

ABKANTWERKZEUGE UND ZUBEHÖR



AUSGABE 05



EUROSTAMP TOOLING
Italienische Exzellenz



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 Qualitätsstandards 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, das sich ausschließlich auf die Herstellung und Entwicklung von Biegewerkzeugen spezialisiert hat, ein Sektor, in dem 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.

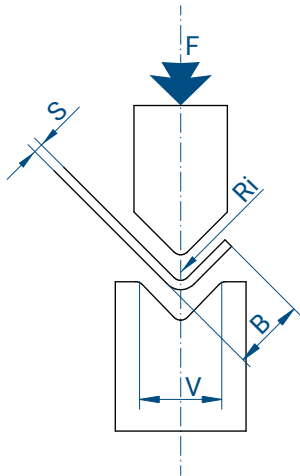


KOMPETENZ



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

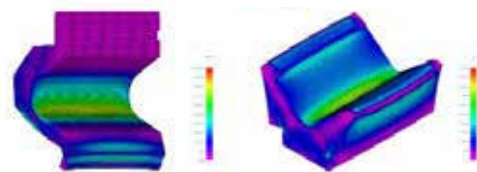


S	Materialstärke in mm	Ri	Innenradius
V	V-Öffnung	R	Aluminium 20-25 Kg/mm2
F	Presskraft in T/m	R	Stahl 40-45 Kg/mm2
B	Kürzester Schenkel	R	Edelstahl 65-70 Kg/mm2

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

VERHÄLTNIS MATERIALSTÄRKE / V-ÖFFNUNG

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



BIEGETABELLE LUFTBIEGEN - BLECHSTAHL

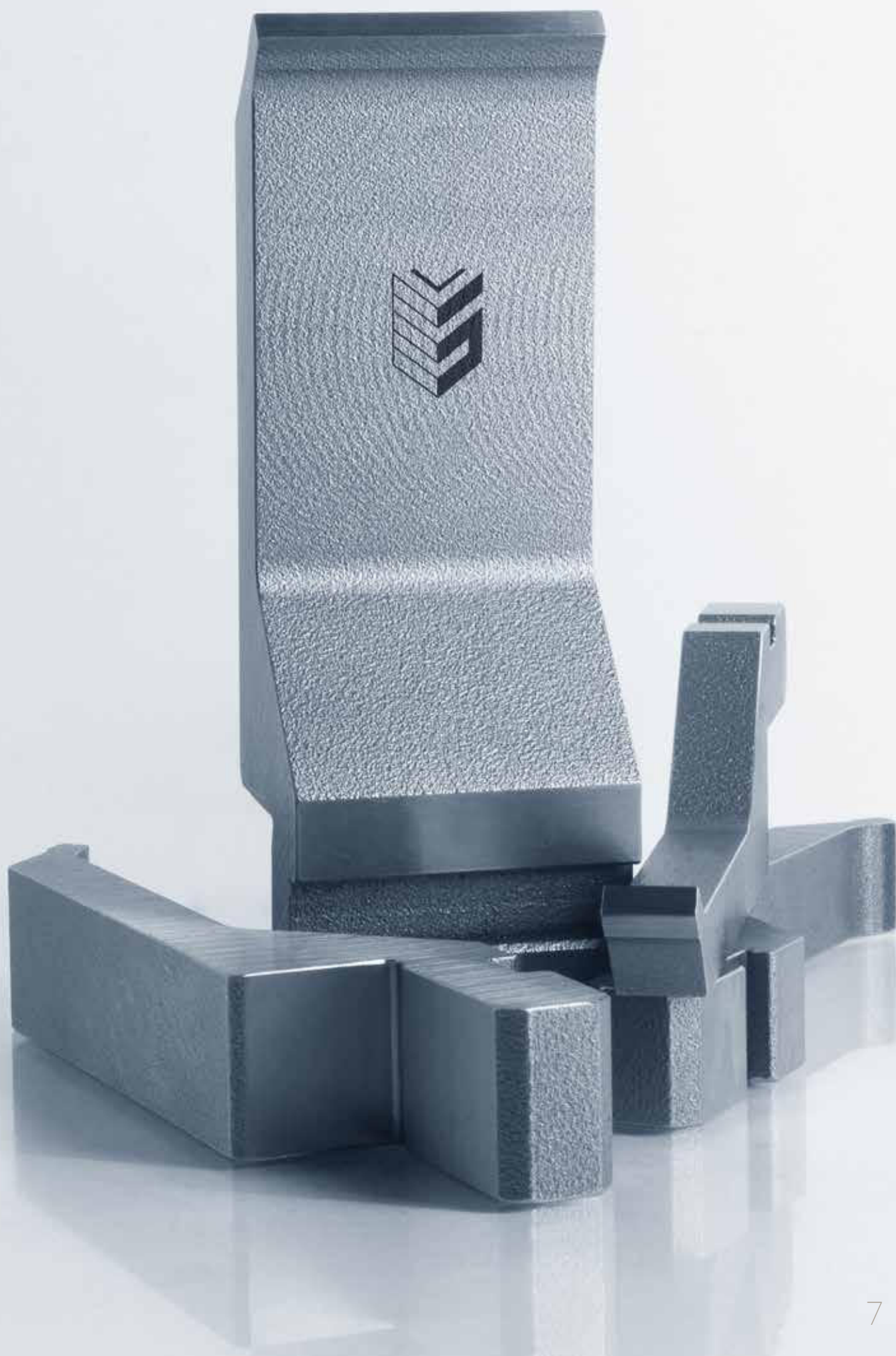
S	mm	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	4,5	5	6	8	10	12	15	20	25	30
6	4	1			3	4	7	11													
8	5,5	1,3			4	5	8	12	20												
10	7	1,6			4	7	10	17													
12	8,5	2			6	8	15	22													
14	10	2,3			7	13	19														
16	11	2,6			6	11	17	28													
18	13,5	3			10	15	25	34													
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																			F

t/m

BIEGETABELLE LUFTBIEGEN - EDELSTAHL

S	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																			F

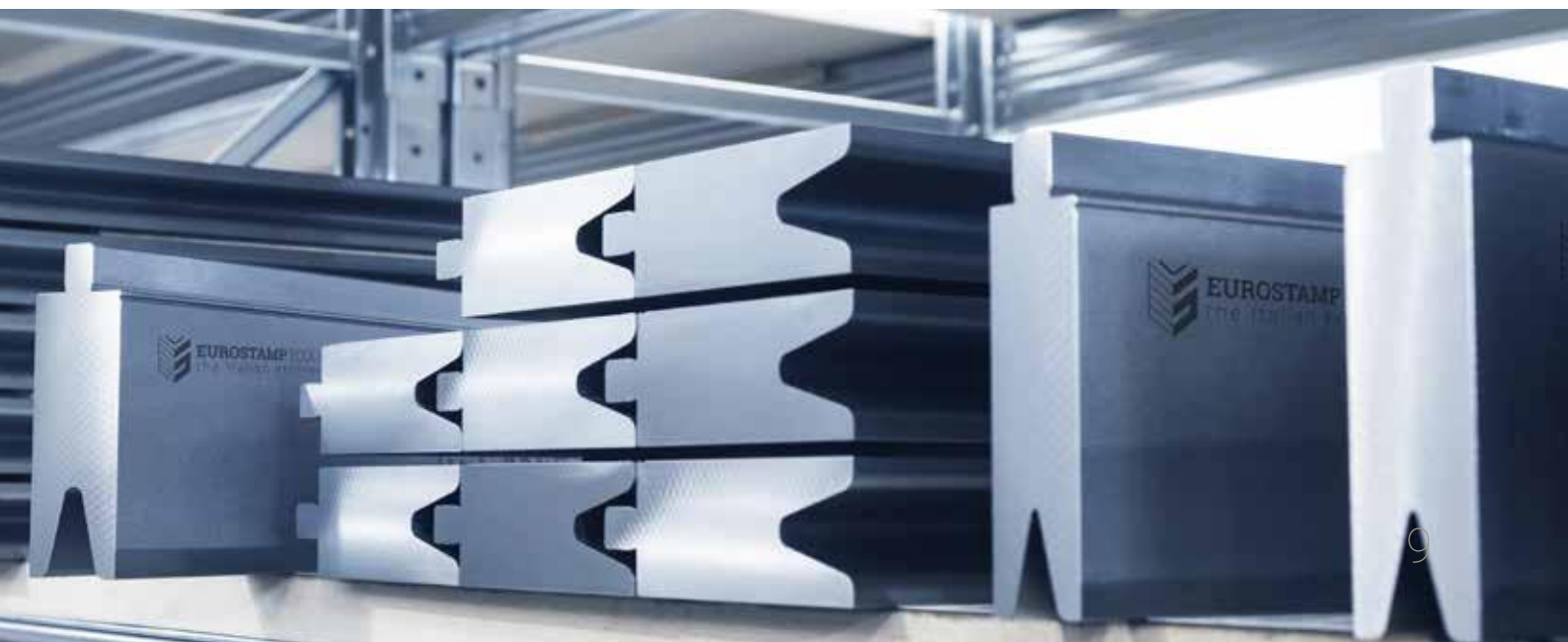
t/m



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

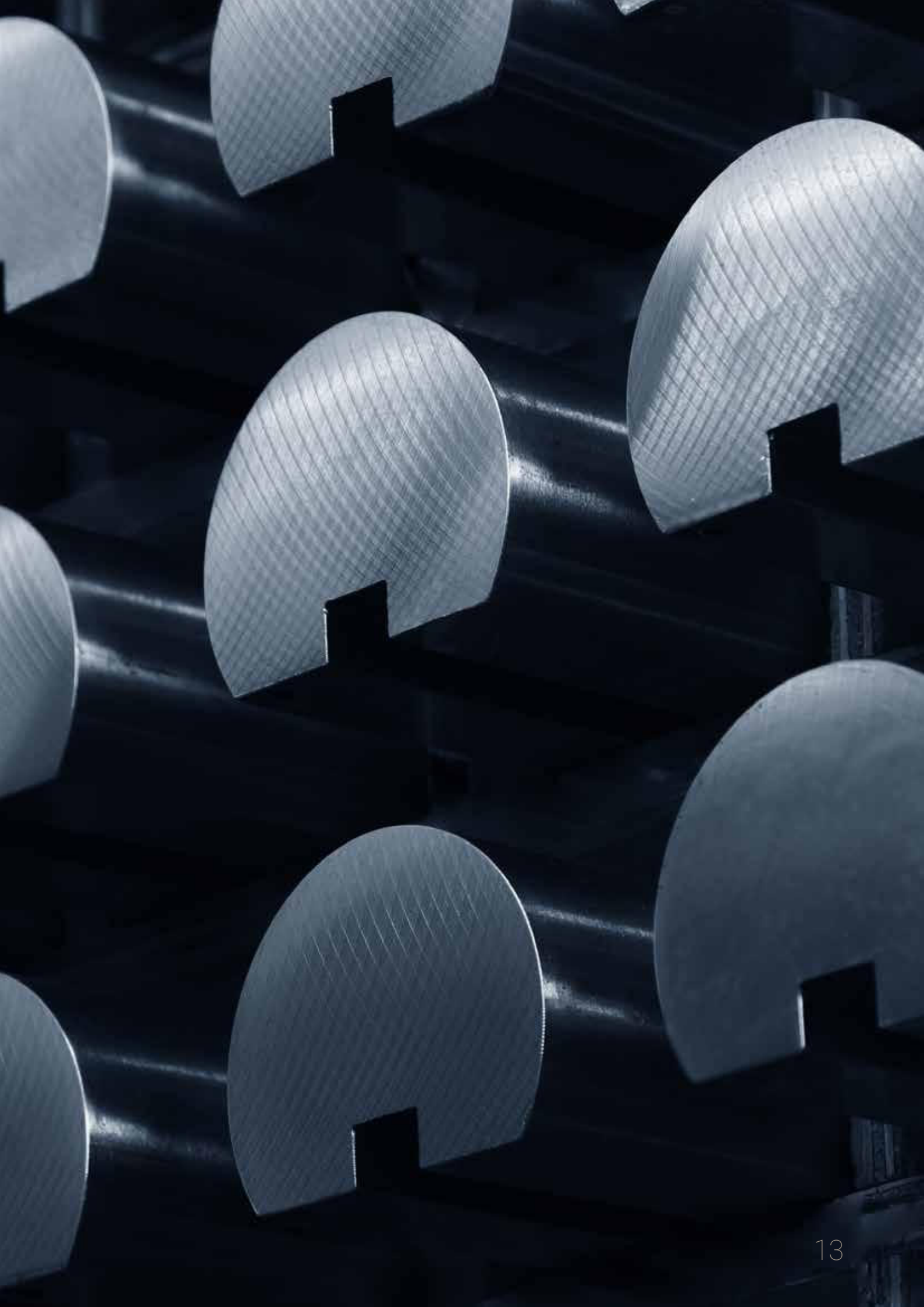


CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE
3217	118	3262	168	4008	240	4222	235
3218	118	3263	169	4009	238	4223	235
3219	122	3264	169	4010	256	4224	235
3220	122	3265	169	4011	256	4225	235
3221	123	3270	160	4012	256	4226	236
3222	123	3271	160	4013	256	4227	236
3223	124	3272	160	4014	256	4228	236
3224	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	ACARM0NE0005	260
4410	232	8021	250	8214	108	ACARM1NE0005	260
4411	236	8022	250	8215	108	ACARM2NE0005	260
						CARRELLO0005	260







EUROSTAMP TOOLING
Italienische Exzellenz

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).

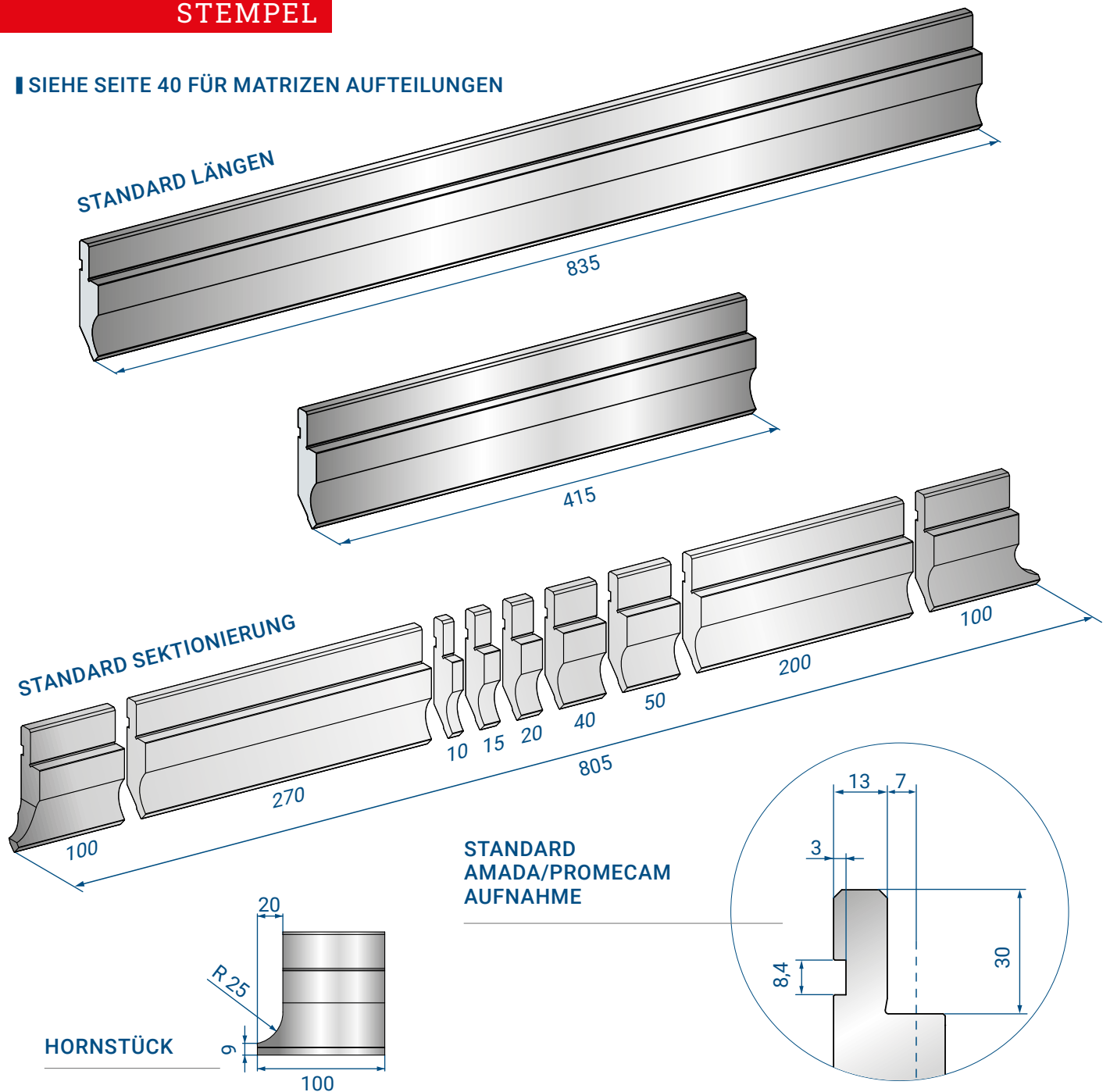
Diese Werkzeuge können auch auf andere Biegemaschinen instal-
liert werden über obere und untere Adapter. ecc.





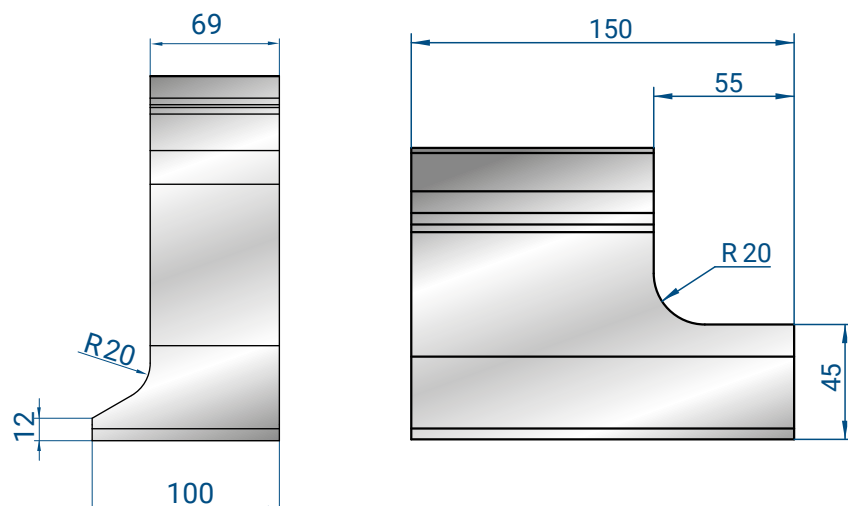
STEMPEL

■ SIEHE SEITE 40 FÜR MATRIZEN AUFTEILUNGEN

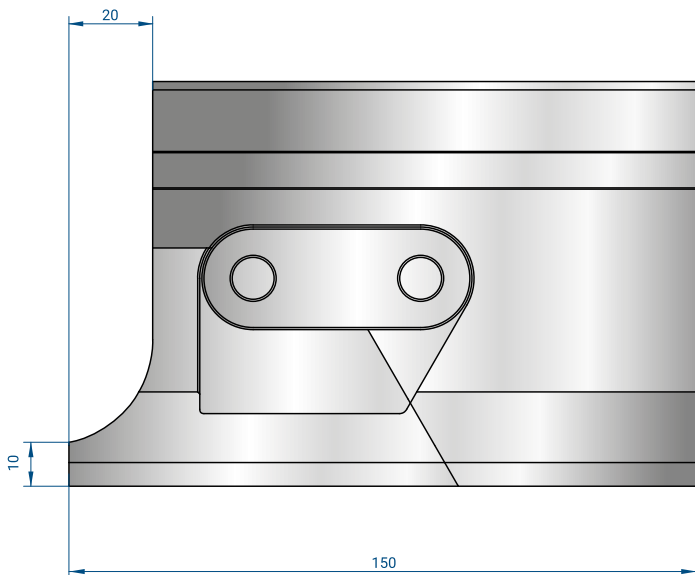


WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

SONDER HORNSTÜCKE



BEWEGLICHE HORNSTÜCKE



STEMPEL

1011 1011S

2x150 3,5 kg

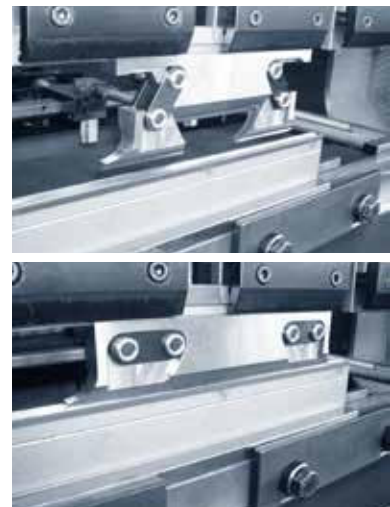
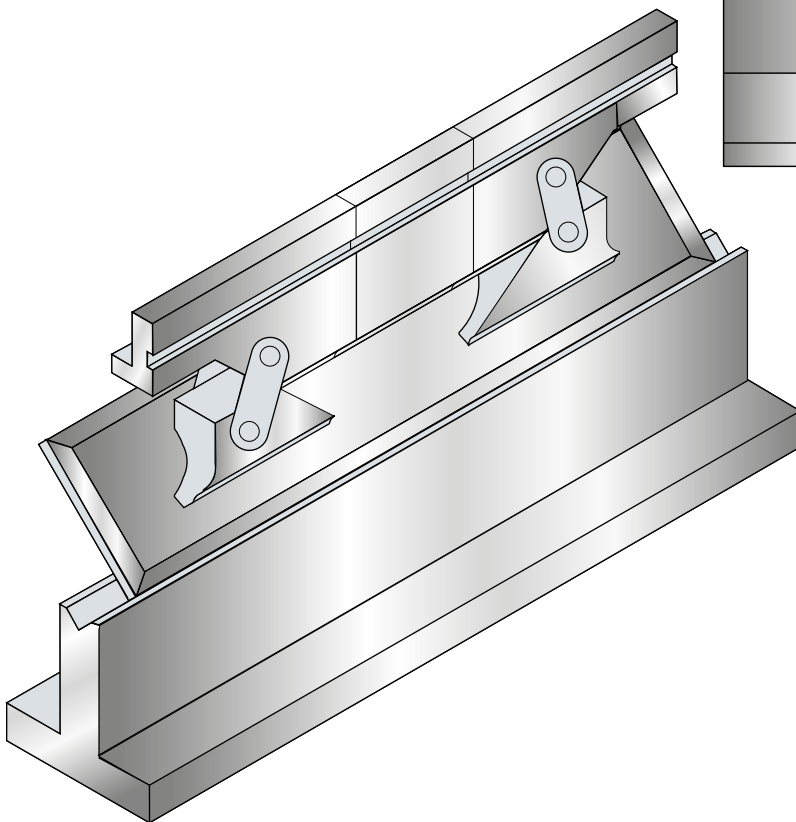
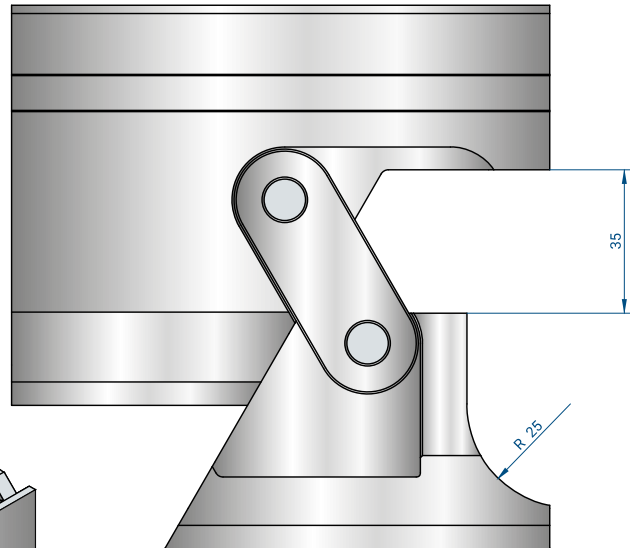
BEWEGLICHE
HORNSTÜCKE

1065 1065S

2x150 3,5 kg

1047 1047S

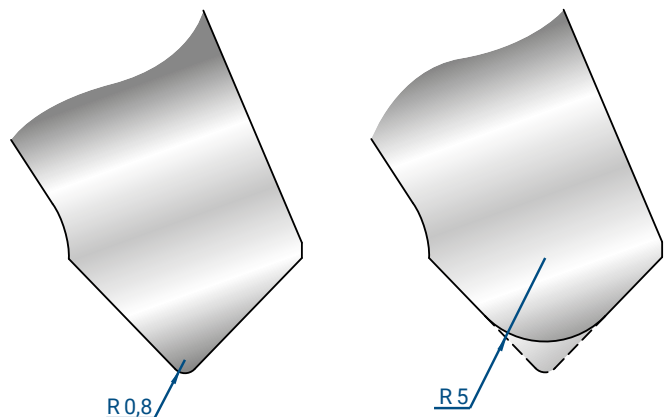
2x150 4,0 kg

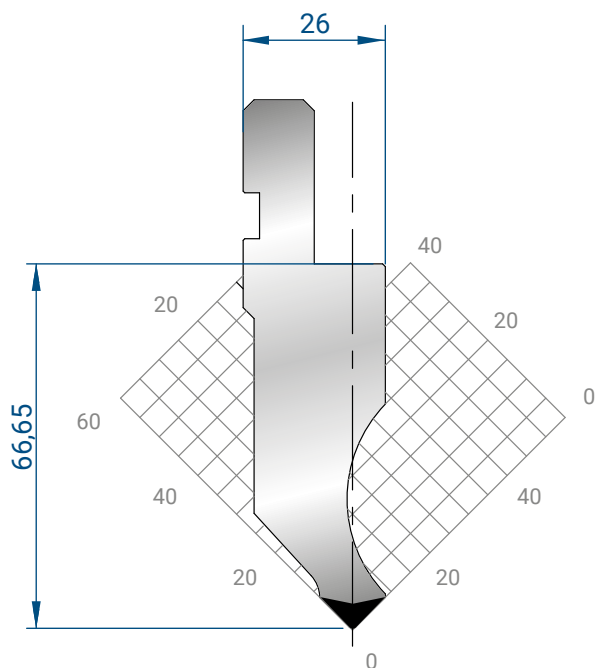


SONDER SEKTIONIERUNG



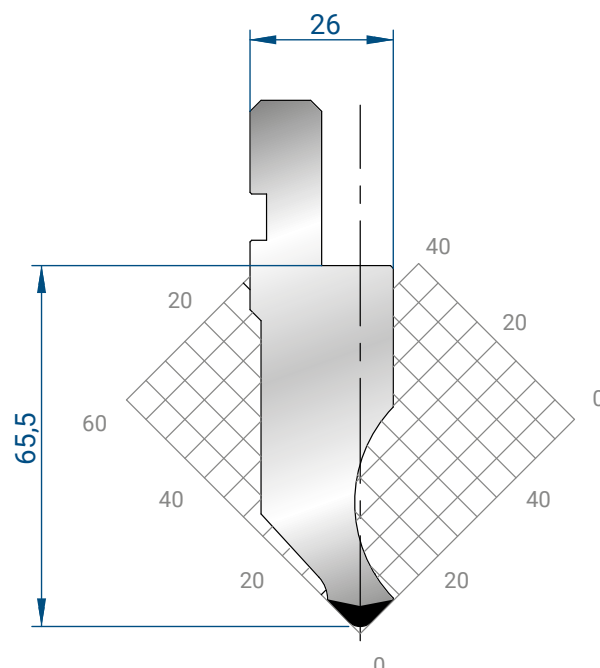
RADIENÄNDERUNG



STEMPEL 88°**1011**

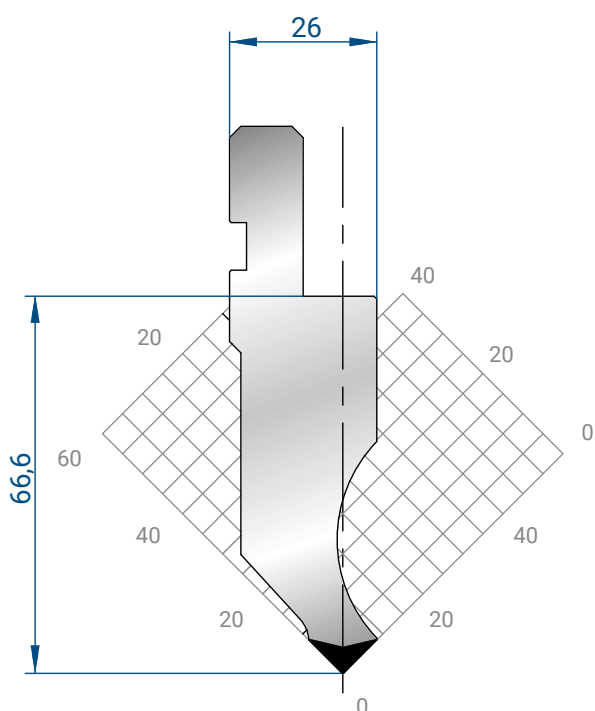
Mat = C45
H = 66.65
Max T/m = 100
 α = 88°
R = 0.8

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

**1012**

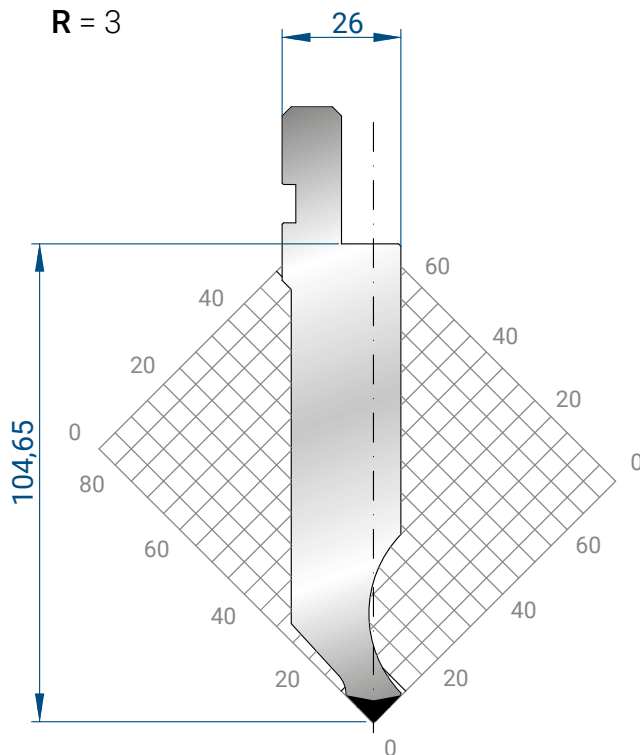
Mat = C45
H = 65.50
Max T/m = 100
 α = 88°
R = 3

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

**1065**

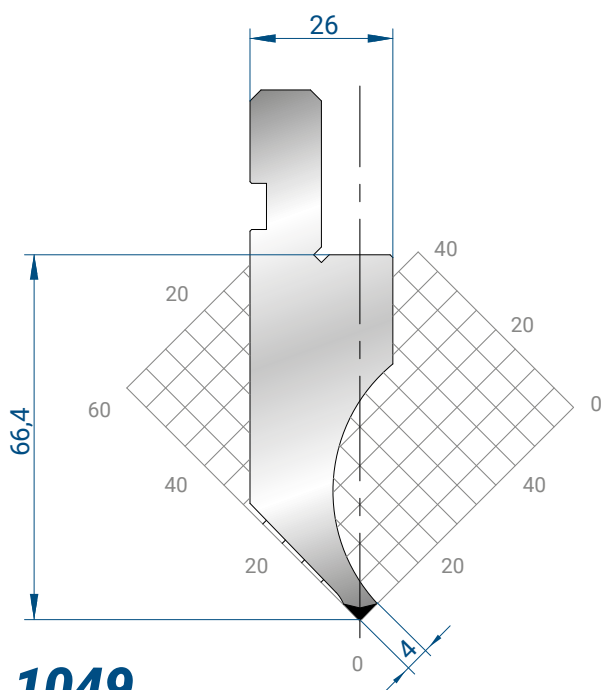
Mat = C45
H = 66.60
Max T/m = 100
 α = 88°
R = 0.25

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

**1063**

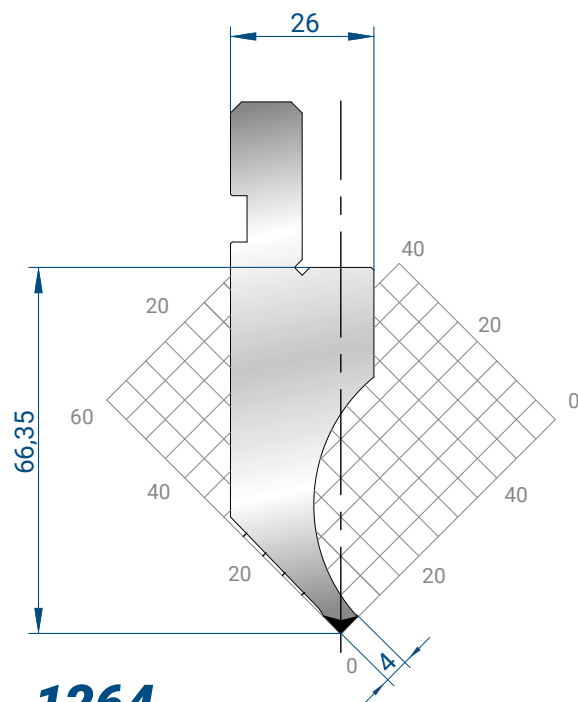
Mat = C45
H = 104.65
Max T/m = 100
 α = 88°
R = 0.8

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

STEMPEL 88°**1049**

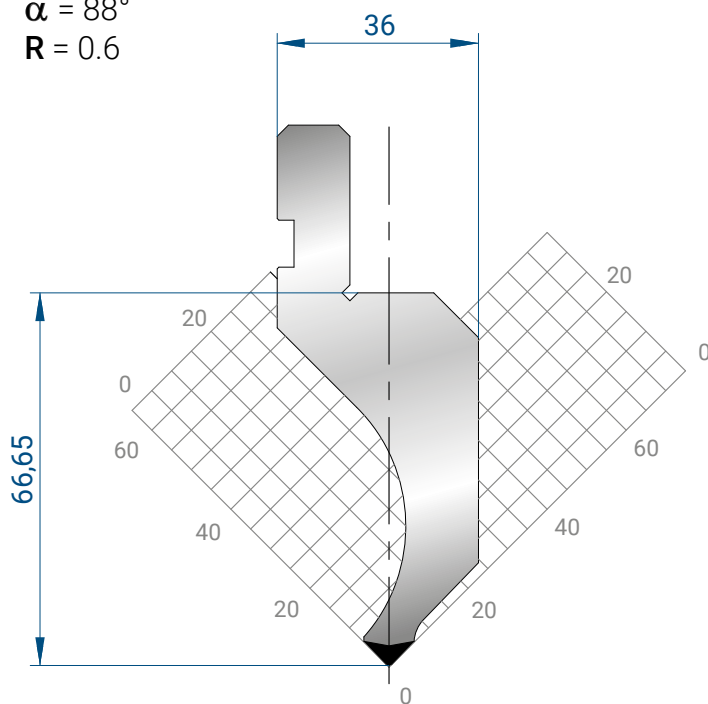
Mat = C45
 vergütet
H = 66.40
Max T/m = 35
 $\alpha = 88^\circ$
R = 0.6

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

**1264**

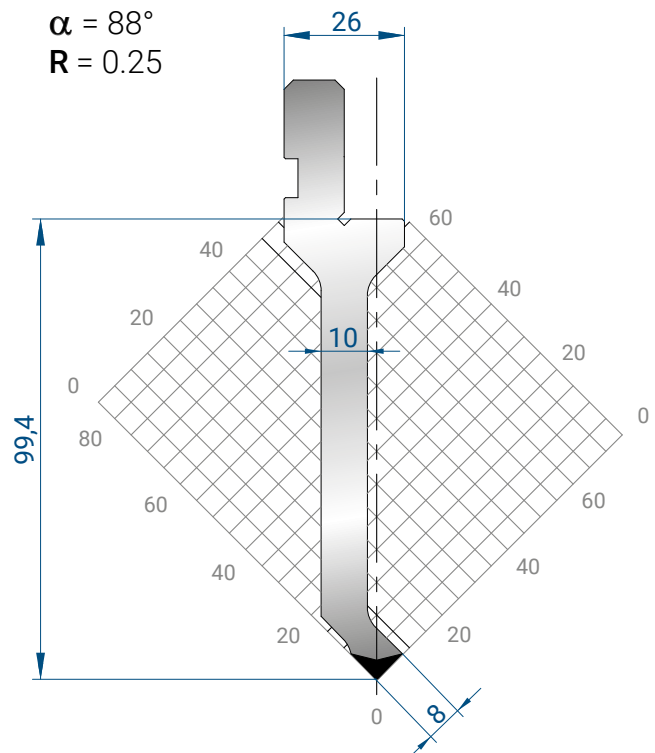
Mat = C45
 vergütet
H = 66.35
Max T/m = 35
 $\alpha = 88^\circ$
R = 0.25

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

**1081**

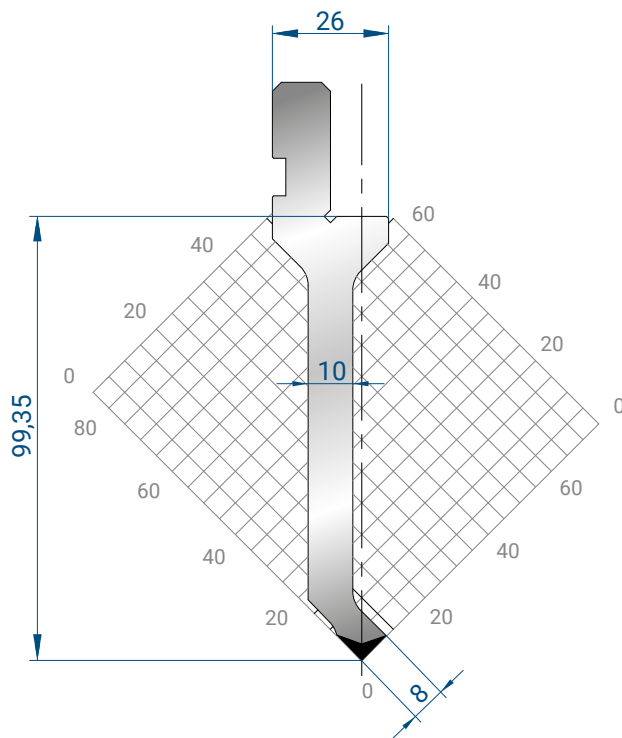
Mat = C45
H = 66.65
Max T/m = 60
 $\alpha = 88^\circ$
R = 0.8

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

**1029**

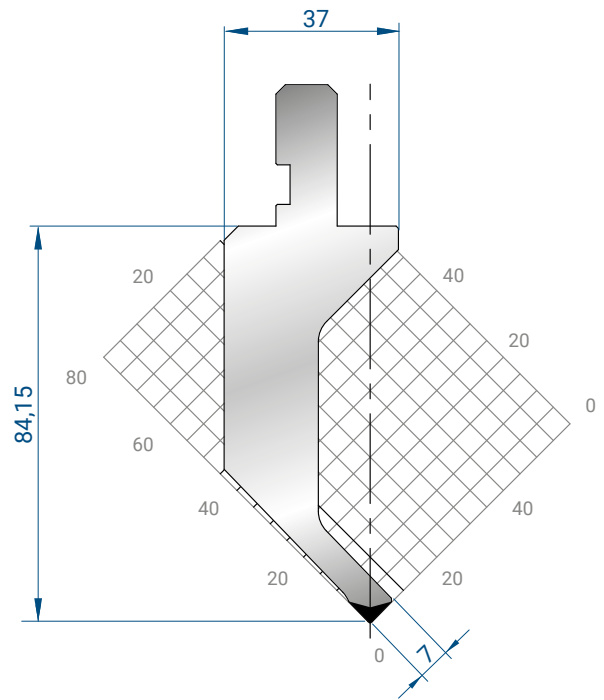
Mat = C45
H = 99.40
Max T/m = 50
 $\alpha = 88^\circ$
R = 0.6

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

STEMPEL 88°**1262**

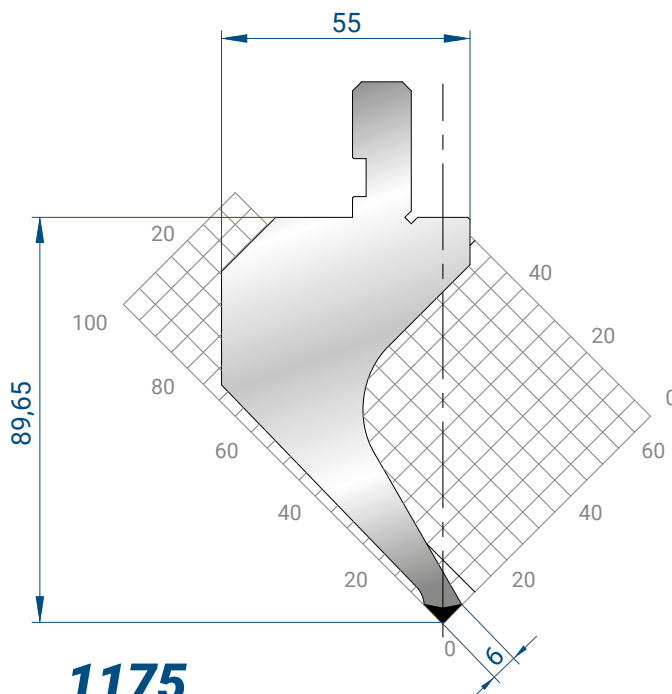
Mat = C45
H = 99.35
Max T/m = 50
 α = 88°
R = 0.25

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

**1020**

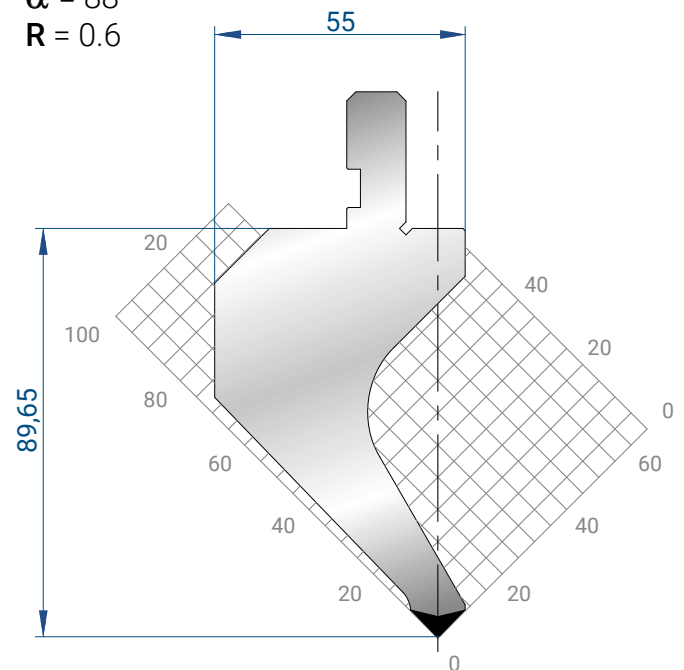
Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 84.15
Max T/m = 20
 α = 88°
R = 0.6

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

**1175**

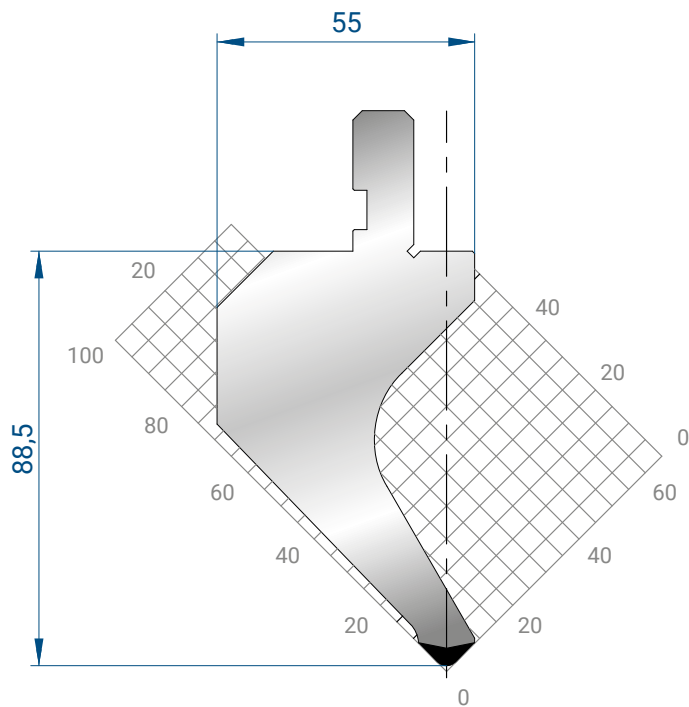
Mat = C45
 vergütet
H = 89.65
Max T/m = 50
 α = 88°
R = 0.8

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

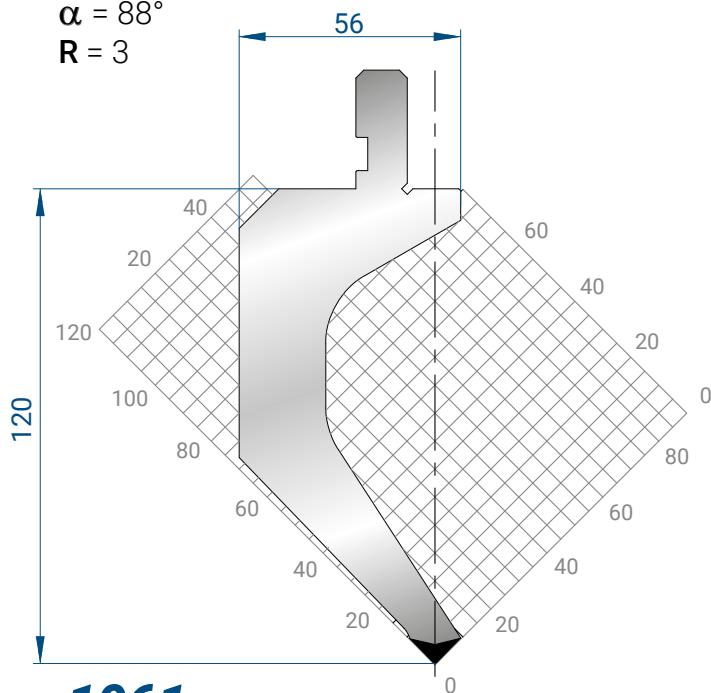
**1014**

Mat = C45
H = 89.65
Max T/m = 60
 α = 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 α = 88°**R** = 3

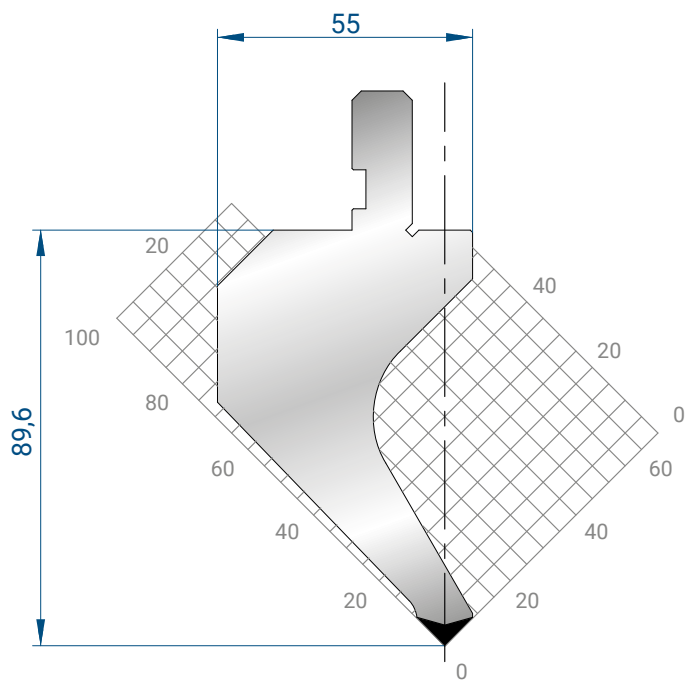
835 mm	19,4 kg
415 mm	9,6 kg
805 mm	17,8 kg
SEKTIONIERT	

**1061****Mat** = C45

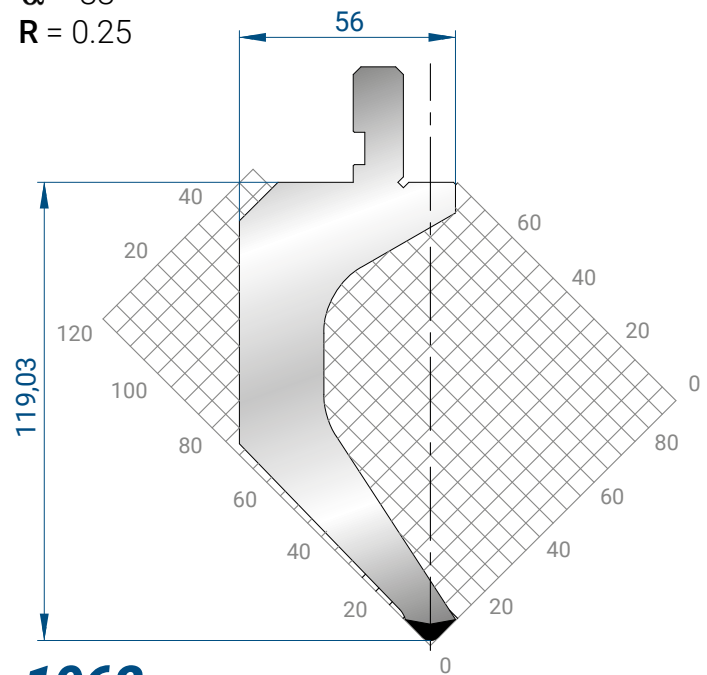
vergütet

H = 120**Max T/m** = 50 α = 88°**R** = 0.8

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

**1266****Mat** = C45**H** = 89.60**Max T/m** = 60 α = 88°**R** = 0.25

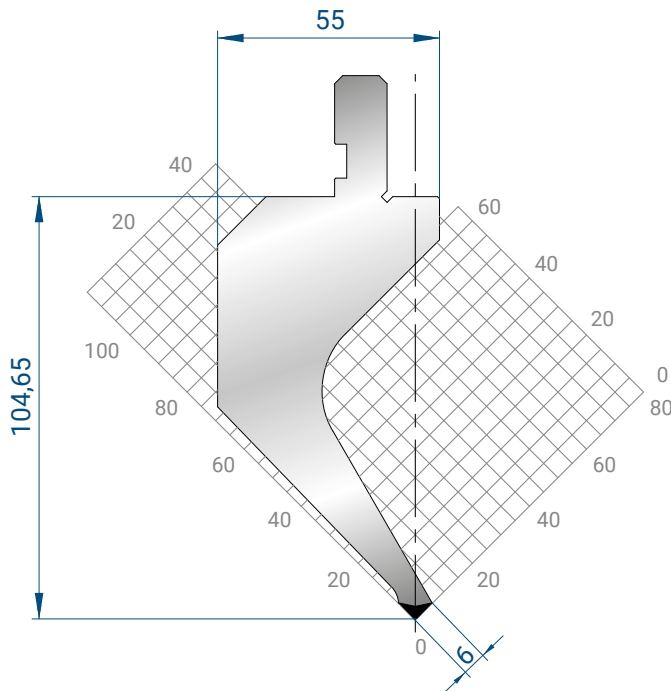
835 mm	19,4 kg
415 mm	9,7 kg
805 mm	17,9 kg
SEKTIONIERT	

**1062****Mat** = C45

vergütet

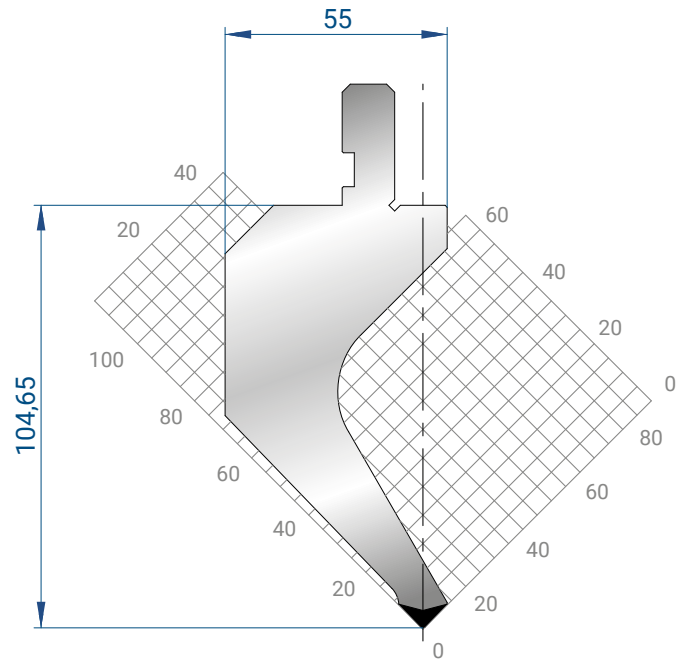
H = 119.03**Max T/m** = 50 α = 88°**R** = 3

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

STEMPEL 88°**1173**

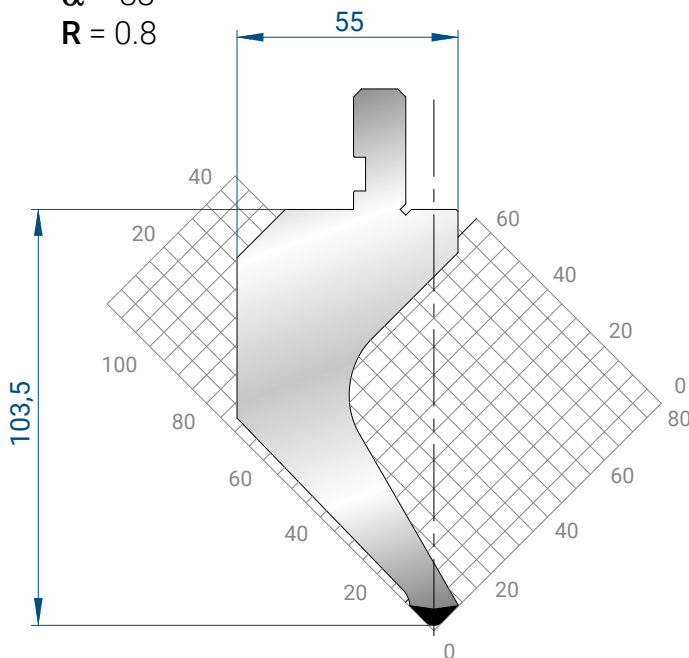
Mat = C45
 vergütet
H = 104.65
Max T/m = 50
 $\alpha = 88^\circ$
R = 0.8

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

**1017**

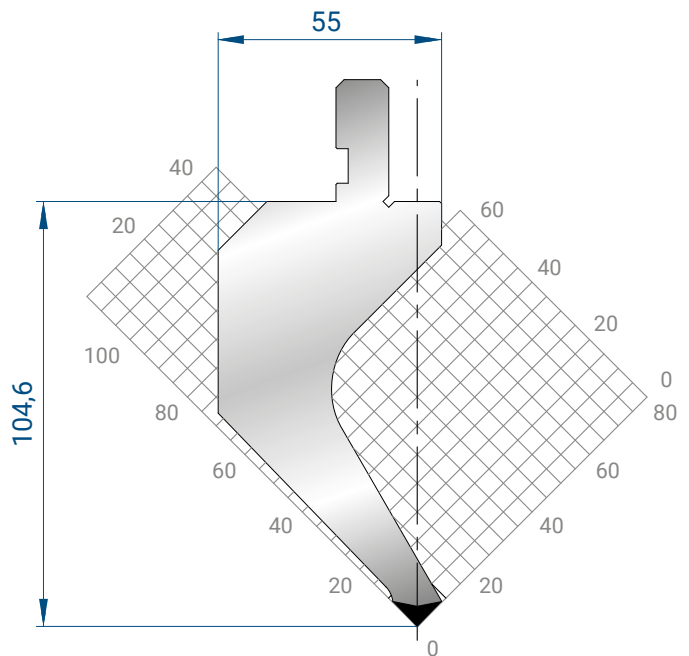
Mat = C45
H = 104.65
Max T/m = 50
 $\alpha = 88^\circ$
R = 0.8

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

**1018**

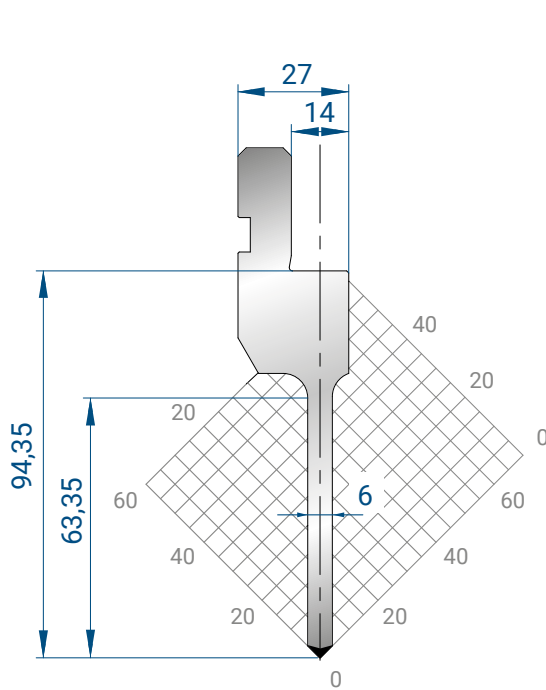
Mat = C45
H = 103.50
Max T/m = 50
 $\alpha = 88^\circ$
R = 3

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

**1268**

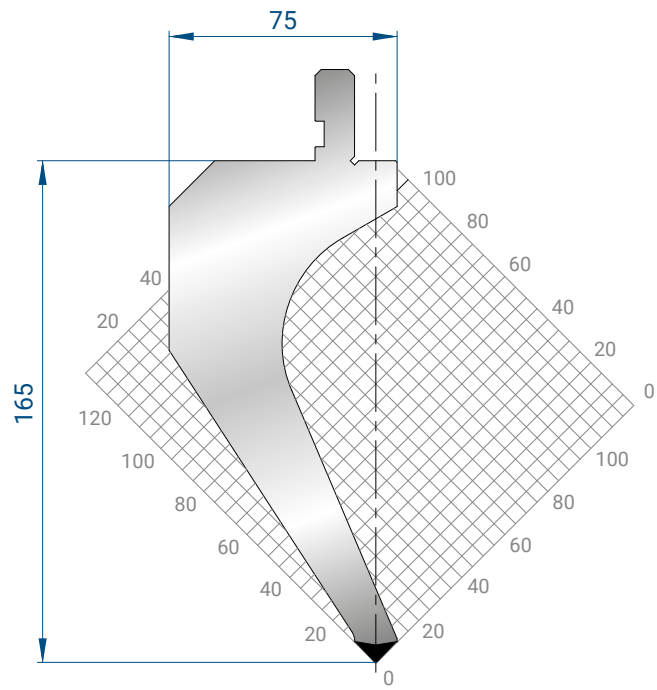
Mat = C45
H = 104.60
Max T/m = 50
 $\alpha = 88^\circ$
R = 0.25

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

STEMPEL 88°**1270**

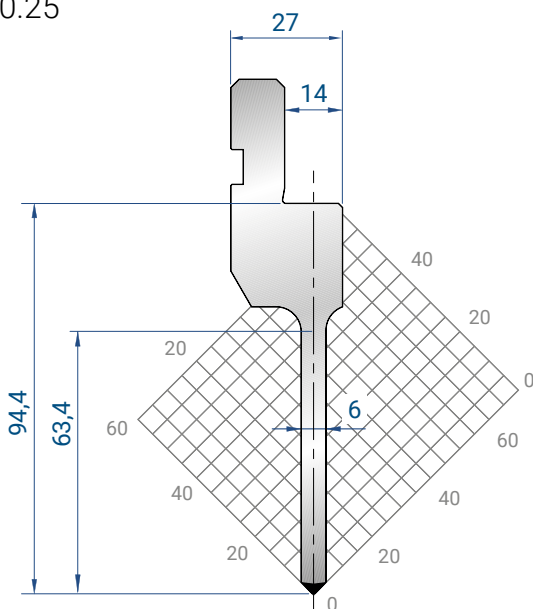
Mat = C45
 vergütet
H = 94.35
Max T/m = 50
 $\alpha = 88^\circ$
R = 0.25

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

**1031**

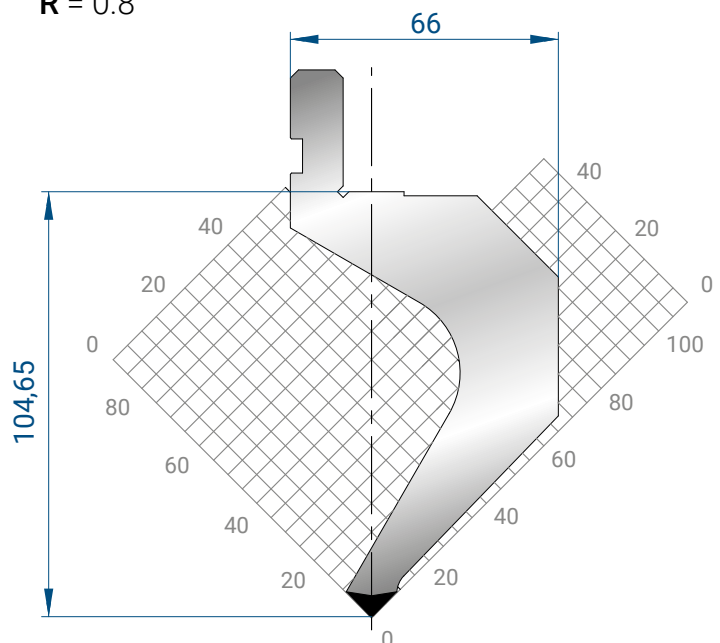
Mat = C45
H = 165
Max T/m = 60
 $\alpha = 88^\circ$
R = 0.8

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

**1084**

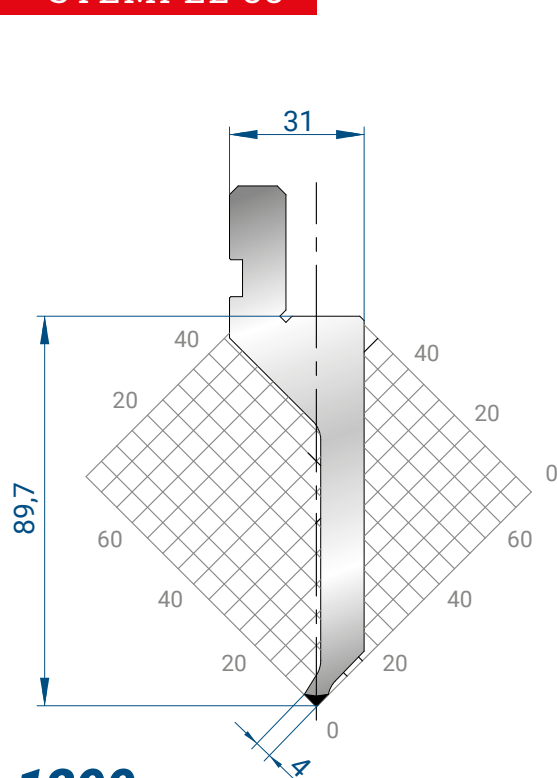
Mat = C45
 vergütet
H = 94.40
Max T/m = 50
 $\alpha = 88^\circ$
R = 0.6

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

**1082**

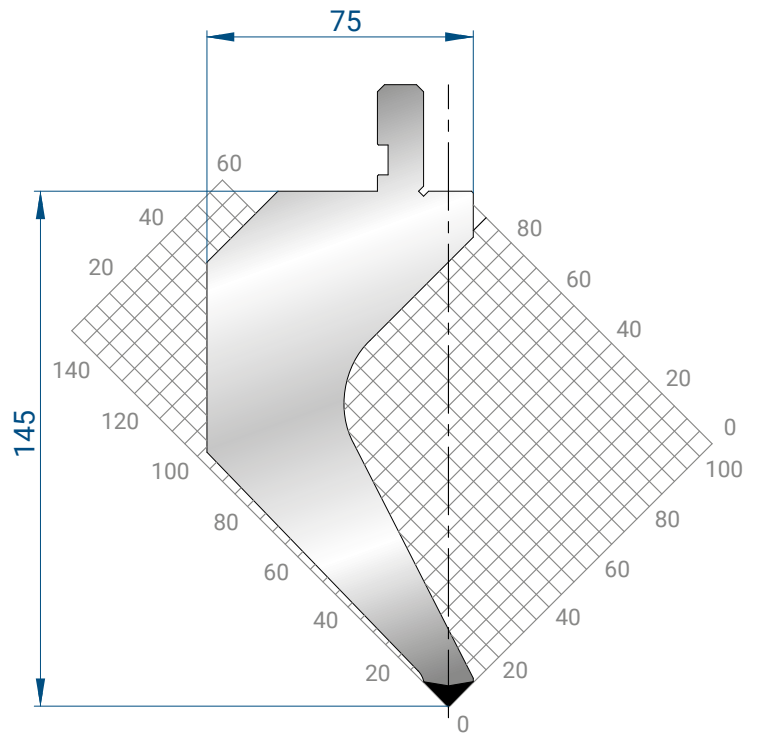
Mat = C45
H = 104.65
Max T/m = 45
 $\alpha = 88^\circ$
R = 0.8

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

STEMPEL 88°**1290**

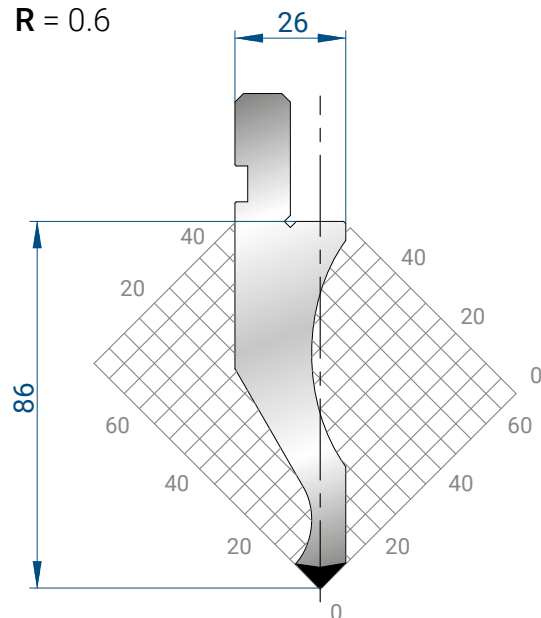
Mat = C45
 vergütet
 H = 89.70
 Max T/m = 30
 $\alpha = 88^\circ$
 R = 0.6

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

**1030**

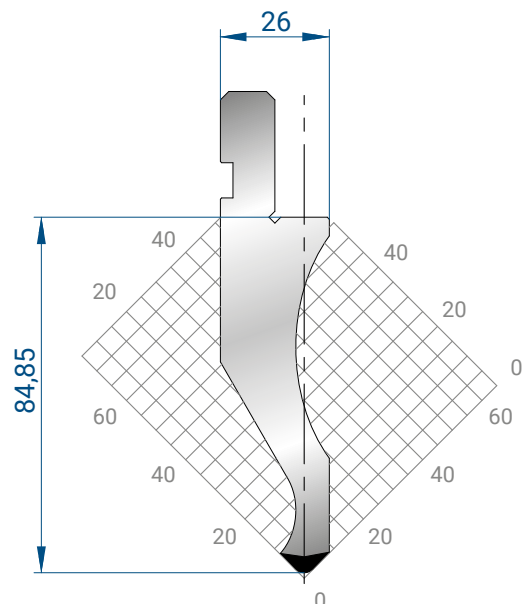
Mat = C45
 H = 145
 Max T/m = 80
 $\alpha = 88^\circ$
 R = 0.8

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

**1022**

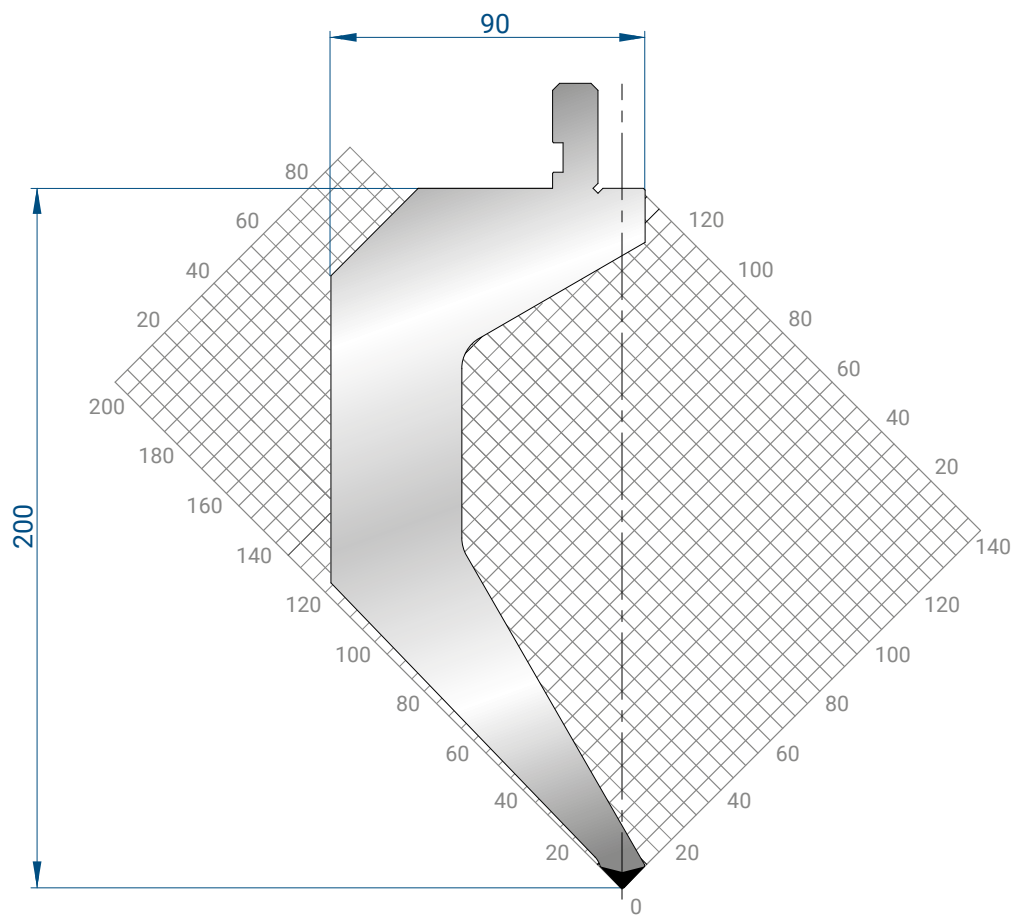
Mat = C45
 H = 86
 Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$
 R = 0.8

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

**1023**

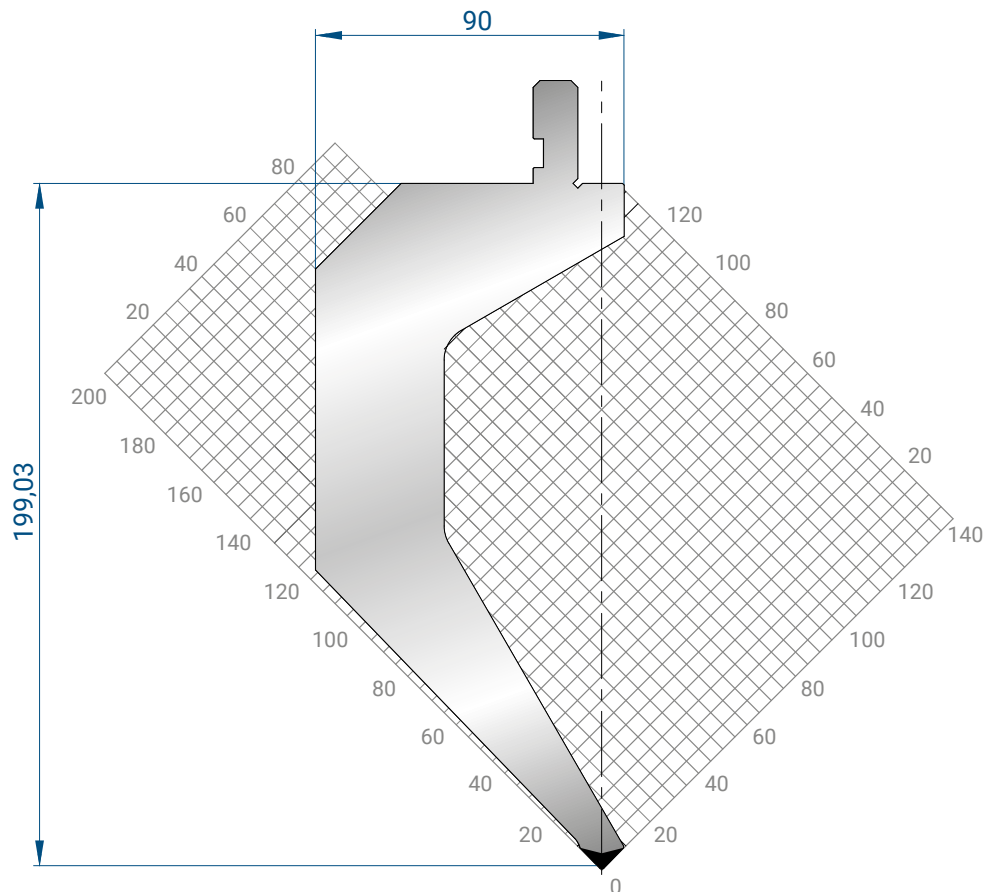
Mat = C45
 H = 84.85
 Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$
 R = 3

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

STEMPEL 88°**1291**

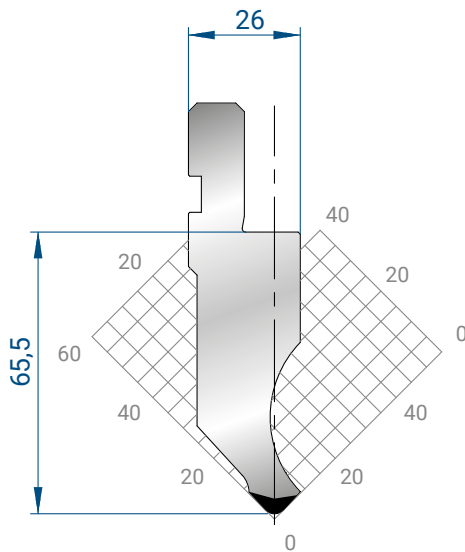
Mat = C45
 vergütet
H = 200
Max T/m = 85
 α = 88°
R = 0.8

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

**1301**

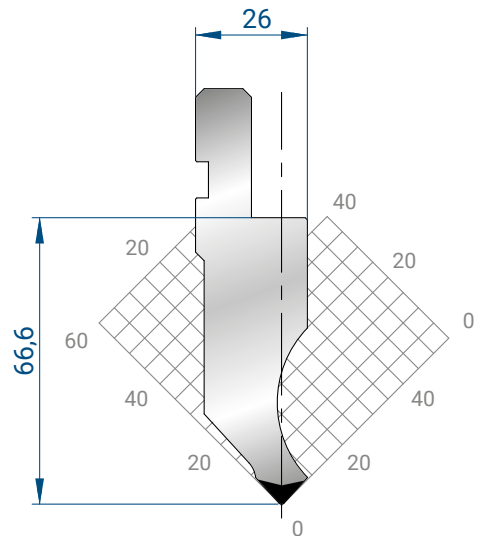
Mat = C45
 vergütet
H = 199.03
Max T/m = 85
 α = 88°
R = 3

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

STEMPEL 85°**1177**

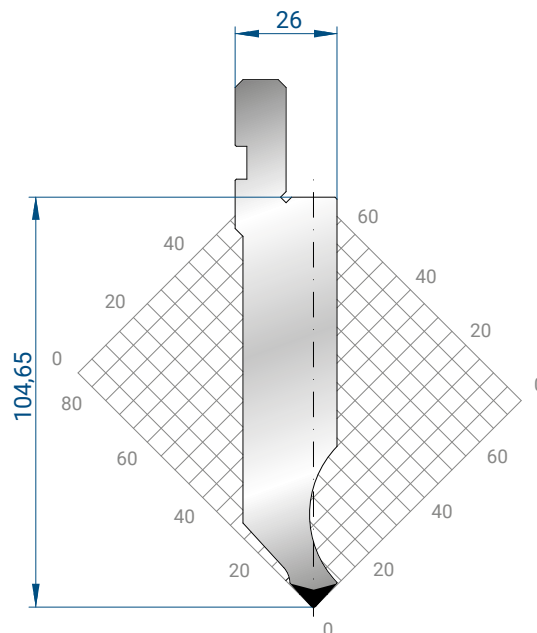
Mat = C45
H = 65.50
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$
R = 3

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

**1260**

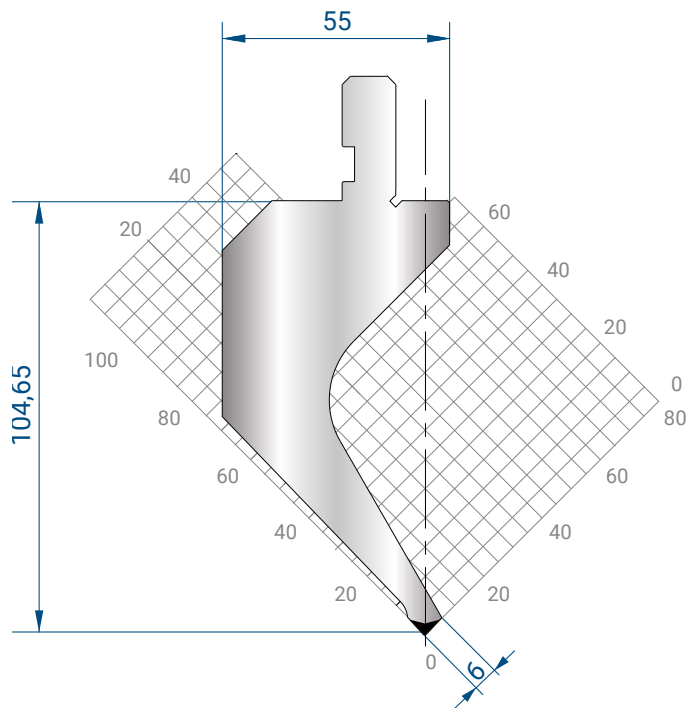
Mat = C45
H = 66.60
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$
R = 0.8

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**

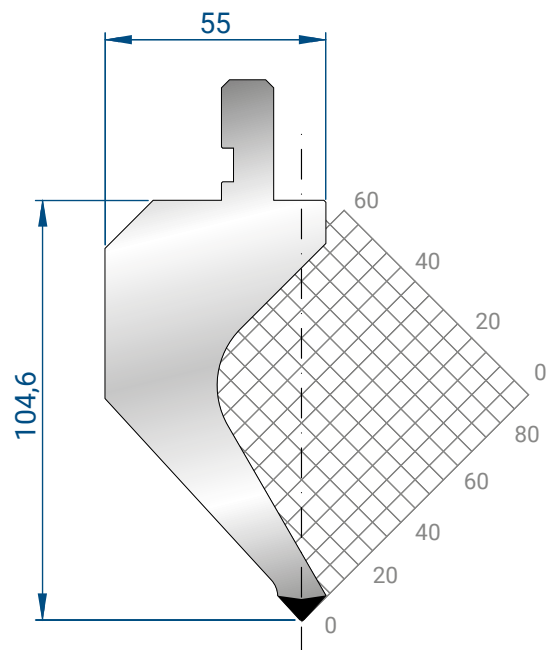
Mat = C45
H = 104.65
Max T/m = 50
 α = 85°
R = 0.8

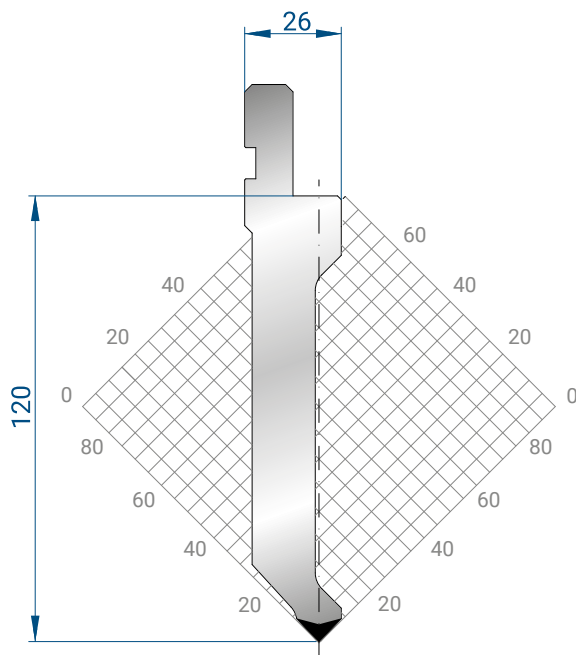
835 mm	20,7 kg
415 mm	10,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	19,0 kg

1172

Mat = C45
H = 104.60
Max T/m = 50
 α = 85°
R = 0.8

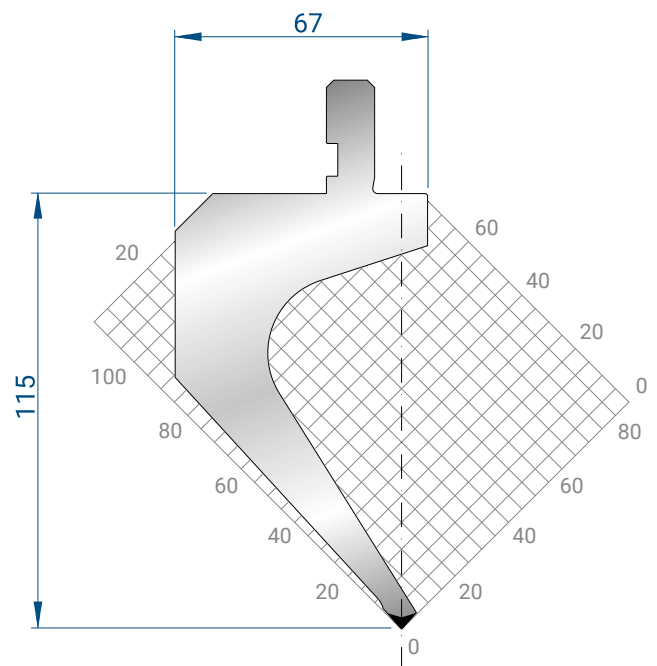
835 mm	21,4 kg
415 mm	10,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	19,7 kg



STEMPEL 85°**1309**

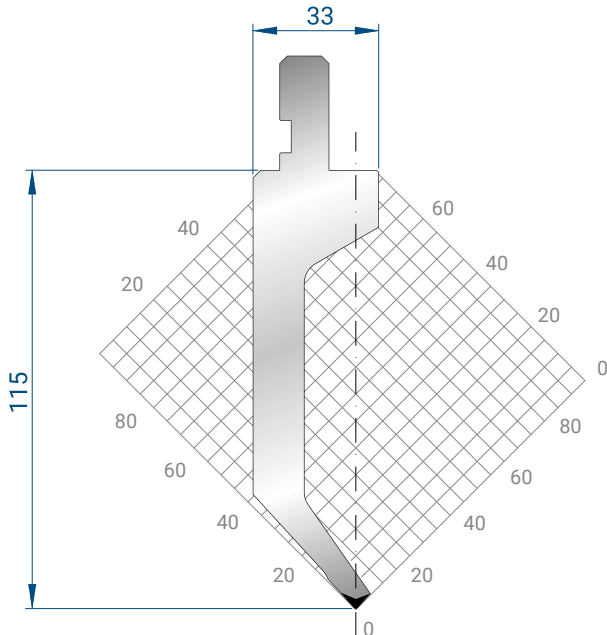
Mat = C45
H = 120.00
Max T/m = 70
 α = 85°
R = 0.8

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

**1310**

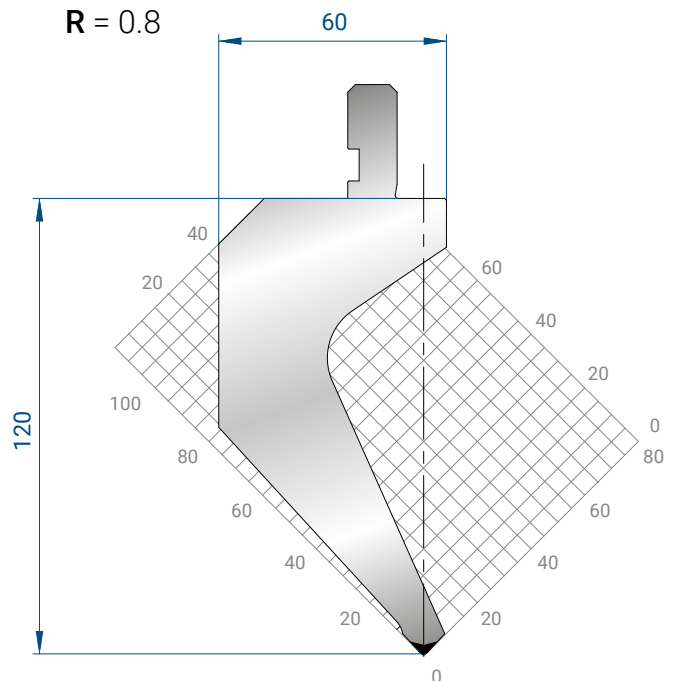
Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 115.00
Max T/m = 35
 α = 85°
R = 0.8

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

**1312**

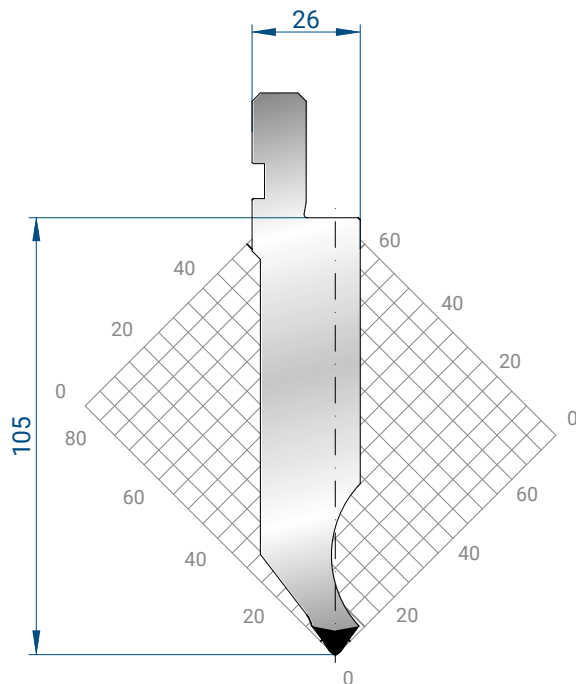
Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 115.00
Max T/m = 20
 α = 85°
R = 0.6

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

**1322**

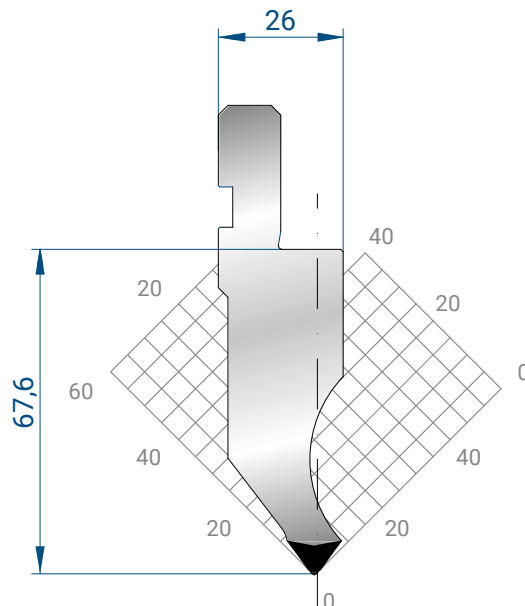
Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 120.00
Max T/m = 100
 α = 85°
R = 1.5

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

STEMPEL 75°**1338**

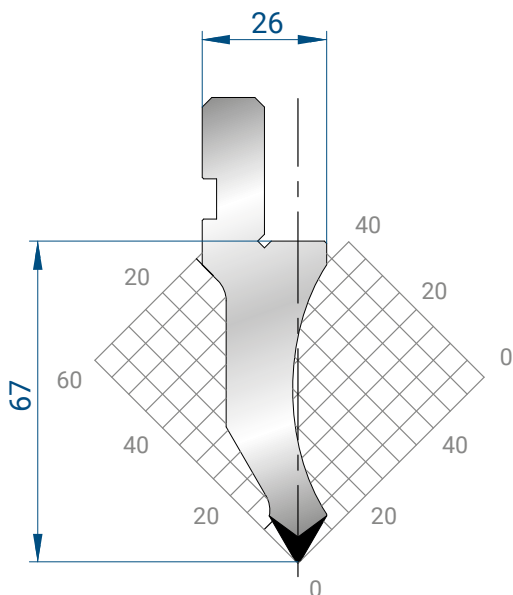
Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 105
Max T/m = 100
 α = 75°
R = 0.8

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

**1339**

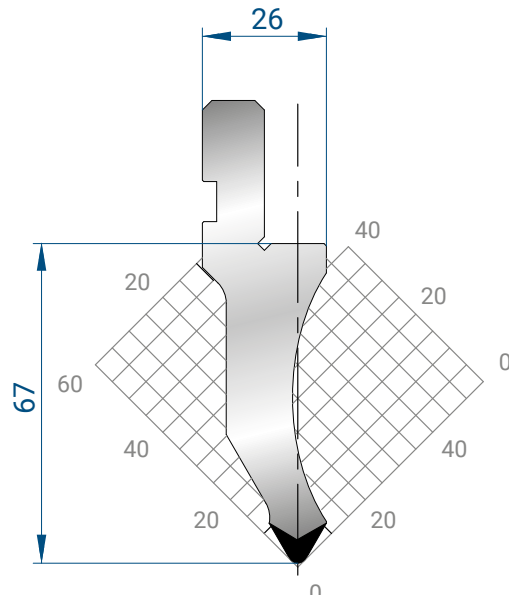
Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 67,6
Max T/m = 100
 α = 75°
R = 0.8

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

STEMPEL 60°**1026**

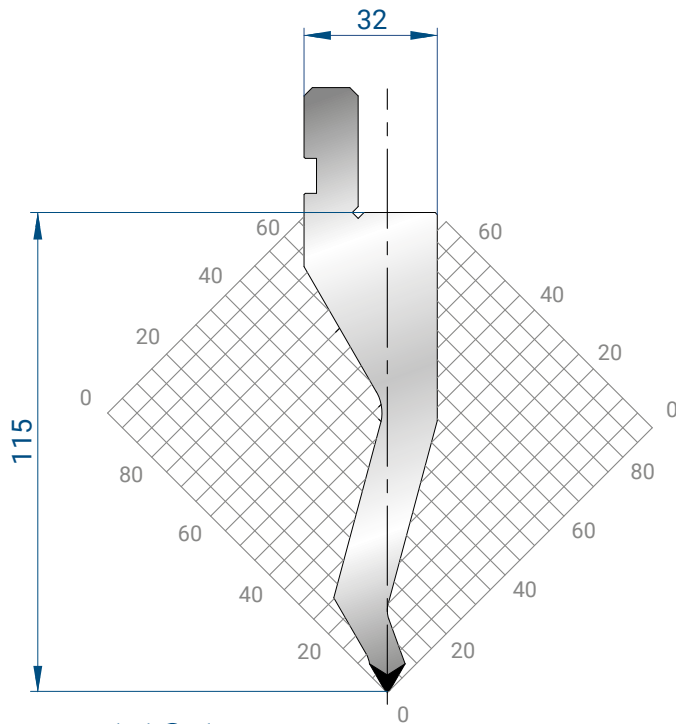
Mat = C45
H = 67.00
Max T/m = 80
 α = 60°
R = 0.8

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

**1027**

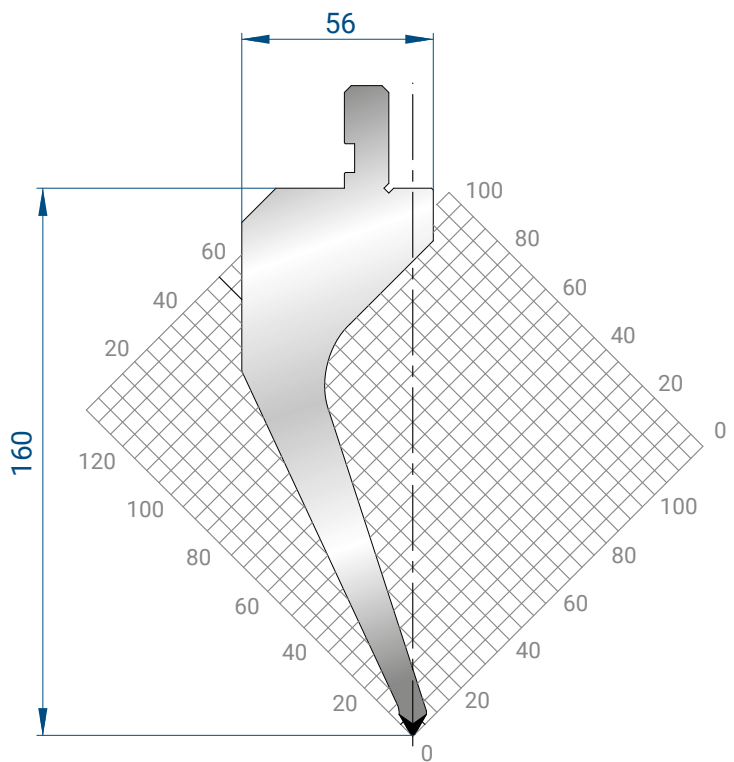
Mat = C45
H = 67.00
Max T/m = 80
 α = 60°
R = 2

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

STEMPEL 60°**1191**

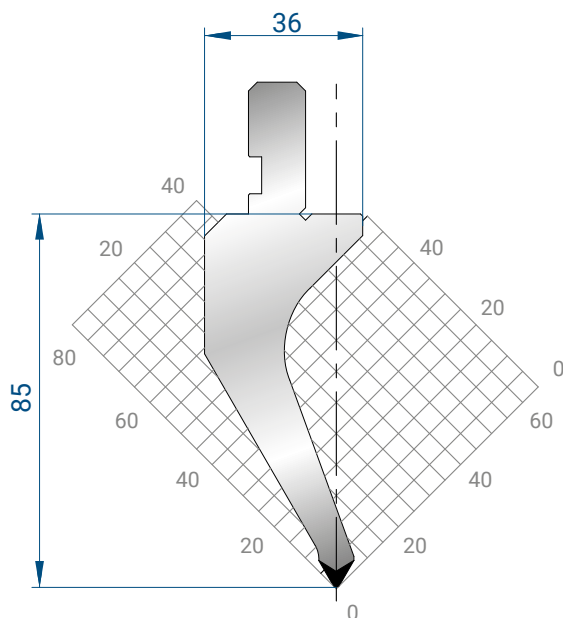
Mat = C45
H = 115.00
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$
R = 0.8

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

**1190**

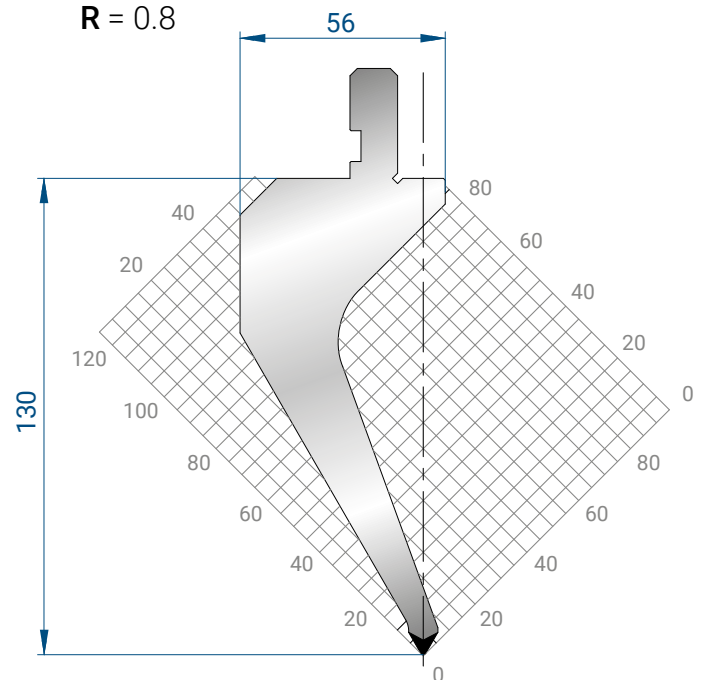
Mat = C45
 vergütet
H = 160.00
Max T/m = 40
 $\alpha = 60^\circ$
R = 0.8

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

**1162**

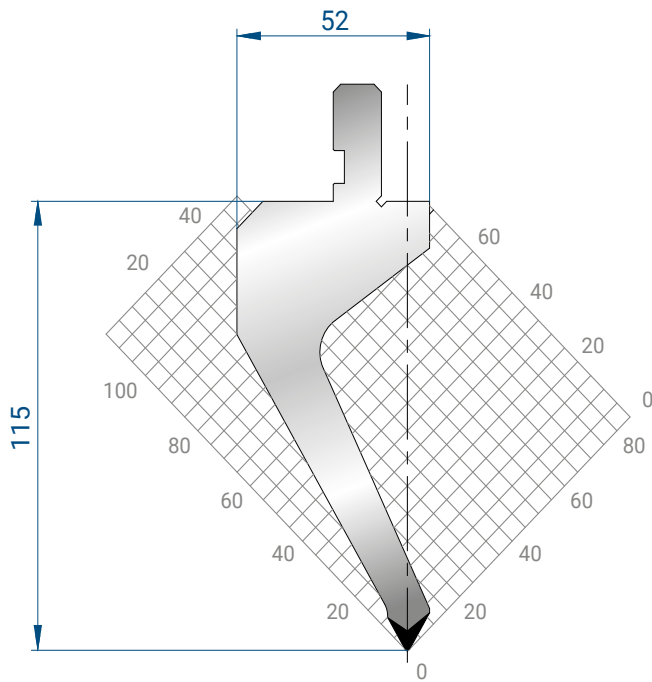
Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 85.00
Max T/m = 40
 $\alpha = 60^\circ$
R = 0.8

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

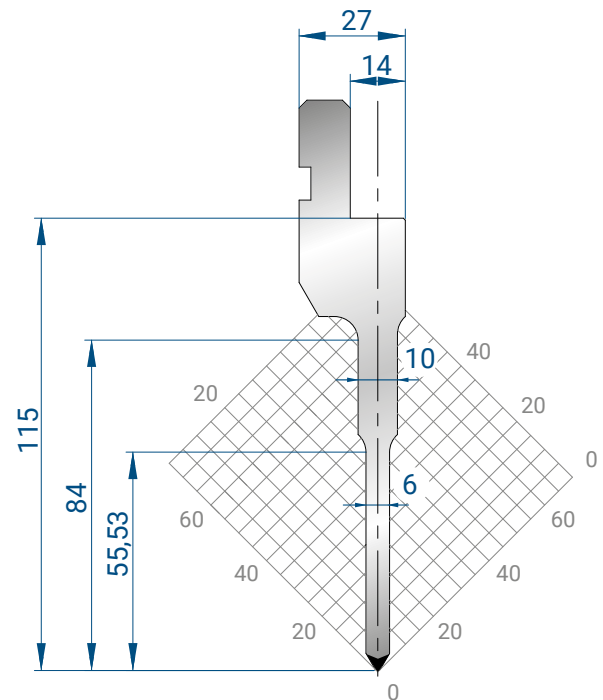
835 mm	22,3 kg
415 mm	11,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	20,5 kg

STEMPEL 60°**1272****Mat** = C45

vergütet

H = 115.00**Max T/m** = 40 α = 60°**R** = 0.8

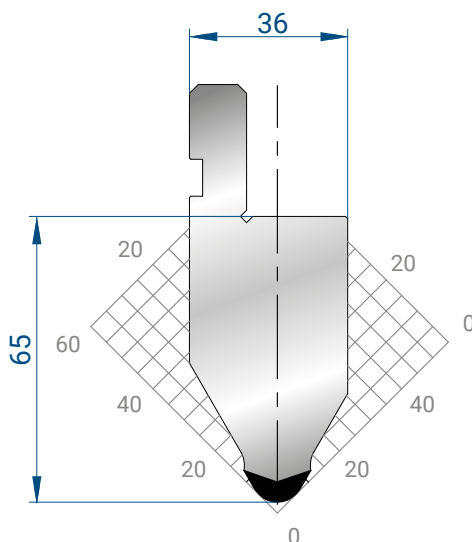
835 mm	19,2 kg
415 mm	9,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	17,7 kg

**1271****Mat** = C45

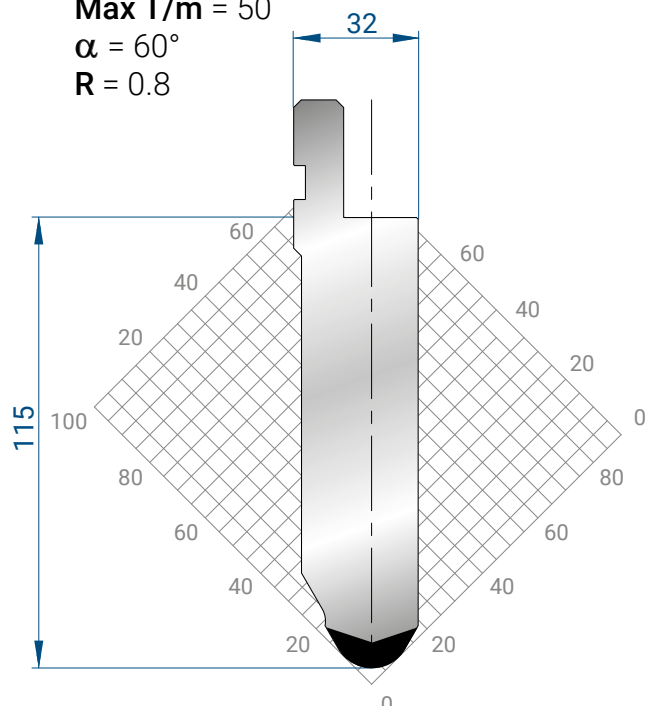
vergütet

H = 115.00**Max T/m** = 50 α = 60°**R** = 0.8

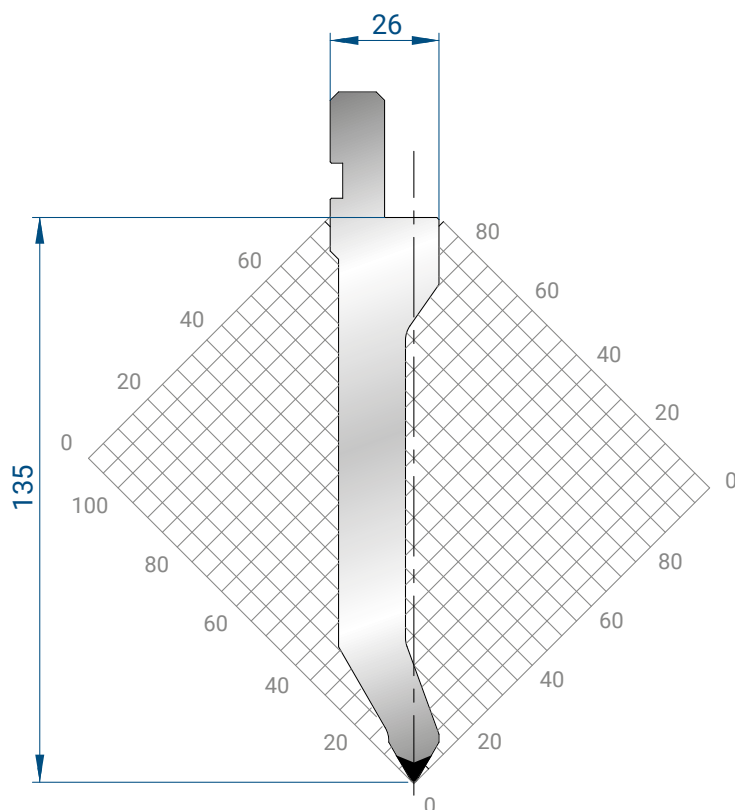
835 mm	11,0 kg
415 mm	5,5 kg
805 mm SEKTIONIERT	10,1 kg

**1032****Mat** = C45**H** = 65.00**Max T/m** = 120 α = 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 α = 60°**R** = 10

