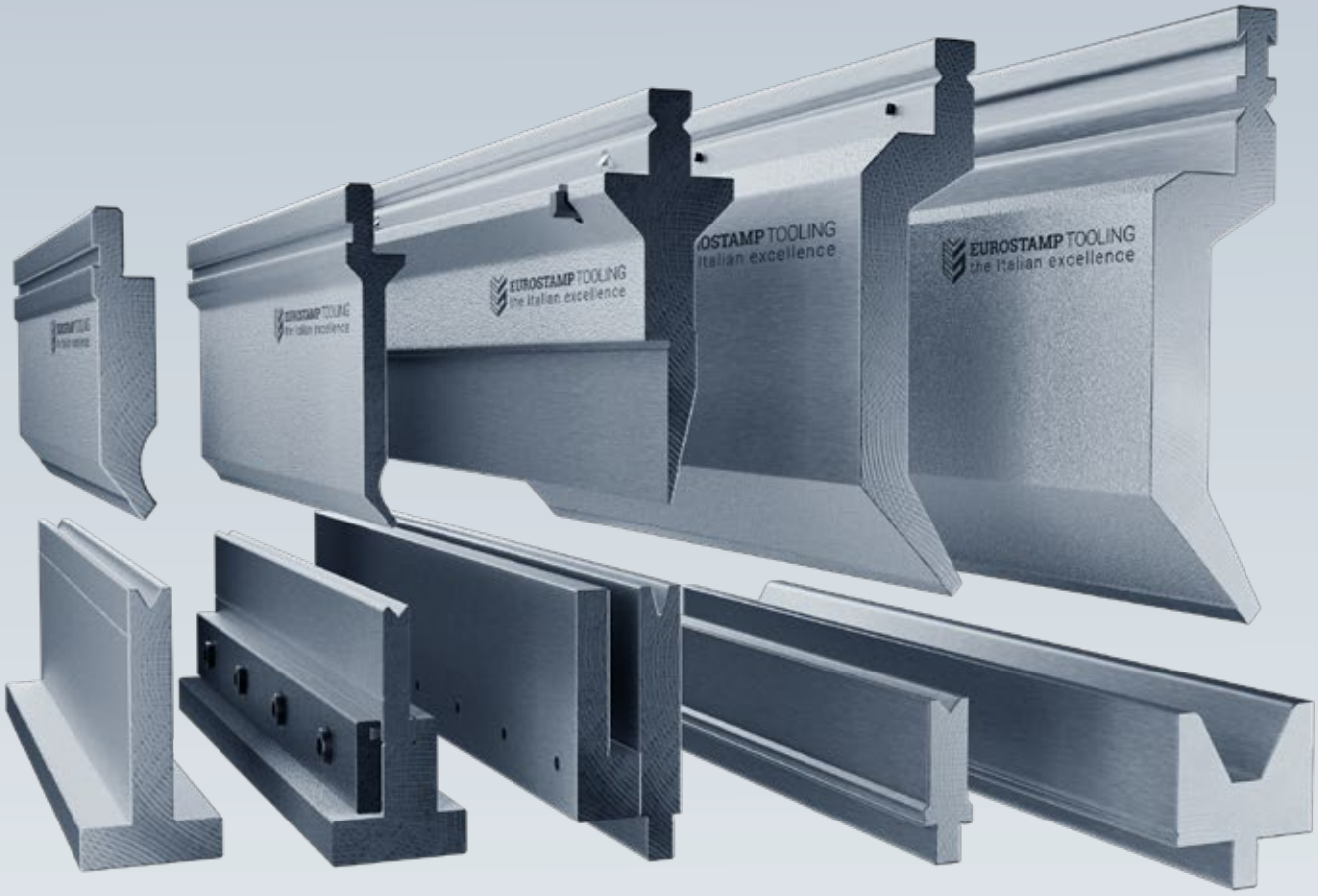
ABKANTWERKZEUGE
UND ZUBEHÖR



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 Qualitätstandarts 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.

EUROSTAMP TOOLING
Italienische Exzellenz

UNSERE PHILOSOPHIE

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

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

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

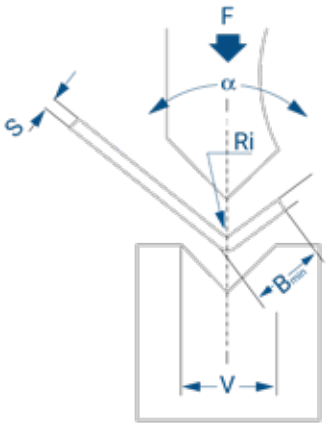
Das Verkaufsteam und das technische Personal unterstützen den Kunden bereits bei den Anfragen um gemeinsam die effizienteste und leistungsfähigste Lösung zu finden.



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



Die Formel besteht aus zwei Faktoren:

1. Biegemoment des Stempels: F · V/4
2. Biegemoment des Blechs: Rm · S² · L/4

Der Koeffizient C = 1 + 4 · S/V beträgt bei V = 6/8 mm ungefähr 1,42.

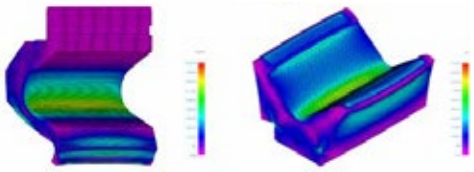
$$F = \frac{1{,}42 \cdot S^2 \cdot Rm}{V}$$

S	Materialstärke in mm
V	V-Öffnung
F	Presskraft in T/m
Bmin	Kürzester Schenkel
Ri	Innenradius
Rm	Werkstofffestigkeit (kg/mm²)

- Aluminium 20-25 Kg/mm2
- Stahl 40-45 Kg/mm2
- Edelstahl 65-70 Kg/mm2

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

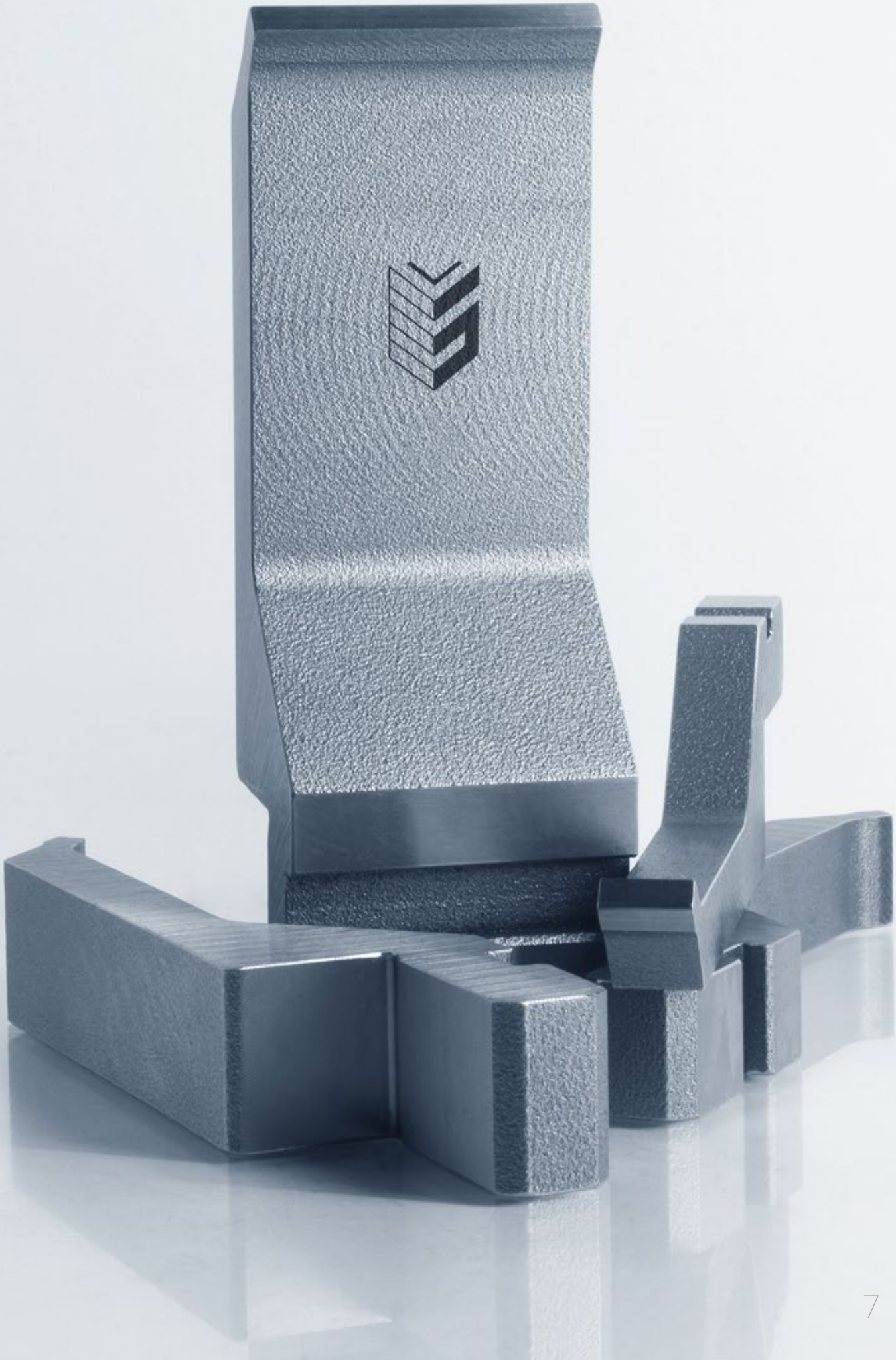
S			mm	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	4,5	5	6	8	10	12	15	20	25	30
6	4	1		3	4	7	11																
8	5,5	1,3			4	5	8	12	20														
10	7	1,6				4	7	10	17														
12	8,5	2					6	8	15	22													
14	10	2,3						7	13	19													
16	11	2,6						6	11	17	28												
18	13,5	3							10	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	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	17	25														
8	5,5	1,3			6	8	12	19	26													
10	7	1,6				6	11	16	23	42												
12	8,5	2					9	12	20	34	54											
16	11	2,6						9	14	26	40	59										
20	14	3,3							12	20	33	47	84									
25	17,5	4								17	26	37	65	104								
32	22	5									20	30	53	81	117							
40	28	6,5										23	42	65	93	166						
50	35	8											33	51	75	132	208					
63	45	10												40	59	106	163					
80	55	13													47	82	132	187				
100	71	16														67	104	149	233			
125	89	20															82	121	187	334		
160	113	26																93	148	264	412	
200	140	33																	117	210	327	467
250	175	41																		168	264	373
320	226	53																		132	202	296
V	B	Ri																			F	

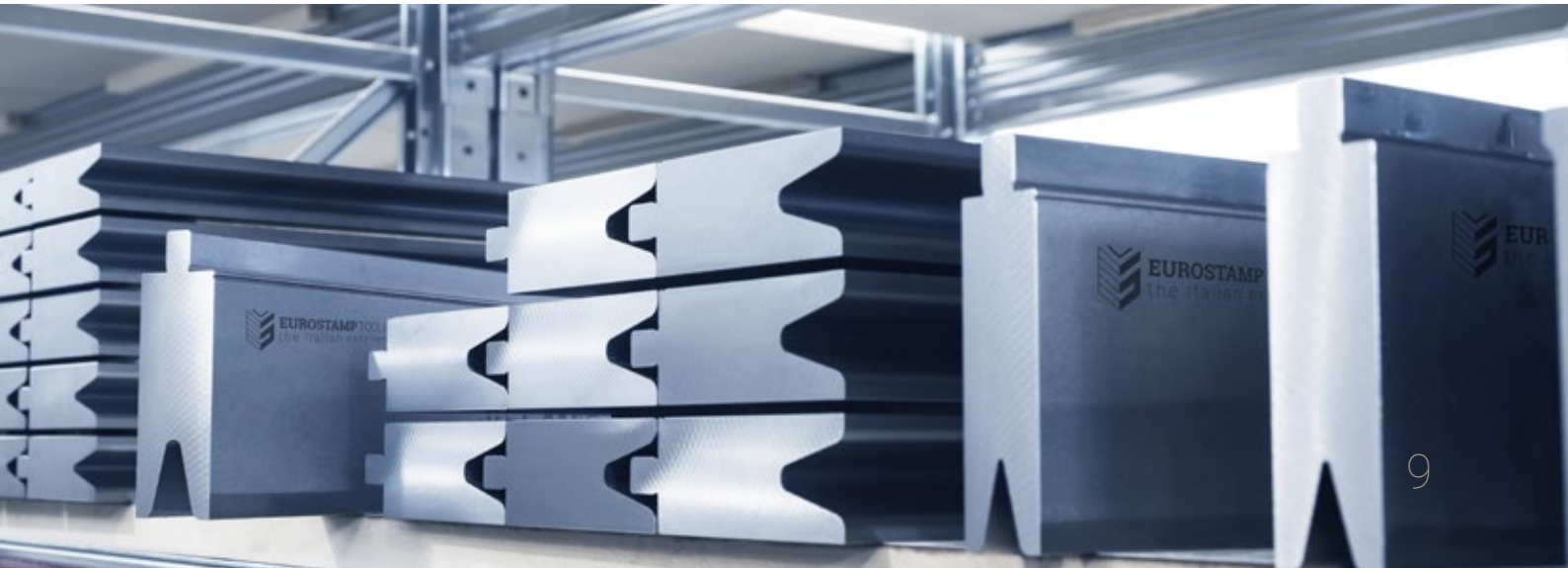
t/m



INDEX PRODUKTE

CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE
1011	AMADA 18	1084	AMADA 23	1162	AMADA 30	1249	TRUMPF 143
1011S	AMADA 17	1086	AMADA 37	1163	AMADA 30	1250	TRUMPF 144
1012	AMADA 18	1090	ZUBEHÖR 212	1171	AMADA 27	1251	TRUMPF 145
1014	AMADA 20	1091	ZUBEHÖR 213	1172	AMADA 27	1252	BYSTRONIC 209
1015	AMADA 21	1096	ZUBEHÖR 212	1173	AMADA 22	1253	BYSTRONIC 208
1017	AMADA 22	1100	ZUBEHÖR 216	1175	AMADA 20	1254	BYSTRONIC 208
1018	AMADA 22	1101	ZUBEHÖR 216	1177	AMADA 26	1260	AMADA 26
1020	AMADA 20	1102	ZUBEHÖR 216	1178	AMADA 38	1262	AMADA 20
1022	AMADA 24	1103	ZUBEHÖR 216	1180	ZUBEHÖR 216	1264	AMADA 19
1023	AMADA 24	1104	ZUBEHÖR 216	1181	ZUBEHÖR 216	1266	AMADA 21
1024	AMADA 33	1106	ZUBEHÖR 218	1182	ZUBEHÖR 216	1268	AMADA 22
1025	AMADA 33	1107	ZUBEHÖR 218	1183	ZUBEHÖR 216	1270	AMADA 23
1026	AMADA 29	1108	ZUBEHÖR 218	1184	ZUBEHÖR 216	1271	AMADA 31
1027	AMADA 29	1109	ZUBEHÖR 218	1185	ZUBEHÖR 216	1272	AMADA 31
1029	AMADA 19	1110	ZUBEHÖR 219	1186	ZUBEHÖR 216	1273	ZUBEHÖR 213
1030	AMADA 24	1111	ZUBEHÖR 219	1187	ZUBEHÖR 216	1274	ZUBEHÖR 226
1031	AMADA 23	1112	ZUBEHÖR 219	1190	AMADA 30	1275	ZUBEHÖR 226
1032	AMADA 31	1113	ZUBEHÖR 219	1191	AMADA 30	1276	ZUBEHÖR 226
1033	AMADA 38	1114	ZUBEHÖR 220	1192	AMADA 38	1277	ZUBEHÖR 226
1034	AMADA 34	1115	ZUBEHÖR 220	1193	AMADA 35	1278	ZUBEHÖR 229
1035	AMADA 34	1116	ZUBEHÖR 221	1194	AMADA 35	1279	ZUBEHÖR 229
1036	ZUBEHÖR 212	1117	ZUBEHÖR 221	1195	AMADA 75	1280	ZUBEHÖR 229
1037	ZUBEHÖR 216	1118	ZUBEHÖR 221	1196	AMADA 75	1281	AMADA 26
1038	ZUBEHÖR 218	1130	ZUBEHÖR 225	1197	AMADA 76	1282	AMADA 34
1039	ZUBEHÖR 219	1131	ZUBEHÖR 225	1198	ZUBEHÖR 223	1283	AMADA 31
1040	ZUBEHÖR 219	1132	ZUBEHÖR 225	1216	BYSTRONIC 197	1284	AMADA 32
1041	ZUBEHÖR 220	1133	ZUBEHÖR 225	1218	BYSTRONIC 197	1289	AMADA 35
1042	ZUBEHÖR 220	1134	ZUBEHÖR 226	1220	BYSTRONIC 199	1290	AMADA 24
1043	ZUBEHÖR 222	1135	ZUBEHÖR 226	1221	BYSTRONIC 200	1291	AMADA 25
1047	AMADA 34	1136	ZUBEHÖR 226	1225	BYSTRONIC 199	1292	AMADA 37
1047S	AMADA 17	1137	ZUBEHÖR 226	1227	BYSTRONIC 194	1293	AMADA 32
1049	AMADA 19	1138	ZUBEHÖR 227	1229	BYSTRONIC 194	1294	TRUMPF 98
1052	AMADA 36	1139	ZUBEHÖR 227	1230	BYSTRONIC 195	1295	TRUMPF 104
1053	AMADA 33	1140	ZUBEHÖR 227	1231	BYSTRONIC 195	1296	ZUBEHÖR 215
1055	AMADA 36	1141	ZUBEHÖR 227	1232	BYSTRONIC 195	1297	ZUBEHÖR 215
1056	AMADA 35	1142	ZUBEHÖR 228	1233	TRUMPF 99	1298	BYSTRONIC 196
1057	AMADA 36	1143	ZUBEHÖR 228	1234	TRUMPF 101	1299	BYSTRONIC 198
1061	AMADA 21	1144	ZUBEHÖR 228	1235	TRUMPF 100	1300	BYSTRONIC 198
1062	AMADA 21	1145	ZUBEHÖR 228	1236	TRUMPF 103	1301	AMADA 25
1063	AMADA 18	1146	ZUBEHÖR 228	1237	TRUMPF 105	1302	TRUMPF 104
1065	AMADA 18	1147	ZUBEHÖR 228	1238	TRUMPF 105	1303	TRUMPF 102
1065S	AMADA 17	1148	ZUBEHÖR 228	1239	ZUBEHÖR 213	1305	ZUBEHÖR 214
1081	AMADA 19	1150	ZUBEHÖR 223	1240	ZUBEHÖR 214	1306	ZUBEHÖR 214
1082	AMADA 23	1155	ZUBEHÖR 215	1242	ZUBEHÖR 223	1308	TRUMPF 106

CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE
1309	AMADA 28	1345	AMADA 84	2038	ZUBEHÖR 231	2110	ZUBEHÖR 230
1310	AMADA 28	1346	AMADA 84	2039	AMADA 42	2111	ZUBEHÖR 230
1311	AMADA 38	1347	AMADA 85	2040	ZUBEHÖR 231	2112	ZUBEHÖR 230
1312	AMADA 28	1348	AMADA 85	2041	AMADA 44	2113	ZUBEHÖR 230
1313	TRUMPF 106	1349	AMADA 85	2046	AMADA 44	2114	ZUBEHÖR 230
1314	TRUMPF 100	1408	LVD 174	2047	AMADA 45	2115	ZUBEHÖR 230
1315	TRUMPF 98	1409	LVD 174	2050	AMADA 46	2116	ZUBEHÖR 230
1316	TRUMPF 107	1410	LVD 174	2052	AMADA 46	2117	AMADA 53
1317	TRUMPF 101	1411	LVD 174	2053	AMADA 46	2118	AMADA 53
1318	TRUMPF 103	1412	LVD 175	2054	AMADA 46	2119	ZUBEHÖR 231
1319	TRUMPF 102	1413	LVD 175	2055	AMADA 46	3015	AMADA 56
1320	TRUMPF 99	1414	LVD 175	2056	AMADA 47	3016	AMADA 56
1321	BYSTRONIC 197	1415	LVD 175	2058	AMADA 43	3017	AMADA 56
1322	TRUMPF 102	2013	AMADA 44	2059	AMADA 43	3018	AMADA 56
1323	WILA 150	2014	AMADA 44	2060	AMADA 43	3019	AMADA 58
1324	WILA 150	2015	AMADA 45	2067	AMADA 48	3020	AMADA 58
1325	WILA 156	2016	AMADA 45	2081	AMADA 53	3021	AMADA 58
1326	WILA 155	2017	AMADA 45	2082	AMADA 52	3022	AMADA 58
1327	WILA 155	2018	AMADA 42	2083	AMADA 52	3023	AMADA 58
1328	WILA 150	2019	AMADA 42	2084	AMADA 54	3024	AMADA 58
1329	WILA 152	2020	AMADA 49	2086	AMADA 54	3025	AMADA 58
1330	WILA 152	2021	AMADA 49	2087	AMADA 54	3026	AMADA 59
1331	WILA 153	2022	AMADA 49	2088	AMADA 53	3027	AMADA 59
1332	WILA 151	2023	AMADA 49	2089	AMADA 52	3028	AMADA 59
1333	WILA 151	2024	AMADA 49	2091	AMADA 47	3029	AMADA 59
1334	WILA 154	2025	AMADA 50	2092	AMADA 47	3030	AMADA 59
1335	WILA 154	2026	AMADA 50	2093	AMADA 47	3031	AMADA 59
1336	WILA 154	2027	AMADA 50	2101	ZUBEHÖR 232	3032	AMADA 59
1337	WILA 156	2030	AMADA 48	2102	ZUBEHÖR 232	3037/6	AMADA 73
1338	AMADA 29	2031	AMADA 47	2103	ZUBEHÖR 232	3037/8	AMADA 73
1339	AMADA 29	2032	AMADA 44	2104	ZUBEHÖR 232	3038	AMADA 72
1340	AMADA 83	2033	AMADA 45	2105	ZUBEHÖR 232	3038PN	AMADA 74
1341	AMADA 83	2034	AMADA 48	2106	ZUBEHÖR 232	3039	AMADA 73
1342	AMADA 83	2035	AMADA 42	2107	ZUBEHÖR 232	3039PN	AMADA 74
1343	AMADA 83	2036	ZUBEHÖR 231	2108	ZUBEHÖR 232	3040	AMADA 72
1344	AMADA 84	2037	ZUBEHÖR 231	2109	ZUBEHÖR 230	3040PN	AMADA 74



CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE
3041	AMADA 60	3082	AMADA 56	3124	TRUMPF 130	3160	AMADA 68
3041PN	AMADA 60	3083	AMADA 61	3125	TRUMPF 130	3161	AMADA 68
3042	AMADA 60	3084	AMADA 61	3126	TRUMPF 130	3162	AMADA 68
3043	AMADA 60	3085	AMADA 61	3127	TRUMPF 131	3163	AMADA 68
3044	AMADA 60	3086	AMADA 57	3128	TRUMPF 131	3164	AMADA 68
3045	AMADA 60	3087	AMADA 57	3129	TRUMPF 131	3165	AMADA 68
3046	AMADA 60	3088	AMADA 57	3130	TRUMPF 131	3166	AMADA 70
3047	AMADA 60	3089	AMADA 57	3131	TRUMPF 132	3167	AMADA 70
3048	AMADA 60	3090	AMADA 57	3132	TRUMPF 132	3168	AMADA 70
3055	AMADA 61	3091	AMADA 57	3133	TRUMPF 132	3169	AMADA 70
3056	AMADA 61	3092	AMADA 57	3134	TRUMPF 133	3170	AMADA 70
3057	AMADA 61	3093	AMADA 62	3135	TRUMPF 133	3171	AMADA 70
3058	AMADA 61	3094	AMADA 62	3136	TRUMPF 134	3172	AMADA 70
3059	AMADA 63	3095	AMADA 62	3137	TRUMPF 134	3173	AMADA 66
3060	AMADA 63	3096	AMADA 62	3138	TRUMPF 134	3174	TRUMPF 144
3061	AMADA 63	3097	AMADA 62	3139	TRUMPF 134	3175	TRUMPF 145
3062	AMADA 63	3098	AMADA 62	3140	TRUMPF 135	3176	AMADA 75
3063	AMADA 63	3099	AMADA 62	3141	TRUMPF 135	3177	AMADA 75
3064	AMADA 63	3106	BYSTRONIC 202	3142	TRUMPF 135	3178	AMADA 76
3065	AMADA 63	3107	BYSTRONIC 203	3143	TRUMPF 136	3179	BYSTRONIC 205
3066	AMADA 64	3108	BYSTRONIC 203	3144	TRUMPF 136	3190	ZUBEHÖR 273
3067	AMADA 64	3109	BYSTRONIC 203	3145	TRUMPF 137	3191	ZUBEHÖR 273
3068	AMADA 64	3110	BYSTRONIC 203	3146	TRUMPF 137	3192	ZUBEHÖR 274
3069	AMADA 64	3111	BYSTRONIC 204	3147	TRUMPF 137	3193	AMADA 69
3070	AMADA 64	3112	BYSTRONIC 204	3148	TRUMPF 137	3194	AMADA 69
3071	AMADA 64	3113	BYSTRONIC 205	3149	TRUMPF 138	3195	AMADA 69
3072	AMADA 64	3114	BYSTRONIC 205	3150	TRUMPF 138	3196	AMADA 69
3073	AMADA 65	3115	BYSTRONIC 206	3151	TRUMPF 138	3197	AMADA 69
3074	AMADA 65	3116	BYSTRONIC 206	3152	TRUMPF 139	3198	AMADA 69
3075	AMADA 65	3117	BYSTRONIC 206	3153	TRUMPF 139	3199	AMADA 69
3076	AMADA 65	3118	BYSTRONIC 207	3154	TRUMPF 139	3200	TRUMPF 116
3077	AMADA 65	3119	BYSTRONIC 207	3155	TRUMPF 139	3201	TRUMPF 116
3078	AMADA 65	3120	BYSTRONIC 207	3156	TRUMPF 140	3202	TRUMPF 116
3079	AMADA 65	3121	BYSTRONIC 207	3157	TRUMPF 143	3203	TRUMPF 116
3080	AMADA 56	3122	BYSTRONIC 207	3158	AMADA 68	3204	TRUMPF 117
3081	AMADA 56	3123	TRUMPF 130	3159	AMADA 68	3205	TRUMPF 117



CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE
3206	TRUMPF 125	3242	BYSTRONIC 202	3327	AMADA 88	4002	ZUBEHÖR 264
3207	TRUMPF 125	3243	ACCESS. 274	3328	AMADA 88	4007	ZUBEHÖR 262
3208	TRUMPF 125	3244	TRUMPF 119	3329	AMADA 88	4008	ZUBEHÖR 262
3209	TRUMPF 125	3250	WILA 162	3330	AMADA 89	4009	ZUBEHÖR 260
3210	TRUMPF 126	3251	WILA 162	3331	AMADA 89	4010	ZUBEHÖR 278
3211	TRUMPF 126	3252	WILA 162	3332	AMADA 89	4011	ZUBEHÖR 278
3212	TRUMPF 126	3253	WILA 163	3333	AMADA 89	4012	ZUBEHÖR 278
3213	TRUMPF 126	3254	WILA 163	3401	LVD 178	4013	ZUBEHÖR 278
3214	TRUMPF 127	3255	WILA 163	3402	LVD 178	4014	ZUBEHÖR 278
3215	TRUMPF 117	3260	WILA 168	3403	LVD 178	4015	ZUBEHÖR 278
3216	TRUMPF 117	3261	WILA 168	3404	LVD 178	4016	ZUBEHÖR 259
3217	TRUMPF 118	3262	WILA 168	3405	LVD 178	4020	ZUBEHÖR 259
3218	TRUMPF 118	3263	WILA 169	3406	LVD 178	4021	ZUBEHÖR 260
3219	TRUMPF 122	3264	WILA 169	3407	LVD 179	4031	ZUBEHÖR 263
3220	TRUMPF 122	3265	WILA 169	3408	LVD 179	4032	ZUBEHÖR 263
3221	TRUMPF 123	3270	WILA 160	3409	LVD 179	4033	ZUBEHÖR 269
3222	TRUMPF 123	3271	WILA 160	3410	LVD 179	4034	ZUBEHÖR 269
3223	TRUMPF 124	3272	WILA 160	3411	LVD 180	4040	ZUBEHÖR 269
3224	TRUMPF 124	3273	WILA 161	3412	LVD 180	4041	ZUBEHÖR 269
3225	TRUMPF 118	3274	WILA 161	3413	LVD 180	4050	ZUBEHÖR 269
3226	TRUMPF 118	3275	WILA 161	3414	LVD 181	4073	ZUBEHÖR 257
3227	TRUMPF 119	3276	WILA 164	3415	LVD 181	4090	ZUBEHÖR 262
3228	TRUMPF 119	3280	WILA 165	3416	LVD 181	4143	ZUBEHÖR 265
3229	TRUMPF 119	3281	WILA 165	3417	LVD 181	4144	ZUBEHÖR 265
3230	TRUMPF 120	3282	WILA 165	3418	LVD 181	4145	ZUBEHÖR 265
3231	TRUMPF 120	3283	WILA 166	3419	LVD. 181	4146	ZUBEHÖR 265
3232	TRUMPF 120	3284	WILA 166	3420	LVD 182	4191	ZUBEHÖR 265
3233	TRUMPF 121	3285	WILA 167	3421	LVD 182	4192	ZUBEHÖR 265
3234	TRUMPF 121	3286	WILA 167	3422	LVD 182	4193	ZUBEHÖR 266
3235	TRUMPF 127	3320	AMADA 87	3423	LVD 182	4199	ZUBEHÖR 261
3236	TRUMPF 128	3321	AMADA 87	3424	LVD 182	4214	ZUBEHÖR 266
3237	TRUMPF 128	3322	AMADA 87	3425	LVD 183	4215	ZUBEHÖR 266
3238	TRUMPF 128	3323	AMADA 87	3426	LVD 183	4216	ZUBEHÖR 266
3239	TRUMPF 128	3324	AMADA 87	3427	LVD 183	4717	ZUBEHÖR 266
3240	TRUMPF 129	3325	AMADA 88	4000	ZUBEHÖR 264	4218	ZUBEHÖR 266
3241	BYSTRONIC 202	3326	AMADA 88	4001	ZUBEHÖR 264	4219	ZUBEHÖR 261



CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE	CODE	SEITE
4220	ZUBEHÖR 261	4313	AMADA 74	4409	ZUBEHÖR 242	8202	ZUBEHÖR 291
4221	ZUBEHÖR 257	4314	ZUBEHÖR 276	4410	ZUBEHÖR 254	8205	ZUBEHÖR 291
4222	ZUBEHÖR 257	4318	ZUBEHÖR 279	4411	ZUBEHÖR 258	8210	TRUMPF 108
4223	ZUBEHÖR 257	4319	ZUBEHÖR 279	4414	ZUBEHÖR 246	8211	TRUMPF 108
4224	ZUBEHÖR 257	4330	TRUMPF 141	4419	ZUBEHÖR 245	8212	TRUMPF 108
4225	ZUBEHÖR 257	4349	ZUBEHÖR 261	4883	ZUBEHÖR 278	8213	TRUMPF 108
4226	ZUBEHÖR 258	4361	ZUBEHÖR 267	5011	ZUBEHÖR 260	8214	TRUMPF 108
4227	ZUBEHÖR 258	4362	ZUBEHÖR 267	5012	ZUBEHÖR 259	8215	TRUMPF 108
4228	ZUBEHÖR 258	4379	ZUBEHÖR 276	5013	ZUBEHÖR 259	8216	TRUMPF 108
4229	ZUBEHÖR 267	4380	ZUBEHÖR 276	7290	AMADA 51	8218	TRUMPF 108
4272	ZUBEHÖR 267	4381	ZUBEHÖR 256	8010	ZUBEHÖR 271	8219	TRUMPF 108
4273	ZUBEHÖR 267	4384	ZUBEHÖR 280	8011	ZUBEHÖR 271	9010	ZUBEHÖR 270
4274	ZUBEHÖR 222	4389	ZUBEHÖR 241	8012	ZUBEHÖR 271	9011	ZUBEHÖR 270
4275	ZUBEHÖR 215	4390	ZUBEHÖR 243	8013	ZUBEHÖR 271	9012	ZUBEHÖR 270
4277	AMADA 42	4392	ZUBEHÖR 250	8014	ZUBEHÖR 272	9013	ZUBEHÖR 270
4281	ZUBEHÖR 261	4393	ZUBEHÖR 247	8016	ZUBEHÖR 272	9014	ZUBEHÖR 275
4282	ZUBEHÖR 258	4394	ZUBEHÖR 255	8017	ZUBEHÖR 272	9015	ZUBEHÖR 275
4301	ZUBEHÖR 268	4395	ZUBEHÖR 256	8020	ZUBEHÖR 272	9016	ZUBEHÖR 275
4302	ZUBEHÖR 268	4396	ZUBEHÖR 256	8021	ZUBEHÖR 272	9017	ZUBEHÖR 275
4303	ZUBEHÖR 268	4397	ZUBEHÖR 256	8022	ZUBEHÖR 272	9018	ZUBEHÖR 275
4304	ZUBEHÖR 268	4398	ZUBEHÖR 253	8100	ZUBEHÖR 271	9019	ZUBEHÖR 275
4305	ZUBEHÖR 268	4399	ZUBEHÖR 252	8101	ZUBEHÖR 271	9020	ZUBEHÖR 270
4306	ZUBEHÖR 278	4400	ZUBEHÖR 244	8102	ZUBEHÖR 271	ACARM1 NE0005	ZUBEHÖR 282
4307	ZUBEHÖR 278	4404	ZUBEHÖR 248	8106	ZUBEHÖR 272		
4308	ZUBEHÖR 276	4405	ZUBEHÖR 251	8107	ZUBEHÖR 271	CARRELLO 0005	ZUBEHÖR 282
4309	ZUBEHÖR 276	4408	ZUBEHÖR 248	8201	ZUBEHÖR 291		





EUROSTAMP TOOLING
Italienische Exzellenz

AMADA PROMECAM STYLE

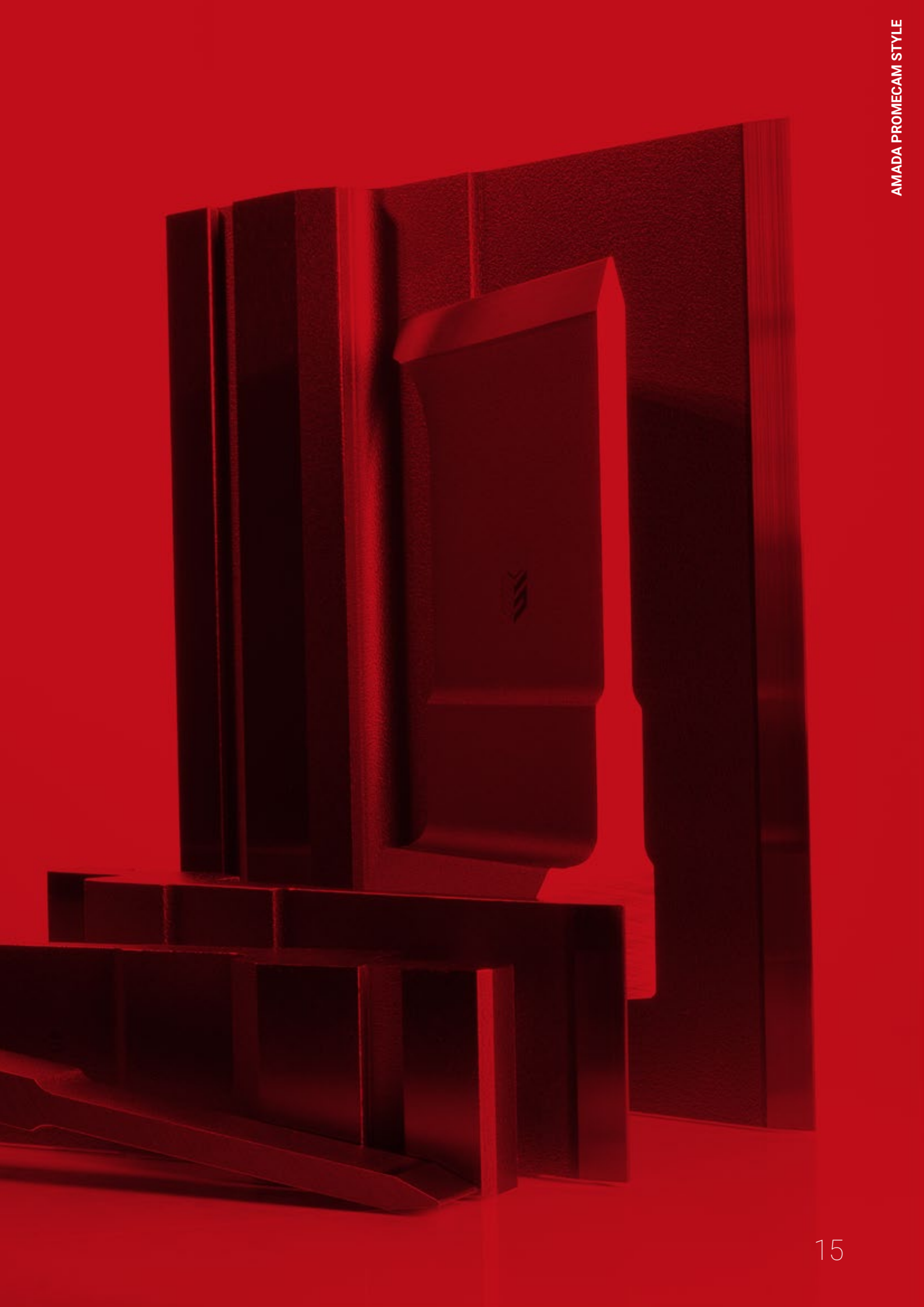
EUROPEAN STYLE

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 installiert werden über obere und untere Adapter. ecc.

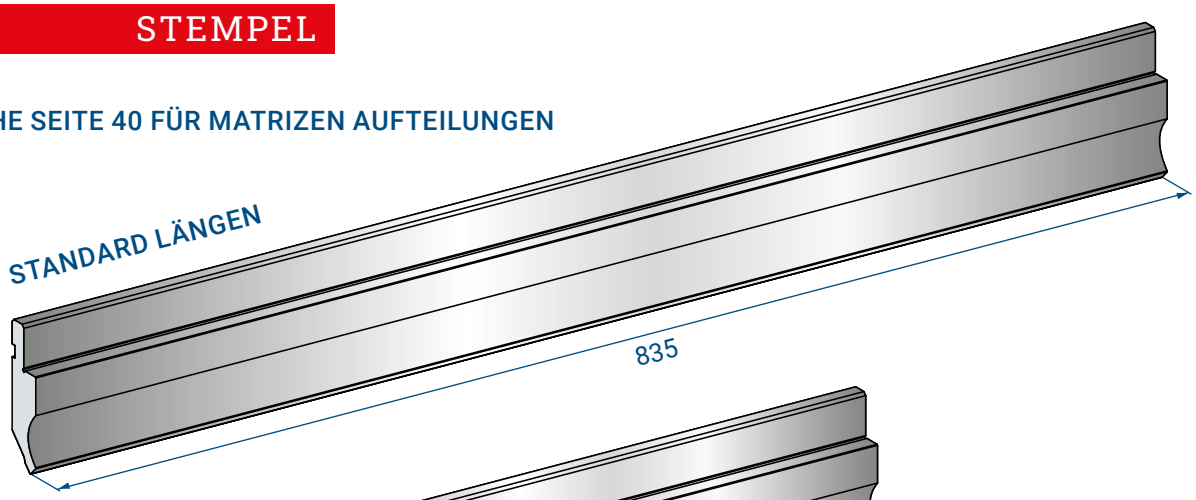




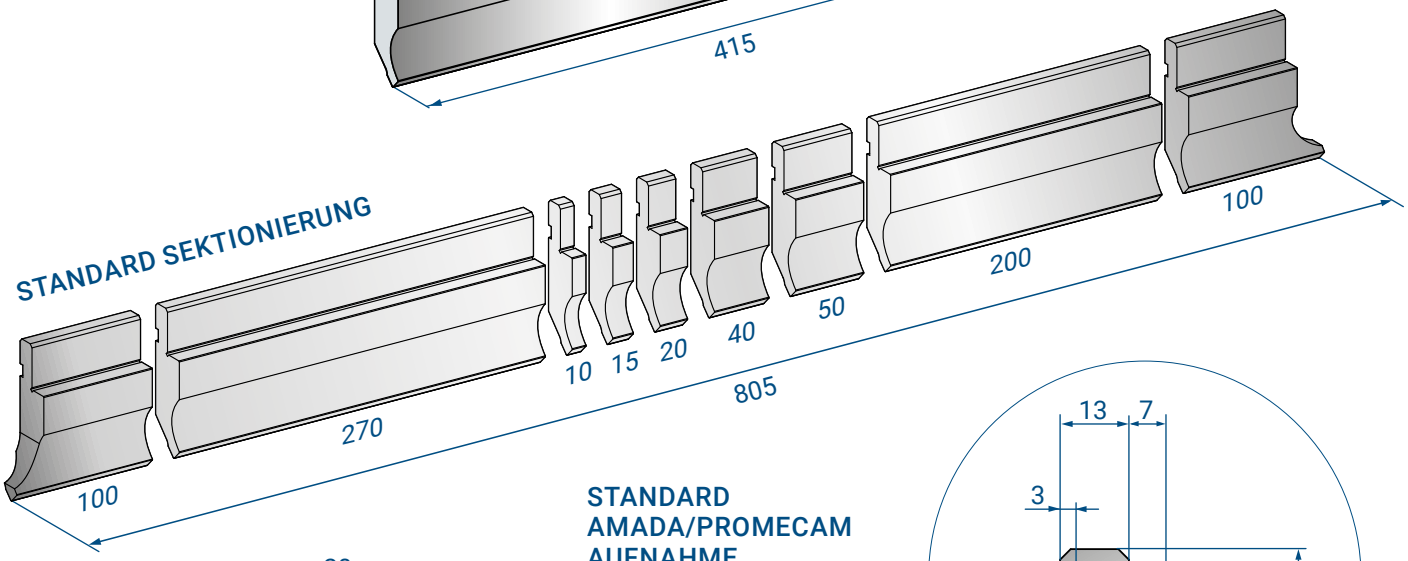
STEMPEL

SIEHE SEITE 40 FÜR MATRIZEN AUFTEILUNGEN

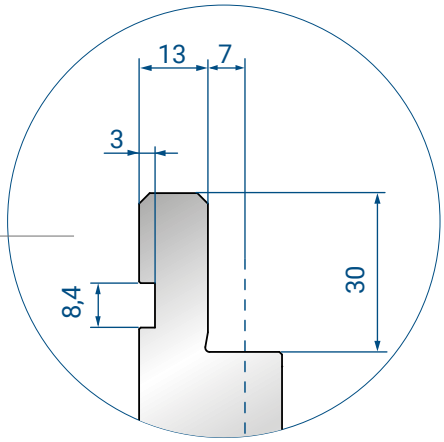
STANDARD LÄNGEN



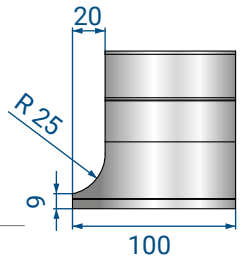
STANDARD SEKTIONIERUNG



STANDARD AMADA/PROMECAM AUFNAHME

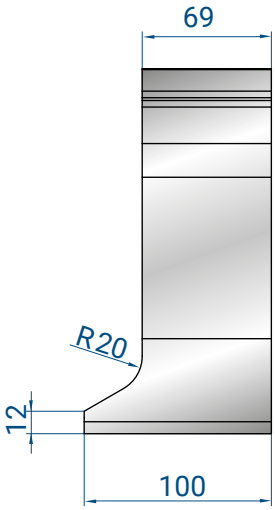


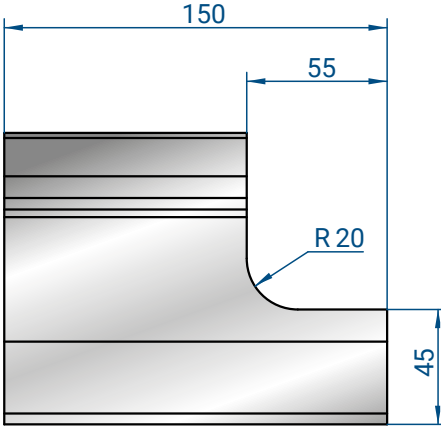
HORNSTÜCK



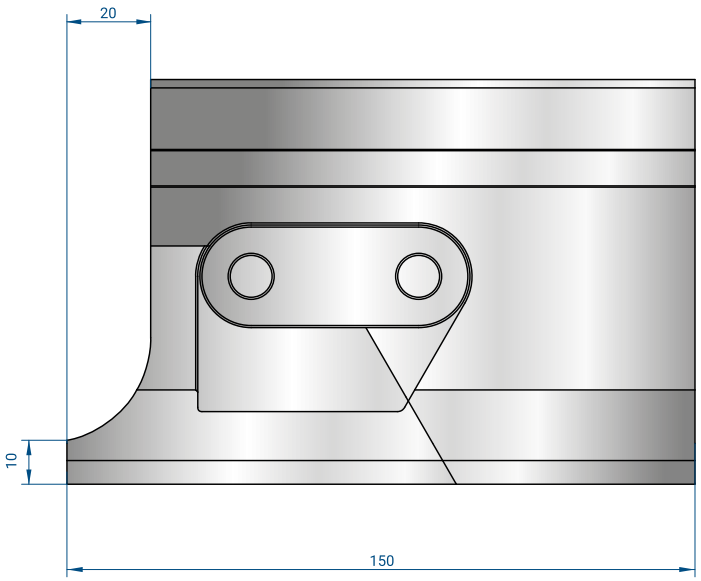
WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

SONDER HORNSTÜCKE





BEWEGLICHE HORNSTÜCKE



STEMPEL | **BEWEGLICHE HORNSTÜCKE**

1011 1011S

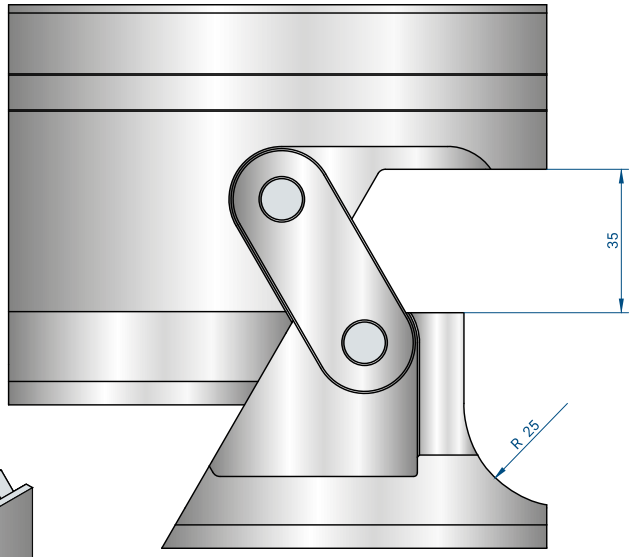
2x150	3,5 kg

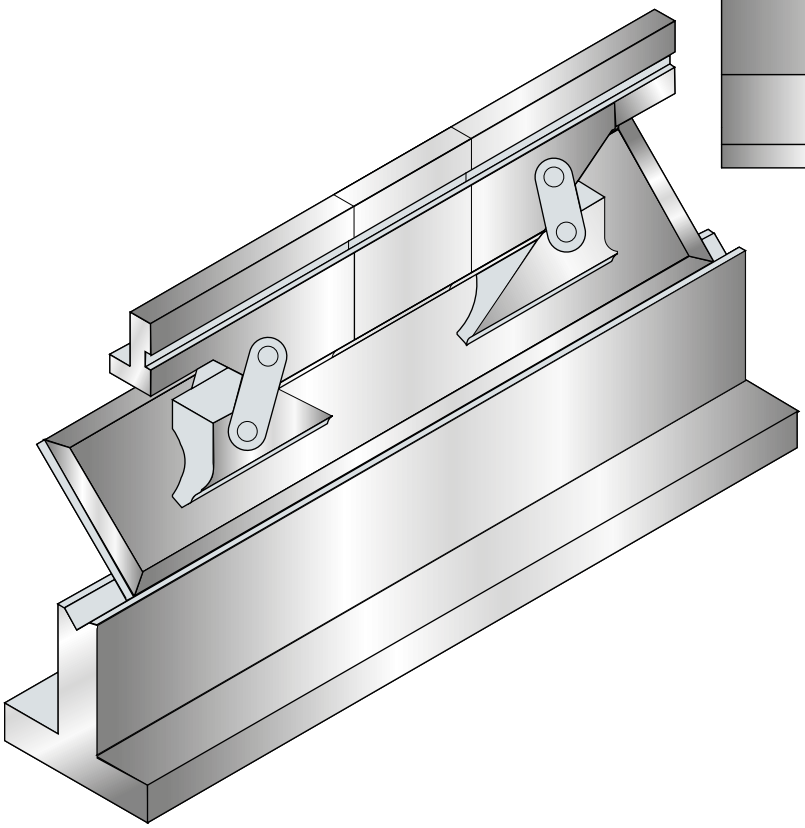
1065 1065S

2x150	3,5 kg

1047 1047S

2x150	4,0 kg



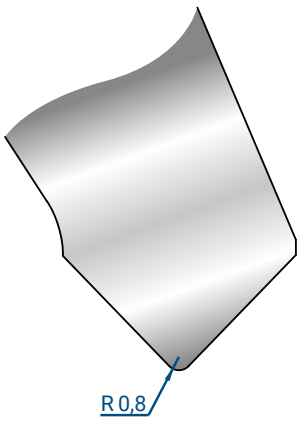


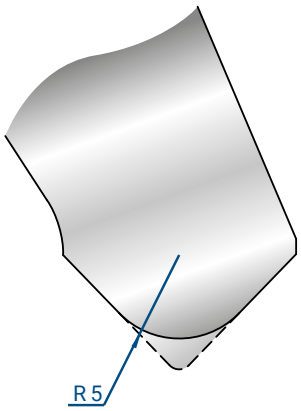




SONDER SEKTIONIERUNG

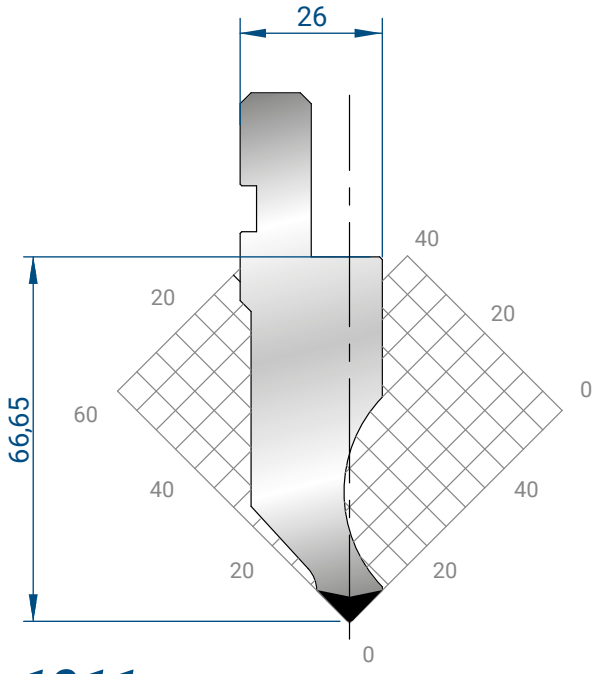






RADIENÄNDERUNG

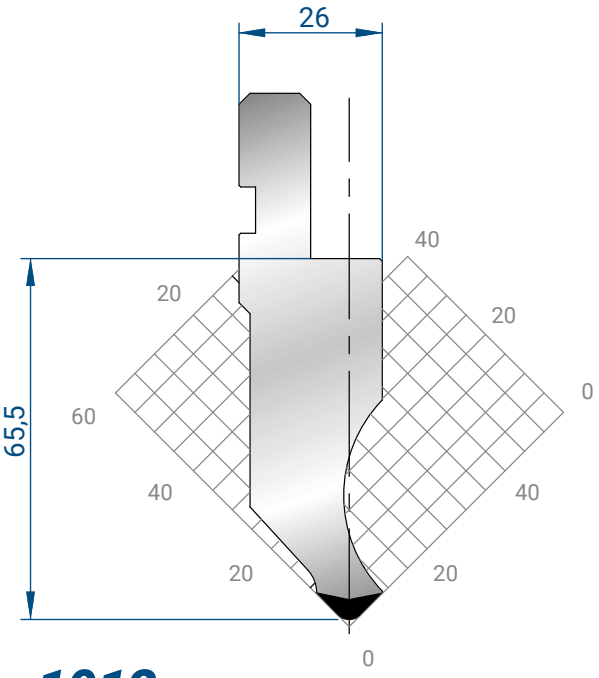
STEMPEL 88°



1011

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

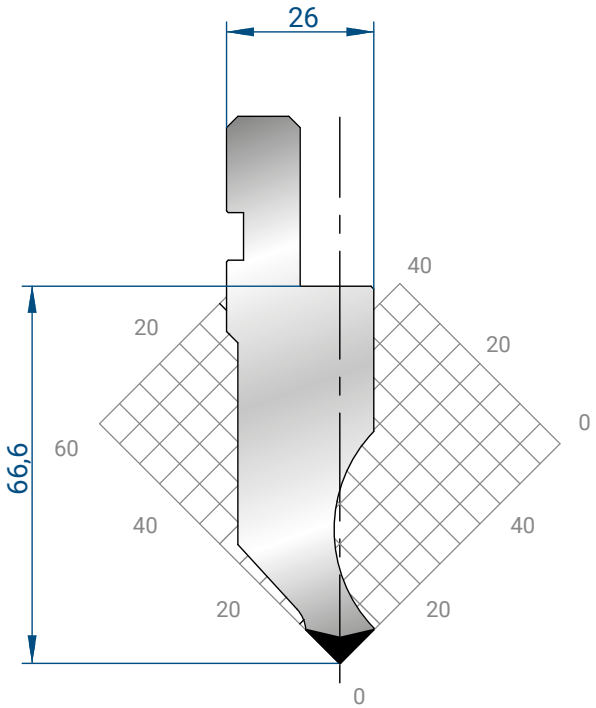
835 mm	10,5 kg
415 mm	5,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,7 kg



1012

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

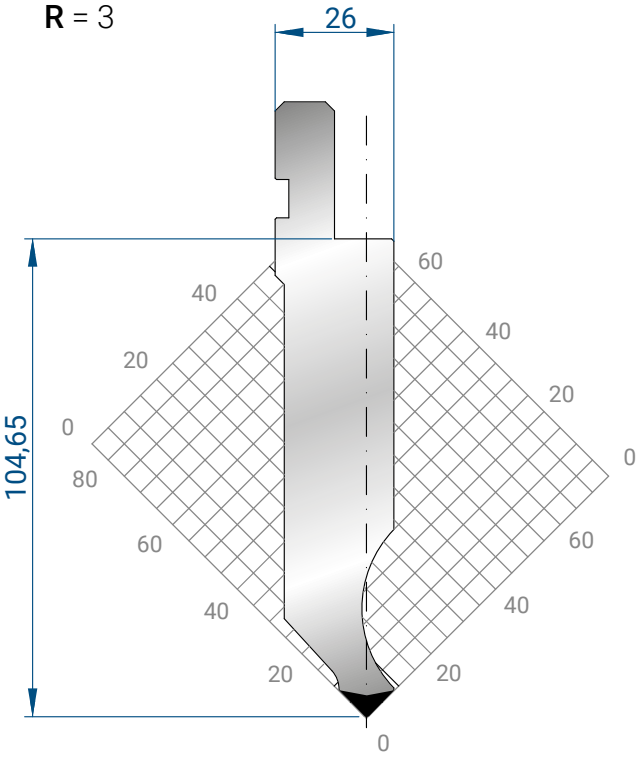
835 mm	10,4 kg
415 mm	5,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,6 kg



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

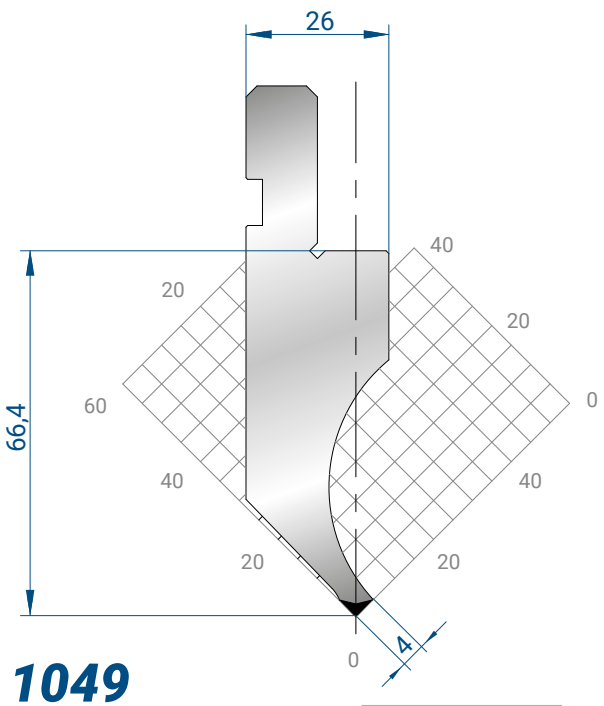


1063

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

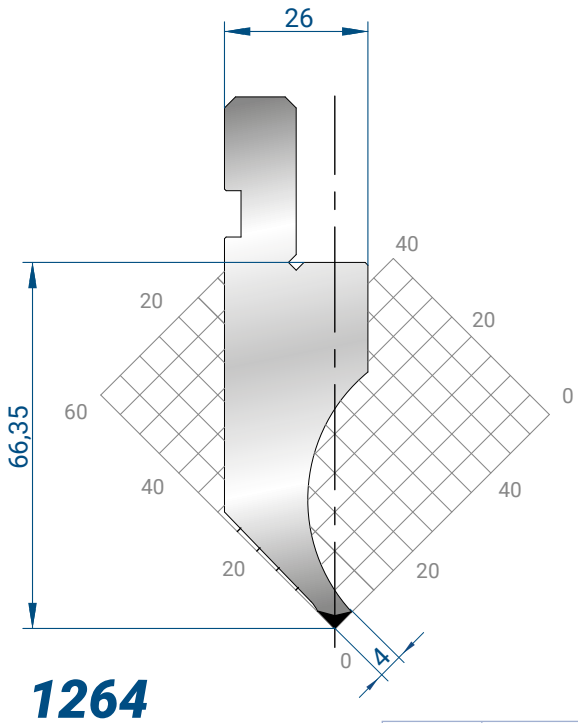
STEMPEL 88°



1049

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

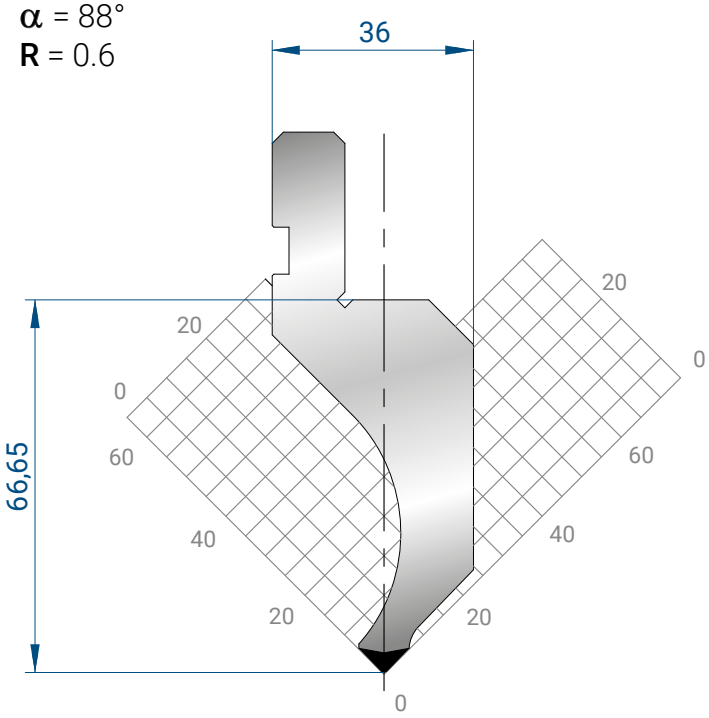
Mat = C45
vergütet
H = 66.40
Max T/m = 35
α = 88°
R = 0.6



1264

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

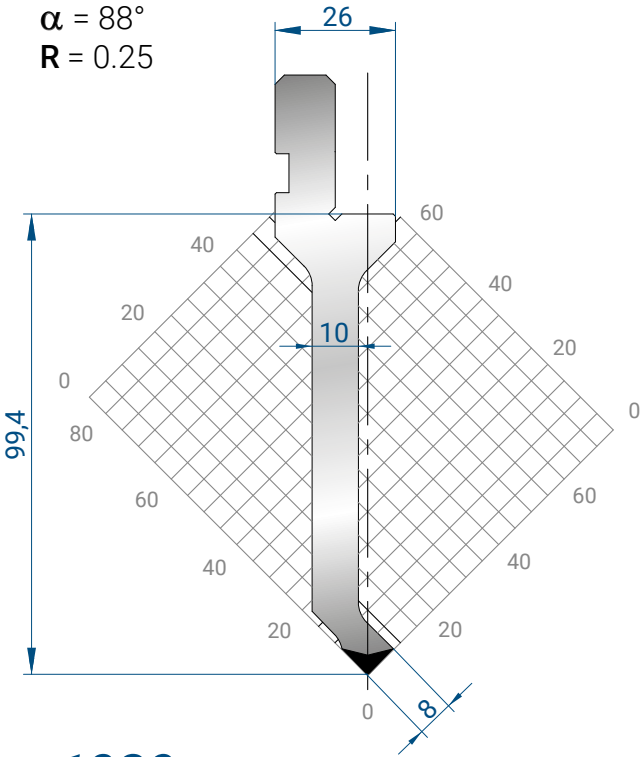
Mat = C45
vergütet
H = 66.35
Max T/m = 35
α = 88°
R = 0.25



1081

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

Mat = C45
H = 66.65
Max T/m = 60
α = 88°
R = 0.8

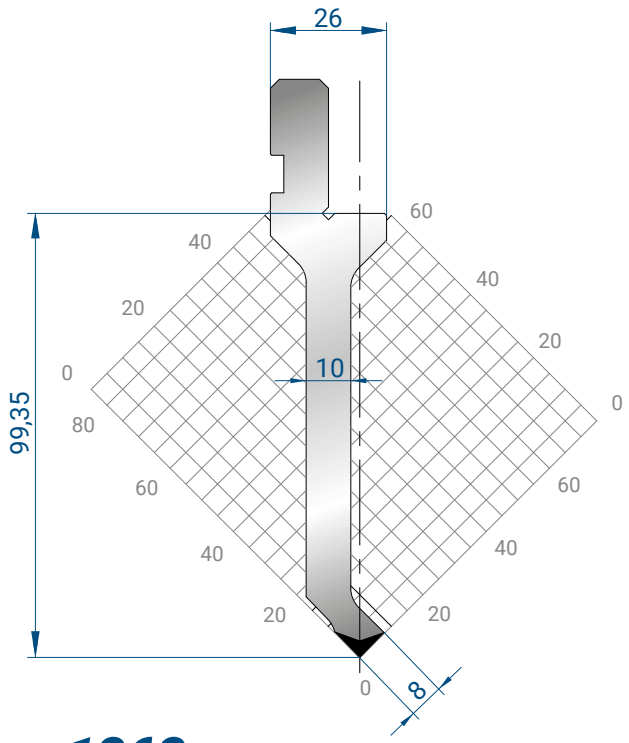


1029

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

Mat = C45
H = 99.40
Max T/m = 50
α = 88°
R = 0.6

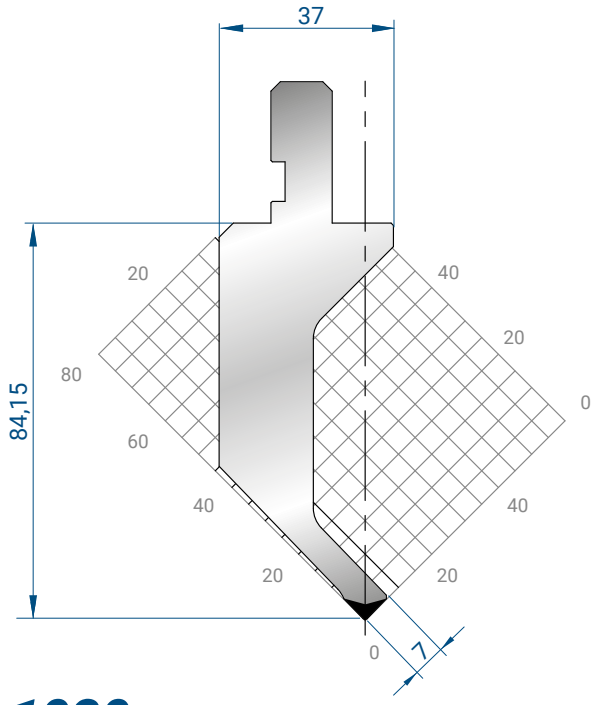
STEMPEL 88°



1262

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

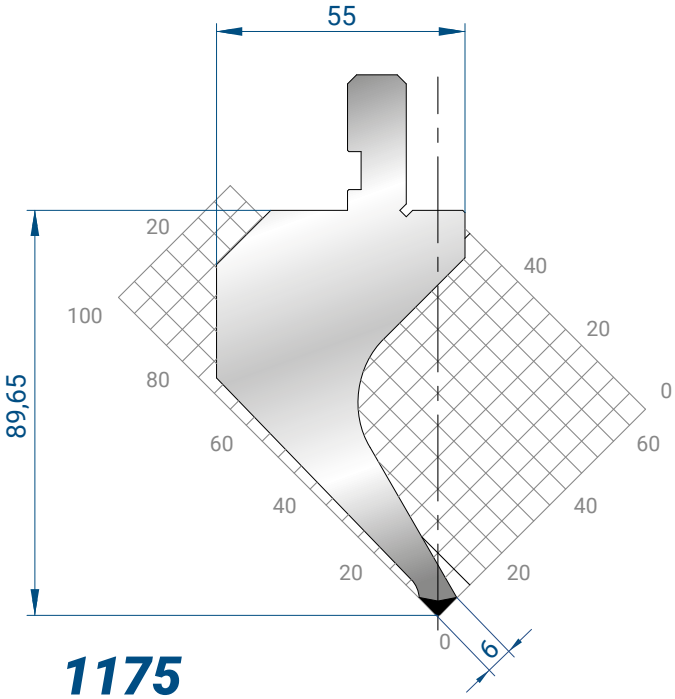
835 mm	9,7 kg
415 mm	4,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	8,9 kg



1020

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

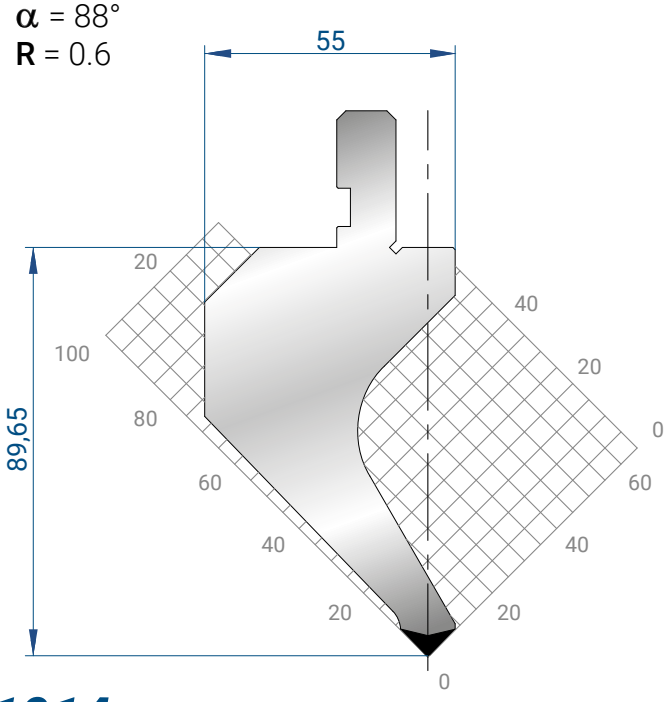
835 mm	12,8 kg
415 mm	6,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	11,8 kg



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

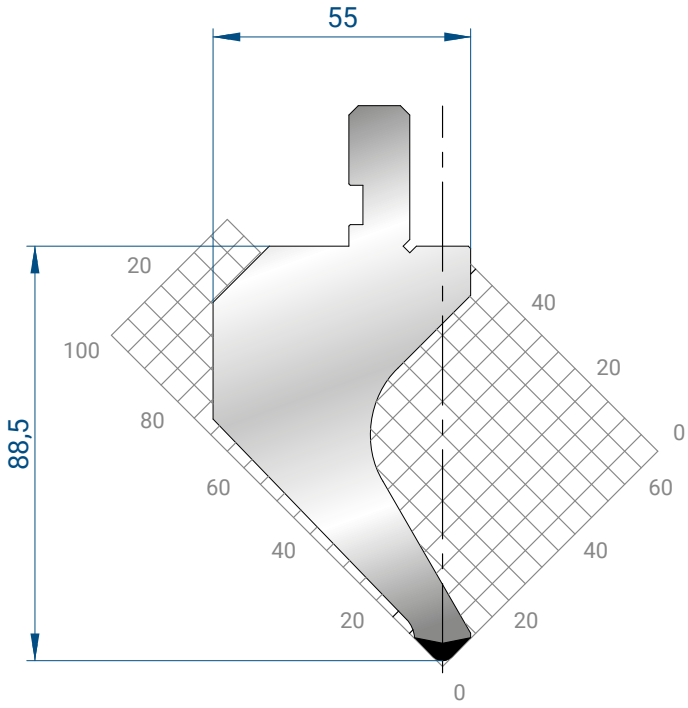


1014

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

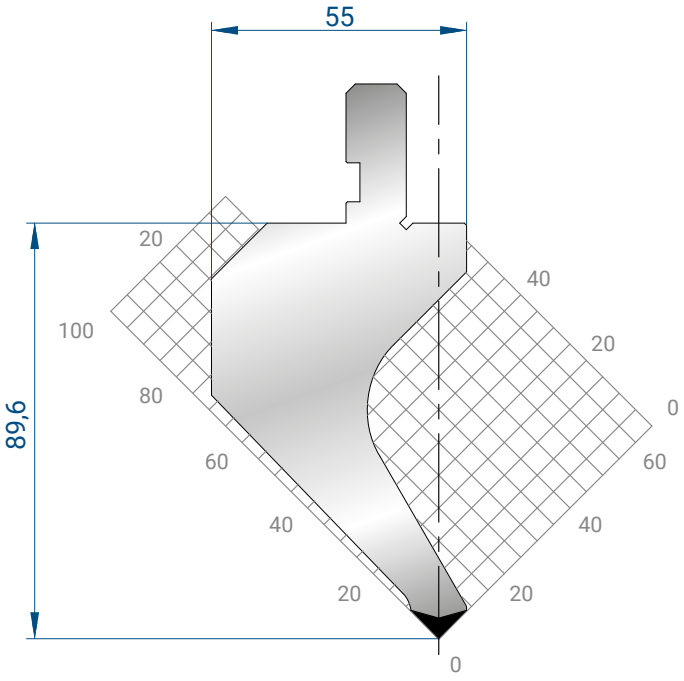
STEMPEL 88°



1015

Mat = C45
H = 88.50
Max T/m = 60
α = 88°
R = 3

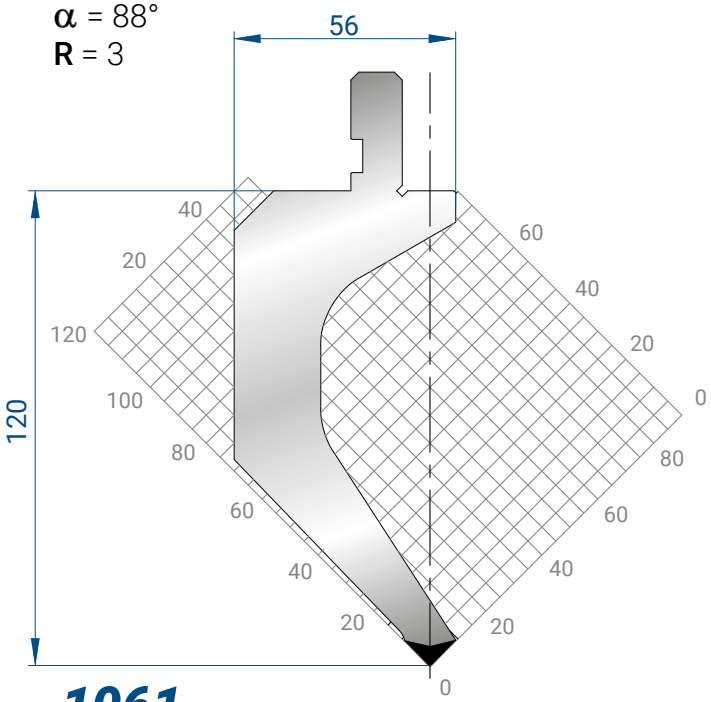
835 mm	19,4 kg
415 mm	9,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	17,8 kg



1266

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

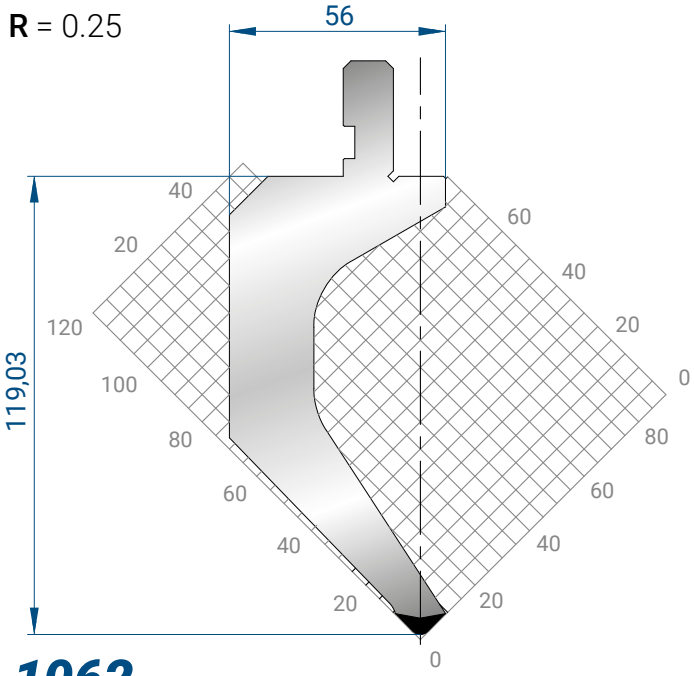
835 mm	19,4 kg
415 mm	9,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	17,9 kg



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 SEKTIONIERT	20,2 kg

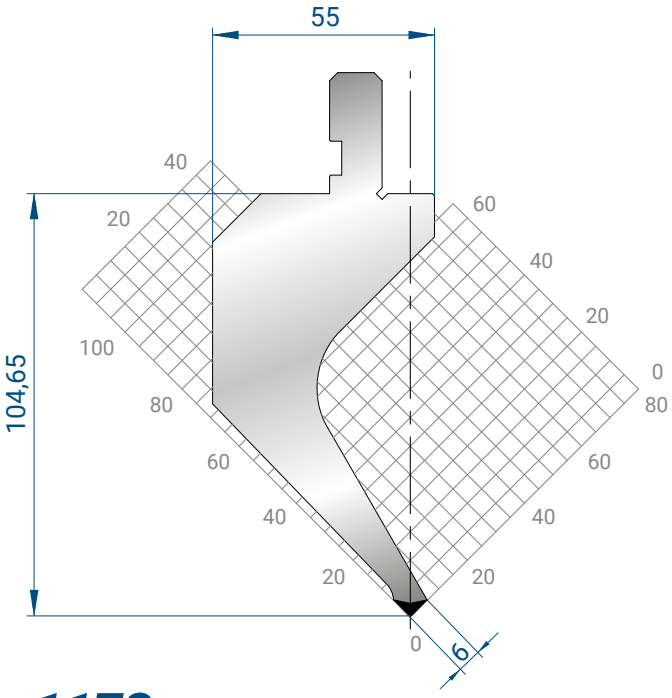


1062

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 SEKTIONIERT	20,2 kg

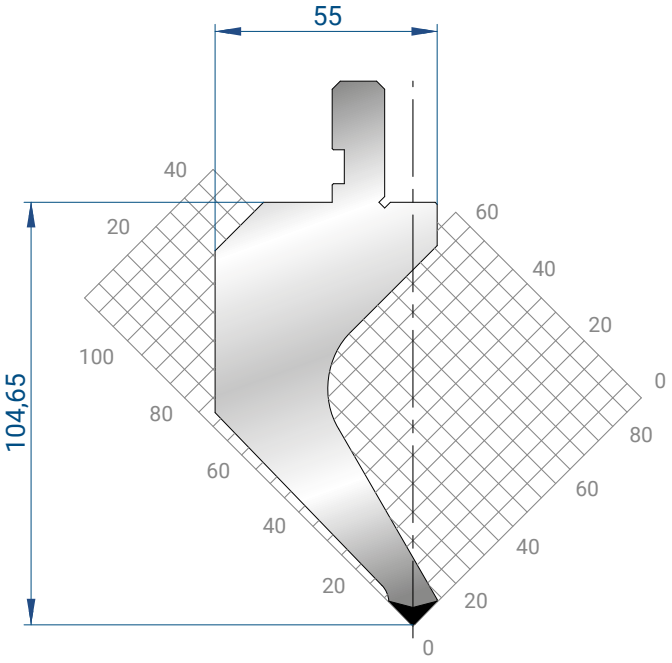
STEMPEL 88°



1173

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

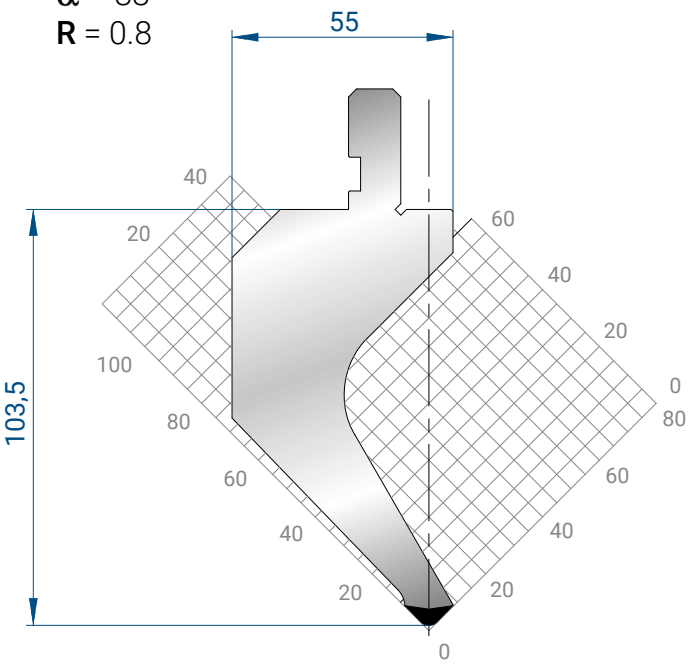
Mat = C45
vergütet
H = 104.65
Max T/m = 50
α = 88°
R = 0.8



1017

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

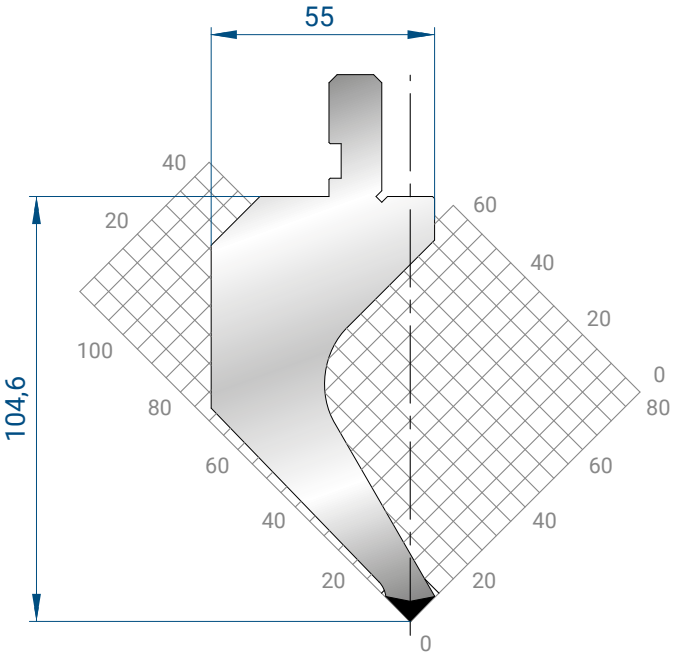
Mat = C45
H = 104.65
Max T/m = 50
α = 88°
R = 0.8



1018

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

Mat = C45
H = 103.50
Max T/m = 50
α = 88°
R = 3

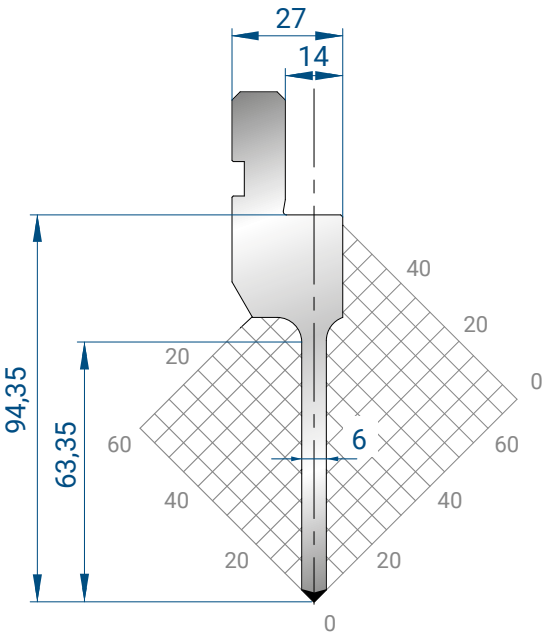


1268

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

Mat = C45
H = 104.60
Max T/m = 50
α = 88°
R = 0.25

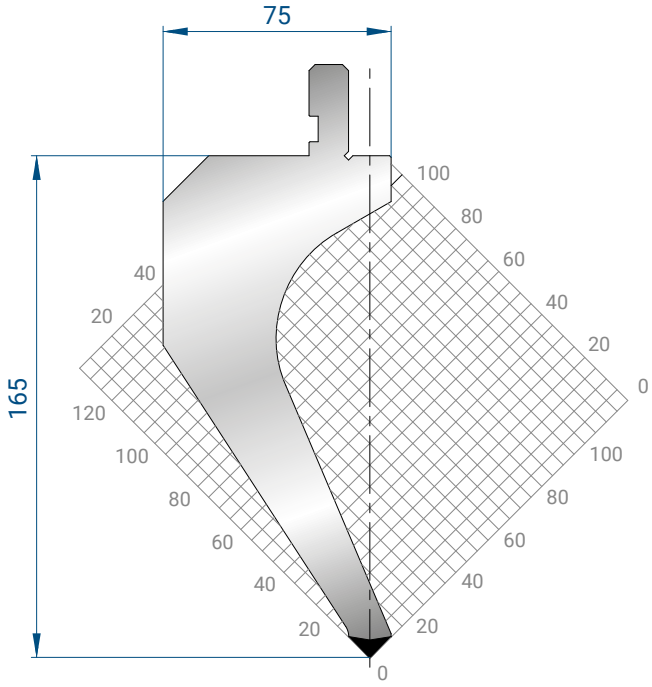
STEMPEL 88°



1270

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

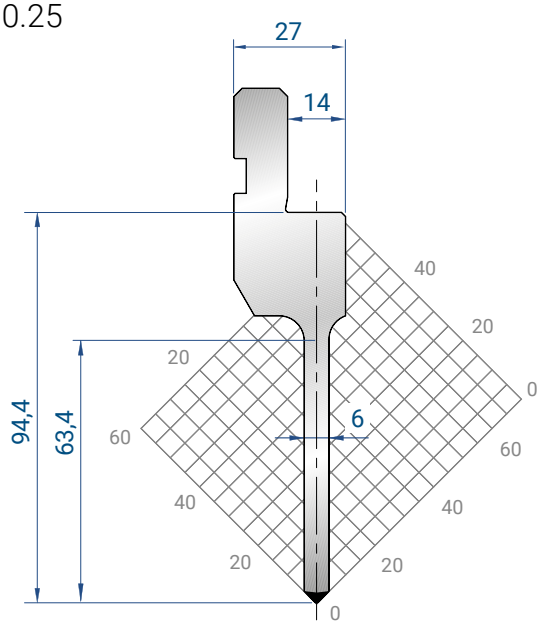
Mat = C45
vergütet
H = 94.35
Max T/m = 50
α = 88°
R = 0.25



1031

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

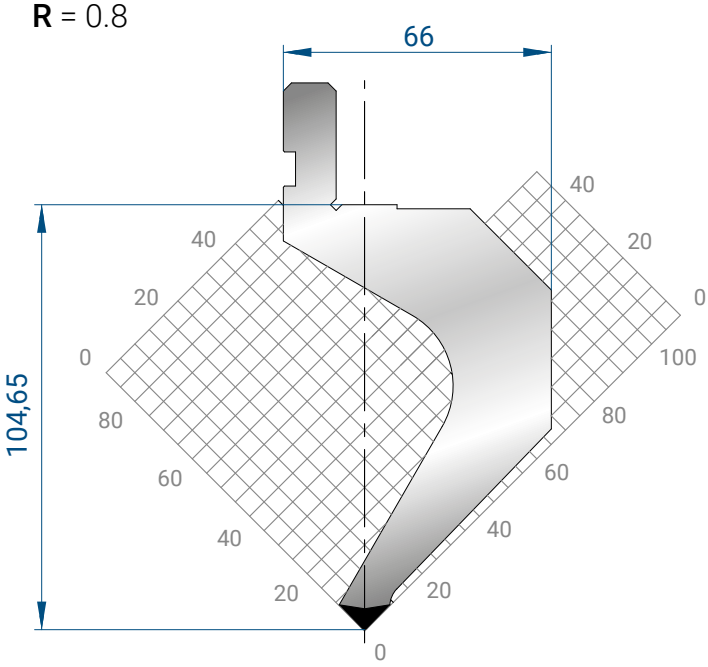
Mat = C45
H = 165
Max T/m = 60
α = 88°
R = 0.8



1084

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

Mat = C45
vergütet
H = 94.40
Max T/m = 50
α = 88°
R = 0.6

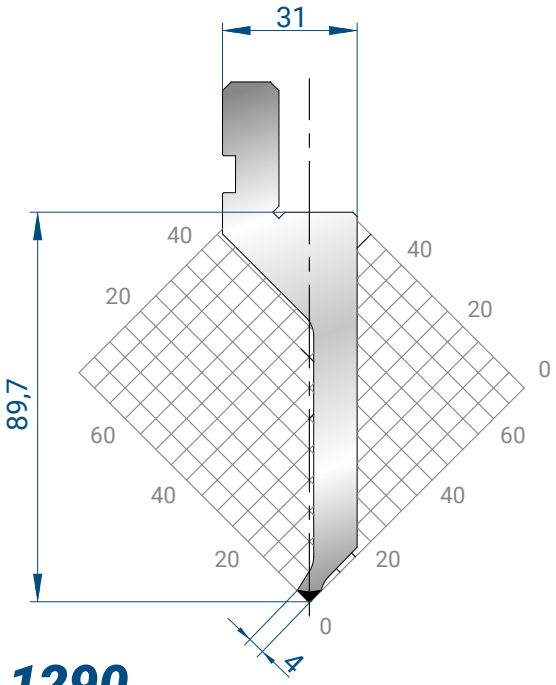


1082

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

Mat = C45
H = 104.65
Max T/m = 45
α = 88°
R = 0.8

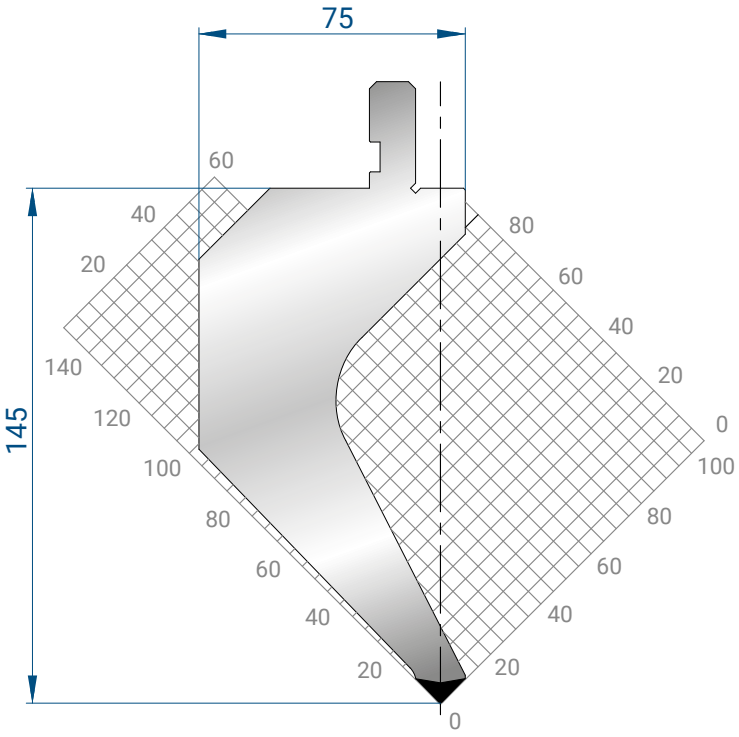
STEMPEL 88°



1290

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

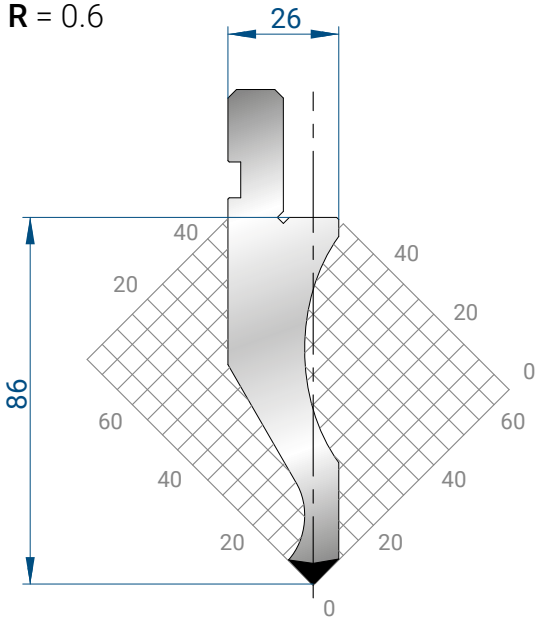
Mat = C45
vergütet
H = 89.70
Max T/m = 30
α = 88°
R = 0.6



1030

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

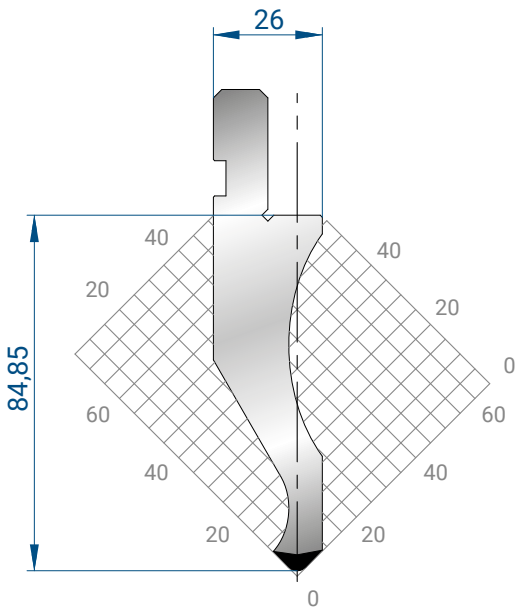
Mat = C45
H = 145
Max T/m = 80
α = 88°
R = 0.8



1022

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

Mat = C45
H = 86
Max T/m = 100
α = 88°
R = 0.8

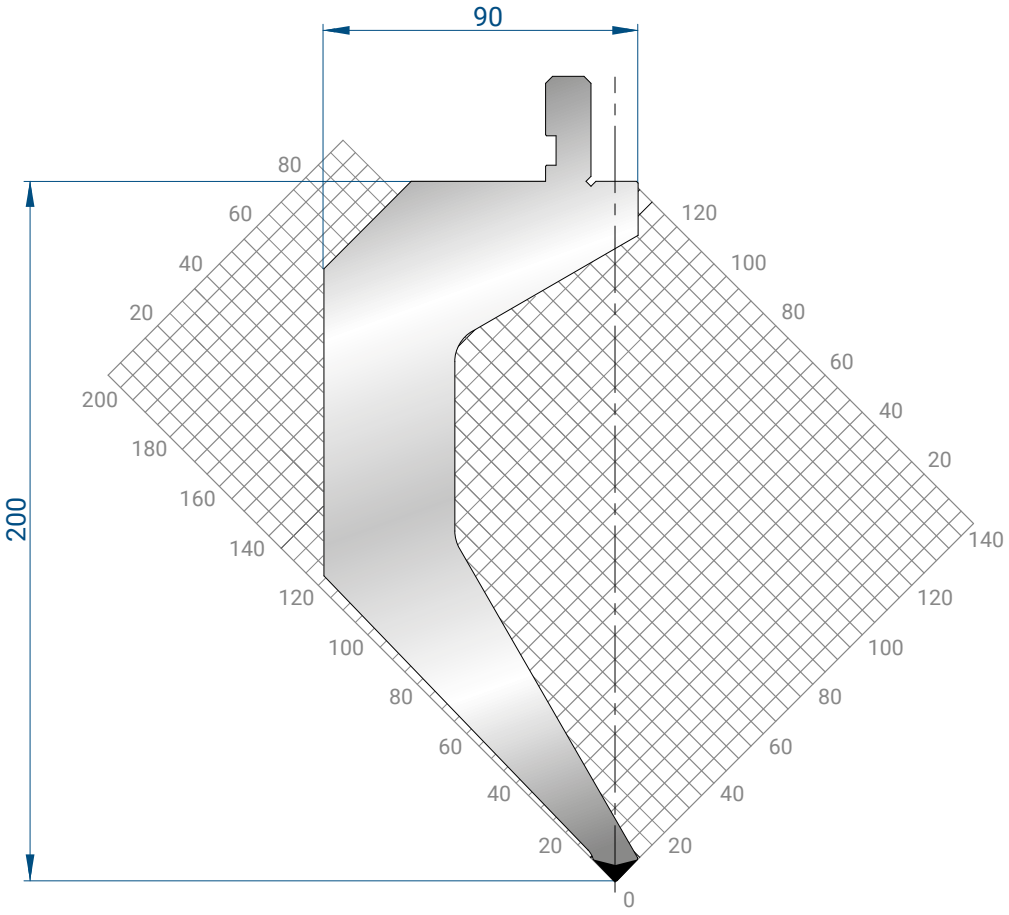


1023

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

Mat = C45
H = 84.85
Max T/m = 100
α = 88°
R = 3

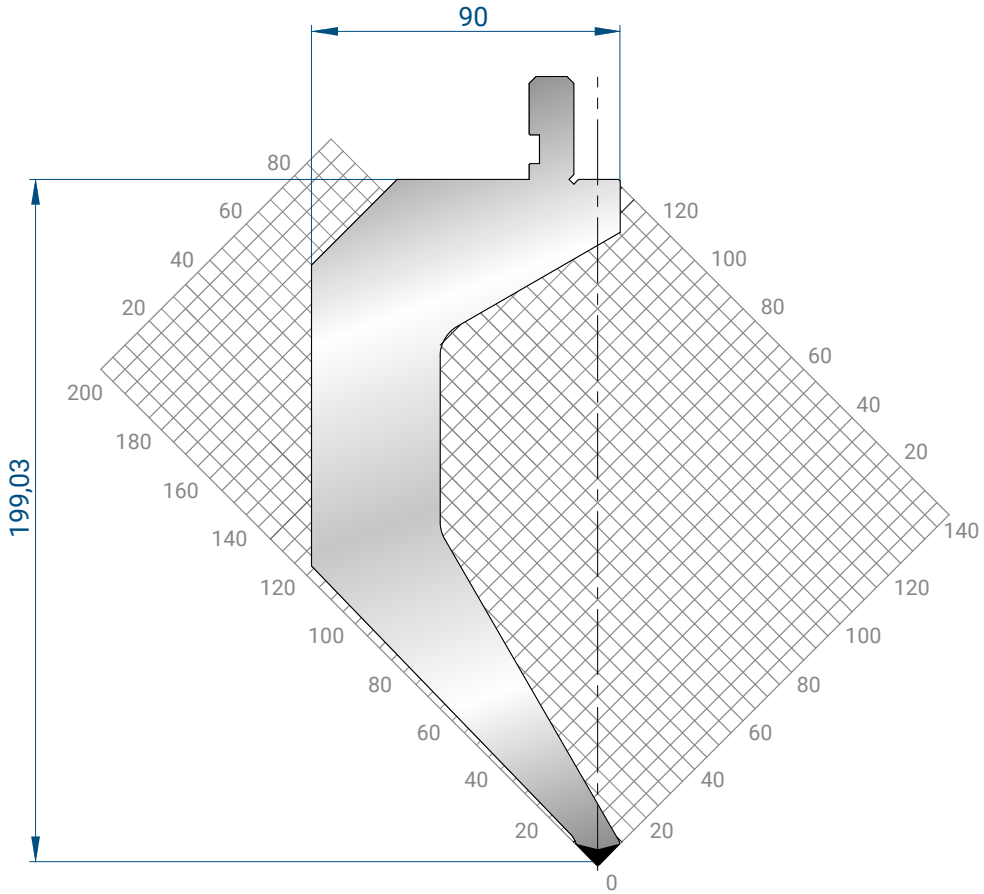
STEMPEL 88°



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

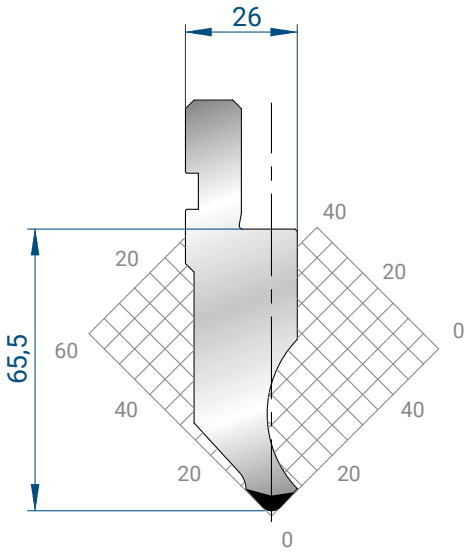


1301

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

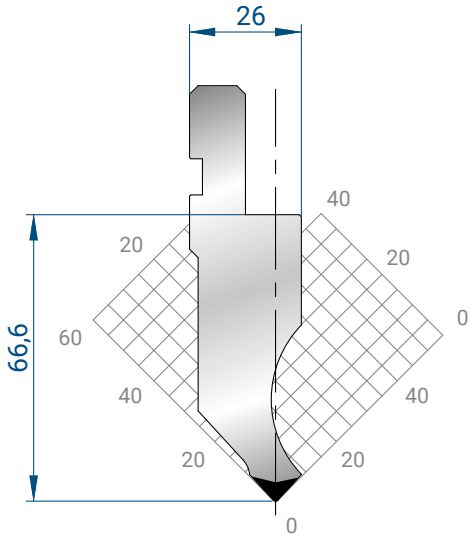
STEMPEL 85°



1177

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

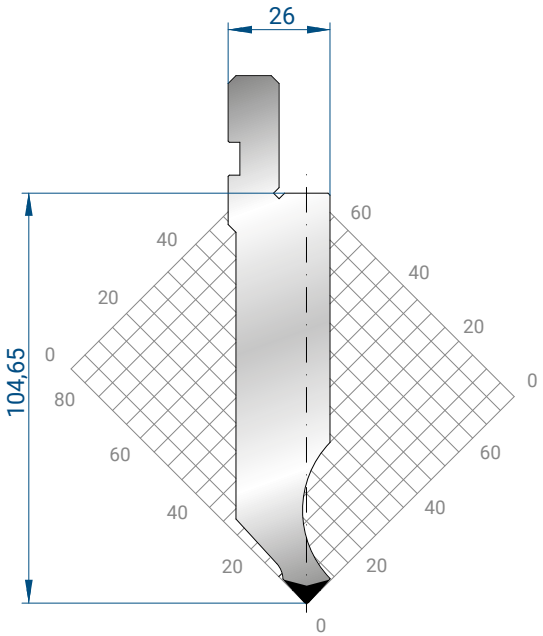
Mat = C45
H = 65.50
Max T/m = 100
α = 85°
R = 3



1260

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

Mat = C45
H = 66.60
Max T/m = 100
α = 85°
R = 0.8

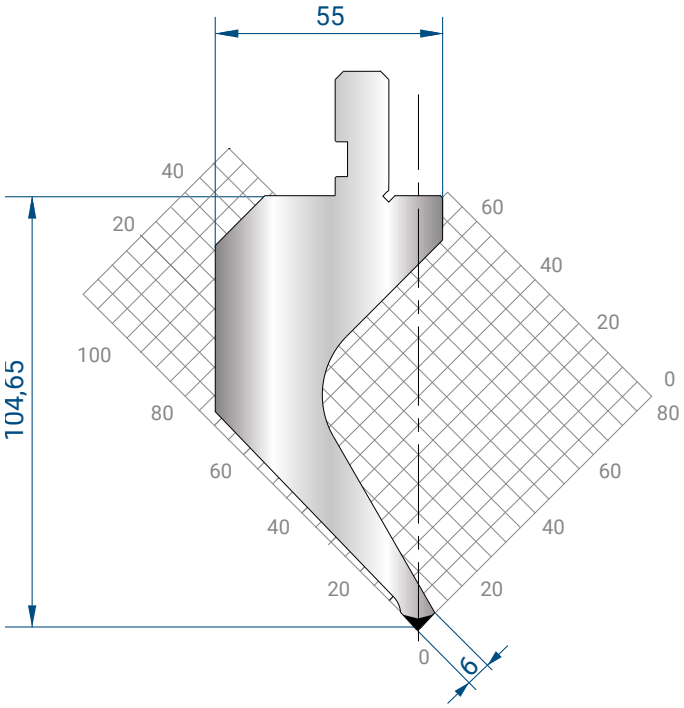


1281

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

Mat = C45
H = 104.65
Max T/m = 100
α = 85°
R = 0.8

STEMPEL 85°



1171

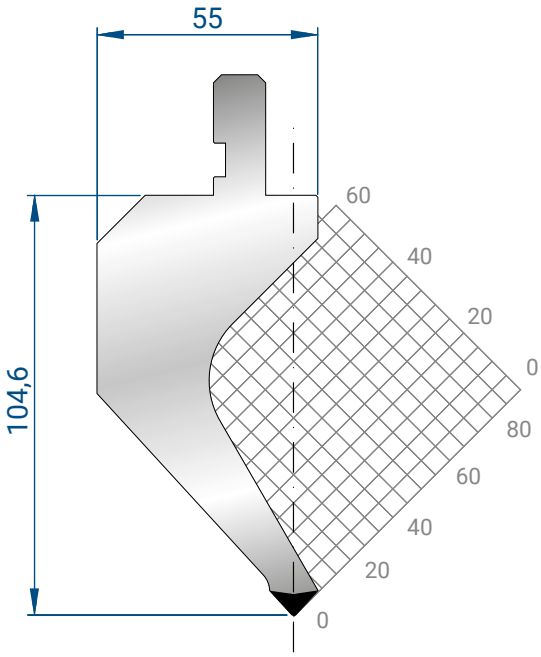
835 mm	20,7 kg
415 mm	10,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	19,0 kg

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

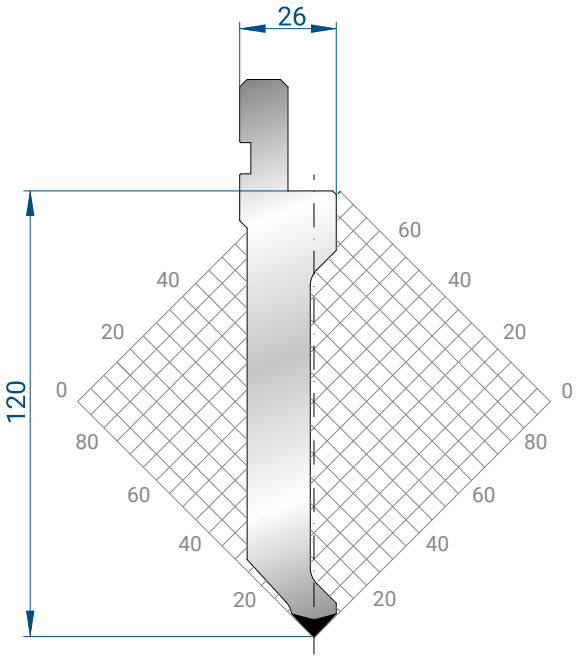
1172

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

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



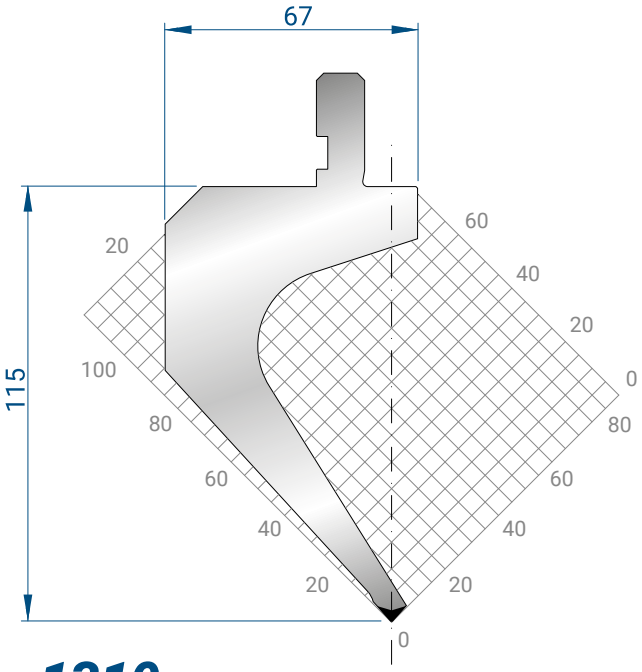
STEMPEL 85°



1309

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

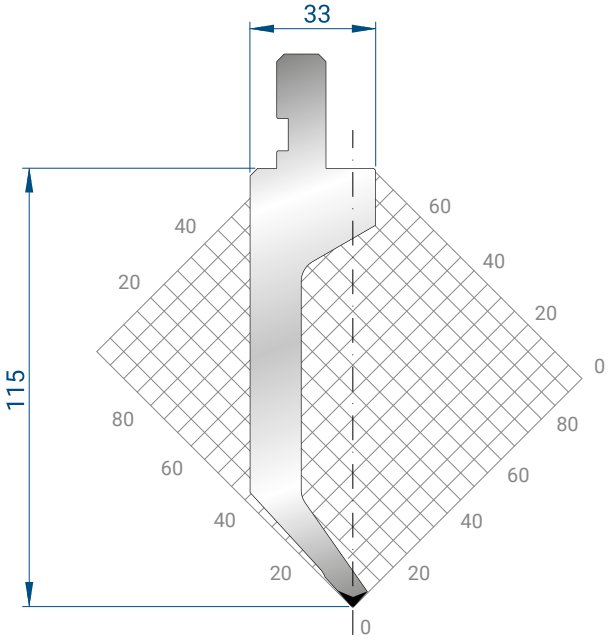
Mat = C45
H = 120.00
Max T/m = 70
α = 85°
R = 0.8



1310

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

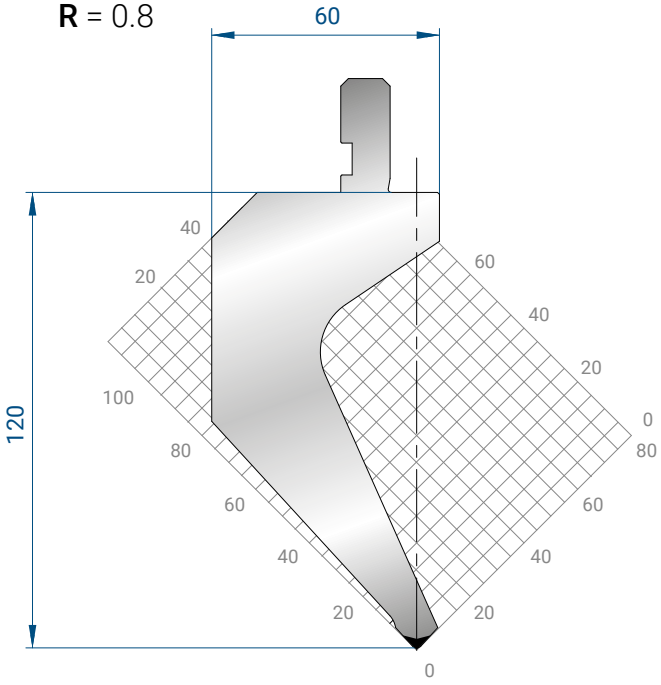
Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 115.00
Max T/m = 35
α = 85°
R = 0.8



1312

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

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

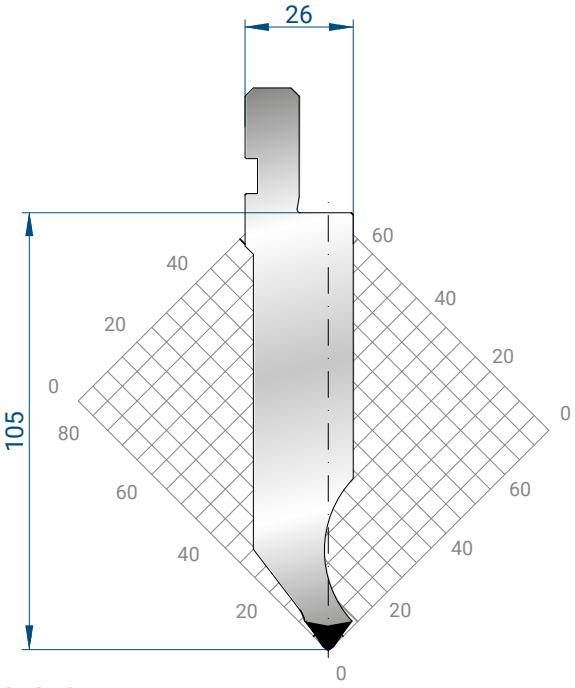


1322

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

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

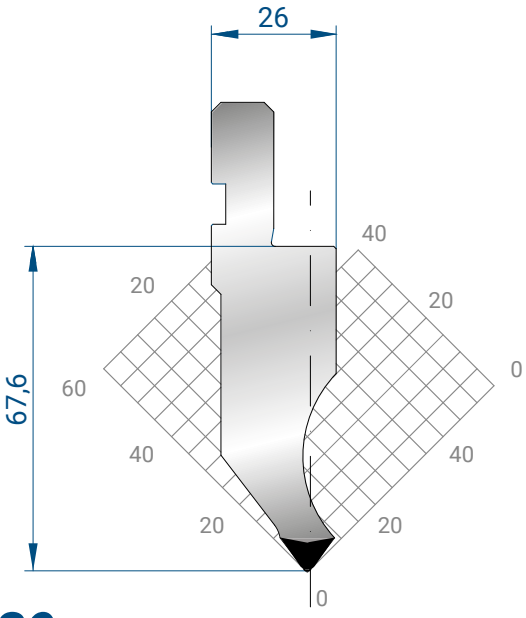
STEMPEL 75°



1338

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

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

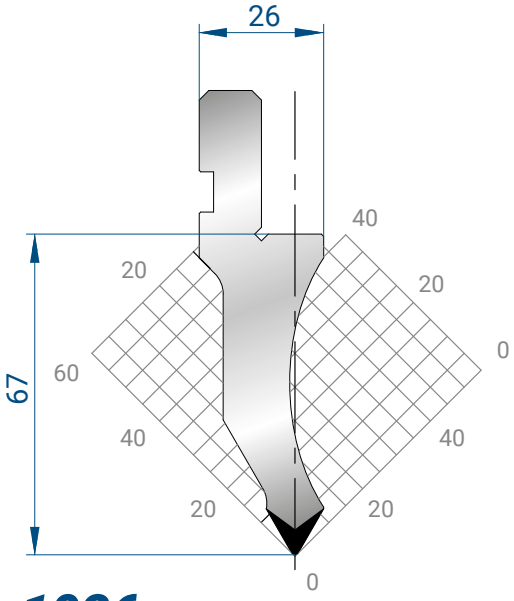


1339

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

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

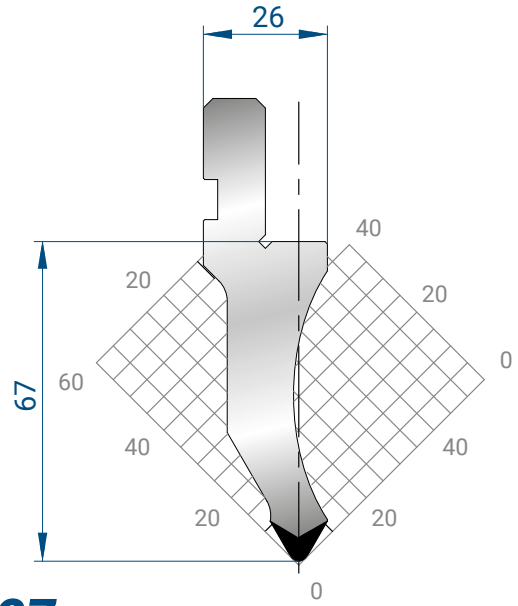
STEMPEL 60°



1026

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

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

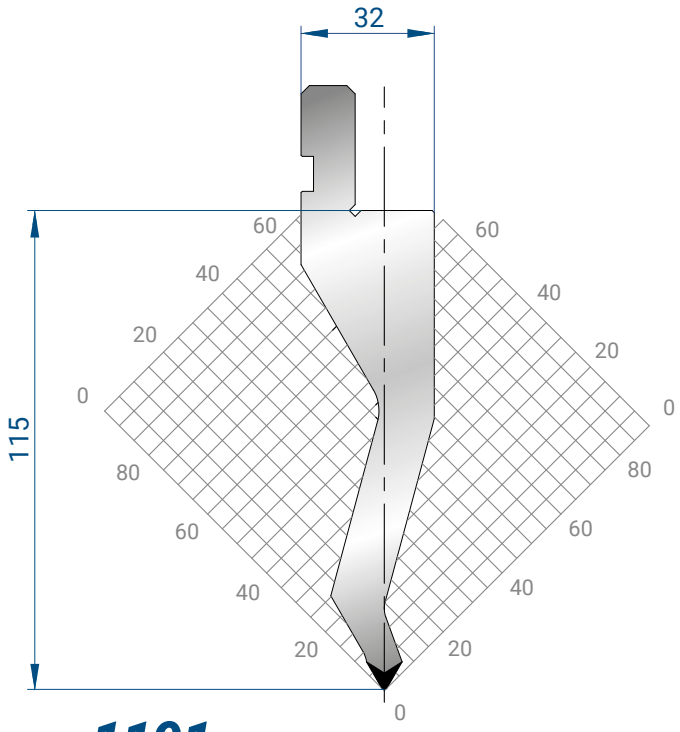


1027

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

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

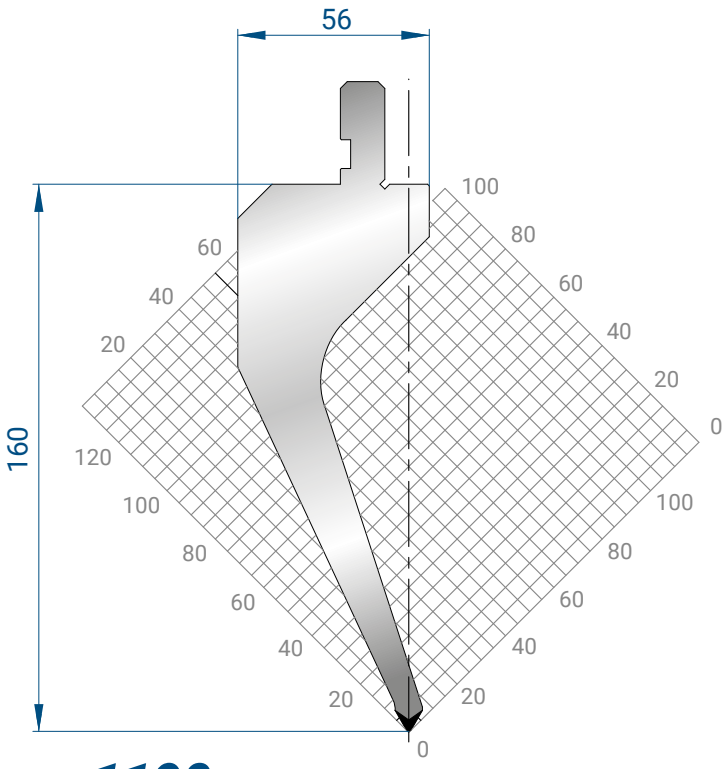
STEMPEL 60°



1191

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

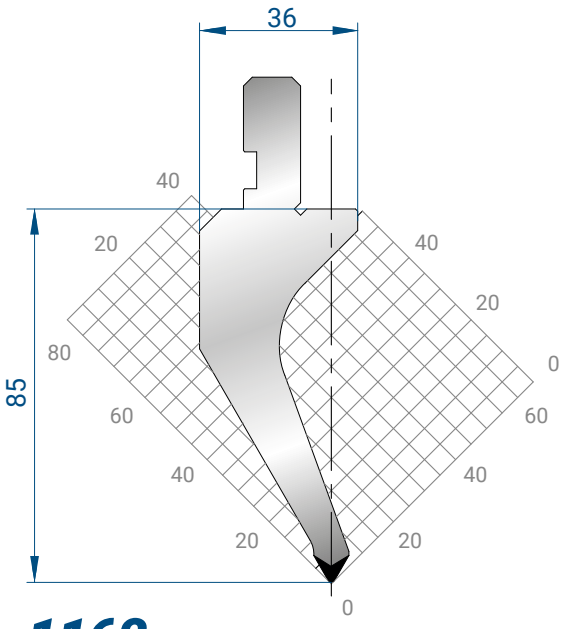
Mat = C45
H = 115.00
Max T/m = 60
α = 60°
R = 0.8



1190

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

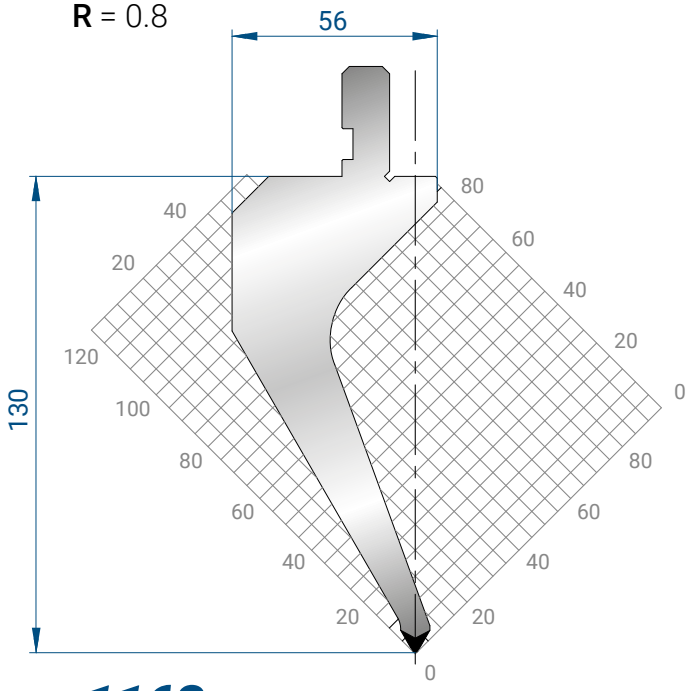
Mat = C45
vergütet
H = 160.00
Max T/m = 40
α= 60°
R = 0.8



1162

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

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 85.00
Max T/m = 40
α = 60°
R = 0.8

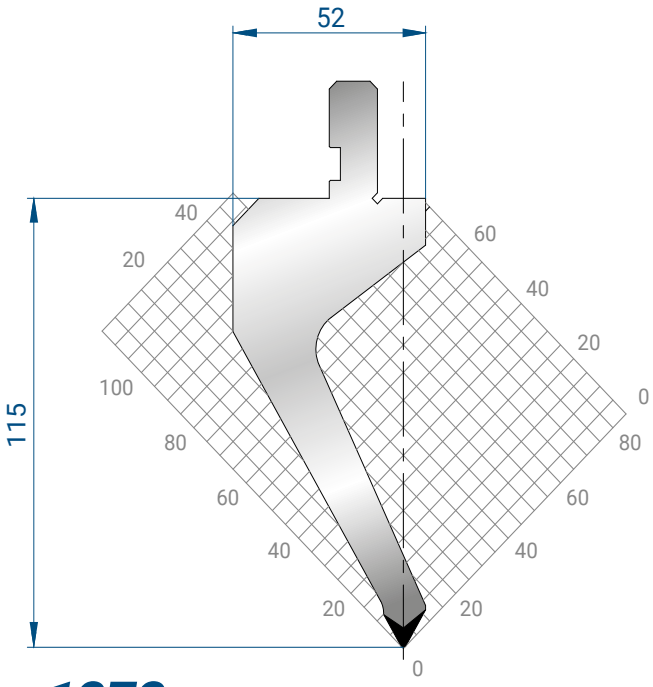


1163

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

Mat = C45
vergütet
H = 130.00
Max T/m = 40
α = 60°
R = 0.8

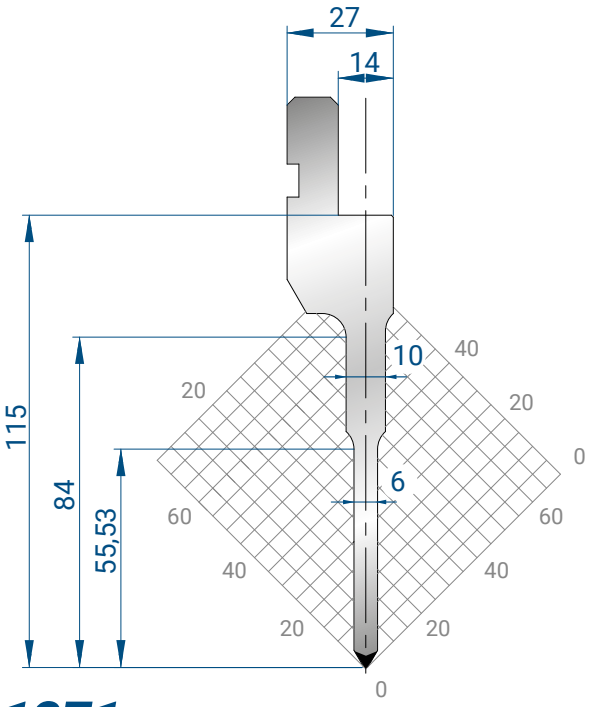
STEMPEL 60°



1272

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

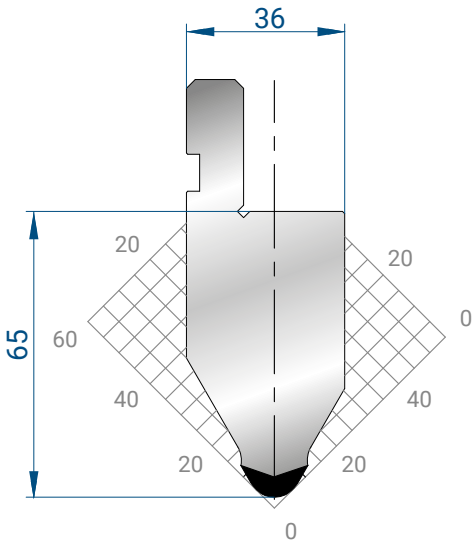
Mat = C45
vergütet
H = 115.00
Max T/m = 40
α = 60°
R = 0.8



1271

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

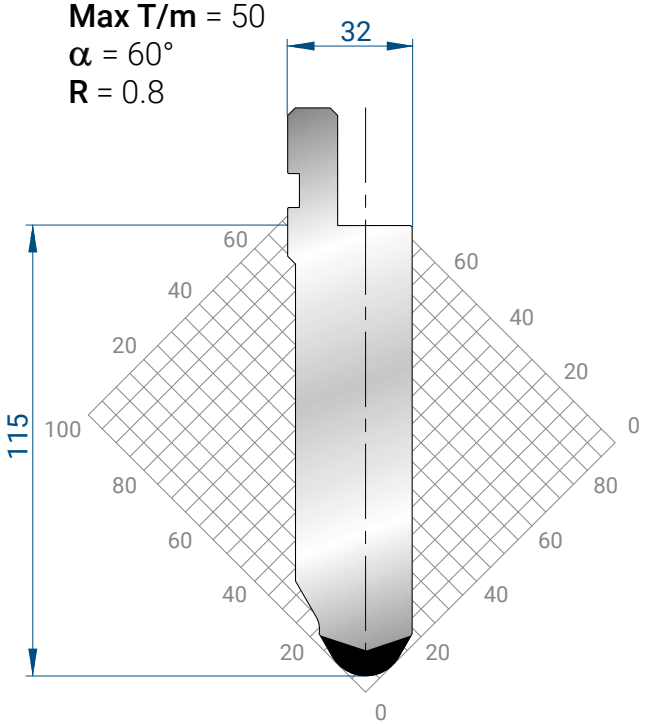
Mat = C45
vergütet
H = 115.00
Max T/m = 50
α = 60°
R = 0.8



