

# ABKANTWERKZEUGE UND ZUBEHÖR

---



AUSGABE 05





# **EUROSTAMP** TOOLING

## Italienische Exzellenz

---

**Eurostamp Tooling ist Qualität, Kompetenz und Präzision.**

Seit 1970 produzieren wir außerordentlich präzise Werkzeuge und bieten extrem hochwertige Lösungen für all jene Kunden, die ständig ein Höchstmaß an Leistung und Zuverlässigkeit benötigen.

---

# WER SIND WIR

Seit 1970 sind wir stolz darauf, leistungsstarke, zuverlässige Biegewerkzeuge und Geräte zu produzieren und zu vermarkten, die sich durch höchste Qualitätstandards auszeichnen. Unser High-Tech-Werkzeugmaschinenpark und ein breites Verfügbarkeitslager ermöglichen uns, jeden Bedarf und spezielle Anforderungen zu erfüllen.

Unsere Werkzeuge sind aus einer speziellen Kohlenstoffstahl-Legierung und Spezialstählen hergestellt, alle italienischer Herkunft. Die Arbeitsflächen der Werkzeuge sind induktiv gehärtet 55-60HRC die eine lange Lebensdauer garantieren.

Wir bieten eine breite Palette an Zubehör für Abkantpresse: Ober- und Unter Adapter, manuelle und pneumatische Schnellspannsysteme. Unser technischer Büro ist in der Lage, maßgeschneiderte Biegeprojekte, kurzfristig und genau zu studieren.



# UNSERE PHILOSOPHIE

Eurostamp Tooling ist ein Unternehmen mit italienischen Herz und einer internationalen Seele dass sich ausschließlich auf die Herstellung und Entwicklung von Biegewerkzeuge spezialisiert hat, ein Sektor, indem wir die höchste Technologie entwickelt haben. Unsere Produktionswerte sind: Liebe zum Detail, Präzision und sorgfältige Kontrolle der Qualität.

Prinzipien, die neben der Wahl der besten Rohstoffe, Investitionen in Ausrüstung und große Lagerräume, sowie die ständige Aufmerksamkeit für die Forschung und Ausbildung, gehören.

Wir konzentrieren uns stark auf die Ausbildung von Technikern und Produktionsmitarbeitern ,investieren ständig in Forschung und Entwicklung weil wir fest überzeugt sind dass es die beste Lösung ist, alle Erwartungen und die Zufriedenheit unserer Kunden zu erfüllen.

Das Verkaufsteam und das technische Personal unterstützen den Kunden bereits bei den Anfragen um gemeinsam die effizienteste und leistungsfähigste Lösung zu finden.

---

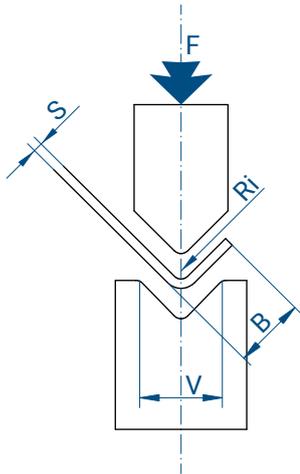


## KOMPETENZ

Unser qualifizierter Staff kontrolliert jede Produktionsphase, von der Auswahl der Legierungen und Rohstoffe bis hin zum Fräsen, Härten und Schleifen jedes Einzelstücks. Wir verwenden 100% italienischen Stahl, um maximale Präzision und hochwertige mechanische Eigenschaften zu garantieren.



# BERECHNUNG DER BIEGEKRAFT BEIM LUFTKANTEN

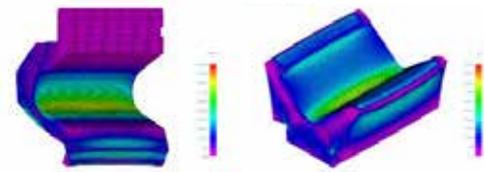


<b>S</b>	Materialstärke in mm	<b>Ri</b>	Innenradius
<b>V</b>	V-Öffnung	<b>R</b>	Aluminium 20-25 Kg/mm2
<b>F</b>	Presskraft in T/m	<b>R</b>	Stahl 40-45 Kg/mm2
<b>B</b>	Kürzester Schenkel	<b>R</b>	Edelstahl 65-70 Kg/mm2

$$F = \left| \frac{S^2 \times 2 \times R}{1.4 \times V} \right| = \dots \text{ ton/m}$$

## VERHÄLTNIS MATERIALSTÄRKE / V-ÖFFNUNG

<b>S</b>	Materialstärke in mm	0,5-2,5	3-8	9-10	12 oder mehr
<b>V</b>	V-Öffnung	6 S	8 S	10 S	12 S



### BIEGETABELLE LUFTBIEGEN - BLECHSTAHL

<b>S</b>	mm	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	4,5	5	6	8	10	12	15	20	25	30	
6	4	1		3	4	7	11															
8	5,5	1,3		4	5	8	12	20														
10	7	1,6		4	7	10	17															
12	8,5	2			6	8	15	22														
14	10	2,3				7	13	19														
16	11	2,6				6	11	17	28													
18	13,5	3					10	15	25	34												
20	14	3,3					9	13	22	30												
25	17,5	4						11	18	24	43											
32	22	5							14	19	34	44	52									
40	28	6,5								15	27	34	42	60	107							
50	35	8									21	27	33	48	85							
63	45	10										17	21	26	38	68	105					
80	55	13											21	30	53	85	120					
100	71	16												24	43	67	96	150				
125	89	20													53	78	120	215				
160	113	26														42	60	95	170			
200	140	33															55	75	135	210		
250	175	41																108	170	240		
V	B	Ri																				<b>F</b>

### BIEGETABELLE LUFTBIEGEN - EDELSTAHL

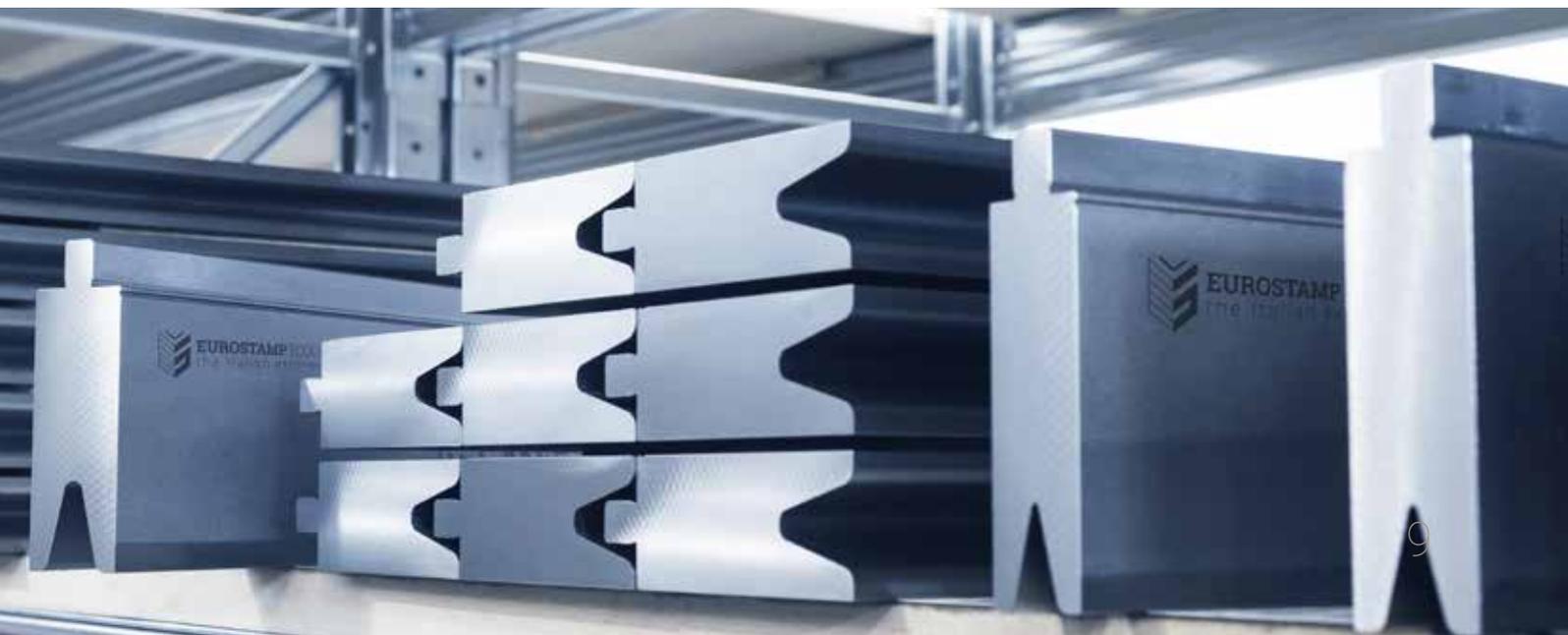
<b>S</b>	mm	0,5	0,6	0,8	0,9	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30					
6	4	1				5	6	11	13	17																
8	5,5	1,3					6	8	10	12	18															
10	7	1,6						7	8	11	15															
12	8,5	2							7	8	12	20	33													
14	10	2,3								11	17	29														
16	11	2,6									9	15	26	39												
18	13,5	3										13	23	35	51											
20	14	3,3											12	20	30	45										
25	17,5	4												17	25	36	65									
32	22	5													19	29	51	78								
40	28	6,5														23	41	63	90							
50	35	8															32	50	72	208						
63	45	10																26	39	57	102	163				
80	55	13																	32	45	81	129	187			
100	71	16																		36	65	101	144			
125	89	20																			51	80	117	180		
160	113	26																				63	90	141	250	
200	140	33																					83	114	208	315
250	175	41																						167	255	360
V	B	Ri																						<b>F</b>		



# INDEX PRODUKTE

CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE
1011	18	1084	23	1162	30	1249	143
1011S	17	1086	37	1163	30	1250	144
1012	18	1090	192	1171	27	1251	145
1014	20	1091	193	1172	27	1252	189
1015	21	1096	192	1173	22	1253	188
1017	22	1100	197	1175	20	1254	188
1018	22	1101	197	1177	26	1260	26
1020	20	1102	197	1178	38	1262	20
1022	24	1103	197	1180	196	1264	19
1023	24	1104	197	1181	196	1266	21
1024	33	1106	198	1182	196	1268	22
1025	33	1107	198	1183	196	1270	23
1026	29	1108	198	1184	196	1271	31
1027	29	1109	198	1185	196	1272	31
1029	19	1110	199	1186	196	1273	193
1030	24	1111	199	1187	196	1274	206
1031	23	1112	199	1190	30	1275	206
1032	31	1113	199	1191	30	1276	206
1033	38	1114	200	1192	38	1277	206
1034	34	1115	200	1193	35	1278	209
1035	34	1116	201	1194	35	1279	209
1036	192	1117	201	1195	75	1280	209
1037	197	1118	201	1196	75	1281	26
1038	198	1130	205	1197	76	1282	34
1039	199	1131	205	1198	203	1283	31
1040	199	1132	205	1216	177	1284	32
1041	200	1133	205	1218	177	1289	35
1042	200	1134	206	1220	179	1290	24
1043	202	1135	206	1221	180	1291	25
1047	34	1136	206	1225	179	1292	37
1047S	17	1137	206	1227	174	1293	32
1049	19	1138	207	1229	174	1294	98
1052	36	1139	207	1230	175	1295	104
1053	33	1140	207	1231	175	1296	195
1055	36	1141	207	1232	175	1297	195
1056	35	1142	208	1233	99	1298	176
1057	36	1143	208	1234	101	1299	178
1061	21	1144	208	1235	100	1300	178
1062	21	1145	208	1236	103	1301	25
1063	18	1146	208	1237	105	1302	104
1065	18	1147	208	1238	105	1303	102
1065S	17	1148	208	1239	193	1305	194
1081	19	1150	203	1240	194	1306	194
1082	23	1155	195	1242	203	1308	106

CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE
1309	28	1345	84	2053	46	3016	56
1310	28	1346	84	2054	46	3017	56
1311	38	1347	85	2055	46	3018	56
1312	28	1348	85	2056	47	3019	58
1313	106	1349	85	2058	43	3020	58
1314	100	2013	44	2059	43	3021	58
1315	98	2014	44	2060	43	3022	58
1316	107	2015	45	2067	48	3023	58
1317	101	2016	45	2081	53	3024	58
1318	103	2017	45	2082	52	3025	58
1319	102	2018	42	2083	52	3026	59
1320	99	2019	42	2084	54	3027	59
1321	177	2020	49	2086	54	3028	59
1322	28	2021	49	2087	54	3029	59
1323	150	2022	49	2088	53	3030	59
1324	150	2023	49	2089	52	3031	59
1325	156	2024	49	2101	212	3032	59
1326	155	2025	50	2102	212	3037/6	73
1327	155	2026	50	2103	212	3037/8	73
1328	150	2027	50	2104	212	3038	72
1329	152	2030	48	2105	212	3038PN	74
1330	152	2031	47	2106	212	3039	73
1331	153	2032	44	2107	212	3039PN	74
1332	151	2033	45	2108	212	3040	72
1333	151	2034	48	2109	210	3040PN	74
1334	154	2035	42	2110	210	3041	72
1335	154	2036	211	2111	210	3041PN	74
1336	154	2037	211	2112	210	3042	60
1337	156	2038	211	2113	210	3043	60
1338	29	2039	42	2114	210	3044	60
1339	29	2040	211	2115	210	3045	60
1340	83	2041	44	2116	210	3046	60
1341	83	2046	44	2117	53	3047	60
1342	83	2047	45	2118	53	3048	60
1343	83	2050	46	2119	211	3055	61
1344	84	2052	46	3015	56	3056	61



CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE
3057	61	3093	62	3135	133	3171	70
3058	61	3094	62	3136	134	3172	70
3059	63	3095	62	3137	134	3173	66 - 86
3060	63	3096	62	3138	134	3174	144
3061	63	3097	62	3139	134	3175	145
3062	63	3098	62	3140	135	3176	75
3063	63	3099	62	3141	135	3177	75
3064	63	3106	182	3142	135	3178	76
3065	63	3107	183	3143	136	3179	185
3066	64	3108	183	3144	136	3190	251
3067	64	3109	183	3145	137	3191	251
3068	64	3110	183	3146	137	3192	252
3069	64	3111	184	3147	137	3193	69
3070	64	3112	184	3148	137	3194	69
3071	64	3113	185	3149	138	3195	69
3072	64	3114	185	3150	138	3196	69
3073	65	3115	186	3151	138	3197	69
3074	65	3116	186	3152	139	3198	69
3075	65	3117	186	3153	139	3199	69
3076	65	3118	187	3154	139	3200	116
3077	65	3119	187	3155	139	3201	116
3078	65	3120	187	3156	140	3202	116
3079	65	3121	187	3157	143	3203	116
3080	56	3122	187	3158	68	3204	117
3081	56	3123	130	3159	68	3205	117
3082	56	3124	130	3160	68	3206	125
3083	61	3125	130	3161	68	3207	125
3084	61	3126	130	3162	68	3208	125
3085	61	3127	131	3163	68	3209	125
3086	57	3128	131	3164	68	3210	126
3087	57	3129	131	3165	68	3211	126
3088	57	3130	131	3166	70	3212	126
3089	57	3131	132	3167	70	3213	126
3090	57	3132	132	3168	70	3214	127
3091	57	3133	132	3169	70	3215	117
3092	57	3134	133	3170	70	3216	117

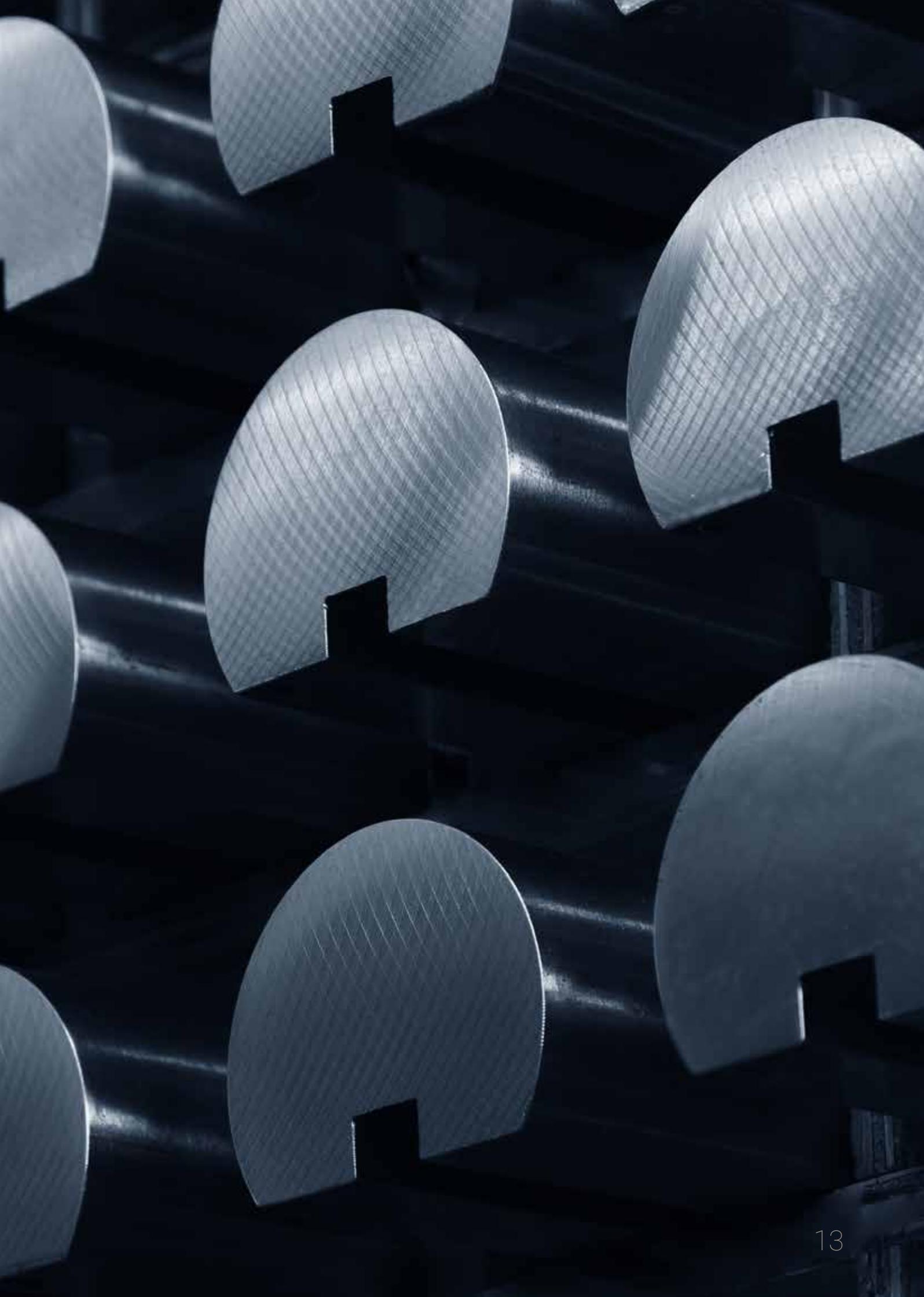


CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE
3217	118	3262	168	4008	240	4222	235
3218	118	3263	169	4009	238	4223	235
3219	122	3264	169	4010	256	4224	235
3220	122	3265	169	4011	256	4225	235
3221	123	3270	160	4012	256	4226	236
3222	123	3271	160	4013	256	4227	236
3223	124	3272	160	4014	256	4228	236
3224	124	3273	161	4015	256	4229	245
3225	118	3274	161	4016	237	4272	245
3226	118	3275	161	4020	237	4273	245
3227	119	3276	164	4021	238	4274	202
3228	119	3280	165	4031	241	4275	195
3229	119	3281	165	4032	241	4277	42
3230	120	3282	165	4033	247	4281	239
3231	120	3283	166	4034	247	4282	236
3232	120	3284	166	4040	247	4301	246
3233	121	3285	167	4041	247	4302	246
3234	121	3286	167	4050	247	4303	246
3235	127	3320	87	4073	235	4304	246
3236	128	3321	87	4090	240	4305	246
3237	128	3322	87	4143	243	4306	256
3238	128	3323	87	4144	243	4307	256
3239	128	3324	87	4145	243	4308	254
3240	129	3325	88	4146	243	4309	254
3241	182	3326	88	4191	243	4313	74
3242	182	3327	88	4192	243	4314	254
3243	252	3328	88	4193	244	4318	257
3244	119	3329	88	4199	239	4319	257
3250	162	3330	89	4214	244	4330	141
3251	162	3331	89	4215	244	4349	239
3252	162	3332	89	4216	244	4361	245
3253	163	3333	89	4217	244	4362	245
3254	163	4000	242	4218	244	4379	254
3255	163	4001	242	4219	239	4380	254
3260	168	4002	242	4220	239	4384	258
3261	168	4007	240	4221	235	4381	234



CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE
4389	219	4414	224	8100	249	8216	108
4390	221	4419	223	8101	249	8218	108
4392	228	4883	257	8102	249	8219	108
4393	225	5011	238	8106	250	9010	248
4394	233	5012	237	8107	249	9011	248
4395	234	5013	237	8201	269	9012	248
4396	234	7290	51	8202	269	9013	248
4397	234	8010	249	8204	108	9014	253
4398	231	8011	249	8205	269	9015	253
4399	230	8012	249	8206	108	9016	253
4400	222	8013	249	8207	108	9017	253
4404	226	8014	250	8210	108	9018	253
4405	229	8016	250	8211	108	9019	253
4408	226	8017	250	8212	108	9020	248
4409	220	8020	250	8213	108	ACARMONE0005	260
4410	232	8021	250	8214	108	ACARM1NE0005	260
4411	236	8022	250	8215	108	ACARM2NE0005	260
						CARRELLO0005	260







# AMADA PROMECAM STYLE EUROPEAN STYLE

**Diese Ober- und Unterwerkzeuge können auf folgende  
Abkantbänke montiert werden:**

ACL, Accurpress, AM Machinery, Amada, Atlantic, Adira, Baykal, BL, Boschert, Boutillon, Bystronic-Beyeler Euro-B, Coastone, Colgar, Dener, Deratech, Durmazlar, Ermaksan, Farina, Gade, Gasparini, Gizelis, Haco, Hindustan, Iturrospe, Jfy, JMT, LFK, Metfab, MVD, Oriance, Prima Power, Promecam, Rico, RPC Piegatrici, Salvagnini, Schiavi, SMD, Sorg, Somo, Vicla, Vimercati, Warcom, Yangli, Yawei, Ysd, auf allen Abkantpressen mit Spannsystemen European Style (Style Amada/Promecam).

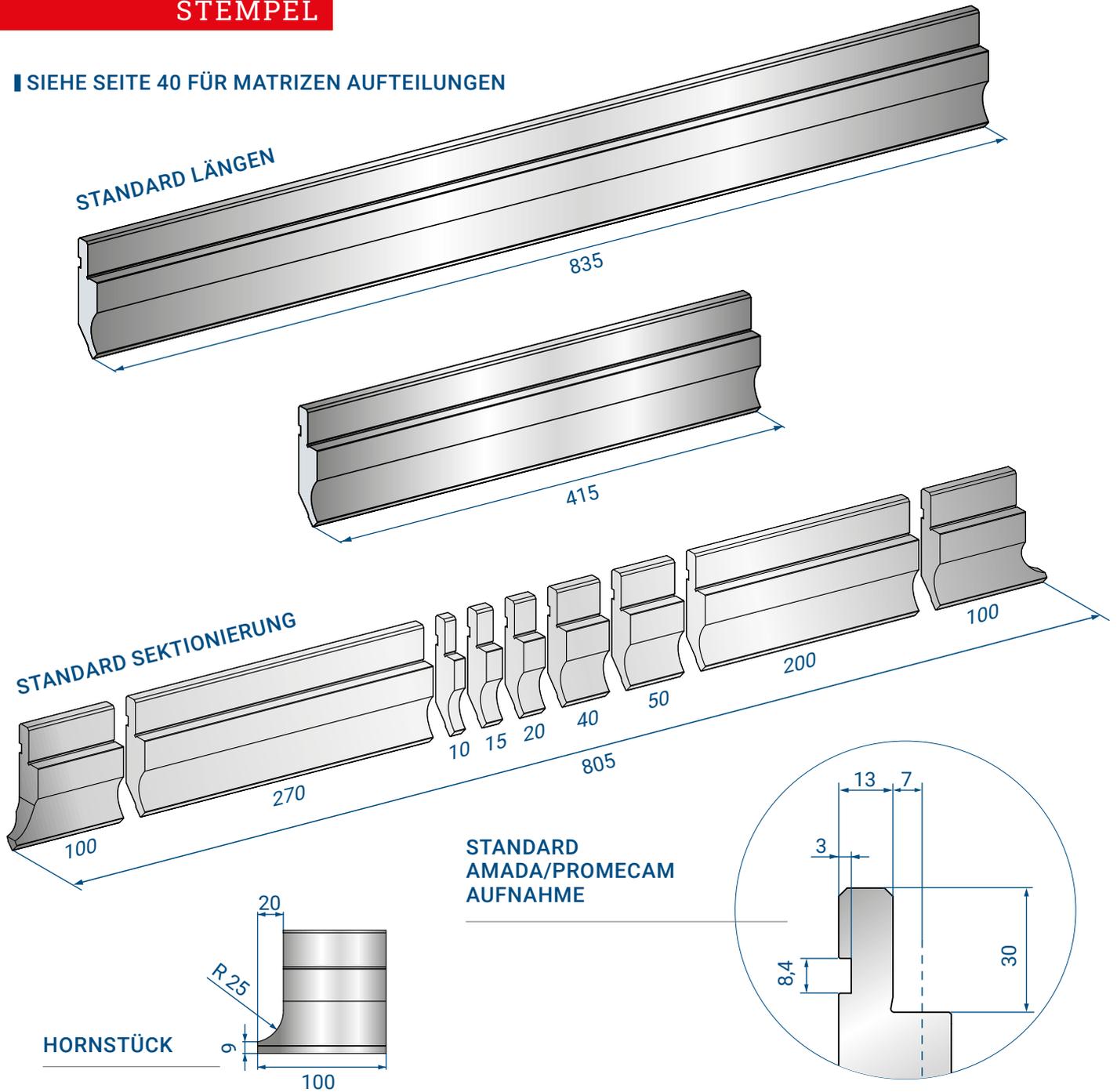
Diese Werkzeuge können auch auf andere Biegemaschinen installiert werden über obere und untere Adapter. ecc.





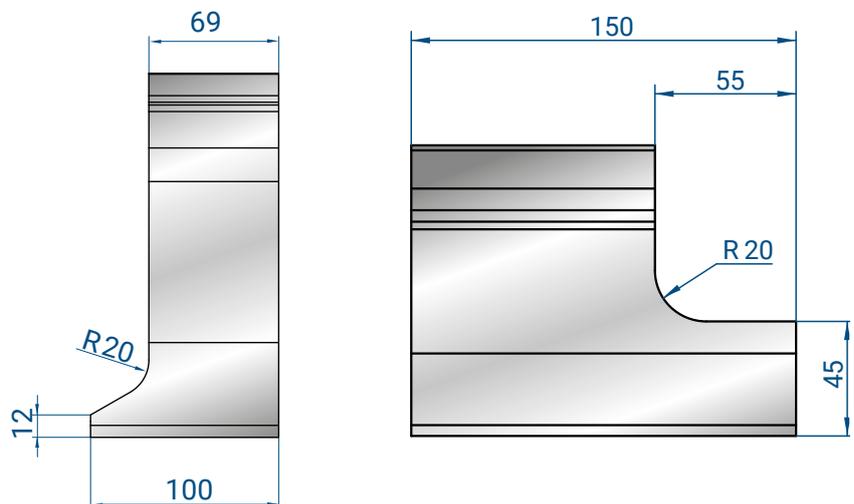
# STEMPEL

■ SIEHE SEITE 40 FÜR MATRIZEN AUFTEILUNGEN

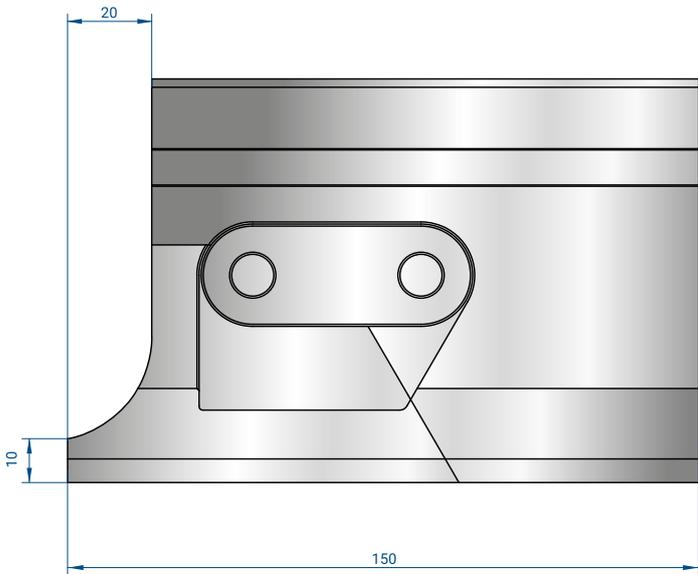


## WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

SONDER HORNSTÜCKE



# BEWEGLICHE HORNSTÜCKE



STEMPEL

**1011 1011S**

2x150 3,5 kg

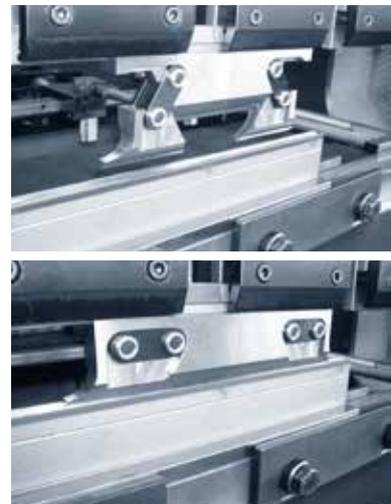
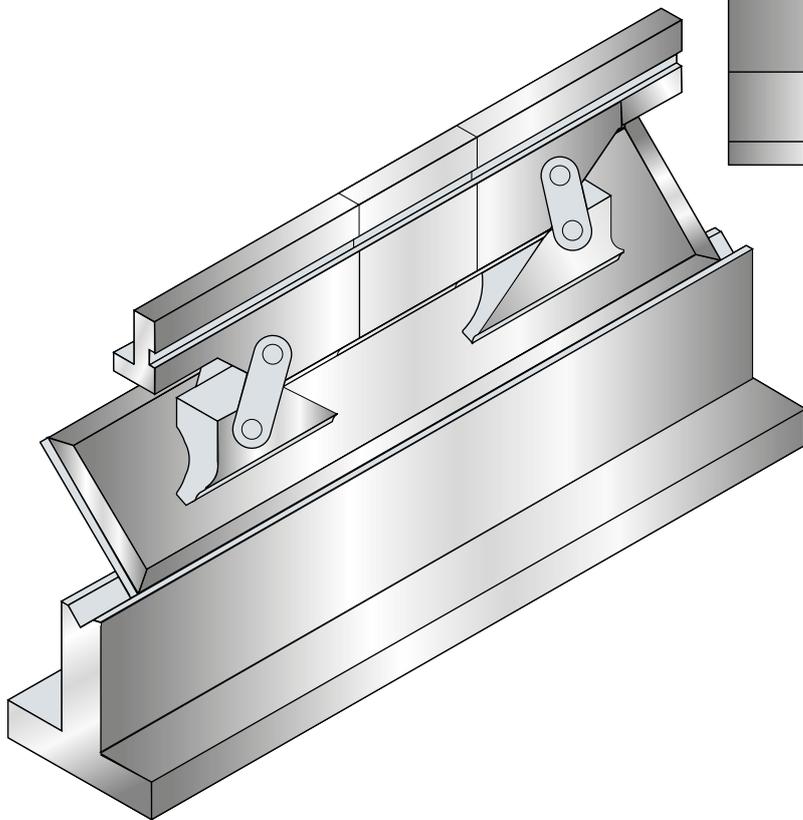
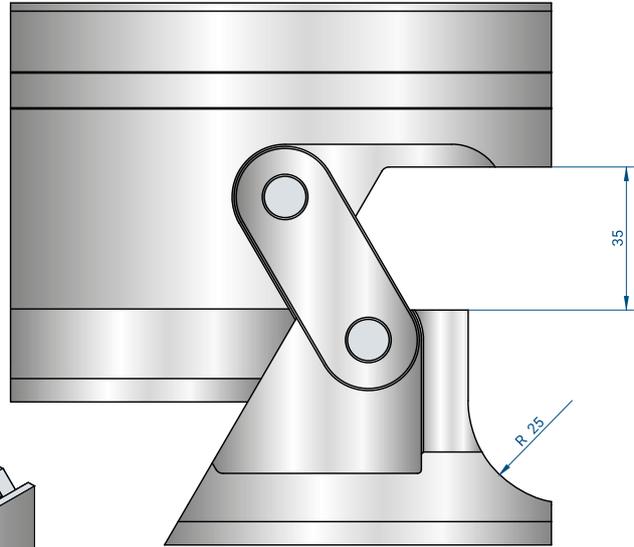
**BEWEGLICHE HORNSTÜCKE**

**1065 1065S**

2x150 3,5 kg

**1047 1047S**

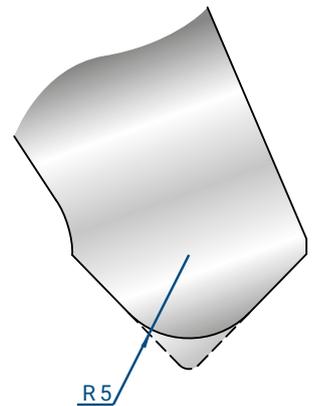
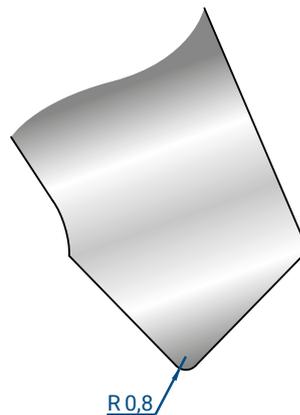
2x150 4,0 kg



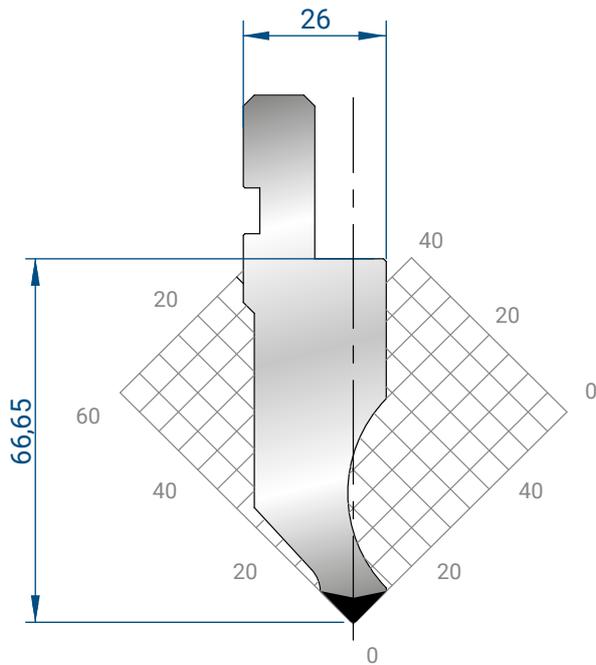
## SONDER SEKTIONIERUNG



## RADIENÄNDERUNG



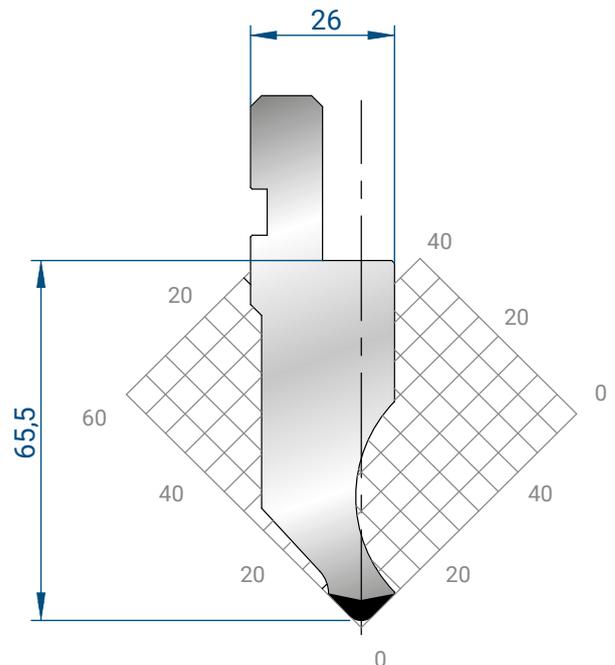
**STEMPEL 88°**



**1011**

**Mat** = C45  
**H** = 66.65  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.8

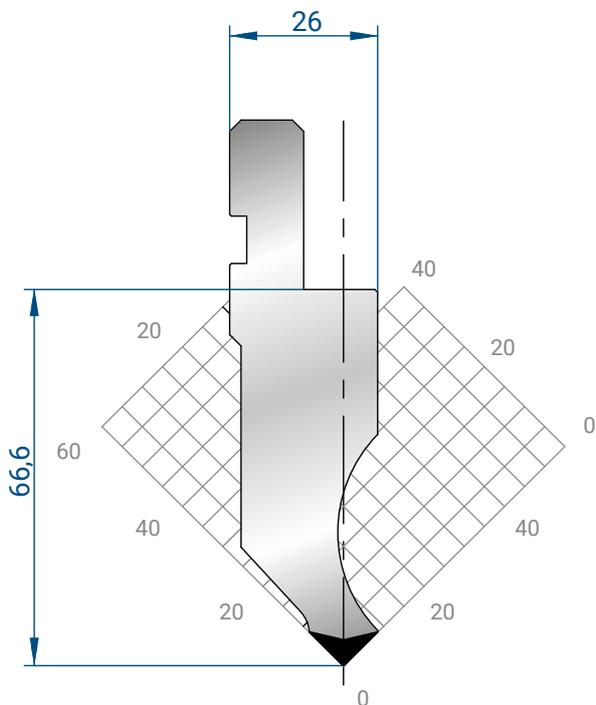
835 mm	10,5 kg
415 mm	5,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,7 kg



**1012**

**Mat** = C45  
**H** = 65.50  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 3

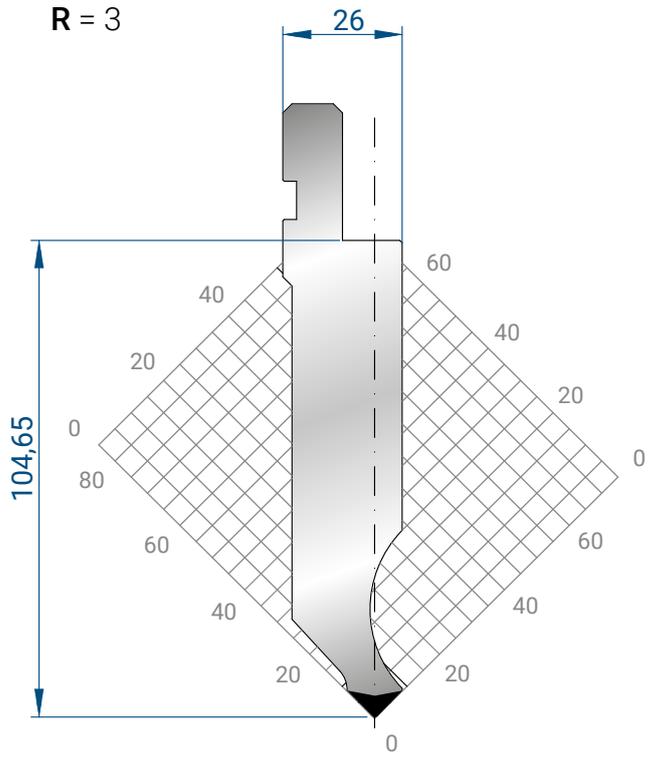
835 mm	10,4 kg
415 mm	5,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,6 kg



**1065**

**Mat** = C45  
**H** = 66.60  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.25

835 mm	10,5 kg
415 mm	5,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,7 kg

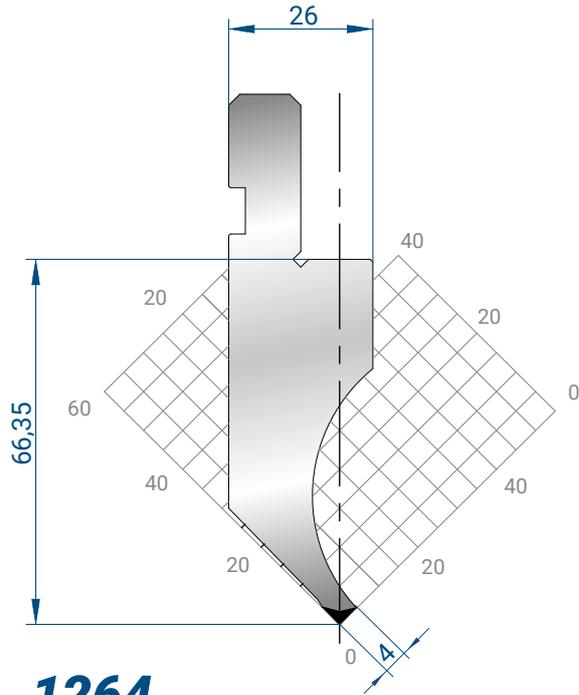
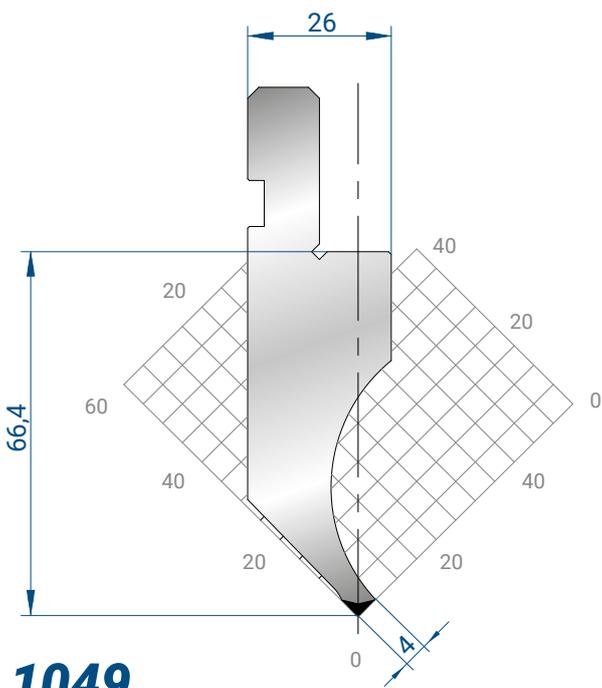


**1063**

**Mat** = C45  
**H** = 104.65  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.8

835 mm	16,4 kg
415 mm	8,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,1 kg

**STEMPEL 88°**



**1049**

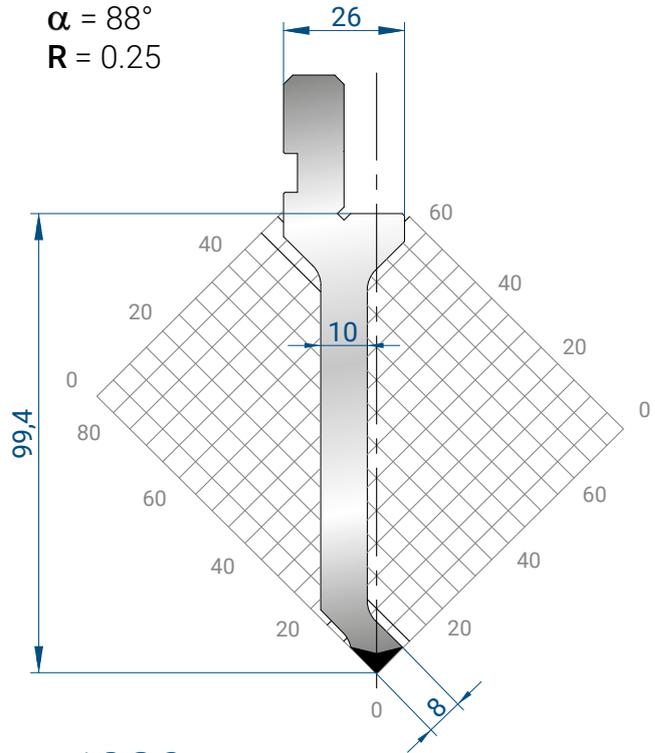
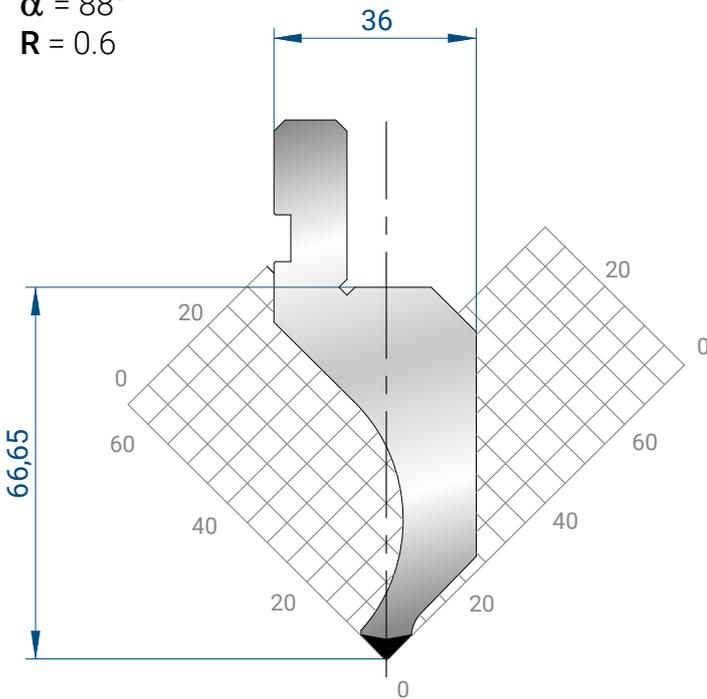
**Mat** = C45  
 vergütet  
**H** = 66.40  
**Max T/m** = 35  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.6

835 mm	9,9 kg
415 mm	4,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,1 kg

**1264**

**Mat** = C45  
 vergütet  
**H** = 66.35  
**Max T/m** = 35  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.25

835 mm	9,9 kg
415 mm	4,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,1 kg



**1081**

**Mat** = C45  
**H** = 66.65  
**Max T/m** = 60  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.8

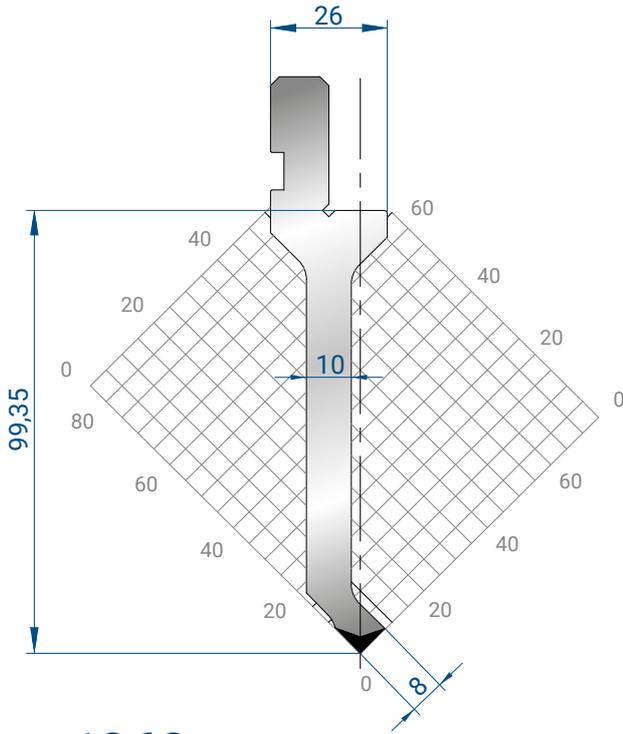
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,3 kg

**1029**

**Mat** = C45  
**H** = 99.40  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.6

835 mm	9,7 kg
415 mm	4,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	8,9 kg

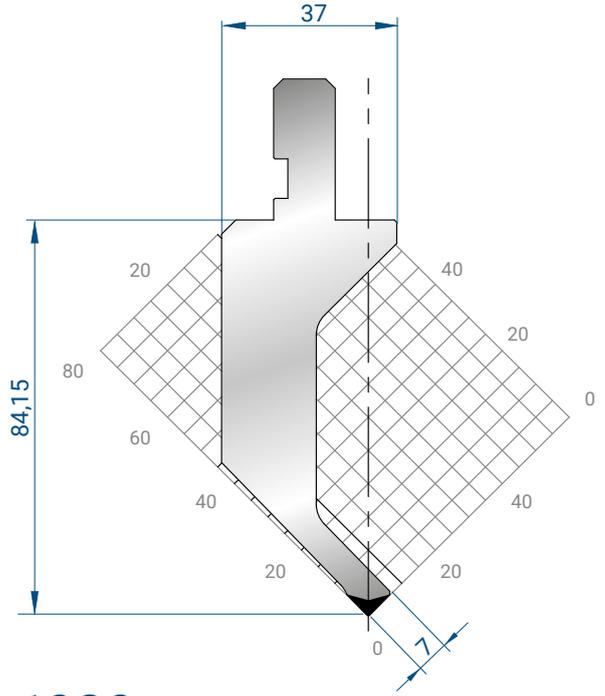
**STEMPEL 88°**



**1262**

**Mat** = C45  
**H** = 99.35  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.25

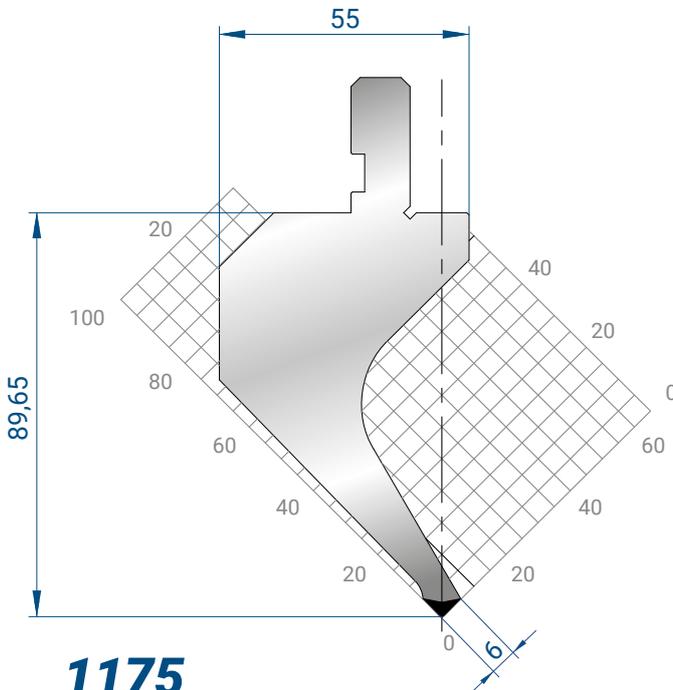
835 mm	9,7 kg
415 mm	4,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	8,9 kg



**1020**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 84.15  
**Max T/m** = 20  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.6

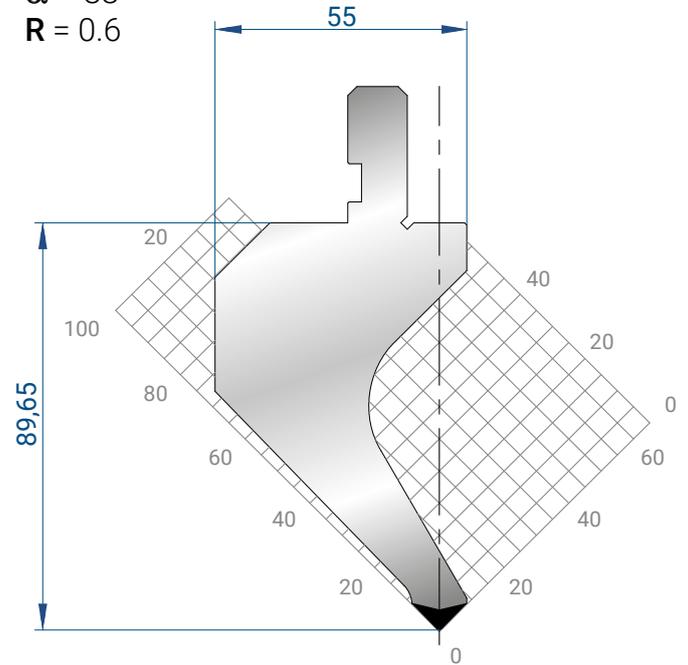
835 mm	12,8 kg
415 mm	6,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	11,8 kg



**1175**

**Mat** = C45  
 vergütet  
**H** = 89.65  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.8

835 mm	18,4 kg
415 mm	9,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	16,9 kg

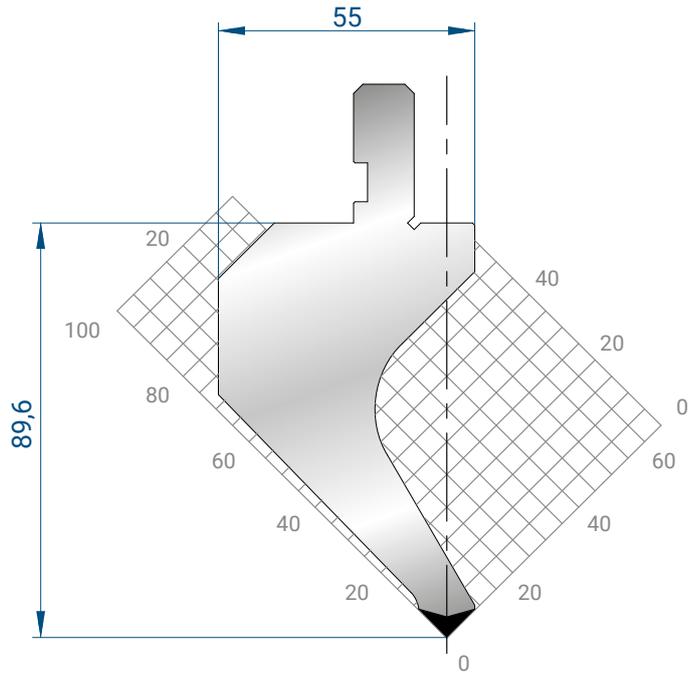
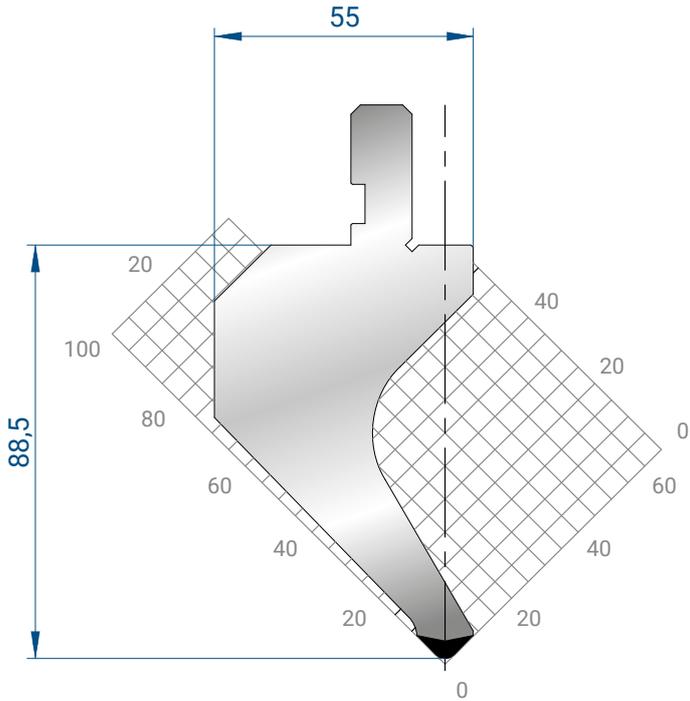


**1014**

**Mat** = C45  
**H** = 89.65  
**Max T/m** = 60  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.8

835 mm	19,5 kg
415 mm	9,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	17,9 kg

**STEMPEL 88°**



**1015**

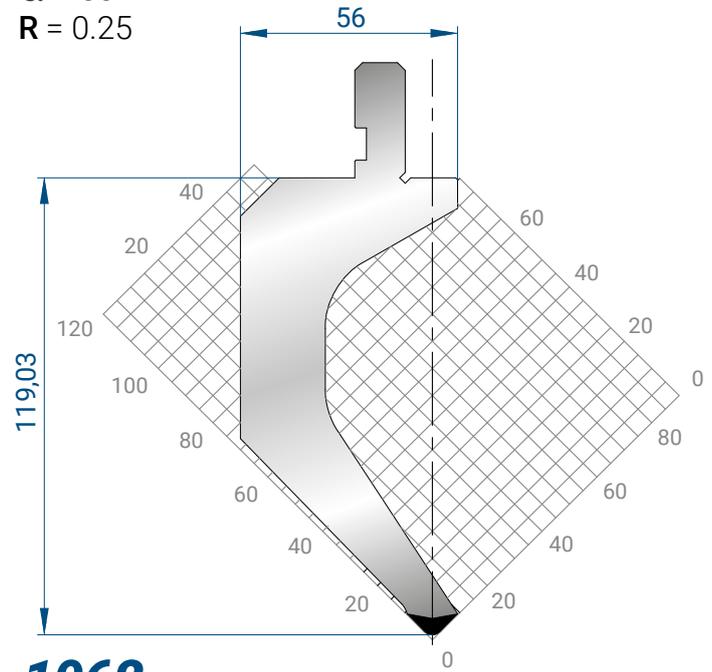
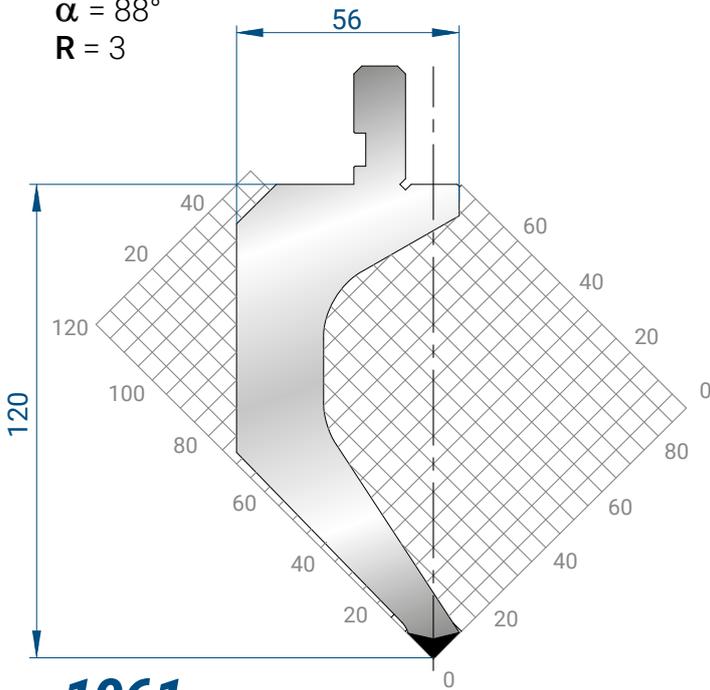
**Mat = C45**  
**H = 88.50**  
**Max T/m = 60**  
 $\alpha = 88^\circ$   
**R = 3**

835 mm	19,4 kg
415 mm	9,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	17,8 kg

**1266**

**Mat = C45**  
**H = 89.60**  
**Max T/m = 60**  
 $\alpha = 88^\circ$   
**R = 0.25**

835 mm	19,4 kg
415 mm	9,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	17,9 kg



**1061**

**Mat = C45**  
 vergütet  
**H = 120**  
**Max T/m = 50**  
 $\alpha = 88^\circ$   
**R = 0.8**

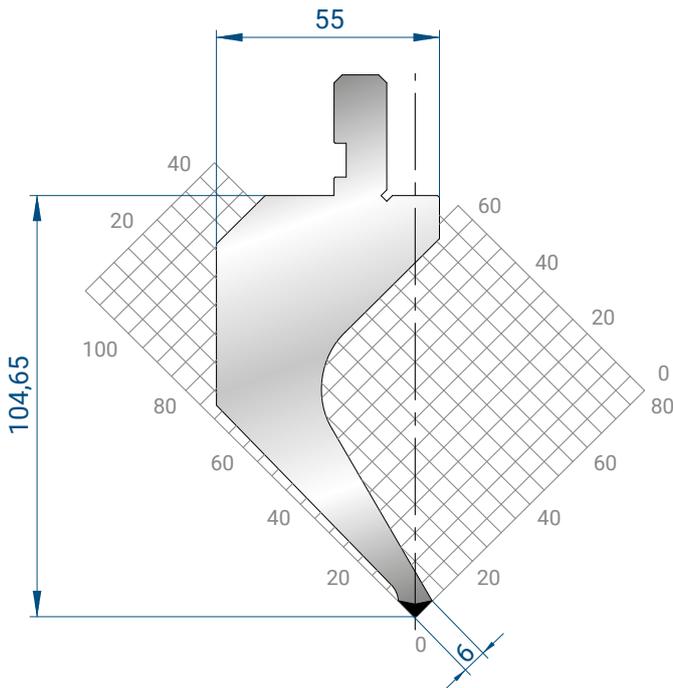
835 mm	22,0 kg
415 mm	10,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	20,2 kg

**1062**

**Mat = C45**  
 vergütet  
**H = 119.03**  
**Max T/m = 50**  
 $\alpha = 88^\circ$   
**R = 3**

835 mm	22,0 kg
415 mm	10,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	20,2 kg

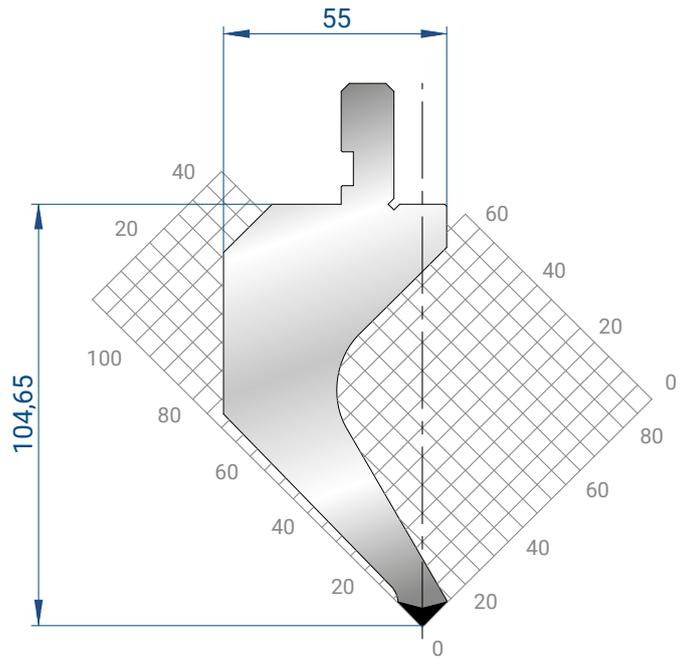
**STEMPEL 88°**



**1173**

**Mat** = C45  
 vergütet  
**H** = 104.65  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.8

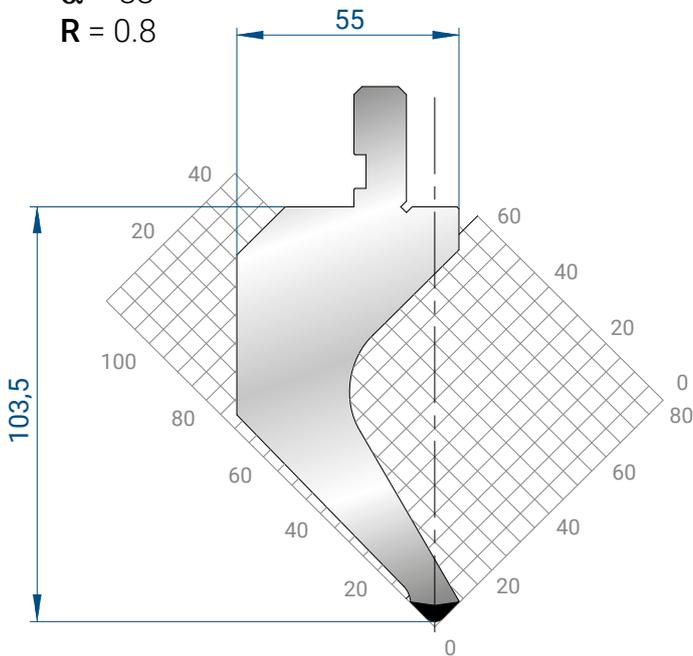
835 mm	20,7 kg
415 mm	10,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	19,0 kg



**1017**

**Mat** = C45  
**H** = 104.65  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.8

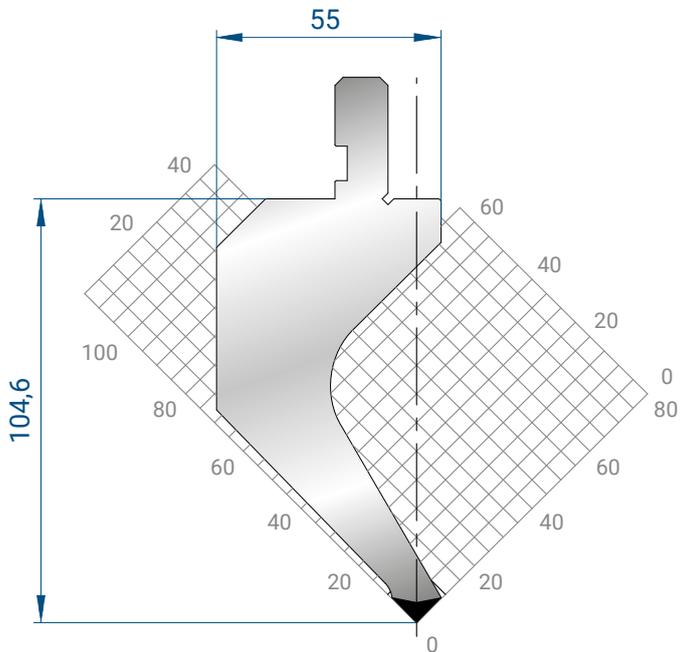
835 mm	21,9 kg
415 mm	10,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	21,1 kg



**1018**

**Mat** = C45  
**H** = 103.50  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 3

835 mm	21,8 kg
415 mm	10,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	20,0 kg

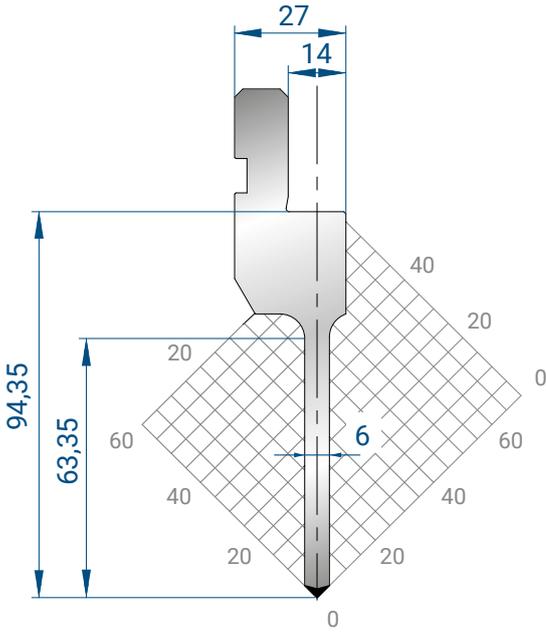


**1268**

**Mat** = C45  
**H** = 104.60  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.25

835 mm	21,8 kg
415 mm	10,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	20,0 kg

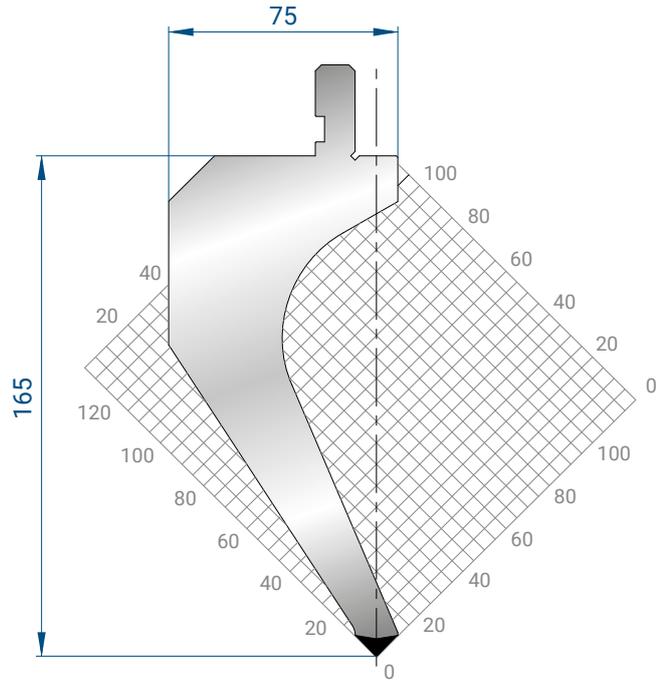
**STEMPEL 88°**



**1270**

**Mat** = C45  
 vergütet  
**H** = 94.35  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.25

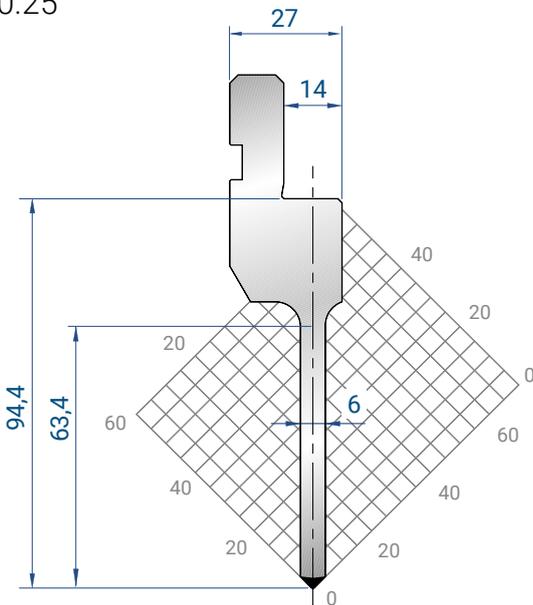
835 mm	9,4 kg
415 mm	4,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	8,6 kg



**1031**

**Mat** = C45  
**H** = 165  
**Max T/m** = 60  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.8

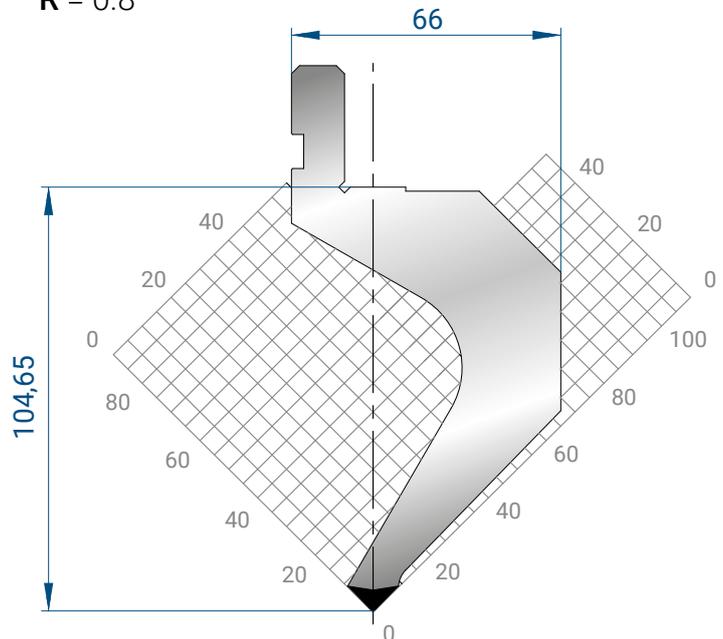
835 mm	39,2 kg
415 mm	19,5 kg
805 mm SEKTIONIERT	36,0 kg



**1084**

**Mat** = C45  
 vergütet  
**H** = 94.40  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.6

835 mm	9,4 kg
415 mm	4,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	8,6 kg

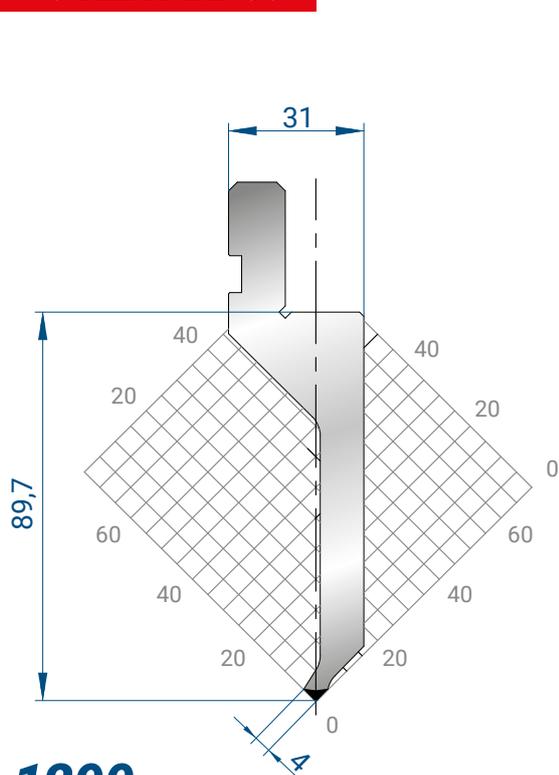


**1082**

**Mat** = C45  
**H** = 104.65  
**Max T/m** = 45  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.8

835 mm	21,1 kg
415 mm	10,5 kg
805 mm SEKTIONIERT	19,4 kg

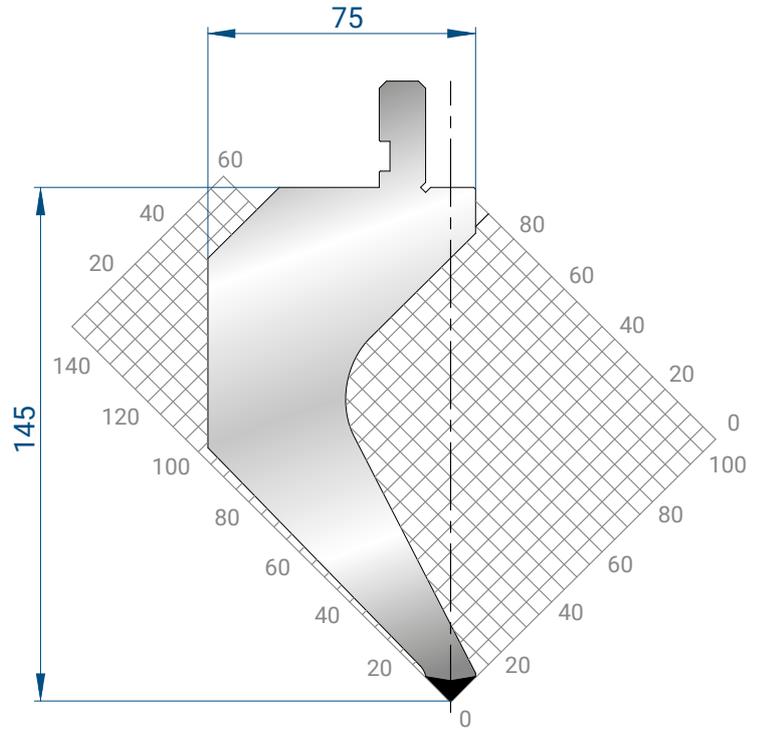
**STEMPEL 88°**



**1290**

**Mat** = C45  
 vergütet  
**H** = 89.70  
**Max T/m** = 30  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.6

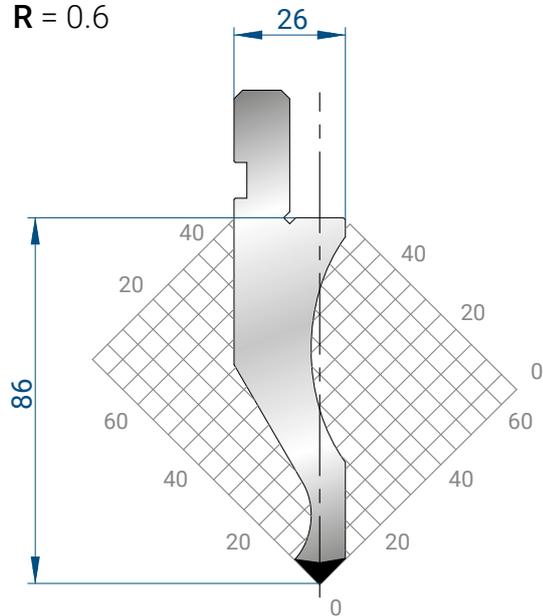
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,3 kg



**1030**

**Mat** = C45  
**H** = 145  
**Max T/m** = 80  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.8

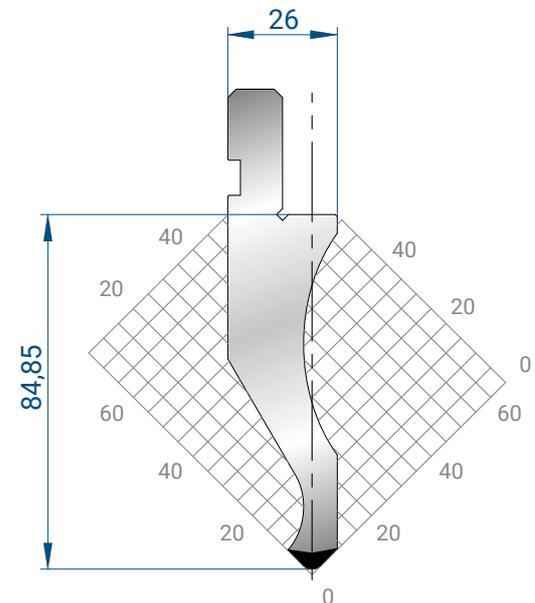
835 mm	39,3 kg
415 mm	19,5 kg
805 mm SEKTIONIERT	36,1 kg



**1022**

**Mat** = C45  
**H** = 86  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.8

835 mm	10,9 kg
415 mm	5,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	10,0 kg

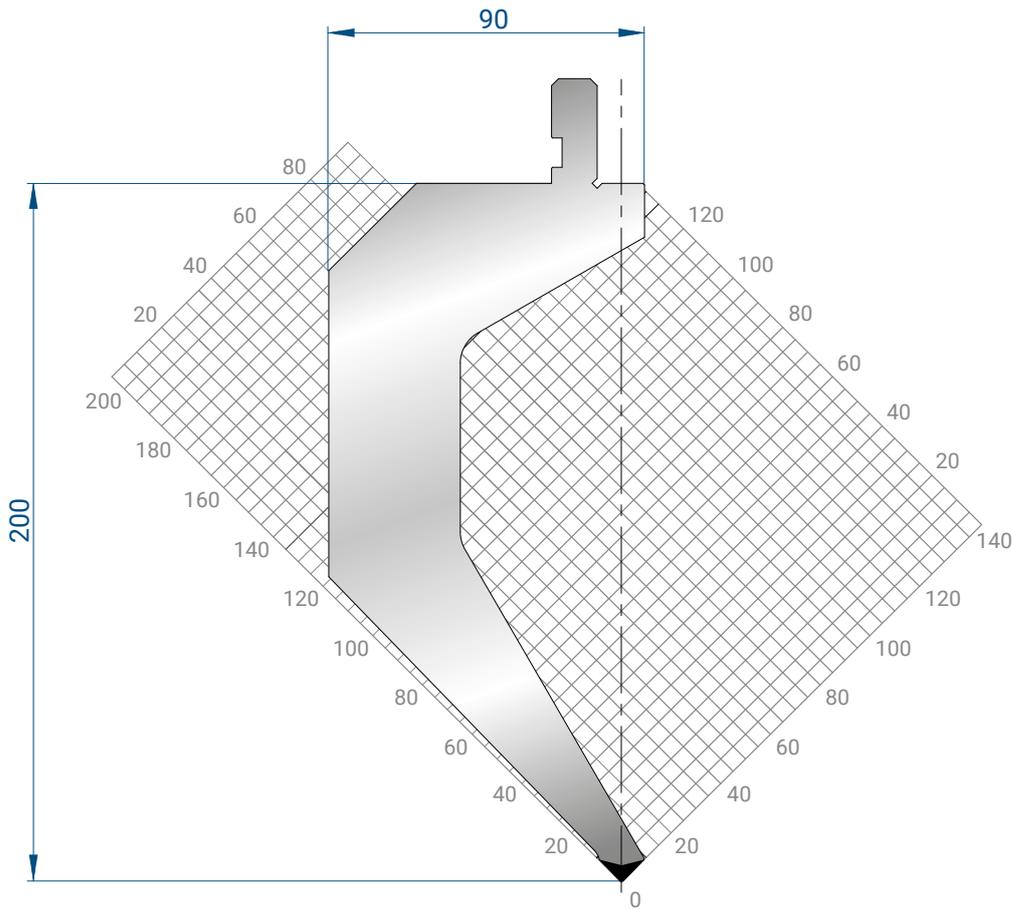


**1023**

**Mat** = C45  
**H** = 84.85  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 3

835 mm	10,9 kg
415 mm	5,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	10,0 kg

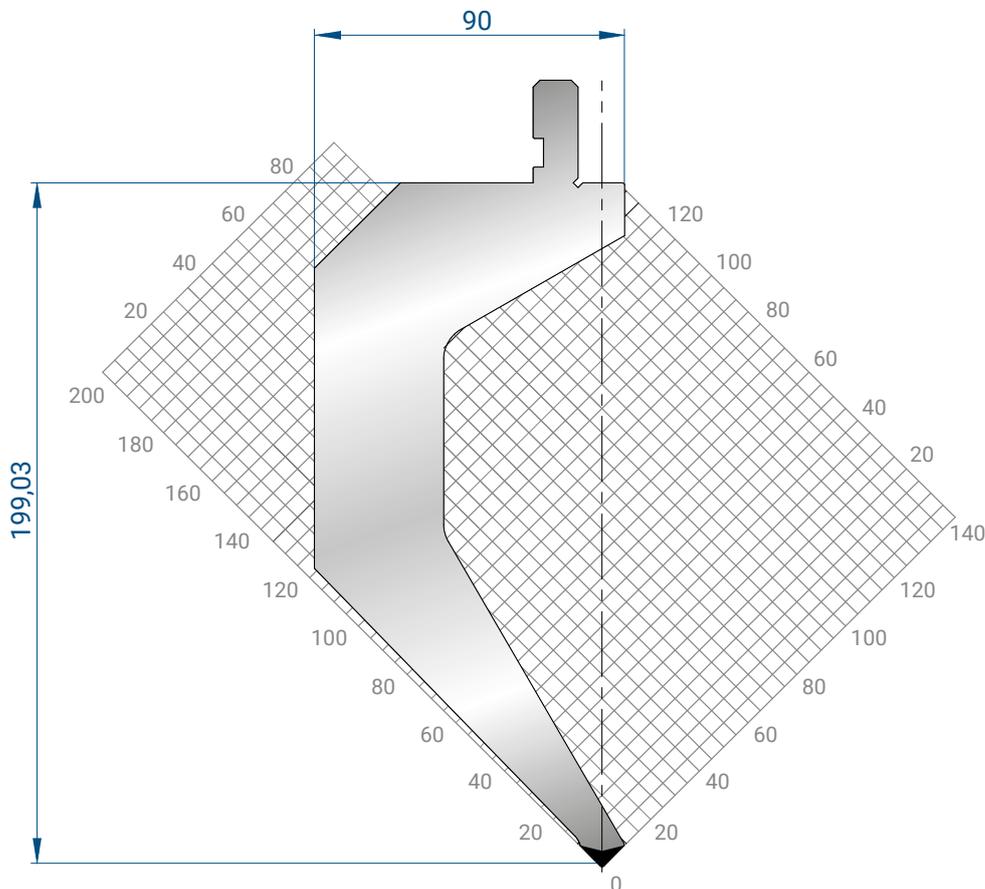
**STEMPEL 88°**



**1291**

**Mat** = C45  
 vergütet  
**H** = 200  
**Max T/m** = 85  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 0.8

505 mm	32,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	49,2 kg

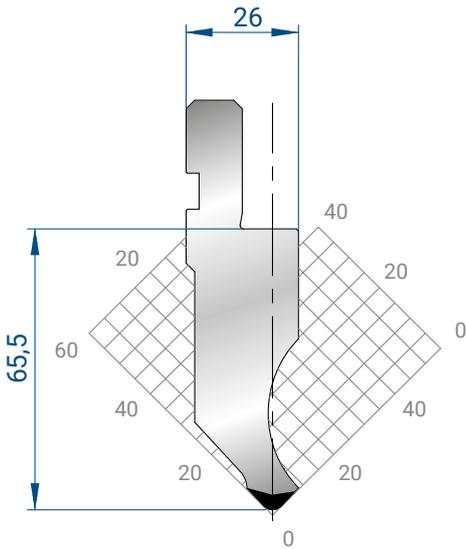


**1301**

**Mat** = C45  
 vergütet  
**H** = 199.03  
**Max T/m** = 85  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 3

505 mm	32,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	49,2 kg

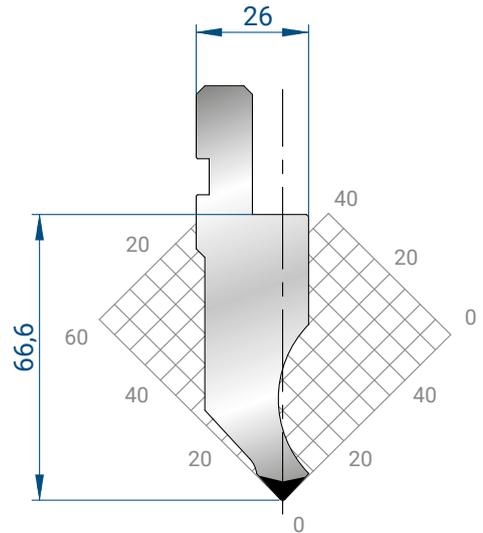
**STEMPEL 85°**



**1177**

**Mat = C45**  
**H = 65.50**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 85^\circ$   
**R = 3**

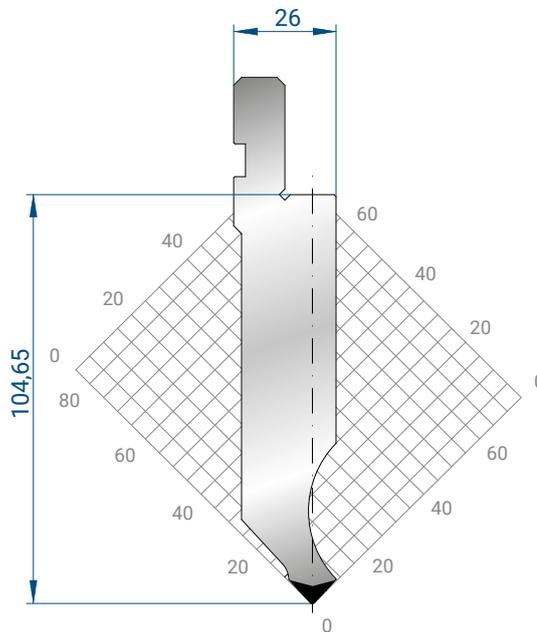
835 mm	10,4 kg
415 mm	5,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,6 kg



**1260**

**Mat = C45**  
**H = 66.60**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 85^\circ$   
**R = 0.8**

835 mm	10,4 kg
415 mm	5,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,6 kg

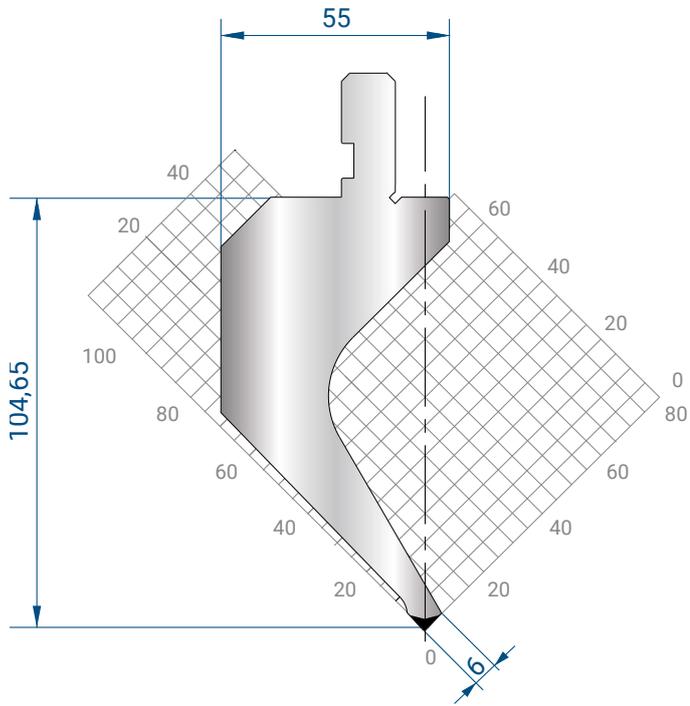


**1281**

**Mat = C45**  
**H = 104.65**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 85^\circ$   
**R = 0.8**

835 mm	16,4 kg
415 mm	8,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,1 kg

**STEMPEL 85°**



**1171**

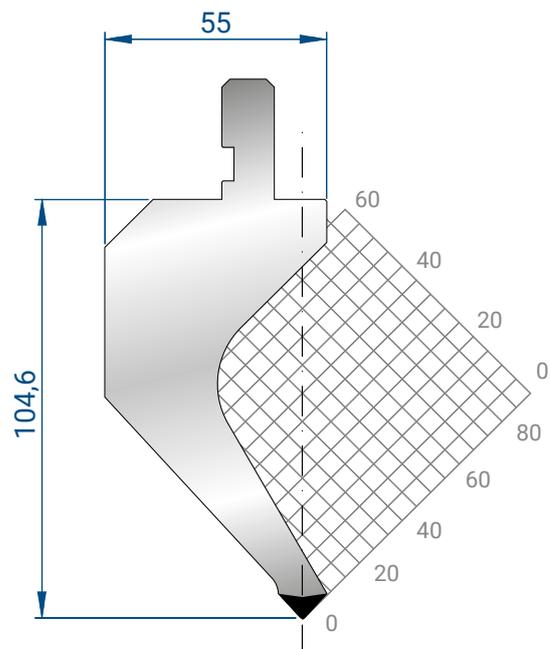
Mat = C45  
 H = 104.65  
 Max T/m = 50  
 $\alpha = 85^\circ$   
 R = 0.8

835 mm	20,7 kg
415 mm	10,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	19,0 kg

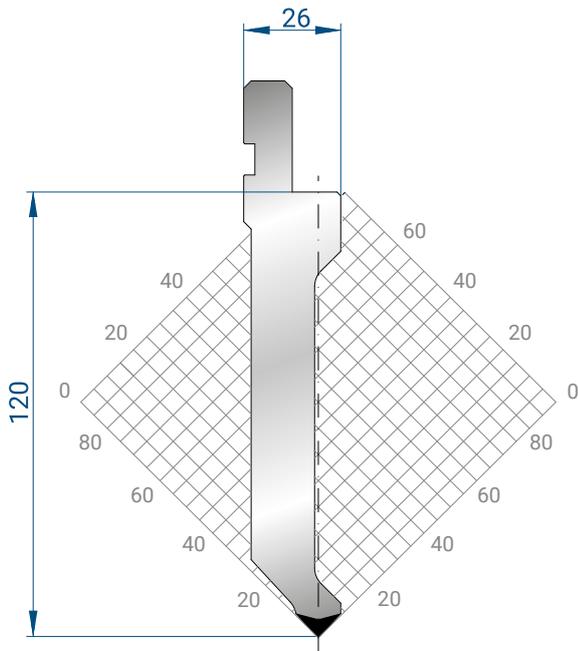
**1172**

Mat = C45  
 H = 104.60  
 Max T/m = 50  
 $\alpha = 85^\circ$   
 R = 0.8

835 mm	21,4 kg
415 mm	10,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	19,7 kg



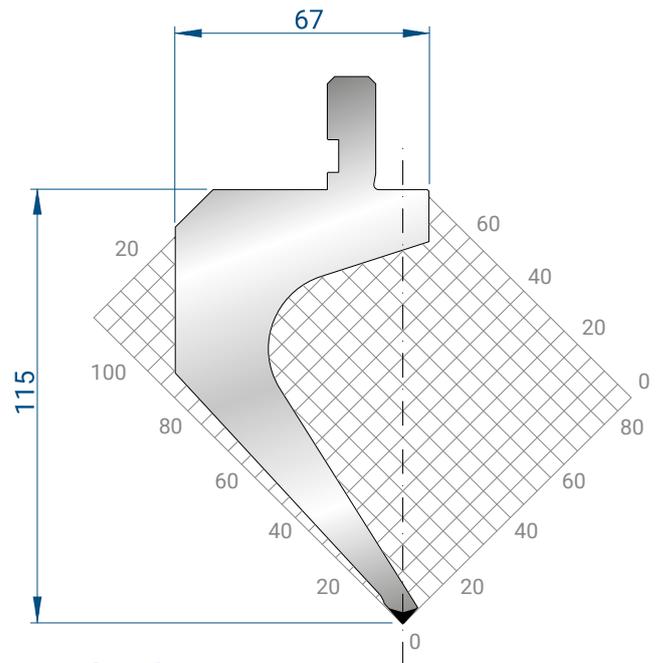
**STEMPEL 85°**



**1309**

**Mat** = C45  
**H** = 120.00  
**Max T/m** = 70  
 $\alpha$  = 85°  
**R** = 0.8

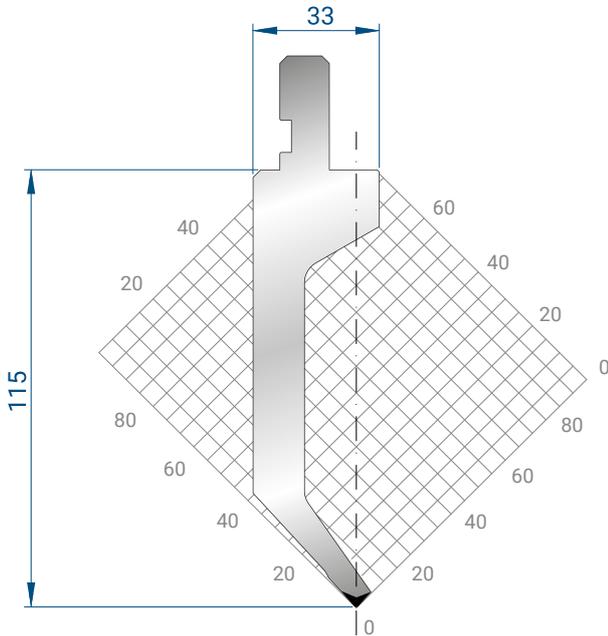
835 mm	15,9 kg
415 mm	7,9 kg
805 mm	14,7 kg
SEKTIONIERT	



**1310**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 115.00  
**Max T/m** = 35  
 $\alpha$  = 85°  
**R** = 0.8

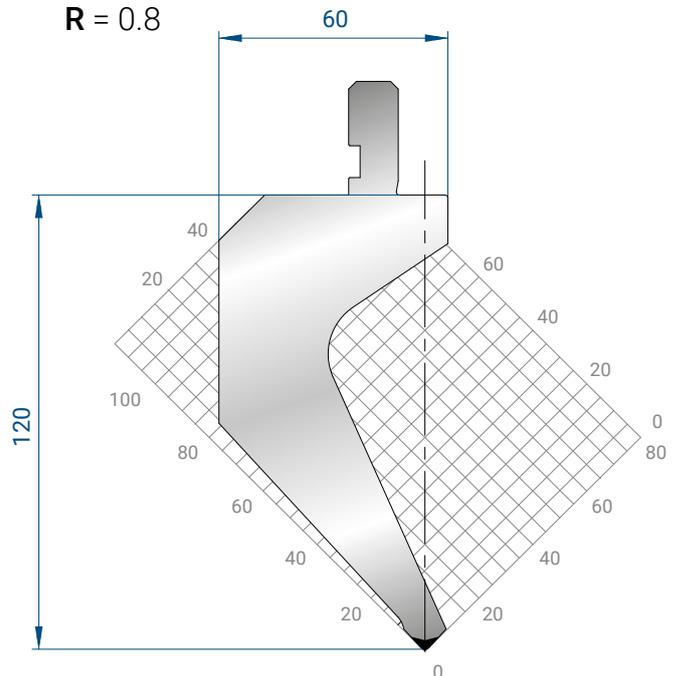
835 mm	22,7 kg
415 mm	11,3 kg
805 mm	20,8 kg
SEKTIONIERT	



**1312**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 115.00  
**Max T/m** = 20  
 $\alpha$  = 85°  
**R** = 0.6

835 mm	14,3 kg
415 mm	7,1 kg
805 mm	13,1 kg
SEKTIONIERT	

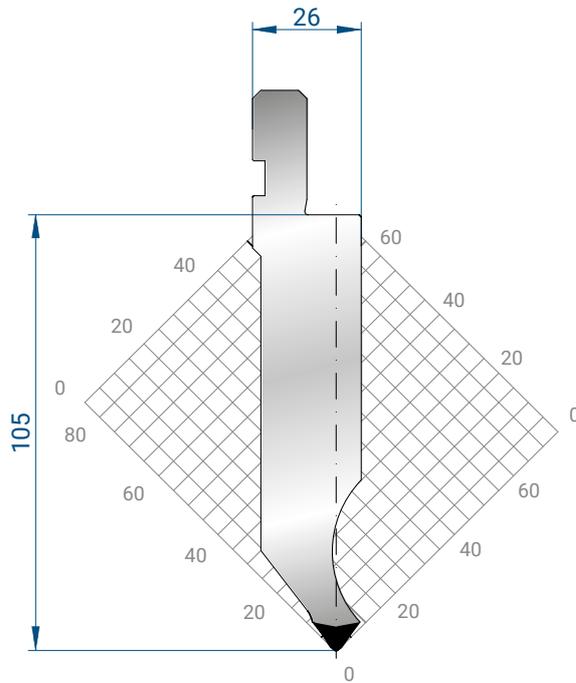


**1322**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 120.00  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 85°  
**R** = 1.5

835 mm	26,6 kg
415 mm	13,2 kg
805 mm	24,5 kg
SEKTIONIERT	

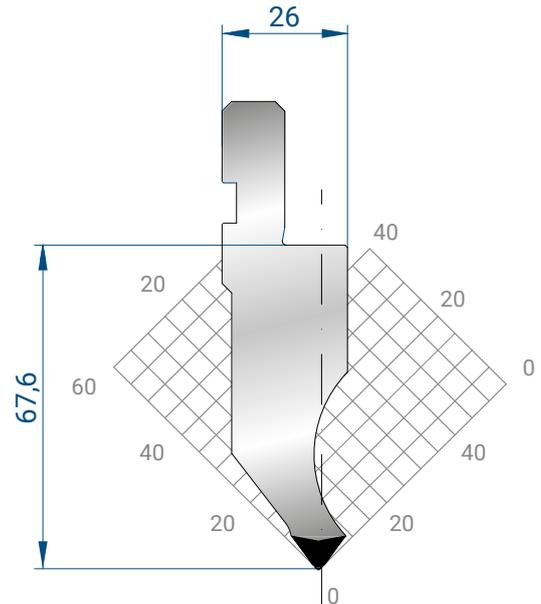
**STEMPEL 75°**



**1338**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 105  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 75°  
**R** = 0.8

835 mm	16,4 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,0 kg

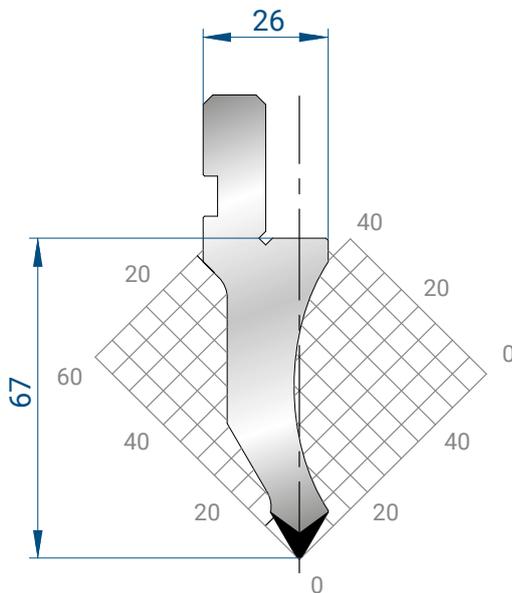


**1339**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 67,6  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 75°  
**R** = 0.8

835 mm	10,5 kg
415 mm	5,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,7 kg

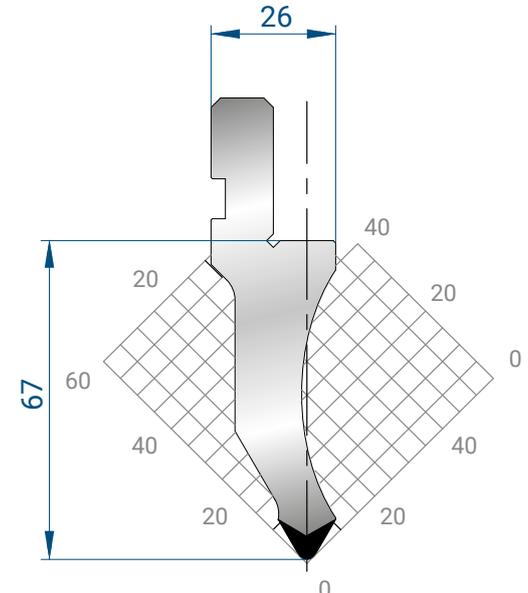
**STEMPEL 60°**



**1026**

**Mat** = C45  
**H** = 67.00  
**Max T/m** = 80  
 $\alpha$  = 60°  
**R** = 0.8

835 mm	8,6 kg
415 mm	4,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	7,9 kg

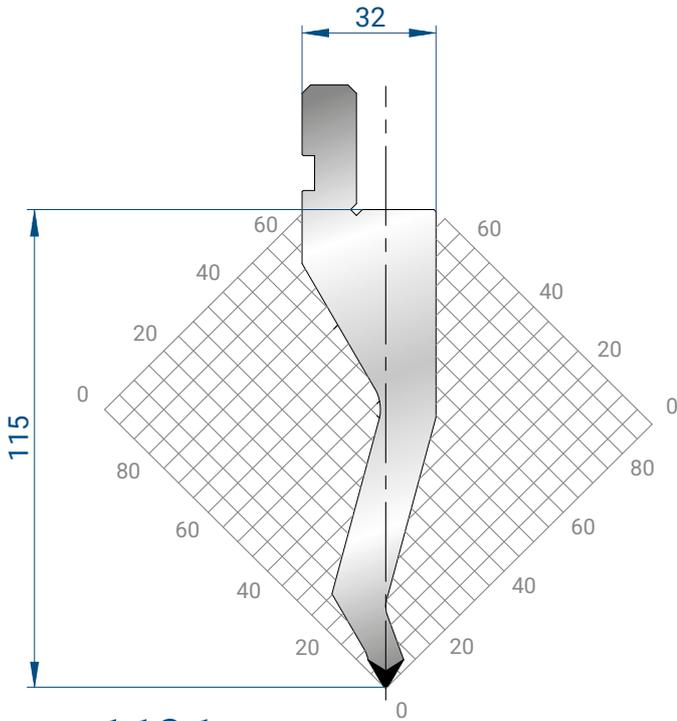


**1027**

**Mat** = C45  
**H** = 67.00  
**Max T/m** = 80  
 $\alpha$  = 60°  
**R** = 2

835 mm	8,8 kg
415 mm	4,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	8,1 kg

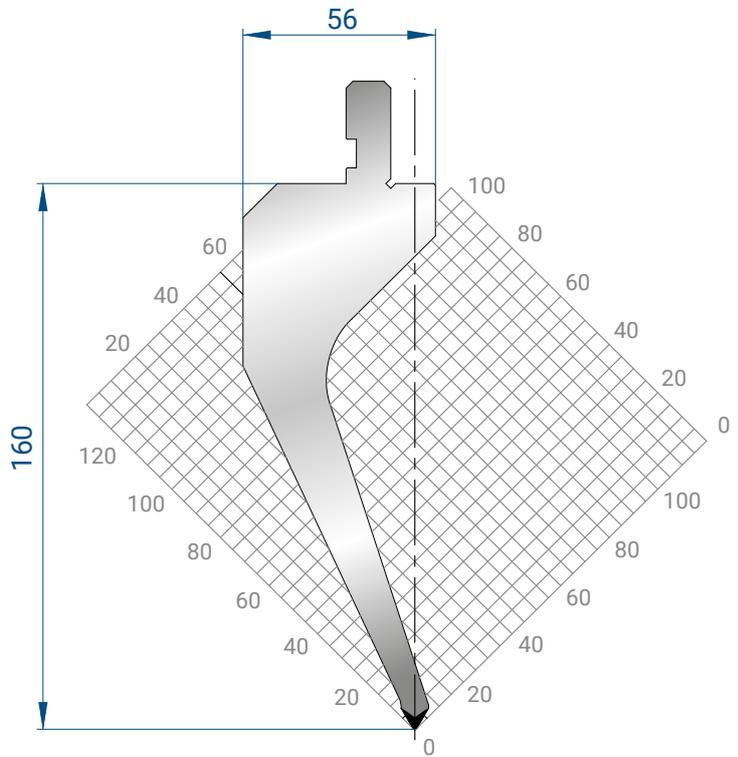
**STEMPEL 60°**



**1191**

**Mat** = C45  
**H** = 115.00  
**Max T/m** = 60  
 $\alpha = 60^\circ$   
**R** = 0.8

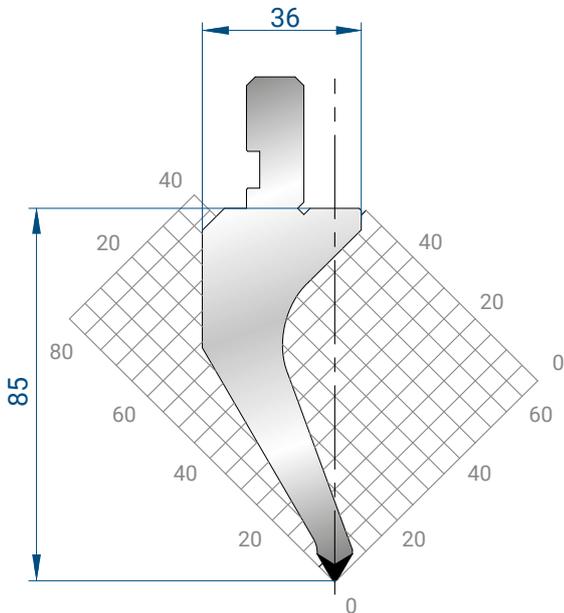
835 mm	15,2 kg
415 mm	7,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	14,0 kg



**1190**

**Mat** = C45  
 vergütet  
**H** = 160.00  
**Max T/m** = 40  
 $\alpha = 60^\circ$   
**R** = 0.8

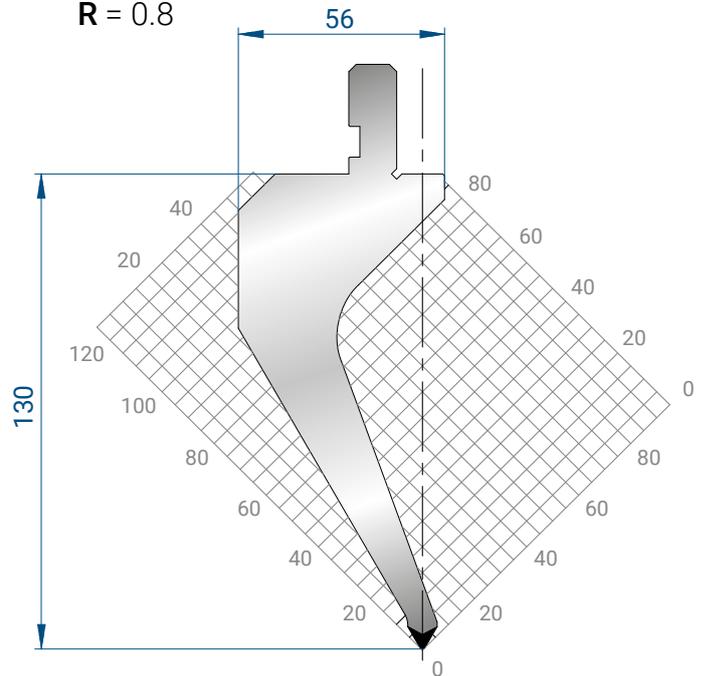
835 mm	26,9 kg
415 mm	13,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	24,7 kg



**1162**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 85.00  
**Max T/m** = 40  
 $\alpha = 60^\circ$   
**R** = 0.8

835 mm	11,7 kg
415 mm	5,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	10,7 kg

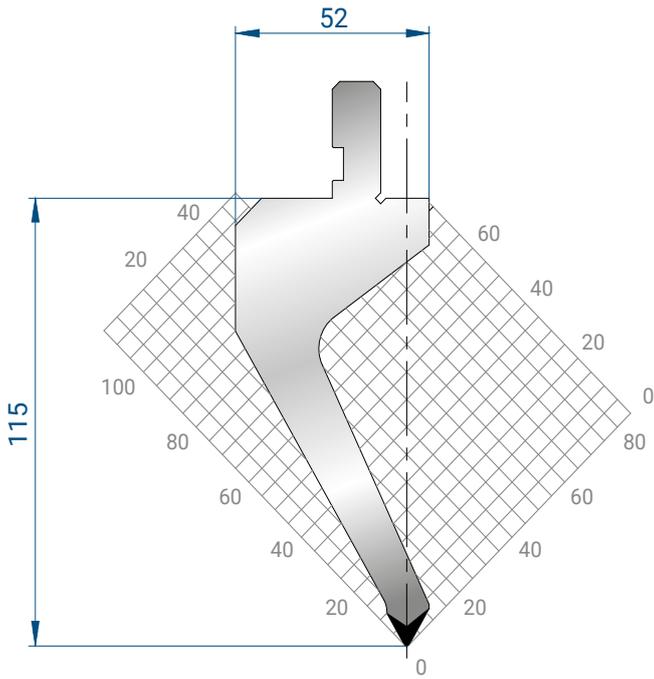


**1163**

**Mat** = C45  
 vergütet  
**H** = 130.00  
**Max T/m** = 40  
 $\alpha = 60^\circ$   
**R** = 0.8

835 mm	22,3 kg
415 mm	11,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	20,5 kg

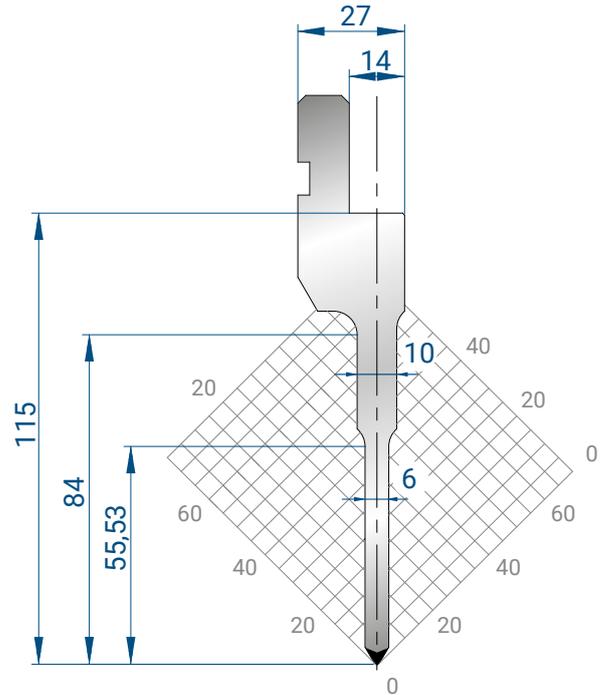
**STEMPEL 60°**



**1272**

**Mat** = C45  
 vergütet  
**H** = 115.00  
**Max T/m** = 40  
 $\alpha$  = 60°  
**R** = 0.8

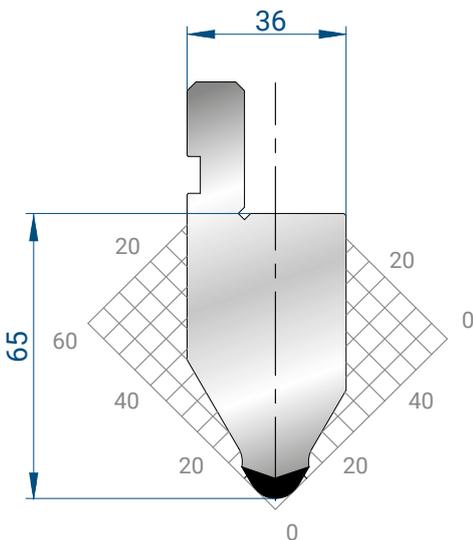
835 mm	19,2 kg
415 mm	9,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	17,7 kg



**1271**

**Mat** = C45  
 vergütet  
**H** = 115.00  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 60°  
**R** = 0.8

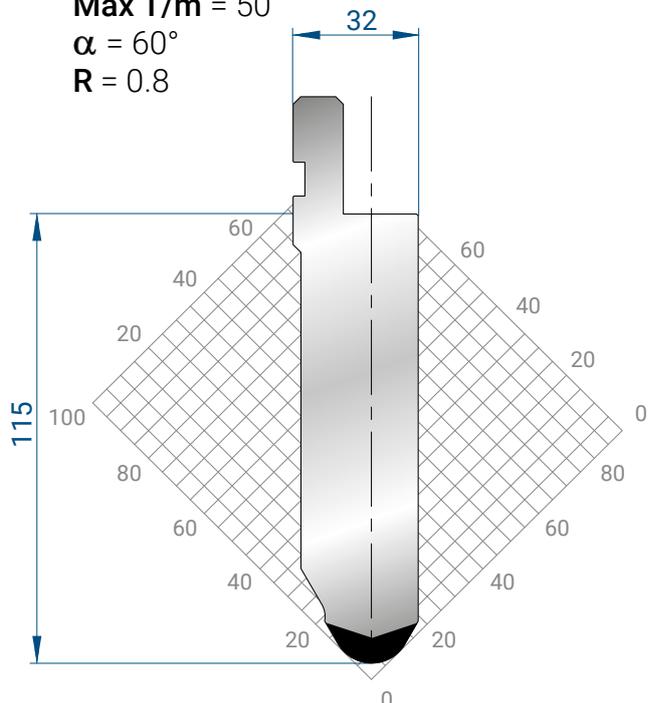
835 mm	11,0 kg
415 mm	5,5 kg
805 mm SEKTIONIERT	10,1 kg



**1032**

**Mat** = C45  
**H** = 65.00  
**Max T/m** = 120  
 $\alpha$  = 60°  
**R** = 6

835 mm	14,8 kg
415 mm	7,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	13,6 kg

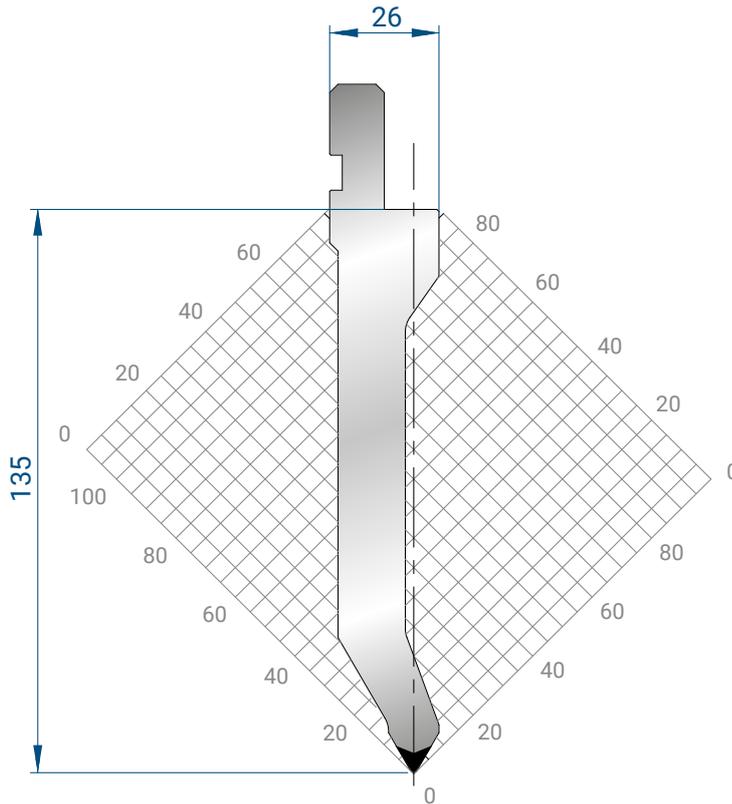


**1283**

**Mat** = C45  
**H** = 115.00  
**Max T/m** = 150  
 $\alpha$  = 60°  
**R** = 10

835 mm	23,8 kg
415 mm	11,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	21,9 kg

**STEMPEL 60°**



**1284**

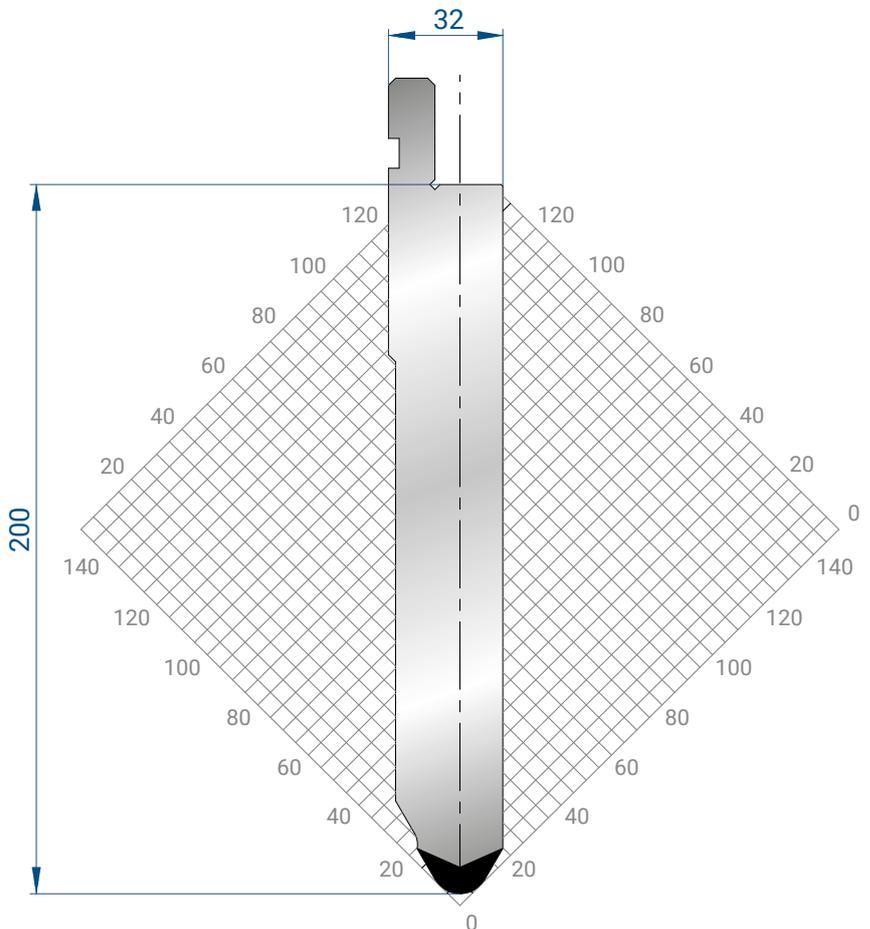
**Mat = C45**  
**H = 135.00**  
**Max T/m = 70**  
 **$\alpha = 60^\circ$**   
**R = 0.8**