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

STEMPEL 60°**1284**

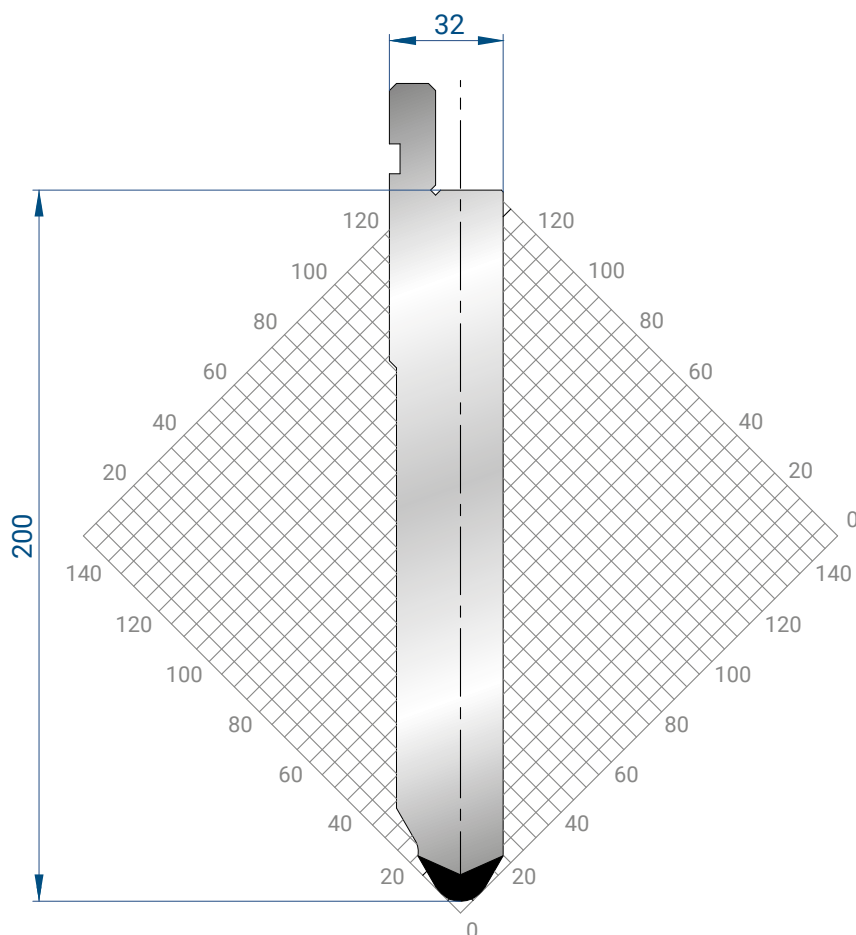
Mat = C45
H = 135.00
Max T/m = 70
 $\alpha = 60^\circ$
R = 0.8

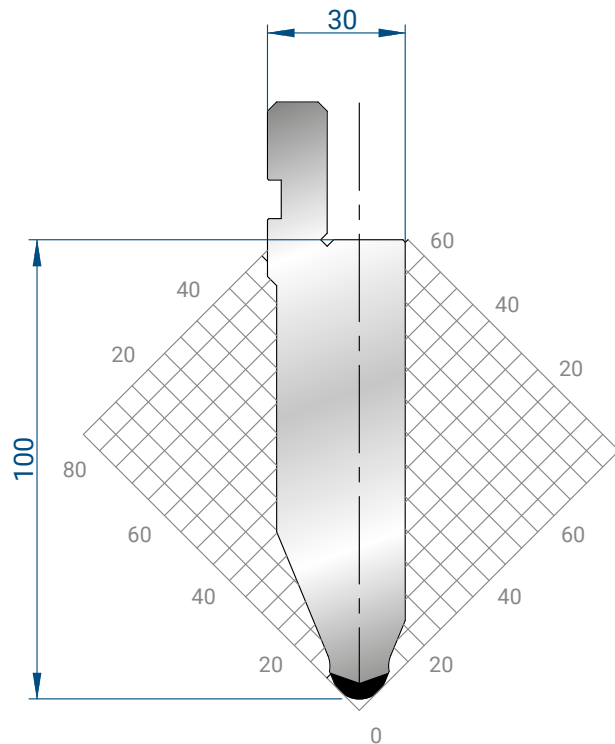
835 mm	16,8 kg
415 mm	8,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,5 kg

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

1293

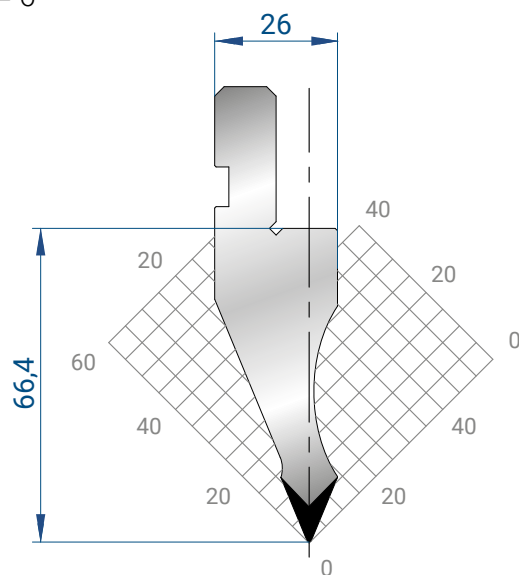
Mat = C45
H = 200.00
Max T/m = 150
 $\alpha = 60^\circ$
R = 8



STEMPEL 45°**1053**

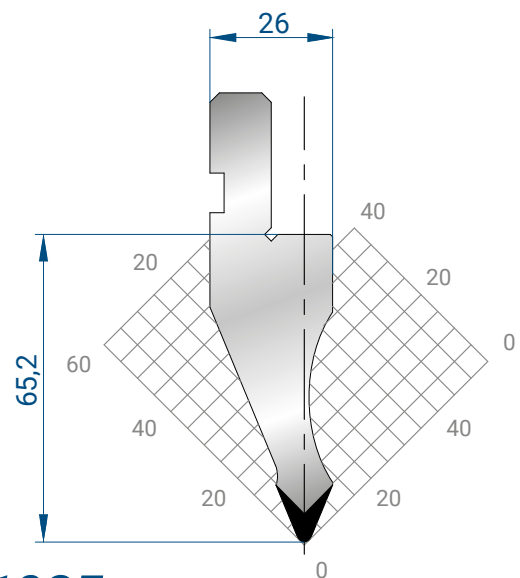
Mat = C45
 H = 100.00
 Max T/m = 100
 $\alpha = 45^\circ$
 R = 6

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

**1024**

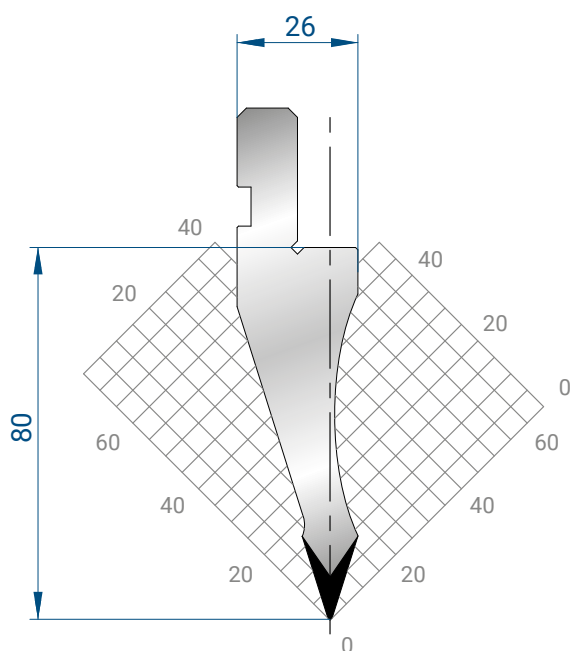
Mat = C45
 H = 66.40
 Max T/m = 80
 $\alpha = 45^\circ$
 R = 0.5

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

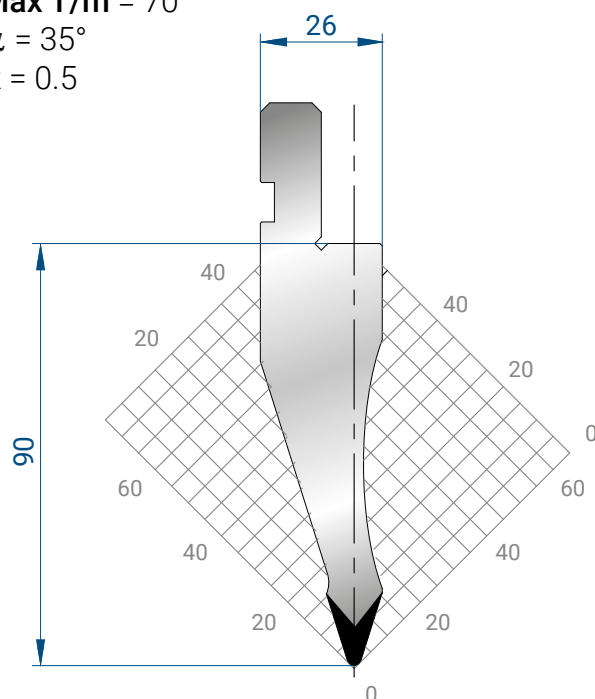
**1025**

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

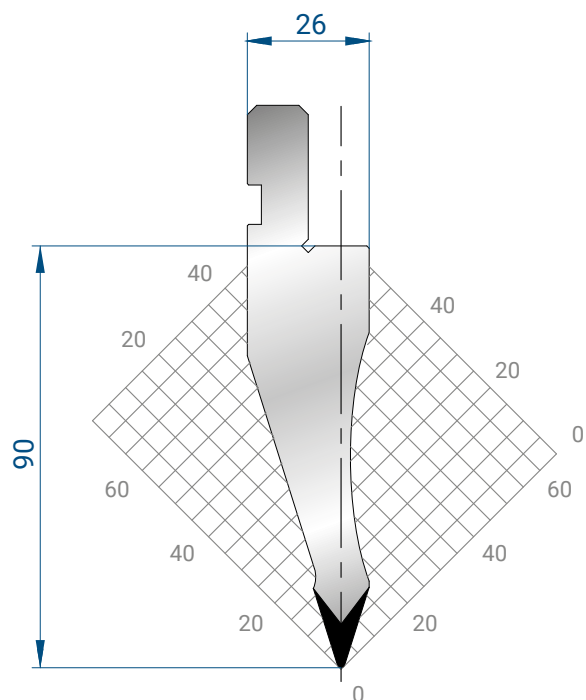
835 mm	9,2 kg
415 mm	4,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	8,5 kg

STEMPEL 35°**1035****Mat** = C45**H** = 80.00**Max T/m** = 70 α = 35°**R** = 0.5

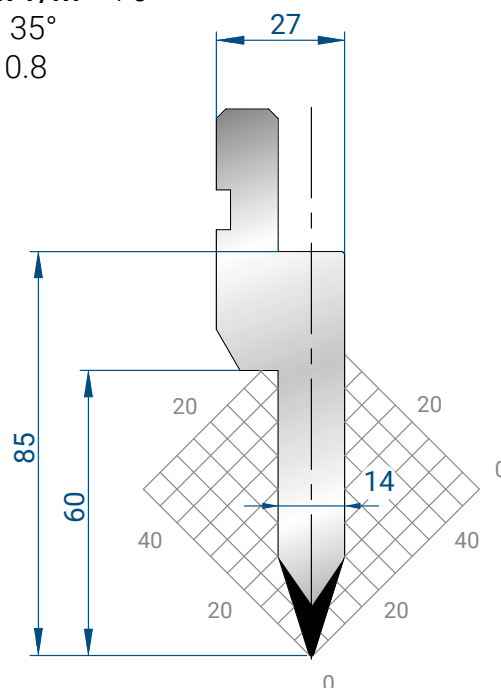
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,2 kg

**1282****Mat** = C45**H** = 90.00**Max T/m** = 70 α = 35°**R** = 1.5

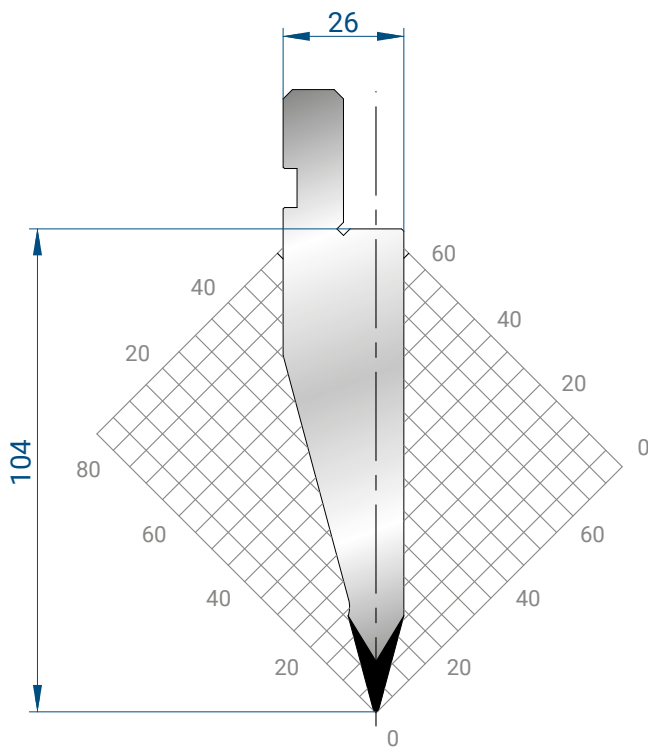
835 mm	12,3 kg
415 mm	6,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	11,3 kg

**1047****Mat** = C45**H** = 90.00**Max T/m** = 70 α = 35°**R** = 0.8

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

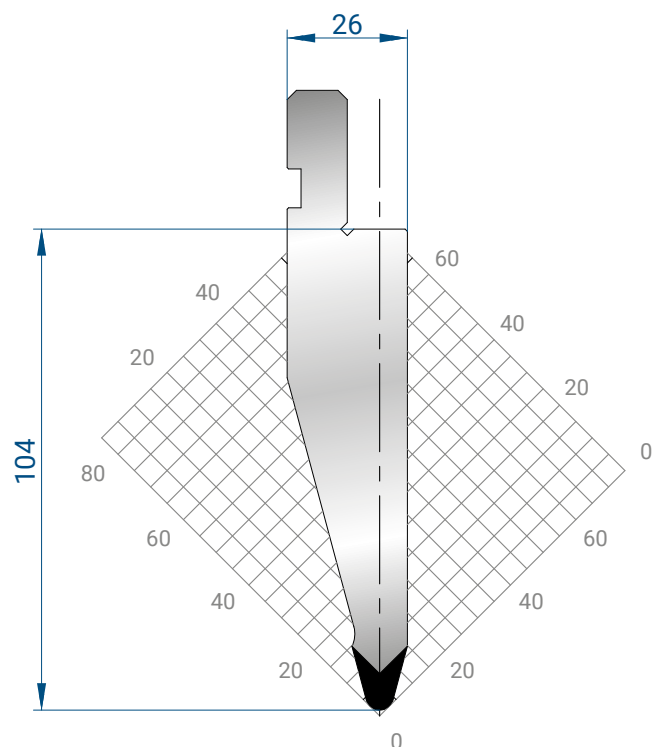
**1034****Mat** = C45**H** = 85.00**Max T/m** = 100 α = 35°**P** = 0.8

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

STEMPEL 30°**1193**

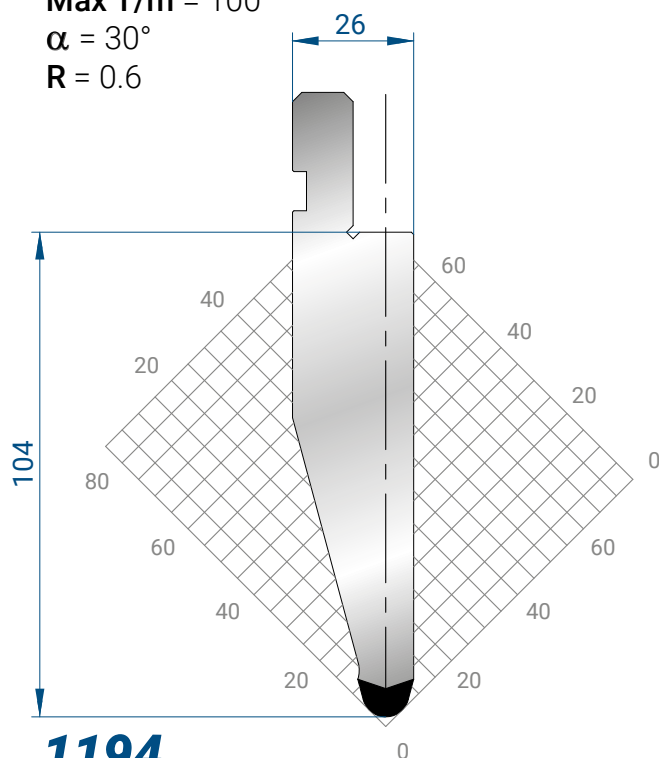
Mat = C45
 H = 104.00
 Max T/m = 100
 $\alpha = 30^\circ$
 R = 0.6

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

**1289**

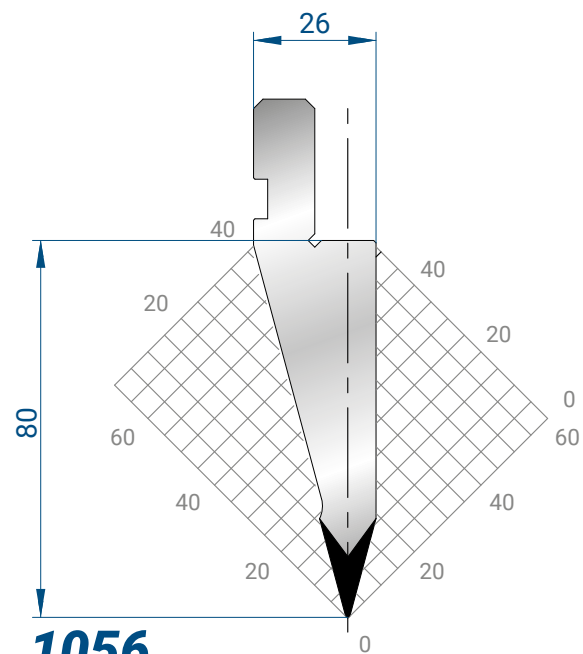
Mat = C45
 H = 104.00
 Max T/m = 100
 $\alpha = 30^\circ$
 R = 3

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

**1194**

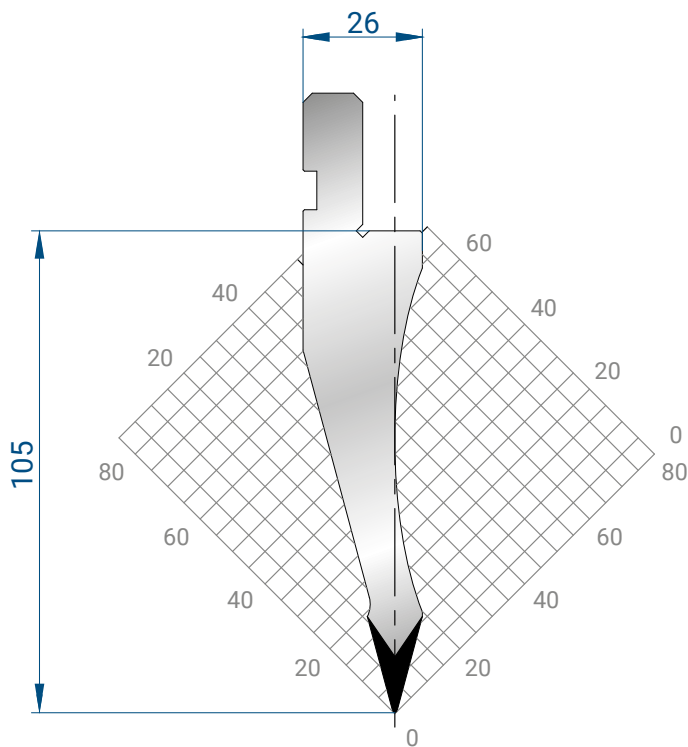
Mat = C45
 H = 104.00
 Max T/m = 100
 $\alpha = 30^\circ$
 R = 5

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

**1056**

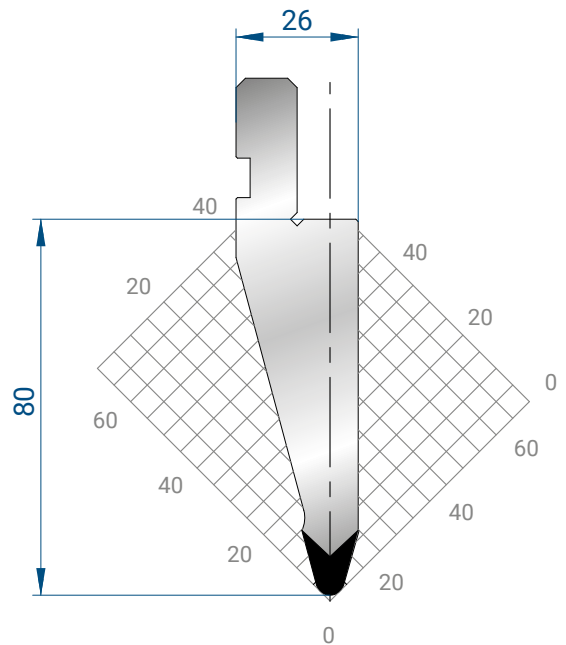
Mat = C45
 H = 80.00
 Max T/m = 100
 $\alpha = 30^\circ$
 R = 0.5

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

STEMPEL 30°**1055**

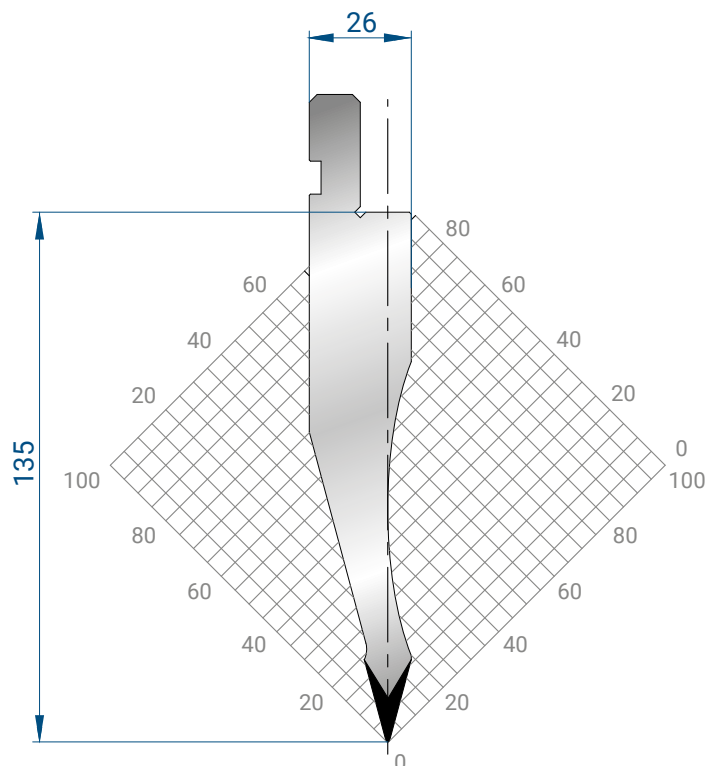
Mat = C45
H = 105.00
Max T/m = 50
 α = 30°
R = 0.5

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
 α = 30°
R = 3

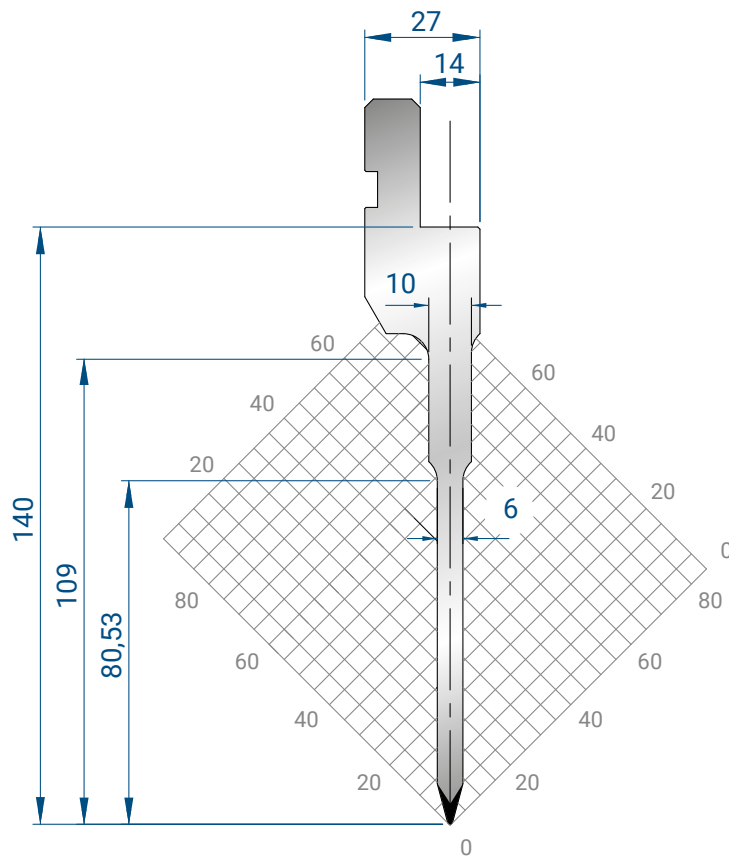
835 mm	11,4 kg
415 mm	5,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	10,5 kg

**1052**

Mat = C45
H = 135.00
Max T/m = 50
 α = 30°
R = 0.5

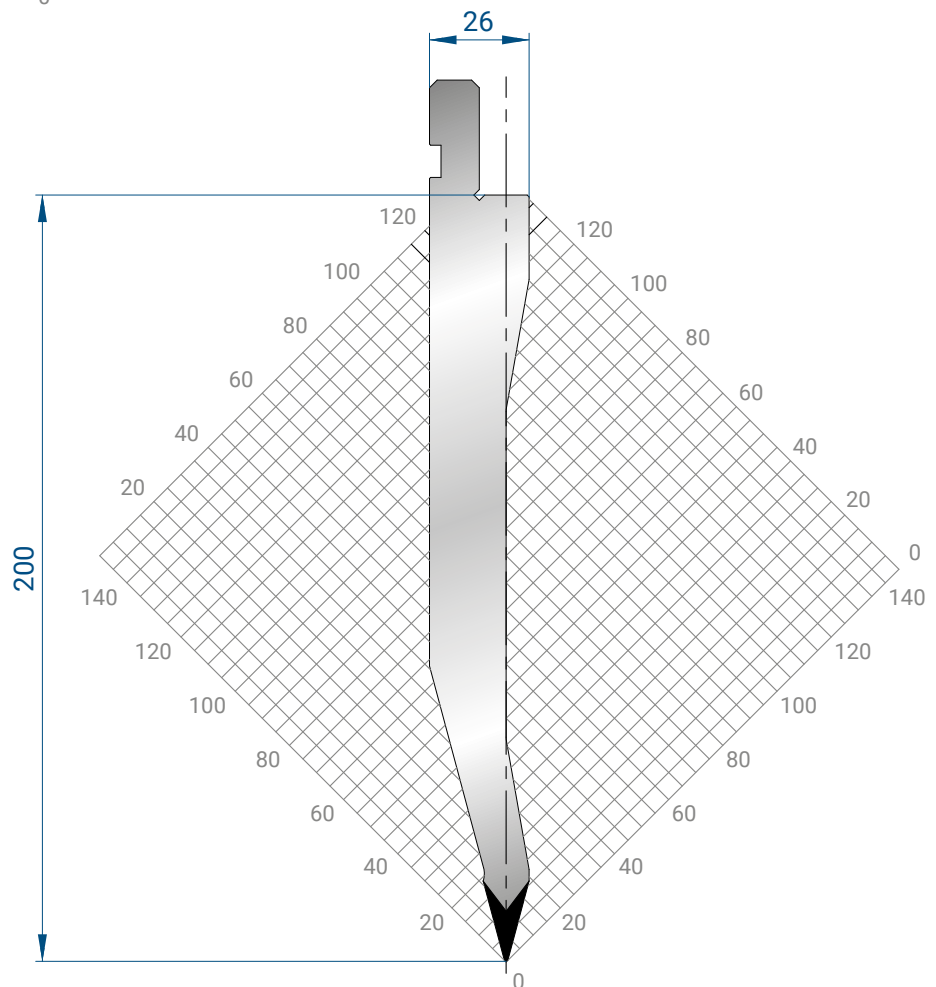
835 mm	17,0 kg
415 mm	8,5 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,6 kg

STEMPEL 30°

**1086**

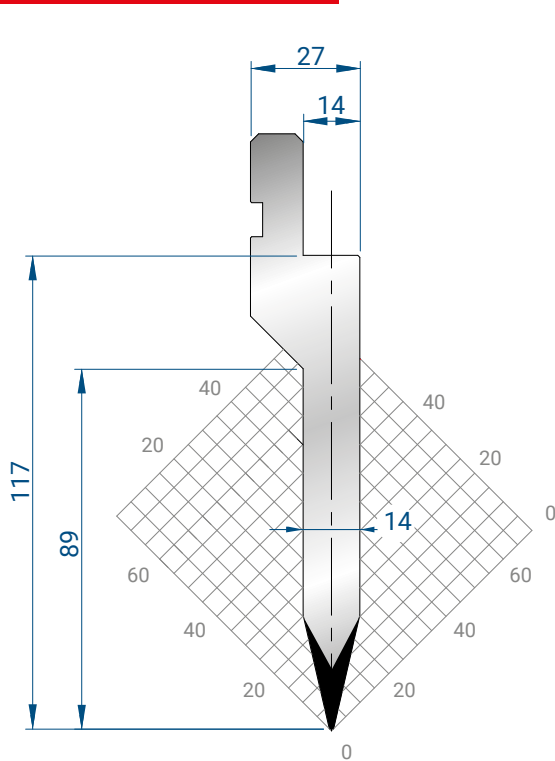
Mat = C45
 vergütet
 H = 140.00
 Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$
 R = 0.6

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

**1292**

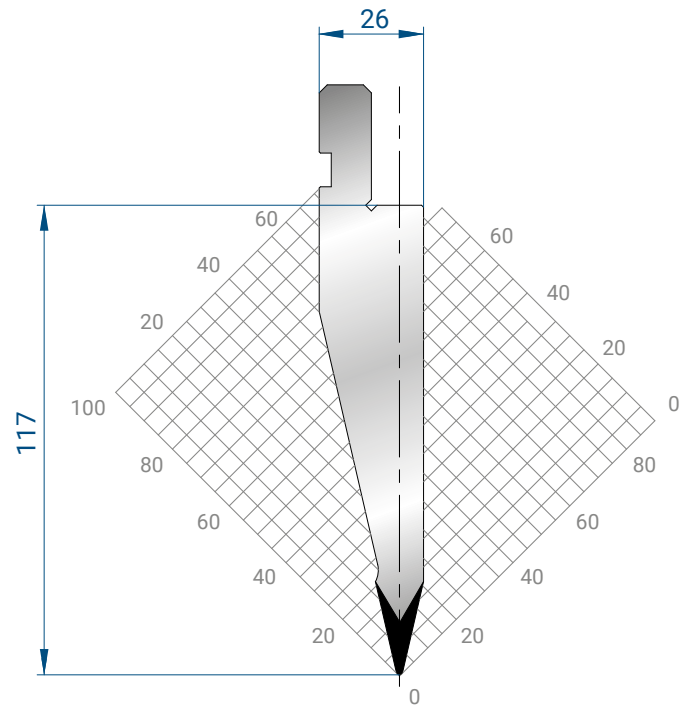
Mat = C45
 H = 200.00
 Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$
 R = 0.5

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

STEMPEL 26°**1033**

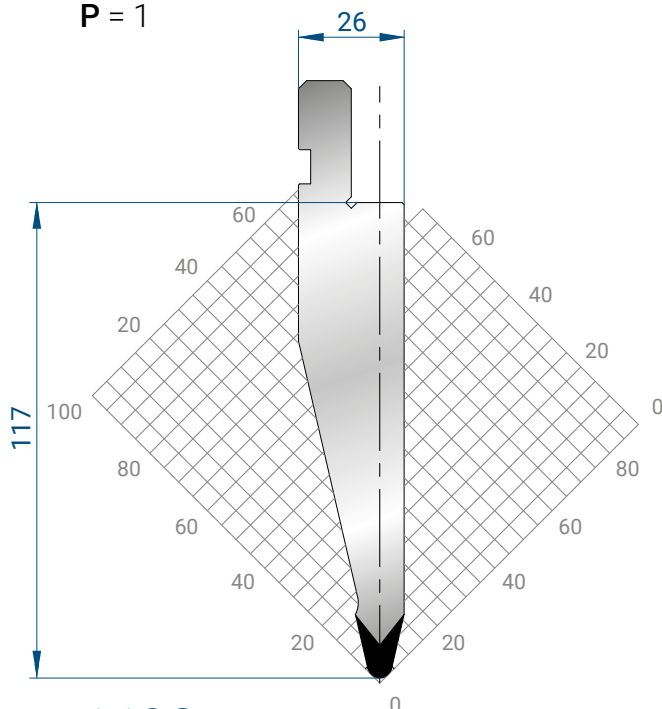
Mat = C45
 H = 117.00
 Max T/m = 100
 $\alpha = 26^\circ$
 P = 1

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

**1178**

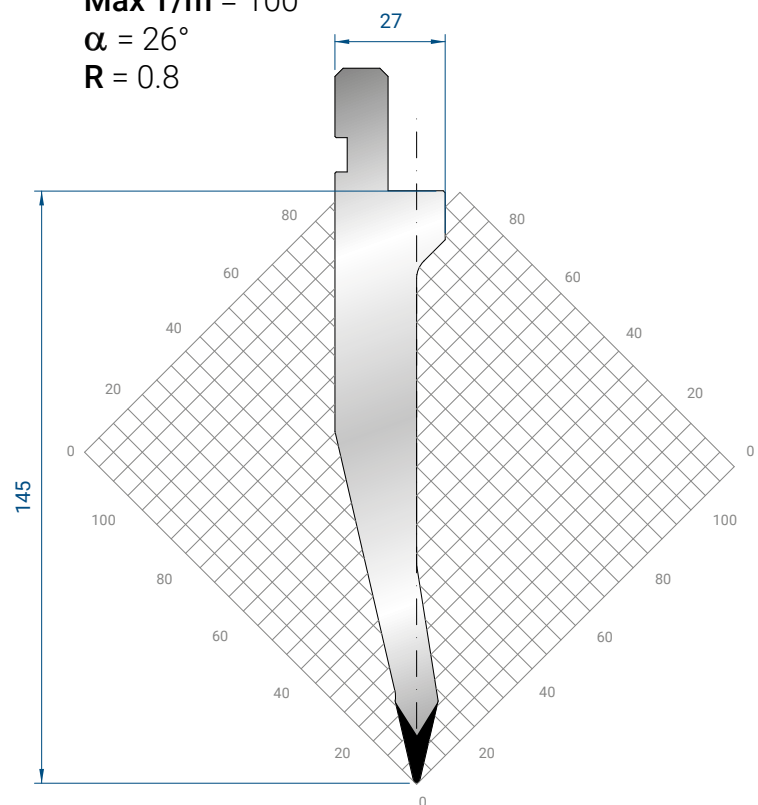
Mat = C45
 H = 117.00
 Max T/m = 100
 $\alpha = 26^\circ$
 R = 0.8

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**

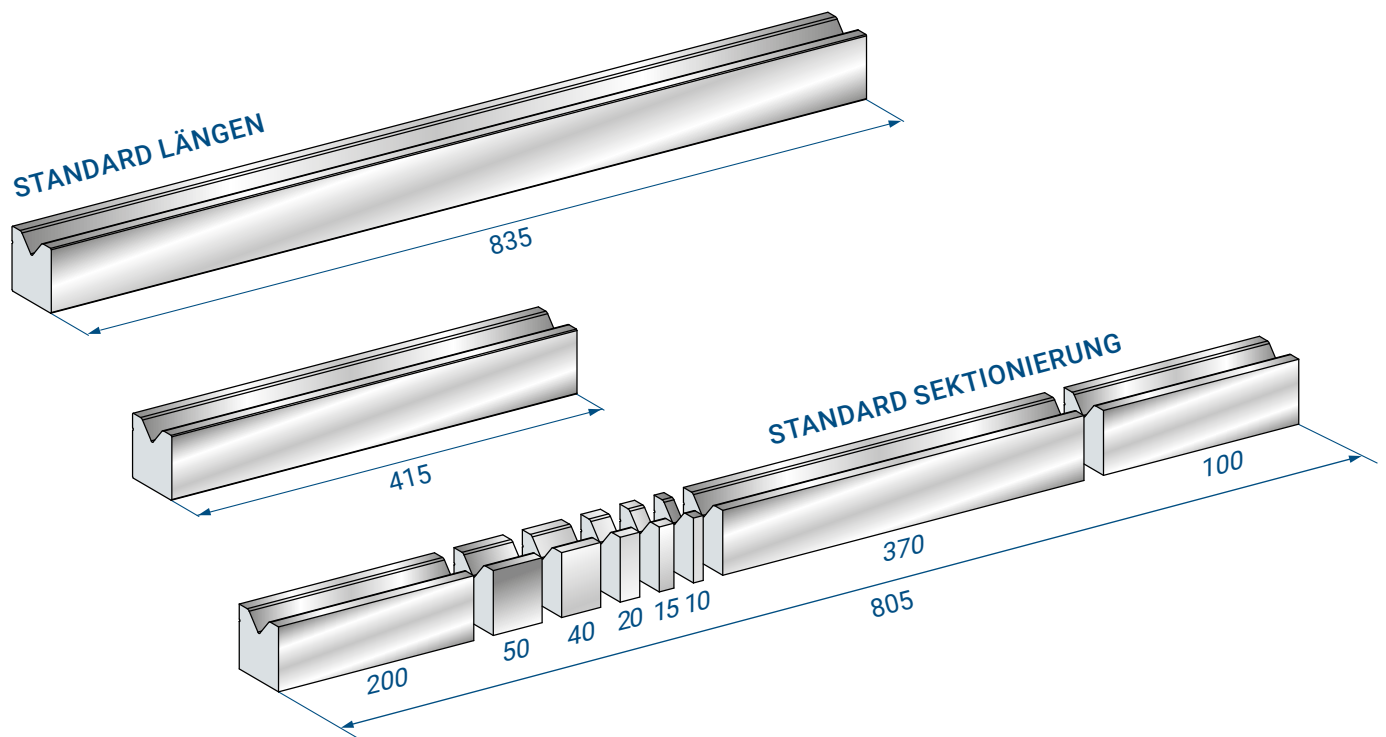
Mat = 42CrMo4 vergütet
 H = 145.00
 Max T/m = 100
 $\alpha = 26^\circ$
 R = 0.8

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

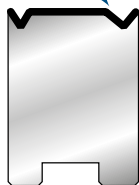


MATRIZEN

■ SIEHE SEITE 16 FÜR STEMPEL AUFTEILUNGEN



INDUKTIONS HÄRTUNG



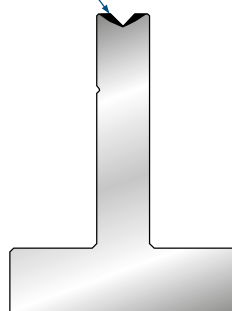
INDUKTIONS HÄRTUNG



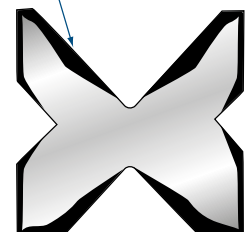
INDUKTIONS HÄRTUNG



INDUKTIONS HÄRTUNG

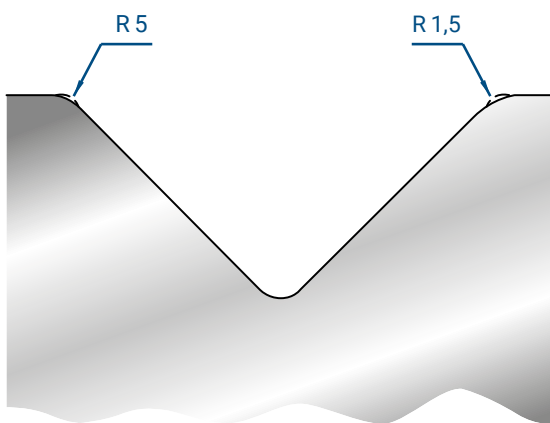


INDUKTIONS HÄRTUNG

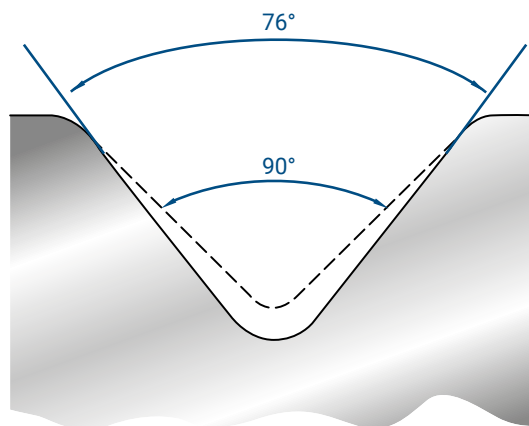


WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

SONDER SEKTIONIERUNG



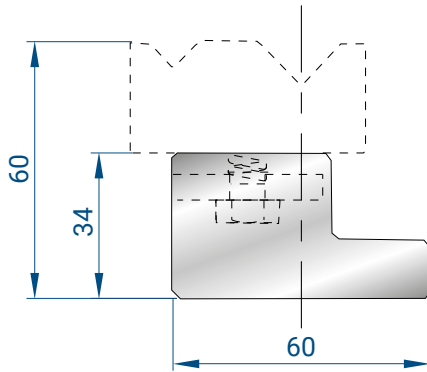
RADIENÄNDERUNG



WINKELÄNDERUNG



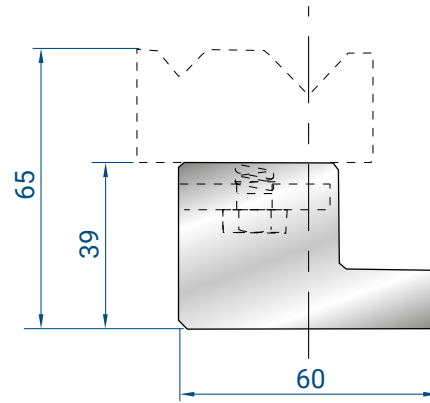
MATRIZENHALTER FÜR 2V MATRIZEN



2018

Mat = C45

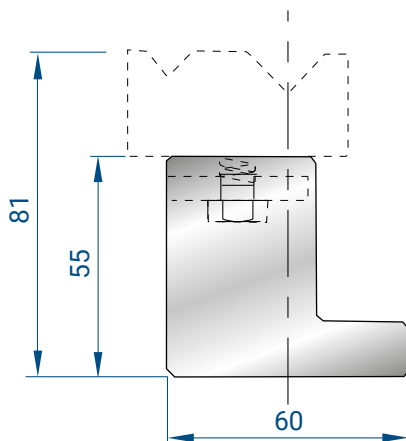
830 mm	9,3 kg
410 mm	4,6 kg



2039

Mat = C45

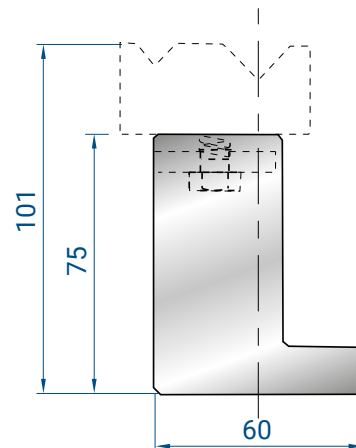
830 mm	10,4 kg
410 mm	5,1 kg



2019

Mat = C45

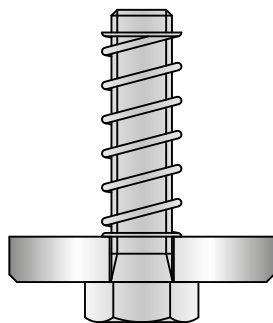
830 mm	13,2 kg
410 mm	6,5 kg



2035

Mat = C45

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



4277

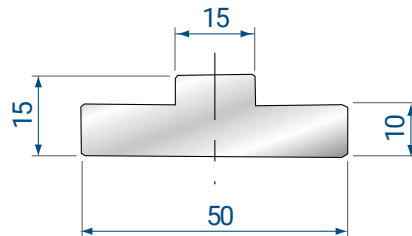
FEDER + SCHEIBE + SCHRAUBE

MATRIZENHALTER FÜR 2V ZENTRISCHE MATRIZEN

MATRIZENHALTER FÜR 2V ZENTRISCHE MATRIZEN

WIRD AUF FOLGENDE
ERHÖHUNGEN MONTIERT:

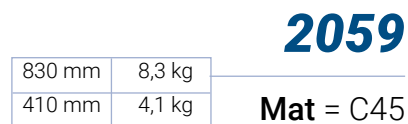
2018 - 2019 - 2035 - 2039



2058

Mat = C45

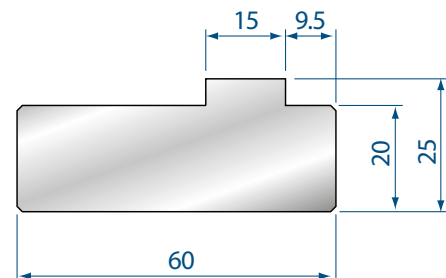
830 mm	3,7 kg
410 mm	1,8 kg



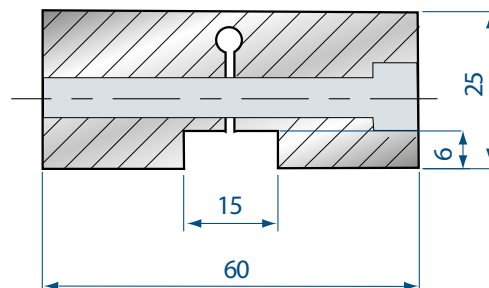
2059

Mat = C45

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



KLEMMSTÜCK FÜR ZENTRISCHE 2V MATRIZEN

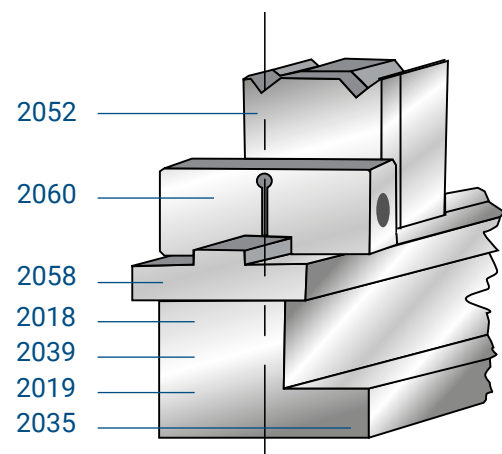


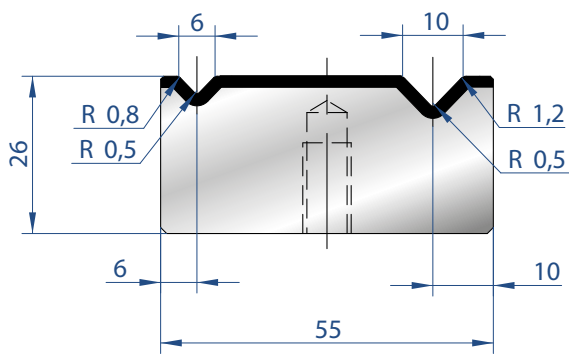
2060

Mat = C45

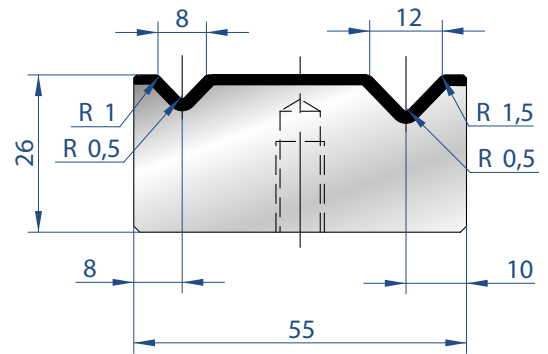
15 mm	0,2 kg
-------	--------

ANWENDUNGSBEISPIEL

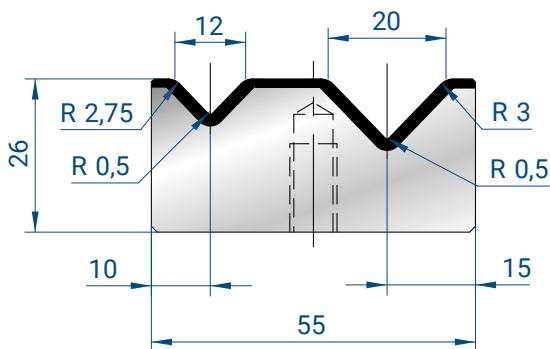


2V MATRIZEN - 88°**2046****Mat = C45****Max T/m = 100** **$\alpha = 88^\circ$**

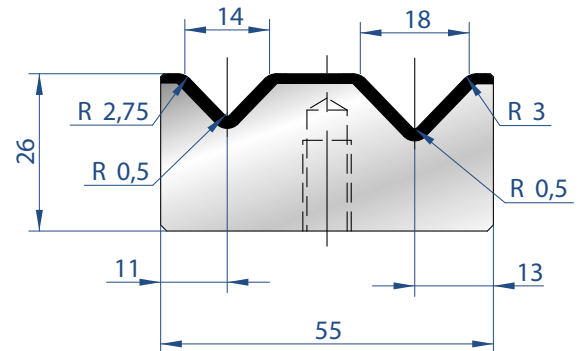
835 mm	9,1 kg
415 mm	4,5 kg

**2041****Mat = C45****Max T/m = 100** **$\alpha = 88^\circ$**

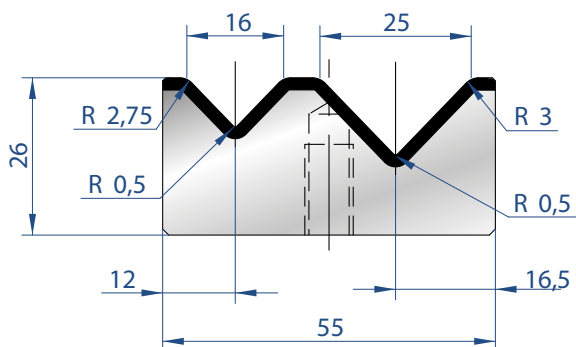
835 mm	9,0 kg
415 mm	4,5 kg

**2013****Mat = C45****Max T/m = 100** **$\alpha = 88^\circ$**

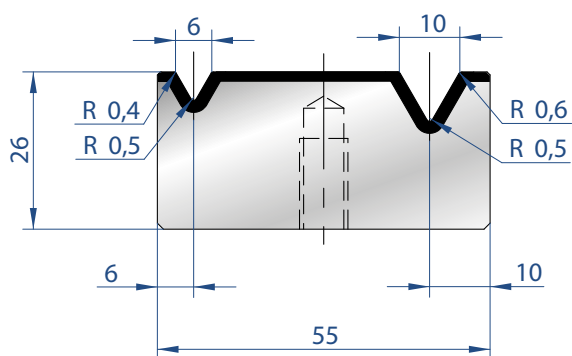
835 mm	8,4 kg
415 mm	4,2 kg

**2032****Mat = C45****Max T/m = 100** **$\alpha = 88^\circ$**

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

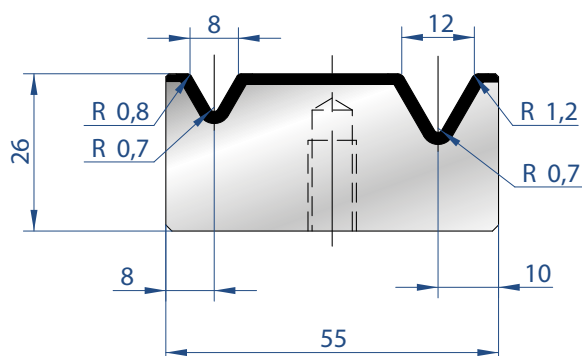
**2014****Mat = C45****Max T/m = 100** **$\alpha = 88^\circ$**

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

2V MATRIZEN - 60°**2015**

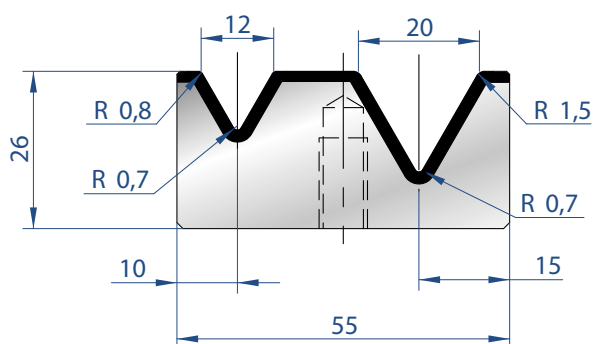
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$

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

**2016**

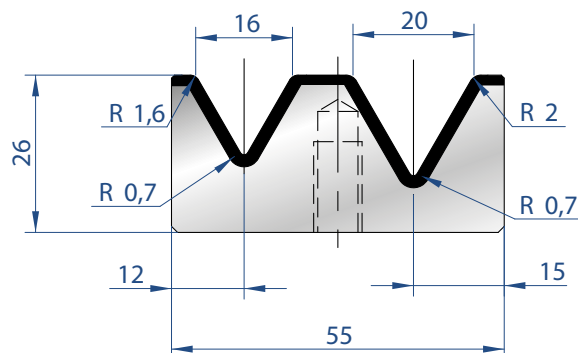
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$

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

**2033**

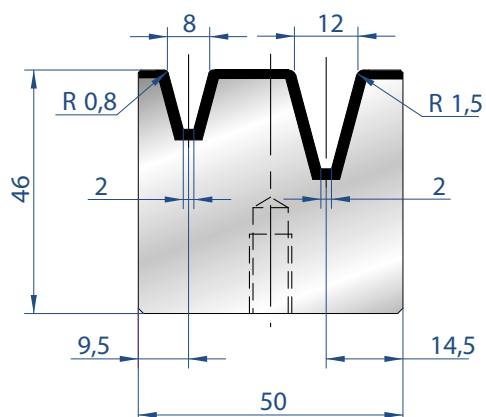
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$

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

**2017**

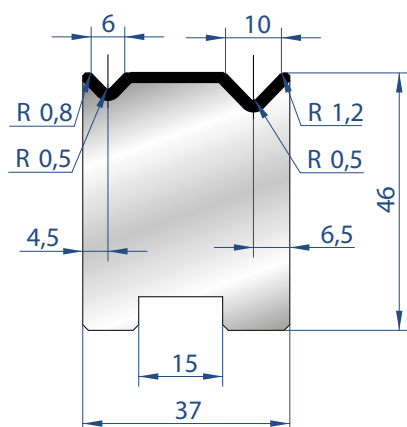
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$

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

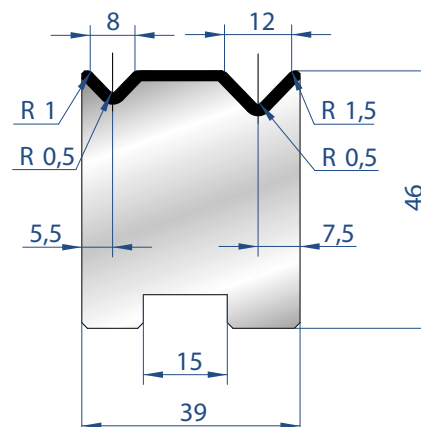
2V MATRIZEN - 30°**2047**

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

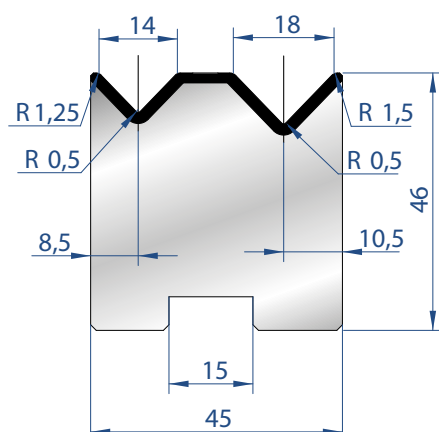
835 mm	13,8 kg
415 mm	6,9 kg

ZENTRISCHE 2V MATRIZEN - 88°**2050****Mat = C45****Max T/m = 80** **$\alpha = 88^\circ$**

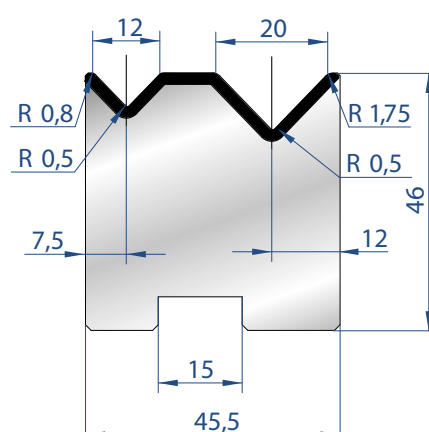
835 mm	10,3 kg
415 mm	5,1 kg
805 mm	9,9 kg
SEKTIONIERT	

**2052****Mat = C45****Max T/m = 80** **$\alpha = 88^\circ$**

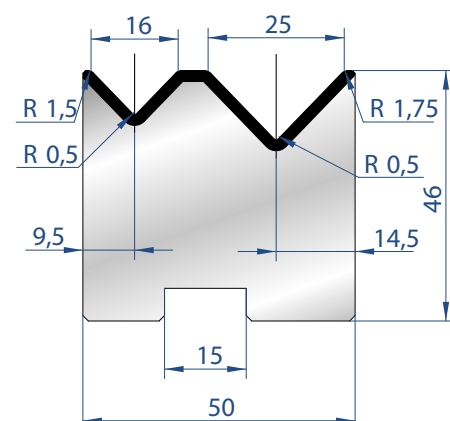
835 mm	10,8 kg
415 mm	5,4 kg
805 mm	10,4 kg
SEKTIONIERT	

**2053****Mat = C45****Max T/m = 80** **$\alpha = 88^\circ$**

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

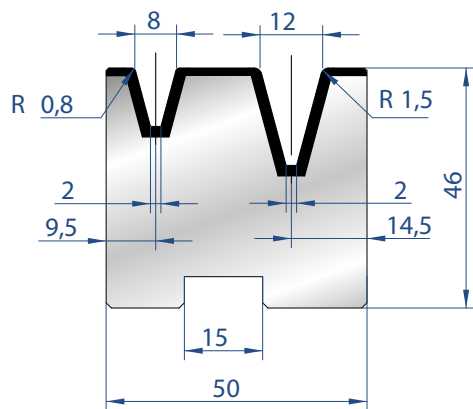
**2054****Mat = C45****Max T/m = 80** **$\alpha = 88^\circ$**

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

**2055****Mat = C45****Max T/m = 80** **$\alpha = 88^\circ$**

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

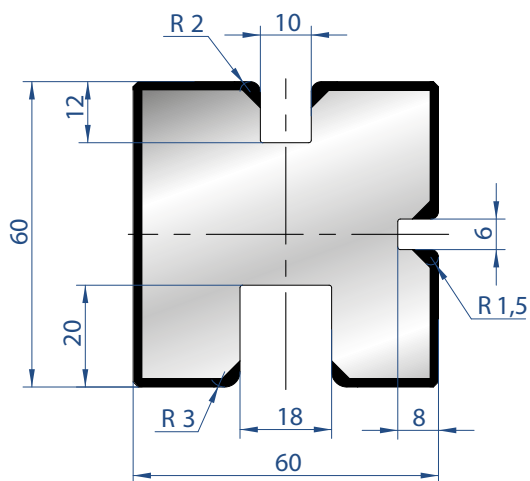
ZENTRISCHE 2V MATRIZEN - 30°

**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

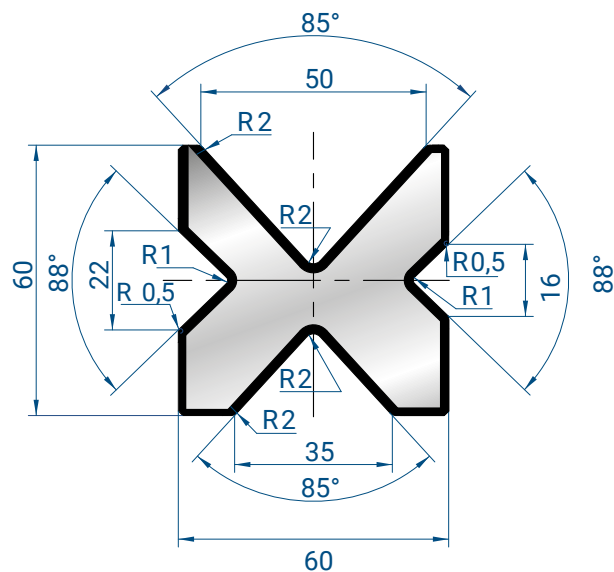
**2031**

Mat = C45
 Max T/m = 100

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



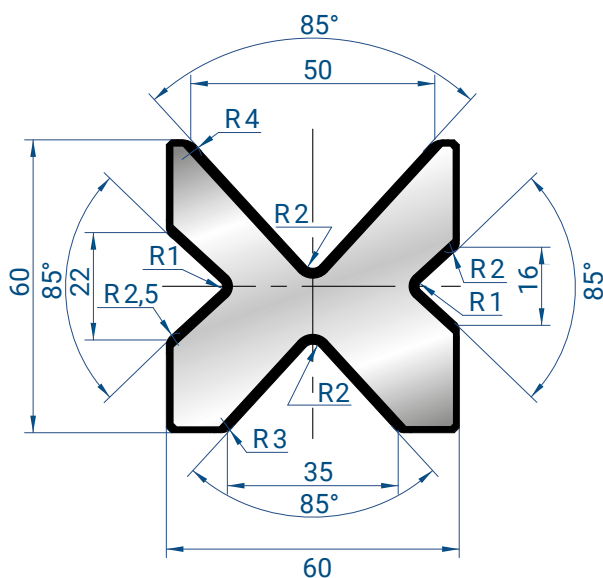
4V-MATRIZEN



2030

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

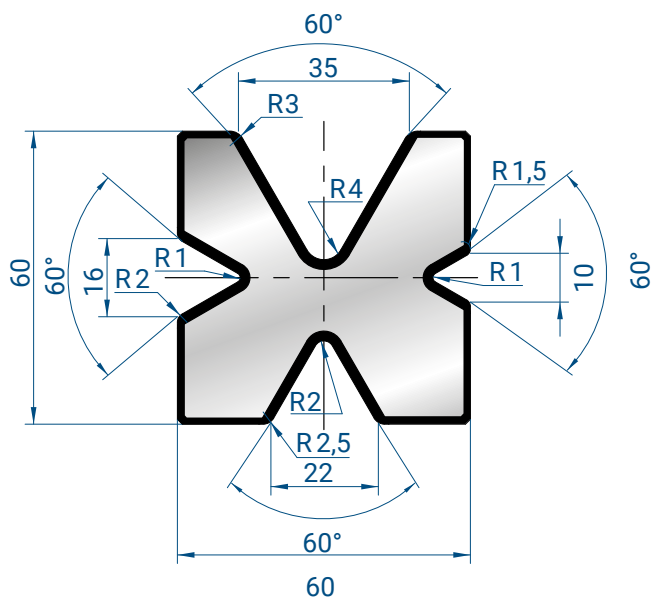
835 mm	15,7 kg
415 mm	7,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,1 kg



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

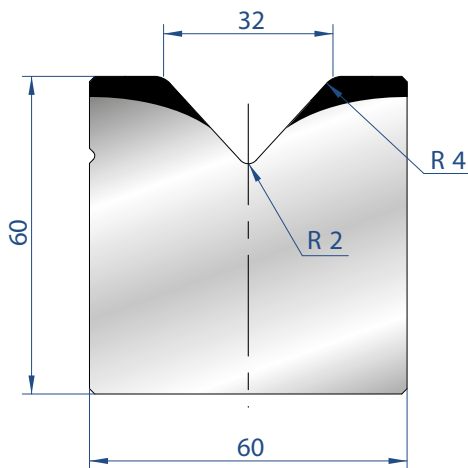


2034

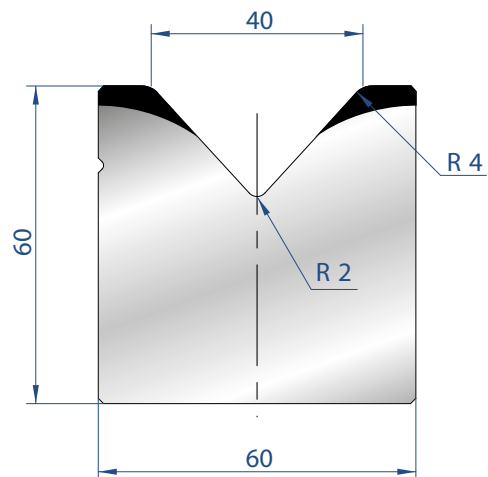
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$

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

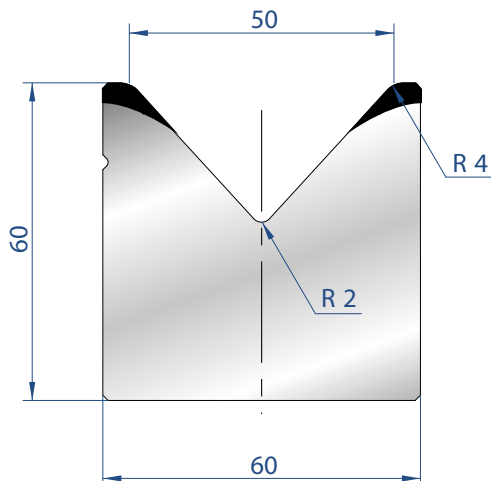
1V-MATRIZEN - 85°

**2020****Mat = C45****Max T/m = 100** **$\alpha = 85^\circ$**

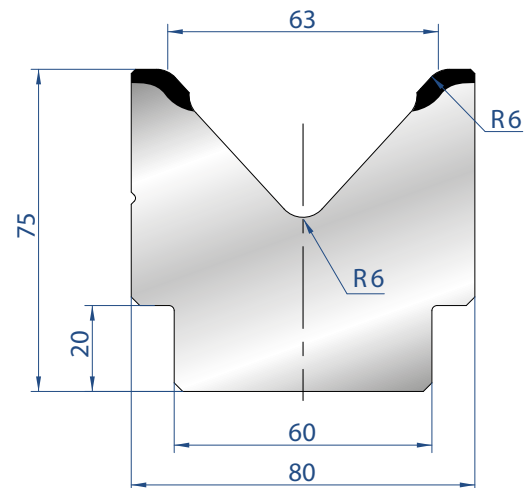
835 mm	21,7 kg
415 mm	10,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	20,9 kg

**2021****Mat = C45****Max T/m = 100** **$\alpha = 85^\circ$**

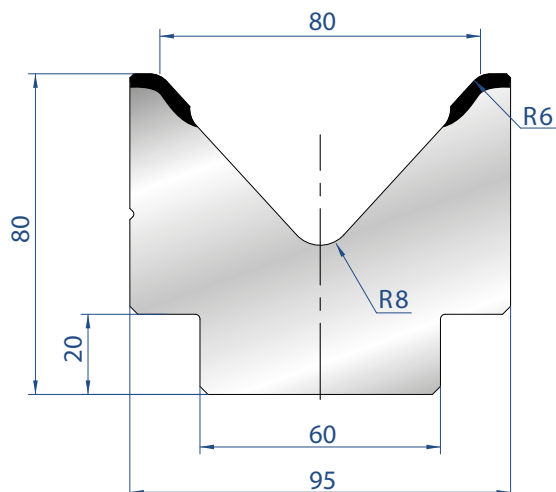
835 mm	20,7 kg
415 mm	10,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	19,9 kg

**2022****Mat = C45****Max T/m = 100** **$\alpha = 85^\circ$**

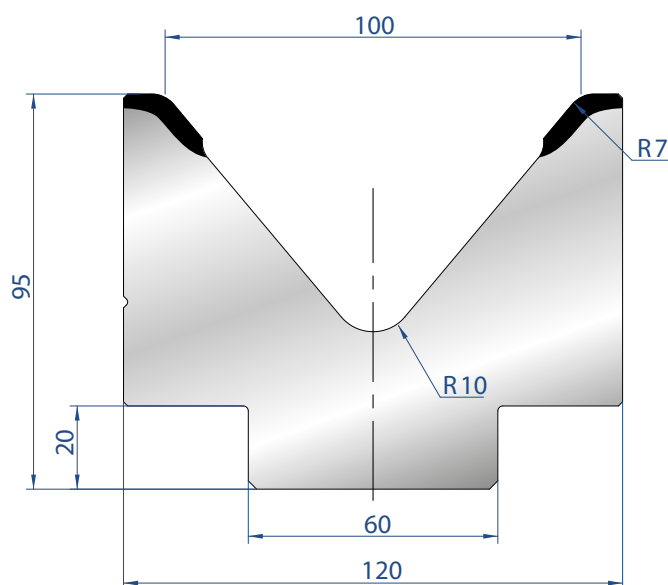
835 mm	19,1 kg
415 mm	9,5 kg
805 mm SEKTIONIERT	18,4 kg

**2023****Mat = C45****Max T/m = 100** **$\alpha = 85^\circ$**

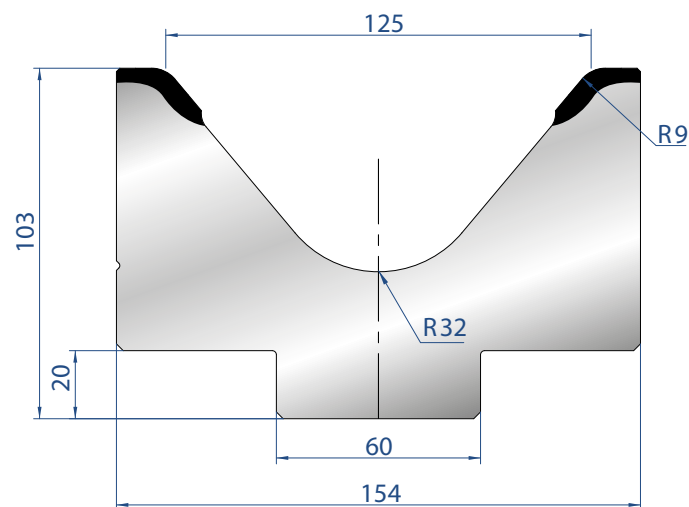
835 mm	28,5 kg
415 mm	14,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	27,5 kg

**2024****Mat = C45****Max T/m = 100** **$\alpha = 85^\circ$**

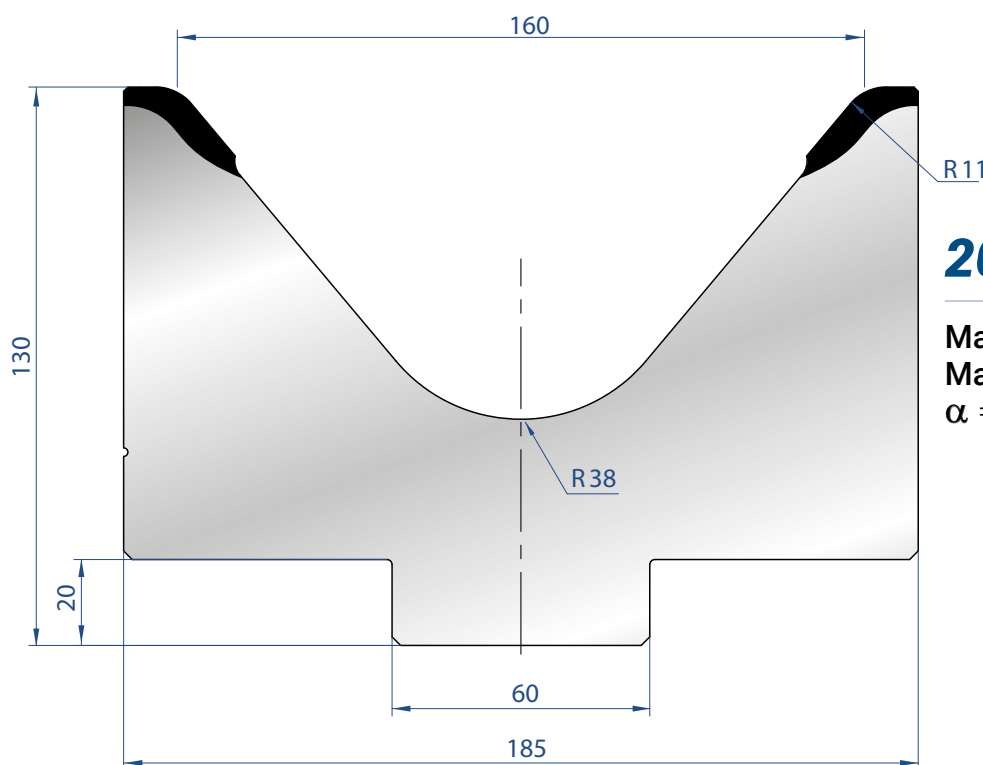
835 mm	32,5 kg
415 mm	16,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	31,3 kg

1V-MATRIZEN - 80°**2025****Mat = C45****Max T/m = 120** **$\alpha = 80^\circ$**

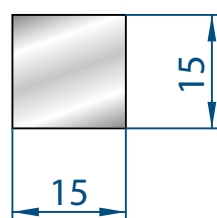
835 mm	45,7 kg
415 mm	22,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	44,1 kg

**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

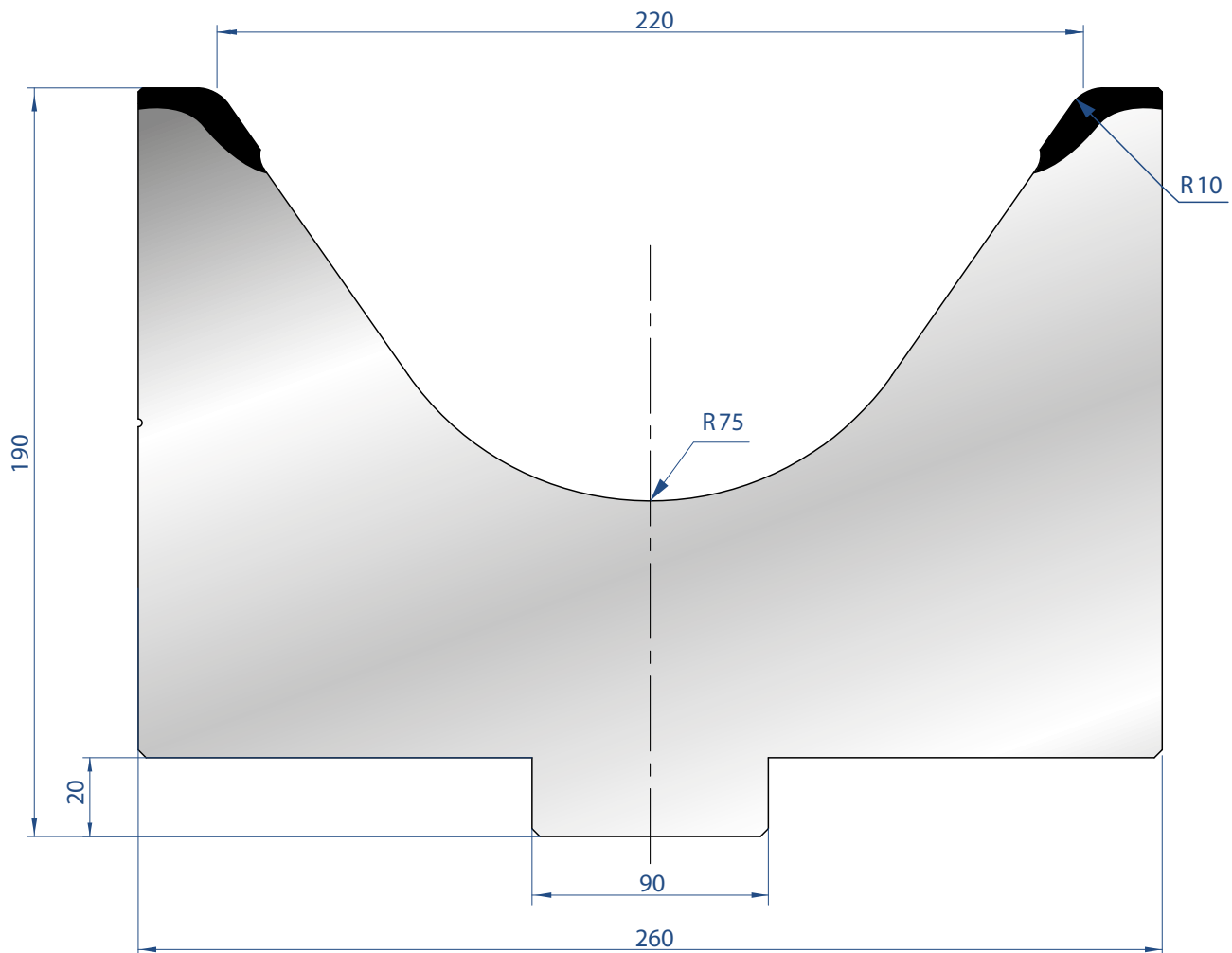
**2027****Mat = C45****Max T/m = 120** **$\alpha = 80^\circ$**

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

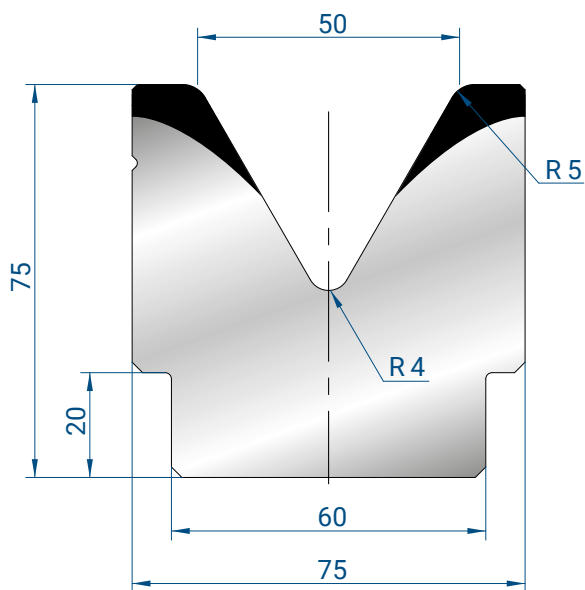
Mat = C45
vergütet

Max T/m = 200

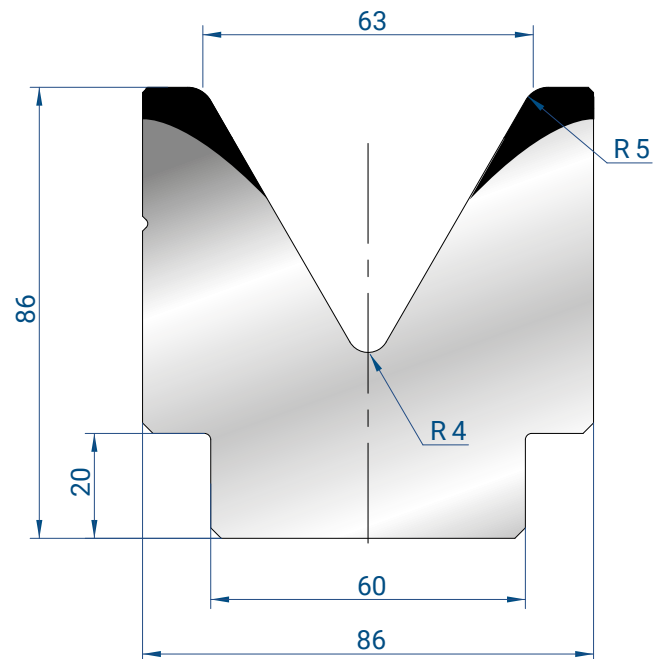
α = 70°

ERHÄLTlich IN
L=505 MM

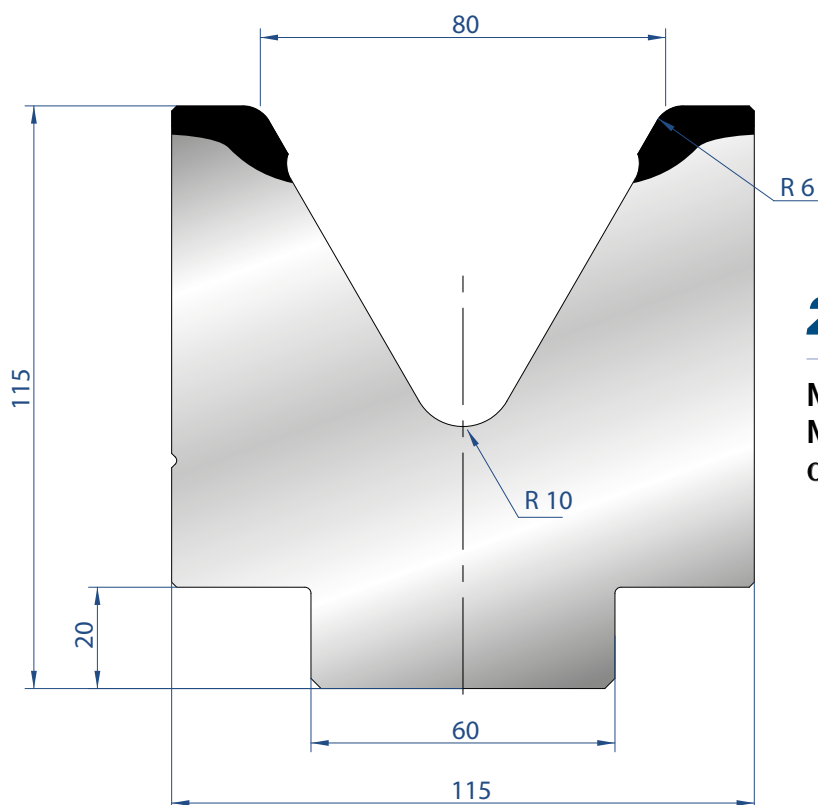
1V-MATRIZEN - 60°

**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

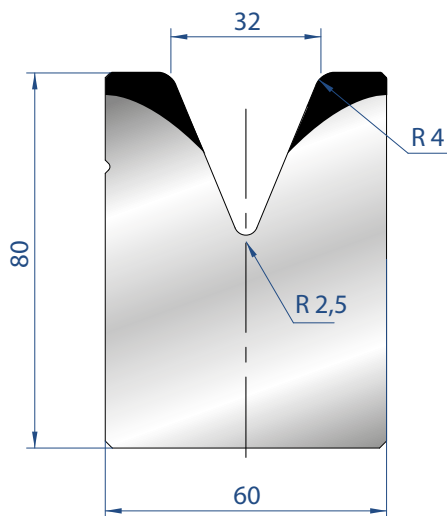
**2083****Mat** = C45**Max T/m** = 100 $\alpha = 60^\circ$

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

**2089****Mat** = C45**Max T/m** = 100 $\alpha = 60^\circ$

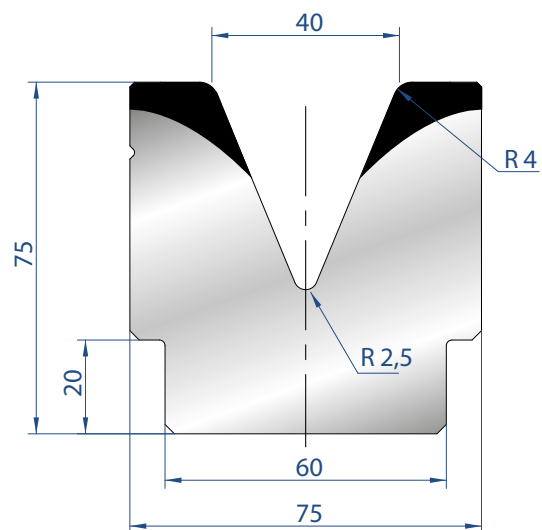
835 mm	59,7 kg
415 mm	29,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	57,6 kg

1V-MATRIZEN - 45°

**2088**

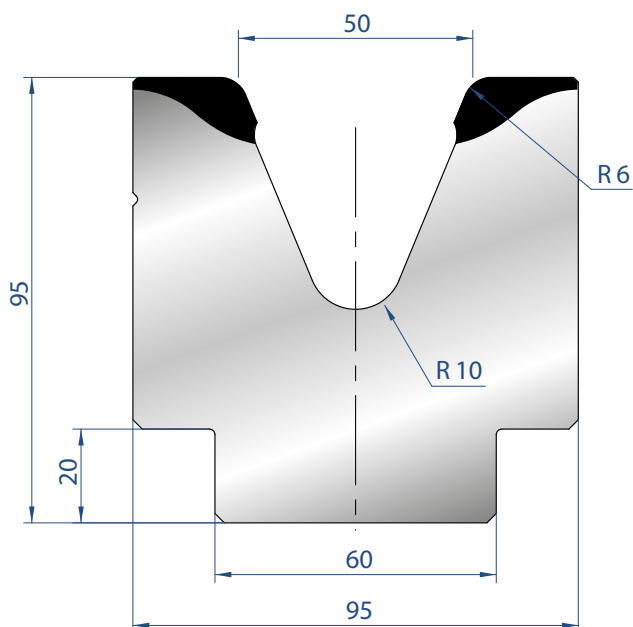
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 45^\circ$

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

**2081**

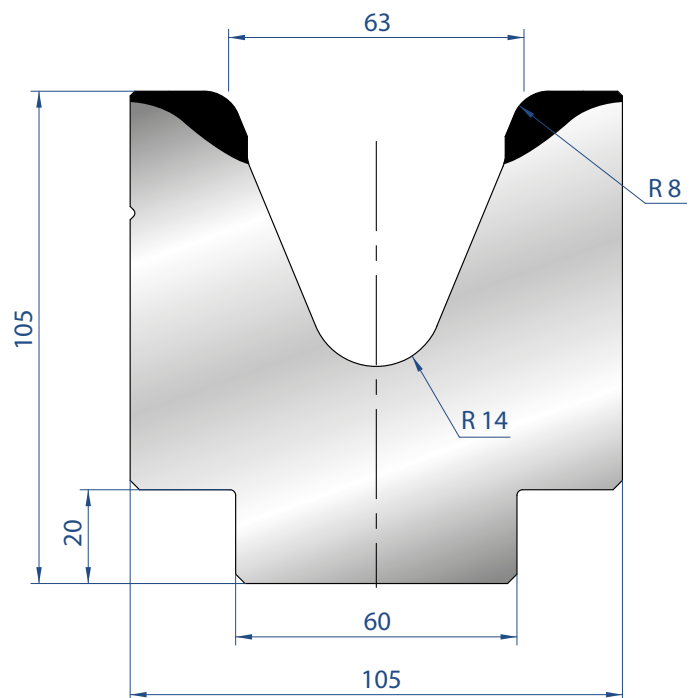
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 45^\circ$

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

**2118**

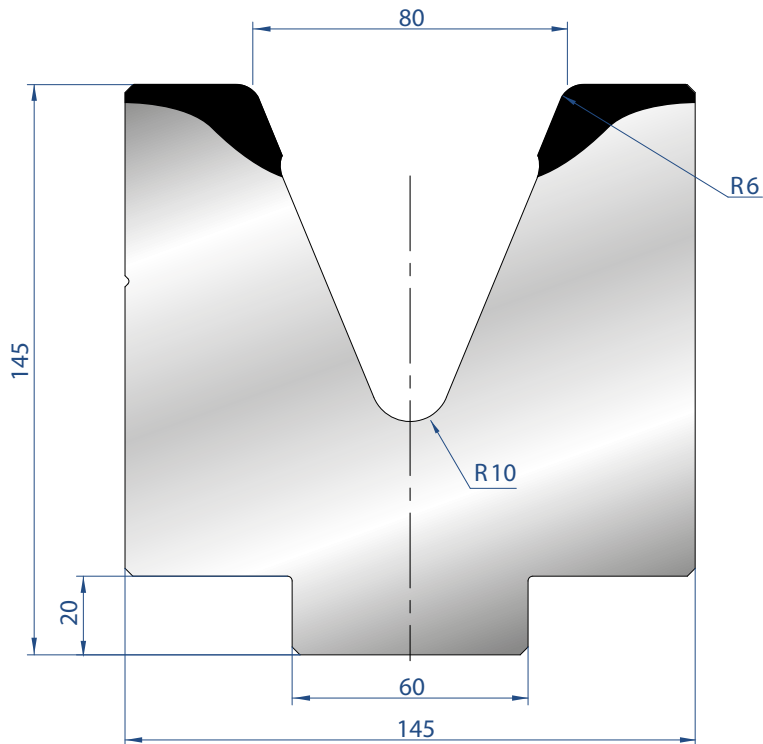
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 45^\circ$

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

**2117**

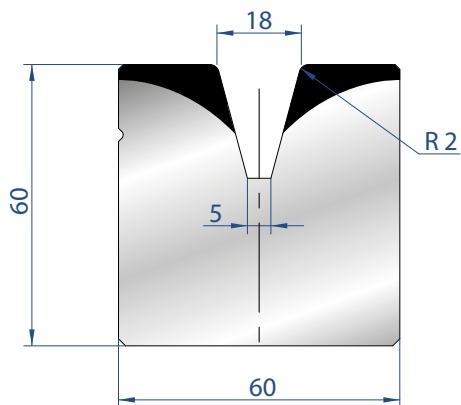
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 45^\circ$

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

1V-MATRIZEN - 45°**2084**

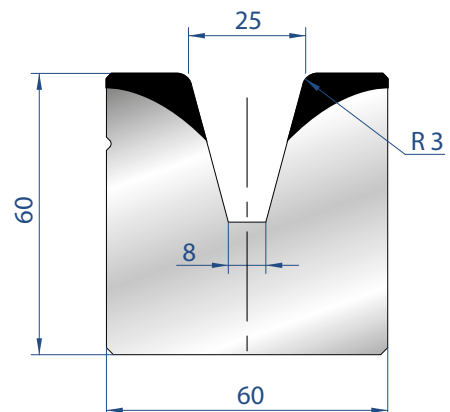
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 45^\circ$

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

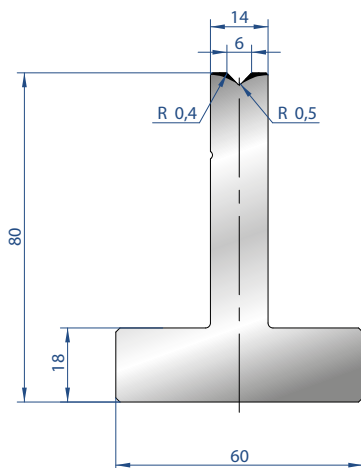
**2087**

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

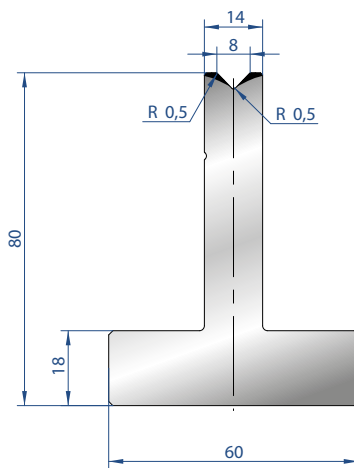


EUROSTAMP TOC
the Italian excell

T-MATRIZEN H80 - 88°**3080**

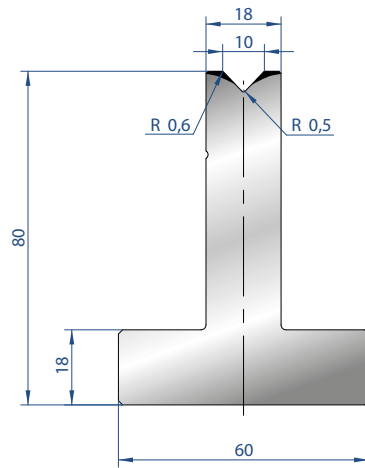
835 mm	12,7 kg
415 mm	6,3 kg
805 mm	12,2 kg
SEKTIONIERT	

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

**3081**

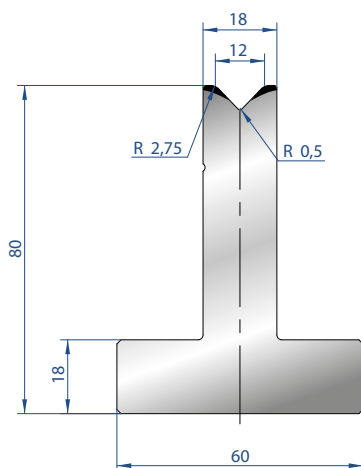
835 mm	12,6 kg
415 mm	6,3 kg
805 mm	12,2 kg
SEKTIONIERT	

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

**3082**

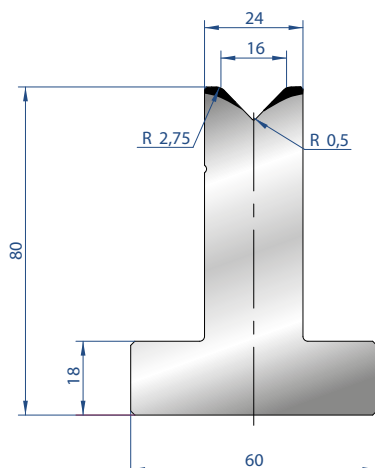
835 mm	14,2 kg
415 mm	7,0 kg
805 mm	13,7 kg
SEKTIONIERT	

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

**3015**

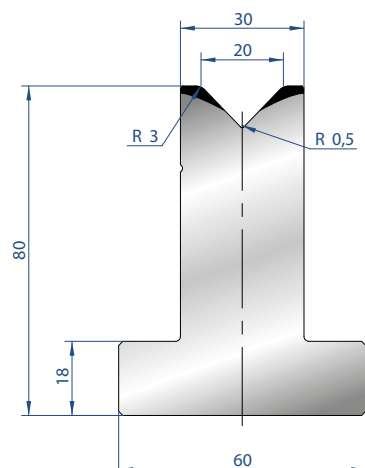
835 mm	14,1 kg
415 mm	7,0 kg
805 mm	13,6 kg
SEKTIONIERT	

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

**3016**

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

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

**3017**

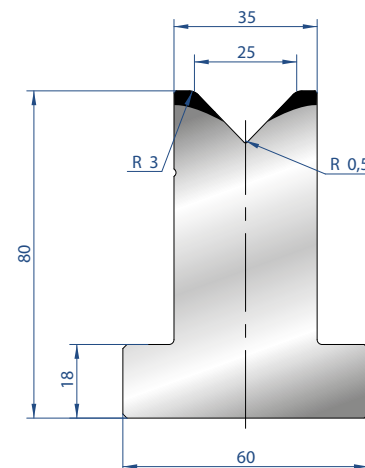
835 mm	18,5 kg
415 mm	9,2 kg
805 mm	17,9 kg
SEKTIONIERT	

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

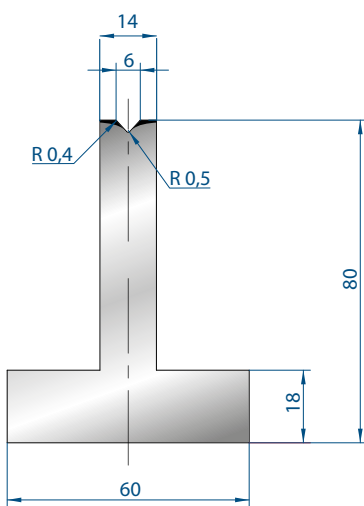
**3018**

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

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

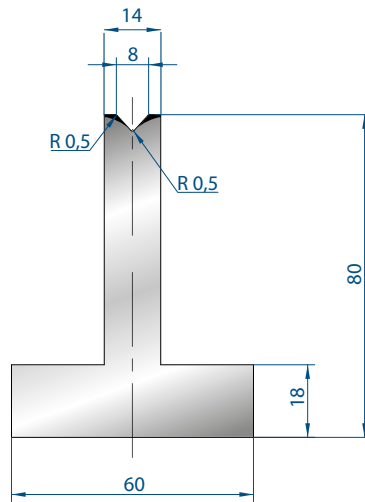


T-MATRIZEN H80 - 85°

**3086**

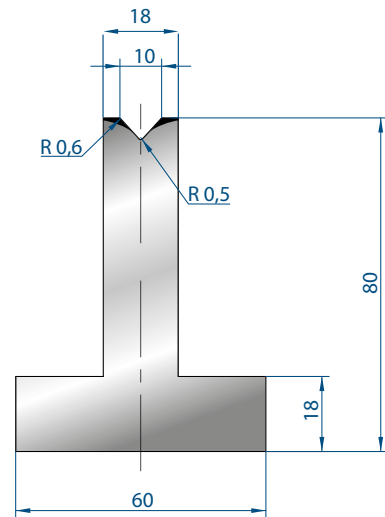
835 mm	12,7 kg
415 mm	6,3 kg
805 mm	12,2 kg
SEKTIONIERT	

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

**3087**

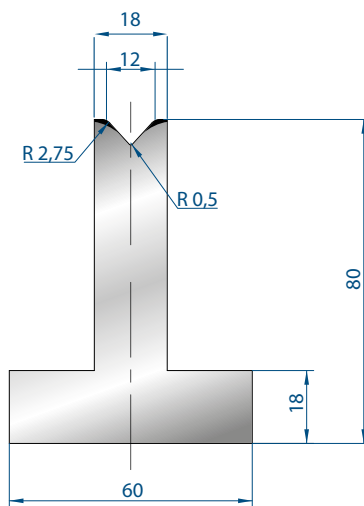
835 mm	12,6 kg
415 mm	6,3 kg
805 mm	12,2 kg
SEKTIONIERT	

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

**3088**

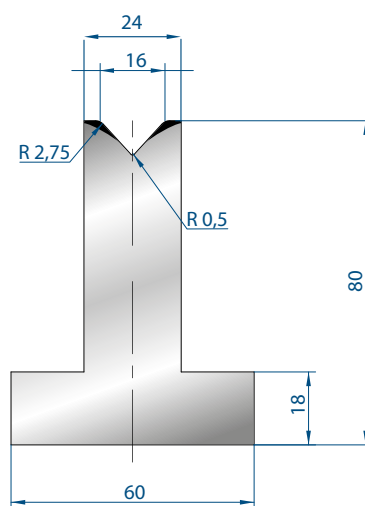
835 mm	14,2 kg
415 mm	7,0 kg
805 mm	13,7 kg
SEKTIONIERT	

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

**3089**

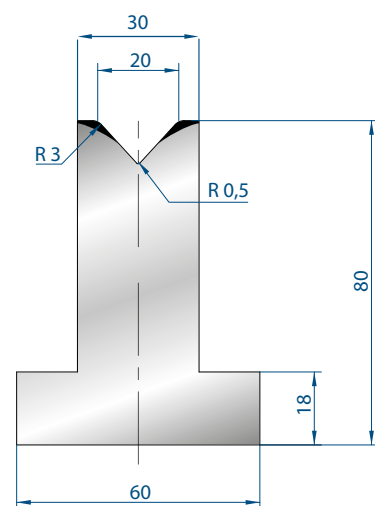
835 mm	14,1 kg
415 mm	7,0 kg
805 mm	13,6 kg
SEKTIONIERT	

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

**3090**

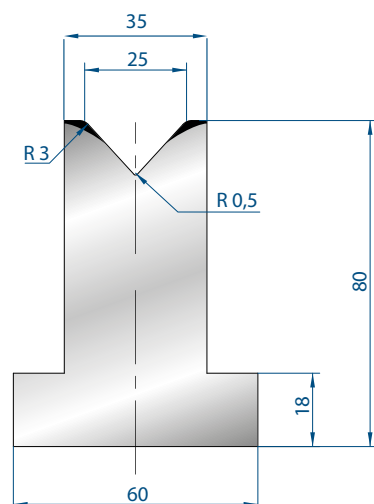
835 mm	16,3 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm	15,7 kg
SEKTIONIERT	

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

**3091**

835 mm	18,5 kg
415 mm	9,2 kg
805 mm	17,8 kg
SEKTIONIERT	

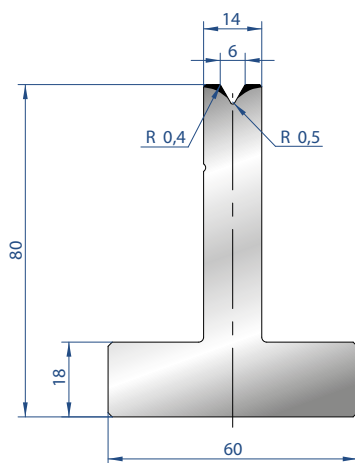
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$

**3092**

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

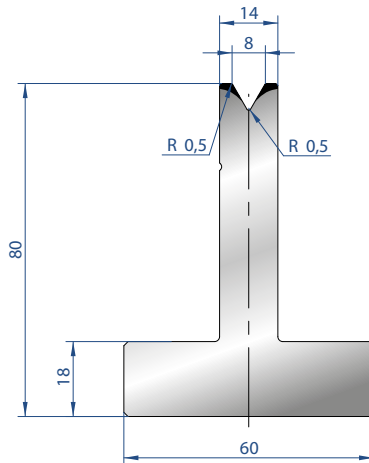
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$



T-MATRIZEN H80 - 60°**3019**

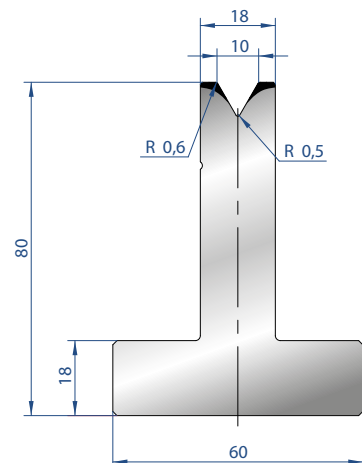
835 mm	12,6 kg
415 mm	6,3 kg
805 mm	12,2 kg
SEKTIONIERT	

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

**3020**

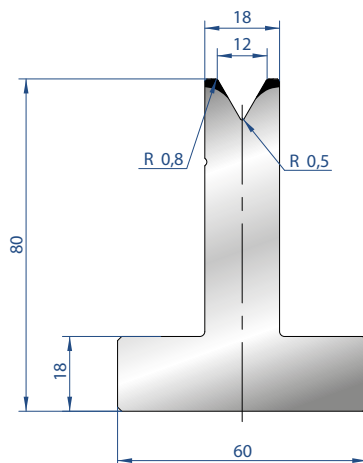
835 mm	12,5 kg
415 mm	6,2 kg
805 mm	12,1 kg
SEKTIONIERT	

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

**3021**

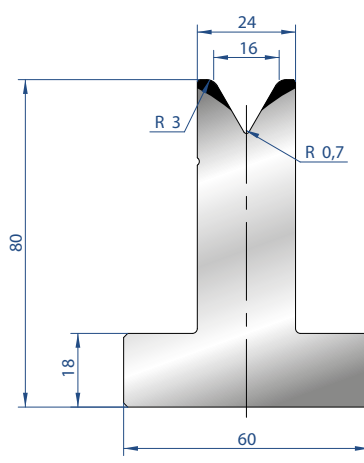
835 mm	14,1 kg
415 mm	7,0 kg
805 mm	13,6 kg
SEKTIONIERT	

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

**3022**

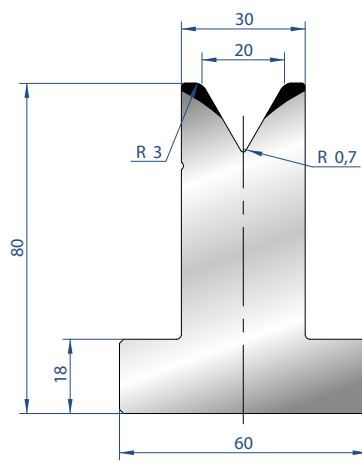
835 mm	13,9 kg
415 mm	6,9 kg
805 mm	13,4 kg
SEKTIONIERT	

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

**3023**

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

Mat = C45
Max T/m = 75
 $\alpha = 60^\circ$

**3024**

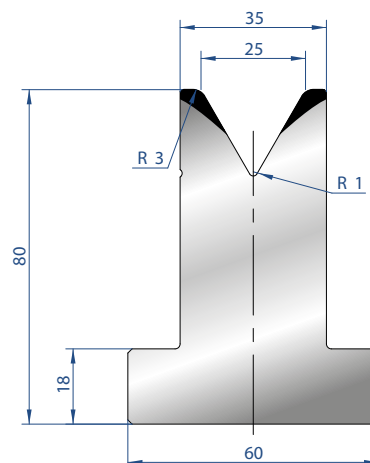
835 mm	18,1 kg
415 mm	9,0 kg
805 mm	17,4 kg
SEKTIONIERT	

Mat = C45
Max T/m = 70
 $\alpha = 60^\circ$

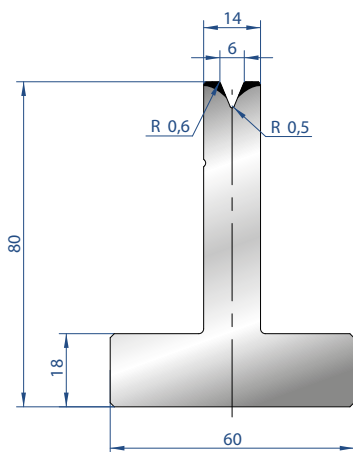
**3025**

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

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

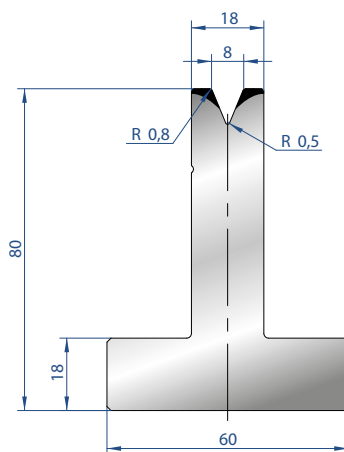


T-MATRIZEN H80 - 45°

**3026**

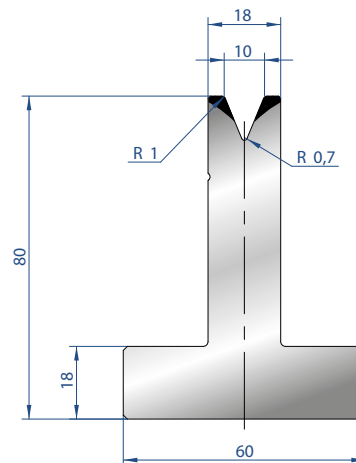
835 mm	12,6 kg
415 mm	6,3 kg
805 mm	12,1 kg
SEKTIONIERT	

Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$

**3027**

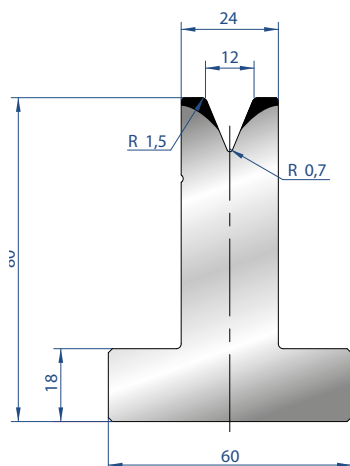
835 mm	14,1 kg
415 mm	7,0 kg
805 mm	13,6 kg
SEKTIONIERT	

Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$

**3028**

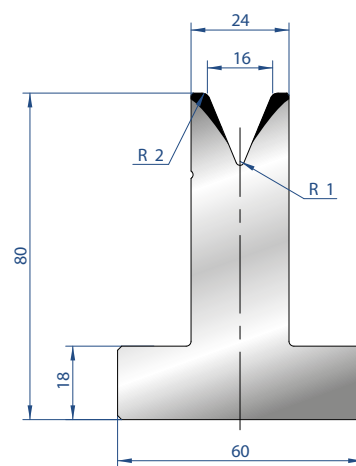
835 mm	14,0 kg
415 mm	6,9 kg
805 mm	13,5 kg
SEKTIONIERT	

Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$

**3029**

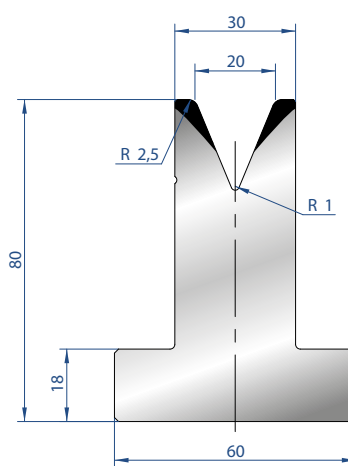
835 mm	16,2 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm	15,6 kg
SEKTIONIERT	

Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$

**3030**

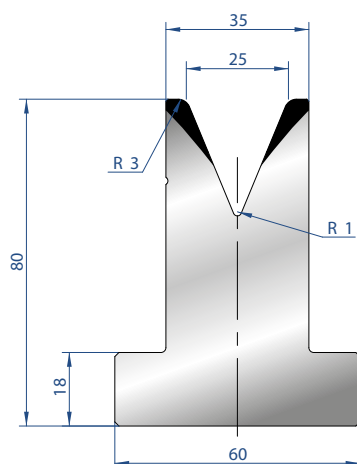
835 mm	15,8 kg
415 mm	7,8 kg
805 mm	15,2 kg
SEKTIONIERT	

Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$

**3031**

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

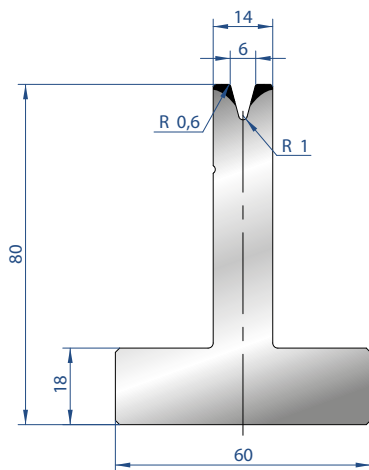
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$

**3032**

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

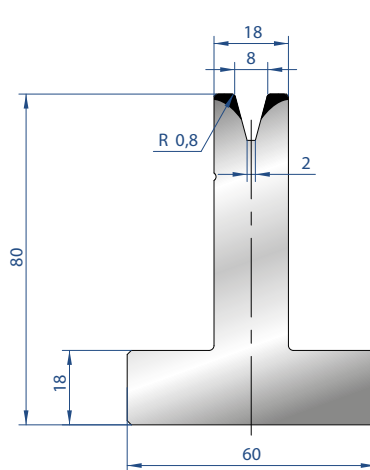
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



T-MATRIZEN H80 - 30°**3042**

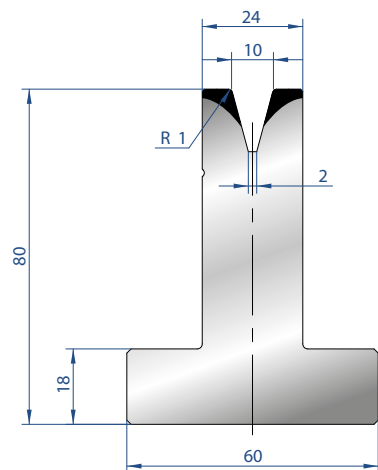
835 mm	12,5 kg
415 mm	6,2 kg
805 mm	12,1 kg
SEKTIONIERT	

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

**3043**

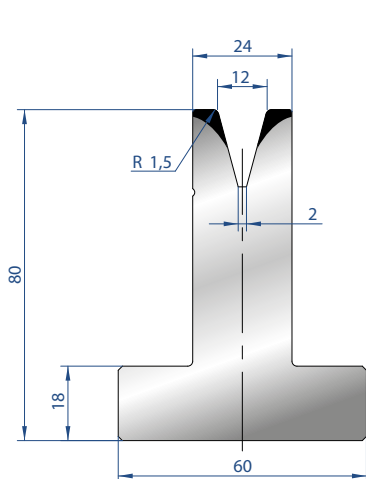
835 mm	14,0 kg
415 mm	6,9 kg
805 mm	13,5 kg
SEKTIONIERT	

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

**3044**

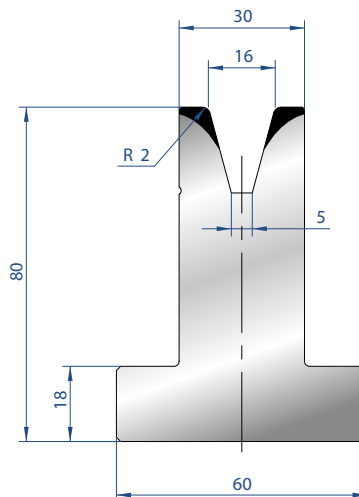
835 mm	16,2 kg
415 mm	8,0 kg
805 mm	15,6 kg
SEKTIONIERT	

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

**3045**

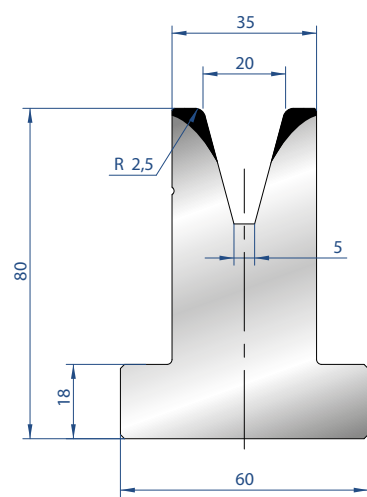
835 mm	15,9 kg
415 mm	7,9 kg
805 mm	13,4 kg
SEKTIONIERT	

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

**3046**

835 mm	17,8 kg
415 mm	8,8 kg
805 mm	17,2 kg
SEKTIONIERT	

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

**3047**

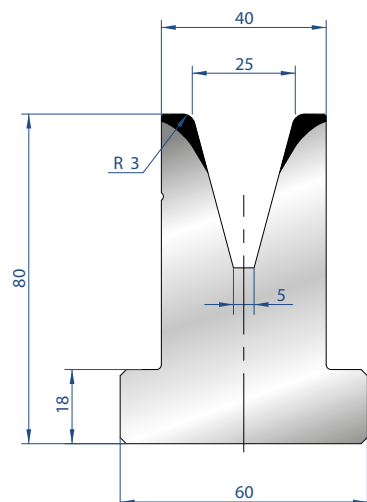
835 mm	18,9 kg
415 mm	9,4 kg
805 mm	18,3 kg
SEKTIONIERT	

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

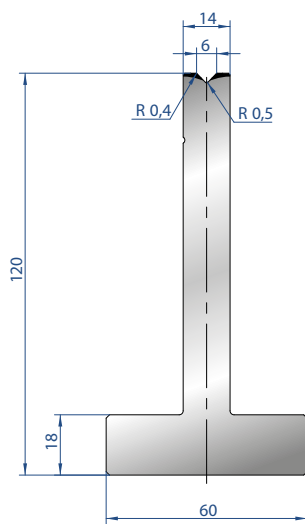
**3048**

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

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

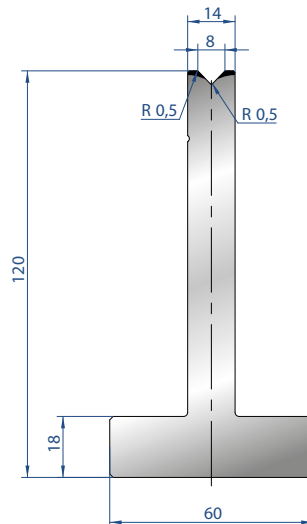


T-MATRIZEN H120 - 88°

**3083**

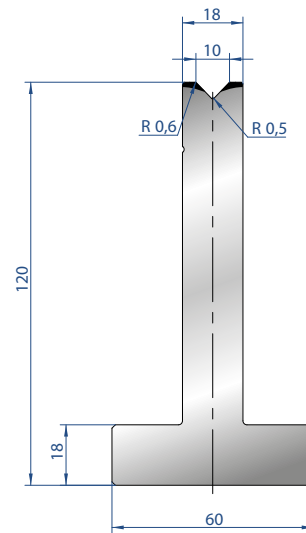
835 mm	16,3 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm	15,7 kg
SEKTIONIERT	

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

**3084**

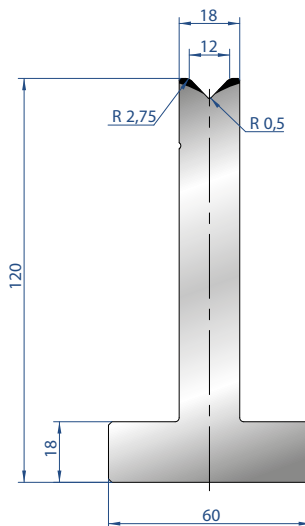
835 mm	16,3 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm	15,7 kg
SEKTIONIERT	

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

**3085**

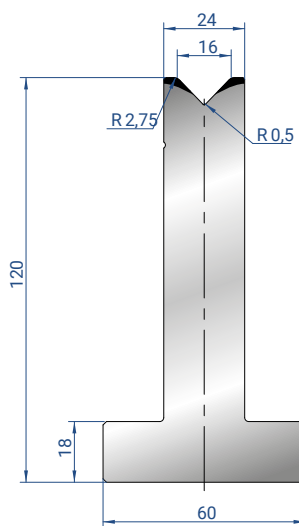
835 mm	18,9 kg
415 mm	9,4 kg
805 mm	18,2 kg
SEKTIONIERT	

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

**3055**

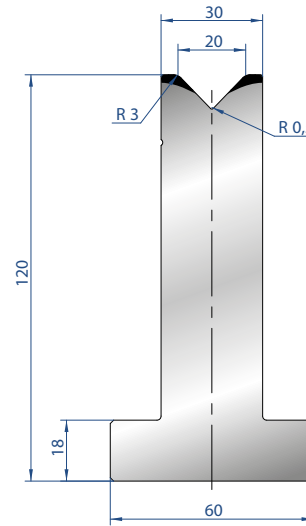
835 mm	18,8 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm	18,1 kg
SEKTIONIERT	

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

**3056**

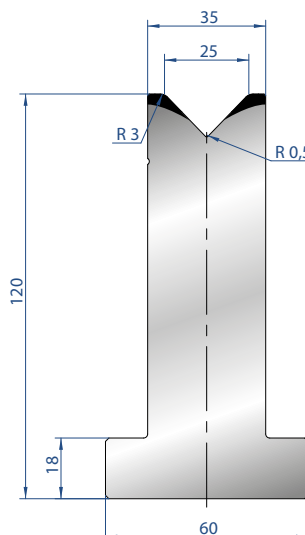
835 mm	22,6 kg
415 mm	11,2 kg
805 mm	21,8 kg
SEKTIONIERT	

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

**3057**

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

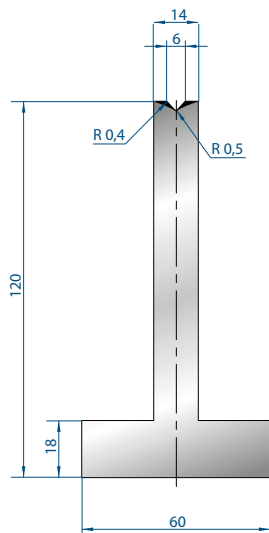
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

**3058**

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

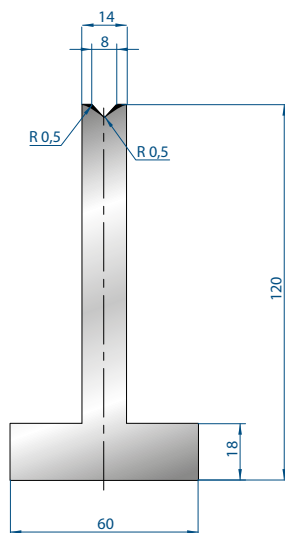
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$



T-MATRIZEN H120 - 85°**3093**

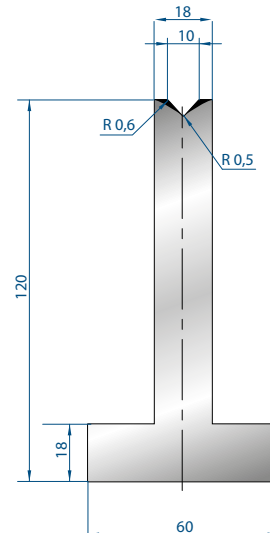
835 mm	16,3 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm	15,7 kg
SEKTIONIERT	

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

**3094**

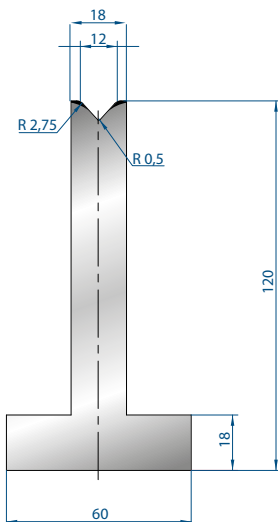
835 mm	16,3 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm	15,7 kg
SEKTIONIERT	

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

**3095**

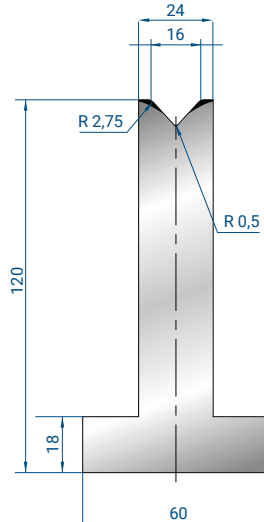
835 mm	18,9 kg
415 mm	9,4 kg
805 mm	18,2 kg
SEKTIONIERT	

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

**3096**

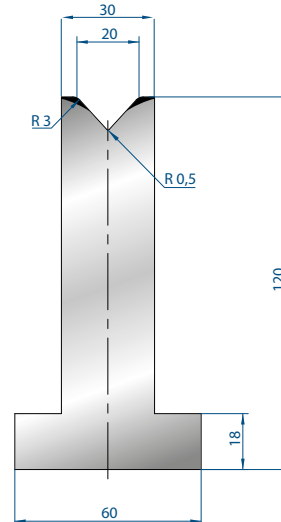
835 mm	18,8 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm	18,1 kg
SEKTIONIERT	

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

**3097**

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

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

**3098**

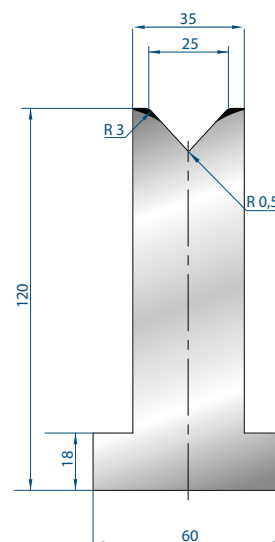
835 mm	26,3 kg
415 mm	13,1 kg
805 mm	25,4 kg
SEKTIONIERT	

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

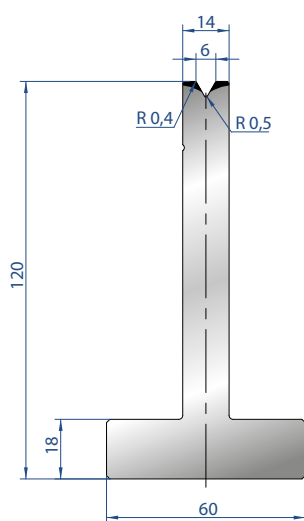
**3099**

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

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

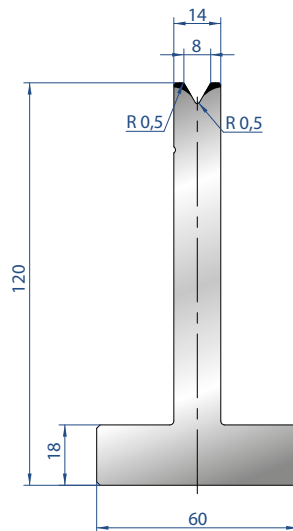


T-MATRIZEN H120 - 60°

**3059**

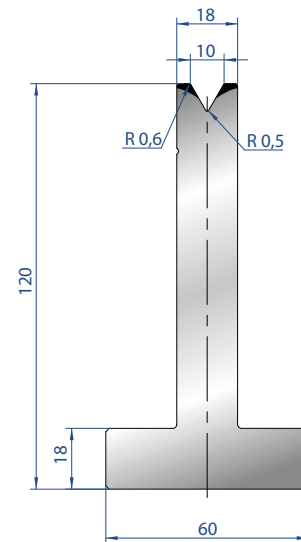
835 mm	16,3 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm	15,7 kg
SEKTIONIERT	

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

**3060**

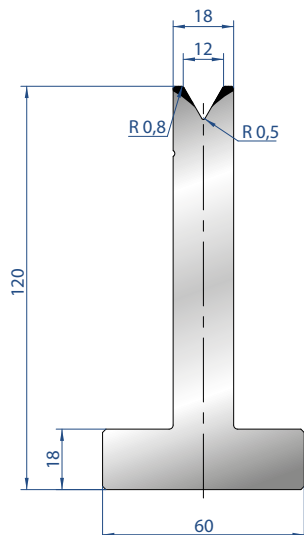
835 mm	16,2 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm	15,6 kg
SEKTIONIERT	

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

**3061**

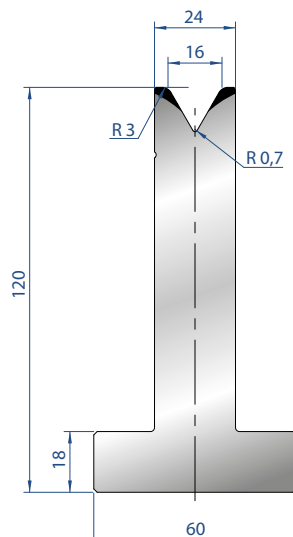
835 mm	18,8 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm	18,1 kg
SEKTIONIERT	

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

**3062**

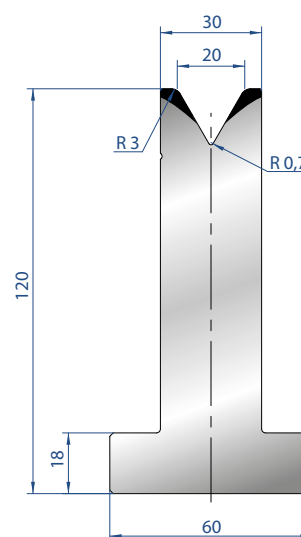
835 mm	18,7 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm	18,0 kg
SEKTIONIERT	

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

**3063**

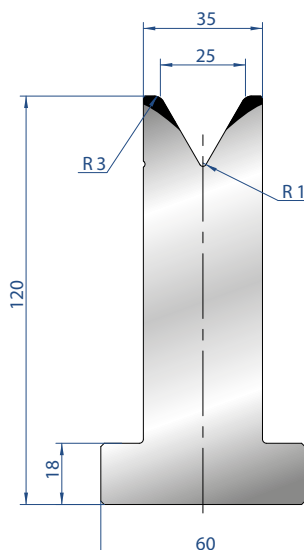
835 mm	22,3 kg
415 mm	11,1 kg
805 mm	21,5 kg
SEKTIONIERT	

Mat = C45
Max T/m = 75
 $\alpha = 60^\circ$

**3064**

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

Mat = C45
Max T/m = 70
 $\alpha = 60^\circ$

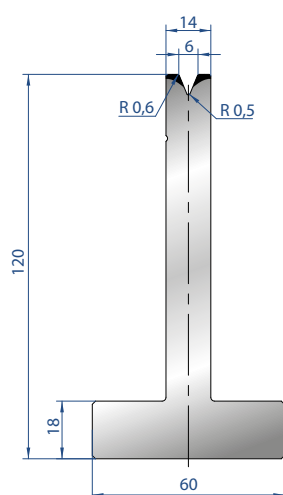
**3065**

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

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



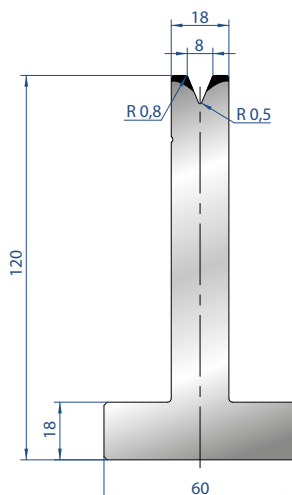
T-MATRIZEN H120 - 45°



3066

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

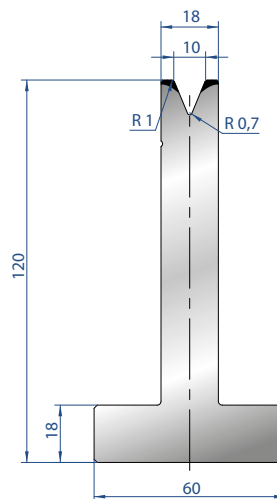
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



3067

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

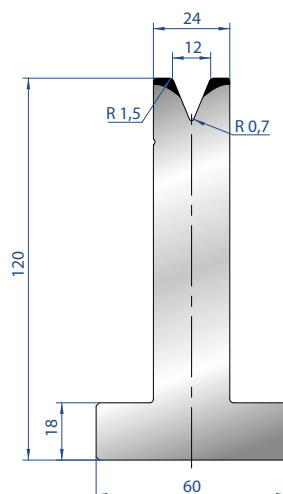
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



3068

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

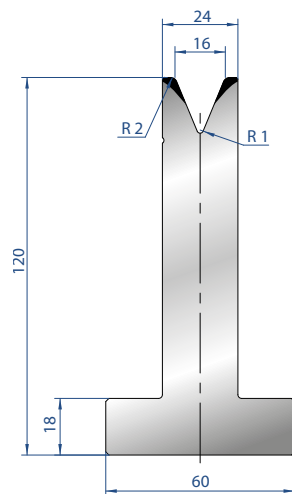
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



3069

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

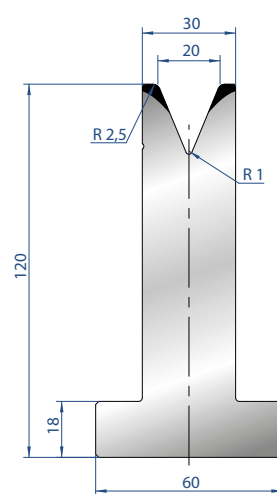
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



3070

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

Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



3071

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

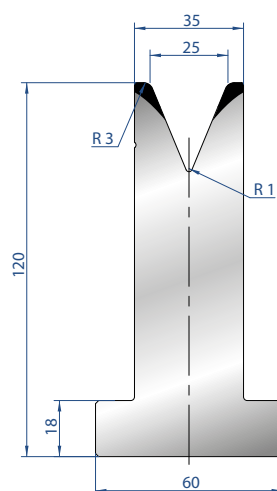
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



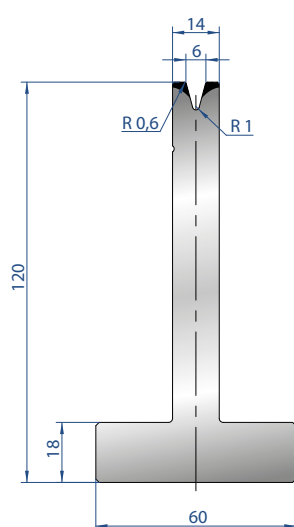
3072

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

Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$

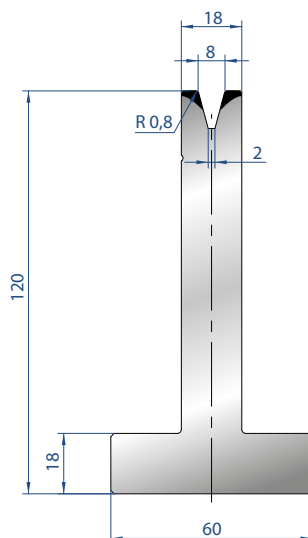


T-MATRIZEN H120 - 30°

**3073**

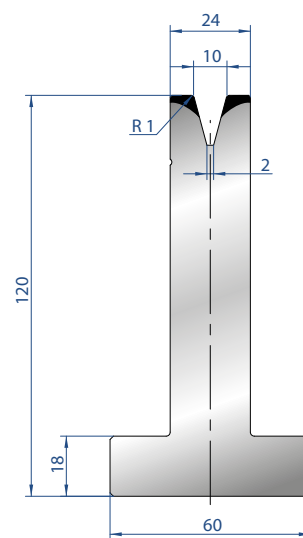
835 mm	16,2 kg
415 mm	8,0 kg
805 mm	15,6 kg
SEKTIONIERT	

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

**3074**

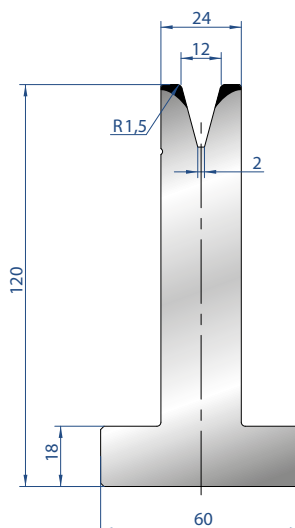
835 mm	18,7 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm	18,0 kg
SEKTIONIERT	

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

**3075**

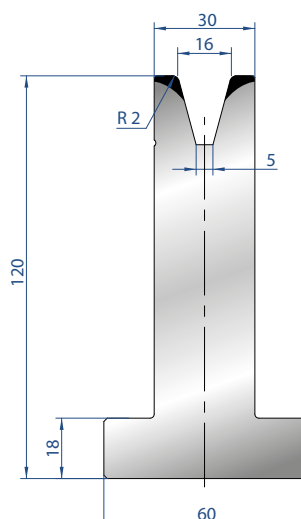
835 mm	22,5 kg
415 mm	11,2 kg
805 mm	21,7 kg
SEKTIONIERT	

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

**3076**

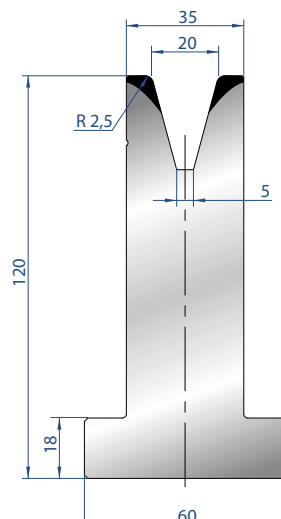
835 mm	22,2 kg
415 mm	11,0 kg
805 mm	21,4 kg
SEKTIONIERT	

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

**3077**

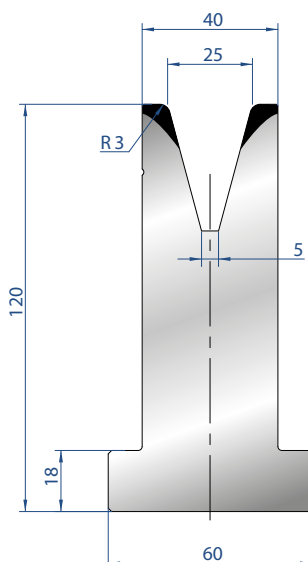
835 mm	25,6 kg
415 mm	12,7 kg
805 mm	24,7 kg
SEKTIONIERT	

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

**3078**

835 mm	28,1 kg
415 mm	14,0 kg
805 mm	27,1 kg
SEKTIONIERT	

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

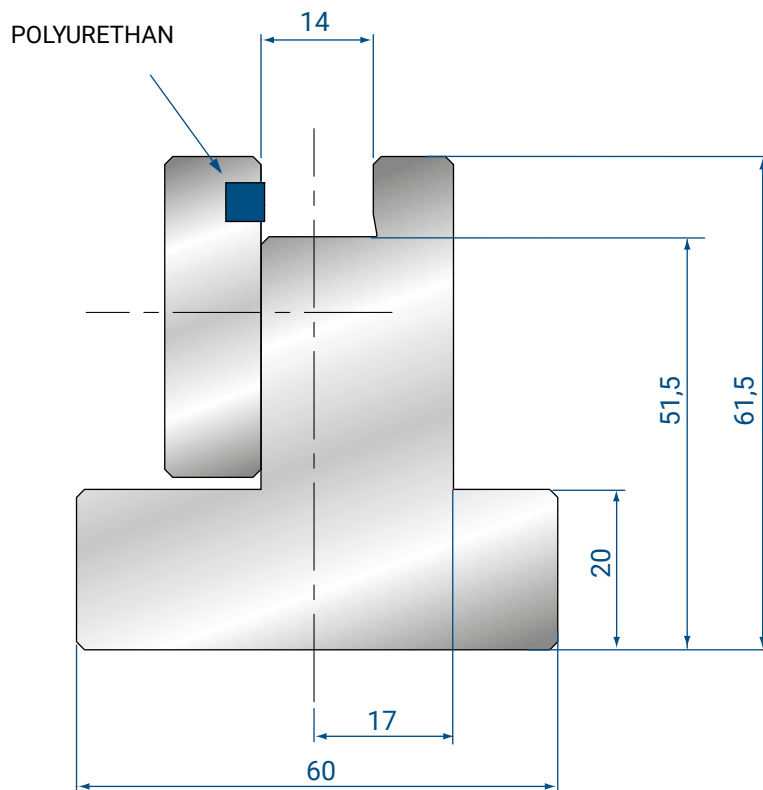
**3079**

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

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



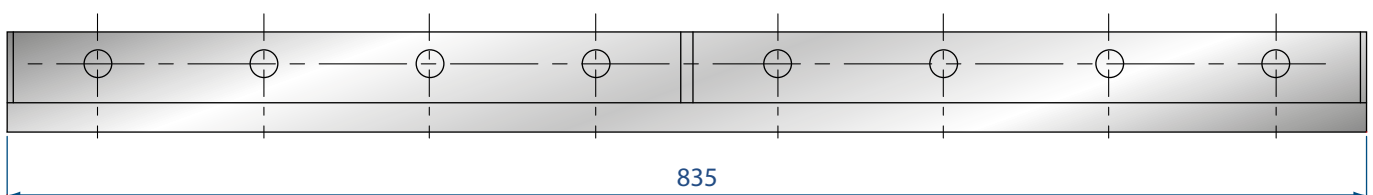
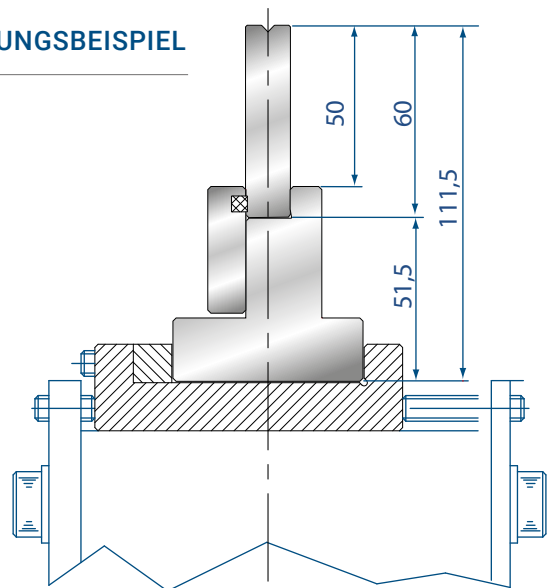
MATRIZENHALTER FÜR 1V MATRIZEN



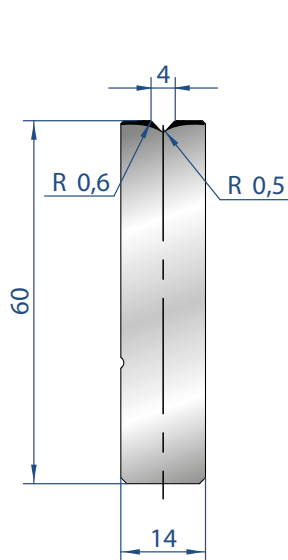
3173

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

ANWENDUNGSBEISPIEL

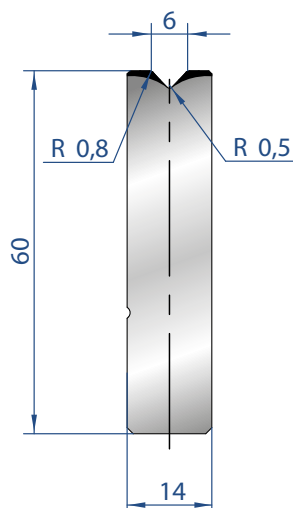




1V-MATRIZEN - 88°**3158**

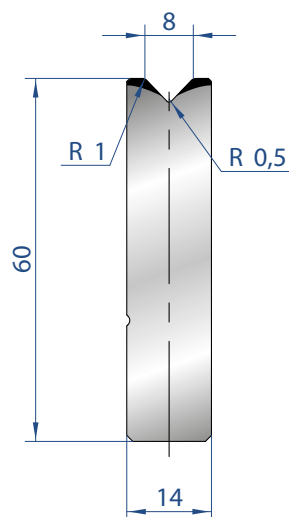
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

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

**3159**

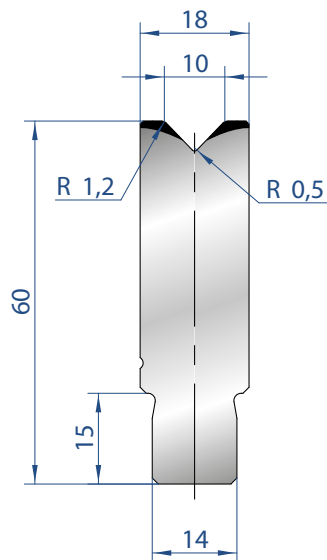
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

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

**3160**

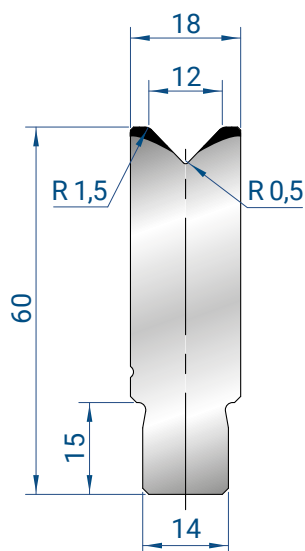
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

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

**3161**

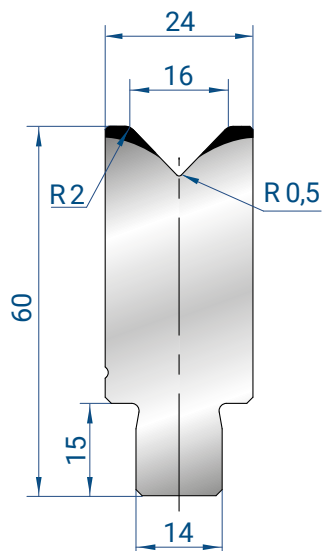
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

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

**3162**

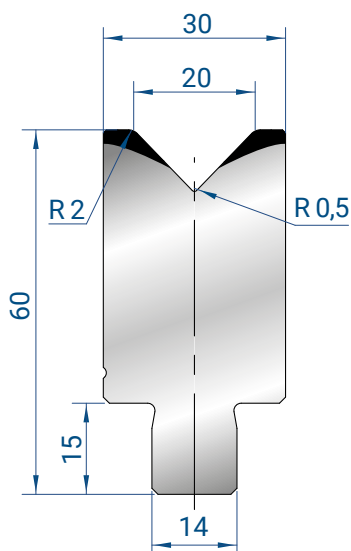
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

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

**3163**

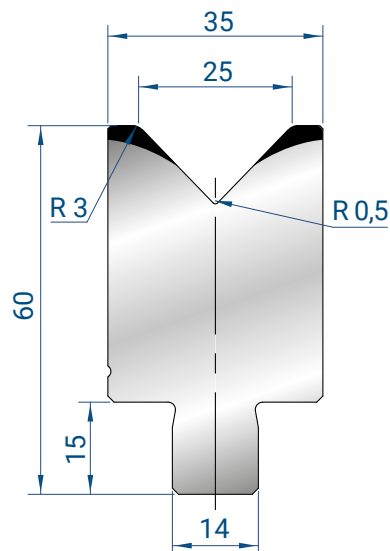
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

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

**3164**

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

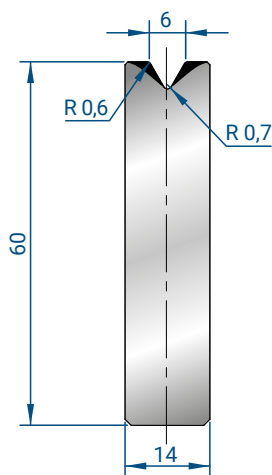
835 mm	9,5 kg
415 mm	4,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,2 kg

**3165**

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

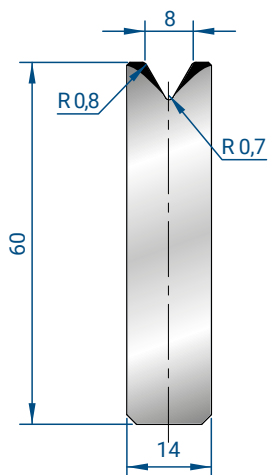
835 mm	10,6 kg
415 mm	5,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	10,2 kg

1V-MATRIZEN - 60°

**3193**

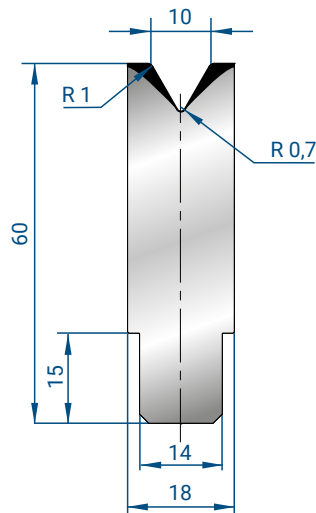
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$

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

**3194**

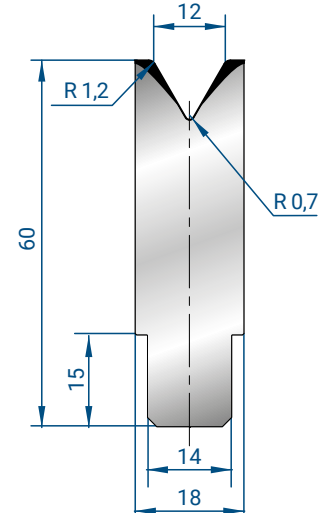
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$

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

**3195**

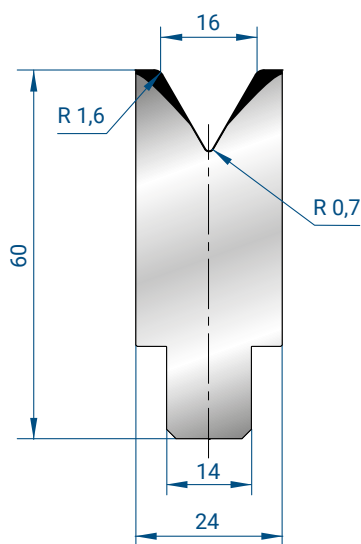
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$

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

**3196**

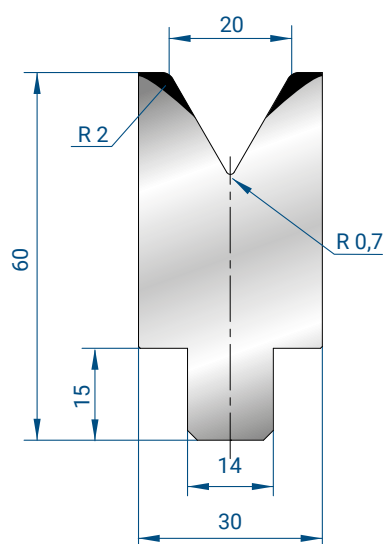
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$

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

**3197**

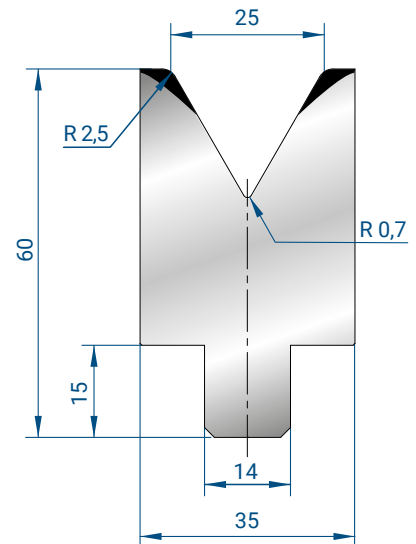
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$

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

**3198**

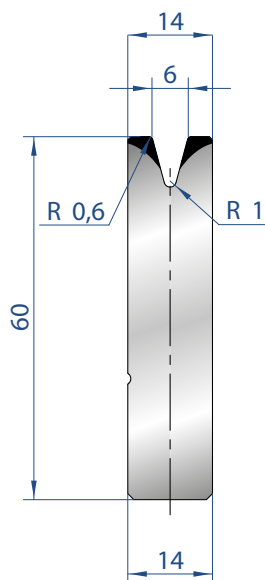
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$

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

**3199**

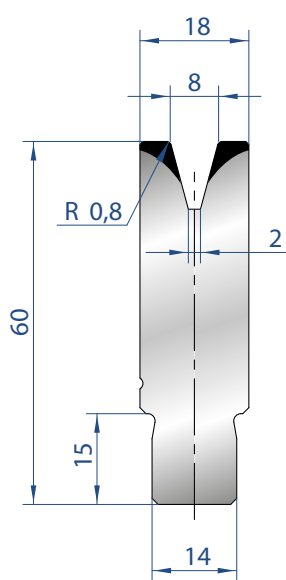
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$

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

1V-MATRIZEN - 30°**3166**

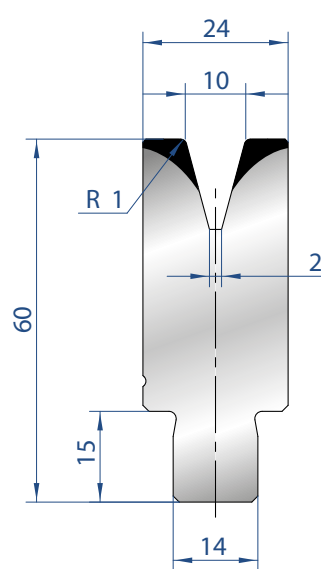
Mat = C45
Max T/m = 35
 $\alpha = 30^\circ$

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

**3167**

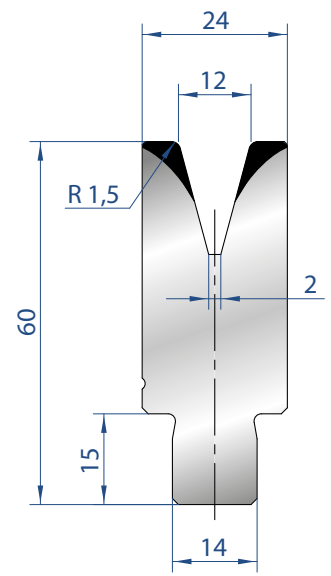
Mat = C45
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$

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

**3168**

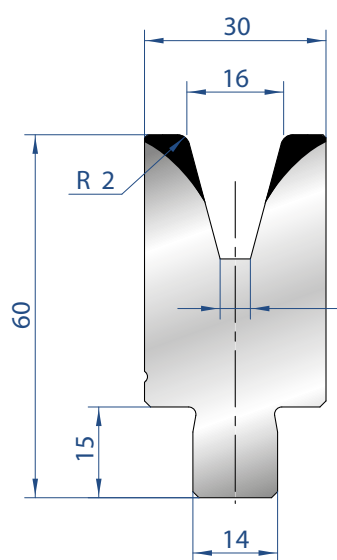
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$

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

**3169**

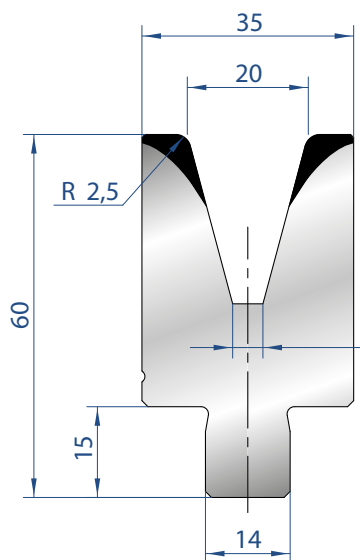
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$

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

**3170**

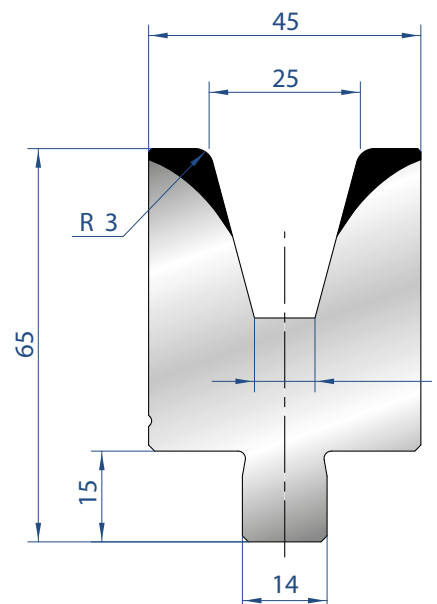
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$

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
 $\alpha = 30^\circ$

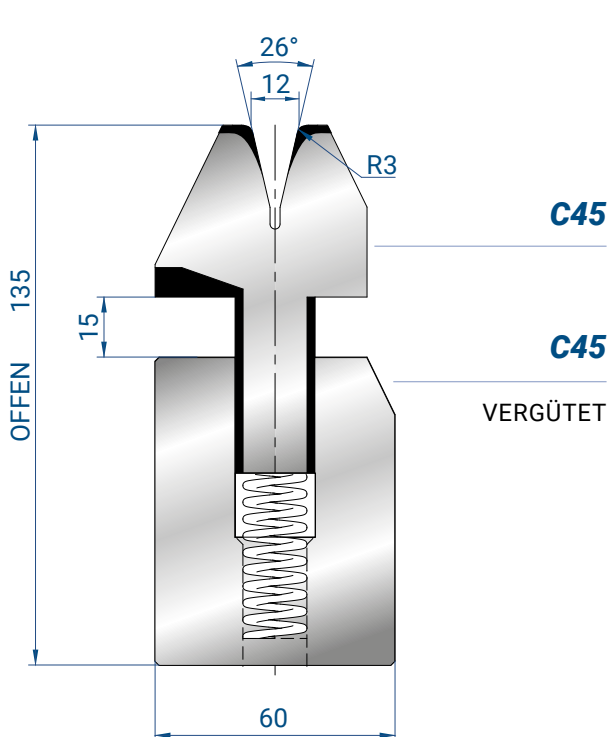
835 mm	12,9 kg
415 mm	6,4 kg
805 mm SEKT.	12,4 kg

 **EUROSTAMP TOOLING**
the Italian excellence

3040

A 26°	V 12
R 3	L 415
H 135	100 T/m

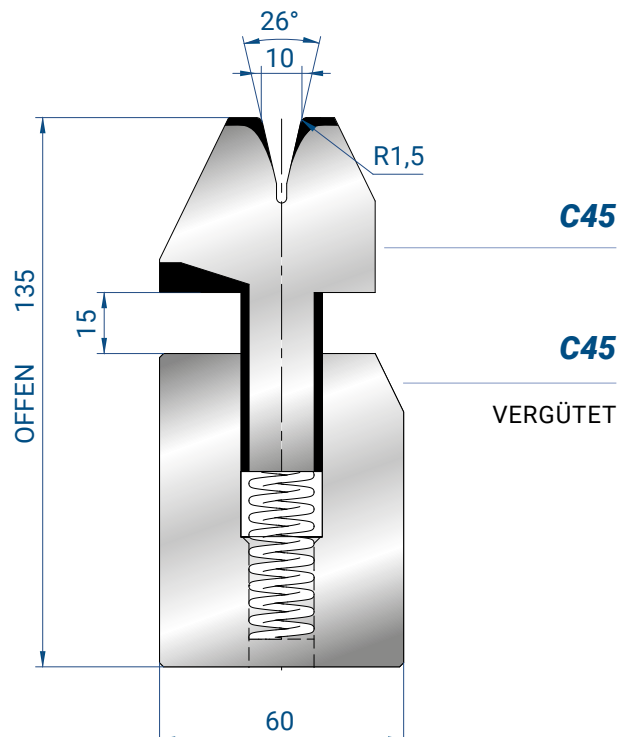
GEFEDERTE ZUDRÜCKMATRIZEN



3040

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

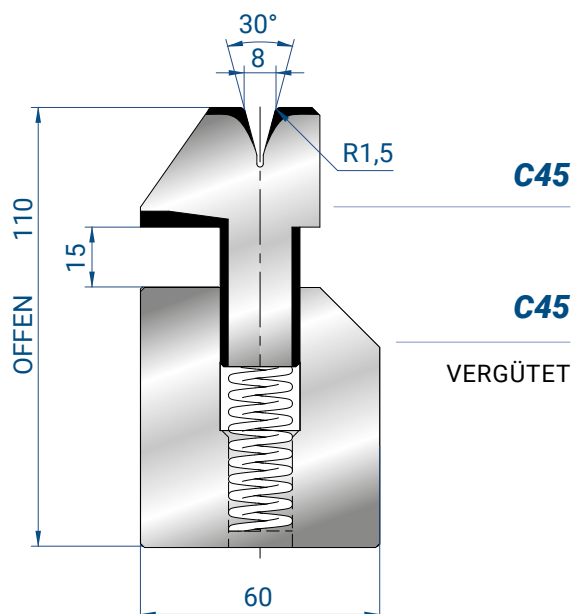
Materialstärke =
Min 1,5 mm - Max 3 mm
Max T/m = 100



3038

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

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

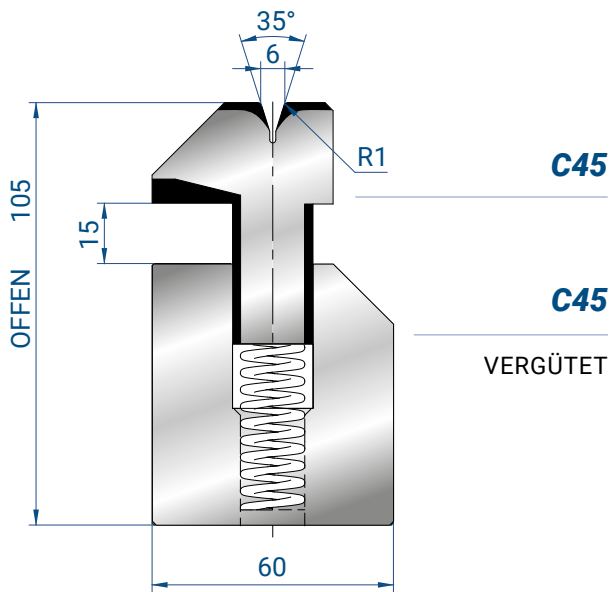


3041

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

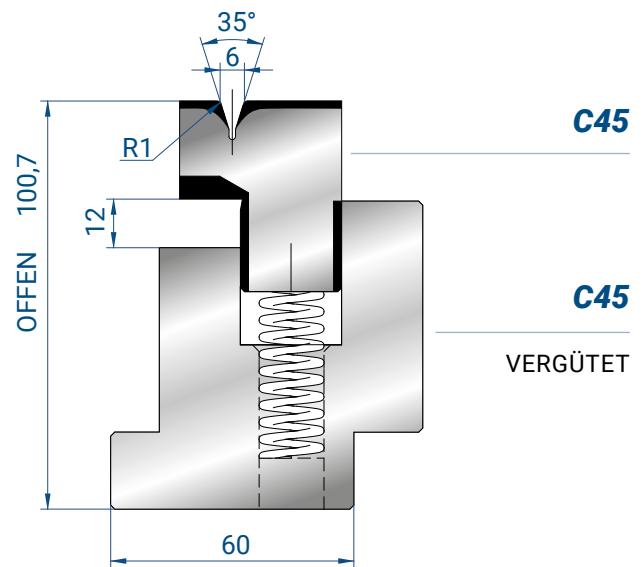
Materialstärke =
Max 1,5 mm
Max T/m = 80

GEFEDERTE ZUDRÜCKMATRIZEN

**3039**

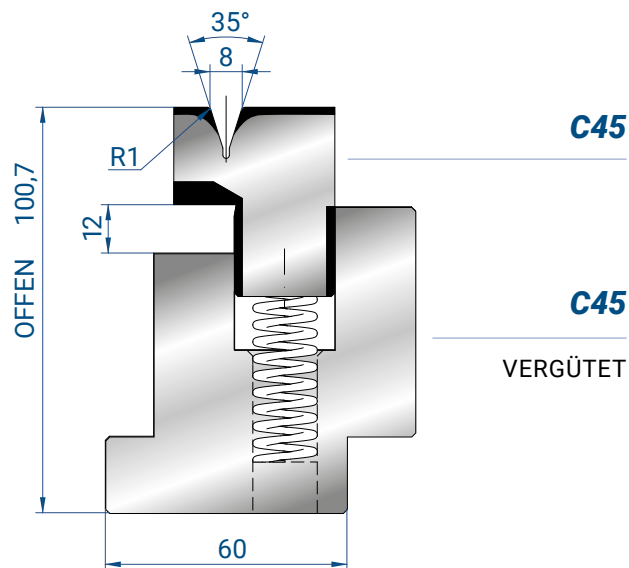
835 mm	30,5 kg
415 mm	15,2 kg

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/mm²

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/mm²

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

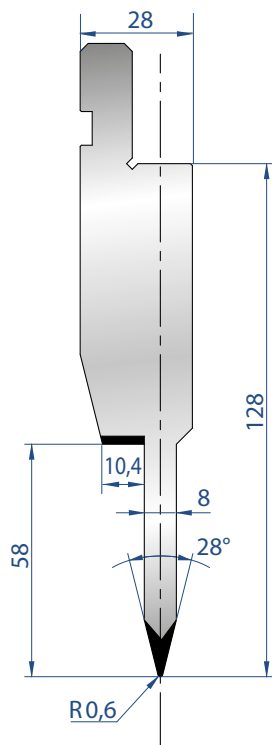
4,0 kg

PN KIT

NÖTIG FÜR
PNEUMATISCHE
SYSTEME

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

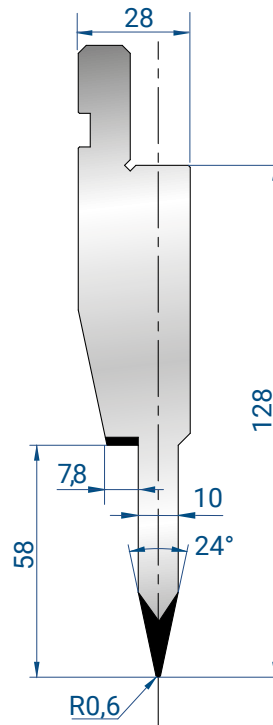
ZUDRÜCKWERKZEUGE

**1195**

Mat = C45
vergütet
Max T/m = 80

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

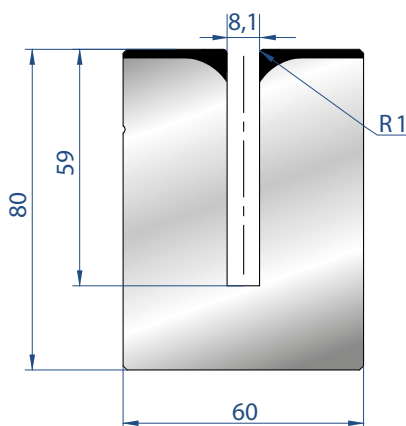
Materialstärke =
Max. Blechtahl 1,2 mm

**1196**

Mat = C45
vergütet
Max T/m = 80

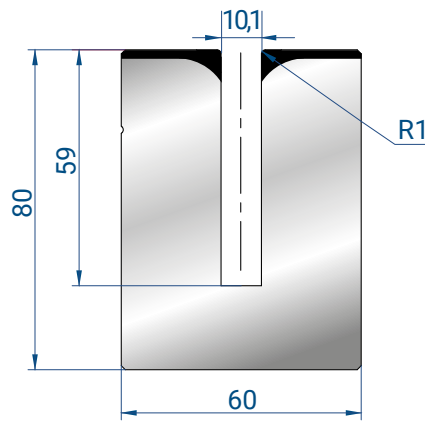
835 mm	17,5 kg
415 mm	8,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	16,1 kg

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

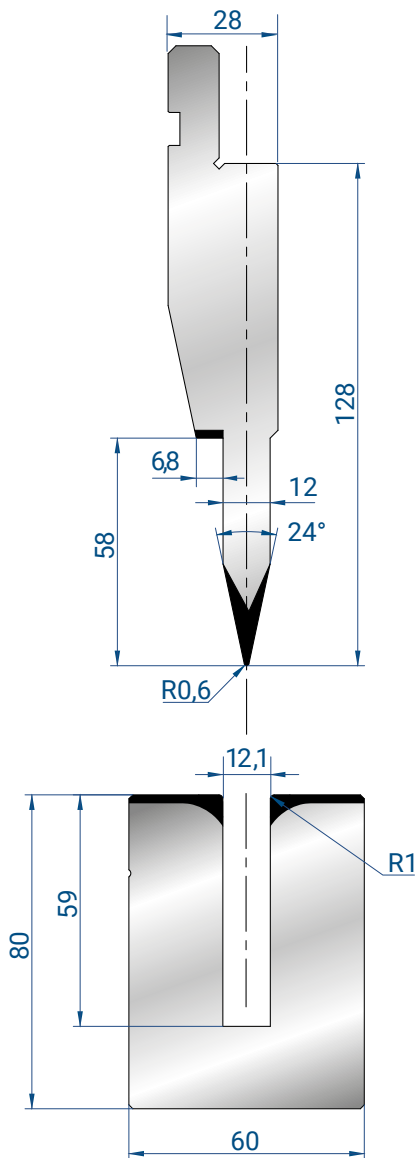
**3177**

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

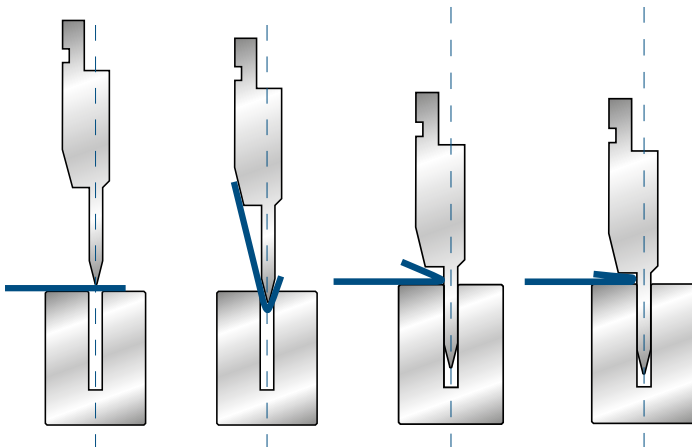
835 mm	18,0 kg
415 mm	8,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	16,5 kg

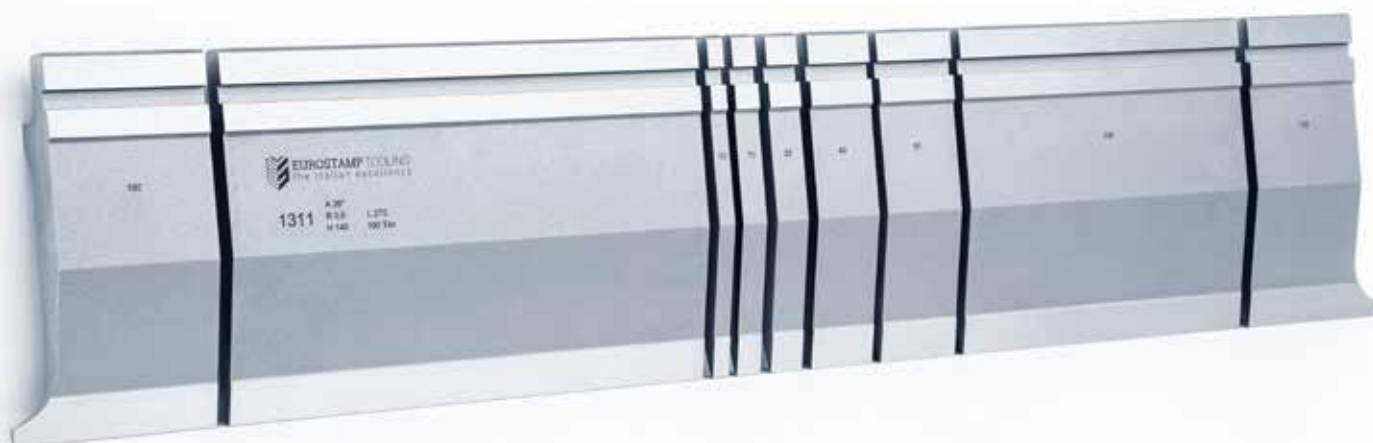
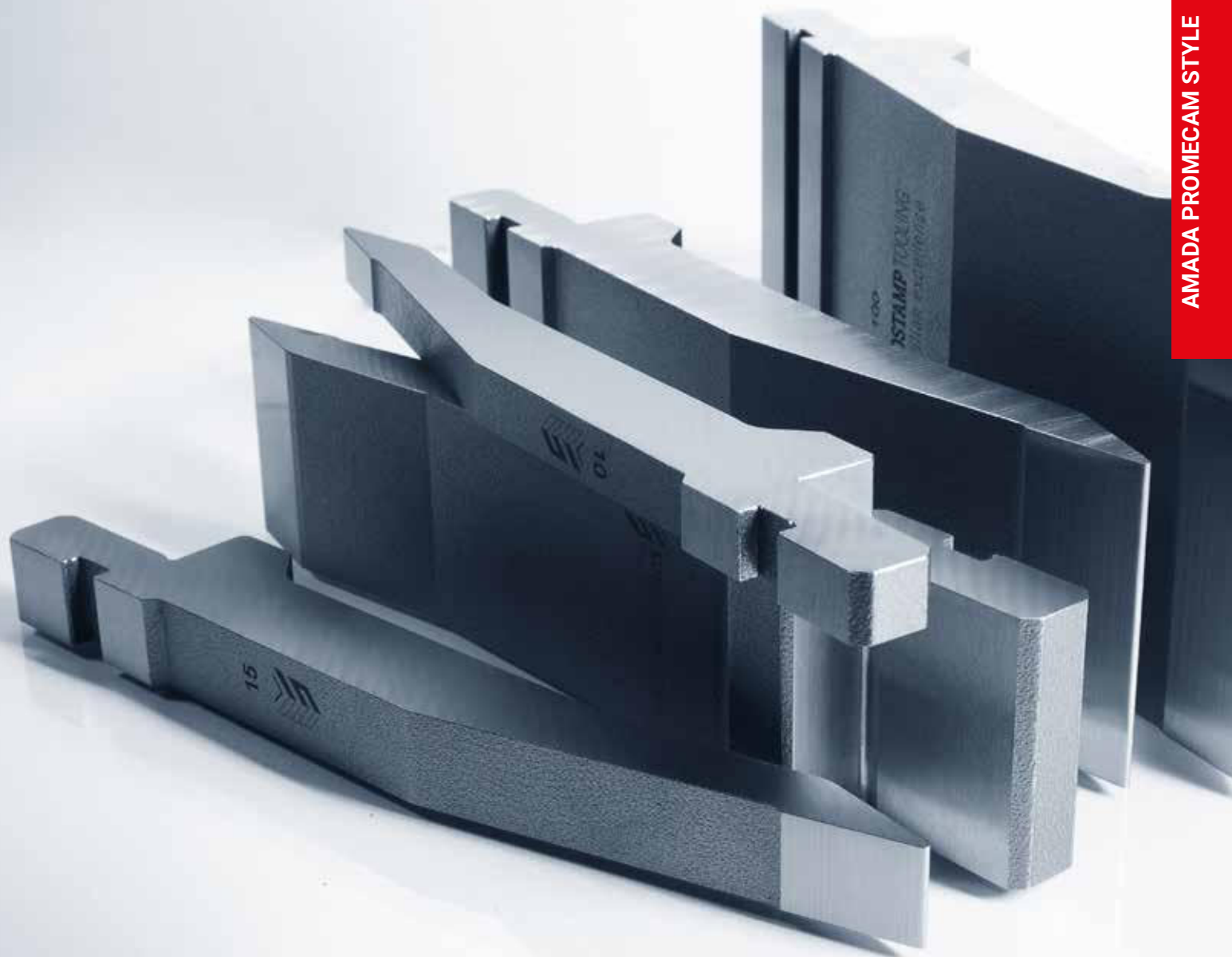
Materialstärke =
Max. Blechtahl 1,5 mm

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
Italianische Exzellenz

ESH

EUROSTAMP GLEICHE HÖHE



WERKZEUGE SERIE ESH (Eurostamp gleiche Höhe)

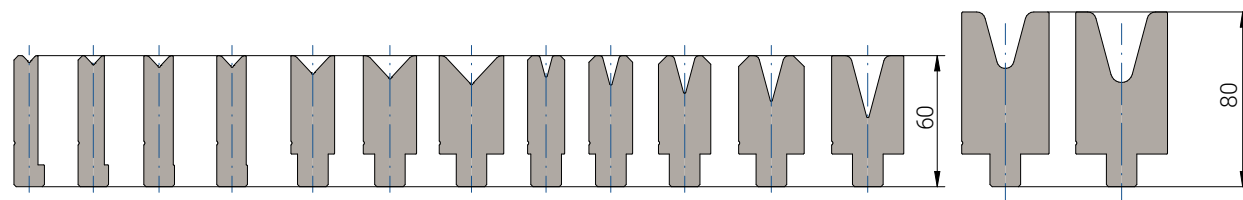
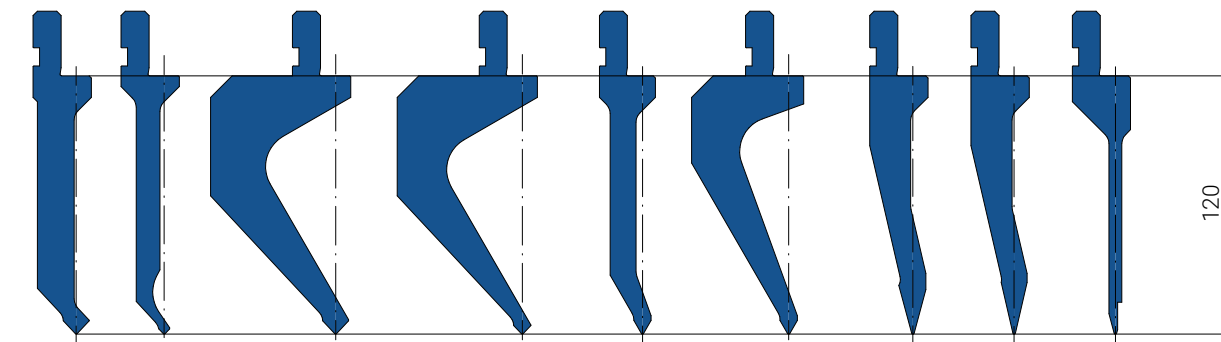
EUROSTAMP ERWEITERT SEIN SORTIMENT
MIT EINER NEUEN WERKZEUGSERIE
(OBER- UND UNTERWERKZEUGE)
KONFORM MIT DEN EUROPEAN
STYLE (AMADA/PROMECAM SYSTEM)



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Alle Werkzeuge aus der Serie ESH sind aus CrMo Stahl produziert, dass dank der hohen Bruchlast (950-1050N/MM2), 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

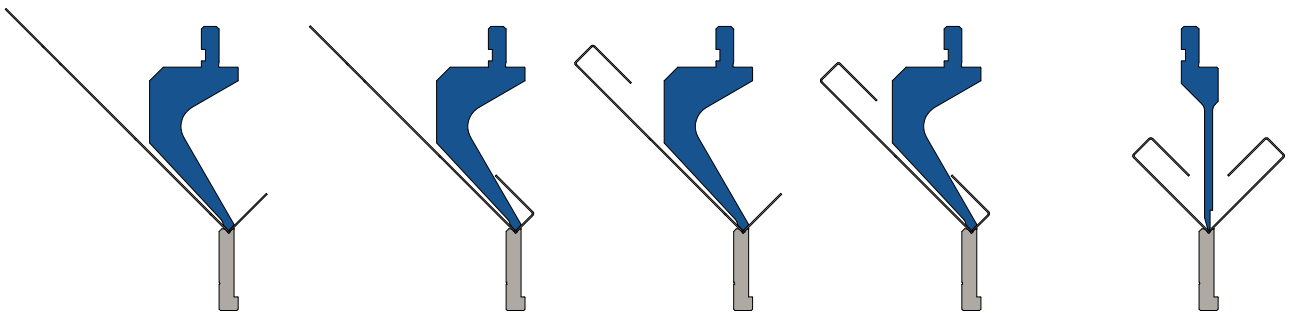
Stempel auf der Spitze induktiv gehärtet 56-60 Hrc bis zu einer Tiefe von 3 mm, hohe Härte des Radius und der gesamten Oberfläche die mit dem Blech in Kontakt kommt.

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.

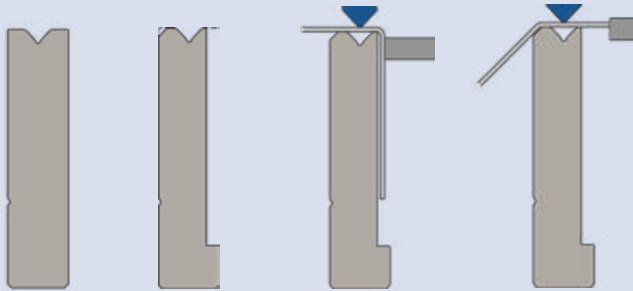
Gleiche Arbeitshöhe auf alle Stempel; Möglichkeit komplizierte 90° Profile zu realisieren da die Stempel auf gleicher Höhe arbeiten können (in Station).



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 der 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.



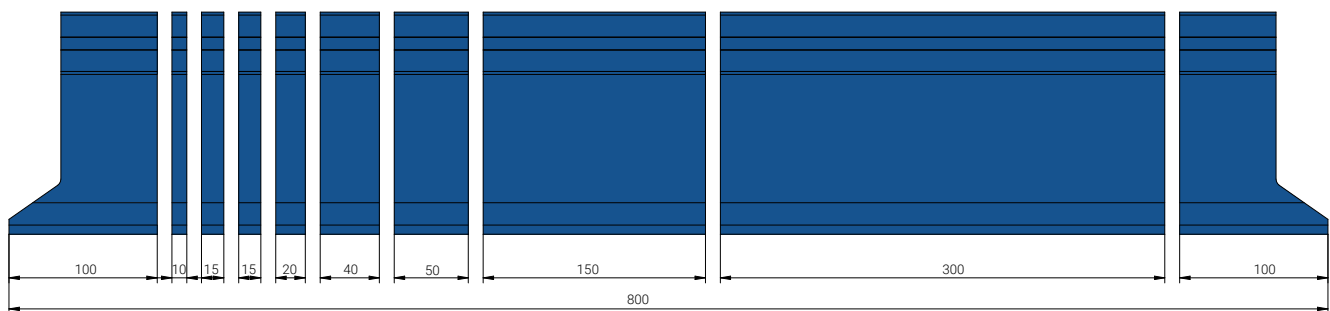
Neu gestaltete Matrizenformen für mehr Flexibilität:

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.

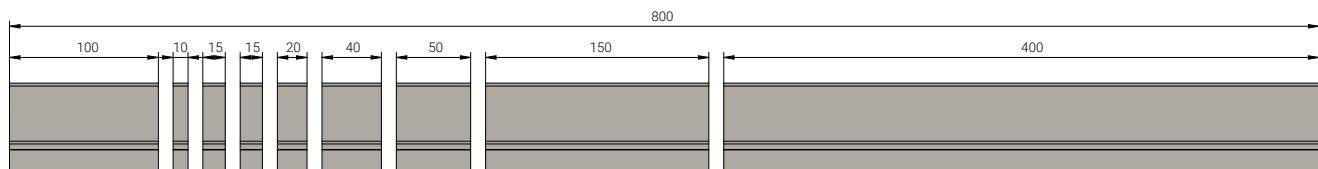
Im Aussenbereich der Matrizen wurden größere Fasen gemacht um Kollisionen mit den Kantblech bei Gegenkantungen zu vermeiden.

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

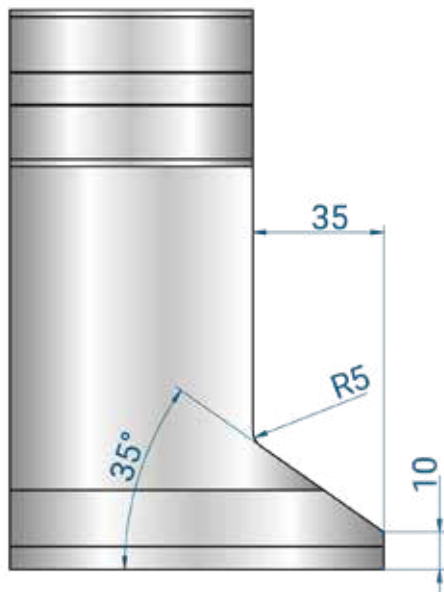


UNTERWERKZEUGE (GESAMTLÄNGE 800 MM):

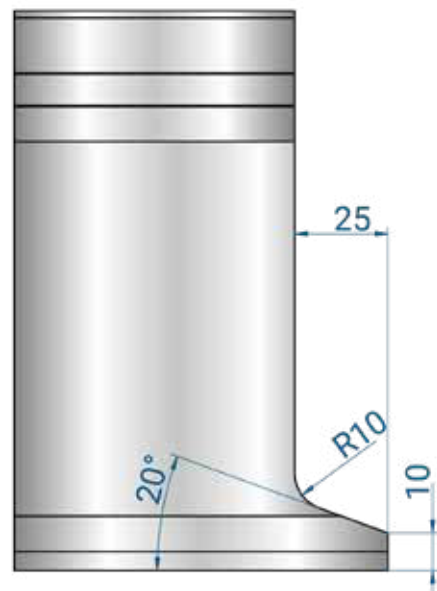
100 mm – 10 mm – 15 mm – 15 mm – 20 mm – 40 mm – 50 mm – 150 mm – 400 mm

STANDARD ESH HORNSTÜCK

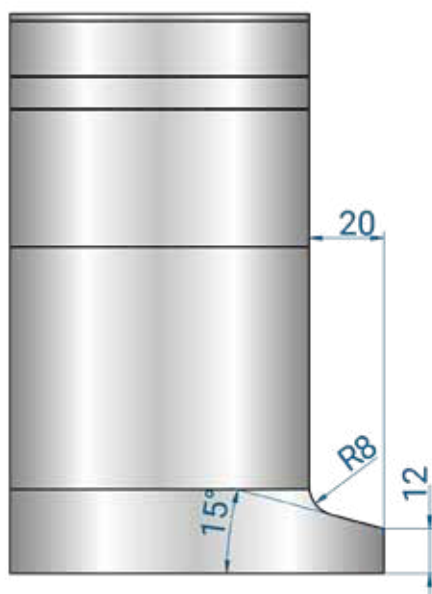
STANDARD ESH HORNSTÜCK
OBERWERKZEUGE
STANDARD LÄNGE 100 MM



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

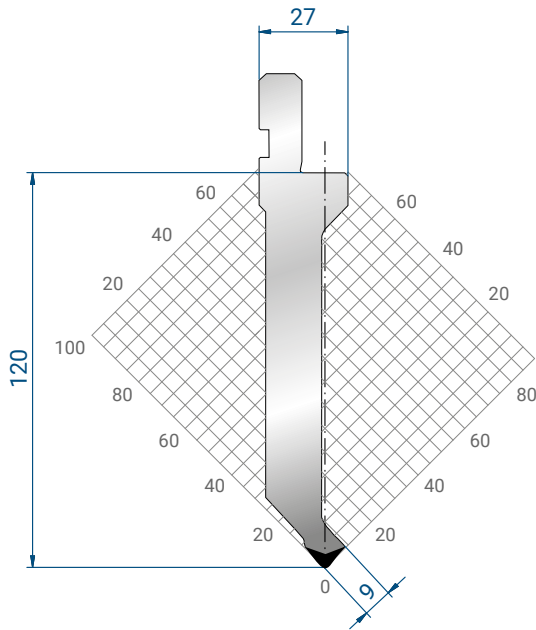


1341, 1342, 1349



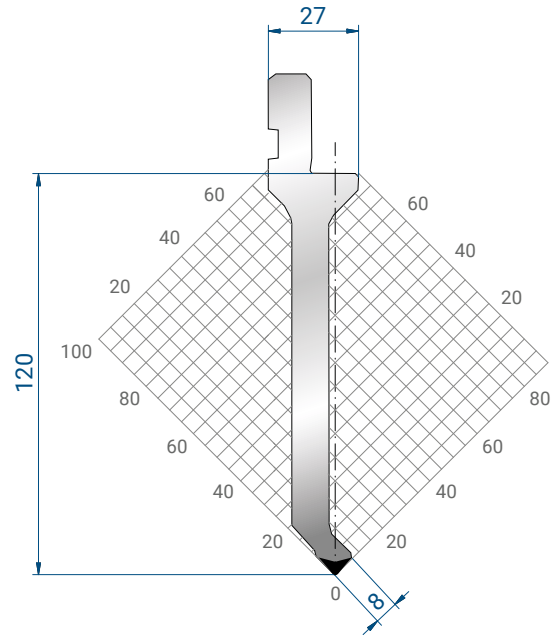
1347, 1348

STEMPEL 86° - R0.6 mm - H120 mm

**1340**

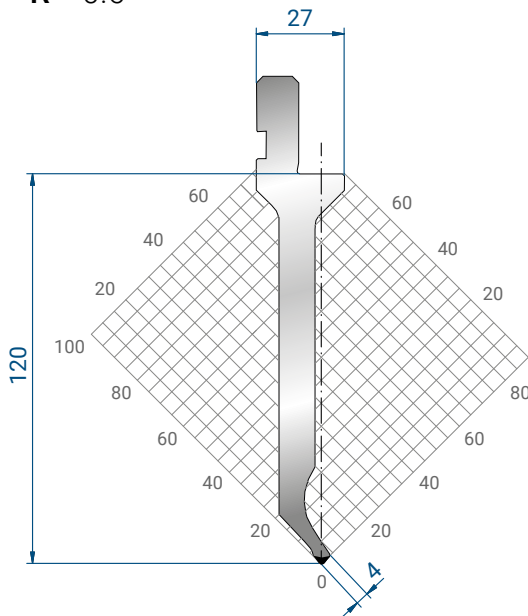
Mat = CrMo Stahl
 vergütet
H = 120 mm
Max T/m = 100
 α = 86°
R = 0.6

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

**1341**

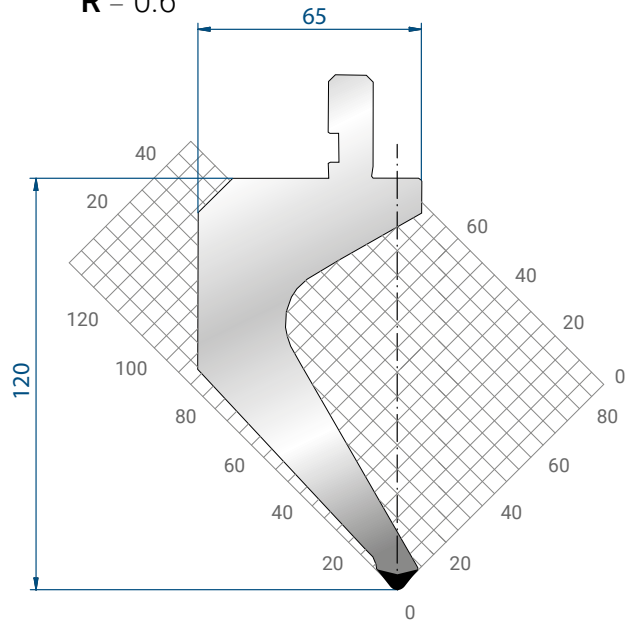
Mat = CrMo Stahl
 vergütet
H = 120 mm
Max T/m = 50
 α = 86°
R = 0.6

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
 α = 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
 α = 86°
R = 0.6

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



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

STEMPEL 60° - R0.6 mm - H120 mm

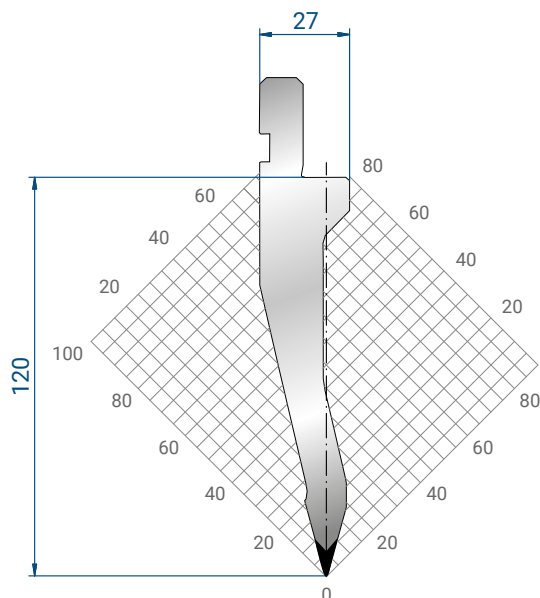


835 mm	12,4 kg
415 mm	6,2 kg
800 mm SEKTIONIERT	11,0 kg



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

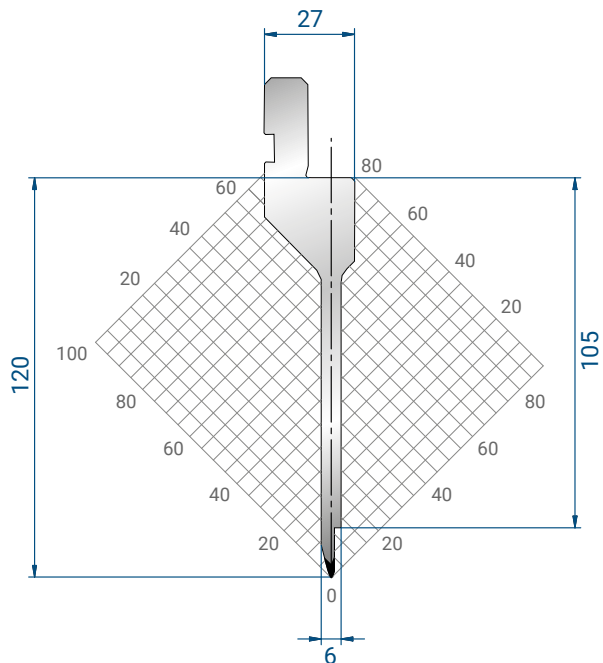
H = 120 mm

Max T/m = 100

α = 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

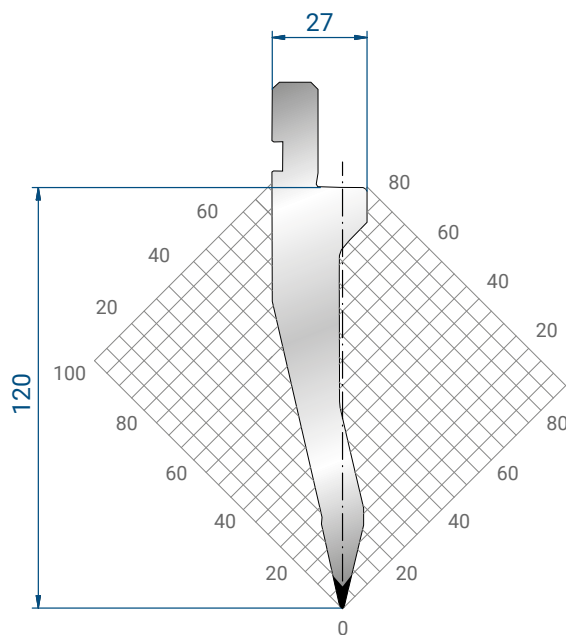
Max T/m = 45

α = 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

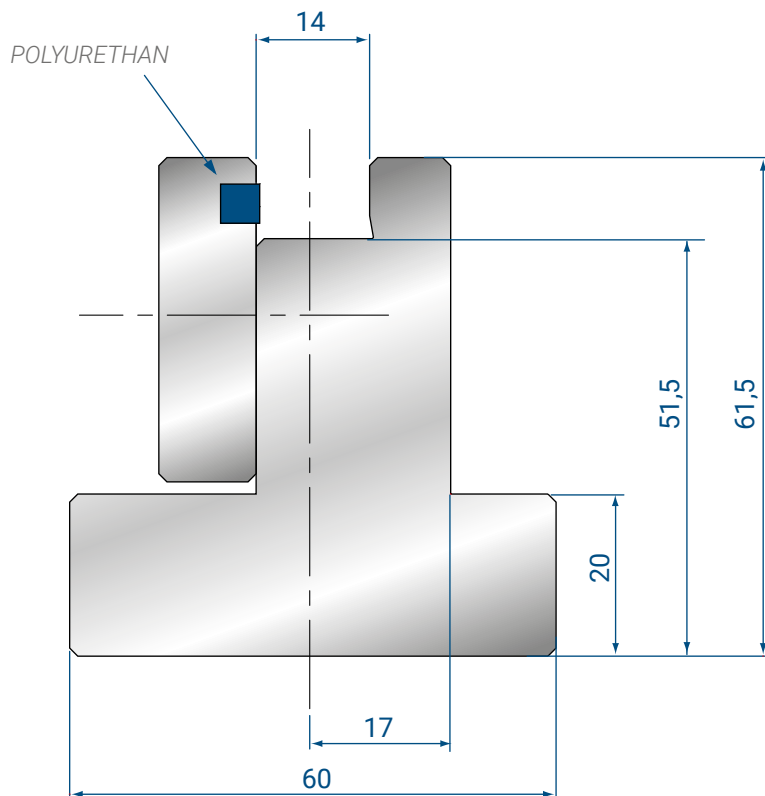
Max T/m = 100

α = 26°

R = 0.6

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

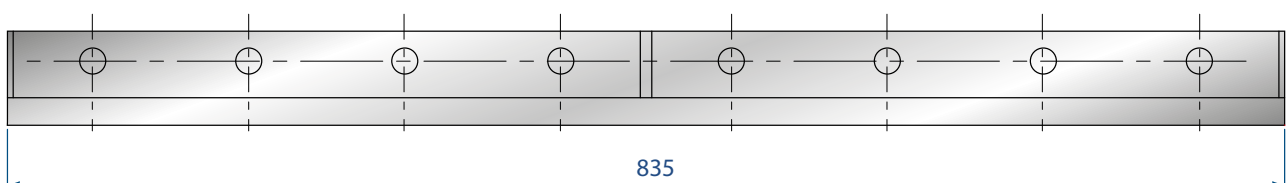
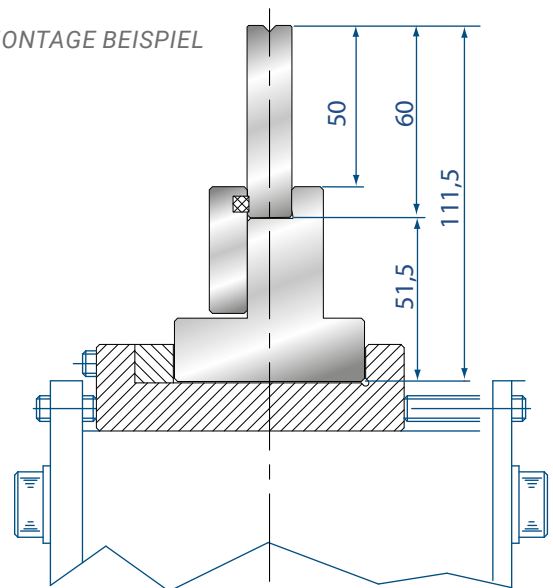
MATRIZENAUFLAGE FÜR EHS MATRIZEN



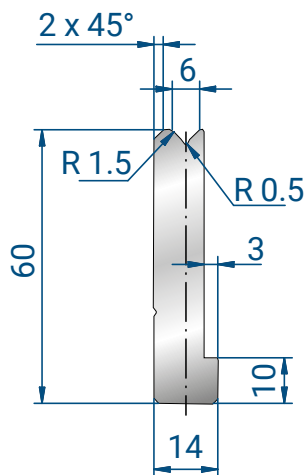
3173

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

MONTAGE BEISPIEL

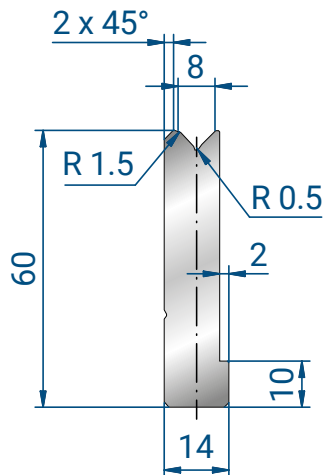


1-V MATRIZEN 86°

**3320 - V6**

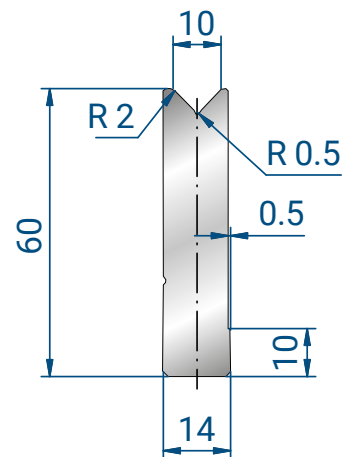
Mat = CrMo Stahl
nitriert und phosphatiert
H = 60 mm
Max T/m = 80
 $\alpha = 86^\circ$
R = 1.5

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

**3321 - V8**

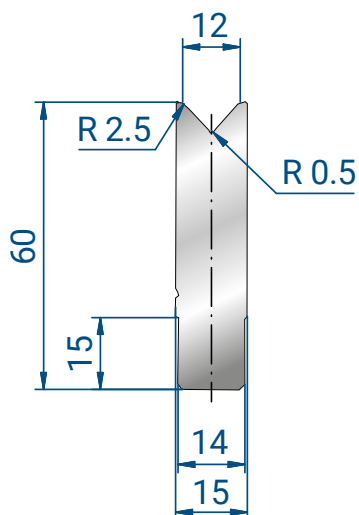
Mat = CrMo Stahl
nitriert und phosphatiert
H = 60 mm
Max T/m = 90
 $\alpha = 86^\circ$
R = 1.5

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

**3322 - V10**

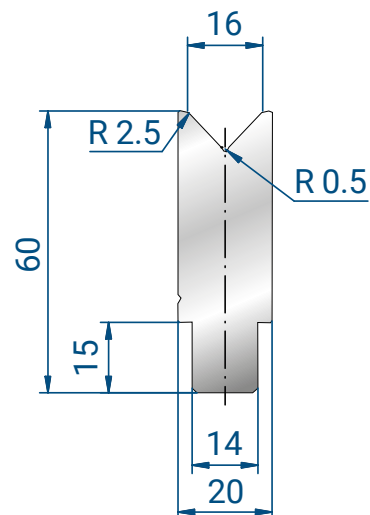
Mat = CrMo Stahl
nitriert und phosphatiert
H = 60 mm
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$
R = 2

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
 $\alpha = 86^\circ$
R = 2.5

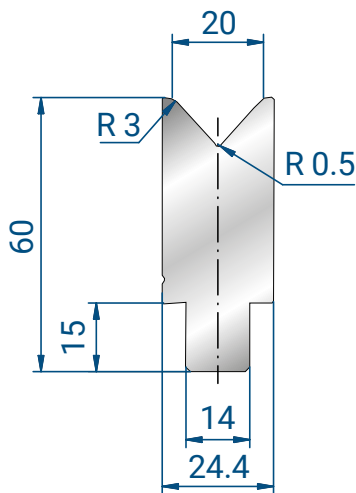
835 mm	5,5 kg
415 mm	2,7 kg
800 mm SEKTIONIERT	5,3 kg

**3324 - V16**

Mat = CrMo Stahl
nitriert und phosphatiert
H = 60 mm
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$
R = 2.5

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

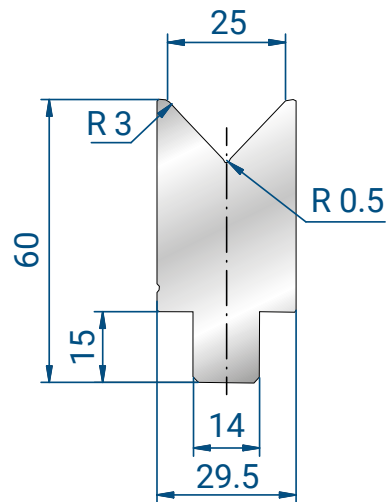
1-V MATRIZEN 86°



3325 - V20

Mat = CrMo Stahl
nitriert und phosphatiert
H = 60 mm
Max T/m = 100
 α = 86°
R = 3

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

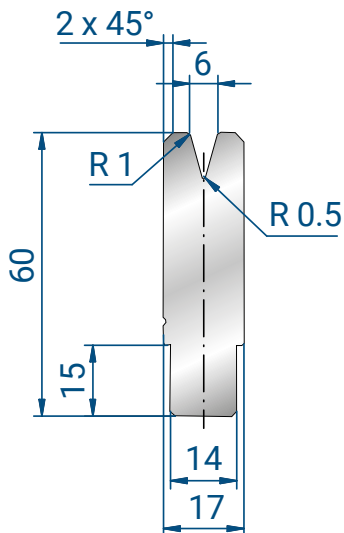


3326 - V25

Mat = CrMo Stahl
nitriert und phosphatiert
H = 60 mm
Max T/m = 100
 α = 86°
R = 3

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

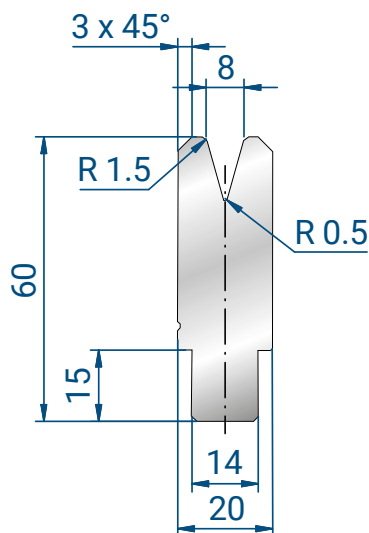
1-V MATRIZEN 30°



3327 - V6

Mat = CrMo Stahl
nitriert und phosphatiert
H = 60 mm
Max T/m = 50
 α = 30°
R = 1

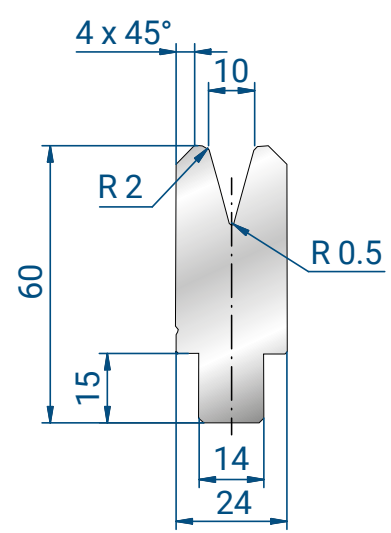
835 mm	6,1 kg
415 mm	3,0 kg
800 mm SEKTIONIERT	5,9 kg



3328 - V8

Mat = CrMo Stahl
nitriert und phosphatiert
H = 60 mm
Max T/m = 60
 α = 30°
R = 1.5

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

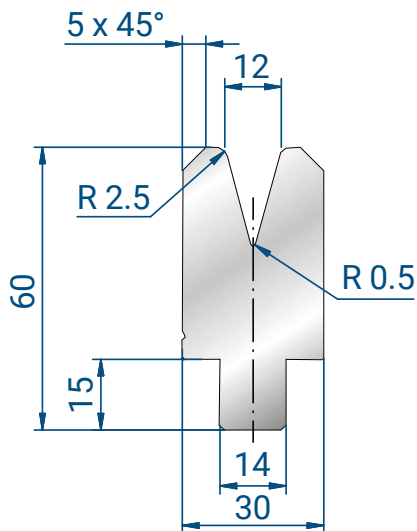


3329 - V10

Mat = CrMo Stahl
nitriert und phosphatiert
H = 60 mm
Max T/m = 70
 α = 30°
R = 2

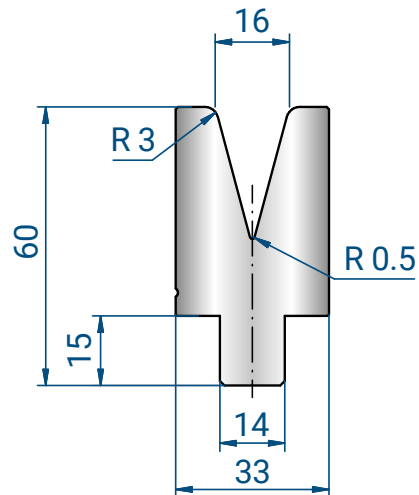
835 mm	7,7 kg
415 mm	3,8 kg
800 mm SEKTIONIERT	7,4 kg

1-V MATRIZEN 30°

**3330 - V12**

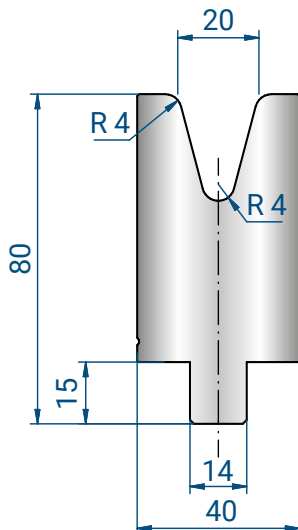
Mat = CrMo Stahl
nitriert und phosphatiert
H = 60 mm
Max T/m = 80
 α = 30°
R = 2.5

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

**3331 - V16**

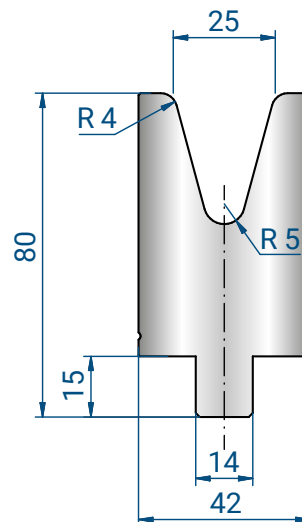
Mat = CrMo Stahl
nitriert und phosphatiert
H = 60 mm
Max T/m = 60
 α = 30°
R = 3

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.