1032

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

Mat = C45
H = 65.00
Max T/m = 120
α = 60°
R = 6

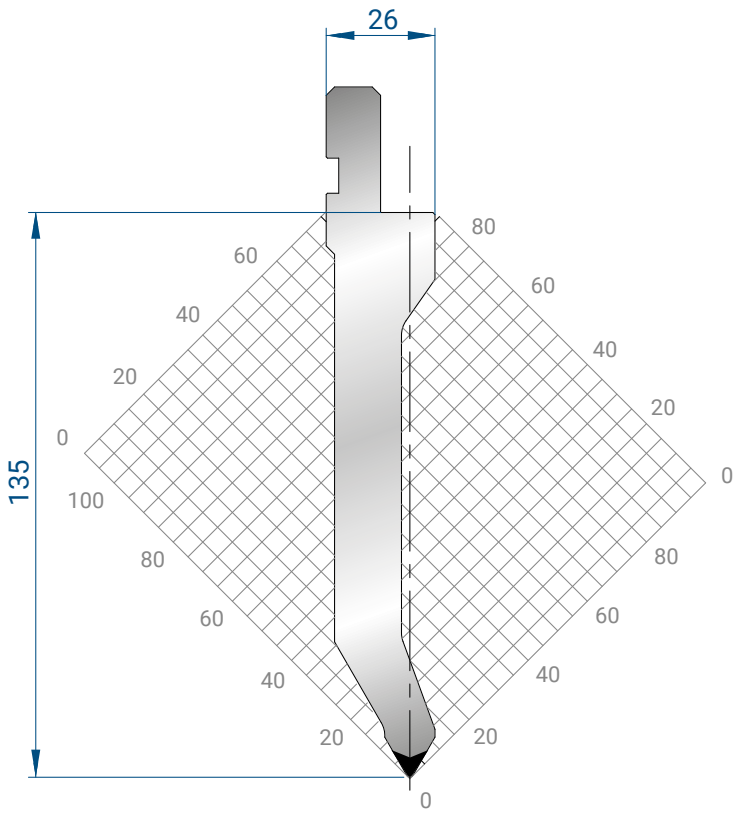


1283

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

Mat = C45
H = 115.00
Max T/m = 150
α = 60°
R = 10

STEMPEL 60°



1284

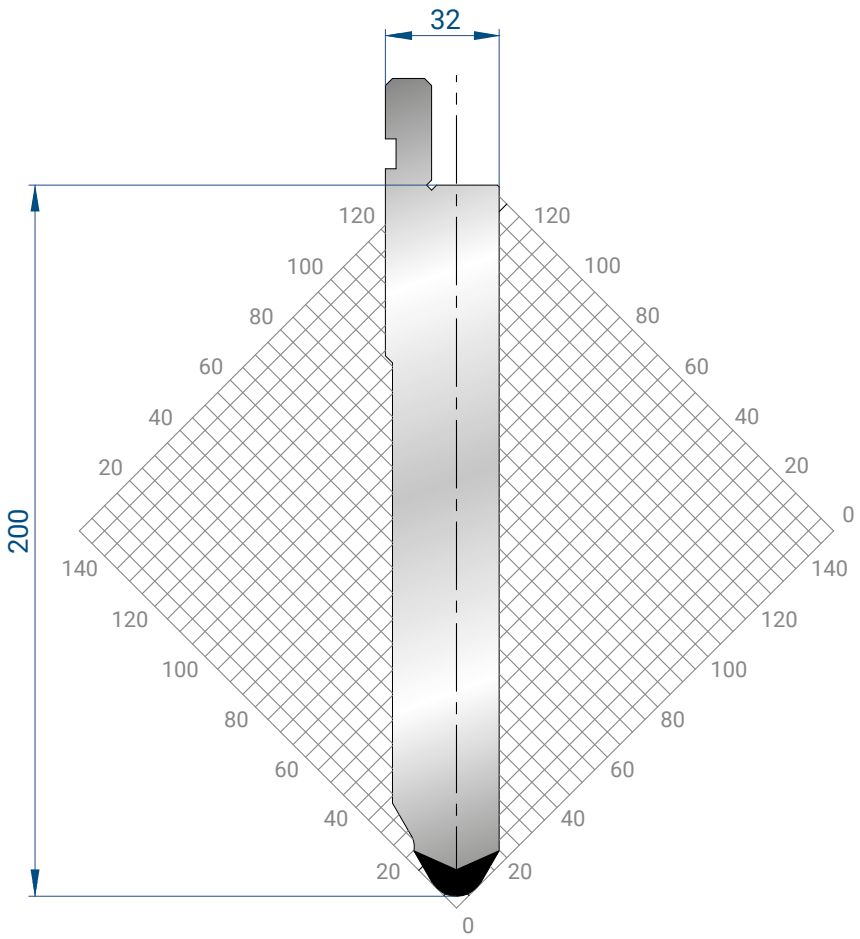
835 mm	16,8 kg
415 mm	8,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,5 kg

Mat = C45
H = 135.00
Max T/m = 70
α = 60°
R = 0.8

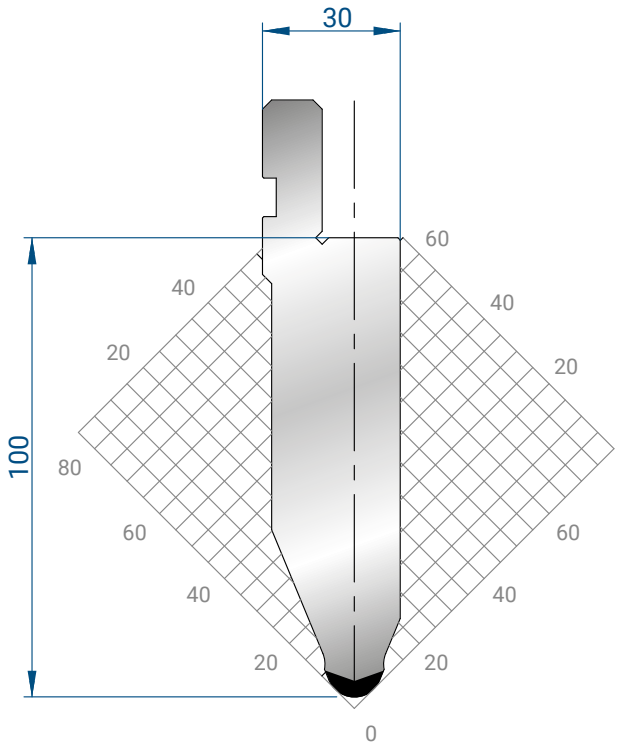
1293

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

Mat = C45
H = 200.00
Max T/m = 150
α = 60°
R = 8



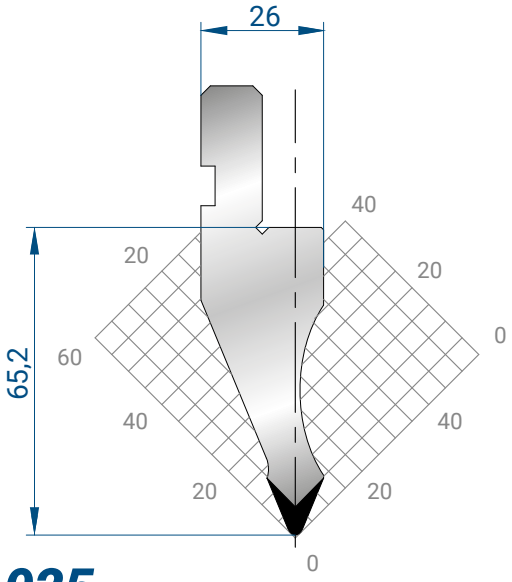
STEMPEL 45°



1053

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

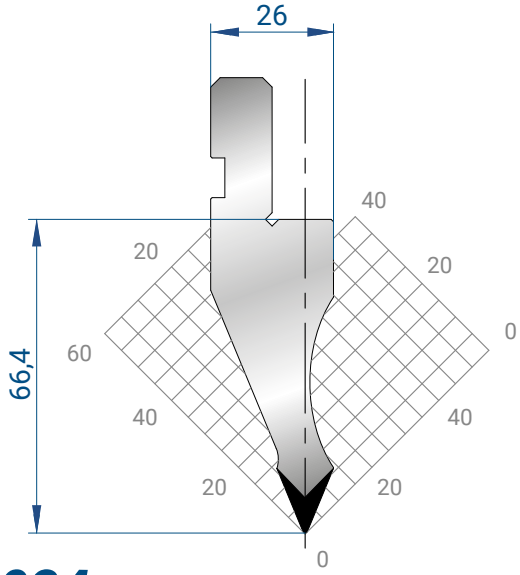
Mat = C45
H = 100.00
Max T/m = 100
α = 45°
R = 6



1025

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

Mat = C45
H = 65.20
Max T/m = 80
α = 45°
R = 1.5

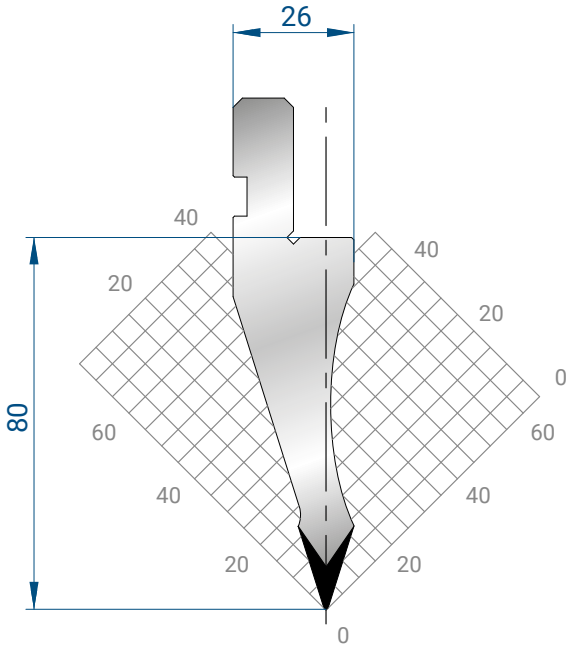


1024

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

Mat = C45
H = 66.40
Max T/m = 80
α = 45°
R = 0.5

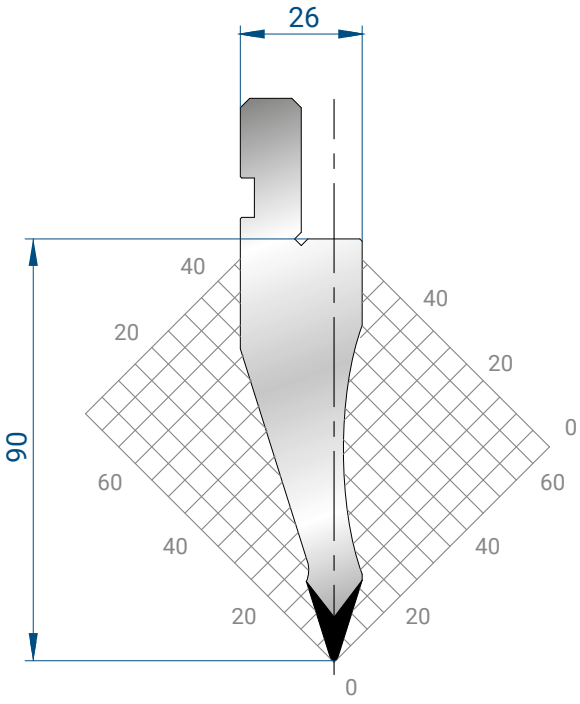
STEMPEL 35°



1035

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

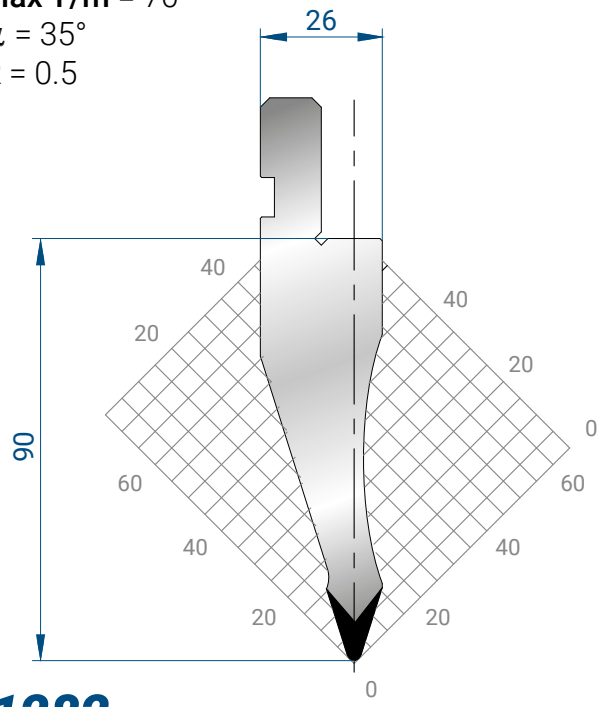
Mat = C45
H = 80.00
Max T/m = 70
α = 35°
R = 0.5



1047

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

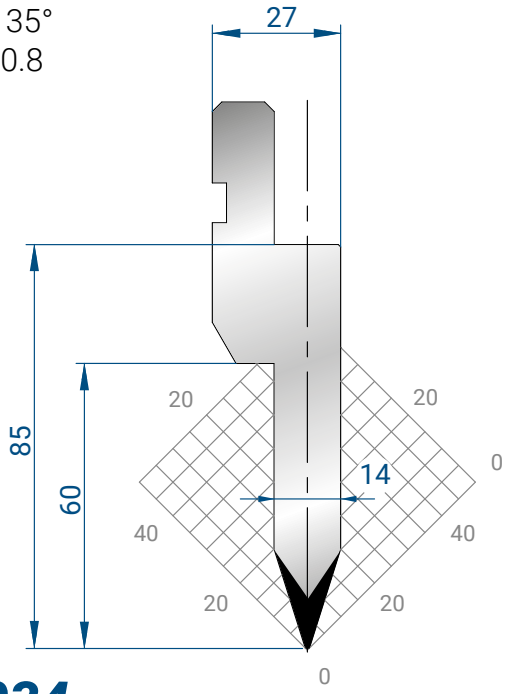
Mat = C45
H = 90.00
Max T/m = 70
α = 35°
R = 0.8



1282

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

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

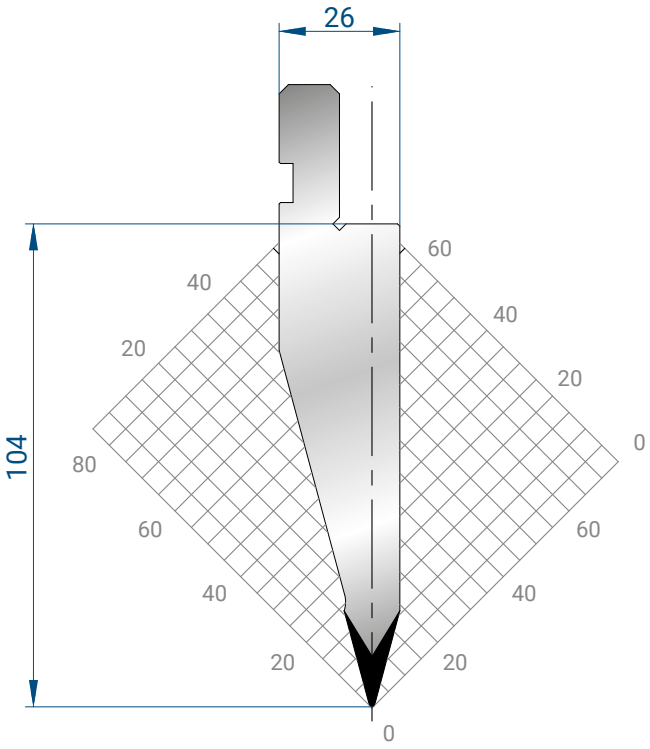


1034

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

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

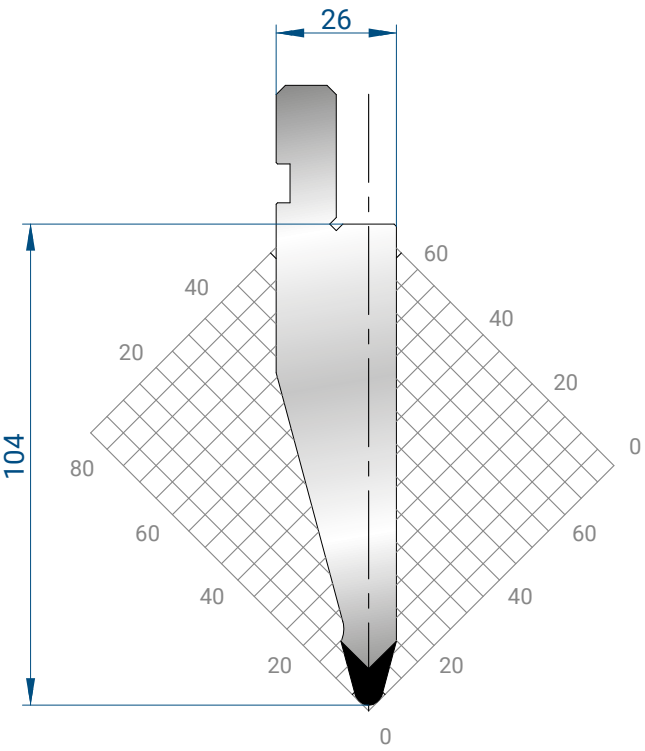
STEMPEL 30°



1193

Mat = C45
H = 104.00
Max T/m = 100
α = 30°
R = 0.6

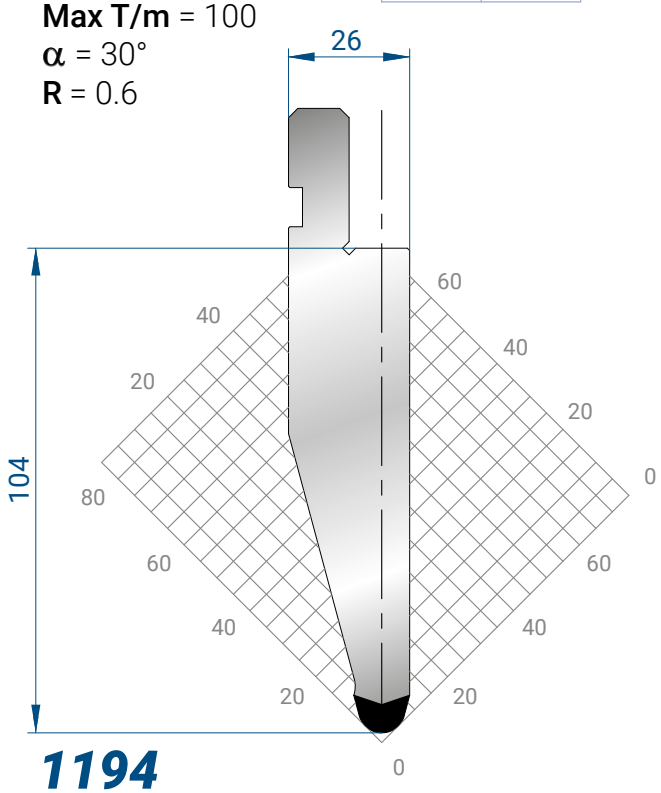
835 mm	14,6 kg
415 mm	7,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	13,4 kg



1289

Mat = C45
H = 104.00
Max T/m = 100
α = 30°
R = 3

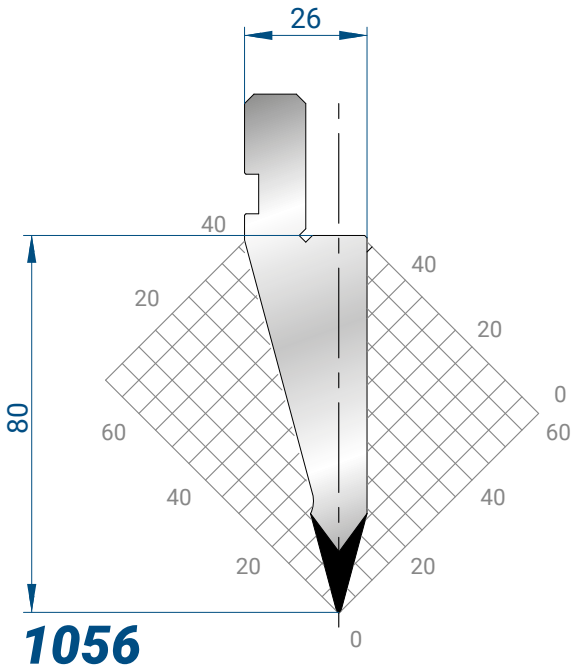
835 mm	15,5 kg
415 mm	7,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	14,2 kg



1194

Mat = C45
H = 104.00
Max T/m = 100
α = 30°
R = 5

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

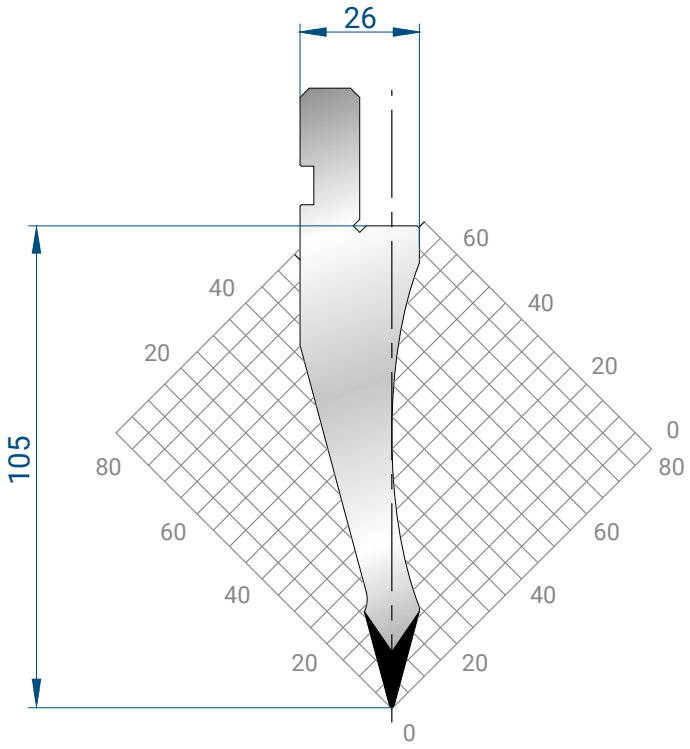


1056

Mat = C45
H = 80.00
Max T/m = 100
α = 30°
R = 0.5

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

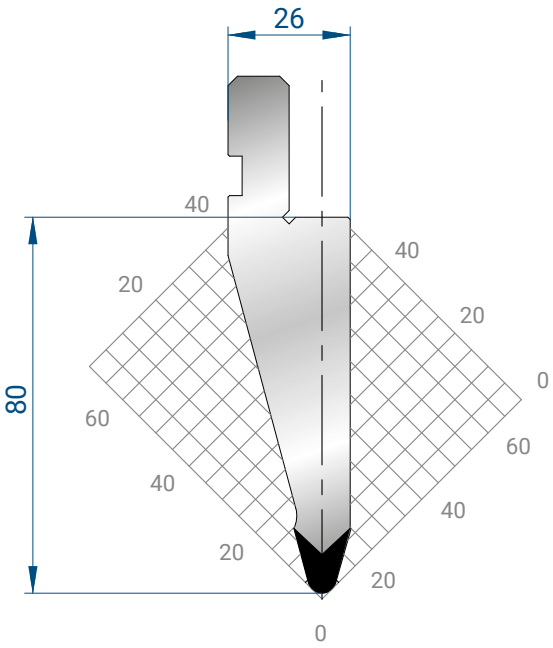
STEMPEL 30°



1055

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

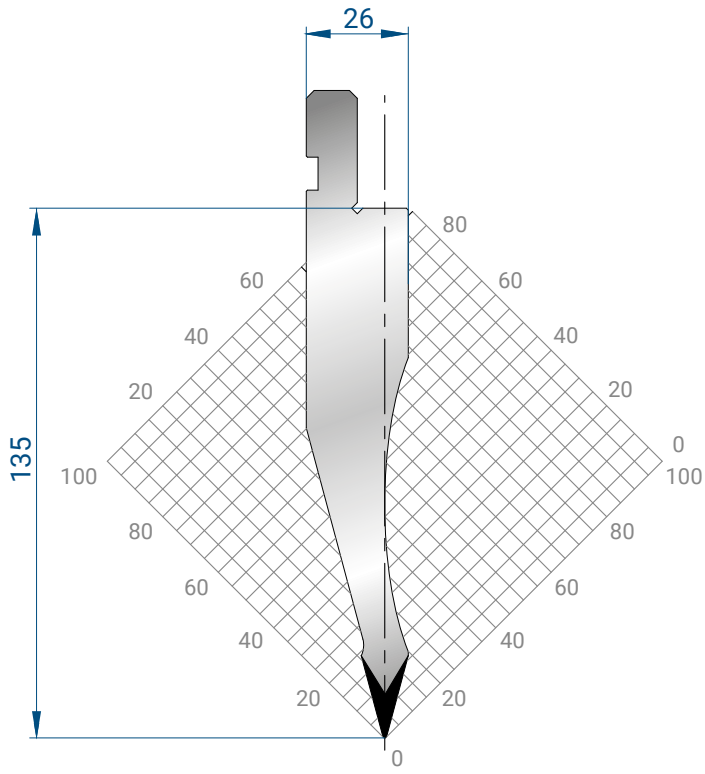
Mat = C45
H = 105.00
Max T/m = 50
α = 30°
R = 0.5



1057

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

Mat = C45
H = 80.00
Max T/m = 100
α = 30°
R = 3

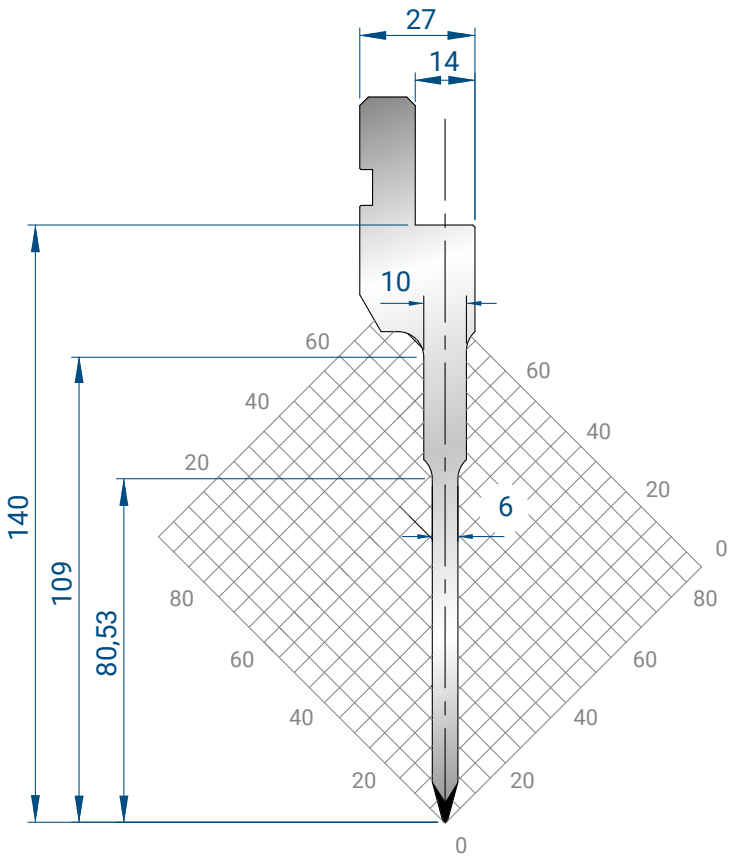


1052

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

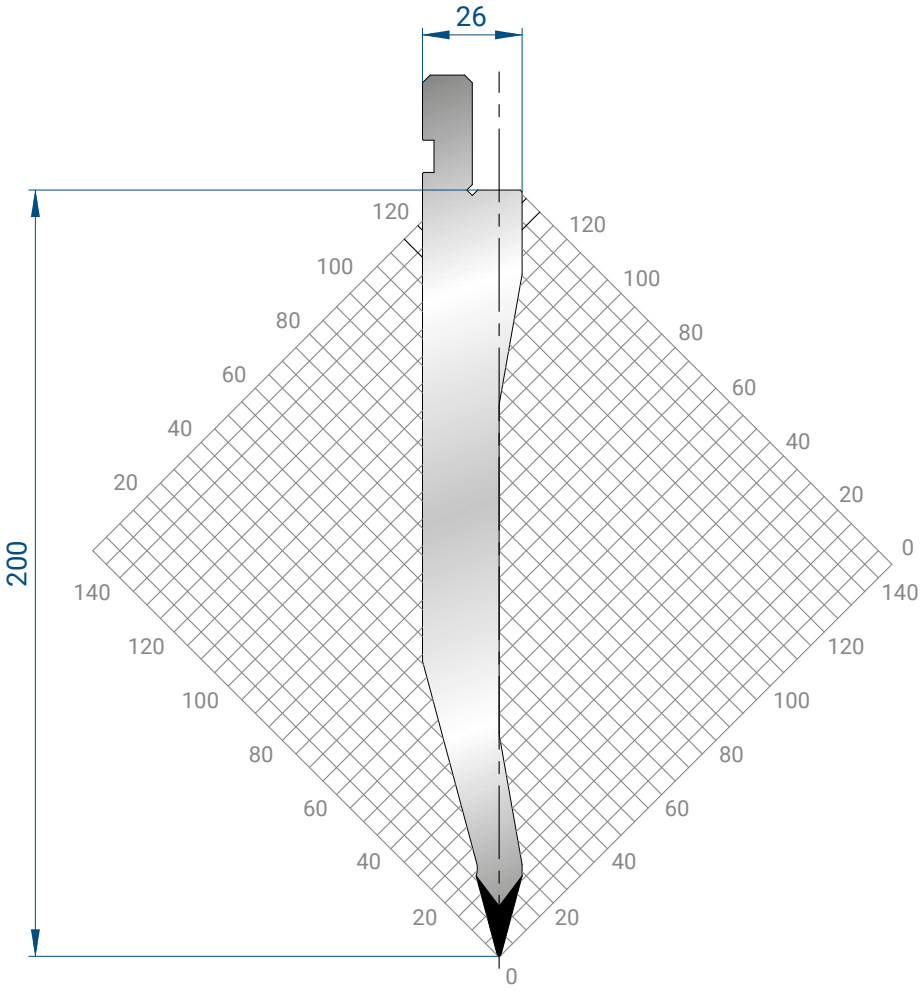
STEMPEL 30°



1086

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

Mat = C45
vergütet
H = 140.00
Max T/m = 40
α = 30°
R = 0.6

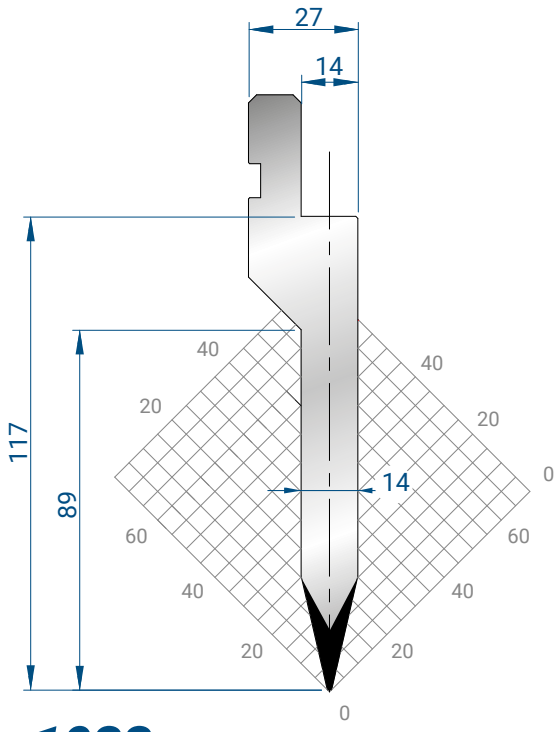


1292

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

Mat = C45
H = 200.00
Max T/m = 50
α = 30°
R = 0.5

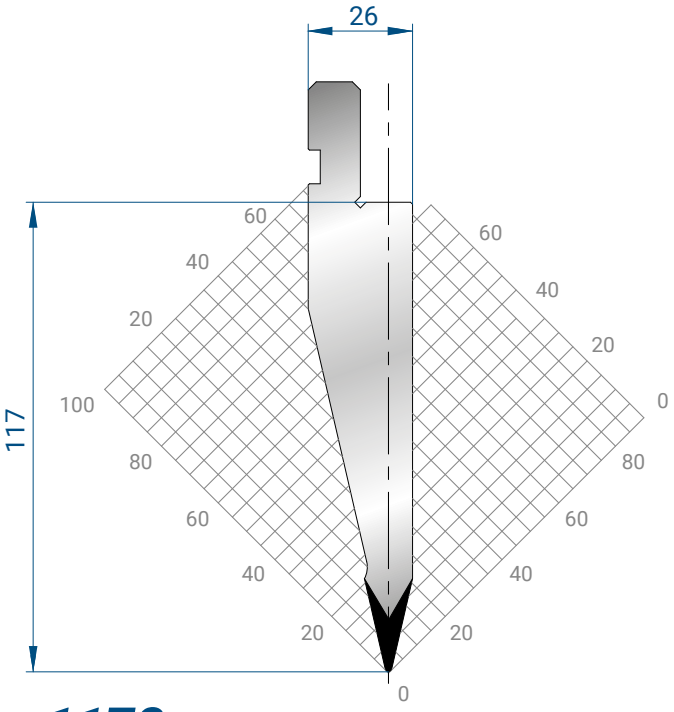
STEMPEL 26°



1033

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

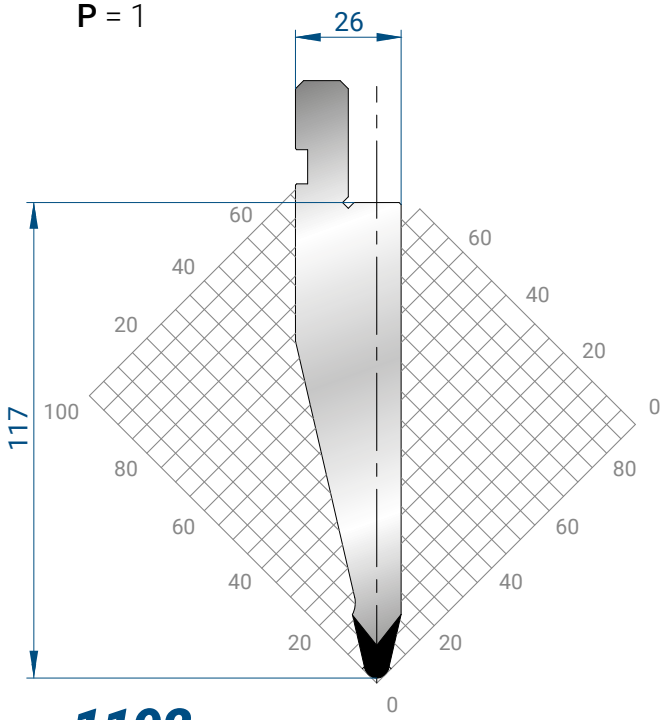
Mat = C45
H = 117.00
Max T/m = 100
α = 26°
P = 1



1178

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

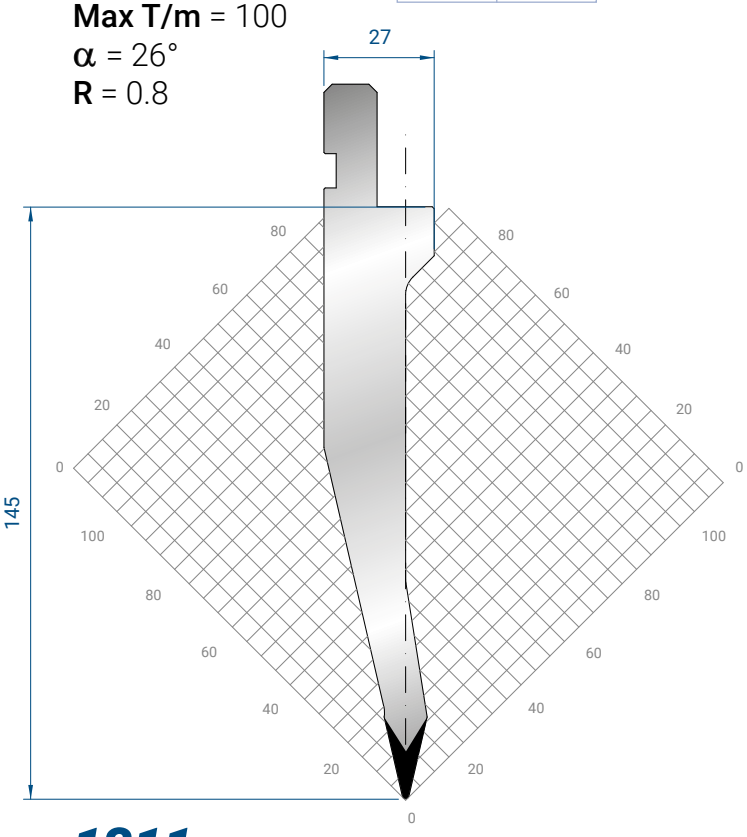
Mat = C45
H = 117.00
Max T/m = 100
α = 26°
R = 0.8



1192

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

Mat = C45
H = 117.00
Max T/m = 100
α = 26°
R = 3



1311

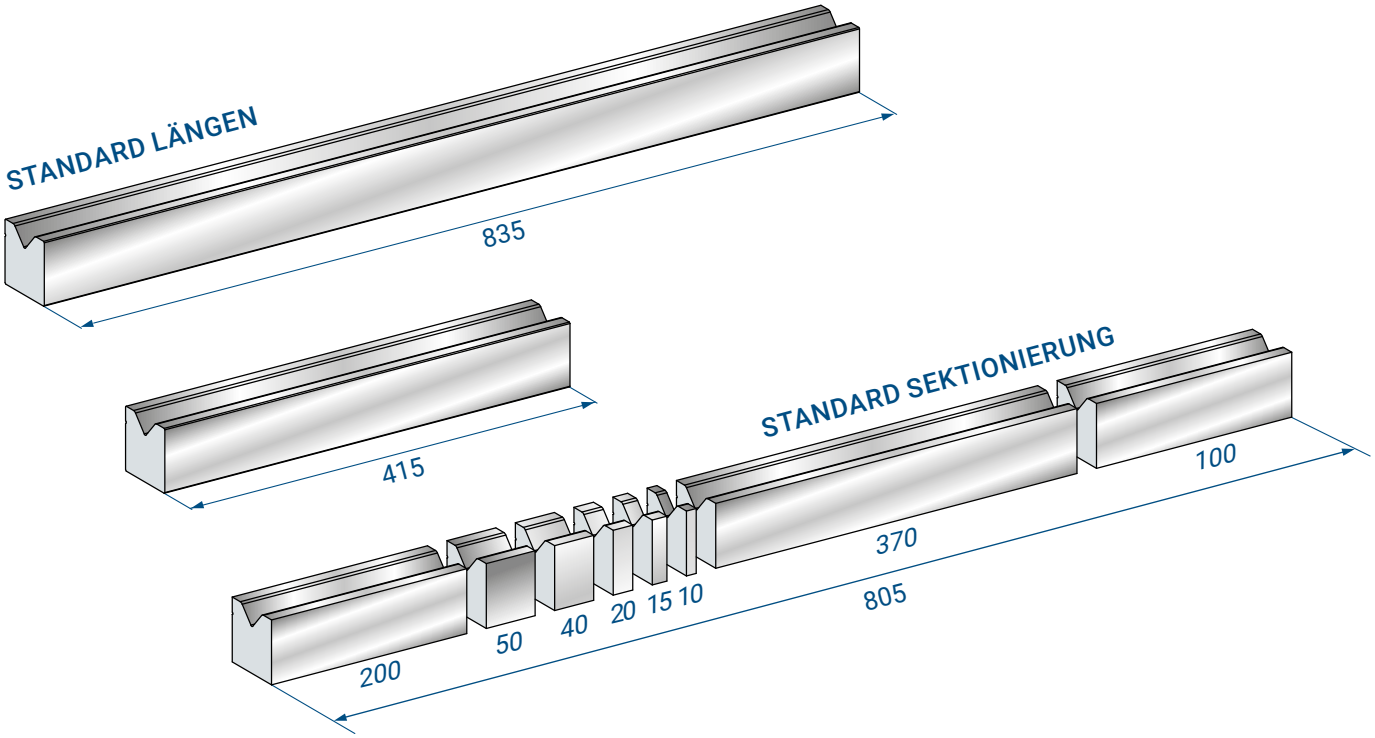
835 mm	16,8 kg
415 mm	8,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,3 kg

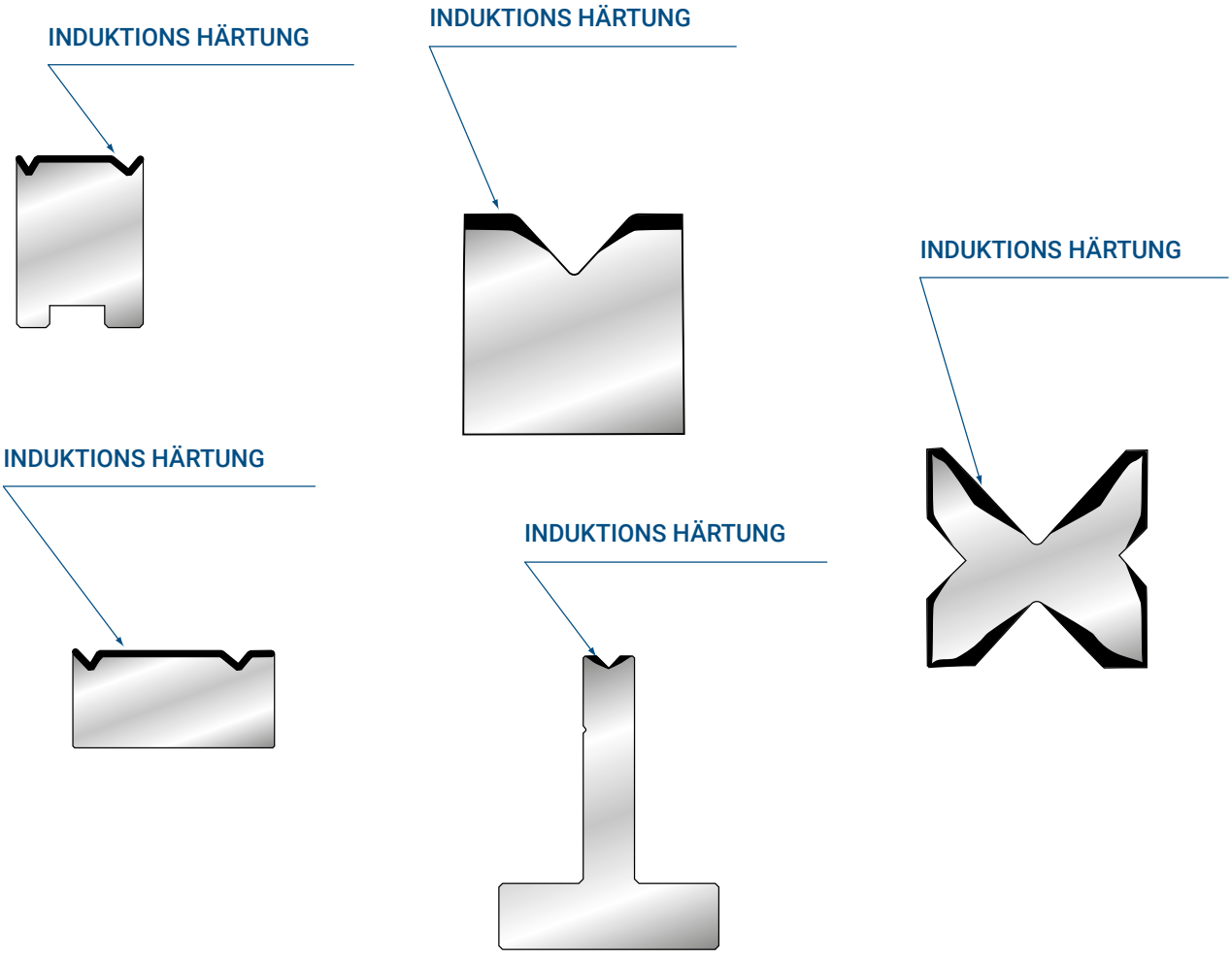
Mat = 42CrMo4 vergütet
H = 145.00
Max T/m = 100
α = 26°
R = 0.8



MATRIZEN

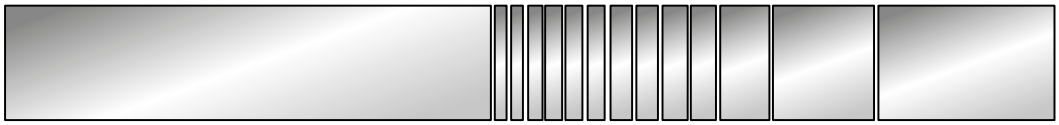
SIEHE SEITE 16 FÜR STEMPEL AUFTEILUNGEN

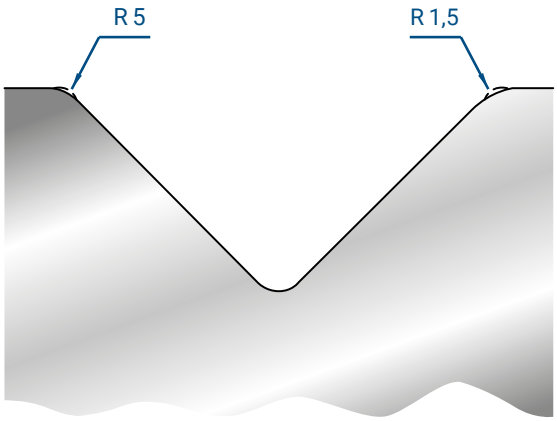




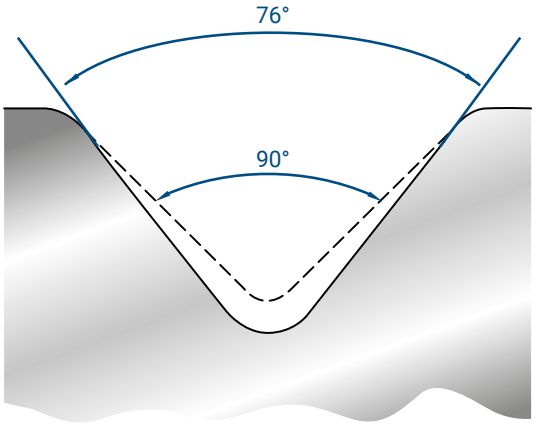
WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

SONDER SEKTIONIERUNG





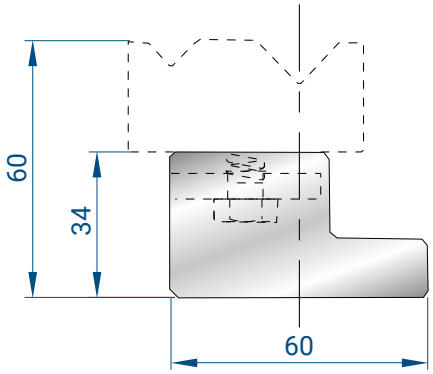
RADIENÄNDERUNG



WINKELÄNDERUNG



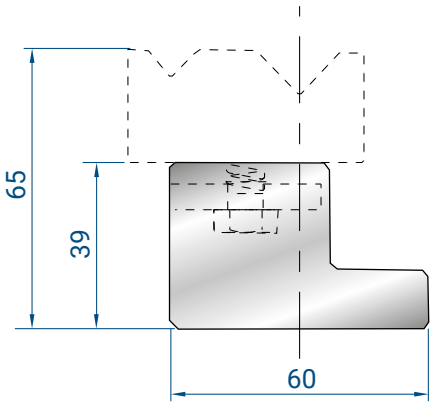
MATRIZENHALTER FÜR 2V MATRIZEN



2018

Mat = C45

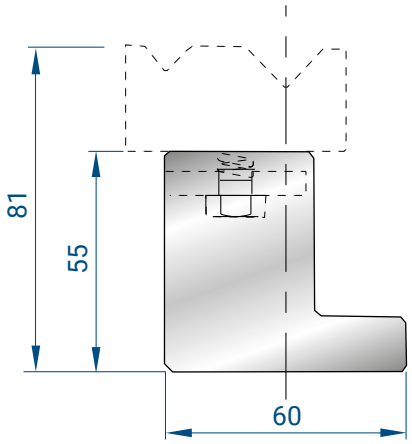
830 mm	9,3 kg
410 mm	4,6 kg



2039

Mat = C45

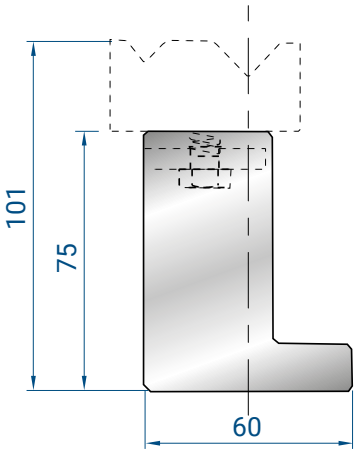
830 mm	10,4 kg
410 mm	5,1 kg



2019

Mat = C45

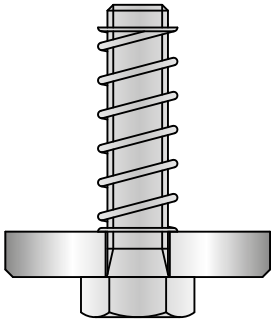
830 mm	13,2 kg
410 mm	6,5 kg



2035

Mat = C45

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



4277

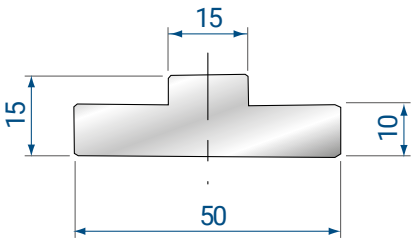
FEDER + SCHEIBE + SCHRAUBE

MATRIZENHALTER FÜR 2V ZENTRISCHE MATRIZEN

MATRIZENHALTER FÜR 2V ZENTRISCHE MATRIZEN

WIRD AUF FOLGENDE ERHÖHUNGEN MONTIERT:

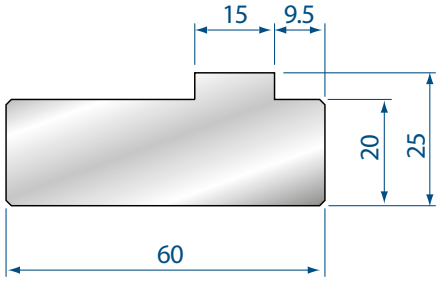
2018 - 2019 -2035 - 2039



2058

Mat = C45

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

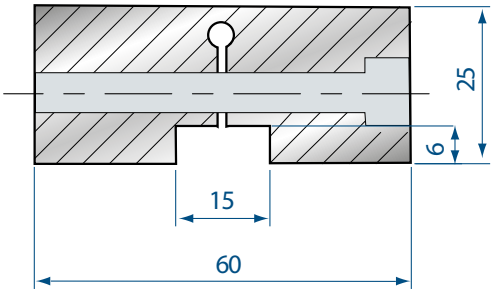


2059

Mat = C45

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

KLEMMSTÜCK FÜR ZENTRISCHE 2V MATRIZEN



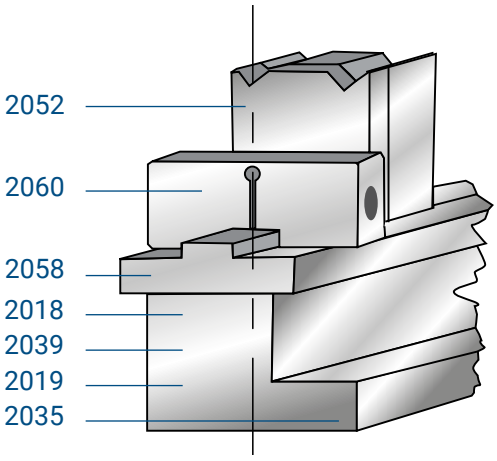
2060

Mat = C45

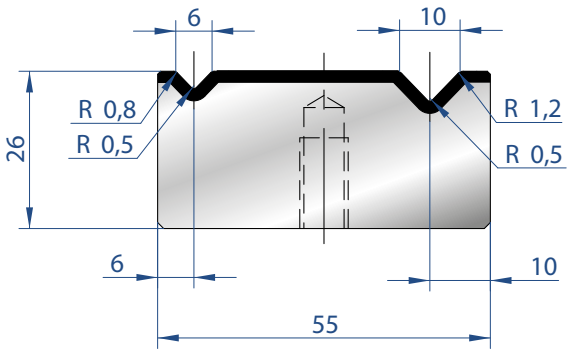
15 mm	0,2 kg

ANWENDUNGSBEISPIEL





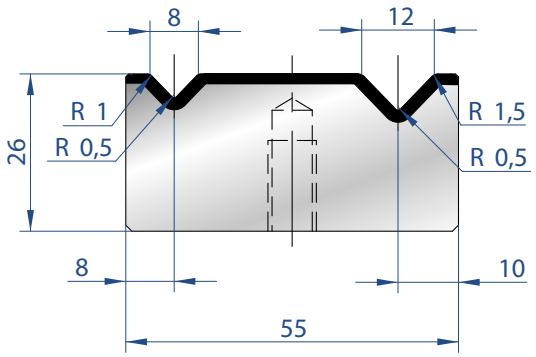
2V MATRIZEN - 88°



2046

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

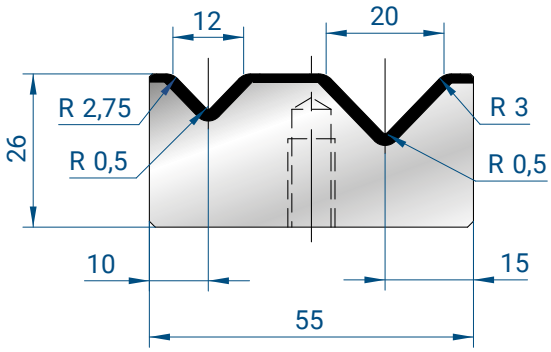
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°



2041

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

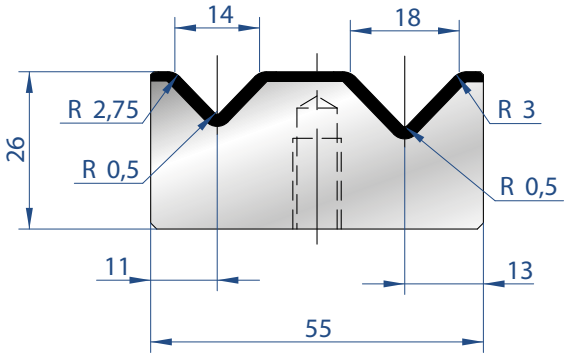
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°



2013

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

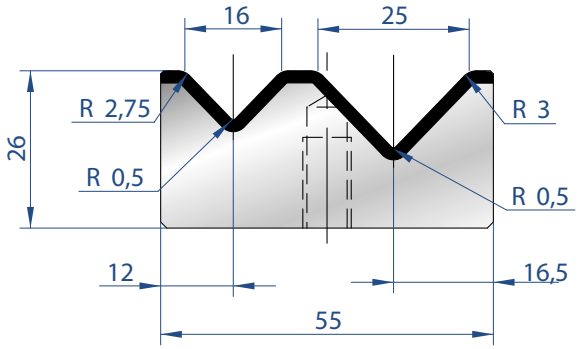
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°



2032

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

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

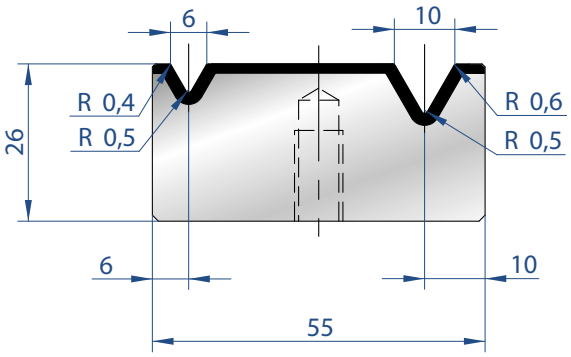


2014

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

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

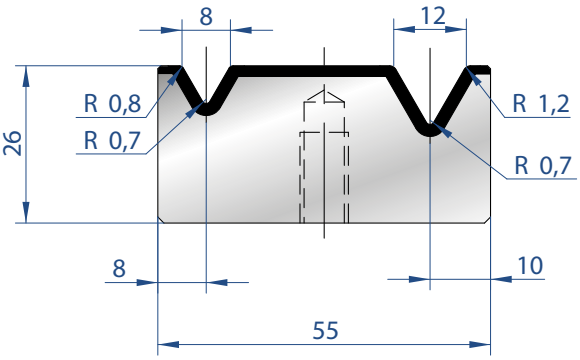
2V MATRIZEN - 60°



2015

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

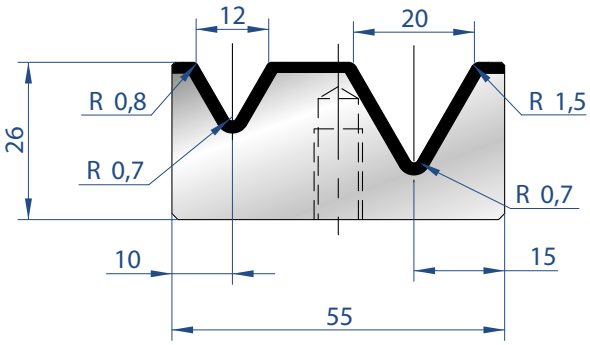
Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°



2016

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

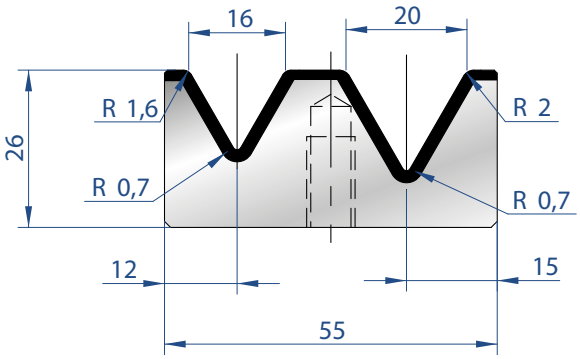
Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°



2033

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

Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°

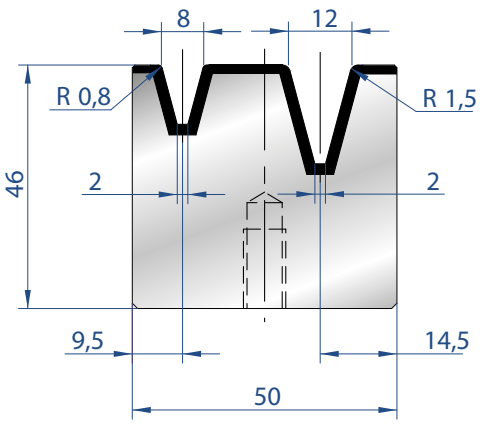


2017

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

Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°

2V MATRIZEN - 30°

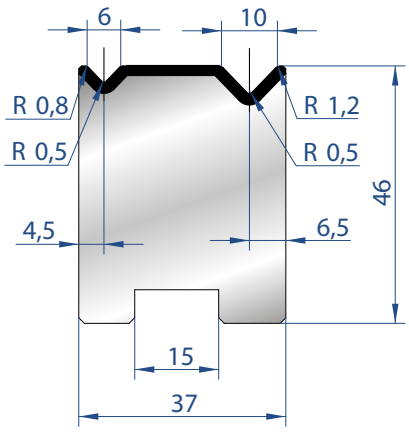


2047

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

Mat = C45
Max T/m = 40
α = 30°

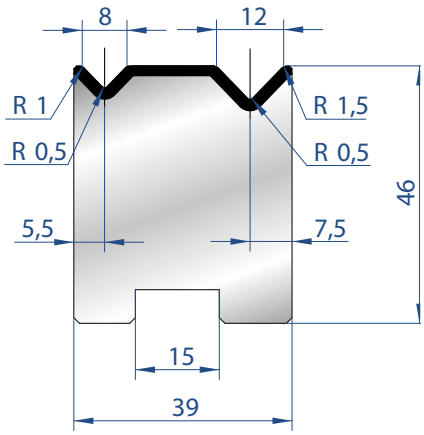
ZENTRISCHE 2V MATRIZEN - 88°



2050

Mat = C45
Max T/m = 80
α = 88°

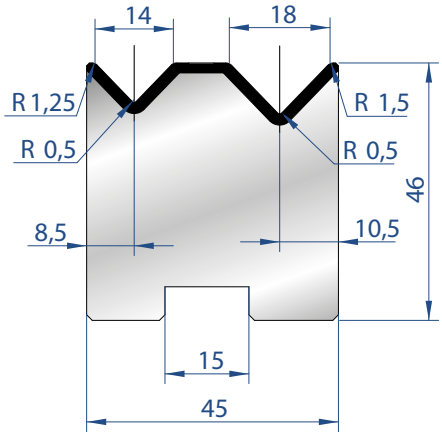
835 mm	10,3 kg
415 mm	5,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	9,9 kg



2052

Mat = C45
Max T/m = 80
α = 88°

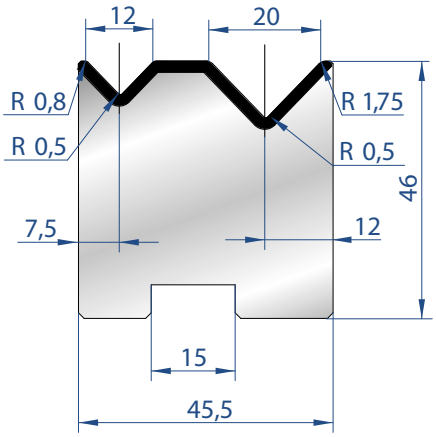
835 mm	10,8 kg
415 mm	5,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	10,4 kg



2053

Mat = C45
Max T/m = 80
α = 88°

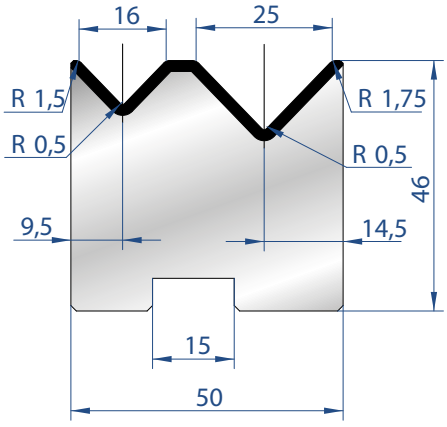
835 mm	12,1 kg
415 mm	6,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	11,6 kg



2054

Mat = C45
Max T/m = 80
α = 88°

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

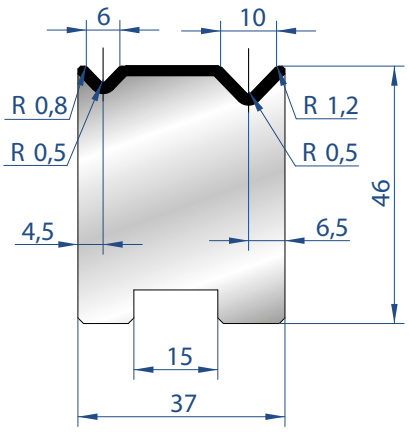


2055

Mat = C45
Max T/m = 80
α = 88°

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

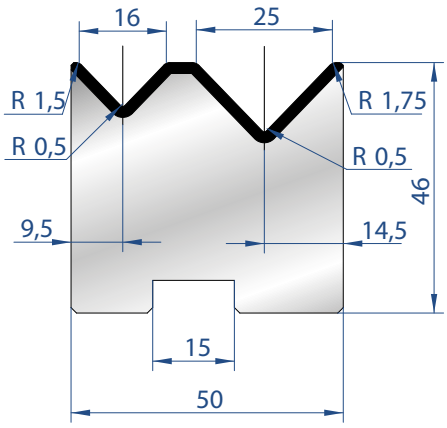
ZENTRISCHE 2V MATRIZEN - 85°

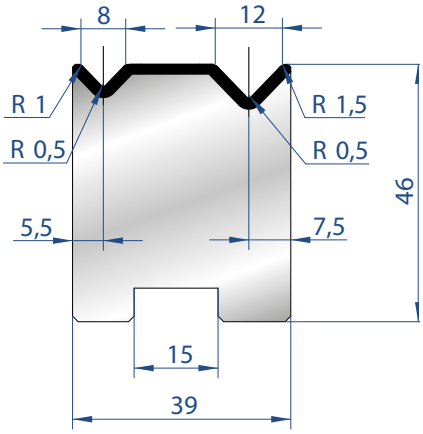


2091

Mat = C45
Max T/m = 80
α = 85°

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





2092

Mat = C45
Max T/m = 80
α = 85°

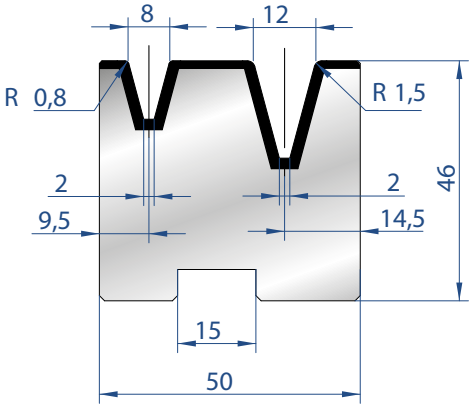
835 mm	10,8 kg
415 mm	5,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	10,4 kg

2093

Mat = C45
Max T/m = 80
α = 85°

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

ZENTRISCHE 2V MATRIZEN - 30°



2056

Mat = C45
Max T/m = 40
α = 30°

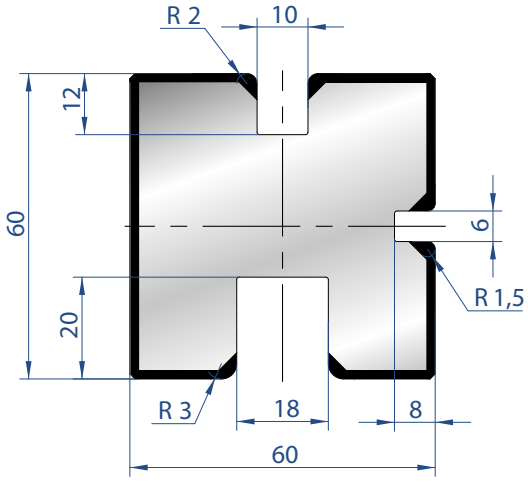
835 mm	13,2 kg
415 mm	6,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	12,7 kg

3U-MATRIZEN

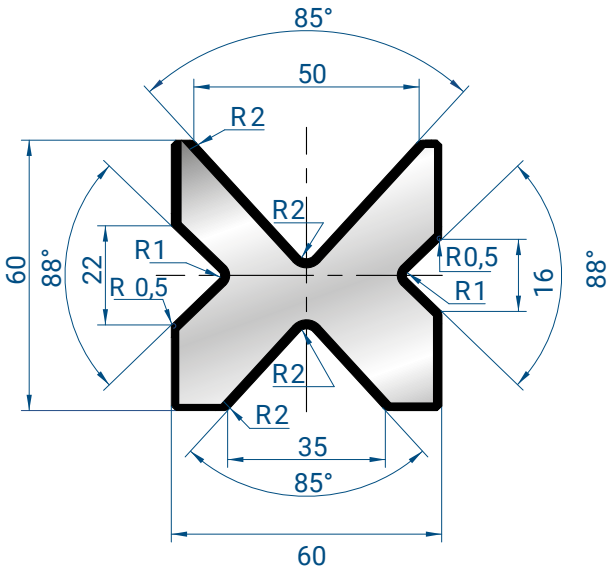
2031

Mat = C45
Max T/m = 100

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



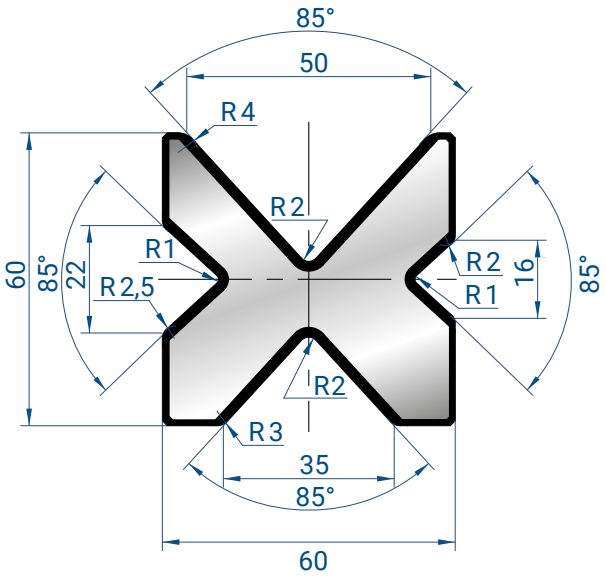
4V-MATRIZEN



2030

Mat = C45
Max T/m = 80
α = 85° - 88°

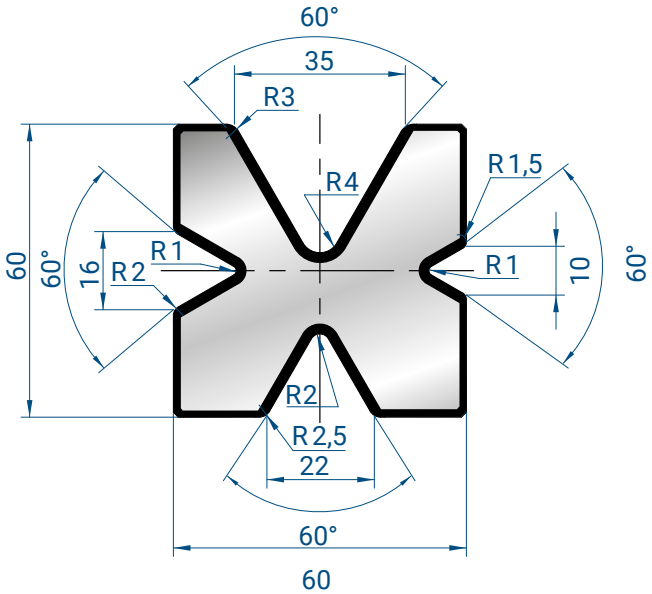
835 mm	15,7 kg
415 mm	7,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	15,1 kg



2067

Mat = C45
Max T/m = 80
α = 85°

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

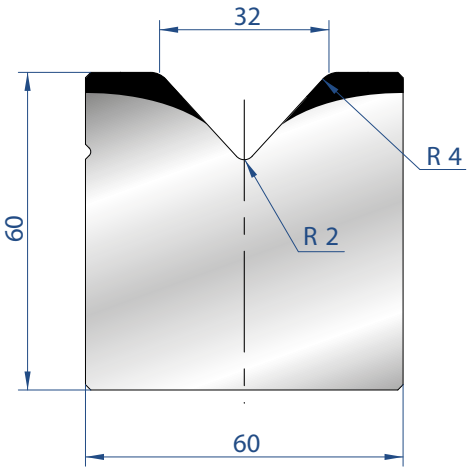


2034

Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°

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

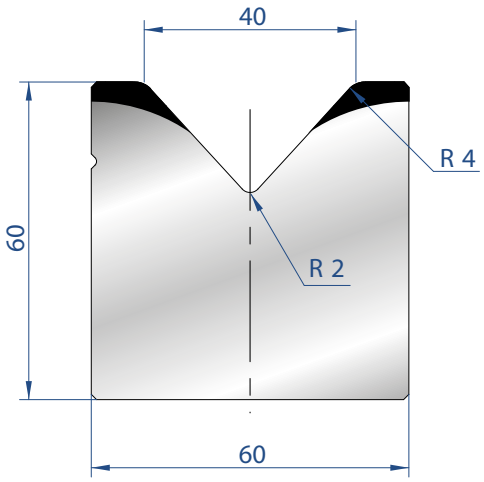
1V-MATRIZEN - 85°



2020

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°

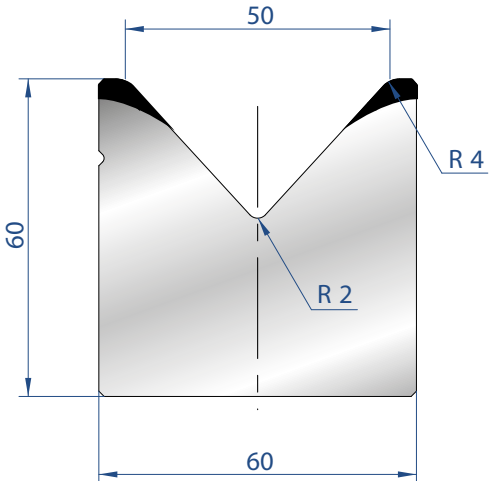
835 mm	21,7 kg
415 mm	10,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	20,9 kg



2021

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°

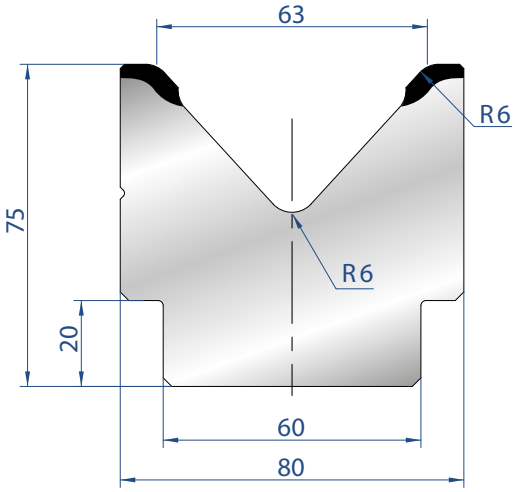
835 mm	20,7 kg
415 mm	10,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	19,9 kg



2022

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°

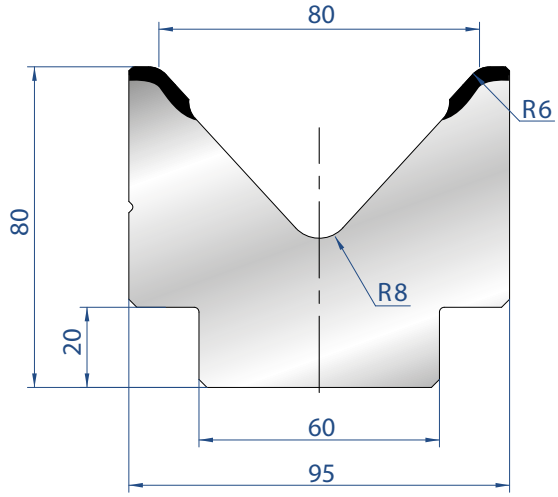
835 mm	19,1 kg
415 mm	9,5 kg
805 mm SEKTIONIERT	18,4 kg



2023

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°

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

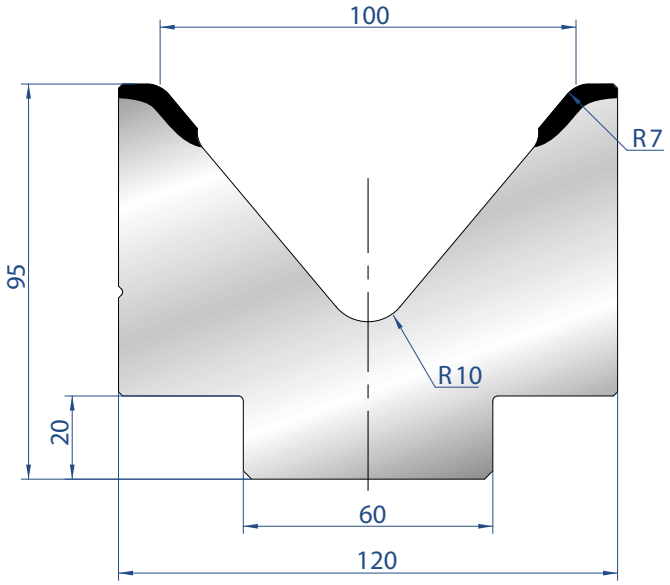


2024

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°

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

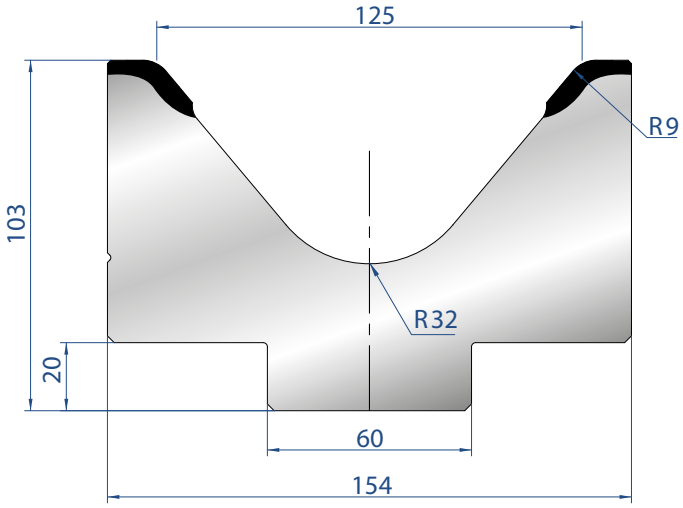
1V-MATRIZEN - 80°



2025

Mat = C45
Max T/m = 120
α = 80°

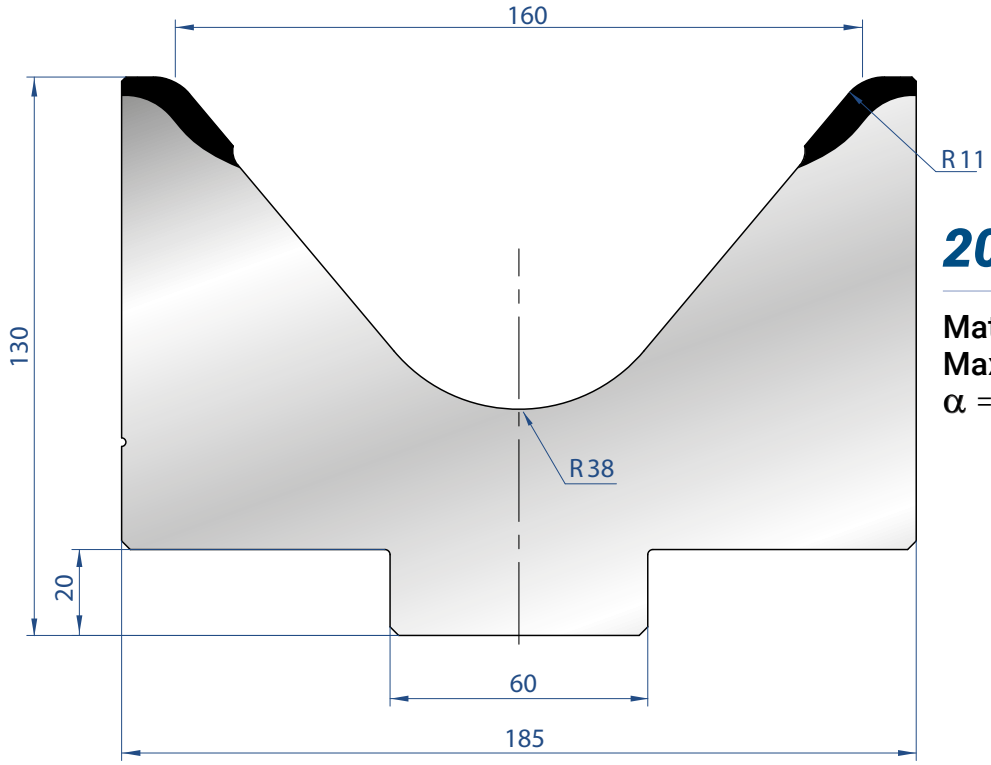
835 mm	45,7 kg
415 mm	22,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	44,1 kg



2026

Mat = C45
Max T/m = 120
α = 80°

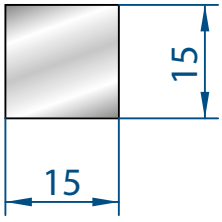
835 mm	60,9 kg
415 mm	30,3 kg
805 mm SEKTIONIERT	58,7 kg



2027

Mat = C45
Max T/m = 120
α = 80°

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

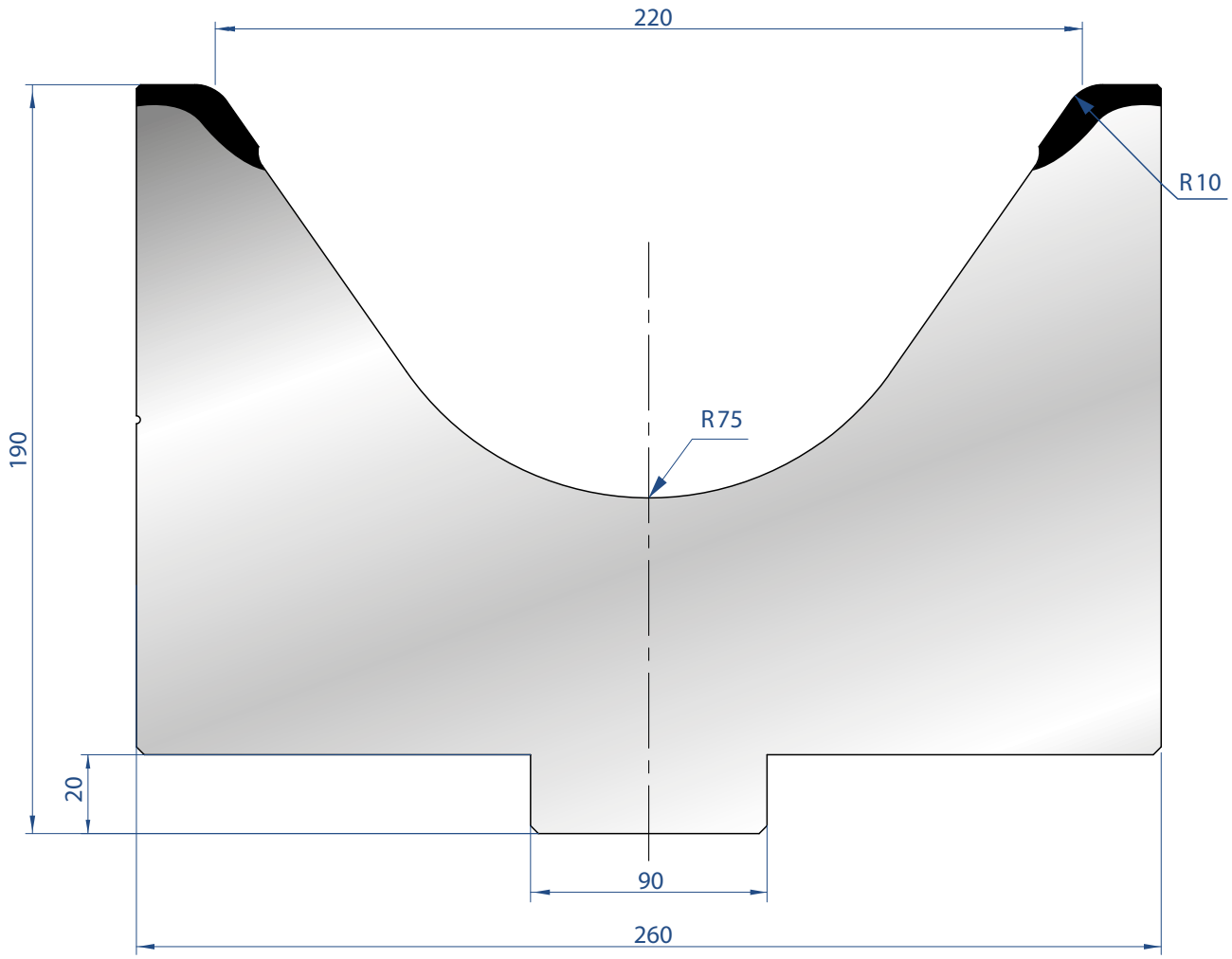


8106

EINLAGEN 15X15

835 mm	2,9 kg

1V-MATRIZEN - 70°



7290

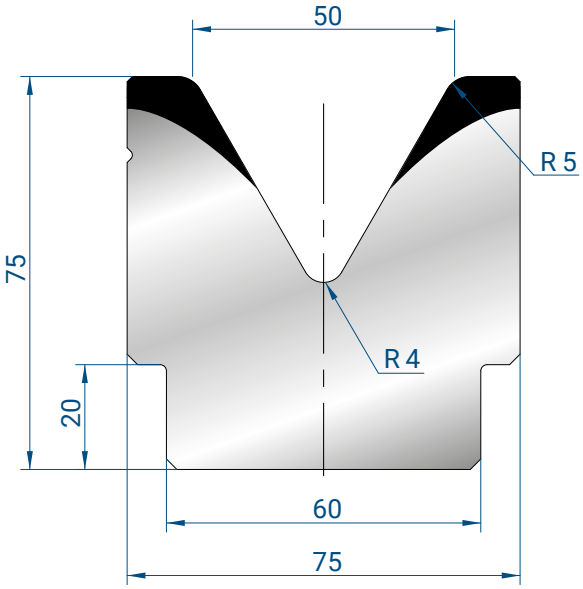
505 mm	121,2 kg

Mat = C45
vergütet
Max T/m = 200
α = 70°

ERHÄLTLICH IN
L=505 MM



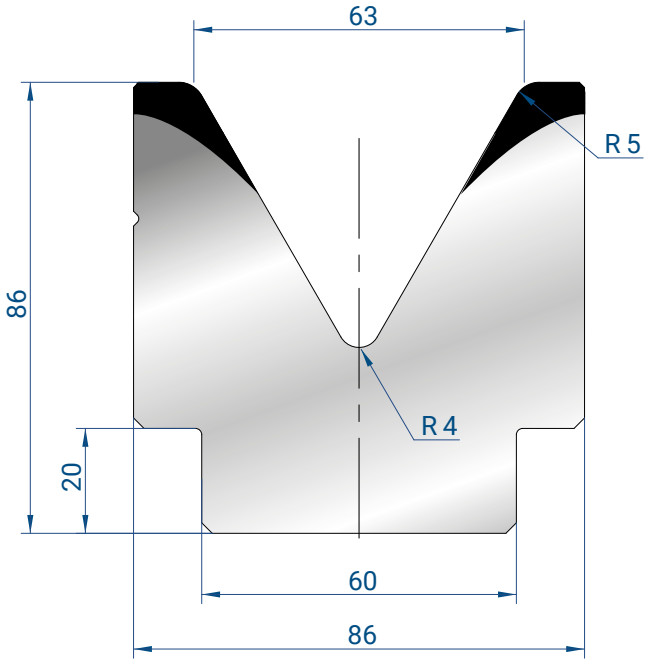
1V-MATRIZEN - 60°



2082

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 60°

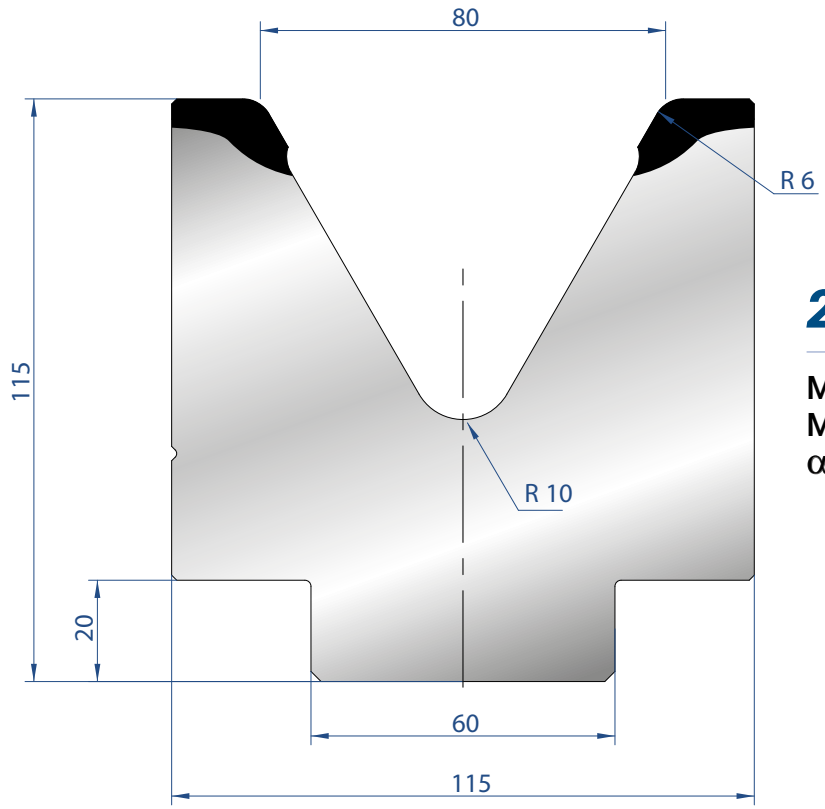
835 mm	27,7 kg
415 mm	13,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	26,7 kg



2083

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 60°

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

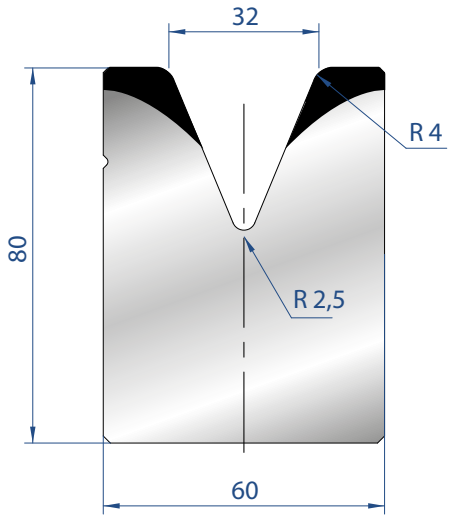


2089

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 60°

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

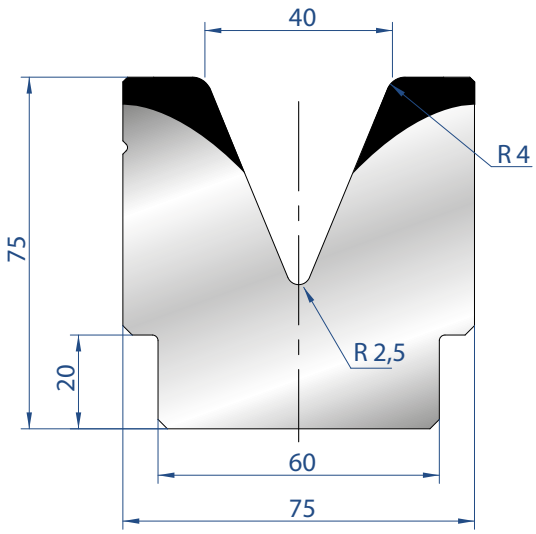
1V-MATRIZEN - 45°



2088

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 45°

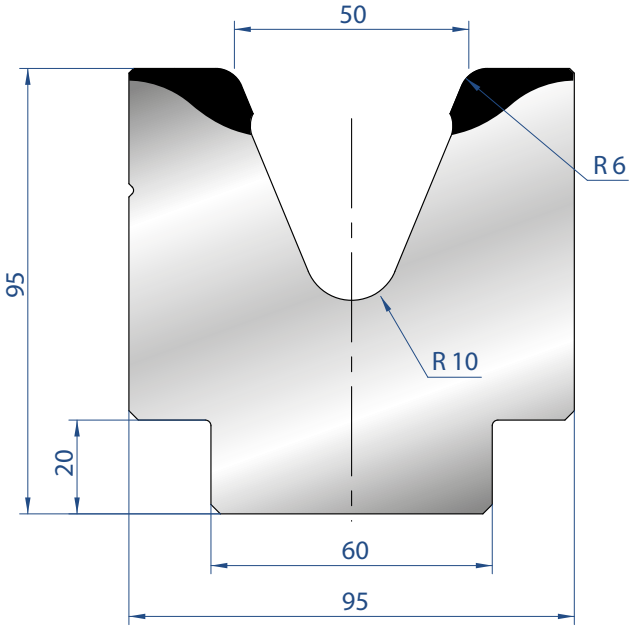
835 mm	27,4 kg
415 mm	13,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	26,4 kg



2081

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 45°

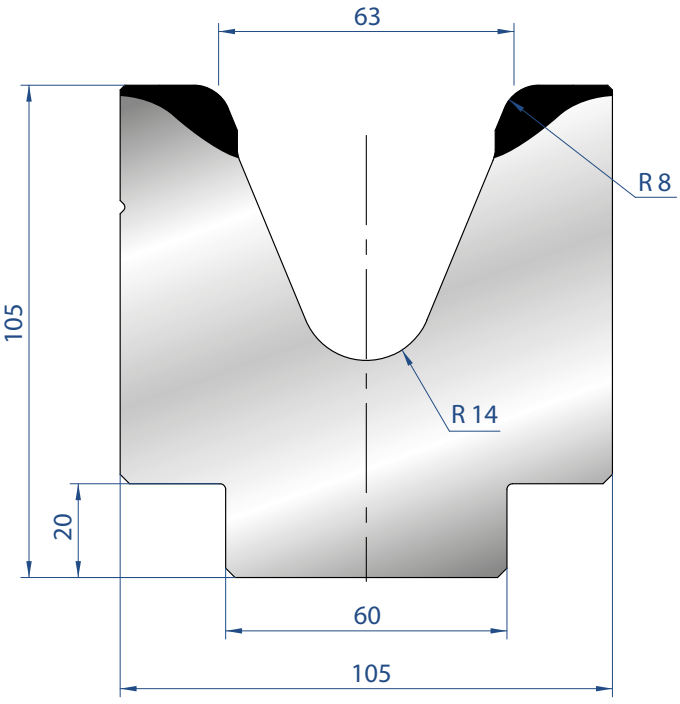
835 mm	28,5 kg
415 mm	14,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	27,5 kg



2118

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 45°

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

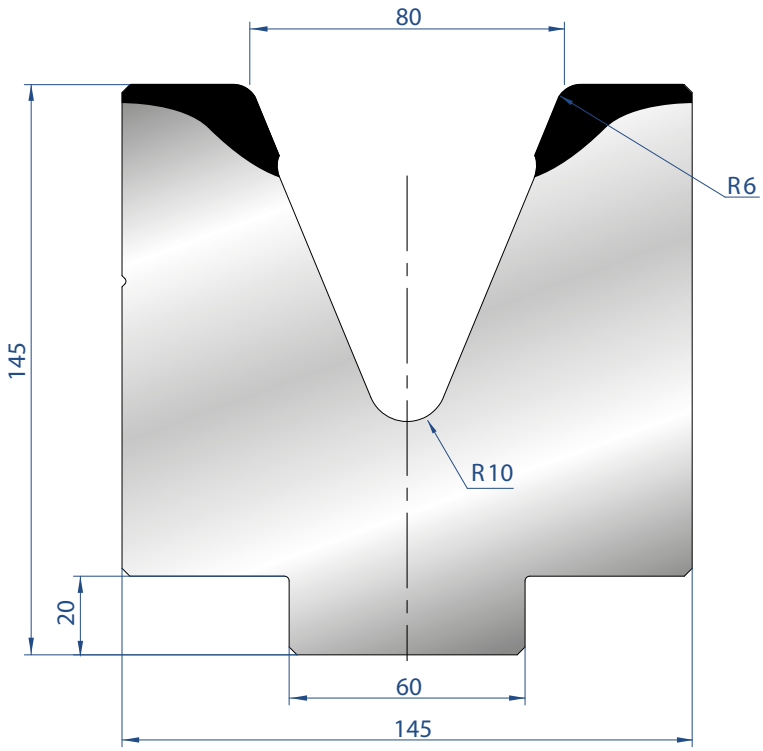


2117

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 45°

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

1V-MATRIZEN - 45°

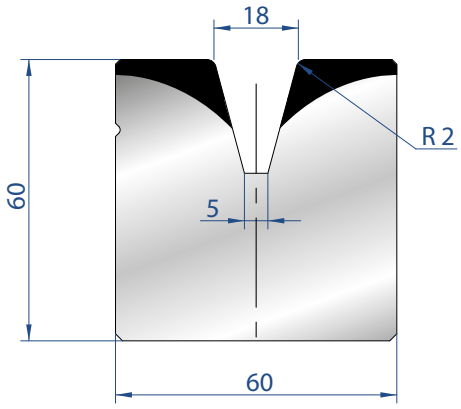


2084

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 45°

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

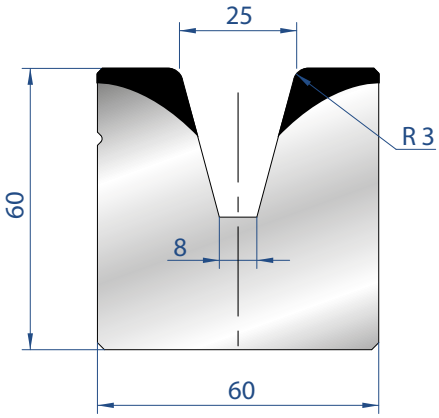
1V-MATRIZEN - 30°



2086

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 30°

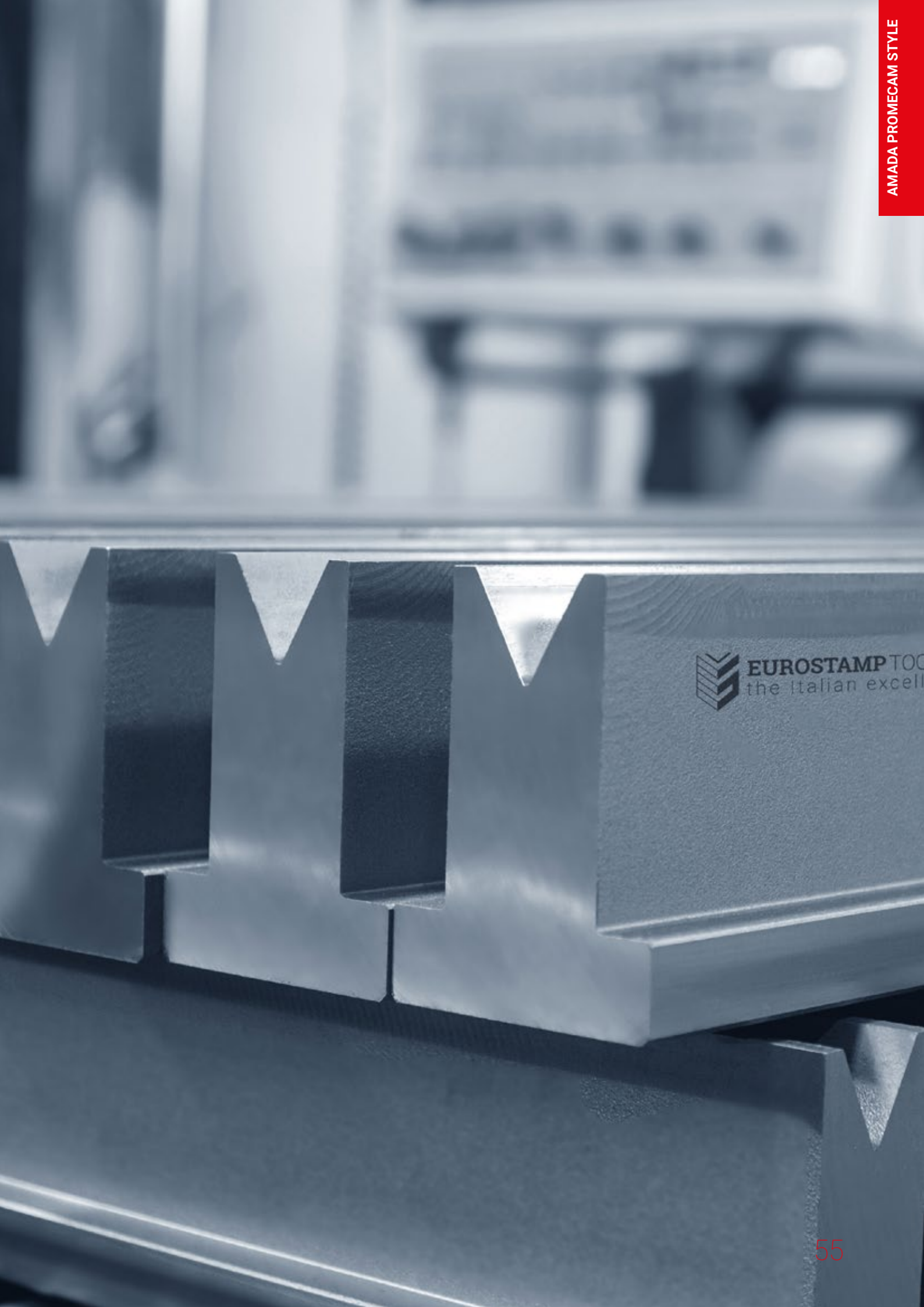
835 mm	21,7 kg
415 mm	10,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	20,9 kg



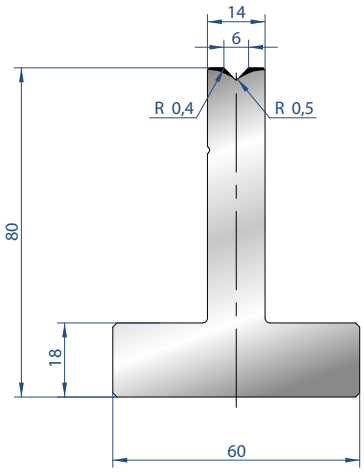
2087

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 30°

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


EUROSTAMP TOO
the Italian excell

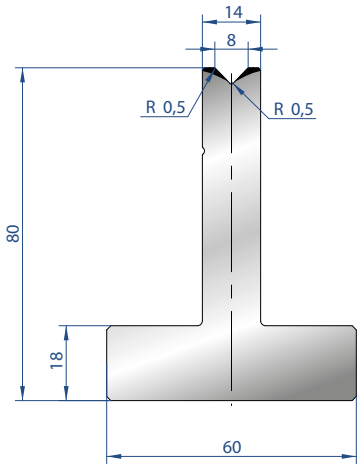
T-MATRIZEN H80 - 88°



3080

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

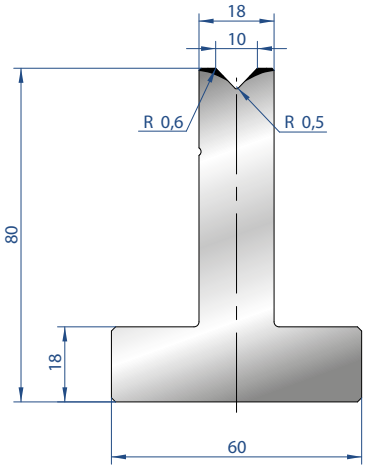
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°



3081

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

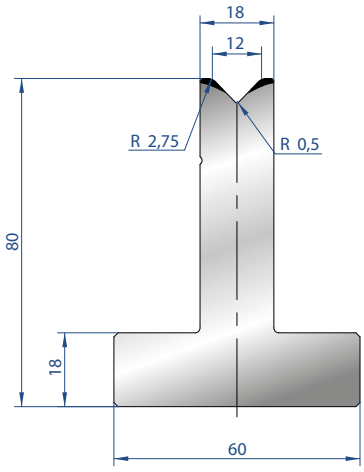
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°



3082

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

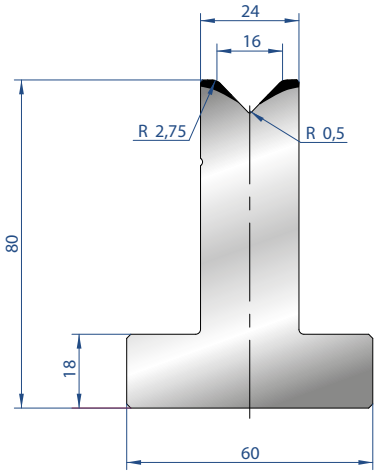
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°



3015

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

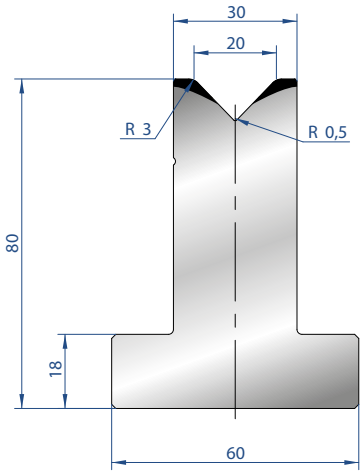
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°



3016

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

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°



3017

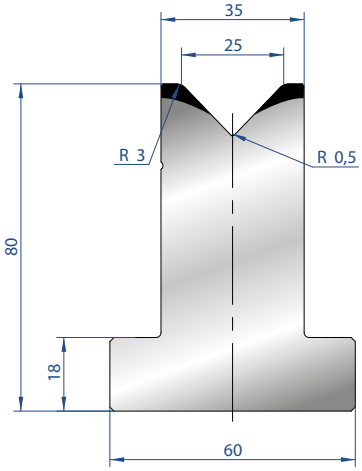
835 mm	18,5 kg
415 mm	9,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	17,9 kg

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

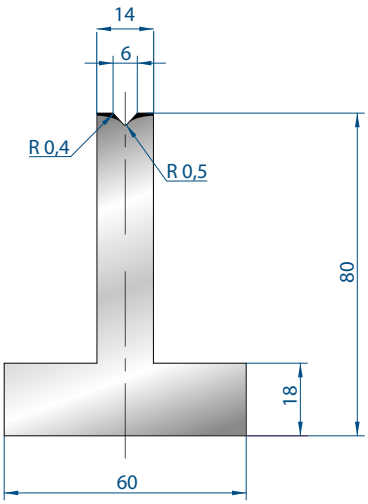
3018

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

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°



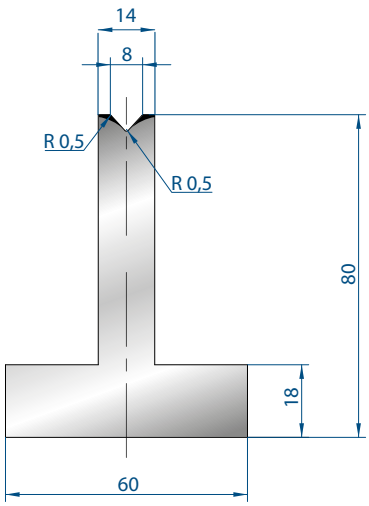
T-MATRIZEN H80 - 85°



3086

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

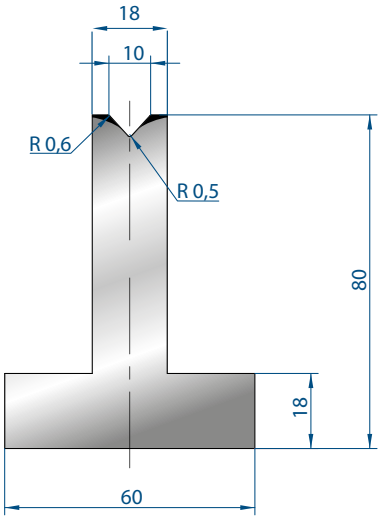
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°



3087

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

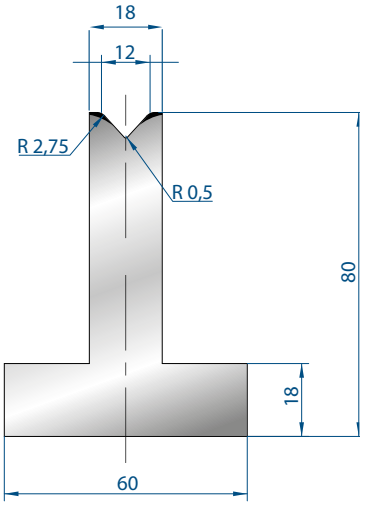
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°



3088

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

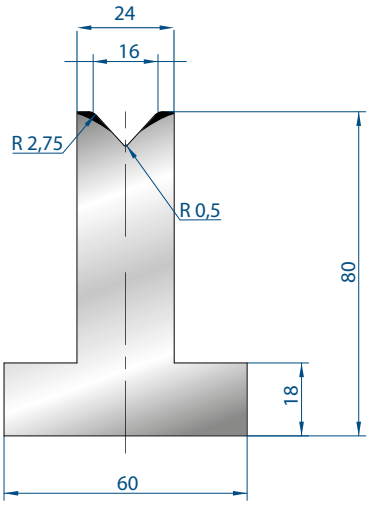
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°



3089

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

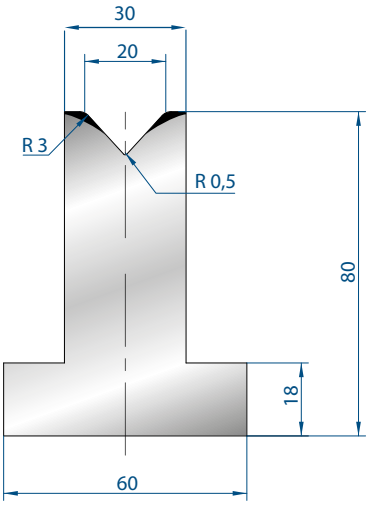
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°



3090

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

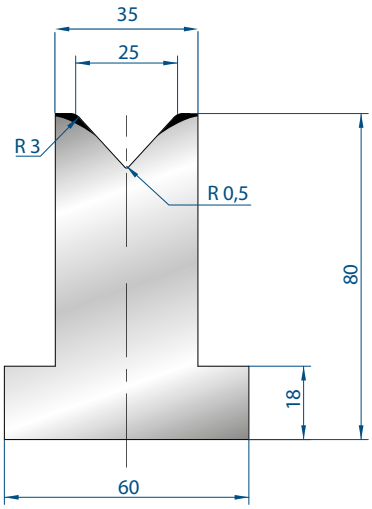
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°



3091

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

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°

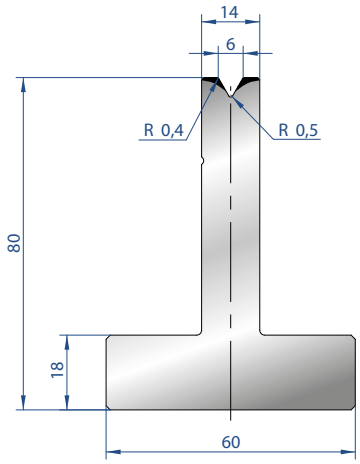


3092

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

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°

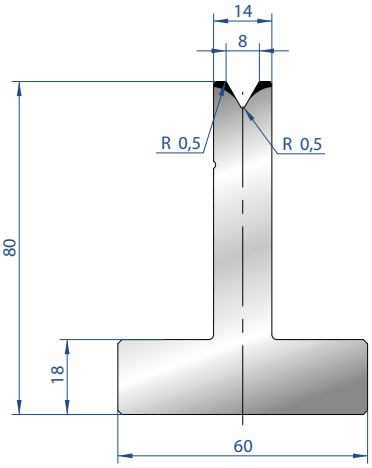
T-MATRIZEN H80 - 60°



3019

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

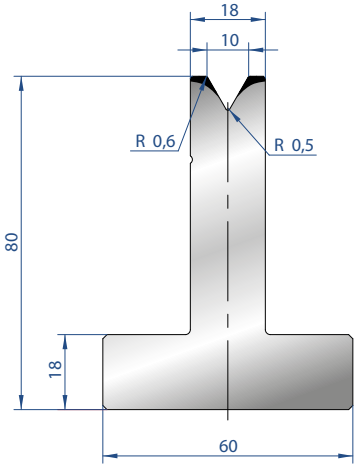
Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°



3020

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

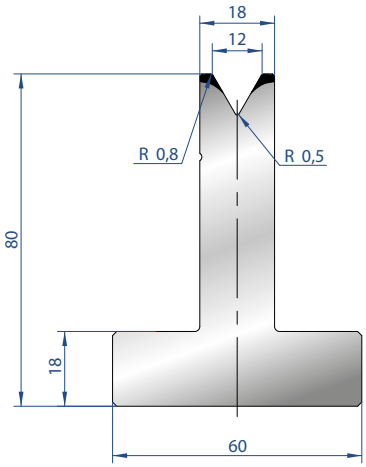
Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°



3021

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

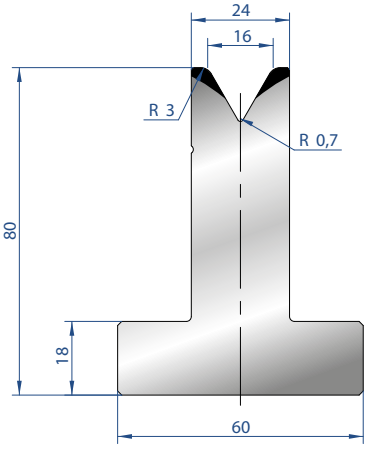
Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°



3022

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

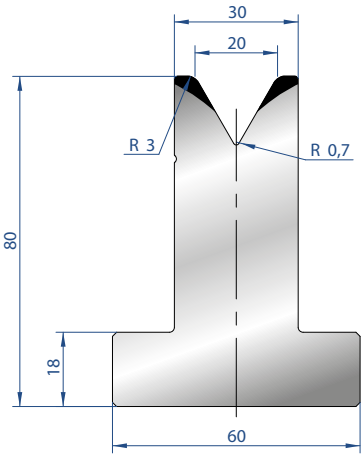
Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°



3023

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

Mat = C45
Max T/m = 75
α = 60°



3024

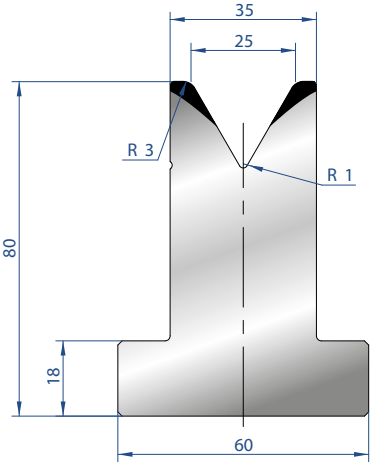
835 mm	18,1 kg
415 mm	9,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	17,4 kg

Mat = C45
Max T/m = 70
α = 60°

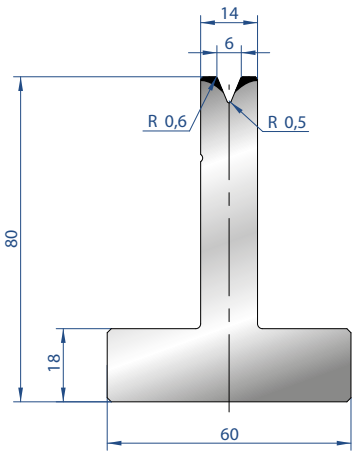
3025

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

Mat = C45
Max T/m = 65
α = 60°



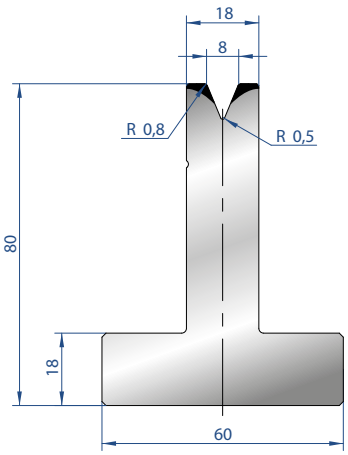
T-MATRIZEN H80 - 45°



3026

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

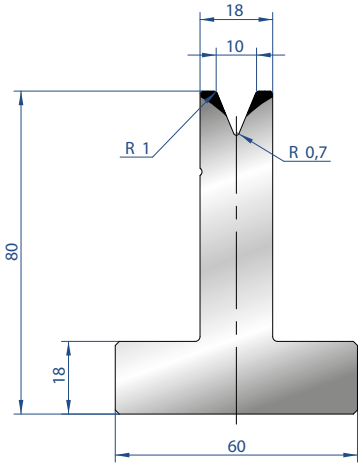
Mat = C45
Max T/m = 50
α = 45°



3027

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

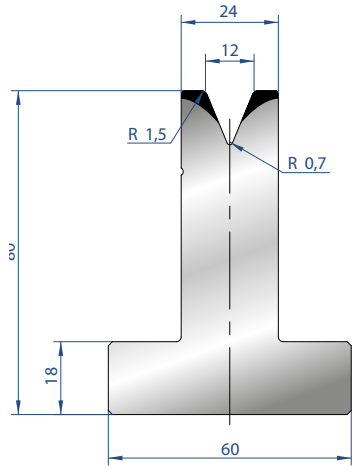
Mat = C45
Max T/m = 50
α = 45°



3028

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

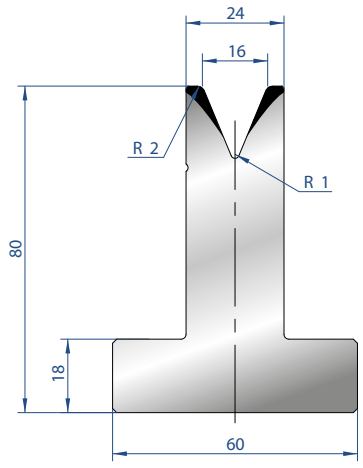
Mat = C45
Max T/m = 50
α = 45°



3029

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

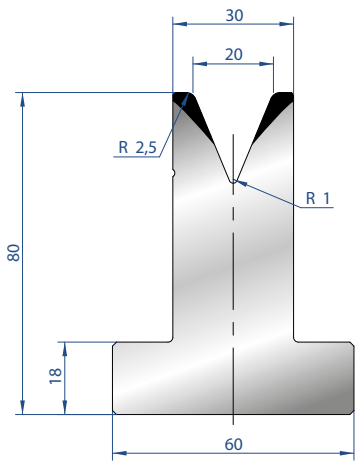
Mat = C45
Max T/m = 50
α = 45°



3030

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

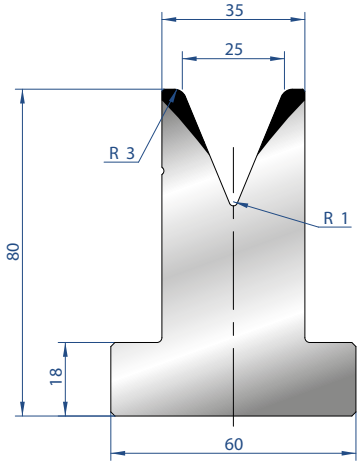
Mat = C45
Max T/m = 50
α = 45°



3031

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

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 45°

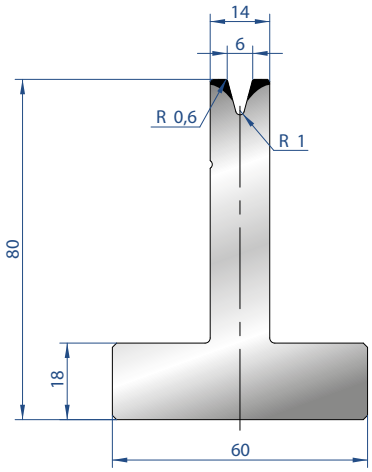


3032

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

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 45°

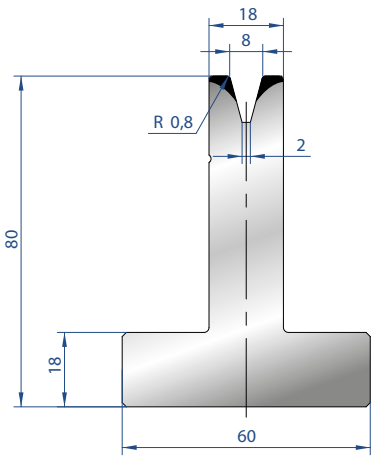
T-MATRIZEN H80 - 30°



3042

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

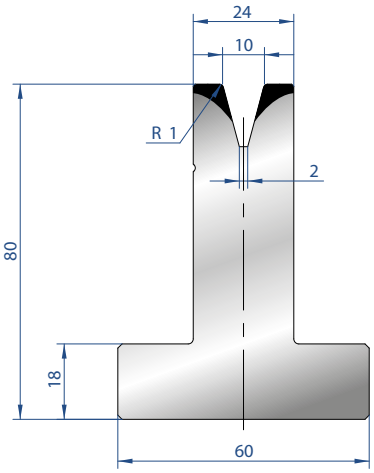
Mat = C45
Max T/m = 35
α = 30°



3043

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

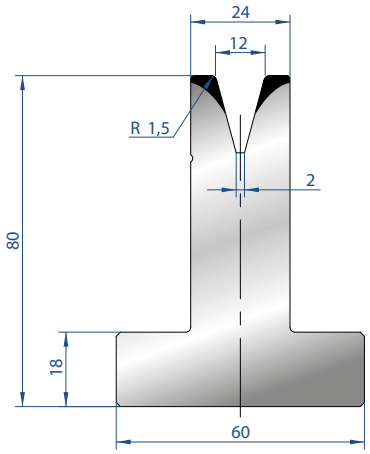
Mat = C45
Max T/m = 40
α = 30°



3044

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

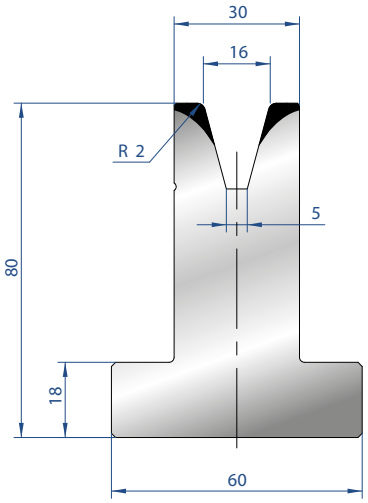
Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°



3045

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

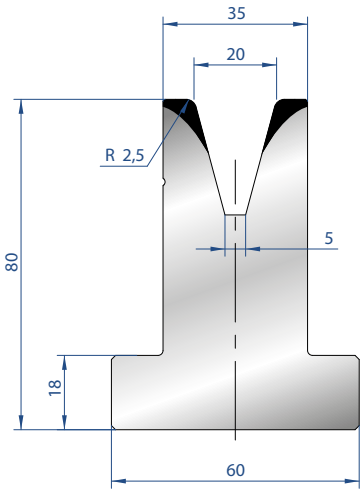
Mat = C45
Max T/m = 40
α = 30°



3046

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

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°



3047

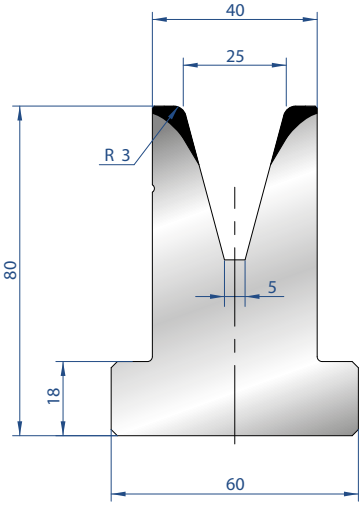
835 mm	18,9 kg
415 mm	9,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	18,3 kg

Mat = C45
Max T/m = 55
α = 30°

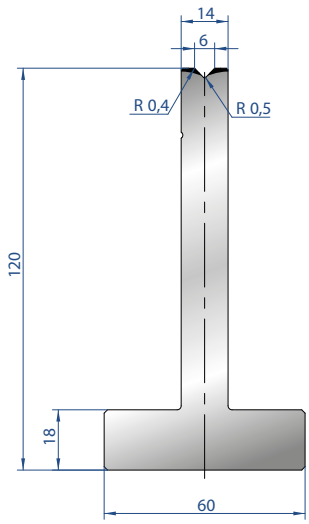
3048

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

Mat = C45
Max T/m = 55
α = 30°



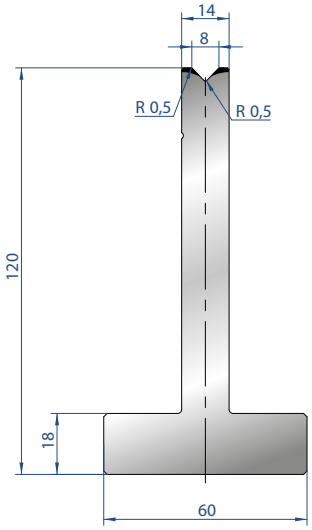
T-MATRIZEN H120 - 88°



3083

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

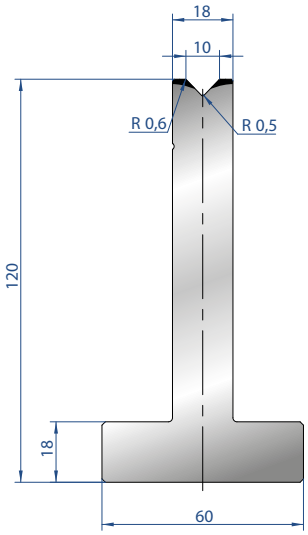
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°



3084

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

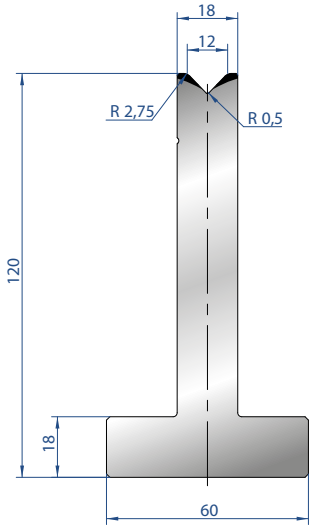
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°