835 mm	16,8 kg
415 mm	8,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,5 kg

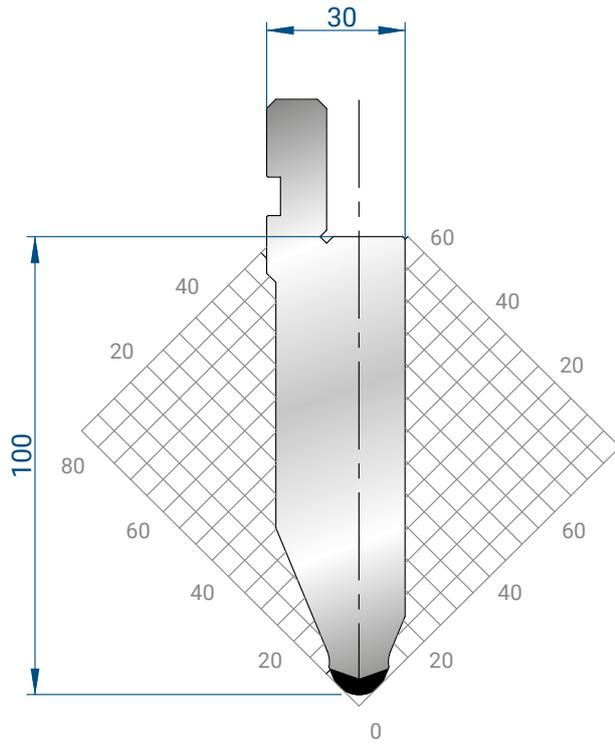
**1293**

835 mm	40,7 kg
415 mm	20,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	37,4 kg

**Mat = C45**  
**H = 200.00**  
**Max T/m = 150**  
 **$\alpha = 60^\circ$**   
**R = 8**



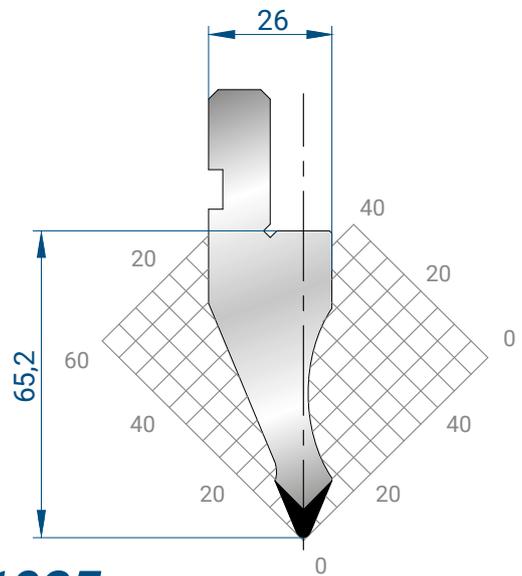
**STEMPEL 45°**



**1053**

Mat = C45  
 H = 100.00  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 45^\circ$   
 R = 6

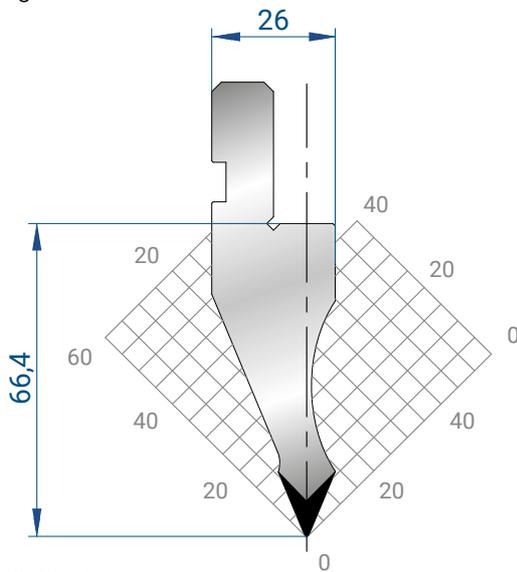
835 mm	18,7 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	17,2 kg



**1025**

Mat = C45  
 H = 65.20  
 Max T/m = 80  
 $\alpha = 45^\circ$   
 R = 1.5

835 mm	9,2 kg
415 mm	4,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	8,5 kg

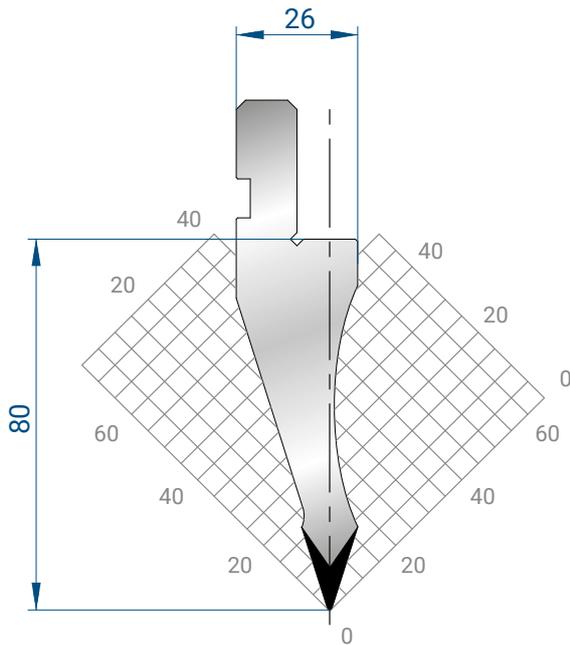


**1024**

Mat = C45  
 H = 66.40  
 Max T/m = 80  
 $\alpha = 45^\circ$   
 R = 0.5

835 mm	9,2 kg
415 mm	4,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	8,4 kg

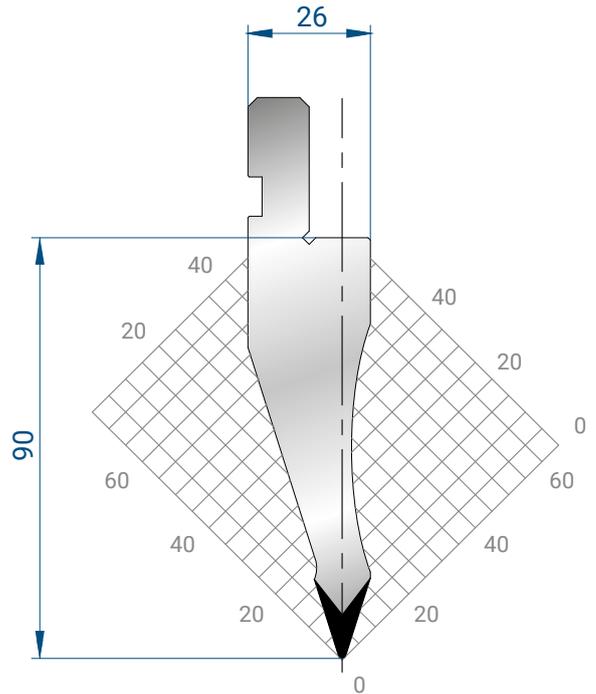
**STEMPEL 35°**



**1035**

**Mat** = C45  
**H** = 80.00  
**Max T/m** = 70  
 $\alpha$  = 35°  
**R** = 0.5

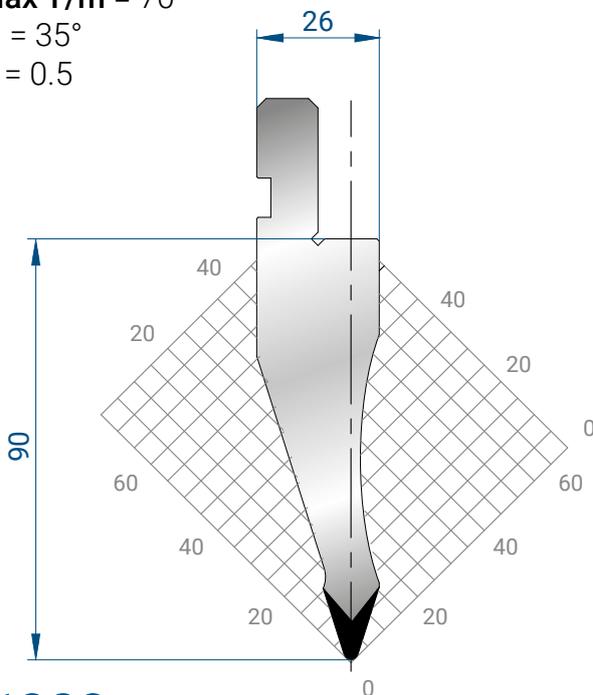
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,2 kg



**1047**

**Mat** = C45  
**H** = 90.00  
**Max T/m** = 70  
 $\alpha$  = 35°  
**R** = 0.8

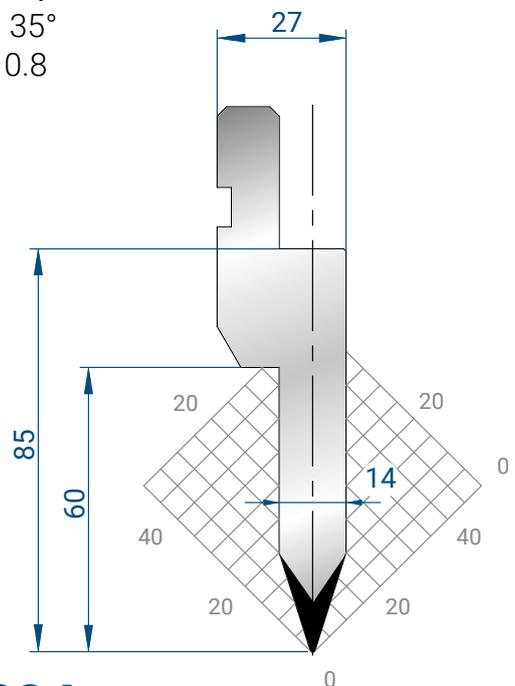
835 mm	12,0 kg
415 mm	6,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	11,1 kg



**1282**

**Mat** = C45  
**H** = 90.00  
**Max T/m** = 70  
 $\alpha$  = 35°  
**R** = 1.5

835 mm	12,3 kg
415 mm	6,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	11,3 kg

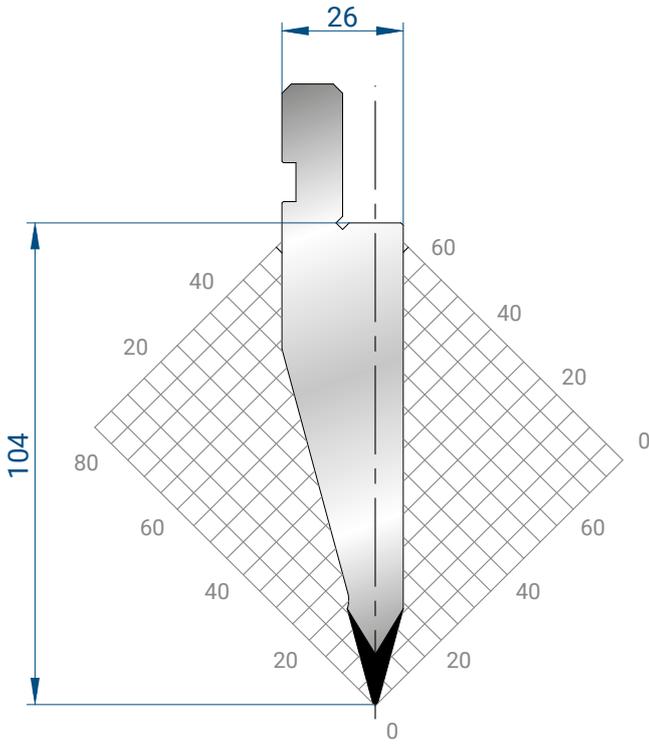


**1034**

**Mat** = C45  
**H** = 85.00  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 35°  
**P** = 0.8

835 mm	11,1 kg
415 mm	5,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	10,3 kg

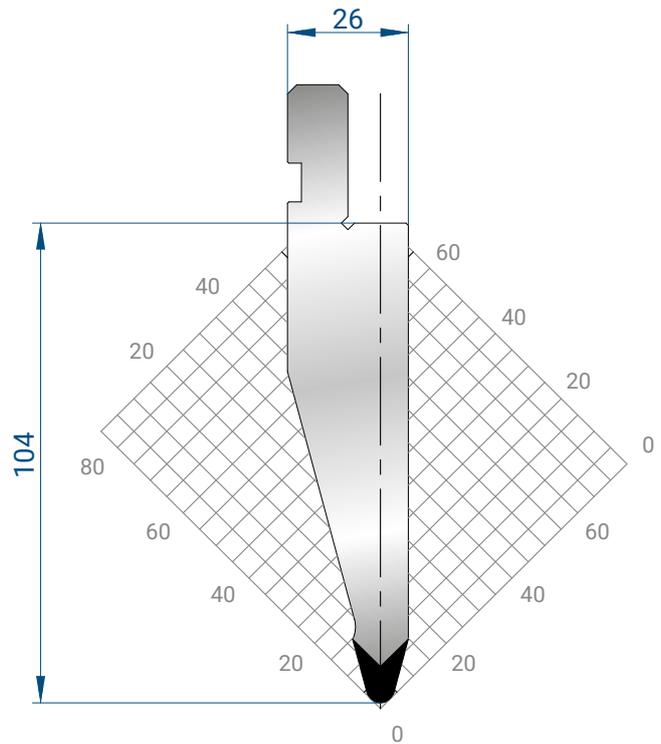
**STEMPEL 30°**



**1193**

**Mat = C45**  
**H = 104.00**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 30^\circ$   
**R = 0.6**

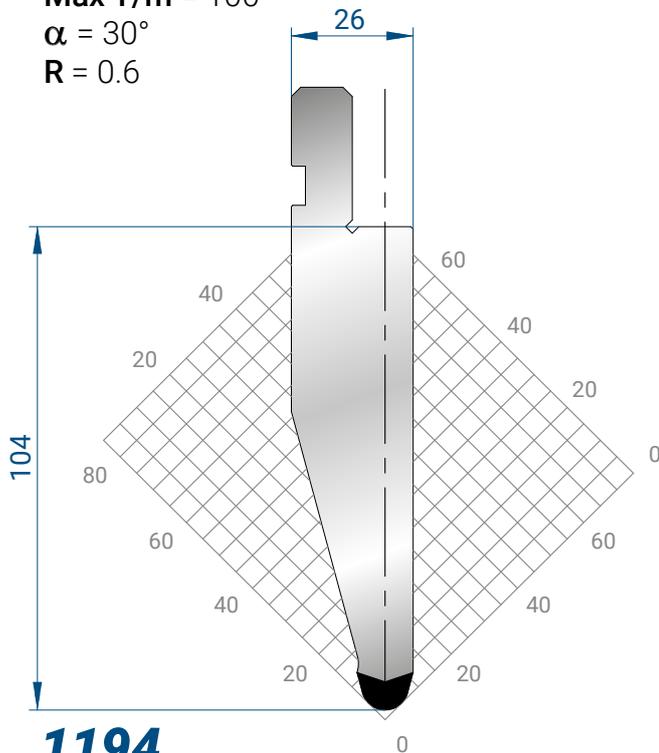
835 mm	14,6 kg
415 mm	7,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	13,4 kg



**1289**

**Mat = C45**  
**H = 104.00**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 30^\circ$   
**R = 3**

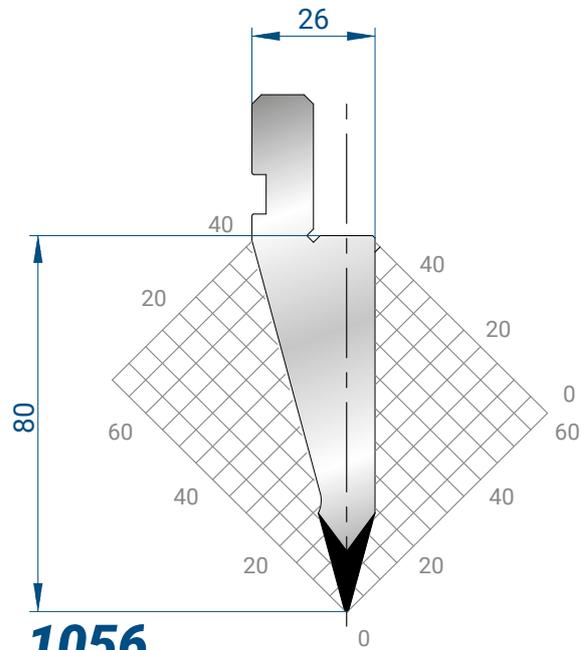
835 mm	15,5 kg
415 mm	7,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	14,2 kg



**1194**

**Mat = C45**  
**H = 104.00**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 30^\circ$   
**R = 5**

835 mm	16,4 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,1 kg

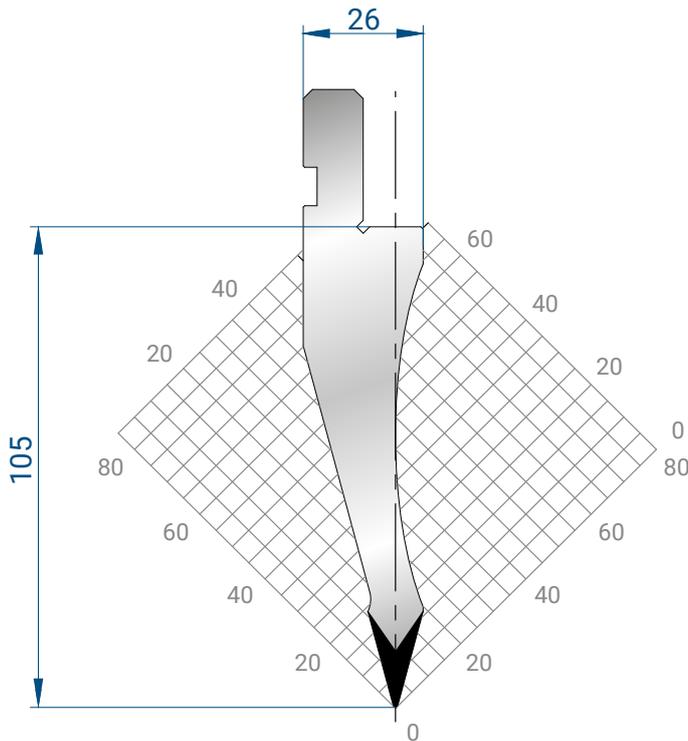


**1056**

**Mat = C45**  
**H = 80.00**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 30^\circ$   
**R = 0.5**

835 mm	10,3 kg
415 mm	5,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,5 kg

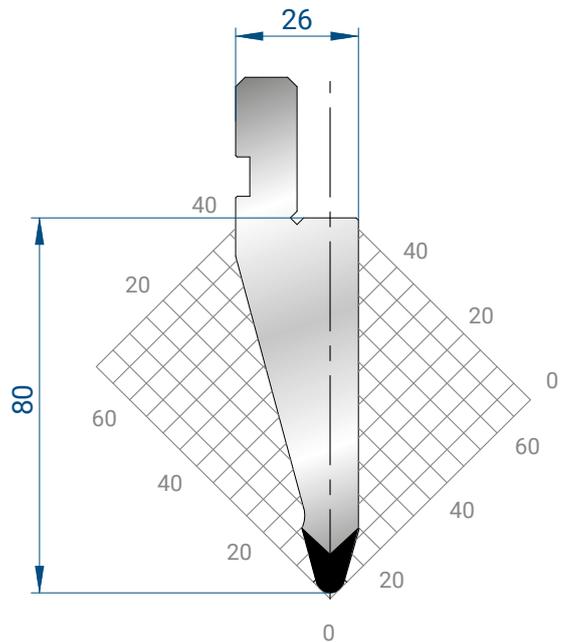
**STEMPEL 30°**



**1055**

**Mat** = C45  
**H** = 105.00  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 30°  
**R** = 0.5

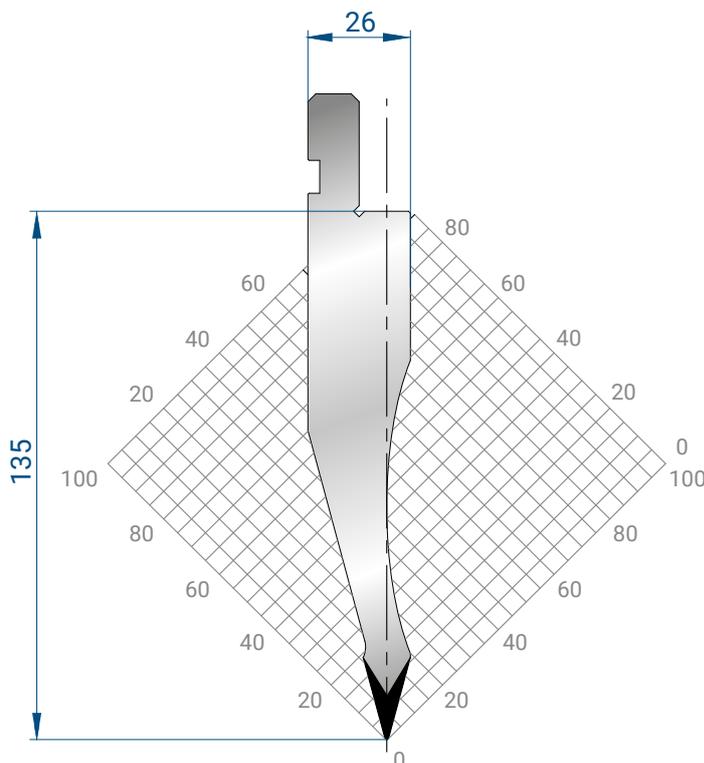
835 mm	12,6 kg
415 mm	6,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	11,6 kg



**1057**

**Mat** = C45  
**H** = 80.00  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 30°  
**R** = 3

835 mm	11,4 kg
415 mm	5,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	10,5 kg

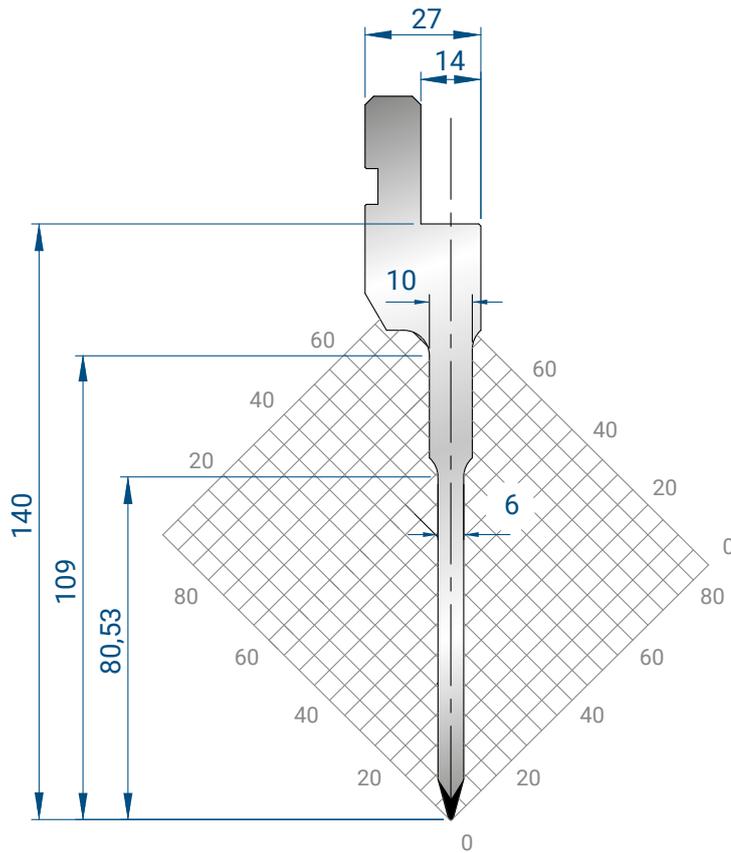


**1052**

**Mat** = C45  
**H** = 135.00  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 30°  
**R** = 0.5

835 mm	17,0 kg
415 mm	8,5 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,6 kg

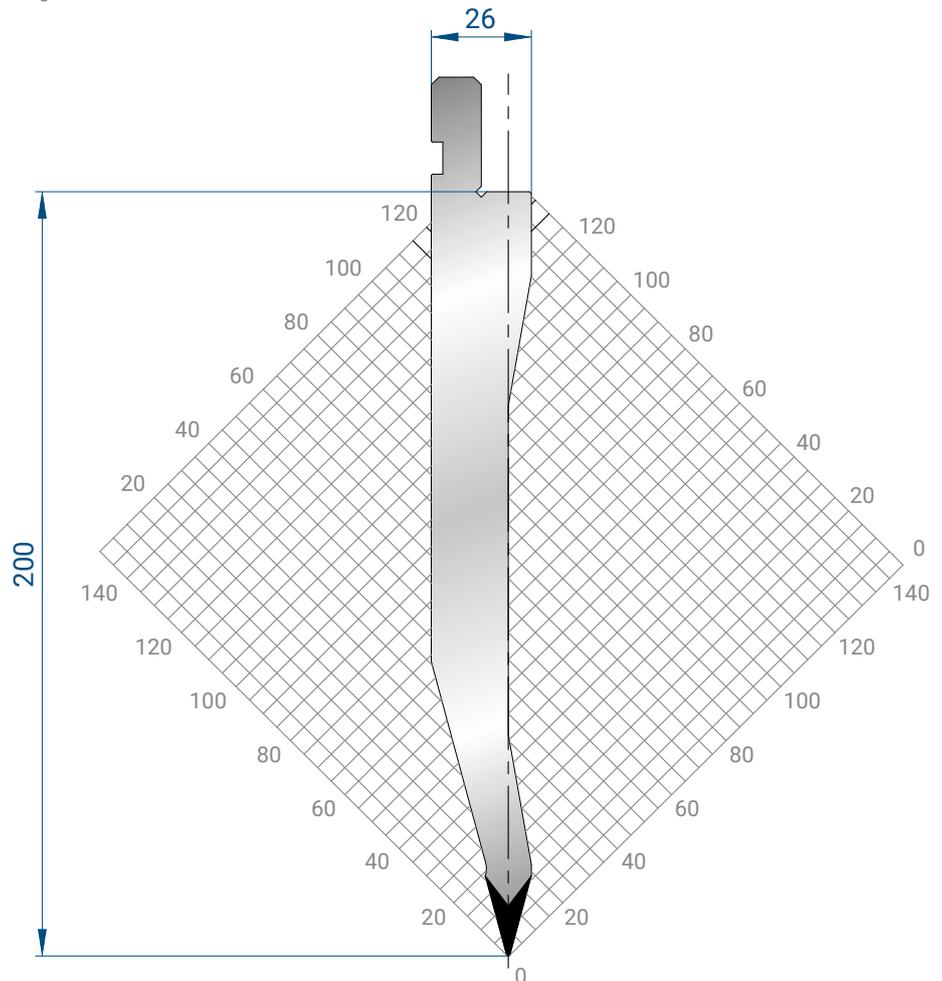
**STEMPEL 30°**



**1086**

**Mat** = C45  
 vergütet  
**H** = 140.00  
**Max T/m** = 40  
 $\alpha$  = 30°  
**R** = 0.6

835 mm	11,9 kg
415 mm	5,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	10,9 kg

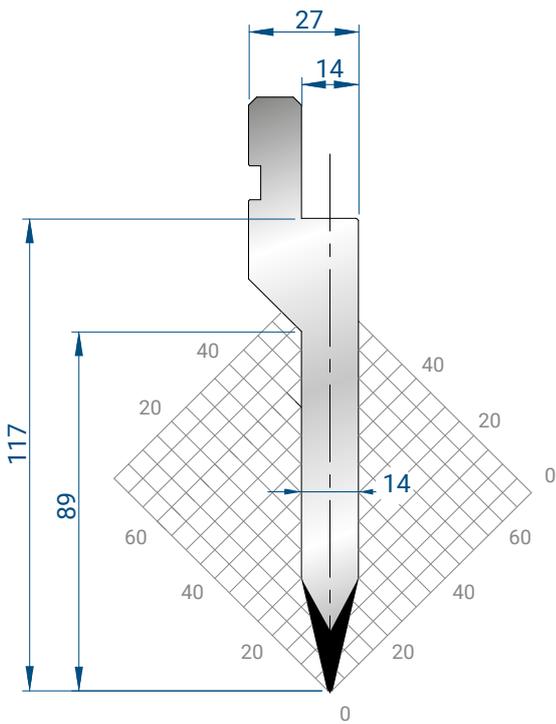


**1292**

**Mat** = C45  
**H** = 200.00  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 30°  
**R** = 0.5

835 mm	25,2 kg
415 mm	12,5 kg
805 mm SEKTIONIERT	23,1 kg

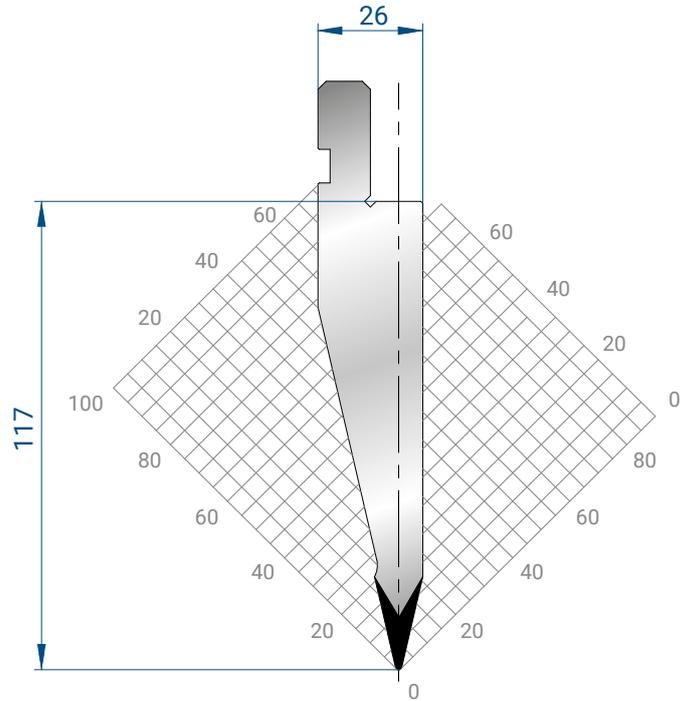
**STEMPEL 26°**



**1033**

**Mat = C45**  
**H = 117.00**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 26^\circ$   
**P = 1**

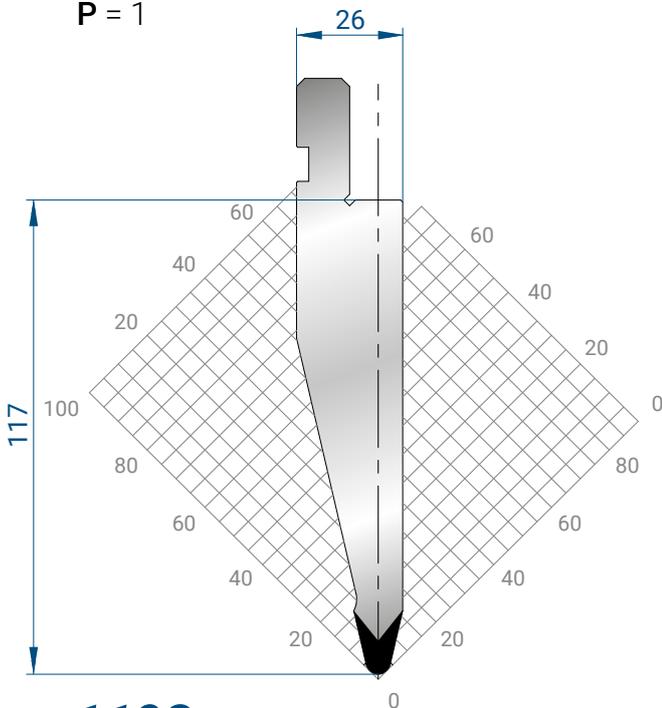
835 mm	13,7 kg
415 mm	6,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	12,6 kg



**1178**

**Mat = C45**  
**H = 117.00**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 26^\circ$   
**R = 0.8**

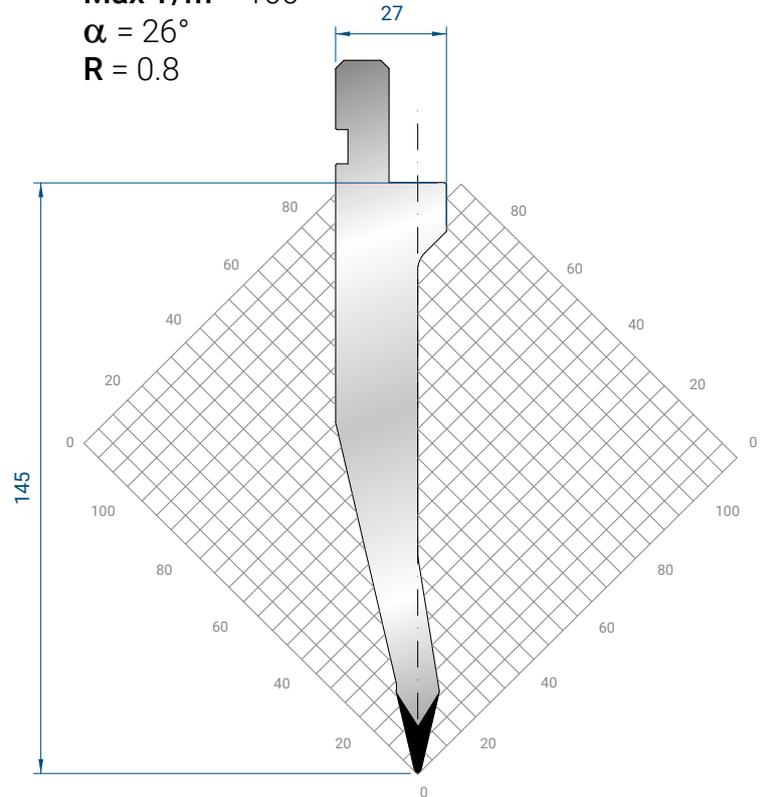
835 mm	15,9 kg
415 mm	7,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	14,6 kg



**1192**

**Mat = C45**  
**H = 117.00**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 26^\circ$   
**R = 3**

835 mm	17,0 kg
415 mm	8,5 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,6 kg



**1311**

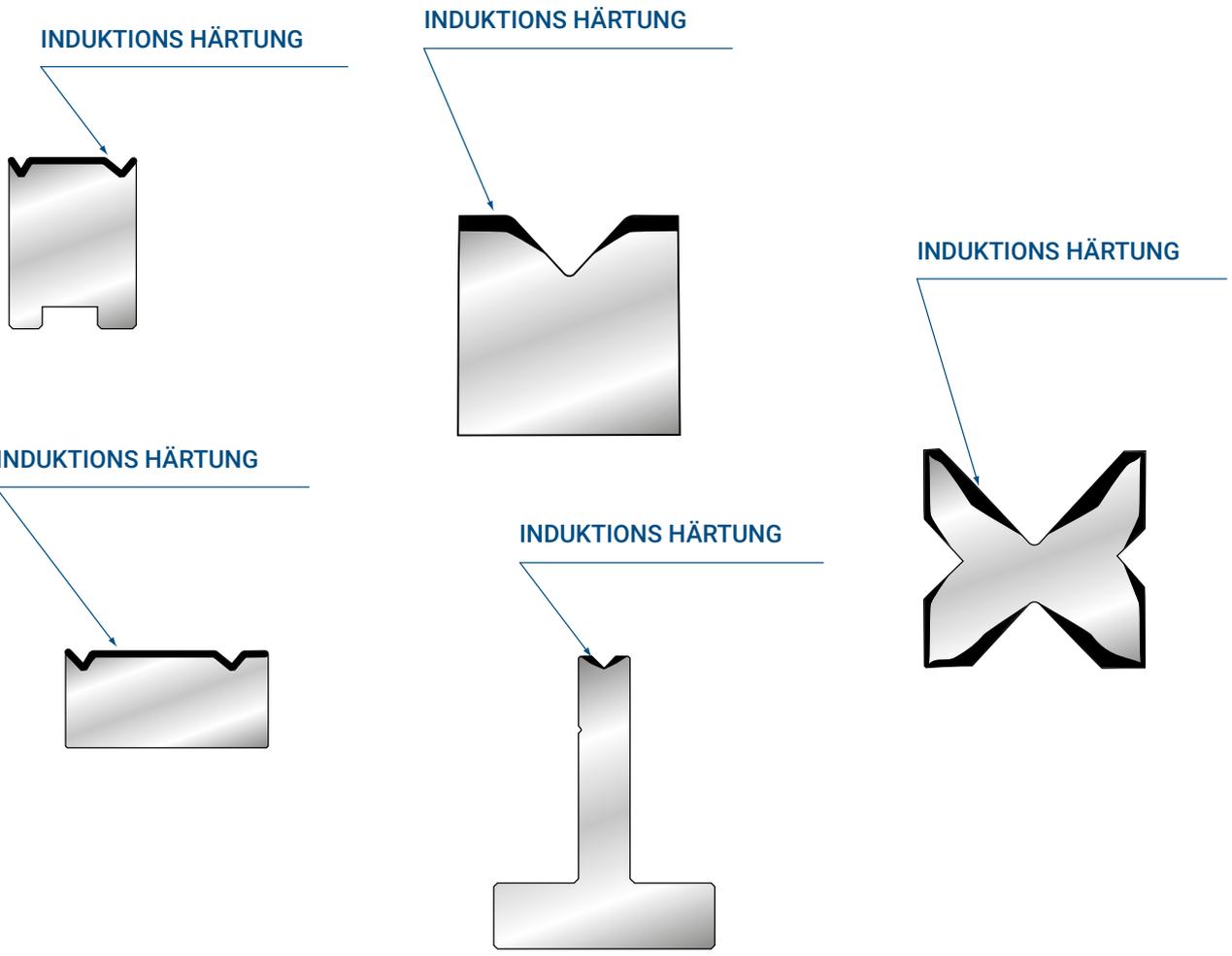
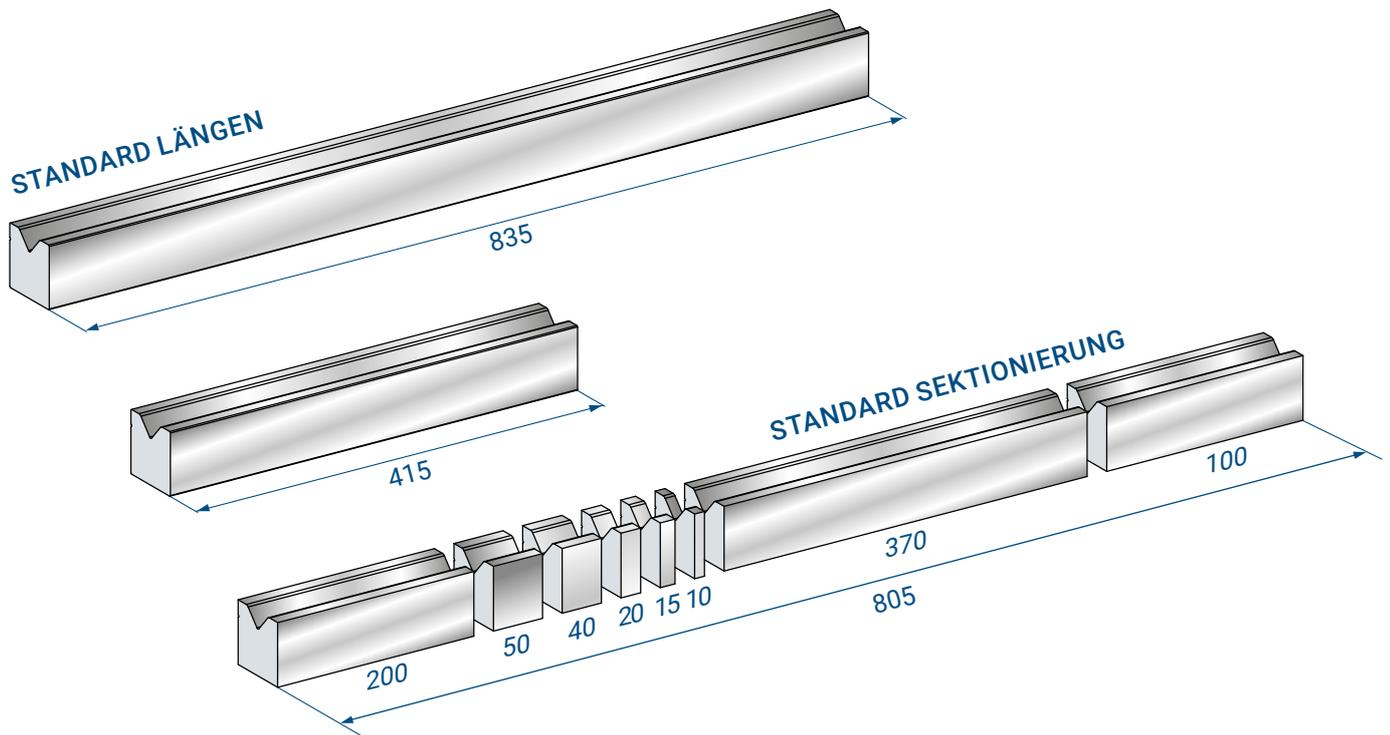
**Mat = 42CrMo4 vergütet**  
**H = 145.00**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 26^\circ$   
**R = 0.8**

835 mm	16,8 kg
415 mm	8,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,3 kg



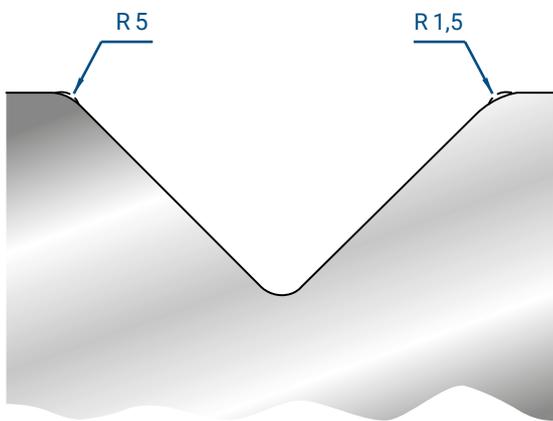
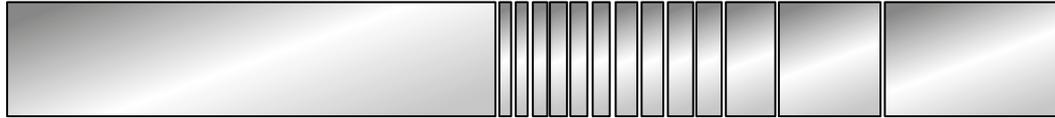
# MATRIZEN

■ SIEHE SEITE 16 FÜR STEMPEL AUFTEILUNGEN

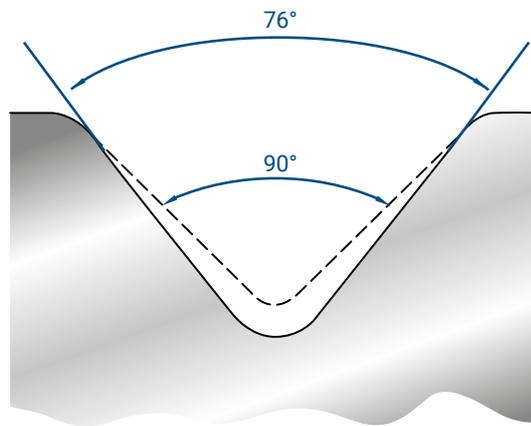


# WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

## SONDER SEKTIONIERUNG



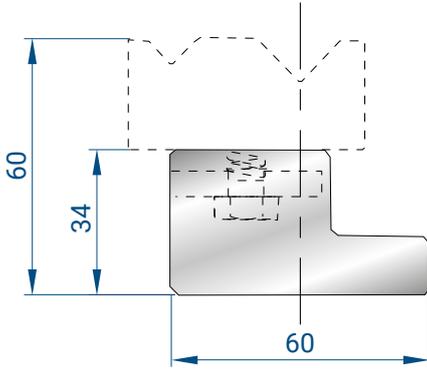
RADIENÄNDERUNG



WINKELÄNDERUNG



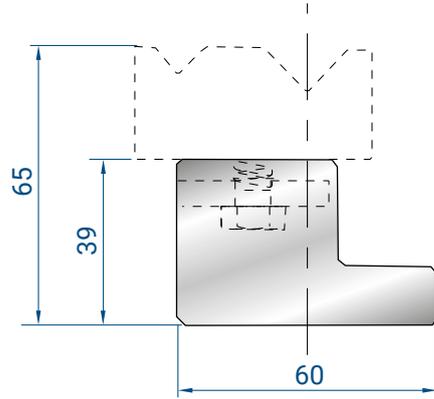
# MATRIZENHALTER FÜR 2V MATRIZEN



**2018**

Mat = C45

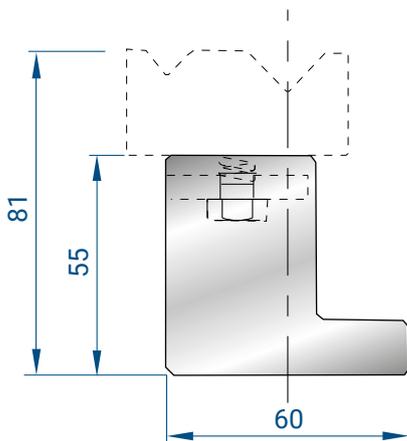
830 mm	9,3 kg
410 mm	4,6 kg



**2039**

Mat = C45

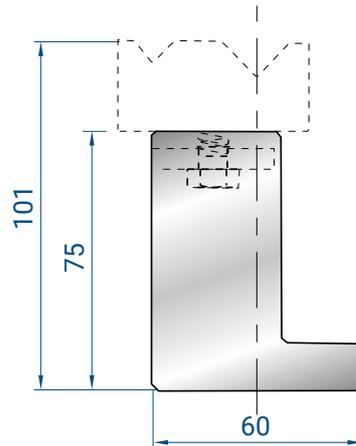
830 mm	10,4 kg
410 mm	5,1 kg



**2019**

Mat = C45

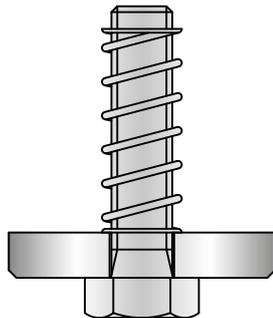
830 mm	13,2 kg
410 mm	6,5 kg



**2035**

Mat = C45

830 mm	18,0 kg
410 mm	8,9 kg



**4277**

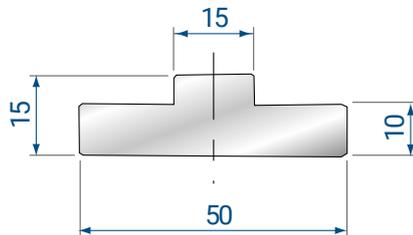
FEDER + SCHEIBE + SCHRAUBE

# MATRIZENHALTER FÜR 2V ZENTRISCHE MATRIZEN

## MATRIZENHALTER FÜR 2V ZENTRISCHE MATRIZEN

WIRD AUF FOLGENDE  
ERHÖHUNGEN MONTIERT:

2018 - 2019 - 2035 - 2039



**2058**

Mat = C45

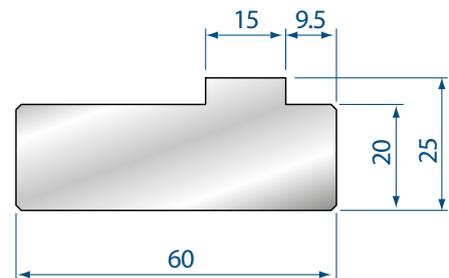
830 mm	3,7 kg
410 mm	1,8 kg



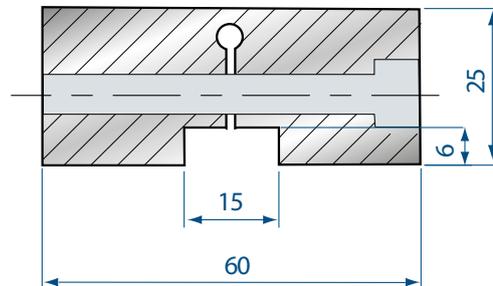
**2059**

Mat = C45

830 mm	8,3 kg
410 mm	4,1 kg



## KLEMMSTÜCK FÜR ZENTRISCHE 2V MATRIZEN

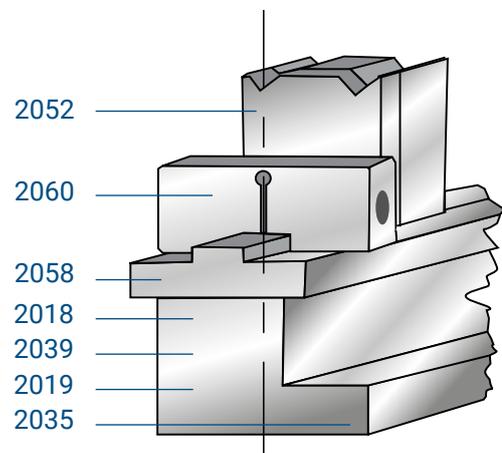


**2060**

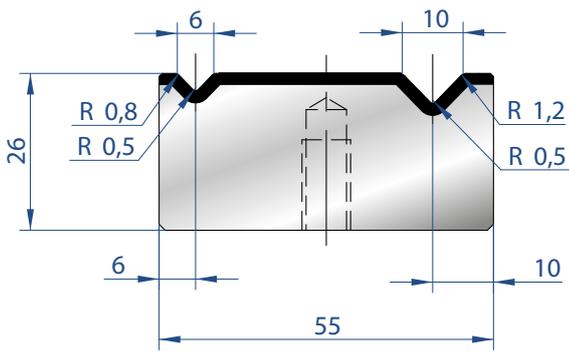
Mat = C45

15 mm	0,2 kg
-------	--------

## ANWENDUNGSBEISPIEL



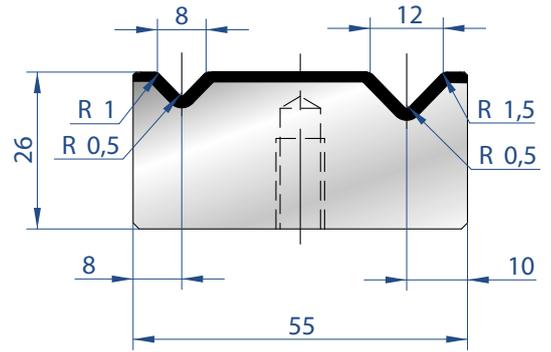
**2V MATRIZEN - 88°**



**2046**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 88^\circ$

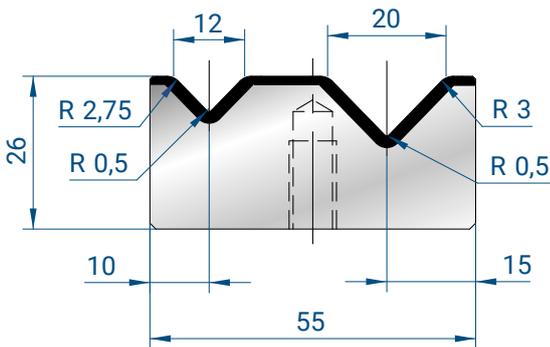
835 mm	9,1 kg
415 mm	4,5 kg



**2041**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 88^\circ$

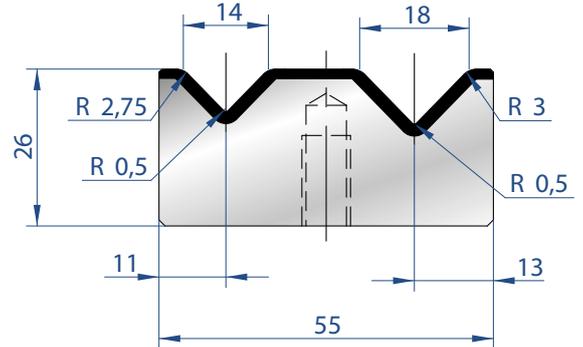
835 mm	9,0 kg
415 mm	4,5 kg



**2013**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 88^\circ$

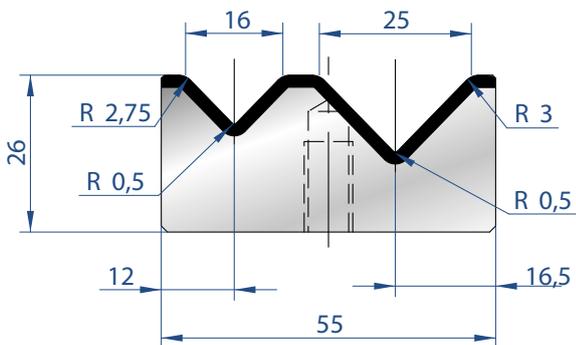
835 mm	8,4 kg
415 mm	4,2 kg



**2032**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 88^\circ$

835 mm	8,4 kg
415 mm	4,2 kg

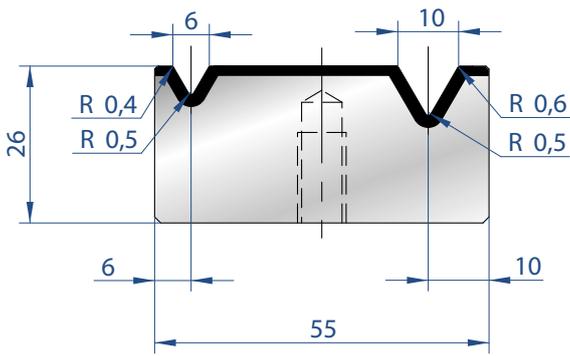


**2014**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 88^\circ$

835 mm	7,8 kg
415 mm	3,9 kg

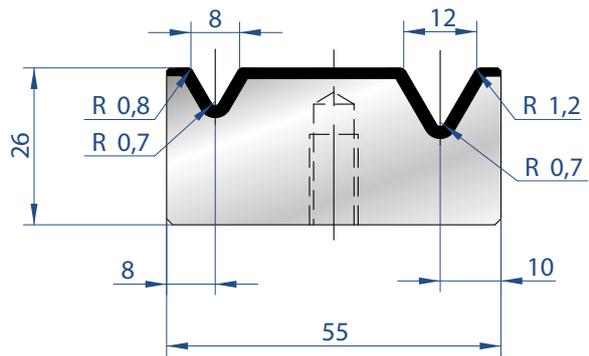
**2V MATRIZEN - 60°**



**2015**

Mat = C45  
Max T/m = 60  
 $\alpha = 60^\circ$

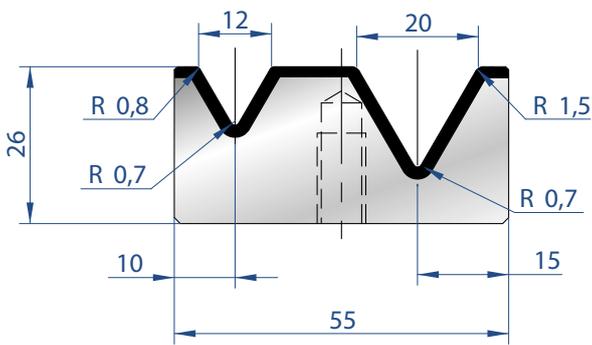
835 mm	8,9 kg
415 mm	4,4 kg



**2016**

Mat = C45  
Max T/m = 60  
 $\alpha = 60^\circ$

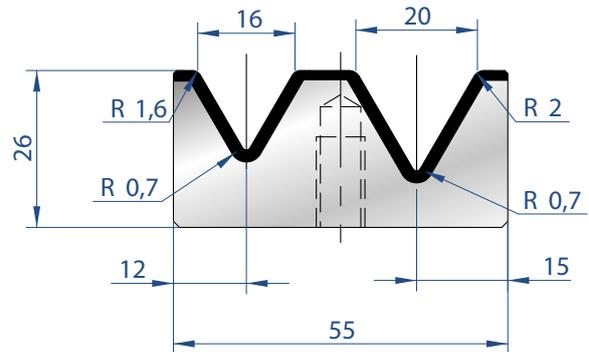
835 mm	8,7 kg
415 mm	4,3 kg



**2033**

Mat = C45  
Max T/m = 60  
 $\alpha = 60^\circ$

835 mm	7,8 kg
415 mm	3,9 kg

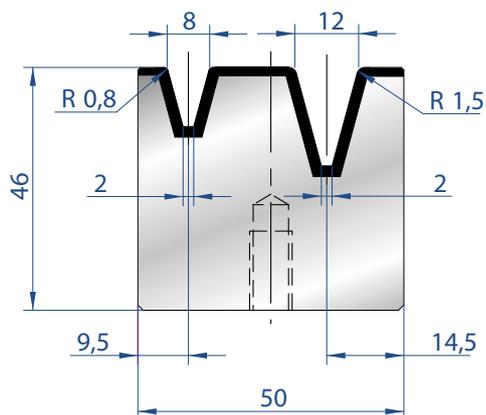


**2017**

Mat = C45  
Max T/m = 60  
 $\alpha = 60^\circ$

835 mm	7,5 kg
415 mm	3,7 kg

**2V MATRIZEN - 30°**

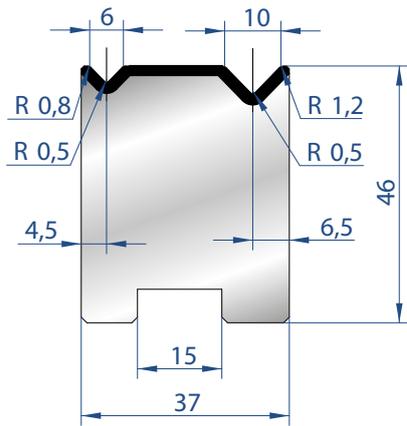


**2047**

Mat = C45  
Max T/m = 40  
 $\alpha = 30^\circ$

835 mm	13,8 kg
415 mm	6,9 kg

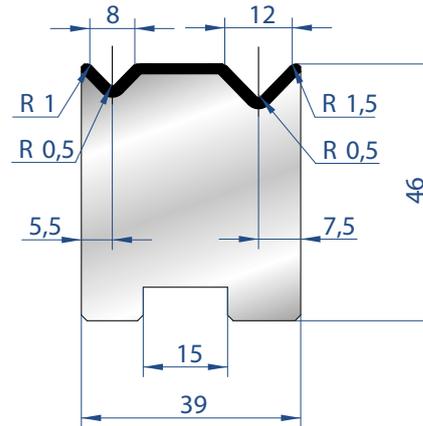
**ZENTRISCHE 2V MATRIZEN - 88°**



**2050**

Mat = C45  
Max T/m = 80  
 $\alpha = 88^\circ$

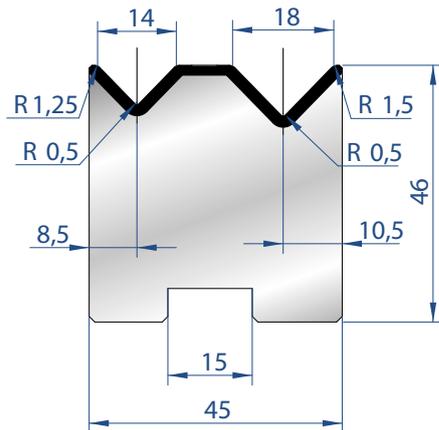
835 mm	10,3 kg
415 mm	5,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,9 kg



**2052**

Mat = C45  
Max T/m = 80  
 $\alpha = 88^\circ$

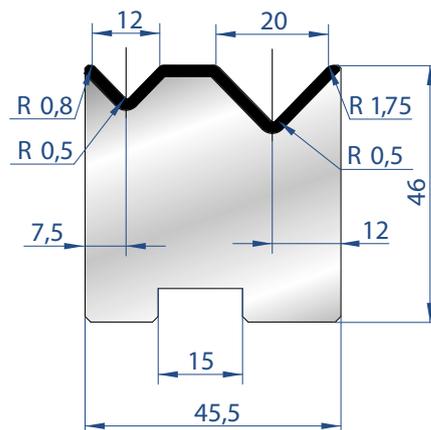
835 mm	10,8 kg
415 mm	5,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	10,4 kg



**2053**

Mat = C45  
Max T/m = 80  
 $\alpha = 88^\circ$

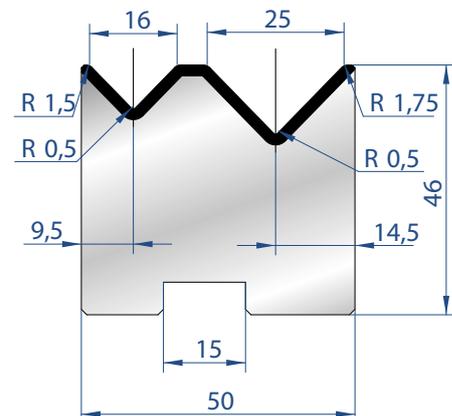
835 mm	12,1 kg
415 mm	6,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	11,6 kg



**2054**

Mat = C45  
Max T/m = 80  
 $\alpha = 88^\circ$

835 mm	12,1 kg
415 mm	6,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	11,7 kg

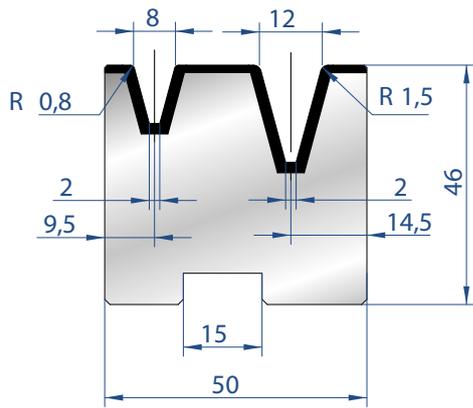


**2055**

Mat = C45  
Max T/m = 80  
 $\alpha = 88^\circ$

835 mm	13,0 kg
415 mm	6,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	12,5 kg

## ZENTRISCHE 2V MATRIZEN - 30°

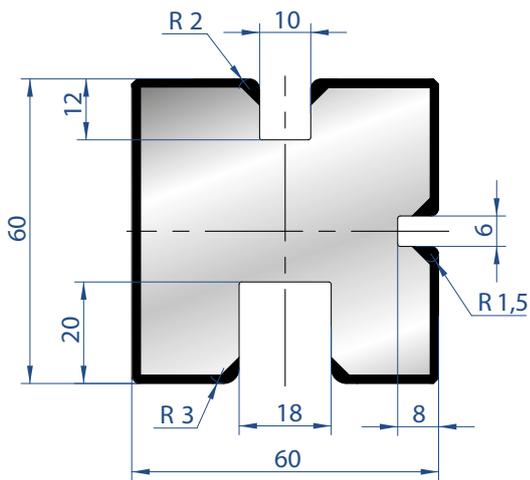


### 2056

Mat = C45  
 Max T/m = 40  
 $\alpha = 30^\circ$

835 mm	13,2 kg
415 mm	6,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	12,7 kg

## 3U-MATRIZEN



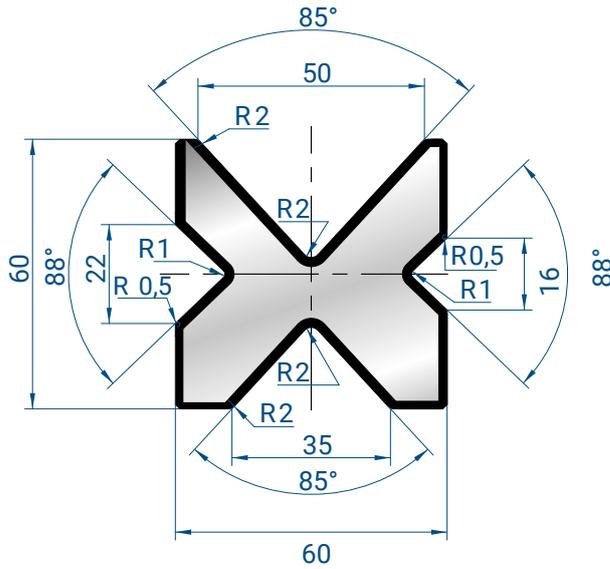
### 2031

Mat = C45  
 Max T/m = 100

835 mm	20,0 kg
415 mm	10,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	19,3 kg



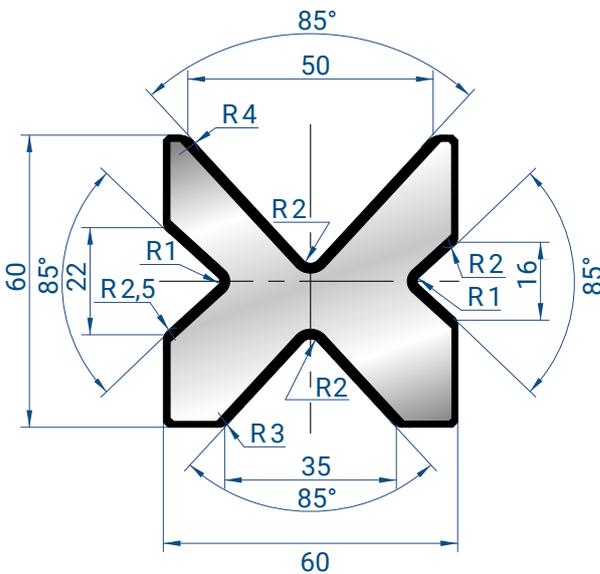
**4V-MATRIZEN**



**2030**

Mat = C45  
 Max T/m = 80  
 $\alpha = 85^\circ - 88^\circ$

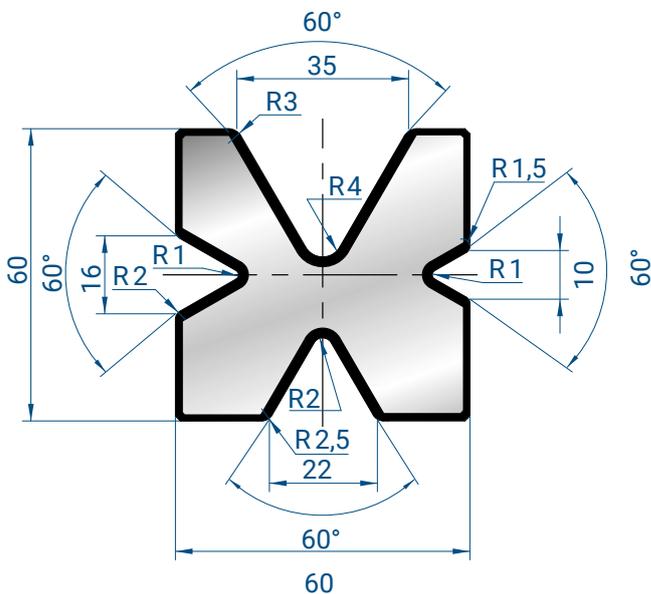
835 mm	15,7 kg
415 mm	7,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,1 kg



**2067**

Mat = C45  
 Max T/m = 80  
 $\alpha = 85^\circ$

835 mm	15,6 kg
415 mm	7,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,0 kg



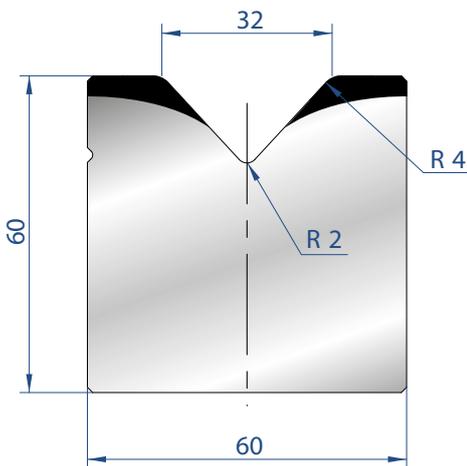
**2034**

Mat = C45  
 Max T/m = 60  
 $\alpha = 60^\circ$

835 mm	17,8 kg
415 mm	8,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	17,1 kg

**1V-MATRIZEN - 85°**

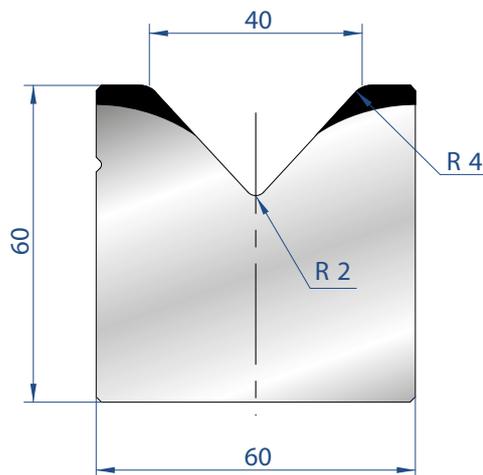
AMADA PROMECAM STYLE



**2020**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 85^\circ$

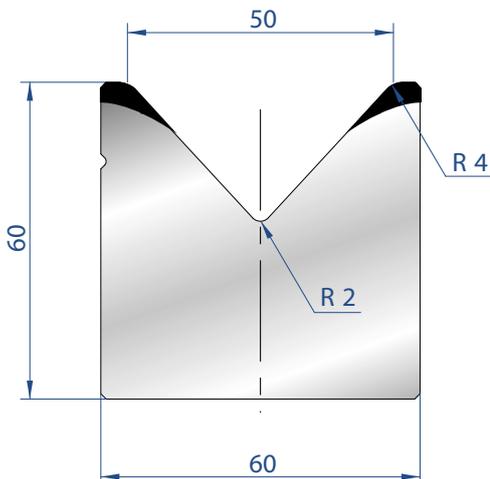
835 mm	21,7 kg
415 mm	10,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	20,9 kg



**2021**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 85^\circ$

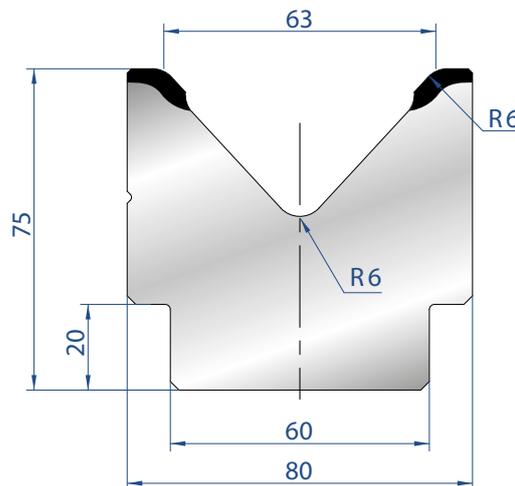
835 mm	20,7 kg
415 mm	10,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	19,9 kg



**2022**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 85^\circ$

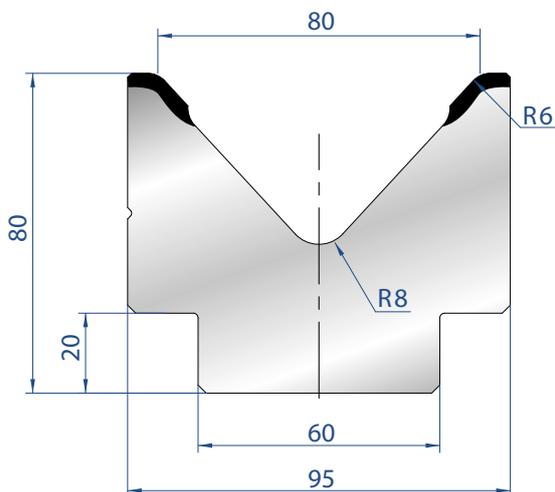
835 mm	19,1 kg
415 mm	9,5 kg
805 mm SEKTIONIERT	18,4 kg



**2023**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 85^\circ$

835 mm	28,5 kg
415 mm	14,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	27,5 kg

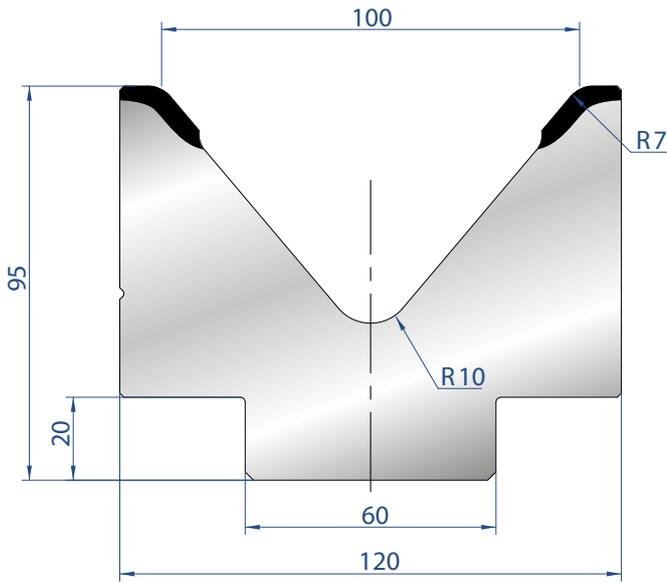


**2024**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 85^\circ$

835 mm	32,5 kg
415 mm	16,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	31,3 kg

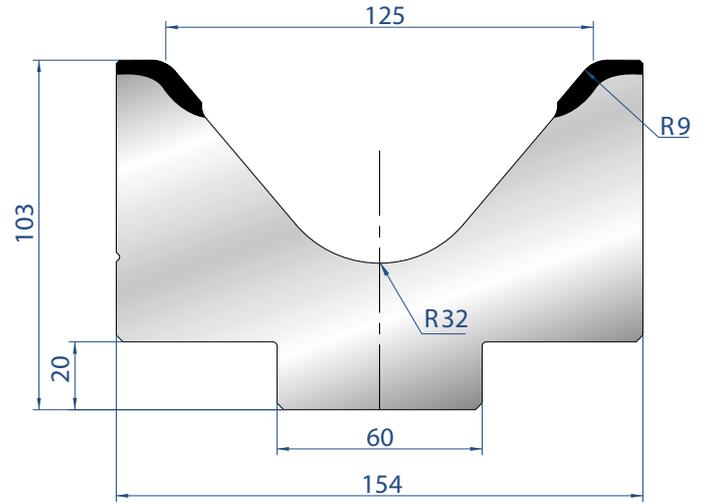
**1V-MATRIZEN - 80°**



**2025**

Mat = C45  
Max T/m = 120  
 $\alpha = 80^\circ$

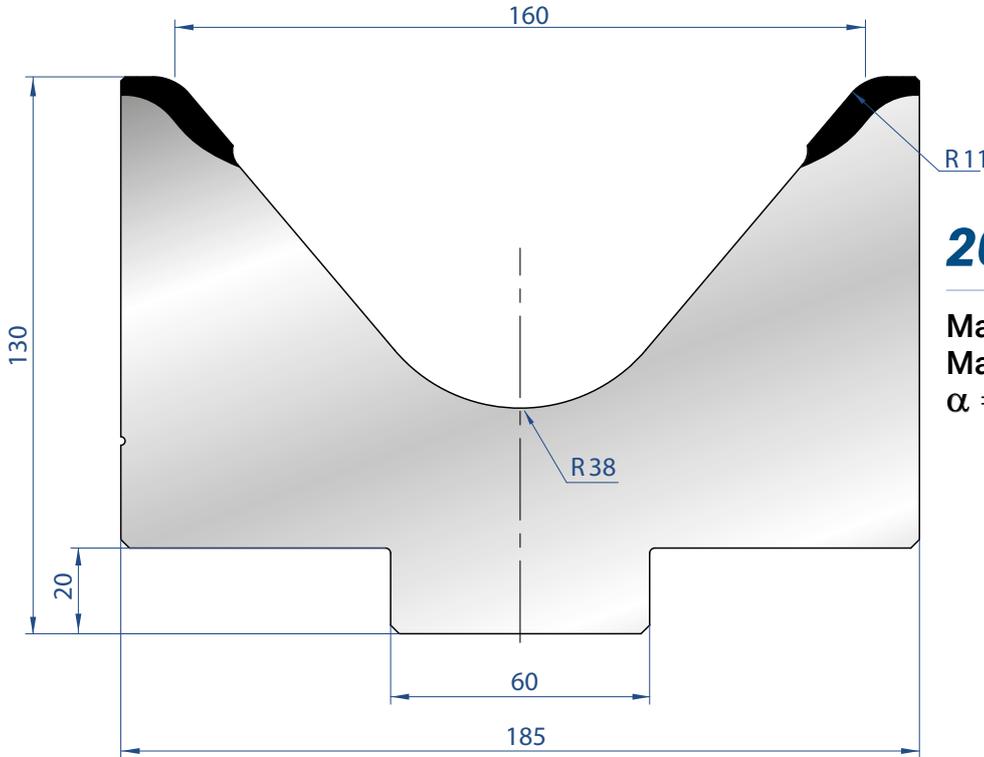
835 mm	45,7 kg
415 mm	22,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	44,1 kg



**2026**

Mat = C45  
Max T/m = 120  
 $\alpha = 80^\circ$

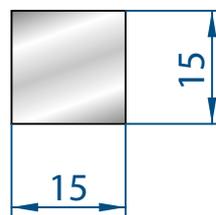
835 mm	60,9 kg
415 mm	30,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	58,7 kg



**2027**

Mat = C45  
Max T/m = 120  
 $\alpha = 80^\circ$

835 mm	91,3 kg
415 mm	45,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	88,0 kg

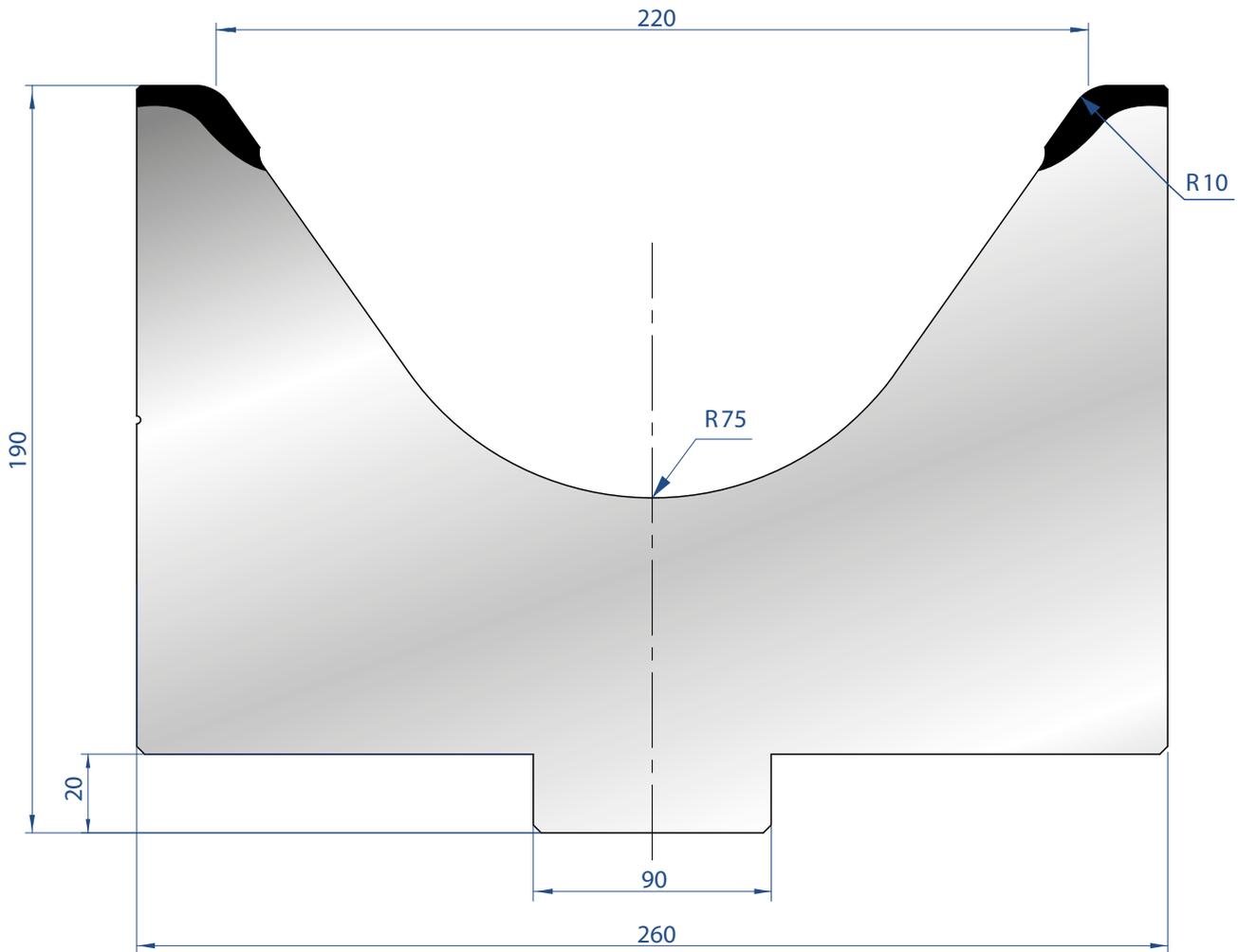


**8106**

EINLAGEN 15X15

835 mm	2,9 kg
--------	--------

1V-MATRIZEN - 70°



**7290**

505 mm 121,2 kg

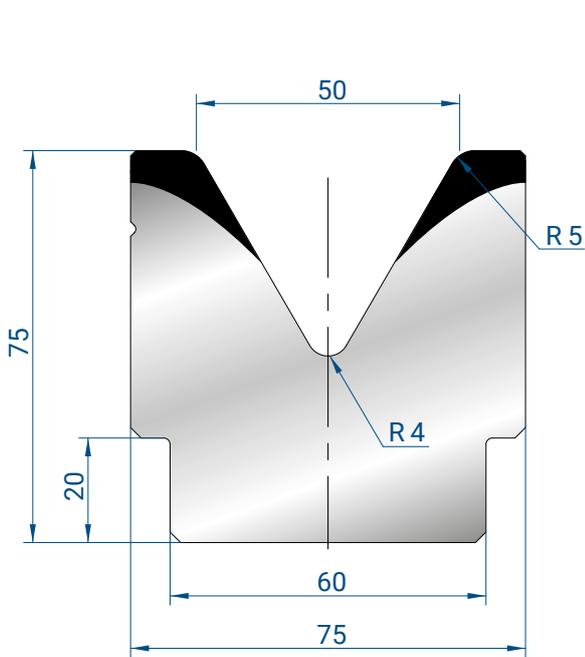
**Mat** = C45  
vergütet

**Max T/m** = 200

**$\alpha$**  = 70°

ERHÄLTLICH IN  
L=505 MM

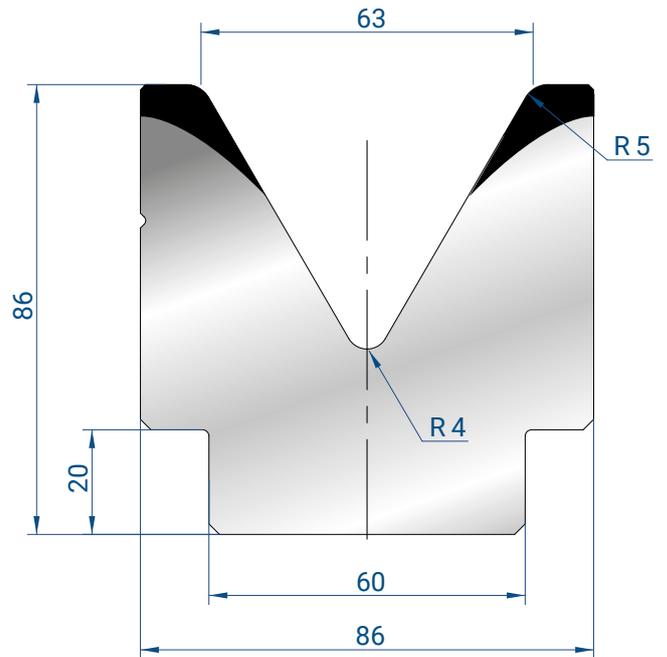
**1V-MATRIZEN - 60°**



**2082**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 60^\circ$

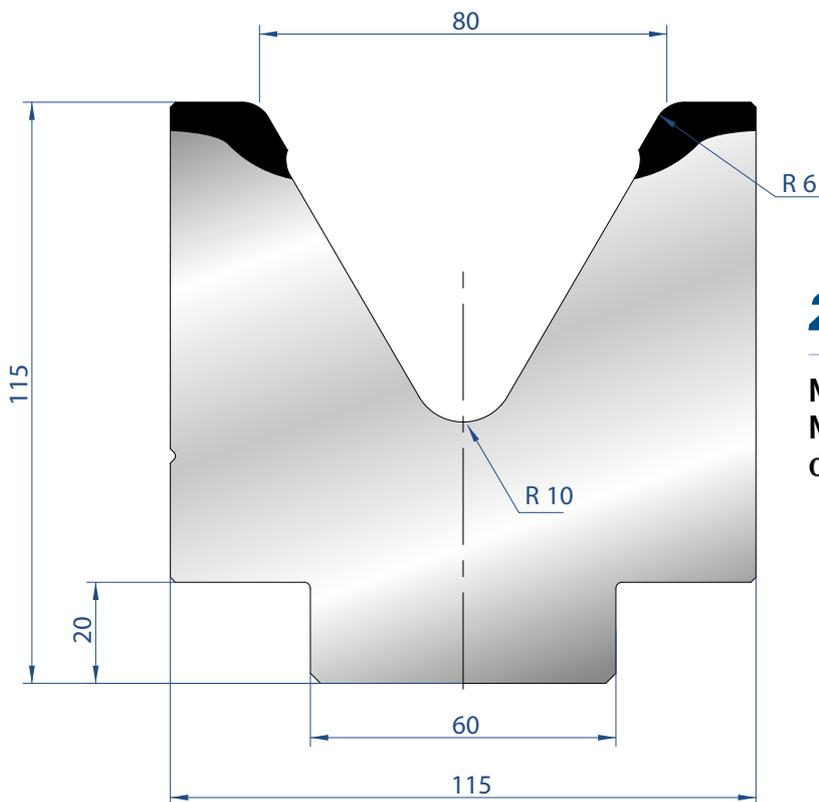
835 mm	27,7 kg
415 mm	13,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	26,7 kg



**2083**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 60^\circ$

835 mm	33,7 kg
415 mm	16,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	32,5 kg

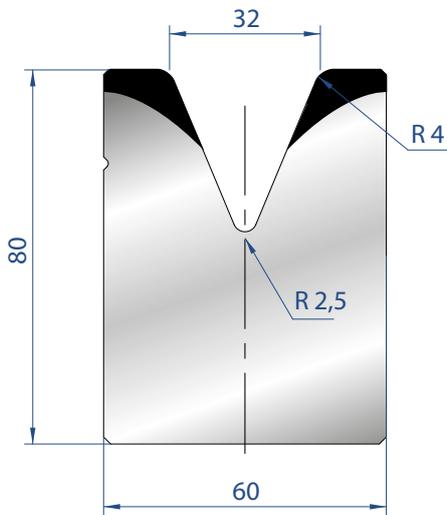


**2089**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 60^\circ$

835 mm	59,7 kg
415 mm	29,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	57,6 kg

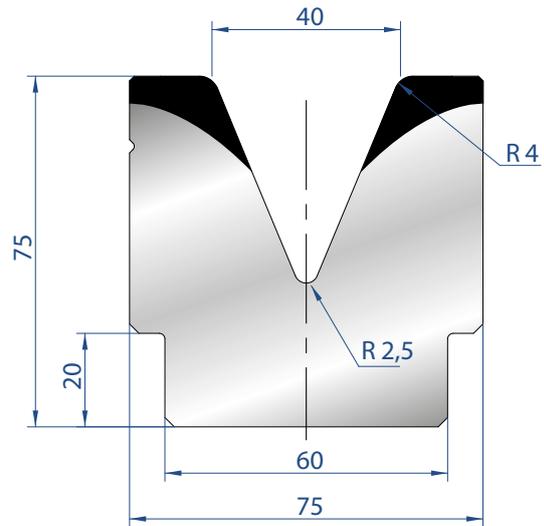
**1V-MATRIZEN - 45°**



**2088**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 45^\circ$

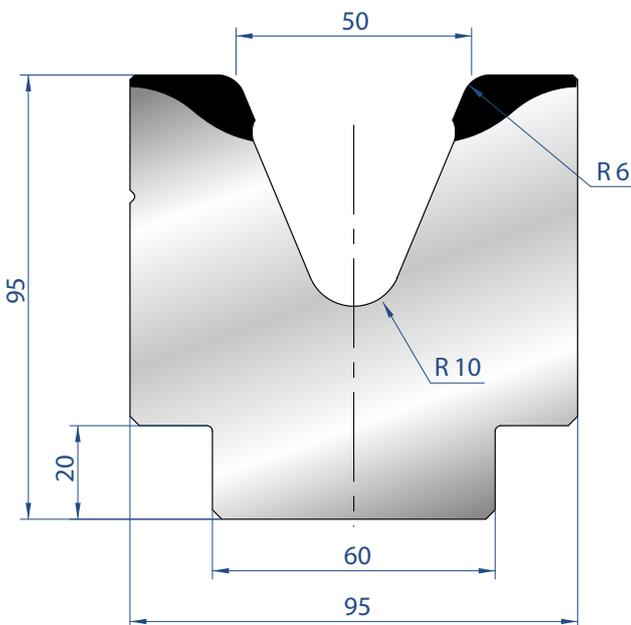
835 mm	27,4 kg
415 mm	13,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	26,4 kg



**2081**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 45^\circ$

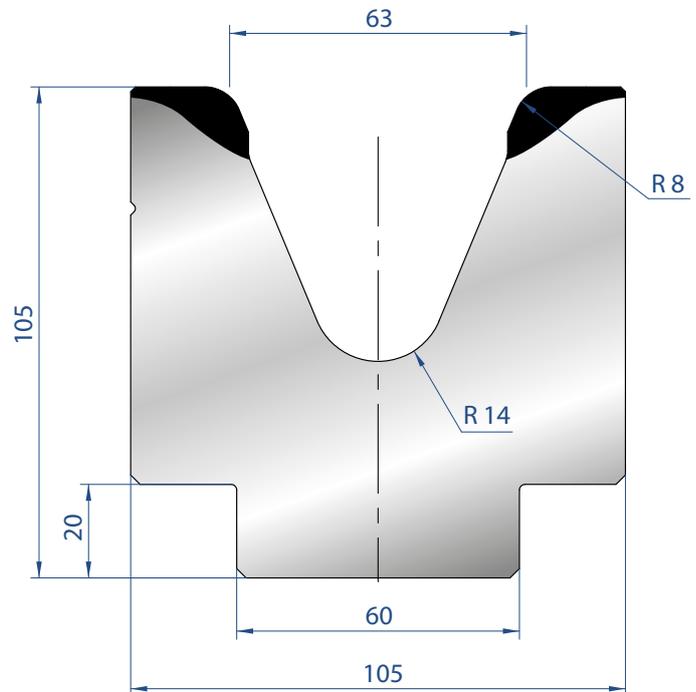
835 mm	28,5 kg
415 mm	14,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	27,5 kg



**2118**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 45^\circ$

835 mm	43,8 kg
415 mm	21,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	42,2 kg

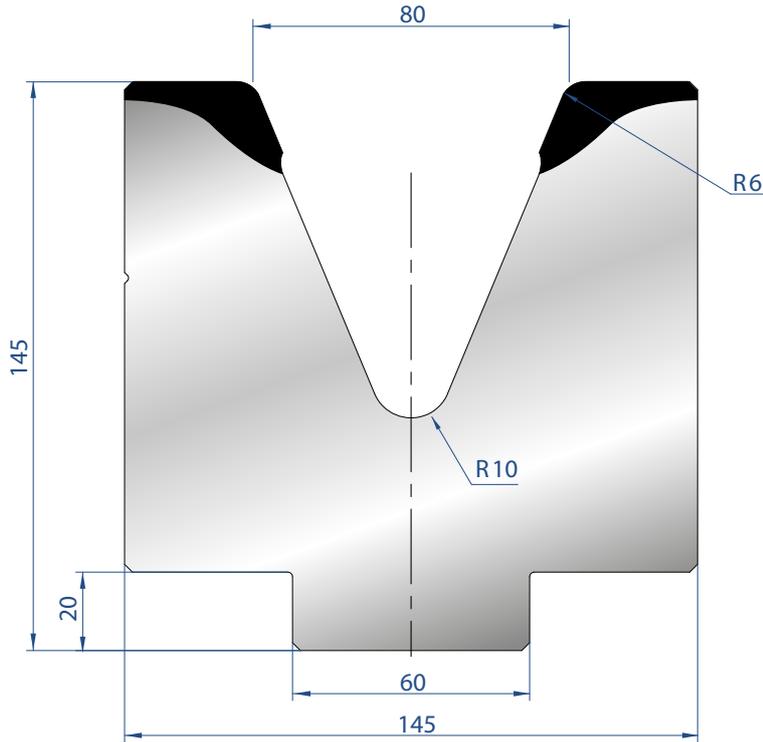


**2117**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 45^\circ$

835 mm	50,1 kg
415 mm	24,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	48,3 kg

## 1V-MATRIZEN - 45°

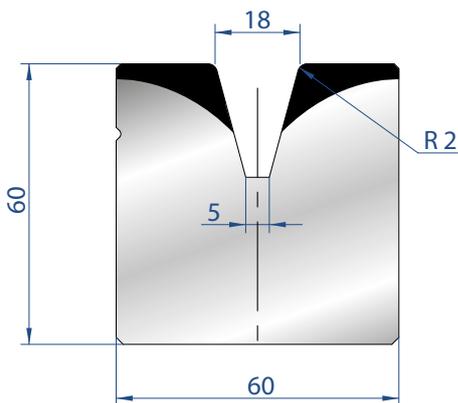


### 2084

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 45^\circ$

835 mm	99,6 kg
415 mm	49,5 kg
805 mm SEKTIONIERT	96,0 kg

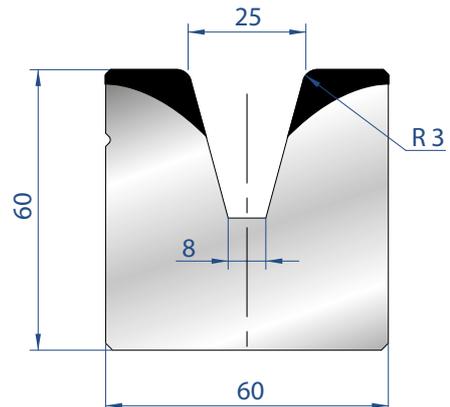
## 1V-MATRIZEN - 30°



### 2086

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 30^\circ$

835 mm	21,7 kg
415 mm	10,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	20,9 kg



### 2087

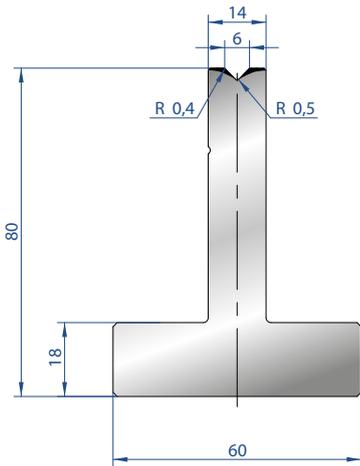
Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 30^\circ$

835 mm	20,1 kg
415 mm	10,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	19,4 kg



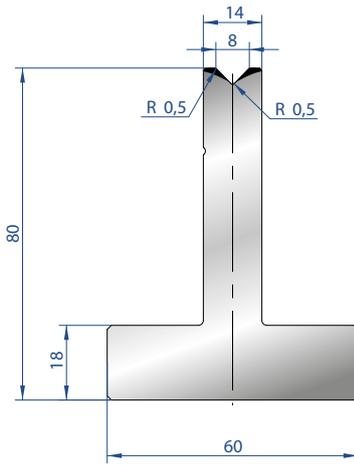
 **EUROSTAMP TOC**  
the Italian excell

**T-MATRIZEN H80 - 88°**



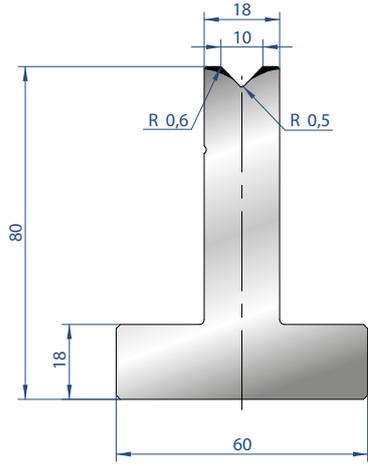
**3080**

835 mm	12,7 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	6,3 kg	
805 mm	12,2 kg	<b>Max T/m = 100</b>
SEKTIONIERT		<b>α = 88°</b>



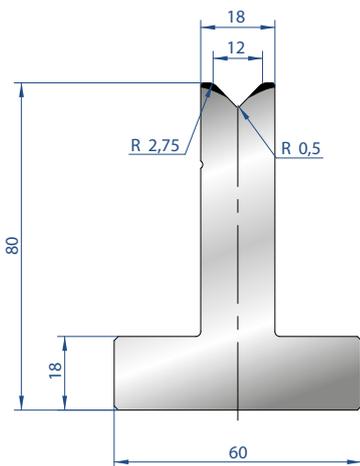
**3081**

835 mm	12,6 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	6,3 kg	
805 mm	12,2 kg	<b>Max T/m = 100</b>
SEKTIONIERT		<b>α = 88°</b>



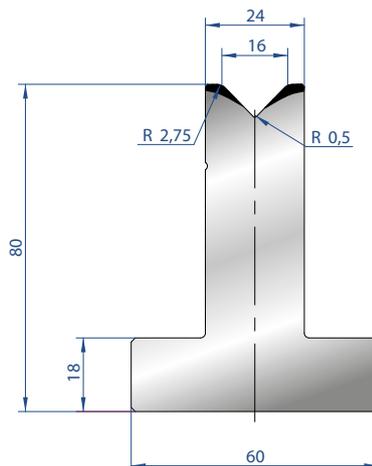
**3082**

835 mm	14,2 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	7,0 kg	
805 mm	13,7 kg	<b>Max T/m = 100</b>
SEKTIONIERT		<b>α = 88°</b>



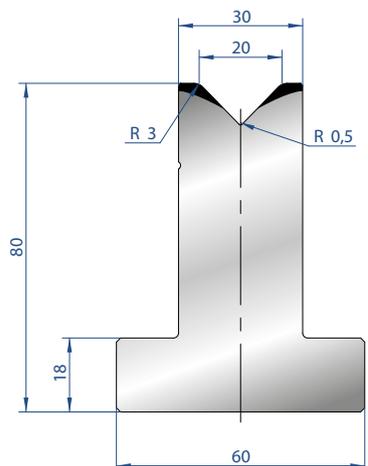
**3015**

835 mm	14,1 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	7,0 kg	
805 mm	13,6 kg	<b>Max T/m = 100</b>
SEKTIONIERT		<b>α = 88°</b>



**3016**

835 mm	16,3 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	8,1 kg	
805 mm	15,8 kg	<b>Max T/m = 100</b>
SEKTIONIERT		<b>α = 88°</b>



**3017**

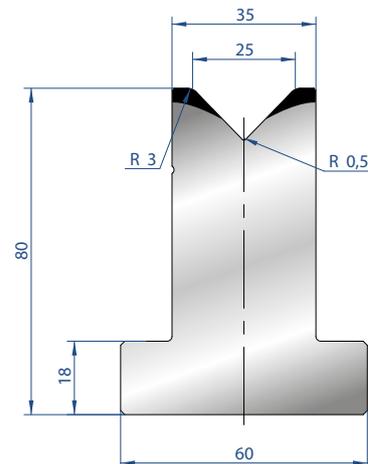
835 mm	18,5 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	9,2 kg	
805 mm	17,9 kg	<b>Max T/m = 100</b>
SEKTIONIERT		<b>α = 88°</b>



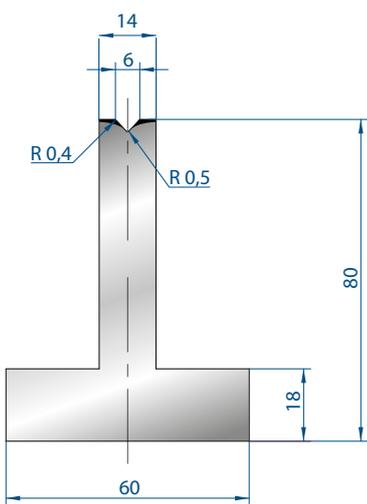
**3018**

835 mm	20,2 kg
415 mm	10,0 kg
805 mm	19,5 kg
SEKTIONIERT	

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
**α = 88°**

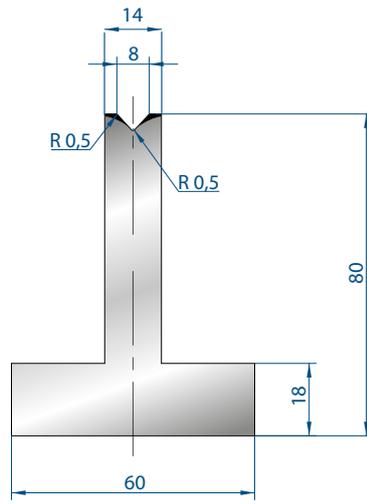


**T-MATRIZEN H80 - 85°**



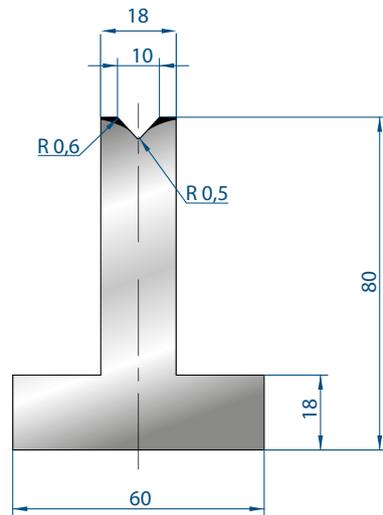
**3086**

835 mm	12,7 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 100</b> <b>α = 85°</b>
415 mm	6,3 kg	
805 mm SEKTIONIERT	12,2 kg	



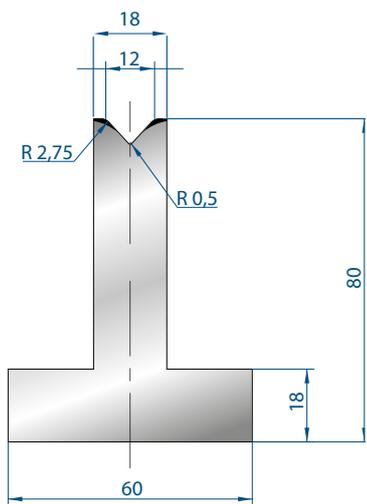
**3087**

835 mm	12,6 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 100</b> <b>α = 85°</b>
415 mm	6,3 kg	
805 mm SEKTIONIERT	12,2 kg	



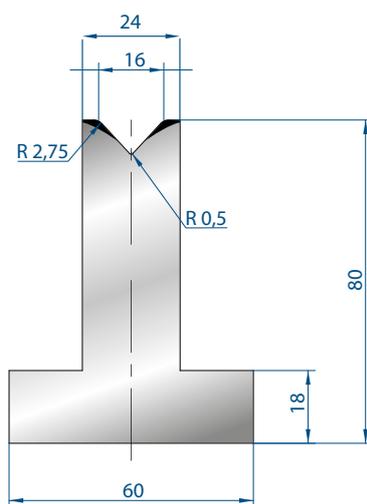
**3088**

835 mm	14,2 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 100</b> <b>α = 85°</b>
415 mm	7,0 kg	
805 mm SEKTIONIERT	13,7 kg	



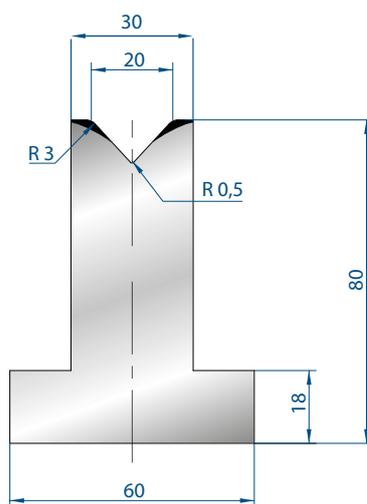
**3089**

835 mm	14,1 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 100</b> <b>α = 85°</b>
415 mm	7,0 kg	
805 mm SEKTIONIERT	13,6 kg	



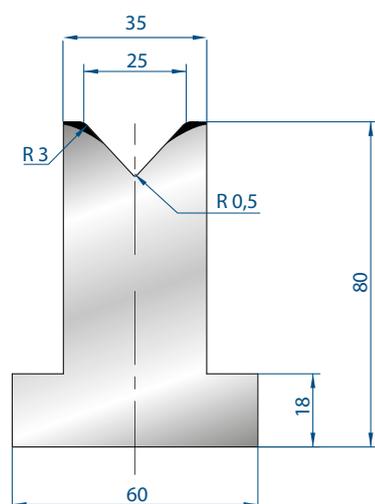
**3090**

835 mm	16,3 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 100</b> <b>α = 85°</b>
415 mm	8,1 kg	
805 mm SEKTIONIERT	15,7 kg	



**3091**

835 mm	18,5 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 100</b> <b>α = 85°</b>
415 mm	9,2 kg	
805 mm SEKTIONIERT	17,8 kg	

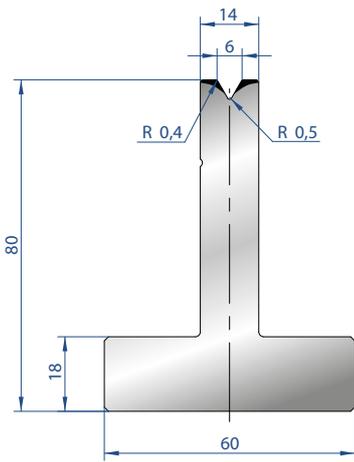


**3092**

835 mm	20,1 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 100</b> <b>α = 85°</b>
415 mm	10,0 kg	
805 mm SEKTIONIERT	19,4 kg	

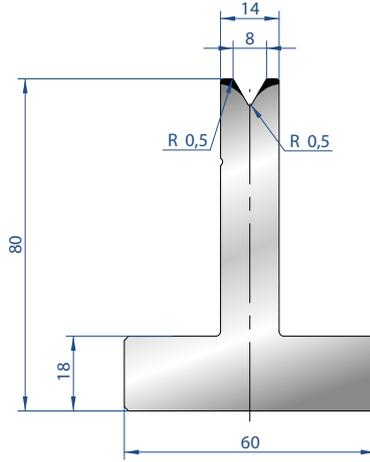


# T-MATRIZEN H80 - 60°



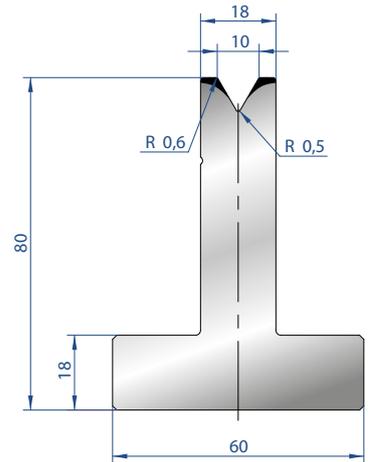
## 3019

835 mm	12,6 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	6,3 kg	
805 mm	12,2 kg	<b>Max T/m = 60</b>
SEKTIONIERT		<b><math>\alpha = 60^\circ</math></b>



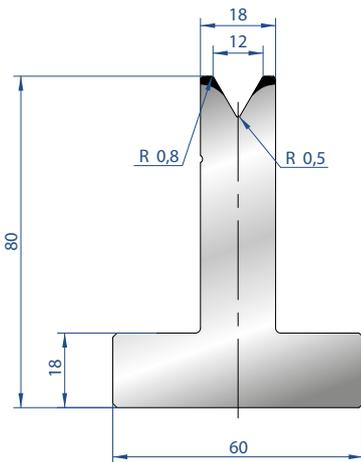
## 3020

835 mm	12,5 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	6,2 kg	
805 mm	12,1 kg	<b>Max T/m = 60</b>
SEKTIONIERT		<b><math>\alpha = 60^\circ</math></b>



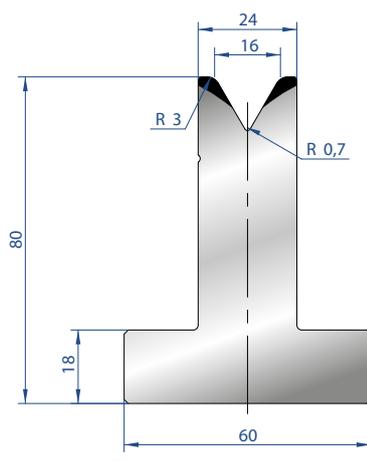
## 3021

835 mm	14,1 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	7,0 kg	
805 mm	13,6 kg	<b>Max T/m = 60</b>
SEKTIONIERT		<b><math>\alpha = 60^\circ</math></b>



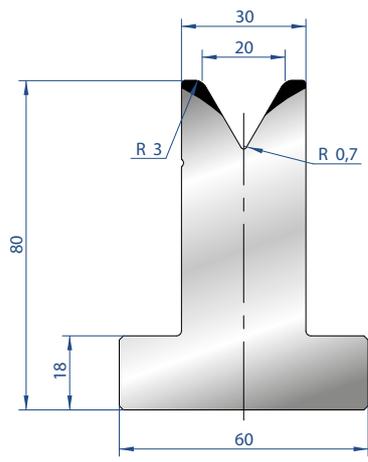
## 3022

835 mm	13,9 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	6,9 kg	
805 mm	13,4 kg	<b>Max T/m = 60</b>
SEKTIONIERT		<b><math>\alpha = 60^\circ</math></b>



## 3023

835 mm	16,1 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	8,0 kg	
805 mm	15,5 kg	<b>Max T/m = 75</b>
SEKTIONIERT		<b><math>\alpha = 60^\circ</math></b>



## 3024

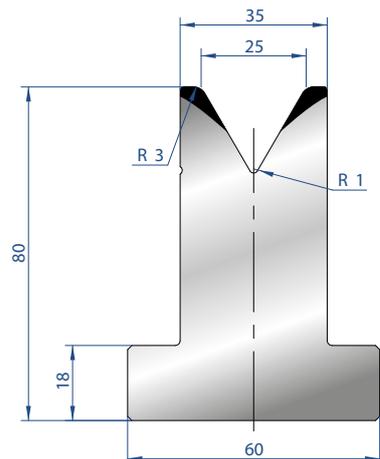
835 mm	18,1 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	9,0 kg	
805 mm	17,4 kg	<b>Max T/m = 70</b>
SEKTIONIERT		<b><math>\alpha = 60^\circ</math></b>



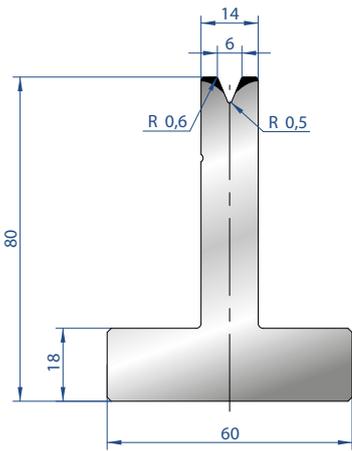
## 3025

835 mm	19,5 kg
415 mm	9,7 kg
805 mm	18,8 kg
SEKTIONIERT	

**Mat = C45**  
**Max T/m = 65**  
 **$\alpha = 60^\circ$**

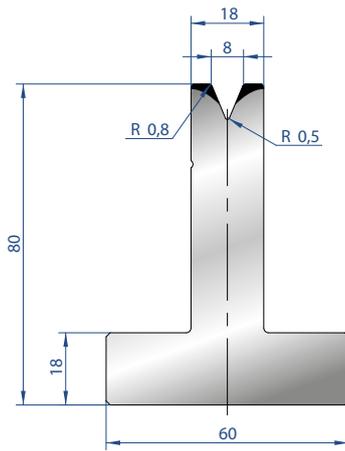


**T-MATRIZEN H80 - 45°**



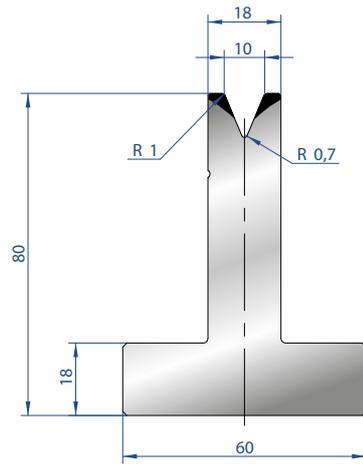
**3026**

835 mm	12,6 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 50</b> <b>α = 45°</b>
415 mm	6,3 kg	
805 mm SEKTIONIERT	12,1 kg	



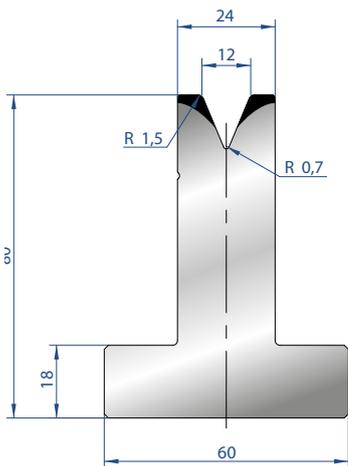
**3027**

835 mm	14,1 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 50</b> <b>α = 45°</b>
415 mm	7,0 kg	
805 mm SEKTIONIERT	13,6 kg	



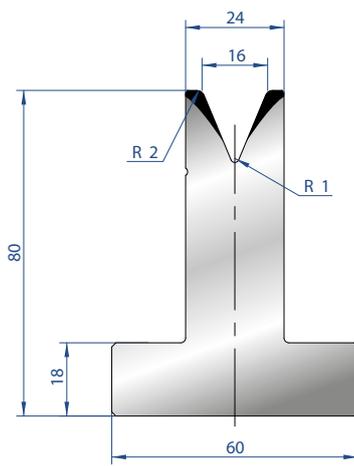
**3028**

835 mm	14,0 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 50</b> <b>α = 45°</b>
415 mm	6,9 kg	
805 mm SEKTIONIERT	13,5 kg	



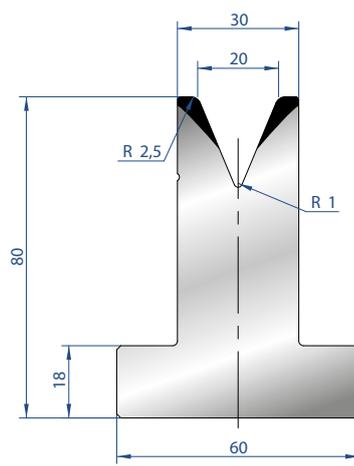
**3029**

835 mm	16,2 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 50</b> <b>α = 45°</b>
415 mm	8,1 kg	
805 mm SEKTIONIERT	15,6 kg	



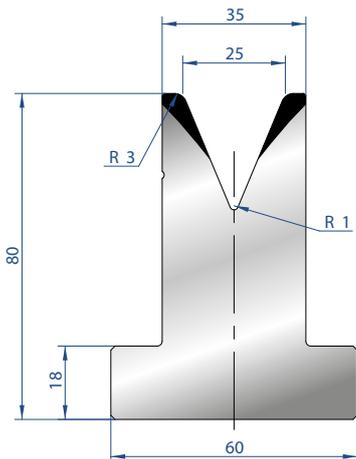
**3030**

835 mm	15,8 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 50</b> <b>α = 45°</b>
415 mm	7,8 kg	
805 mm SEKTIONIERT	15,2 kg	



**3031**

835 mm	17,6 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 50</b> <b>α = 45°</b>
415 mm	8,8 kg	
805 mm SEKTIONIERT	17,0 kg	



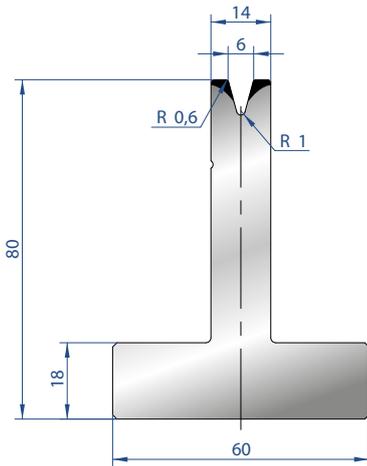
**3032**

835 mm	18,8 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	18,1 kg

**Mat = C45**  
**Max T/m = 50**  
**α = 45°**

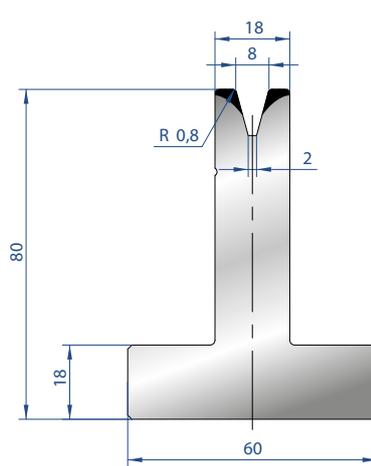


**T-MATRIZEN H80 - 30°**



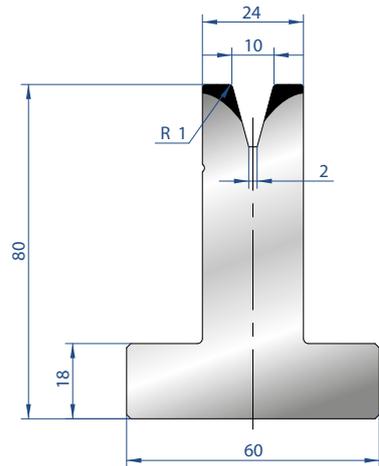
**3042**

835 mm	12,5 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	6,2 kg	
805 mm	12,1 kg	<b>Max T/m = 35</b>
SEKTIONIERT		<b><math>\alpha = 30^\circ</math></b>



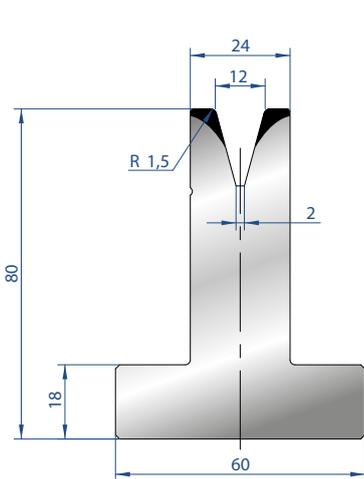
**3043**

835 mm	14,0 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	6,9 kg	
805 mm	13,5 kg	<b>Max T/m = 40</b>
SEKTIONIERT		<b><math>\alpha = 30^\circ</math></b>



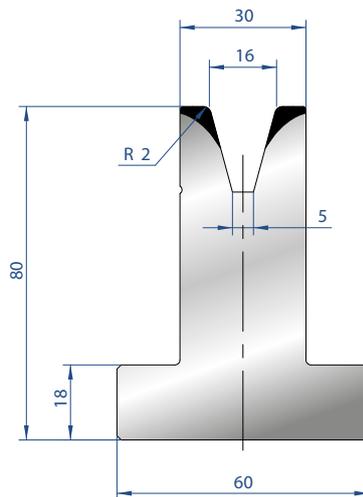
**3044**

835 mm	16,2 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	8,0 kg	
805 mm	15,6 kg	<b>Max T/m = 50</b>
SEKTIONIERT		<b><math>\alpha = 30^\circ</math></b>