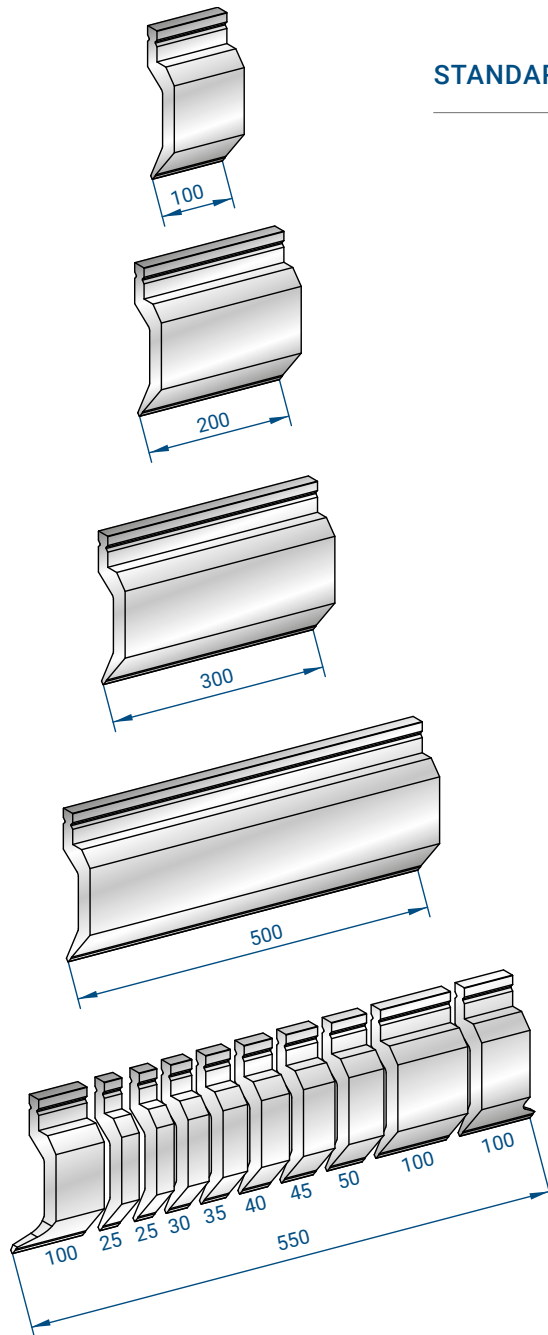




STEMPEL

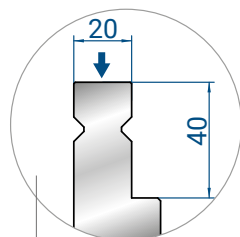
■ SIEHE SEITE 111 FÜR MATRIZEN AUFTEILUNGEN

STANDARD LÄNGEN

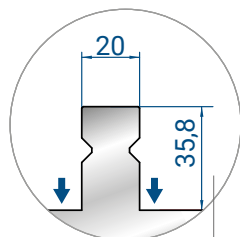


FAST LOCK DRUCKKNÖPFE
WERDEN STANDARDMÄSSIG
AN ALLEN WERKZEUGEN MIT
EINEM GEWICHT VON BIS ZU
13,5 KG MONTIERT

STANDARD TEILUNG

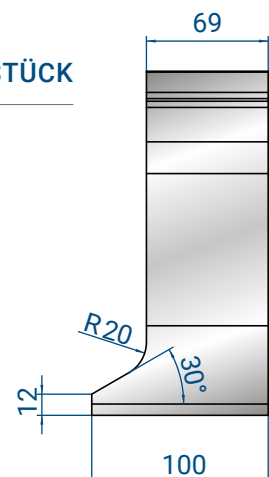


KOPFTRAGEND



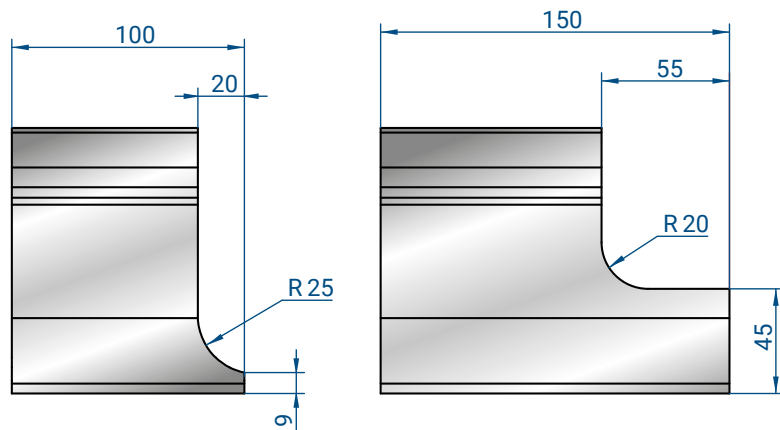
SCHULTERNTRAGEND

HORNSTÜCK



WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

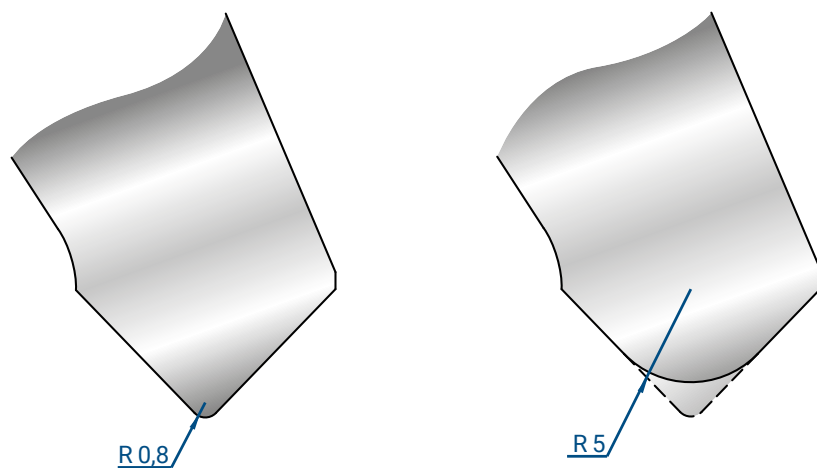
SONDER HORNSTÜCKE



SONDER SEKTIONIERUNG



RADIENÄNDERUNG



STEMPEL

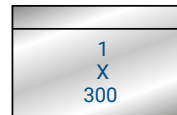
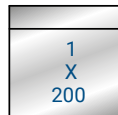
WERKZEUGTEILUNGEN
FÜR OBERWERKZEUGE

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

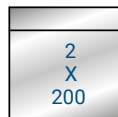
550



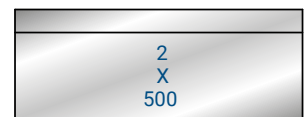
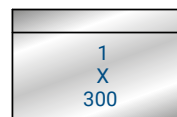
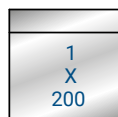
1050



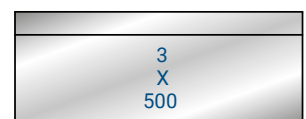
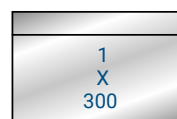
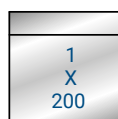
1250



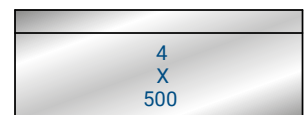
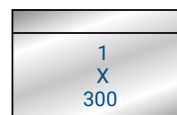
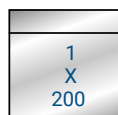
2050



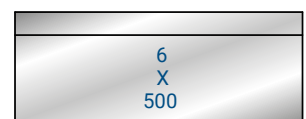
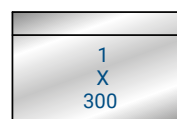
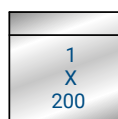
2550



3050



4050



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

STEMPEL

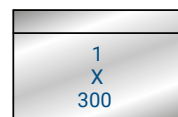
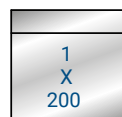
WERKZEUGTEILUNGEN
FÜR OBERWERKZEUGE**1294 - 1303 - 1319 - 1320**

TRUMPF STYLE

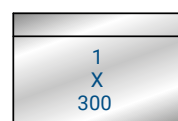
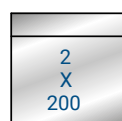
550



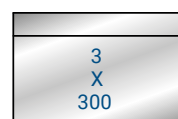
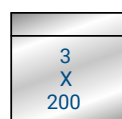
1050



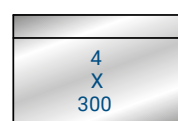
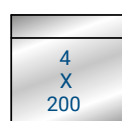
1250



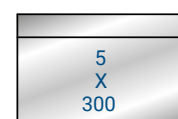
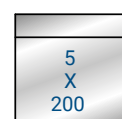
2050



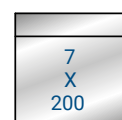
2550



3050



4050



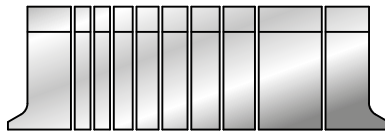
■ SIEHE SEITEN 113-114-115 FÜR FB-TEILUNGEN MATRIZEN

STEMPEL

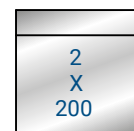
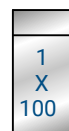
WERKZEUGTEILUNGEN FÜR OBERWERKZEUGE

1315

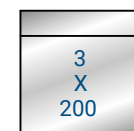
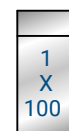
550



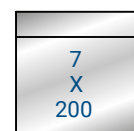
1050



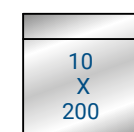
1250



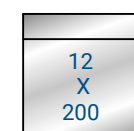
2050



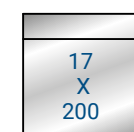
2550



3050



4050



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

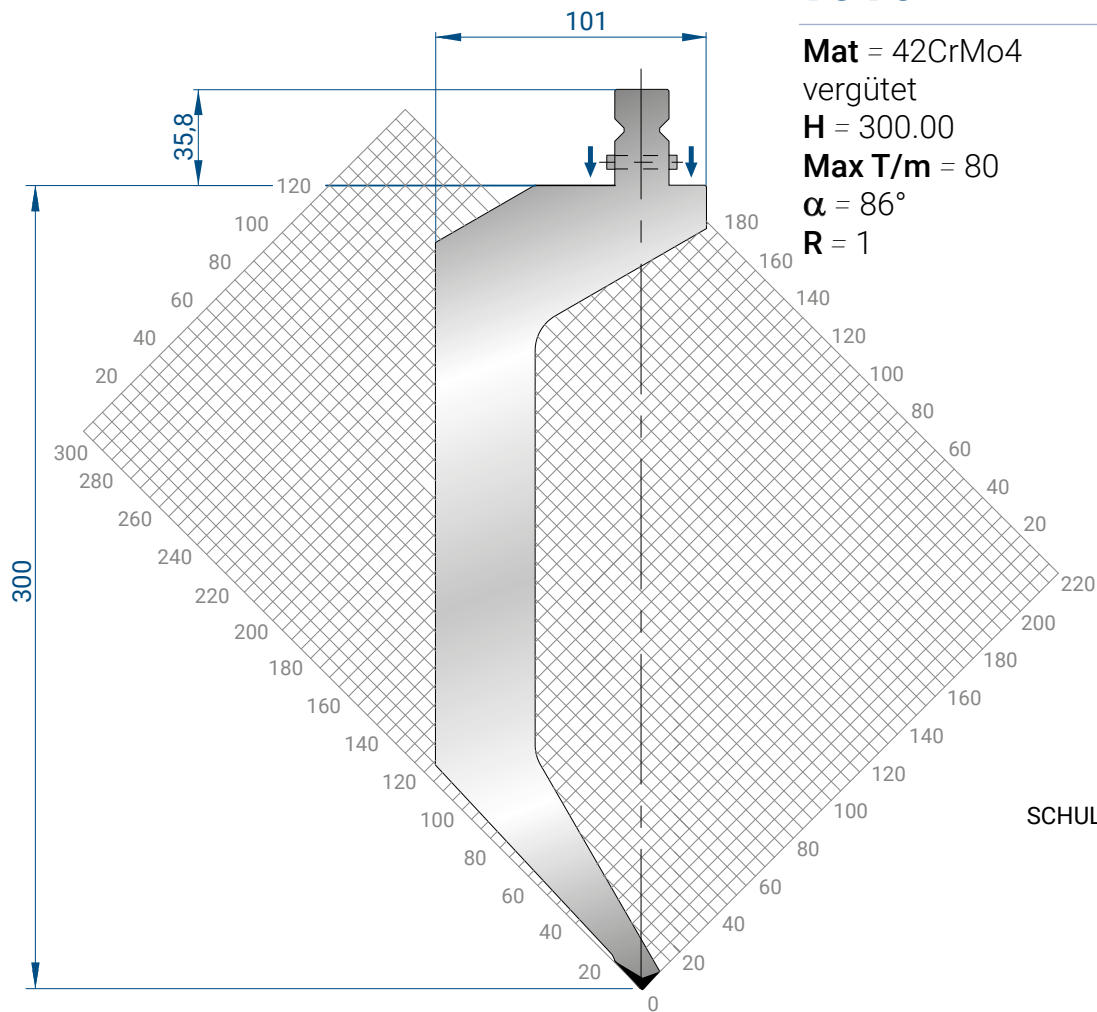


TRUMPF STYLE

STEMPEL - 86°

1315**Mat** = 42CrMo4
vergütet**H** = 300.00**Max T/m** = 80 **α** = 86°**R** = 1

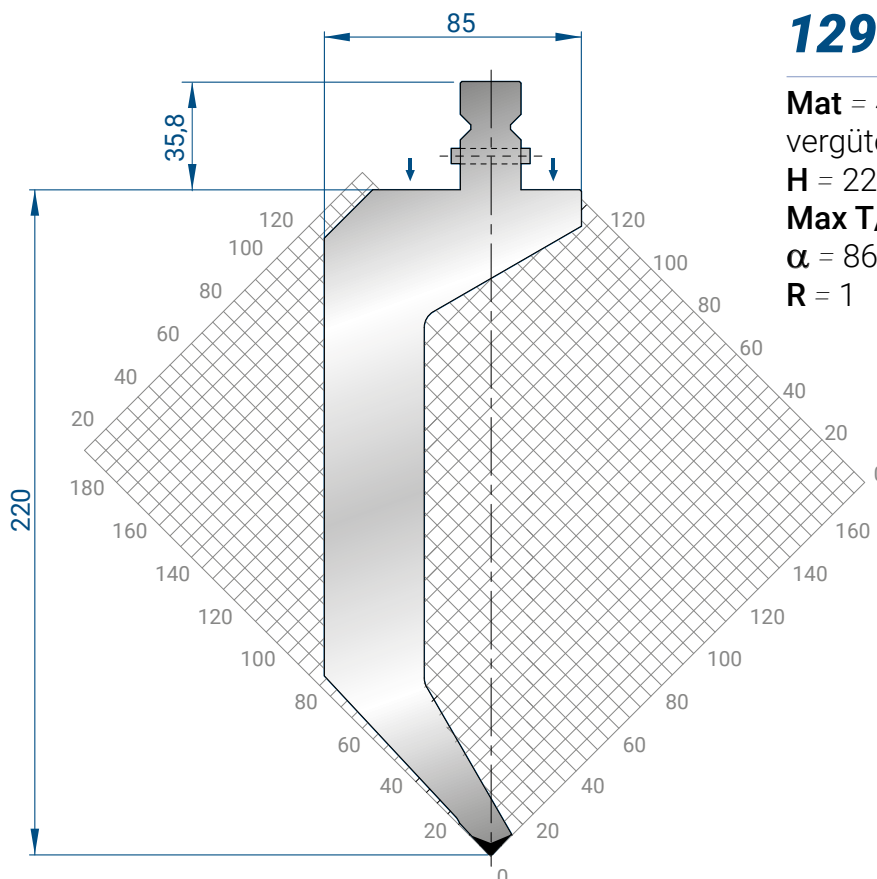
200 mm	19,6 kg
100 mm	6,6 kg
HORN	
550 mm	48,00kg
SEKTIONIERT	
100 mm	9,8 kg
50 mm	4,9 kg
45 mm	4,4 kg
40 mm	3,9 kg
35 mm	3,4 kg
30 mm	2,9 kg
25 mm	2,5 kg



↓
SCHULTERTRAGEND

1294**Mat** = 42CrMo4
vergütet**H** = 220.00**Max T/m** = 85 **α** = 86°**R** = 1

500 mm	33,6 kg
300 mm	20,1 kg
200 mm	13,4 kg
100 mm	6,7 kg
550 mm	29,6 kg
SEKTIONIERT	
100 mm	4,7 kg
HORN	
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



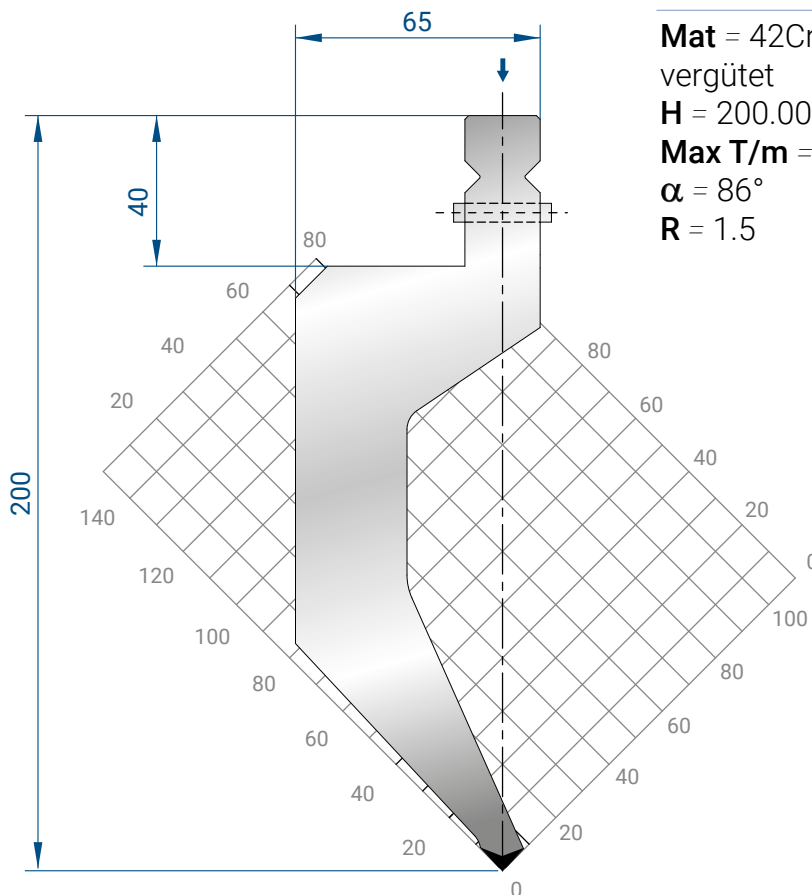
↓
SCHULTERTRAGEND

STEMPEL - 86°

1320

Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 200.00
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$
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	3,3 kg
HORN	
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

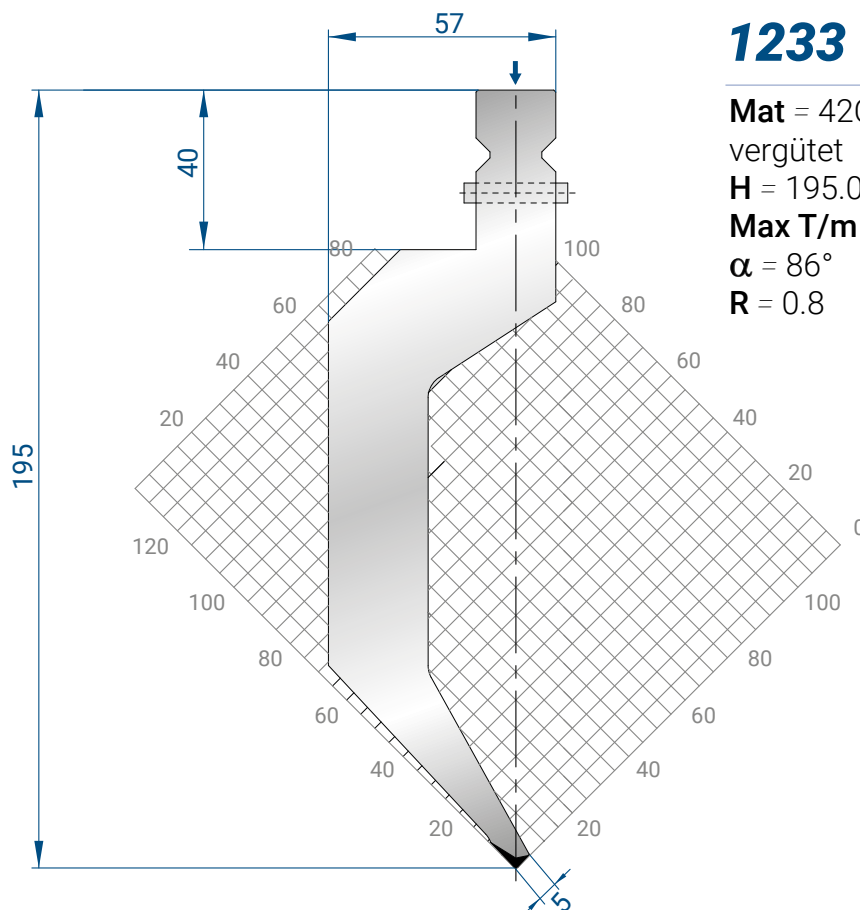


(↓)
KOPFTRAGEND

1233

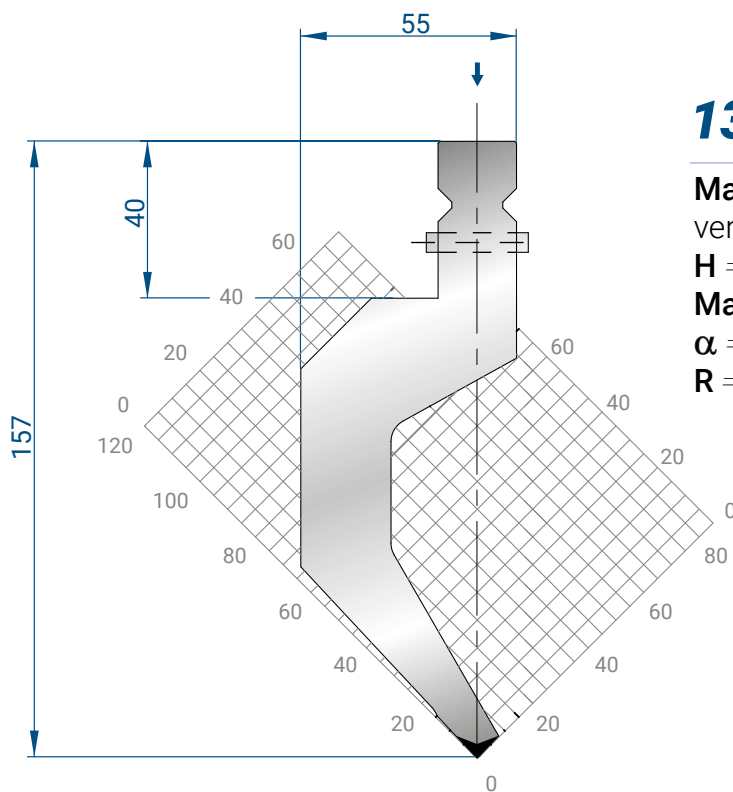
Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 195.00
Max T/m = 40
 $\alpha = 86^\circ$
R = 0.8

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	2,6 kg
HORN	
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

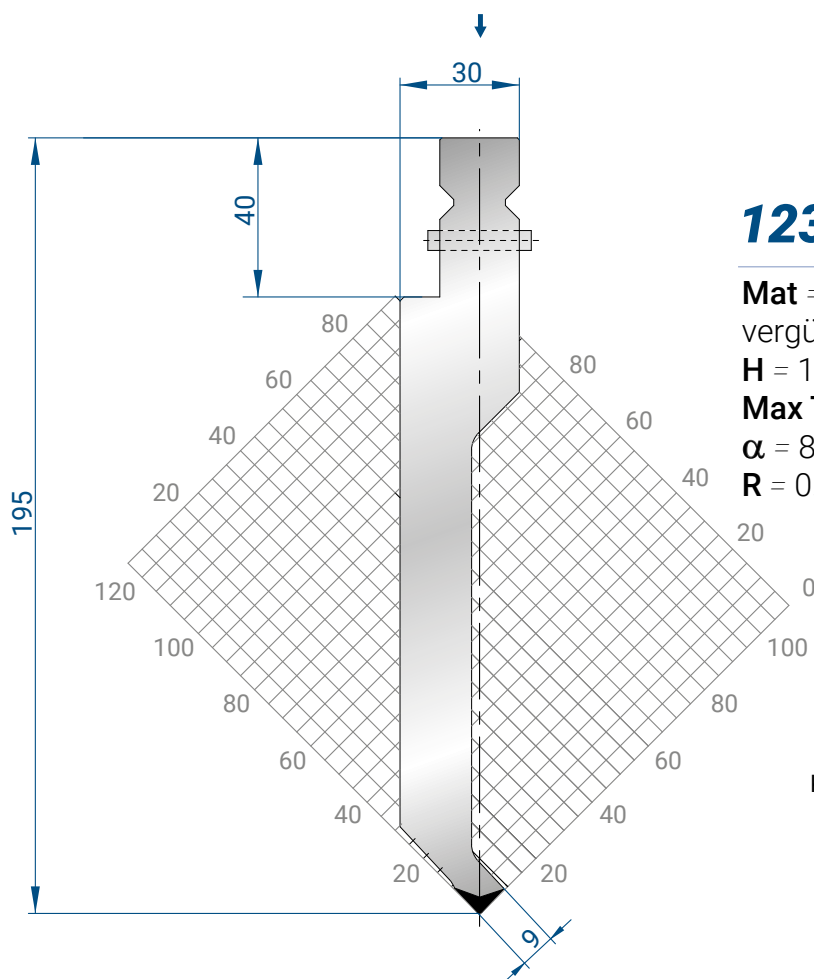
STEMPEL - 86°

**1314**

Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 157.00
Max T/m = 80
 $\alpha = 86^\circ$
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

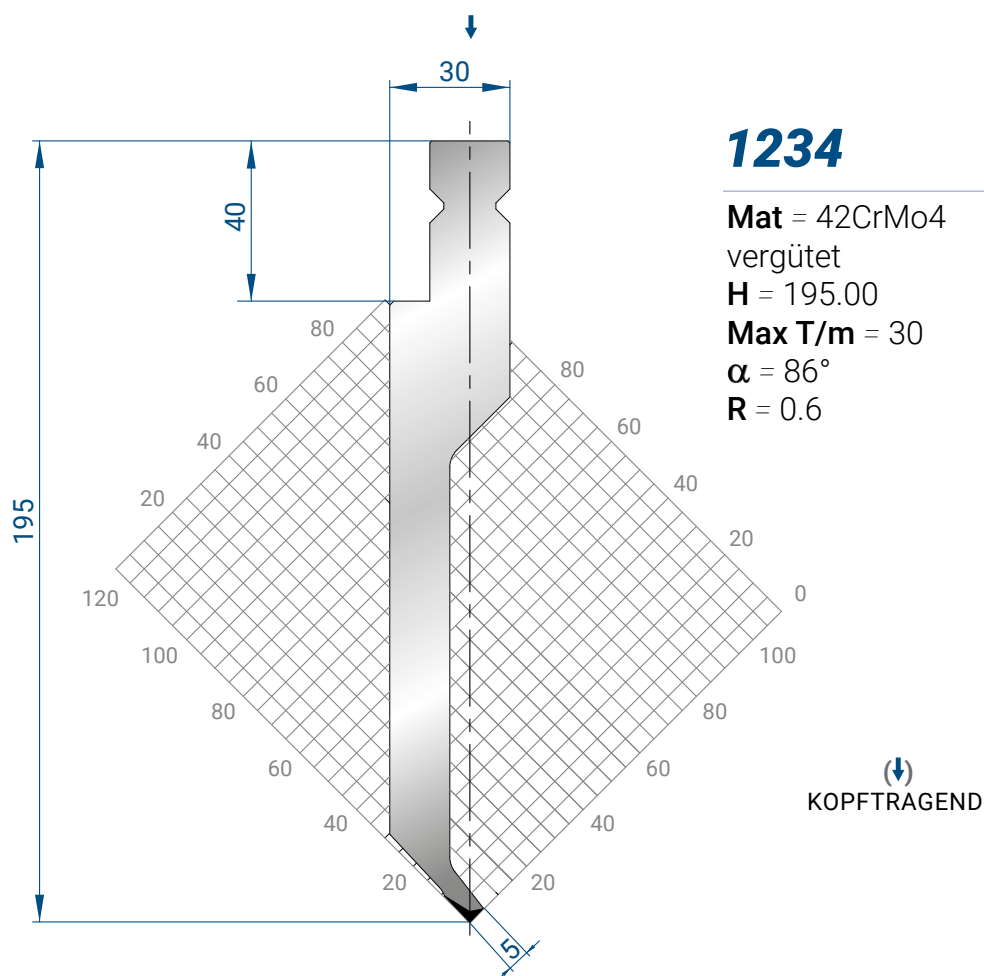
**1235**

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

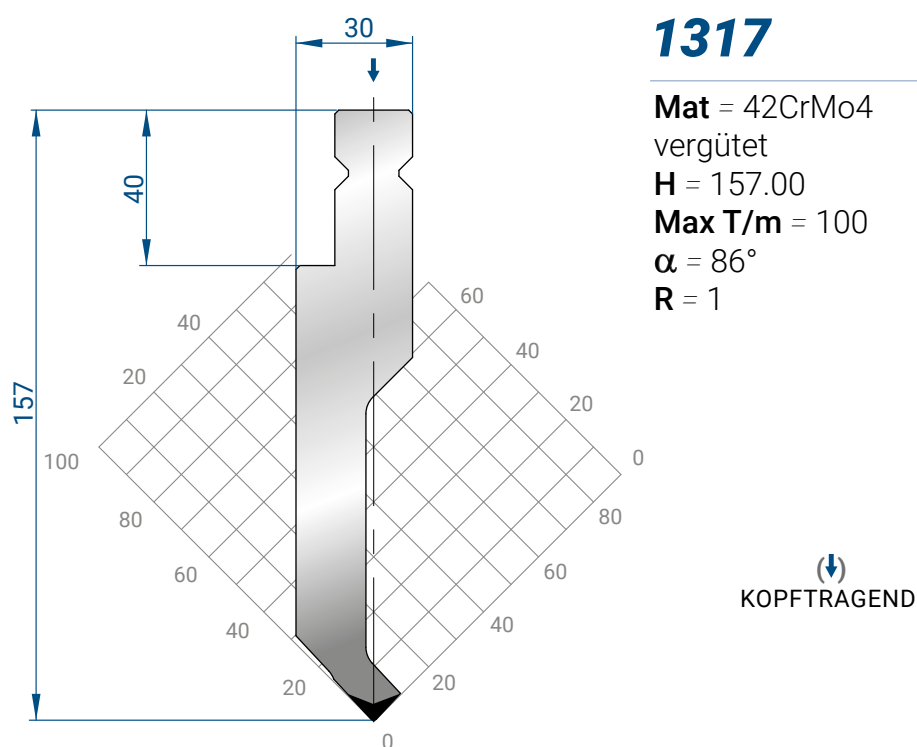
500 mm	14,8 kg
300 mm	8,9 kg
200 mm	5,9 kg
100 mm	3,0 kg
550 mm	14,5 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	2,1 kg
50 mm	1,5 kg
45 mm	1,3 kg
40 mm	1,2 kg
35 mm	1,0 kg
30 mm	0,9 kg
25 mm	0,7 kg

(↓)
 KOPFTRAGEND

STEMPEL - 86°

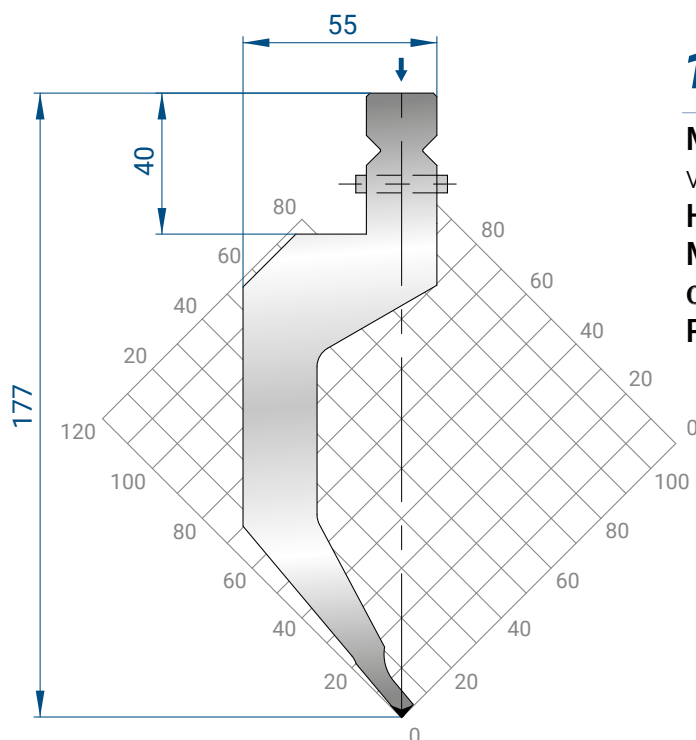


500 mm	13,3 kg
300 mm	8,0 kg
200 mm	5,3 kg
100 mm	2,7 kg
550 mm	13,1 kg
SEKTIONIERT	
100 mm HORN	1,9 kg
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,2 kg
40 mm	1,1 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,7 kg



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

STEMPEL - 80°



1319

Mat = 42CrMo4
vergütet

H = 177.00

Max T/m = 40

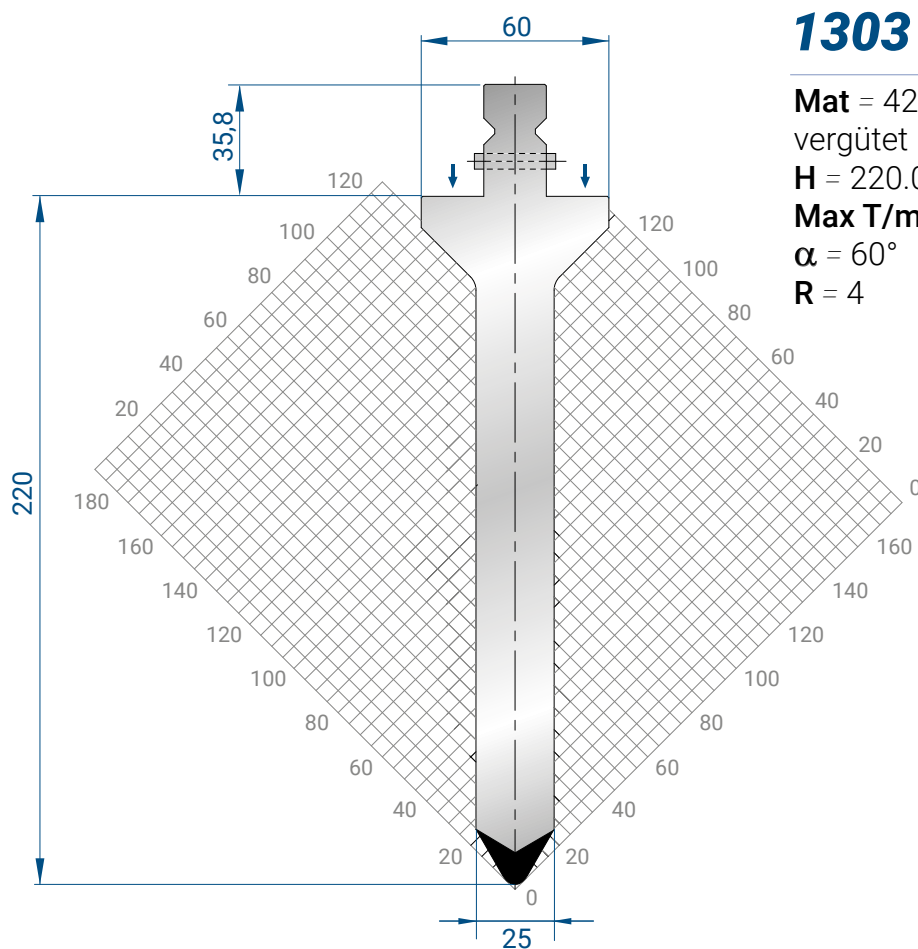
α = 80°

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	2,2 kg
HORN	
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

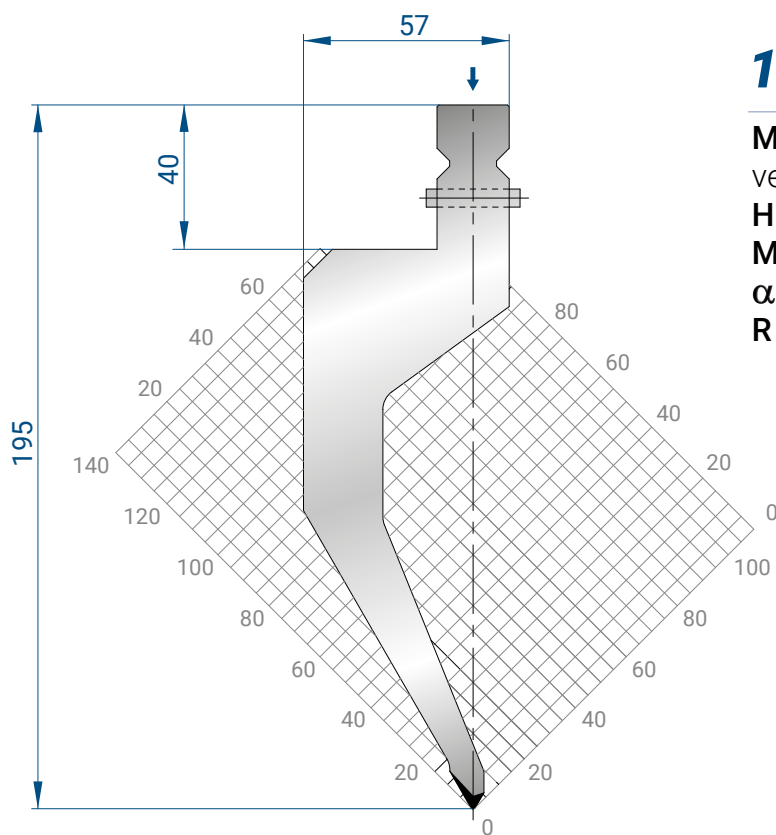
α = 60°

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	3,7 kg
HORN	
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

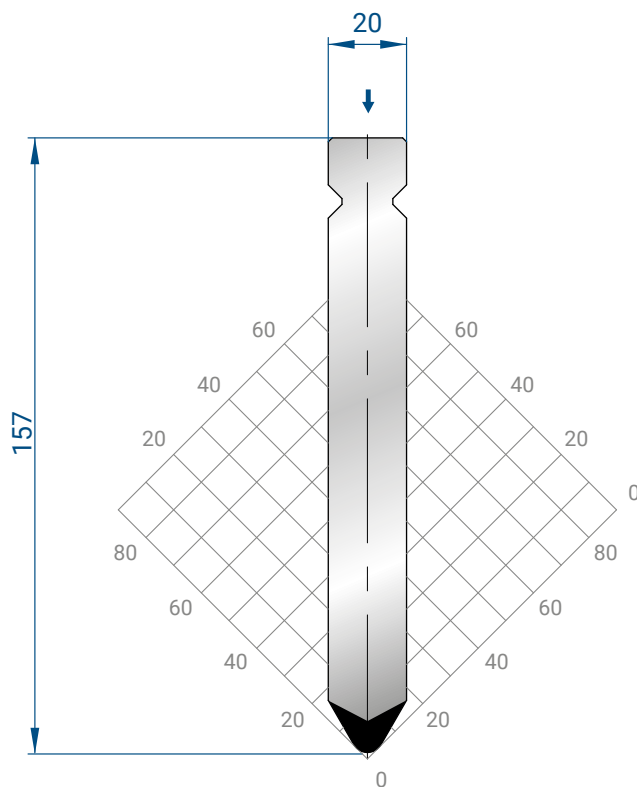
Max T/m = 40

α = 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

**1318**

Mat = 42CrMo4
vergütet

H = 157.00

Max T/m = 180

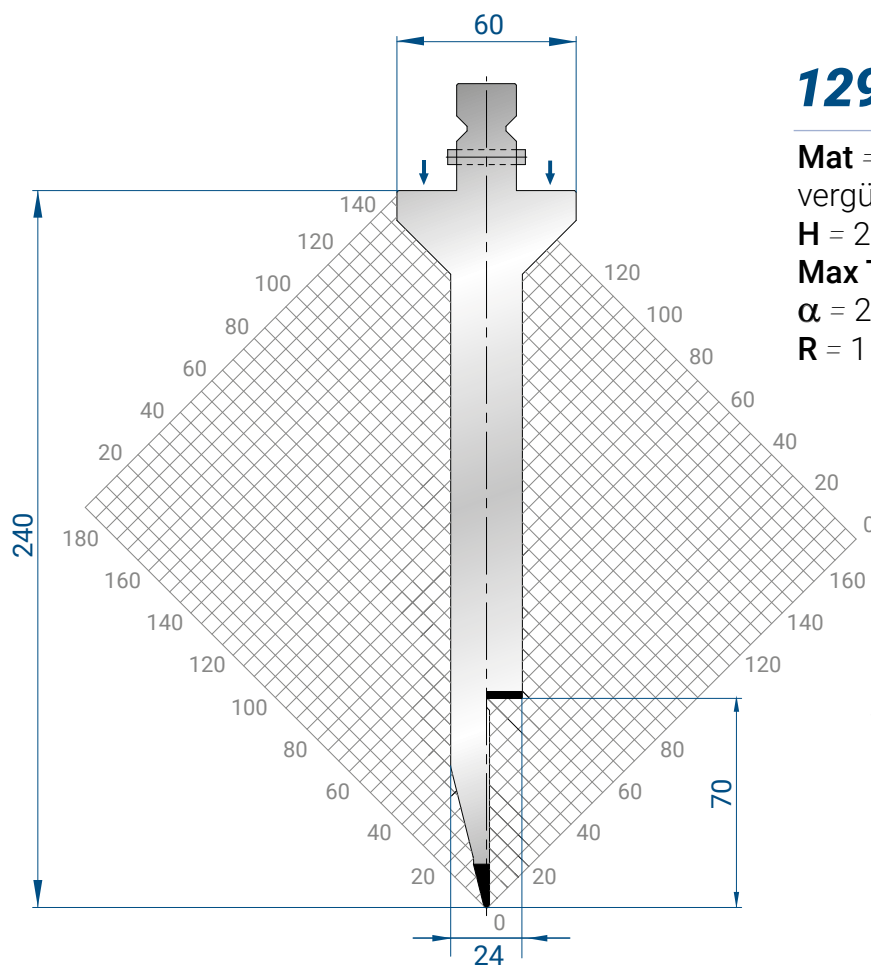
α = 60°

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

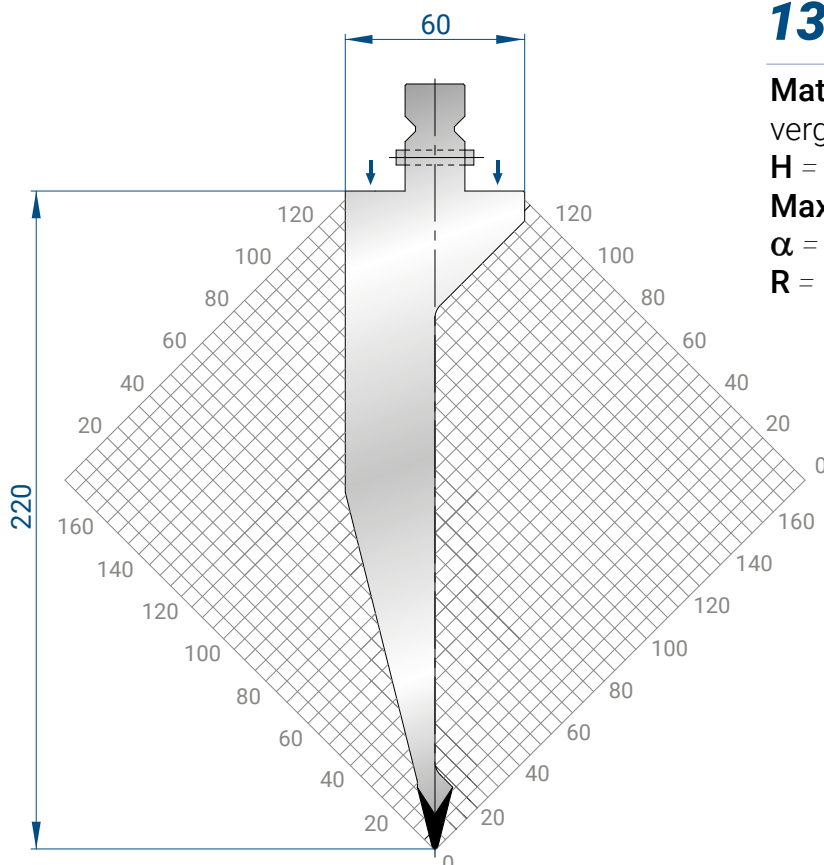
vergütet

H = 240.00**Max T/m** = 40 α = 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

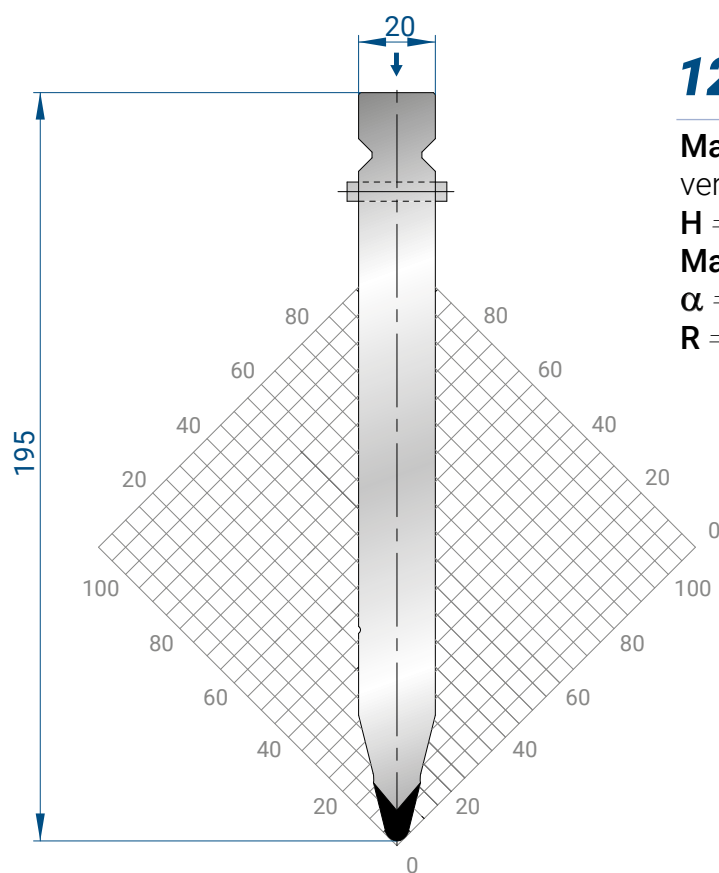
H = 220.00**Max T/m** = 80 α = 28°**R** = 1

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°

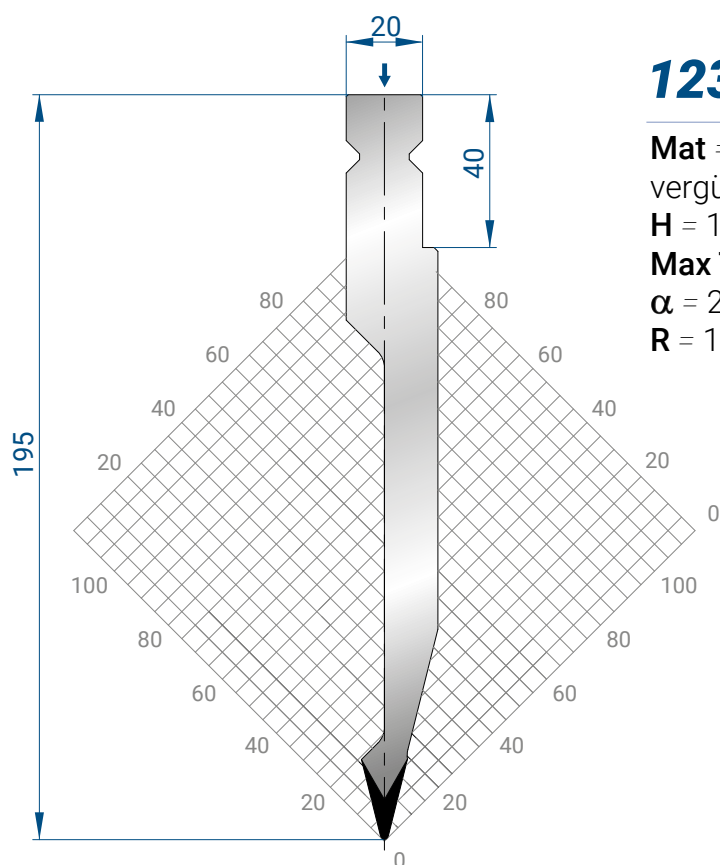
**1237****Mat** = 42CrMo4

vergütet

H = 195.00**Max T/m** = 160**α** = 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

**1238****Mat** = 42CrMo4

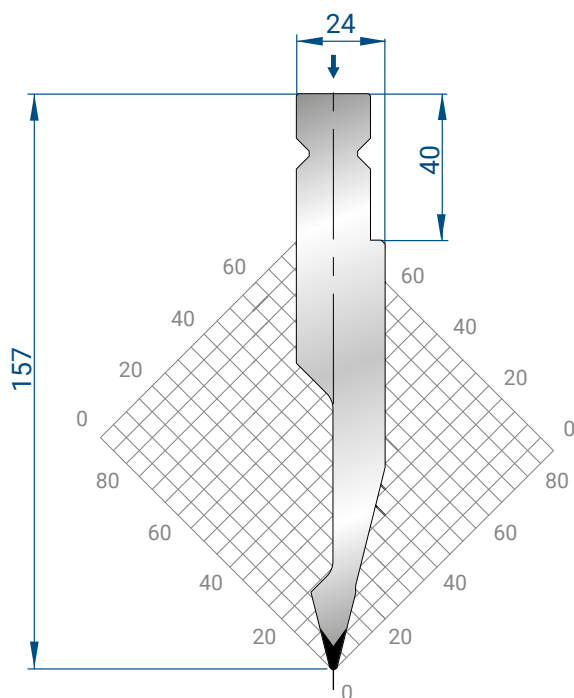
vergütet

H = 195.00**Max T/m** = 80**α** = 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

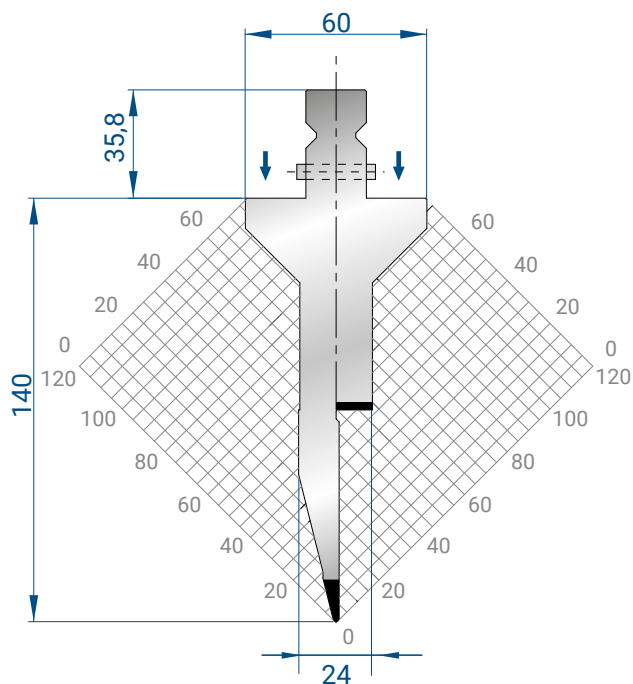
vergütet

H = 157.00**Max T/m** = 80 **α** = 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

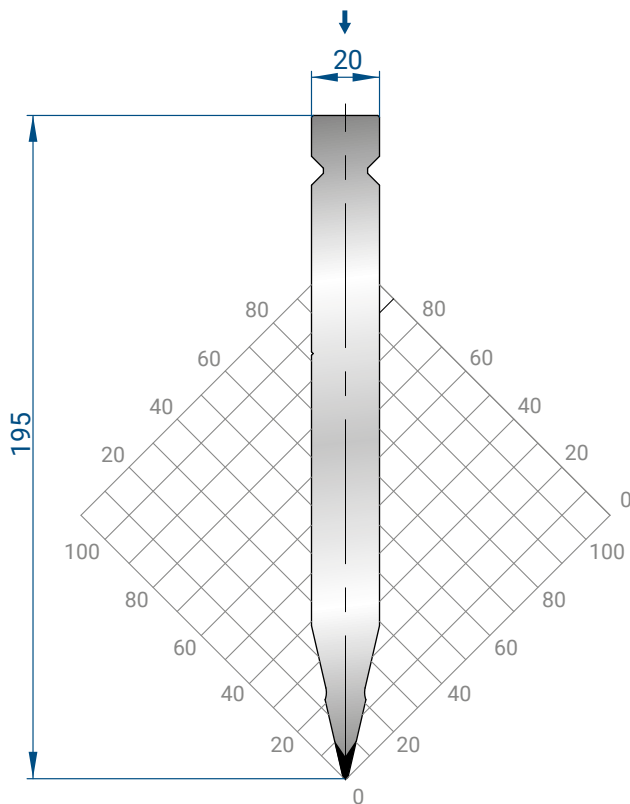
H = 140.00**Max T/m** = 40 **α** = 28°**R** = 1

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

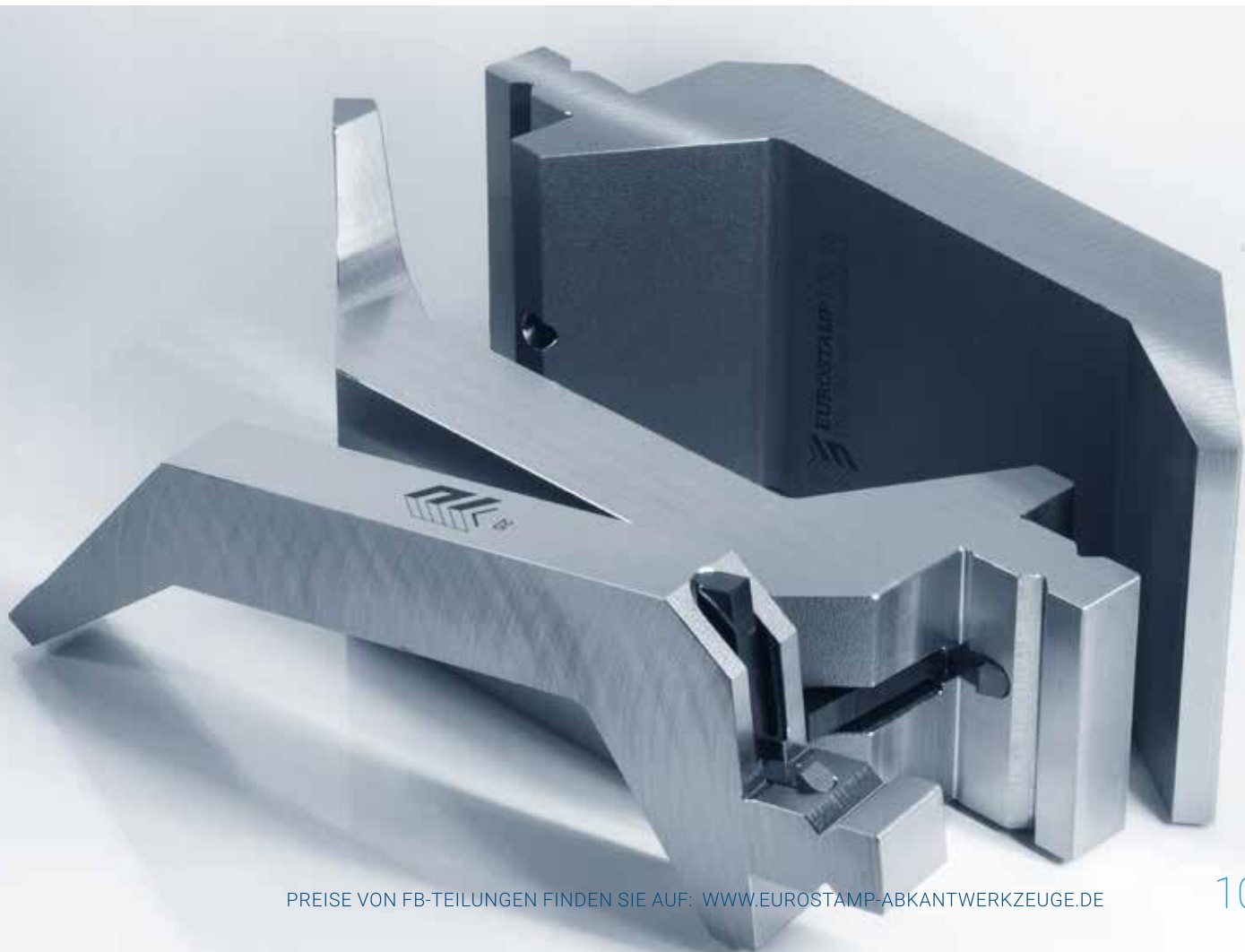
vergütet

H = 195.00**Max T/m** = 100**α** = 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

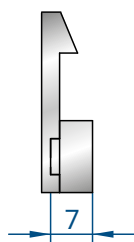
TRUMPF STYLE



FAST LOCK - DRUCKKNÖPFE

8210

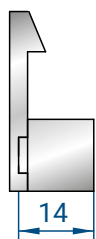
AUSFRÄSUNG FÜR FAST LOCK



8211

FÜR STEMPEL

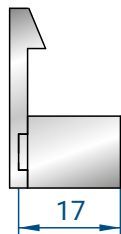
1237-1240-
1316-1318



8218

FÜR STEMPEL

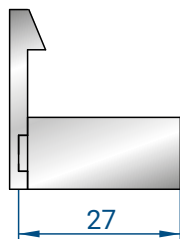
1238-1249-
1250-1251-
1313



8212

FÜR STEMPEL

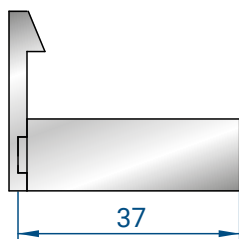
1234-1235-
1317-4191



8213

FÜR STEMPEL

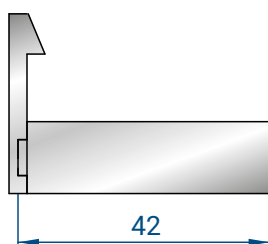
1295-1302-
1303-1308-
4361



8214

FÜR STEMPEL

1233-1314-
1319



8215

FÜR STEMPEL

1236



8204

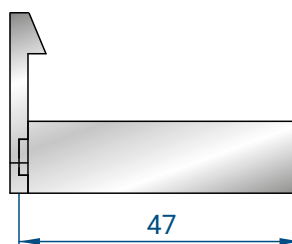
SCHRAUBE FÜR FAST LOCK DRUCKKNOPF

8206

HAKEN FÜR FAST LOCK DRUCKKNOPF

8207

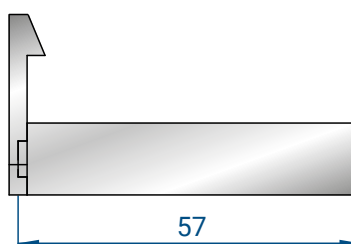
FEDER FÜR FAST LOCK DRUCKKNOPF



8216

FÜR STEMPEL

1294-1320



8219

FÜR STEMPEL

1315



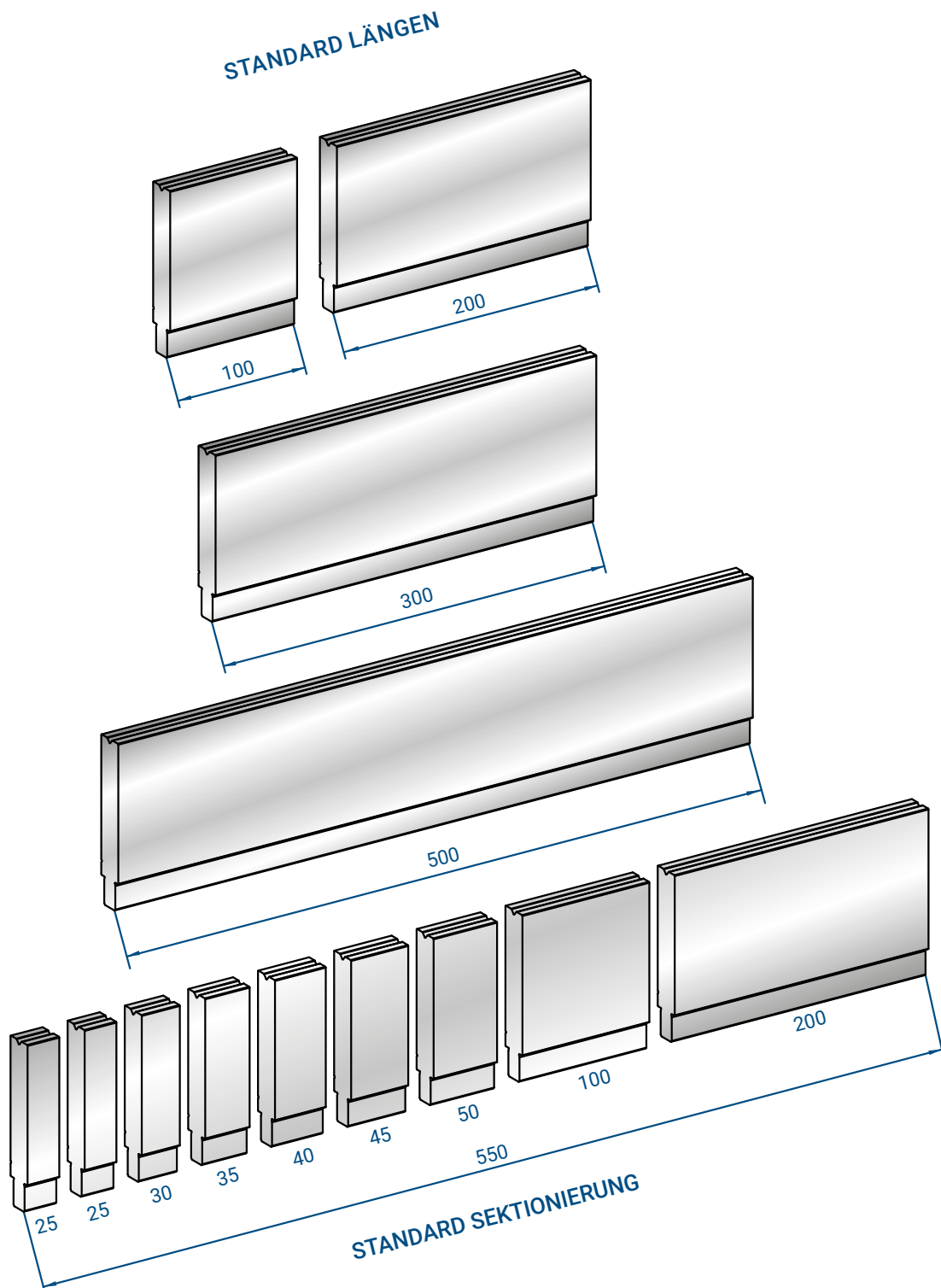
TRUMPF STYLE



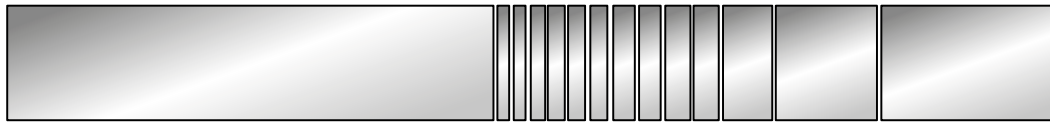


MATRIZEN

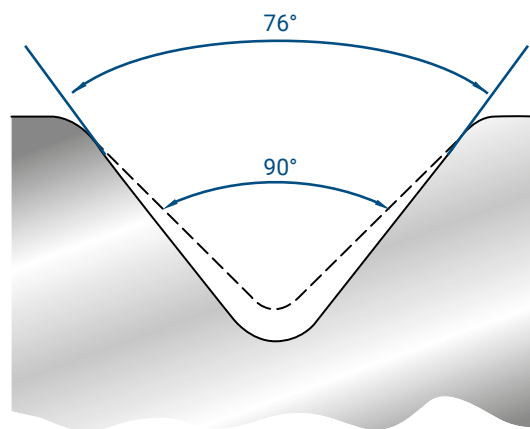
■ SIEHE SEITE 92 FÜR STEMPEL AUFTEILUNGEN



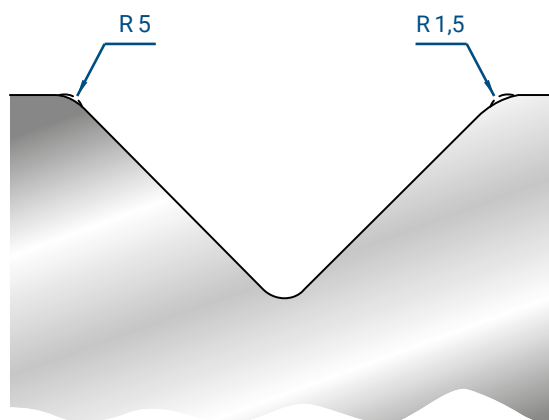
WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE



SONDER SEKTIONIERUNG



WINKELÄNDERUNG



RADIENÄNDERUNG

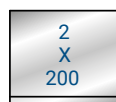
MATRIZEN**WERKZEUGTEILUNGEN FÜR
UNTERWERKZEUGE****3135 - 3222****3223 - 3224**

TRUMPF STYLE

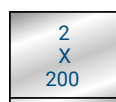
550



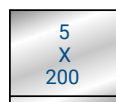
1050



1250



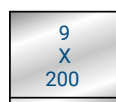
2050



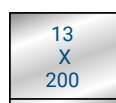
2550



3050



4050

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

MATRIZEN**WERKZEUGTEILUNGEN FÜR
UNTERWERKZEUGE****3218 - 3219 - 3220 -
3221 - 3132 - 3133 - 3134**

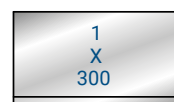
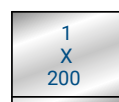
550



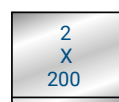
1050



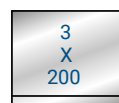
1250



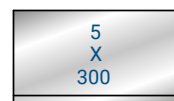
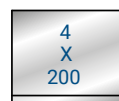
2050



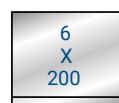
2550



3050



4050

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

MATRIZEN

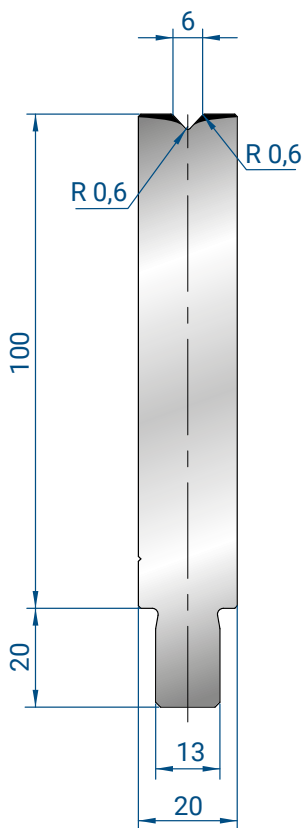
WERKZEUGTEILUNGEN FÜR ALLE ANDERE UNTERWERKZEUGE

TRUMPF STYLE

550				
1050				
1250				
2050				
2550				
3050				
4050				

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

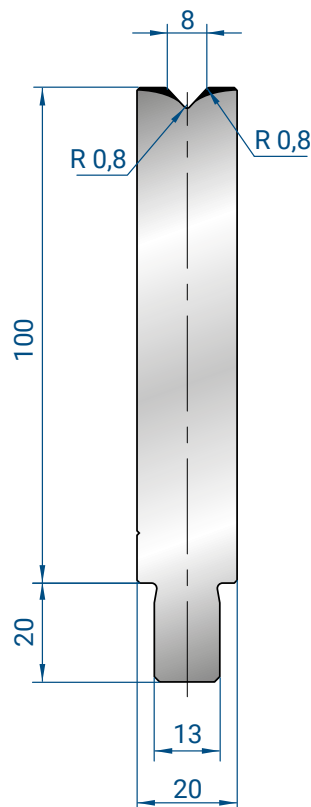
PREISE VON FB-TEILUNGEN FINDEN SIE AUF: WWW.EUROSTAMP-ABKANTWERKZEUGE.DE

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

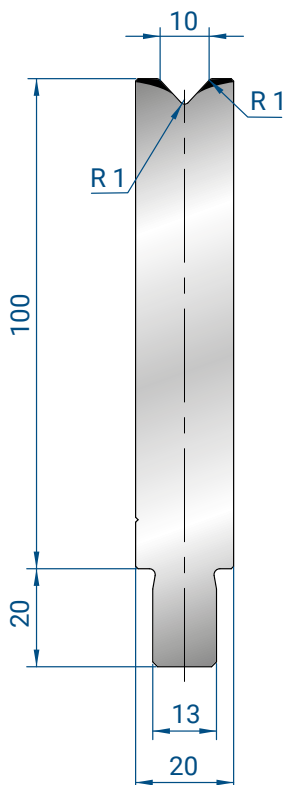
Mat = 42CrMo4
 vergütet
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

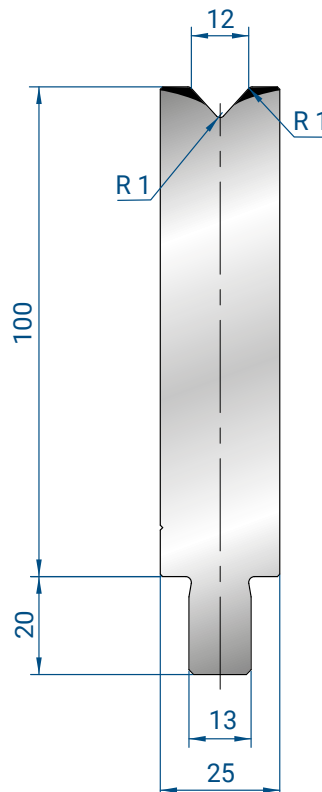
Mat = 42CrMo4
 vergütet
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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
 $\alpha = 86^\circ$



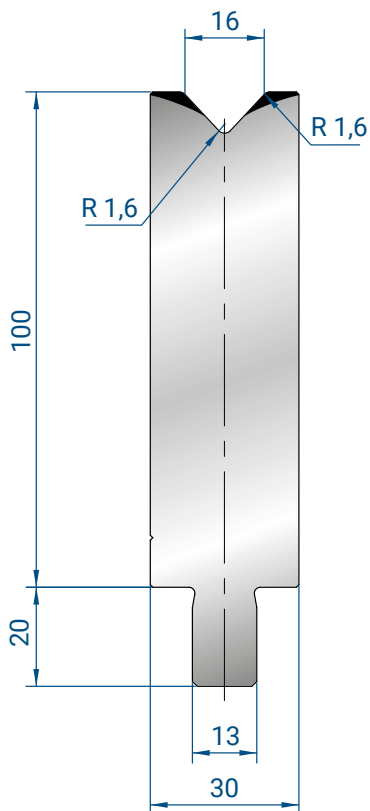
500 mm	10,6 kg
300 mm	6,4 kg
200 mm	4,3 kg
100 mm	2,1 kg
550 mm	11,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,1 kg
45 mm	1,0 kg
40 mm	0,9 kg
35 mm	0,7 kg
30 mm	0,6 kg
25 mm	0,5 kg

3203

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

MATRIZEN H100 - 86°

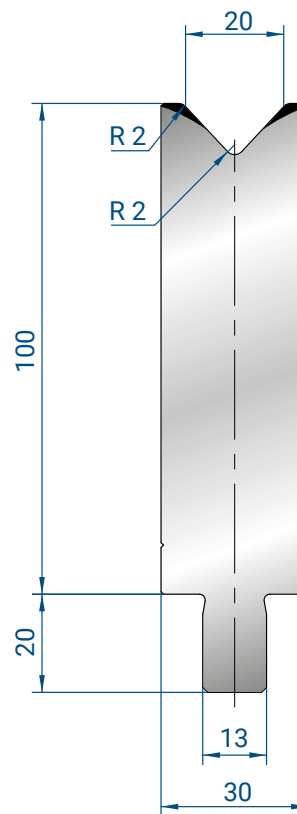
42CrMo4



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

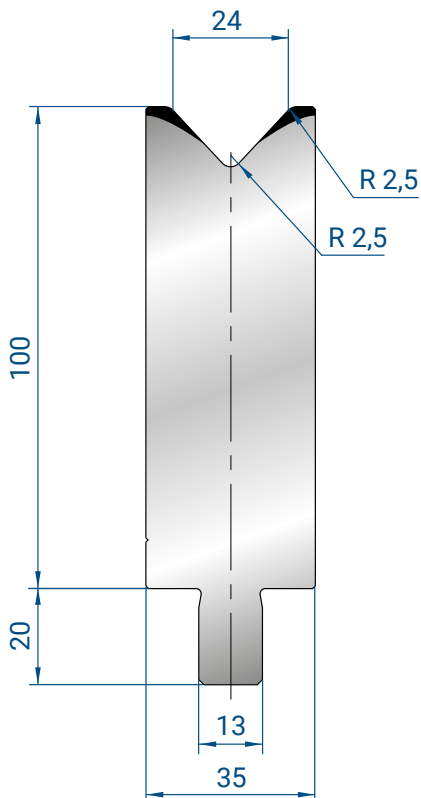
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 100
α = 86°



500 mm	12,3 kg
300 mm	7,4 kg
200 mm	4,9 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	13,5 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

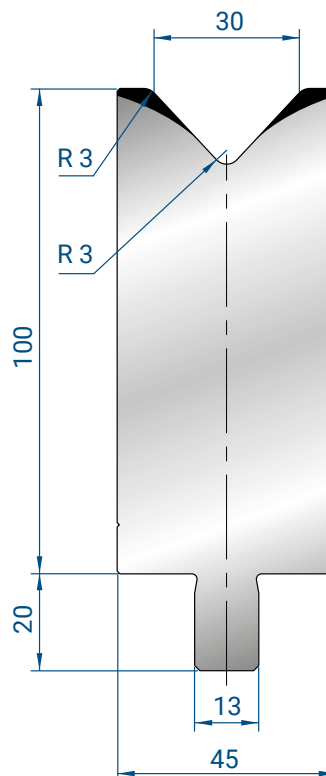
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 100
α = 86°



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

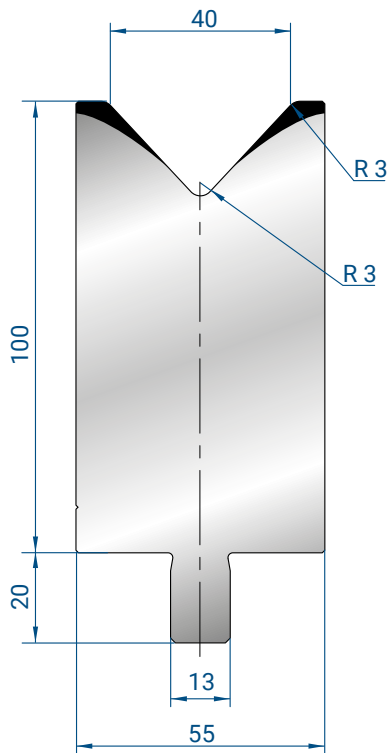
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 100
α = 86°



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

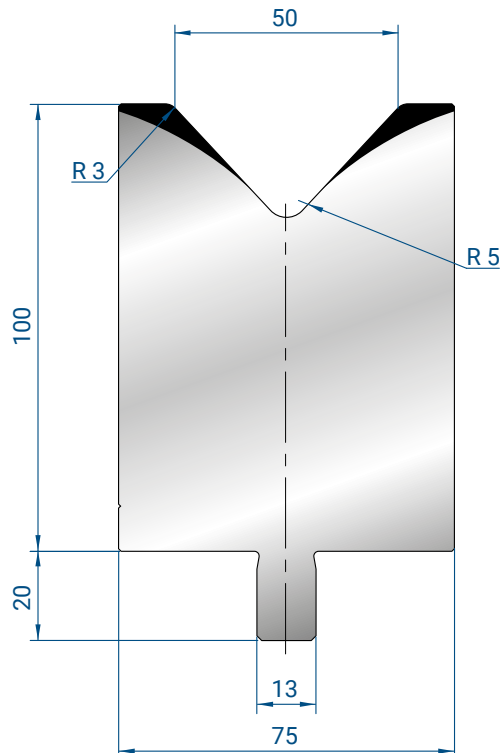
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 100
α = 86°

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

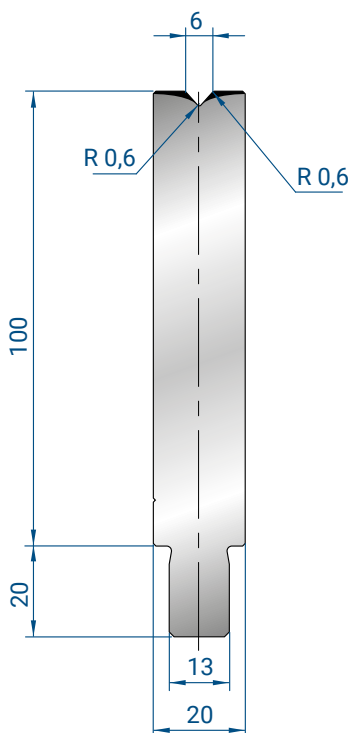
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 120
 $\alpha = 86^\circ$



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

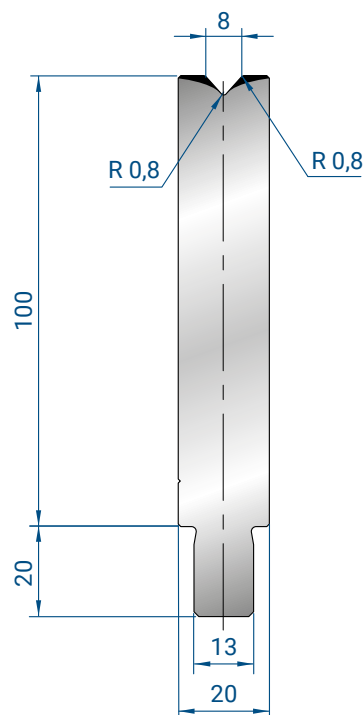
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 150
 $\alpha = 86^\circ$

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

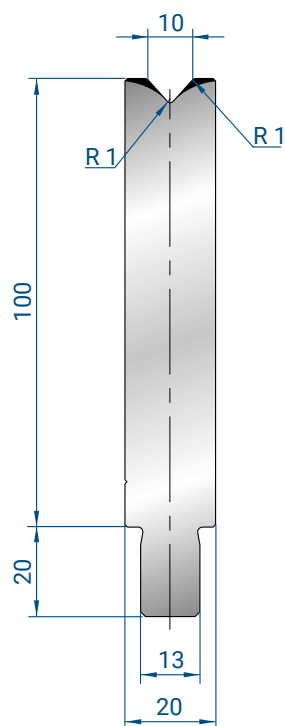
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 100
 $\alpha = 84^\circ$



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

3226

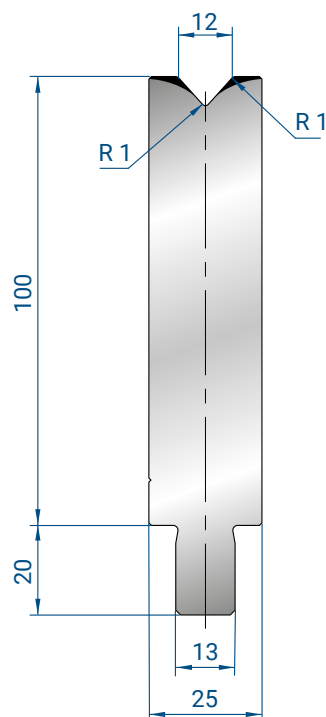
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 100
 $\alpha = 84^\circ$

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

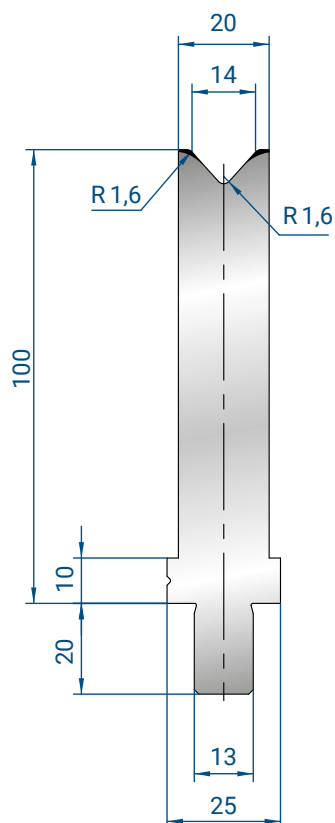
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 100
 α = 84°



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

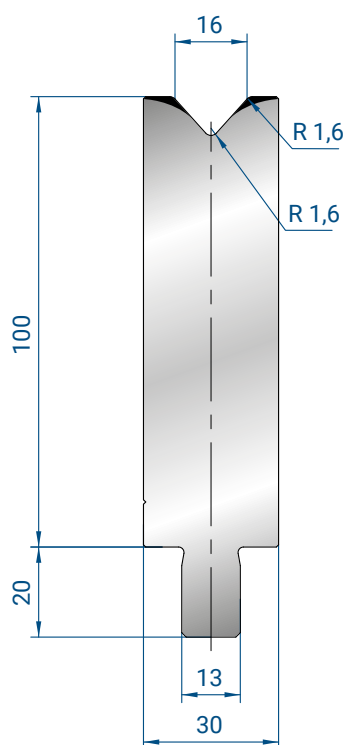
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 100
 α = 84°



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

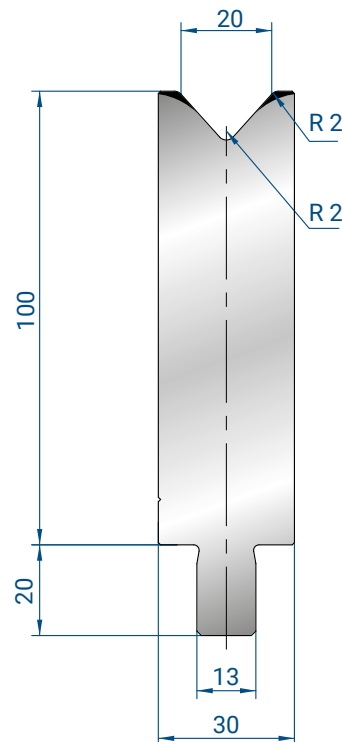
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 90
 α = 84°



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

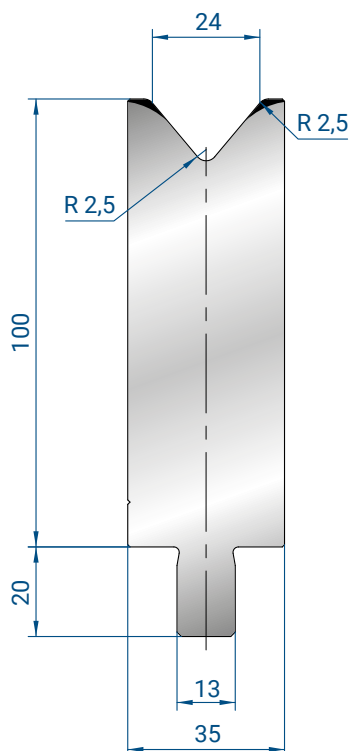
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 100
 α = 84°

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

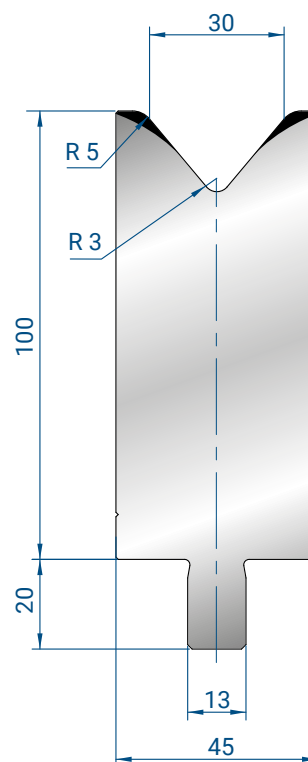
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 100
α = 84°

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
α = 80°



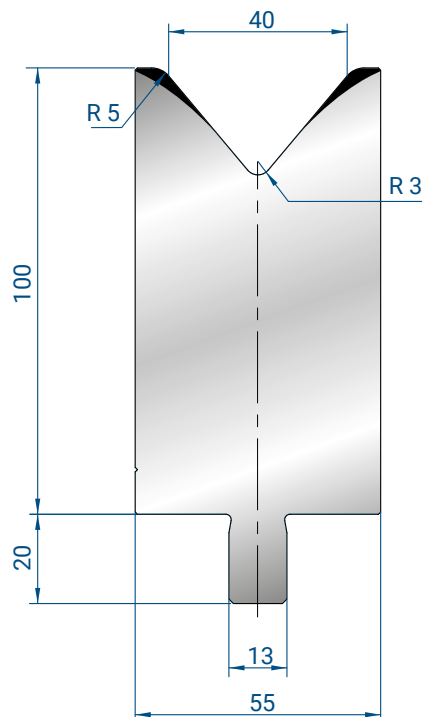
500 mm	17,4 kg
300 mm	10,9 kg
200 mm	6,9 kg
100 mm	3,5 kg
550 mm	19,1 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,7 kg
45 mm	1,6 kg
40 mm	1,4 kg
35 mm	1,2 kg
30 mm	1,0 kg
25 mm	0,9 kg

3232

Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 120
α = 80°

MATRIZEN H100 - 80° 42CrMo4**3233**

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

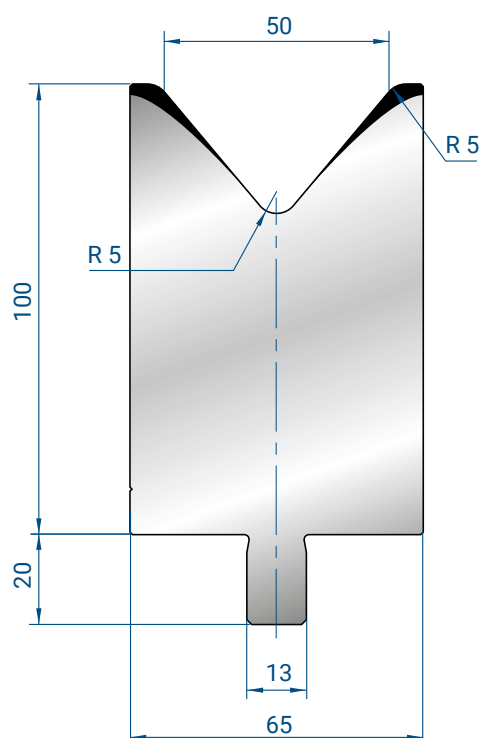


500 mm	20,4 kg
300 mm	12,2 kg
200 mm	8,2 kg
100 mm	14,1 kg
550 mm	22,4 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	2,0 kg
45 mm	1,8 kg
40 mm	1,6 kg
35 mm	1,4 kg
30 mm	1,2 kg
25 mm	1,0 kg

TRUMPF STYLE

3234

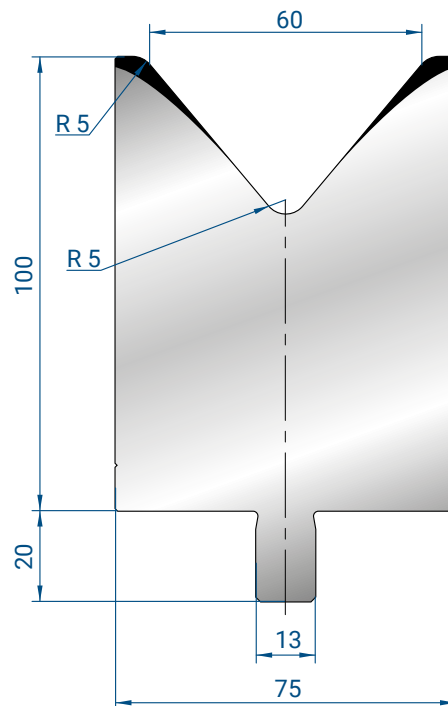
Mat = 42CrMo4
 vergütet
Max T/m = 150
 $\alpha = 80^\circ$



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

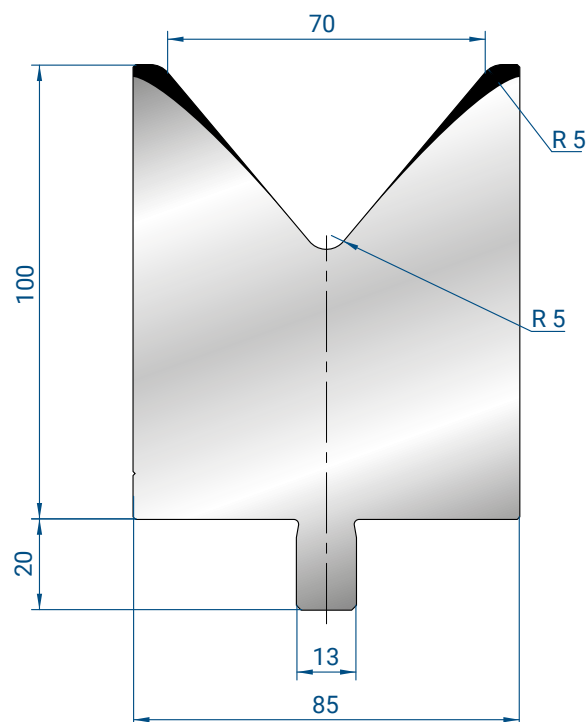
Mat = 42CrMo4
 vergütet
Max T/m = 150
 $\alpha = 80^\circ$



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

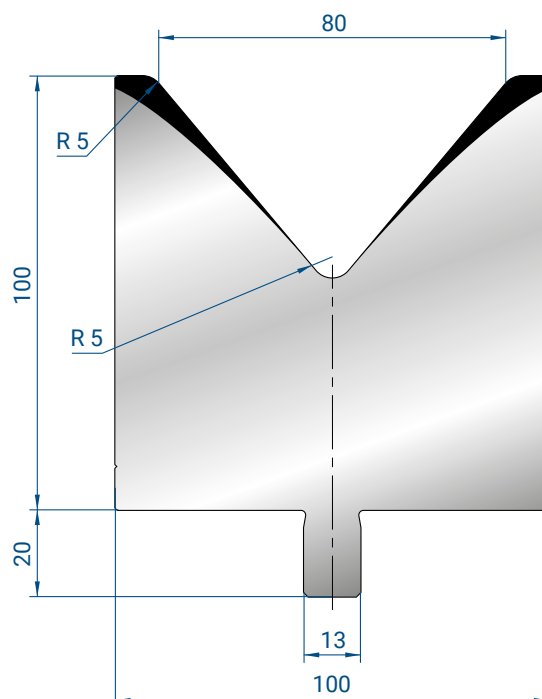
Mat = 42CrMo4
 vergütet
Max T/m = 150
 $\alpha = 80^\circ$



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****3221**

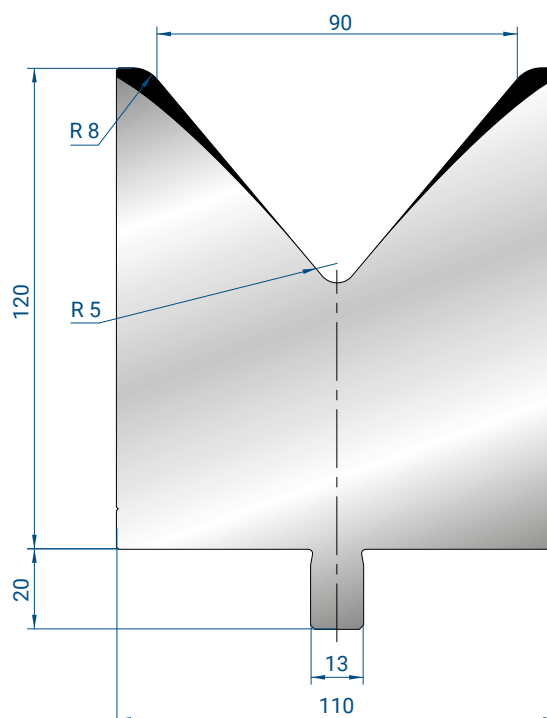
Mat = 42CrMo4
 vergütet
Max T/m = 150
 $\alpha = 80^\circ$



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

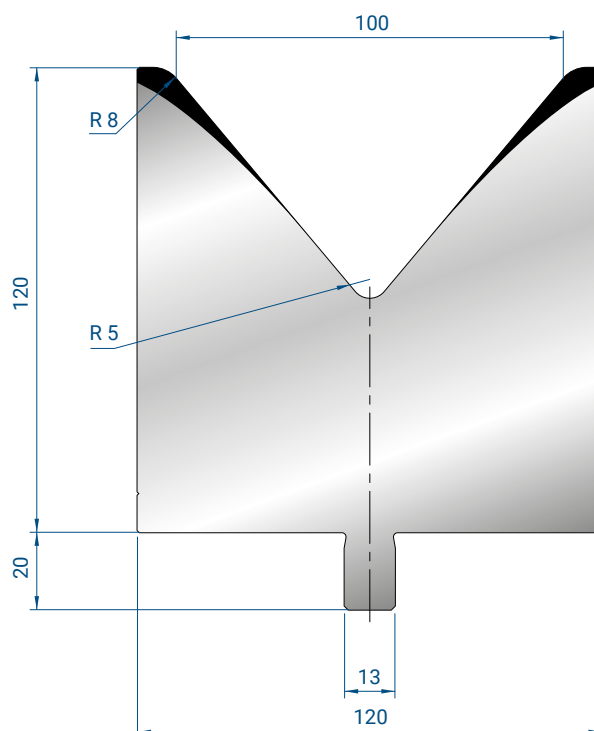
Mat = 42CrMo4
 vergütet
Max T/m = 150
 $\alpha = 80^\circ$



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

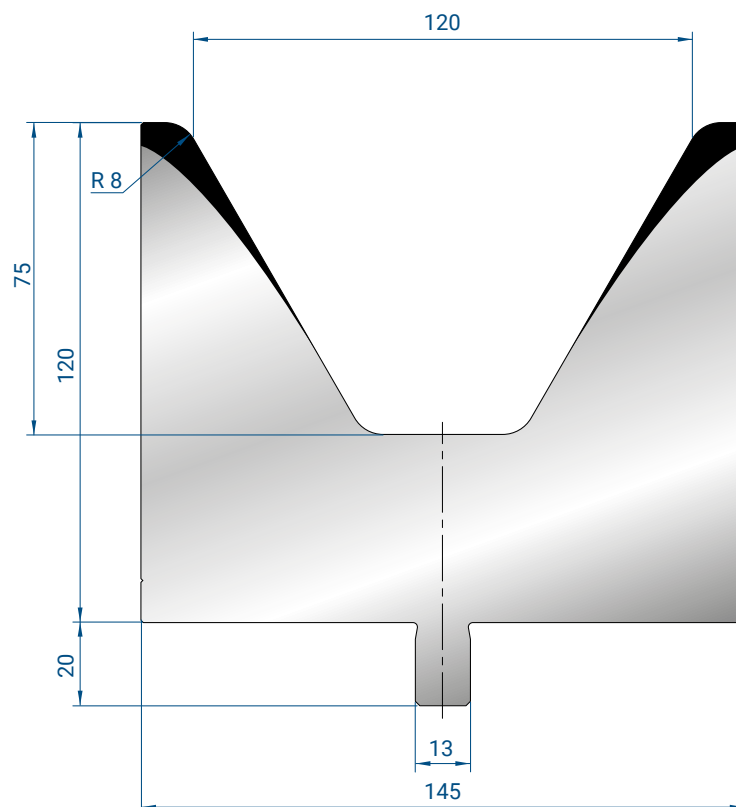
Max T/m = 150

 $\alpha = 80^\circ$


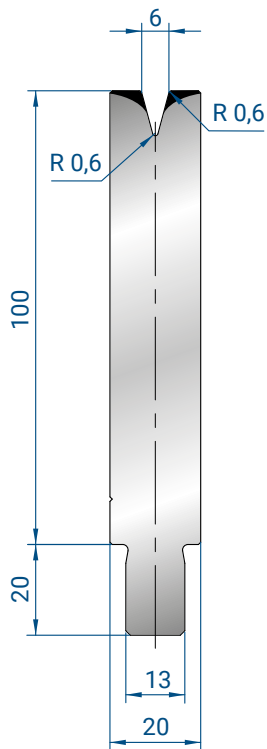
200 mm	17,8 kg
100 mm	8,9 kg
550 mm	49,1 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	4,5 kg
45 mm	4,0 kg
40 mm	3,6 kg
35 mm	3,1 kg
30 mm	2,7 kg
25 mm	2,2 kg

MATRIZEN H120 - 60° 42CrMo4
3224
Mat = 42CrMo4
vergütet

Max T/m = 160

 $\alpha = 60^\circ$


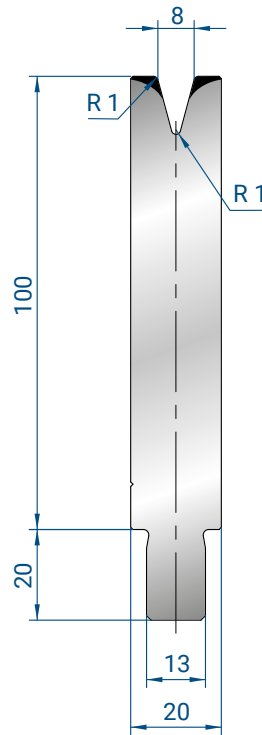
200 mm	18,1 kg
100 mm	9,1 kg
550 mm	49,8 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	4,5 kg
45 mm	4,1 kg
40 mm	3,6 kg
35 mm	3,2 kg
30 mm	2,7 kg
25 mm	2,3 kg

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

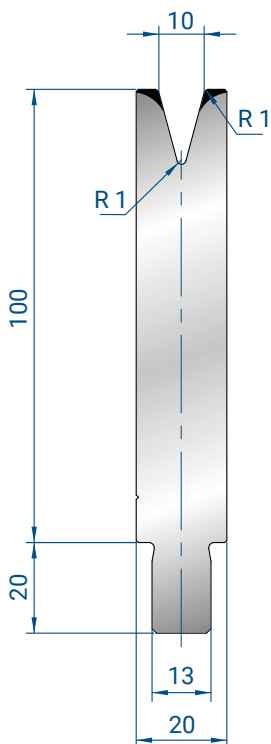
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 60
 $\alpha = 30^\circ$



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

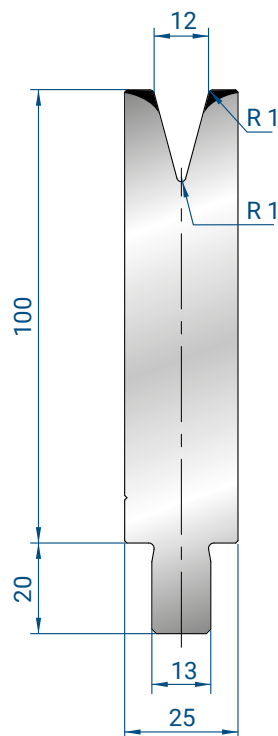
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$



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

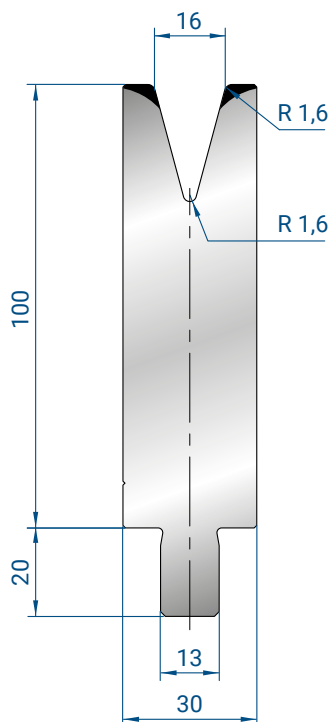
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$



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

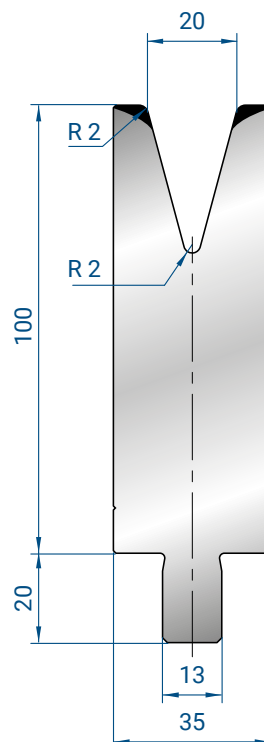
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 56
 $\alpha = 30^\circ$

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

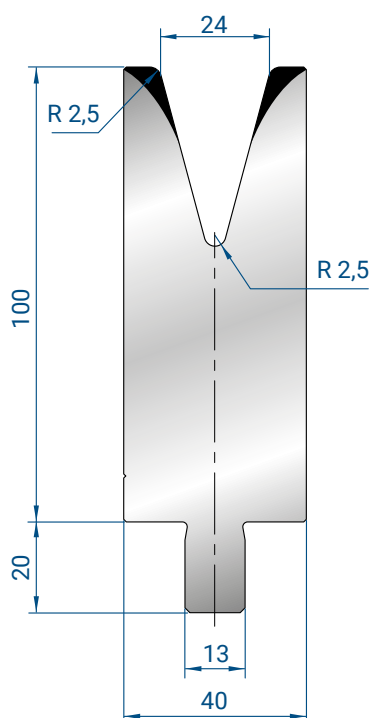
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 68
 $\alpha = 30^\circ$



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

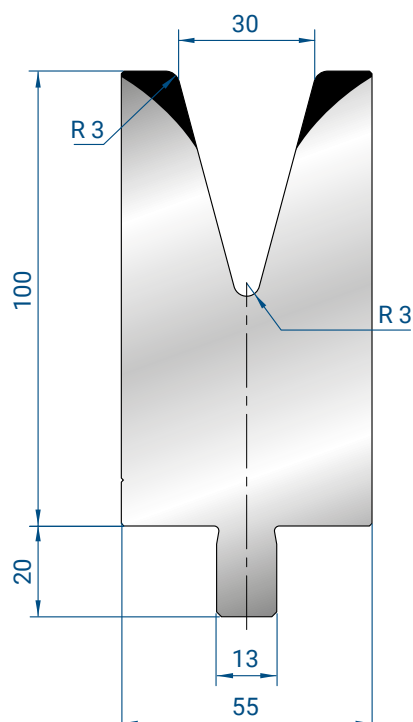
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$



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
 $\alpha = 30^\circ$



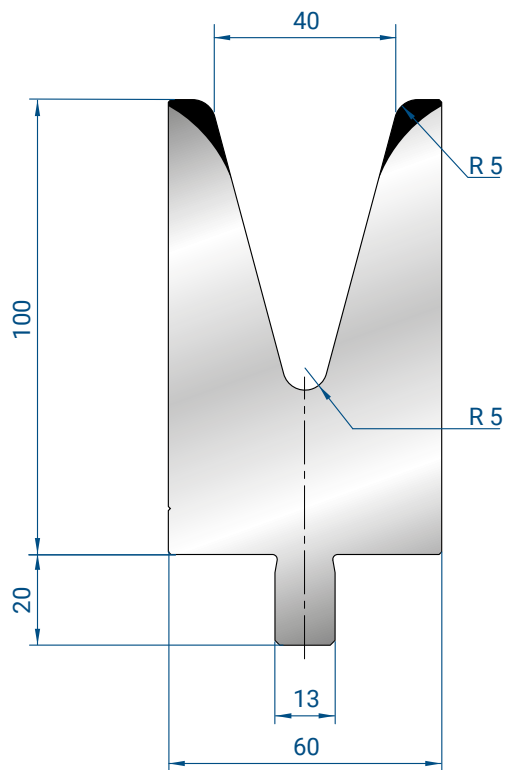
500 mm	19,1 kg
300 mm	11,4 kg
200 mm	7,6 kg
100 mm	3,8 kg
550 mm	21,0 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,9 kg
45 mm	1,7 kg
40 mm	1,5 kg
35 mm	1,3 kg
30 mm	1,1 kg
25 mm	1,0 kg

3213

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

MATRIZEN H100 - 30° 42CrMo4**3214**

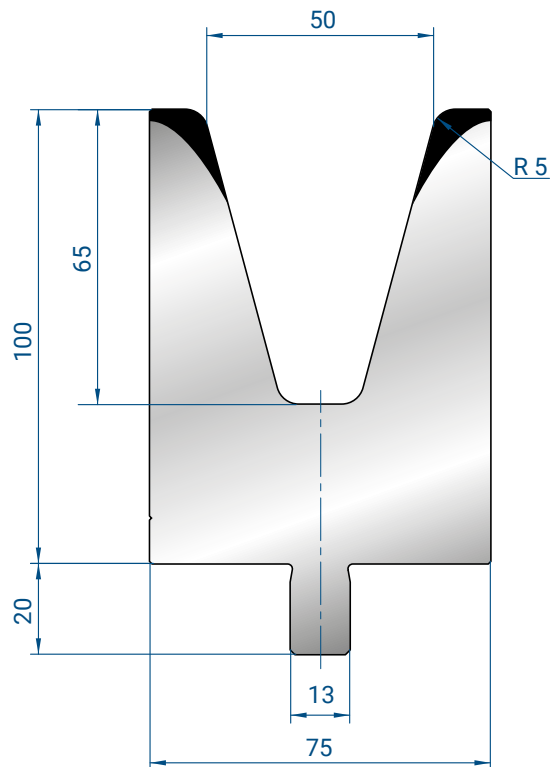
Mat = 42CrMo4
 vergütet
Max T/m = 73
 $\alpha = 30^\circ$



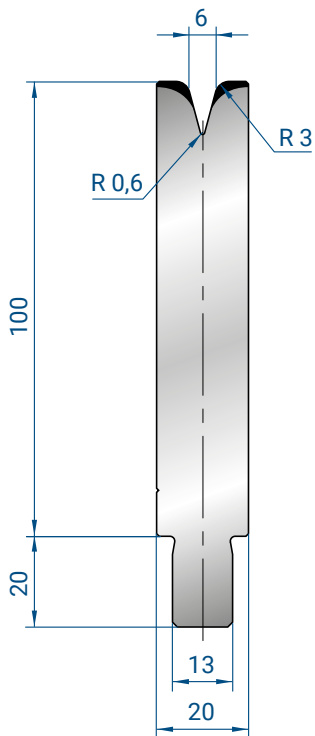
500 mm	18,3 kg
300 mm	11,0 kg
200 mm	7,3 kg
100 mm	3,7 kg
550 mm	20,1 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,8 kg
45 mm	1,6 kg
40 mm	1,5 kg
35 mm	1,3 kg
30 mm	1,1 kg
25 mm	0,9 kg

3235

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



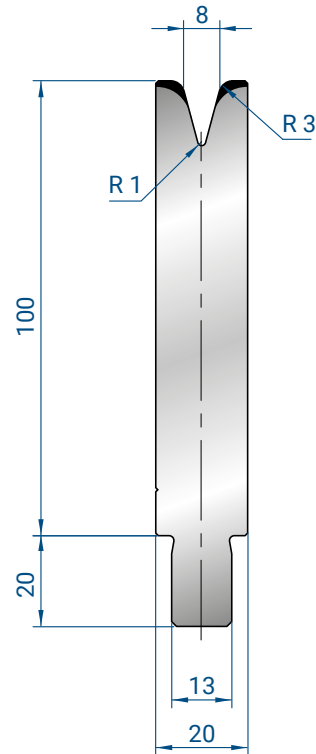
500 mm	21,6 kg
300 mm	12,9 kg
200 mm	8,6 kg
100 mm	4,3 kg
550 mm	23,7 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	2,2 kg
45 mm	1,9 kg
40 mm	1,7 kg
35 mm	1,5 kg
30 mm	1,3 kg
25 mm	1,1 kg

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

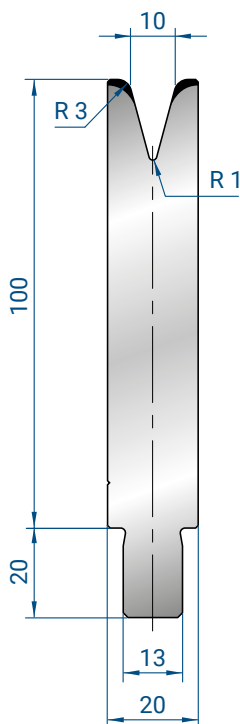
Mat = 42CrMo4
 vergütet
Max T/m = 45
 $\alpha = 30^\circ$



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

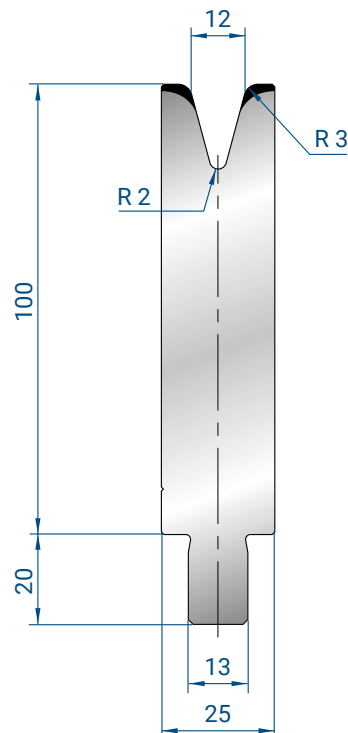
Mat = 42CrMo4
 vergütet
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$



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
 $\alpha = 30^\circ$



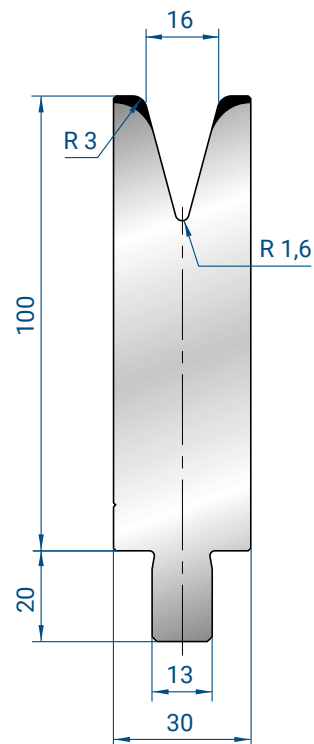
500 mm	10,2 kg
300 mm	6,1 kg
200 mm	4,1 kg
100 mm	2,0 kg
550 mm	11,2 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,0 kg
45 mm	0,9 kg
40 mm	0,8 kg
35 mm	0,7 kg
30 mm	0,6 kg
25 mm	0,5 kg

