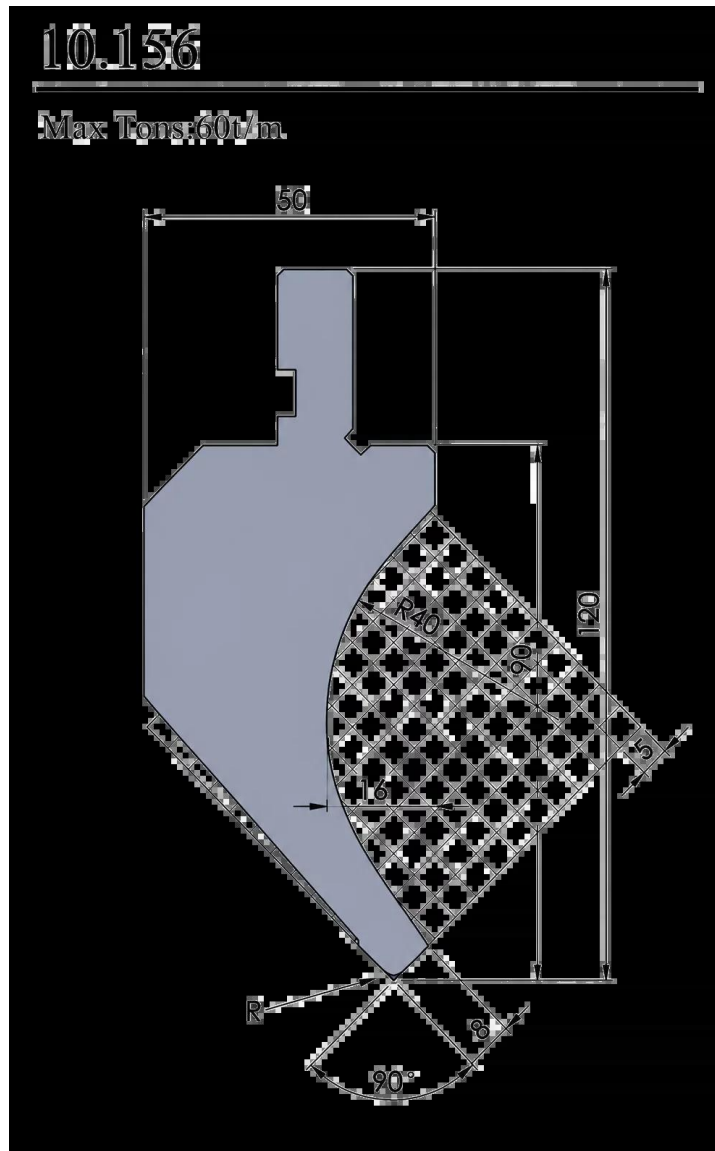




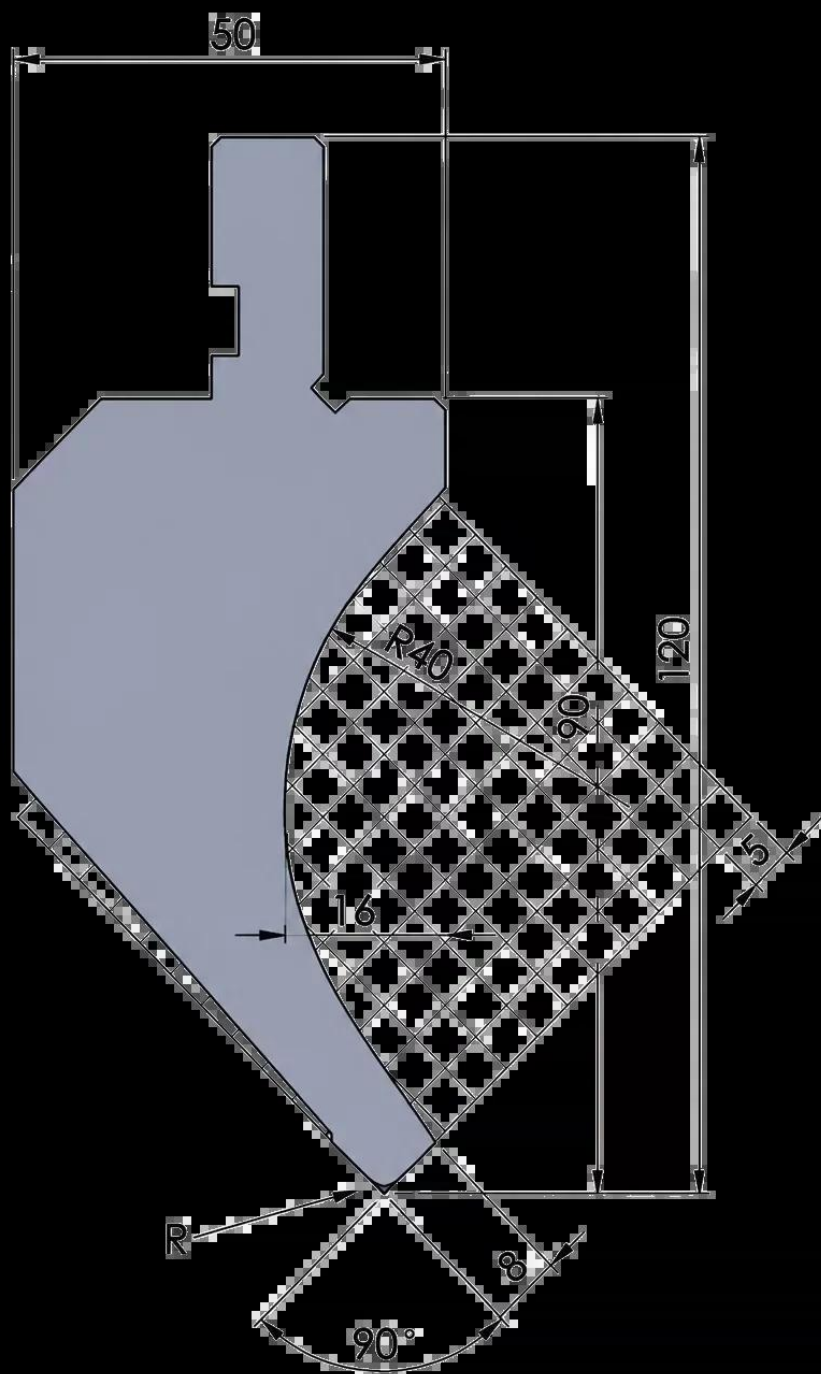
KARTA PRODUKTOWA

Stempel 90° 60T/M 10.156



10.156

Max Tons: 60t/m





KARTA PRODUKTOWA

Stempel do prasy krawędziowej

Stempel 10.156

Narzędzie górne do gięcia blach – 90° / R / 60 t/m

Stempel 10.156 to narzędzie górne przeznaczone do pracy w prasach krawędziowych. Profil stempla umożliwia wykonywanie gięć pod kątem **90°**, z charakterystycznym zaokrąglonym profilem roboczym.

Zgodnie z rysunkiem technicznym maksymalne obciążenie narzędzia wynosi **60 ton na metr**. Profil stempla posiada szerokość górną **50 mm**, wysokość całkowitą **120 mm** oraz wysokość roboczą **90 mm**.

10.156 Oznaczenie profilu stempla

60 t/m Maksymalne obciążenie narzędzia

90° Kąt roboczy końcówki

R40 Promień wewnętrzny profilu z rysunku

Stempel do dokładnego gięcia blach na prasie krawędziowej.

Profil 10.156 sprawdzi się przy gięciu detali wymagających stabilnego prowadzenia, większej powierzchni profilu roboczego oraz powtarzalnego kąta gięcia.

Charakterystyka

Najważniejsze cechy stempla 10.156

01

Profil 10.156

