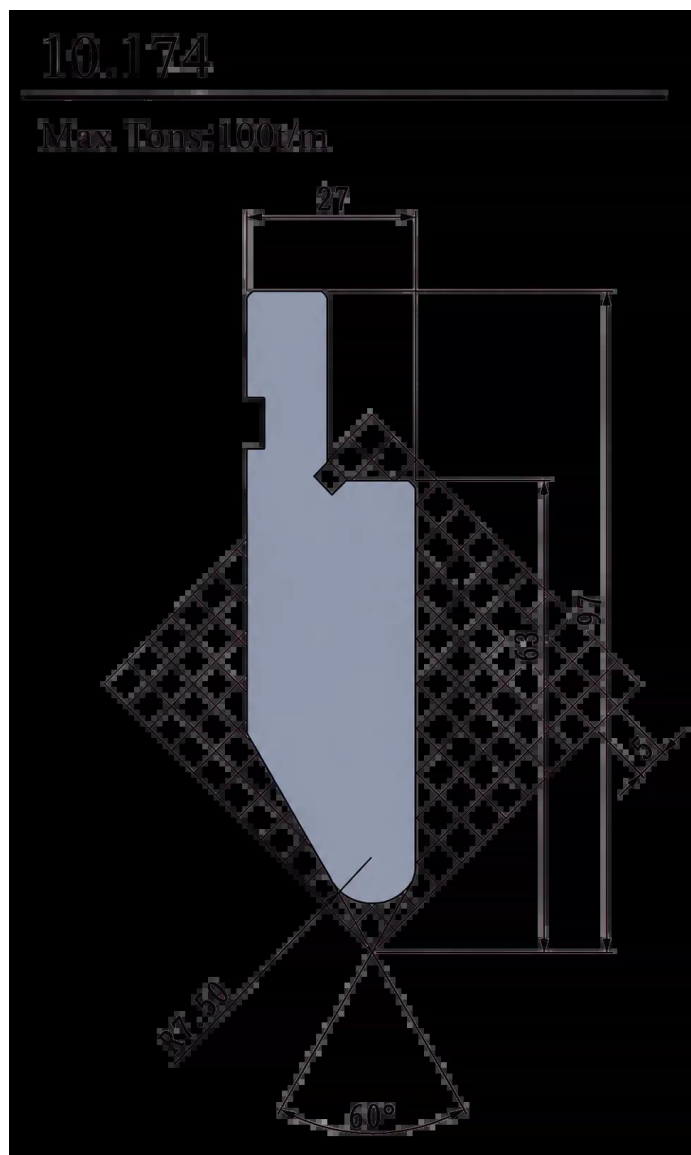




KARTA PRODUKTOWA

Stempel 60° 100T/M 10.174

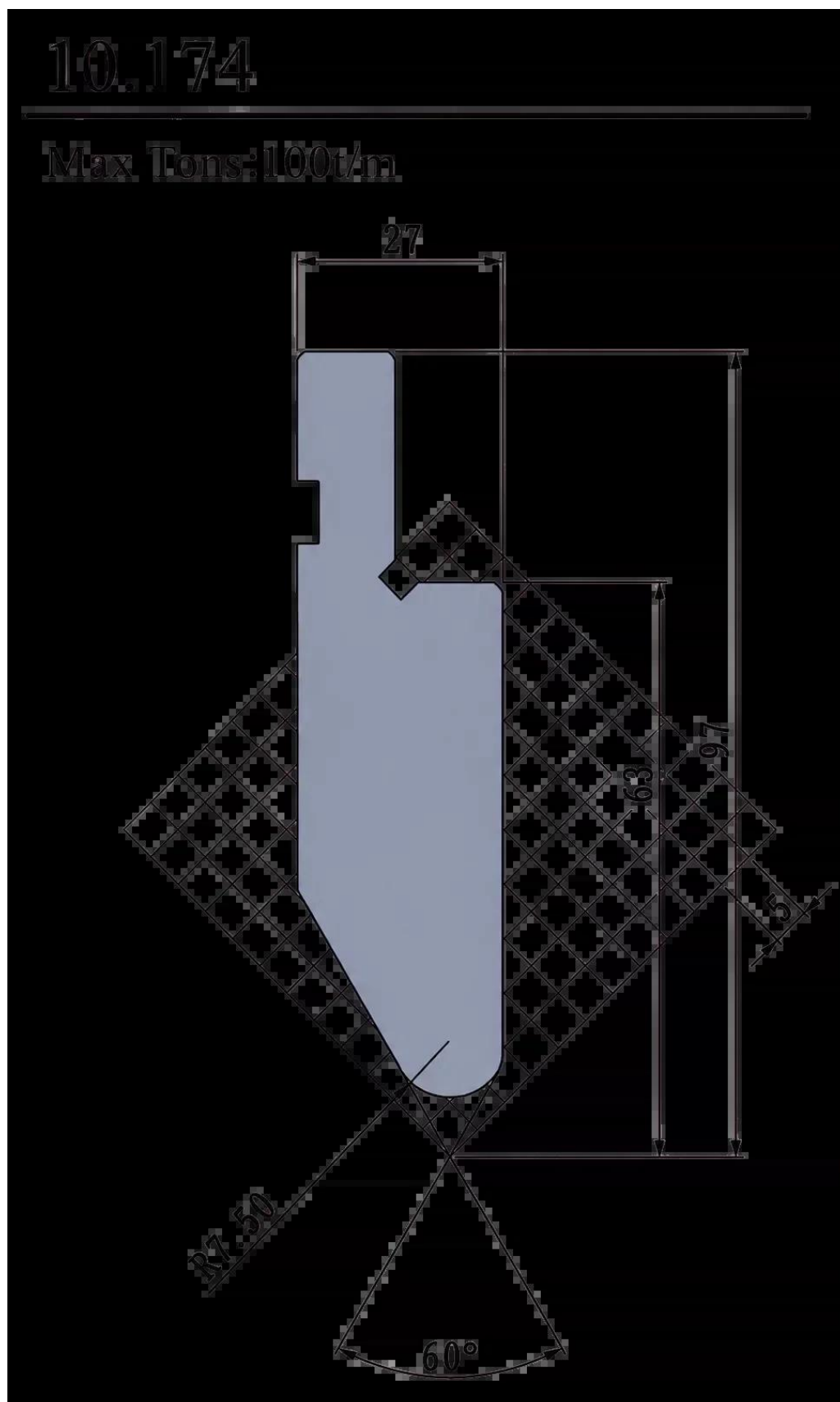




KARTA PRODUKTOWA

html

KARTA PRODUKTOWA





KARTA PRODUKTOWA

Stempel do prasy krawędziowej

Stempel 10.174

Narzędzie górne do gięcia blach – 60° / R7,50 / 100 t/m

Stempel 10.174 to narzędzie górne do pras krawędziowych, przeznaczone do wykonywania detali z ostrym kątem gięcia **60°**. Zaokrąglona końcówka robocza o promieniu **R7,50** pozwala uzyskać łagodniejszy promień gięcia materiału.

Według rysunku technicznego maksymalne obciążenie narzędzia wynosi **100 ton na metr**. Stempel posiada szerokość górną **27 mm**, wysokość całkowitą **97 mm** oraz wskazany wymiar roboczy **63 mm**.

10.174 Oznaczenie profilu stempla

100 t/m Maksymalne obciążenie narzędzia

60° Kąt roboczy końcówki

R7,50 Promień końcówki roboczej

Stempel do ostrych gięć z większym promieniem końcówki.

Profil 10.174 sprawdzi się przy produkcji detali wymagających kąta 60°, wysokiej nośności oraz promienia gięcia R7,50 na końcówce roboczej.

Charakterystyka

Najważniejsze cechy stempla 10.174

01

Profil 10.174

