



## KARTA PRODUKTOWA

---

### Stempel 90° 80T/M 10.152





## KARTA PRODUKTOWA

---



Stempel do prasy krawędziowej

### Stempel 10.152

Narzędzie górne do gięcia blach – 90° / R1 / 80 t/m

**Stempel 10.152** to narzędzie górne przeznaczone do pracy w prasach krawędziowych. Profil stempla umożliwia wykonywanie precyzyjnych gięć pod kątem **90°**, z promieniem końcówki **R1**.

Zgodnie z rysunkiem technicznym maksymalne obciążenie narzędzia wynosi **80 ton na metr**. Profil stempla posiada wysokość całkowitą **97 mm** oraz górną część mocowania o szerokości **27 mm**.

**10.152** Oznaczenie profilu stempla

**80 t/m** Maksymalne obciążenie narzędzia

**90°** Kąt roboczy końcówki

**R1** Promień końcówki roboczej

**Stempel do dokładnego gięcia blach na prasie krawędziowej.**

Profil 10.152 sprawdzi się w zastosowaniach, gdzie ważna jest stabilność narzędzia, powtarzalność gięcia oraz odpowiednio dobrana geometria końcówki roboczej.

Charakterystyka

### Najważniejsze cechy stempla 10.152

01

#### Profil 10.152

Oznaczenie profilu narzędzia według rysunku technicznego: 10.152.

02

#### Nośność 80 t/m

Maksymalne dopuszczalne obciążenie narzędzia wynosi 80 ton na metr.

03

#### Kąt 90°

Geometria końcówki stempla umożliwia gięcie materiału pod kątem 90°.



## KARTA PRODUKTOWA

---

04

### Promień R1

Końcówka robocza z promieniem R1 pozwala uzyskać odpowiedni promień gięcia detalu.

05

### Wysokość 97 mm

Całkowita wysokość profilu wynosi 97 mm zgodnie z rysunkiem technicznym.

06

### Szerokość górna 27 mm

Górna część profilu posiada szerokość 27 mm, co jest ważne przy doborze systemu mocowania.

Parametry techniczne

### Specyfikacja techniczna stempla 10.152

| Parametr                        | Wartość z rysunku                               |
|---------------------------------|-------------------------------------------------|
| Typ narzędzia                   | Stempel / narzędzie górne do prasy krawędziowej |
| Oznaczenie profilu              | 10.152                                          |
| Maksymalne obciążenie           | 80 t/m                                          |
| Kąt roboczy                     | 90°                                             |
| Promień końcówki                | R1                                              |
| Szerokość górnej części profilu | 27 mm                                           |
| Wysokość całkowita profilu      | 97 mm                                           |
| Wymiar bocznego podcięcia       | 8 mm                                            |
| Dodatkowy wymiar boczny         | 6 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 10.152 jest zgodny z systemem mocowania i wymaganiami konkretnej prasy krawędziowej.