Oznaczenie profilu narzędzia według rysunku technicznego: 10.156.

02

Nośność 60 t/m

Maksymalne dopuszczalne obciążenie narzędzia wynosi 60 ton na metr.

03

Kąt 90°

Geometria końcówki stempla umożliwia gięcie materiału pod kątem 90°.

04



KARTA PRODUKTOWA

Promień R40

Na rysunku zaznaczono promień wewnętrzny profilu R40.

05

Wysokość 120 mm

Całkowita wysokość profilu wynosi 120 mm zgodnie z rysunkiem technicznym.

06

Wysokość robocza 90 mm

Istotny wymiar roboczy profilu wynosi 90 mm i może być ważny przy doborze narzędzia.

Parametry techniczne

Specyfikacja techniczna stempla 10.156

Parametr	Wartość z rysunku
Typ narzędzia	Stempel / narzędzie górne do prasy krawędziowej
Oznaczenie profilu	10.156
Maksymalne obciążenie	60 t/m
Kąt roboczy	90°
Szerokość górnej części profilu	50 mm
Wysokość całkowita profilu	120 mm
Wysokość robocza	90 mm
Promień wewnętrzny profilu	R40
Wymiar wewnętrzny / odsunięcie	16 mm
Wymiar przy końcówce	8 mm
Dodatkowy wymiar profilu	5 mm

Dane zostały opracowane na podstawie rysunku technicznego. Przed zakupem warto sprawdzić, czy profil stempla 10.156 jest zgodny z systemem mocowania i wymaganiami konkretnej prasy krawędziowej.