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

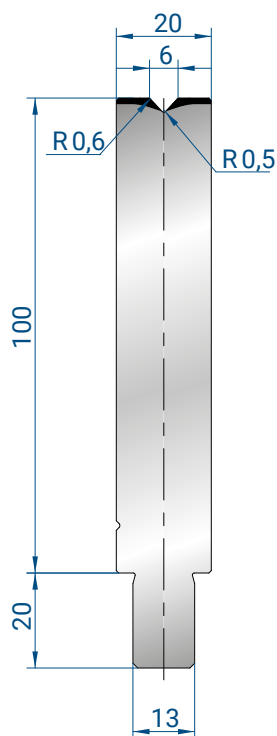
3240

Mat = 42CrMo4
vergütet

Max T/m = 40

α = 30°

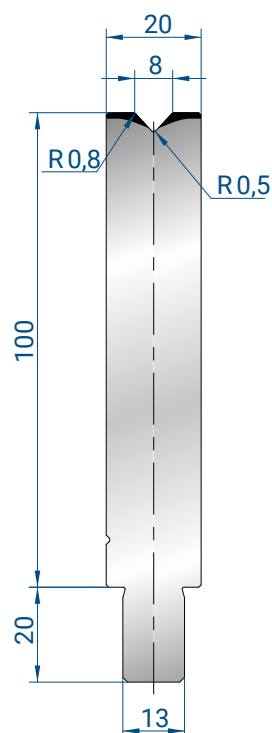
MATRIZEN H100 - 86° C45



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

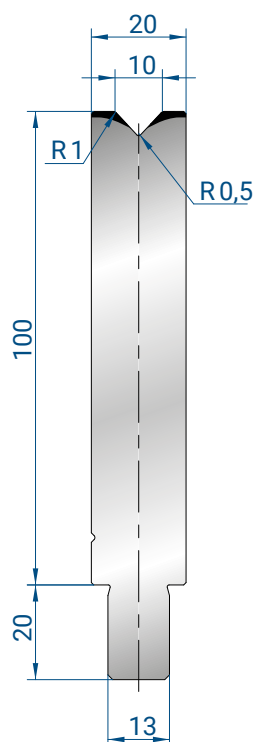
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

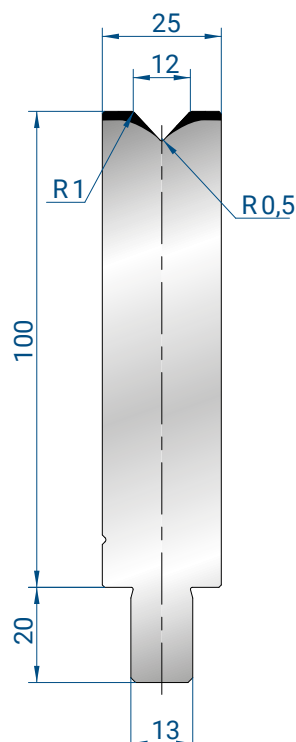
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

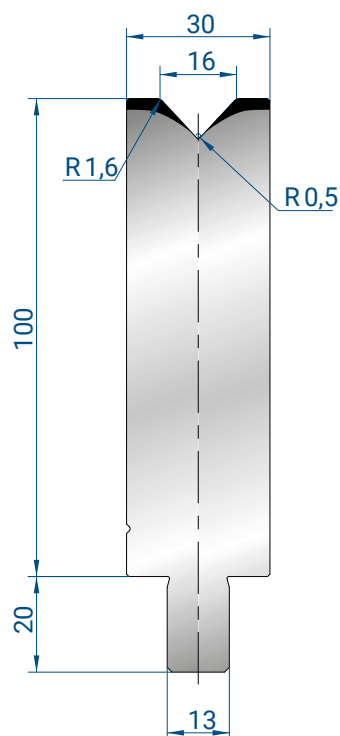
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

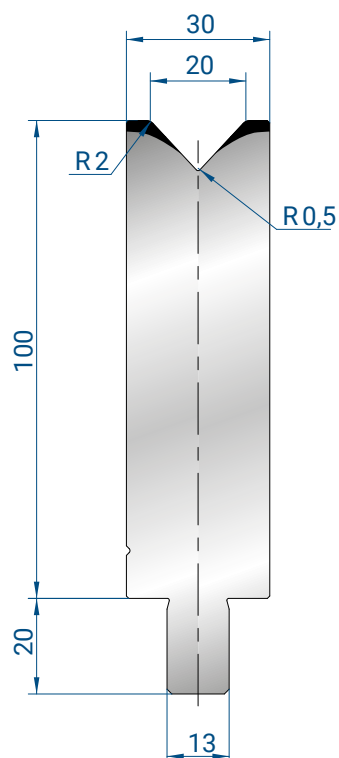
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$

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

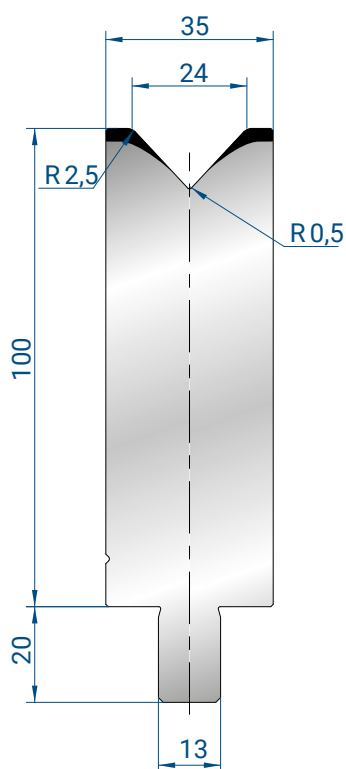
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



500 mm	12,3 kg
300 mm	7,4 kg
200 mm	4,9 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	13,6 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

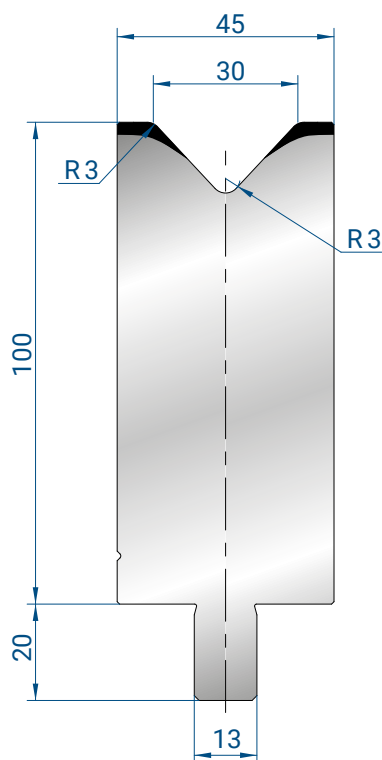
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

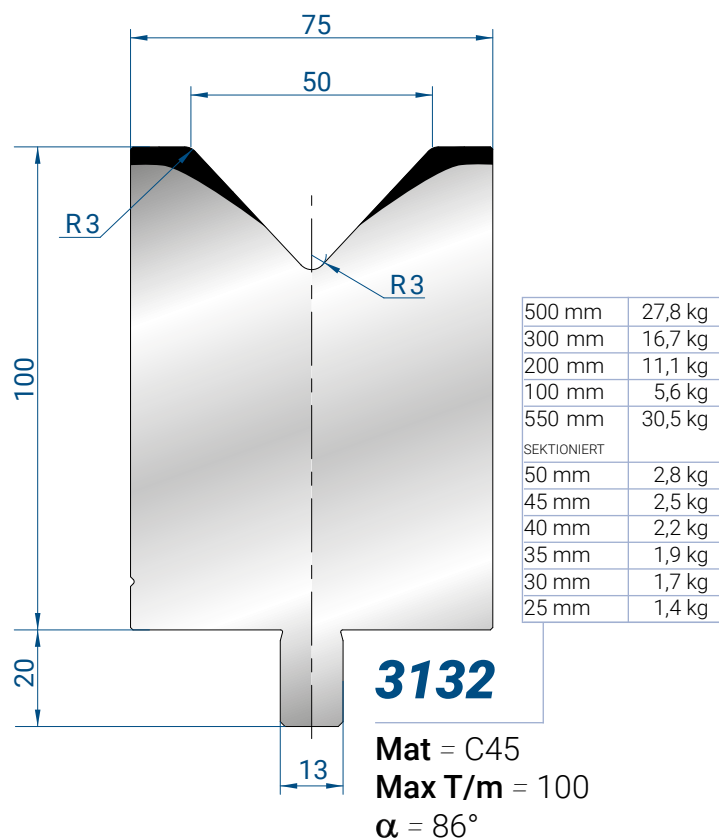
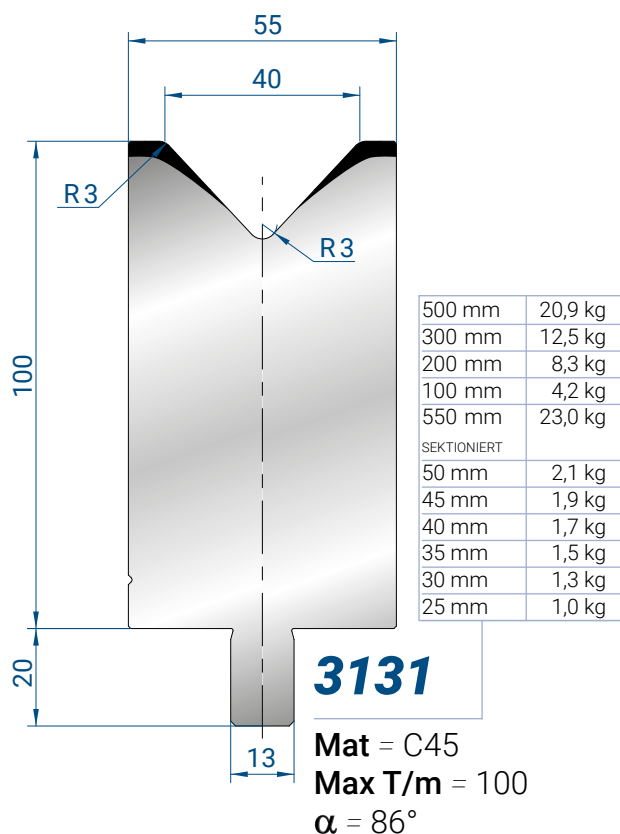
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



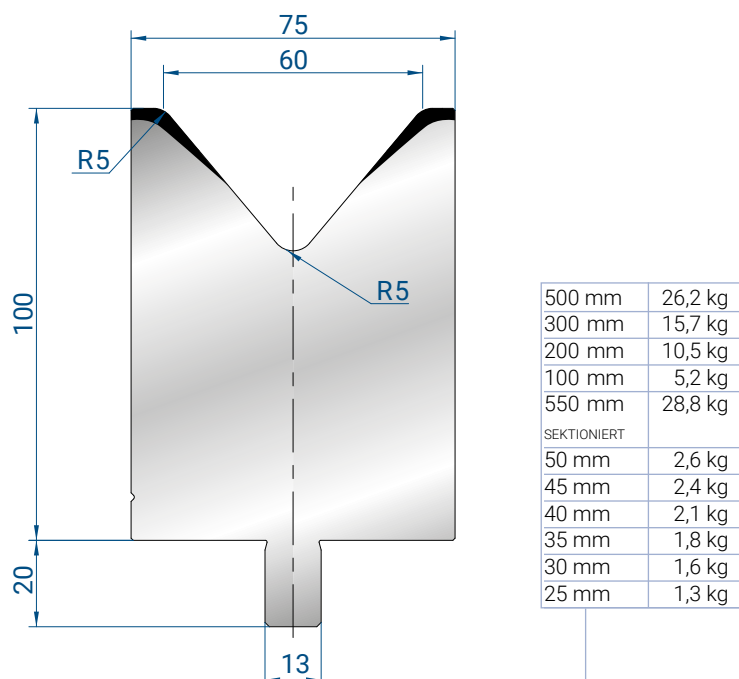
500 mm	17,7 kg
300 mm	10,6 kg
200 mm	7,1 kg
100 mm	3,5 kg
550 mm	19,5 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,8 kg
45 mm	1,6 kg
40 mm	1,4 kg
35 mm	1,2 kg
30 mm	1,1 kg
25 mm	0,9 kg

3130

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

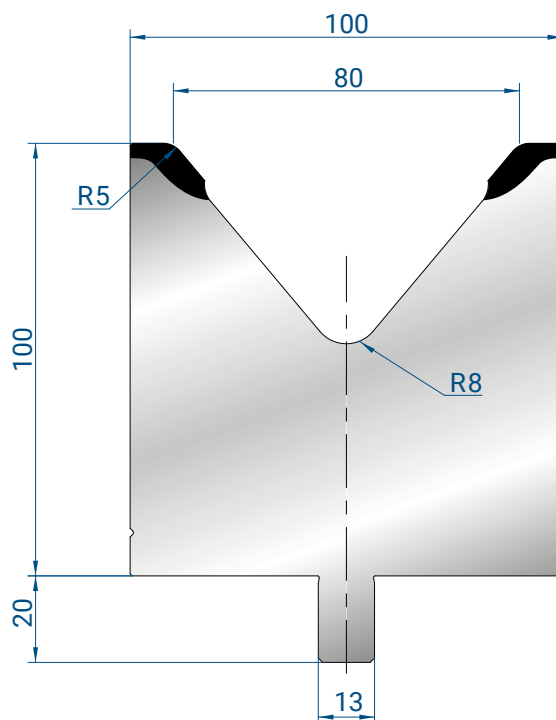
MATRIZEN H100 - 86° C45**MATRIZEN H100 - 80° C45****3133**

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



MATRIZEN H100 - 80° C45**3134**

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

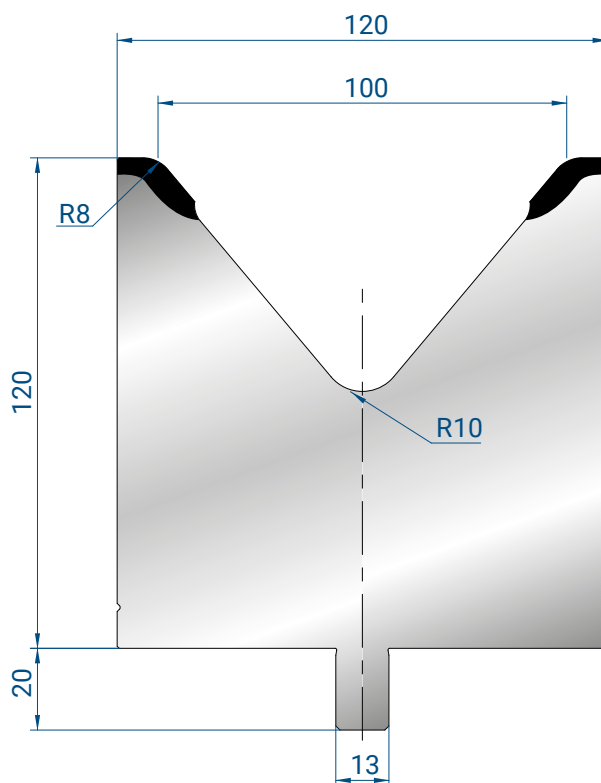


500 mm	32,9 kg
300 mm	19,8 kg
200 mm	13,2 kg
100 mm	6,6 kg
550 mm	36,2 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	3,3 kg
45 mm	3,0 kg
40 mm	2,6 kg
35 mm	2,3 kg
30 mm	2,0 kg
25 mm	1,6 kg

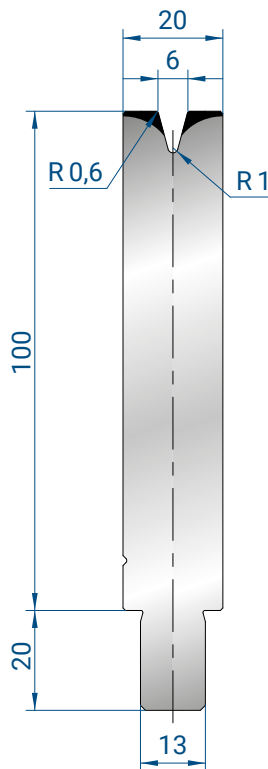
TRUMPF STYLE

MATRIZEN H120 - 86° C45**3135**

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



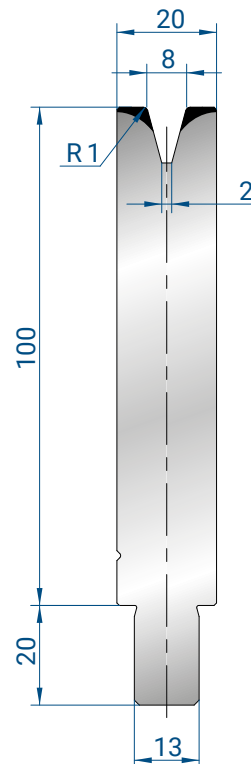
500 mm	44,9 kg
300 mm	26,9 kg
200 mm	17,9 kg
100 mm	9,0 kg
550 mm	49,3 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	4,5 kg
45 mm	4,0 kg
40 mm	3,6 kg
35 mm	3,1 kg
30 mm	2,7 kg
25 mm	2,2 kg

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

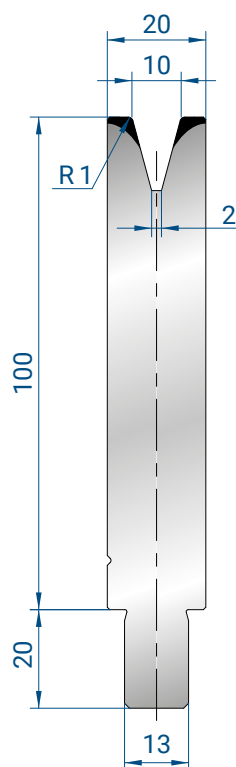
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$



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

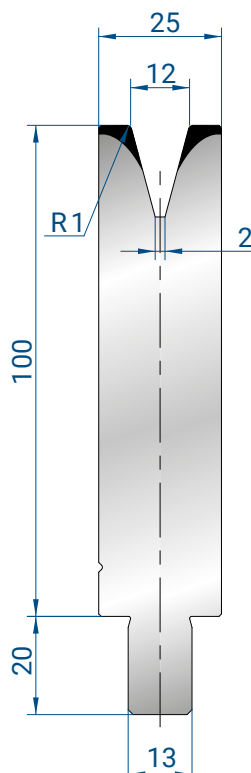
Mat = C45
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$



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

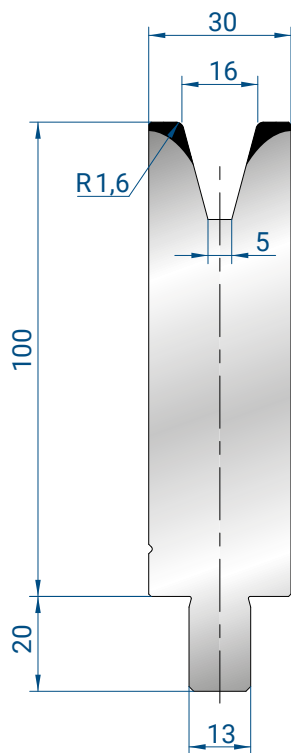
Mat = C45
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$



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

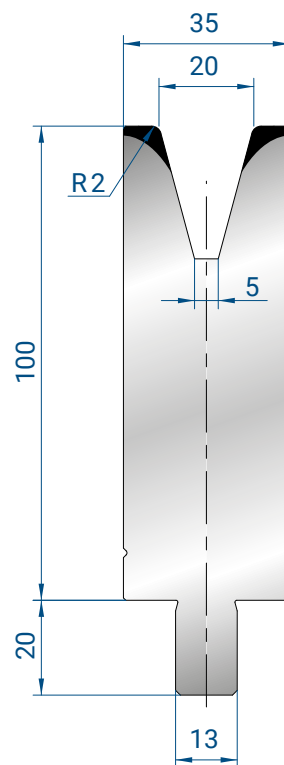
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$

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

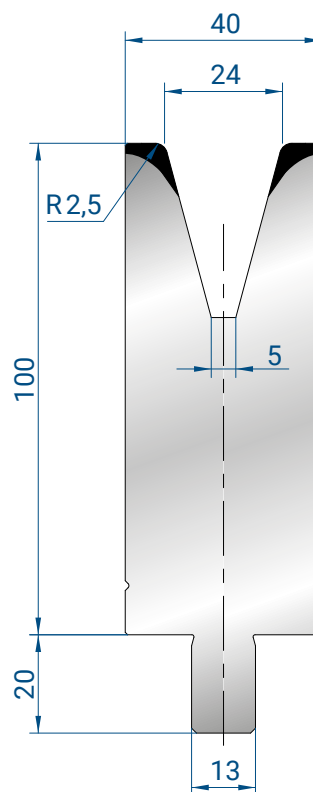
Mat = C45
Max T/m = 45
 $\alpha = 30^\circ$



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

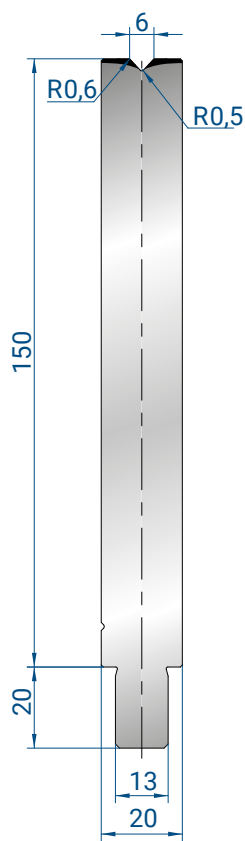
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$



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

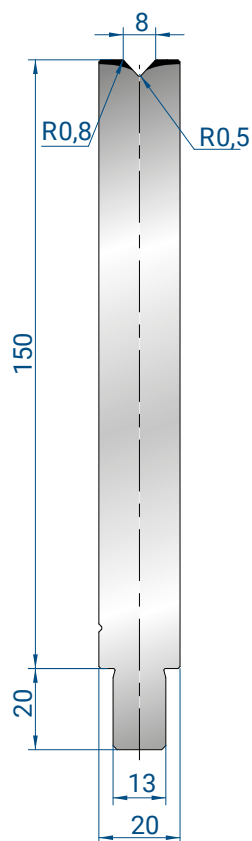
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$

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

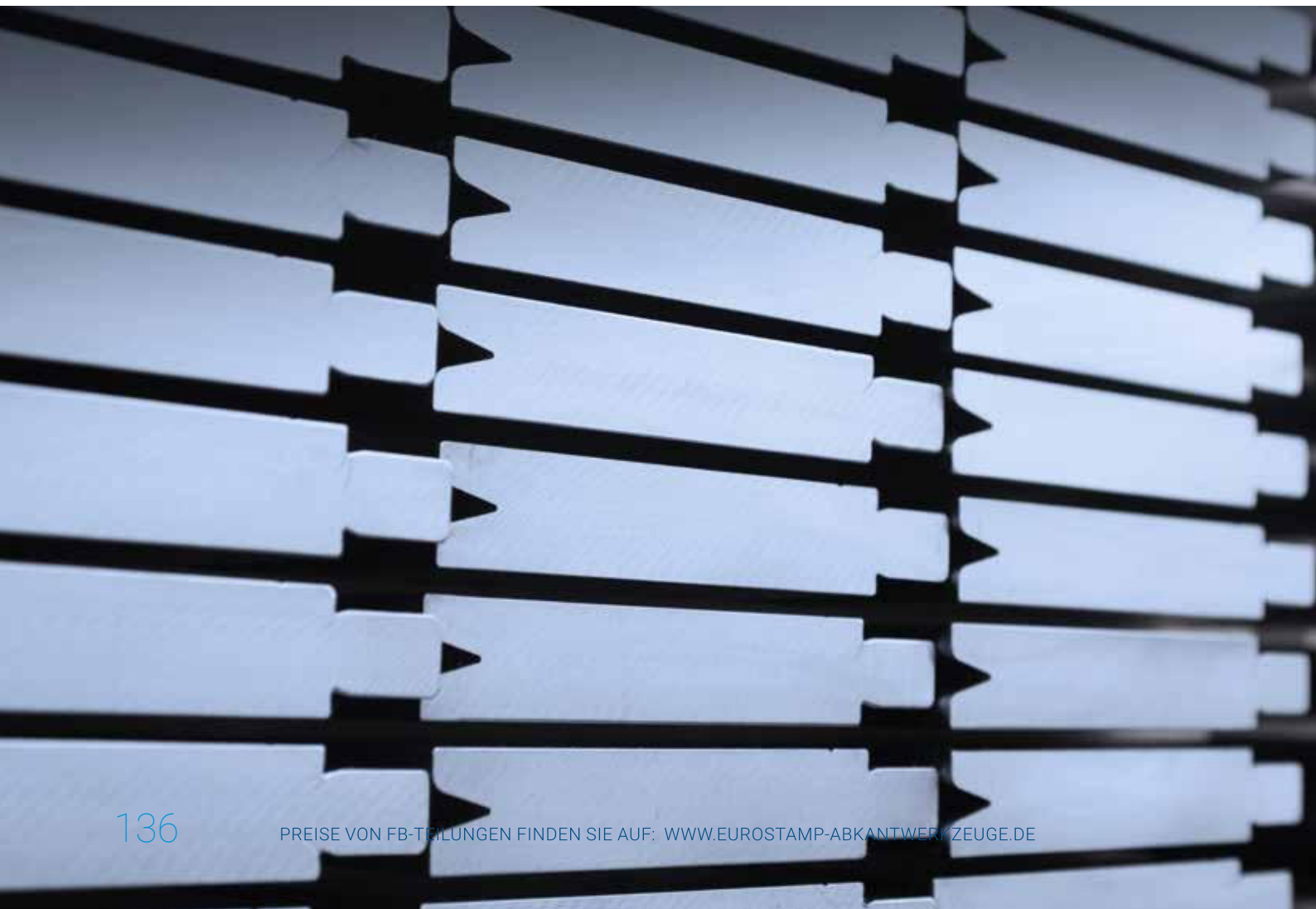
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$

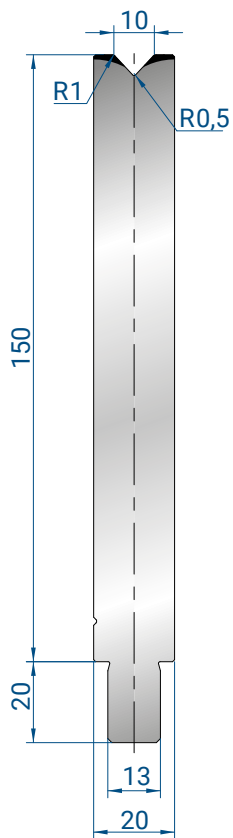


500 mm	12,7 kg
300 mm	7,6 kg
200 mm	5,1 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	14,0 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,6 kg

3144

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

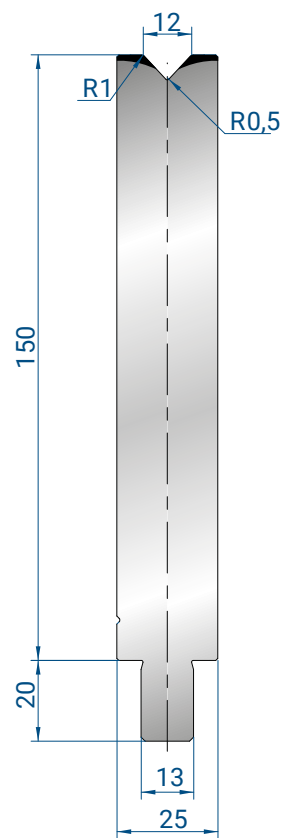


MATRIZEN H150 - 86° C45


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

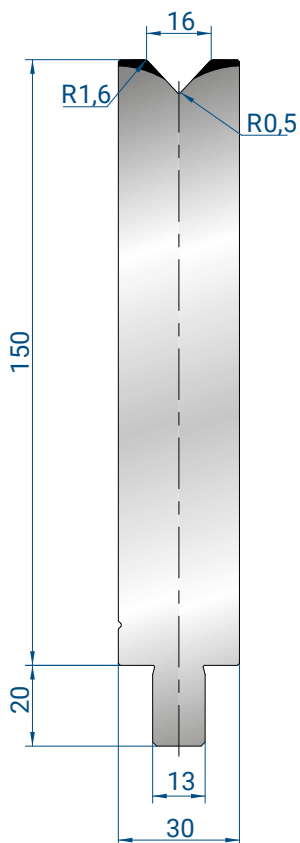
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

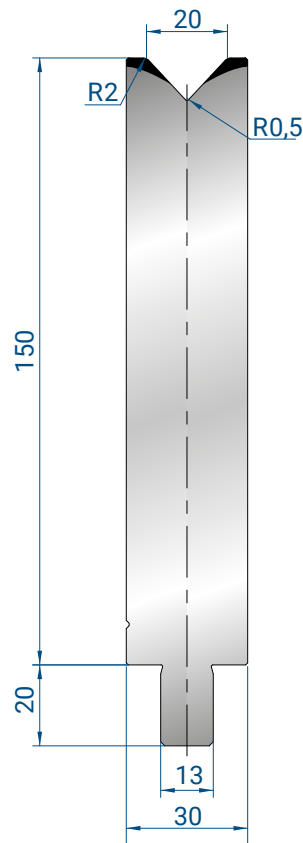
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

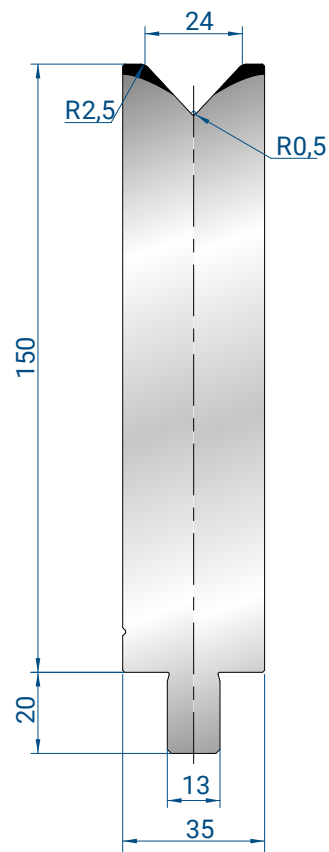
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



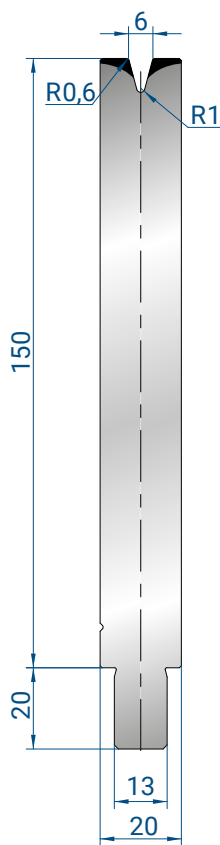
500 mm	18,2 kg
300 mm	10,9 kg
200 mm	7,3 kg
100 mm	3,6 kg
550 mm	20,0 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,8 kg
45 mm	1,6 kg
40 mm	1,5 kg
35 mm	1,3 kg
30 mm	1,1 kg
25 mm	0,9 kg

3148

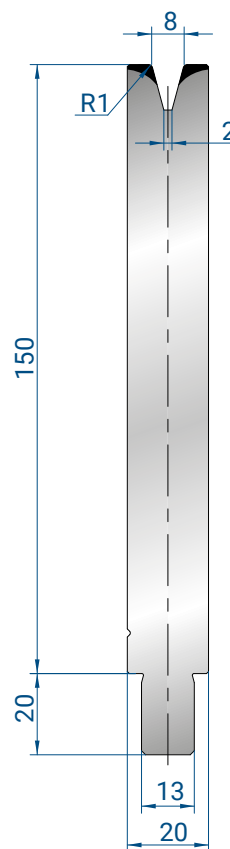
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$

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

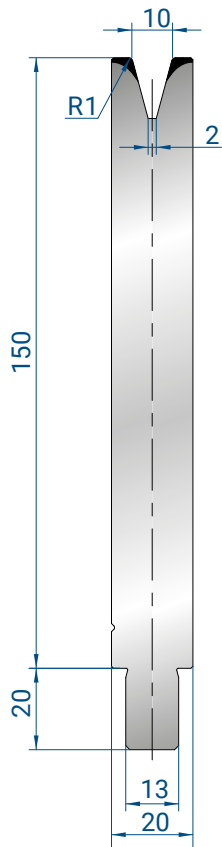
3149**Mat = C45****Max T/m = 100** **$\alpha = 86^\circ$** **MATRIZEN H150 - 30° C45**

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

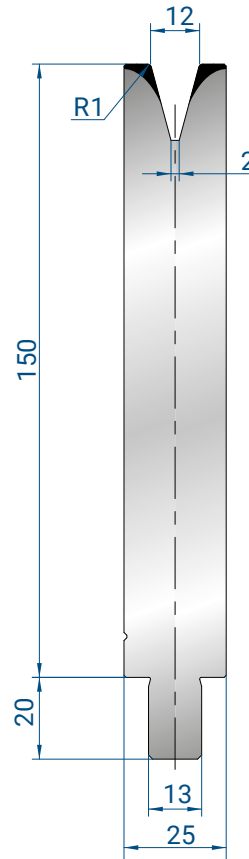
3151**Mat = C45****Max T/m = 40** **$\alpha = 30^\circ$**

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

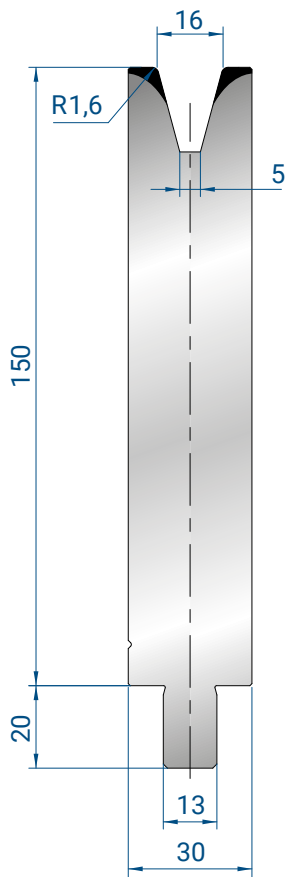
Mat = C45
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$



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

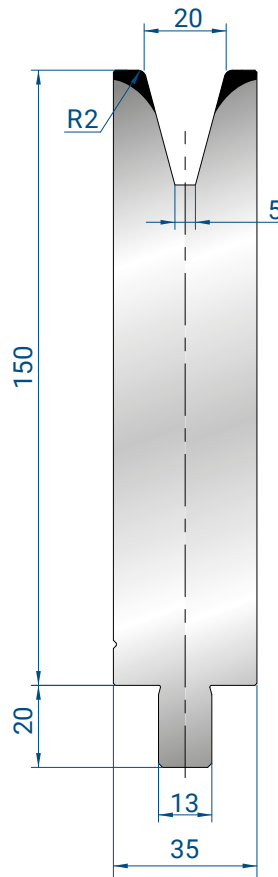
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$



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

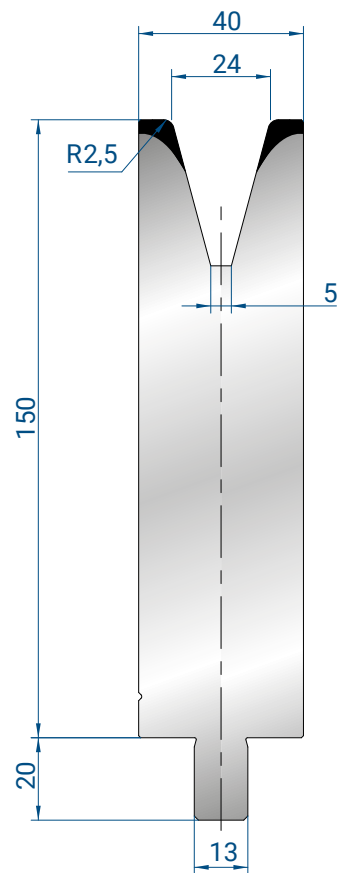
Mat = C45
Max T/m = 45
 $\alpha = 30^\circ$



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

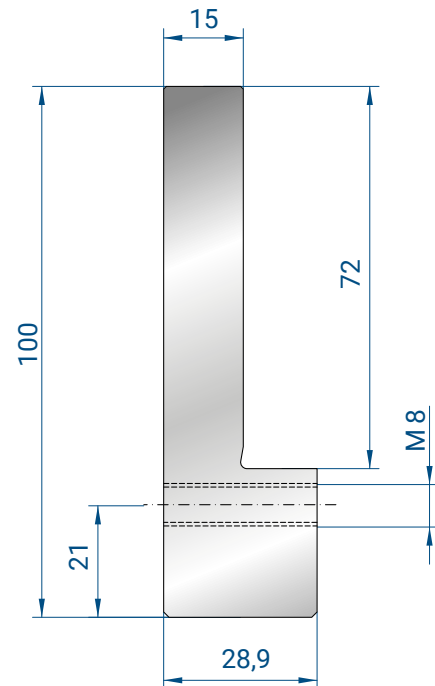
α = 30°



ZUDRÜCKLEISTE

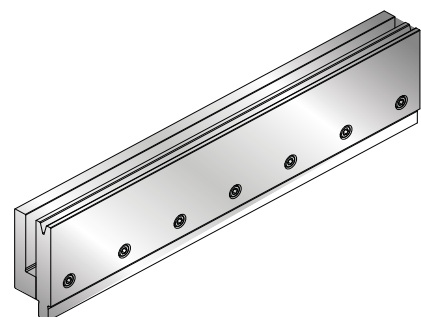
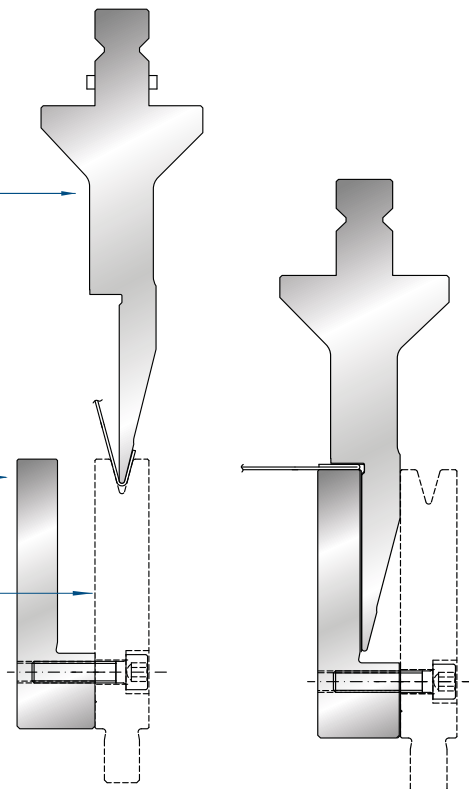


500 mm	13,0 kg
300 mm	7,8 kg
200 mm	5,2 kg
100 mm	2,6 kg
550 mm	13,0 kg
SEKTIONIERT	
50 mm	1,0 kg
45 mm	1,0 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	1,0 kg
30 mm	1,0 kg
25 mm	1,0 kg

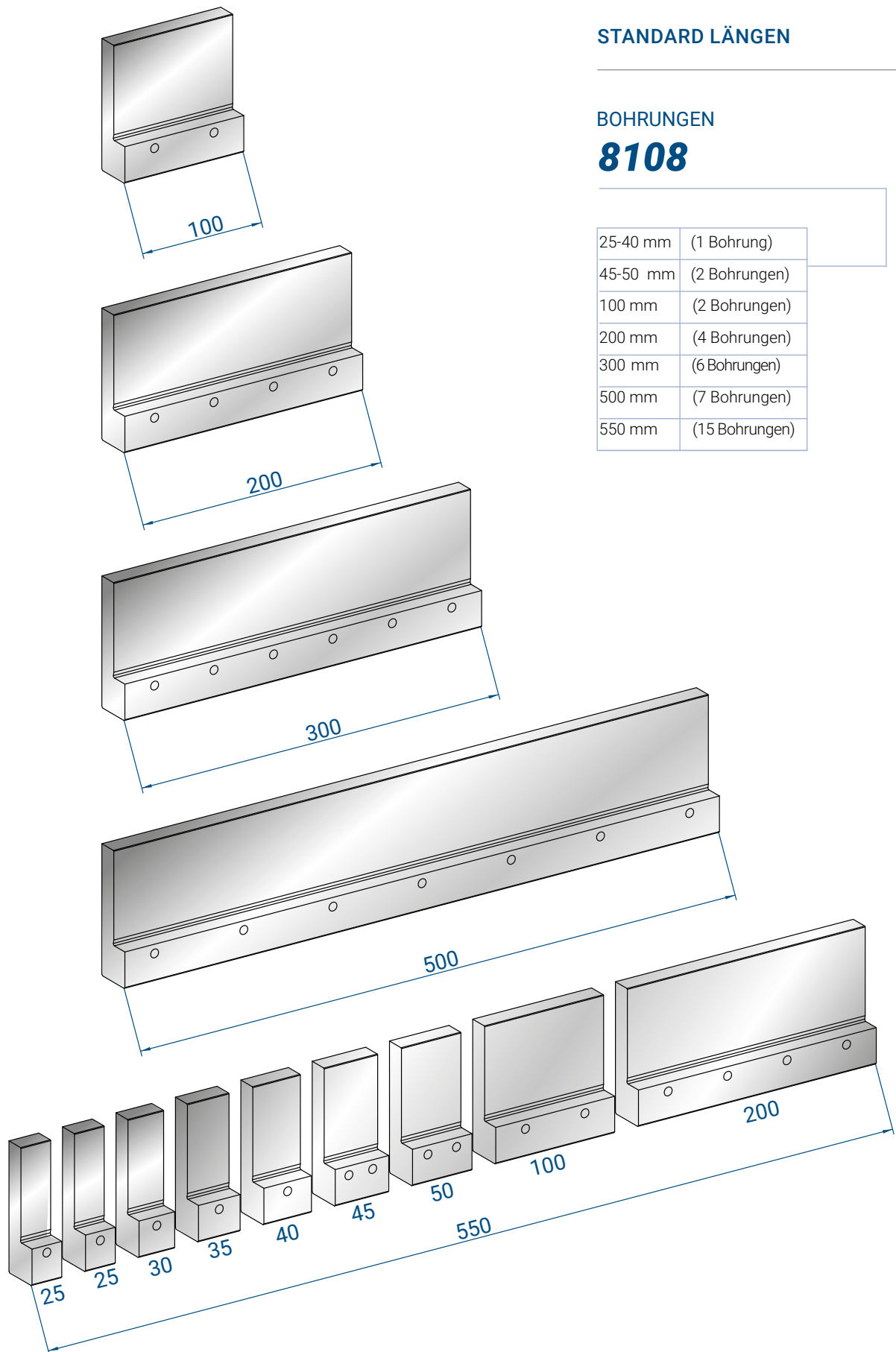
4330**Mat = C45****Max T/m = 40** **$\alpha = 30^\circ$** 

ZUDRÜCKSTEMPEL

ZUDRÜCKLEISTE

MATRIZE TRUMPF
STYLE H100 30°

ZUDRÜCKLEISTE

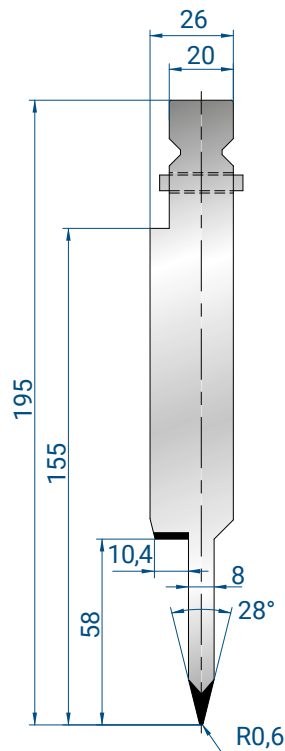


STANDARD LÄNGEN

BOHRUNGEN

8108

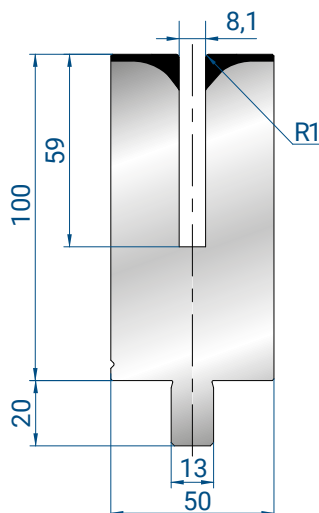
25-40 mm	(1 Bohrung)
45-50 mm	(2 Bohrungen)
100 mm	(2 Bohrungen)
200 mm	(4 Bohrungen)
300 mm	(6 Bohrungen)
500 mm	(7 Bohrungen)
550 mm	(15 Bohrungen)

**1249**

Mat = C45
 vergütet
Max T/m = 80

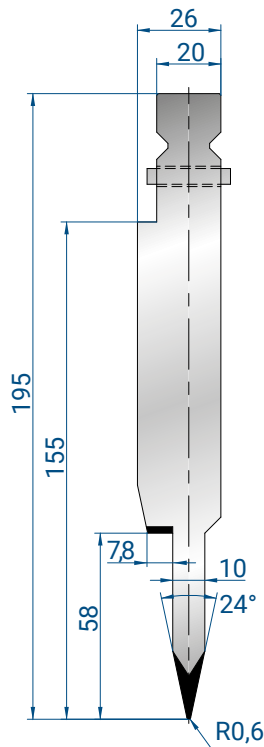
500 mm	14,3 kg
550 mm	14,0 kg
SEKTIONIERT	

Materialstärke =
 Max. Blechtahl 1,2 mm

**3157**

Mat = C45
 vergütet
Max T/m = 50

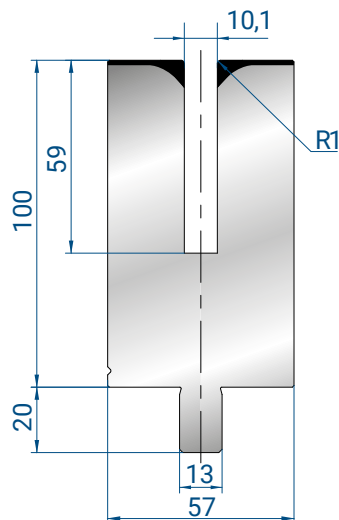
500 mm	18,7 kg
550 mm	20,6 kg
SEKTIONIERT	
100 mm	3,7 kg

**1250**

Mat = C45
 vergütet
Max T/m = 50

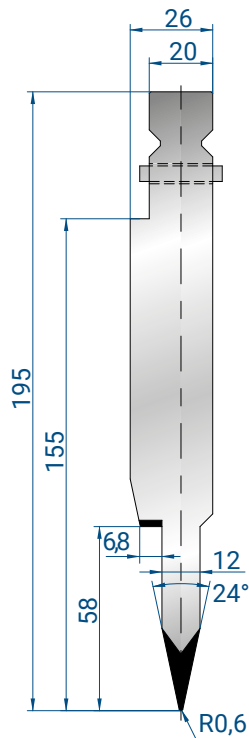
500 mm	14,6 kg
550 mm	14,3 kg
SEKTIONIERT	

Materialstärke =
 Max. Blechtahl 1,5 mm

**3174**

Mat = C45
 vergütet
Max T/m = 50

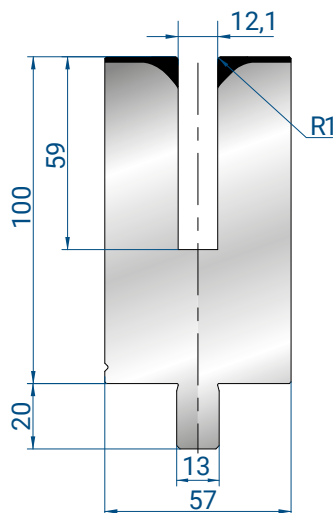
500 mm	21,0 kg
550 mm	23,1 kg
SEKTIONIERT	
100 mm	4,2 kg

**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:**

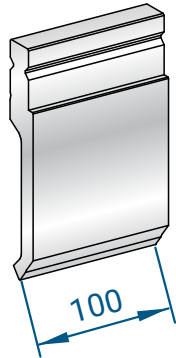
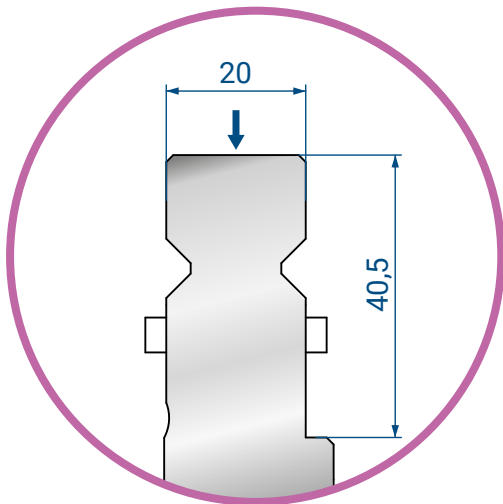
Trumpf, LVD, Safan-Darley und andere Abkantbänke
die mit NSCL System ausgerüstet sind.

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

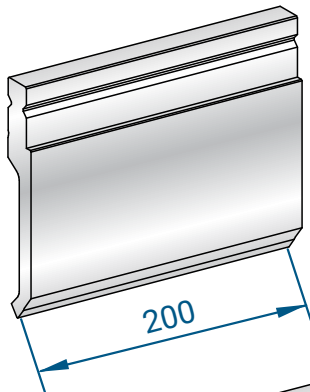


STEMPEL

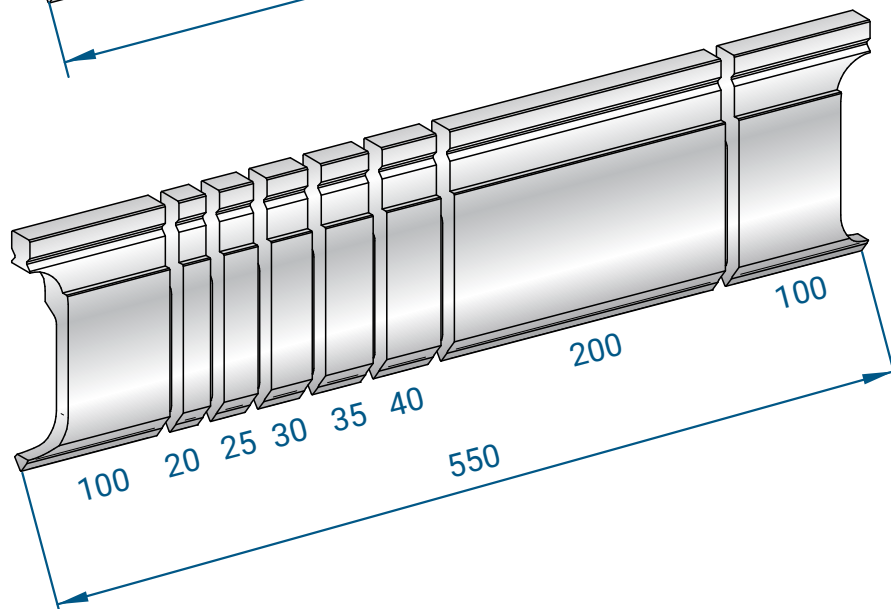
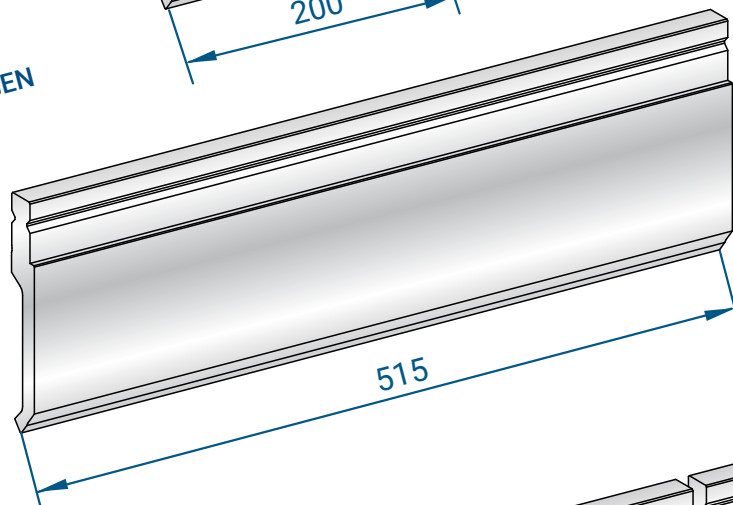
■ SIEHE SEITE 158 FÜR MATRIZEN AUFTEILUNGEN



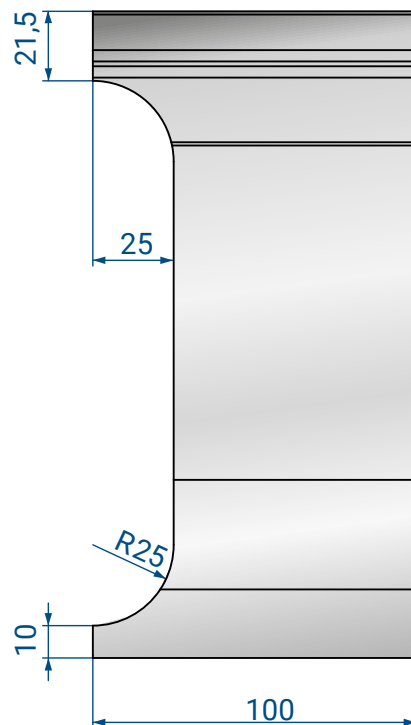
FAST LOCK
DRUCKKNÖPFE
STANDTMÄSSIG AUF
ALLE OBERWERKZEUGE
MIT MAX. GEWICHT VON
12,5 KG



STANDARD LÄNGEN

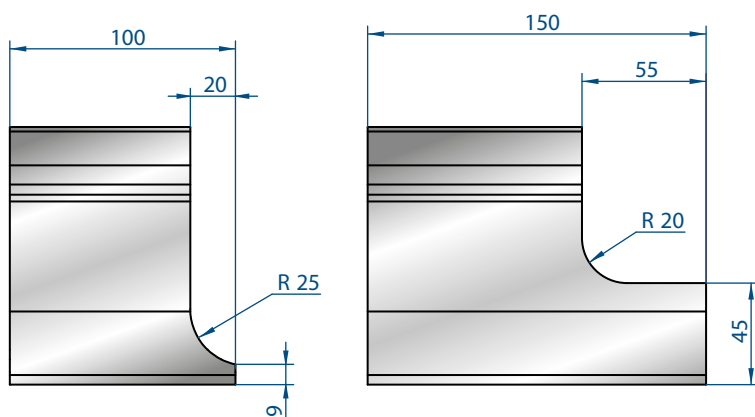


HORNSTÜCK



WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

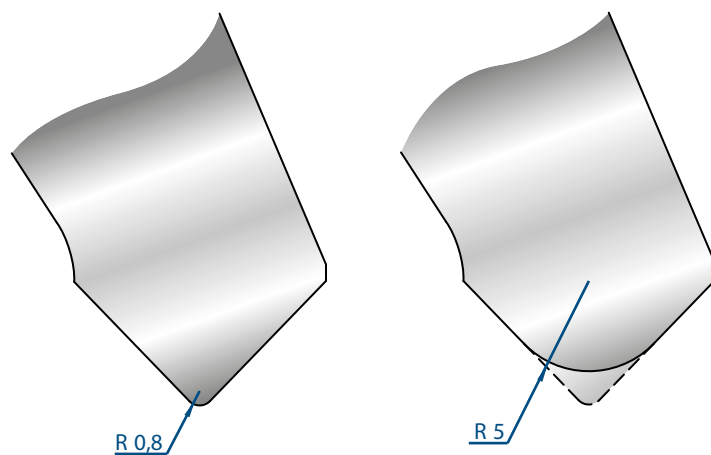
SONDER HORNSTÜCKE



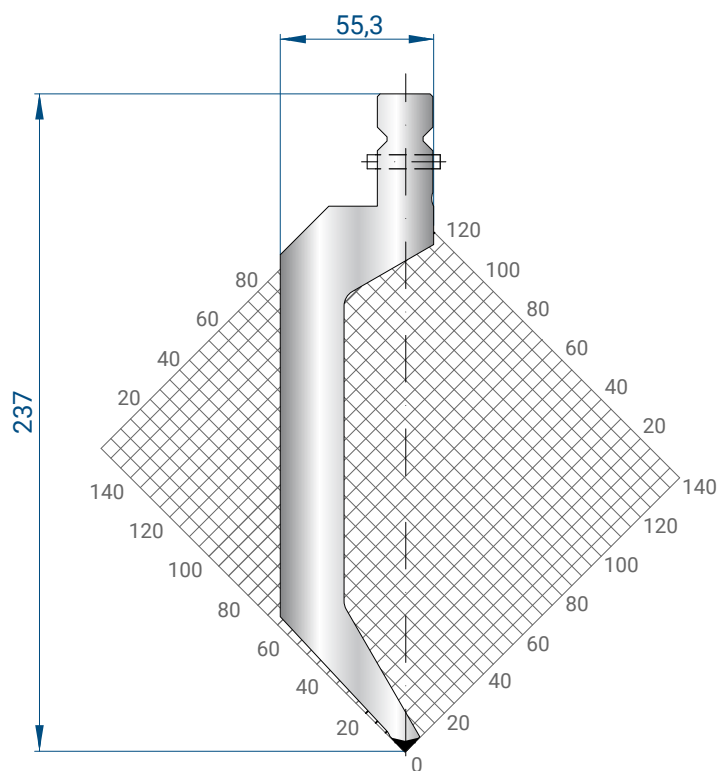
SONDER SEKTIONIERUNG



RADIENÄNDERUNG

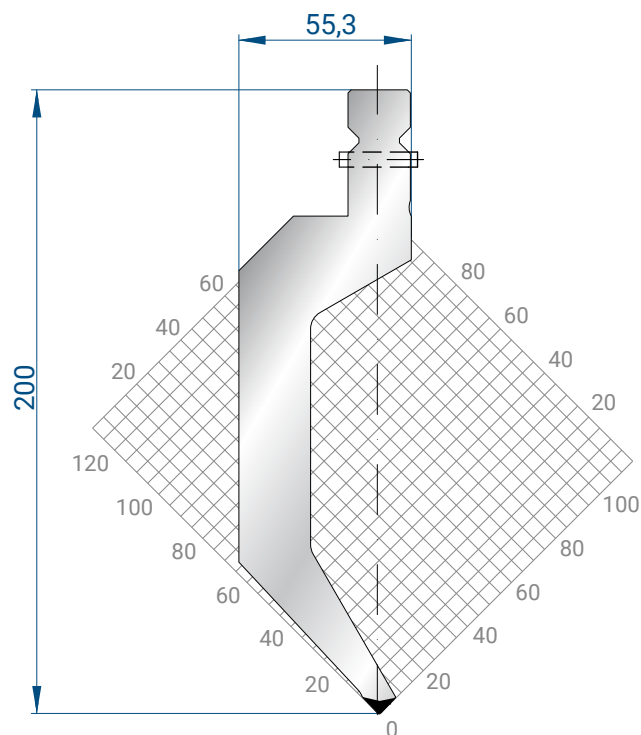


STEMPEL - 86°

**1324**

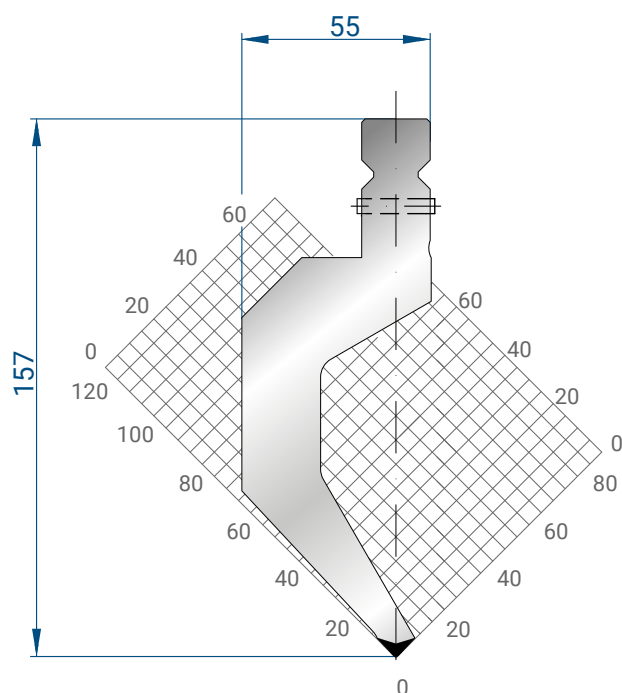
Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 237.00
Max T/m = 65
 α = 86°
R = 1

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
 α = 86°
R = 1

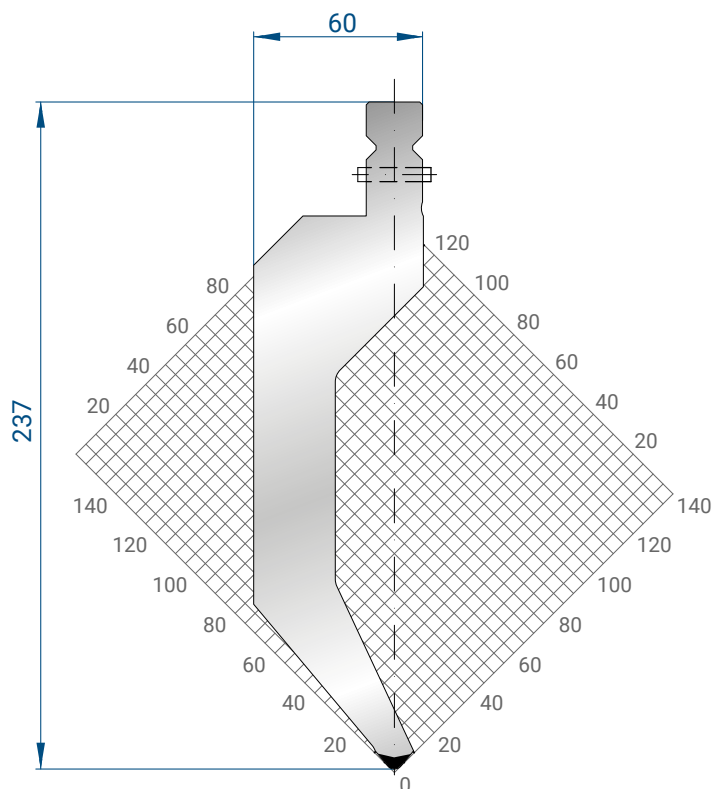
515 mm	19,1 kg
200 mm	7,4 kg
100 mm	3,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	19,0 kg

**1328**

Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 157.00
Max T/m = 70
 α = 86°
R = 1

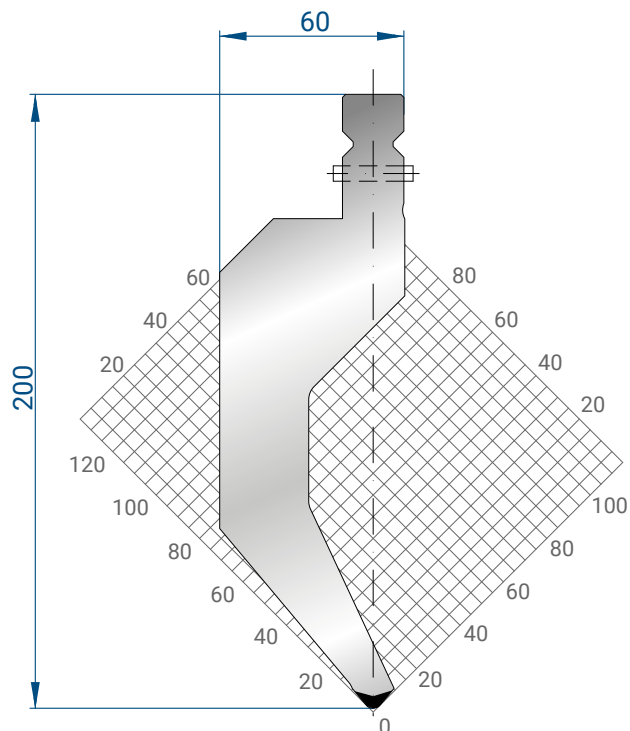
515 mm	15,0 kg
200 mm	5,8 kg
100 mm	2,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	14,9 kg

STEMPEL - 80°

**1333**

Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 237.00
Max T/m = 100
 α = 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**

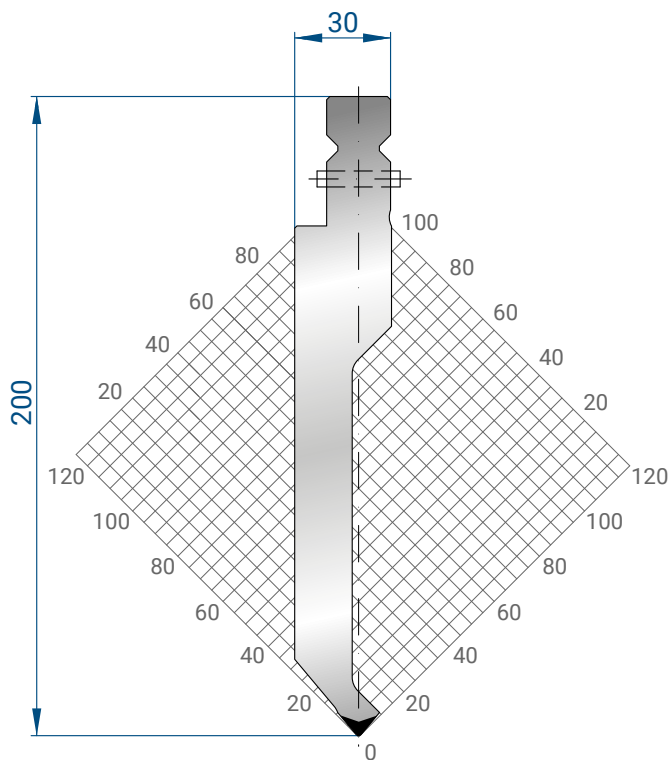
Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 200.00
Max T/m = 100
 α = 80°
R = 3

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

WILA STYLE

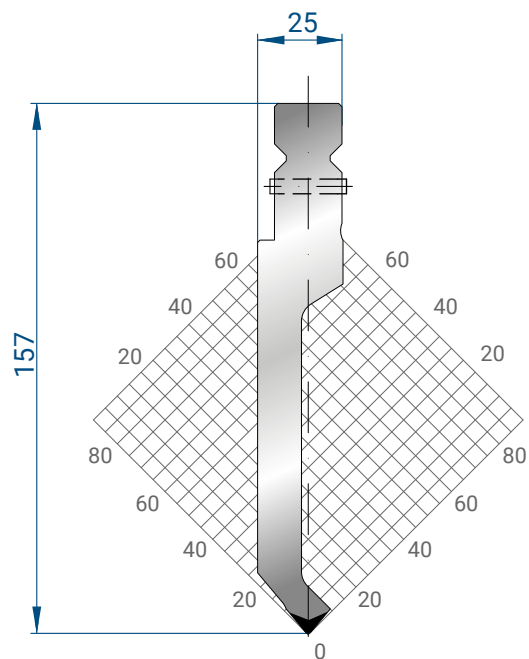


STEMPEL - 80°

**1330**

Mat = 42 CrMo4
 vergütet
H = 200.00
Max T/m = 80
 α = 80°
R = 1

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

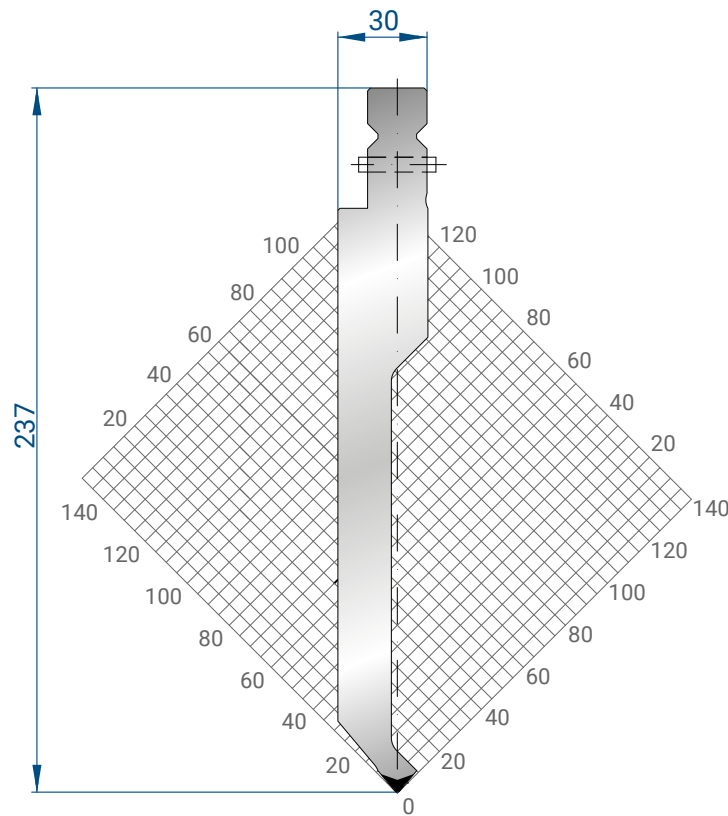
**1329**

Mat = 42 CrMo4
 vergütet
H = 157.00
Max T/m = 100
 α = 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°

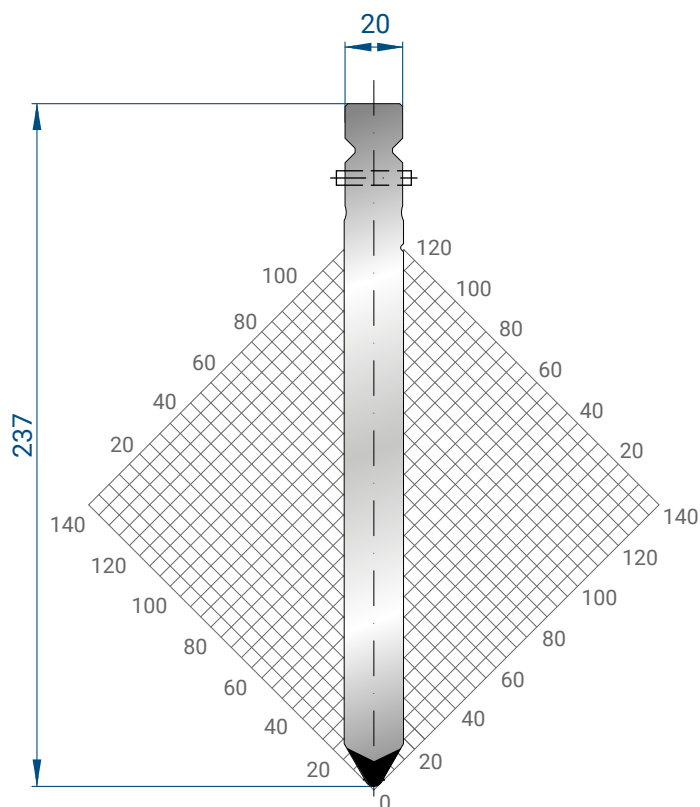
**1331**

Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 237.00
Max T/m = 80
 α = 80°
R = 1

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

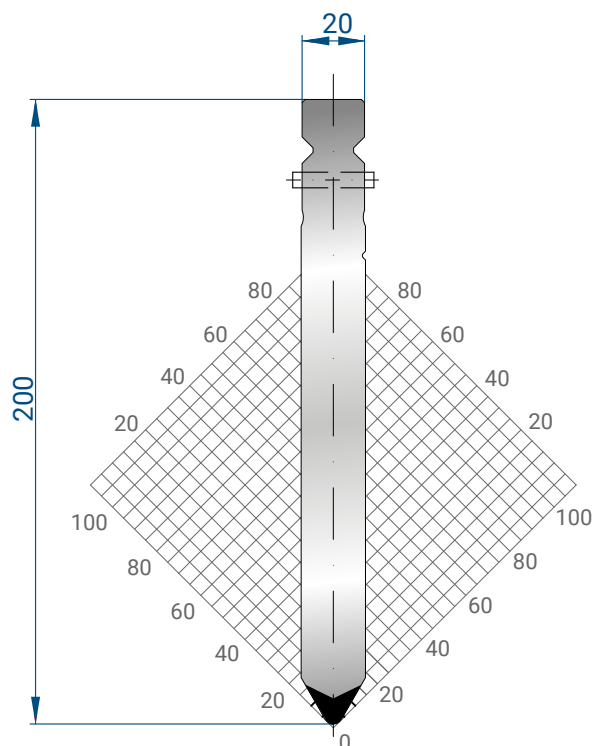


STEMPEL - 60°

**1336**

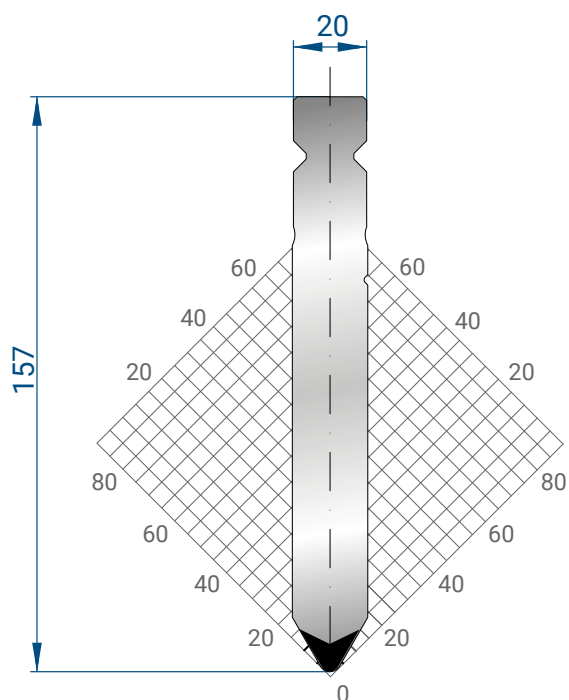
Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 237.00
Max T/m = 160
 $\alpha = 60^\circ$
R = 3

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
 $\alpha = 60^\circ$
R = 3

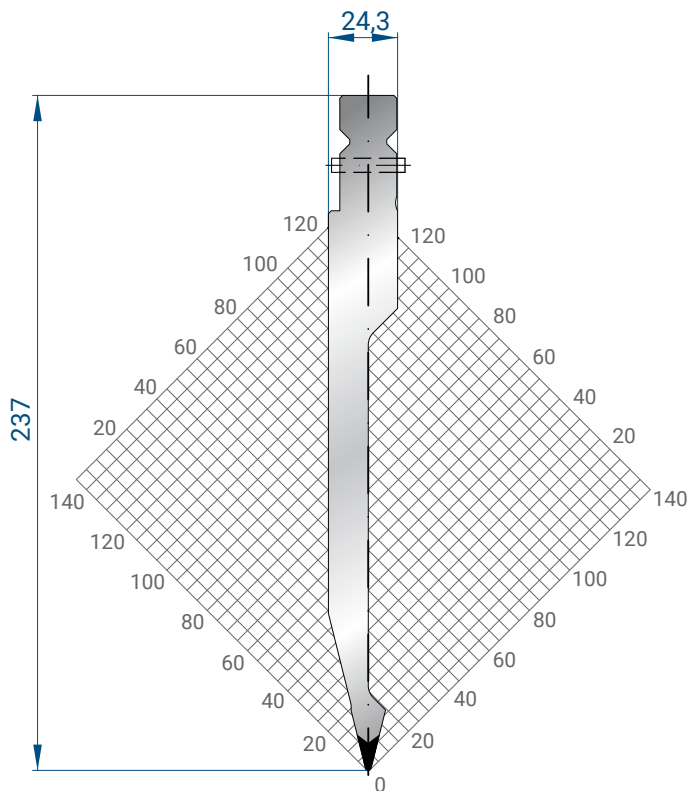
515 mm	15,9 kg
200 mm	6,2 kg
100 mm	3,1 kg
550 mm SEKTIONIERT	15,7 kg

**1334**

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

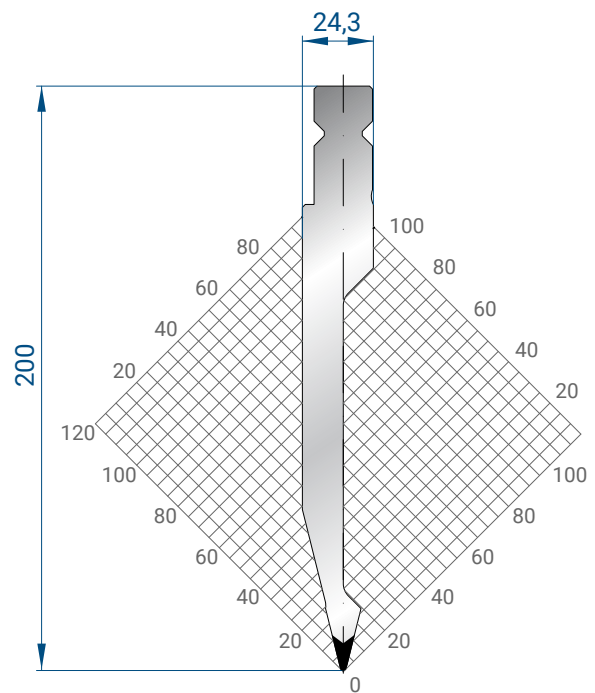
515 mm	12,3 kg
200 mm	4,8 kg
100 mm	2,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	12,2 kg

STEMPEL - 28°

**1327**

Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 237.00
Max T/m = 80
 α = 28°
R = 1

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

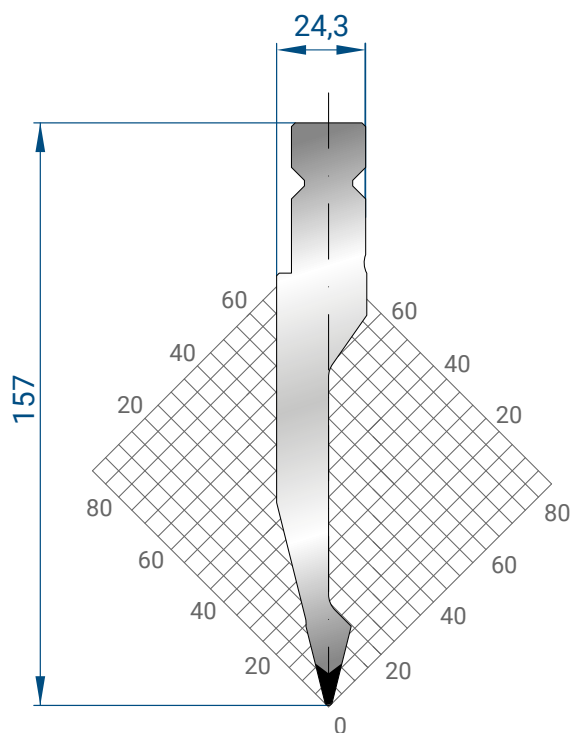
**1326**

Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 200.00
Max T/m = 80
 α = 28°
R = 1

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

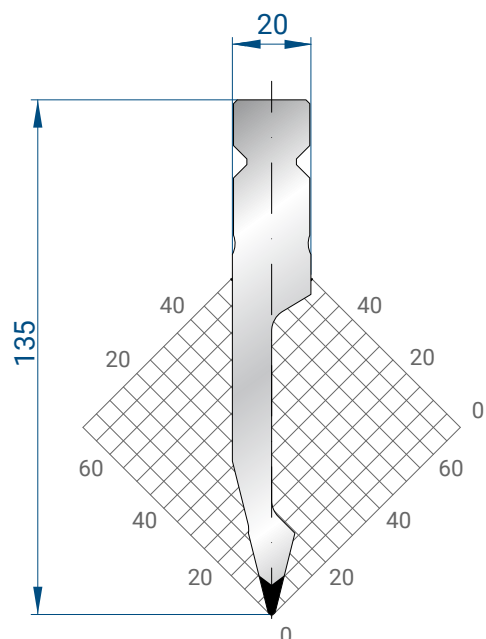


STEMPEL - 28°

**1337**

Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 157.00
Max T/m = 100
 α = 28°
R = 1

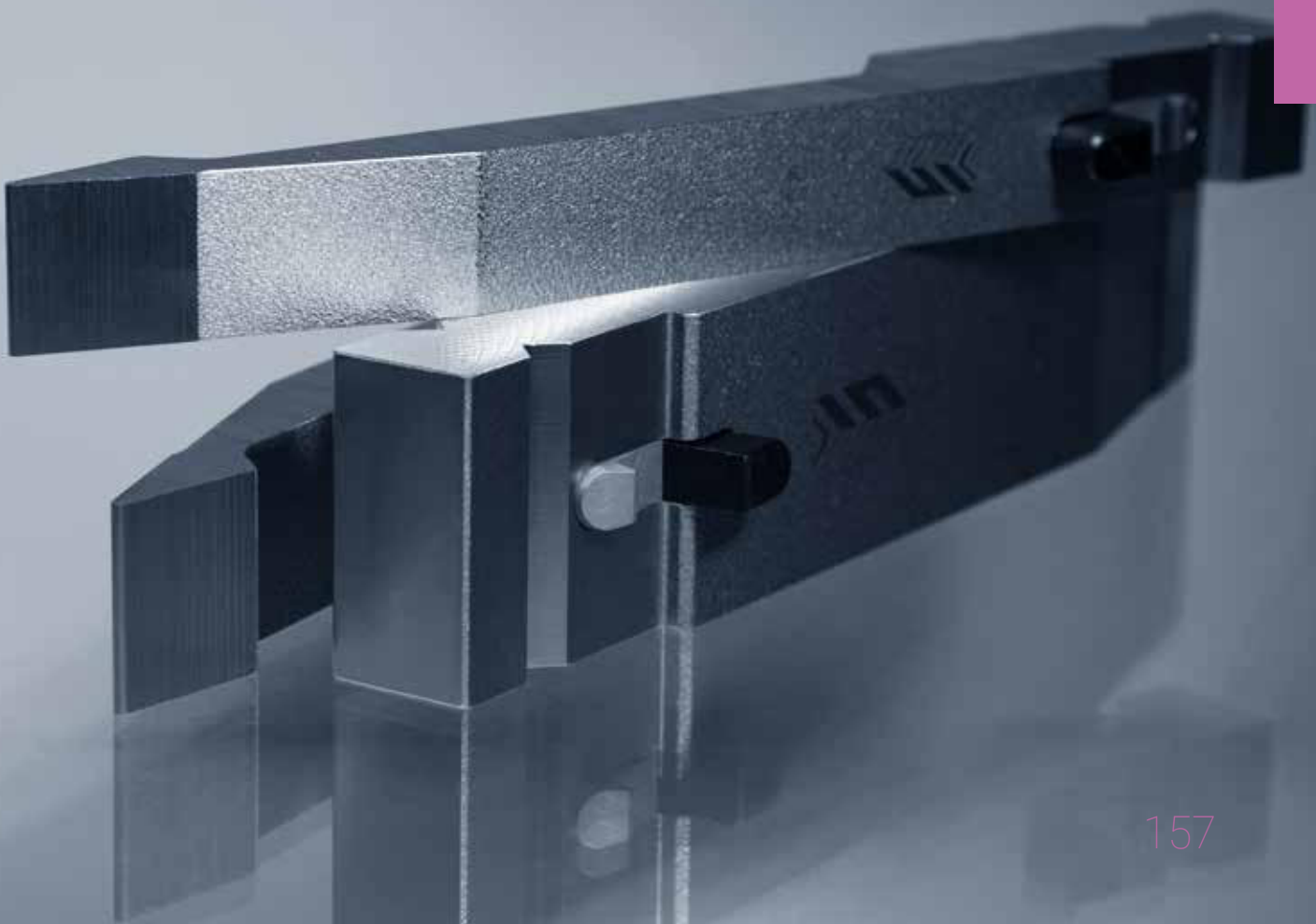
515 mm	9,4 kg
200 mm	3,7 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,4 kg

**1325**

Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 135.00
Max T/m = 100
 α = 28°
R = 1

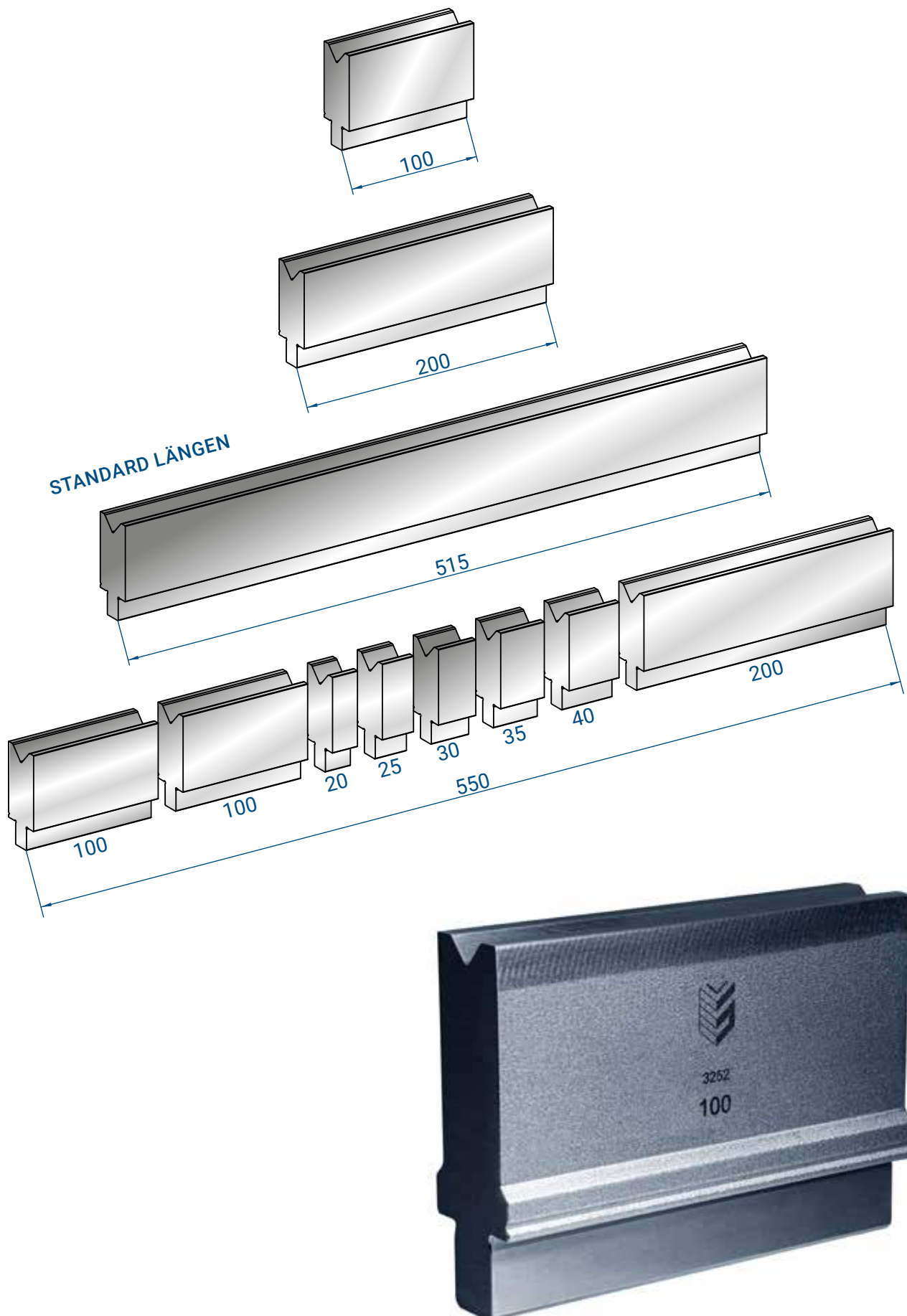
515 mm	7,2 kg
200 mm	2,8 kg
100 mm	1,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,3 kg



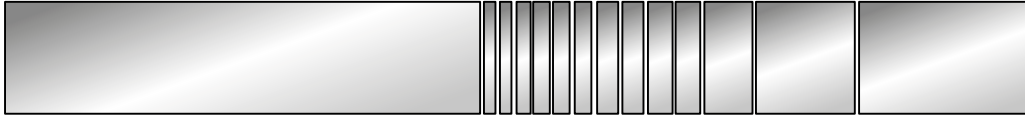


MATRIZEN

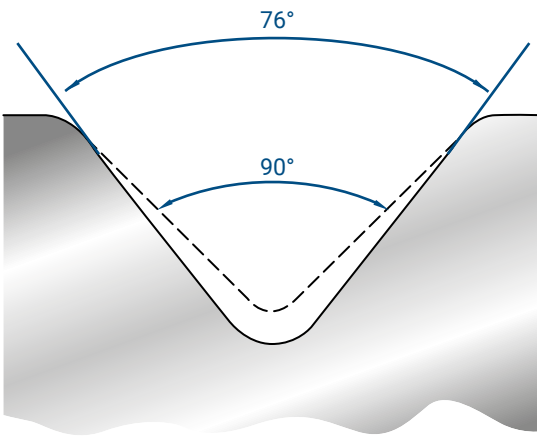
■ SIEHE SEITE 148 FÜR STEMPEL AUFTEILUNGEN



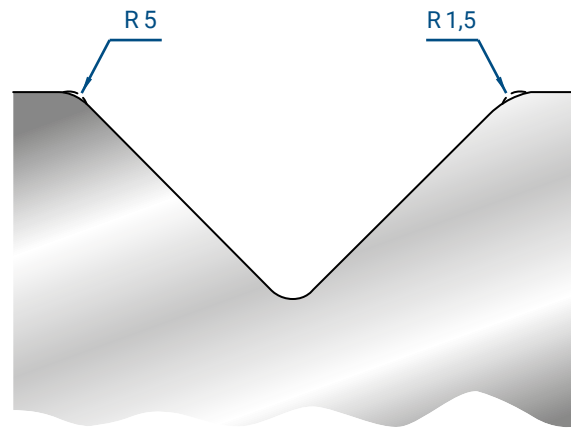
WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE



SONDER SEKTIONIERUNG



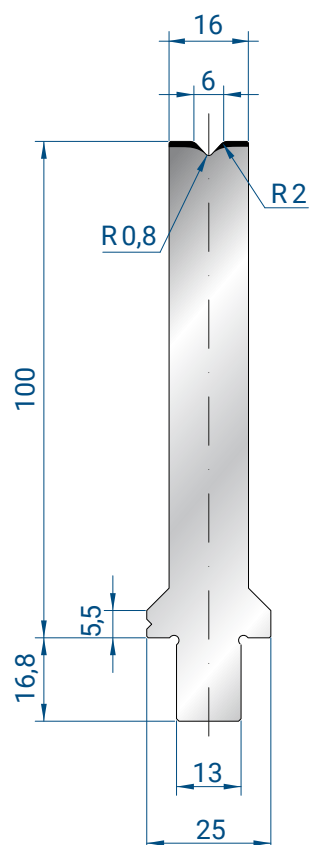
WINKELÄNDERUNG



RADIENÄNDERUNG

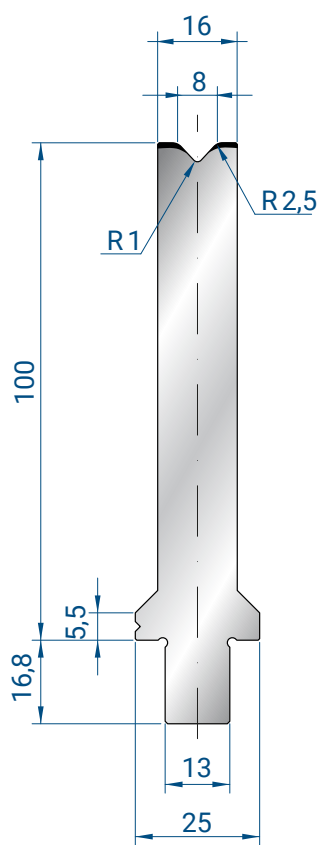


MATRIZEN - 86°

**3270**

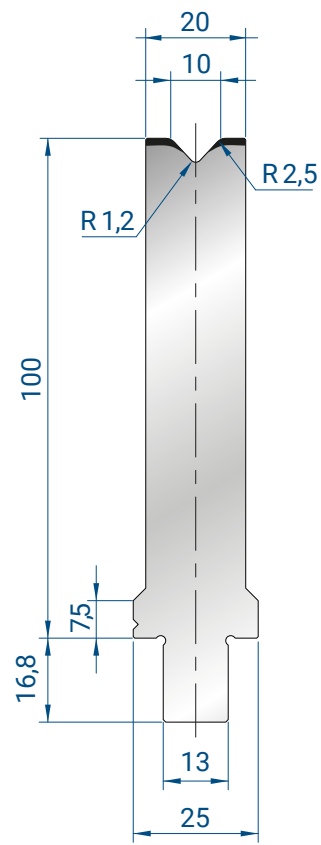
Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 100.00
Max T/m = 120
 α = 86°

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

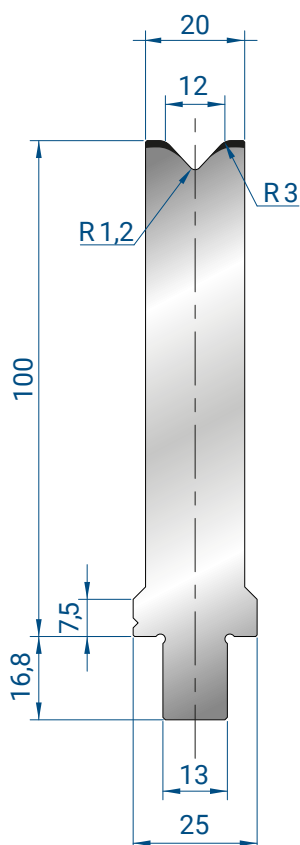
**3272**

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

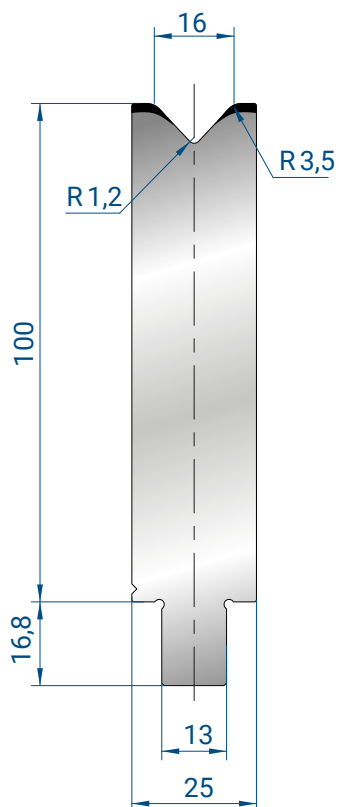


MATRIZEN - 86°

**3273**

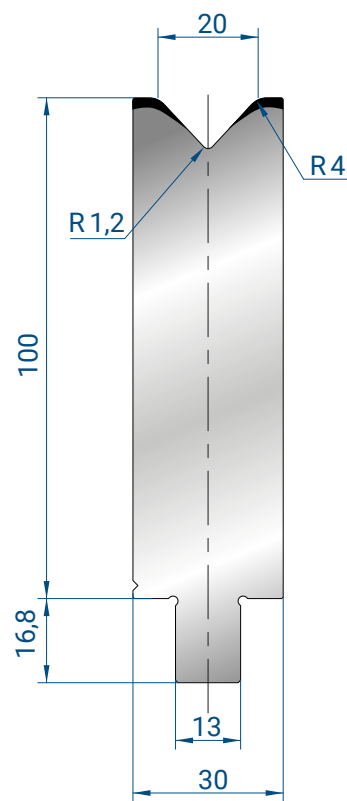
Mat = 42CrMo4
 vergütet
H = 100.00
Max T/m = 120
 α = 86°

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
 α = 86°

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

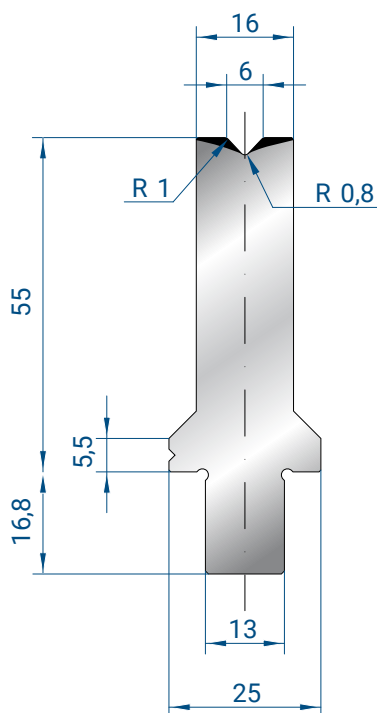
**3275**

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

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

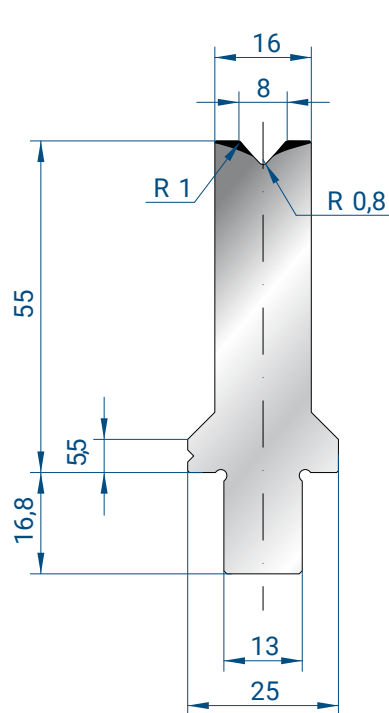


MATRIZEN - 86°

**3250**

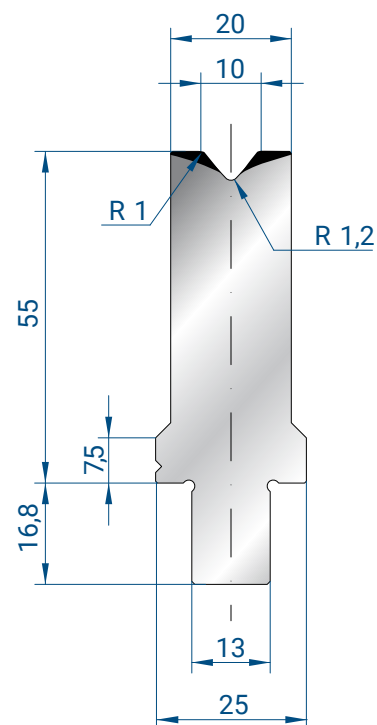
Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 55.00
Max T/m = 120
 α = 86°

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
 α = 86°

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

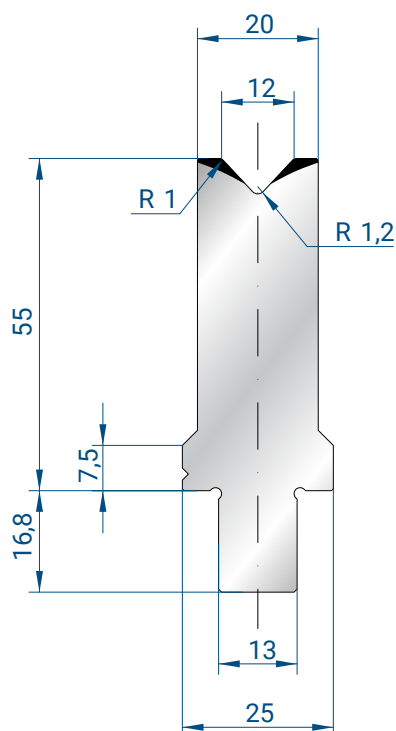
**3252**

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 55.00
Max T/m = 120
 α = 86°

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



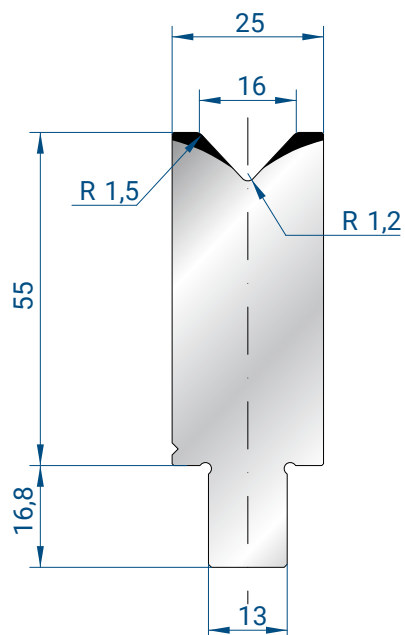
MATRIZEN - 86°



3253

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

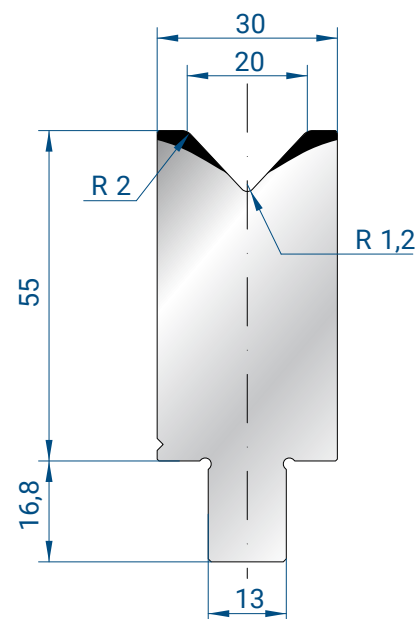
515 mm	5,3 kg
200 mm	2,0 kg
100 mm	1,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	5,7 kg



3254

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

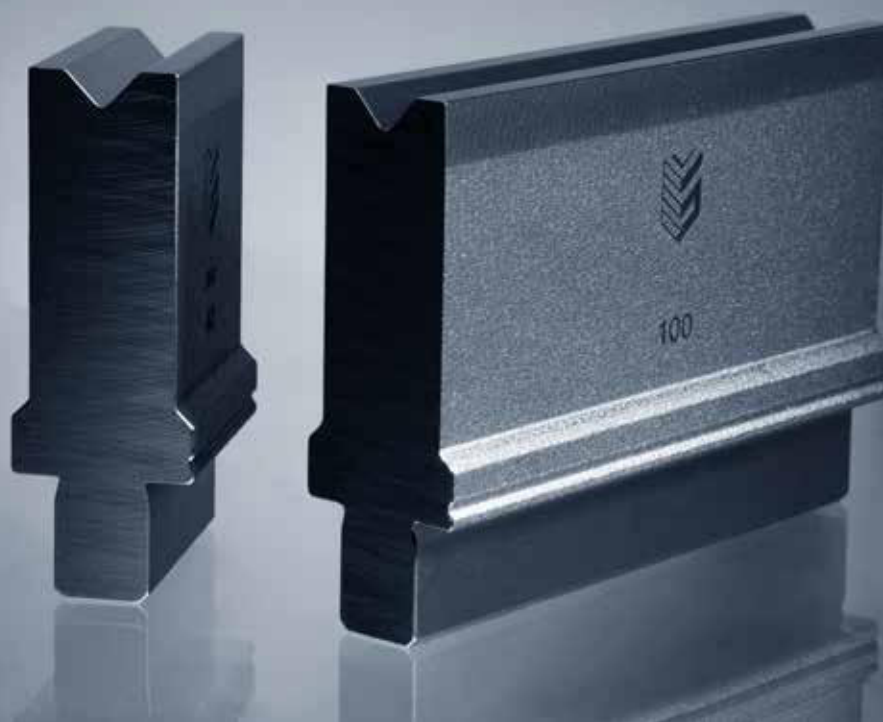
515 mm	6,1 kg
200 mm	2,4 kg
100 mm	1,2 kg
550 mm SEKTIONIERT	6,6 kg



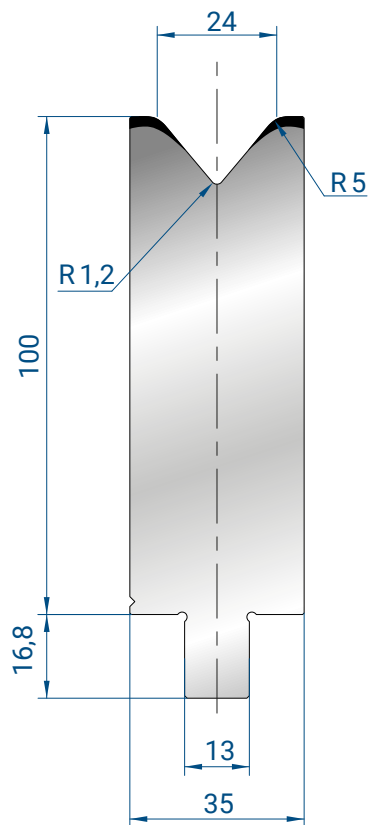
3255

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

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

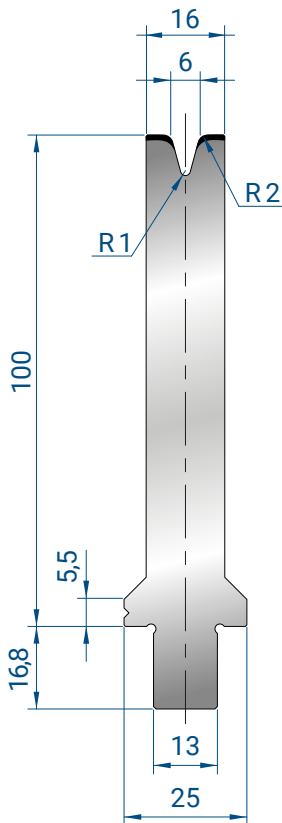
Max T/m = 125

α = 80°

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

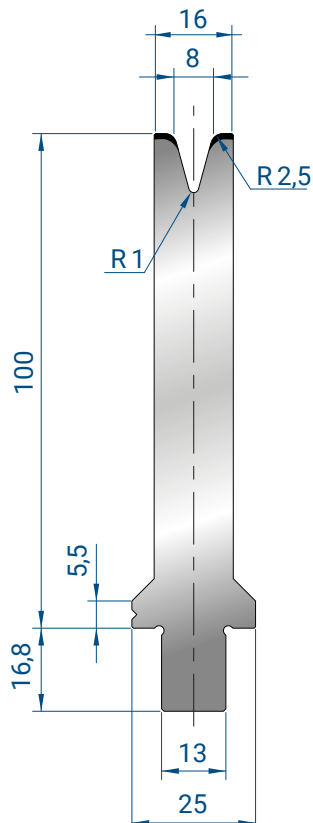


MATRIZEN - 30°

**3280**

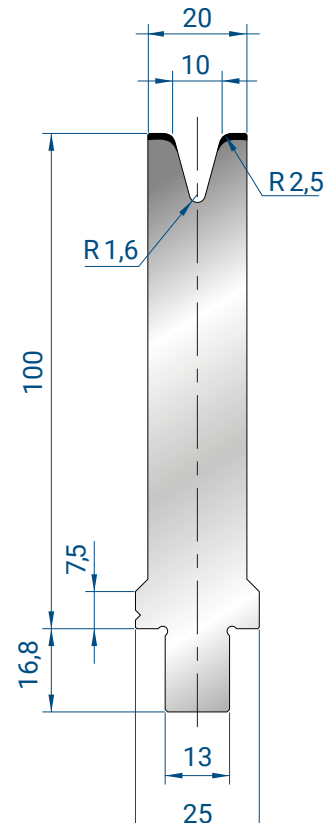
Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 100.00
Max T/m = 40
 α = 30°

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

**3281**

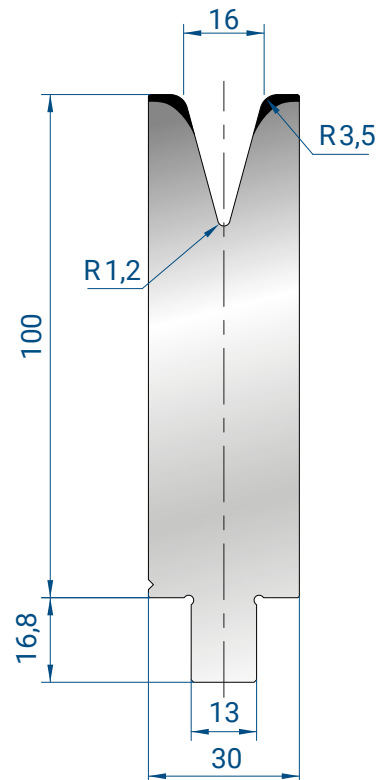
Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 100.00
Max T/m = 35
 α = 30°

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
 α = 30°

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



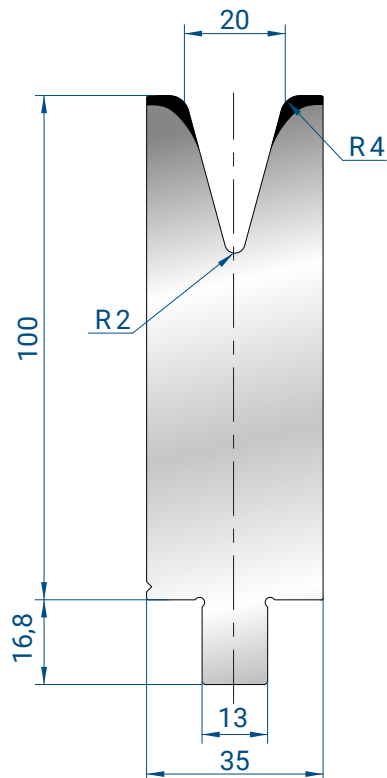
3284

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

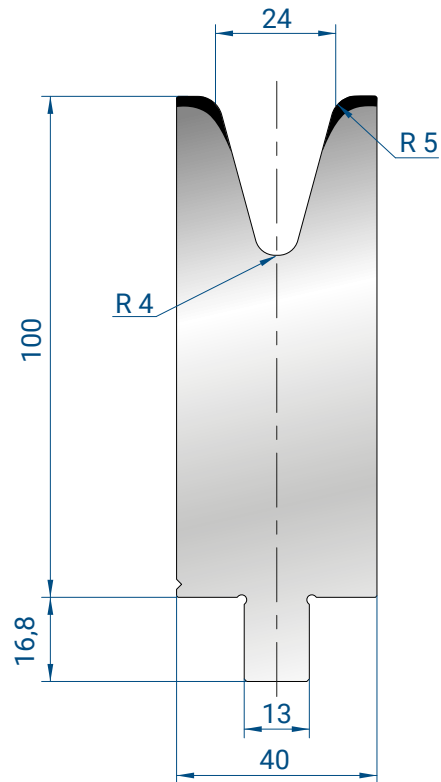


MATRIZEN - 30°

**3285**

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

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

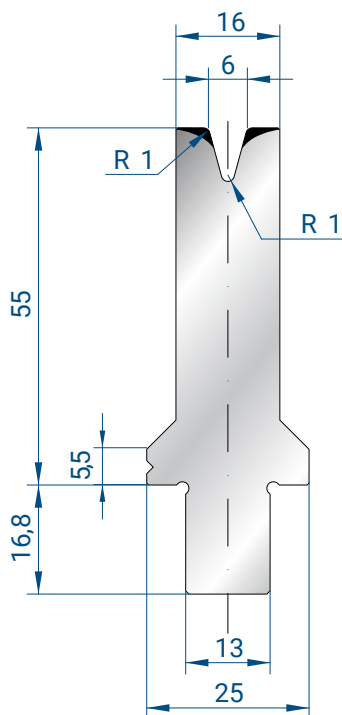
**3286**

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

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

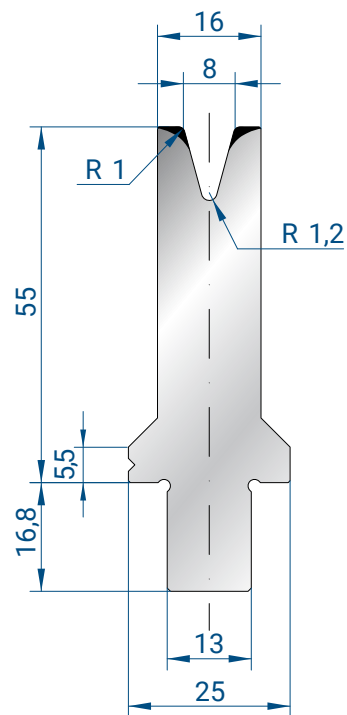


MATRIZEN - 30°

**3260**

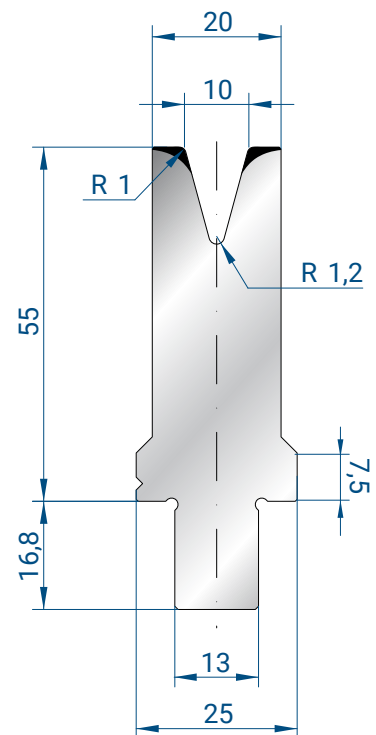
Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 55.00
Max T/m = 40
 α = 30°

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
 α = 30°

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

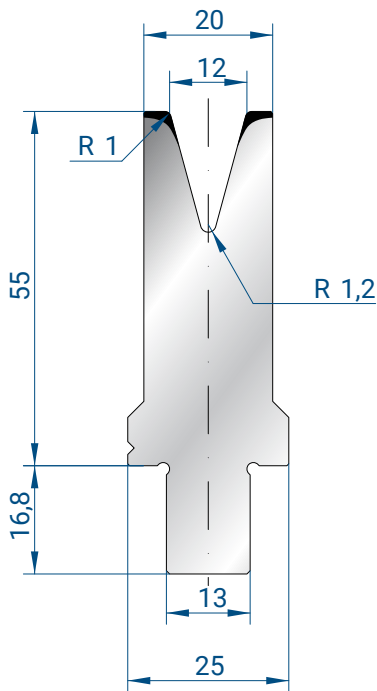
**3262**

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 55.00
Max T/m = 55
 α = 30°

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

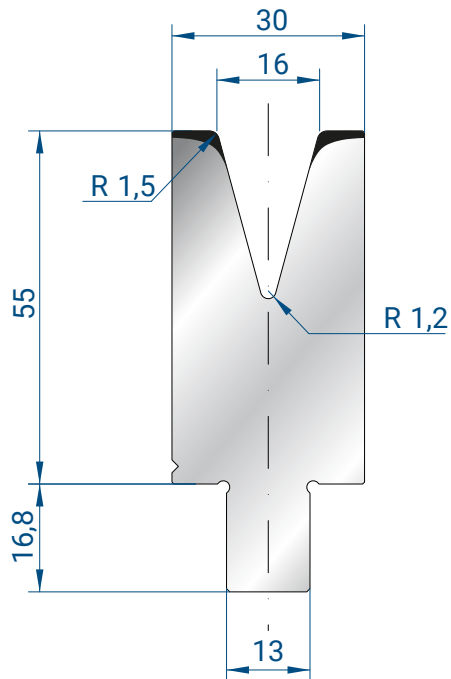


MATRIZEN - 30°

**3263**

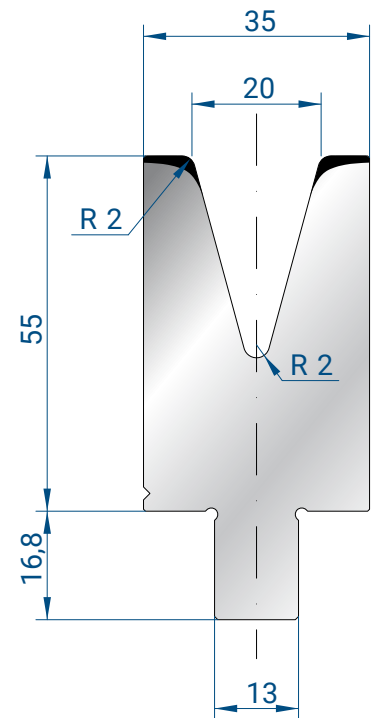
Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 55.00
Max T/m = 40
 α = 30°

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
 α = 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
 α = 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

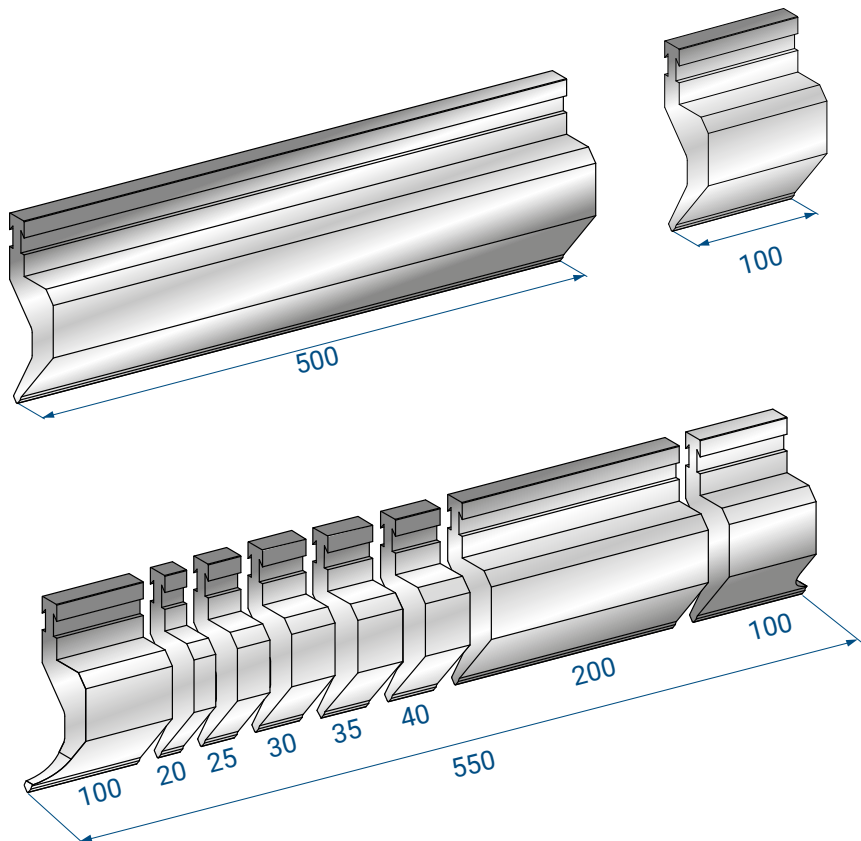
Mittels Ober- und Unteradapter können diese Werkzeug
auch auf andere Abkantbänke montiert werden.



