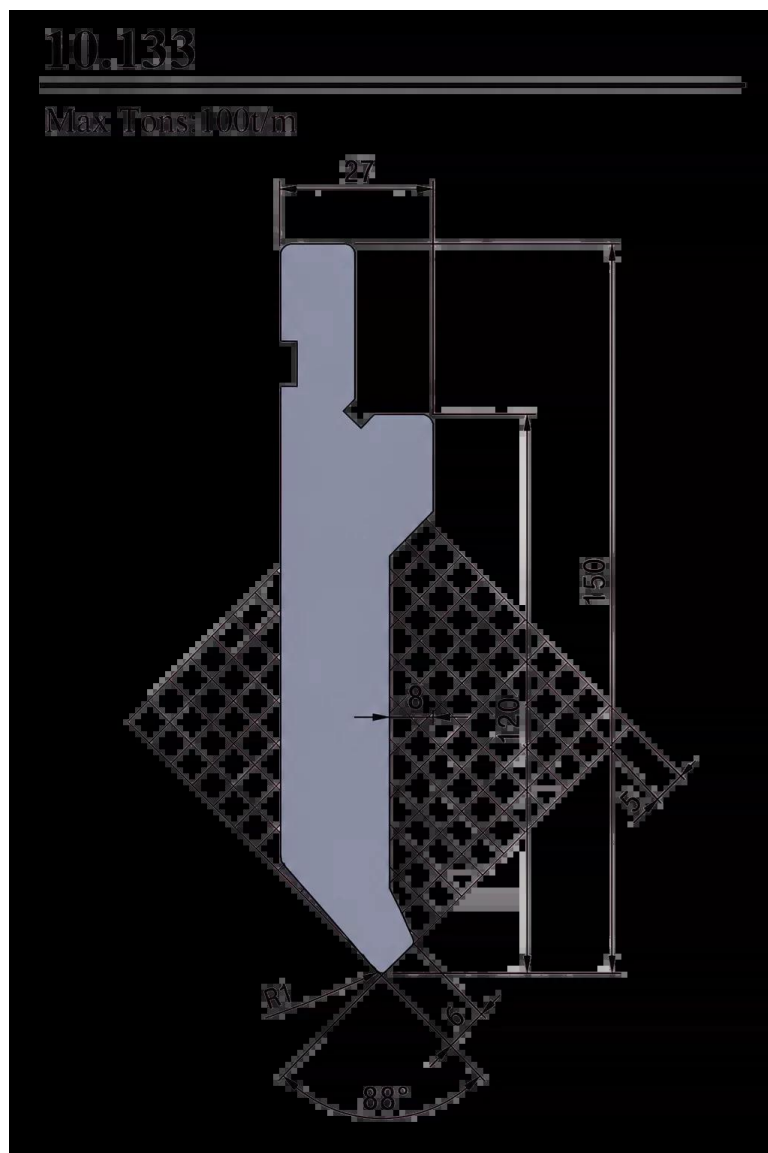


KARTA PRODUKTOWA

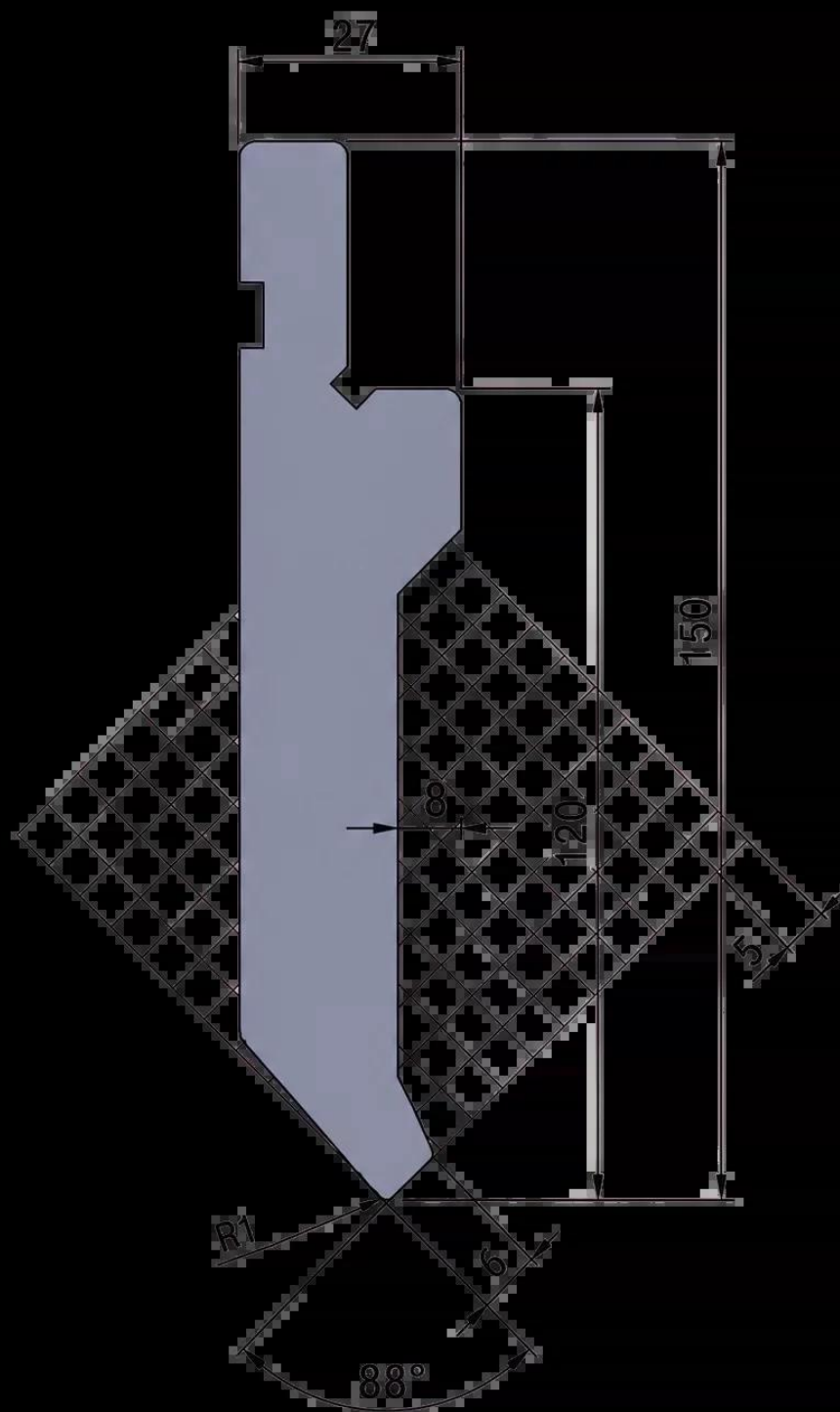
Stempel 88° 100T/M 10.133



KARTA PRODUKTOWA

10.133

Max Tons: 100t/m





KARTA PRODUKTOWA

Stempel do prasy krawędziowej

Stempel 10.133

Narzędzie górne do gięcia blach – 88° / R1 / 100 t/m

Stempel 10.133 to narzędzie górne przeznaczone do pracy w prasach krawędziowych. Profil stempla umożliwia wykonywanie gięć pod kątem **88°**, z promieniem końcówki **R1**.

Zgodnie z rysunkiem technicznym maksymalne obciążenie narzędzia wynosi **100 ton na metr**. Profil stempla posiada szerokość górną **27 mm**, wysokość całkowitą **150 mm** oraz wysokość roboczą **120 mm**.

10.133 Oznaczenie profilu stempla

100 t/m Maksymalne obciążenie narzędzia

88° Kąt roboczy końcówki

R1 Promień końcówki roboczej

Stempel do dokładnego gięcia blach na prasie krawędziowej.

Profil 10.133 sprawdzi się przy gięciu detali wymagających wysokiej nośności, kąta roboczego 88° oraz stabilnego prowadzenia narzędzia podczas pracy.

Charakterystyka

Najważniejsze cechy stempla 10.133

01

Profil 10.133

Oznaczenie profilu narzędzia według rysunku technicznego: 10.133.

02

Nośność 100 t/m

Maksymalne dopuszczalne obciążenie narzędzia wynosi 100 ton na metr.

03

Kąt 88°

Geometria końcówki stempla umożliwia gięcie materiału pod kątem 88°.

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 10.133

Parametr	Wartość z rysunku
Typ narzędzia	Stempel / narzędzie górne do prasy krawędziowej
Oznaczenie profilu	10.133
Maksymalne obciążenie	100 t/m
Kąt roboczy	88°
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 10.133 jest zgodny z systemem mocowania i wymaganiami konkretnej prasy krawędziowej.