Oznaczenie profilu narzędzia zgodne z przedstawionym rysunkiem technicznym.

02

Nośność 100 t/m

Maksymalne dopuszczalne obciążenie narzędzia wynosi 100 ton na metr długości.

03

Kąt 60°

Geometria narzędzia umożliwia wykonywanie ostrych gięć pod kątem 60°.



KARTA PRODUKTOWA

04

Promień R7,50

Końcówka robocza z promieniem R7,50 pozwala uzyskać łagodniejszy promień gięcia.

05

Wysokość 97 mm

Całkowita wysokość profilu wynosi 97 mm zgodnie z rysunkiem technicznym.

06

Wymiar roboczy 63 mm

Na rysunku wskazano wymiar roboczy 63 mm, istotny przy doborze narzędzia.

Parametry techniczne

Specyfikacja techniczna stempla 10.174

Parametr	Wartość z rysunku
Typ narzędzia	Stempel / narzędzie górne do prasy krawędziowej
Oznaczenie profilu	10.174
Maksymalne obciążenie	100 t/m
Kąt roboczy	60°
Promień końcówki	R7,50
Szerokość górnej części profilu	27 mm
Wysokość całkowita profilu	97 mm
Wymiar roboczy	63 mm
Dodatkowy wymiar profilu	5 mm

Dane zostały opracowane na podstawie rysunku technicznego. Przed zakupem warto sprawdzić, czy profil stempla 10.174 jest zgodny z systemem mocowania i wymaganiami konkretnej prasy krawędziowej.