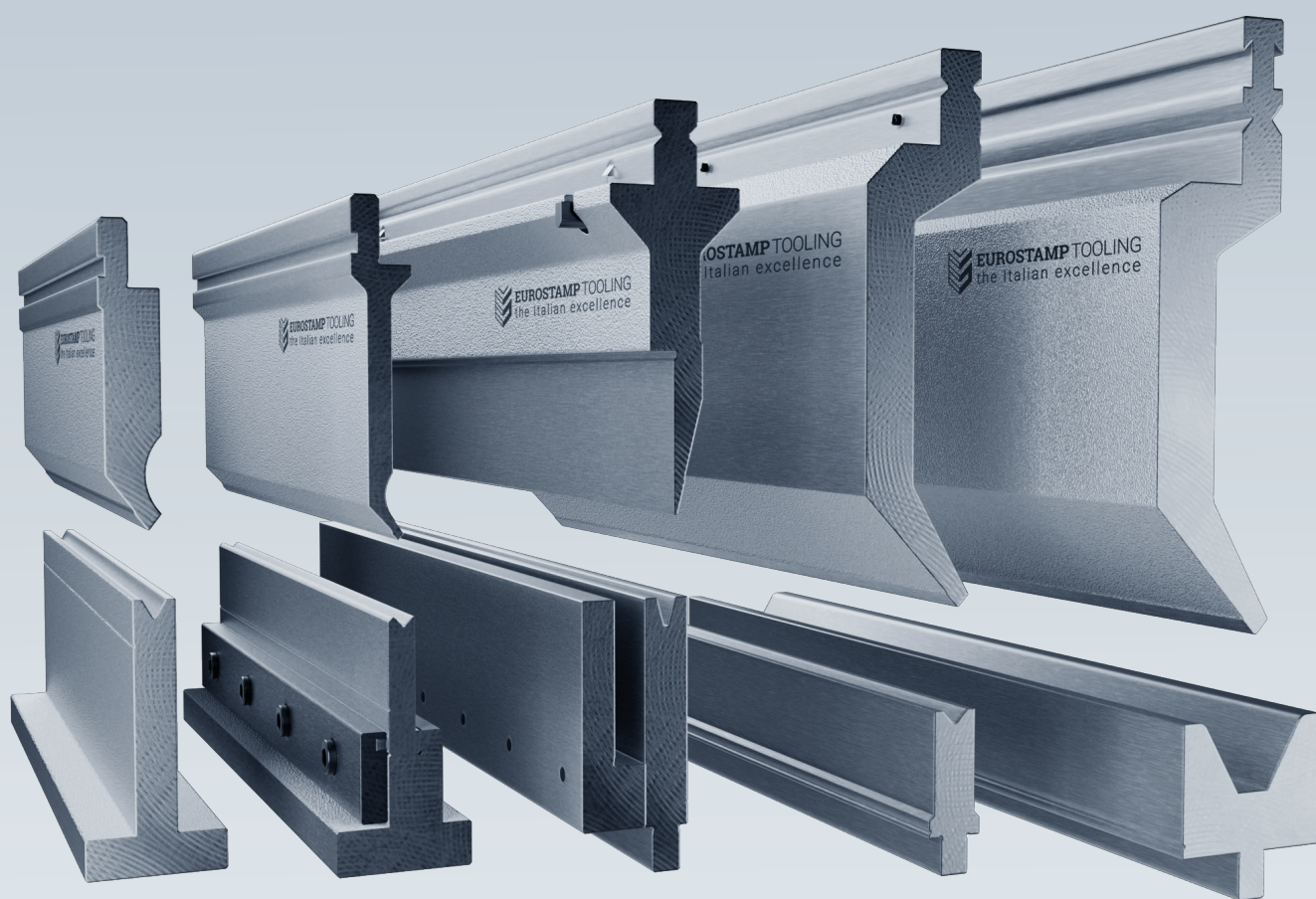


UTILLAJE PARA PLEGADORA Y ACCESORIOS



VERSIÓN 05





EUROSTAMP TOOLING

the Italian excellence



Eurostamp Tooling es sinónimo de calidad, competencia y precisión. Desde 1970 fabricamos herramientas de plegado excepcionalmente precisas y proporcionamos soluciones de alta calidad a todos aquellos clientes que requieren los más altos niveles de rendimiento y fiabilidad.

QUIÉNES SOMOS

Nuestra empresa nació en 1970 y, desde entonces, nos enorgullecemos de producir y comercializar herramientas para plegadoras fiables y de alto rendimiento que se distinguen por los más altos estándares de calidad.

Nuestro departamento de producción equipado con máquinas-herramienta de alta tecnología, complementado por nuestro amplio inventario, nos permite satisfacer las necesidades y expectativas de nuestros clientes para los requisitos de herramientas estándar y especiales.

Nuestras herramientas son fabricadas utilizando acero al carbono medio C45, tanto crudo como templado, y acero italiano al cromo molibdeno de alta calidad.

Luego, todas nuestras herramientas son endurecidas por inducción (HRC 55-60) hasta una profundidad de 3 mm desde la superficie de trabajo.

Además de fabricar herramientas de plegadora de alta calidad, también ofrecemos una amplia gama de accesorios para plegadoras: adaptadores inferiores y superiores, sistemas de sujeción manuales o neumáticos y más.

Nuestro departamento técnico interno tiene el conocimiento, la experiencia y la especialización para desarrollar proyectos de plegado totalmente personalizados de manera oportuna y precisa.



NUESTRA FILOSOFÍA

Eurostamp tooling es una empresa italiana con un "alma" internacional. Desde el principio optamos por centrar toda nuestra atención solo en la ingeniería y fabricación de herramientas de plegadora, por lo que invertimos nuestros recursos en las tecnologías punta aplicadas a cada uno de nuestros procesos internos.

Nuestro departamento de producción cuida al máximo cada detalle, con la máxima precisión y con riguroso control de calidad. Cooperamos con los mejores proveedores de materias primas del mercado italiano e invertimos constantemente en nuevas tecnologías de producción.

Luego, nuestro producto terminado se almacena en nuestro amplio y organizado almacén, listo

para ser manipulado por nuestros recursos logísticos especializados.

Ponemos el máximo cuidado en la formación de nuestro personal de producción e ingeniería y en nuestra política de investigación y desarrollo porque somos conscientes de que esta es la mejor forma de superar las expectativas de nuestros clientes con soluciones innovadoras y con el más alto nivel de apoyo pre y posventa.

Nuestro personal de ventas trabaja a diario junto a nuestros departamentos de producción y de ingeniería con la misión de difundir en todo el mundo nuestra filosofía de marca.



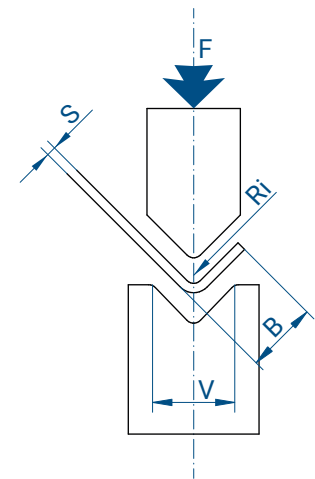
NUESTRAS COMPETENCIAS



Nuestro personal especializado se ocupa de cada fase de producción, desde la elección del mejor tipo de acero hasta la supervisión de los procesos de mecanizado, endurecimiento y rectificado de cada producto, obteniendo siempre los mejores resultados.

Utilizamos solo acero de origen 100% italiano para garantizar siempre la conformidad con las especificaciones de los estándares más estrictos.

CÁLCULO DE LA FUERZA DE PLEGADO AL AIRE



S	Espesor de chapa metálica – mm	Ri	Radio interior
V	Apertura de la V	R	Aluminio 20-25 Kg/mm ²
F	Fuerza en T/m	R	Acero suave 40-45 Kg/mm ²
B	Borde más corto (pestaña mínima)	R	Acero inoxidable 65-70 Kg/mm ²

$$F = \frac{S^2 \times 2 \times R}{1.4 \times V} = \text{..... ton/m}$$

RELACIÓN ESPESOR DE CHAPA METÁLICA / ANCHO DE LA V

S	Espesor de chapa metálica – mm	0,5-2,5	3-8	9-10	12 o más
V	Ancho "V"	6 S	8 S	10 S	12 S

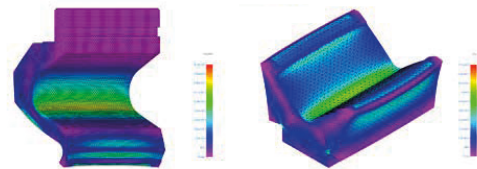
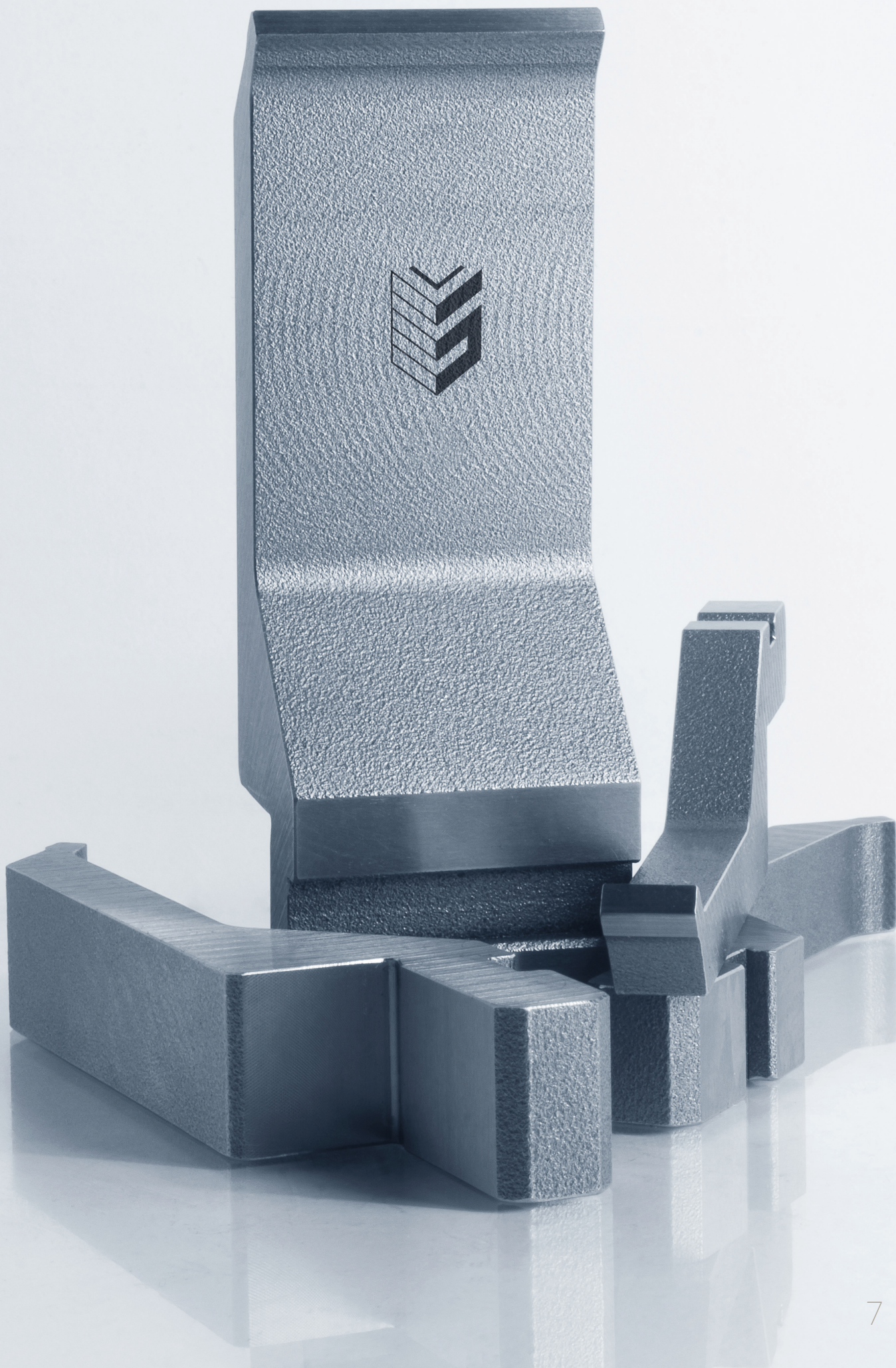


TABLA DE PLEGADO AL AIRE - ACERO SUAVE

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

ABLA DE PLEGADO AL AIRE - ACERO INOXIDABLE

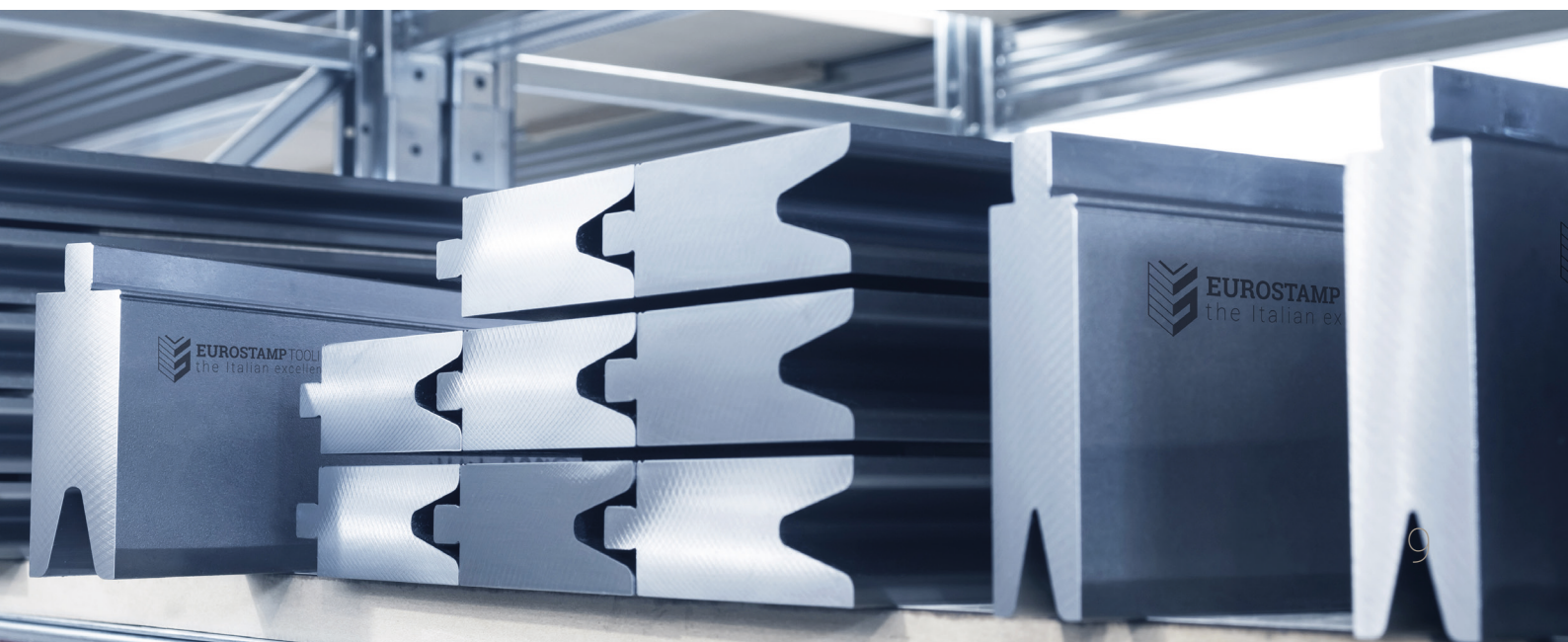
S	mm	0,5	0,6	0,8	0,9	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30		
6	4	1		5	6	11	13	17															
8	5,5	1,3			6	8	10	12	18														
10	7	1,6				7	8	11	15														
12	8,5	2					7	8	12	20	33												
14	10	2,3						11	17	29													
16	11	2,6							9	15	26	39											
18	13,5	3	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



ÍNDICE DE PRODUCTOS

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

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



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

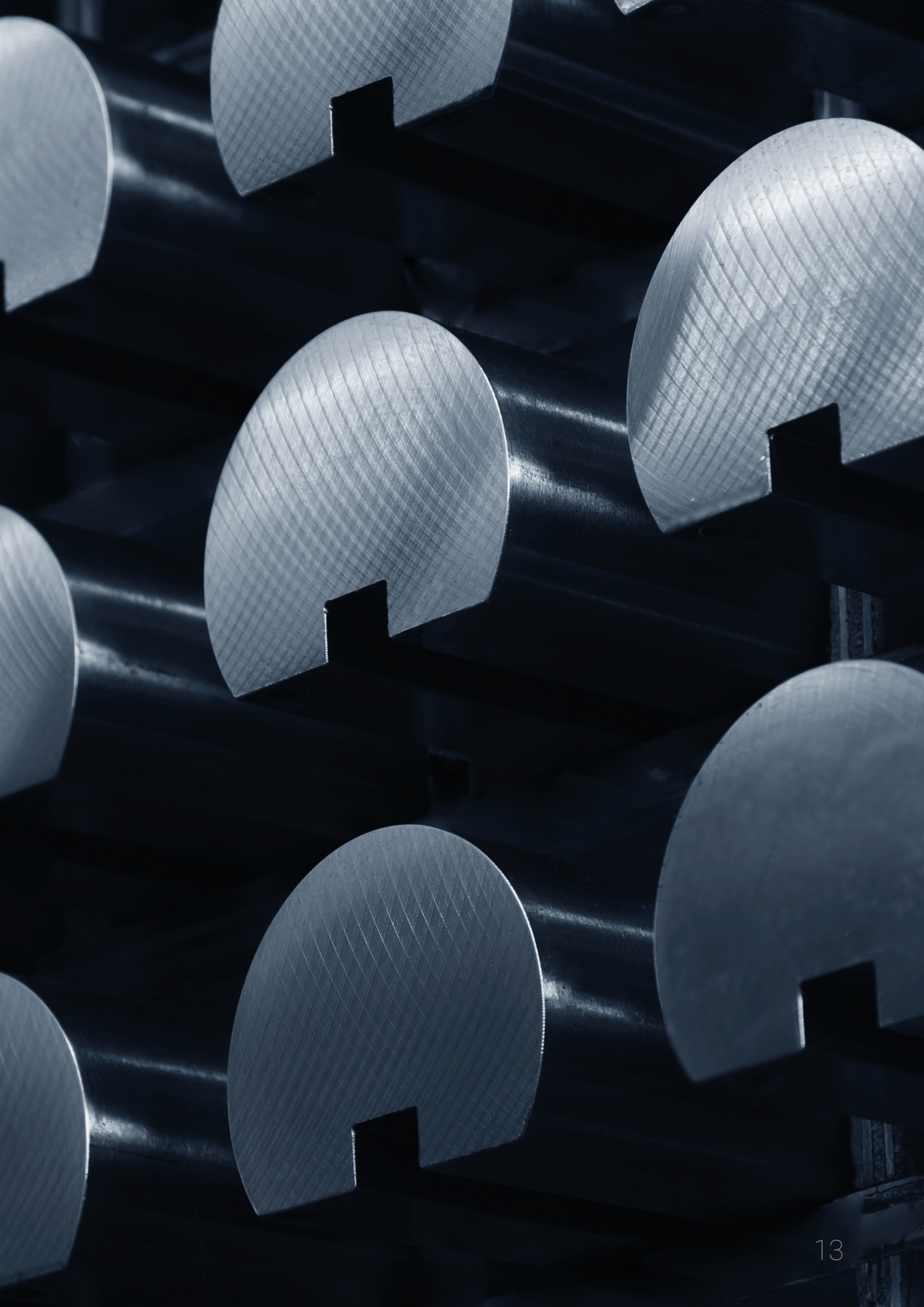


CÓDICE	PÁGINA	CÓDICE	PÁGINA	CÓDICE	PÁGINA	CÓDICE	PÁGINA
3217	118	3262	168	4008	240	4222	235
3218	118	3263	169	4009	238	4223	235
3219	122	3264	169	4010	256	4224	235
3220	122	3265	169	4011	256	4225	235
3221	123	3270	160	4012	256	4226	236
3222	123	3271	160	4013	256	4227	236
3223	124	3272	160	4014	256	4228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



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







ESTILO EUROPEO

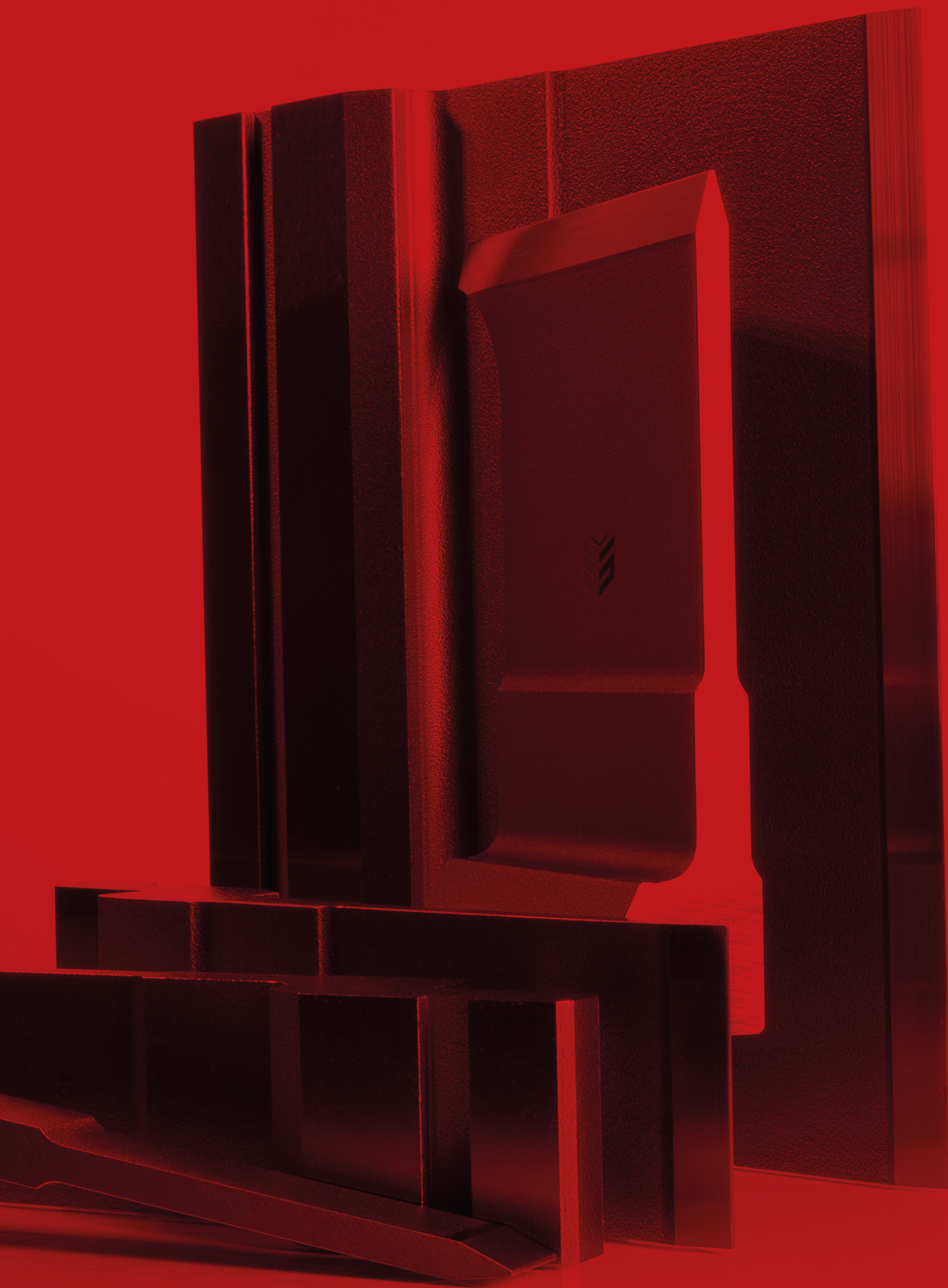
ESTILO AMADA PROMECAM

**Las herramientas superior e inferior enumeradas en esta sección
se pueden instalar en las siguientes plegadoras:**

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, Orianse, Prima Power, Promecam, Rico, Plegadoras RPC, Salvagnini, Schiavi, SMD, Sorg, Somo, Viela, Vimercati, Warcom, Yangli, Yawei, Ysd, etc. en todas las máquinas plegadoras equipadas con sistemas de sujeción de estilo europeo (estilo Amada/Promecam).

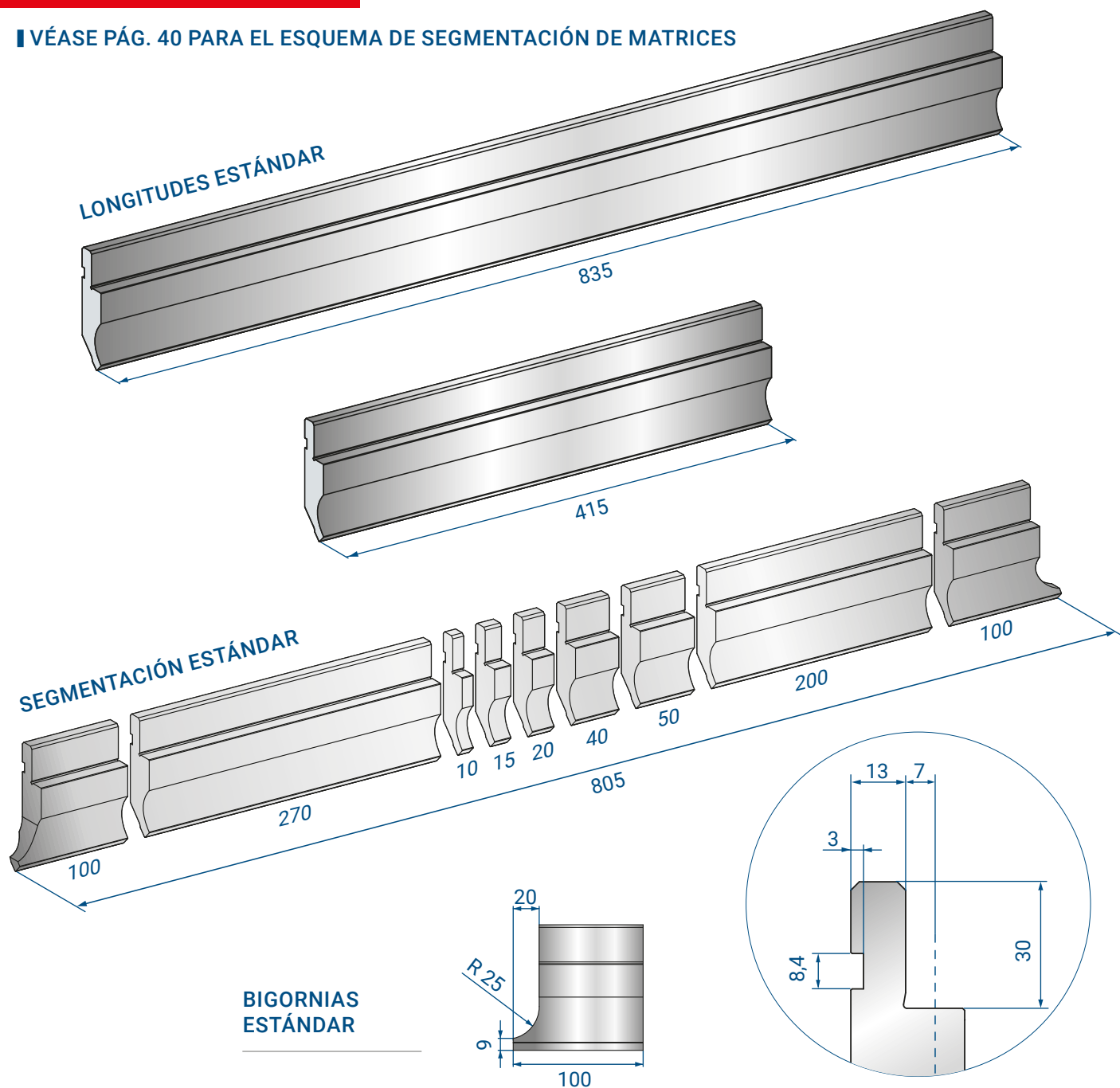
Estas herramientas también se pueden instalar en otras prensas plegadoras utilizando los adaptadores superior e inferior adecuados.





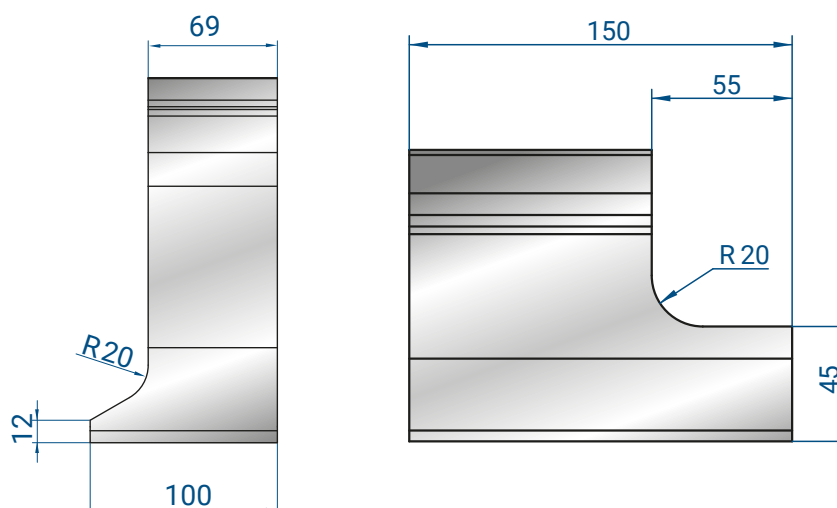
PUNZONES

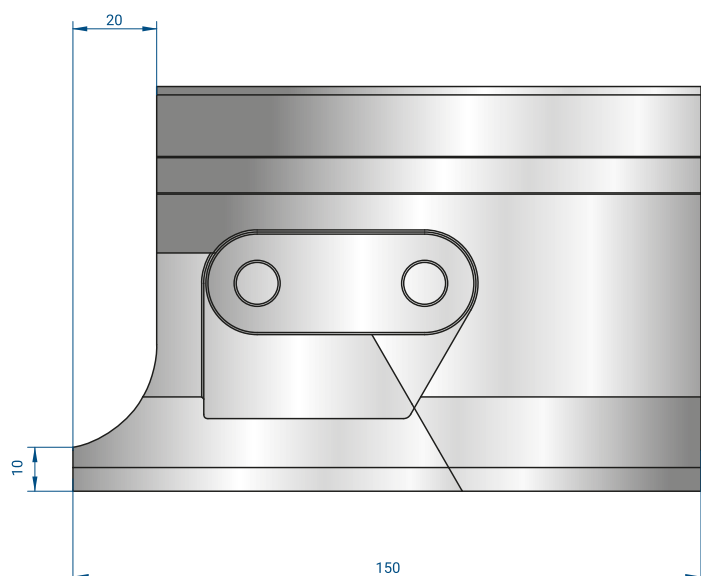
■ VÉASE PÁG. 40 PARA EL ESQUEMA DE SEGMENTACIÓN DE MATRICES



MODIFICACIONES BAJO PEDIDO

BIGORNIAS ESPECIALES





PUNZONES

1011 1011S

2x150 3,5 kg

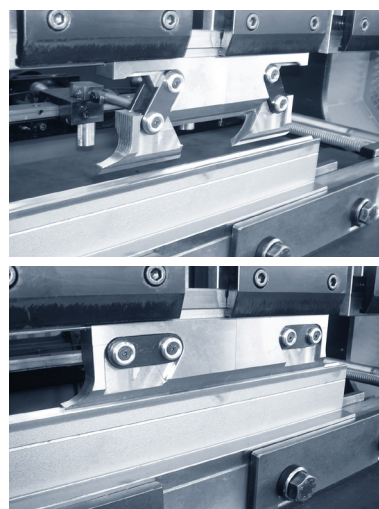
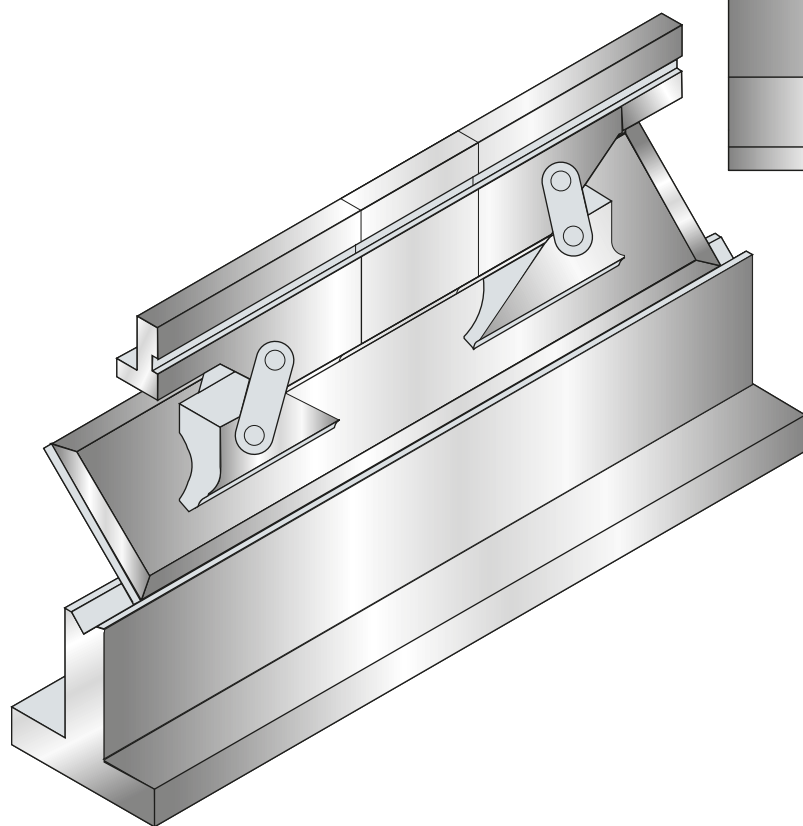
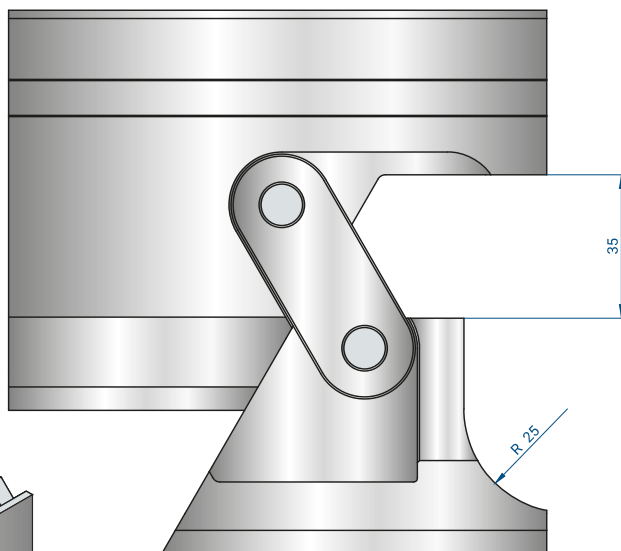
BIGORNIAS MÓVILES

1065 1065S

2x150 3,5 kg

1047 1047S

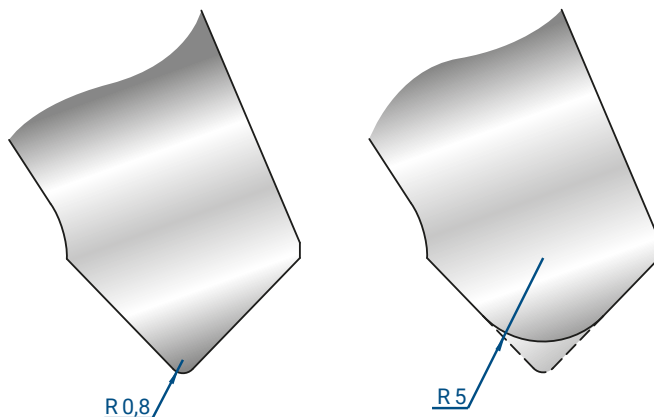
2x150 4,0 kg

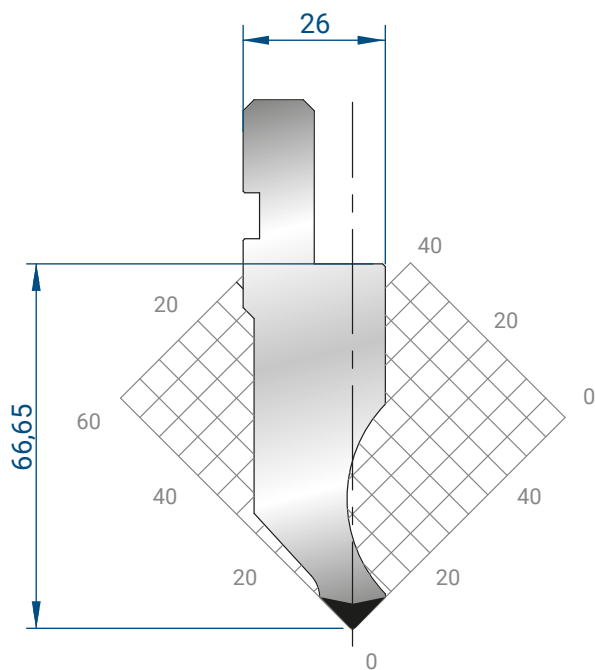


SEGMENTACIÓN ESPECIAL



MODIFICACIÓN DEL RADIO

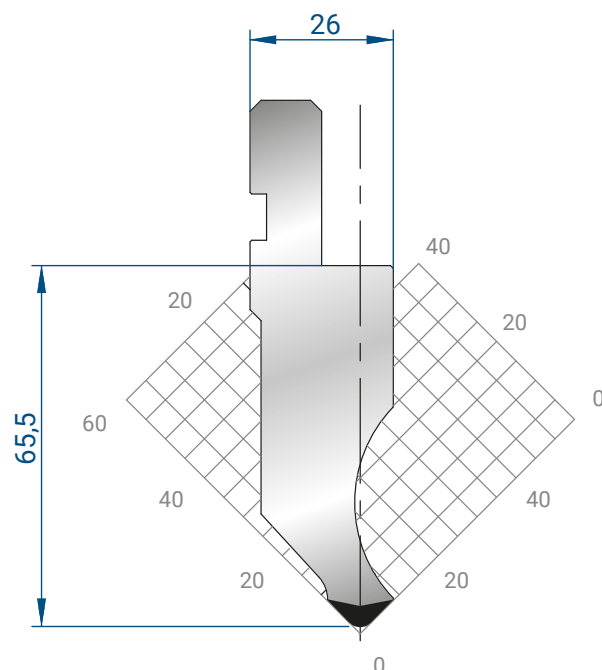




1011

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

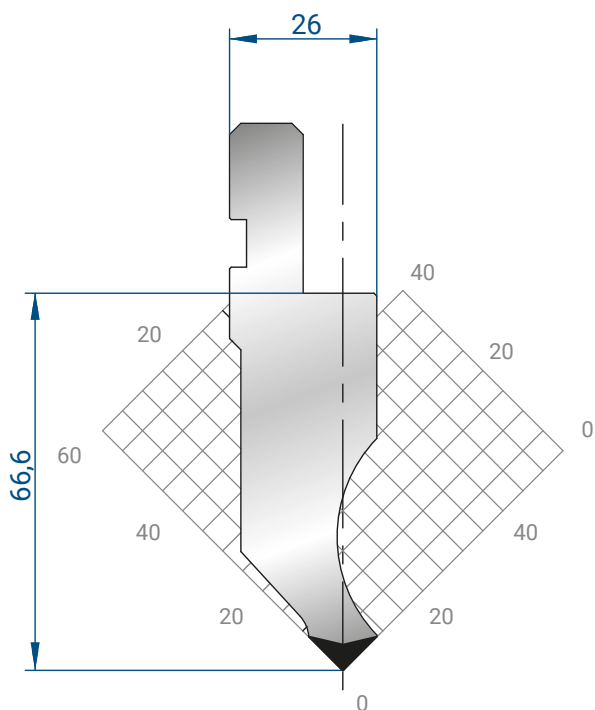
835 mm	10,5 kg
415 mm	5,2 kg
805 mm	9,7 kg
FRACC.	



1012

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

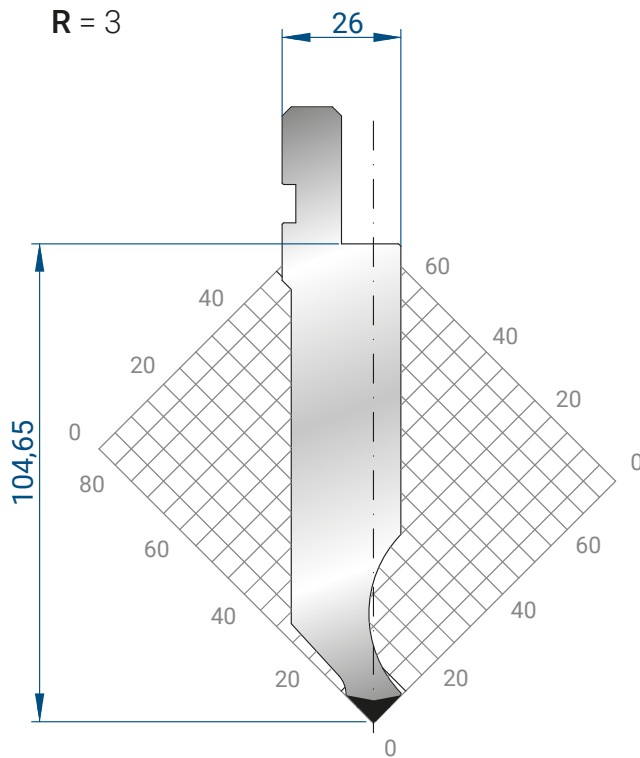
835 mm	10,4 kg
415 mm	5,2 kg
805 mm	9,6 kg
FRACC.	



1065

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

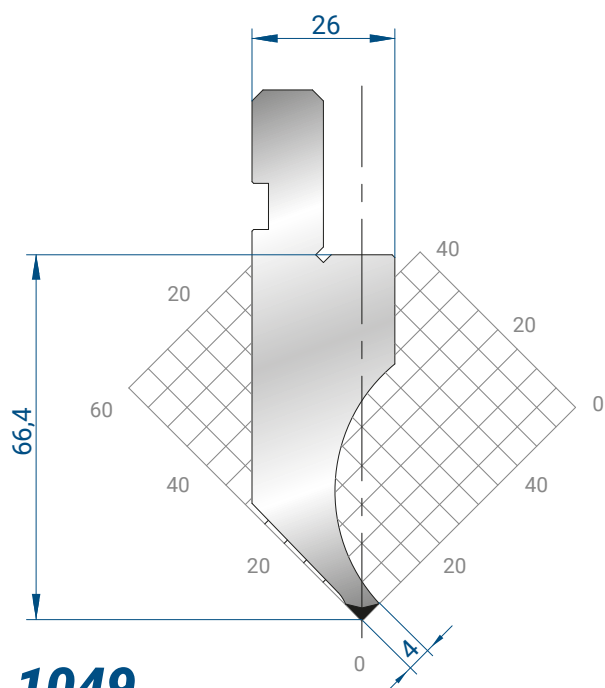
835 mm	10,5 kg
415 mm	5,2 kg
805 mm	9,7 kg
FRACC.	



1063

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

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



1049

Mat = C45 templado

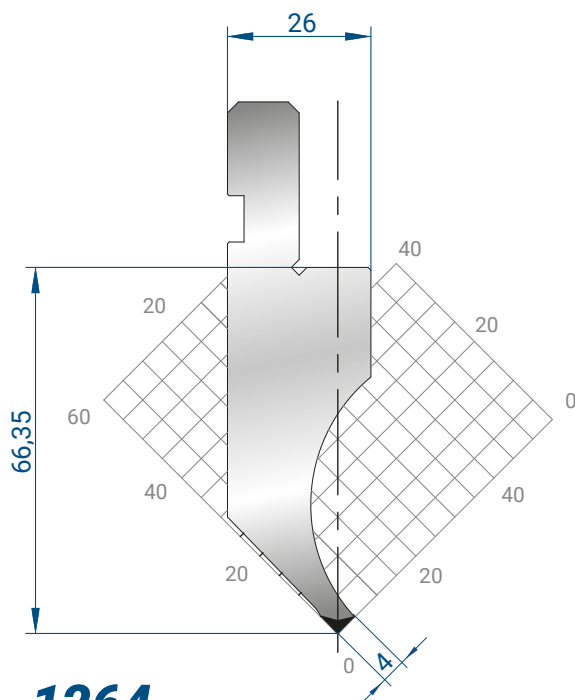
H = 66.40

Max T/m = 35

α = 88°

R = 0.6

835 mm	9,9 kg
415 mm	4,9 kg
805 mm	9,1 kg
FRACC.	



1264

Mat = C45 templado

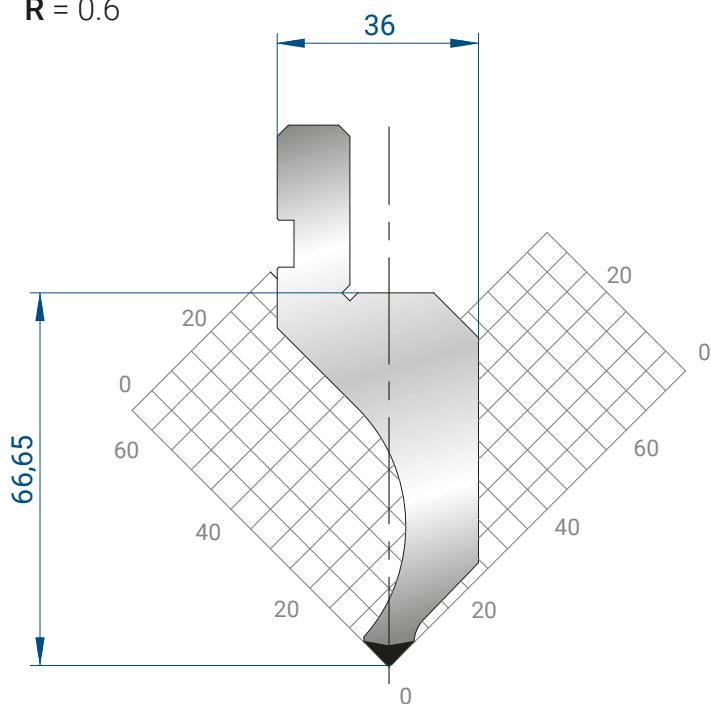
H = 66.35

Max T/m = 35

α = 88°

R = 0.25

835 mm	9,9 kg
415 mm	4,9 kg
805 mm	9,1 kg
FRACC.	



1081

Mat = C45

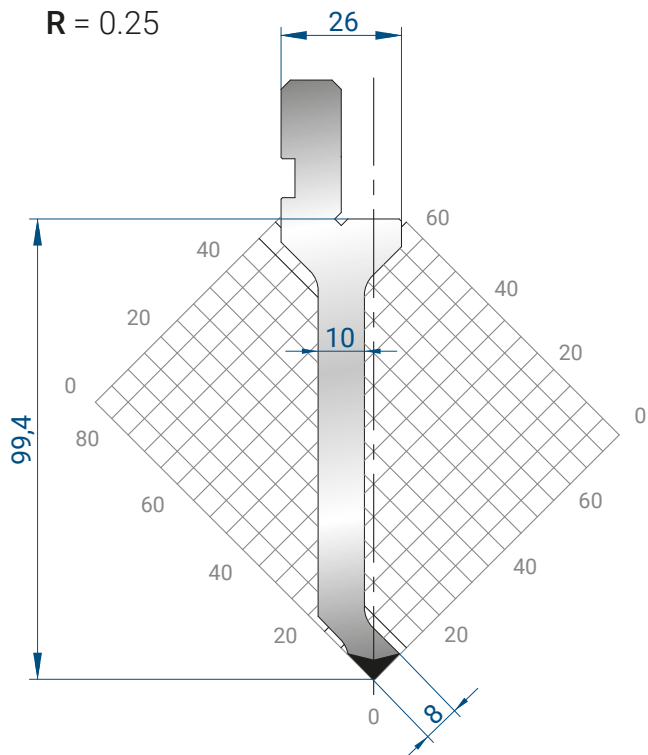
H = 66.65

Max T/m = 60

α = 88°

R = 0.8

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



1029

Mat = C45

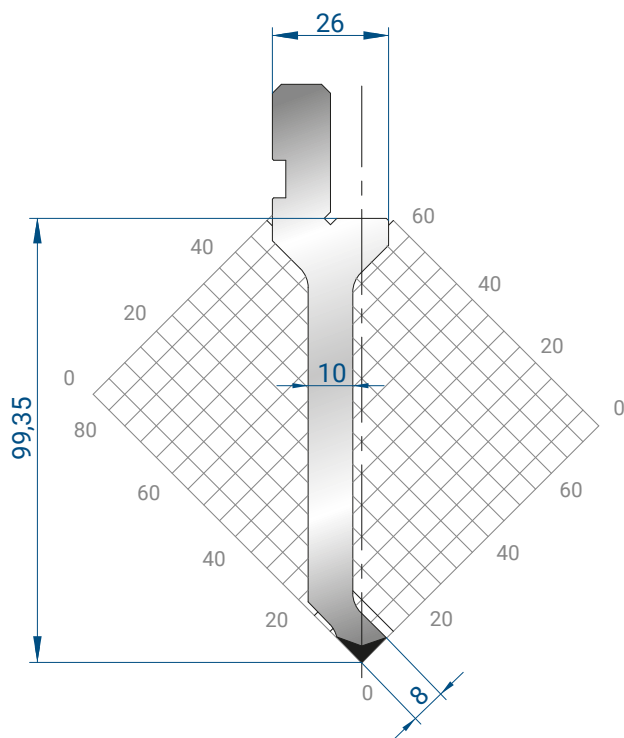
H = 99.40

Max T/m = 50

α = 88°

R = 0.6

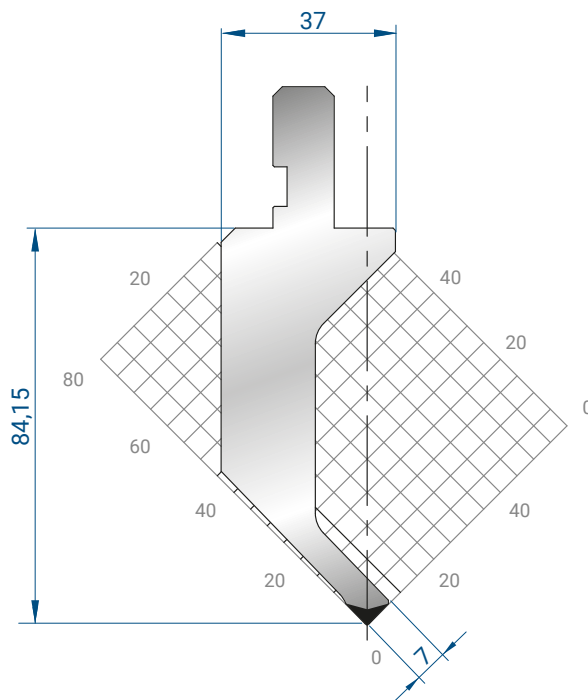
835 mm	9,7 kg
415 mm	4,8 kg
805 mm	8,9 kg
FRACC.	



1262

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

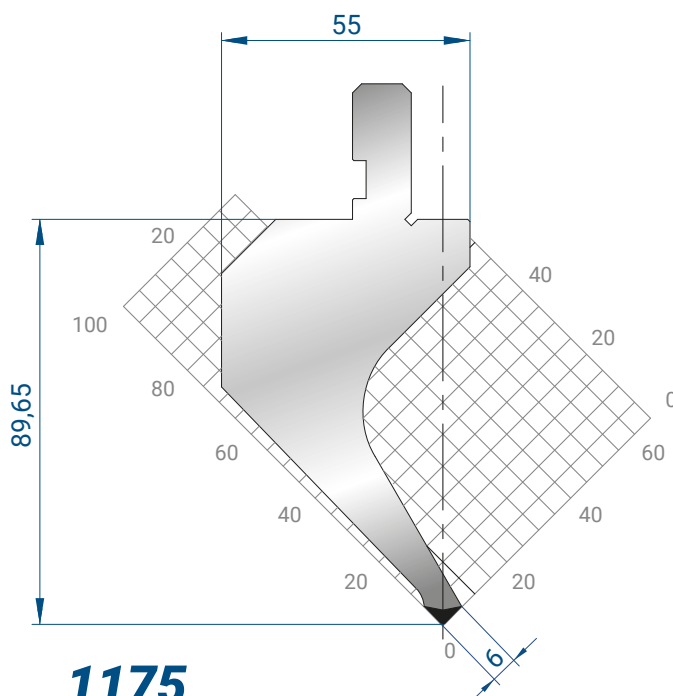
835 mm	9,7 kg
415 mm	4,8 kg
805 mm	8,9 kg
FRACC.	



1020

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

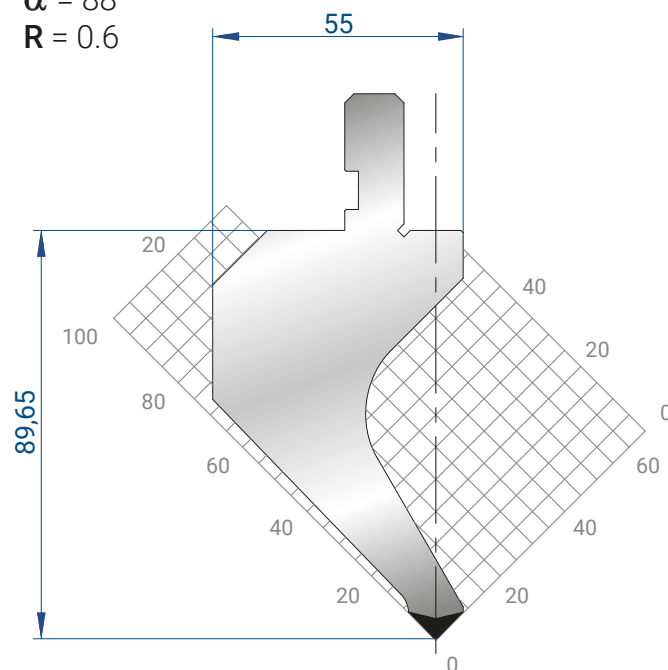
835 mm	12,8 kg
415 mm	6,4 kg
805 mm	11,8 kg
FRACC.	



1175

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

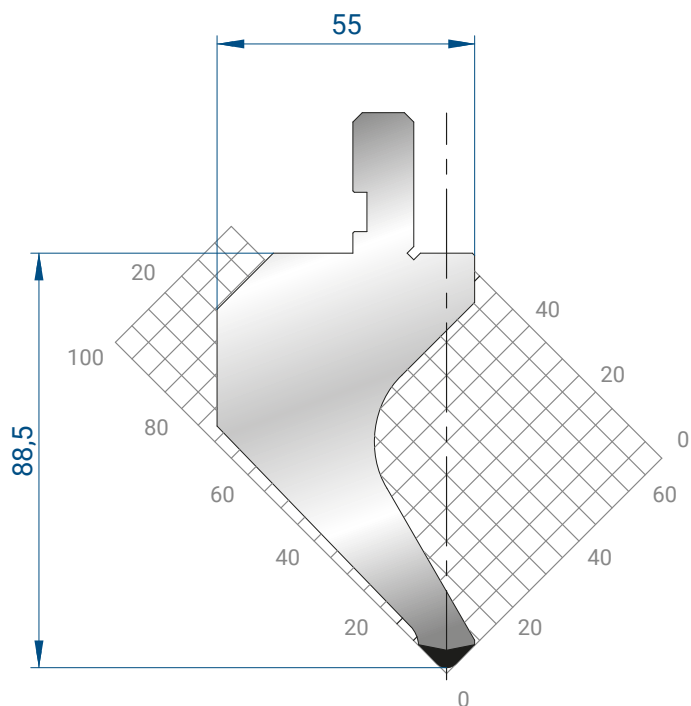
835 mm	18,4 kg
415 mm	9,1 kg
805 mm	16,9 kg
FRACC.	



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	17,9 kg
FRACC.	



1015

Mat = C45

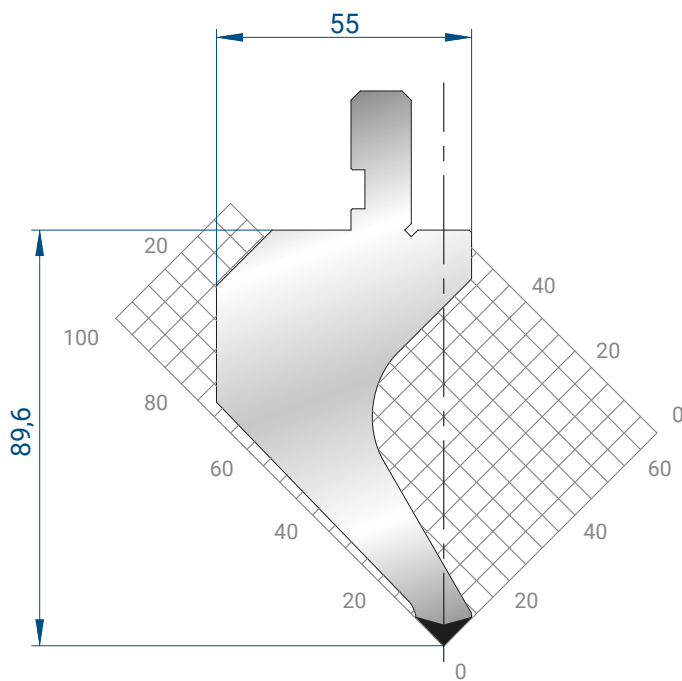
H = 88.50

Max T/m = 60

$\alpha = 88^\circ$

R = 3

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



1266

Mat = C45

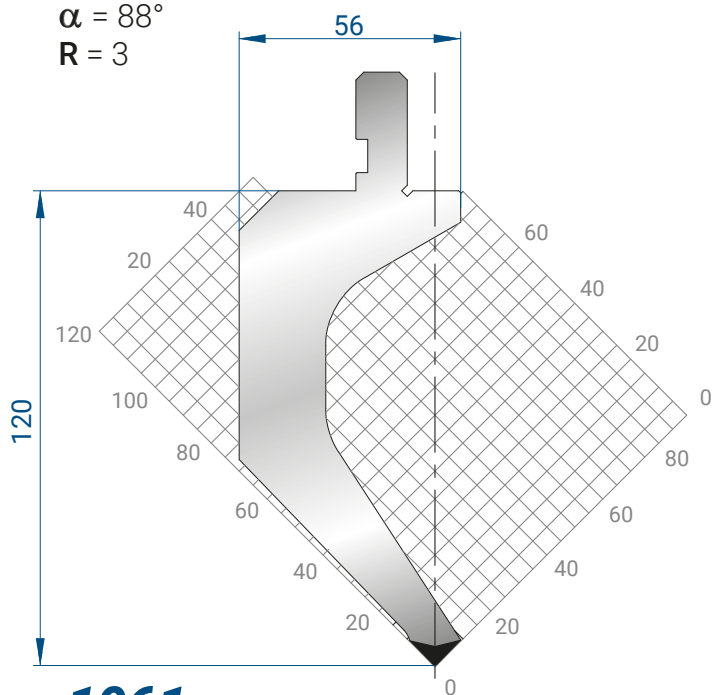
H = 89.60

Max T/m = 60

$\alpha = 88^\circ$

R = 0.25

835 mm	19,4 kg
415 mm	9,7 kg
805 mm FRACC.	17,9 kg



1061

Mat = C45 templado

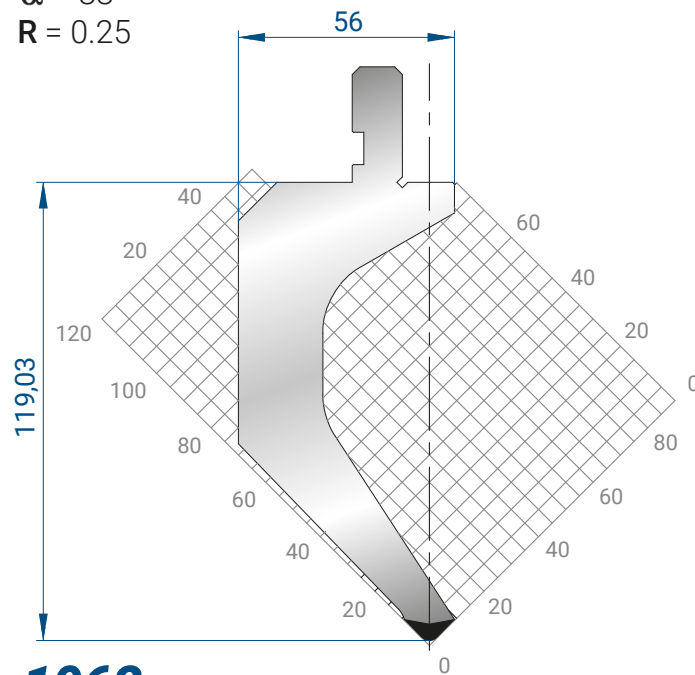
H = 120

Max T/m = 50

$\alpha = 88^\circ$

R = 0.8

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



1062

Mat = C45 templado

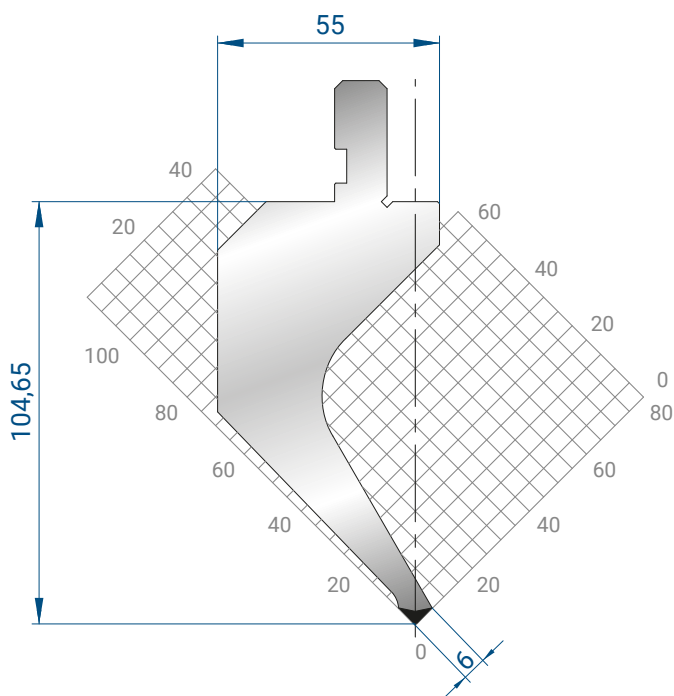
H = 119.03

Max T/m = 50

$\alpha = 88^\circ$

R = 3

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



1173

Mat = C45 templado

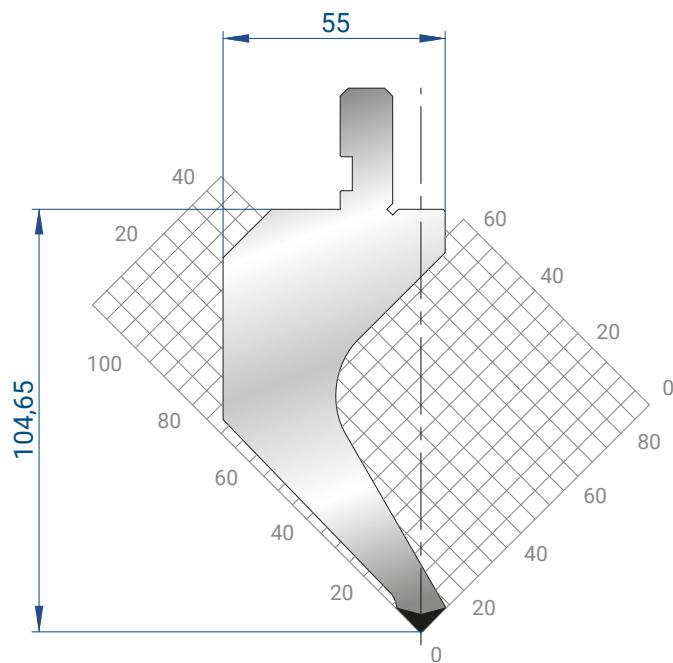
H = 104.65

Max T/m = 50

α = 88°

R = 0.8

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



1017

Mat = C45

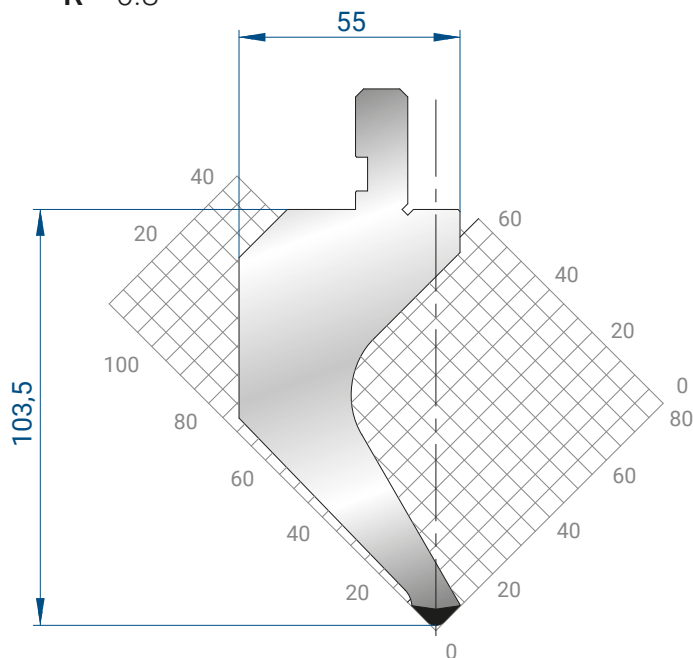
H = 104.65

Max T/m = 50

α = 88°

R = 0.8

835 mm	21,9 kg
415 mm	10,9 kg
805 mm	21,1 kg
FRACC.	



1018

Mat = C45

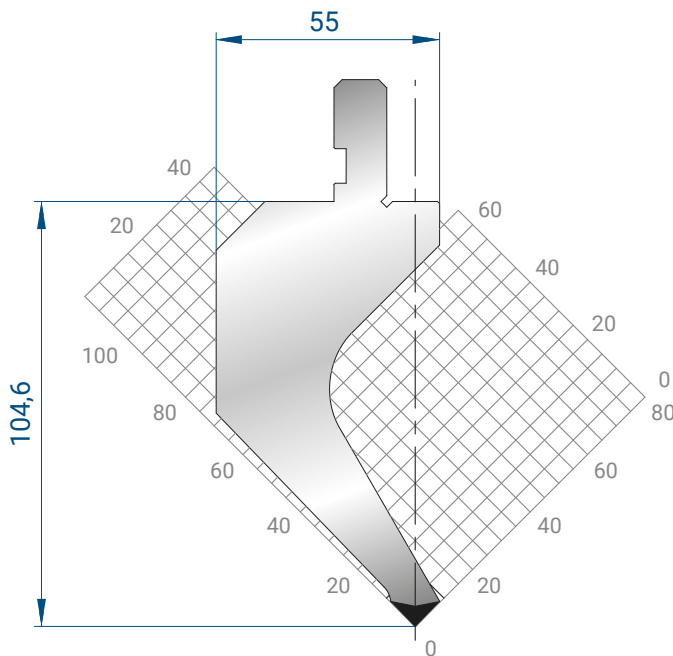
H = 103.50

Max T/m = 50

α = 88°

R = 3

835 mm	21,8 kg
415 mm	10,8 kg
805 mm	20,0 kg
FRACC.	



1268

Mat = C45

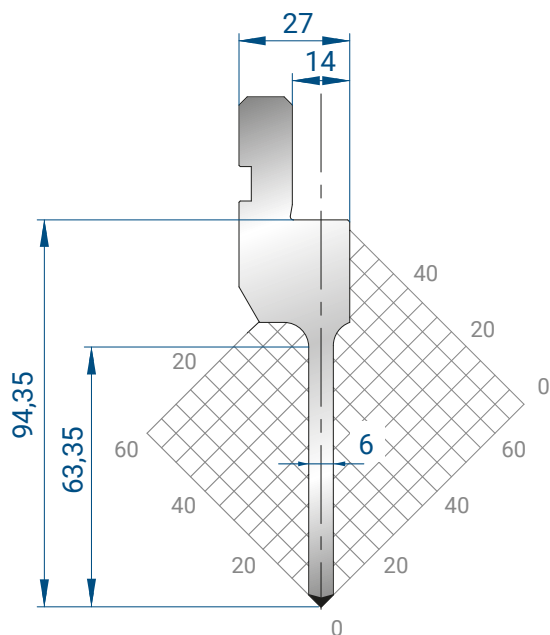
H = 104.60

Max T/m = 50

α = 88°

R = 0.25

835 mm	21,8 kg
415 mm	10,8 kg
805 mm	20,0 kg
FRACC.	



