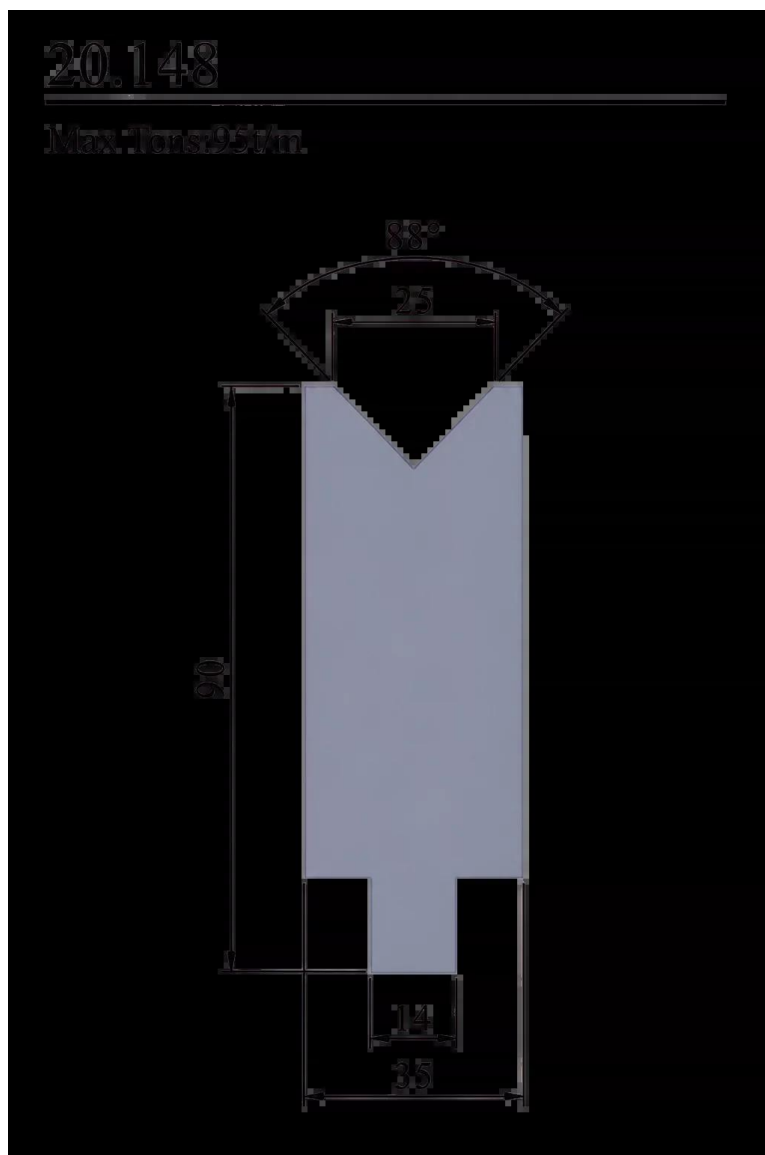




KARTA PRODUKTOWA

Matrice 88° 95T/M 20.148





KARTA PRODUKTOWA

20.148

Max. Tons: 954m.





KARTA PRODUKTOWA

Matryca dolna do prasy krawędziowej

Matryca V 20.148

Matryca dolna V – V25 / 88° / 95 t/m

Matryca 20.148 to dolne narzędzie do pracy w prasach krawędziowych. Szeroki rowek roboczy typu V zapewnia stabilne podparcie materiału podczas wykonywania gięć o większym promieniu.

20.148 Oznaczenie profilu matrycy

95 t/m Maksymalne obciążenie narzędzia

V25 Szerokość rowka roboczego

88° Kąt rowka matrycy

Matryca V25 do stabilnego gięcia blach wymagających większego rozwarcia rowka.

Model 20.148 przeznaczony jest do pracy z kompatybilnymi stemplami w prasach krawędziowych oraz do prawidłowego podparcia materiału w czasie gięcia.

Charakterystyka

Najważniejsze cechy matrycy 20.148

Matryca dolna z rowkiem V jest kluczowym elementem oprzyrządowania prasy krawędziowej. Właściwy dobór rozwarcia V, kąta rowka oraz współpracującego stempla wpływa na jakość, promień oraz powtarzalność wykonywanych gięć.

01

Matryca dolna V

Dolne narzędzie do prasy krawędziowej wyposażone w rowek roboczy typu V.

02

Rozwarcie V25

Szerokość otwarcia rowka roboczego wynosi 25 mm zgodnie z rysunkiem technicznym.

03

Kąt 88°

Rowek roboczy wykonano pod kątem 88°, odpowiednim do precyzyjnego formowania blachy.



KARTA PRODUKTOWA

04

Nośność 95 t/m

Maksymalne dopuszczalne obciążenie matrycy wynosi 95 ton na metr długości.

05

Wysokość 90 mm

Całkowita wysokość profilu matrycy wynosi 90 mm.

06

Profil 14 / 35 mm

Dolny trzpień ma szerokość 14 mm, a całkowita szerokość profilu wynosi 35 mm.

Parametry techniczne

Specyfikacja techniczna matrycy 20.148

Parametr	Wartość
Typ narzędzia	Matryca dolna V / narzędzie dolne do prasy krawędziowej
Oznaczenie profilu	20.148
Maksymalne obciążenie	95 t/m
Kąt rowka roboczego	88°
Rozwarcie rowka V	25 mm
Wysokość całkowita	90 mm
Szerokość dolnego trzpienia	14 mm
Całkowita szerokość profilu	35 mm

Przed zakupem należy zweryfikować zgodność matrycy z systemem mocowania prasy, dobranym stemplem oraz grubością i rodzajem obrabianego materiału.