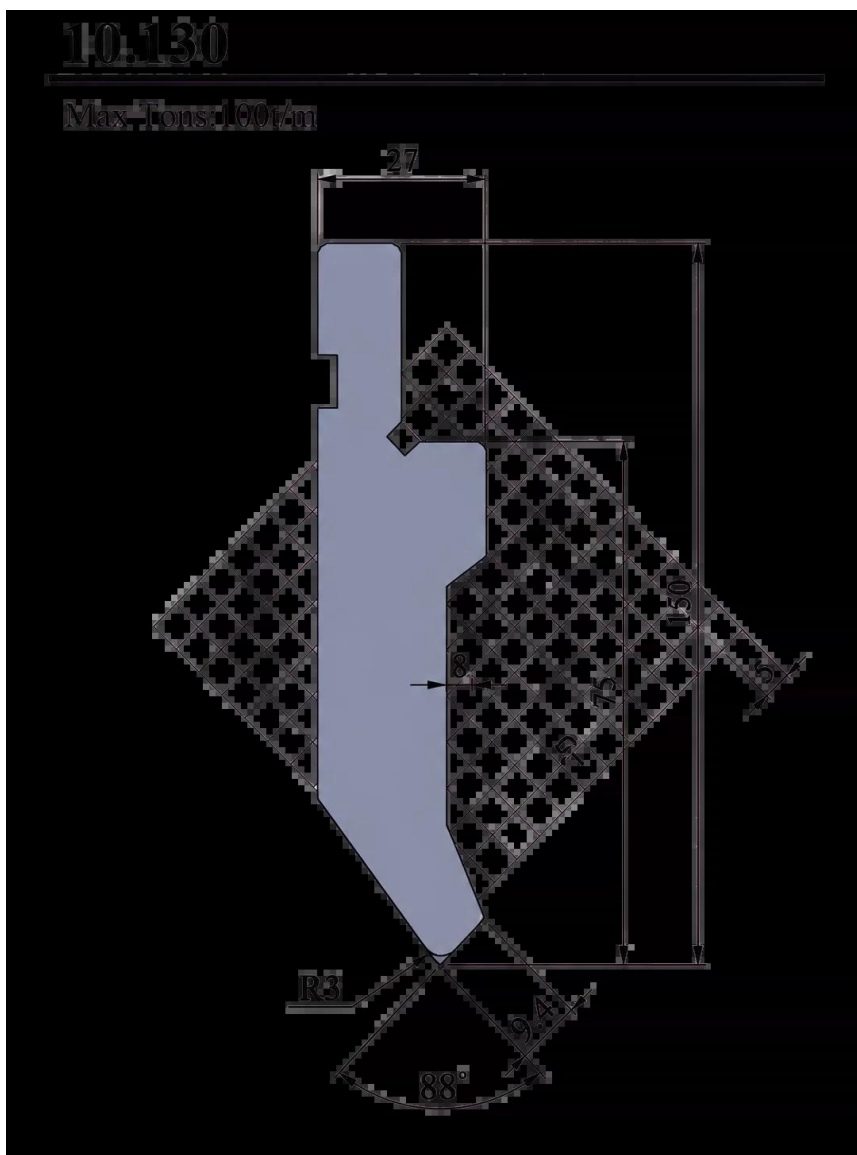




KARTA PRODUKTOWA

Stempel 88° 100T/M 10.130





KARTA PRODUKTOWA

Stempel do prasy krawędziowej

Stempel 10.130

Narzędzie górne do gięcia blach – 88° / R3 / 100 t/m

Stempel 10.130 to narzędzie górne przeznaczone do pracy w prasach krawędziowych. Profil stempla umożliwia wykonywanie gięć pod kątem **88°**, z promieniem końcówki **R3**.

Zgodnie z rysunkiem technicznym maksymalne obciążenie narzędzia wynosi **100 ton na metr**. Profil stempla posiada szerokość górną **27 mm** oraz wysokość całkowitą **150 mm**. Na rysunku widoczny jest także wymiar roboczy **75 mm**.

10.130 Oznaczenie profilu stempla

100 t/m Maksymalne obciążenie narzędzia

88° Kąt roboczy końcówki

R3 Promień końcówki roboczej

Stempel do dokładnego gięcia blach na prasie krawędziowej.

Profil 10.130 sprawdzi się przy gięciu detali wymagających wysokiej nośności, większego promienia końcówki oraz stabilnego prowadzenia narzędzia podczas pracy.

Charakterystyka

Najważniejsze cechy stempla 10.130

01

Profil 10.130

Oznaczenie profilu narzędzia według rysunku technicznego: 10.130.

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°.



KARTA PRODUKTOWA

04

Promień R3

Końcówka robocza z promieniem R3 pozwala uzyskać większy promień gięcia detalu.

05

Wysokość 150 mm

Całkowita wysokość profilu wynosi 150 mm zgodnie z rysunkiem technicznym.

06

Wymiar roboczy 75 mm

Na rysunku wskazano wymiar roboczy 75 mm, istotny przy doborze narzędzia do prasy.

Parametry techniczne

Specyfikacja techniczna stempla 10.130

Parametr	Wartość z rysunku
Typ narzędzia	Stempel / narzędzie górne do prasy krawędziowej
Oznaczenie profilu	10.130
Maksymalne obciążenie	100 t/m
Kąt roboczy	88°
Promień końcówki	R3
Szerokość górnej części profilu	27 mm
Wysokość całkowita profilu	150 mm
Wymiar roboczy	75 mm
Wymiar bocznego podcięcia	8 mm
Wymiar przy końcówce	9,4 mm
Dodatkowy wymiar profilu	5 mm

Dane zostały opracowane na podstawie rysunku technicznego. Przed zakupem warto sprawdzić, czy profil stempla 10.130 jest zgodny z systemem mocowania i wymaganiami konkretnej prasy krawędziowej.