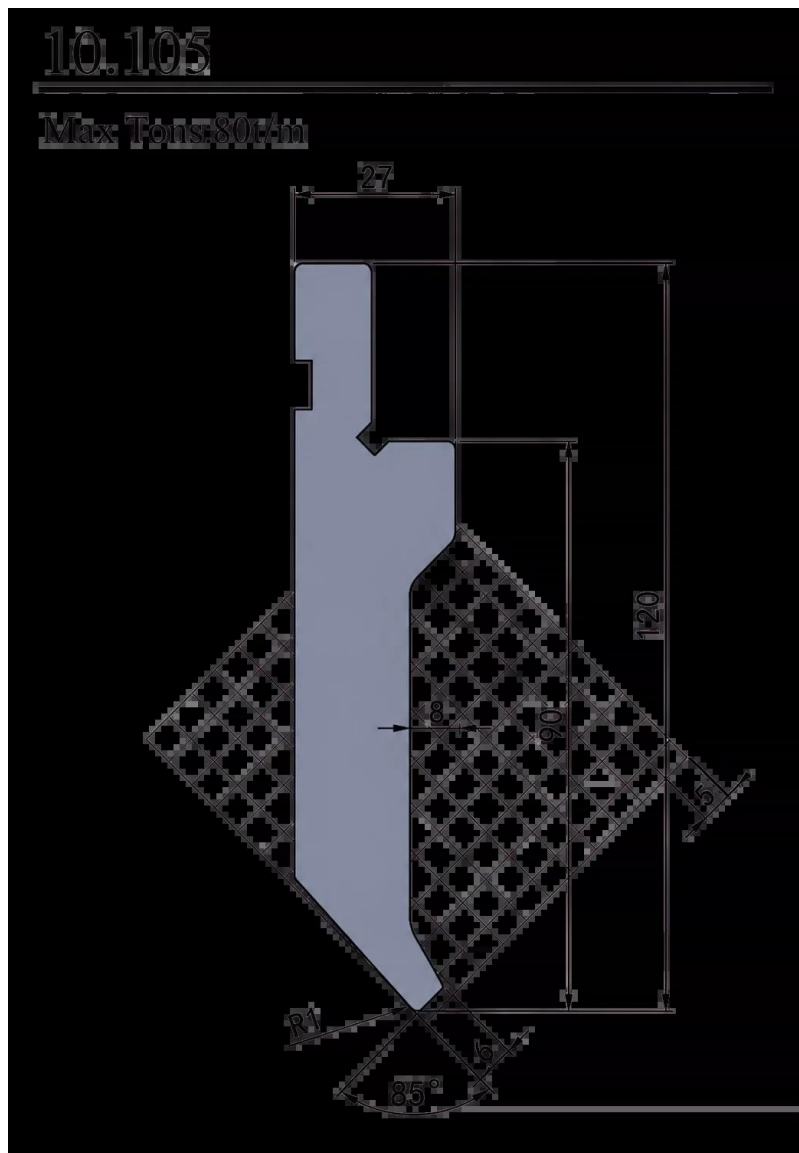




KARTA PRODUKTOWA

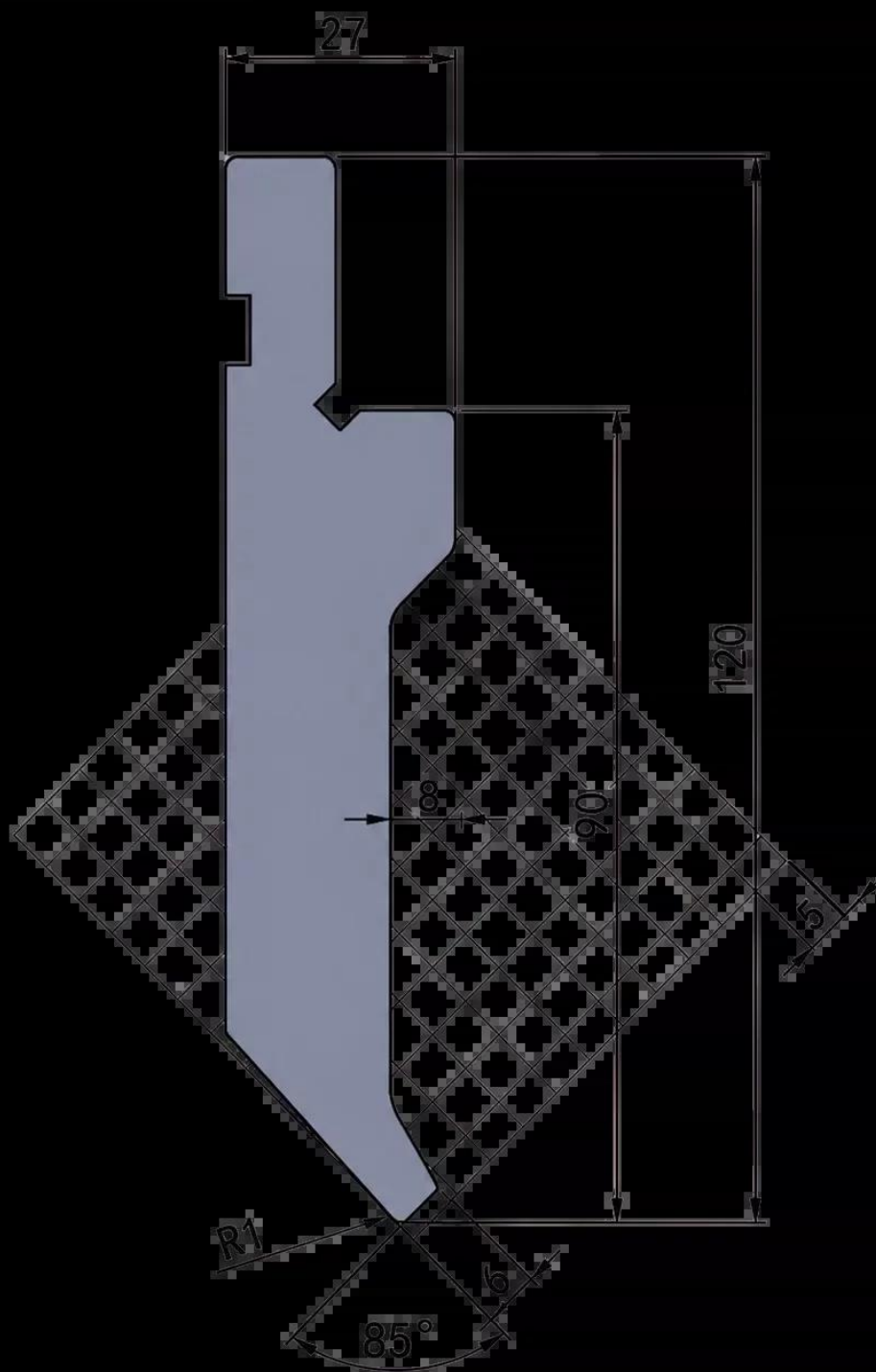
Stempel 85° 80T/M 10.105



KARTA PRODUKTOWA

10.105

Max Tons: 80t/m





KARTA PRODUKTOWA

Stempel do prasy krawędziowej

Stempel 10.105

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

Stempel 10.105 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 **120 mm** oraz wysokość roboczą **90 mm**.

10.105 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 10.105 sprawdzi się przy gięciu detali wymagających dobrej nośności, stabilnego prowadzenia narzędzia oraz kąta roboczego 85°.

Charakterystyka

Najważniejsze cechy stempla 10.105

01

Profil 10.105

Oznaczenie profilu narzędzia według rysunku technicznego: 10.105.

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

Kończówka 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 10.105

Parametr	Wartość z rysunku
Typ narzędzia	Stempel / narzędzie górne do prasy krawędziowej
Oznaczenie profilu	10.105
Maksymalne obciążenie	80 t/m
Kąt roboczy	85°
Promień końcówki	R1
Szerokość górnej części profilu	27 mm
Wysokość całkowita profilu	120 mm
Wysokość robocza	90 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 10.105 jest zgodny z systemem mocowania i wymaganiami konkretnej prasy krawędziowej.