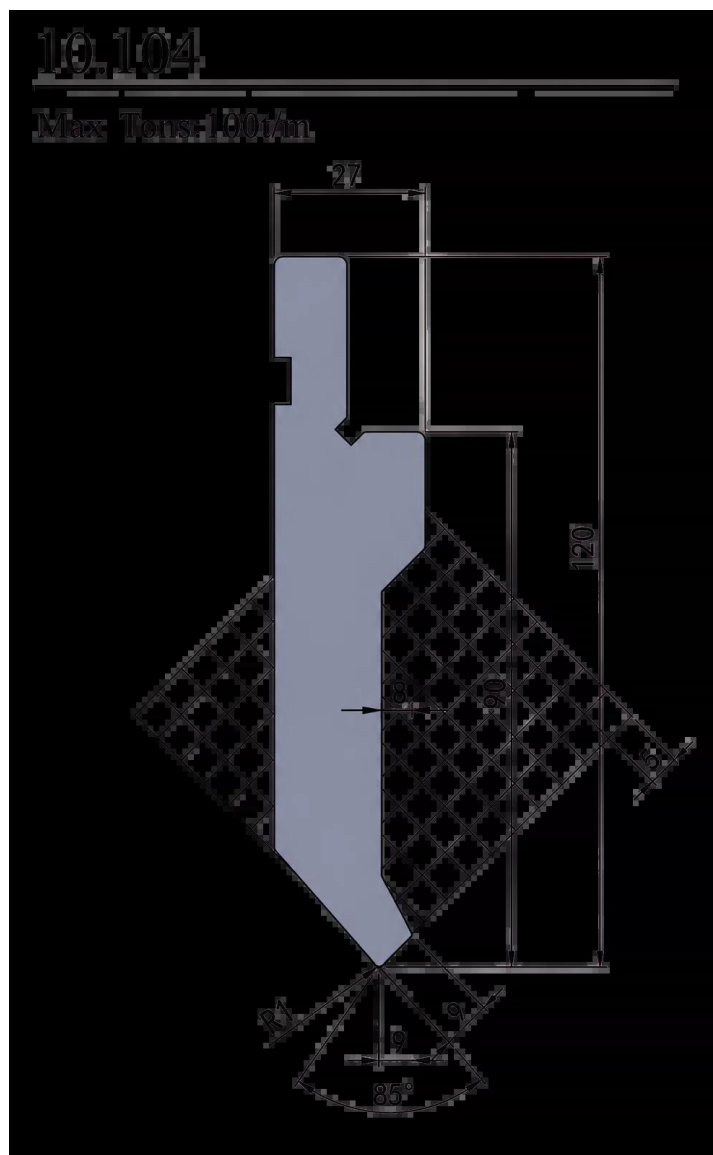
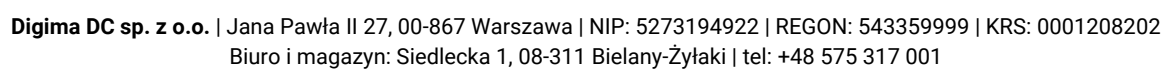




KARTA PRODUKTOWA

Stempel 85° 100T/M 10.104







KARTA PRODUKTOWA

Stempel do prasy krawędziowej

Stempel 10.104

Narzędzie górne do gięcia blach – 85° / R1 / 100 t/m

Stempel 10.104 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 **100 ton na metr**. Profil stempla posiada szerokość górną **27 mm**, wysokość całkowitą **120 mm** oraz wysokość roboczą **90 mm**.

10.104 Oznaczenie profilu stempla

100 t/m Maksymalne obciążenie narzędzia

85° Kąt roboczy końcówki

R1 Promień końcówki roboczej

Stempel do dokładnego gięcia blach na prasie krawędziowej.

Profil 10.104 sprawdzi się przy gięciu detali wymagających wysokiej nośności, stabilnego prowadzenia narzędzia oraz kąta roboczego 85°.

Charakterystyka

Najważniejsze cechy stempla 10.104

01

Profil 10.104

Oznaczenie profilu narzędzia według rysunku technicznego: 10.104.

02

Nośność 100 t/m

Maksymalne dopuszczalne obciążenie narzędzia wynosi 100 ton na metr.

03

Kąt 85°

Geometria końcówki stempla umożliwia gięcie materiału pod kątem 85°.

04



KARTA PRODUKTOWA

Promień R1

Końcówka 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 10.104

Parametr	Wartość z rysunku
Typ narzędzia	Stempel / narzędzie górne do prasy krawędziowej
Oznaczenie profilu	10.104
Maksymalne obciążenie	100 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	9 mm
Dodatkowy wymiar przy końcówce	9 mm
Dodatkowy wymiar profilu	5 mm

Dane zostały opracowane na podstawie rysunku technicznego. Przed zakupem warto sprawdzić, czy profil stempla 10.104 jest zgodny z systemem mocowania i wymaganiami konkretnej prasy krawędziowej.