1270

Mat = C45 templado

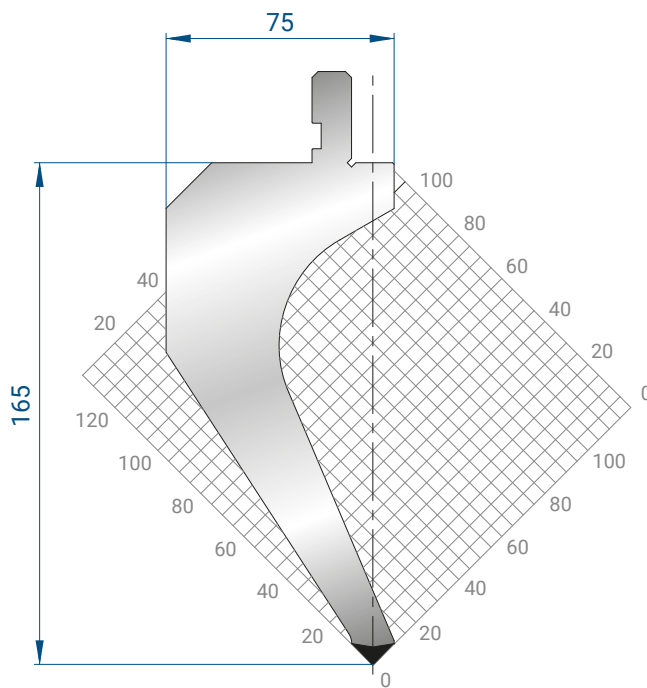
H = 94.35

Max T/m = 50

α = 88°

R = 0.25

835 mm	9,4 kg
415 mm	4,7 kg
805 mm FRACC.	8,6 kg



1031

Mat = C45

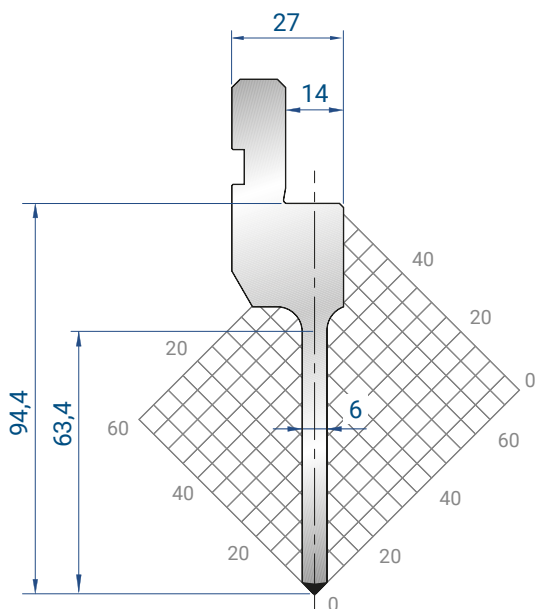
H = 165

Max T/m = 60

α = 88°

R = 0.8

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



1084

Mat = C45 templado

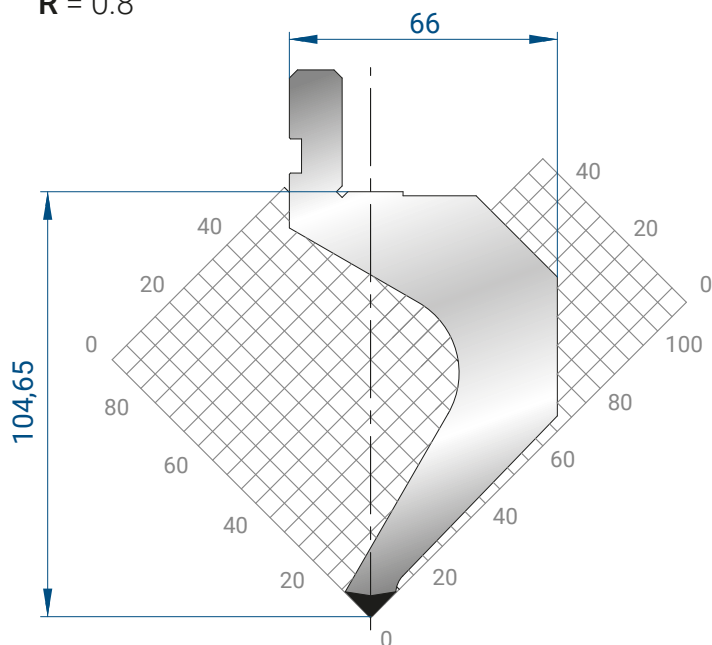
H = 94.40

Max T/m = 50

α = 88°

R = 0.6

835 mm	9,4 kg
415 mm	4,7 kg
805 mm FRACC.	8,6 kg



1082

Mat = C45

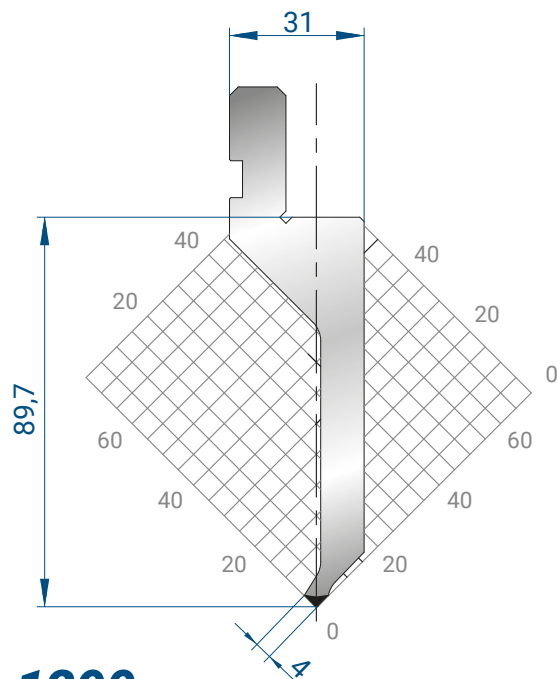
H = 104.65

Max T/m = 45

α = 88°

R = 0.8

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



1290

Mat = C45 templado

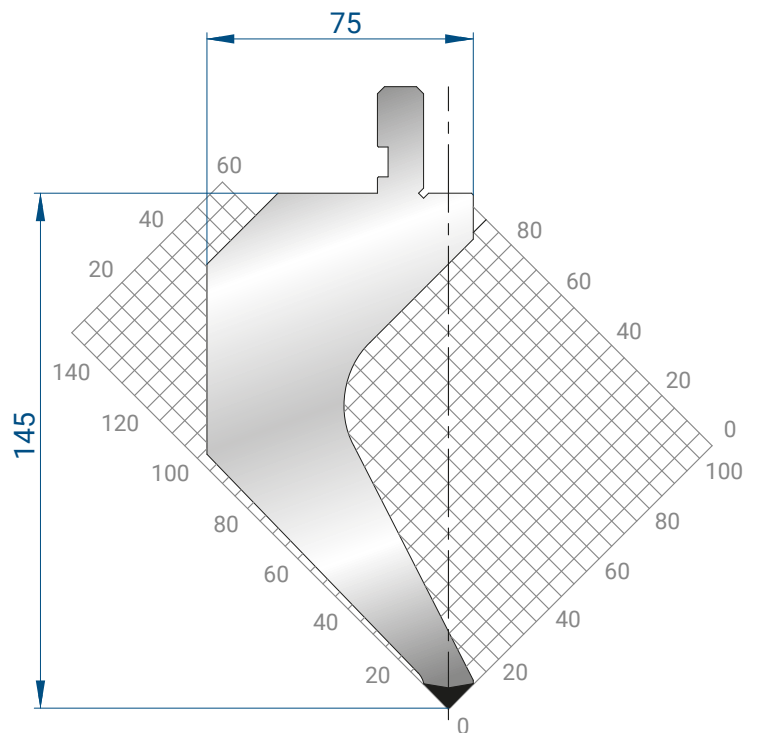
H = 89.70

Max T/m = 30

α = 88°

R = 0.6

835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg
805 mm FRACC.	9,3 kg



1030

Mat = C45

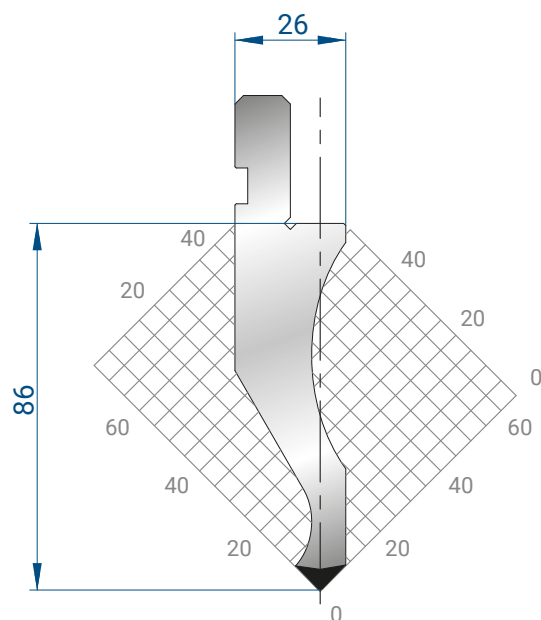
H = 145

Max T/m = 80

α = 88°

R = 0.8

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



1022

Mat = C45

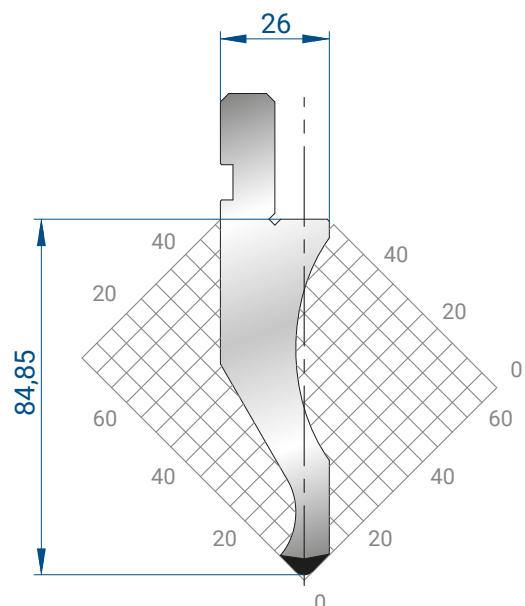
H = 86

Max T/m = 100

α = 88°

R = 0.8

835 mm	10,9 kg
415 mm	5,4 kg
805 mm FRACC.	10,0 kg



1023

Mat = C45

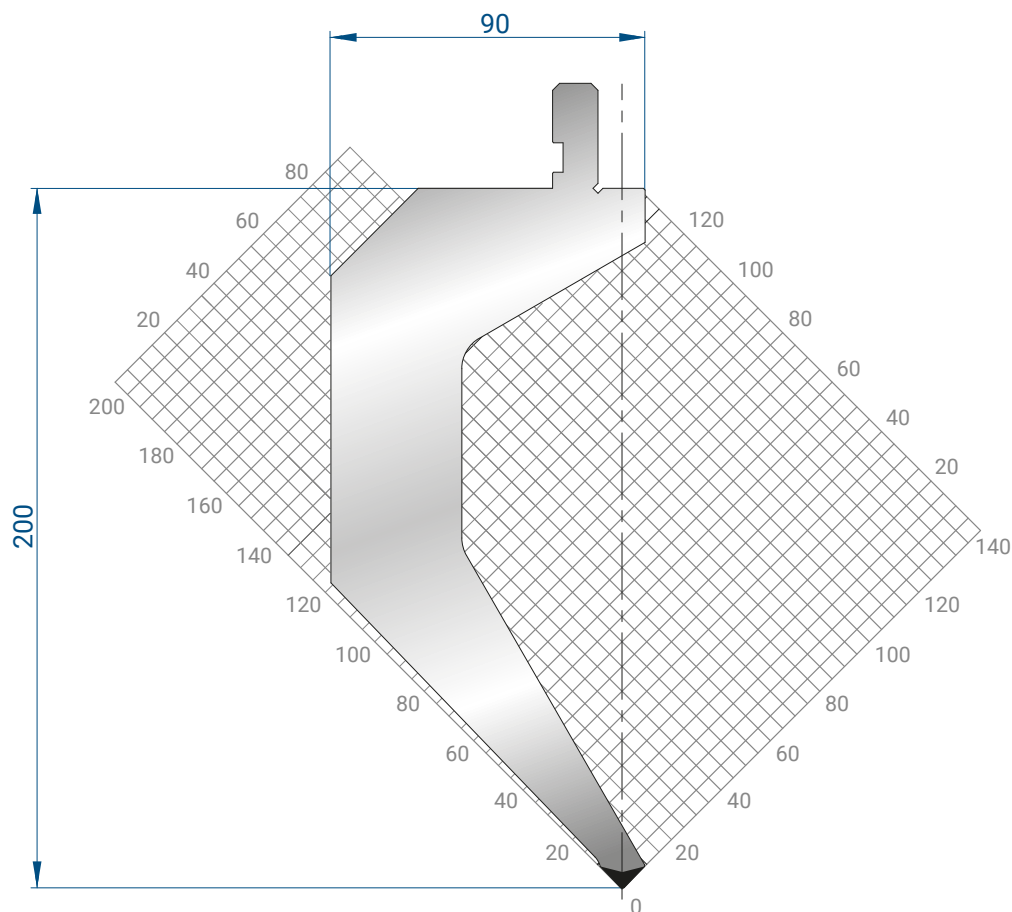
H = 84.85

Max T/m = 100

α = 88°

R = 3

835 mm	10,9 kg
415 mm	5,4 kg
805 mm FRACC.	10,0 kg



1291

Mat = C45 templado

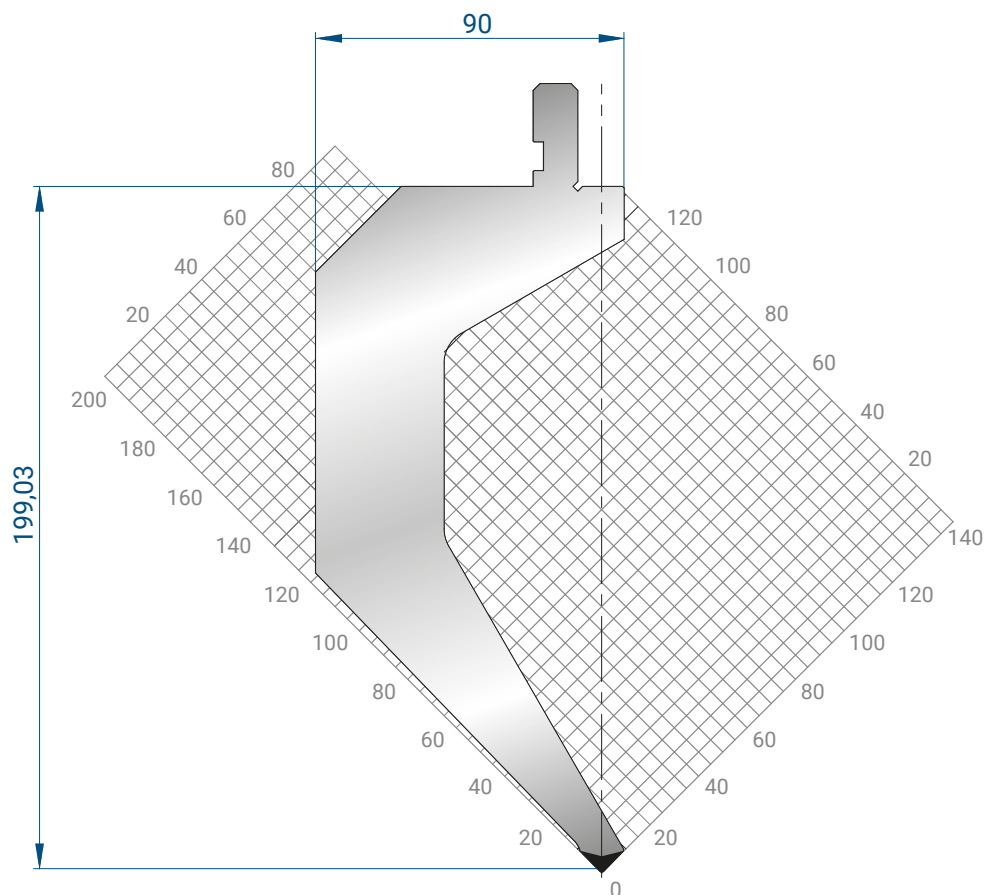
H = 200

Max T/m = 85

α = 88°

R = 0.8

505 mm	32,4 kg
805 mm FRACC.	49,2 kg



1301

Mat = C45 templado

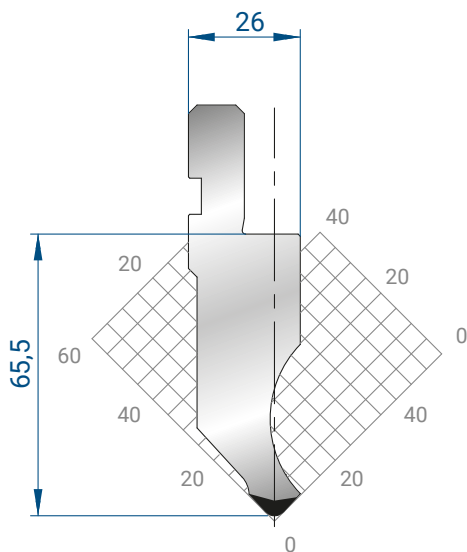
H = 199.03

Max T/m = 85

α = 88°

R = 3

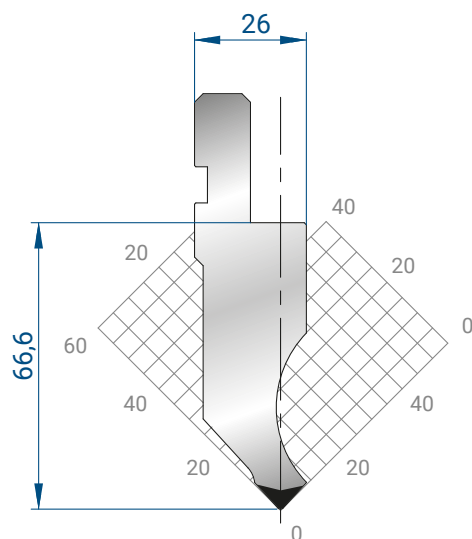
505 mm	32,4 kg
805 mm FRACC.	49,2 kg



1177

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

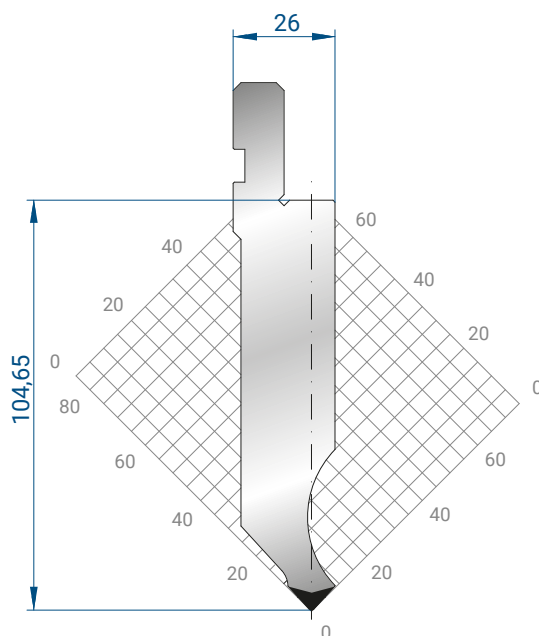
835 mm	10,4 kg
415 mm	5,2 kg
805 mm FRACC.	9,6 kg



1260

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

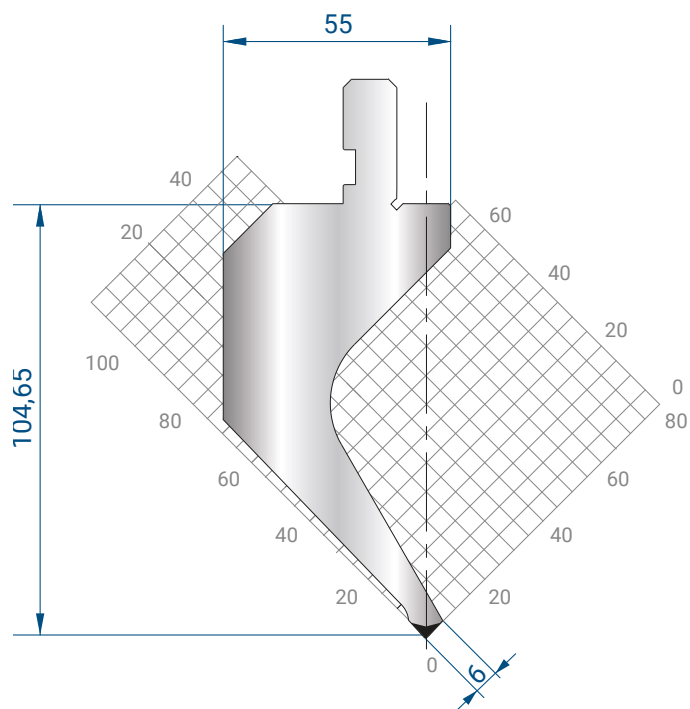
835 mm	10,4 kg
415 mm	5,2 kg
805 mm FRACC.	9,6 kg



1281

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

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



1171

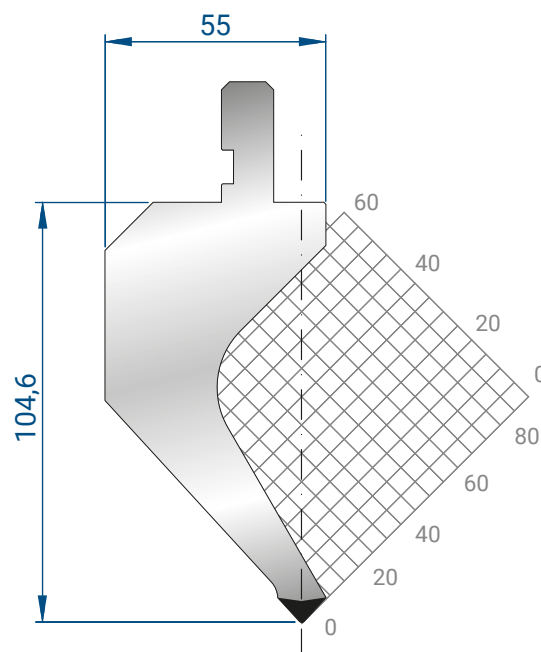
Mat = C45
H = 104.65
Max T/m = 50
 α = 85°
R = 0.8

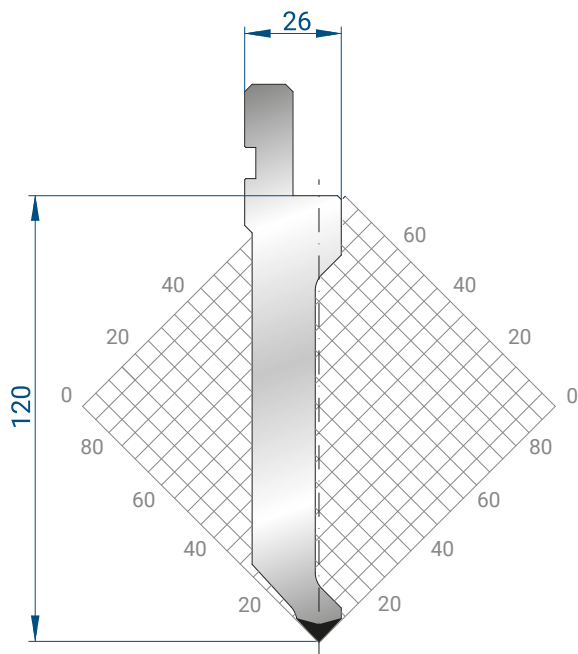
835 mm	20,7 kg
415 mm	10,3 kg
805 mm FRACC.	19,0 kg

1172

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

835 mm	21,4 kg
415 mm	10,7 kg
805 mm FRACC.	19,7 kg

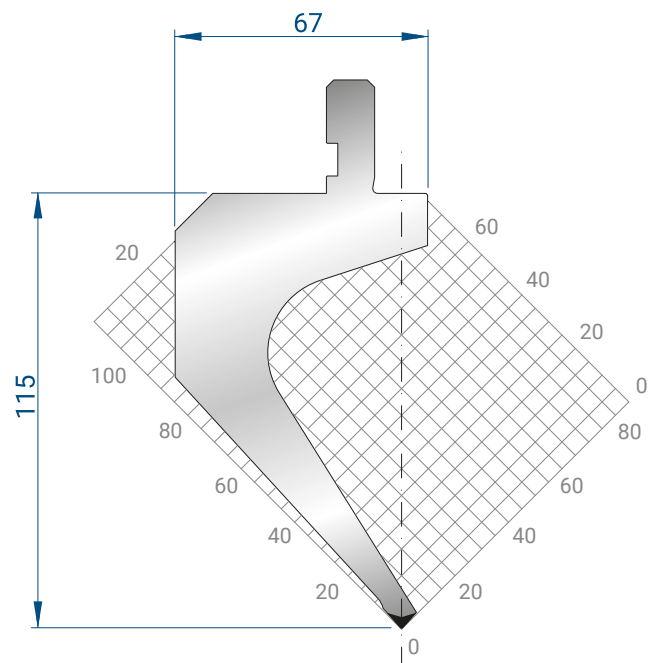




1309

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

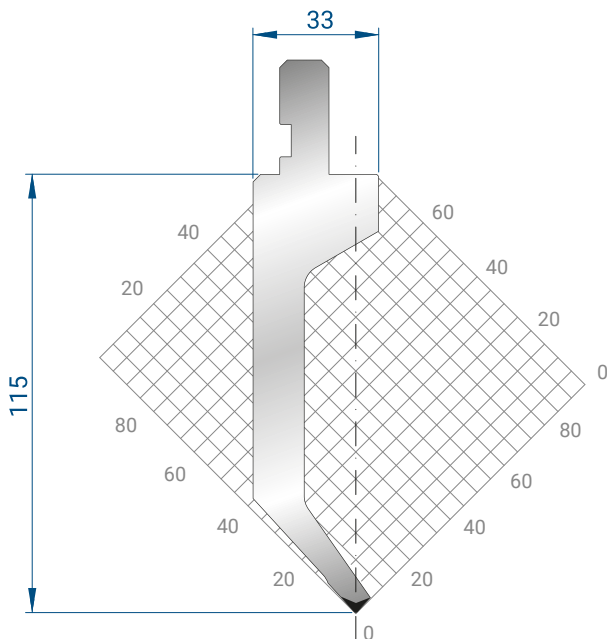
835 mm	15,9 kg
415 mm	7,9 kg
805 mm	14,7 kg
FRACC.	



1310

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

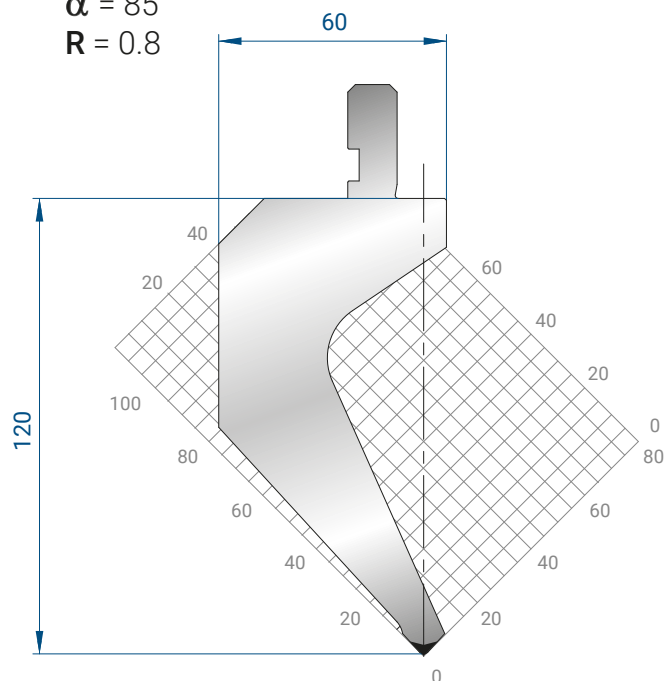
835 mm	22,7 kg
415 mm	11,3 kg
805 mm	20,8 kg
FRACC.	



1312

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

835 mm	14,3 kg
415 mm	7,1 kg
805 mm	13,1 kg
FRACC.	

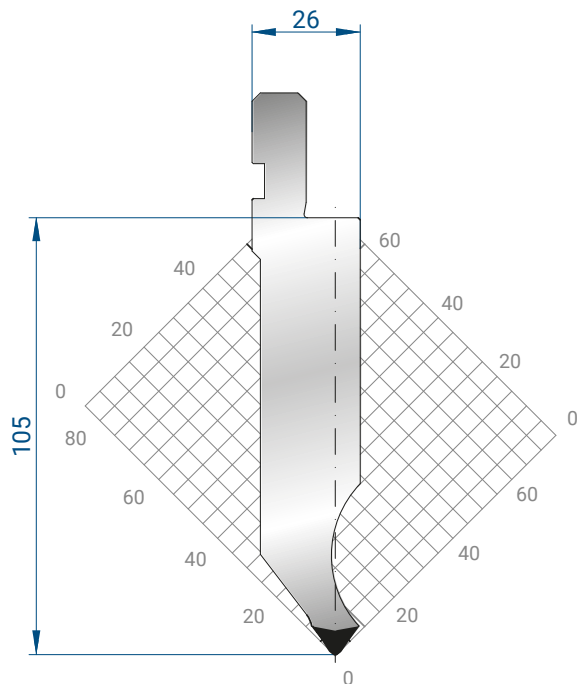


1322

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

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

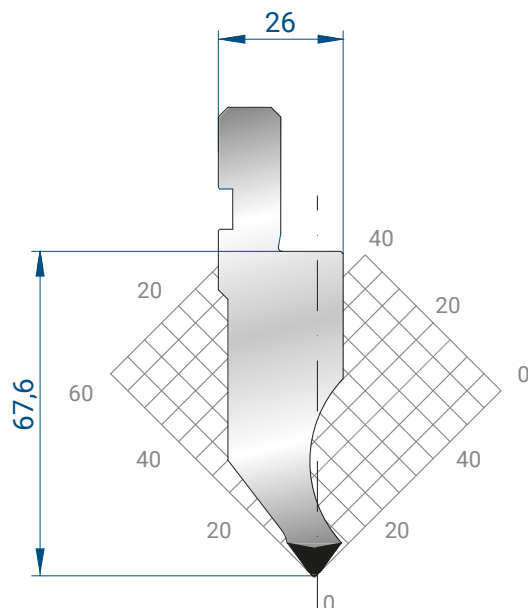
PUNZONES 75°



1338

Mat = 42CrMo4
templado
H = 105
Max T/m = 100
 $\alpha = 75^\circ$
R = 0.8

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

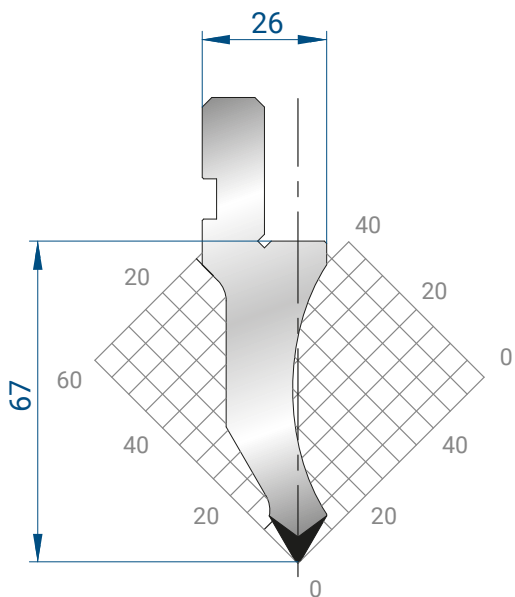


1339

Mat = 42CrMo4
templado
H = 67,6
Max T/m = 100
 $\alpha = 75^\circ$
R = 0.8

835 mm	10,5 kg
415 mm	5,2 kg
805 mm FRACC.	9,7 kg

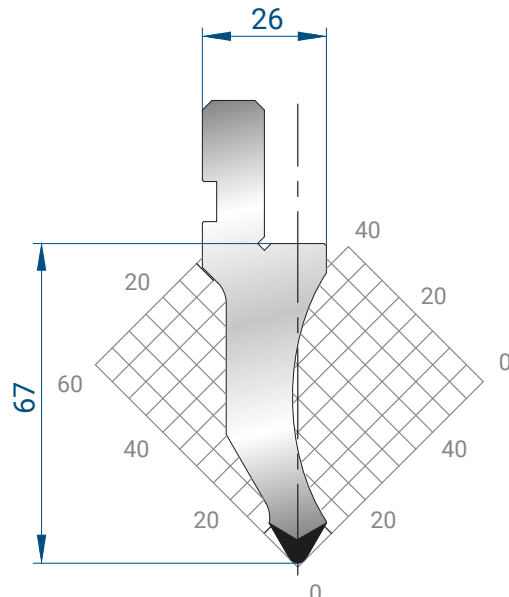
PUNZONES 60°



1026

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

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

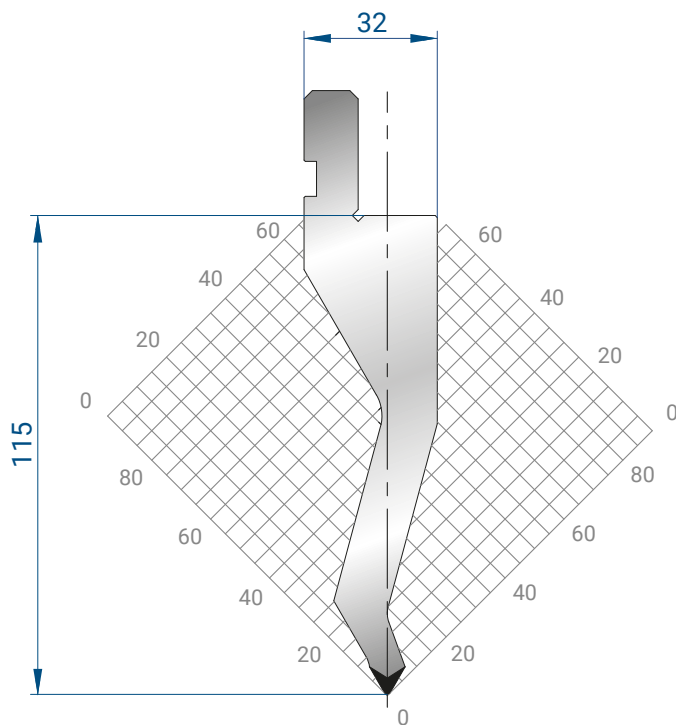


1027

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

835 mm	8,8 kg
415 mm	4,4 kg
805 mm FRACC.	8,1 kg

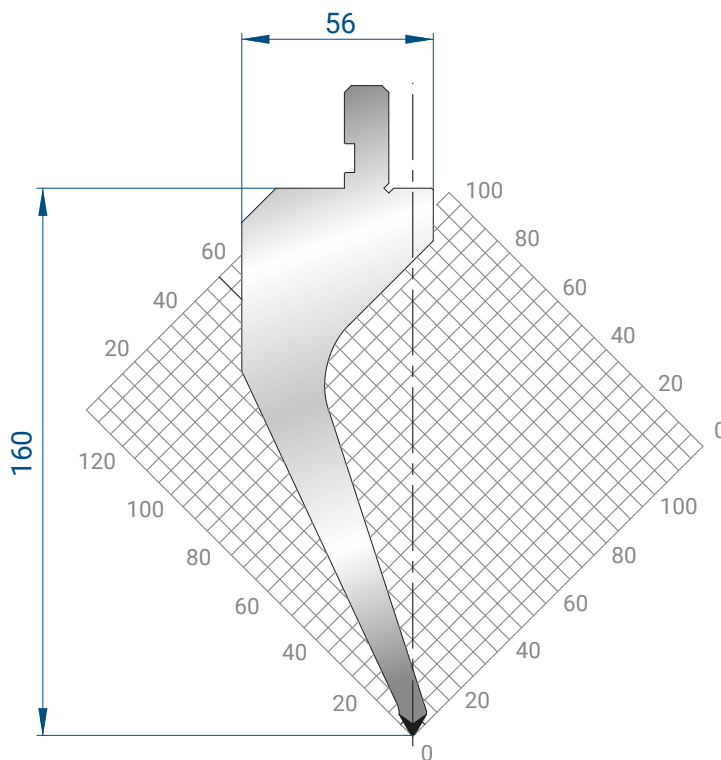
PUNZONES 60°



1191

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

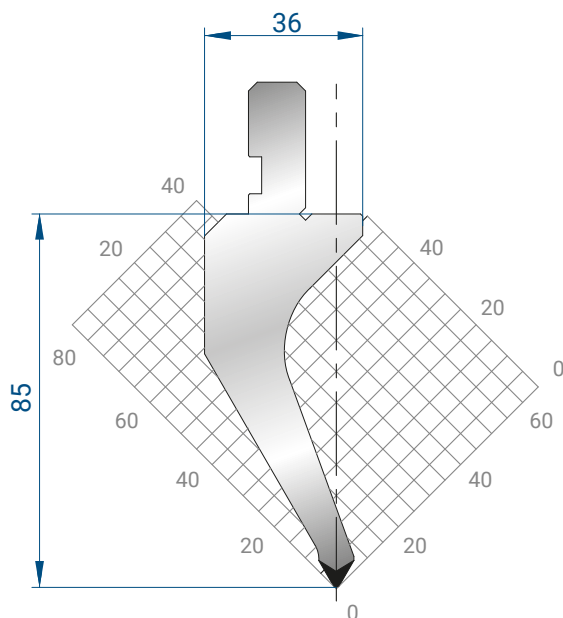
835 mm	15,2 kg
415 mm	7,6 kg
805 mm FRACC.	14,0 kg



1190

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

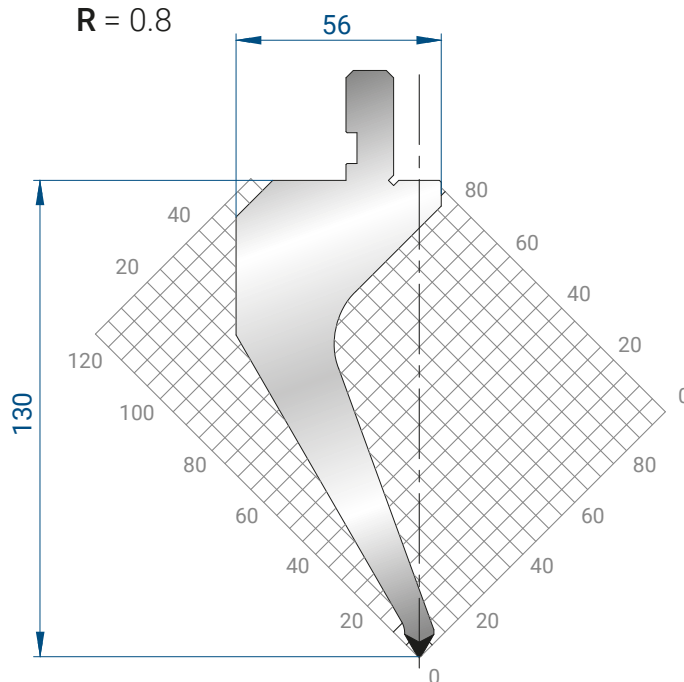
835 mm	26,9 kg
415 mm	13,4 kg
805 mm FRACC.	24,7 kg



1162

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

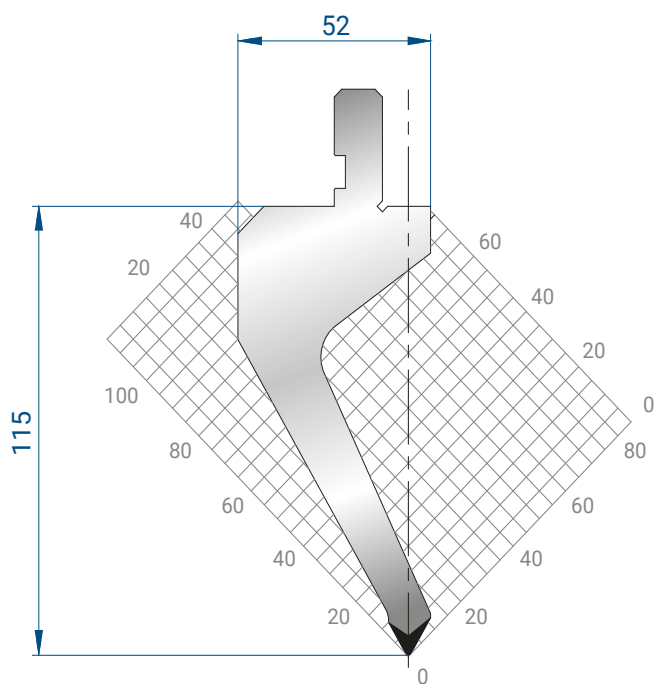
835 mm	11,7 kg
415 mm	5,8 kg
805 mm FRACC.	10,7 kg



1163

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

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


1272
Mat = C45 templado

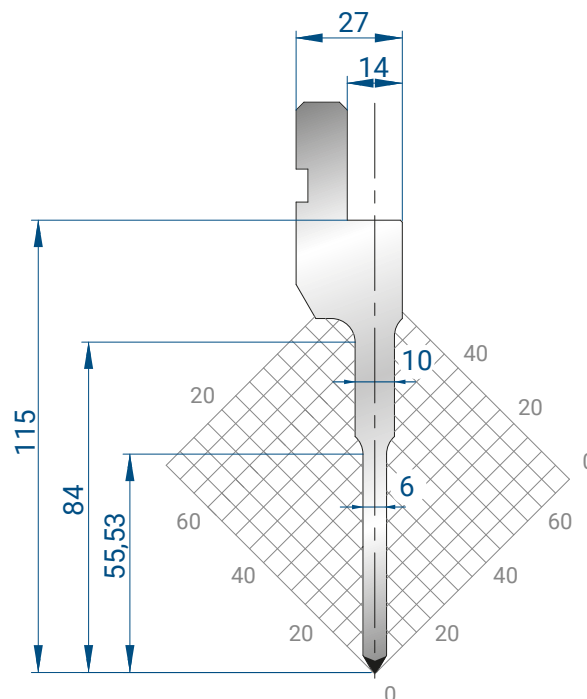
H = 115.00

Max T/m = 40

 α = 60°

R = 0.8

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


1271
Mat = C45 templado

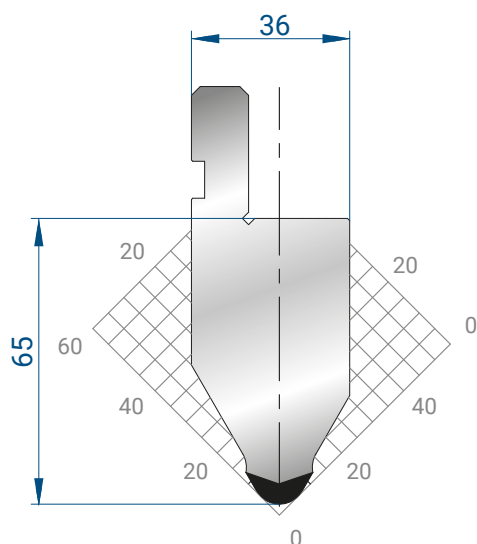
H = 115.00

Max T/m = 50

 α = 60°

R = 0.8

835 mm	11,0 kg
415 mm	5,5 kg
805 mm	10,1 kg
FRACC.	


1032
Mat = C45

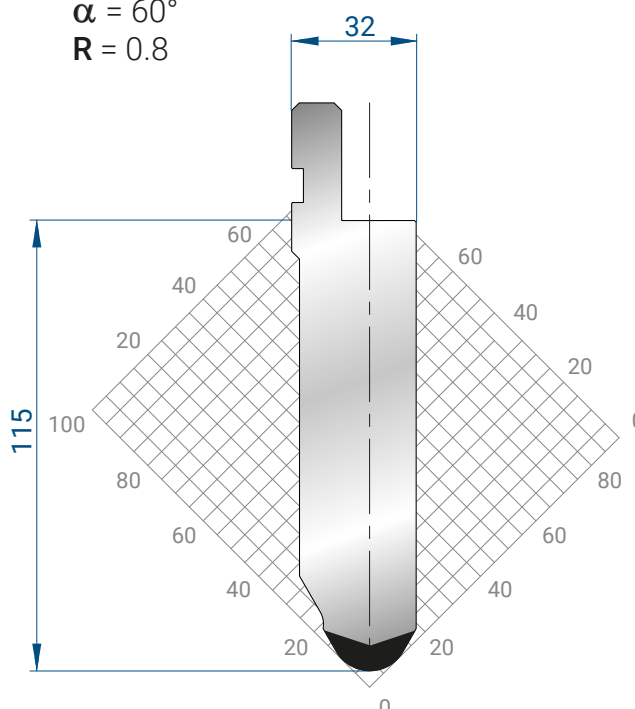
H = 65.00

Max T/m = 120

 α = 60°

R = 6

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


1283
Mat = C45

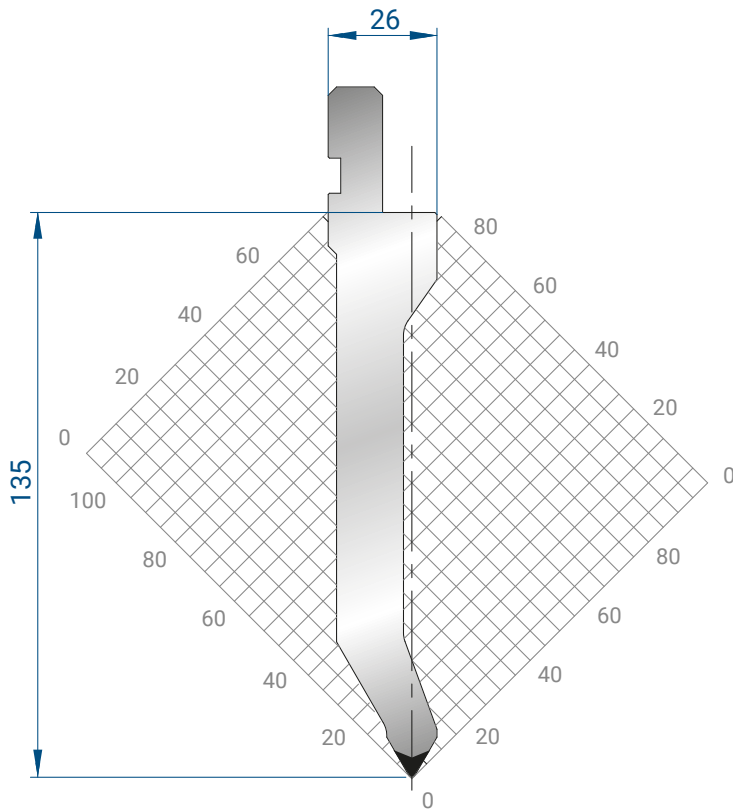
H = 115.00

Max T/m = 150

 α = 60°

R = 10

835 mm	23,8 kg
415 mm	11,8 kg
805 mm	21,9 kg
FRACC.	



1284

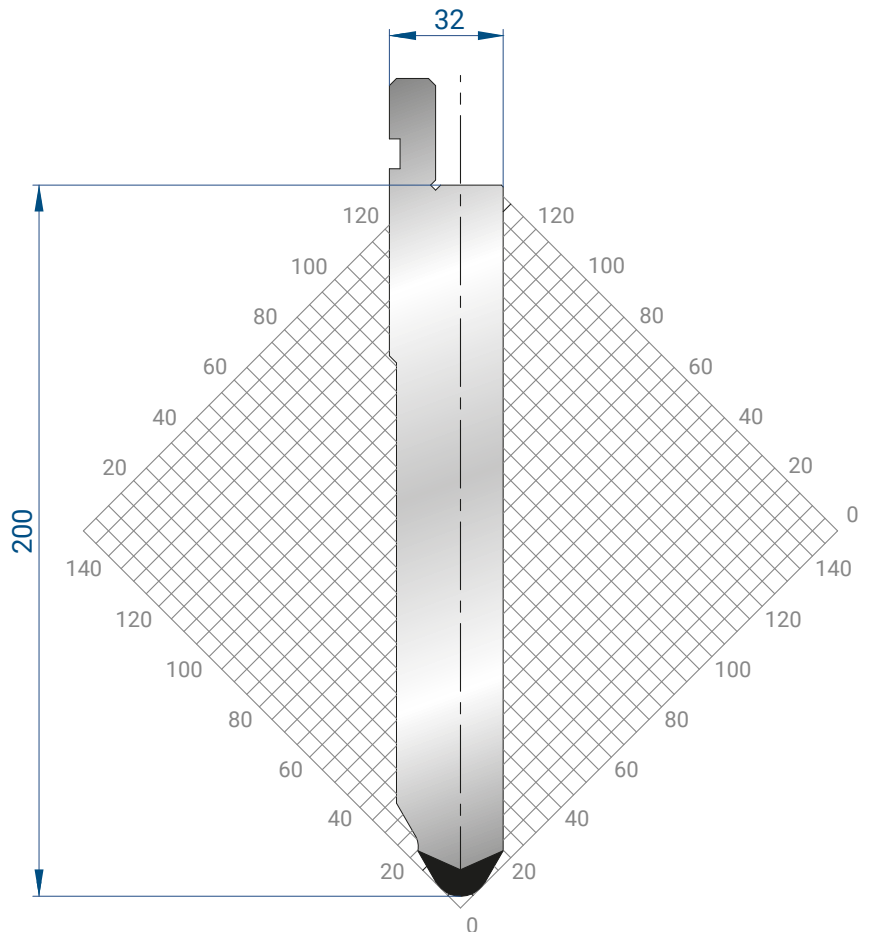
Mat = C45
H = 135.00
Max T/m = 70
 $\alpha = 60^\circ$
R = 0.8

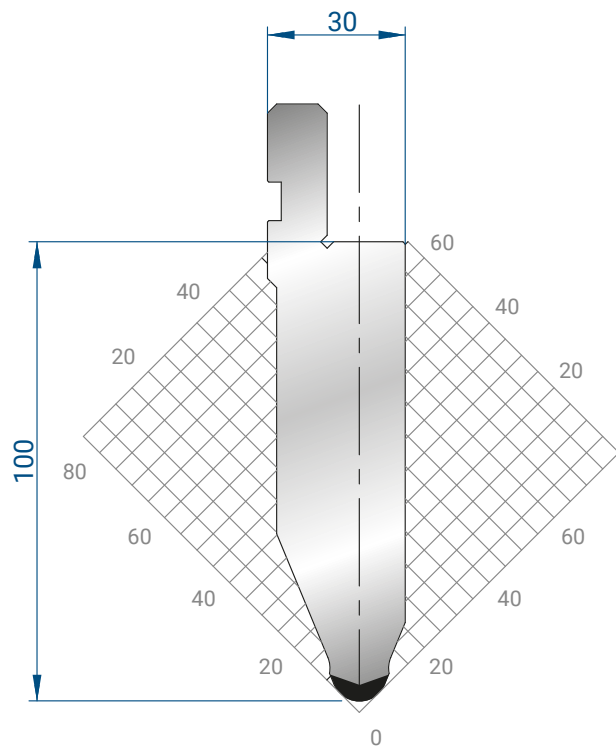
835 mm	16,8 kg
415 mm	8,4 kg
805 mm FRACC.	15,5 kg

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

1293

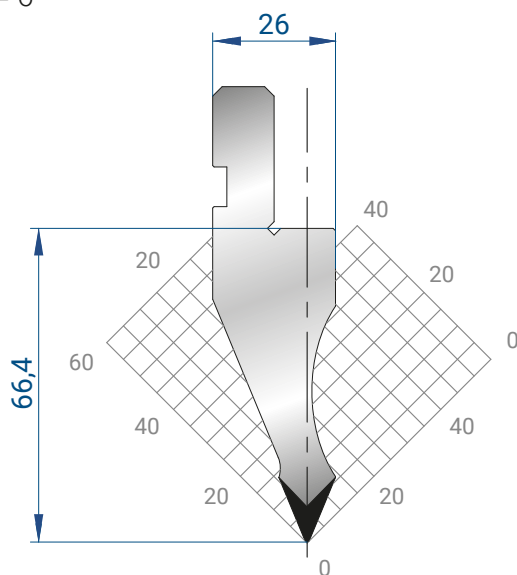
Mat = C45
H = 200.00
Max T/m = 150
 $\alpha = 60^\circ$
R = 8




1053

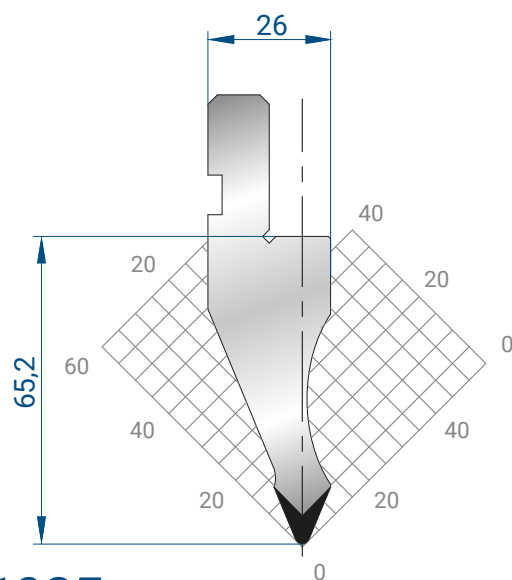
Mat = C45
H = 100.00
Max T/m = 100
 α = 45°
R = 6

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


1024

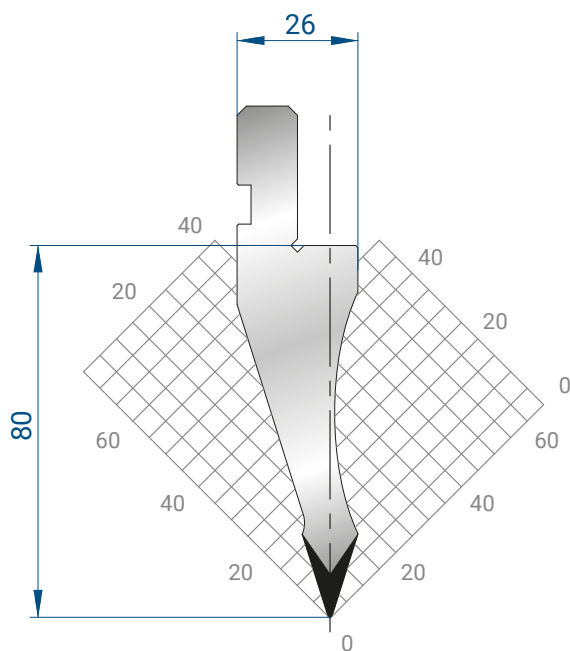
Mat = C45
H = 66.40
Max T/m = 80
 α = 45°
R = 0.5

835 mm	9,2 kg
415 mm	4,6 kg
805 mm	8,4 kg
FRACC.	


1025

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

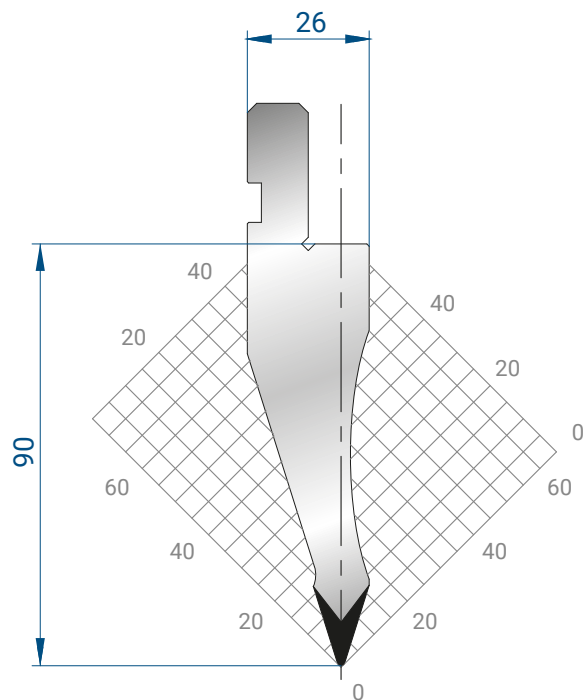
835 mm	9,2 kg
415 mm	4,6 kg
805 mm	8,5 kg
FRACC.	



1035

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

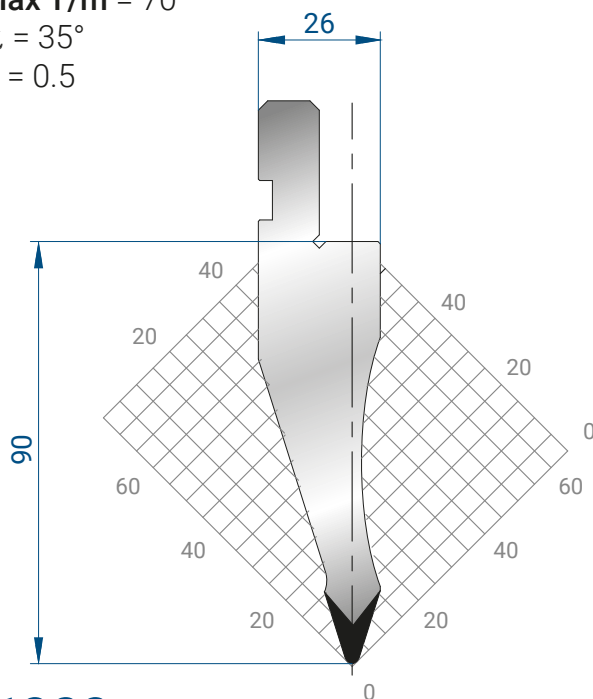
835 mm	10,0 kg
415 mm	5,0 kg
805 mm FRACC.	9,2 kg



1047

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

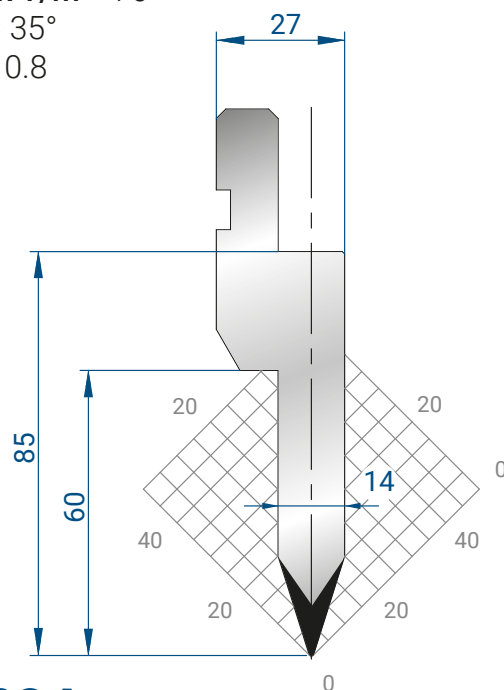
835 mm	12,0 kg
415 mm	6,0 kg
805 mm FRACC.	11,1 kg



1282

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

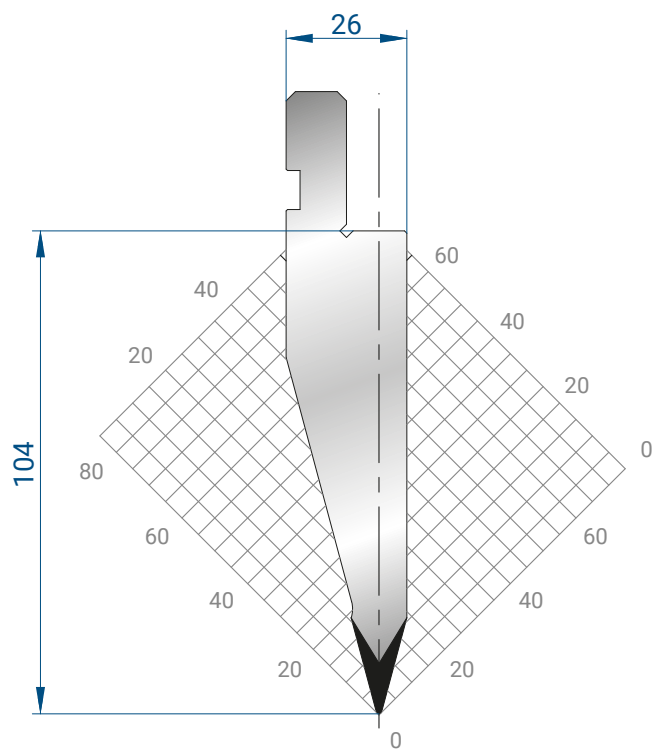
835 mm	12,3 kg
415 mm	6,1 kg
805 mm FRACC.	11,3 kg



1034

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

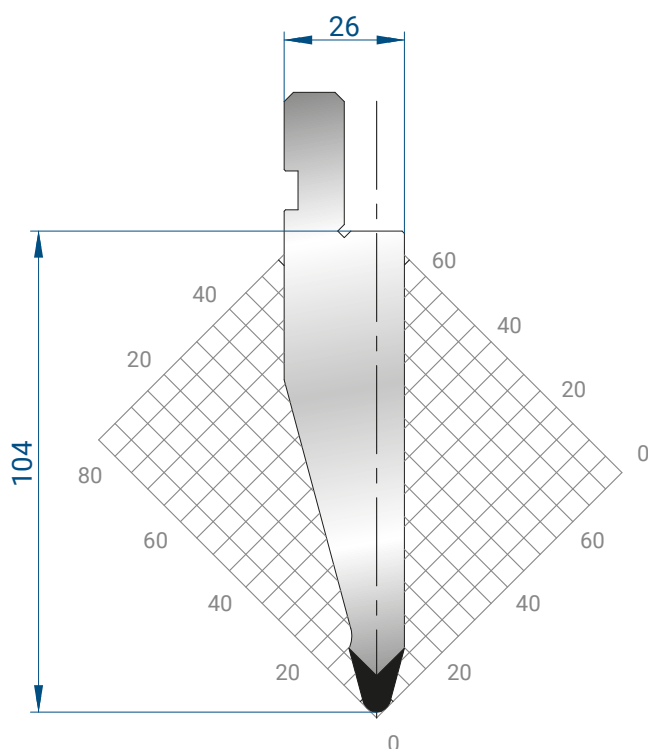
835 mm	11,1 kg
415 mm	5,6 kg
805 mm FRACC.	10,3 kg



1193

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

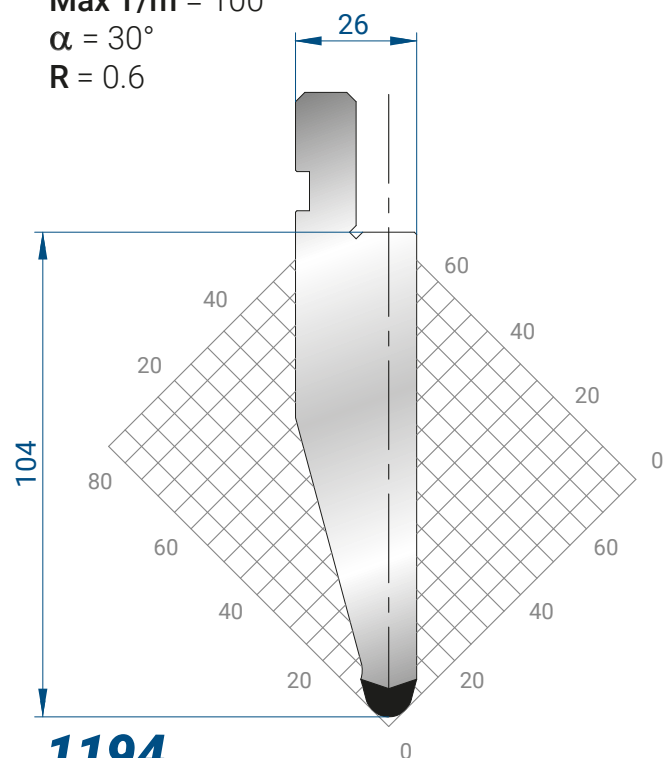
835 mm	14,6 kg
415 mm	7,3 kg
805 mm FRACC.	13,4 kg



1289

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

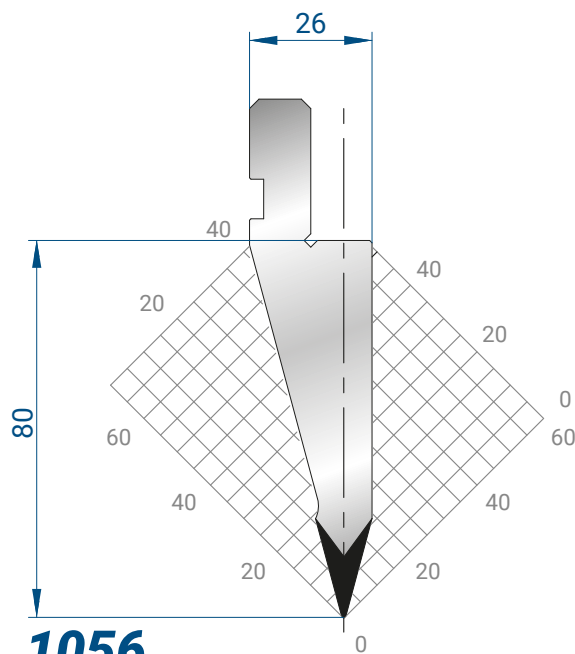
835 mm	15,5 kg
415 mm	7,7 kg
805 mm FRACC.	14,2 kg



1194

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

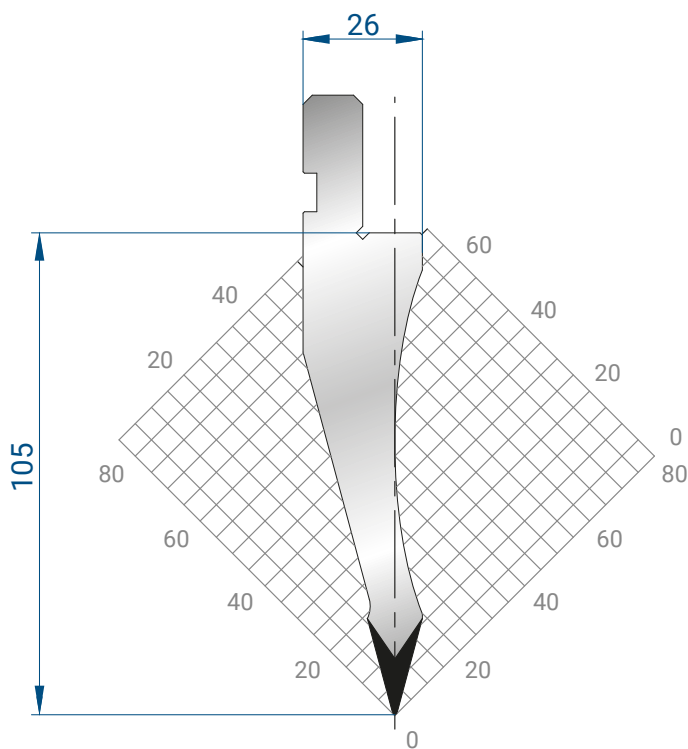
835 mm	16,4 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm FRACC.	15,1 kg



1056

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

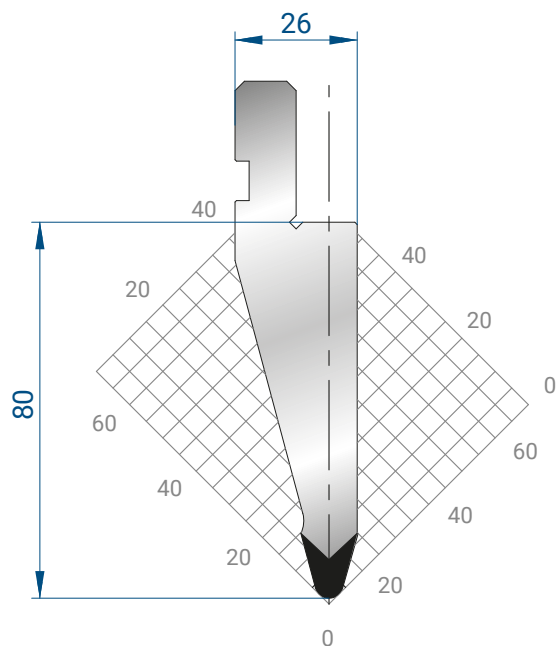
835 mm	10,3 kg
415 mm	5,1 kg
805 mm FRACC.	9,5 kg



1055

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

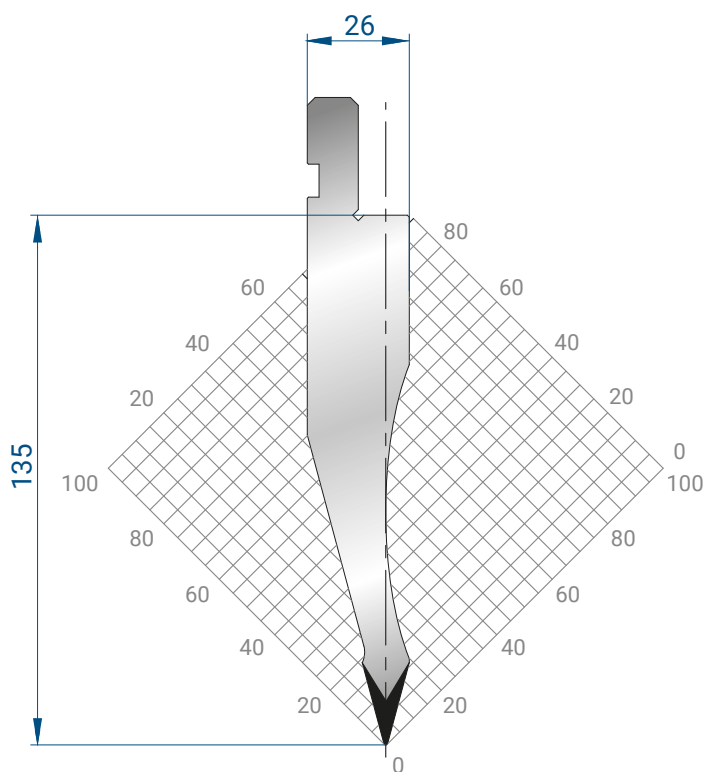
835 mm	12,6 kg
415 mm	6,3 kg
805 mm FRACC.	11,6 kg



1057

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

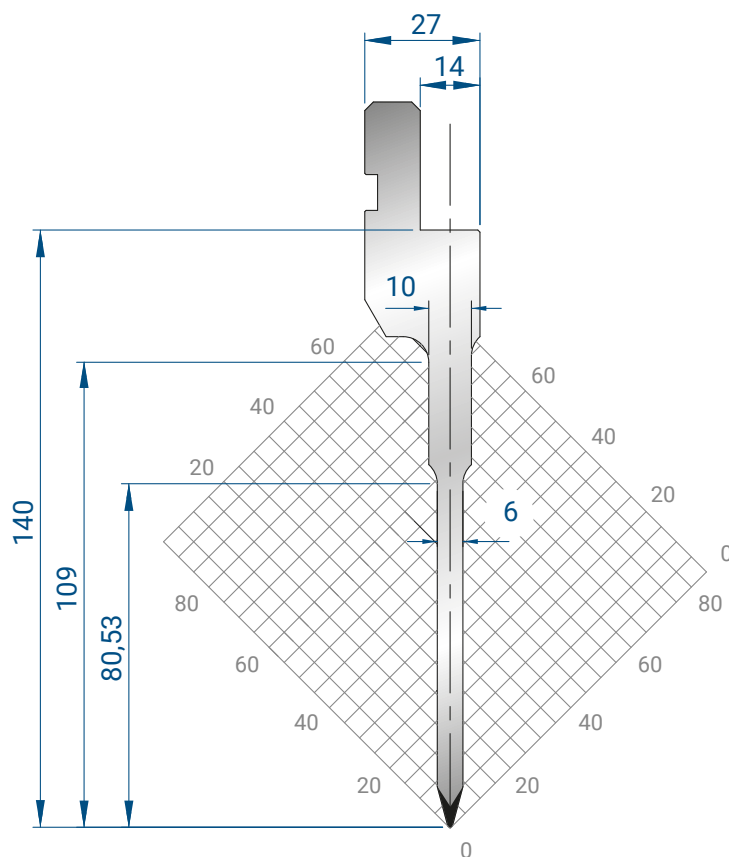
835 mm	11,4 kg
415 mm	5,7 kg
805 mm FRACC.	10,5 kg



1052

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

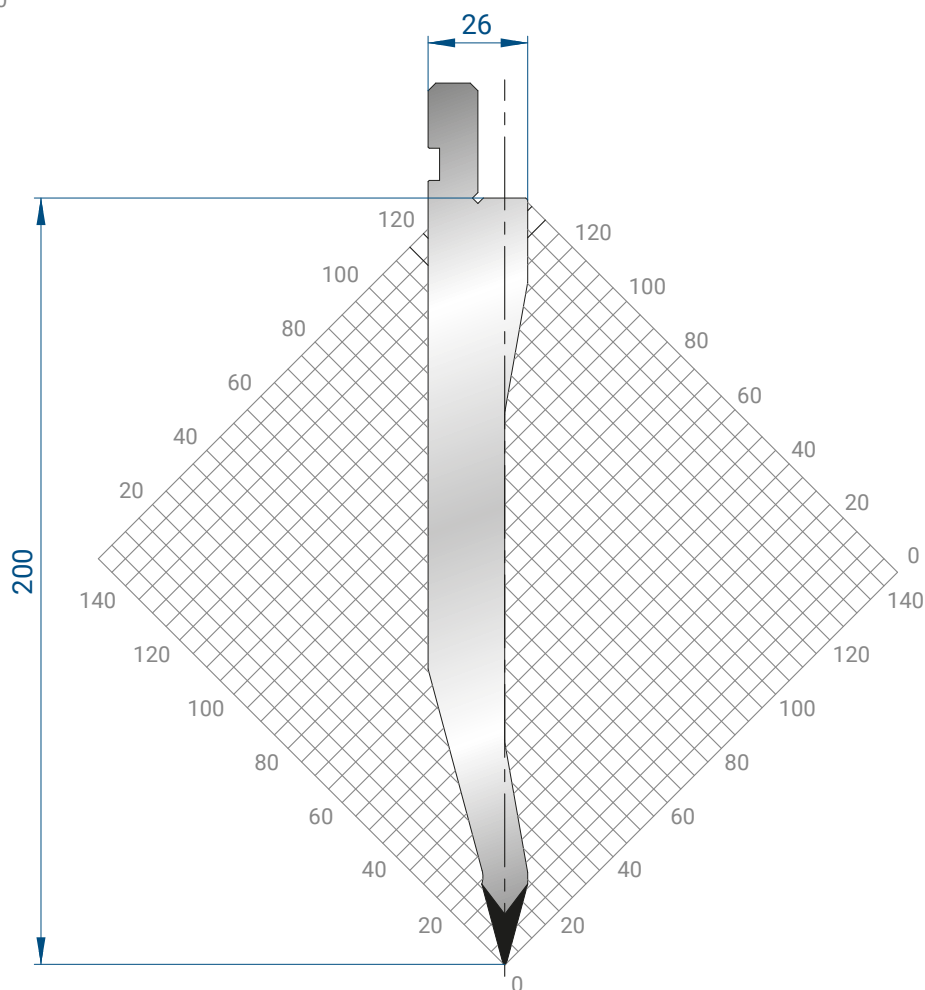
835 mm	17,0 kg
415 mm	8,5 kg
805 mm FRACC.	15,6 kg



1086

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

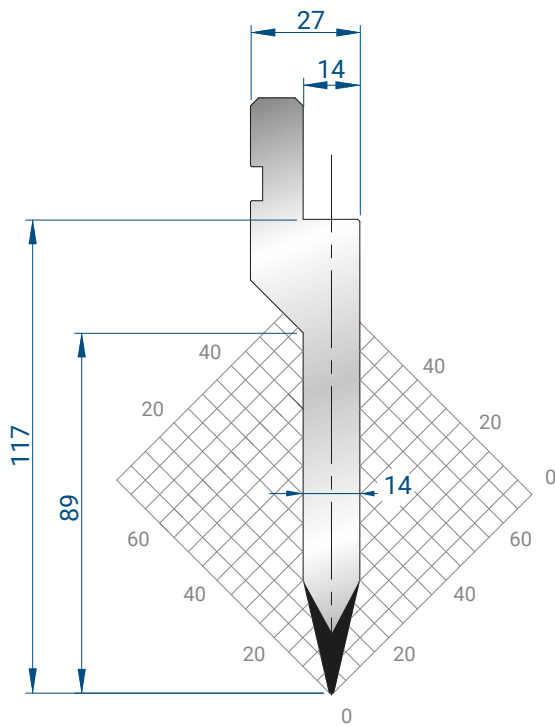
835 mm	11,9 kg
415 mm	5,9 kg
805 mm	10,9 kg
FRACC.	



1292

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

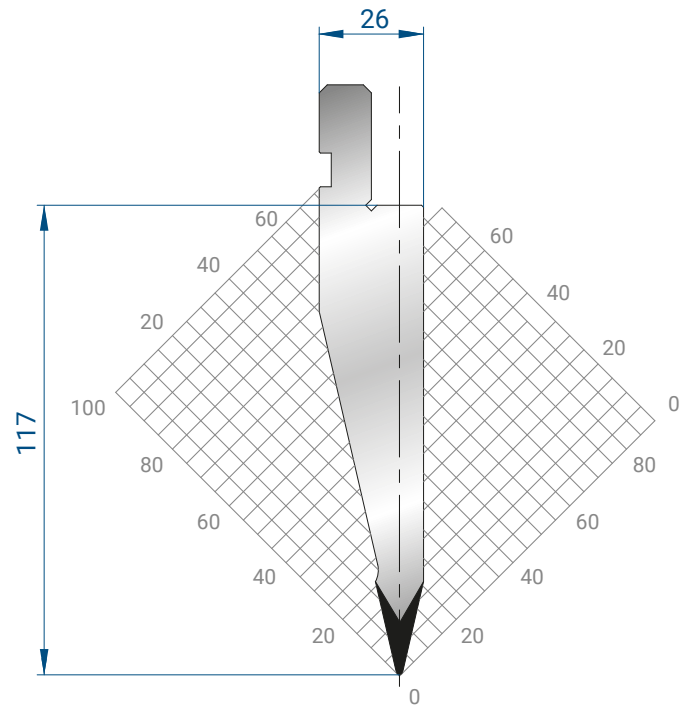
835 mm	25,2 kg
415 mm	12,5 kg
805 mm	23,1 kg
FRACC.	



