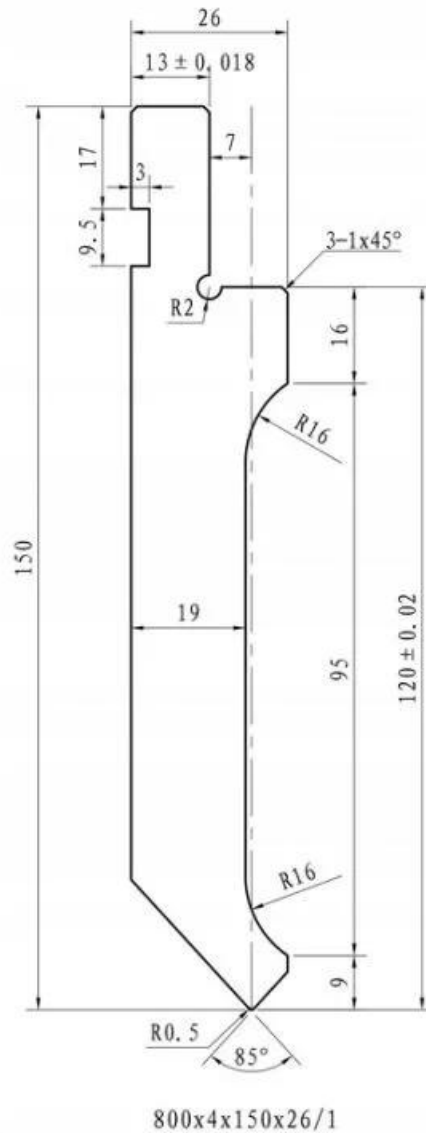


## KARTA PRODUKTOWA

### Stempel Digima do prasy krawędziowej AMADA 800x150x26 4s L 3200mm 100-125T





**Stempel Digima do prasy krawędziowej TYP AMADA 800x150x26 4 segmenty o L=3200mm,  
nacisk: do wyboru 100T oraz 125T**

Prezentujemy wysokiej klasy stempel górny marki Digima, zaprojektowany do precyzyjnego gięcia blach na prasach krawędziowych pracujących w systemie mocowania Amada. Narzędzie to charakteryzuje się wyjątkową uniwersalnością, będąc w pełni kompatybilnym z maszynami o nacisku roboczym zarówno 100 ton, jak i 125 ton. Wykonanie z wysokogatunkowej stali narzędziowej T8A zapewnia doskonałą stabilność strukturalną oraz odporność na pękanie pod wpływem wysokich obciążeń.

Zestaw o łącznej długości 3200 milimetrów składa się z 4 precyzyjnie wykonanych segmentów o długości 800 milimetrów każdy. Kluczowym elementem podnoszącym trwałość stempla jest proces hartowania indukcyjnego krawędzi roboczej o wysokiej częstotliwości, co pozwoliło uzyskać twardość na poziomie HRC 45 plus minus 2 stopnie. Dzięki temu nosek stempla zachowuje swoją pierwotną geometrię przez



## KARTA PRODUKTOWA

---

- **Pozycjonowanie gniazda:** odległość 17 milimetrów od górnej krawędzi oraz przesunięcie osiowe o 7 milimetrów.
- **Promienie konstrukcyjne:** łuk przy gnieździe R 2 oraz łuki profilu korpusu o promieniu R 16.
- **Fazowanie krawędzi:** fazowanie typu 1 na 45 stopni wykonane w trzech punktach profilu.
- **Sekcje pionowe profilu:** górny odcinek prosty 16 milimetrów, boczna sekcja o długości 95 milimetrów oraz stopka dolna o wysokości 9 milimetrów.
- **Tolerancje:** błąd równoległości oraz prostopadłości narzędzia poniżej lub równy 0,05 milimetra.
- **Dokładność połączeń:** błąd na złączach segmentów poniżej lub równy 0,05 milimetra.
- **Wykończenie krawędzi czołowych:** krawędzie na stykach sekcji (poza ostrzem) posiadają zaokrąglenie o promieniu R 0,5 milimetra.



### Standardy wykonania i tolerancje

- **Obróbka cieplna:** hartowanie wysoką częstotliwością ostrza do twardości HRC 45 plus minus 2 stopnie.
- **Dokładność połączeń:** błąd na złączach segmentów przy pracy w zestawie (wymienność grupowa) jest poniżej lub równy 0,05 milimetra.
- **Tolerancje geometryczne:** błąd równoległości oraz prostopadłości narzędzia utrzymany w granicach poniżej lub równych 0,05 milimetra.
- **Wykończenie krawędzi czołowych:** wszystkie krawędzie na stykach sekcji, poza krawędzią tnącą, posiadają zaokrąglenie o promieniu R 0,5 milimetra.
- **Konfiguracja zestawu:** długość całkowita 3200 mm realizowana przez 4 segmenty po 800 milimetrów każdy.

\*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



## KARTA PRODUKTOWA

---

takiego segmentu w rzeczywistości