3085

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

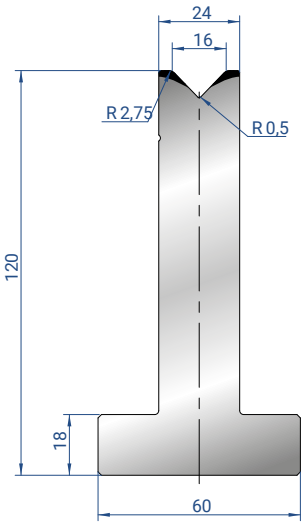
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°



3055

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

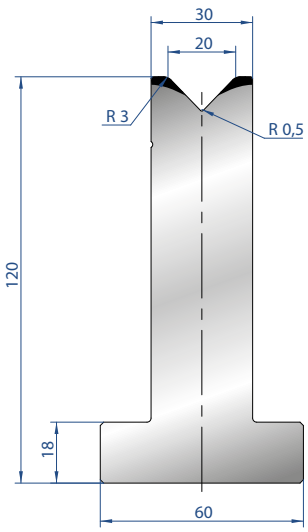
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°



3056

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

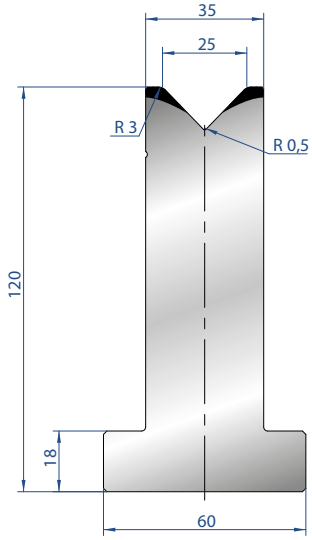
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°



3057

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

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

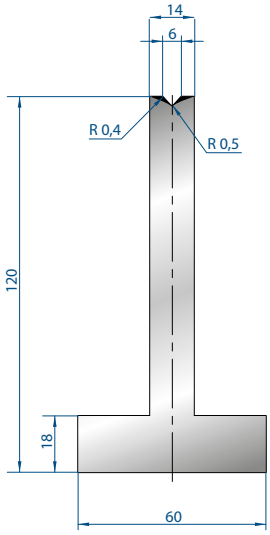


3058

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

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

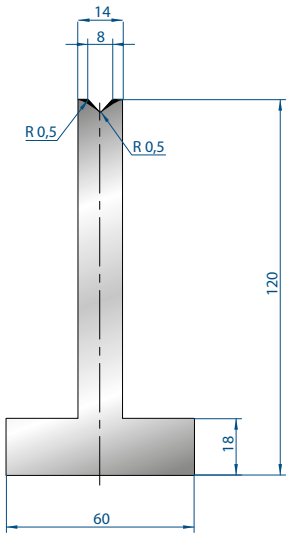
T-MATRIZEN H120 - 85°



3093

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

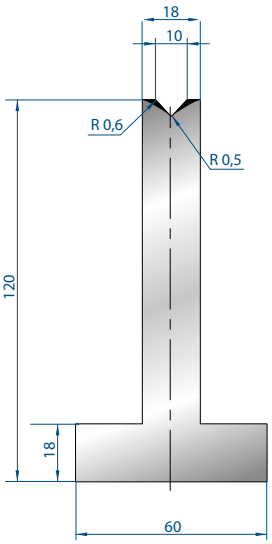
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°



3094

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

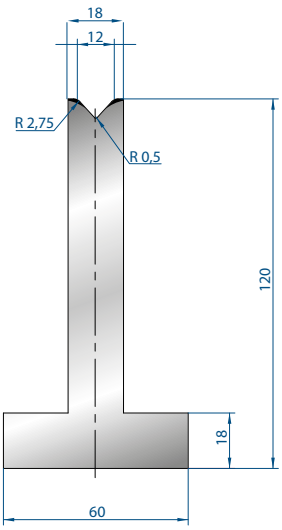
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°



3095

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

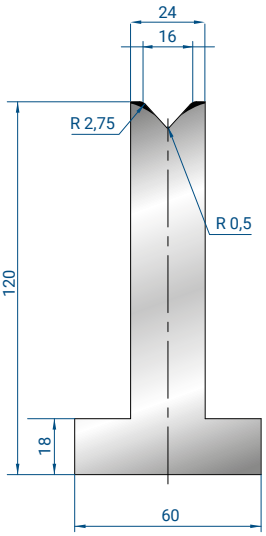
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°



3096

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

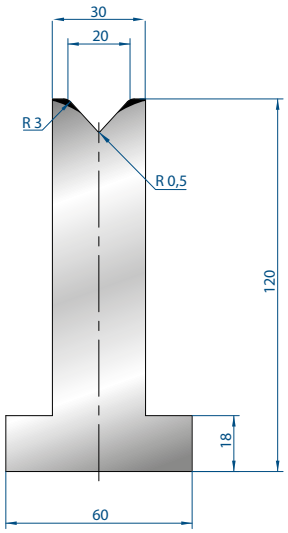
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°



3097

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

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°



3098

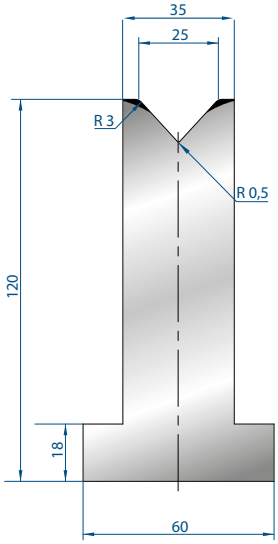
835 mm	26,3 kg
415 mm	13,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	25,4 kg

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°

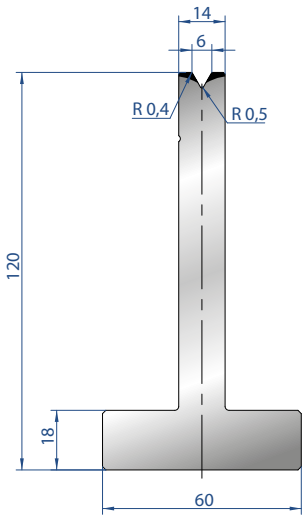
3099

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

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°



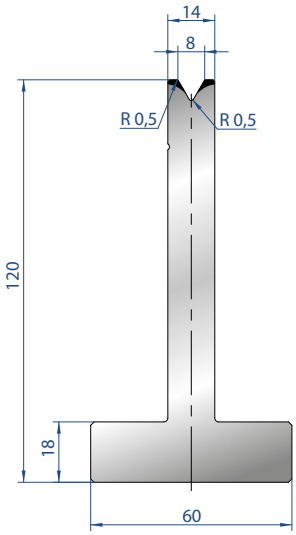
T-MATRIZEN H120 - 60°



3059

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

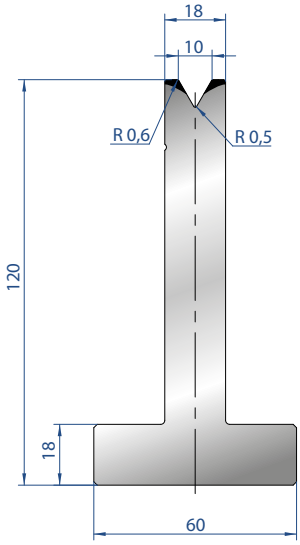
Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°



3060

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

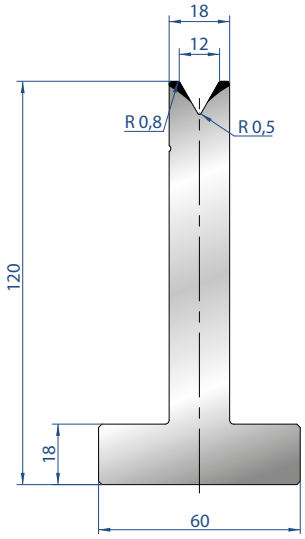
Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°



3061

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

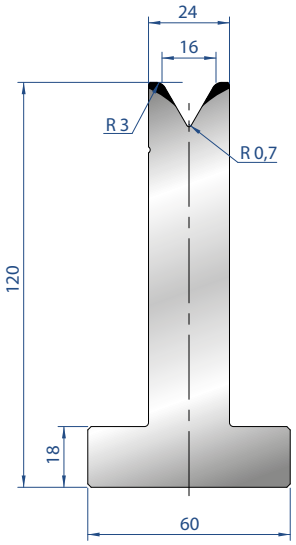
Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°



3062

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

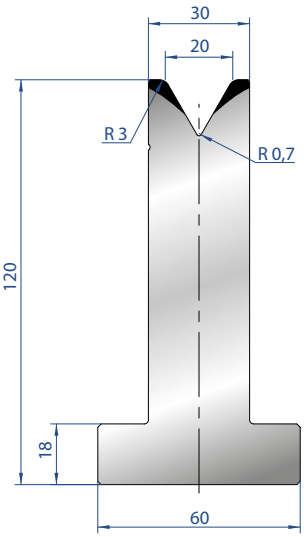
Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°



3063

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

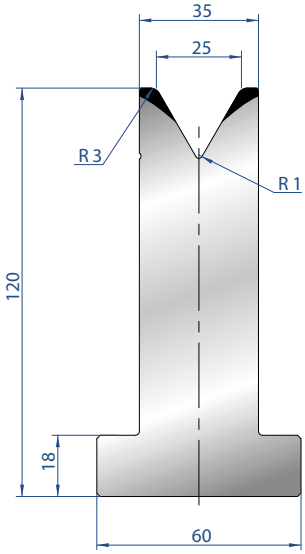
Mat = C45
Max T/m = 75
α = 60°



3064

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

Mat = C45
Max T/m = 70
α = 60°

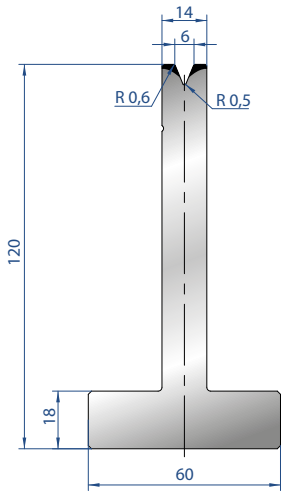


3065

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

Mat = C45
Max T/m = 65
α = 60°

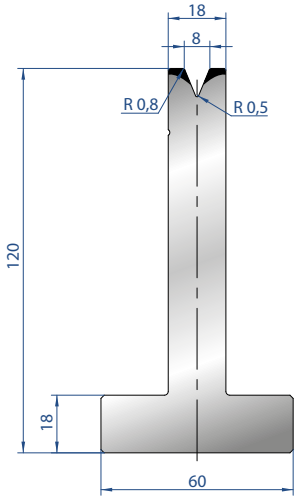
T-MATRIZEN H120 - 45°



3066

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

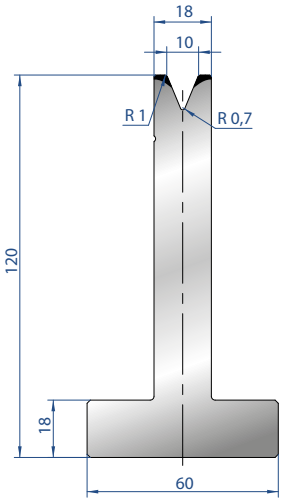
Mat = C45
Max T/m = 50
α = 45°



3067

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

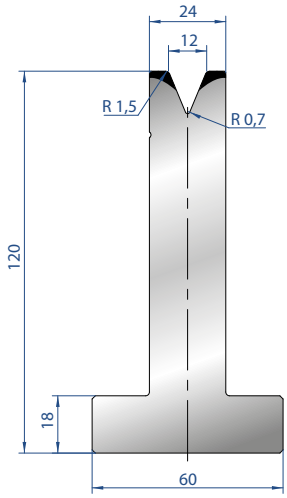
Mat = C45
Max T/m = 50
α = 45°



3068

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

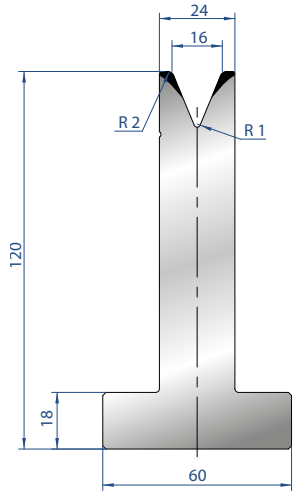
Mat = C45
Max T/m = 50
α = 45°



3069

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

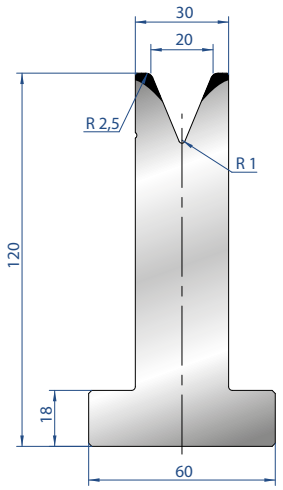
Mat = C45
Max T/m = 50
α = 45°



3070

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

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 45°



3071

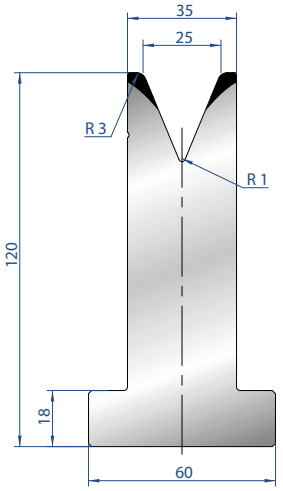
835 mm	25,5 kg
415 mm	12,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	24,6 kg

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 45°

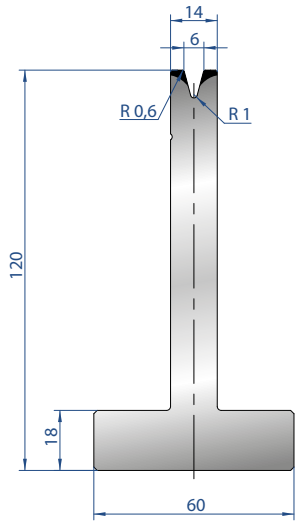
3072

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

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 45°



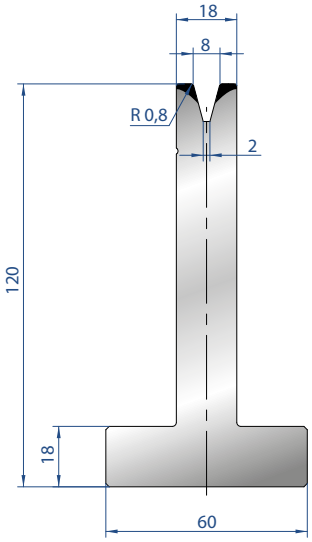
T-MATRIZEN H120 - 30°



3073

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

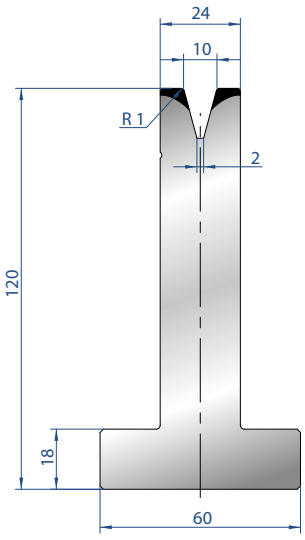
Mat = C45
Max T/m = 35
α = 30°



3074

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

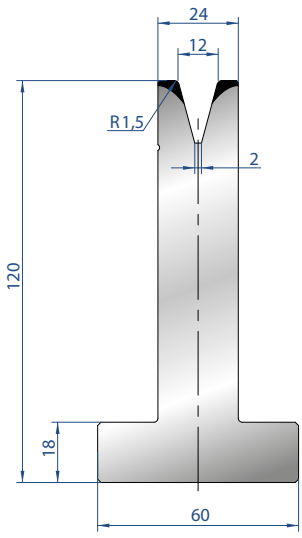
Mat = C45
Max T/m = 40
α = 30°



3075

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

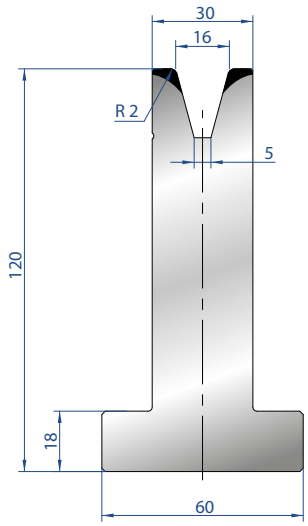
Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°



3076

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

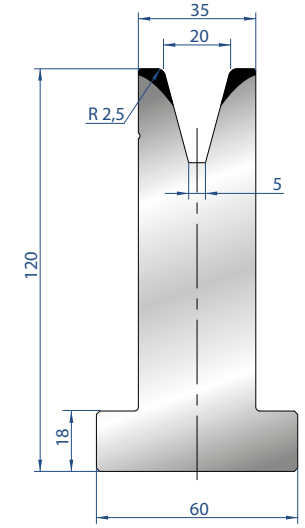
Mat = C45
Max T/m = 40
α = 30°



3077

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

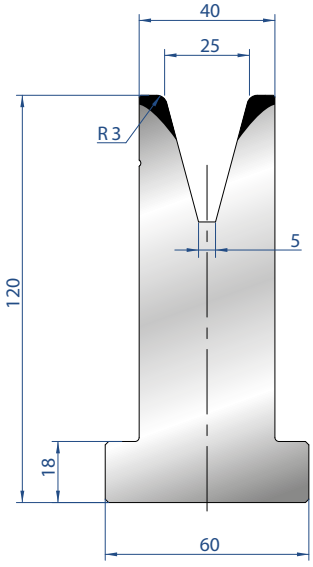
Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°



3078

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

Mat = C45
Max T/m = 55
α = 30°

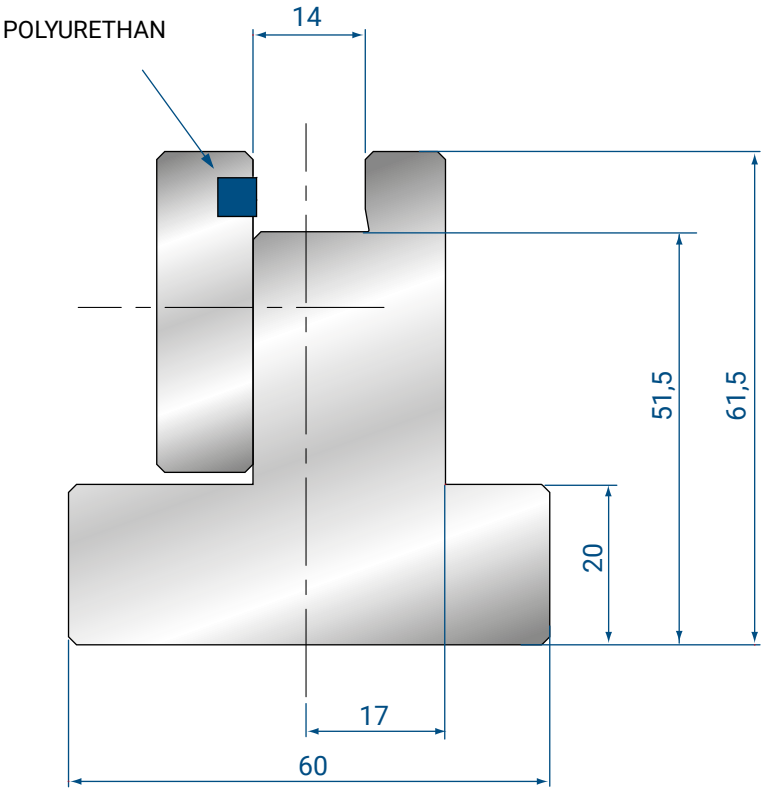


3079

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

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°

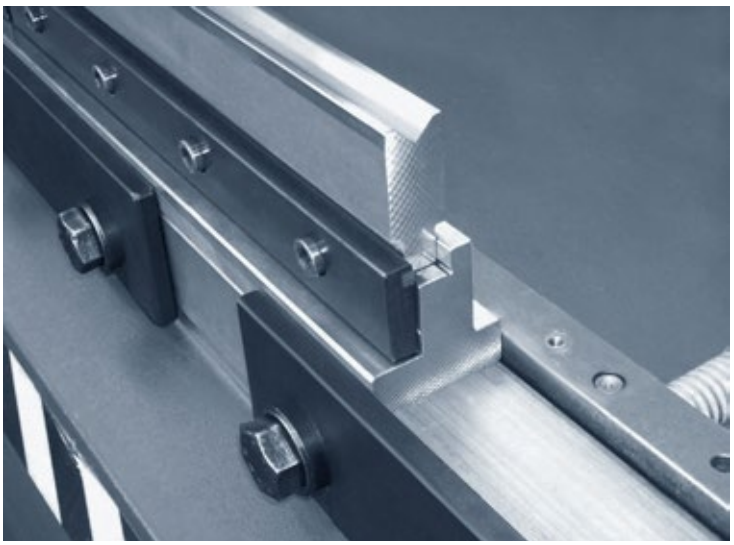
MATRIZENHALTER FÜR 1V MATRIZEN

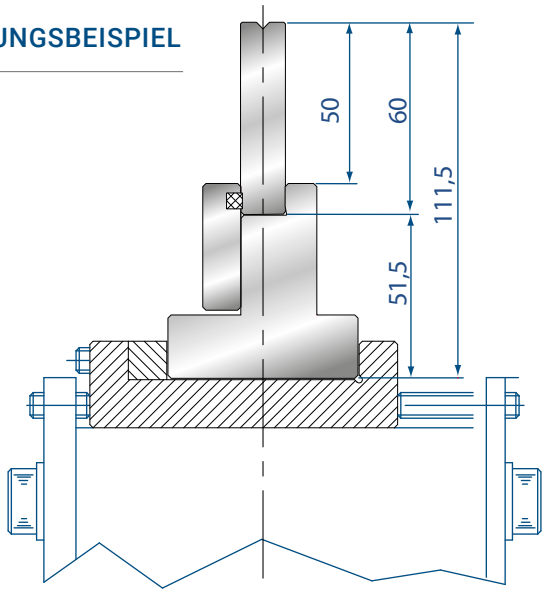


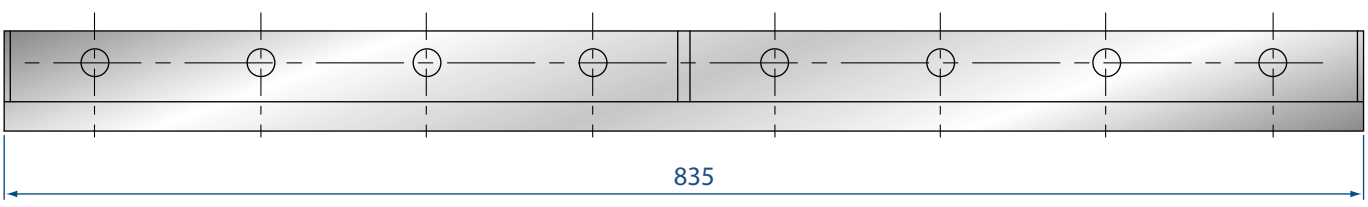
3173

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

ANWENDUNGSBEISPIEL

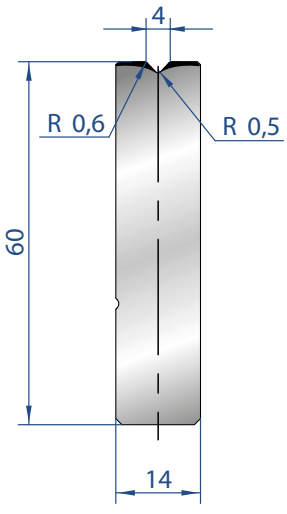







EUROSTAMP TOOLING
the italian excellence
3173 H51,5 L415

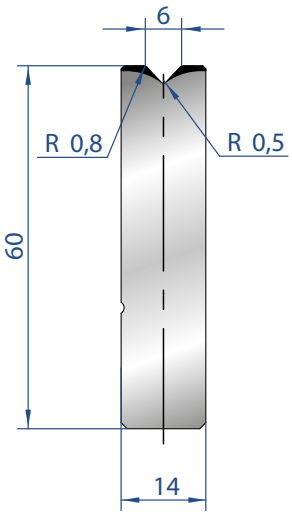
1V-MATRIZEN - 88°



3158

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

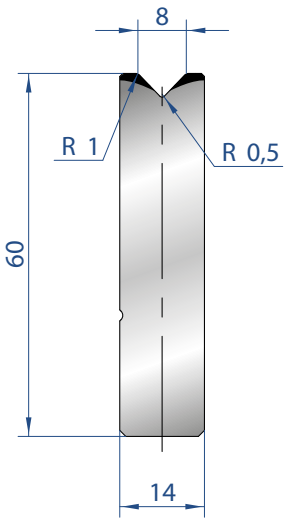
835 mm	5,5 kg
415 mm	2,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	5,3 kg



3159

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

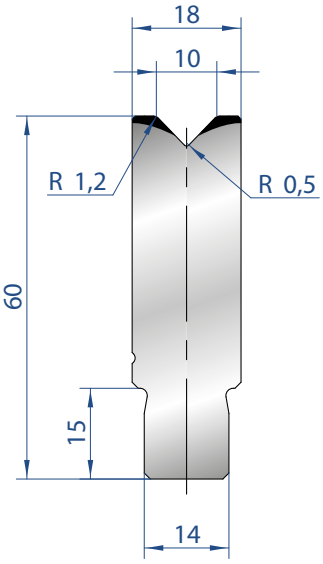
835 mm	5,4 kg
415 mm	2,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	5,2 kg



3160

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

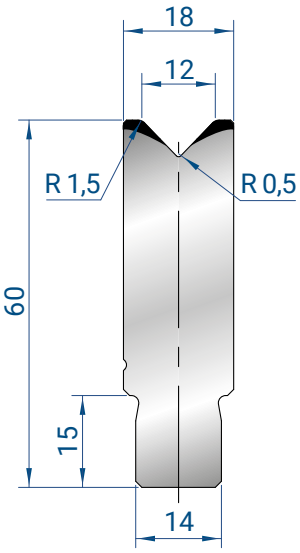
835 mm	5,4 kg
415 mm	2,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	5,2 kg



3161

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

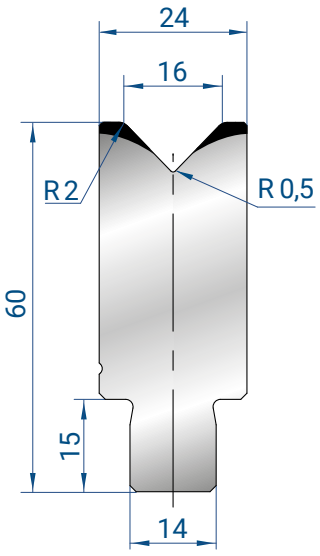
835 mm	6,5 kg
415 mm	3,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	6,3 kg



3162

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

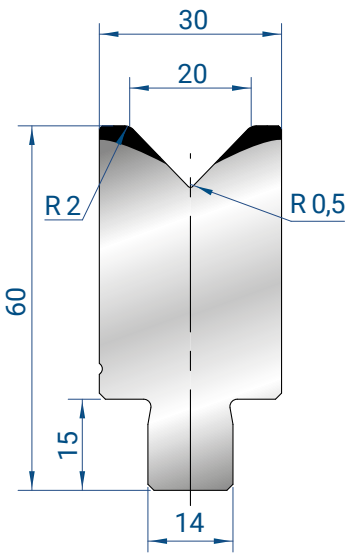
835 mm	6,4 kg
415 mm	3,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	6,2 kg



3163

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

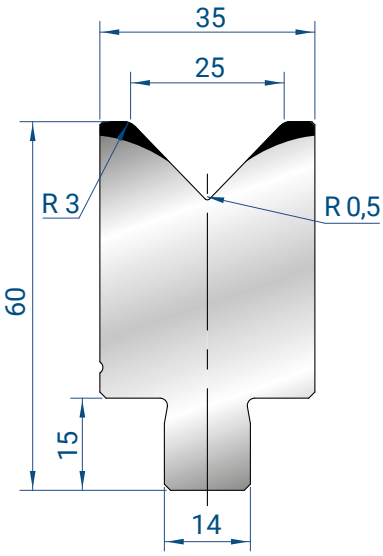
835 mm	8,0 kg
415 mm	4,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	7,7 kg



3164

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

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

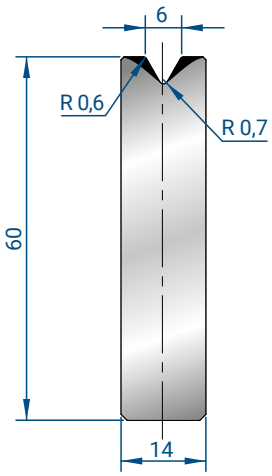


3165

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

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

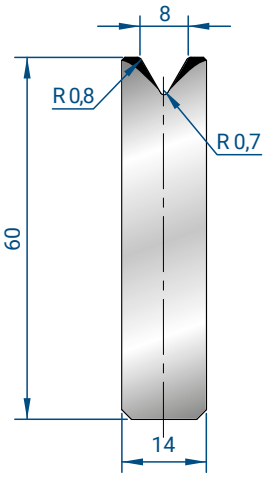
1V-MATRIZEN - 60°



3193

Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°

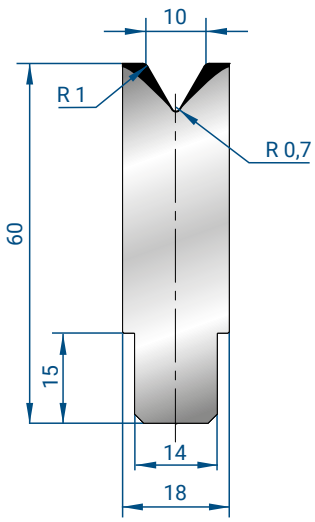
835 mm	5,4 kg
415 mm	2,7 kg
805 mm SEKTIONIERT	5,2 kg



3194

Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°

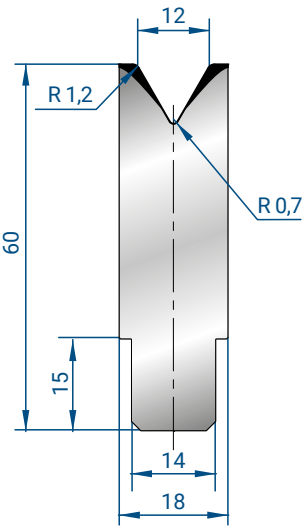
835 mm	5,3 kg
415 mm	2,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	5,1 kg



3195

Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°

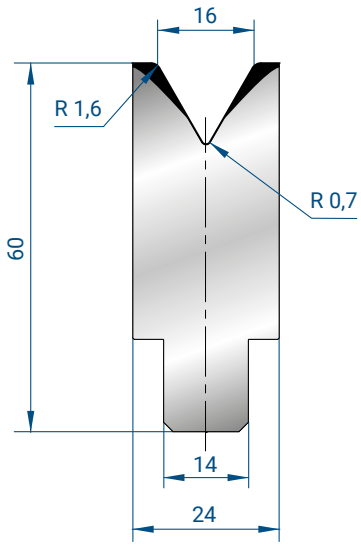
835 mm	6,4 kg
415 mm	3,2 kg
805 mm SEKTIONIERT	6,1 kg



3196

Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°

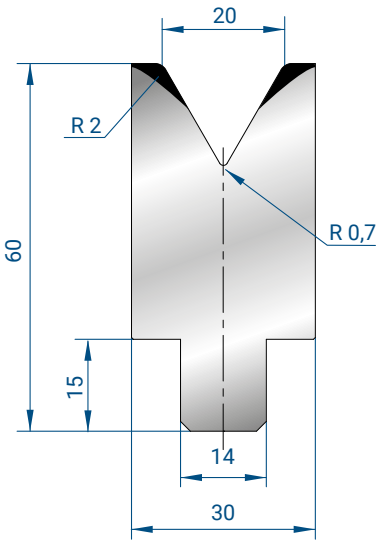
835 mm	6,3 kg
415 mm	3,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	6,0 kg



3197

Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°

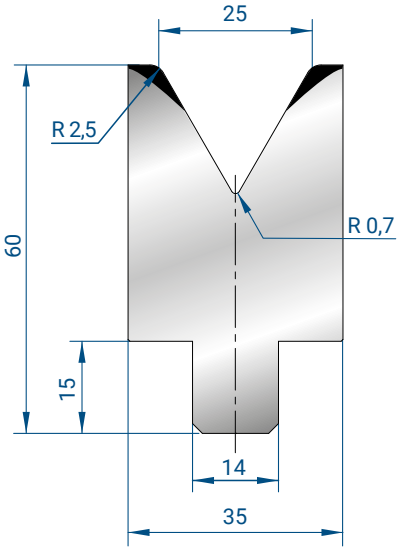
835 mm	7,7 kg
415 mm	3,8 kg
805 mm SEKTIONIERT	7,4 kg



3198

Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°

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

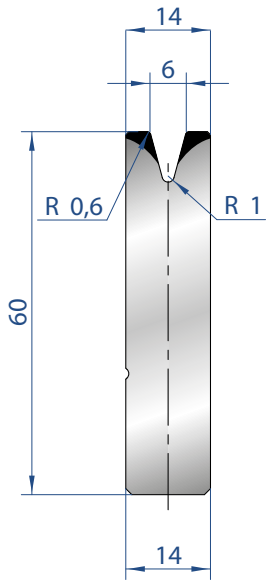


3199

Mat = C45
Max T/m = 60
α = 60°

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

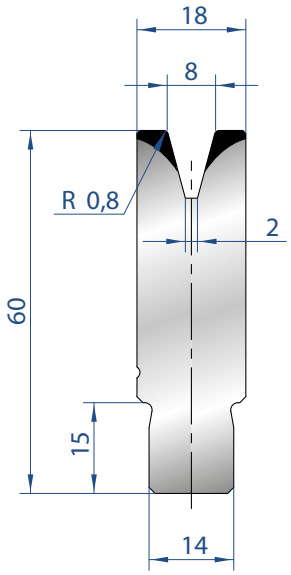
1V-MATRIZEN - 30°



3166

Mat = C45
Max T/m = 35
α = 30°

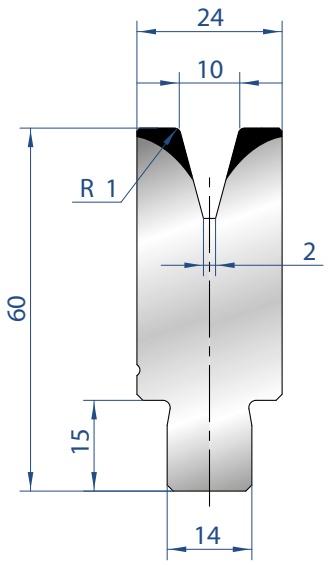
835 mm	5,3 kg
415 mm	2,6 kg
805 mm SEKTIONIERT	5,1 kg



3167

Mat = C45
Max T/m = 40
α = 30°

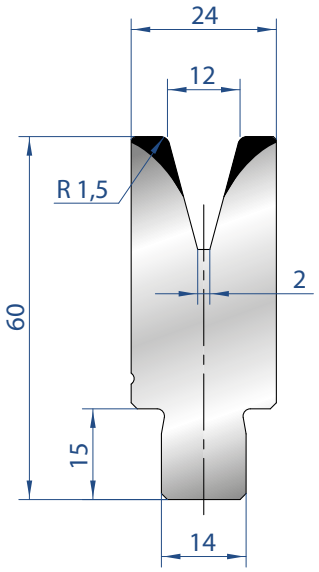
835 mm	6,3 kg
415 mm	3,1 kg
805 mm SEKTIONIERT	6,1 kg



3168

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°

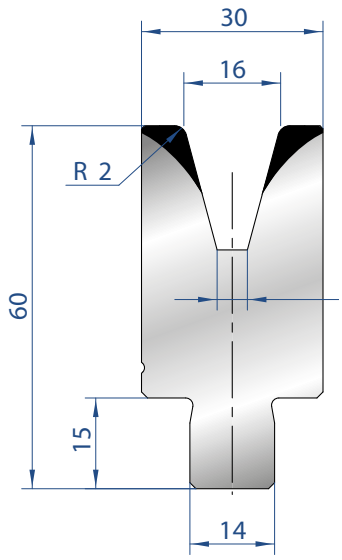
835 mm	7,8 kg
415 mm	3,9 kg
805 mm SEKTIONIERT	7,5 kg



3169

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°

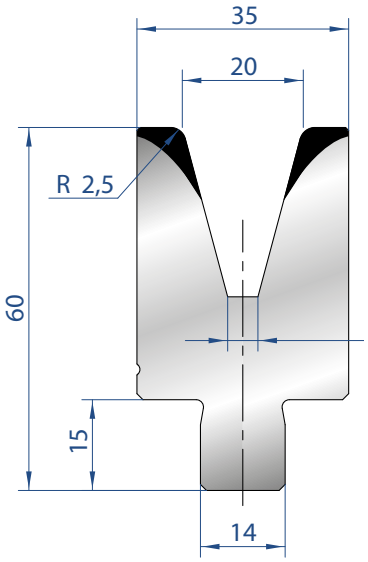
835 mm	7,6 kg
415 mm	3,8 kg
805 mm SEKT.	7,3 kg



3170

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°

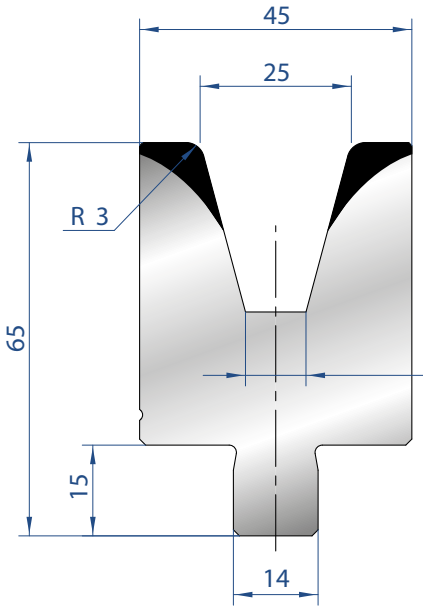
835 mm	8,7 kg
415 mm	4,4 kg
805 mm SEKTIONIERT	8,5 kg



3171

Mat = C45
Max T/m = 55
α = 30°

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



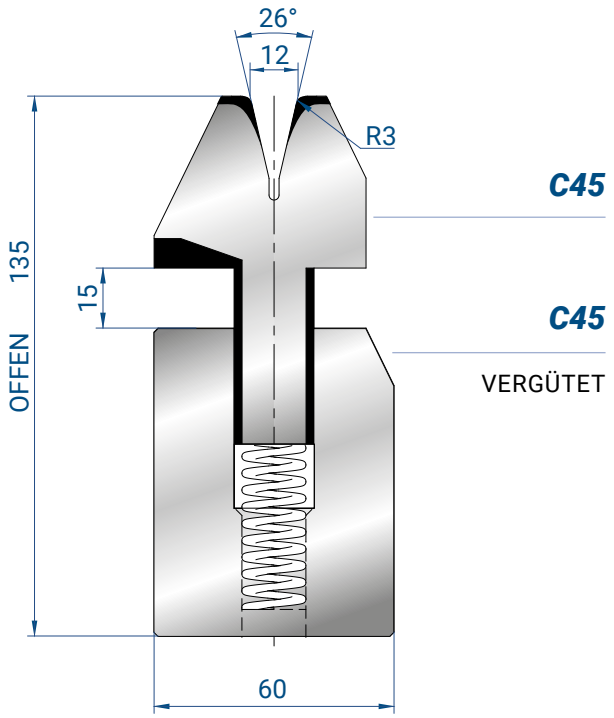
3172

Mat = C45
Max T/m = 55
α =30°

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


EUROSTAMP TOOLING
the Italian excellence
3040
A 26°
R 3
H 135
V 12
L 415
100 T/m

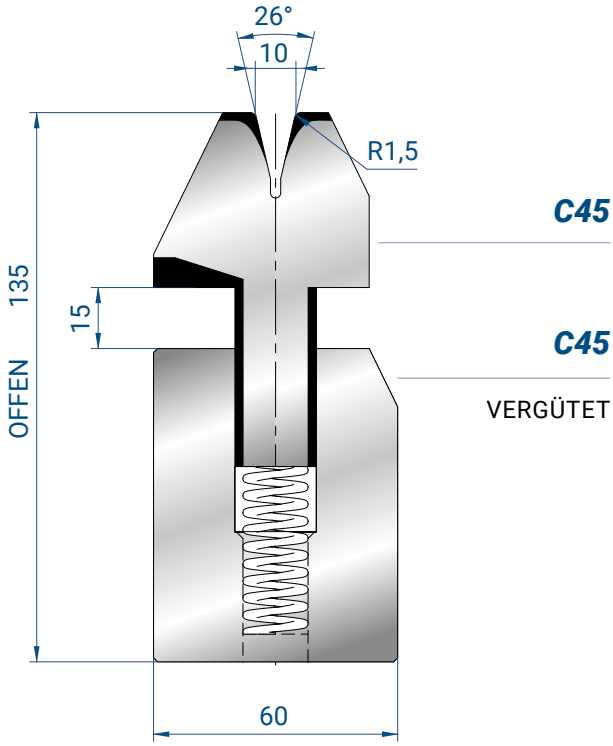
GEFEDERTE ZUDRÜCKMATRIZEN



3040

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

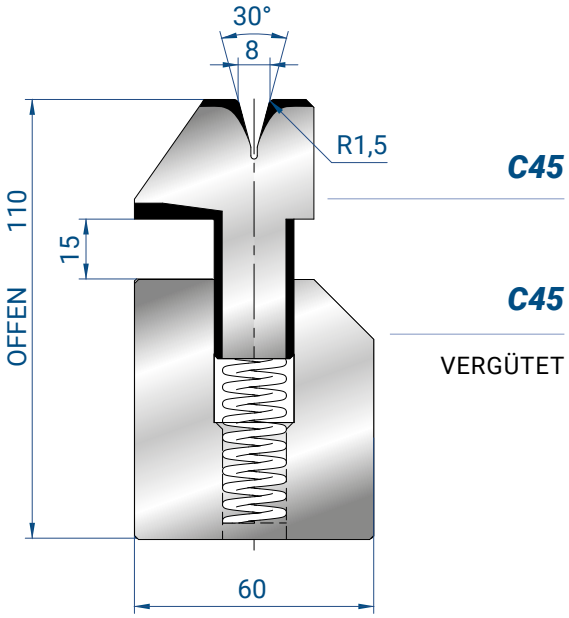
Materialstärke =
Min 1,5 mm - Max 3 mm
Max T/m = 100



3038

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

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

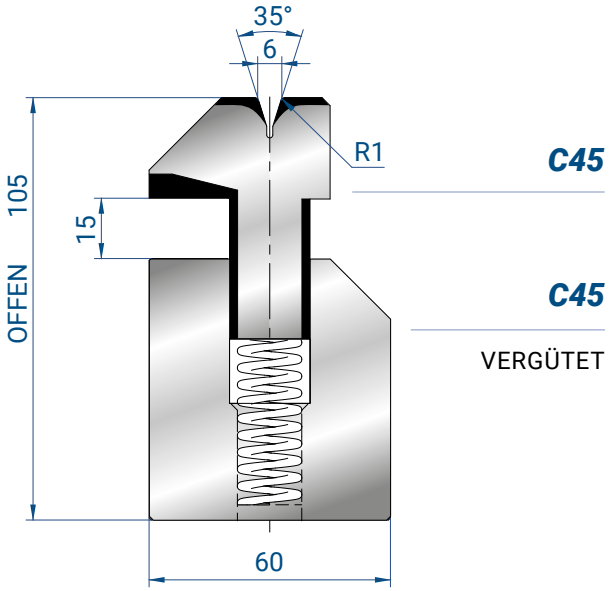


3041

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

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

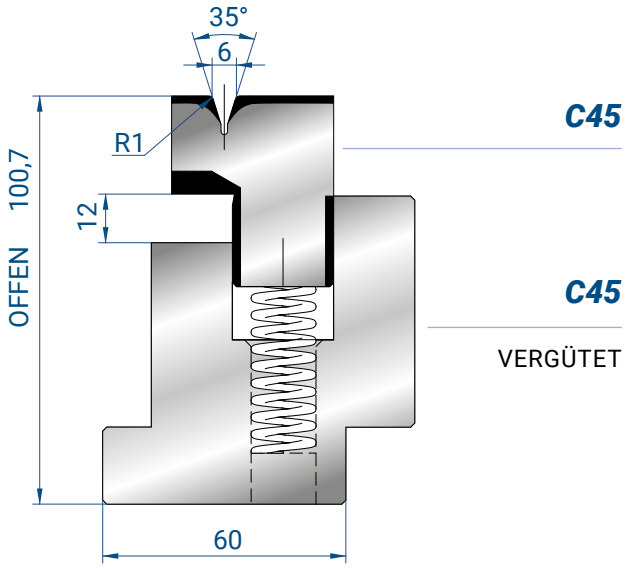
GEFEDERTE ZUDRÜCKMATRIZEN



3039

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

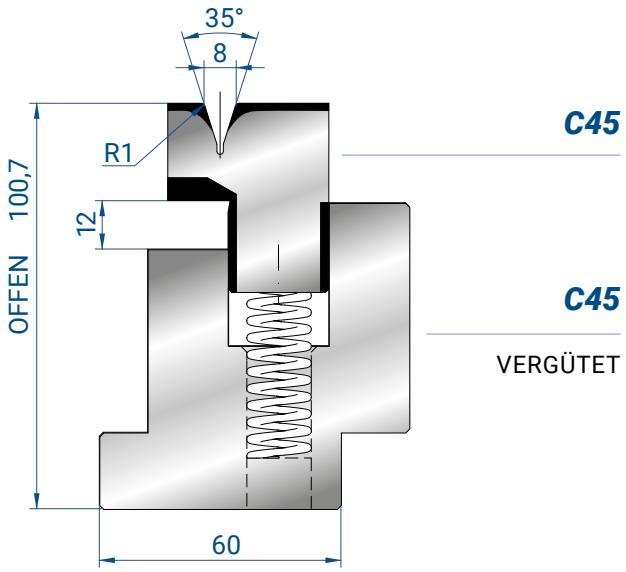
Materialstärke = Max 1,0 mm
Max T/m = 80



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



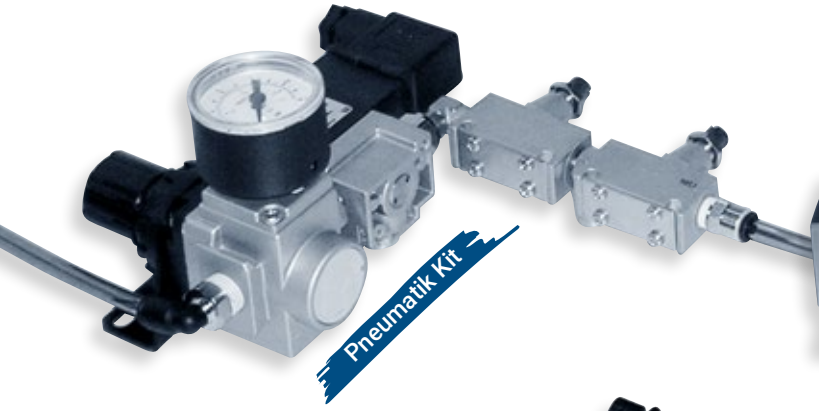
S mm	A mm	Ton /M	2xS	Ton /M
0,6	3	9	1,2	23
0,8	3	12	1,6	32
1	3,5	15	2	40
1,25	3,5	17	2,5	50
1,5	4,6	22	3	63
2	5,5	30	4	80
2,5	6,5	55	5	90
3	8	70	6	100

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



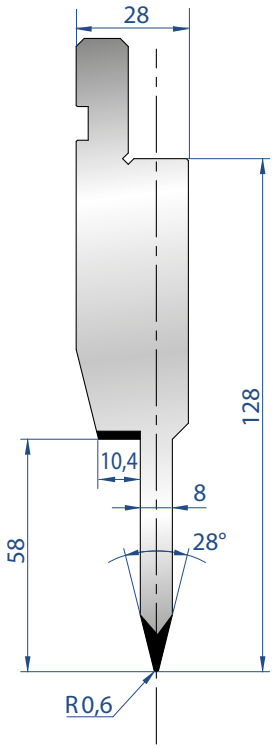
PN KIT

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

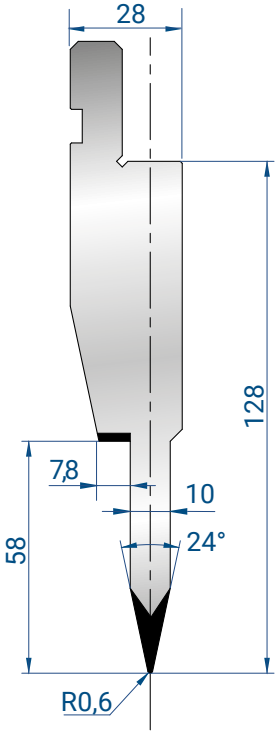


1195

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

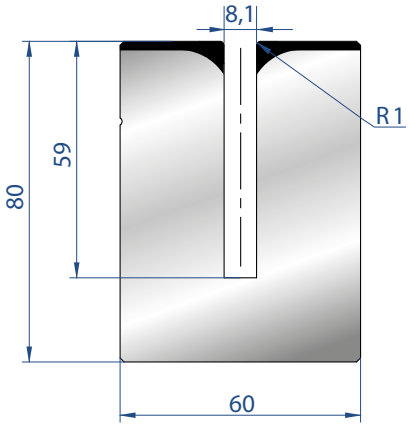


1196

Mat = C45
vergütet
Max T/m = 80

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

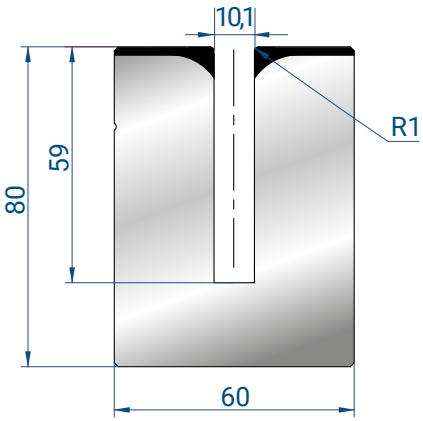
Materialstärke =
Max. Blechtahl 1,2 mm



3176

Mat = C45
vergütet
Max T/m = 50

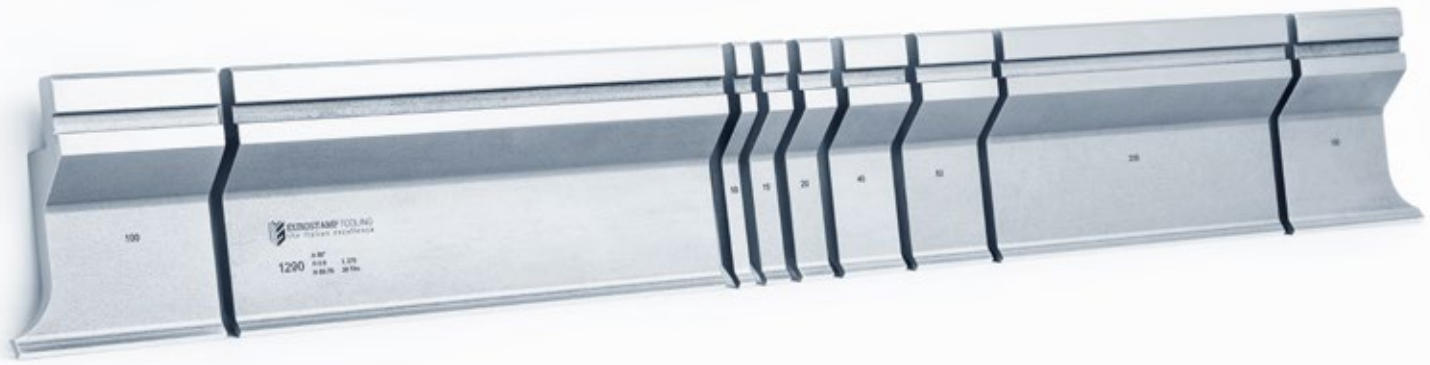
835 mm	28,2 kg
415 mm	14,0 kg
805 mm SEKTIONIERT	27,2 kg



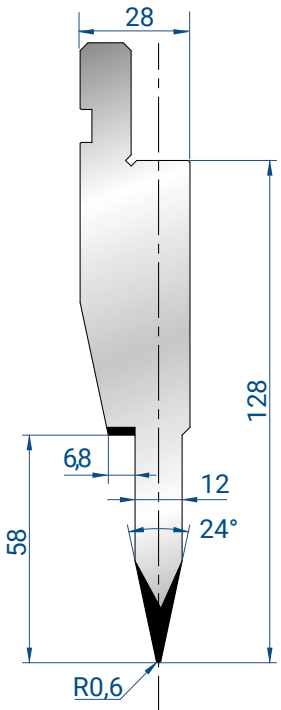
3177

Mat = C45
vergütet
Max T/m = 50

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



ZUDRÜCKWERKZEUGE

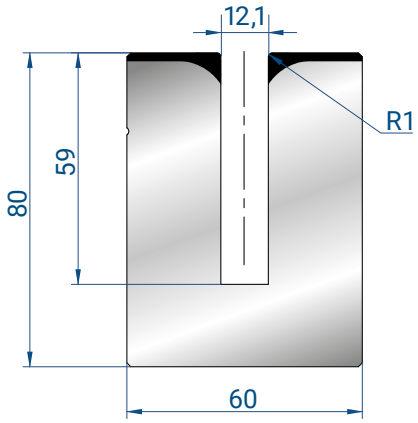


1197

Mat = C45
vergütet
Max T/m = 80

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

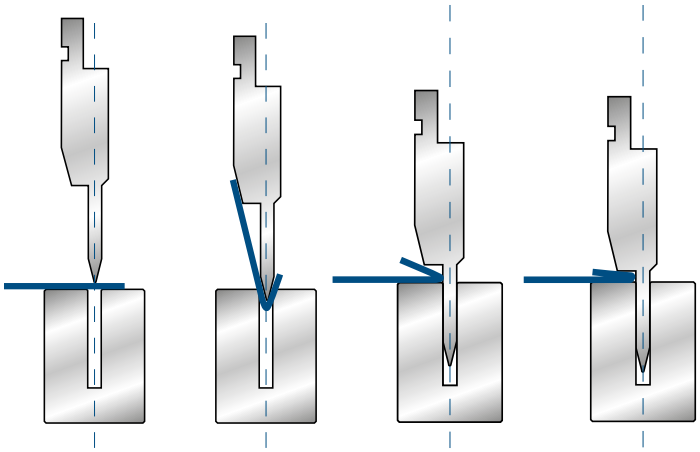
Materialstärke =
Max. Blechtahl 1,5 mm



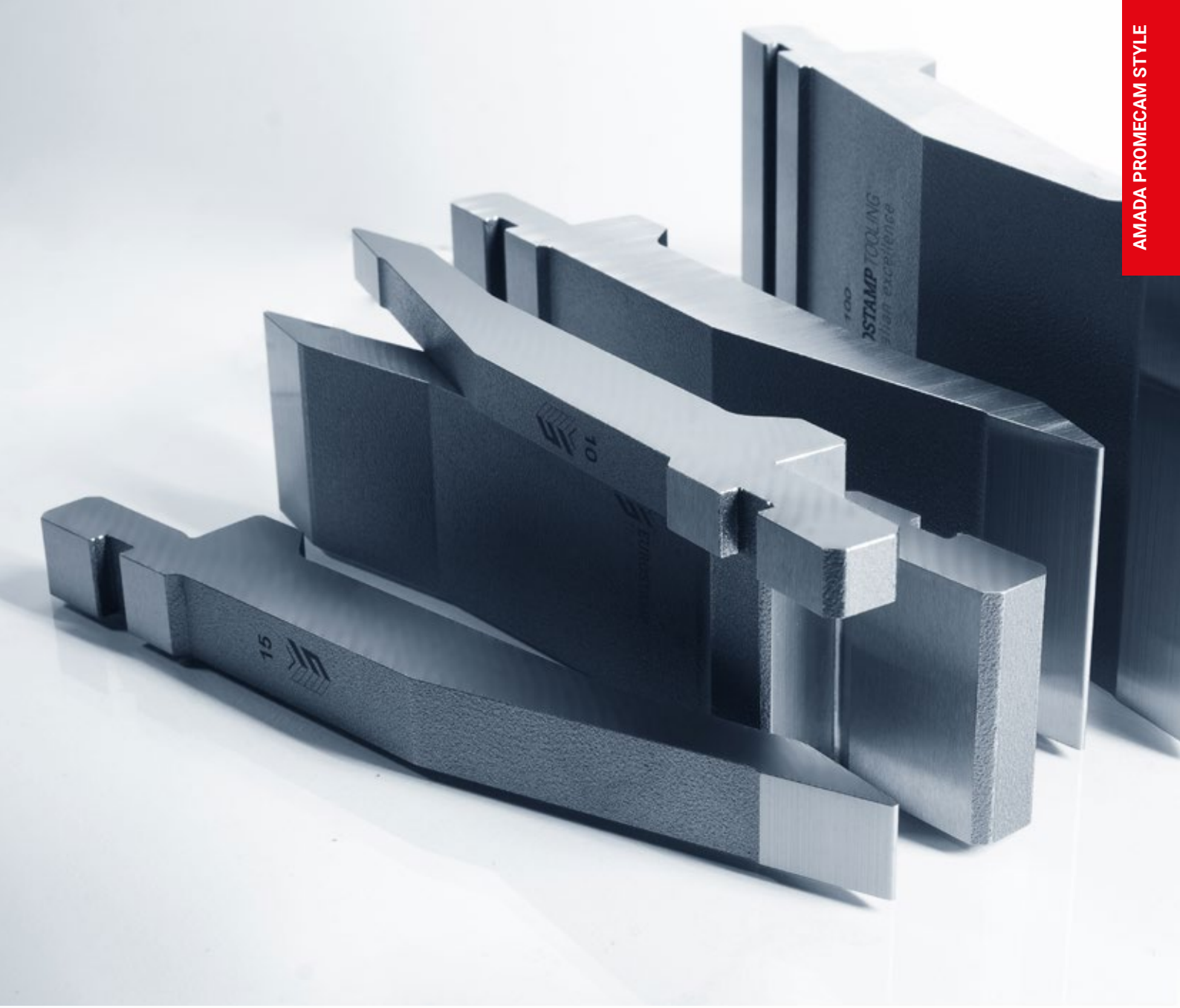
3178

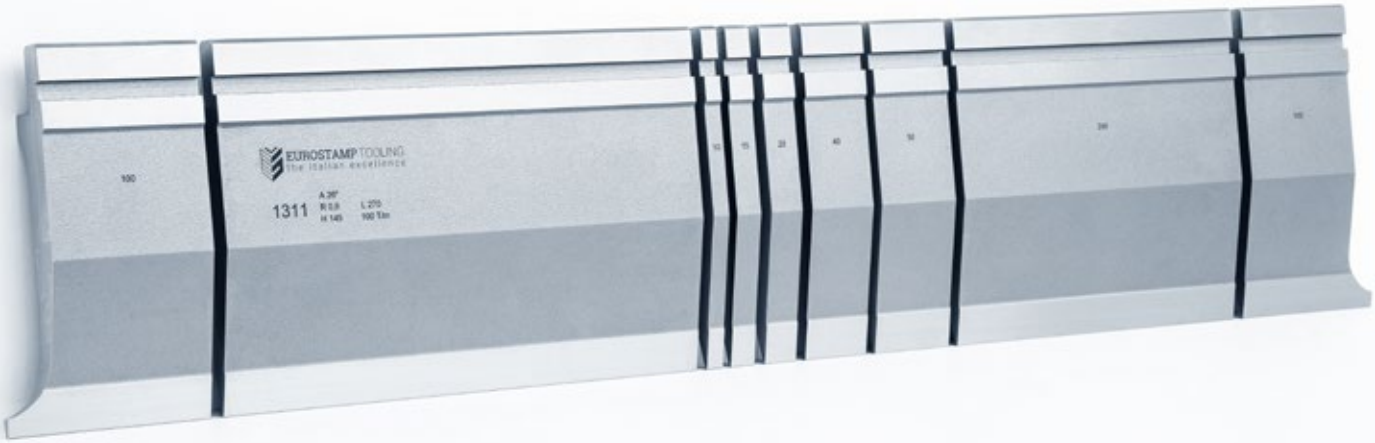
Mat = C45
vergütet
Max T/m = 50

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






10
15


EUROSTAMP TOOLING
the italian excellence
1311

EUROSTAMP TOOLING
Italienische Exzellenz

ESH

EUROSTAMP GLEICHE HÖHE



WERKZEUGE SERIE ESH
(Eurostamp gleiche Höhe)

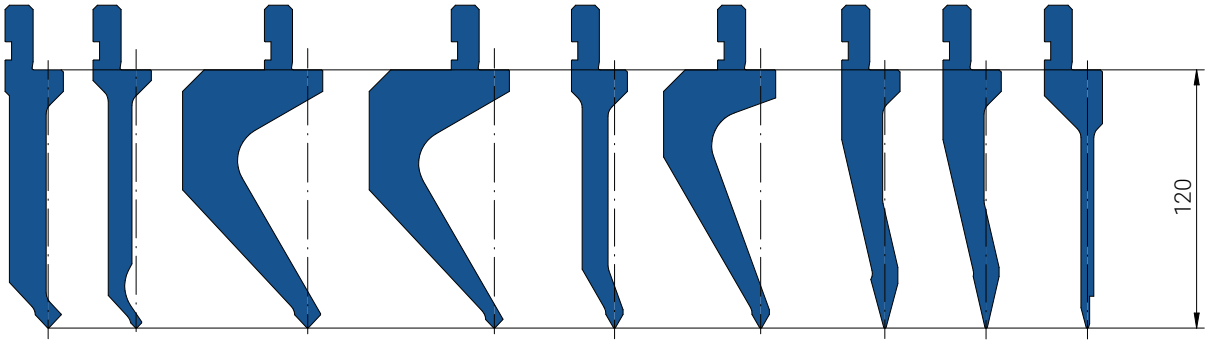
EUROSTAMP ERWEITERT SEIN SORTIMENT
MIT EINER NEUEN WERKZEUGSERIE
(OBER- UND UNTERWERKZEUGE)
KONFORM MIT DEN EUROPEAN
STYLE (AMADA/PROMECAM SYSTEM)

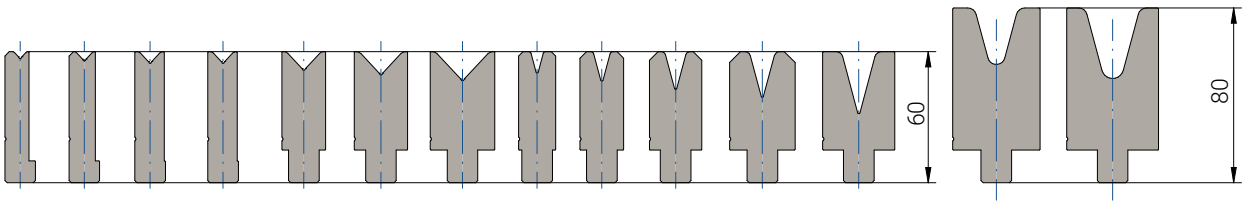


TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

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

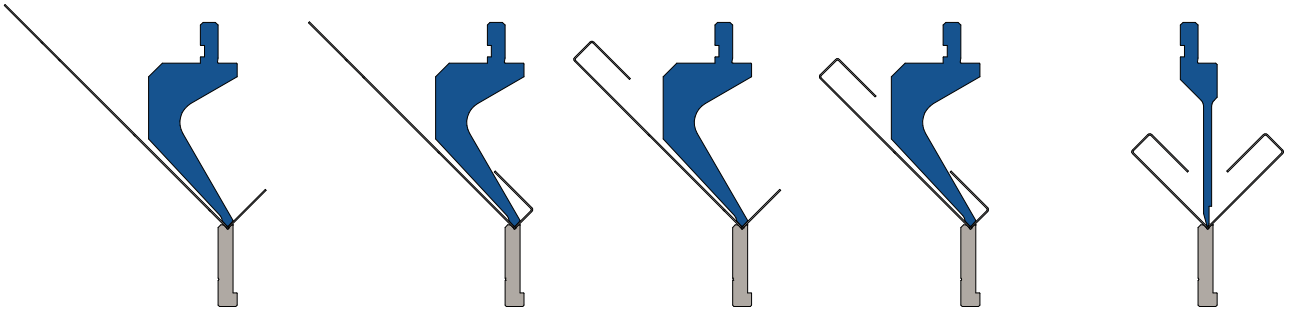
Stempel auf der Spitze induktiv gehärtet 56-60 Hrc bis zu einer Tiefe von 3 mm, hohe Härte des Radius und der gesamten Oberfläche die mit dem Blech in Kontakt kommt.

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

Neu gestaltete Stempelformen für mehr Flexibilität.

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

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

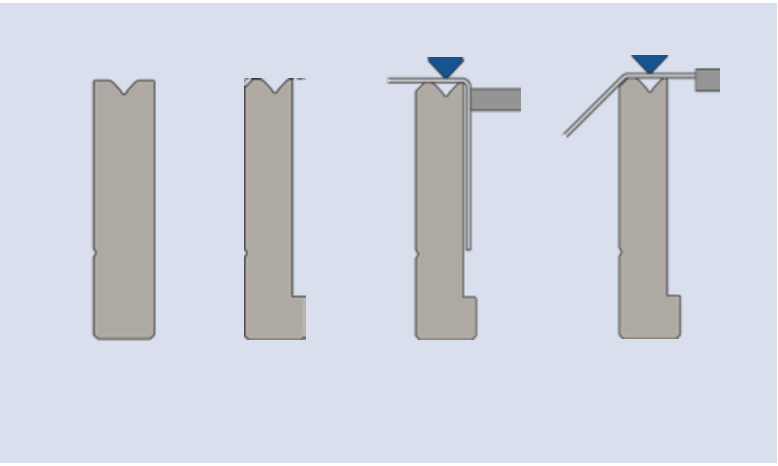




INNOVATION DER UNTERWERKZEUGE

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

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



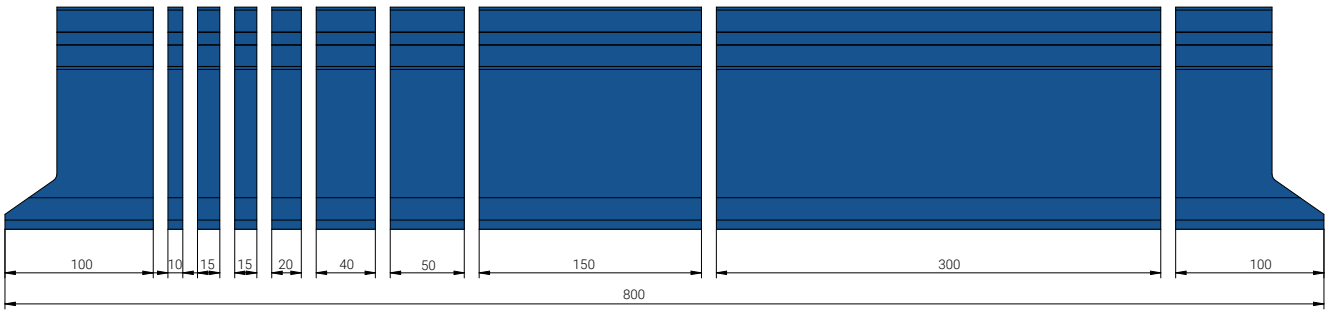
Neu gestaltete Matrizenformen für mehr Flexibilität:

Große Einlaufadien um Abdruckspuren zu vermeiden.

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

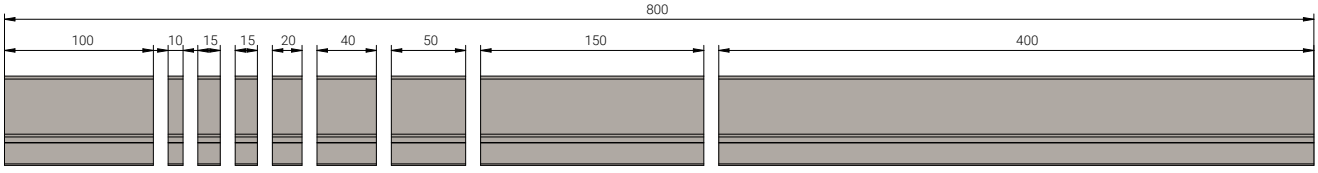
Im Aussenbereich der Matrizen wurden größere Fasen gemacht um Kollisionen mit den Kantblech bei Gegenkantungen zu vermeiden.

INNOVATION DER SEKTIONIERUNG BEI OBER- UND UNTERWERKZEGE



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):

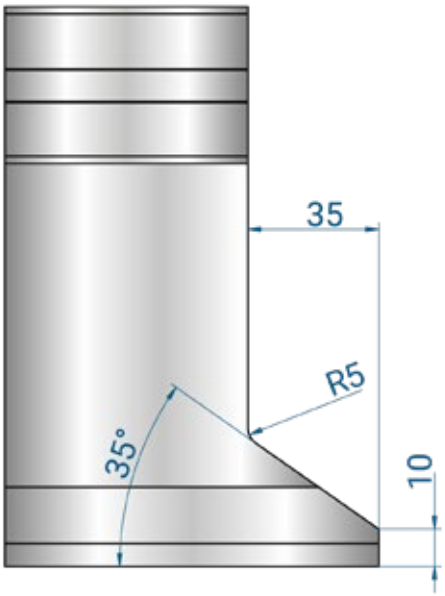
100 mm – 10 mm – 15 mm – 15 mm – 20 mm – 40 mm – 50 mm – 150 mm – 400 mm

STANDARD ESH HORNSTÜCK

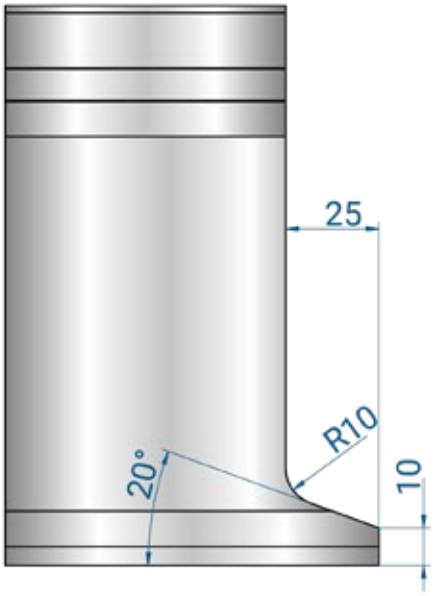
STANDARD ESH HORNSTÜCK

OBERWERKZEUGE

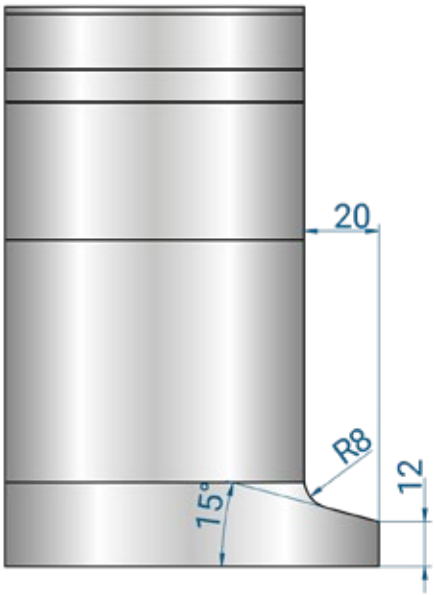
STANDARD LÄNGE 100 MM



1340, 1343, 1344, 1345, 1346

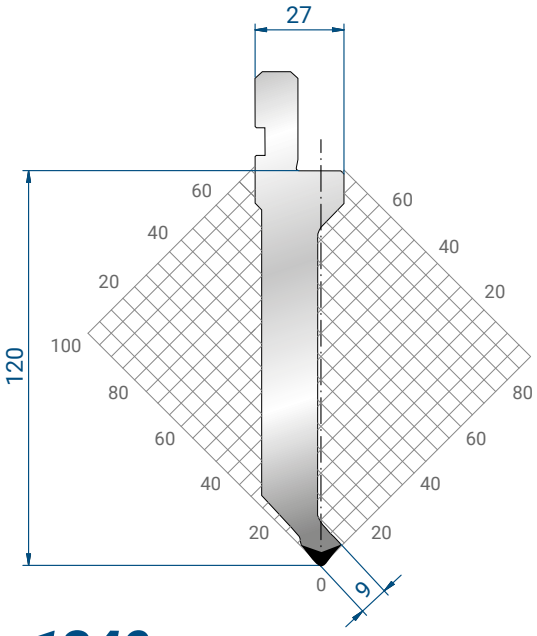


1341, 1342, 1349



1347, 1348

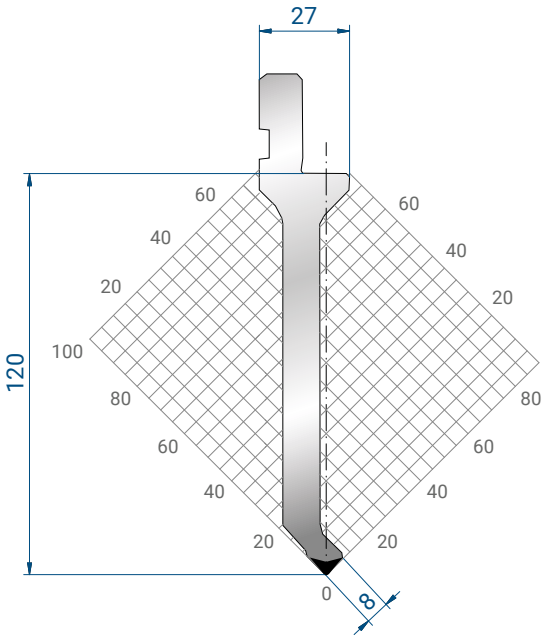
STEMPEL 86° - R0.6 mm - H120 mm



1340

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

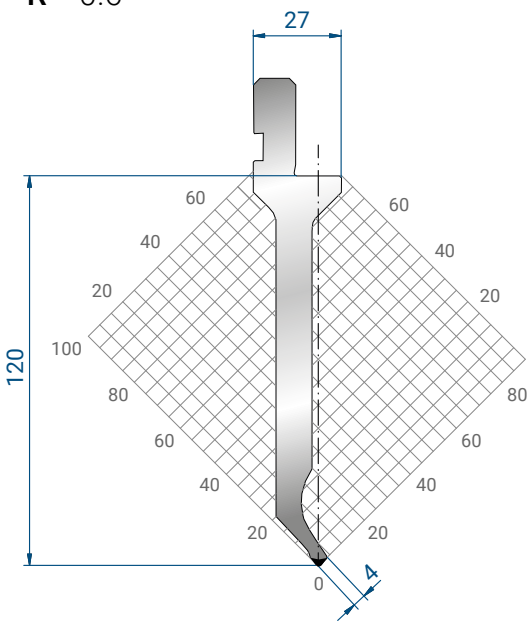
Mat = CrMo Stahl
vergütet
H = 120 mm
Max T/m = 100
α = 86°
R = 0.6



1341

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

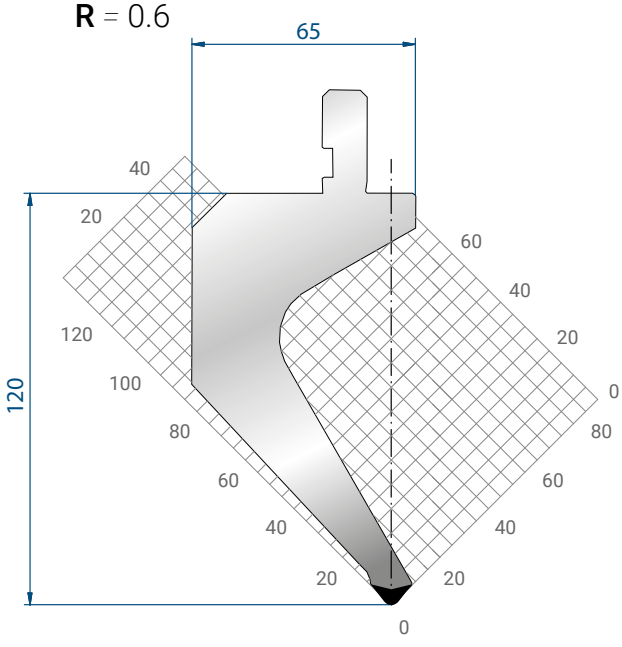
Mat = CrMo Stahl
vergütet
H = 120 mm
Max T/m = 50
α = 86°
R = 0.6



1342

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

Mat = CrMo Stahl
vergütet
H = 120 mm
Max T/m = 30
α = 86°
R = 0.6

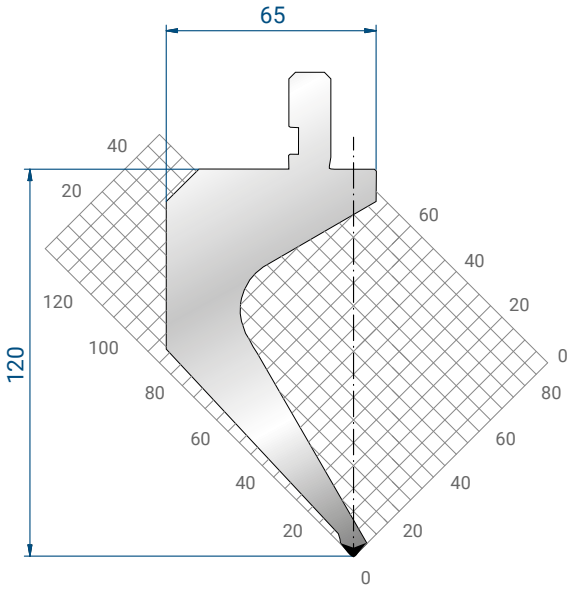


1343

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

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

STEMPEL 86° - R0.6 mm - H120 mm

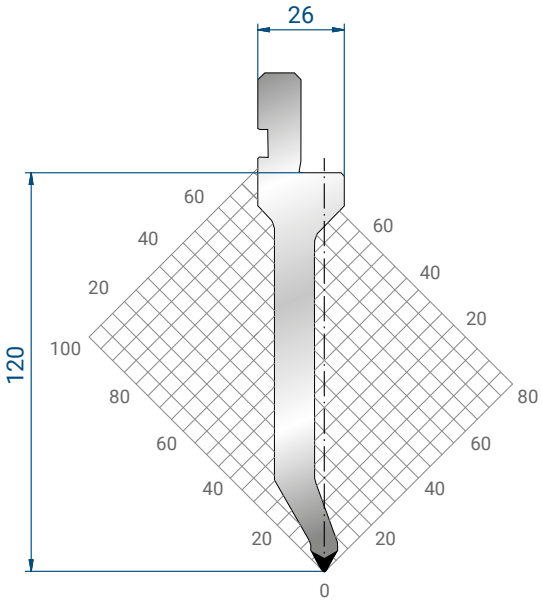


1344

Mat = CrMo Stahl
vergütet
H = 120 mm
Max T/m = 45
α = 86°
R = 0.6

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

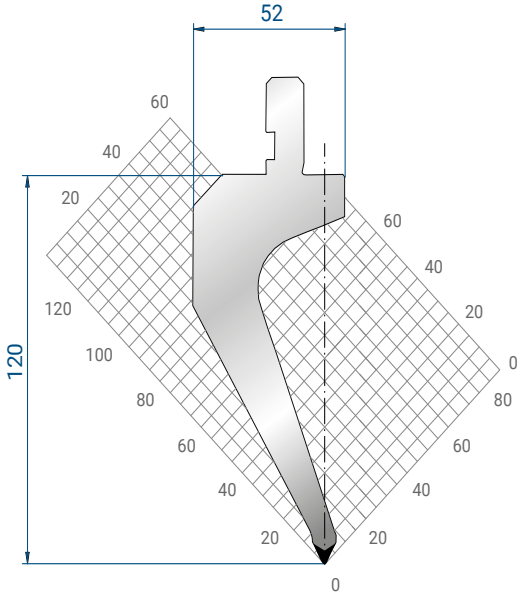
STEMPEL 60° - R0.6 mm - H120 mm



1345

Mat = CrMo Stahl
vergütet
H = 120 mm
Max T/m = 70
α = 60°
R = 0.6

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

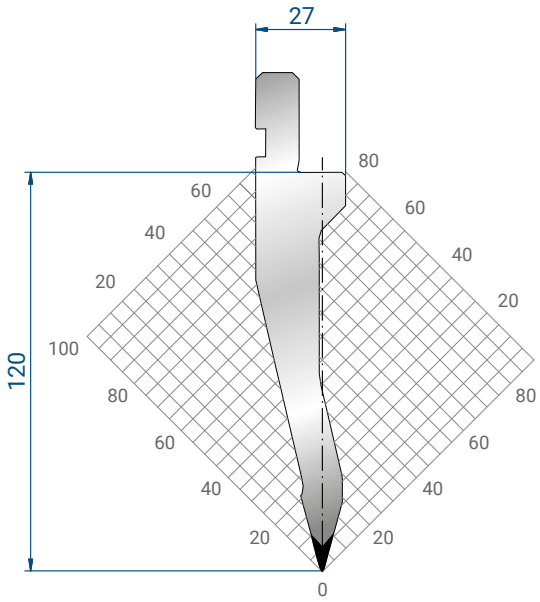


1346

Mat = CrMo Stahl
vergütet
H = 120 mm
Max T/m = 70
α = 60°
R = 0.6

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

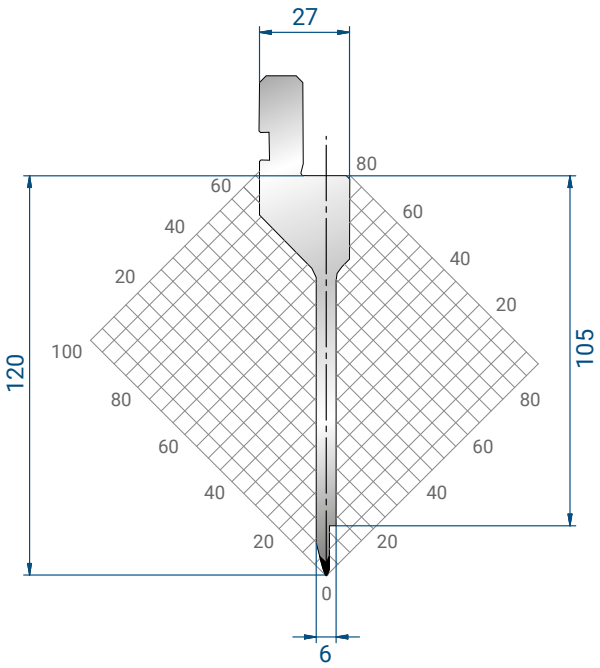
STEMPEL 30° - R0.6 mm - H120 mm



1347

Mat = CrMo Stahl
vergütet
H = 120 mm
Max T/m = 100
α = 30°
R = 0.6

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

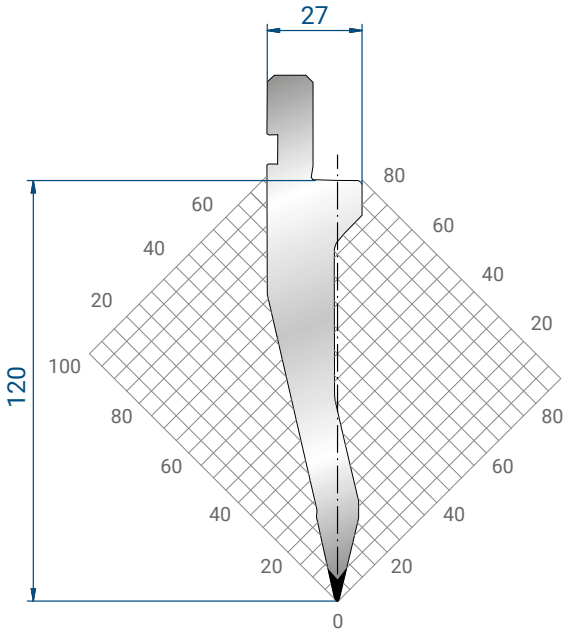


1349

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

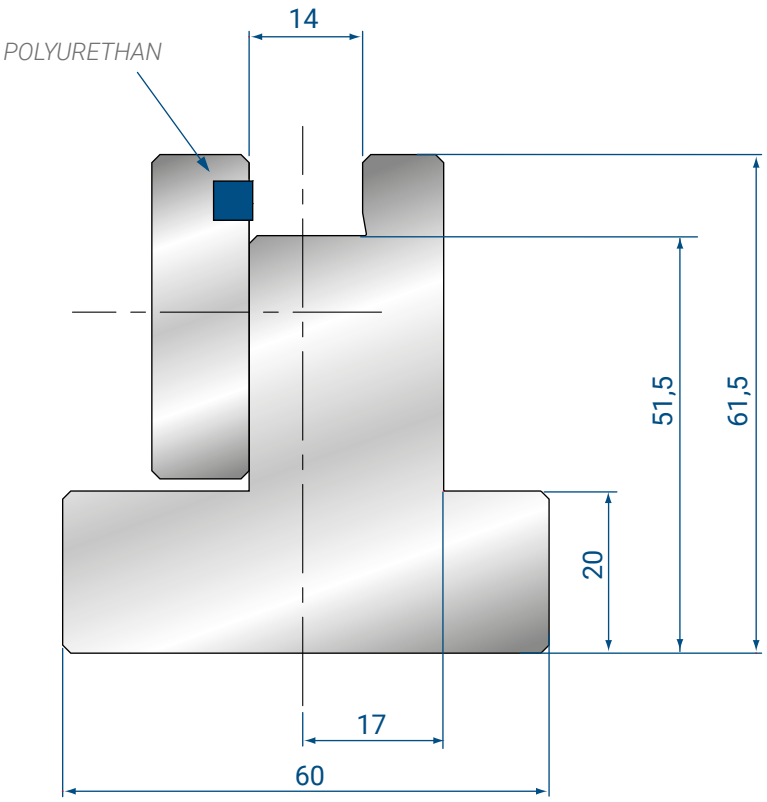


1348

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

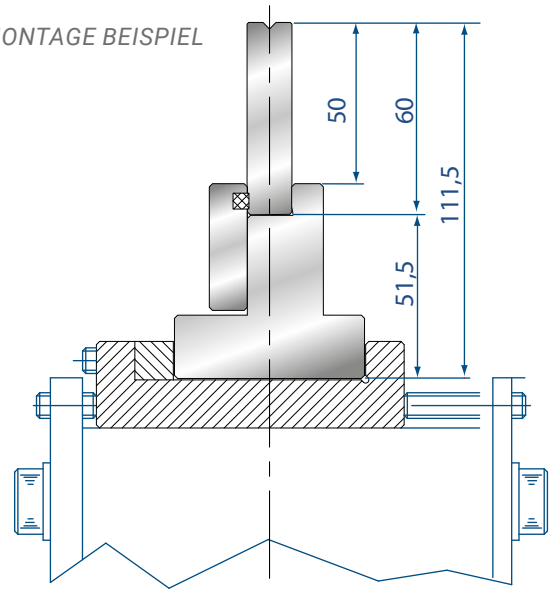
MATRIZENAUFLAGE FÜR EHS MATRIZEN

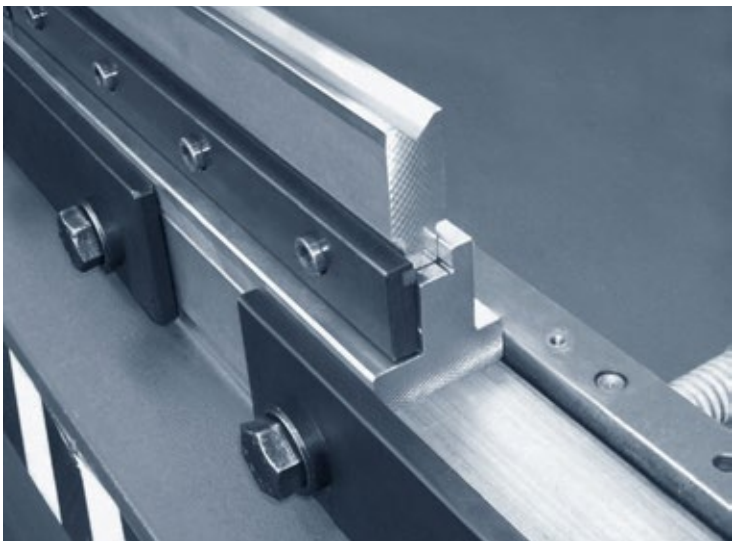


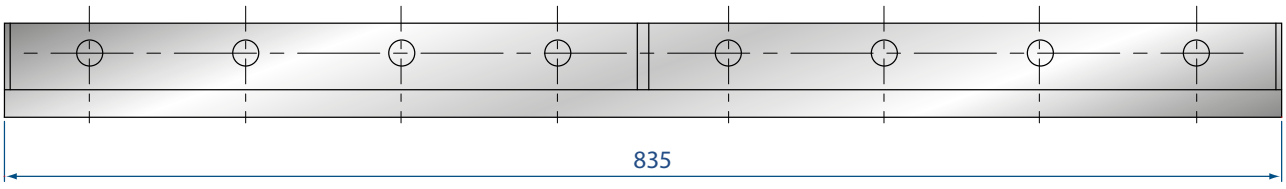
3173

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

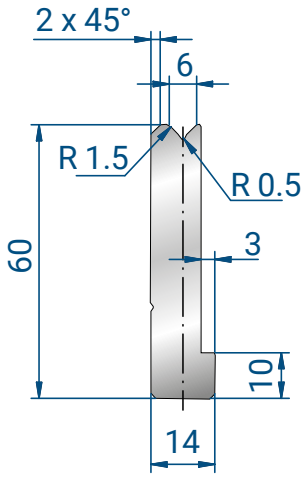
MONTAGE BEISPIEL







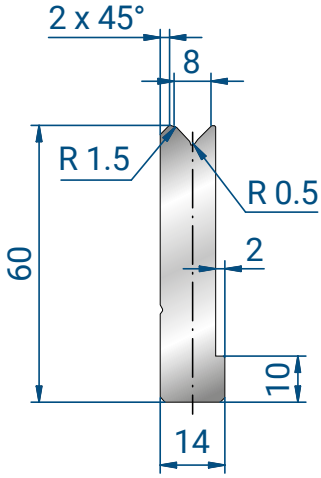
1-V MATRIZEN 86°



3320 - V6

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

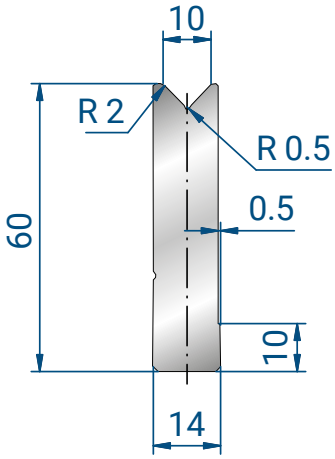
835 mm	4,4 kg
415 mm	2,2 kg
800 mm SEKTIONIERT	4,2 kg



3321 - V8

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

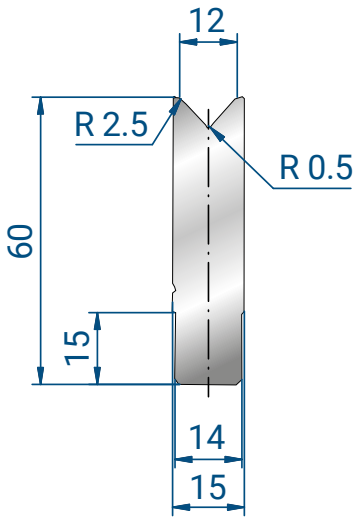
835 mm	4,7 kg
415 mm	2,3 kg
800 mm SEKTIONIERT	4,5 kg



3322 - V10

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

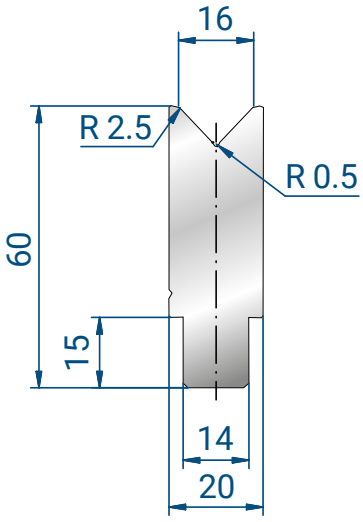
835 mm	5,1 kg
415 mm	2,5 kg
800 mm SEKTIONIERT	4,9 kg



3323 - V12

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

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

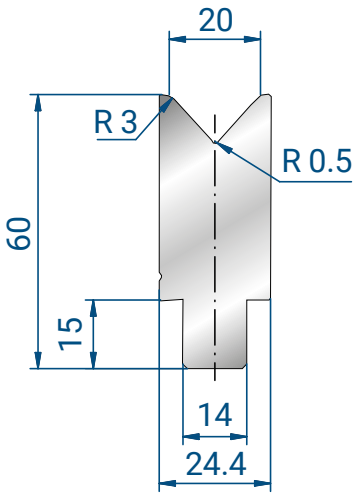


3324 - V16

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

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

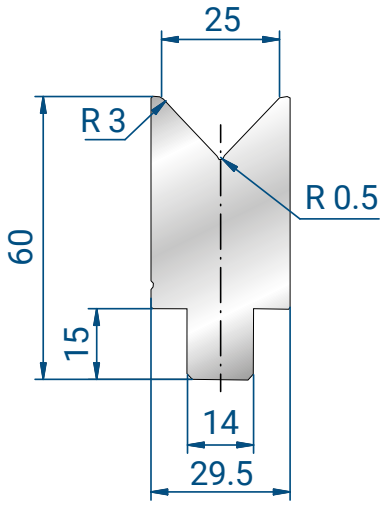
1-V MATRIZEN 86°



3325 - V20

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

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

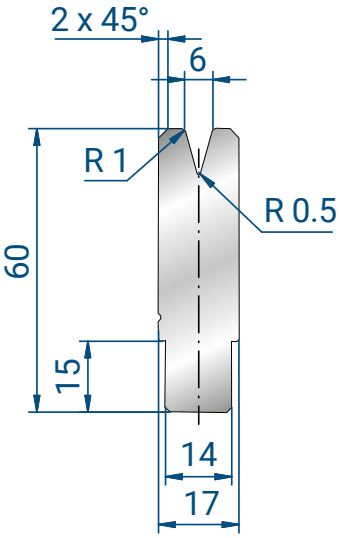


3326 - V25

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

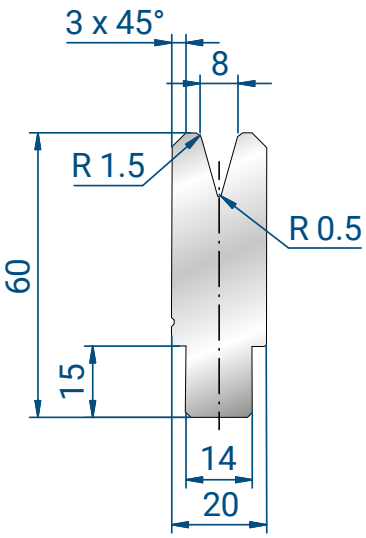
1-V MATRIZEN 30°



3327 - V6

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

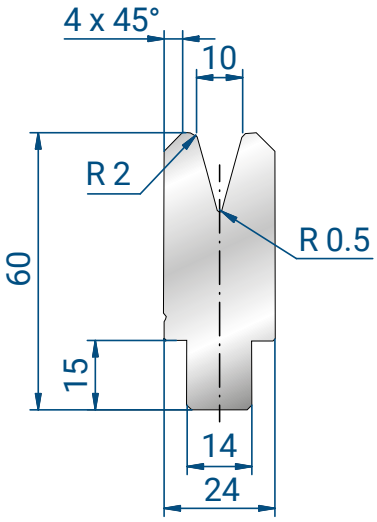
835 mm	6,1 kg
415 mm	3,0 kg
800 mm SEKTIONIERT	5,9 kg



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

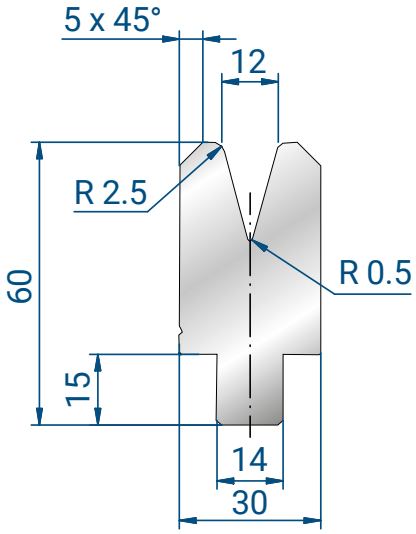


3329 - V10

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

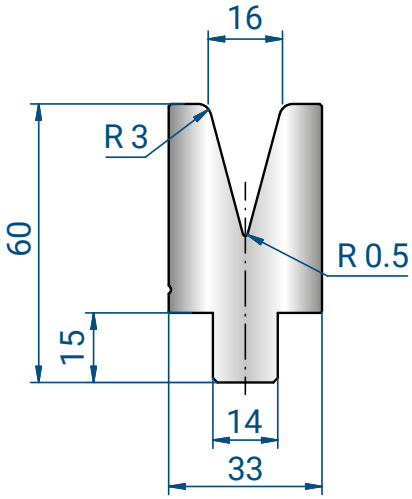
1-V MATRIZEN 30°



3330 - V12

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

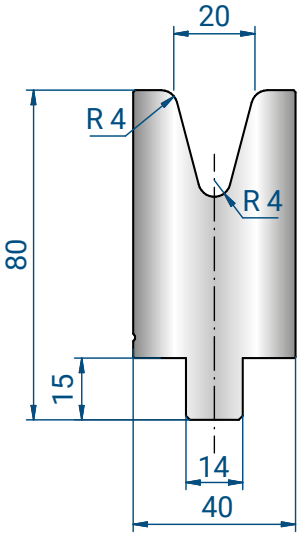
Mat = CrMo Stahl
nitriert und phosphatiert
H = 60 mm
Max T/m = 80
α = 30°
R = 2.5



3331 - V16

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

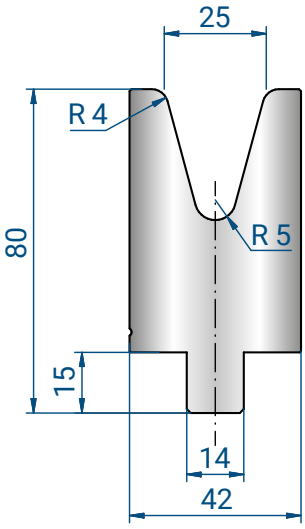
Mat = CrMo Stahl
nitriert und phosphatiert
H = 60 mm
Max T/m = 60
α = 30°
R = 3



3332 - V20

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

Mat = CrMo Stahl
nitriert und phosphatiert
H = 80 mm
Max T/m = 60
α = 30°
R = 4



3333 - V25

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

Mat = CrMo Stahl
nitriert und phosphatiert
H = 80 mm
Max T/m = 60
α = 30°
R = 4

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.

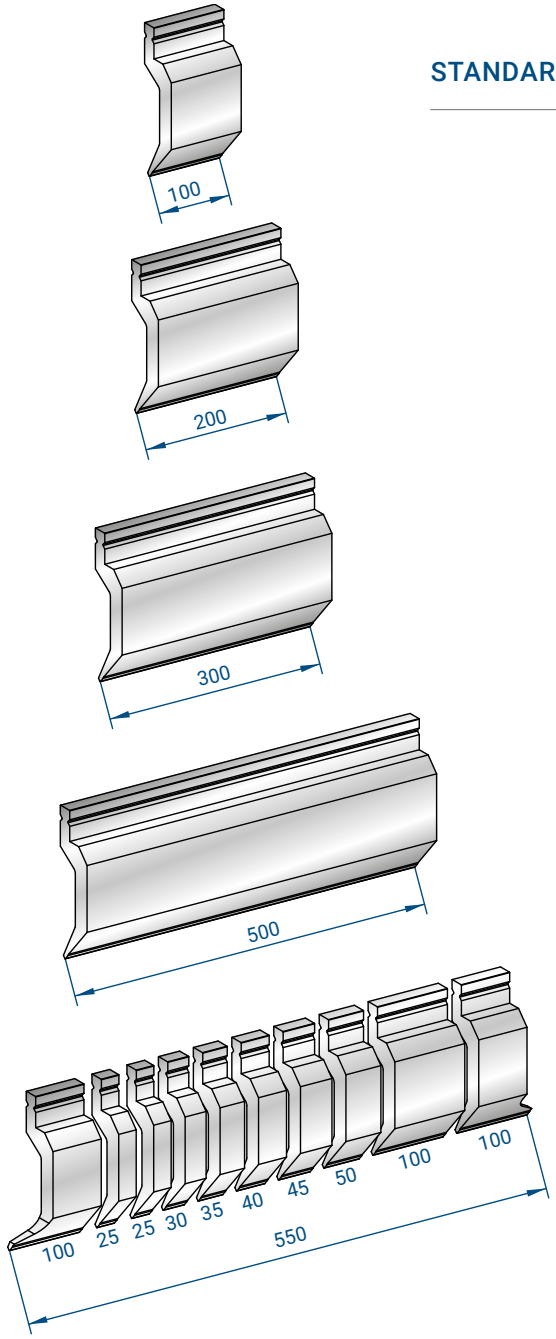
Mittels Ober- und Unteradapter können diese Werkzeuge auch auf andere Abkanbänke montiert werden.





STEMPEL

SIEHE SEITE 111 FÜR MATRIZEN AUFTEILUNGEN

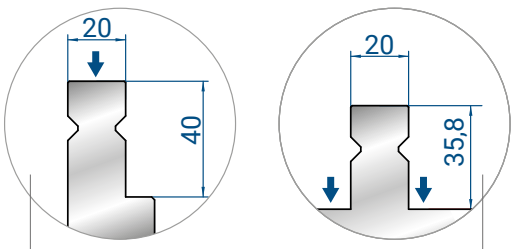


STANDARD LÄNGEN



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

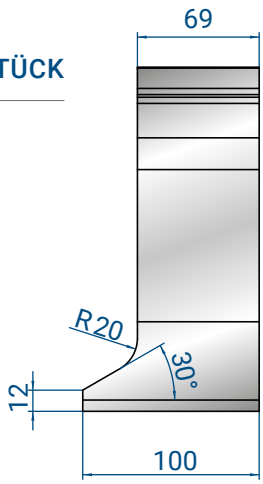
STANDARD TEILUNG



KOPFTRAGEND

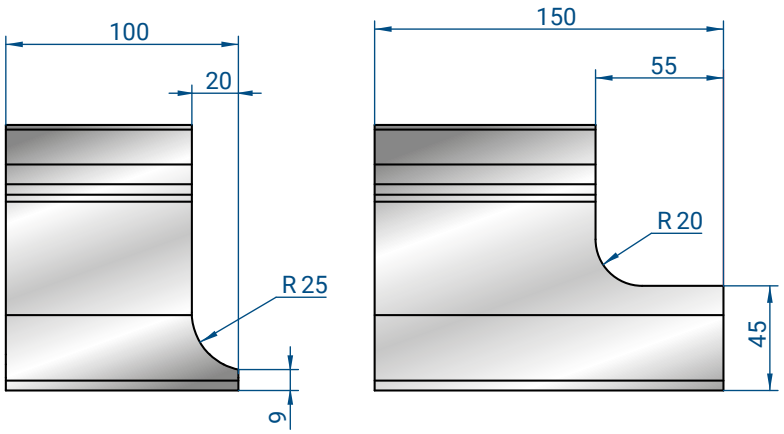
SCHULTERNTRAGEND

HORNSTÜCK



WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

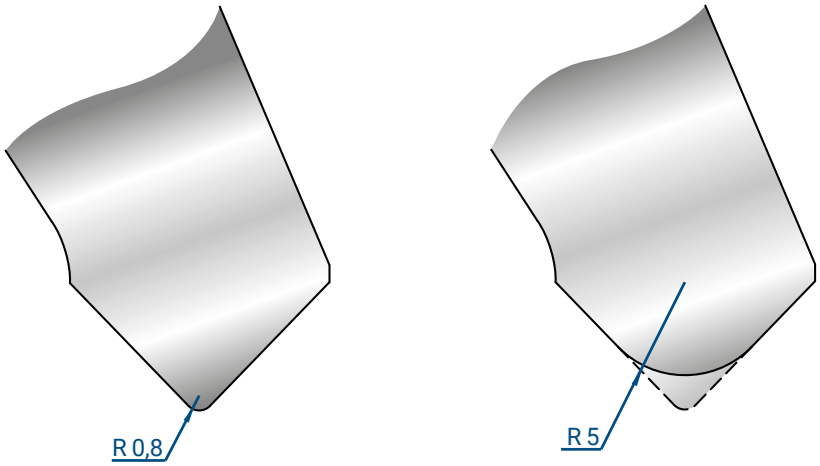
SONDER HORNSTÜCKE



SONDER SEKTIONIERUNG

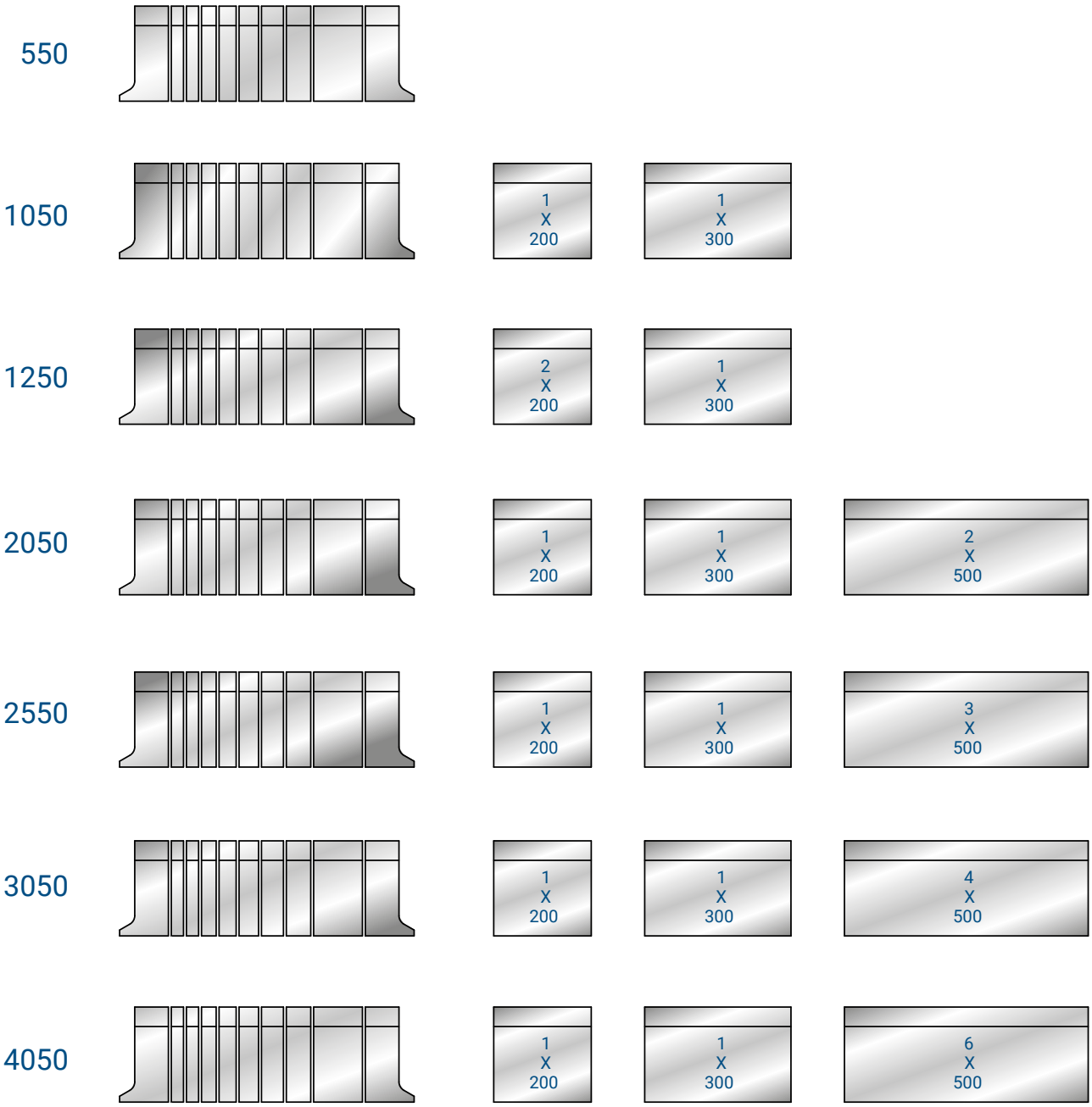


RADIENÄNDERUNG



WERKZEUGTEILUNGEN FÜR OBERWERKZEUGE

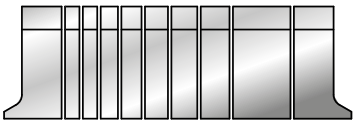
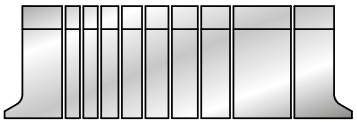
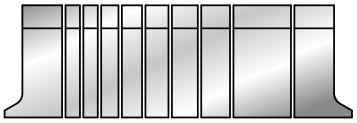
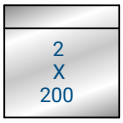
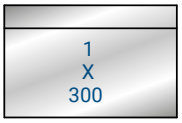
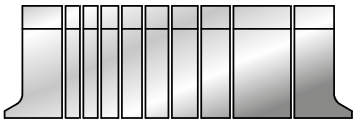
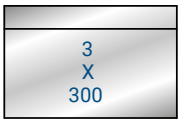
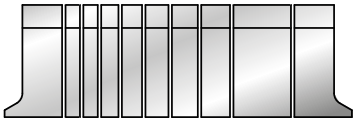
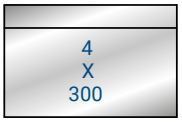
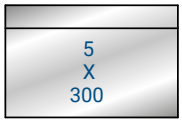
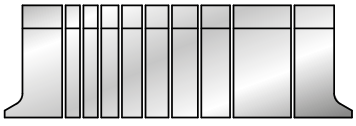
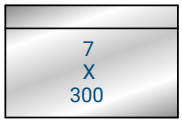
1233 - 1234 - 1235 - 1236 1237 - 1238 - 1295 1302 - 1308 - 1313 - 1314 1316 - 1317 - 1318 - 1319



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

WERKZEUGTEILUNGEN FÜR OBERWERKZEUGE

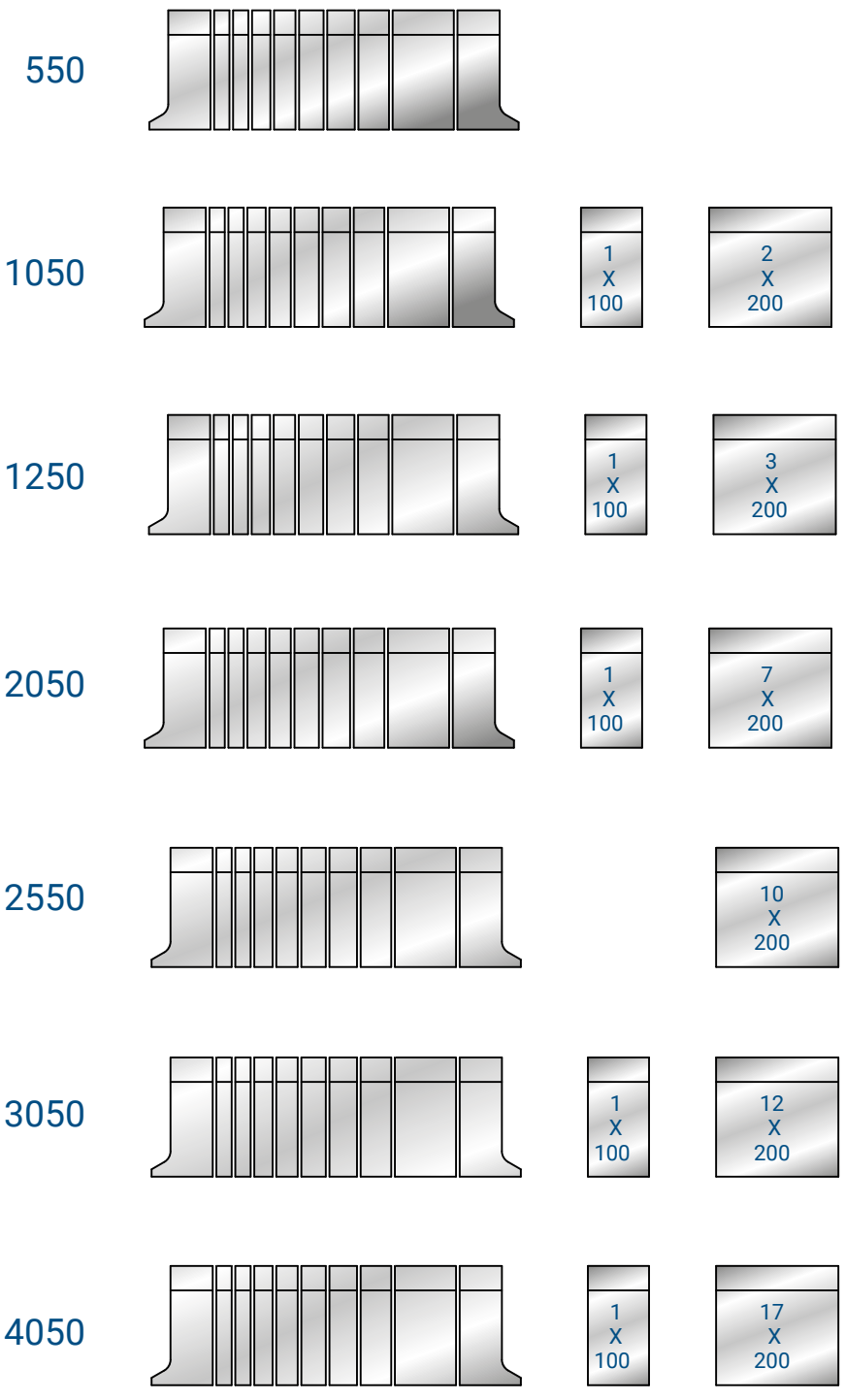
1294 - 1303 - 1320

550			
1050			
1250			
2050			
2550			
3050			
4050			

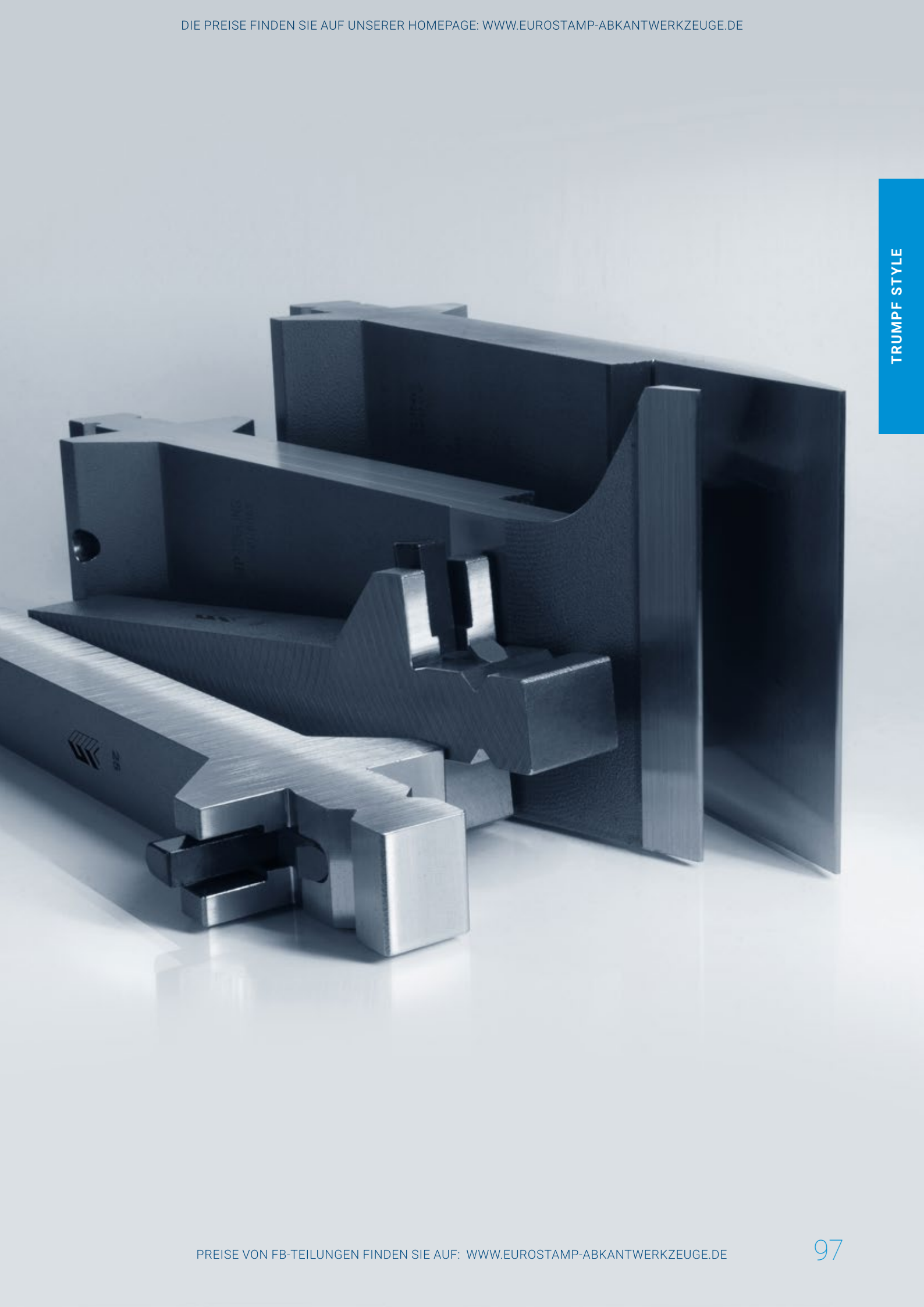
SIEHE SEITEN 113-114-115 FÜR FB-TEILUNGEN MATRIZEN

WERKZEUGTEILUNGEN FÜR OBERWERKZEUGE

1315

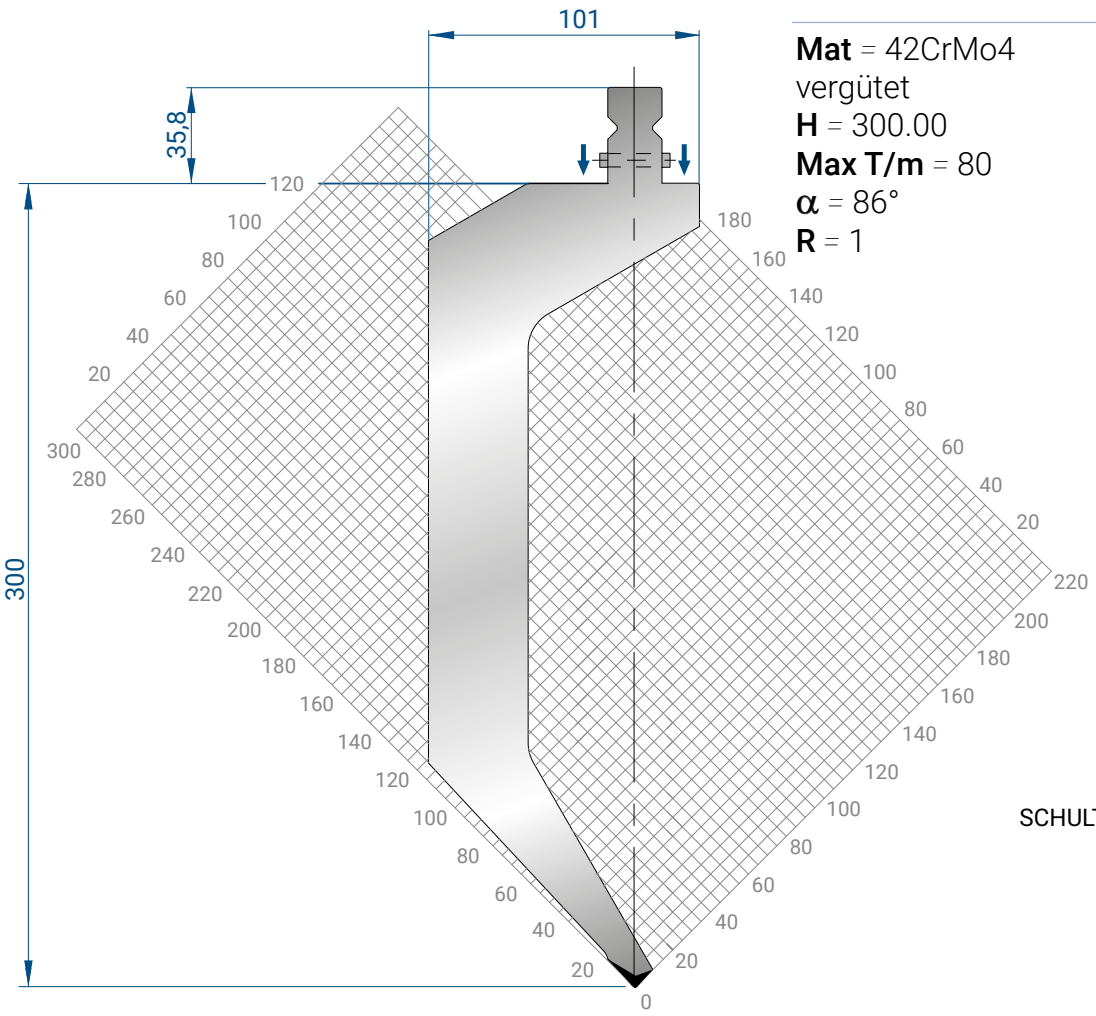


SIEHE SEITEN 113-114-115 FÜR FB-TEILUNGEN MATRIZEN



STEMPEL - 86°

1315

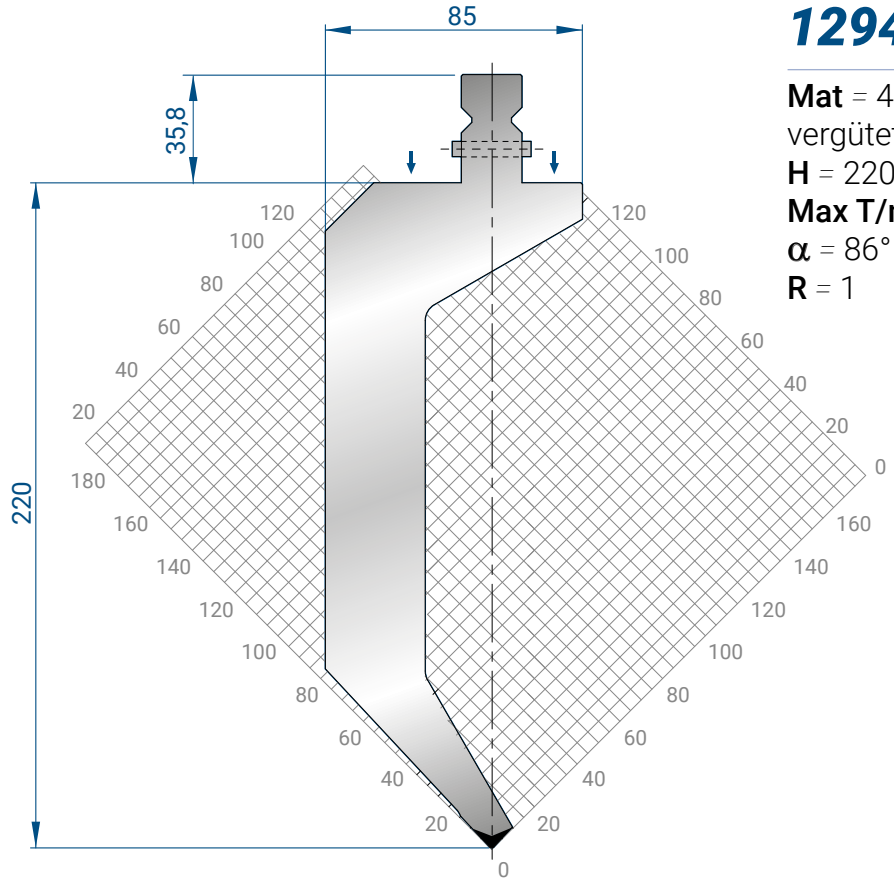


Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 300.00
Max T/m = 80
α = 86°
R = 1