1033

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

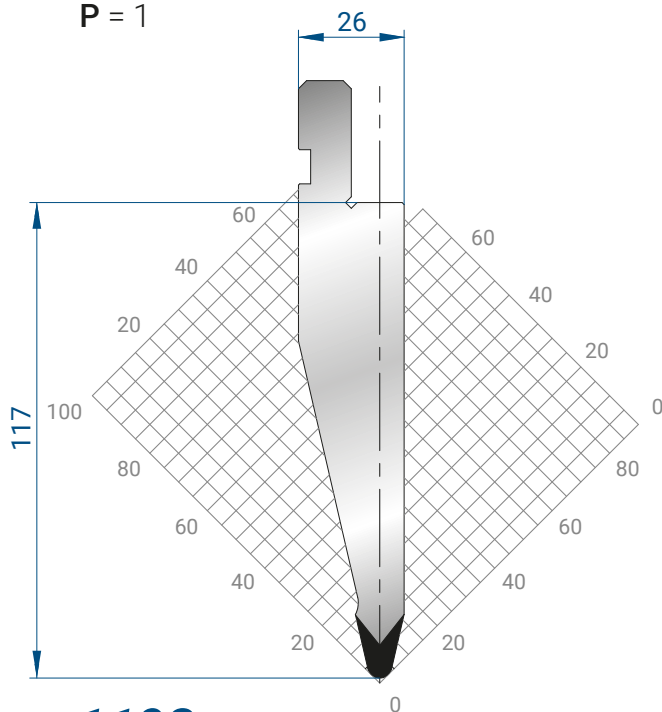
835 mm	13,7 kg
415 mm	6,8 kg
805 mm FRACC.	12,6 kg



1178

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

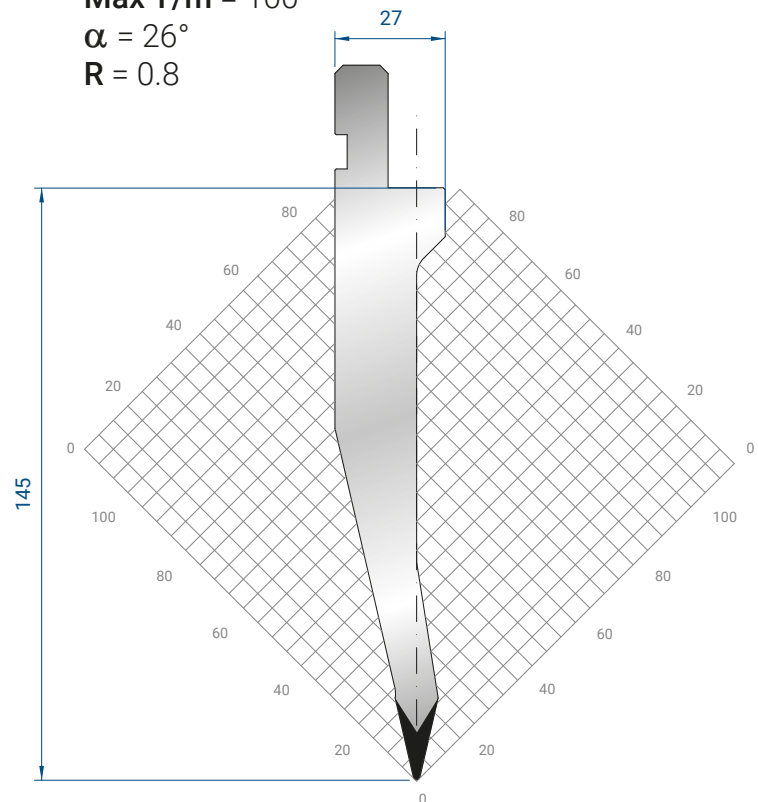
835 mm	15,9 kg
415 mm	7,9 kg
805 mm FRACC.	14,6 kg



1192

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

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



1311

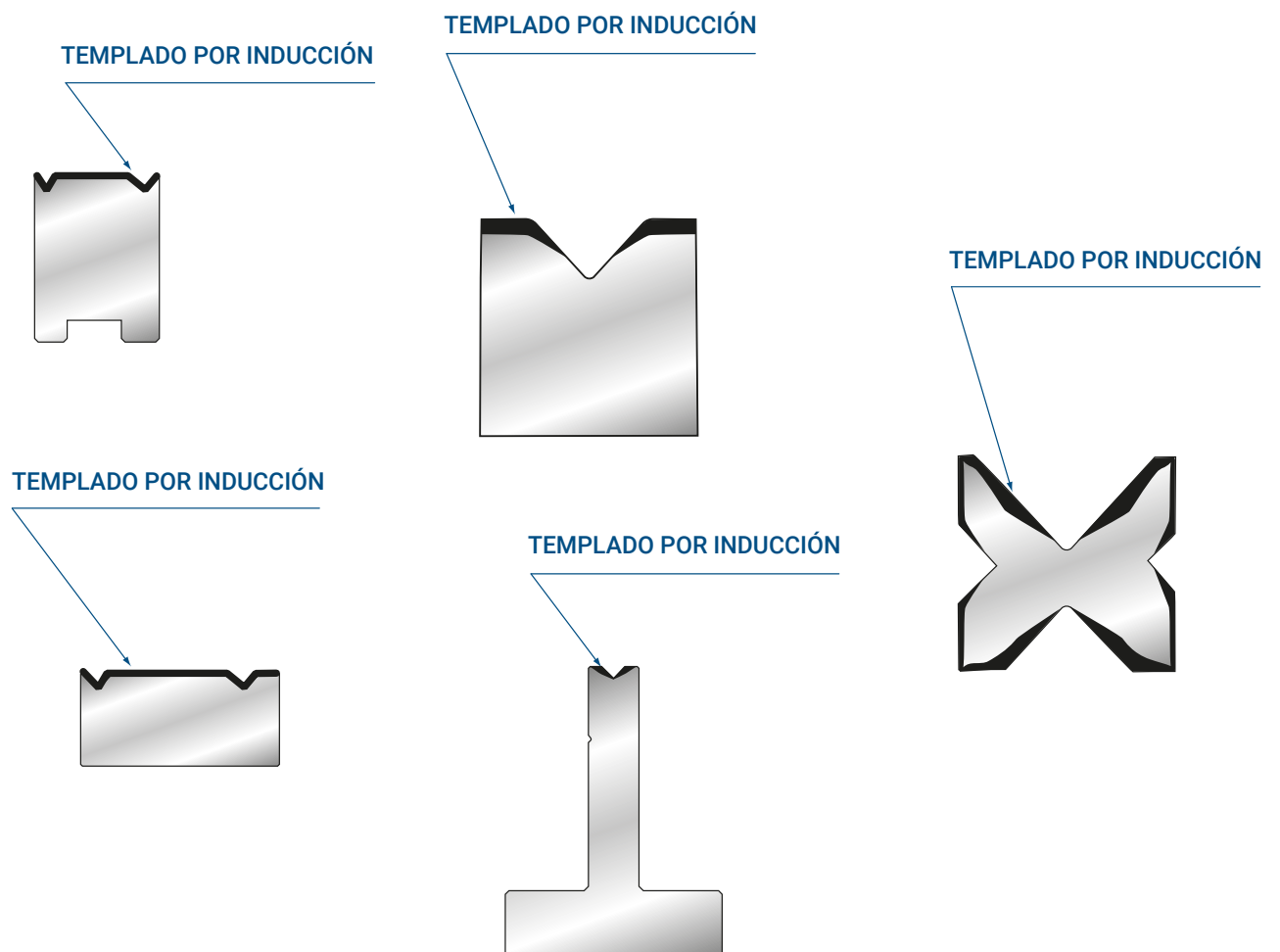
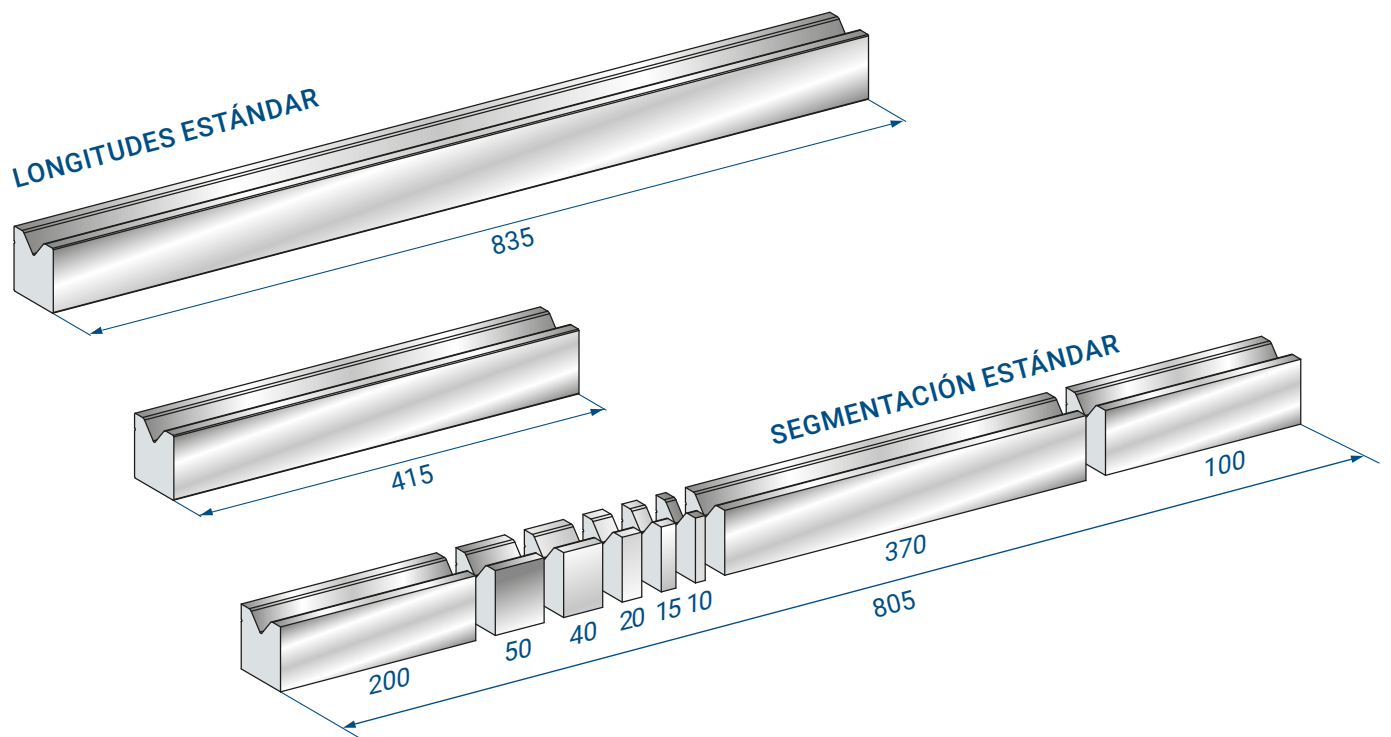
Mat = 42CrMo4 templado
H = 145.00
Max T/m = 100
 α = 26°
R = 0.8

835 mm	16,8 kg
415 mm	8,3 kg
805 mm FRACC.	15,3 kg

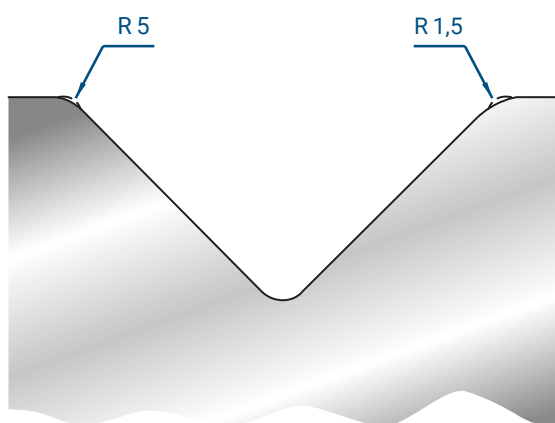


MATRICES

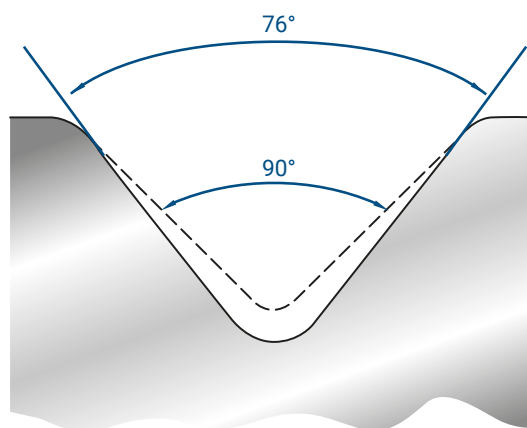
■ VÉASE PAG. 16 PARA EL ESQUEMA DE SEGMENTACIÓN DE PUNZONES



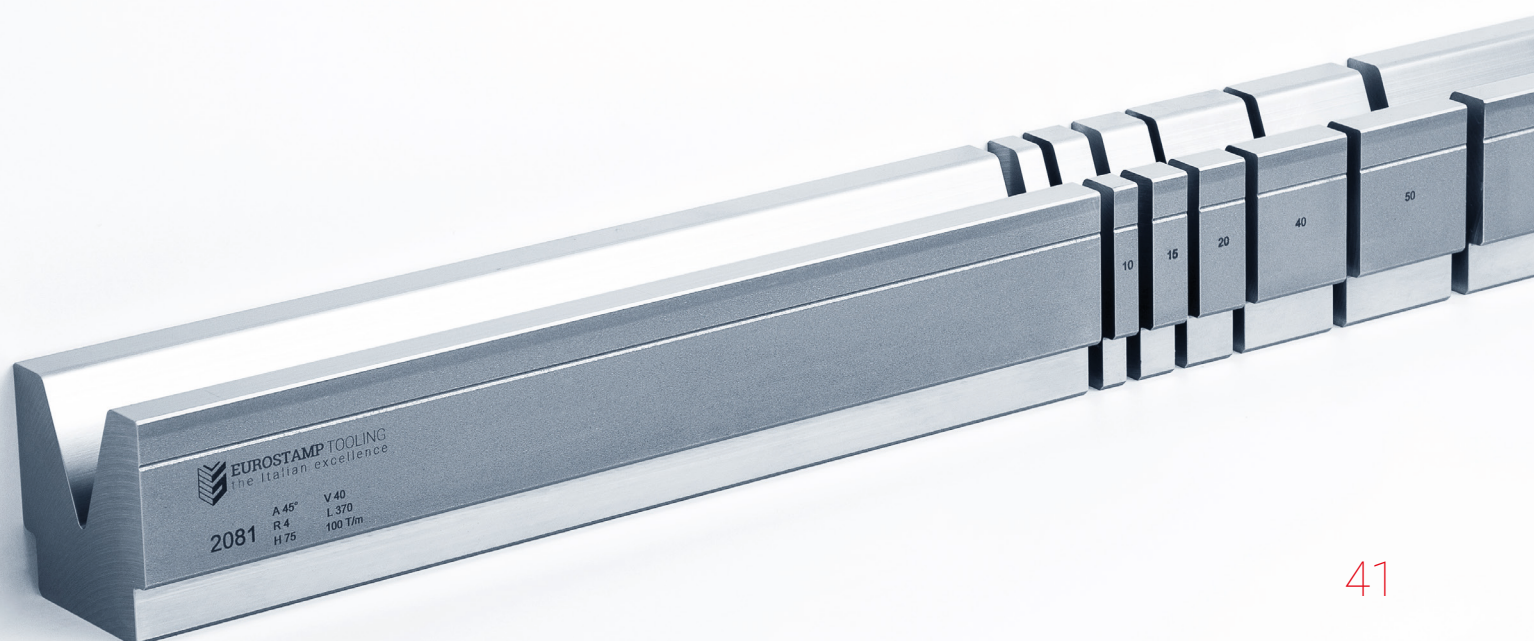
SEGMENTACIÓN ESPECIAL

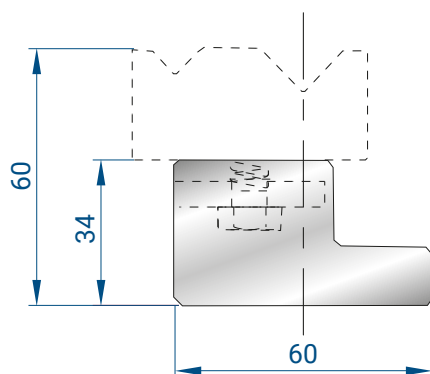


MODIFICACIÓN DEL RADIO



MODIFICACIÓN DEL ÁNGULO

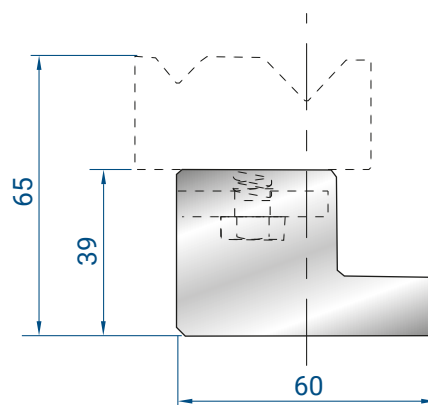




2018

Mat = C45

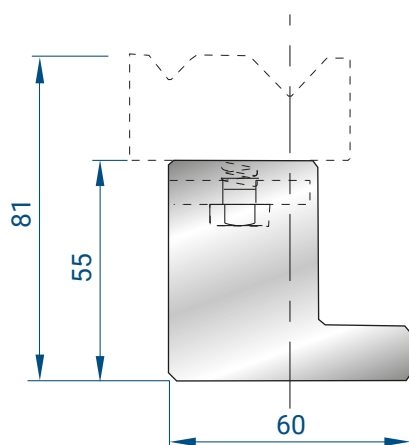
830 mm	9,3 kg
410 mm	4,6 kg



2039

Mat = C45

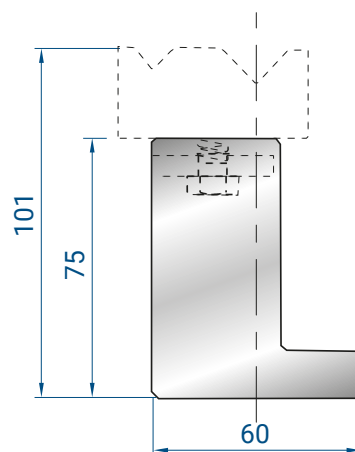
830 mm	10,4 kg
410 mm	5,1 kg



2019

Mat = C45

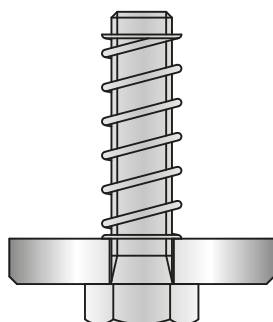
830 mm	13,2 kg
410 mm	6,5 kg



2035

Mat = C45

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



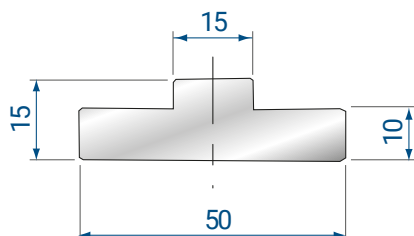
4277

MUELLE + ARANDELA + TORNILLO

SOPORTES PARA MATRICES AUTO-CENTRANTE

DEBE SER INSTALADO EN EL
SOPORTE MODELO:

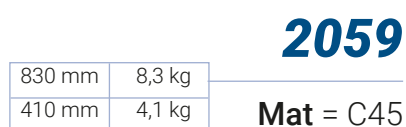
2018 - 2019 - 2035 - 2039



2058

Mat = C45

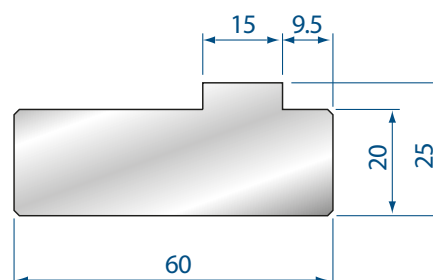
830 mm	3,7 kg
410 mm	1,8 kg



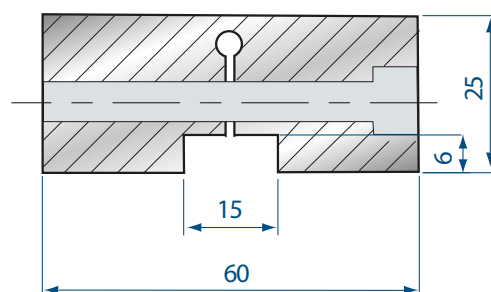
2059

Mat = C45

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



TOPE FIJO PARA MATRICES AUTO-CENTRANTES

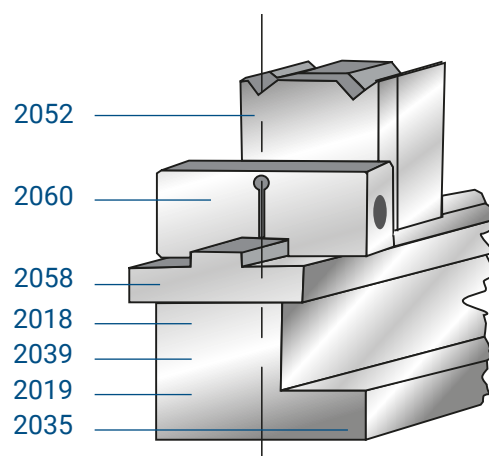
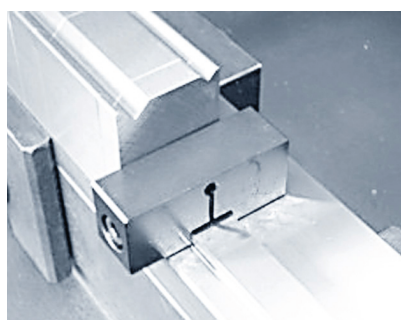


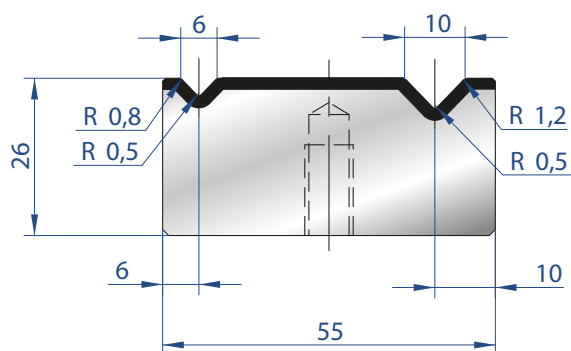
2060

Mat = C45

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

EJEMPLO DEL MONTAJE





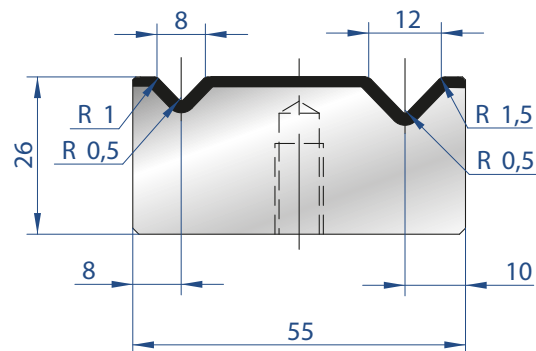
2046

Mat = C45

Max T/m = 100

$\alpha = 88^\circ$

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



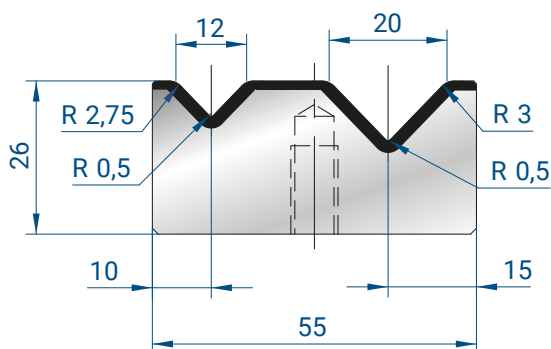
2041

Mat = C45

Max T/m = 100

$\alpha = 88^\circ$

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



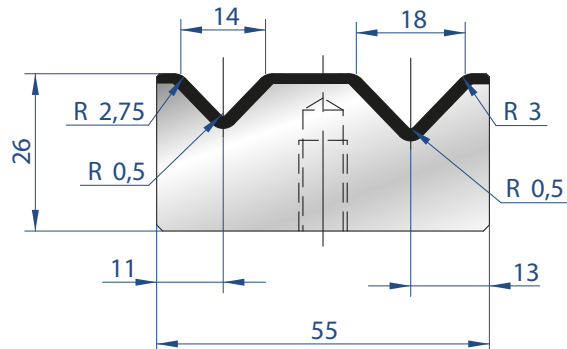
2013

Mat = C45

Max T/m = 100

$\alpha = 88^\circ$

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



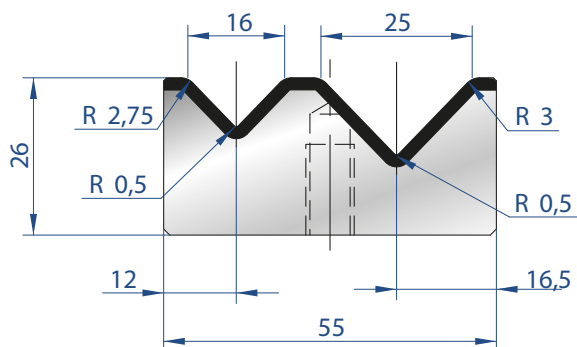
2032

Mat = C45

Max T/m = 100

$\alpha = 88^\circ$

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



2014

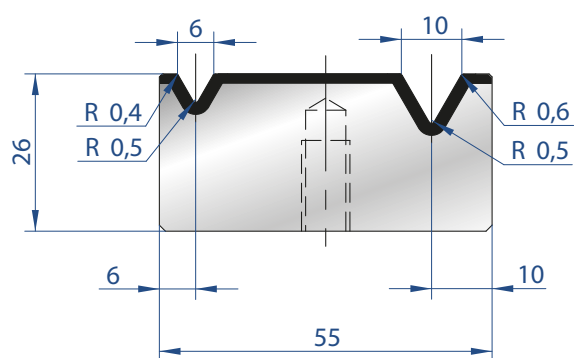
Mat = C45

Max T/m = 100

$\alpha = 88^\circ$

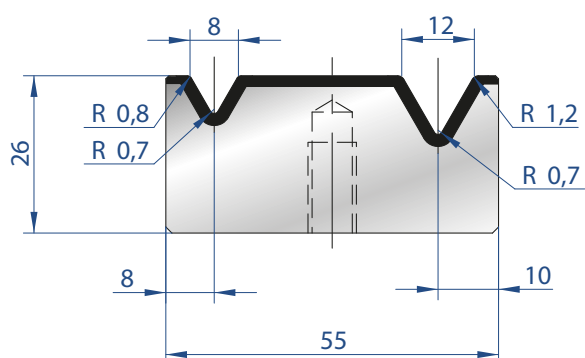
835 mm	7,8 kg
415 mm	3,9 kg

MATRICES CON 2V - 60°

**2015**

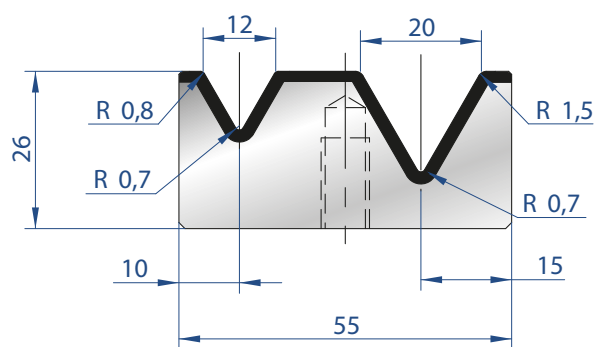
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$

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

**2016**

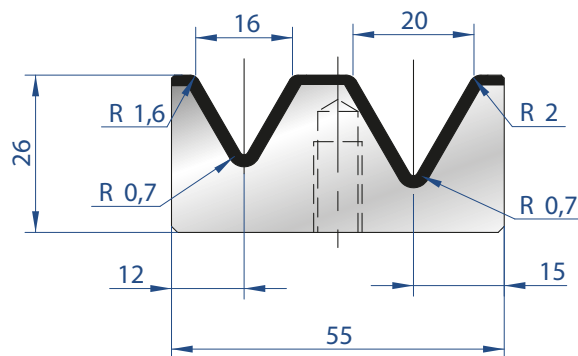
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$

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

**2033**

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

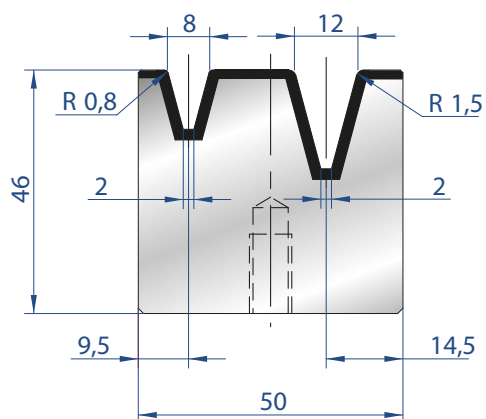
835 mm	7,8 kg
415 mm	3,9 kg

**2017**

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

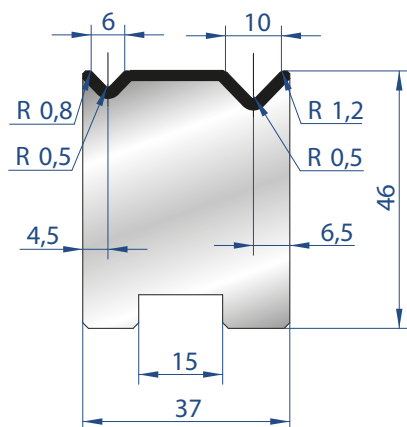
835 mm	7,5 kg
415 mm	3,7 kg

MATRICES CON 2V - 30°

**2047**

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

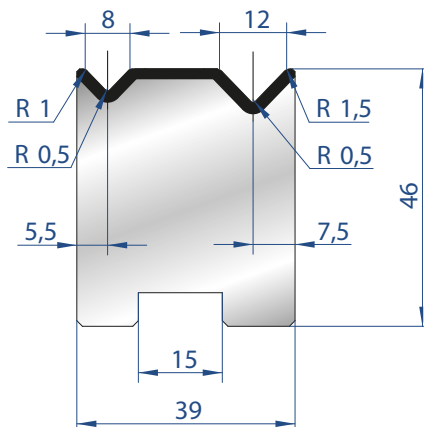
835 mm	13,8 kg
415 mm	6,9 kg



2050

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

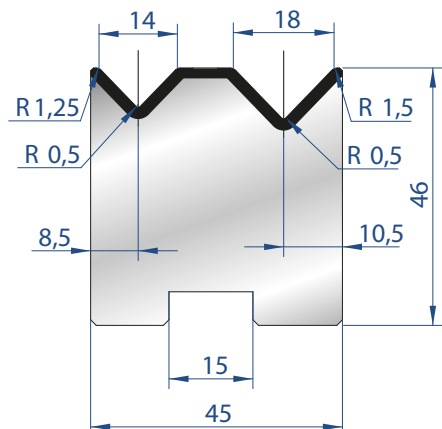
835 mm	10,3 kg
415 mm	5,1 kg
805 mm FRACC.	9,9 kg



2052

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

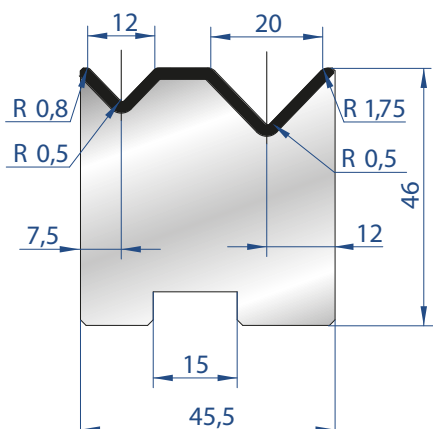
835 mm	10,8 kg
415 mm	5,4 kg
805 mm FRACC.	10,4 kg



2053

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

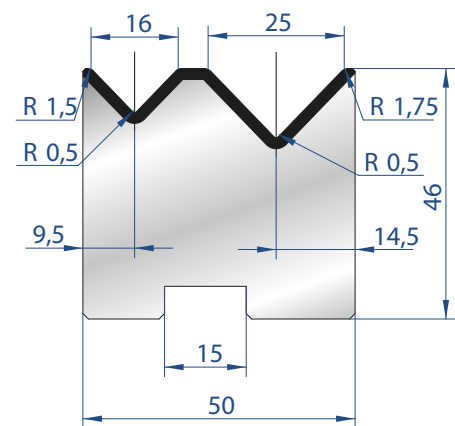
835 mm	12,1 kg
415 mm	6,0 kg
805 mm FRACC.	11,6 kg



2054

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

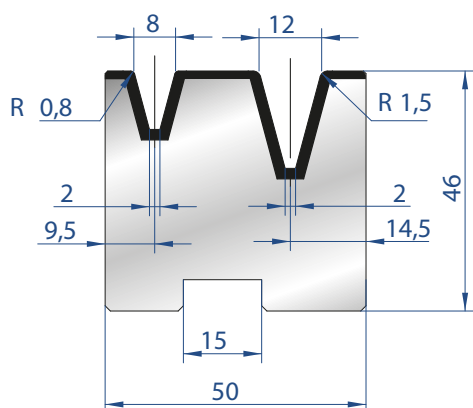
835 mm	12,1 kg
415 mm	6,0 kg
805 mm FRACC.	11,7 kg



2055

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

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

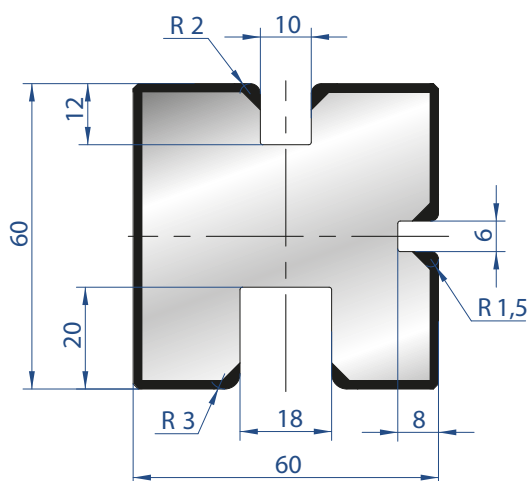


2056

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

835 mm	13,2 kg
415 mm	6,6 kg
805 mm FRACC.	12,7 kg

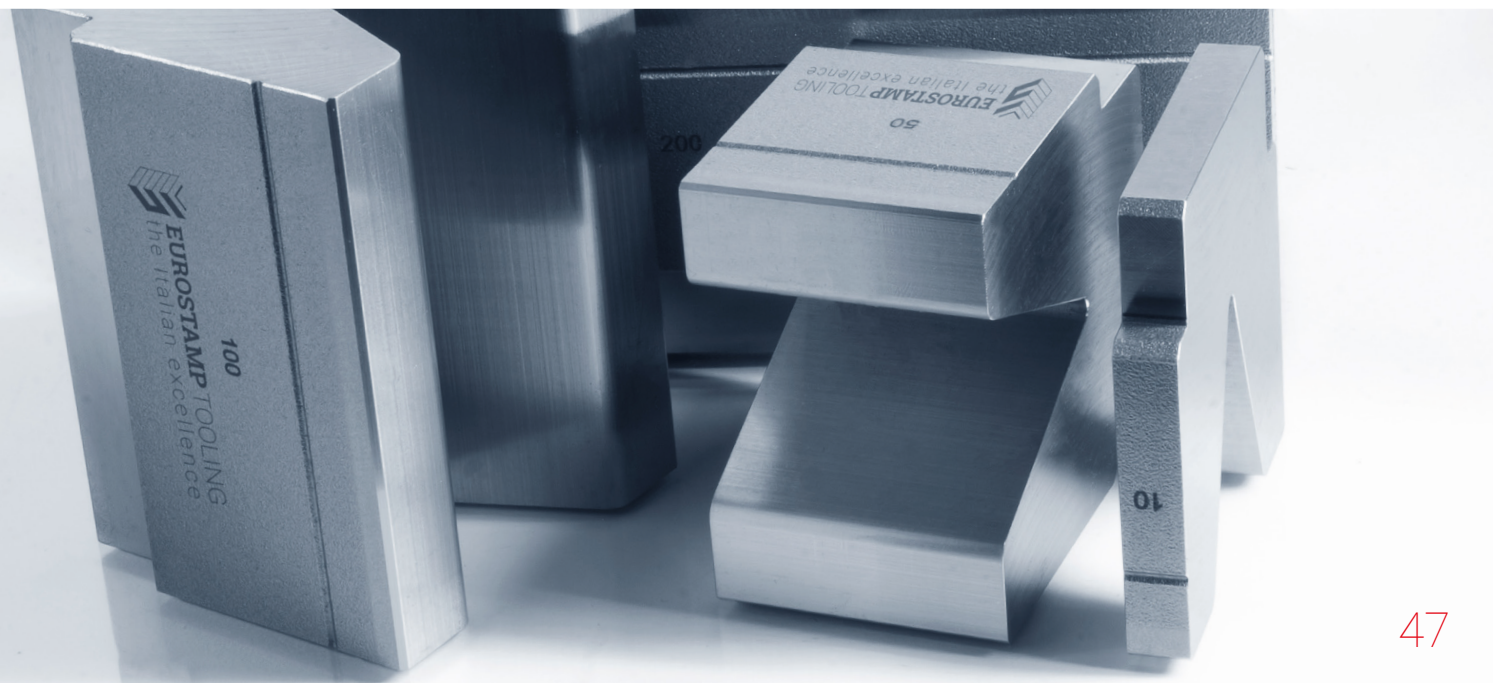
MATRICES CON 3U

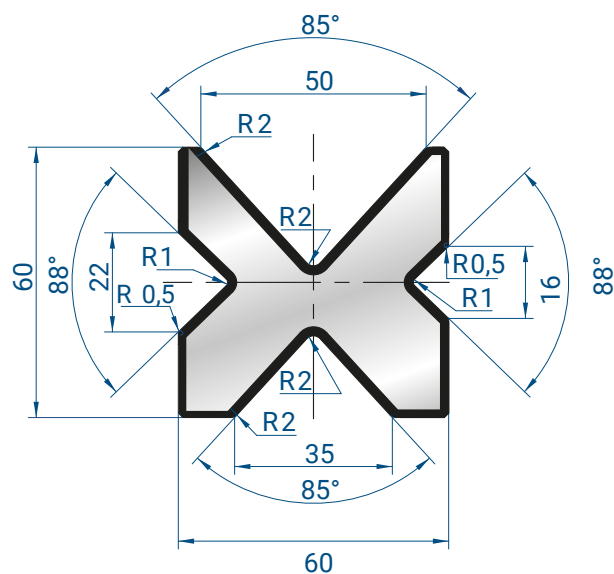


2031

Mat = C45
Max T/m = 100

835 mm	20,0 kg
415 mm	10,0 kg
805 mm FRACC.	19,3 kg

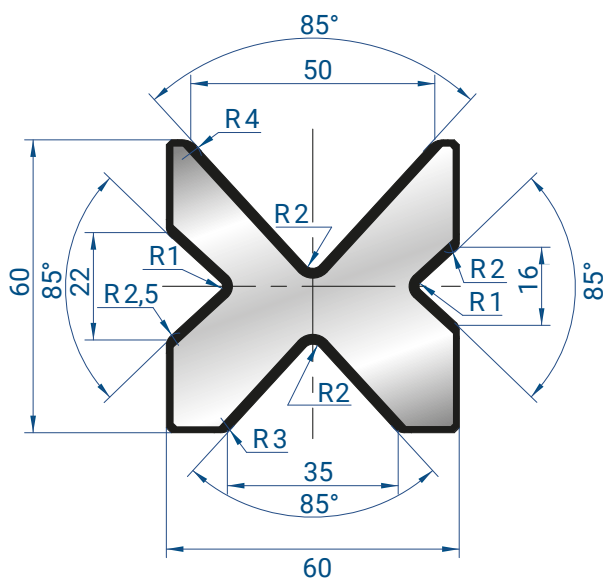




2030

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

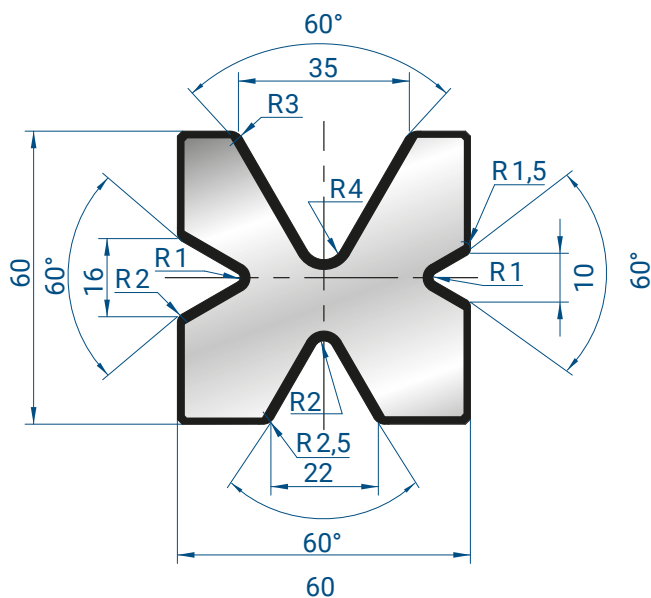
835 mm	15,7 kg
415 mm	7,8 kg
805 mm	15,1 kg
FRACC.	



2067

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

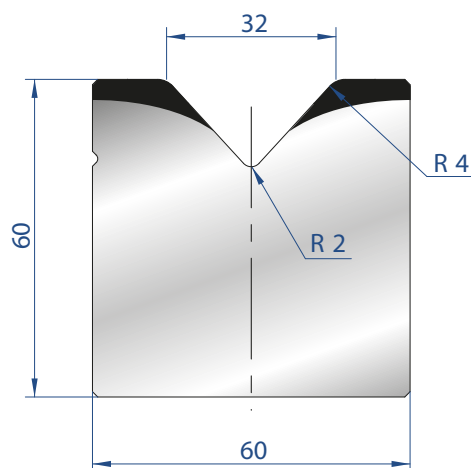
835 mm	15,6 kg
415 mm	7,7 kg
805 mm	15,0 kg
FRACC.	



2034

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

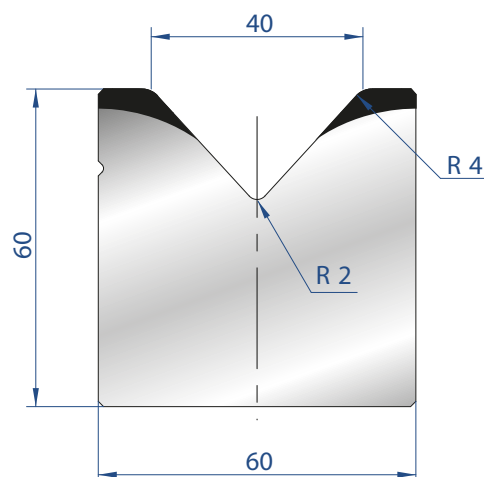
835 mm	17,8 kg
415 mm	8,8 kg
805 mm	17,1 kg
FRACC.	



2020

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

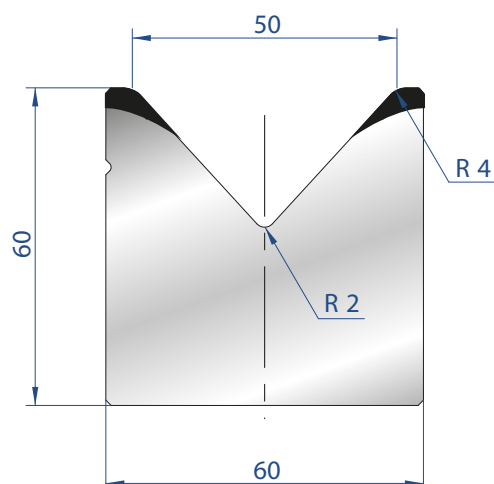
835 mm	21,7 kg
415 mm	10,8 kg
805 mm FRACC.	20,9 kg



2021

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

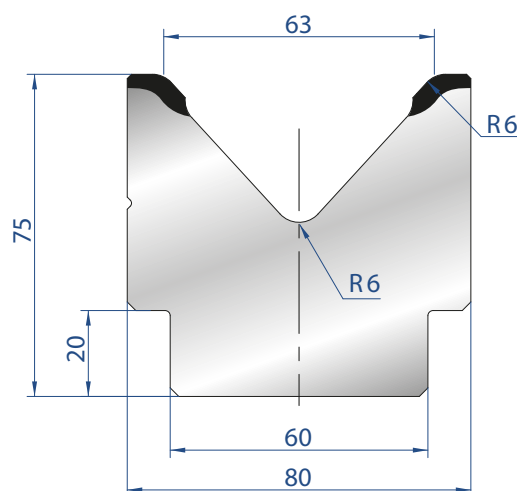
835 mm	20,7 kg
415 mm	10,3 kg
805 mm FRACC.	19,9 kg



2022

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

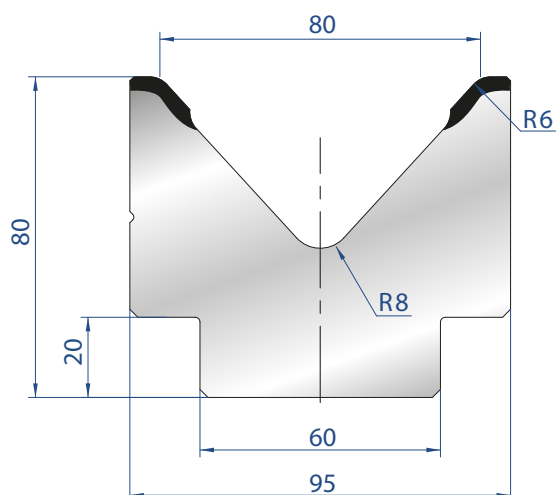
835 mm	19,1 kg
415 mm	9,5 kg
805 mm FRACC.	18,4 kg



2023

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

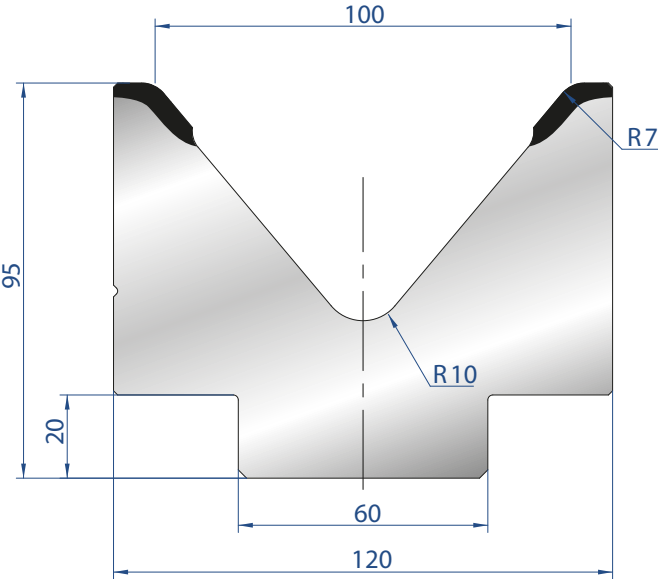
835 mm	28,5 kg
415 mm	14,2 kg
805 mm FRACC.	27,5 kg



2024

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

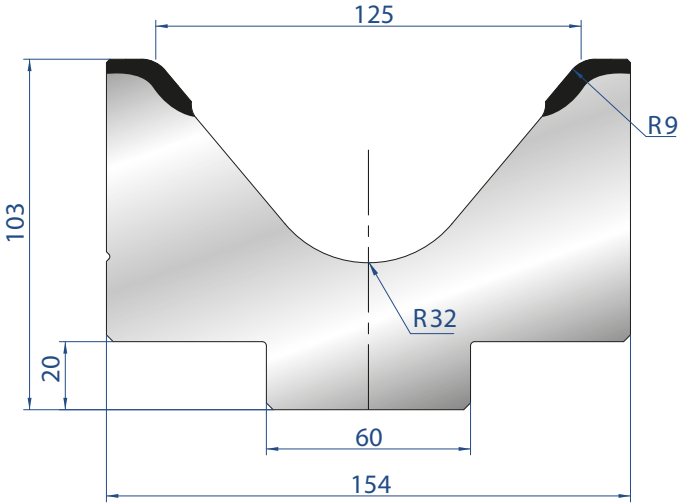
835 mm	32,5 kg
415 mm	16,1 kg
805 mm FRACC.	31,3 kg



2025

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

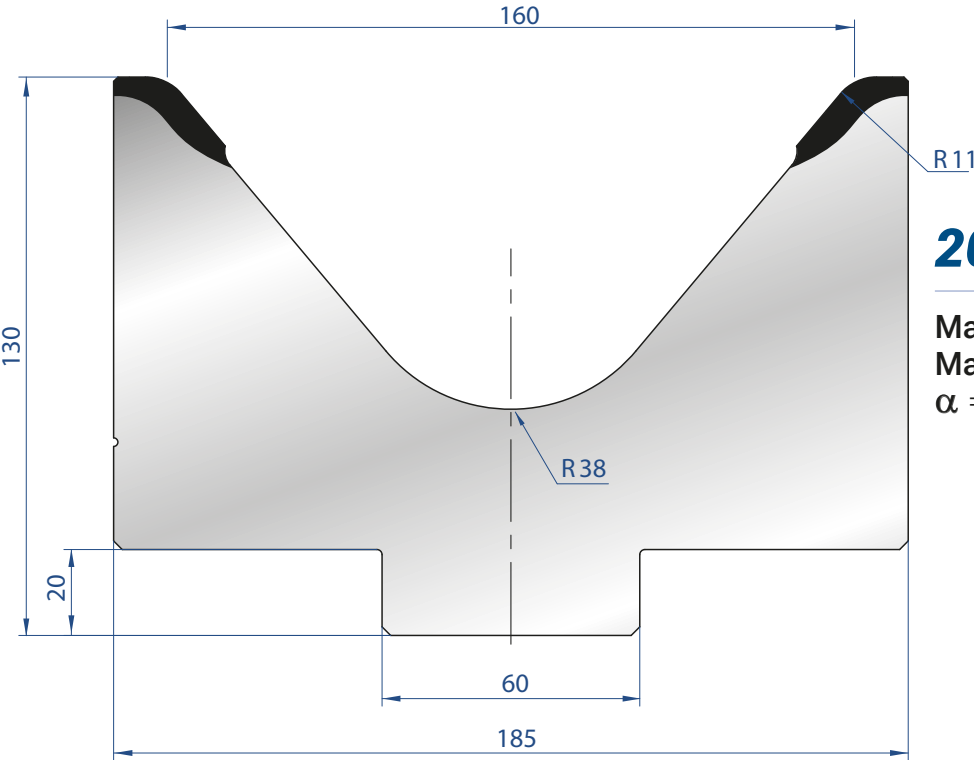
835 mm	45,7 kg
415 mm	22,7 kg
805 mm FRACC.	44,1 kg



2026

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

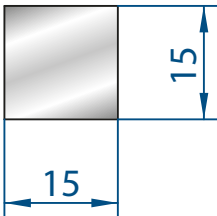
835 mm	60,9 kg
415 mm	30,3 kg
805 mm FRACC.	58,7 kg



2027

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

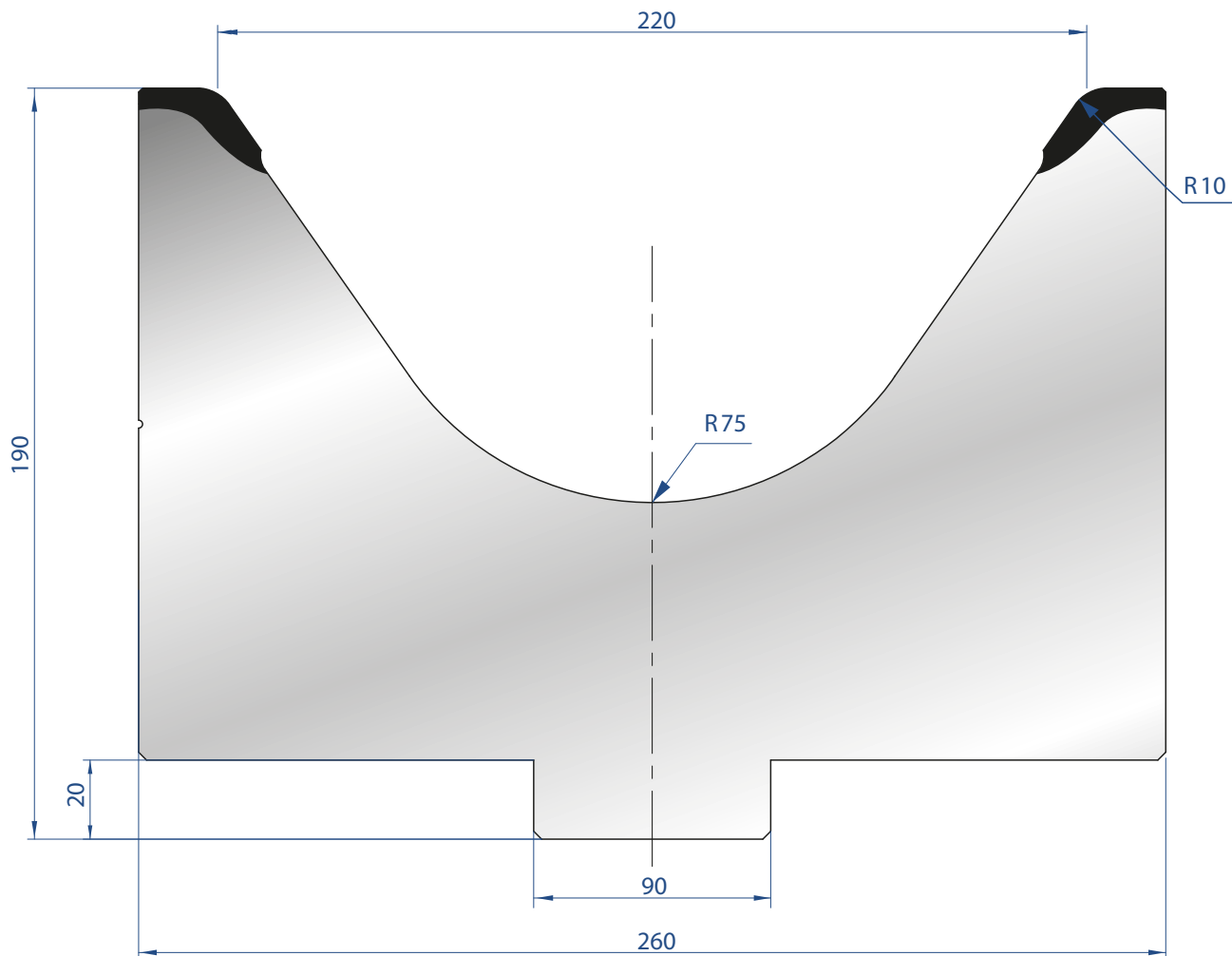
835 mm	91,3 kg
415 mm	45,4 kg
805 mm FRACC.	88,0 kg



8106

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

BARRA CUADRADA 15X15

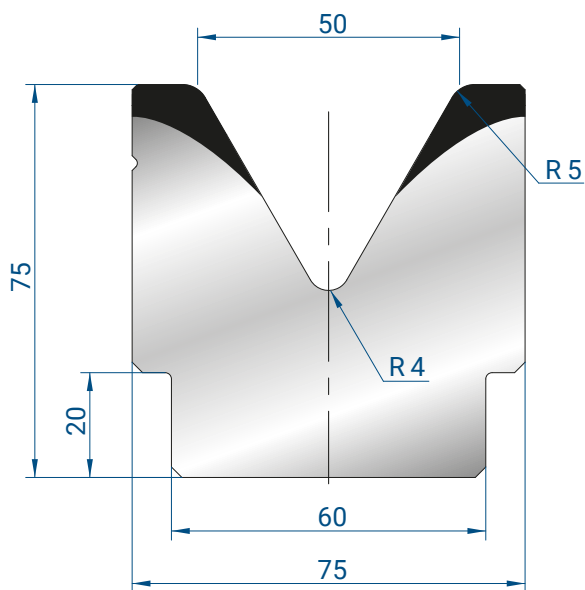


7290

505 mm 121,2 kg

DISPONIBLE SOLO EN
LONGITUD 505 MM

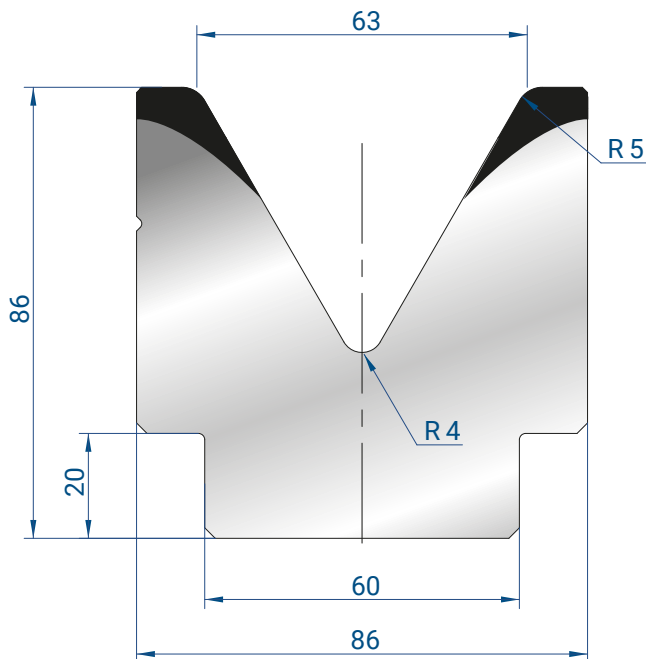
Mat = C45
templado
Max T/m = 200
 α = 70°



2082

Mat = C45
Max T/m = 100
 α = 60°

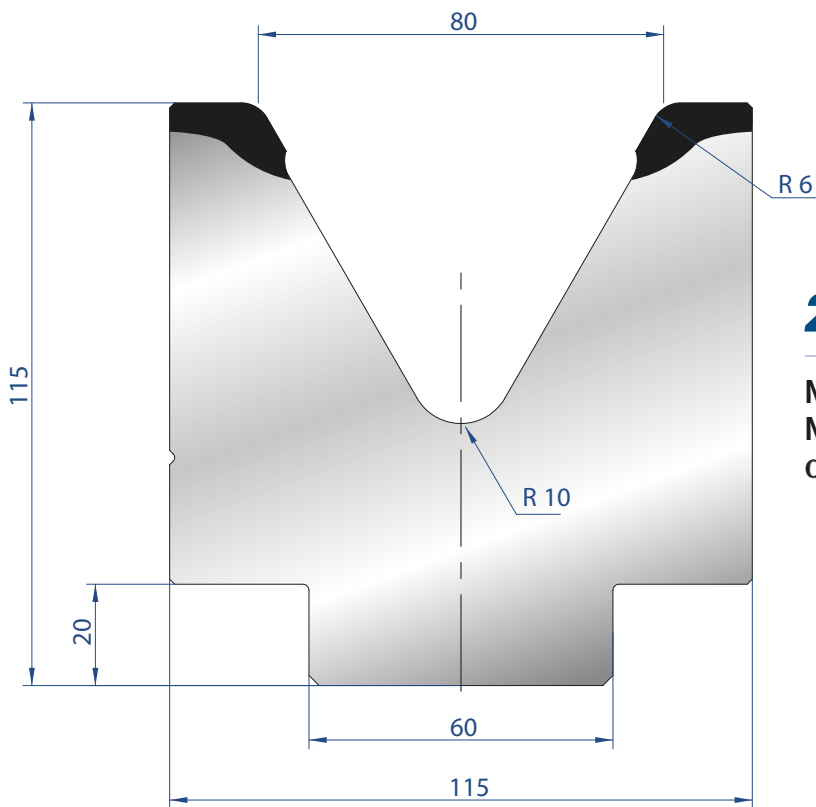
835 mm	27,7 kg
415 mm	13,8 kg
805 mm FRACC.	26,7 kg



2083

Mat = C45
Max T/m = 100
 α = 60°

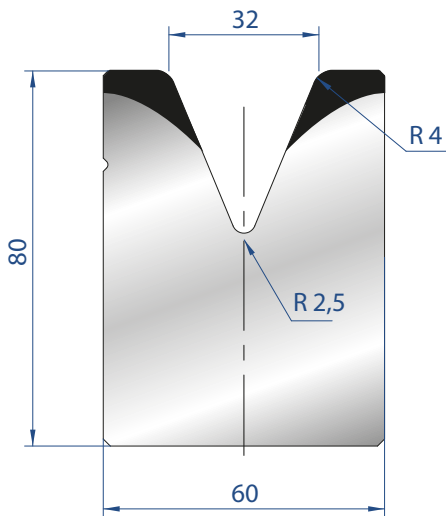
835 mm	33,7 kg
415 mm	16,8 kg
805 mm FRACC.	32,5 kg



2089

Mat = C45
Max T/m = 100
 α = 60°

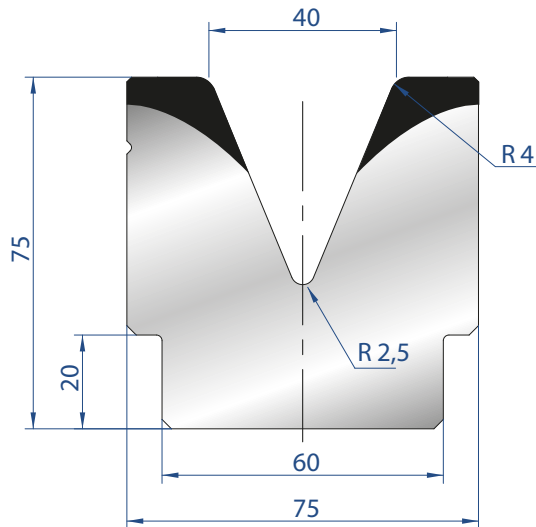
835 mm	59,7 kg
415 mm	29,7 kg
805 mm FRACC.	57,6 kg



2088

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

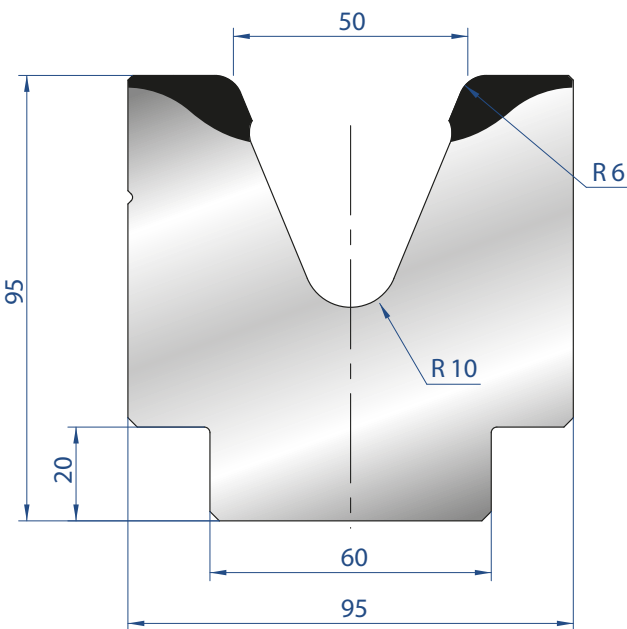
835 mm	27,4 kg
415 mm	13,6 kg
805 mm FRACC.	26,4 kg



2081

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

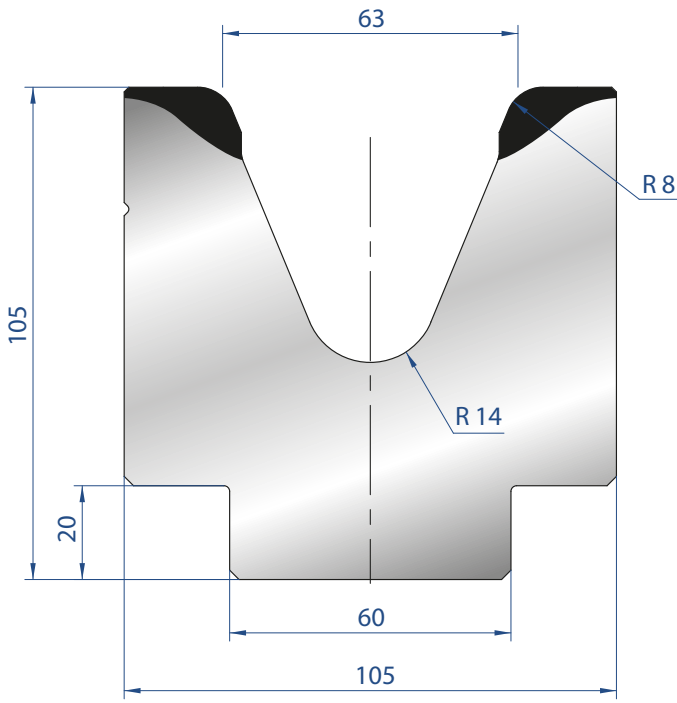
835 mm	28,5 kg
415 mm	14,2 kg
805 mm FRACC.	27,5 kg



2118

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

835 mm	43,8 kg
415 mm	21,8 kg
805 mm FRACC.	42,2 kg

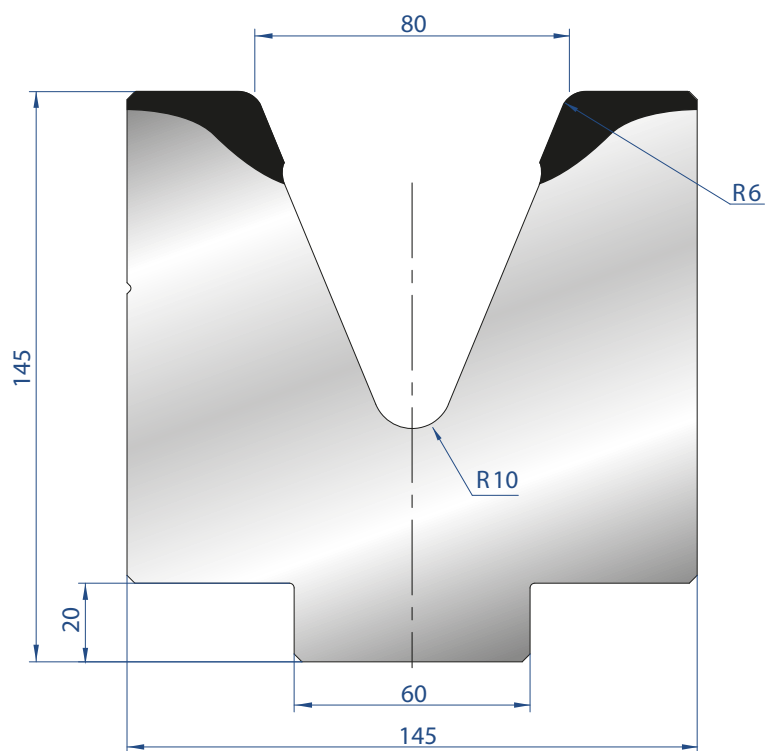


2117

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

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

MATRICES MONO V - 45°

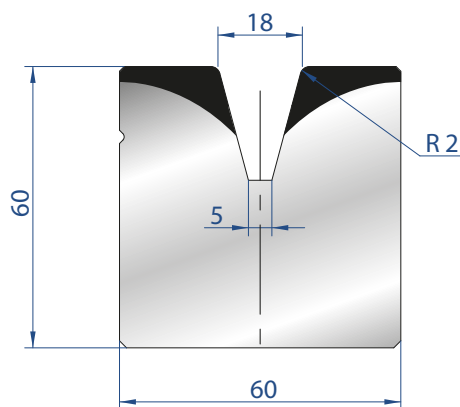


2084

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

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

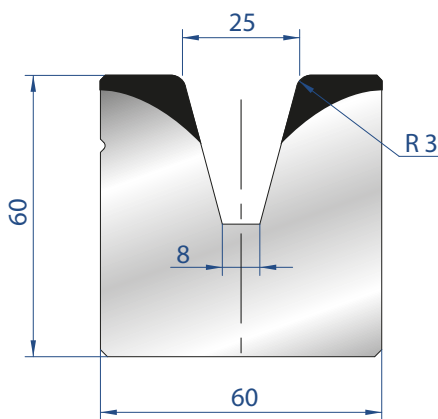
MATRICES MONO V - 30°



2086

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

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



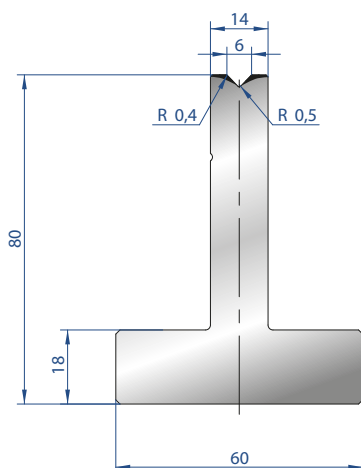
2087

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

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



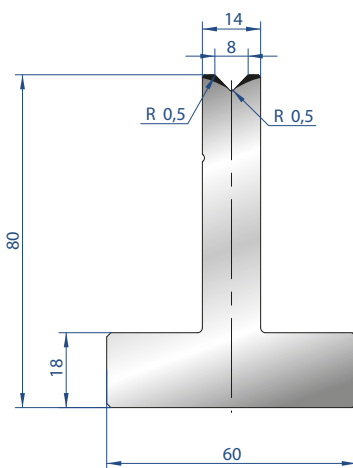
EUROSTAMP TOO
the Italian excell



3080

835 mm	12,7 kg
415 mm	6,3 kg
805 mm	12,2 kg
FRACC.	

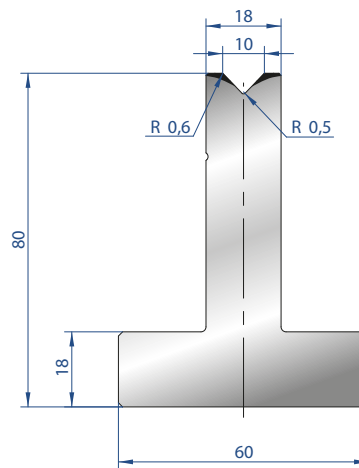
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$



3081

835 mm	12,6 kg
415 mm	6,3 kg
805 mm	12,2 kg
FRACC.	

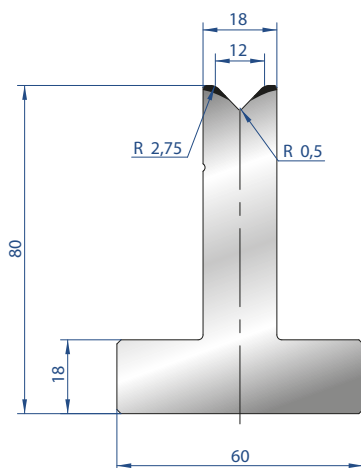
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$



3082

835 mm	14,2 kg
415 mm	7,0 kg
805 mm	13,7 kg
FRACC.	

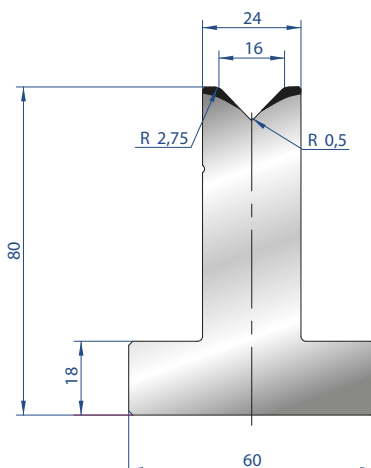
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$



3015

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

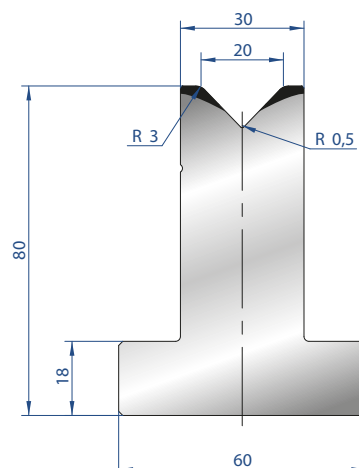
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$



3016

835 mm	16,3 kg
415 mm	8,1 kg
805 mm	15,8 kg
FRACC.	

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



3017

835 mm	18,5 kg
415 mm	9,2 kg
805 mm	17,9 kg
FRACC.	

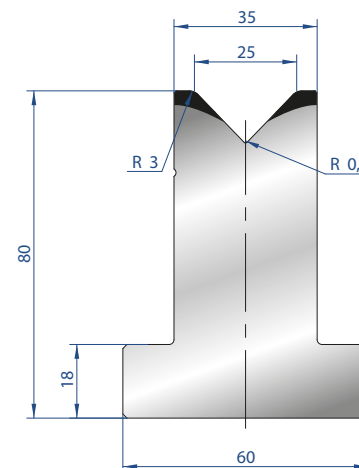
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

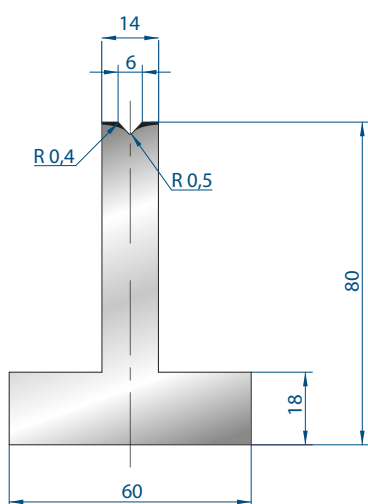


3018

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

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

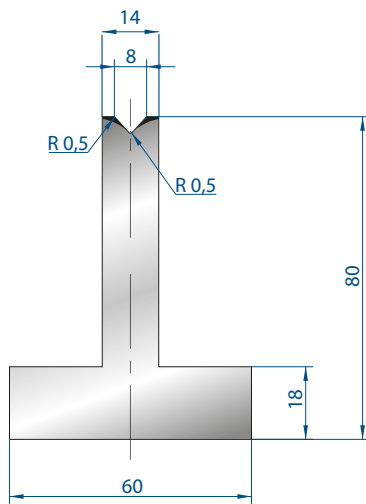




3086

835 mm	12,7 kg
415 mm	6,3 kg
805 mm	12,2 kg
FRACC.	

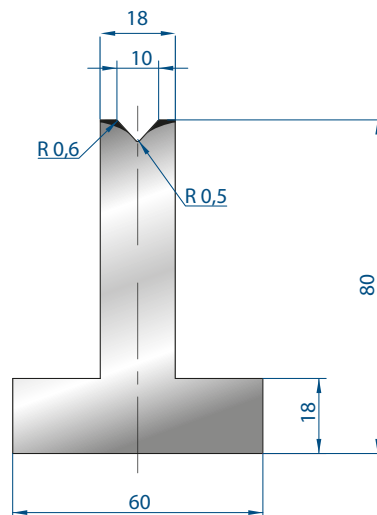
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$



3087

835 mm	12,6 kg
415 mm	6,3 kg
805 mm	12,2 kg
FRACC.	

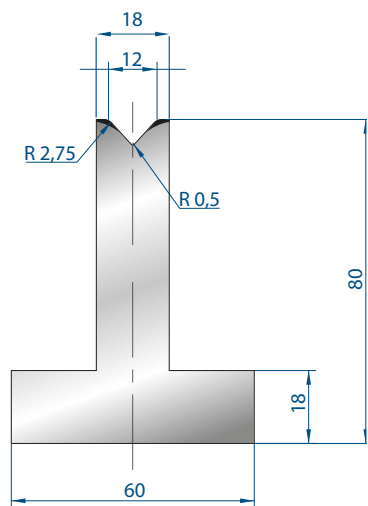
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$



3088

835 mm	14,2 kg
415 mm	7,0 kg
805 mm	13,7 kg
FRACC.	

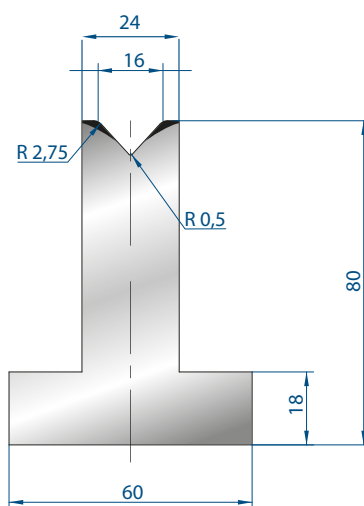
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$



3089

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

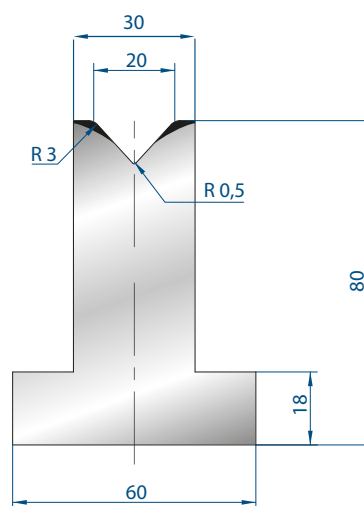
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$



3090

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

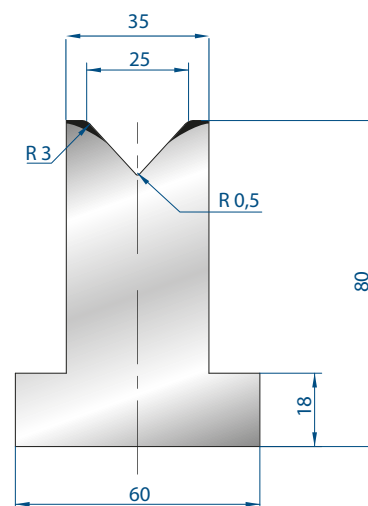
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$



3091

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

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

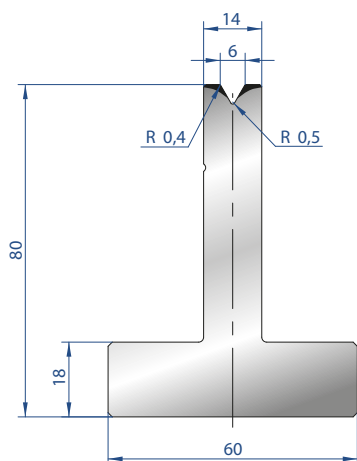


3092

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

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

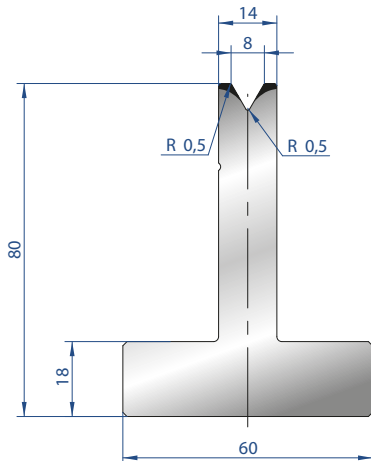




3019

835 mm	12,6 kg
415 mm	6,3 kg
805 mm	12,2 kg
FRACC.	

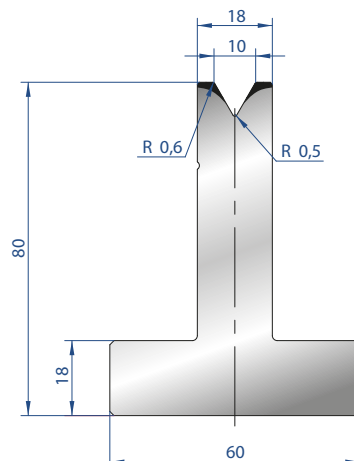
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$



3020

835 mm	12,5 kg
415 mm	6,2 kg
805 mm	12,1 kg
FRACC.	

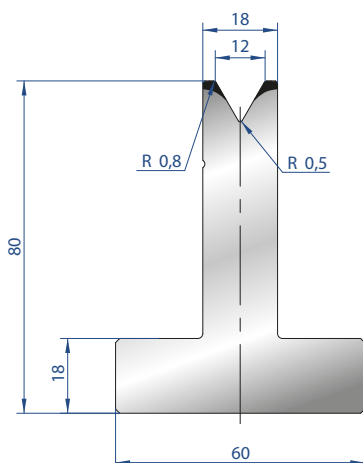
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$



3021

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

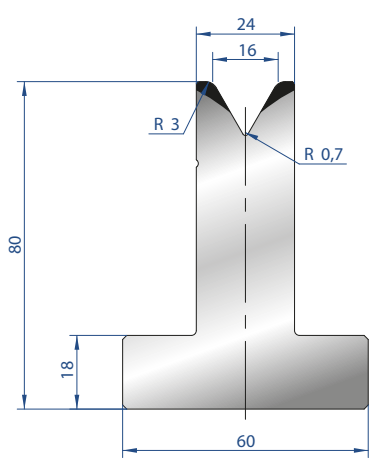
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$



3022

835 mm	13,9 kg
415 mm	6,9 kg
805 mm	13,4 kg
FRACC.	

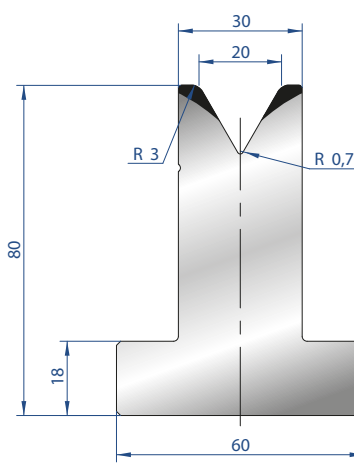
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$



3023

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

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



3024

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

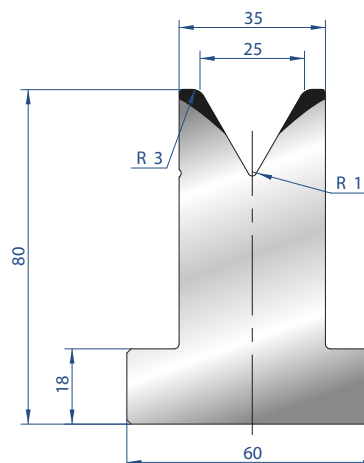
Mat = C45
Max T/m = 70
 $\alpha = 60^\circ$

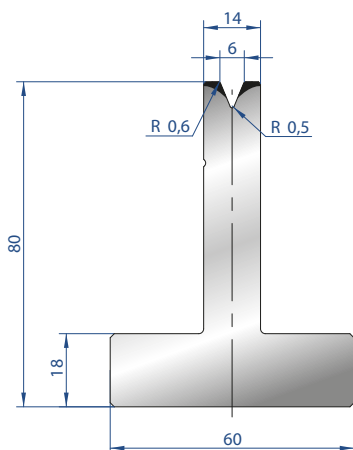


3025

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

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

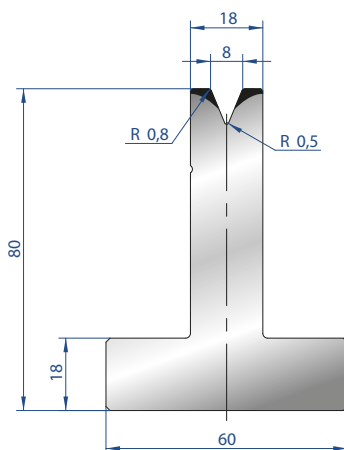




3026

835 mm	12,6 kg
415 mm	6,3 kg
805 mm	12,1 kg
FRACC.	

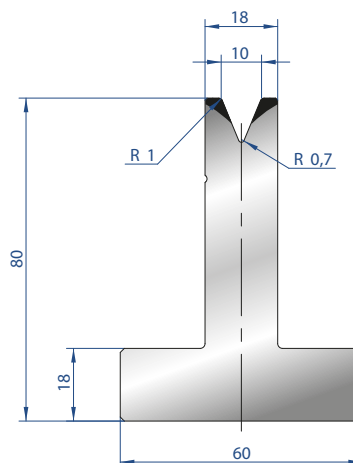
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



3027

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

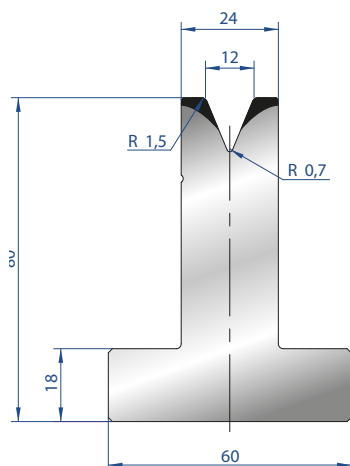
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



3028

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

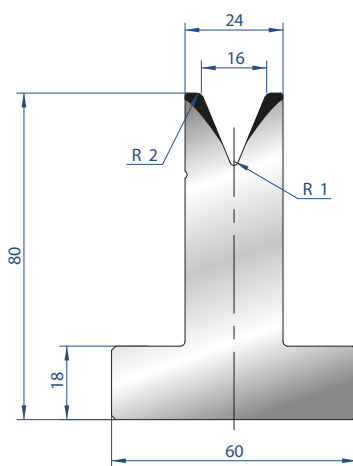
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



3029

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

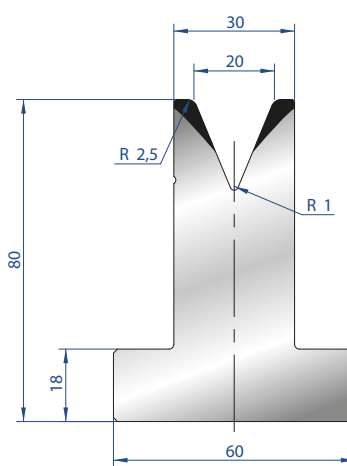
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



3030

835 mm	15,8 kg
415 mm	7,8 kg
805 mm	15,2 kg
FRACC.	

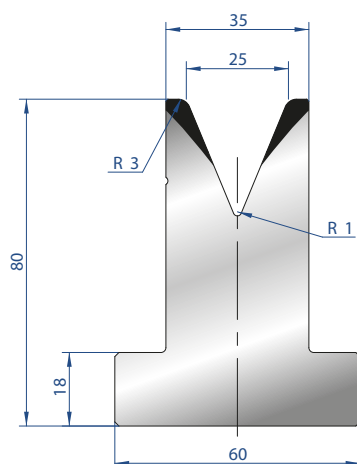
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



3031

835 mm	17,6 kg
415 mm	8,8 kg
805 mm	17,0 kg
FRACC.	

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

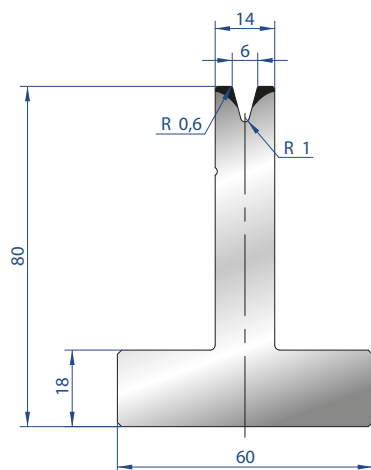


3032

835 mm	18,8 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm	18,1 kg
FRACC.	

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

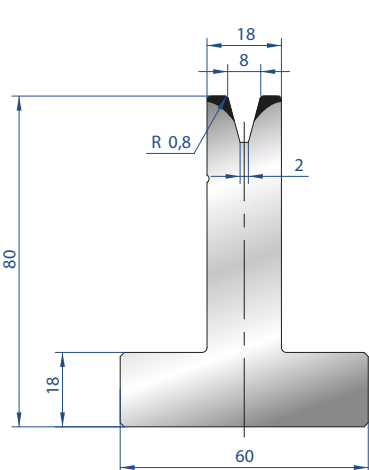




3042

835 mm	12,5 kg
415 mm	6,2 kg
805 mm	12,1 kg
FRACC.	

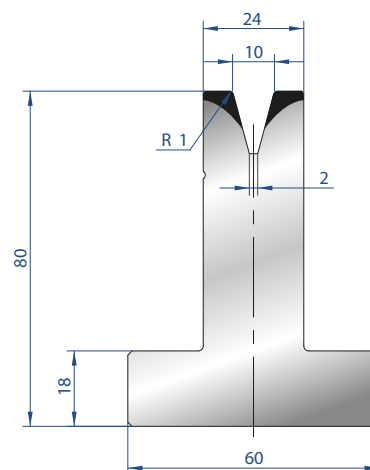
Mat = C45
Max T/m = 35
 $\alpha = 30^\circ$



3043

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

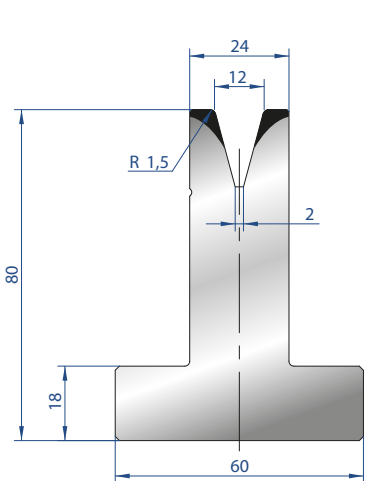
Mat = C45
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$



3044

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

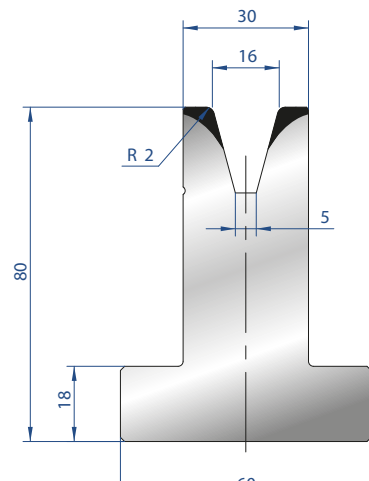
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$



3045

835 mm	15,9 kg
415 mm	7,9 kg
805 mm	13,4 kg
FRACC.	

