





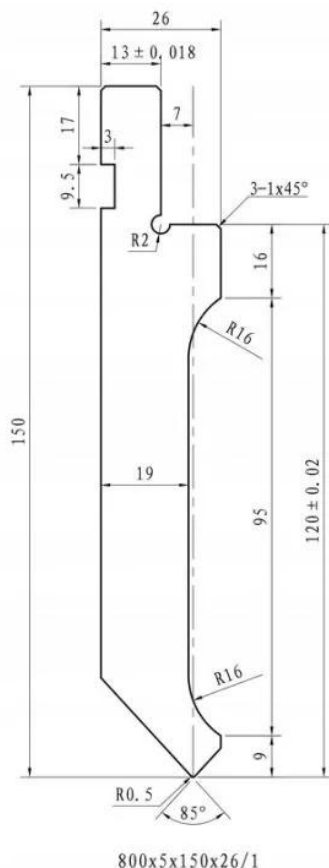
**Stempel Digima do prasy krawędziowej TYP AMADA 800x150x26 5 segmentów o L=4000mm,  
nacisk: do 200T**

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 200 ton . Wykonanie z wysokogatunkowej stali narzędziowej T8A zapewnia doskonałą stabilność strukturalną oraz odporność na pękanie pod wpływem wysokich obciążeń.

Zestaw o łącznej długości 4000 milimetrów składa się z 5 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

tysiące cykli gięcia, zapewniając idealną powtarzalność kąta. Precyzyjnie szlifowany nosek o kącie 85 stopni i promieniu R 0,5 milimetra umożliwia realizację gięć o najwyższej jakości estetycznej.

Pasuje do prasy **PBH-200x4000** i innych o zbliżonych wymiarach



### Pełna specyfikacja techniczna i parametry konstrukcyjne

Poniżej znajduje się kompletne zestawienie danych technicznych stempla wynikające bezpośrednio z dokumentacji projektowej:

- **Długość zestawu:** 4000 milimetrów (4 segmenty po 800 milimetrów).
- **Wysokość całkowita narzędzia:** 150 milimetrów.
- **Wysokość funkcjonalna (płaszczyzna bazowa do osi gięcia):** 120 plus minus 0,02 milimetra.
- **Szerokość całkowita stempla:** 26 milimetrów.
- **Szerokość korpusu w sekcji roboczej:** 19 milimetrów.
- **Wymiar mocowania górnego:** 13 plus minus 0,018 milimetra.
- **Kąt ostrza stempla:** 85 stopni.
- **Promień zaokrąglenia noska roboczego:** R 0,5 milimetra.
- **Wymiary gniazda zabezpieczającego:** wysokość 9,5 milimetra przy głębokości podcięcia 3 milimetry.

- **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 4000 mm realizowana przez 5 segmentów 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

takiego segmentu w rzeczywistości