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

SCHULTERNTRAGEND

1294

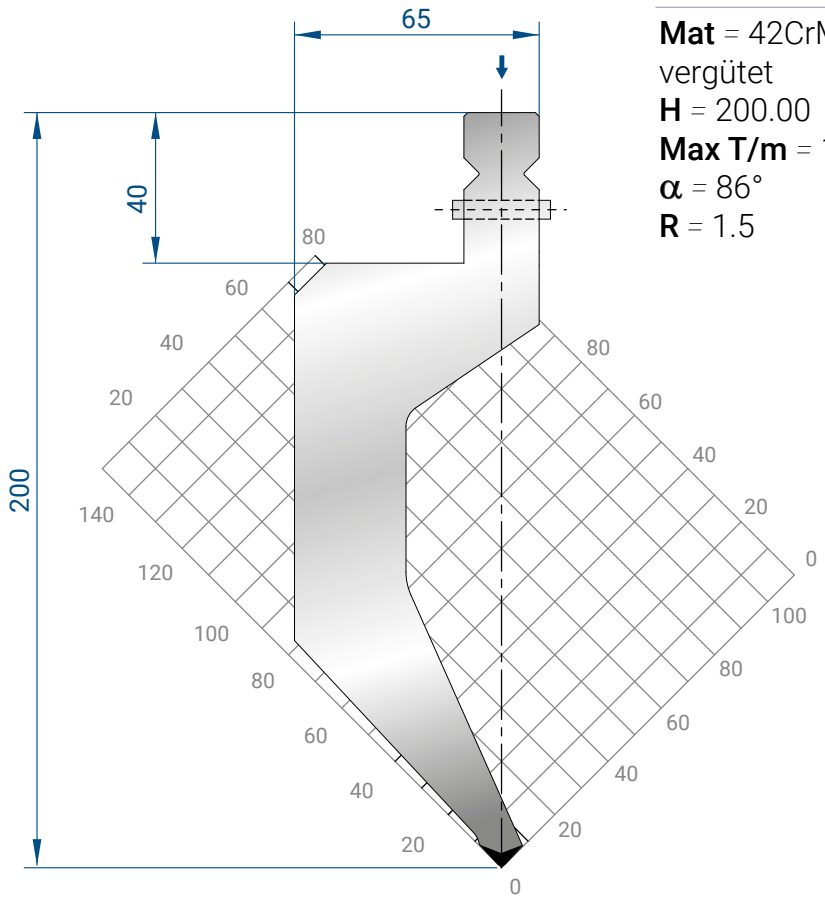


Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 220.00
Max T/m = 85
α = 86°
R = 1

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

SCHULTERNTRAGEND

STEMPEL - 86°

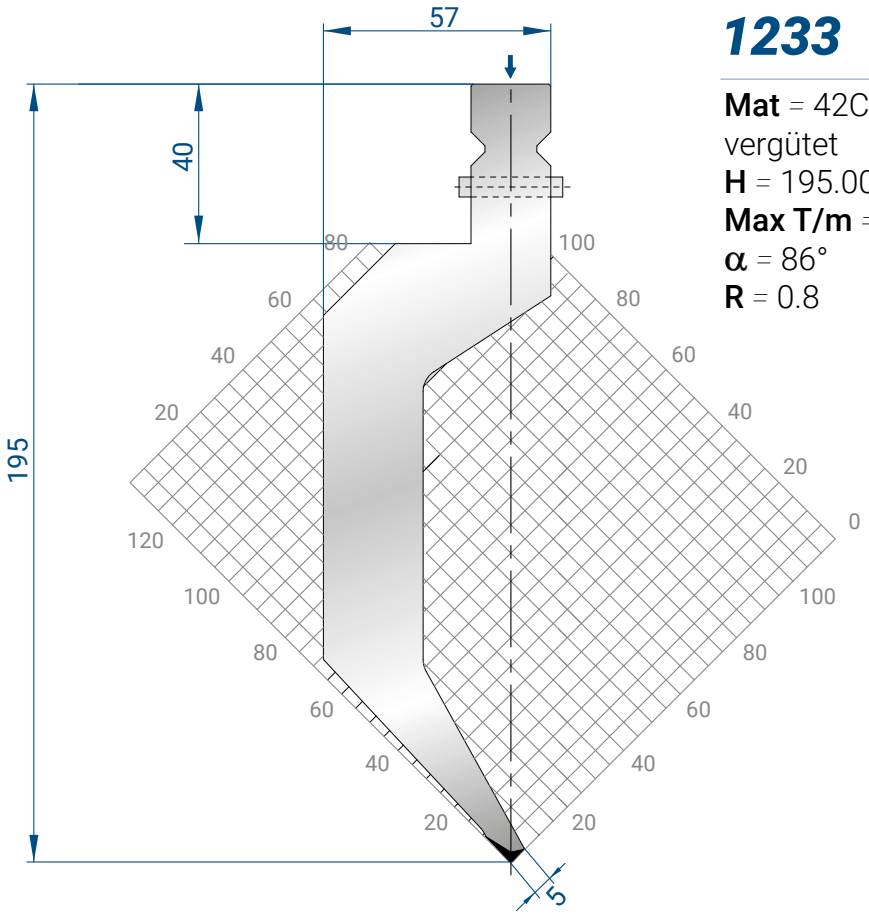


1320

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 200.00
Max T/m = 100
α = 86°
R = 1.5

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

(↓)
KOPFTRAGEND



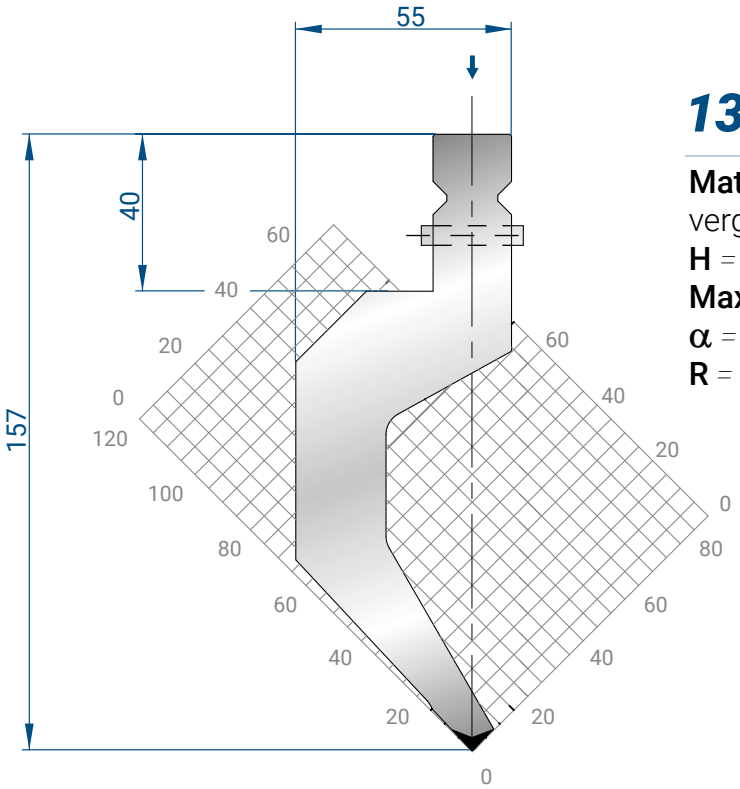
1233

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 195.00
Max T/m = 40
α = 86°
R = 0.8

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

(↓)
KOPFTRAGEND

STEMPEL - 86°

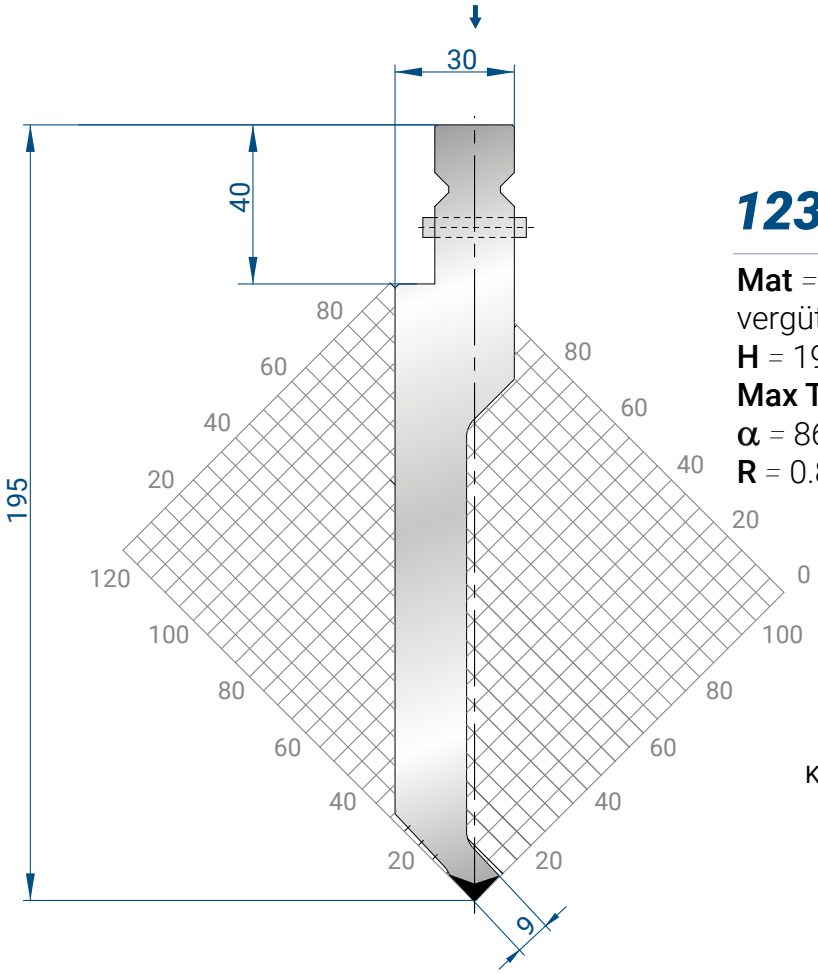


1314

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 157.00
Max T/m = 80
α = 86°
R = 1

500 mm	14,6 kg
300 mm	8,8 kg
200 mm	5,9 kg
100 mm	2,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,0 kg
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



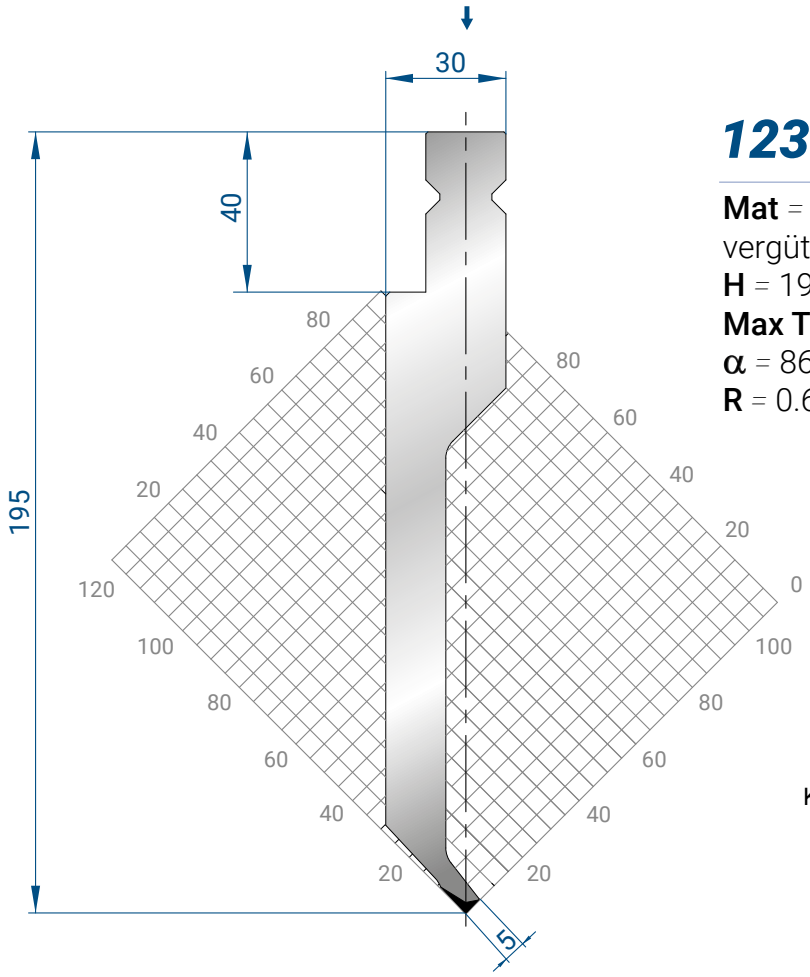
1235

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 195.00
Max T/m = 100
α = 86°
R = 0.8

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

KOPFTRAGEND

STEMPEL - 86°

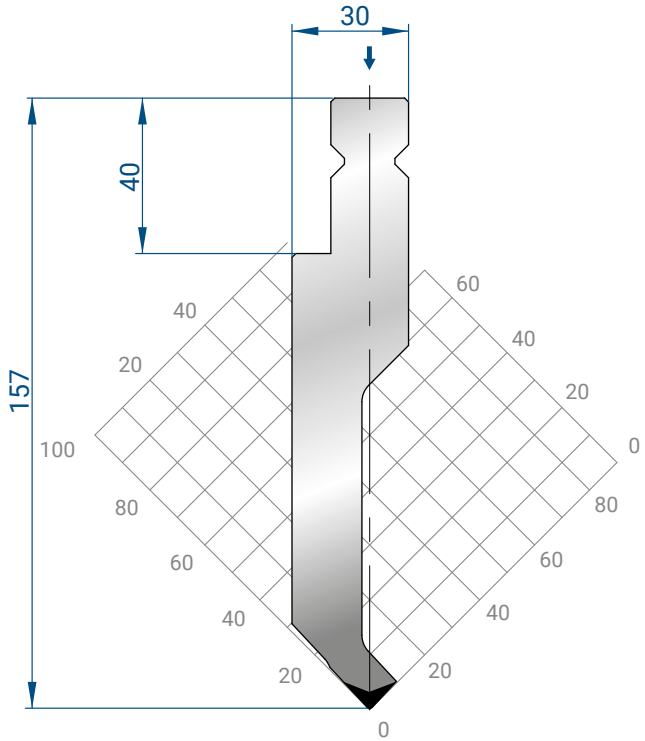


1234

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 195.00
Max T/m = 30
α = 86°
R = 0.6

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

KOPFTRAGEND



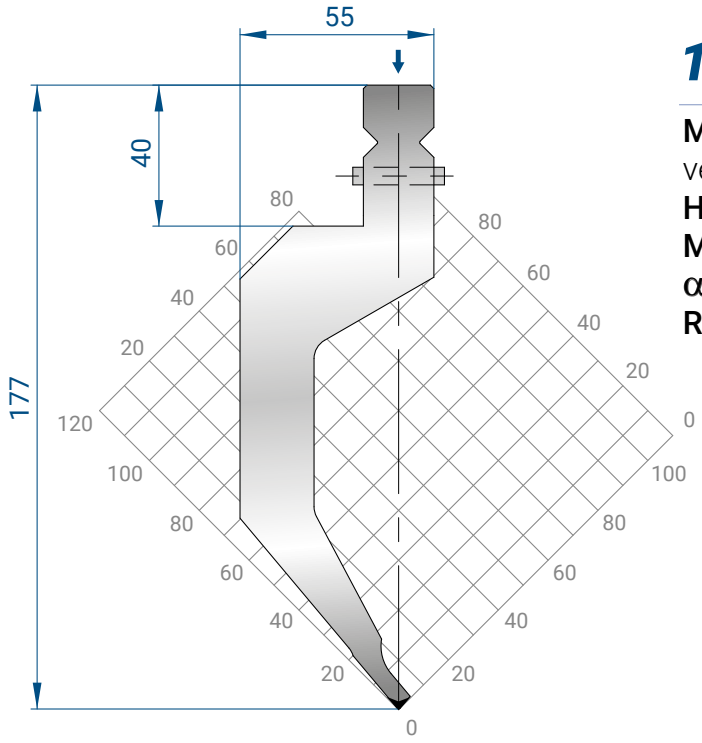
1317

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 157.00
Max T/m = 100
α = 86°
R = 1

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

KOPFTRAGEND

STEMPEL - 80°



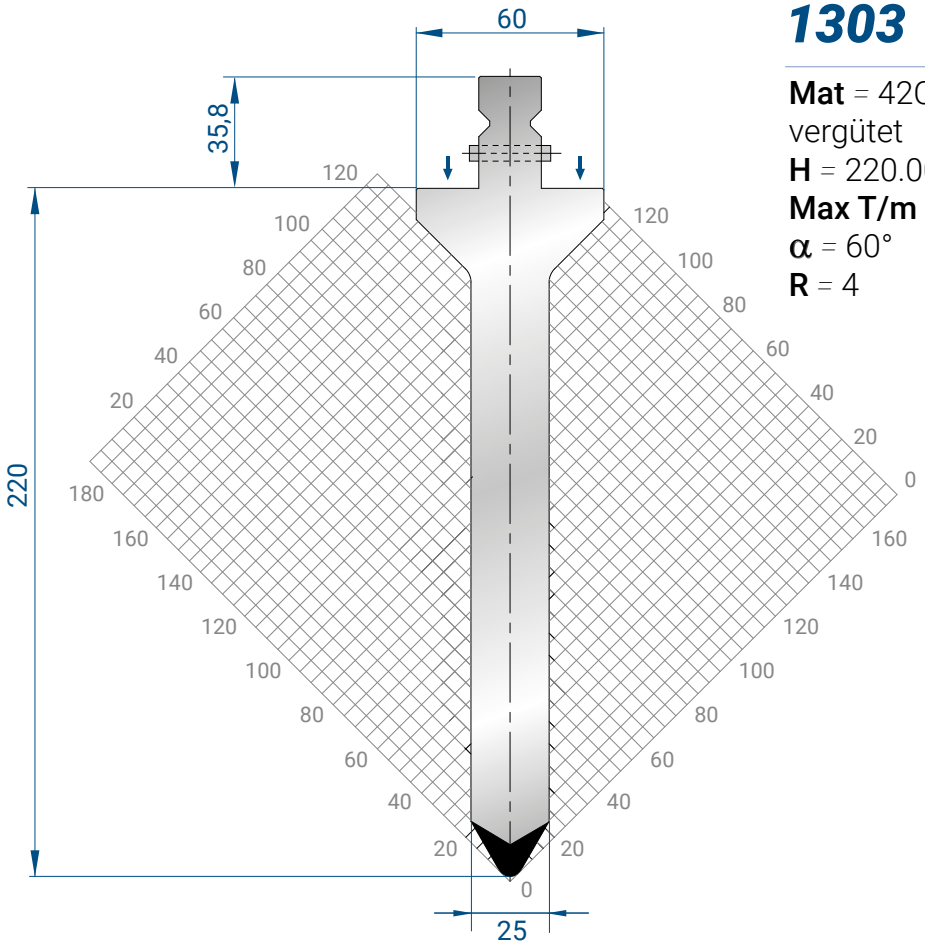
1319

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 SEKTIONIERT	15,1 kg
100 mm HORN	2,2 kg
50 mm	1,5 kg
45 mm	1,4 kg
40 mm	1,2 kg
35 mm	1,1 kg
30 mm	0,9 kg
25 mm	0,8 kg

KOPFTRAGEND

STEMPEL - 60°



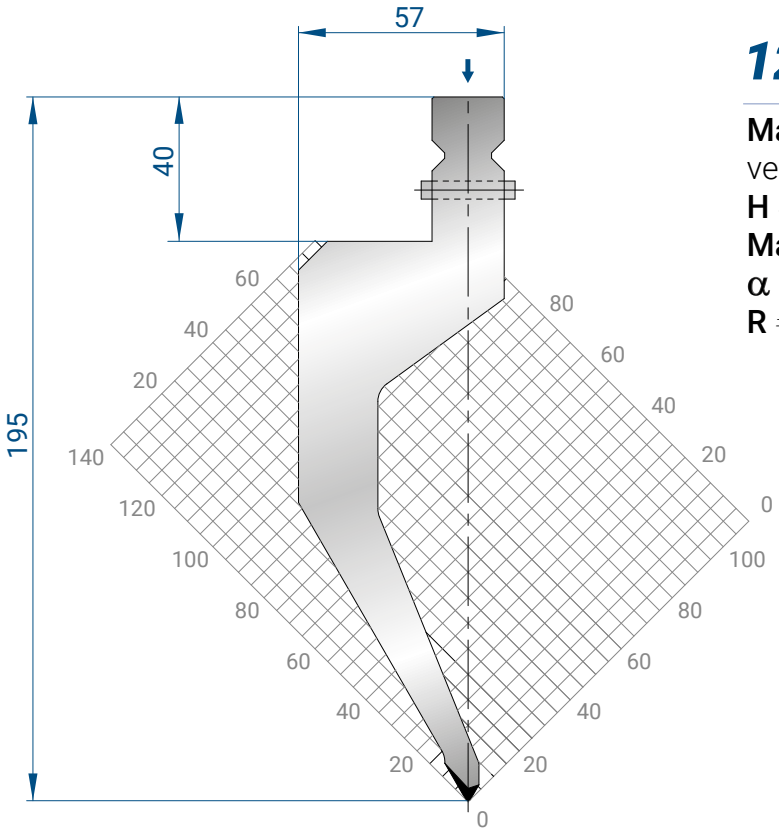
1303

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 220.00
Max T/m = 250
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 SEKTIONIERT	25,6 kg
100 mm HORN	3,7 kg
50 mm	2,6 kg
45 mm	2,3 kg
40 mm	2,1 kg
35 mm	1,8 kg
30 mm	1,6 kg
25 mm	1,3 kg

SCHULTERNTRAGEND

STEMPEL - 60°

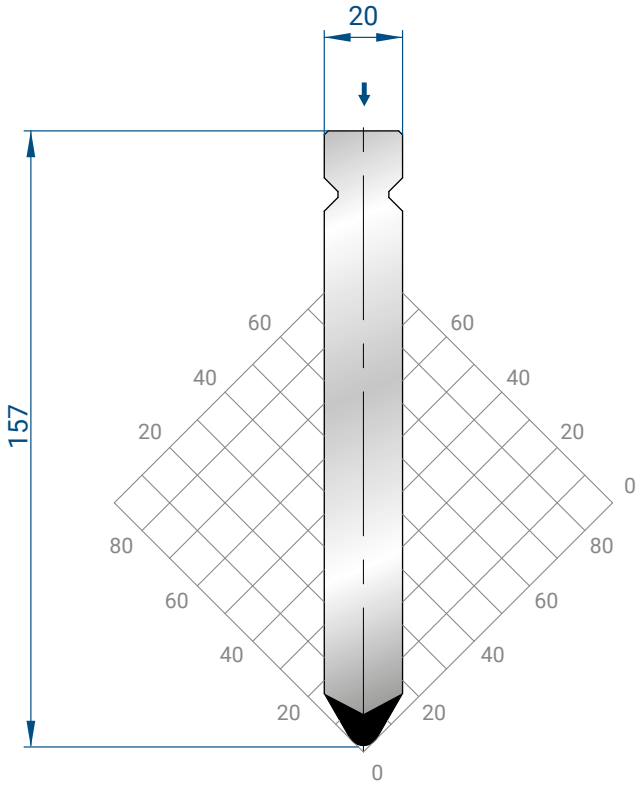


1236

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 SEKTIONIERT	17,1 kg
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



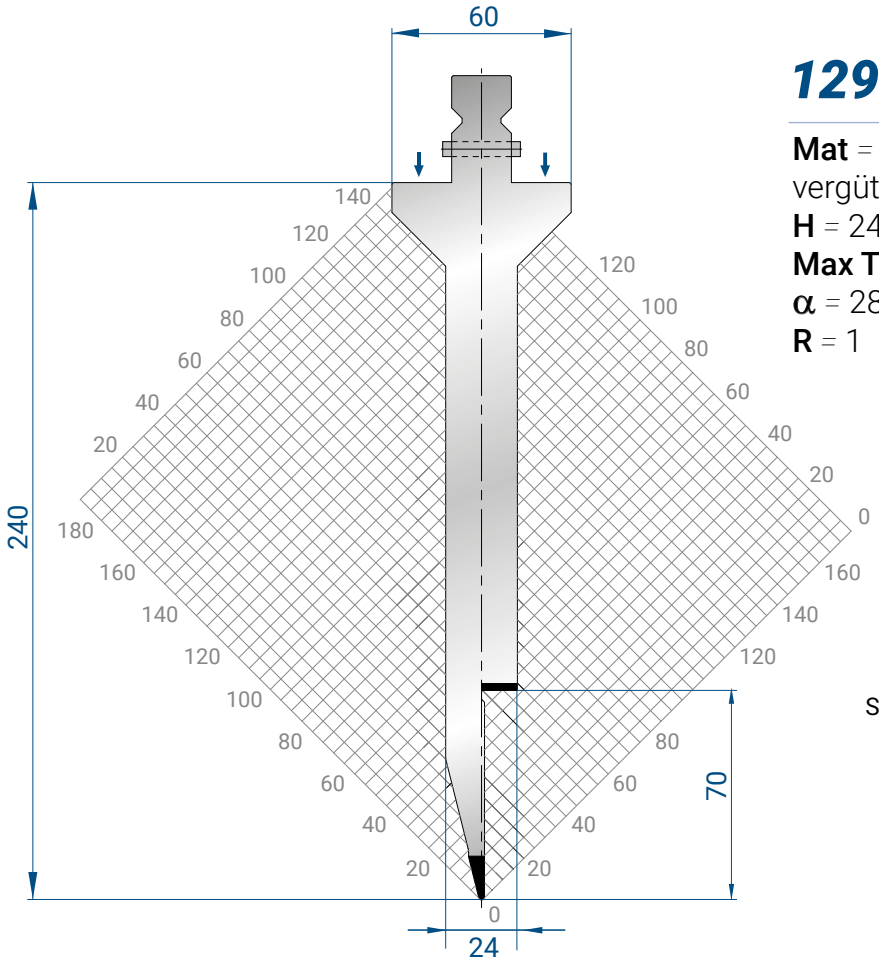
1318

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 SEKTIONIERT	11,6 kg
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°

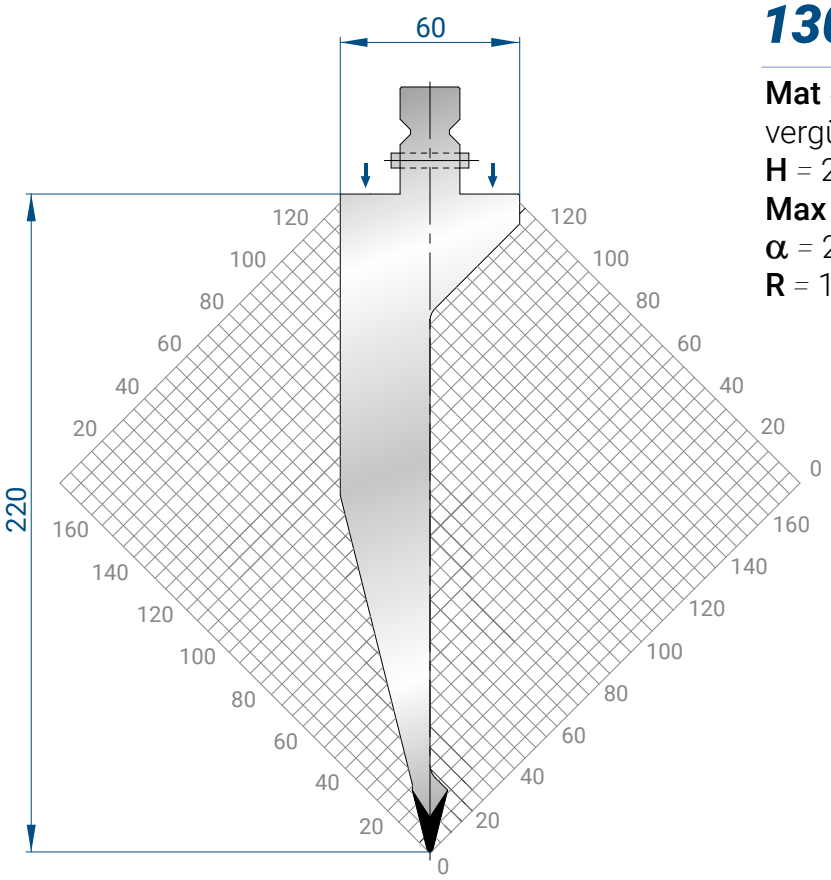


1295

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 SEKTIONIERT	23,3 kg
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



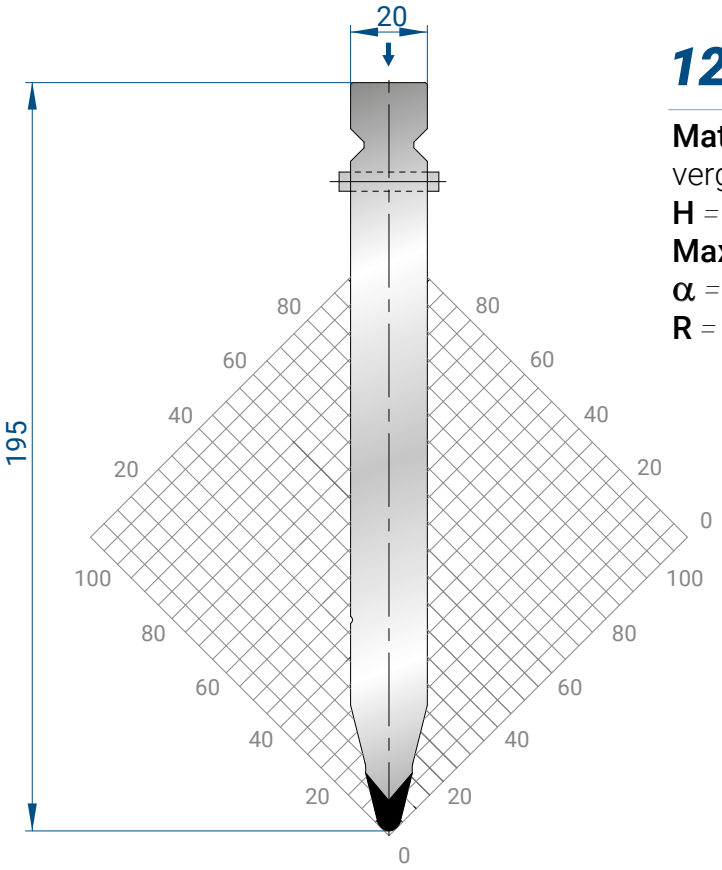
1302

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 SEKTIONIERT	24,4 kg
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°

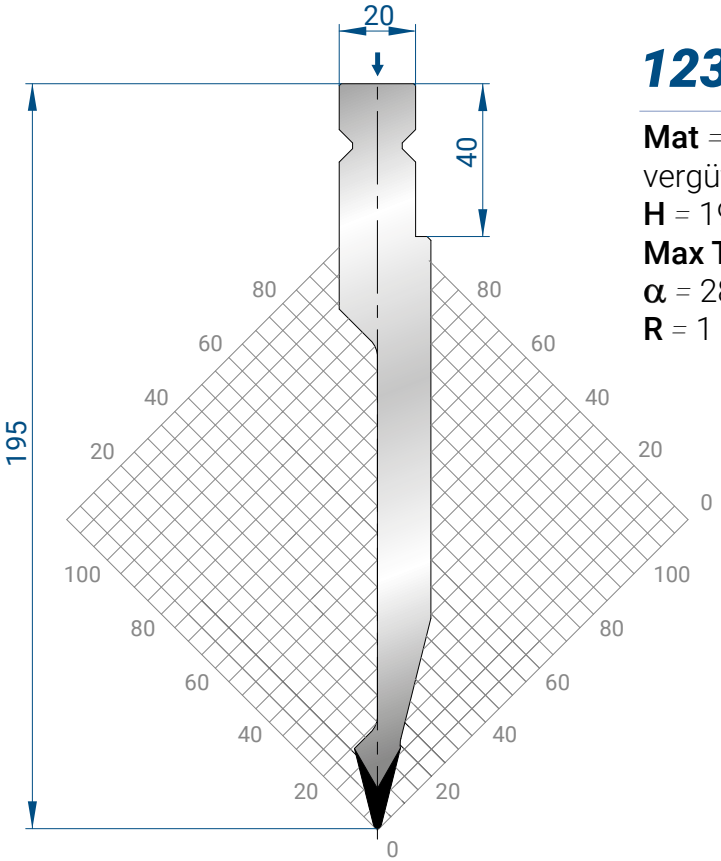


1237

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 SEKTIONIERT	13,9 kg
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



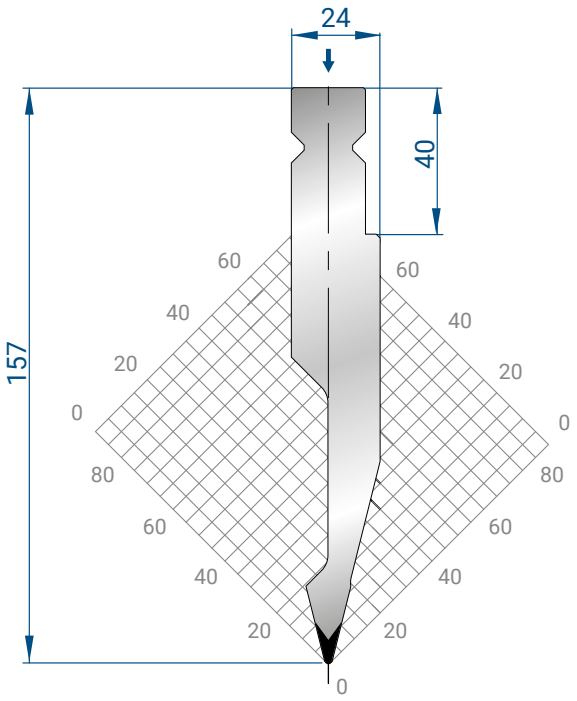
1238

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 SEKTIONIERT	11,1 kg
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°

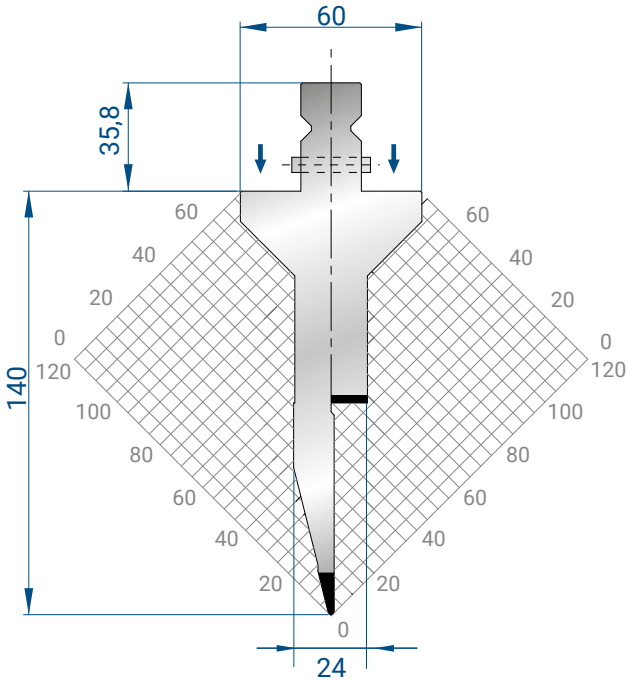


1313

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 SEKTIONIERT	9,7 kg
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



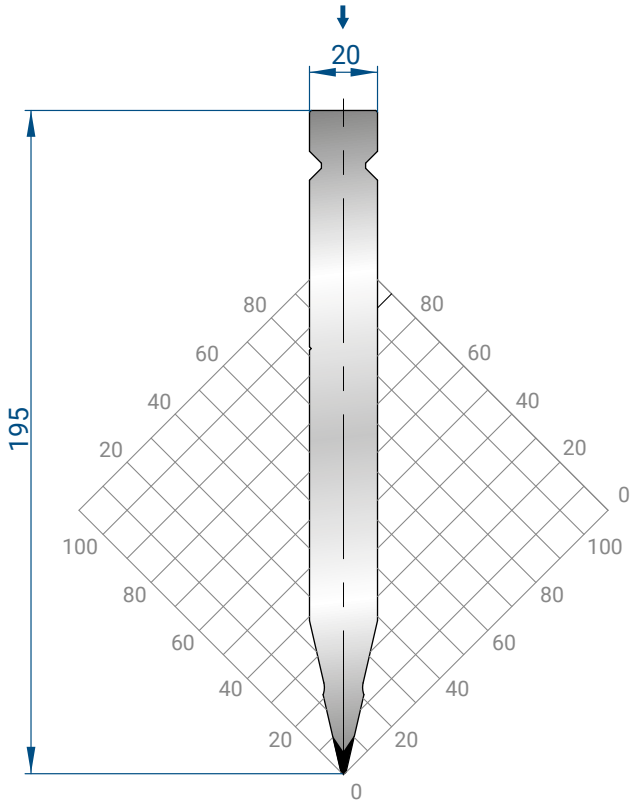
1308

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 SEKTIONIERT	14,1 kg
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°

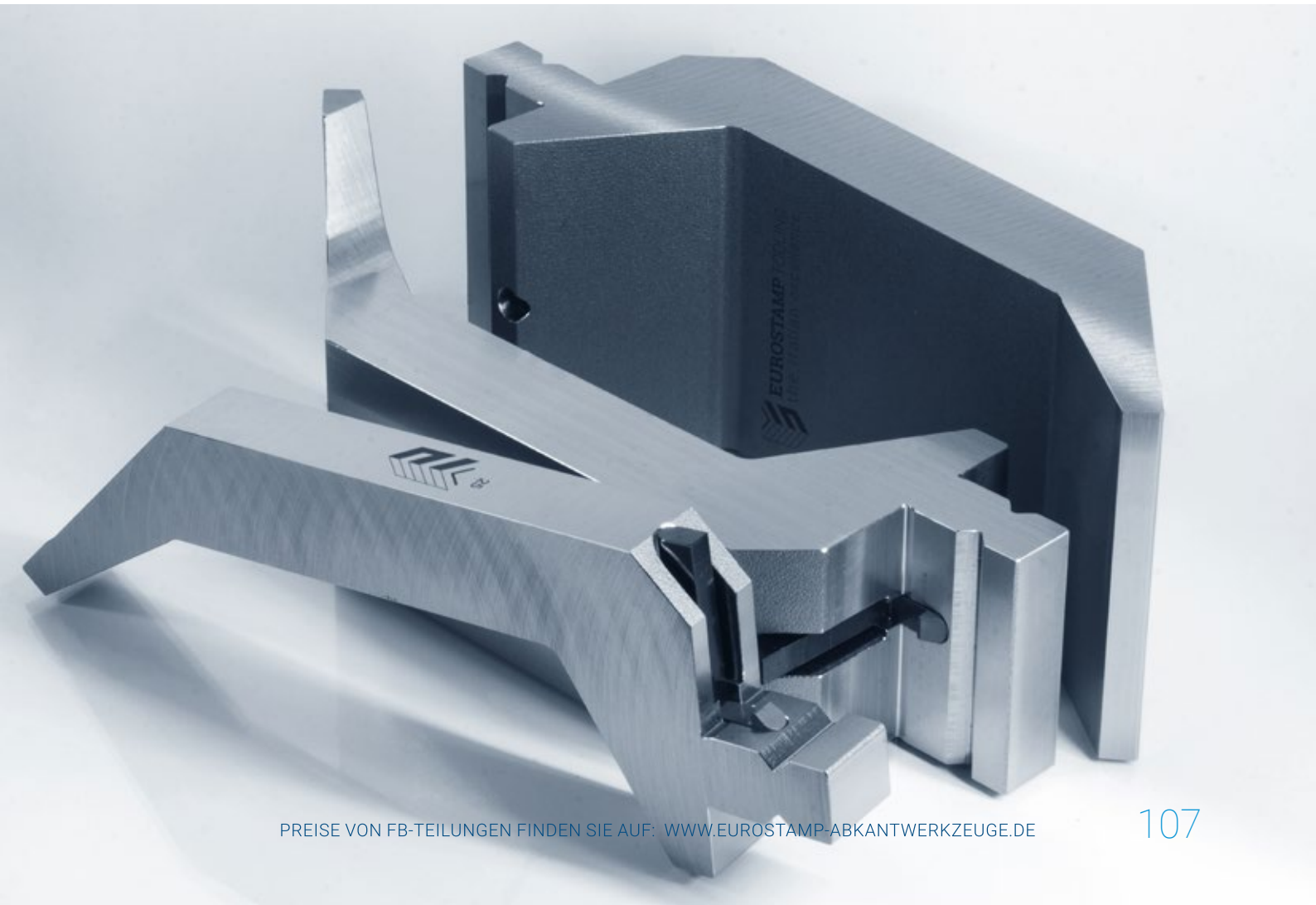


1316

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 195.00
Max T/m = 100
α = 26°
R = 0.8

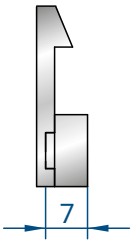
500 mm	13,5 kg
300 mm	8,1 kg
200 mm	5,4 kg
100 mm	2,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,2 kg
100 mm HORN	1,9 kg
50 mm	1,4 kg
45 mm	1,2 kg
40 mm	1,1 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,7 kg

(↓)
KOPFTRAGEND



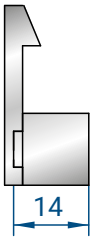
FAST LOCK - DRUCKKNÖPFE

8210
AUSFRÄSUNG FÜR FAST LOCK



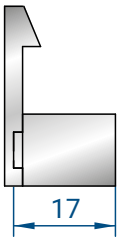
8211
FÜR STEMPEL

1237-1240-1316-1318



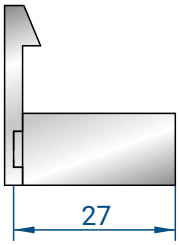
8218
FÜR STEMPEL

1238-1249-1250-1251-1313



8212
FÜR STEMPEL

1234-1235-1317-4191



8213
FÜR STEMPEL

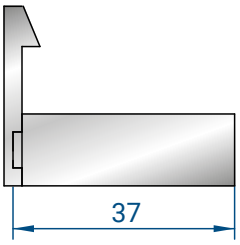
1295-1302-1303-1308-4361



8204
SCHRAUBE FÜR FAST LOCK DRUCKKNOPF

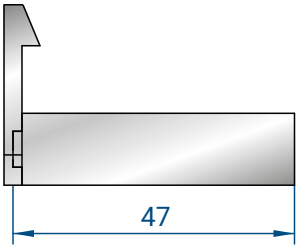
8206
HAKEN FÜR FAST LOCK DRUCKKNOPF

8207
FEDER FÜR FAST LOCK DRUCKKNOPF



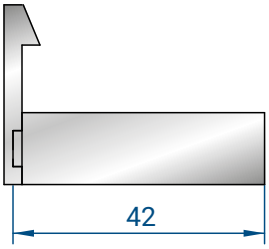
8214
FÜR STEMPEL

1233-1314-1319



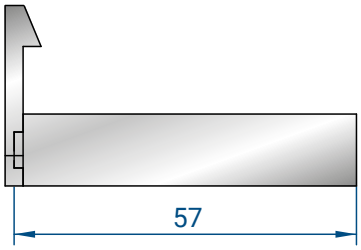
8216
FÜR STEMPEL

1294-1320



8215
FÜR STEMPEL

1236



8219
FÜR STEMPEL

1315

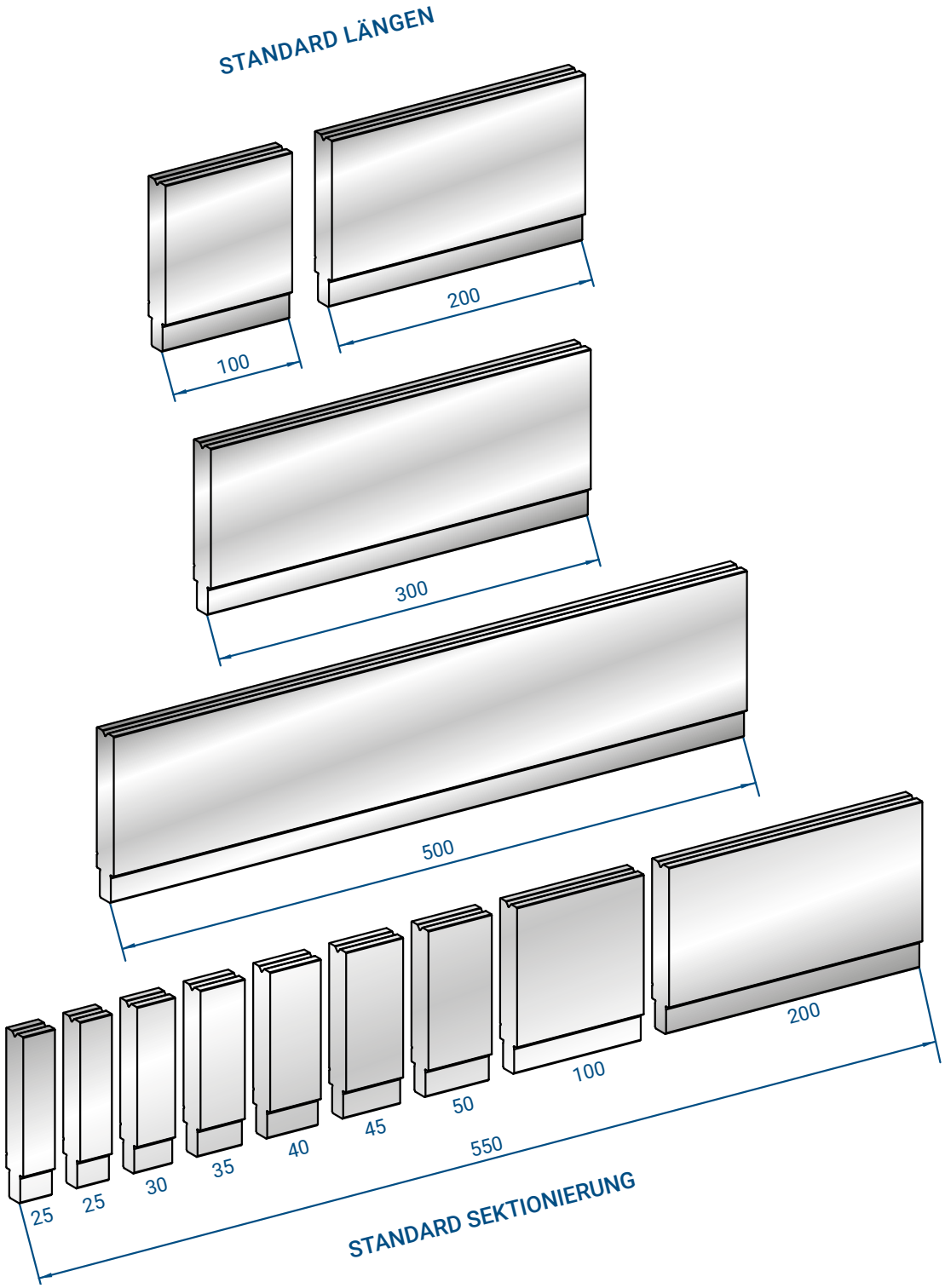

EUROSTAMP TOOLING
the italian excellence
1313
A 28°
R 1
H 157
L 500
80 Tlm


EUROSTAMP TOOLING
the italian excellence
1295
A 28°
R 1
H 240
L 100
40 Tlm
100
25
25
30
35
40
45
50
100

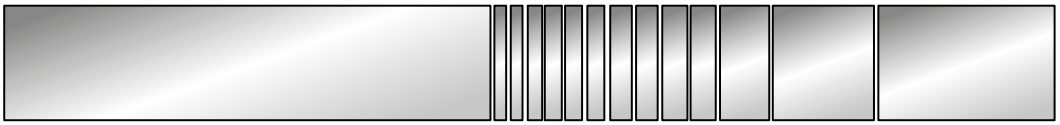

EUROSTAMP TOOLING
the Italian excellence
3244
A 84°
R 1.6
H 100
V 14
L 200
90 T/m
25
40
25

MATRIZEN

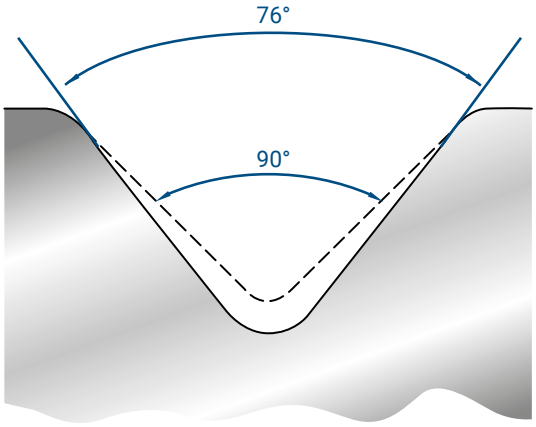
SIEHE SEITE 92 FÜR STEMPEL AUFTEILUNGEN



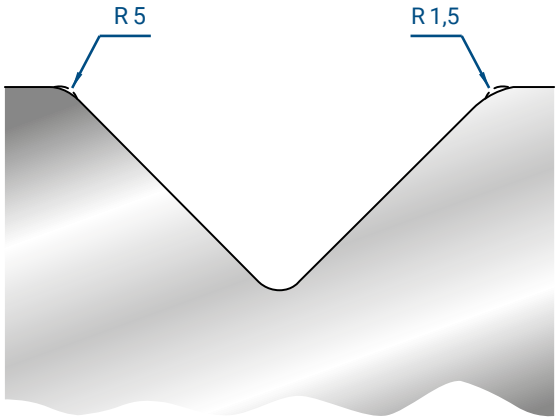
WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE



SONDER SEKTIONIERUNG



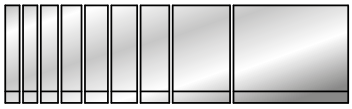
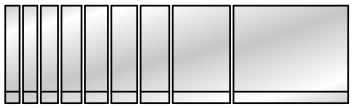
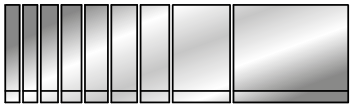
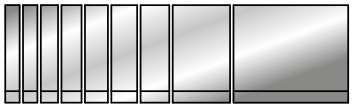
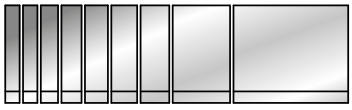
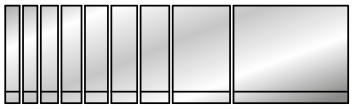
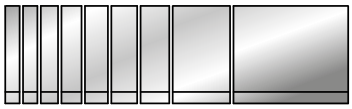
WINKELÄNDERUNG



RADIENÄNDERUNG

WERKZEUGTEILUNGEN FÜR UNTERWERKZEUGE

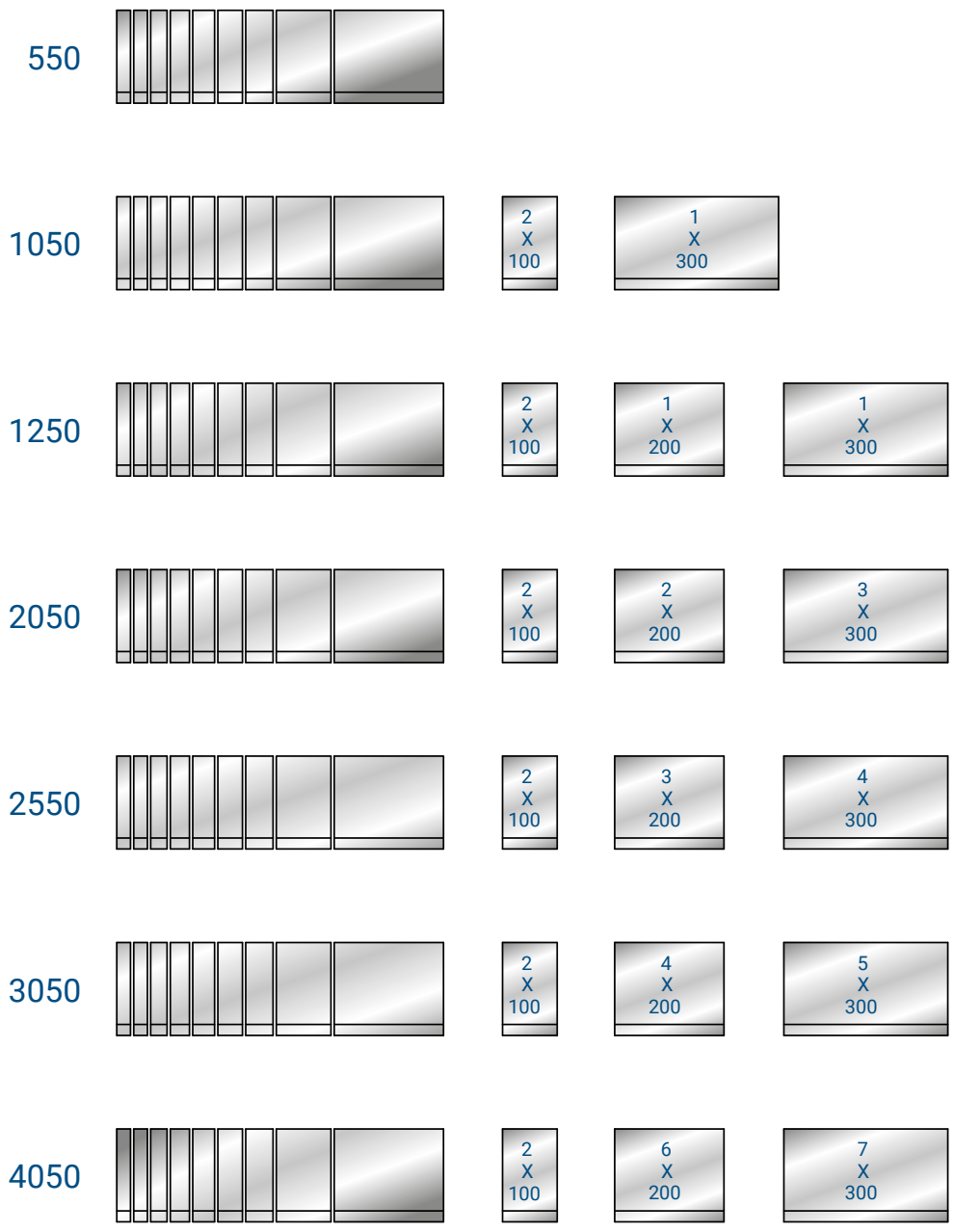
3135 - 3222
3223 - 3224

550			
1050		1 X 100	2 X 200
1250		3 X 100	2 X 200
2050		5 X 100	5 X 200
2550		6 X 100	7 X 200
3050		7 X 100	9 X 200
4050		9 X 100	13 X 200

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

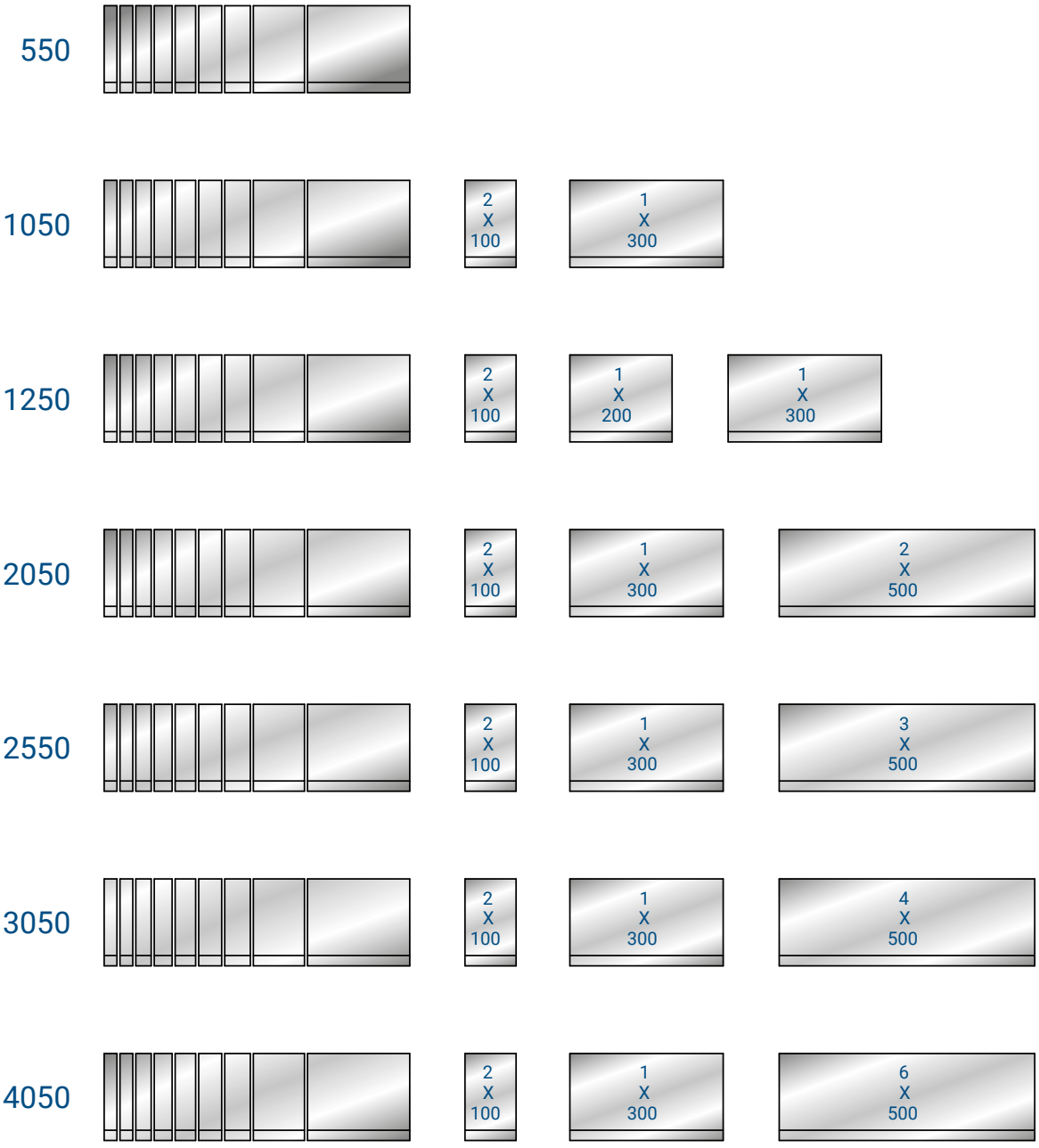
WERKZEUGTEILUNGEN FÜR UNTERWERKZEUGE

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



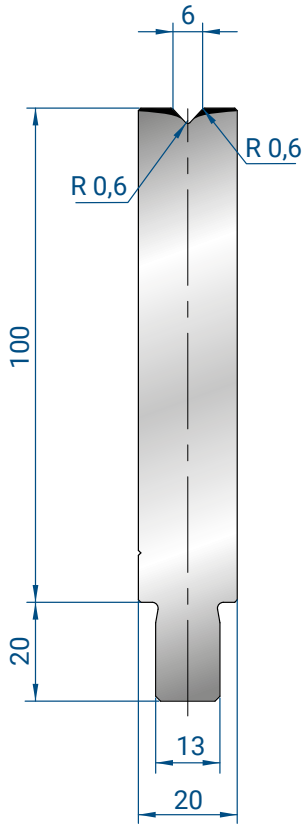
SIEHE SEITEN 94-95-96 FÜR FB-TEILUNGEN STEMPEL

WERKZEUGTEILUNGEN FÜR ALLE ANDERE UNTERWERKZEUGE



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

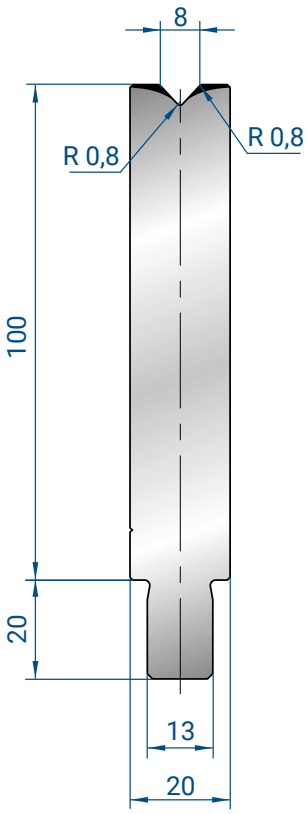
MATRIZEN H100 - 86° 42CrMo4



500 mm	8,8 kg
300 mm	5,3 kg
200 mm	3,6 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,7 kg
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

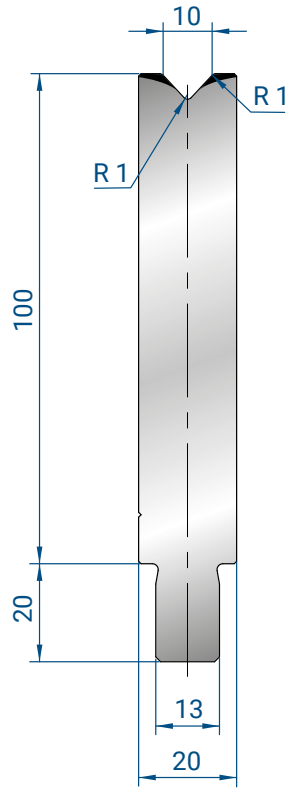
Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 100
α = 86°



500 mm	8,8 kg
300 mm	5,3 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,6 kg
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

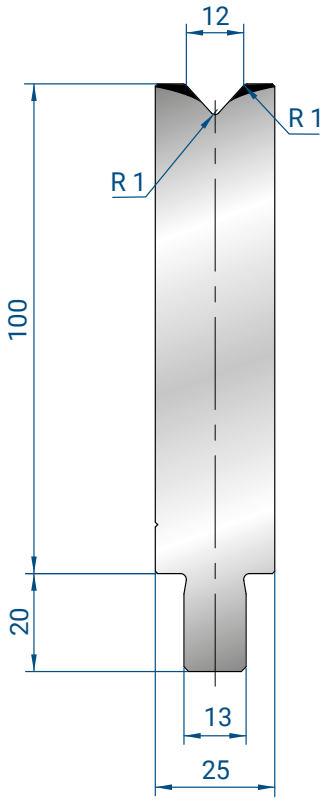
Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 100
α = 86°



500 mm	8,7 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,6 kg
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
α = 86°

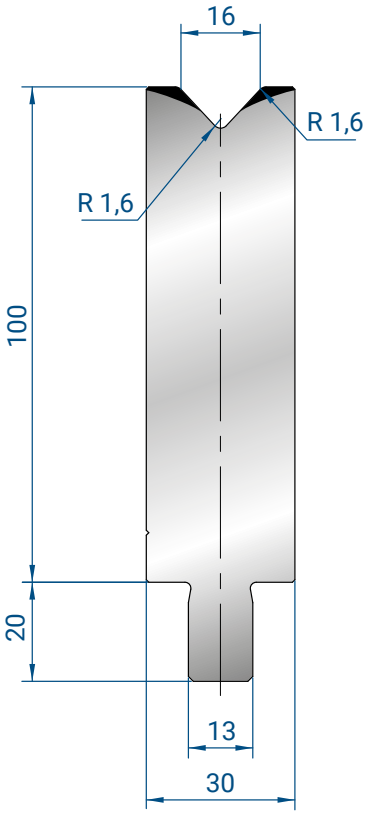


500 mm	10,6 kg
300 mm	6,4 kg
200 mm	4,3 kg
100 mm	2,1 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,7 kg
50 mm	1,1 kg
45 mm	1,0 kg
40 mm	0,9 kg
35 mm	0,7 kg
30 mm	0,6 kg
25 mm	0,5 kg

3203

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

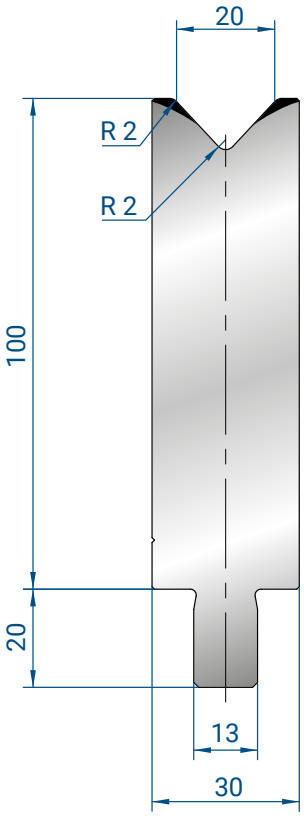
MATRIZEN H100 - 86° 42CrMo4



500 mm	12,5 kg
300 mm	7,5 kg
200 mm	5,0 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	15,4 kg
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

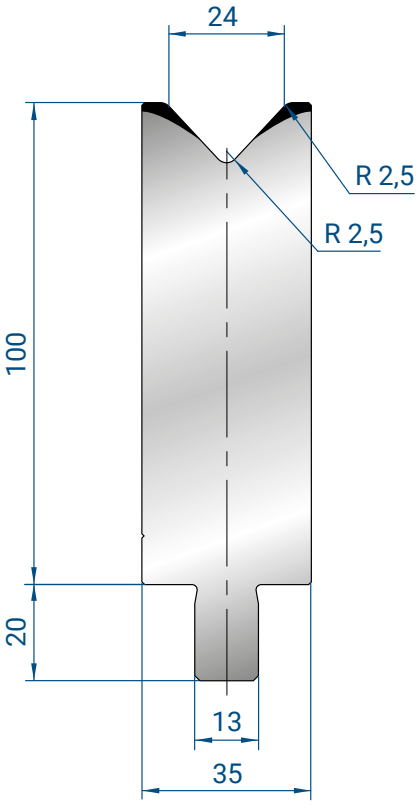
Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 100
α = 86°



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

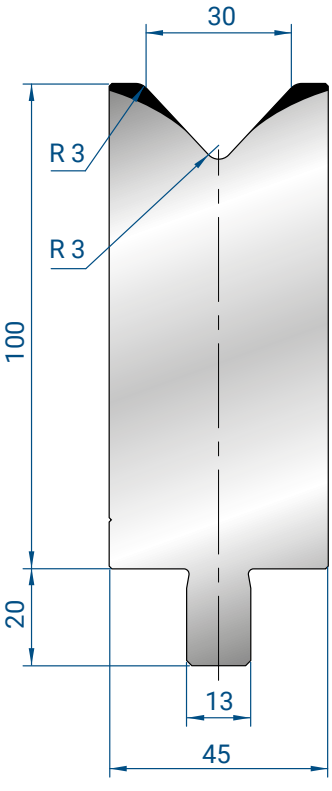
Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 100
α = 86°



500 mm	14,0 kg
300 mm	8,4 kg
200 mm	5,6 kg
100 mm	2,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	15,4 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

3215

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

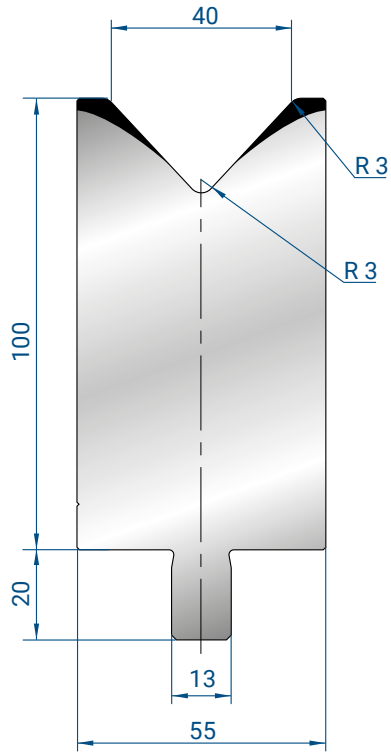


500 mm	17,6 kg
300 mm	10,5 kg
200 mm	7,0 kg
100 mm	3,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	19,3 kg
50 mm	1,8 kg
45 mm	1,6 kg
40 mm	1,4 kg
35 mm	1,2 kg
30 mm	1,0 kg
25 mm	0,9 kg

3216

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

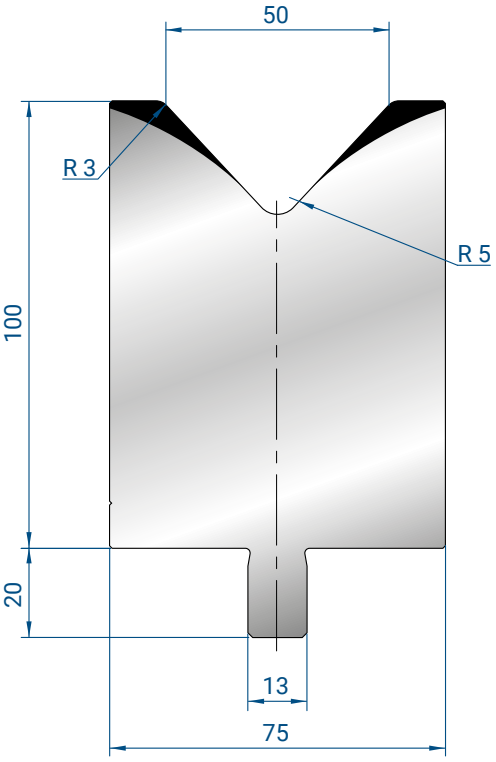
MATRIZEN H100 - 86° 42CrMo4



500 mm	20,7 kg
300 mm	12,4 kg
200 mm	8,3 kg
100 mm	4,1 kg
550 mm SEKTIONIERT	22,8 kg
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
α = 86°

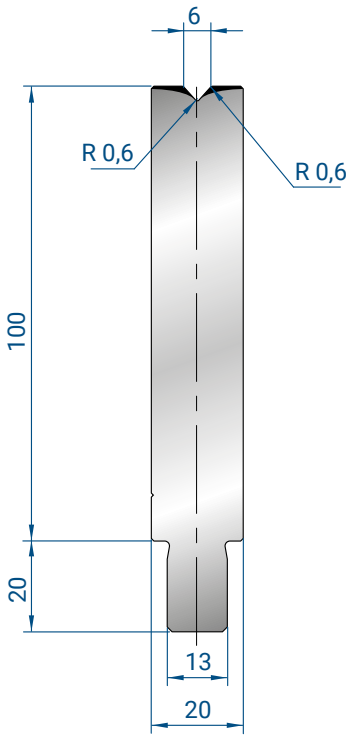


500 mm	27,6 kg
300 mm	16,6 kg
200 mm	11,0 kg
100 mm	5,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	30,3 kg
50 mm	2,8 kg
45 mm	2,5 kg
40 mm	2,2 kg
35 mm	1,9 kg
30 mm	1,7 kg
25 mm	1,4 kg

3218

Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 150
α = 86°

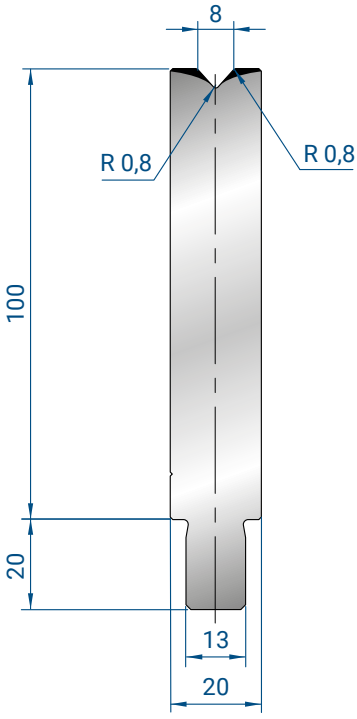
MATRIZEN H100 - 84° 42CrMo4



500 mm	8,8 kg
300 mm	5,3 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,7 kg
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
α = 84°

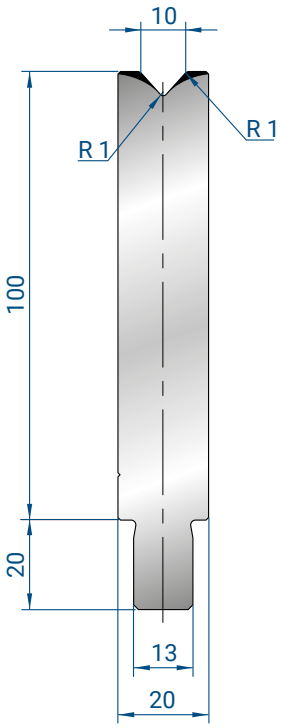


500 mm	8,8 kg
300 mm	5,3 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,7 kg
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

3226

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

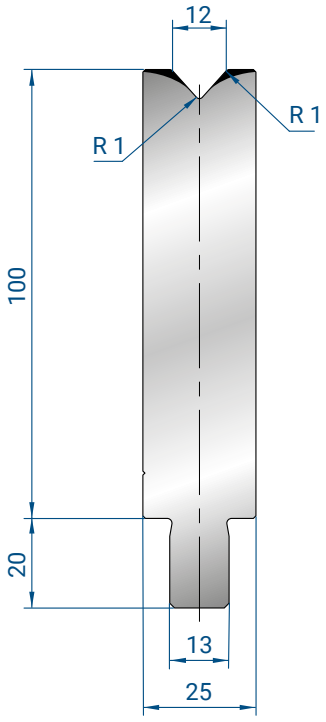
MATRIZEN H100 - 84° 42CrMo4



500 mm	8,7 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,6 kg
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

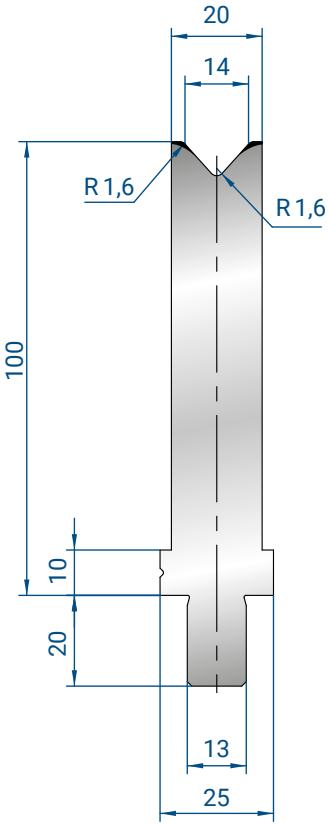
Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 100
α = 84°



500 mm	10,6 kg
300 mm	6,4 kg
200 mm	4,2 kg
100 mm	2,1 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,7 kg
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

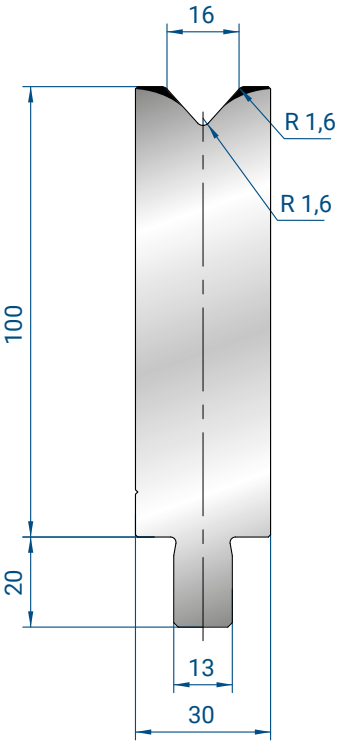
Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 100
α = 84°



500 mm	8,8 kg
300 mm	5,3 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,7 kg
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°



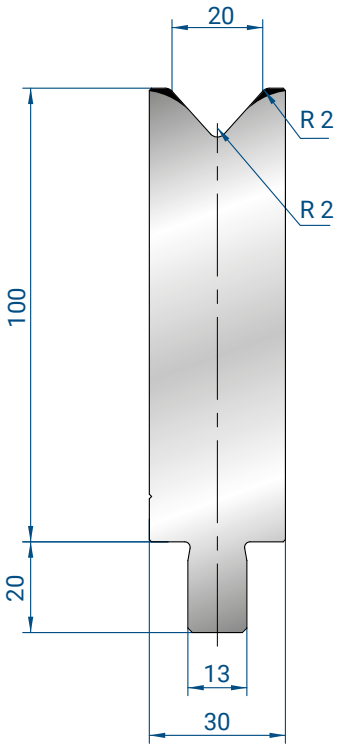
500 mm	12,4 kg
300 mm	7,5 kg
200 mm	5,0 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,7 kg
50 mm	1,2 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

3229

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

MATRIZEN H100 - 84° 42CrMo4



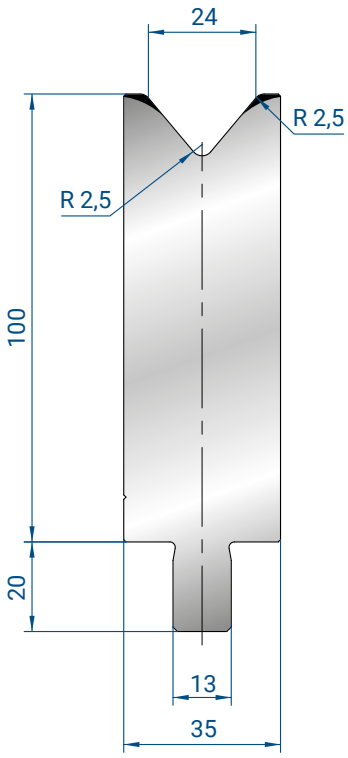


500 mm	12,3 kg
300 mm	7,4 kg
200 mm	4,9 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,5 kg
50 mm	1,2 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

3230

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

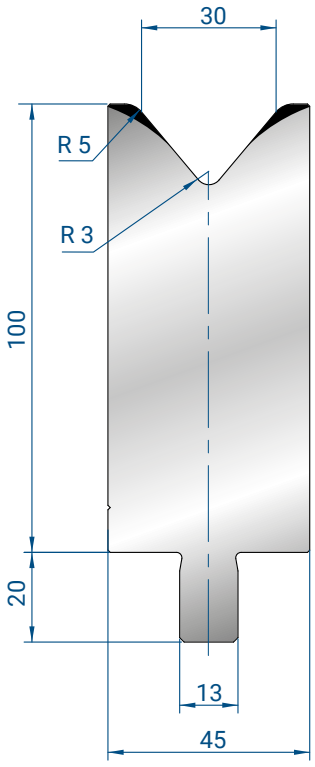
MATRIZEN H100 - 80° 42CrMo4



500 mm	14,0 kg
300 mm	8,4 kg
200 mm	5,6 kg
100 mm	2,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	15,4 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

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 SEKTIONIERT	19,1 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	0,9 kg

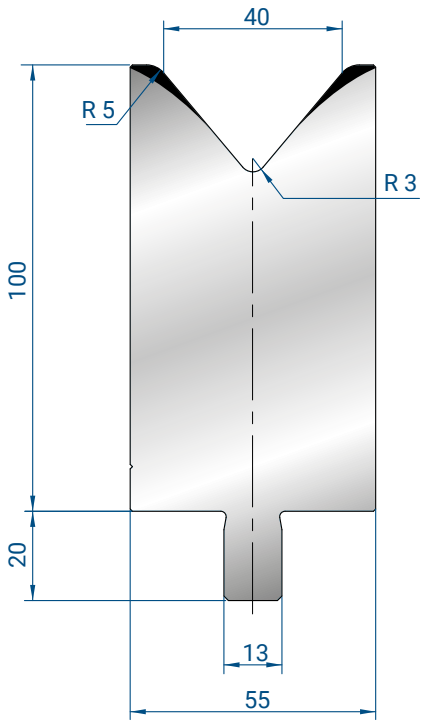
3232

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

MATRIZEN H100 - 80° 42CrMo4

3233

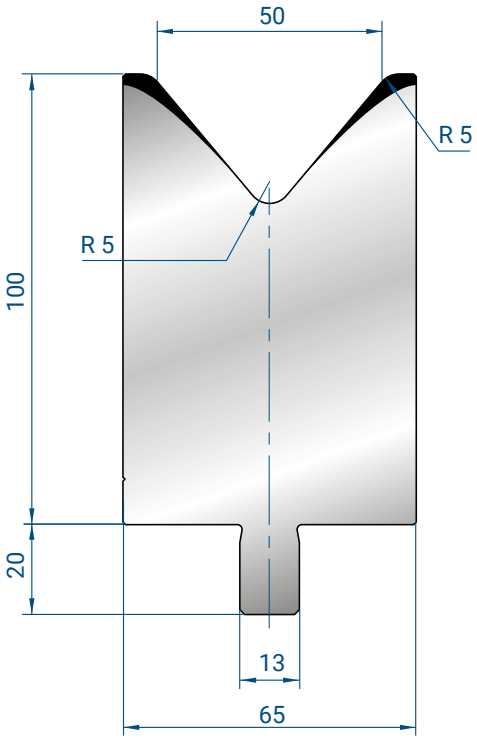
Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 150
α = 80°



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

3234

Mat = 42CrMo4
vergütet
Max T/m = 150
α = 80°

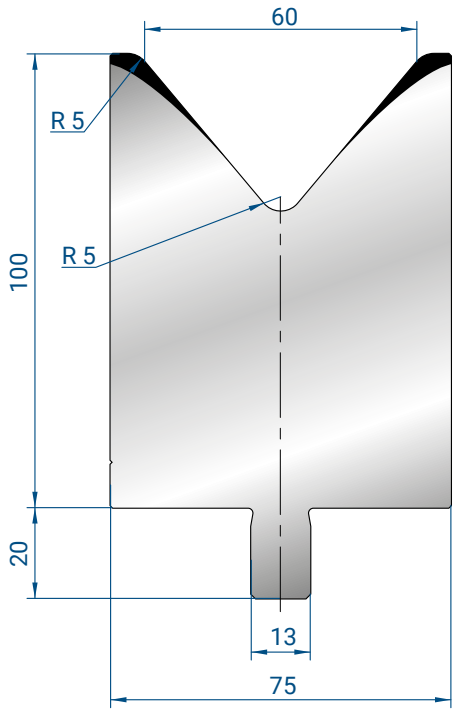


500 mm	23,2 kg
300 mm	13,9 kg
200 mm	9,3 kg
100 mm	4,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	25,5 kg
50 mm	2,3 kg
45 mm	2,1 kg
40 mm	1,9 kg
35 mm	1,6 kg
30 mm	1,4 kg
25 mm	1,2 kg

MATRIZEN H100 - 80° 42CrMo4

3219

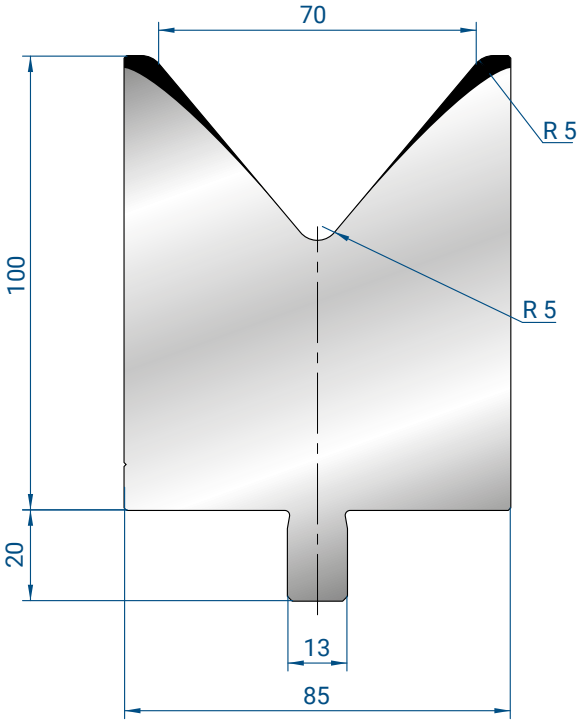
Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 150
α = 80°



500 mm	25,8 kg
300 mm	14,5 kg
200 mm	10,3 kg
100 mm	5,2 kg
550 mm SEKTIONIERT	28,3 kg
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
α = 80°

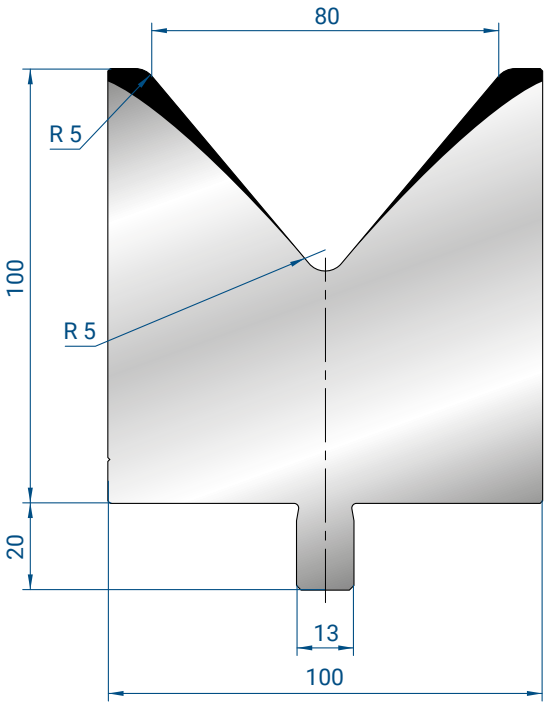


300 mm	16,9 kg
200 mm	11,2 kg
100 mm	5,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	30,9 kg
50 mm	2,8 kg
45 mm	2,5 kg
40 mm	2,2 kg
35 mm	2,0 kg
30 mm	1,7 kg
25 mm	1,4 kg

MATRIZEN H100/120 - 80° 42CrMo4

3221

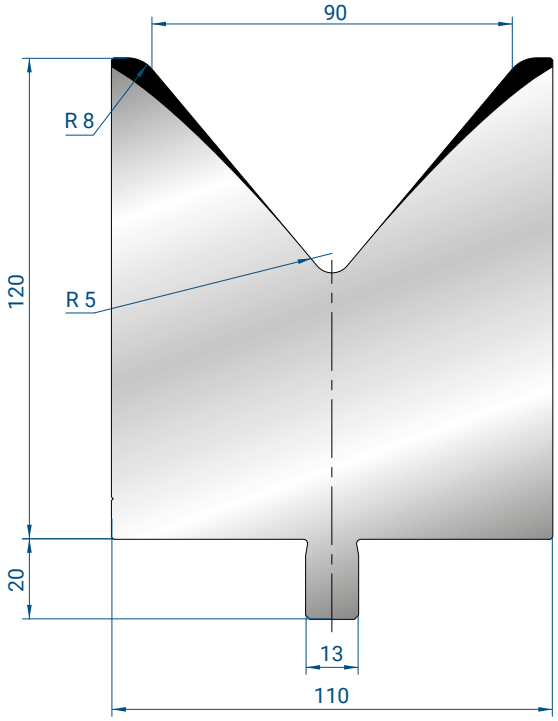
Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 150
α = 80°



300 mm	19,3 kg
200 mm	12,9 kg
100 mm	6,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	35,4 kg
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
α = 80°

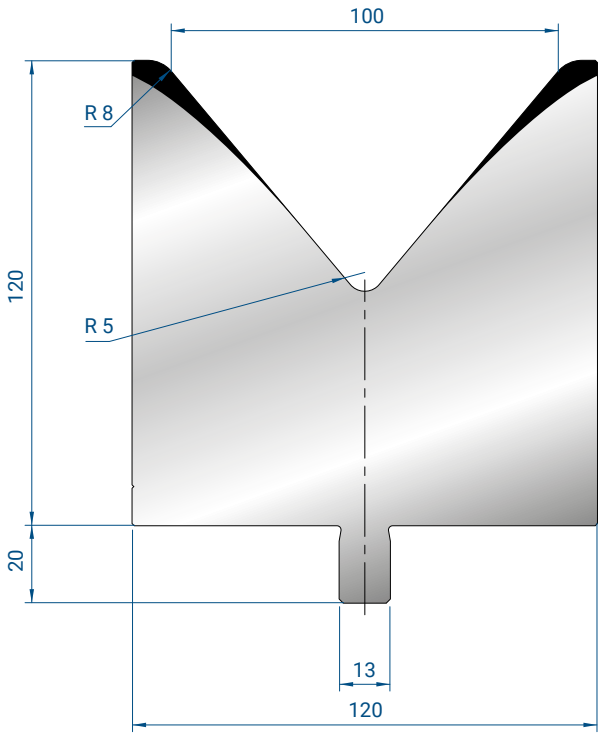


200 mm	16,9 kg
100 mm	8,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	46,5 kg
50 mm	4,2 kg
45 mm	3,8 kg
40 mm	3,4 kg
35 mm	3,0 kg
30 mm	2,5 kg
25 mm	2,1 kg

MATRIZEN H120 - 80° 42CrMo4

3223

Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 150
α = 80°

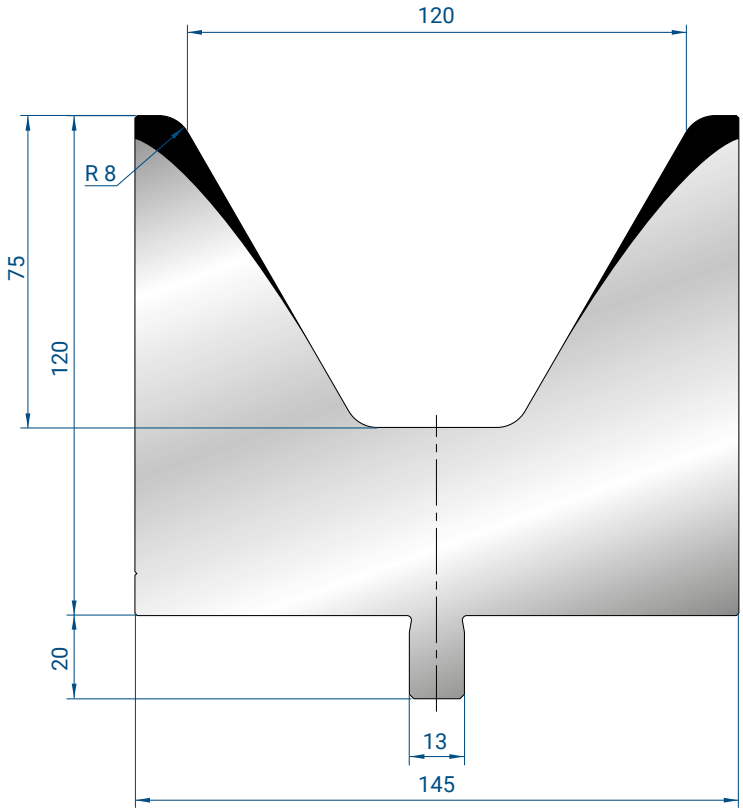


200 mm	17,8 kg
100 mm	8,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	49,1 kg
50 mm	4,5 kg
45 mm	4,0 kg
40 mm	3,6 kg
35 mm	3,1 kg
30 mm	2,7 kg
25 mm	2,2 kg

MATRIZEN H120 - 60° 42CrMo4

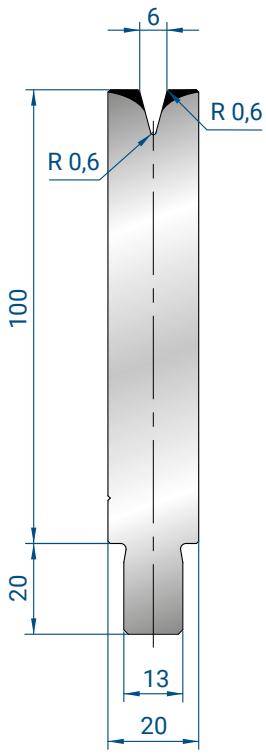
3224

Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 160
α = 60°



200 mm	18,1 kg
100 mm	9,1 kg
550 mm SEKTIONIERT	49,8 kg
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

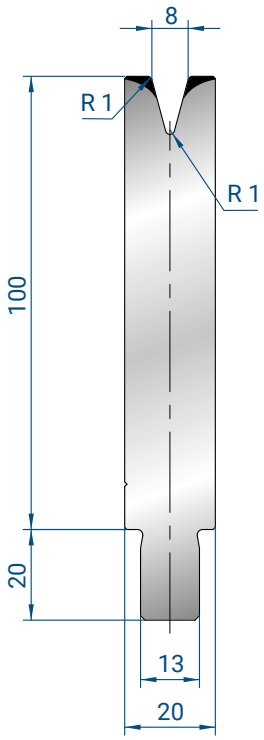
MATRIZEN H100 - 30° 42CrMo4



500 mm	8,7 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,6 kg
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

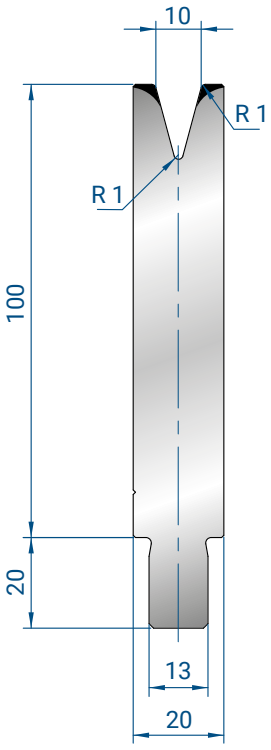
Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 60
α = 30°



500 mm	8,6 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,4 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,4 kg
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

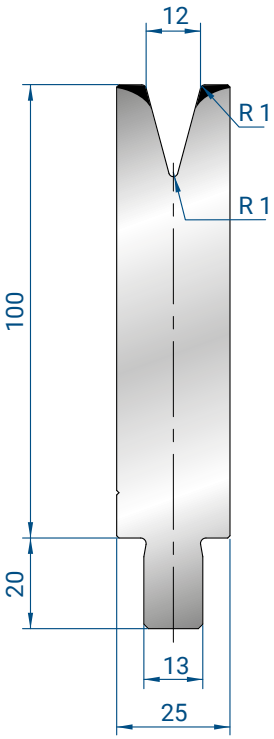
Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 50
α = 30°



500 mm	8,4 kg
300 mm	5,1 kg
200 mm	3,4 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,3 kg
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
α = 30°

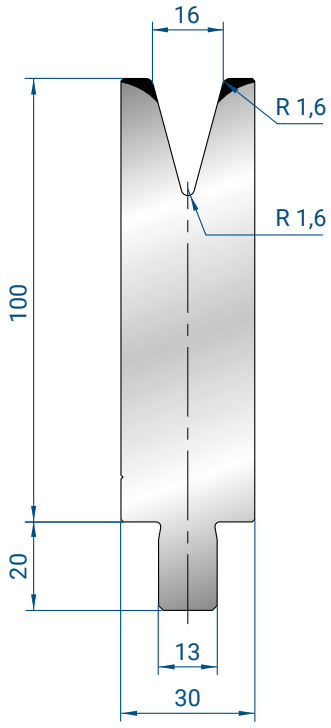


500 mm	10,2 kg
300 mm	6,1 kg
200 mm	4,1 kg
100 mm	2,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,3 kg
50 mm	1,0 kg
45 mm	0,9 kg
40 mm	0,8 kg
35 mm	0,7 kg
30 mm	0,6 kg
25 mm	0,5 kg

3209

Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 56
α = 30°

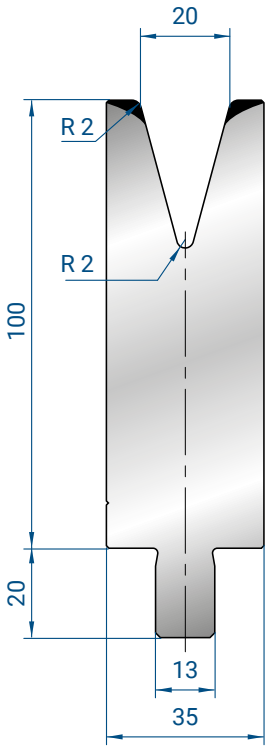
MATRIZEN H100 - 30° 42CrMo4



500 mm	11,8 kg
300 mm	7,1 kg
200 mm	4,7 kg
100 mm	2,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	12,9 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

3210

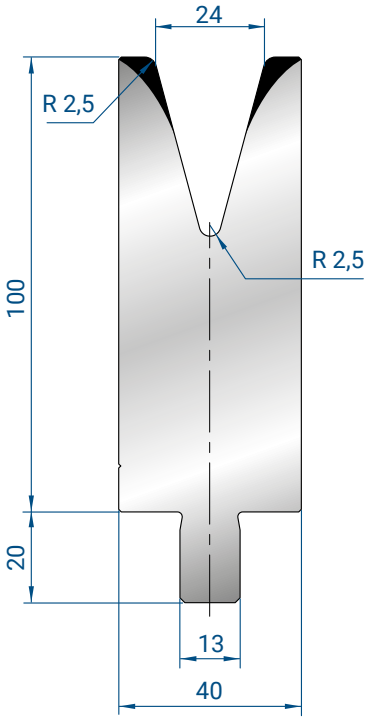
Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 68
α = 30°



500 mm	13,2 kg
300 mm	7,9 kg
200 mm	5,3 kg
100 mm	2,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	14,4 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

3211

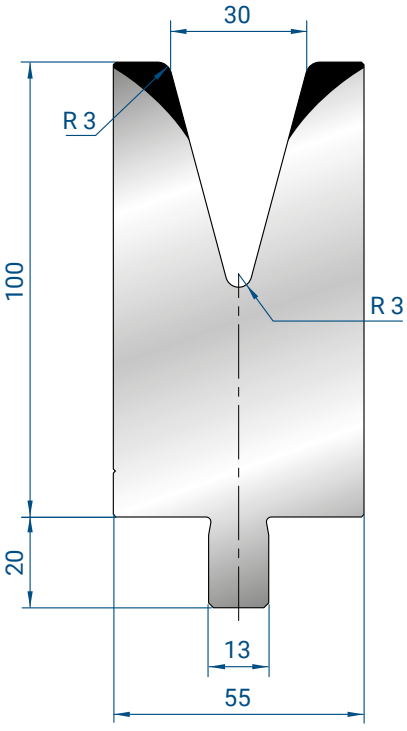
Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 50
α = 30°



500 mm	14,4 kg
300 mm	8,7 kg
200 mm	5,8 kg
100 mm	2,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	15,9 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

3212

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



500 mm	19,1 kg
300 mm	11,4 kg
200 mm	7,6 kg
100 mm	3,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	21,0 kg
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

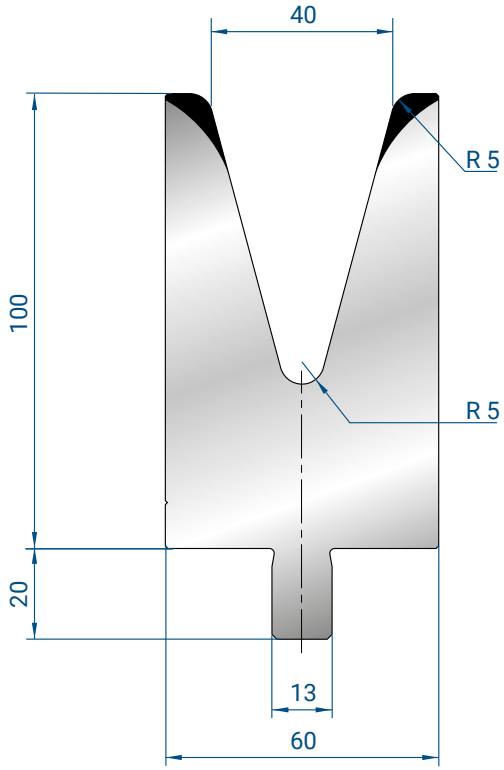
3213

Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 85
α = 30°

MATRIZEN H100 - 30° 42CrMo4

3214

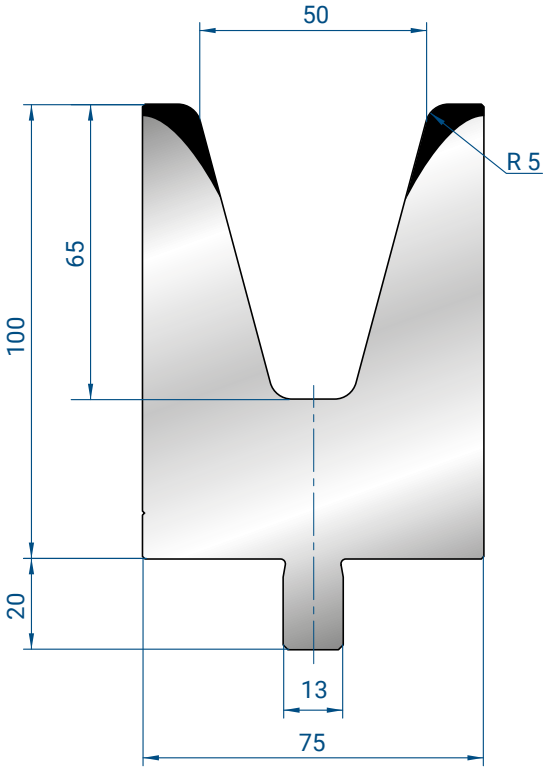
Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 73
α = 30°



500 mm	18,3 kg
300 mm	11,0 kg
200 mm	7,3 kg
100 mm	3,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	20,1 kg
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

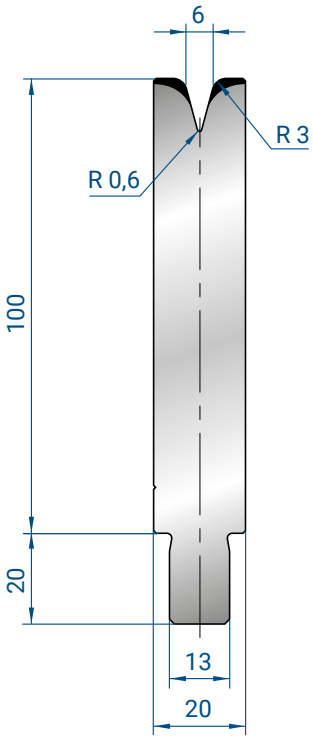
3235

Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 100
α = 30°



500 mm	21,6 kg
300 mm	12,9 kg
200 mm	8,6 kg
100 mm	4,3 kg
550 mm SEKTIONIERT	23,7 kg
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

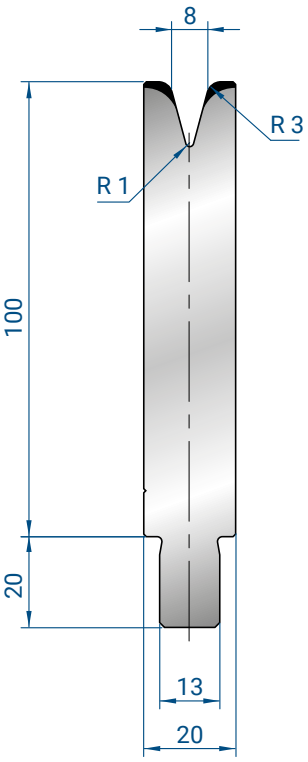
MATRIZEN H100 - 30° R3 42CrMo4



500 mm	8,6 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,5 kg
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

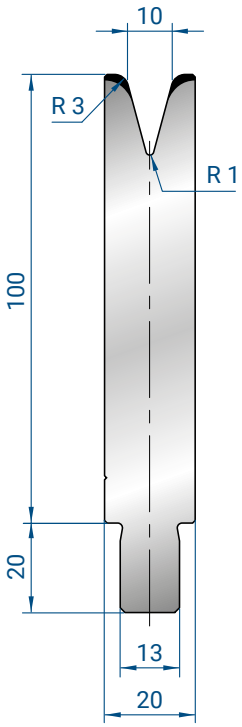
Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 45
α = 30°



500 mm	8,5 kg
300 mm	5,1 kg
200 mm	3,4 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,4 kg
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

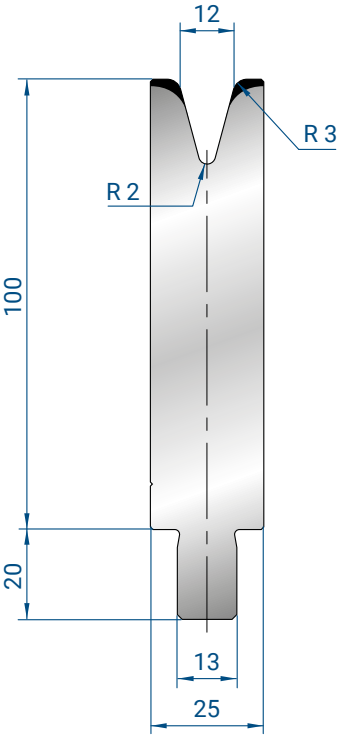
Mat = 42CrMo4 vergütet
Max T/m = 40
α = 30°



500 mm	8,4 kg
300 mm	5,0 kg
200 mm	3,4 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,2 kg
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
α = 30°



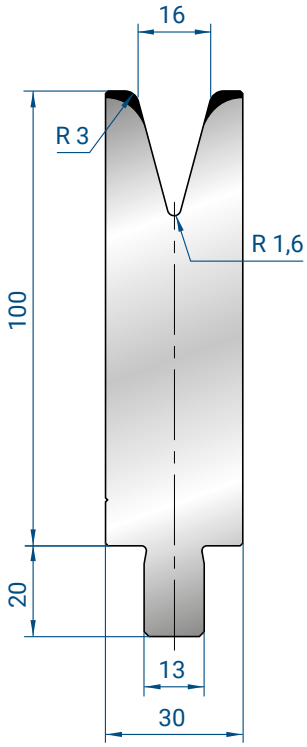
500 mm	10,2 kg
300 mm	6,1 kg
200 mm	4,1 kg
100 mm	2,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,2 kg
50 mm	1,0 kg
45 mm	0,9 kg
40 mm	0,8 kg
35 mm	0,7 kg
30 mm	0,6 kg
25 mm	0,5 kg

3239

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

MATRIZEN H100 - 30° R3 **42CrMo4**



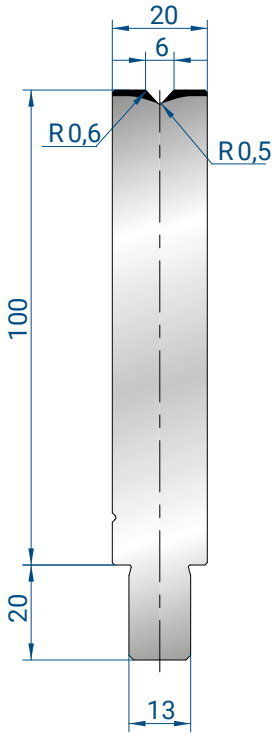


500 mm	11,7 kg
300 mm	7,0 kg
200 mm	4,7 kg
100 mm	2,3 kg
550 mm SEKTIONIERT	12,9 kg
50 mm	1,2 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	0,9 kg
35 mm	0,8 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

3240

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

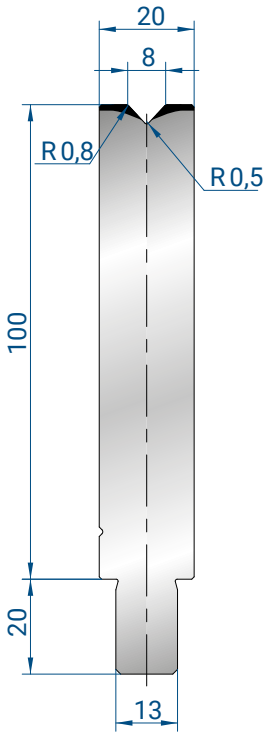
MATRIZEN H100 - 86° C45



500 mm	8,8 kg
300 mm	5,3 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,7 kg
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

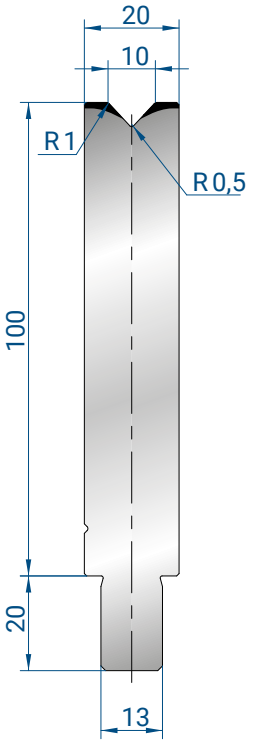
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°



500 mm	8,8 kg
300 mm	5,3 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,7 kg
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

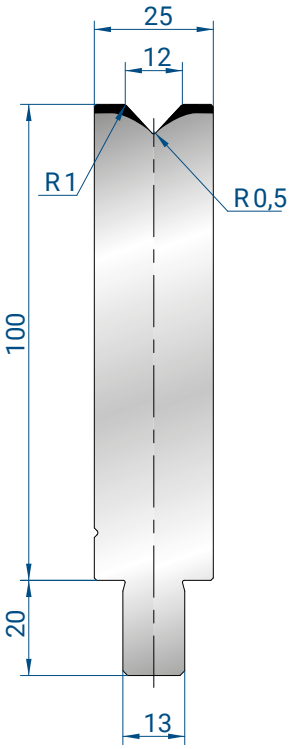
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°



500 mm	8,7 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,6 kg
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
α = 86°

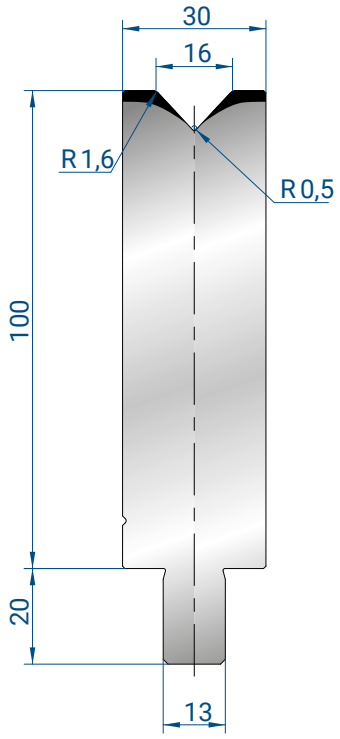


500 mm	10,6 kg
300 mm	6,4 kg
200 mm	4,3 kg
100 mm	2,1 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,7 kg
50 mm	1,1 kg
45 mm	1,0 kg
40 mm	0,9 kg
35 mm	0,7 kg
30 mm	0,6 kg
25 mm	0,5 kg

3126

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°

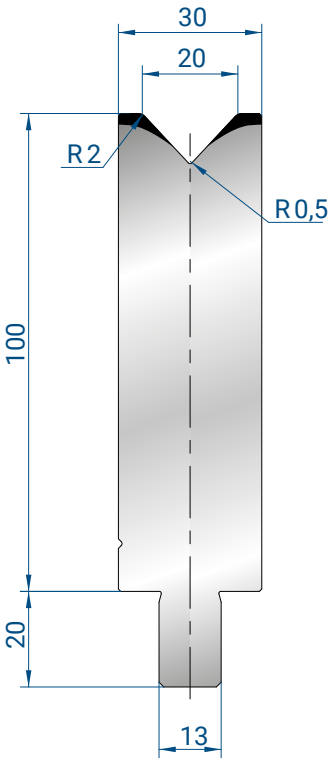
MATRIZEN H100 - 86° C45



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

3127

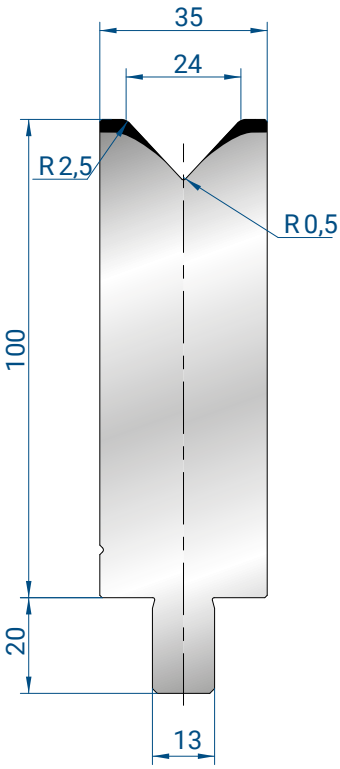
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°



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

3128

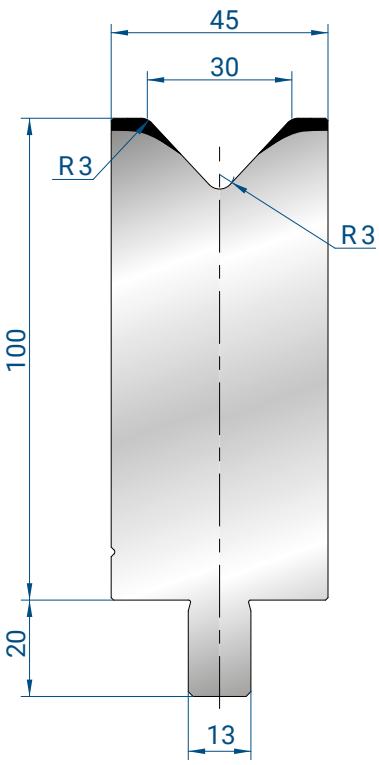
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°



500 mm	14,1 kg
300 mm	8,5 kg
200 mm	5,6 kg
100 mm	2,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	15,5 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

3129

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°

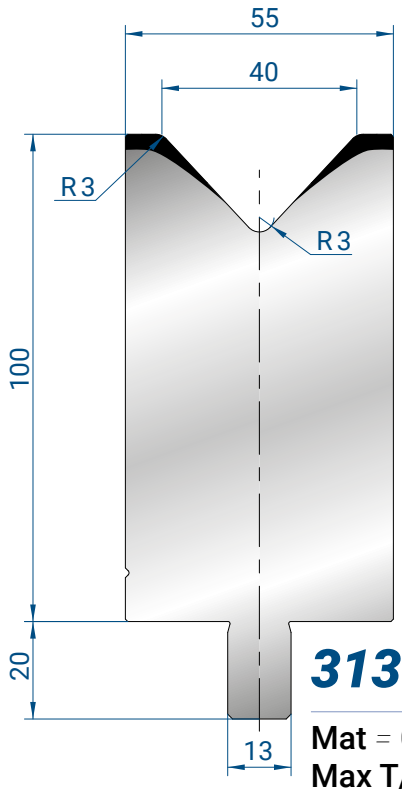


500 mm	17,7 kg
300 mm	10,6 kg
200 mm	7,1 kg
100 mm	3,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	19,5 kg
50 mm	1,8 kg
45 mm	1,6 kg
40 mm	1,4 kg
35 mm	1,2 kg
30 mm	1,1 kg
25 mm	0,9 kg

3130

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°

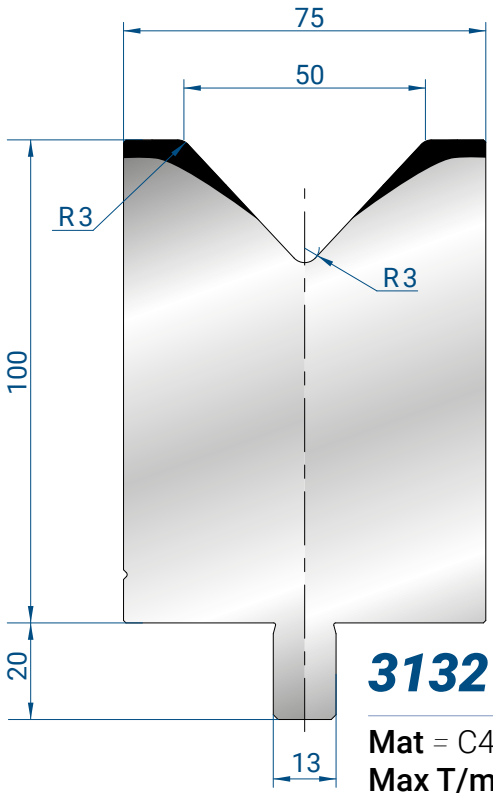
MATRIZEN H100 - 86° C45



500 mm	20,9 kg
300 mm	12,5 kg
200 mm	8,3 kg
100 mm	4,2 kg
550 mm SEKTIONIERT	23,0 kg
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

3131

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°



500 mm	27,8 kg
300 mm	16,7 kg
200 mm	11,1 kg
100 mm	5,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	30,5 kg
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

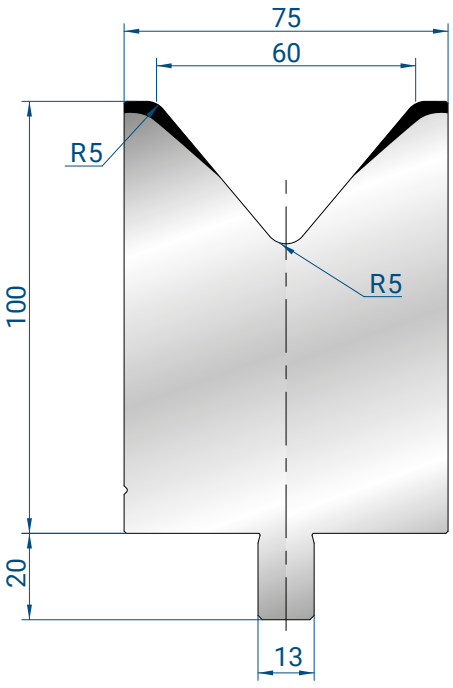
3132

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°

MATRIZEN H100 - 80° C45

3133

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 80°

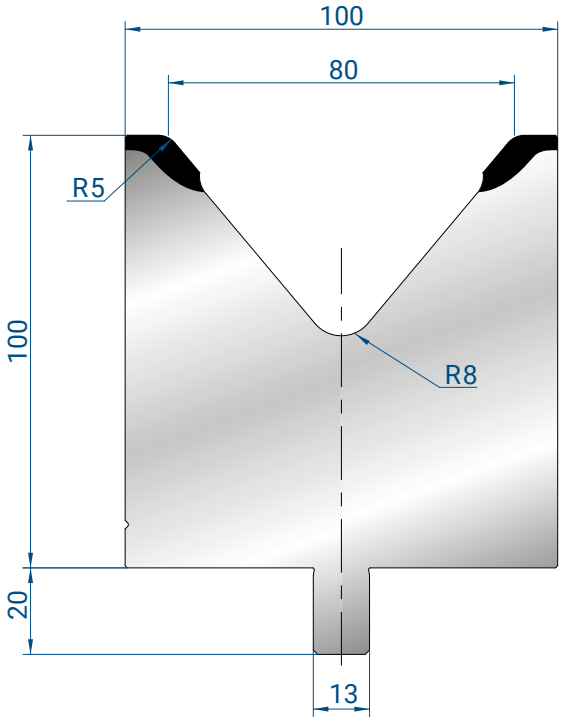


500 mm	26,2 kg
300 mm	15,7 kg
200 mm	10,5 kg
100 mm	5,2 kg
550 mm SEKTIONIERT	28,8 kg
50 mm	2,6 kg
45 mm	2,4 kg
40 mm	2,1 kg
35 mm	1,8 kg
30 mm	1,6 kg
25 mm	1,3 kg

MATRIZEN H100 - 80° C45

3134

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 80°

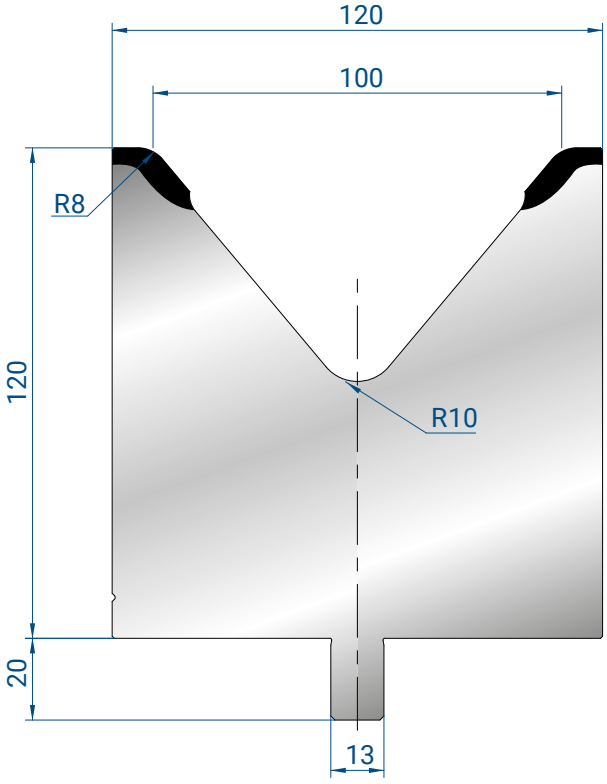


500 mm	32,9 kg
300 mm	19,8 kg
200 mm	13,2 kg
100 mm	6,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	36,2 kg
50 mm	3,3 kg
45 mm	3,0 kg
40 mm	2,6 kg
35 mm	2,3 kg
30 mm	2,0 kg
25 mm	1,6 kg

MATRIZEN H120 - 86° C45

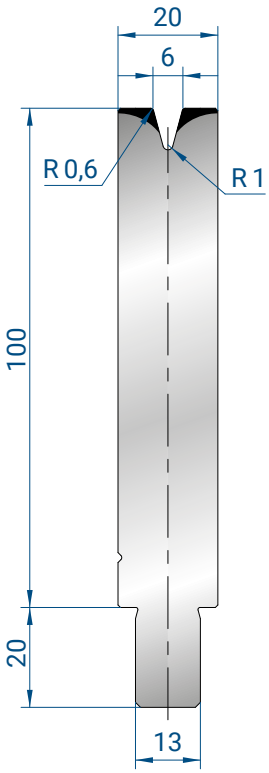
3135

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 80°



500 mm	44,9 kg
300 mm	26,9 kg
200 mm	17,9 kg
100 mm	9,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	49,3 kg
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

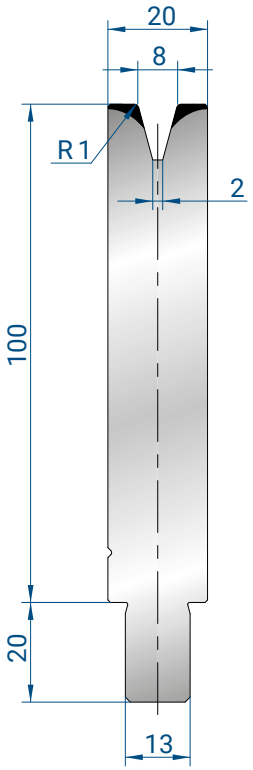
MATRIZEN H100 - 30° C45



500 mm	8,7 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,6 kg
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

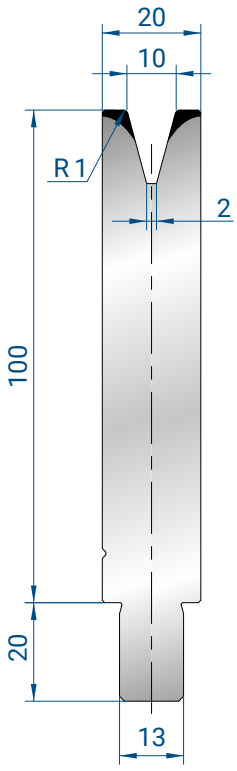
Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°



500 mm	8,6 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,4 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,5 kg
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

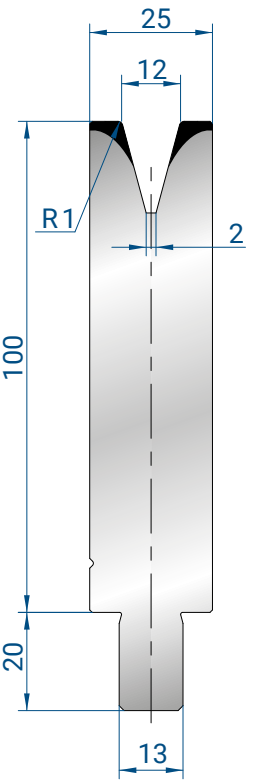
Mat = C45
Max T/m = 40
α = 30°



500 mm	8,5 kg
300 mm	5,1 kg
200 mm	3,4 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,3 kg
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
α = 30°

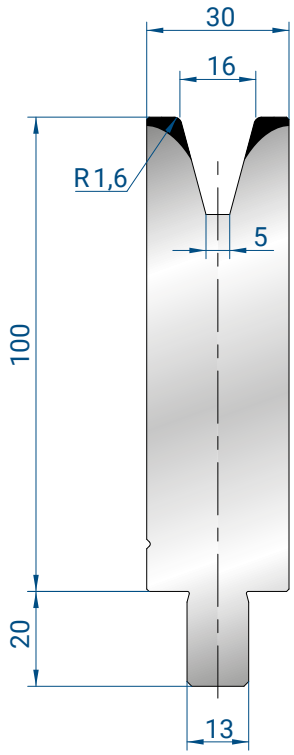


500 mm	10,3 kg
300 mm	6,2 kg
200 mm	4,1 kg
100 mm	2,1 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,3 kg
50 mm	1,0 kg
45 mm	0,9 kg
40 mm	0,8 kg
35 mm	0,7 kg
30 mm	0,6 kg
25 mm	0,5 kg

3139

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°

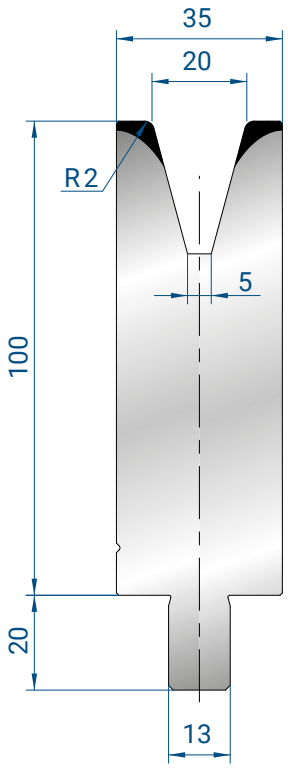
MATRIZEN H100 - 30° C45



500 mm	11,9 kg
300 mm	7,1 kg
200 mm	4,8 kg
100 mm	2,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,1 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