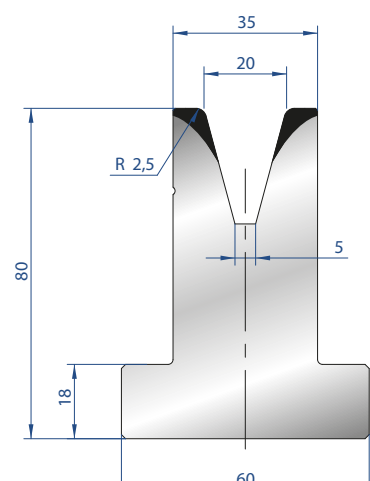
Mat = C45
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$



3046

835 mm	17,8 kg
415 mm	8,8 kg
805 mm	17,2 kg
FRACC.	

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



3047

835 mm	18,9 kg
415 mm	9,4 kg
805 mm	18,3 kg
FRACC.	

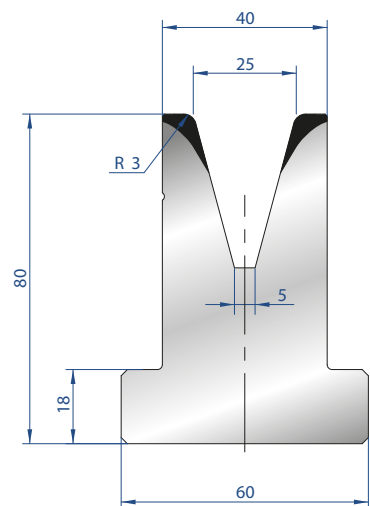
Mat = C45
Max T/m = 55
 $\alpha = 30^\circ$

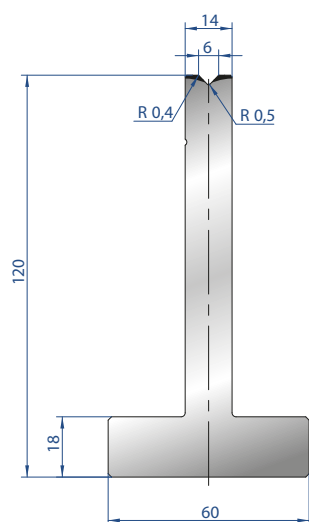


3048

835 mm	19,6 kg
415 mm	9,7 kg
805 mm	18,9 kg
FRACC.	

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

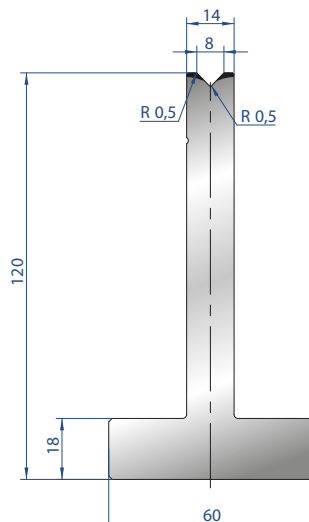




3083

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

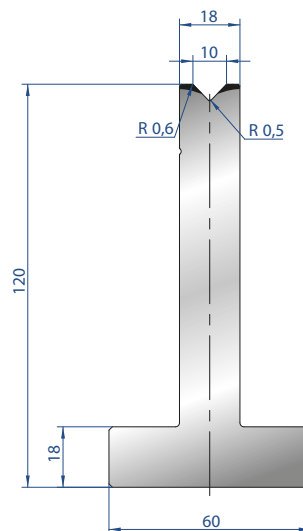
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$



3084

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

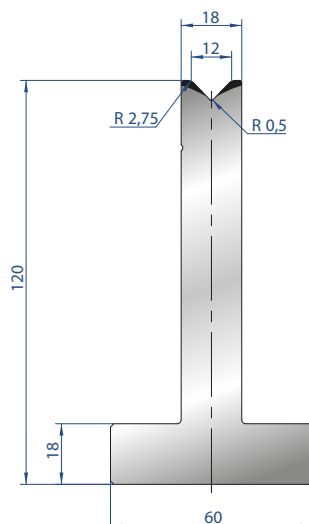
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$



3085

835 mm	18,9 kg
415 mm	9,4 kg
805 mm	18,2 kg
FRACC.	

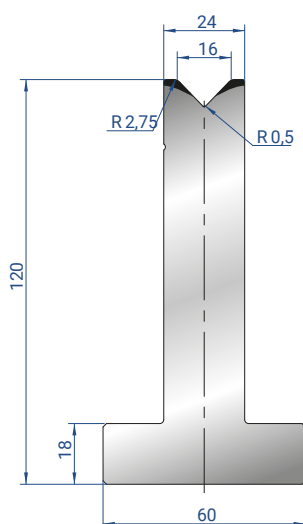
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$



3055

835 mm	18,8 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm	18,1 kg
FRACC.	

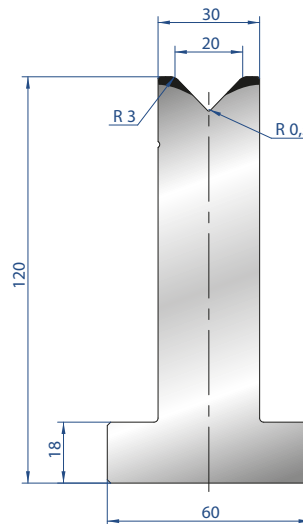
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$



3056

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

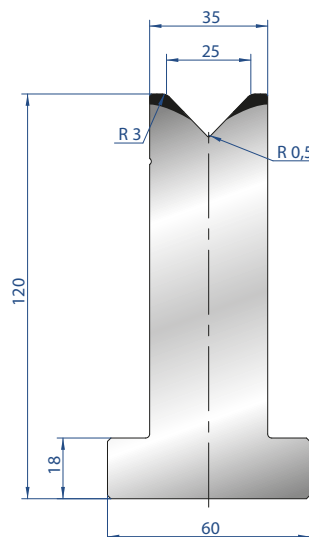
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$



3057

835 mm	26,4 kg
415 mm	13,1 kg
805 mm	25,4 kg
FRACC.	

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

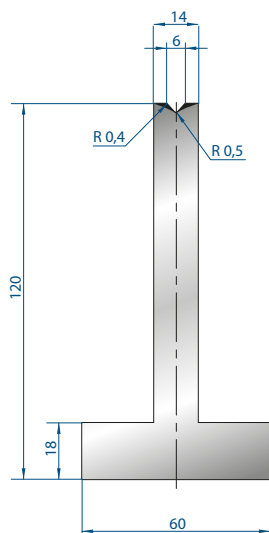


3058

835 mm	29,3 kg
415 mm	14,6 kg
805 mm	28,3 kg
FRACC.	

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

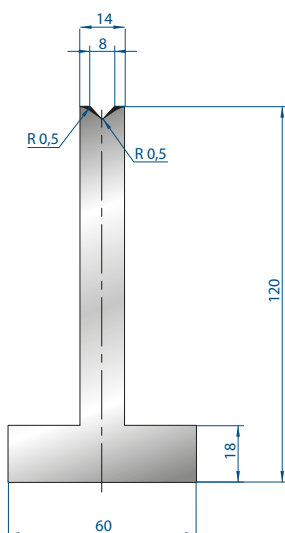




3093

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

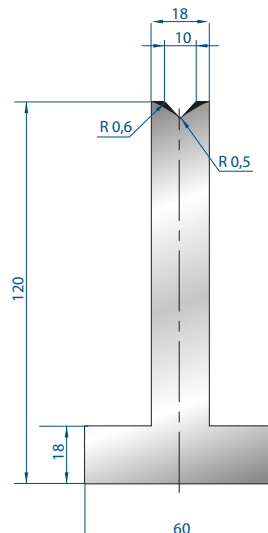
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$



3094

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

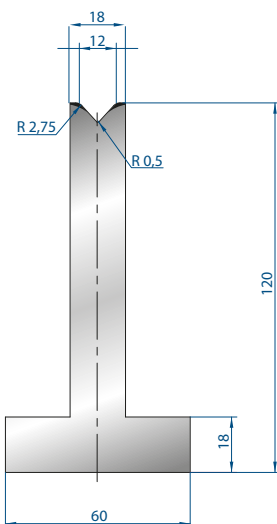
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$



3095

835 mm	18,9 kg
415 mm	9,4 kg
805 mm	18,2 kg
FRACC.	

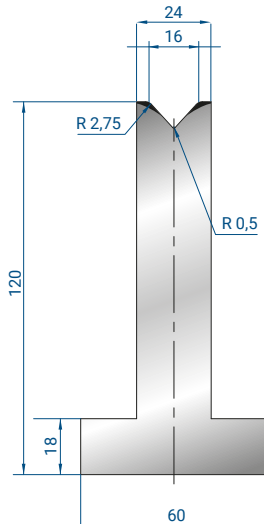
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$



3096

835 mm	18,8 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm	18,1 kg
FRACC.	

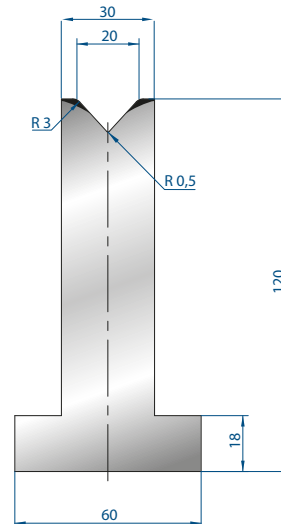
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$



3097

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

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



3098

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

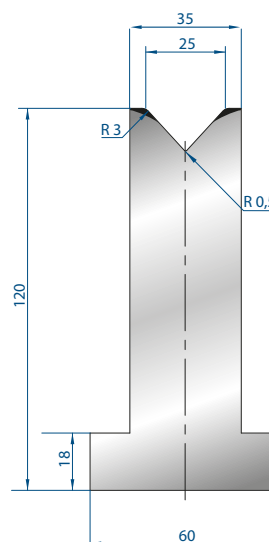
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$

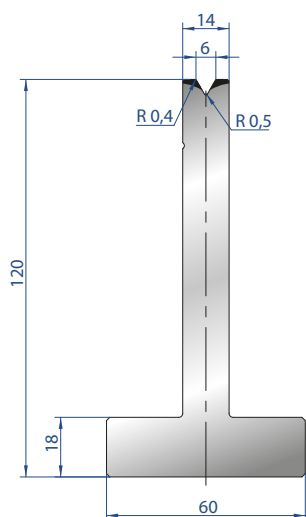


3099

835 mm	29,3 kg
415 mm	14,6 kg
805 mm	28,3 kg
FRACC.	

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

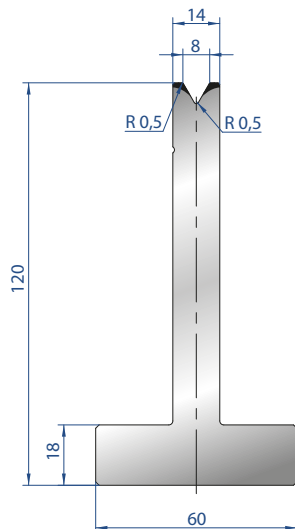




3059

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

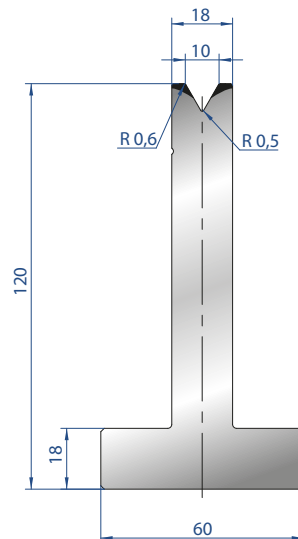
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$



3060

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

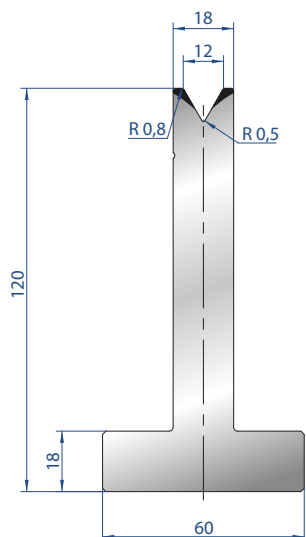
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$



3061

835 mm	18,8 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm	18,1 kg
FRACC.	

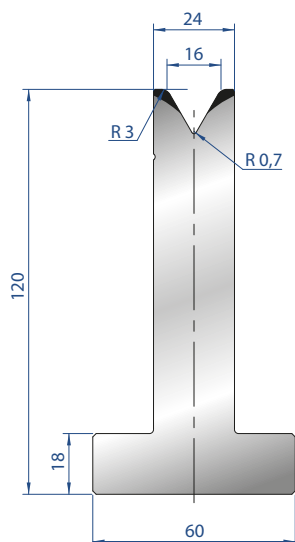
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$



3062

835 mm	18,7 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm	18,0 kg
FRACC.	

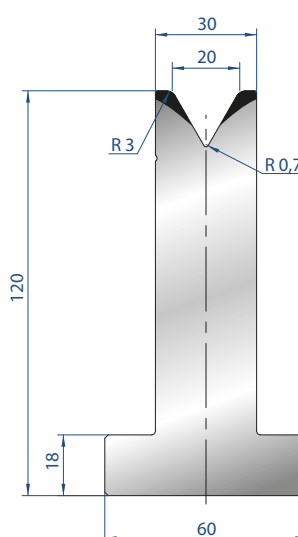
Mat = C45
Max T/m = 60
 $\alpha = 60^\circ$



3063

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

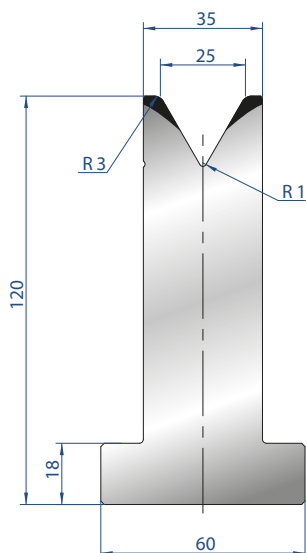
Mat = C45
Max T/m = 75
 $\alpha = 60^\circ$



3064

835 mm	25,9 kg
415 mm	12,9 kg
805 mm	25,0 kg
FRACC.	

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

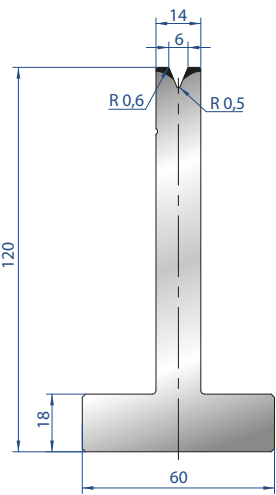


3065

835 mm	28,6 kg
415 mm	14,2 kg
805 mm	27,6 kg
FRACC.	

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

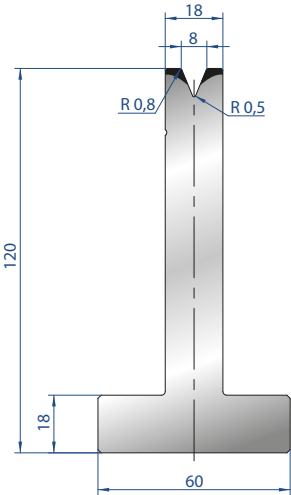




3066

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

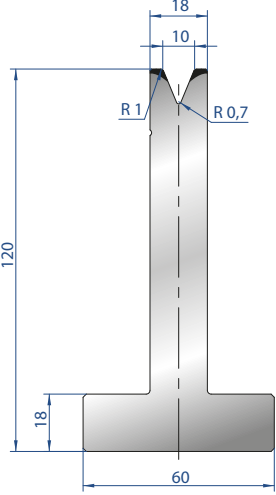
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



3067

835 mm	18,8 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm	18,1 kg
FRACC.	

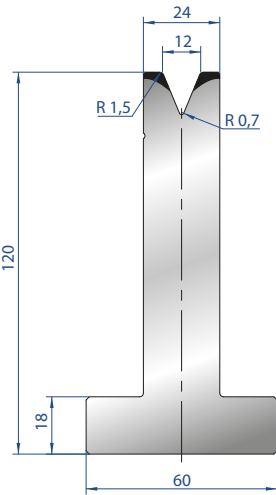
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



3068

835 mm	18,7 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm	18,0 kg
FRACC.	

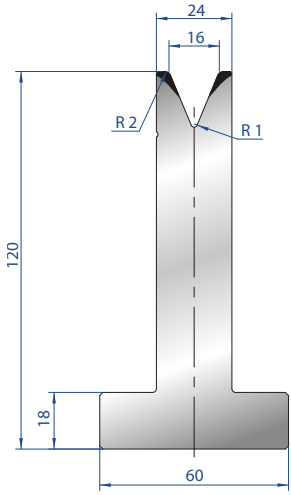
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



3069

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

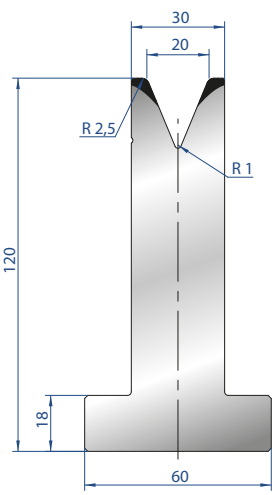
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$



3070

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

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



3071

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

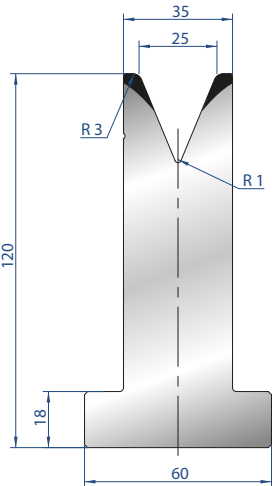
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 45^\circ$

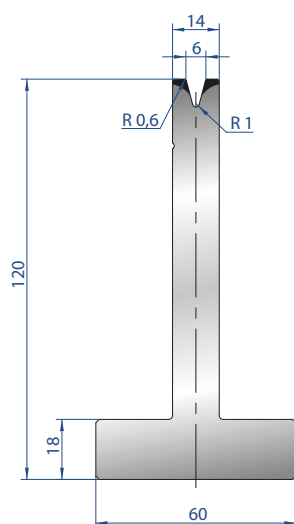


3072

835 mm	27,9 kg
415 mm	13,9 kg
805 mm	26,9 kg
FRACC.	

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

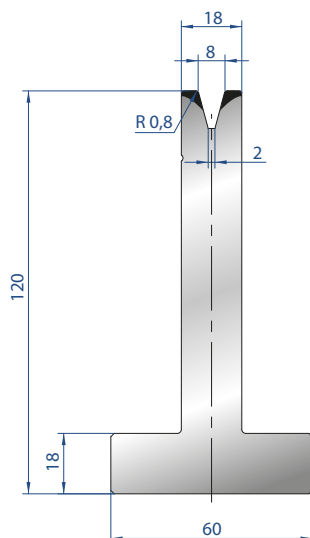




3073

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

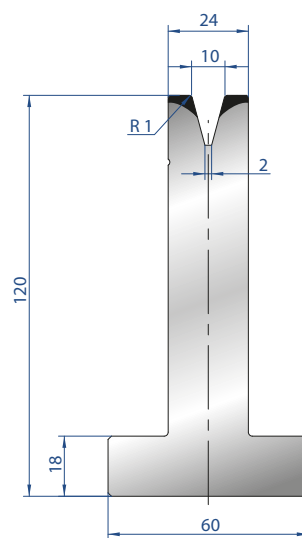
Mat = C45
Max T/m = 35
 $\alpha = 30^\circ$



3074

835 mm	18,7 kg
415 mm	9,3 kg
805 mm	18,0 kg
FRACC.	

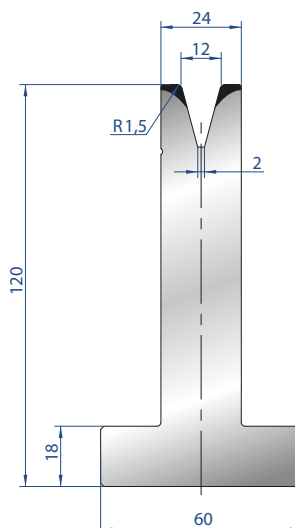
Mat = C45
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$



3075

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

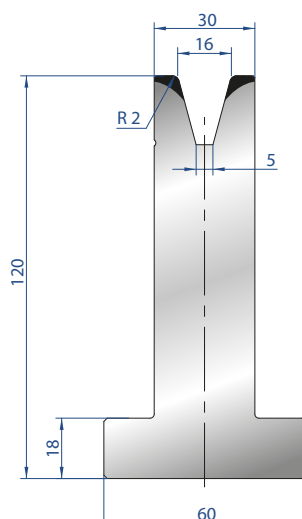
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$



3076

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

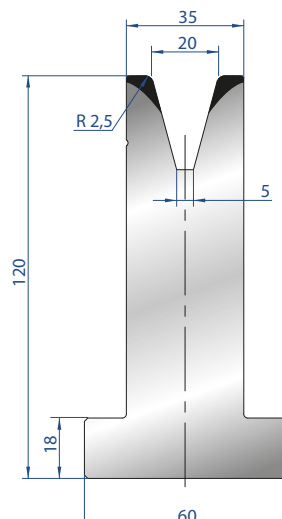
Mat = C45
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$



3077

835 mm	25,6 kg
415 mm	12,7 kg
805 mm	24,7 kg
FRACC.	

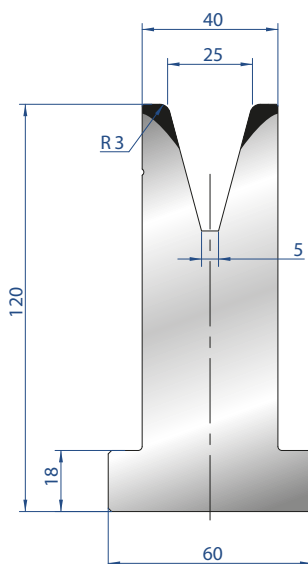
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$



3078

835 mm	28,1 kg
415 mm	14,0 kg
805 mm	27,1 kg
FRACC.	

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

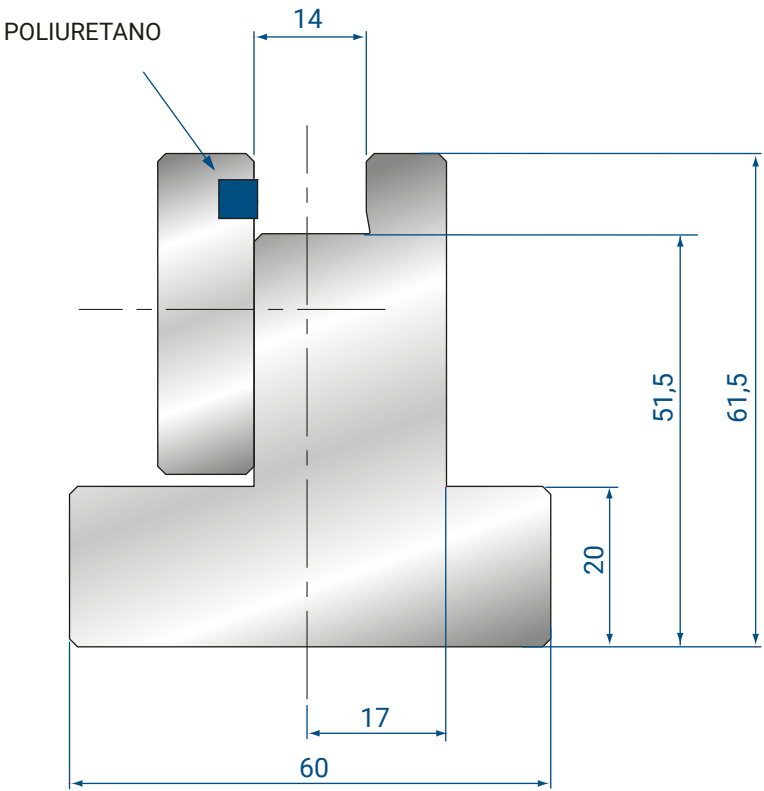


3079

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

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

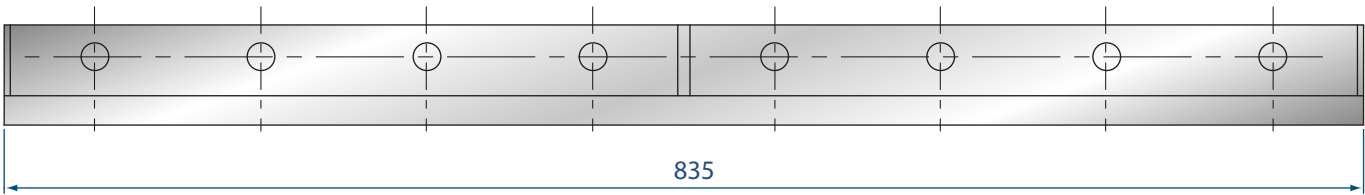
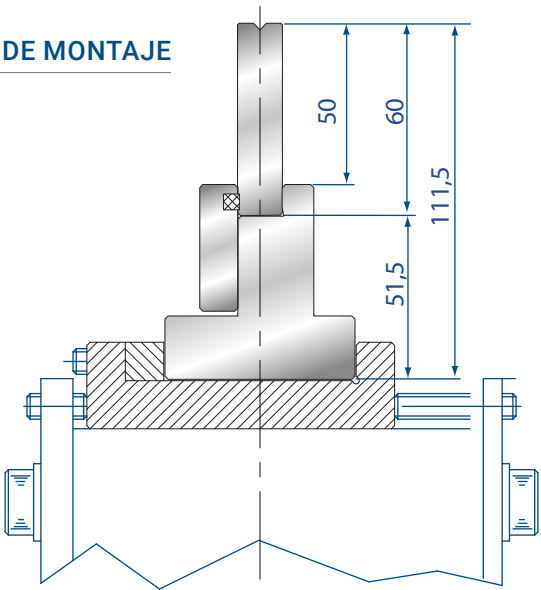




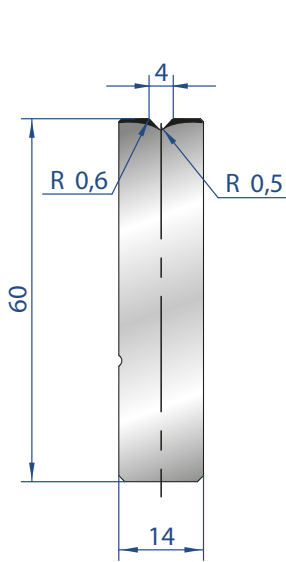
3173

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

EJEMPLO DE MONTAJE



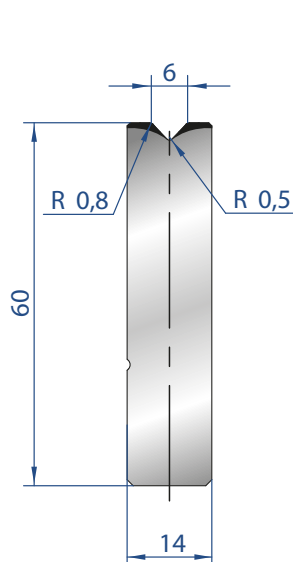




3158

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

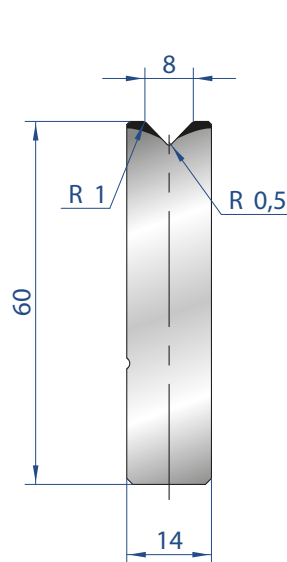
835 mm	5,5 kg
415 mm	2,7 kg
805 mm	5,3 kg
FRACC.	



3159

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

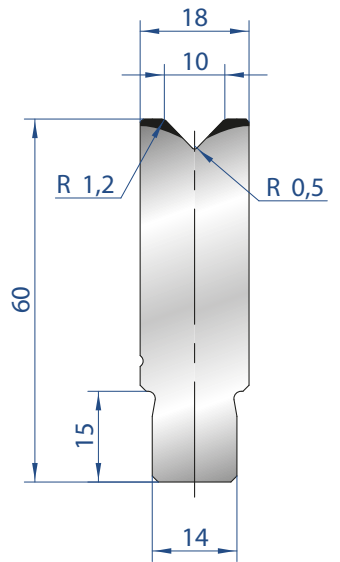
835 mm	5,4 kg
415 mm	2,7 kg
805 mm	5,2 kg
FRACC.	



3160

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

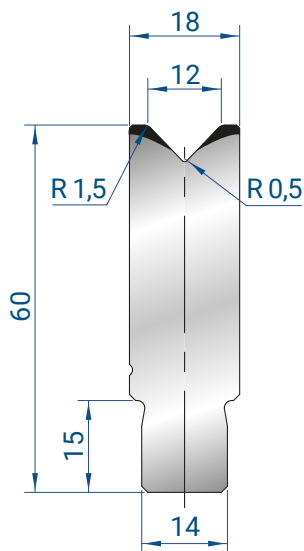
835 mm	5,4 kg
415 mm	2,7 kg
805 mm	5,2 kg
FRACC.	



3161

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

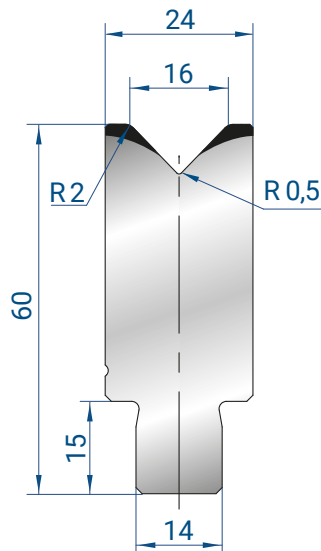
835 mm	6,5 kg
415 mm	3,2 kg
805 mm	6,3 kg
FRACC.	



3162

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

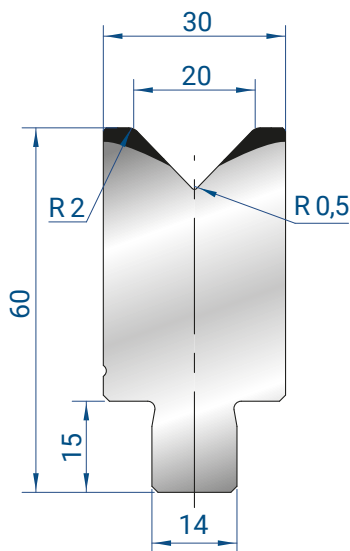
835 mm	6,4 kg
415 mm	3,2 kg
805 mm	6,2 kg
FRACC.	



3163

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

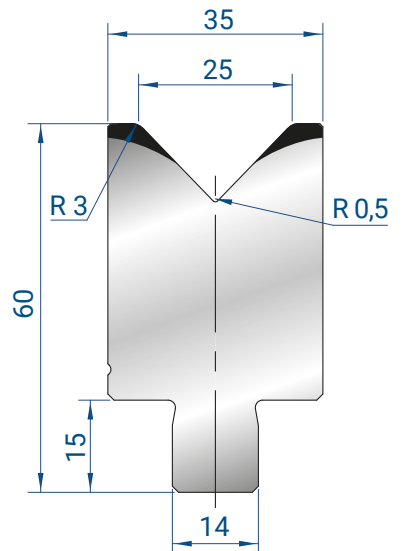
835 mm	8,0 kg
415 mm	4,0 kg
805 mm	7,7 kg
FRACC.	



3164

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

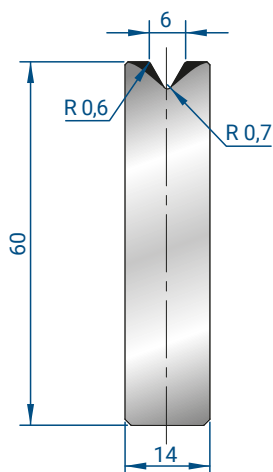
835 mm	9,5 kg
415 mm	4,7 kg
805 mm	9,2 kg
FRACC.	



3165

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

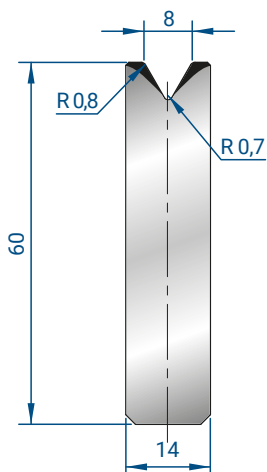
835 mm	10,6 kg
415 mm	5,3 kg
805 mm	10,2 kg
FRACC.	



3193

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

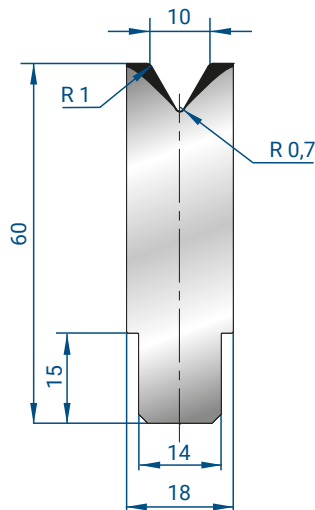
835 mm	5,4 kg
415 mm	2,7 kg
805 mm	5,2 kg
FRACC.	



3194

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

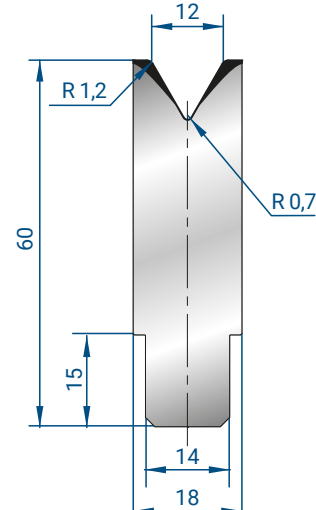
835 mm	5,3 kg
415 mm	2,6 kg
805 mm	5,1 kg
FRACC.	



3195

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

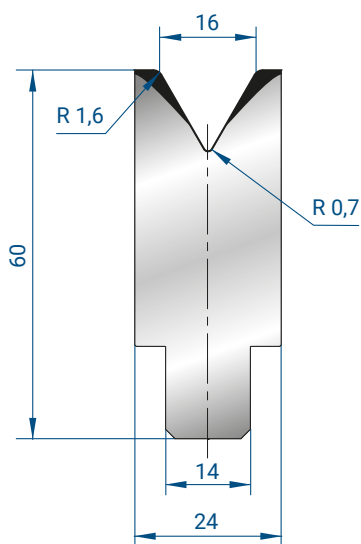
835 mm	6,4 kg
415 mm	3,2 kg
805 mm	6,1 kg
FRACC.	



3196

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

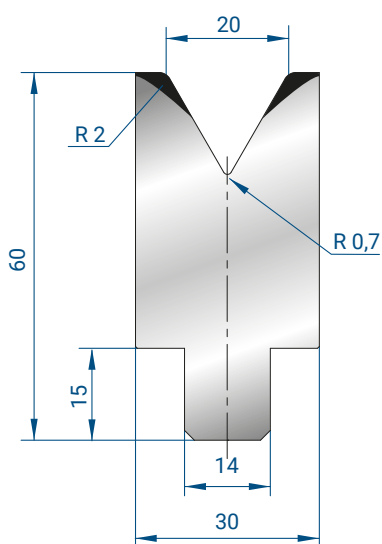
835 mm	6,3 kg
415 mm	3,1 kg
805 mm	6,0 kg
FRACC.	



3197

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

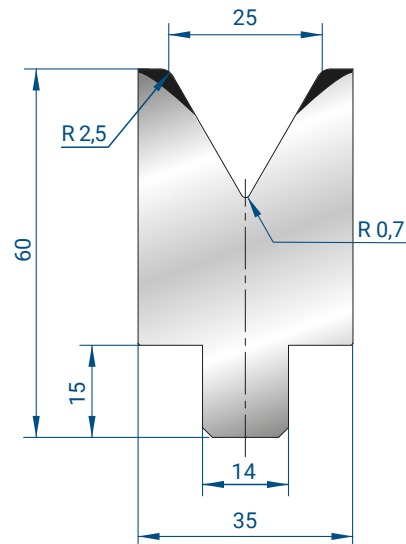
835 mm	7,7 kg
415 mm	3,8 kg
805 mm	7,4 kg
FRACC.	



3198

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

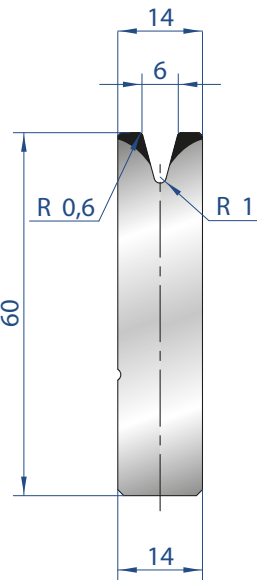
835 mm	9,1 kg
415 mm	4,5 kg
805 mm	8,7 kg
FRACC.	



3199

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

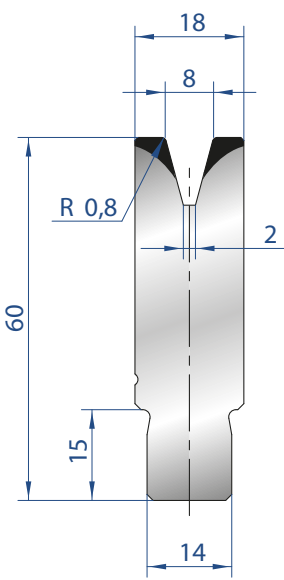
835 mm	9,9 kg
415 mm	4,9 kg
805 mm	9,5 kg
FRACC.	



3166

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

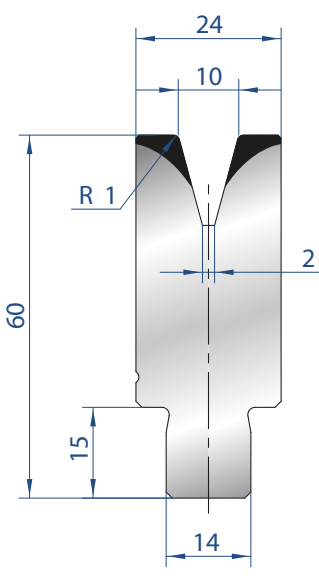
835 mm	5,3 kg
415 mm	2,6 kg
805 mm	5,1 kg
FRACC.	



3167

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

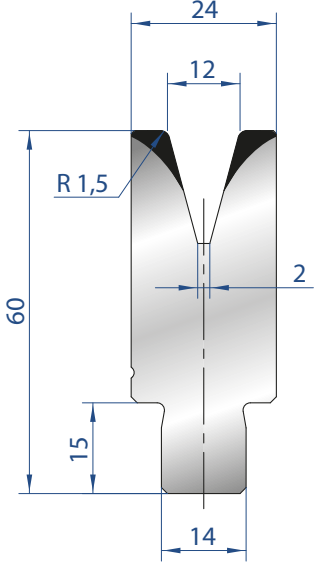
835 mm	6,3 kg
415 mm	3,1 kg
805 mm	6,1 kg
FRACC.	



3168

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

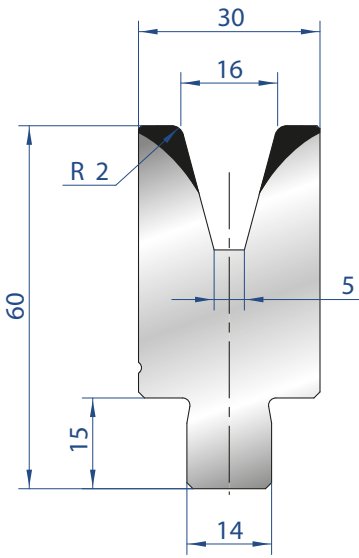
835 mm	7,8 kg
415 mm	3,9 kg
805 mm	7,5 kg
FRACC.	



3169

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

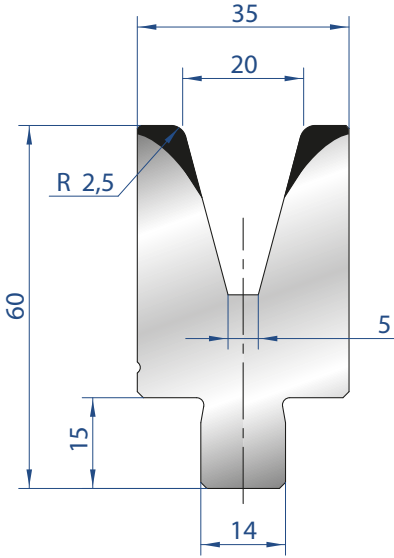
835 mm	7,6 kg
415 mm	3,8 kg
805 mm	7,3 kg
FRACC.	



3170

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

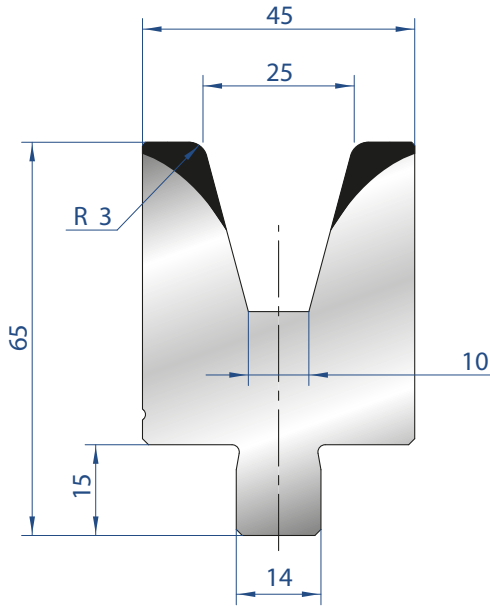
835 mm	8,7 kg
415 mm	4,4 kg
805 mm	8,5 kg
FRACC.	



3171

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

835 mm	9,4 kg
415 mm	4,7 kg
805 mm	9,0 kg
FRACC.	



3172

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

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

 **EUROSTAMP TOOLING**
the Italian excellence

3040

A 26°

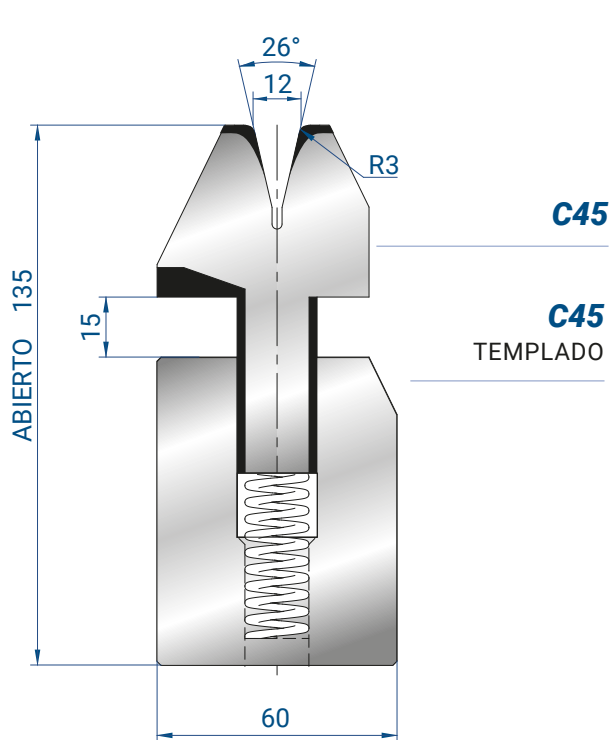
R 3

H 135

V 12

L 415

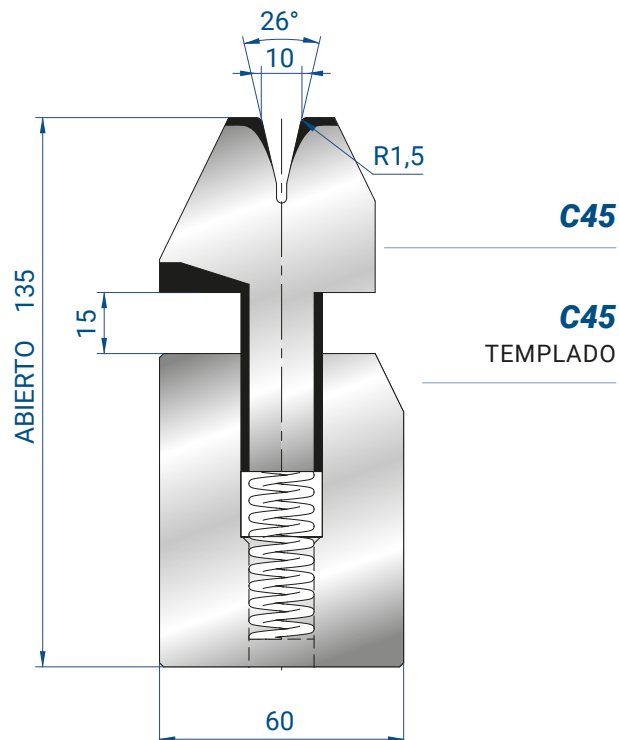
100 T/m



3040

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

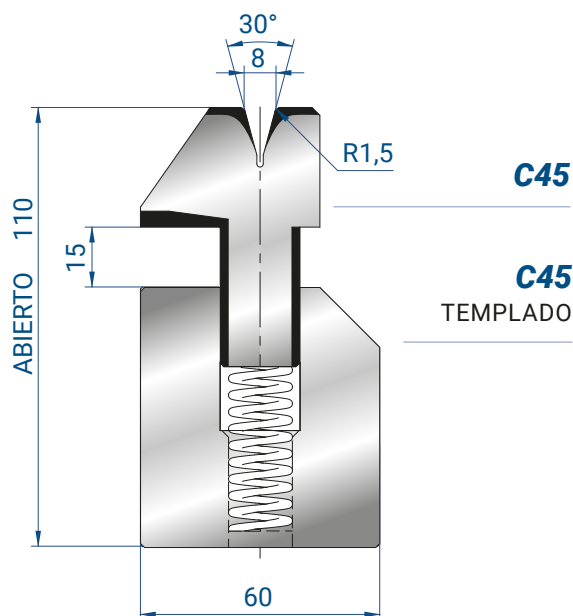
Espesor de chapa =
Min 1,5 mm - Max 3 mm
Max T/m = 100



3038

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

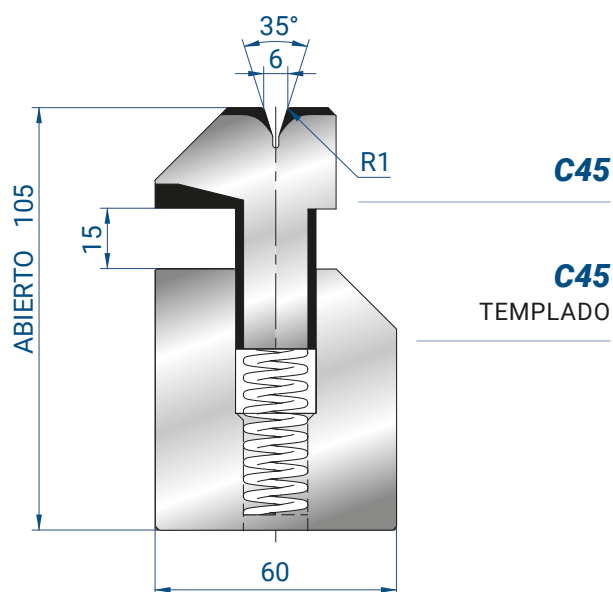
Espesor de chapa =
Min 1,5 mm - Max 2,5 mm
Max T/m = 100



3041

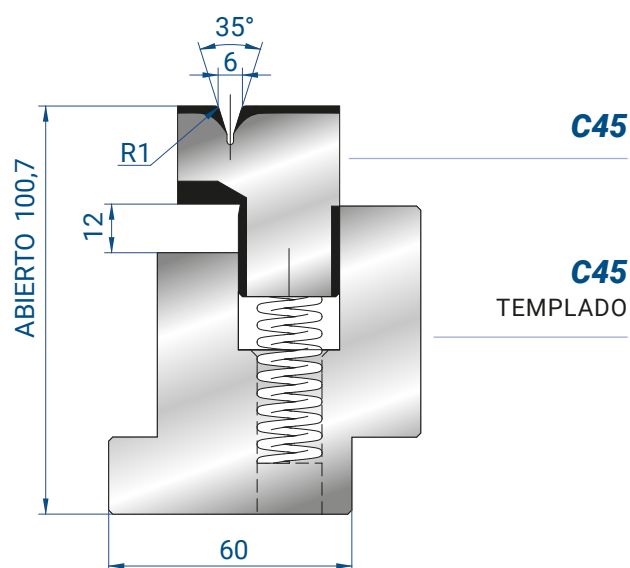
835 mm	31,4 kg
415 mm	15,6 kg

Espesor de chapa =
Max 1,5 mm
Max T/m = 80


3039

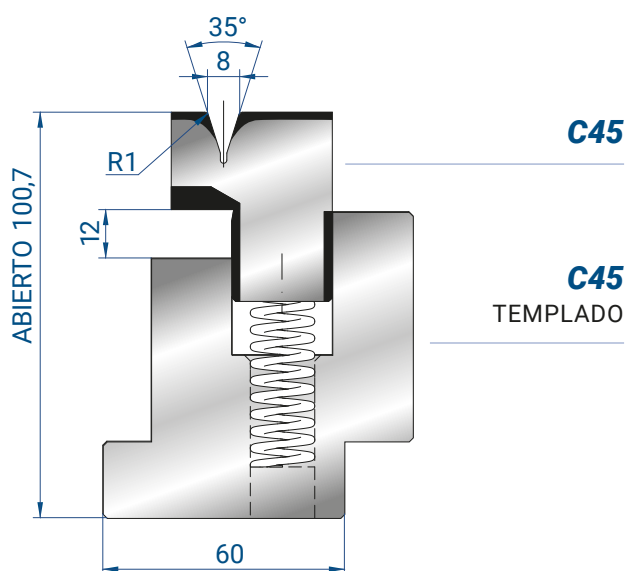
835 mm	30,5 kg
415 mm	15,2 kg

Espesor de chapa =
Max 1,0 mm
Max T/m = 80


3037/6

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

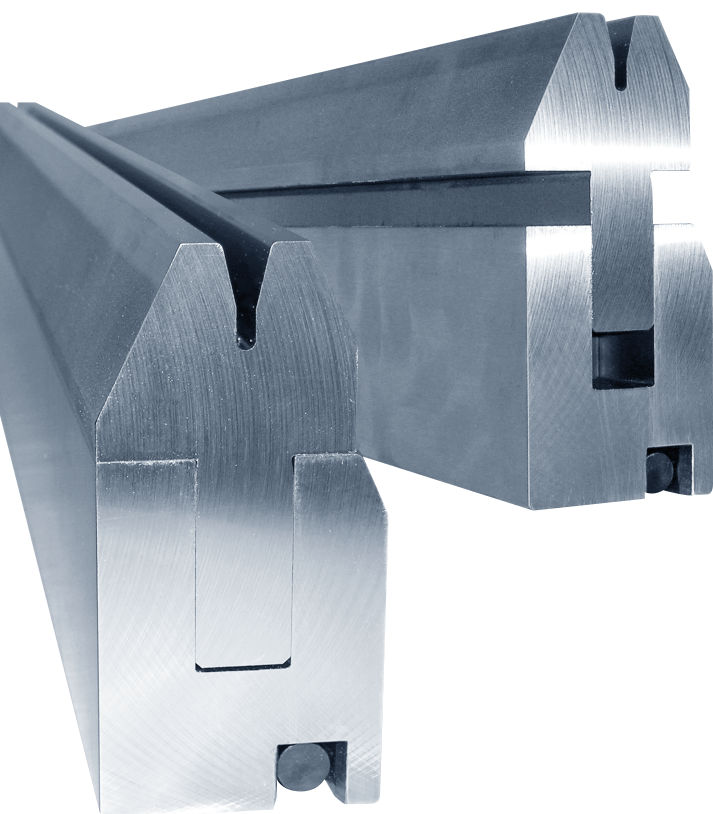
Espesor de chapa =
Max 1,0 mm
Max T/m = 60


3037/8

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

Espesor de chapa =
Max 1,2 mm
Max T/m = 60

TONELADAS NECESARIAS PARA APLASTAR



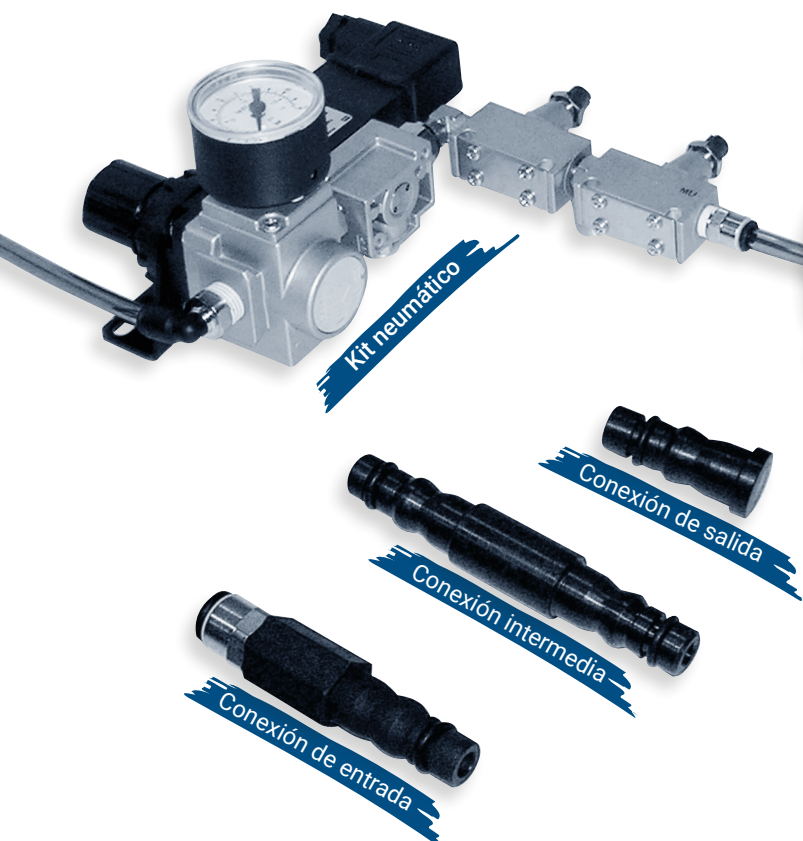
Acero suave 450 N/mm²

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

Acero inoxidable 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

HERRAMIENTAS DE APLASTADO NEUMÁTICAS



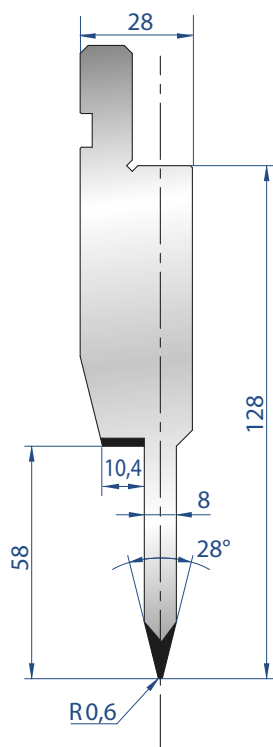
4313

4,0 kg

KIT NEUMÁTICO

OBLIGATORIO PARA LA INSTALACIÓN DE SISTEMAS NEUMÁTICOS

	V	A	R	H _{open}	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

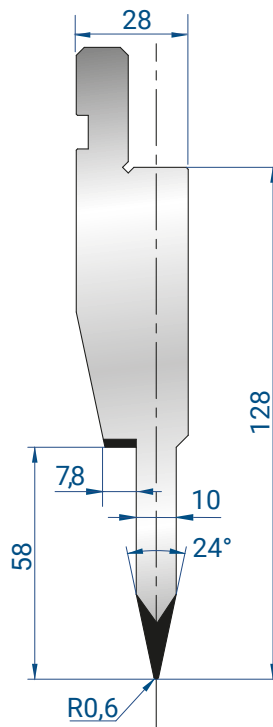


1195

Mat = C45
templado
Max T/m = 80

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

Espesor =
Max. 1,2 mm
acero dulce

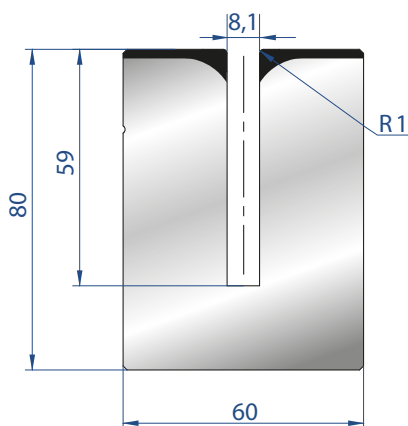


1196

Mat = C45
templado
Max T/m = 80

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

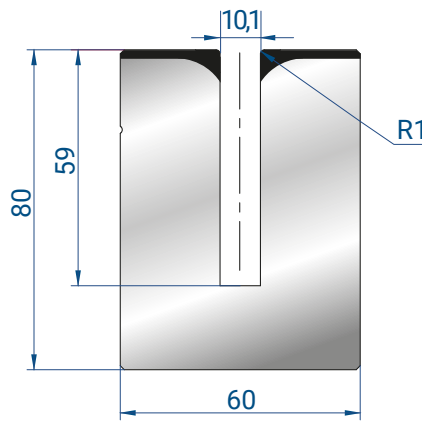
Espesor =
Max. 1,2 mm
acero dulce



3176

Mat = C45
templado
Max T/m = 50

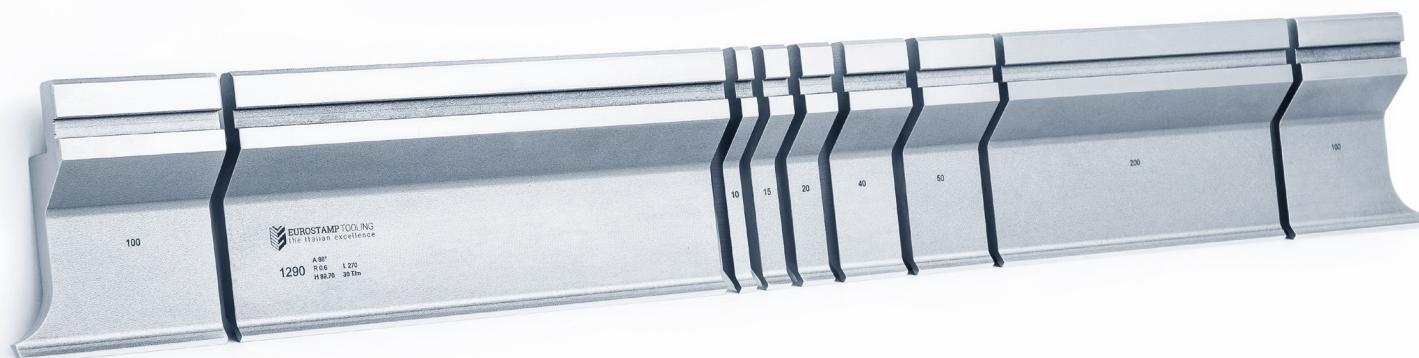
835 mm	28,2 kg
415 mm	14,0 kg
805 mm	27,2 kg
FRACC.	

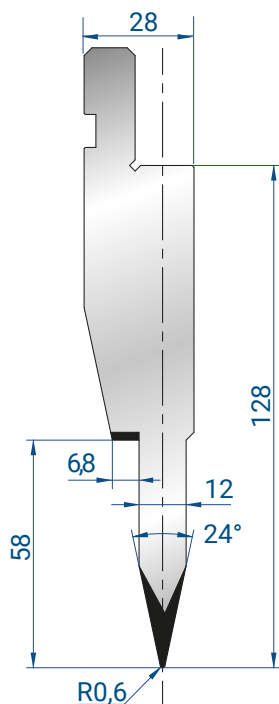


3177

Mat = C45
templado
Max T/m = 50

835 mm	27,5 kg
415 mm	13,7 kg
805 mm	26,5 kg
FRACC.	



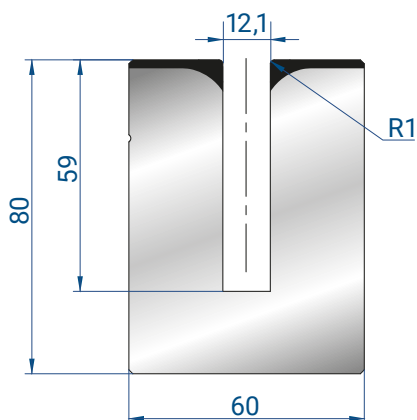


1197

Mat = C45
templado
Max T/m = 80

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

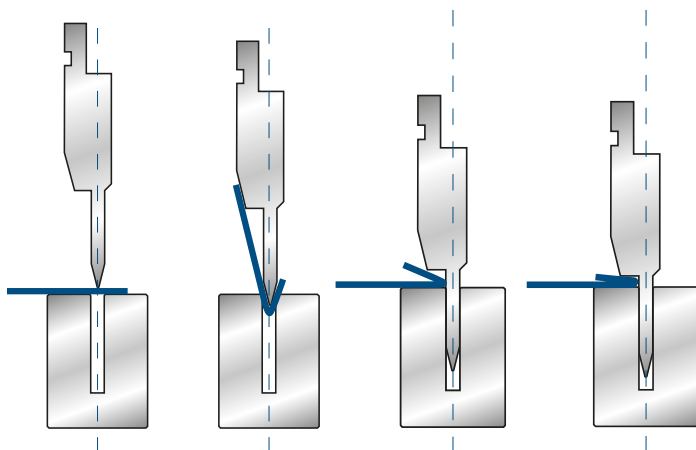
Espesor =
Max. 1,5 mm

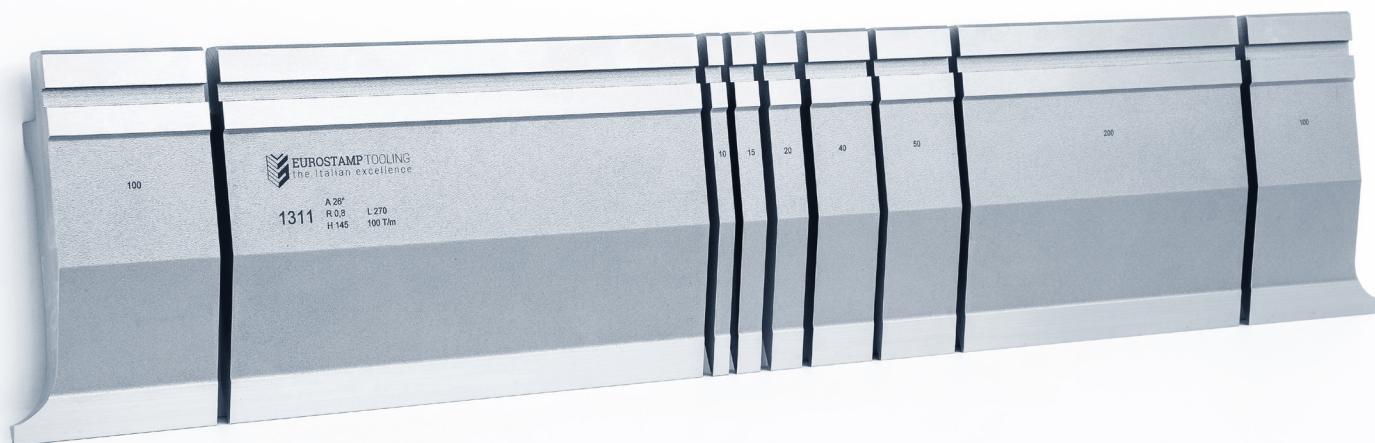
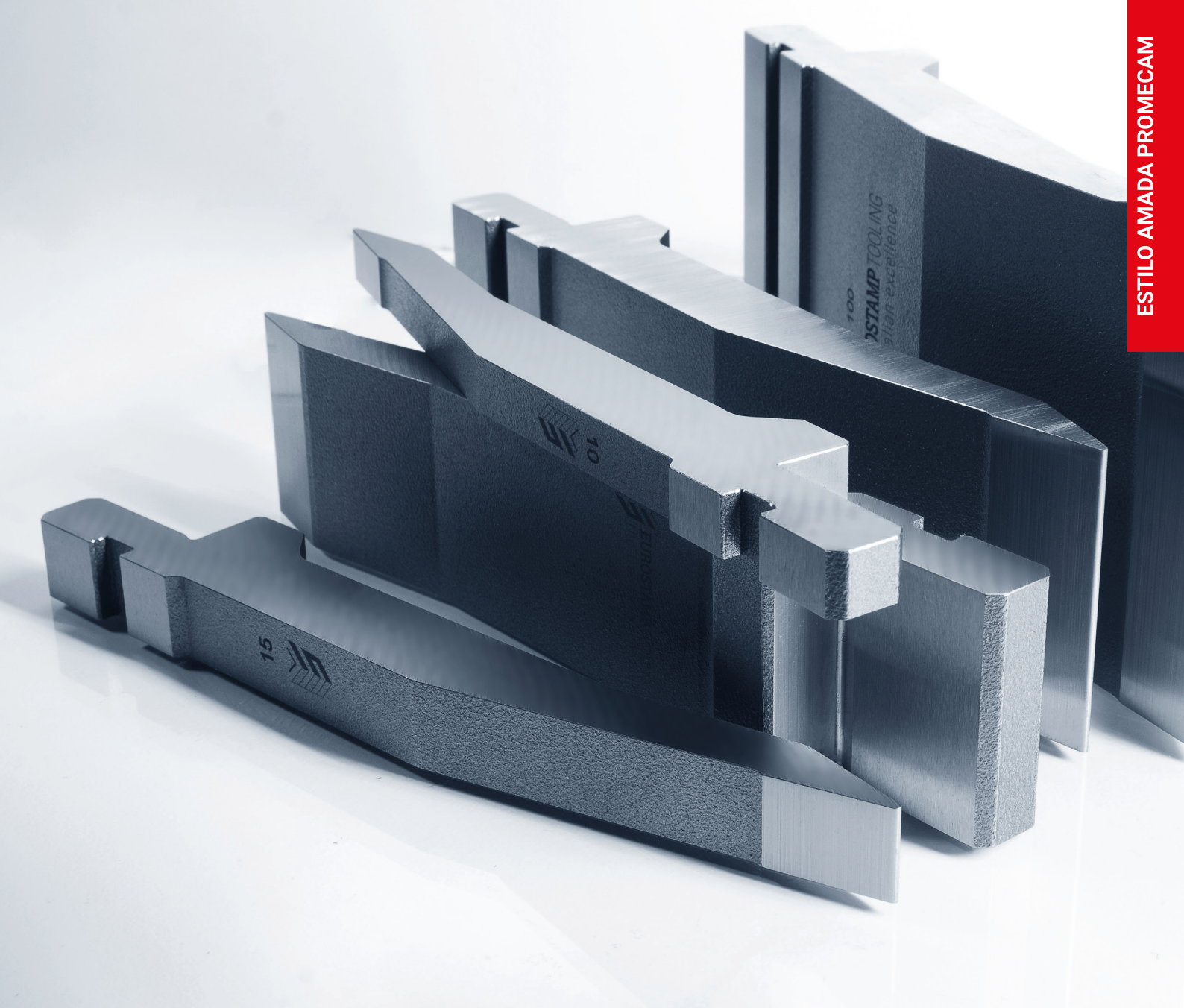


3178

Mat = C45
templado
Max T/m = 50

835 mm	26,7 kg
415 mm	13,3 kg
805 mm	25,7 kg
FRACC.	







EUROSTAMP TOOLING

the



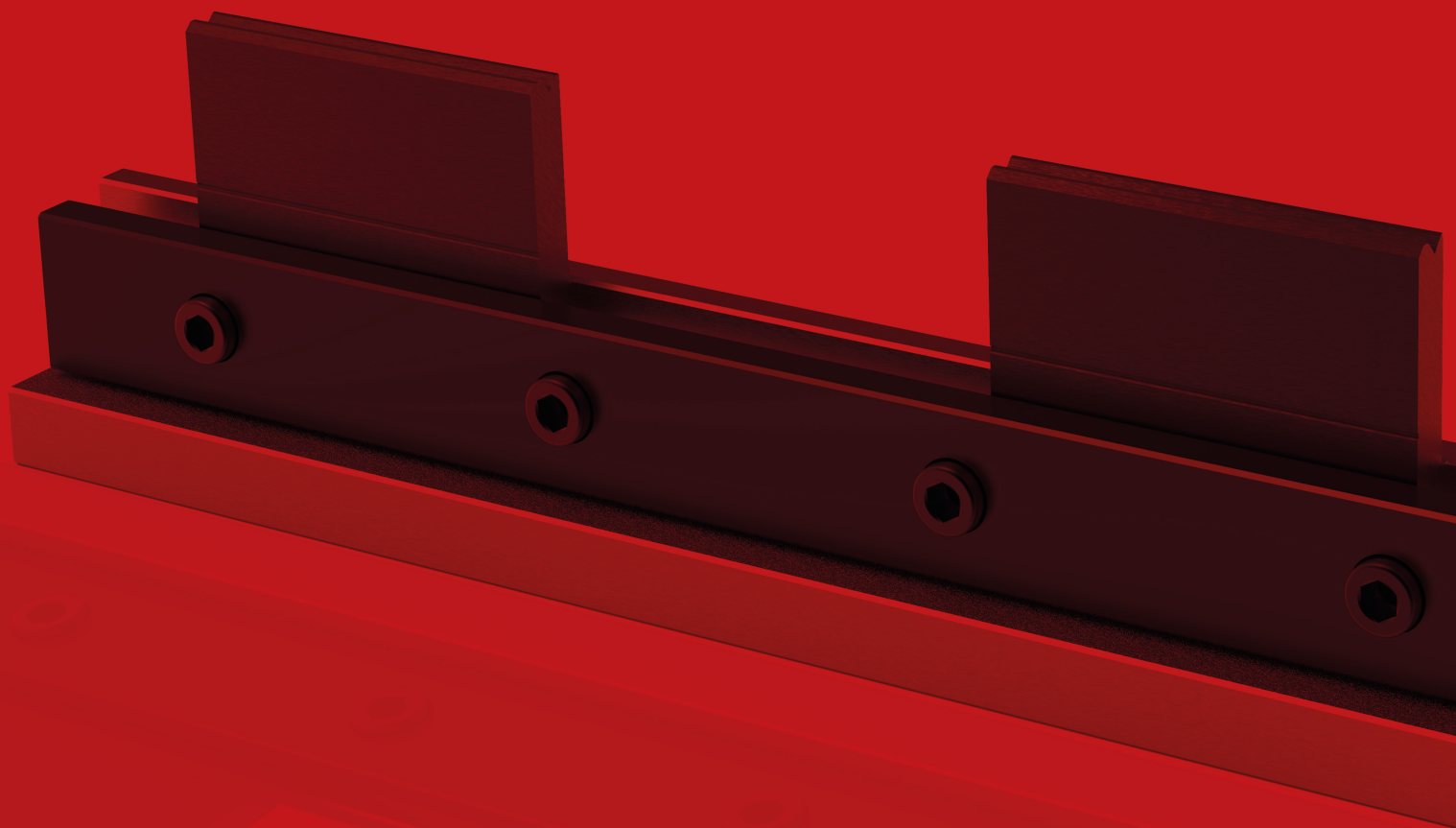
EUROSTAMP TOOLING
the Italian excellence



EUROSTAMP TOOLING
the Italian excellence

ESH

(EUROSTAMP SAME HEIGHT)



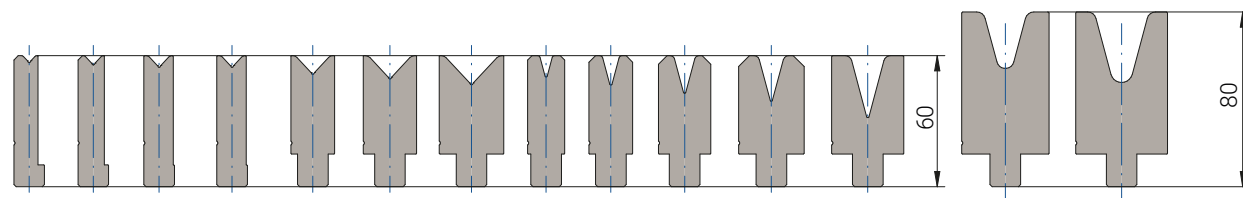
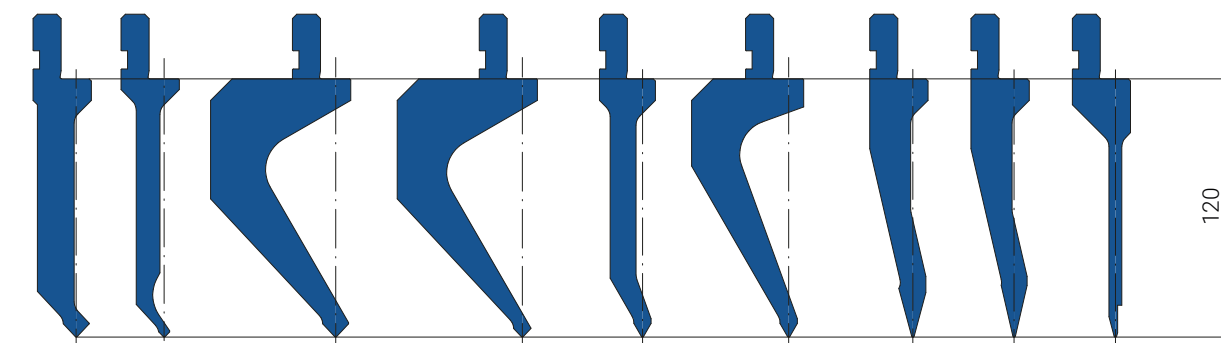
EUROSTAMP AUMENTA SU GAMA DE PRODUCTOS CON UNA NUEVA SERIE DE PUNZONES Y MATRICES PARA EL SISTEMA DE SUJECIÓN AMADA/PROMECAM COMPATIBLE CON PUNZONES Y MATRICES AMADA AFH (AMADA FIXED HEIGHT).



CARACTERÍSTICAS COMUNES

Todas las herramientas de esta serie están fabricadas con acero CrMo de primera calidad, que gracias a su alta resistencia a la tracción (UTS) (950-1050 N/mm²) permite mayores tonelajes con la misma sección transversal de herramientas.

El tratamiento térmico del Utillaje se diferencia entre punzones y matrices, para obtener el mejor rendimiento según sus diferentes condiciones de uso.



CARACTERÍSTICAS E INNOVACIONES DE LOS PUNZONES

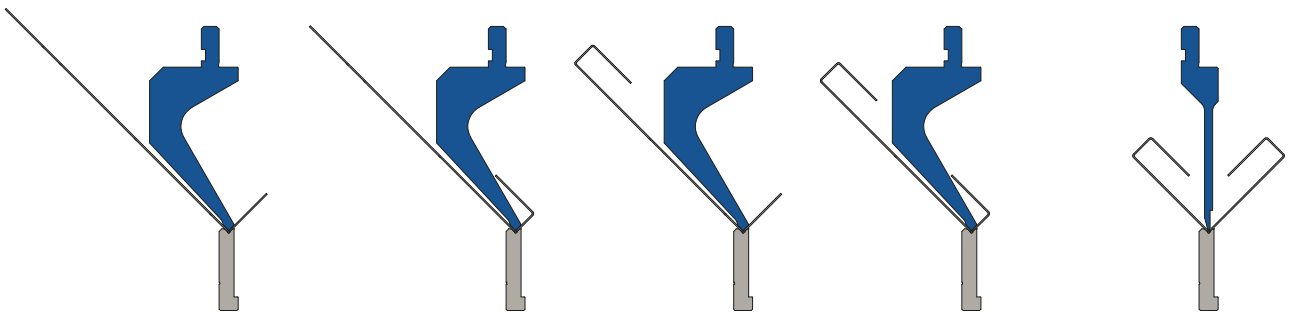
Punzones con punta templada por inducción a 55-56 HRC, a una profundidad media superior a 3 mm con un alto grado de dureza del radio de la punta y de toda la zona de contacto con la chapa

Amplio rango de ángulos: 86°; 60°; 30°; 26°.

Las formas de los punzones se han rediseñado, en base a años de experiencia, para mejorar su eficacia y flexibilidad (cantidad de perfiles de productos factibles).

La altura de trabajo es de 120 mm, adecuada para la abertura y recorrido de la mayoría de las plegadoras del mercado.

Todos los punzones de esta gama tienen la misma altura de trabajo, por lo tanto, es posible fabricar perfiles complejos que necesiten más de un tipo de punzón configurando al mismo tiempo varias zonas de trabajo sin necesidad de tener que cambiar los utillajes.



CARACTERÍSTICAS E INNOVACIONES DE LAS MATRICES

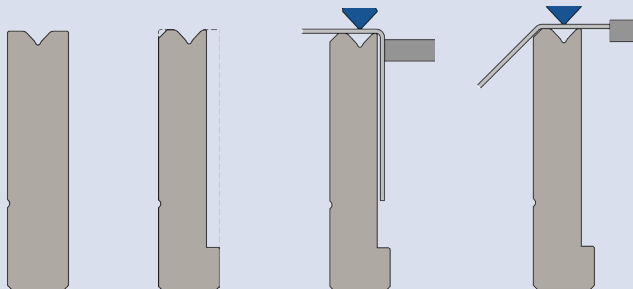
Toda la superficie de la matriz se cubre con una capa de nitruro de una dureza de hasta 65 HRC: El aumento significativo de la dureza de la superficie no solo mejora la resistencia del hombro de la matriz a la fricción contra la superficie de la chapa, sino que, debido a que incluso los lados inclinados de la ranura de la matriz tienen la misma dureza, se reduce su desgaste, así como también se reduce la adherencia de partículas extrañas que podrían causar el fenómeno de "excoriación".

La superficie de la matriz está recubierta de fosfato para aumentar la resistencia a la corrosión, esta es la razón de su color negro. Este tratamiento aumenta la protección de la superficie de la matriz contra la oxidación.