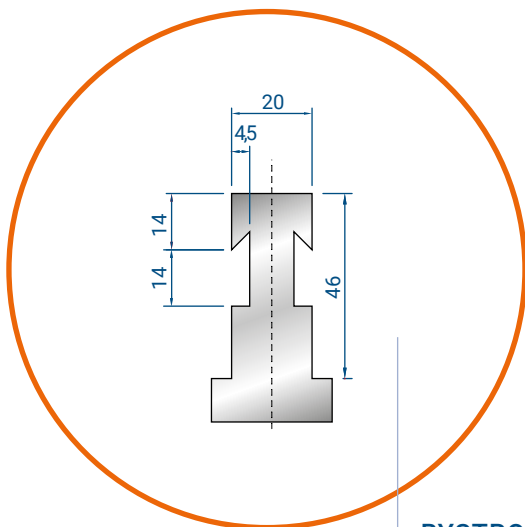
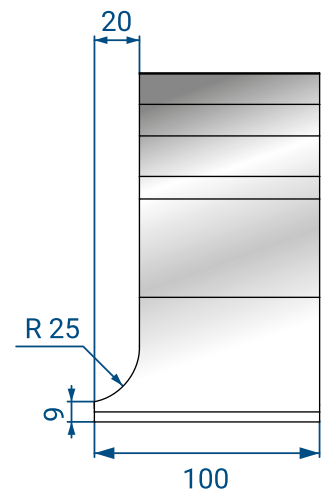


STEMPEL

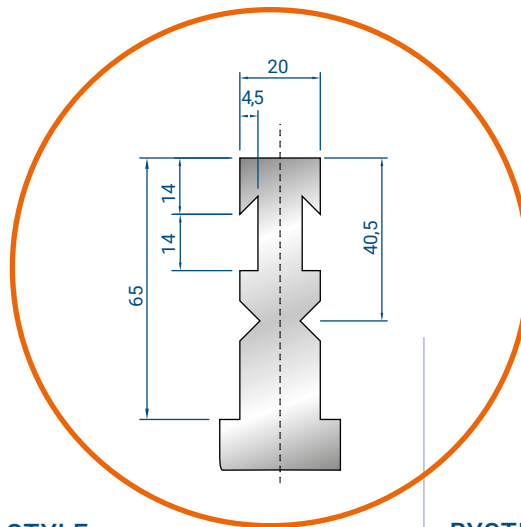
■ SIEHE SEITE 181 FÜR MATRIZEN AUFTEILUNGEN



HORNSTÜCK



BYSTRONIC STYLE
TYPE R

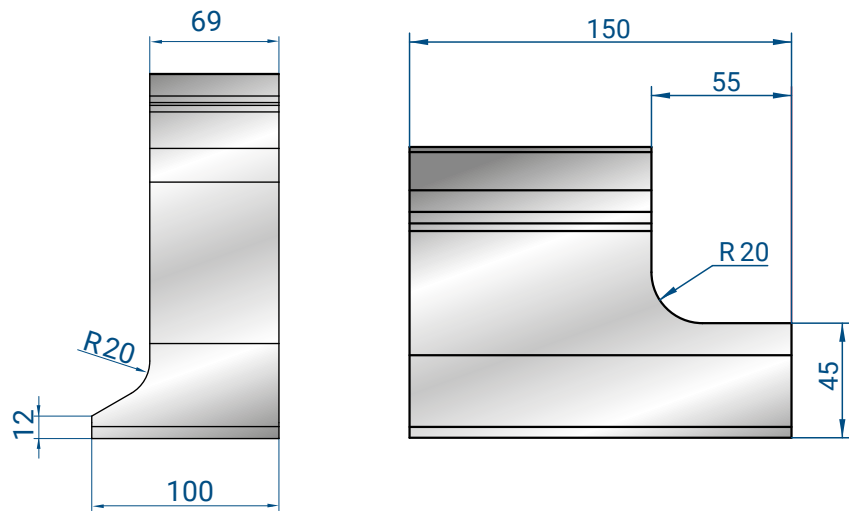


BYSTRONIC STYLE
TYPE RF-A

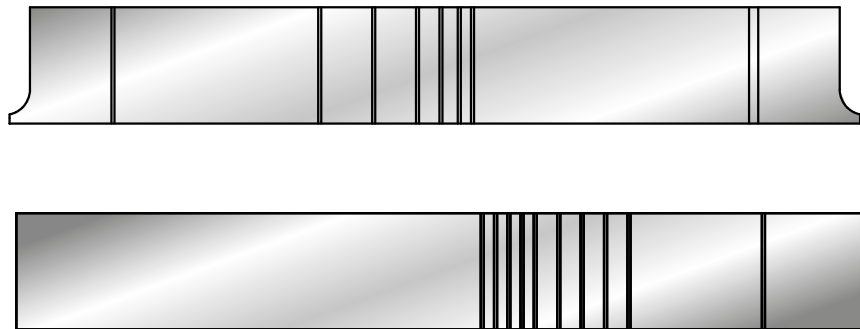
WAHLWEISE MIT RF-A
AUFNAHME OHNE AUFPREIS

WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

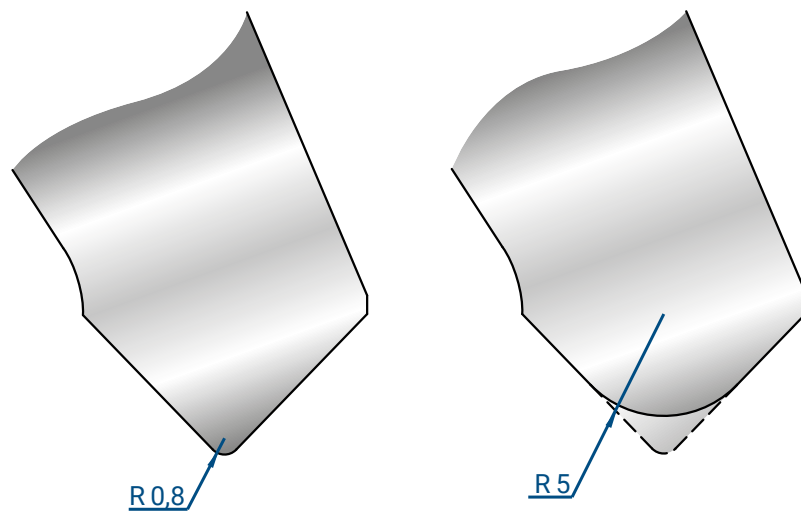
SONDER HORNSTÜCKE

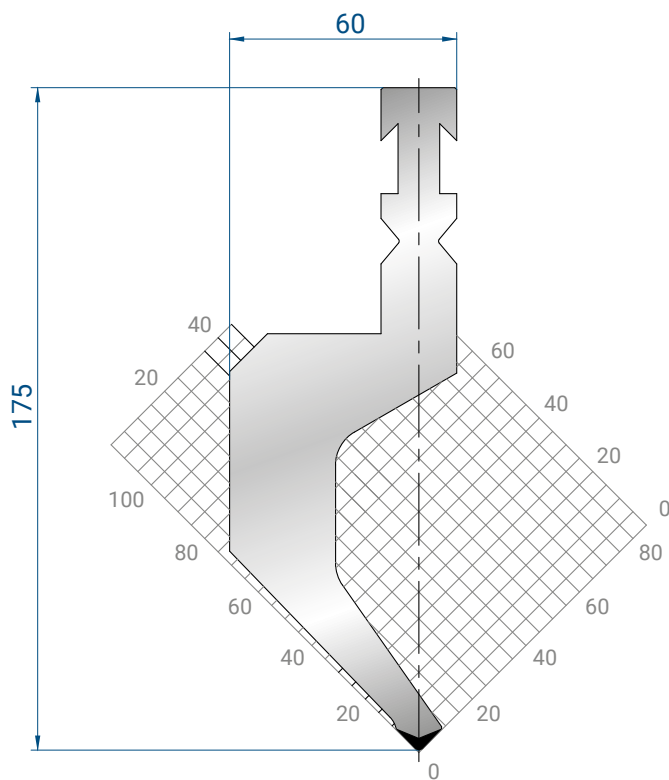


SONDER SEKTIONIERUNG



RADIENÄNDERUNG





1227

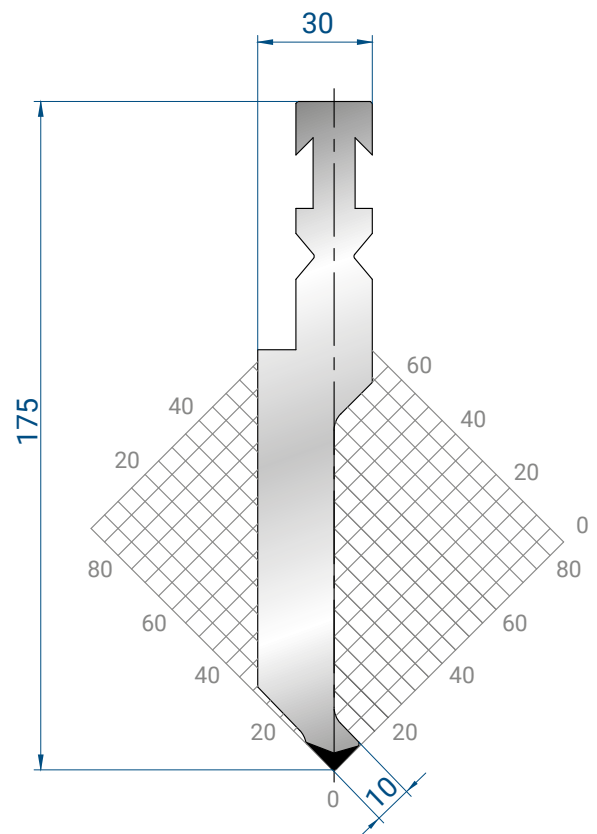
Mat = C45 vergütet

H = 175.00

Max T/m = 50

 $\alpha = 88^\circ$ $R = 1.5$

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



1229

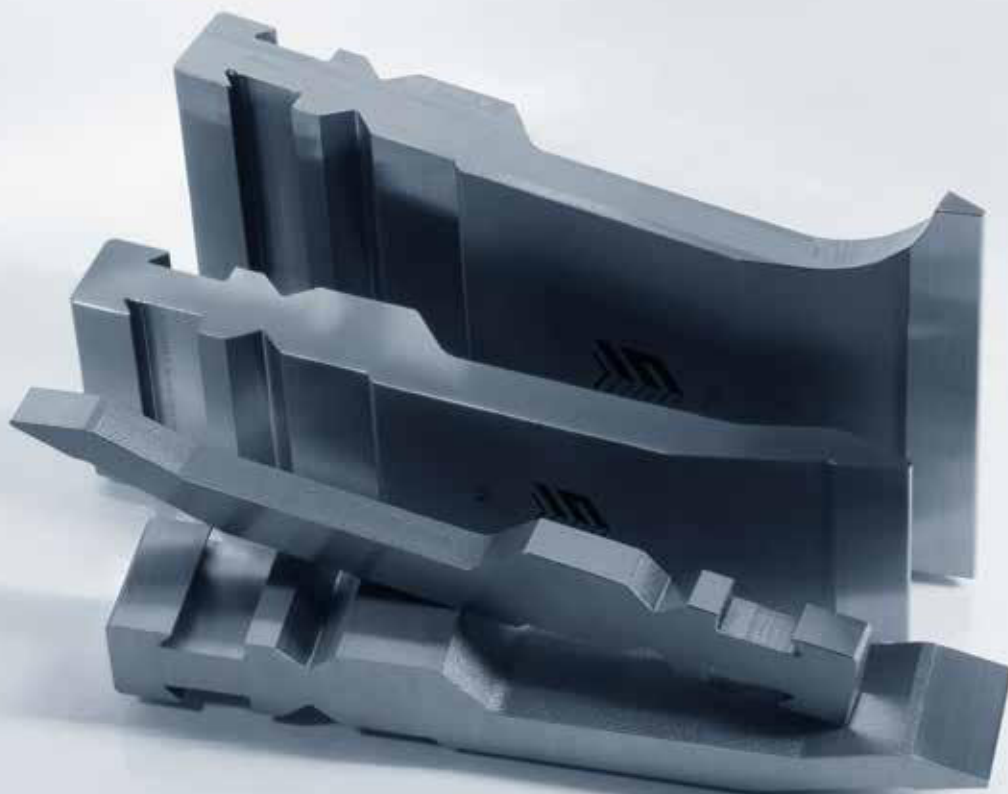
Mat = C45 vergütet

H = 175.00

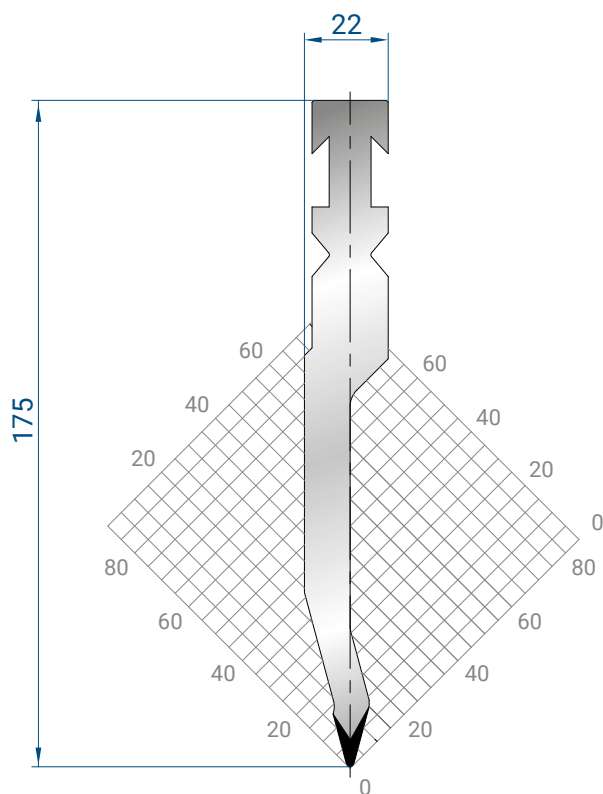
Max T/m = 100

$$\alpha = 88^\circ$$
$$R = 1$$

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



STEMPEL - 30° RF-A

**1230**

Mat = C45 vergütet

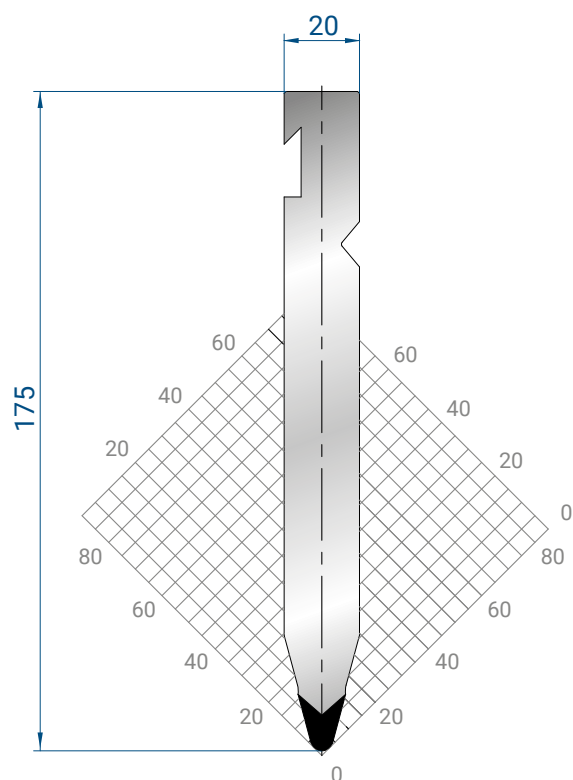
H = 175.00

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

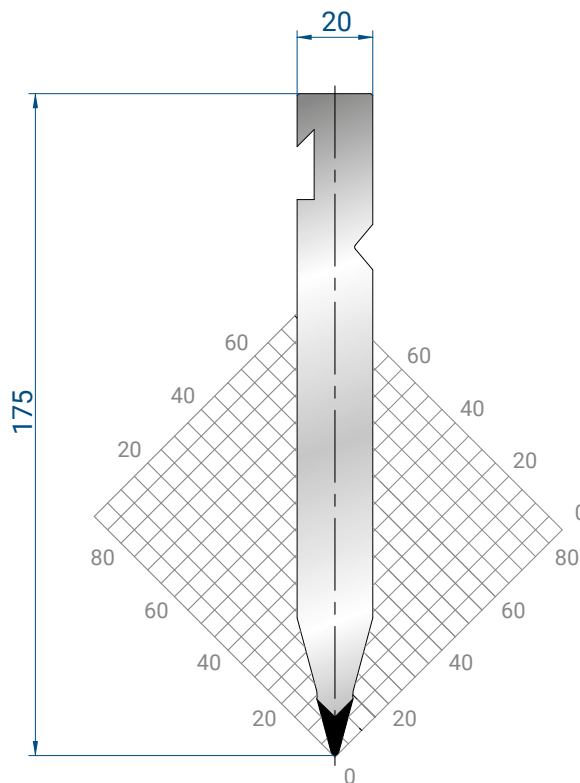
H = 175.00

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

 $\alpha = 30^\circ$

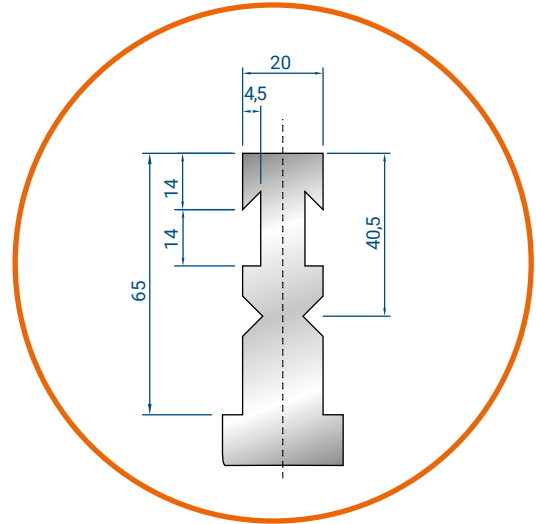
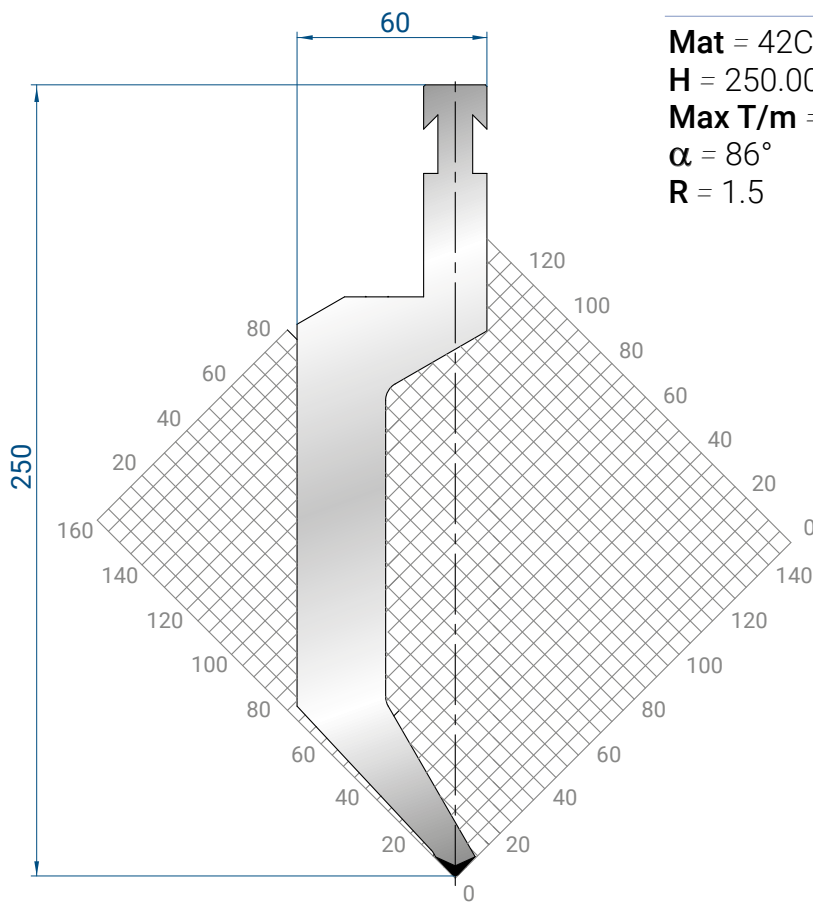
R = 1

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

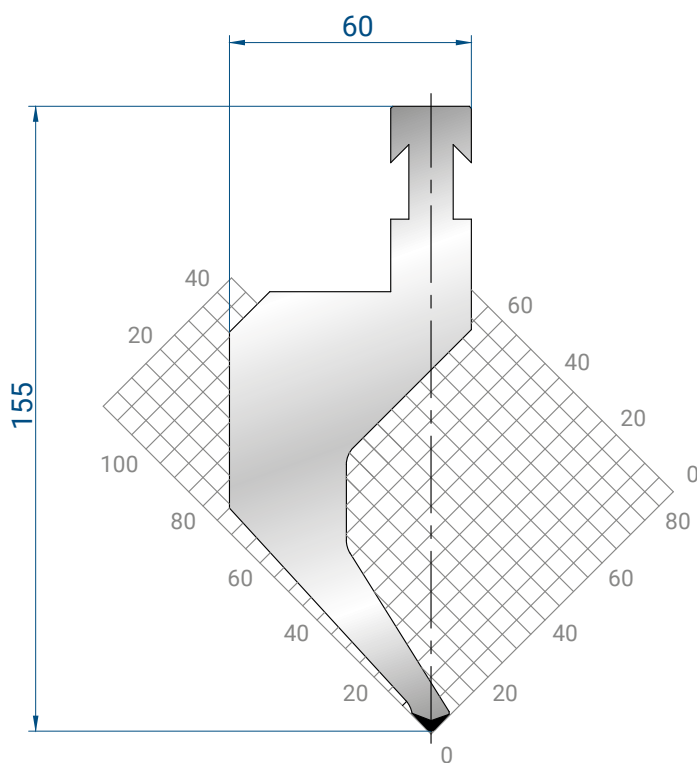
STEMPEL - 86° R - RF-A

1298**Mat** = 42CrMo4 vergütet**H** = 250.00**Max T/m** = 60 **α** = 86°**R** = 1.5

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

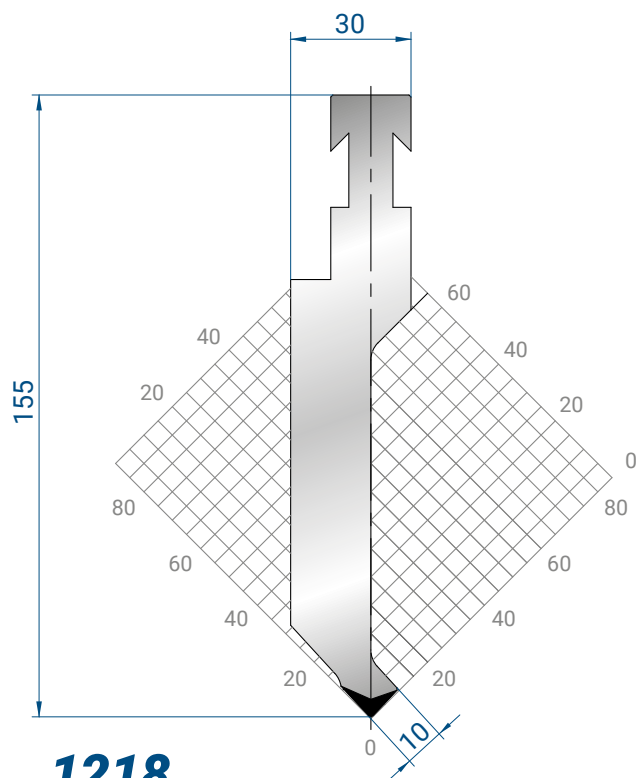
**RF-A**WAHLWEISE MIT RF-A
AUFNAHME OHNE AUFPREIS

STEMPEL - 85° R

**1216**

Mat = C45 vergütet
H = 155.00
Max T/m = 50
 $\alpha = 85^\circ$
R = 1.5

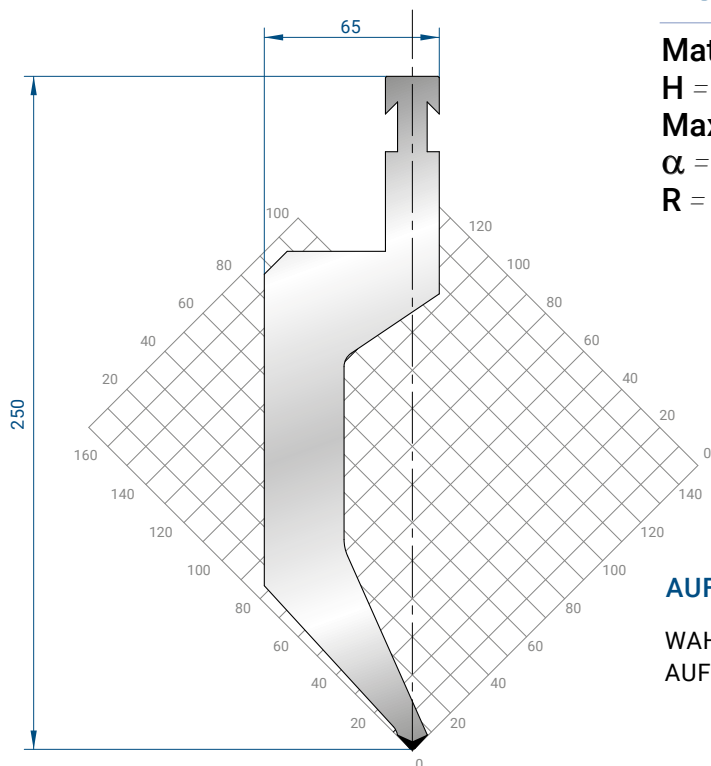
500 mm	15,3 kg
550 mm SEKTIONIERT	15,6 kg
100 mm	3,0 kg

**1218**

Mat = C45 vergütet
H = 155.00
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$
R = 1

500 mm	11,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,7 kg
100 mm	2,3 kg

OBERWERKZEUGE TYP R - 85°

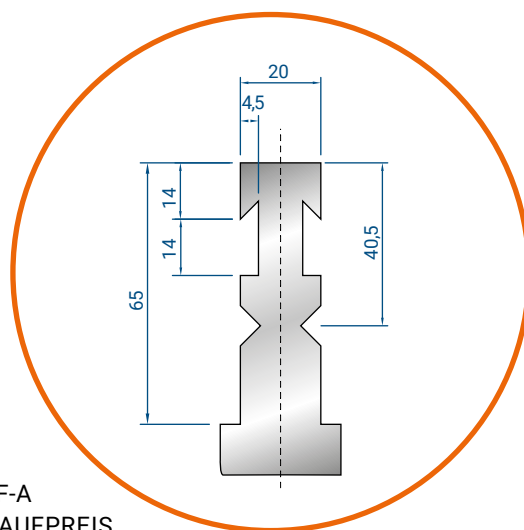
**1321**

Mat = 42CrMo4 vergütet
H = 250.00
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$
R = 1.5

500 mm	27,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	28,5 kg
100 mm	5,6 kg

AUFNAHME -R

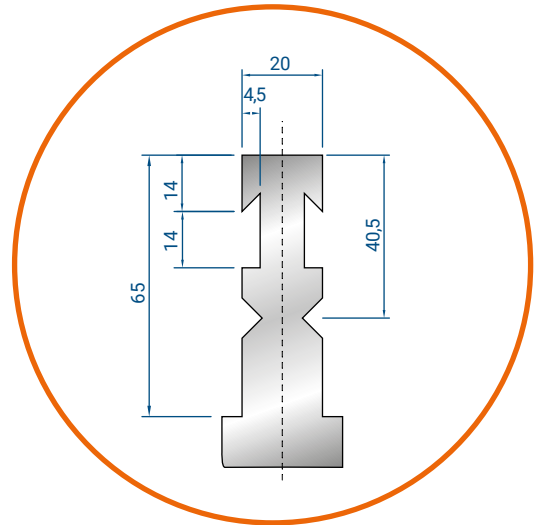
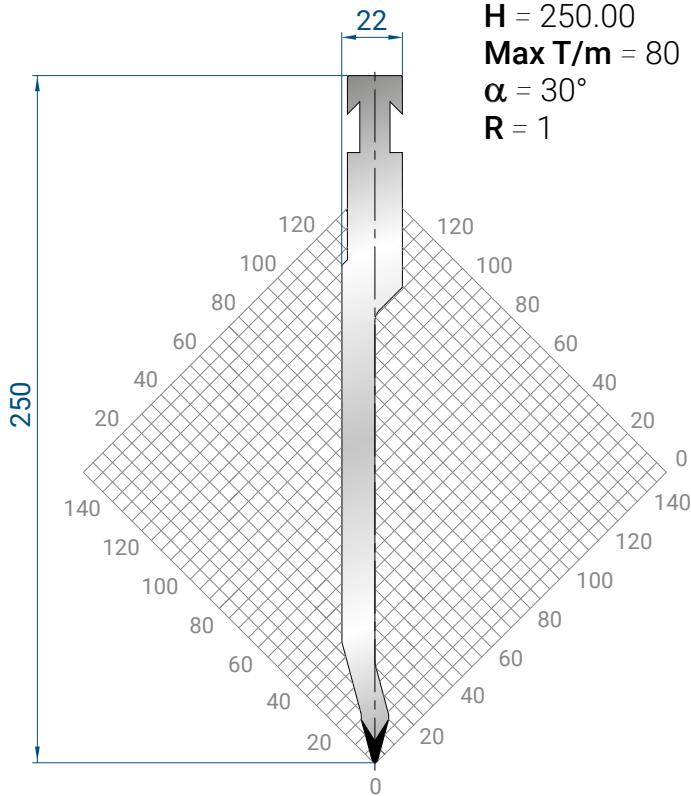
WAHLWEISE MIT RF-A
 AUFNAHME OHNE AUFPREIS



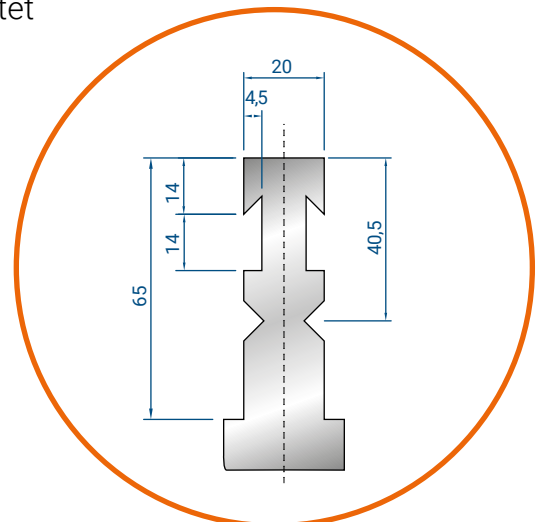
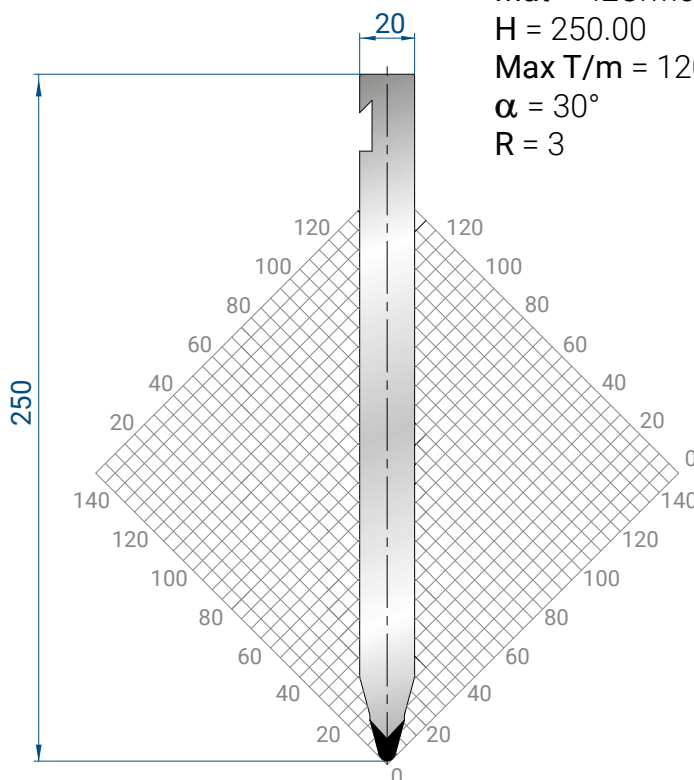
STEMPEL - 30° R - RF-A

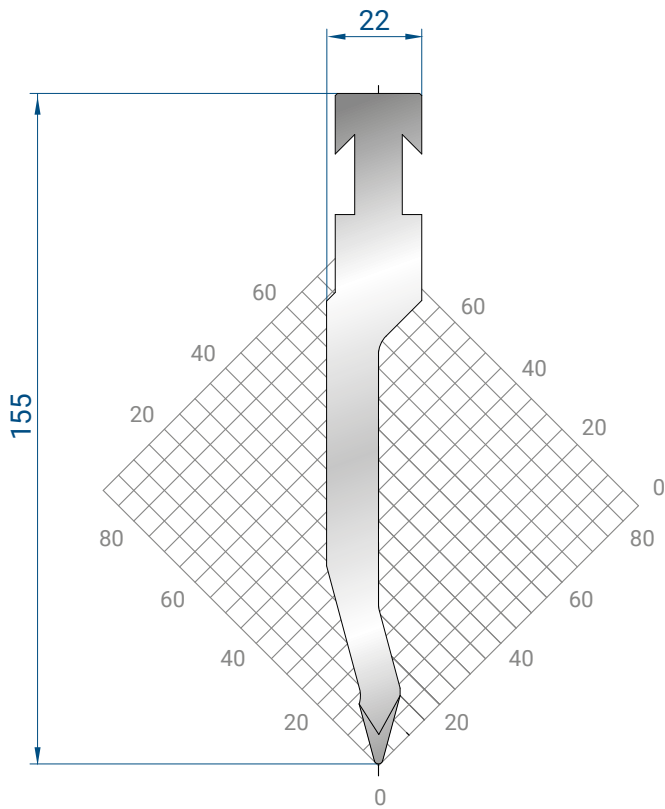
1299**Mat** = 42CrMo4 vergütet**H** = 250.00**Max T/m** = 80 **α** = 30°**R** = 1

500 mm	13,3 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,6 kg
100 mm	2,7 kg

**RF-A**WAHLWEISE MIT RF-A
AUFNAHME OHNE AUFPREIS**1300****Mat** = 42CrMo4 vergütet**H** = 250.00**Max T/m** = 120 **α** = 30°**R** = 3

500 mm	18,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	18,8 kg
100 mm	3,7 kg

**RF-A**WAHLWEISE MIT RF-A
AUFNAHME OHNE AUFPREIS

STEMPEL - 28° R**1220**

Mat = C45 vergütet

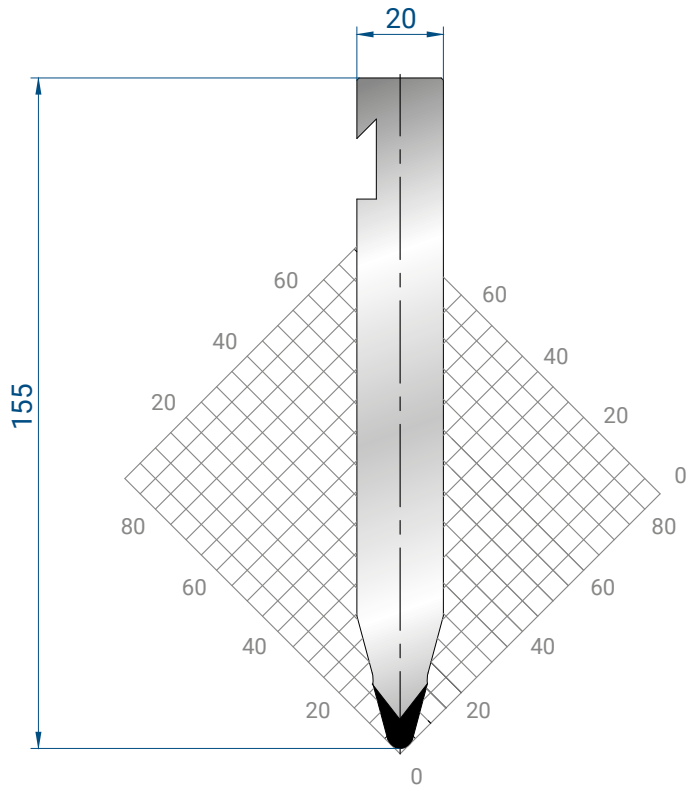
H = 155.00

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

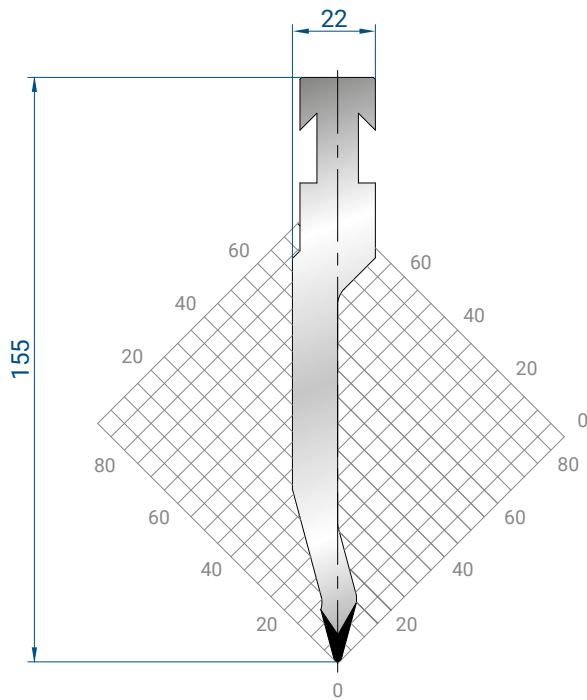
 $\alpha = 30^\circ$

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

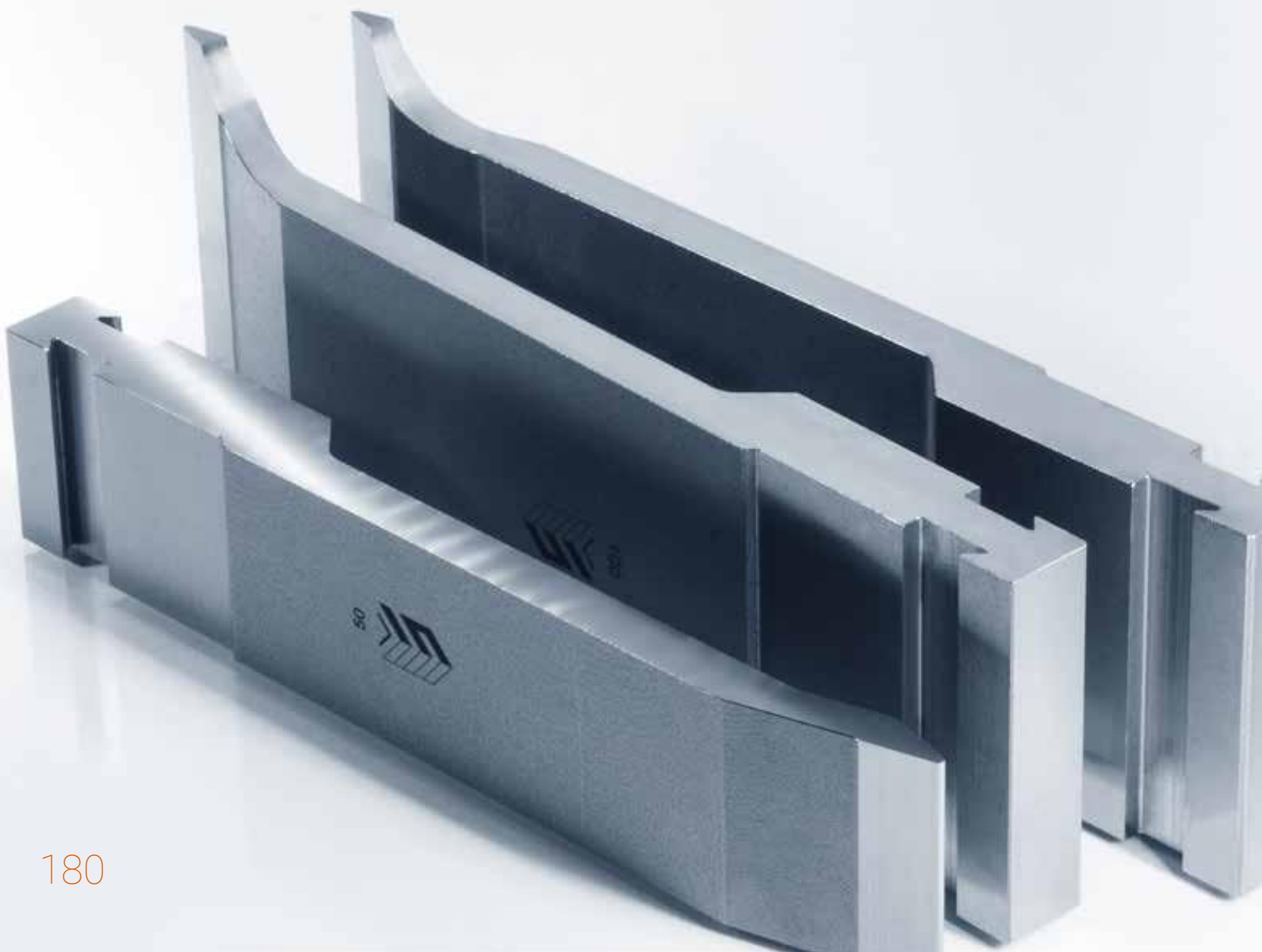
H = 155.00

Max T/m = 80

$\alpha = 28^\circ$

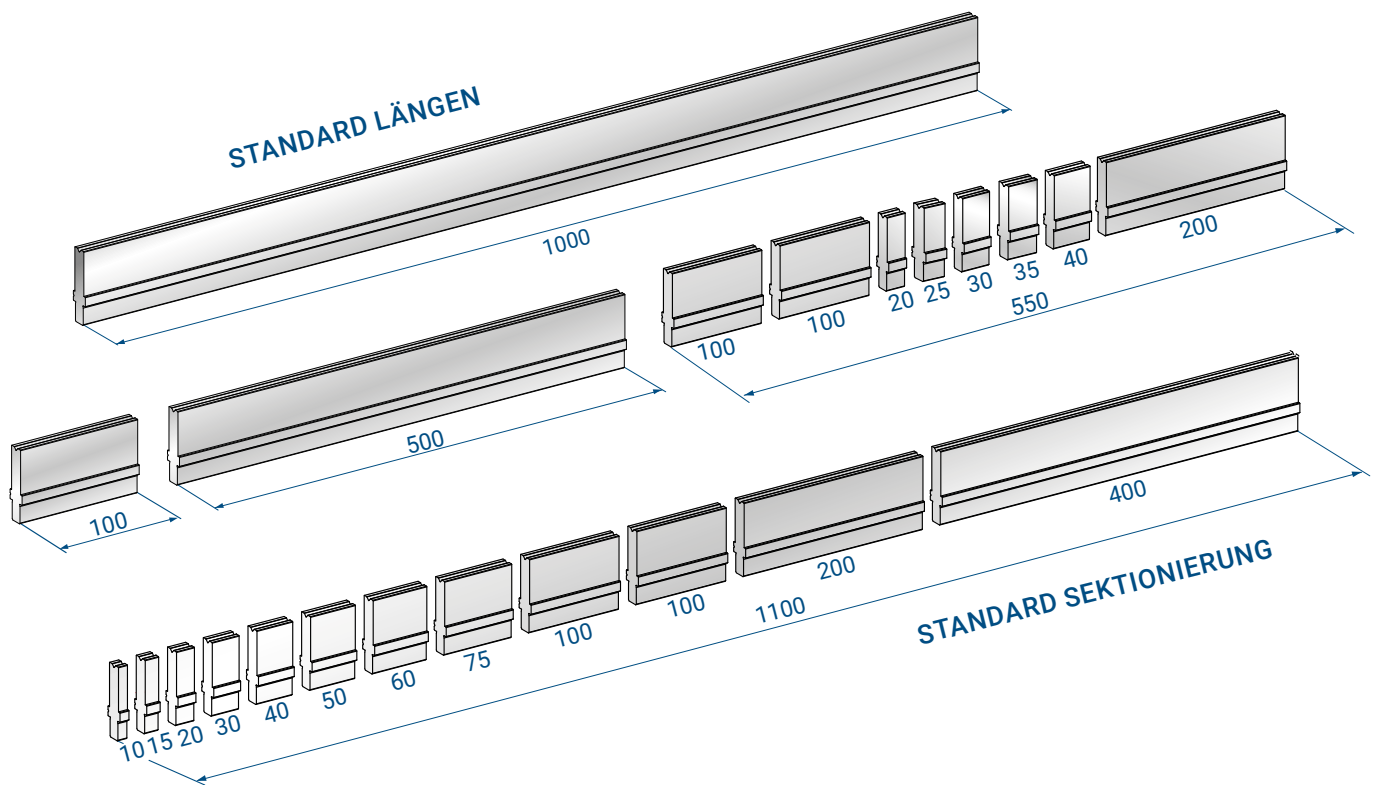
R = 1

500 mm	7,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,9 kg
100 mm	1,6 kg



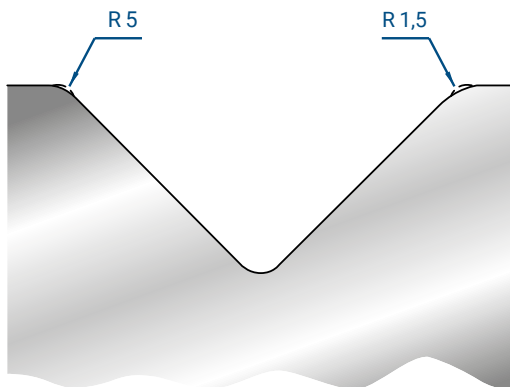
MATRIZEN

■ SIEHE SEITE 172 FÜR STEMPEL AUFTEILUNGEN

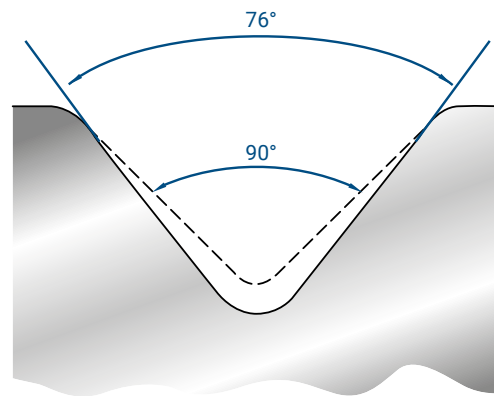


WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

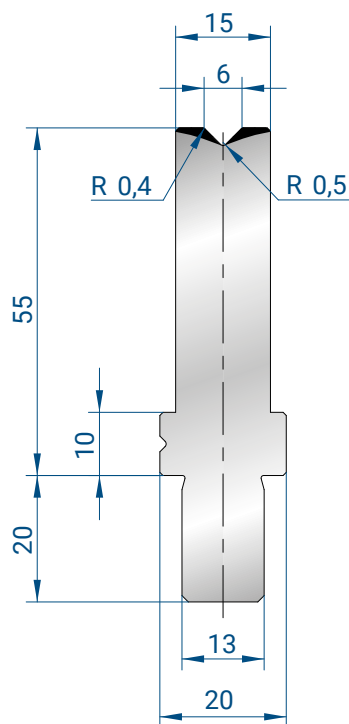
SONDER SEKTIONIERUNG



RADIENÄNDERUNG

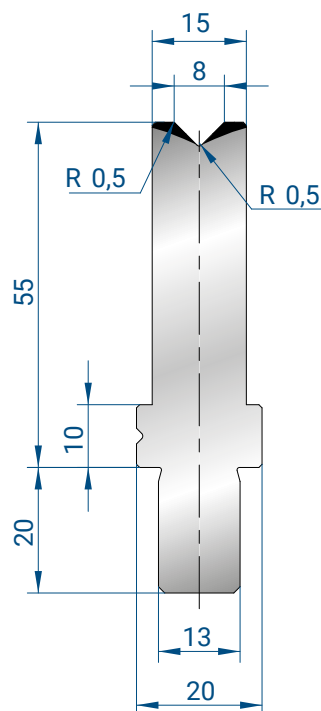


WINKELÄNDERUNG

MATRIZEN - 88°**3241**

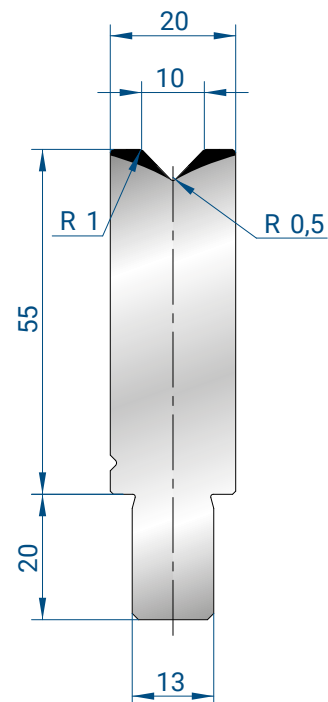
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

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**

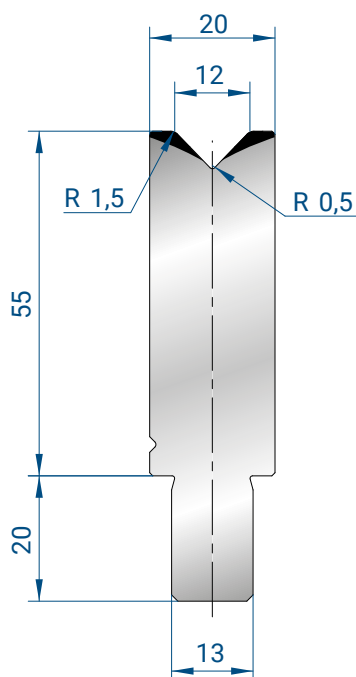
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

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**

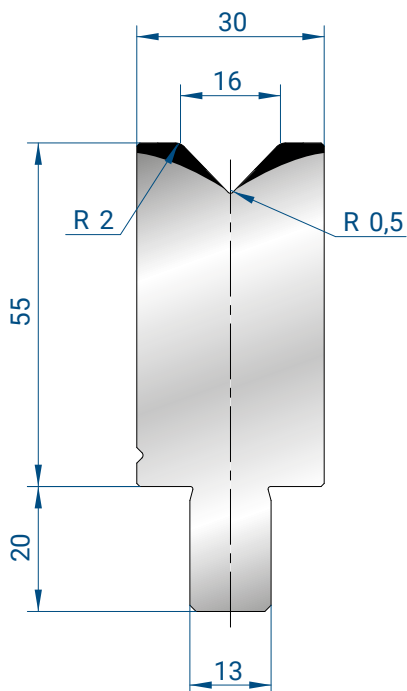
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

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**

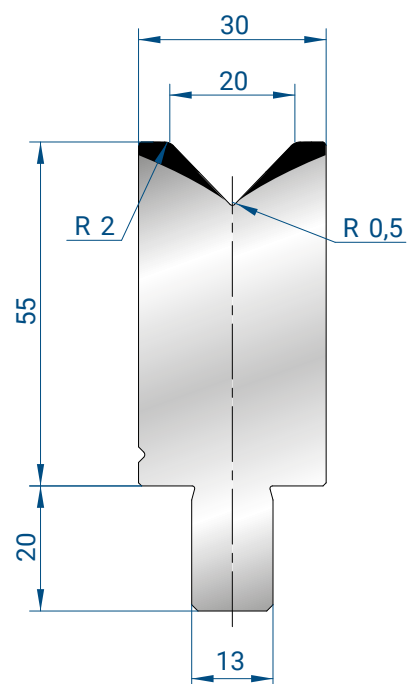
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

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**

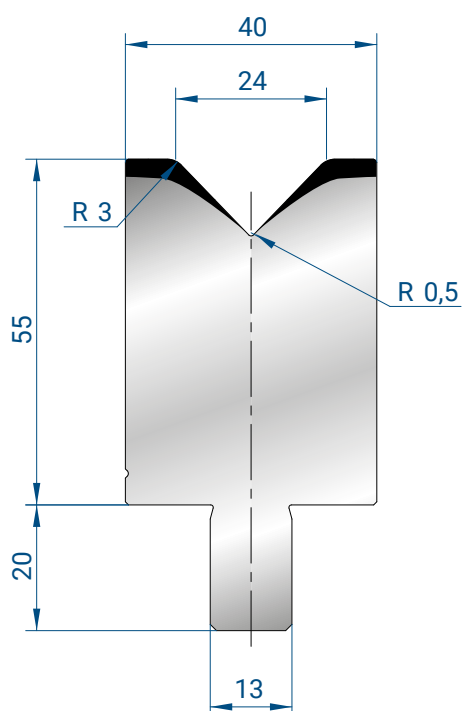
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

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**

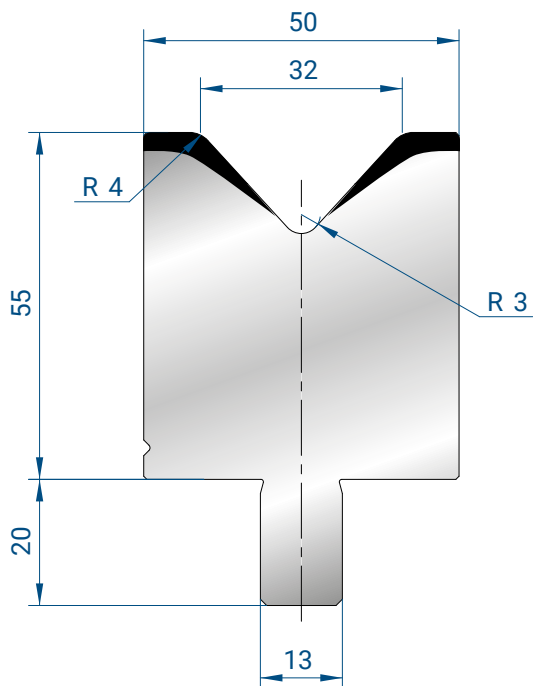
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

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**

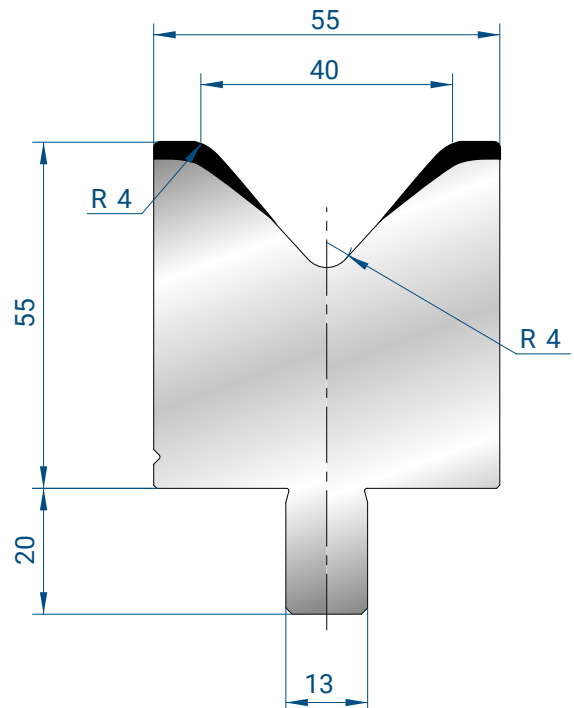
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

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
 $\alpha = 85^\circ$

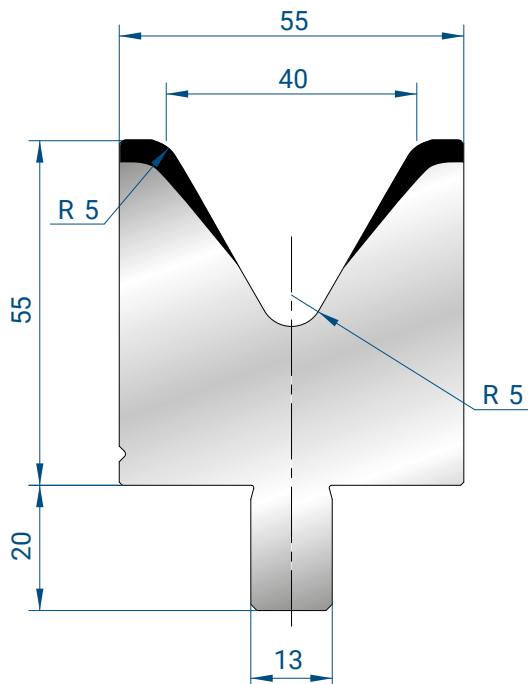
1000 mm	21,4 kg
500 mm	10,7 kg
1100 mm SEKTIONIERT	23,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,8 kg
100 mm	2,1 kg

**3112**

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

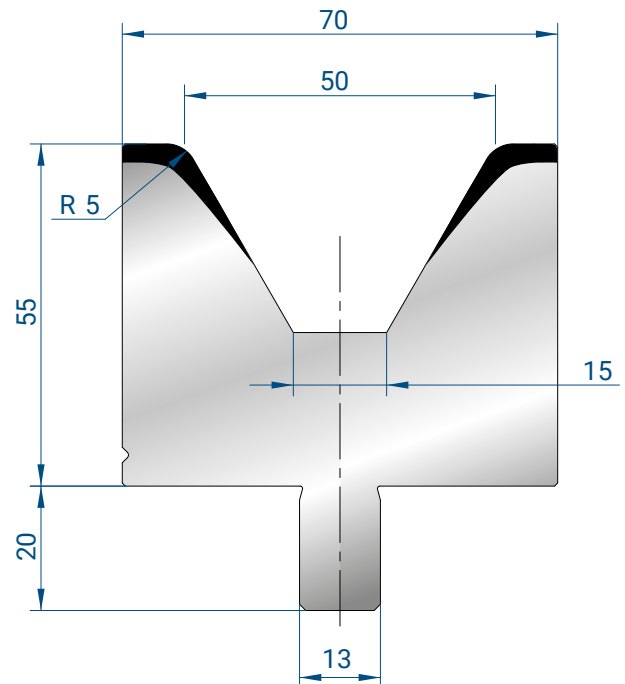
1000 mm	22,3 kg
500 mm	11,2 kg
1100 mm SEKTIONIERT	24,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	12,3 kg
100 mm	2,2 kg



MATRIZEN - 60°**3113**

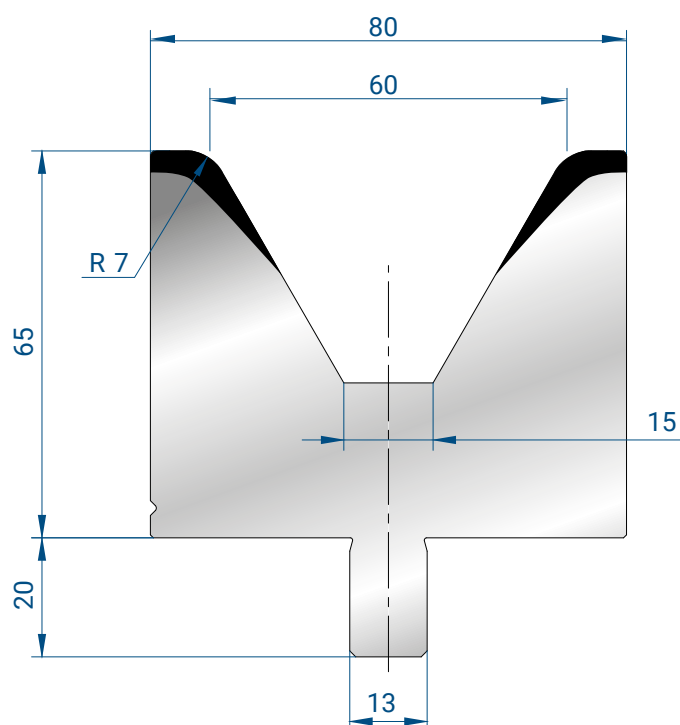
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 60^\circ$

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**

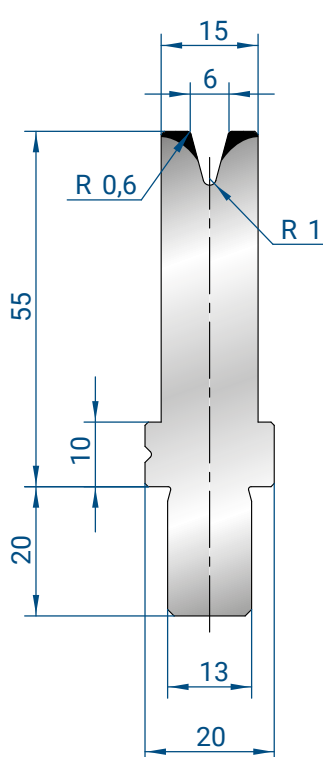
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 60^\circ$

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**

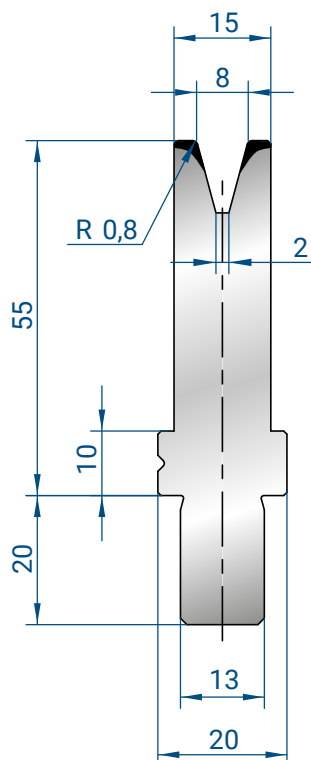
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 60^\circ$

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**

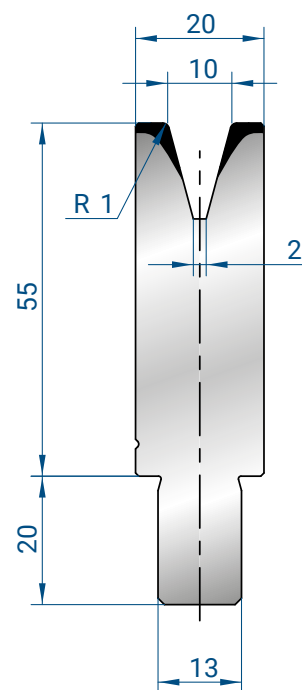
Mat = C45
 Max T/m = 35
 $\alpha = 30^\circ$

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**

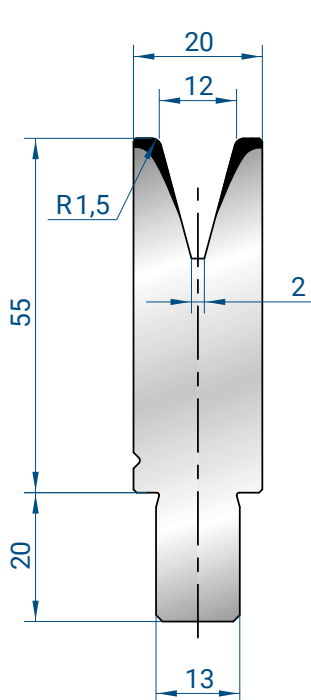
Mat = C45
 Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$

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**

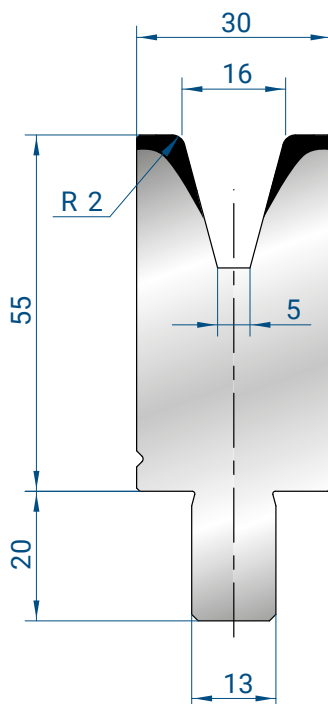
Mat = C45
 Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$

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**

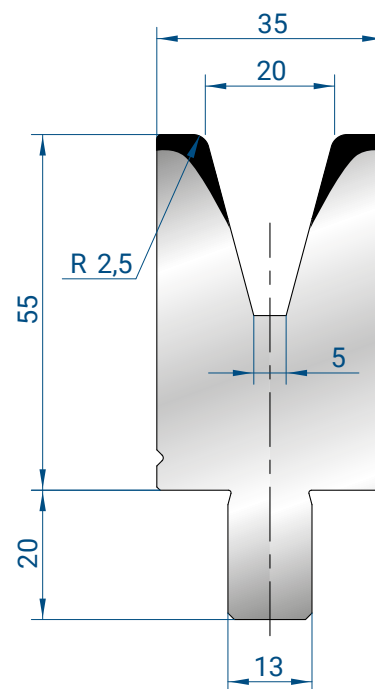
Mat = C45
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$

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**

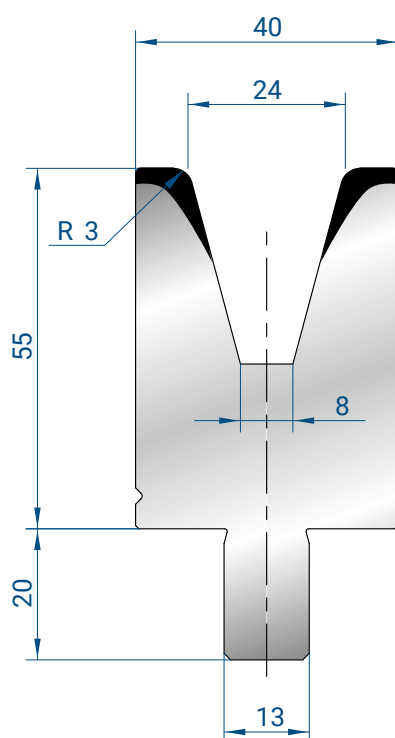
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$

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**

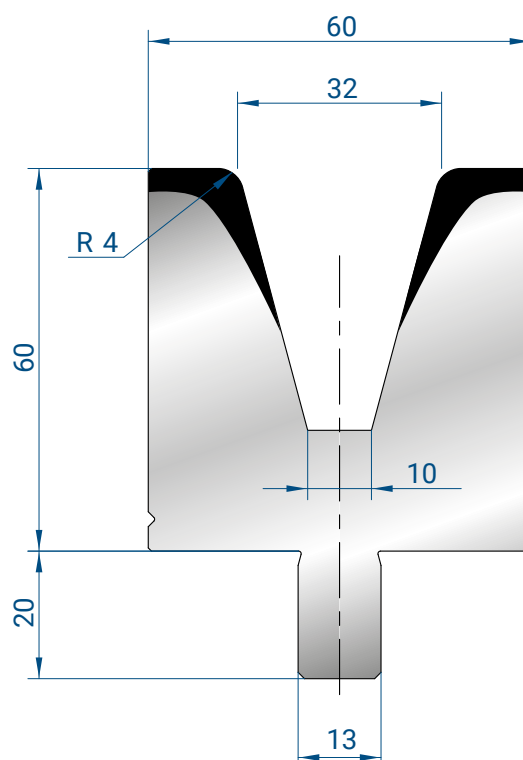
Mat = C45
Max T/m = 65
 $\alpha = 30^\circ$

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

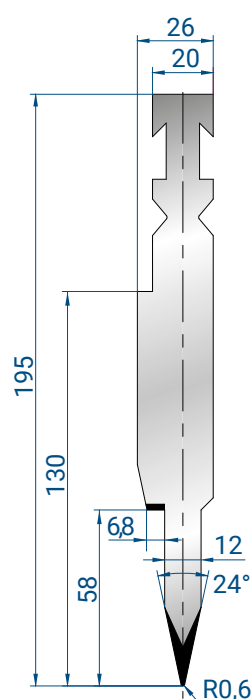
Mat = C45
Max T/m = 65
 $\alpha = 30^\circ$

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

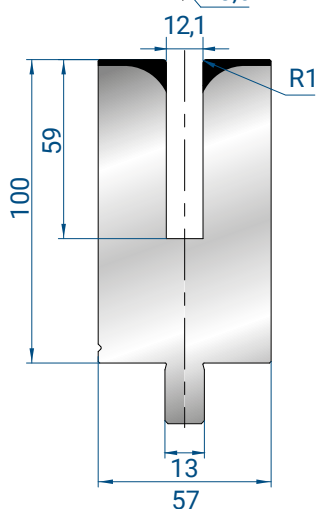


1254

Mat = C45 vergütet
Max T/m = 80

500 mm	13,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,9 kg
100 mm	2,7 kg

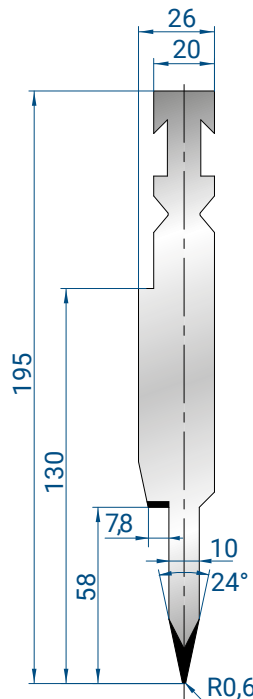
Materialstärke =
Max. Blechtahl 1,5 mm



3175

Mat = C45 vergütet
Max T/m = 50

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

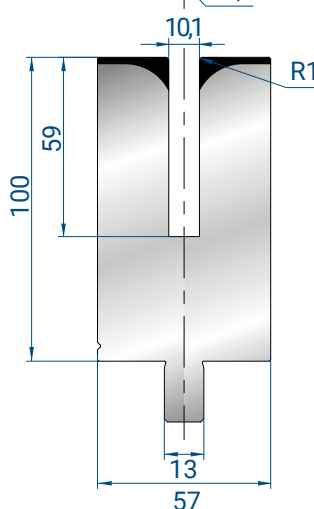


1253

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



3174

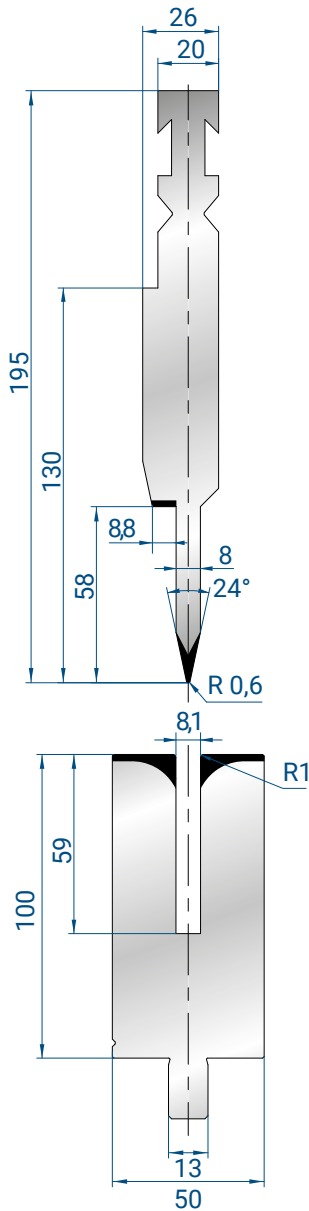
Mat = C45 vergütet
Max T/m = 50

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

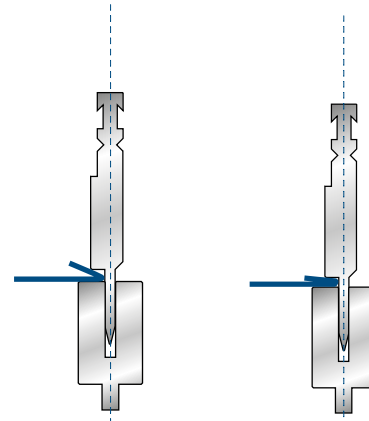
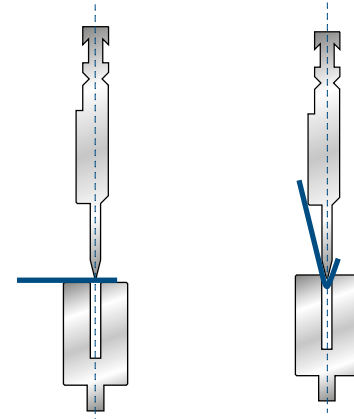


1252

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





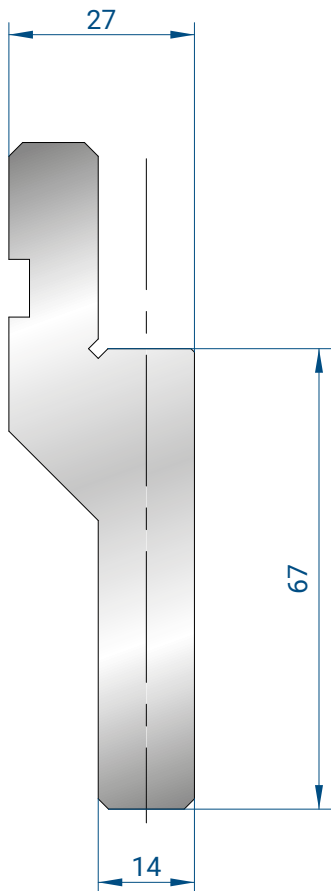
EUROSTAMP TOOLING
Italianische Exzellenz

ZUBEHÖR





RADIENWERKZEUGHALTER



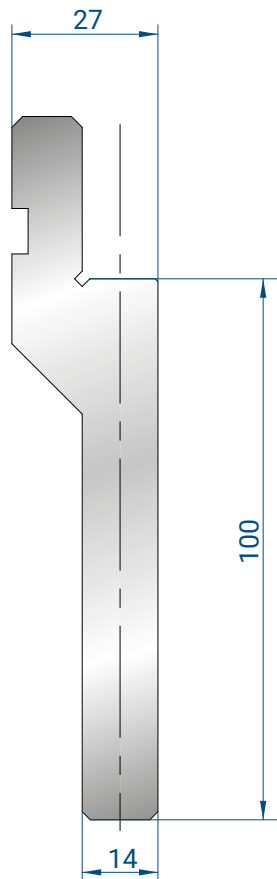
1036

AMADA PROMECAM STYLE

Mat = C45

Max T/m = 80

830 mm	9,2 kg
410 mm	4,5 kg



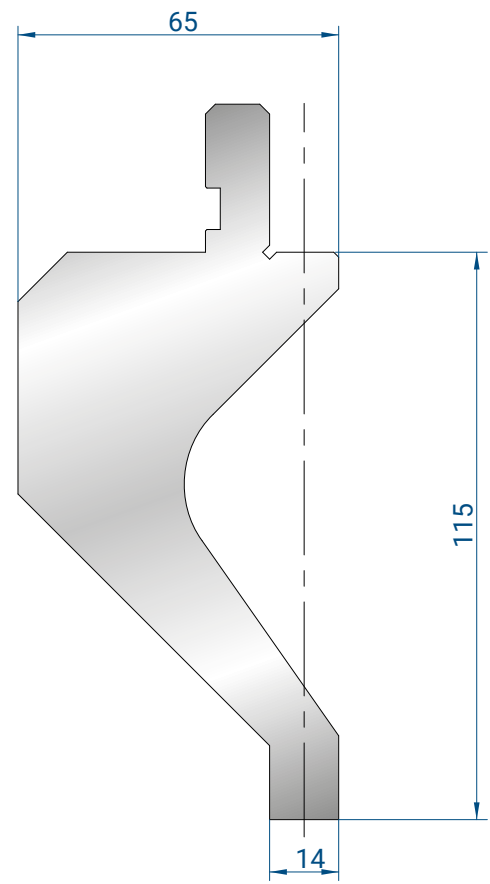
1096

AMADA PROMECAM STYLE

Mat = C45

Max T/m = 80

830 mm	12,2 kg
410 mm	6,0 kg



1090

AMADA PROMECAM STYLE

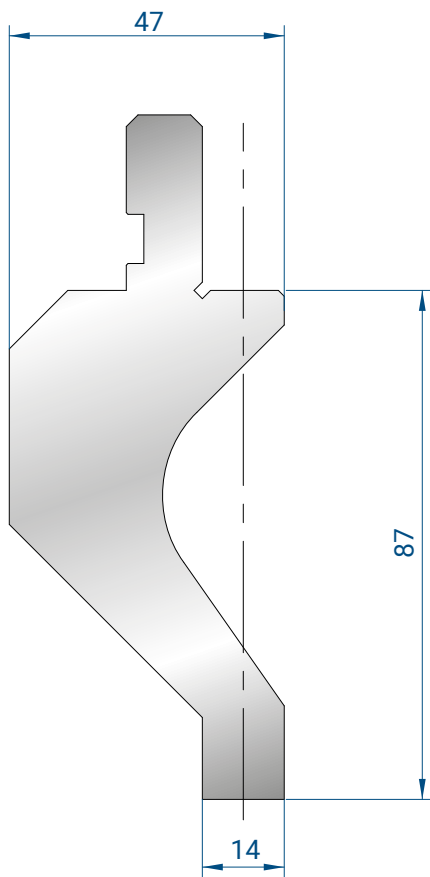
Mat = C45

Max T/m = 50

830 mm	25,6 kg
410 mm	12,6 kg



RADIENWERKZEUGHALTER



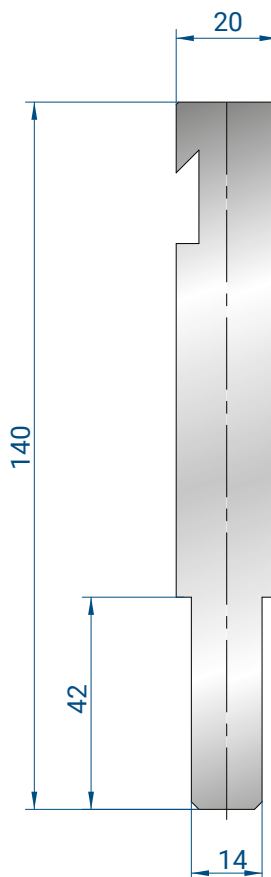
1091

AMADA PROMECAM STYLE

Mat = C45

Max T/m = 50

830 mm	15,8 kg
410 mm	7,8 kg



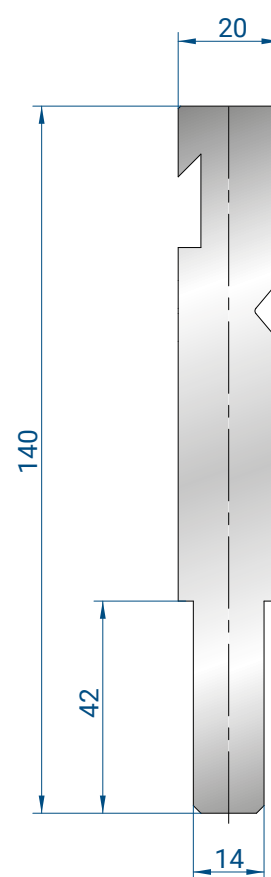
1239

BYSTRONIC R STYLE

Mat = C45

Max T/m = 80

830 mm	15,3 kg
410 mm	7,6 kg



1273

BYSTRONIC RF - A STYLE

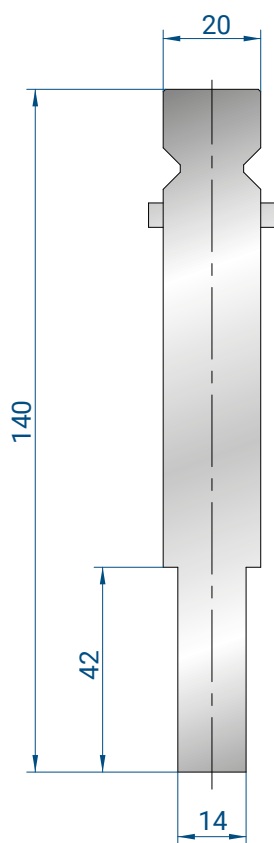
Mat = C45

Max T/m = 80

830 mm	15,1 kg
412 mm	7,5 kg



RADIENWERKZEUGHALTER



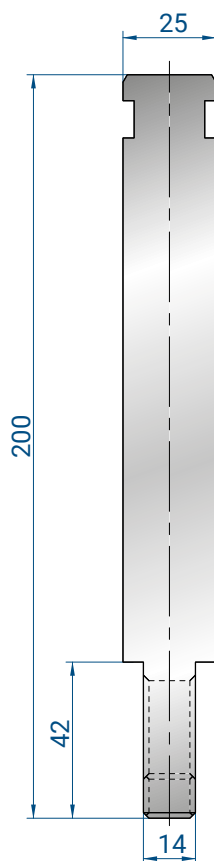
1240

TRUMPF / WILA STYLE

Mat = C45

Max T/m = 80

830 mm	15,6 kg
410 mm	7,7 kg



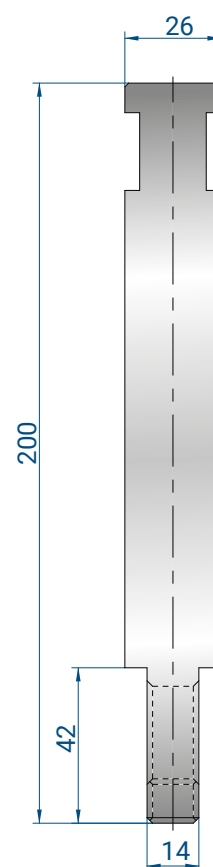
1305

WEINBRENNER STYLE

Mat = C45

Max T/m = 80

830 mm	28,3 kg
410 mm	14,0 kg



1306

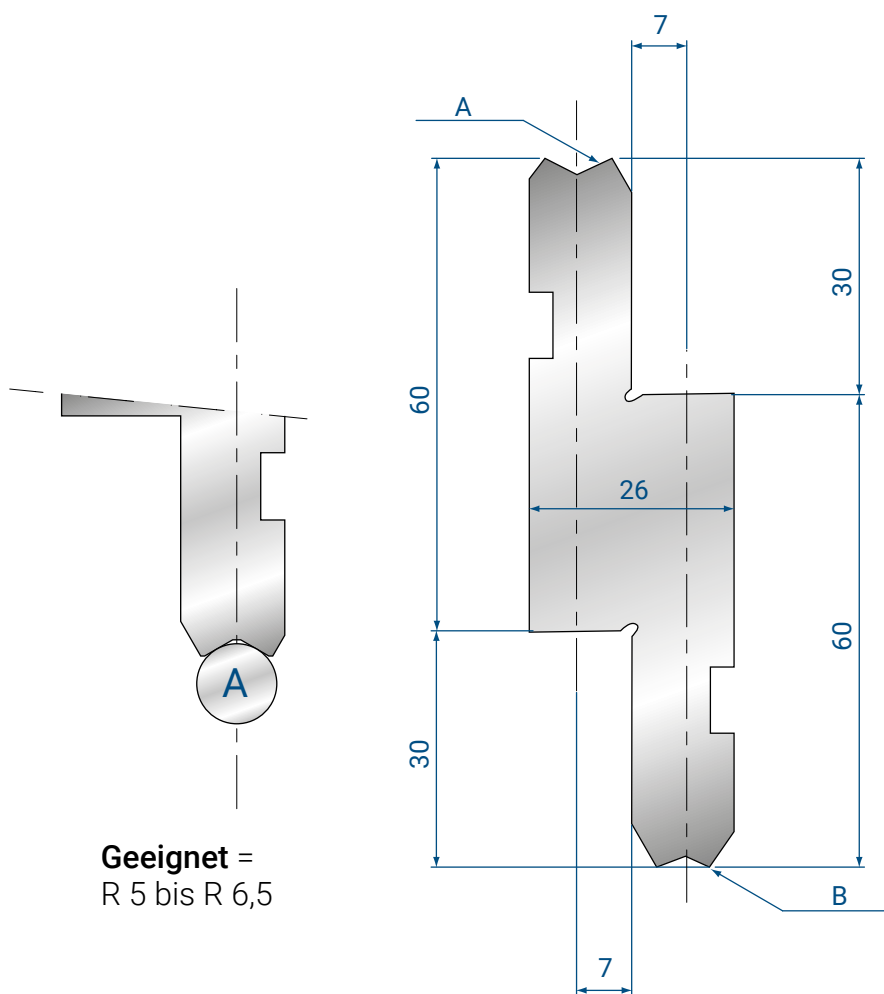
EHT STYLE

Mat = C45

Max T/m = 80

830 mm	28,6 kg
410 mm	14,1 kg

RADIENWERKZEUGHALTER



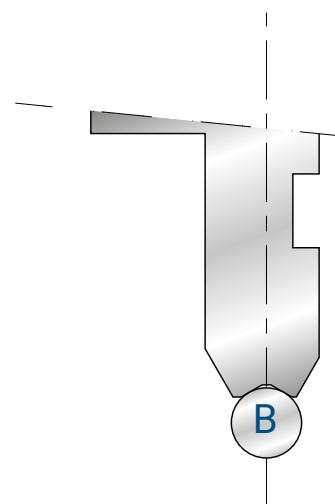
Geeignet =
R 5 bis R 6,5

1155

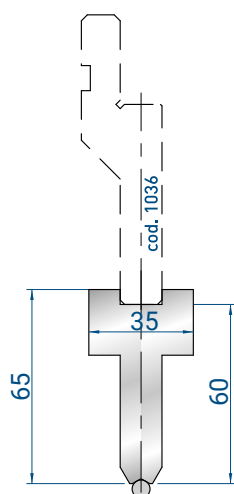
AMADA/PROMECAM STYLE

Mat = C45

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



Geeignet =
R 3 bis R 4,5



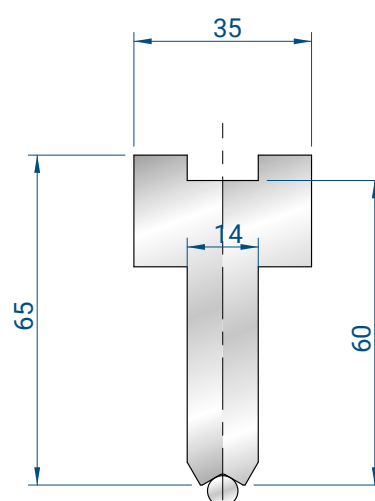
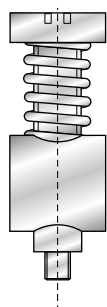
1296