3140

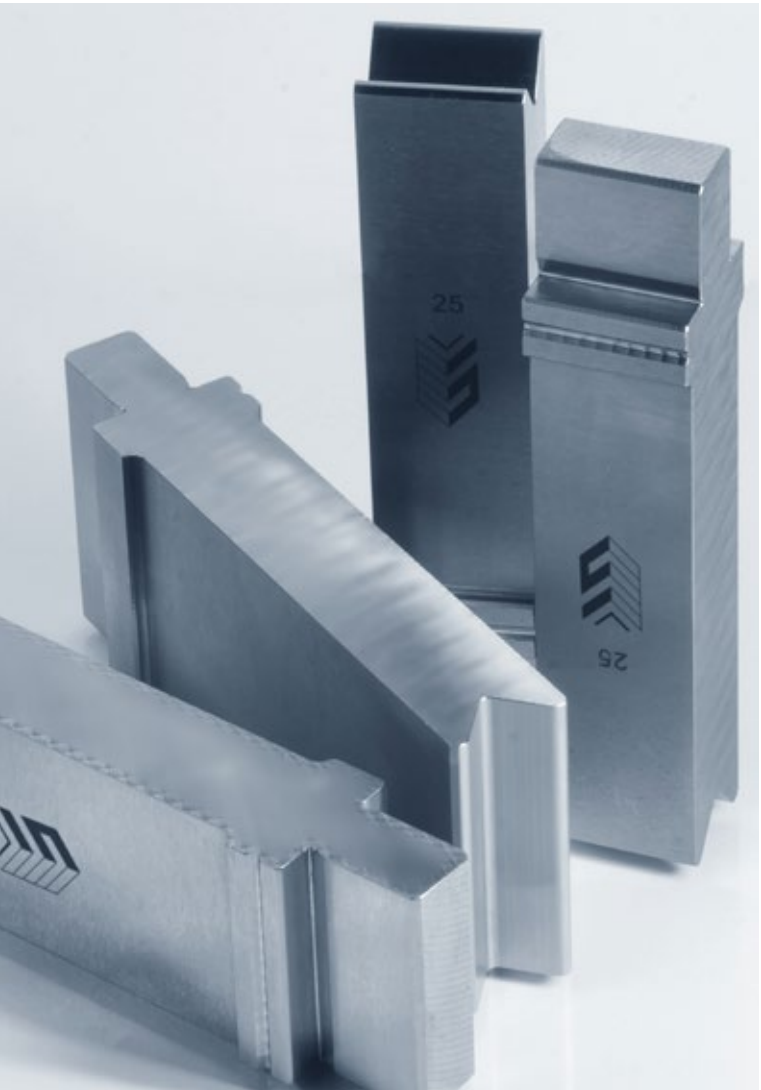
Mat = C45
Max T/m = 45
α = 30°

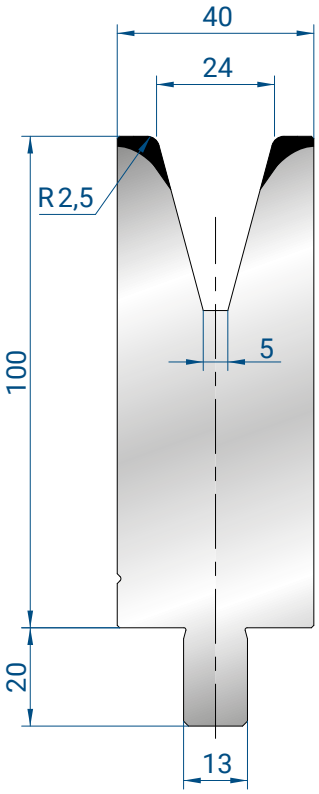


500 mm	13,3 kg
300 mm	8,0 kg
200 mm	5,3 kg
100 mm	2,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	14,7 kg
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,2 kg
40 mm	1,1 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,7 kg

3141

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°



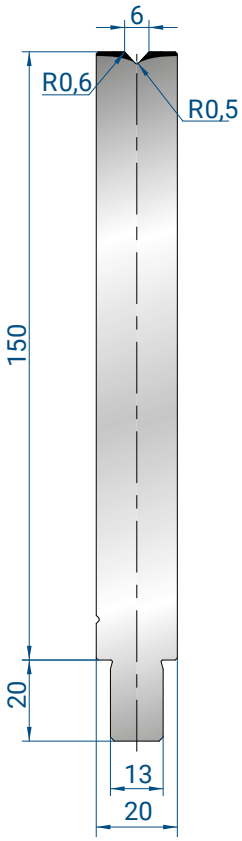


500 mm	14,7 kg
300 mm	8,8 kg
200 mm	5,9 kg
100 mm	2,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	16,1 kg
50 mm	1,5 kg
45 mm	1,3 kg
40 mm	1,2 kg
35 mm	1,0 kg
30 mm	0,9 kg
25 mm	0,7 kg

3142

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°

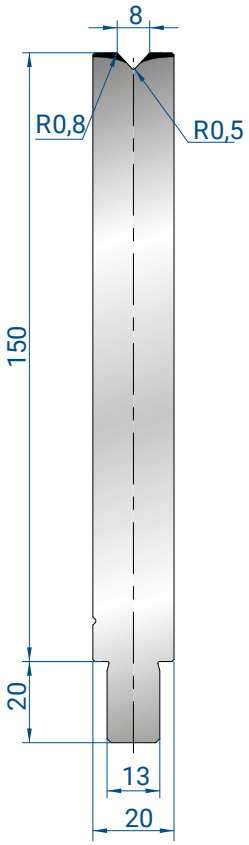
MATRIZEN H150 - 86° C45



500 mm	12,7 kg
300 mm	7,6 kg
200 mm	5,1 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	14,0 kg
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

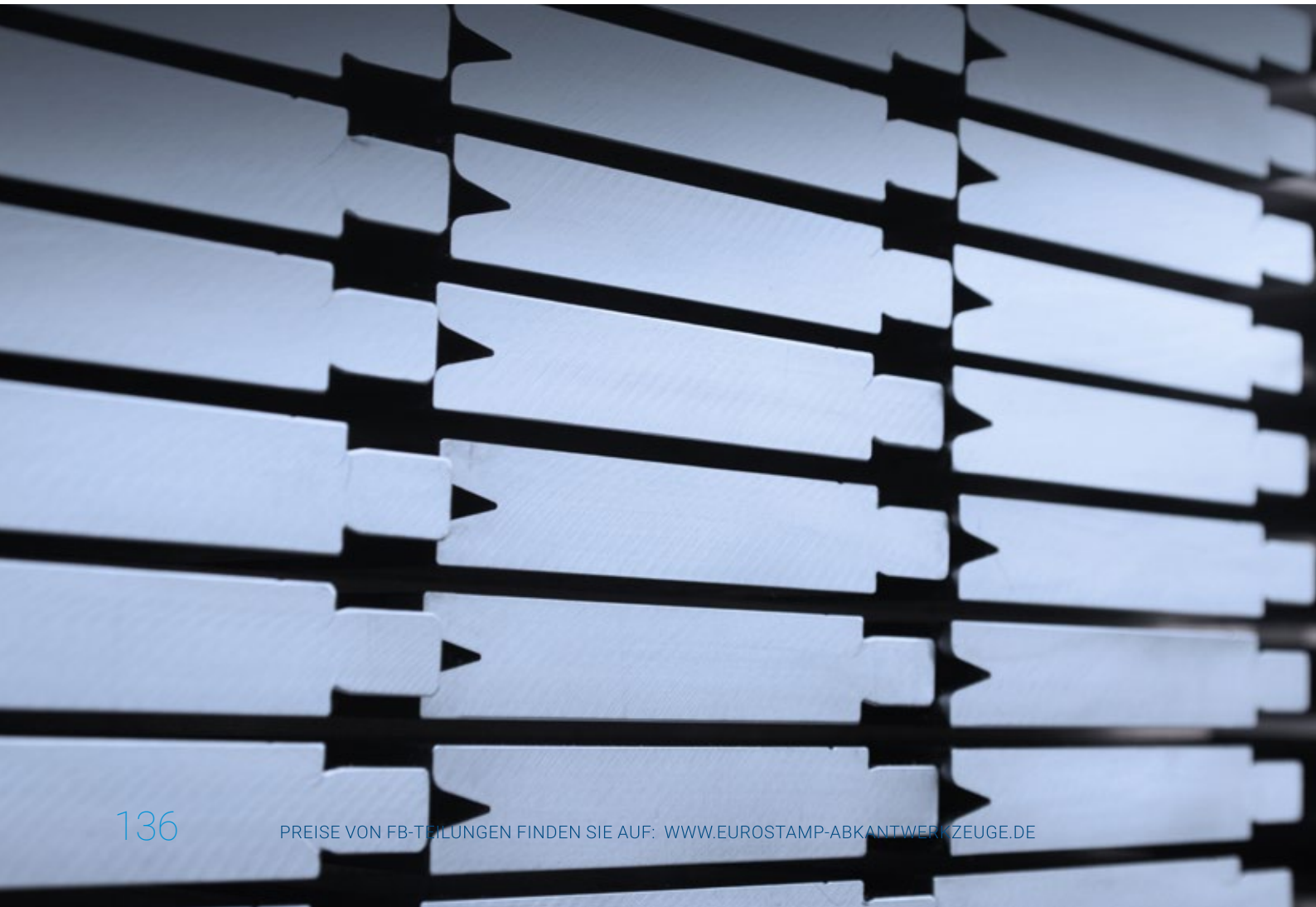
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°



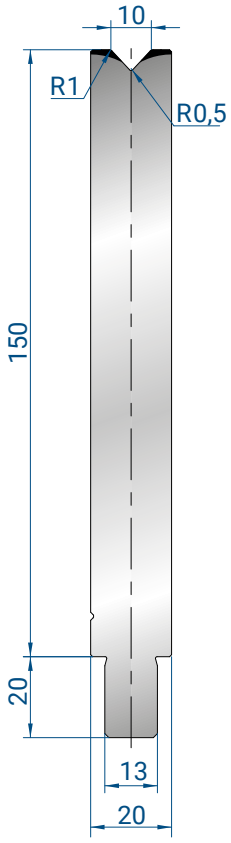
500 mm	12,7 kg
300 mm	7,6 kg
200 mm	5,1 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	14,0 kg
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,6 kg

3144

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°



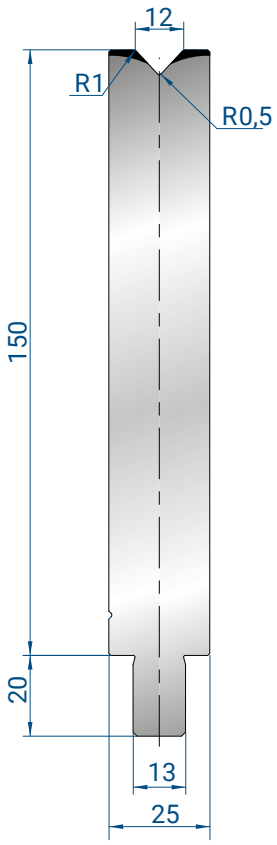
MATRIZEN H150 - 86° C45



500 mm	12,6 kg
300 mm	7,6 kg
200 mm	5,1 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,9 kg
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

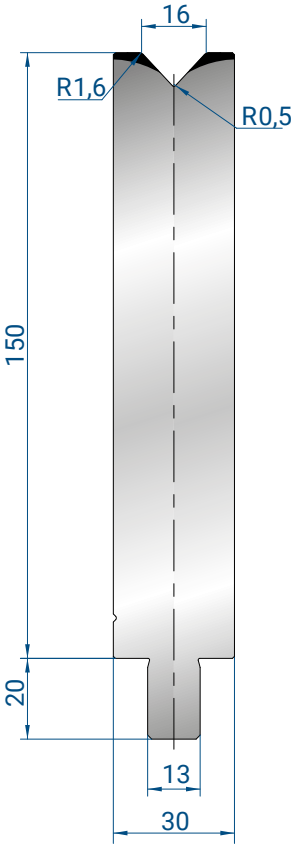
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°



500 mm	15,5 kg
300 mm	9,3 kg
200 mm	6,2 kg
100 mm	3,1 kg
550 mm SEKTIONIERT	17,1 kg
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

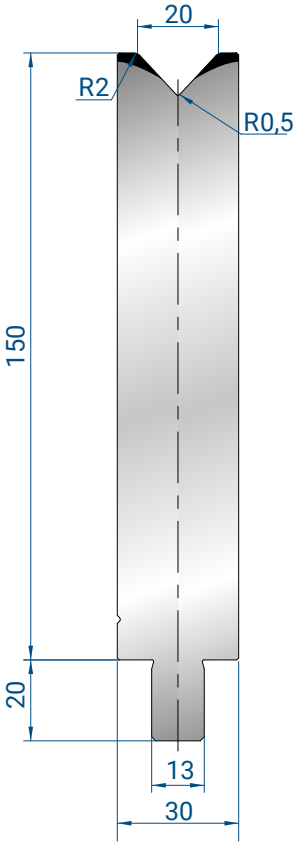
Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°



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

3147

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°



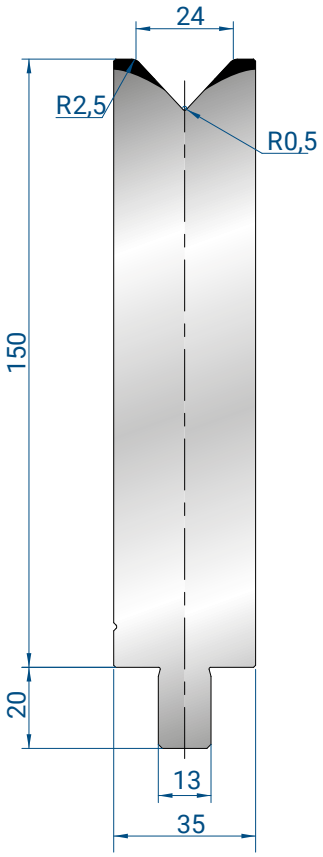
500 mm	18,2 kg
300 mm	10,9 kg
200 mm	7,3 kg
100 mm	3,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	20,0 kg
50 mm	1,8 kg
45 mm	1,6 kg
40 mm	1,5 kg
35 mm	1,3 kg
30 mm	1,1 kg
25 mm	0,9 kg

3148

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°

MATRIZEN H150 - 86° C45



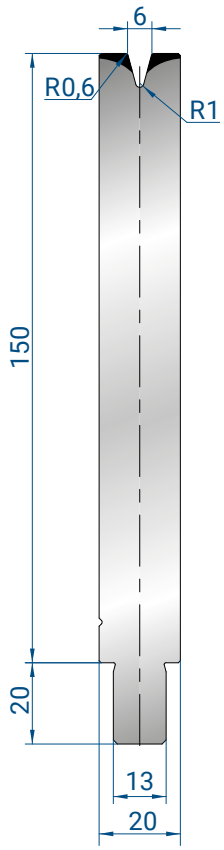


500 mm	21,0 kg
300 mm	12,6 kg
200 mm	8,4 kg
100 mm	4,2 kg
550 mm SEKTIONIERT	23,1 kg
50 mm	2,1 kg
45 mm	1,9 kg
40 mm	1,7 kg
35 mm	1,5 kg
30 mm	1,3 kg
25 mm	1,0 kg

3149

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 86°

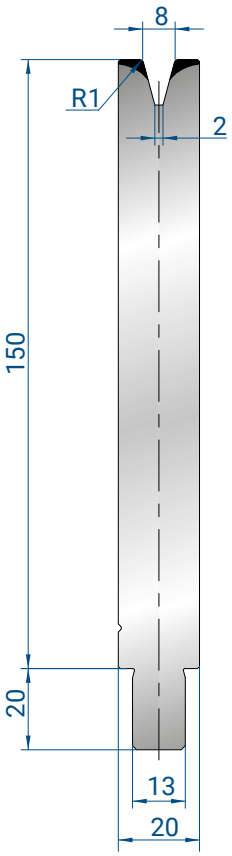
MATRIZEN H150 - 30° C45



500 mm	12,6 kg
300 mm	7,6 kg
200 mm	5,1 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,9 kg
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
α = 30°

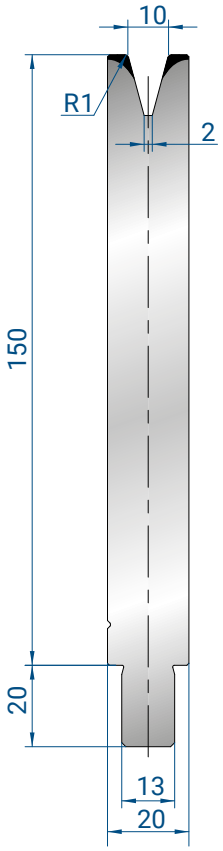


500 mm	12,5 kg
300 mm	7,5 kg
200 mm	5,0 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,8 kg
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,2 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,7 kg

3151

Mat = C45
Max T/m = 40
α = 30°

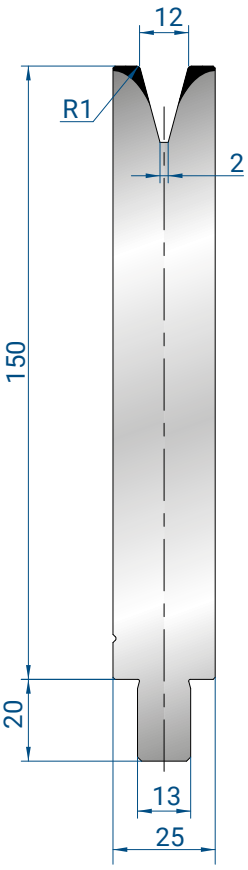
MATRIZEN H150 - 30° C45



500 mm	12,4 kg
300 mm	7,4 kg
200 mm	5,0 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,6 kg
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

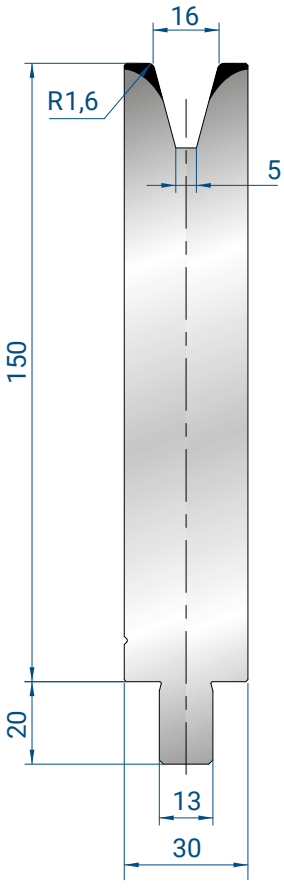
Mat = C45
Max T/m = 40
α = 30°



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

3153

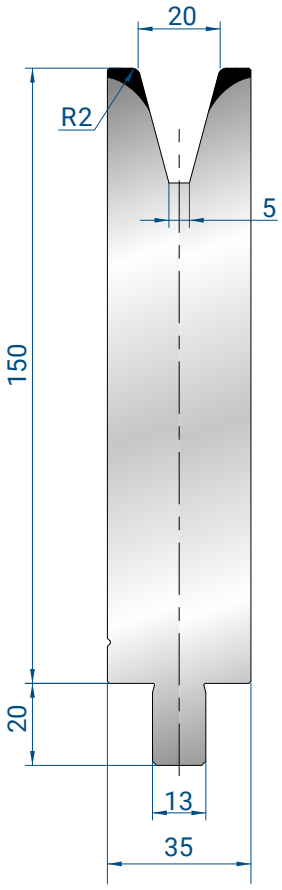
Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°



500 mm	17,8 kg
300 mm	10,7 kg
200 mm	7,1 kg
100 mm	3,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	19,6 kg
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
α = 30°

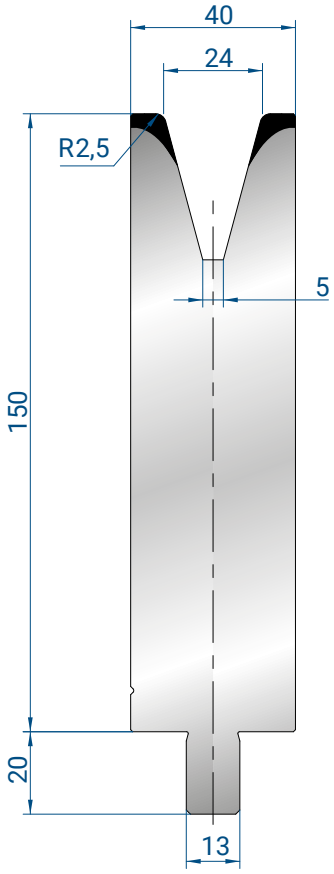


500 mm	20,2 kg
300 mm	12,1 kg
200 mm	8,1 kg
100 mm	4,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	22,2 kg
50 mm	2,0 kg
45 mm	1,8 kg
40 mm	1,6 kg
35 mm	1,4 kg
30 mm	1,2 kg
25 mm	1,0 kg

3155

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°

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 SEKTIONIERT	24,7 kg
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°



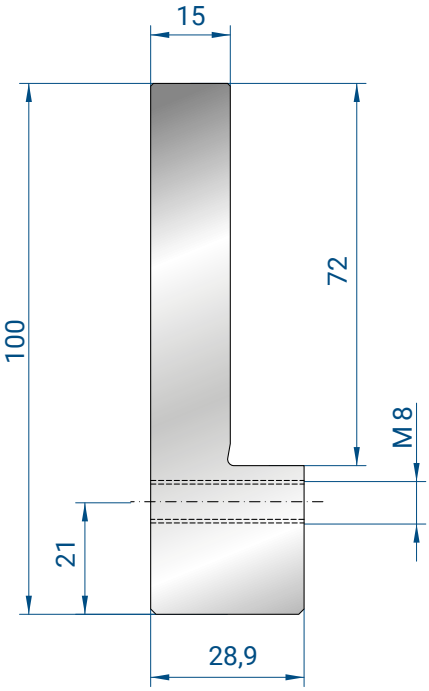
ZUDRÜCKLEISTE

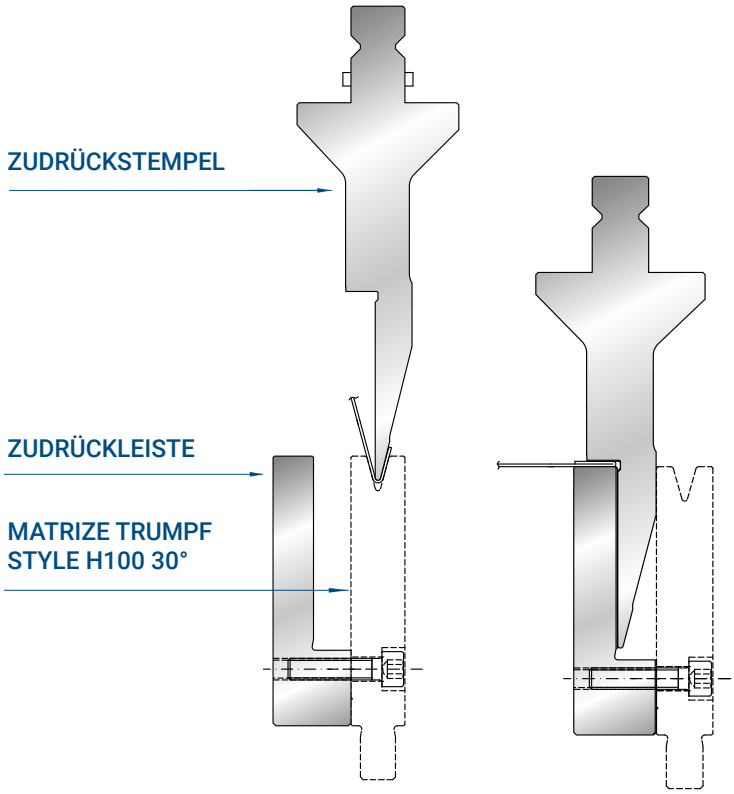


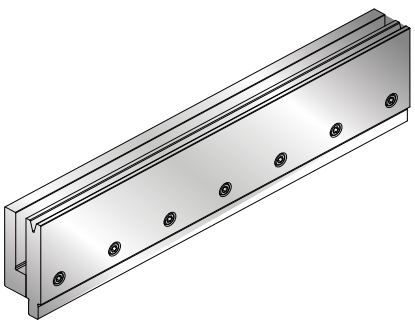
500 mm	13,0 kg
300 mm	7,8 kg
200 mm	5,2 kg
100 mm	2,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,0 kg
50 mm	1,0 kg
45 mm	1,0 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	1,0 kg
30 mm	1,0 kg
25 mm	1,0 kg

4330

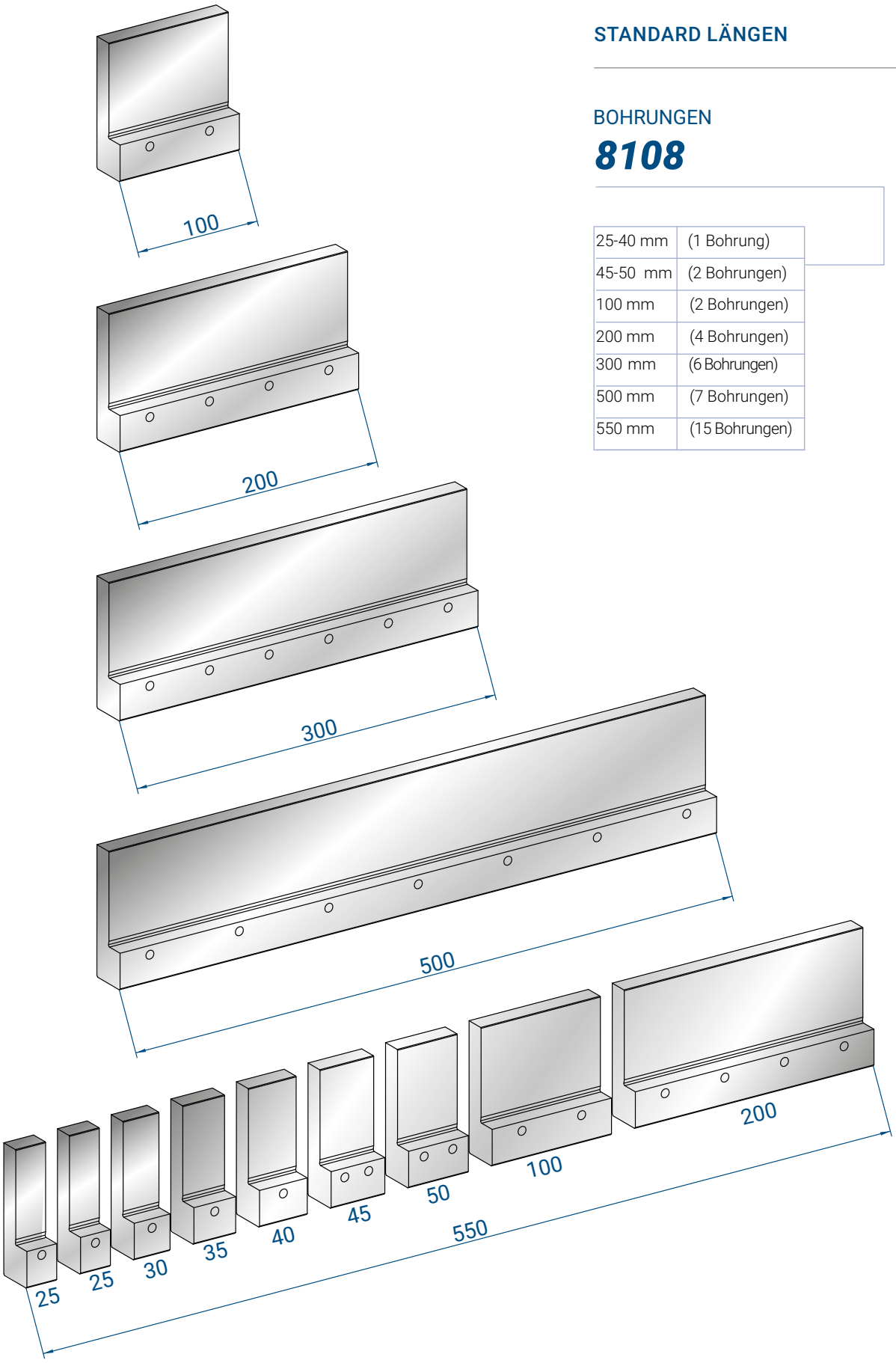
Mat = C45
Max T/m = 40
α = 30°







ZUDRÜCKLEISTE

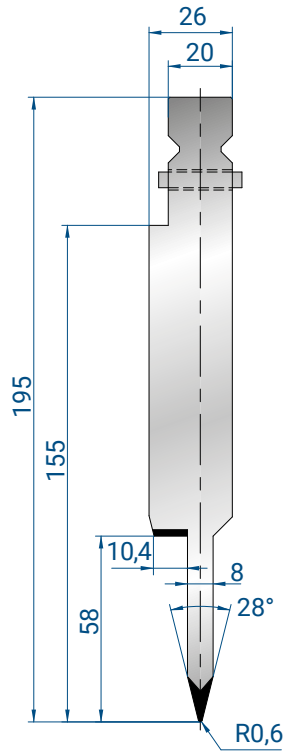


STANDARD LÄNGEN

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)

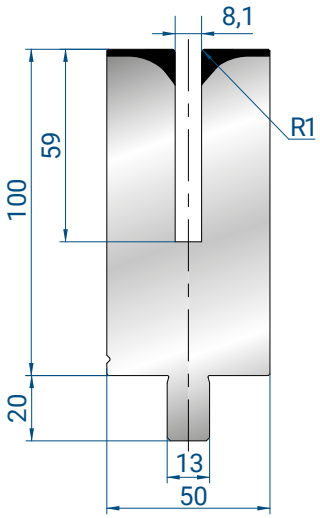


1249

Mat = C45
vergütet
Max T/m = 80

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

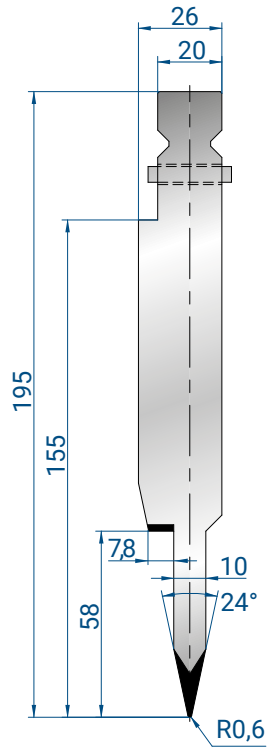
Materialstärke =
Max. Blechtahl 1,2 mm



3157

Mat = C45
vergütet
Max T/m = 50

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

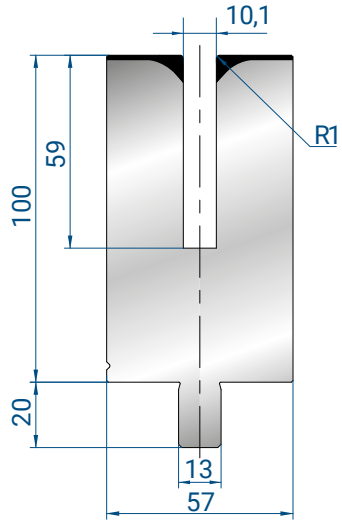


1250

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

Mat = C45
vergütet
Max T/m = 50

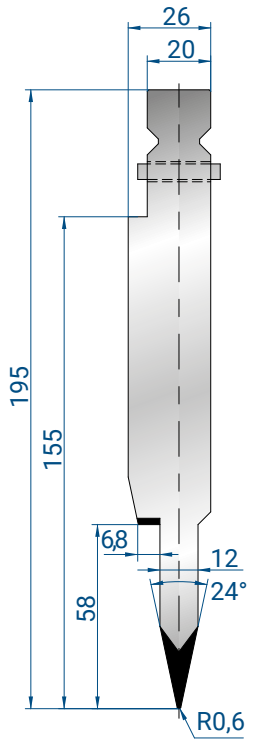
Materialstärke =
Max. Blechtahl 1,5 mm



3174

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

Mat = C45
vergütet
Max T/m = 50

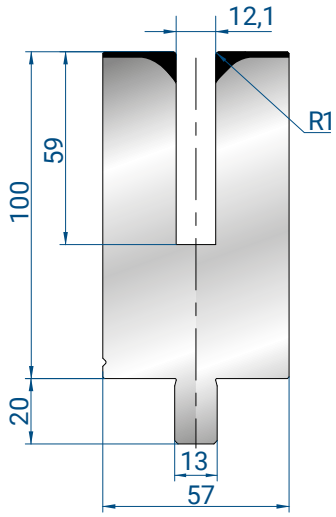


1251

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

Mat = C45
vergütet
Max T/m = 50

Materialstärke =
Max. Blechtahl 1,5 mm



3175

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

Mat = C45
vergütet
Max T/m = 50

EUROSTAMP TOOLING
Italienische Exzellenz

WILA STYLE

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

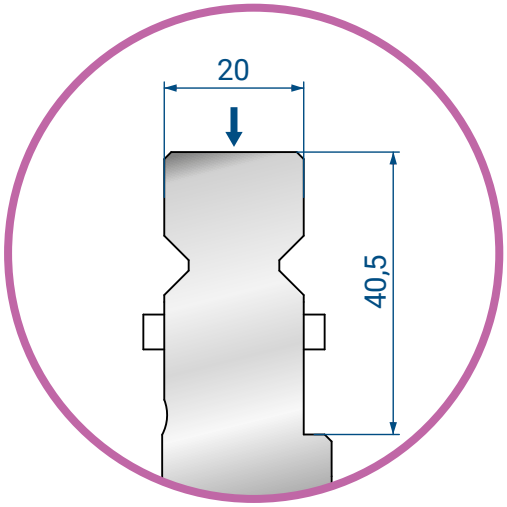
Trumpf, LVD, Safan-Darley und andere Abkantbänke die mit NSCL System ausgerüstet sind.

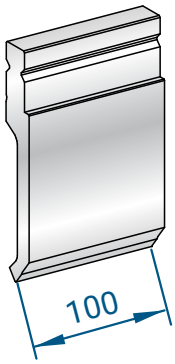
Mittels Ober- und Unteradapter können diese Werkzeuge auch auf andere Abkanbänke montiert werden.



STEMPEL

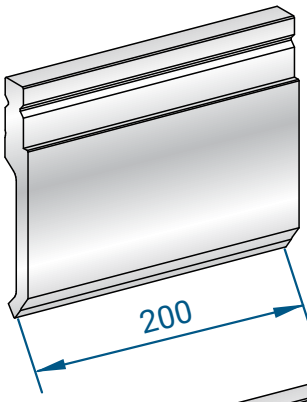
SIEHE SEITE 158 FÜR MATRIZEN AUFTEILUNGEN



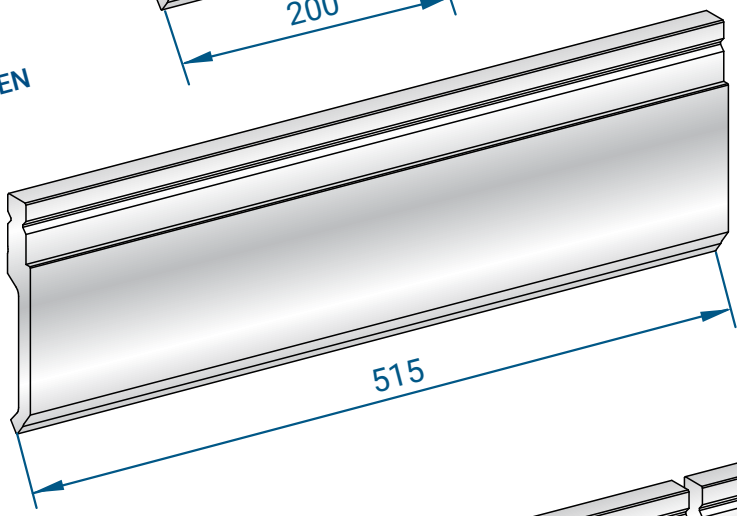


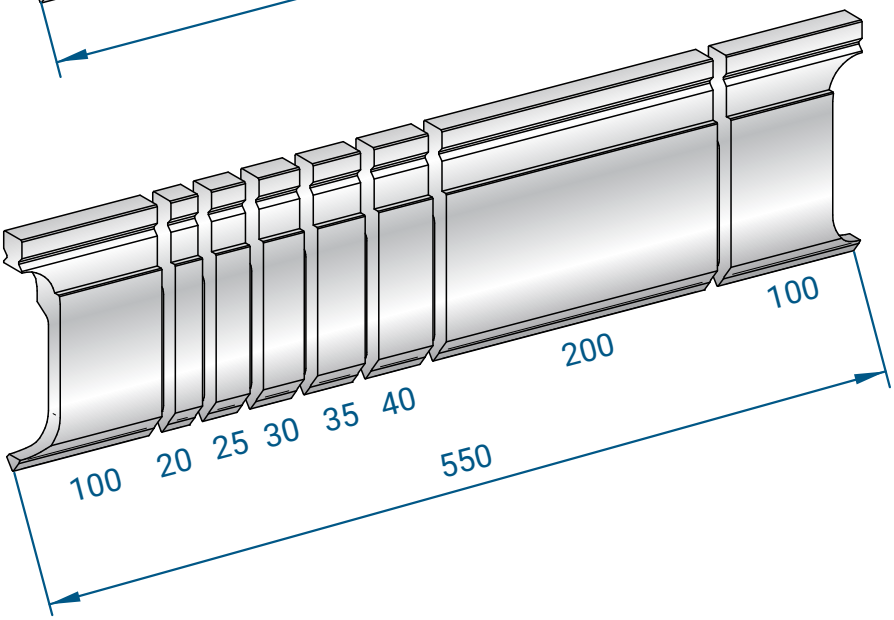


FAST LOCK DRUCKKNÖPFE STANDARDMÄSSIG AUF ALLE OBERWERKZEGE MIT MAX. GEWICHT VON 12,5 KG

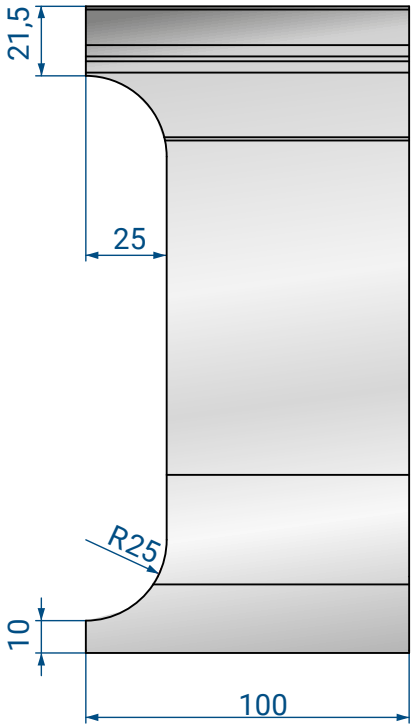


STANDARD LÄNGEN



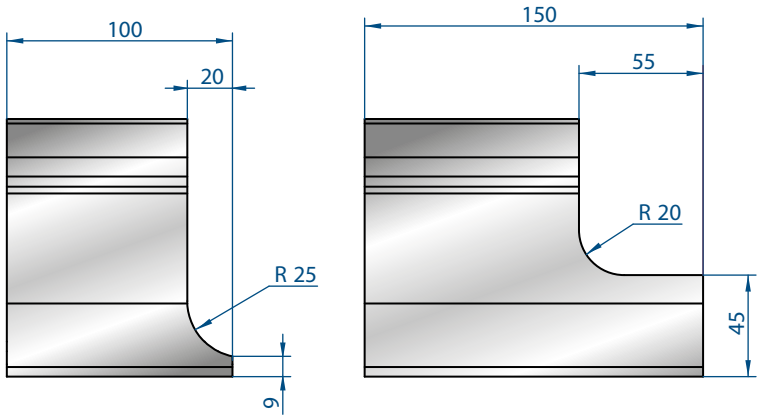


HORNSTÜCK



WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

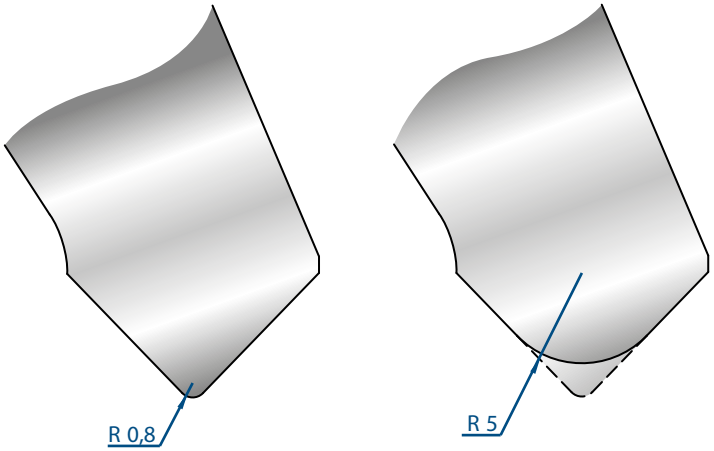
SONDER HORNSTÜCKE



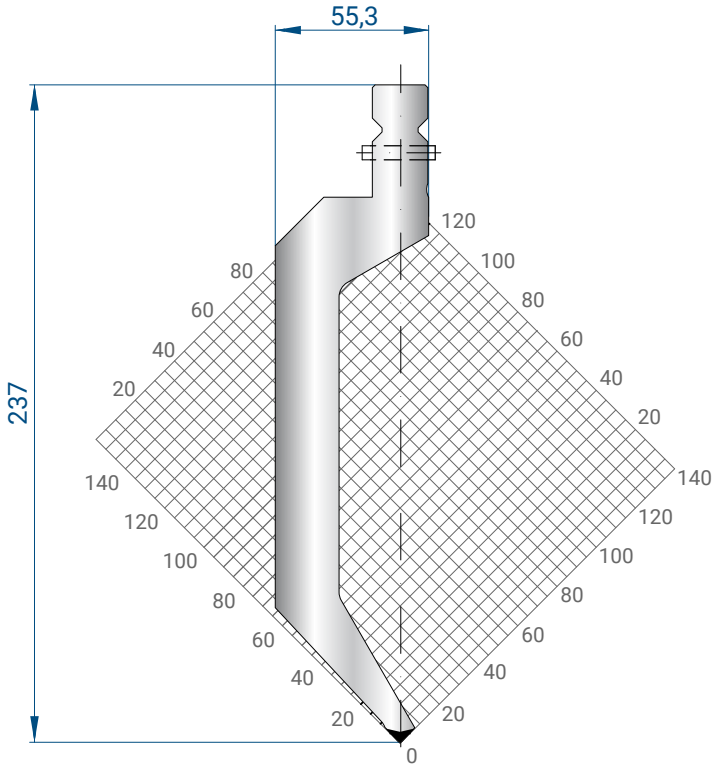
SONDER SEKTIONIERUNG



RADIENÄNDERUNG



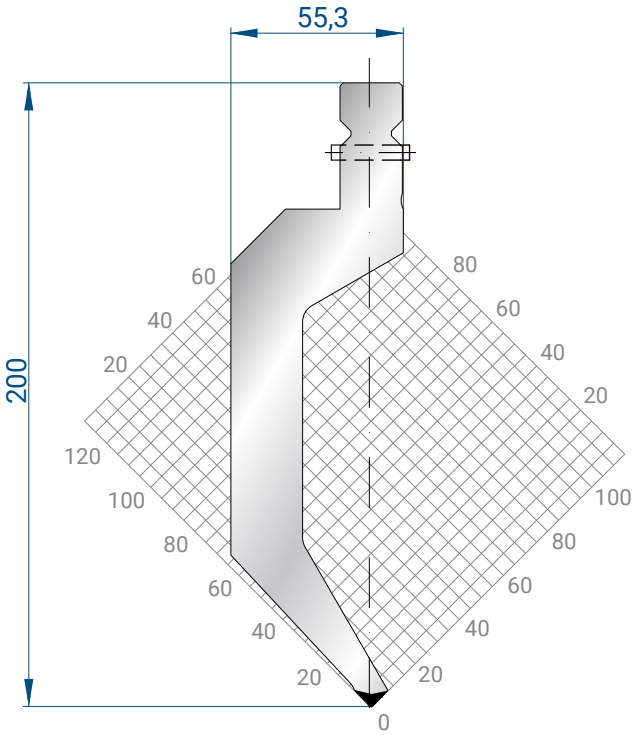
STEMPEL - 86°



1324

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

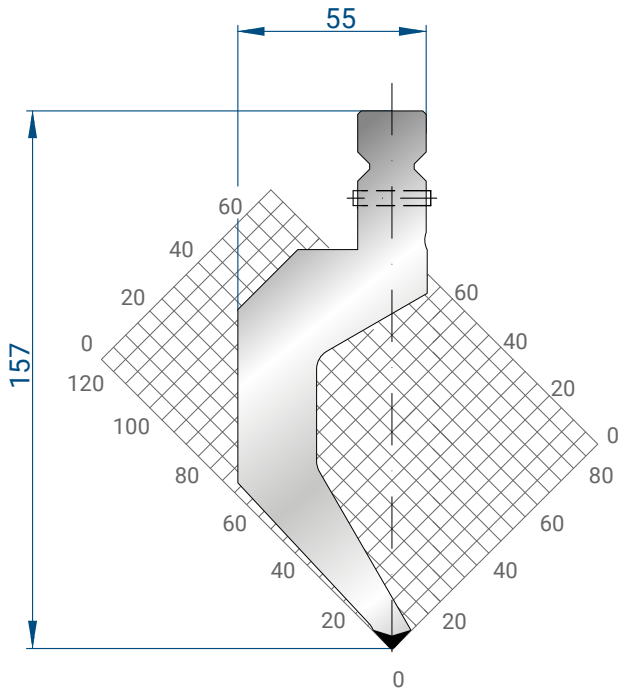
515 mm	22,5 kg
200 mm	8,7 kg
100 mm	4,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	22,3 kg



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

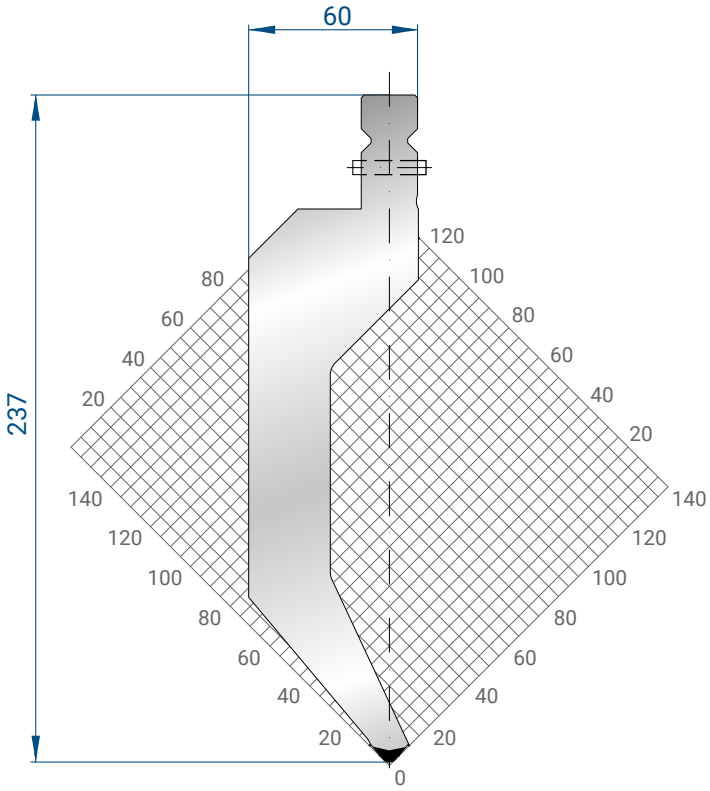


1328

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

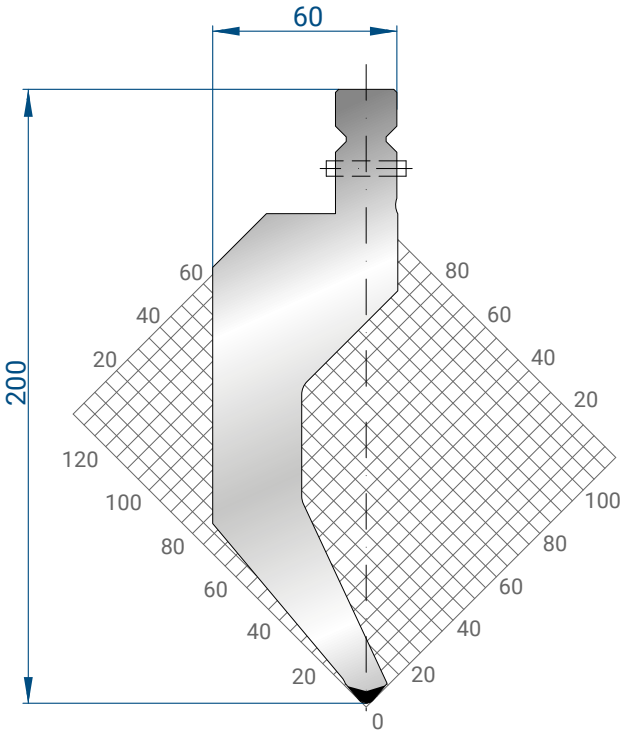
STEMPEL - 80°



1333

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 237.00
Max T/m = 100
α = 80°
R = 3

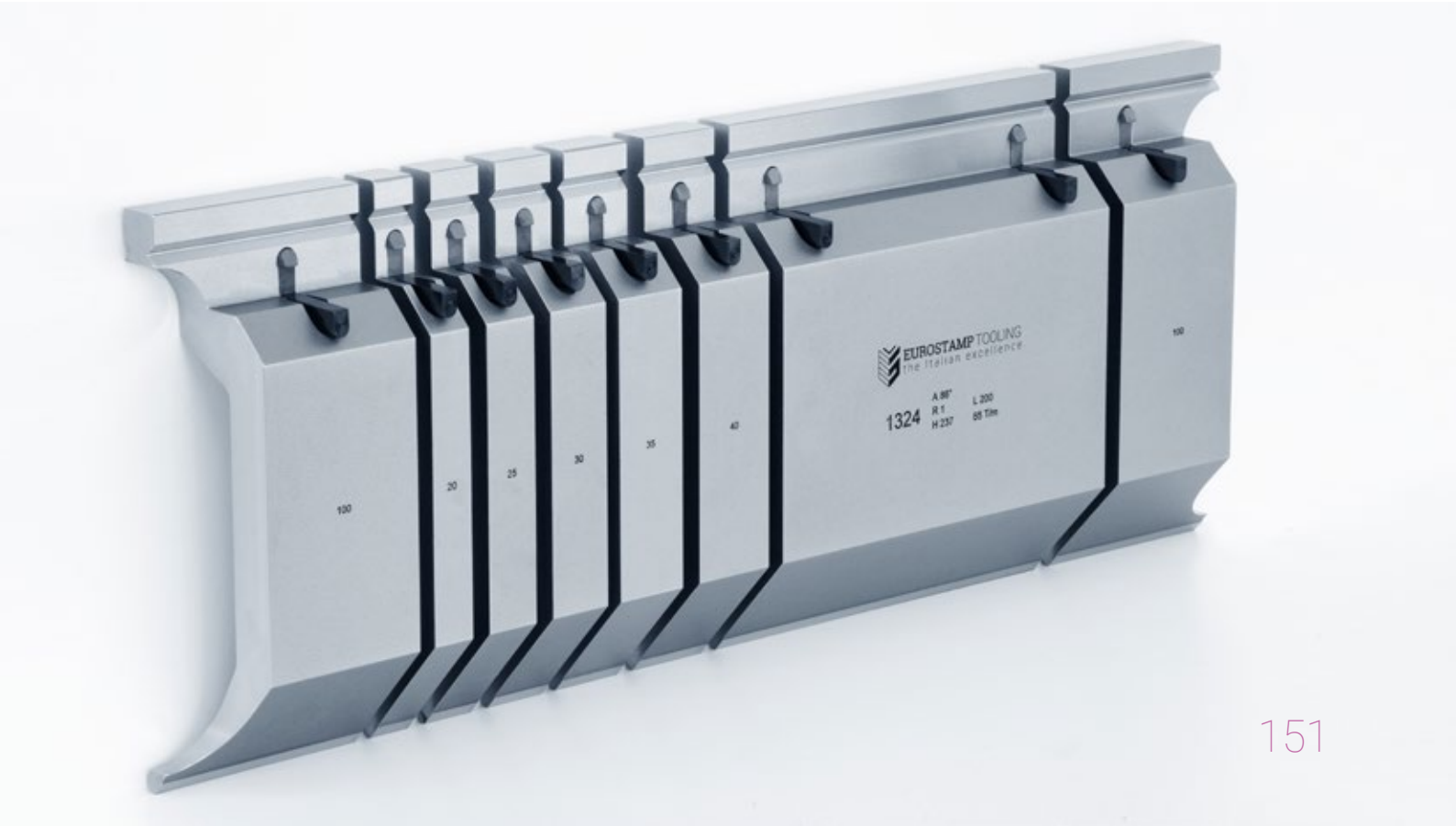
515 mm	28,9 kg
200 mm	11,2 kg
100 mm	5,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	28,4 kg



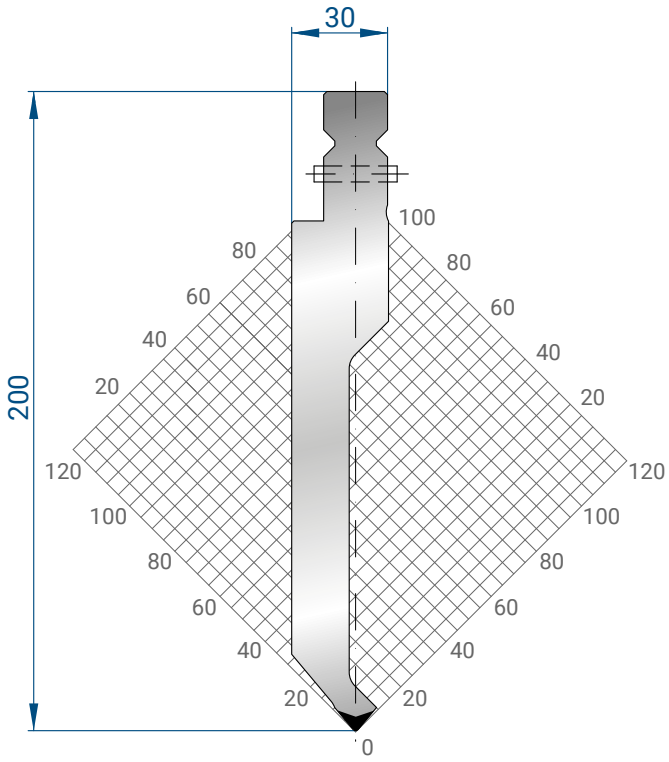
1332

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



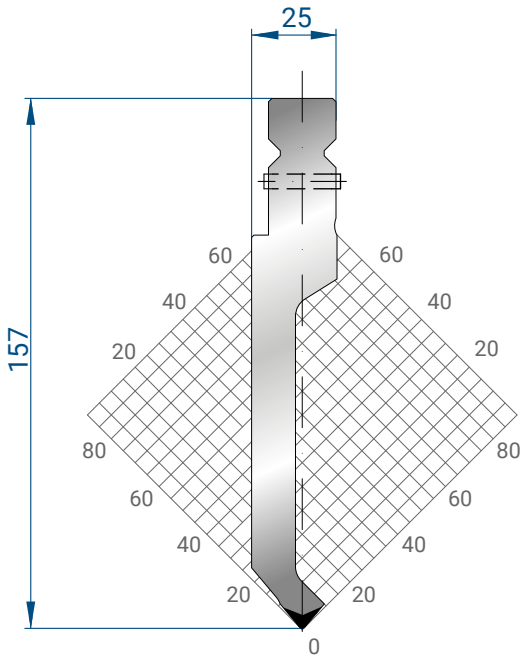
STEMPEL - 80°



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



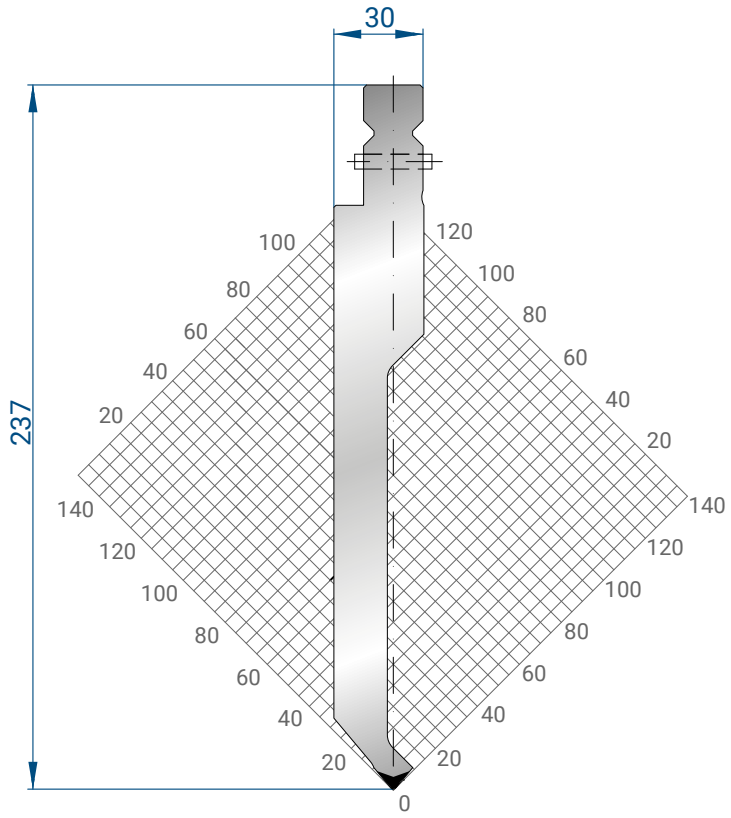
1329

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°



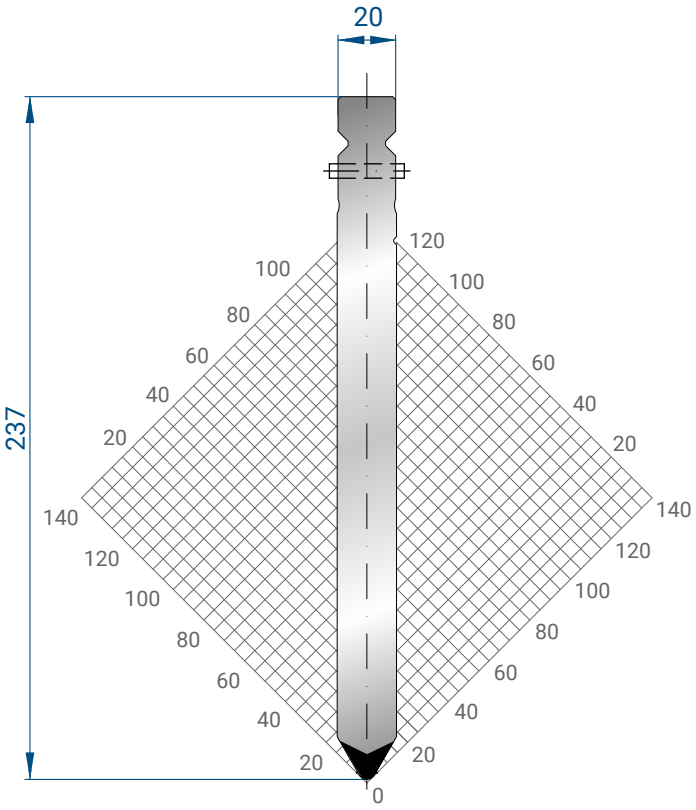
1331

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

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



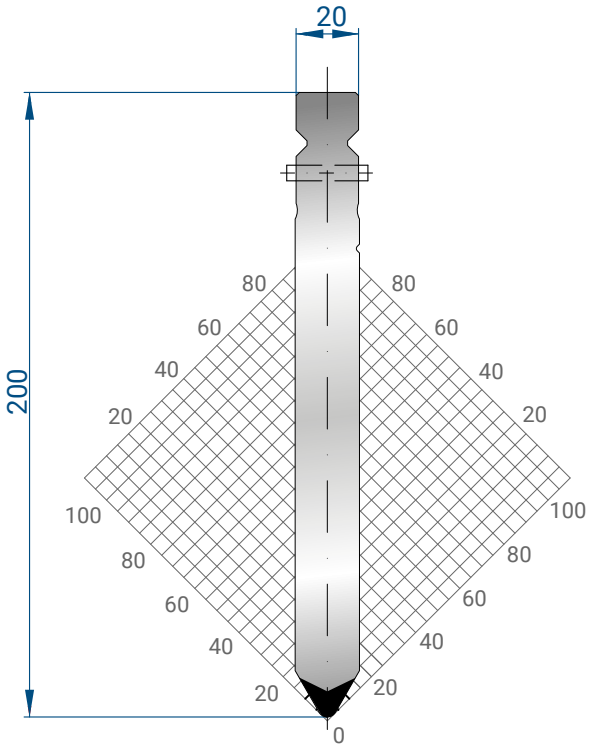
STEMPEL - 60°



1336

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 237.00
Max T/m = 160
α = 60°
R = 3

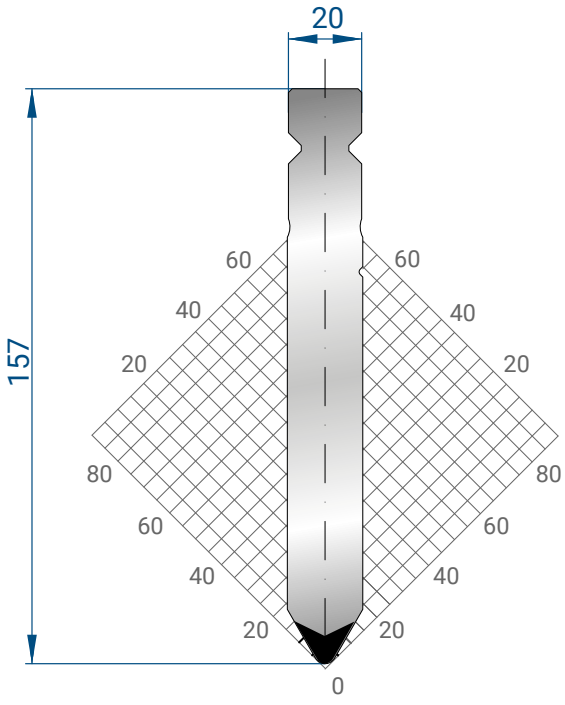
515 mm	19,0 kg
200 mm	7,4 kg
100 mm	3,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	18,7 kg



1335

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 200.00
Max T/m = 160
α = 60°
R = 3

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

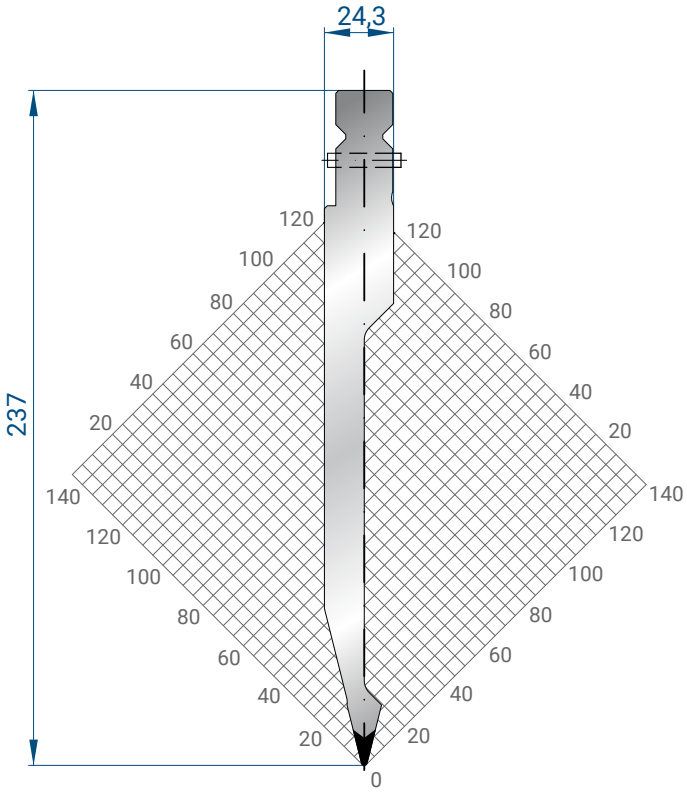


1334

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 157.00
Max T/m = 160
α = 60°
R = 3

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

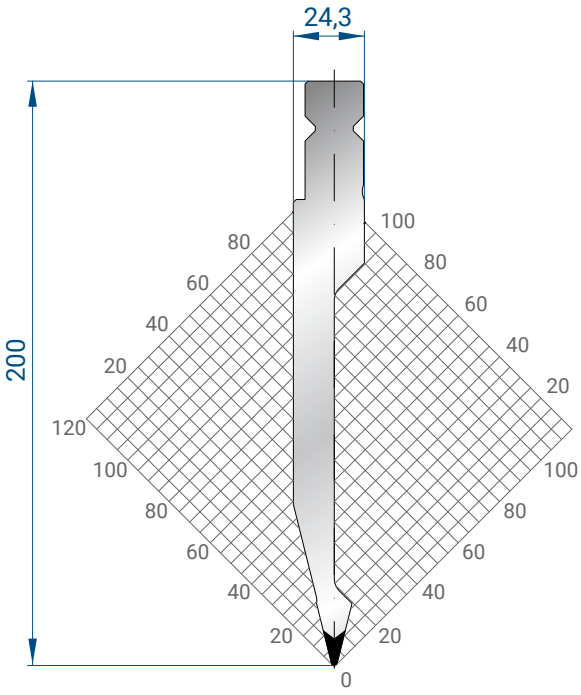
STEMPEL - 28°



1327

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 237.00
Max T/m = 80
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



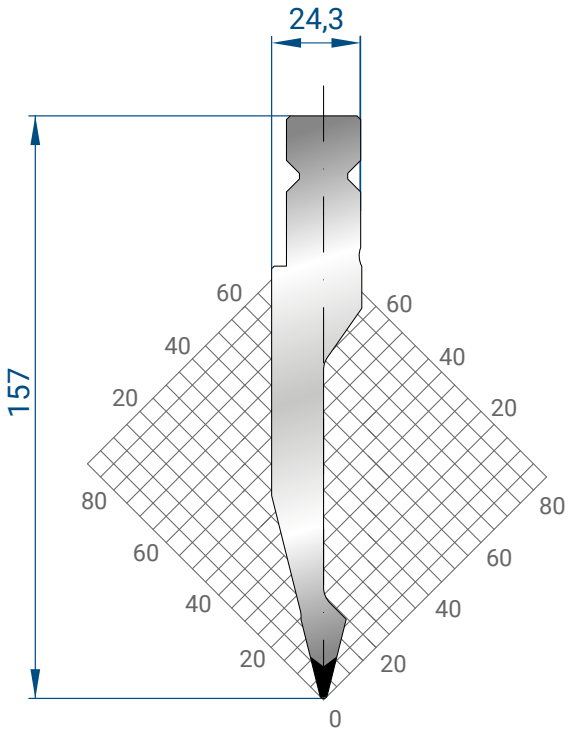
1326

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



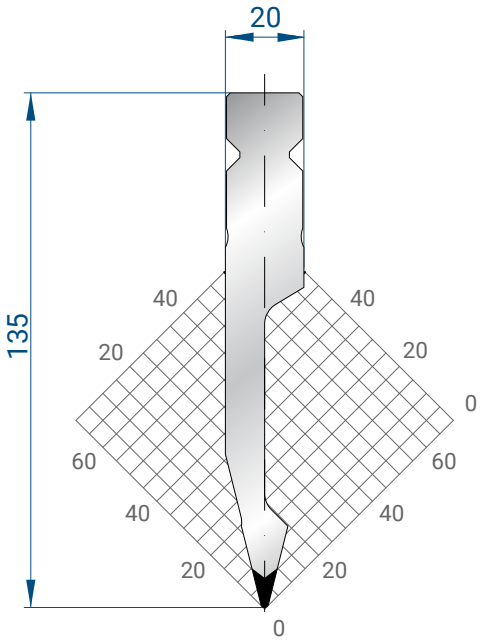
STEMPEL - 28°



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

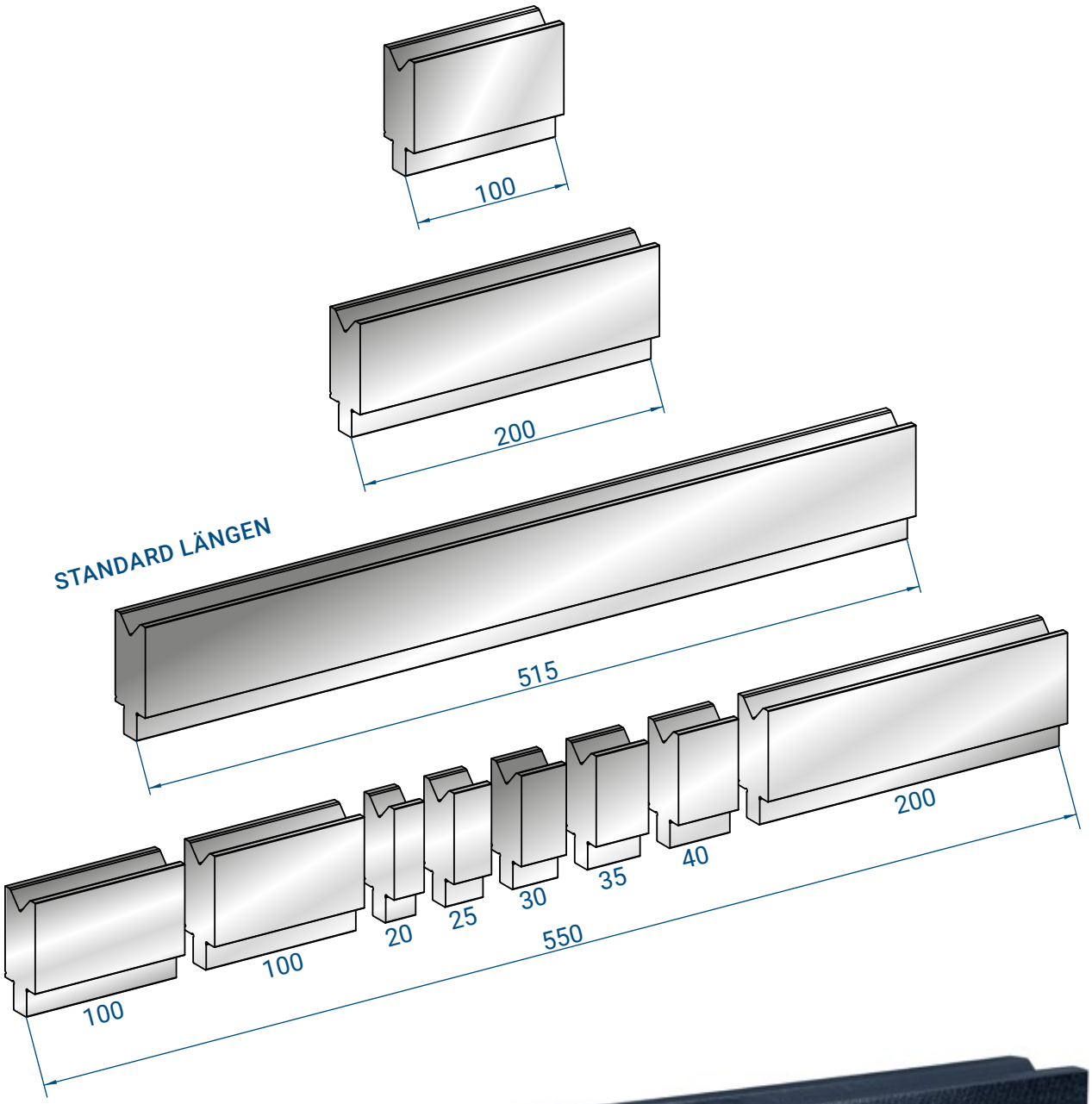
515 mm	7,2 kg
200 mm	2,8 kg
100 mm	1,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,3 kg




EUROSTAMP TOOLING
the Italian excellence
1327

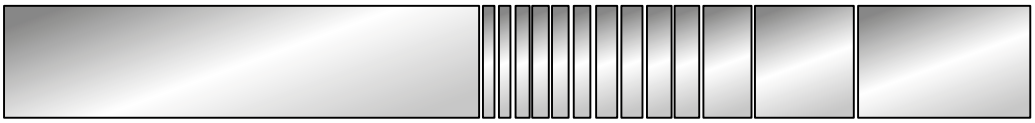
MATRIZEN

SIEHE SEITE 148 FÜR STEMPEL AUFTEILUNGEN

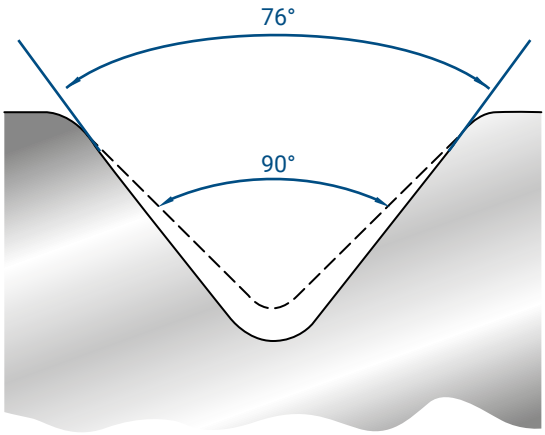




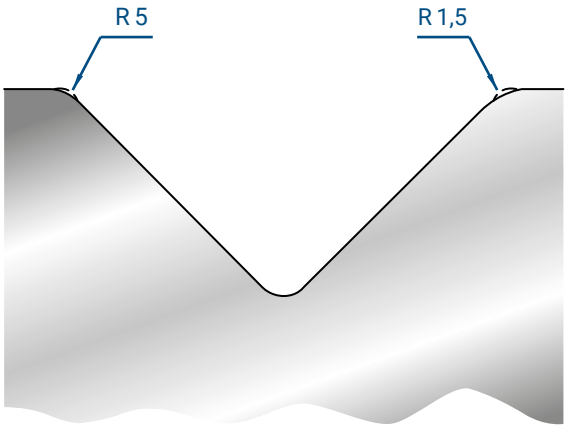
WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE



SONDER SEKTIONIERUNG



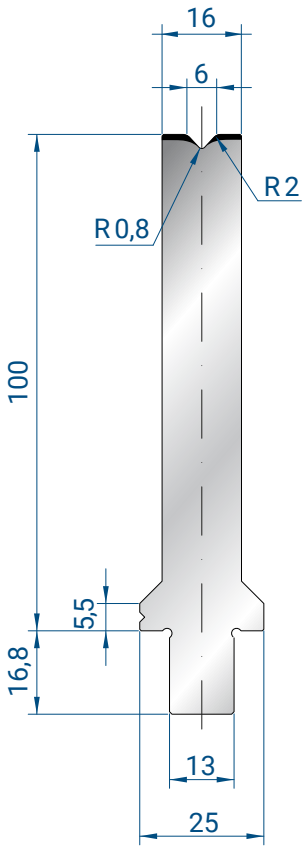
WINKELÄNDERUNG



RADIENÄNDERUNG



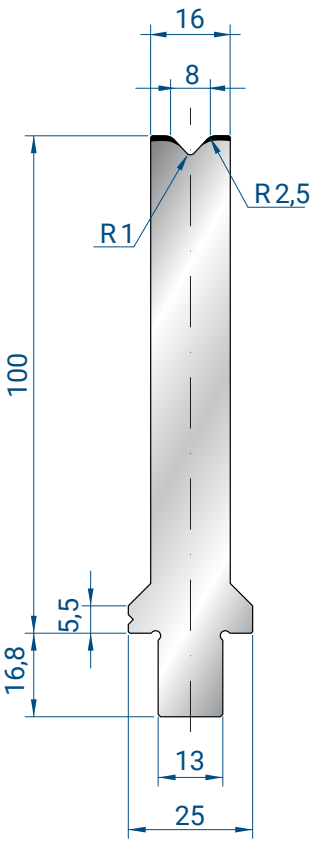
MATRIZEN - 86°



3270

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

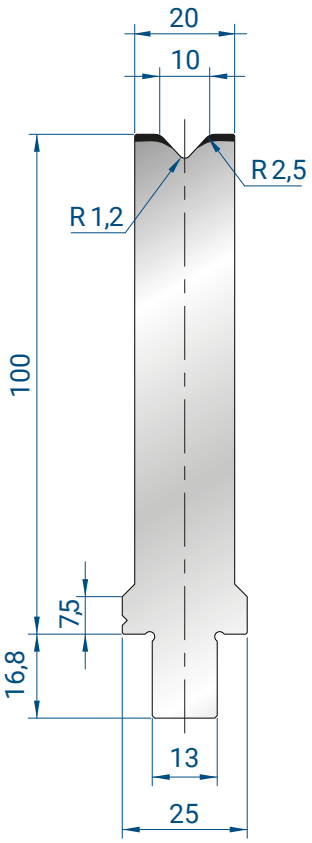
515 mm	7,6 kg
200 mm	3,0 kg
100 mm	1,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	8,1 kg



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



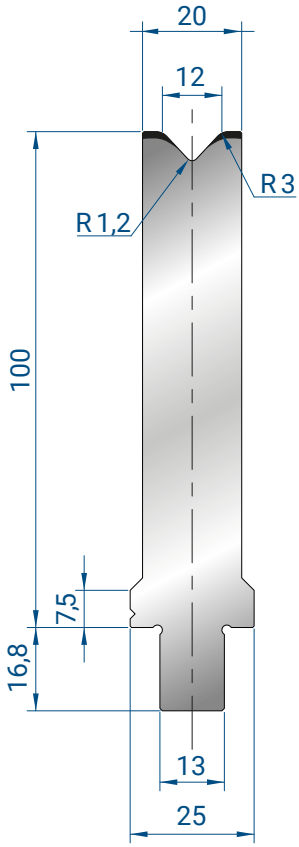
3272

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



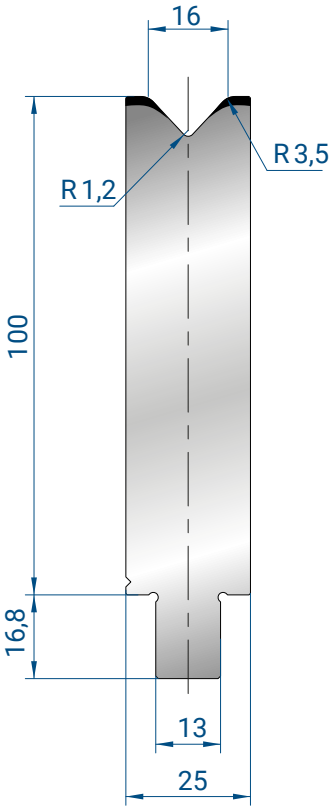
MATRIZEN - 86°



3273

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

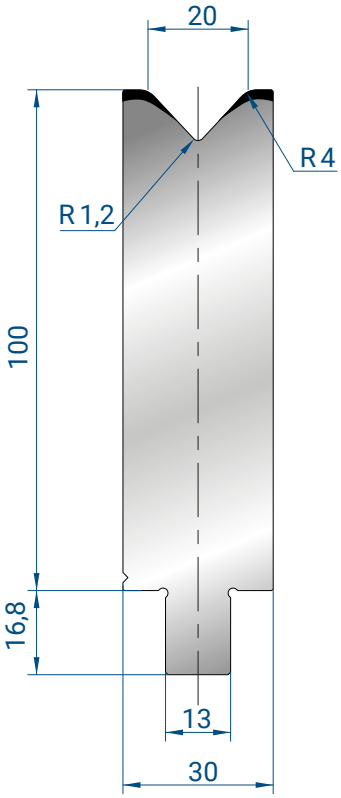
515 mm	9,0 kg
200 mm	3,6 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,6 kg



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



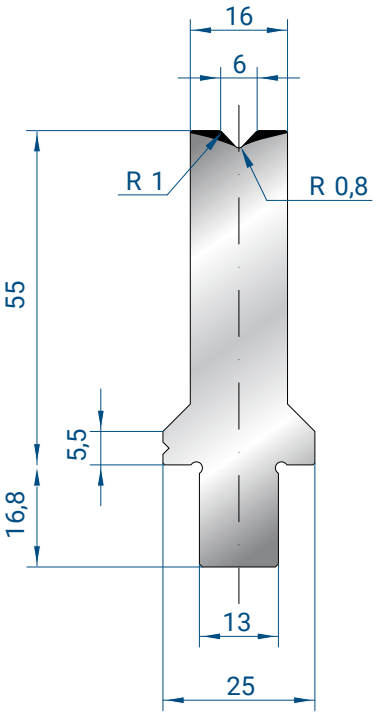
3275

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



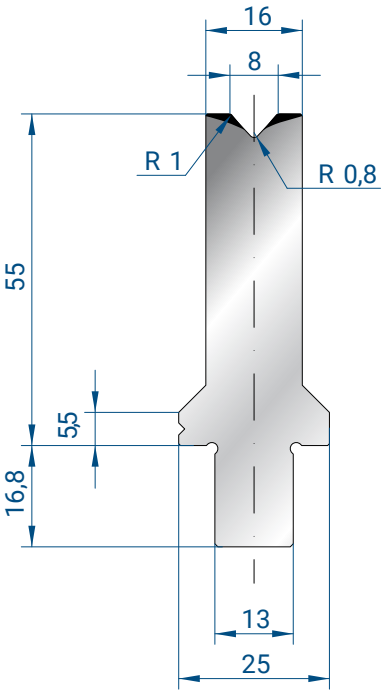
MATRIZEN - 86°



3250

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

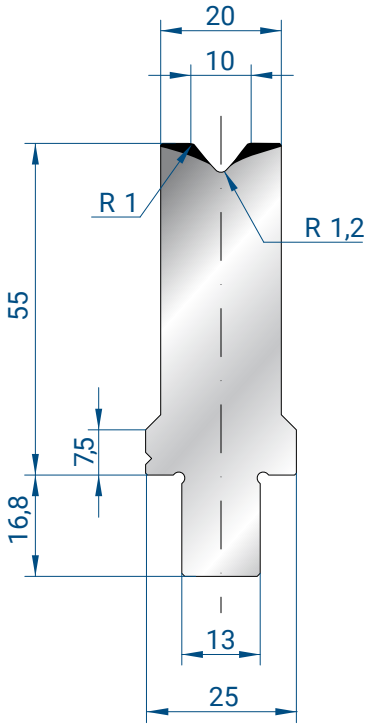
515 mm	4,7 kg
200 mm	1,8 kg
100 mm	0,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	5,0 kg



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



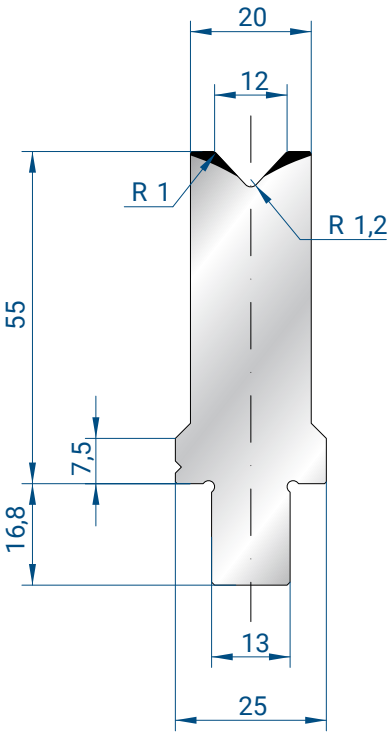
3252

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



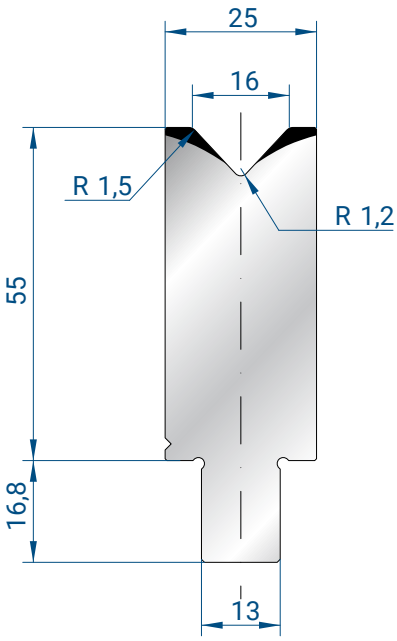
MATRIZEN - 86°



3253

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

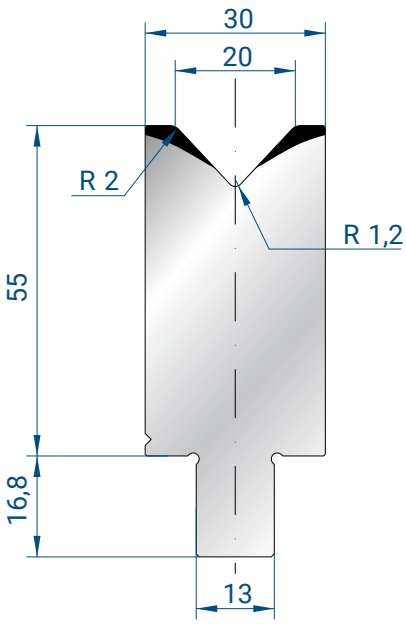
515 mm	5,3 kg
200 mm	2,0 kg
100 mm	1,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	5,7 kg



3254

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

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



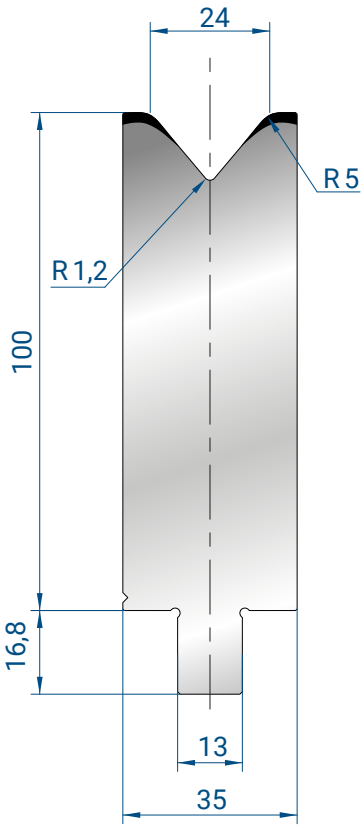
3255

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

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



MATRIZEN - 80°



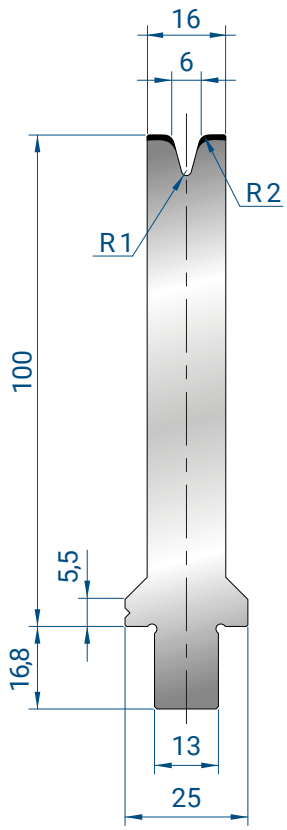
3276

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 100.00
Max T/m = 125
α = 80°

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



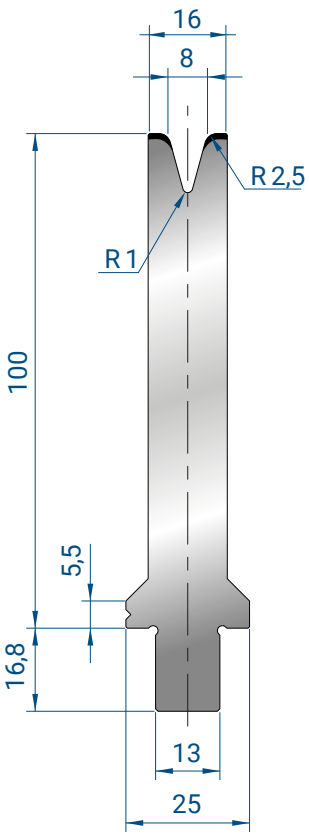
MATRIZEN - 30°



3280

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

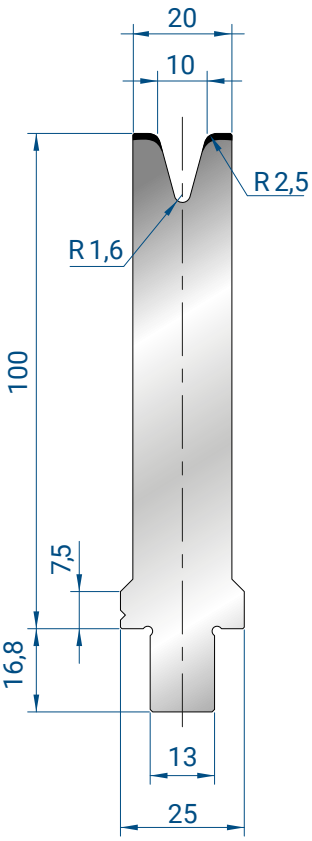
515 mm	7,5 kg
200 mm	2,9 kg
100 mm	1,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	8,0 kg



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

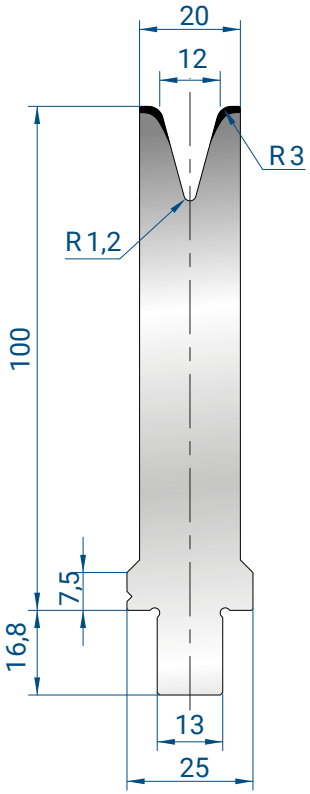


3282

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

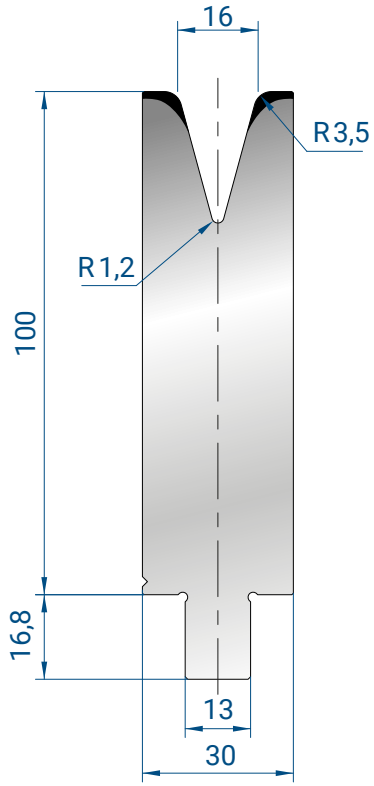
MATRIZEN - 30°



3283

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

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



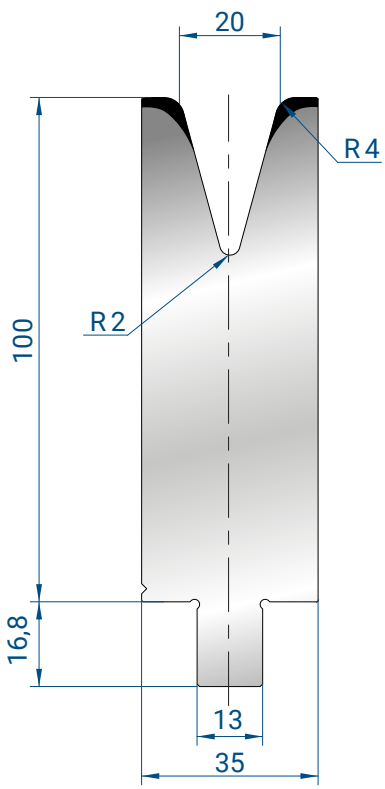
3284

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

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



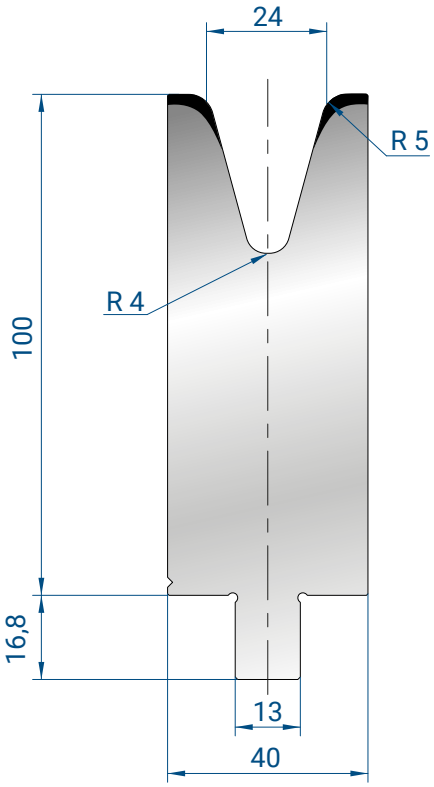
MATRIZEN - 30°



3285

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 100.00
Max T/m = 55
α = 30°

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



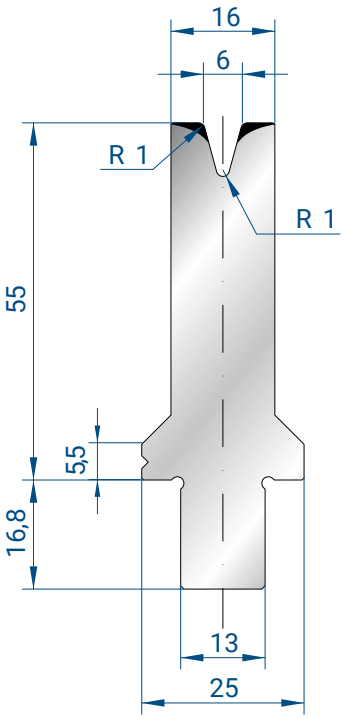
3286

Mat = 42CrMo4
vergütet
H = 100.00
Max T/m = 45
α = 30°

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



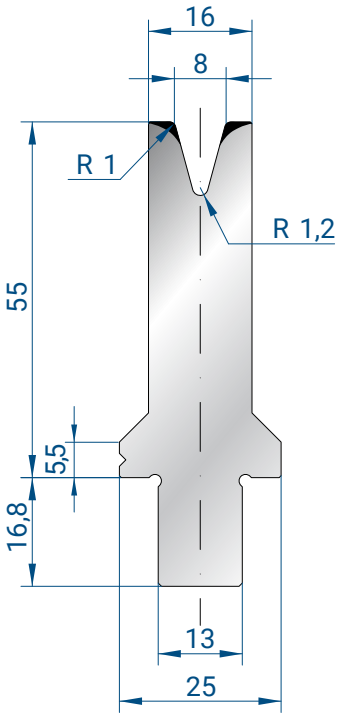
MATRIZEN - 30°



3260

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

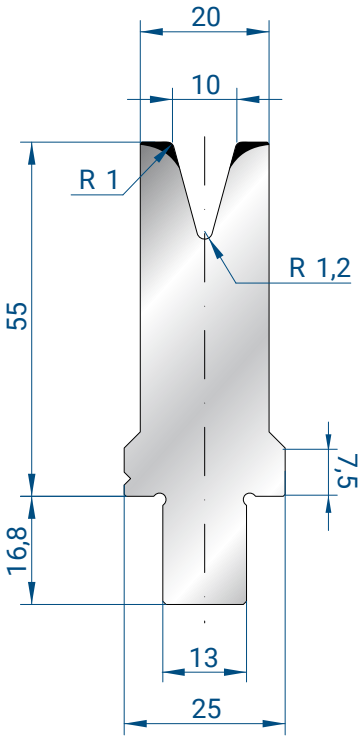
515 mm	4,6 kg
200 mm	1,8 kg
100 mm	0,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	4,9 kg



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



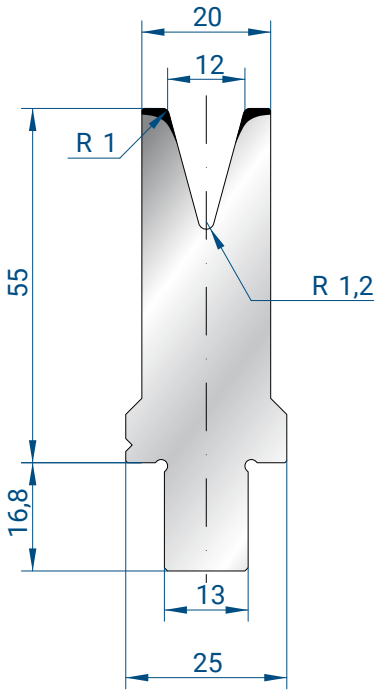
3262

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



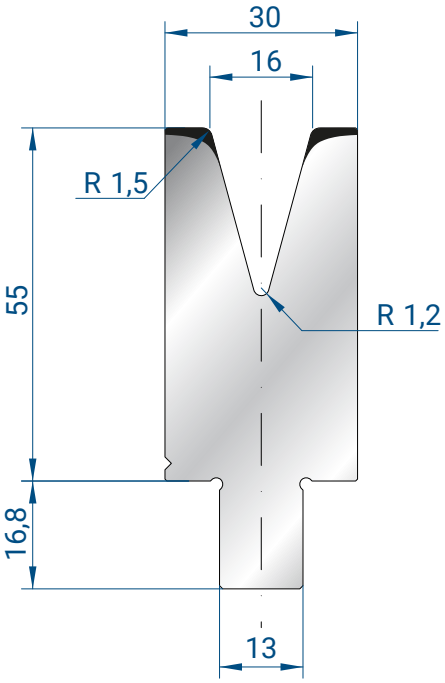
MATRIZEN - 30°



3263

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

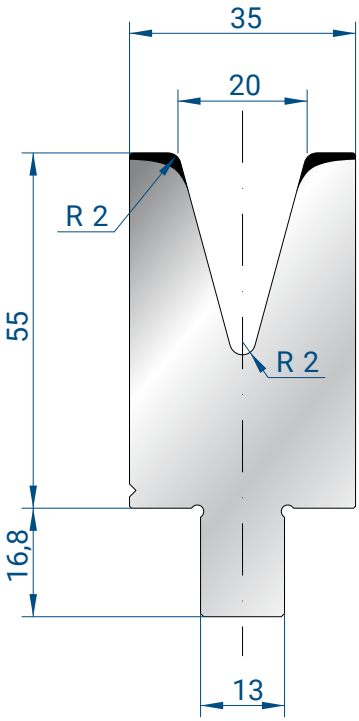
515 mm	5,0 kg
200 mm	2,0 kg
100 mm	1,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	5,3 kg



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



EUROSTAMP TOOLING
Italienische Exzellenz

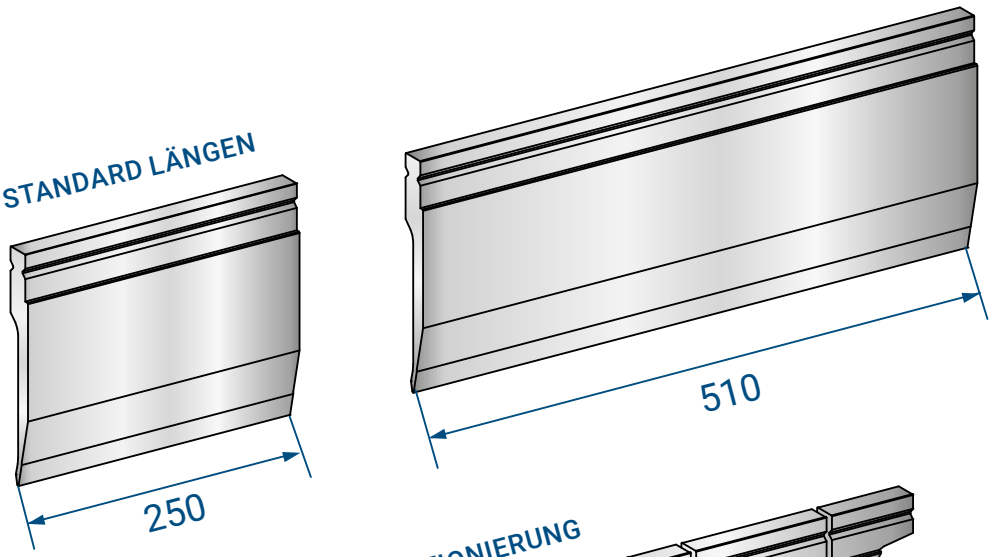
LVD STYLE



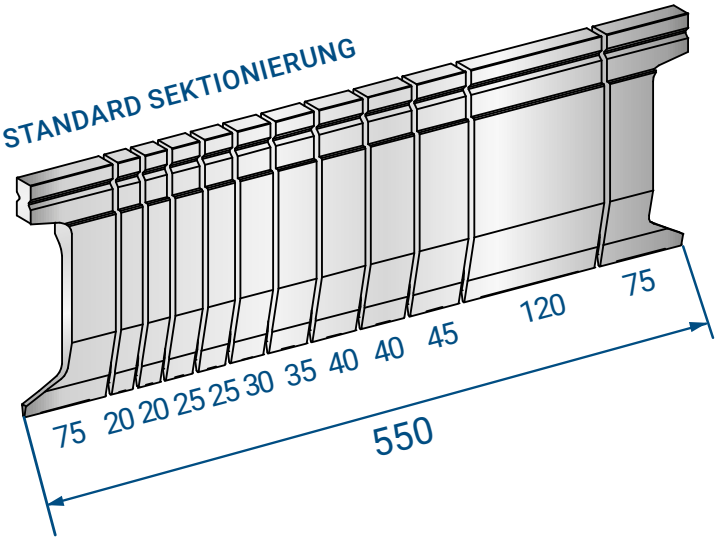

EUROSTAMP TOOLING

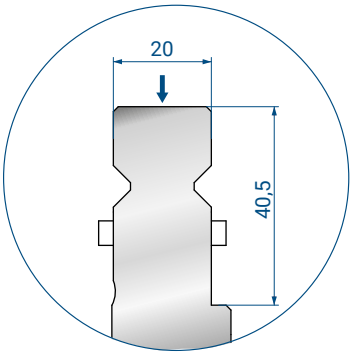
STEMPEL

STANDARD LÄNGEN



STANDARD SEKTIONIERUNG

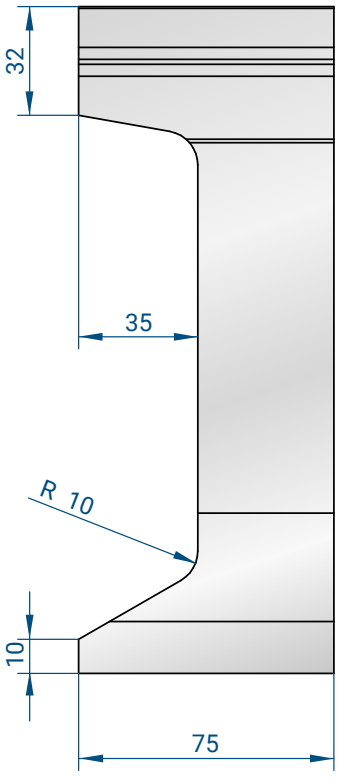




HORNSTÜCK

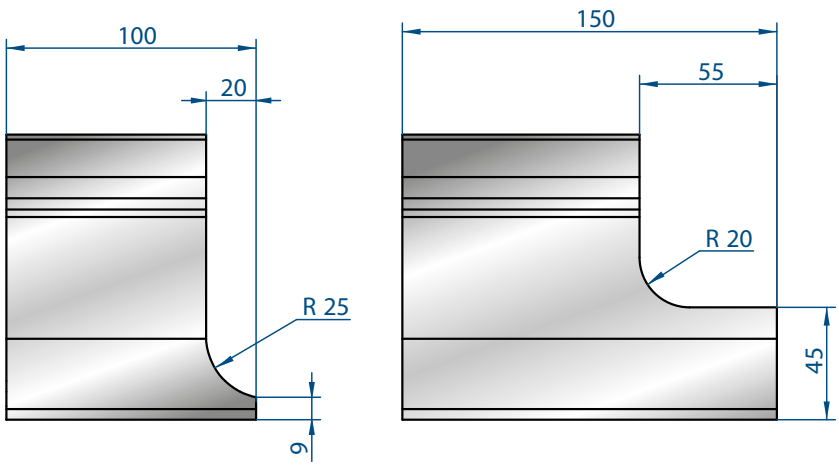


FAST LOCK DRUCKKNÖPFE
STANDARDMÄSSIG AUF ALLE
OBERWERKZEGE MIT MAX.
GEWICHT VON 12,5 KG



WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

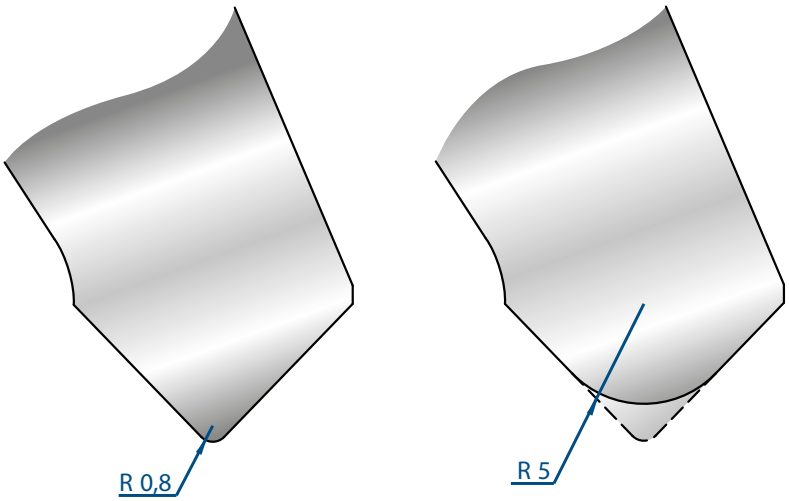
SONDER HORNSTÜCKE



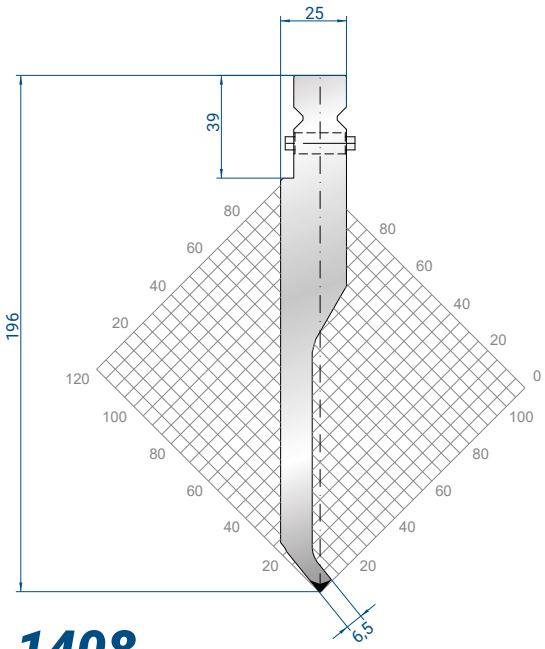
SONDER SEKTIONIERUNG



RADIENÄNDERUNG



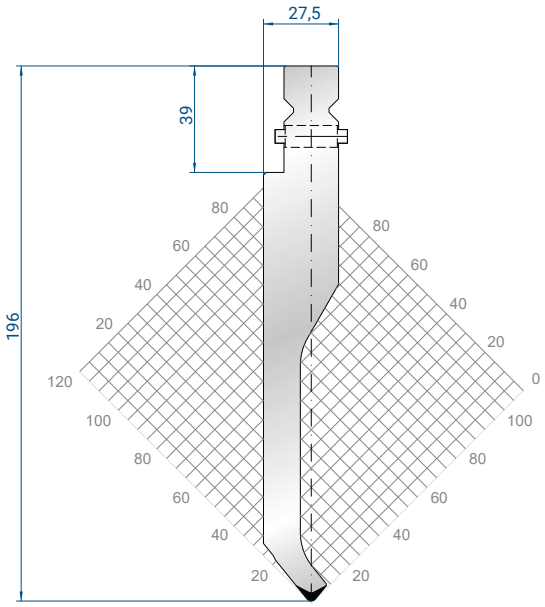
STEMPEL - 78°



1408

Mat = 42CrMo4
H = 196 mm
Max T/m = 40
α = 78°
R = 1

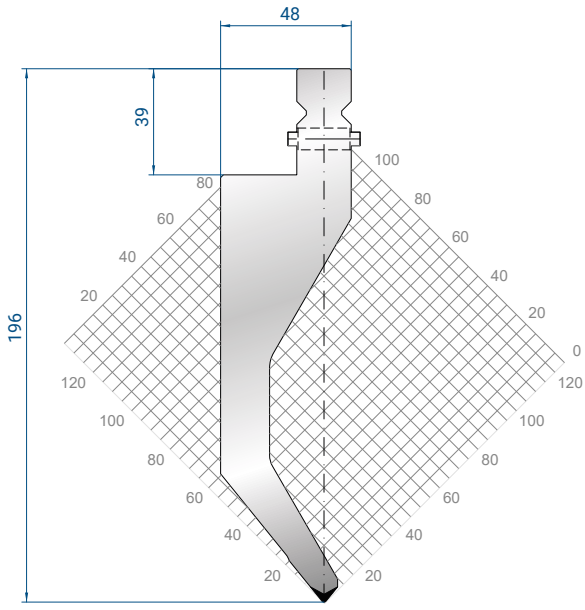
510 mm	12,9 kg
250 mm	6,4 kg
550 mm	12,7 kg



1409

Mat = 42CrMo4
H = 196 mm
Max T/m = 68
α = 78°
R = 2

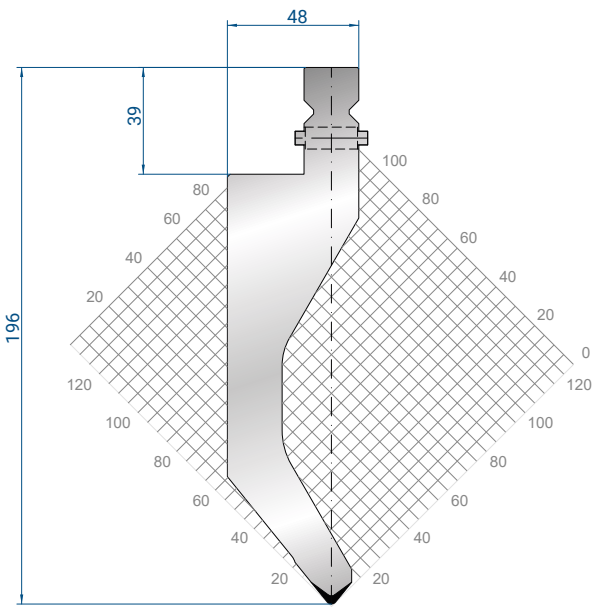
510 mm	14,2 kg
250 mm	7,0 kg
550 mm	12,7 kg



1410

Mat = 42CrMo4
H = 196 mm
Max T/m = 40
α = 78°
R = 1

510 mm	18,7 kg
250 mm	9,3 kg
550 mm	18,1 kg

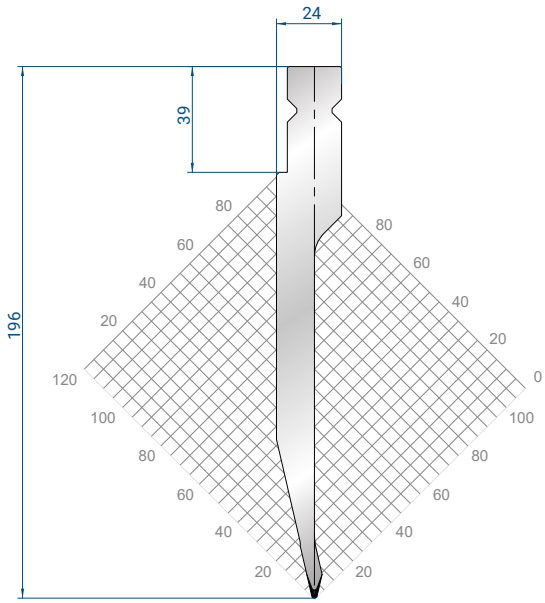


1411

Mat = 42CrMo4
H = 196 mm
Max T/m = 75
α = 78°
R = 2

510 mm	20,0 kg
250 mm	9,9 kg
550 mm	18,1 kg

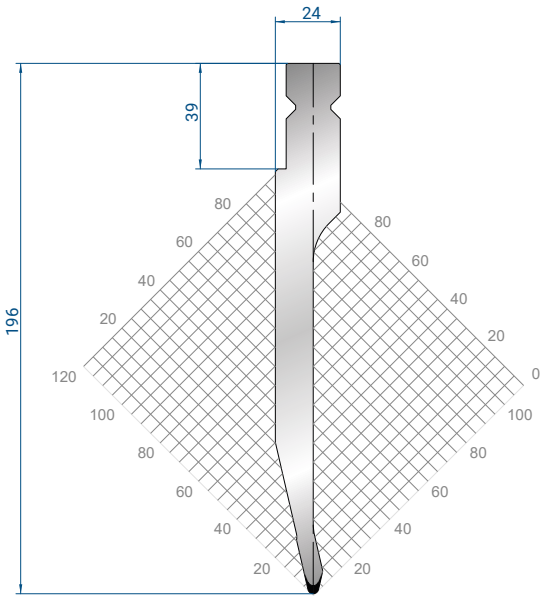
STEMPEL - 26°



1412

Mat = 42CrMo4
H = 196 mm
Max T/m = 40
α = 26°
R = 1

510 mm	11,1 kg
250 mm	5,5 kg
550 mm	19,4 kg

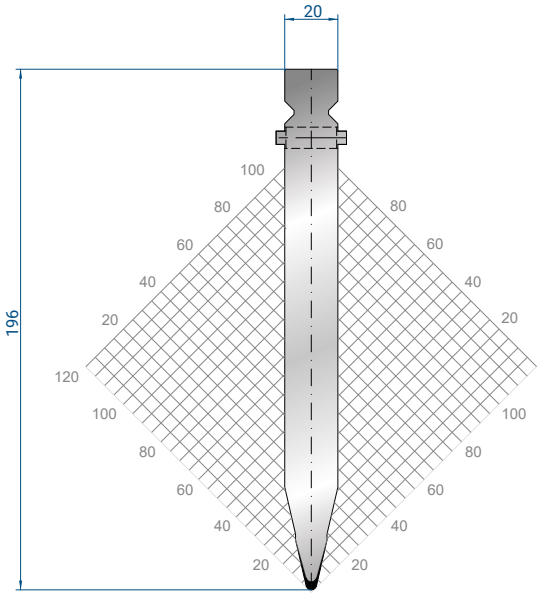


1413

Mat = 42CrMo4
H = 196 mm
Max T/m = 60
α = 26°
R = 2

510 mm	11,4 kg
250 mm	5,6 kg
550 mm	11,0 kg

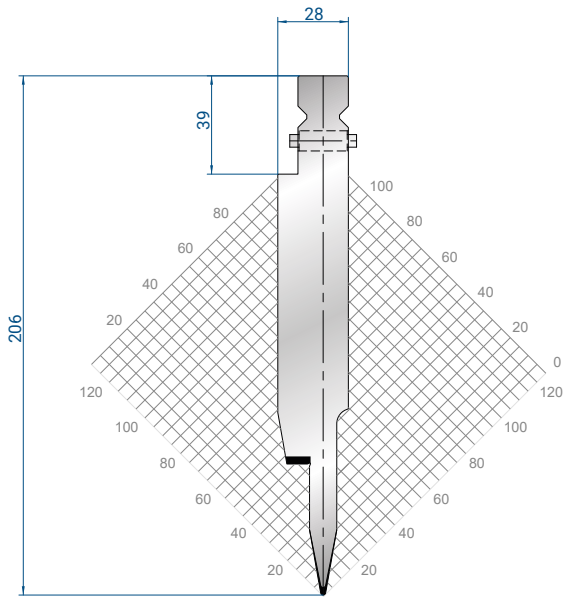
STEMPEL - 20°



1414

Mat = 42CrMo4
H = 196 mm
Max T/m = 80
α = 26°
R = 2

510 mm	14,2 kg
250 mm	7,0 kg
550 mm	13,9 kg

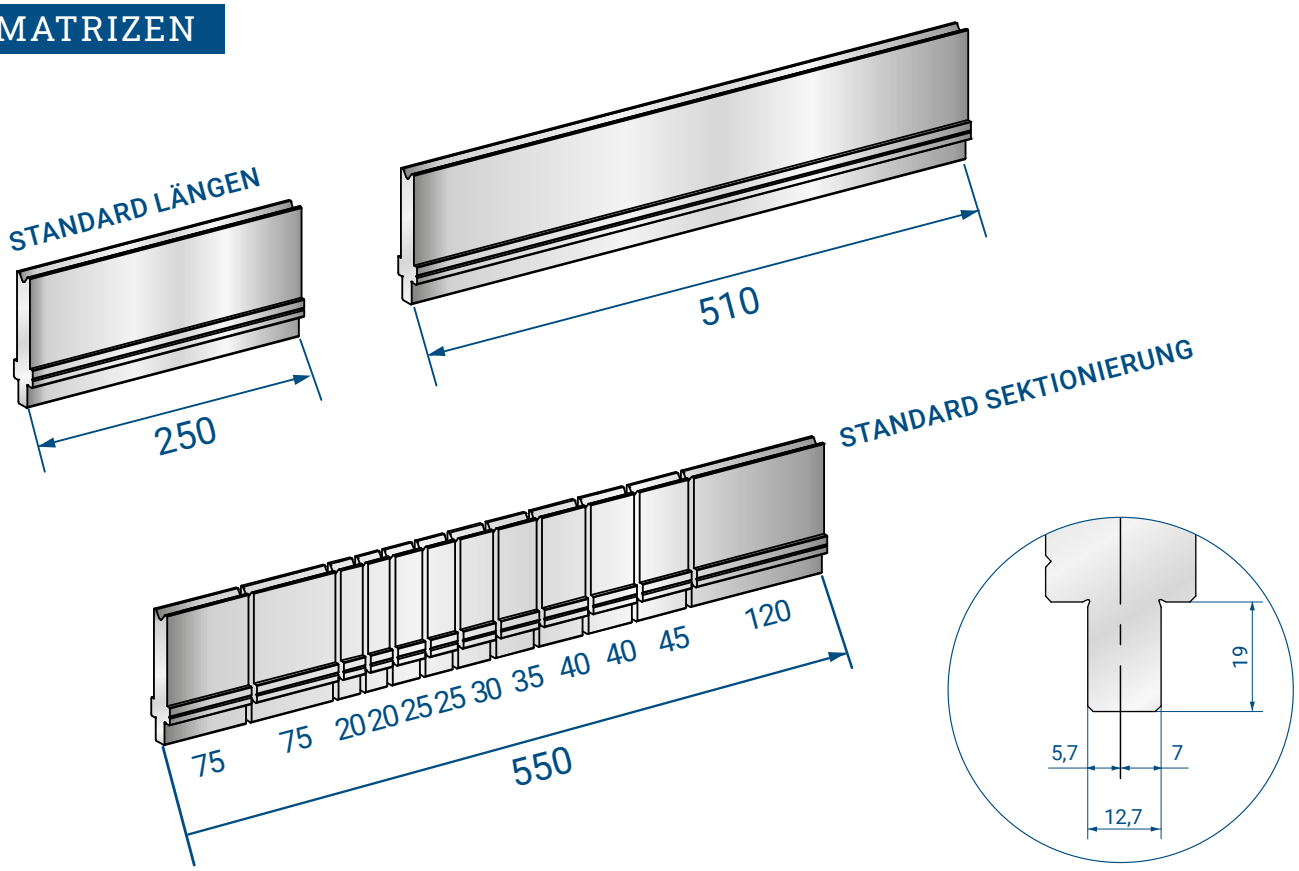


1415

Mat = 42CrMo4
H = 206 mm
Max T/m = 40
α = 20°
R = 1

510 mm	17,1 kg
250 mm	8,4 kg
550 mm	13,9 kg

MATRIZEN

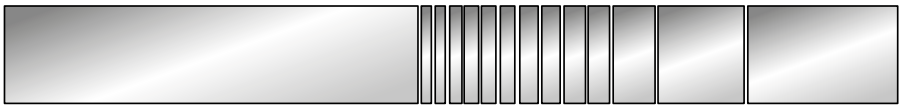


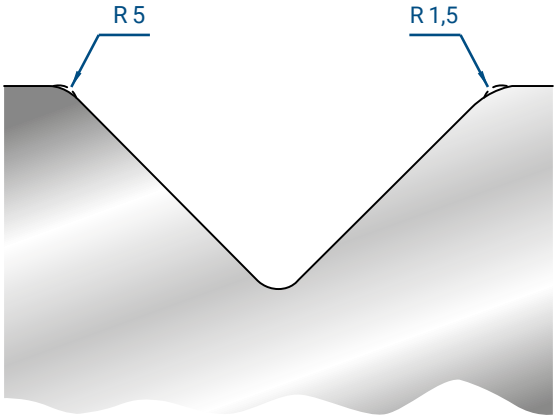
BELASTUNGEN BERECHNET BEI 90° KANTUNGEN



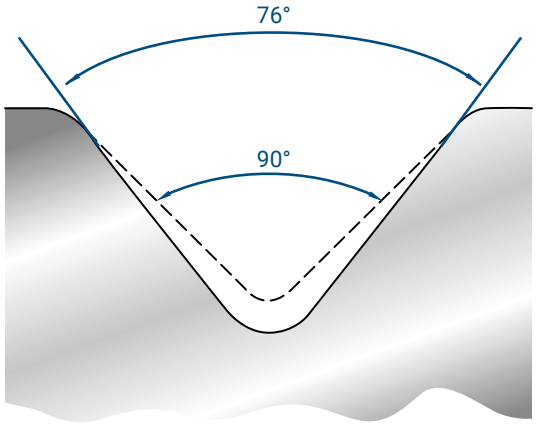
WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

SONDER SEKTIONIERUNG





WINKELÄNDERUNG



RADIENÄNDERUNG

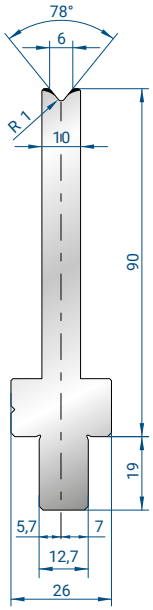


MATRIZEN H 90 mm - 78°

3401

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 28
V = 6 mm
α = 78°

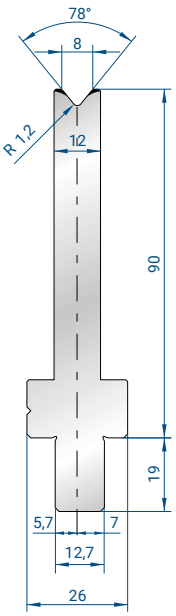
510 mm	5,5 kg
250 mm	2,7 kg
550 mm	5,9 kg

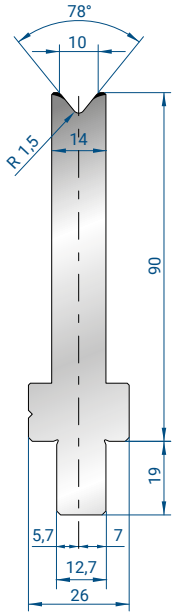


3402

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 32
V = 8 mm
α = 78°

510 mm	6,0 kg
250 mm	3,0 kg
550 mm	6,5 kg

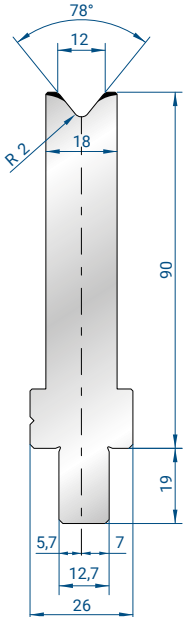




3403

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 36
V = 10 mm
α = 78°

510 mm	6,6 kg
250 mm	3,2 kg
550 mm	7,1 kg



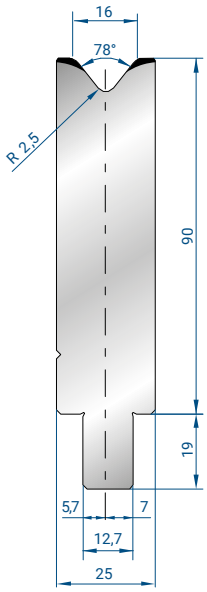
Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 50
V = 12 mm
α = 78°

510 mm	7,7 kg
250 mm	3,8 kg
550 mm	8,3 kg

3405

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 70
V = 16 mm
α = 78°

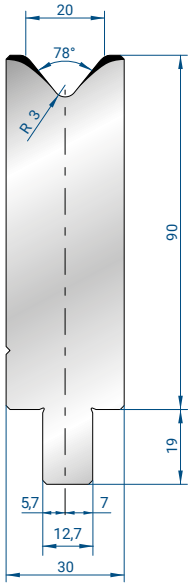
510 mm	9,7 kg
250 mm	4,8 kg
550 mm	10,4 kg



3406

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 75
V = 20 mm
α = 78°

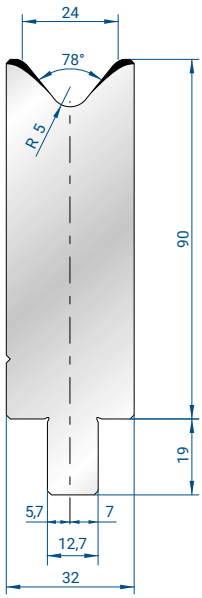
510 mm	11,3 kg
250 mm	5,5 kg
550 mm	12,2 kg



3407

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 91
V = 24 mm
α = 78°

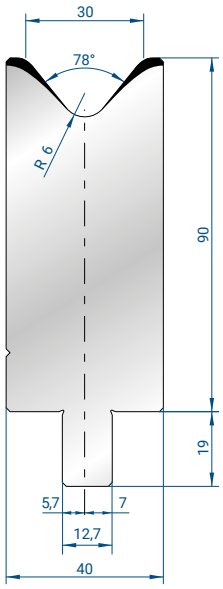
510 mm	11,8 kg
250 mm	5,8 kg
550 mm	12,7 kg



3408

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 115
V = 30 mm
α = 78°

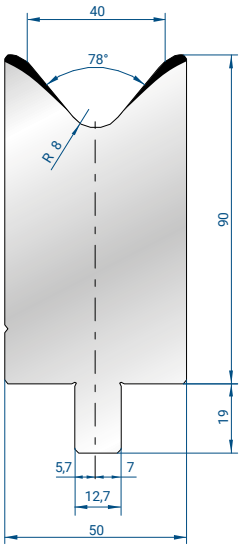
510 mm	14,3 kg
250 mm	7,0 kg
550 mm	15,4 kg