El rango de anchos de las matrices va de 6 a 25 mm a 86° y 30°. La forma de la matriz se ha rediseñado de acuerdo con los requisitos de fabricación reales:

Radio de hombro ancho (para disminuir el riesgo de marcas en la hoja)

- Las matrices de V pequeña están mecanizadas en uno de los laterales proporcionando una mayor versatilidad en plegados complejos, especialmente cuando se tienen pestañas hacia abajo.
- Las esquinas externas de la matriz están achaflanadas para reducir las posibilidades de colisión de las partes de las piezas a plegar que se encuentren cerca de las líneas de plegado.

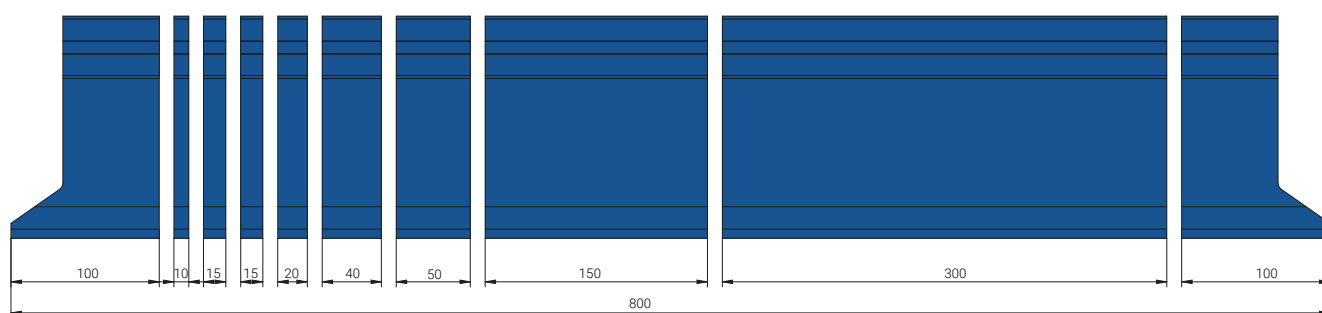


COMPLEMENTO ADICIONAL

Las superficies de los punzones pueden someterse a un recubrimiento de conversión de fosfato: tratamiento químico que crea una fina capa adherente de fosfatos para lograr resistencia a la corrosión y lubricación.

El costo adicional del tratamiento se cobrará de acuerdo con el peso total.

INNOVACIÓN DE FRACCIONADO ESTÁNDAR

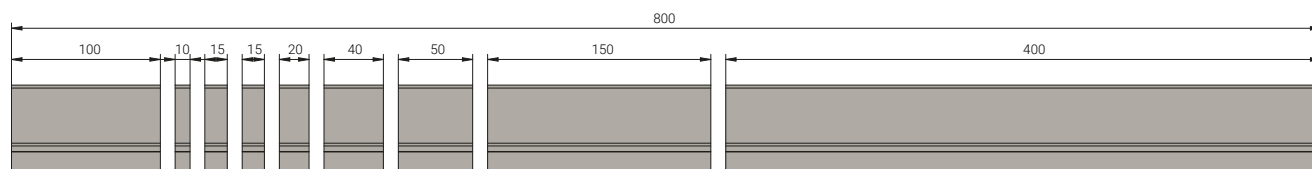


Nuevas dimensiones de fraccionamiento que permiten un rango más amplio de longitudes de plegado.

PUNZONES

SEGMENTACIÓN INNOVADORA – LONGITUD TOTAL 800MM

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



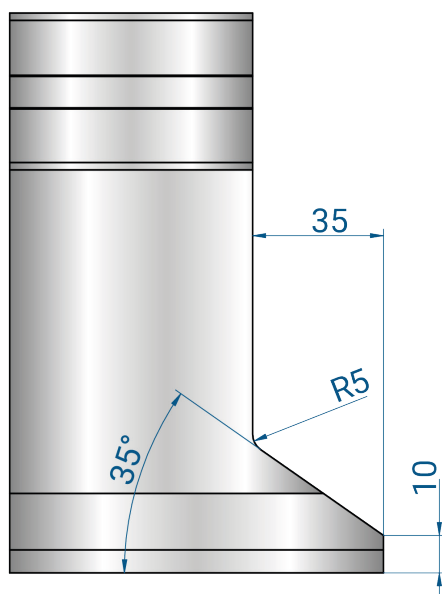
Nuevas dimensiones de fraccionamiento que permiten un rango más amplio de longitudes de plegado.

MATRICES

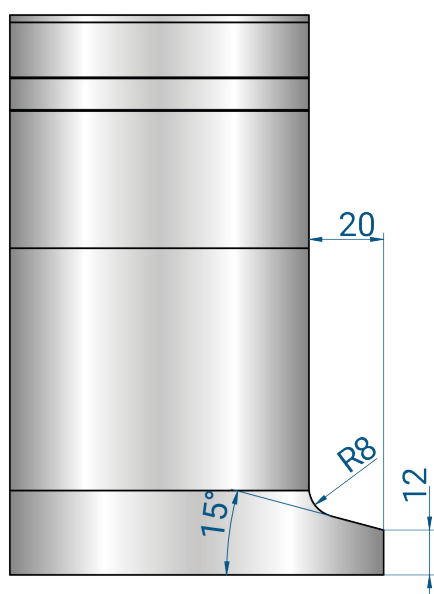
SEGMENTACIÓN INNOVADORA – LONGITUD TOTAL 800MM

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

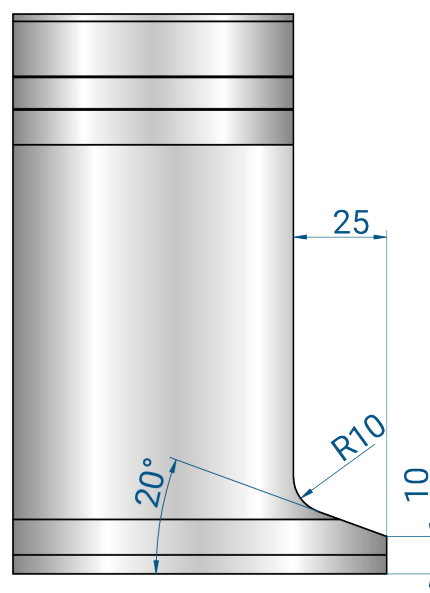
BOTINES ESH ESTÁNDAR
HERRAMIENTAS SUPERIORES
LONGITUD ESTÁNDAR 100MM



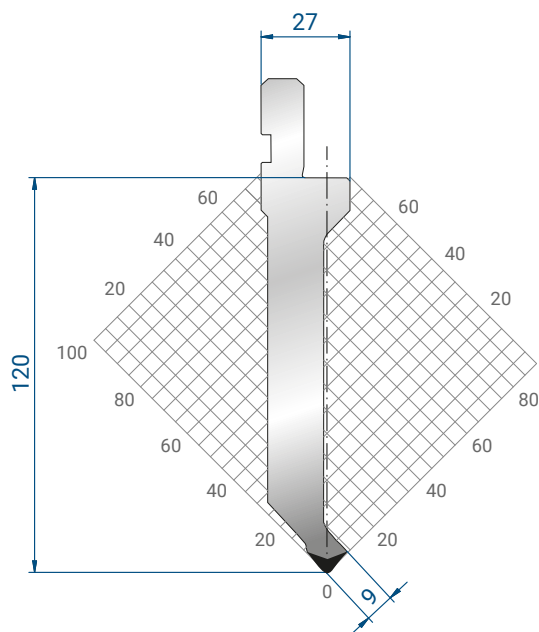
**1340, 1343, 1344,
1345, 1346**



1347, 1348



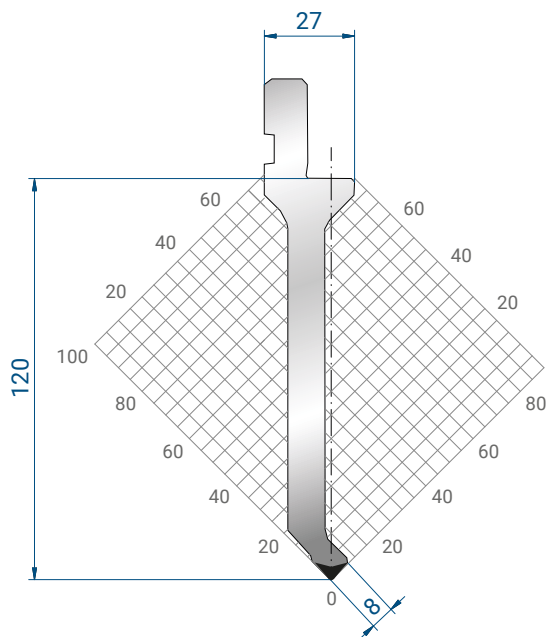
1341, 1342, 1349



1340

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

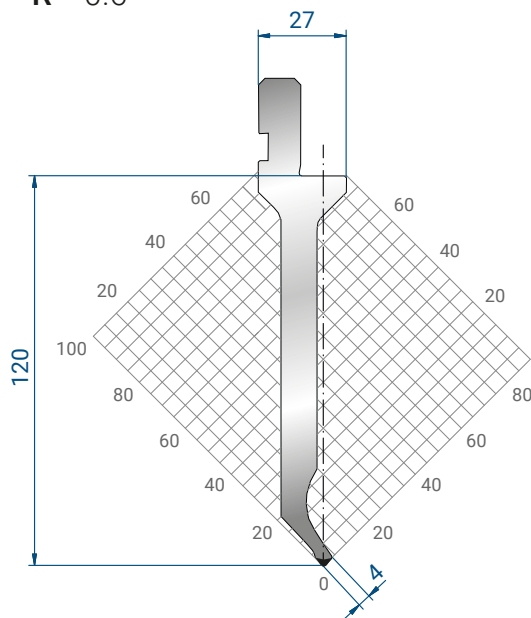
835 mm	15,6 kg
415 mm	7,8 kg
800 mm FRACC.	13,8 kg



1341

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

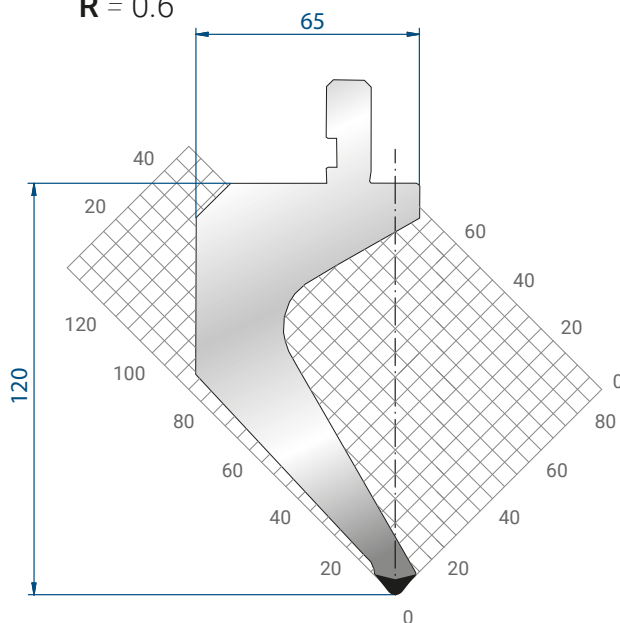
835 mm	11,7 kg
415 mm	5,8 kg
800 mm FRACC.	10,6 kg



1342

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

835 mm	11,2 kg
415 mm	5,5 kg
800 mm FRACC.	10,0 kg

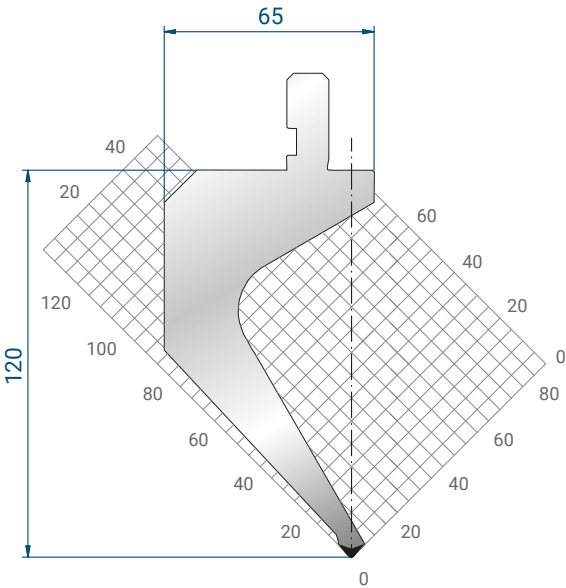


1343

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

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

PUNZONES 86° - R 0.6mm - H 120mm

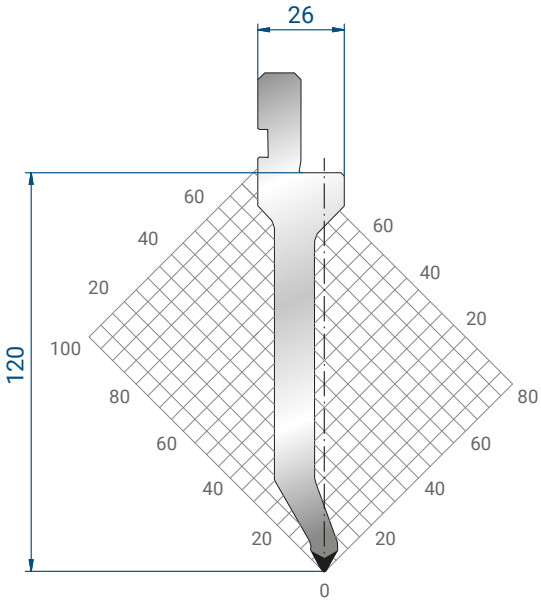


1344

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

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

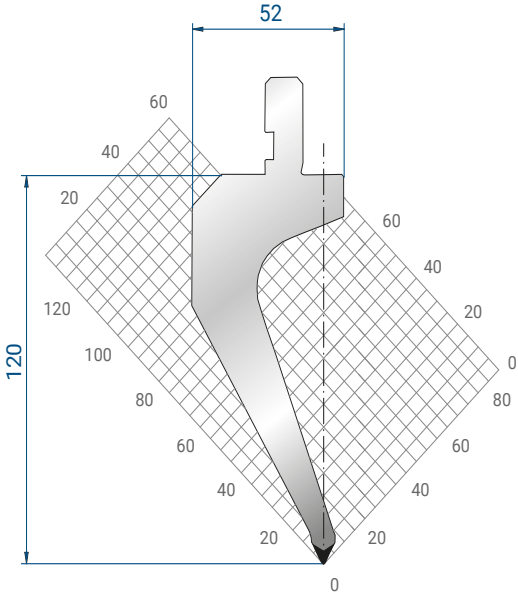
PUNZONES 60° - R 0.6mm - H 120mm



1345

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

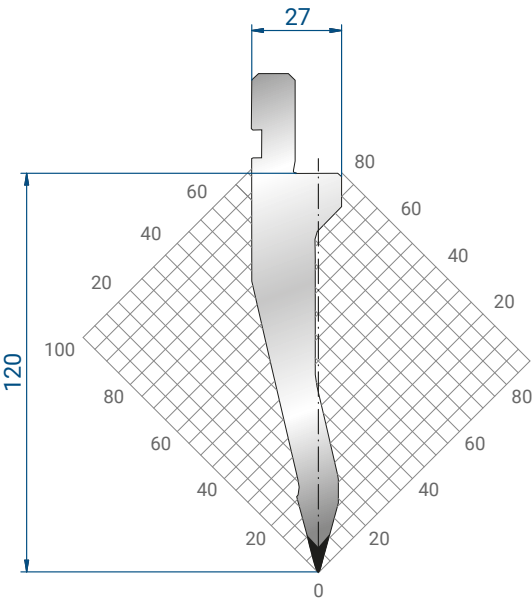
835 mm	12,4 kg
415 mm	6,2 kg
800 mm FRACC.	11,0 kg



1346

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

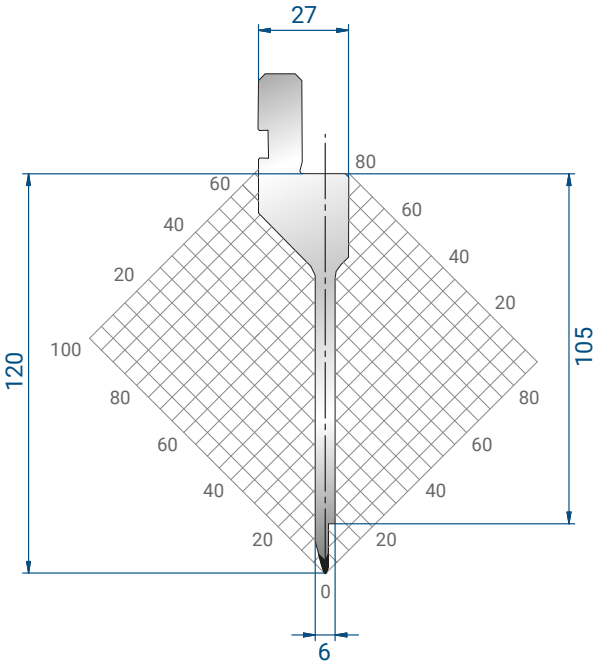
835 mm	19,2 kg
415 mm	9,6 kg
800 mm FRACC.	16,9 kg



1347

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

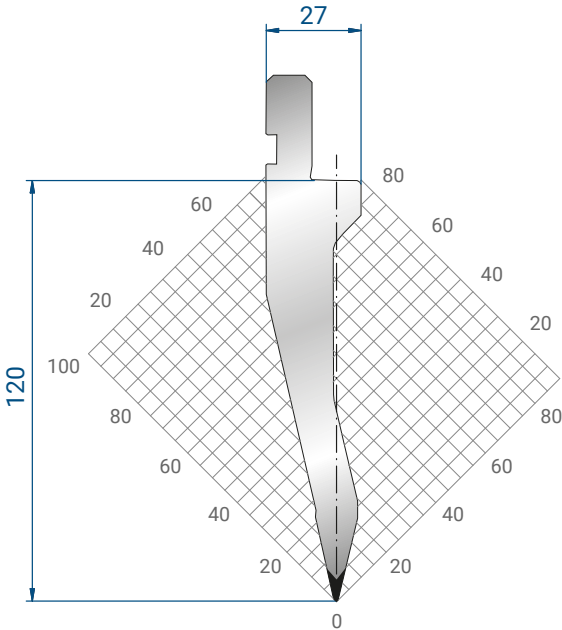
835 mm	14,0 kg
415 mm	7,0 kg
800 mm FRACC.	12,8 kg



1349

Mat = CrMo Acero
templado
H = 120 mm
Max T/m = 45
 α = 30°
R = 0.6

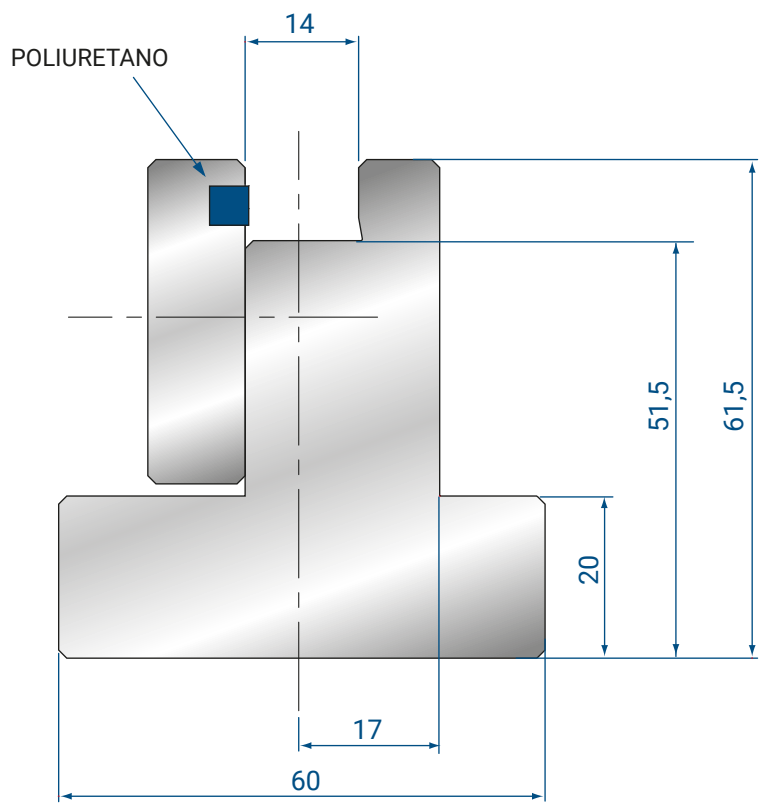
835 mm	13,9 kg
415 mm	4,9 kg
800 mm FRACC.	8,8 kg



1348

Mat = CrMo Acero
templado
H = 120 mm
Max T/m = 100
 α = 26°
R = 0.6

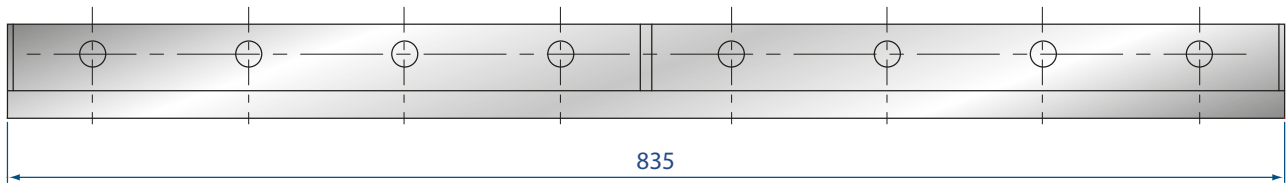
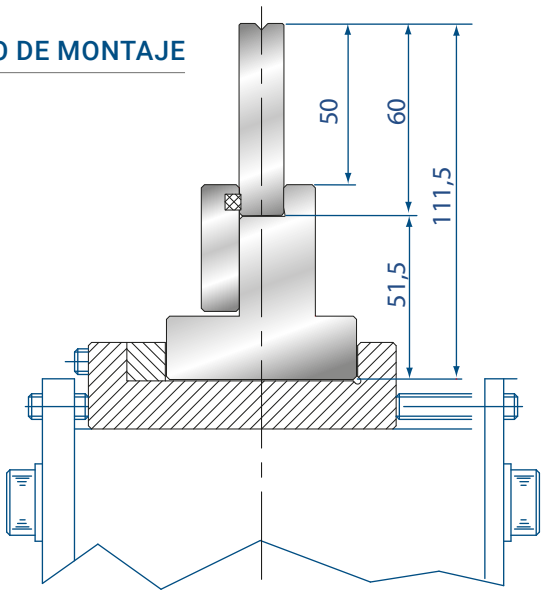
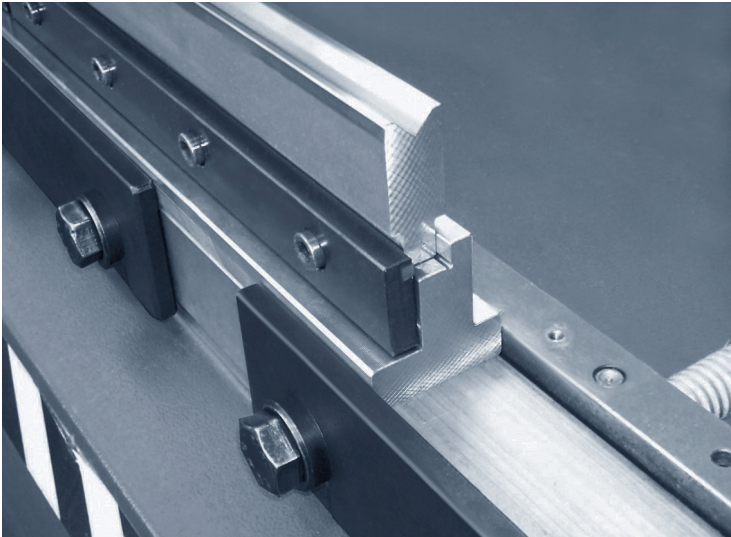
835 mm	13,9 kg
415 mm	6,9 kg
800 mm FRACC.	12,7 kg

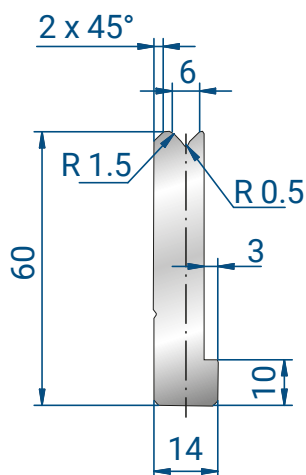


3173

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

EJEMPLO DE MONTAJE

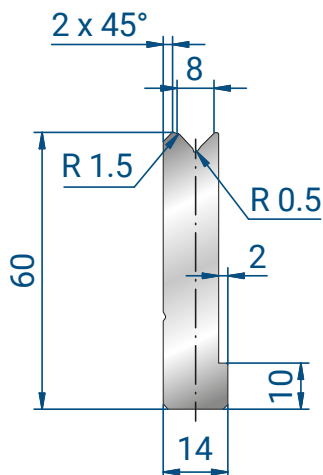




3320 - V6

Mat = CrMo Acero
nitruado
H = 60 mm
Max T/m = 80
 $\alpha = 86^\circ$
R = 1.5

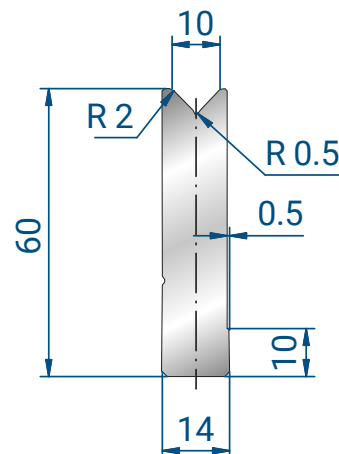
835 mm	4,4 kg
415 mm	2,2 kg
800 mm FRACC.	4,2 kg



3321 - V8

Mat = CrMo Acero
nitruado
H = 60 mm
Max T/m = 90
 $\alpha = 86^\circ$
R = 1.5

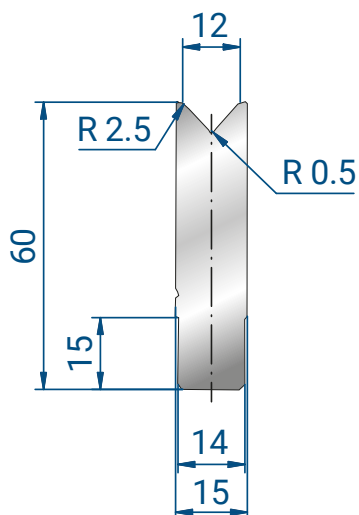
835 mm	4,7 kg
415 mm	2,3 kg
800 mm FRACC.	4,5 kg



3322 - V10

Mat = CrMo Acero
nitruado y fosfatado
H = 60 mm
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$
R = 2

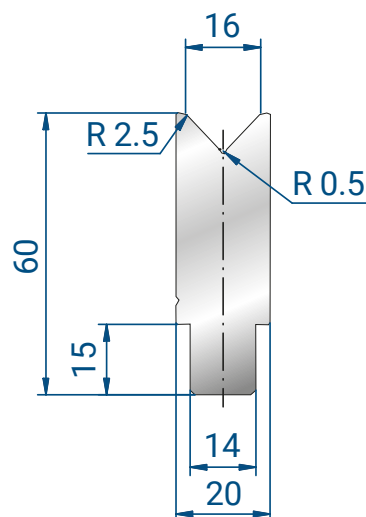
835 mm	5,1 kg
415 mm	2,5 kg
800 mm FRACC.	4,9 kg



3323 - V12

Mat = CrMo Acero
nitruado y fosfatado
H = 60 mm
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$
R = 2.5

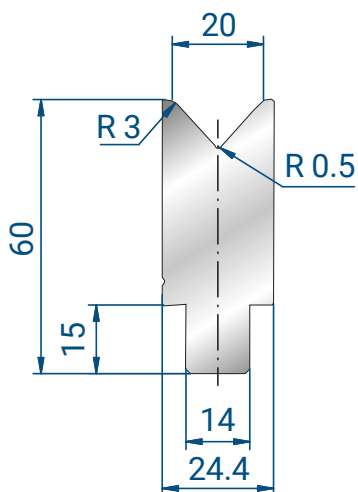
835 mm	5,5 kg
415 mm	2,7 kg
800 mm FRACC.	5,3 kg



3324 - V16

Mat = CrMo Acero
nitruado y fosfatado
H = 60 mm
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$
R = 2.5

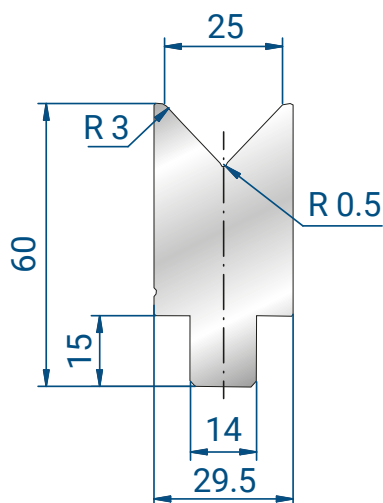
835 mm	6,8 kg
415 mm	3,4 kg
800 mm FRACC.	6,5 kg



3325 - V20

Mat = CrMo Acero
nitruado y fosfatado
H = 60 mm
Max T/m = 100
α = 86°
R = 3

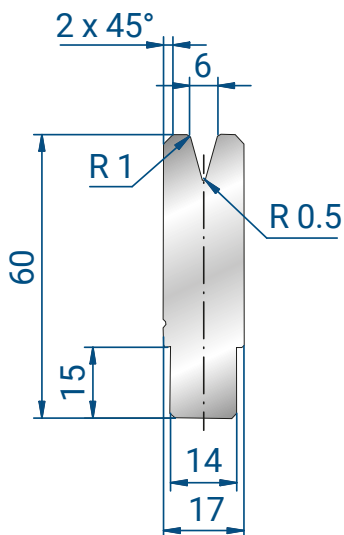
835 mm	7,8 kg
415 mm	3,9 kg
800 mm FRACC.	7,5 kg



3326 - V25

Mat = CrMo Acero
nitruado y fosfatado
H = 60 mm
Max T/m = 100
α = 86°
R = 3

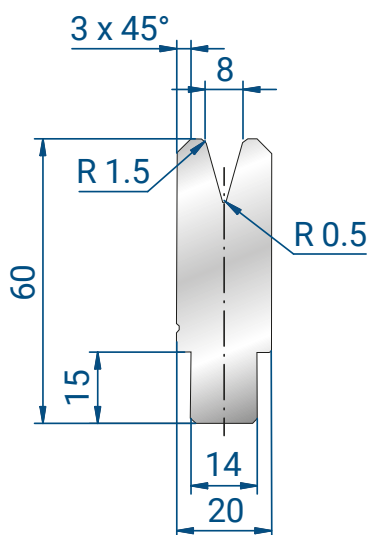
835 mm	8,9 kg
415 mm	4,4 kg
800 mm FRACC.	8,6 kg



3327 - V6

Mat = CrMo Acero
nitruado y fosfatado
H = 60 mm
Max T/m = 50
α = 30°
R = 1

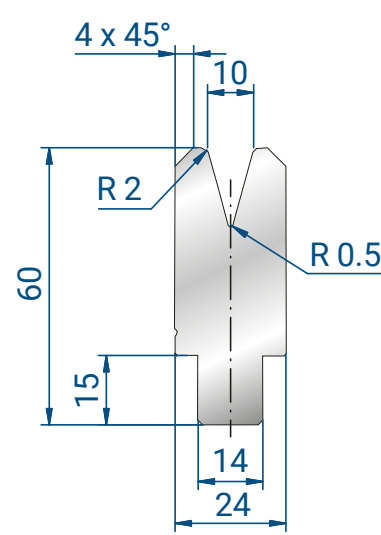
835 mm	6,1 kg
415 mm	3,0 kg
800 mm FRACC.	5,9 kg



3328 - V8

Mat = CrMo Acero
nitruado y fosfatado
H = 60 mm
Max T/m = 60
α = 30°
R = 1.5

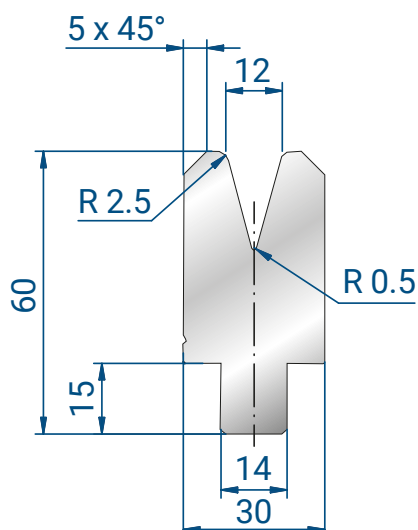
835 mm	6,8 kg
415 mm	3,4 kg
800 mm FRACC.	6,5 kg



3329 - V10

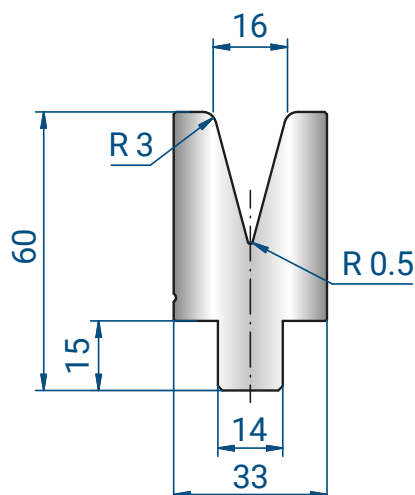
Mat = CrMo Acero
nitruado y fosfatado
H = 60 mm
Max T/m = 70
α = 30°
R = 2

835 mm	7,7 kg
415 mm	3,8 kg
800 mm FRACC.	7,4 kg

**3330 - V12**

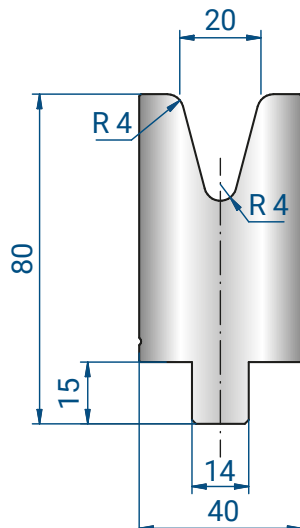
Mat = CrMo Acero
nitruado y fosfatado
H = 60 mm
Max T/m = 80
 α = 30°
R = 2.5

835 mm	9,1 kg
415 mm	4,5 kg
800 mm FRACC.	8,8 kg

**3331 - V16**

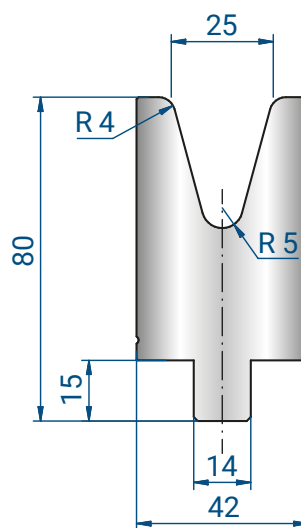
Mat = CrMo Acero
nitruado y fosfatado
H = 60 mm
Max T/m = 60
 α = 30°
R = 3

835 mm	9,5 kg
415 mm	4,7 kg
800 mm FRACC.	9,1 kg

**3332 - V20**

Mat = CrMo Acero
nitruado y fosfatado
H = 80 mm
Max T/m = 60
 α = 30°
R = 4

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

**3333 - V25**

Mat = CrMo Acero
nitruado y fosfatado
H = 80 mm
Max T/m = 60
 α = 30°
R = 4

835 mm	16,1 kg
415 mm	7,8 kg
800 mm FRACC.	15,1 kg



ESTILO TRUMPF

**Las herramientas superior e inferior enumeradas en esta sección
se pueden instalar en las siguientes plegadoras:**

Trumpf, Darley, Safan, y en otras plegadoras equipadas con
Sistema de amarre de estilo Wila.

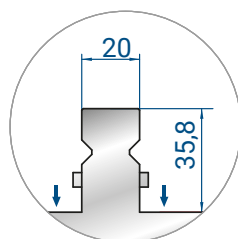
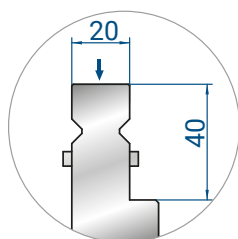
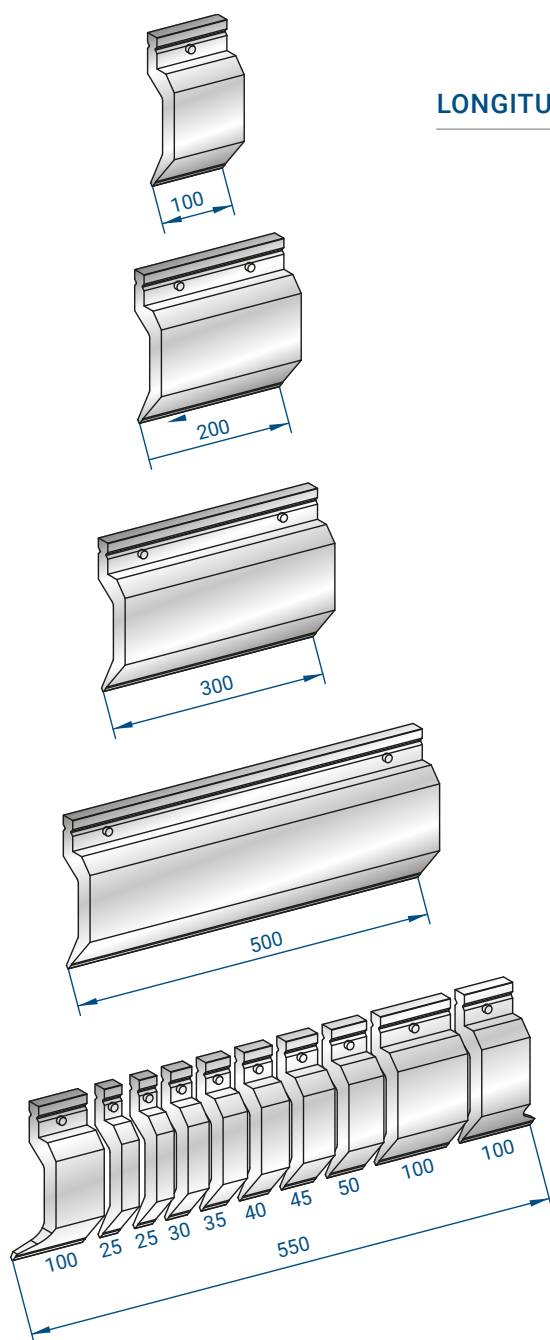
Estas herramientas también se pueden instalar en otras prensas
plegadoras utilizando los adaptadores superior e inferior
adecuados.



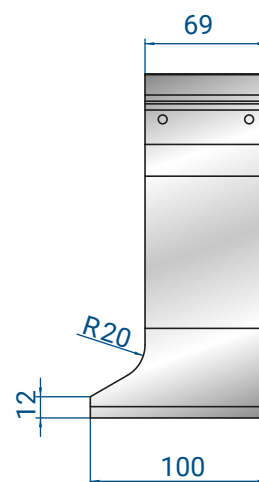


■ VÉASE PÁG. 111 PARA EL ESQUEMA DE SEGMENTACIÓN DE MATRICES

LONGITUDES ESTÁNDAR

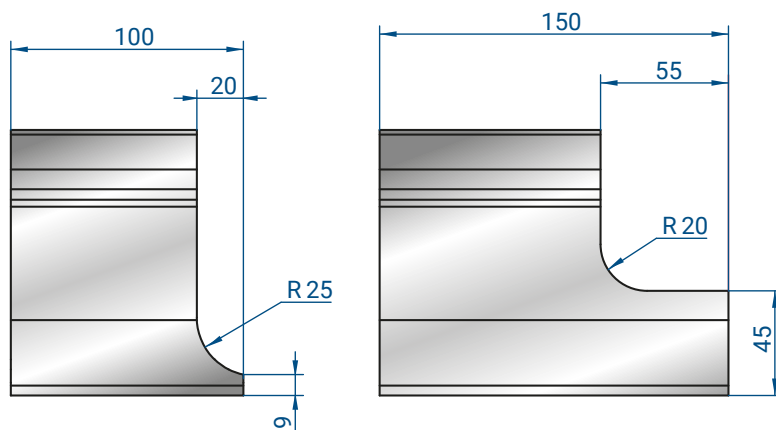


BOTÓN DE SEGURIDAD
BAJO DEMANDA
CUANDO EL PESO DE
LA HERRAMIENTA ES
INFERIOR A 13,5 KG.



BIGORNIA FRESADA

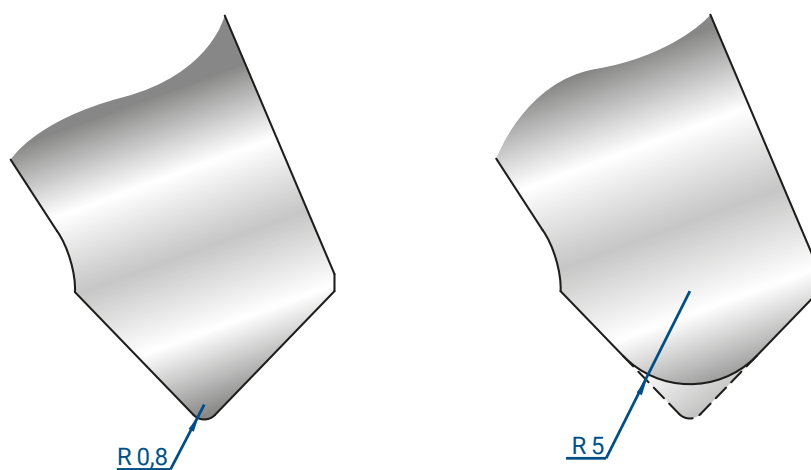
BIGORNIAS ESPECIALES



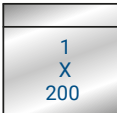
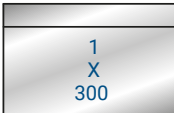
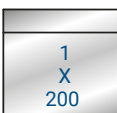
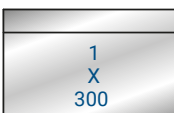
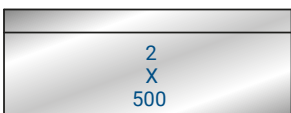
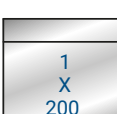
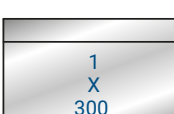
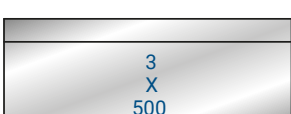
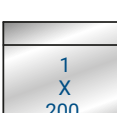
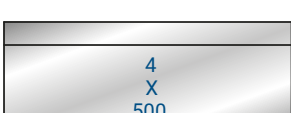
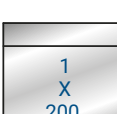
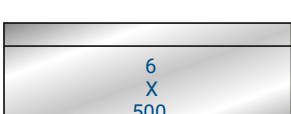
SEGMENTACIÓN ESPECIAL



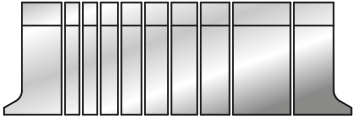
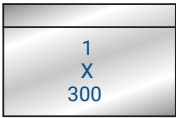
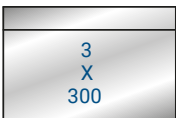
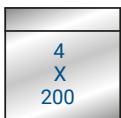
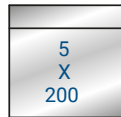
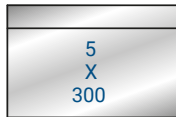
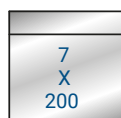
MODIFICACIÓN DE RADIO



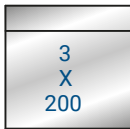
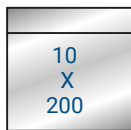
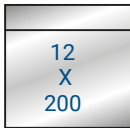
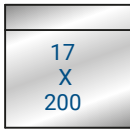
SEGMENTACIÓN PARA PUNZONES
1233 - 1234 - 1235 - 1236
1237 - 1238 - 1295
1302 - 1308 - 1313 - 1314
1316 - 1317 - 1318

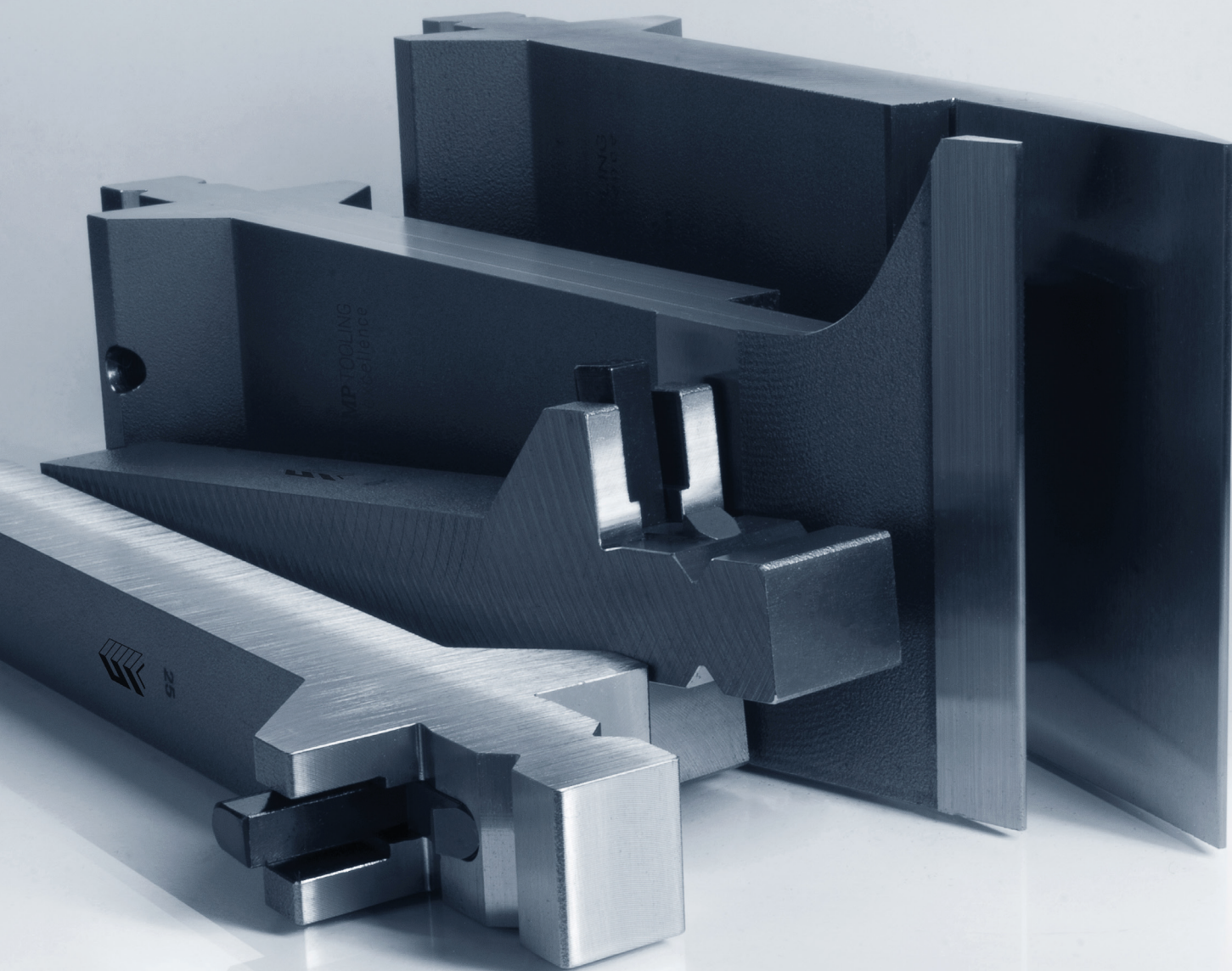
550				
1050				
1250				
2050				
2550				
3050				
4050				

SEGMENTACIÓN PARA PUNZONES 1294 - 1303 - 1319 - 1320

550			
1050			
1250			
2050			
2550			
3050			
4050			

SEGMENTACIÓN PARA PUNZONES
1315

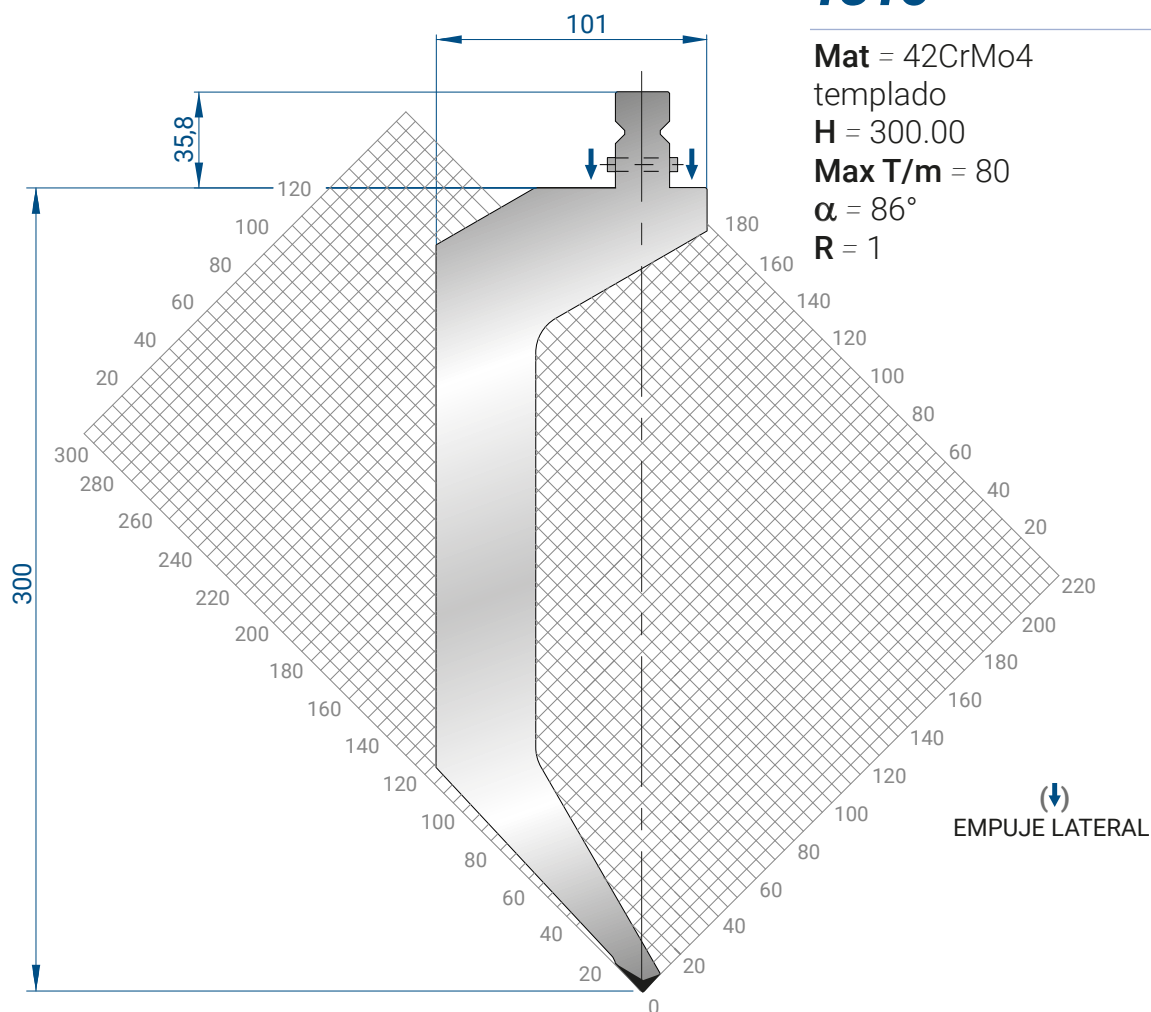
550			
1050			
1250			
2050			
2550			
3050			
4050			



1315

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

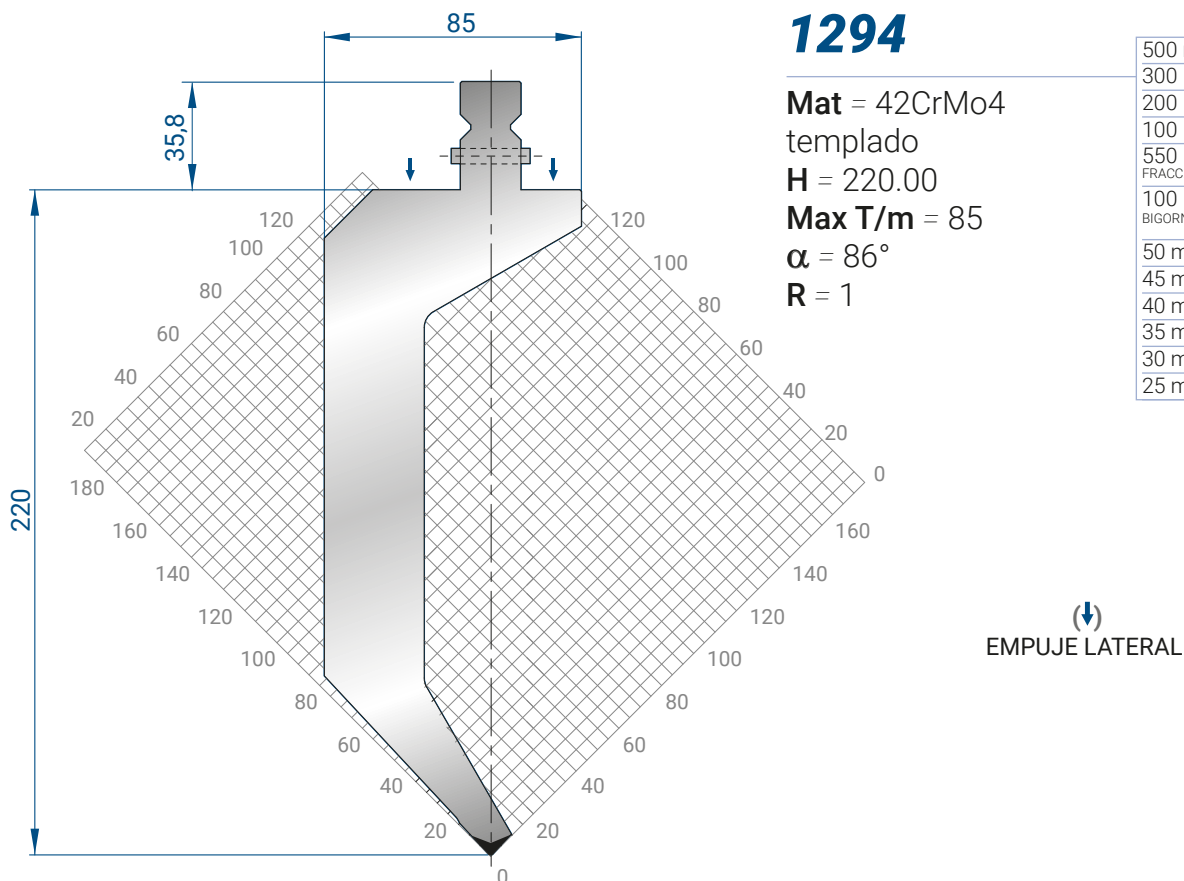
200 mm	19,6 kg
100 mm	6,6 kg
BIGORNIA	
550 mm	48,00kg
FRACC.	
100 mm	9,8 kg
50 mm	4,9 kg
45 mm	4,4 kg
40 mm	3,9 kg
35 mm	3,4 kg
30 mm	2,9 kg
25 mm	2,5 kg



1294

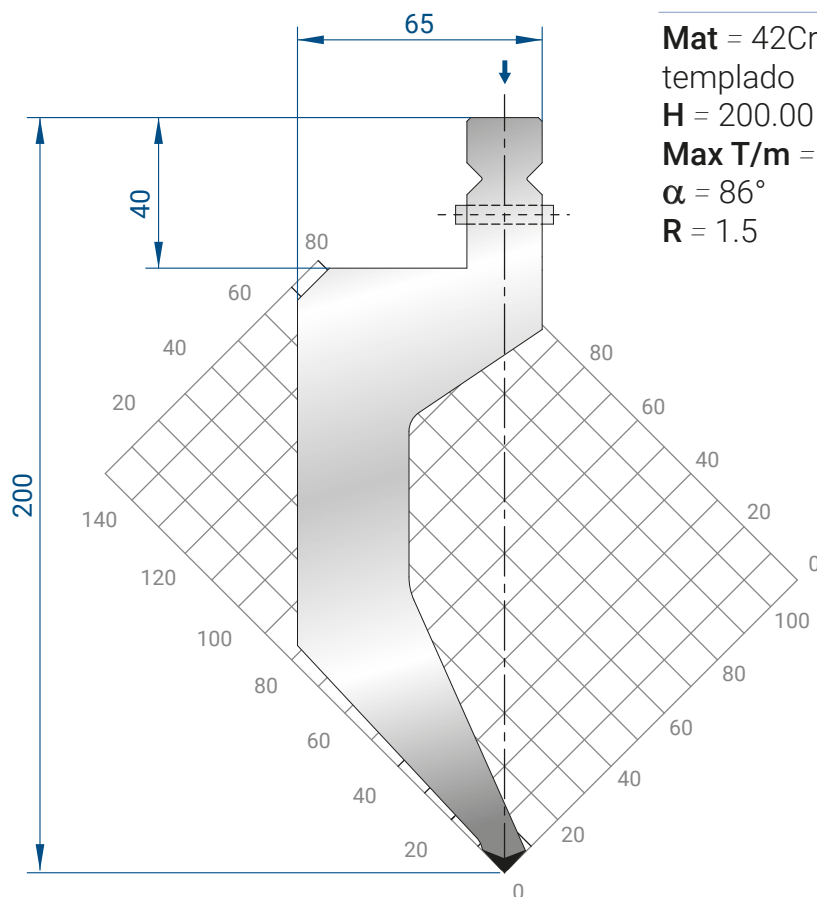
Mat = 42CrMo4
templado
H = 220.00
Max T/m = 85
 $\alpha = 86^\circ$
R = 1

500 mm	33,6 kg
300 mm	20,1 kg
200 mm	13,4 kg
100 mm	6,7 kg
550 mm	29,6 kg
FRACC.	
100 mm	4,7 kg
BIGORNIA	
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



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

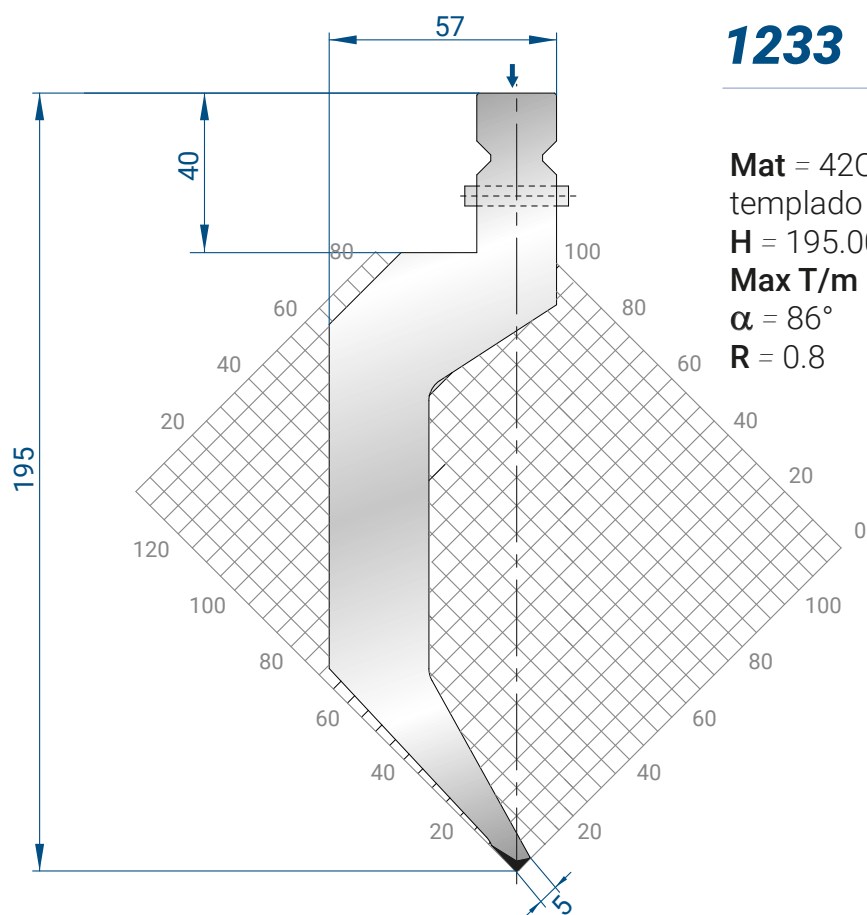
500 mm	23,6 kg
300 mm	14,1 kg
200 mm	9,4 kg
100 mm	4,7 kg
550 mm	23,2 kg
FRACC.	
100 mm BIGORNIA	3,3 kg
50 mm	2,4 kg
45 mm	2,1 kg
40 mm	1,9 kg
35 mm	1,7 kg
30 mm	1,4 kg
25 mm	1,2 kg



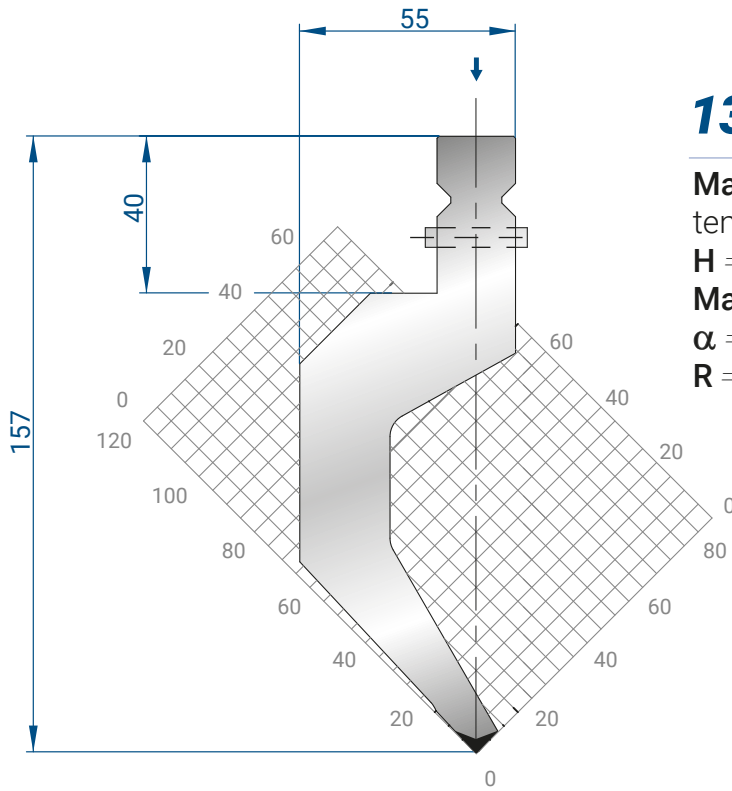
(↓)
EMPUJE SUPERIOR

Mat = 42CrMo4
templado
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	18,1 kg
FRACC.	
100 mm BIGORNIA	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



(↓)
EMPUJE SUPERIOR

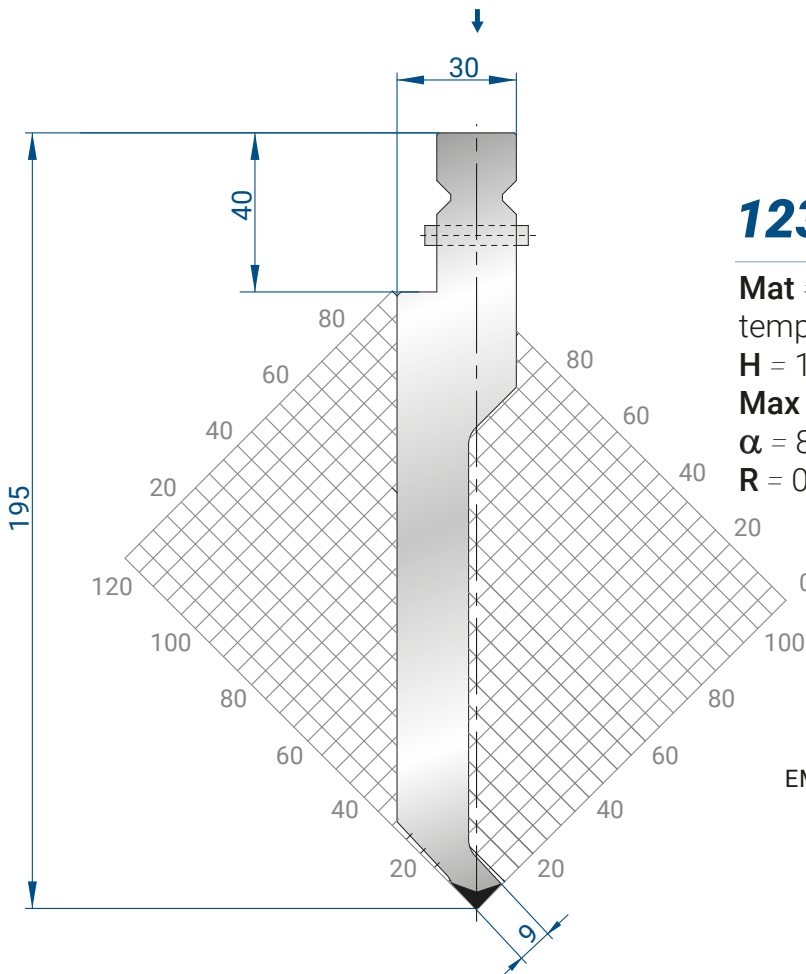


1314

Mat = 42CrMo4
templado
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	13,0 kg
FRACC.	
100 mm	2,1 kg
BIGORNIA	
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

(↓)
EMPUJE SUPERIOR

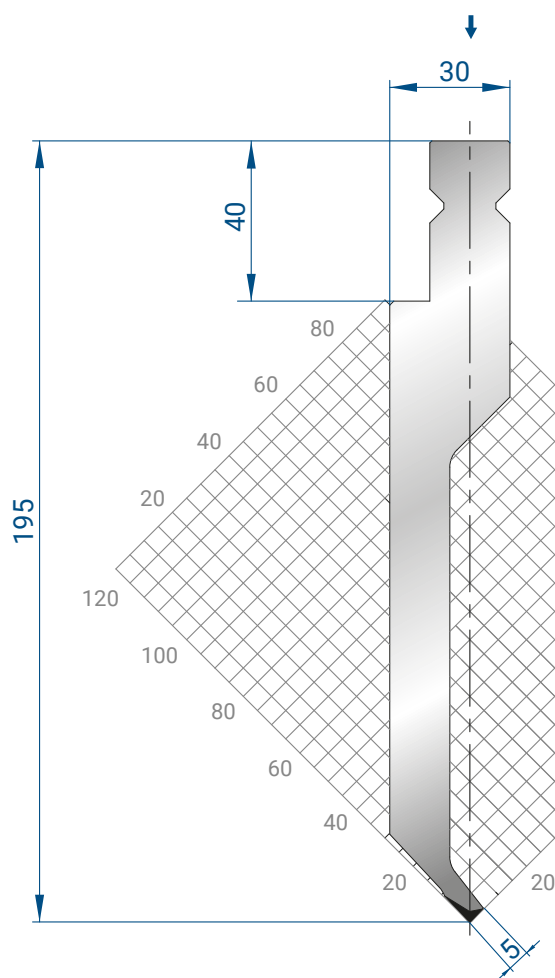


1235

Mat = 42CrMo4
templado
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	14,5 kg
FRACC.	
100 mm	2,1 kg
BIGORNIA	
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

(↓)
EMPUJE SUPERIOR


1234
Mat = 42CrMo4

templado

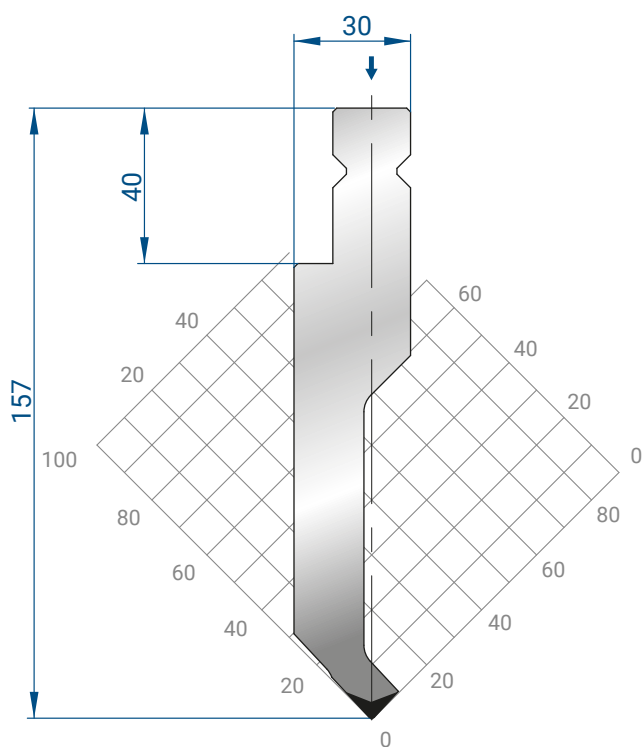
H = 195.00

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	13,1 kg
FRACC.	
100 mm	1,9 kg
BIGORNIA	
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

(↓)
EMPUJE SUPERIOR

1317
Mat = 42CrMo4

templado

H = 157.00

Max T/m = 100

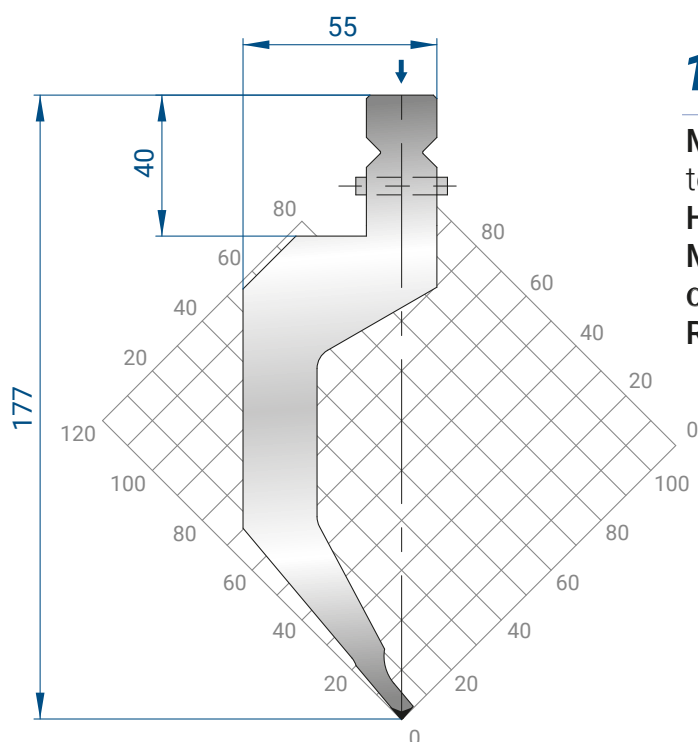
 α = 86°

R = 1

500 mm	12,1 kg
300 mm	7,3 kg
200 mm	4,8 kg
100 mm	2,4 kg
550 mm	11,9 kg
FRACC.	
100 mm	1,8 kg
BIGORNIA	
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

(↓)
EMPUJE SUPERIOR

PUNZONES - 80°



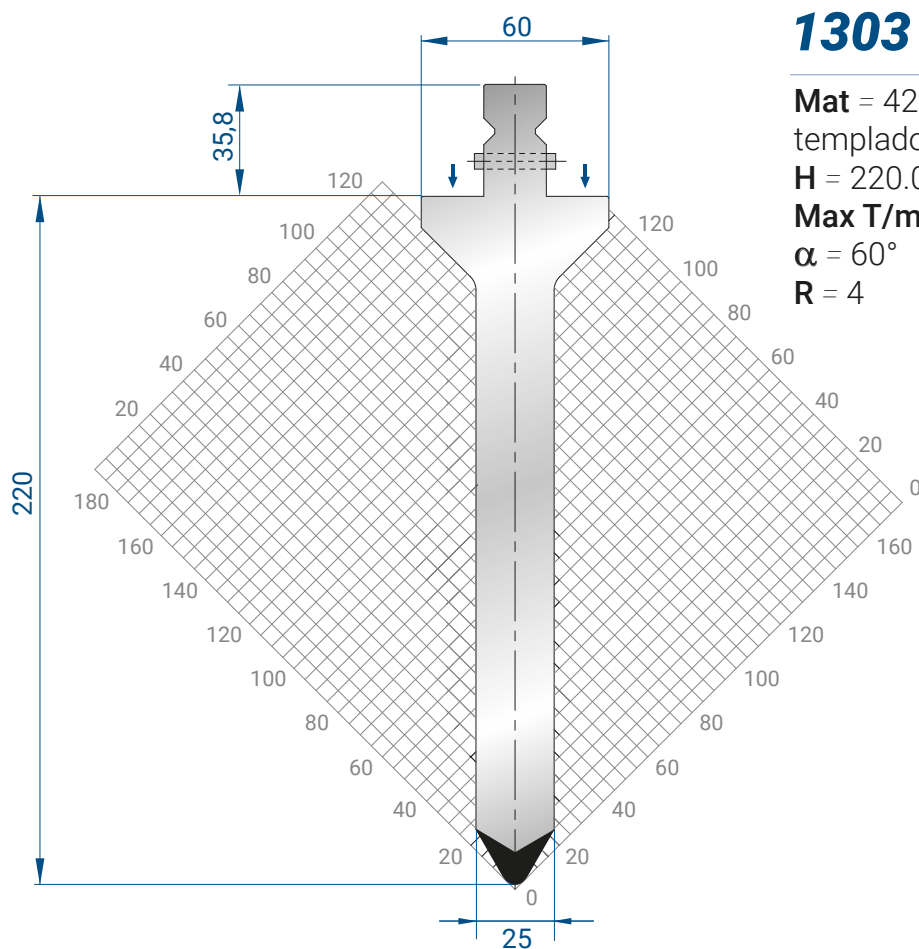
1319

Mat = 42CrMo4
templado
H = 177.00
Max T/m = 40
 α = 80°
R = 0.5

500 mm	15,4 kg
300 mm	9,2 kg
200 mm	6,2 kg
100 mm	3,1 kg
550 mm	15,1 kg
FRACC.	
100 mm	2,2 kg
BIGORNIA	
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

↓
EMPUJE SUPERIOR

PUNZONES - 60°

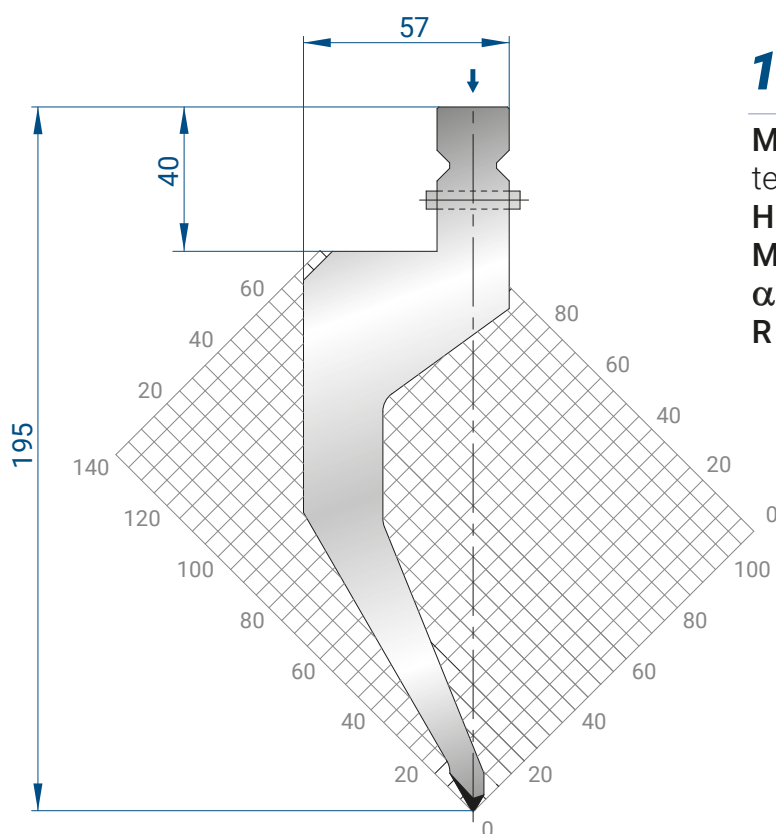


1303

Mat = 42CrMo4
templado
H = 220.00
Max T/m = 250
 α = 60°
R = 4

500 mm	26,1 kg
300 mm	15,6 kg
200 mm	10,4 kg
100 mm	5,2 kg
550 mm	25,6 kg
FRACC.	
100 mm	3,7 kg
BIGORNIA	
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

↓
EMPUJE LATERAL



1236

Mat = 42CrMo4
templado

H = 195.00

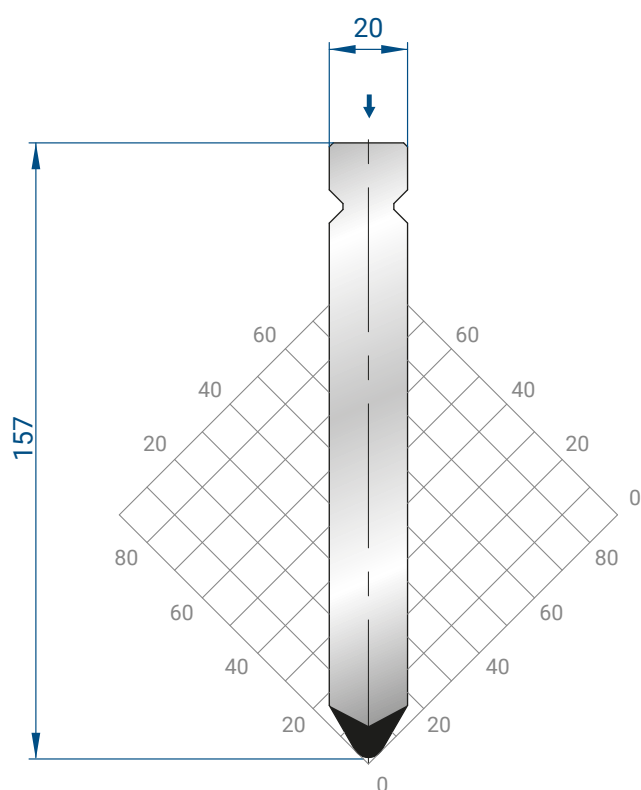
Max T/m = 40

α = 60°

R = 0.8

500 mm	17,4 kg
300 mm	10,4 kg
200 mm	7,0 kg
100 mm	3,5 kg
550 mm	17,1 kg
FRACC.	
100 mm	2,4 kg
BIGORNIA	
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