Geeignet = R 3 bis R 4,5

830 mm	8,2 kg
410 mm	4,1 kg

4275

ERSATZTEIL



1297

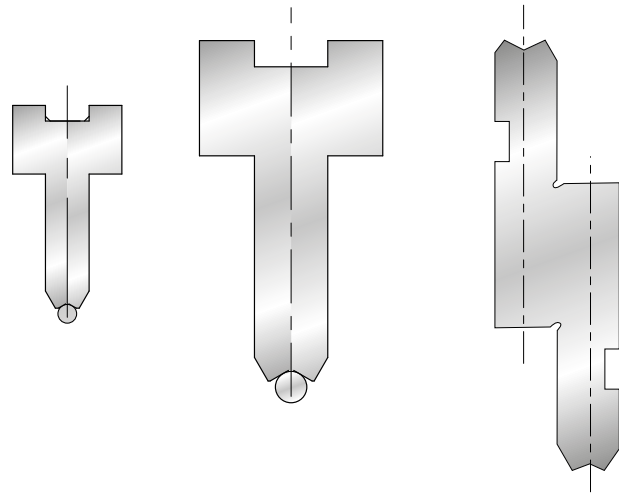
Geeignet = R 5 bis R 6,5

830 mm	8,2 kg
410 mm	4,1 kg

RADIENWERKZEUGE

NUR IN KOMBINATION
MIT RADIENTHALTER

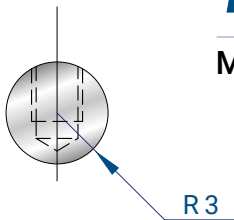
1155 - 1296 - 1297



1180

Mat = C45

835 mm	0,2 kg
415 mm	0,1 kg

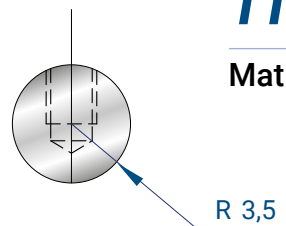


R 3

1181

Mat = C45

835 mm	0,3 kg
415 mm	0,1 kg

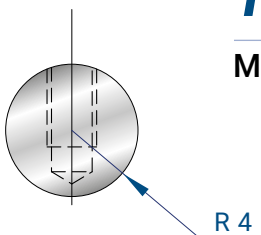


R 3,5

1182

Mat = C45

835 mm	0,3 kg
415 mm	0,2 kg

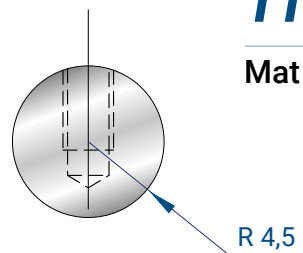


R 4

1183

Mat = C45

835 mm	0,4 kg
415 mm	0,2 kg

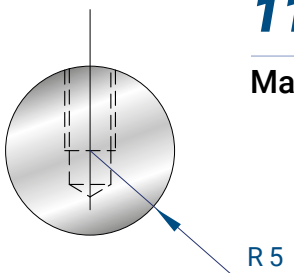


R 4,5

1184

Mat = C45

835 mm	0,5 kg
415 mm	0,3 kg

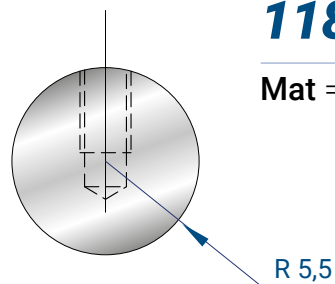


R 5

1185

Mat = C45

835 mm	0,6 kg
415 mm	0,3 kg

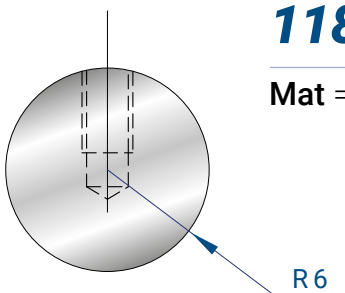


R 5,5

1186

Mat = C45

835 mm	0,7 kg
415 mm	0,4 kg

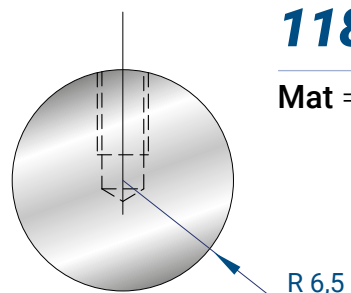


R 6

1187

Mat = C45

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

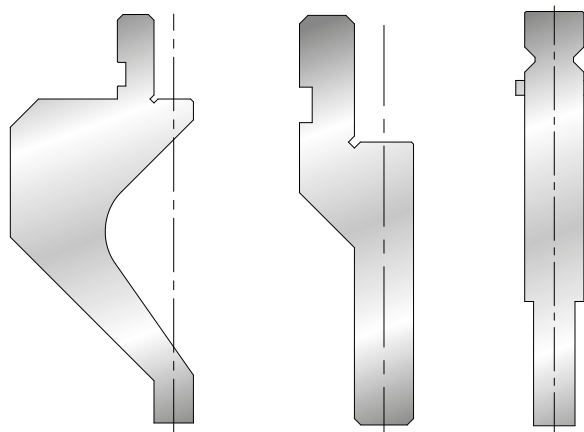


R 6,5

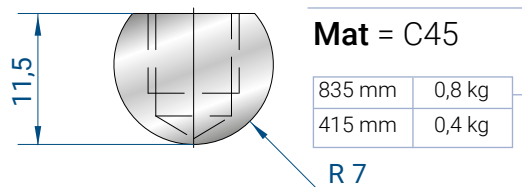
RADIENWERKZEUGE

IN KOMBINATION MIT RADIENTHALTERN
AUF DIE SEITEN

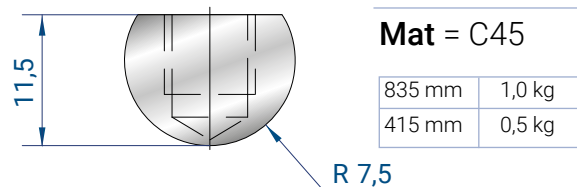
192; 193; 194



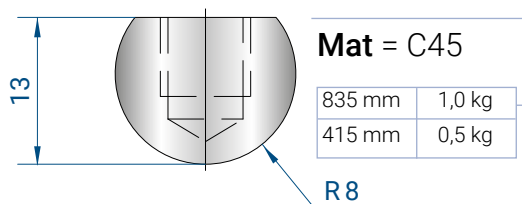
1100



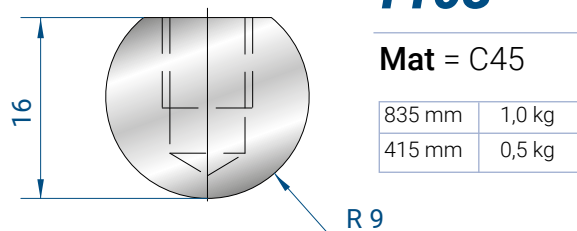
1101



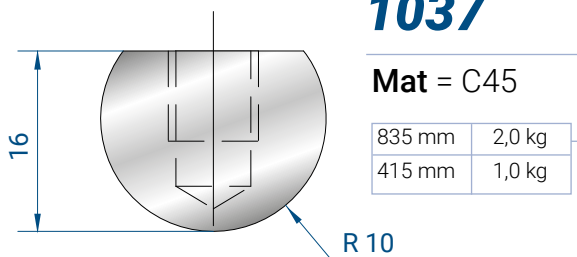
1102



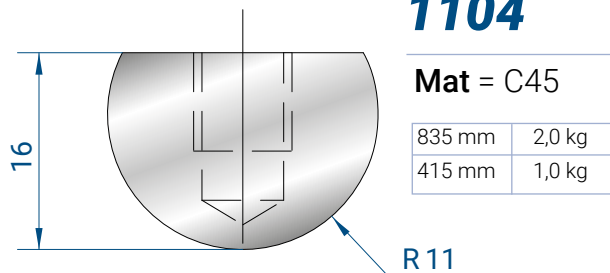
1103



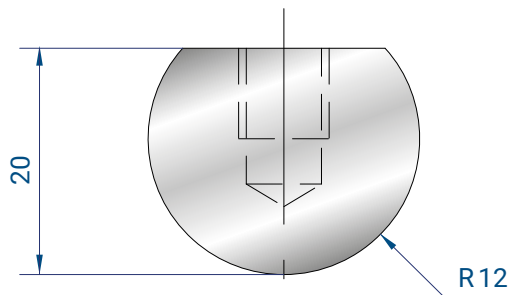
1037



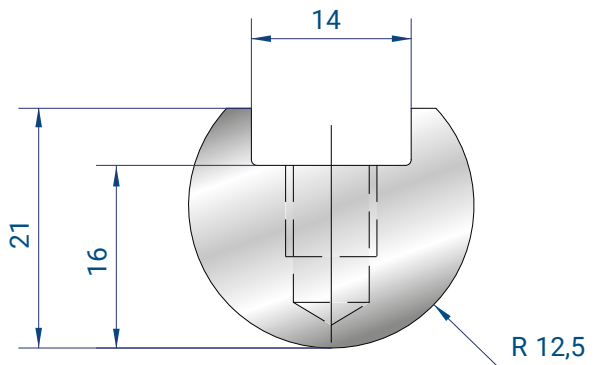
1104



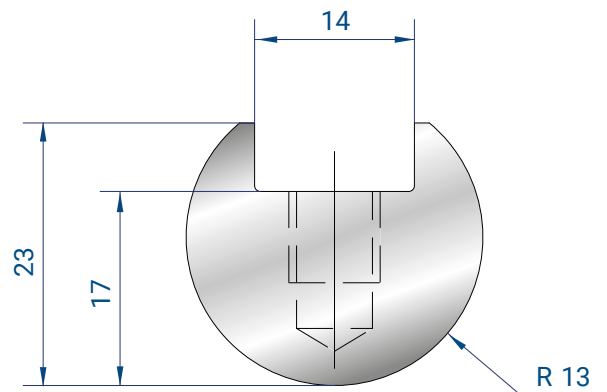
RADIENWERKZEUGE

**1106****Mat = C45**

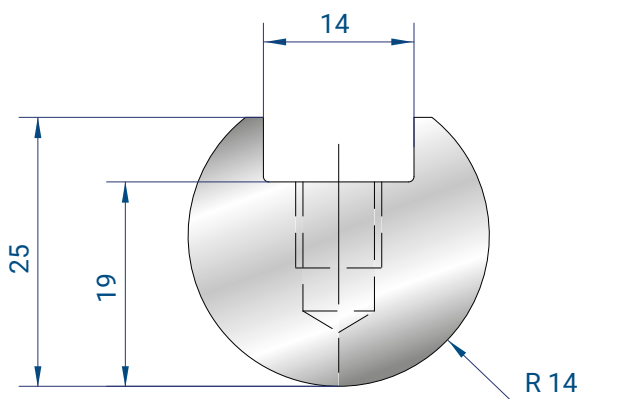
835 mm	2,0 kg
415 mm	1,0 kg

**1107****Mat = C45**

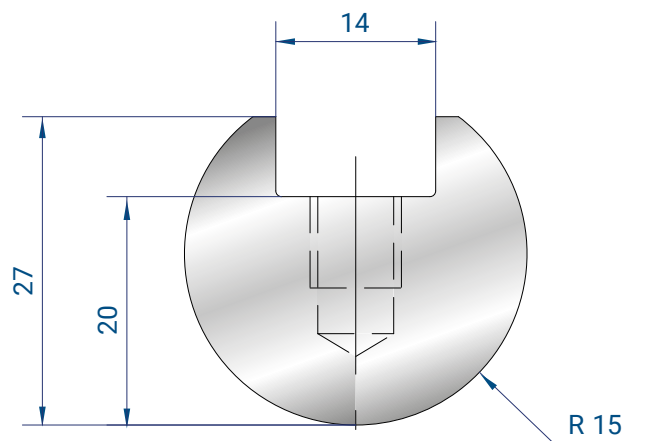
835 mm	3,0 kg
415 mm	1,5 kg

**1108****Mat = C45**

835 mm	3,0 kg
415 mm	1,0 kg

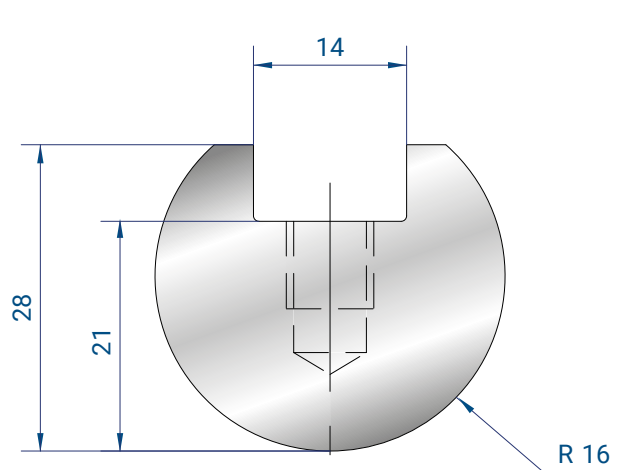
**1109****Mat = C45**

835 mm	4,0 kg
415 mm	2,0 kg

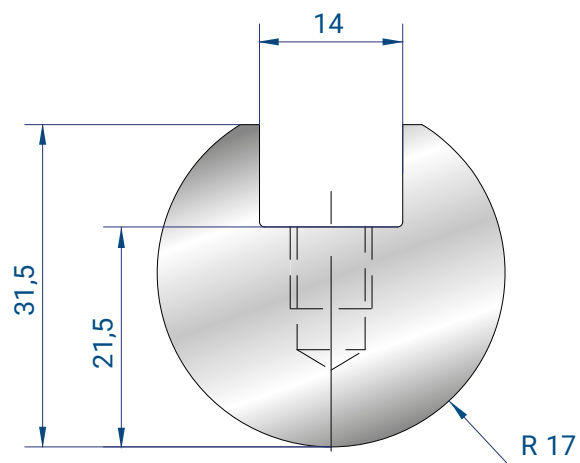
**1038****Mat = C45**

835 mm	4,0 kg
415 mm	2,0 kg

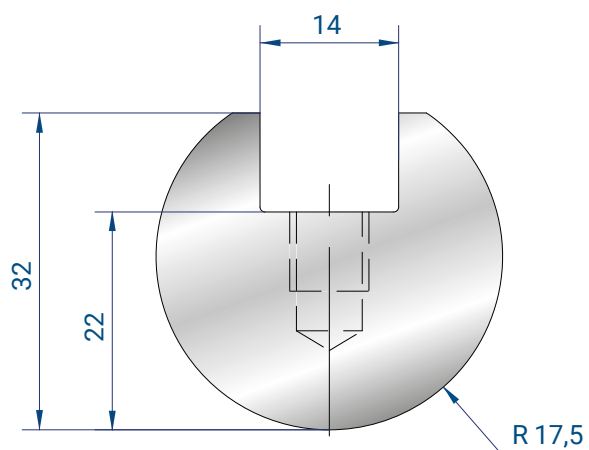
RADIENWERKZEUGE

**1110****Mat = C45**

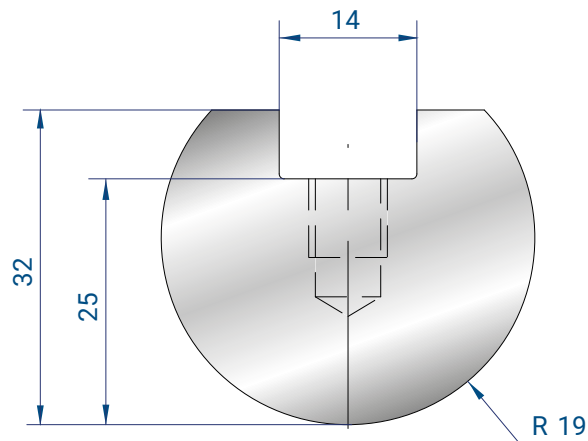
835 mm	5,0 kg
415 mm	2,0 kg

**1111****Mat = C45**

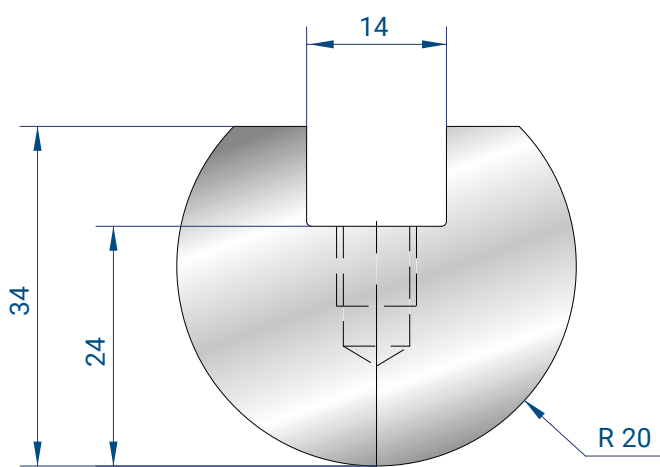
835 mm	5,0 kg
415 mm	2,5 kg

**1039****Mat = C45**

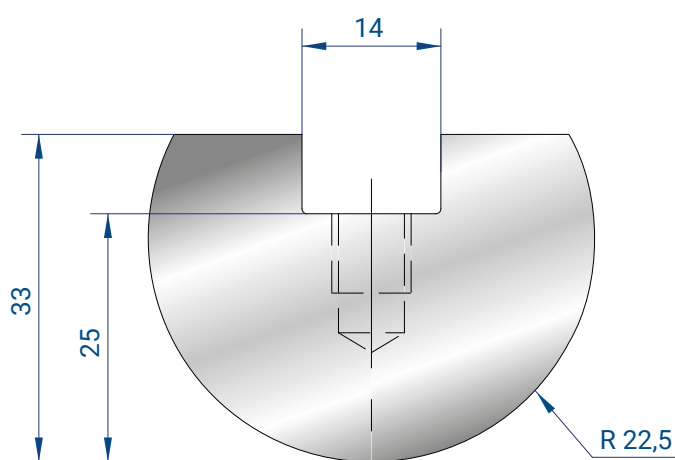
835 mm	5,0 kg
415 mm	2,5 kg

**1112****Mat = C45**

835 mm	6,0 kg
415 mm	3,0 kg

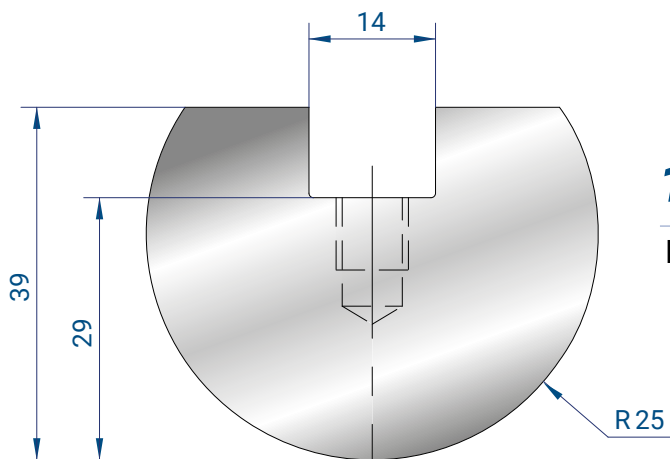
**1040****Mat = C45**

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

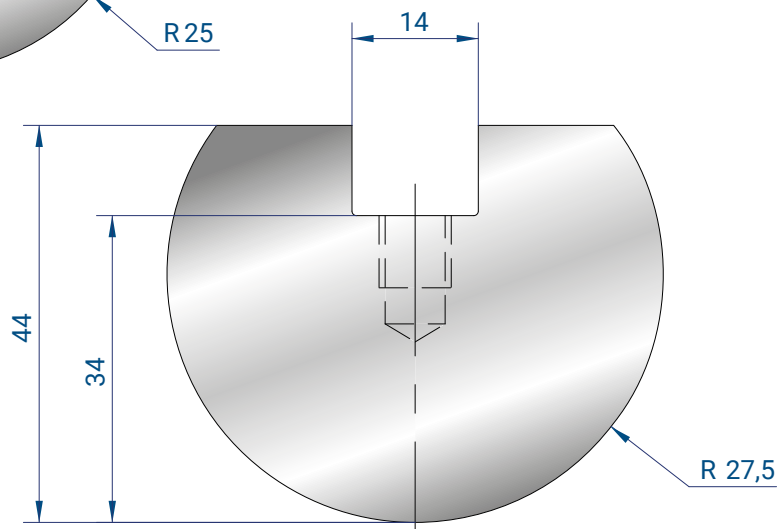
835 mm	9,0 kg
415 mm	4,0 kg



1114

Mat = C45

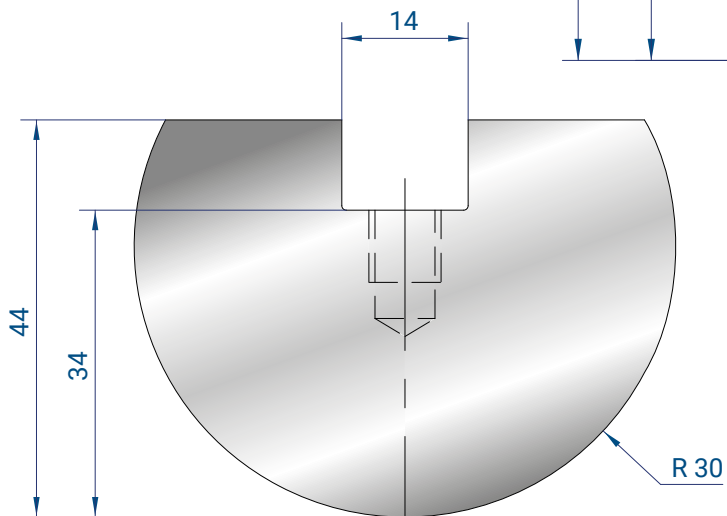
835 mm	12,0 kg
415 mm	6,0 kg



1042

Mat = C45

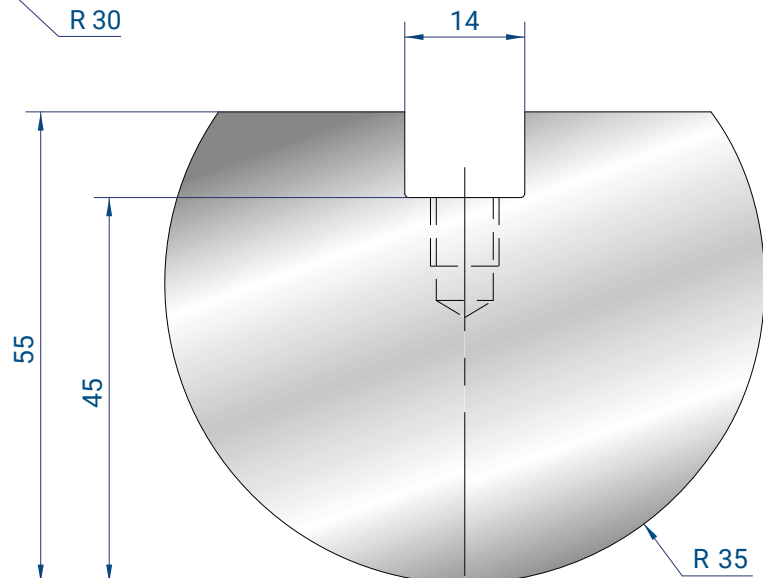
835 mm	13,0 kg
415 mm	6,0 kg



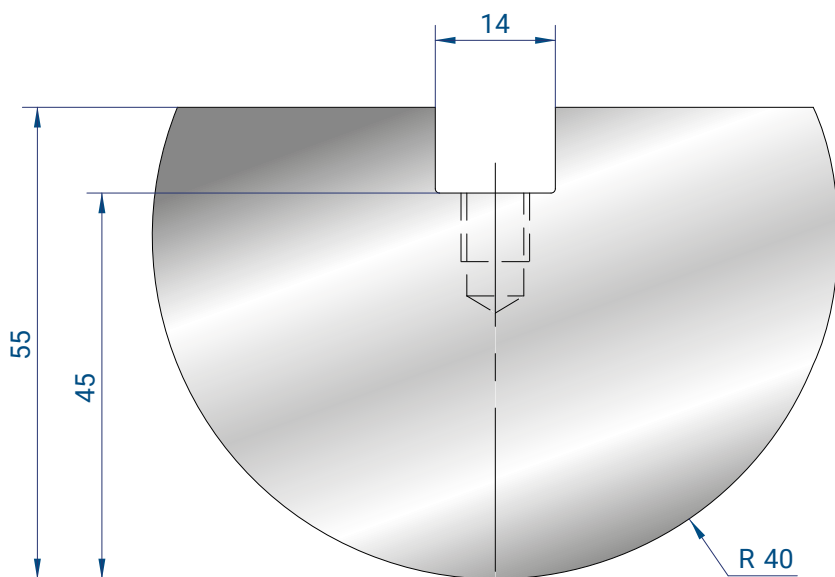
1115

Mat = C45

835 mm	21,0 kg
415 mm	10,0 kg



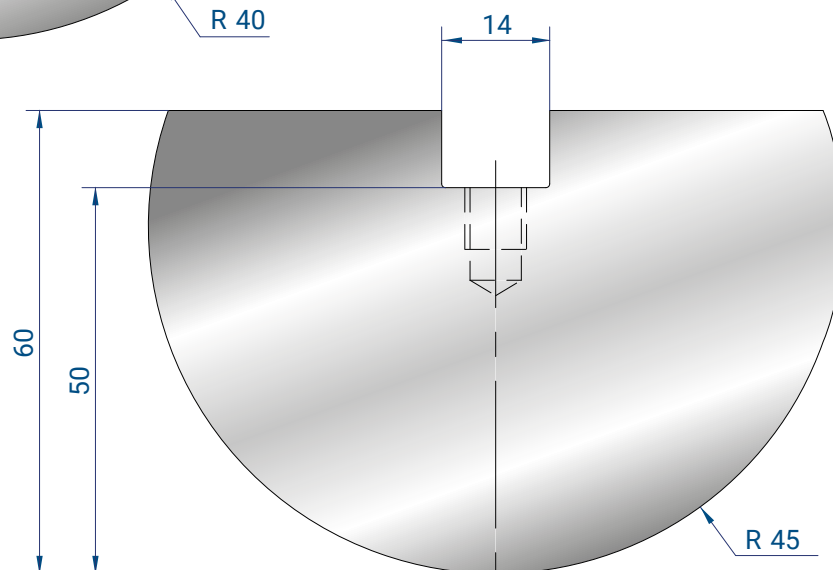
RADIENWERKZEUGE

**1116****Mat = C45**

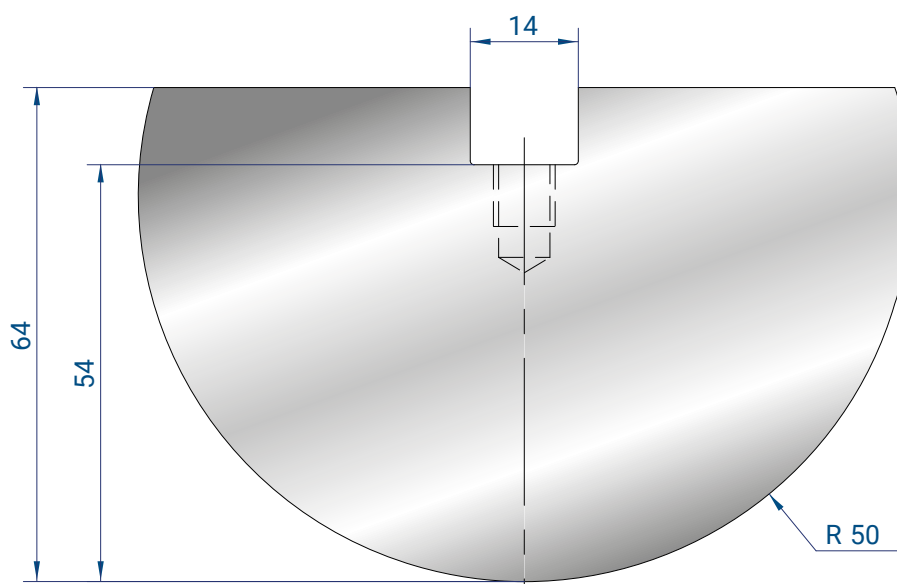
835 mm	24,0 kg
415 mm	12,0 kg

1117
Mat = C45

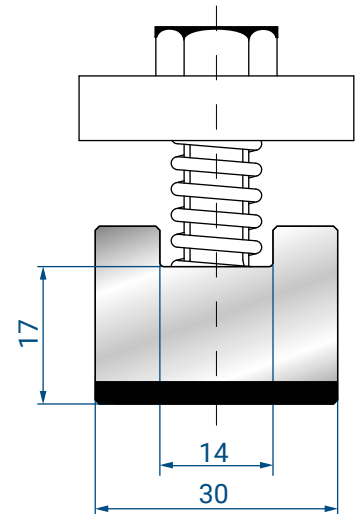
835 mm	29,0 kg
415 mm	14,0 kg

**1118****Mat = C45**

835 mm	34,0 kg
415 mm	17,0 kg



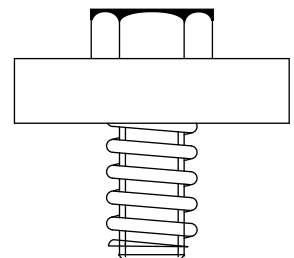
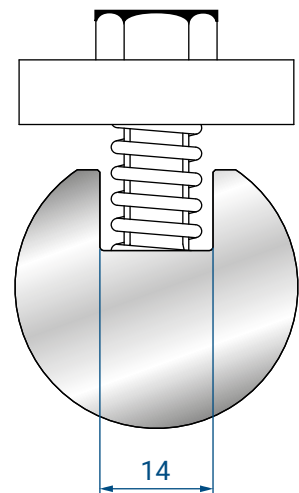
ZUDRÜCKELEMENT UND ZUBEHÖR



1043

Mat = C45

835 mm	3,8 kg
415 mm	1,9 kg

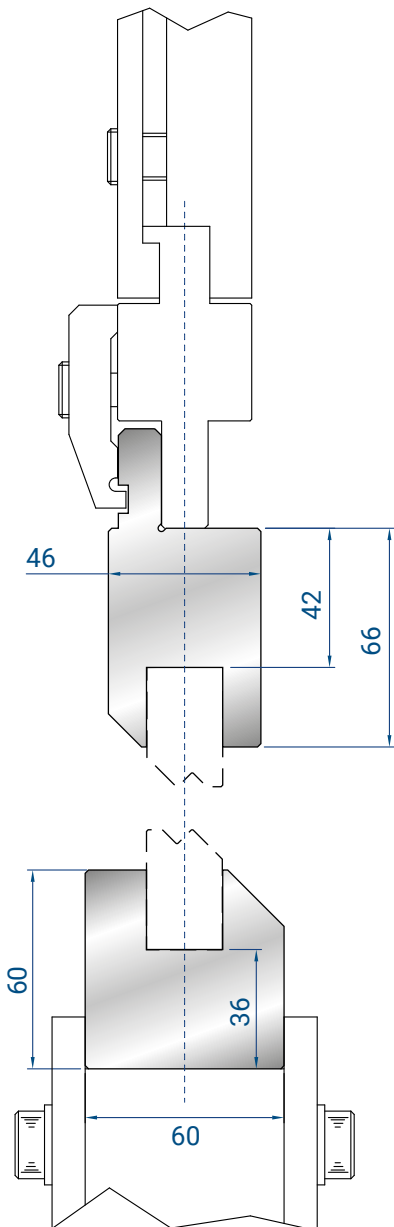


4274

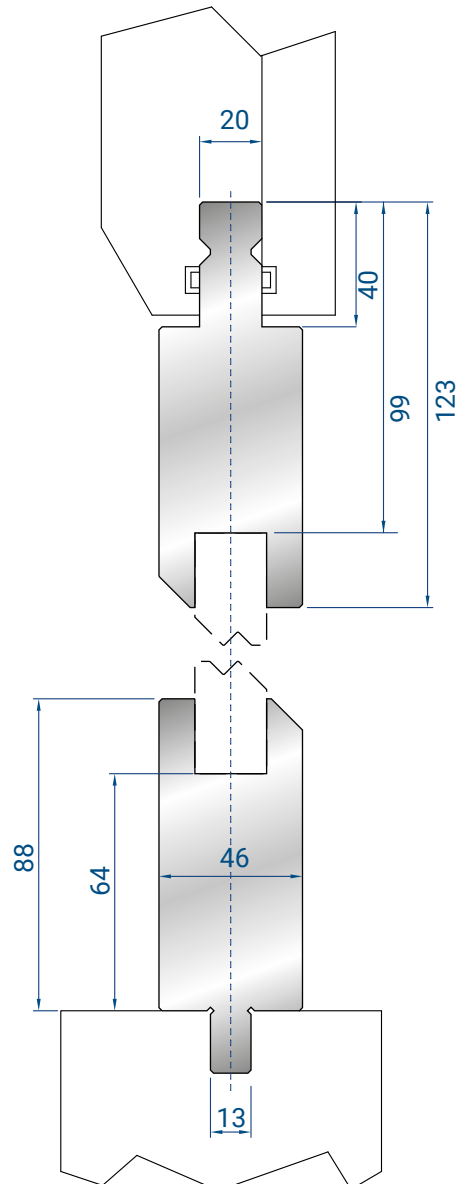
Mat = C45

FEDER + SCHRAUBE + SCHEIBE

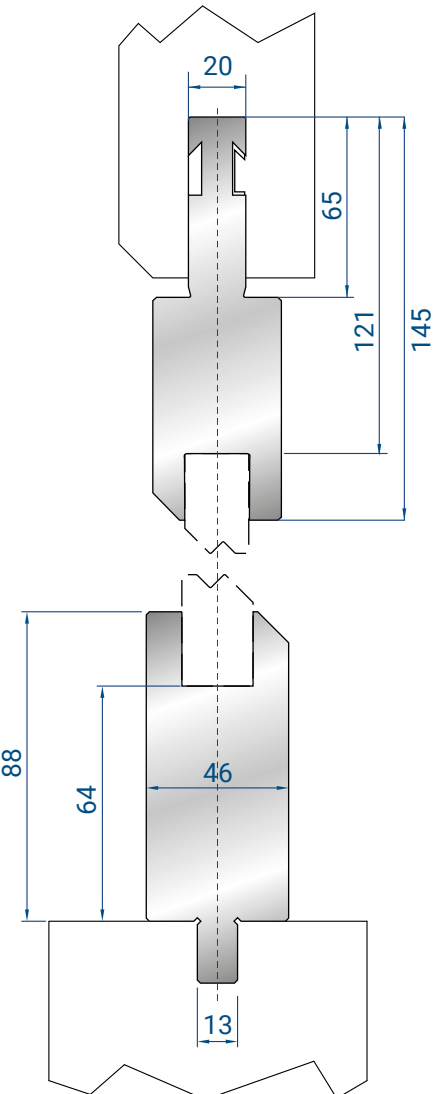
WERKZEUGHALTER FÜR Z-EINSÄTZE

**1150**AMADA /
PROMECAM
STYLE**Mat = C45**

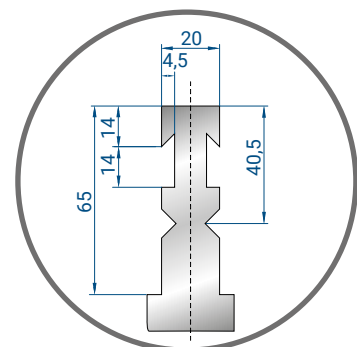
835 mm	37,1 kg
415 mm	18,4 kg

**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

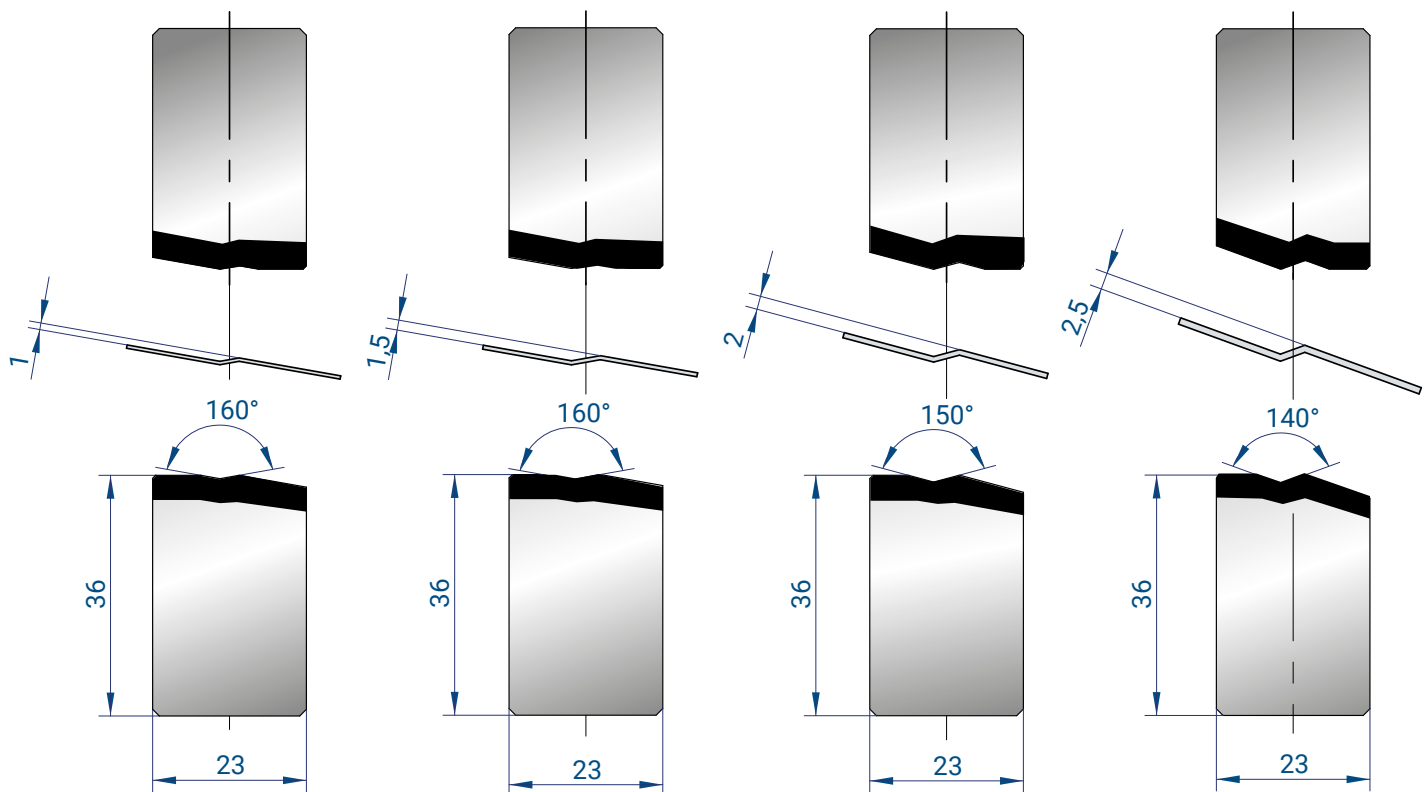
RF-AWAHLWEISE MIT RF-A
AUFNAHME OHNE AUFPREIS

Z-WERKZEUG TABELLE

BESTELLNr.	Z	WINKEL	MAX. MATERIALSTÄRKE
1130	1	160°	0,5 mm
1276	1	90°	0,5 mm
1131	1,5	160°	0,6 mm
1277	1,5	90°	0,6 mm
1132	2	150°	0,8 mm
1274	2	90°	0,8 mm
1133	2,5	140°	1,0 mm
1275	2,5	90°	1,0 mm
1134	3	90°	1,0 mm
1135	3,5	90°	1,2 mm
1136	4	90°	1,2 mm
1137	4,5	90°	1,5 mm
1138	5	90°	1,5 mm
1139	5,5	90°	1,5 mm
1140	6	90°	1,5 mm
1141	6,5	90°	1,5 mm
1142	7	90°	2,0 mm
1143	7,5	90°	2,0 mm
1144	8	90°	2,5 mm
1145	9	90°	2,5 mm
1146	10	90°	3,0 mm
1147	11	90°	3,0 mm
1148	12	90°	3,0 mm
1278	13	90°	3,0 mm
1279	14	90°	3,0 mm
1280	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

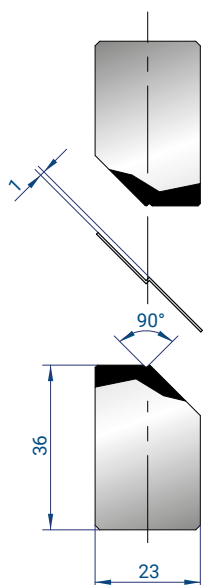
1133

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

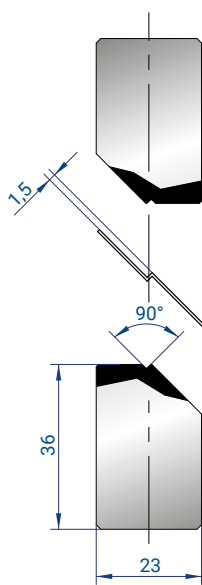


Z-WERKZEUGE 90°**1276**

90°

Mat = C45

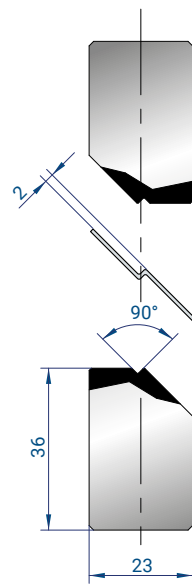
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg

**1277**

90°

Mat = C45

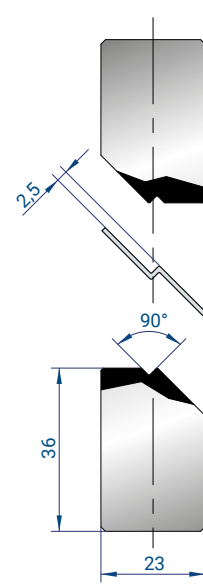
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg

**1274**

90°

Mat = C45

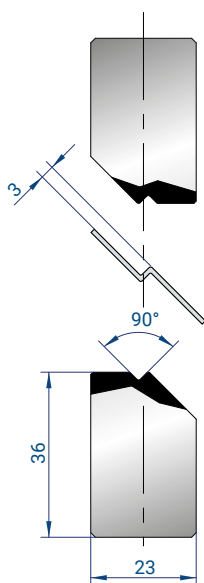
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg

**1275**

90°

Mat = C45

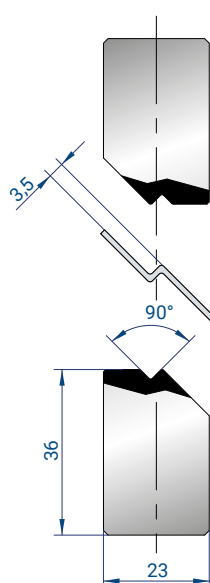
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg

**1134**

90°

Mat = C45

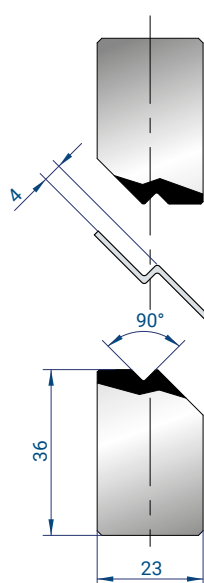
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg

**1135**

90°

Mat = C45

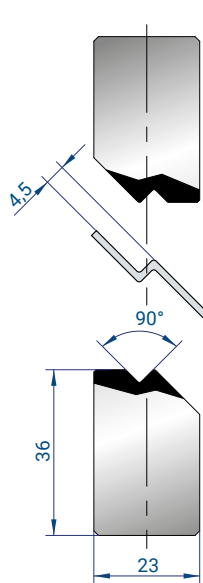
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg

**1136**

90°

Mat = C45

835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg

**1137**

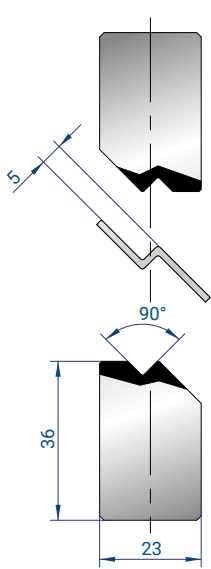
90°

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

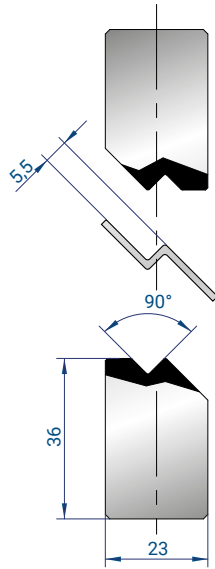
Z-WERKZEUGE 90°

**1138**

90°

Mat = C45

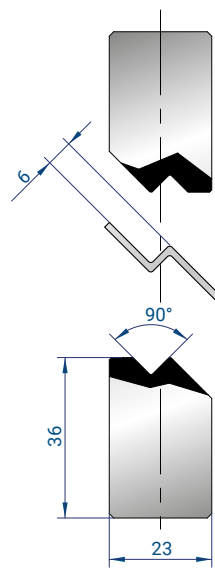
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg

**1139**

90°

Mat = C45

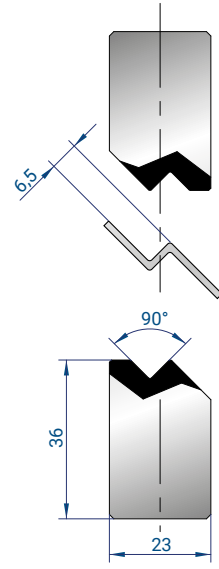
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg

**1140**

90°

Mat = C45

835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg

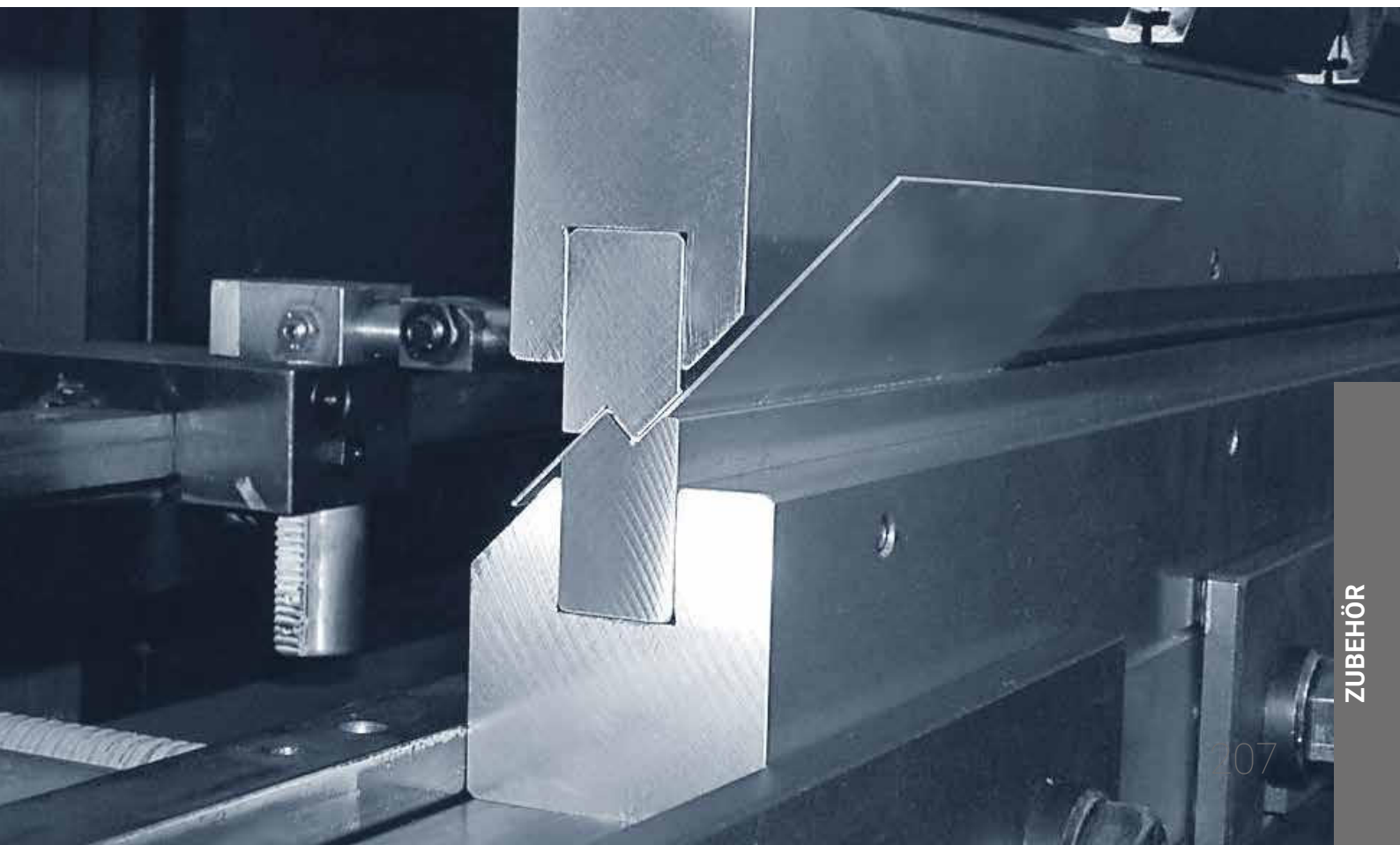
**1141**

90°

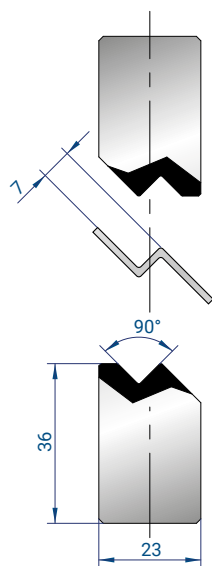
Mat = C45

835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg

VERWENDEN SIE DIE TABELLE AUF SEITE 204 ZUR WAHL DES PASSENDES Z-WERKZEUGS



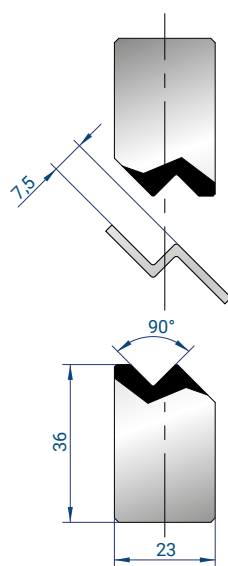
Z-WERKZEUGE 90°

**1142**

90°

Mat = C45

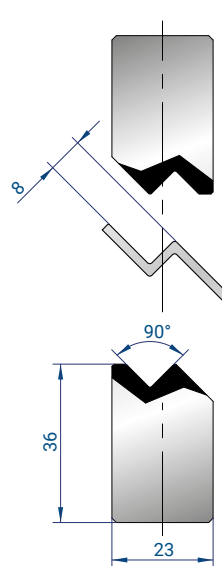
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg

**1143**

90°

Mat = C45

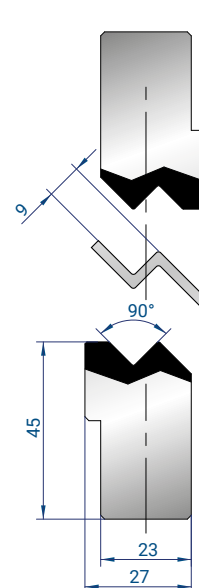
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg

**1144**

90°

Mat = C45

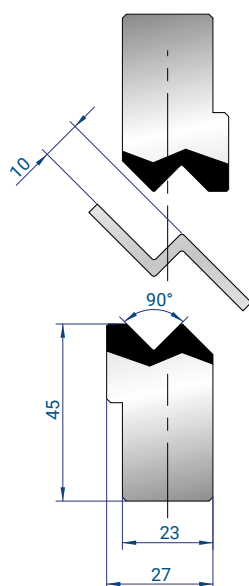
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg

**1145**

90°

Mat = C45

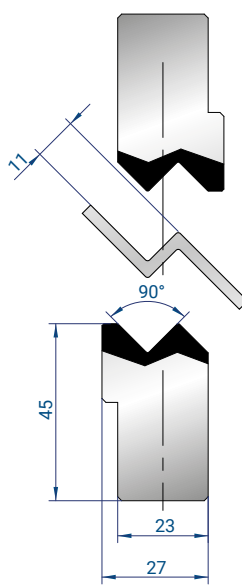
835 mm	13,6 kg
415 mm	6,8 kg

**1146**

90°

Mat = C45

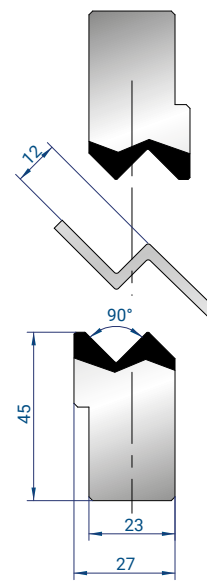
835 mm	13,6 kg
415 mm	6,7 kg

**1147**

90°

Mat = C45

835 mm	13,5 kg
415 mm	6,7 kg

**1148**

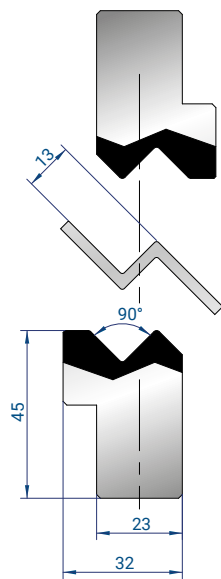
90°

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

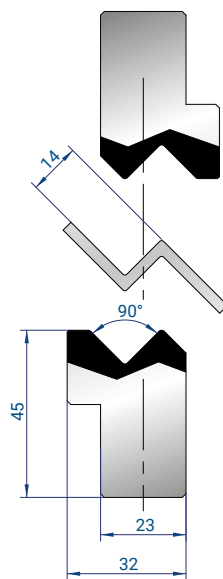
Z-WERKZEUGE 90°

**1278**

90°

Mat = C45

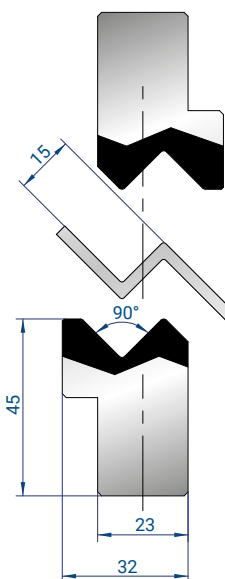
835 mm	14,6 kg
415 mm	7,3 kg

**1279**

90°

Mat = C45

835 mm	14,5 kg
415 mm	7,3 kg

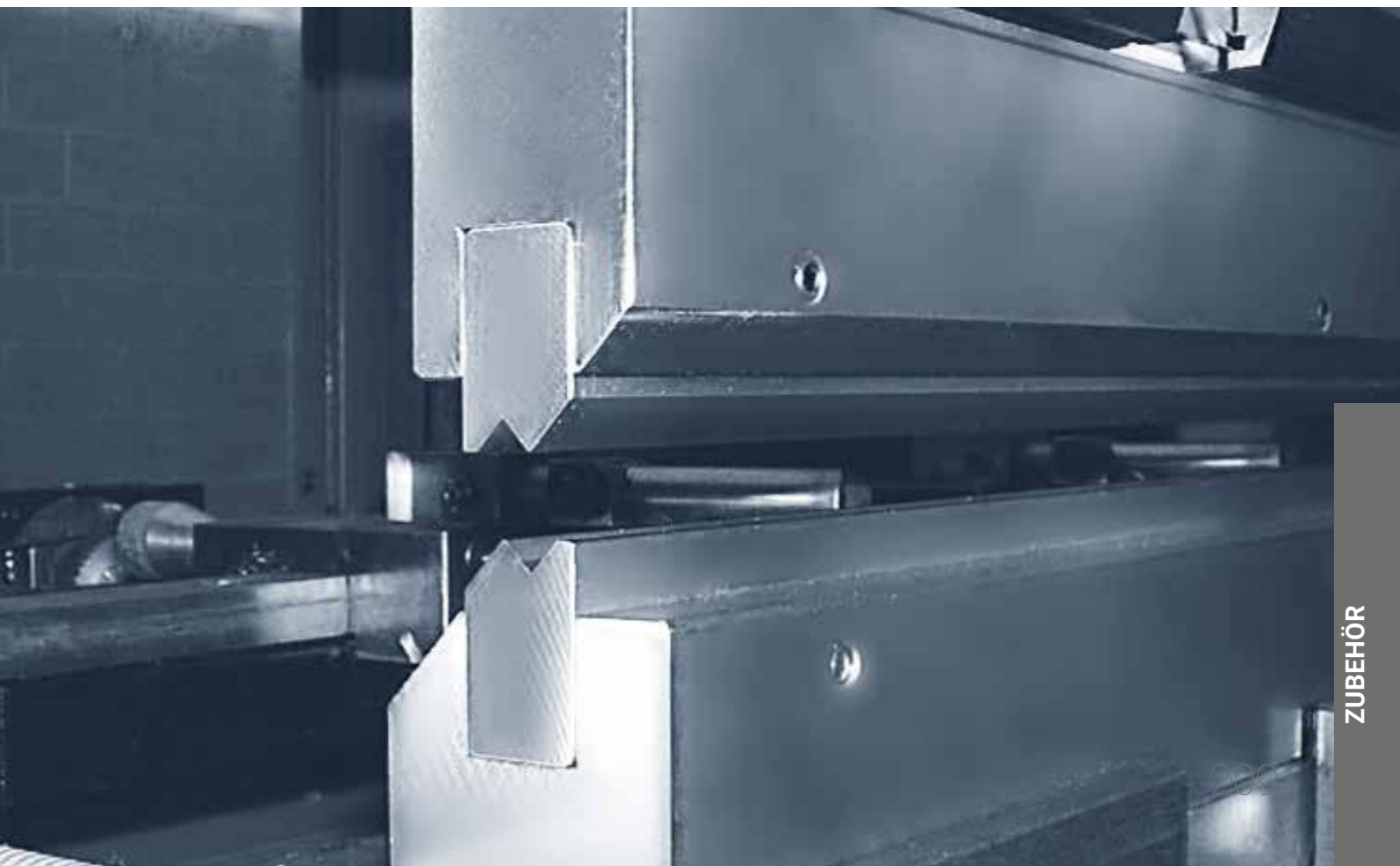
**1280**

90°

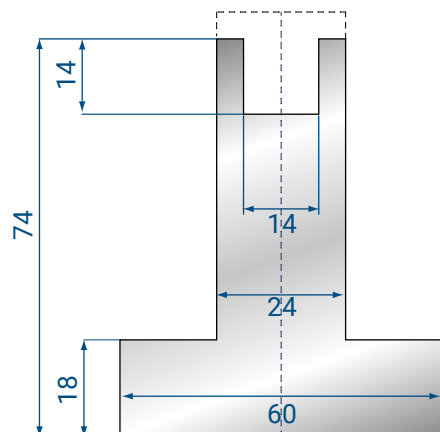
Mat = C45

835 mm	14,3 kg
415 mm	7,1 kg

VERWENDEN SIE DIE TABELLE AUF SEITE 204 ZUR WAHL DES PASSENDES Z-WERKZEUGS

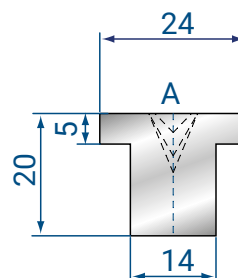


KUNSTSTOFFMATRIZEN - HALTER UND EINSÄTZE

**2109**

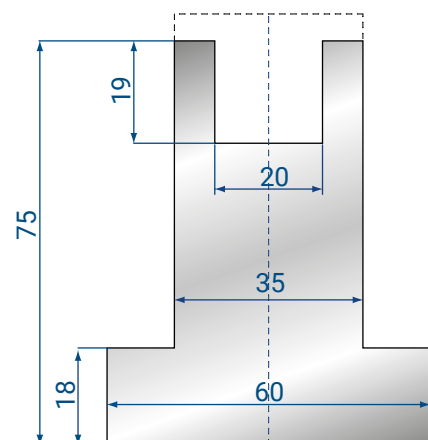
AMADA STYLE

835 mm	14,5 kg
415 mm	7,2 kg

**2112**

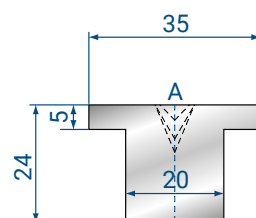
835 mm	0,3 kg
415 mm	0,2 kg

A	V		
88°	6	8	10
60°	6	8	10
45°	6	8	10
30°	6	8	

**2110**

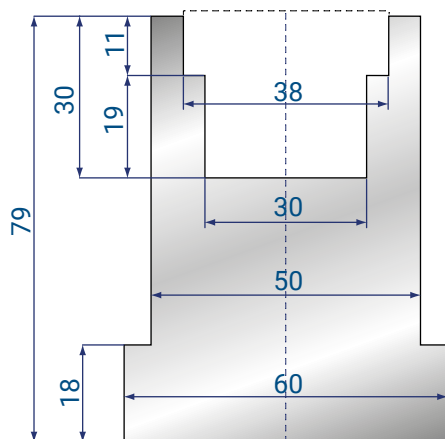
AMADA STYLE

835 mm	17,6 kg
415 mm	8,7 kg

**2113**

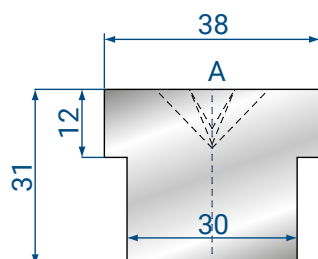
835 mm	0,6 kg
415 mm	0,3 kg

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		

2115BYSTRONIC
TRUMPF WILA
STYLE

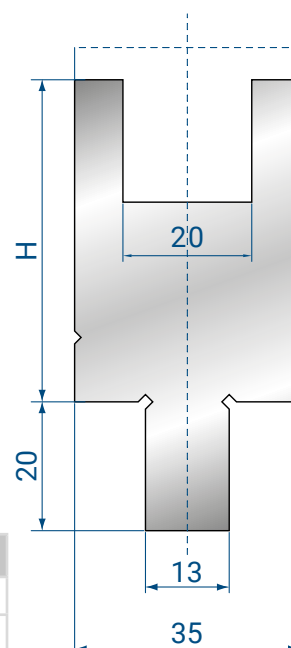
H = 50

835 mm	10,6 kg
415 mm	5,3 kg

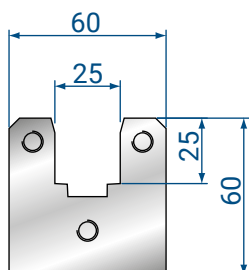
2116BYSTRONIC
TRUMPF WILA
STYLE

H = 95

835 mm	20,9 kg
415 mm	10,4 kg

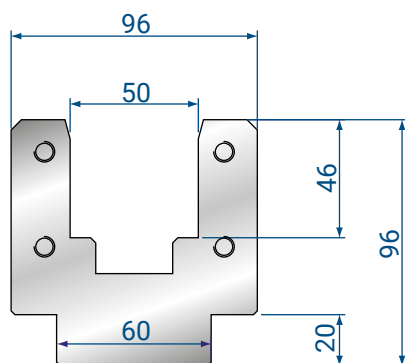


HALTER UND PU - EINSÄTZE

**2036**

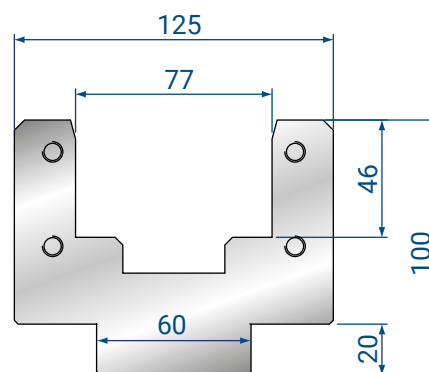
AMADA STYLE

835 mm	19,3 kg
415 mm	9,8 kg

**2037**

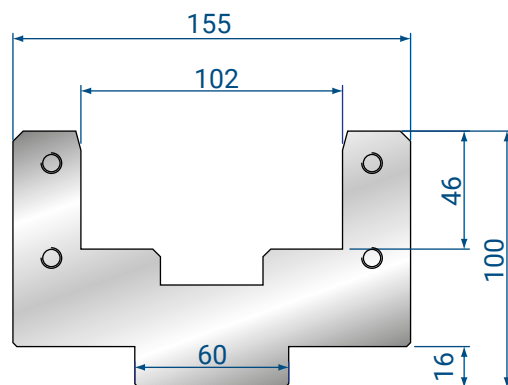
AMADA STYLE

835 mm	37,0 kg
415 mm	18,0 kg

**2038**

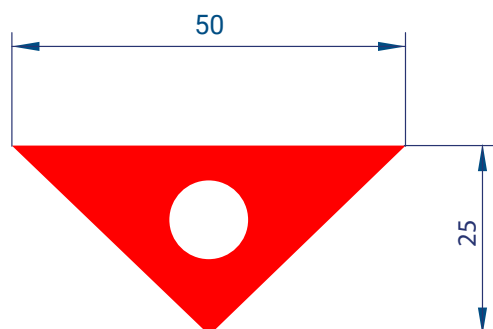
AMADA STYLE

835 mm	45,0 kg
415 mm	22,0 kg

**2040**

AMADA STYLE

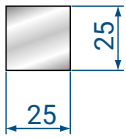
835 mm	55,0 kg
415 mm	27,0 kg

**2119**

Mat = Dreieckige
PU Einlage
H = 25.00
v = 50.00

835 mm	0,6 kg
415 mm	0,3 kg

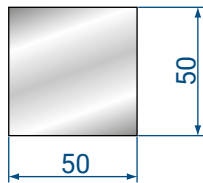
PU - EINSÄTZE



2101

92 SHORE

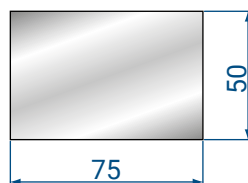
835 mm	0,5 kg
415 mm	0,3 kg



2102

92 SHORE

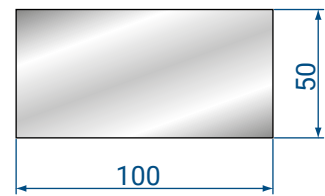
835 mm	2,2 kg
415 mm	1,1 kg



2103

92 SHORE

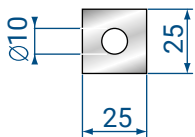
835 mm	3,3 kg
415 mm	1,6 kg



2104

92 SHORE

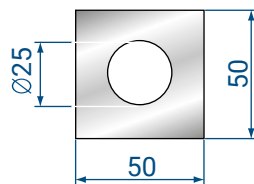
835 mm	4,4 kg
415 mm	2,2 kg



2105

92 SHORE

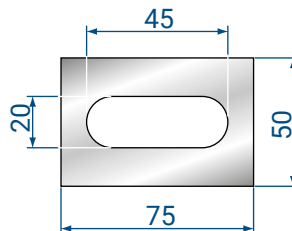
835 mm	0,5 kg
415 mm	0,2 kg



2106

92 SHORE

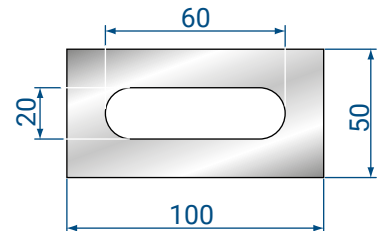
835 mm	1,8 kg
415 mm	0,9 kg



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

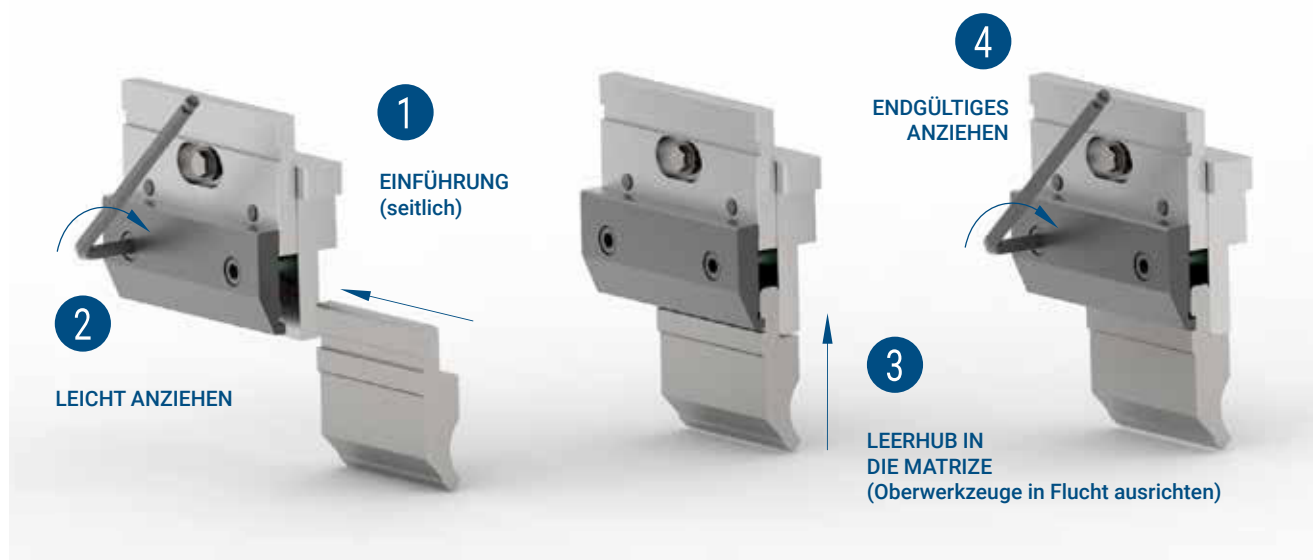
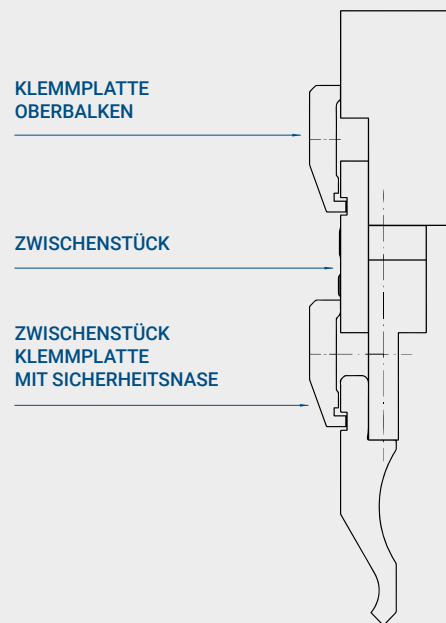
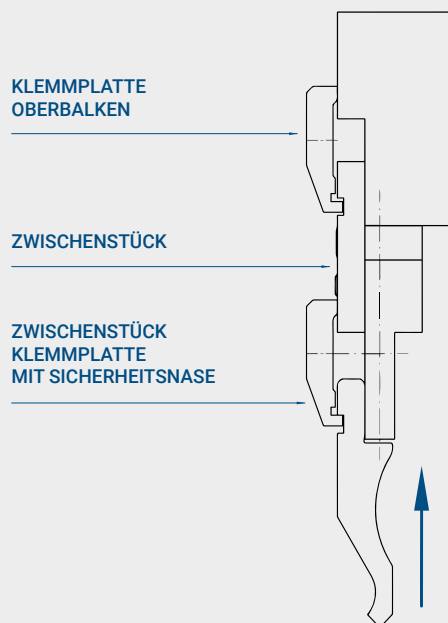
SCHNELLSPANNSYSTEME FÜR OBERWERKZEUGE MIT AMADA/ PROMECAM STYLE AUFNAHME

KONVENZIONELLER WERKZEGWECHSEL

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.

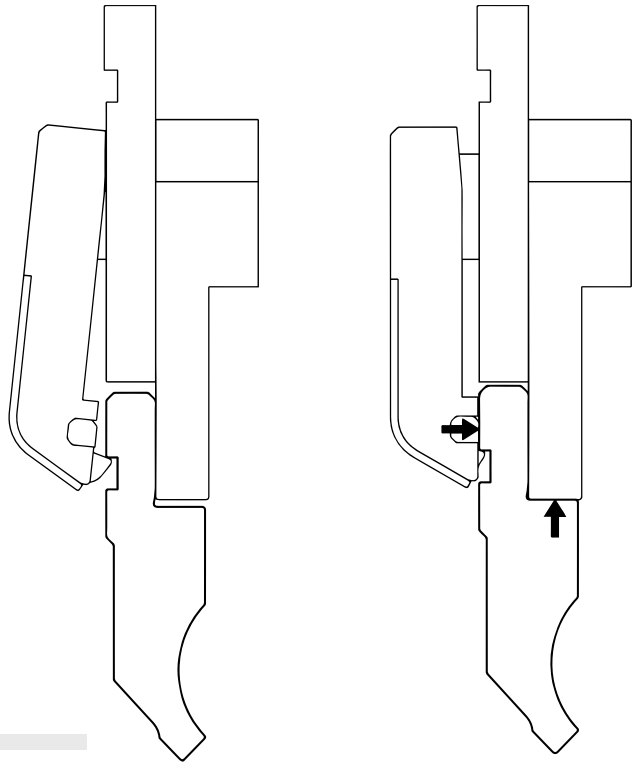


EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

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 der geschätzten Zeit für den Austausch der Oberwerkzeuge bei einer 3 Meter Abkantbank (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

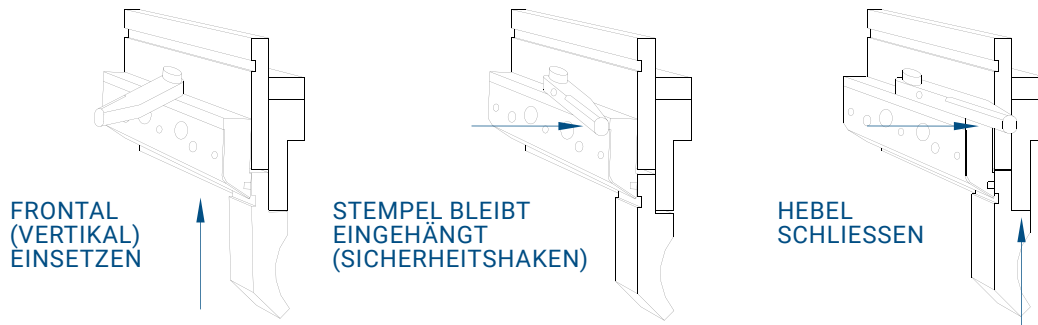
EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

ARBEITSFASE	SPANNSYSTEM	BEARBEITUNGS PHASEN	RÜSTUNGSZEIT		
1 KLEMMPLATTEN ÖFFNEN	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
2 HERAUSNAHME WERKZEUGE	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
3 EINSCHIEBUNG WERKZEUGE	Werkzeugwechsel mit traditionellen System (2 Schrauben pro Klemmplatte)	Seitliche Einschiebung der Werkzeuge (3x835 mm + 1x805 mm sektioniert)	100		
	Werkzeugwechsel mit manuellen Eurogrip System (M-EASY oder M-TOP)	Frontale (vertikale) Einschiebung der Werkzeuge (3x835 mm + 1x805 mm sektioniert)		40	
	Werkzeugwechsel mit pneumatischen Eurogrip System (P-EASY oder P-TOP)	Frontale (vertikale) Einschiebung der Werkzeuge (3x835 mm + 1x805 Vmm sektioniert)			40
4 KLEMMPLATTEN SCHLIESSEN	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		
		Werkzeuge in Flucht ausstellen (Leerhub in die Matrize)	90		
	Werkzeugwechsel mit manuellen Eurogrip System (M-EASY oder M-TOP)	Schliessung 15 Hebel (3 Sekunden pro Hebel)		45	
	Werkzeugwechsel mit pneumatischen Eurogrip System (P-EASY oder P-TOP)	Knopfdruck zur Schliessung des pneumatischen Systems (2 Sekunden)			2
GESCHÄTZTE GESAMTRÜSTZEIT			570 Sek.	180 Sek.	90 Sek.

EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

BETRIEBS-PRINZIP

STEMPEL EINSETZEN



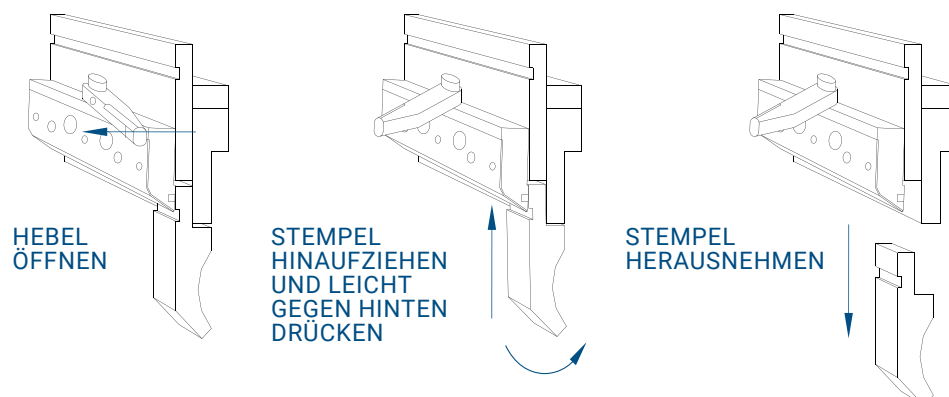
Bei offenen Zustand (Hebel offen) kann der Stempel frontal (vertikal) eingesetzt werden.

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 Matrize nötig).

Durch die Inbussschraube im Hebel, wird die Spannung eingestellt.

STEMPEL HERAUSNAHME



Wenn die Klemmplatte durch den Hebel geöffnet ist, bleibt der Stempel hängen Dank der 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

1 DIMENSIONEN ZWISCHENSTÜCK TYP Z1

2 DIMENSIONEN ZWISCHENSTÜCK TYP Z2

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

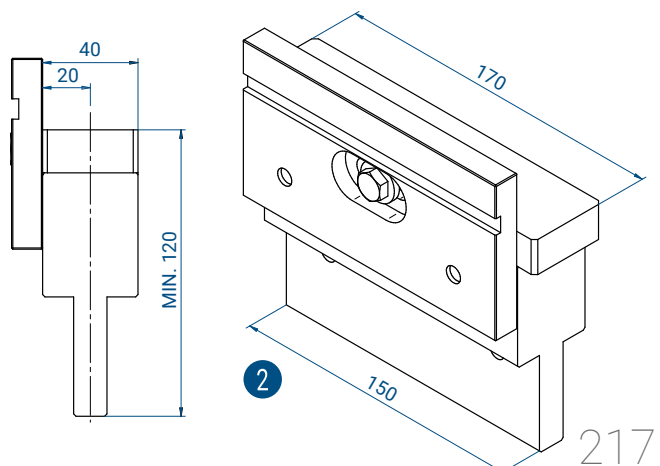
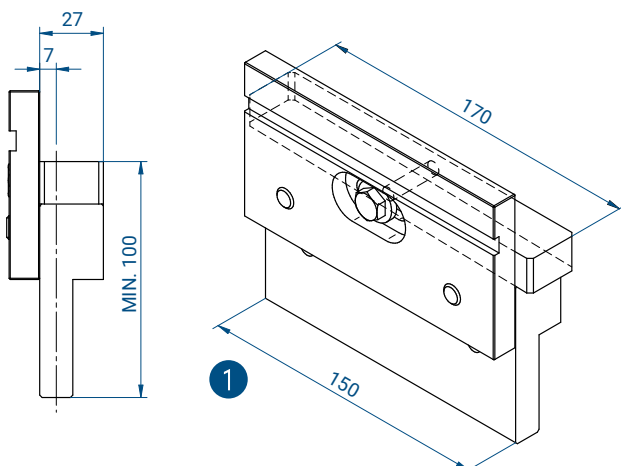
4392 Zwischenstück Dimensionen
(Körperbreite 27 mm, Biegeachse bei 7 mm) [seite 228](#)

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](#)



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**

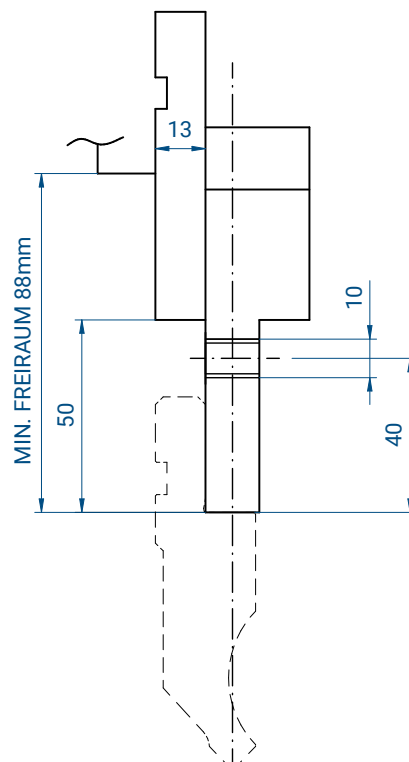
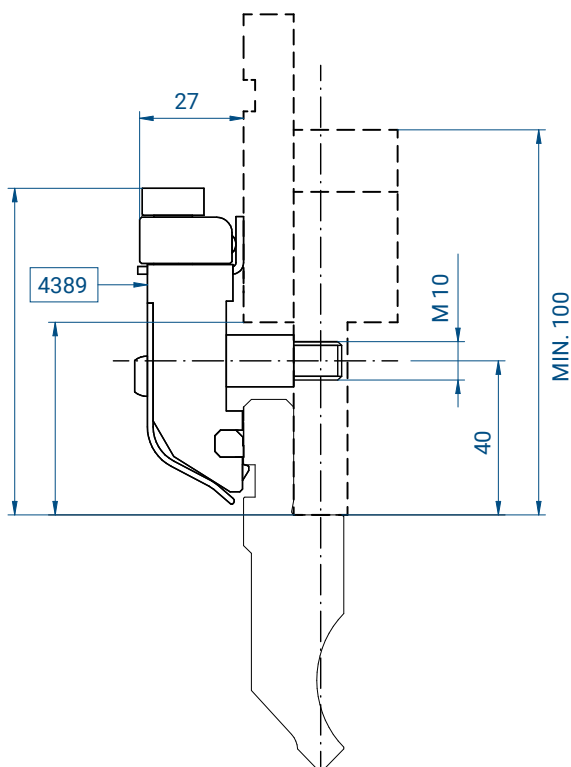
Schnellspannklemmplatte M-Easy L=150 mm auswechselbar mit vorhandene traditionelle Klemmplatte.

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

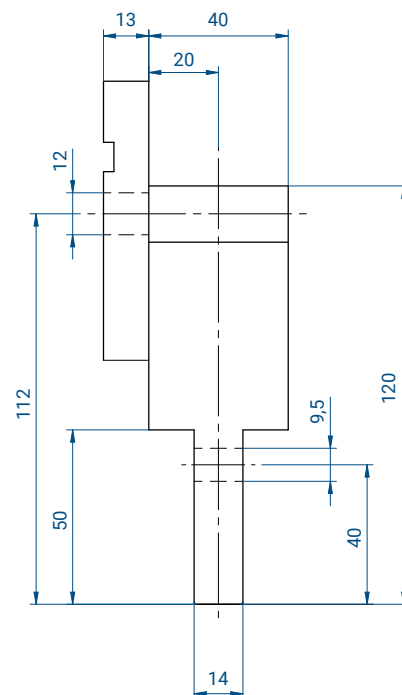
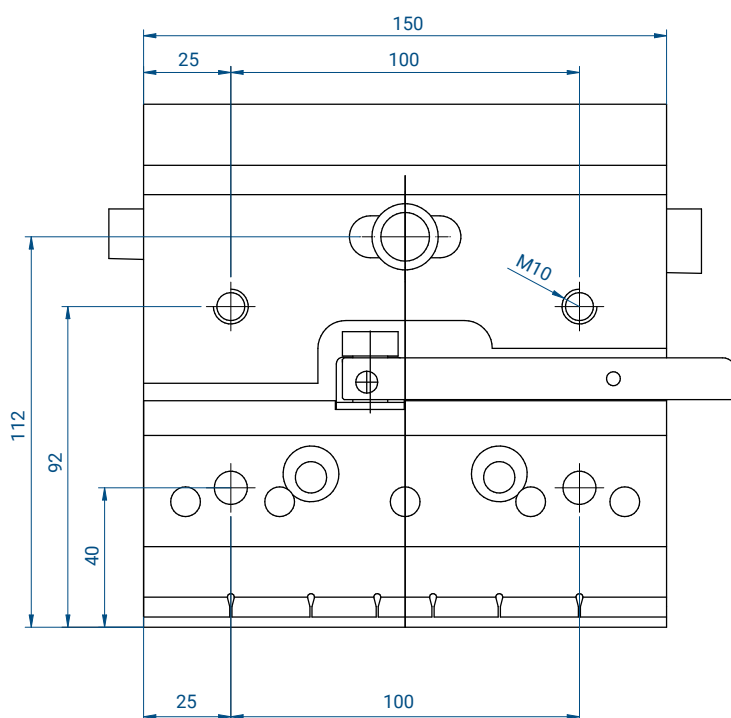
Die an einem vorhandenen Körper des Zwischenstücks montiert werden können.

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.

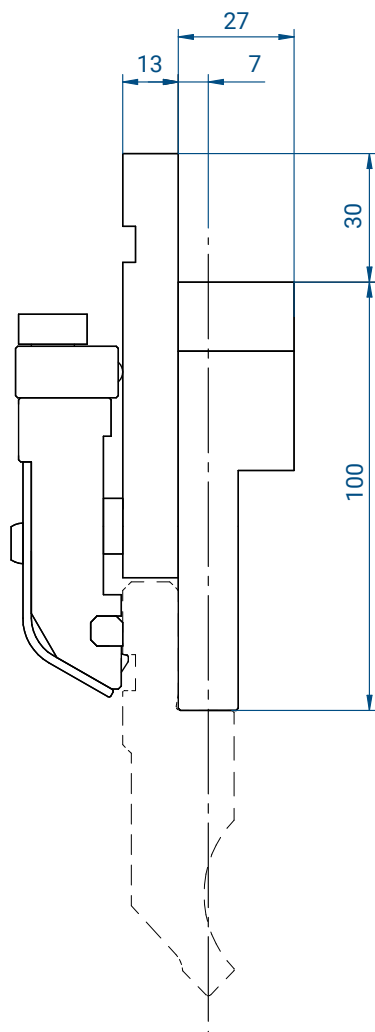
MAX. STEMPELBREITE =80MM**MAX. GEWICHT =50KG/M**

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**

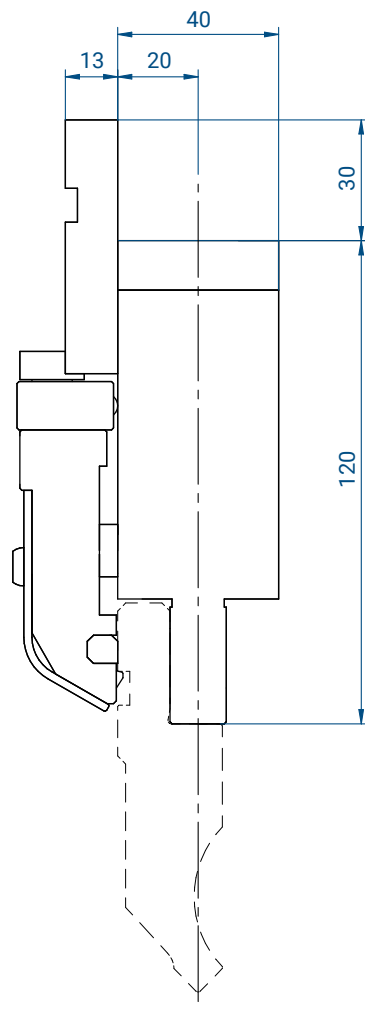
Zusammengestellt aus:

- 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**

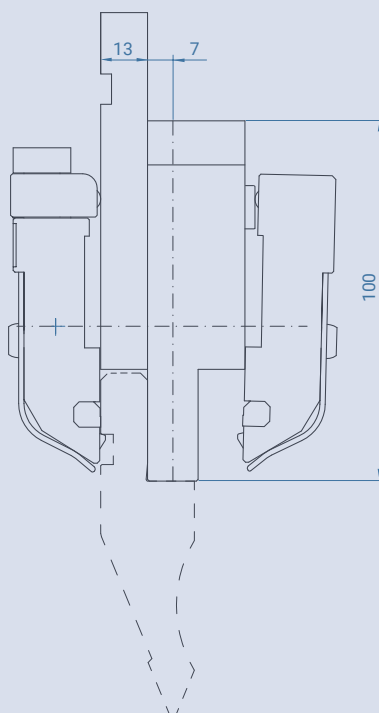
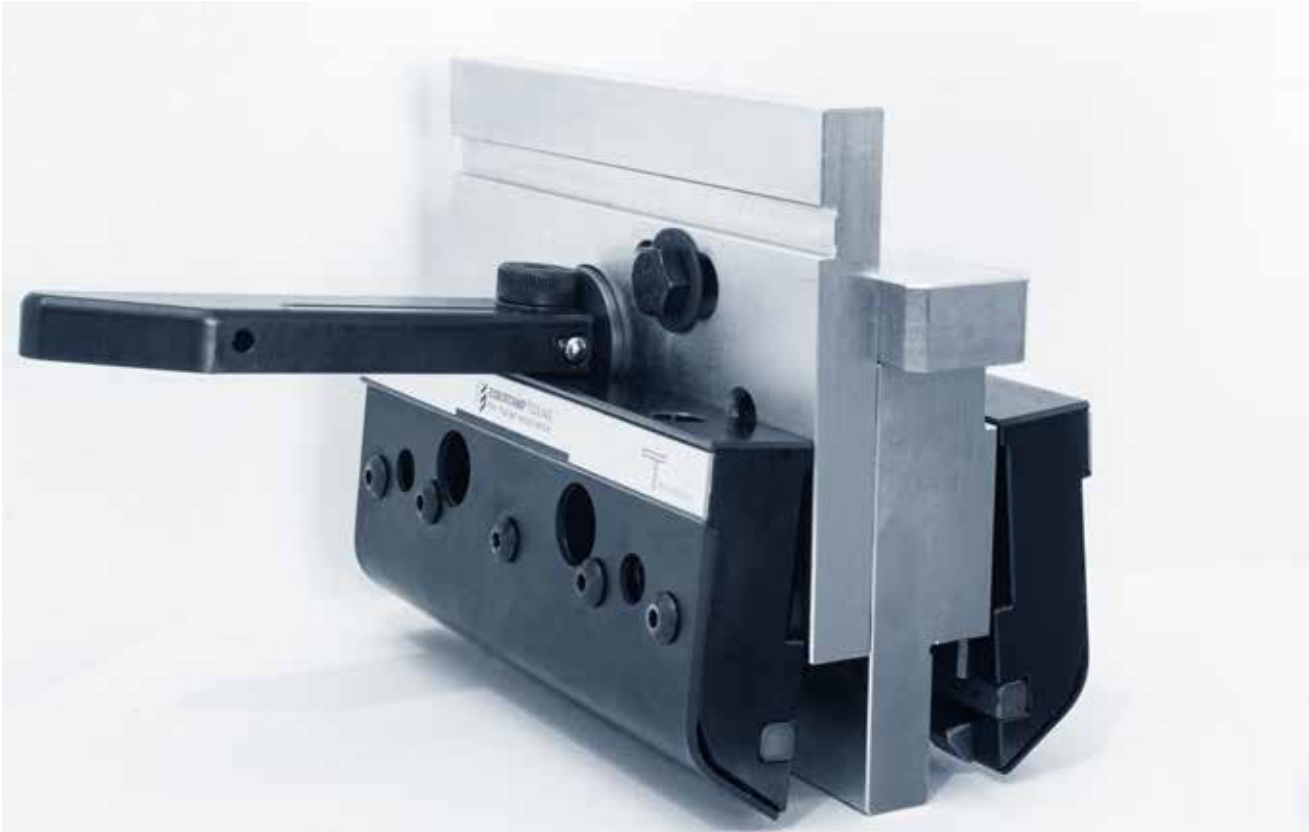
EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

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

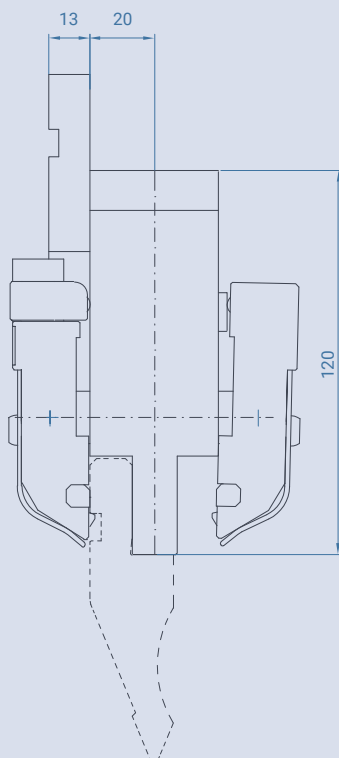
EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

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. STEMPELBREITE =80MM

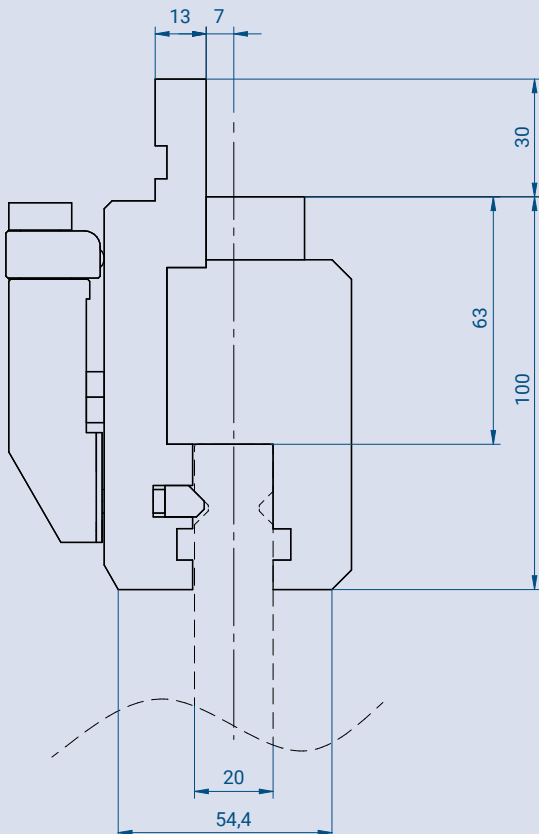
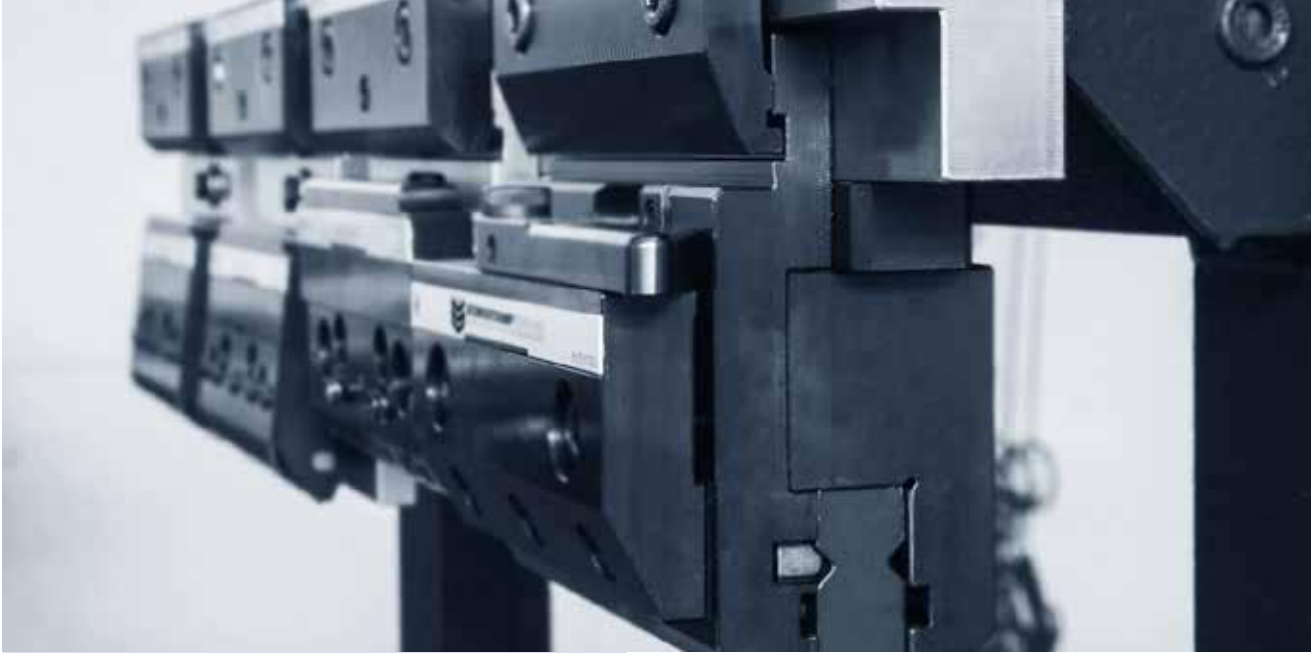
MAX. GEWICHT =50KG/M

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

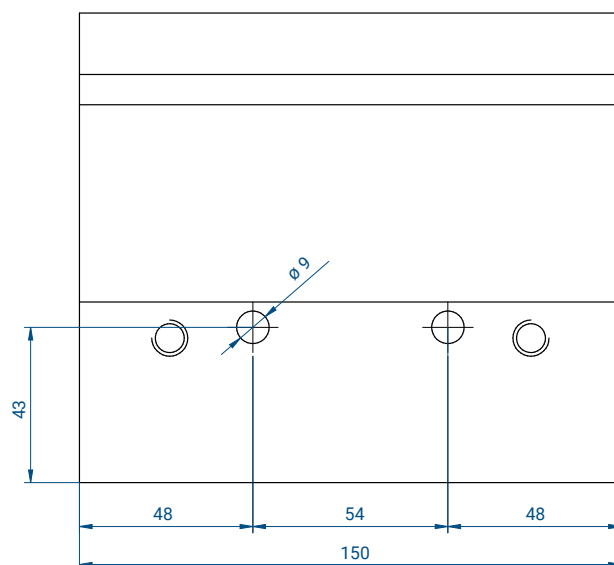
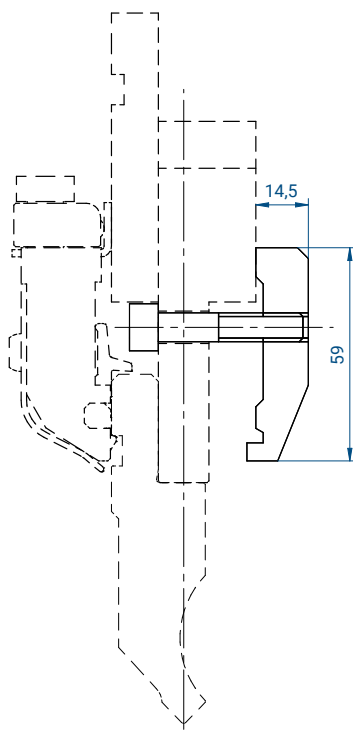
Modell

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

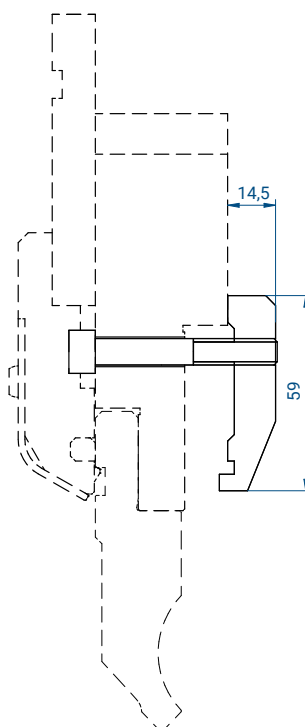
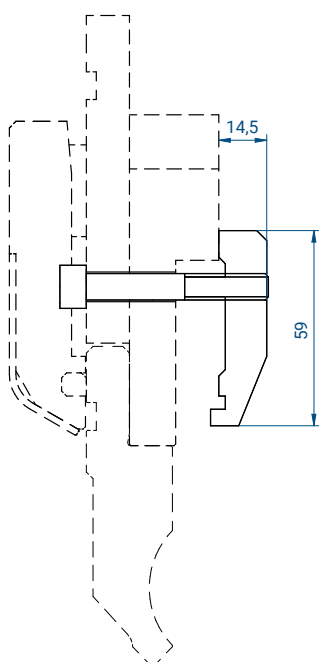
OPZIONALE KLEMMPLATTE
DOPPELKLEMMUNG FÜR MODELLE
M-TOP, P-EASY, P-TOP

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.

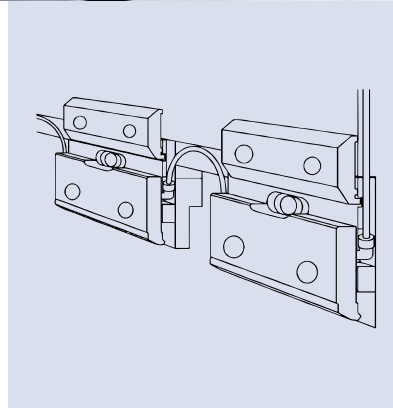
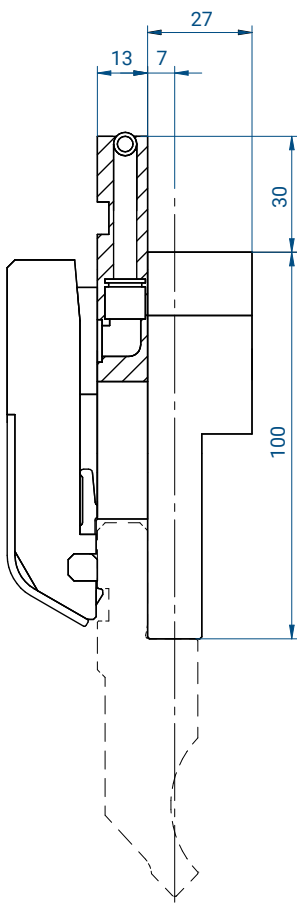
Für die Installation des pneumatischen Systems, sind eine Steuereinheit und ein Kit erforderlich (Schläuche-Verbindungen-Kabel und Bedienungstaste).

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.

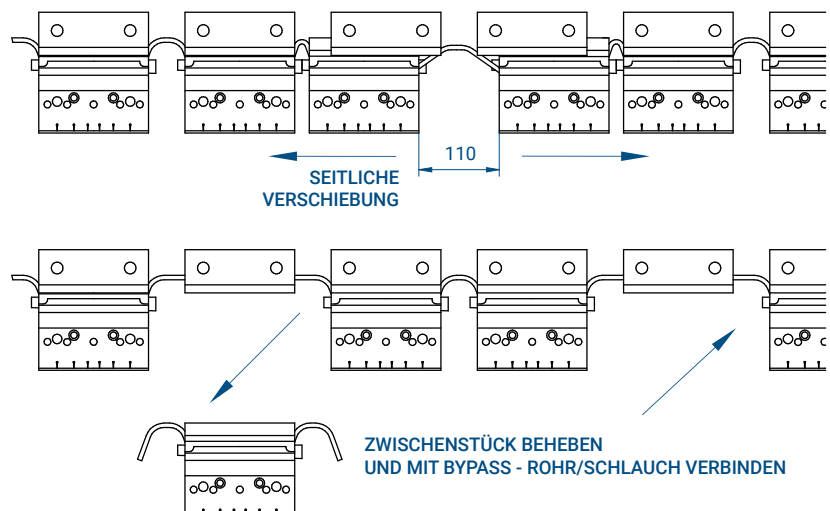
Klemmplatte und Zwischenstück sind bereits mit 2 durchgehende Bohrungen ausgestattet somit auf der hinteren Seite des Zwischenstücks, die manuelle Klemmplatte 4404 (Optional) montiert werden kann.

Die Oberwerkzeuge werden frontal (vertikal) eingesetzt und beim klemmen, werden diese direkt am Anschlag gebracht und in Flucht 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.



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.

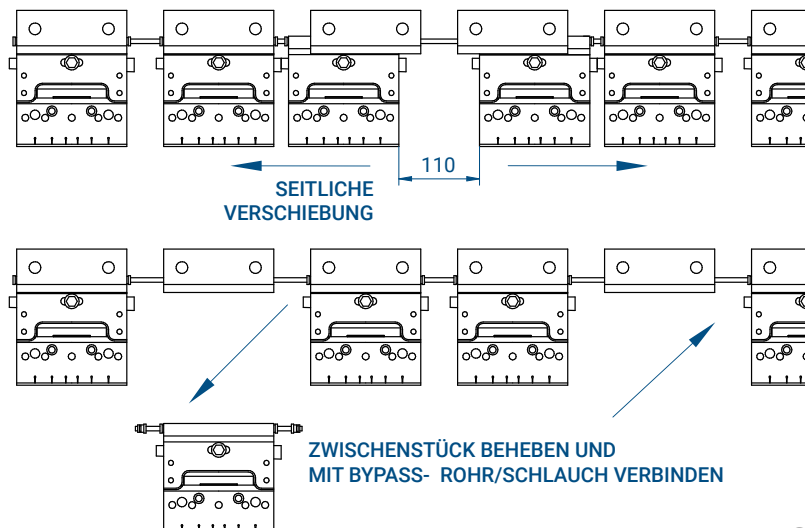
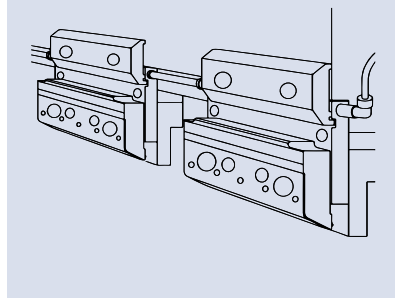
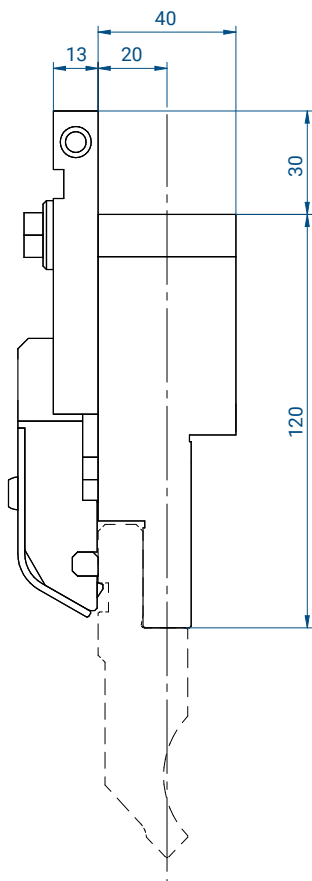
Klemmplatte und Zwischenstück sind bereits mit 2 durchgehende Bohrungen ausgestattet somit auf der hinteren Seite des Zwischenstücks, die manuelle Klemmplatte 4404 (Optional) montiert werden kann.

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.

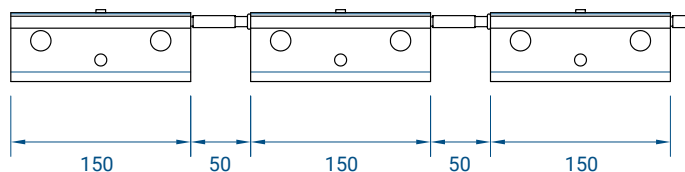


EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

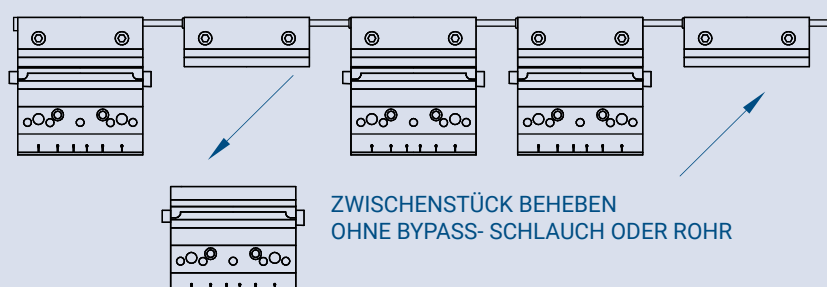
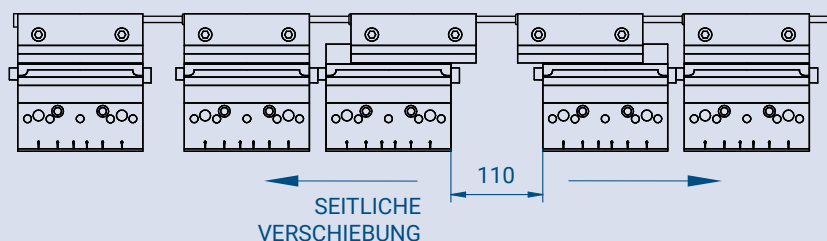
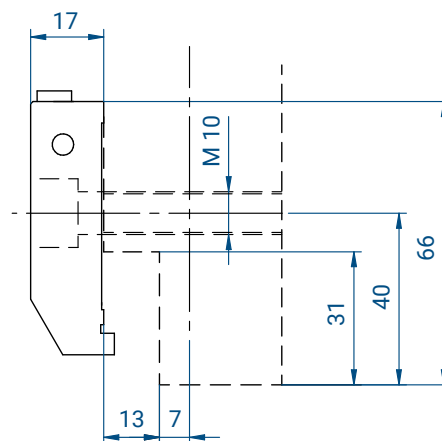
4399**(P-TOP common)**

150 mm 1,0 kg

**PNEUMATISCHES SYSTEM P-TOP:
PNEUMATISCHE OBERBAKEN KLEMMPLATTE FÜR MODELLE P-TOP****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:
OBERBALKENKLEMMPLATTE + 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.

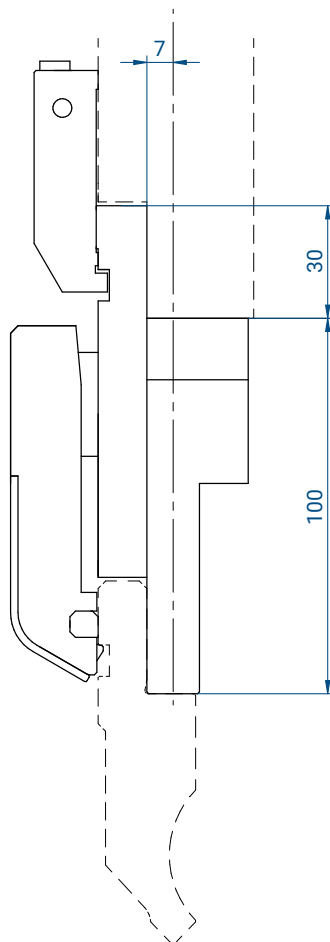
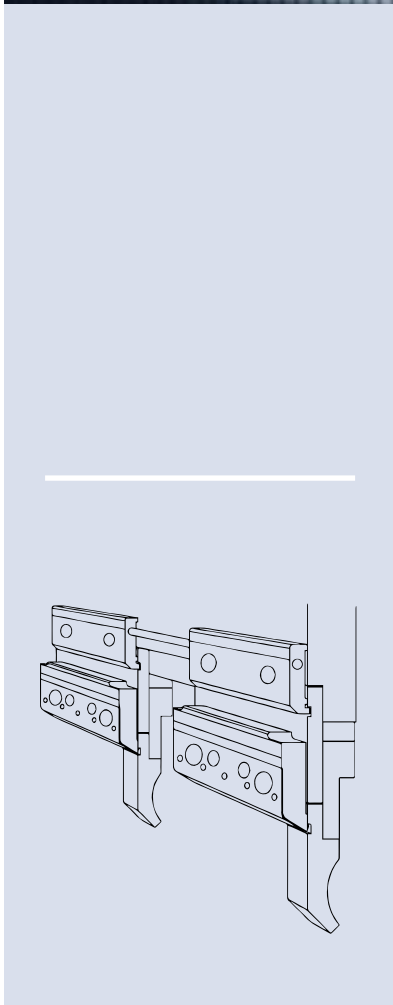
Die Oberwerkzeuge werden frontal (vertikal) eingesetzt und beim klemmen, werden diese direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgestellt (Leerhub fällt aus).