3409

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 135
V = 40 mm
α = 78°

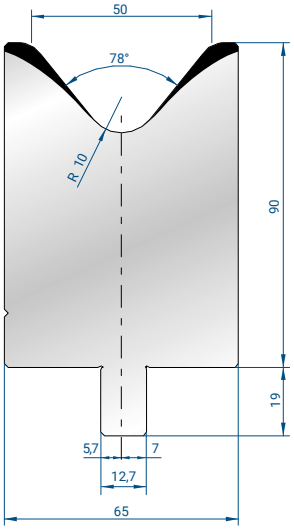
510 mm	17,1 kg
250 mm	8,4 kg
550 mm	18,4 kg

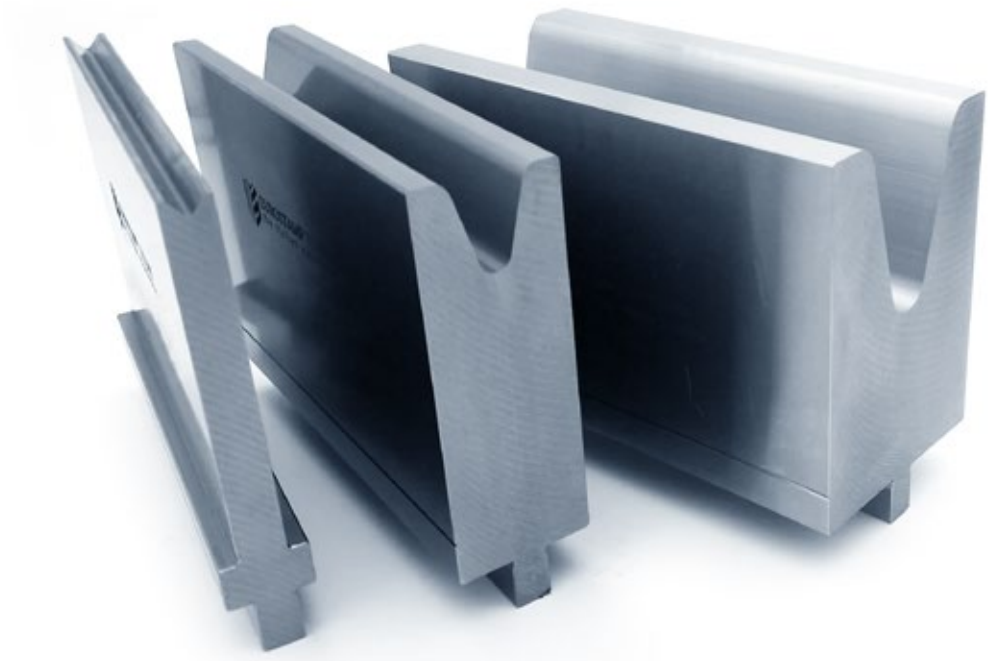


3410

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 180
V = 50 mm
α = 78°

510 mm	21,4 kg
250 mm	10,5 kg
550 mm	23,1 kg

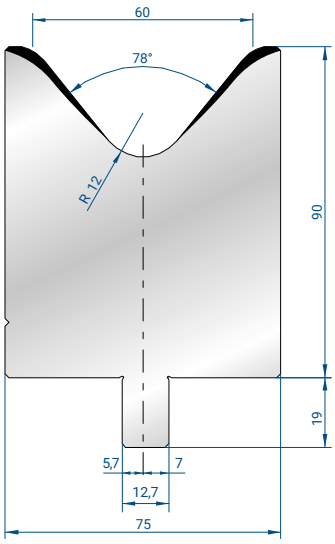




3411

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 200
V = 60 mm
α = 78°

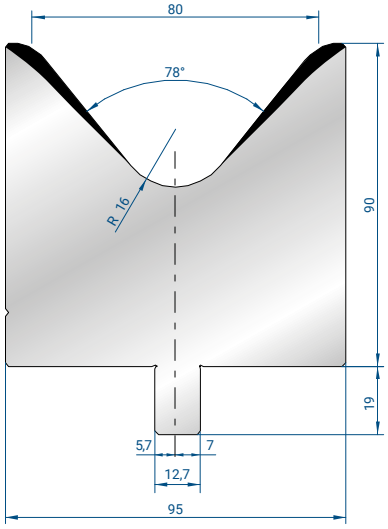
510 mm	23,7 kg
250 mm	11,6 kg
550 mm	25,6 kg



3412

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 230
V = 80 mm
α = 78°

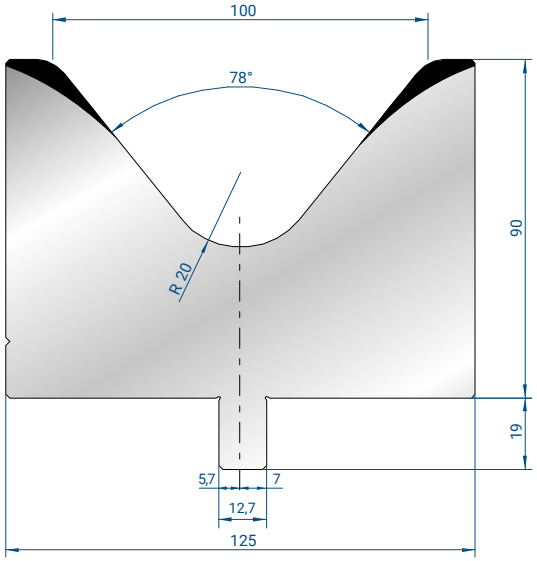
510 mm	27,6 kg
250 mm	13,5 kg
550 mm	29,8 kg



3413

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 250
V = 100 mm
α = 78°

510 mm	34,2 kg
250 mm	16,8 kg
550 mm	36,9 kg

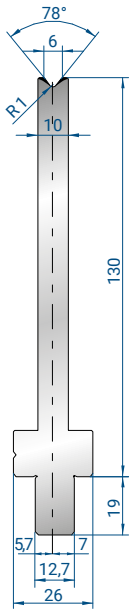


MATRIZEN H 130 mm - 78°

3414

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 28
V = 6 mm
α = 78°

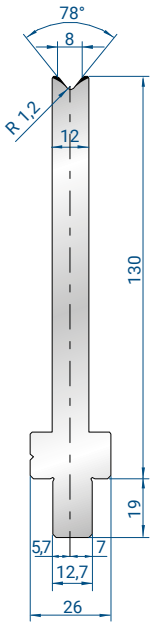
510 mm	7,1 kg
250 mm	3,5 kg
550 mm	7,6 kg



3415

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 32
V = 8 mm
α = 78°

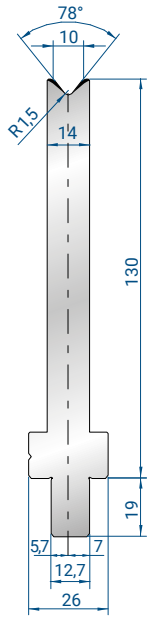
510 mm	8,0 kg
250 mm	3,9 kg
550 mm	8,6 kg



3416

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 36
V = 10 mm
α = 78°

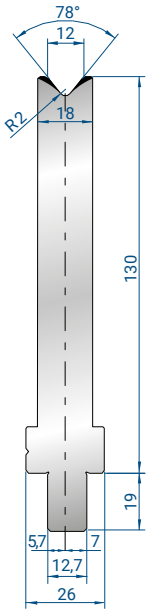
510 mm	8,8 kg
250 mm	4,3 kg
550 mm	9,5 kg



3417

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 50
V = 12 mm
α = 78°

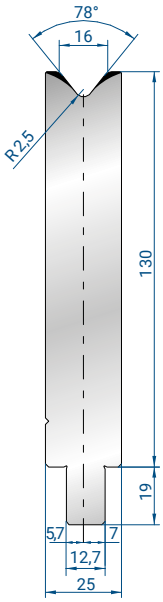
510 mm	10,6 kg
250 mm	5,2 kg
550 mm	11,4 kg



3418

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 70
V = 16 mm
α = 78°

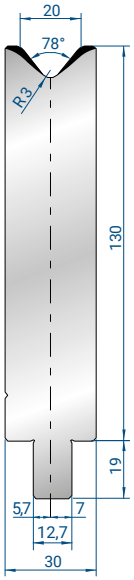
510 mm	13,7 kg
250 mm	6,7 kg
550 mm	14,8 kg



3419

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 75
V = 20 mm
α = 78°

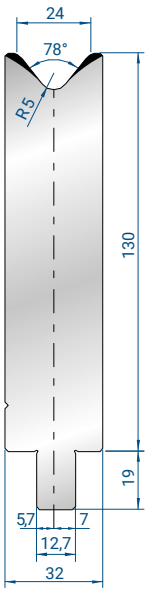
510 mm	16,1 kg
250 mm	7,9 kg
550 mm	17,4 kg



3420

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 91
V = 24 mm
α = 78°

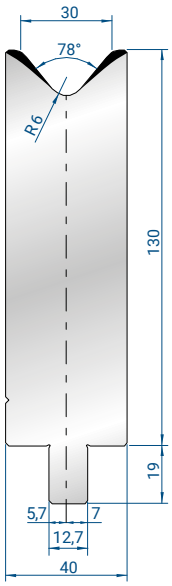
510 mm	16,9 kg
250 mm	8,3 kg
550 mm	18,2 kg



3421

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 115
V = 30 mm
α = 78°

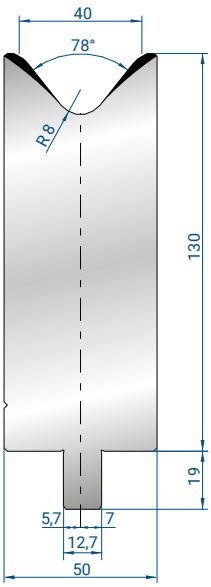
510 mm	20,7 kg
250 mm	10,1 kg
550 mm	22,3 kg



3422

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 135
V = 40 mm
α = 78°

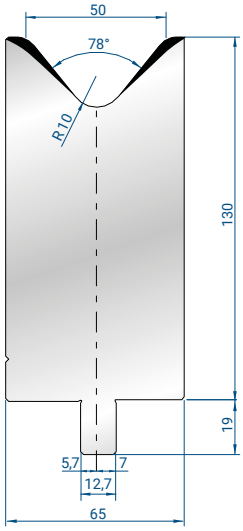
510 mm	25,1 kg
250 mm	12,3 kg
550 mm	27,1 kg



3423

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 180
V = 50 mm
α = 78°

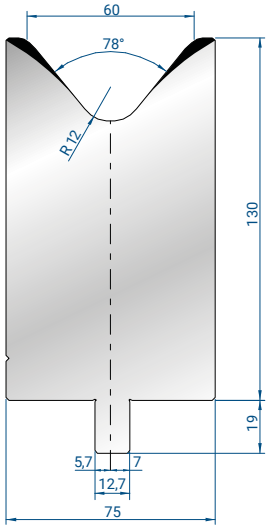
510 mm	31,8 kg
250 mm	15,6 kg
550 mm	34,3 kg



3424

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 200
V = 60 mm
α = 78°

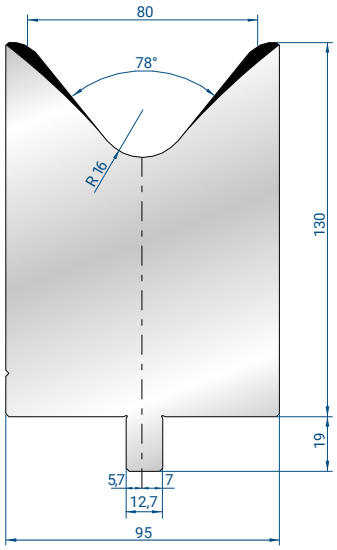
510 mm	35,7 kg
250 mm	17,5 kg
550 mm	38,5 kg



3425

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 230
V = 80 mm
α = 78°

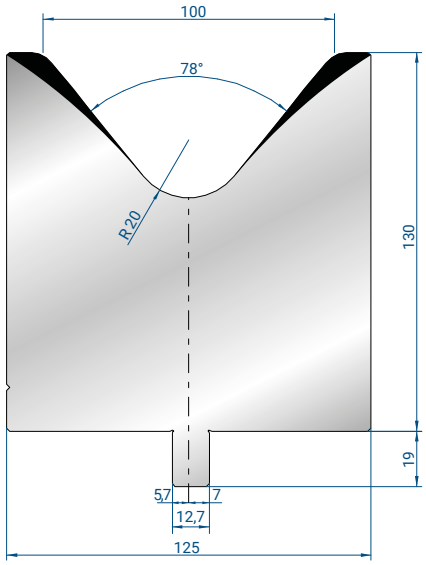
510 mm	42,8 kg
250 mm	21,0 kg
550 mm	46,2 kg



3426

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 340
V = 100 mm
α = 78°

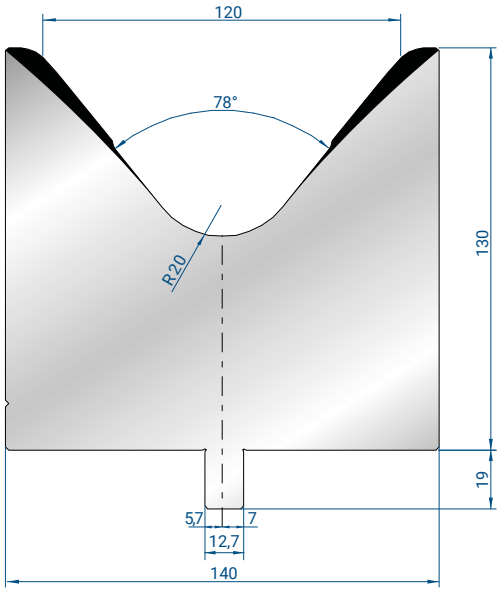
510 mm	54,2 kg
250 mm	26,6 kg
550 mm	58,5 kg



3427

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 270
V = 120 mm
α = 78°

510 mm	56,4 kg
250 mm	27,6 kg
550 mm	60,8 kg



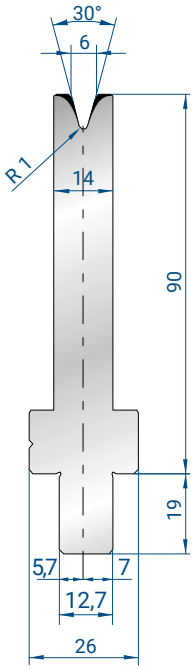

EUROSTAMP TOOLING
the Italian excellence

MATRIZEN H 90 mm - 30°

3428

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 25
V = 6 mm
α = 30°

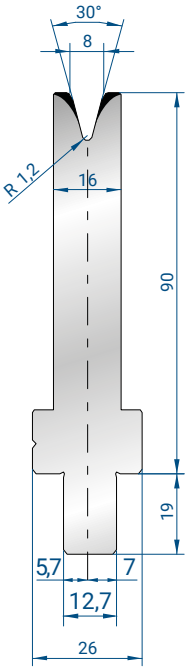
510 mm	6,6 kg
250 mm	3,2 kg
550 mm	7,1 kg



3429

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 26
V = 8 mm
α = 30°

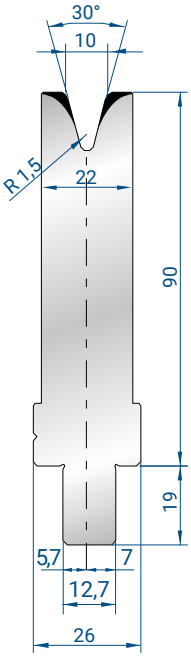
510 mm	7,1 kg
250 mm	3,5 kg
550 mm	7,7 kg



3430

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 36
V = 10 mm
α = 30°

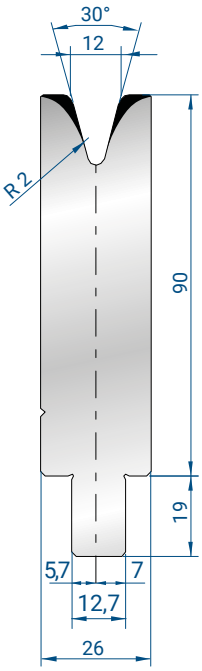
510 mm	8,8 kg
250 mm	4,3 kg
550 mm	9,5 kg



3431

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 46
V = 12 mm
α = 30°

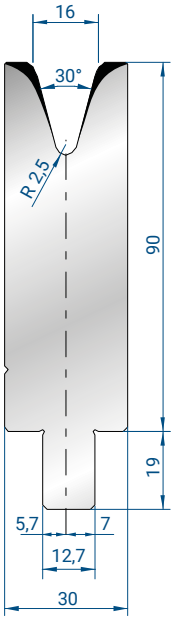
510 mm	9,8 kg
250 mm	4,8 kg
550 mm	10,6 kg



3432

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 51
V = 16 mm
α = 30°

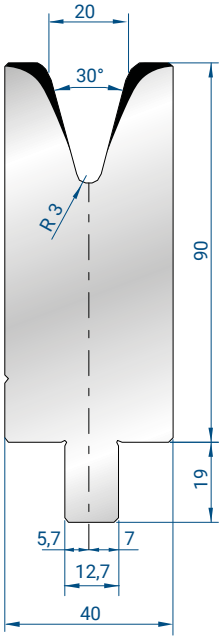
510 mm	10,9 kg
250 mm	5,3 kg
550 mm	11,7 kg

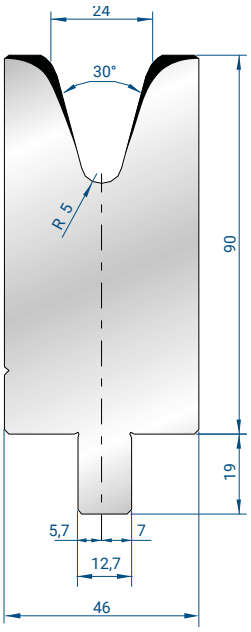


3433

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 68
V = 20 mm
α = 30°

510 mm	13,9 kg
250 mm	6,8 kg
550 mm	15,0 kg

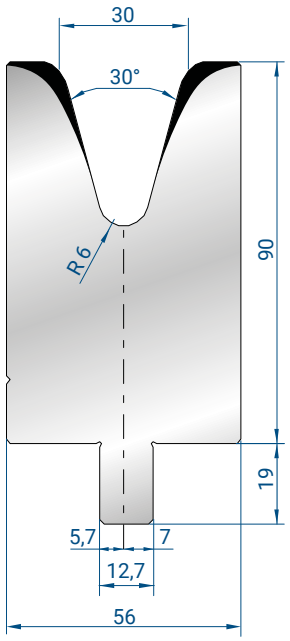




3434

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 93
V = 24 mm
α = 30°

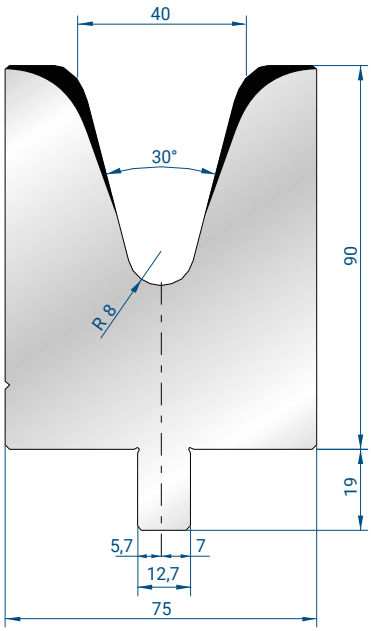
510 mm	15,6 kg
250 mm	7,6 kg
550 mm	16,8 kg



3435

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 110
V = 30 mm
α = 30°

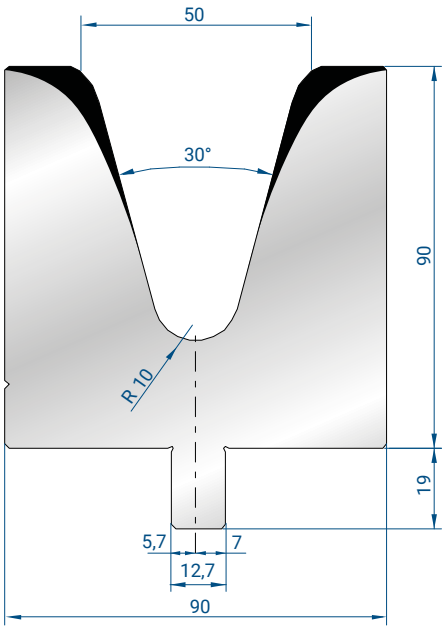
510 mm	18,1 kg
250 mm	8,9 kg
550 mm	19,5 kg



3436

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 140
V = 40 mm
α = 30°

510 mm	22,5 kg
250 mm	11,0 kg
550 mm	24,3 kg



3437

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 135
V = 50 mm
α = 30°

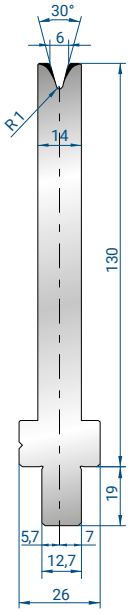
510 mm	24,9 kg
250 mm	12,2 kg
550 mm	27,0 kg

MATRIZEN H 130 mm - 30°

3438

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 25
V = 6 mm
α = 30°

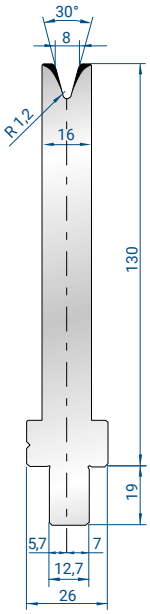
510 mm	8,8 kg
250 mm	4,3 kg
550 mm	9,5 kg



3439

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 26
V = 8 mm
α = 30°

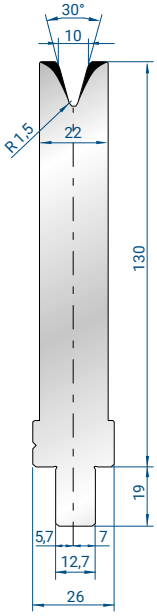
510 mm	9,7 kg
250 mm	4,7 kg
550 mm	10,4 kg



3440

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 36
V = 10 mm
α = 30°

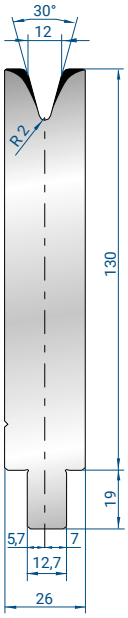
510 mm	12,3 kg
250 mm	6,0 kg
550 mm	13,3 kg



3441

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 46
V = 12 mm
α = 30°

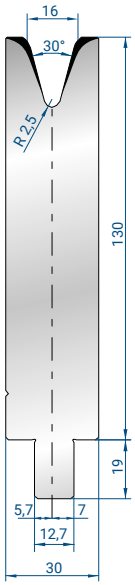
510 mm	14,0 kg
250 mm	6,9 kg
550 mm	15,1 kg

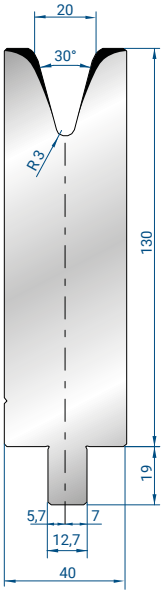


3442

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 51
V = 16 mm
α = 30°

510 mm	15,7 kg
250 mm	7,7 kg
550 mm	16,9 kg

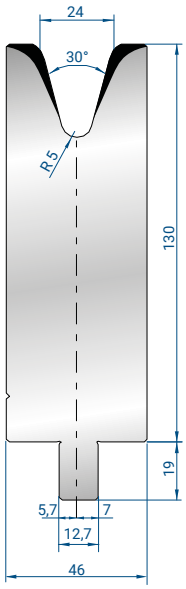




3443

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 68
V = 20 mm
α = 30°

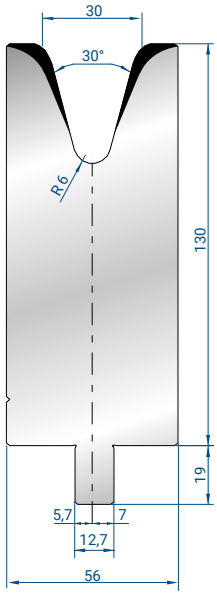
510 mm	20,3 kg
250 mm	10,0 kg
550 mm	21,9 kg



3444

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 93
V = 24 mm
α = 30°

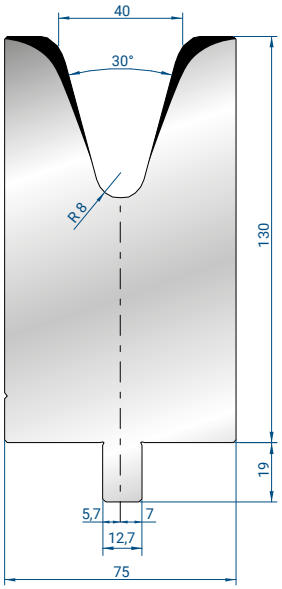
510 mm	23,0 kg
250 mm	11,3 kg
550 mm	24,8 kg



3445

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 110
V = 30 mm
α = 30°

510 mm	27,0 kg
250 mm	13,3 kg
550 mm	29,2 kg



3446

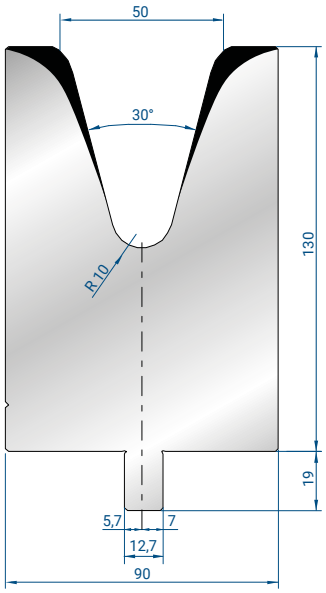
Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 140
V = 40 mm
α = 30°

510 mm	34,6 kg
250 mm	16,9 kg
550 mm	37,3 kg

3447

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 170
V = 50 mm
α = 30°

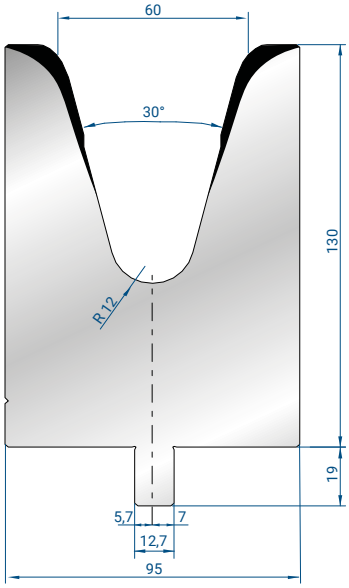
510 mm	39,4 kg
250 mm	19,3 kg
550 mm	42,4 kg



3448

Mat = 42CrMo4
H = 130 mm
Max T/m = 155
V = 60 mm
α = 30°

510 mm	37,9 kg
250 mm	18,6 kg
550 mm	40,9 kg

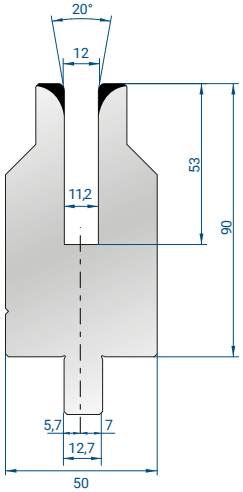


MATRIZEN H 90 mm - 20°

3449 Erhältlich auf anfrage

Mat = 42CrMo4
H = 90 mm
Max T/m = 21
V = 12 mm
α = 20°

510 mm	14,6 kg
250 mm	7,15 kg
550 mm	15,75 kg



EUROSTAMP TOOLING
Italienische Exzellenz

BYSTRONIC STYLE

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

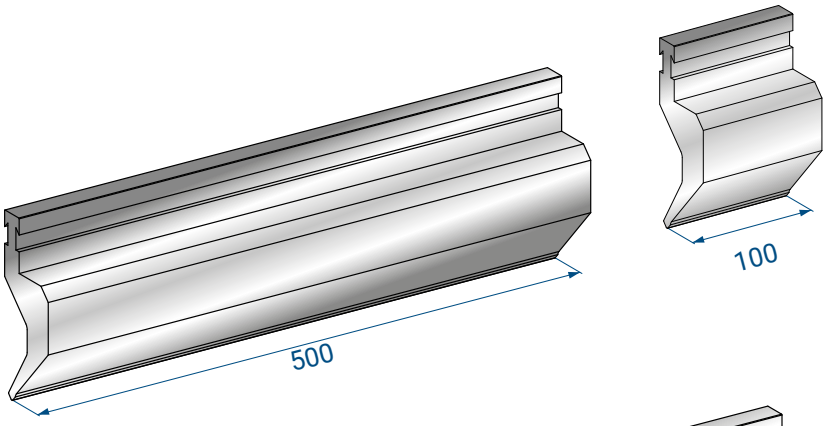
Bystronic / Beyeler Typ RFA
Bystronic / Beyeler Typ RF
Bystronic / Beyeler Typ R

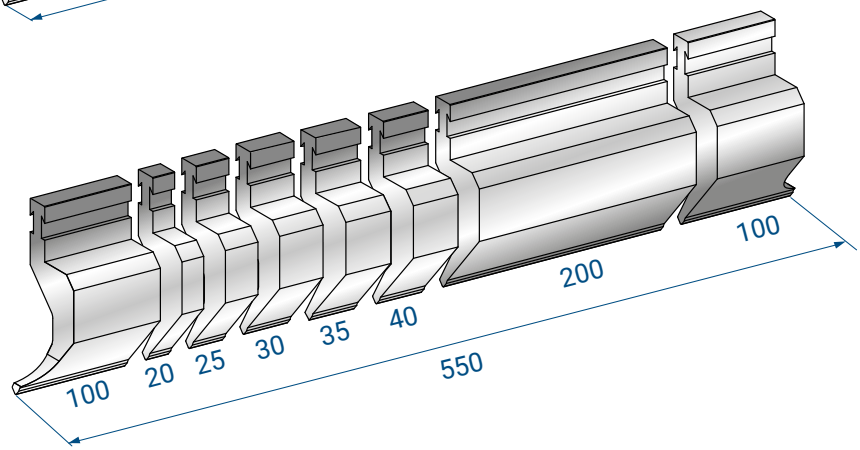
Mittels Ober- und Unteradapter können diese Werkzeug auch auf andere Abkanbänke montiert werden.

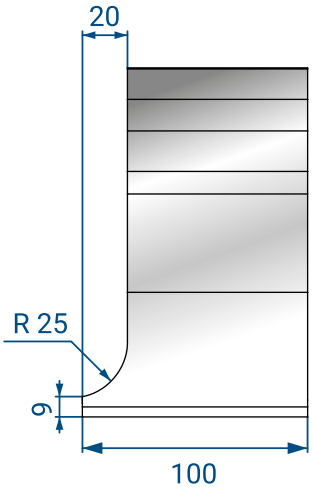



EUROSTAMP TOOLING
the Italian excellence

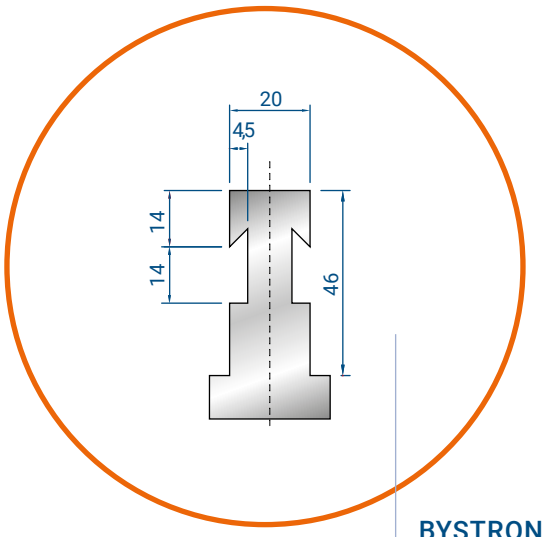
SIEHE SEITE 181 FÜR MATRIZEN AUFTEILUNGEN



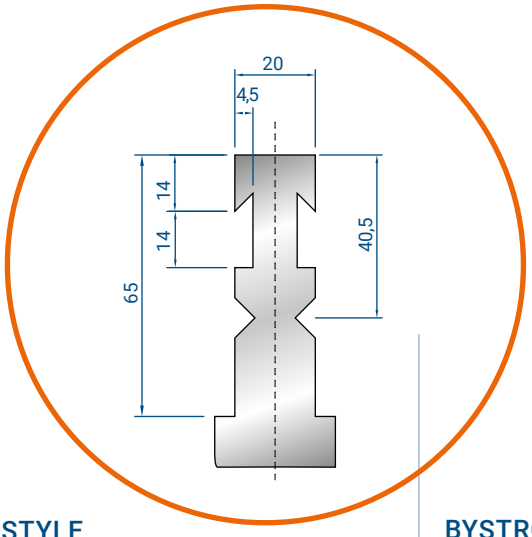




HORNSTÜCK



BYSTRONIC STYLE
TYPE R

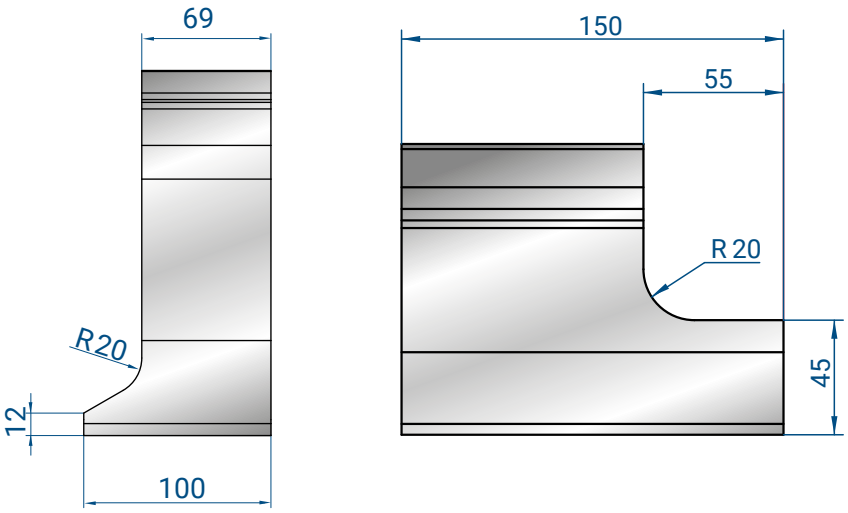


BYSTRONIC STYLE
TYPE RF-A

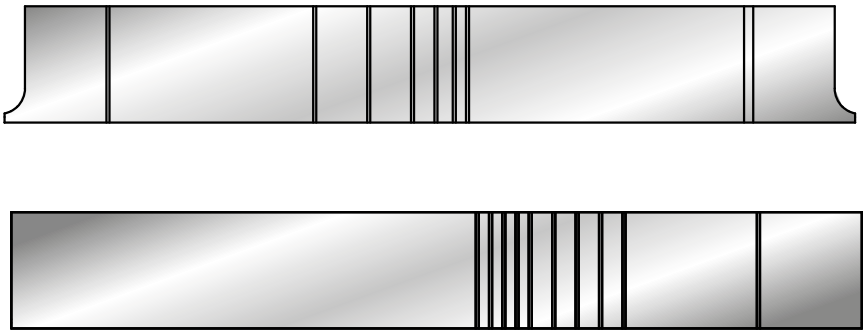
WAHLWEISE MIT RF-A
AUFNAHME OHNE AUFPREIS

WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

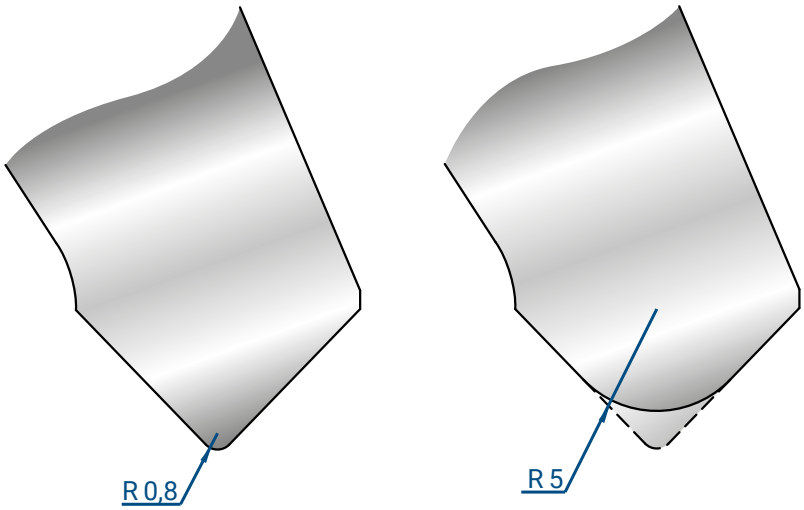
SONDER HORNSTÜCKE



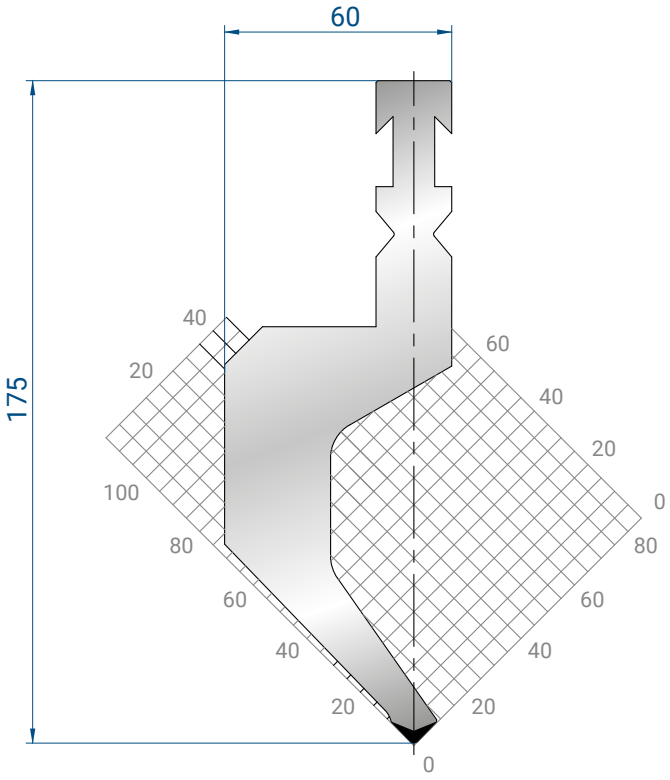
SONDER SEKTIONIERUNG



RADIENÄNDERUNG



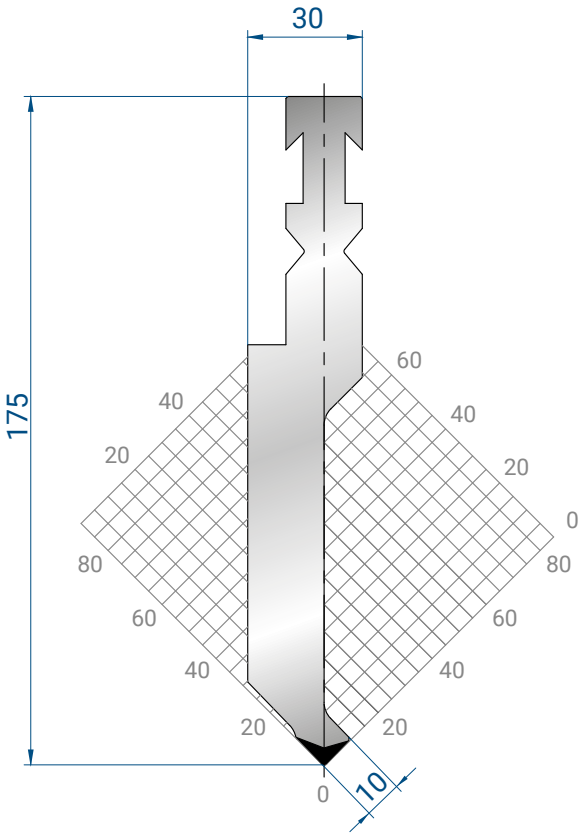
STEMPEL - 88° RF-A



1227

Mat = C45 vergütet
H = 175.00
Max T/m = 50
α = 88°
R = 1.5

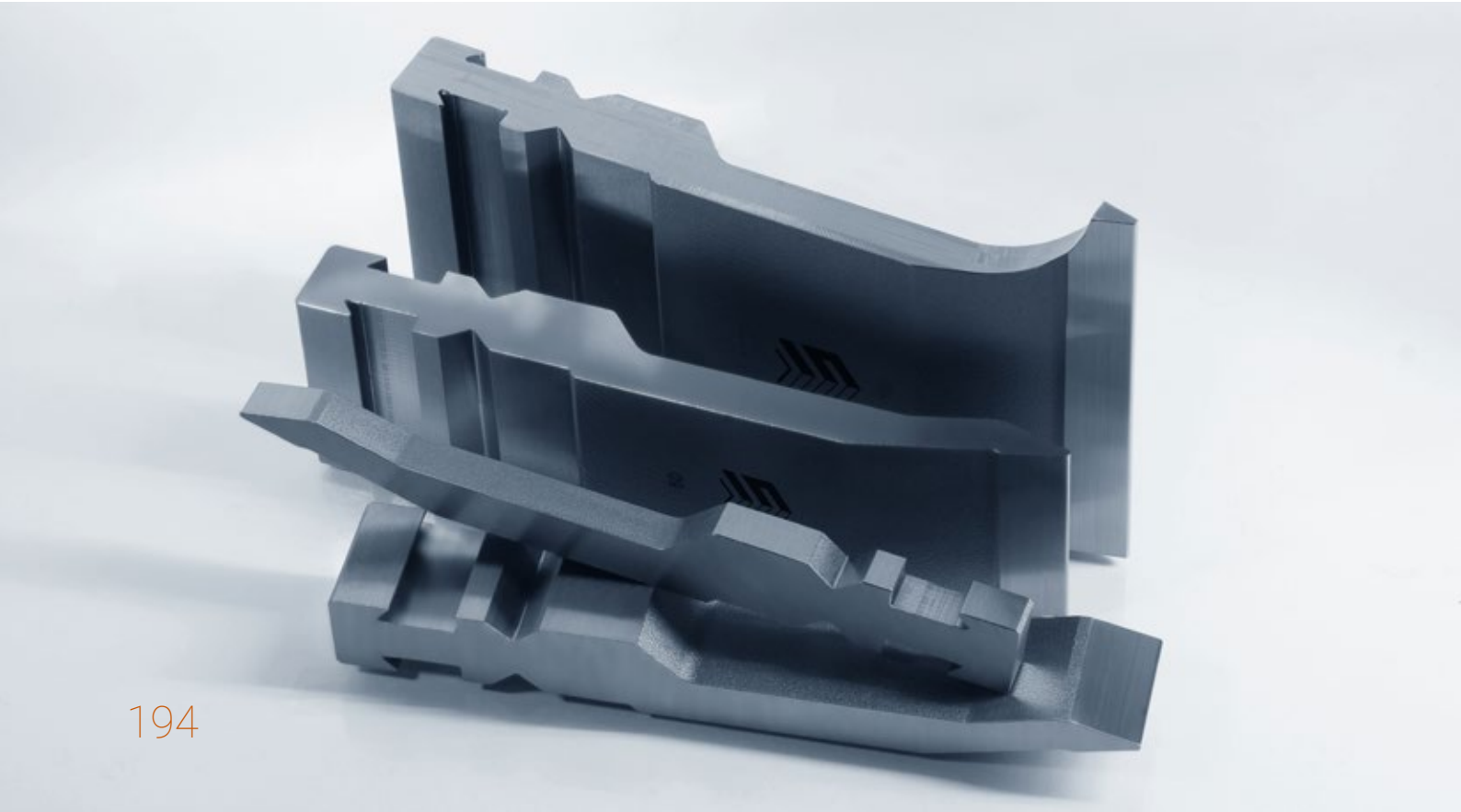
500 mm	16,3 kg
550 mm SEKTIONIERT	16,6 kg
100 mm	3,3 kg



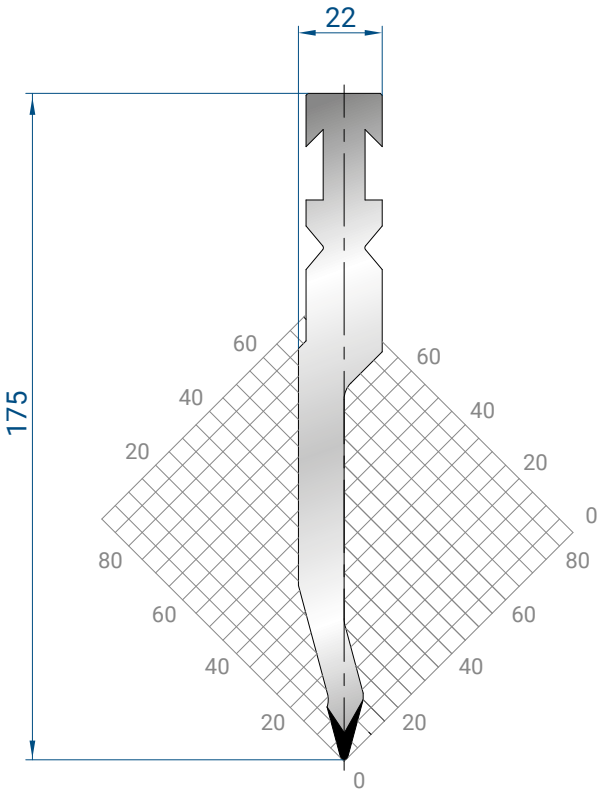
1229

Mat = C45 vergütet
H = 175.00
Max T/m = 100
α = 88°
R = 1

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



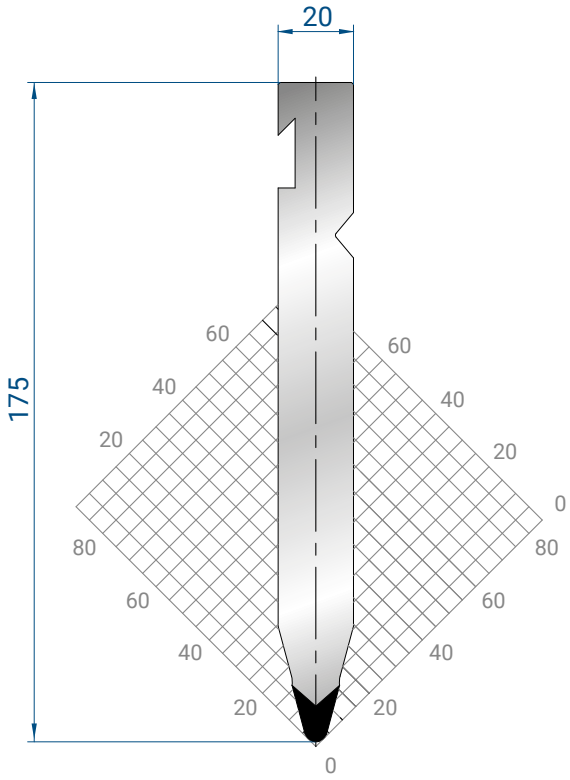
STEMPEL - 30° RF-A



1230

Mat = C45 vergütet
H = 175.00
Max T/m = 80
α = 30°
R = 1

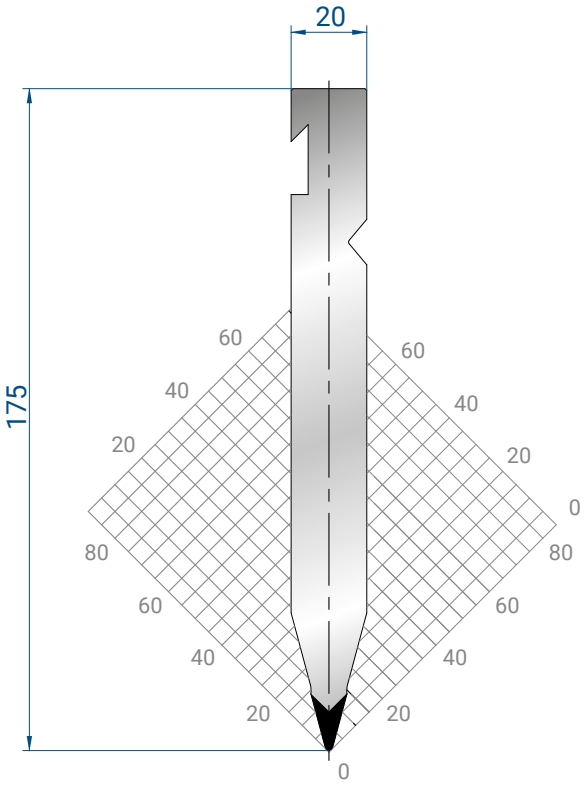
500 mm	9,1 kg
550 mm SEKTIONIERT	9,3 kg
100 mm	1,8 kg



1231

Mat = C45 vergütet
H = 175.00
Max T/m = 140
α = 30°
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
α = 30°
R = 1

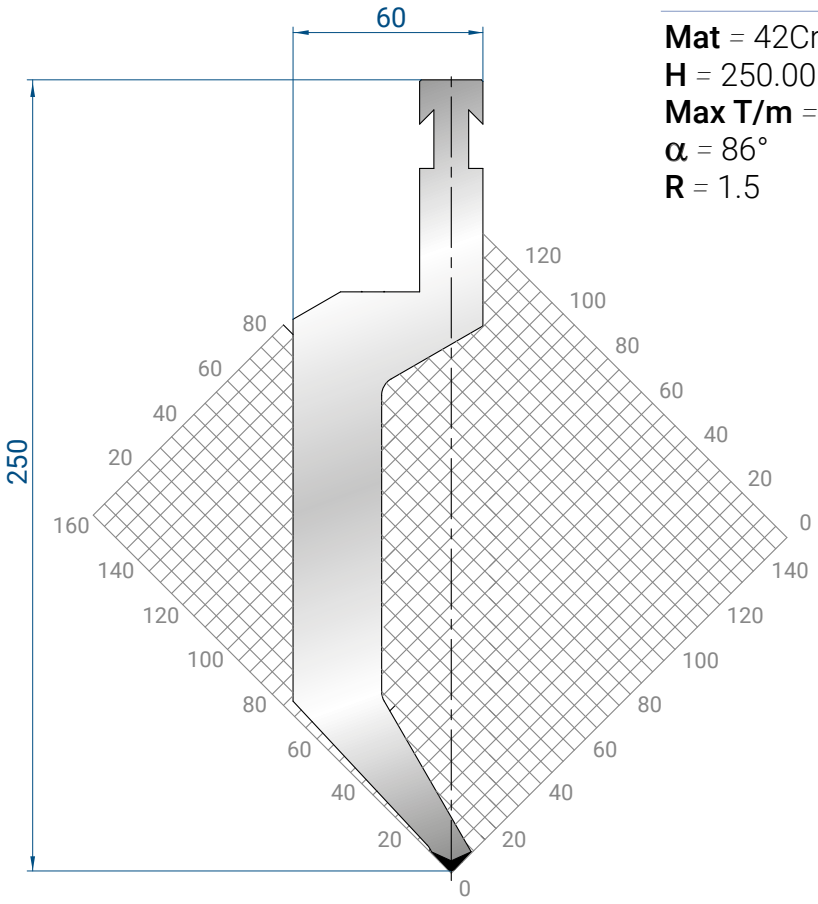
500 mm	12,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	12,2 kg
100 mm	2,4 kg

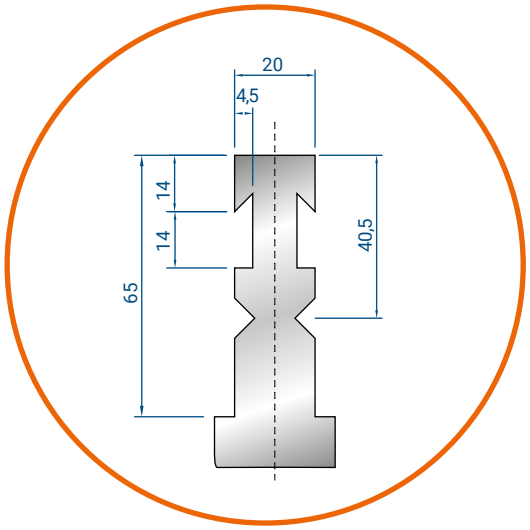
STEMPEL - 86° R - RF-A

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



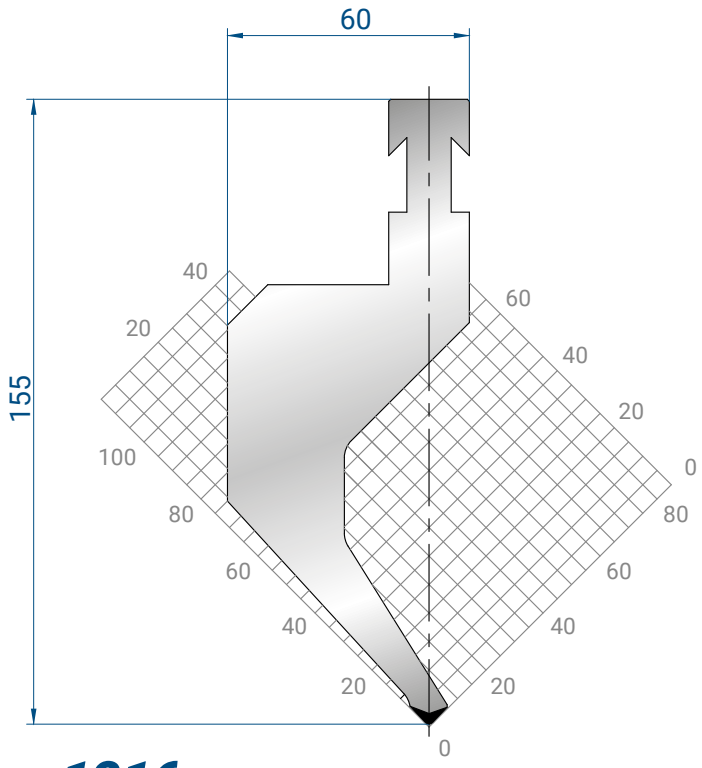


RF-A

WAHLWEISE MIT RF-A
AUFNAHME OHNE AUFPREIS



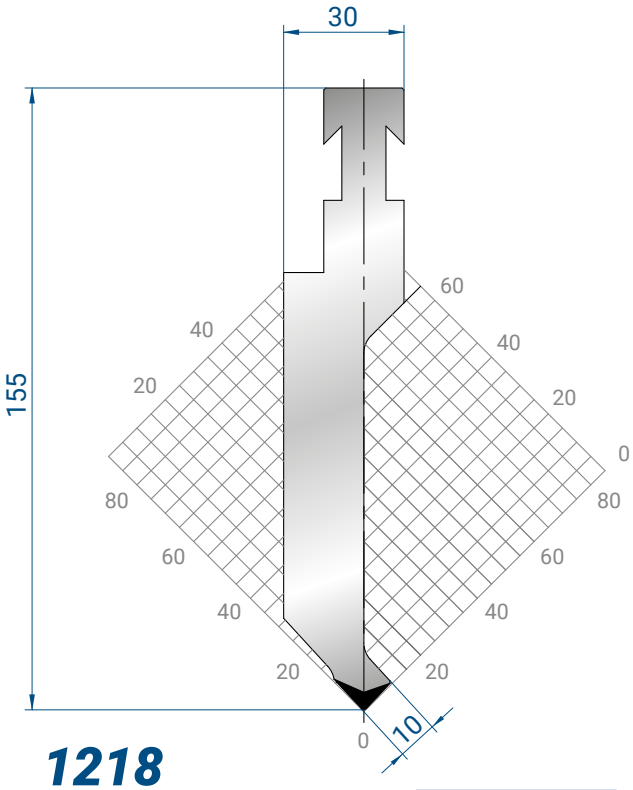
STEMPEL - 85° R



1216

Mat = C45 vergütet
H = 155.00
Max T/m = 50
α = 85°
R = 1.5

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

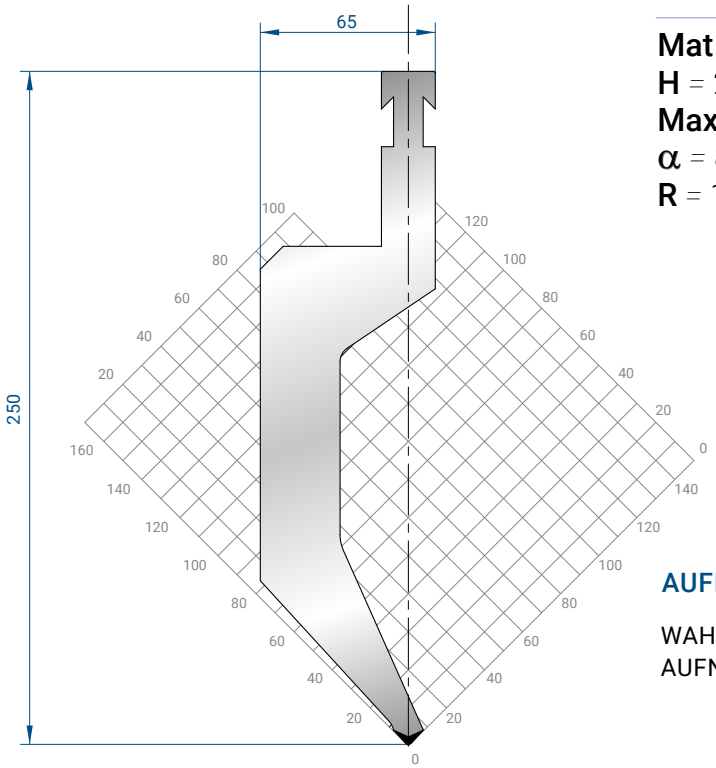


1218

Mat = C45 vergütet
H = 155.00
Max T/m = 100
α = 85°
R = 1

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

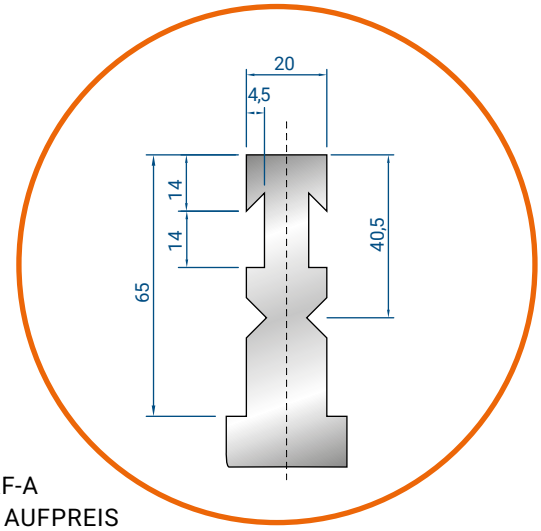
OBERWERKZEUGE TYP R - 85°



1321

Mat = 42CrMo4 vergütet
H = 250.00
Max T/m = 100
α = 85°
R = 1.5

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



AUFNAHME -R

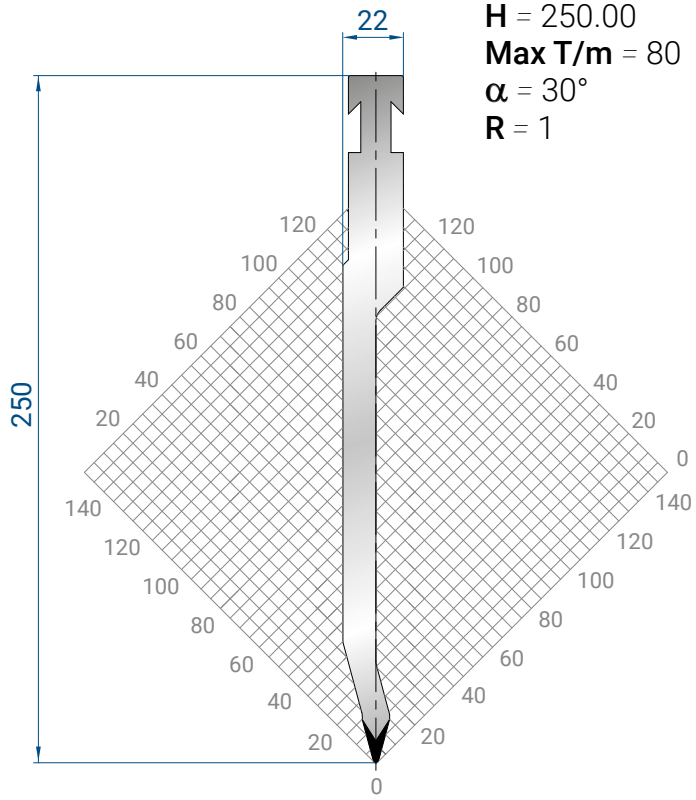
WAHLWEISE MIT RF-A
AUFNAHME OHNE AUFPREIS

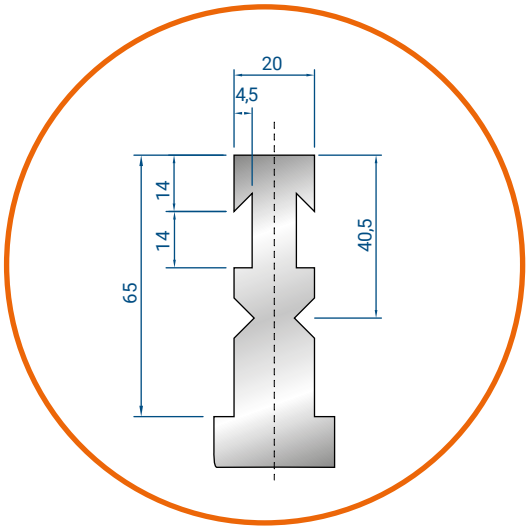
STEMPEL - 30° R - RF-A

1299

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

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





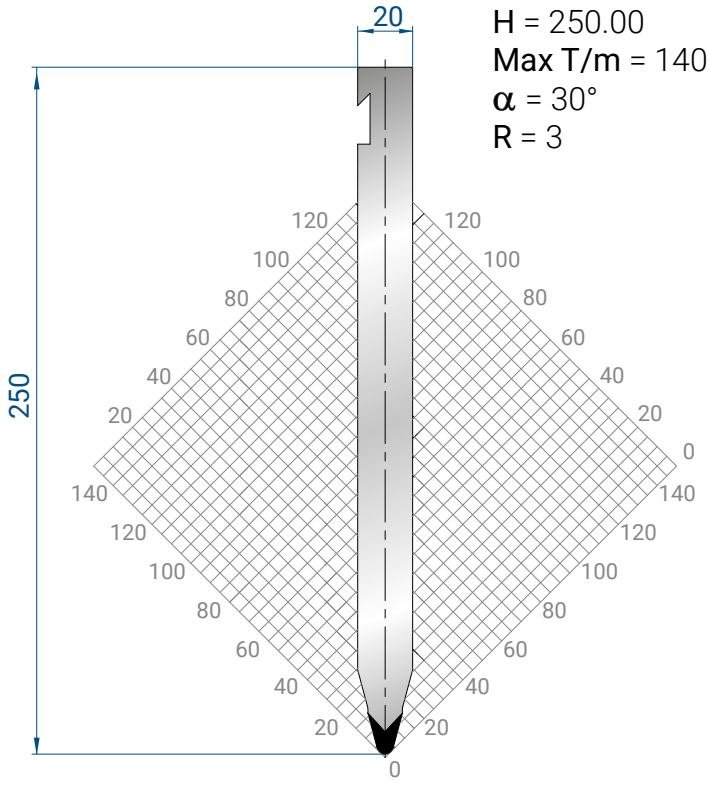
RF-A

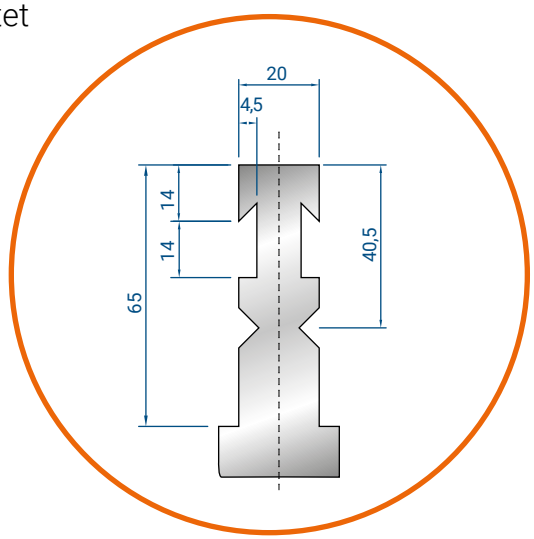
WAHLWEISE MIT RF-A
AUFNAHME OHNE AUFPREIS

1300

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

Mat = 42CrMo4 vergütet
H = 250.00
Max T/m = 140
α = 30°
R = 3

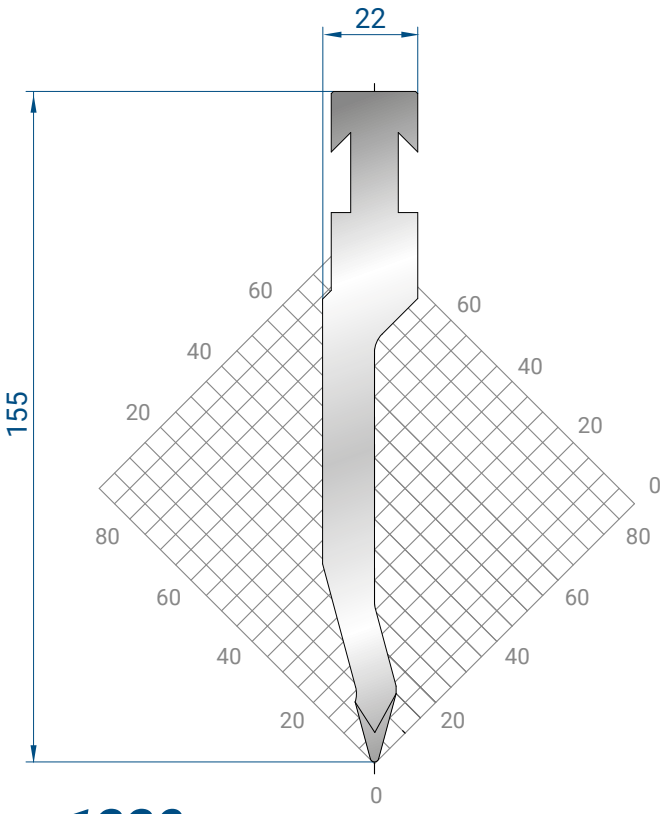




RF-A

WAHLWEISE MIT RF-A
AUFNAHME OHNE AUFPREIS

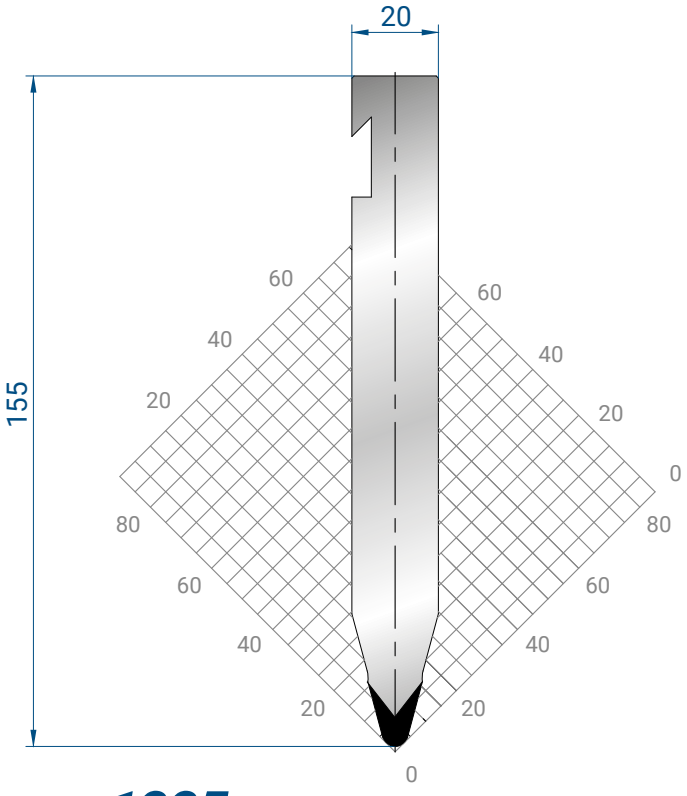
STEMPEL - 28° R



1220

Mat = C45 vergütet
H = 155.00
Max T/m = 80
α = 30°
R = 1

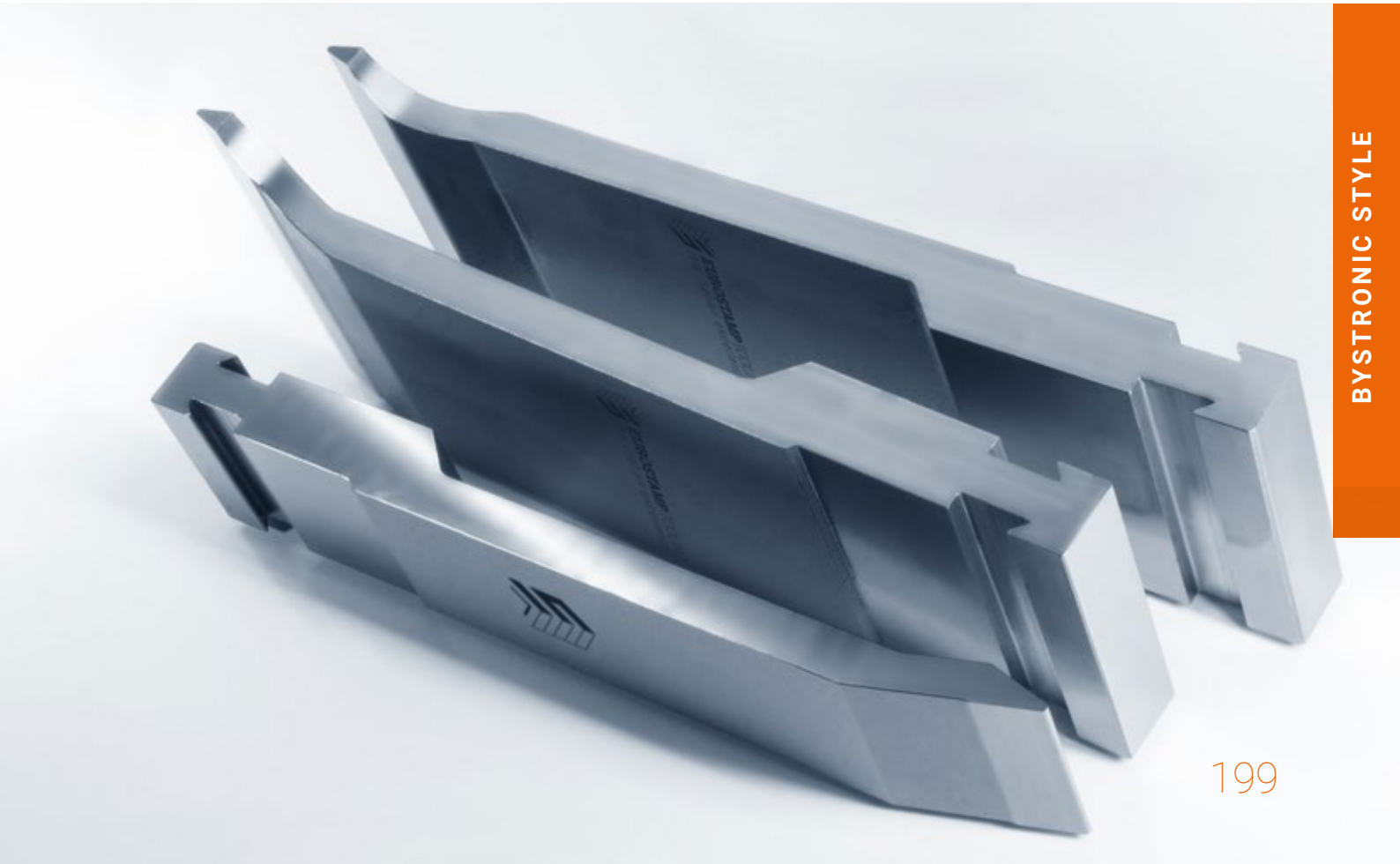
500 mm	7,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,9 kg
100 mm	1,6 kg



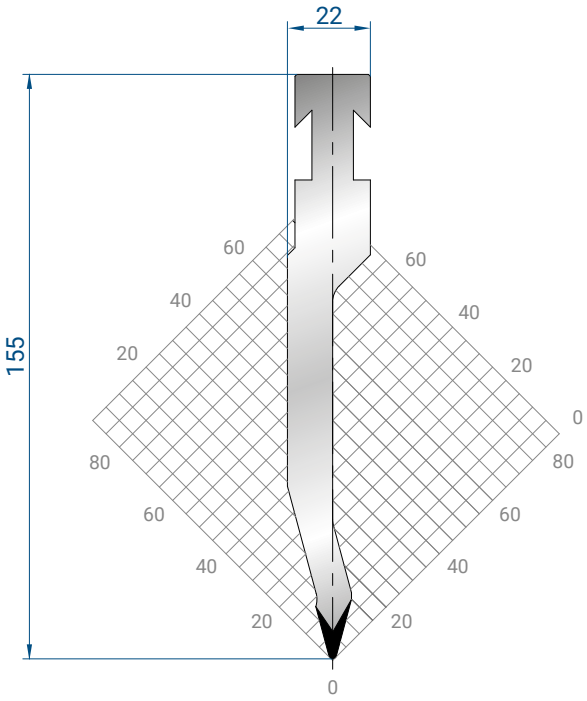
1225

Mat = C45 vergütet
H = 155.00
Max T/m = 140
α = 30°
R = 3

500 mm	10,9 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,2 kg
100 mm	2,2 kg



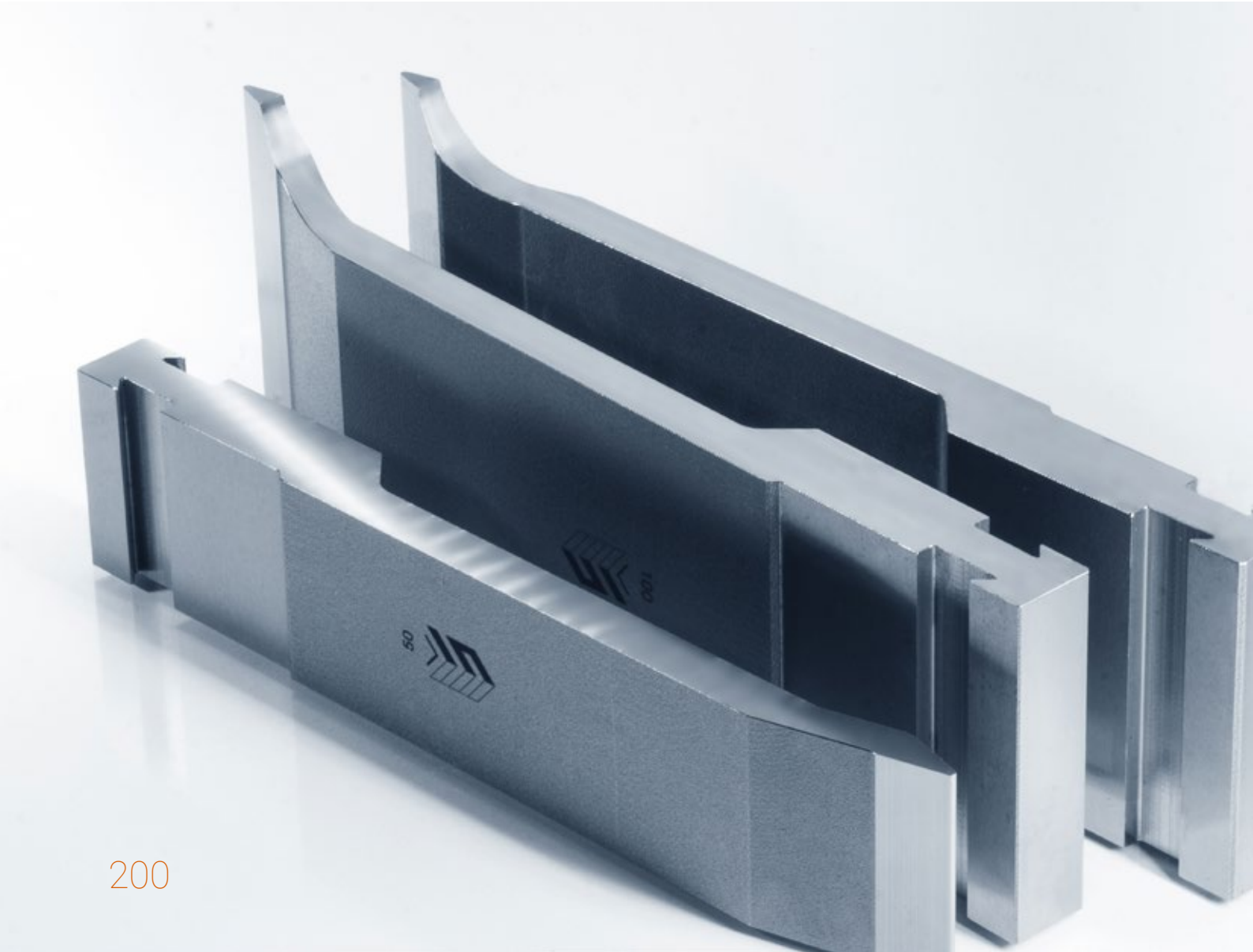
STEMPEL - 28° R



1221

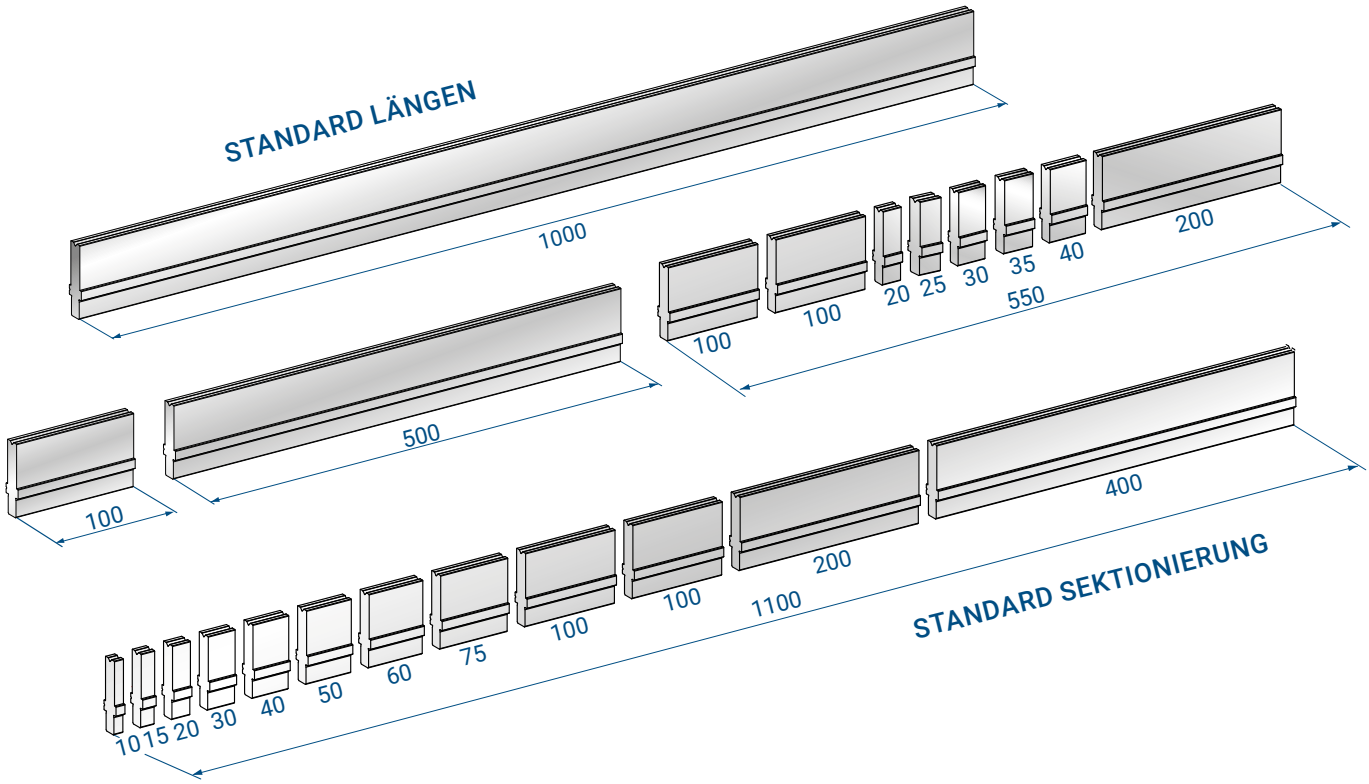
Mat = C45 vergütet
H = 155.00
Max T/m = 80
α = 28°
R = 1

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



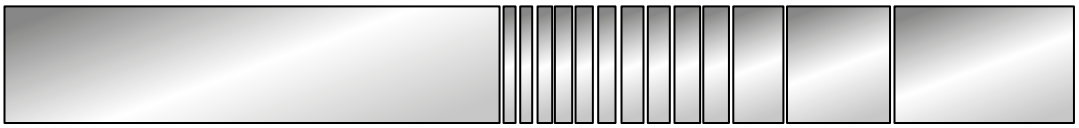
MATRIZEN

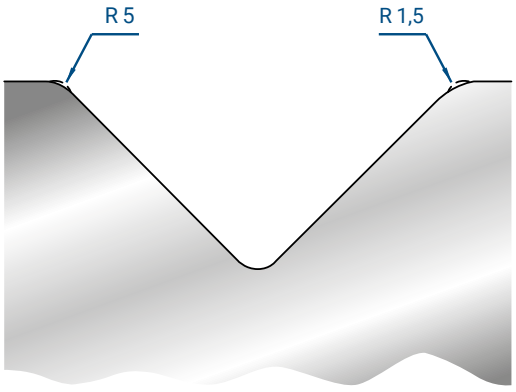
SIEHE SEITE 172 FÜR STEMPEL AUFTEILUNGEN



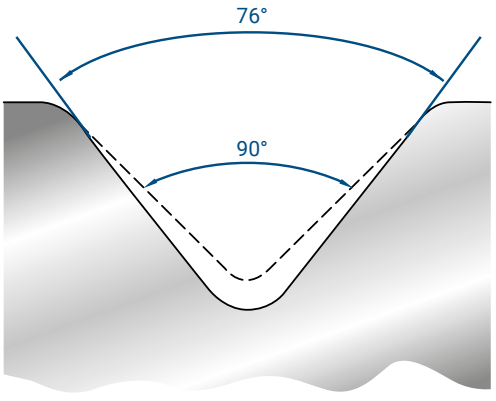
WERKZEUGÄNDERUNGEN AUF ANFRAGE

SONDER SEKTIONIERUNG



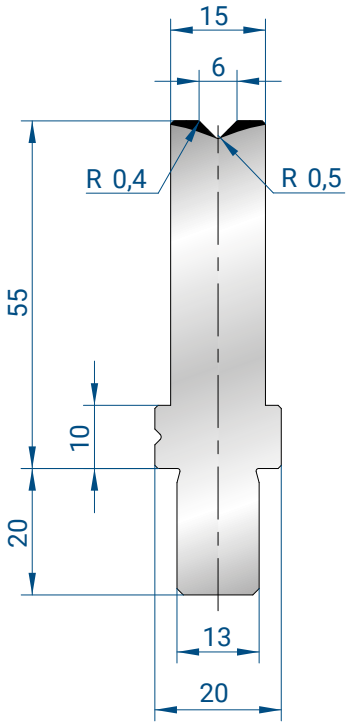


RADIENÄNDERUNG



WINKELÄNDERUNG

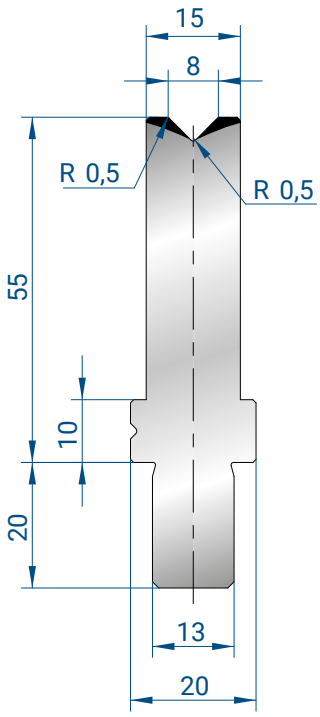
MATRIZEN - 88°



3241

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

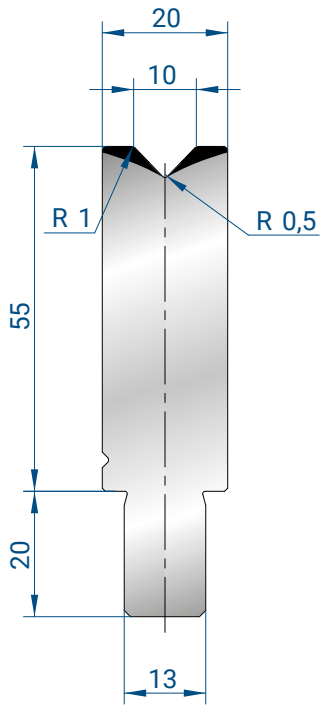
1000 mm	8,7 kg
500 mm	4,4 kg
1100 mm SEKTIONIERT	9,7 kg
550 mm SEKTIONIERT	4,8 kg
100 mm	0,9 kg



3242

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

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



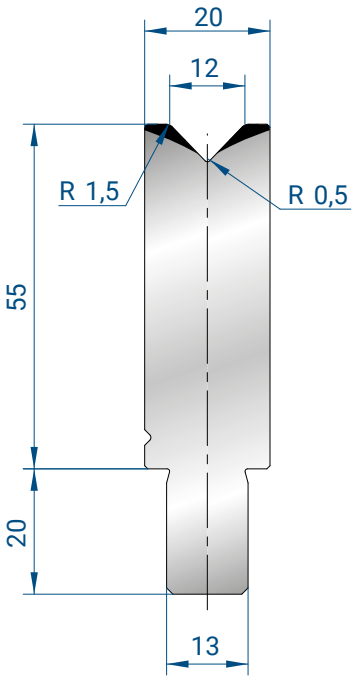
3106

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

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



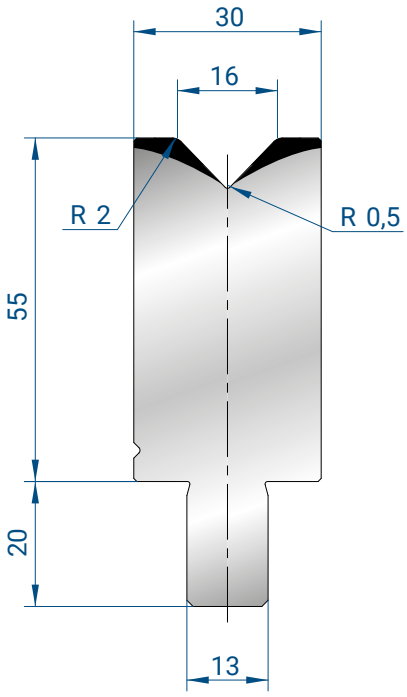
MATRIZEN - 88°



3107

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

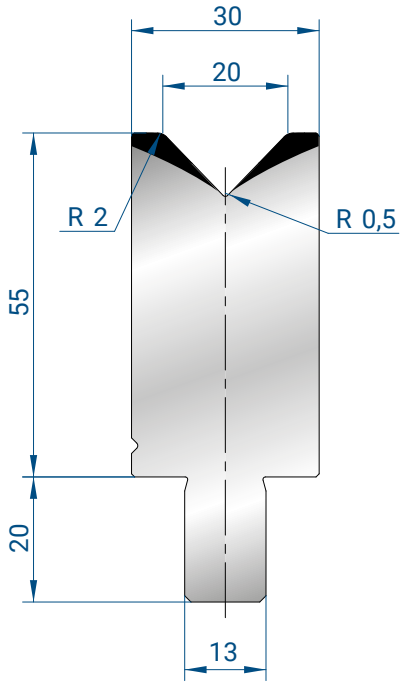
1000 mm	10,3 kg
500 mm	5,2 kg
1100 mm SEKTIONIERT	11,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	5,7 kg
100 mm	1,0 kg



3108

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

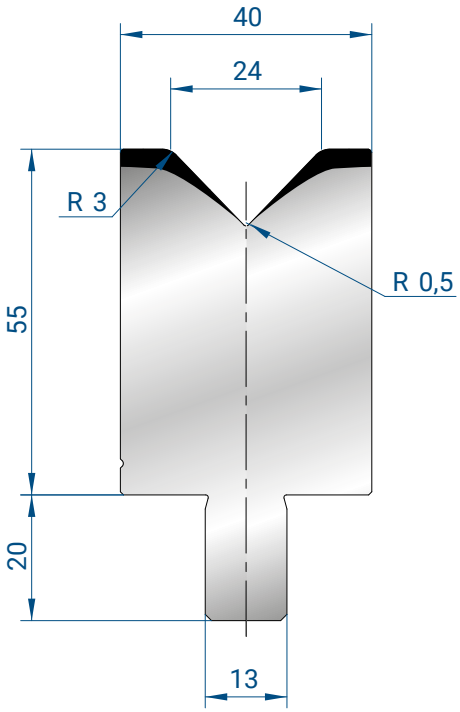
1000 mm	14,4 kg
500 mm	7,2 kg
1100 mm SEKTIONIERT	15,8 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,9 kg
100 mm	1,4 kg



3109

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

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

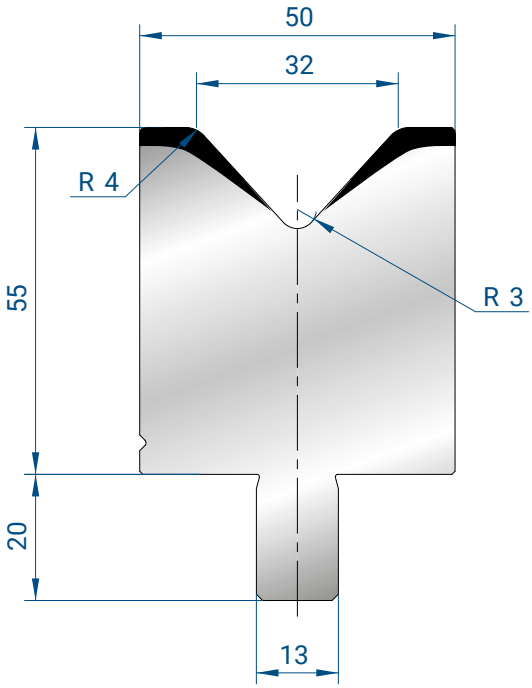


3110

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 88°

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

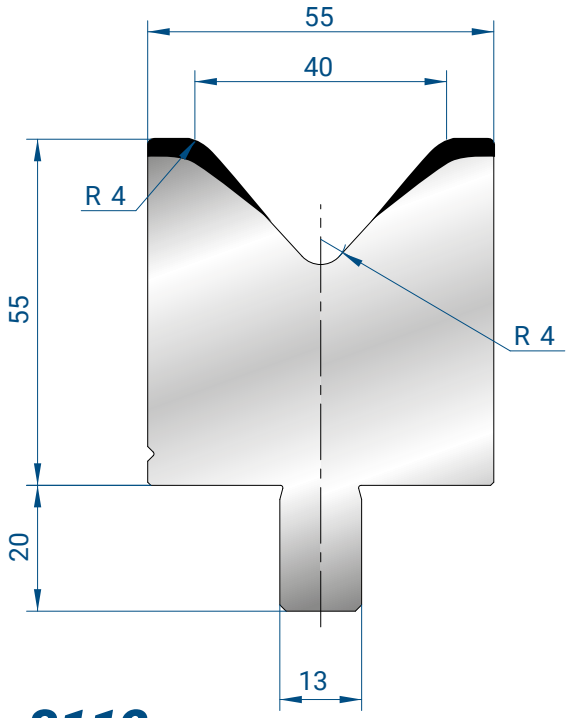
MATRIZEN - 85°



3111

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°

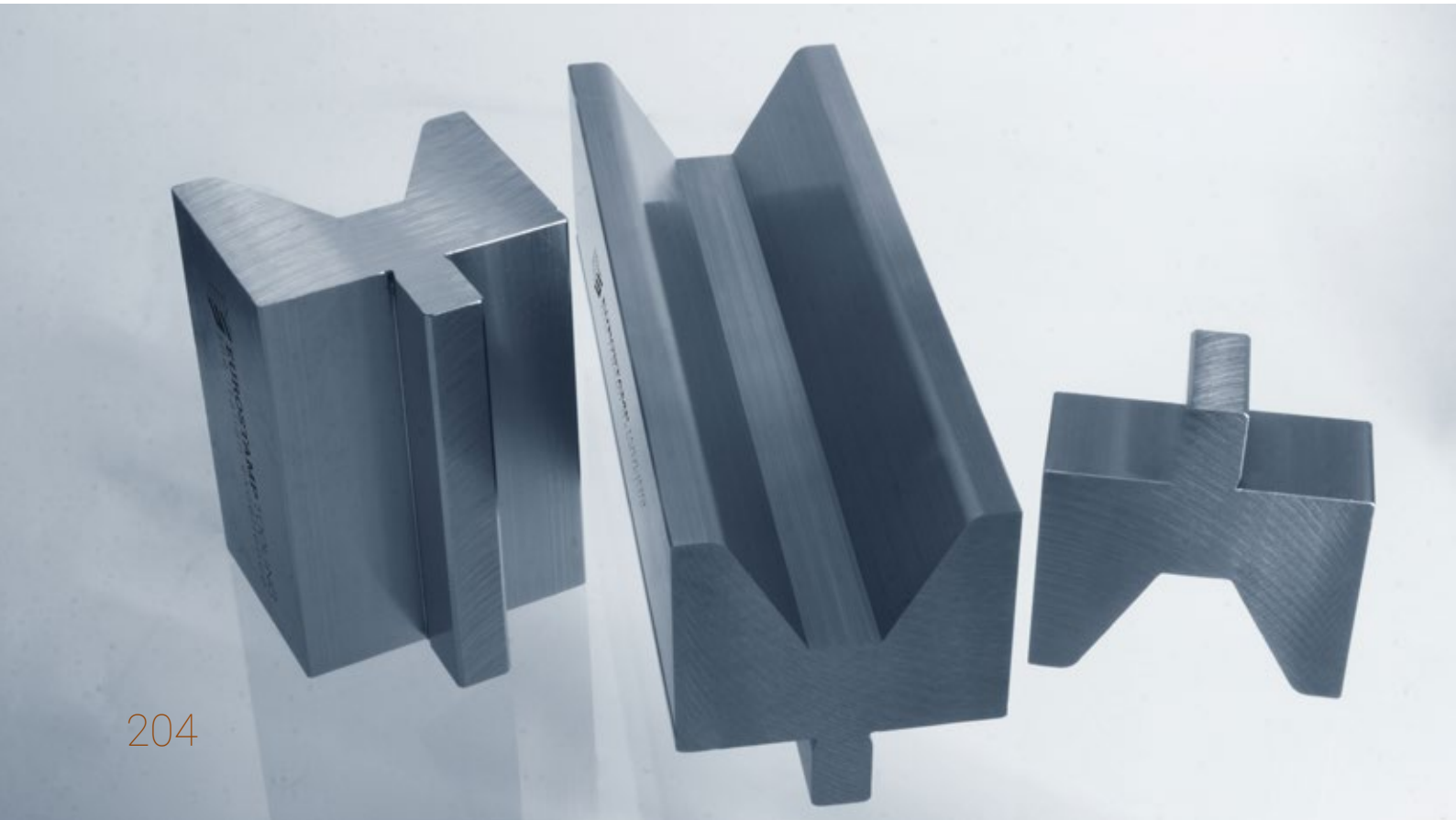
1000 mm	21,4 kg
500 mm	10,7 kg
1100 mm SEKTIONIERT	23,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,8 kg
100 mm	2,1 kg



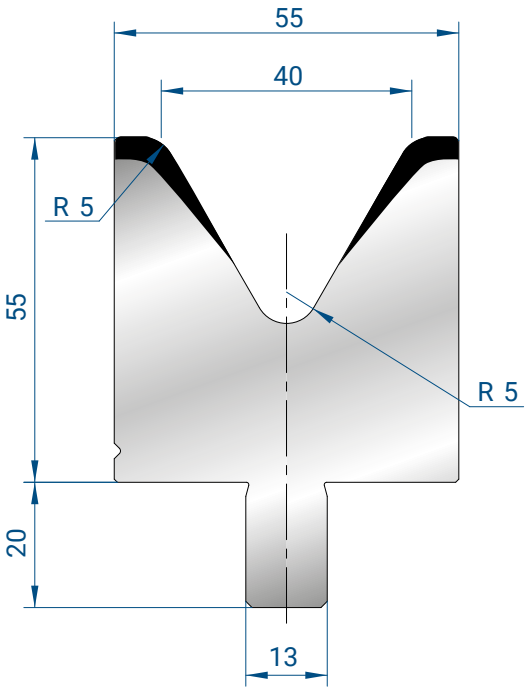
3112

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 85°

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



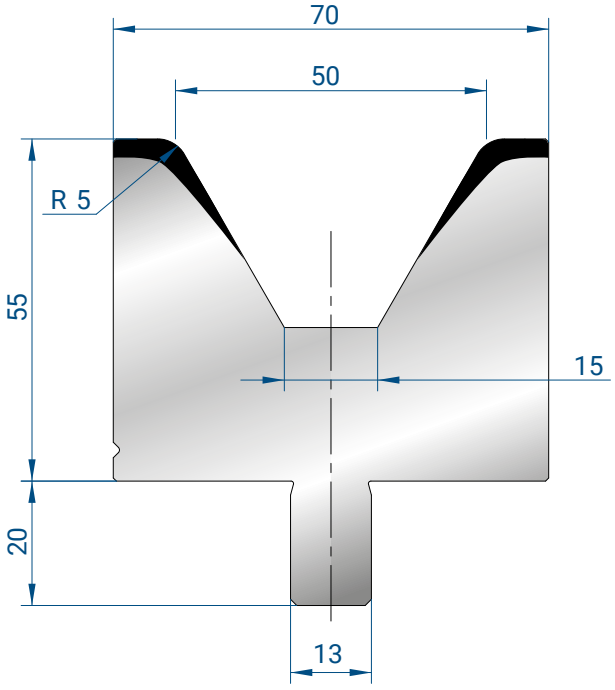
MATRIZEN - 60°



3113

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 60°

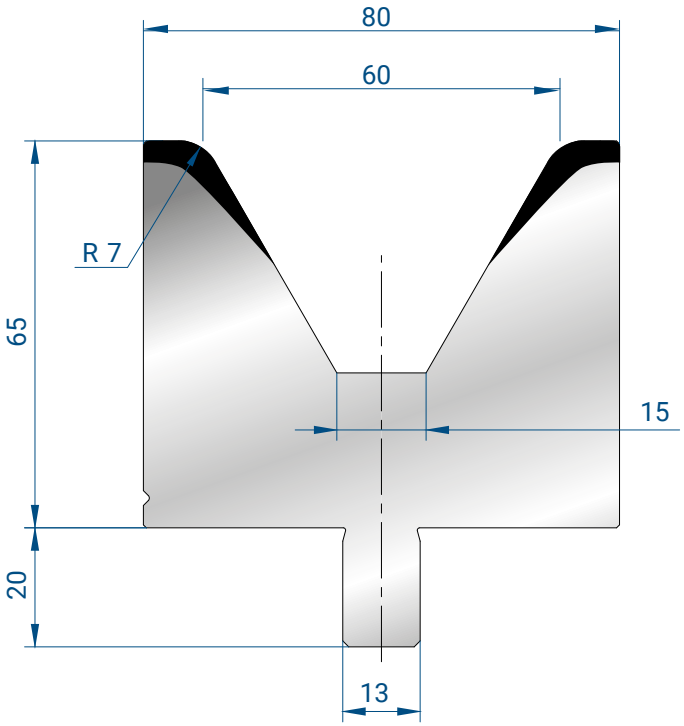
1000 mm	20,4 kg
500 mm	10,2 kg
1100 mm SEKTIONIERT	22,4 kg
550 mm SEKTIONIERT	11,2 kg
100 mm	2,0 kg



3179

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 60°

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

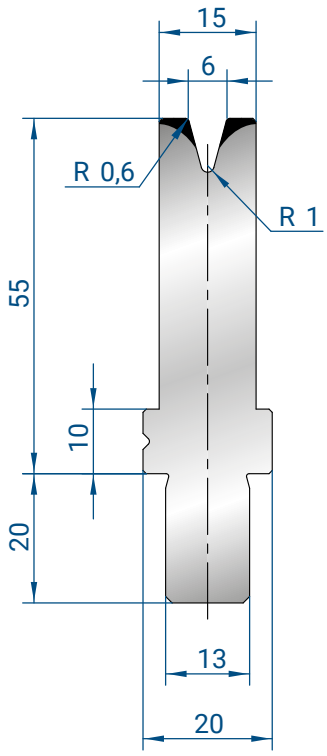


3114

Mat = C45
Max T/m = 100
α = 60°

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

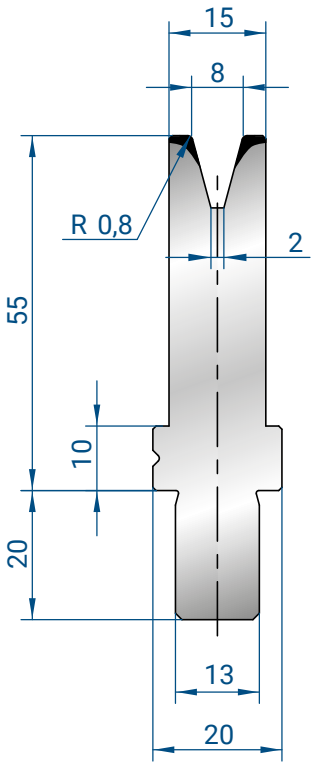
MATRIZEN - 30°



3115

Mat = C45
Max T/m = 35
α = 30°

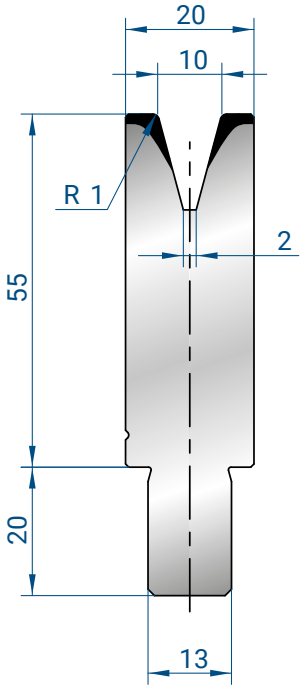
1000 mm	8,6 kg
500 mm	4,3 kg
1100 mm SEKTIONIERT	9,5 kg
550 mm SEKTIONIERT	4,7 kg
100 mm	0,9 kg



3116

Mat = C45
Max T/m = 40
α = 30°

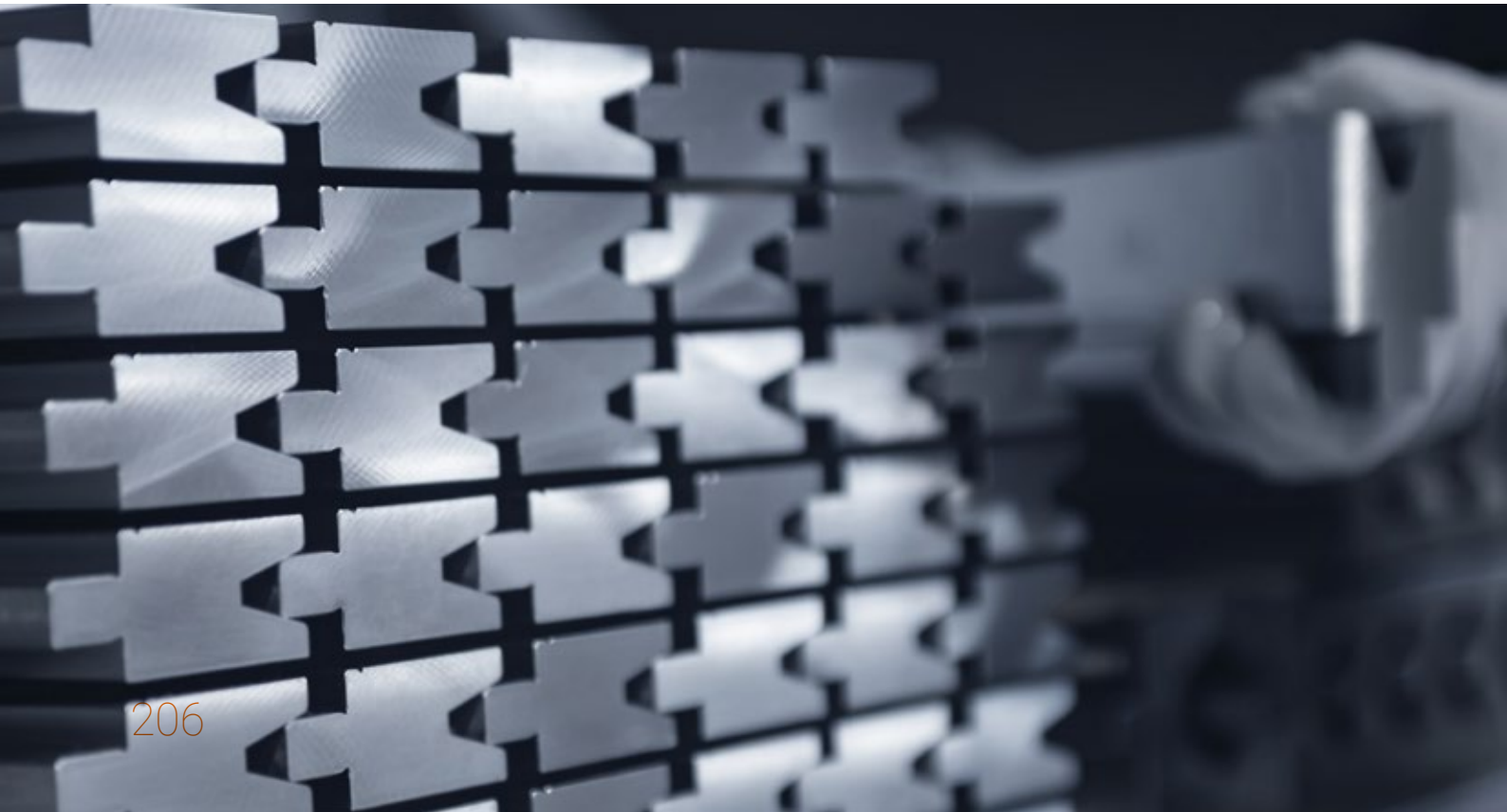
1000 mm	8,4 kg
500 mm	4,2 kg
1100 mm SEKTIONIERT	9,3 kg
550 mm SEKTIONIERT	4,6 kg
100 mm	0,8 kg



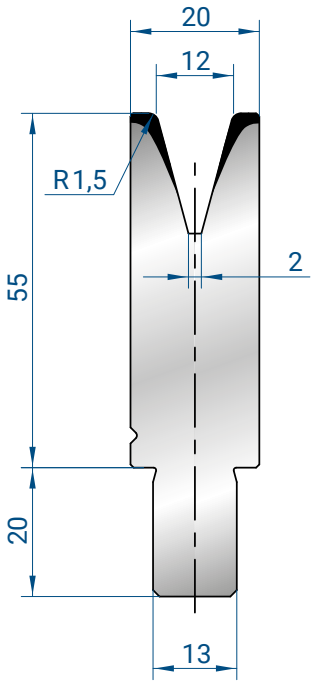
3117

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°

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



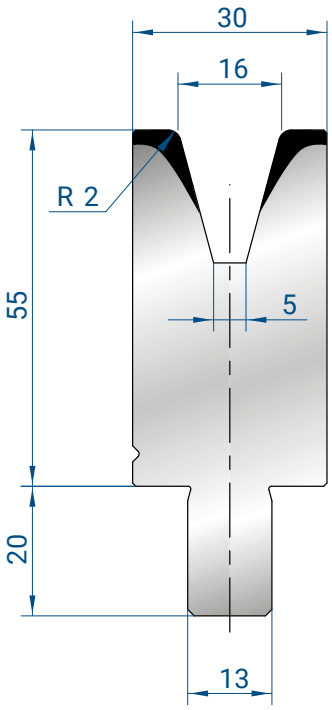
MATRIZEN - 30°



3118

Mat = C45
Max T/m = 40
α = 30°

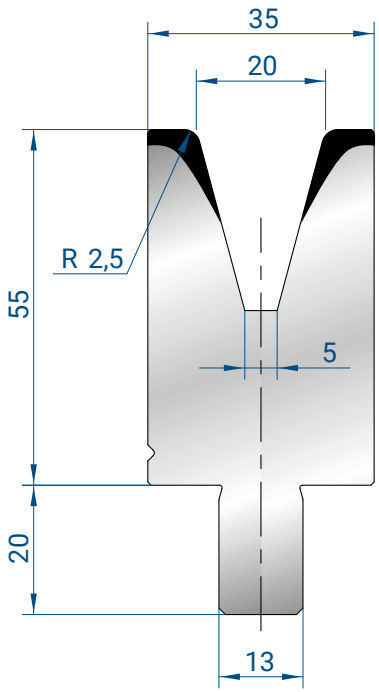
1000 mm	9,6 kg
500 mm	4,8 kg
1100 mm SEKTIONIERT	10,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	5,3 kg
100 mm	1,0 kg



3119

Mat = C45
Max T/m = 50
α = 30°

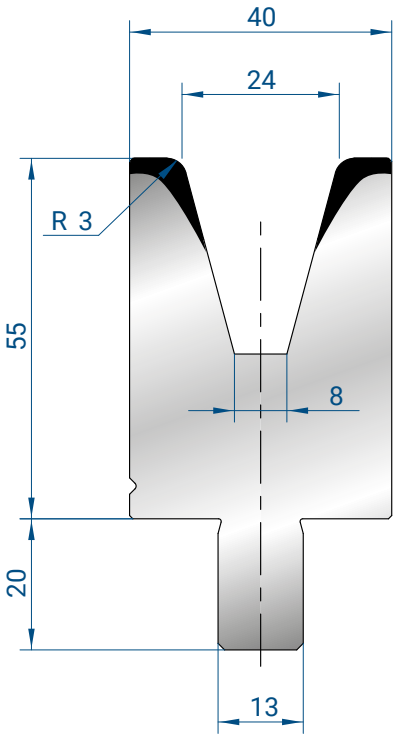
1000 mm	13,2 kg
500 mm	6,6 kg
1100 mm SEKTIONIERT	14,6 kg
550 mm SEKTIONIERT	7,3 kg
100 mm	1,3 kg



3120

Mat = C45
Max T/m = 55
α = 30°

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

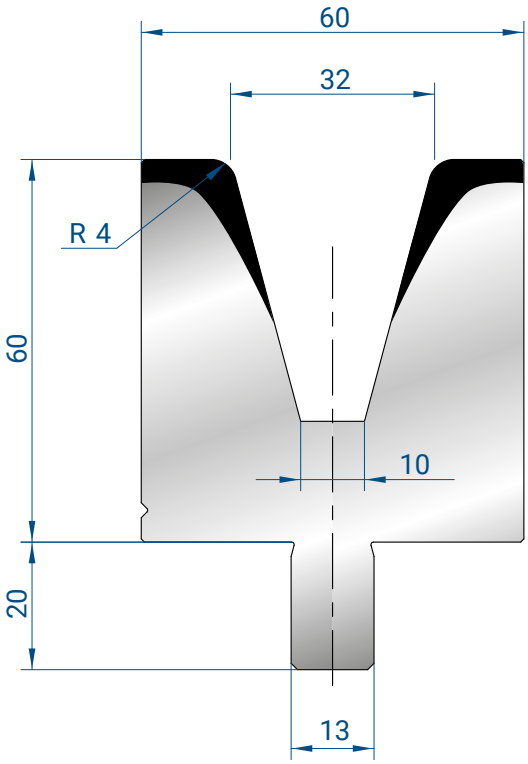
Mat = C45
Max T/m = 65
α = 30°

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

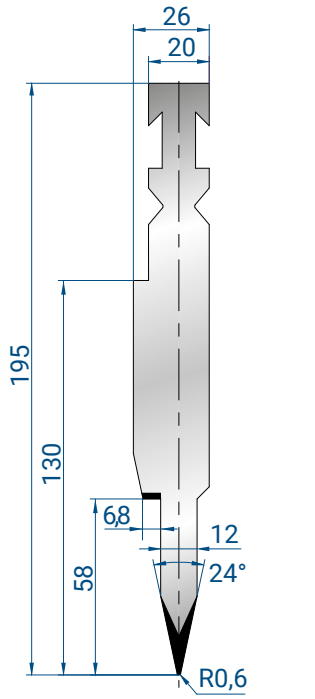
Mat = C45
Max T/m = 65
α = 30°

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

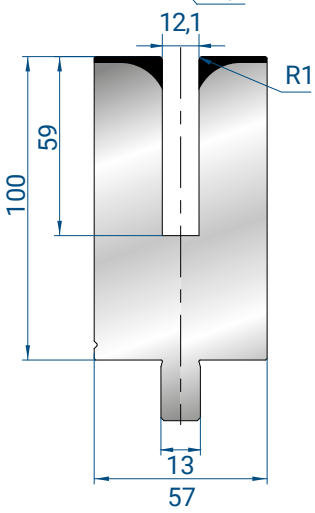


1254

Mat = C45 vergütet
Max T/m = 80

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

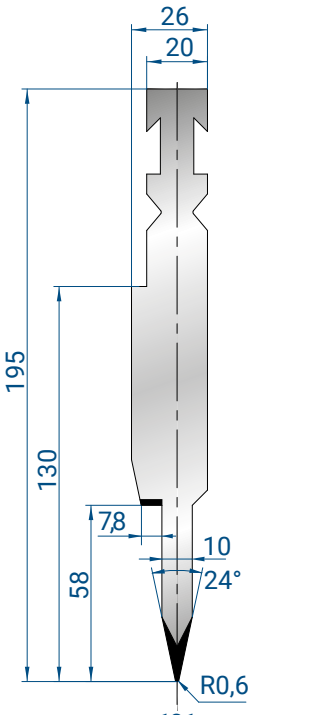
Materialstärke =
Max. Blechtahl 1,5 mm



3175

Mat = C45 vergütet
Max T/m = 50

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

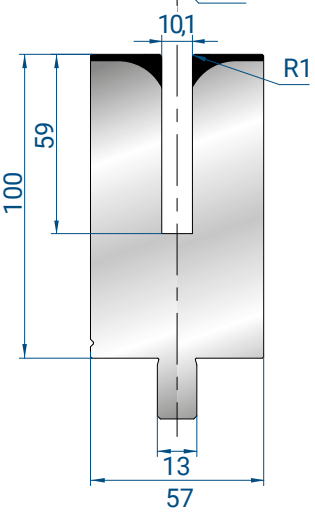


1253

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

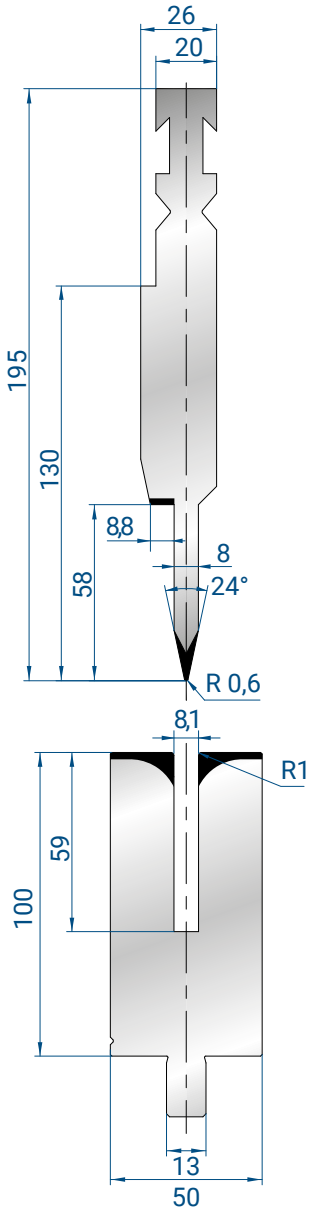
Mat = C45 vergütet
Max T/m = 50

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

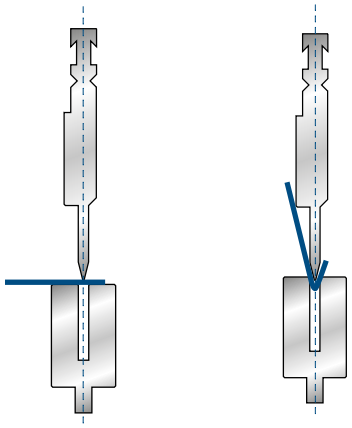


1252

Mat = C45 vergütet
Max T/m = 80

500 mm	13,0 kg
550 mm SEKTIONIERT	13,3 kg
100 mm	2,6 kg

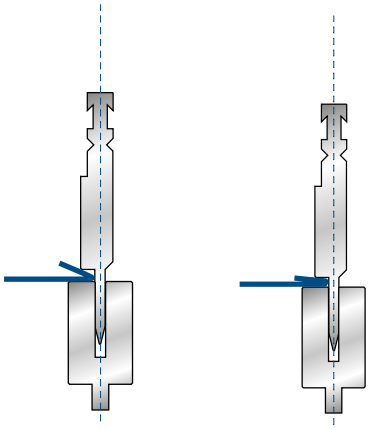
Materialstärke =
Max. Blechtahl 1,2 mm

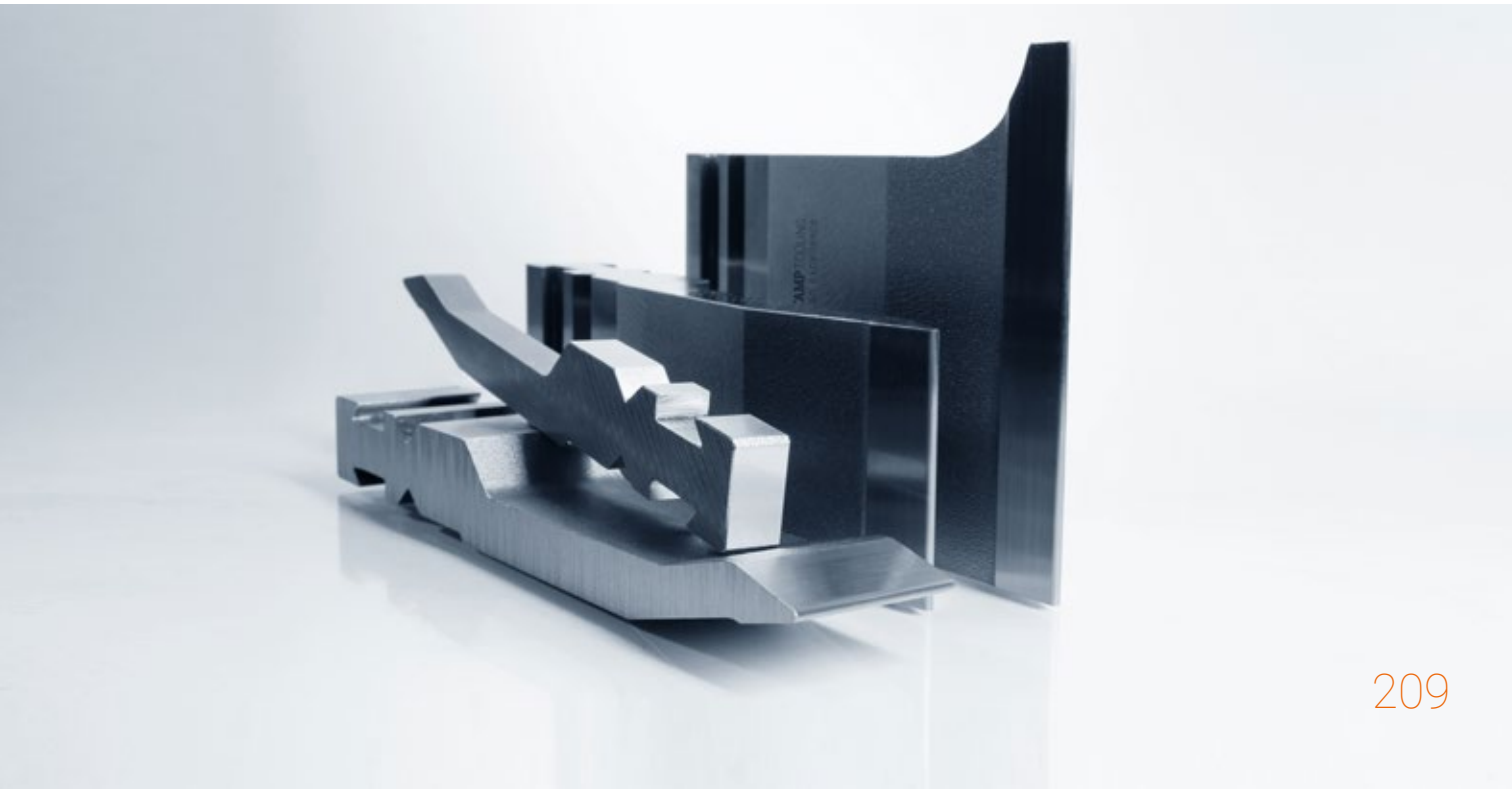


3157

Mat = C45 vergütet
Max T/m = 50

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





BYSTRONIC STYLE

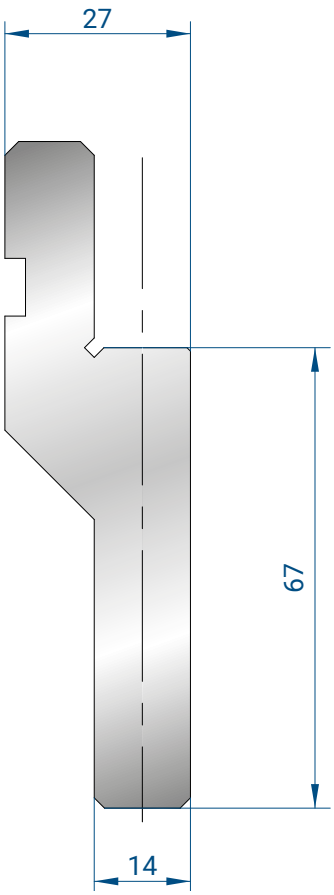
EUROSTAMP TOOLING
Italienische Exzellenz