(↓)
EMPUJE SUPERIOR



1318

Mat = 42CrMo4
templado

H = 157.00

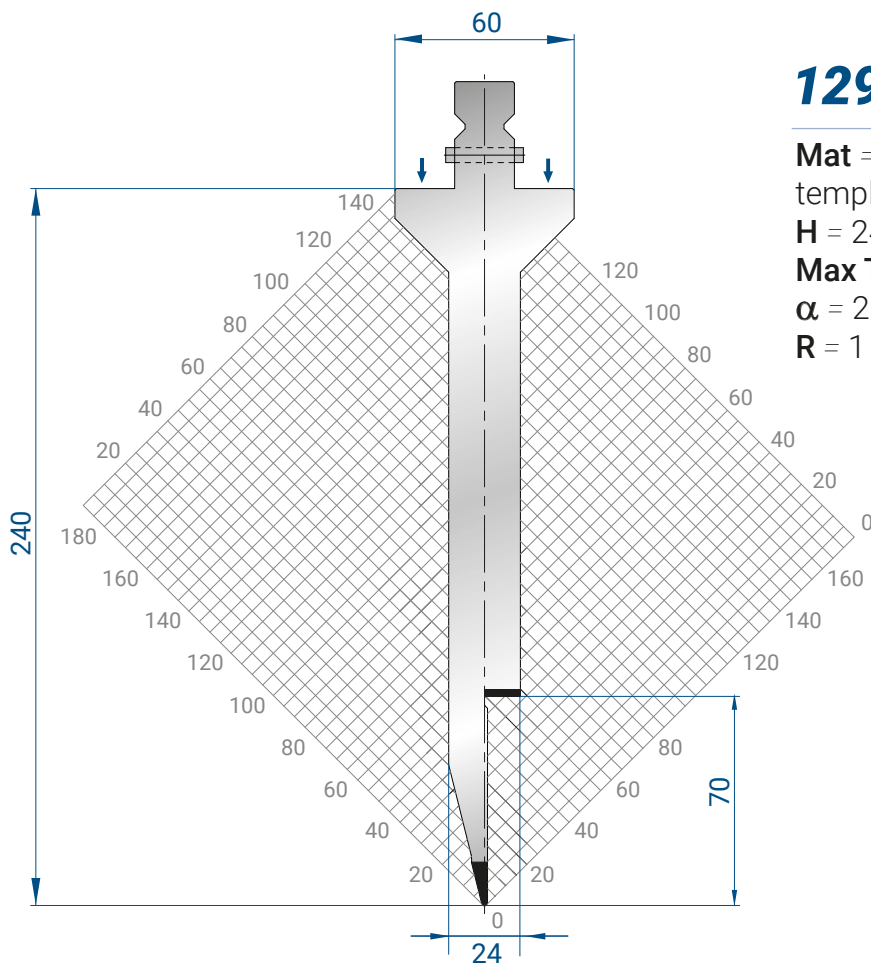
Max T/m = 180

α = 60°

R = 4

500 mm	11,8 kg
300 mm	7,0 kg
200 mm	4,7 kg
100 mm	2,4 kg
550 mm	11,6 kg
FRACC.	
100 mm	1,7 kg
BIGORNIA	
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

(↓)
EMPUJE SUPERIOR

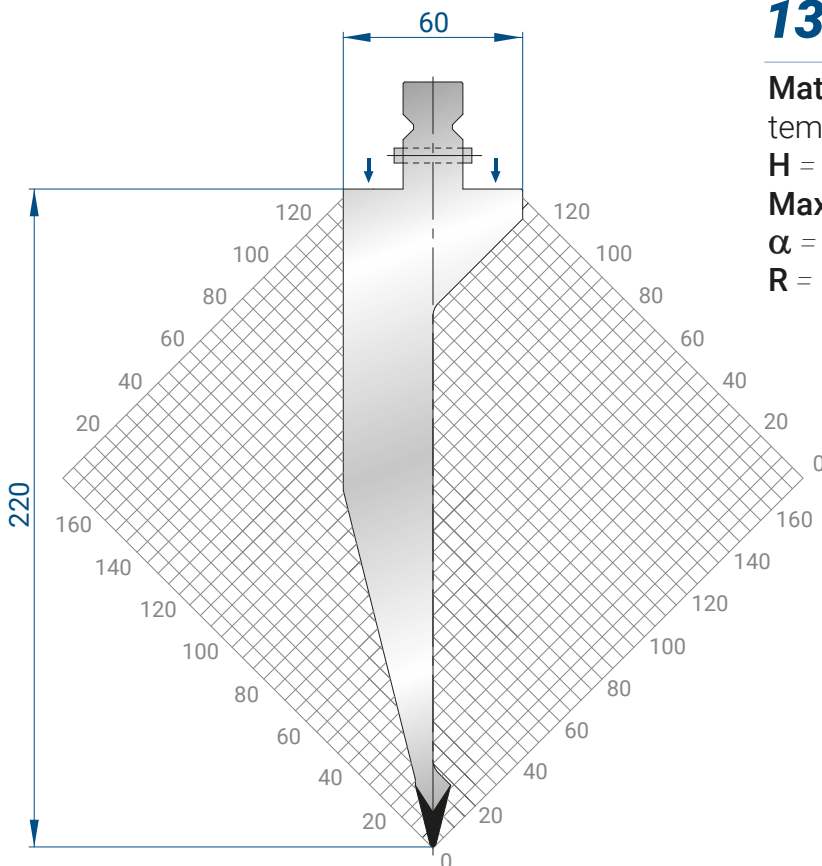


1295

Mat = 42CrMo4
templado
H = 240.00
Max T/m = 40
 α = 28°
R = 1

500 mm	23,8 kg
300 mm	14,3 kg
200 mm	9,5 kg
100 mm	4,8 kg
550 mm	23,3 kg
FRACC.	
100 mm	3,3 kg
BIGORNIA	
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

↓
EMPUJE LATERAL

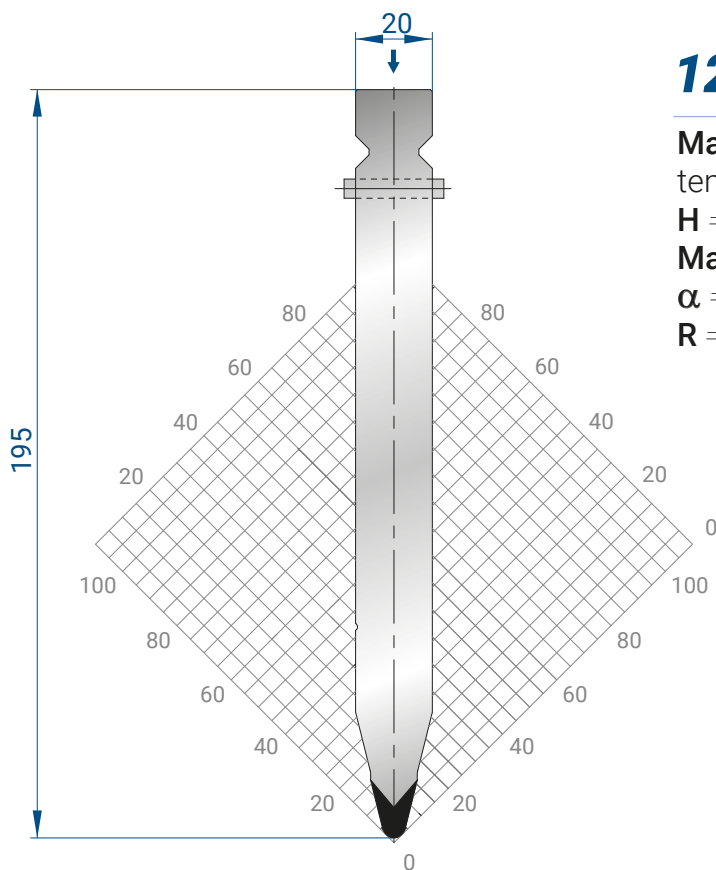


1302

Mat = 42CrMo4
templado
H = 220.00
Max T/m = 80
 α = 28°
R = 1

500 mm	24,9 kg
300 mm	14,9 kg
200 mm	10,0 kg
100 mm	5,0 kg
550 mm	24,4 kg
FRACC.	
100 mm	3,5 kg
BIGORNIA	
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

↓
EMPUJE LATERAL

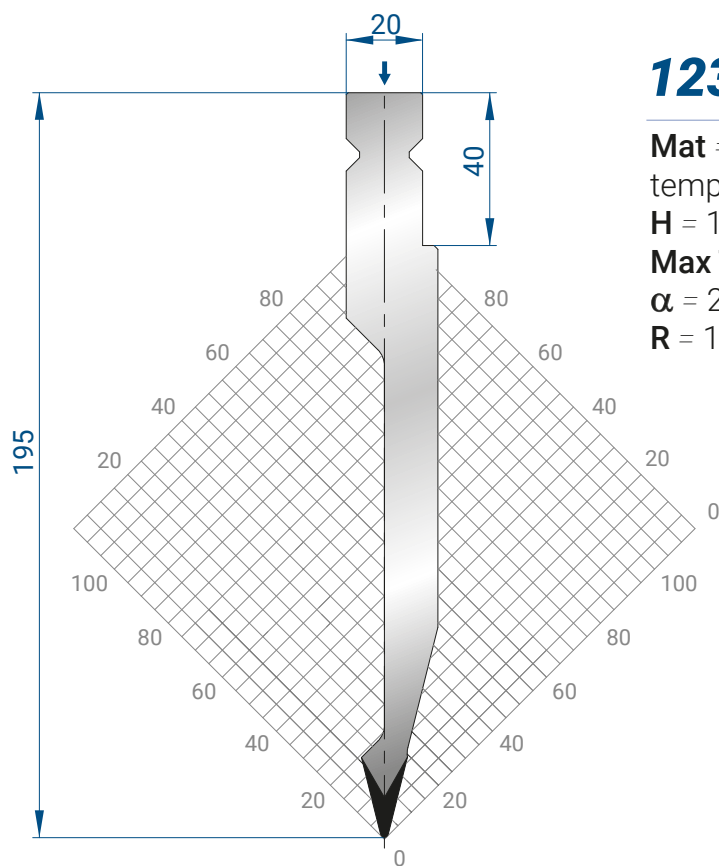


1237

Mat = 42CrMo4
templado
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
500 mm	13,9 kg
FRACC.	
100 mm	2,0 kg
BIGORNIA	
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

(↓)
EMPUJE SUPERIOR

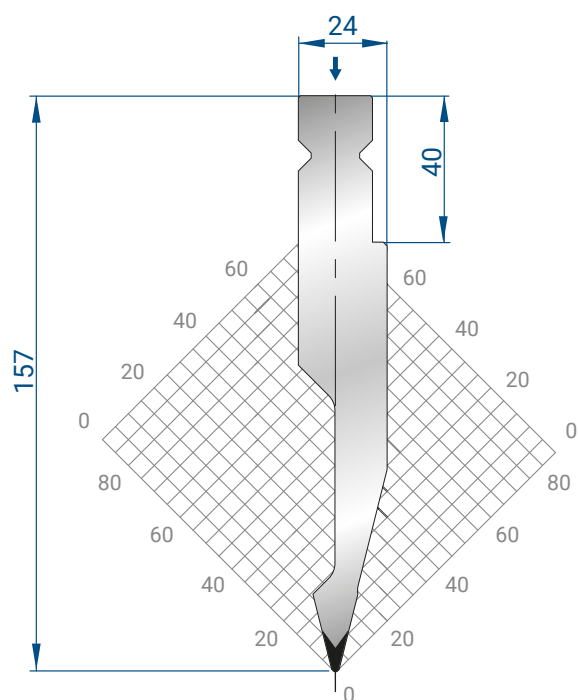


1238

Mat = 42CrMo4
templado
H = 195.00
Max T/m = 80
 α = 28°
R = 1

500 mm	11,4 kg
300 mm	6,8 kg
200 mm	4,5 kg
100 mm	2,3 kg
550 mm	11,1 kg
FRACC.	
100 mm	1,6 kg
BIGORNIA	
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

(↓)
EMPUJE SUPERIOR



1313

Mat = 42CrMo4

templado

H = 157.00

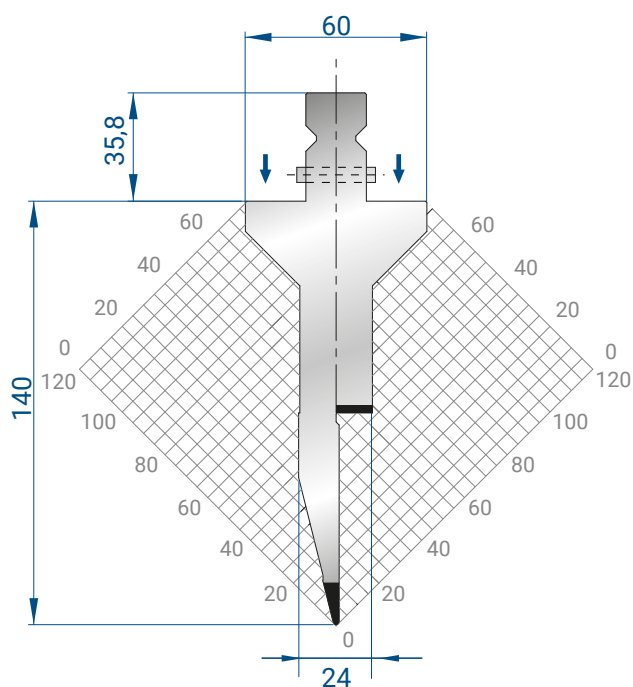
Max T/m = 80

α = 28°

R = 1

500 mm	9,8 kg
300 mm	5,9 kg
200 mm	3,9 kg
100 mm	2,0 kg
550 mm	9,7 kg
FRACC.	
100 mm	1,4 kg
BIGORNIA	
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

(↓)
EMPUJE SUPERIOR



1308

Mat = 42CrMo4

templado

H = 140.00

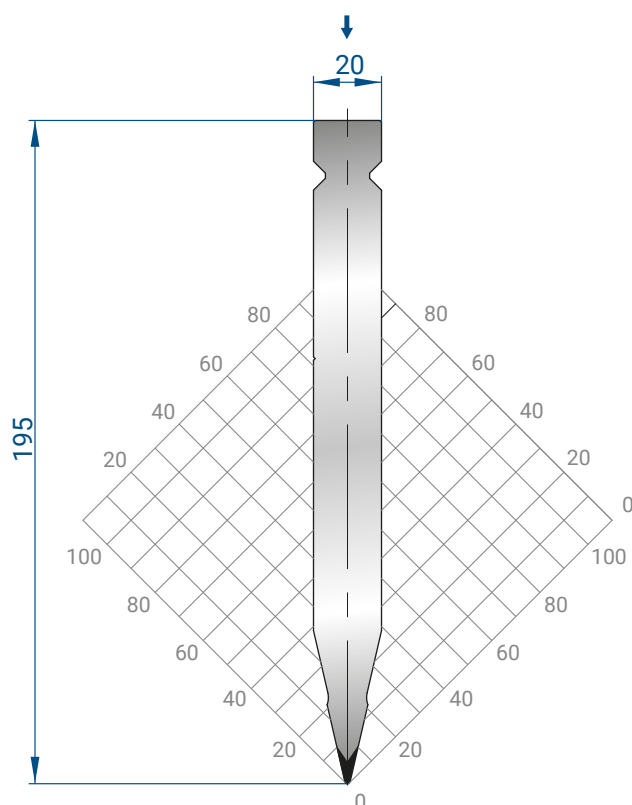
Max T/m = 40

α = 28°

R = 1

500 mm	14,4 kg
300 mm	8,7 kg
200 mm	5,8 kg
100 mm	2,9 kg
550 mm	14,1 kg
FRACC.	
100 mm	2,0 kg
BIGORNIA	
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

(↓)
EMPUJE SUPERIOR



1316

Mat = 42CrMo4

templado

H = 195.00

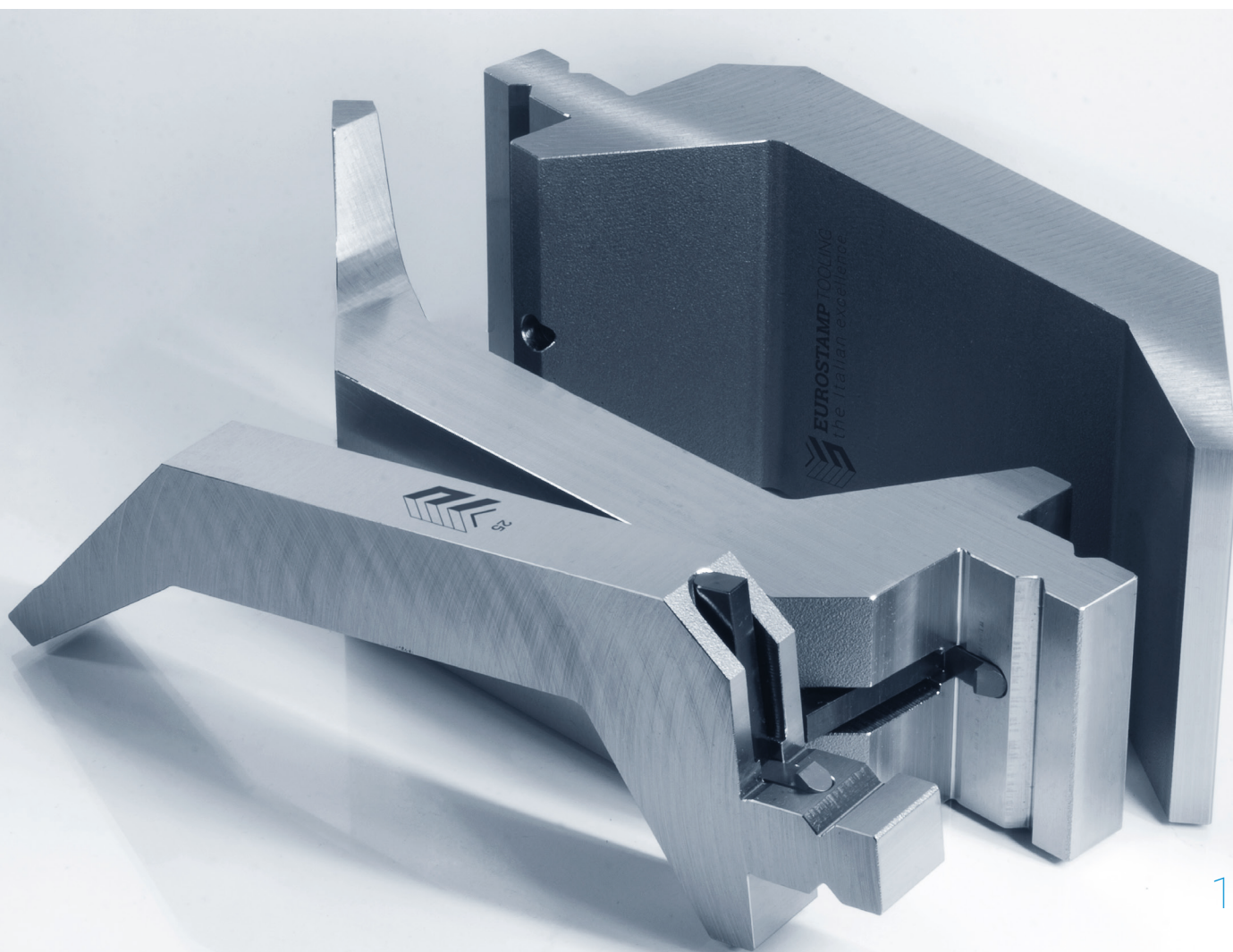
Max T/m = 100

α = 26°

R = 0.8

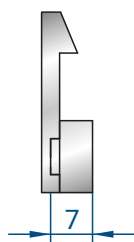
500 mm	13,5 kg
300 mm	8,1 kg
200 mm	5,4 kg
100 mm	2,7 kg
550 mm	13,2 kg
FRACC.	
100 mm	1,9 kg
BIGORNIA	
50 mm	1,4 kg
45 mm	1,2 kg
40 mm	1,1 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,7 kg

↓
EMPUJE SUPERIOR



8210

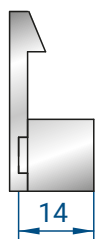
FRESADO PARA EL BOTÓN DE SEGURIDAD



8211

CÓDIGOS

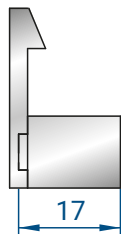
1237-1240-
1316-1318



8218

CÓDIGOS

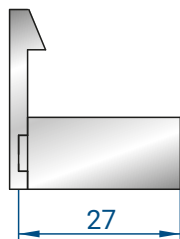
1238-1249-
1250-1251-
1313



8212

CÓDIGOS

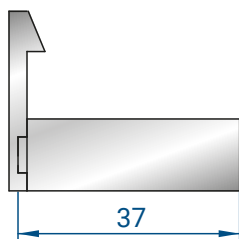
1234-1235-
1317-4191



8213

CÓDIGOS

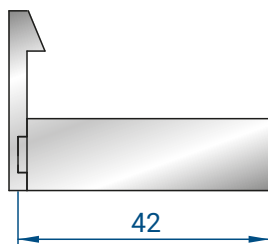
1295-1302-
1303-1308-
4361



8214

CÓDIGOS

1233-1314-
1319



8215

CÓDIGOS

1236



8204

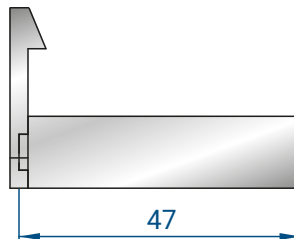
TORNILLO PARA BOTÓN DE SEGURIDAD

8206

GANCHO PARA BOTÓN DE SEGURIDAD

8207

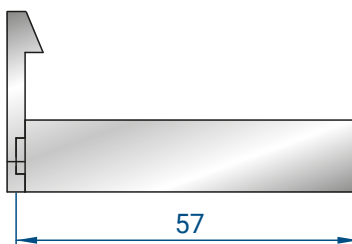
MUELLE PARA BOTÓN DE SEGURIDAD



8216

CÓDIGOS

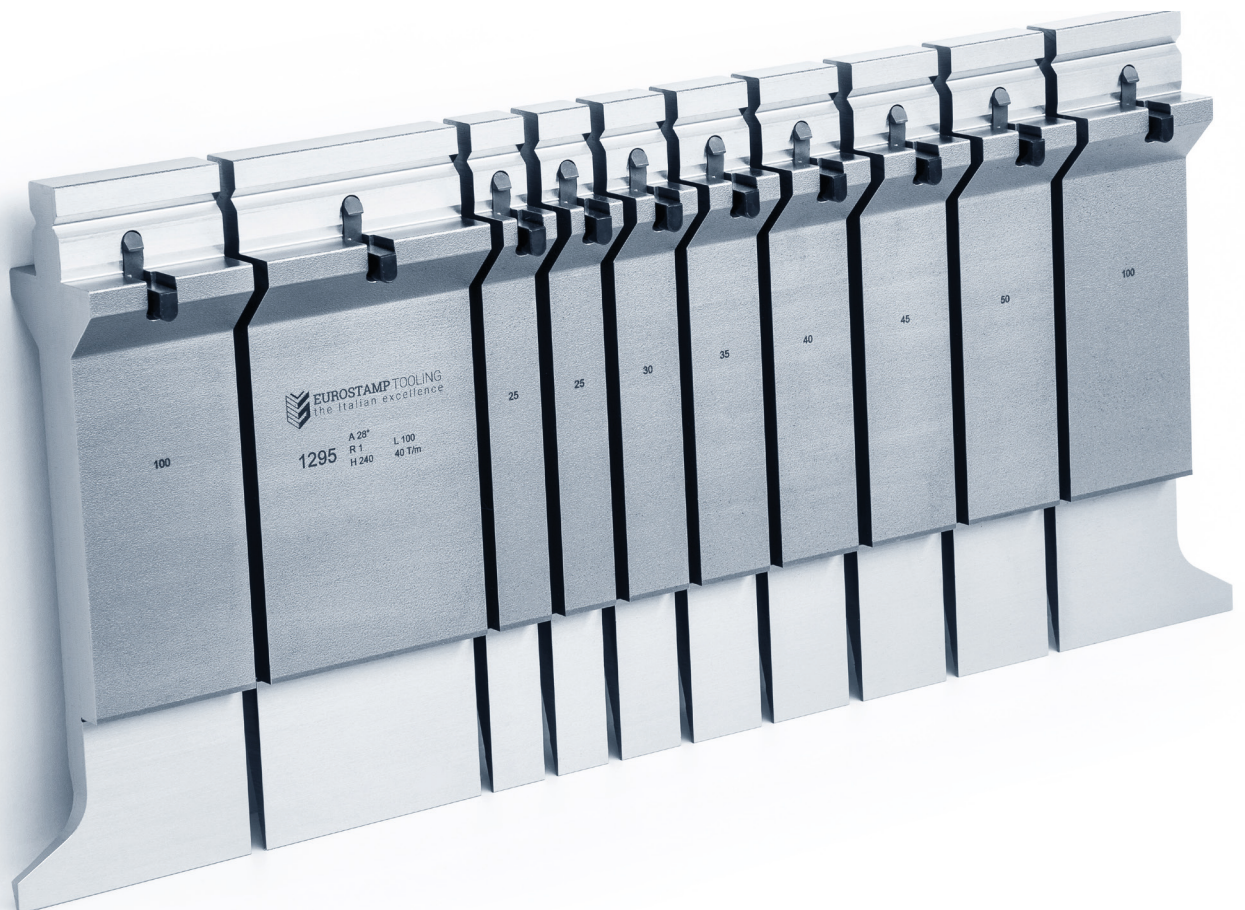
1294-1320



8219

CÓDIGOS

1315





EUROSTAMP TOOLING
the Italian excellence

3244

A 84°
R 1.6
H 100

V 14
L 200
90 T/m

25

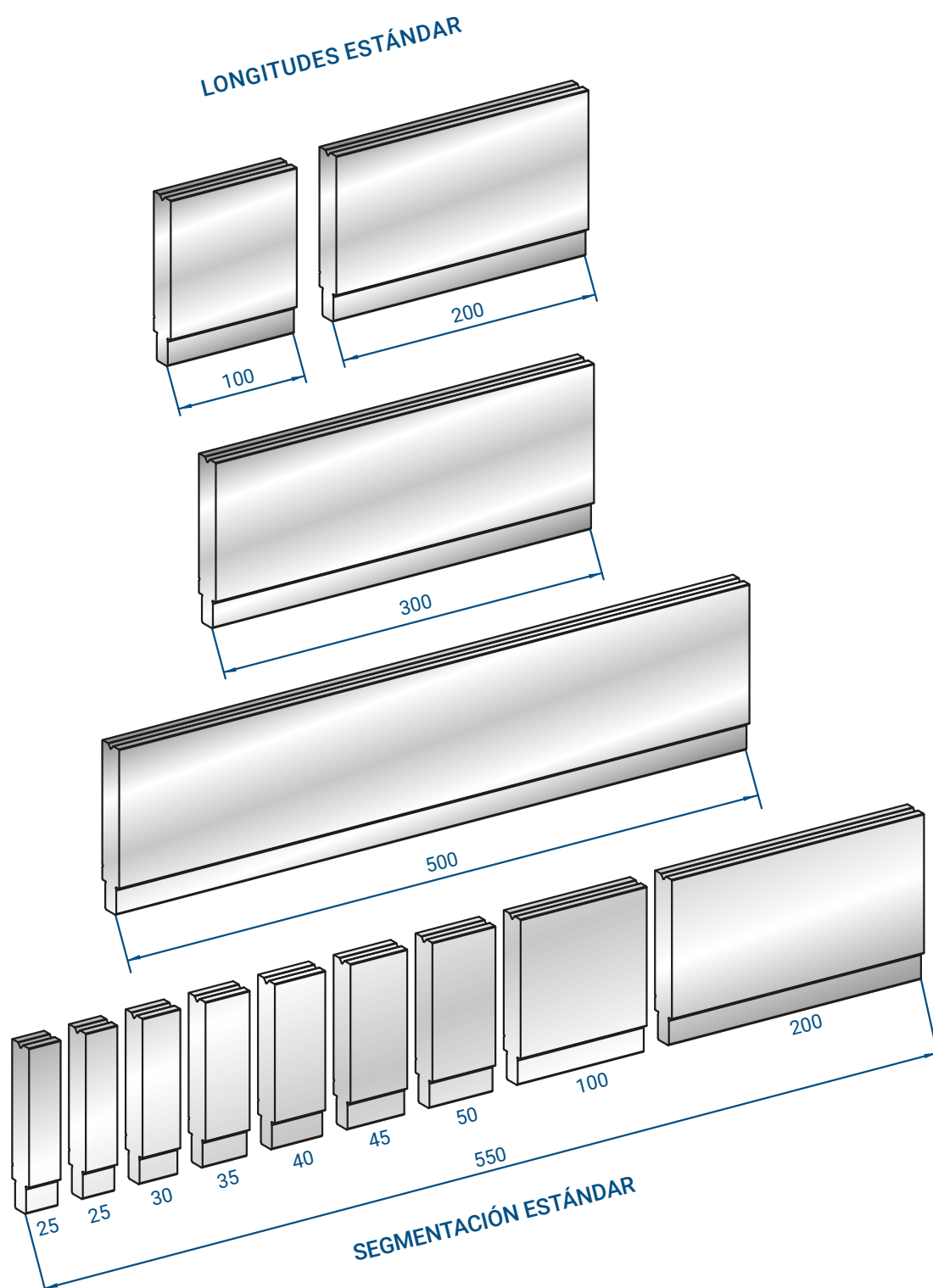


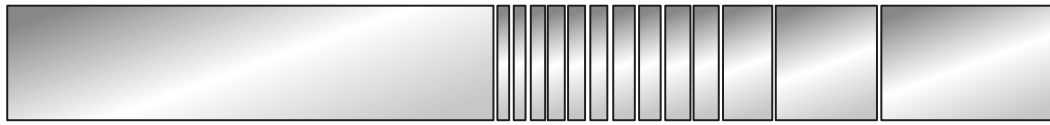
25

40

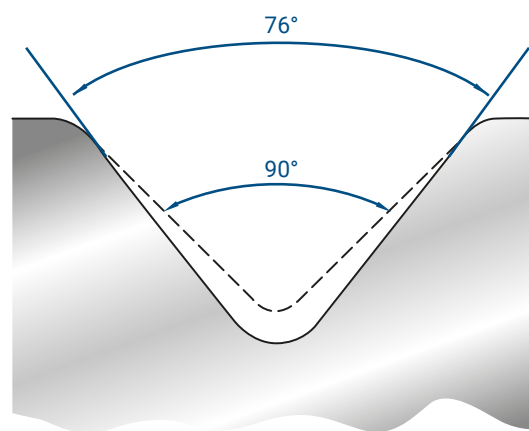


■ VÉASE PAG. 92 PARA EL ESQUEMA DE SEGMENTACIÓN

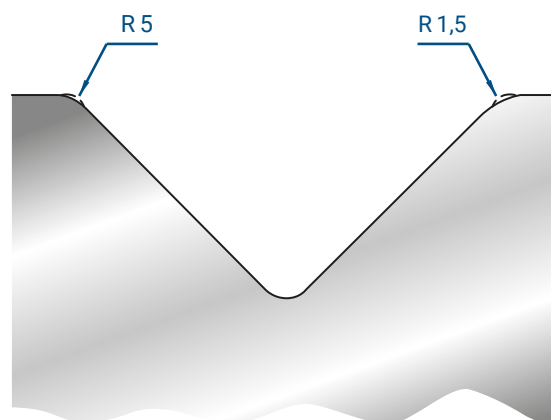




EGMENTACIÓN ESPECIAL



MODIFICACIÓN DEL ÁNGULO



MODIFICACIÓN DEL RADIO

SEGMENTACIÓN PARA MODELOS DE MATRIZ
3135 - 3222 - 3223 - 3224

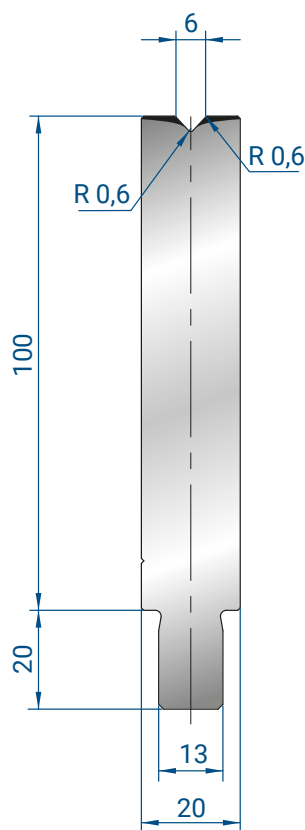
550			
1050			
1250			
2050			
2550			
3050			
4050			

SEGMENTACIÓN PARA MODELOS DE MATRIZ
**3218 - 3219 - 3220 -
3221 - 3132 - 3133 - 3134**

550				
1050				
1250				
2050				
2550				
3050				
4050				

SEGMENTACIÓN PARA MODELOS DE MATRIZ

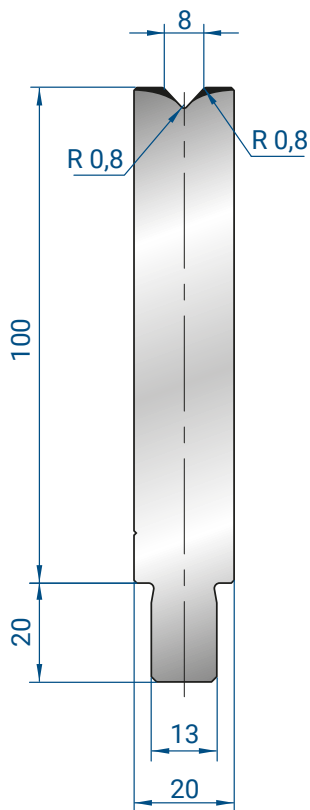
550				
1050				
1250				
2050				
2550				
3050				
4050				



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

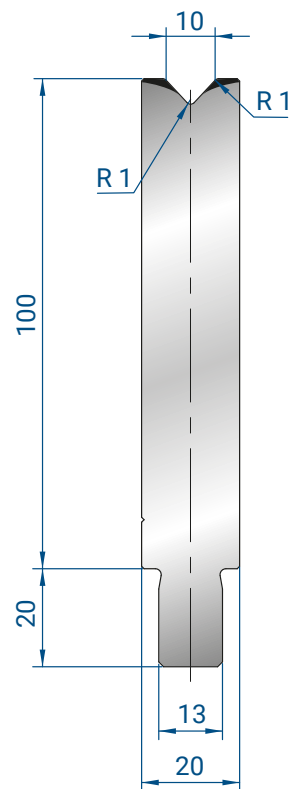
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 100
α = 86°



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

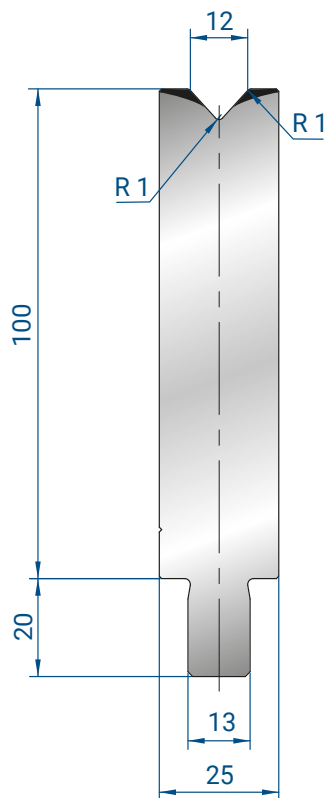
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 100
α = 86°



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

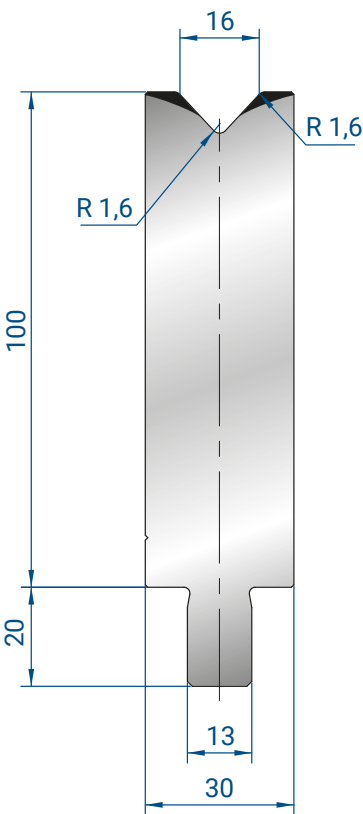
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 100
α = 86°



500 mm	10,6 kg
300 mm	6,4 kg
200 mm	4,3 kg
100 mm	2,1 kg
550 mm	11,7 kg
FRACC.	
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

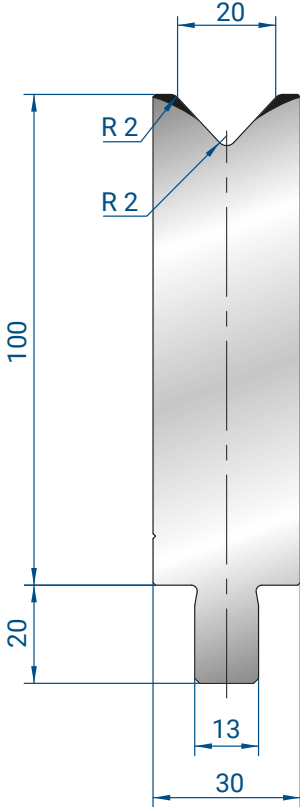
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 100
α = 86°



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

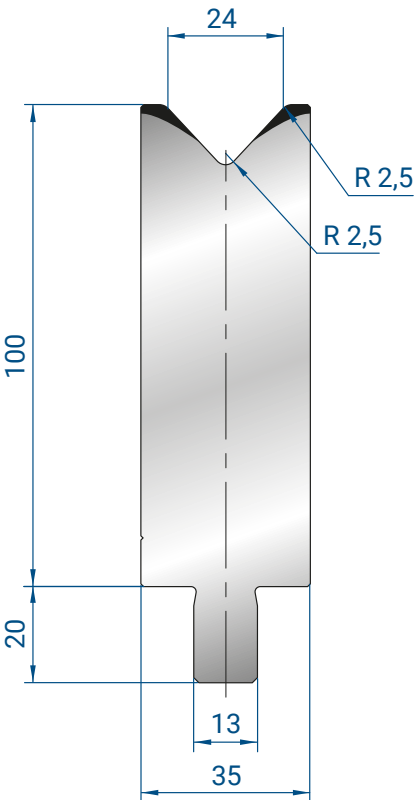
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 100
α = 86°



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

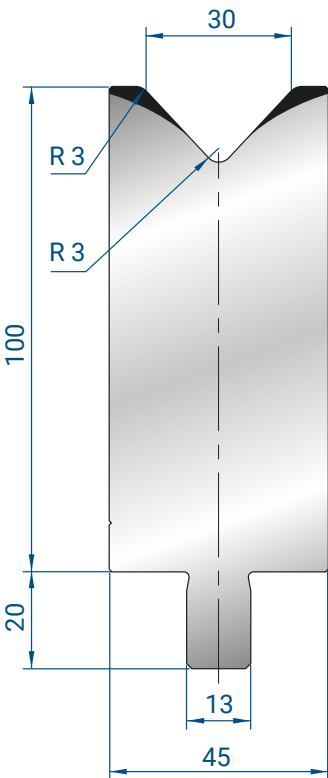
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 100
α = 86°



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

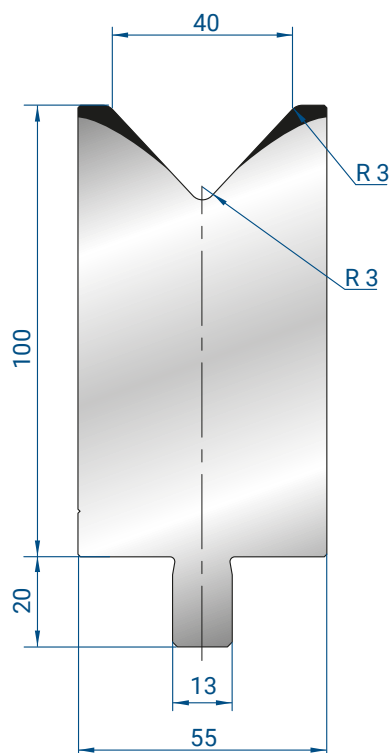
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 100
α = 86°



500 mm	17,6 kg
300 mm	10,5 kg
200 mm	7,0 kg
100 mm	3,5 kg
550 mm	19,3 kg
FRACC.	
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

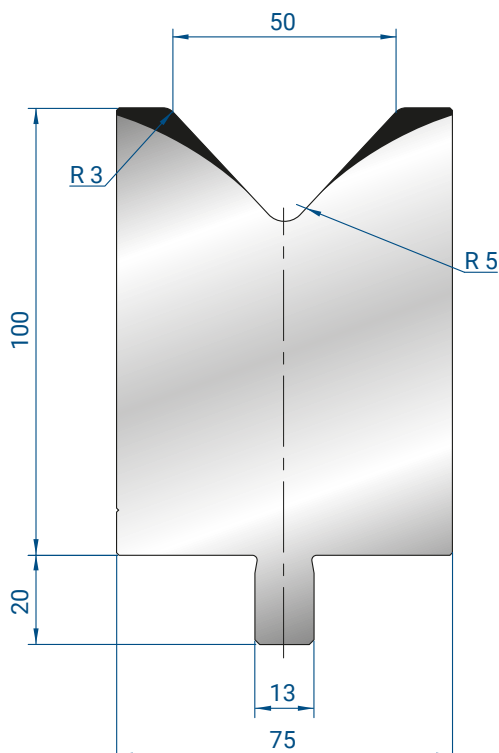
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 100
α = 86°



500 mm	20,7 kg
300 mm	12,4 kg
200 mm	8,3 kg
100 mm	4,1 kg
550 mm	22,8 kg
FRACC.	
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

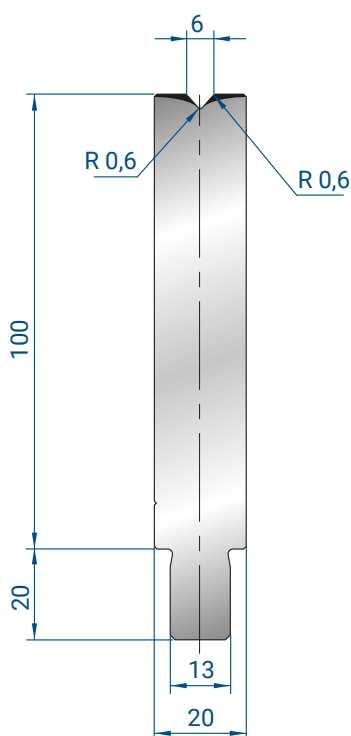
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 120
 $\alpha = 86^\circ$



500 mm	27,6 kg
300 mm	16,6 kg
200 mm	11,0 kg
100 mm	5,5 kg
550 mm	30,3 kg
FRACC.	
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

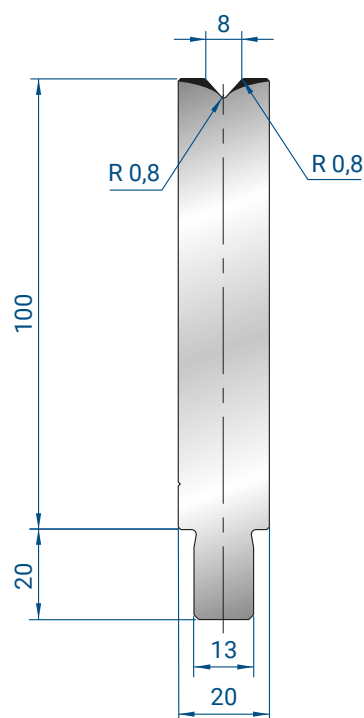
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 150
 $\alpha = 86^\circ$



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

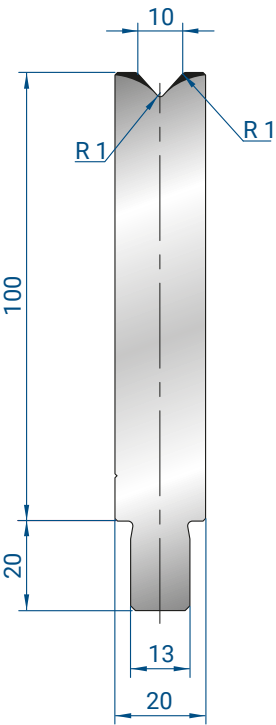
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 100
 $\alpha = 84^\circ$



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

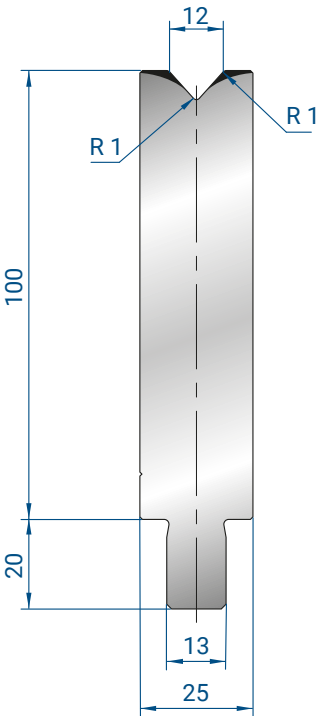
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 100
 $\alpha = 84^\circ$



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

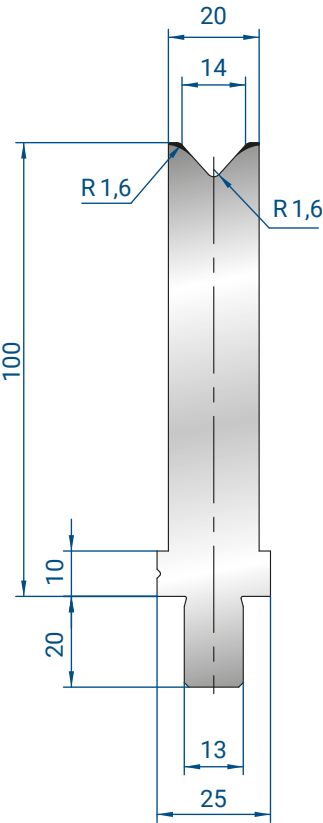
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 100
α = 84°



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

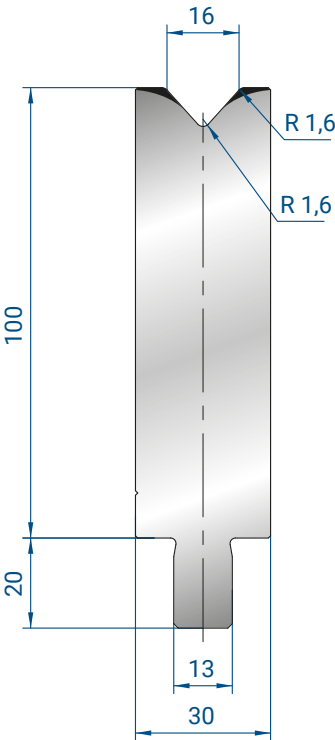
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 100
α = 84°



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

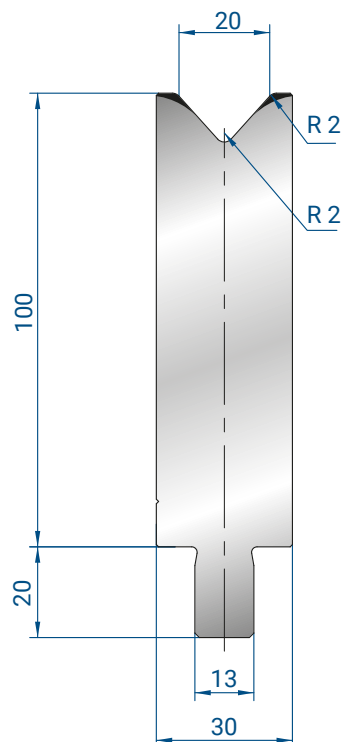
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 90
α = 84°



500 mm	12,4 kg
300 mm	7,5 kg
200 mm	5,0 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	13,7 kg
FRACC.	
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

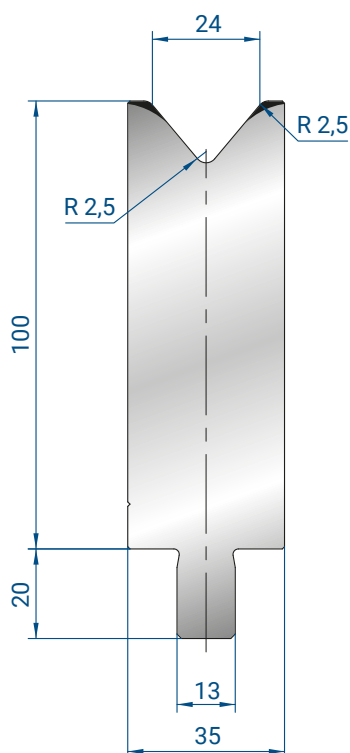
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 100
α = 84°



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

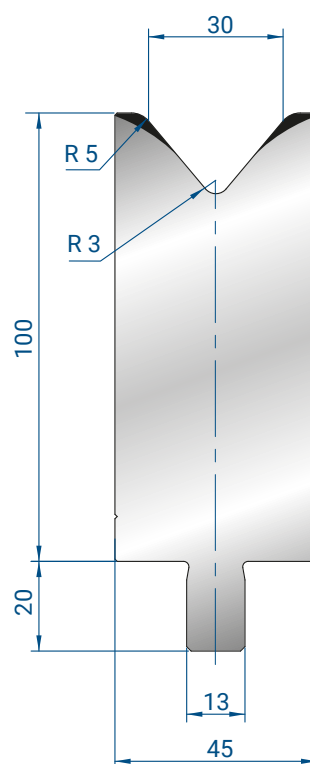
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 100
α = 84°



500 mm	14,0 kg
300 mm	8,4 kg
200 mm	5,6 kg
100 mm	2,8 kg
550 mm	15,4 kg
FRACC.	
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
templado
Max T/m = 100
α = 80°



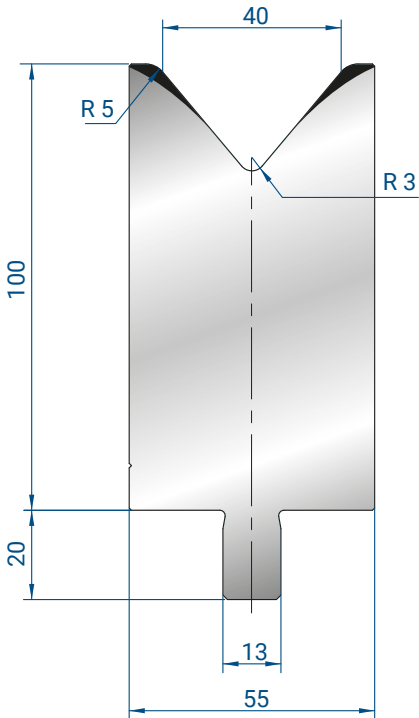
500 mm	17,4 kg
300 mm	10,9 kg
200 mm	6,9 kg
100 mm	3,5 kg
550 mm	19,1 kg
FRACC.	
50 mm	1,7 kg
45 mm	1,6 kg
40 mm	1,4 kg
35 mm	1,2 kg
30 mm	1,0 kg
25 mm	0,9 kg

3232

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

3233

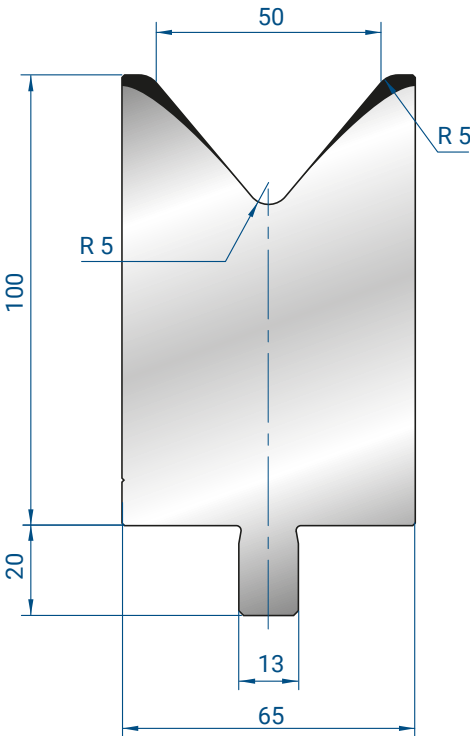
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 150
 $\alpha = 80^\circ$



500 mm	20,4 kg
300 mm	12,2 kg
200 mm	8,2 kg
100 mm	14,1 kg
550 mm	22,4 kg
FRACC.	
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

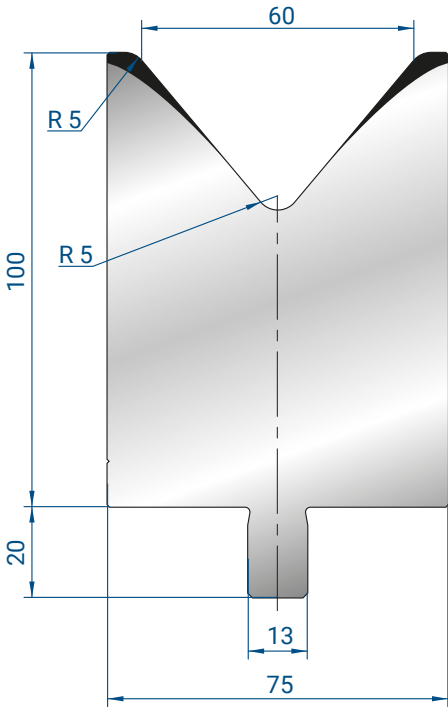
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 150
 $\alpha = 80^\circ$



500 mm	23,2 kg
300 mm	13,9 kg
200 mm	9,3 kg
100 mm	4,6 kg
550 mm	25,5 kg
FRACC.	
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

3219

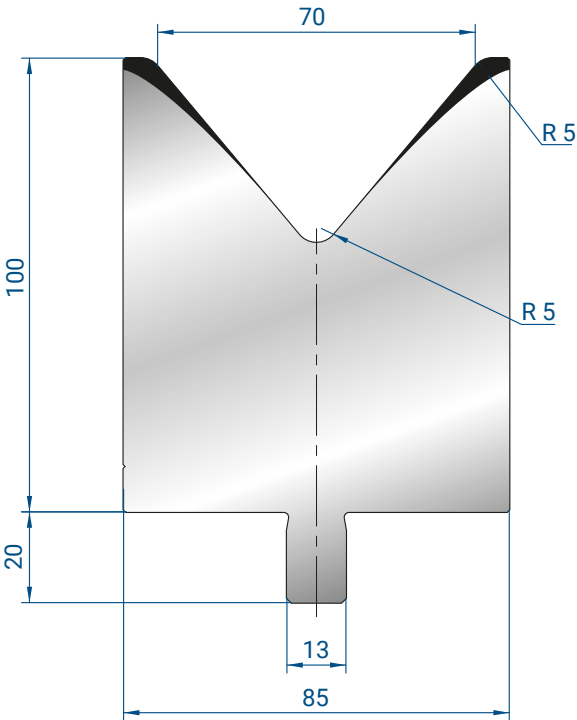
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 150
 $\alpha = 80^\circ$



500 mm	25,8 kg
300 mm	14,5 kg
200 mm	10,3 kg
100 mm	5,2 kg
550 mm	28,3 kg
FRACC.	
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

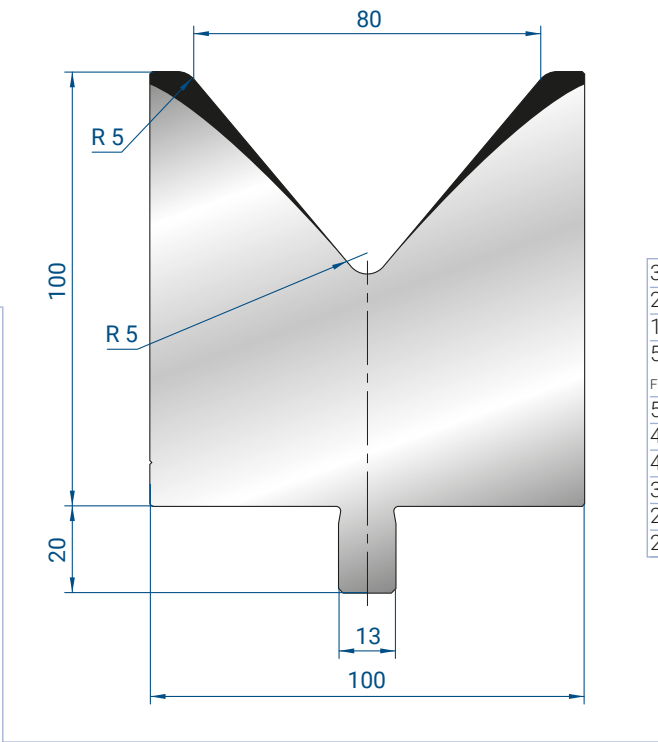
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 150
 $\alpha = 80^\circ$



300 mm	16,9 kg
200 mm	11,2 kg
100 mm	5,6 kg
550 mm	30,9 kg
FRACC.	
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

3221

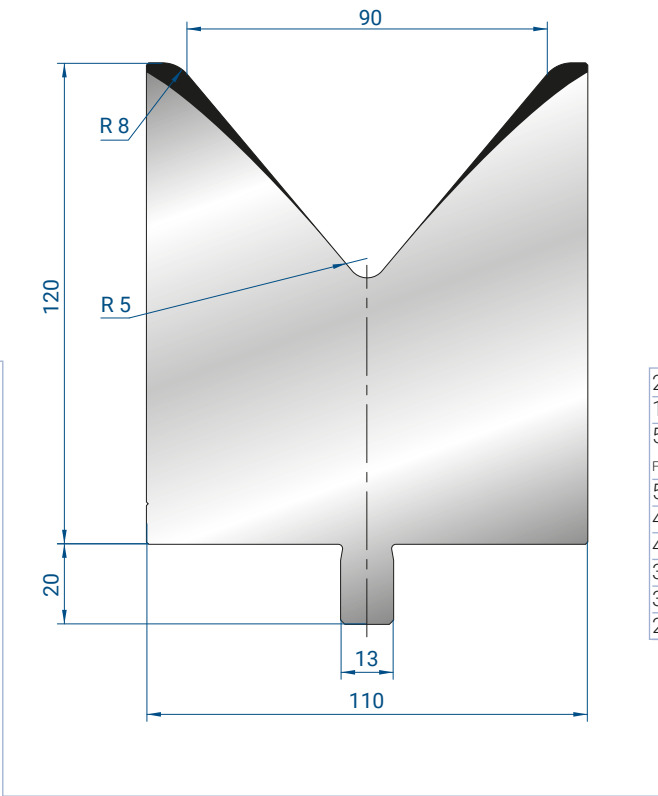
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 150
 $\alpha = 80^\circ$



300 mm	19,3 kg
200 mm	12,9 kg
100 mm	6,4 kg
550 mm	35,4 kg
FRACC.	
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

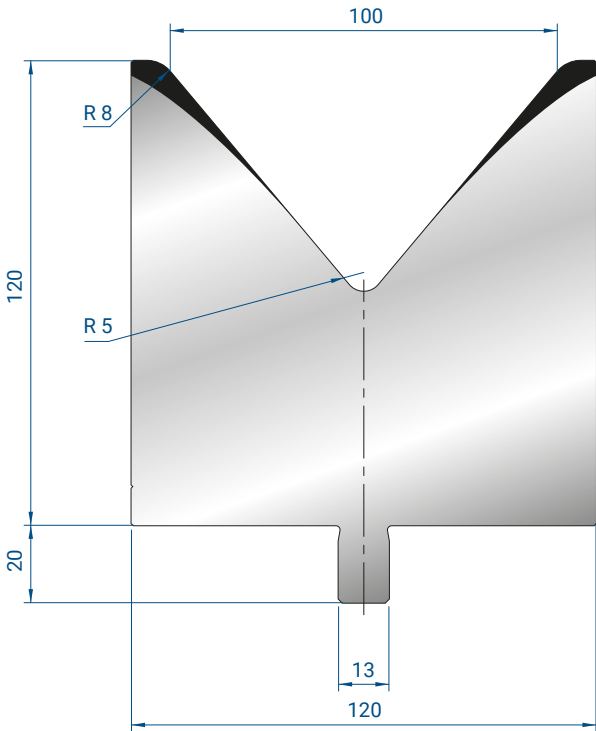
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 150
 $\alpha = 80^\circ$



200 mm	16,9 kg
100 mm	8,4 kg
550 mm	46,5 kg
FRACC.	
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

3223

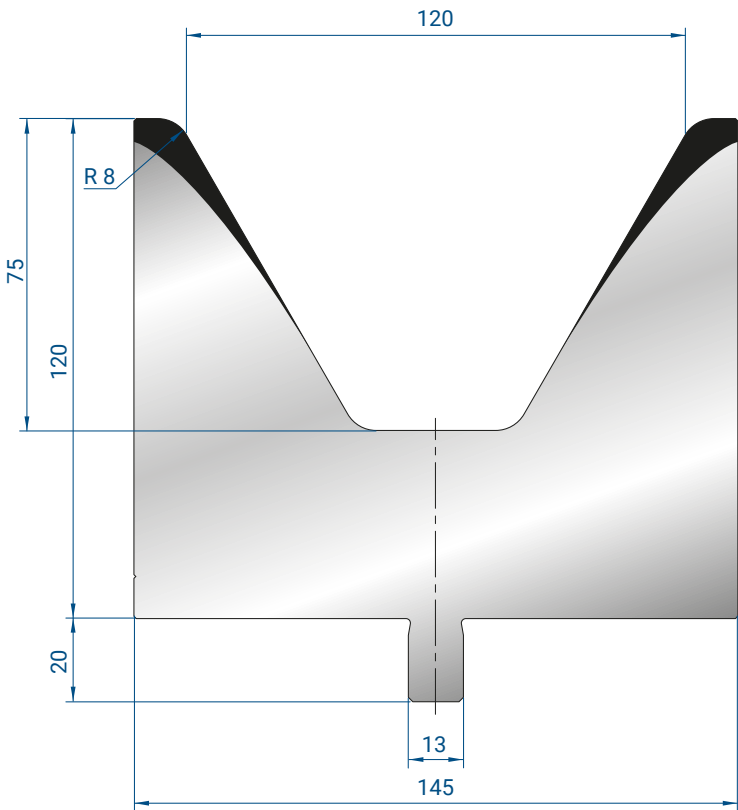
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 150
α = 80°



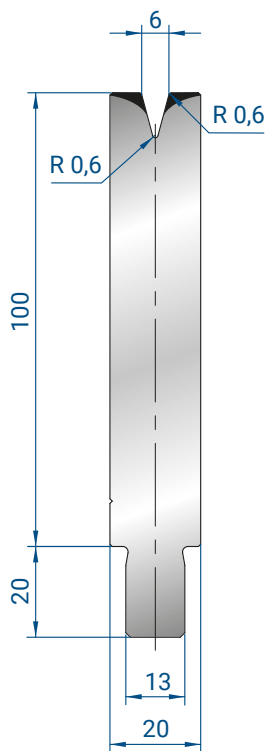
200 mm	17,8 kg
100 mm	8,9 kg
550 mm	49,1 kg
FRACC.	
50 mm	4,5 kg
45 mm	4,0 kg
40 mm	3,6 kg
35 mm	3,1 kg
30 mm	2,7 kg
25 mm	2,2 kg

3224

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



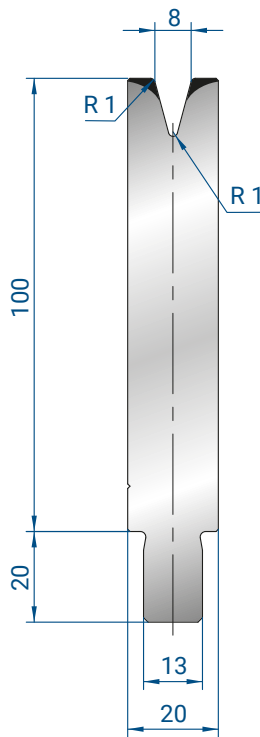
200 mm	18,1 kg
100 mm	9,1 kg
550 mm	49,8 kg
FRACC.	
50 mm	4,5 kg
45 mm	4,1 kg
40 mm	3,6 kg
35 mm	3,2 kg
30 mm	2,7 kg
25 mm	2,3 kg



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

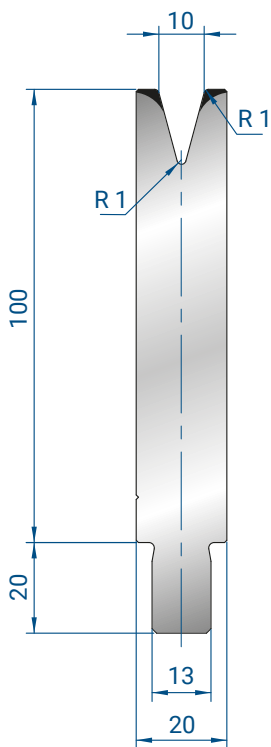
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 60
α = 30°



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

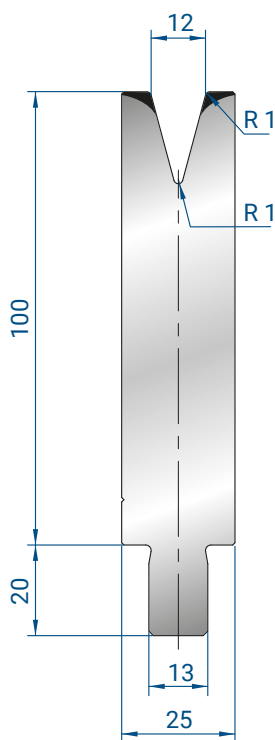
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 50
α = 30°



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

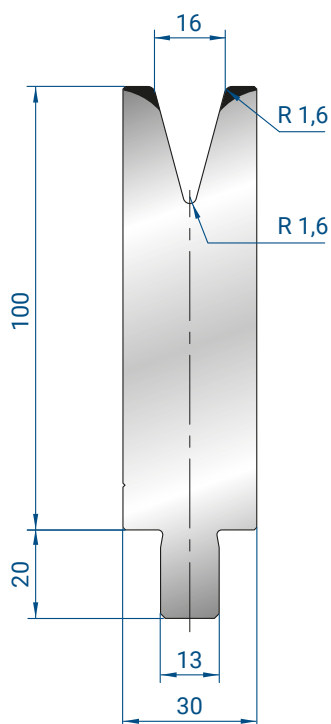
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 50
α = 30°



500 mm	10,2 kg
300 mm	6,1 kg
200 mm	4,1 kg
100 mm	2,0 kg
550 mm	11,3 kg
FRACC.	
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

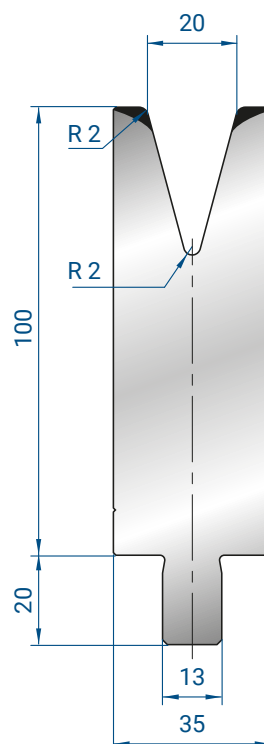
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 56
α = 30°



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

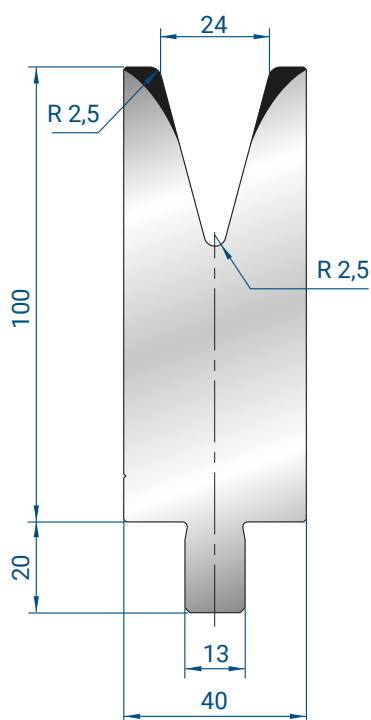
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 68
 $\alpha = 30^\circ$



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

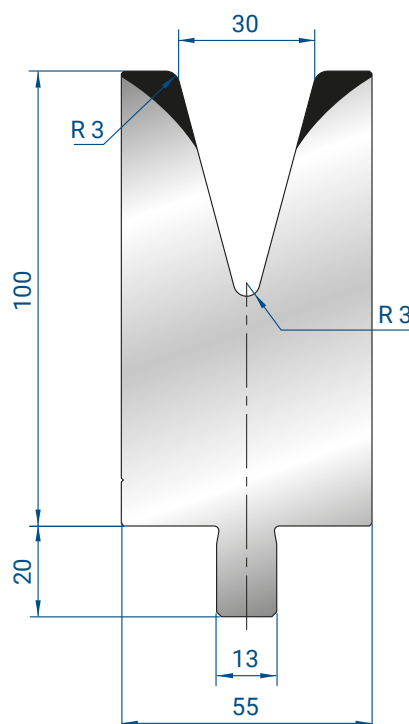
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$



500 mm	14,4 kg
300 mm	8,7 kg
200 mm	5,8 kg
100 mm	2,9 kg
550 mm	15,9 kg
FRACC.	
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
templado
Max T/m = 55
 $\alpha = 30^\circ$



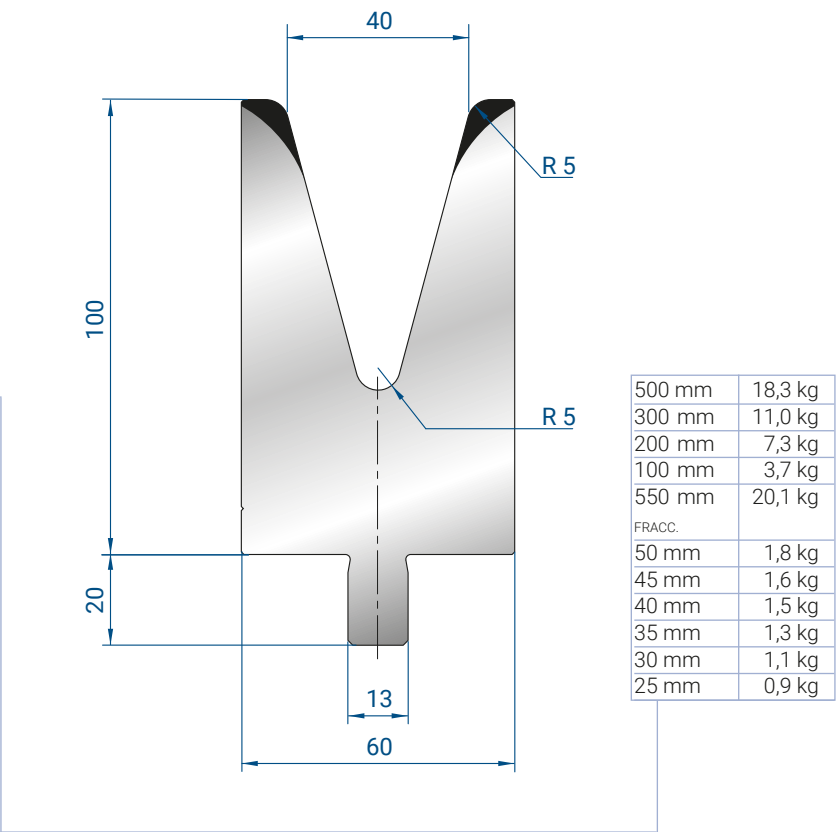
500 mm	19,1 kg
300 mm	11,4 kg
200 mm	7,6 kg
100 mm	3,8 kg
550 mm	21,0 kg
FRACC.	
50 mm	1,9 kg
45 mm	1,7 kg
40 mm	1,5 kg
35 mm	1,3 kg
30 mm	1,1 kg
25 mm	1,0 kg

3213

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

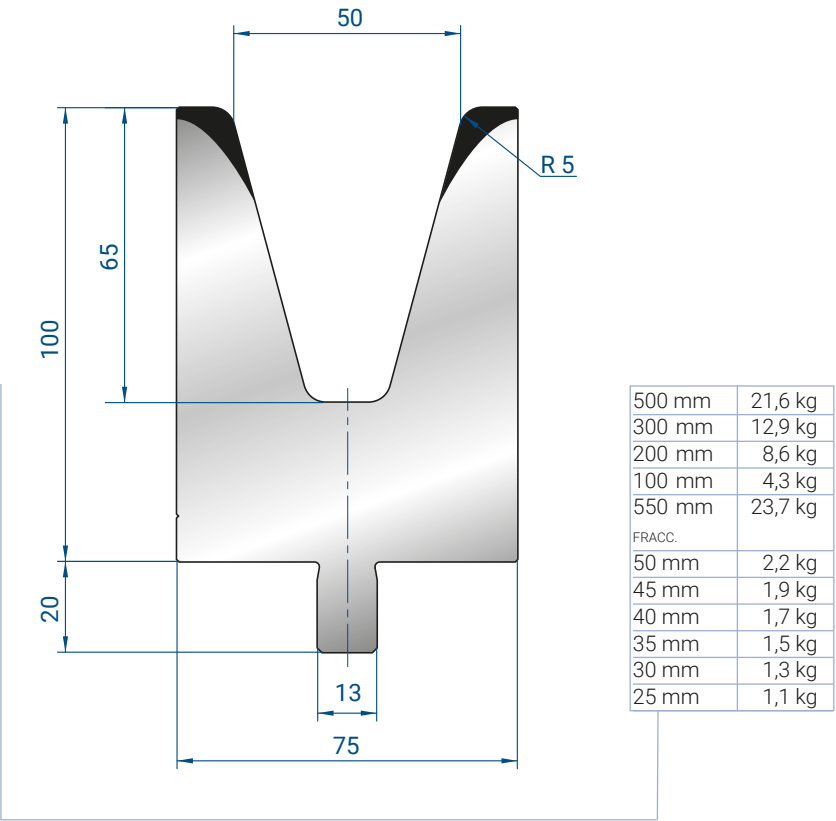
3214

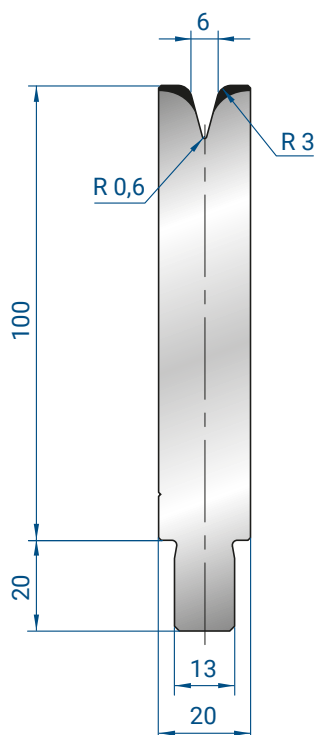
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 73
 $\alpha = 30^\circ$



3235

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

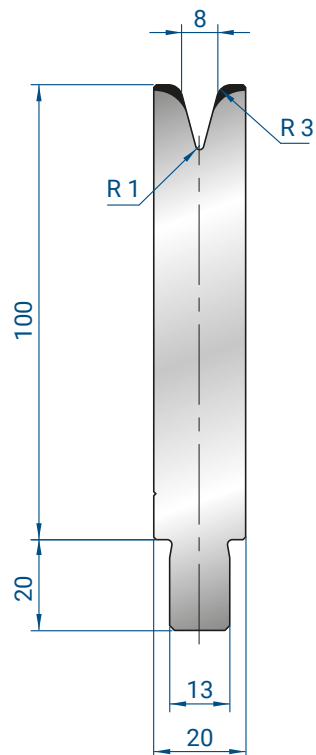




500 mm	8,6 kg
300 mm	5,2 kg
200 mm	3,5 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm	9,5 kg
FRACC.	
50 mm	0,9 kg
45 mm	0,8 kg
40 mm	0,7 kg
35 mm	0,6 kg
30 mm	0,5 kg
25 mm	0,4 kg

3236

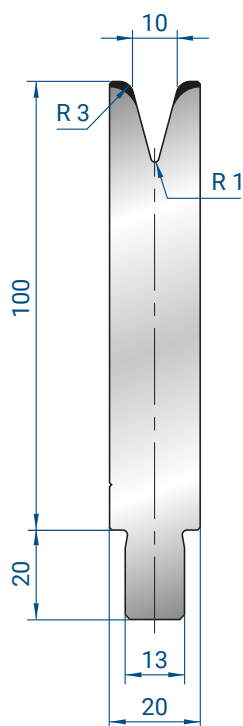
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 45
 $\alpha = 30^\circ$



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

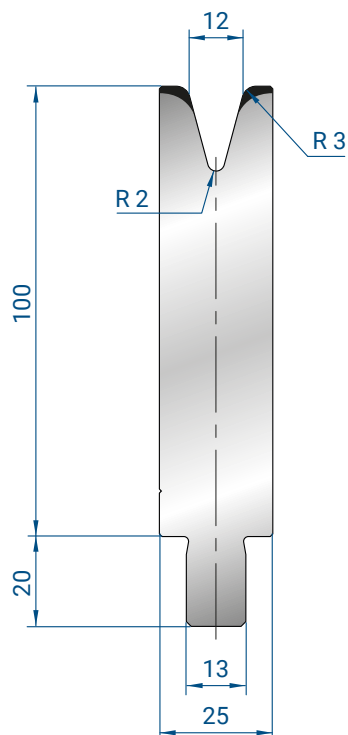
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$



500 mm	8,4 kg
300 mm	5,0 kg
200 mm	3,4 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm	9,2 kg
FRACC.	
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

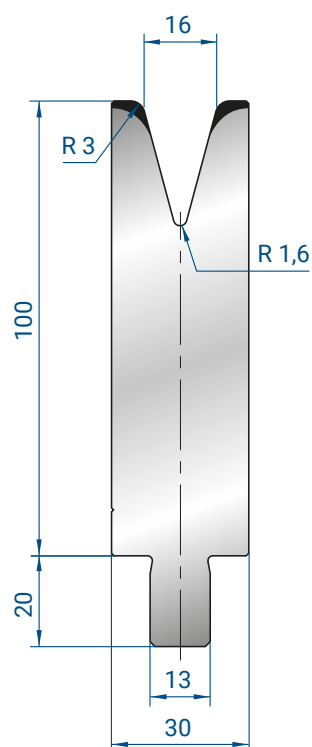
Mat = 42CrMo4
templado
Max T/m = 30
 $\alpha = 30^\circ$



500 mm	10,2 kg
300 mm	6,1 kg
200 mm	4,1 kg
100 mm	2,0 kg
550 mm	11,2 kg
FRACC.	
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
templado
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$

