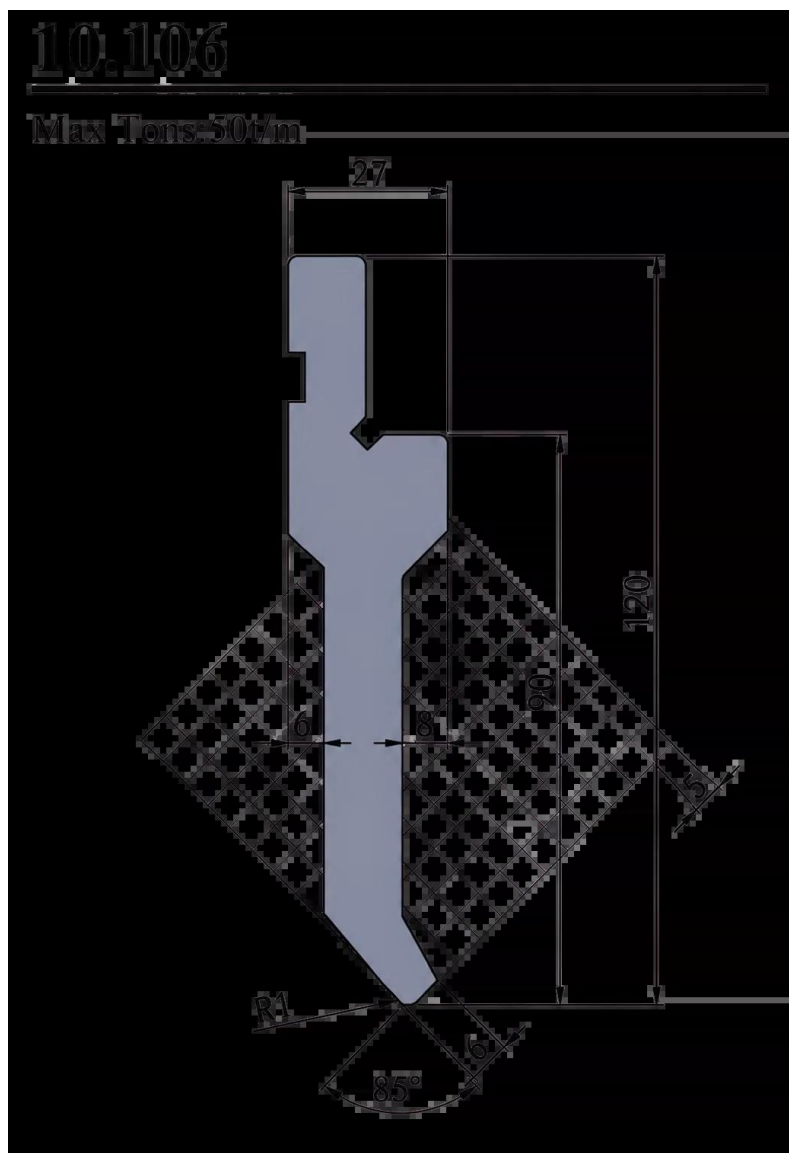




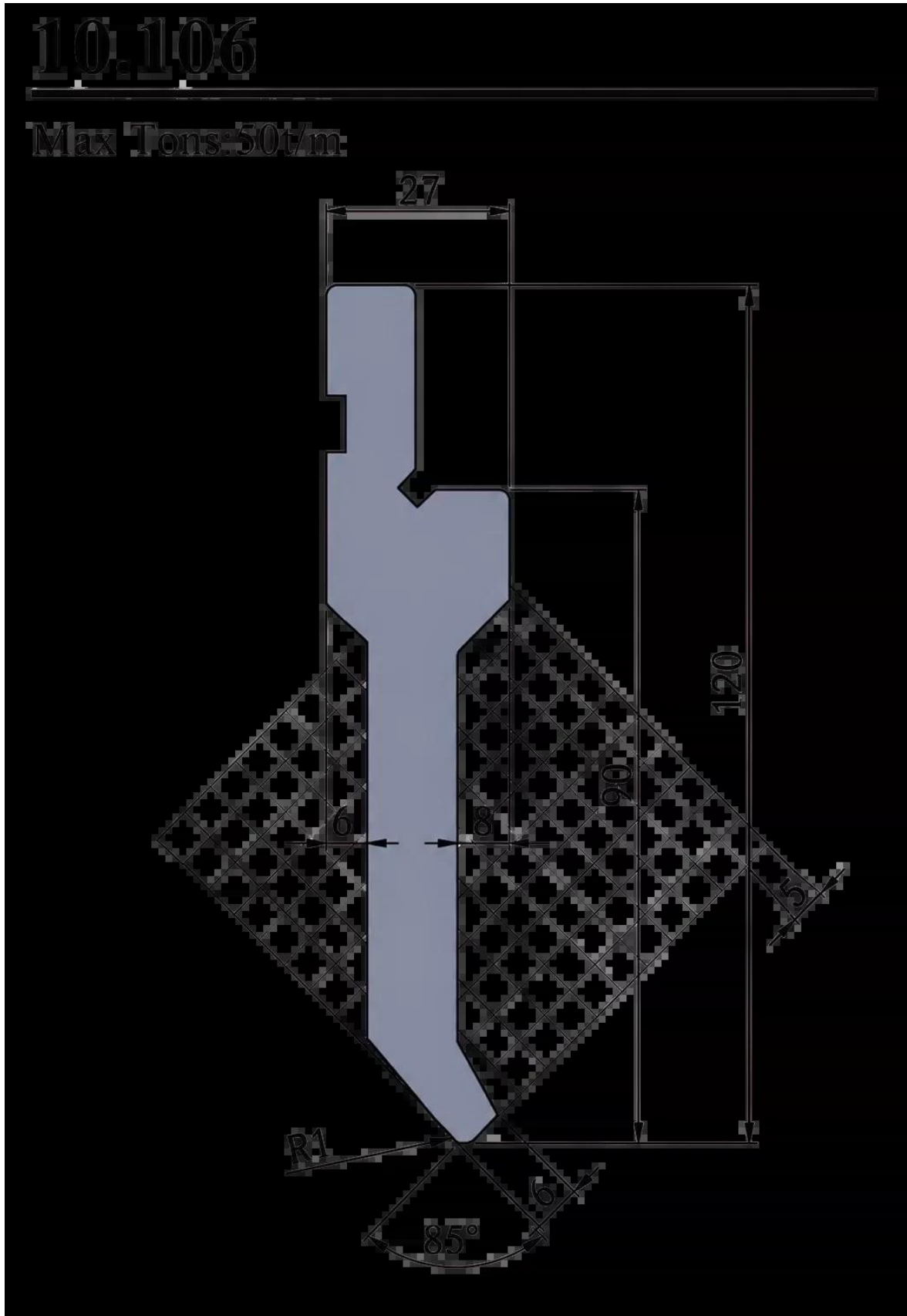
KARTA PRODUKTOWA

Stempel 85° 50T/M 10.106





KARTA PRODUKTOWA





KARTA PRODUKTOWA

Stempel do prasy krawędziowej

Stempel 10.106

Narzędzie górne do gięcia blach – 85° / R1 / 50 t/m

Stempel 10.106 to narzędzie górne przeznaczone do pracy w prasach krawędziowych. Profil stempla umożliwia wykonywanie gięć pod kątem **85°**, z promieniem końcówki **R1**.

Zgodnie z rysunkiem technicznym maksymalne obciążenie narzędzia wynosi **50 ton na metr**. Profil stempla posiada szerokość górną **27 mm**, wysokość całkowitą **120 mm** oraz wysokość roboczą **90 mm**.

10.106 Oznaczenie profilu stempla

50 t/m Maksymalne obciążenie narzędzia

85° Kąt roboczy końcówki

R1 Promień końcówki roboczej

Stempel do precyzyjnego gięcia blach na prasie krawędziowej.

Profil 10.106 sprawdzi się przy gięciu detali wymagających dobrej stabilności, powtarzalnego kąta roboczego 85° oraz odpowiednio dobranej geometrii końcówki.

Charakterystyka

Najważniejsze cechy stempla 10.106

01

Profil 10.106

Oznaczenie profilu narzędzia według rysunku technicznego: 10.106.

02

Nośność 50 t/m

Maksymalne dopuszczalne obciążenie narzędzia wynosi 50 ton na metr.

03

Kąt 85°

Geometria końcówki stempla umożliwia gięcie materiału pod kątem 85°.

04



KARTA PRODUKTOWA

Promień R1

Końcówka robocza z promieniem R1 pozwala uzyskać odpowiedni promień 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 10.106

Parametr	Wartość z rysunku
Typ narzędzia	Stempel / narzędzie górne do prasy krawędziowej
Oznaczenie profilu	10.106
Maksymalne obciążenie	50 t/m
Kąt roboczy	85°
Promień końcówki	R1
Szerokość górnej części profilu	27 mm
Wysokość całkowita profilu	120 mm
Wysokość robocza	90 mm
Wymiar boczny z rysunku	6 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 10.106 jest zgodny z systemem mocowania i wymaganiami konkretnej prasy krawędziowej.