ZUBEHÖR




P TOOLING
excellence

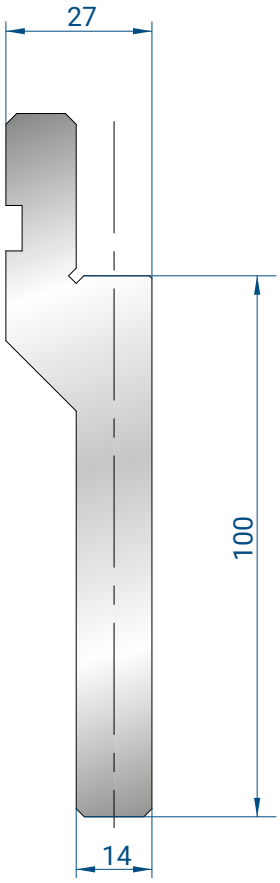
RADIENWERKZEUGHALTER



1036

AMADA PROMECAM STYLE
Mat = C45
Max T/m = 80

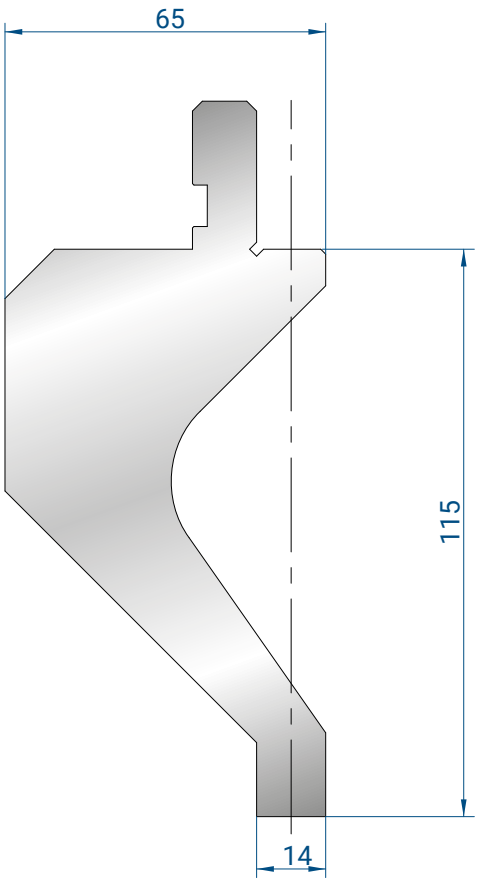
830 mm	9,2 kg
410 mm	4,5 kg



1096

AMADA PROMECAM STYLE
Mat = C45
Max T/m = 80

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



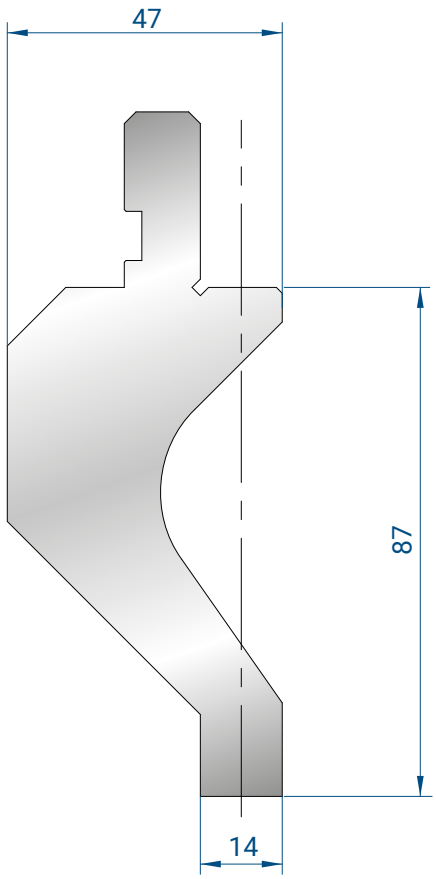
1090

AMADA PROMECAM STYLE
Mat = C45
Max T/m = 50

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



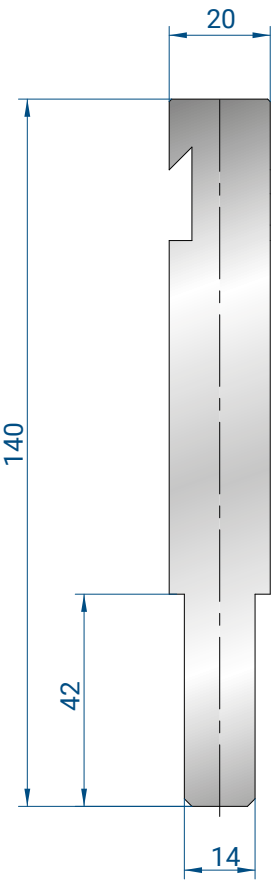
RADIENWERKZEUGHALTER



1091

AMADA PROMECAM STYLE
Mat = C45
Max T/m = 50

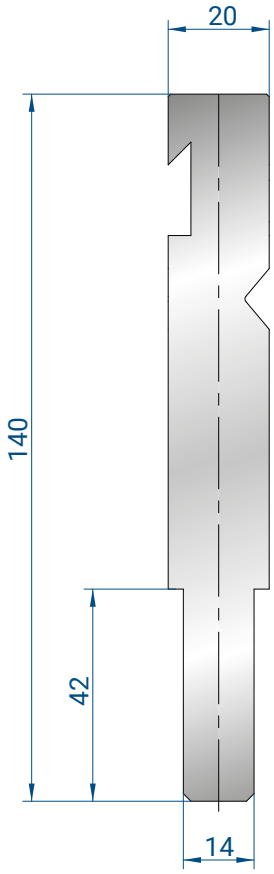
830 mm	15,8 kg
410 mm	7,8 kg



1239

BYSTRONIC R STYLE
Mat = C45
Max T/m = 80

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



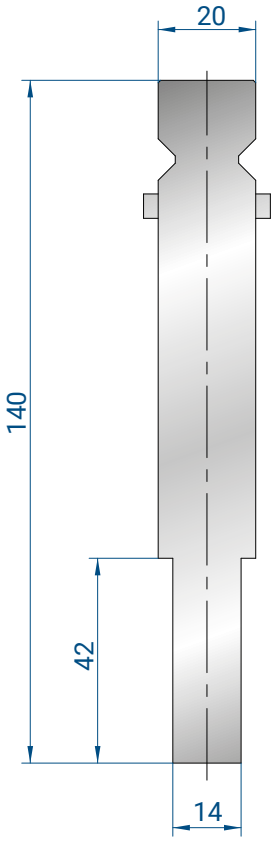
1273

BYSTRONIC RF - A STYLE
Mat = C45
Max T/m = 80

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



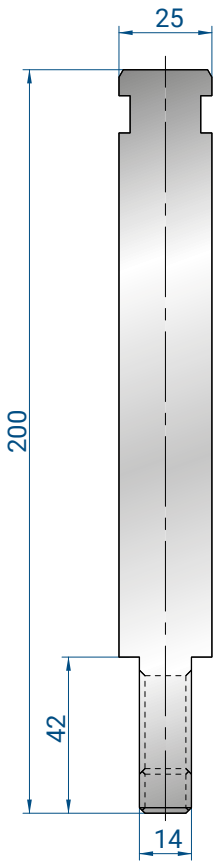
RADIENWERKZEUGHALTER



1240

TRUMPF / WILA STYLE
Mat = C45
Max T/m = 80

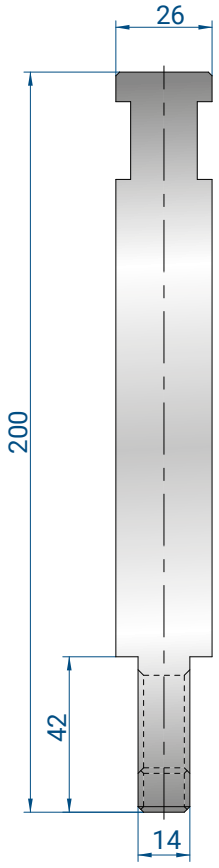
830 mm	15,6 kg
410 mm	7,7 kg



1305

WEINBRENNER STYLE
Mat = C45
Max T/m = 80

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

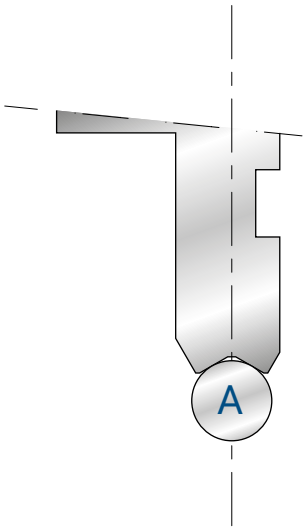


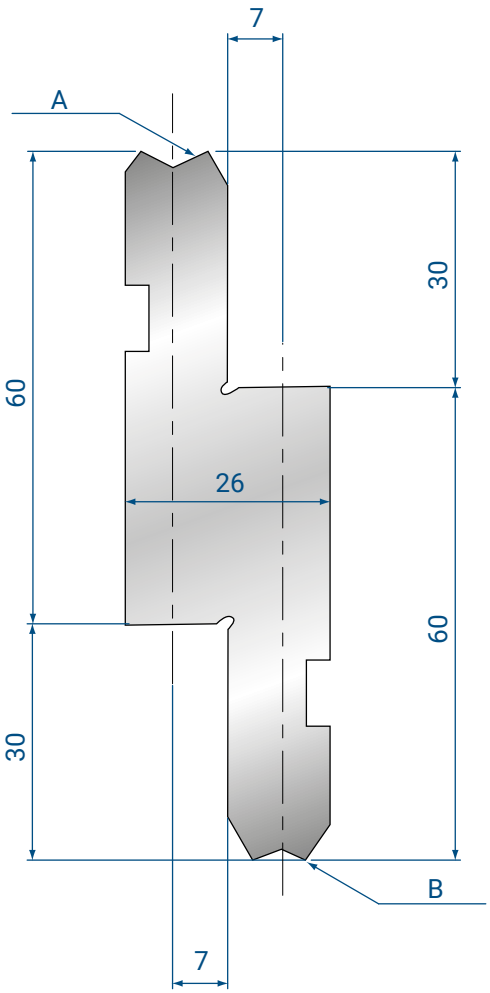
1306

EHT STYLE
Mat = C45
Max T/m = 80

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

RADIENWERKZEUGHALTER



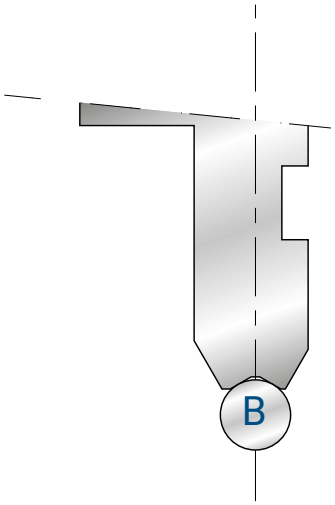


1155

AMADA/PROMECAM STYLE

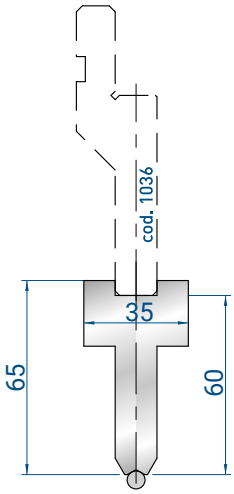
Mat = C45

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



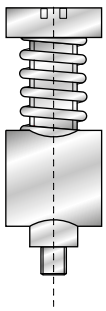
Geeignet =
R 5 bis R 6,5

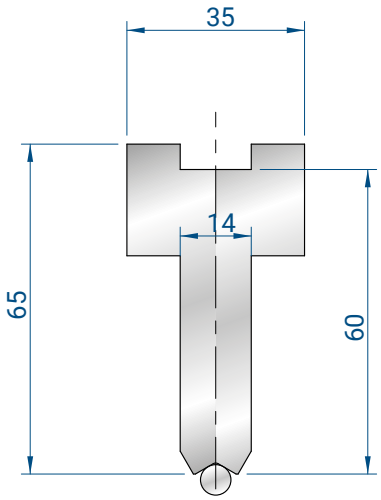
Geeignet =
R 3 bis R 4,5



4275

ERSATZTEIL





1296

Geeignet = R 3 bis R 4,5

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

1297

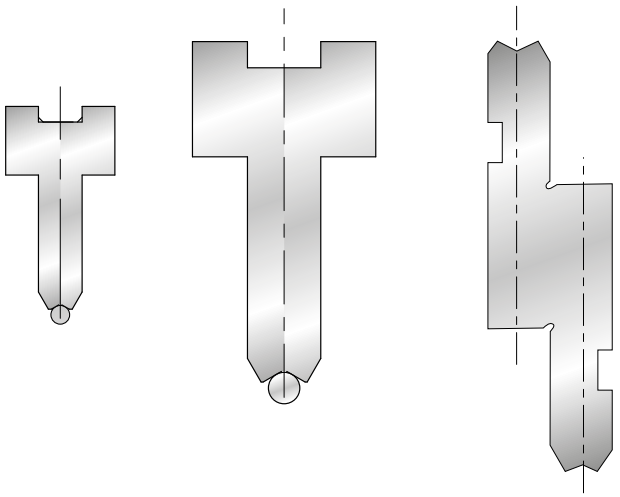
Geeignet = R 5 bis R6,5

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

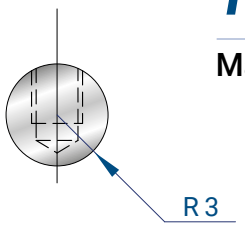
RADIENWERKZEUGE

NUR IN KOMBINATION
MIT RADIENHALTER

1155 - 1296 - 1297



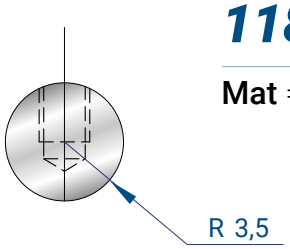
1180



Mat = C45

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

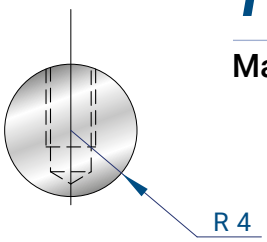
1181



Mat = C45

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

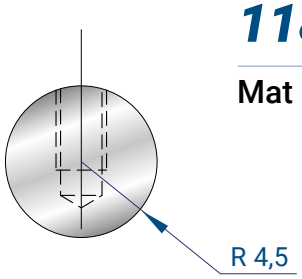
1182



Mat = C45

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

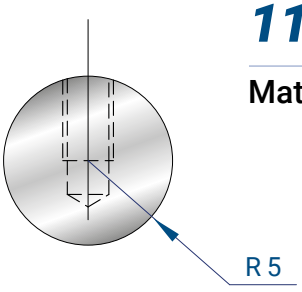
1183



Mat = C45

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

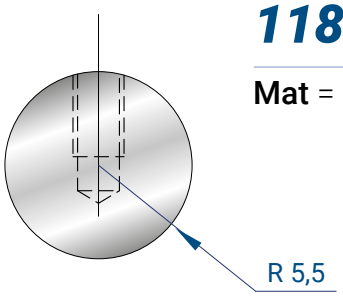
1184



Mat = C45

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

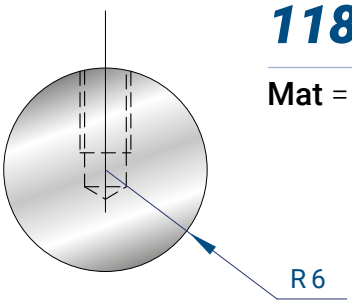
1185



Mat = C45

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

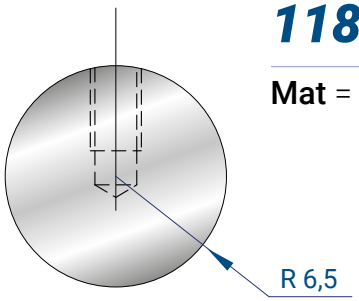
1186



Mat = C45

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

1187



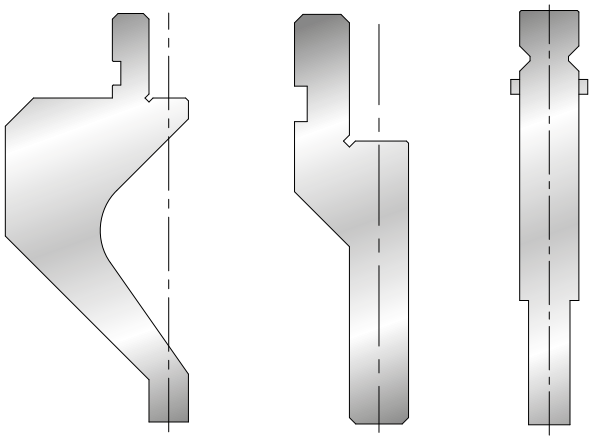
Mat = C45

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

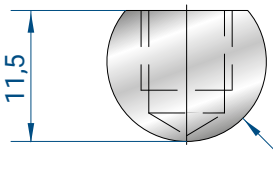
RADIENWERKZEUGE

IN KOMBINATION MIT RADIENHALTERN
AUF DIE SEITEN

192; 193; 194



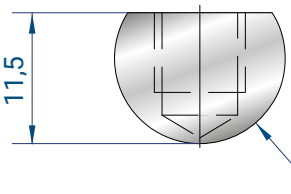
1100



Mat = C45

835 mm	0,8 kg
415 mm	0,4 kg

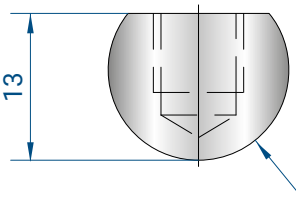
1101



Mat = C45

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

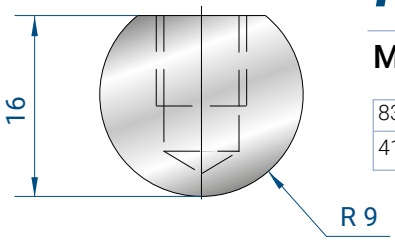
1102



Mat = C45

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

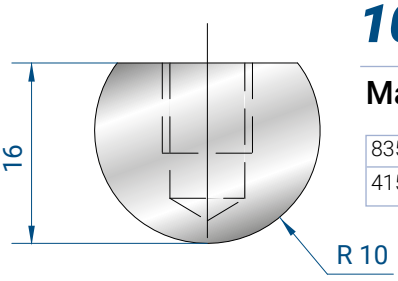
1103



Mat = C45

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

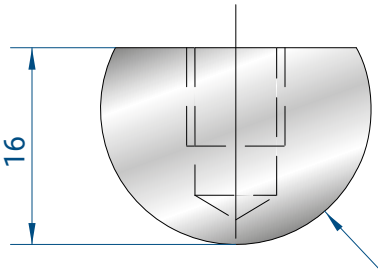
1037



Mat = C45

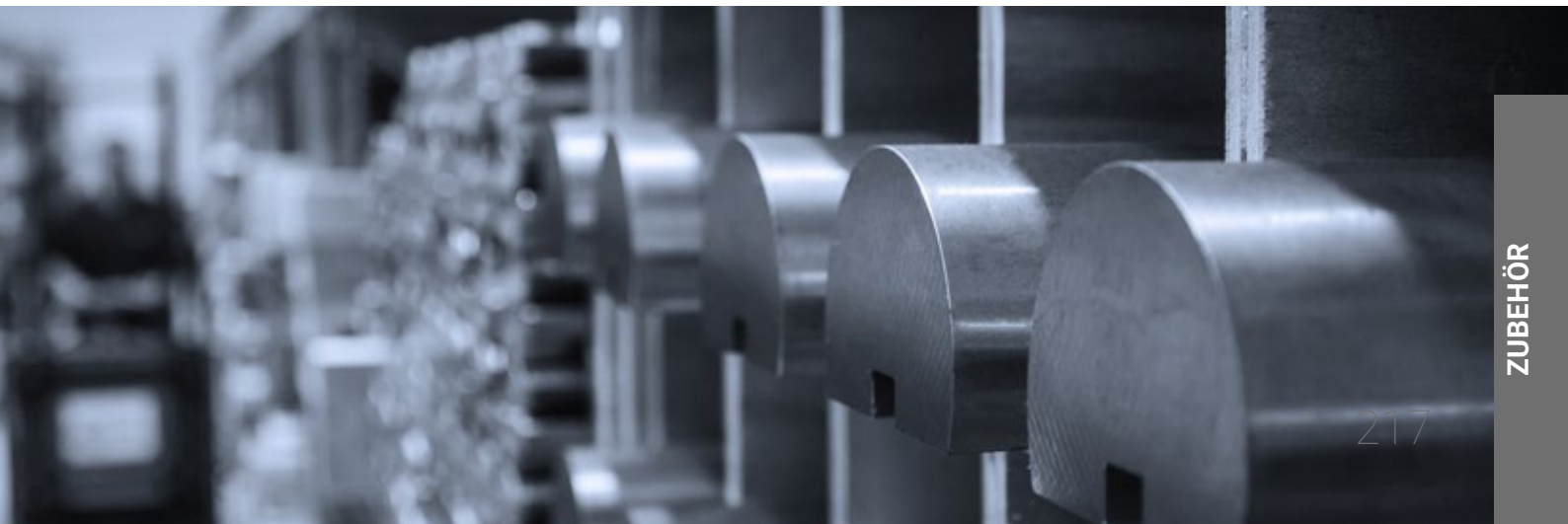
835 mm	2,0 kg
415 mm	1,0 kg

1104

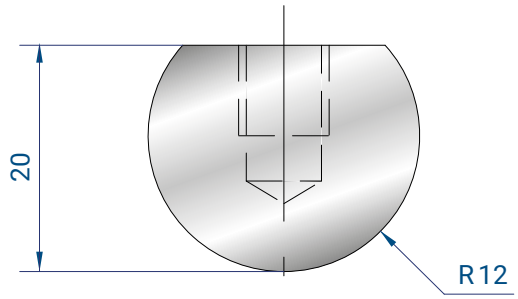


Mat = C45

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



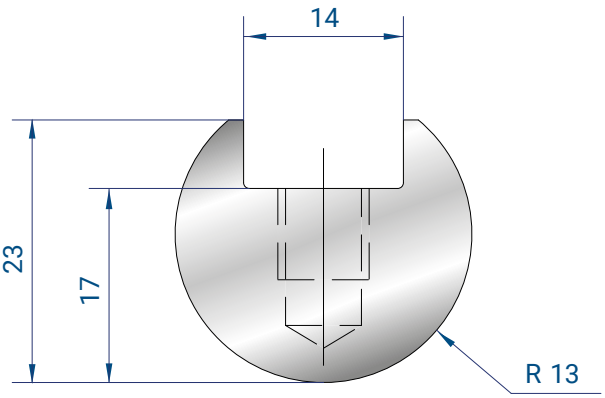
RADIENWERKZEUGE



1106

Mat = C45

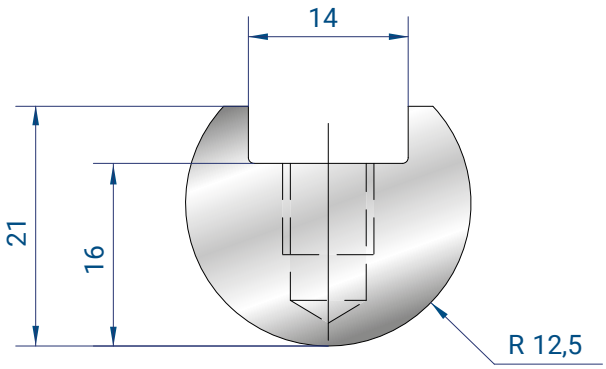
835 mm	2,0 kg
415 mm	1,0 kg



1108

Mat = C45

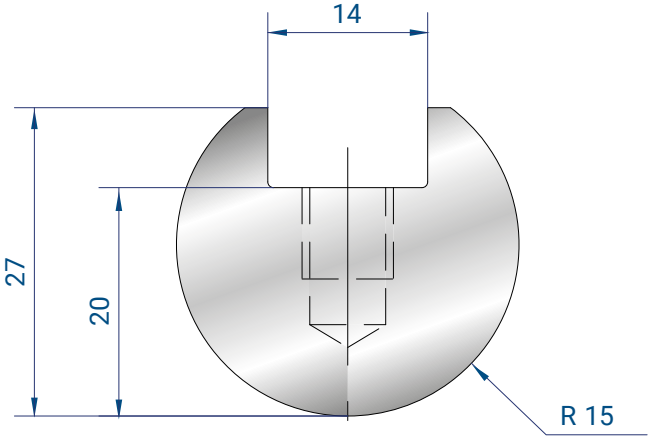
835 mm	3,0 kg
415 mm	1,0 kg



1107

Mat = C45

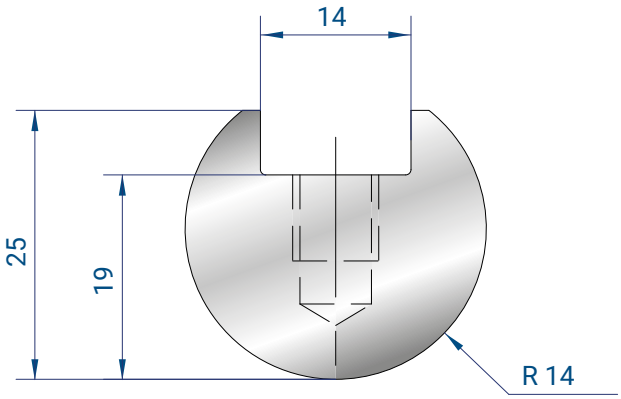
835 mm	3,0 kg
415 mm	1,5 kg



1038

Mat = C45

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

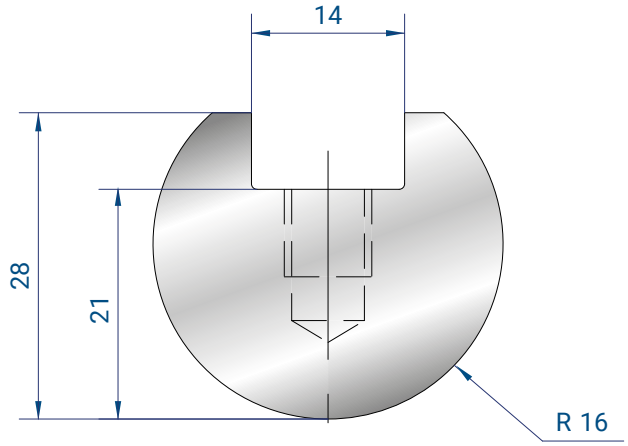


1109

Mat = C45

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

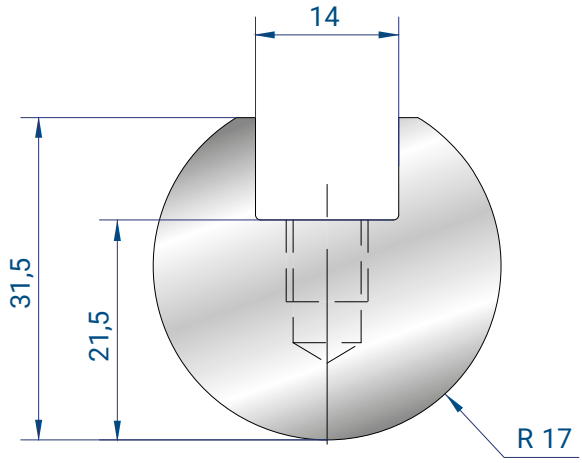
RADIENWERKZEUGE



1110

Mat = C45

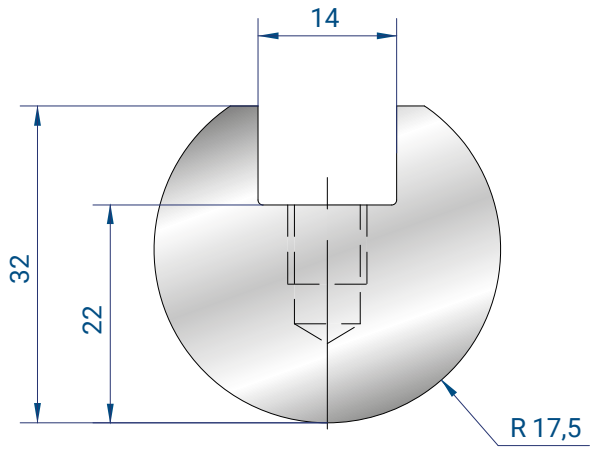
835 mm	5,0 kg
415 mm	2,0 kg



1111

Mat = C45

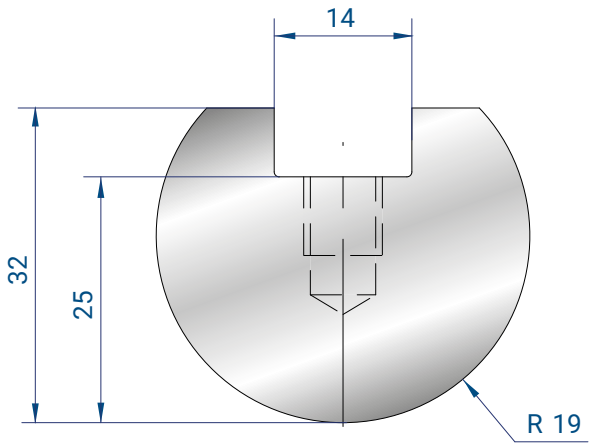
835 mm	5,0 kg
415 mm	2,5 kg



1039

Mat = C45

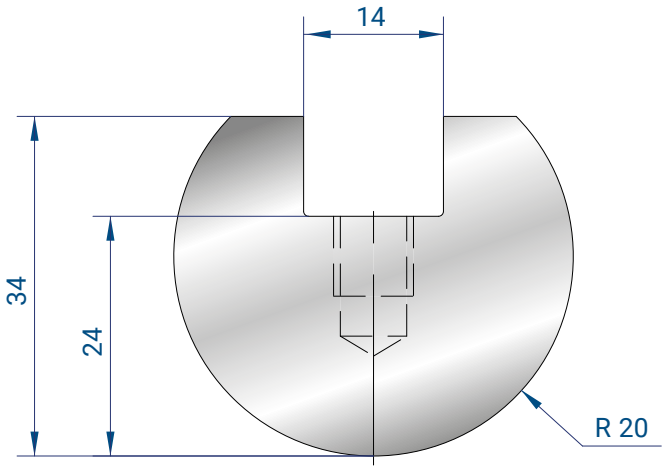
835 mm	5,0 kg
415 mm	2,5 kg



1112

Mat = C45

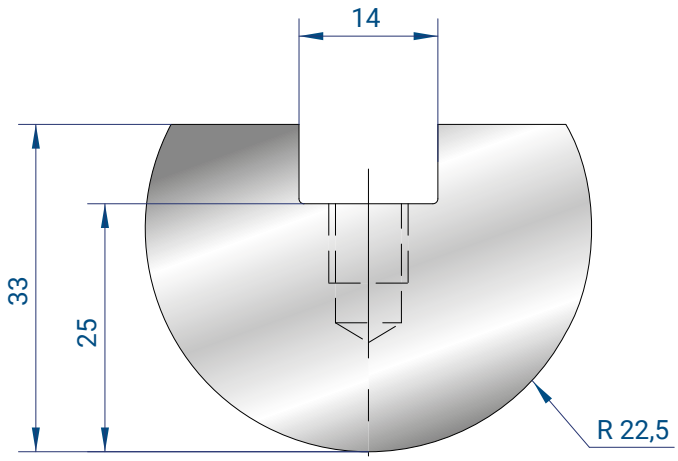
835 mm	6,0 kg
415 mm	3,0 kg



1040

Mat = C45

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

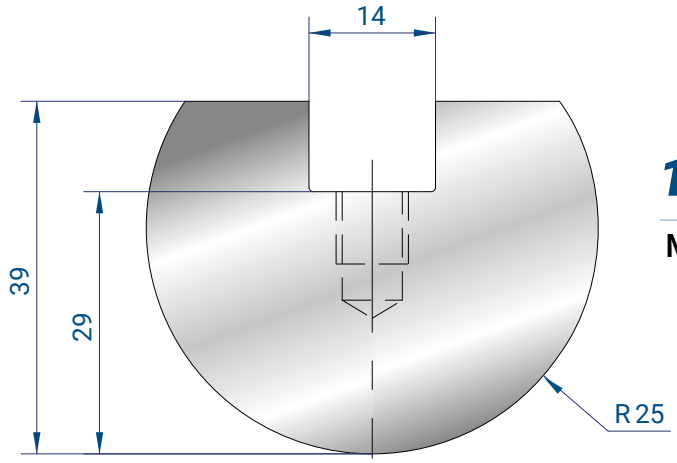


1113

Mat = C45

835 mm	8,0 kg
415 mm	4,0 kg

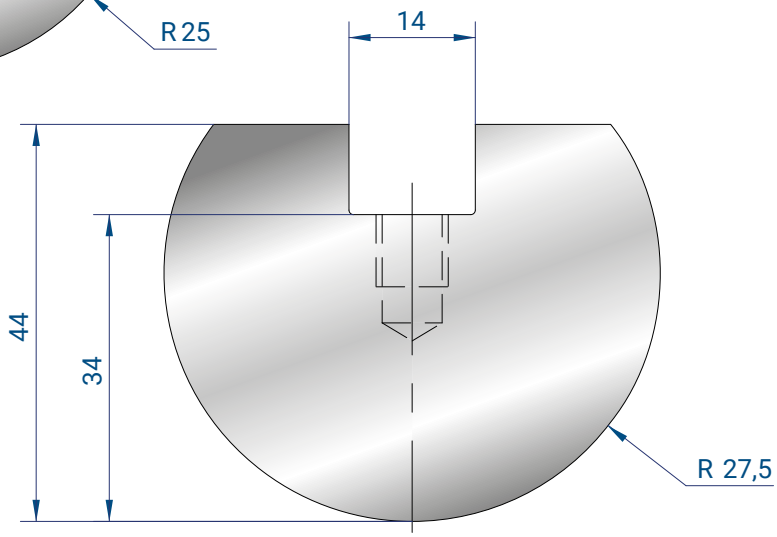
RADIENWERKZEUGE



1041

Mat = C45

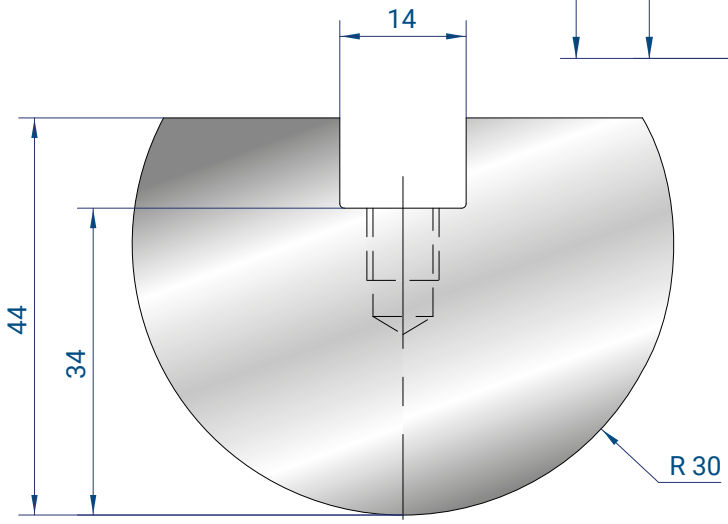
835 mm	9,0 kg
415 mm	4,0 kg



1114

Mat = C45

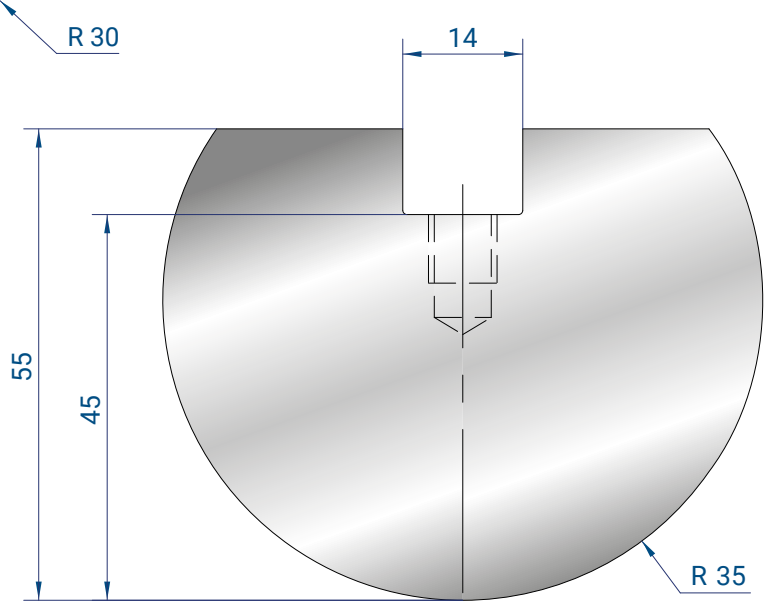
835 mm	12,0 kg
415 mm	6,0 kg



1042

Mat = C45

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

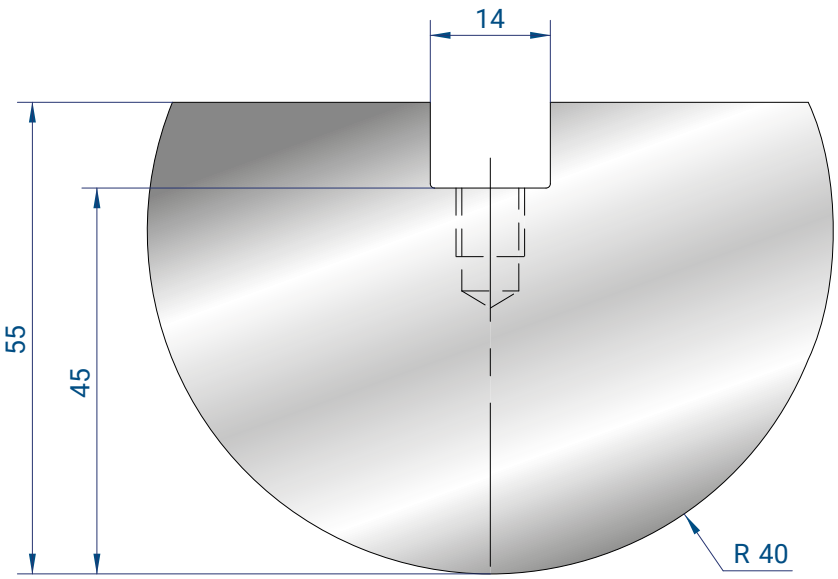


1115

Mat = C45

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

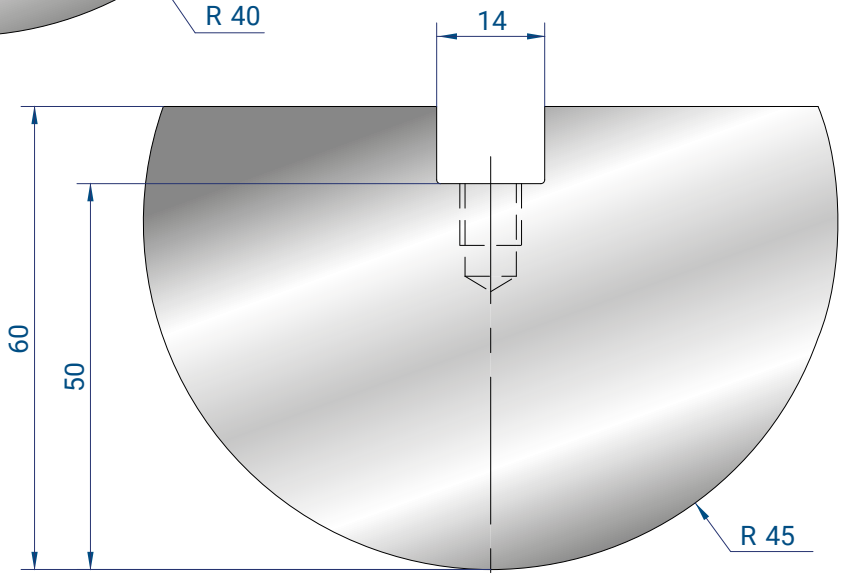
RADIENWERKZEUGE



1116

Mat = C45

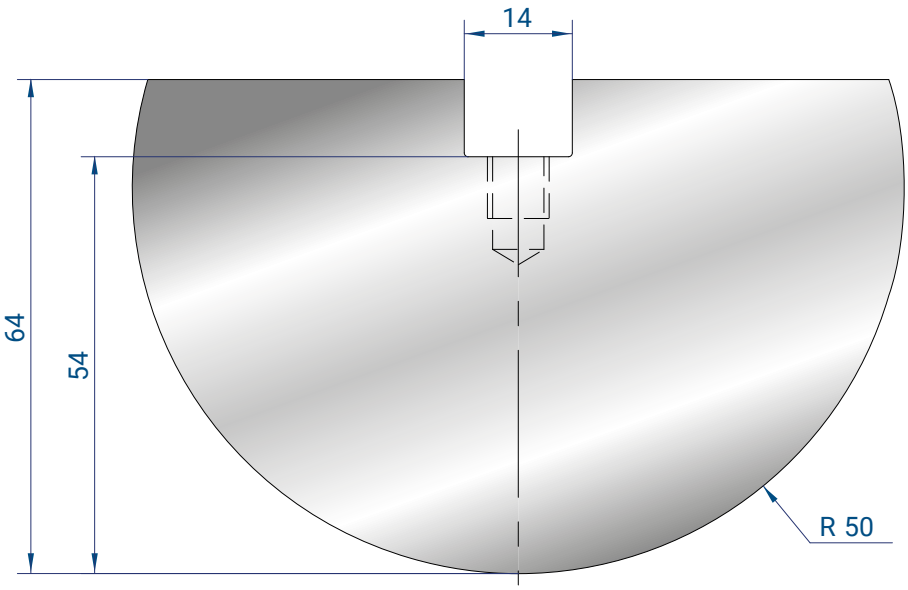
835 mm	24,0 kg
415 mm	12,0 kg



1117

Mat = C45

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



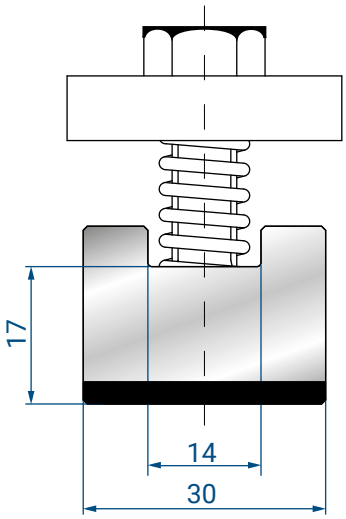
1118

Mat = C45

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

ZUDRÜCKELEMENT UND ZUBEHÖR

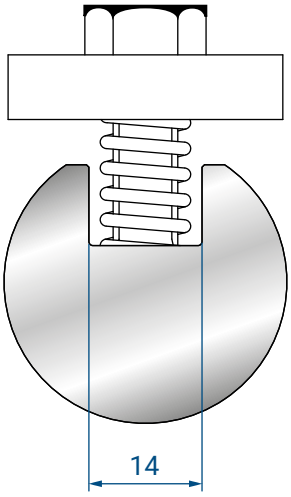


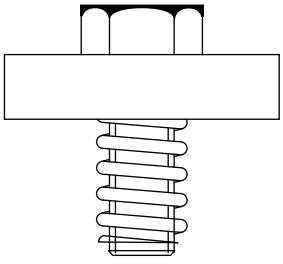


1043

Mat = C45

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



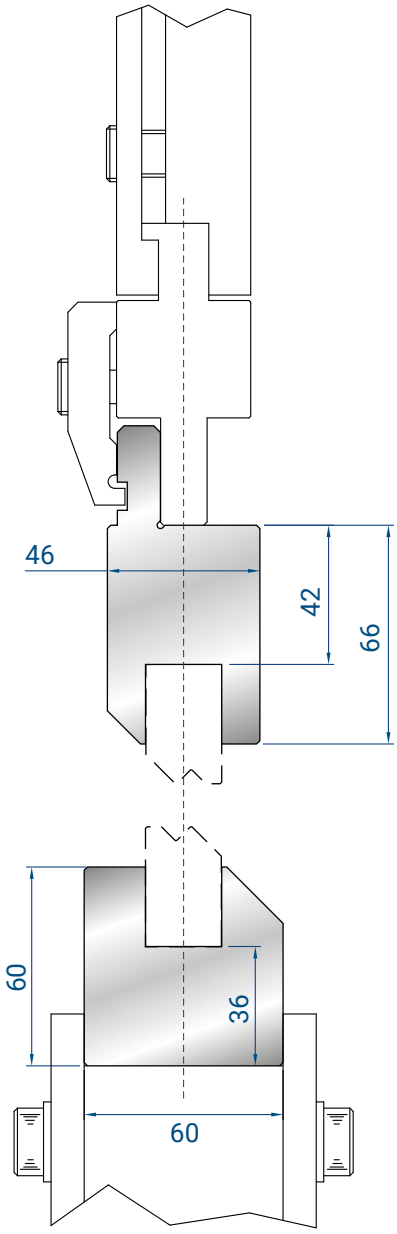


4274

Mat = C45

FEDER + SCHRAUBE + SCHEIBE

WERKZEUGHALTER FÜR Z-EINSÄTZE

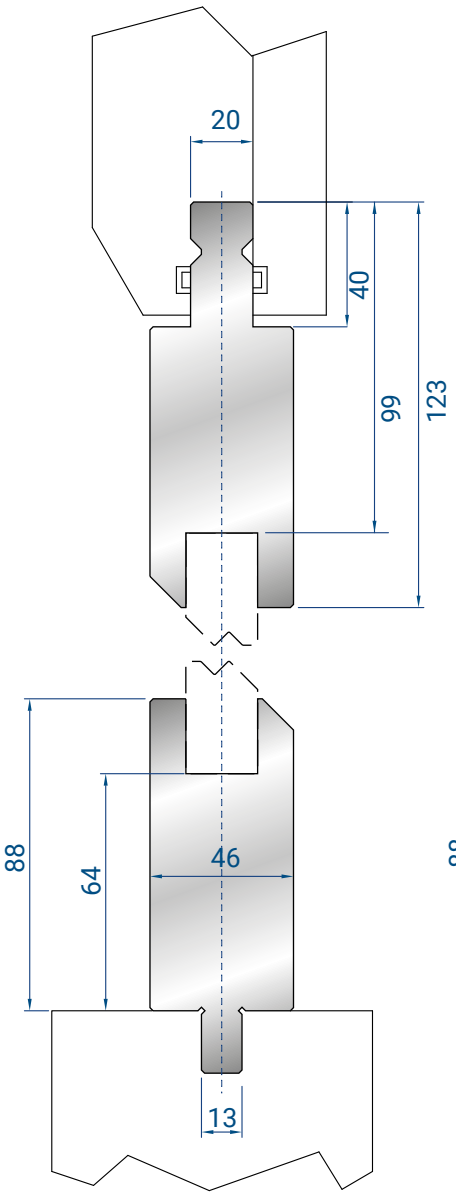


1150

AMADA / PROMECAM STYLE

Mat = C45

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

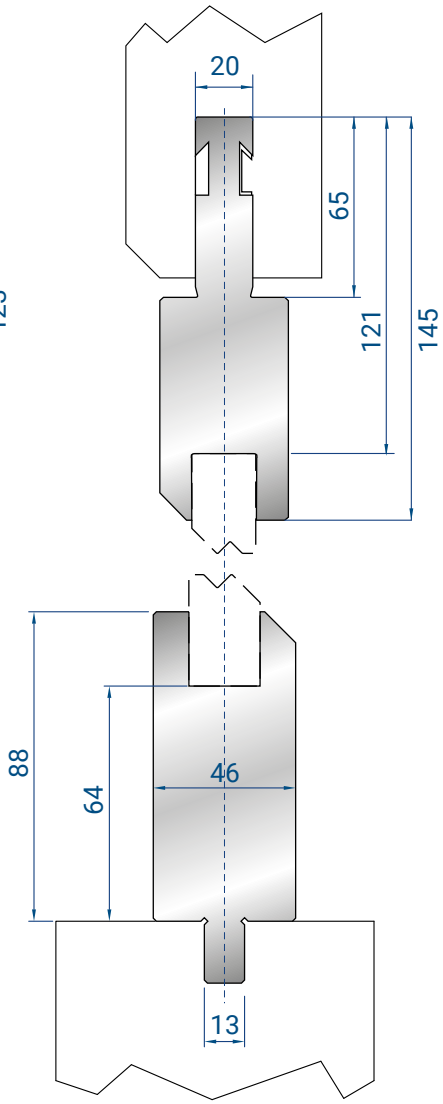


1242

TRUMPF /WILA STYLE

Mat = C45

835 mm	50,0 kg
415 mm	24,9 kg



1198

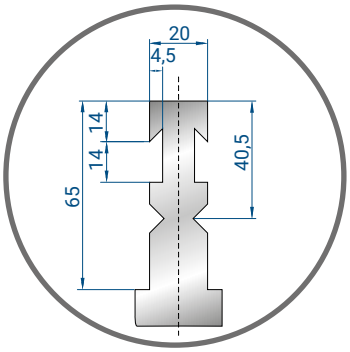
BYSTRONIC STYLE

Mat = C45

835 mm	51,7 kg
415 mm	25,7 kg

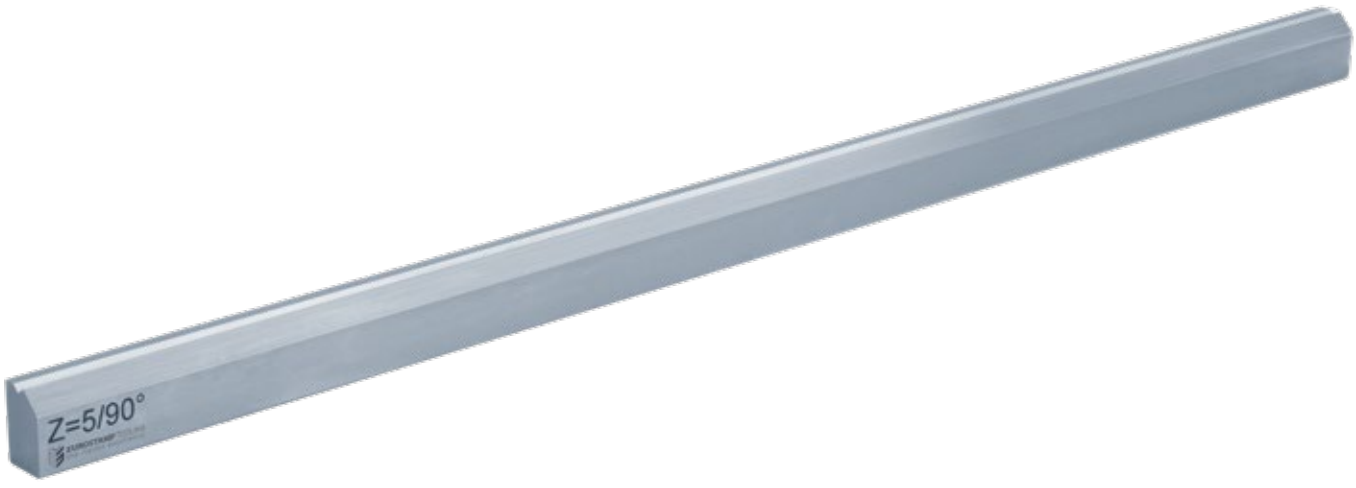
RF-A

WAHLWEISE MIT RF-A
AUFNAHME OHNE AUFPREIS

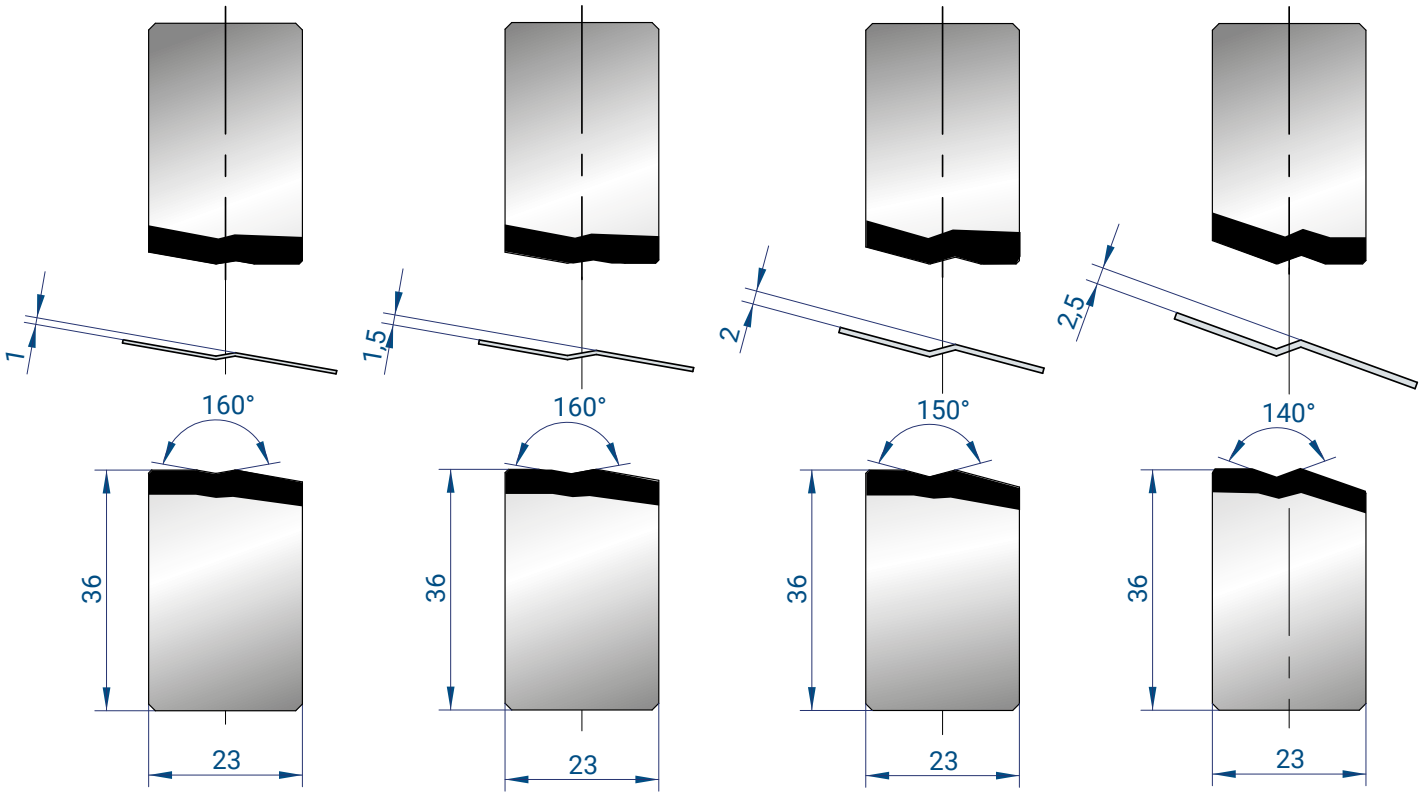


Z-WERKZEUG TABELLE

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

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 160°
R = 0.5

835 mm	10,7 kg
415 mm	5,3 kg

1131

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 160°
R = 0.5

835 mm	10,7 kg
415 mm	5,3 kg

1132

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 150°
R = 0.5

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

1133

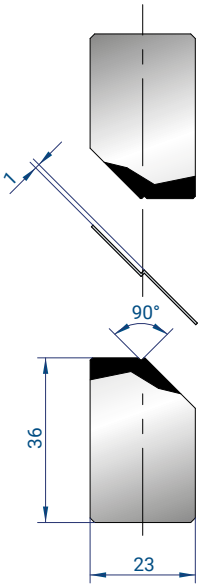
Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 140°
R = 0.5

835 mm	10,5 kg
415 mm	5,2 kg

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



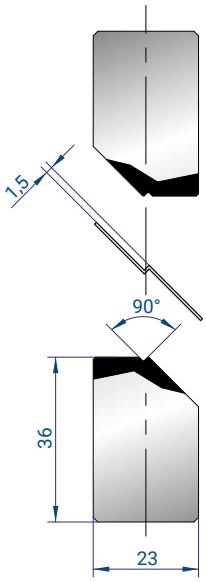
Z-WERKZEUGE 90°



1276

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.3

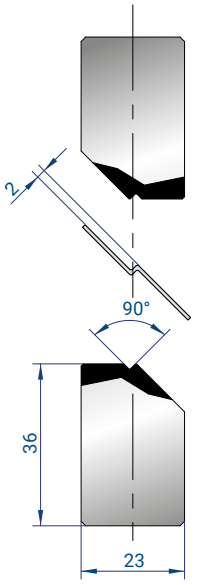
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg



1277

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.3

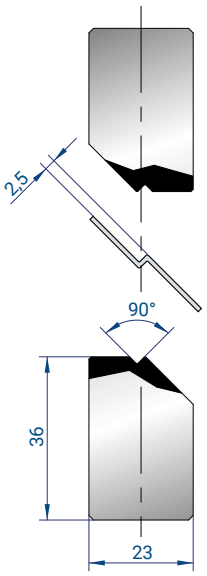
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg



1274

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.3

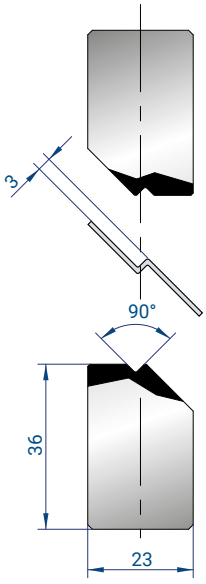
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg



1275

Mat = C45 vergütet
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.3

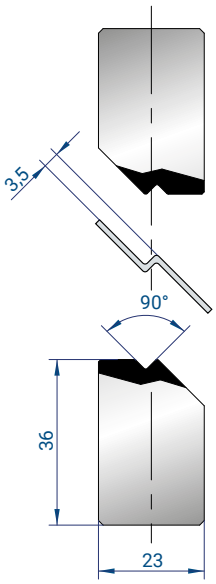
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg



1134

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.5

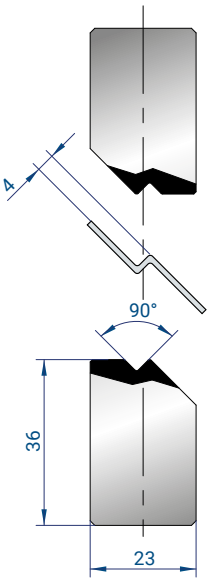
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg



1135

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.5

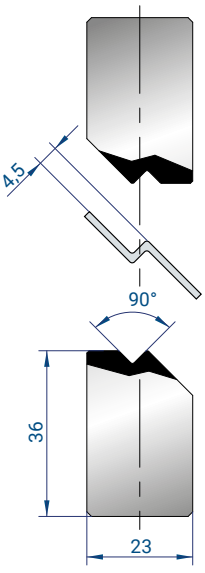
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg



1136

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.5

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



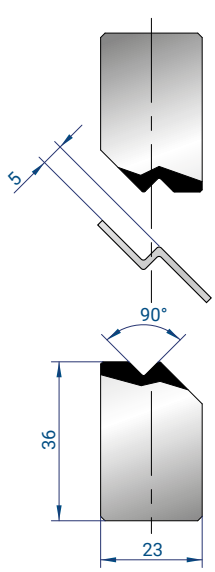
1137

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.5

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

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

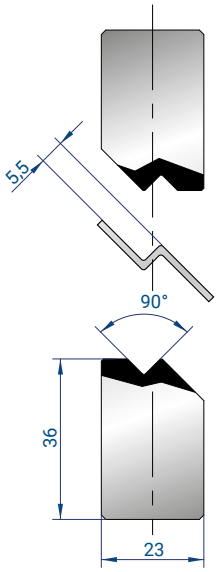
Z-WERKZEUGE 90°



1138

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.5

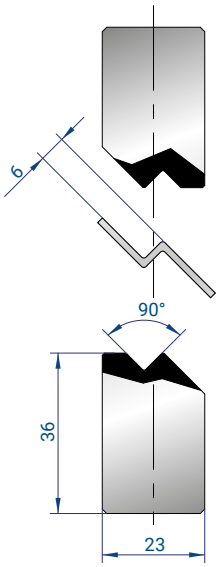
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg



1139

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.5

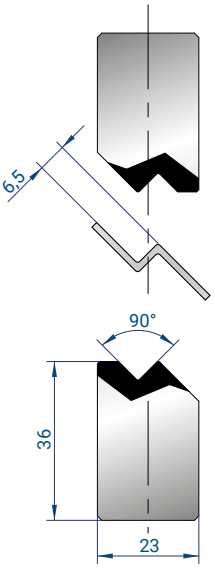
835 mm	10,1 kg
415 mm	5,0 kg



1140

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.5

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

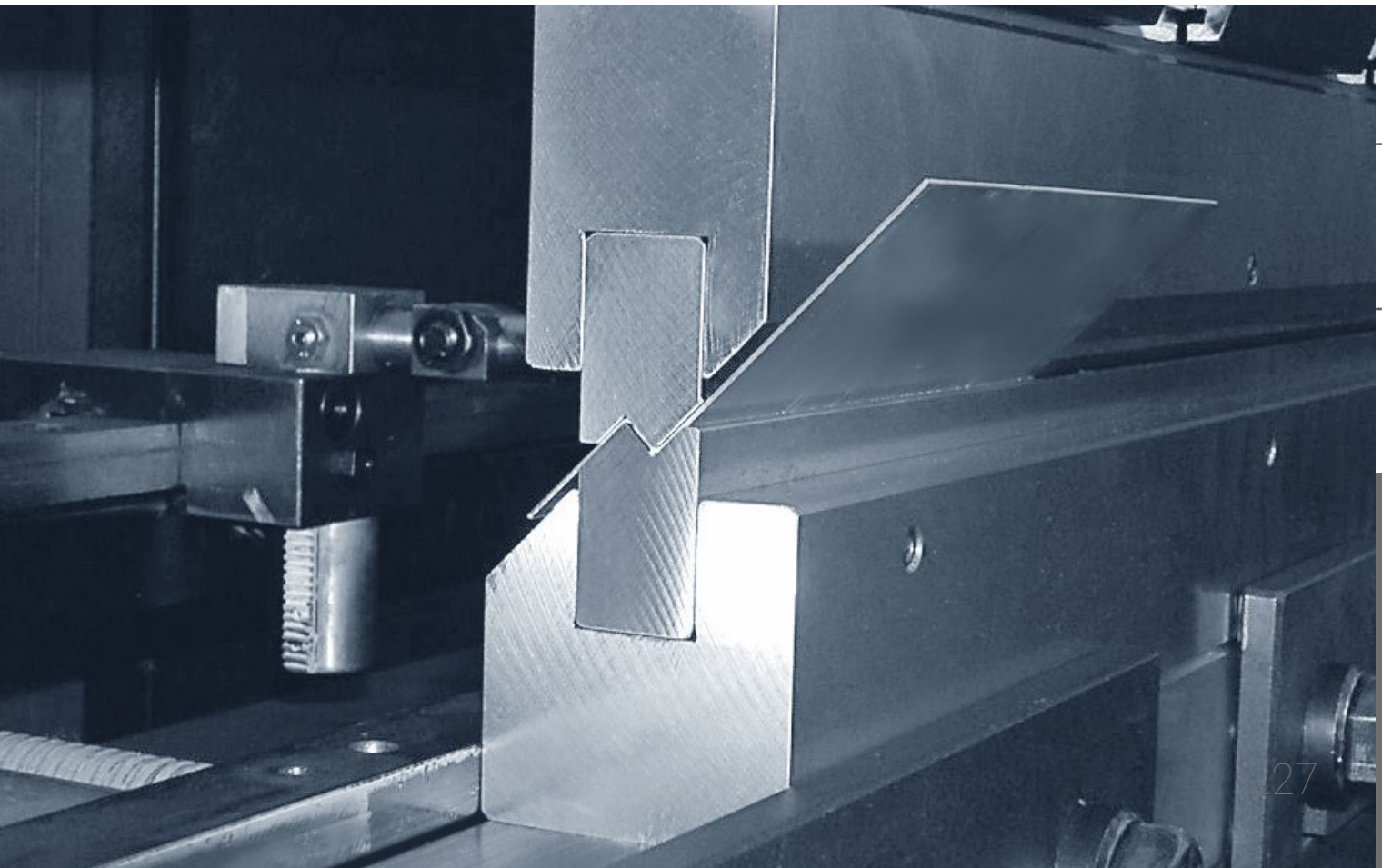


1141

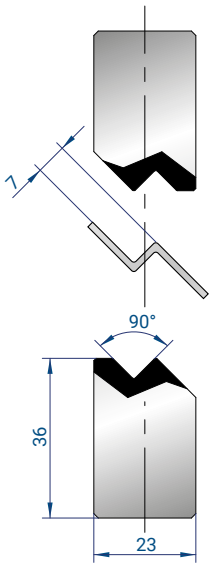
Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.5

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

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



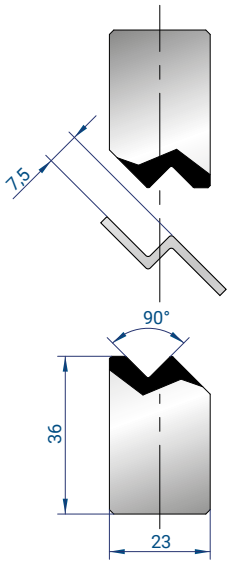
Z-WERKZEUGE 90°



1142

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.5

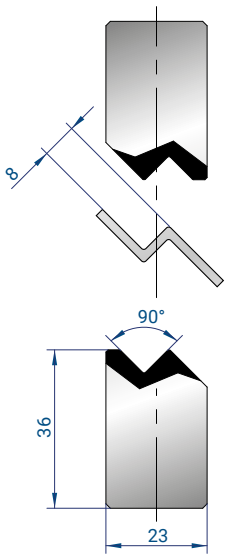
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg



1143

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.5

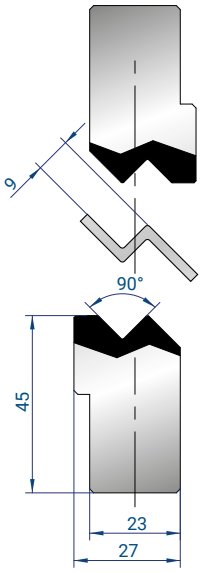
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg



1144

Mat = C45 vergütet
H = 36
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.5

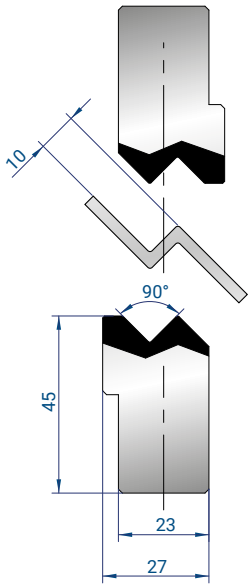
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg



1145

Mat = C45 vergütet
H = 45
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.5

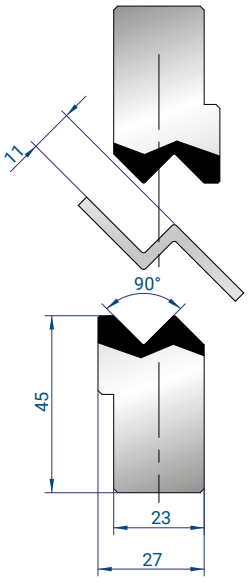
835 mm	13,6 kg
415 mm	6,8 kg



1146

Mat = C45 vergütet
H = 45
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.5

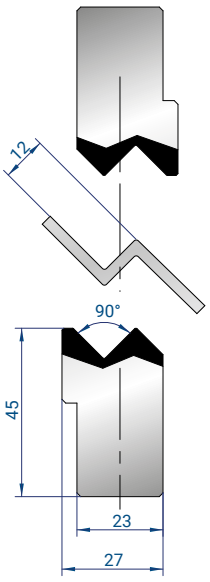
835 mm	13,6 kg
415 mm	6,7 kg



1147

Mat = C45 vergütet
H = 45
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.5

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



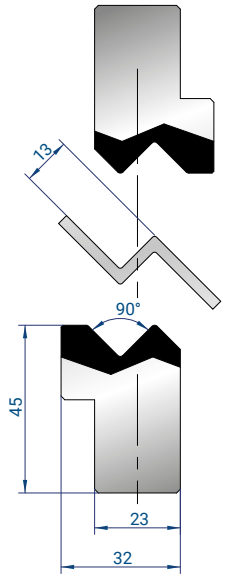
1148

Mat = C45 vergütet
H = 45
Max T/m = 100
α = 90°
R = 0.5

835 mm	13,3 kg
415 mm	6,6 kg

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

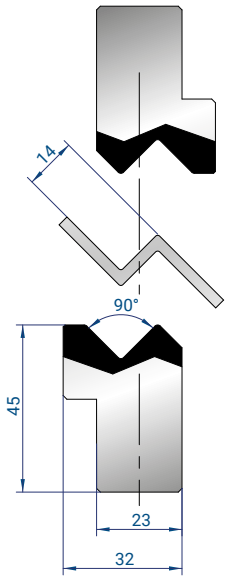
Z-WERKZEUGE 90°



1278

Mat = C45 vergütet
H = 45
Max T/m = 100
α = 90°
R = 1

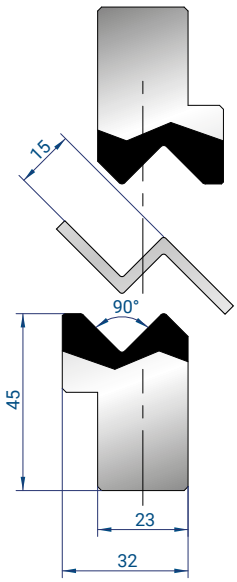
835 mm	14,6 kg
415 mm	7,3 kg



1279

Mat = C45 vergütet
H = 45
Max T/m = 100
α = 90°
R = 1

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

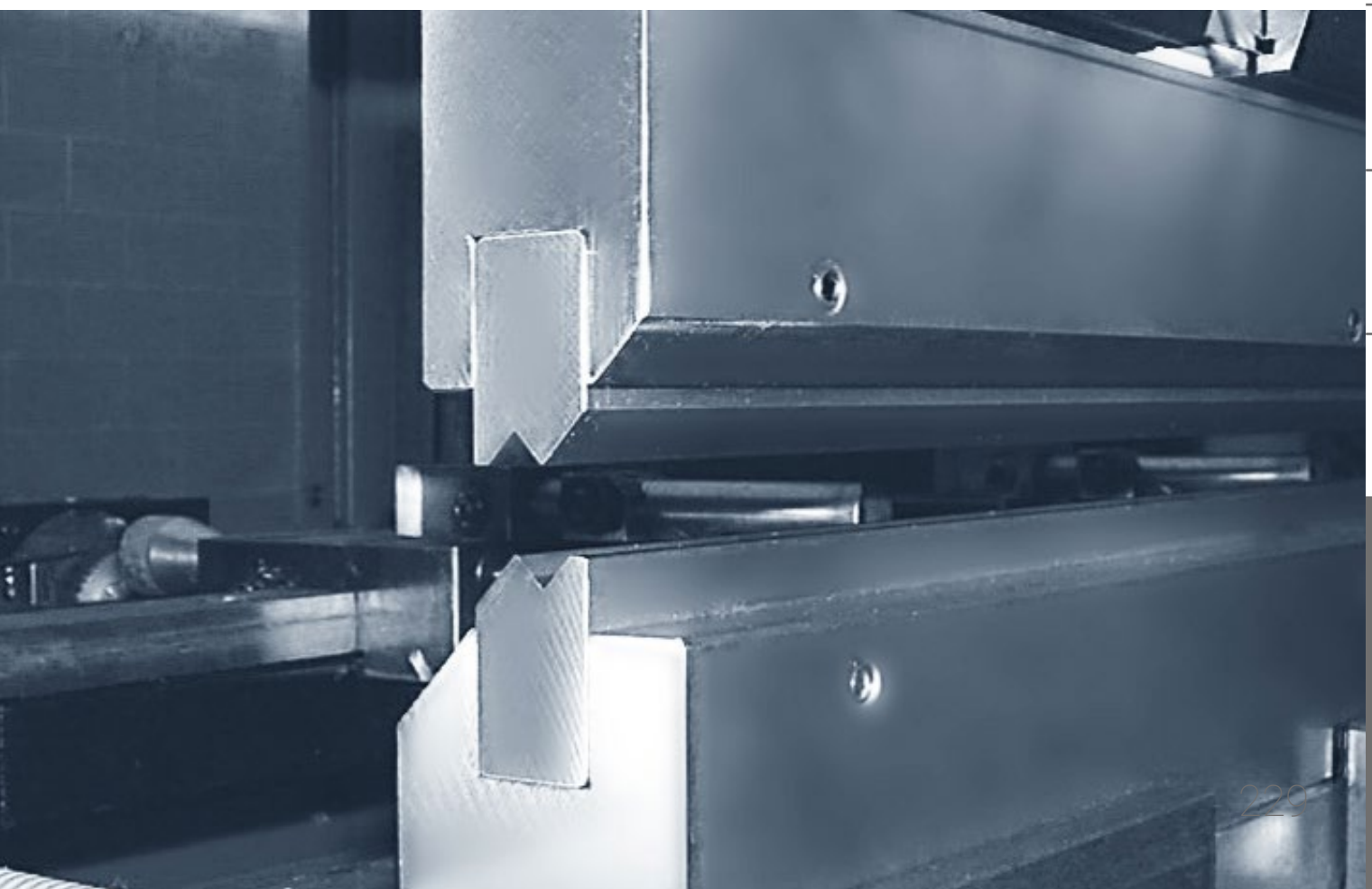


1280

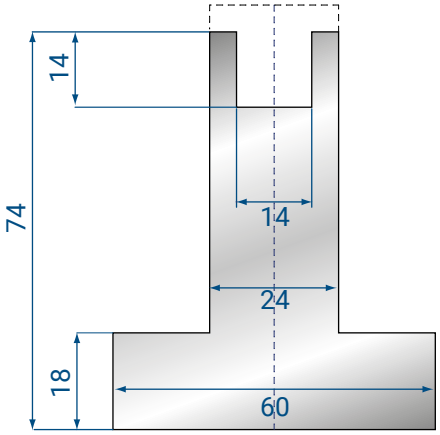
Mat = C45 vergütet
H = 45
Max T/m = 100
α = 90°
R = 1

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

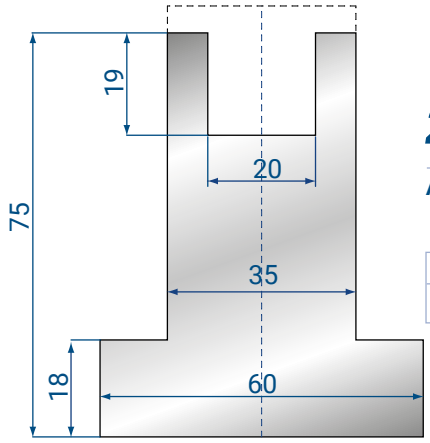


2109

AMADA STYLE

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

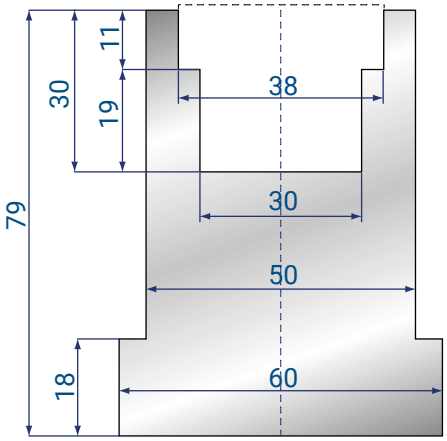




2110

AMADA STYLE

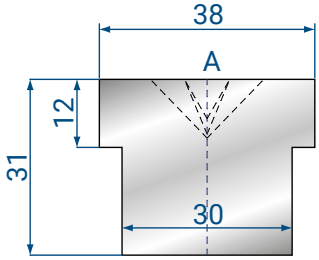
835 mm	17,6 kg
415 mm	8,7 kg



2111

AMADA STYLE

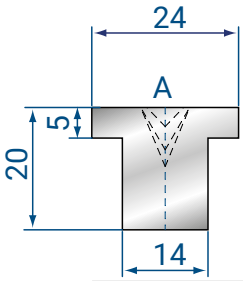
835 mm	20,5 kg
415 mm	10,2 kg



2114

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

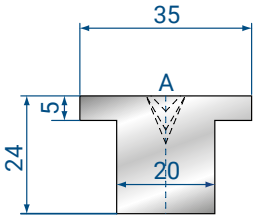
A	V						
88°	6	8	10	12	16	20	25
60°	6	8	10	12	16	20	
45°	6	8	10	12	16	20	
30°	6	8	10	12	16		



2112

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

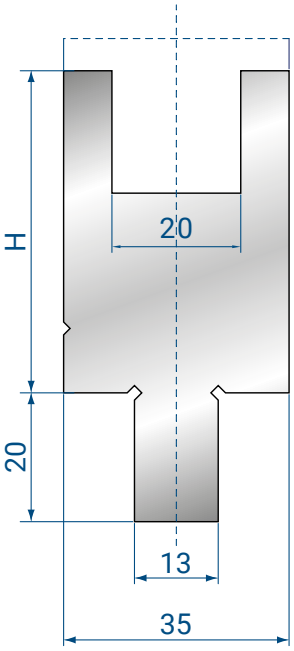
A	V		
88°	6	8	10
60°	6	8	10
45°	6	8	10
30°	6	8	



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		



2115

BYSTRONIC TRUMPF WILA STYLE

H = 50

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

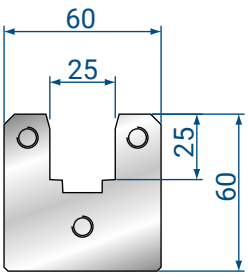
2116

BYSTRONIC TRUMPF WILA STYLE

H = 95

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

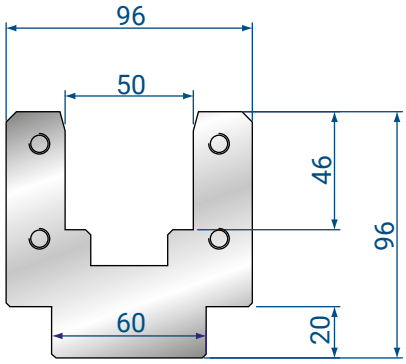
HALTER UND PU - EINSÄTZE



2036

AMADA STYLE

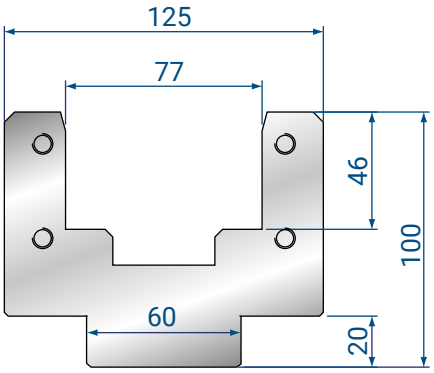
835 mm	19,3 kg
415 mm	9,8 kg



2037

AMADA STYLE

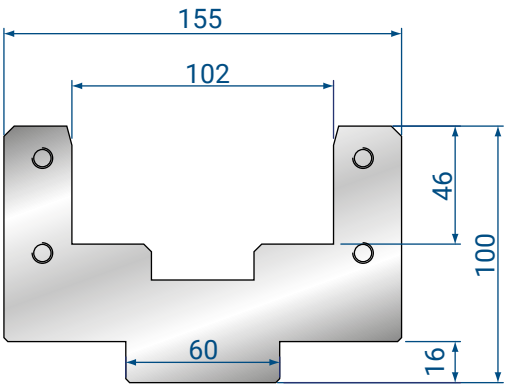
835 mm	37,0 kg
415 mm	18,0 kg



2038

AMADA STYLE

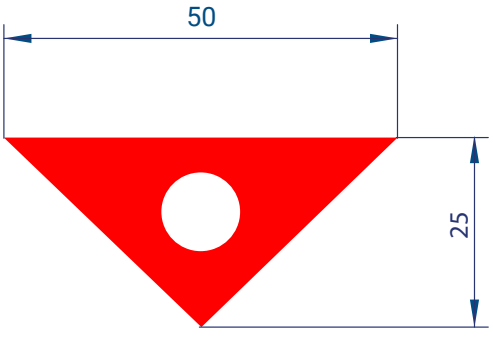
835 mm	45,0 kg
415 mm	22,0 kg



2040

AMADA STYLE

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

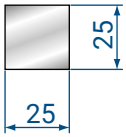


2119

Mat = Dreieckige PU Einlage
H = 25.00
v = 50.00

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

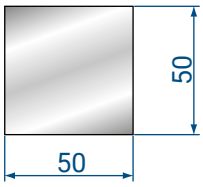
PU - EINSÄTZE



2101

92 SHORE

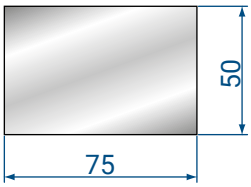
835 mm	0,5 kg
415 mm	0,3 kg



2102

92 SHORE

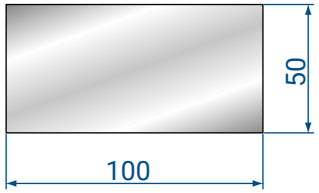
835 mm	2,2 kg
415 mm	1,1 kg



2103

92 SHORE

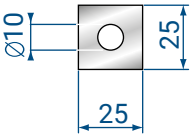
835 mm	3,3 kg
415 mm	1,6 kg



2104

92 SHORE

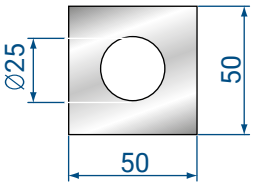
835 mm	4,4 kg
415 mm	2,2 kg



2105

92 SHORE

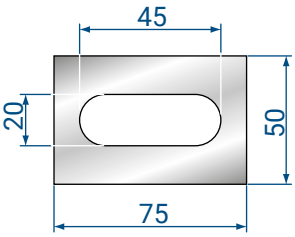
835 mm	0,5 kg
415 mm	0,2 kg



2106

92 SHORE

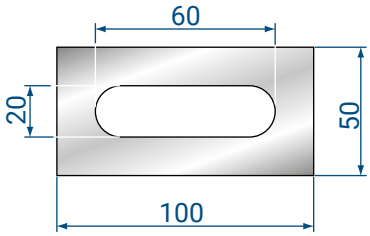
835 mm	1,8 kg
415 mm	0,9 kg



2107

92 SHORE

835 mm	2,6 kg
415 mm	1,3 kg



2108

92 SHORE

835 mm	3,4 kg
415 mm	1,7 kg





EUROSTAMP TOOLING
Italienische Exzellenz

EUROGRIP
SCHNELLSPANNSYSTEME

EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

PRODUKTLINIE EUROGRIP SCHNELLSPANNSYSTEME FÜR OBERWERKZEUGE

Die innovative Klemmplatte Eurogrip wurde entwickelt um die Rüstzeiten zu reduzieren und die Ein-Ausnahme der Werkzeuge zu vereinfachen.

Die Produktlinie umfasst manuelle und pneumatische Systeme.

Jedes System ist in 2 Ausführungen erhältlich (EASY und TOP);

Jedes Modell hat 2 Versionen:
- Zwischenstück mit Biegeachse bei 7 mm
- Zwischenstück mit Biegeachse bei 20 mm

MANUELLE SCHNELLSPANNSYSTEME

Ausführung

4389 Zwischenstück Dimensionen (Körperbreite 27 mm, Biegeachse bei 7 mm) **seite 241**

4409 Zwischenstück Dimensionen (Körperbreite 40 mm, Biegeachse bei 20 mm) **seite 242**

Ausführung

4390 Zwischenstück Dimensionen (Körperbreite 27 mm, Biegeachse bei 7 mm) **seite 243**

4400 Zwischenstück Dimensionen (Körperbreite 40 mm, Biegeachse bei 20 mm) **seite 244**

4419 Zwischenstück Dimensionen **Z1** (Körperbreite 27 mm, Biegeachse bei 7 mm) **page 245**

4414 Zwischenstück Dimensionen **Z2** (Körperbreite 40 mm, Biegeachse bei 20 mm) **page 246**

PNEUMATISCHE SCHNELLSPANNSYSTEME

Ausführung

4392 Zwischenstück Dimensionen (Körperbreite 27 mm, Biegeachse bei 7 mm) **seite 250**

4405 Zwischenstück Dimensionen (Körperbreite 40 mm, Biegeachse bei 20 mm) **seite 251**

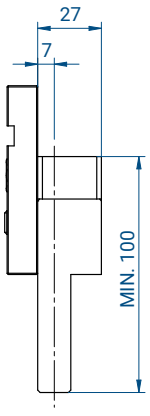
Ausführung

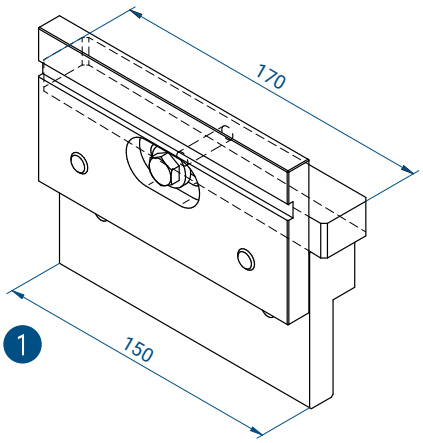
4399 **4398** Zwischenstück Dimensionen (Körperbreite 27 mm, Biegeachse bei 7 mm) **seite 252 - 253**

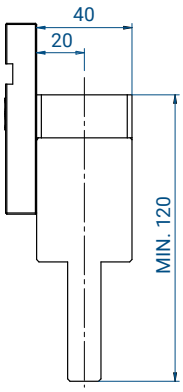
4399 **4410** Zwischenstück Dimensionen (Körperbreite 40 mm, Biegeachse bei 20 mm) **seite 252 - 254**

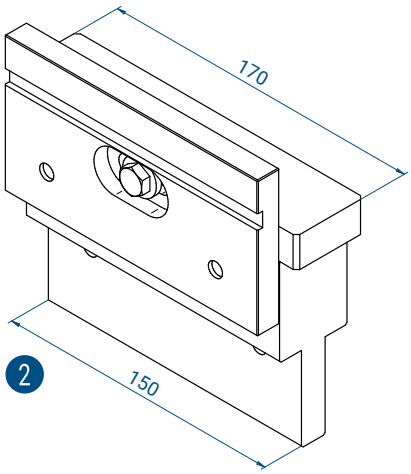
1 DIMENSIONEN ZWISCHENSTÜCK **TYP Z1**

2 DIMENSIONEN ZWISCHENSTÜCK **TYP Z2**









EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

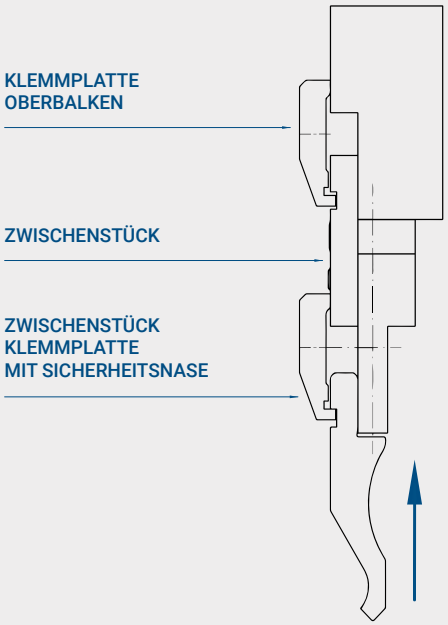
SCHNELLSPANNSYSTEME FÜR OBERWERKZEUGE MIT AMADA/ PROMECAM STYLE AUFNAHME

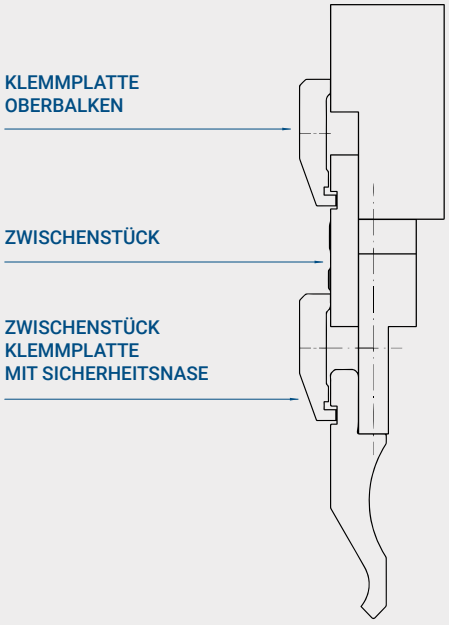
KONVENZIONELLER WERKZEGWECHSEL

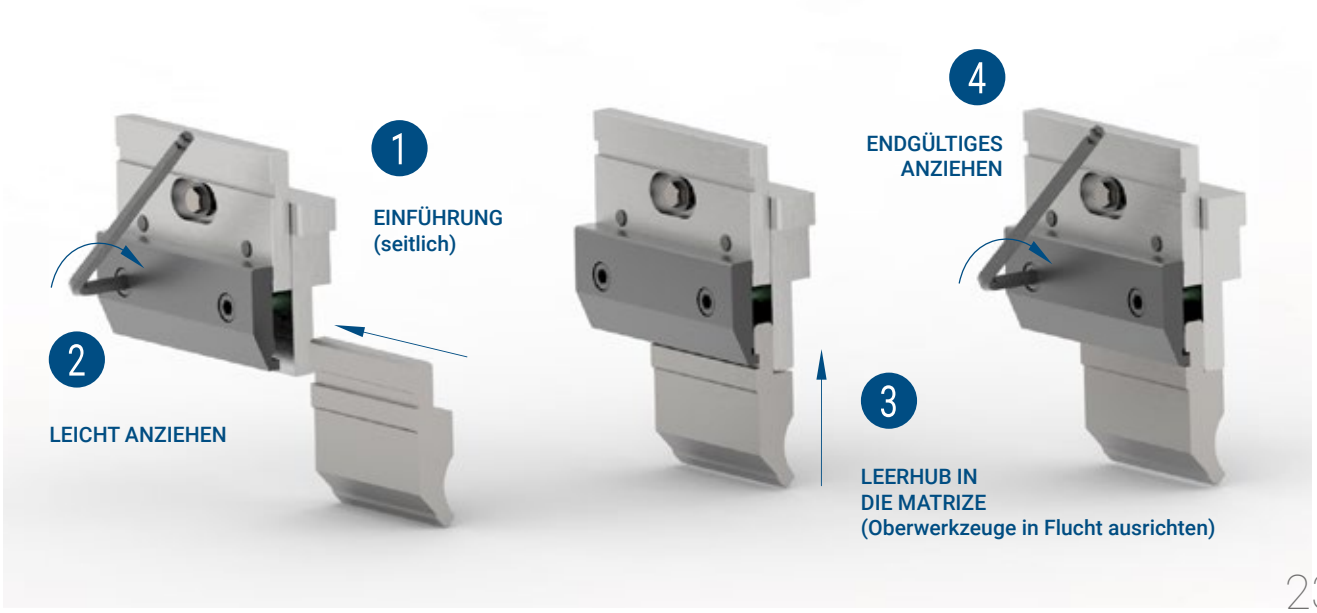
Der Vorgang beim traditionellen Werkzeugwechsel ist: die Schrauben der Klemmplatten lösen und die Stempel seitlich herausschieben.

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 beheblichen Zeiteinfluss auf der Berechnung der Produktivität dass von erheblicher Bedeutung sein kann.





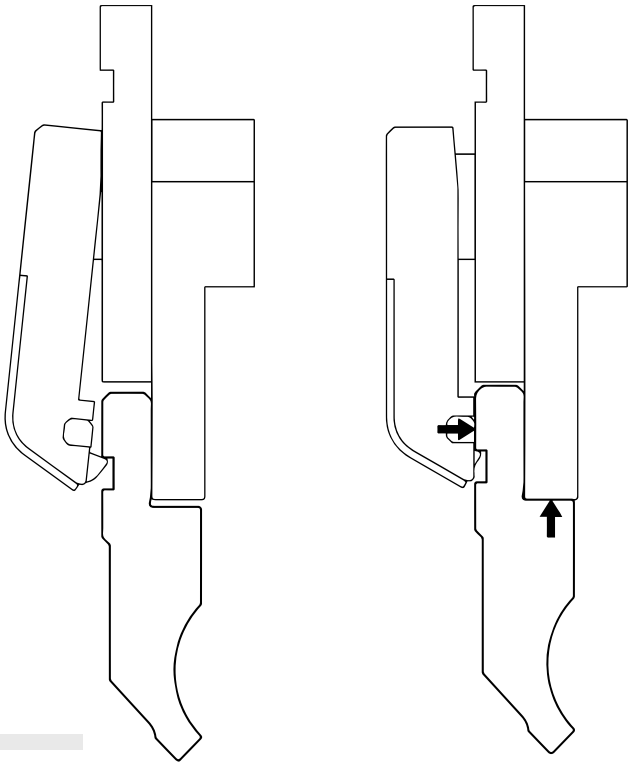


EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

DIE EUROGRIP - INNOVATION

Der mechanische Aufbau der innovativen Eurogrip Klemmplatte wurde entwickelt um folgedes 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 Abkanbank (15 Zwischenstücke+Klemmplatten)

NÖTIGE ZEIT WERKZEGWECHSEL BEI TRADITIONELLEN SYTEM

ca. 9,5 Minuten

NÖTIGE ZEIT WERKZEGWECHSEL MIT MANUELLEN EUROGRIP SYTEM

ca. 3,0 Minuten (-70%)

NÖTIGE ZEIT WERKZEGWECHSEL 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

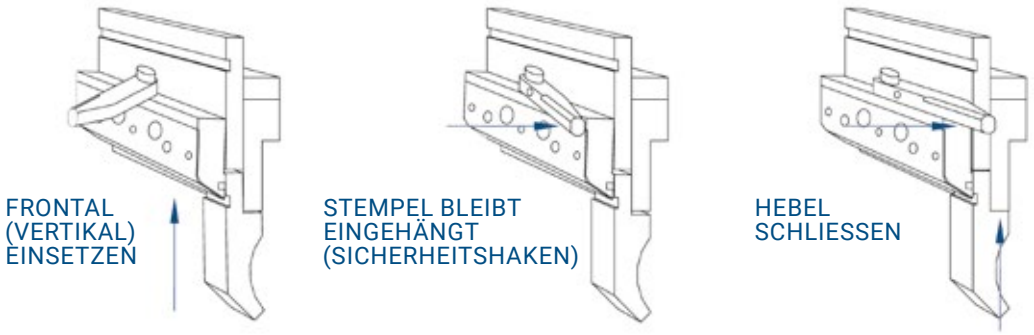
EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

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



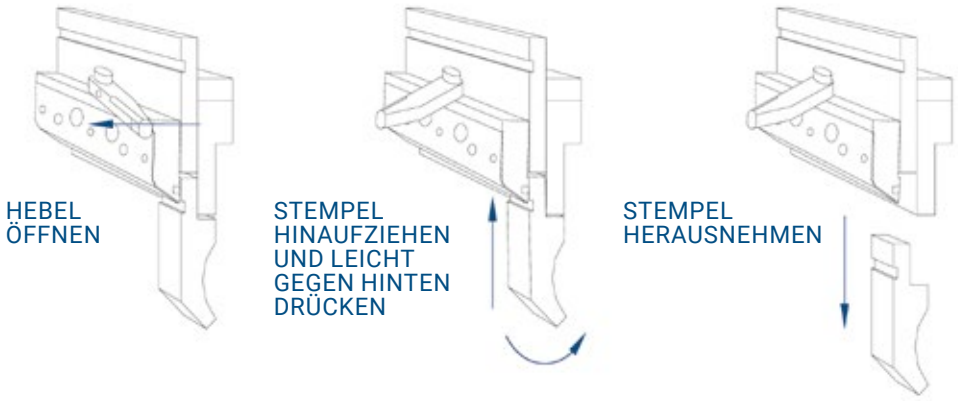
Bei offenen Zustand (Hebel offen) kann der Stempel frontal (vertikal) eingesetzt werden.

Dieser bleibt automatisch hängen durch Sicherheitshaken die in der Klemplatte 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 die Sicherheitshaken.

Stempel nach oben anheben und dann unten, bei der Spitze, gegen hinten drücken. Dies ermöglicht die frontale (vertikale) Herausnahme des Stempels.


EUROSTAMP TOOLING 4020
www.eurostampsrl.it
EUROSTAMP TOOLING
the Italian excellence
PATENTED
P-EASY
4405
EUROSTAMP TOOLING
the Italian excellence

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 Oberwerkzrugadapter vom Amada/Promecam Style auf das Trumpf/Wila System.



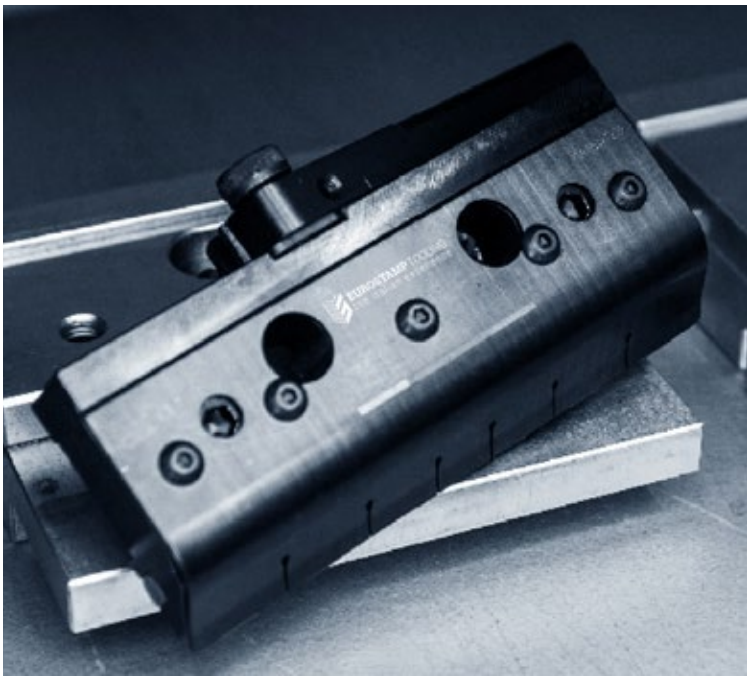
EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

Modell

4389
(M-EASY Z1)

150 mm	0,8 kg

SCHNELLSPANNSYSTEM EUROGRIP M-EASY:
RETROFIT KLEMMPLATTE AUF DAS ZWISCHENSTÜCK Z1
(BIEGEACHSE BEI 7 MM)



BESCHREIBUNG

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

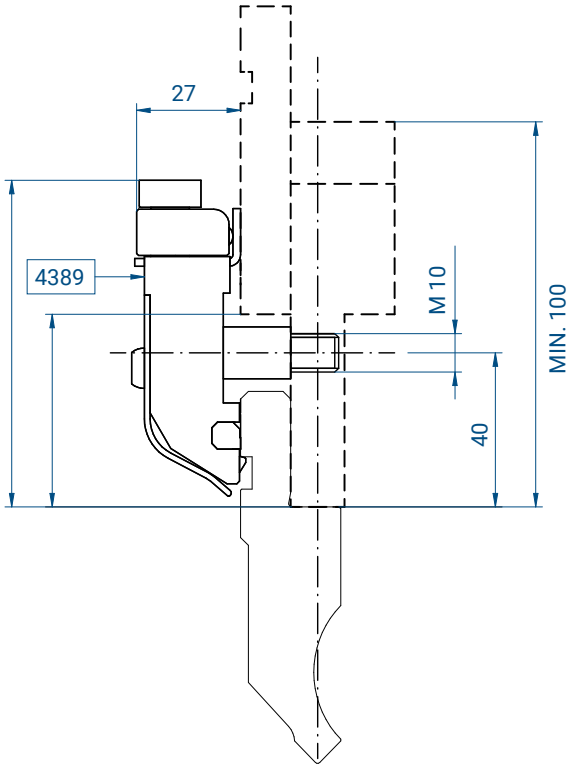
Die Oberwerkzeuge werden frontal (vertikal) eingesetzt und beim klemmen, werden diese direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgestellt (Leerhub fällt aus).

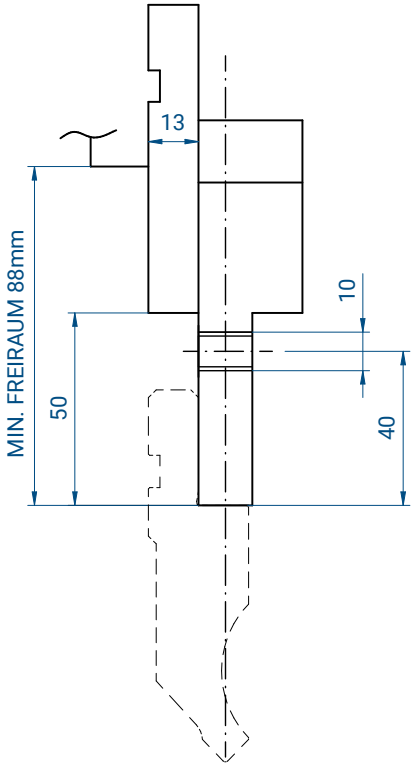
TECHNISCHE DATEN

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)

150 mm	0,8 kg

SCHNELLSPANNSYSTEM EUROGRIP M-EASY:
RETROFIT KLEMMPLATTE + PLATTE FÜR DAS ZWISCHENSTÜCK Z2
(BIEGEACHSE BEI 20 MM)



BESCHREIBUNG

Zusammengestellt aus:

- Schnellspannklemmplatte M-Easy 4389
- Sonder-Platte L=150 mm

Die an einem vorhandenen Körper des Zwischenstücks montiert werden können.

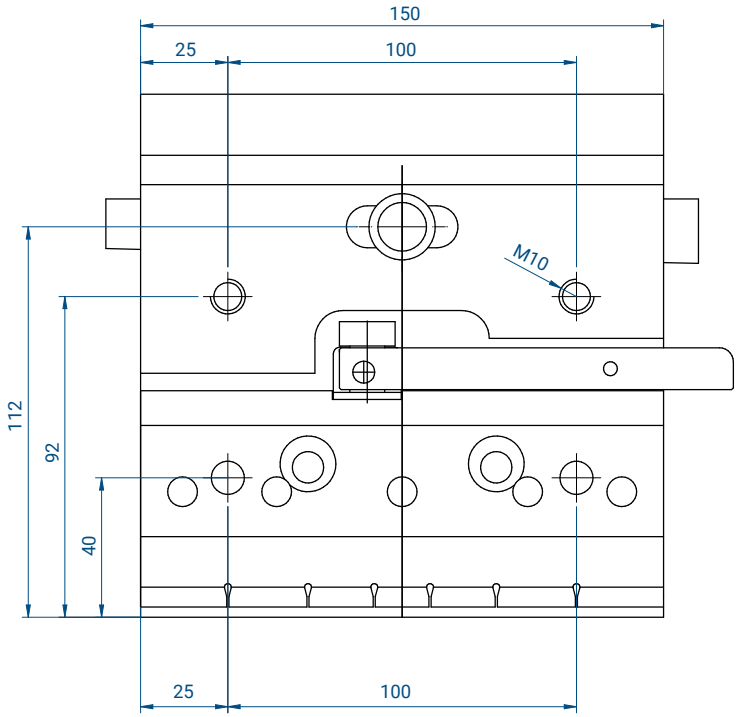
Die Oberwerkzeuge werden frontal (vertikal) eingesetzt und beim klemmen, werden diese direkt am Anschlag gebracht und in Flucht ausgestellt (Leerhub fällt aus).

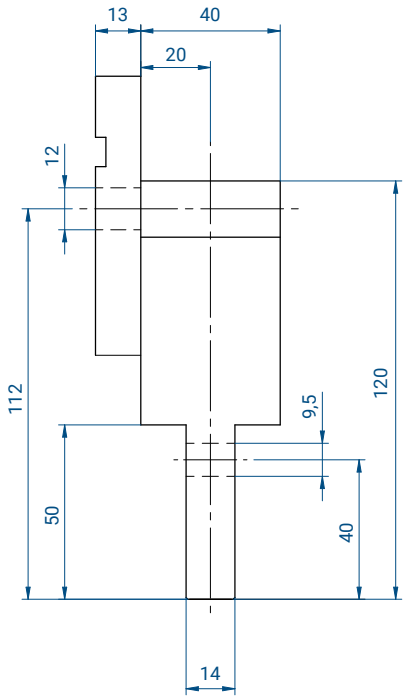
TECHNISCHE DATEN

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





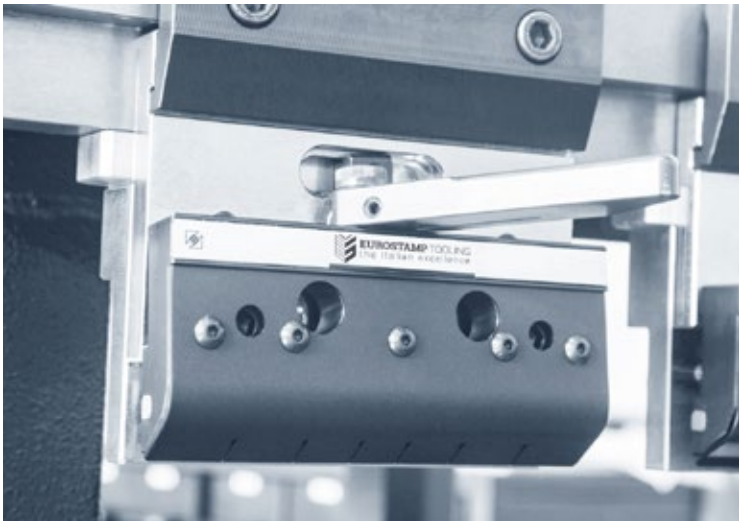
EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

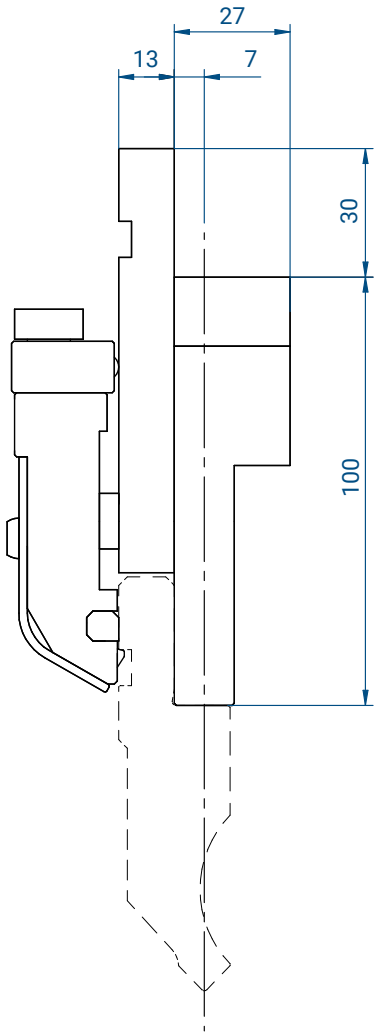
Modell

4390
(M-TOP Z1)

150 mm	5,2 kg

SCHNELLSPANNSYSTEM EUROGRIP M-TOP:
KLEMMPLATTE + ZWISCHENSTÜCK Z1
(BIEGEACHSE BEI 7 MM)





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

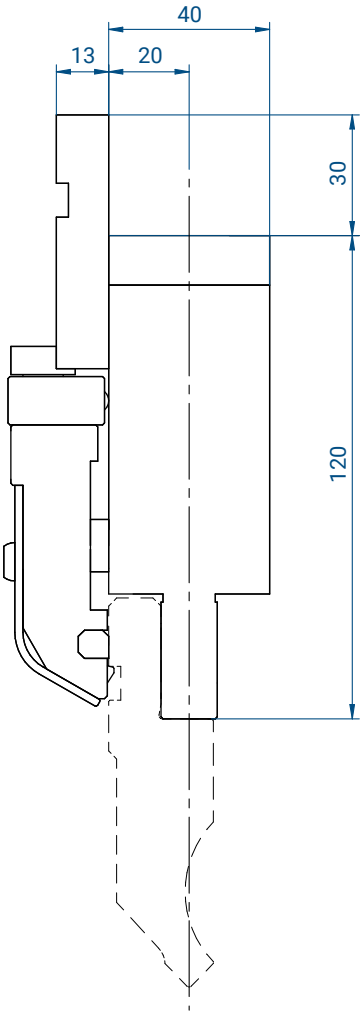
Modell

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

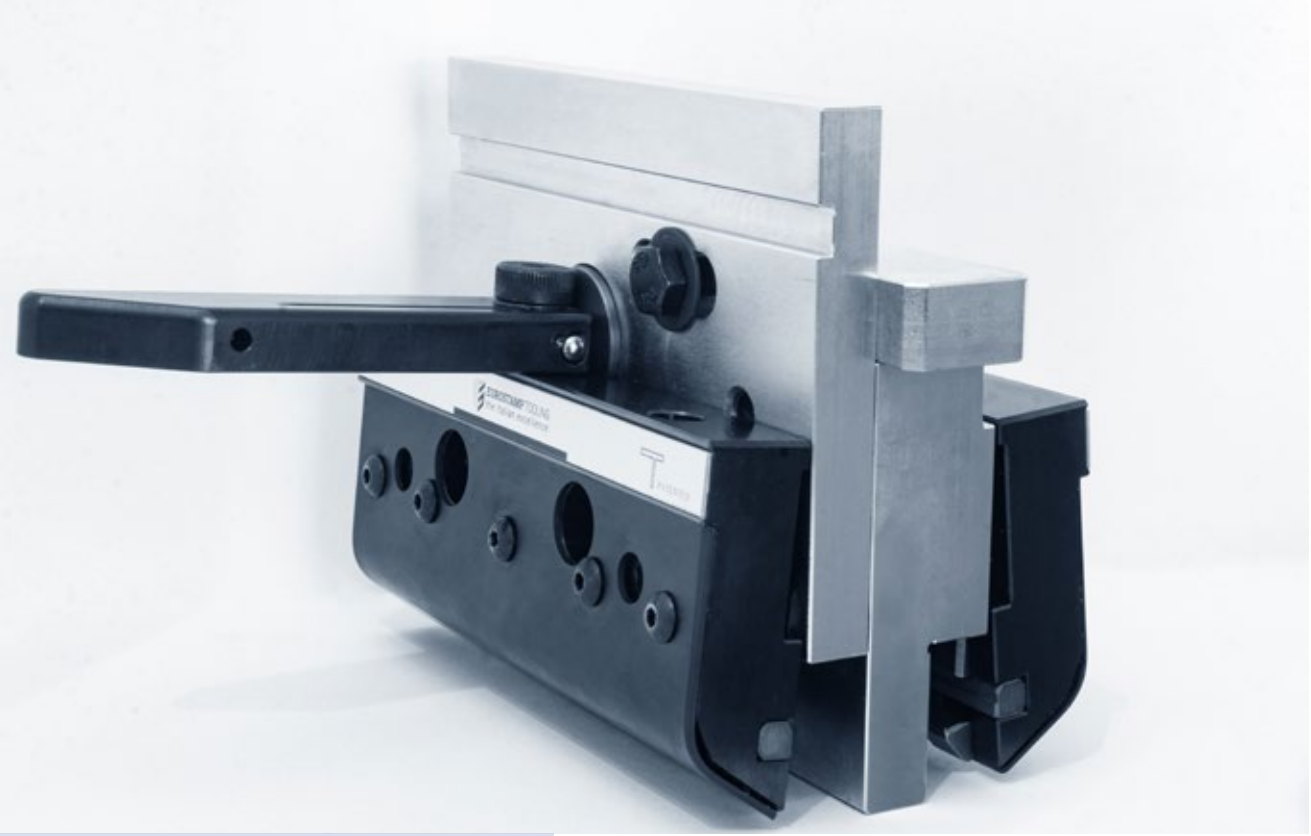
Modell

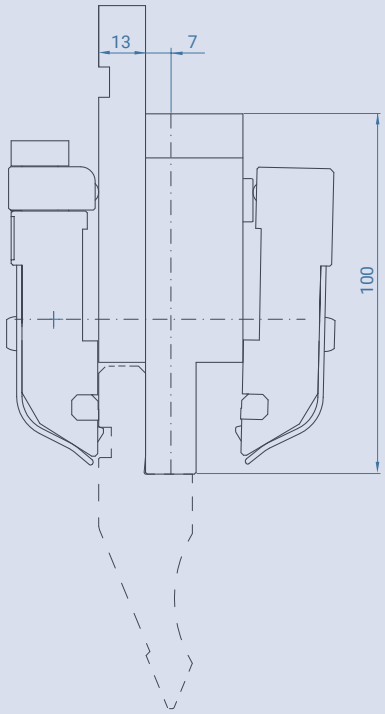
4419

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.

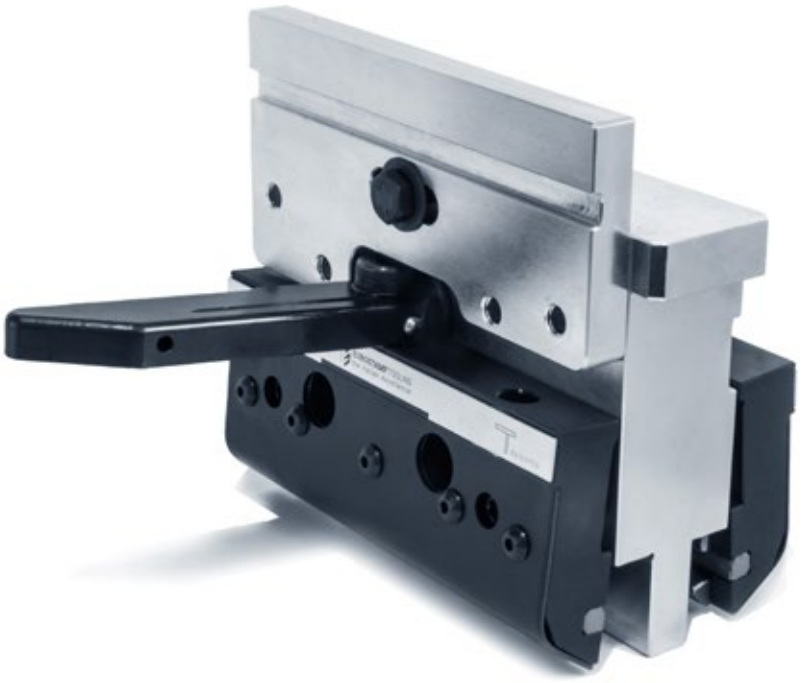
MAX. STEMPELBREITE =80MM
MAX. GEWICHT =50KG/M

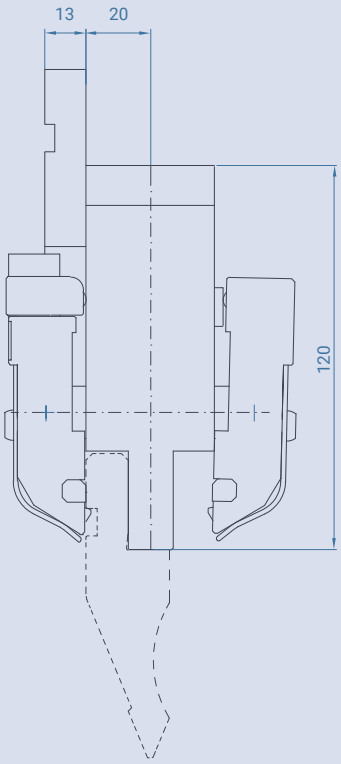
Modello / *Model*

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.

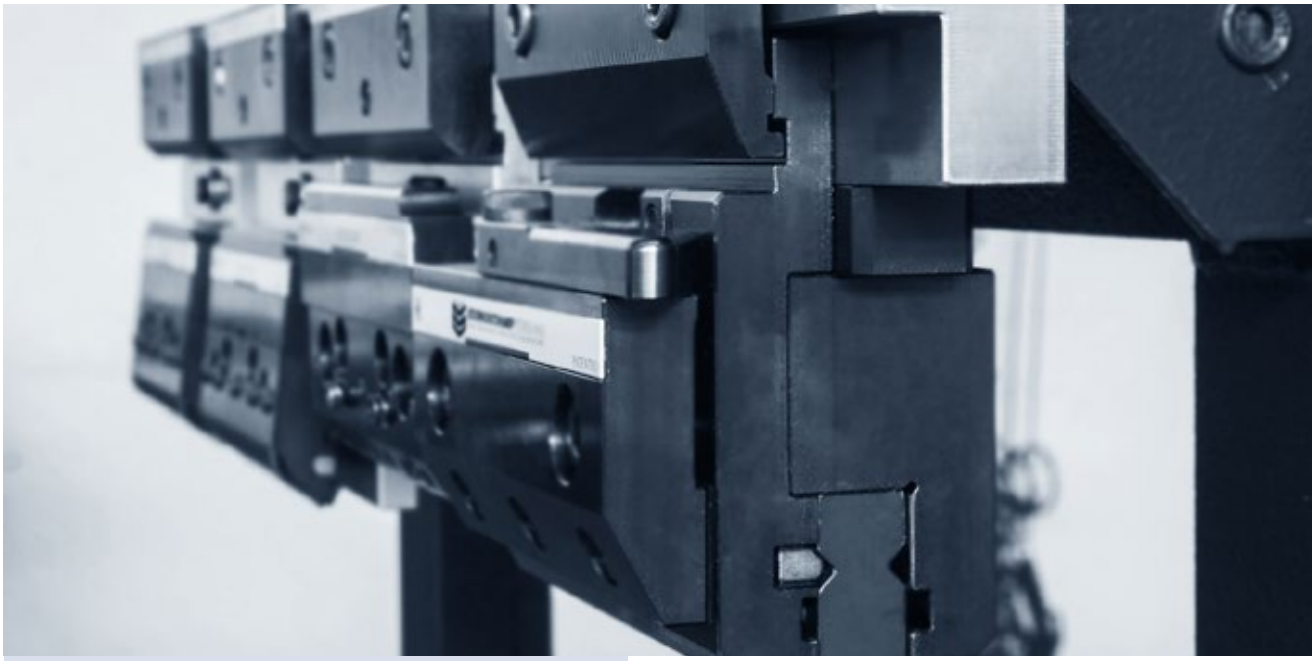
MAX. STEMPELBREITE =80MM
MAX. GEWICHT =50KG/M

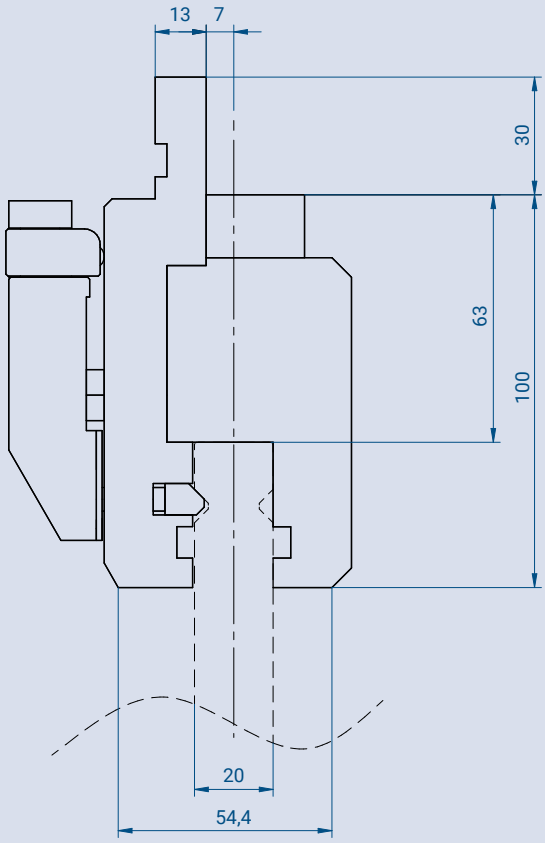
Modell

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

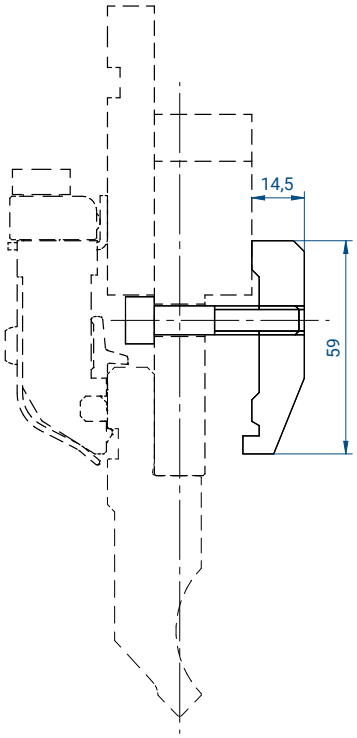
Modell

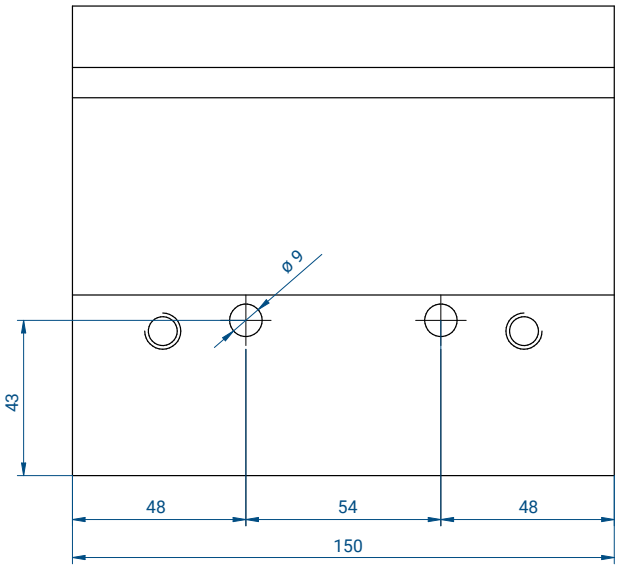
4408

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.

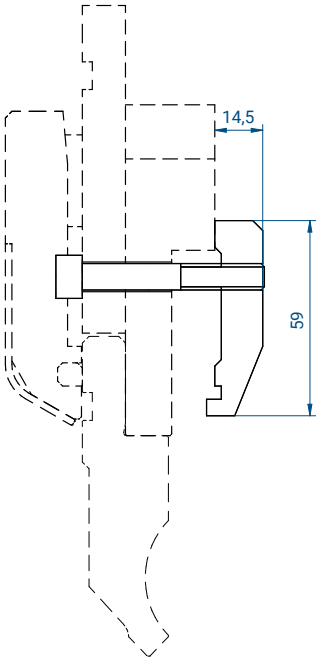


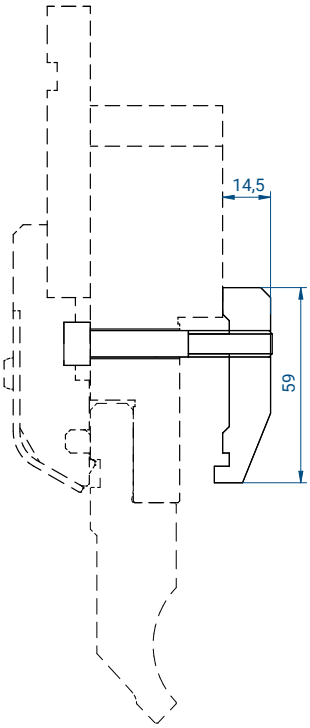


Modell

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).

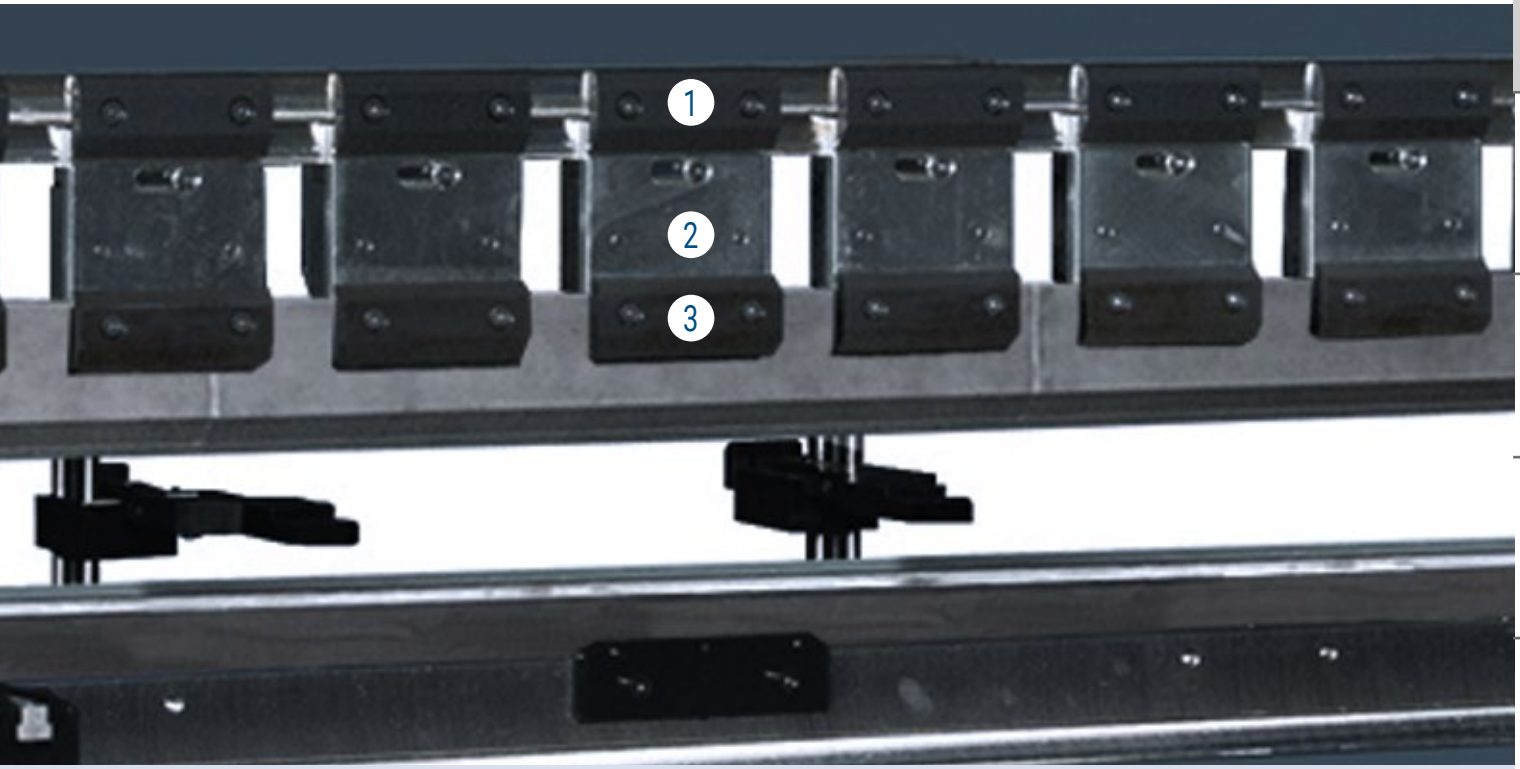
Bei Modelle M-TOP; P-EASY; P-TOP sind im Zwischenstück 2 Bohrungen mit 9 mm Durchmesser vorhanden.

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 Oberbalenklemmplatten 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

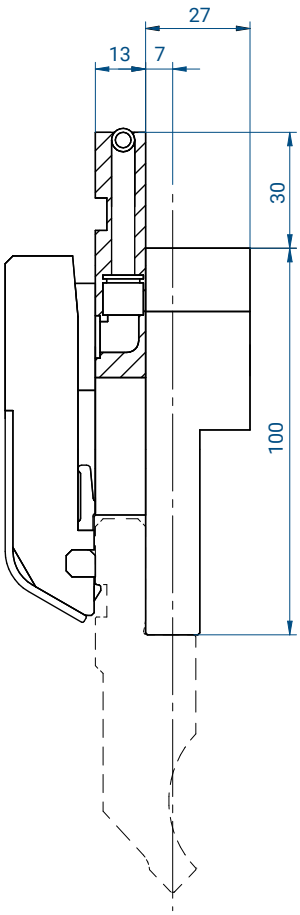
Modell

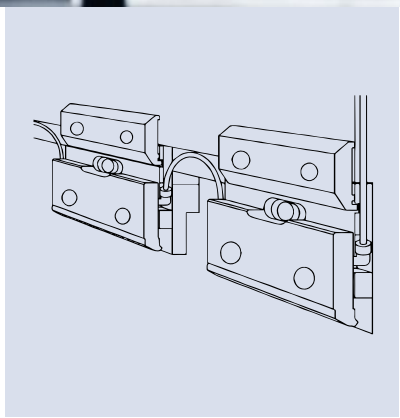
4392
(P-EASY Z1)

150 mm	5,2 kg

PNEUMATISCHES SYSTEM EUROGRIP P-EASY:
KLEMMPLATTE + ZWISCHENSTÜCK Z1 (BIEGEACHSE BEI 7 MM)







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.