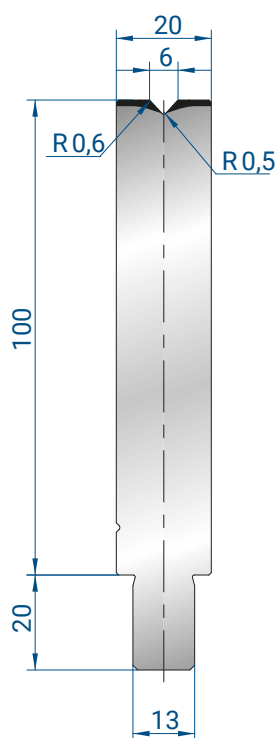


500 mm	11,7 kg
300 mm	7,0 kg
200 mm	4,7 kg
100 mm	2,3 kg
550 mm	12,9 kg
FRACC.	
50 mm	1,2 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	0,9 kg
35 mm	0,8 kg
30 mm	0,7 kg
25 mm	0,6 kg

3240

Mat = 42CrMo4
templado

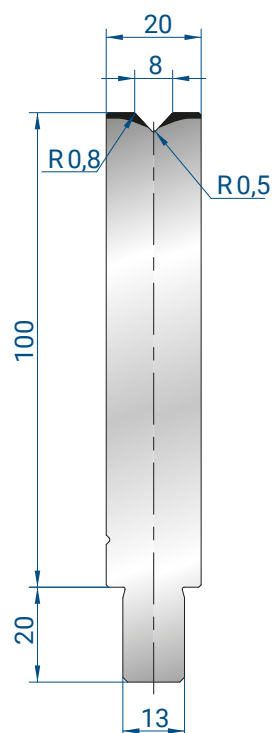
Max T/m = 40
α = 30°



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

3123

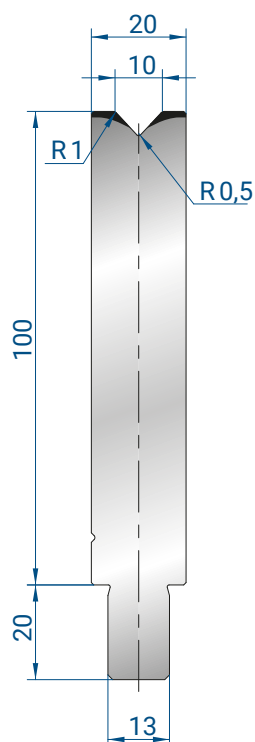
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

3124

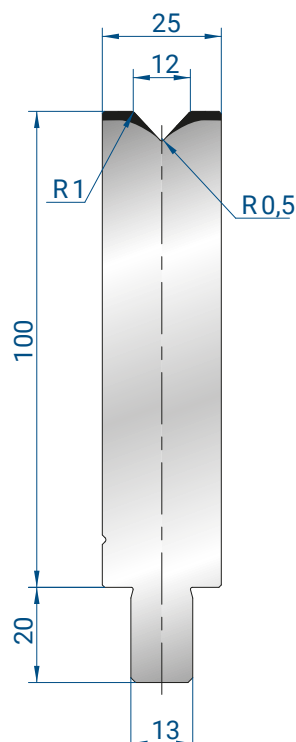
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

3125

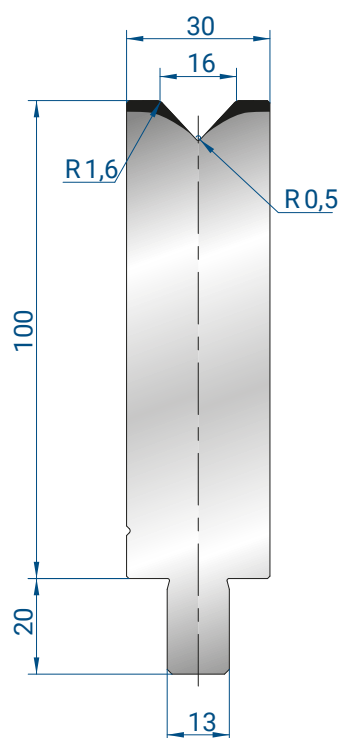
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

3126

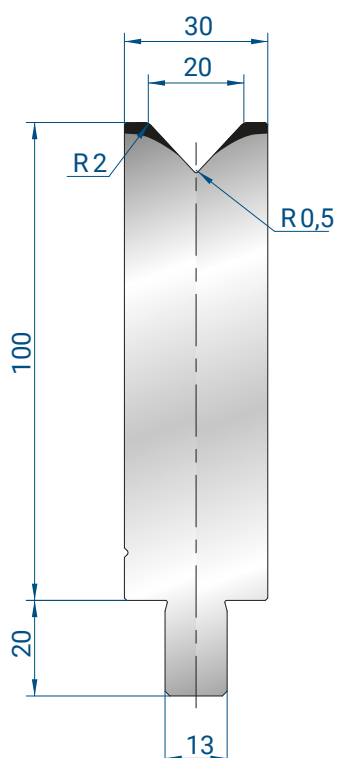
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

3127

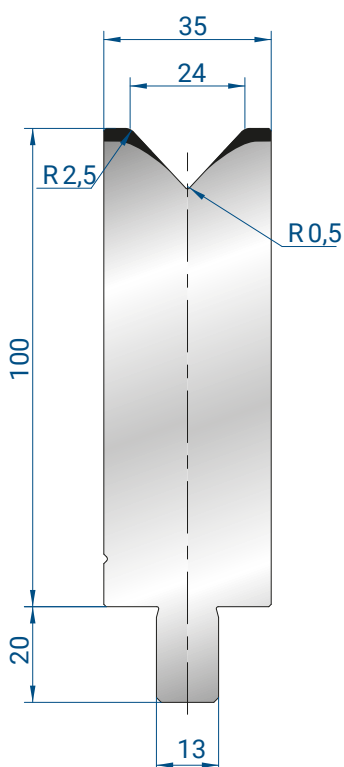
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

3128

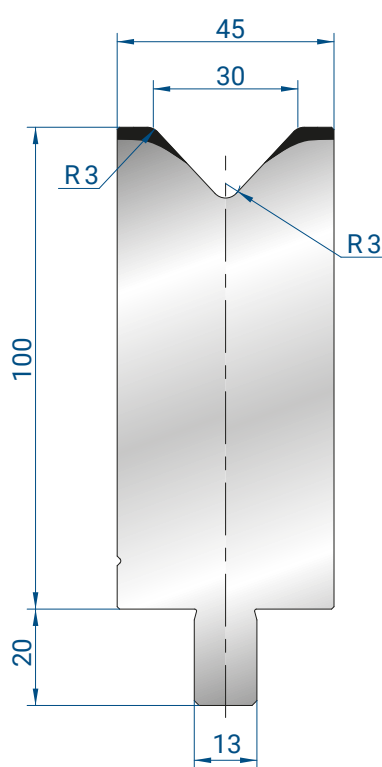
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

3129

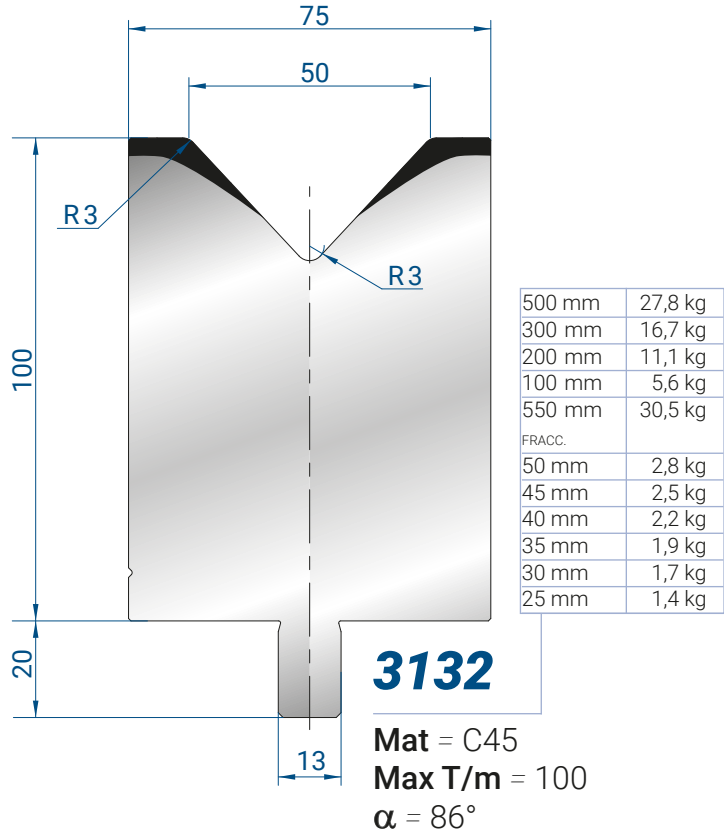
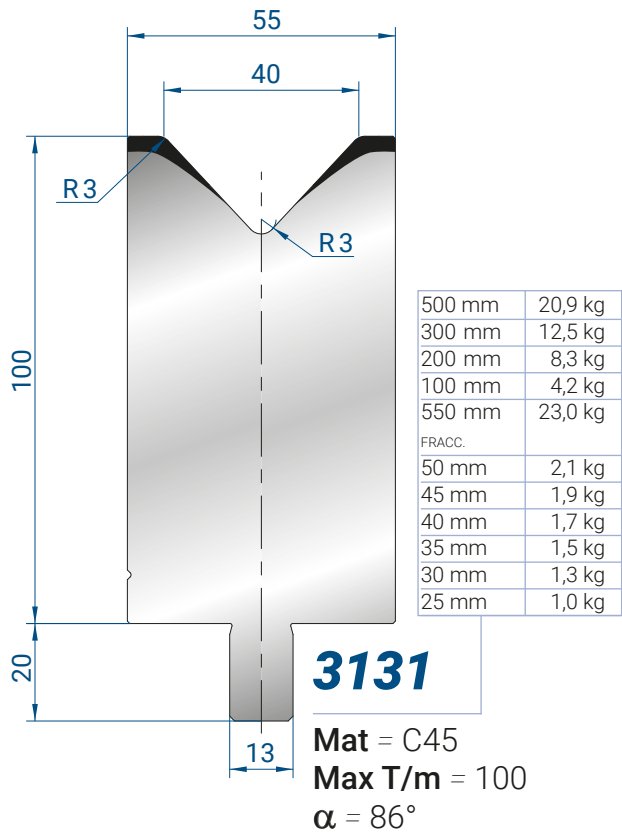
Mat = C45
 Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

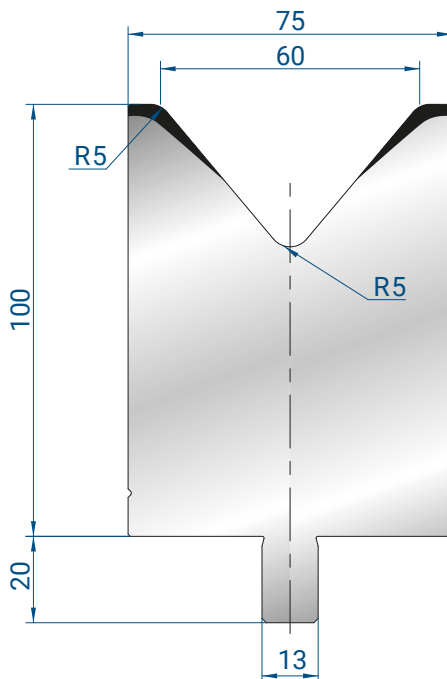
3130

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



3133

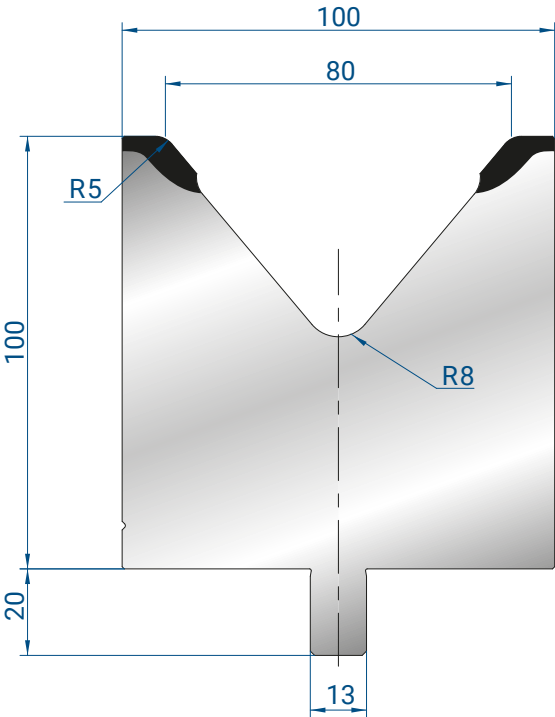
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 80^\circ$



500 mm	26,2 kg
300 mm	15,7 kg
200 mm	10,5 kg
100 mm	5,2 kg
550 mm	28,8 kg
FRACC.	
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

3134

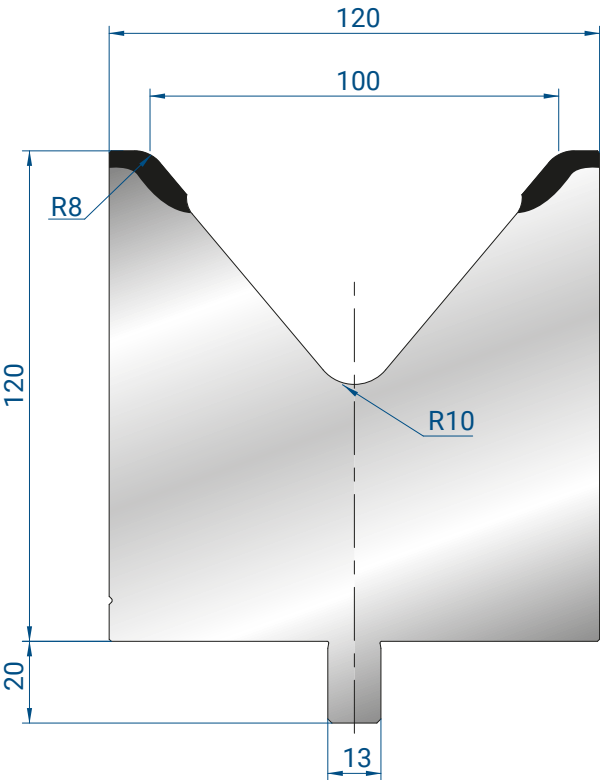
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 80^\circ$



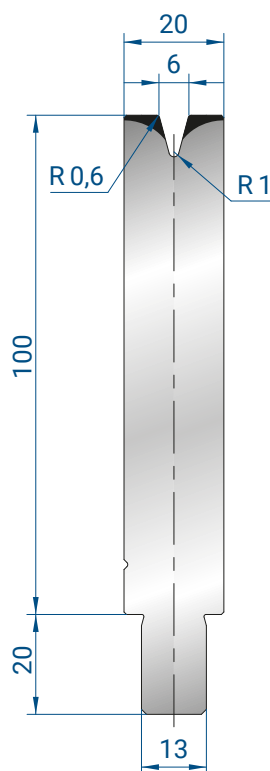
500 mm	32,9 kg
300 mm	19,8 kg
200 mm	13,2 kg
100 mm	6,6 kg
550 mm	36,2 kg
FRACC.	
50 mm	3,3 kg
45 mm	3,0 kg
40 mm	2,6 kg
35 mm	2,3 kg
30 mm	2,0 kg
25 mm	1,6 kg

3135

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



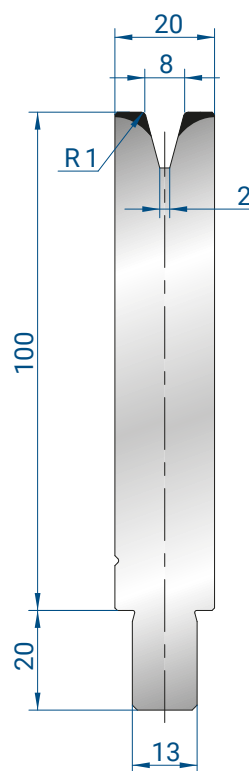
500 mm	44,9 kg
300 mm	26,9 kg
200 mm	17,9 kg
100 mm	9,0 kg
550 mm	49,3 kg
FRACC.	
50 mm	4,5 kg
45 mm	4,0 kg
40 mm	3,6 kg
35 mm	3,1 kg
30 mm	2,7 kg
25 mm	2,2 kg



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

3136

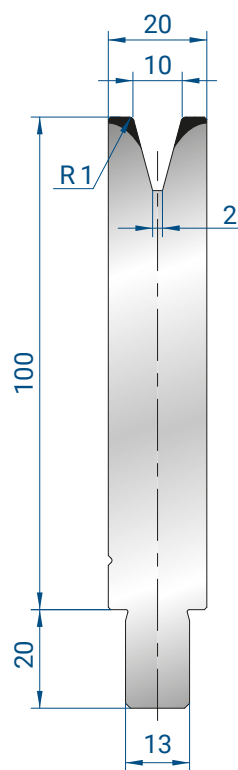
Mat = C45
 Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$



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

3137

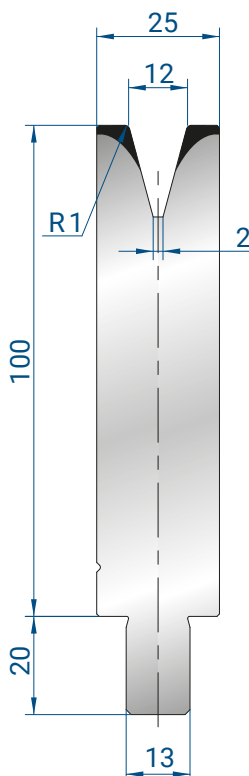
Mat = C45
 Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$



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

3138

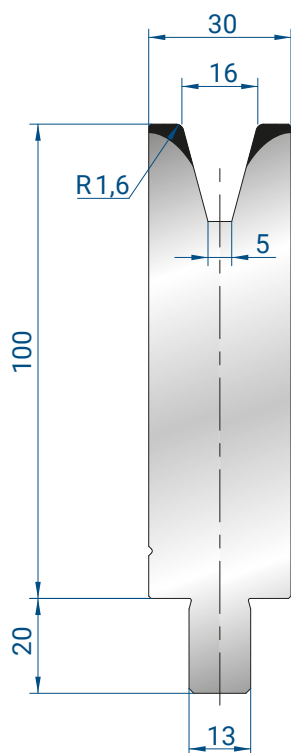
Mat = C45
 Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$



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

3139

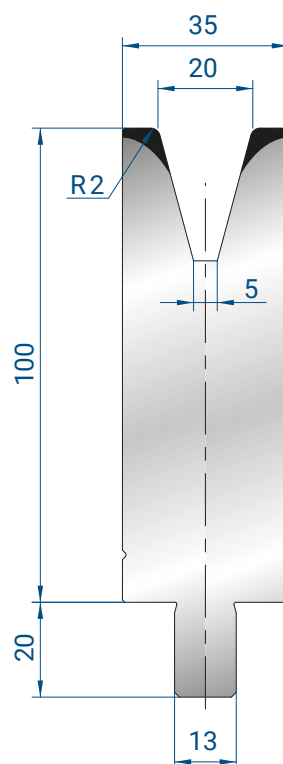
Mat = C45
 Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$



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

3140

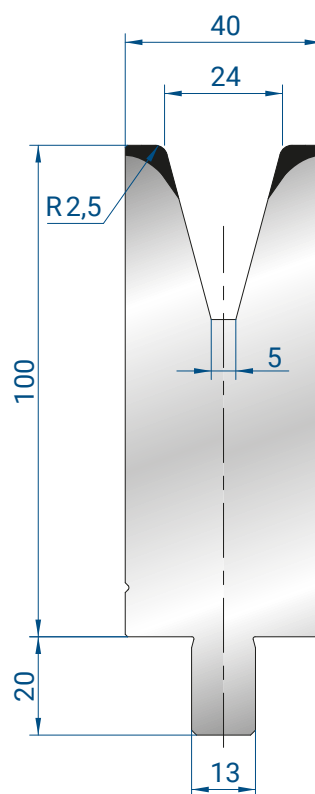
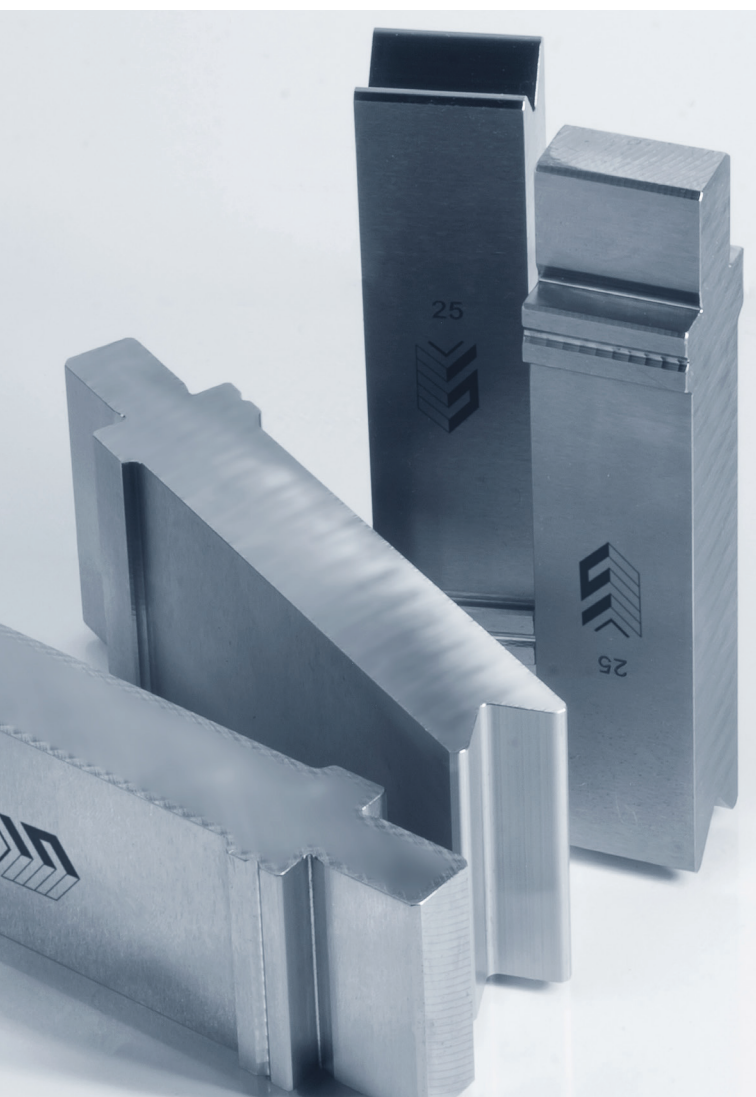
Mat = C45
Max T/m = 45
 $\alpha = 30^\circ$



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

3141

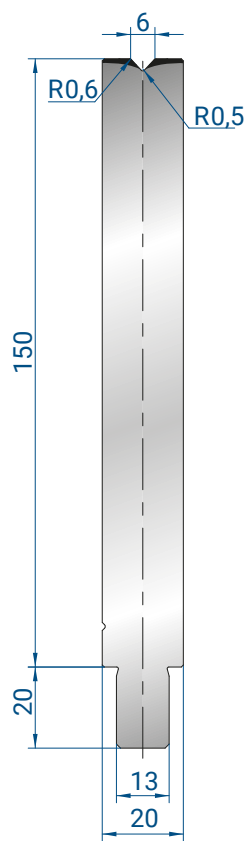
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$



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

3142

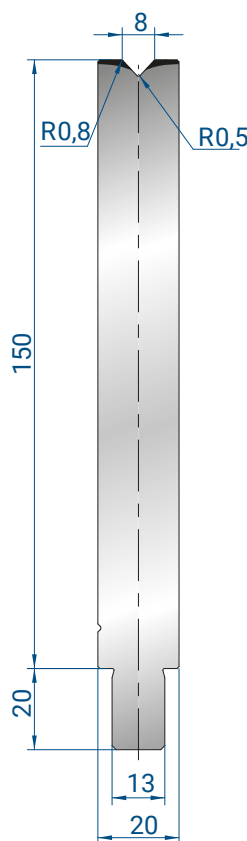
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$



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

3143

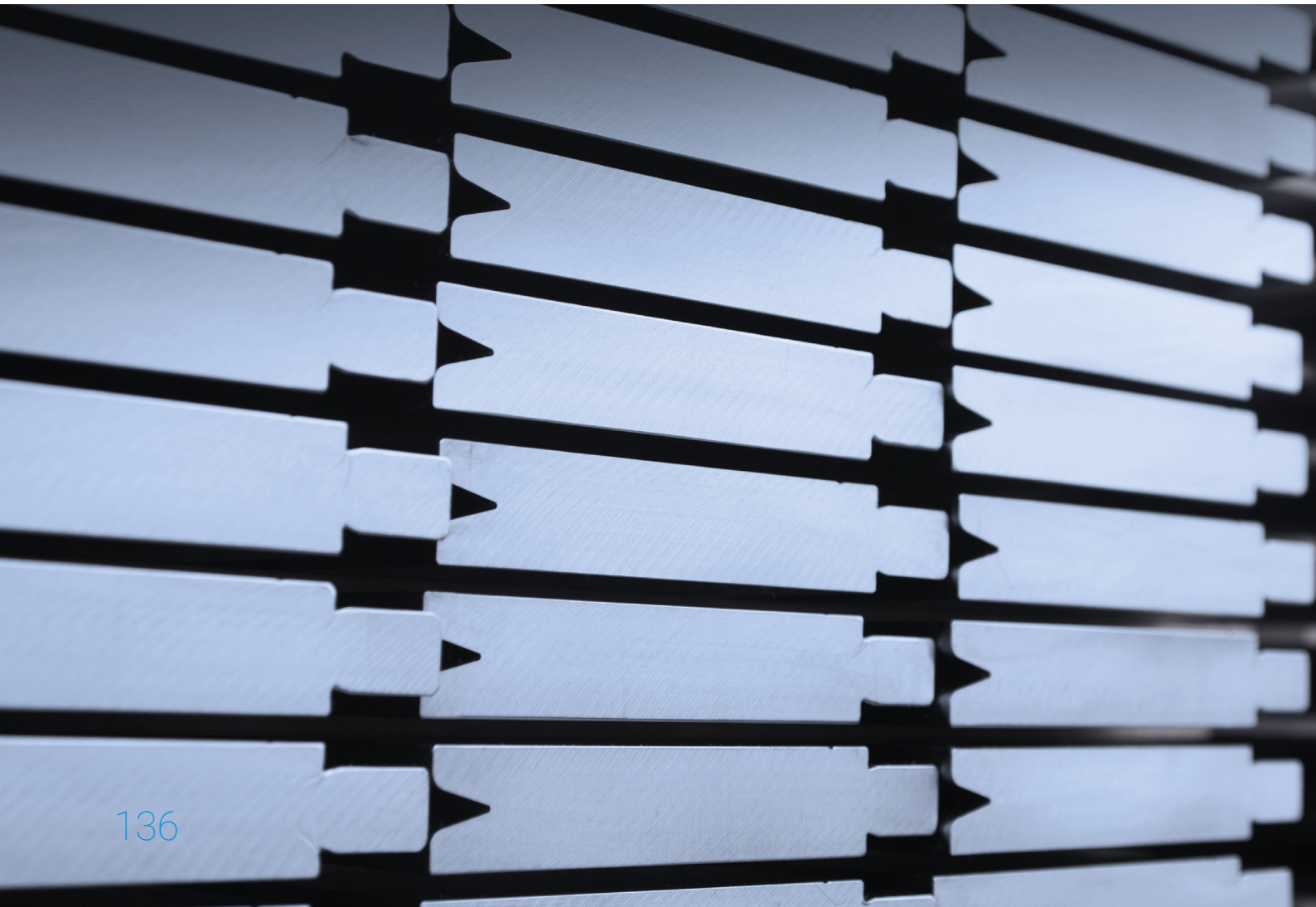
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$

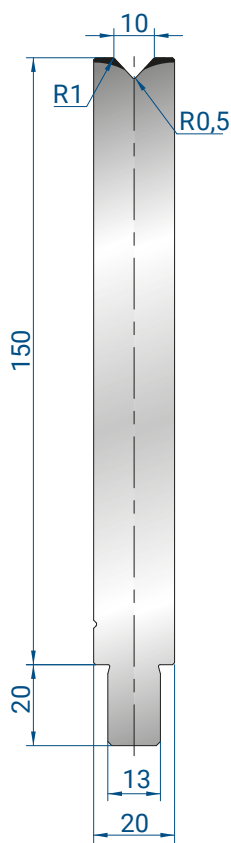


500 mm	12,7 kg
300 mm	7,6 kg
200 mm	5,1 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	14,0 kg
FRACC.	
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,6 kg

3144

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

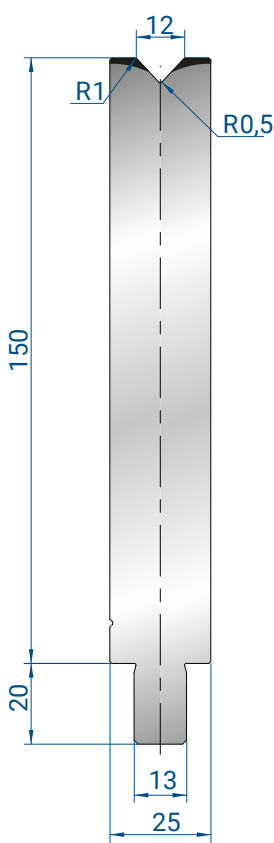




500 mm	12,6 kg
300 mm	7,6 kg
200 mm	5,1 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	13,9 kg
FRACC.	
50 mm	1,3 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,6 kg

3145

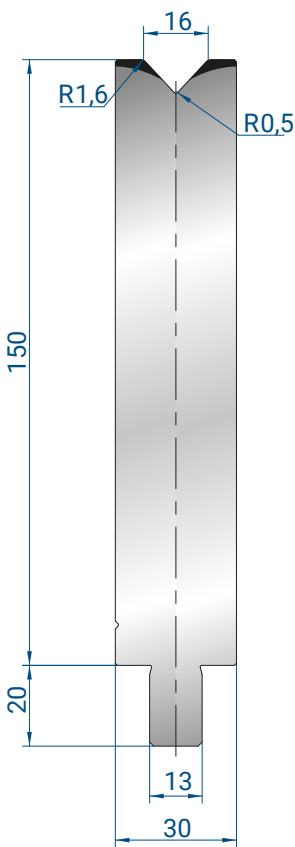
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

3146

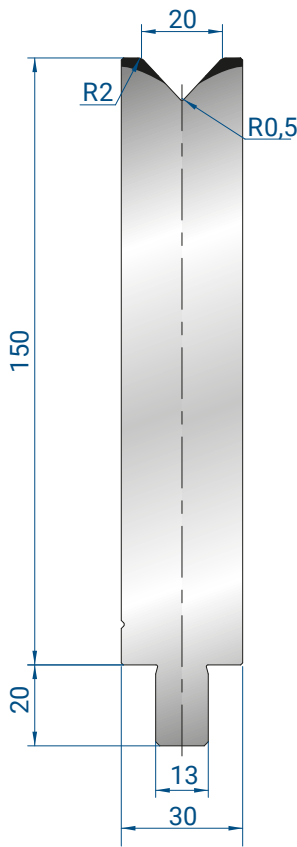
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

3147

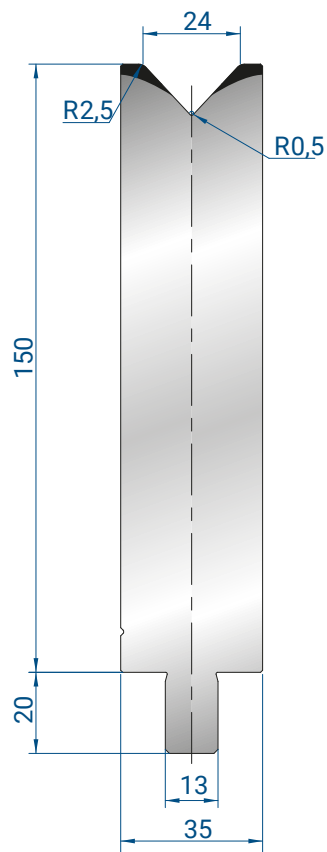
Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$



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

3148

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



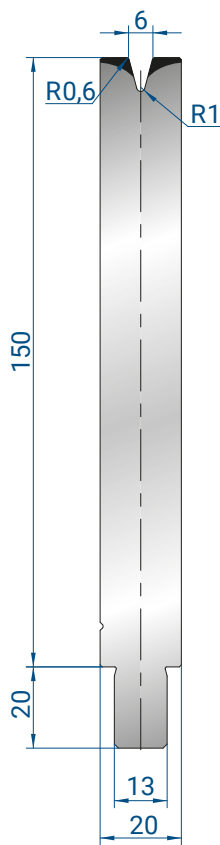
500 mm	21,0 kg
300 mm	12,6 kg
200 mm	8,4 kg
100 mm	4,2 kg
550 mm	23,1 kg

FRACC.

50 mm	2,1 kg
45 mm	1,9 kg
40 mm	1,7 kg
35 mm	1,5 kg
30 mm	1,3 kg
25 mm	1,0 kg

3149

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



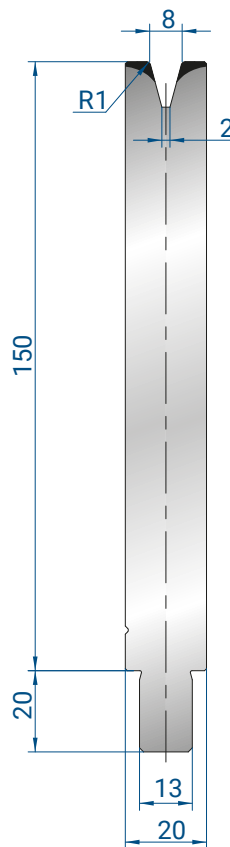
500 mm	12,6 kg
300 mm	7,6 kg
200 mm	5,1 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	13,9 kg

FRACC.

50 mm	1,3 kg
45 mm	1,1 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,6 kg

3150

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



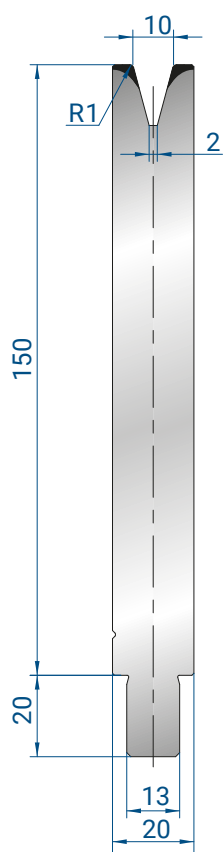
500 mm	12,5 kg
300 mm	7,5 kg
200 mm	5,0 kg
100 mm	2,5 kg
550 mm	13,8 kg

FRACC.

50 mm	1,3 kg
45 mm	1,2 kg
40 mm	1,0 kg
35 mm	0,9 kg
30 mm	0,8 kg
25 mm	0,7 kg

3151

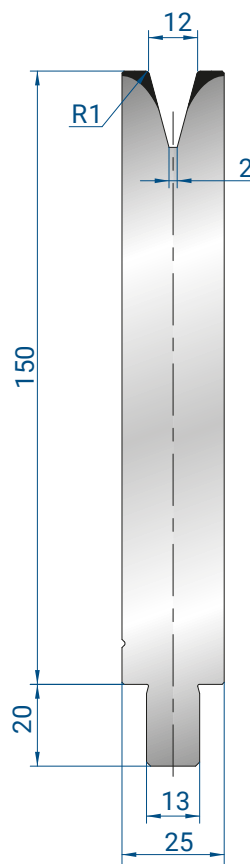
Mat = C45
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$



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

3152

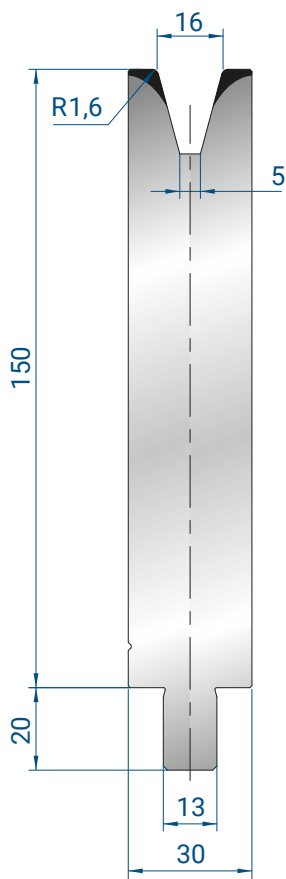
Mat = C45
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$



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

3153

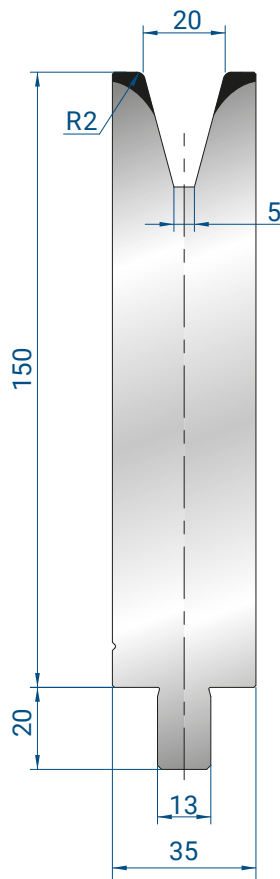
Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$



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

3154

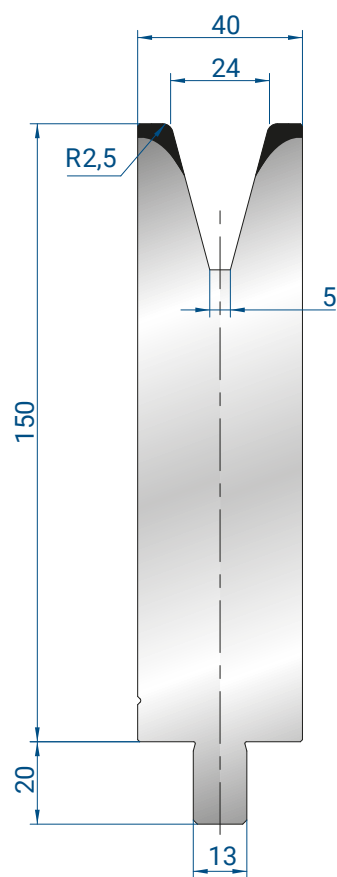
Mat = C45
Max T/m = 45
 $\alpha = 30^\circ$



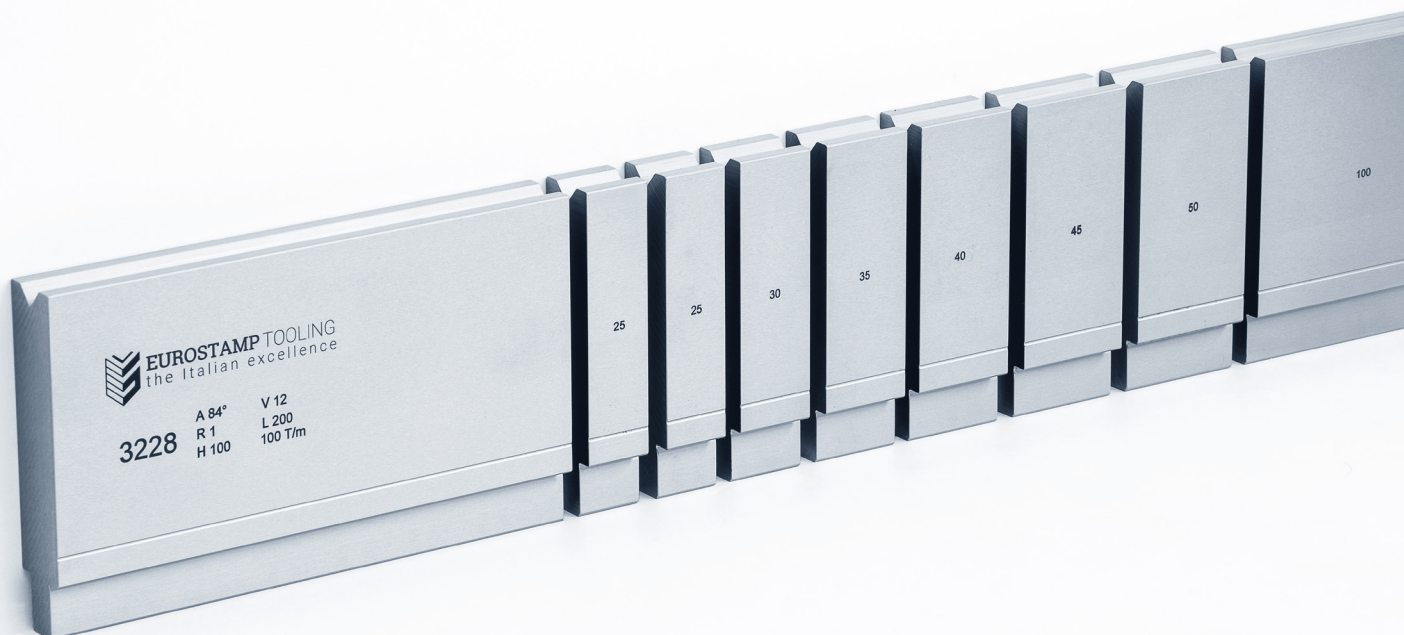
500 mm	20,2 kg
300 mm	12,1 kg
200 mm	8,1 kg
100 mm	4,0 kg
550 mm	22,2 kg
FRACC.	
50 mm	2,0 kg
45 mm	1,8 kg
40 mm	1,6 kg
35 mm	1,4 kg
30 mm	1,2 kg
25 mm	1,0 kg

3155

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



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

3156**Mat = C45****Max T/m = 50** **$\alpha = 30^\circ$** 

ACCESORIO HERRAMIENTAS DE APLASTADO

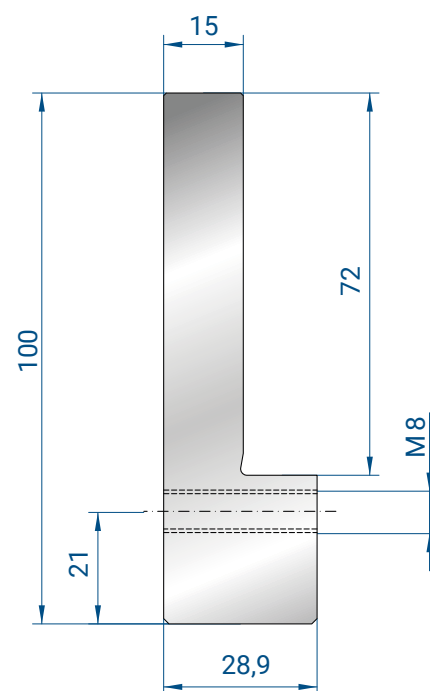


PERFORACIÓN DE MATRICES NO INCLUIDA, PARA UNA COTIZACIÓN CONSULTE EL CÓDIGO 8108.

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

4330

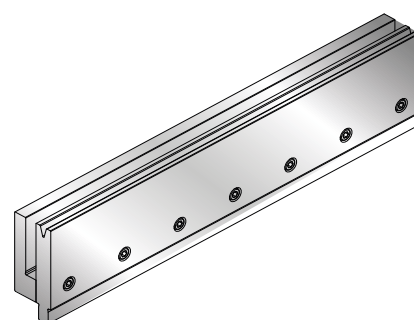
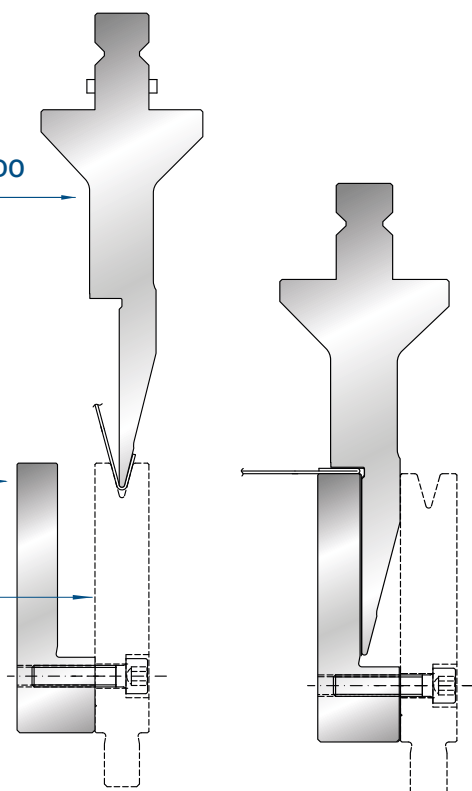
Mat = C45
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$



PUNZÓN DE APLASTADO

ACCESORIO PARA MATRICES TRUMPF

MATRIZ TRUMPF H100 30°

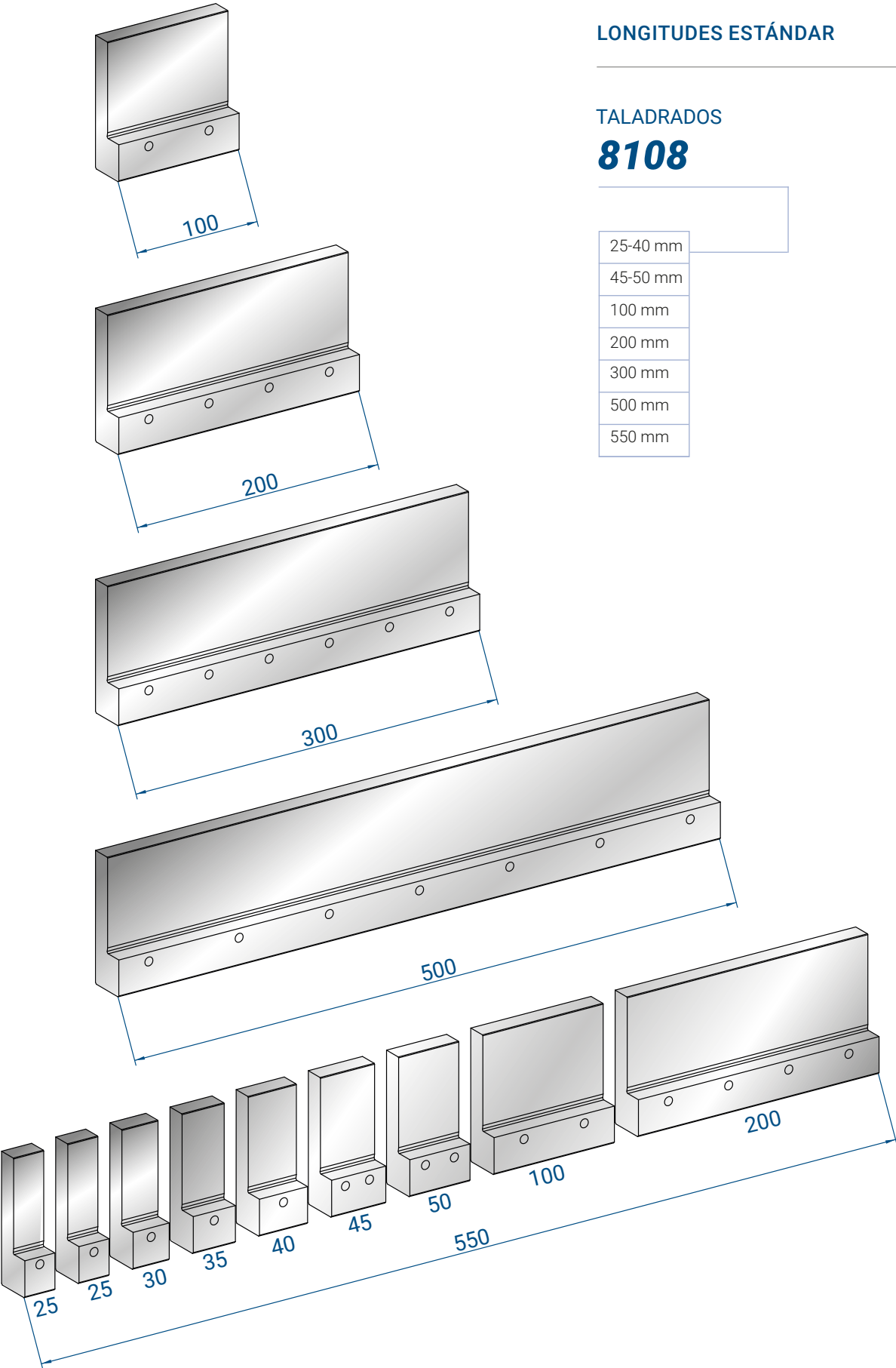


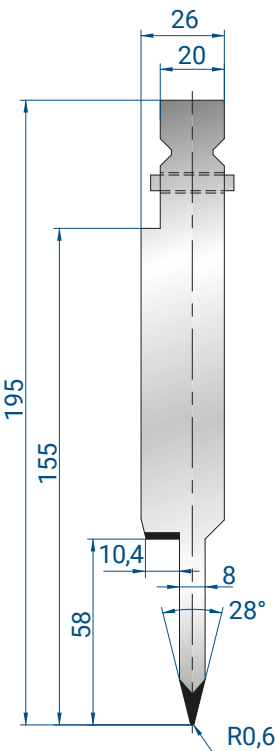
LONGITUDES ESTÁNDAR

TALADRADOS

8108

25-40 mm
45-50 mm
100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
550 mm



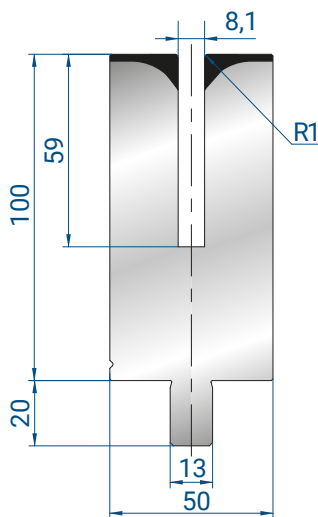


1249

Mat = C45 templado
Max T/m = 80

500 mm	14,3 kg
550 mm	14,0 kg
FRACC.	

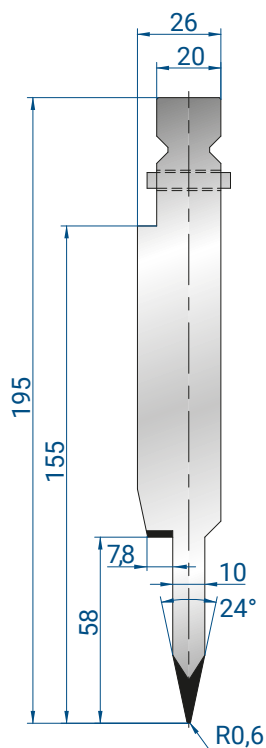
Espesor =
Max.1,2mm acero dulce



3157

Mat = C45 templado
Max T/m = 50

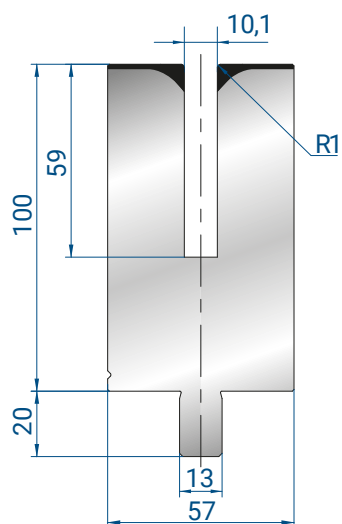
500 mm	18,7 kg
550 mm	20,6 kg
FRACC.	
100 mm	3,7 kg

**1250**

Mat = C45 templado
Max T/m = 50

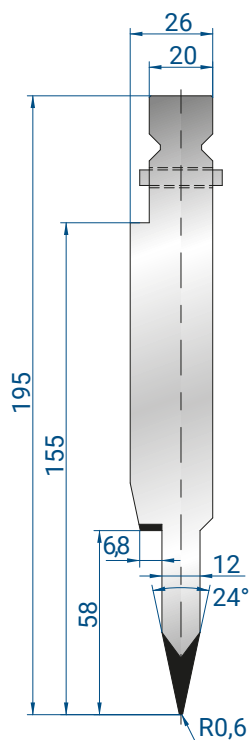
500 mm	14,6 kg
550 mm	14,3 kg
FRACC.	

Espesor =
 Max. 1,5 mm acero dulce

**3174**

Mat = C45 templado
Max T/m = 50

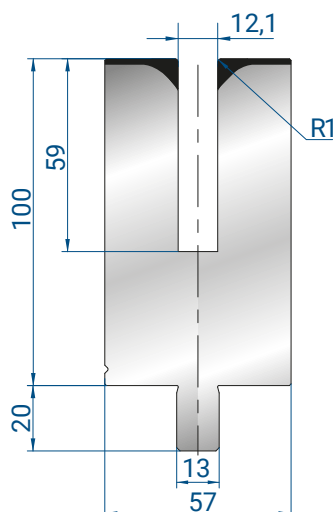
500 mm	21,0 kg
550 mm	23,1 kg
FRACC.	
100 mm	4,2 kg

**1251**

Mat = C45 templado
Max T/m = 50

500 mm	14,9 kg
550 mm	14,6 kg
FRACC.	

Espesor =
 Max. 1,5 mm acero dulce

**3175**

Mat = C45 templado
Max T/m = 50

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



ESTILO WILA

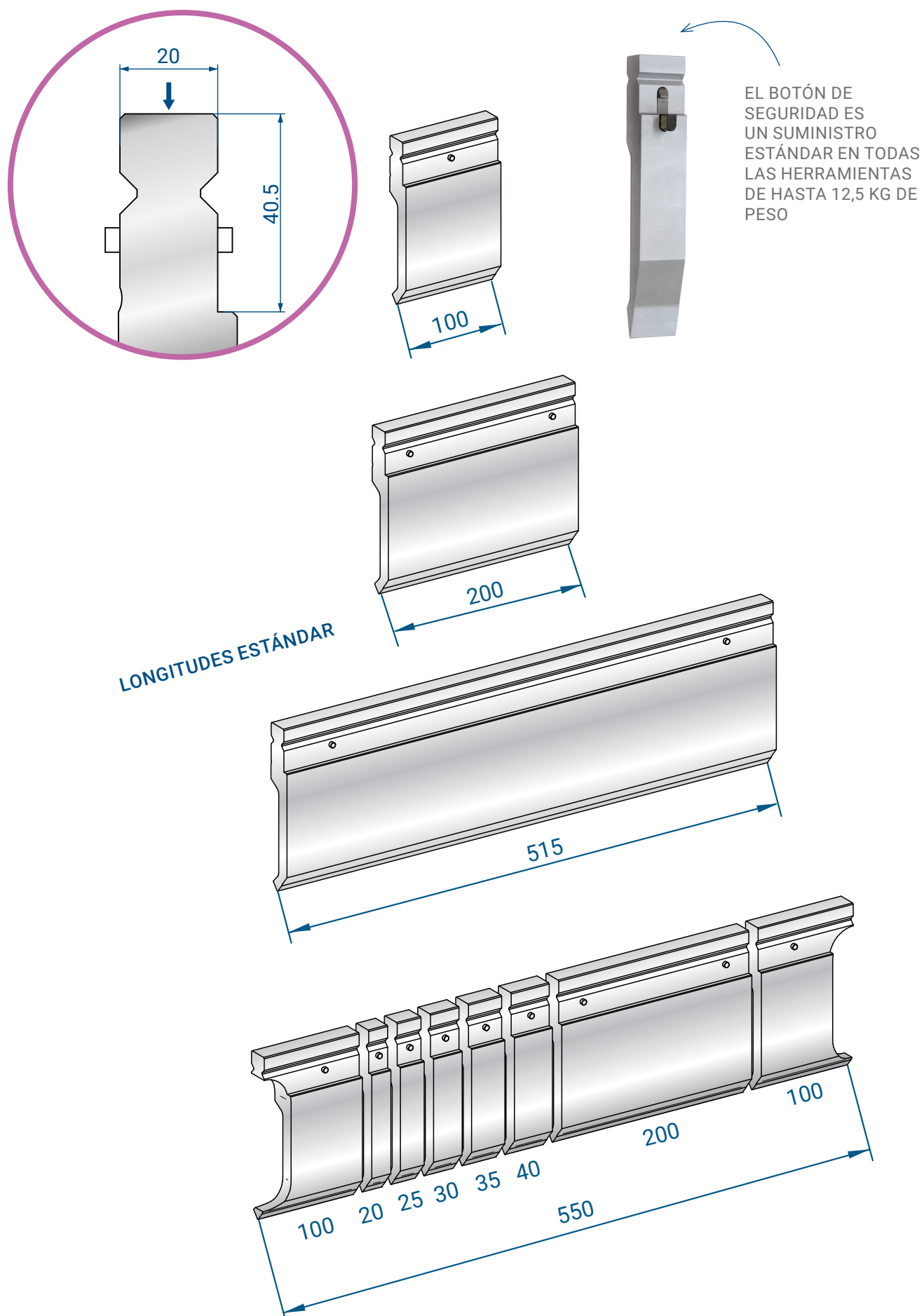
Las herramientas superior e inferior enumeradas en esta sección se pueden instalar en las siguientes plegadoras:

Trumpf, Darley, Safan, y en otras plegadoras equipadas con Sistema de amarre de estilo Wila.

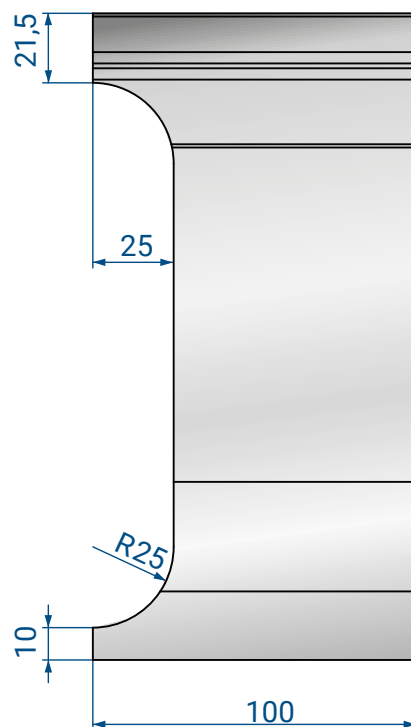
Estas herramientas también se pueden instalar en otras prensas plegadoras utilizando los adaptadores superior e inferior adecuados.



■ VÉASE PÁG. 158 PARA EL ESQUEMA DE SEGMENTACIÓN DE MATRICES

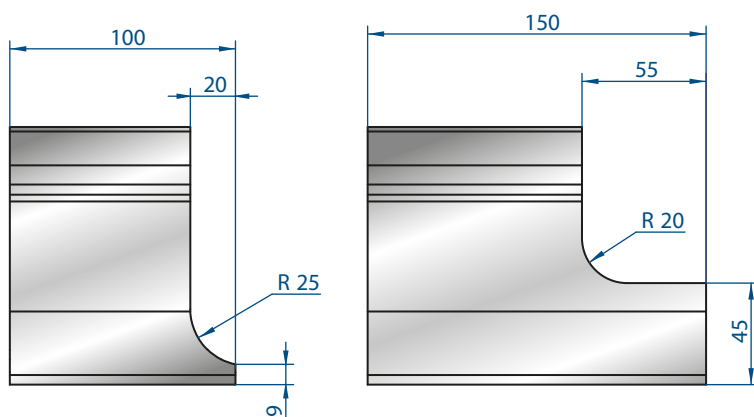


BIGORNIA FRESADA



MODIFICACIONES BAJO PEDIDO

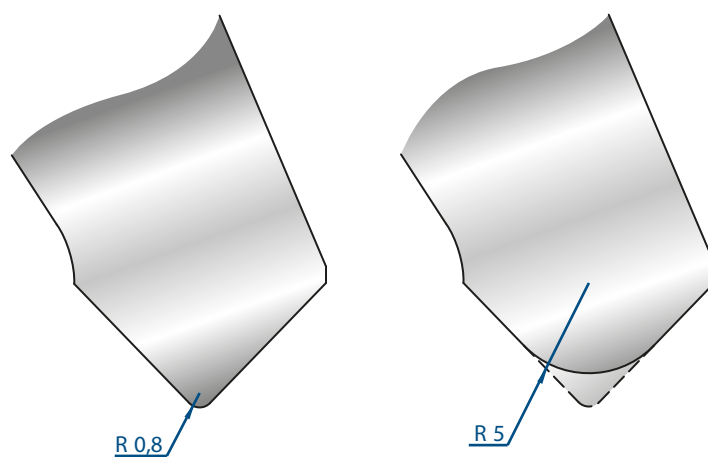
BIGORNIAS ESPECIALES

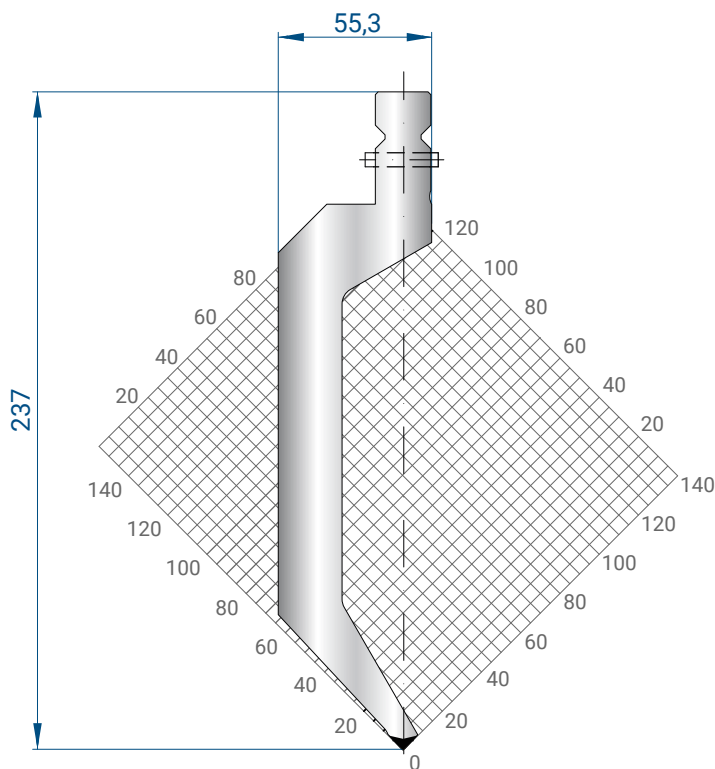


SEGMENTACIÓN ESPECIAL



MODIFICACIÓN DEL RADIO

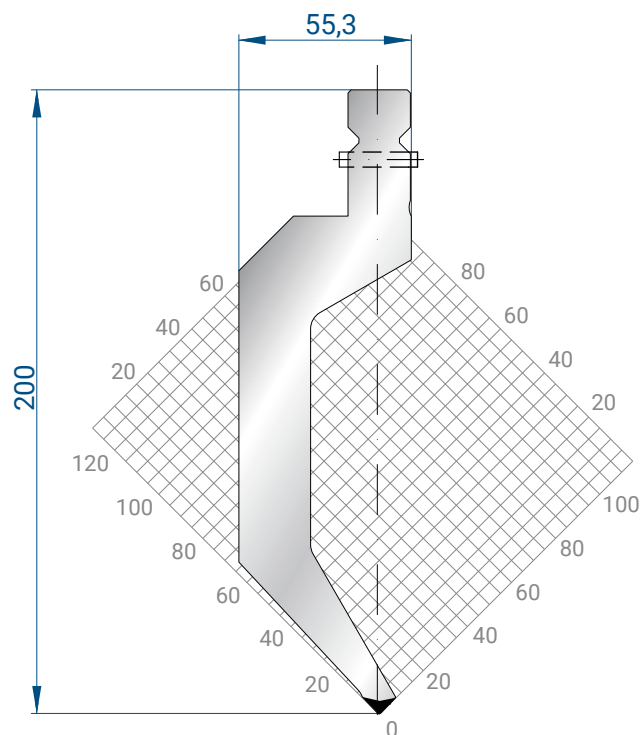




1324

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

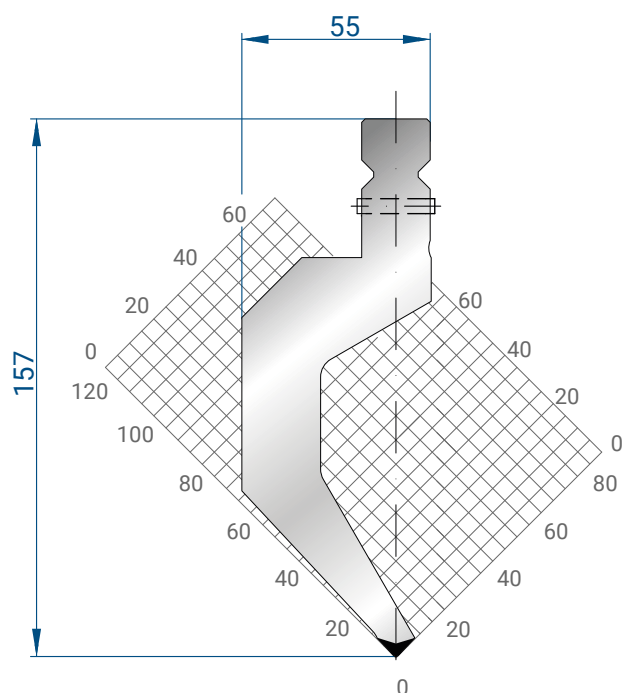
515 mm	22,5 kg
200 mm	8,7 kg
100 mm	4,4 kg
550 mm FRACC.	22,3 kg



1323

Mat = 42CrMo4
templado
H = 200.00
Max T/m = 65
 α = 86°
R = 1

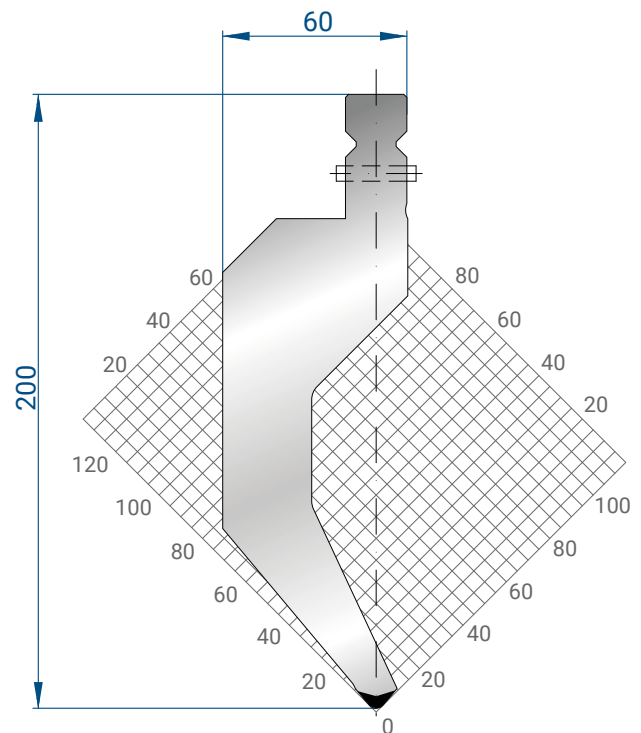
515 mm	19,1 kg
200 mm	7,4 kg
100 mm	3,7 kg
550 mm FRACC.	19,0 kg



1328

Mat = 42CrMo4
templado
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 FRACC.	14,9 kg

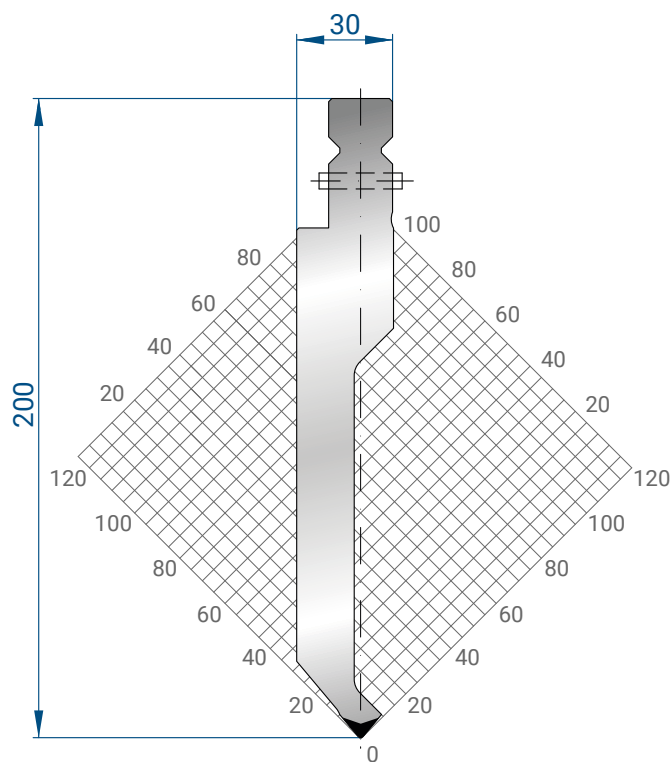


1332

Mat = 42CrMo4
templado
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 FRACC.	24,1 kg

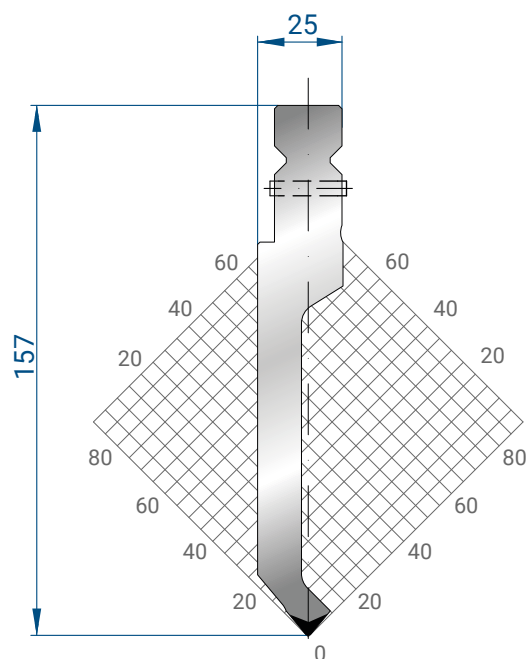




1330

Mat = 42 CrMo4
templado
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 FRACC.	15,8 kg

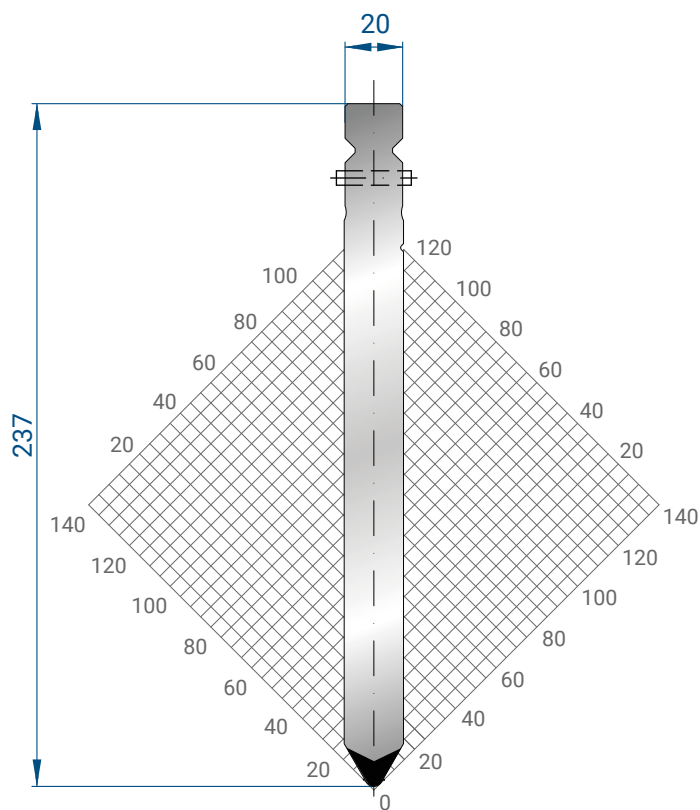


1329

Mat = 42 CrMo4
templado
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 FRACC.	9,8 kg

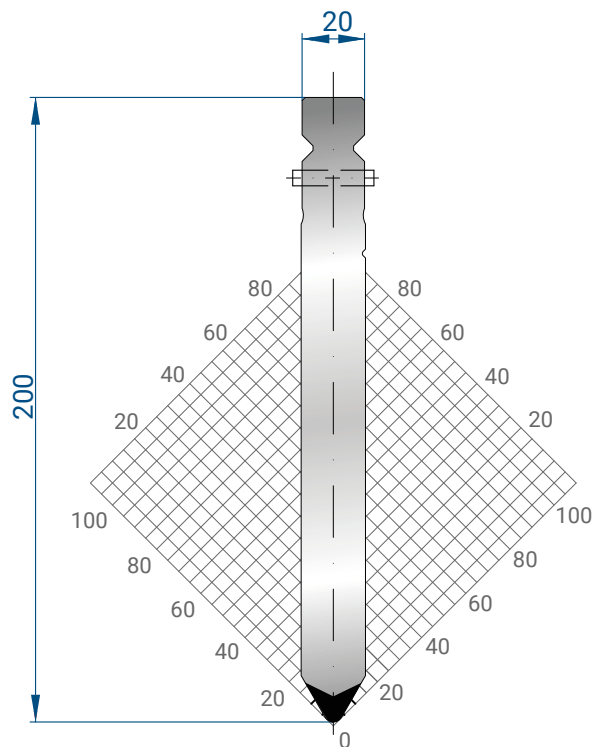




1336

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

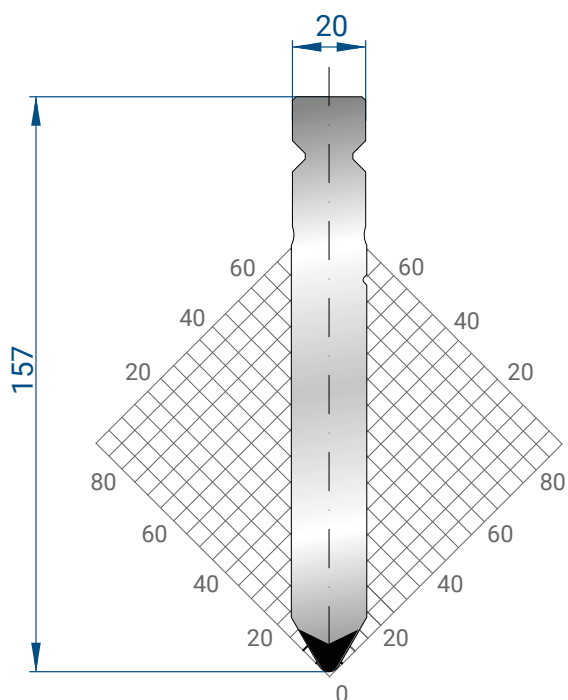
515 mm	19,0 kg
200 mm	7,4 kg
100 mm	3,7 kg
550 mm FRACC.	18,7 kg



1335

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

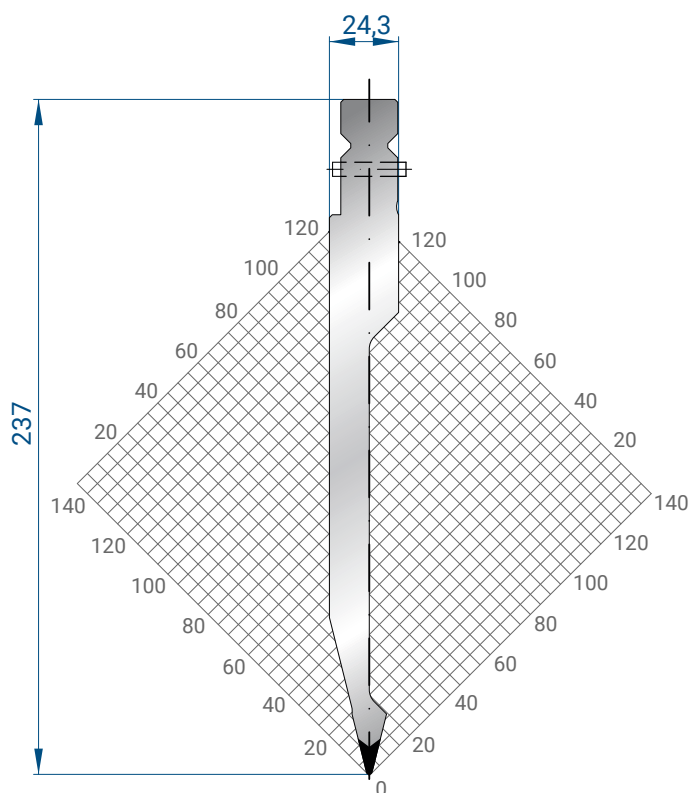
515 mm	15,9 kg
200 mm	6,2 kg
100 mm	3,1 kg
550 mm FRACC.	15,7 kg



1334

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

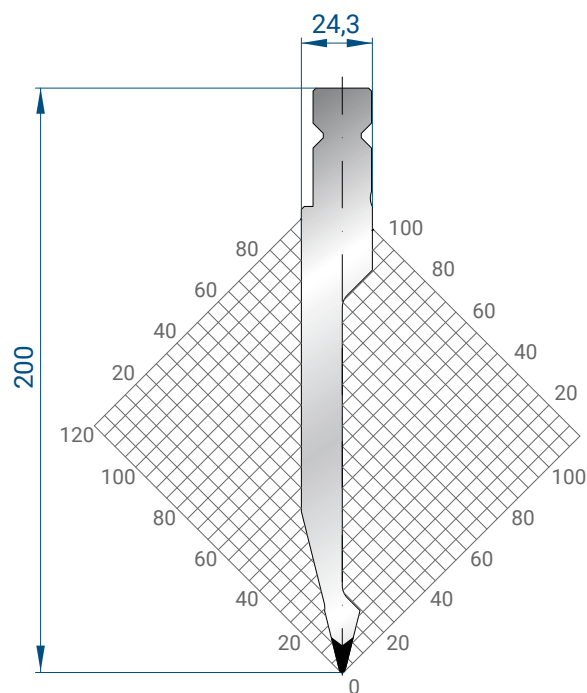
515 mm	12,3 kg
200 mm	4,8 kg
100 mm	2,4 kg
550 mm FRACC.	12,2 kg



1327

Mat = 42CrMo4
templado
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 FRACC.	14,7 kg