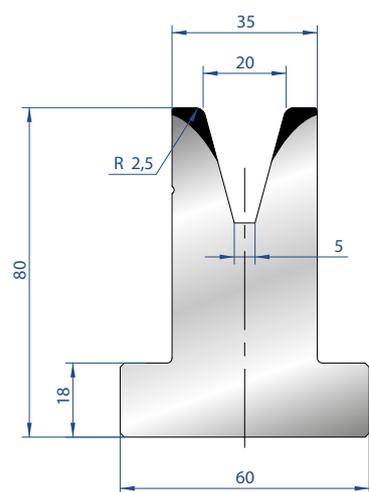
**3045**

835 mm	15,9 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	7,9 kg	
805 mm	13,4 kg	<b>Max T/m = 40</b>
SEKTIONIERT		<b><math>\alpha = 30^\circ</math></b>



**3046**

835 mm	17,8 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	8,8 kg	
805 mm	17,2 kg	<b>Max T/m = 50</b>
SEKTIONIERT		<b><math>\alpha = 30^\circ</math></b>



**3047**

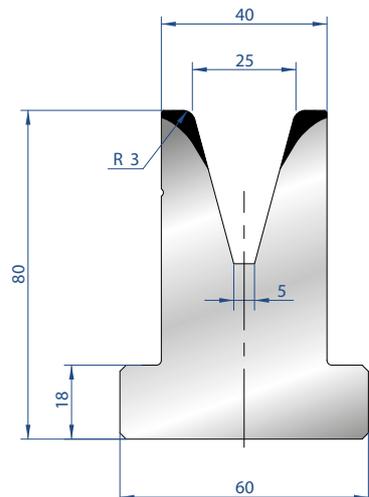
835 mm	18,9 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	9,4 kg	
805 mm	18,3 kg	<b>Max T/m = 55</b>
SEKTIONIERT		<b><math>\alpha = 30^\circ</math></b>



**3048**

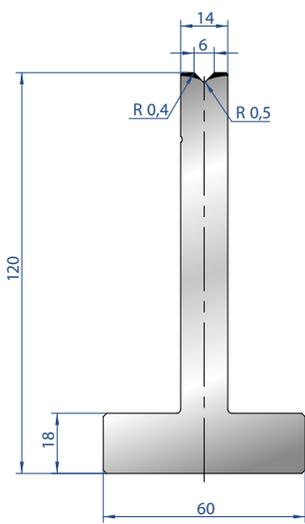
835 mm	19,6 kg
415 mm	9,7 kg
805 mm	18,9 kg
SEKTIONIERT	

**Mat = C45**  
**Max T/m = 55**  
 **$\alpha = 30^\circ$**



**T-MATRIZEN H120 - 88°**

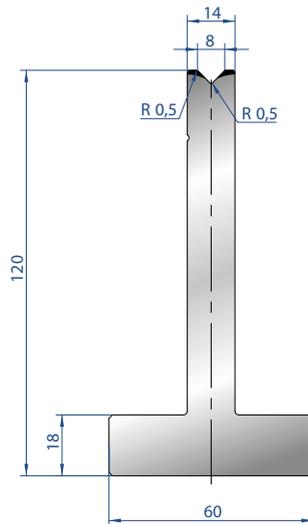
AMADA PROMECAM STYLE



**3083**

835 mm	16,3 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,7 kg

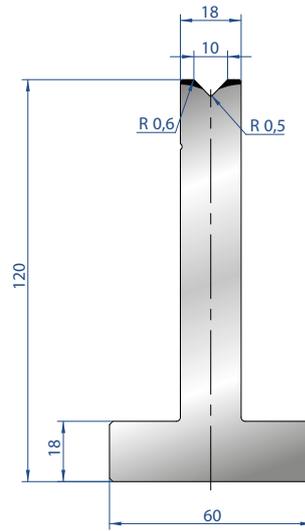
**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
**α = 88°**



**3084**

835 mm	16,3 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,7 kg

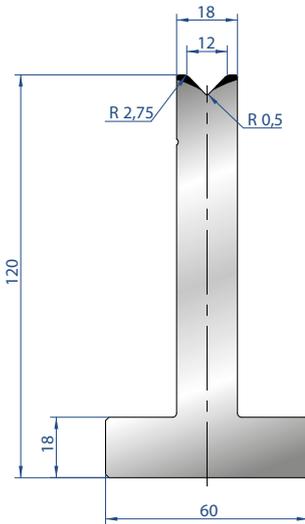
**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
**α = 88°**



**3085**

835 mm	18,9 kg
415 mm	9,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	18,2 kg

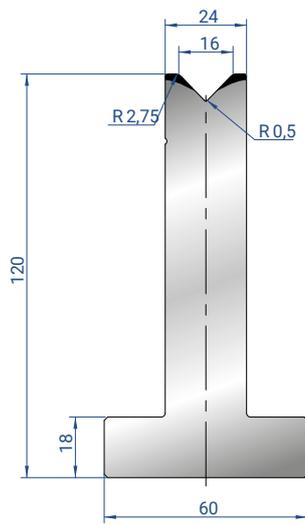
**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
**α = 88°**



**3055**

835 mm	18,8 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	18,1 kg

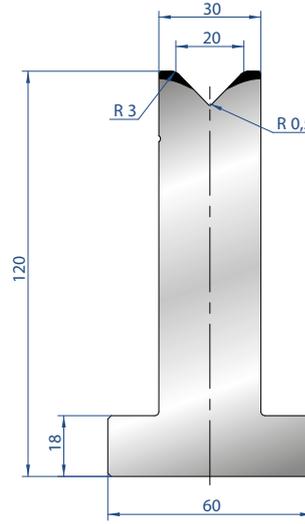
**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
**α = 88°**



**3056**

835 mm	22,6 kg
415 mm	11,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	21,8 kg

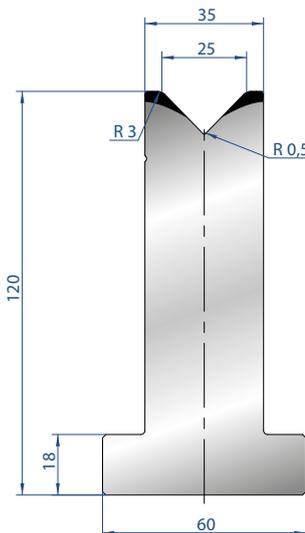
**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
**α = 88°**



**3057**

835 mm	26,4 kg
415 mm	13,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	25,4 kg

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
**α = 88°**



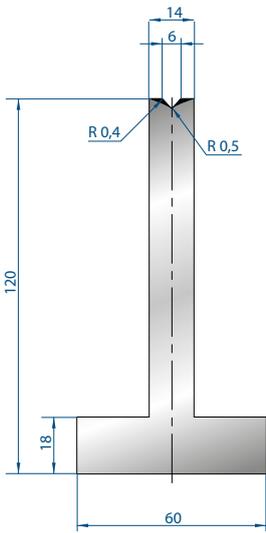
**3058**

835 mm	29,3 kg
415 mm	14,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	28,3 kg

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
**α = 88°**

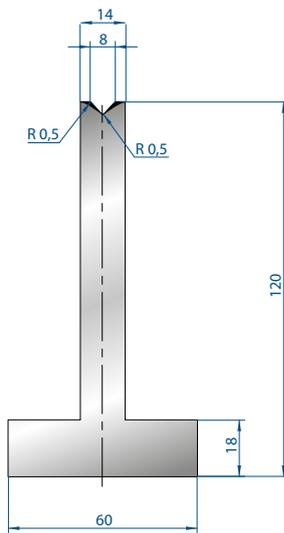


# T-MATRIZEN H120 - 85°



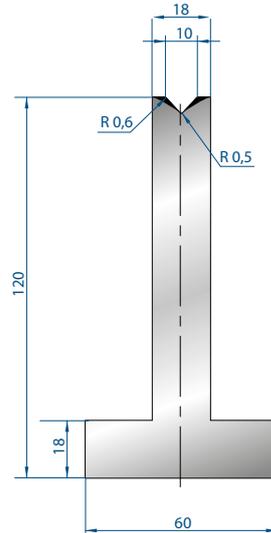
## 3093

835 mm	16,3 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	8,1 kg	
805 mm	15,7 kg	<b>Max T/m = 100</b>
SEKTIONIERT		<b>α = 85°</b>



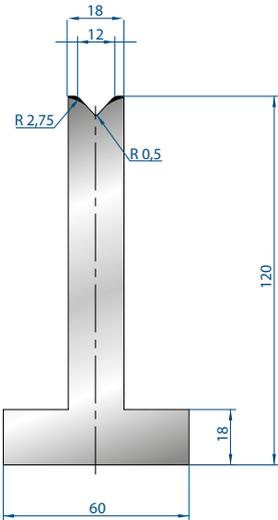
## 3094

835 mm	16,3 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	8,1 kg	
805 mm	15,7 kg	<b>Max T/m = 100</b>
SEKTIONIERT		<b>α = 85°</b>



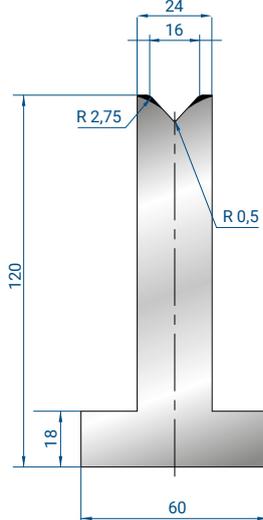
## 3095

835 mm	18,9 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	9,4 kg	
805 mm	18,2 kg	<b>Max T/m = 100</b>
SEKTIONIERT		<b>α = 85°</b>



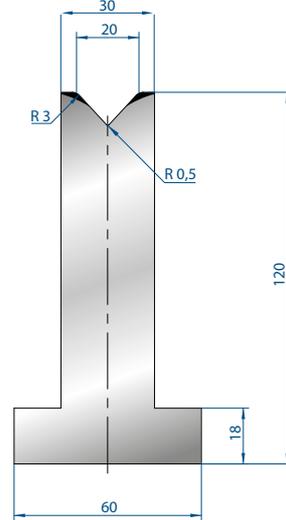
## 3096

835 mm	18,8 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	9,3 kg	
805 mm	18,1 kg	<b>Max T/m = 100</b>
SEKTIONIERT		<b>α = 85°</b>



## 3097

835 mm	22,6 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	11,2 kg	
805 mm	21,8 kg	<b>Max T/m = 100</b>
SEKTIONIERT		<b>α = 85°</b>



## 3098

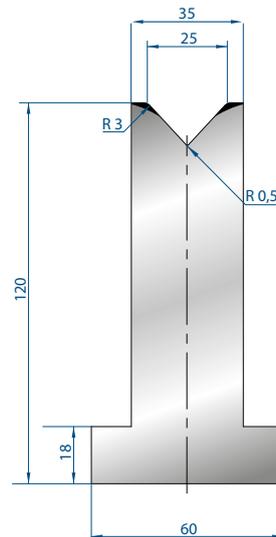
835 mm	26,3 kg	<b>Mat = C45</b>
415 mm	13,1 kg	
805 mm	25,4 kg	<b>Max T/m = 100</b>
SEKTIONIERT		<b>α = 85°</b>



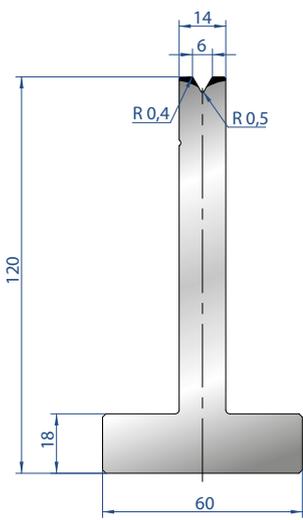
## 3099

835 mm	29,3 kg
415 mm	14,6 kg
805 mm	28,3 kg
SEKTIONIERT	

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
**α = 85°**



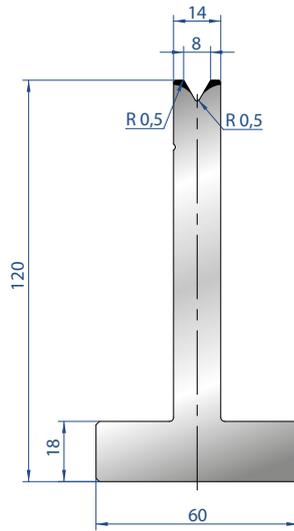
# T-MATRIZEN H120 - 60°



### 3059

835 mm	16,3 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,7 kg

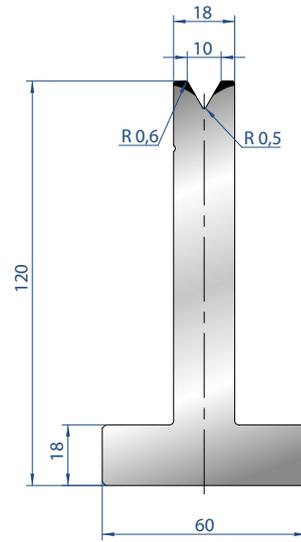
**Mat = C45**  
**Max T/m = 60**  
**α = 60°**



### 3060

835 mm	16,2 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,6 kg

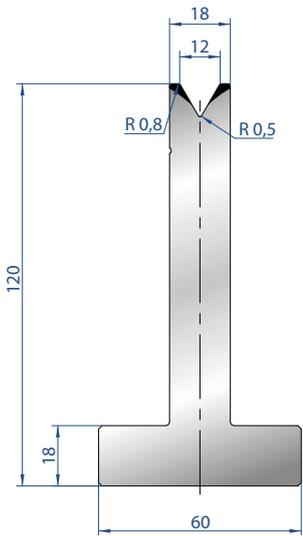
**Mat = C45**  
**Max T/m = 60**  
**α = 60°**



### 3061

835 mm	18,8 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	18,1 kg

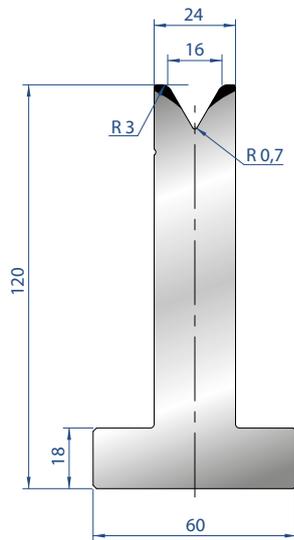
**Mat = C45**  
**Max T/m = 60**  
**α = 60°**



### 3062

835 mm	18,7 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	18,0 kg

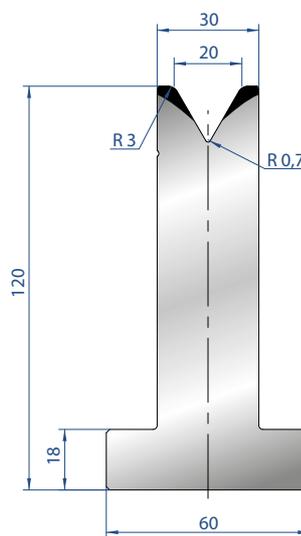
**Mat = C45**  
**Max T/m = 60**  
**α = 60°**



### 3063

835 mm	22,3 kg
415 mm	11,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	21,5 kg

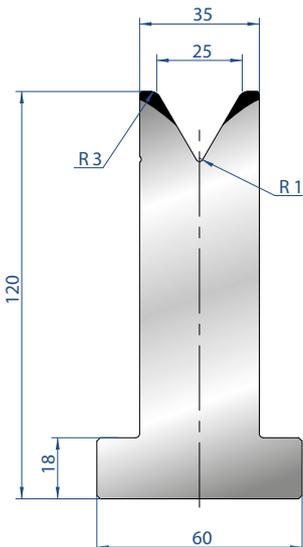
**Mat = C45**  
**Max T/m = 75**  
**α = 60°**



### 3064

835 mm	25,9 kg
415 mm	12,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	25,0 kg

**Mat = C45**  
**Max T/m = 70**  
**α = 60°**



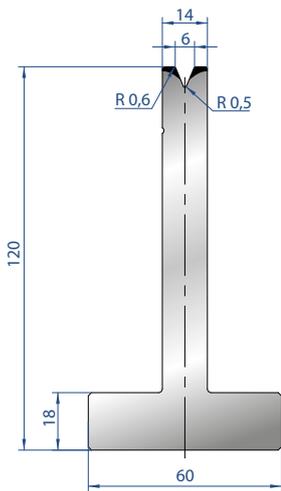
### 3065

835 mm	28,6 kg
415 mm	14,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	27,6 kg

**Mat = C45**  
**Max T/m = 65**  
**α = 60°**



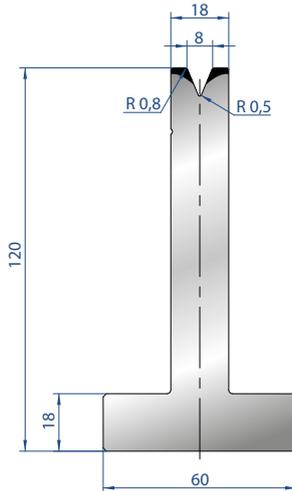
**T-MATRIZEN H120 - 45°**



**3066**

835 mm	16,2 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,7 kg

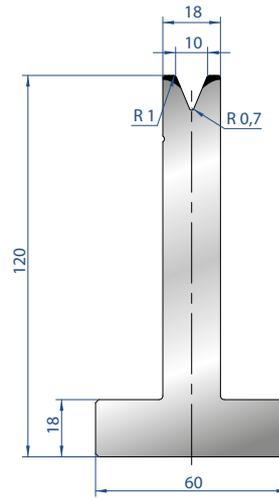
**Mat = C45**  
**Max T/m = 50**  
**α = 45°**



**3067**

835 mm	18,8 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	18,1 kg

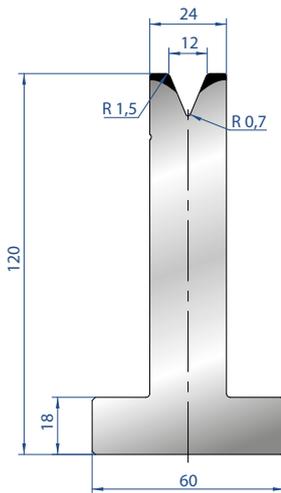
**Mat = C45**  
**Max T/m = 50**  
**α = 45°**



**3068**

835 mm	18,7 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	18,0 kg

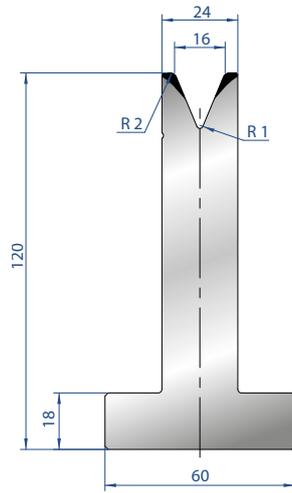
**Mat = C45**  
**Max T/m = 50**  
**α = 45°**



**3069**

835 mm	22,5 kg
415 mm	11,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	21,7 kg

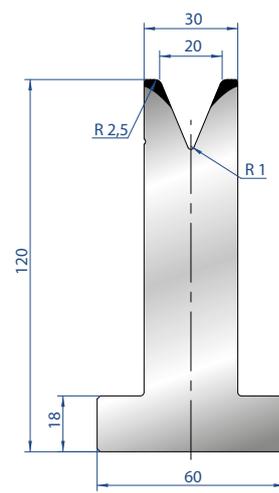
**Mat = C45**  
**Max T/m = 50**  
**α = 45°**



**3070**

835 mm	22,1 kg
415 mm	11,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	21,3 kg

**Mat = C45**  
**Max T/m = 50**  
**α = 45°**



**3071**

835 mm	25,5 kg
415 mm	12,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	24,6 kg

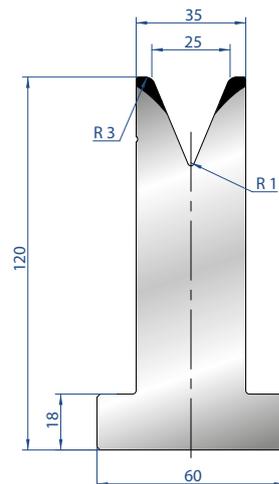
**Mat = C45**  
**Max T/m = 50**  
**α = 45°**



**3072**

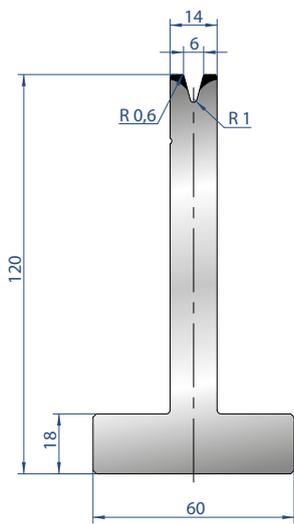
835 mm	27,9 kg
415 mm	13,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	26,9 kg

**Mat = C45**  
**Max T/m = 50**  
**α = 45°**



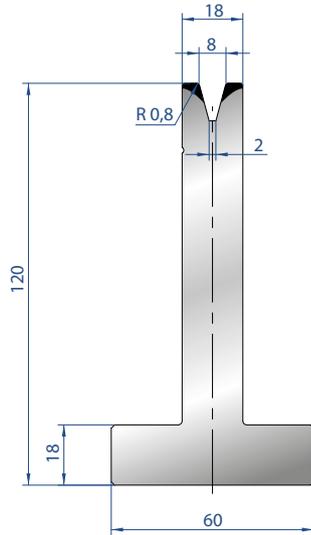
**T-MATRIZEN H120 - 30°**

AMADA PROMECAM STYLE



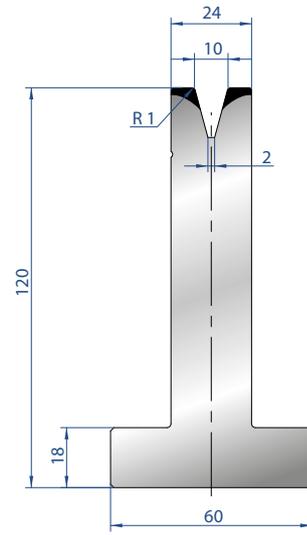
**3073**

835 mm	16,2 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 35</b> <b>α = 30°</b>
415 mm	8,0 kg	
805 mm SEKTIONIERT	15,6 kg	



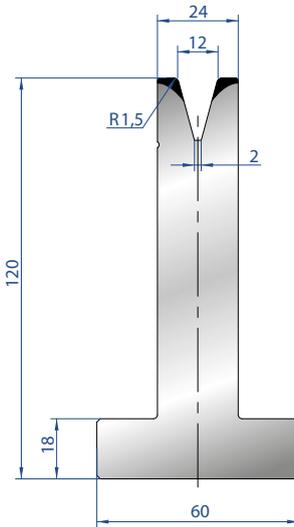
**3074**

835 mm	18,7 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 40</b> <b>α = 30°</b>
415 mm	9,3 kg	
805 mm SEKTIONIERT	18,0 kg	



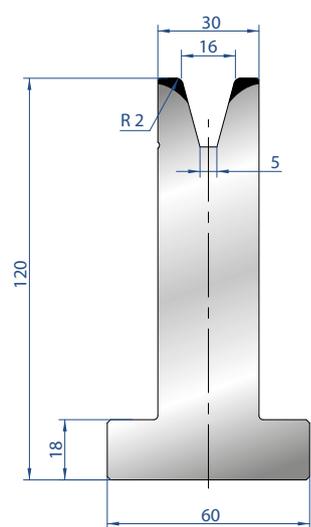
**3075**

835 mm	22,5 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 50</b> <b>α = 30°</b>
415 mm	11,2 kg	
805 mm SEKTIONIERT	21,7 kg	



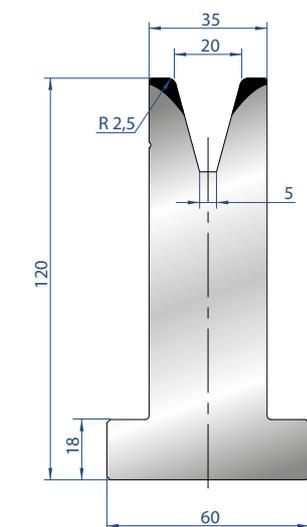
**3076**

835 mm	22,2 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 40</b> <b>α = 30°</b>
415 mm	11,0 kg	
805 mm SEKTIONIERT	21,4 kg	



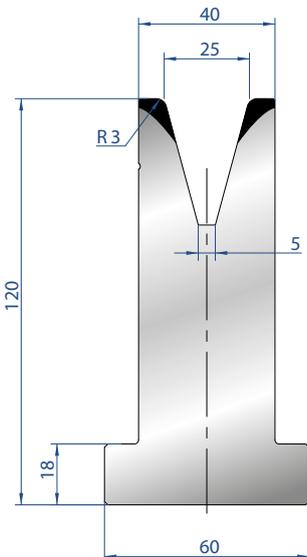
**3077**

835 mm	25,6 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 50</b> <b>α = 30°</b>
415 mm	12,7 kg	
805 mm SEKTIONIERT	24,7 kg	



**3078**

835 mm	28,1 kg	<b>Mat = C45</b> <b>Max T/m = 55</b> <b>α = 30°</b>
415 mm	14,0 kg	
805 mm SEKTIONIERT	27,1 kg	



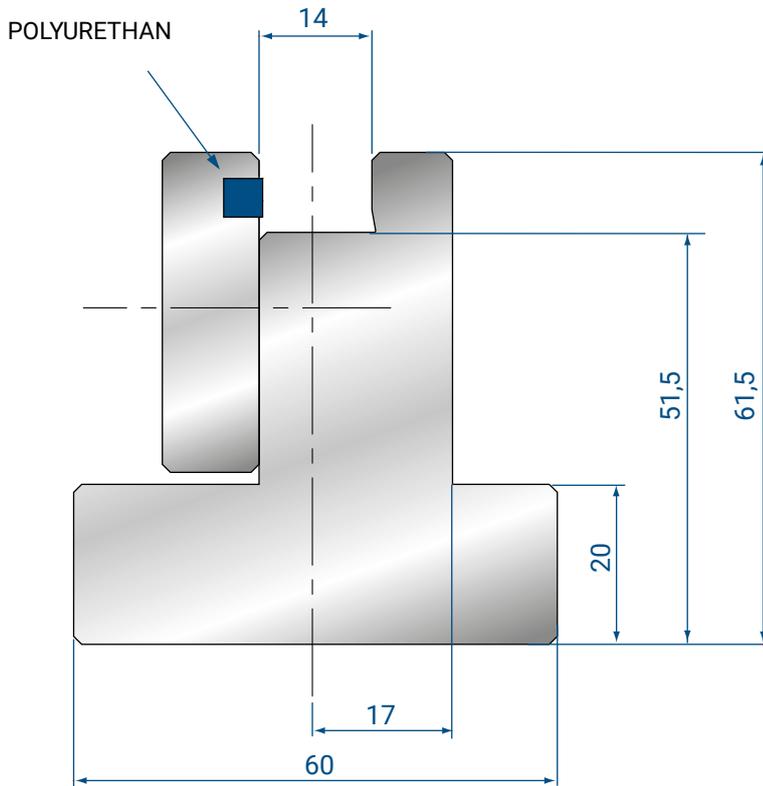
**3079**

835 mm	30,1 kg
415 mm	14,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	29,0 kg

**Mat = C45**  
**Max T/m = 50**  
**α = 30°**



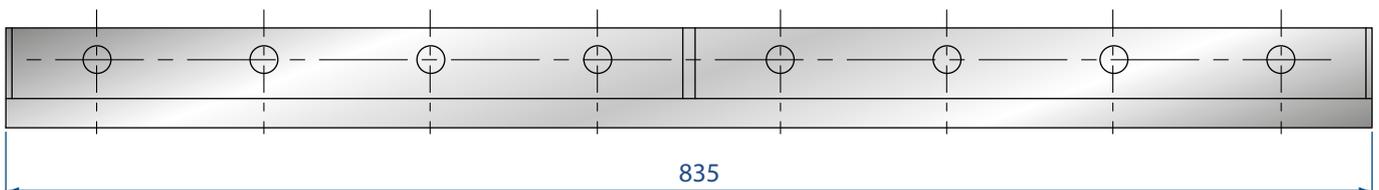
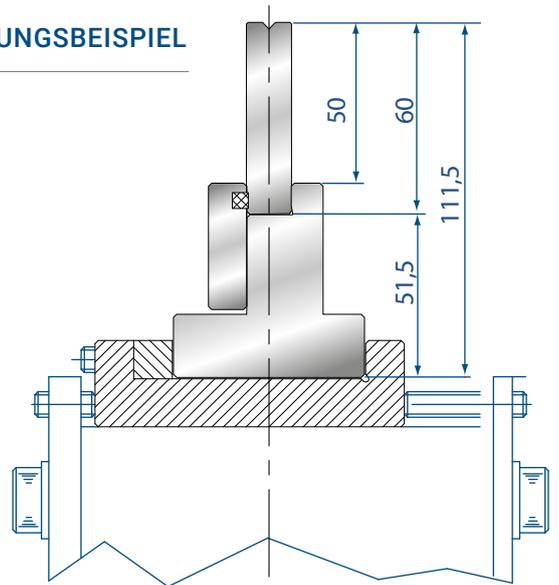
# MATRIZENHALTER FÜR IV MATRIZEN



**3173**

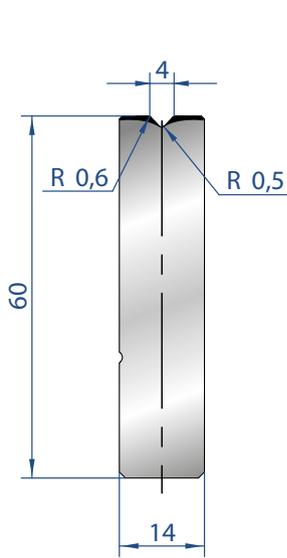
835 mm	16,4 kg
415 mm	8,1 kg

## ANWENDUNGSBEISPIEL





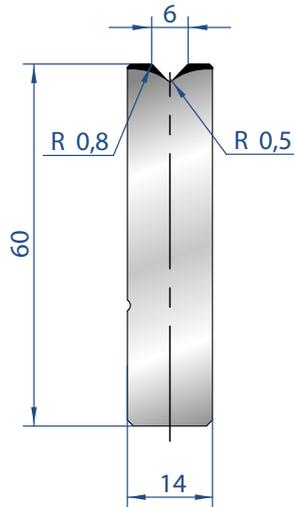
**IV-MATRIZEN - 88°**



**3158**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 88^\circ$

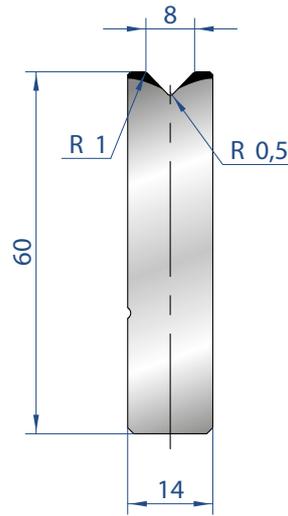
835 mm	5,5 kg
415 mm	2,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	5,3 kg



**3159**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 88^\circ$

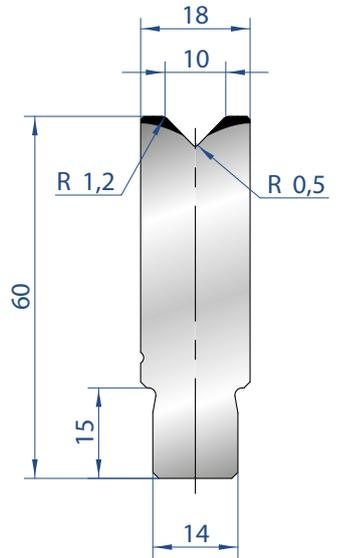
835 mm	5,4 kg
415 mm	2,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	5,2 kg



**3160**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 88^\circ$

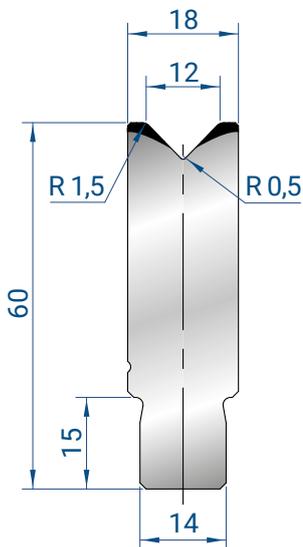
835 mm	5,4 kg
415 mm	2,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	5,2 kg



**3161**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 88^\circ$

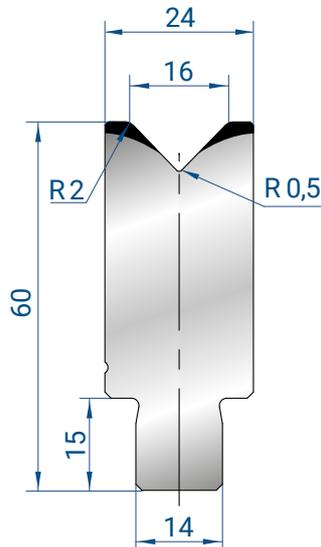
835 mm	6,5 kg
415 mm	3,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	6,3 kg



**3162**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 88^\circ$

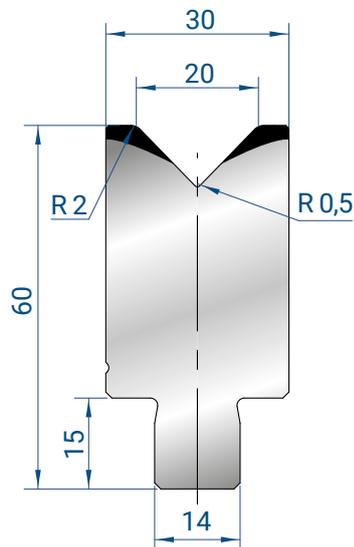
835 mm	6,4 kg
415 mm	3,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	6,2 kg



**3163**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 88^\circ$

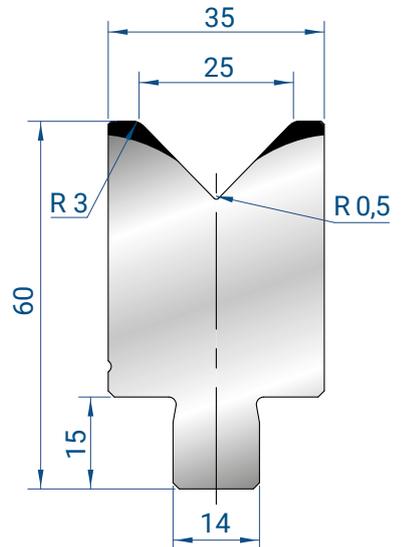
835 mm	8,0 kg
415 mm	4,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	7,7 kg



**3164**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 88^\circ$

835 mm	9,5 kg
415 mm	4,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,2 kg

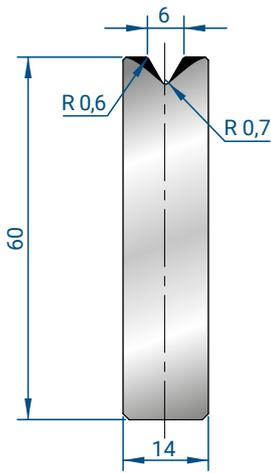


**3165**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 $\alpha = 88^\circ$

835 mm	10,6 kg
415 mm	5,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	10,2 kg

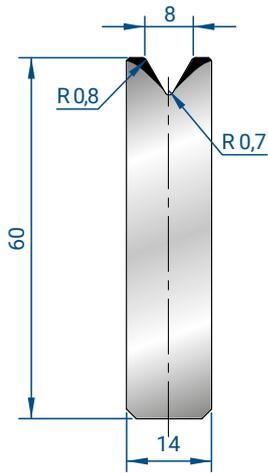
**1V-MATRIZEN - 60°**



**3193**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 60**  
 **$\alpha = 60^\circ$**

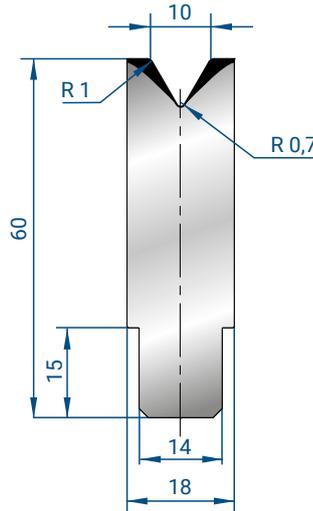
835 mm	5,4 kg
415 mm	2,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	5,2 kg



**3194**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 60**  
 **$\alpha = 60^\circ$**

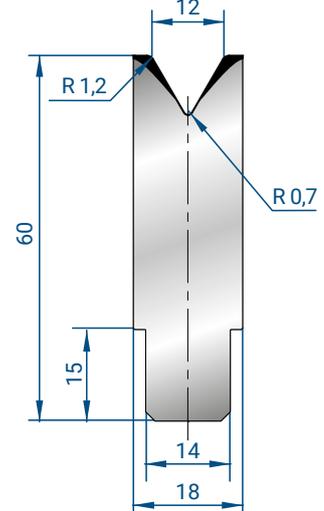
835 mm	5,3 kg
415 mm	2,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	5,1 kg



**3195**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 60**  
 **$\alpha = 60^\circ$**

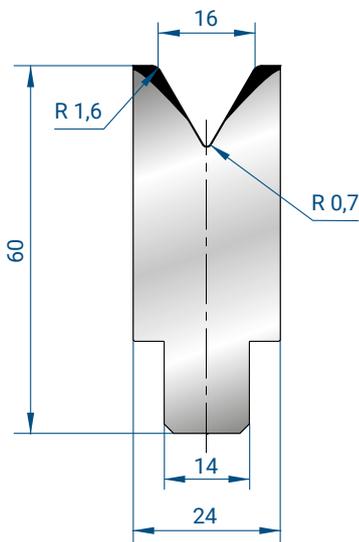
835 mm	6,4 kg
415 mm	3,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	6,1 kg



**3196**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 60**  
 **$\alpha = 60^\circ$**

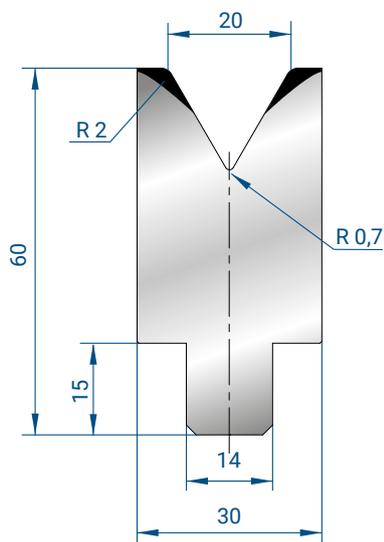
835 mm	6,3 kg
415 mm	3,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	6,0 kg



**3197**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 60**  
 **$\alpha = 60^\circ$**

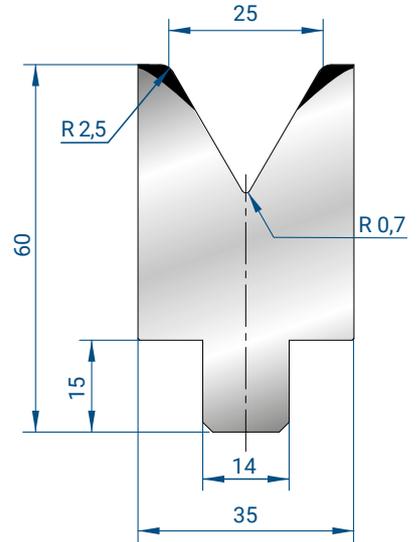
835 mm	7,7 kg
415 mm	3,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	7,4 kg



**3198**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 60**  
 **$\alpha = 60^\circ$**

835 mm	9,1 kg
415 mm	4,5 kg
805 mm SEKTIONIERT	8,7 kg

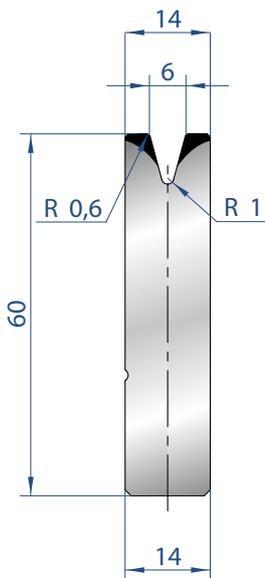


**3199**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 60**  
 **$\alpha = 60^\circ$**

835 mm	9,9 kg
415 mm	4,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,5 kg

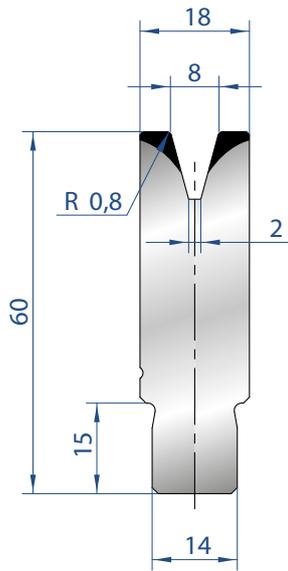
**1V-MATRIZEN - 30°**



**3166**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 35**  
 $\alpha = 30^\circ$

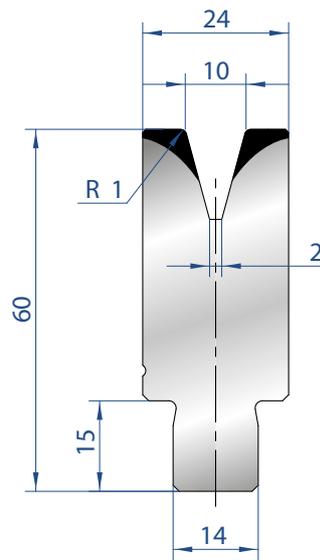
835 mm	5,3 kg
415 mm	2,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	5,1 kg



**3167**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 40**  
 $\alpha = 30^\circ$

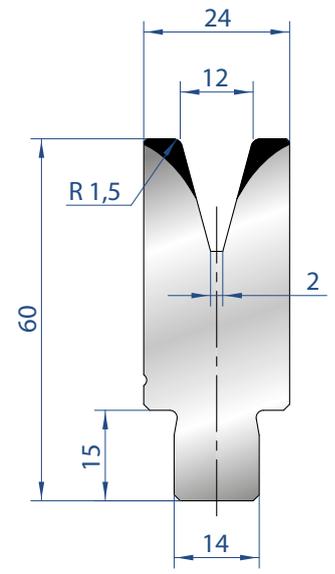
835 mm	6,3 kg
415 mm	3,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	6,1 kg



**3168**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 50**  
 $\alpha = 30^\circ$

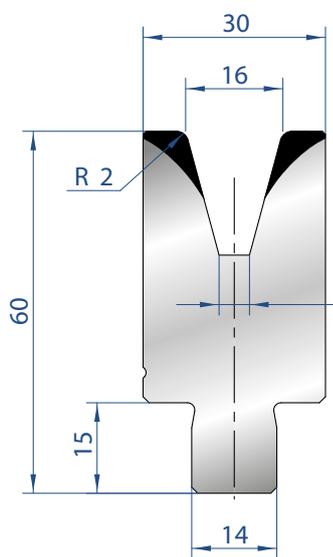
835 mm	7,8 kg
415 mm	3,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	7,5 kg



**3169**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 50**  
 $\alpha = 30^\circ$

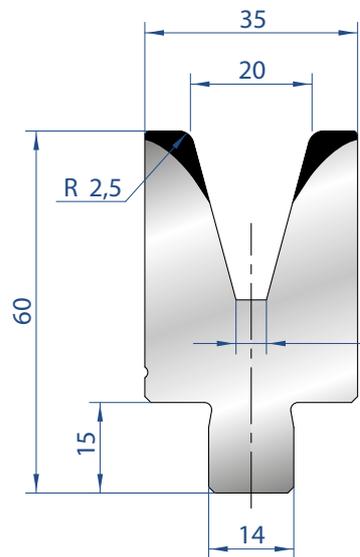
835 mm	7,6 kg
415 mm	3,8 kg
805 mm SEKT.	7,3 kg



**3170**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 50**  
 $\alpha = 30^\circ$

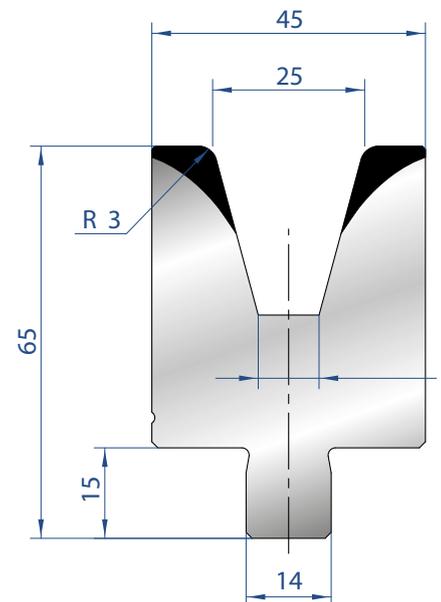
835 mm	8,7 kg
415 mm	4,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	8,5 kg



**3171**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 55**  
 $\alpha = 30^\circ$

835 mm	9,4 kg
415 mm	4,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,0 kg



**3172**

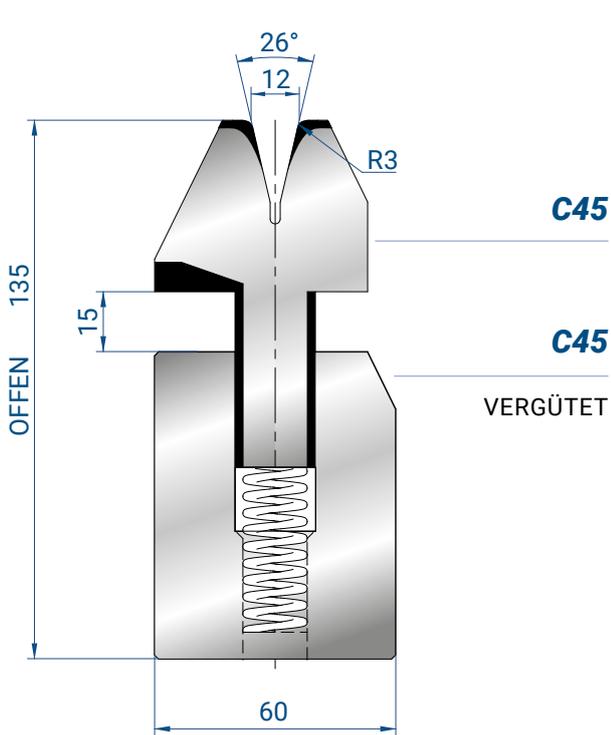
**Mat = C45**  
**Max T/m = 55**  
 $\alpha = 30^\circ$

835 mm	12,9 kg
415 mm	6,4 kg
805 mm SEKT.	12,4 kg

 **EUROSTAMP TOOLING**  
the Italian excellence

**3040**    A 26°    V 12  
          R 3        L 415  
          H 135    100 T/m

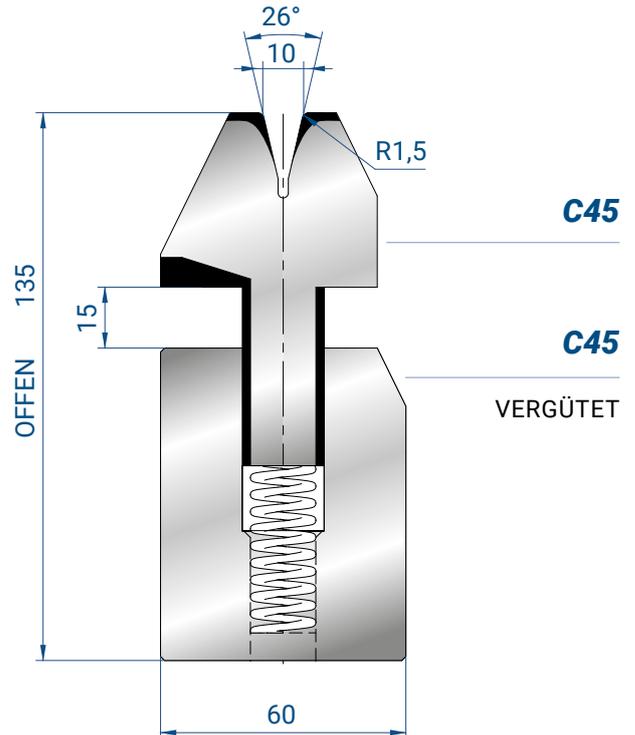
## GEFEDERTE ZUDRÜCKMATRIZEN



**3040**

835 mm	40,7 kg
415 mm	20,2 kg

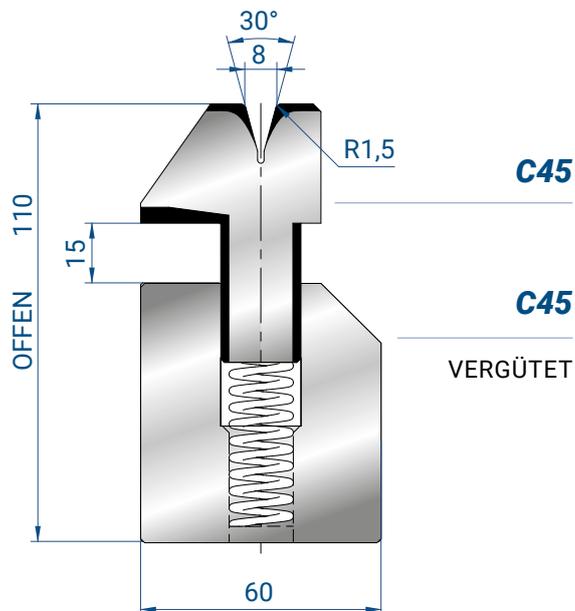
**Materialstärke =**  
Min 1,5 mm - Max 3 mm  
**Max T/m = 100**



**3038**

835 mm	41,1 kg
415 mm	20,4 kg

**Materialstärke =**  
Min 1,5 mm - Max 2,5 mm  
**Max T/m = 100**

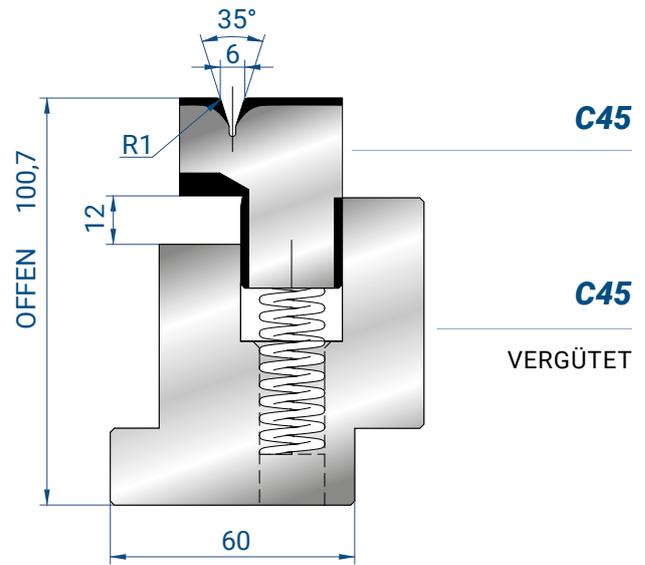
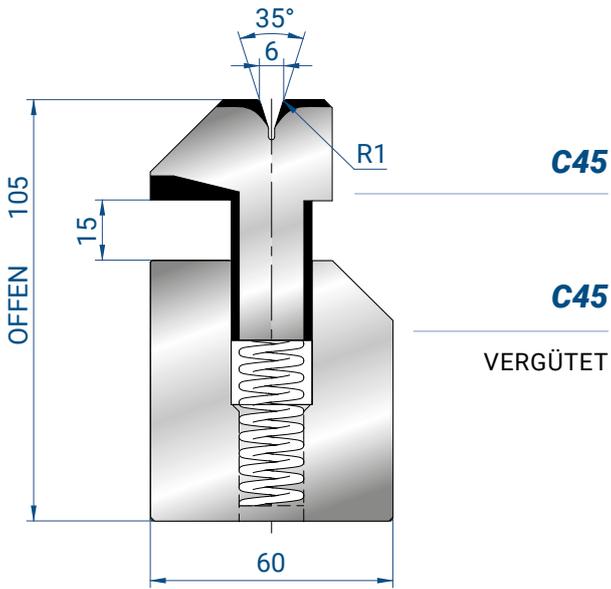


**3041**

835 mm	31,4 kg
415 mm	15,6 kg

**Materialstärke =**  
Max 1,5 mm  
**Max T/m = 80**

# GEFEDERTE ZUDRÜCKMATRIZEN



## 3039

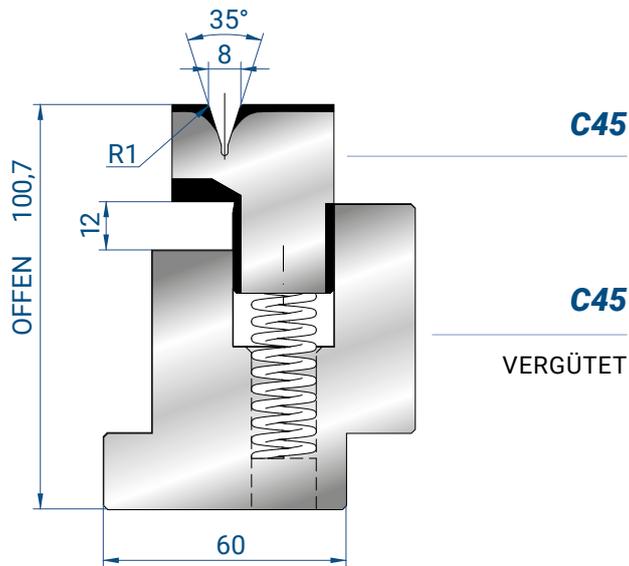
835 mm	30,5 kg
415 mm	15,2 kg

Materialstärke = Max 1,0 mm  
Max T/m = 80

## 3037/6

835 mm	33,9 kg
415 mm	16,9 kg

Materialstärke = Max 1,0 mm  
Max T/m = 60



## 3037/8

835 mm	33,8 kg
415 mm	16,8 kg

Materialstärke = Max 1,2 mm  
Max T/m = 60

## BIEGETABELLE - NÖTIGE BELASTUNG



Blechtahl 450 N/mm<sup>2</sup>

S mm	A mm	Ton /M	2xS	Ton /M
0,6	3	9	1,2	23
0,8	3	12	1,6	32
1	3,5	15	2	40
1,25	3,5	17	2,5	50
1,5	4,6	22	3	63
2	5,5	30	4	80
2,5	6,5	55	5	90
3	8	70	6	100

Edelstahl 700 N/mm<sup>2</sup>

S mm	A mm	Ton /M	2xS	Ton /M
0,6	3	15	1,2	35
0,8	3	20	1,6	50
1	3,5	25	2	60
1,25	3,5	26	2,5	80
1,5	4,6	38	3	95
2	5,5	50	4	130

## PNEUMATISCHE ZUDRÜCKMATRIZEN



### 4313

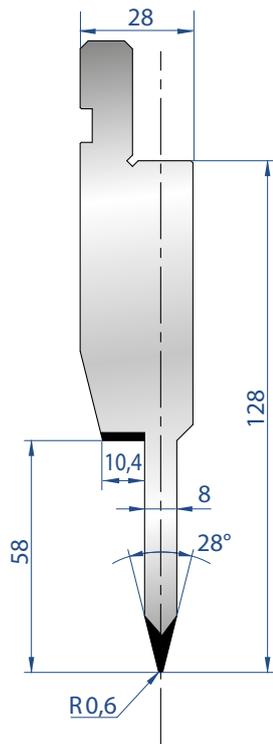
4,0 kg

PN KIT

NÖTIG FÜR  
PNEUMATISCHE  
SYSTEME

	V	A	R	H <sub>offen</sub>	Max T/M
<b>3038 PN</b>	10	26°	1,5	135	100
				835 mm	41,1 kg
				415 mm	20,4 kg
<b>3039 PN</b>	6	35°	1	105	80
				835 mm	30,5 kg
				415 mm	15,2 kg
<b>3040 PN</b>	12	26°	3	135	100
				835 mm	40,7 kg
				415 mm	20,2 kg
<b>3041 PN</b>	8	30°	1,5	110	80
				835 mm	31,4 kg
				415 mm	15,6 kg

ZUDRÜCKWERKZEUGE

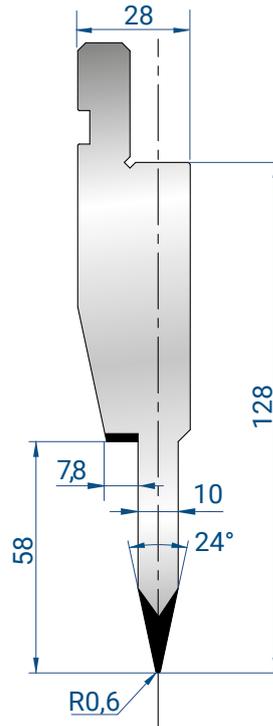


**1195**

Mat = C45  
vergütet  
Max T/m = 80

835 mm	17,4 kg
415 mm	8,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	16,0 kg

Materialstärke =  
Max. Blechtahl 1,2 mm

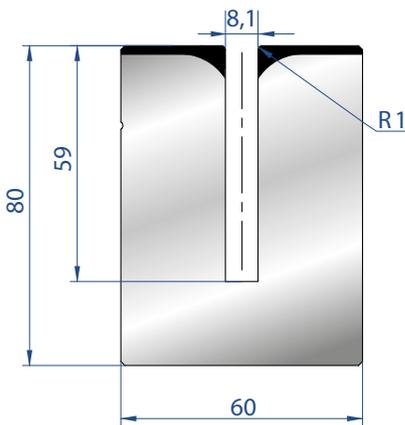


**1196**

Mat = C45  
vergütet  
Max T/m = 80

835 mm	17,5 kg
415 mm	8,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	16,1 kg

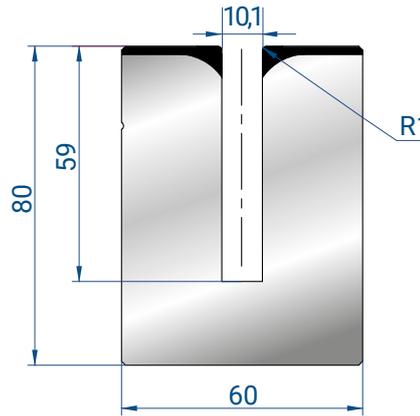
Materialstärke =  
Max. Blechtahl 1,2 mm



**3176**

Mat = C45  
vergütet  
Max T/m = 50

835 mm	28,2 kg
415 mm	14,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	27,2 kg



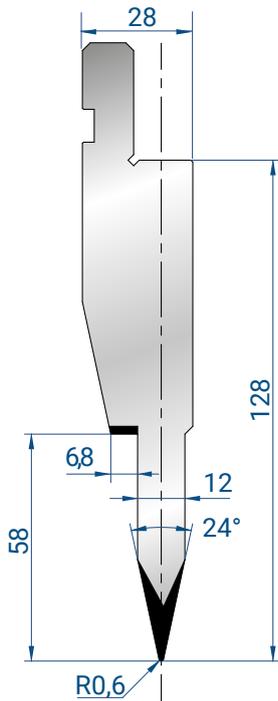
**3177**

Mat = C45  
vergütet  
Max T/m = 50

835 mm	27,5 kg
415 mm	13,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	26,5 kg



## ZUDRÜCKWERKZEUGE

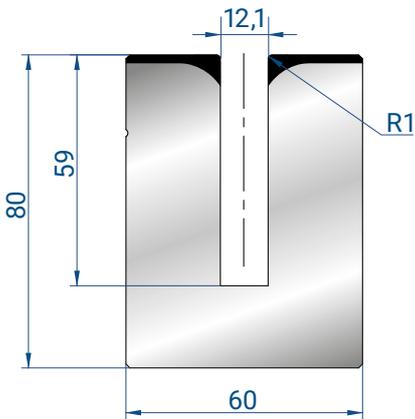


### 1197

**Mat** = C45  
vergütet  
**Max T/m** = 80

835 mm	18,0 kg
415 mm	8,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	16,5 kg

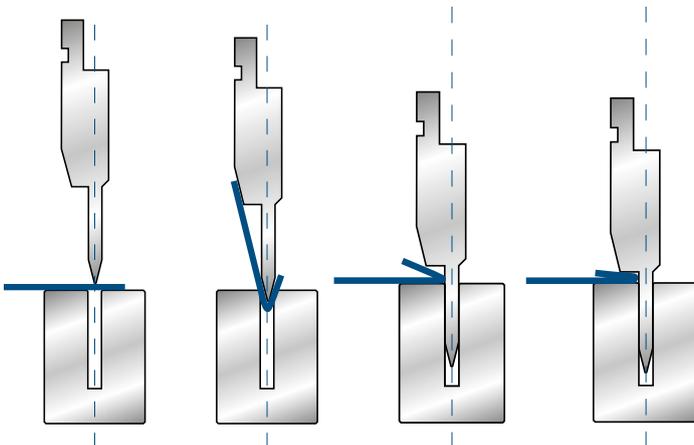
**Materialstärke** =  
Max. Blechtahl 1,5 mm

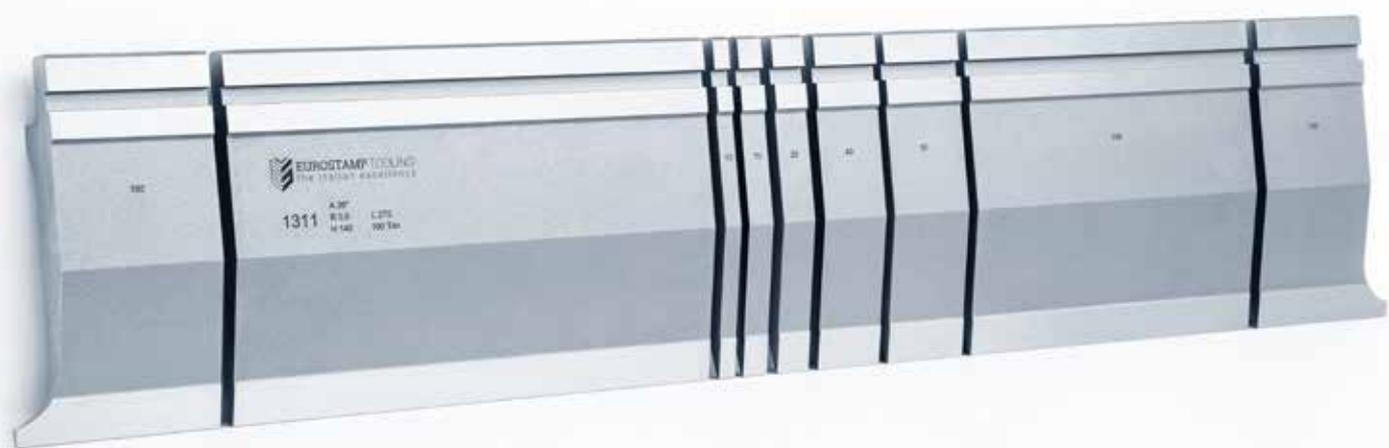
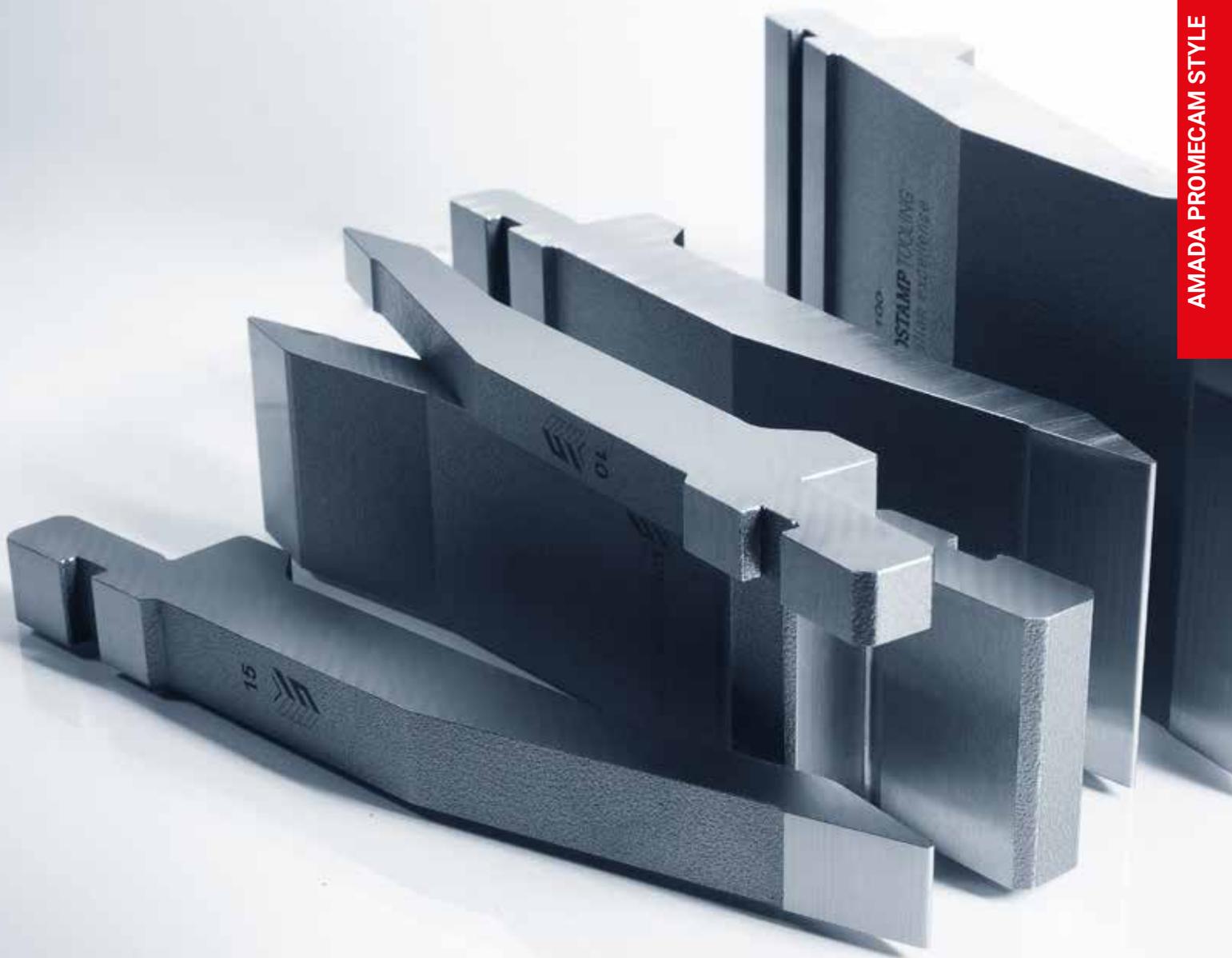


### 3178

**Mat** = C45  
vergütet  
**Max T/m** = 50

835 mm	26,7 kg
415 mm	13,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	25,7 kg







**EUROSTAMP** TOOLING  
Italienische Exzellenz

**ESH**

**EUROSTAMP GLEICHE HÖHE**



## WERKZEUGE SERIE ESH (Eurostamp gleiche Höhe)

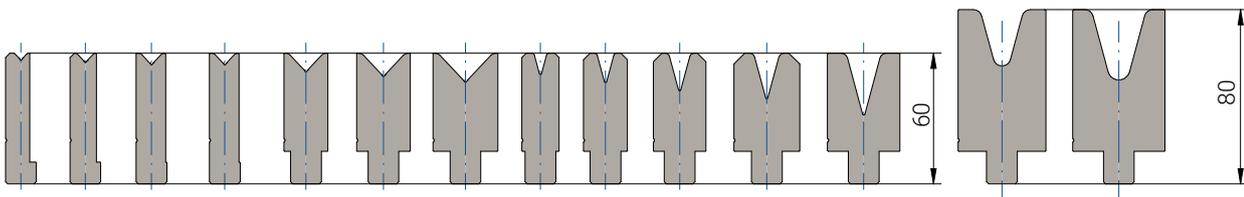
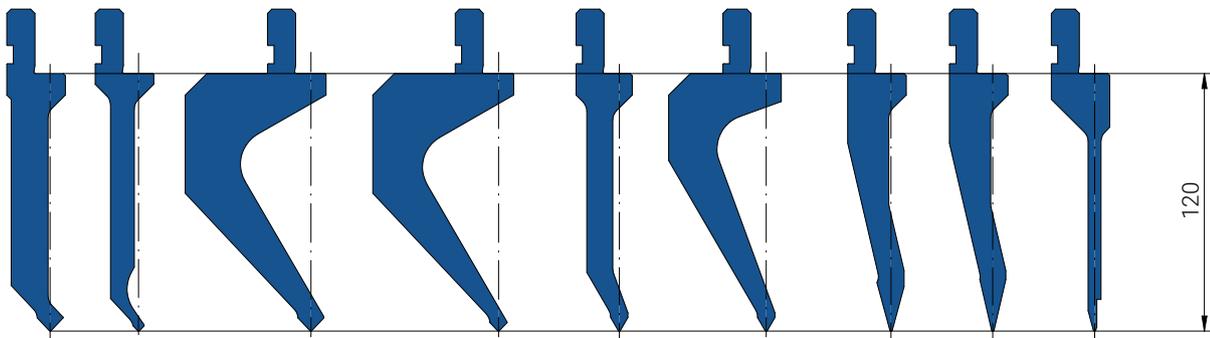
EUROSTAMP ERWEITERT SEIN SORTIMENT  
MIT EINER NEUEN WERKZEUGSERIE  
(OBER- UND UNTERWERKZEUGE)  
KONFORM MIT DEN EUROPEAN  
STYLE (AMADA/PROMECAM SYSTEM)



### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Alle Werkzeuge aus der Serie ESH sind aus CrMo Stahl produziert, dass dank der hohen Bruchlast (950-1050N/MM<sup>2</sup>), können höhere Tonnagen erreicht werden.

Die Härtebehandlung der Werkzeuge ist unterschiedlich zwischen Stempel und Matrizen, alles um eine bessere Leistung, entsprechend ihrer unterschiedlichen Nutzungsarten, zu erhalten.



## INNOVATION DER OBERWERKZEUGE

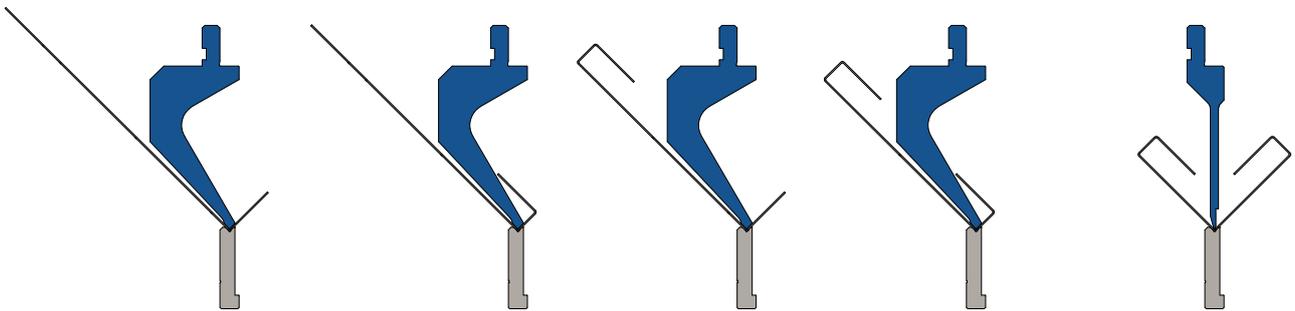
Stempel auf der Spitze induktiv gehärtet 56-60 Hrc bis zu einer Tiefe von 3 mm, hohe Härte des Radius und der gesamten Oberfläche die mit dem Blech in Kontakt kommt.

Die neue Werkzeugpalette der Stempel: Winkel 86°, 60°, 30° und 26°.

Neu gestaltete Stempelformen für mehr Flexibilität.

Arbeitshöhe 120 mm; anpassbar an die Licht- und Hubeigenschaften der größten Anzahl von Biegemaschinen die auf dem Markt sind.

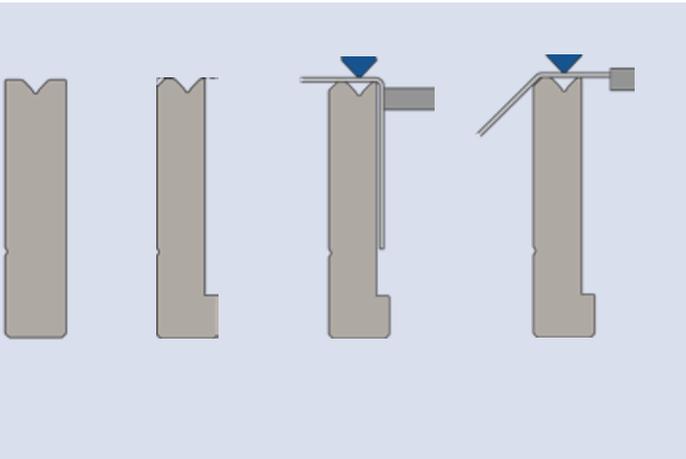
Gleiche Arbeitshöhe auf alle Stempel; Möglichkeit komplizierte 90° Profile zu realisieren da die Stempel auf gleicher Höhe arbeiten können (in Station).



## INNOVATION DER UNTERWERKZEUGE

Die Matrizen sind nitriert: die ganze Oberfläche ist mit einer dünnen Schicht aus Nitrid beschichtet mit einer Härte von 65 Hrc, dies ermöglicht eine Reduzierung des Risikos von Schäden an den Seitenwänden des V der Matrize und eine deutliche Reduzierung vder Oberflächenadhäsion von Fremdpartikeln wie Zink und Stahl Rückstände. Die Oberflächen der Matrizen werden schlussendlich phosphatiert um Rostbildung und Oxidation zu vermeiden.

Winkel 86° und 30° V-Öffnungen von 6mm bis 25 mm.



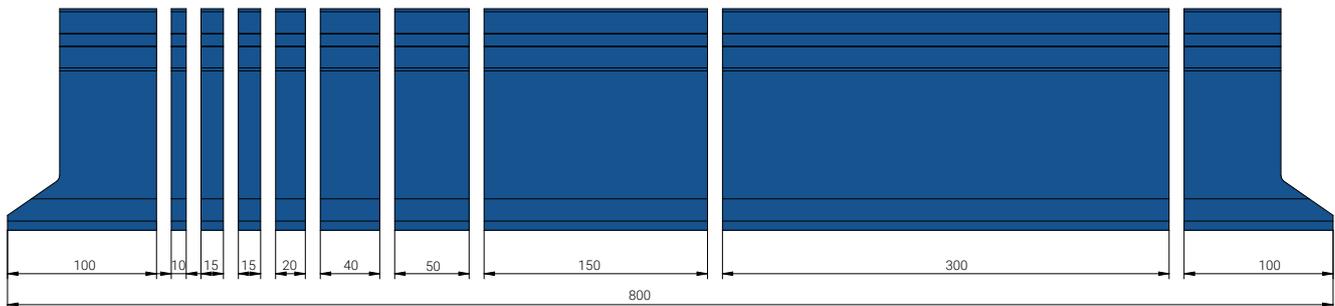
Neu gestaltete Matrizenformen für mehr Flexibilität:

Große Einlaufadien um Abdruckspuren zu vermeiden.

Der Körper der Matrizen mit kleinen V-Öffnungen wurden "ausgeladet" um komplizierte Profile zu realisieren wie die Z-Profile.

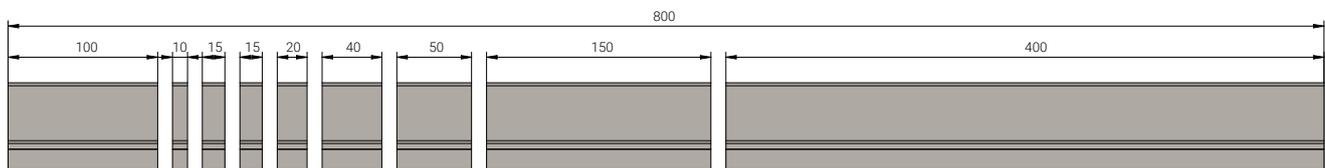
Im Aussenbereich der Matrizen wurden größere Fasen gemacht um Kollisionen mit den Kantblech bei Gegenkantungen zu vermeiden.

### INNOVATION DER SEKTIONIERUNG BEI OBER- UND UNTERWERKZEUGE



#### OBERWERKZEUGE (GESAMTLÄNGE 800 MM):

100 mm SX – 10 mm – 15 mm – 15 mm – 20 mm – 40 mm – 50 mm – 150 mm – 300 mm – 100 mm DX

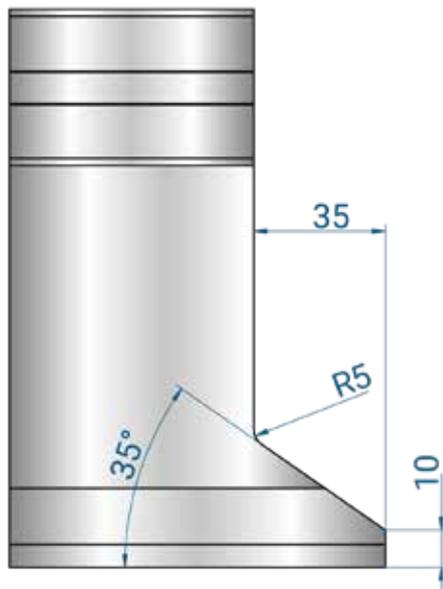


#### UNTERWERKZEUGE (GESAMTLÄNGE 800 MM):

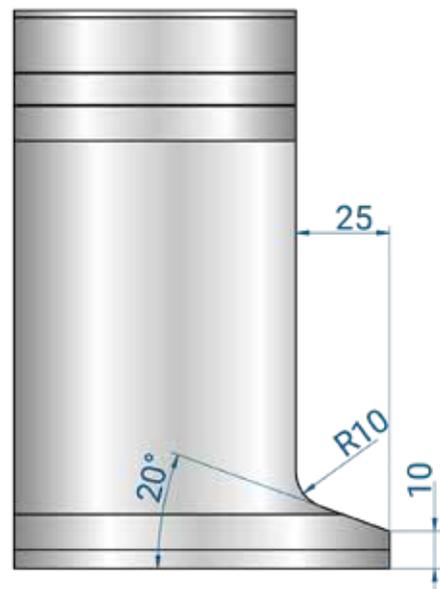
100 mm – 10 mm – 15 mm – 15 mm – 20 mm – 40 mm – 50 mm – 150 mm – 400 mm

## STANDARD ESH HORNSTÜCK

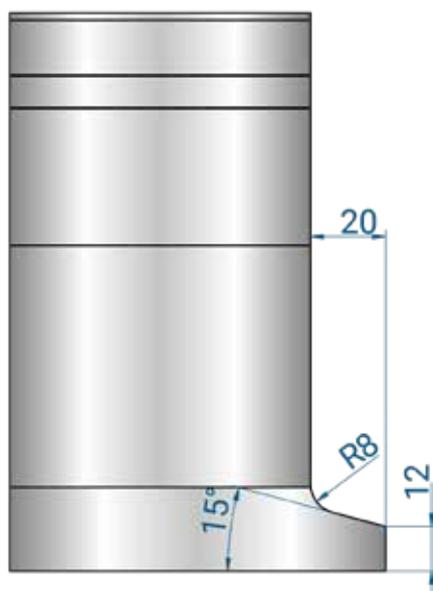
STANDARD ESH HORNSTÜCK  
OBERWERKZEUGE  
STANDARD LÄNGE 100 MM



**1340, 1343, 1344,  
1345, 1346**

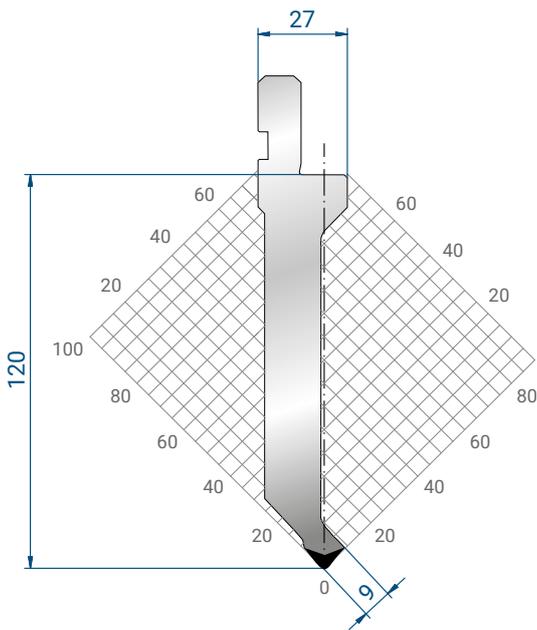


**1341, 1342, 1349**



**1347, 1348**

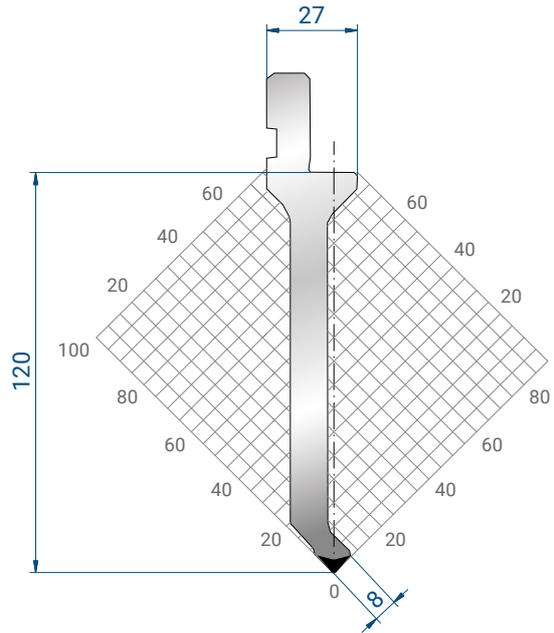
**STEMPEL 86° - R0.6 mm - H120 mm**



**1340**

**Mat** = CrMo Stahl  
 vergütet  
**H** = 120 mm  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 0.6

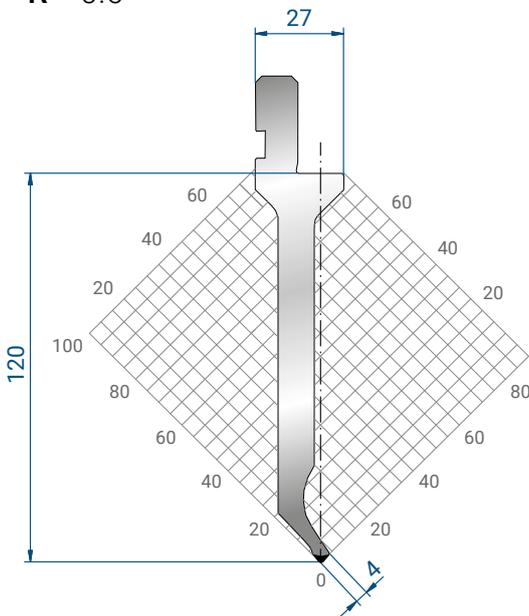
835 mm	15,6 kg
415 mm	7,8 kg
800 mm SEKTIONIERT	13,8 kg



**1341**

**Mat** = CrMo Stahl  
 vergütet  
**H** = 120 mm  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 0.6

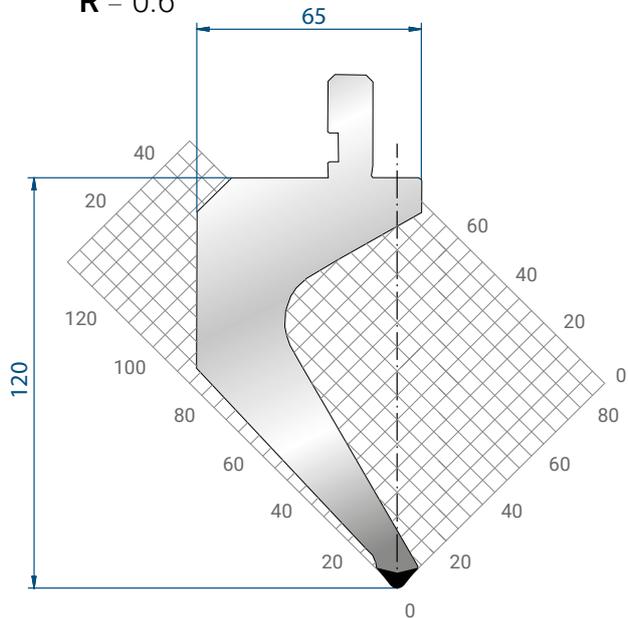
835 mm	11,7 kg
415 mm	5,8 kg
800 mm SEKTIONIERT	10,6 kg



**1342**

**Mat** = CrMo Stahl  
 vergütet  
**H** = 120 mm  
**Max T/m** = 30  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 0.6

835 mm	11,2 kg
415 mm	5,5 kg
800 mm SEKTIONIERT	10,0 kg

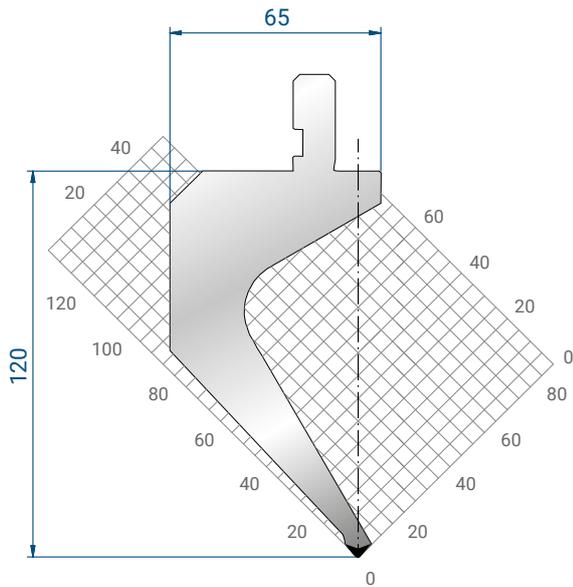


**1343**

**Mat** = CrMo Stahl  
 vergütet  
**H** = 120 mm  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 0.6

835 mm	26,6 kg
415 mm	12,5 kg
800 mm SEKTIONIERT	22,2 kg

**STEMPEL 86° - R0.6 mm - H120 mm**

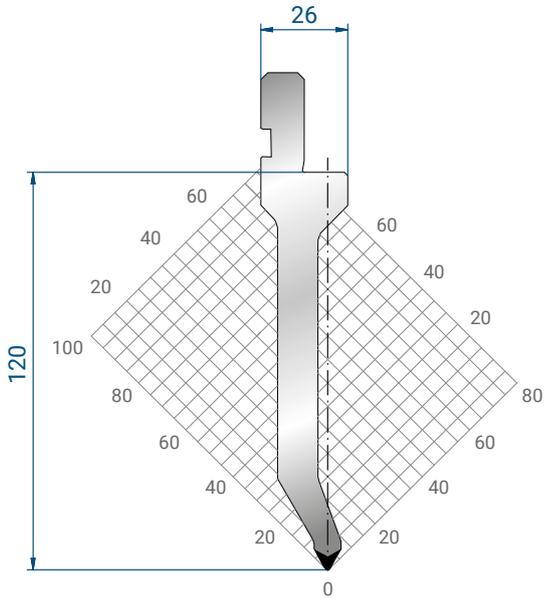


**1344**

**Mat** = CrMo Stahl  
 vergütet  
**H** = 120 mm  
**Max T/m** = 45  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 0.6

835 mm	23,4 kg
415 mm	11,7 kg
800 mm SEKTIONIERT	20,6 kg

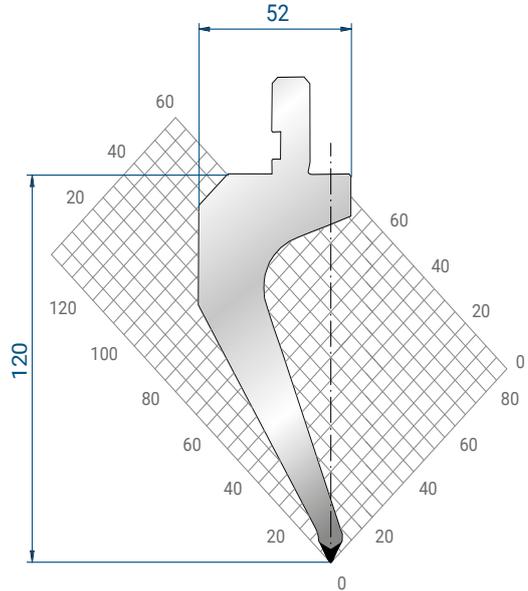
**STEMPEL 60° - R0.6 mm - H120 mm**



**1345**

**Mat** = CrMo Stahl  
 vergütet  
**H** = 120 mm  
**Max T/m** = 70  
 $\alpha$  = 60°  
**R** = 0.6

835 mm	12,4 kg
415 mm	6,2 kg
800 mm SEKTIONIERT	11,0 kg

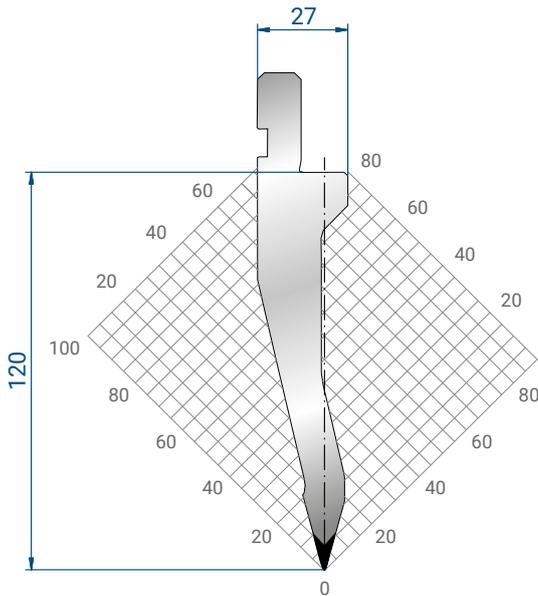


**1346**

**Mat** = CrMo Stahl  
 vergütet  
**H** = 120 mm  
**Max T/m** = 70  
 $\alpha$  = 60°  
**R** = 0.6

835 mm	19,2 kg
415 mm	9,6 kg
800 mm SEKTIONIERT	16,9 kg

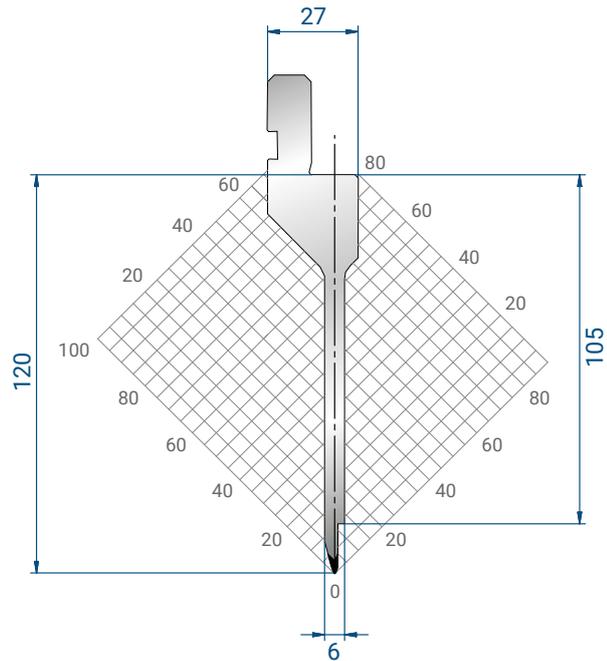
**STEMPEL 30° - R0.6 mm - H120 mm**



**1347**

**Mat** = CrMo Stahl  
 vergütet  
**H** = 120 mm  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 30°  
**R** = 0.6

835 mm	14,0 kg
415 mm	7,0 kg
800 mm SEKTIONIERT	12,8 kg

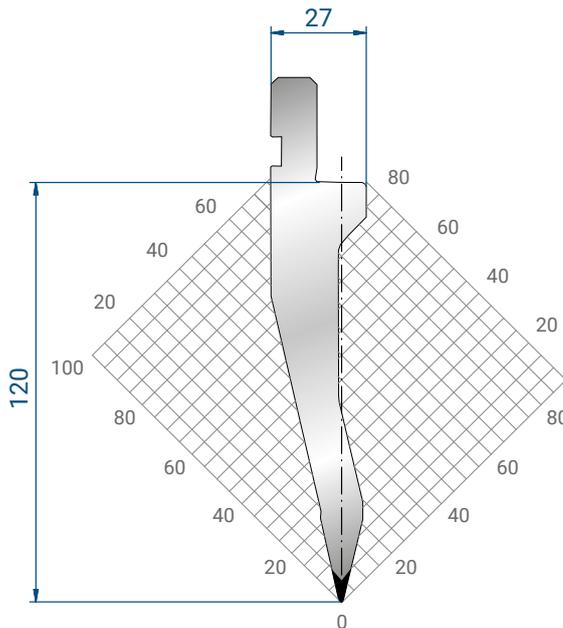


**1349**

**Mat** = CrMo Stahl  
 vergütet  
**H** = 120 mm  
**Max T/m** = 45  
 $\alpha$  = 30°  
**R** = 0.6

835 mm	13,9 kg
415 mm	4,9 kg
800 mm SEKTIONIERT	8,8 kg

**STEMPEL 26° - R0.6 mm - H120 mm**

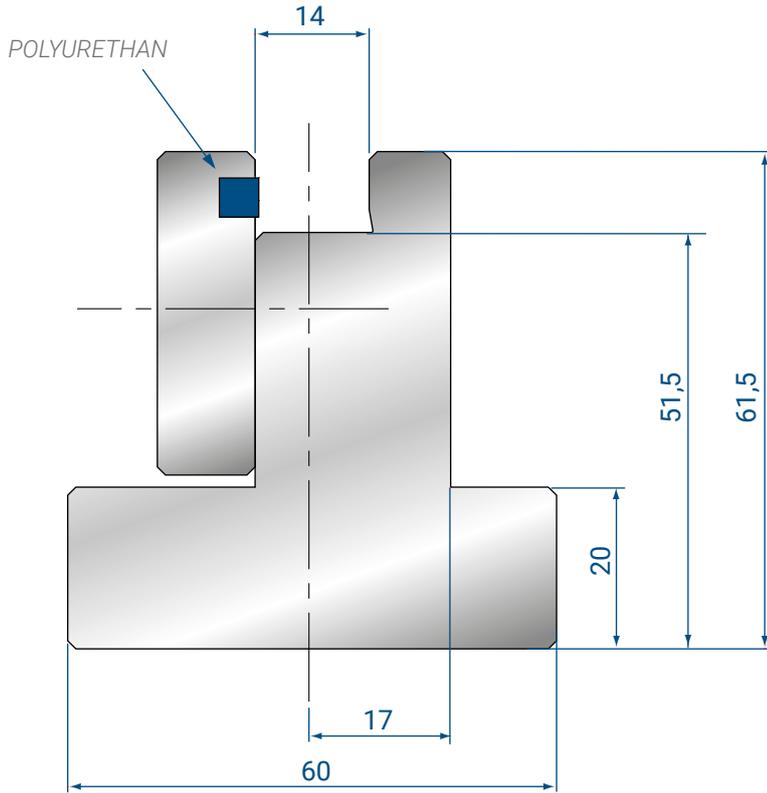


**1348**

**Mat** = CrMo Stahl  
 vergütet  
**H** = 120 mm  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 26°  
**R** = 0.6

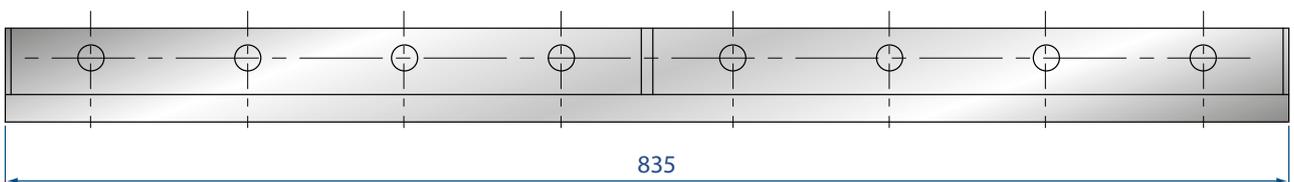
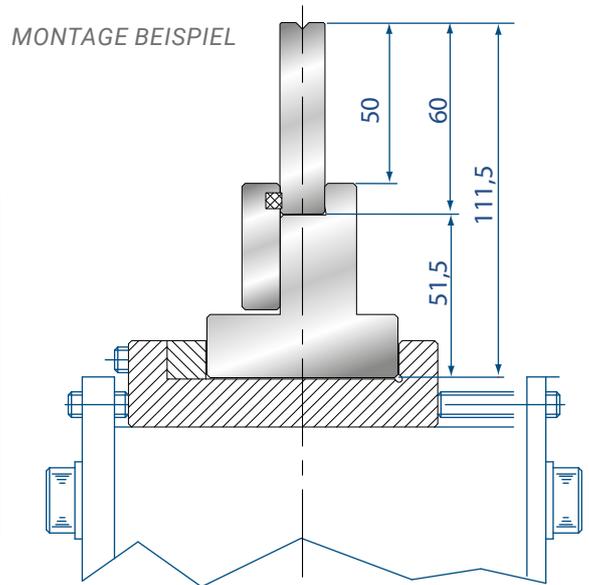
835 mm	13,9 kg
415 mm	6,9 kg
800 mm SEKTIONIERT	12,7 kg

# MATRIZENAUFLAGE FÜR EHS MATRIZEN

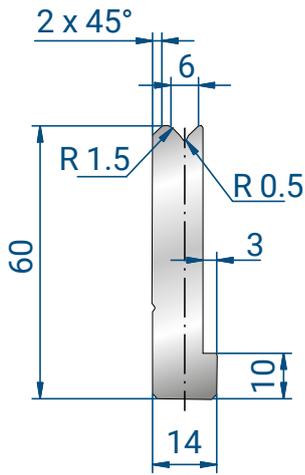


**3173**

835 mm	17,0 kg
415 mm	8,0 kg



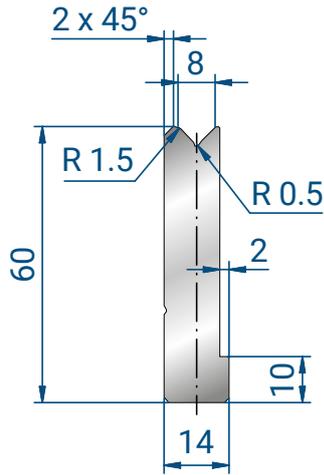
1-V MATRIZEN 86°



**3320 - V6**

**Mat** = CrMo Stahl  
nitriert und phosphatiert  
**H** = 60 mm  
**Max T/m** = 80  
**α** = 86°  
**R** = 1.5

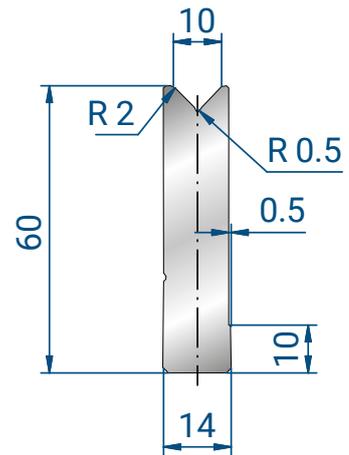
835 mm	4,4 kg
415 mm	2,2 kg
800 mm SEKTIONIERT	4,2 kg



**3321 - V8**

**Mat** = CrMo Stahl  
nitriert und phosphatiert  
**H** = 60 mm  
**Max T/m** = 90  
**α** = 86°  
**R** = 1.5

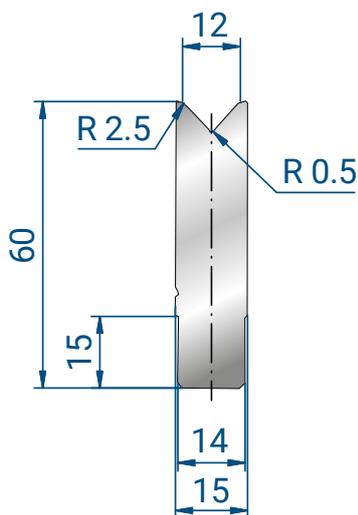
835 mm	4,7 kg
415 mm	2,3 kg
800 mm SEKTIONIERT	4,5 kg



**3322 - V10**

**Mat** = CrMo Stahl  
nitriert und phosphatiert  
**H** = 60 mm  
**Max T/m** = 100  
**α** = 86°  
**R** = 2

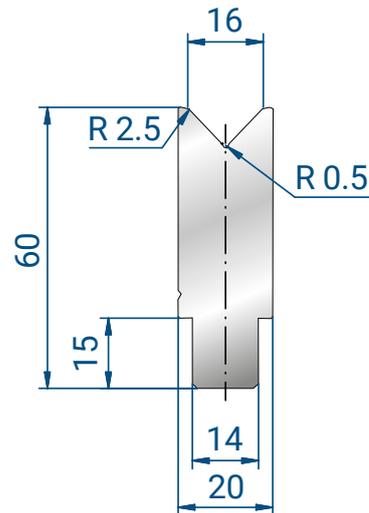
835 mm	5,1 kg
415 mm	2,5 kg
800 mm SEKTIONIERT	4,9 kg



**3323 - V12**

**Mat** = CrMo Stahl  
nitriert und phosphatiert  
**H** = 60 mm  
**Max T/m** = 100  
**α** = 86°  
**R** = 2.5

835 mm	5,5 kg
415 mm	2,7 kg
800 mm SEKTIONIERT	5,3 kg

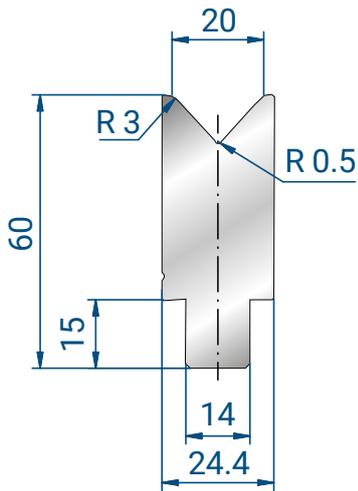


**3324 - V16**

**Mat** = CrMo Stahl  
nitriert und phosphatiert  
**H** = 60 mm  
**Max T/m** = 100  
**α** = 86°  
**R** = 2.5

835 mm	6,8 kg
415 mm	3,4 kg
800 mm SEKTIONIERT	6,5 kg

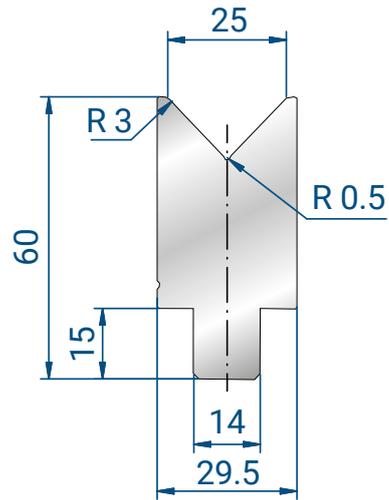
## 1-V MATRIZEN 86°



### 3325 - V20

**Mat** = CrMo Stahl  
nitriert und phosphatiert  
**H** = 60 mm  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 3

835 mm	7,8 kg
415 mm	3,9 kg
800 mm SEKTIONIERT	7,5 kg

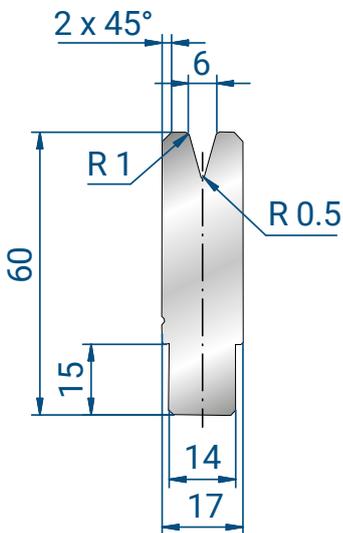


### 3326 - V25

**Mat** = CrMo Stahl  
nitriert und phosphatiert  
**H** = 60 mm  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 3

835 mm	8,9 kg
415 mm	4,4 kg
800 mm SEKTIONIERT	8,6 kg

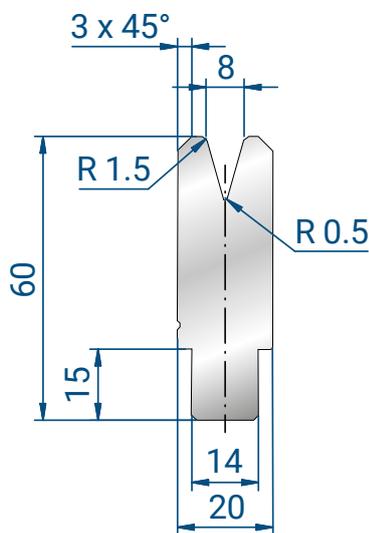
## 1-V MATRIZEN 30°



### 3327 - V6

**Mat** = CrMo Stahl  
nitriert und phosphatiert  
**H** = 60 mm  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 30°  
**R** = 1

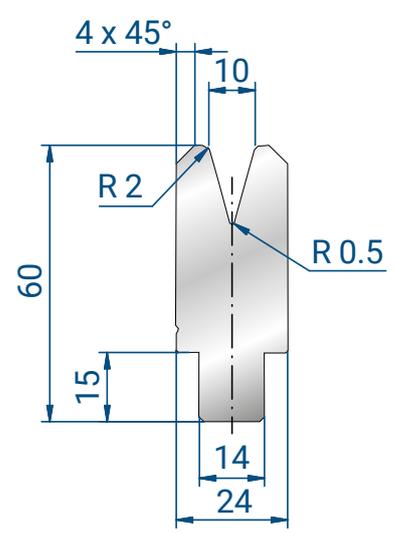
835 mm	6,1 kg
415 mm	3,0 kg
800 mm SEKTIONIERT	5,9 kg



### 3328 - V8

**Mat** = CrMo Stahl  
nitriert und phosphatiert  
**H** = 60 mm  
**Max T/m** = 60  
 $\alpha$  = 30°  
**R** = 1.5

835 mm	6,8 kg
415 mm	3,4 kg
800 mm SEKTIONIERT	6,5 kg

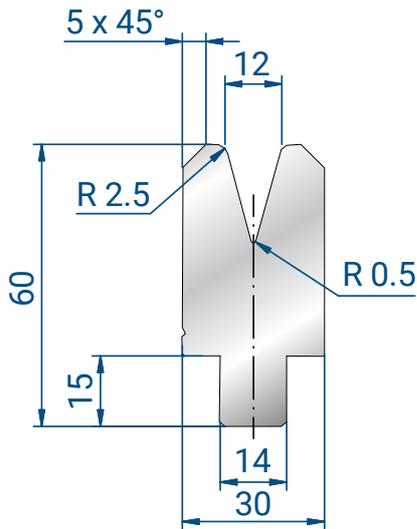


### 3329 - V10

**Mat** = CrMo Stahl  
nitriert und phosphatiert  
**H** = 60 mm  
**Max T/m** = 70  
 $\alpha$  = 30°  
**R** = 2

835 mm	7,7 kg
415 mm	3,8 kg
800 mm SEKTIONIERT	7,4 kg

1-V MATRIZEN 30°

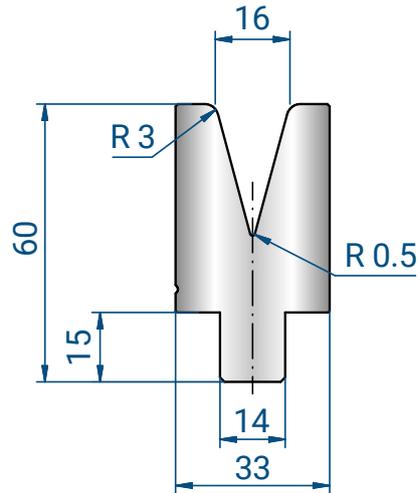


**3330 - V12**

**Mat** = CrMo Stahl  
nitriert und phosphatiert

**H** = 60 mm  
**Max T/m** = 80  
**α** = 30°  
**R** = 2.5

835 mm	9,1 kg
415 mm	4,5 kg
800 mm SEKTIONIERT	8,8 kg

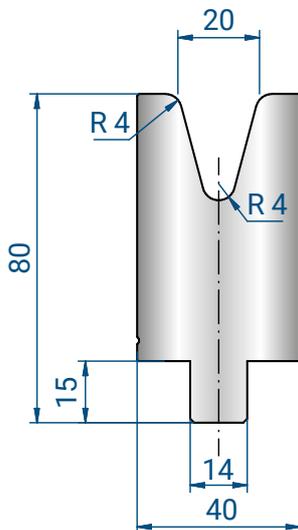


**3331 - V16**

**Mat** = CrMo Stahl  
nitriert und phosphatiert

**H** = 60 mm  
**Max T/m** = 60  
**α** = 30°  
**R** = 3

835 mm	9,5 kg
415 mm	4,7 kg
800 mm SEKTIONIERT	9,1 kg

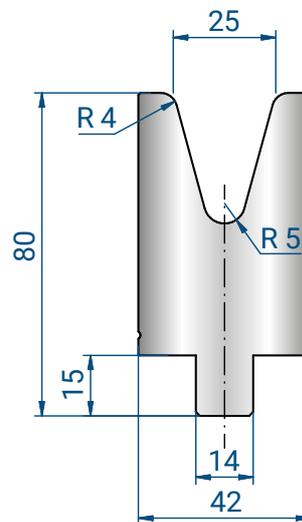


**3332 - V20**

**Mat** = CrMo Stahl  
nitriert und phosphatiert

**H** = 80 mm  
**Max T/m** = 60  
**α** = 30°  
**R** = 4

835 mm	16,1 kg
415 mm	8,0 kg
800 mm SEKTIONIERT	15,5 kg



**3333 - V25**

**Mat** = CrMo Stahl  
nitriert und phosphatiert

**H** = 80 mm  
**Max T/m** = 60  
**α** = 30°  
**R** = 4

835 mm	16,1 kg
415 mm	7,8 kg
800 mm SEKTIONIERT	15,1 kg



**EUROSTAMP** TOOLING  
Italienische Exzellenz

# TRUMPF STYLE

**Diese Ober- und Unterwerkzeuge können auf folgende Abkantbänke montiert werden:**

Trumpf, Safan-Darley, Safan und andere Abkantbänke die mit Wila Style Klemmungen ausgerüstet sind.

Mittels Ober- und Unteradapter können diese Werkzeuge auch auf andere Abkantbänke montiert werden.