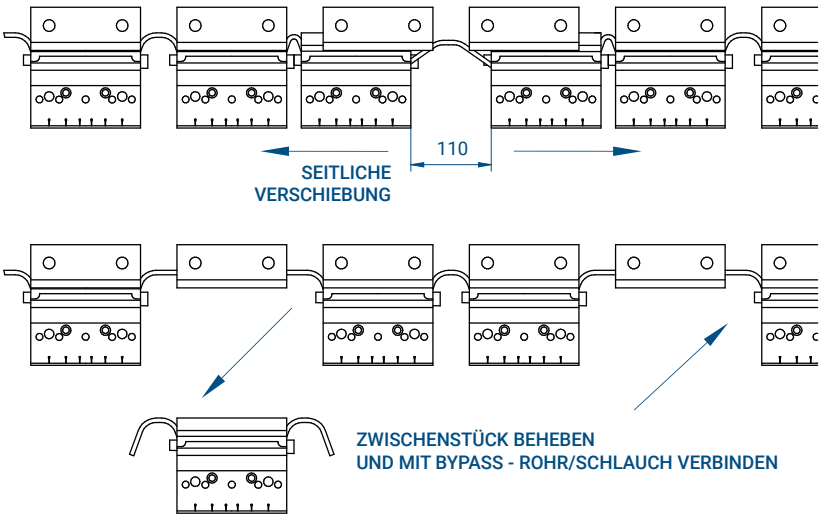
Klemmplatte und Zwischenstück sind bereits mit 2 durchgehende Bohrungen ausgestattet somit auf der hinteren Seite des Zwischenstücks, die manuelle Klemmplatte 4404 (Optional) montiert werden kann.

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.

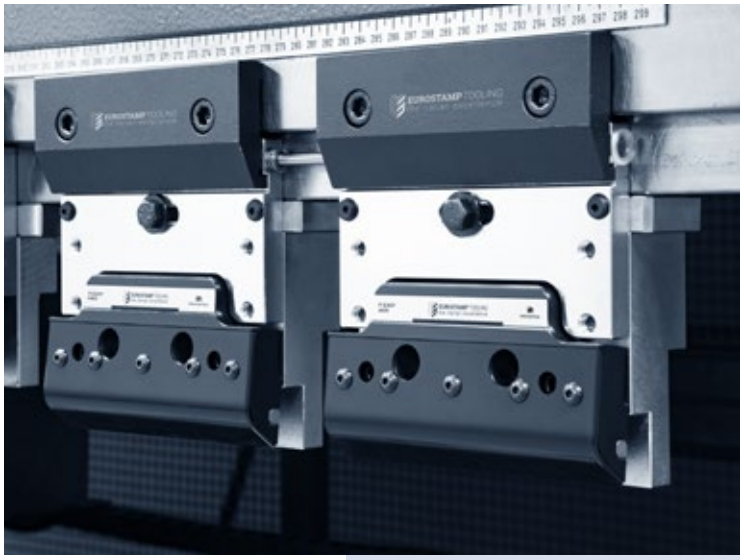


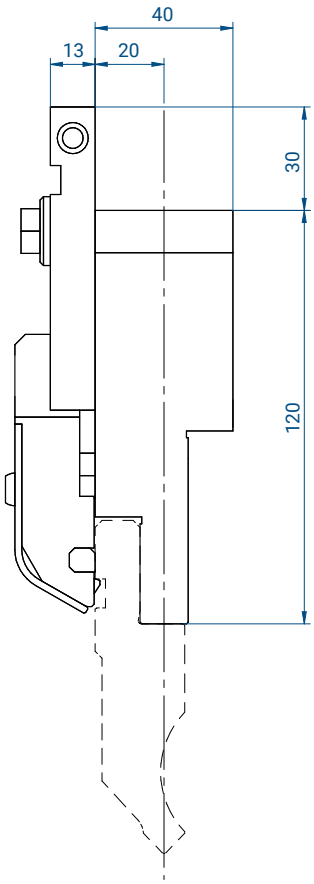
Modell

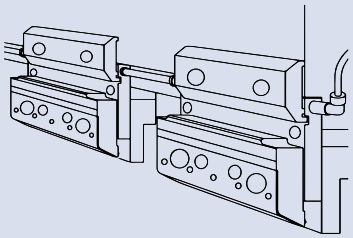
4405
(P-EASY Z2)

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.

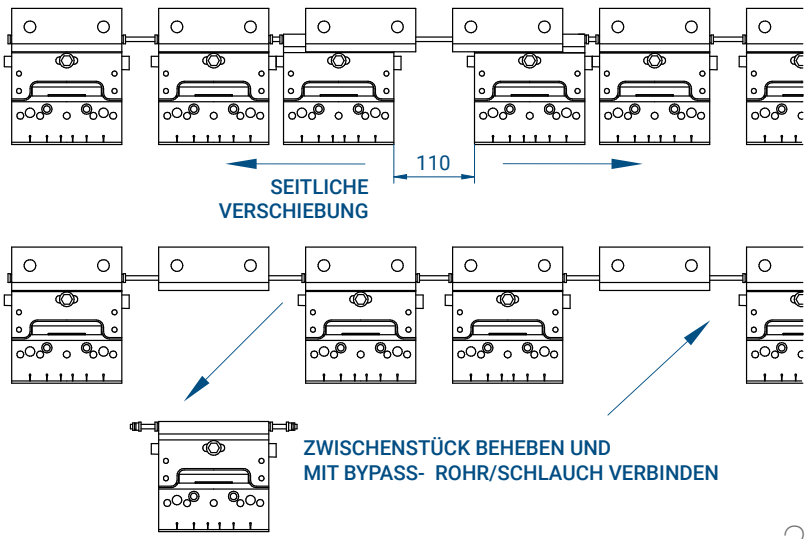
Klemmplatte und Zwischenstück sind bereits mit 2 durchgehende Bohrungen ausgestattet somit auf der hinteren Seite des Zwischenstücks, die manuelle Klemmplatte 4404 (Optional) montiert werden kann.

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

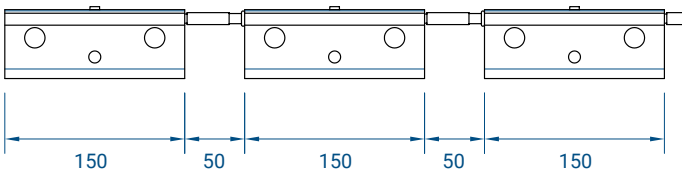
Modell

4399
(P-TOP common)

150 mm	1,0 kg

PNEUMATISCHES SYSTEM P-TOP:
PNEUMATISCHE OBERBAKEN KLEMMPLATTE FÜR MODELLE P-TOP

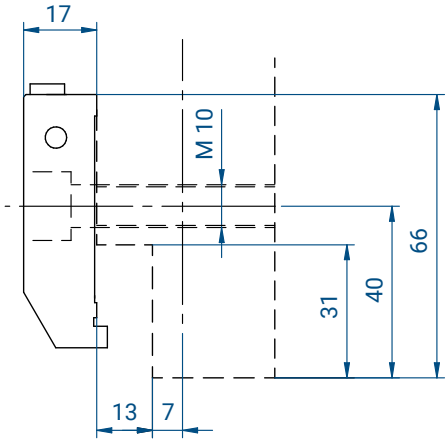


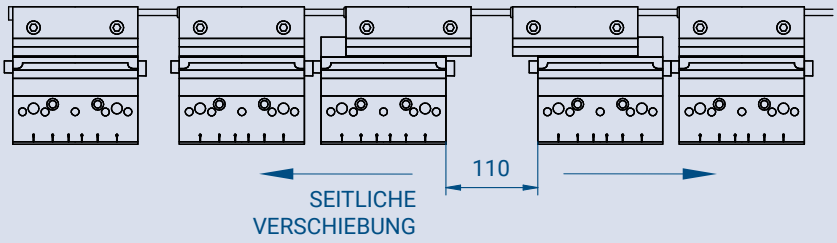


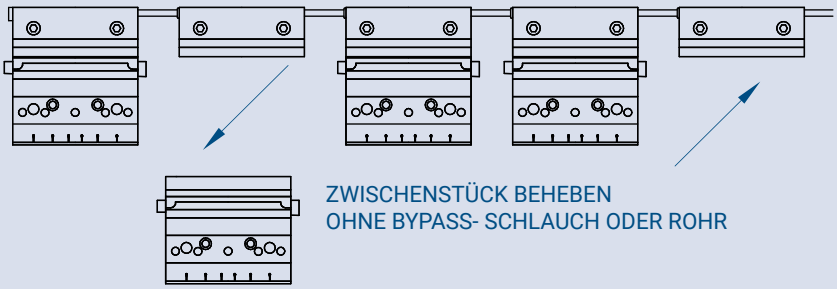
BESCHREIBUNG

- 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 beinflussen (ohne Verlängerungschläuche oder Rohre) mittels eines Sonderventils.







EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

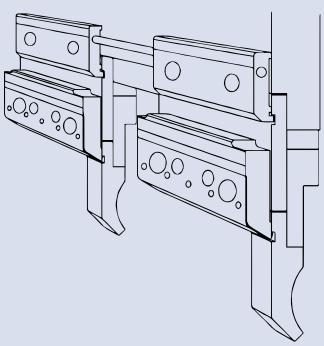
Modell

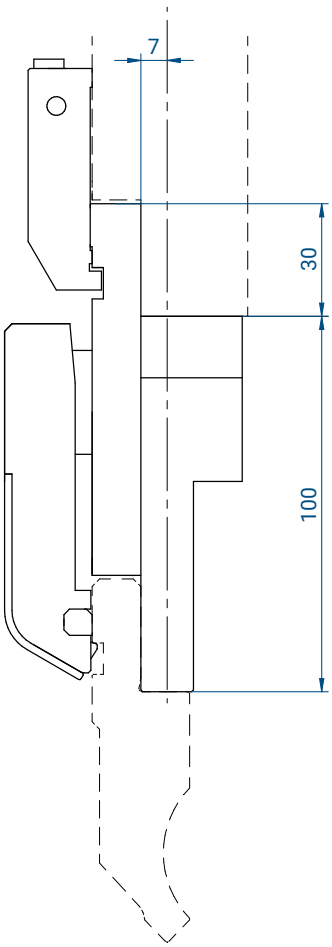
4398
(P-TOP Z1)

150 mm	5,2 kg

PNEUMATISCHES SYSTEM P-TOP:
OBERBALKENKLEMMPLATTE + SCHNELLSPANNKLEMMPLATTE
ZWISCHENSTÜCK Z1 (BIEGEACHSE BEI 7 MM)







BESCHREIBUNG

Zusammengestellt aus:

- Pneumatische Klemmplatte am Oberbalken
- Pneumatische Schnellspannklemmplatte
- Sonder-Zwischenstück (Z1): H=100+30 mm L=150 mm

Dies ist die Lösung bei Neuausstattungen oder wenn man auf das pneumatische System umrüsten will.

Die Klemmplatten am Oberbalken sind mit Teleskoprohre (aus Edelstahl) verbunden und es besteht die Möglichkeit zur seitlichen Schiebung (max. 110 mm). Bei Wegnahme eines Zwischenstücks wird ein Verlängerungsrohr benötigt.

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

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

TECHNISCHE DATEN

Für Abkantpressen die Zwischenstücke Z1 (min. Höhe 100 mm mit Biegeachse bei 7 mm) montieren.

Überprüfen mit der seitlichen Zeichnung.

Modell 4398 zusammengestellt aus 4391+4399

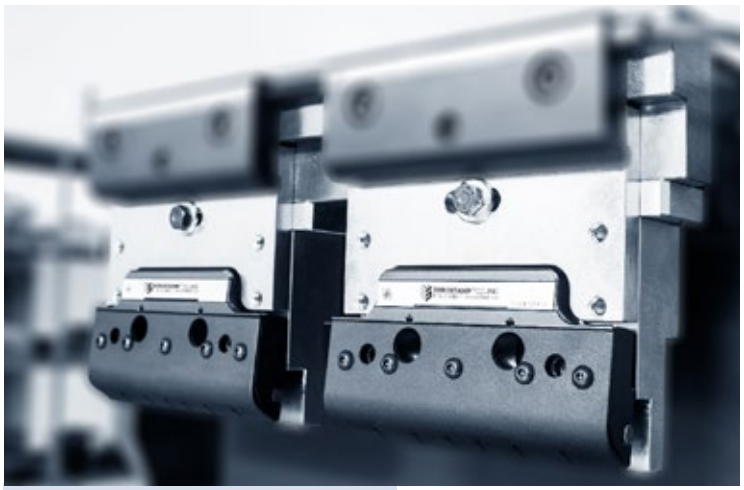
EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

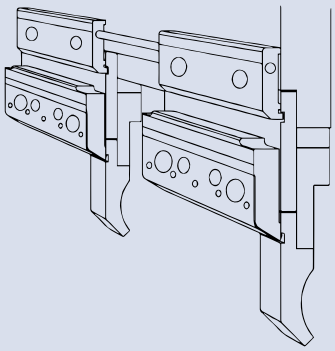
Modell

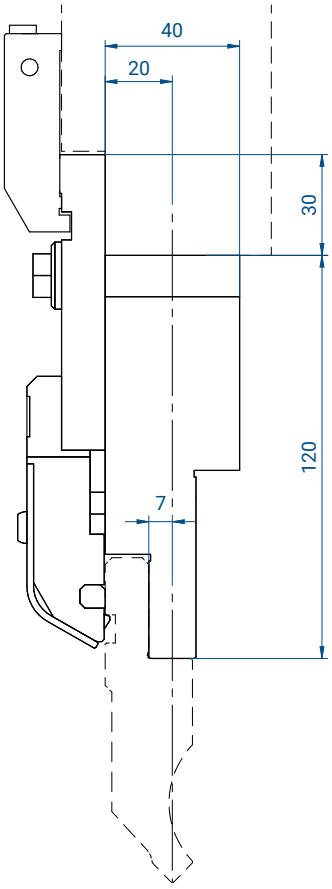
4410
(P-TOP Z2)

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

150 mm	5,2 kg







BESCHREIBUNG

Zusammengestellt aus:

- Pneumatische Klemmplatte am Oberbalken
- Pneumatische Schnellspannklemmplatte
- Sonder-Zwischenstück.(Z2): H=120+30 mm L=150 mm

Dies ist die Lösung bei Neuausstattungen oder wenn man auf das pneumatische System umrüsten will.

Die Klemmplatten am Oberbalken sind mit Teleskoprohre (aus Edelstahl) verbunden und es besteht die Möglichkeit das Zwischenstück zu entfernen ohne das pneumatische System zu beinflussen (ohne Verlängerungschläuche 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

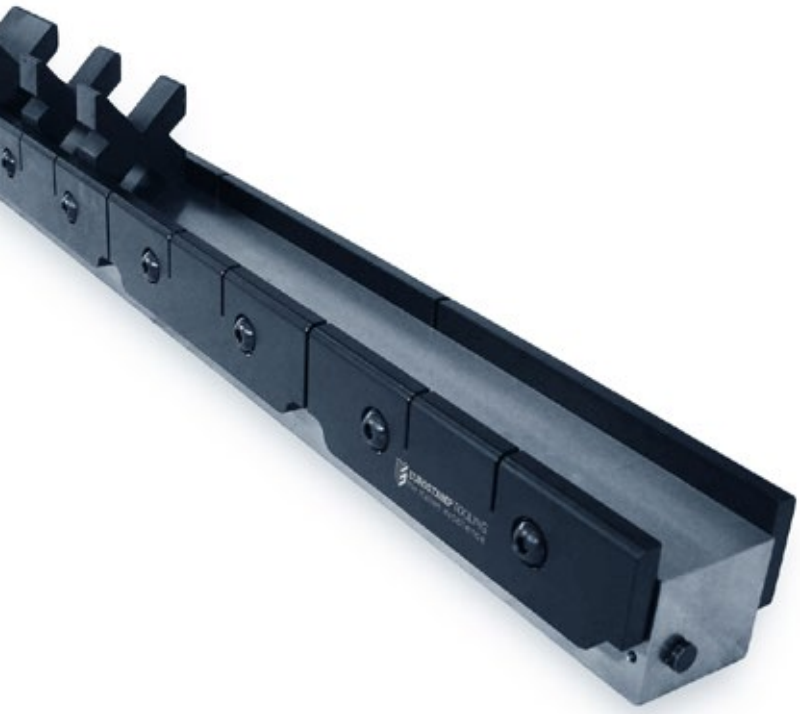
EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

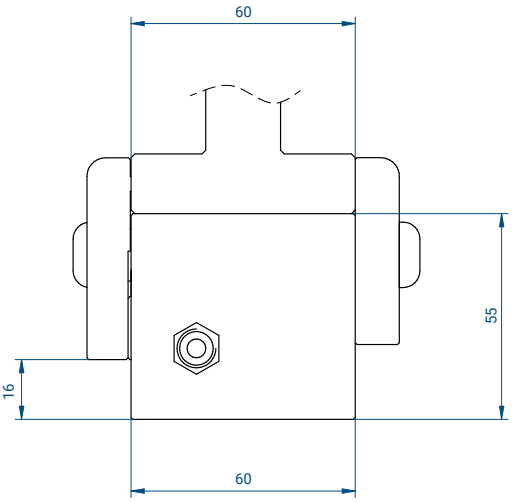
Modell

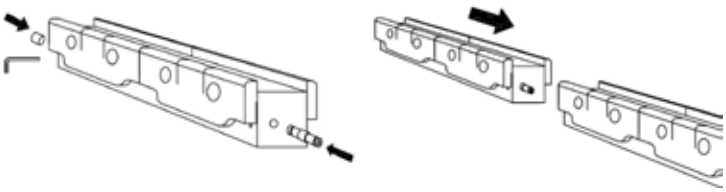
4394
(P-HOLD)

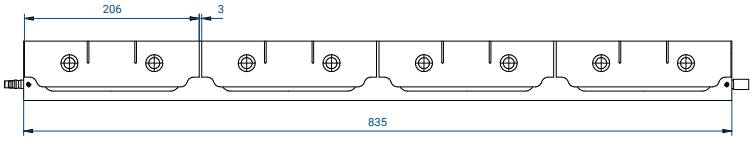
PNEUMATISCHES SCHNELLSPANNSYSTEM EUROGRIP P-DHOLD:
PNEUMATISCHE MATRIZENAUFLAGE FÜR MATRIZEN
MIT 60MM AUFNAHME

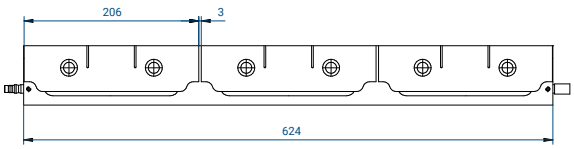
835 mm	27,8 kg
625 mm	20,8 kg
415 mm	13,8 kg

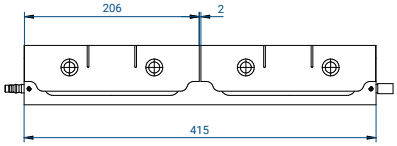












BESCHREIBUNG

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).

Erhältich in den Längen:

- 835 mm
- 415 mm
- 625 mm

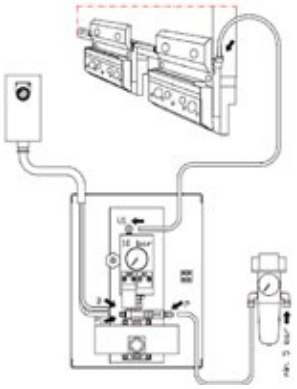
EUROGRIP - SCHNELLSPANNSYSTEME

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).

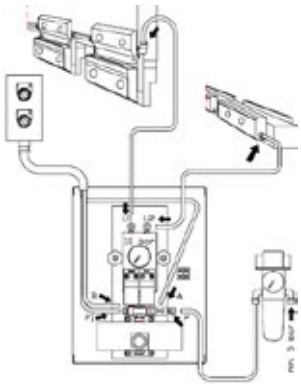
Mit der 1-Weg Steuereinheit kann nur 1 System betätigt werden.

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)

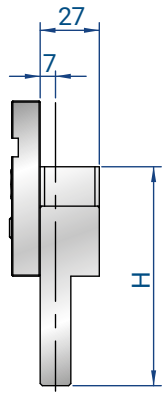
PNEUMATISCHES SYSTEM EUROGRIP:

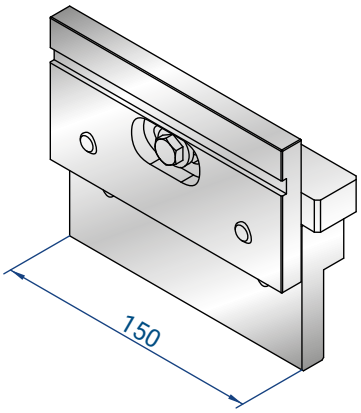
PNEUMATIK KIT P-TOP

BESCHREIBUNG

Komponente zum Anschluss des pneumatischen System P-TOP.

ZWISCHENSTÜCKE MIT KEILBOMBIERUNG





4221

H = 100

150 mm	3,6 kg

4222

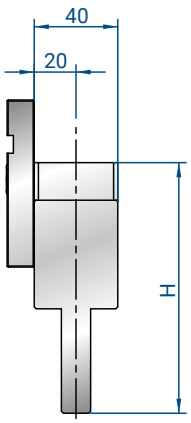
H = 120

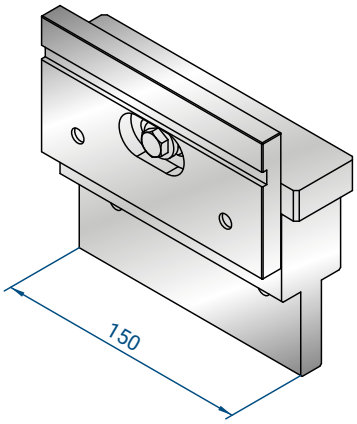
150 mm	4,6 kg

4223

H = 150

150 mm	6,0 kg





4224

H = 100

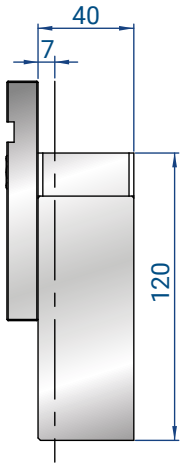
150 mm	4,2 kg

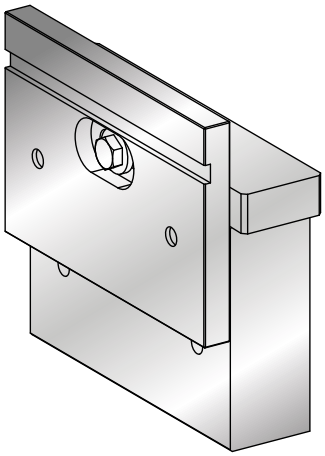
4224 KOMPATIBEL
MIT KLEMMPLATTE
5011, 5012

4225

H = 120

150 mm	5,3 kg





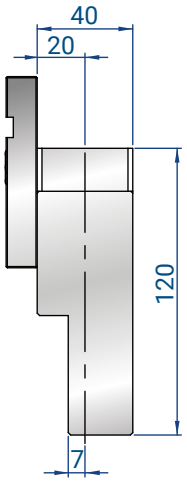
4073 - HD

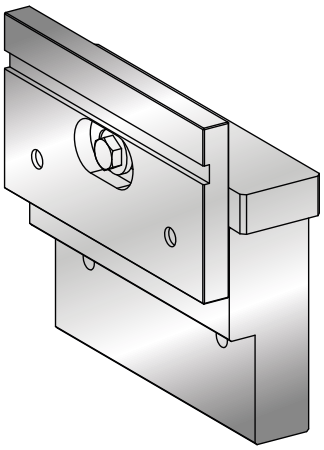
H = 120

150 mm	7,2 kg

HOHE BELASTUNG
1600KN/M

ZWISCHENSTÜCKE MIT KEILBOMBIERUNG





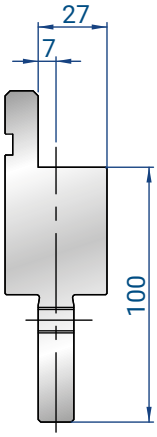
4411-HD

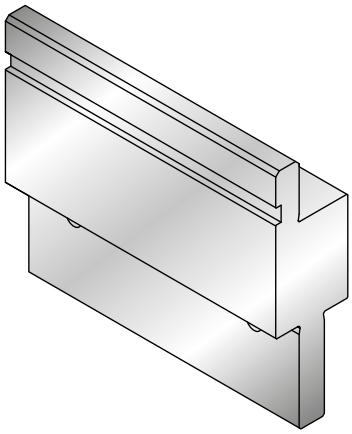
HOHE BELASTUNG
MAX 1600 KN/M

H = 120

150 mm	6,1 kg

OBERWERKZEUGVERLÄNGERUNGEN

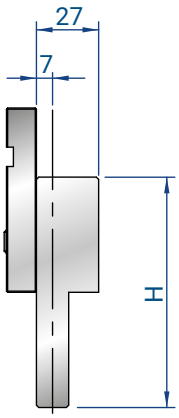


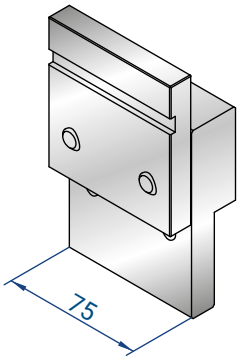


4282

H = 100

150 mm	3,8 kg





4226

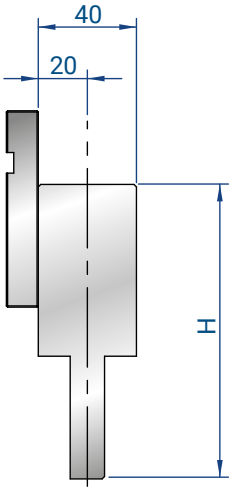
H = 100

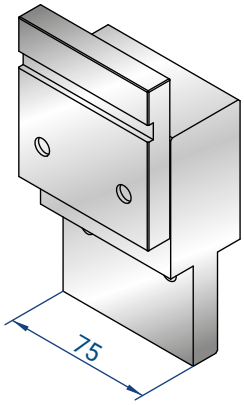
75 mm	1,8 kg

4227

H = 150

75 mm	2,9 kg





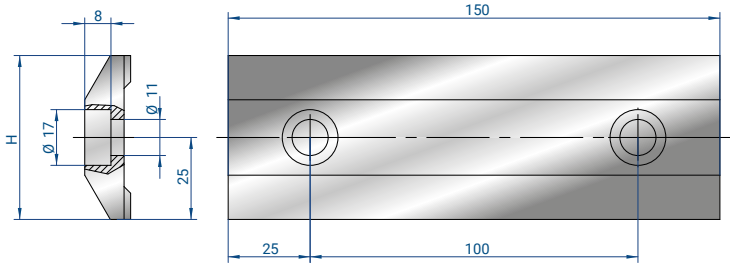
4228

H = 120

75 mm	2,6 kg

KLEMMPLATTEN

SCHRAUBEN+FEDERN SIND NUR INBEGRIFFEN BEIM KAUF DES ZWISCHENSTÜCKS



STANDARD SCHRAUBEN
10X35 MM

4016

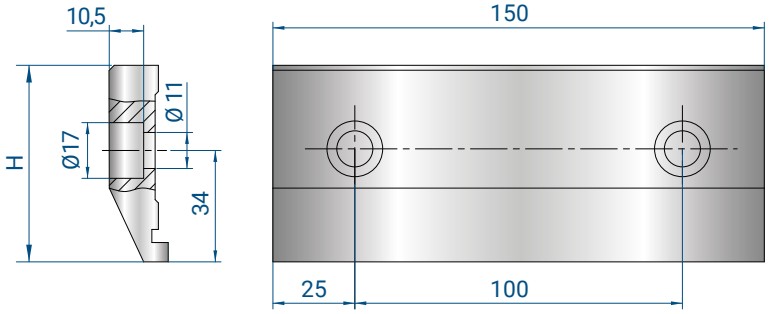
H = 50

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

✕ *#4000; #4224*

5012

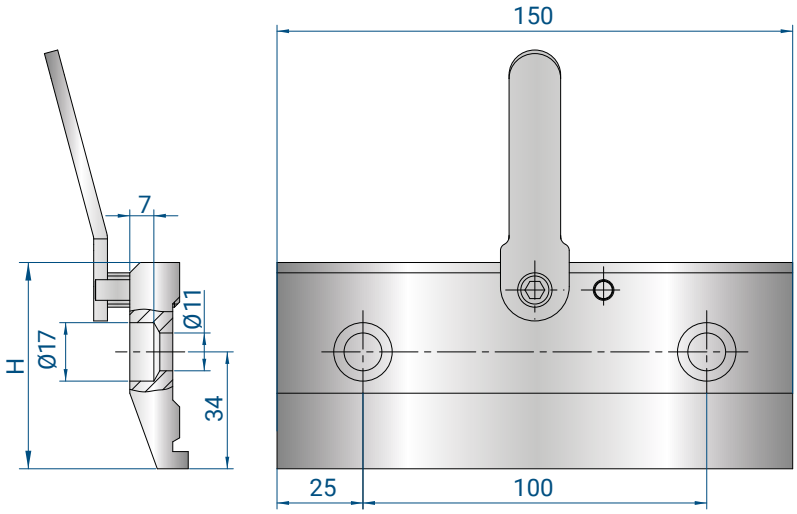
H = 52

150 mm	0,7 kg

✓ *#4000; #4224*



KLEMMPLATTEN



KONISCHE SONDERSCHRAUBEN 4281 (INBEGRIFFEN)

4021

H = 60

150 mm	0,9 kg

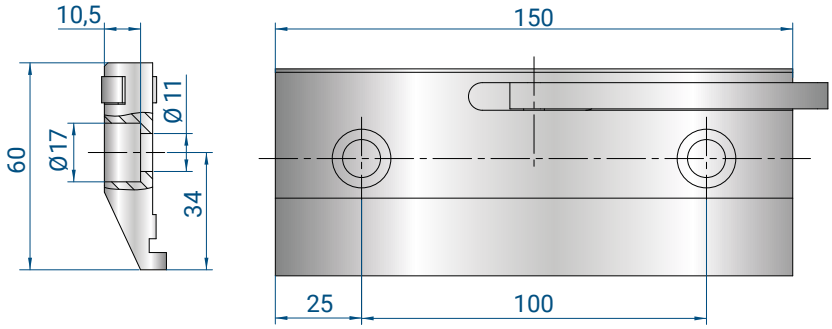
✕ *#4000; #4224*

5011

H = 52

150 mm	0,8 kg

✓ *#4000; #4224*



STANDARD SCHRAUBEN 10X35 MM

4009

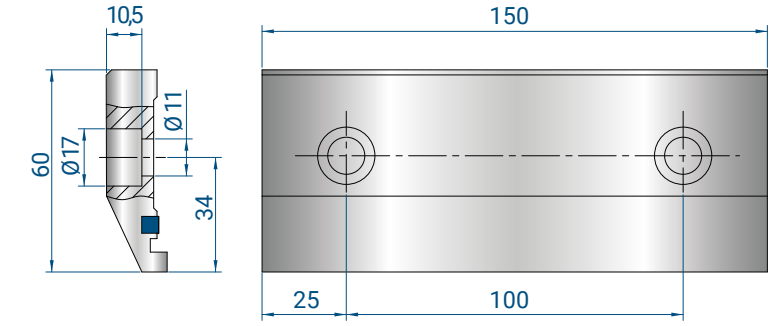
H = 60

150 mm	0,9 kg

✕ *#4000; #4001; #4224*

KLEMMPLATTEN

SCHRAUBEN+FEDERN SIND NUR INBEGRIFFEN BEIM KAUF DES ZWISCHENSTÜCKS



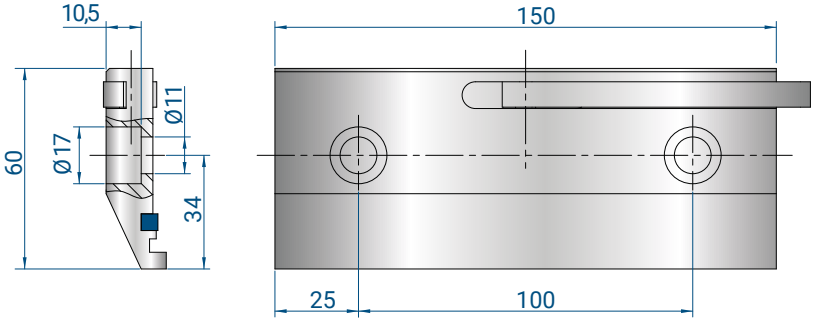
4199

H = 60

150 mm	0,8 kg

STANDARD SCHRAUBEN
10X35 MM

#4000; #4001; #4224



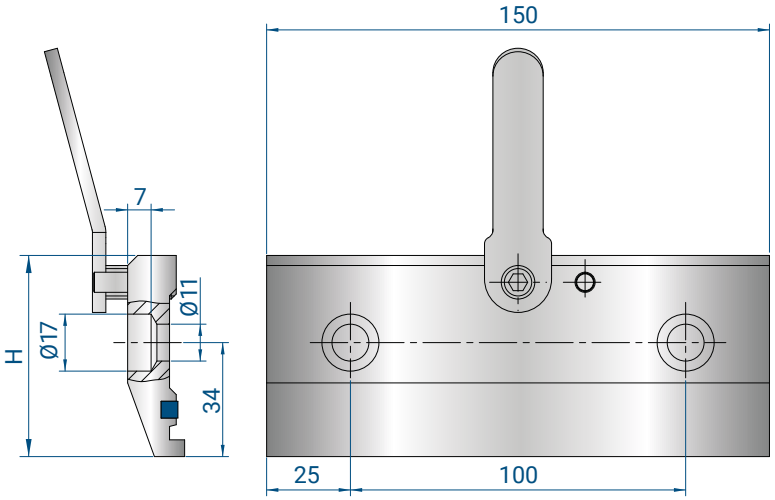
4220

H = 60

150 mm	0,8 kg

STANDARD SCHRAUBEN
10X35 MM

#4000; #4001; #4224



KONISCHE SONDERSCHRAUBEN
4281 (INBEGRIFFEN)

4219

H = 60

150 mm	0,9 kg

#4000; #4224

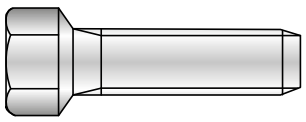
4349



PU-EINLAGE
L=150MM

#4199; #4220; #4219

4281

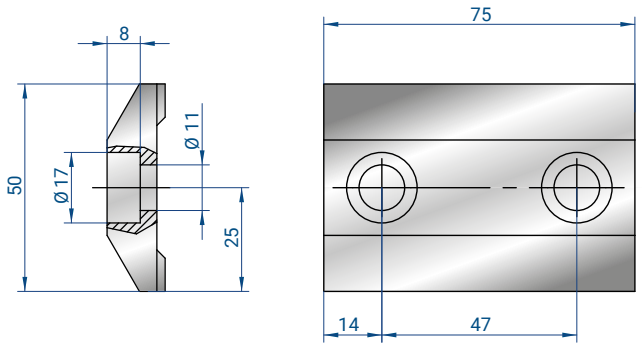


KONISCHE
SONDERSCHRAUBEN
4281

FÜR MODELLE

4021-5011-4219-4007

KLEMMPLATTEN

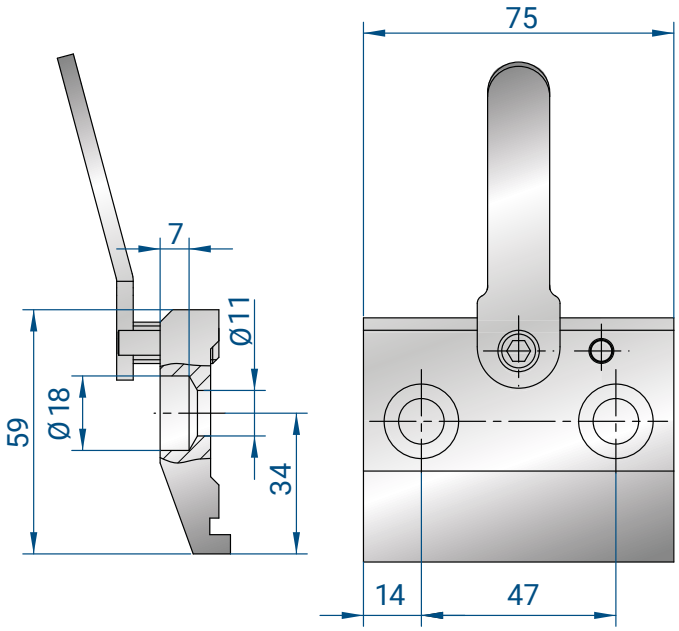


4008

H = 50

75 mm	0,3 kg

STANDARD
SCHRAUBEN
10X35 MM

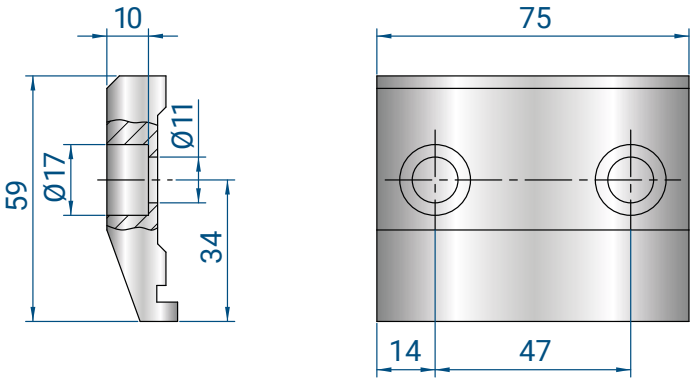


4007

H = 59

75 mm	0,5 kg

KONISCHE
SONDERSCHRAUBEN
4281 (INBEGRIFFEN)



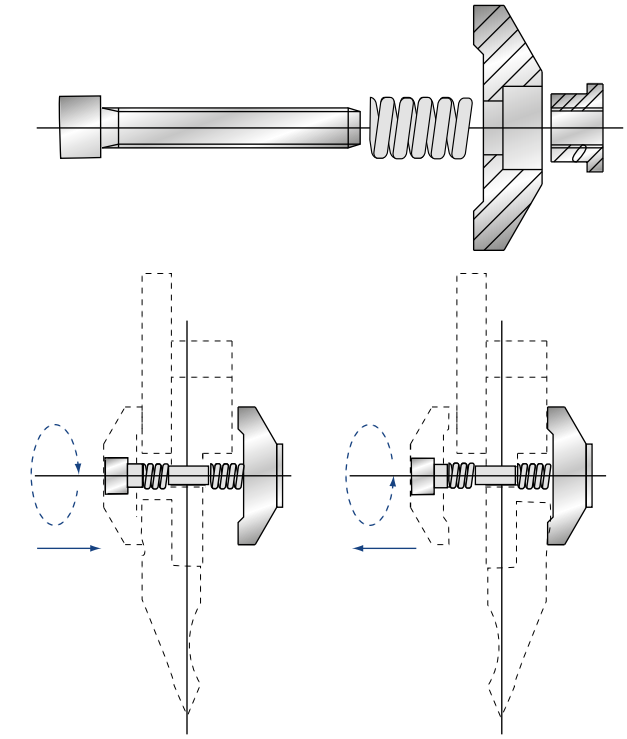
4090

H = 59

75 mm	0,4 kg

STANDARD
SCHRAUBEN
10X35 MM

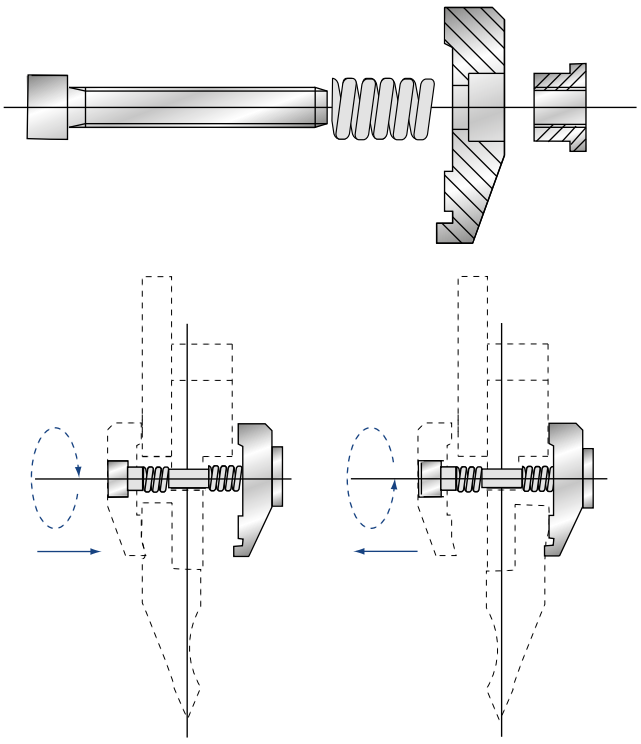
KLEMMPLATTEN



4031

DOPPELKLEMMUNG
(Klemmplatte ohne Sicherheitsnase)

150 mm	1,0 kg

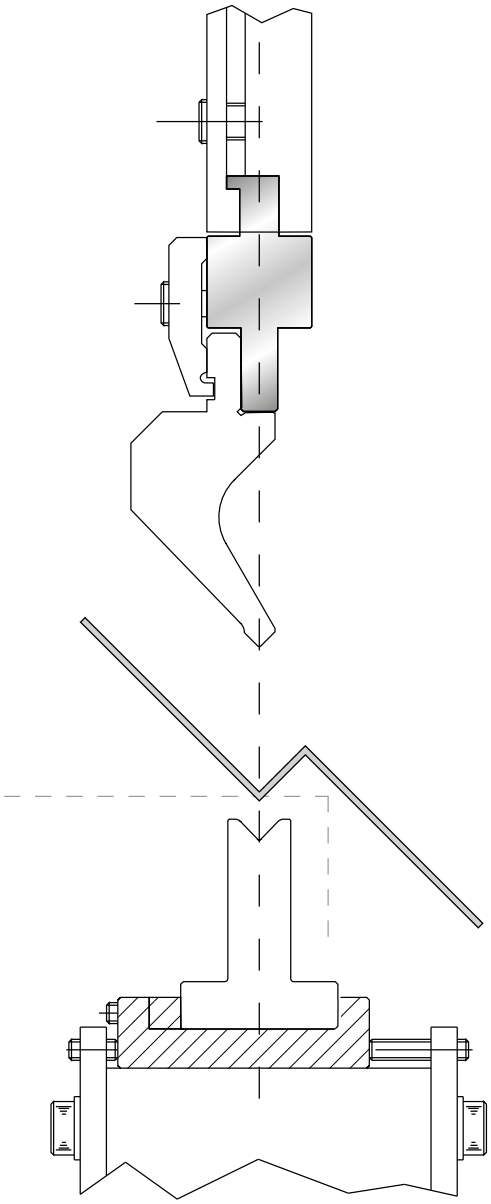


4032

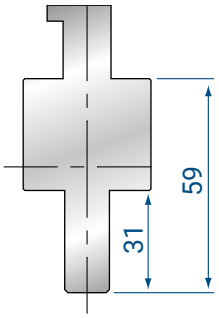
DOPPELKLEMMUNG
(Klemmplatte mit Sicherheitsnase)

150 mm	1,2 kg

UNIVERSALADAPTER FÜR AMADA/PROMECAM STYLE OBERWERKZEUGE



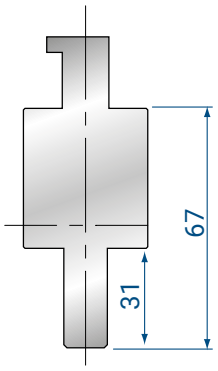
MINDESTBESTELLMENGE
5 STÜCK ADAPTER



4000

150 mm	1,5 kg

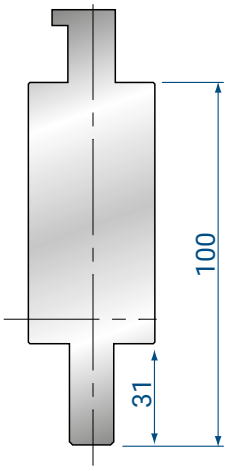
NUR KLEMMPLATTEN
5011*; *5012



4001

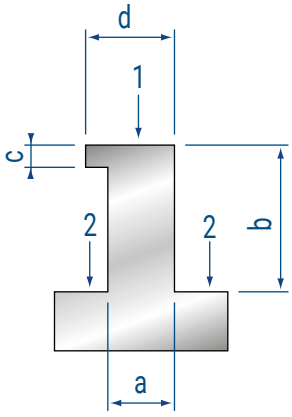
150 mm	2,0 kg

KLEMMPLATTE
Max H = 60 mm



4002

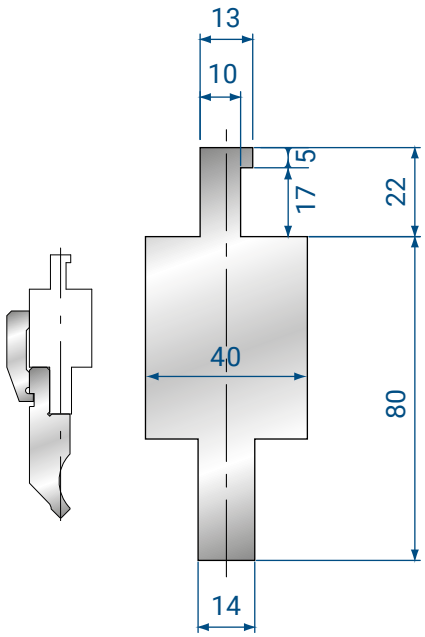
150 mm	3,5 kg



	1	2
a =		
b =		
c =		
d =		

DRUCKFLÄCHEN ANGEBEN

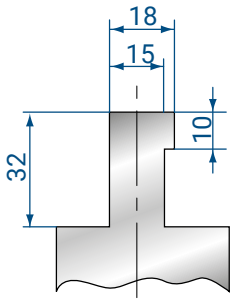
OBERWERKZEUGADAPTER



4143

LVD STYLE S STANDARD

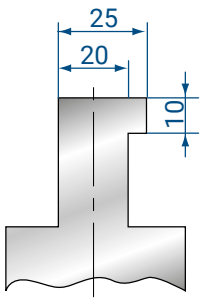
150 mm	3,0 kg



4144

LVD STYLE M (mittel) SPECIAL

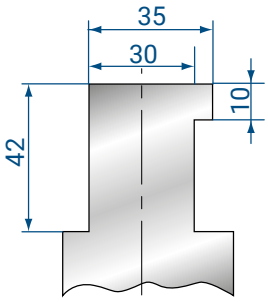
150 mm	3,0 kg



4145

LVD STYLE L (breit) SPECIAL

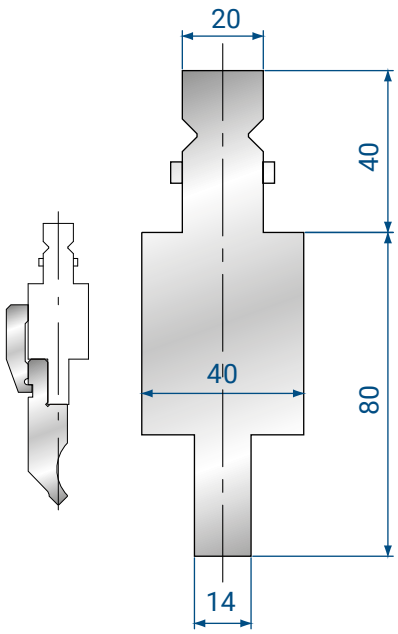
150 mm	3,0 kg



4146

LVD STYLE XL (extrabreit) SPECIAL

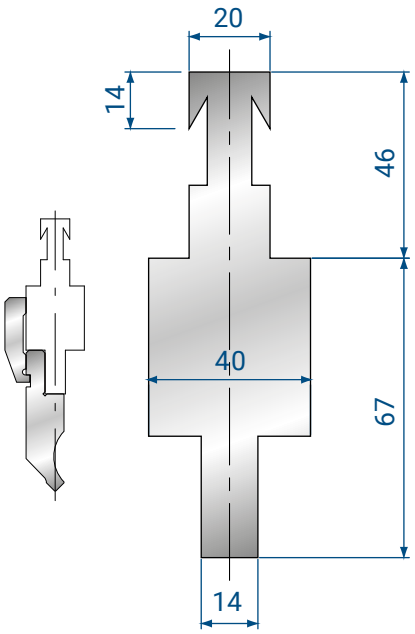
150 mm	3,0 kg



4191

TRUMPF/WILA STYLE

150 mm	3,6 kg

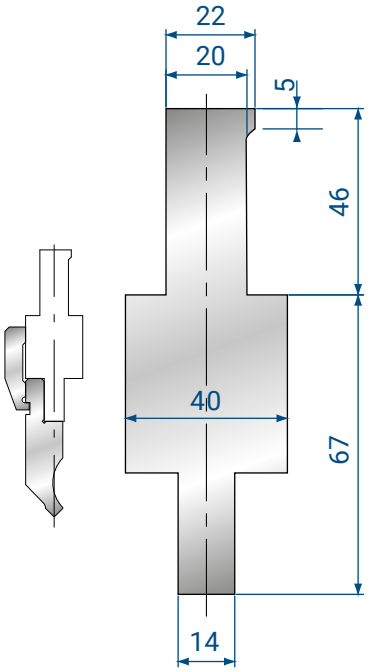


4192

BYSTRONIC-R STYLE

150 mm	3,0 kg

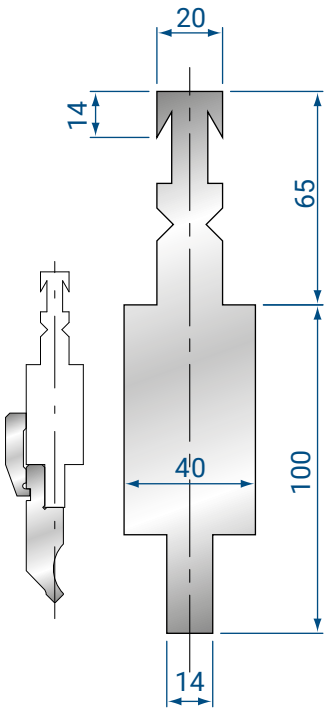
OBERWERKZEUGADAPTER



4193

BYSTRONIC - S STYLE

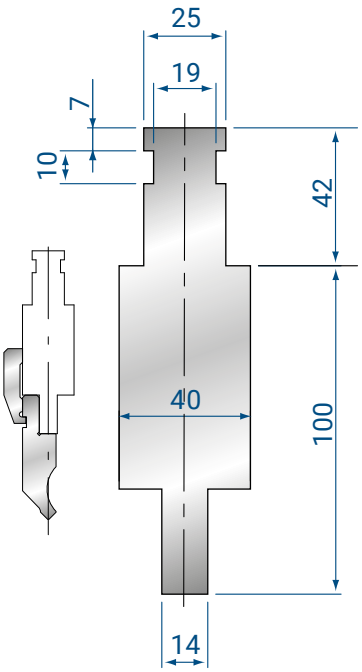
150 mm	3,2 kg



4214

BYSTRONIC - RF-A STYLE

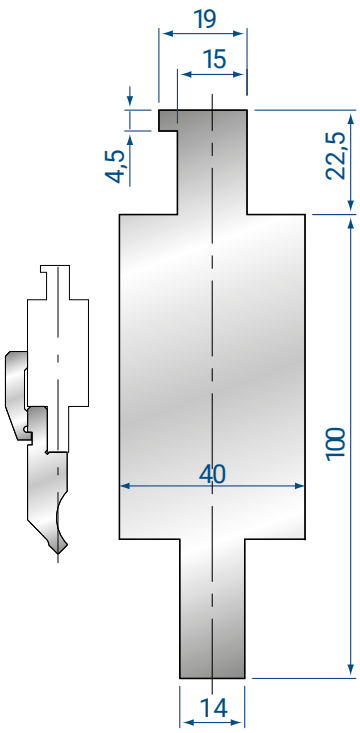
150 mm	5,0 kg



4215

WEINBRENNER STYLE

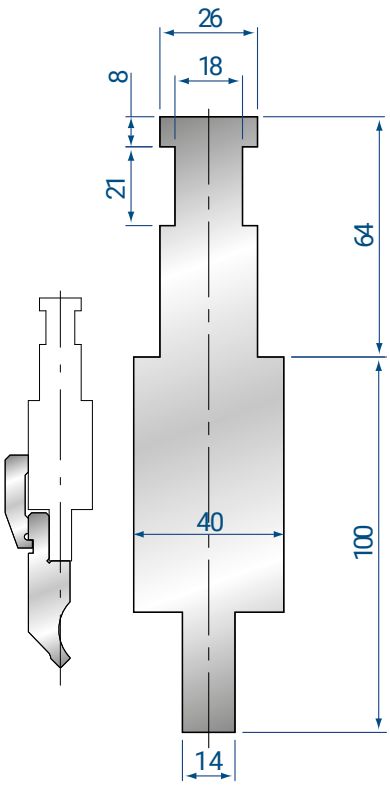
150 mm	4,8 kg



4216

CBC STYLE

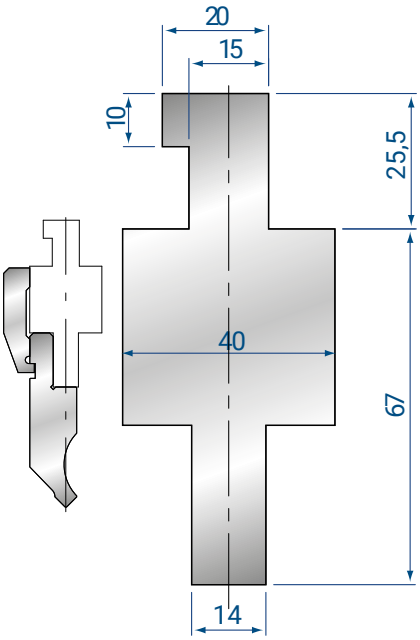
150 mm	4,1 kg



4217

EHT STYLE

150 mm	5,4 kg

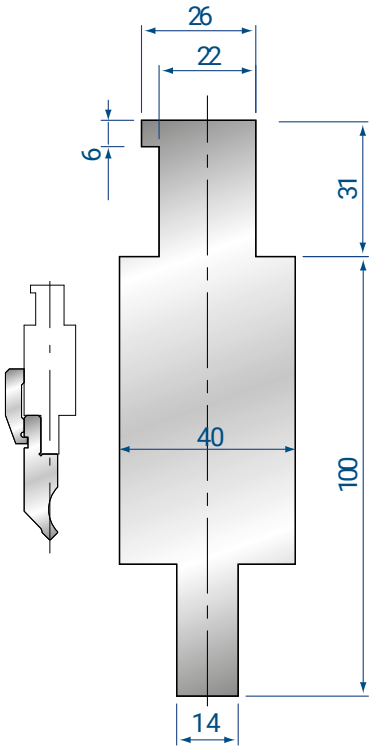


4218

DURMAZLAR STYLE

150 mm	2,6 kg

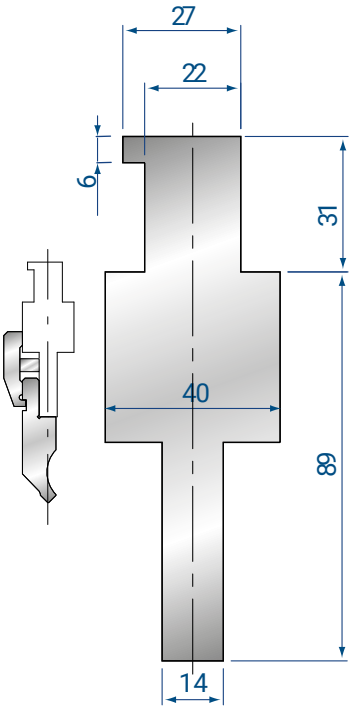
OBERWERKZEUGADAPTER



4229

DARLEY STYLE

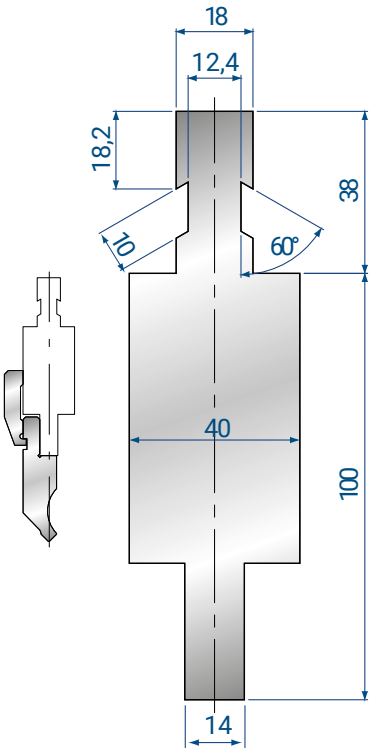
150 mm	4,5 kg



4272

BAYKAL STYLE

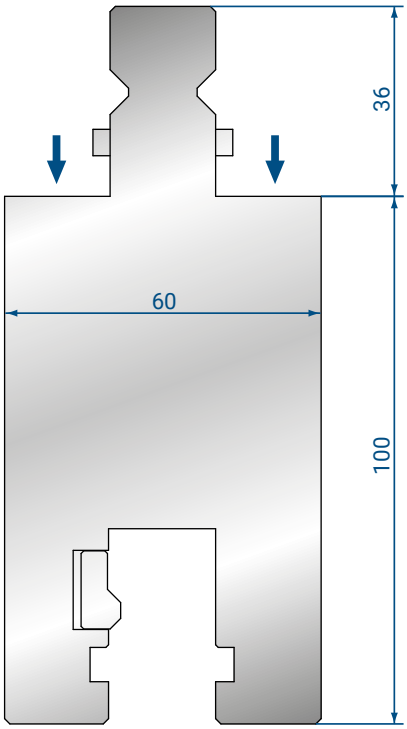
150 mm	3,5 kg



4273

COLGAR STYLE

150 mm	4,4 kg

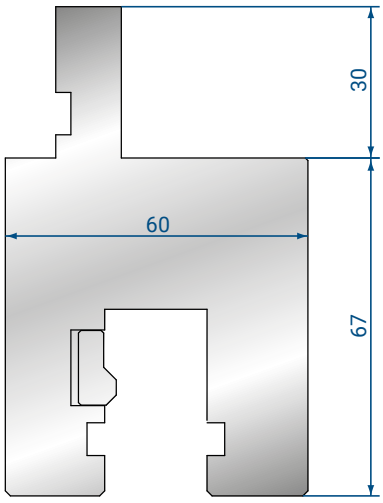


4361

OBERWERKZEUGVERLÄNGERUNG TRUMPF / WILA STYLE

H = 100

150 mm	7,0 kg



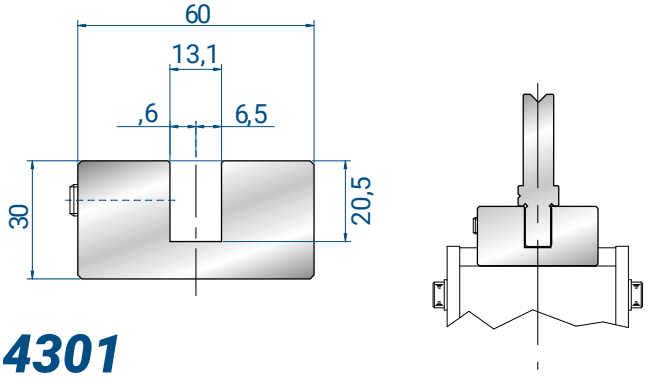
4362

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

H = 67

150 mm	4,0 kg

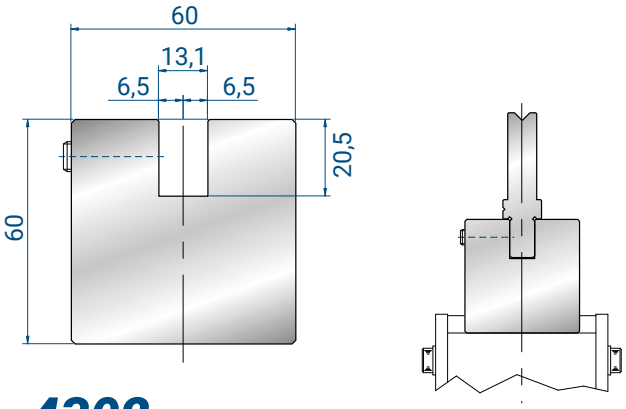
UNTERWERKZEUGADAPTER



4301

AMADA/PROMECAM AUF TRUMPF/BYSTRONIC STYLE

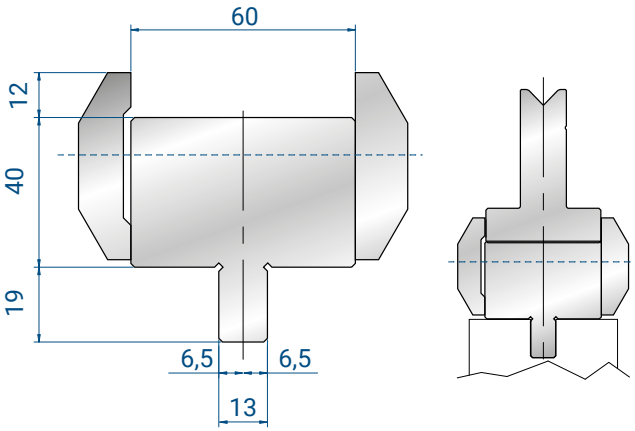
1000 mm	11,9 kg
500 mm	6,0 kg



4302

AMADA/PROMECAM AUF TRUMPF/BYSTRONIC STYLE

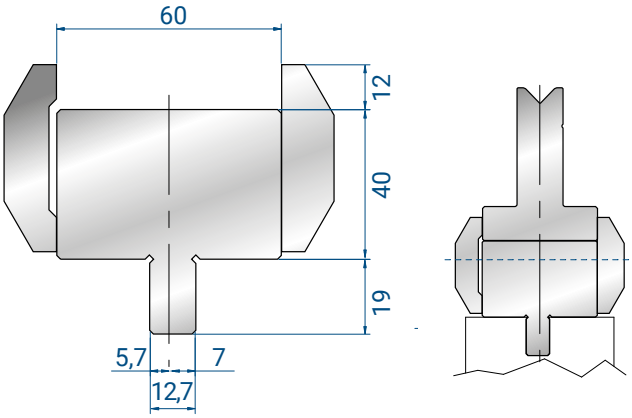
1000 mm	26,0 kg
500 mm	13,0 kg



4303

TRUMPF/BYSTRONIC AUF AMADA/PROMECAM STYLE
Komplett mit Klemmplatten

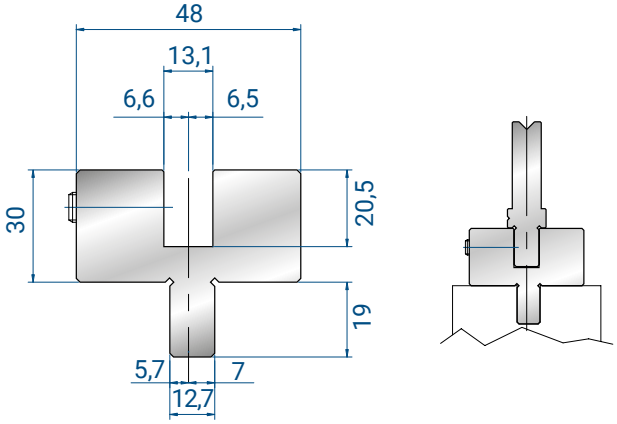
835 mm	21,3 kg
415 mm	11,2 kg



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

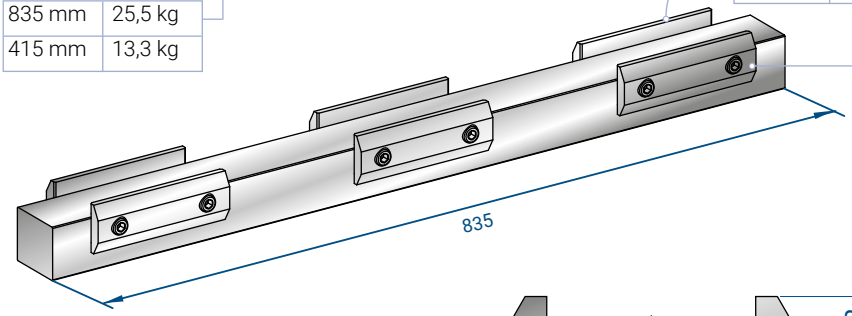
835 mm	25,5 kg
415 mm	13,3 kg

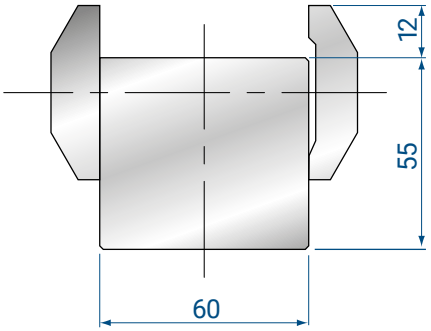
4034

150 mm	0,7 kg

4016

150 mm	0,6	kg





MATRIZENERHÖHUNG

4050

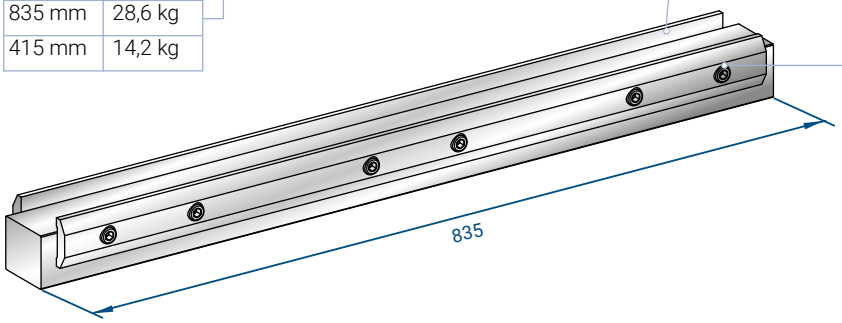
835 mm	28,6 kg
415 mm	14,2 kg

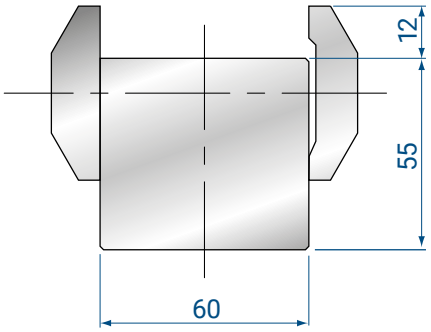
4041

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

4040

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

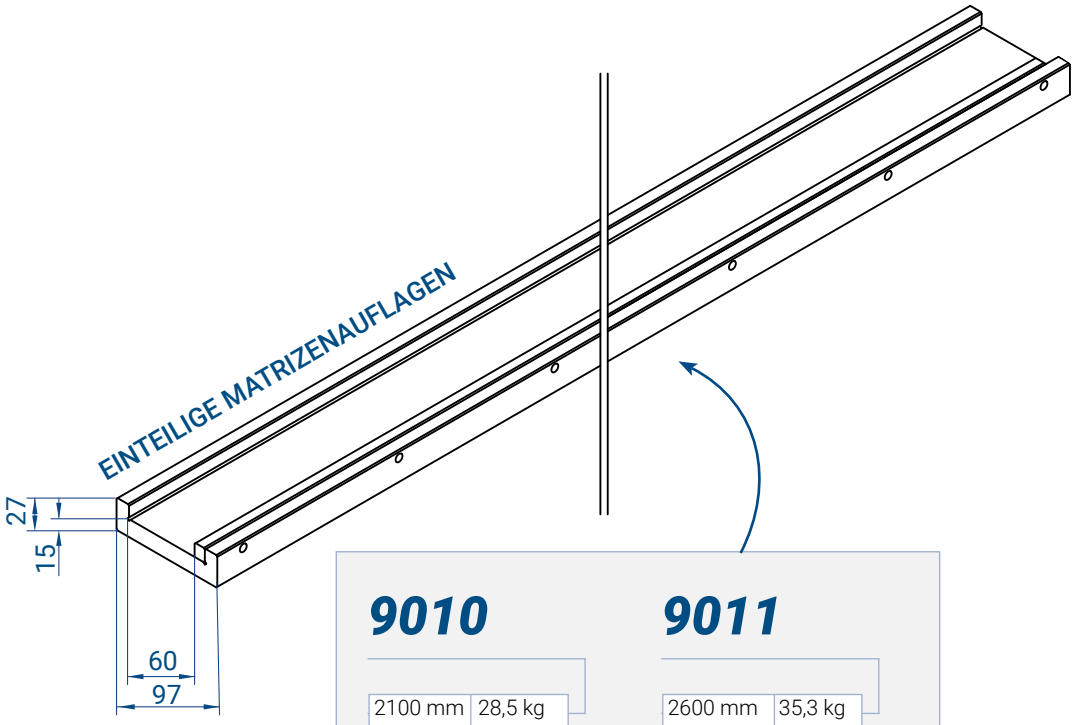




MATRIZENERHÖHUNG

MATRIZENAUFLAGEN FÜR AMADA/PROMECAM STYLE MATRIZEN

EINTEILIGE MATRIZENAUFLAGEN



9010

2100 mm	28,5 kg

9011

2600 mm	35,3 kg

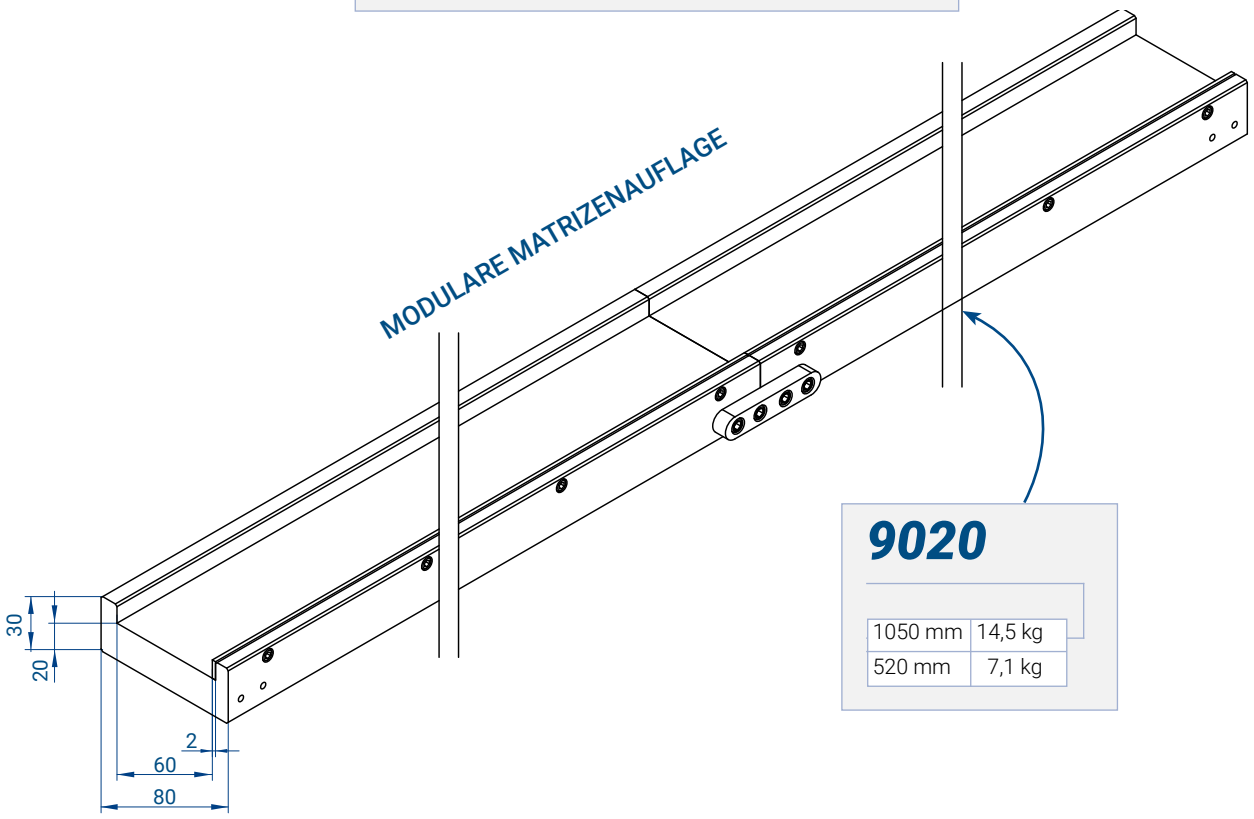
9012

3100 mm	42,0 kg

9013

4100 mm	55,6 kg

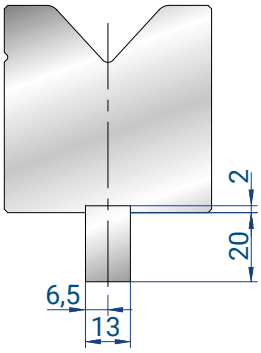
MODULARE MATRIZENAUFLAGE



9020

1050 mm	14,5 kg
520 mm	7,1 kg

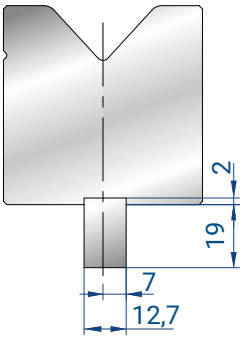
AUFNAHMEMODIFIKATION



8100

BYSTRONIC / TRUMPF STYLE

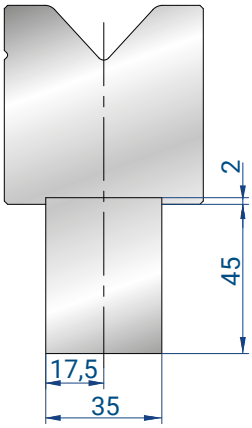
832 mm	1,8 kg
412 mm	0,9 kg



8101

LVD STYLE

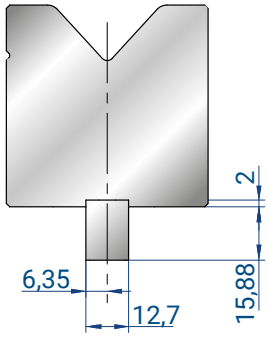
832 mm	1,8 kg
412 mm	0,9 kg



8102

WEINBRENNER STYLE

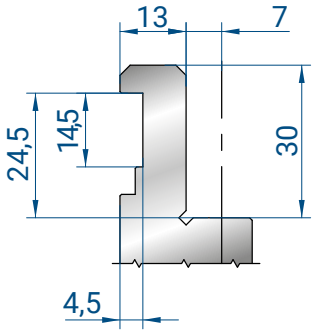
832 mm	10,5 kg
412 mm	5,2 kg



8107

AMERICAN STYLE

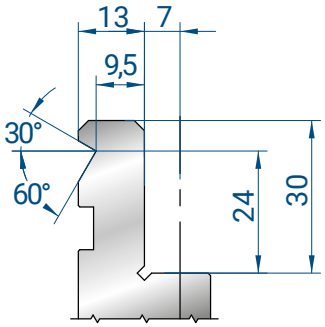
832 mm	1,4 kg
412 mm	0,7 kg



8010

BARRETTA STYLE

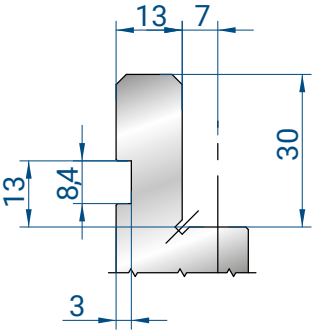
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



8011

BMB STYLE

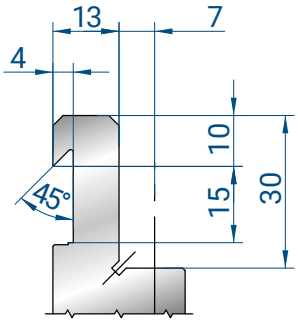
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



8012

AMADA / PROMECAM STYLE

STANDARD

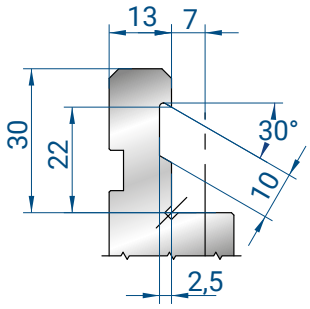


8013

GASPARINI STYLE

835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT

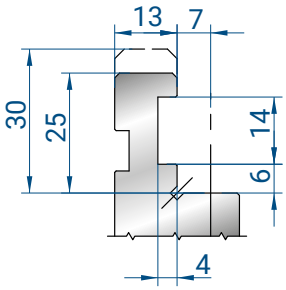
AUFNAHMEMODIFIKATION



8014

TEDA STYLE

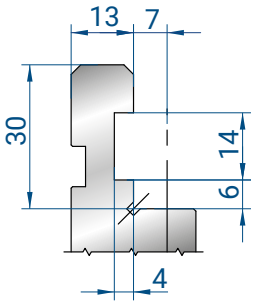
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



8016

EURO BYSTRONIC STYLE

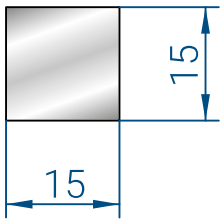
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



8017

BYSTRONIC STYLE

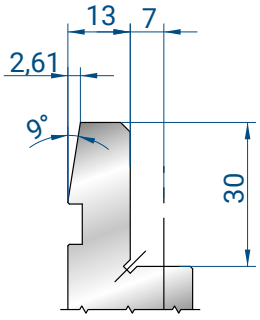
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



8106

EINLAGEN 15X15

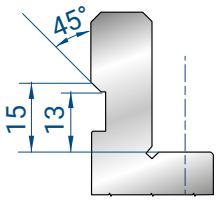
835 mm	2,9 kg



8020

ONE TOUCH STYLE

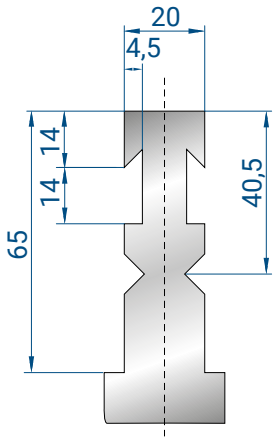
835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



8021

SMART CLAMP STYLE

835 mm
415 mm
805 mm SEKTIONIERT



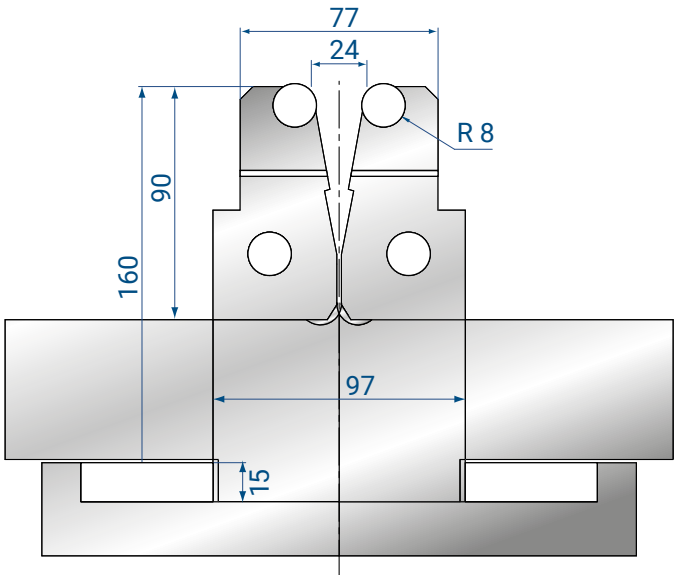
8022

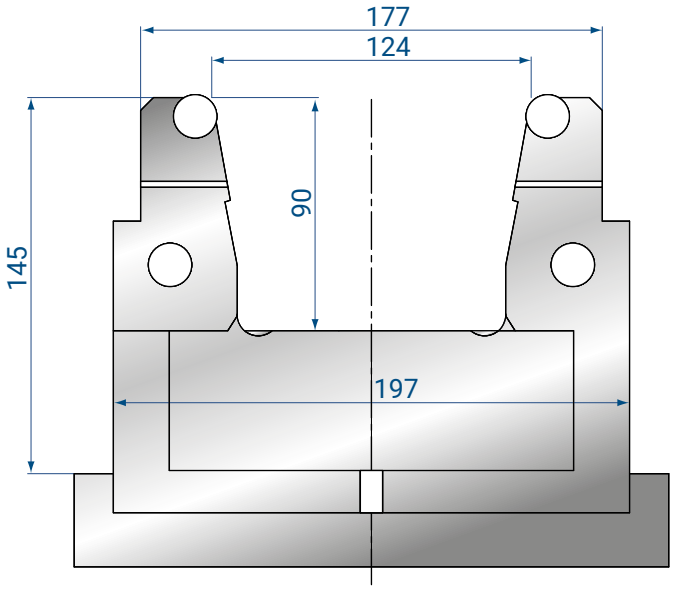
BYSTRONIC RF - A STYLE

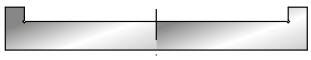
INKLUSIV NACH ANFRAGE

VERSTELLBARE MATRIZEN

VERSTELLBARE MATRIZEN BENÖTIGEN EINEN SPEZIELLEN HALTER





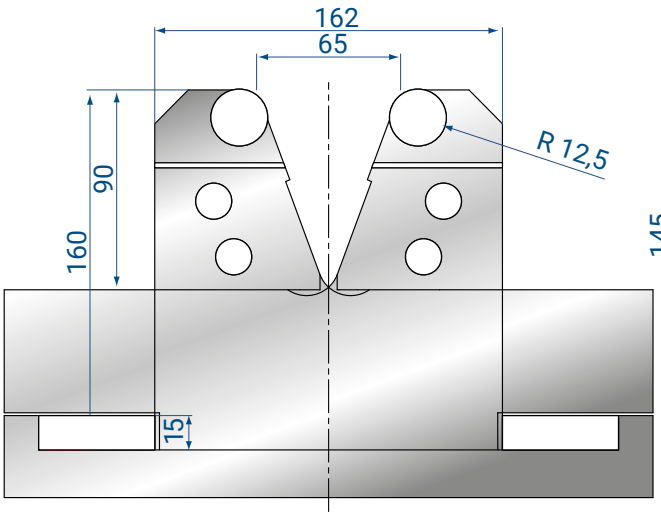


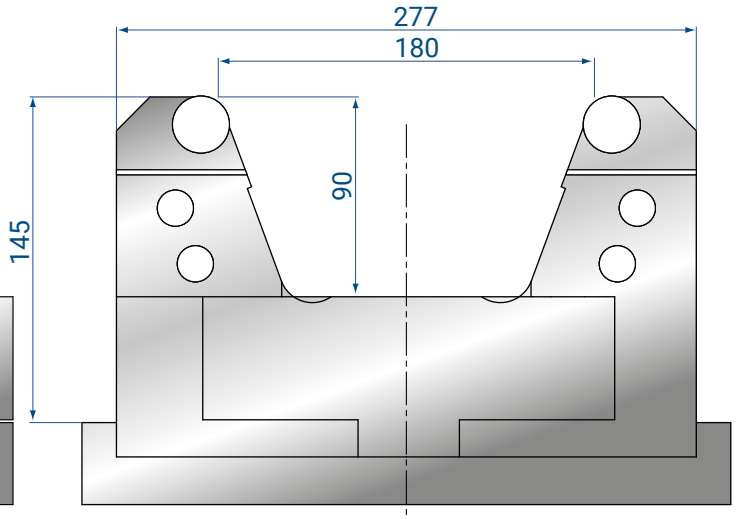
3190

1050 mm	133,0 kg
1000 mm	125,0 kg
550 mm	72,0 kg
500 mm	64,0 kg
250 mm	34,0kg

Min. Biegewinkel = 60°
Öffnung V = 24 mm bis 124 mm
Max =125 t/m bei 90°

#9015*; *#9018 (Seite 253)







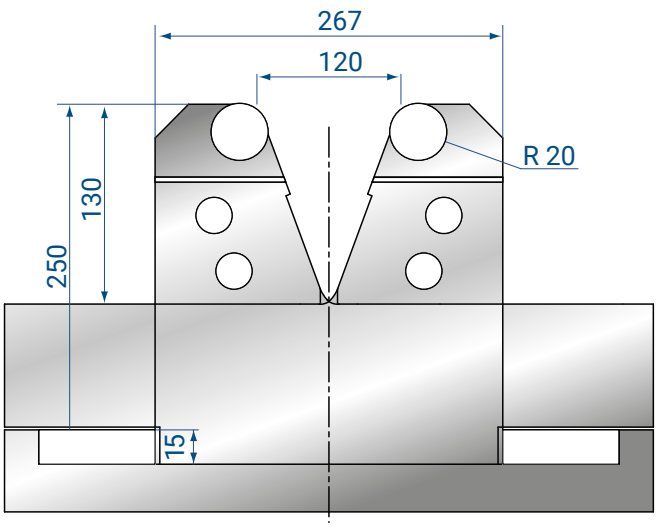
3191

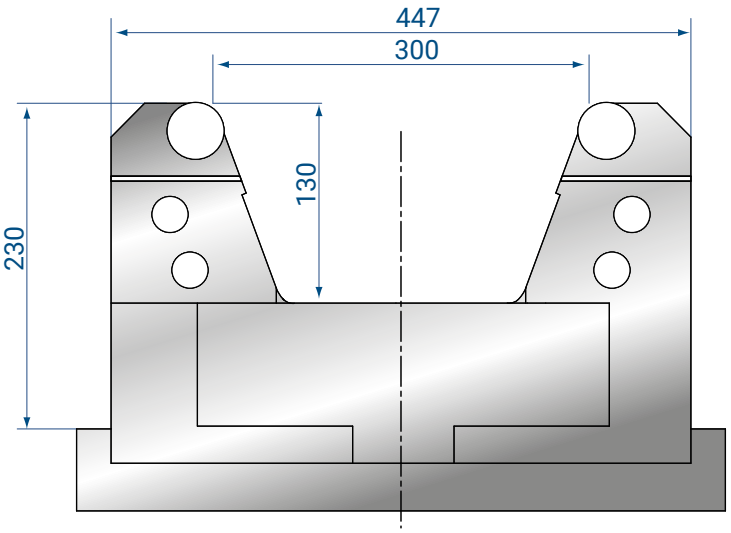
1050 mm	180,0 kg
1000 mm	170,0 kg
550 mm	96,0 kg
500 mm	86,0 kg
250 mm	44,0kg

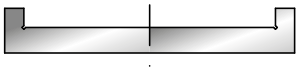
Min. Biegewinkel = 60°
Öffnung V = 65 mm bis 180 mm
Max = 200 t/m bei 90°

#9016*; *#9019 (Seite 253)

VERSTELLBARE MATRIZEN





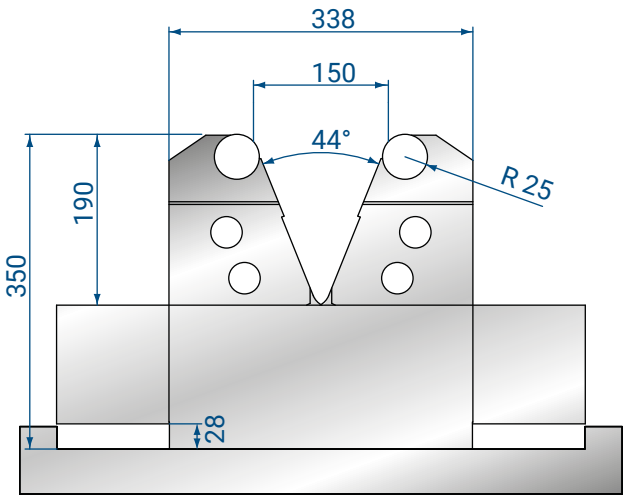


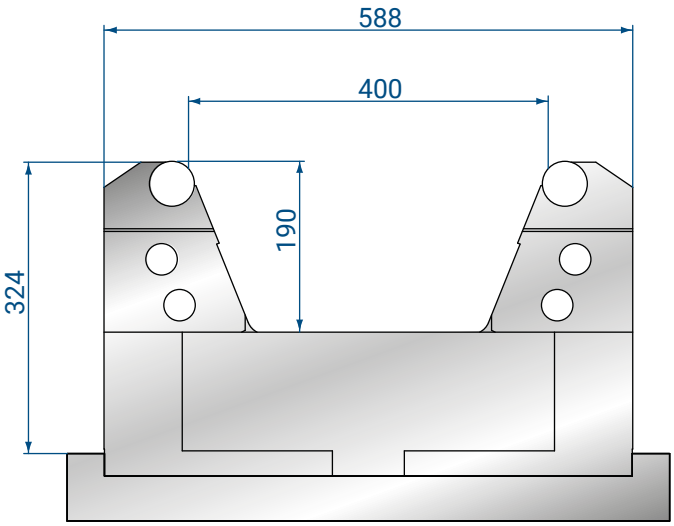
3192

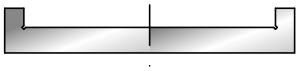
700 mm	420 kg
600 mm	360 kg
500 mm	300 kg

Min. Biegewinkel = 60°
Öffnung V = 120 mm bis 300 mm
Max = 400 t/m bei 90°

#9014 (Seite 253)







3243

600 mm	560,0 kg

Min. Biegewinkel = 60°
Öffnung V = 150 mm bis 400 mm
Max = 600 t/m bei 90°

#9017 (Seite 253)

HALTER FÜR VERSTELLBARE MATRIZEN

SPEZIFISCHE HALTER FÜR VERSTELLBARE MATRIZEN

9015

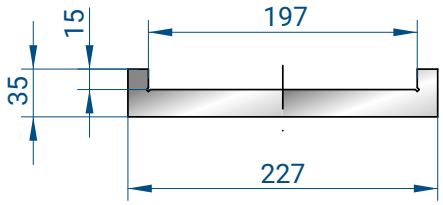
3000 mm	120 kg
2000 mm	80 kg
1000 mm	40 kg
500 mm	20 kg

FÜR MATRIZEN
3190

L=3000MM AUF ANFRAGE

9018

MIT TRUMPF/WILA
AUFNAHME ERHÄLTLICH



9016

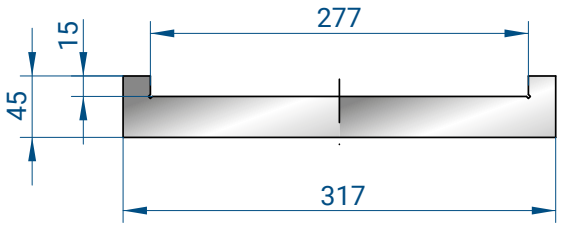
3000 mm	318 kg
2000 mm	212 kg
1000 mm	106 kg
500 mm	53 kg

FÜR MATRIZEN
3191

L=3000MM AUF ANFRAGE

9019

MIT TRUMPF/WILA
AUFNAHME ERHÄLTLICH

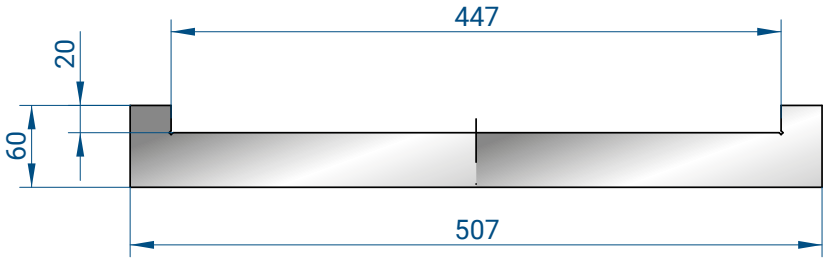


9014

3000 mm	594 kg
2400 mm	396 kg
1200 mm	198 kg
600 mm	99 kg

FÜR MATRIZEN
3192

L=2400MM - L=3000MM AUF ANFRAGE

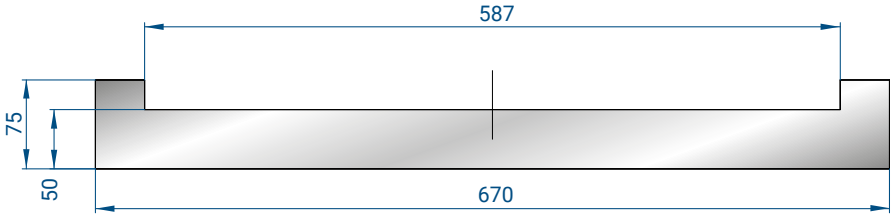


9017

3000 mm	900 kg
2400 mm	600 kg
1200 mm	300 kg
600 mm	150 kg

FÜR MATRIZEN
3243

L=2400MM - L=3000MM AUF ANFRAGE



ABDRUCKFREIES KANTEN



ABKANTFOLIENHALTER (PAAR)

4309

2,6 kg



ABKANTFOLIE

4308

105x0,5mm **Stärke**

33 m	1,7 kg

4314

95x0,8mm **Stärke**

33 m	2,7 kg



KANTGEWEBE FÜR ABDRUCKFREIES KANTEN

4379

KANTGEWEBE FÜR ABDRUCKFREIES KANTEN GEEIGNET FÜR:

Blechstahl = 0,5 - 3,2mm
Edelstahl = 0,5 - 1,5mm
Aluminium = 0,5 - 6,0mm

5 m	0,4 kg
10 m	0,8 kg



4380

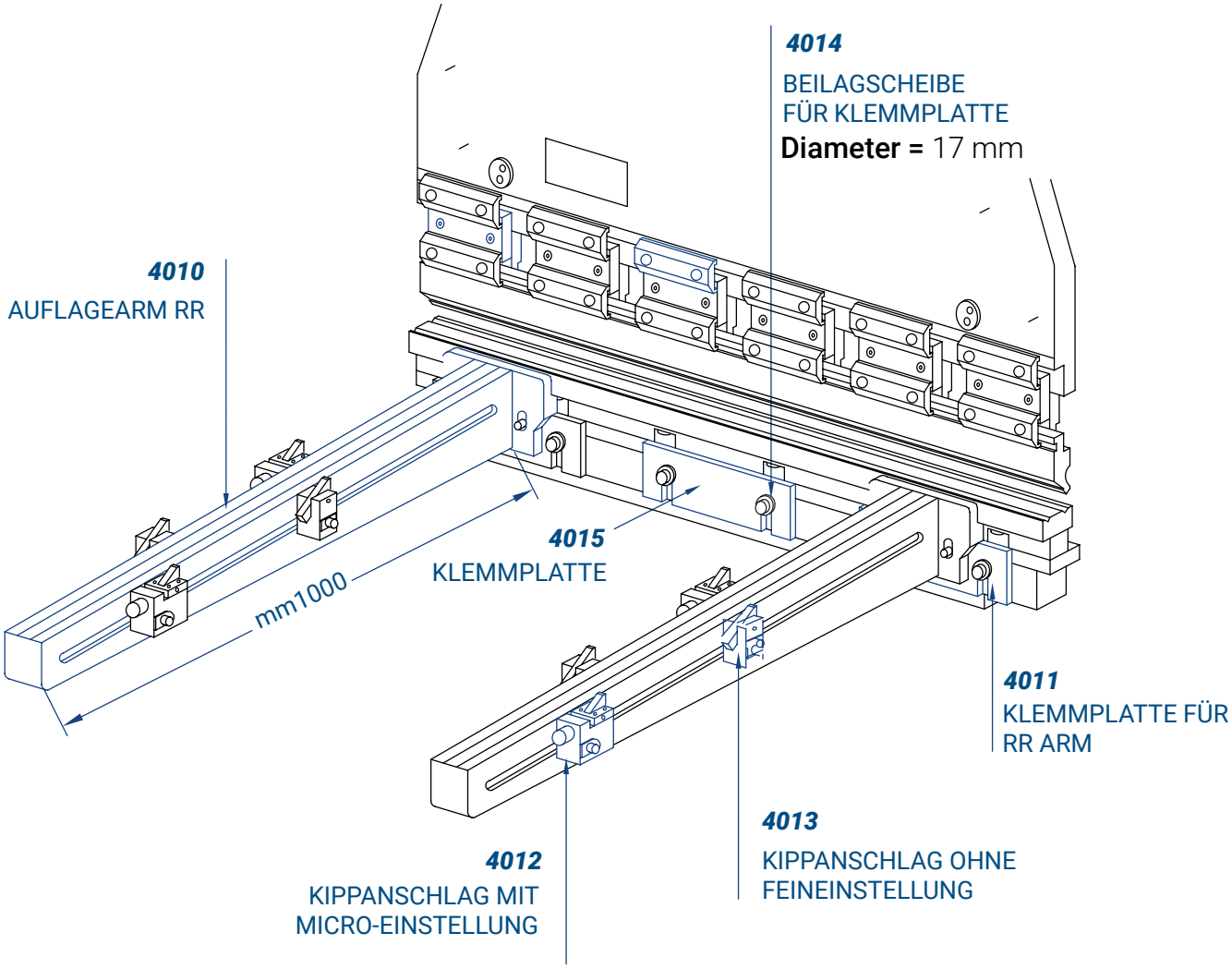
KANTGEWEBE FÜR ABDRUCKFREIES KANTEN GEEIGNET FÜR:

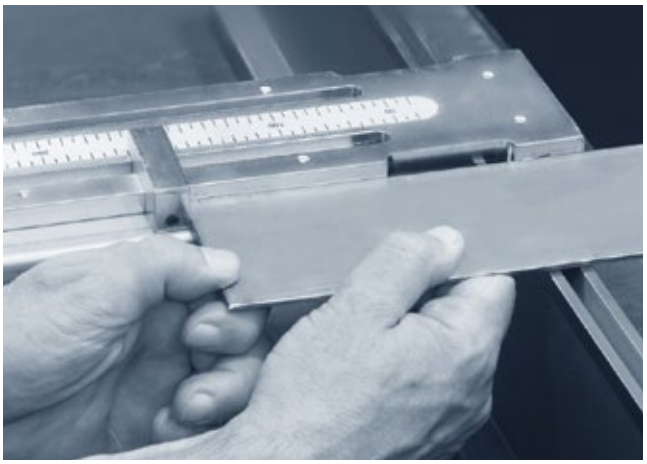
Blechstahl = 0,8 - 9,0mm
Edelstahl = 0,8 - 6,0mm
Aluminium = 0,8 - 12,0mm

5 m	0,4 kg
10 m	0,8 kg



ZUBEHÖRE

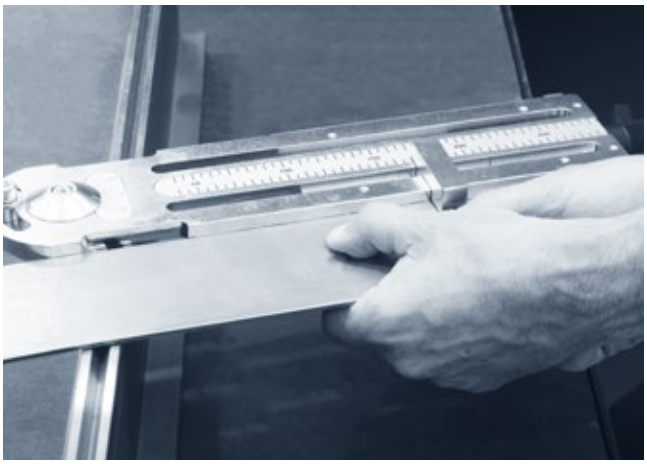




4306

FIXER SEITENANSCHLAG

3,0 kg



4307

EINSTELLBARER SEITENANSCHLAG

3,5 kg

MAGNETISCHE QUADRATUR

4318

MAGNETISCHER ANSCHLAGARM LINKS



4319

MAGNETISCHER ANSCHLAGARM RECHTS



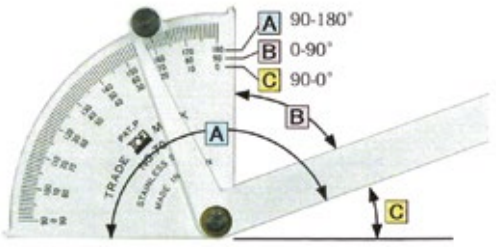
MANUELLER WINKELMESSER

MANUELLER WINKELMESSER ZUR MESSUNG VON AUSSENWINKEL MIT MINIMALERINTERFERENZ



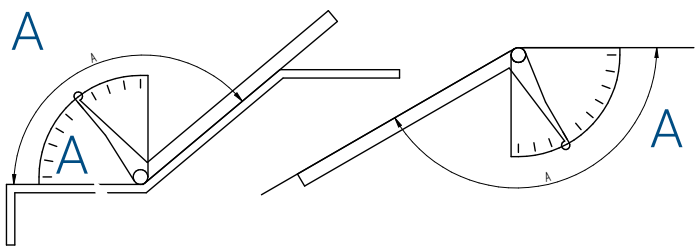
4883

DREIFACHER ABLESEMODUS

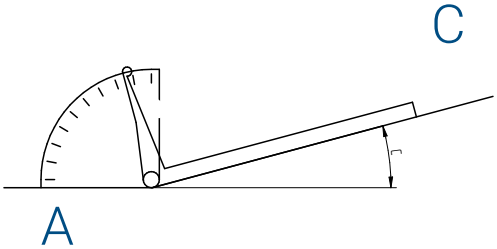


GENAUIGKEIT	DIMENSIONEN	MASSEINHEIT	MATERIAL
+/- 0,2°	L = 255 mm H = 80 mm	1°	EDELSTAHL 1,2 mm

ANWENDUNG



INNENWINKEL MESSUNG



AUSSENWINKEL MESSUNG

DIGITALE LEHRE ZUR MESSUNG VON AUSSENRADIEN 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 _<89° (R)
AUFLÖSUNG	0,01 mm
TOLLERANZ	Fasen = +/- 0,05 mm Radien = +/- 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

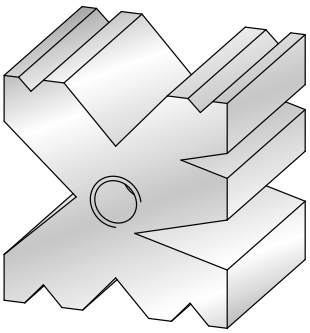
ERHÄLTLICH AUF ANFRAGE 3- ODER 4-TÜRIGE SCHRÄNKE



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

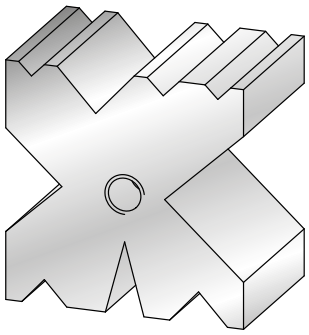


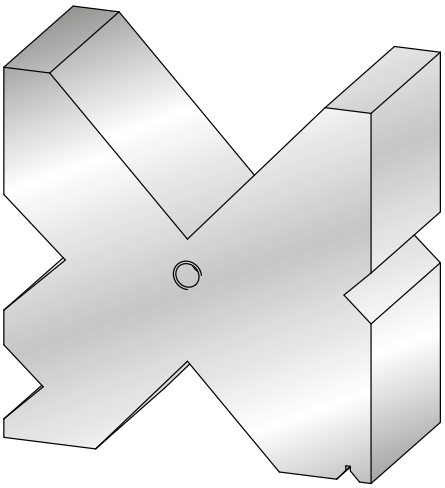
MULTI-V MATRIZEN AUF ANFRAGE



MATERIALIEN

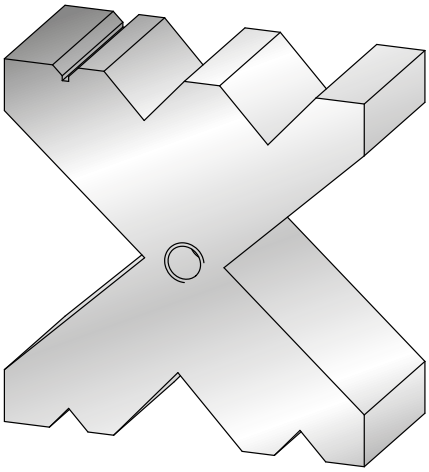
1.2312
C45
42CrM04

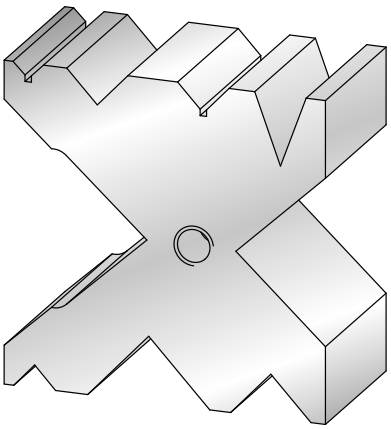




BEHANDLUNG

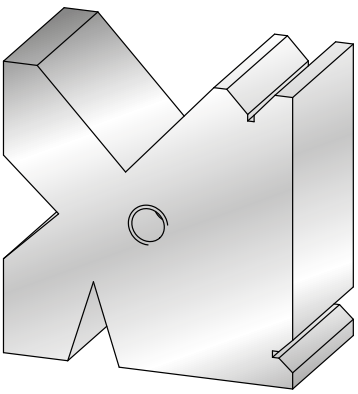
Gehärtet
Nietriert
Gehobelt
Geschliffen



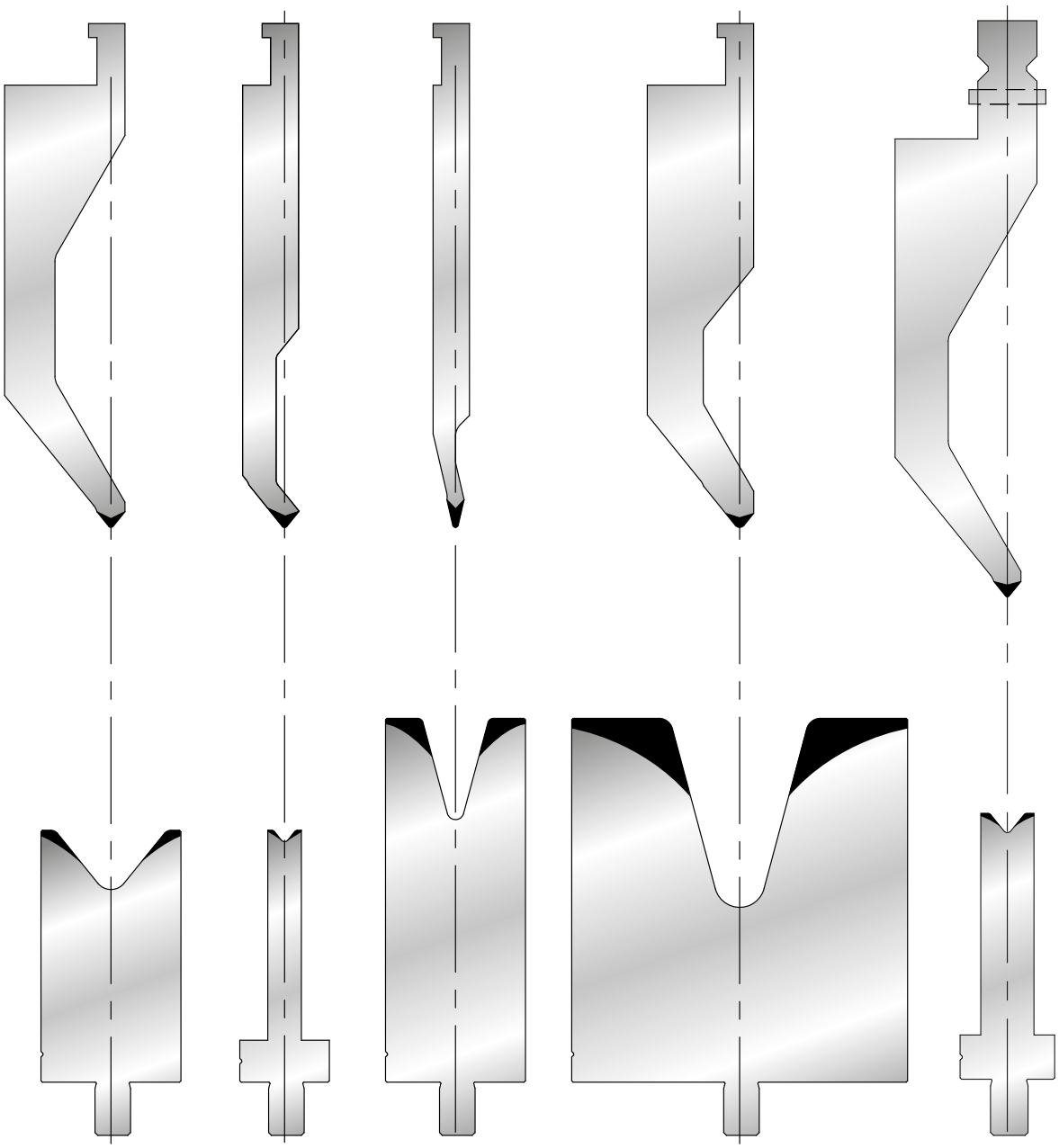


LÄNGEN (MM)

2000
3000
4000
6000
8000



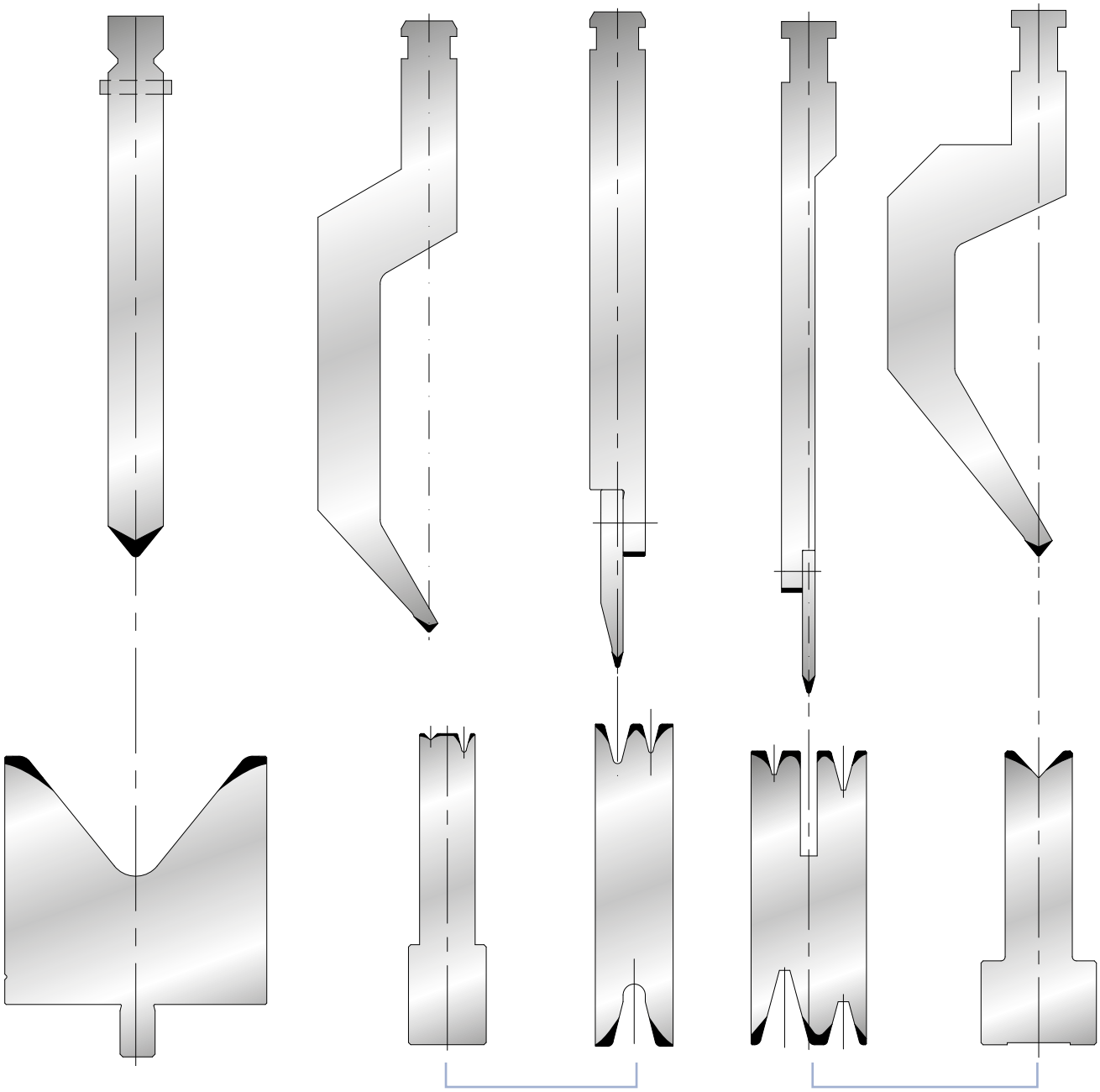
WERKZEUGE AUF ANFRAGE



LVD Style

LVD Wila Style

WERKZEUGE AUF ANFRAGE

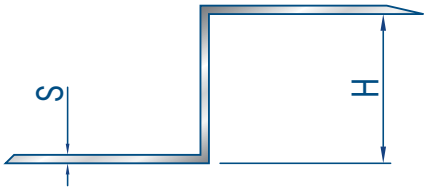


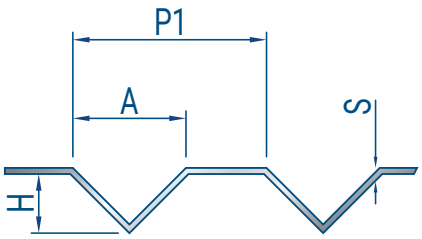
LVD - Wila Style

Weinbrenner Style

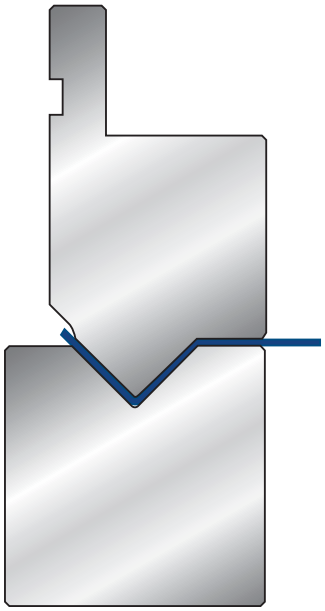
EHT Style

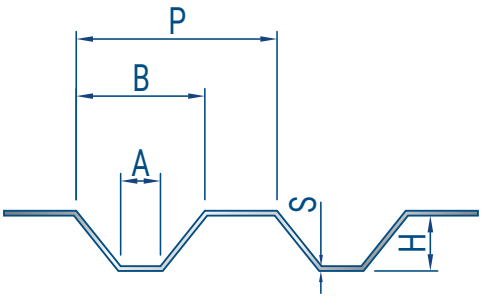
SONDERWERKZEUGE AUF ANFRAGE

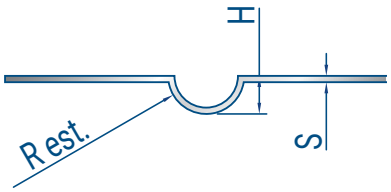


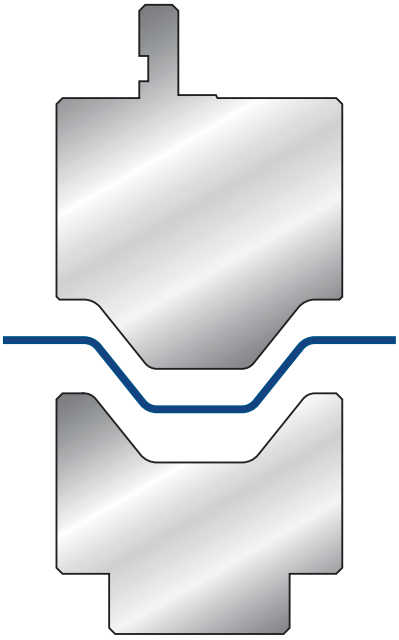


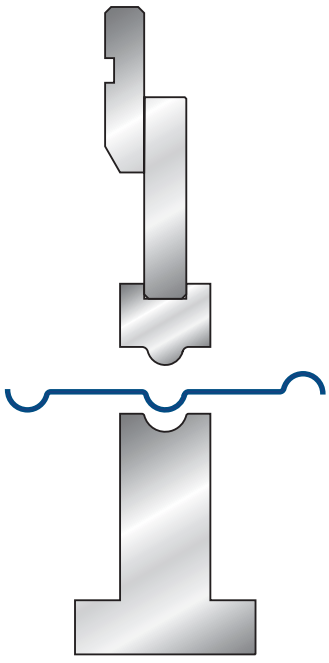




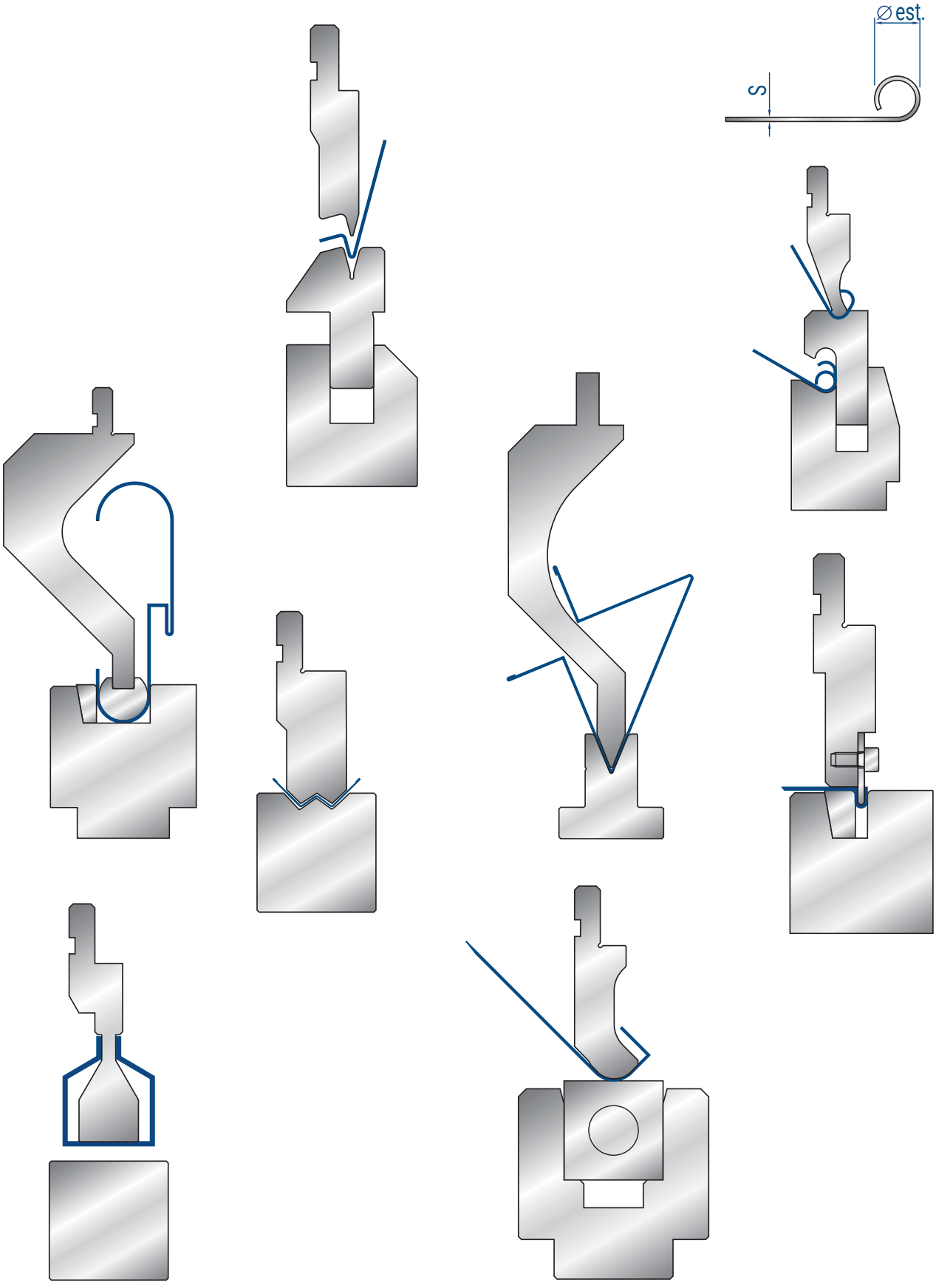








SONDERWERKZEUGE AUF ANFRAGE



ZU SCHNEIDENDES MATERIAL:

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

.....

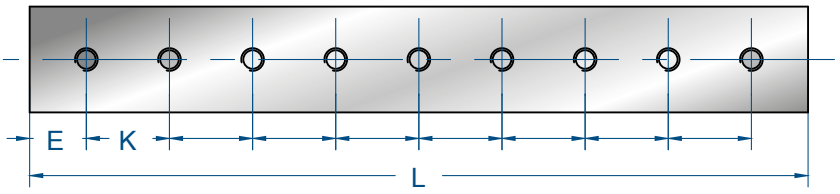
MOD.....

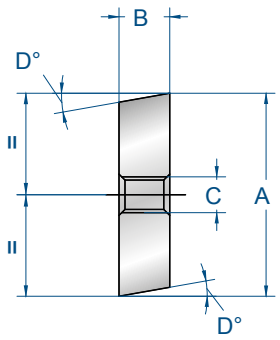
PR.....

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

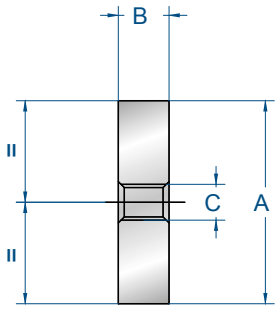
SCHERENMESSER

PROFIL

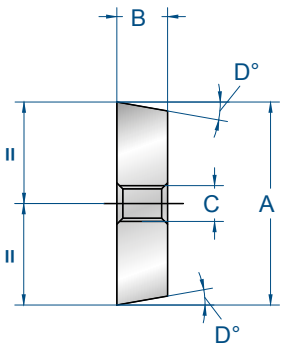




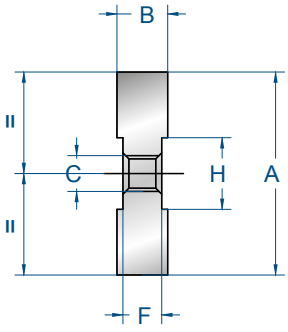
mod. 2000



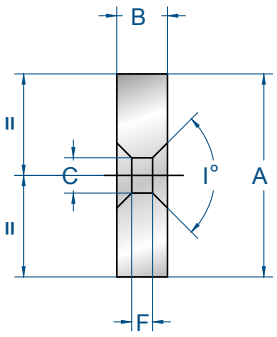
mod. 2001



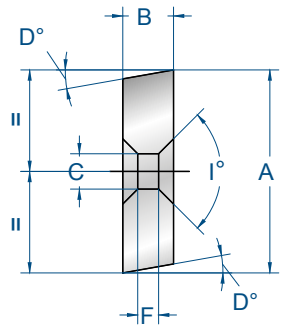
mod. 2002



mod. 2003



mod. 2004



mod. 2005

OBERFLÄCHEN VEREDELUNG



8201

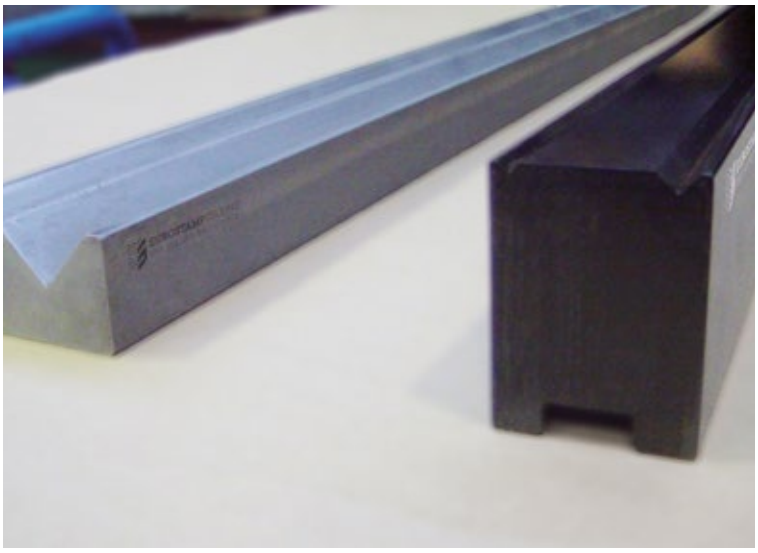
PHOSPHATIERUNG

Gegen Rostbildung

8205

NITRIERUNG

Gegen Anhaftung beim kanten von verzinkten Blechen



8202

NITRIERUNG + PHOSPHATIEREN

Gegen Anhaftung beim kanten von verzinkten Blechen


100
40
15



EUROSTAMP TOOLING
Italienische Exzellenz

Ihr Partner für neue und gebrauchte Blechbearbeitungs- und Werkzeugmaschinen

www.hesse-maschinen.com

hesse+co
BLECHBEARBEITUNGS- UND WERKZEUGMASCHINEN
SEIT 1947

Hesse + Co Maschinenfabrik GmbH
IZ NÖ Süd, Straße 4, Objekt 8
A-2351 Wiener Neudorf
+43 2236 63870
office@hesse-maschinen.com

Technische Änderungen und Irrtum vorbehalten