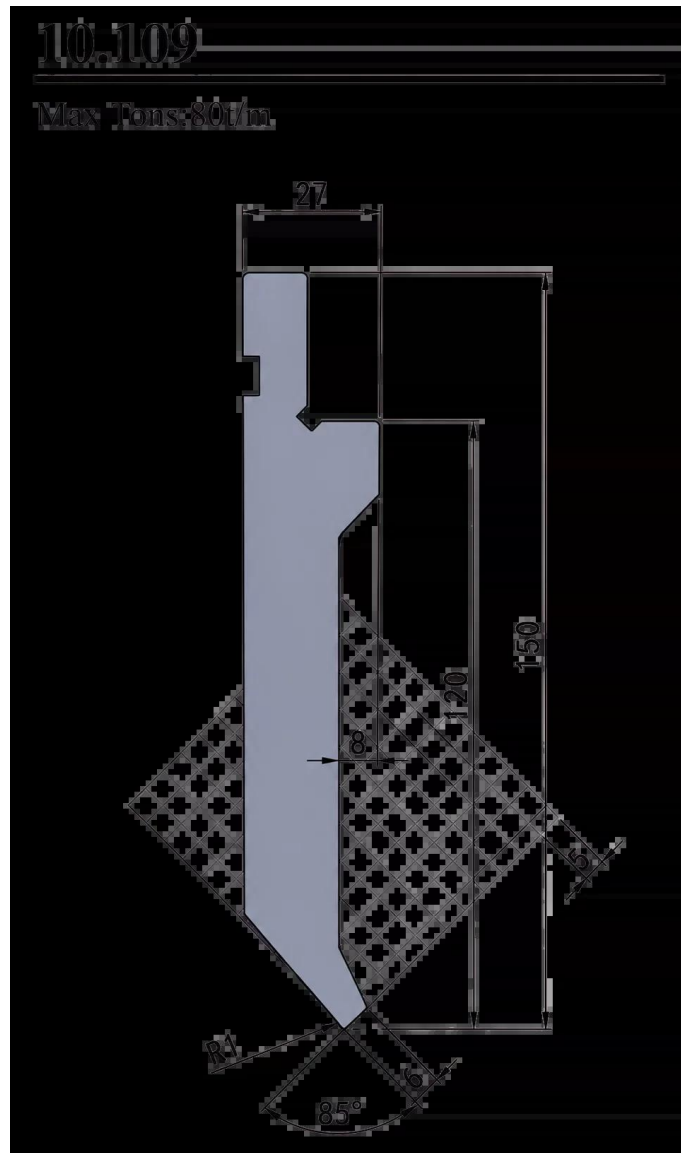


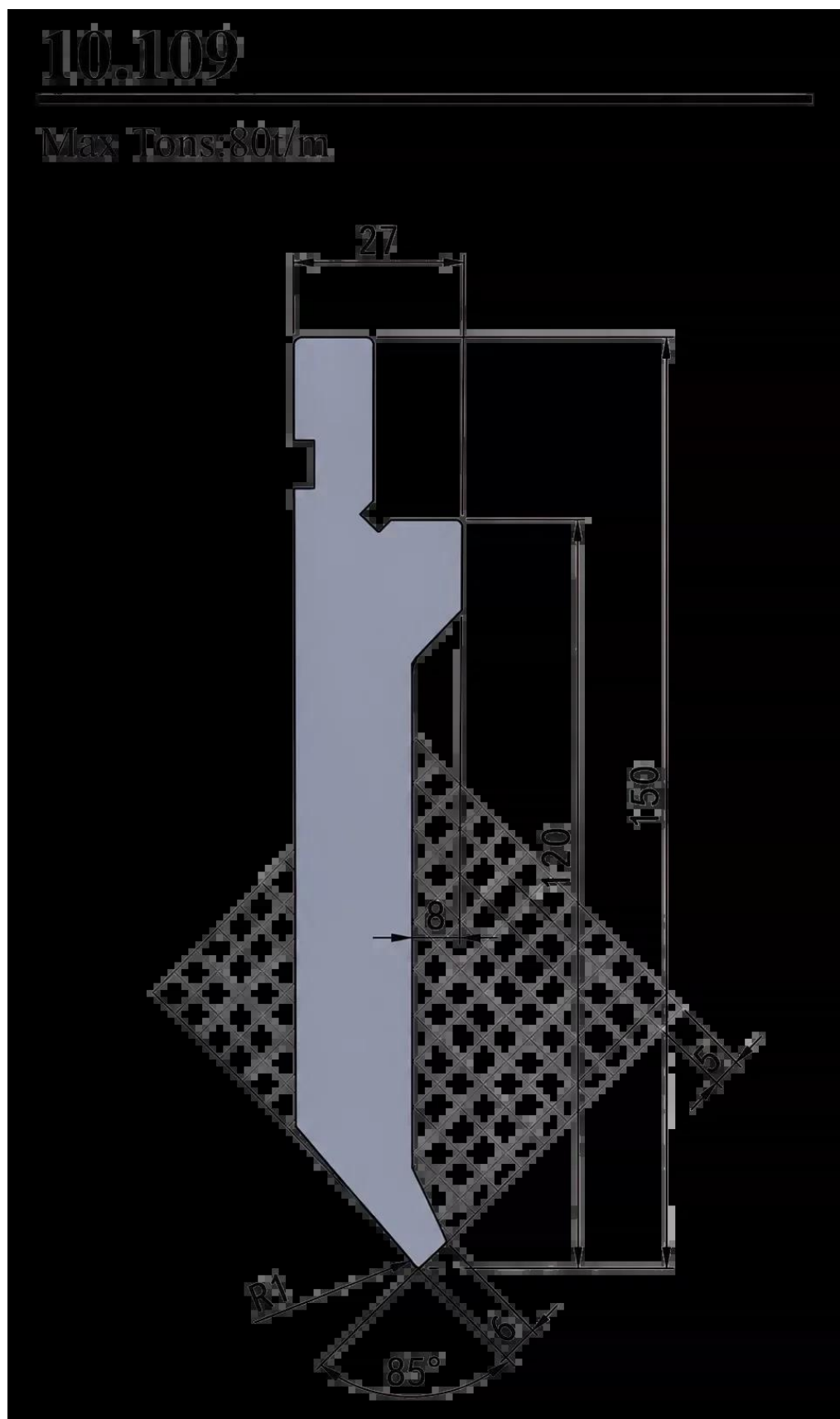


KARTA PRODUKTOWA

Stempel 85° 80T/M 10.109



KARTA PRODUKTOWA





KARTA PRODUKTOWA

Stempel do prasy krawędziowej

Stempel 10.109

Narzędzie górne do gięcia blach – 85° / R1 / 80 t/m

Stempel 10.109 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 **80 ton na metr**. Profil stempla posiada szerokość górną **27 mm**, wysokość całkowitą **150 mm** oraz wysokość roboczą **120 mm**.

10.109 Oznaczenie profilu stempla

80 t/m Maksymalne obciążenie narzędzia

85° Kąt roboczy końcówki

R1 Promień końcówki roboczej

Stempel do dokładnego gięcia blach na prasie krawędziowej.

Profil 10.109 sprawdzi się przy gięciu detali wymagających większej wysokości narzędzia, stabilnego prowadzenia oraz powtarzalnego kąta roboczego 85°.

Charakterystyka

Najważniejsze cechy stempla 10.109

01

Profil 10.109

Oznaczenie profilu narzędzia według rysunku technicznego: 10.109.

02

Nośność 80 t/m

Maksymalne dopuszczalne obciążenie narzędzia wynosi 80 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 150 mm

Całkowita wysokość profilu wynosi 150 mm zgodnie z rysunkiem technicznym.

06

Wysokość robocza 120 mm

Istotny wymiar roboczy profilu wynosi 120 mm i może być ważny przy doborze narzędzia.

Parametry techniczne

Specyfikacja techniczna stempla 10.109

Parametr	Wartość z rysunku
Typ narzędzia	Stempel / narzędzie górne do prasy krawędziowej
Oznaczenie profilu	10.109
Maksymalne obciążenie	80 t/m
Kąt roboczy	85°
Promień końcówki	R1
Szerokość górnej części profilu	27 mm
Wysokość całkowita profilu	150 mm
Wysokość robocza	120 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 10.109 jest zgodny z systemem mocowania i wymaganiami konkretnej prasy krawędziowej.