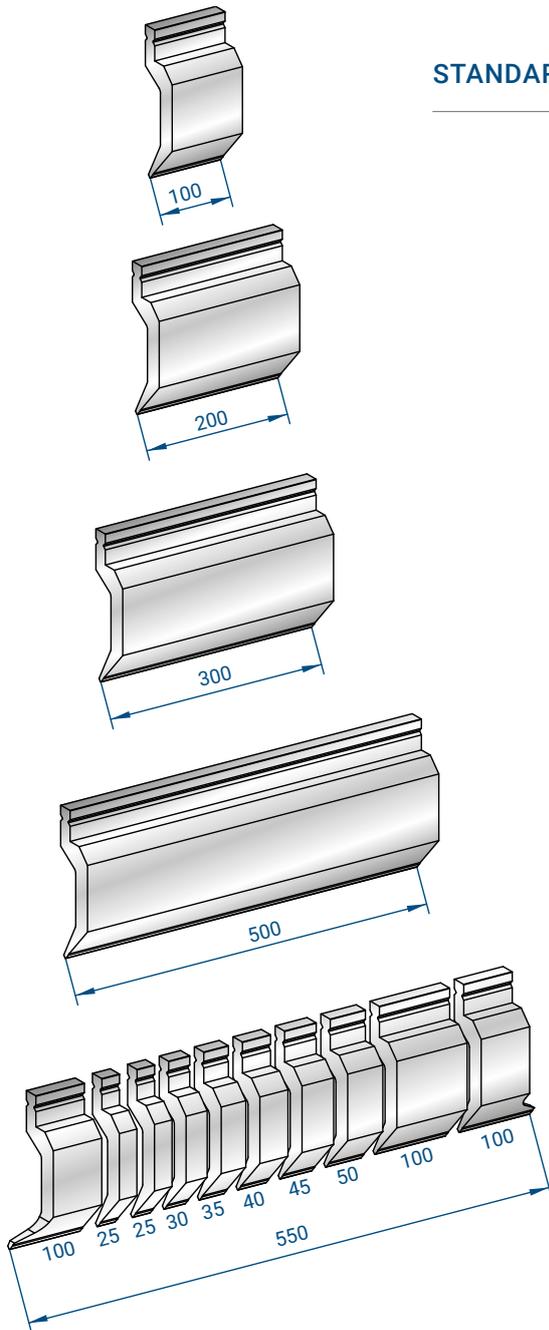




# STEMPEL

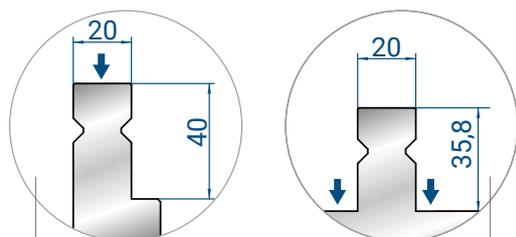
■ SIEHE SEITE 111 FÜR MATRIZEN AUFTEILUNGEN

## STANDARD LÄNGEN



FAST LOCK DRUCKNKÖPFE WERDEN STANDARDMÄSSIG AN ALLEN WERKZEUGEN MIT EINEM GEWICHT VON BIS ZU 13,5 KG MONTIERT

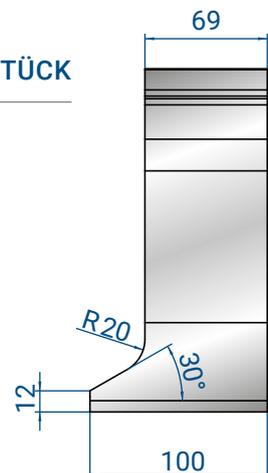
## STANDARD TEILUNG



KOPFTRAGEND

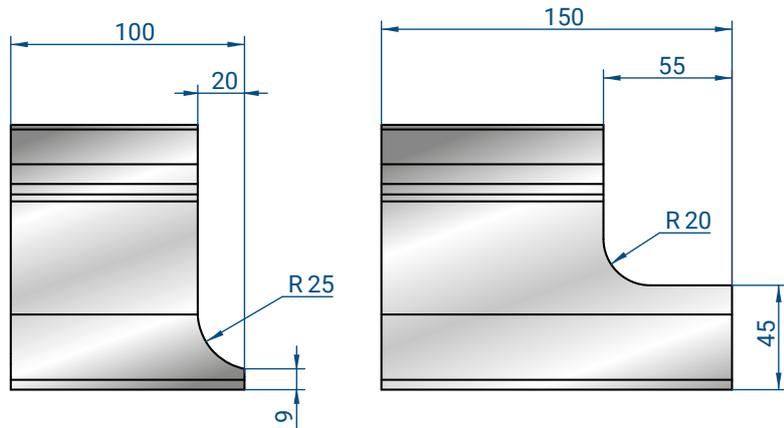
SCHULTERNTRAGEND

## HORNSTÜCK

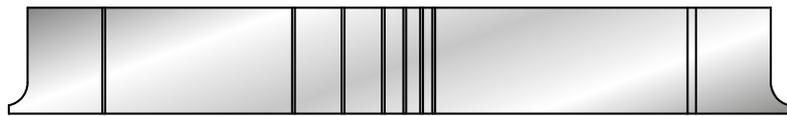


# WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

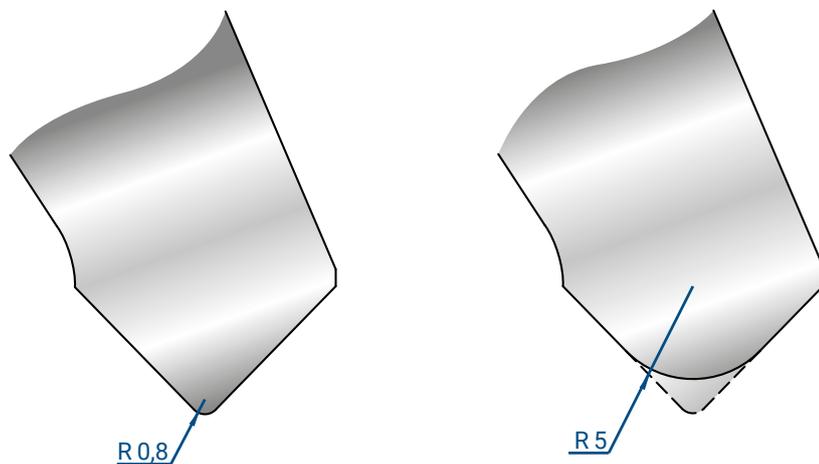
## SONDER HORNSTÜCKE



## SONDER SEKTIONIERUNG



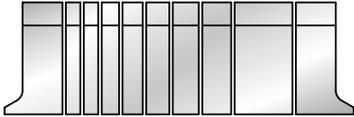
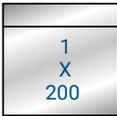
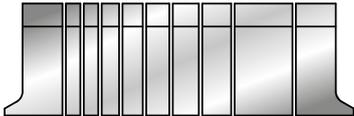
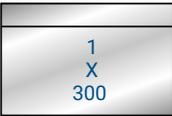
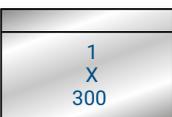
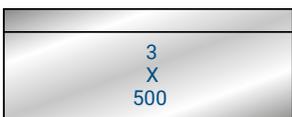
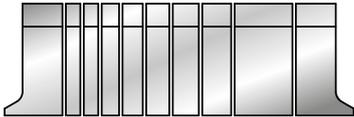
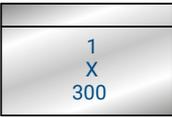
## RADIENÄNDERUNG



**STEMPEL**

**WERKZEUGTEILUNGEN  
FÜR OBERWERKZEUGE**

**1233 - 1234 - 1235 - 1236**  
**1237 - 1238 - 1295**  
**1302 - 1308 - 1313 - 1314**  
**1316 - 1317 - 1318**

550				
1050				
1250				
2050				
2550				
3050				
4050				

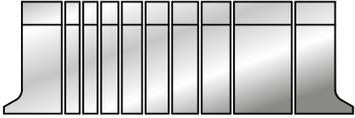
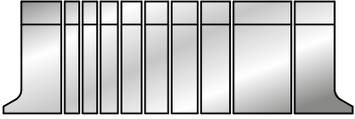
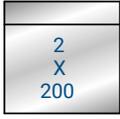
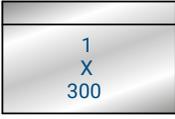
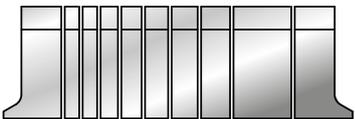
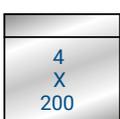
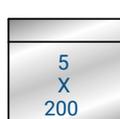
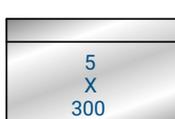
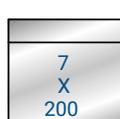
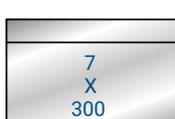
**■ SIEHE SEITEN 113-114-115 FÜR FB-TEILUNGEN MATRIZEN**

STEMPEL

WERKZEUGTEILUNGEN  
FÜR OBERWERKZEUGE

1294 - 1303 - 1319 - 1320

TRUMPF STYLE

550			
1050		 1 X 200	 1 X 300
1250		 2 X 200	 1 X 300
2050		 3 X 200	 3 X 300
2550		 4 X 200	 4 X 300
3050		 5 X 200	 5 X 300
4050		 7 X 200	 7 X 300

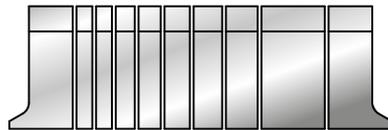
■ SIEHE SEITEN 113-114-115 FÜR FB-TEILUNGEN MATRIZEN

STEMPEL

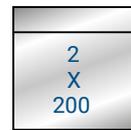
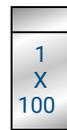
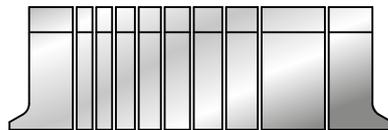
WERKZEUGTEILUNGEN  
FÜR OBERWERKZEUGE

1315

550



1050



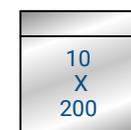
1250



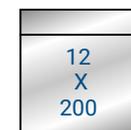
2050



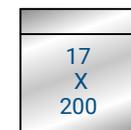
2550



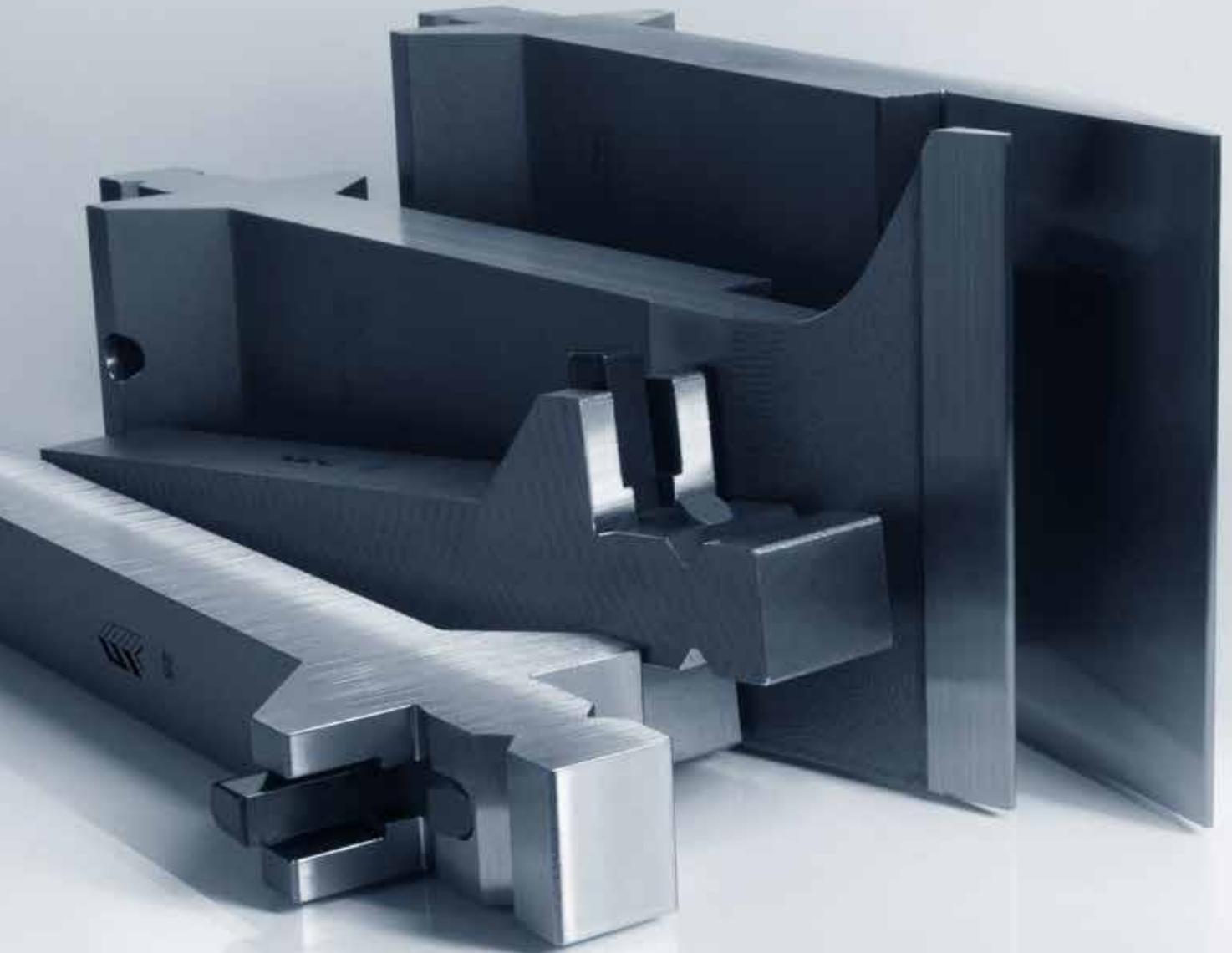
3050



4050

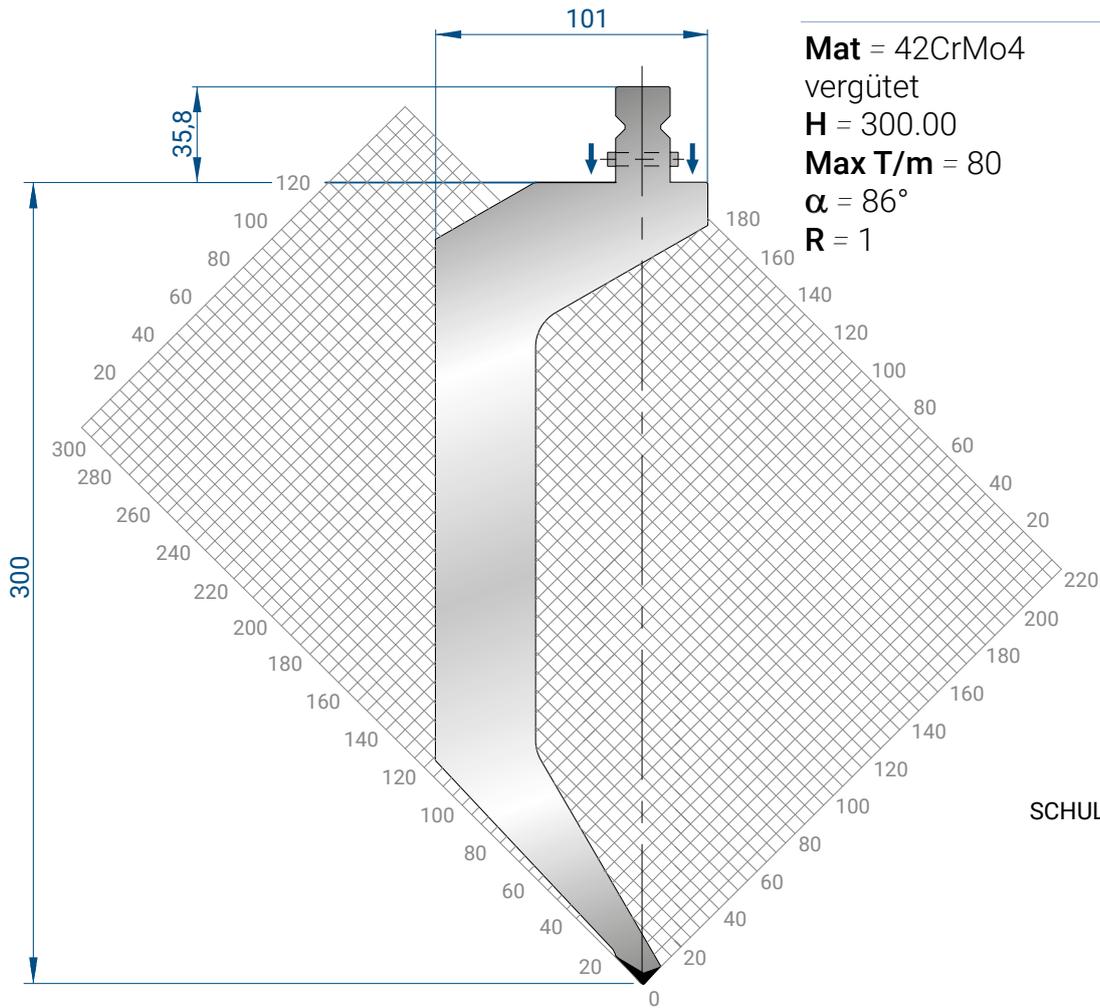


■ SIEHE SEITEN 113-114-115 FÜR FB-TEILUNGEN MATRIZEN



TRUMPF STYLE

# STEMPEL - 86°

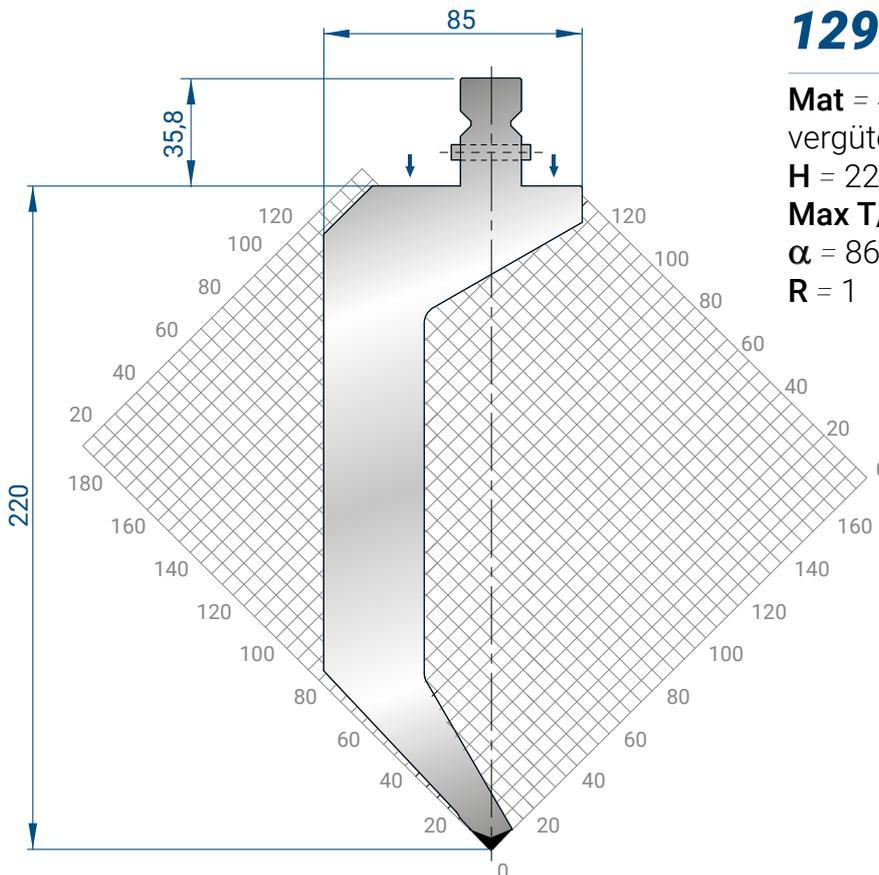


## 1315

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 300.00  
**Max T/m** = 80  
 $\alpha = 86^\circ$   
**R** = 1

200 mm	19,6 kg
100 mm HORN	6,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	48,00kg
100 mm	9,8 kg
50 mm	4,9 kg
45 mm	4,4 kg
40 mm	3,9 kg
35 mm	3,4 kg
30 mm	2,9 kg
25 mm	2,5 kg

↓  
 SCHULTERTRAGEND



## 1294

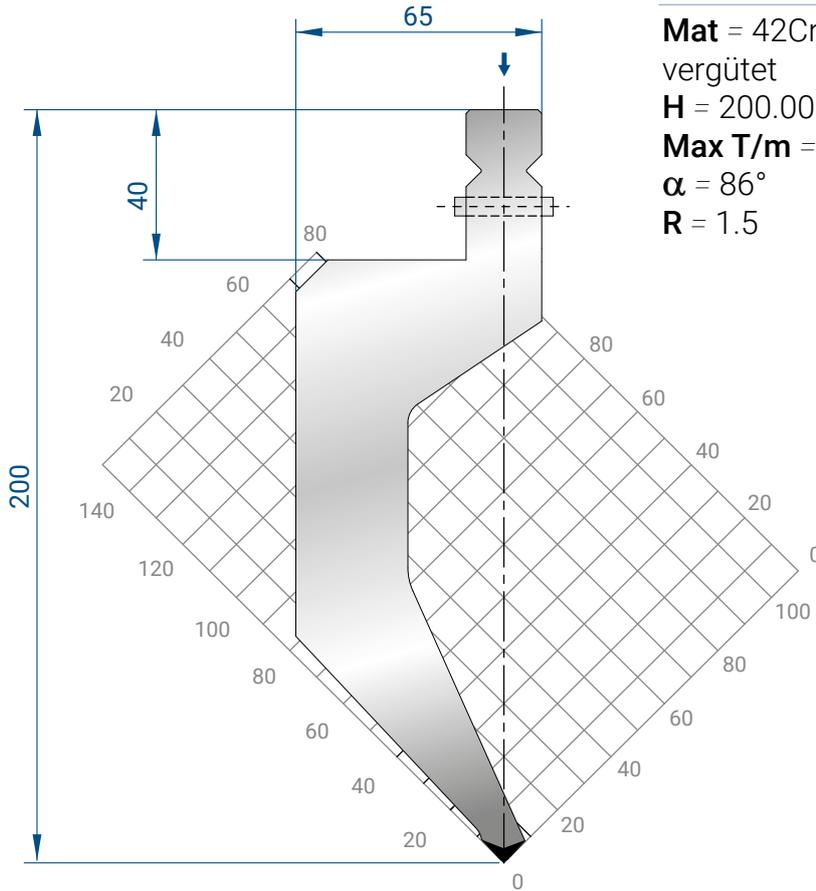
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 220.00  
**Max T/m** = 85  
 $\alpha = 86^\circ$   
**R** = 1

500 mm	33,6 kg
300 mm	20,1 kg
200 mm	13,4 kg
100 mm	6,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	29,6 kg
100 mm HORN	4,7 kg
50 mm	3,4 kg
45 mm	3,0 kg
40 mm	2,7 kg
35 mm	2,4 kg
30 mm	2,0 kg
25 mm	1,7 kg

↓  
 SCHULTERTRAGEND

STEMPEL - 86°

1320

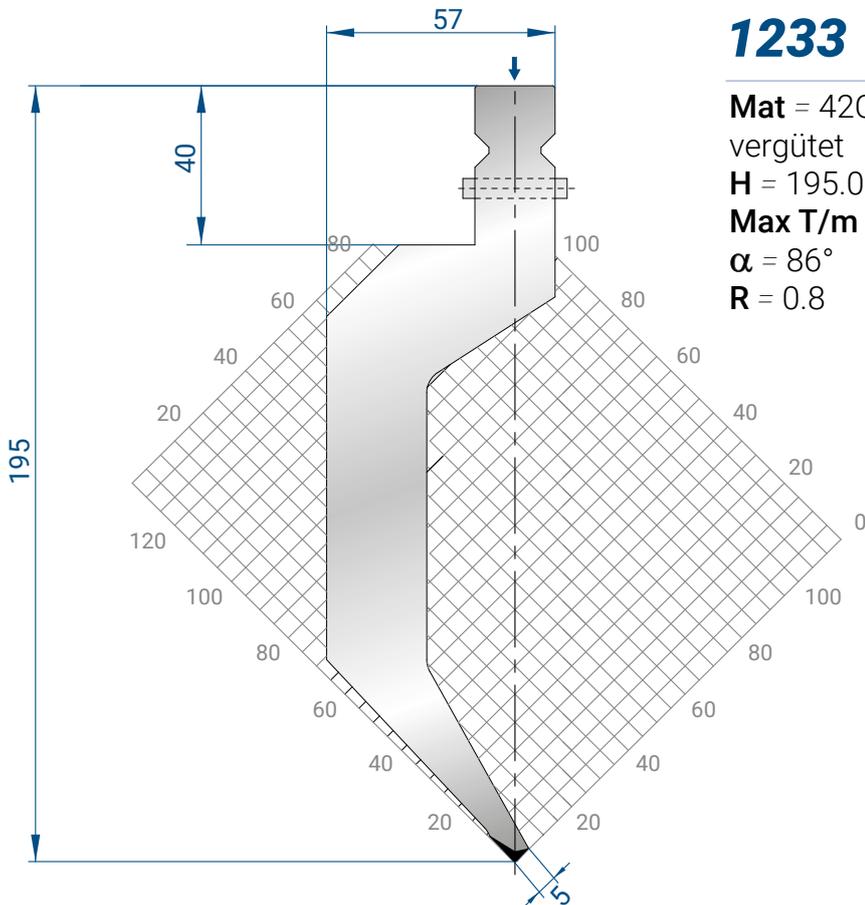


**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 200.00  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 1.5

500 mm	23,6 kg
300 mm	14,1 kg
200 mm	9,4 kg
100 mm	4,7 kg
550 mm	23,2 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	3,3 kg
50 mm	2,4 kg
45 mm	2,1 kg
40 mm	1,9 kg
35 mm	1,7 kg
30 mm	1,4 kg
25 mm	1,2 kg

(↓)  
KOPFTRAGEND

1233



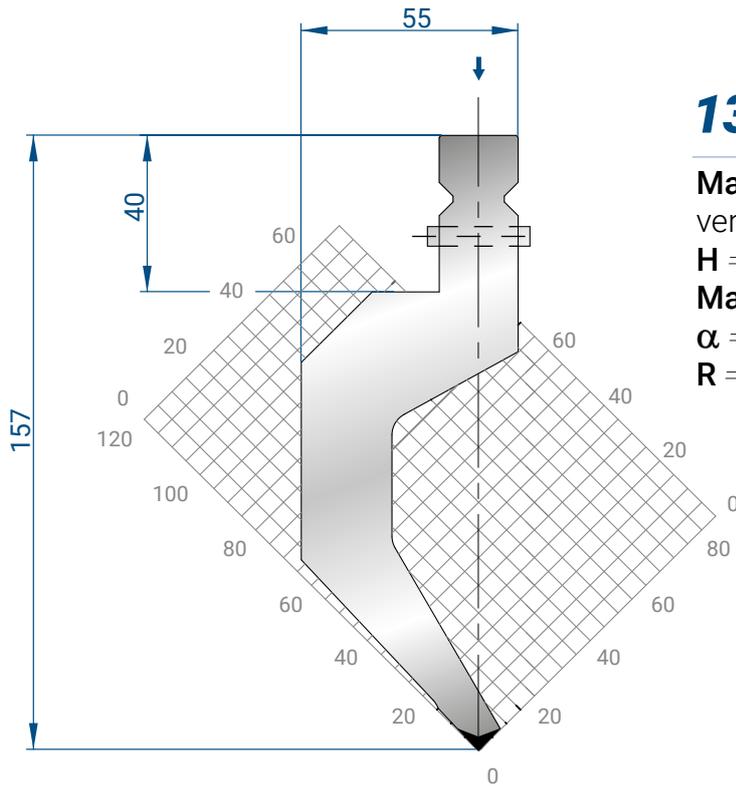
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 195.00  
**Max T/m** = 40  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 0.8

500 mm	18,4 kg
300 mm	11,0 kg
200 mm	7,4 kg
100 mm	3,7 kg
550 mm	18,1 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	2,6 kg
50 mm	1,8 kg
45 mm	1,7 kg
40 mm	1,5 kg
35 mm	1,3 kg
30 mm	1,1 kg
25 mm	0,9 kg

(↓)  
KOPFTRAGEND

TRUMPF STYLE

STEMPEL - 86°

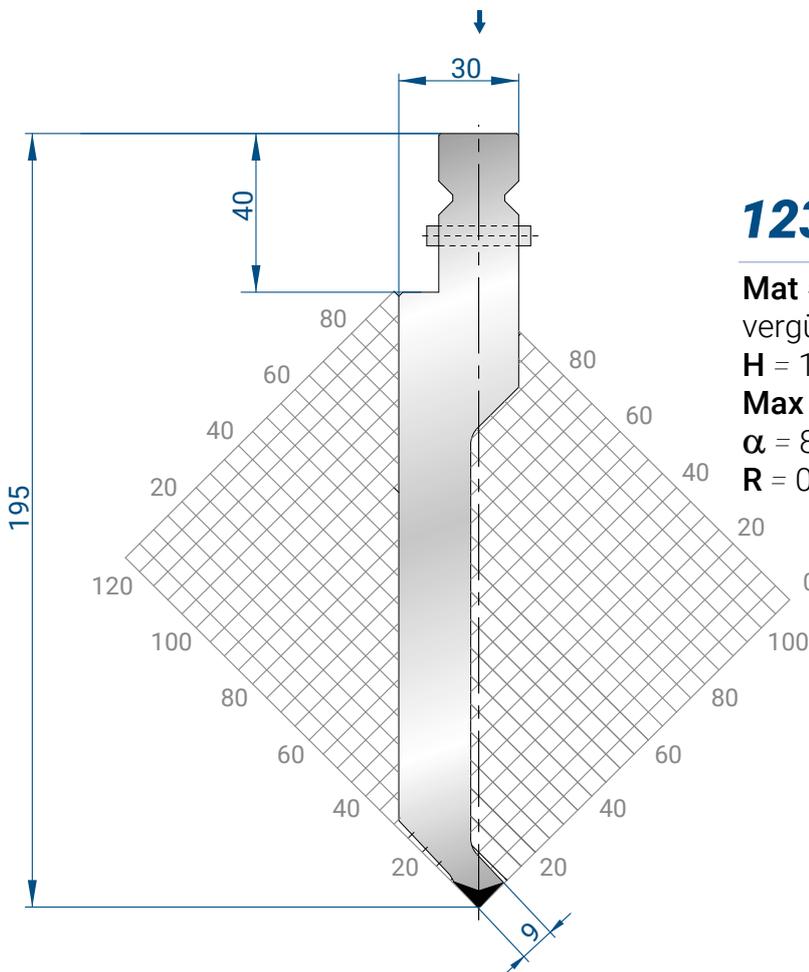


**1314**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 157.00  
**Max T/m** = 80  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 1

500 mm	14,6 kg
300 mm	8,8 kg
200 mm	5,9 kg
100 mm	2,9 kg
550 mm	13,0 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	2,1 kg
50 mm	1,5 kg
45 mm	1,3 kg
40 mm	1,2 kg
35 mm	1,0 kg
30 mm	0,9 kg
25 mm	0,7 kg

(↓)  
KOPFTRAGEND



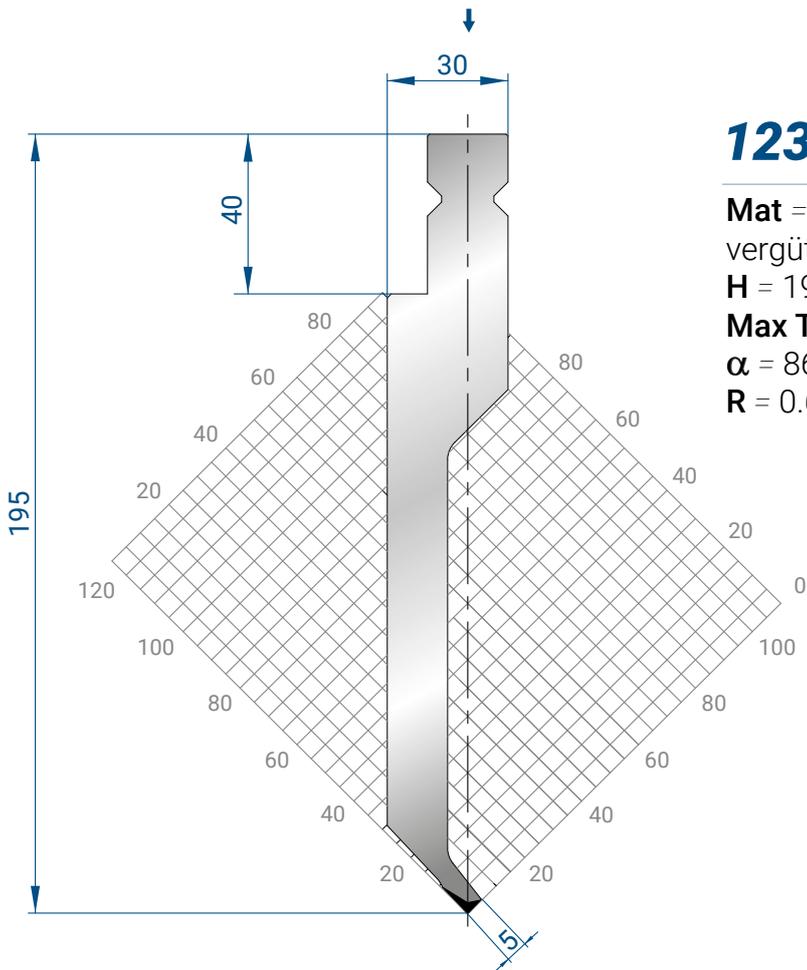
**1235**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 195.00  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 0.8

500 mm	14,8 kg
300 mm	8,9 kg
200 mm	5,9 kg
100 mm	3,0 kg
550 mm	14,5 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	2,1 kg
50 mm	1,5 kg
45 mm	1,3 kg
40 mm	1,2 kg
35 mm	1,0 kg
30 mm	0,9 kg
25 mm	0,7 kg

(↓)  
KOPFTRAGEND

STEMPEL - 86°

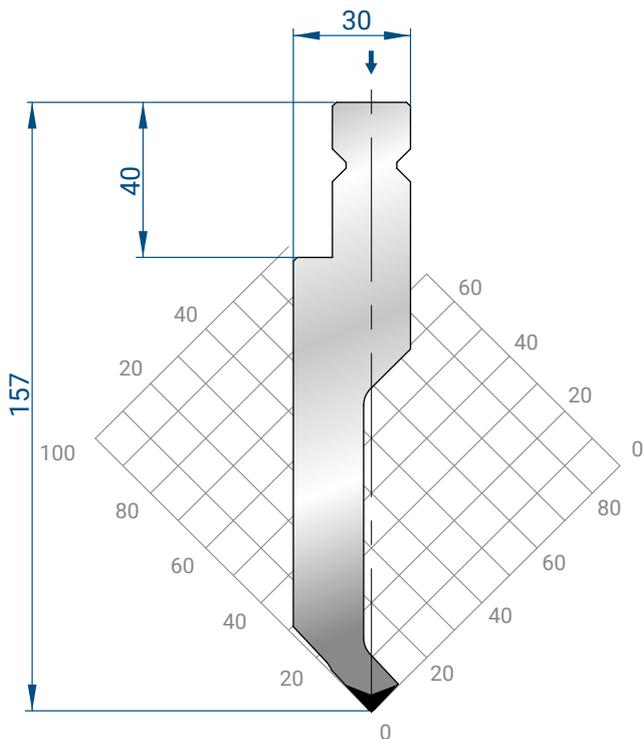


**1234**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 195.00  
**Max T/m** = 30  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 0.6

500 mm	13,3 kg
300 mm	8,0 kg
200 mm	5,3 kg
100 mm	2,7 kg
550 mm	13,1 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	1,9 kg
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,2 kg
40 mm	1,1 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,7 kg

(↓)  
 KOPFTRAGEND



**1317**

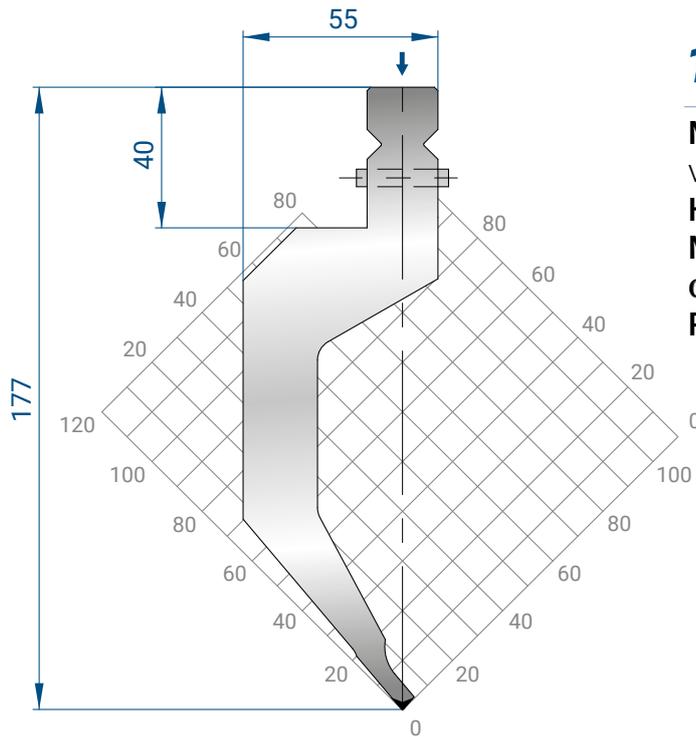
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 157.00  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 1

500 mm	12,1 kg
300 mm	7,3 kg
200 mm	4,8 kg
100 mm	2,4 kg
550 mm	11,9 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	1,8 kg
50 mm	1,2 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,8 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

(↓)  
 KOPFTRAGEND

TRUMPF STYLE

## STEMPEL - 80°



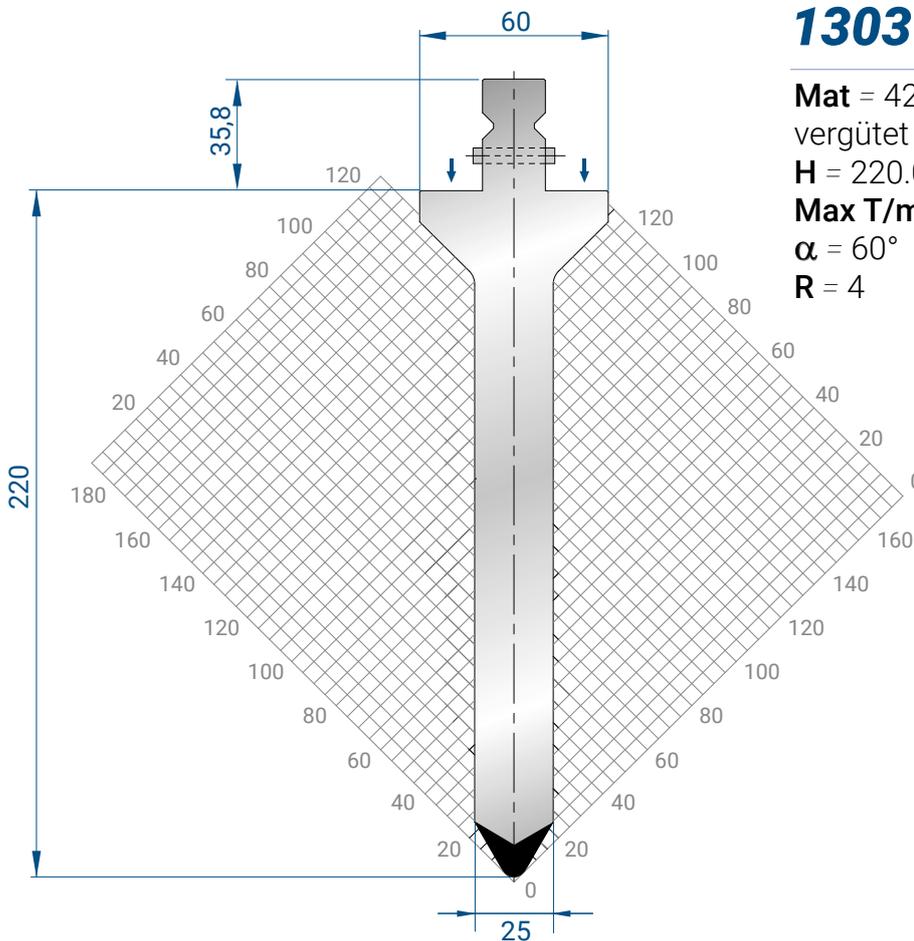
### 1319

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 177.00  
**Max T/m** = 40  
 $\alpha$  = 80°  
**R** = 0.5

500 mm	15,4 kg
300 mm	9,2 kg
200 mm	6,2 kg
100 mm	3,1 kg
550 mm	15,1 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	2,2 kg
50 mm	1,5 kg
45 mm	1,4 kg
40 mm	1,2 kg
35 mm	1,1 kg
30 mm	0,9 kg
25 mm	0,8 kg

(↓)  
 KOPFTRAGEND

## STEMPEL - 60°



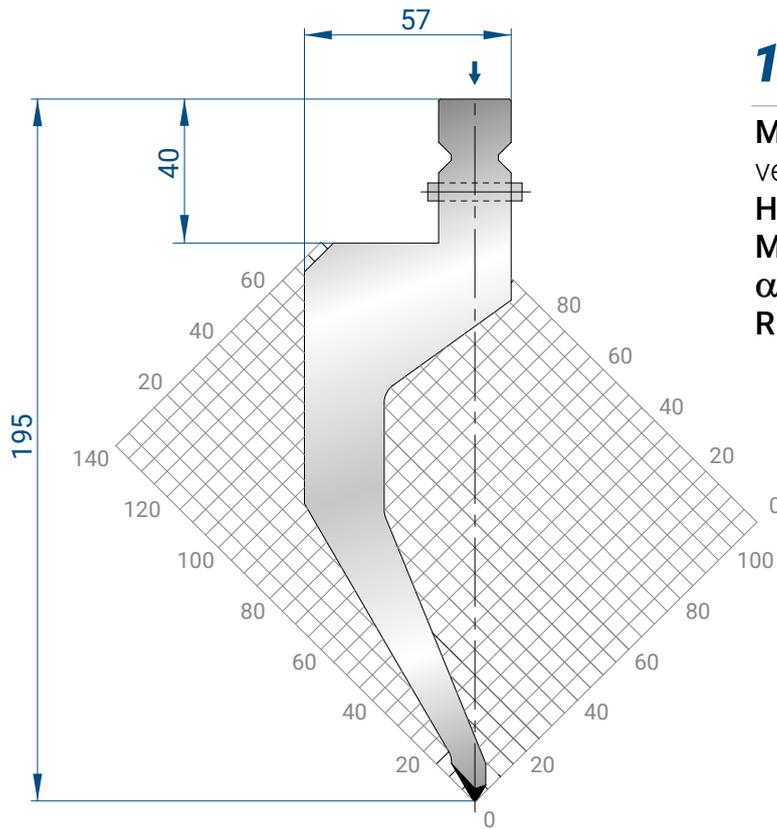
### 1303

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 220.00  
**Max T/m** = 250  
 $\alpha$  = 60°  
**R** = 4

500 mm	26,1 kg
300 mm	15,6 kg
200 mm	10,4 kg
100 mm	5,2 kg
550 mm	25,6 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	3,7 kg
50 mm	2,6 kg
45 mm	2,3 kg
40 mm	2,1 kg
35 mm	1,8 kg
30 mm	1,6 kg
25 mm	1,3 kg

(↓)  
 SCHULTERTRAGEND

STEMPEL - 60°



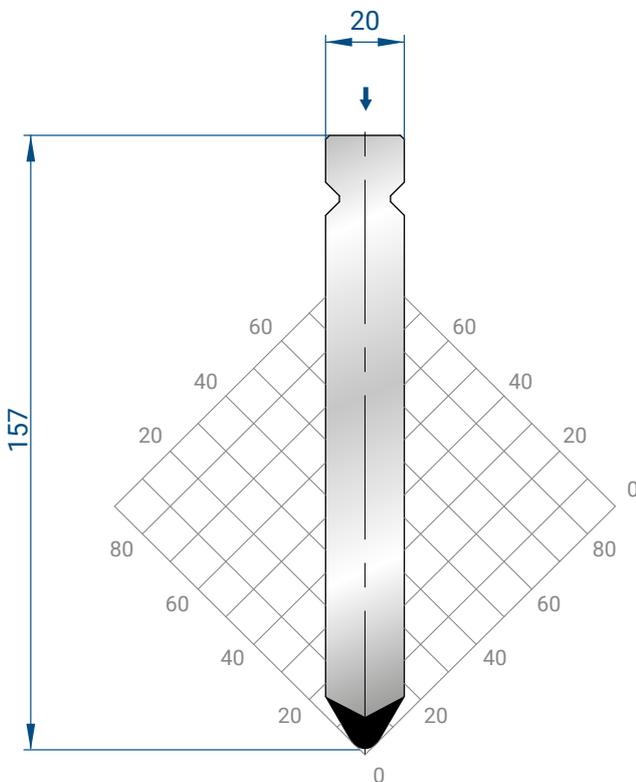
**1236**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 195.00  
**Max T/m** = 40  
 $\alpha$  = 60°  
**R** = 0.8

500 mm	17,4 kg
300 mm	10,4 kg
200 mm	7,0 kg
100 mm	3,5 kg
550 mm	17,1 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	2,4 kg
50 mm	1,7 kg
45 mm	1,6 kg
40 mm	1,4 kg
35 mm	1,2 kg
30 mm	1,0 kg
25 mm	0,9kg

↓  
KOPFTRAGEND

TRUMPF STYLE



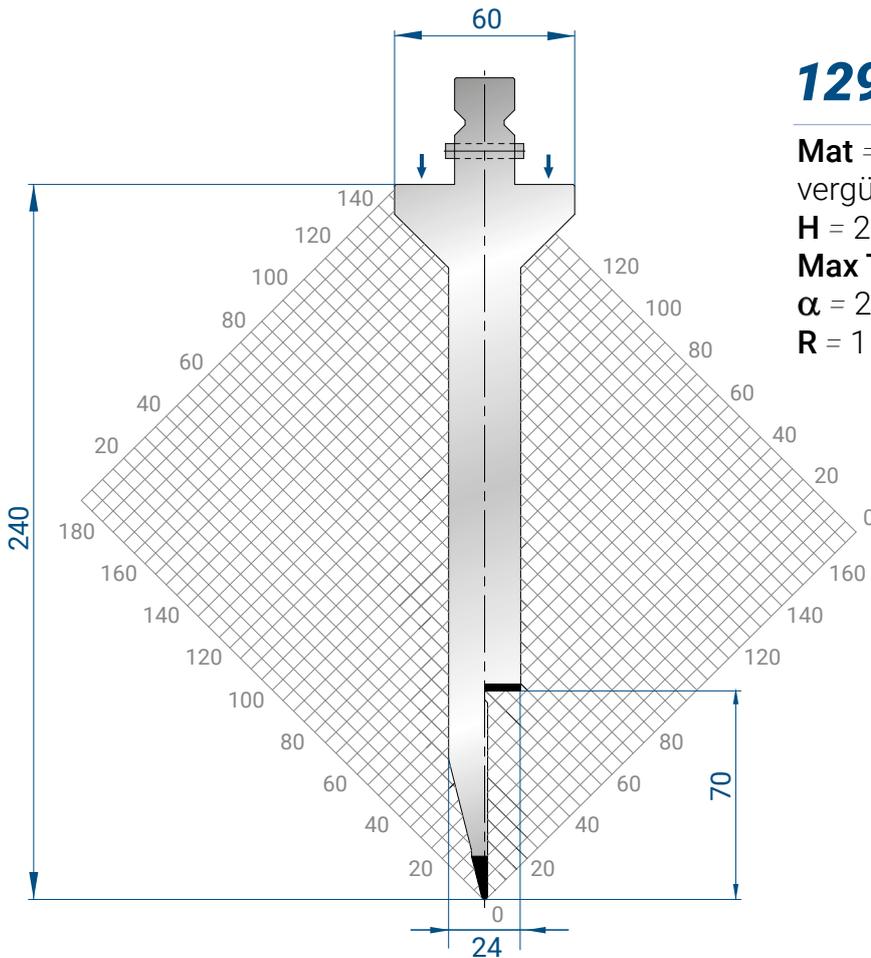
**1318**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 157.00  
**Max T/m** = 180  
 $\alpha$  = 60°  
**R** = 4

500 mm	11,8 kg
300 mm	7,0 kg
200 mm	4,7 kg
100 mm	2,4 kg
550 mm	11,6 kg
SEKTIONIERT	
100 mm /HORN	1,7 kg
50 mm	1,2 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	0,9 kg
35 mm	0,8 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

↓  
KOPFTRAGEND

STEMPEL - 28°

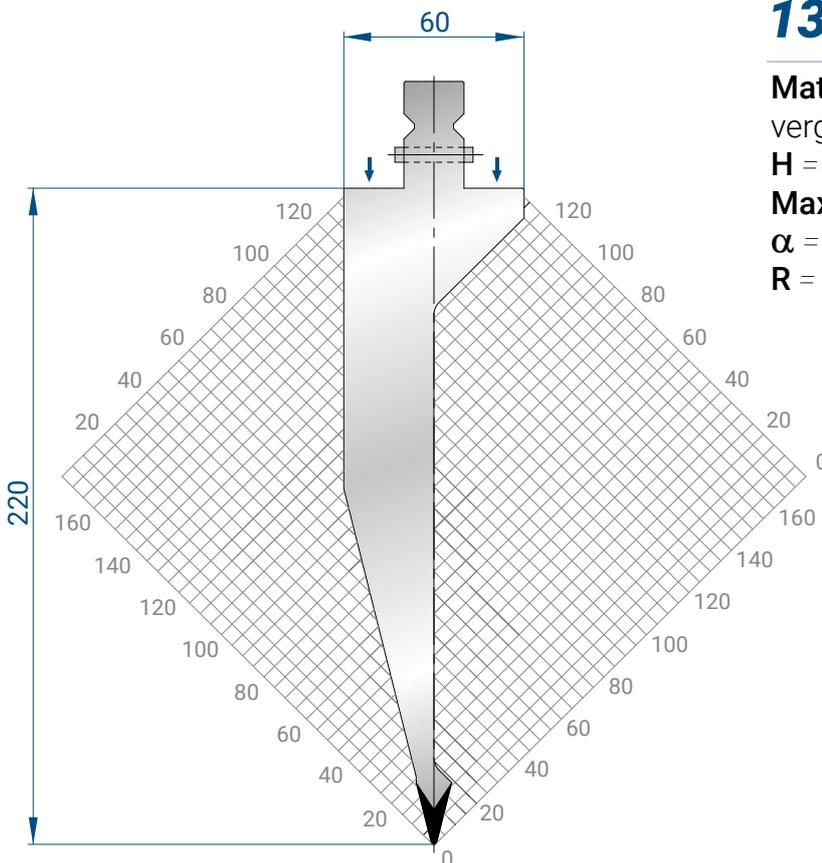


**1295**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 240.00  
**Max T/m** = 40  
 $\alpha$  = 28°  
**R** = 1

500 mm	23,8 kg
300 mm	14,3 kg
200 mm	9,5 kg
100 mm	4,8 kg
550 mm	23,3 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	3,3 kg
50 mm	2,4 kg
45 mm	2,1 kg
40 mm	1,9 kg
35 mm	1,7 kg
30 mm	1,4 kg
25 mm	1,2 kg

(↓)  
 SCHULTERNTRAGEND



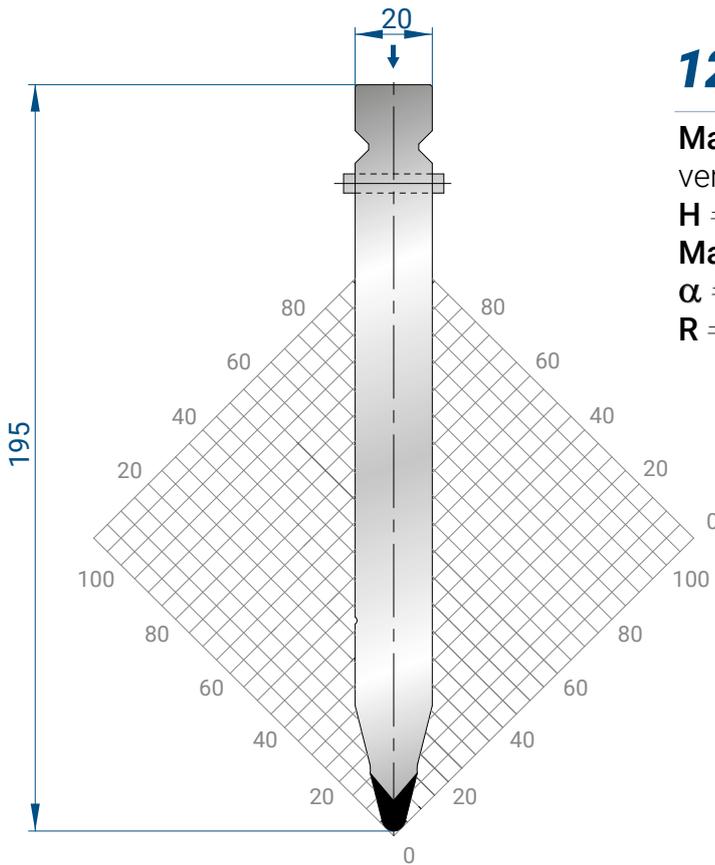
**1302**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 220.00  
**Max T/m** = 80  
 $\alpha$  = 28°  
**R** = 1

500 mm	24,9 kg
300 mm	14,9 kg
200 mm	10,0 kg
100 mm	5,0 kg
550 mm	24,4 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	3,5 kg
50 mm	2,5 kg
45 mm	2,2 kg
40 mm	2,0 kg
35 mm	1,7 kg
30 mm	1,5 kg
25 mm	1,3 kg

(↓)  
 SCHULTERNTRAGEND

STEMPEL - 28°



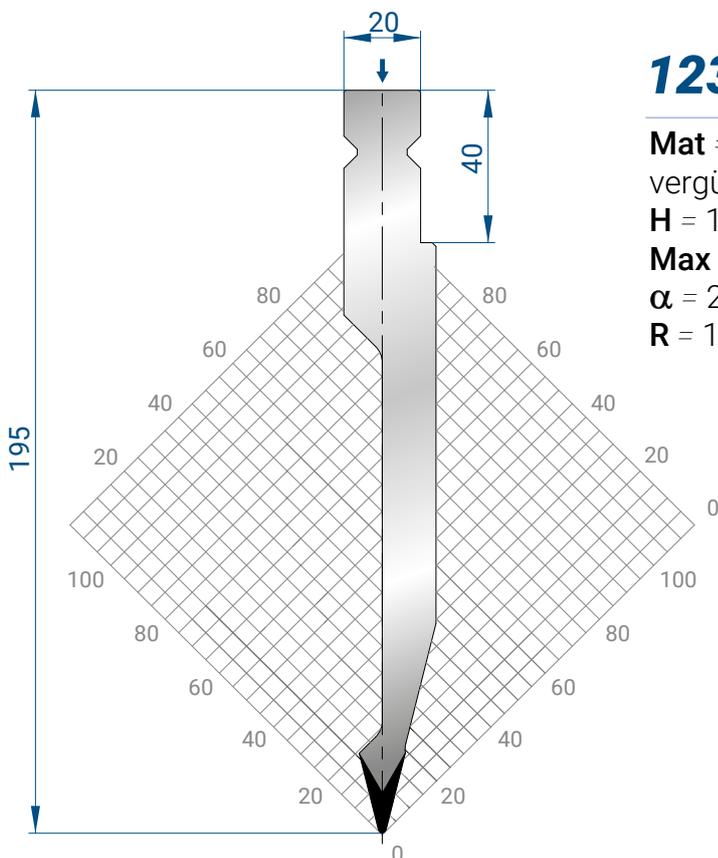
**1237**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 195.00  
**Max T/m** = 160  
 $\alpha$  = 28°  
**R** = 3

500 mm	14,1 kg
300 mm	8,5 kg
200 mm	5,7 kg
100 mm	2,8 kg
550 mm	13,9 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	2,0 kg
50 mm	1,4 kg
45 mm	1,3 kg
40 mm	1,1 kg
35 mm	1,0 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,7 kg

↓  
 KOPFTRAGEND

TRUMPF STYLE



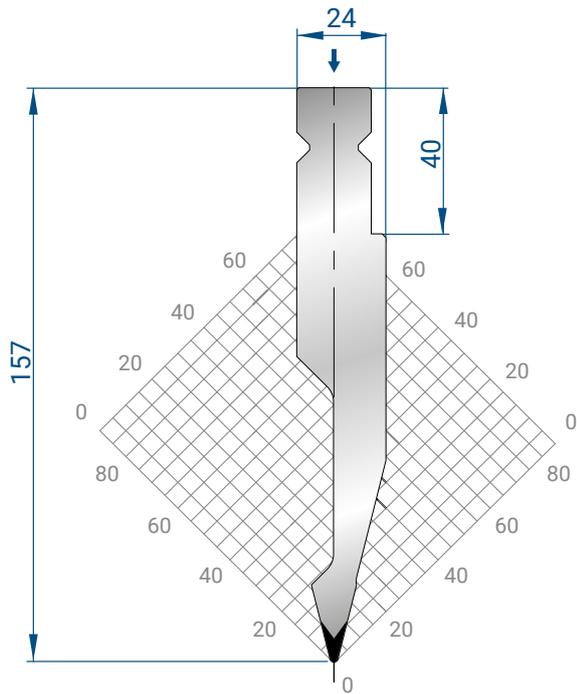
**1238**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 195.00  
**Max T/m** = 80  
 $\alpha$  = 28°  
**R** = 1

500 mm	11,4 kg
300 mm	6,8 kg
200 mm	4,5 kg
100 mm	2,3 kg
550 mm	11,1 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	1,6 kg
50 mm	1,1 kg
45 mm	1,0 kg
40 mm	0,9 kg
35 mm	0,8 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

↓  
 KOPFTRAGEND

STEMPEL - 28°

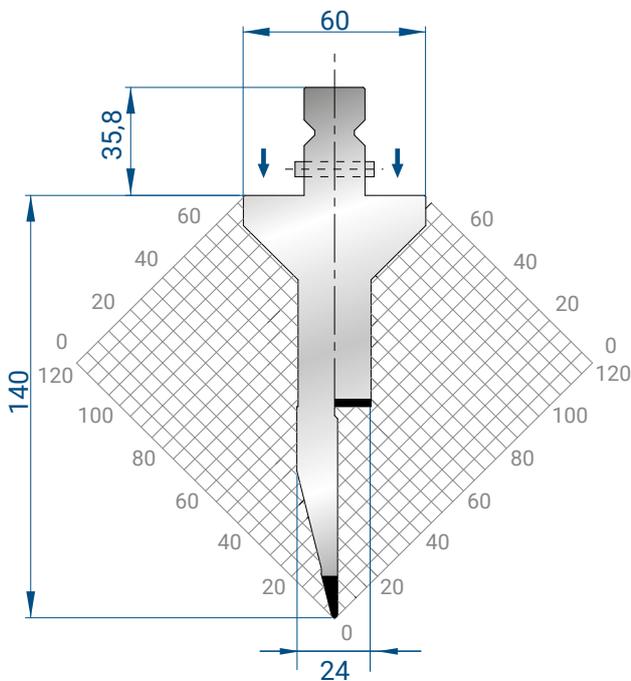


**1313**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 157.00  
**Max T/m** = 80  
 $\alpha$  = 28°  
**R** = 1

500 mm	9,8 kg
300 mm	5,9 kg
200 mm	3,9 kg
100 mm	2,0 kg
550 mm	9,7 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	1,4 kg
50 mm	1,0 kg
45 mm	0,9 kg
40 mm	0,8 kg
35 mm	0,7 kg
30 mm	0,6 kg
25mm	0,5 kg

(↓)  
 KOPFTRAGEND



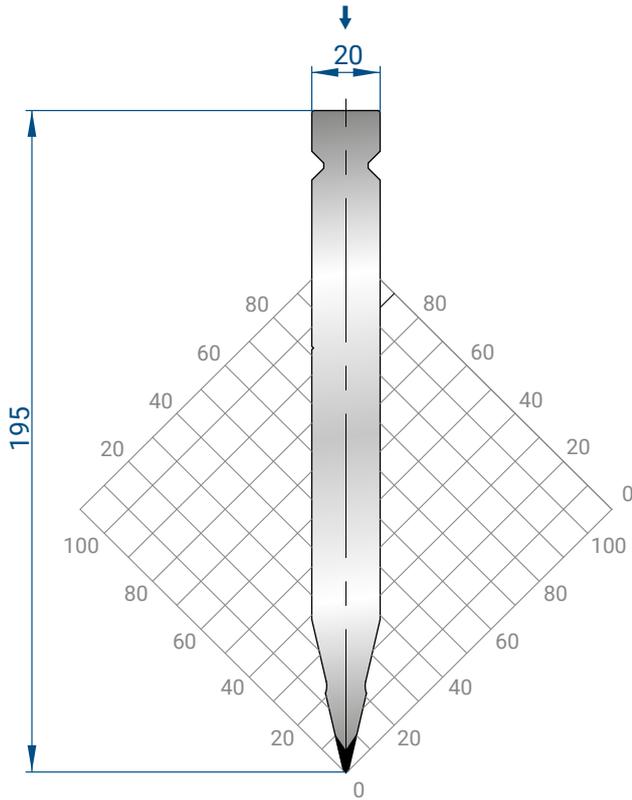
**1308**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 140.00  
**Max T/m** = 40  
 $\alpha$  = 28°  
**R** = 1

500 mm	14,4 kg
300 mm	8,7 kg
200 mm	5,8 kg
100 mm	2,9 kg
550 mm	14,1 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	2,0 kg
50 mm	1,4 kg
45 mm	1,3 kg
40 mm	1,2 kg
35 mm	1,0 kg
30 mm	0,9 kg
25 mm	0,7 kg

(↓)  
 KOPFTRAGEND

STEMPEL - 26°



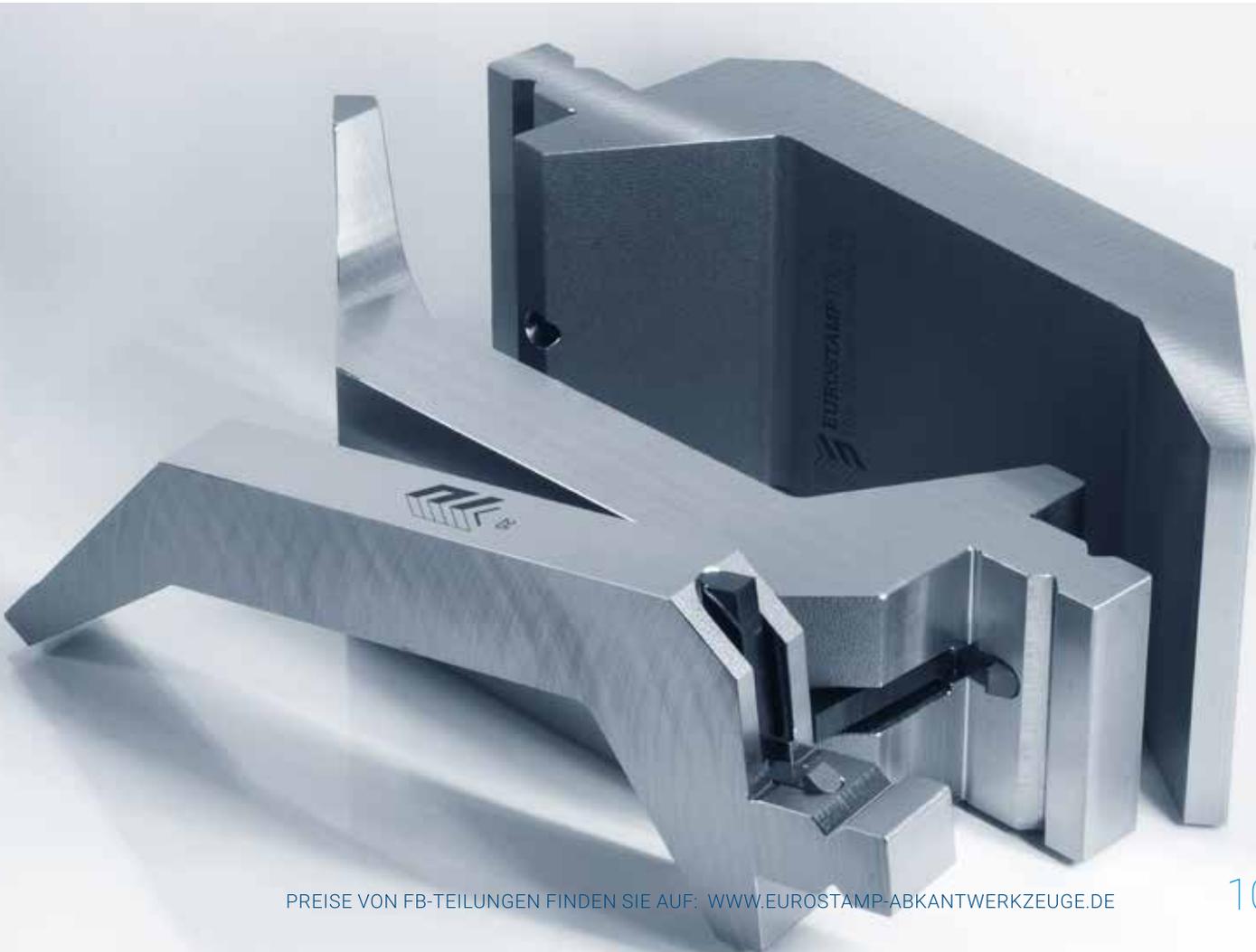
**1316**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 195.00  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 26°  
**R** = 0.8

500 mm	13,5 kg
300 mm	8,1 kg
200 mm	5,4 kg
100 mm	2,7 kg
550 mm	13,2 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	1,9 kg
50 mm	1,4 kg
45 mm	1,2 kg
40 mm	1,1 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,7 kg

(↓)  
 KOPFTRAGEND

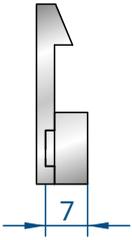
TRUMPF STYLE



## FAST LOCK - DRUCKKNÖPFE

### 8210

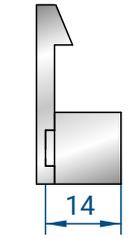
AUSFRÄSUNG FÜR FAST LOCK



### 8211

FÜR STEMPEL

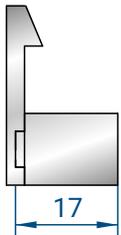
1237-1240-  
1316-1318



### 8218

FÜR STEMPEL

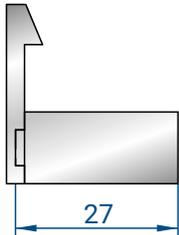
1238-1249-  
1250-1251-  
1313



### 8212

FÜR STEMPEL

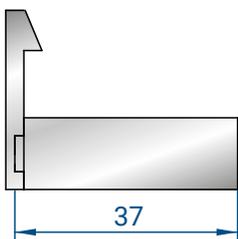
1234-1235-  
1317-4191



### 8213

FÜR STEMPEL

1295-1302-  
1303-1308-  
4361



### 8214

FÜR STEMPEL

1233-1314-  
1319



### 8204

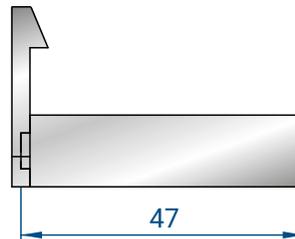
SCHRAUBE FÜR FAST LOCK DRUCKKNOPF

### 8206

HAKEN FÜR FAST LOCK DRUCKKNOPF

### 8207

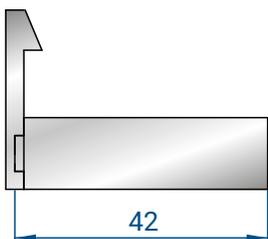
FEDER FÜR FAST LOCK DRUCKKNOPF



### 8216

FÜR STEMPEL

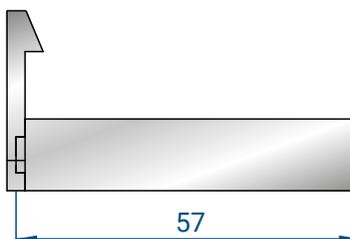
1294-1320



### 8215

FÜR STEMPEL

1236



### 8219

FÜR STEMPEL

1315



TRUMPF STYLE





 **EUROSTAMP TOOLING**  
the Italian excellence

**3244**

A 84°  
R 1.6  
H 100

V 14  
L 200  
90 T/m

25



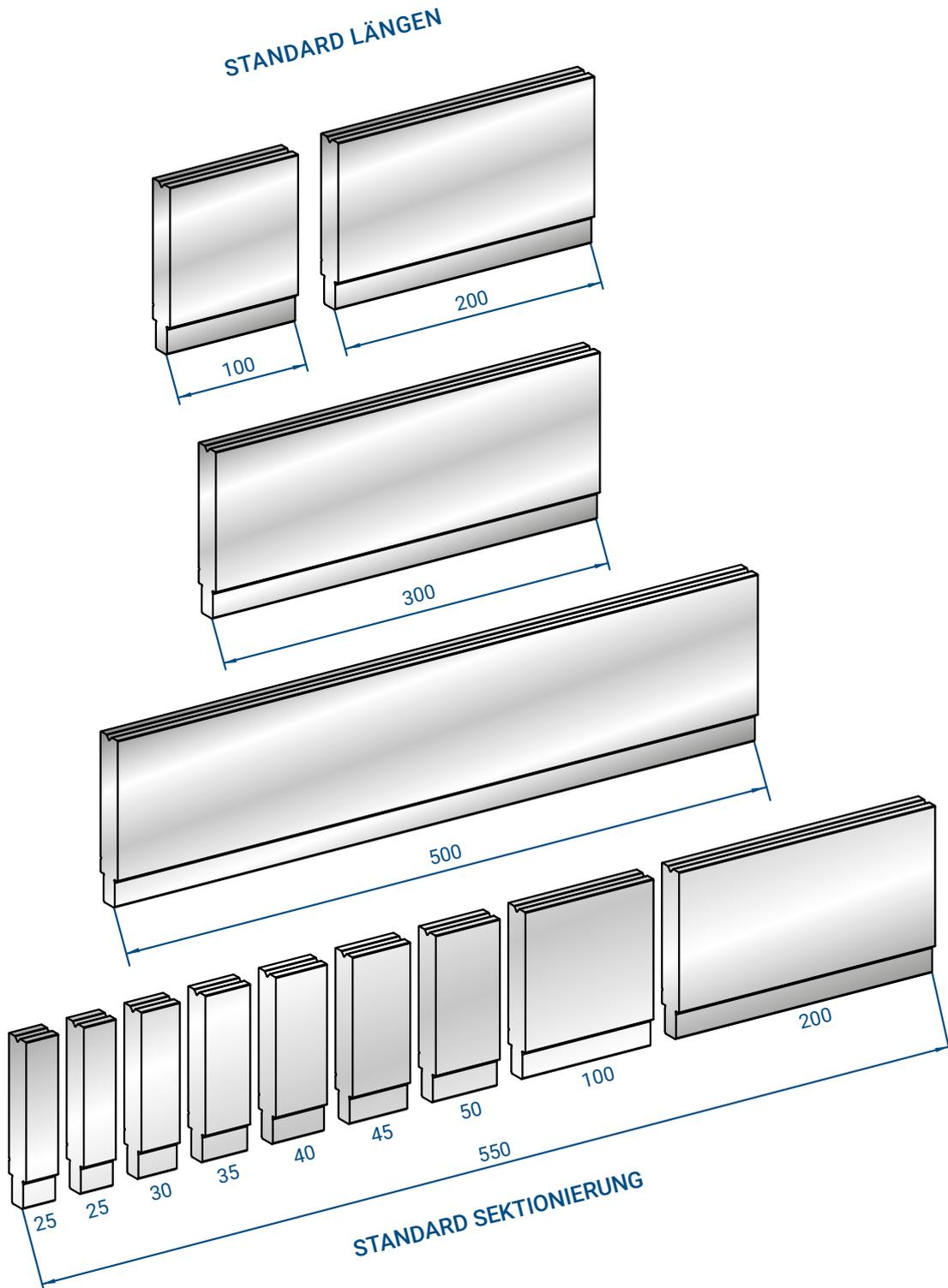
25

40

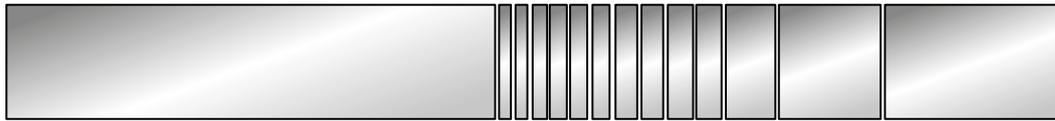


# MATRIZEN

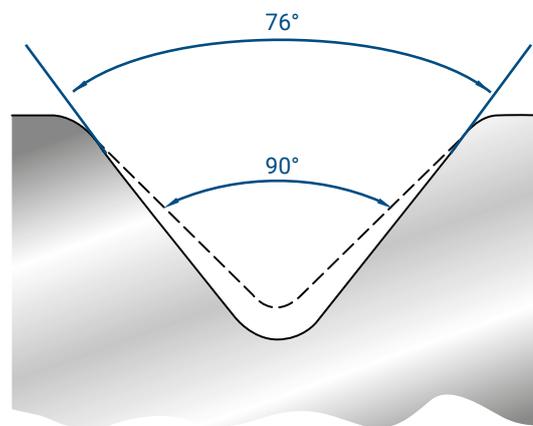
■ SIEHE SEITE 92 FÜR STEMPEL AUFTEILUNGEN



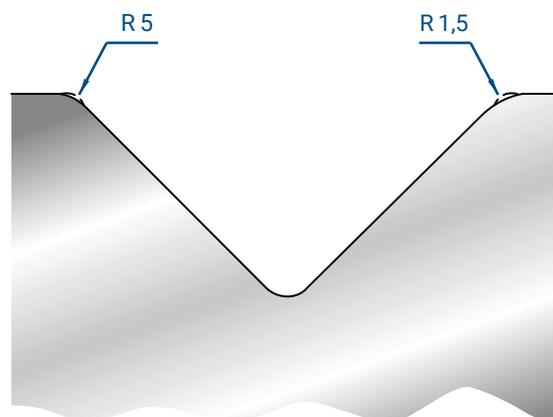
## WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE



SONDER SEKTIONIERUNG



WINKELÄNDERUNG



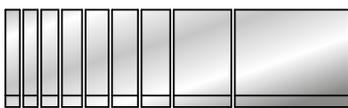
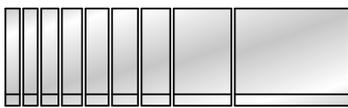
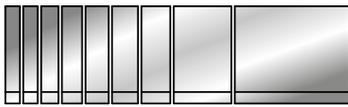
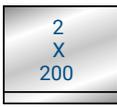
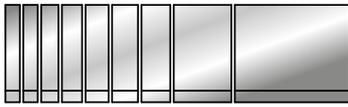
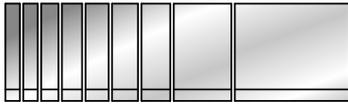
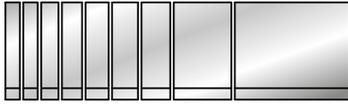
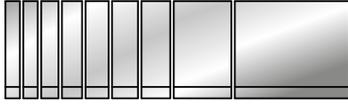
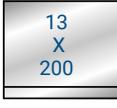
RADIENÄNDERUNG

**MATRIZEN**

**WERKZEUGTEILUNGEN FÜR  
UNTERWERKZEUGE**

**3135 - 3222  
3223 - 3224**

TRUMPF STYLE

550			
1050			
1250			
2050			
2550			
3050			
4050			

■ SIEHE SEITEN 94-95-96 FÜR FB-TEILUNGEN STEMPEL

**MATRIZEN**

**WERKZEUGTEILUNGEN FÜR  
UNTERWERKZEUGE**

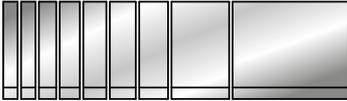
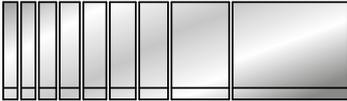
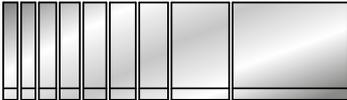
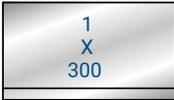
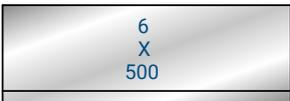
**3218 - 3219 - 3220 -  
3221 - 3132 - 3133 - 3134**

550				
1050		 2 X 100	 1 X 300	
1250		 2 X 100	 1 X 200	 1 X 300
2050		 2 X 100	 2 X 200	 3 X 300
2550		 2 X 100	 3 X 200	 4 X 300
3050		 2 X 100	 4 X 200	 5 X 300
4050		 2 X 100	 6 X 200	 7 X 300

■ SIEHE SEITEN 94-95-96 FÜR FB-TEILUNGEN STEMPEL

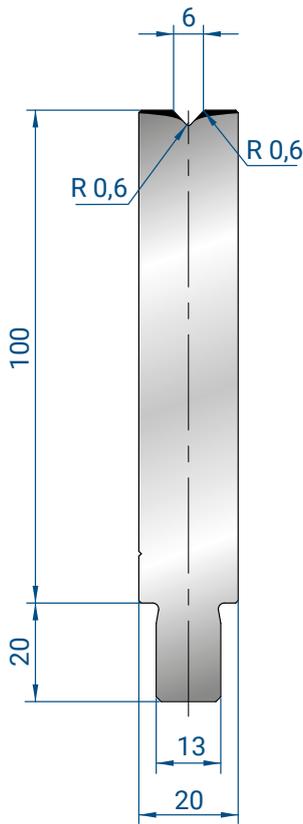
**MATRIZEN**

**WERKZEUGTEILUNGEN FÜR ALLE  
ANDERE UNTERWERKZEUGE**

550				
1050		 2 X 100	 1 X 300	
1250		 2 X 100	 1 X 200	 1 X 300
2050		 2 X 100	 1 X 300	 2 X 500
2550		 2 X 100	 1 X 300	 3 X 500
3050		 2 X 100	 1 X 300	 4 X 500
4050		 2 X 100	 1 X 300	 6 X 500

■ SIEHE SEITEN 94-95-96 FÜR FB-TEILUNGEN STEMPEL

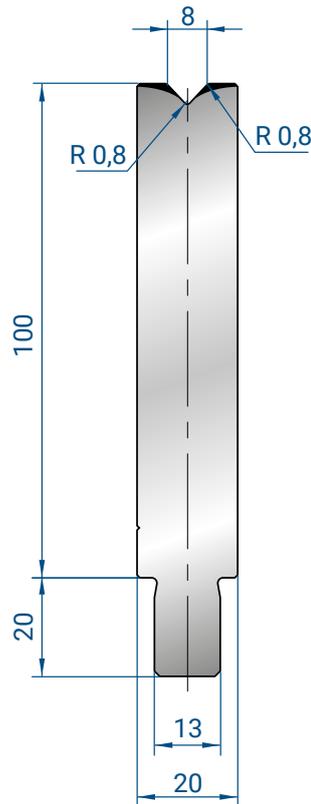
**MATRIZEN H100 - 86° 42CrMo4**



500 mm	8,8 kg
300 mm	5,3 kg
200 mm	3,6 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm	9,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3200**

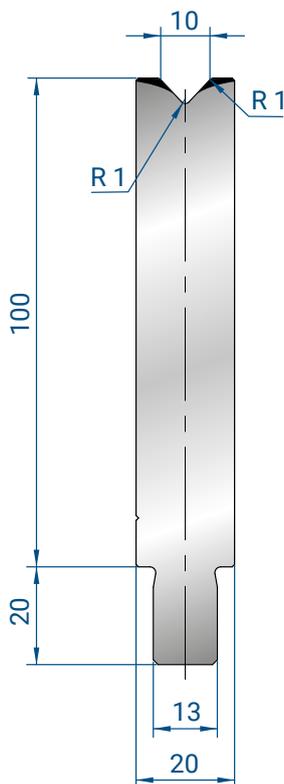
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha = 86^\circ$



500 mm	8,8 kg
300 mm	5,3 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm	9,6 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3201**

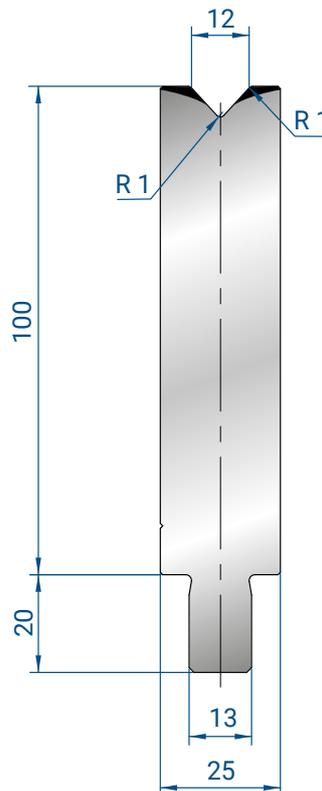
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha = 86^\circ$



500 mm	8,7 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm	9,6 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3202**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha = 86^\circ$

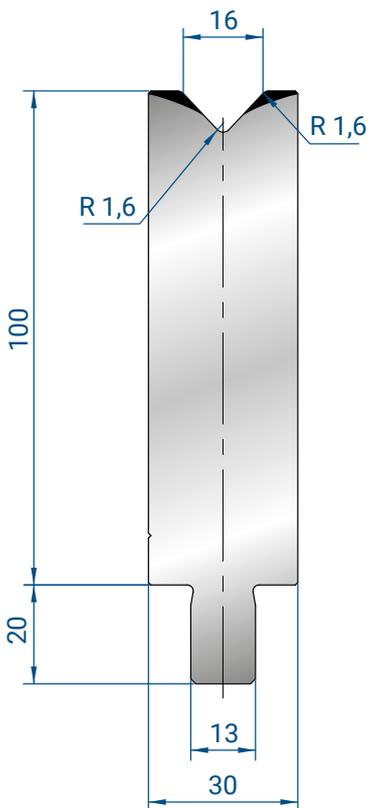


500 mm	10,6 kg
300 mm	6,4 kg
200 mm	4,3 kg
100 mm	2,1 kg
550 mm	11,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,1 kg
45 mm	1,0 kg
40 mm	0,9 kg
35 mm	0,7 kg
30 mm	0,6 kg
25 mm	0,5 kg

**3203**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha = 86^\circ$

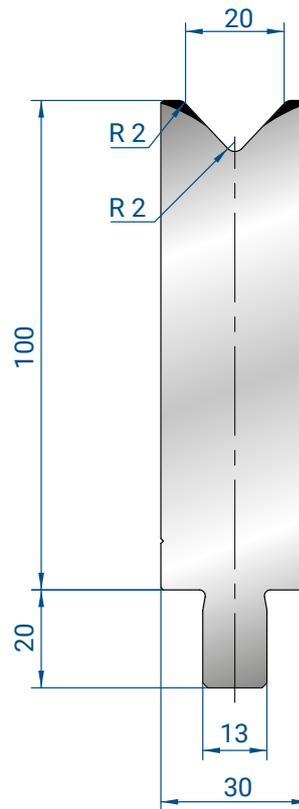
**MATRIZEN H100 - 86° 42CrMo4**



500 mm	12,5 kg
300 mm	7,5 kg
200 mm	5,0 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	15,4 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,6 kg

**3204**

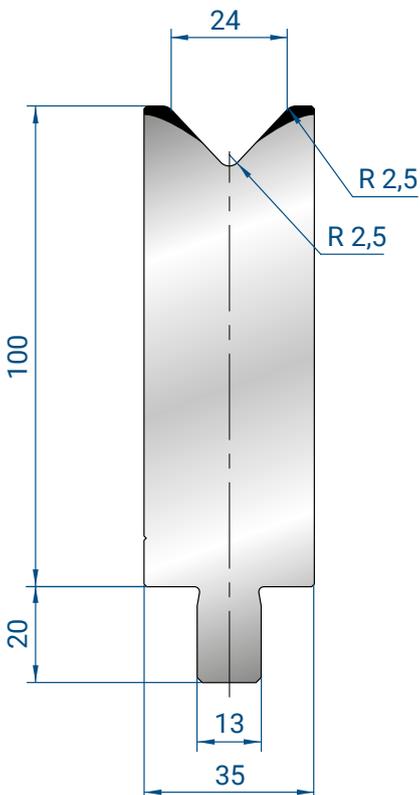
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha = 86^\circ$



500 mm	12,3 kg
300 mm	7,4 kg
200 mm	4,9 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	13,5 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,2 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

**3205**

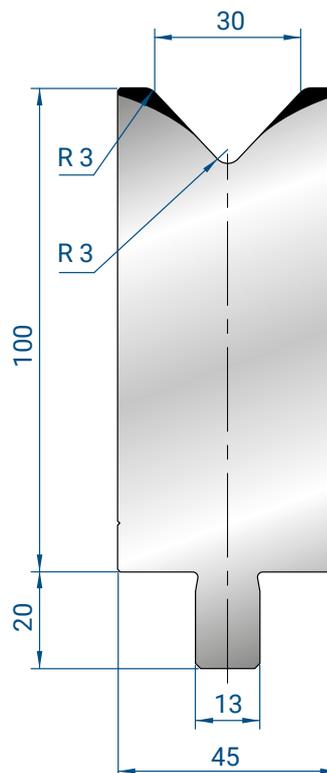
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha = 86^\circ$



500 mm	14,0 kg
300 mm	8,4 kg
200 mm	5,6 kg
100 mm	2,8 kg
550 mm	15,4 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,4 kg
45 mm	1,3 kg
40 mm	1,1 kg
35 mm	1,0 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,7 kg

**3215**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha = 86^\circ$

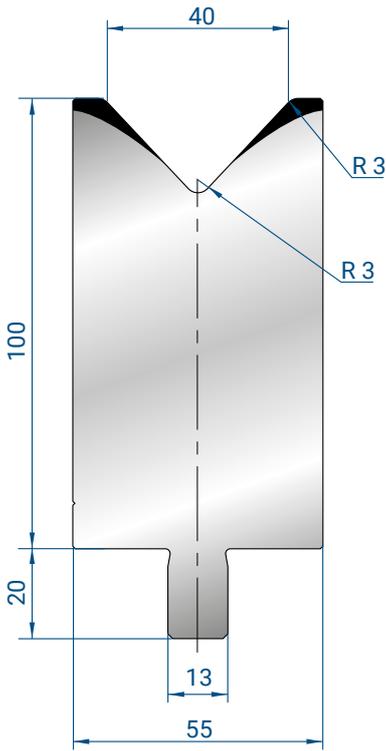


500 mm	17,6 kg
300 mm	10,5 kg
200 mm	7,0 kg
100 mm	3,5 kg
550 mm	19,3 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,8 kg
45 mm	1,6 kg
40 mm	1,4 kg
35 mm	1,2 kg
30 mm	1,0 kg
25 mm	0,9 kg

**3216**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha = 86^\circ$

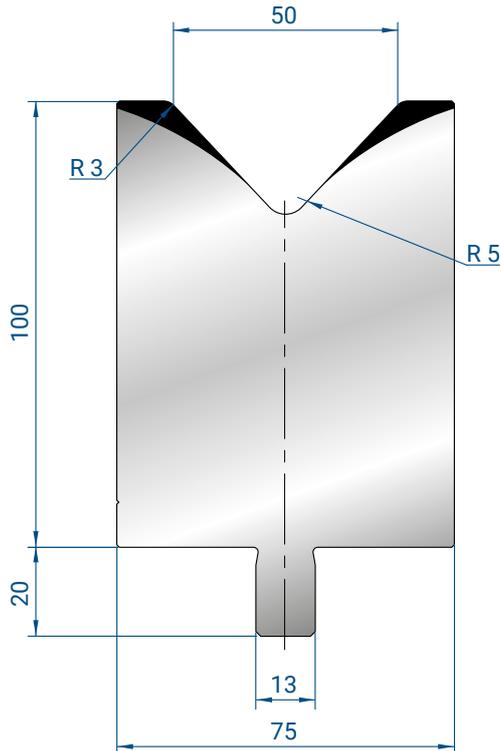
**MATRIZEN H100 - 86° 42CrMo4**



500 mm	20,7 kg
300 mm	12,4 kg
200 mm	8,3 kg
100 mm	4,1 kg
550 mm	22,8 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	2,1 kg
45 mm	1,9 kg
40 mm	1,7 kg
35 mm	1,5 kg
30 mm	1,2 kg
25 mm	1,0 kg

**3217**

**Mat** = 42CrMo4  
vergütet  
**Max T/m** = 120  
 $\alpha$  = 86°

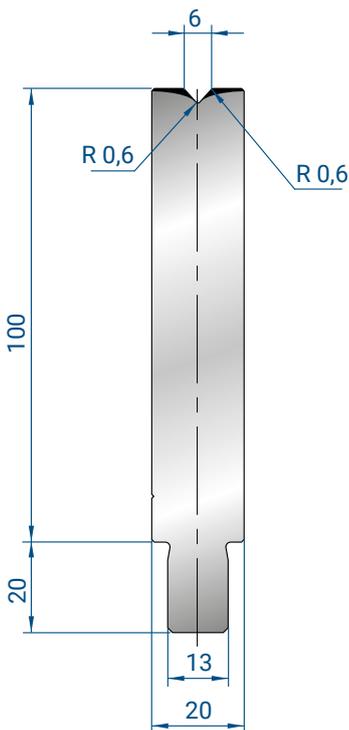


500 mm	27,6 kg
300 mm	16,6 kg
200 mm	11,0 kg
100 mm	5,5 kg
550 mm	30,3 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	2,8 kg
45 mm	2,5 kg
40 mm	2,2 kg
35 mm	1,9 kg
30 mm	1,7 kg
25 mm	1,4 kg

**3218**

**Mat** = 42CrMo4  
vergütet  
**Max T/m** = 150  
 $\alpha$  = 86°

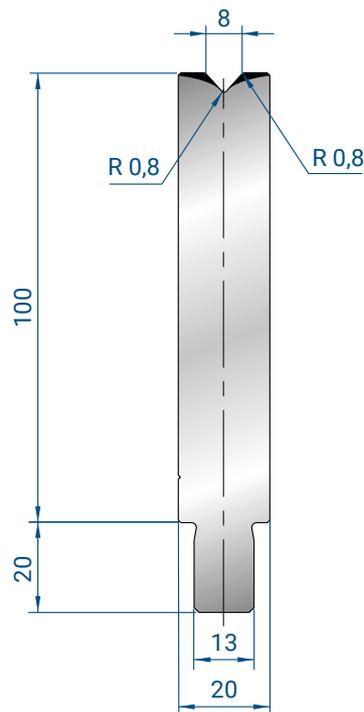
**MATRIZEN H100 - 84° 42CrMo4**



500 mm	8,8 kg
300 mm	5,3 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm	9,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3225**

**Mat** = 42CrMo4  
vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 84°

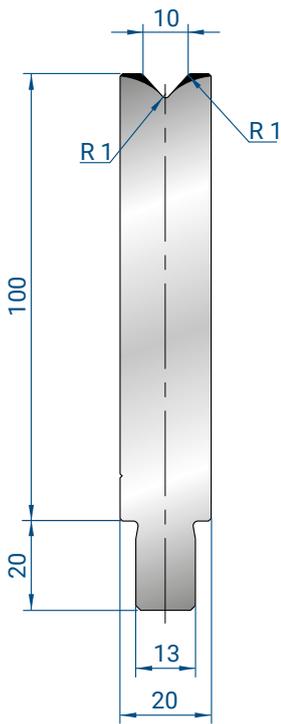


500 mm	8,8 kg
300 mm	5,3 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm	9,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3226**

**Mat** = 42CrMo4  
vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 84°

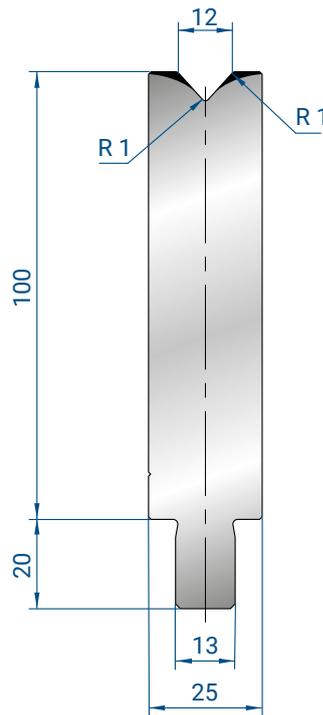
**MATRIZEN H100 - 84° 42CrMo4**



500 mm	8,7 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm	9,6 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3227**

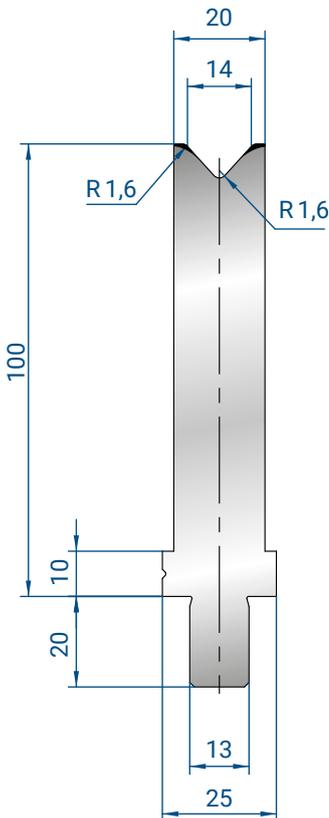
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 84°



500 mm	10,6 kg
300 mm	6,4 kg
200 mm	4,2 kg
100 mm	2,1 kg
550 mm	11,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,1 kg
45 mm	1,0 kg
40 mm	0,8 kg
35 mm	0,7 kg
30 mm	0,6 kg
25 mm	0,5 kg

**3228**

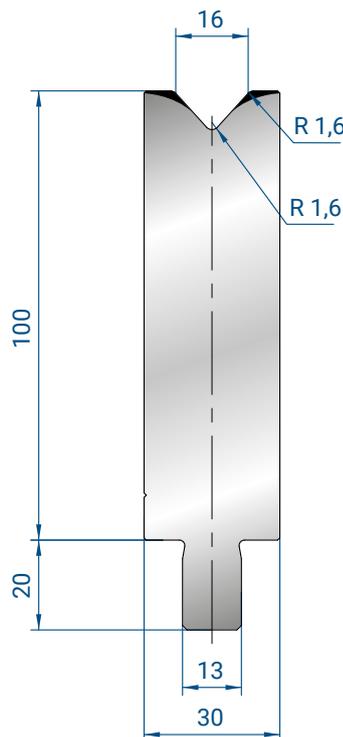
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 84°



500 mm	8,8 kg
300 mm	5,3 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm	9,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3244**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 90  
 $\alpha$  = 84°



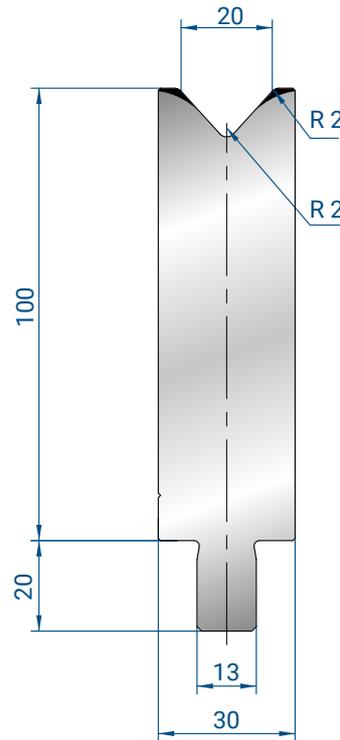
500 mm	12,4 kg
300 mm	7,5 kg
200 mm	5,0 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	13,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,2 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

**3229**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 84°

TRUMPF STYLE

**MATRIZEN H100 - 84° 42CrMo4**

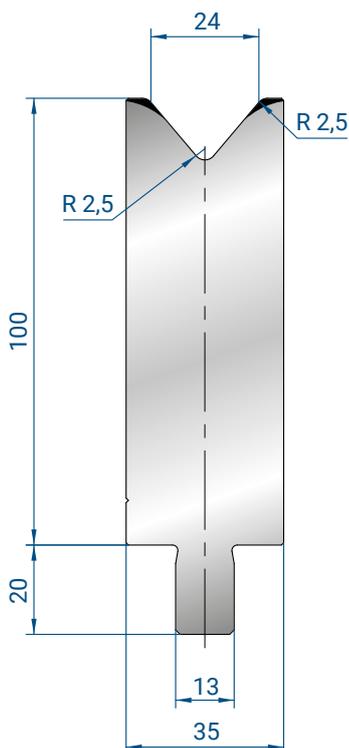


500 mm	12,3 kg
300 mm	7,4 kg
200 mm	4,9 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	13,5 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,2 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

**3230**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 84°

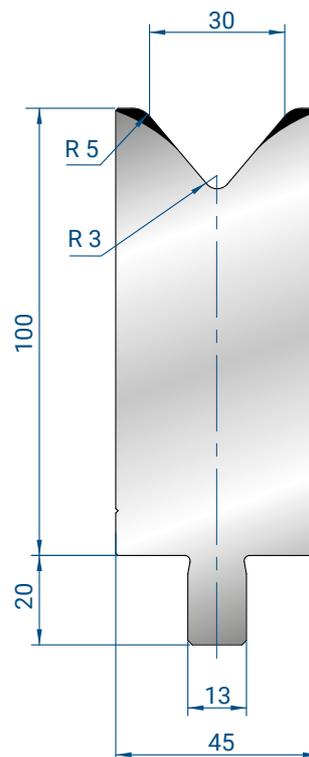
**MATRIZEN H100 - 80° 42CrMo4**



500 mm	14,0 kg
300 mm	8,4 kg
200 mm	5,6 kg
100 mm	2,8 kg
550 mm	15,4 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,4 kg
45 mm	1,3 kg
40 mm	1,1 kg
35 mm	1,0 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,7 kg

**3231**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 80°



500 mm	17,4 kg
300 mm	10,9 kg
200 mm	6,9 kg
100 mm	3,5 kg
550 mm	19,1 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,7 kg
45 mm	1,6 kg
40 mm	1,4 kg
35 mm	1,2 kg
30 mm	1,0 kg
25 mm	0,9 kg

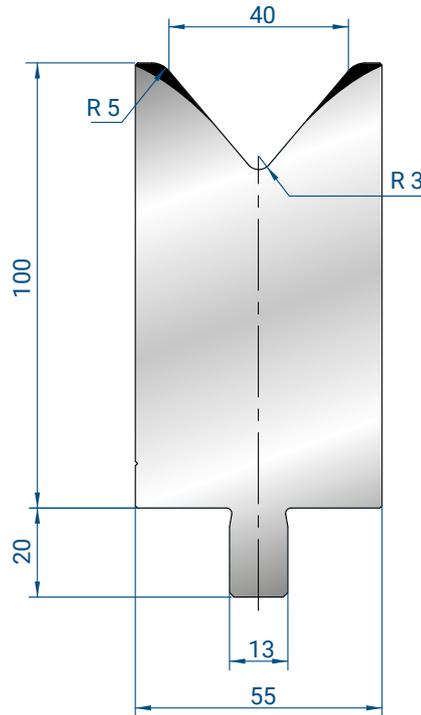
**3232**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 120  
 $\alpha$  = 80°

**MATRIZEN H100 - 80° 42CrMo4**

**3233**

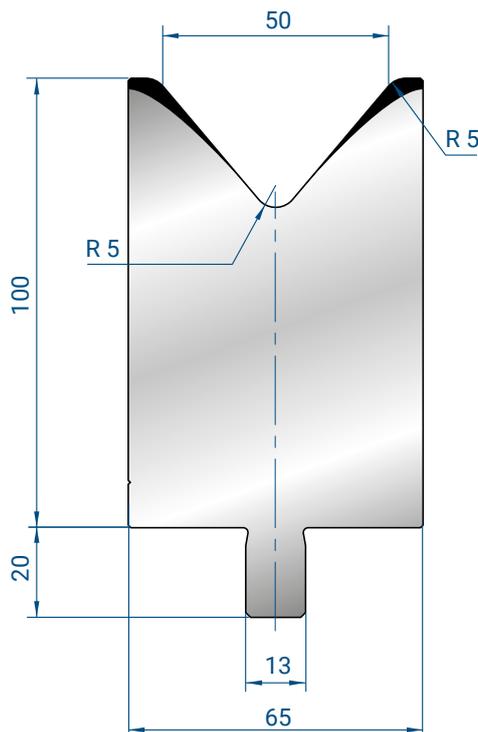
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 150  
 $\alpha = 80^\circ$



500 mm	20,4 kg
300 mm	12,2 kg
200 mm	8,2 kg
100 mm	14,1 kg
550 mm	22,4 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	2,0 kg
45 mm	1,8 kg
40 mm	1,6 kg
35 mm	1,4 kg
30 mm	1,2 kg
25 mm	1,0 kg

**3234**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 150  
 $\alpha = 80^\circ$

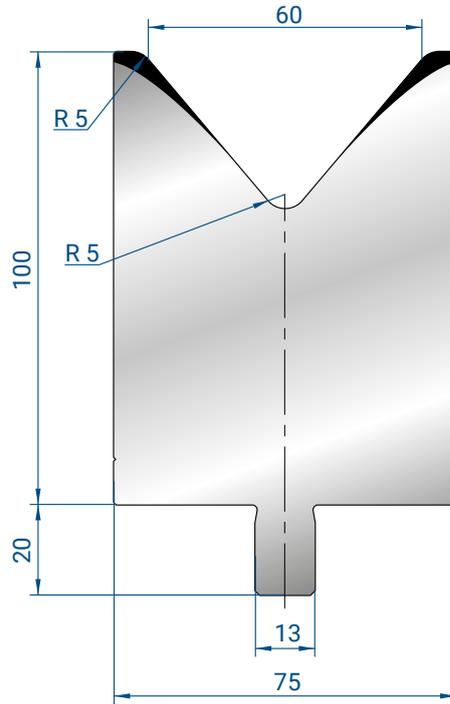


500 mm	23,2 kg
300 mm	13,9 kg
200 mm	9,3 kg
100 mm	4,6 kg
550 mm	25,5 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	2,3 kg
45 mm	2,1 kg
40 mm	1,9 kg
35 mm	1,6 kg
30 mm	1,4 kg
25 mm	1,2 kg

**MATRIZEN H100 - 80° 42CrMo4**

**3219**

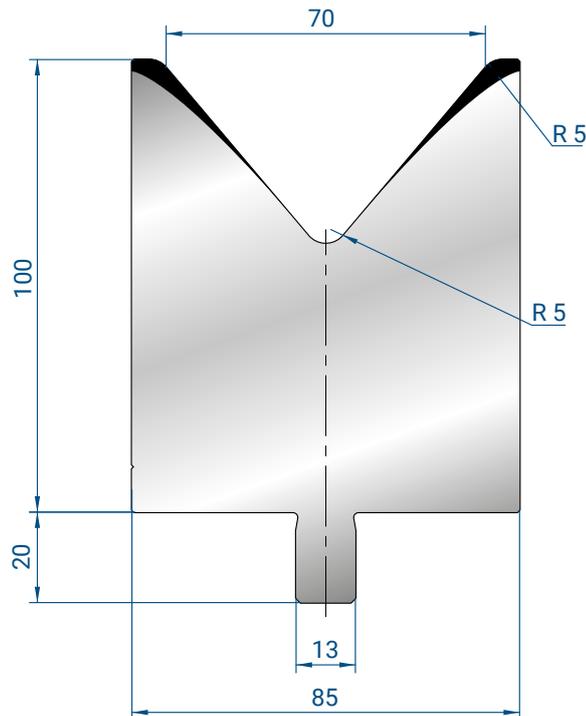
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 150  
 $\alpha = 80^\circ$



500 mm	25,8 kg
300 mm	14,5 kg
200 mm	10,3 kg
100 mm	5,2 kg
550 mm	28,3 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	2,6 kg
45 mm	2,3kg
40 mm	2,1 kg
35 mm	1,8 kg
30 mm	1,5 kg
25 mm	1,3 kg

**3220**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 150  
 $\alpha = 80^\circ$



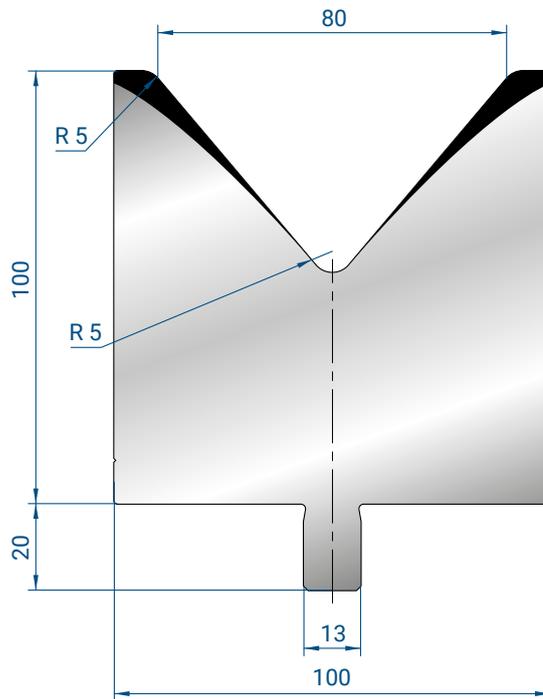
300 mm	16,9 kg
200 mm	11,2 kg
100 mm	5,6 kg
550 mm	30,9 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	2,8 kg
45 mm	2,5 kg
40 mm	2,2 kg
35 mm	2,0 kg
30 mm	1,7 kg
25 mm	1,4 kg

**MATRIZEN H100/120 - 80° 42CrMo4**

TRUMPF STYLE

**3221**

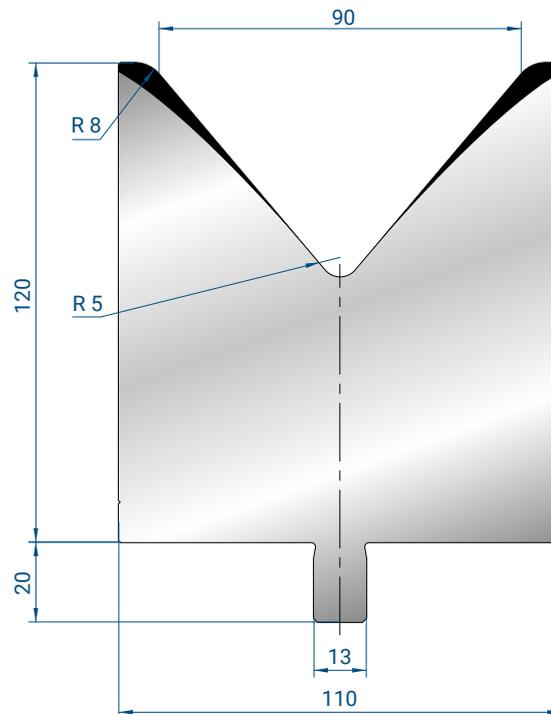
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 150  
 $\alpha = 80^\circ$



300 mm	19,3 kg
200 mm	12,9 kg
100 mm	6,4 kg
550 mm	35,4 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	3,2 kg
45 mm	2,9 kg
40 mm	2,6 kg
30 mm	2,3 kg
25 mm	1,9 kg
25 mm	1,6 kg

**3222**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 150  
 $\alpha = 80^\circ$

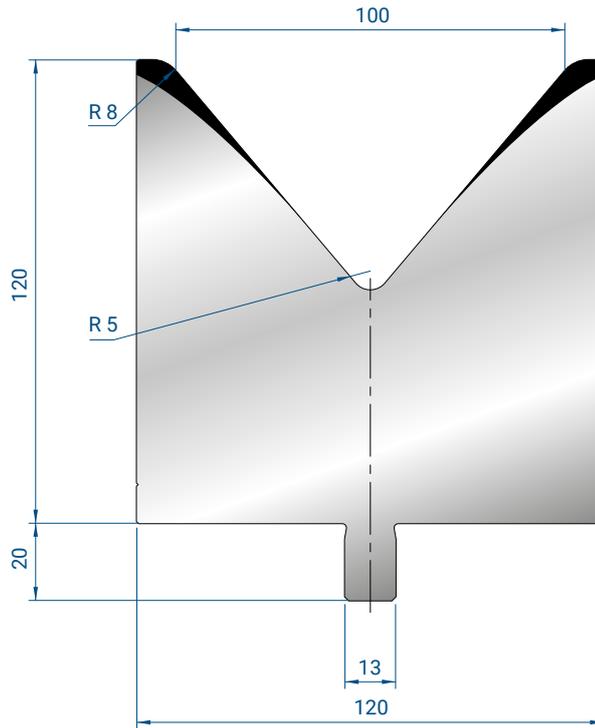


200 mm	16,9 kg
100 mm	8,4 kg
550 mm	46,5 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	4,2 kg
45 mm	3,8 kg
40 mm	3,4 kg
35 mm	3,0 kg
30 mm	2,5 kg
25 mm	2,1 kg

**MATRIZEN H120 - 80° 42CrMo4**

**3223**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 150  
 $\alpha$  = 80°

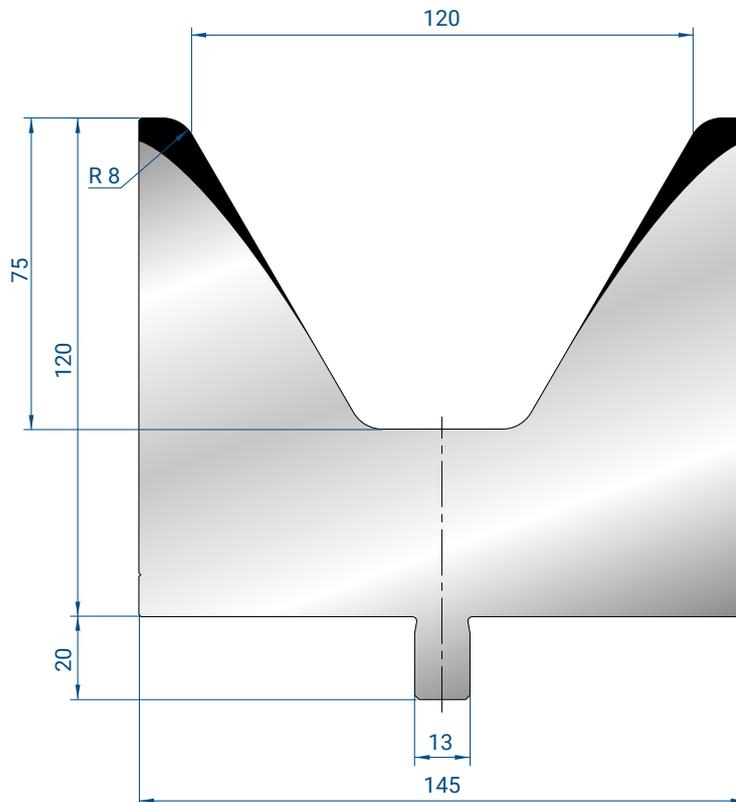


200 mm	17,8 kg
100 mm	8,9 kg
550 mm	49,1 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	4,5 kg
45 mm	4,0 kg
40 mm	3,6 kg
35 mm	3,1 kg
30 mm	2,7 kg
25 mm	2,2 kg

**MATRIZEN H120 - 60° 42CrMo4**

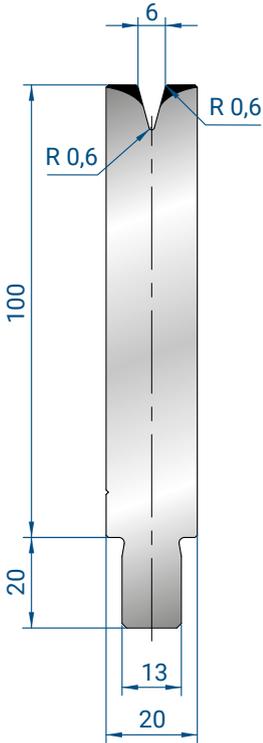
**3224**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 160  
 $\alpha$  = 60°



200 mm	18,1 kg
100 mm	9,1 kg
550 mm	49,8 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	4,5 kg
45 mm	4,1 kg
40 mm	3,6 kg
35 mm	3,2 kg
30 mm	2,7 kg
25 mm	2,3 kg

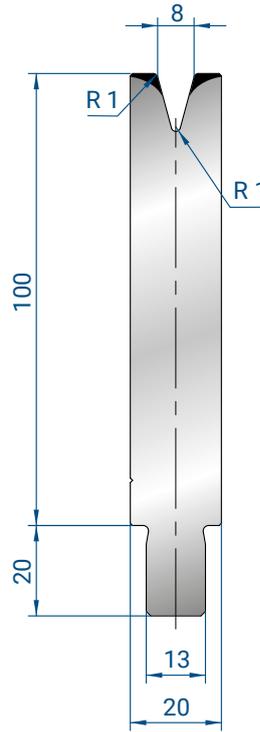
**MATRIZEN H100 - 30° 42CrMo4**



500 mm	8,7 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm	9,6 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3206**

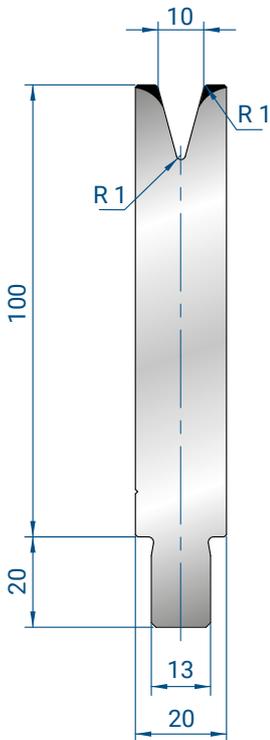
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 60  
 $\alpha$  = 30°



500 mm	8,6 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,4 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm	9,4 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3207**

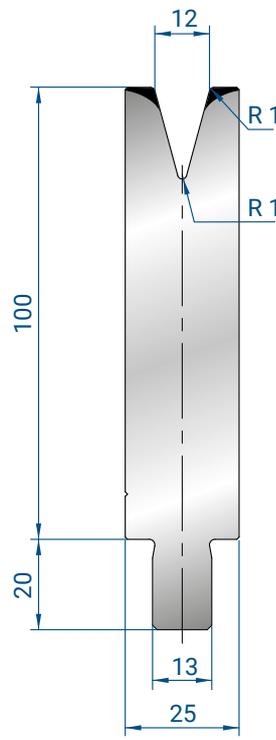
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 30°



500 mm	8,4 kg
300 mm	5,1 kg
200 mm	3,4 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm	9,3 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,8 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3208**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 30°



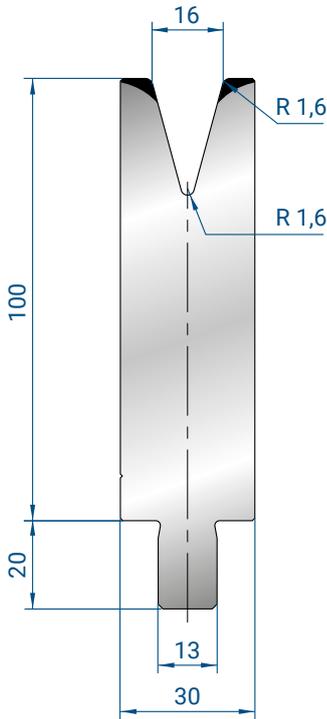
500 mm	10,2 kg
300 mm	6,1 kg
200 mm	4,1 kg
100 mm	2,0 kg
550 mm	11,3 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,0 kg
45 mm	0,9 kg
40 mm	0,8 kg
35 mm	0,7 kg
30 mm	0,6 kg
25 mm	0,5 kg

**3209**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 56  
 $\alpha$  = 30°

TRUMPF STYLE

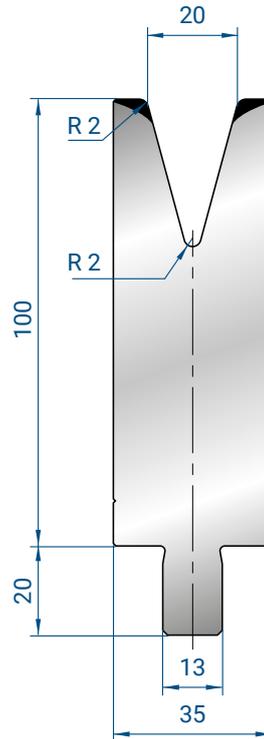
**MATRIZEN H100 - 30° 42CrMo4**



500 mm	11,8 kg
300 mm	7,1 kg
200 mm	4,7 kg
100 mm	2,4 kg
550 mm	12,9 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,2 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	0,9 kg
35 mm	0,8 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

**3210**

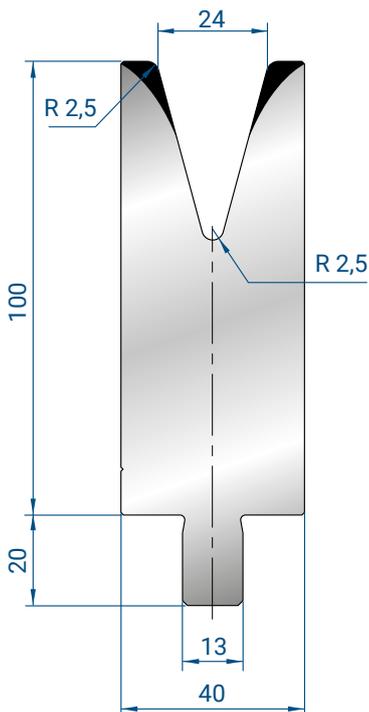
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 68  
 $\alpha = 30^\circ$



500 mm	13,2 kg
300 mm	7,9 kg
200 mm	5,3 kg
100 mm	2,6 kg
550 mm	14,4 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,2 kg
40 mm	1,1 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,7 kg

**3211**

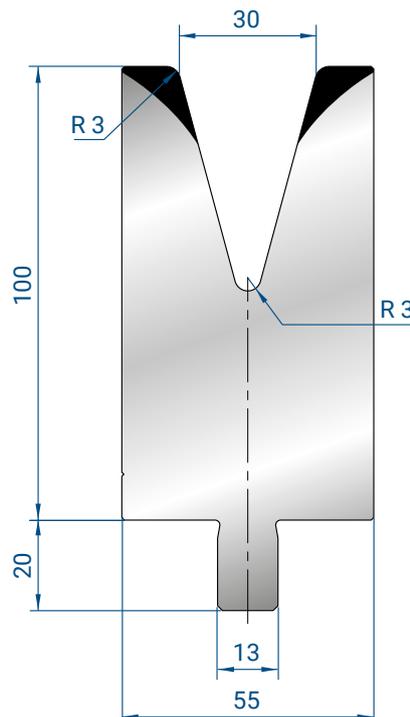
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha = 30^\circ$



500 mm	14,4 kg
300 mm	8,7 kg
200 mm	5,8 kg
100 mm	2,9 kg
550 mm	15,9 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,4 kg
45 mm	1,3 kg
40 mm	1,2 kg
35 mm	1,0 kg
30 mm	0,9 kg
25 mm	0,7 kg

**3212**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 55  
 $\alpha = 30^\circ$



500 mm	19,1 kg
300 mm	11,4 kg
200 mm	7,6 kg
100 mm	3,8 kg
550 mm	21,0 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,9 kg
45 mm	1,7 kg
40 mm	1,5 kg
35 mm	1,3 kg
30 mm	1,1 kg
25 mm	1,0 kg

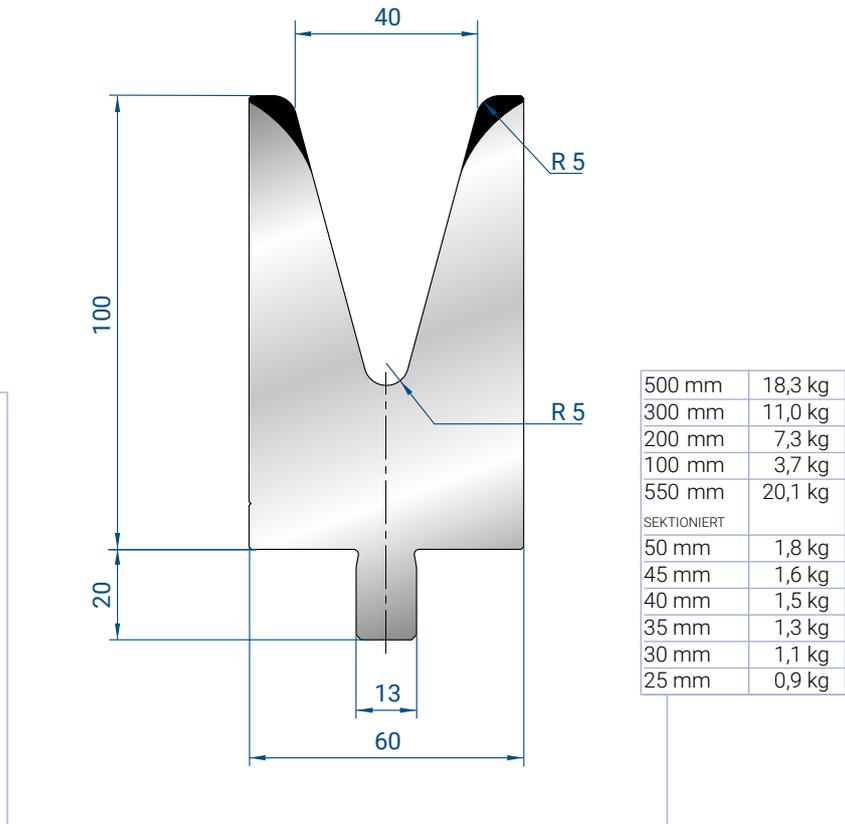
**3213**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 85  
 $\alpha = 30^\circ$

**MATRIZEN H100 - 30° 42CrMo4**

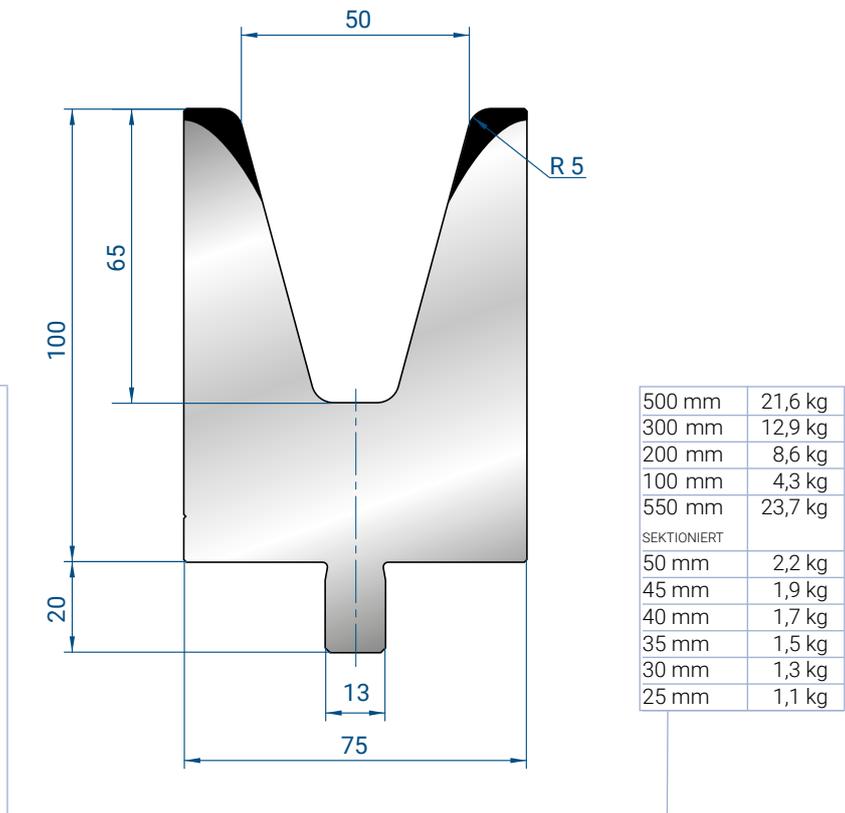
**3214**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 73  
 $\alpha = 30^\circ$



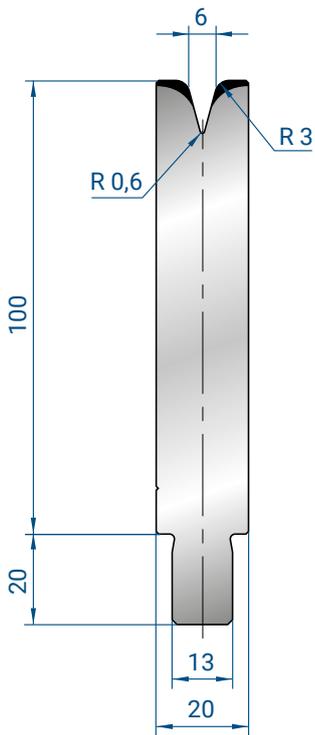
**3235**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha = 30^\circ$



TRUMPF STYLE

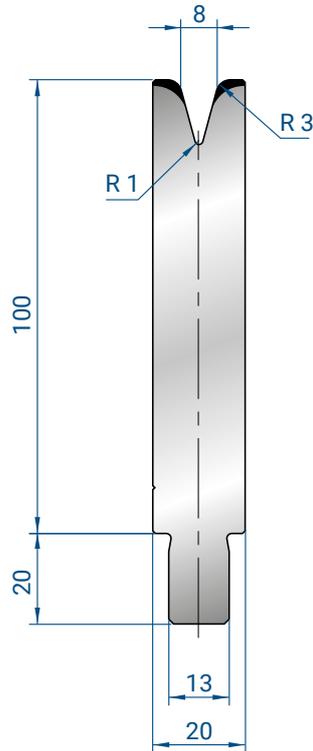
**MATRIZEN H100 - 30° R3 42CrMo4**



500 mm	8,6 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm	9,5 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3236**

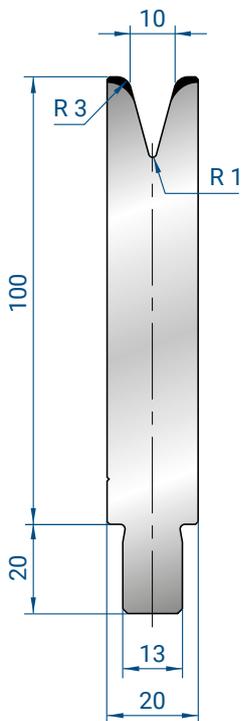
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 45  
 $\alpha = 30^\circ$



500 mm	8,5 kg
300 mm	5,1 kg
200 mm	3,4 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm	9,4 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3237**

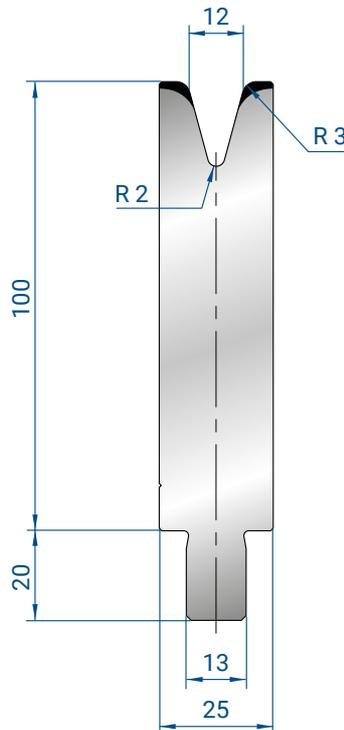
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 40  
 $\alpha = 30^\circ$



500 mm	8,4 kg
300 mm	5,0 kg
200 mm	3,4 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm	9,2 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,8 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3238**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 30  
 $\alpha = 30^\circ$



