



Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing dimensions and tolerances.

Dimensions and Tolerances:

- Overall Height: 150
- Overall Width: 26
- Top Flange Width: 13 ± 0.018
- Top Flange Height: 17
- Top Flange Thickness: 3
- Top Flange Radius: R2
- Top Flange Chamfer: $3-1 \times 45^\circ$
- Main Body Width: 19
- Main Body Height: 95
- Main Body Radius: R16
- Bottom Edge Chamfer: R0.5
- Bottom Edge Angle: 85°
- Bottom Edge Thickness: 9
- Bottom Edge Chamfer: R16
- Bottom Edge Chamfer: 120 ± 0.02

Material: 800x5x150x26/1

FICHE PRODUIT



Matrice Digima pour presse plieuse de type AMADA 800 x 150 x 26, 5 segments, L = 4 000 mm, force de pression : jusqu'à 200 t

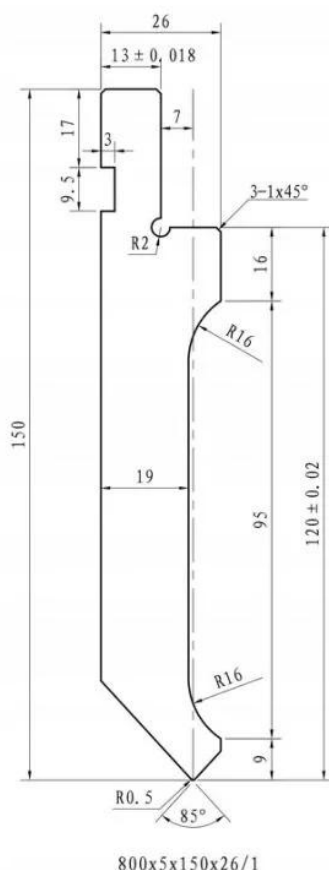
Nous vous présentons un poinçon supérieur haut de gamme de la marque Digima, conçu pour le pliage de précision de tôles sur des presses plieuses fonctionnant avec le système de fixation Amada. Cet outil se caractérise par une polyvalence exceptionnelle, étant entièrement compatible avec les machines d'une force de pression de 200 tonnes. Sa fabrication en acier à outils T8A de haute qualité garantit une excellente stabilité structurelle et une résistance à la rupture sous l'effet de charges élevées.

L'ensemble, d'une longueur totale de 4 000 millimètres, se compose de 5 segments usinés avec précision, d'une longueur de 800 millimètres chacun. Le processus de trempe par induction à haute fréquence du bord de travail constitue un élément clé qui augmente la durée de vie du poinçon ; il a permis d'obtenir une dureté de HRC 45 ± 2 degrés. Grâce à cela, la pointe du poinçon conserve sa géométrie d'origine pendant des

FICHE PRODUIT

milliers de cycles de pliage, garantissant une répétabilité parfaite de l'angle. La pointe, rectifiée avec précision, présentant un angle de 85 degrés et un rayon de R 0,5 millimètre, permet de réaliser des pliages d'une qualité esthétique exceptionnelle.

Compatible avec la presse **PBH-200x4000** et d'autres modèles de dimensions similaires



Spécifications techniques complètes et caractéristiques de conception

Vous trouverez ci-dessous le tableau complet des caractéristiques techniques du poinçon, tirées directement de la documentation de conception :

- **Longueur de l'ensemble** : 4 000 millimètres (4 segments de 800 millimètres chacun).
- **Hauteur totale de l'outil** : 150 millimètres.
- **Hauteur fonctionnelle (du plan de base à l'axe de pliage)** : 120 ± 0,02 millimètre.
- **Largeur totale du poinçon** : 26 millimètres.
- **Largeur du corps dans la section de travail** : 19 millimètres.
- **Cote de fixation supérieure** : 13 ± 0,018 millimètre.
- **Angle de la lame du poinçon** : 85 degrés.
- **Rayon d'arrondi de la pointe de travail** : R 0,5 millimètre.

FICHE PRODUIT

- **Dimensions de la rainure de sécurité** : hauteur de 9,5 millimètres pour une profondeur de rainure de 3 millimètres.
- **Positionnement de la loge** : distance de 17 millimètres par rapport au bord supérieur et décalage axial de 7 millimètres.
- **Rayons de construction** : arc au niveau de l'emplacement de sécurité R 2 et arcs du profilé du corps d'un rayon R 16.
- **Chanfreinage des bords** : chanfrein de type 1 à 45 degrés réalisé en trois points du profilé.
- **Sections verticales du profilé** : section supérieure droite de 16 millimètres, section latérale de 95 millimètres de longueur et pied inférieur de 9 millimètres de hauteur.
- **Tolérances** : erreur de parallélisme et de perpendicularité de l'outil inférieure ou égale à 0,05 millimètre.
- **Précision des assemblages** : erreur au niveau des joints entre les segments inférieure ou égale à 0,05 millimètre.
- **Finition des arêtes frontales** : les arêtes aux jonctions des sections (à l'exception du tranchant) présentent un arrondi d'un rayon R de 0,5 millimètre.



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 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.



FICHE PRODUIT

- **Configuration de l'ensemble** : longueur totale de 4 000 mm composée de 5 segments de 800 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 sur le côté présente une visualisation exemplaire d'un tel segment dans la réalité