



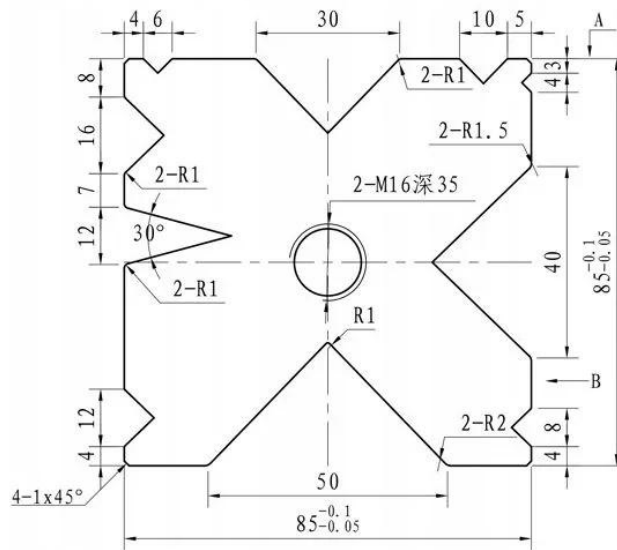
Matryca pryzma wielorowkowa Digima do prasy krawędziowej TYP AMADA 85x85x2500 80T

Prezentujemy profesjonalną matrycę dolną (pryzmę wielorowkową) marki Digima, przeznaczoną do zaawansowanych prac na prasach krawędziowych pracujących w systemie Amada. Narzędzie to zostało zaprojektowane do pracy z naciskiem do 80 ton, co pozwala na precyzyjną obróbkę szerokiej gamy materiałów, w tym blach o znacznej grubości. Wykonanie z wysokogatunkowej stali narzędziowej T8A zapewnia doskonałą wytrzymałość na ściskanie oraz długą żywotność krawędzi roboczych nawet przy intensywnym użytkowaniu przemysłowym.

Matryca charakteryzuje się czworoboczną konstrukcją o boku 85 milimetrów, co przekłada się na wyjątkową sztywność narzędzia i odporność na odkształcenia pod obciążeniem. Dzięki wielorowkowej budowie operator ma do dyspozycji różne szerokości otwarcia kanałów V, co umożliwi szybkie dostosowanie maszyny do konkretnego zadania bez konieczności czasochłonnego przezbrajania maszyny. Każdy kanał został precyzyjnie wykończony metodą szlifowania, aby zapewnić powtarzalność kątów gięcia na całej długości narzędzia wynoszącej 2500 milimetrów.

Pasuje do prasy **PBH-80-2500 i innych o tych wymiarach**

KARTA PRODUKTOWA



Parametry techniczne i specyfikacja wykonawcza

Poniżej znajduje się szczegółowe zestawienie danych technicznych matrycy wielorowkowej, opracowane bezpośrednio na podstawie dokumentacji projektowej:

Wymiary gabarytowe i montażowe:

- **Długość całkowita narzędzia:** 2500 milimetrów.
- **Przekrój poprzeczny korpusu:** kwadrat o wymiarach 85 na 85 milimetrów.
- **Tolerancja wymiaru bocznego:** 85 milimetrów z dopuszczalną odchyłką od minus 0,1 milimetra do minus 0,05 milimetra.
- **System mocowania i pozycjonowania:** narzędzie posiada dwa gniazda montażowe pod śruby M16 o głębokości 35 milimetrów.
- **Fazowanie krawędzi korpusu:** wzdłużne fazy zewnętrzne typu 1 na 45 stopni wykonane w czterech miejscach profilu.

Geometria kanałów roboczych:

- **Szerokości otwarcia kanałów V:** matryca posiada zróżnicowane rowki robocze o wymiarach 30 milimetrów, 46 milimetrów oraz 50 milimetrów.
- **Kąty rozwarcia rowków:** standardowy kąt gięcia dla nieoznaczonych rowków wynosi 86 stopni.
- **Kąt specjalny:** jeden z kanałów pomocniczych posiada kąt rozwarcia 30 stopni.
- **Promień robocze (natarcia):** krawędzie kanałów wykończone specjalistycznymi promieniami takimi jak $2-R1$, $2-R1.5$, $2-R2$ oraz promieniem centralnym $R1$.
- **Detale technologiczne:** w dnach rowków zastosowano podcięcia odciążające (wyjścia narzędzia) o wymiarach 2 na 2 milimetry.



Wymagania jakościowe i tolerancje

- **Dokładność geometryczna:** błąd równoległości oraz prostoliniowości matrycy na całej długości jest poniżej lub równy 0,05 milimetra.
- **Bezpieczeństwo i montaż:** ostre krawędzie na obu końcach matrycy zostały stępione fazą 5 na 45 stopni.
- **Fazowanie krawędzi zewnętrznych:** korpus narzędzia posiada fazy 1 na 45 stopni w czterech miejscach.

*zdjęcia mają charakter poglądowy, a zdjęcie główne ukazuje sam kształt narzędzia w przekroju jak na rysunku technicznym, bez długości), natomiast z boku zdjęcie przedstawia przykładową wizualizację takiego segmentu w rzeczywistości