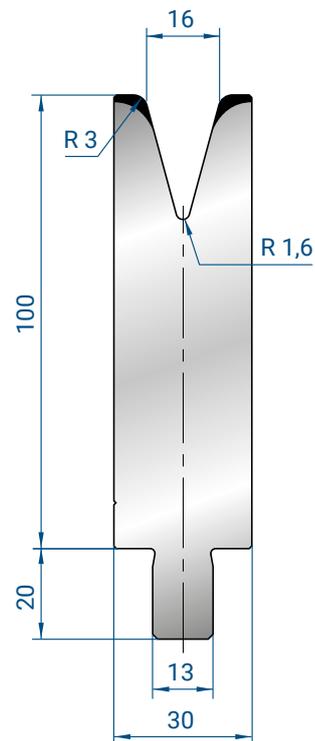
500 mm	10,2 kg
300 mm	6,1 kg
200 mm	4,1 kg
100 mm	2,0 kg
550 mm	11,2 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,0 kg
45 mm	0,9 kg
40 mm	0,8 kg
35 mm	0,7 kg
30 mm	0,6 kg
25 mm	0,5 kg

**3239**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**Max T/m** = 40  
 $\alpha = 30^\circ$

MATRIZEN H100 - 30° R3

42CrMo4



500 mm	11,7 kg
300 mm	7,0 kg
200 mm	4,7 kg
100 mm	2,3 kg
550 mm	12,9 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,2 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	0,9 kg
35 mm	0,8 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

**3240**

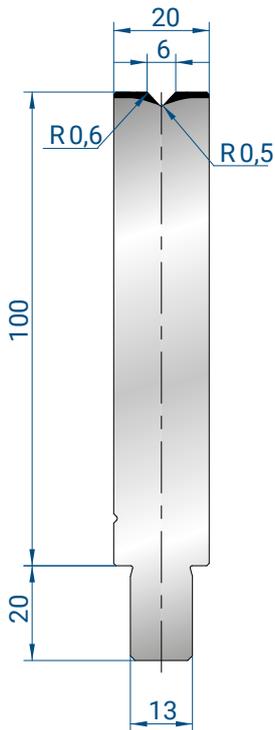
**Mat** = 42CrMo4  
vergütet

**Max T/m** = 40

**$\alpha$**  = 30°

TRUMPF STYLE

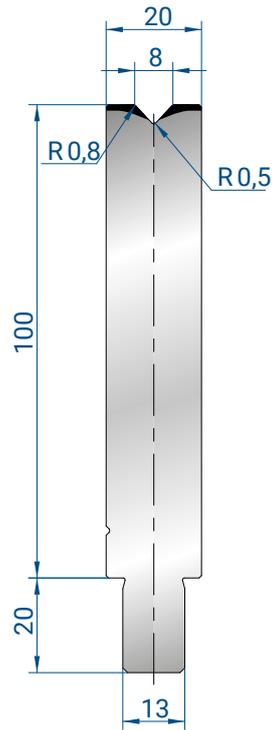
**MATRIZEN H100 - 86° C45**



500 mm	8,8 kg
300 mm	5,3 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm	9,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3123**

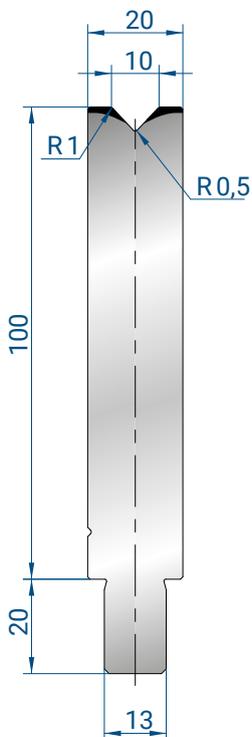
Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 86^\circ$



500 mm	8,8 kg
300 mm	5,3 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm	9,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3124**

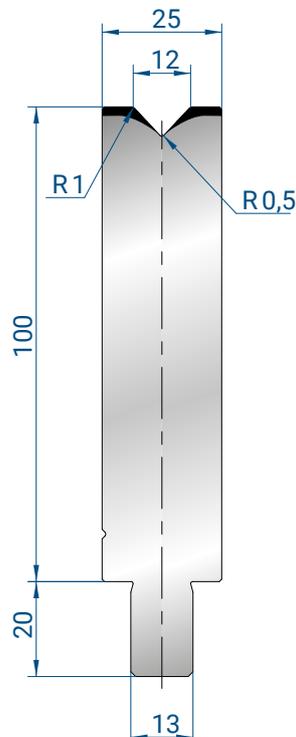
Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 86^\circ$



500 mm	8,7 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm	9,6 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3125**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 86^\circ$

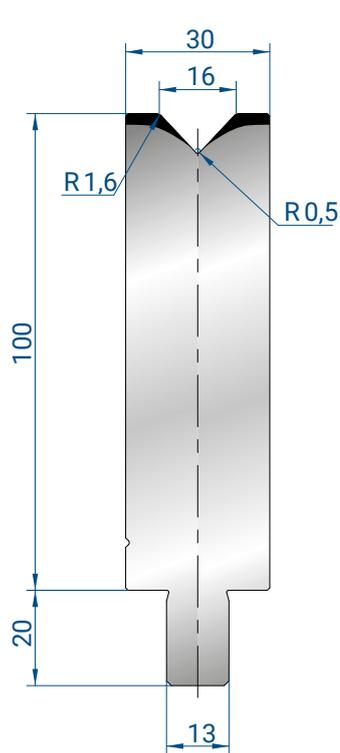


500 mm	10,6 kg
300 mm	6,4 kg
200 mm	4,3 kg
100 mm	2,1 kg
550 mm	11,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,1 kg
45 mm	1,0 kg
40 mm	0,9 kg
35 mm	0,7 kg
30 mm	0,6 kg
25 mm	0,5 kg

**3126**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 86^\circ$

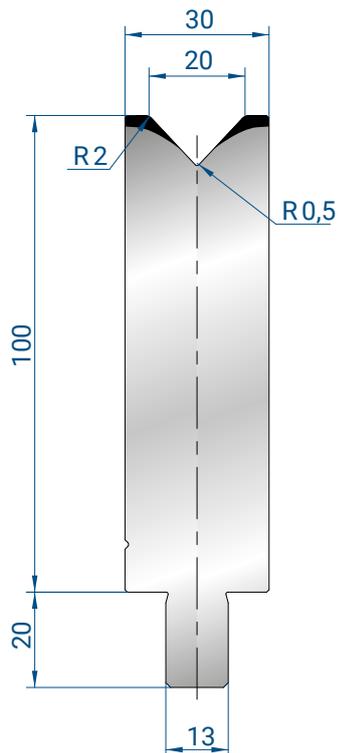
**MATRIZEN H100 - 86° C45**



500 mm	12,5 kg
300 mm	7,5 kg
200 mm	5,0 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	13,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,2 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

**3127**

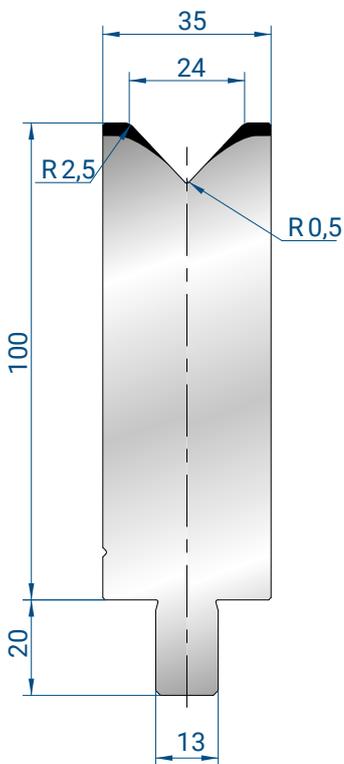
**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
**α = 86°**



500 mm	12,3 kg
300 mm	7,4 kg
200 mm	4,9 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	13,6 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,2 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

**3128**

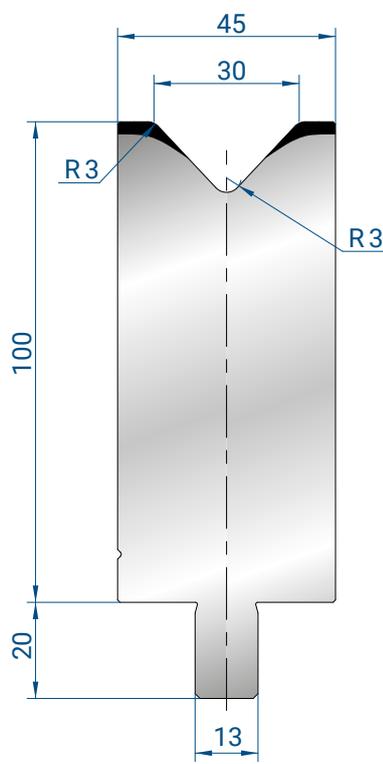
**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
**α = 86°**



500 mm	14,1 kg
300 mm	8,5 kg
200 mm	5,6 kg
100 mm	2,8 kg
550 mm	15,5 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,4 kg
45 mm	1,3 kg
40 mm	1,1 kg
35 mm	1,0 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,7 kg

**3129**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
**α = 86°**

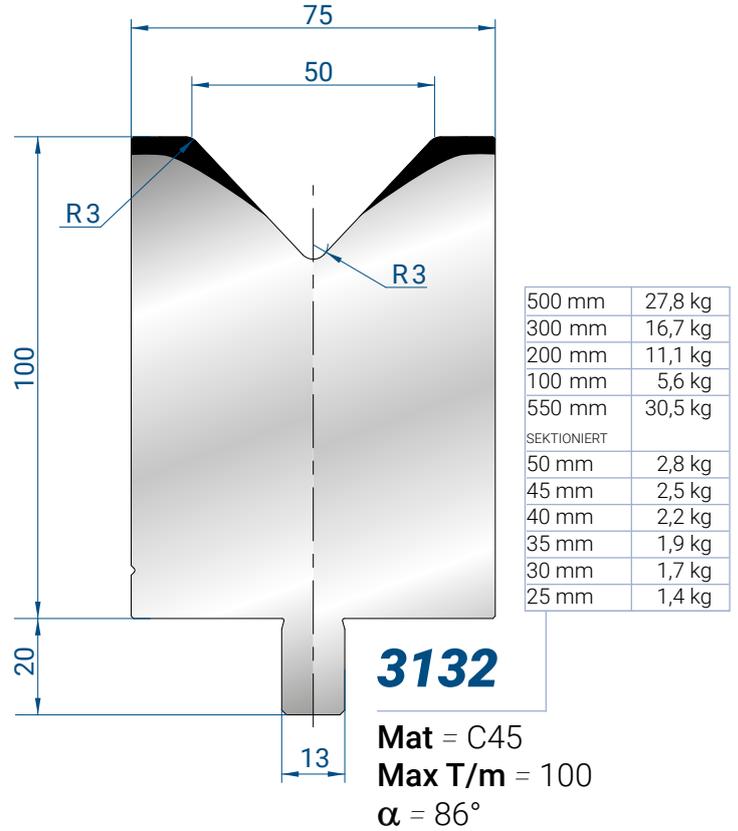
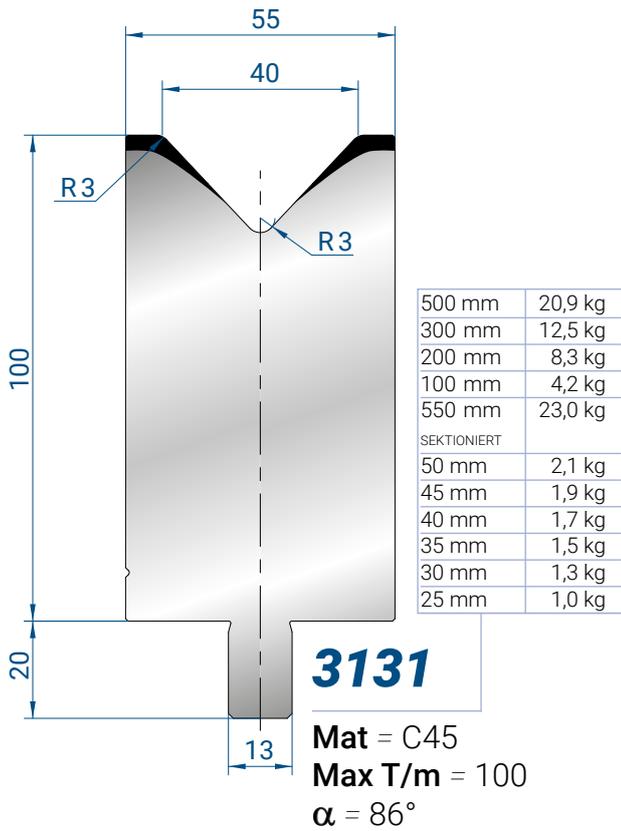


500 mm	17,7 kg
300 mm	10,6 kg
200 mm	7,1 kg
100 mm	3,5 kg
550 mm	19,5 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,8 kg
45 mm	1,6 kg
40 mm	1,4 kg
35 mm	1,2 kg
30 mm	1,1 kg
25 mm	0,9 kg

**3130**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
**α = 86°**

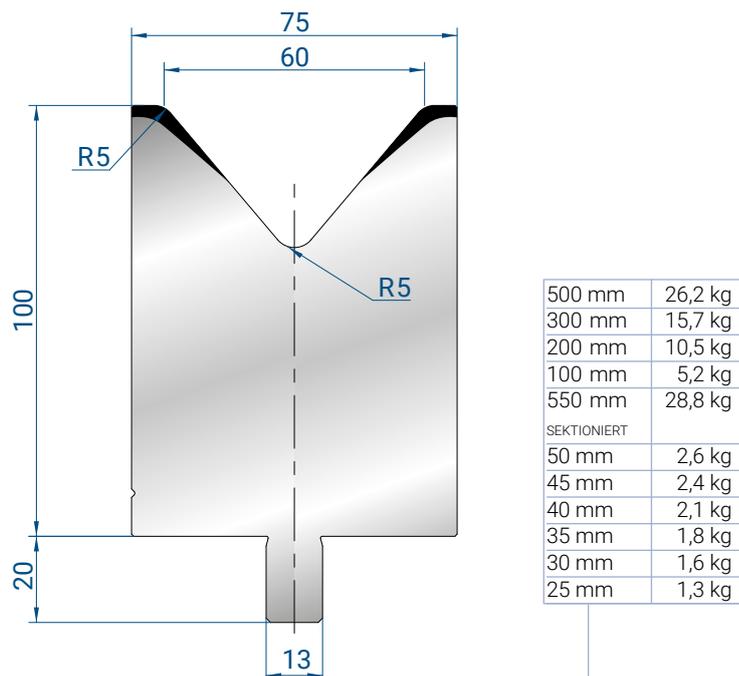
**MATRIZEN H100 - 86° C45**



**MATRIZEN H100 - 80° C45**

**3133**

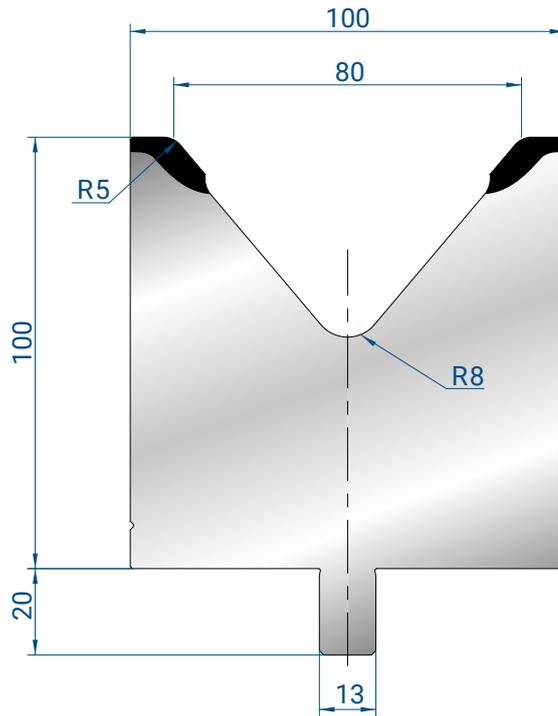
Mat = C45  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 80^\circ$



**MATRIZEN H100 - 80° C45**

**3134**

Mat = C45  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 80^\circ$



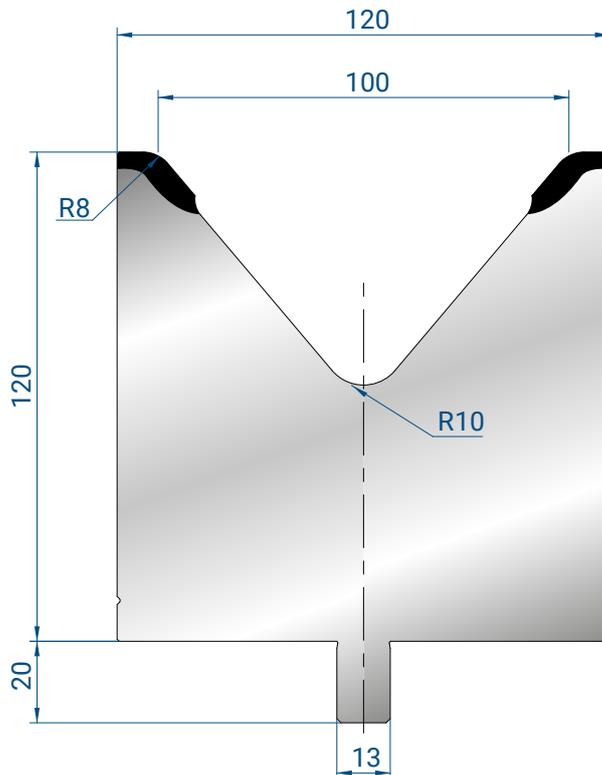
500 mm	32,9 kg
300 mm	19,8 kg
200 mm	13,2 kg
100 mm	6,6 kg
550 mm	36,2 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	3,3 kg
45 mm	3,0 kg
40 mm	2,6 kg
35 mm	2,3 kg
30 mm	2,0 kg
25 mm	1,6 kg

TRUMPF STYLE

**MATRIZEN H120 - 86° C45**

**3135**

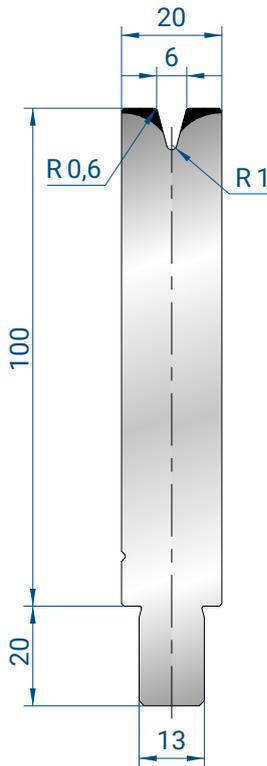
Mat = C45  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 80^\circ$



500 mm	44,9 kg
300 mm	26,9 kg
200 mm	17,9 kg
100 mm	9,0 kg
550 mm	49,3 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	4,5 kg
45 mm	4,0 kg
40 mm	3,6 kg
35 mm	3,1 kg
30 mm	2,7 kg
25 mm	2,2 kg

MATRIZEN H100 - 30°

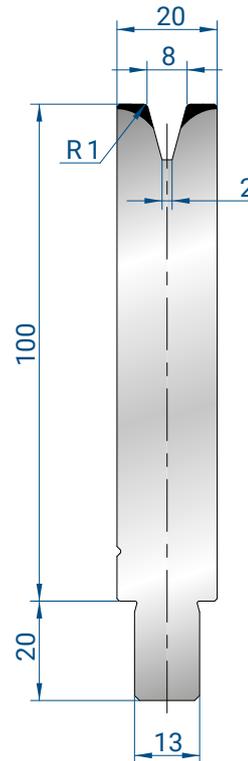
C45



500 mm	8,7 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm	9,6 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3136**

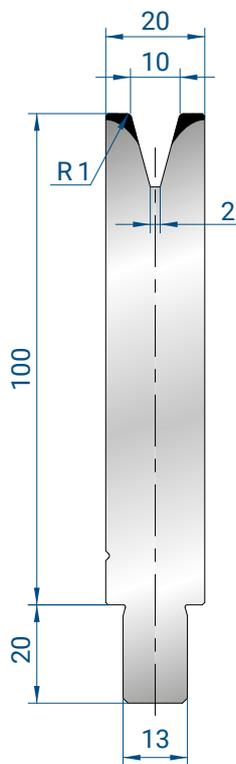
Mat = C45  
Max T/m = 50  
 $\alpha = 30^\circ$



500 mm	8,6 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,4 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm	9,5 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3137**

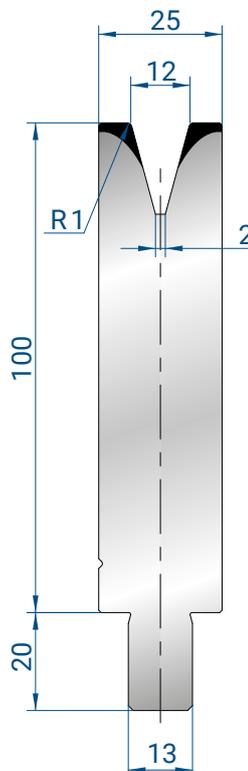
Mat = C45  
Max T/m = 40  
 $\alpha = 30^\circ$



500 mm	8,5 kg
300 mm	5,1 kg
200 mm	3,4 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm	9,3 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	0,8 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

**3138**

Mat = C45  
Max T/m = 40  
 $\alpha = 30^\circ$

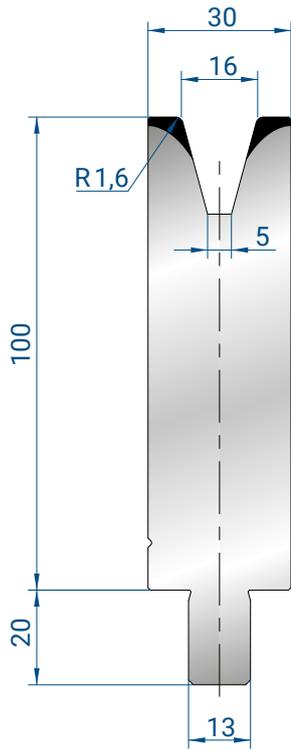


500 mm	10,3 kg
300 mm	6,2 kg
200 mm	4,1 kg
100 mm	2,1 kg
550 mm	11,3 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,0 kg
45 mm	0,9 kg
40 mm	0,8 kg
35 mm	0,7 kg
30 mm	0,6 kg
25 mm	0,5 kg

**3139**

Mat = C45  
Max T/m = 50  
 $\alpha = 30^\circ$

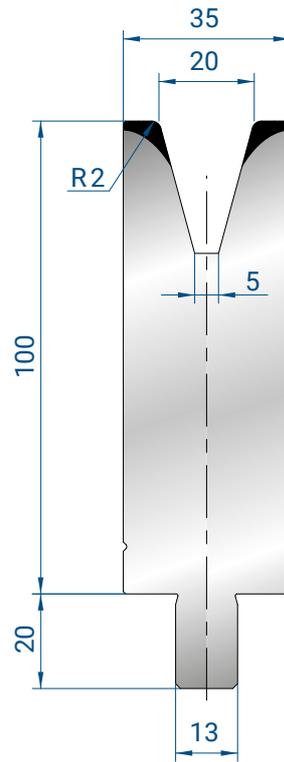
**MATRIZEN H100 - 30° C45**



500 mm	11,9 kg
300 mm	7,1 kg
200 mm	4,8 kg
100 mm	2,4 kg
550 mm	13,1 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,2 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,8 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

**3140**

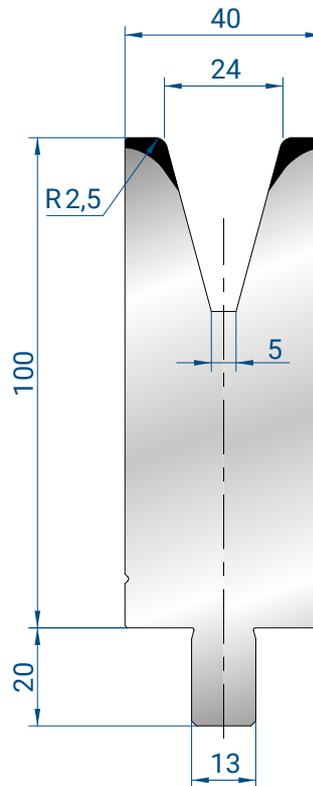
**Mat = C45**  
**Max T/m = 45**  
 $\alpha = 30^\circ$



500 mm	13,3 kg
300 mm	8,0 kg
200 mm	5,3 kg
100 mm	2,7 kg
550 mm	14,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,2 kg
40 mm	1,1 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,7 kg

**3141**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 50**  
 $\alpha = 30^\circ$



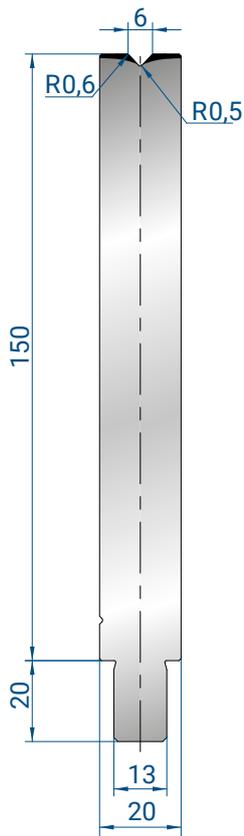
500 mm	14,7 kg
300 mm	8,8 kg
200 mm	5,9 kg
100 mm	2,9 kg
550 mm	16,1 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,5 kg
45 mm	1,3 kg
40 mm	1,2 kg
35 mm	1,0 kg
30 mm	0,9 kg
25 mm	0,7 kg

**3142**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 50**  
 $\alpha = 30^\circ$

TRUMPF STYLE

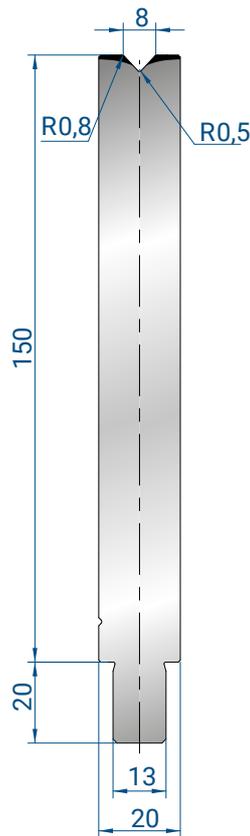
**MATRIZEN H150 - 86° C45**



500 mm	12,7 kg
300 mm	7,6 kg
200 mm	5,1 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	14,0 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,6 kg

**3143**

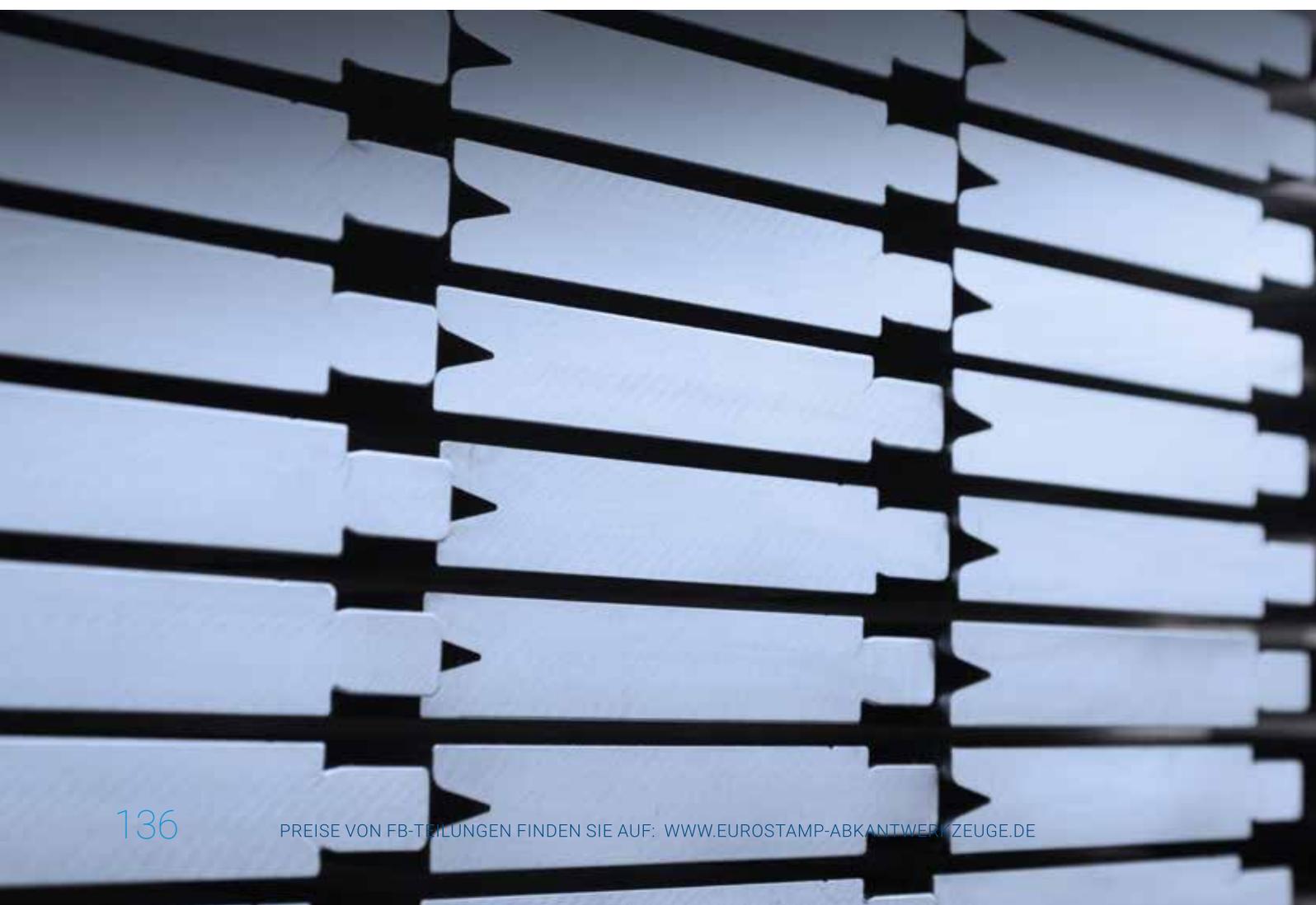
**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 **$\alpha = 86^\circ$**



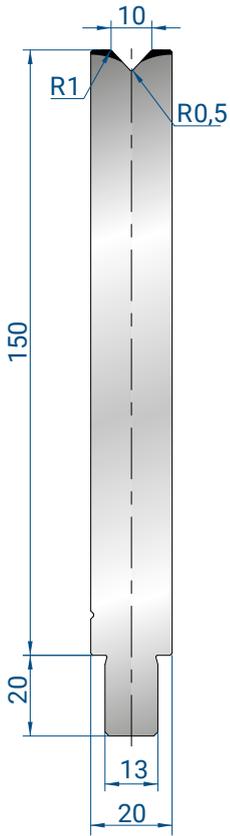
500 mm	12,7 kg
300 mm	7,6 kg
200 mm	5,1 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	14,0 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,6 kg

**3144**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 **$\alpha = 86^\circ$**

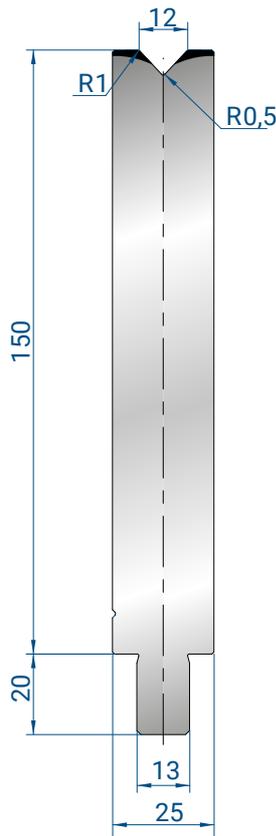


**MATRIZEN H150 - 86° C45**



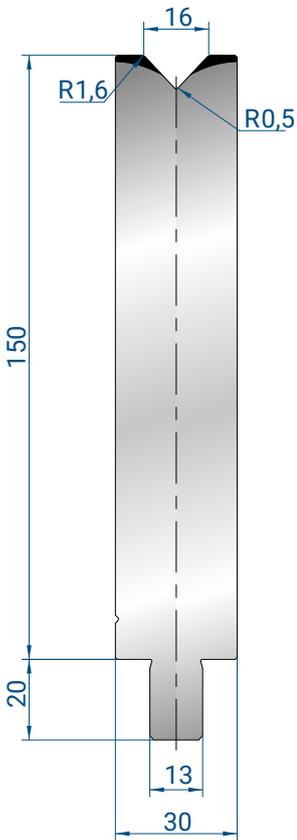
500 mm	12,6 kg
300 mm	7,6 kg
200 mm	5,1 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	13,9 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,6 kg

**3145**  
**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 **$\alpha = 86^\circ$**



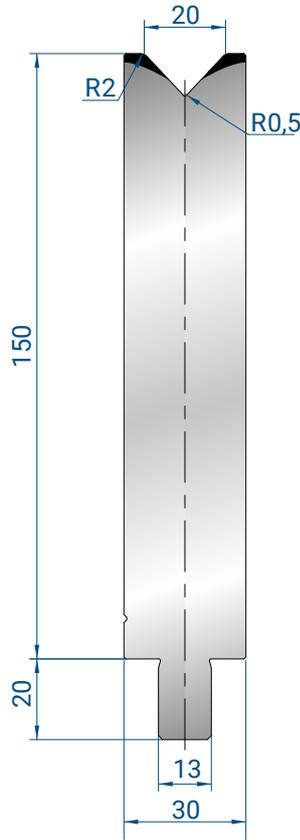
500 mm	15,5 kg
300 mm	9,3 kg
200 mm	6,2 kg
100 mm	3,1 kg
550 mm	17,1 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,6 kg
45 mm	1,4 kg
40 mm	1,2 kg
35 mm	1,1 kg
30 mm	0,9 kg
25 mm	0,8 kg

**3146**  
**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 **$\alpha = 86^\circ$**



500 mm	18,4 kg
300 mm	11,0 kg
200 mm	7,3 kg
100 mm	3,7 kg
550 mm	20,2 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,8 kg
45 mm	1,7 kg
40 mm	1,5 kg
35 mm	1,3 kg
30 mm	1,1 kg
25 mm	0,9 kg

**3147**  
**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 **$\alpha = 86^\circ$**

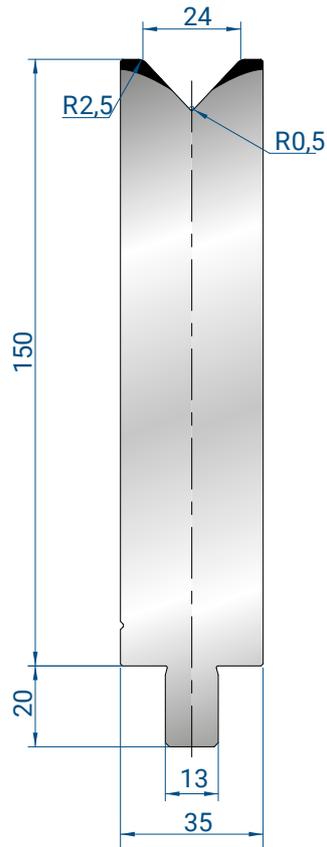


500 mm	18,2 kg
300 mm	10,9 kg
200 mm	7,3 kg
100 mm	3,6 kg
550 mm	20,0 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,8 kg
45 mm	1,6 kg
40 mm	1,5 kg
35 mm	1,3 kg
30 mm	1,1 kg
25 mm	0,9 kg

**3148**  
**Mat = C45**  
**Max T/m = 100**  
 **$\alpha = 86^\circ$**

TRUMPF STYLE

**MATRIZEN H150 - 86° C45**



500 mm	21,0 kg
300 mm	12,6 kg
200 mm	8,4 kg
100 mm	4,2 kg
550 mm	23,1 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	2,1 kg
45 mm	1,9 kg
40 mm	1,7 kg
35 mm	1,5 kg
30 mm	1,3 kg
25 mm	1,0 kg

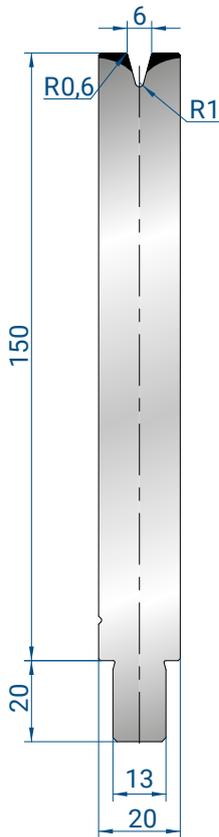
**3149**

**Mat = C45**

**Max T/m = 100**

**$\alpha = 86^\circ$**

**MATRIZEN H150 - 30° C45**



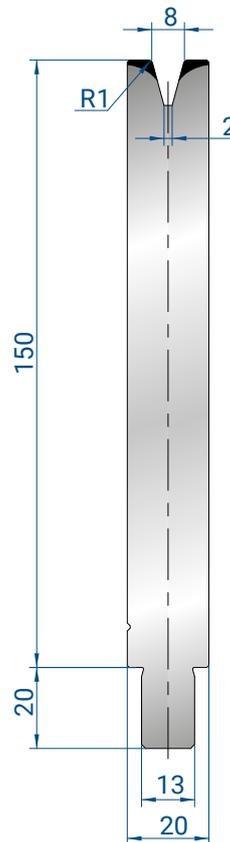
500 mm	12,6 kg
300 mm	7,6 kg
200 mm	5,1 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	13,9 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,6 kg

**3150**

**Mat = C45**

**Max T/m = 50**

**$\alpha = 30^\circ$**



500 mm	12,5 kg
300 mm	7,5 kg
200 mm	5,0 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	13,8 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,2 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,7 kg

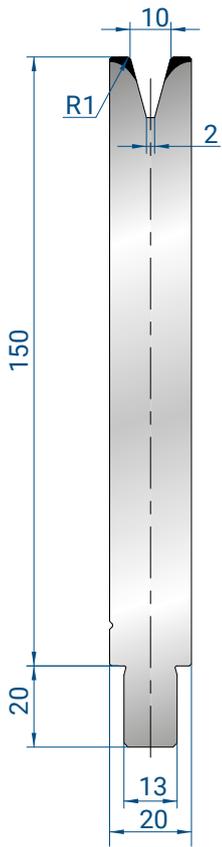
**3151**

**Mat = C45**

**Max T/m = 40**

**$\alpha = 30^\circ$**

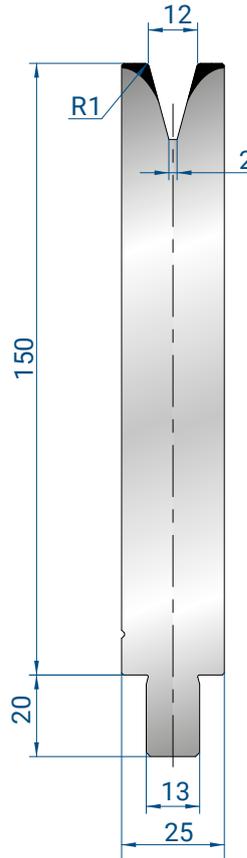
**MATRIZEN H150 - 30° C45**



500 mm	12,4 kg
300 mm	7,4 kg
200 mm	5,0 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	13,6 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,2 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

**3152**

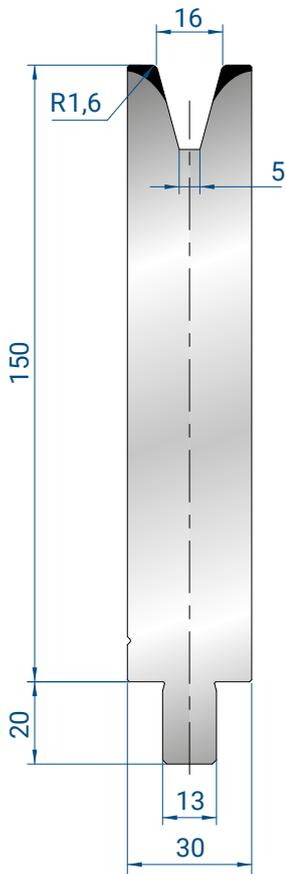
Mat = C45  
Max T/m = 40  
 $\alpha = 30^\circ$



500 mm	15,2 kg
300 mm	9,1 kg
200 mm	6,1 kg
100 mm	3,0 kg
550 mm	16,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,5 kg
45 mm	1,4 kg
40 mm	1,2 kg
35 mm	1,1 kg
30 mm	0,9 kg
25 mm	0,8 kg

**3153**

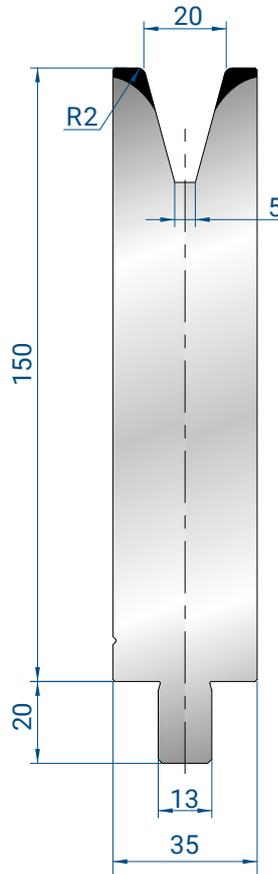
Mat = C45  
Max T/m = 50  
 $\alpha = 30^\circ$



500 mm	17,8 kg
300 mm	10,7 kg
200 mm	7,1 kg
100 mm	3,6 kg
550 mm	19,6 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,8 kg
45 mm	1,6 kg
40 mm	1,4 kg
35 mm	1,2 kg
30 mm	1,1 kg
25 mm	0,9 kg

**3154**

Mat = C45  
Max T/m = 45  
 $\alpha = 30^\circ$

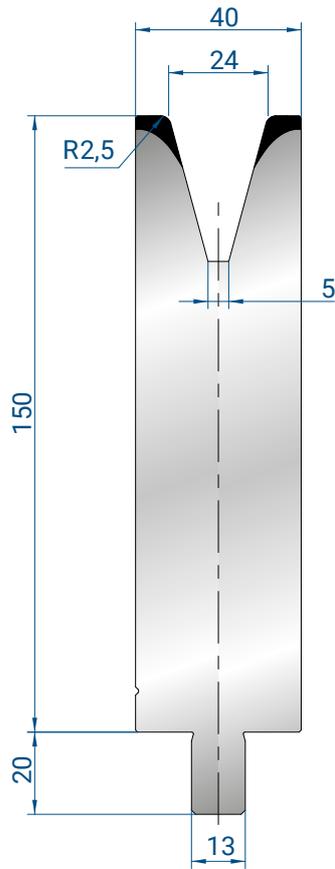


500 mm	20,2 kg
300 mm	12,1 kg
200 mm	8,1 kg
100 mm	4,0 kg
550 mm	22,2 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	2,0 kg
45 mm	1,8 kg
40 mm	1,6 kg
35 mm	1,4 kg
30 mm	1,2 kg
25 mm	1,0 kg

**3155**

Mat = C45  
Max T/m = 50  
 $\alpha = 30^\circ$

**MATRIZEN H150 - 30° C45**



500 mm	22,5 kg
300 mm	13,5 kg
200 mm	9,0 kg
100 mm	4,5 kg
550 mm	24,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	2,2 kg
45 mm	2,0 kg
40 mm	1,8 kg
35 mm	1,6 kg
30 mm	1,3 kg
25 mm	1,1 kg

**3156**

**Mat = C45**  
**Max T/m = 50**  
 **$\alpha = 30^\circ$**



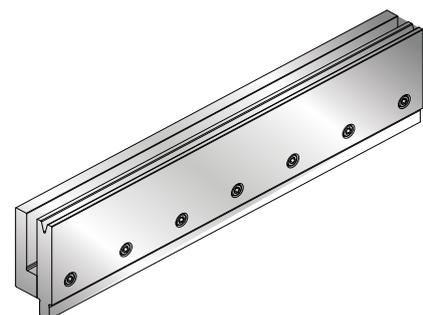
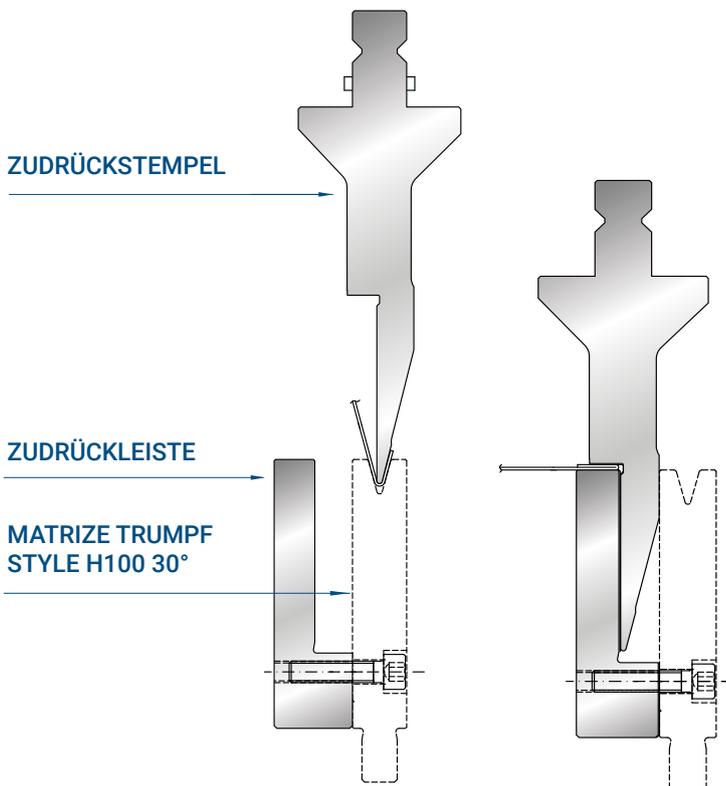
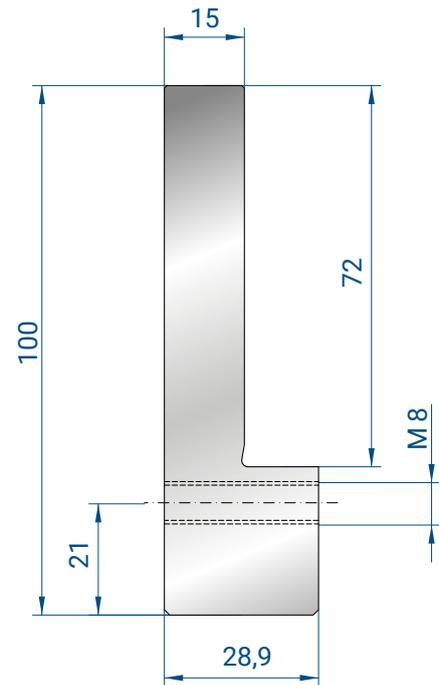
# ZUDRÜCKLEISTE



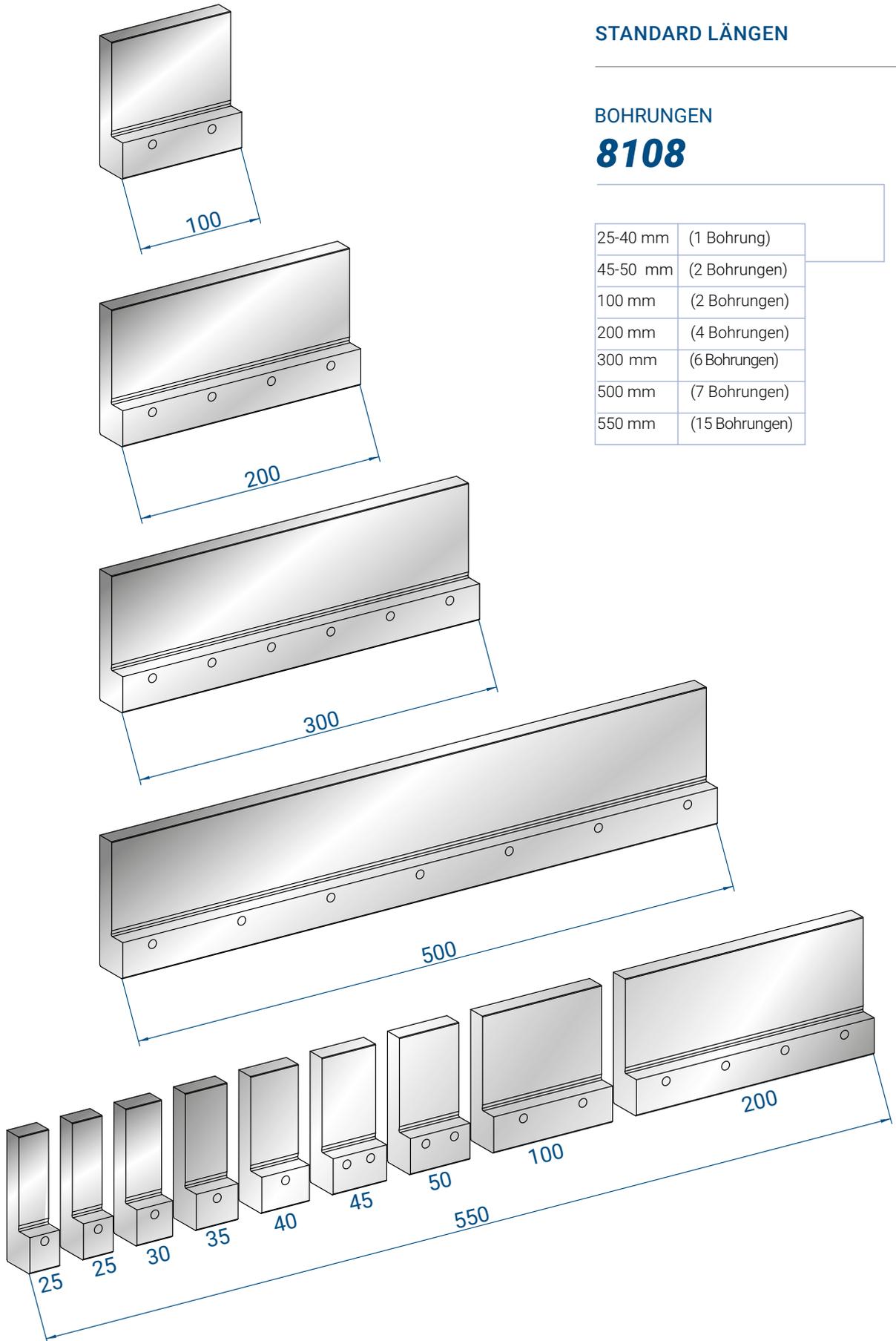
500 mm	13,0 kg
300 mm	7,8 kg
200 mm	5,2 kg
100 mm	2,6 kg
550 mm	13,0 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,0 kg
45 mm	1,0 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	1,0 kg
30 mm	1,0 kg
25 mm	1,0 kg

## 4330

Mat = C45  
 Max T/m = 40  
 $\alpha = 30^\circ$



# ZUDRÜCKLEISTE

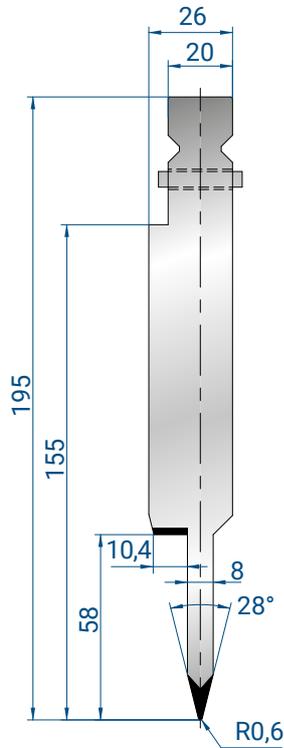


## STANDARD LÄNGEN

### BOHRUNGEN

# 8108

25-40 mm	(1 Bohrung)
45-50 mm	(2 Bohrungen)
100 mm	(2 Bohrungen)
200 mm	(4 Bohrungen)
300 mm	(6 Bohrungen)
500 mm	(7 Bohrungen)
550 mm	(15 Bohrungen)

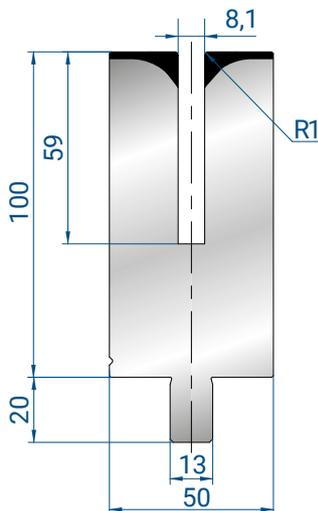


## 1249

**Mat** = C45  
 vergütet  
**Max T/m** = 80

500 mm	14,3 kg
550 mm	14,0 kg
SEKTIONIERT	

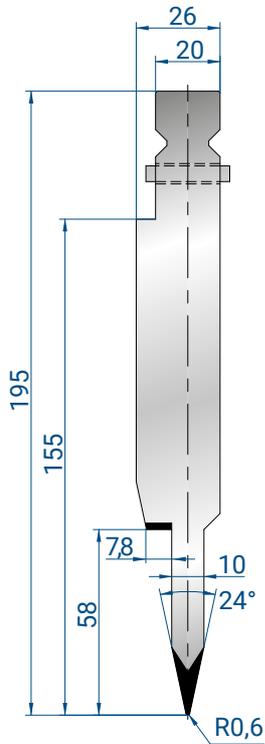
**Materialstärke** =  
 Max. Blechtahl 1,2 mm



## 3157

**Mat** = C45  
 vergütet  
**Max T/m** = 50

500 mm	18,7 kg
550 mm	20,6 kg
SEKTIONIERT	
100 mm	3,7 kg

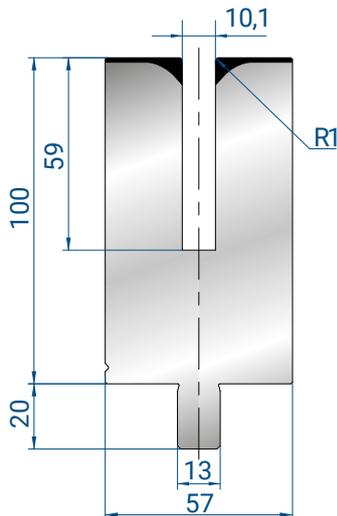


## 1250

**Mat** = C45  
 vergütet  
**Max T/m** = 50

500 mm	14,6 kg
550 mm	14,3 kg
SEKTIONIERT	

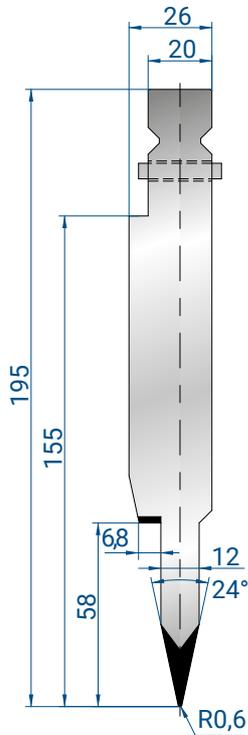
**Materialstärke** =  
 Max. Blechtahl 1,5 mm



## 3174

**Mat** = C45  
 vergütet  
**Max T/m** = 50

500 mm	21,0 kg
550 mm	23,1 kg
SEKTIONIERT	
100 mm	4,2 kg

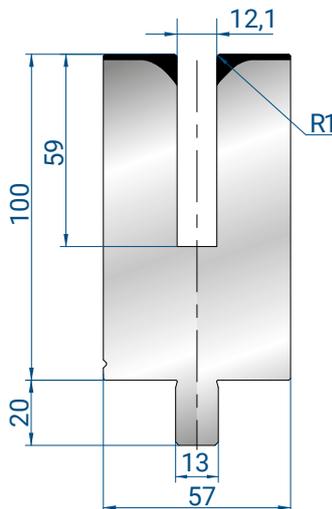


## 1251

**Mat** = C45  
 vergütet  
**Max T/m** = 50

500 mm	14,9 kg
550 mm	14,6 kg
SEKTIONIERT	

**Materialstärke** =  
 Max. Blechtahl 1,5 mm



## 3175

**Mat** = C45  
 vergütet  
**Max T/m** = 50

500 mm	20,5 kg
550 mm	22,6 kg
SEKTIONIERT	
100 mm	4,1 kg



# WILA STYLE

**Diese Ober- und Unterwerkzeuge können auf folgende Abkantbänke montiert werden:**

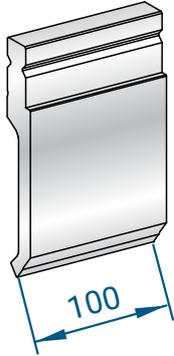
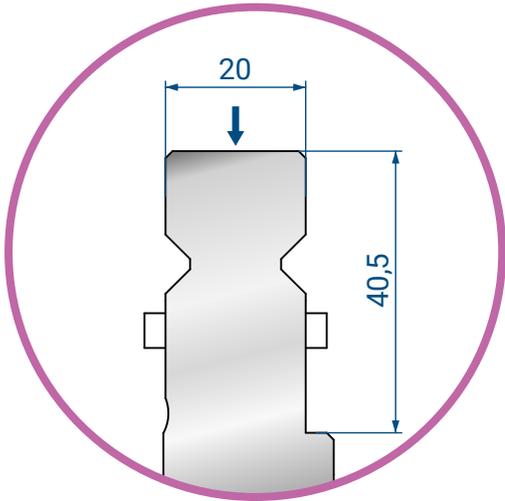
Trumpf, LVD, Safan-Darley und andere Abkantbänke die mit NSCL System ausgerüstet sind.

Mittels Ober- und Unteradapter können diese Werkzeuge auch auf andere Abkantbänke montiert werden.

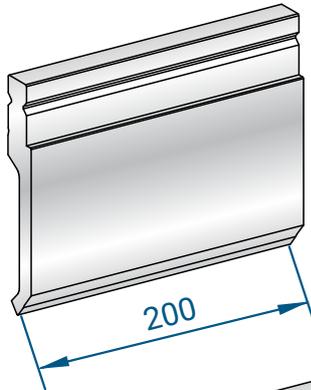


# STEMPEL

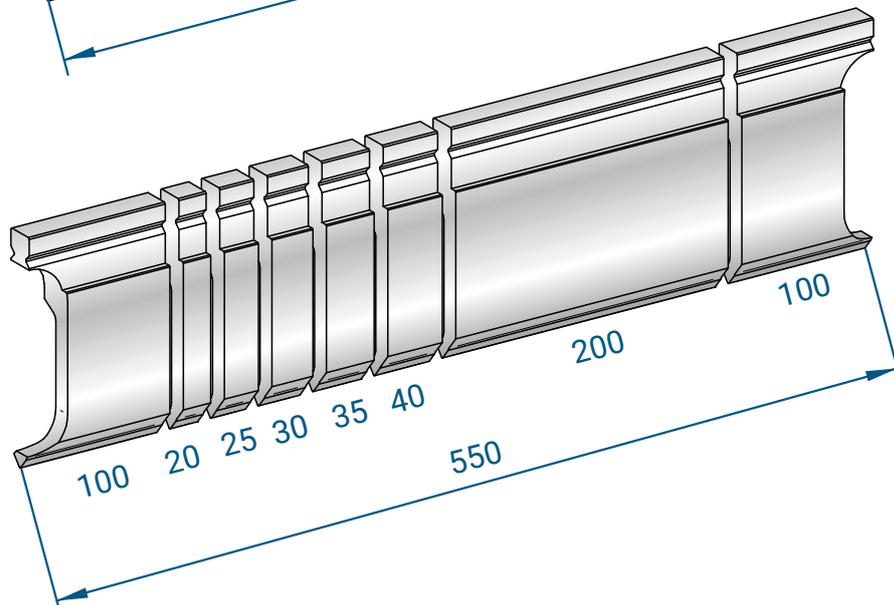
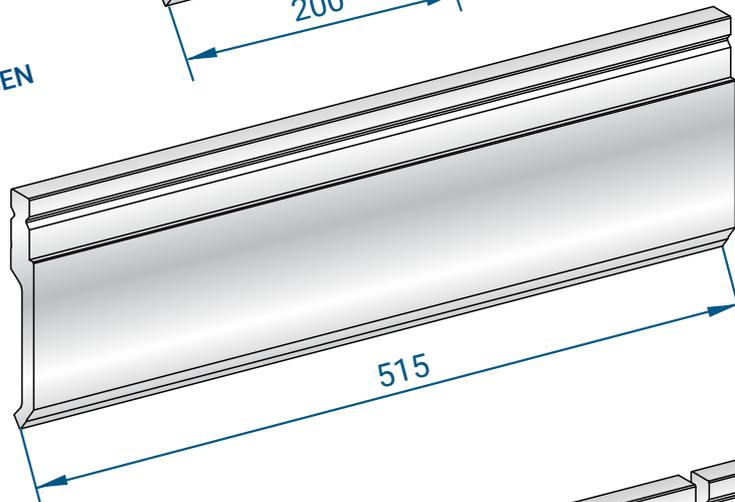
■ SIEHE SEITE 158 FÜR MATRIZEN AUFTEILUNGEN



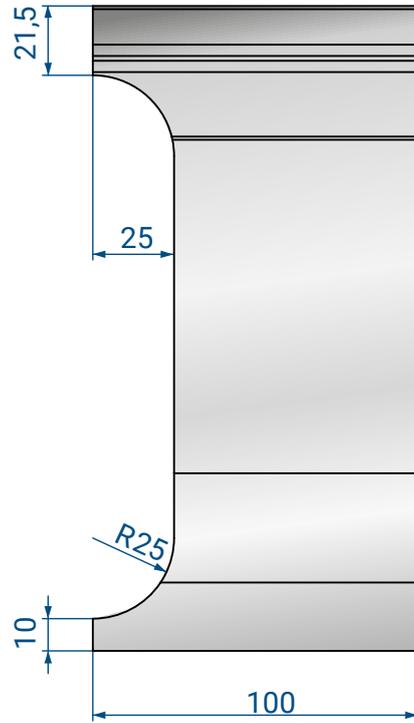
FAST LOCK  
DRUCKKNÖPFE  
STANDARDMÄSSIG AUF  
ALLE OBERWERKZEUGE  
MIT MAX. GEWICHT VON  
12,5 KG



STANDARD LÄNGEN

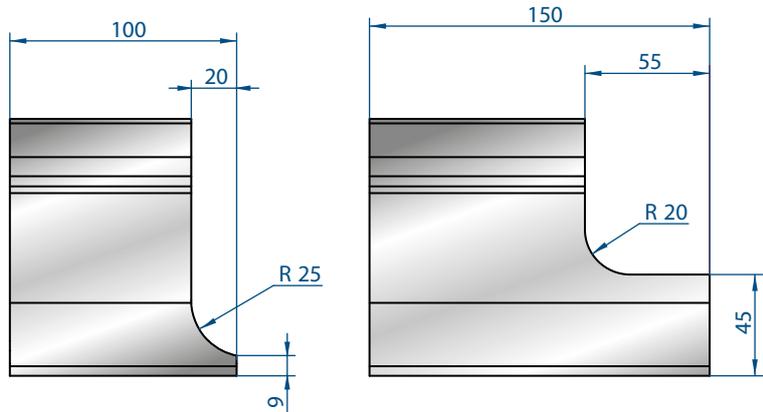


HORNSTÜCK



WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

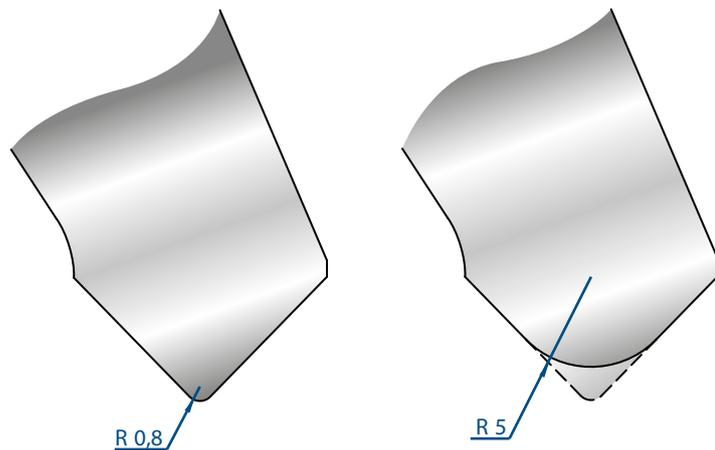
SONDER HORNSTÜCKE



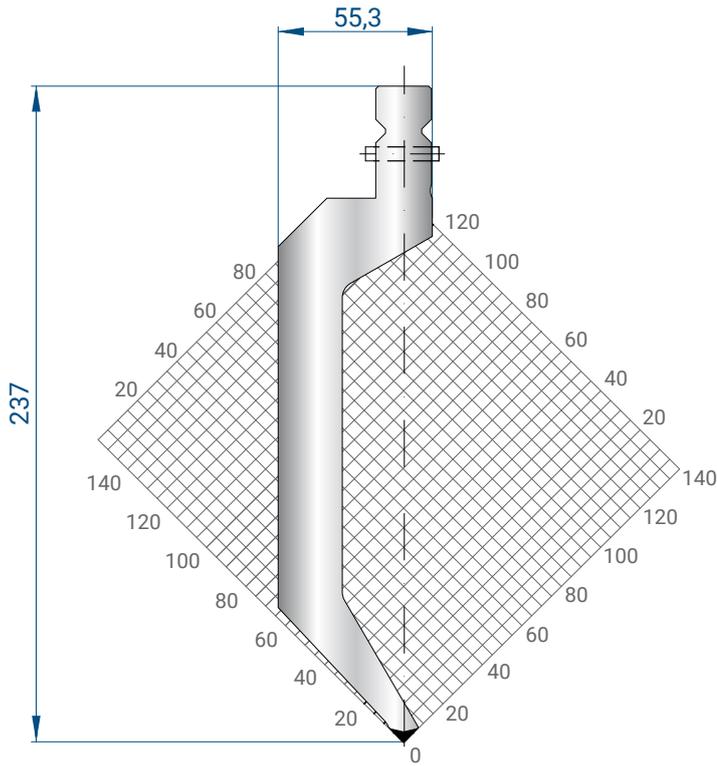
SONDER SEKTIONIERUNG



RADIENÄNDERUNG



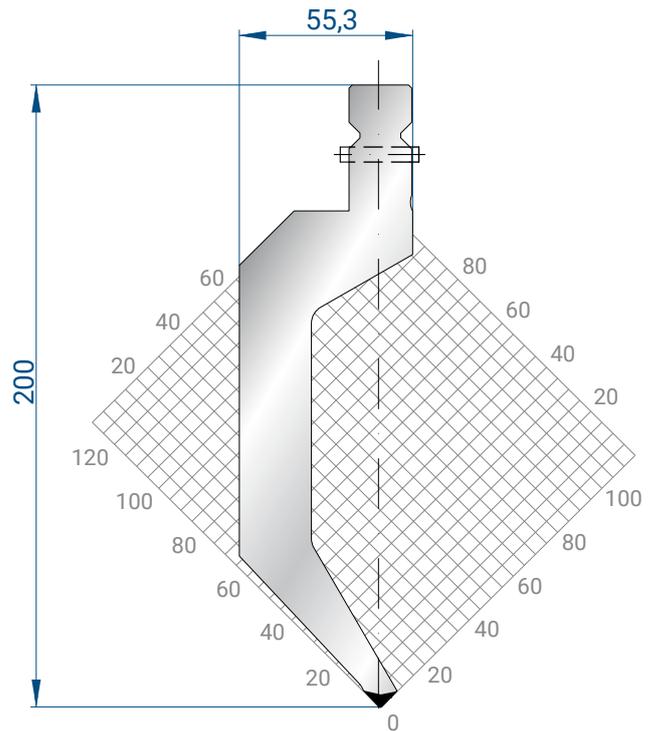
STEMPEL - 86°



**1324**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 237.00  
**Max T/m** = 65  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 1

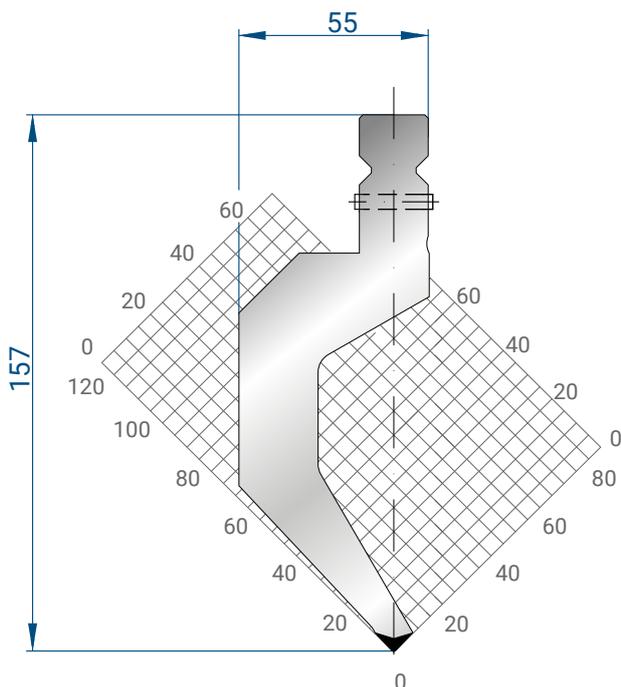
515 mm	22,5 kg
200 mm	8,7 kg
100 mm	4,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	22,3 kg



**1323**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 200.00  
**Max T/m** = 65  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 1

515 mm	19,1 kg
200 mm	7,4 kg
100 mm	3,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	19,0 kg

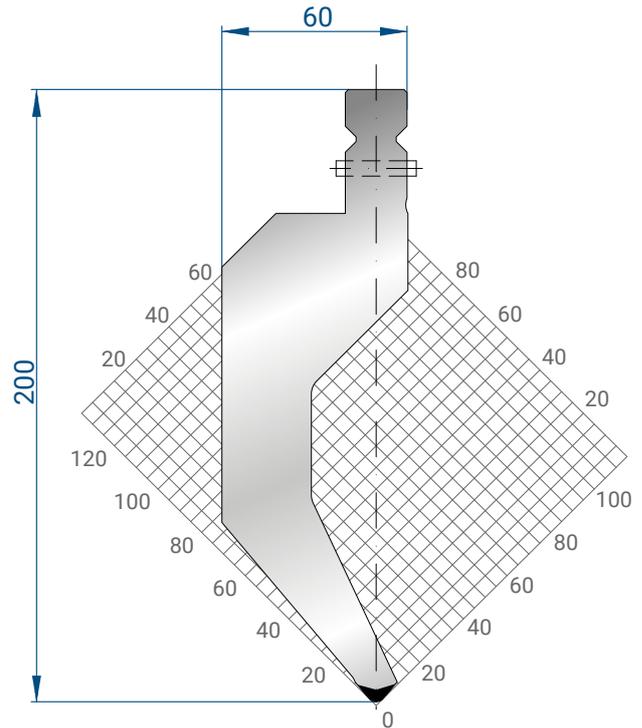
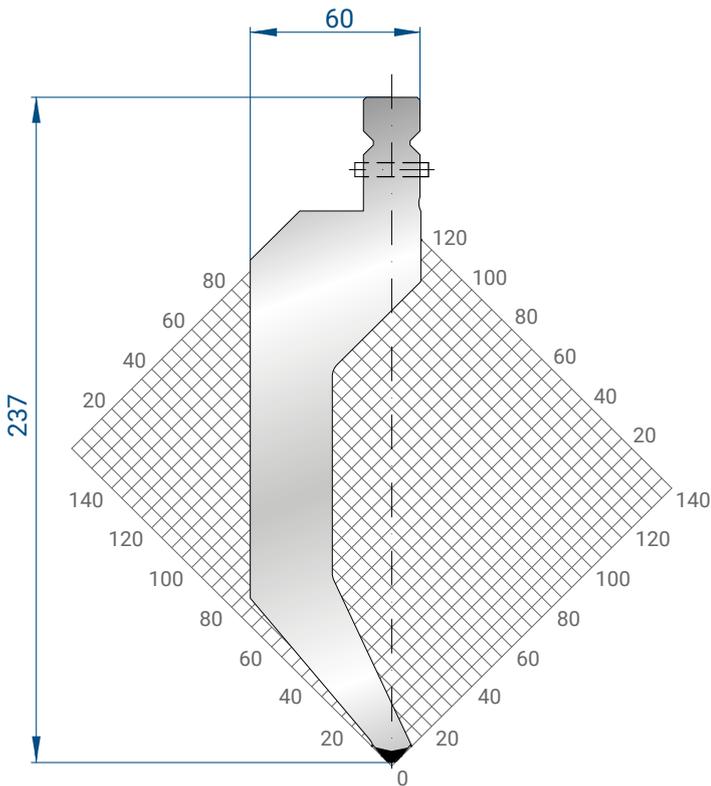


**1328**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 157.00  
**Max T/m** = 70  
 $\alpha$  = 86°  
**R** = 1

515 mm	15,0 kg
200 mm	5,8 kg
100 mm	2,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	14,9 kg

STEMPEL - 80°



**1333**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 237.00  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 80°  
**R** = 3

515 mm	28,9 kg
200 mm	11,2 kg
100 mm	5,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	28,4 kg

**1332**

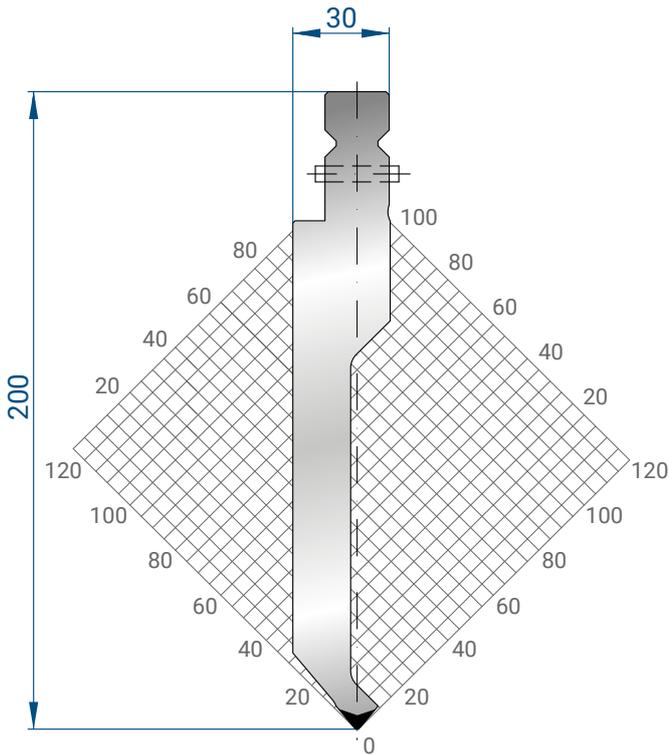
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 200.00  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 80°  
**R** = 3

515 mm	24,6 kg
200 mm	9,6 kg
100 mm	4,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	24,1 kg

WILA STYLE



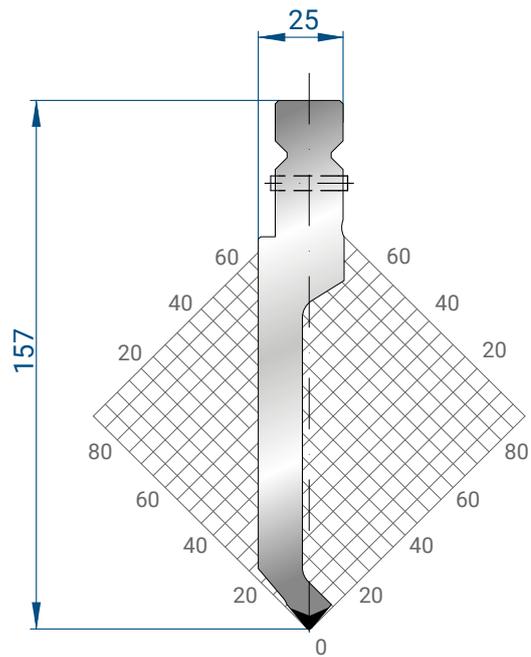
STEMPEL - 80°



**1330**

**Mat** = 42 CrMo4  
 vergütet  
**H** = 200.00  
**Max T/m** = 80  
 $\alpha$  = 80°  
**R** = 1

515 mm	16,0 kg
200 mm	6,2 kg
100 mm	3,1 kg
550 mm SEKTIONIERT	15,8 kg



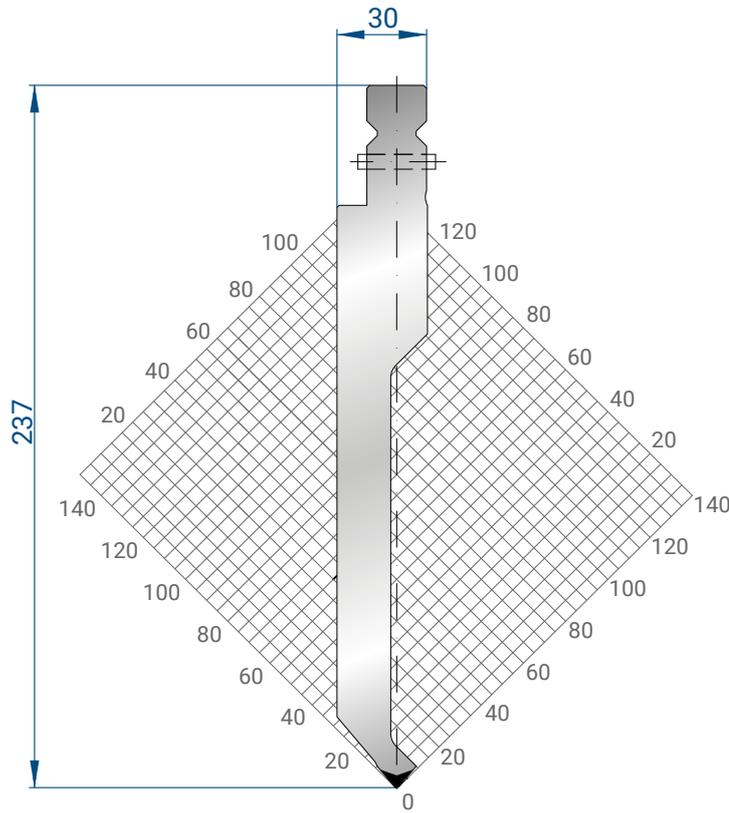
**1329**

**Mat** = 42 CrMo4  
 vergütet  
**H** = 157.00  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 80°  
**R** = 1

515 mm	9,9 kg
200 mm	3,8 kg
100 mm	1,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,8 kg



STEMPEL - 80°



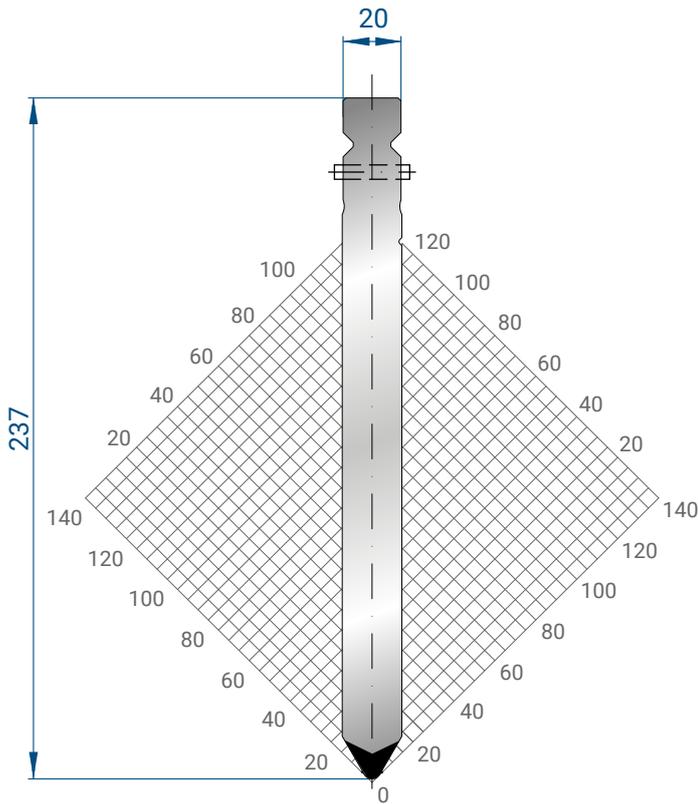
**1331**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 237.00  
**Max T/m** = 80  
 $\alpha$  = 80°  
**R** = 1

515 mm	19,3 kg
200 mm	7,5 kg
100 mm	3,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	17,6 kg



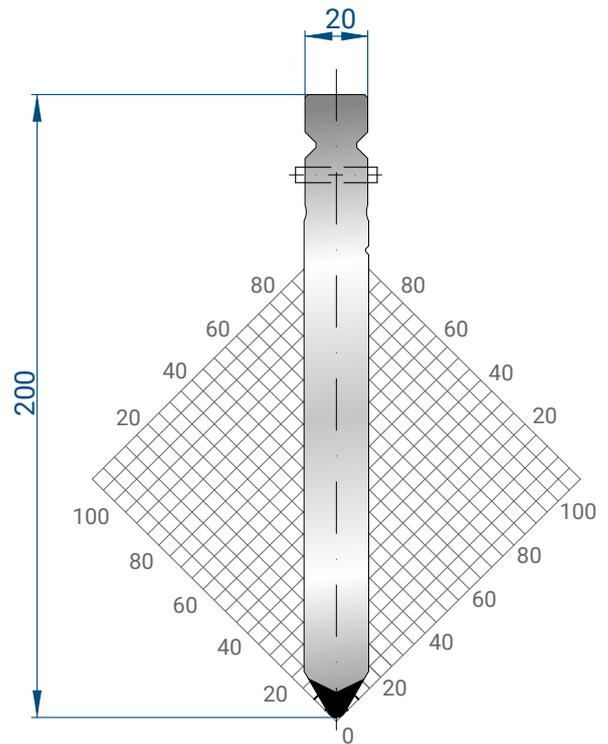
STEMPEL - 60°



**1336**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 237.00  
**Max T/m** = 160  
 $\alpha$  = 60°  
**R** = 3

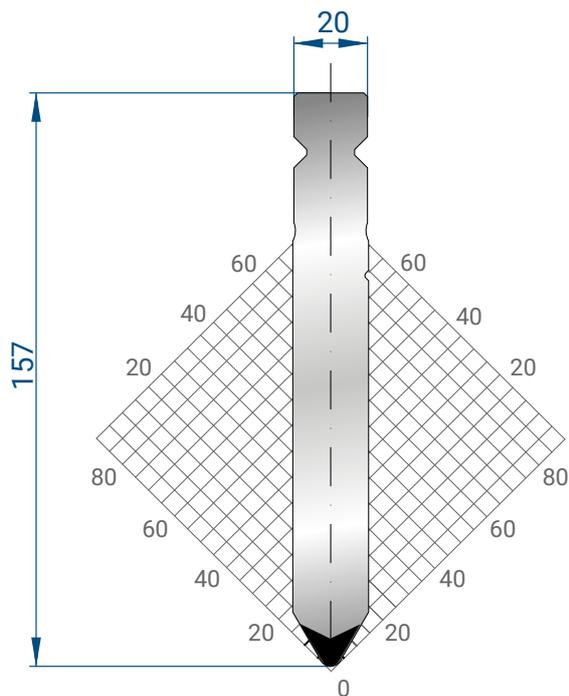
515 mm	19,0 kg
200 mm	7,4 kg
100 mm	3,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	18,7 kg



**1335**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 200.00  
**Max T/m** = 160  
 $\alpha$  = 60°  
**R** = 3

515 mm	15,9 kg
200 mm	6,2 kg
100 mm	3,1 kg
550 mm SEKTIONIERT	15,7 kg

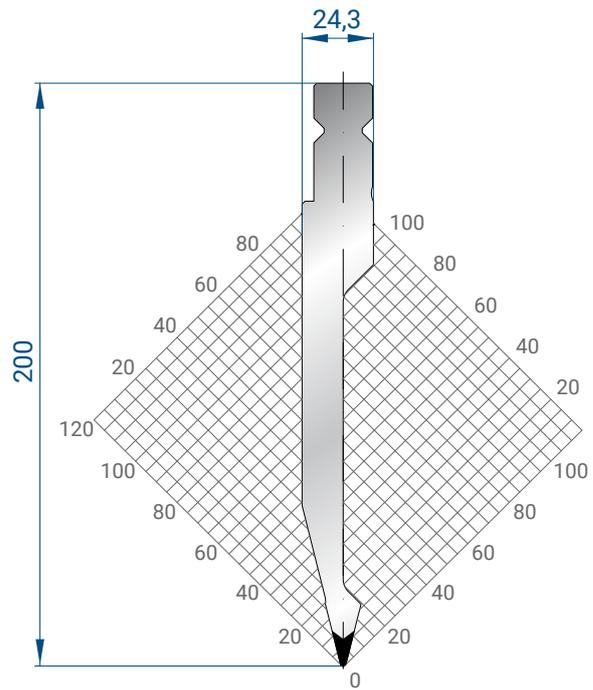
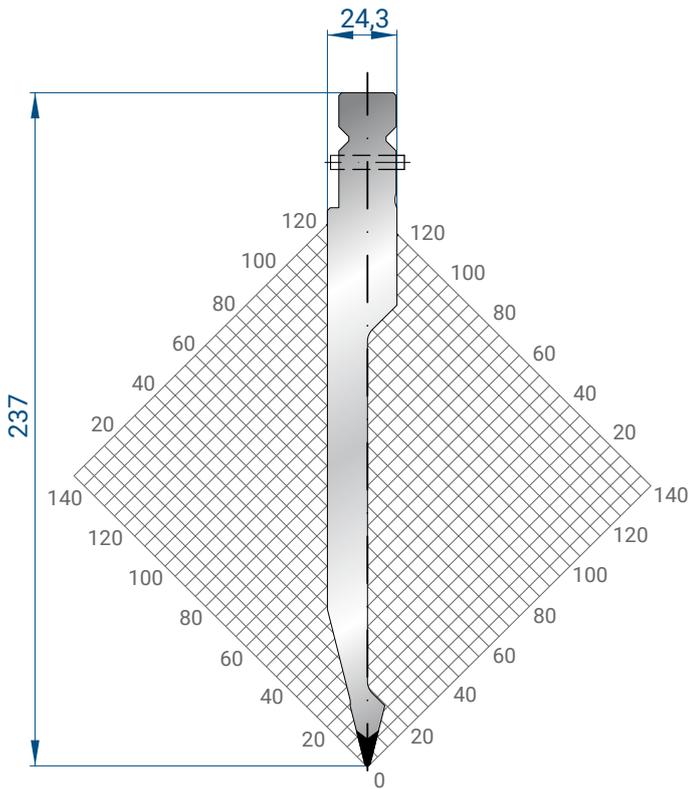


**1334**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 157.00  
**Max T/m** = 160  
 $\alpha$  = 60°  
**R** = 3

515 mm	12,3 kg
200 mm	4,8 kg
100 mm	2,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	12,2 kg

STEMPEL - 28°



**1327**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 237.00  
**Max T/m** = 80  
 $\alpha$  = 28°  
**R** = 1

515 mm	14,7 kg
200 mm	5,7 kg
100 mm	2,85 kg
550 mm SEKTIONIERT	14,7 kg

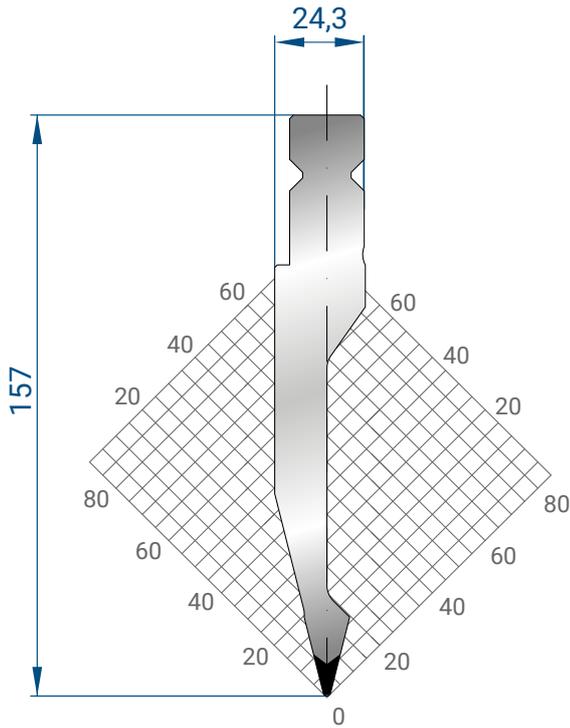
**1326**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 200.00  
**Max T/m** = 80  
 $\alpha$  = 28°  
**R** = 1

515 mm	12,1 kg
200 mm	4,8 kg
100 mm	2,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	12,1 kg



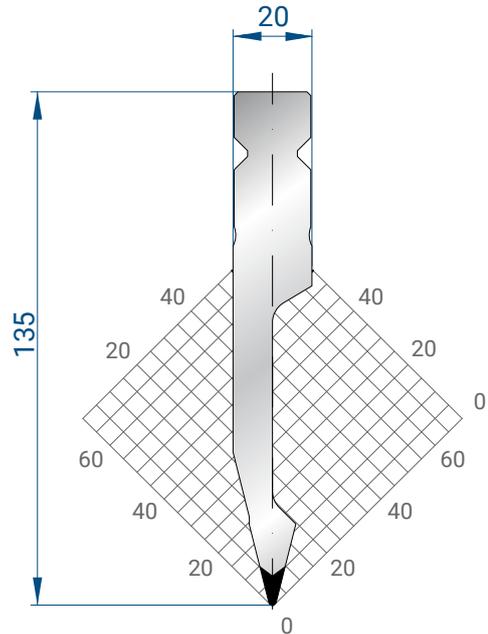
STEMPEL - 28°



**1337**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 157.00  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 28°  
**R** = 1

515 mm	9,4 kg
200 mm	3,7 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,4 kg

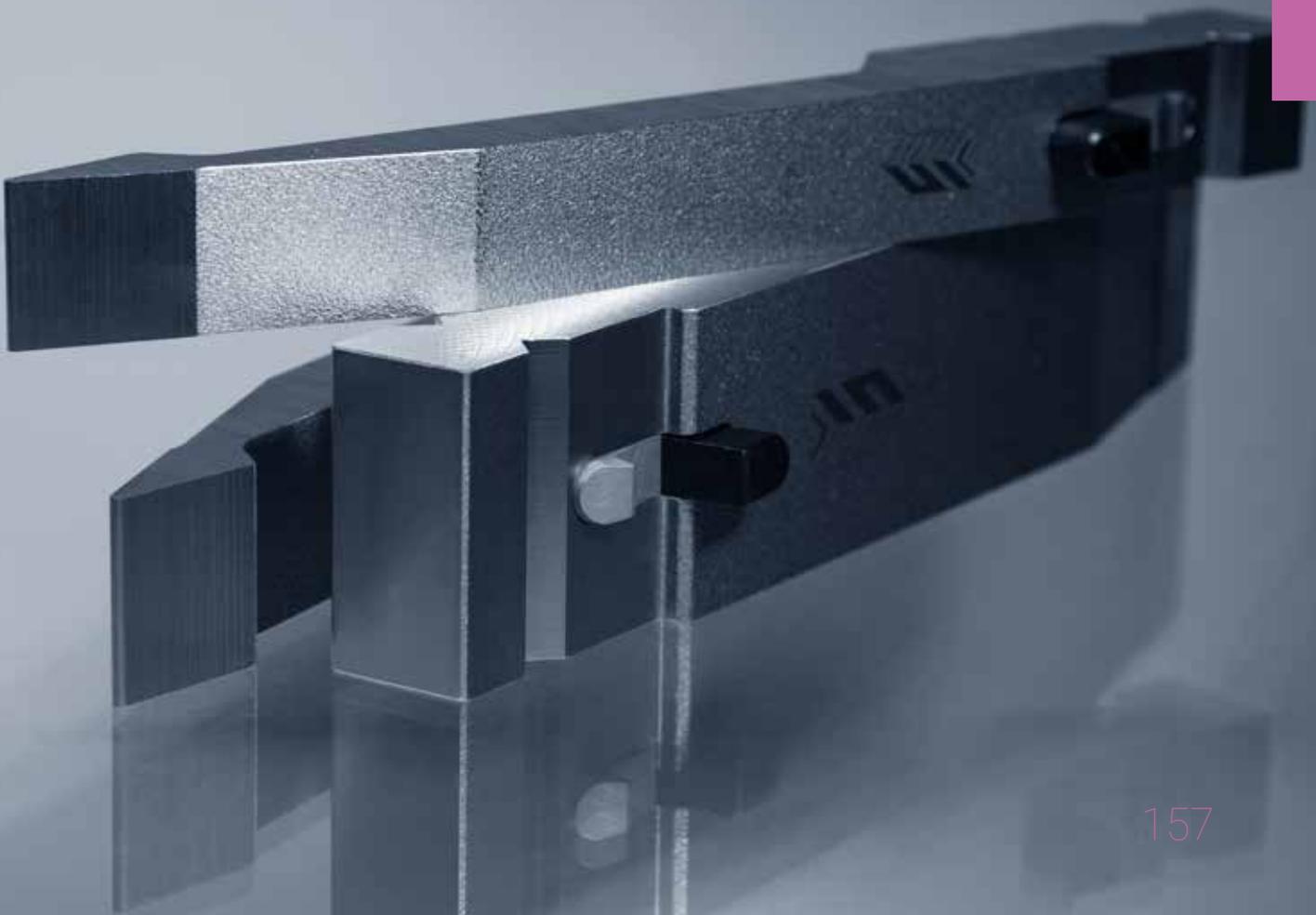


**1325**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 135.00  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 28°  
**R** = 1

515 mm	7,2 kg
200 mm	2,8 kg
100 mm	1,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,3 kg

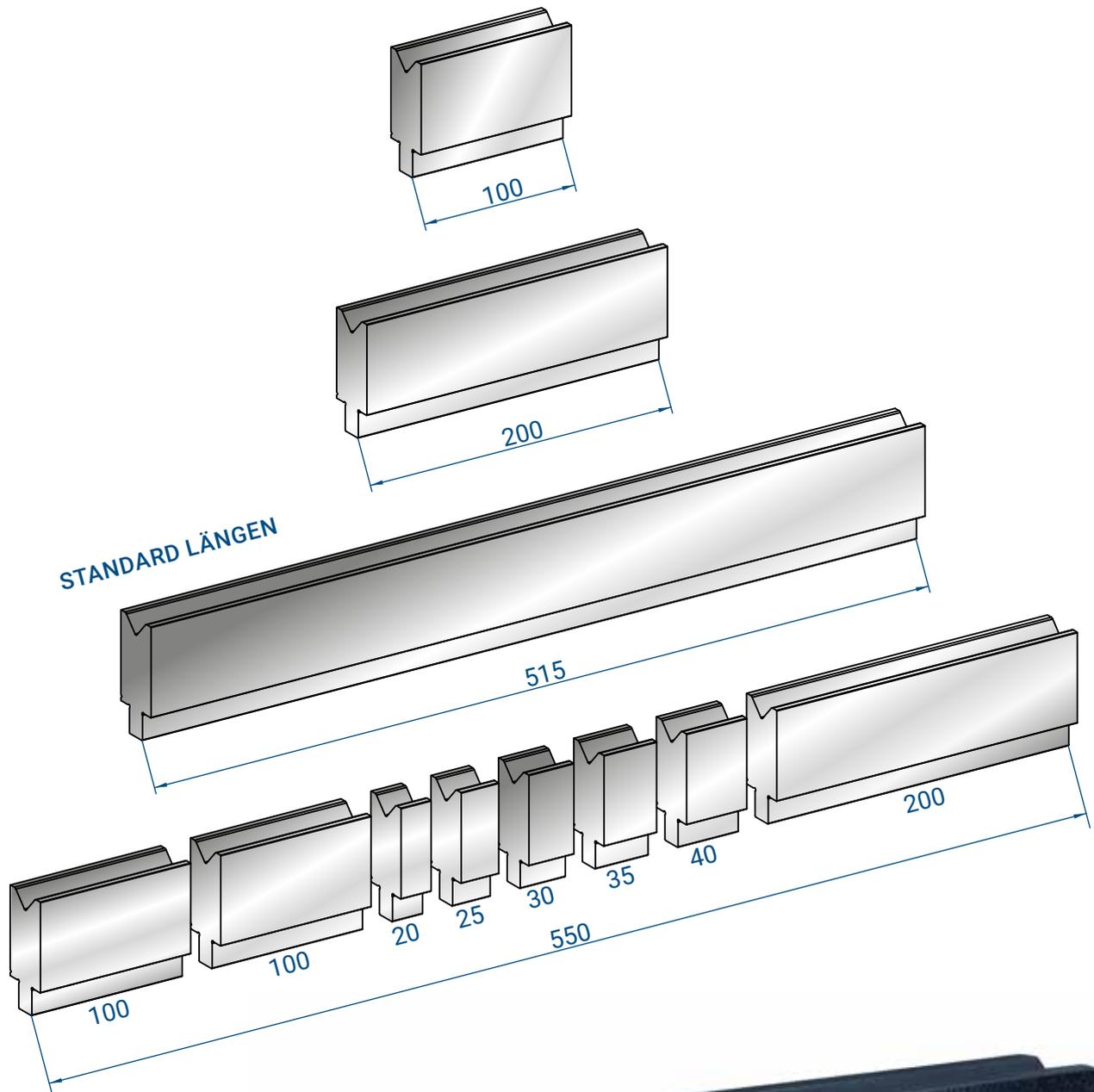




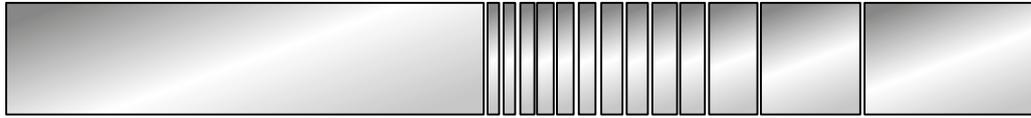
WILA STYLE

## MATRIZEN

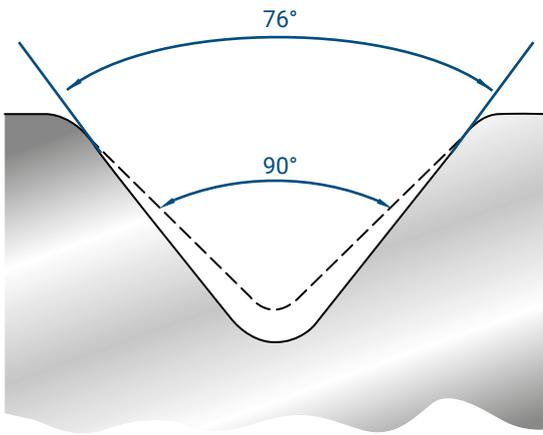
■ SIEHE SEITE 148 FÜR STEMPEL AUFTEILUNGEN



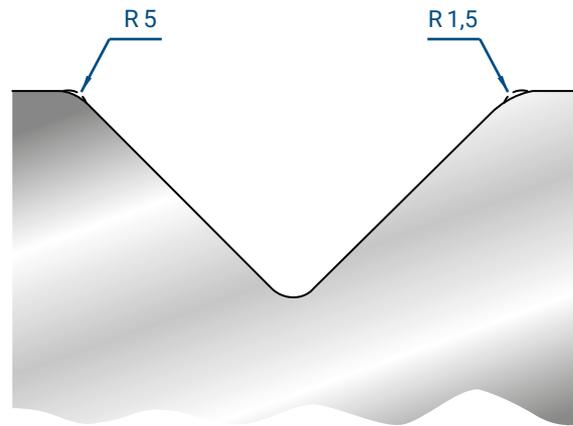
## WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE



SONDER SEKTIONIERUNG



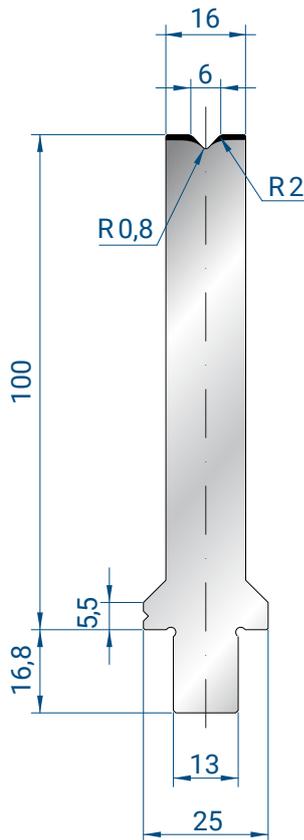
WINKELÄNDERUNG



RADIENÄNDERUNG



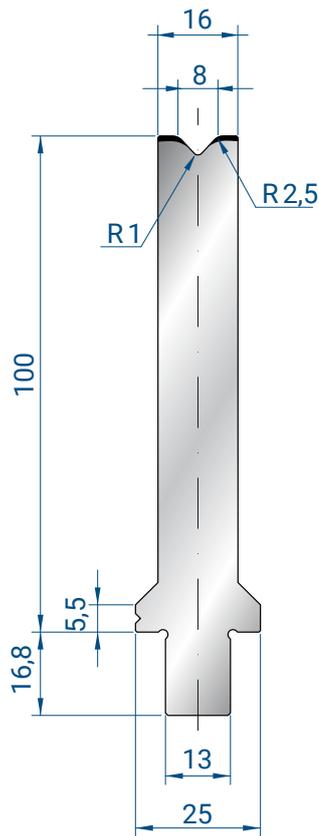
MATRIZEN - 86°



**3270**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 100.00  
**Max T/m** = 120  
**α** = 86°

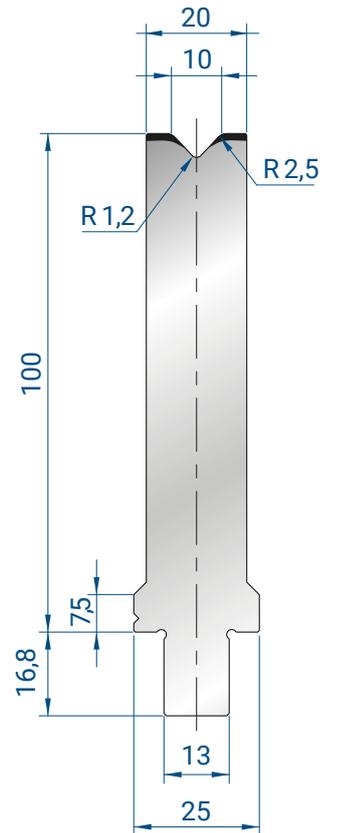
515 mm	7,6 kg
200 mm	3,0 kg
100 mm	1,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	8,1 kg



**3271**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 100.00  
**Max T/m** = 120  
**α** = 86°

515 mm	7,6 kg
200 mm	3,0 kg
100 mm	1,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	8,1 kg



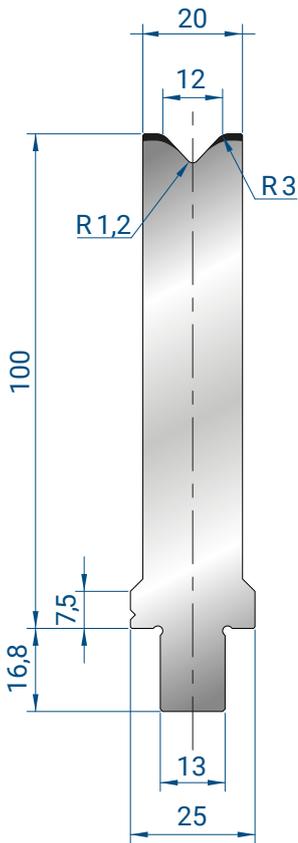
**3272**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 100.00  
**Max T/m** = 120  
**α** = 86°

515 mm	7,6 kg
200 mm	3,0 kg
100 mm	1,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	8,1 kg



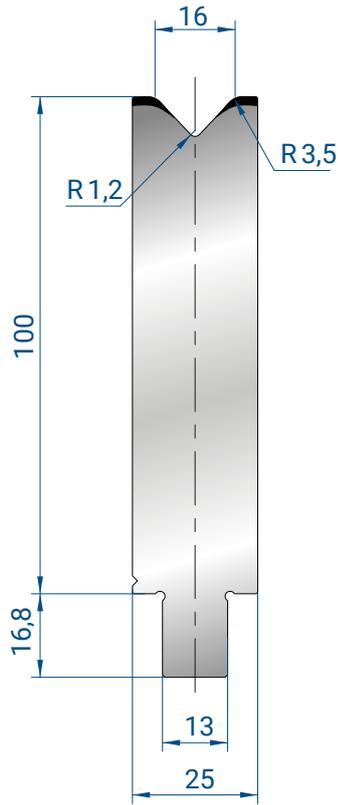
MATRIZEN - 86°



**3273**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 100.00  
**Max T/m** = 120  
 $\alpha$  = 86°

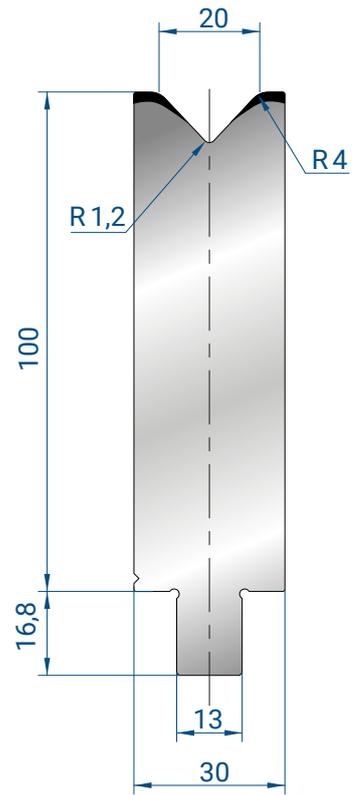
515 mm	9,0 kg
200 mm	3,6 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,6 kg



**3274**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 100.00  
**Max T/m** = 120  
 $\alpha$  = 86°

515 mm	10,7 kg
200 mm	4,2 kg
100 mm	2,1 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,4 kg



**3275**

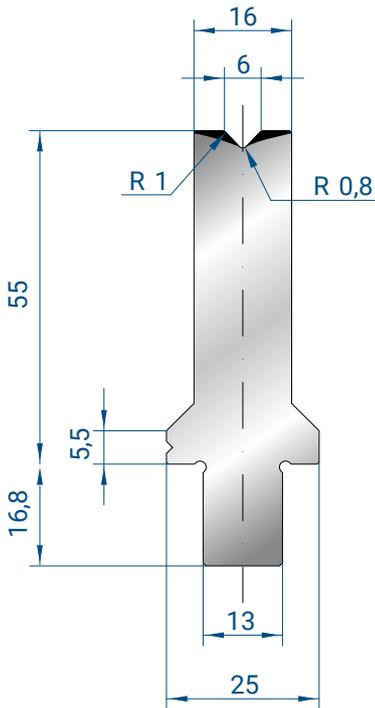
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 100.00  
**Max T/m** = 120  
 $\alpha$  = 86°

515 mm	12,6 kg
200 mm	4,8 kg
100 mm	2,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,4 kg

WILA STYLE



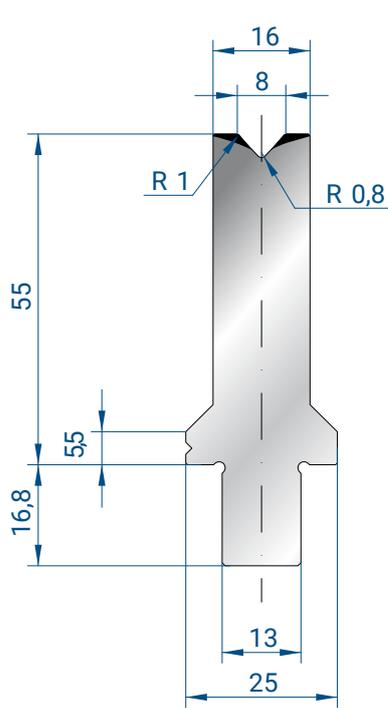
MATRIZEN - 86°



**3250**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 55.00  
**Max T/m** = 120  
 $\alpha$  = 86°

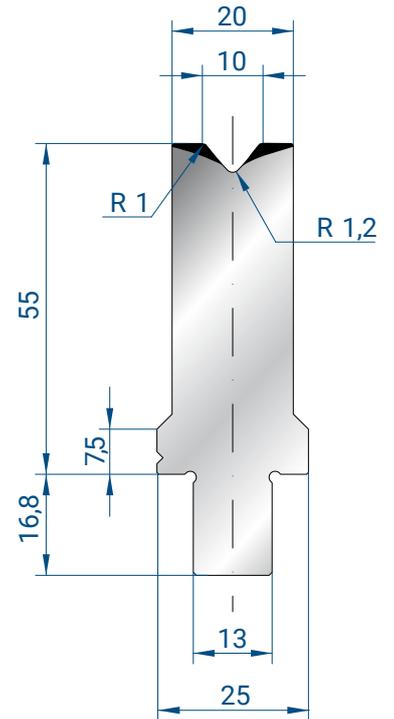
515 mm	4,7 kg
200 mm	1,8 kg
100 mm	0,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	5,0 kg



**3251**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 55.00  
**Max T/m** = 120  
 $\alpha$  = 86°

515 mm	4,6 kg
200 mm	1,8 kg
100 mm	0,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	4,9 kg



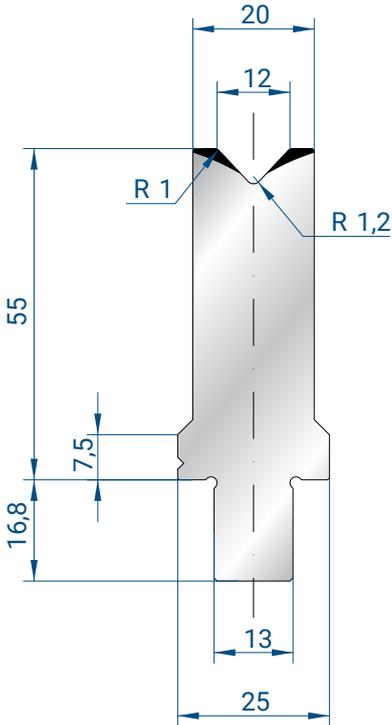
**3252**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 55.00  
**Max T/m** = 120  
 $\alpha$  = 86°

515 mm	5,4 kg
200 mm	2,0 kg
100 mm	1,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	5,7 kg



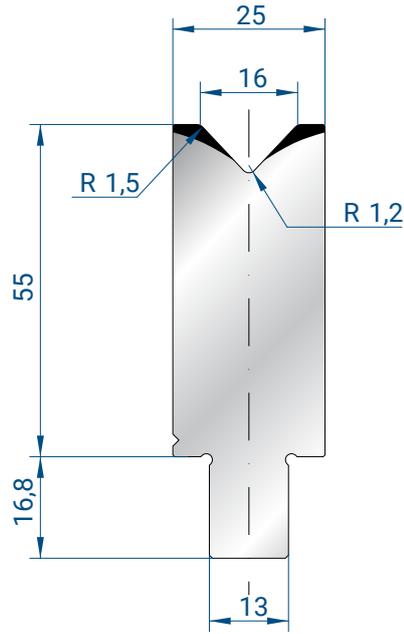
MATRIZEN - 86°



**3253**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 55.00  
**Max T/m** = 120  
 $\alpha$  = 86°

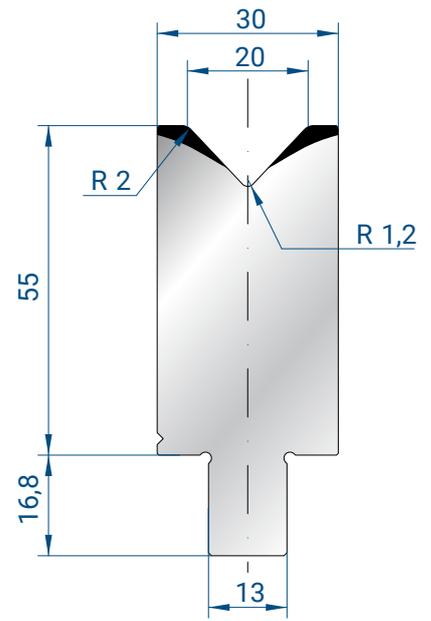
515 mm	5,3 kg
200 mm	2,0 kg
100 mm	1,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	5,7 kg



**3254**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 55.00  
**Max T/m** = 120  
 $\alpha$  = 86°

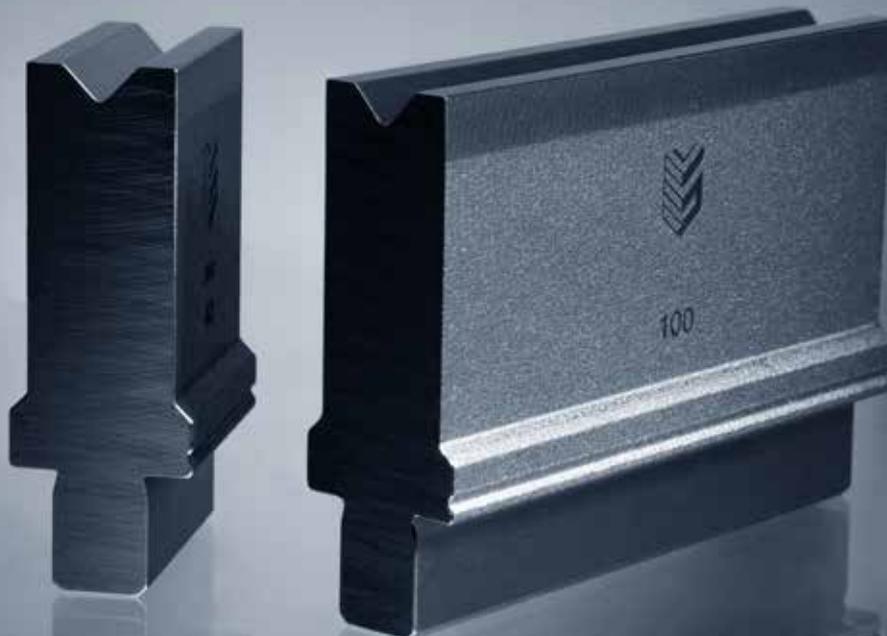
515 mm	6,1 kg
200 mm	2,4 kg
100 mm	1,2 kg
550 mm SEKTIONIERT	6,6 kg



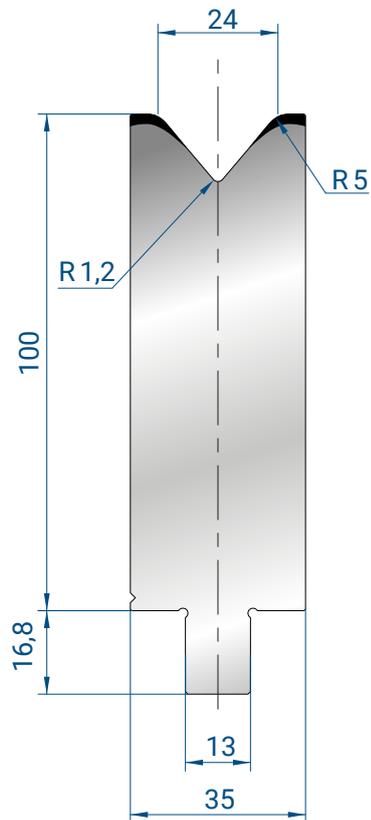
**3255**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 55.00  
**Max T/m** = 120  
 $\alpha$  = 86°

515 mm	7,1 kg
200 mm	2,75 kg
100 mm	1,37 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,7 kg



## MATRIZEN - 80°

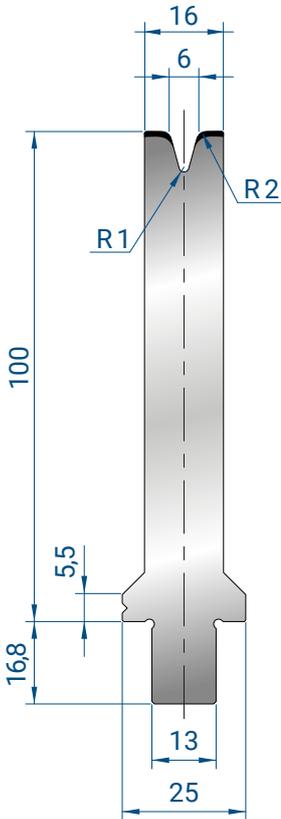
**3276**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 100.00  
**Max T/m** = 125  
 **$\alpha$**  = 80°

515 mm	14,3 kg
200 mm	5,6 kg
100 mm	2,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	15,3 kg



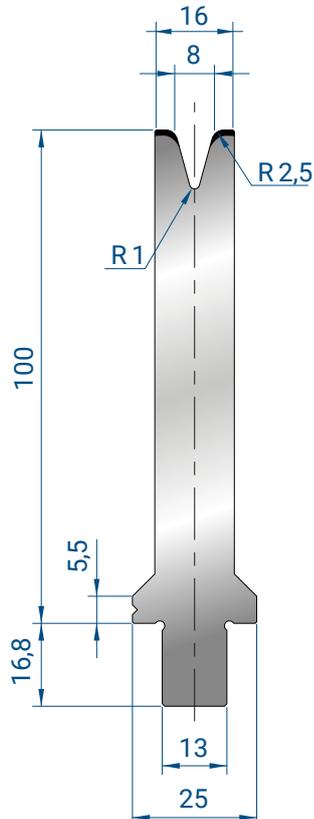
MATRIZEN - 30°



**3280**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 100.00  
**Max T/m** = 40  
 $\alpha$  = 30°

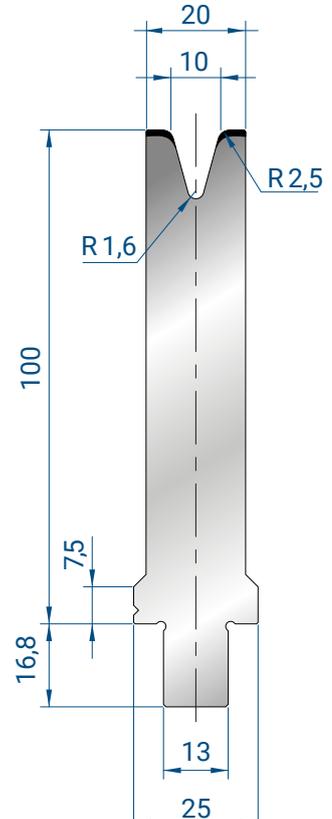
515 mm	7,5 kg
200 mm	2,9 kg
100 mm	1,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	8,0 kg



**3281**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 100.00  
**Max T/m** = 35  
 $\alpha$  = 30°

515 mm	7,4 kg
200 mm	2,8 kg
100 mm	1,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,9 kg

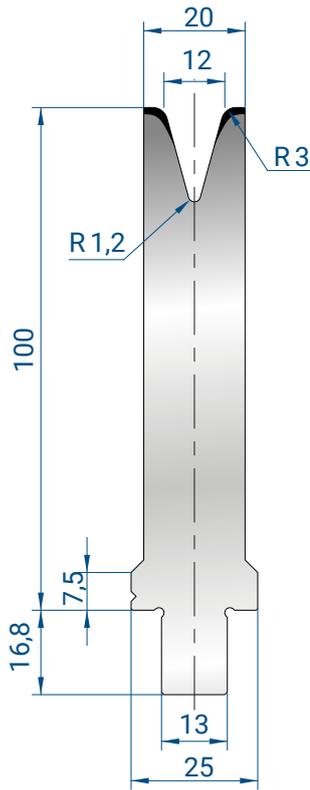


**3282**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 100.00  
**Max T/m** = 55  
 $\alpha$  = 30°

515 mm	8,8 kg
200 mm	3,4 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,4 kg

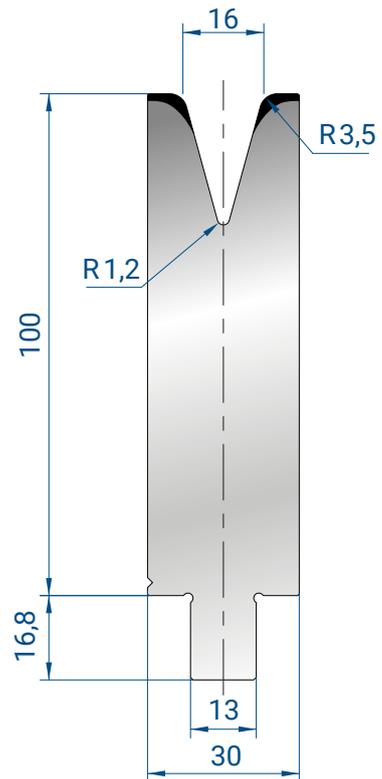
MATRIZEN - 30°



**3283**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 100.00  
**Max T/m** = 40  
**α** = 30°

515 mm	8,6 kg
200 mm	3,3 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,2 kg



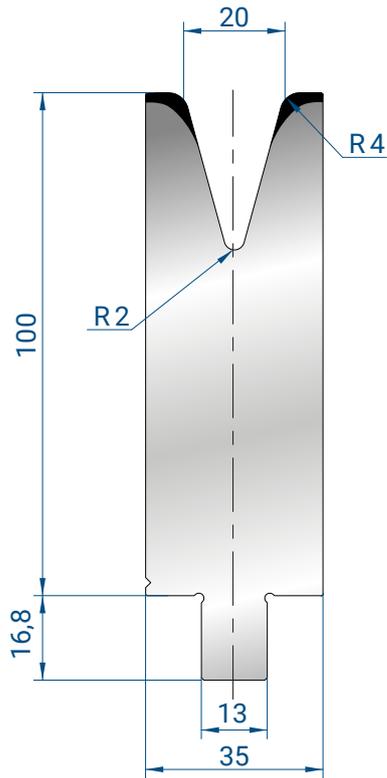
**3284**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 100.00  
**Max T/m** = 60  
**α** = 30°

515 mm	12,0 kg
200 mm	4,7 kg
100 mm	2,3 kg
550 mm SEKTIONIERT	12,9 kg



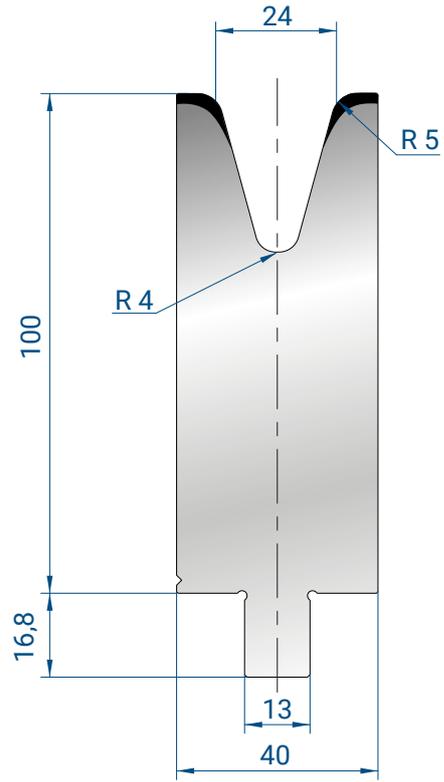
MATRIZEN - 30°



**3285**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 100.00  
**Max T/m** = 55  
 $\alpha$  = 30°

515 mm	13,6 kg
200 mm	5,3 kg
100 mm	2,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	14,5 kg



**3286**

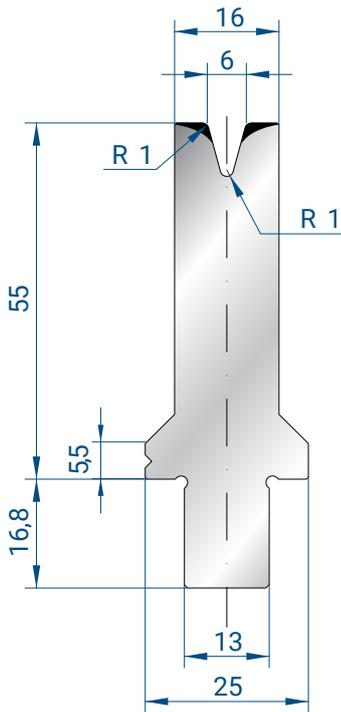
**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 100.00  
**Max T/m** = 45  
 $\alpha$  = 30°

515 mm	15,1 kg
200 mm	5,8 kg
100 mm	2,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	16,1 kg

WILA STYLE



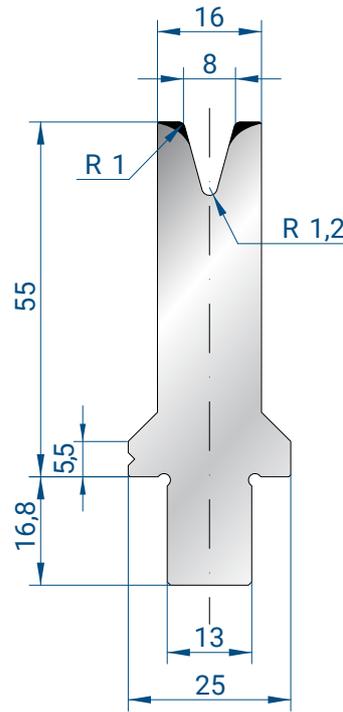
MATRIZEN - 30°



**3260**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 55.00  
**Max T/m** = 40  
 $\alpha$  = 30°

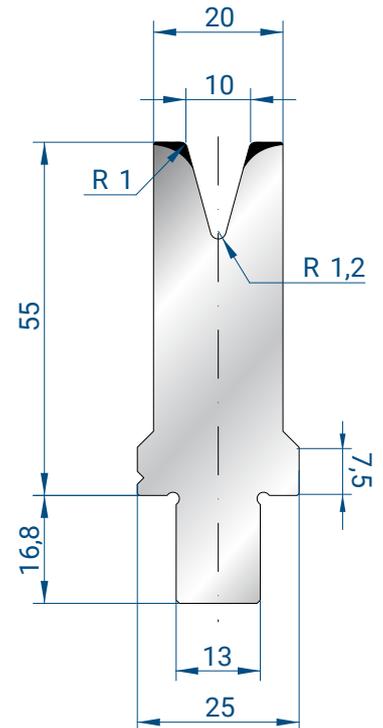
515 mm	4,6 kg
200 mm	1,8 kg
100 mm	0,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	4,9 kg



**3261**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 55.00  
**Max T/m** = 35  
 $\alpha$  = 30°

515 mm	4,5 kg
200 mm	1,8 kg
100 mm	0,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	4,8 kg



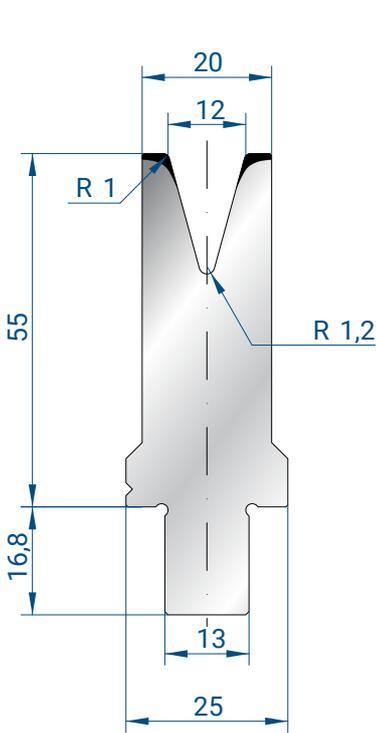
**3262**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 55.00  
**Max T/m** = 55  
 $\alpha$  = 30°

515 mm	5,1 kg
200 mm	2,0 kg
100 mm	1,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	5,5 kg



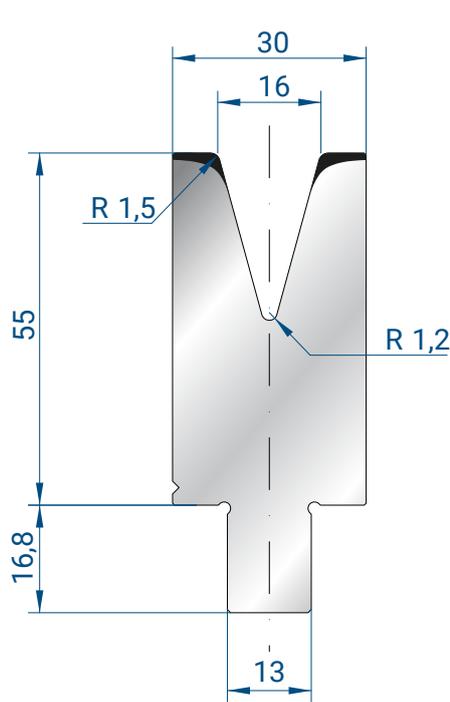
MATRIZEN - 30°



**3263**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 55.00  
**Max T/m** = 40  
 $\alpha$  = 30°

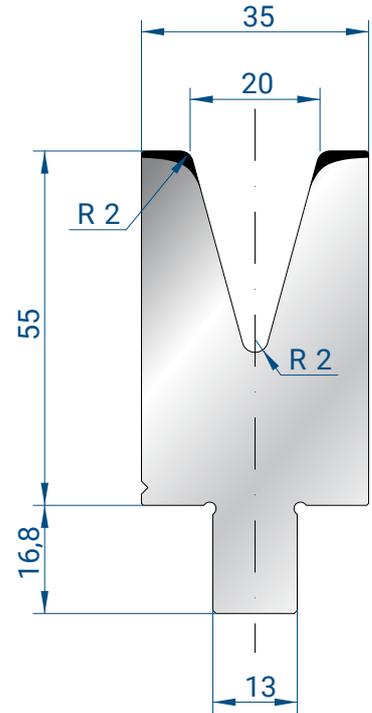
515 mm	5,0 kg
200 mm	2,0 kg
100 mm	1,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	5,3 kg



**3264**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 55.00  
**Max T/m** = 60  
 $\alpha$  = 30°

515 mm	6,6 kg
200 mm	2,6 kg
100 mm	1,3 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,0 kg



**3265**

**Mat** = 42CrMo4  
 vergütet  
**H** = 55.00  
**Max T/m** = 55  
 $\alpha$  = 30°

515 mm	7,2 kg
200 mm	2,8 kg
100 mm	1,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,7 kg





# BYSTRONIC STYLE

**Diese Ober- und Unterwerkzeuge können auf folgende  
Abkantbänke montiert werden:**

Bystronic / Beyeler Typ RFA  
Bystronic / Beyeler Typ RF  
Bystronic / Beyeler Typ R

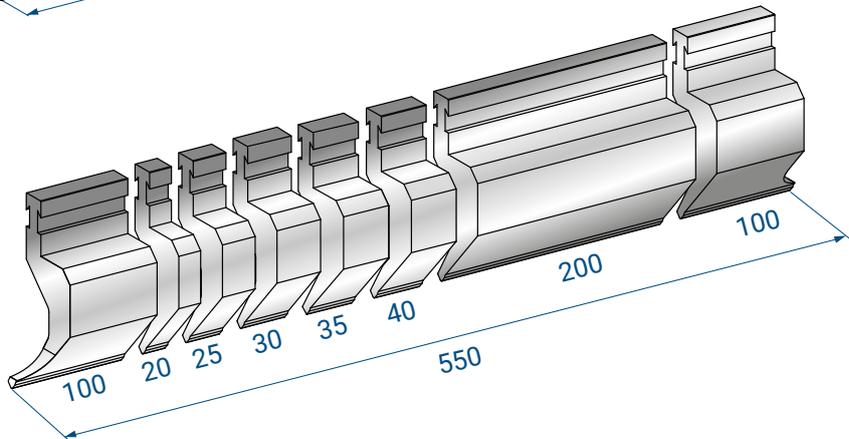
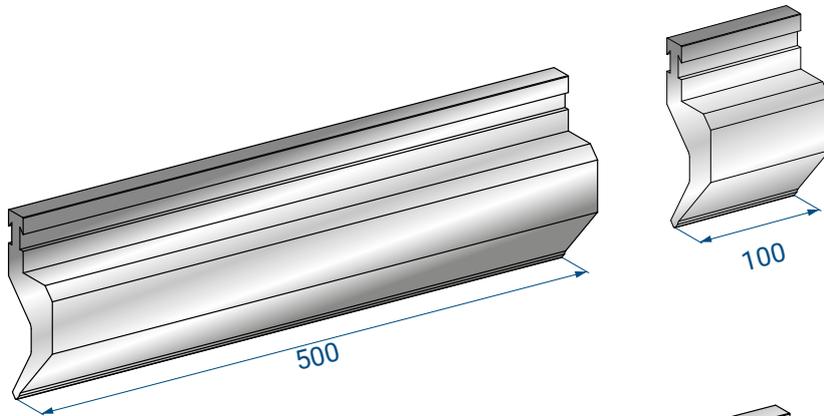
Mittels Ober- und Unteradapter können diese Werkzeug  
auch auf andere Abkantbänke montiert werden.