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

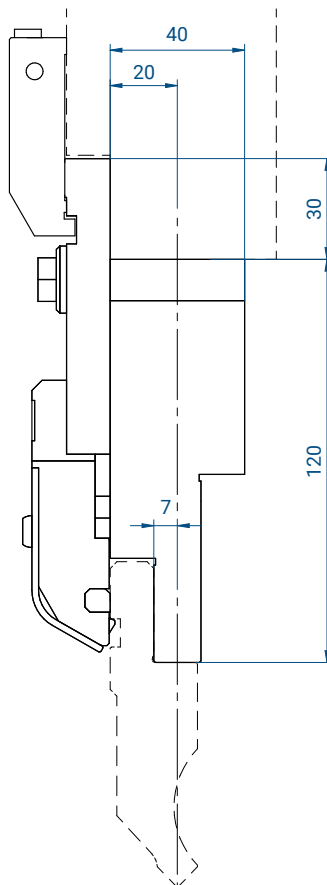
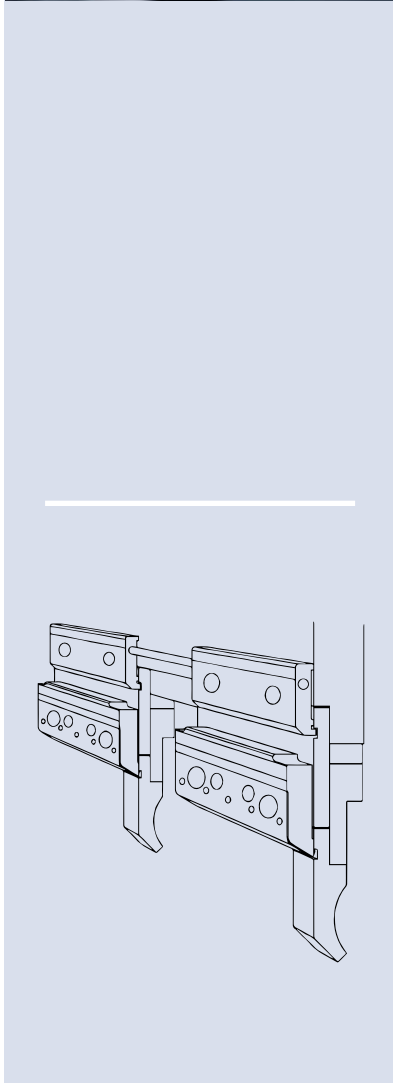


EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

4410
(P-TOP Z2)

150 mm 5,2 kg

PNEUMATISCHES SYSTEM P-TOP:
OBERBALKENKLEMMPLATTE + SCHNELLSPANNKLEMMPLATTE
ZWISCHENSTÜCK Z2 (BIEGEACHSE BEI 20 MM)**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.

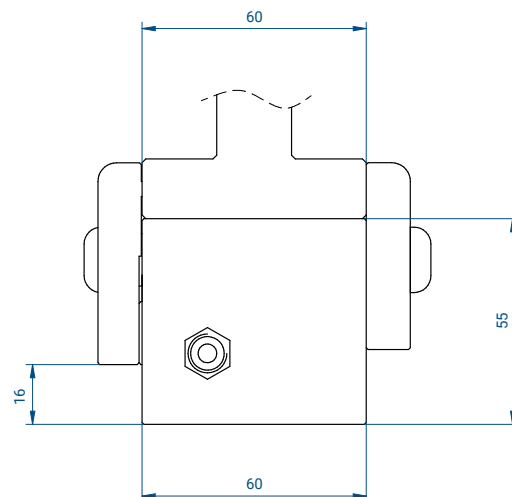
Modell 4412 zusammengestellt aus 4410+4399

EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

4394
(P-HOLD)**PNEUMATISCHES SCHNELLSPANNSYSTEM EUROGRIP P-DHOLD:**
PNEUMATISCHE MATRIZENAUFLEGE 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.

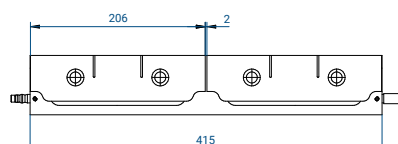
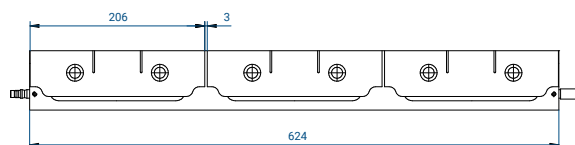
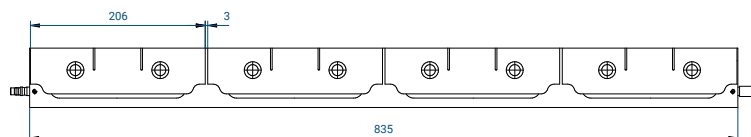
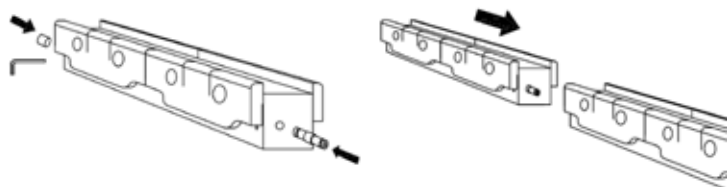
Empfehlenswert wenn öfters die Matrizen gewechselt werden.

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

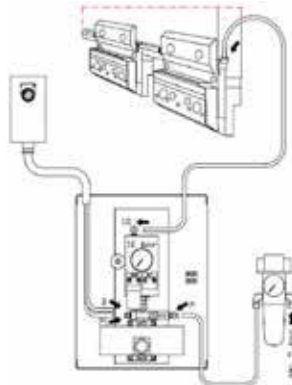


EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

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

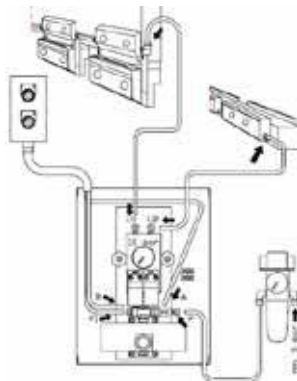
Die Steuereinheit wird direkt an die Druckluft der Werkstatt angeschlossen (min. Druck 6 Bar).

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

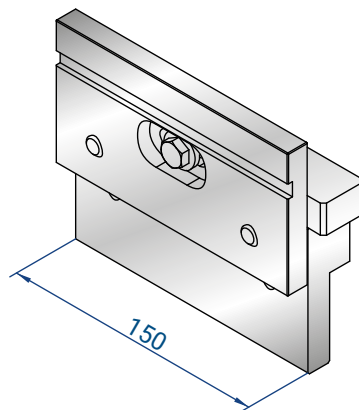
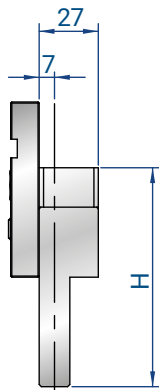
4381 (KIT P-TOP)

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

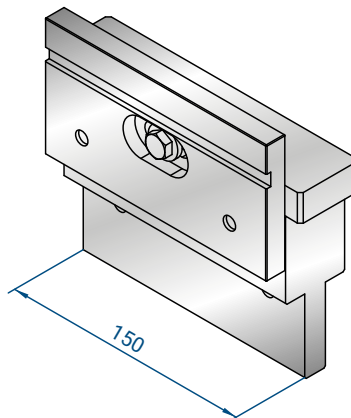
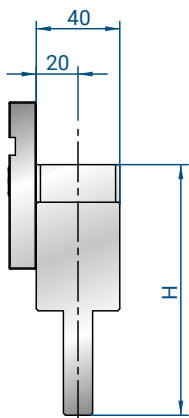
H = 120

150 mm 4,6 kg

4223

H = 150

150 mm 6,0 kg



4224

H = 100

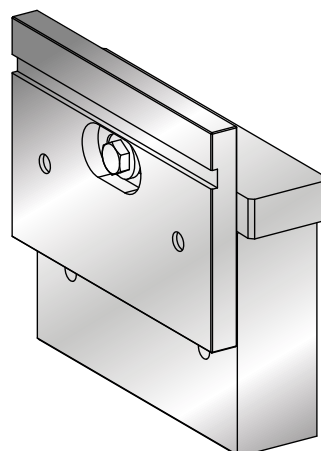
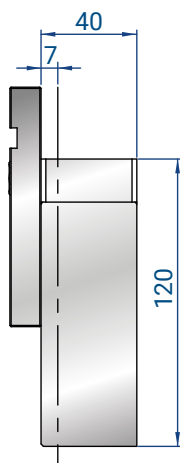
150 mm 4,2 kg

4224 KOMPATIBEL
MIT KLEMMPLATTE
5011, 5012

4225

H = 120

150 mm 5,3 kg



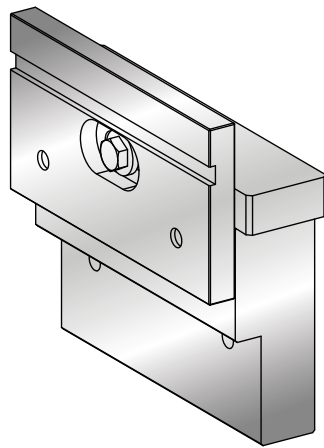
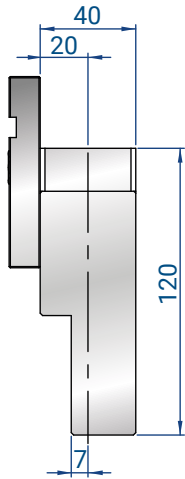
4073 - HD

H = 120

150 mm 7,2 kg

HOHE BELASTUNG
1600KN/M

ZWISCHENSTÜCKE MIT KEILBOMBIERUNG



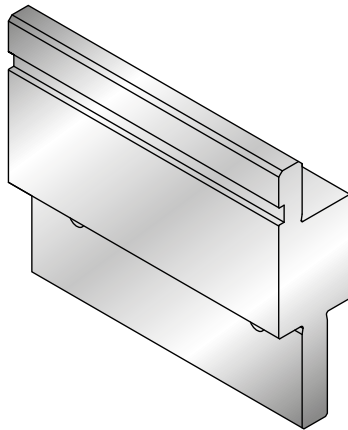
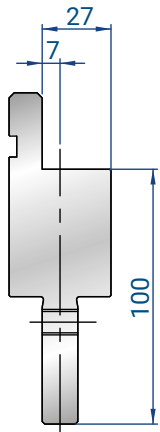
4411-HD

HOHE BELASTUNG
MAX 1600 KN/M

H = 120

150 mm 6,1 kg

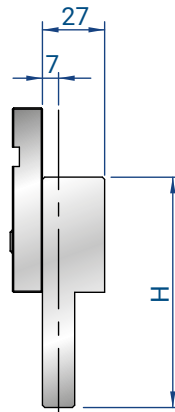
OBERWERKZEUGVERLÄNGERUNGEN



4282

H = 100

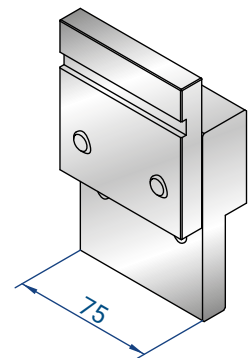
150 mm 3,8 kg



4226

H = 100

75 mm 1,8 kg



4227

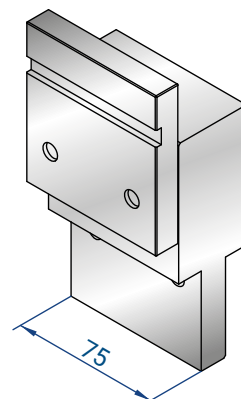
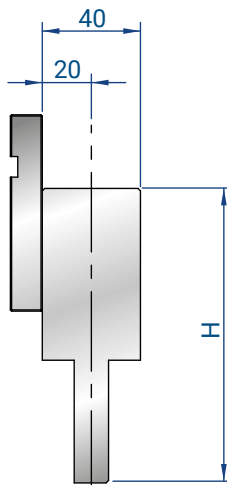
H = 150

75 mm 2,9 kg

4228

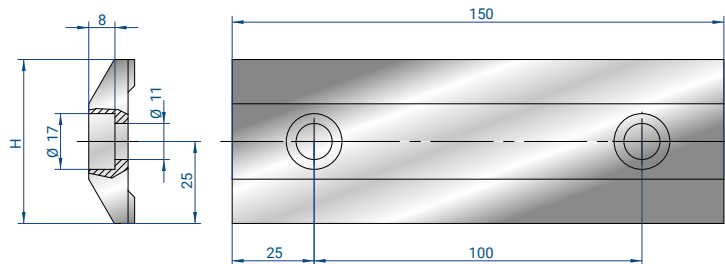
H = 120

75 mm 2,6 kg



KLEMMPLATTEN

SCHRAUBEN+FEDERN SIND NUR INBEGRIFFEN BEIM KAUF DES ZWISCHENSTÜCKS



STANDARD SCHRAUBEN
10X35 MM

4016

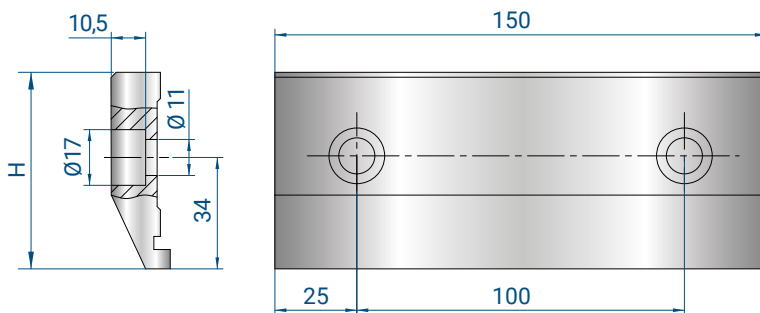
H = 50

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

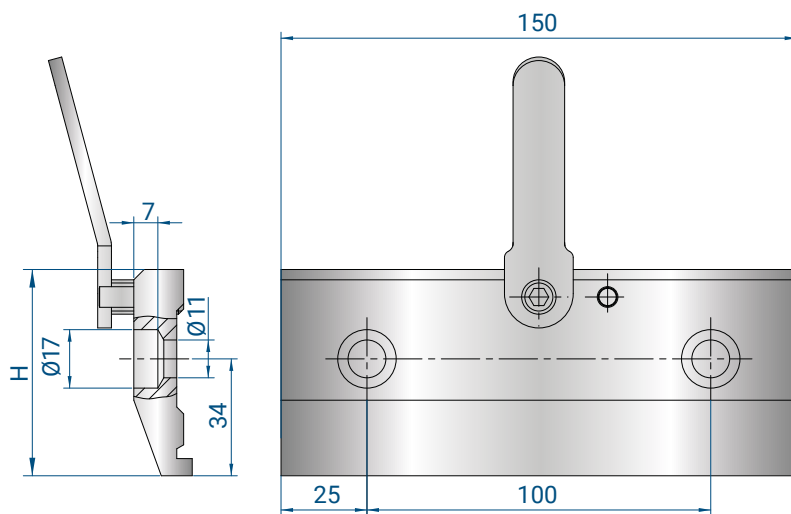
150 mm 0,7 kg

✗ #4000; #4224

✓ #4000; #4224



KLEMMPLATTEN



4021

H = 60

150 mm 0,9 kg

✗ #4000; #4224

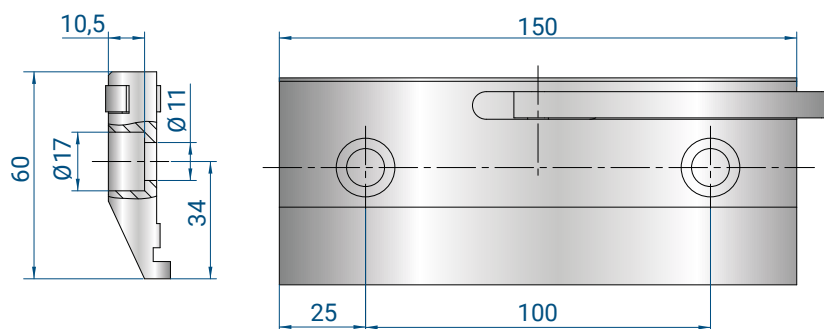
5011

H = 52

150 mm 0,8 kg

✓ #4000; #4224

KONISCHE
SONDERSCHRAUBEN 4281
(INBEGRIFFEN)



4009

H = 60

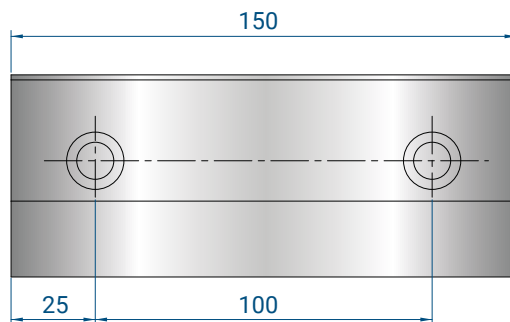
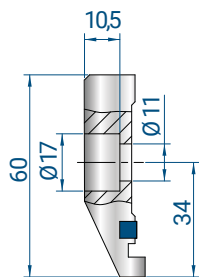
150 mm 0,9 kg

✗ #4000; #4001; #4224

STANDARD SCHRAUBEN
10X35 MM

KLEMMPLATTEN

SCHRAUBEN+FEDERN SIND NUR INBEGRIFFEN BEIM KAUF DES ZWISCHENSTÜCKS



4199

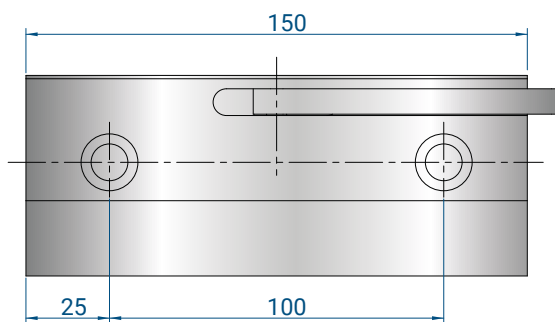
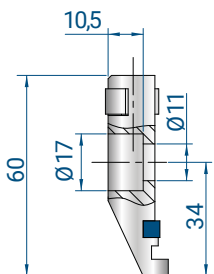
H = 60

150 mm 0,8 kg

STANDARD SCHRAUBEN
10X35 MM



#4000; #4001; #4224



4220

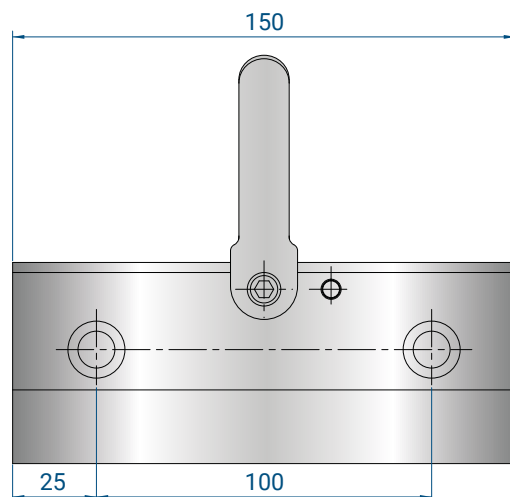
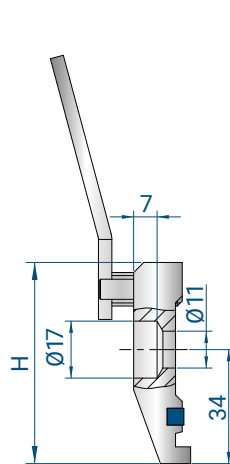
H = 60

150 mm 0,8 kg

STANDARD SCHRAUBEN
10X35 MM



#4000; #4001; #4224



KONISCHE SONDRSCHRAUBEN
4281 (INBEGRIFFEN)

4219

H = 60

150 mm 0,9 kg



#4000; #4224

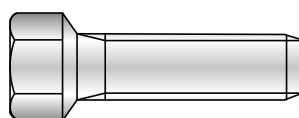
4349



PU-EINLAGE
L=150MM

#4199; #4220; #4219

4281

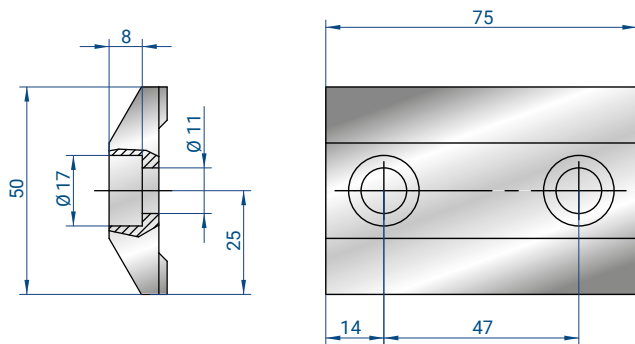


KONISCHE
SONDRSCHRAUBEN
4281

FÜR MODELLE

4021-5011-4219-4007

KLEMMPLATTEN



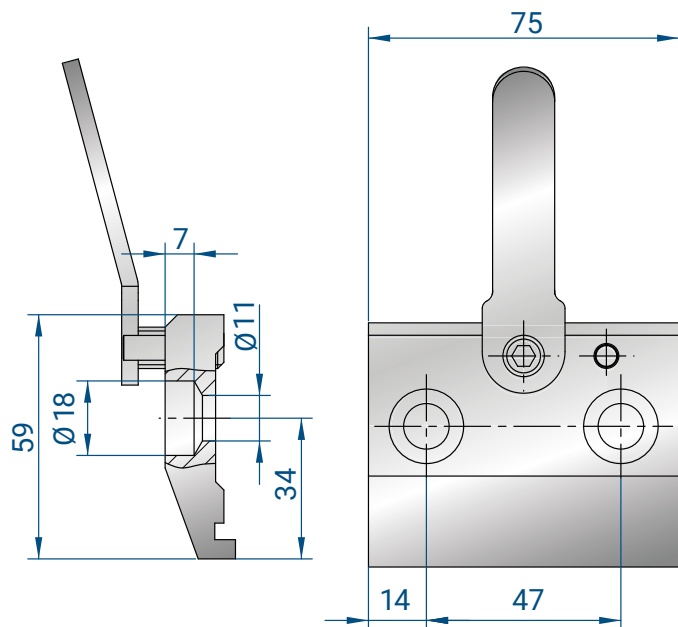
4008

H = 50

75 mm

0,3 kg

STANDARD
SCHRAUBEN
10X35 MM



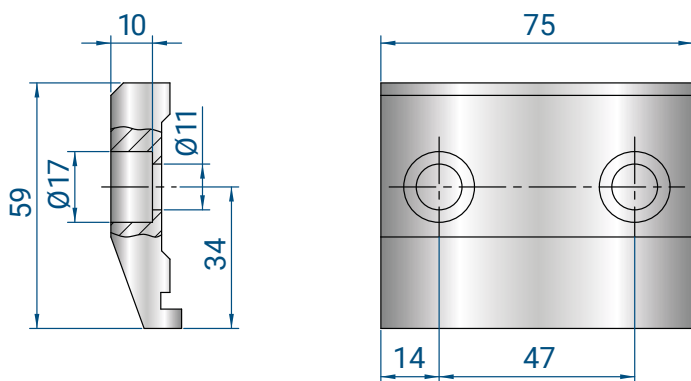
4007

H = 59

75 mm

0,5 kg

KONISCHE
SONDERSCHRAUBEN
4281 (INBEGRIFFEN)



4090

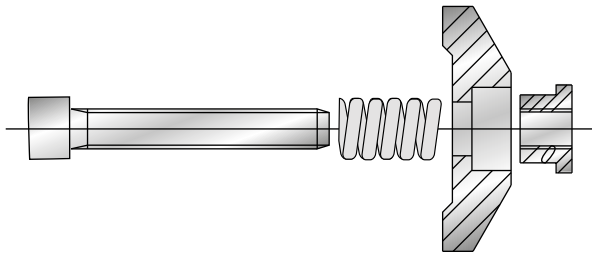
H = 59

75 mm

0,4 kg

STANDARD
SCHRAUBEN
10X35 MM

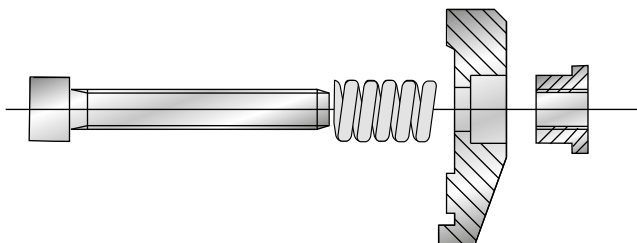
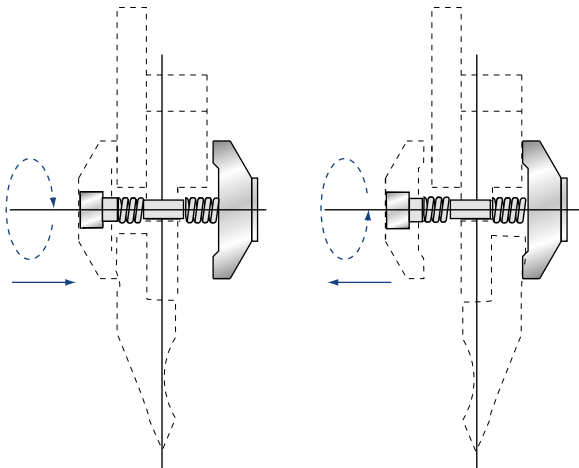
KLEMMPLATTEN



4031

DOPPELKLEMMUNG
(Klemmplatte ohne Sicherheitsnase)

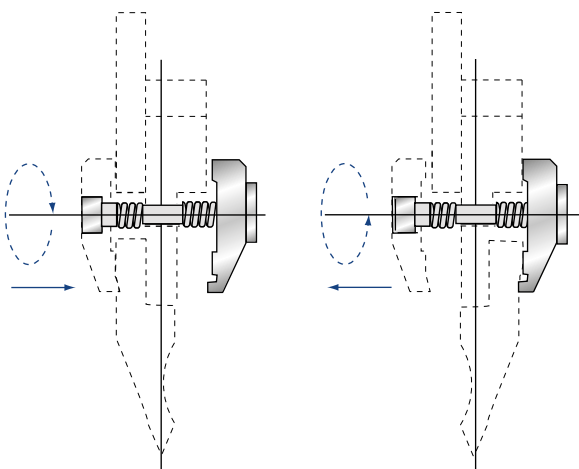
150 mm	1,0 kg
--------	--------



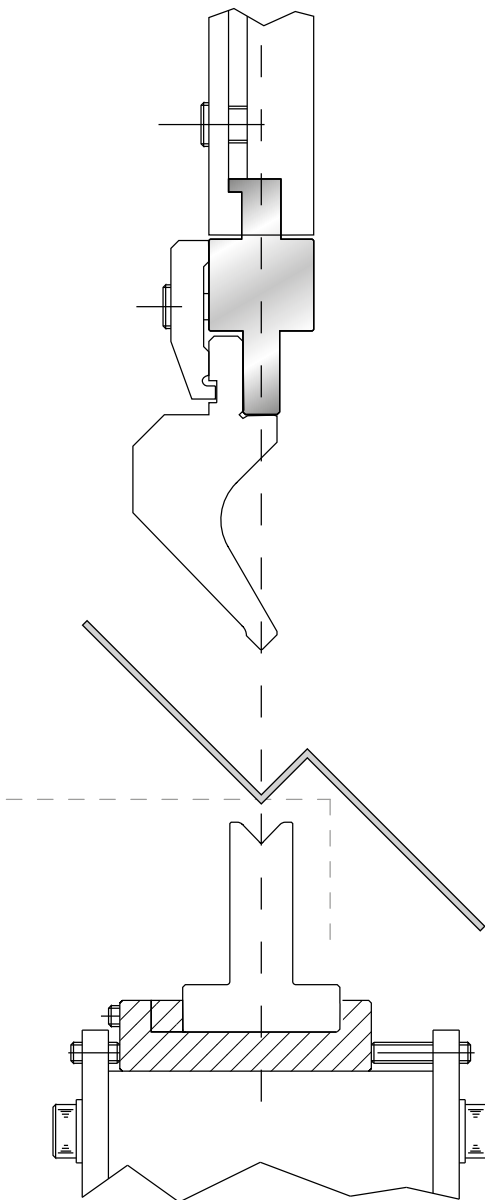
4032

DOPPELKLEMMUNG
(Klemmplatte mit Sicherheitsnase)

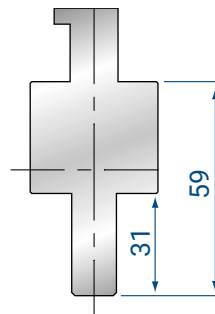
150 mm	1,2 kg
--------	--------



UNIVERSALADAPTER FÜR AMADA/PROMECAM STYLE OBERWERKZEUGE



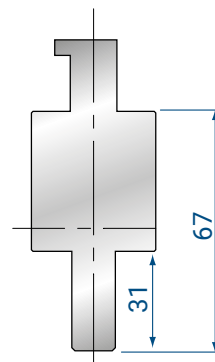
MINDESTBESTELLMENGE
5 STÜCK ADAPTER



4000

150 mm 1,5 kg

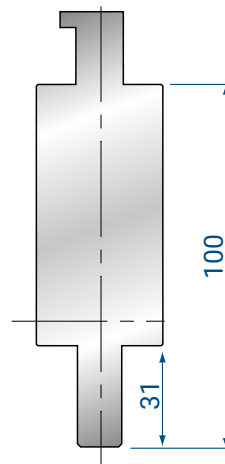
**NUR KLEMMPLATTEN
5011; 5012**



4001

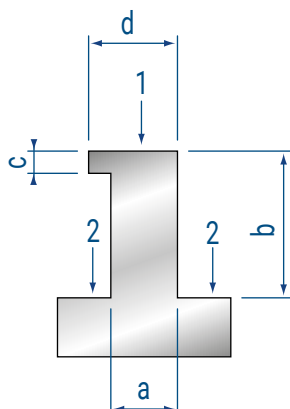
150 mm 2,0 kg

**KLEMMPLATTE
Max H = 60 mm**



4002

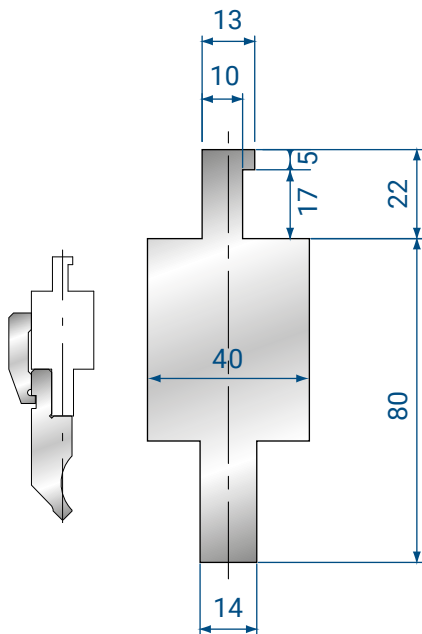
150 mm 3,5 kg



	1	2
a =		
b =		
c =		
d =		

DRUCKFLÄCHEN ANGEBEN

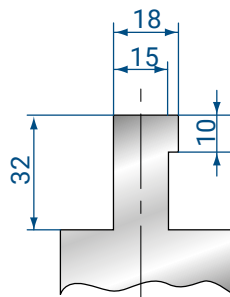
OBERWERKZEUGADAPTER



4143

LVD STYLE S
STANDARD

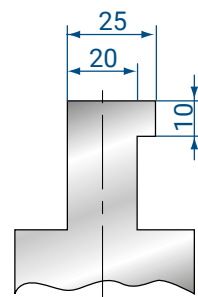
150 mm 3,0 kg



4144

LVD STYLE M
(mittel)
SPECIAL

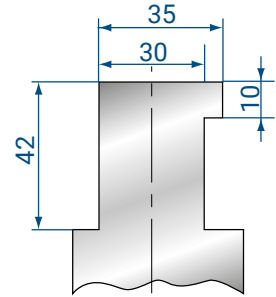
150 mm 3,0 kg



4145

LVD STYLE L
(breit)
SPECIAL

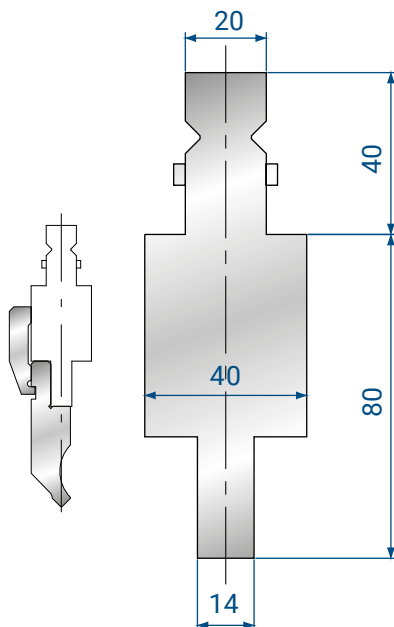
150 mm 3,0 kg



4146

LVD STYLE XL
(extrabreit)
SPECIAL

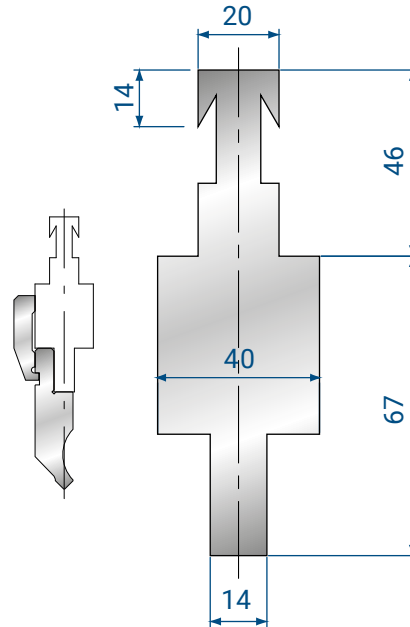
150 mm 3,0 kg



4191

TRUMPF/WILA
STYLE

150 mm 3,6 kg

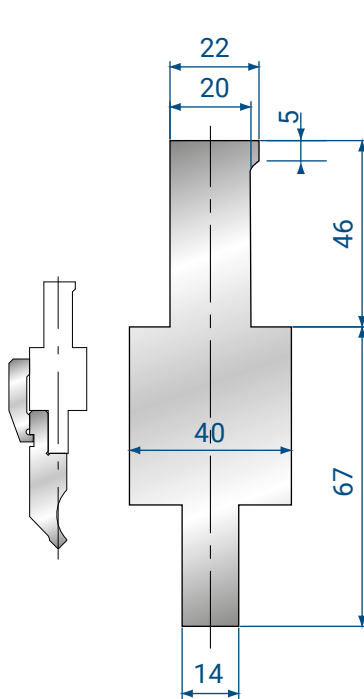


4192

BYSTRONIC-R
STYLE

150 mm 3,0 kg

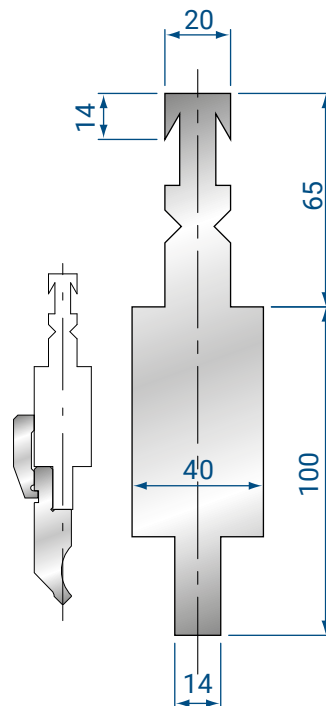
OBERWERKZEUGADAPTER



4193

**BYSTRONIC - S
STYLE**

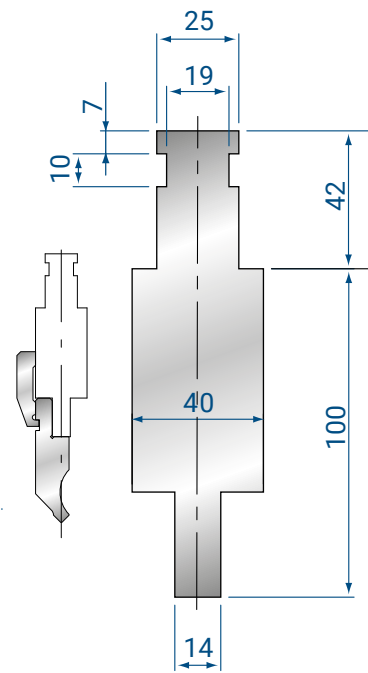
150 mm 3,2 kg



4214

**BYSTRONIC -
RF-A STYLE**

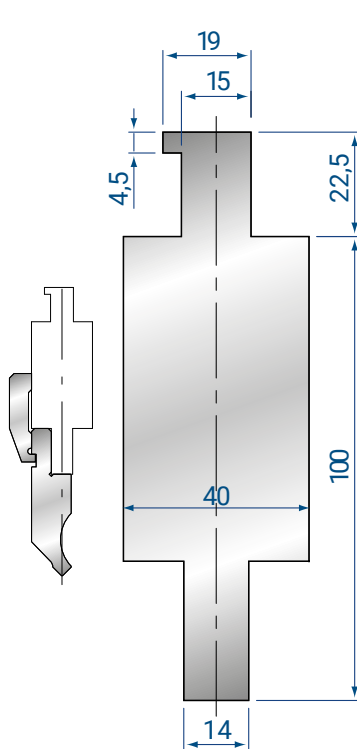
150 mm 5,0 kg



4215

**WEINBRENNER
STYLE**

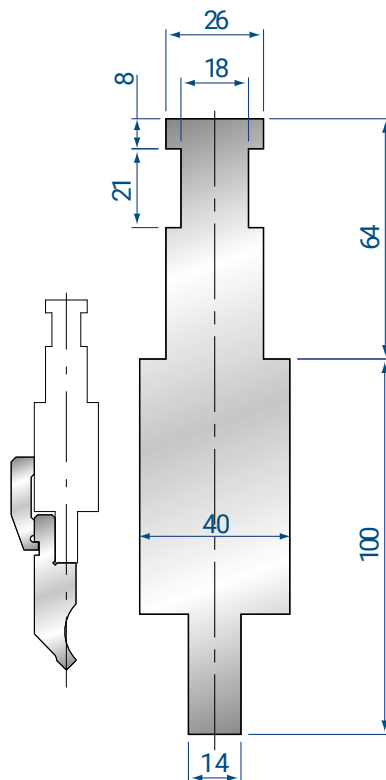
150 mm 4,8 kg



4216

CBC STYLE

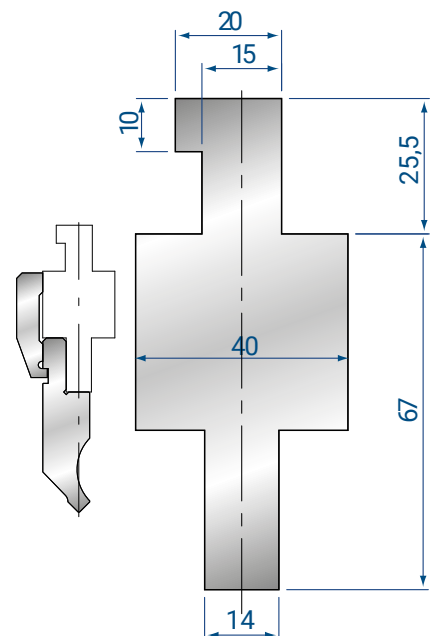
150 mm 4,1 kg



4217

EHT STYLE

150 mm 5,4 kg

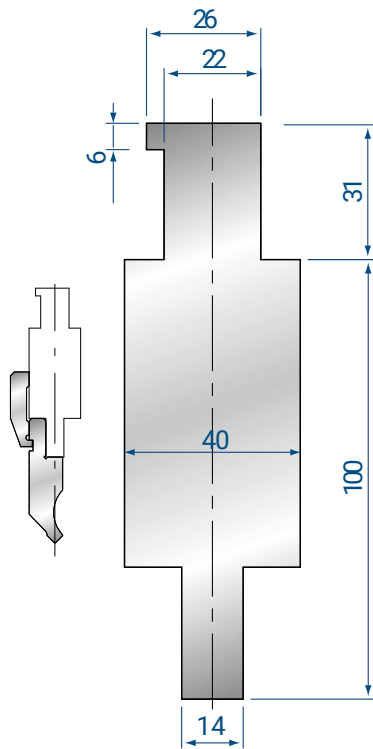


4218

**DURMAZLAR
STYLE**

150 mm 2,6 kg

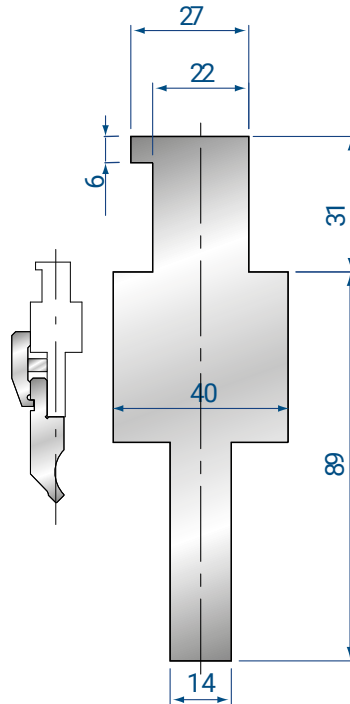
OBERWERKZEUGADAPTER



4229

DARLEY STYLE

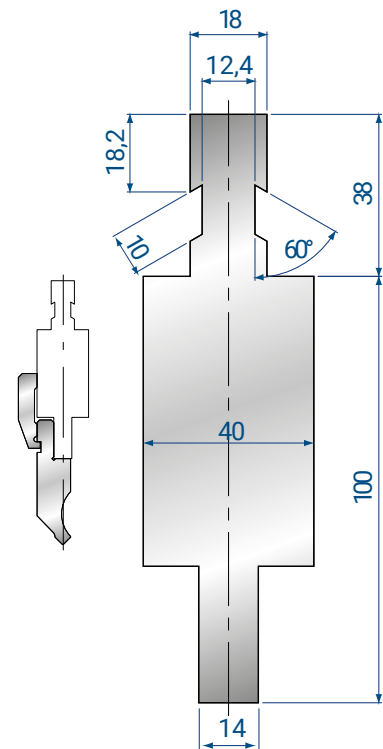
150 mm 4,5 kg



4272

BAYKAL STYLE

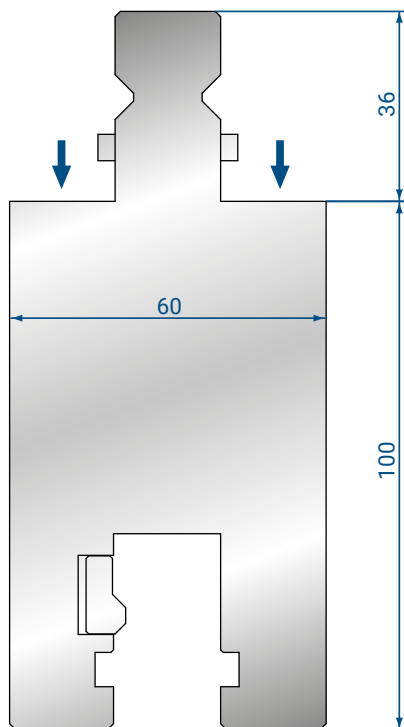
150 mm 3,5 kg



4273

COLGAR STYLE

150 mm 4,4 kg

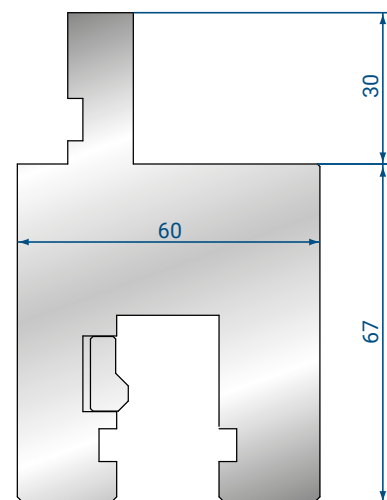


4361

OBERWERKZEUGVERLÄNGERUNG TRUMPF / WILA STYLE

H = 100

150 mm 7,0 kg



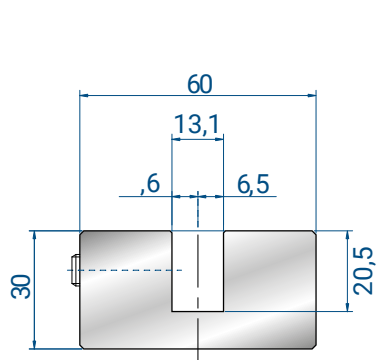
4362

OBERWERKZEUGADAPTER VOM AMADA / PROMECAM STYLE AUF DAS TRUMPF/WILA STYLE

H = 67

150 mm 4,0 kg

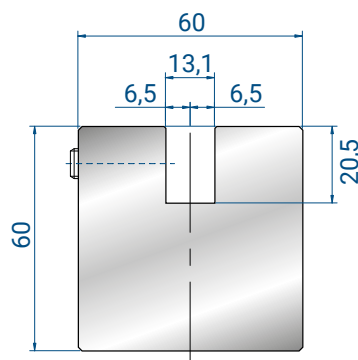
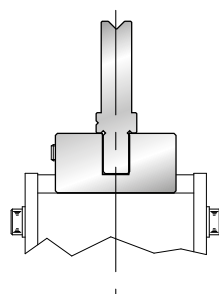
UNTERWERKZEUGADAPTER



4301

**AMADA/PROMECAM AUF
TRUMPF/BYSTRONIC
STYLE**

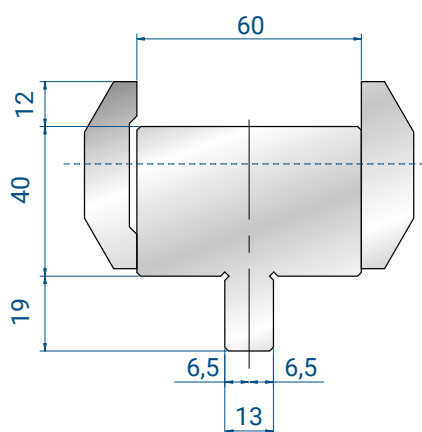
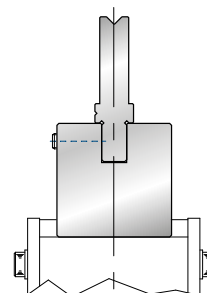
1000 mm	11,9 kg
500 mm	6,0 kg



4302

**AMADA/PROMECAM AUF
TRUMPF/BYSTRONIC
STYLE**

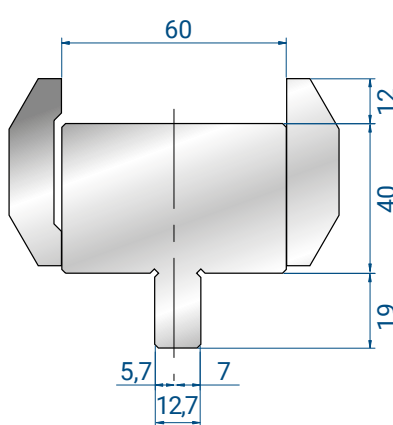
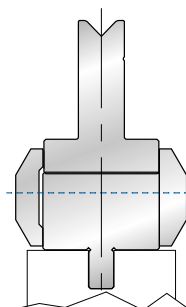
1000 mm	26,0 kg
500 mm	13,0 kg



4303

**TRUMPF/BYSTRONIC AUF
AMADA/PROMECAM STYLE**
Komplett mit Klemmplatten

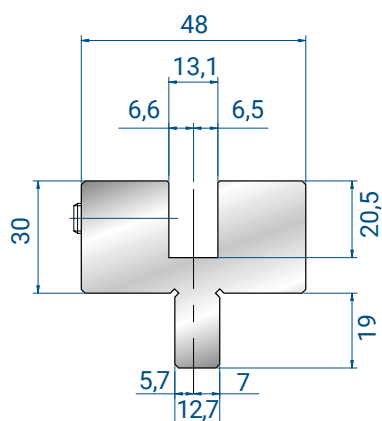
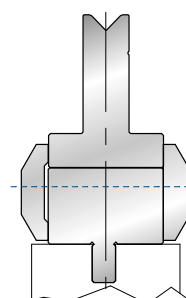
835 mm	21,3 kg
415 mm	11,2 kg



4304

**LVD AUF
AMADA/PROMECAM STYLE**
Komplett mit Klemmplatten

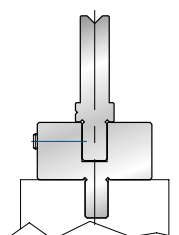
835 mm	21,3 kg
415 mm	11,2 kg



4305

**LVD AUF
TRUMPF/BYSTRONIC STYLE**

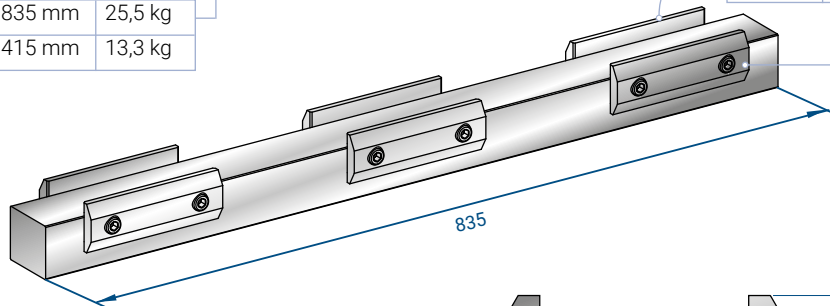
1000 mm	11,0 kg
500 mm	11,0 kg



UNTERWERKZEUGADAPTER

4033

835 mm	25,5 kg
415 mm	13,3 kg

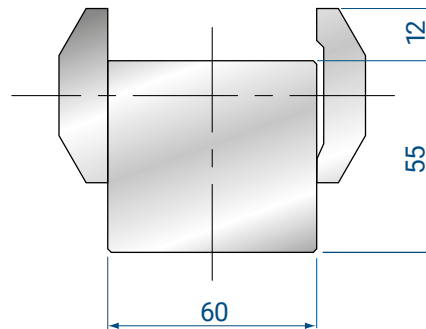


4034

150 mm	0,7 kg
--------	--------

4016

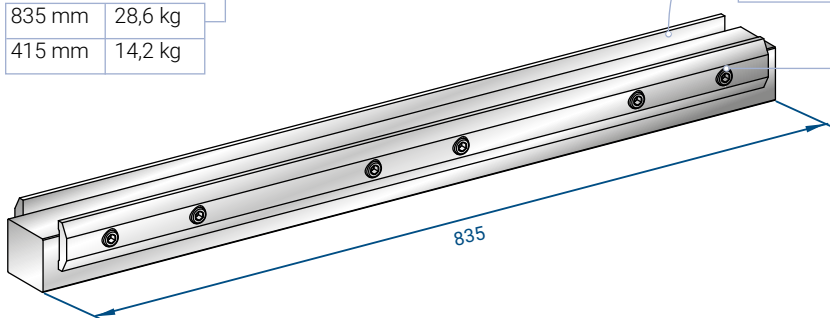
150 mm	0,6 kg
--------	--------



MATRIZENERHÖHUNG

4050

835 mm	28,6 kg
415 mm	14,2 kg

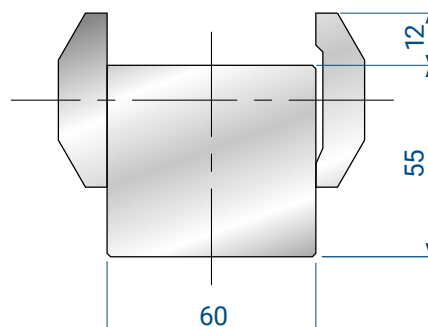


4041

800 mm	3,6 kg
380 mm	1,7 kg

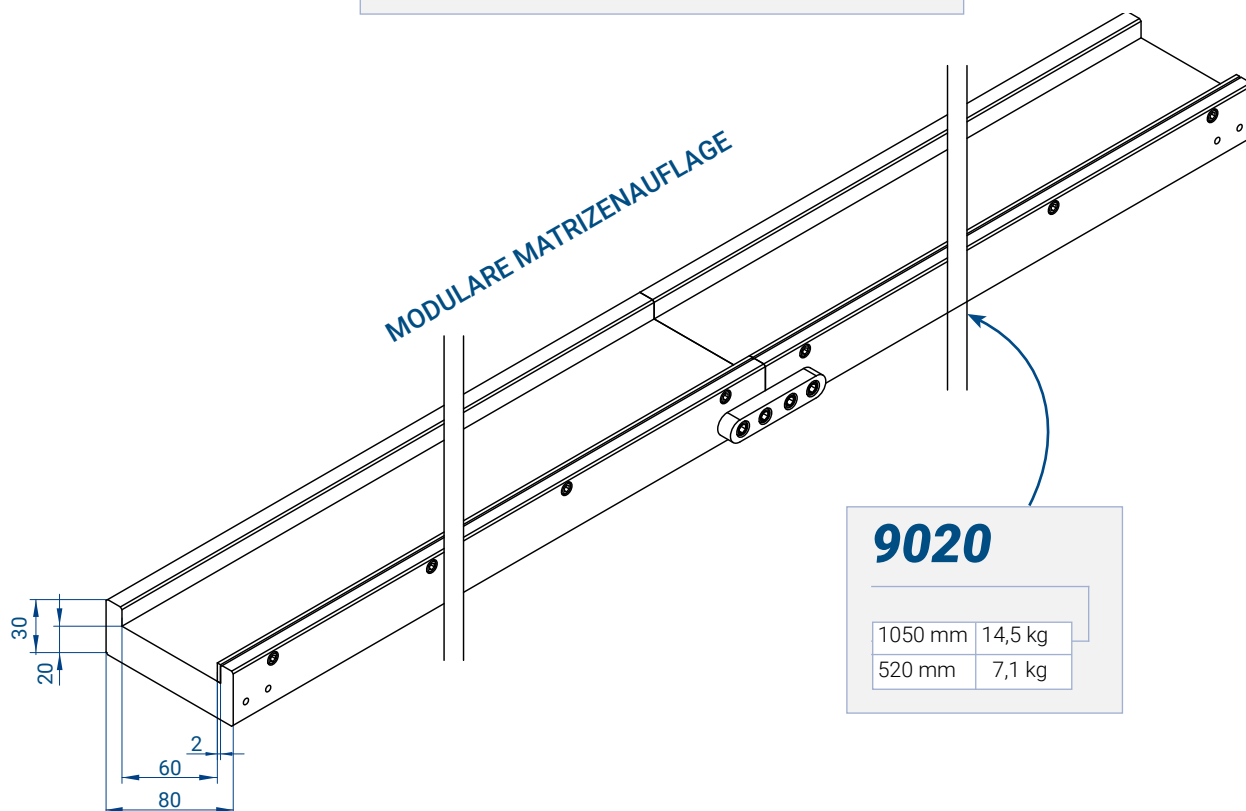
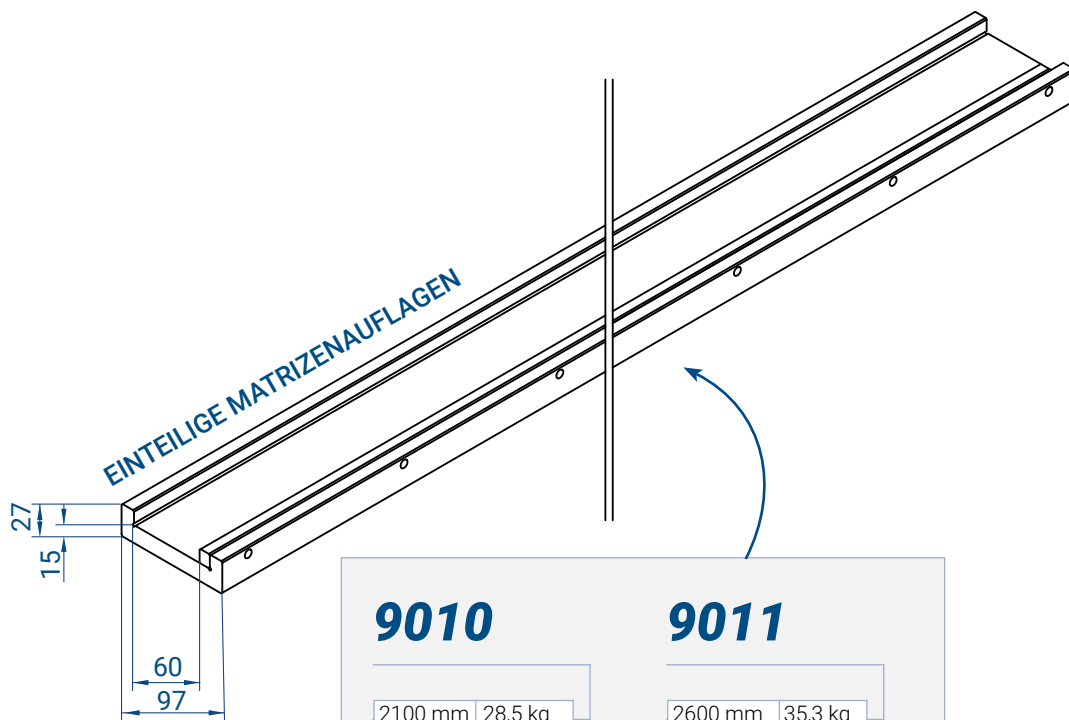
4040

800 mm	3,3kg
380 mm	1,6kg

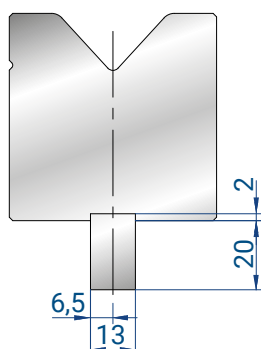


MATRIZENERHÖHUNG

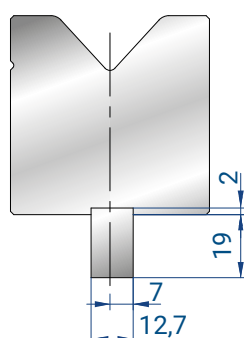
MATRIZENAUFLAGEN FÜR AMADA/PROMECAV STYLE MATRIZEN



AUFNAHMEMODIFIKATION

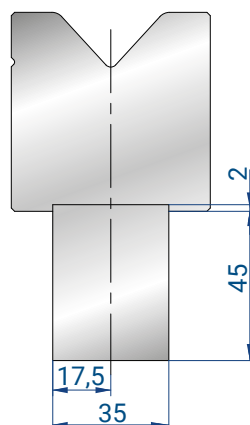
**8100**BYSTRONIC /
TRUMPF STYLE

832 mm	1,8 kg
412 mm	0,9 kg

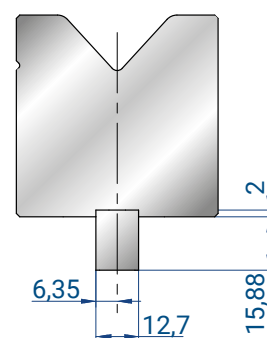
**8101**

LVD STYLE

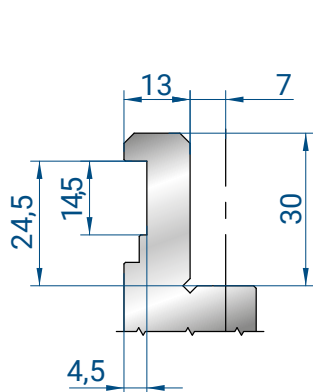
832 mm	1,8 kg
412 mm	0,9 kg

**8102**WEINBRENNER
STYLE

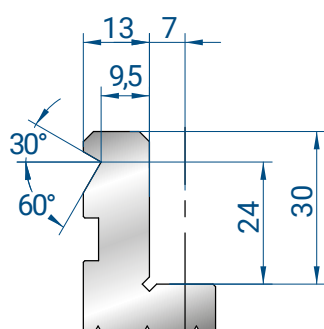
832 mm	10,5 kg
412 mm	5,2 kg

**8107**AMERICAN
STYLE

832 mm	1,4 kg
412 mm	0,7 kg

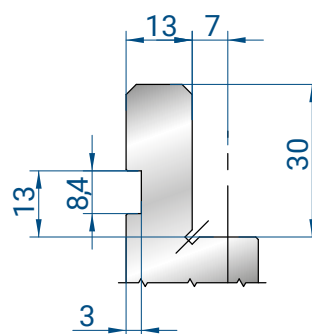
**8010**BARRETTA
STYLE

835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT

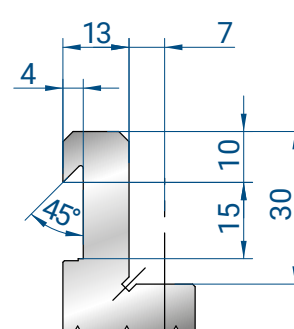
**8011**

BMB STYLE

835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT

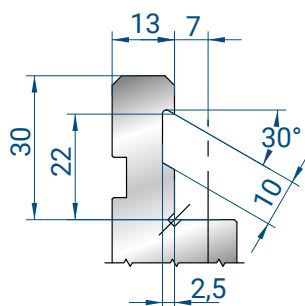
**8012**AMADA /
PROMECAM
STYLE

STANDARD

**8013**GASPARINI
STYLE

835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT

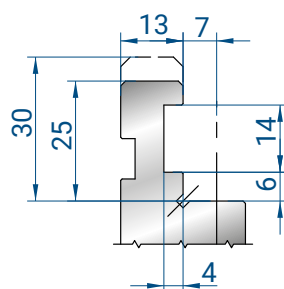
AUFNAHMEMODIFIKATION



8014

TEDA STYLE

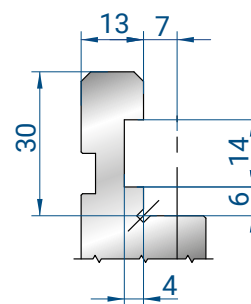
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



8016

EURO
BYSTRONIC
STYLE

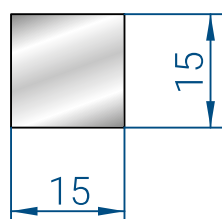
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



8017

BYSTRONIC
STYLE

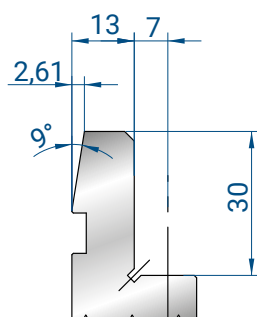
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



8106

EINLAGEN 15X15

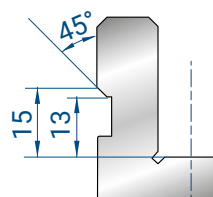
835 mm	2,9 kg
--------	--------



8020

ONE TOUCH
STYLE

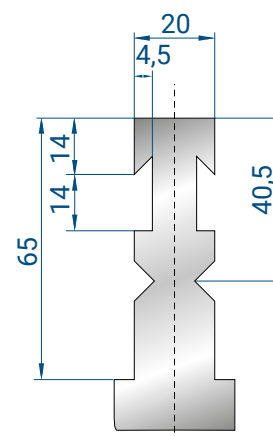
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



8021

SMART CLAMP
STYLE

835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



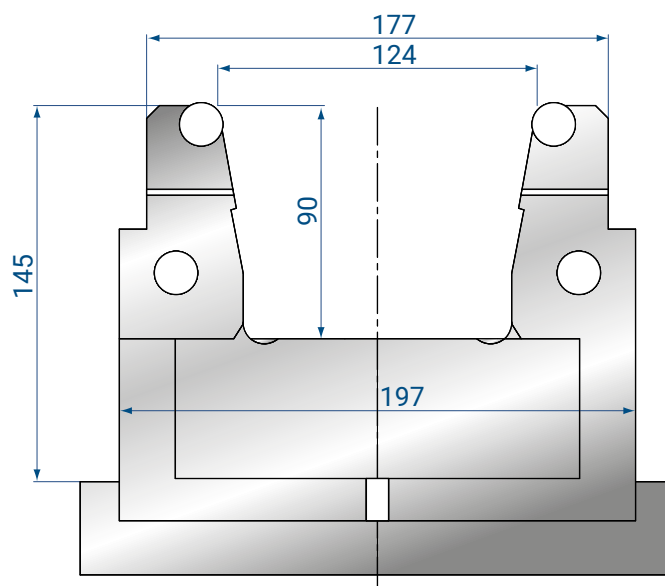
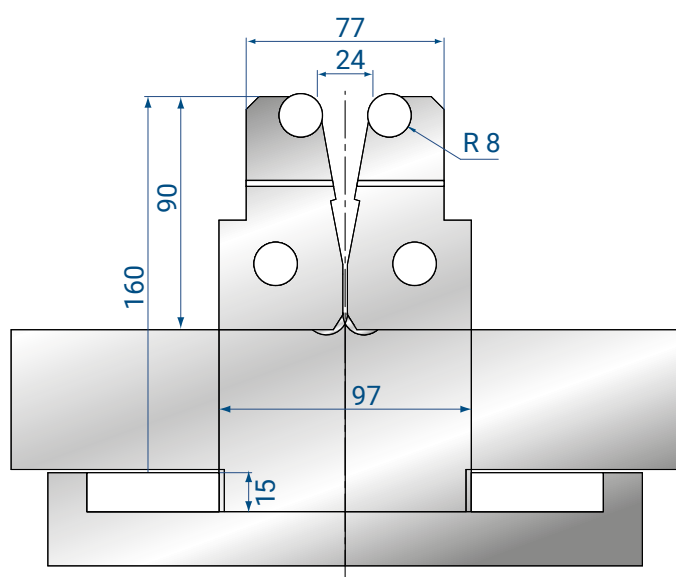
8022

BYSTRONIC
RF - A STYLE

INKLUSIV NACH ANFRAGE

VERSTELLBARE MATRIZEN

VERSTELLBARE MATRIZEN BENÖTIGEN EINEN SPEZIELLEN HALTER

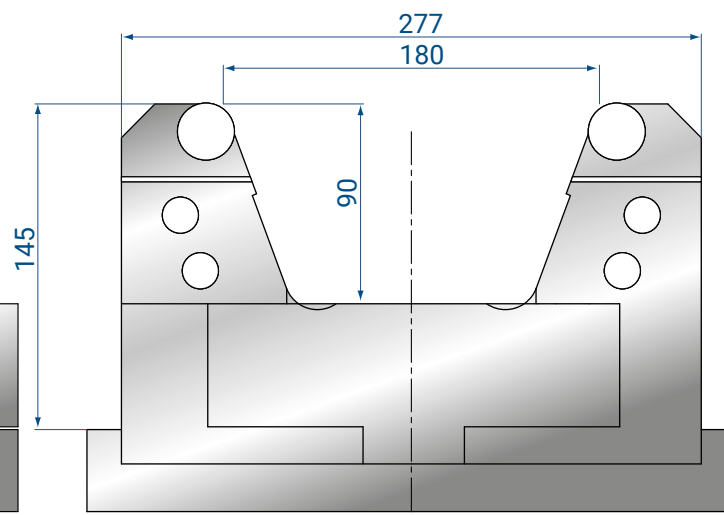
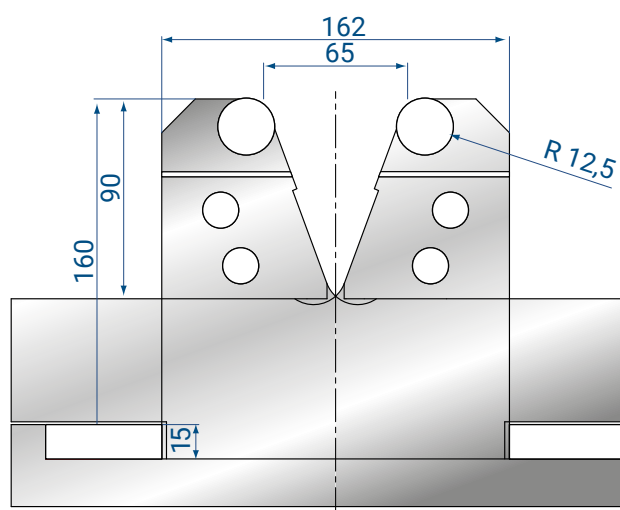


3190

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)



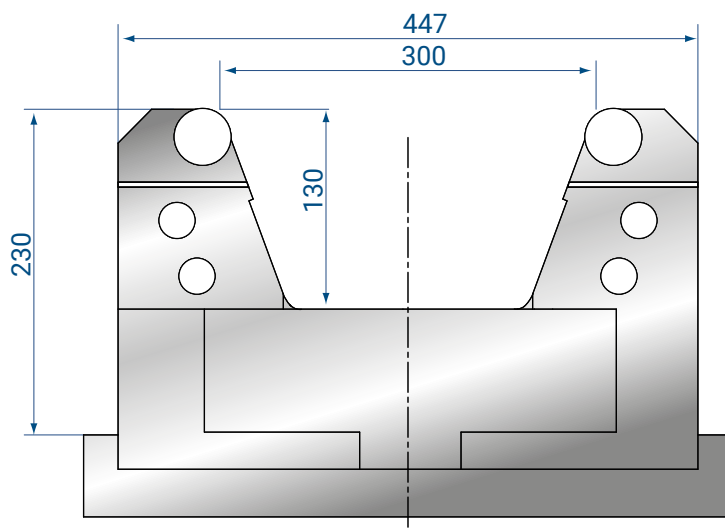
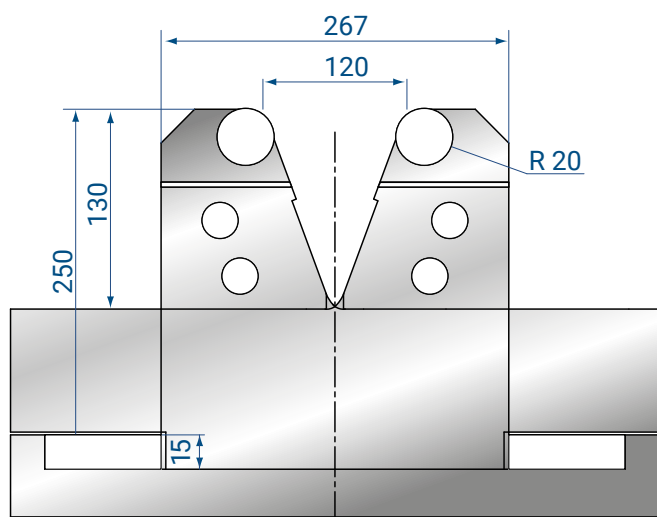
3191

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

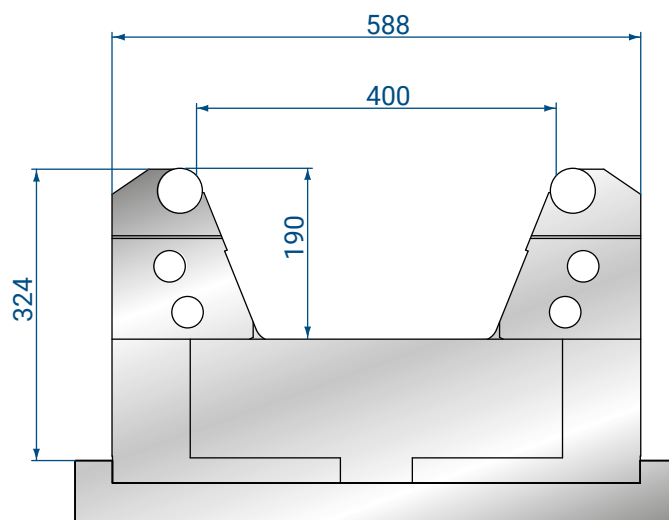
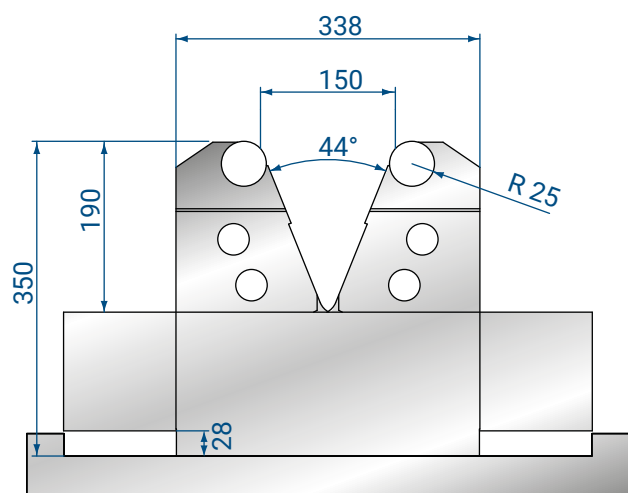


3192

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

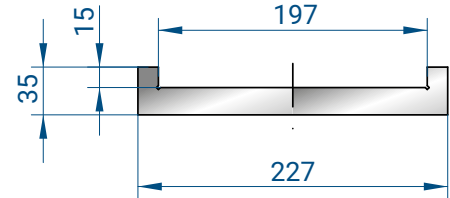
9015

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 ERHÄLTICH

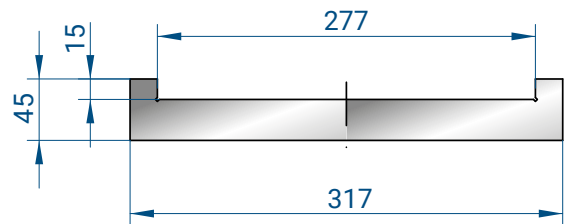
9016

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 ERHÄLTICH

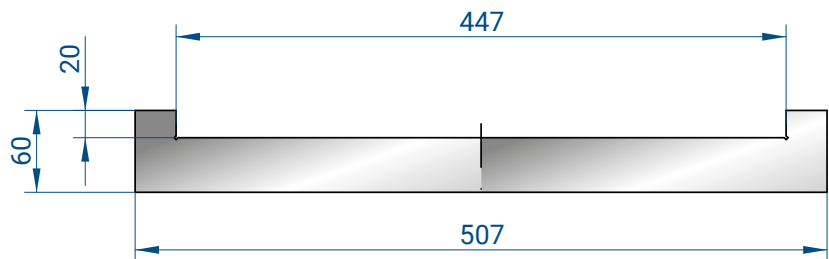
9014

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



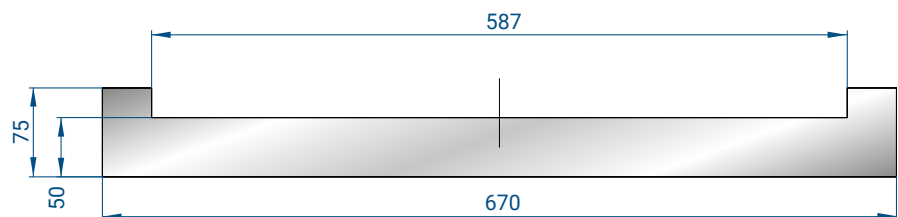
9017

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

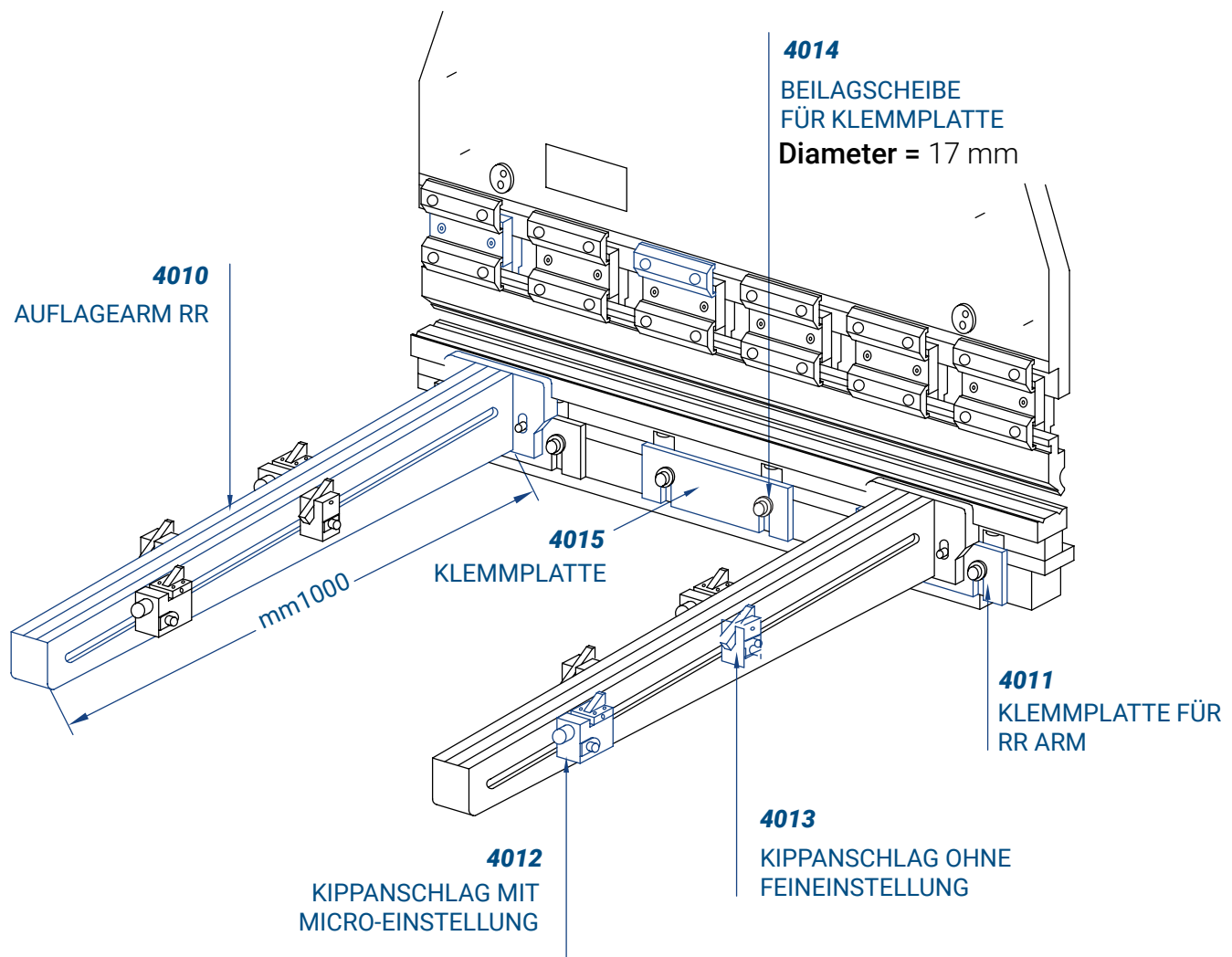
0,4 kg

10 m

0,8 kg



ZUBEHÖRE



4306

FIXER SEITENANSCHLAG

3,0 kg



4307

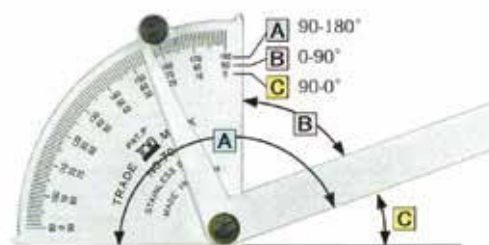
EINSTELLBARER SEITENANSCHLAG

3,5 kg

MAGNETISCHE QUADRATUR

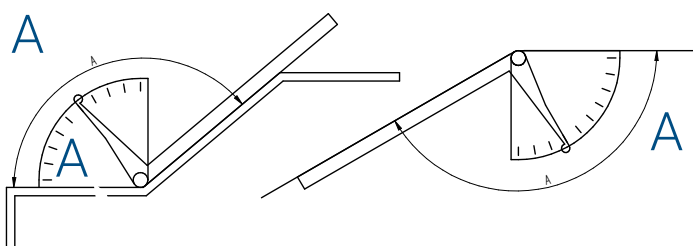
4318**MAGNETISCHER ANSCHLAGARM
LINKS****4319****MAGNETISCHER ANSCHLAGARM
RECHTS**

MANUELLER WINKELMESSER

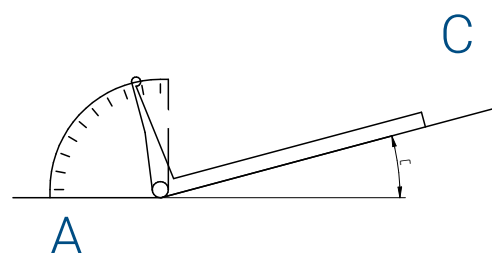
**MANUELLER WINKELMESSER ZUR MESSUNG VON
AUSSENWINKEL MIT MINIMALER INTERFERENZ****4883****DREIFACHER
ABLESEMODUS**

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 RADIEN 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

MESSUNG	45° Ansenkung und Aussenradius
MESSBEREICH	45° Ansenkung (C) Radien auf 90° Winkeln (R) Radien auf geschlossene Winkel $\leq 89^\circ$ (R)
AUFLÖSUNG	0,01 mm
TOLLERANZ	Fasen = $\pm 0,05$ mm Radien = $\pm 0,08$ mm
MATERIAL	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

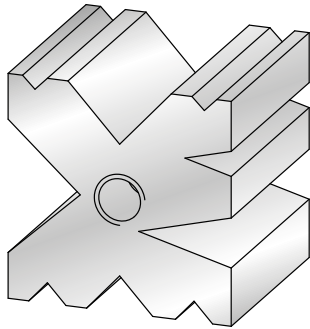
ERHÄLTICH AUF ANFRAGE 3- ODER 4-TÜRIGE SCHRÄNKE



MODELL	STYLE	AUSZÜGE	LÄNGE (MM)
CARRELLO0005	Werkzeugwagen für Amada Style Werkzeuge 5 Auflagen L = 835 mm		

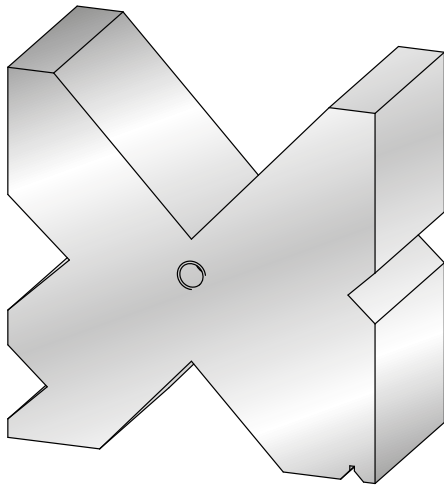
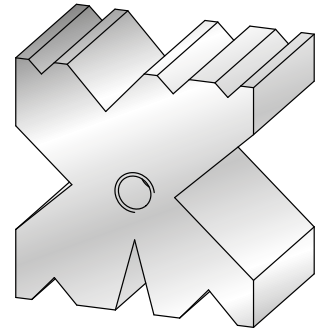


MULTI-V MATRIZEN AUF ANFRAGE



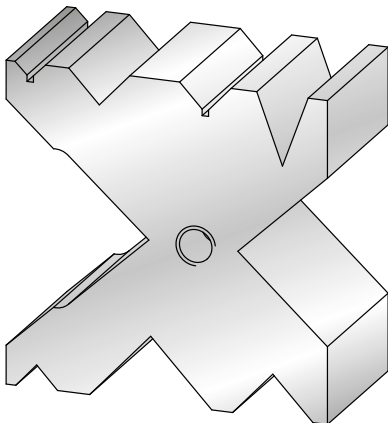
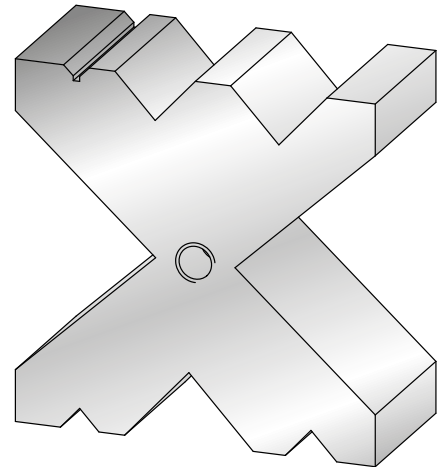
MATERIALIEN

1.2312
C45
42CrM04



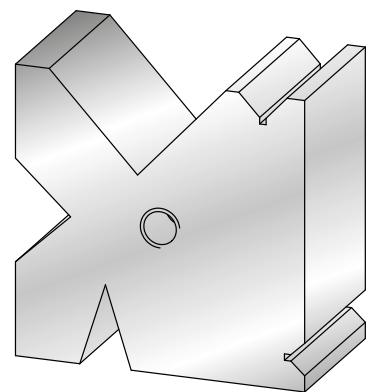
BEHANDLUNG

Gehärtet
Nietriert
Gehobelt
Geschliffen

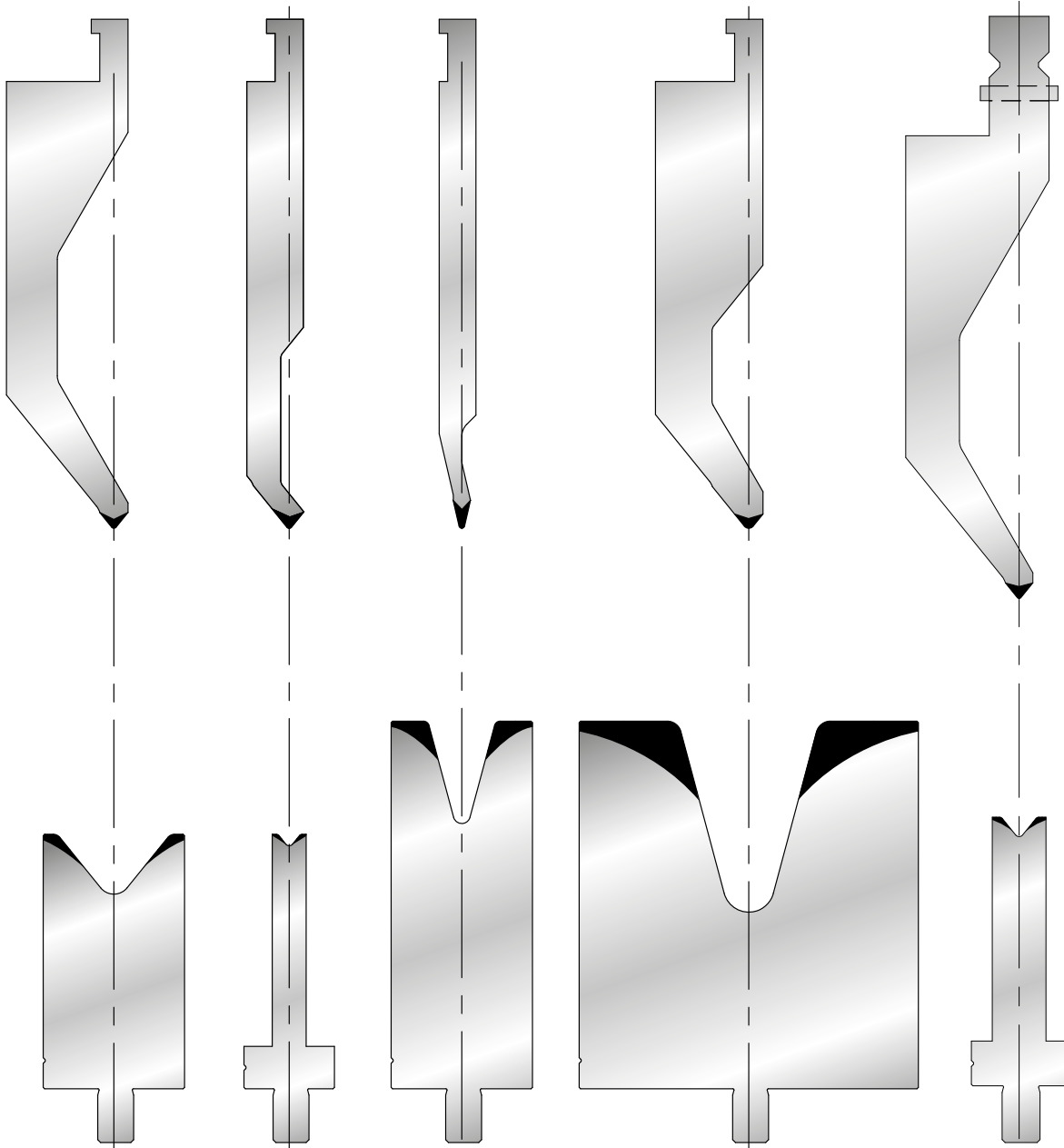


LÄNGEN (MM)

2000
3000
4000
6000
8000



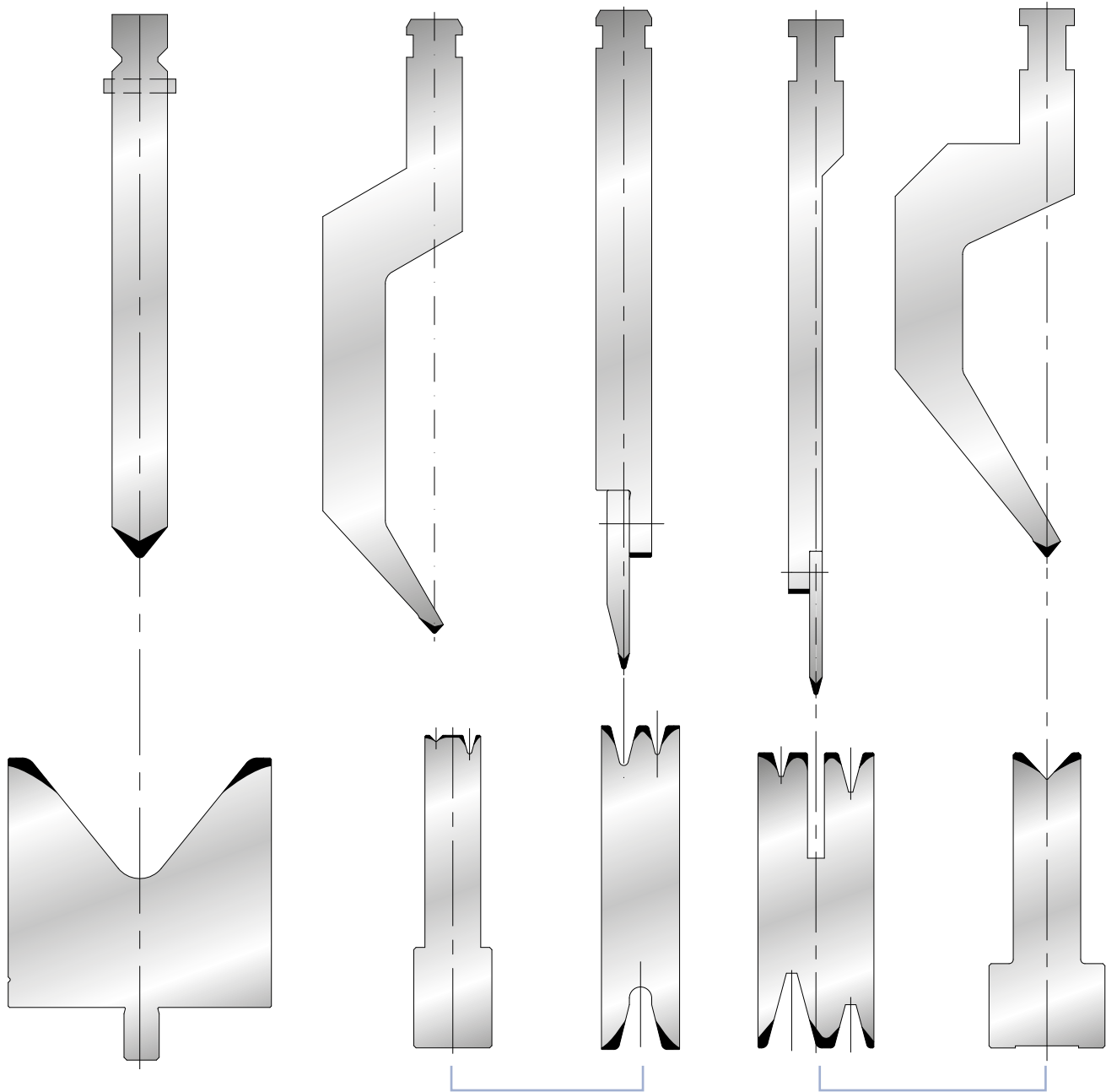
WERKZEUGE AUF ANFRAGE



LVD Style

LVD Wila Style

WERKZEUGE AUF ANFRAGE

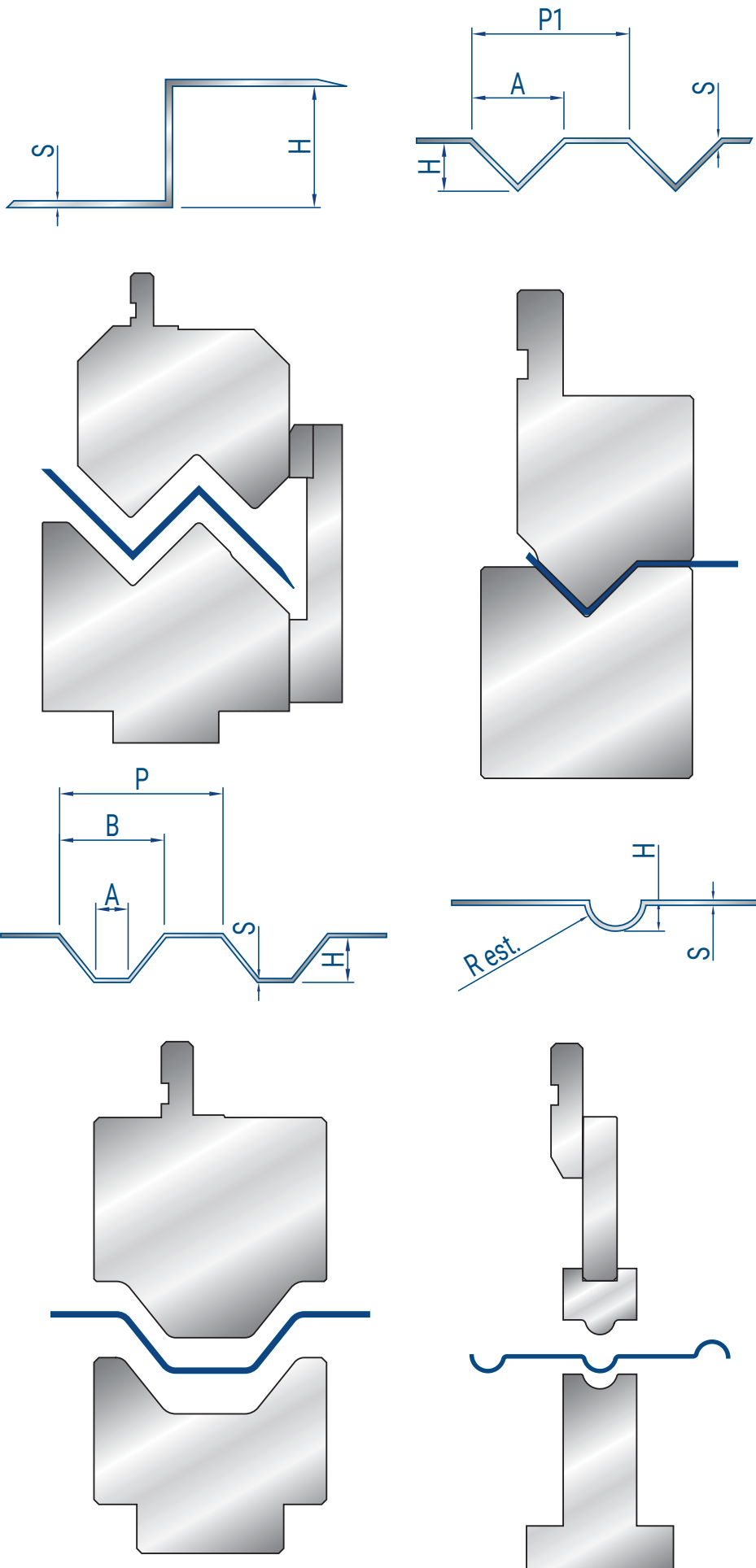


LVD - Wila Style

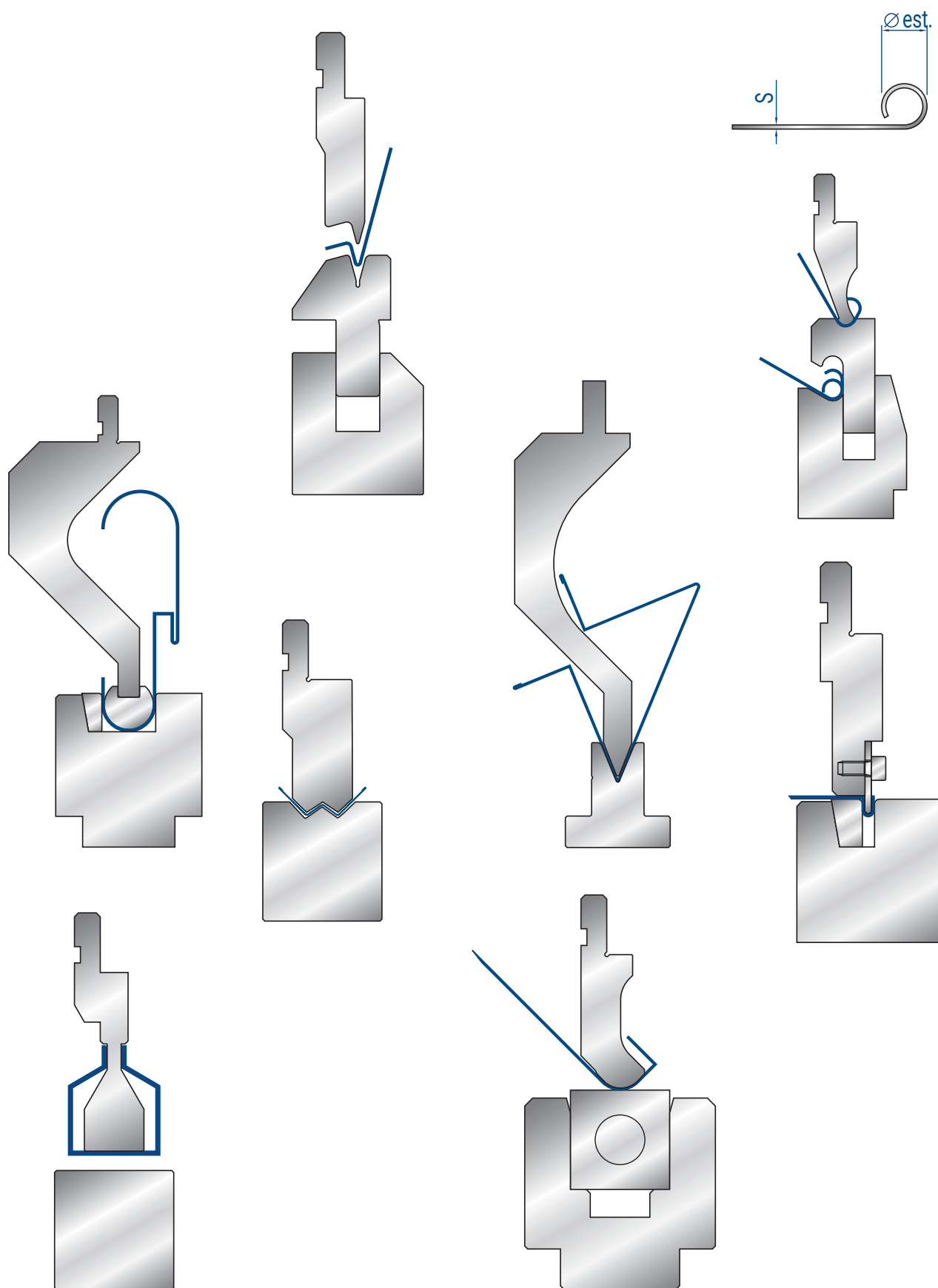
Weinbrenner Style

EHT Style

SONDERWERKZEUGE AUF ANFRAGE



SONDERWERKZEUGE AUF ANFRAGE



SCHERENMESSER

ZU SCHNEIDENDES MATERIAL:

- ☐ Aluminium
- ☐ Blechstahl
- ☐ Edelstahl / Chromstahl
- ☐ Anderes Material:

.....

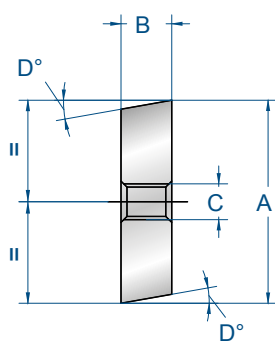
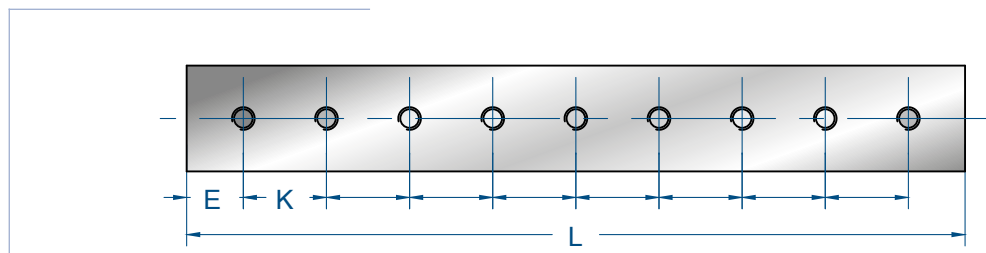
MOD.....

PR.....

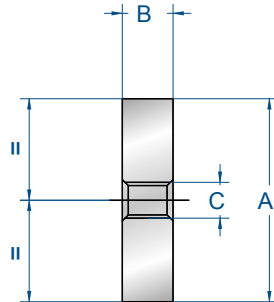
ABMESSUNGEN	MASSE (MM)
A	
B	
C	
D	
E	
F	
H	
I	
K	
L	
Anzahl Bohrungen	

SCHERENMESSER

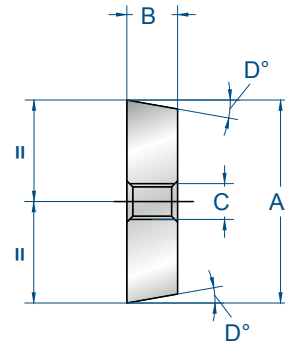
PROFIL



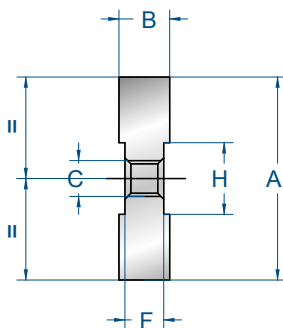
mod. 2000



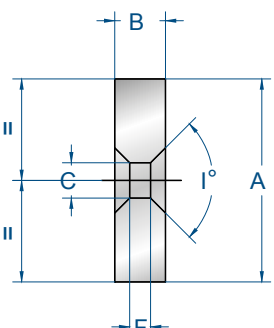
mod. 2001



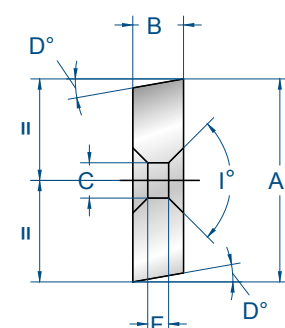
mod. 2002



mod. 2003



mod. 2004



mod. 2005

OBERFLÄCHEN VEREDELUNG



8201

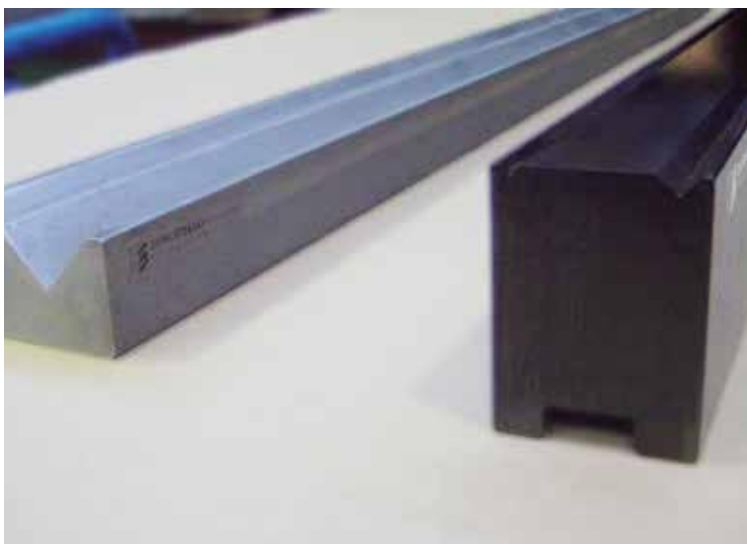
PHOSPHATIERUNG

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