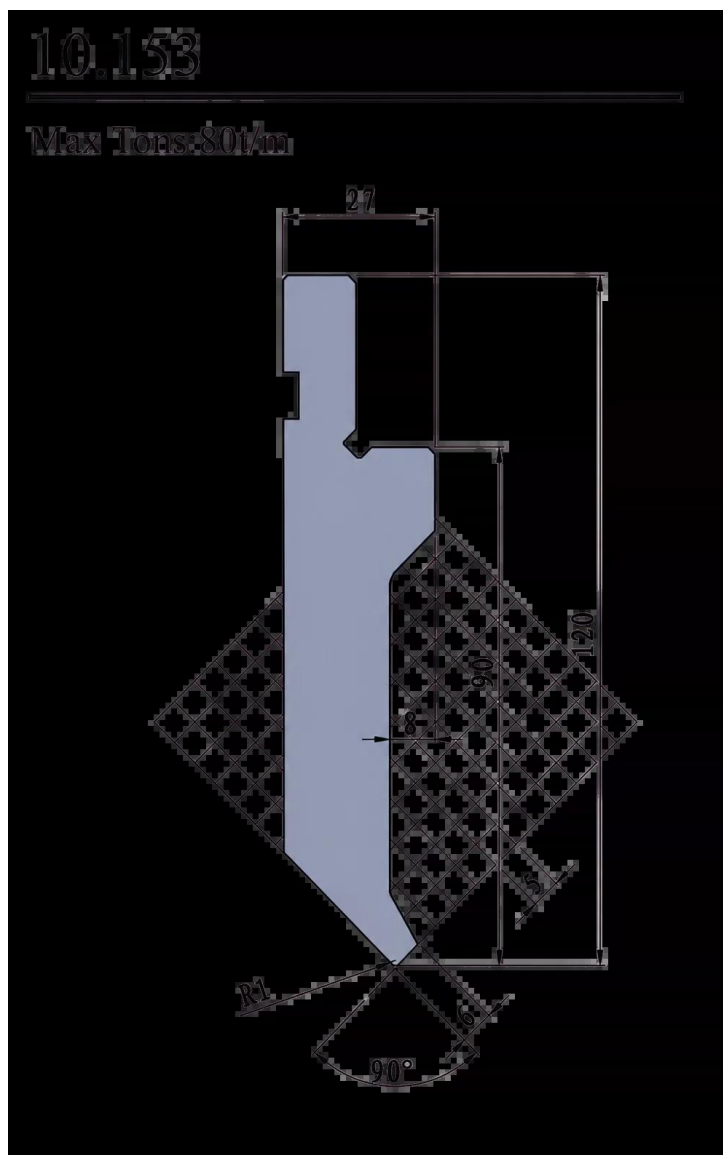


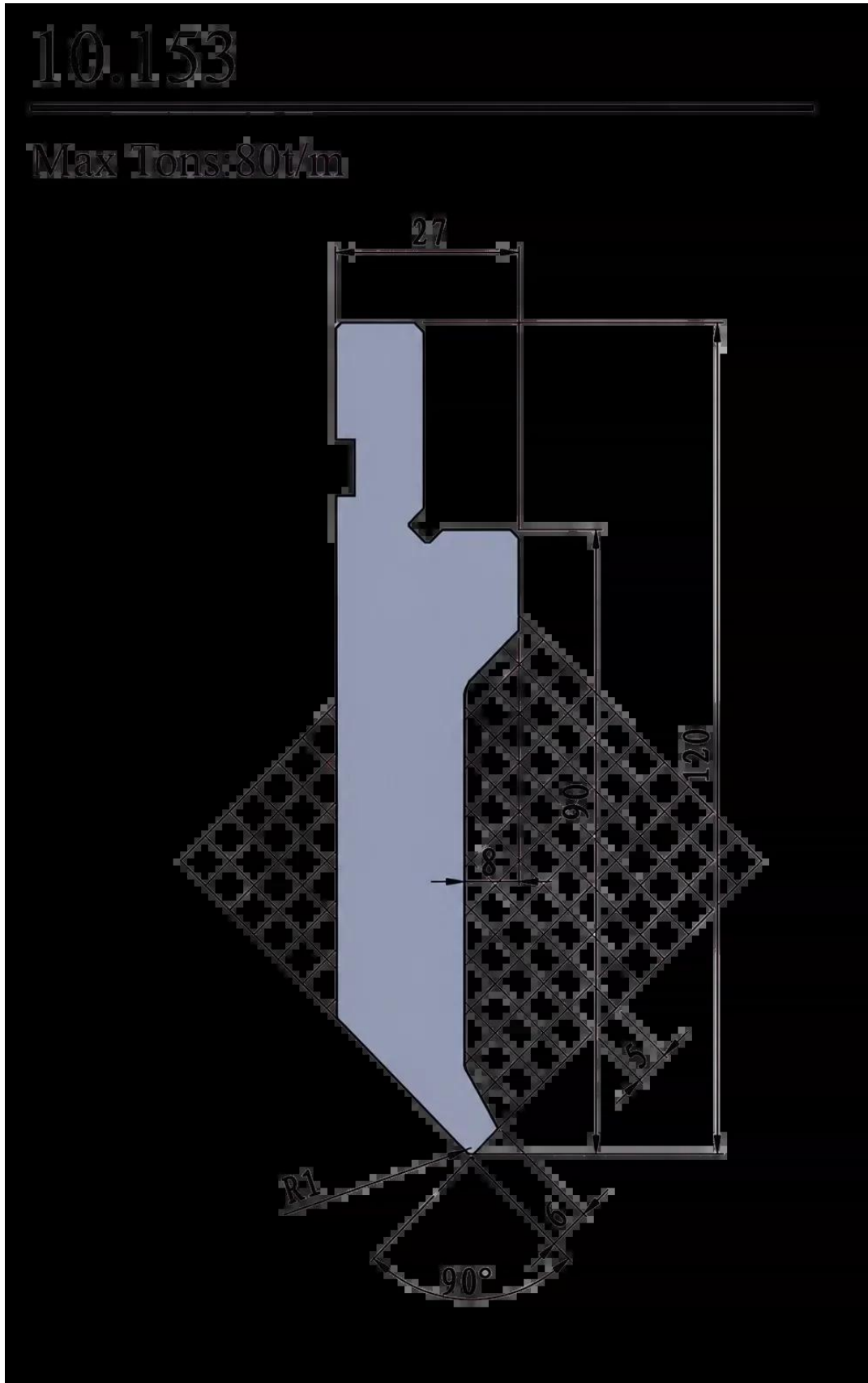


KARTA PRODUKTOWA

Stempel 90° 80T/M 10.153



KARTA PRODUKTOWA





KARTA PRODUKTOWA

Stempel do prasy krawędziowej

Stempel 10.153

Narzędzie górne do gięcia blach – 90° / R1 / 80 t/m

Stempel 10.153 to narzędzie górne przeznaczone do pracy w prasach krawędziowych. Profil stempla umożliwia wykonywanie precyzyjnych gięć pod kątem **90°**, z promieniem końcówki **R1**.

Zgodnie z rysunkiem technicznym maksymalne obciążenie narzędzia wynosi **80 ton na metr**. Profil stempla posiada wysokość całkowitą **120 mm** oraz wysokość roboczą **90 mm**.

10.153 Oznaczenie profilu stempla

80 t/m Maksymalne obciążenie narzędzia

90° Kąt roboczy końcówki

R1 Promień końcówki roboczej

Stempel do dokładnego gięcia blach na prasie krawędziowej.

Profil 10.153 sprawdzi się w zastosowaniach, gdzie wymagana jest precyzja gięcia, powtarzalność detali i odpowiednio dobrana geometria końcówki roboczej.

Charakterystyka

Najważniejsze cechy stempla 10.153

01

Profil 10.153

Oznaczenie profilu narzędzia według rysunku technicznego: 10.153.

02

Nośność 80 t/m

Maksymalne dopuszczalne obciążenie narzędzia wynosi 80 ton na metr.

03

Kąt 90°

Geometria końcówki stempla umożliwia gięcie materiału pod kątem 90°.

04



KARTA PRODUKTOWA

Promień R1

Końcówka robocza z promieniem R1 pozwala na uzyskanie odpowiedniego promienia gięcia detalu.

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 10.153

Parametr	Wartość z rysunku
Typ narzędzia	Stempel / narzędzie górne do prasy krawędziowej
Oznaczenie profilu	10.153
Maksymalne obciążenie	80 t/m
Kąt roboczy	90°
Promień końcówki	R1
Szerokość górnej części profilu	27 mm
Wysokość całkowita profilu	120 mm
Wysokość robocza	90 mm
Wymiar bocznego podcięcia	8 mm
Wymiar przy końcówce	6 mm
Dodatkowy wymiar profilu	5 mm

Dane zostały opracowane na podstawie rysunku technicznego. Przed zakupem warto sprawdzić, czy profil stempla 10.153 jest zgodny z systemem mocowania i wymaganiami konkretnej prasy krawędziowej.