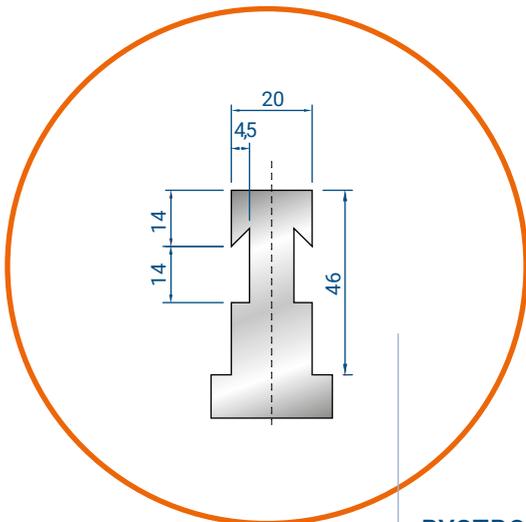
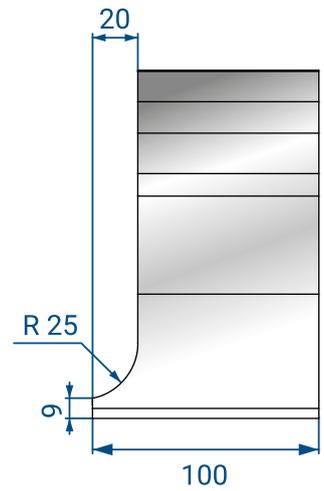
2000  
**EUROSTAMP**  
the Italian excellence

# STEMPEL

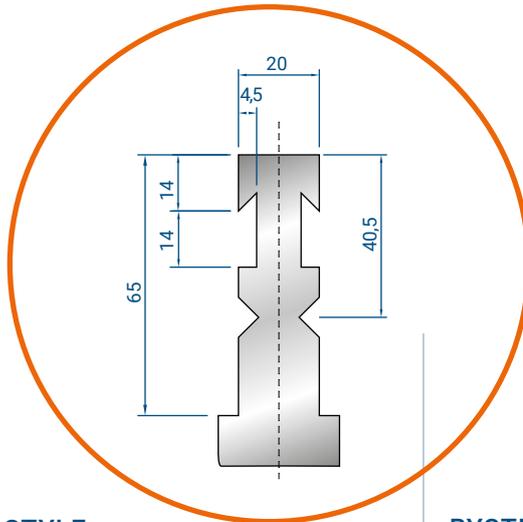
■ SIEHE SEITE 181 FÜR MATRIZEN AUFTEILUNGEN



HORNSTÜCK



BYSTRONIC STYLE  
TYPE R

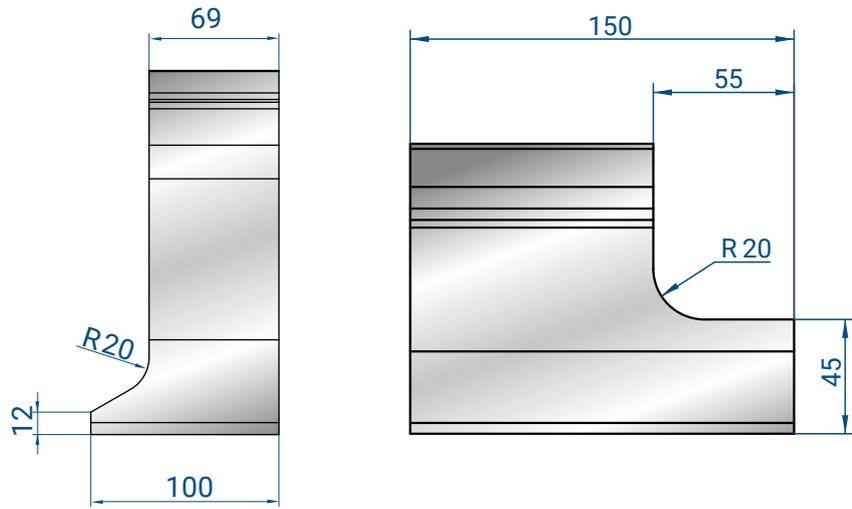


BYSTRONIC STYLE  
TYPE RF-A

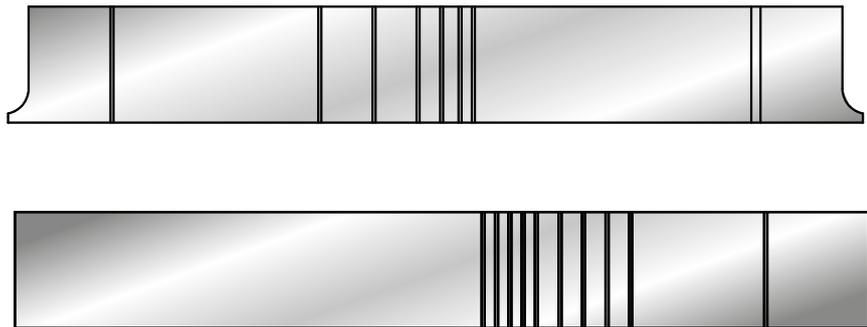
WAHLWEISE MIT RF-A  
AUFNAHME OHNE AUFPREIS

# WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

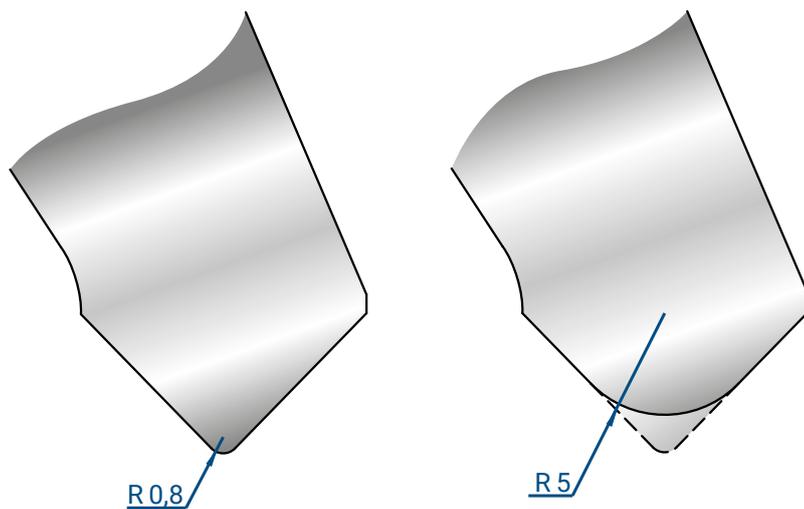
## SONDER HORNSTÜCKE



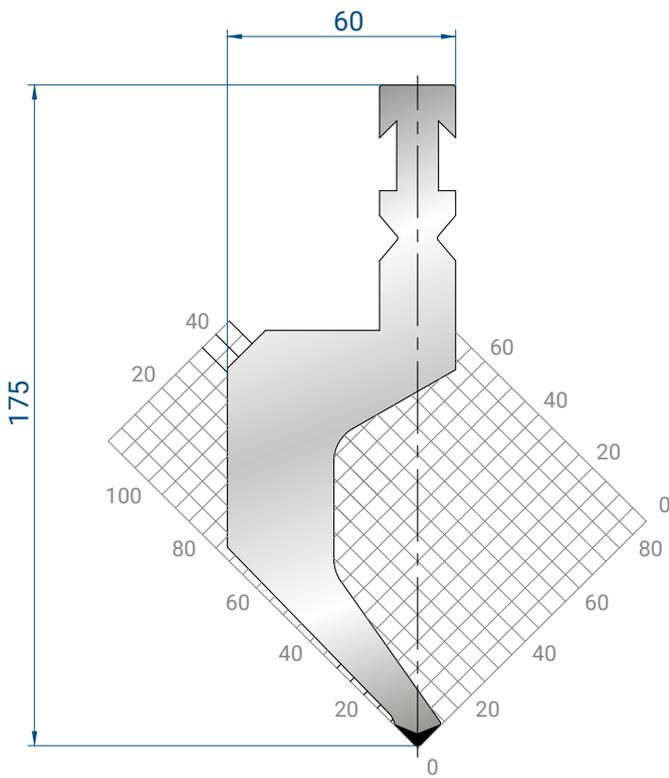
## SONDER SEKTIONIERUNG



## RADIENÄNDERUNG



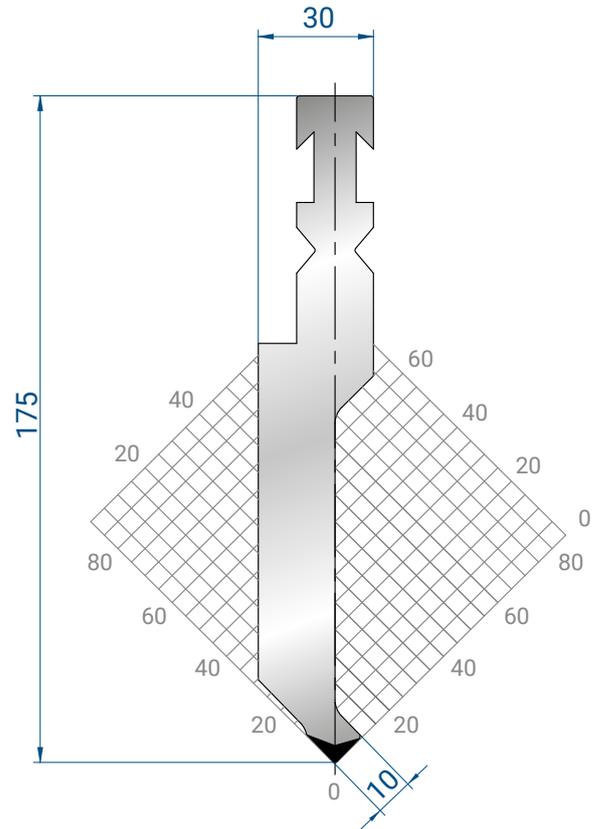
STEMPEL - 88° RF-A



**1227**

**Mat** = C45 vergütet  
**H** = 175.00  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 1.5

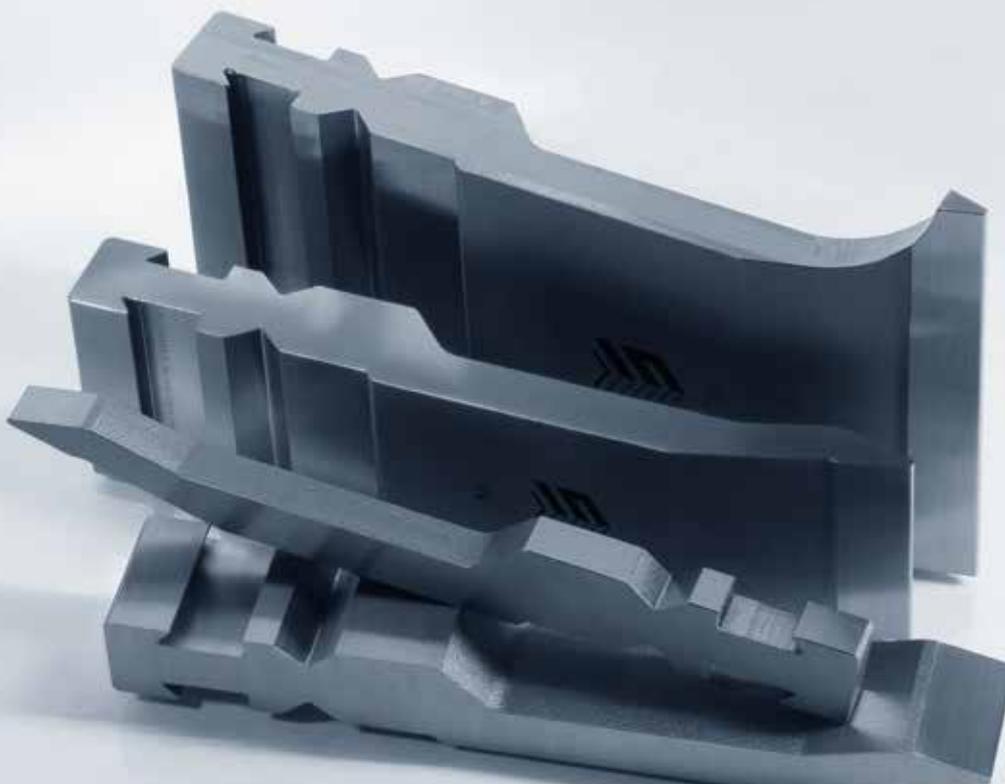
500 mm	16,3 kg
550 mm SEKTIONIERT	16,6 kg
100 mm	3,3 kg



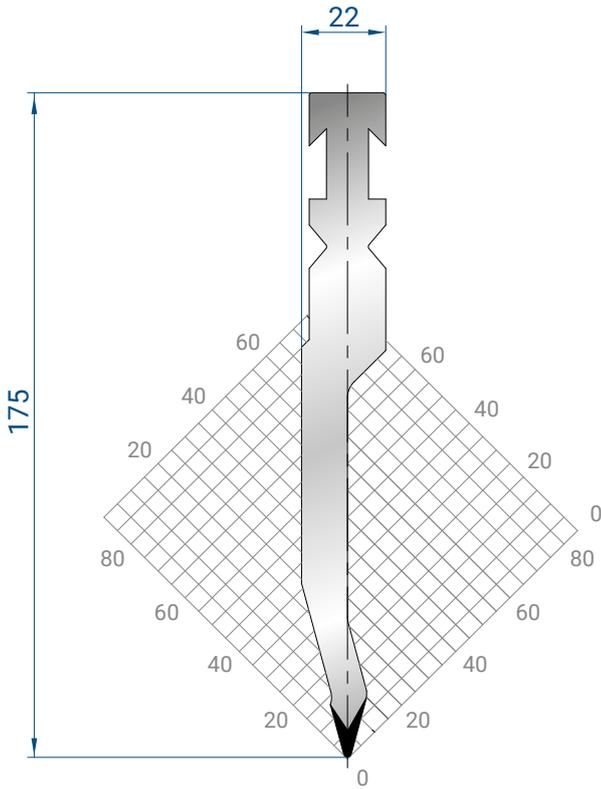
**1229**

**Mat** = C45 vergütet  
**H** = 175.00  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 88°  
**R** = 1

500 mm	12,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,0 kg
100 mm	2,6 kg



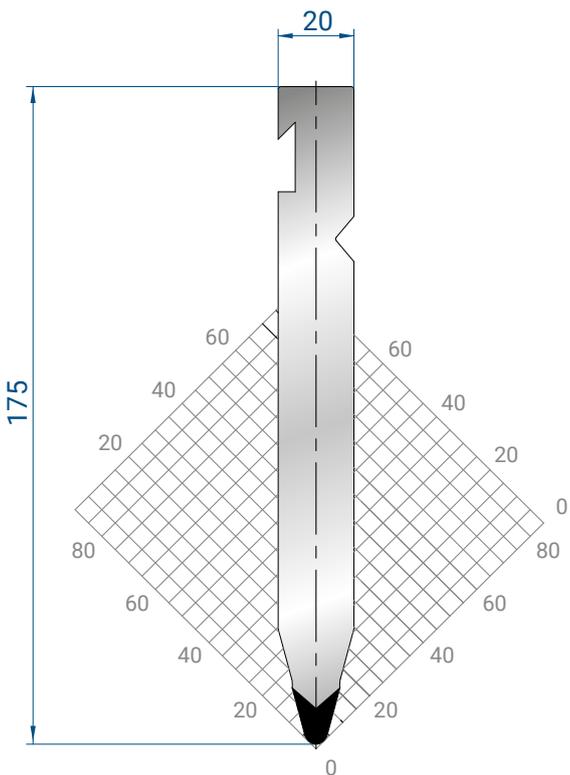
STEMPEL - 30° RF-A



**1230**

Mat = C45 vergütet  
 H = 175.00  
 Max T/m = 80  
 $\alpha = 30^\circ$   
 R = 1

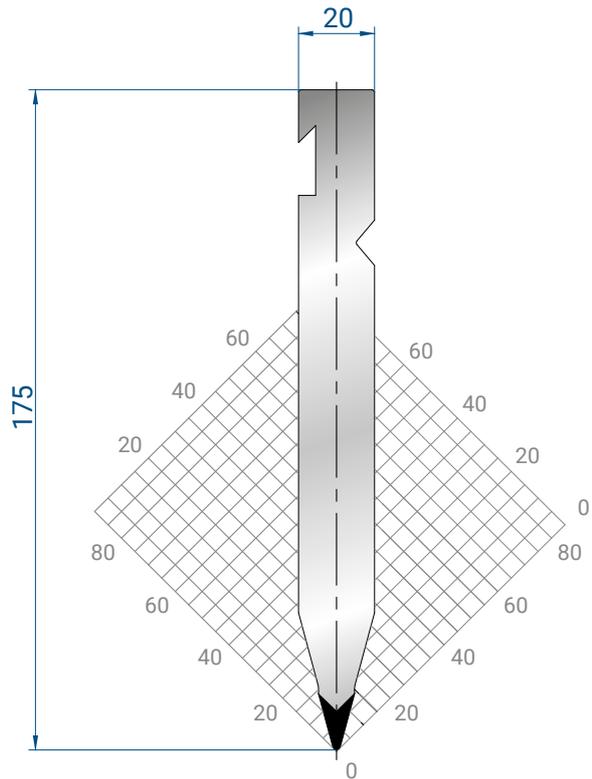
500 mm	9,1 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,3 kg
100 mm	1,8 kg



**1231**

Mat = C45 vergütet  
 H = 175.00  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 30^\circ$   
 R = 3

500 mm	12,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	12,7 kg
100 mm	2,5 kg



**1232**

Mat = C45 vergütet  
 H = 175.00  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 30^\circ$   
 R = 1

500 mm	12,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	12,2 kg
100 mm	2,4 kg

STEMPEL - 86° R - RF-A

**1298**

**Mat = 42CrMo4 vergütet**

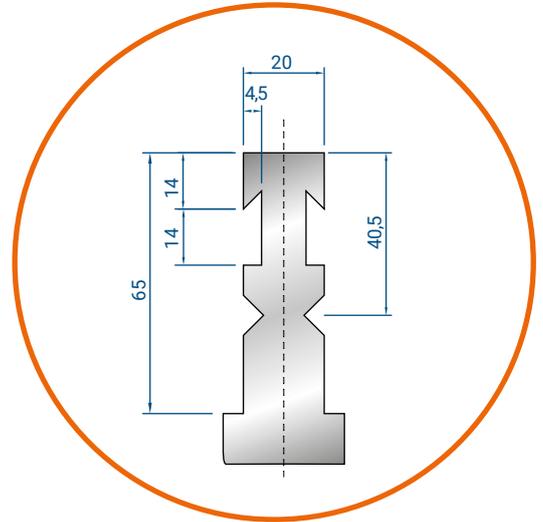
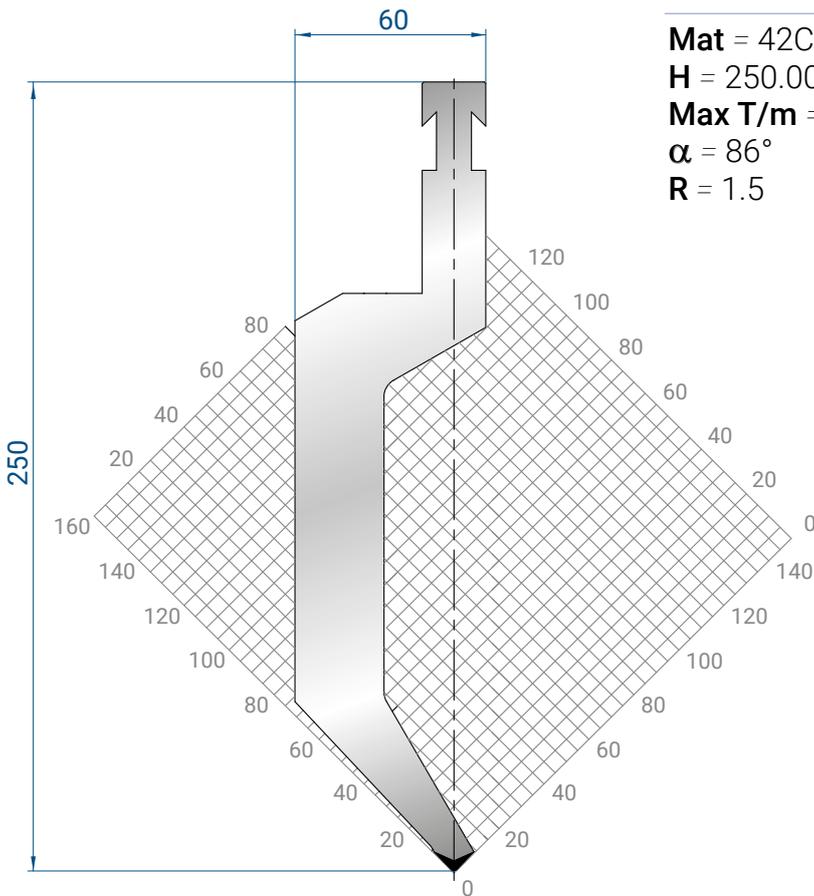
**H = 250.00**

**Max T/m = 60**

**$\alpha = 86^\circ$**

**R = 1.5**

500 mm	25,1 kg
550 mm SEKTIONIERT	24,6 kg
100 mm	5,0 kg

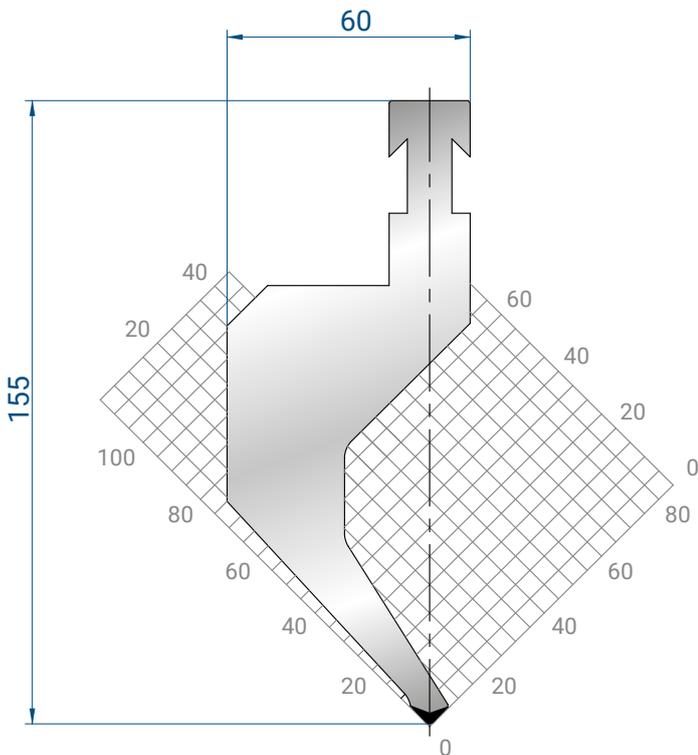


**RF-A**

WAHLWEISE MIT RF-A  
AUFNAHME OHNE AUFPREIS



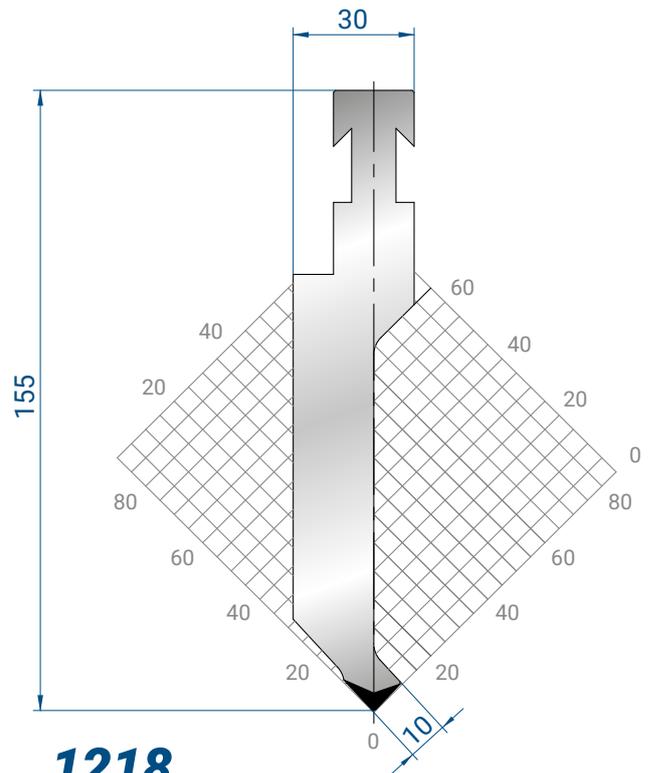
## STEMPEL - 85° R



**1216**

**Mat** = C45 vergütet  
**H** = 155.00  
**Max T/m** = 50  
 $\alpha$  = 85°  
**R** = 1.5

500 mm	15,3 kg
550 mm SEKTIONIERT	15,6 kg
100 mm	3,0 kg

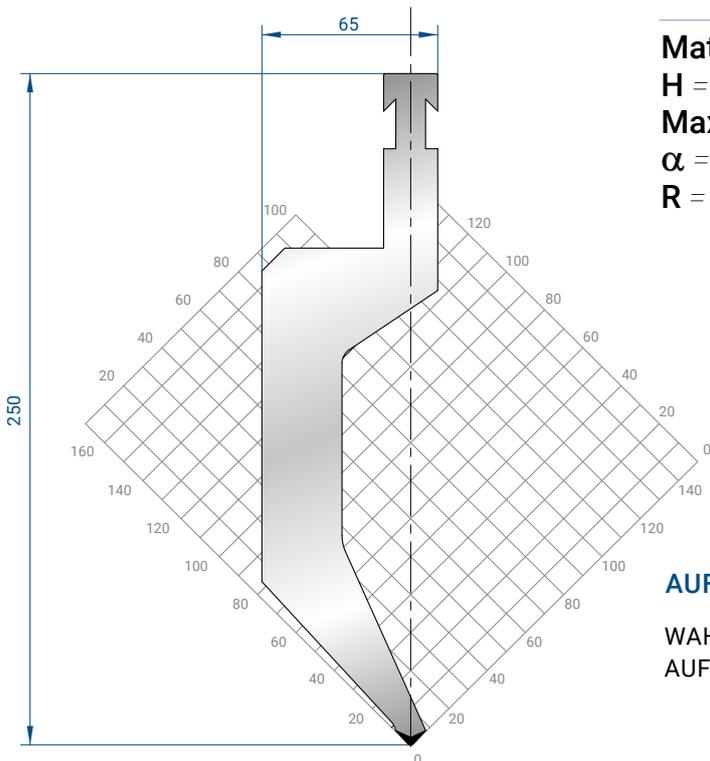


**1218**

**Mat** = C45 vergütet  
**H** = 155.00  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 85°  
**R** = 1

500 mm	11,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,7 kg
100 mm	2,3 kg

## OBERWERKZEUGE TYP R - 85°



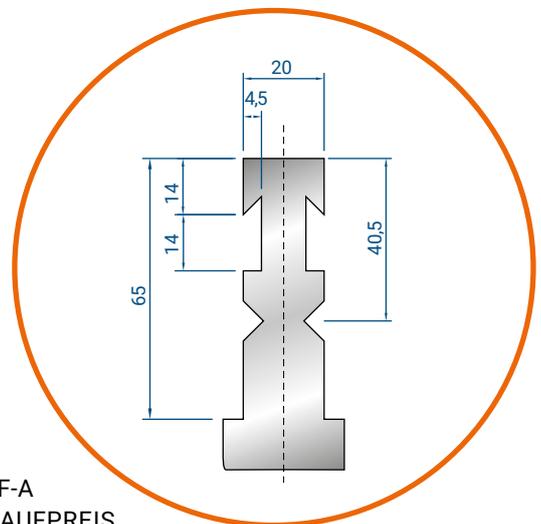
**1321**

**Mat** = 42CrMo4 vergütet  
**H** = 250.00  
**Max T/m** = 100  
 $\alpha$  = 85°  
**R** = 1.5

500 mm	27,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	28,5 kg
100 mm	5,6 kg

**AUFNAHME -R**

WAHLWEISE MIT RF-A  
 AUFNAHME OHNE AUFPREIS

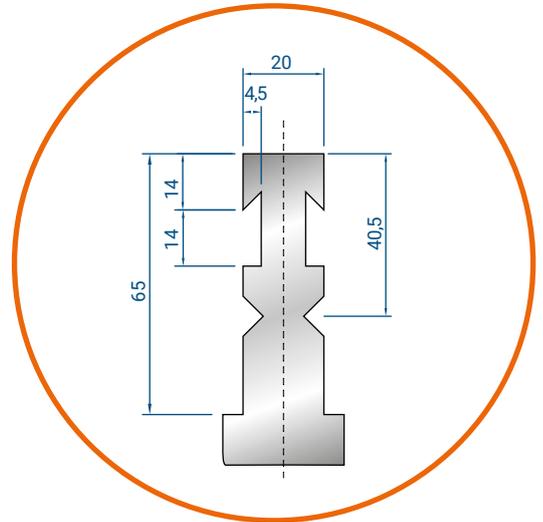
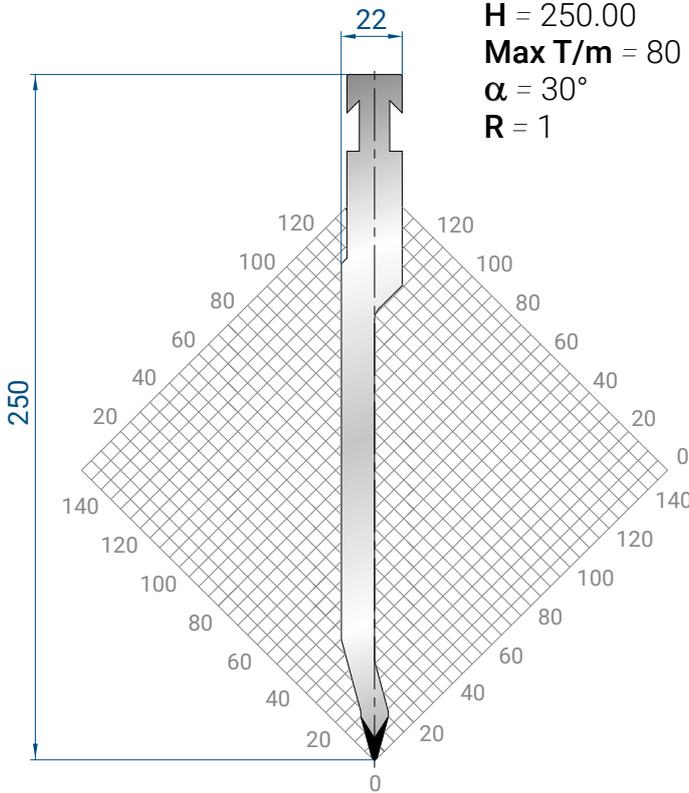


STEMPEL - 30° R - RF-A

**1299**

500 mm	13,3 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,6 kg
100 mm	2,7 kg

Mat = 42CrMo4 vergütet  
 H = 250.00  
 Max T/m = 80  
 $\alpha = 30^\circ$   
 R = 1

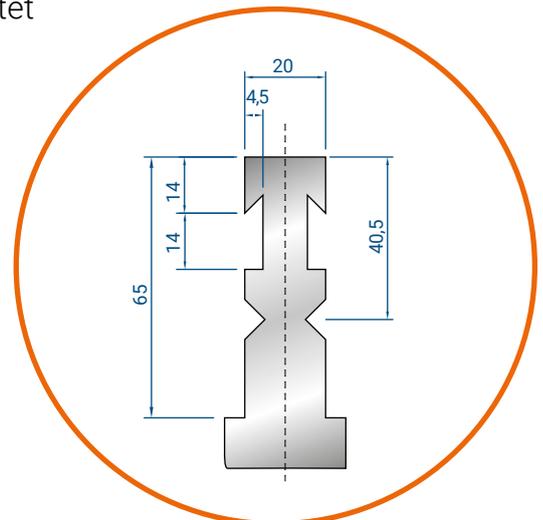
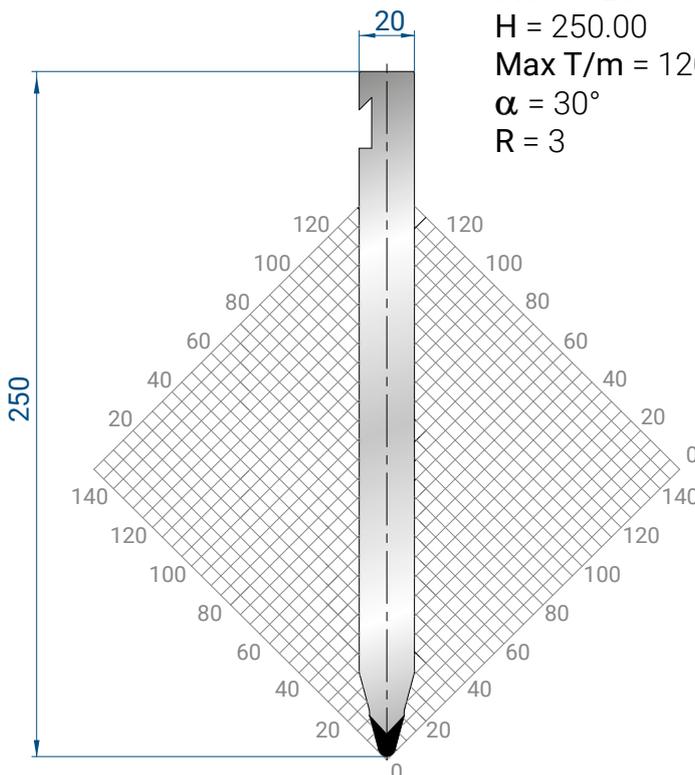


**RF-A**  
 WAHLWEISE MIT RF-A  
 AUFNAHME OHNE AUFPREIS

**1300**

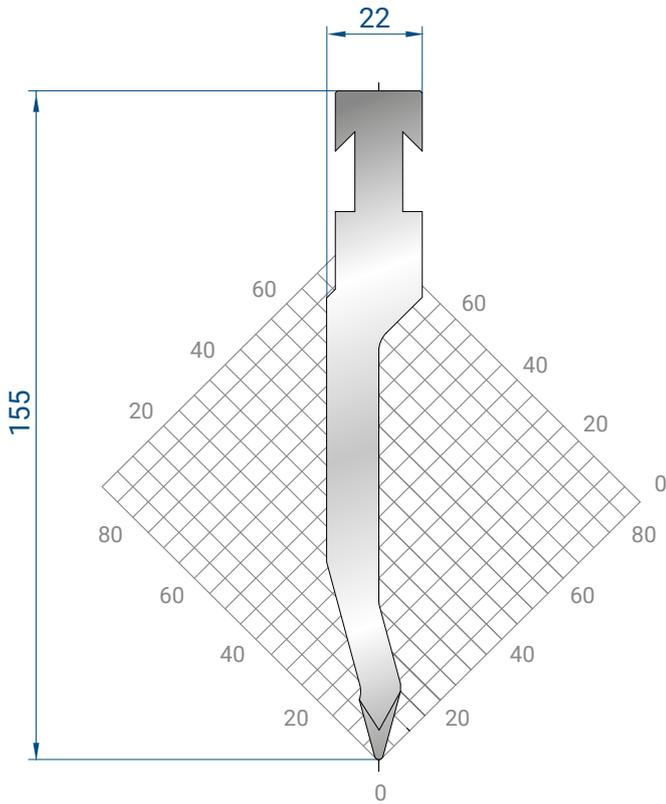
500 mm	18,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	18,8 kg
100 mm	3,7 kg

Mat = 42CrMo4 vergütet  
 H = 250.00  
 Max T/m = 120  
 $\alpha = 30^\circ$   
 R = 3



**RF-A**  
 WAHLWEISE MIT RF-A  
 AUFNAHME OHNE AUFPREIS

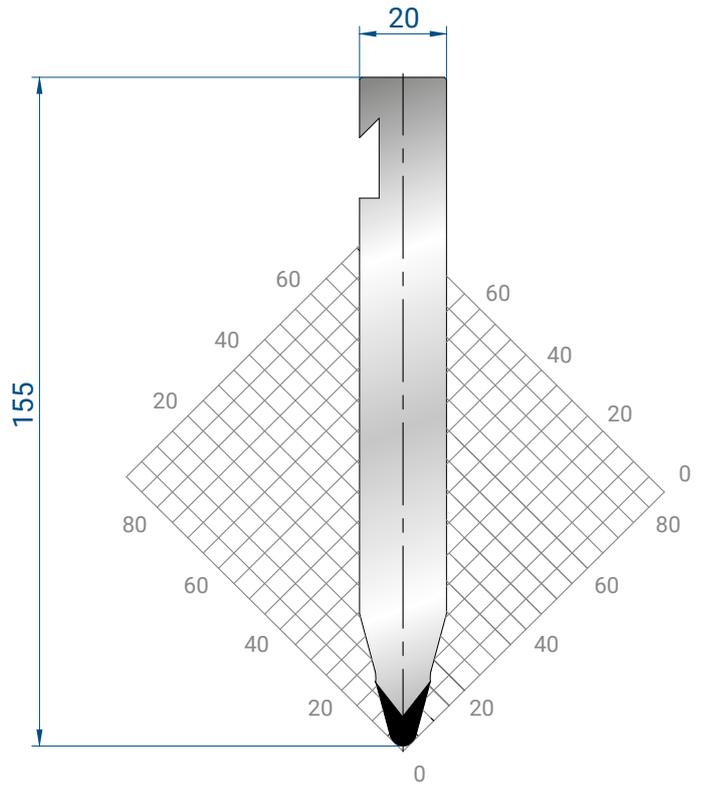
**STEMPEL - 28° R**



**1220**

Mat = C45 vergütet  
 H = 155.00  
 Max T/m = 80  
 $\alpha = 30^\circ$   
 R = 1

500 mm	7,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,9 kg
100 mm	1,6 kg



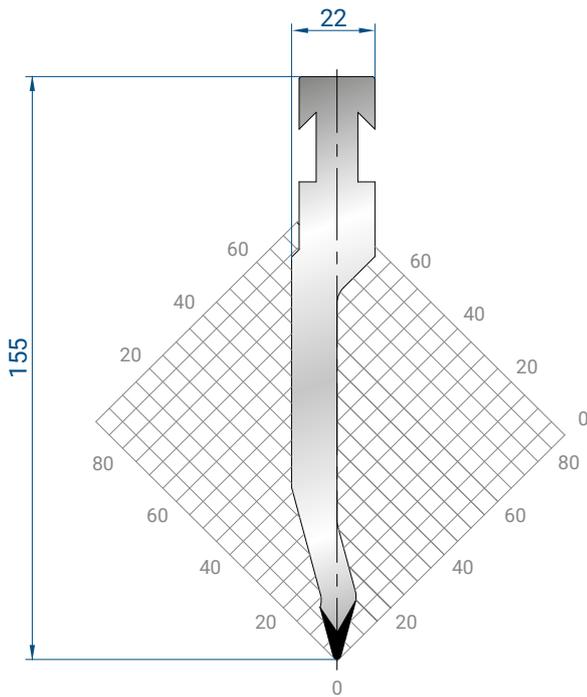
**1225**

Mat = C45 vergütet  
 H = 155.00  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 30^\circ$   
 R = 3

500 mm	10,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,2 kg
100 mm	2,2 kg



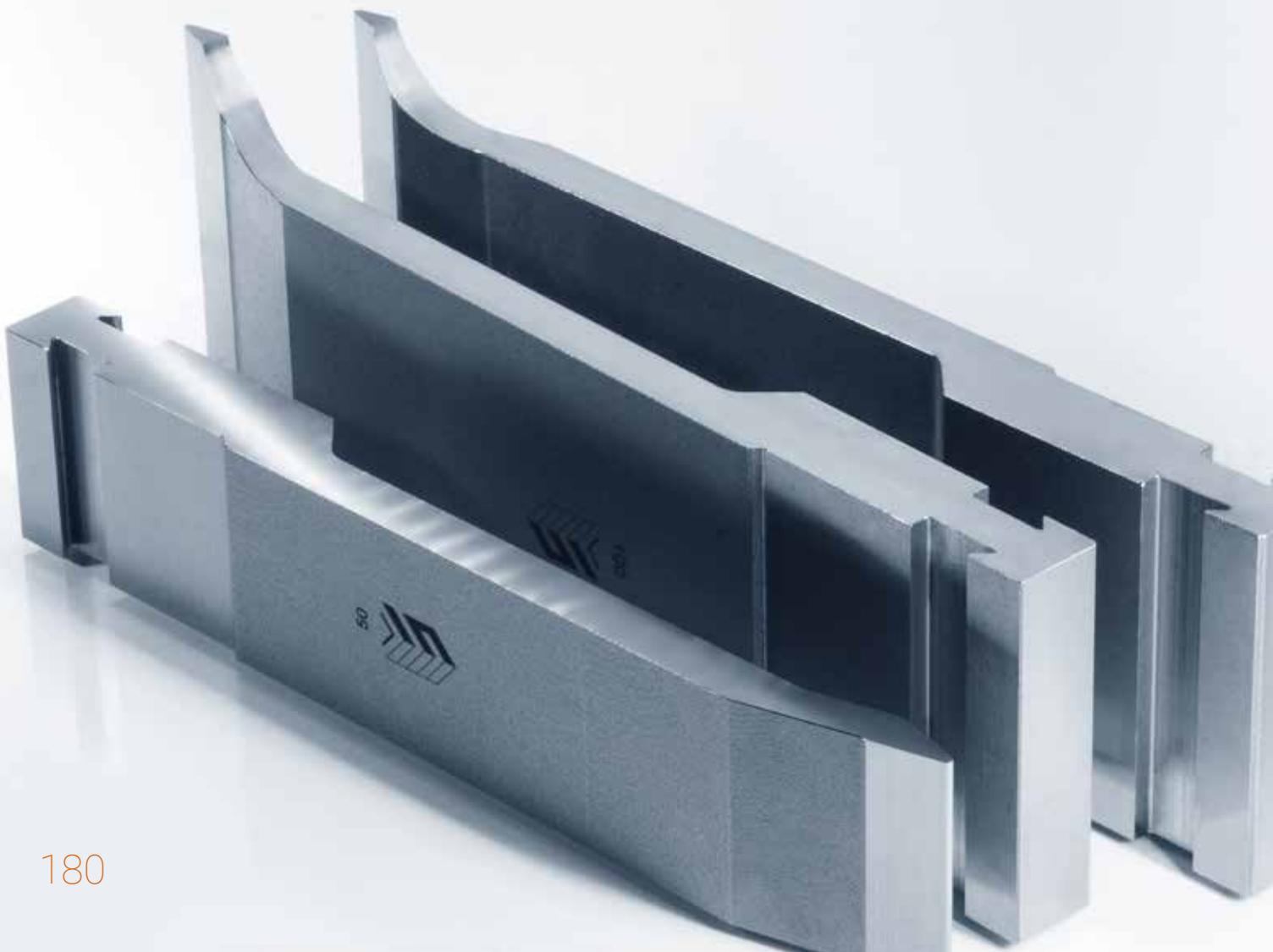
STEMPEL - 28° R



**1221**

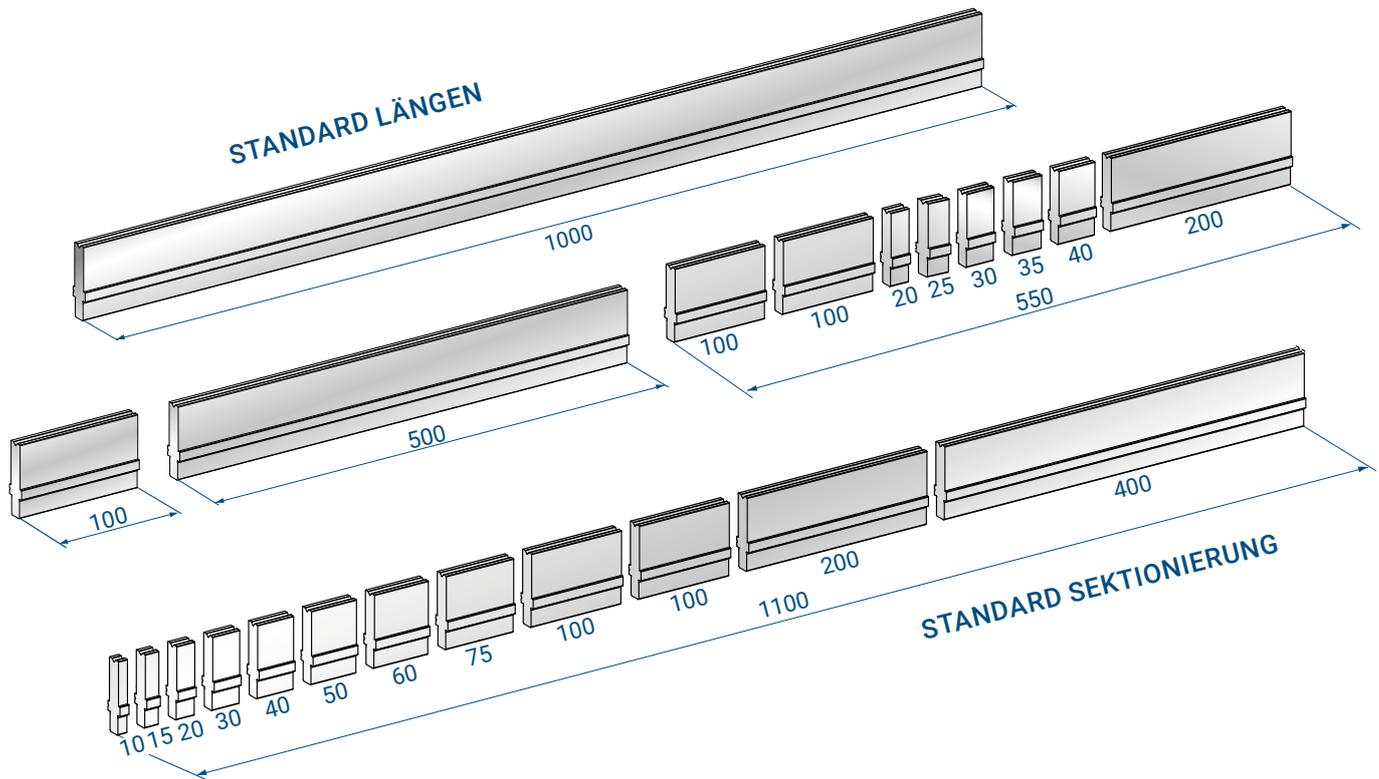
Mat = C45 vergütet  
 H = 155.00  
 Max T/m = 80  
 $\alpha = 28^\circ$   
 R = 1

500 mm	7,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,9 kg
100 mm	1,6 kg



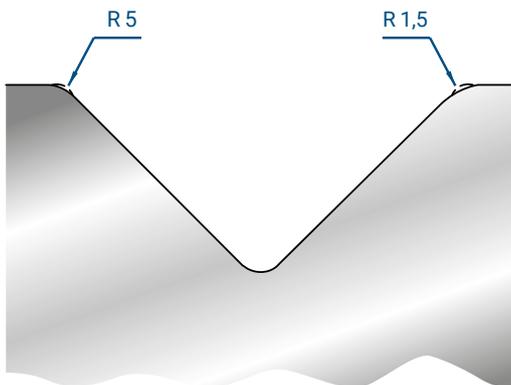
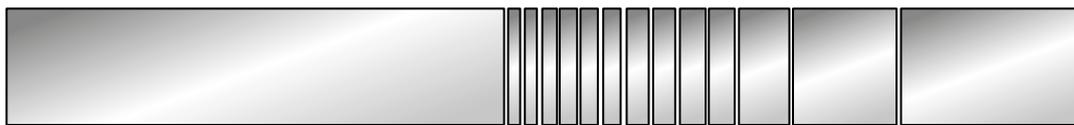
## MATRIZEN

■ SIEHE SEITE 172 FÜR STEMPEL AUFTEILUNGEN

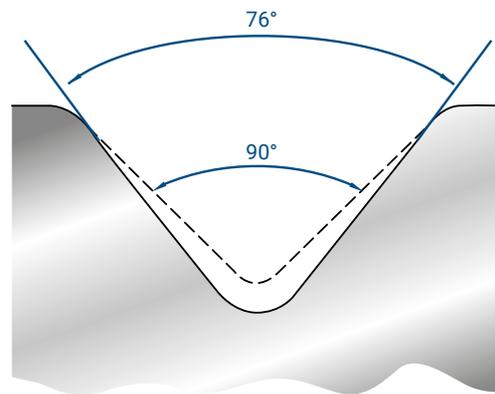


## WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

### SONDER SEKTIONIERUNG

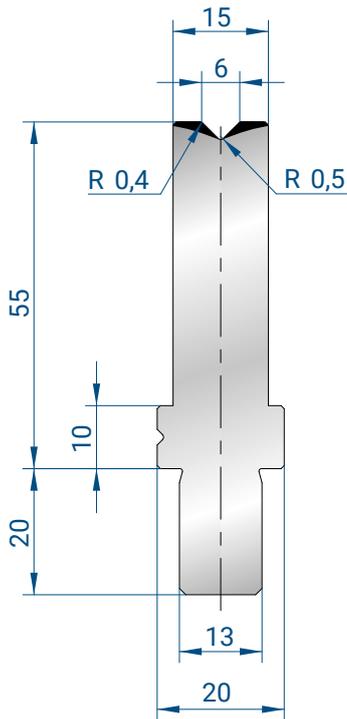


RADIENÄNDERUNG



WINKELÄNDERUNG

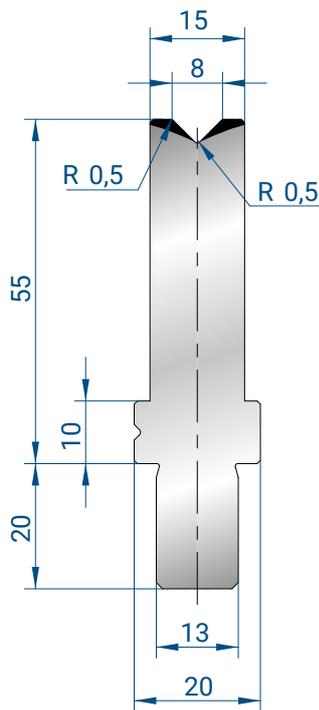
**MATRIZEN - 88°**



**3241**

Mat = C45  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 88^\circ$

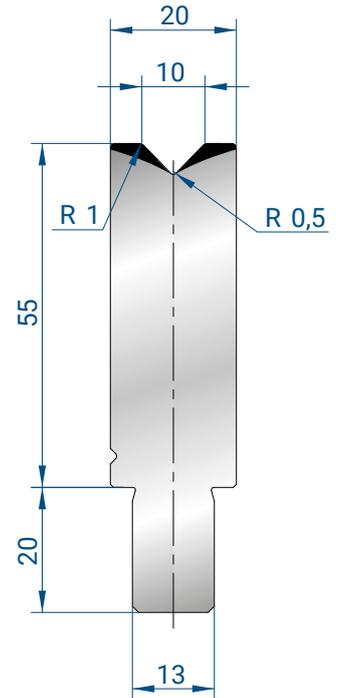
1000 mm	8,7 kg
500 mm	4,4 kg
1100 mm SEKTIONIERT	9,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	4,8 kg
100 mm	0,9 kg



**3242**

Mat = C45  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 88^\circ$

1000 mm	8,7 kg
500 mm	4,4 kg
1100 mm SEKTIONIERT	9,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	4,8 kg
100 mm	0,9 kg



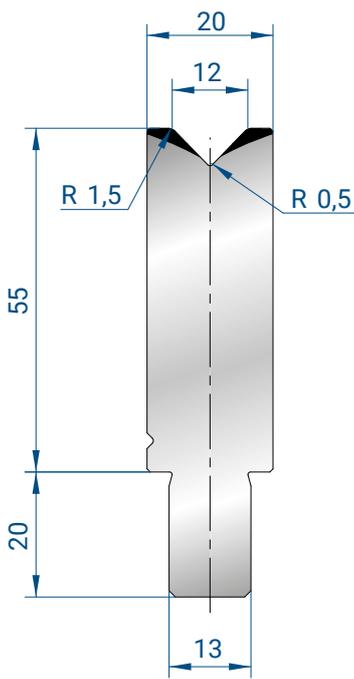
**3106**

Mat = C45  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 88^\circ$

1000 mm	10,4 kg
500 mm	5,2 kg
1100 mm SEKTIONIERT	11,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	5,7 kg
100 mm	1,0 kg



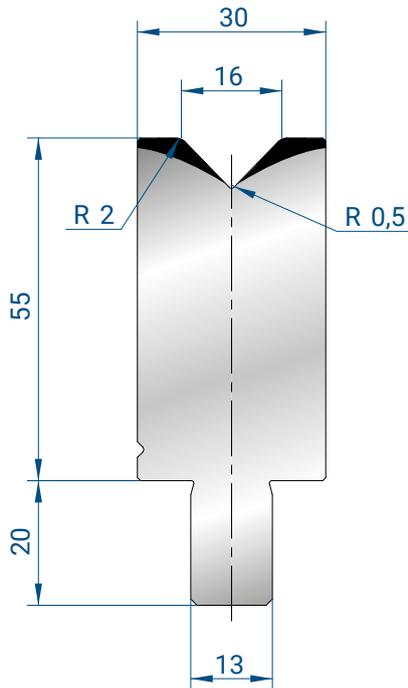
**MATRIZEN - 88°**



**3107**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 88^\circ$

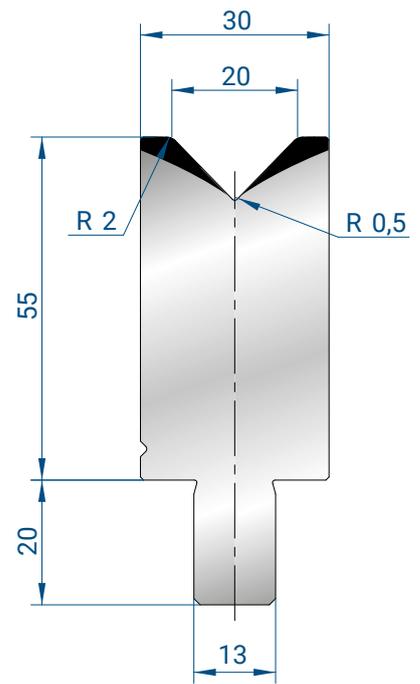
1000 mm	10,3 kg
500 mm	5,2 kg
1100 mm SEKTIONIERT	11,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	5,7 kg
100 mm	1,0 kg



**3108**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 88^\circ$

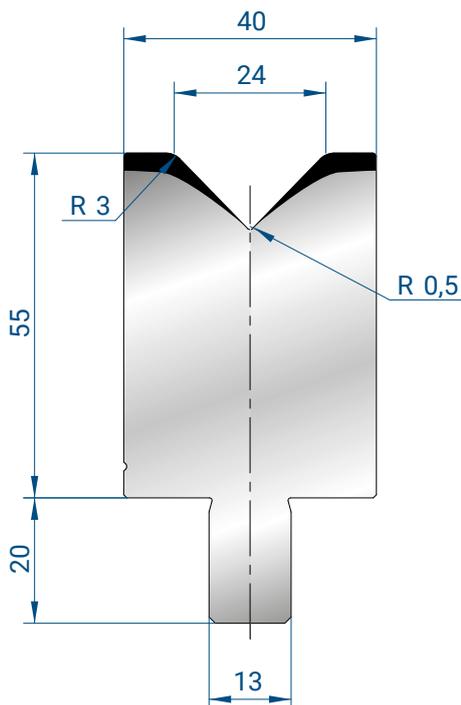
1000 mm	14,4 kg
500 mm	7,2 kg
1100 mm SEKTIONIERT	15,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,9 kg
100 mm	1,4 kg



**3109**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 88^\circ$

1000 mm	14,1 kg
500 mm	7,1 kg
1100 mm SEKTIONIERT	15,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,7 kg
100 mm	2,8 kg

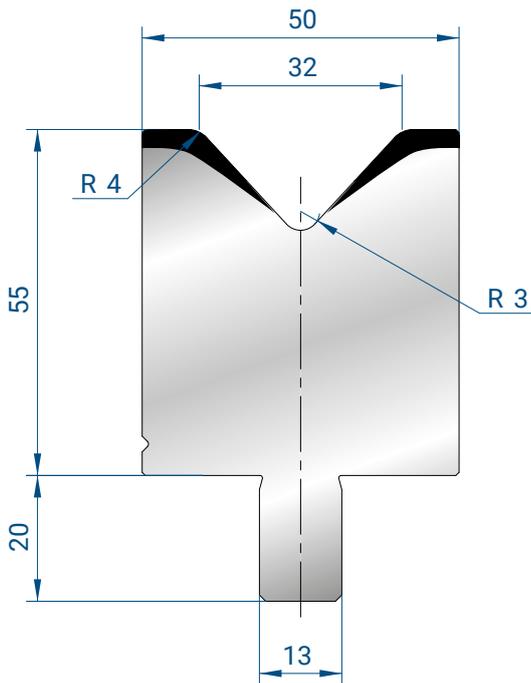


**3110**

Mat = C45  
Max T/m = 100  
 $\alpha = 88^\circ$

1000 mm	18,1 kg
500 mm	9,0 kg
1100 mm SEKTIONIERT	19,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	10,0 kg
100 mm	1,8 kg

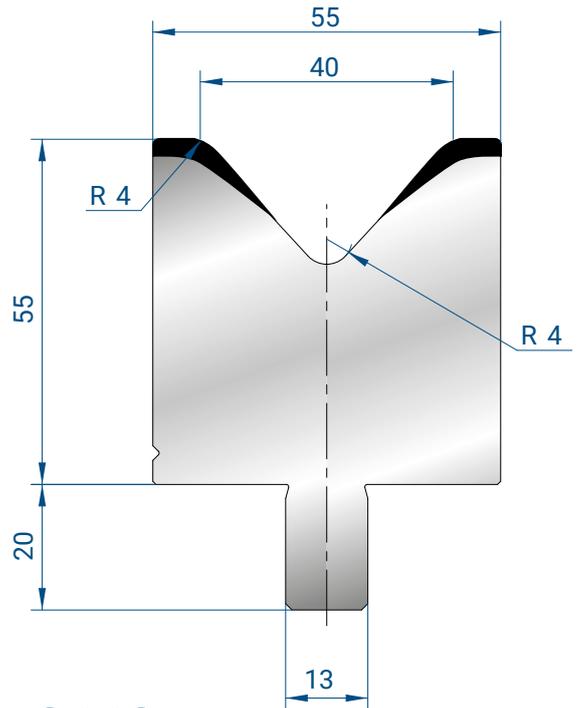
**MATRIZEN - 85°**



**3111**

Mat = C45  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 85^\circ$

1000 mm	21,4 kg
500 mm	10,7 kg
1100 mm SEKTIONIERT	23,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,8 kg
100 mm	2,1 kg



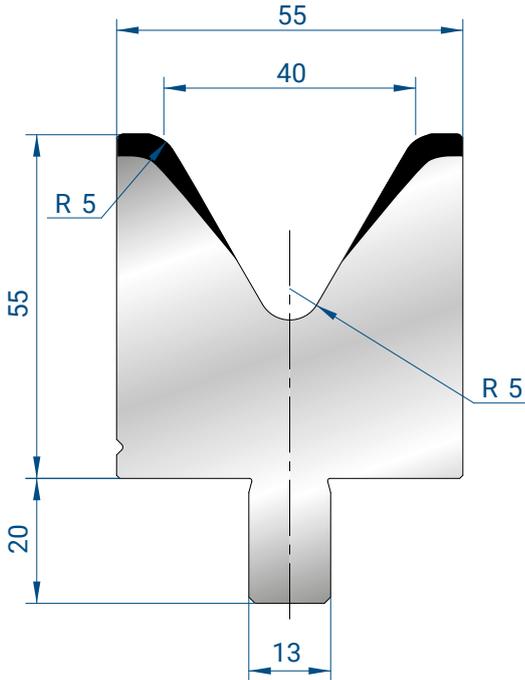
**3112**

Mat = C45  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 85^\circ$

1000 mm	22,3 kg
500 mm	11,2 kg
1100 mm SEKTIONIERT	24,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	12,3 kg
100 mm	2,2 kg



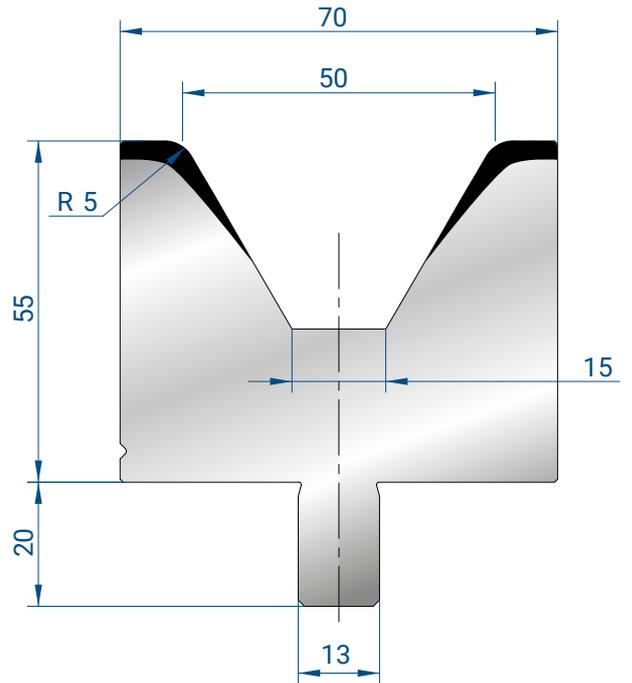
**MATRIZEN - 60°**



**3113**

Mat = C45  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 60^\circ$

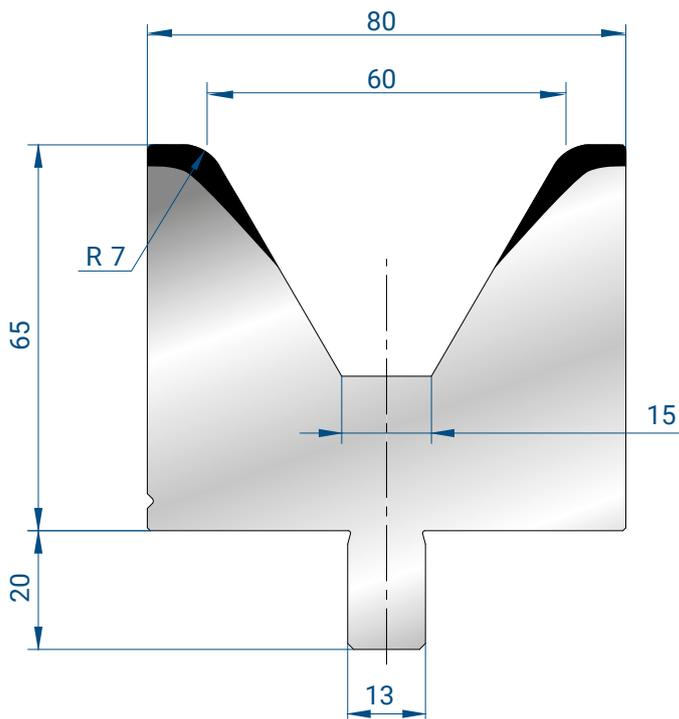
1000 mm	20,4 kg
500 mm	10,2 kg
1100 mm SEKTIONIERT	22,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,2 kg
100 mm	2,0 kg



**3179**

Mat = C45  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 60^\circ$

1000 mm	24,4 kg
500 mm	12,2 kg
1100 mm SEKTIONIERT	26,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,5 kg
100 mm	2,4 kg

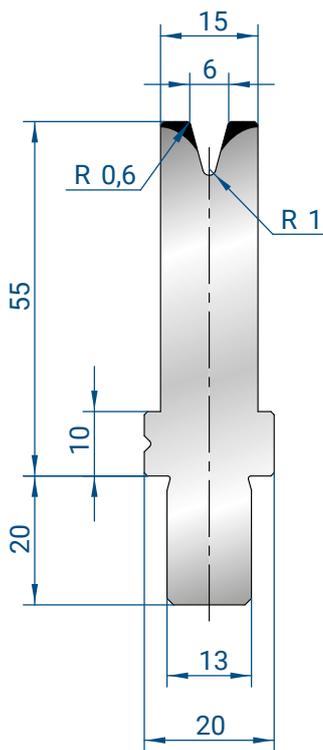


**3114**

Mat = C45  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 60^\circ$

1000 mm	31,2 kg
500 mm	15,6 kg
1100 mm SEKTIONIERT	34,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	17,2 kg
100 mm	3,1 kg

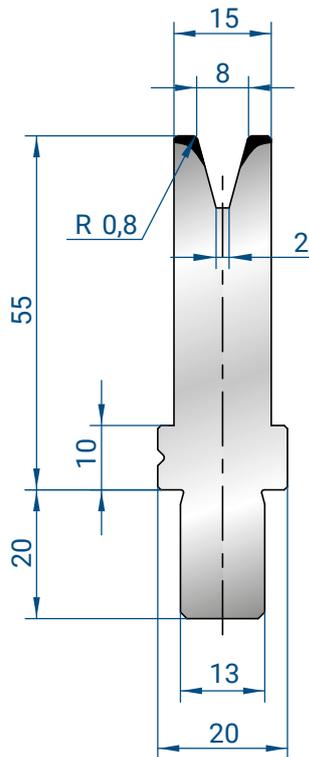
**MATRIZEN - 30°**



**3115**

Mat = C45  
 Max T/m = 35  
 $\alpha = 30^\circ$

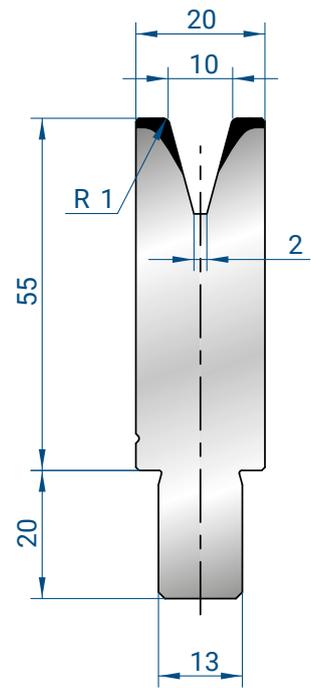
1000 mm	8,6 kg
500 mm	4,3 kg
1100 mm SEKTIONIERT	9,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	4,7 kg
100 mm	0,9 kg



**3116**

Mat = C45  
 Max T/m = 40  
 $\alpha = 30^\circ$

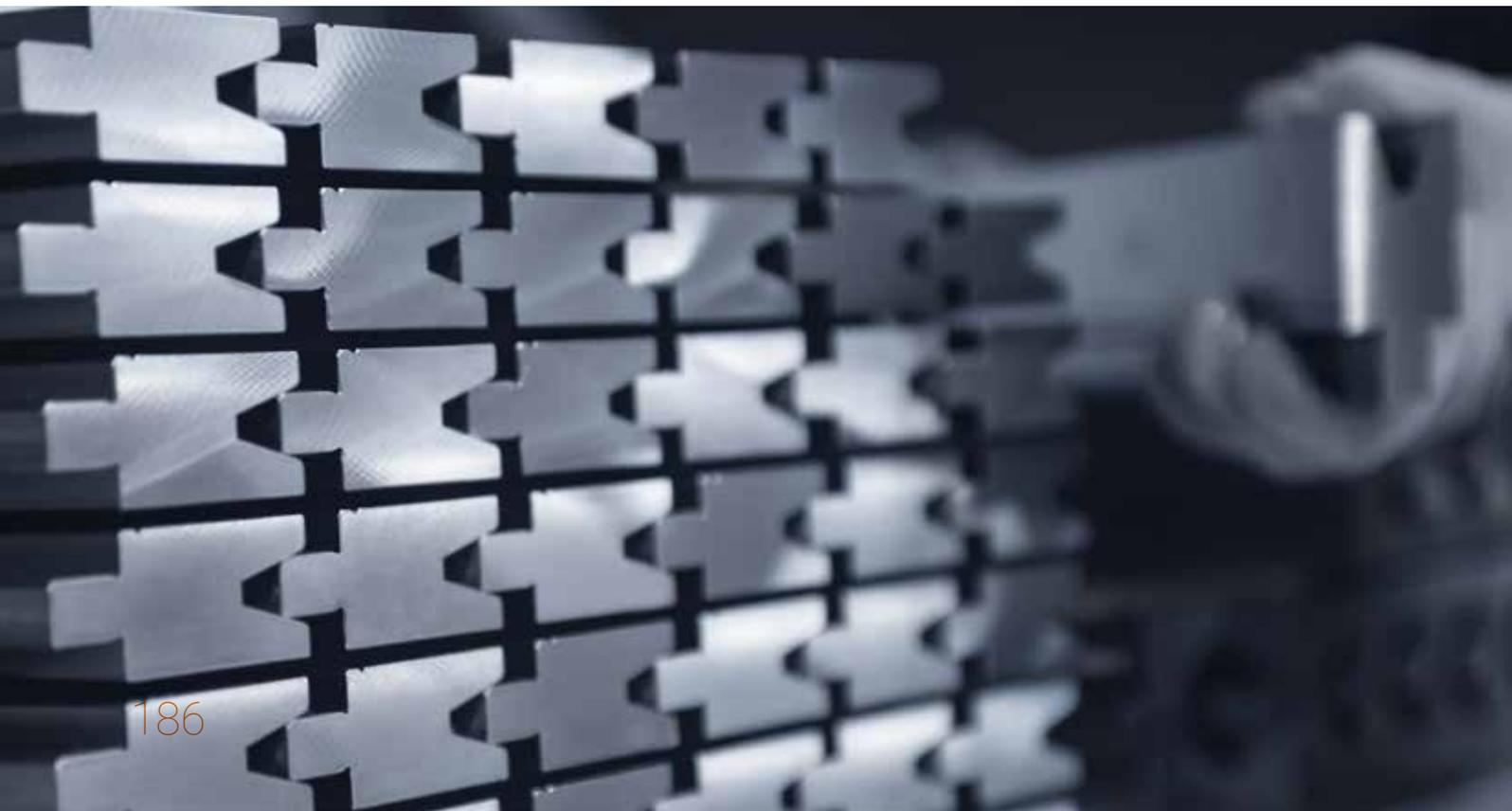
1000 mm	8,4 kg
500 mm	4,2 kg
1100 mm SEKTIONIERT	9,3 kg
550 mm SEKTIONIERT	4,6 kg
100 mm	0,8 kg



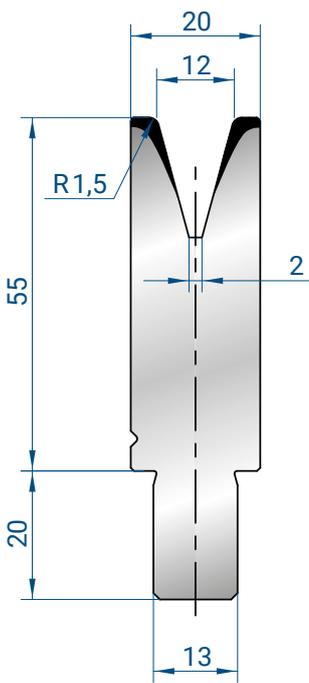
**3117**

Mat = C45  
 Max T/m = 50  
 $\alpha = 30^\circ$

1000 mm	9,9 kg
500 mm	5,0 kg
1100 mm SEKTIONIERT	10,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	5,5 kg
100 mm	1,0 kg



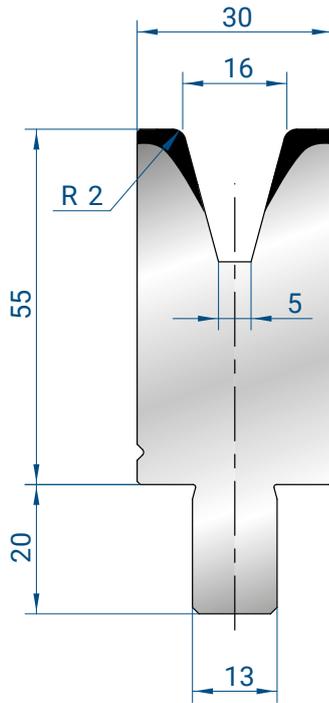
**MATRIZEN - 30°**



**3118**

Mat = C45  
Max T/m = 40  
 $\alpha = 30^\circ$

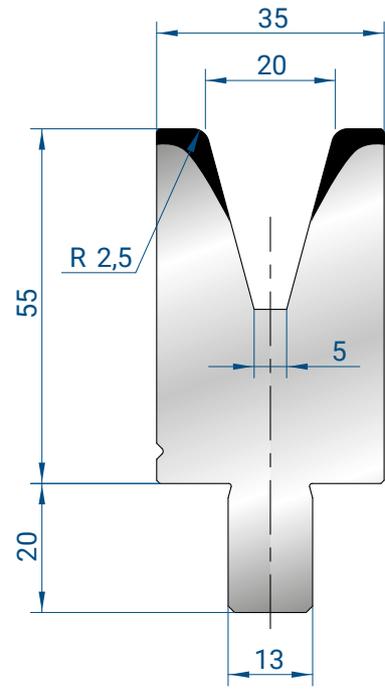
1000 mm	9,6 kg
500 mm	4,8 kg
1100 mm SEKTIONIERT	10,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	5,3 kg
100 mm	1,0 kg



**3119**

Mat = C45  
Max T/m = 50  
 $\alpha = 30^\circ$

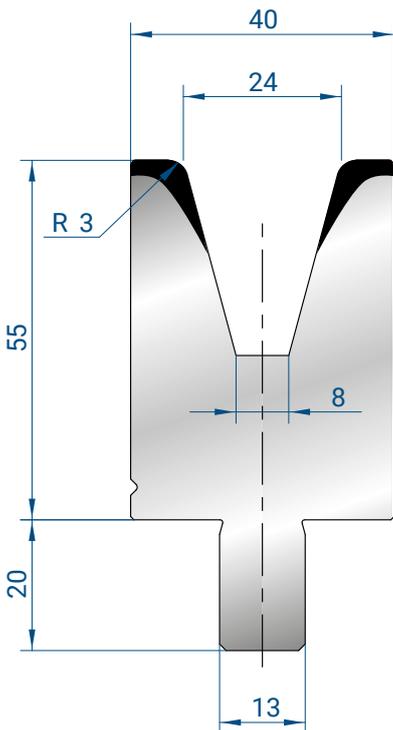
1000 mm	13,2 kg
500 mm	6,6 kg
1100 mm SEKTIONIERT	14,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,3 kg
100 mm	1,3 kg



**3120**

Mat = C45  
Max T/m = 55  
 $\alpha = 30^\circ$

1000 mm	14,3 kg
500 mm	7,2 kg
1100 mm SEKTIONIERT	15,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,9 kg
100 mm	1,4 kg



**3121**

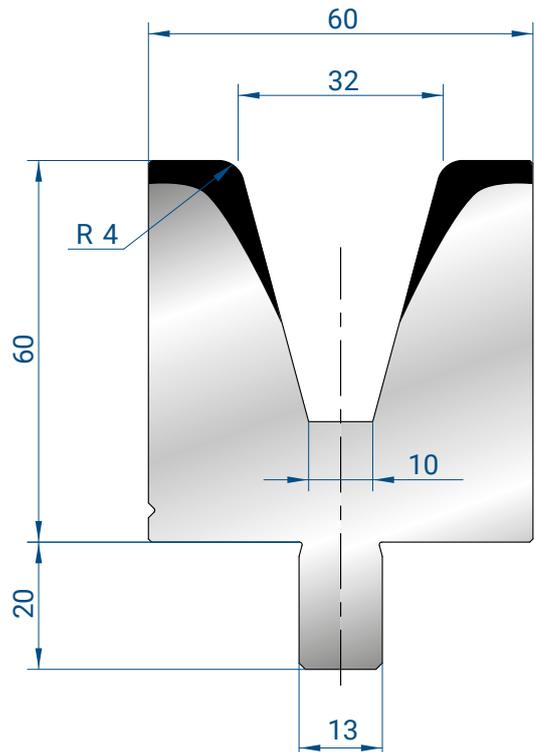
Mat = C45  
Max T/m = 65  
 $\alpha = 30^\circ$

1000 mm	15,5 kg
500 mm	7,7 kg
1100 mm SEKTIONIERT	17,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	8,5 kg
100 mm	1,5 kg

**3122**

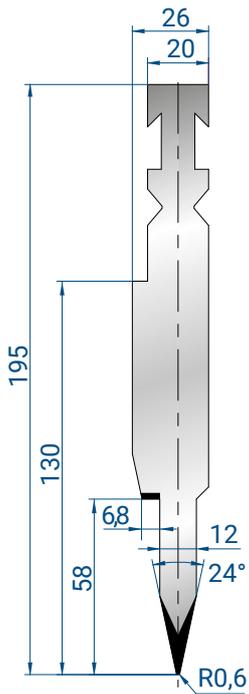
Mat = C45  
Max T/m = 65  
 $\alpha = 30^\circ$

1000 mm	23,4 kg
500 mm	11,7 kg
1100 mm SEKTIONIERT	25,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	12,9 kg
100 mm	2,3 kg



## ZUDRÜCKWERKZEUGE TYP RF-A

IN DEN LÄNGEN 500 MM UND 550 MM SEKTIONIERT ERHÄLTLICH

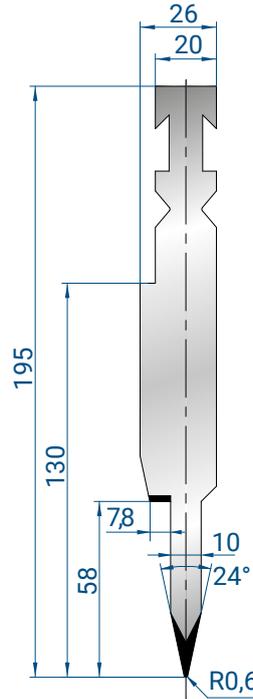


### 1254

**Mat** = C45 vergütet  
**Max T/m** = 80

500 mm	13,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,9 kg
100 mm	2,7 kg

**Materialstärke** =  
Max. Blechtahl 1,5 mm

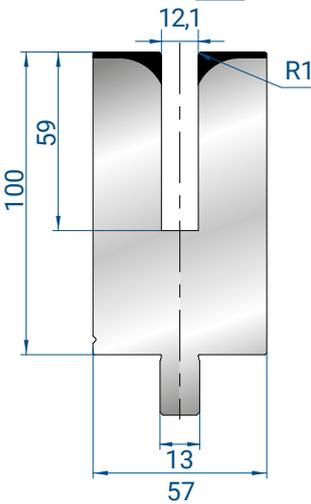


### 1253

**Mat** = C45 vergütet  
**Max T/m** = 80

500 mm	13,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,7 kg
100 mm	2,7 kg

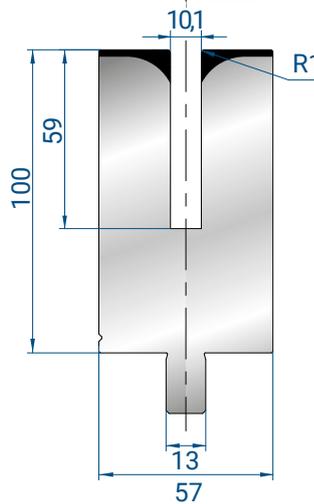
**Materialstärke** =  
Max. Blechtahl 1,5 mm



### 3175

**Mat** = C45 vergütet  
**Max T/m** = 50

500 mm	20,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	22,6 kg
100 mm	4,1 kg



### 3174

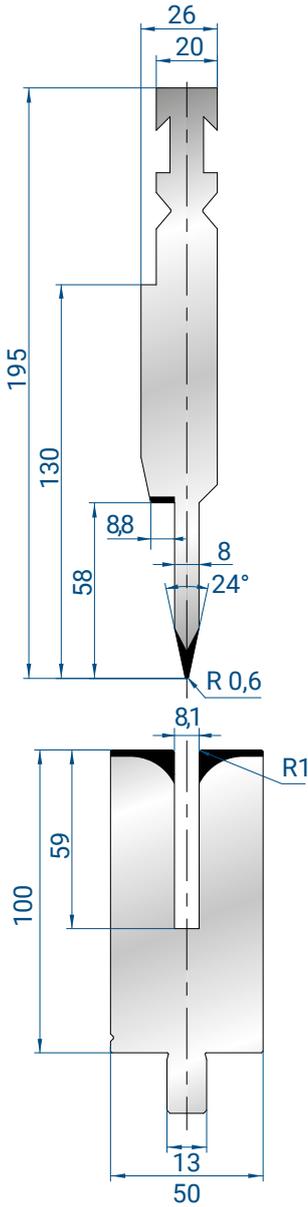
**Mat** = C45 vergütet  
**Max T/m** = 50

500 mm	21,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	23,1 kg
100 mm	4,2 kg



## ZUDRÜCKWERKZEUGE TYP RF-A

IN DEN LÄNGEN 500 MM UND 550 MM SEKTIONIERT ERHÄLTLICH

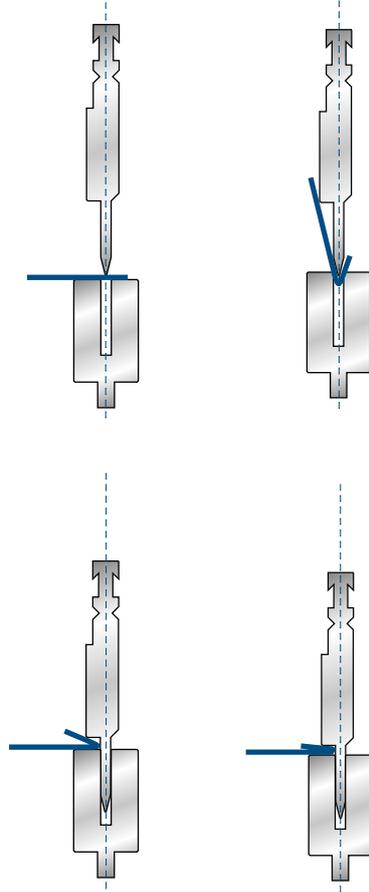


### 1252

**Mat** = C45 vergütet  
**Max T/m** = 80

500 mm	13,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,3 kg
100 mm	2,6 kg

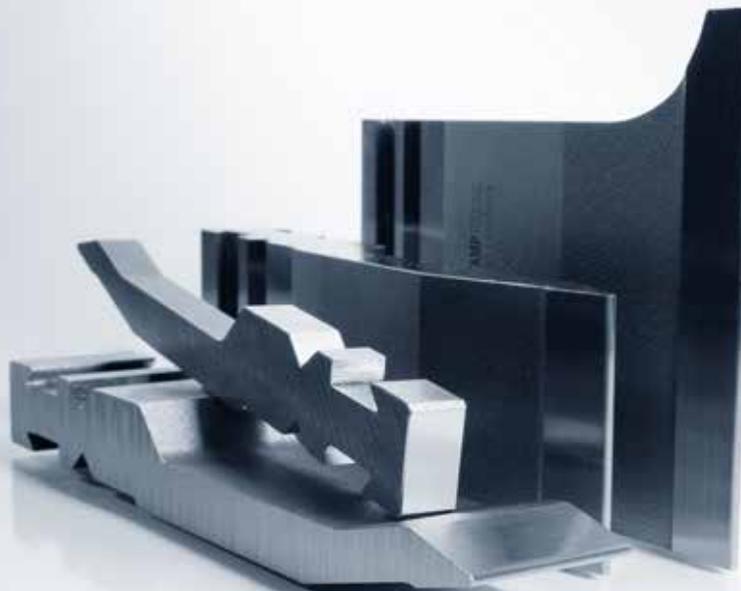
**Materialstärke** =  
Max. Blechtahl 1,2 mm



### 3157

**Mat** = C45 vergütet  
**Max T/m** = 50

500 mm	18,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	20,6 kg
100 mm	3,7 kg





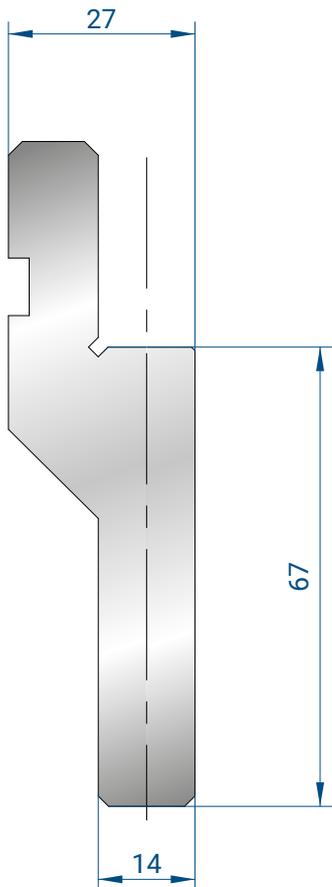
 **EUROSTAMP** TOOLING  
Italienische Exzellenz

# ZUBEHÖR





## RADIENWERKZEUGHALTER



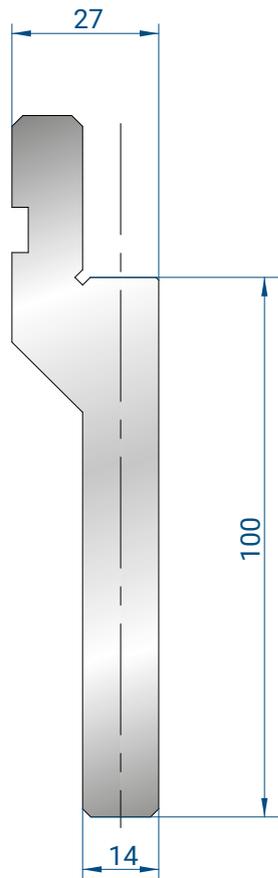
**1036**

AMADA PROMECAM STYLE

Mat = C45

Max T/m = 80

830 mm	9,2 kg
410 mm	4,5 kg



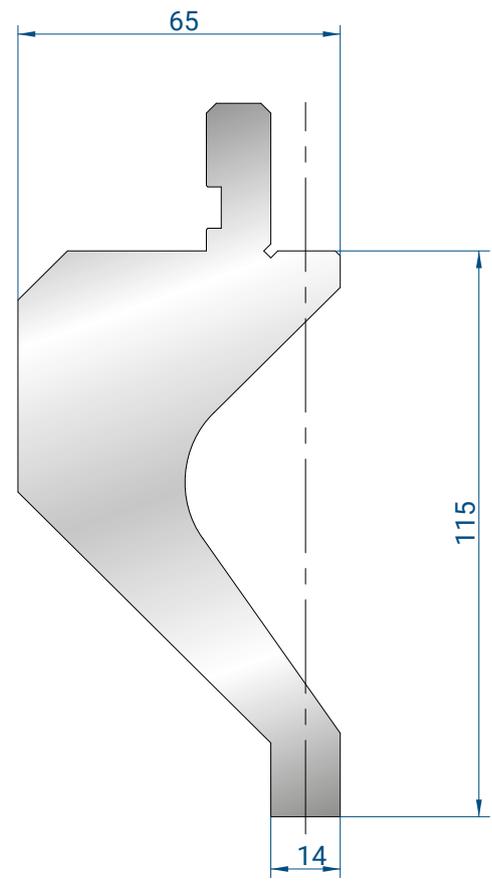
**1096**

AMADA PROMECAM STYLE

Mat = C45

Max T/m = 80

830 mm	12,2 kg
410 mm	6,0 kg



**1090**

AMADA PROMECAM STYLE

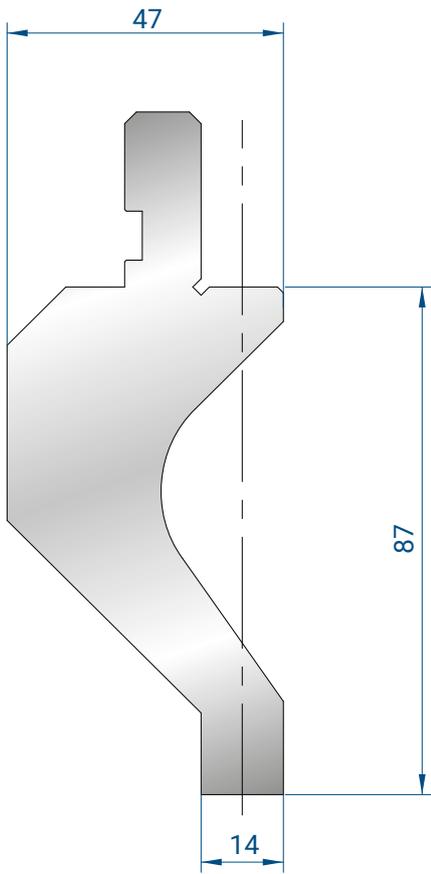
Mat = C45

Max T/m = 50

830 mm	25,6 kg
410 mm	12,6 kg



## RADIENWERKZEUGHALTER



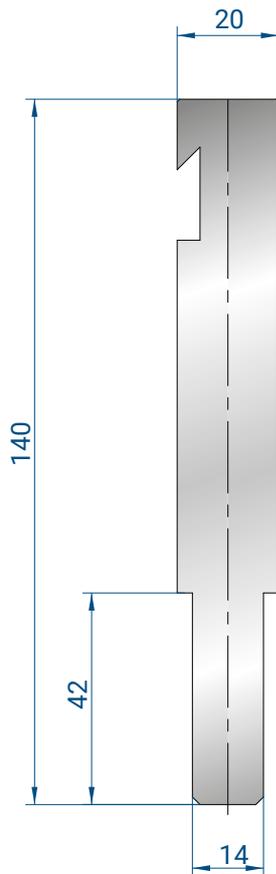
### 1091

**AMADA PROMECAM STYLE**

**Mat = C45**

**Max T/m = 50**

830 mm	15,8 kg
410 mm	7,8 kg



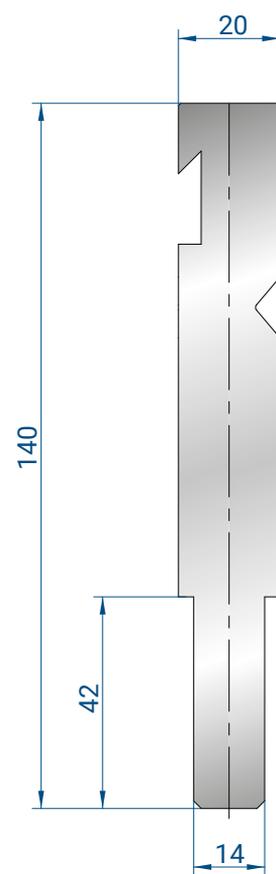
### 1239

**BYSTRONIC R STYLE**

**Mat = C45**

**Max T/m = 80**

830 mm	15,3 kg
410 mm	7,6 kg



### 1273

**BYSTRONIC RF - A STYLE**

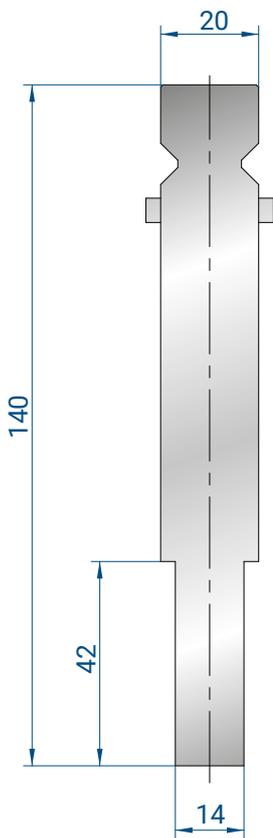
**Mat = C45**

**Max T/m = 80**

830 mm	15,1 kg
412 mm	7,5 kg



# RADIENWERKZEUGHALTER



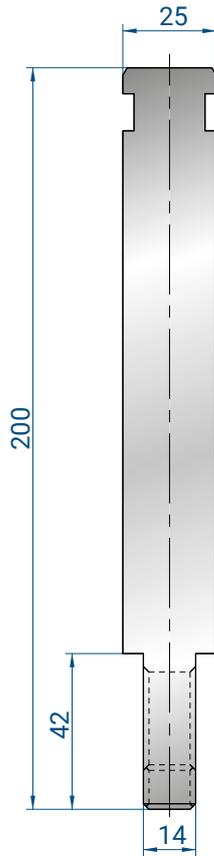
## 1240

**TRUMPF / WILA STYLE**

**Mat = C45**

**Max T/m = 80**

830 mm	15,6 kg
410 mm	7,7 kg



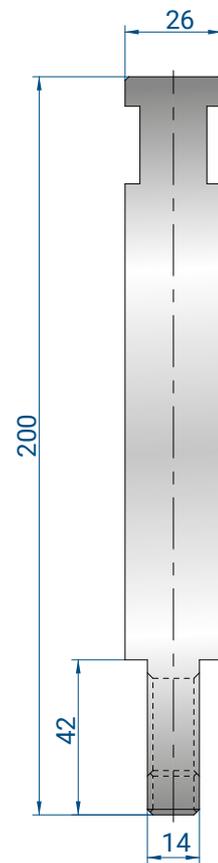
## 1305

**WEINBRENNER STYLE**

**Mat = C45**

**Max T/m = 80**

830 mm	28,3 kg
410 mm	14,0 kg



## 1306

**EHT STYLE**

**Mat = C45**

**Max T/m = 80**

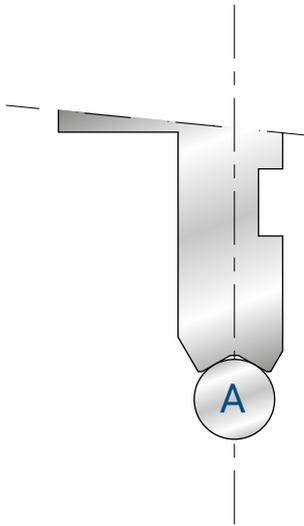
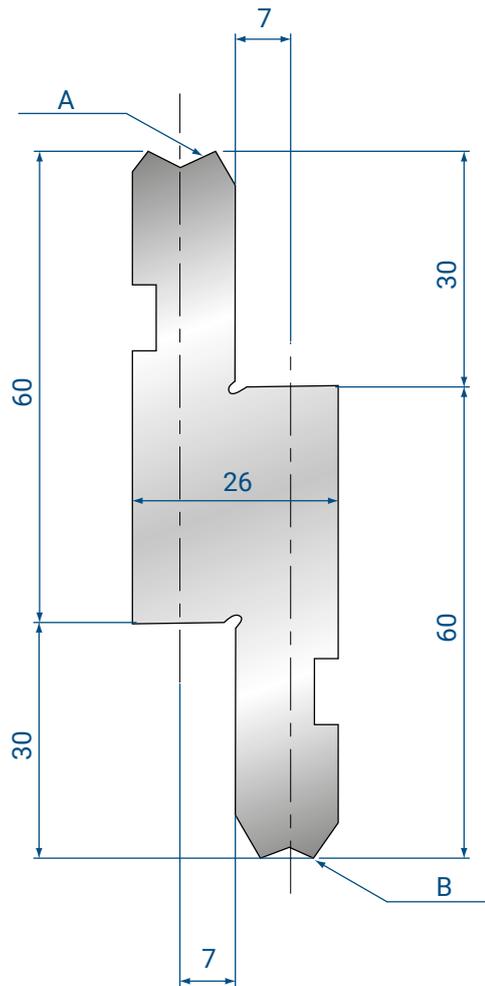
830 mm	28,6 kg
410 mm	14,1 kg

# RADIENWERKZEUGHALTER

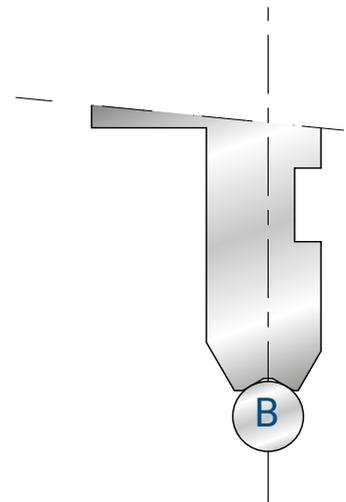
## 1155

AMADA/PROMECAM STYLE  
Mat = C45

830 mm	9,4 kg
410 mm	4,6 kg



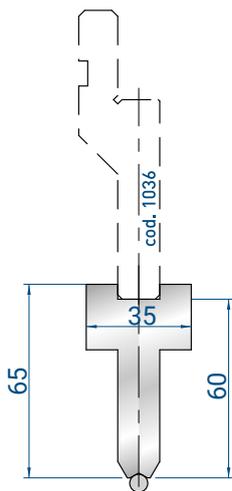
Geeignet =  
R 5 bis R 6,5



Geeignet =  
R 3 bis R 4,5

## 4275

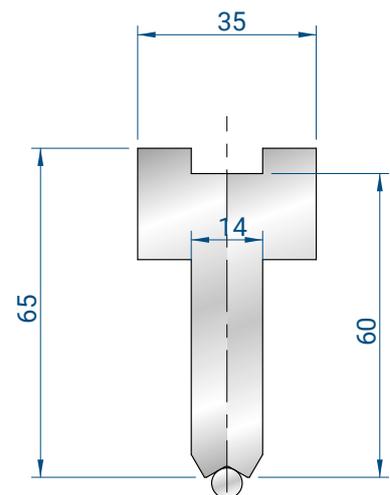
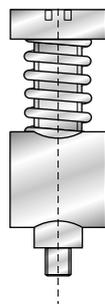
ERSATZTEIL



