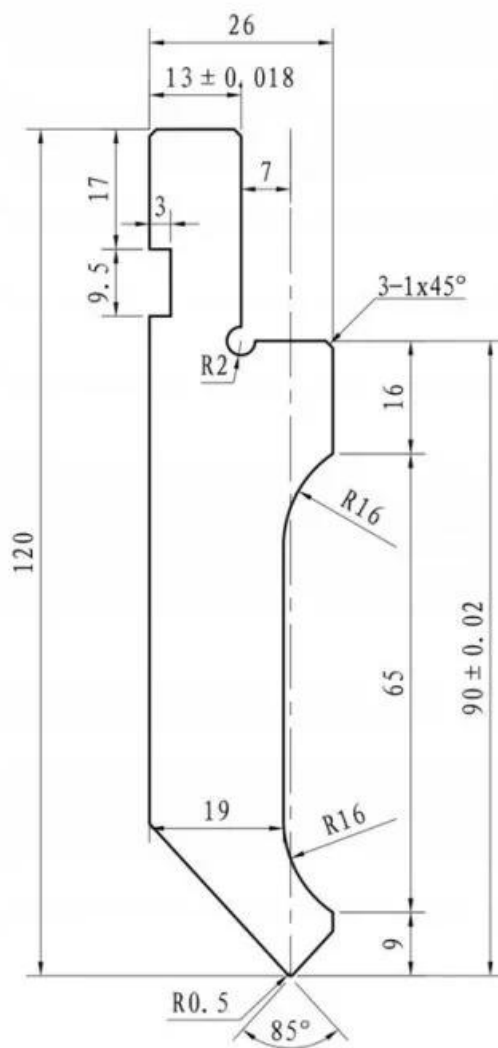


FICHE PRODUIT

Poinçon Digima pour presse plieuse AMADA 500 x 120 x 26, 5 segments, L = 2 500 mm, 63 dents



500x5x150x26/1

FICHE PRODUIT



Matrice Digima pour presse plieuse de type AMADA 500 x 120 x 26, 5 segments, L = 2 500 mm, pression de 63 tonnes

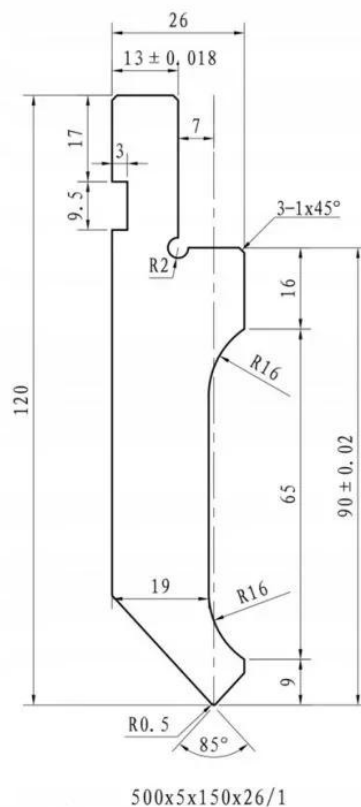
Nous vous présentons un poinçon supérieur professionnel de la marque Digima, conçu pour les opérations de pliage les plus exigeantes sur les presses plieuses fonctionnant avec le système de serrage Amada. Cet outil est destiné aux machines d'une force de pression allant jusqu'à 63 tonnes, ce qui en fait le choix idéal pour les sites de production qui misent sur une productivité maximale et une précision d'exécution optimale. Le poinçon est fabriqué en acier à outils T8A de haute qualité, qui se caractérise par une excellente résistance aux chocs et une stabilité dimensionnelle même en cas d'utilisation intensive et en

FICHE PRODUIT

plusieurs équipes.

L'outil se compose de cinq segments usinés avec précision, d'une longueur de 500 mm chacun, ce qui permet d'obtenir une ligne de pliage totale de 2 500 mm. Le processus de trempe par induction à haute fréquence du bord de travail, qui permet d'atteindre une dureté de HRC 45 ± 2 degrés, constitue un élément clé pour prolonger la durée de vie du poinçon. Cela garantit une résistance exceptionnelle de la lame à l'émoussement et à la déformation, ce qui se traduit directement par la répétabilité de l'angle de pliage et une finition de haute qualité des pièces, sans traces sur le matériau. Le nez affûté avec précision, présentant un angle de 85 degrés, permet de réaliser des pliages de haute précision, tout en conservant un contrôle total sur le processus de formage de la tôle.

Compatible avec la presse **PBH-63x2500** et d'autres modèles de ces dimensions



Spécifications techniques complètes et caractéristiques de conception

Vous trouverez ci-dessous le tableau complet des caractéristiques techniques du poinçon et de la matrice, établi à partir du dessin de conception :

Dimensions géométriques et de travail :



FICHE PRODUIT

- **Hauteur totale de l'outil** : 120 millimètres.
- **Hauteur fonctionnelle (du plan de base à l'axe de pliage)** : $90 \pm 0,02$ millimètre.
- **Largeur totale du poinçon** : 26 millimètres.
- **Largeur du corps dans la section de travail** : 19 millimètres.
- **Angle de la lame du poinçon** : 85 degrés.
- **Rayon de courbure du nez de travail** : R 0,5 millimètre.

Paramètres de fixation et de profil :

- **Dimension de la fixation supérieure standard** : $13 \pm 0,018$ millimètre.
- **Dimensions de la rainure de sécurité** : hauteur de 9,5 millimètres pour une profondeur de rainure de 3 millimètres.
- **Positionnement de la cavité** : distance de 17 millimètres par rapport au bord supérieur du poinçon et décalage axial de 7 millimètres.
- **Rayons de construction** : arc au niveau de la cavité d'un rayon R 2 et arcs du profil du corps d'un rayon R 16.
- **Chanfreinage des bords** : chanfrein de type 1 à 45 degrés réalisé en trois points du profilé.
- **Hauteurs des sections du profilé** : section supérieure droite d'une hauteur de 16 millimètres, section latérale du profilé d'une longueur de 65 millimètres et patte inférieure d'une hauteur de 9 millimètres.



Normes de fabrication et tolérances :

- **Traitement thermique** : trempe à haute fréquence des lames jusqu'à une dureté de HRC 45 ± 2 degrés.
- **Précision des assemblages** : l'erreur au niveau des joints entre les segments lors du fonctionnement en ensemble (interchangeabilité groupée) est inférieure ou égale à 0,05 millimètre.
- **Tolérances géométriques** : l'erreur de parallélisme et de perpendicularité de l'outil est maintenue dans



FICHE PRODUIT

des limites inférieures ou égales à 0,05 millimètre.

- **Finition des arêtes frontales** : toutes les arêtes aux jonctions des sections, à l'exception de l'arête de coupe, présentent un arrondi d'un rayon R de 0,5 millimètre.
- **Configuration de l'ensemble** : longueur totale de 2 000 mm composée de 4 segments de 500 millimètres chacun.

*Les photos sont fournies à titre indicatif ; la photo principale montre la forme de l'outil en coupe, telle qu'elle apparaît sur le dessin technique (sans indiquer la longueur), tandis que la photo de profil présente une illustration de ce à quoi ressemble un tel segment dans la réalité