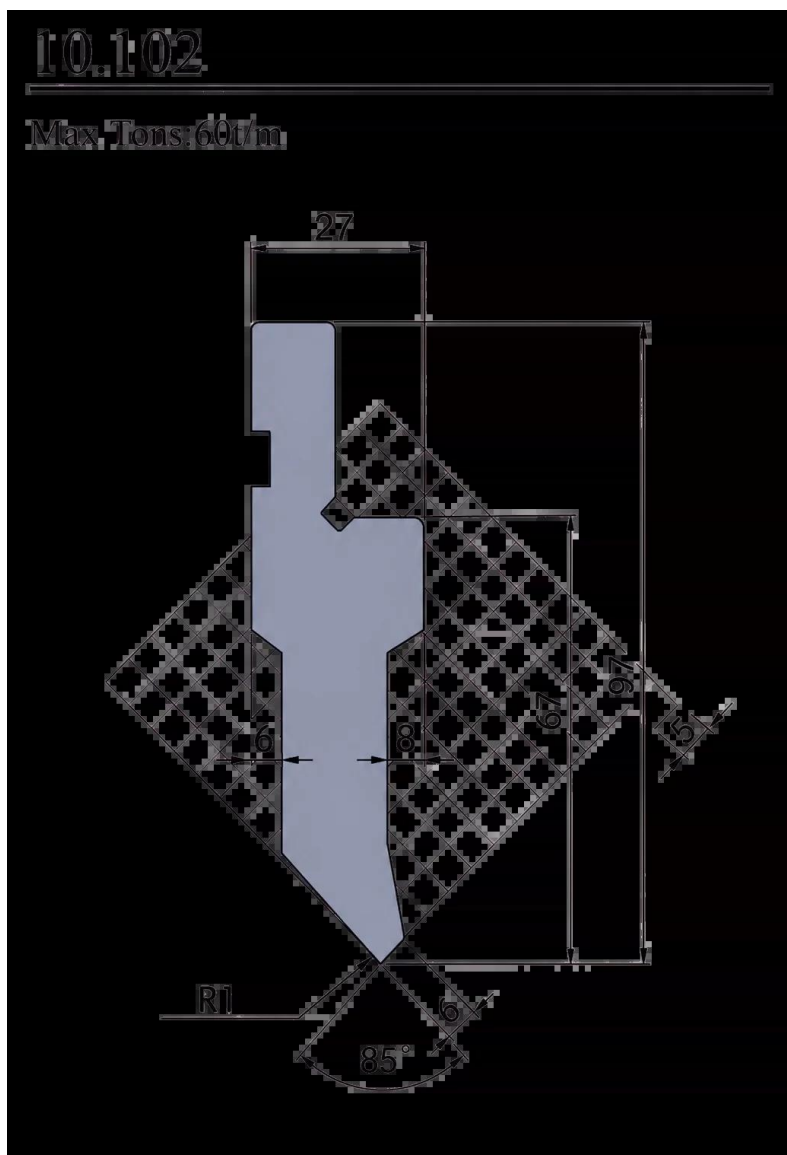




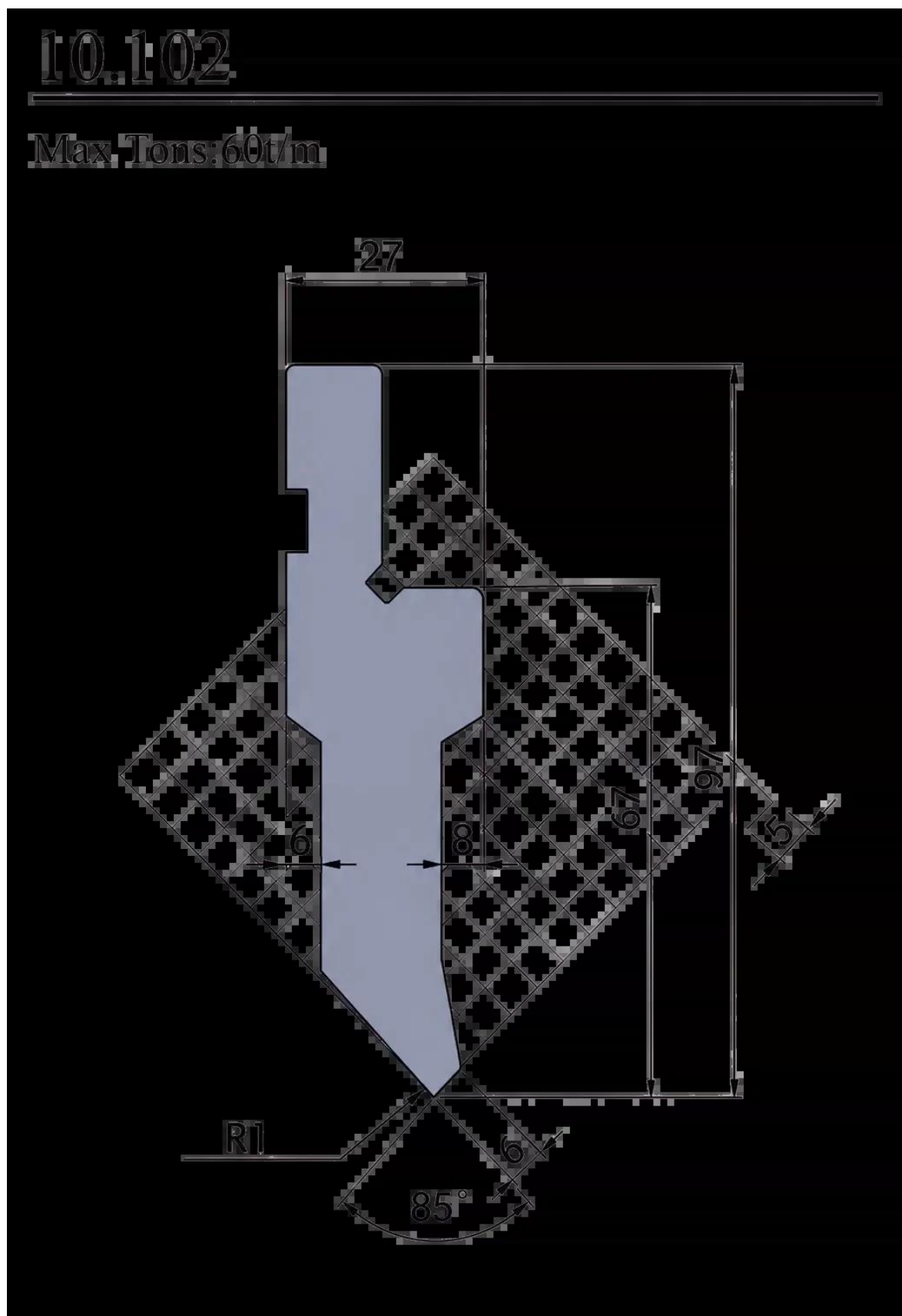
KARTA PRODUKTOWA

Stempel 85° 60T/M 10.102





KARTA PRODUKTOWA





KARTA PRODUKTOWA

Stempel do prasy krawędziowej

Stempel 10.102

Narzędzie górne do gięcia blach – 85° / R1 / 60 t/m

Stempel 10.102 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 **60 ton na metr**. Profil stempla posiada szerokość górną **27 mm**, wysokość całkowitą **97 mm** oraz wysokość roboczą **67 mm**.

10.102 Oznaczenie profilu stempla

60 t/m Maksymalne obciążenie narzędzia

85° Kąt roboczy końcówki

R1 Promień końcówki roboczej

Stempel do dokładnego gięcia blach na prasie krawędziowej.

Profil 10.102 sprawdzi się przy gięciu detali wymagających dobrej nośności, stabilnego prowadzenia narzędzia oraz kąta roboczego 85°.

Charakterystyka

Najważniejsze cechy stempla 10.102

01

Profil 10.102

Oznaczenie profilu narzędzia według rysunku technicznego: 10.102.

02

Nośność 60 t/m

Maksymalne dopuszczalne obciążenie narzędzia wynosi 60 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 97 mm

Całkowita wysokość profilu wynosi 97 mm zgodnie z rysunkiem technicznym.

06

Wysokość robocza 67 mm

Istotny wymiar roboczy profilu wynosi 67 mm i może być ważny przy doborze narzędzia.

Parametry techniczne

Specyfikacja techniczna stempla 10.102

Parametr	Wartość z rysunku
Typ narzędzia	Stempel / narzędzie górne do prasy krawędziowej
Oznaczenie profilu	10.102
Maksymalne obciążenie	60 t/m
Kąt roboczy	85°
Promień końcówki	R1
Szerokość górnej części profilu	27 mm
Wysokość całkowita profilu	97 mm
Wysokość robocza	67 mm
Wymiar bocznego podcięcia	8 mm
Wymiar boczny z rysunku	6 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 10.102 jest zgodny z systemem mocowania i wymaganiami konkretnej prasy krawędziowej.