## 1296

Geeignet = R 3 bis R 4,5

830 mm	8,2 kg
410 mm	4,1 kg



## 1297

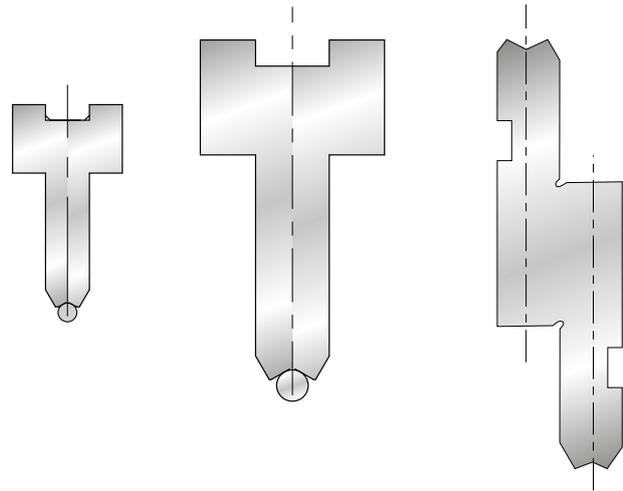
Geeignet = R 5 bis R6,5

830 mm	8,2 kg
410 mm	4,1 kg

# RADIENWERKZEUGE

NUR IN KOMBINATION  
MIT RADIENTHALTER

1155 - 1296 - 1297



**1180**

Mat = C45

835 mm	0,2 kg
415 mm	0,1 kg

R 3

**1181**

Mat = C45

835 mm	0,3 kg
415 mm	0,1 kg

R 3,5

**1182**

Mat = C45

835 mm	0,3 kg
415 mm	0,2 kg

R 4

**1183**

Mat = C45

835 mm	0,4 kg
415 mm	0,2 kg

R 4,5

**1184**

Mat = C45

835 mm	0,5 kg
415 mm	0,3 kg

R 5

**1185**

Mat = C45

835 mm	0,6 kg
415 mm	0,3 kg

R 5,5

**1186**

Mat = C45

835 mm	0,7 kg
415 mm	0,4 kg

R 6

**1187**

Mat = C45

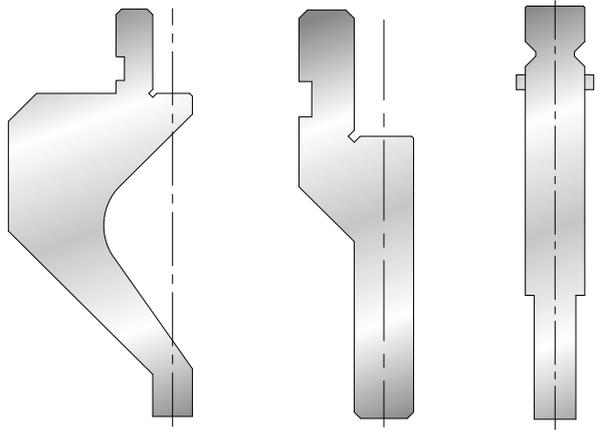
835 mm	0,9 kg
415 mm	0,4 kg

R 6,5

# RADIENWERKZEUGE

IN KOMBINATION MIT RADIENTHALTERN  
AUF DIE SEITEN

**192; 193; 194**



## 1100

**Mat = C45**

835 mm	0,8 kg
415 mm	0,4 kg

R 7

## 1101

**Mat = C45**

835 mm	1,0 kg
415 mm	0,5 kg

R 7,5

## 1102

**Mat = C45**

835 mm	1,0 kg
415 mm	0,5 kg

R 8

## 1103

**Mat = C45**

835 mm	1,0 kg
415 mm	0,5 kg

R 9

## 1037

**Mat = C45**

835 mm	2,0 kg
415 mm	1,0 kg

R 10

## 1104

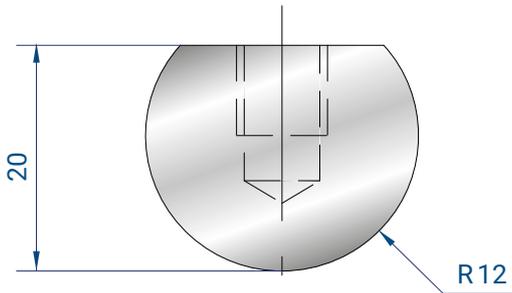
**Mat = C45**

835 mm	2,0 kg
415 mm	1,0 kg

R 11



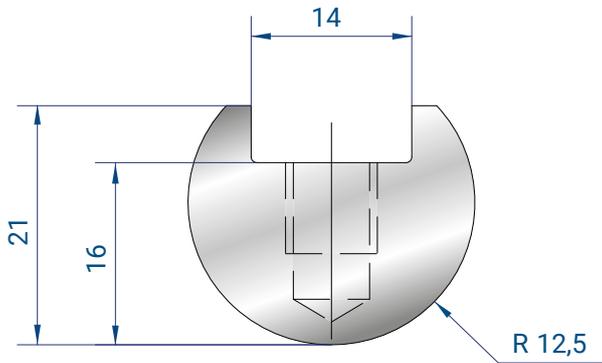
**RADIENWERKZEUGE**



**1106**

Mat = C45

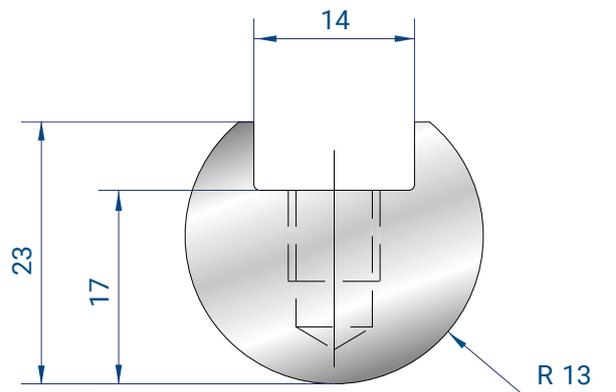
835 mm	2,0 kg
415 mm	1,0 kg



**1107**

Mat = C45

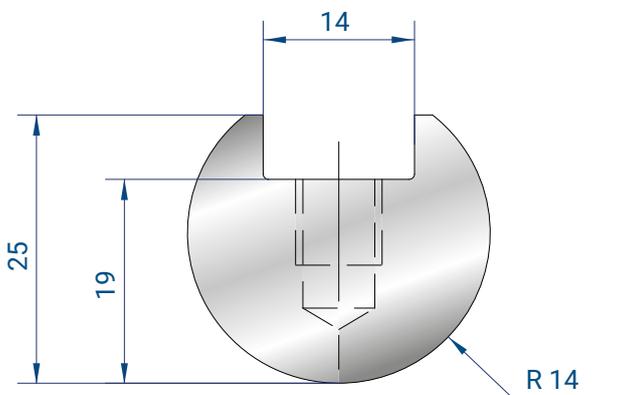
835 mm	3,0 kg
415 mm	1,5 kg



**1108**

Mat = C45

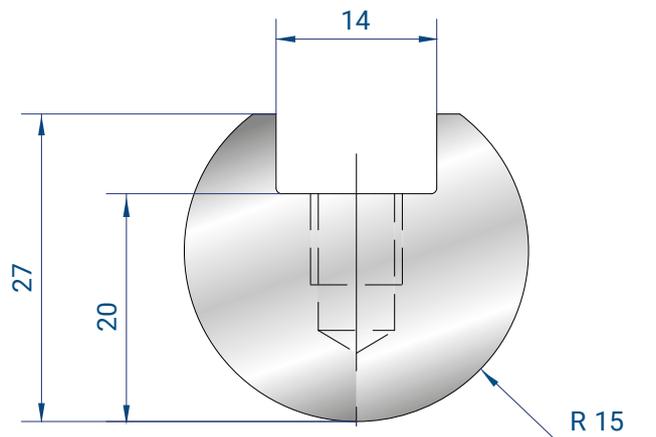
835 mm	3,0 kg
415 mm	1,0 kg



**1109**

Mat = C45

835 mm	4,0 kg
415 mm	2,0 kg

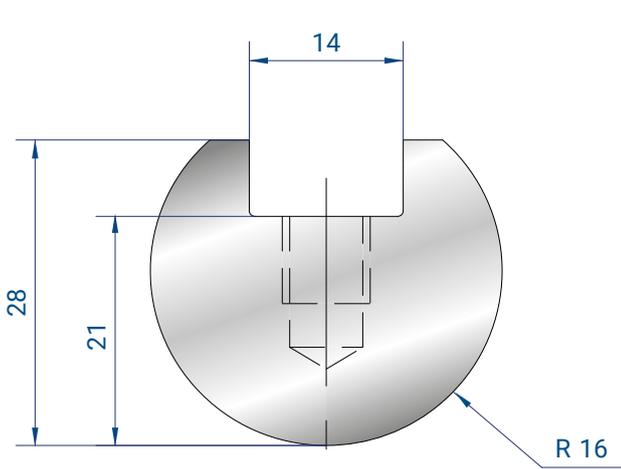


**1038**

Mat = C45

835 mm	4,0 kg
415 mm	2,0 kg

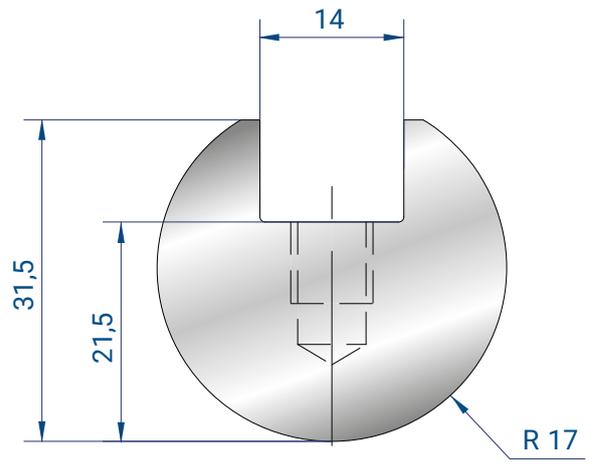
**RADIENWERKZEUGE**



**1110**

Mat = C45

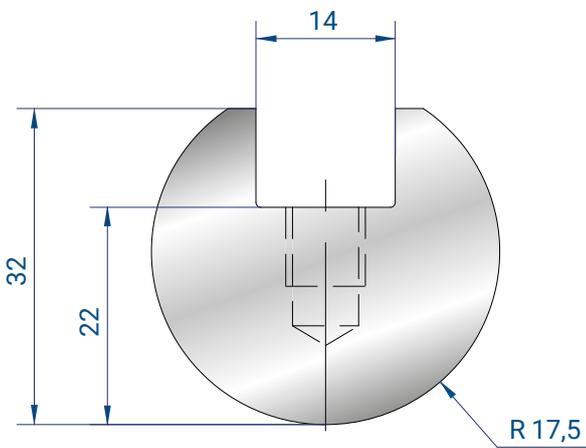
835 mm	5,0 kg
415 mm	2,0 kg



**1111**

Mat = C45

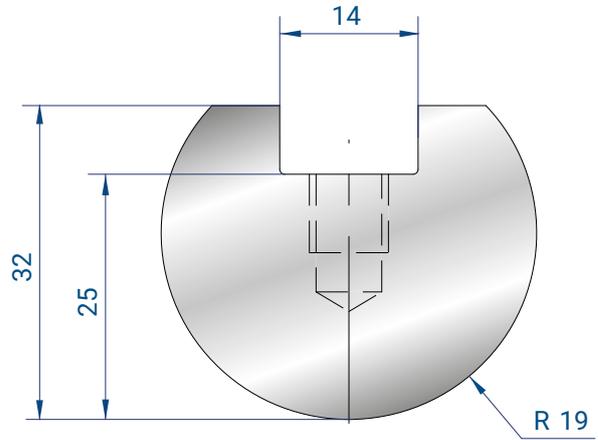
835 mm	5,0 kg
415 mm	2,5 kg



**1039**

Mat = C45

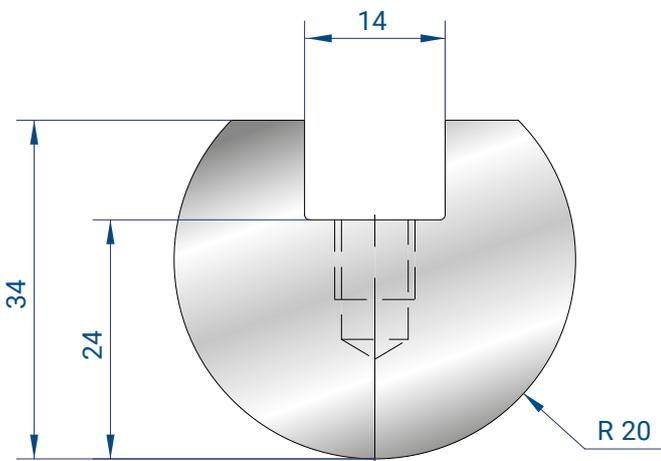
835 mm	5,0 kg
415 mm	2,5 kg



**1112**

Mat = C45

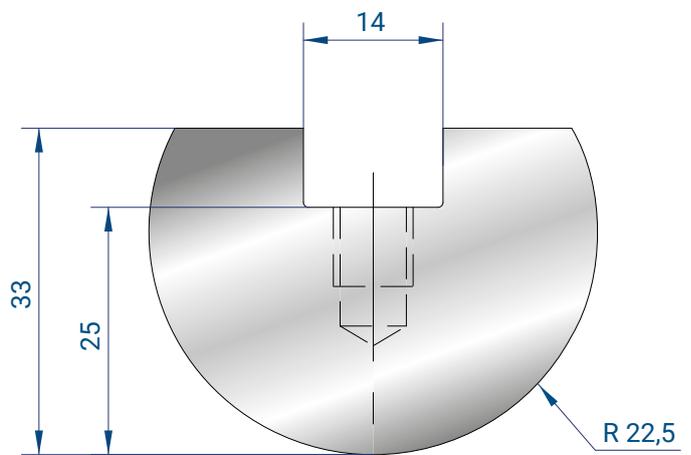
835 mm	6,0 kg
415 mm	3,0 kg



**1040**

Mat = C45

835 mm	6,0 kg
415 mm	3,0 kg

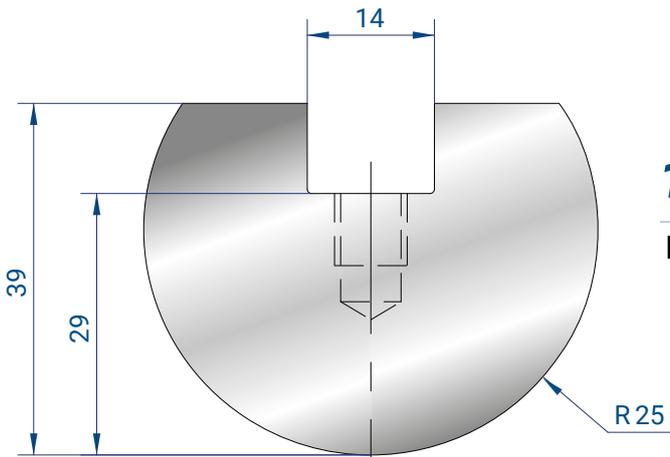


**1113**

Mat = C45

835 mm	8,0 kg
415 mm	4,0 kg

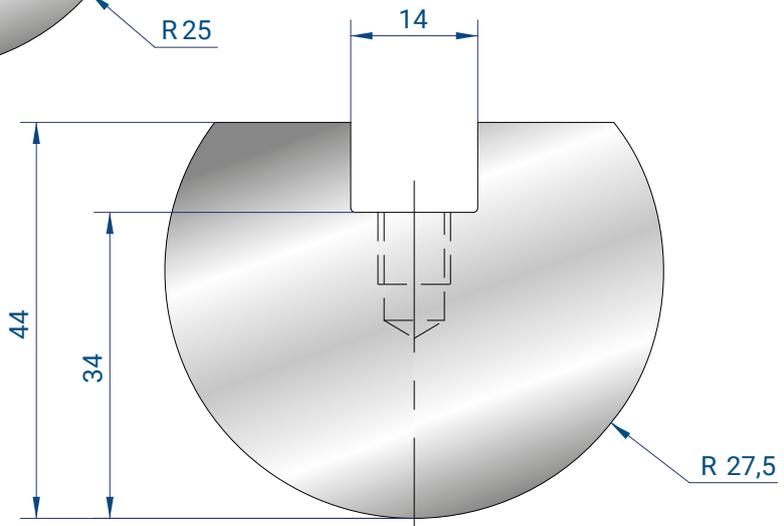
**RADIENWERKZEUGE**



**1041**

Mat = C45

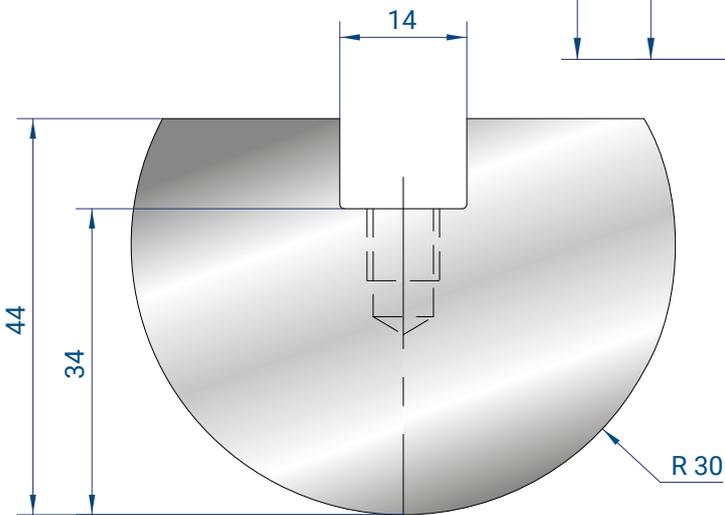
835 mm	9,0 kg
415 mm	4,0 kg



**1114**

Mat = C45

835 mm	12,0 kg
415 mm	6,0 kg



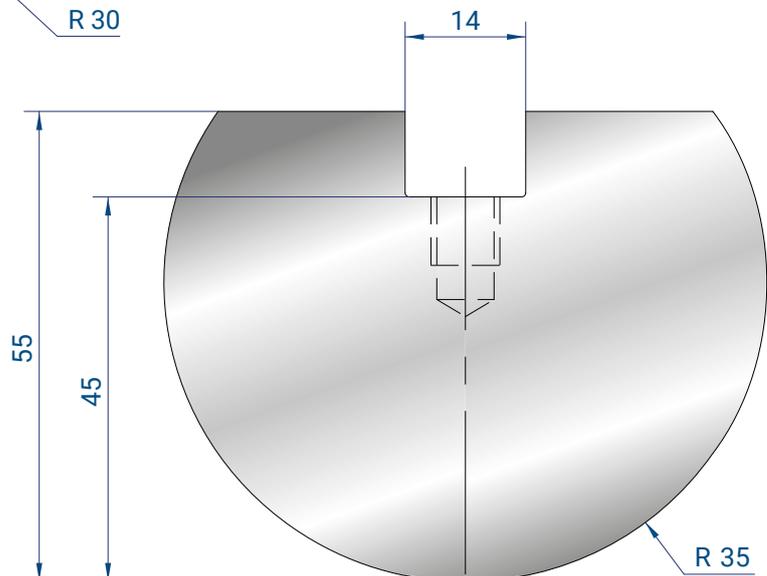
**1042**

Mat = C45

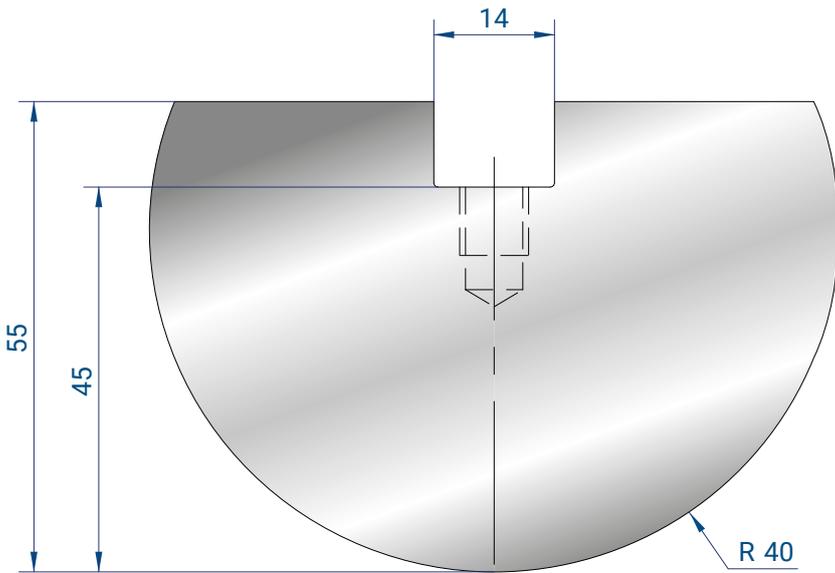
835 mm	13,0 kg
415 mm	6,0 kg

**1115**  
Mat = C45

835 mm	21,0 kg
415 mm	10,0 kg



RADIENWERKZEUGE



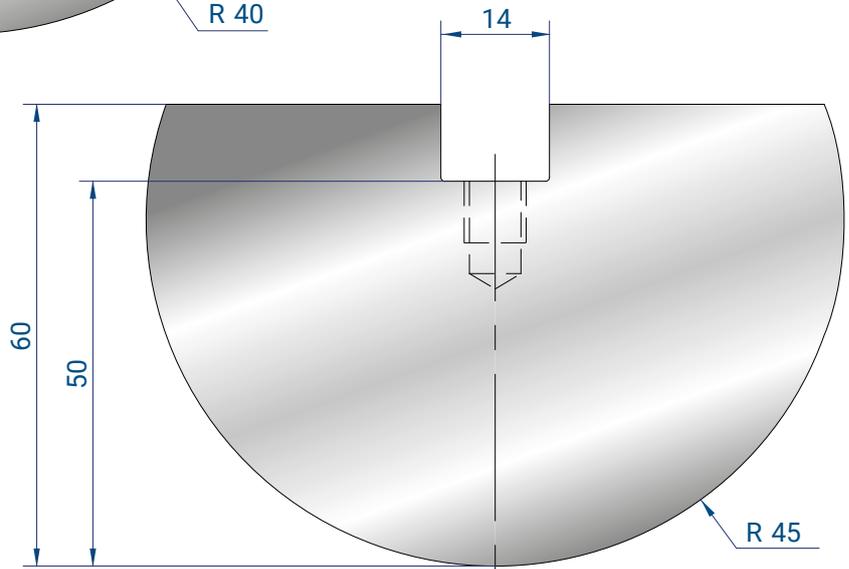
**1116**

Mat = C45

835 mm	24,0 kg
415 mm	12,0 kg

**1117**  
Mat = C45

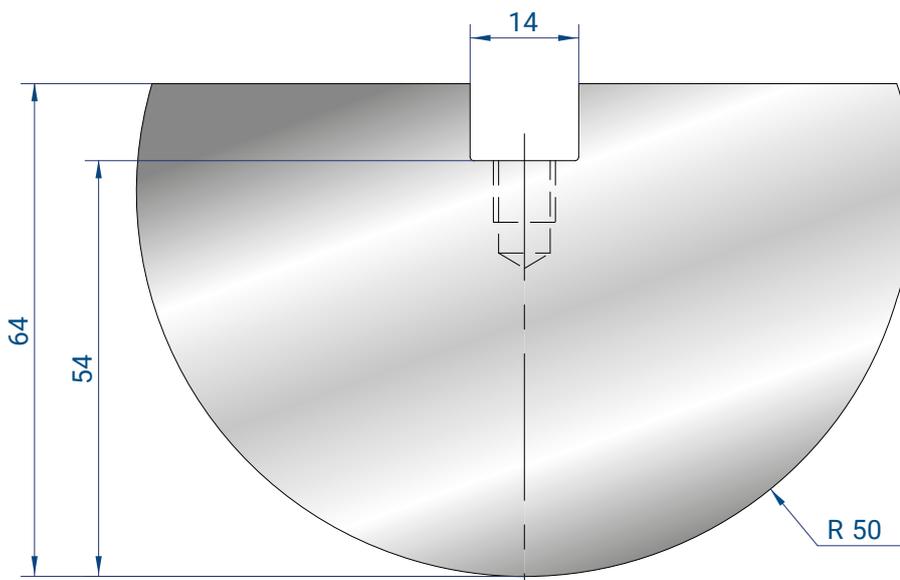
835 mm	29,0 kg
415 mm	14,0 kg



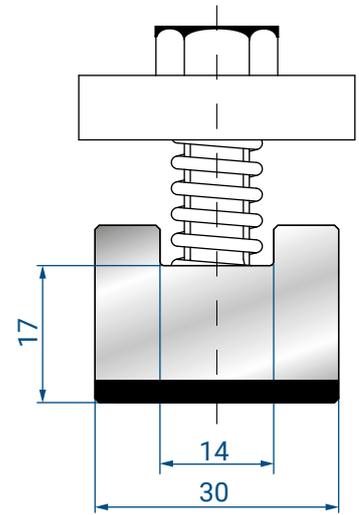
**1118**

Mat = C45

835 mm	34,0 kg
415 mm	17,0 kg



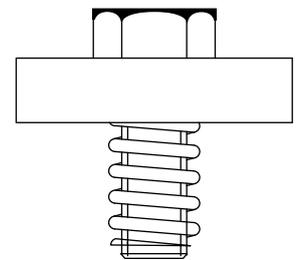
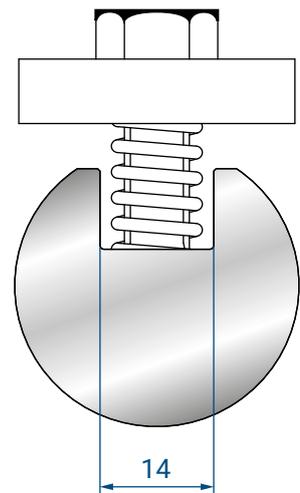
## ZUDRÜCKELEMENT UND ZUBEHÖR



**1043**

Mat = C45

835 mm	3,8 kg
415 mm	1,9 kg

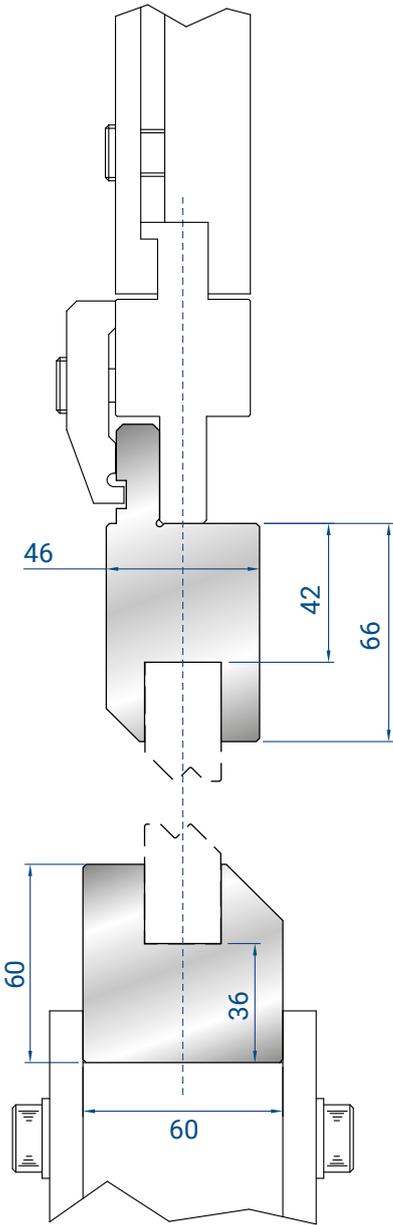


**4274**

Mat = C45

FEDER + SCHRAUBE + SCHEIBE

# WERKZEUGHALTER FÜR Z-EINSÄTZE

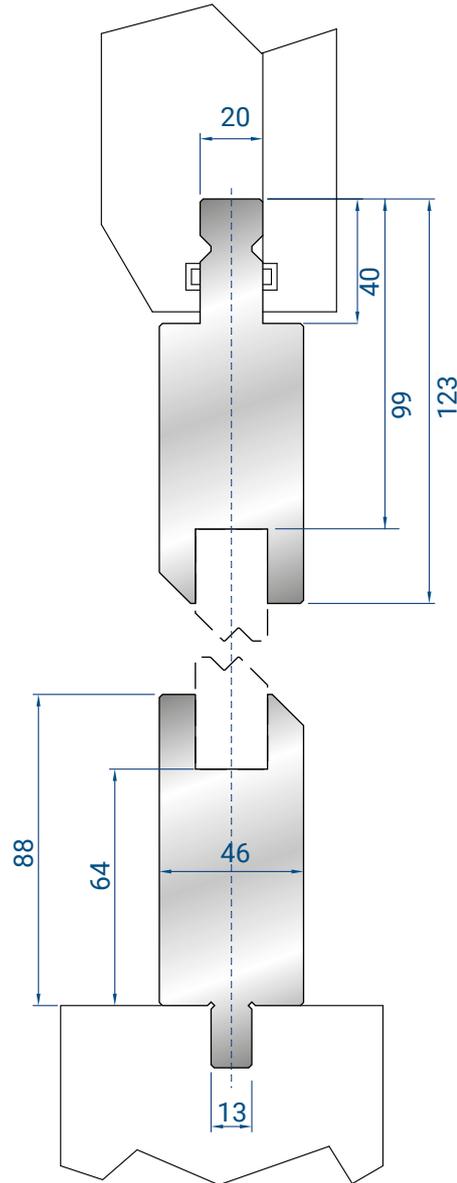


**1150**

AMADA /  
PROMECAM  
STYLE

Mat = C45

835 mm	37,1 kg
415 mm	18,4 kg

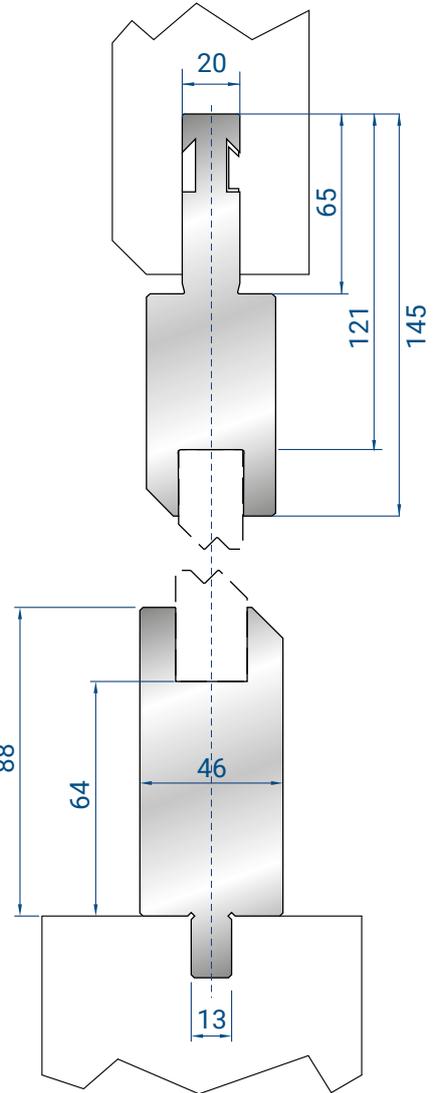


**1242**

TRUMPF /WILA  
STYLE

Mat = C45

835 mm	50,0 kg
415 mm	24,9 kg



**1198**

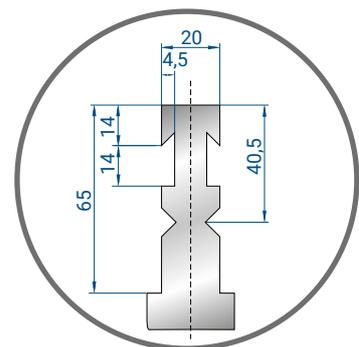
BYSTRONIC  
STYLE

Mat = C45

835 mm	51,7 kg
415 mm	25,7 kg

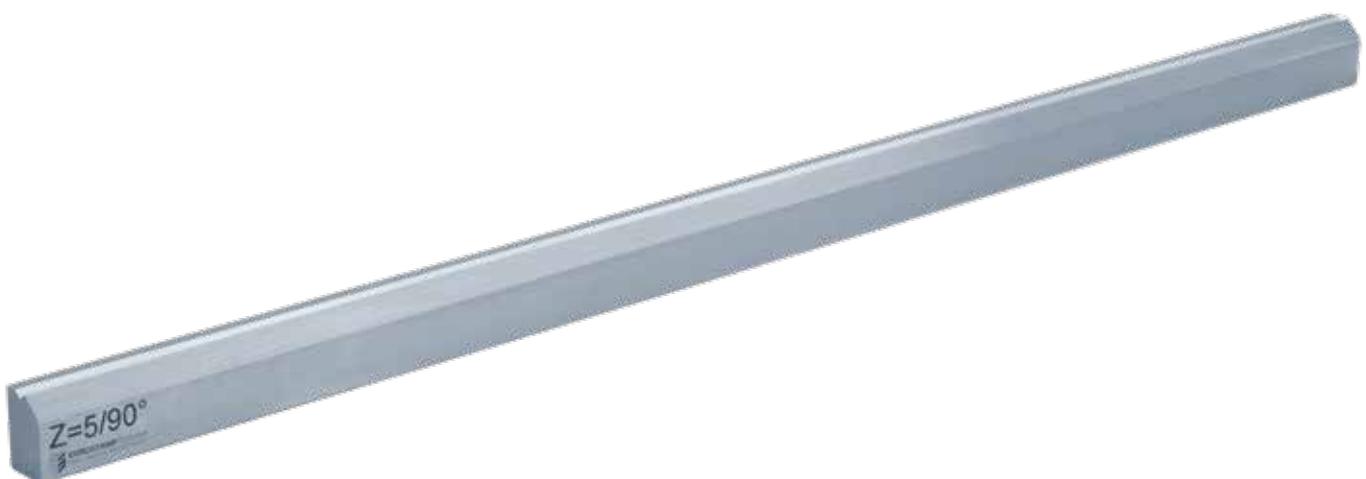
RF-A

WAHLWEISE MIT RF-A  
AUFNAHME OHNE AUFPREIS

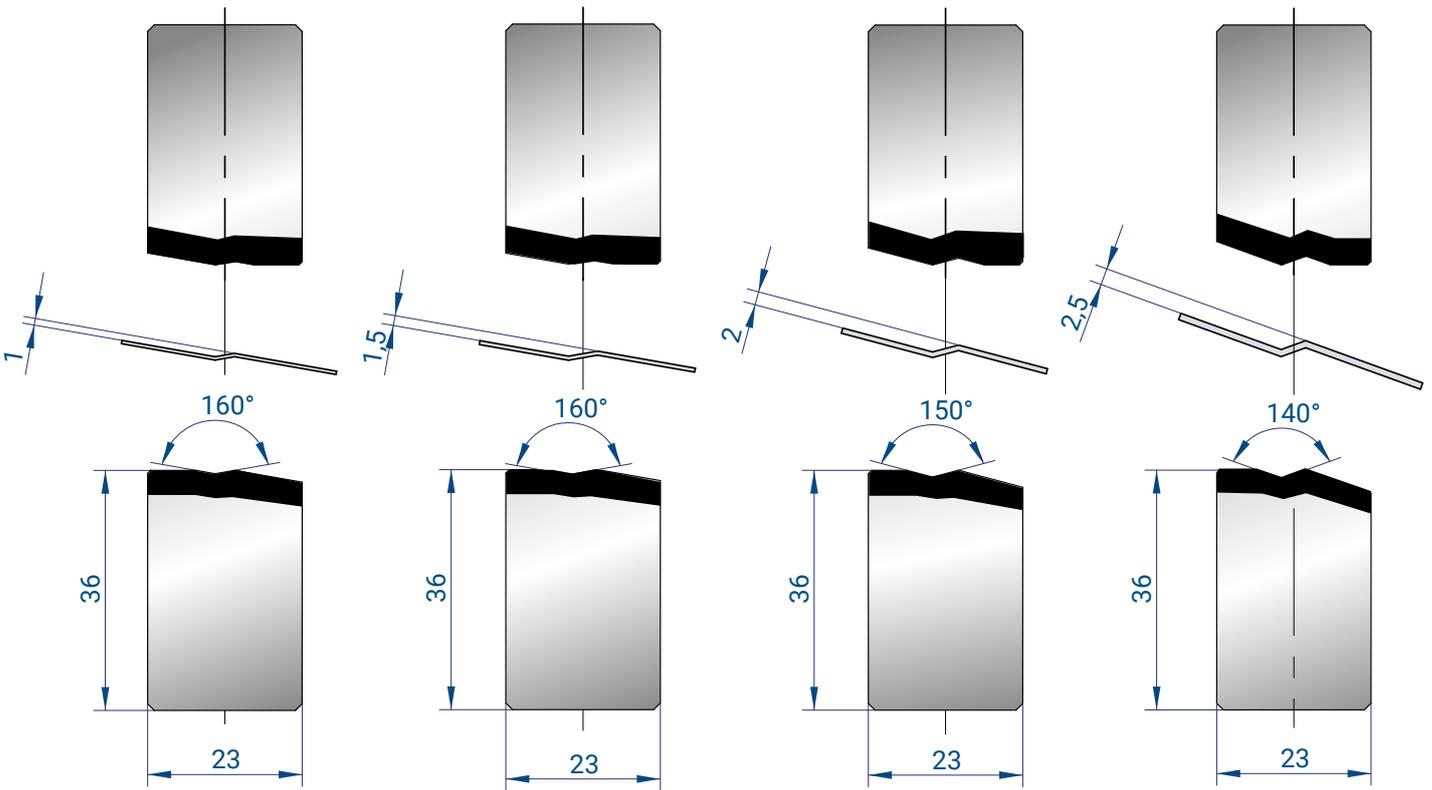


## Z-WERKZEUG TABELLE

BESTELNR.	Z	WINKEL	MAX. MATERIALSTÄRKE
<b>1130</b>	1	160°	0,5 mm
<b>1276</b>	1	90°	0,5 mm
<b>1131</b>	1,5	160°	0,6 mm
<b>1277</b>	1,5	90°	0,6 mm
<b>1132</b>	2	150°	0,8 mm
<b>1274</b>	2	90°	0,8 mm
<b>1133</b>	2,5	140°	1,0 mm
<b>1275</b>	2,5	90°	1,0 mm
<b>1134</b>	3	90°	1,0 mm
<b>1135</b>	3,5	90°	1,2 mm
<b>1136</b>	4	90°	1,2 mm
<b>1137</b>	4,5	90°	1,5 mm
<b>1138</b>	5	90°	1,5 mm
<b>1139</b>	5,5	90°	1,5 mm
<b>1140</b>	6	90°	1,5 mm
<b>1141</b>	6,5	90°	1,5 mm
<b>1142</b>	7	90°	2,0 mm
<b>1143</b>	7,5	90°	2,0 mm
<b>1144</b>	8	90°	2,5 mm
<b>1145</b>	9	90°	2,5 mm
<b>1146</b>	10	90°	3,0 mm
<b>1147</b>	11	90°	3,0 mm
<b>1148</b>	12	90°	3,0 mm
<b>1278</b>	13	90°	3,0 mm
<b>1279</b>	14	90°	3,0 mm
<b>1280</b>	15	90°	3,0 mm



Z-WERKZEUGE 140° - 150° - 160°



**1130**

160°  
Mat = C45

835 mm	10,7 kg
415 mm	5,3 kg

**1131**

160°  
Mat = C45

835 mm	10,7 kg
415 mm	5,3 kg

**1132**

150°  
Mat = C45

835 mm	10,6 kg
415 mm	5,3 kg

**1133**

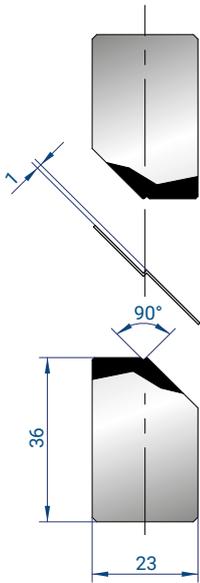
140°  
Mat = C45

835 mm	10,5 kg
415 mm	5,2 kg

VERWENDEN SIE DIE TABELLE AUF SEITE 204 ZUR WAHL DES PASSENDES Z-WERKZEUGS



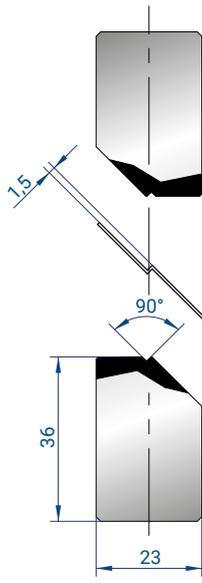
Z-WERKZEUGE 90°



**1276**

90°  
Mat = C45

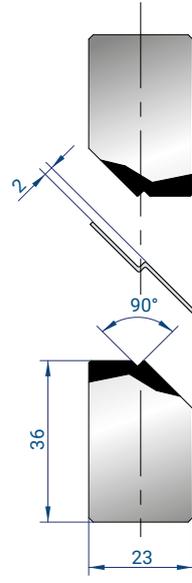
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg



**1277**

90°  
Mat = C45

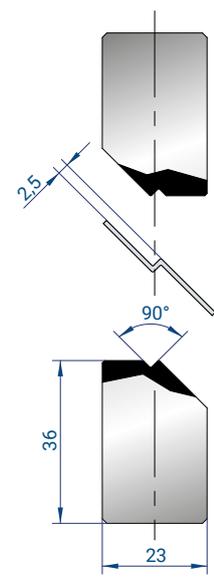
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg



**1274**

90°  
Mat = C45

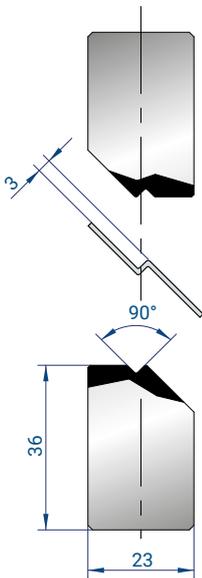
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg



**1275**

90°  
Mat = C45

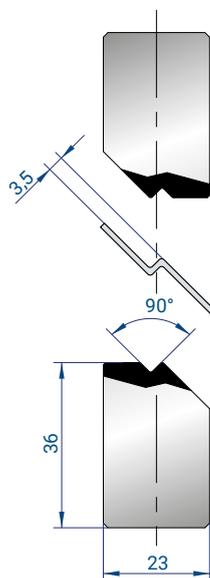
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg



**1134**

90°  
Mat = C45

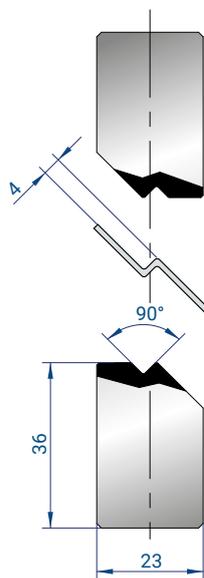
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg



**1135**

90°  
Mat = C45

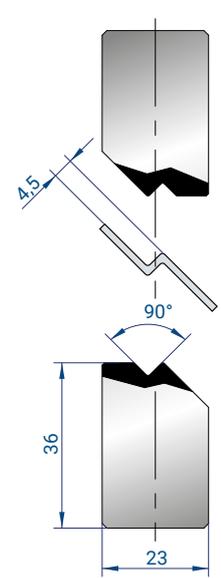
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg



**1136**

90°  
Mat = C45

835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg



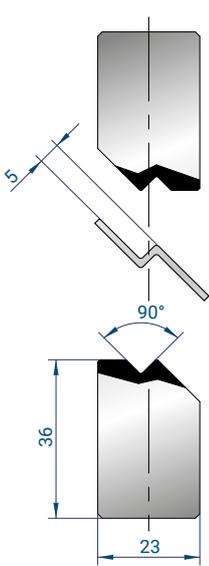
**1137**

90°  
Mat = C45

835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg

VERWENDEN SIE DIE TABELLE AUF SEITE 204 ZUR WAHL DES PASSENDES Z-WERKZEUGS

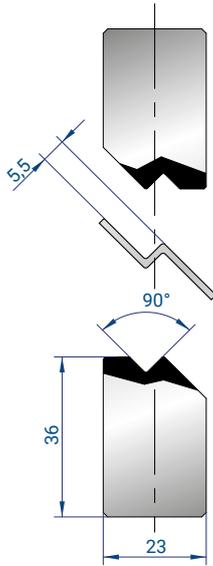
## Z-WERKZEUGE 90°



**1138**

90°  
Mat = C45

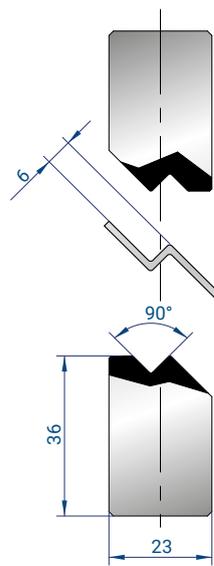
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg



**1139**

90°  
Mat = C45

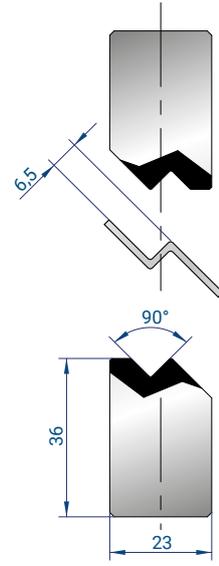
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg



**1140**

90°  
Mat = C45

835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg

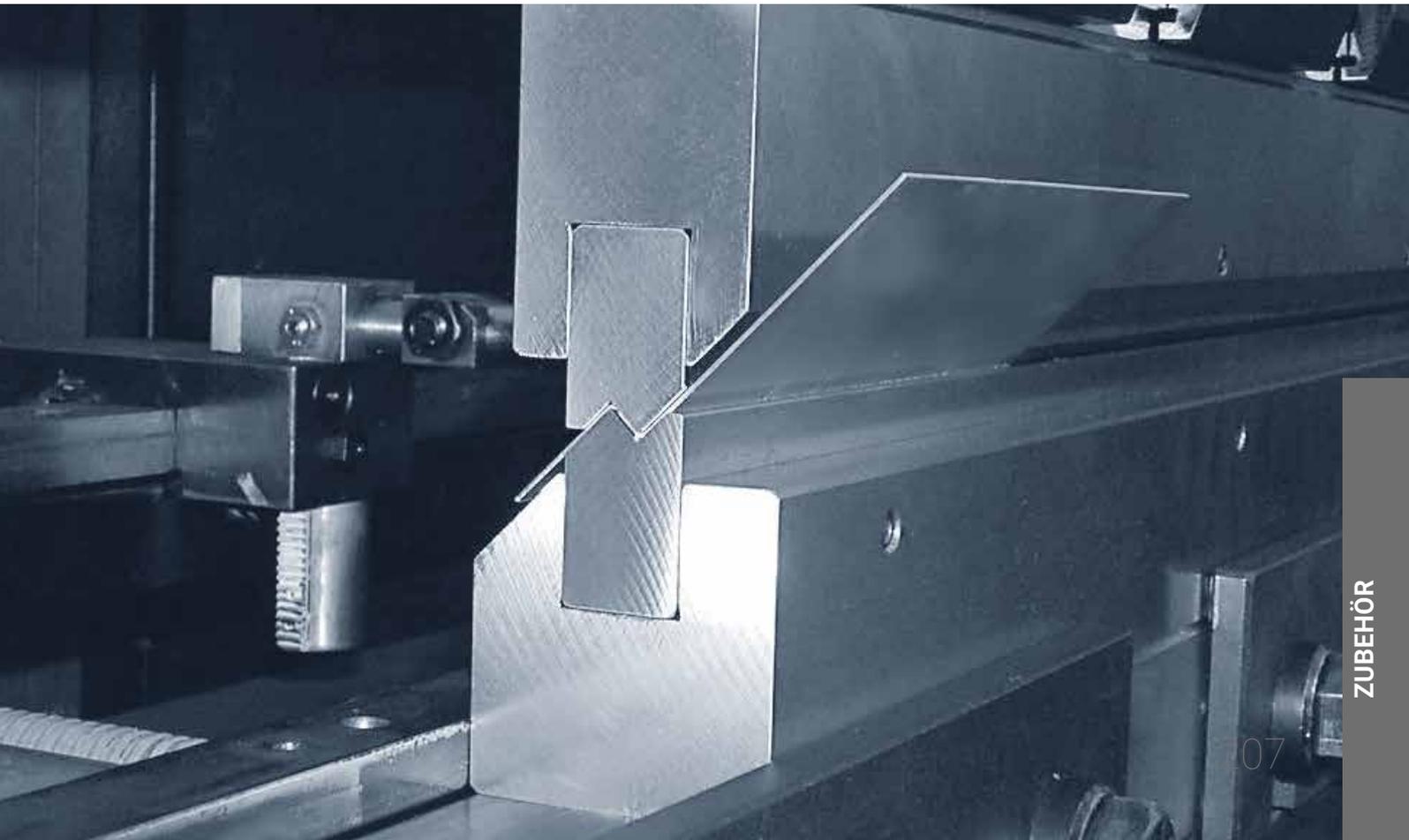


**1141**

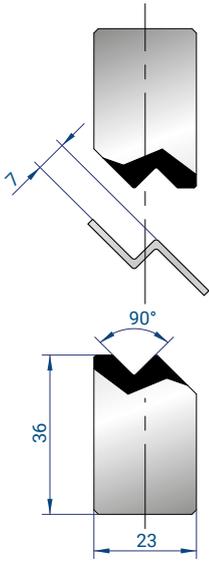
90°  
Mat = C45

835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg

VERWENDEN SIE DIE TABELLE AUF SEITE 204 ZUR WAHL DES PASSENDES Z-WERKZEUGS



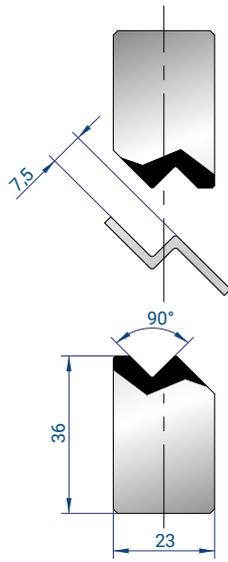
Z-WERKZEUGE 90°



**1142**

90°  
Mat = C45

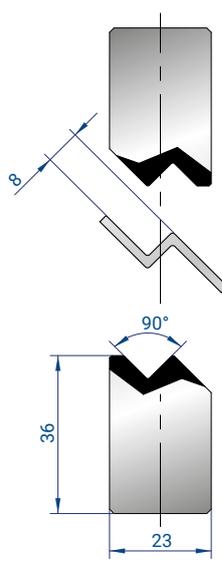
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg



**1143**

90°  
Mat = C45

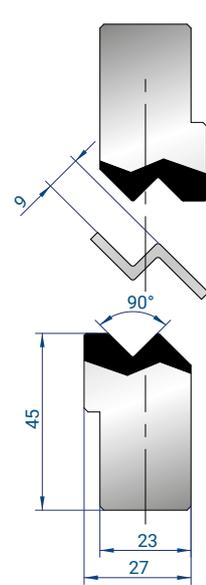
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg



**1144**

90°  
Mat = C45

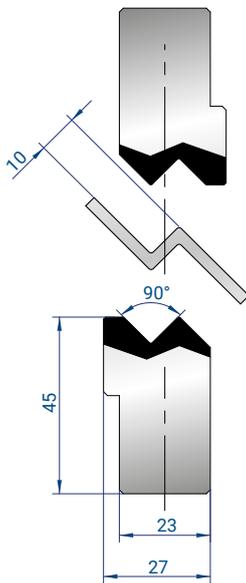
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg



**1145**

90°  
Mat = C45

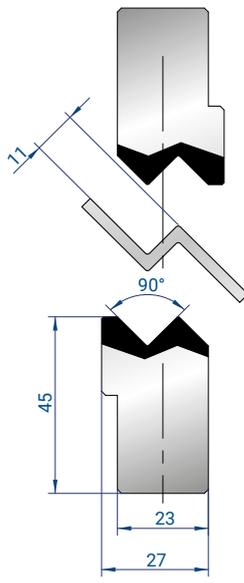
835 mm	13,6 kg
415 mm	6,8 kg



**1146**

90°  
Mat = C45

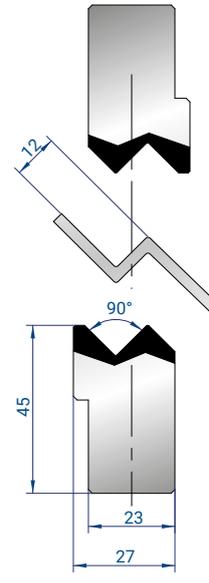
835 mm	13,6 kg
415 mm	6,7 kg



**1147**

90°  
Mat = C45

835 mm	13,5 kg
415 mm	6,7 kg



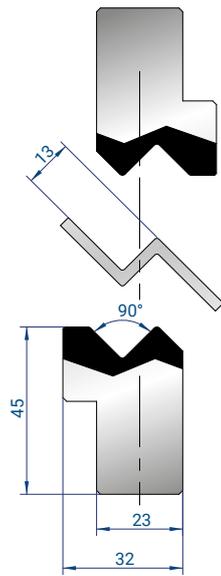
**1148**

90°  
Mat = C45

835 mm	13,3 kg
415 mm	6,6 kg

VERWENDEN SIE DIE TABELLE AUF SEITE 204 ZUR WAHL DES PASSENDES Z-WERKZEUGS

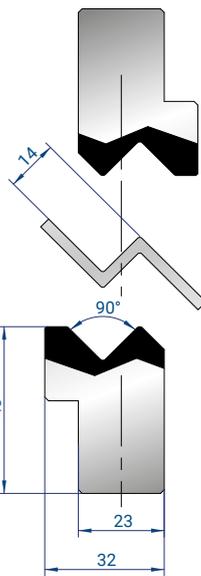
## Z-WERKZEUGE 90°



**1278**

90°  
Mat = C45

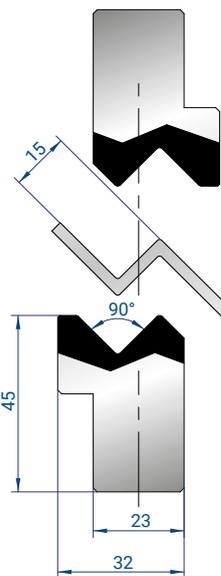
835 mm	14,6 kg
415 mm	7,3 kg



**1279**

90°  
Mat = C45

835 mm	14,5 kg
415 mm	7,3 kg

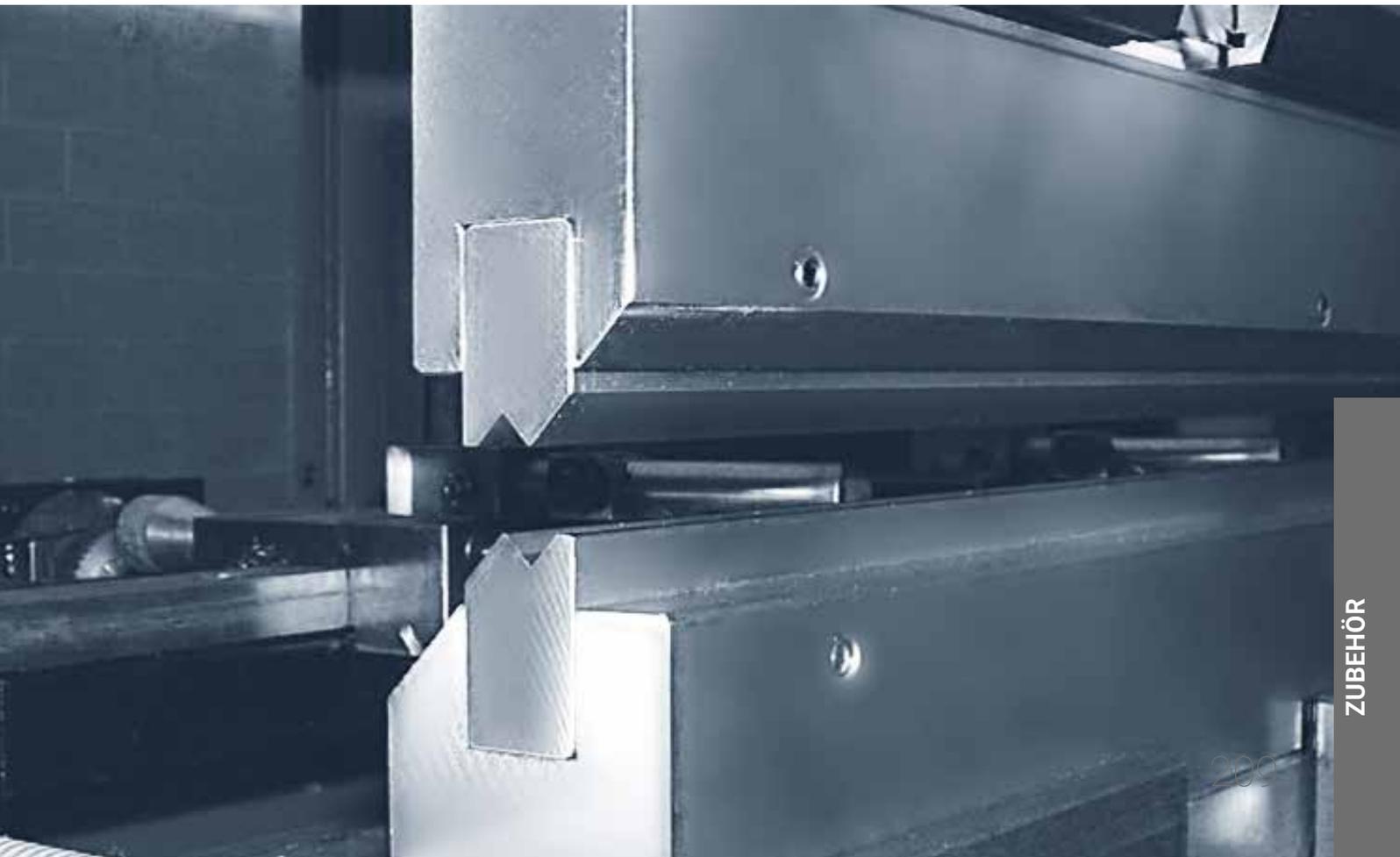


**1280**

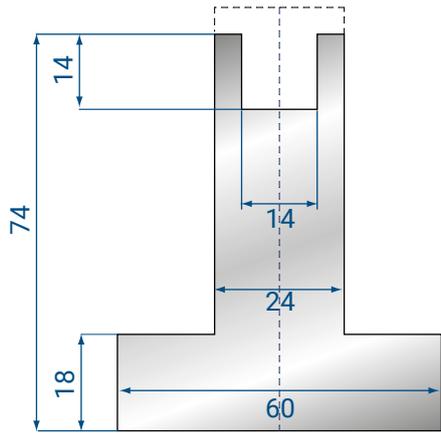
90°  
Mat = C45

835 mm	14,3 kg
415 mm	7,1 kg

VERWENDEN SIE DIE TABELLE AUF SEITE 204 ZUR WAHL DES PASSENDES Z-WERKZEUGS



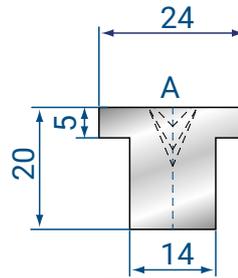
# KUNSTSTOFFMATRIZEN - HALTER UND EINSÄTZE



## 2109

AMADA STYLE

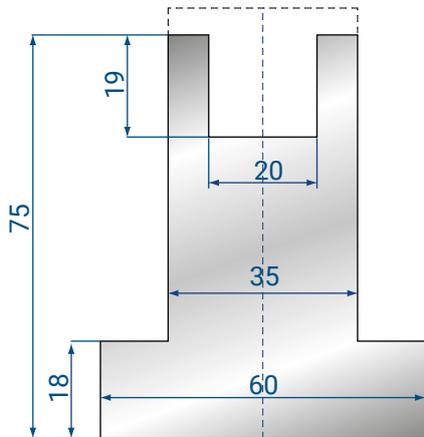
835 mm	14,5 kg
415 mm	7,2 kg



## 2112

835 mm	0,3 kg
415 mm	0,2 kg

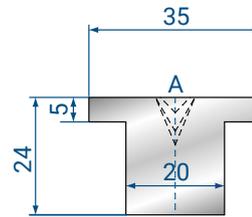
A	V		
88°	6	8	10
60°	6	8	10
45°	6	8	10
30°	6	8	



## 2110

AMADA STYLE

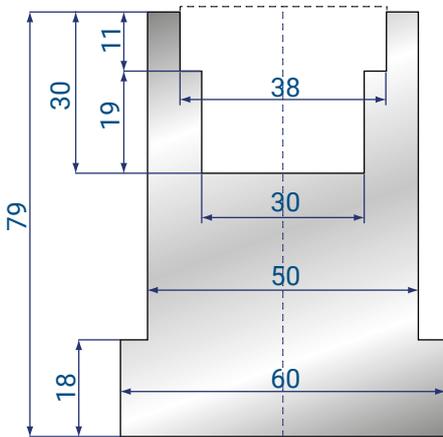
835 mm	17,6 kg
415 mm	8,7 kg



## 2113

835 mm	0,6 kg
415 mm	0,3 kg

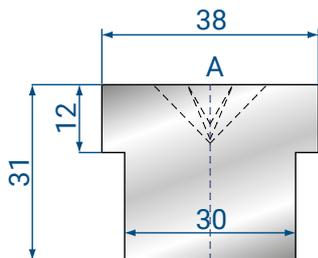
A	V				
88°	6	8	10	12	16
60°	6	8	10	12	16
45°	6	8	10	12	
30°	6	8	10		



## 2111

AMADA STYLE

835 mm	20,5 kg
415 mm	10,2 kg



## 2114

835 mm	1,0 kg
415 mm	0,5 kg

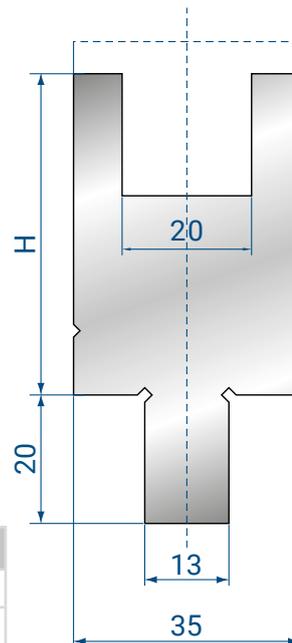
A	V							
88°	6	8	10	12	16	20	25	
60°	6	8	10	12	16	20		
45°	6	8	10	12	16	20		
30°	6	8	10	12	16			

## 2115

BYSTRONIC TRUMPF WILA STYLE

H = 50

835 mm	10,6 kg
415 mm	5,3 kg



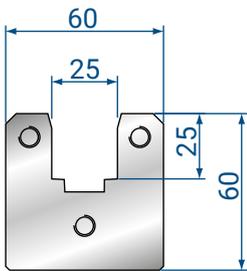
## 2116

BYSTRONIC TRUMPF WILA STYLE

H = 95

835 mm	20,9 kg
415 mm	10,4 kg

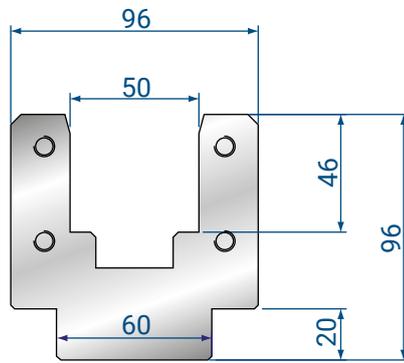
# HALTER UND PU - EINSÄTZE



## 2036

AMADA STYLE

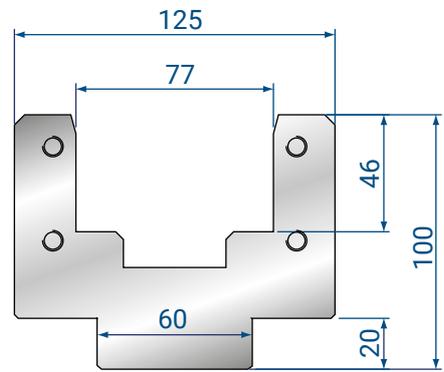
835 mm	19,3 kg
415 mm	9,8 kg



## 2037

AMADA STYLE

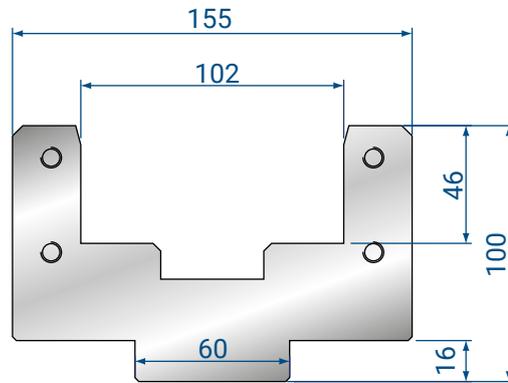
835 mm	37,0 kg
415 mm	18,0 kg



## 2038

AMADA STYLE

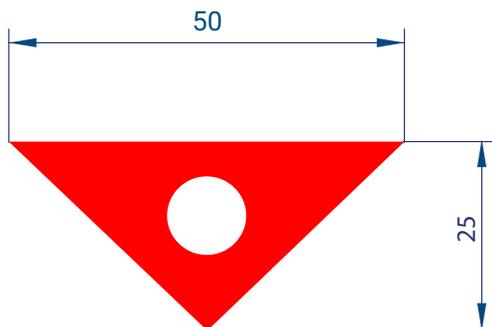
835 mm	45,0 kg
415 mm	22,0 kg



## 2040

AMADA STYLE

835 mm	55,0 kg
415 mm	27,0 kg

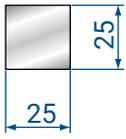


## 2119

**Mat** = Dreieckige  
PU Einlage  
**H** = 25.00  
**v** = 50.00

835 mm	0,6 kg
415 mm	0,3 kg

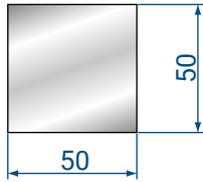
PU - EINSÄTZE



**2101**

92 SHORE

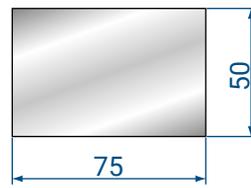
835 mm	0,5 kg
415 mm	0,3 kg



**2102**

92 SHORE

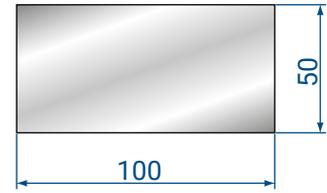
835 mm	2,2 kg
415 mm	1,1 kg



**2103**

92 SHORE

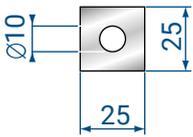
835 mm	3,3 kg
415 mm	1,6 kg



**2104**

92 SHORE

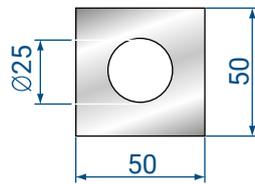
835 mm	4,4 kg
415 mm	2,2 kg



**2105**

92 SHORE

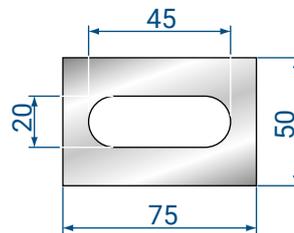
835 mm	0,5 kg
415 mm	0,2 kg



**2106**

92 SHORE

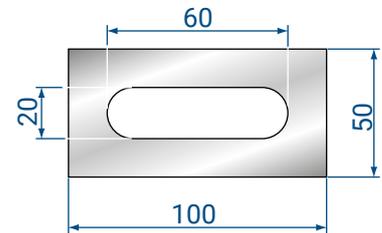
835 mm	1,8 kg
415 mm	0,9 kg



**2107**

92 SHORE

835 mm	2,6 kg
415 mm	1,3 kg



**2108**

92 SHORE

835 mm	3,4 kg
415 mm	1,7 kg



## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

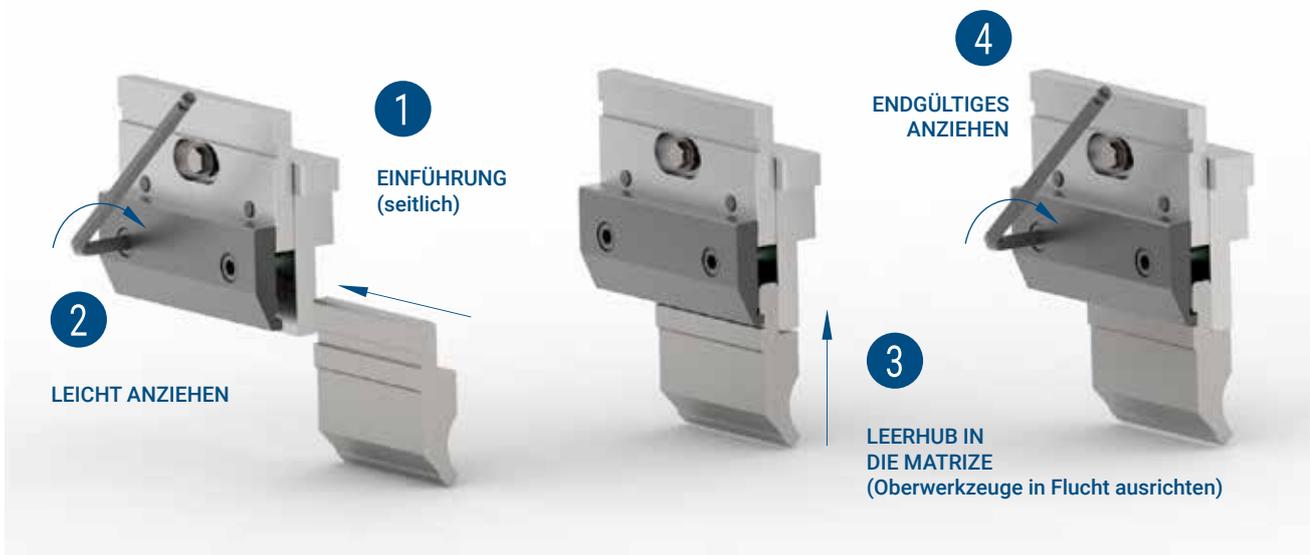
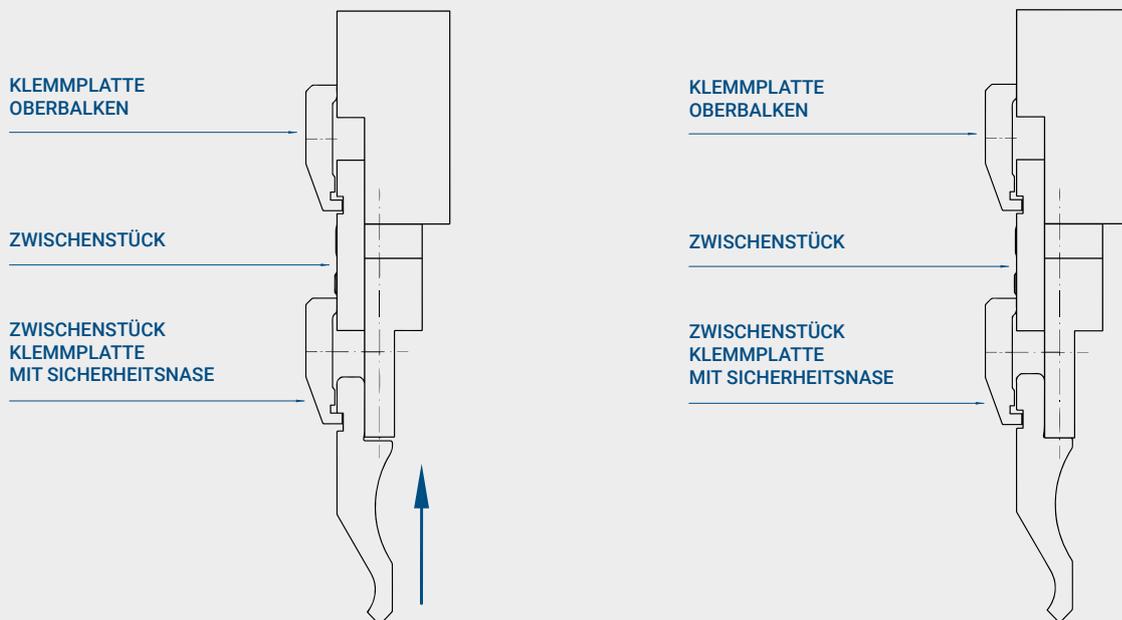
### SCHNELLSPANNSYSTEME FÜR OBERWERKZEUGE MIT AMADA/ PROMECAM STYLE AUFNAHME

#### KONVENTIONELLER WERKZEUGWECHSEL

Der Vorgang beim traditionellen Werkzeugwechsel ist: die Schrauben der Klemmplatten lösen und die Stempel seitlich herausschieben.

Neue Stempel seitlich hineinschieben, die Schrauben der Klemmplatten leicht anziehen, mit den Stempel hinunter in die Matrize "fahren" um den Stempel in Flucht auszustellen (auf gleicher Höhe) und dann die Schrauben fest anziehen!

Die Durchführung dieses Vorgangs hat einen erheblichen Zeiteinfluss auf der Berechnung der Produktivität dass von erheblicher Bedeutung sein kann.

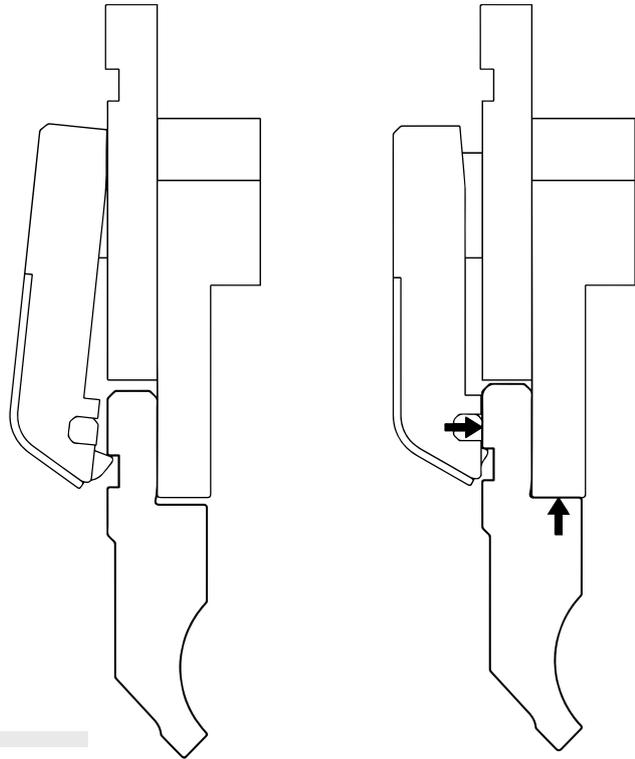


## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

### DIE EUROGRIP - INNOVATION

Der mechanische Aufbau der innovativen Eurogrip Klemmplatte wurde entwickelt um folgendes zuzulassen:

- Frontaler (vertikaler) Ein-Ausbau der Oberwerkzeuge (statt seitlicher Ein-Ausbau)
- Das Oberwerkzeug wird direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgerichtet



### ZEITERSPARNIS

Die Tabelle zeigt die Durchschnittszeiten, die erforderlich sind, für jede Phase des Werkzeugwechsel (Entfernen/Ersetzen) bei einer 3 Meter Abkantbank mit 15 Zwischenstücke und 15 Klemmplatten

Vergleich dergeschätzten Zeit für den Austausch der Oberwerkzeuge bei einer 3 Meter Abkanbank (15 Zwischenstücke+Klemmplatten)

NÖTIGE ZEIT WERKZEUGWECHSEL BEI TRADITIONELLEN SYTEM

ca. 9,5 Minuten

NÖTIGE ZEIT WERKZEUGWECHSEL MIT MANUELLEN EUROGRIP SYTEM

ca. 3,0 Minuten (-70%)

NÖTIGE ZEIT WERKZEUGWECHSEL MIT PNEUMATISCHEN EUROGRIP SYSTEM

ca. 1,5 Minuten (-85%)

BEI EINEM AUSTAUSCH DER WERKZEUGE, IN EINER STUNDE (60 MIN.), HAT FOLGENDE AUSWIRKUNG:

- 16% mit traditionellen System
- 5% mit manuellen Eurogrip System
- 2,5% mit pneumatischen Eurogrip System

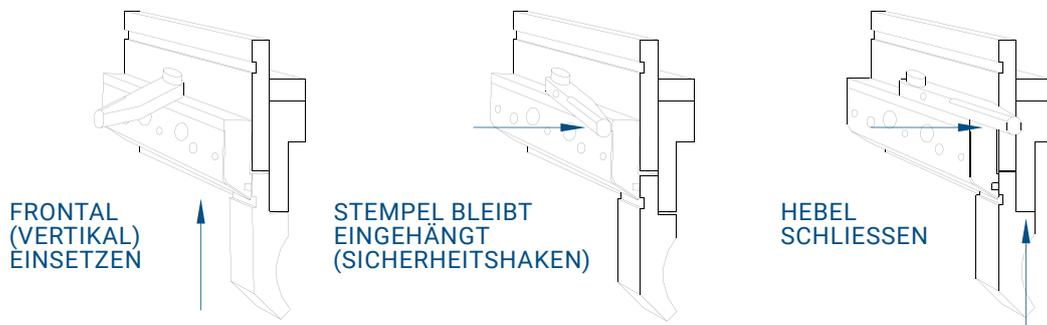
## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

ARBEITSFASE	SPANNSYSTEM	BEARBEITUNGS PHASEN	RÜSTUNGSZEIT		
<b>1</b> <b>KLEMMPLATTEN ÖFFNEN</b>	Werkzeugwechsel mit traditionellen System (2 Schrauben pro Klemmplatte)	Leichtes lösen der 30 Schrauben (5 Sekunden pro Schraube)	150		
	Werkzeugwechsel mit manuellen Eurogrip System (M-EASY oder M-TOP)	Öffnung 15 Hebel (3 Sekunden pro Hebel)		45	
	Werkzeugwechsel mit pneumatischen Eurogrip System (P-EASY oder P-TOP)	Knopfdruck zur Öffnung des pneumatischen Systems (2 Sekunden)			2
<b>2</b> <b>HERAUSNAHME WERKZEUGE</b>	Werkzeugwechsel mit traditionellen System (2 Schrauben pro Klemmplatte)	Seitliche Schiebung zur Herausnahme der Werkzeuge (3x835mm + 1x805mm sektioniert)	100		
	Werkzeugwechsel mit manuellen Eurogrip System (M-EASY oder M-TOP)	Frontale (vertikale) Herausnahme der Werkzeuge (3x835 mm + 1x805 mm sektioniert)		50	
	Werkzeugwechsel mit pneumatischen Eurogrip System (P-EASY oder P-TOP)	Frontale (vertikale) Herausnahme der Werkzeuge (3x835 mm + 1x805 mm sektioniert)			50
<b>3</b> <b>EINSCHIEBUNG WERKZEUGE</b>	Werkzeugwechsel mit traditionellen System (2 Schrauben pro Klemmplatte)	Seitliche Einschlebung der Werkzeuge (3x835 mm + 1x805 mm sektioniert)	100		
	Werkzeugwechsel mit manuellen Eurogrip System (M-EASY oder M-TOP)	Frontale (vertikale) Einschlebung der Werkzeuge (3x835 mm + 1x805 mm sektioniert)		40	
	Werkzeugwechsel mit pneumatischen Eurogrip System (P-EASY oder P-TOP)	Frontale (vertikale) Einschlebung der Werkzeuge (3x835 mm + 1x805 mm sektioniert)			40
<b>4</b> <b>KLEMMPLATTEN SCHLIESSEN</b>	Werkzeugwechsel mit traditionellen System (2 Schrauben pro Klemmplatte)	Leichtes anziehen der 30 Schrauben (4 Sekunden pro Schraube)	120		
		Werkzeuge in Flucht ausstellen (Leerhub in die Matrize)	10		
	Werkzeugwechsel mit manuellen Eurogrip System (M-EASY oder M-TOP)	Werkzeuge in Flucht ausstellen (Leerhub in die Matrize)	90		
		Schließung 15 Hebel (3 Sekunden pro Hebel)		45	
		Knopfdruck zur Schließung des pneumatischen Systems (2 Sekunden)			2
<b>GESCHÄTZTE GESAMTRÜSTZEIT</b>			<b>570 Sek.</b>	<b>180 Sek.</b>	<b>90 Sek.</b>

# EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

## BETRIEBS-PRINZIP

### STEMPEL EINSETZEN



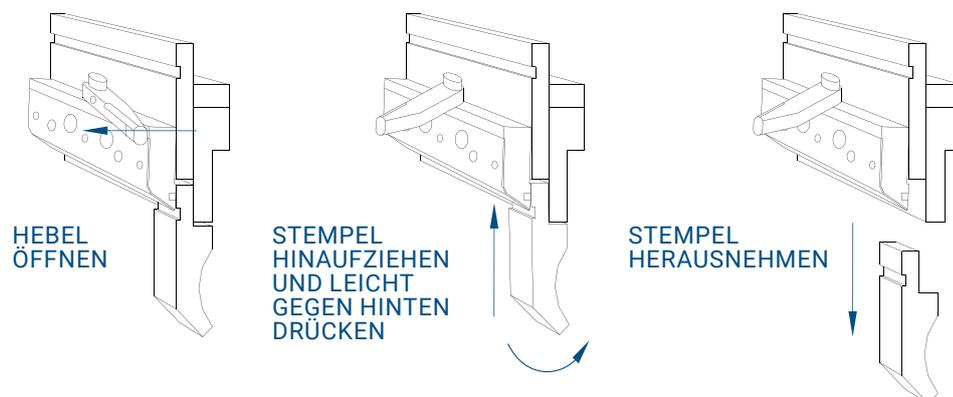
Bei offenem Zustand (Hebel offen) kann der Stempel frontal (vertikal) eingesetzt werden.

Dieser bleibt automatisch hängen durch Sicherheitshaken die in der Klemmplatte vorhanden sind.

Beim schliessen des Hebels wird der Stempel direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgerichtet (kein Leerhub in die Matrice nötig).

Durch die Inbusschraube im Hebel, wird die Spannung eingestellt.

### STEMPEL HERAUSNAHME



Wenn die Klemmplatte durch den Hebel geöffnet ist, bleibt der Stempel hängen Dank die Sicherheitshaken.

Stempel nach oben anheben und dann unten, bei der Spitze, gegen hinten drücken. Dies ermöglicht die frontale (vertikale) Herausnahme des Stempels.

# EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

## PRODUKTLINIE EUROGRIP SCHNELLSPANNSYSTEME FÜR OBERWERKZEUGE

Die innovative Klemmplatte Eurogrip wurde entwickelt um die Rüstzeiten zu reduzieren und die Ein-Ausnahme der Werkzeuge zu vereinfachen.

Die Produktlinie umfasst manuelle und pneumatische Systeme.

Jedes System ist in 2 Ausführungen erhältlich (EASY und TOP);

Jedes Modell hat 2 Versionen:

- Zwischenstück mit Biegeachse bei 7 mm
- Zwischenstück mit Biegeachse bei 20 mm

### MANUELLE SCHNELLSPANNSYSTEME

#### Ausführung

**4389** Zwischenstück Dimensionen  
(Körperbreite 27 mm, Biegeachse bei 7 mm) [seite 219](#)

**4409** Zwischenstück Dimensionen  
(Körperbreite 40 mm, Biegeachse bei 20 mm) [seite 220](#)

#### Ausführung

**4390** Zwischenstück Dimensionen  
(Körperbreite 27 mm, Biegeachse bei 7 mm) [seite 221](#)

**4400** Zwischenstück Dimensionen  
(Körperbreite 40 mm, Biegeachse bei 20 mm) [seite 222](#)

**4419** Zwischenstück Dimensionen **Z1**  
(Körperbreite 27 mm, Biegeachse bei 7 mm) [page 223](#)

**4414** Zwischenstück Dimensionen **Z2**  
(Körperbreite 40 mm, Biegeachse bei 20 mm) [page 224](#)

### PNEUMATISCHE SCHNELLSPANNSYSTEME

#### Ausführung

**4392** Zwischenstück Dimensionen  
(Körperbreite 27 mm, Biegeachse bei 7 mm) [seite 228](#)

**4405** Zwischenstück Dimensionen  
(Körperbreite 40 mm, Biegeachse bei 20 mm) [seite 229](#)

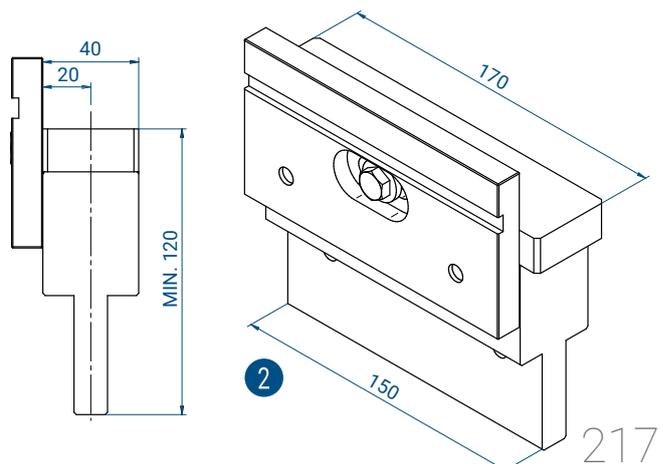
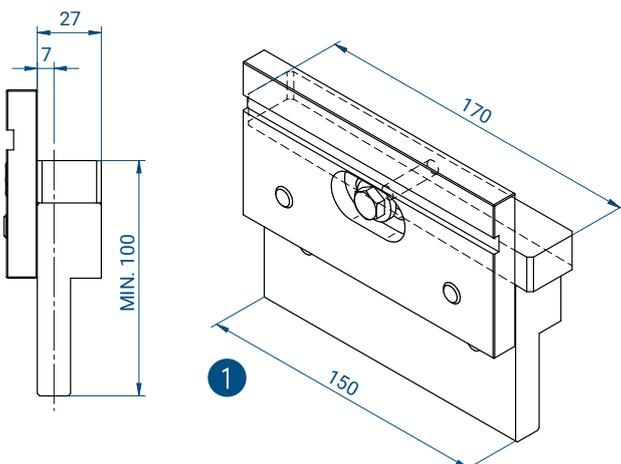
#### Ausführung

**4399** Zwischenstück Dimensionen  
**4398** (Körperbreite 27 mm, Biegeachse bei 7 mm) [seite 230 - 231](#)

**4399** Zwischenstück Dimensionen  
**4410** (Körperbreite 40 mm, Biegeachse bei 20 mm) [seite 230 - 232](#)

#### 1 DIMENSIONEN ZWISCHENSTÜCK TYP Z1

#### 2 DIMENSIONEN ZWISCHENSTÜCK TYP Z2



217

## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

### MANUELLE SCHNELLSPANNSYSTEME - EINFÜHRUNG

---

Jede Klemmplatte hat einen robusten versenkbaren Hebel der oberhalb der Klemmplatte positioniert ist.

Beim klemmen des Hebels verschwindet dieser oberhalb der Klemmplatte somit Kollisionen mit den Kantblech vermieden werden.

Das gleiche Prinzip ist auf den Oberwerkzugadapter vom Amada/Promecam Style auf das Trumpf/Wila System.



## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

**4389**  
**(M-EASY Z1)****SCHNELLSPANNSYSTEM EUROGRIP M-EASY:**  
**RETROFIT KLEMMPLATTE AUF DAS ZWISCHENSTÜCK Z1**  
**(BIEGEACHSE BEI 7 MM)**

150 mm 0,8 kg

**BESCHREIBUNG**

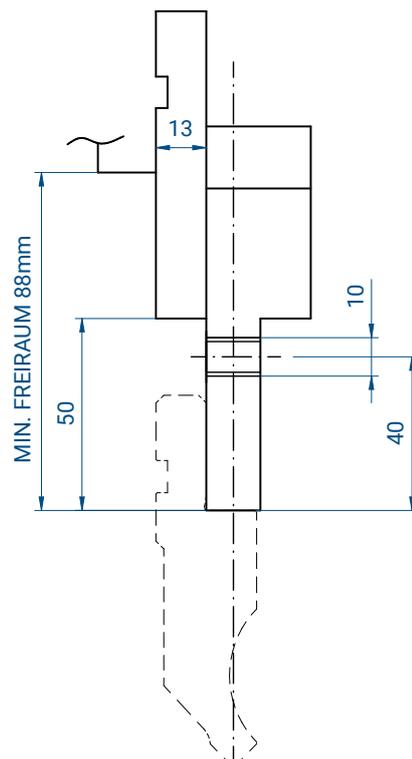
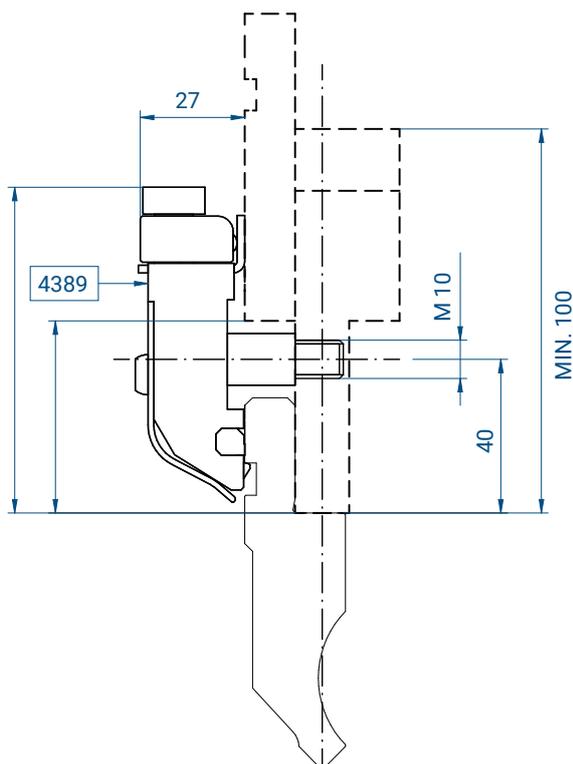
Schnellspannklemmplatte M-Easy L=150 mm auswechselbar mit vorhandene traditionelle Klemmplatte.

Die Oberwerkzeuge werden frontal (vertikal) eingesetzt und beim klemmen, werden diese direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgestellt (Leerhub fällt aus).

**TECHNISCHE DATEN**

Die M-Easy Klemmplatte wird auf Zwischenstücke Z1 (min. Höhe 100 mm mit Biegeachse bei 7 mm) montiert.

Überprüfen mit der untenstehenden Zeichnung.

**MAX. STEMPELBREITE =80MM****MAX. GEWICHT =50KG/M**

## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

**4409**  
(M-EASY Z2)**SCHNELLSPANNSYSTEM EUROGRIP M-EASY:**  
RETROFIT KLEMMPLATTE + PLATTE FÜR DAS ZWISCHENSTÜCK Z2  
(BIEGEACHSE BEI 20 MM)

150 mm 0,8 kg

**BESCHREIBUNG**

Zusammengestellt aus:

- Schnellspannklemmplatte M-Easy 4389
- Sonder-Platte L=150 mm

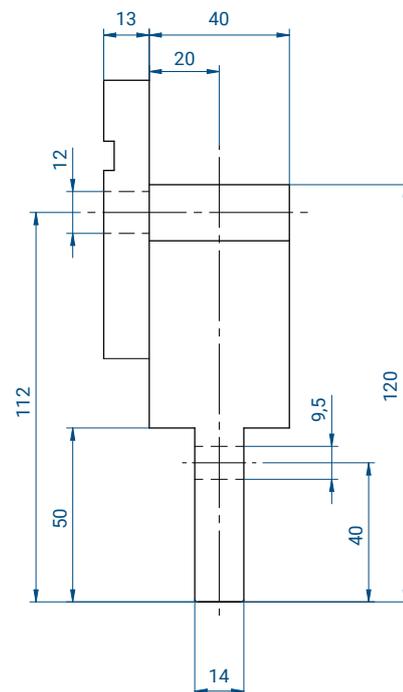
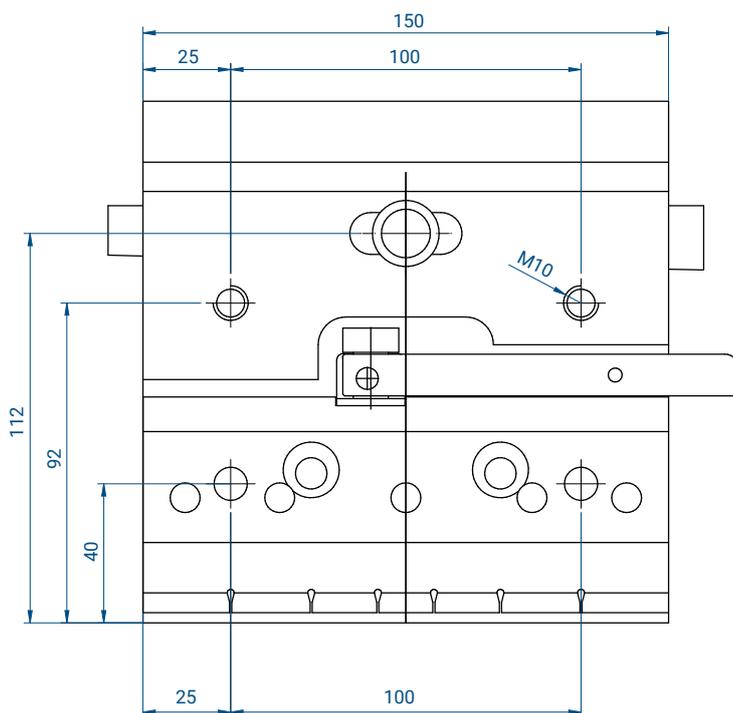
Die an einem vorhandenen Körper des Zwischenstücks montiert werden können.

Die Oberwerkzeuge werden frontal (vertikal) eingesetzt und beim klemmen, werden diese direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgestellt (Leerhub fällt aus).

**TECHNISCHE DATEN**

Die M-Easy Z2 4409 + Platte wird auf Zwischenstücke Z2 (min. Höhe 120 mm mit Biegeachse bei 20 mm) montiert.

Überprüfen mit der untenstehenden Zeichnung.

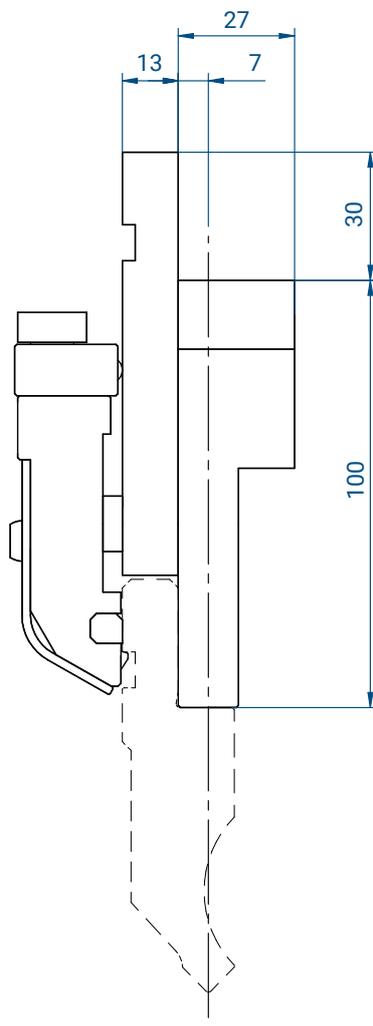
**MAX. STEMPELBREITE =80MM****MAX. GEWICHT =50KG/M**

## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

**4390**  
**(M-TOP Z1)****SCHNELLSPANNSYSTEM EUROGRIP M-TOP:**  
**KLEMMPLATTE + ZWISCHENSTÜCK Z1**  
**(BIEGEACHSE BEI 7 MM)**

150 mm 5,2 kg

**BESCHREIBUNG**

Zusammengestellt aus:

- Manuelle Schnellspannklemmplatte
- Sonder-Zwischenstück H=100+30 mm  
L=150 mm

Dies ist die Lösung bei Neuausstattungen oder wenn die vorhandenen Zwischenstücke beschädigt sind.

Klemmplatte und Zwischenstück sind bereits mit 2 durchgehende Bohrungen ausgestattet somit auf der hinteren Seite des Zwischenstücks, die manuelle Klemmplatte 4404 (Optional) montiert werden kann.

Die Oberwerkzeuge werden frontal (vertikal) eingesetzt und beim klemmen, werden diese direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgestellt (Leerhub fällt aus).

**TECHNISCHE DATEN**

Das M-TOP Z1 System hat Biegeachse bei 7 mm.

Überprüfen mit der seitlichen Zeichnung.

**MAX. STEMPELBREITE =80MM**

**MAX. GEWICHT =50KG/M**

## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

**4400**  
**(M-TOP Z2)****SCHNELLSPANNSYSTEM EUROGRIP M-EASY:**  
**(BIEGEACHSE BEI 20 MM)**

150 mm 7,0 kg

**BESCHREIBUNG**

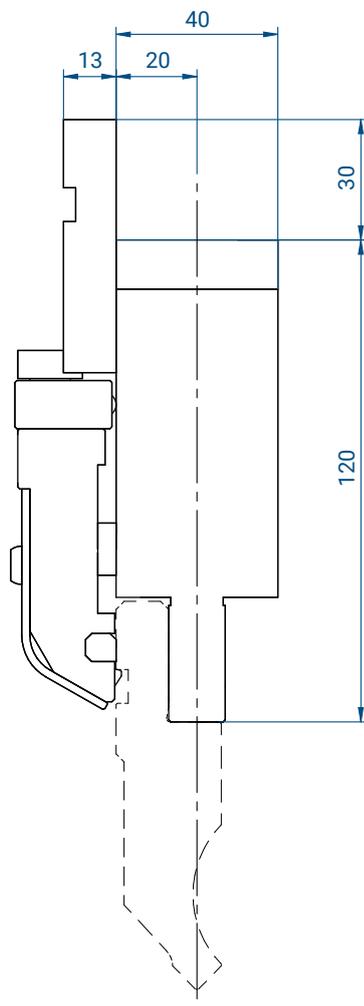
Zusammengestellt aus:

- Manuelle Schnellspannklemmplatte
- Sonder-Zwischenstück

Dies ist die Lösung bei Neuausstattungen oder wenn die vorhandenen Zwischenstücke beschädigt sind.

Klemmplatte und Zwischenstück sind bereits mit 2 durchgehende Bohrungen ausgestattet somit auf der hinteren Seite des Zwischenstücks, die manuelle Klemmplatte 4404 (Optional) montiert werden kann.

Die Oberwerkzeuge werden frontal (vertikal) eingesetzt und beim klemmen, werden diese direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgestellt (Leerhub fällt aus).

**TECHNISCHE DATEN**

Für Abkantpressen die Zwischenstücke Z2 (min. Höhe 120 mm mit Biegeachse bei 20 mm) montieren.

Überprüfen mit der seitlichen Zeichnung.

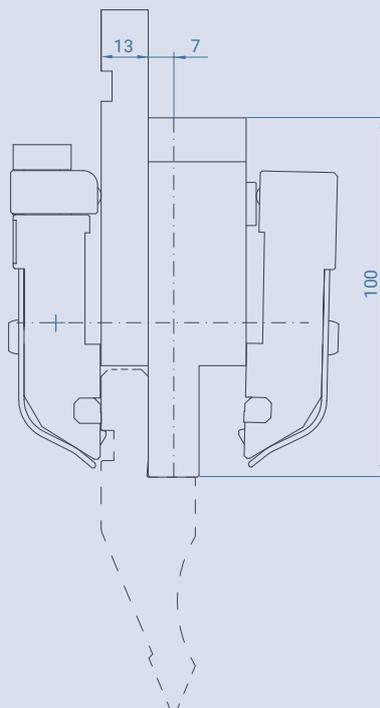
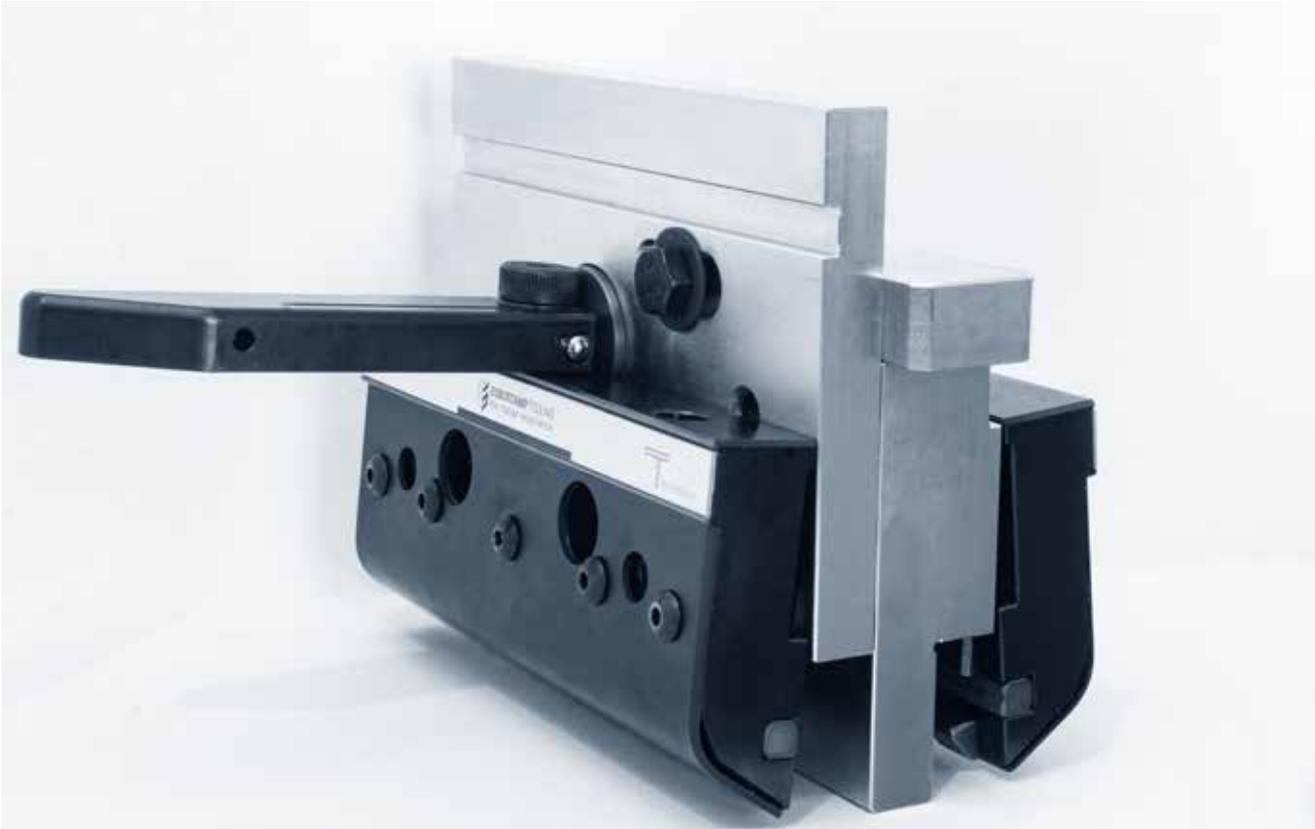
**MAX. STEMPELBREITE =80MM****MAX. GEWICHT =50KG/M**

## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

**4419**  
**Z1 (M-TOP Z1 DUO)****MANUELLES SCHNELLSPANNSYSTEM M-TOP DUO:**  
**ZWISCHENSTÜCK MIT BIEGEACHSE BEI 7 MM**

150 mm 7,0 kg

**BESCHREIBUNG**

Zusammengestellt aus:

- Manuelle Doppelklemmung (Schnellspannung)
- Sonder-Zwischenstück H=100+30 mm L=150 mm

Die Doppelklemmung wird durch den vorderen Hebel betätigt.

Die Oberwerkzeuge werden frontal (vertikal) beidseitig (hinten und vorne) eingesetzt und beim Klemmen, werden diese direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgestellt (Leerhub fällt aus).

**TECHNISCHE DATEN**

Das M-TOP Z1 DUO System hat Biegeachse bei 7 mm.

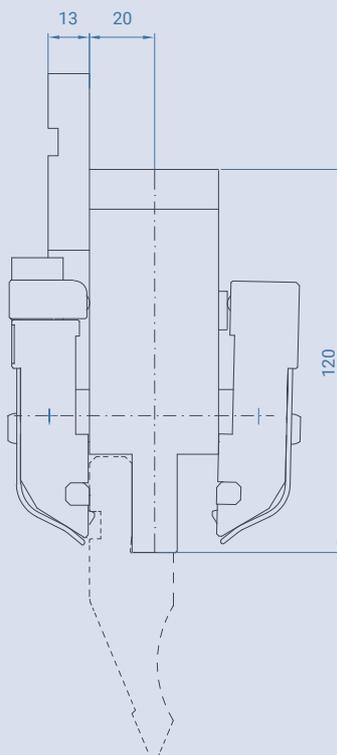
**MAX. STEMPELBREITE =80MM****MAX. GEWICHT =50KG/M**

## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modello / Model

**4414**  
**Z2 (M-TOP Z2 DUO)****MANUELLES SCHNELLSPANNSYSTEM M-TOP DUO:**  
**ZWISCHENSTÜCK MIT BIEGEACHSE BEI 20 MM**

150 mm 7,0 kg

**BESCHREIBUNG**

Zusammengestellt aus:

- Manuelle Doppelklemmung (Schnellspannung)
- Sonder-Zwischenstück H=120+30 mm L=150 mm

Die Doppelklemmung wird durch den vorderen Hebel betätigt.

Die Oberwerkzeuge werden frontal (vertikal) beidseitig (hinten und vorne) eingesetzt und beim Klemmen, werden diese direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgestellt (Leerhub fällt aus).

**TECHNISCHE DATEN**

Das M-TOP Z2 DUO System hat Biegeachse bei 20 mm.

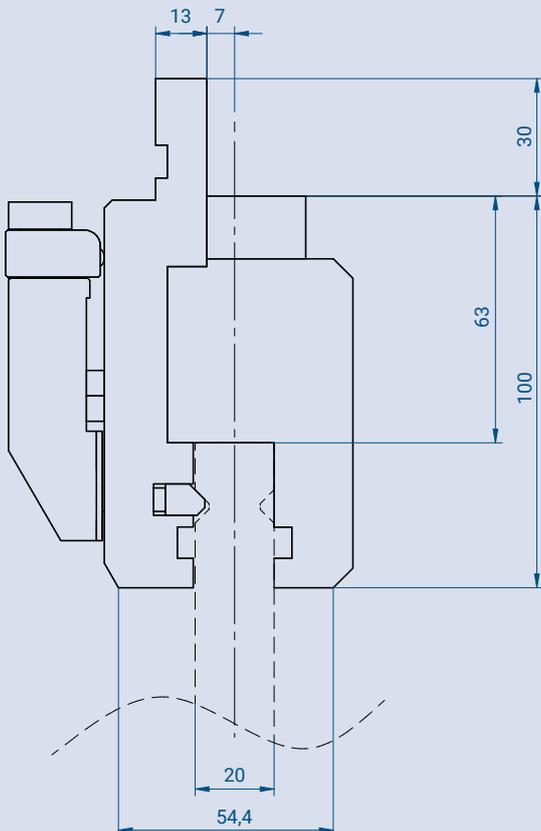
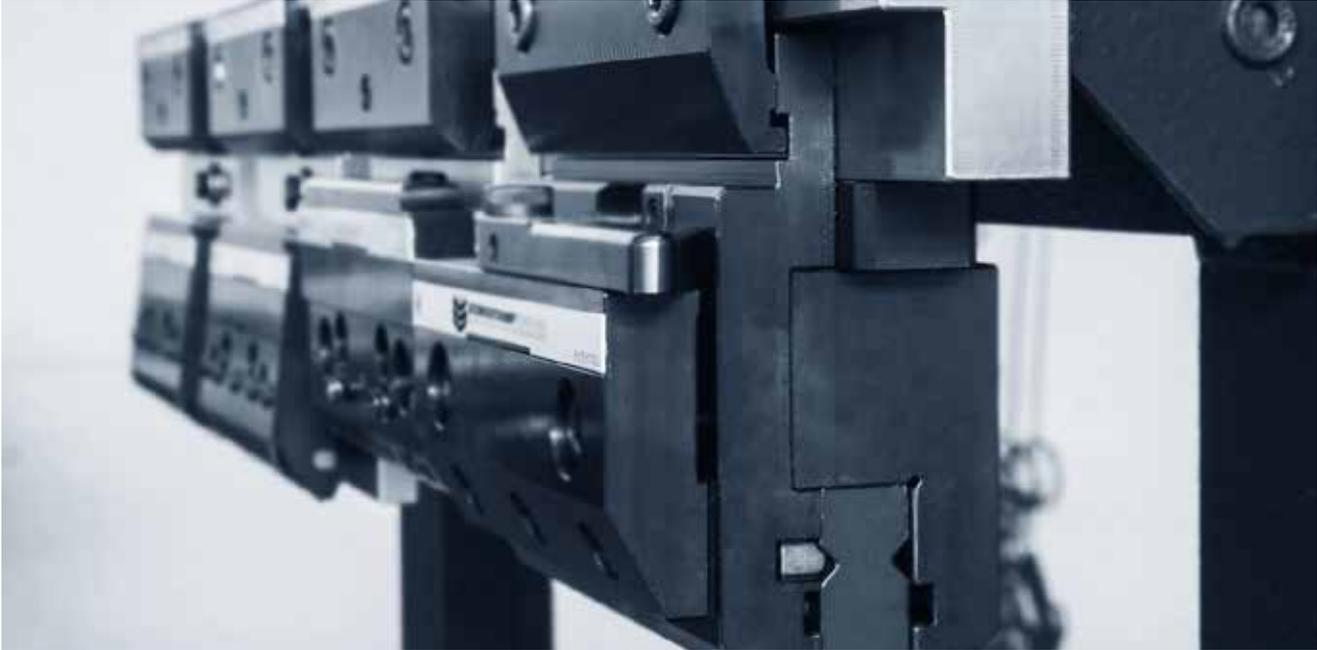
**MAX. STEMPSELBREITE =80MM****MAX. GEWICHT =50KG/M**

## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

**4393**  
(M-WDP Z1)**MANUELLES SYSTEM EUROGRIP M-WPD:  
OBERWERKZEUGADAPTER VOM AMADA/PROMECAM STYLE  
AUF DAS TRUMPF/WILA STYLE SYTEM**

150 mm 6,7 kg

**BESCHREIBUNG**

Oberwerkzeugadapter vom Amada/Promecam Style auf das Trumpf/Wila Style System zusammengestellt aus:

- Sonder-Zwischenstück H=100+30 mm L=150 mm
- Manuelle Schnellspannklemmplatte mit versenkbaren Hebel

Das innovative System EUROGRIP M-WPD erlaubt Trumpf/Wila Style Oberwerkzeuge auf Abkantbänke mit Amada/Promecam Style System zu montieren.

Die Oberwerkzeuge werden frontal (vertikal) eingesetzt und beim klemmen, werden diese direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgestellt (Leerhub fällt aus).

**TECHNISCHE DATEN**

Für Abkantpressen die Zwischenstücke Z1 (Höhe 100 mm mit Biegeachse bei 7 mm) montieren.

Überprüfen mit der seitlichen Zeichnung.

## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

## MANUELLE KLEMMPLATTEN - OPTIONAL

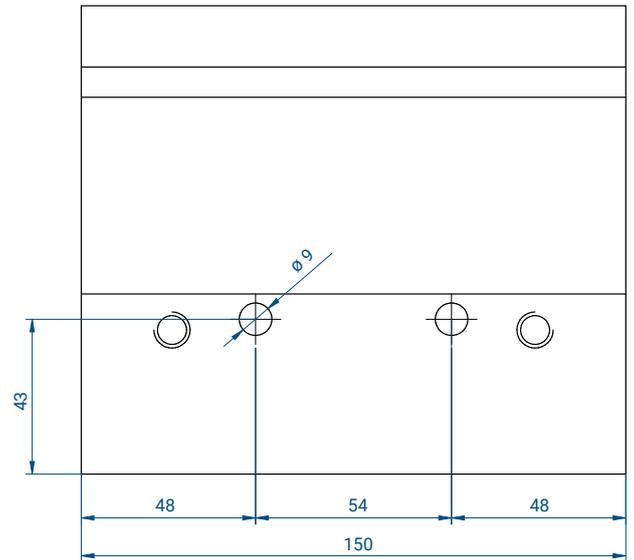
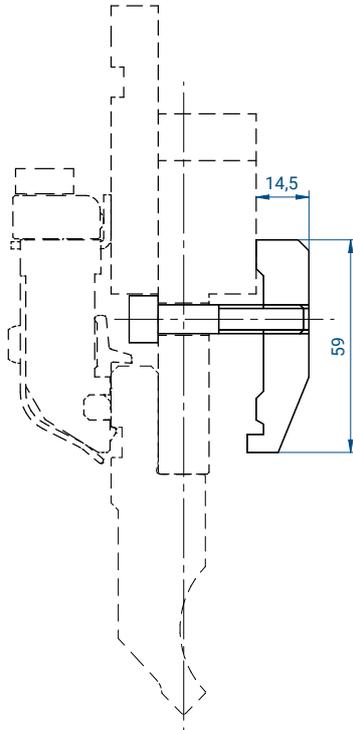
Modell

**4408**

150 mm 0,7 kg

OPZIONALE KLEMMPLATTE  
DOPPELKLEMMUNG FÜR  
MODELLE M-EASY 4389 UND 4409

Die manuelle Klemmplatte wird auf der Rückseite des Zwischenstücks montiert. Diese wird durch 2 Schrauben bedient von der vorderen Seite.



Modell

**4404**

150 mm 0,8 kg

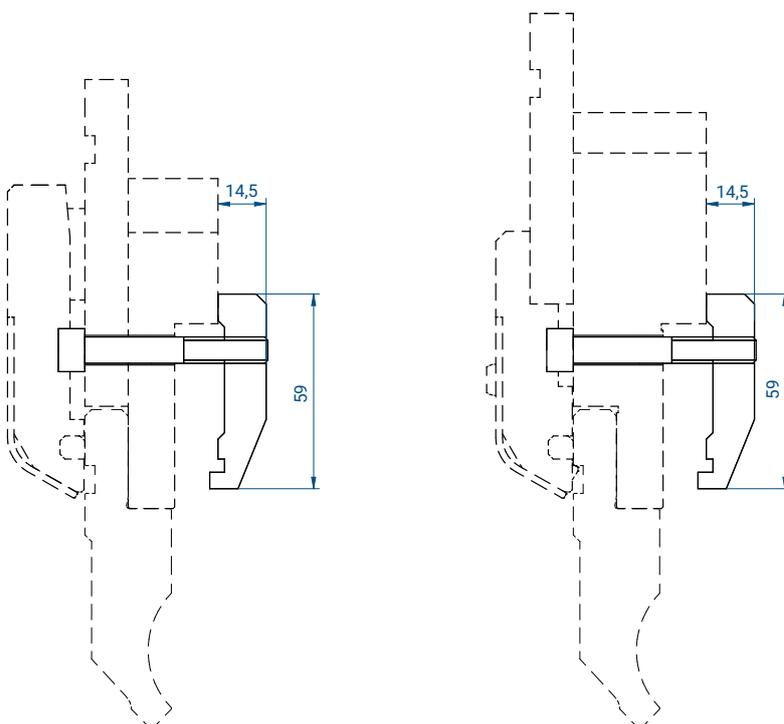
OPZIONALE KLEMMPLATTE  
DOPPELKLEMMUNG FÜR MODELLE  
M-TOP, P-EASY, P-TOP

Die manuelle Klemmplatte wird auf der Rückseite des Zwischenstücks montiert.

Wird durch 2 Schrauben, die in der vorderen Klemmplatte/Zwischenstück sind, bedient.

Die Oberwerkzeuge werden nicht am Anschlag gebracht und in Flucht ausgestellt (Leerhub notwendig).

Bei Modelle M-TOP; P-EASY; P-TOP sind im Zwischenstück 2 Bohrungen mit 9 mm Durchmesser vorhanden.



## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

### PNEUMATISCHE SCHNELLSPANNSYSTEME - EINFÜHRUNG

Die pneumatischen Oberwerkzeug-Schnellspannsysteme sind alle mit frontaler (vertikaler) Einführung der Stempel und werden, per Knopfdruck, direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgestellt.

Die Produktlinie der pneumatischen Schnellspannsysteme enthält auch ein System für die Unterwerkzeuge (Matrizen).



1 OBERBALKEN  
KLEMMPLATTE

2 ZWISCHENSTÜCK  
(verschiebbar nach  
links/rechts)

3 KLEMMPLATTE

Das pneumatische Schnellspannsystem EUROGRIP ersetzt einige Komponente die standardmässig bei einer Abkantbank geliefert werden.

Je nach Modell, können nur die Zwischenstücke mit Klemmplatten (P-EASY) oder Oberbalkenklemmplatten und Zwischenstücke mit Klemmplatten (P-TOP), gewechselt werden.

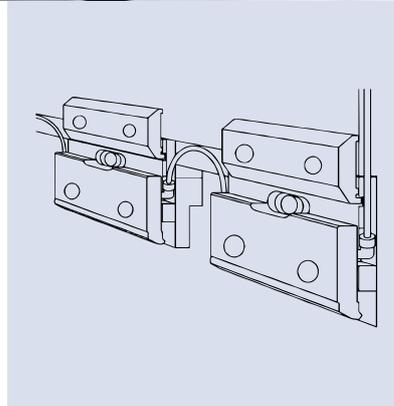
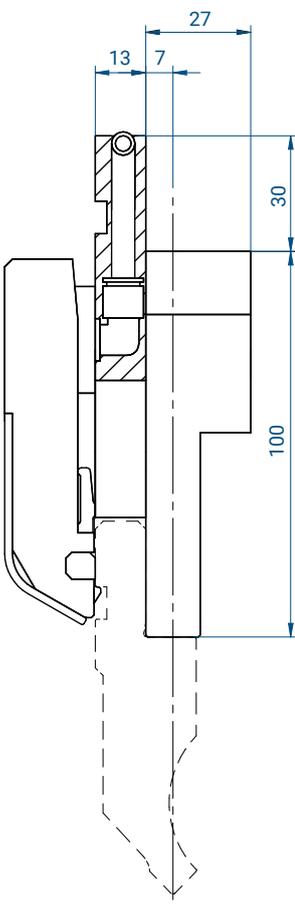
Für die Installation des pneumatischen Systems, sind eine Steuereinheit und ein Kit erforderlich (Schläuche-Verbindungen-Kabel und Bedienungstaste).

## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

**4392**  
(P-EASY Z1)**PNEUMATISCHES SYSTEM EUROGRIP P-EASY:  
KLEMMPLATTE + ZWISCHENSTÜCK Z1 (BIEGEACHSE BEI 7 MM)**

150 mm 5,2 kg

**BESCHREIBUNG**

Zusammengestellt aus:

- Pneumatische Schnellspannklemmplatte
- Sonder-Zwischenstück (Z1): H=100+30 mm  
L=150 mm

Dies ist die Lösung bei Neuausstattungen oder wenn man auf das pneumatische System umrüsten will.

Die Zwischenstücke sind mit Schläuche verbunden und es besteht die Möglichkeit zur seitlichen Schiebung (max. 110 mm).

Bei Wegnahme des Zwischenstücks wird ein Verlängerungsschlauch benötigt.

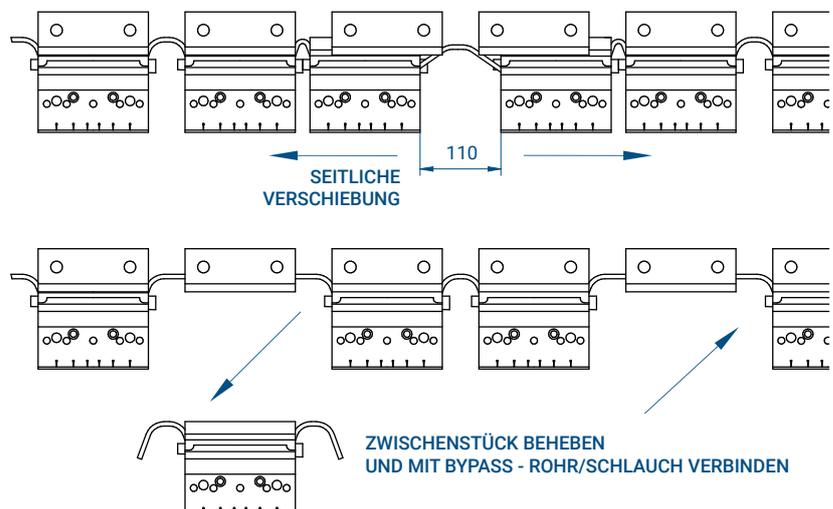
Klemmplatte und Zwischenstück sind bereits mit 2 durchgehende Bohrungen ausgestattet somit auf der hinteren Seite des Zwischenstücks, die manuelle Klemmplatte 4404 (Optional) montiert werden kann.

Die Oberwerkzeuge werden frontal (vertikal) eingesetzt und beim klemmen, werden diese direkt am Anschlag gebracht und in Flucht gestellt (Leerhub fällt aus).

**TECHNISCHE DATEN**

Für Abkantpressen die Zwischenstücke Z1 (min. Höhe 100 mm mit Biegeachse bei 7 mm) montieren.

Überprüfen mit der seitlichen Zeichnung.



## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

**4405**  
(P-EASY Z2)**PNEUMATISCHES SYSTEM P-EASY:**  
KLEMMPLATTE + ZWISCHENSTÜCK Z2 (BIEGEACHSE BEI 20 MM)

150 mm 5,2 kg

**BESCHREIBUNG**

Zusammengestellt aus:

- Pneumatische Schnellspannklemmplatte
- Sonder-Zwischenstück (Z2): H=120+30 mm  
L=150 mm

Dies ist die Lösung bei Neuausstattungen oder wenn man auf das pneumatische System umrüsten will.

Die Zwischenstücke sind mit Teleskoprohre (aus Edelstahl) verbunden und es besteht die Möglichkeit zur seitlichen Schiebung (max. 110 mm)

Bei Wegnahme eines Zwischenstücks wird ein Verlängerungsrohr benötigt.

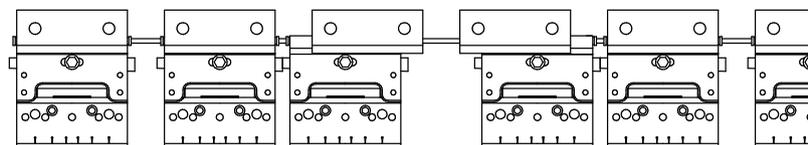
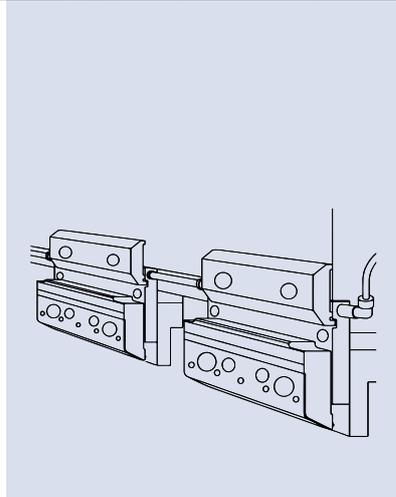
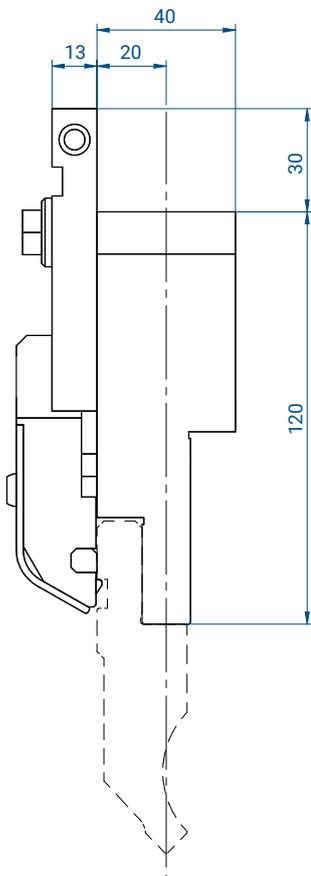
Klemmplatte und Zwischenstück sind bereits mit 2 durchgehende Bohrungen ausgestattet somit auf der hinteren Seite des Zwischenstücks, die manuelle Klemmplatte 4404 (Optional) montiert werden kann.

Die Oberwerkzeuge werden frontal (vertikal) eingesetzt und beim klemmen, werden diese direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgestellt (Leerhub fällt aus).

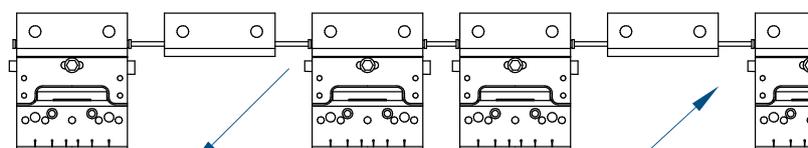
**TECHNISCHE DATEN**

Für Abkantpressen die Zwischenstücke Z2 (min. Höhe 120 mm mit Biegeachse bei 20mm) montieren.

Überprüfen mit der seitlichen Zeichnung.

SEITLICHE  
VERSCHIEBUNG

110

ZWISCHENSTÜCK BEHEBEN UND  
MIT BYPASS- ROHR/SCHLAUCH VERBINDEN

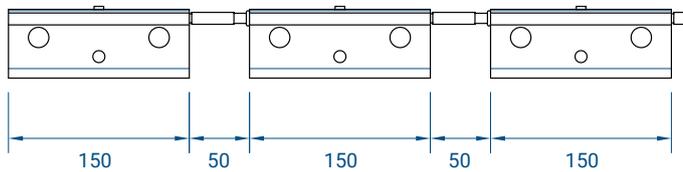
# EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

**4399**  
(P-TOP common)

**PNEUMATISCHES SYSTEM P-TOP:**  
PNEUMATISCHE OBERBAKEN KLEMMPLATTE FÜR MODELLE P-TOP

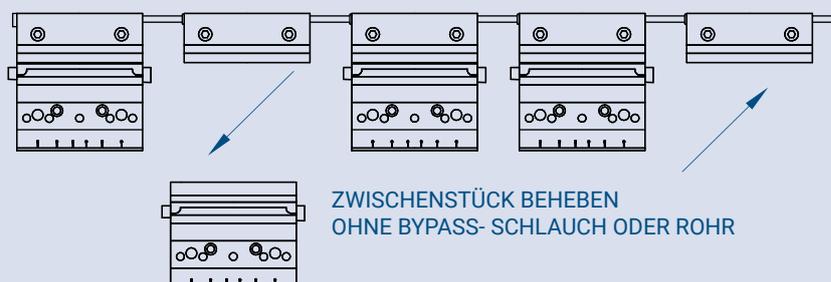
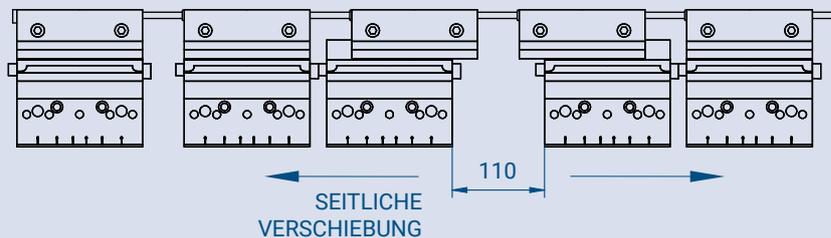
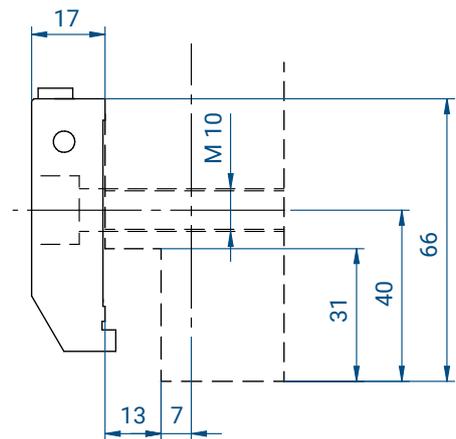
150 mm 1,0 kg



## BESCHREIBUNG

- Pneumatische Oberbalkenklemmplatte  
L=150 mm

Die Klemmplatten sind mit Teleskoprohre (aus Edelstahl) verbunden und es besteht die Möglichkeit das Zwischenstück zu entfernen ohne das pneumatische System zu beeinflussen (ohne Verlängerungsschläuche oder Rohre) mittels eines Sonderventils.



## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

**4398**  
(P-TOP Z1)**PNEUMATISCHES SYSTEM P-TOP:  
OBERBALENKLEMMPLATTE + SCHNELLSPANNKLEMMPLATTE  
ZWISCHENSTÜCK Z1 (BIEGEACHSE BEI 7 MM)**

150 mm 5,2 kg

**BESCHREIBUNG**

Zusammengestellt aus:

- Pneumatische Klemmplatte am Oberbalken
- Pneumatische Schnellspannklemmplatte
- Sonder-Zwischenstück (Z1): H=100+30 mm  
L=150 mm

Dies ist die Lösung bei Neuausstattungen oder wenn man auf das pneumatische System umrüsten will.

Die Klemmplatten am Oberbalken sind mit Teleskoprohre (aus Edelstahl) verbunden und es besteht die Möglichkeit zur seitlichen Schiebung (max. 110 mm). Bei Wegnahme eines Zwischenstücks wird ein Verlängerungsrohr benötigt.

Klemmplatte und Zwischenstück sind bereits mit 2 durchgehende Bohrungen ausgestattet somit auf der hinteren Seite des Zwischenstücks, die manuelle Klemmplatte 4404 (Optional) montiert werden kann.

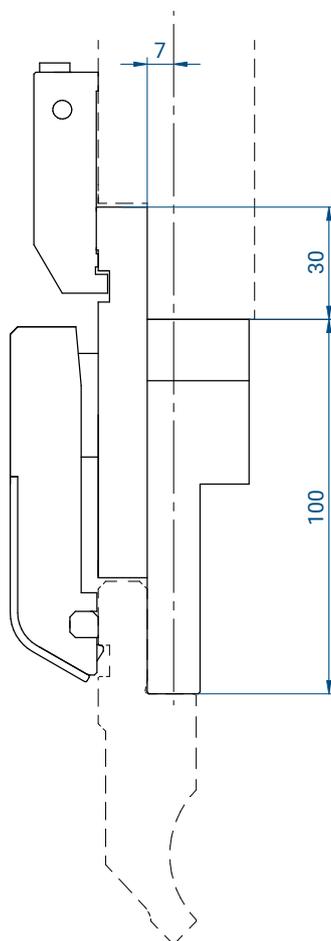
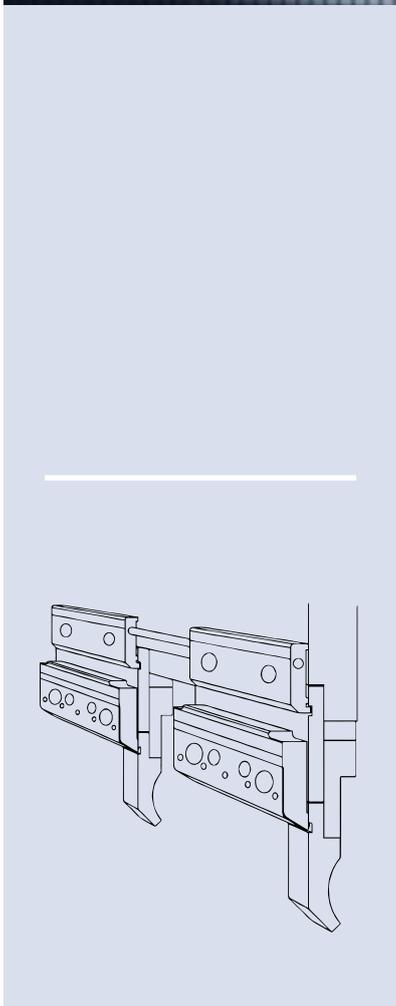
Die Oberwerkzeuge werden frontal (vertikal) eingesetzt und beim klemmen, werden diese direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgestellt (Leerhub fällt aus).

**TECHNISCHE DATEN**

Für Abkantpressen die Zwischenstücke Z1 (min. Höhe 100 mm mit Biegeachse bei 7 mm) montieren.

Überprüfen mit der seitlichen Zeichnung.

Modell 4398 zusammengestellt aus 4391+4399



## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

**4410**  
(P-TOP Z2)**PNEUMATISCHES SYSTEM P-TOP:**  
OBERBALKENKLEMMPLATTE + SCHNELLSPANNKLEMMPLATTE  
ZWISCHENSTÜCK Z2 (BIEGEACHSE BEI 20 MM)

150 mm 5,2 kg



## BESCHREIBUNG

Zusammengestellt aus:

- Pneumatische Klemmplatte am Oberbalken
- Pneumatische Schnellspannklemmplatte
- Sonder-Zwischenstück.(Z2): H=120+30 mm  
L=150 mm

Dies ist die Lösung bei Neuausstattungen oder wenn man auf das pneumatische System umrüsten will.

Die Klemmplatten am Oberbalken sind mit Teleskoprohre (aus Edelstahl) verbunden und es besteht die Möglichkeit das Zwischenstück zu entfernen ohne das pneumatische System zu beeinflussen (ohne Verlängerungsschläuche oder Rohre) durch einen Sonderventil.

Klemmplatte und Zwischenstück sind bereits mit 2 durchgehende Bohrungen ausgestattet somit auf der hinteren Seite des Zwischenstücks, die manuelle Klemmplatte 4404 (Optional) montiert werden kann.

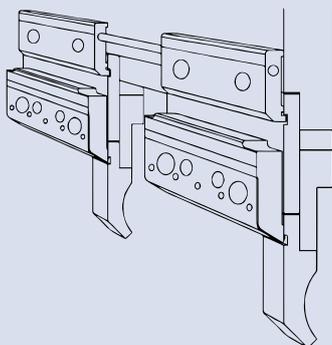
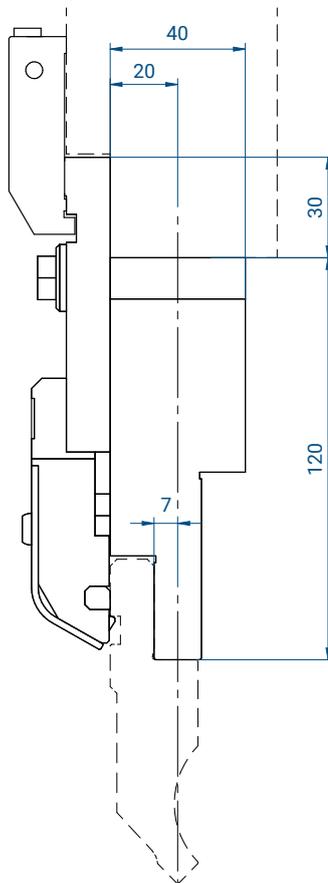
Die Oberwerkzeuge werden frontal (vertikal) eingesetzt und beim klemmen, werden diese direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgestellt (Leerhub fällt aus).

## TECHNISCHE DATEN

Für Abkantpressen die Zwischenstücke Z2 (min. Höhe 120 mm mit Biegeachse bei 20 mm) montieren.

Überprüfen mit der seitlichen Zeichnung.

Modell 4412 zusammengestellt aus 4410+4399

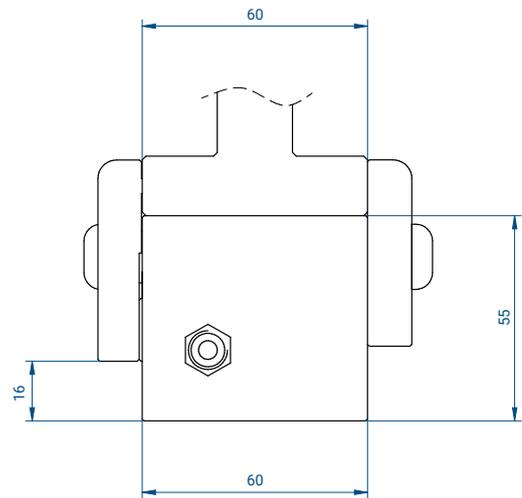


## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

**4394**  
(P-HOLD)**PNEUMATISCHES SCHNELLSPANNSYSTEM EUROGRIP P-DHOLD:**  
PNEUMATISCHE MATRIZENAUFBLAGE FÜR MATRIZEN  
MIT 60MM AUFNAHME

835 mm	27,8 kg
625 mm	20,8 kg
415 mm	13,8 kg

**BESCHREIBUNG**

Das pneumatische Unterwerkzeug Schnellspannsystem ist zusammengestellt aus:

- Matrizenauflage H=55 mm (mit interner Pneumatik)
- Pneumatische Klemmplatte (Vorderseite)
- Fixe Klemmplatte (Rückseite)

Beim P-PHOLD System werden gleichzeitig alle Matrizen gespannt/ausgespannt.

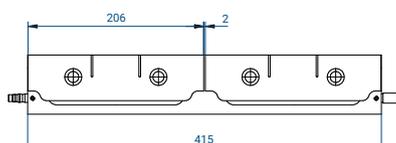
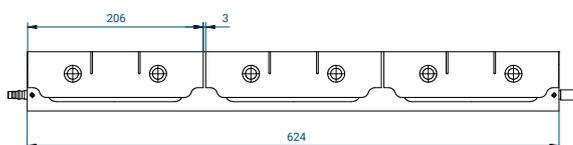
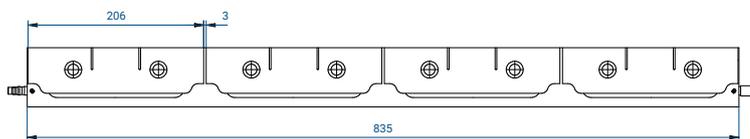
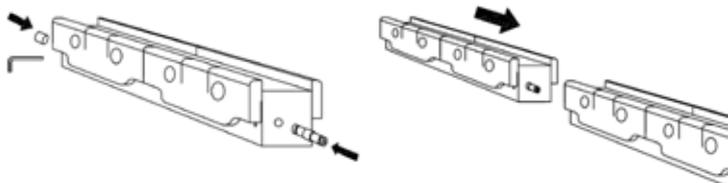
Empfehlenswert wenn öfters die Matrizen gewechselt werden.

**TECHNISCHE DATEN**

Kann auf jede Abkantpresse montiert werden mit flachen Tisch konform des europäischen standard Style (Amada/Promecam Style).

Erhältlich in den Längen:

- 835 mm
- 415 mm
- 625 mm



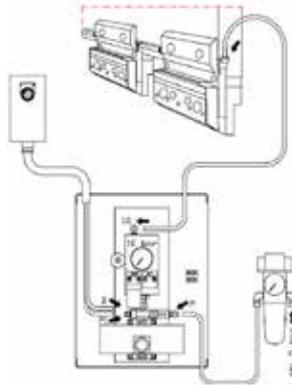
## EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Zur Verwaltung der pneumatischen Systeme ist eine pneumatische Steuereinheit erforderlich, die die elektrischen und pneumatischen Komponenten zum Antrieb des Systems enthält, sowie ein Kit (komplett mit Schläuche, Verbindungen, Kabel und Betätigungstaste).

Modell

## 4395

### 1 Weg Linie



PNEUMATISCHES  
SYSTEM EUROGRIP

#### BESCHREIBUNG

Die Steuereinheit wird direkt an die Druckluft der Werkstatt angeschlossen (min. Druck 6 Bar).

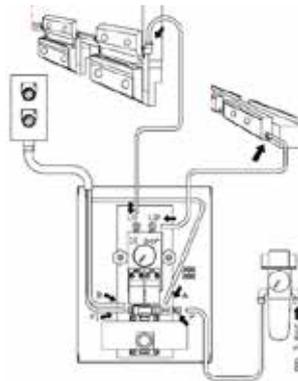
Mit der 1-Weg Steuereinheit kann nur 1 System betätigt werden.

Entweder das Oberwerkzeug oder das Unterwerkzeug System.

Modell

## 4396

### 2 Weg Linien



PNEUMATISCHES SYSTEM  
EUROGRIP:  
2 WEG STEUERUNG

#### BESCHREIBUNG

Die Steuereinheit wird direkt an die Druckluft der Werkstatt angeschlossen (min. Druck 6 Bar).

Mit der 2-Wege Steuereinheit können separat das Oberwerkzeug- und Unterwerkzeug System betätigt werden.

Modell

## 4397

### (KIT P-EASY)

PNEUMATISCHES SYSTEM  
EUROGRIP:  
PNEUMATIK KIT P-EASY

#### BESCHREIBUNG

Komponente zum Anschluss des pneumatischen System P-EASY.

Modell

## 4381

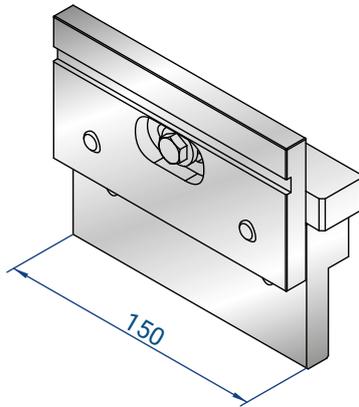
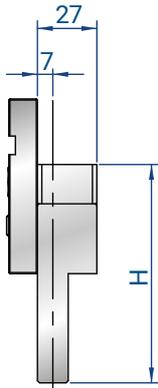
### (KIT P-TOP)

PNEUMATISCHES SYSTEM  
EUROGRIP:  
PNEUMATIK KIT P-TOP

#### BESCHREIBUNG

Komponente zum Anschluss des pneumatischen System P-TOP.

## ZWISCHENSTÜCKE MIT KEILBOMBIERUNG



### 4221

H = 100

150 mm 3,6 kg

### 4222

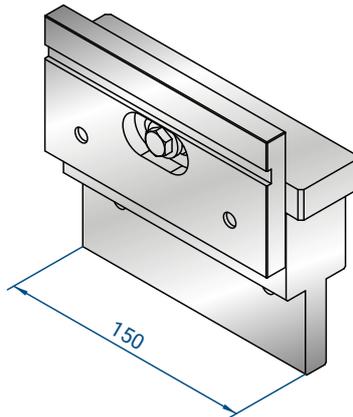
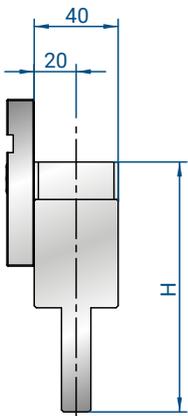
H = 120

150 mm 4,6 kg

### 4223

H = 150

150 mm 6,0 kg



### 4224

H = 100

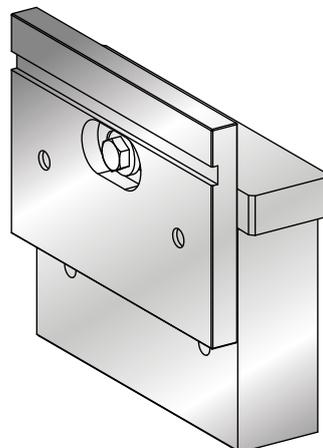
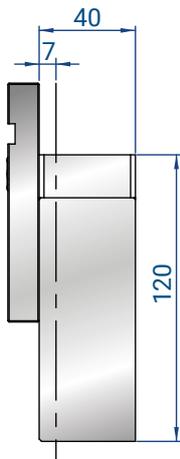
150 mm 4,2 kg

4224 KOMPATIBEL  
MIT KLEMMPLATTE  
5011, 5012

### 4225

H = 120

150 mm 5,3 kg



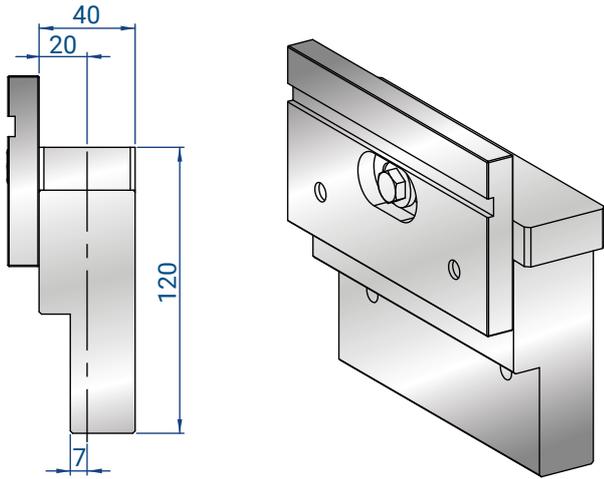
### 4073 - HD

H = 120

150 mm 7,2 kg

HOHE BELASTUNG  
1600KN/M

## ZWISCHENSTÜCKE MIT KEILBOMBIERUNG



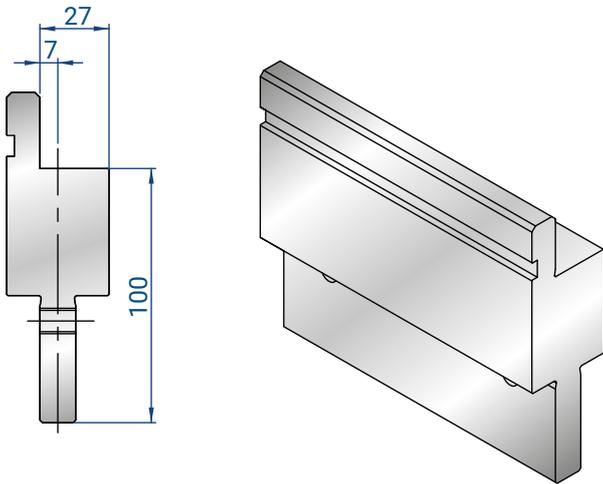
**4411-HD**

HOHE BELASTUNG  
MAX 1600 KN/M

H = 120

150 mm 6,1 kg

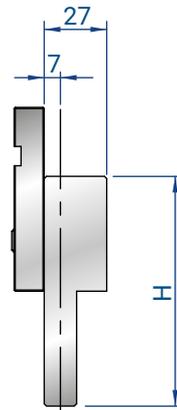
## OBERWERKZEUGVERLÄNGERUNGEN



**4282**

H = 100

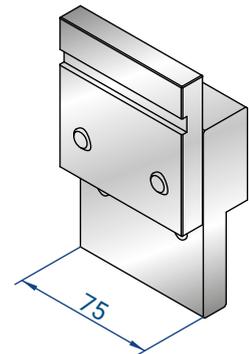
150 mm 3,8 kg



**4226**

H = 100

75 mm 1,8 kg



**4227**

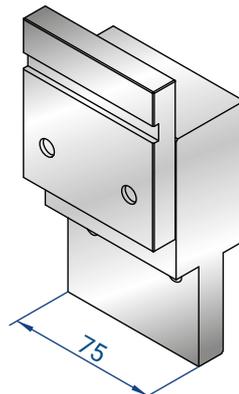
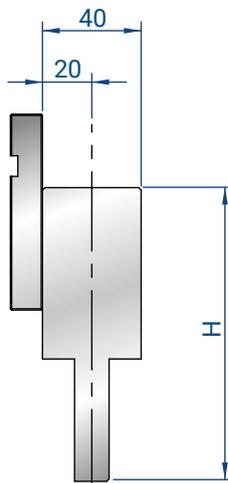
H = 150

75 mm 2,9 kg

**4228**

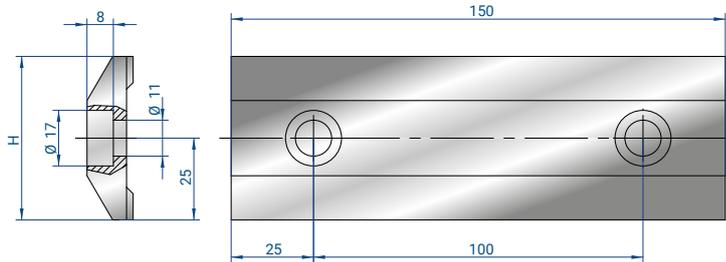
H = 120

75 mm 2,6 kg



# KLEMMPLATTEN

SCHRAUBEN+FEDERN SIND NUR INBEGRIFFEN BEIM KAUF DES ZWISCHENSTÜCKS



STANDARD SCHRAUBEN  
10X35 MM

**4016**

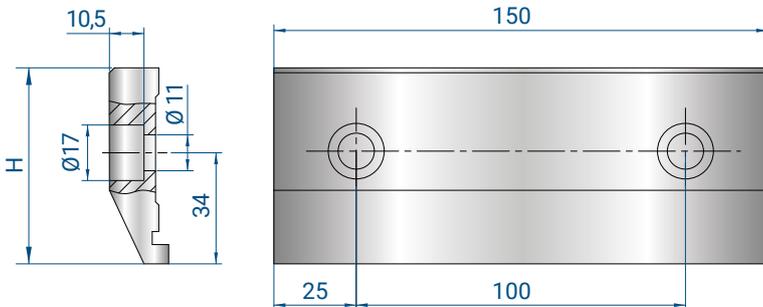
H = 50

150 mm 0,6 kg

**5013**

H = 43

150 mm 0,6 kg



STANDARD SCHRAUBEN  
10X35 MM

**4020**

H = 60

150 mm 0,8 kg

**5012**

H = 52

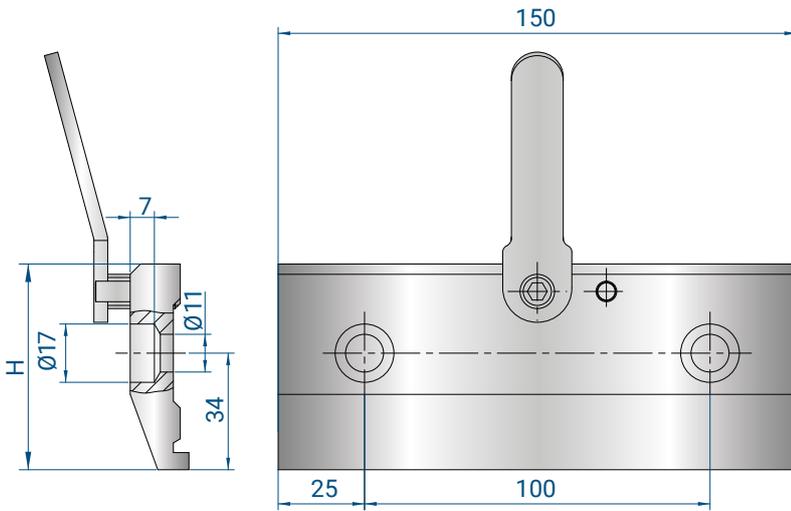
150 mm 0,7 kg

#4000; #4224

#4000; #4224



# KLEMMPLATTEN



## 4021

H = 60

150 mm 0,9 kg

#4000; #4224

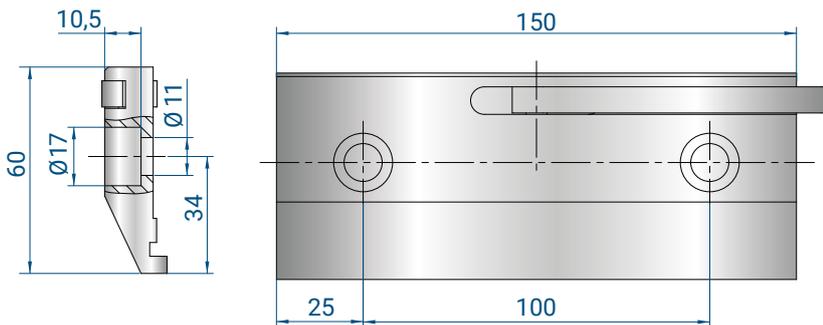
## 5011

H = 52

150 mm 0,8 kg

#4000; #4224

KONISCHE  
SONDERSCHRAUBEN 4281  
(INBEGRIFFEN)



## 4009

H = 60

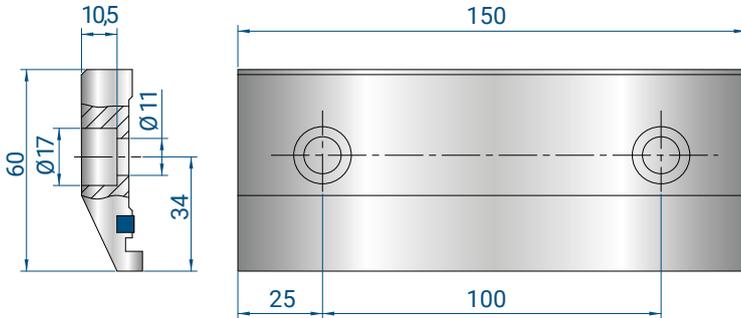
150 mm 0,9 kg

#4000; #4001; #4224

STANDARD SCHRAUBEN  
10X35 MM

# KLEMMPLATTEN

SCHRAUBEN+FEDERN SIND NUR INBEGRIFFEN BEIM KAUF DES ZWISCHENSTÜCKS



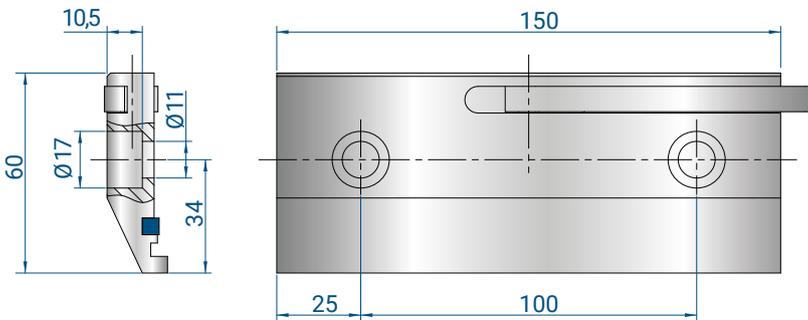
## 4199

H = 60

STANDARD SCHRAUBEN  
10X35 MM

150 mm 0,8 kg

✘ #4000; #4001; #4224



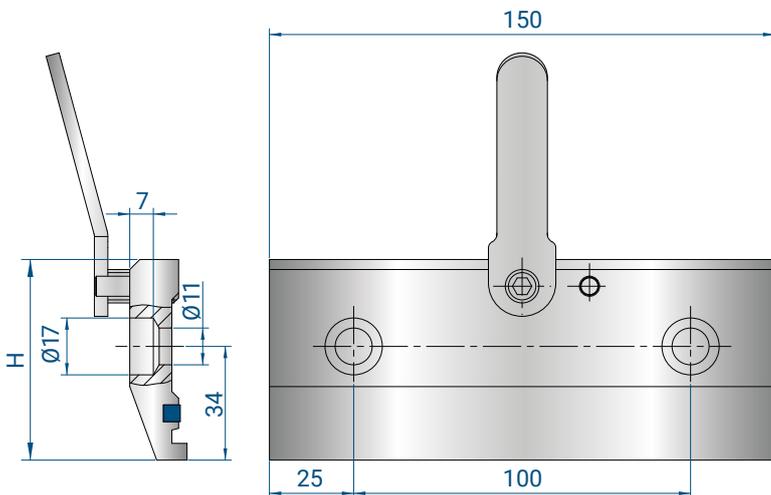
## 4220

H = 60

STANDARD SCHRAUBEN  
10X35 MM

150 mm 0,8 kg

✘ #4000; #4001; #4224



KONISCHE SONDRSCHRAUBEN  
4281 (INBEGRIFFEN)

## 4219

H = 60

150 mm 0,9 kg

✘ #4000; #4224

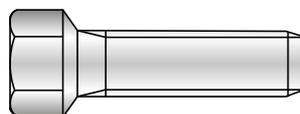
## 4349



PU-EINLAGE  
L=150MM

#4199; #4220; #4219

## 4281

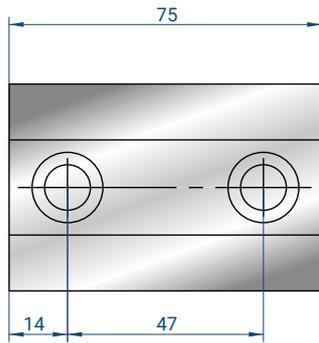
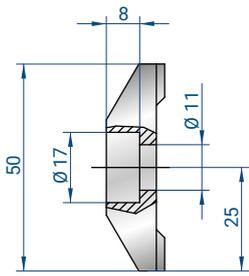


KONISCHE  
SONDRSCHRAUBEN  
4281

FÜR MODELLE

4021-5011-4219-4007

# KLEMMPLATTEN

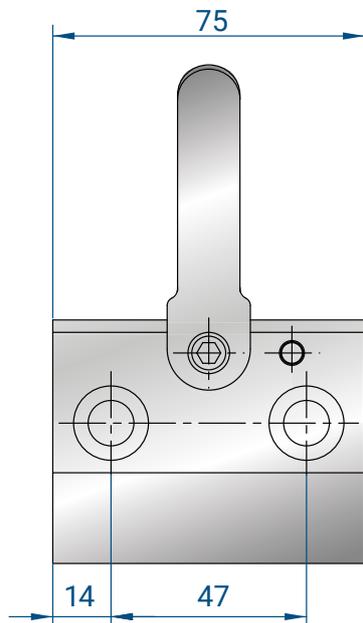
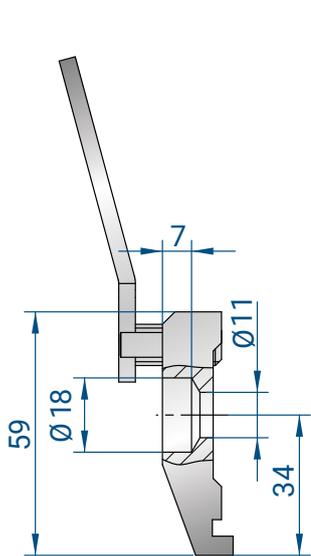


**4008**

H = 50

75 mm 0,3 kg

STANDARD  
SCHRAUBEN  
10X35 MM

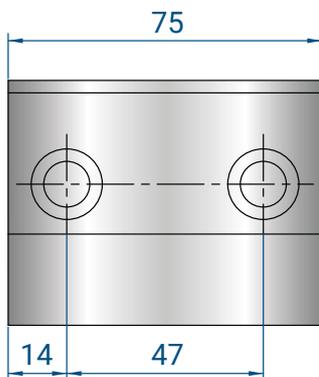
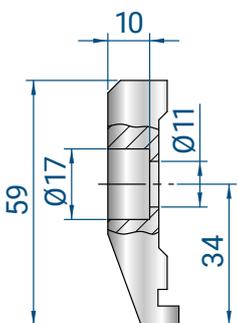


**4007**

H = 59

75 mm 0,5 kg

KONISCHE  
SONDERSCHRAUBEN  
4281 (INBEGRIFFEN)



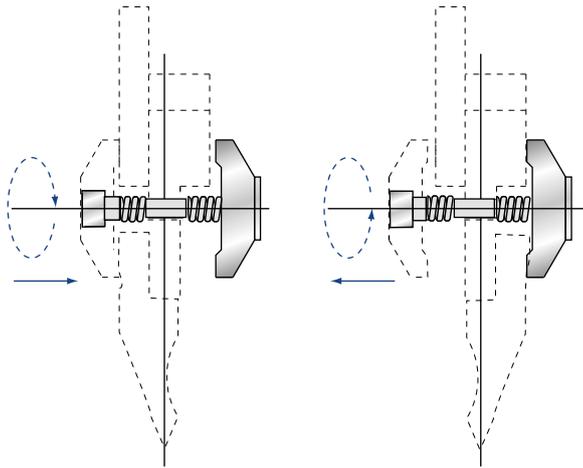
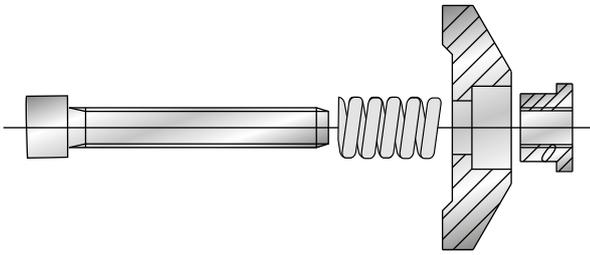
**4090**

H = 59

75 mm 0,4 kg

STANDARD  
SCHRAUBEN  
10X35 MM

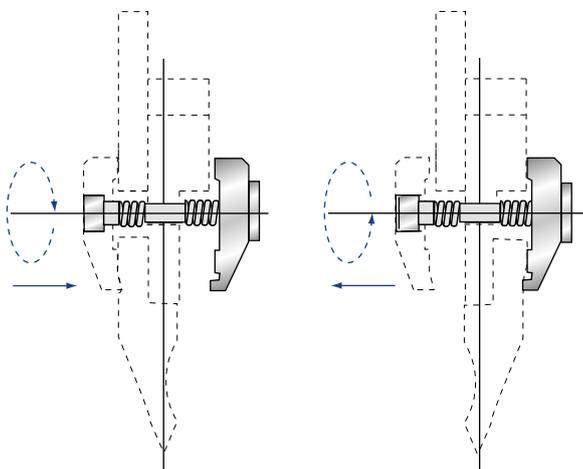
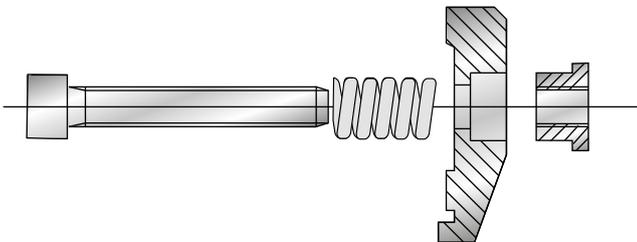
## KLEMMPLATTEN



### 4031

**DOPPELKLEMMUNG**  
(Klemmplatte ohne Sicherheitsnase)

150 mm 1,0 kg

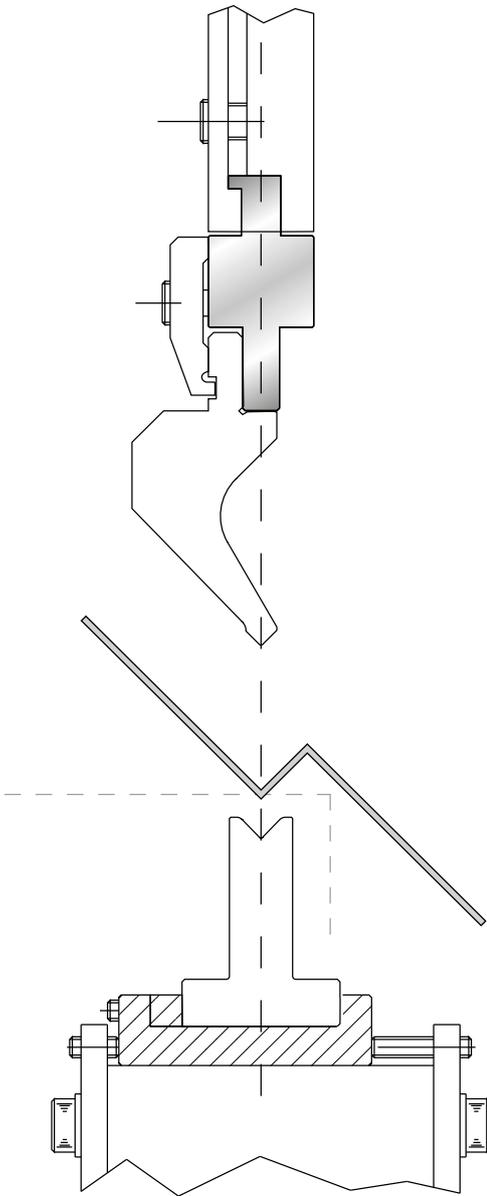


### 4032

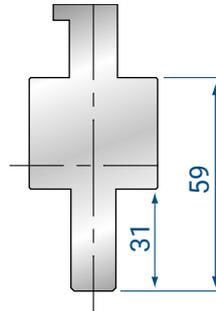
**DOPPELKLEMMUNG**  
(Klemmplatte mit Sicherheitsnase)

150 mm 1,2 kg

UNIVERSALADAPTER FÜR AMADA/PROMECAM STYLE OBERWERKZEUGE



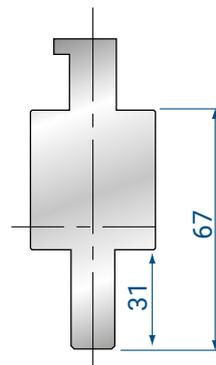
MINDESTBESTELLMENGE  
5 STÜCK ADAPTER



**4000**

150 mm 1,5 kg

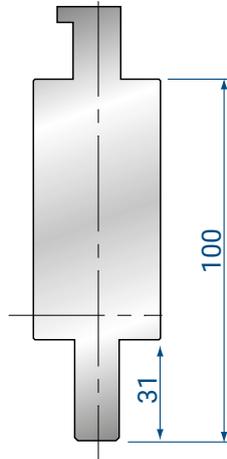
**NUR KLEMMPLATTEN  
5011; 5012**



**4001**

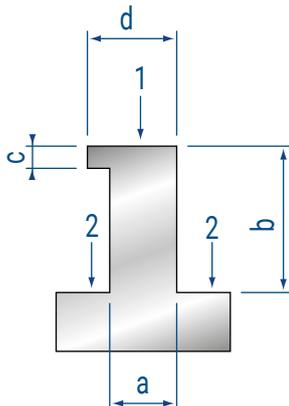
150 mm 2,0 kg

**KLEMMPLATTE  
Max H = 60 mm**



**4002**

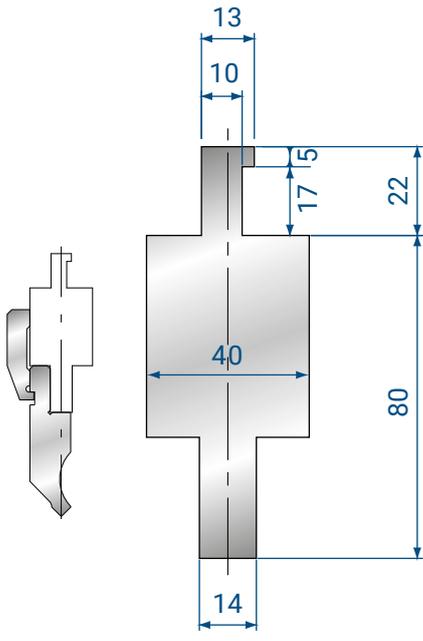
150 mm 3,5 kg



	<b>1</b>	<b>2</b>
<b>a =</b>		
<b>b =</b>		
<b>c =</b>		
<b>d =</b>		

DRUCKFLÄCHEN ANGEBEN

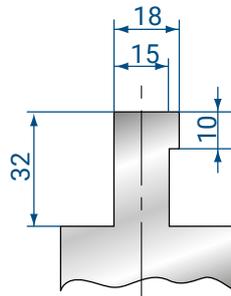
# OBERWERKZEUGADAPTER



**4143**

LVD STYLE S  
STANDARD

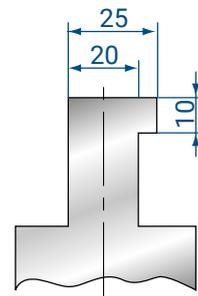
150 mm 3,0 kg



**4144**

LVD STYLE M  
(mittel)  
SPECIAL

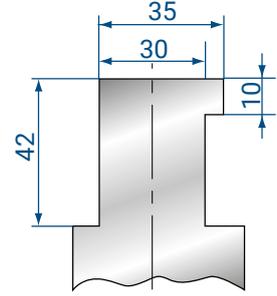
150 mm 3,0 kg



**4145**

LVD STYLE L  
(breit)  
SPECIAL

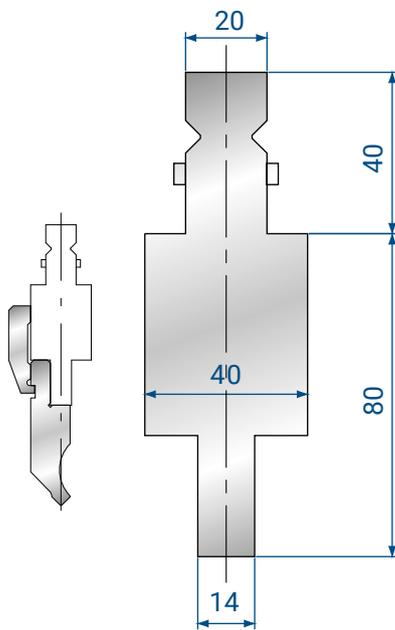
150 mm 3,0 kg



**4146**

LVD STYLE XL  
(extrabreit)  
SPECIAL

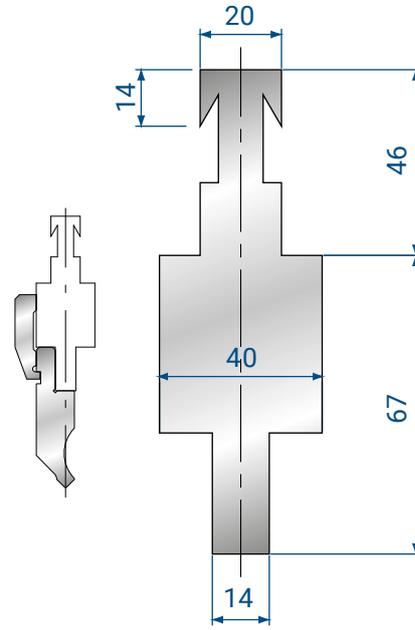
150 mm 3,0 kg



**4191**

TRUMPF/WILA  
STYLE

150 mm 3,6 kg

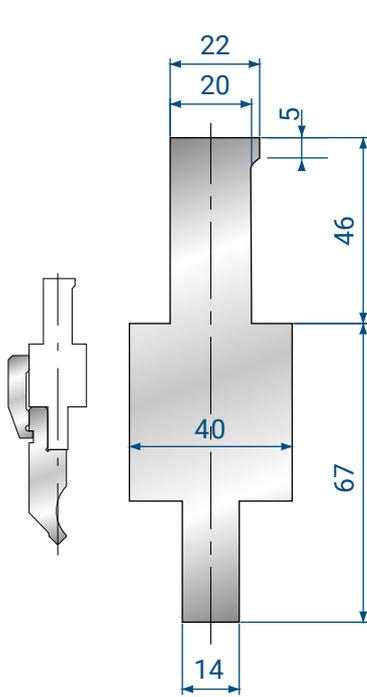


**4192**

BYSTRONIC-R  
STYLE

150 mm 3,0 kg

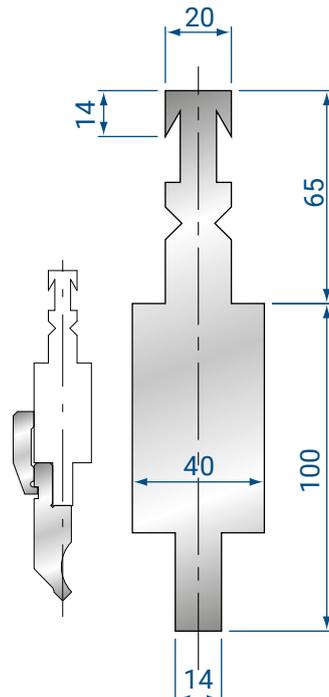
# OBERWERKZEUGADAPTER



**4193**

**BYSTRONIC - S  
STYLE**

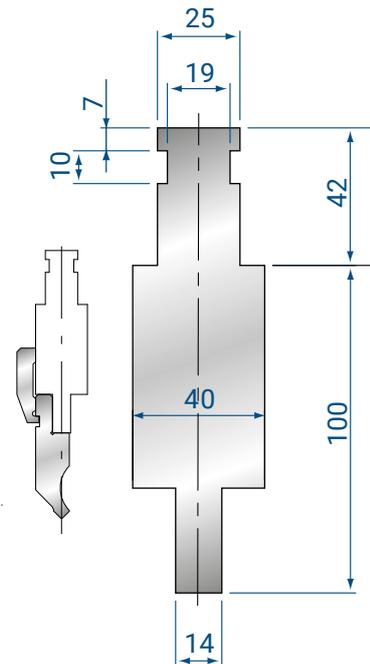
150 mm 3,2 kg



**4214**

**BYSTRONIC -  
RF-A STYLE**

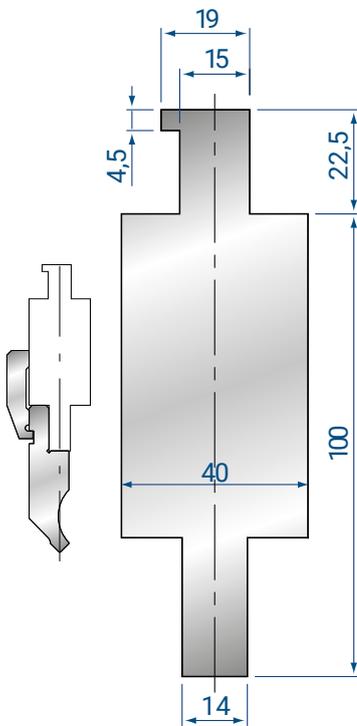
150 mm 5,0 kg



**4215**

**WEINBRENNER  
STYLE**

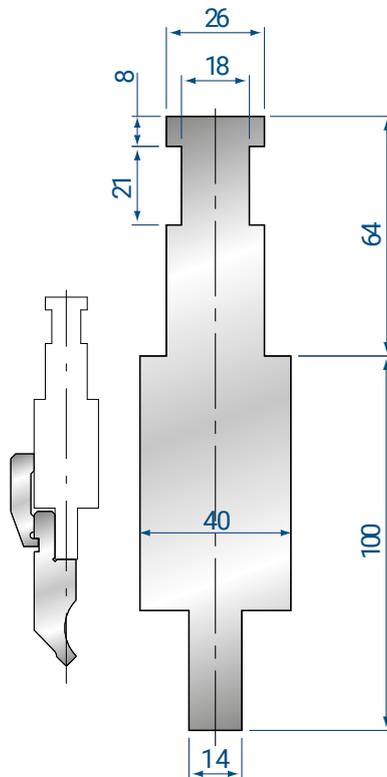
150 mm 4,8 kg



**4216**

**CBC STYLE**

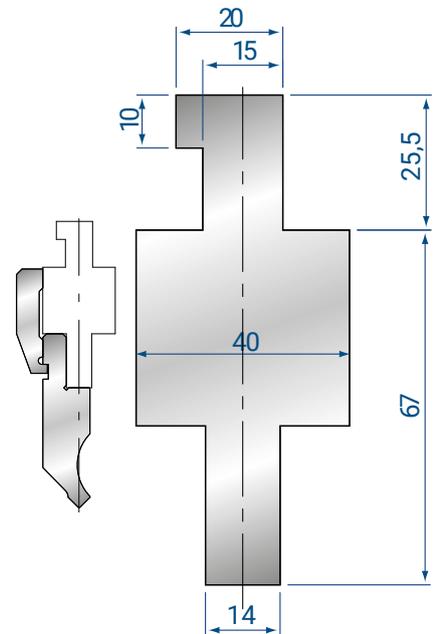
150 mm 4,1 kg



**4217**

**EHT STYLE**

150 mm 5,4 kg

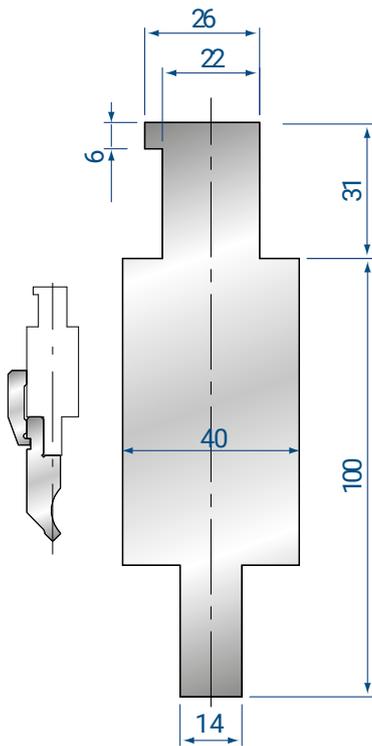


**4218**

**DURMAZLAR  
STYLE**

150 mm 2,6 kg

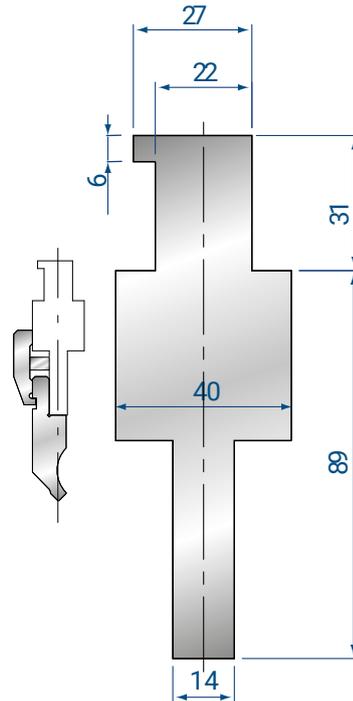
# OBERWERKZEUGADAPTER



**4229**

DARLEY STYLE

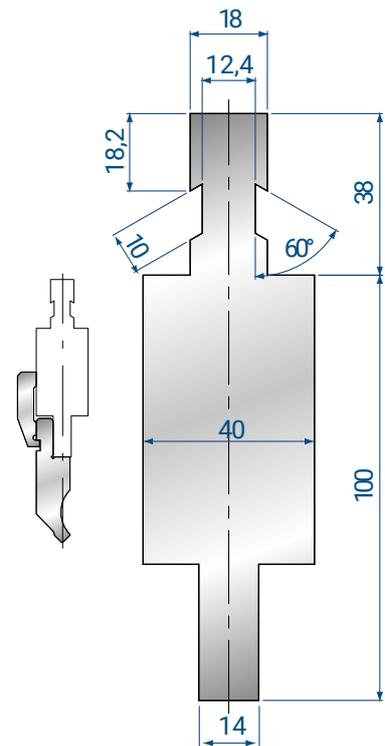
150 mm 4,5 kg



**4272**

BAYKAL STYLE

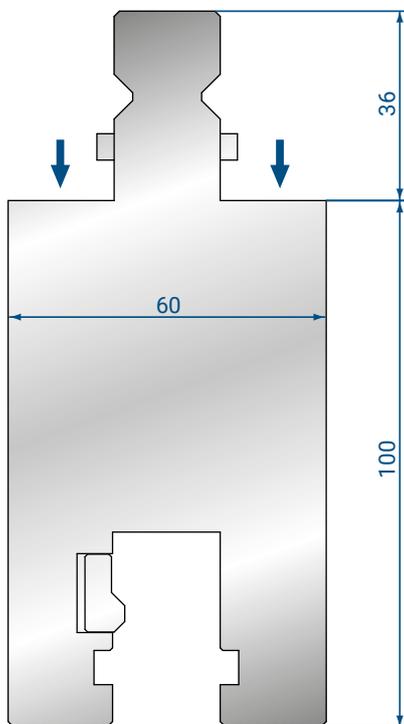
150 mm 3,5 kg



**4273**

COLGAR STYLE

150 mm 4,4 kg

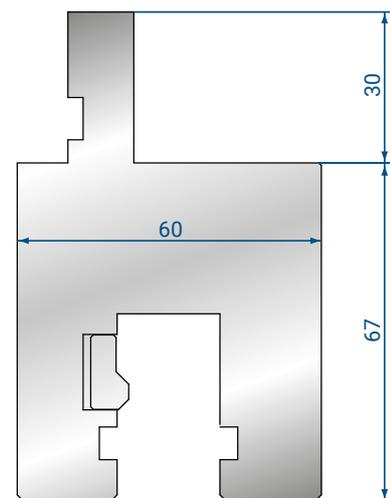


**4361**

OBERWERKZEUGVERLÄNGERUNG TRUMPF / WILA STYLE

H = 100

150 mm 7,0 kg



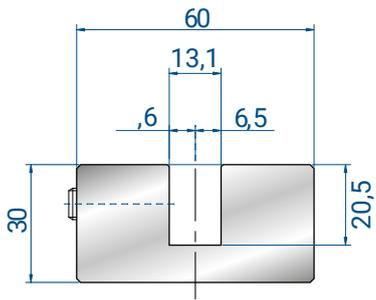
**4362**

OBERWERKZEUGADAPTER VOM AMADA/ PROMECAM STYLE AUF DAS TRUMPF/WILA STYLE

H = 67

150 mm 4,0 kg

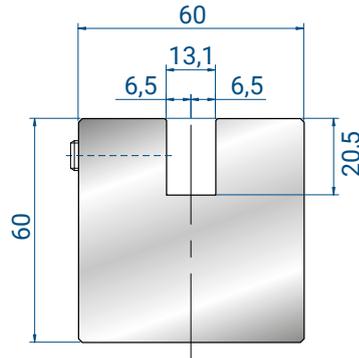
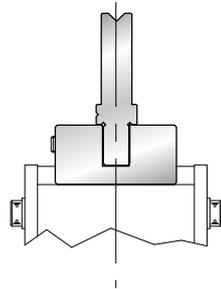
## UNTERWERKZEUGADAPTER



### 4301

AMADA/PROMECAM AUF  
TRUMPF/BYSTRONIC  
STYLE

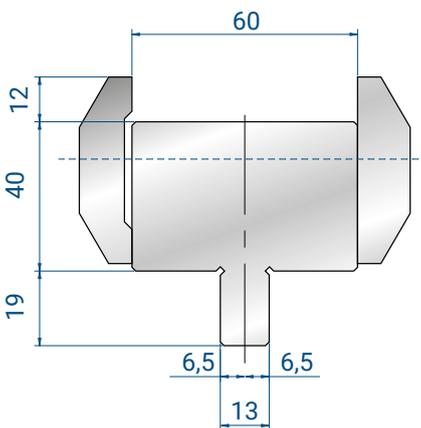
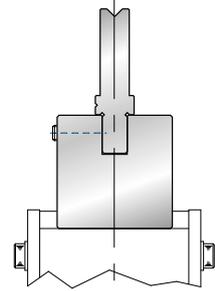
1000 mm	11,9 kg
500 mm	6,0 kg



### 4302

AMADA/PROMECAM AUF  
TRUMPF/BYSTRONIC  
STYLE

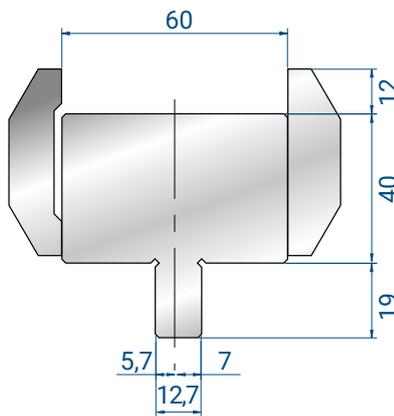
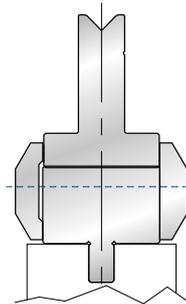
1000 mm	26,0 kg
500 mm	13,0 kg



### 4303

TRUMPF/BYSTRONIC AUF  
AMADA/PROMECAM STYLE  
Komplett mit Klemmplatten

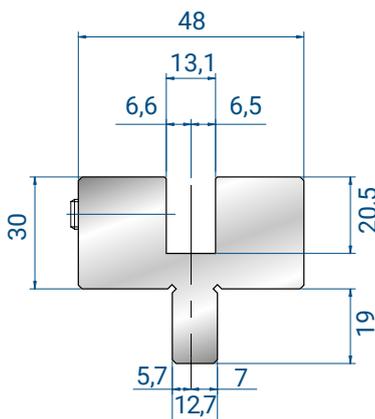
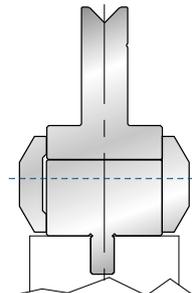
835 mm	21,3 kg
415 mm	11,2 kg



### 4304

LVD AUF  
AMADA/PROMECAM STYLE  
Komplett mit Klemmplatten

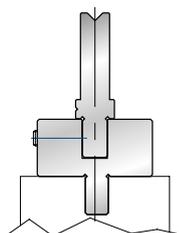
835 mm	21,3 kg
415 mm	11,2 kg



### 4305

LVD AUF  
TRUMPF/BYSTRONIC STYLE

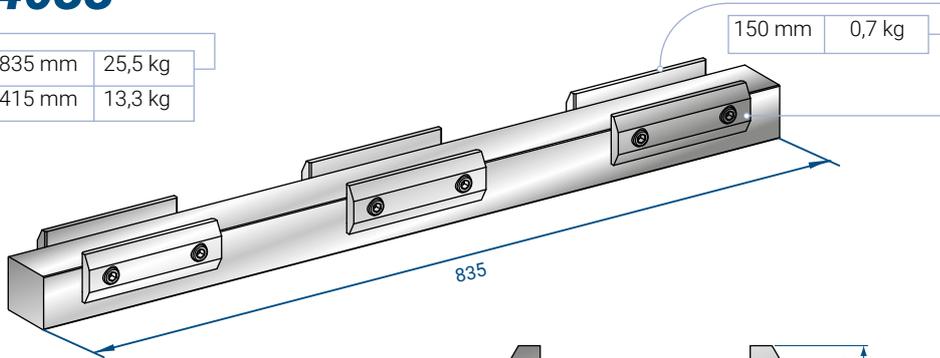
1000 mm	11,0 kg
500 mm	11,0 kg



# UNTERWERKZEUGADAPTER

## 4033

835 mm	25,5 kg
415 mm	13,3 kg

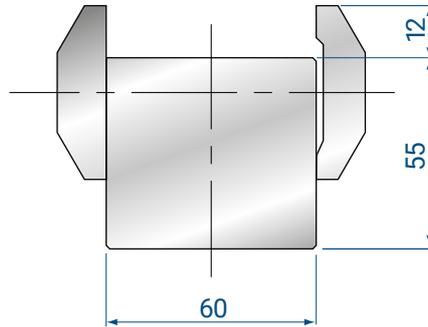


## 4034

150 mm	0,7 kg
--------	--------

## 4016

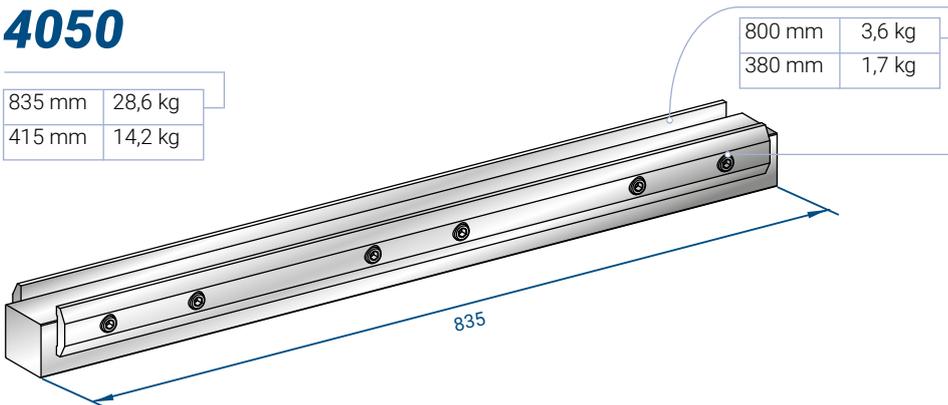
150 mm	0,6 kg
--------	--------



**MATRIZENERHÖHUNG**

## 4050

835 mm	28,6 kg
415 mm	14,2 kg

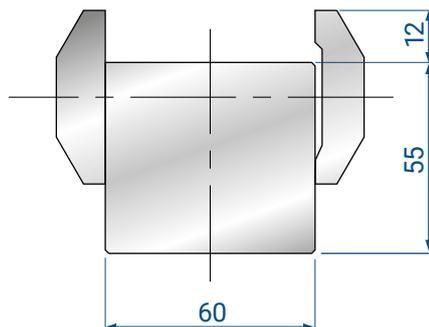


## 4041

800 mm	3,6 kg
380 mm	1,7 kg

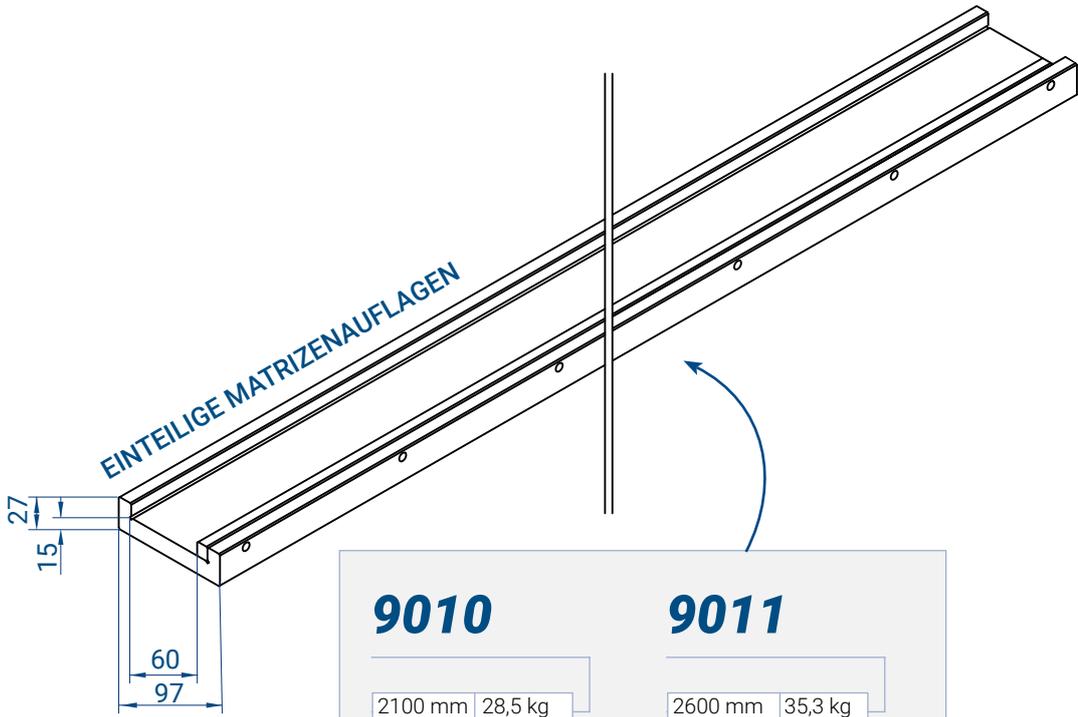
## 4040

800 mm	3,3kg
380 mm	1,6kg

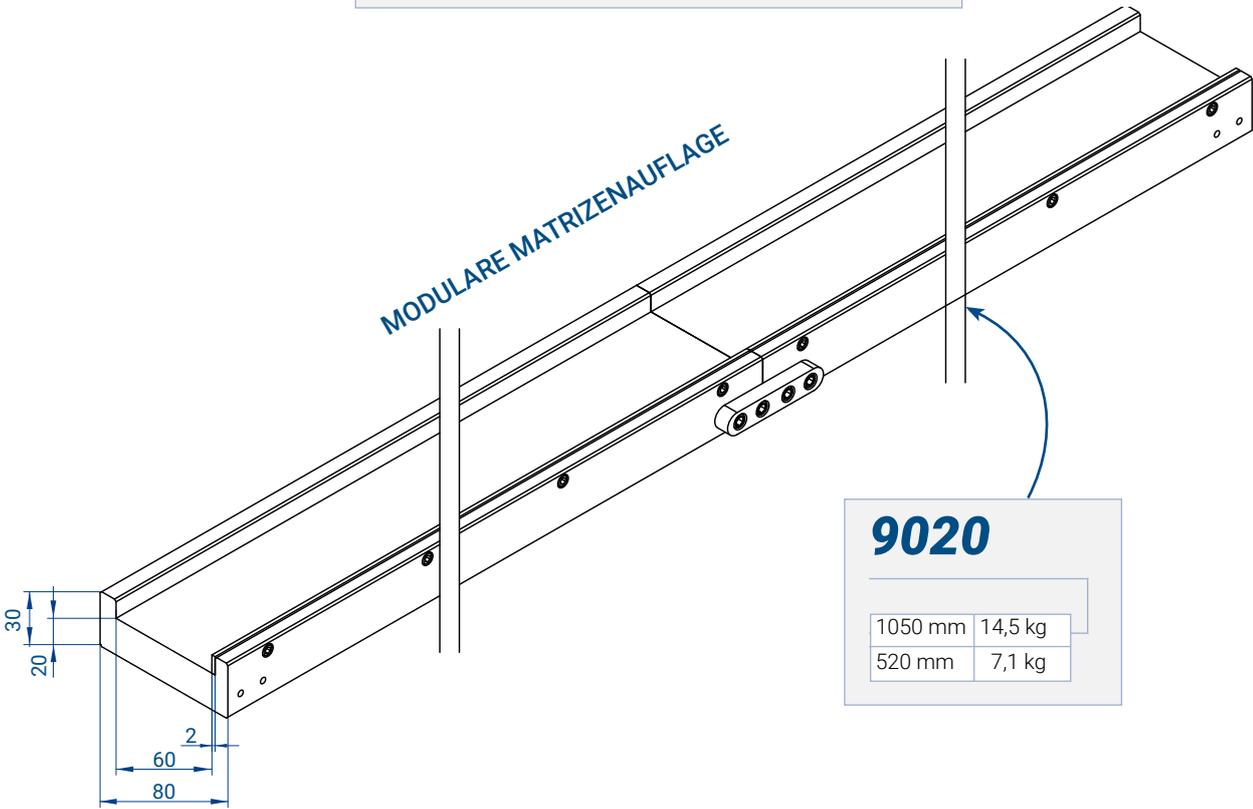


**MATRIZENERHÖHUNG**

# MATRIZENAUFLAGEN FÜR AMADA/PROMECAM STYLE MATRIZEN

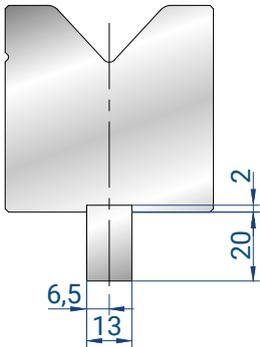


<b>9010</b>	2100 mm   28,5 kg	<b>9011</b>	2600 mm   35,3 kg
<b>9012</b>	3100 mm   42,0 kg	<b>9013</b>	4100 mm   55,6 kg



<b>9020</b>	1050 mm   14,5 kg
	520 mm   7,1 kg

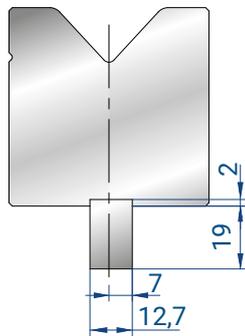
# AUFNAHMEMODIFIKATION



## 8100

BYSTRONIC / TRUMPF STYLE

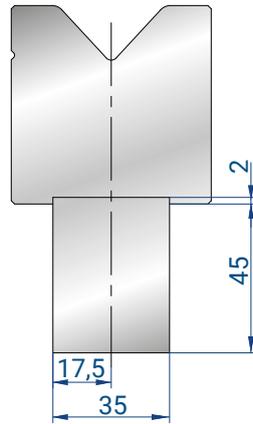
832 mm	1,8 kg
412 mm	0,9 kg



## 8101

LVD STYLE

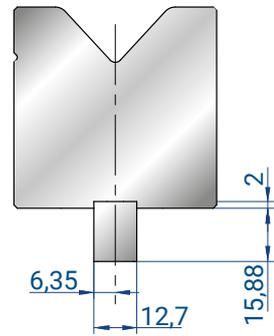
832 mm	1,8 kg
412 mm	0,9 kg



## 8102

WEINBRENNER STYLE

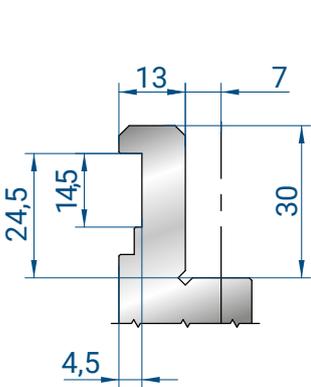
832 mm	10,5 kg
412 mm	5,2 kg



## 8107

AMERICAN STYLE

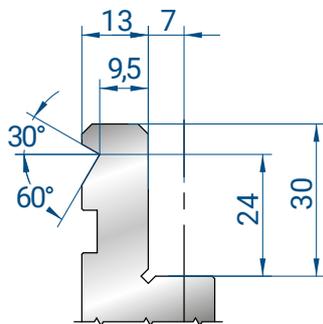
832 mm	1,4 kg
412 mm	0,7 kg



## 8010

BARRETTA STYLE

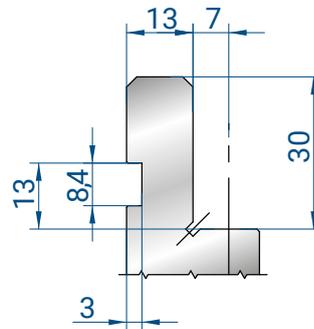
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



## 8011

BMB STYLE

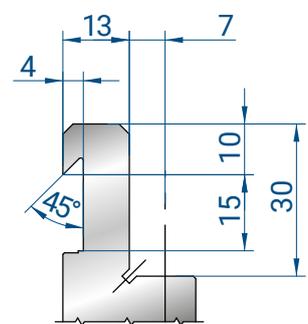
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



## 8012

AMADA / PROMECAM STYLE

STANDARD

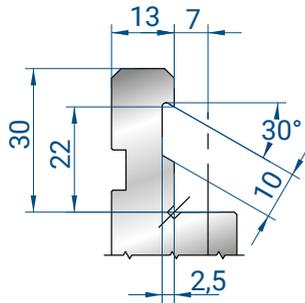


## 8013

GASPARINI STYLE

835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT

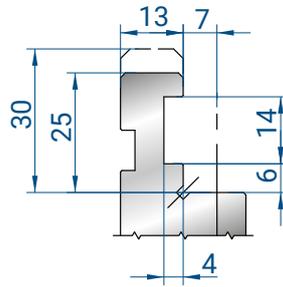
# AUFNAHMEMODIFIKATION



**8014**

TEDA STYLE

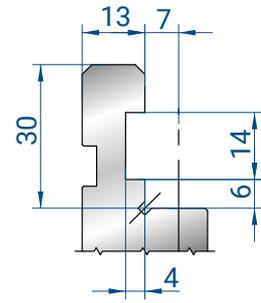
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



**8016**

EURO  
BYSTRONIC  
STYLE

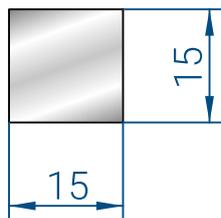
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



**8017**

BYSTRONIC  
STYLE

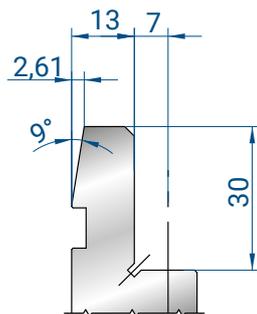
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



**8106**

EINLAGEN 15X15

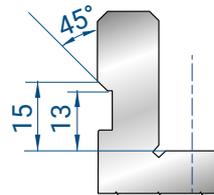
835 mm	2,9 kg
--------	--------



**8020**

ONE TOUCH  
STYLE

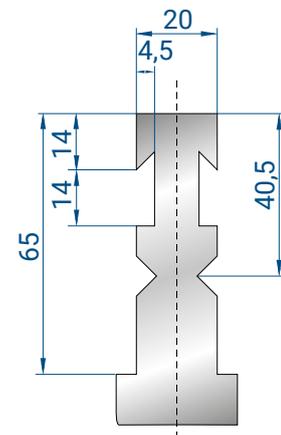
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



**8021**

SMART CLAMP  
STYLE

835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



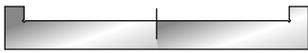
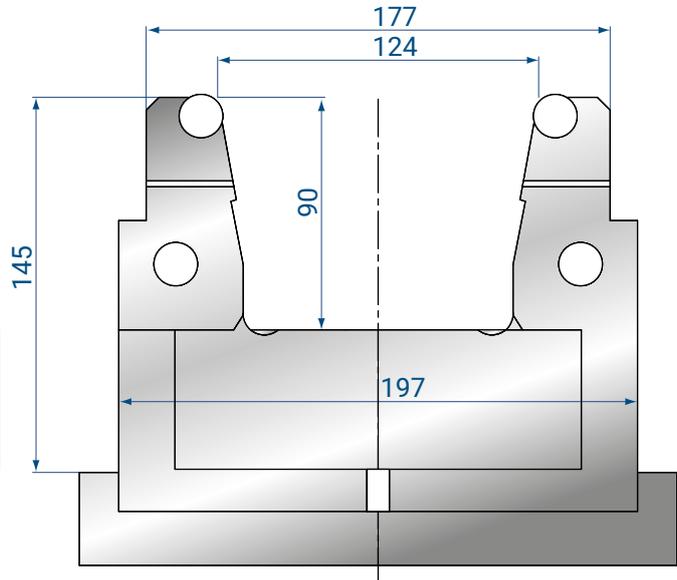
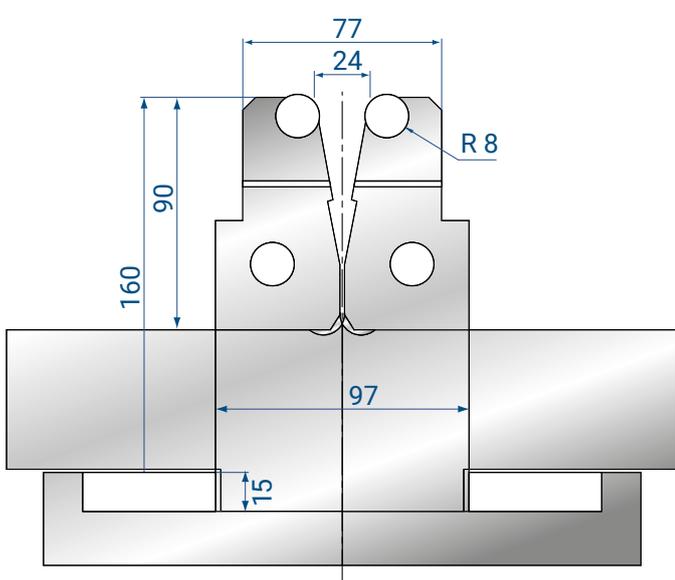
**8022**

BYSTRONIC  
RF - A STYLE

INKLUSIV  
NACH ANFRAGE

## VERSTELLBARE MATRIZEN

### VERSTELLBARE MATRIZEN BENÖTIGEN EINEN SPEZIELLEN HALTER

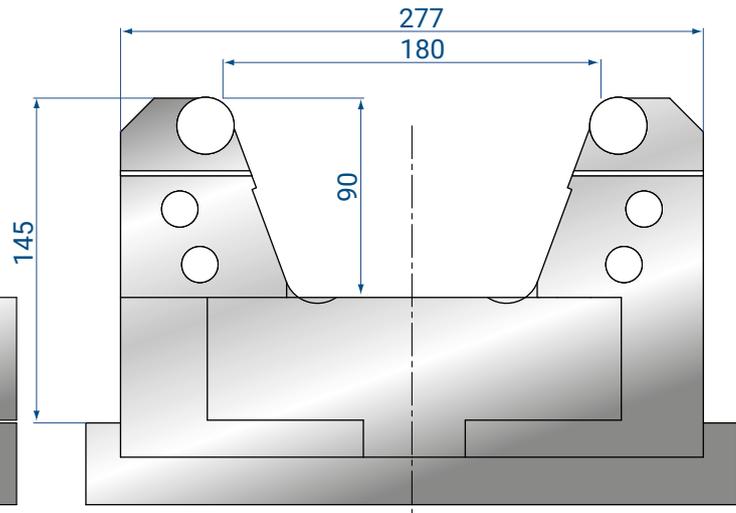
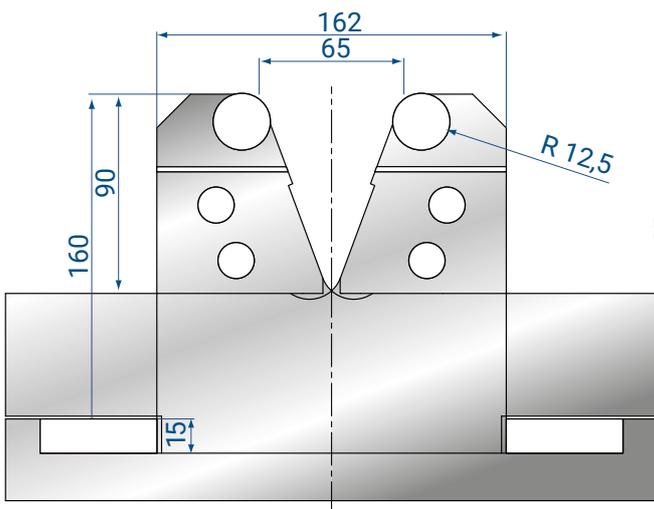


**3190**

1050 mm	133,0 kg
1000 mm	125,0 kg
550 mm	72,0 kg
500 mm	64,0 kg
250 mm	34,0kg

**Min. Biegewinkel = 60°**  
**Öffnung V = 24 mm bis 124 mm**  
**Max = 125 t/m bei 90°**

#9015; #9018 (Seite 253)



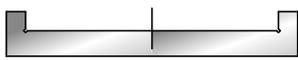
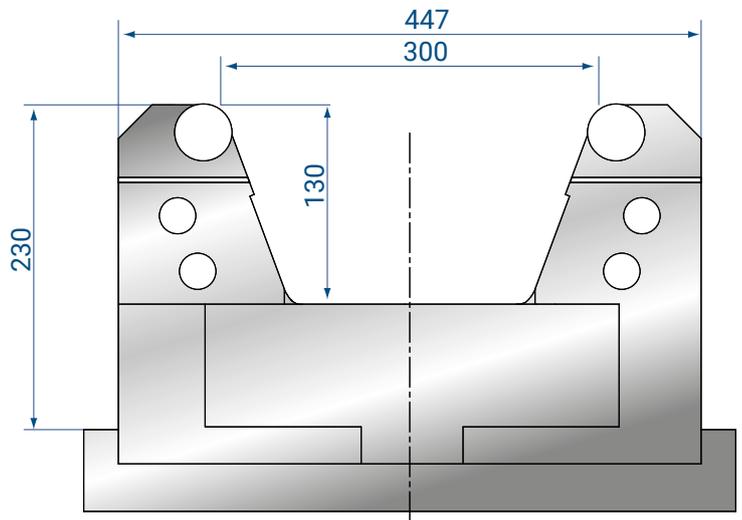
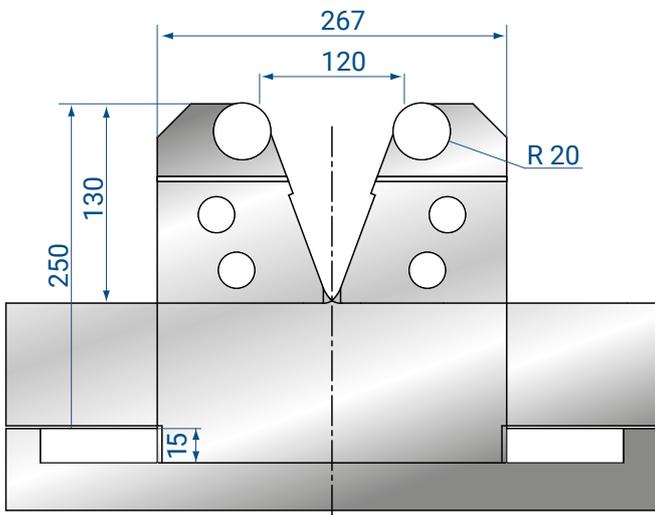
**3191**

1050 mm	180,0 kg
1000 mm	170,0 kg
550 mm	96,0 kg
500 mm	86,0 kg
250 mm	44,0kg

**Min. Biegewinkel = 60°**  
**Öffnung V = 65 mm bis 180 mm**  
**Max = 200 t/m bei 90°**

#9016; #9019 (Seite 253)

## VERSTELLBARE MATRIZEN

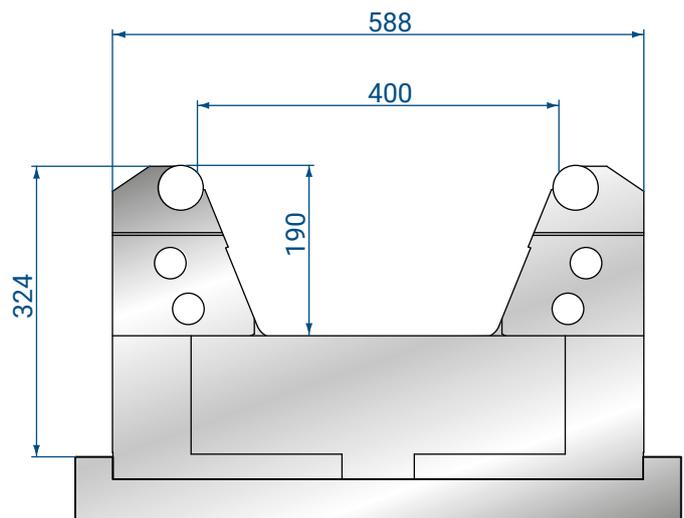
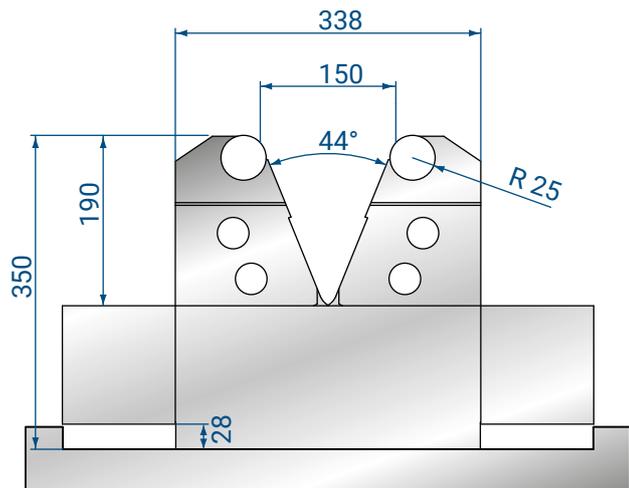


**3192**

700 mm	420 kg
600 mm	360 kg
500 mm	300 kg

**Min. Biegewinkel = 60°**  
**Öffnung V = 120 mm bis 300 mm**  
**Max = 400 t/m bei 90°**

#9014 (Seite 253)



**3243**

600 mm	560,0 kg
--------	----------

**Min. Biegewinkel = 60°**  
**Öffnung V = 150 mm bis 400 mm**  
**Max = 600 t/m bei 90°**

#9017 (Seite 253)

# HALTER FÜR VERSTELLBARE MATRIZEN

## SPEZIFISCHE HALTER FÜR VERSTELLBARE MATRIZEN

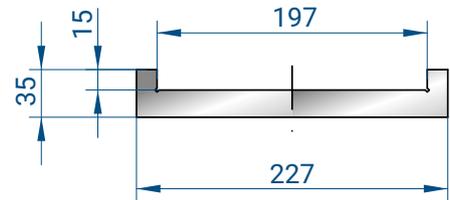
**9015**

3000 mm	120 kg
2000 mm	80 kg
1000 mm	40 kg
500 mm	20 kg

FÜR MATRIZEN

**3190**

L=3000MM AUF ANFRAGE



**9018**

MIT TRUMPF/WILA  
AUFNAHME ERHÄLTlich

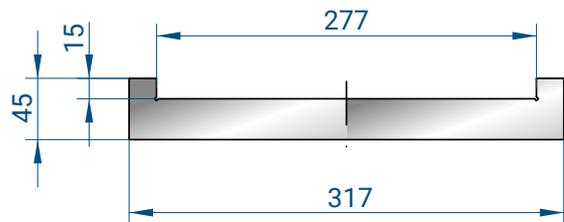
**9016**

3000 mm	318 kg
2000 mm	212 kg
1000 mm	106 kg
500 mm	53 kg

FÜR MATRIZEN

**3191**

L=3000MM AUF ANFRAGE



**9019**

MIT TRUMPF/WILA  
AUFNAHME ERHÄLTlich

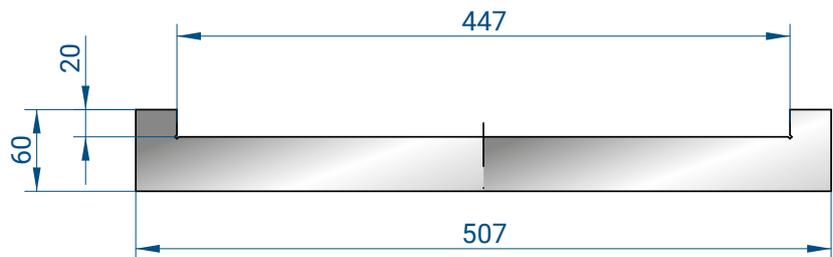
**9014**

3000 mm	594 kg
2400 mm	396 kg
1200 mm	198 kg
600 mm	99 kg

FÜR MATRIZEN

**3192**

L=2400MM - L=3000MM AUF ANFRAGE



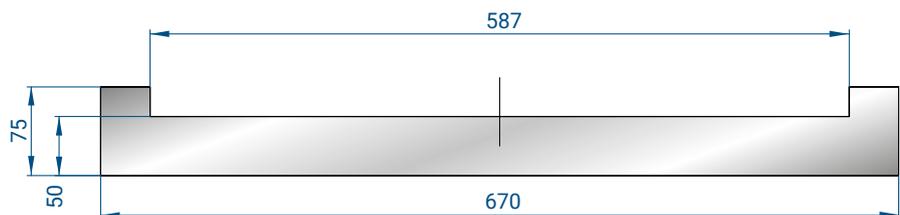
**9017**

3000 mm	900 kg
2400 mm	600 kg
1200 mm	300 kg
600 mm	150 kg

FÜR MATRIZEN

**3243**

L=2400MM - L=3000MM AUF ANFRAGE



## ABDRUCKFREIES KANTEN



### ABKANTFOLIENHALTER (PAAR)

**4309**

2,6 kg
--------



### ABKANTFOLIE

**4308**

105x0,5mm **Stärke**

33 m
------

1,7 kg
--------

**4314**

95x0,8mm **Stärke**

33 m
------

2,7 kg
--------



### KANTGEWEBE FÜR ABDRUCKFREIES KANTEN

**4379**

KANTGEWEBE FÜR  
ABDRUCKFREIES KANTEN  
GEEIGNET FÜR:

**Blechstahl** = 0,5 - 3,2mm

**Edelstahl** = 0,5 - 1,5mm

**Aluminium** = 0,5 - 6,0mm

5 m
-----

0,4 kg
--------

10 m
------

0,8 kg
--------



**4380**

KANTGEWEBE FÜR  
ABDRUCKFREIES KANTEN  
GEEIGNET FÜR:

**Blechstahl** = 0,8 - 9,0mm

**Edelstahl** = 0,8 - 6,0mm

**Aluminium** = 0,8 - 12,0mm

5 m
-----

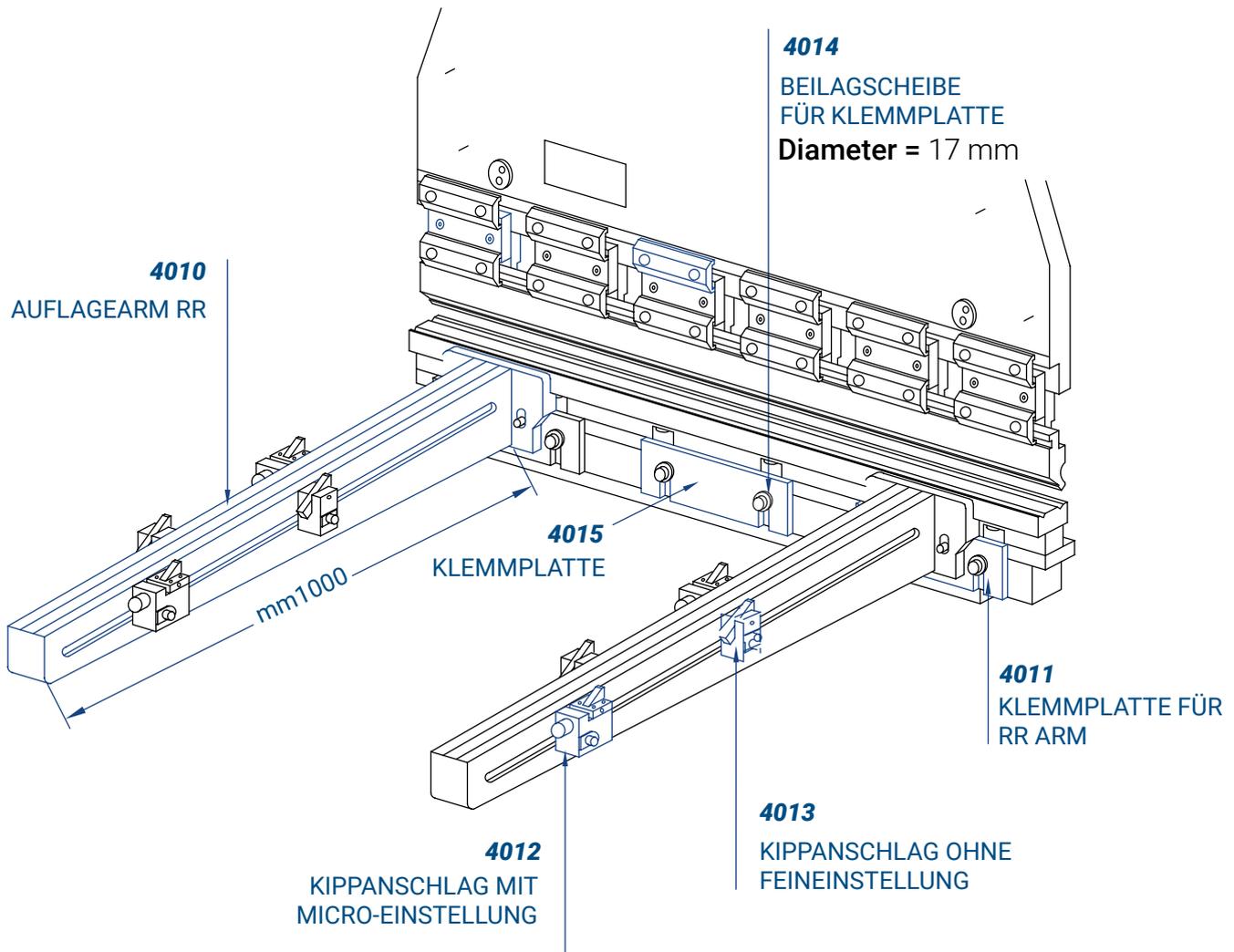
0,4 kg
--------

10 m
------

0,8 kg
--------



## ZUBEHÖRE



**4306**

FIXER SEITENANSCHLAG

3,0 kg



**4307**

EINSTELLBARER SEITENANSCHLAG

3,5 kg

## MAGNETISCHE QUADRATUR

### 4318

MAGNETISCHER ANSCHLAGARM  
LINKS



### 4319

MAGNETISCHER ANSCHLAGARM  
RECHTS

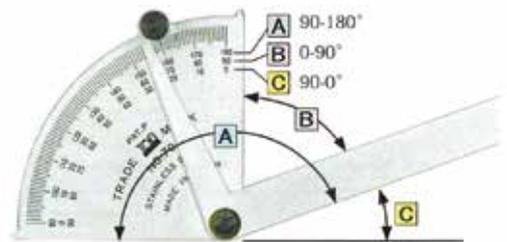


## MANUELLER WINKELMESSER

MANUELLER WINKELMESSER ZUR MESSUNG VON  
AUSSENWINKEL MIT MINIMALER INTERFERENZ

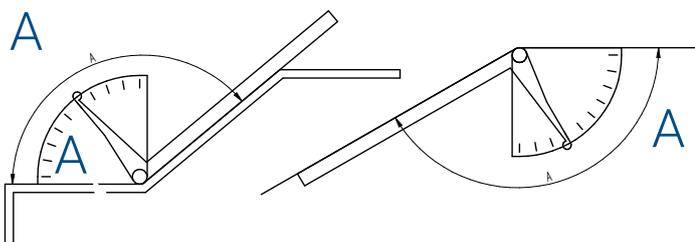
### 4883

DREIFACHER  
ABLESEMODUS

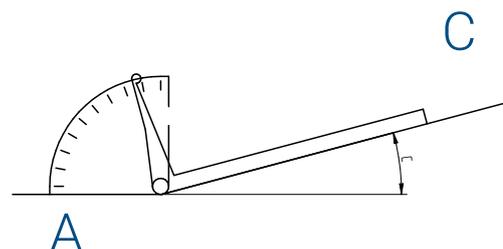


GENAUIGKEIT	DIMENSIONEN	MASSEINHEIT	MATERIAL
+/- 0,2°	L = 255 mm H = 80 mm	1°	EDELSTAHL 1,2 mm

### ANWENDUNG



INNENWINKEL MESSUNG



AUSSENWINKEL MESSUNG

## DIGITALE LEHRE

### DIGITALE LEHRE ZUR MESSUNG VON AUSSENADIEN UND 45° FASEN

**4384**



#### ANWENDUNG ZUM AUSMESSEN VON RADIIEN UND 45° FASEN:

- Der Knopf C/R wechselt Fasenmessung (C) / Radiusmessung (R)
- Möglichkeit absolute und relative Messungen durchzuführen.
- 0 Punkt kann in beliebiger Position eingestellt werden.
- Musterstück zur Kalibrierung mit Durchmesser 20 mm im Lieferumfang erhalten

## ZUBEHÖRE

<b>MESSUNG</b>	45° Ansenkung und Aussenradius
<b>MESSBEREICH</b>	45° Ansenkung (C) Radien auf 90° Winkeln (R) Radien auf geschlossene Winkel $\leq 89^\circ$ (R)
<b>AUFLÖSUNG</b>	0,01 mm
<b>TOLLERANZ</b>	Fasen = +/- 0,05 mm Radien = +/- 0,08 mm
<b>MATERIAL</b>	Edelstahl



# WERKZEUGSCHRÄNKE

## STANDARD FARBE SCHWARZ



MODELL	STYLE	AUSZÜGE	LÄNGE (MM)
ACARM0NE0005	Amada	5	835
ACARM1NE0005	Trumpf / Wila / Bystronic / LVD	5	1100
ACARM2NE0005	Trumpf / Wila / Bystronic / LVD	5	550

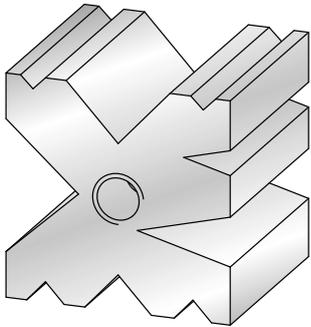
ERHÄLTlich AUF ANFRAGE 3- ODER 4-TÜRIGE SCHRÄNKE



MODELL	STYLE	AUSZÜGE	LÄNGE (MM)
CARRELLO0005	Werkzeugwagen für Amada Style Werkzeuge 5 Auflagen L = 835 mm		

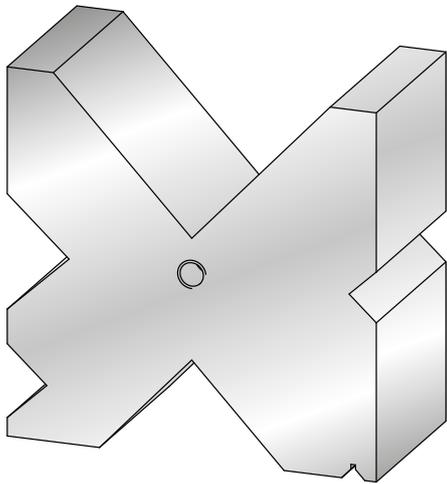
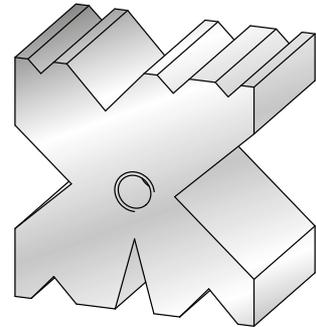


## MULTI-V MATRIZEN AUF ANFRAGE



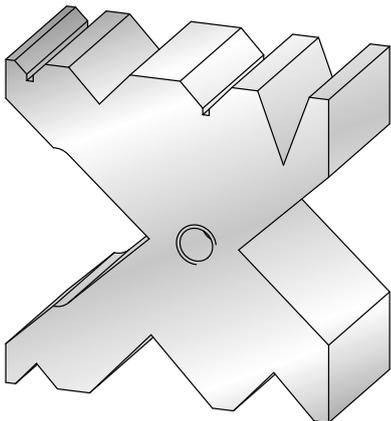
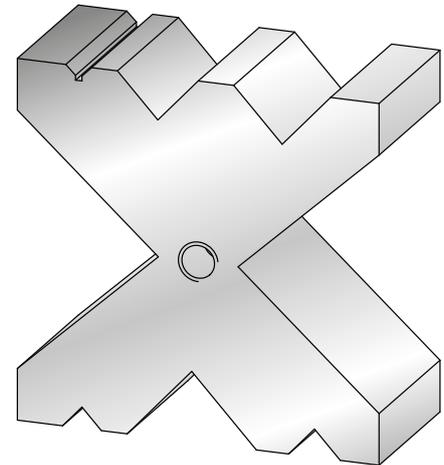
### MATERIALIEN

1.2312  
C45  
42CrM04



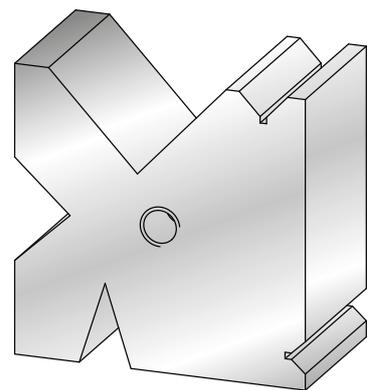
### BEHANDLUNG

Gehärtet  
Nietriert  
Gehobelt  
Geschliffen

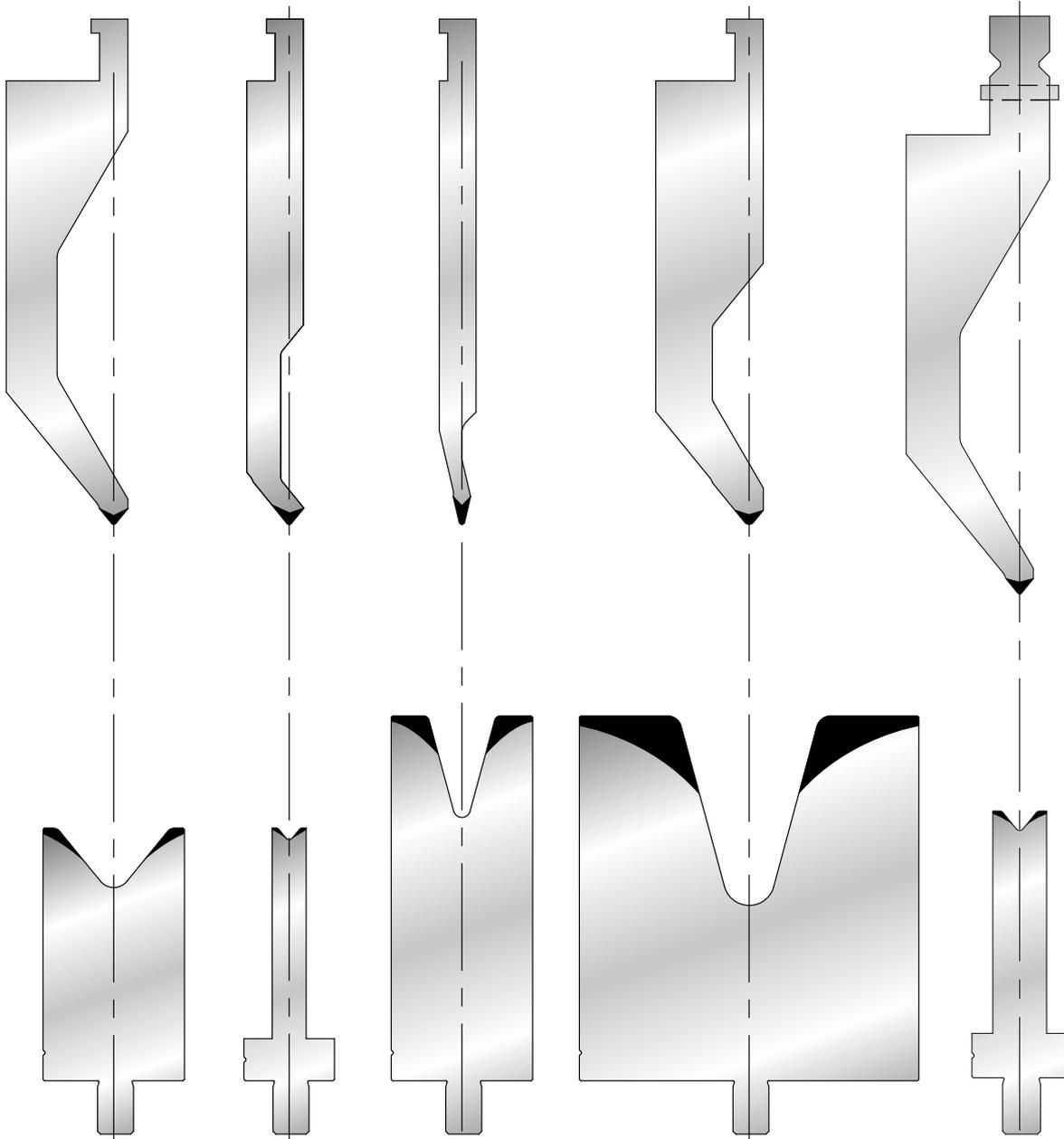


### LÄNGEN (MM)

2000  
3000  
4000  
6000  
8000



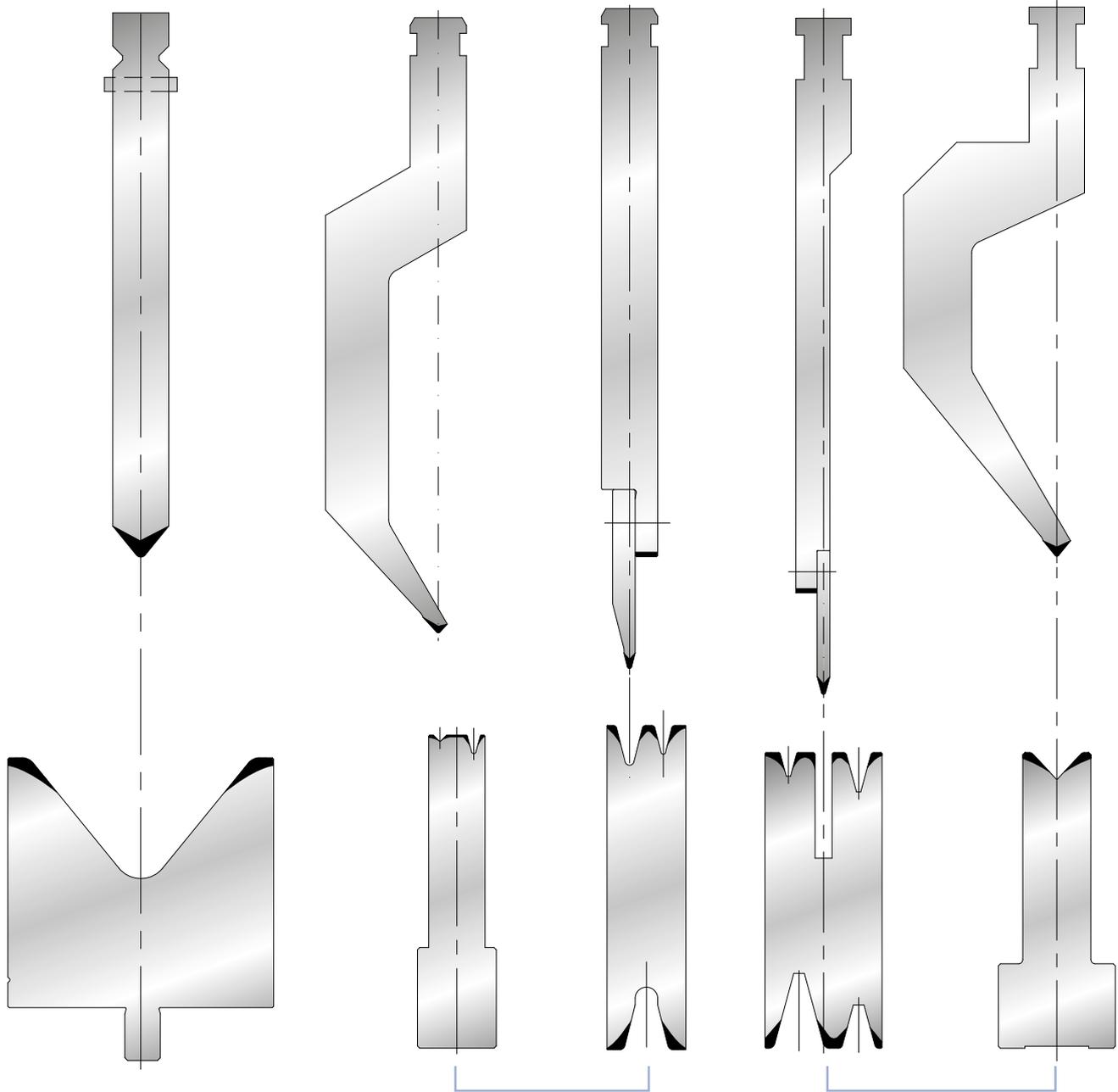
WERKZEUGE AUF ANFRAGE



LVD Style

LVD Wila Style

WERKZEUGE AUF ANFRAGE

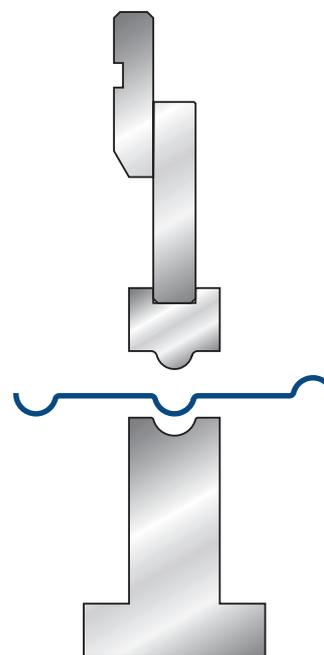
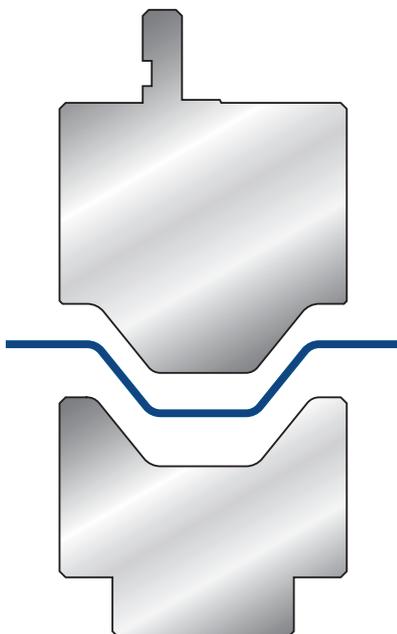
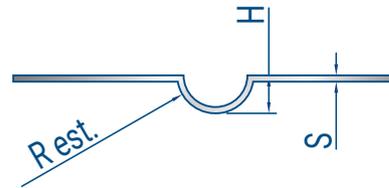
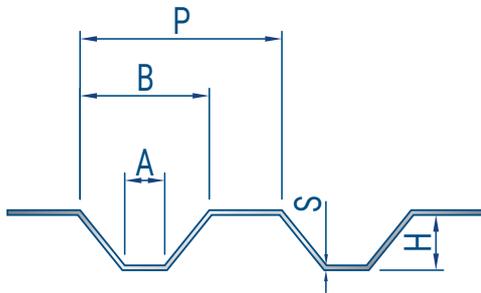
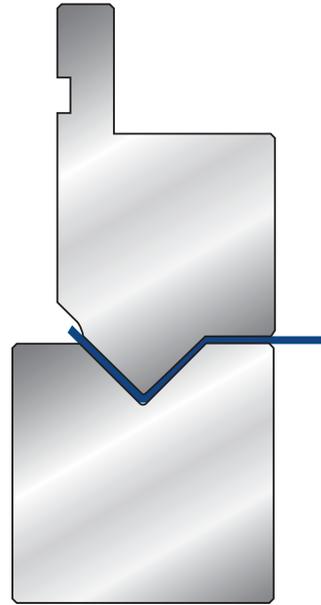
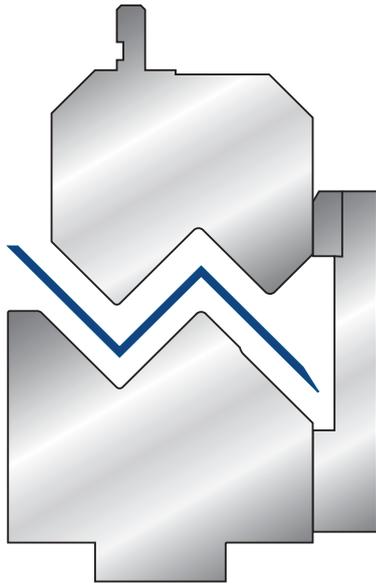
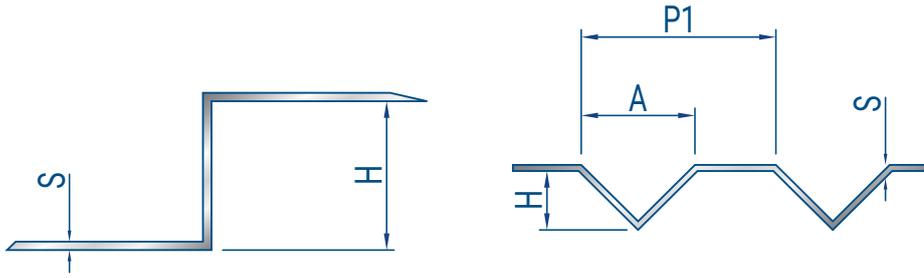


LVD - Wila Style

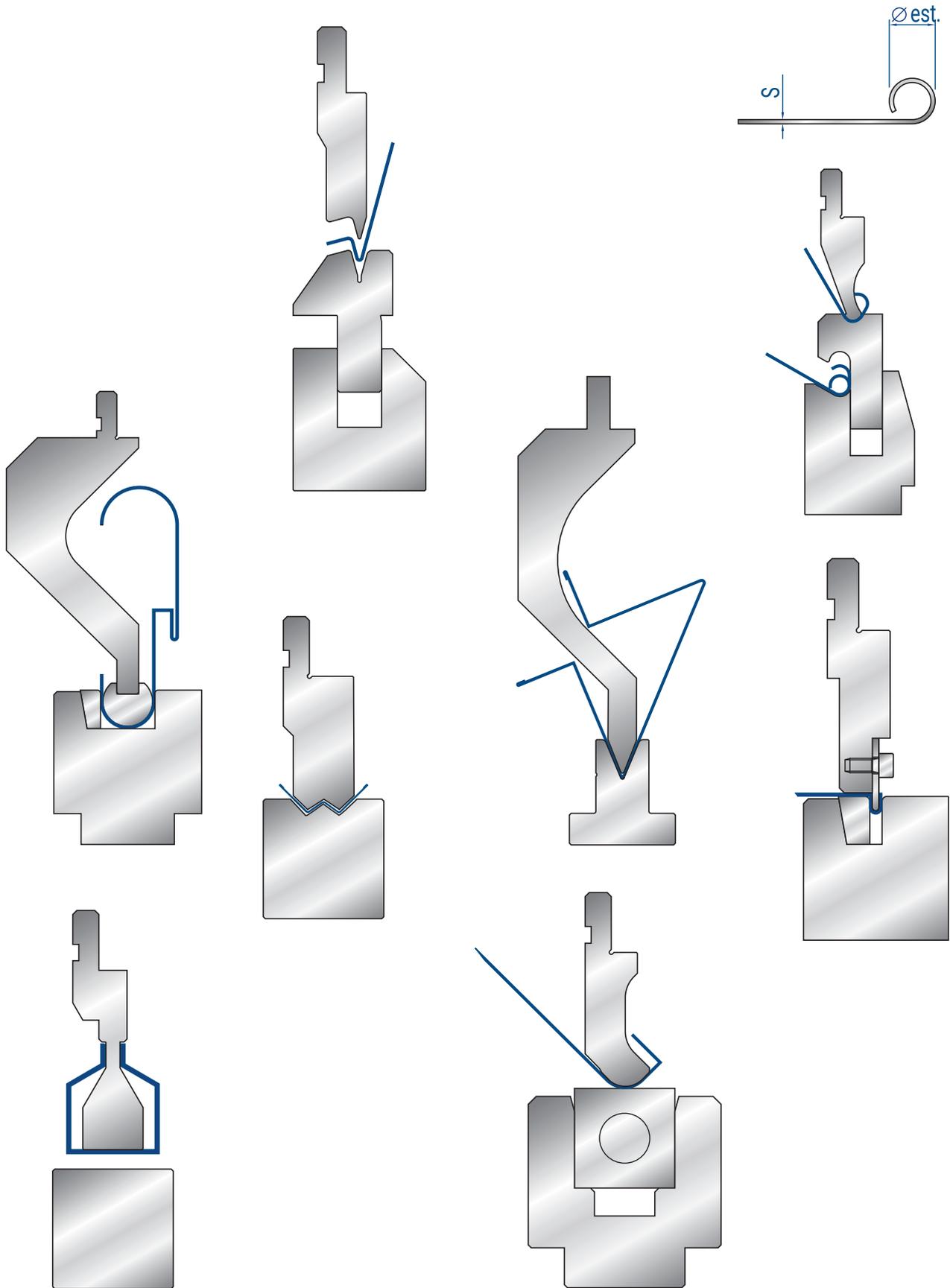
Weinbrenner Style

EHT Style

SONDERWERKZEUGE AUF ANFRAGE



SONDERWERKZEUGE AUF ANFRAGE



**SCHERENMESSER**

**ZU SCHNEIDENDES MATERIAL:**

- Aluminium
- Blechstahl
- Edelstahl / Chromstahl
- Anderes Material:

.....

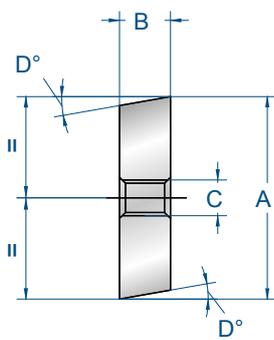
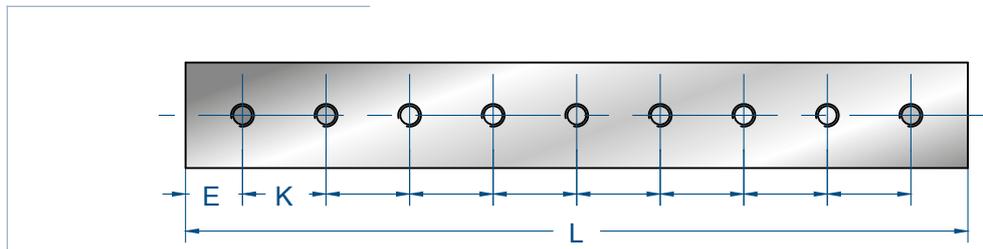
**MOD**.....

**PR**.....

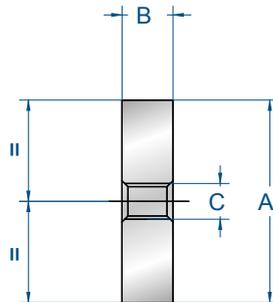
ABMESSUNGEN	MASSE (MM)
A	
B	
C	
D	
E	
F	
H	
I	
K	
L	
Anzahl Bohrungen	

**SCHERENMESSER**

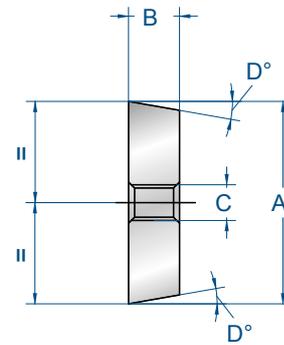
**PROFIL**



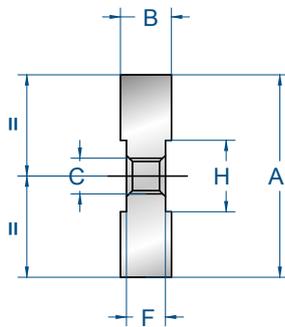
**mod. 2000**



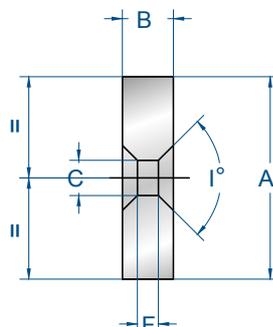
**mod. 2001**



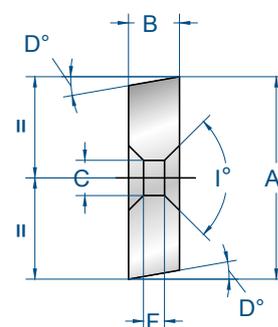
**mod. 2002**



**mod. 2003**



**mod. 2004**



**mod. 2005**

## OBERFLÄCHEN VEREDELUNG



### 8201

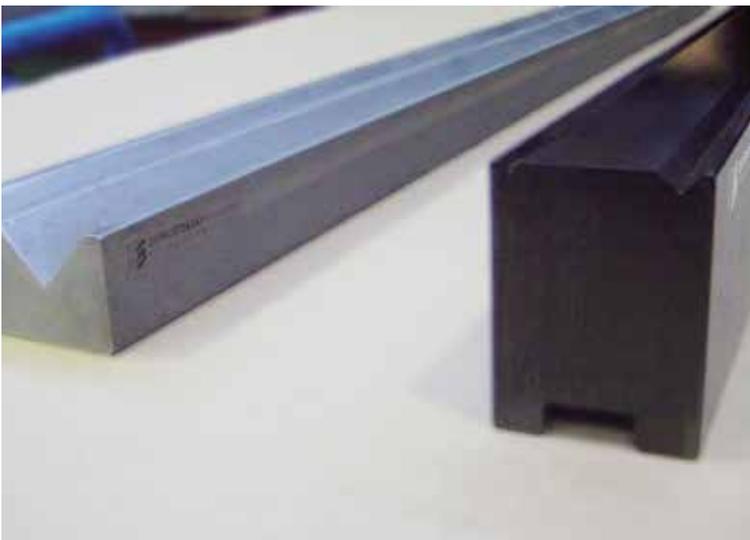
#### PHOSPHATIERUNG

Gegen Rostbildung

### 8205

#### NITRIERUNG

Gegen Anhaftung beim kanten von verzinkten Blechen



### 8202

#### NITRIERUNG + PHOSPHATIEREN

Gegen Anhaftung beim kanten von verzinkten Blechen





**EUROSTAMP** TOOLING  
Italianische Exzellenz



**EUROSTAMP** TOOLING  
Italienische Exzellenz

---

Arndtstrasse 34-36  
D-60325 Frankfurt am Main

---

Tel. 0800 7100 400 (kostenfreie  
Rufnummer aus Deutschland)  
Tel. +39 0523 49 87 53 (CH-AT)  
Handy +39 366 900 93 64  
[office@eurostamp-abkantwerkzeuge.de](mailto:office@eurostamp-abkantwerkzeuge.de)  
[www.eurostamp-abkantwerkzeuge.de](http://www.eurostamp-abkantwerkzeuge.de)