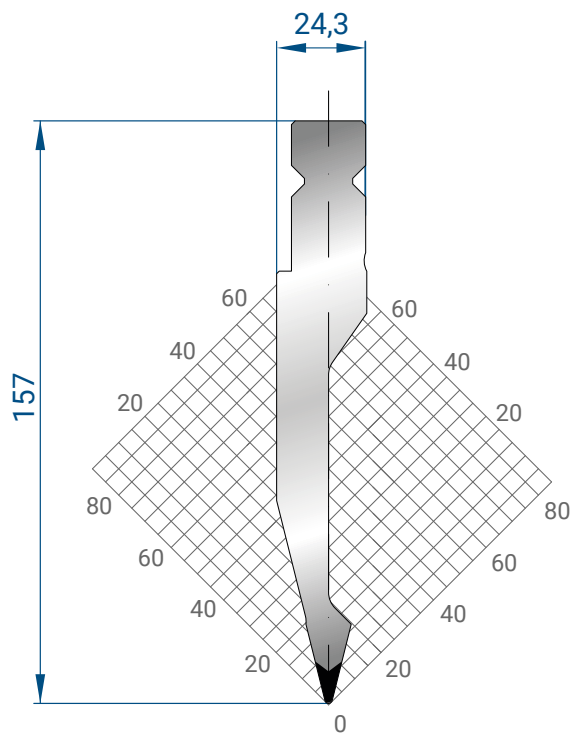


1326

Mat = 42CrMo4
templado
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 FRACC.	12,1 kg

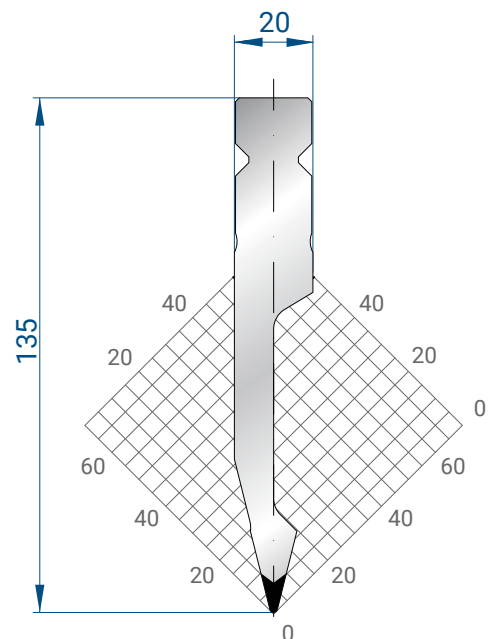




1337

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

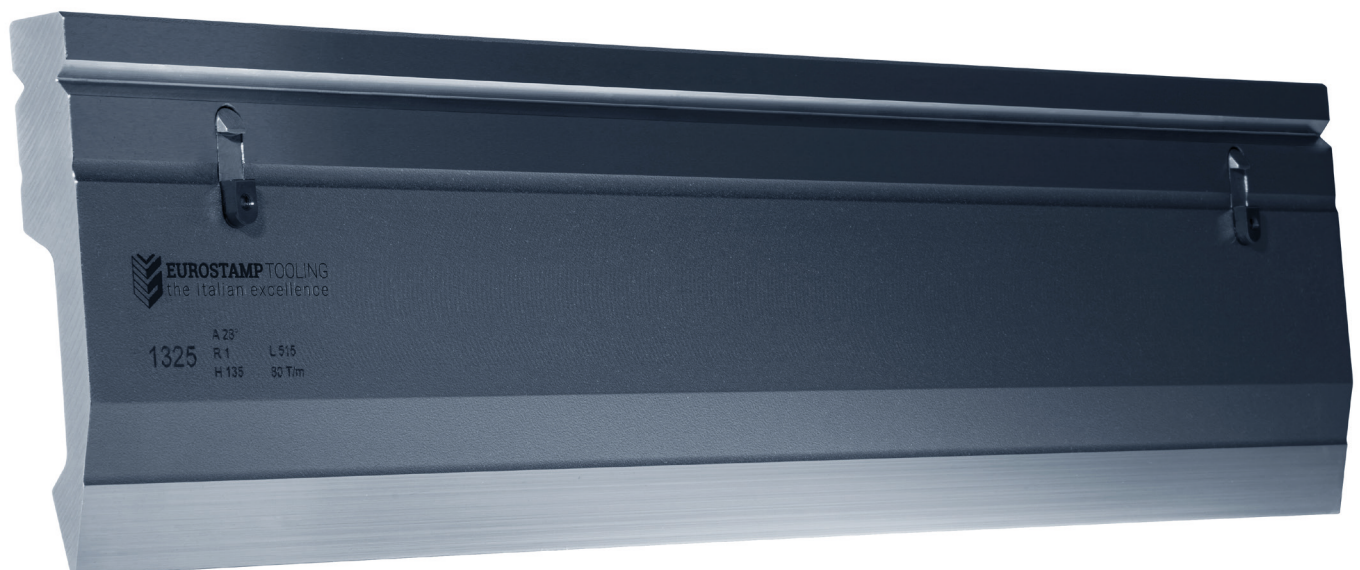
515 mm	9,4 kg
200 mm	3,7 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm FRACC.	9,4 kg

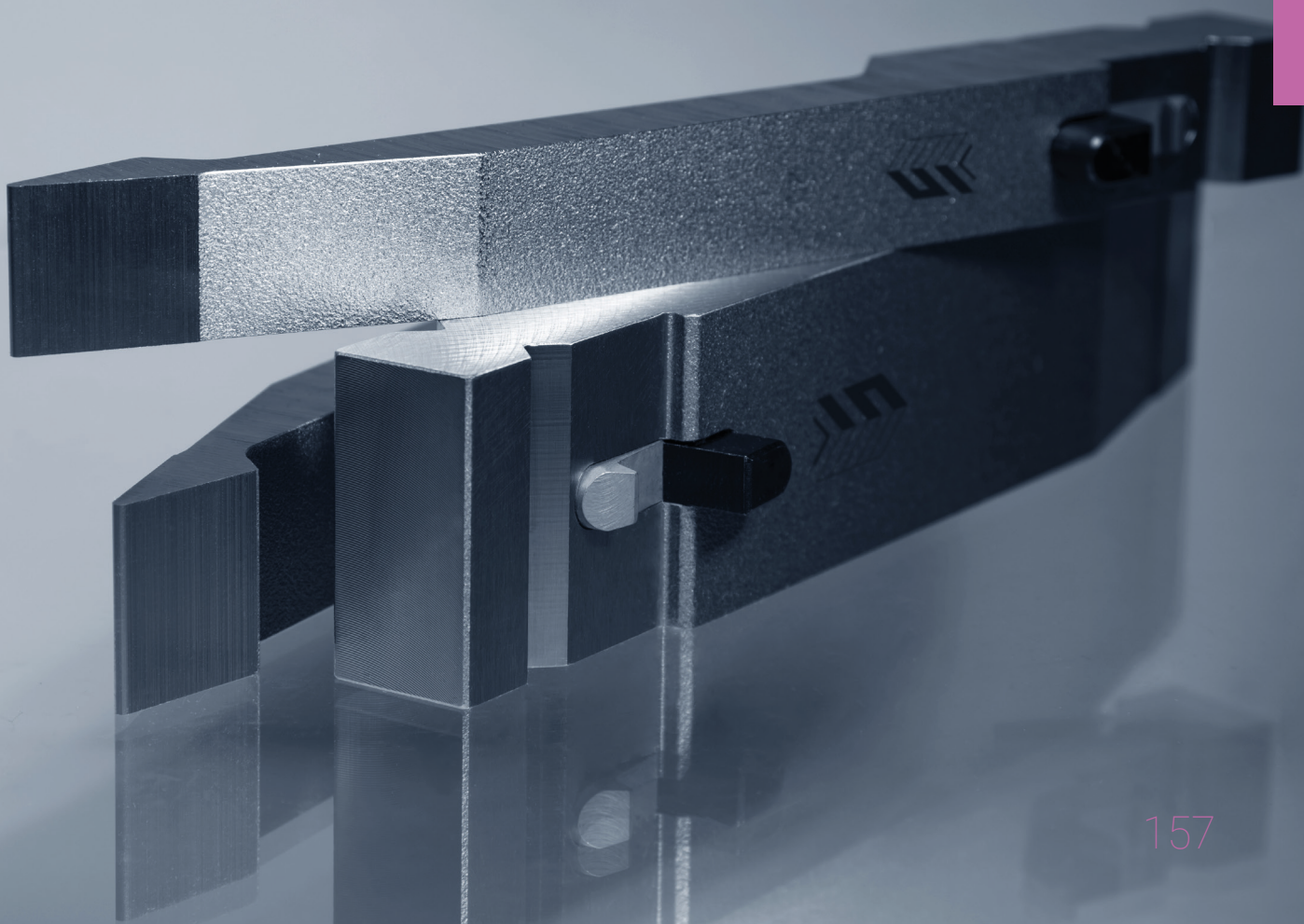


1325

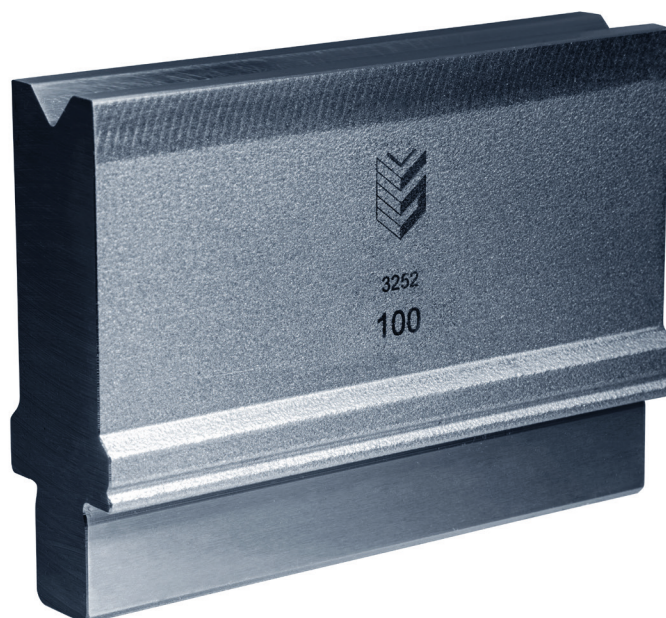
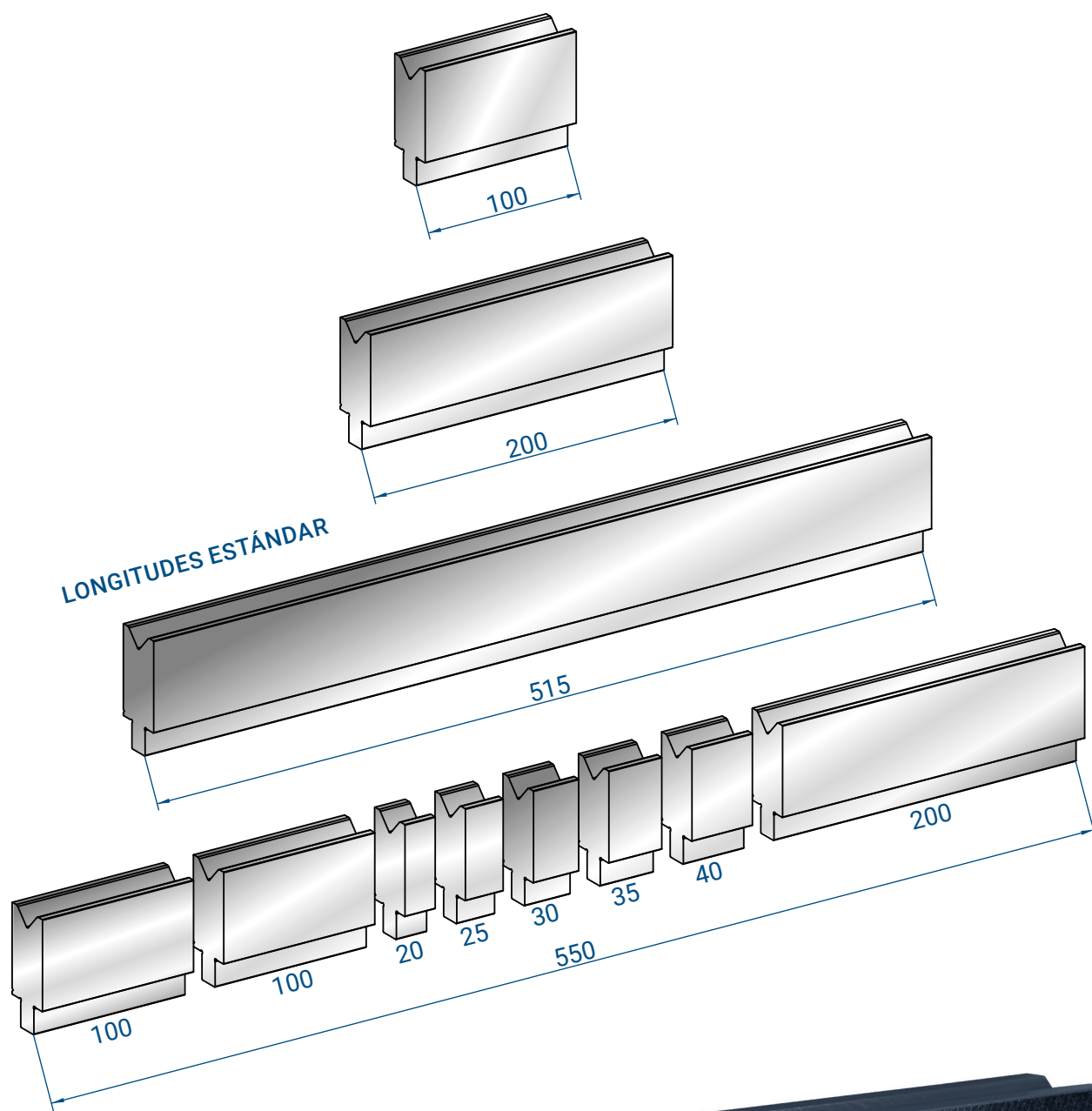
Mat = 42CrMo4
templado
H = 135.00
Max T/m = 100
 α = 28°
R = 1

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



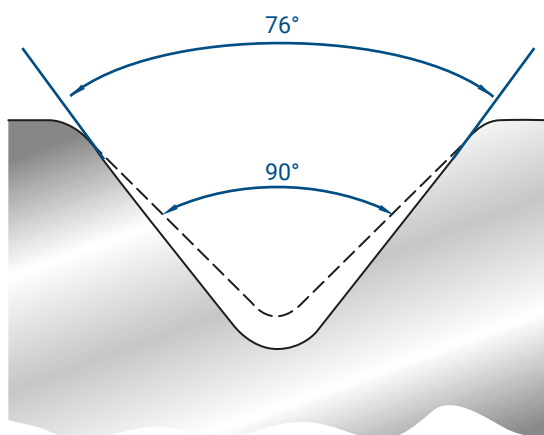


■ VÉASE PAG. 148 PARA EL ESQUEMA DE SEGMENTACIÓN DE PUNZONES

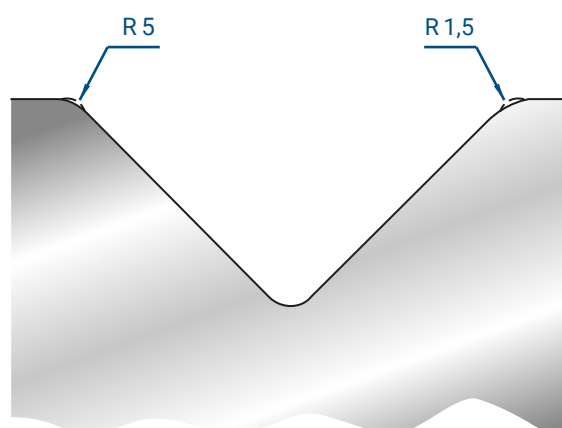




SEGMENTACIÓN ESPECIAL

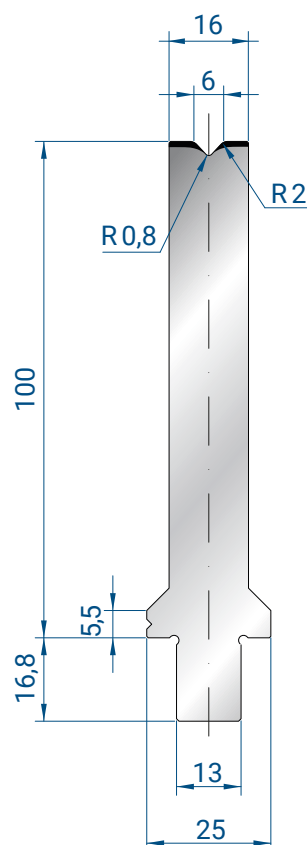


MODIFICACIÓN DEL ÁNGULO



MODIFICACIÓN DEL RADIO

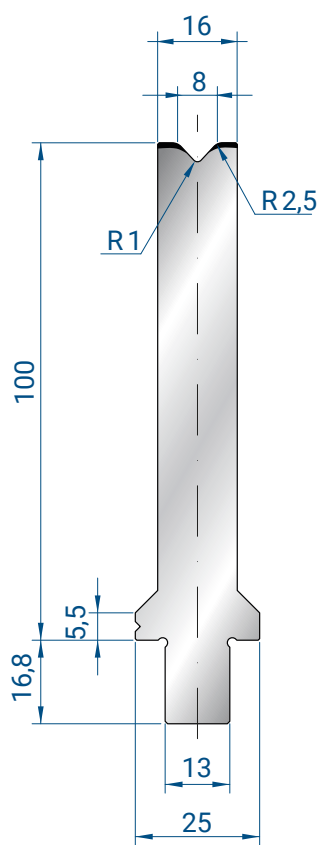




3270

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

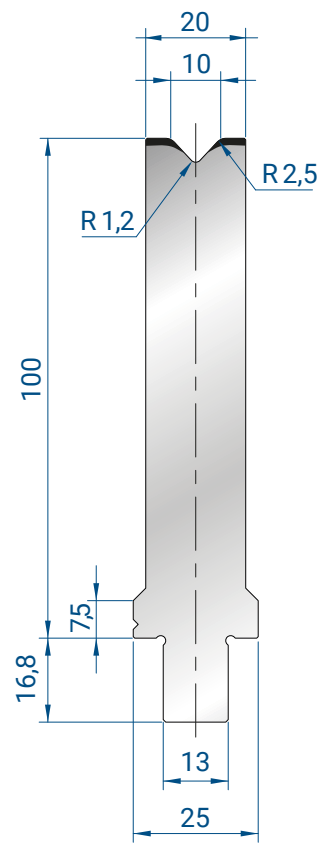
515 mm	7,6 kg
200 mm	3,0 kg
100 mm	1,5 kg
550 mm FRACC.	8,1 kg



3271

Mat = 42CrMo4
templado
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 FRACC.	8,1 kg

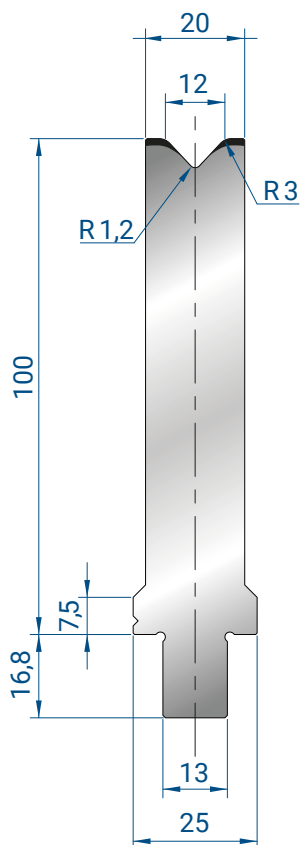


3272

Mat = 42CrMo4
templado
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 FRACC.	8,1 kg

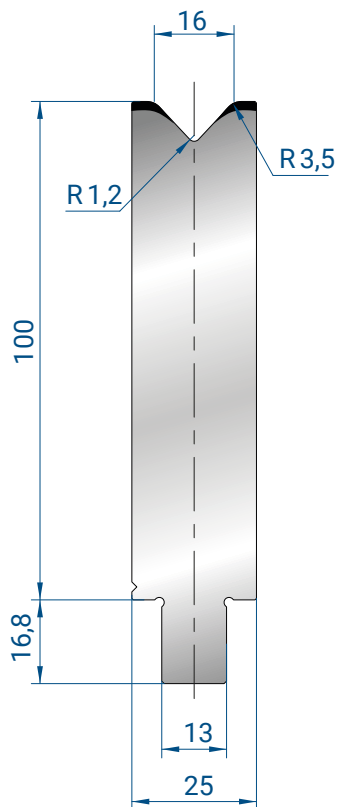




3273

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

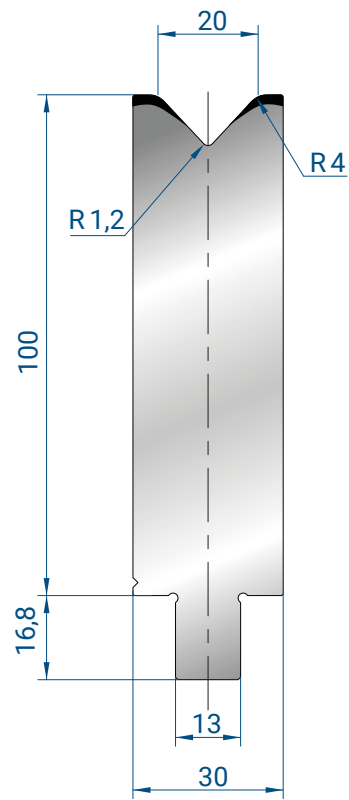
515 mm	9,0 kg
200 mm	3,6 kg
100 mm	1,8 kg
550 mm FRACC.	9,6 kg



3274

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

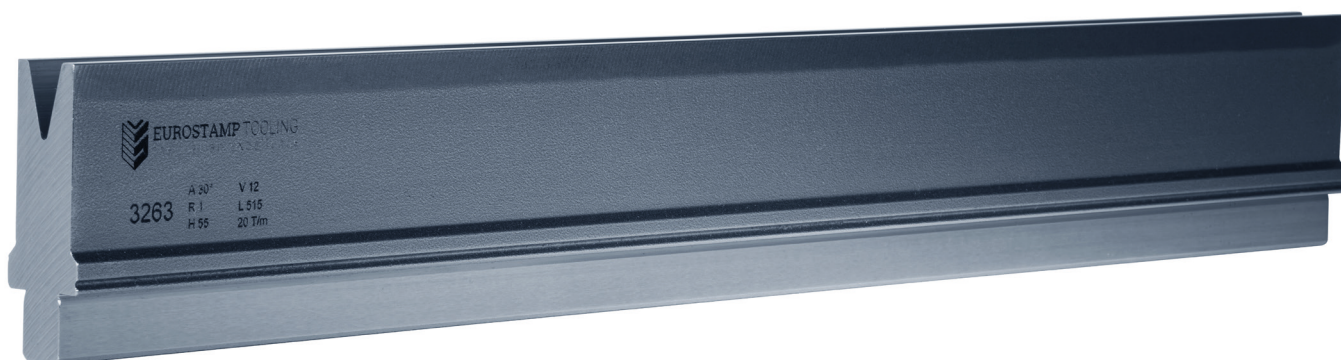
515 mm	10,7 kg
200 mm	4,2 kg
100 mm	2,1 kg
550 mm FRACC.	11,4 kg

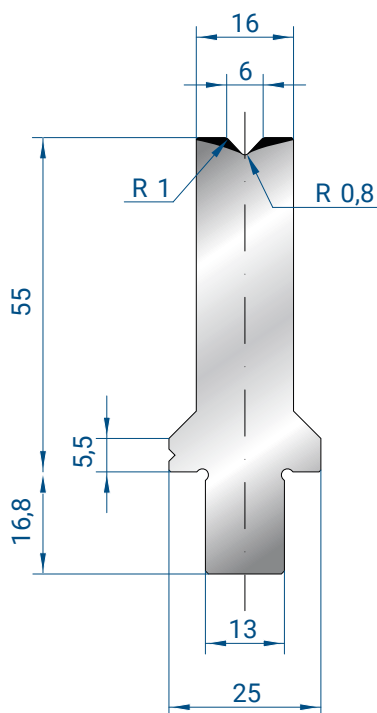


3275

Mat = 42CrMo4
templado
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 FRACC.	13,4 kg

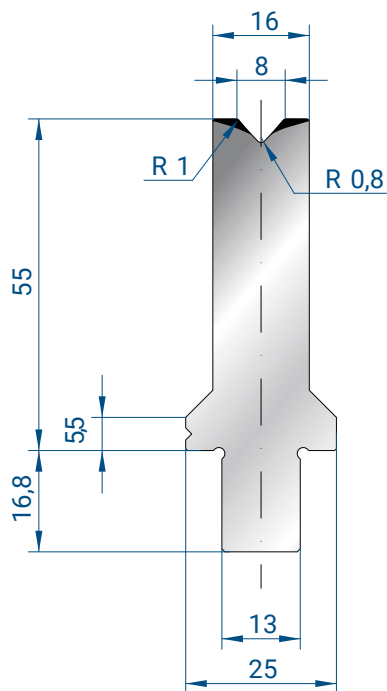




3250

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

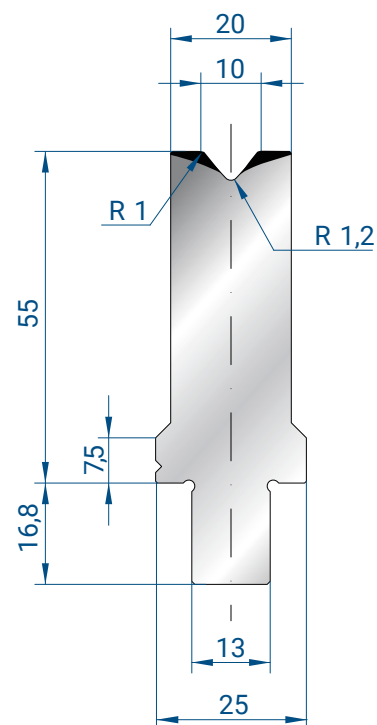
515 mm	4,7 kg
200 mm	1,8 kg
100 mm	0,9 kg
550 mm FRACC.	5,0 kg



3251

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

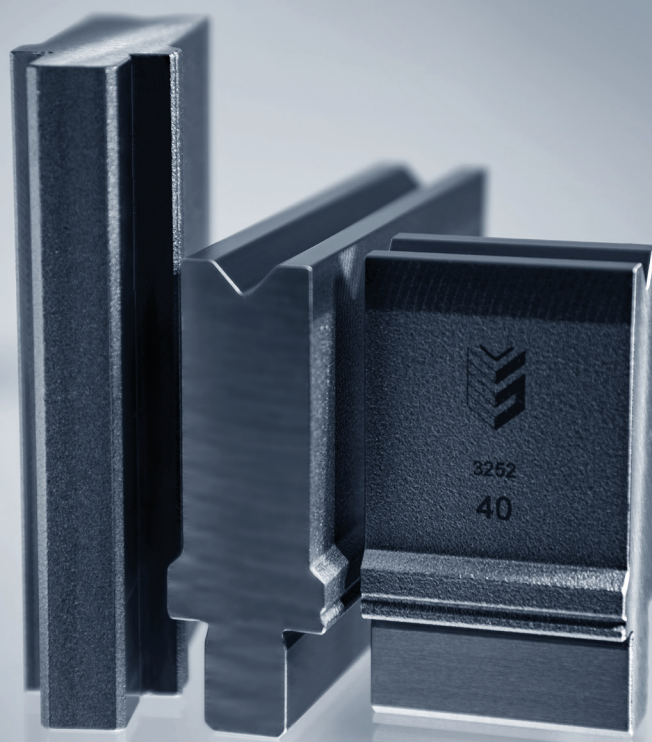
515 mm	4,6 kg
200 mm	1,8 kg
100 mm	0,9 kg
550 mm FRACC.	4,9 kg

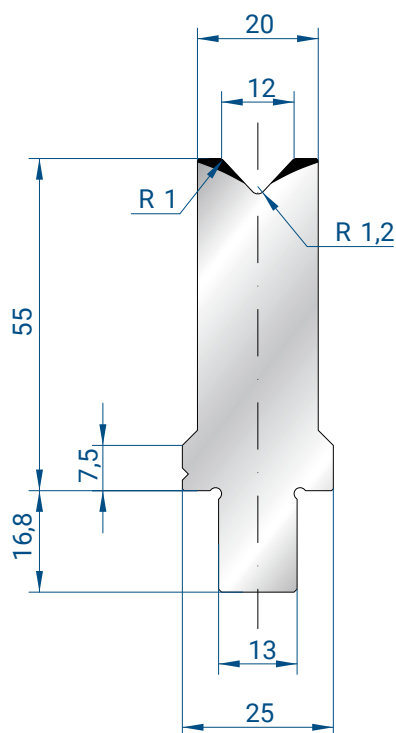


3252

Mat = 42CrMo4
templado
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 FRACC.	5,7 kg

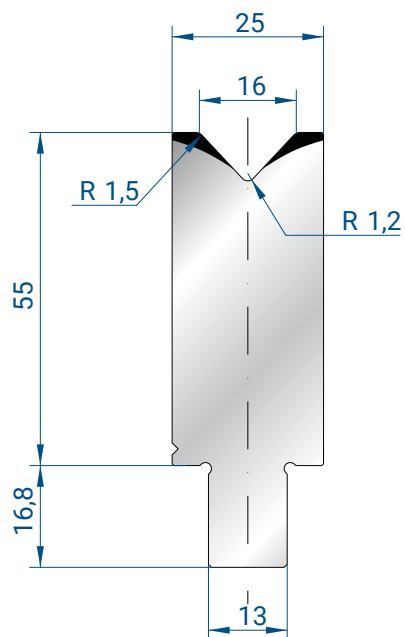




3253

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

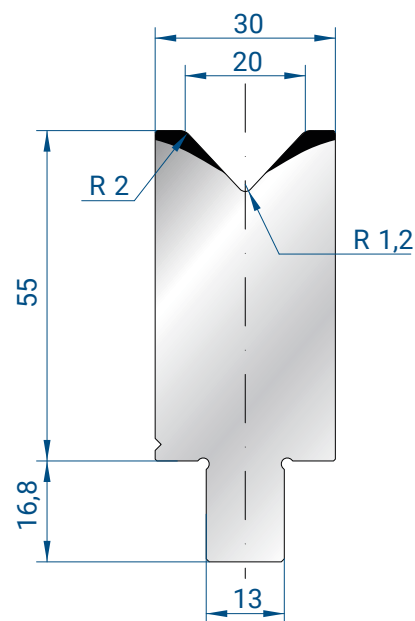
515 mm	5,3 kg
200 mm	2,0 kg
100 mm	1,0 kg
550 mm FRACC.	5,7 kg



3254

Mat = 42CrMo4
templado
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 FRACC.	6,6 kg

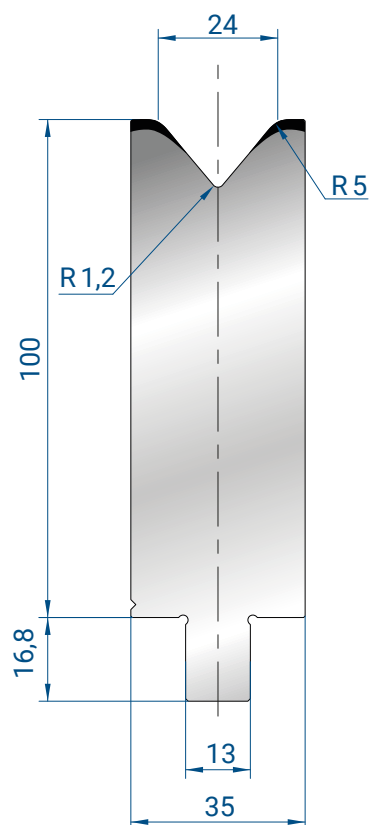


3255

Mat = 42CrMo4
templado
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 FRACC.	7,7 kg





3276

Mat = 42CrMo4
templado

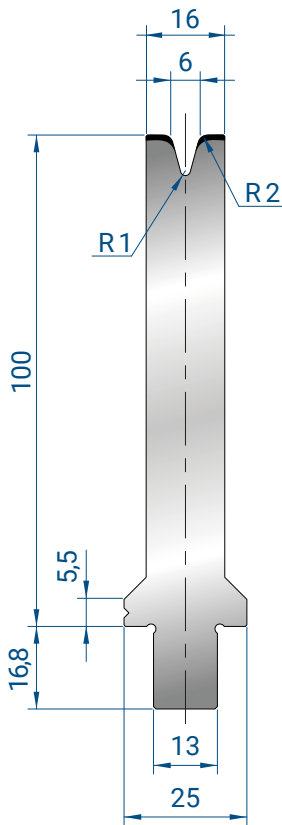
H = 100.00

Max T/m = 125

α = 80°

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

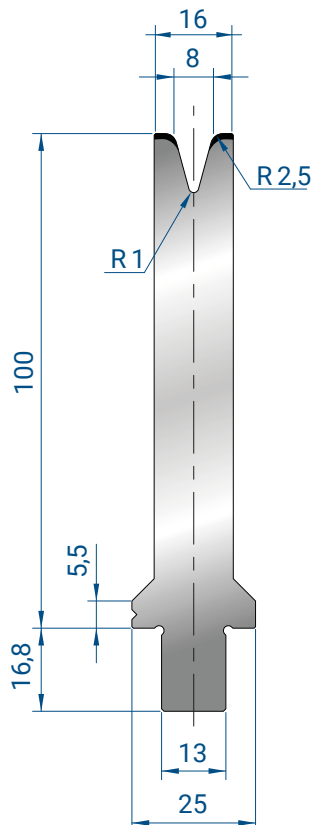




3280

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

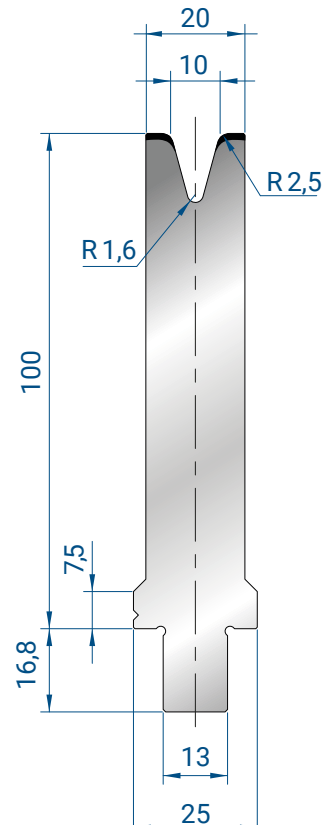
515 mm	7,5 kg
200 mm	2,9 kg
100 mm	1,5 kg
550 mm FRACC.	8,0 kg



3281

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

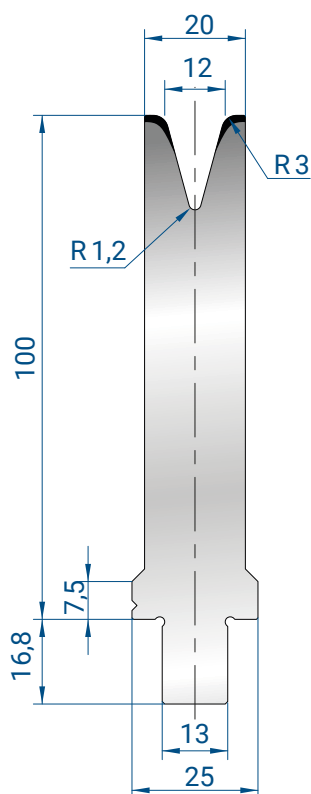
515 mm	7,4 kg
200 mm	2,8 kg
100 mm	1,4 kg
550 mm FRACC.	7,9 kg



3282

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

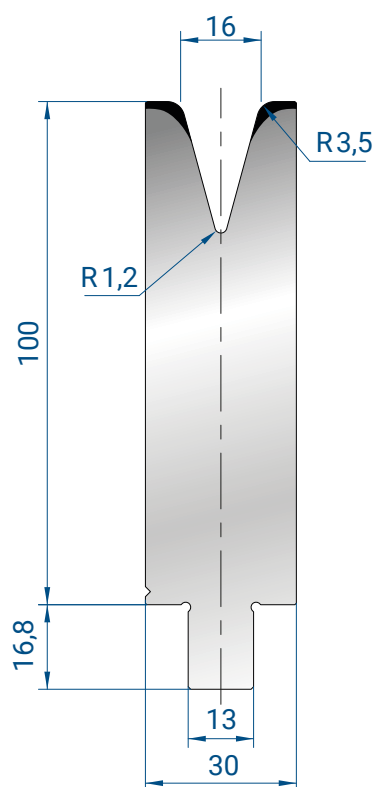
515 mm	8,8 kg
200 mm	3,4 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm FRACC.	9,4 kg



3283

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

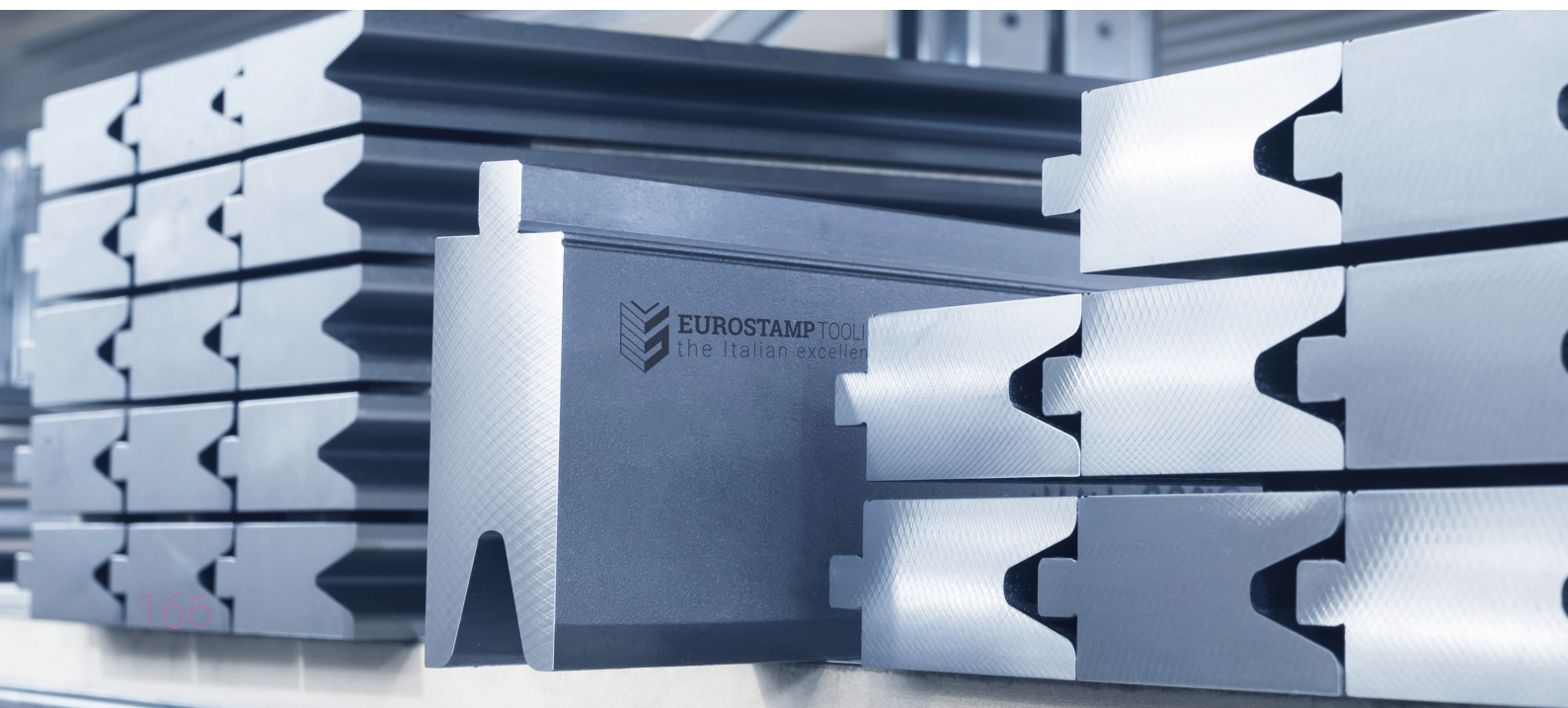
515 mm	8,6 kg
200 mm	3,3 kg
100 mm	1,7 kg
550 mm FRACC.	9,2 kg

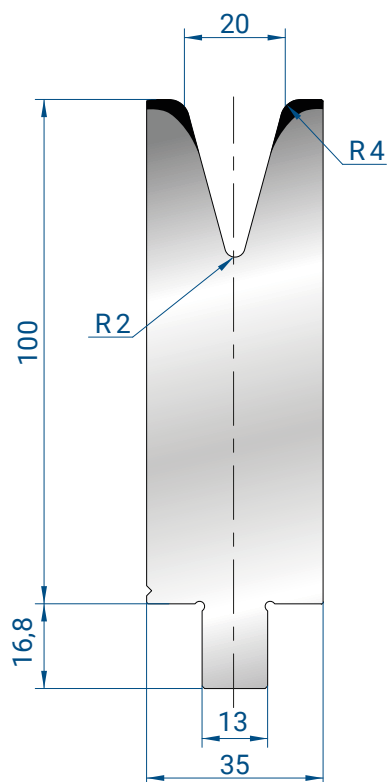


3284

Mat = 42CrMo4
templado
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 FRACC.	12,9 kg

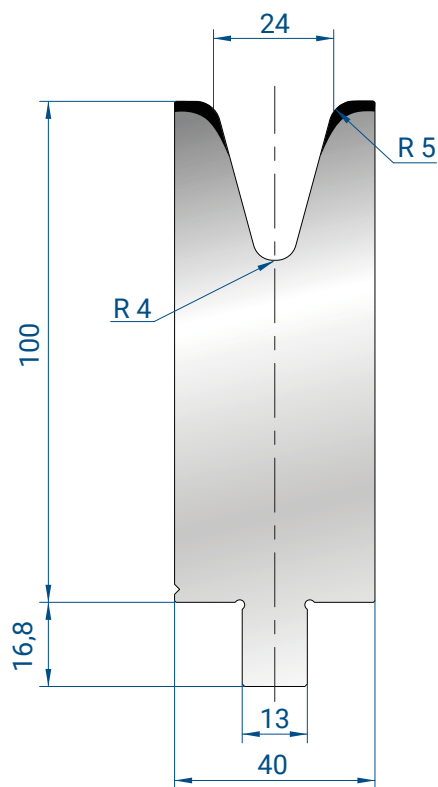




3285

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

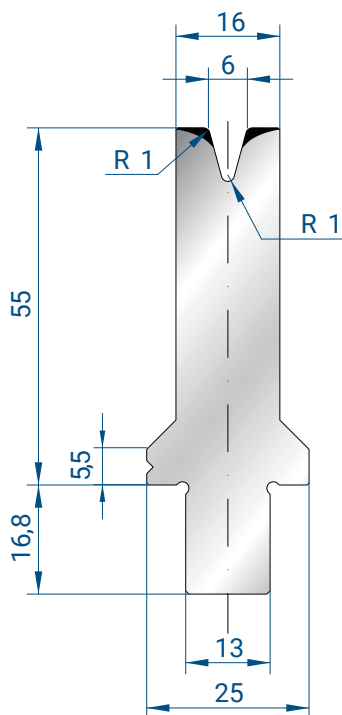
515 mm	13,6 kg
200 mm	5,3 kg
100 mm	2,6 kg
550 mm FRACC.	14,5 kg



3286

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

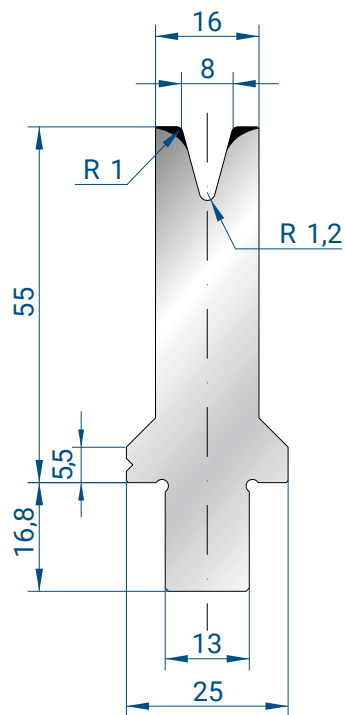
515 mm	15,1 kg
200 mm	5,8 kg
100 mm	2,9 kg
550 mm FRACC.	16,1 kg



3260

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

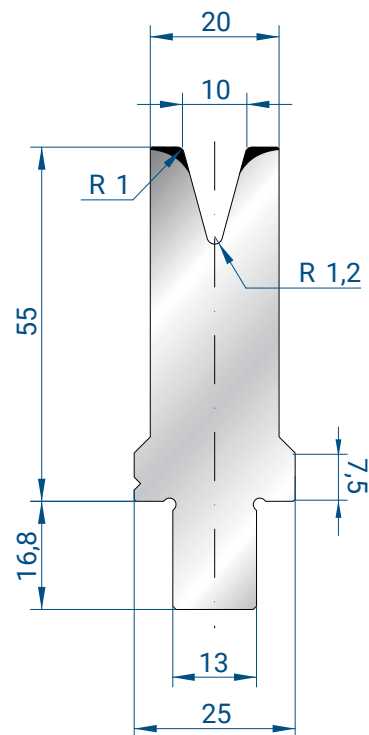
515 mm	4,6 kg
200 mm	1,8 kg
100 mm	0,9 kg
550 mm FRACC.	4,9 kg



3261

Mat = 42CrMo4
templado
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 FRACC.	4,8 kg

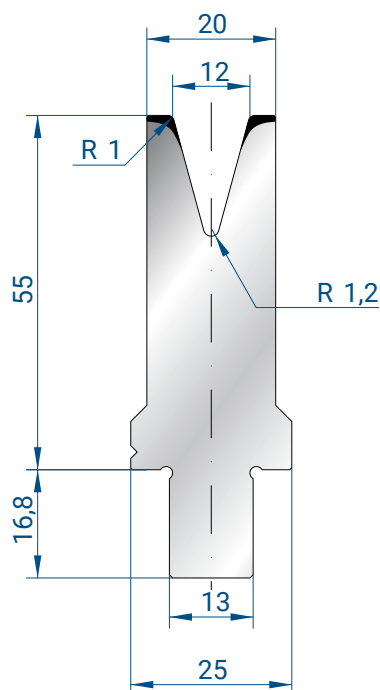


3262

Mat = 42CrMo4
templado
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 FRACC.	5,5 kg

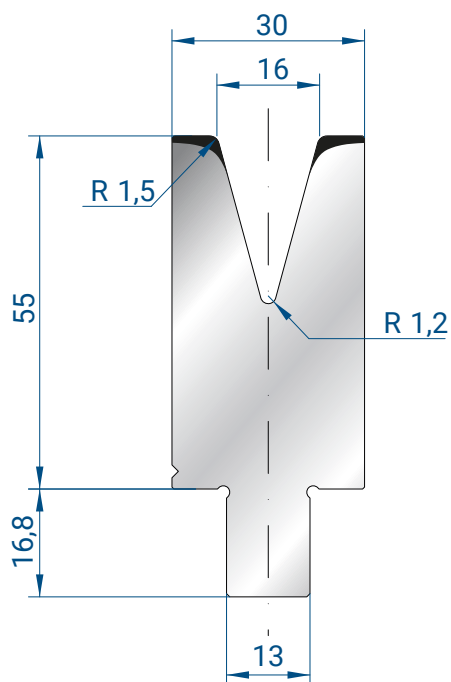




3263

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

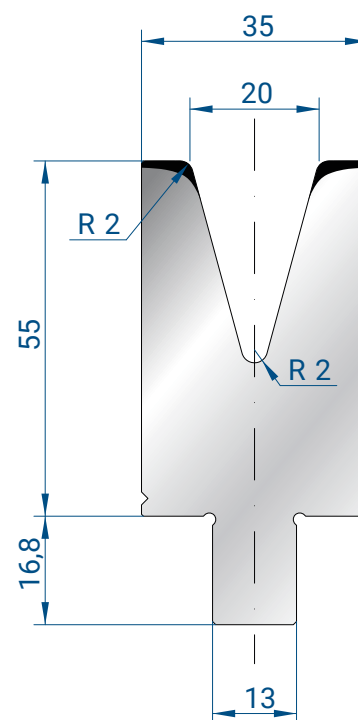
515 mm	5,0 kg
200 mm	2,0 kg
100 mm	1,0 kg
550 mm	5,3 kg
FRACC.	



3264

Mat = 42CrMo4
templado
H = 55.00
Max T/m = 60
 α = 30°

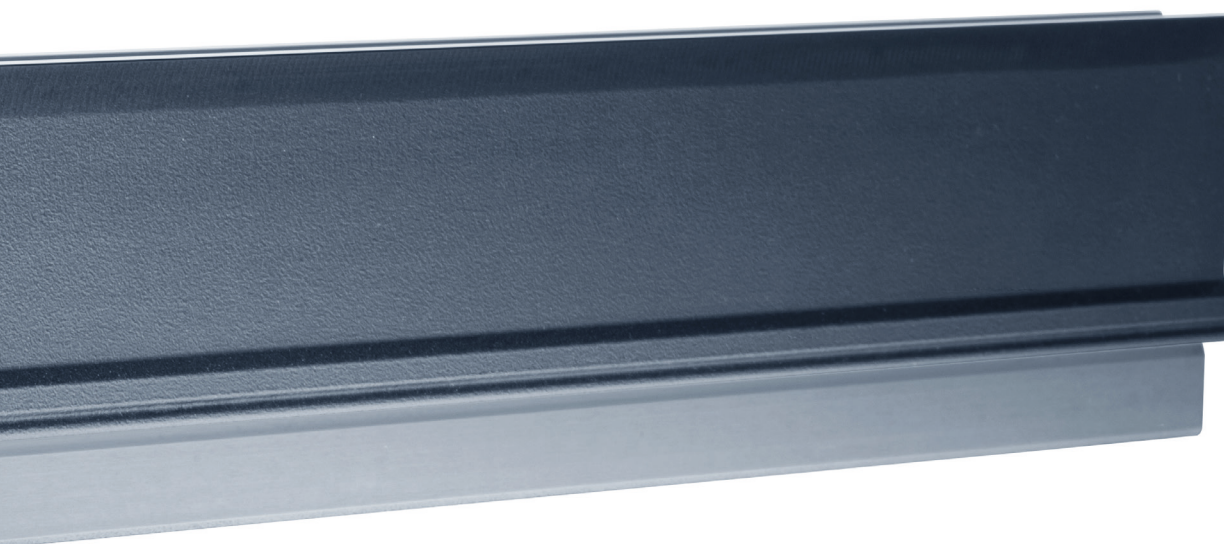
515 mm	6,6 kg
200 mm	2,6 kg
100 mm	1,3 kg
550 mm	7,0 kg
FRACC.	



3265

Mat = 42CrMo4
templado
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	7,7 kg
FRACC.	





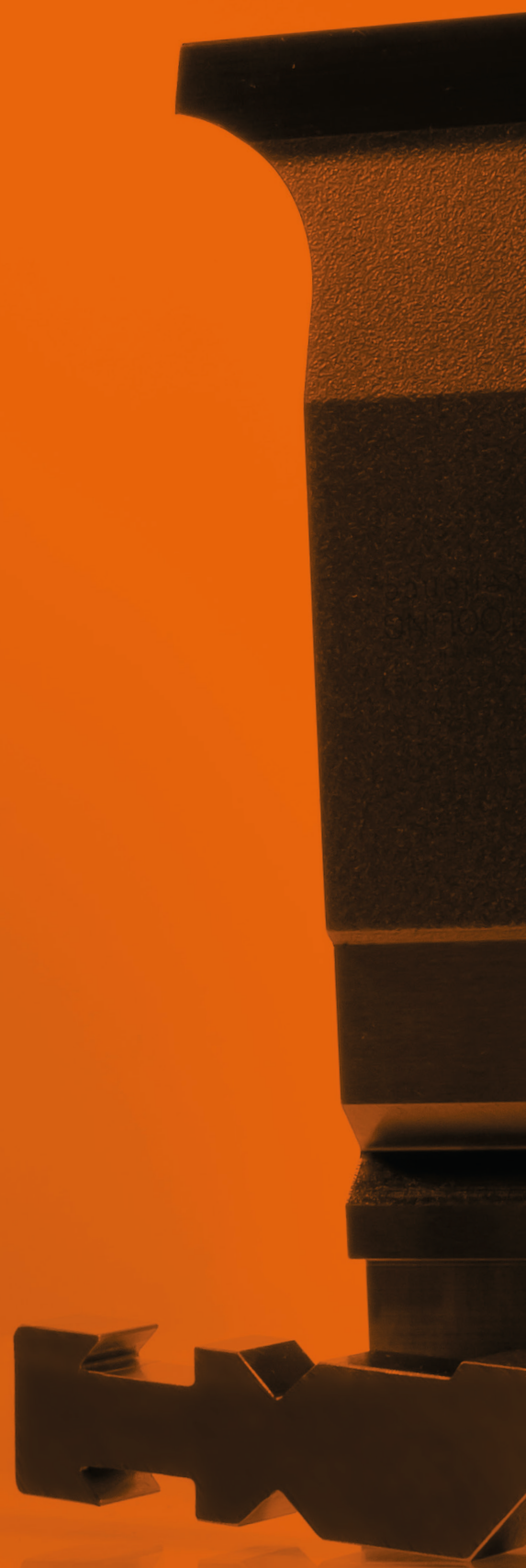
EUROSTAMP TOOLING
the Italian excellence

ESTILO BYSTRONIC

Las herramientas superior e inferior enumeradas en esta sección se pueden instalar en las plegadoras Bystronic/ Beyeler equipadas con los siguientes estilos de amarre:

Estilo Bystronic/Beyeler RFA
Estilo Bystronic/Beyeler RF
Estilo Bystronic/Beyeler R

Estas herramientas también se pueden instalar en otras prensas plegadoras utilizando los adaptadores superior e inferior adecuados.



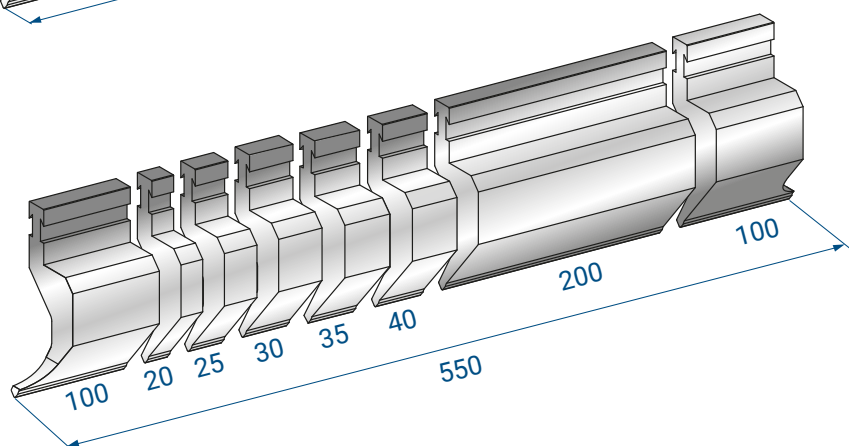
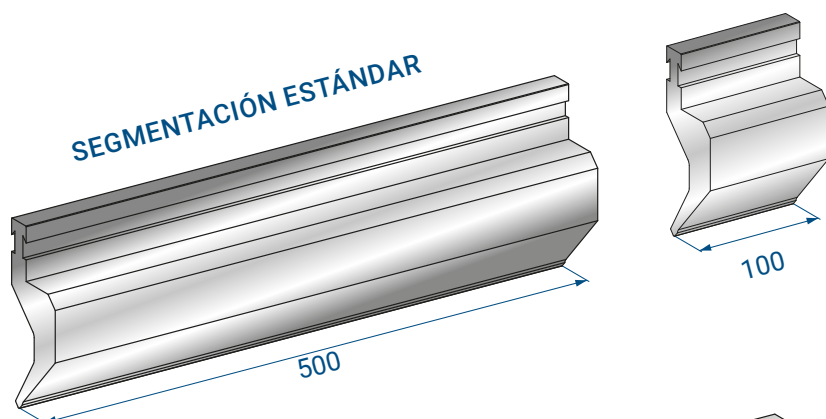


200
EUROSTAMP TOOLING
the Italian excellence

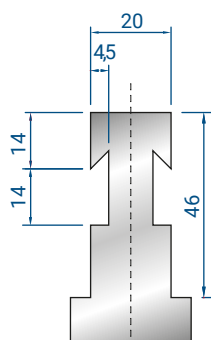
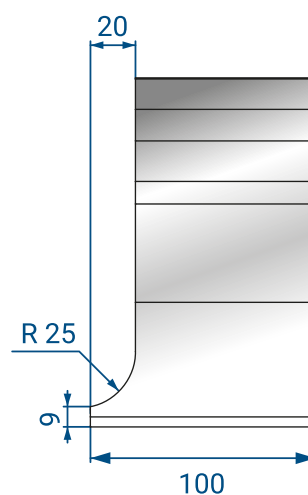


100

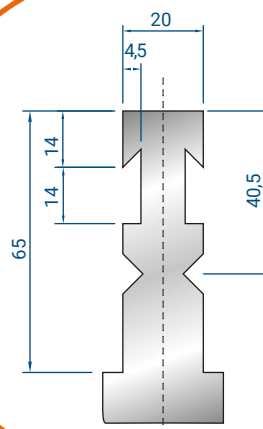
■ VÉASE PÁG. 181 PARA EL ESQUEMA DE SEGMENTACIÓN DE MATRICES



**BIGORNIAS
FRESADA**



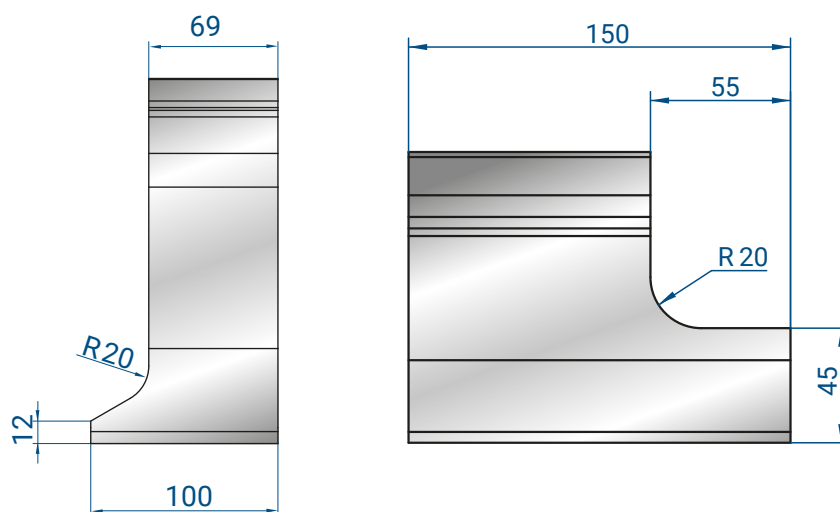
**ESTILO
BYSTRONICO
TIPO R**



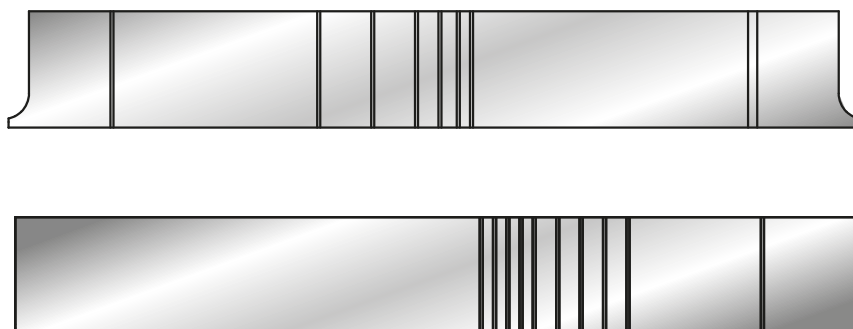
**ESTILO
BYSTRONIC
TIPO RF-A**

DISPONIBLE BAJO
DEMANDA SIN COSTE

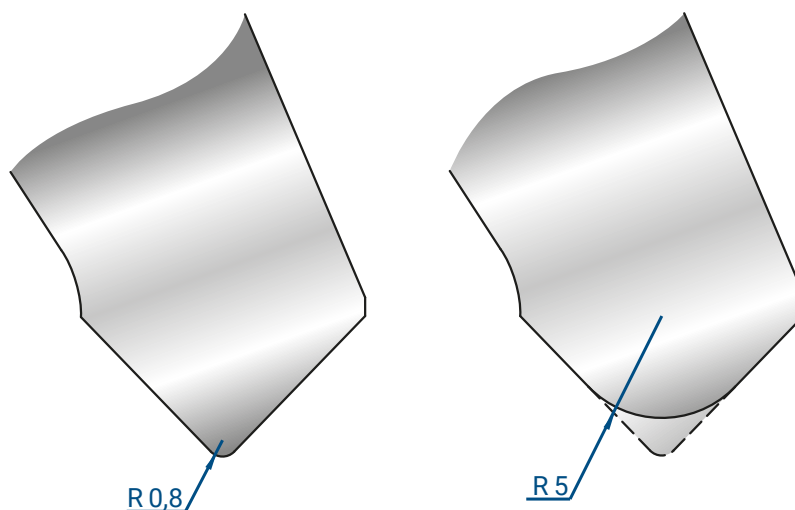
BIGORNIAS ESPECIALES

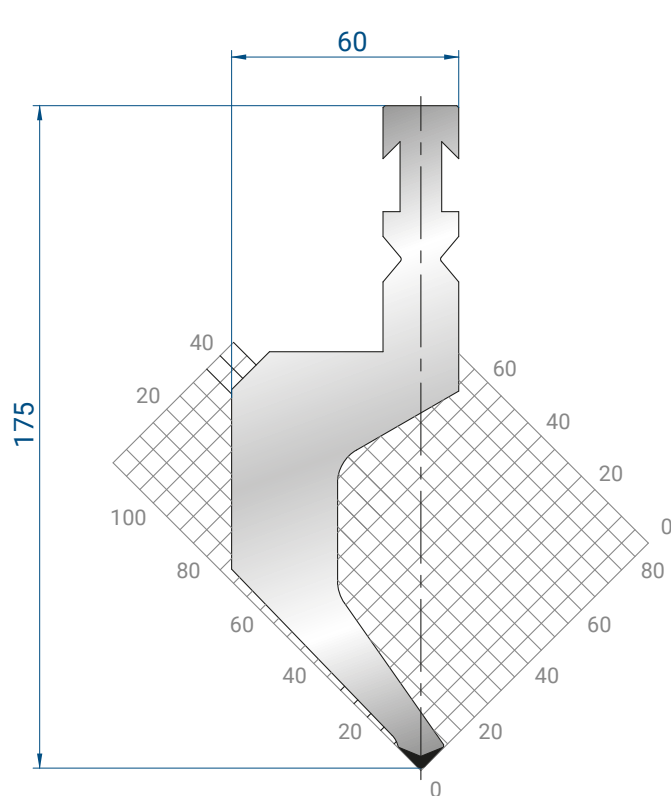


SEGMENTACIÓN ESPECIAL



MODIFICACIÓN DEL RADIO





1227

Mat = C45 templado

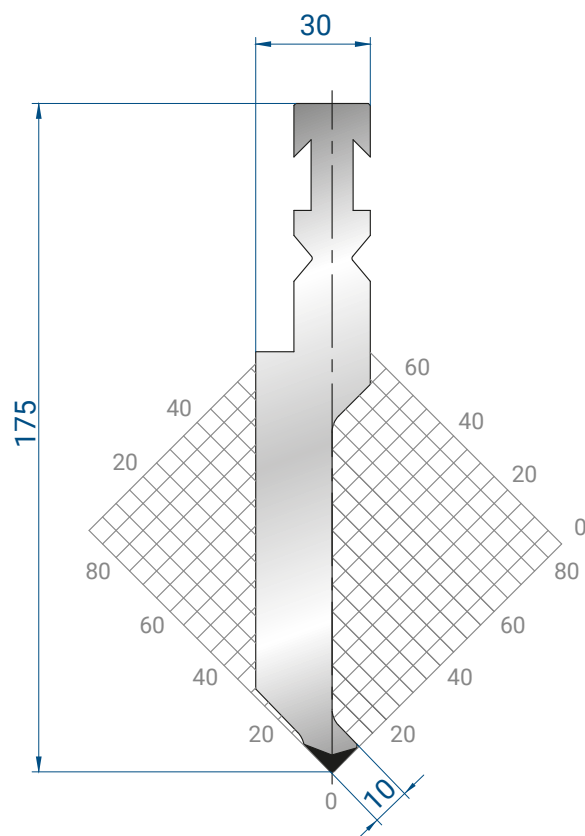
H = 175.00

Max T/m = 50

α = 88°

R = 1.5

500 mm	16,3 kg
550 mm FRACC.	16,6 kg
100 mm	3,3 kg



1229

Mat = C45 templado

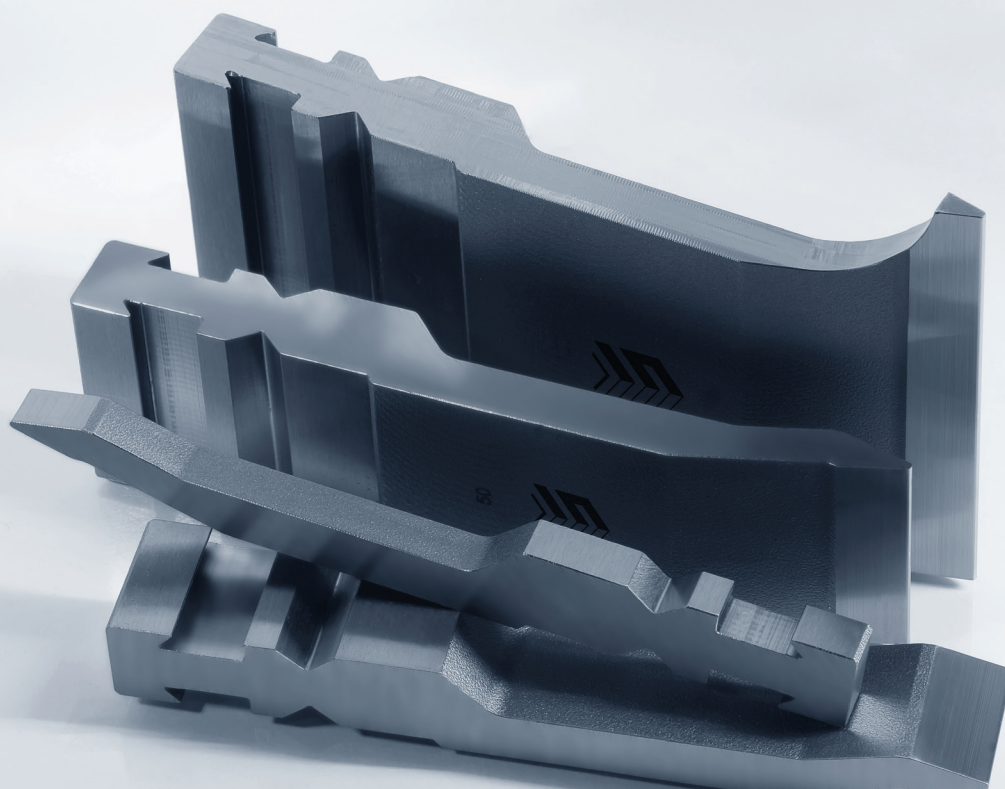
H = 175.00

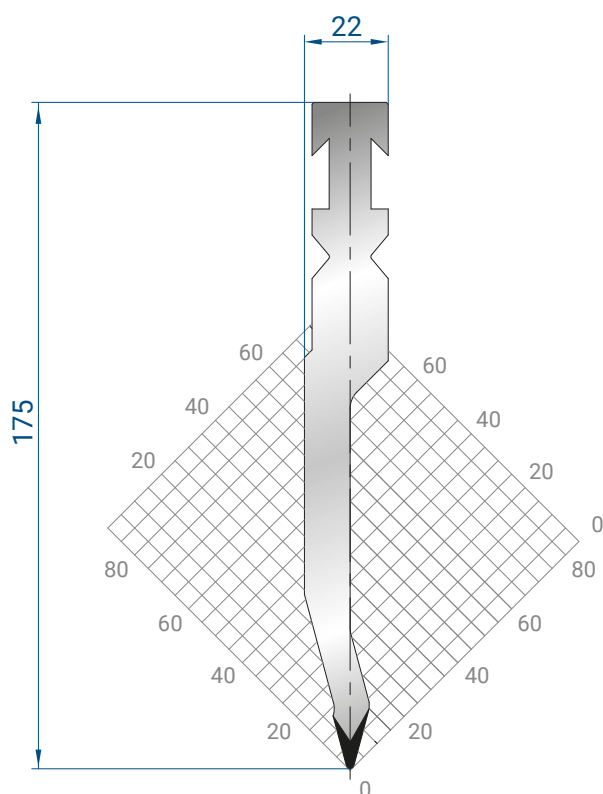
Max T/m = 100

α = 88°

R = 1

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





1230

Mat = C45 templado

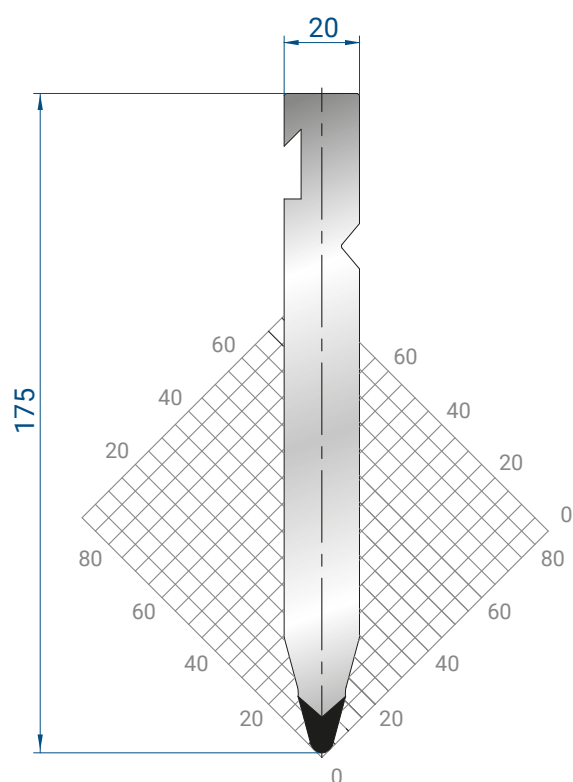
H = 175.00

Max T/m = 80

$\alpha = 30^\circ$

R = 1

500 mm	9,1 kg
550 mm FRACC.	9,3 kg
100 mm	1,8 kg



1231

Mat = C45 templado

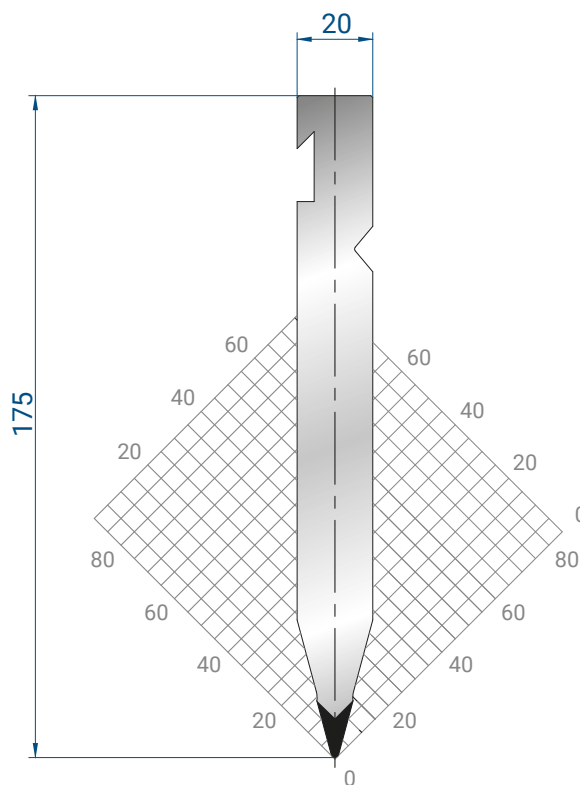
H = 175.00

Max T/m = 100

$\alpha = 30^\circ$

R = 3

500 mm	12,4 kg
550 mm FRACC.	12,7 kg
100 mm	2,5 kg



1232

Mat = C45 templado

H = 175.00

Max T/m = 100

$\alpha = 30^\circ$

R = 1

500 mm	12,0 kg
550 mm FRACC.	12,2 kg
100 mm	2,4 kg

1298

Mat = 42CrMo4 templado

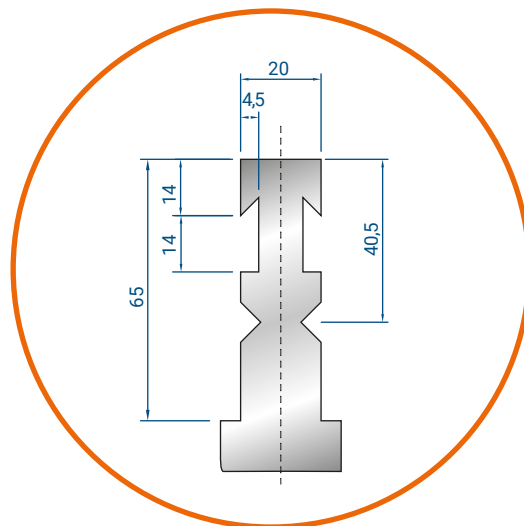
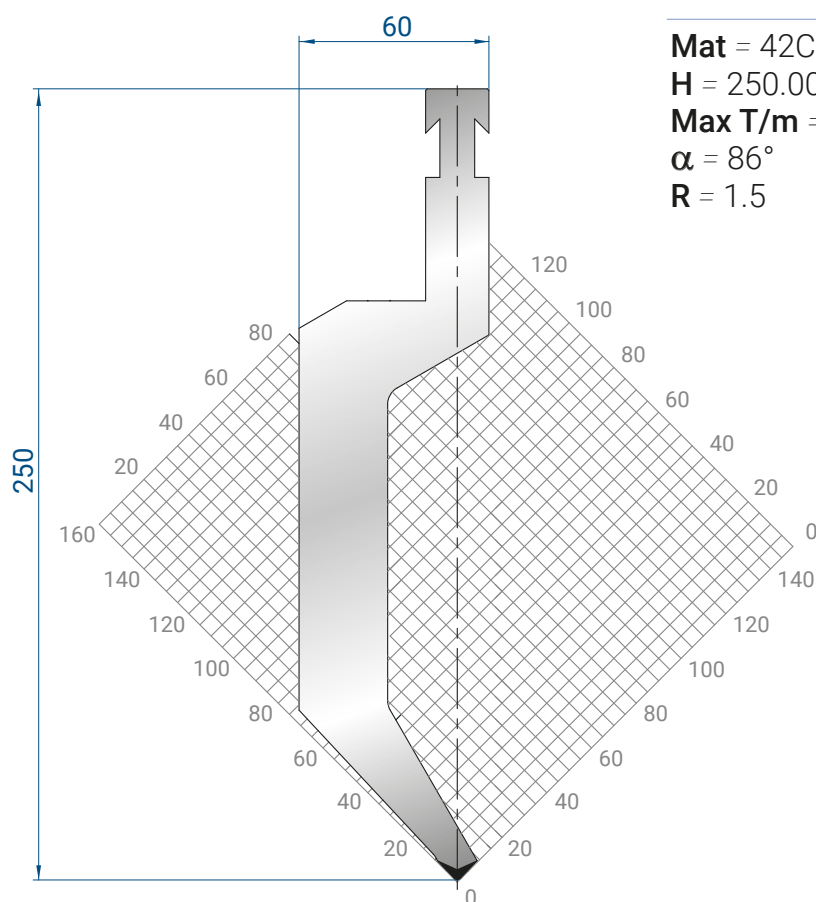
H = 250.00

Max T/m = 60

α = 86°

R = 1.5

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

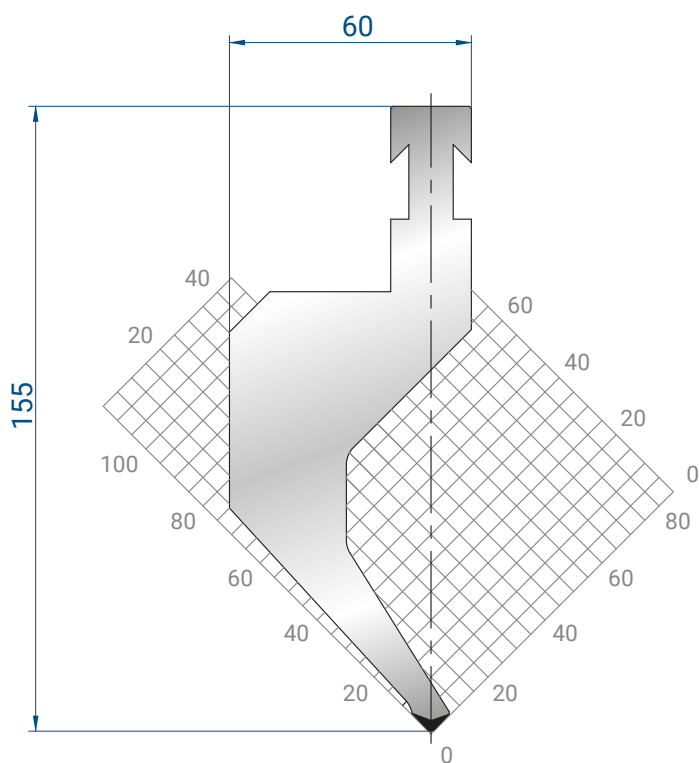


**AMARRE
SUPERIOR RF-A**

DISPONIBLE BAJO DEMANDA

CÓDICE **8022**

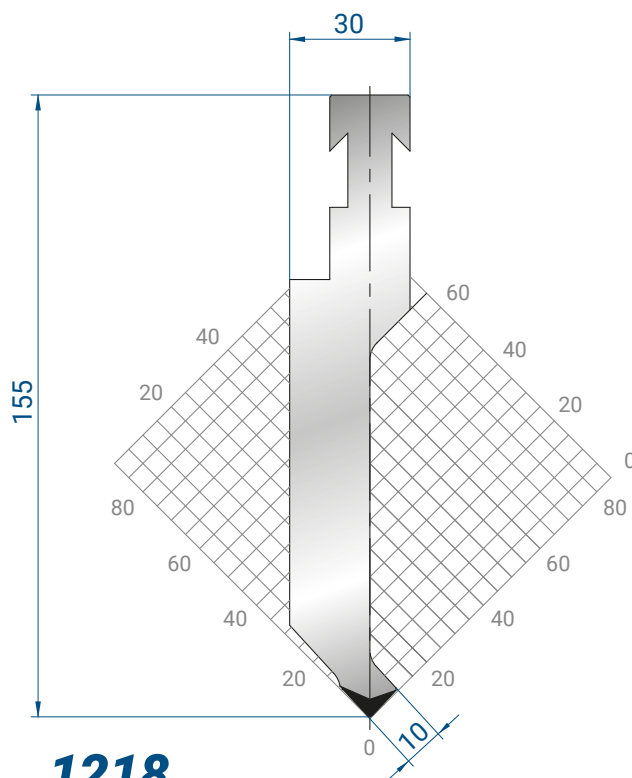




1216

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

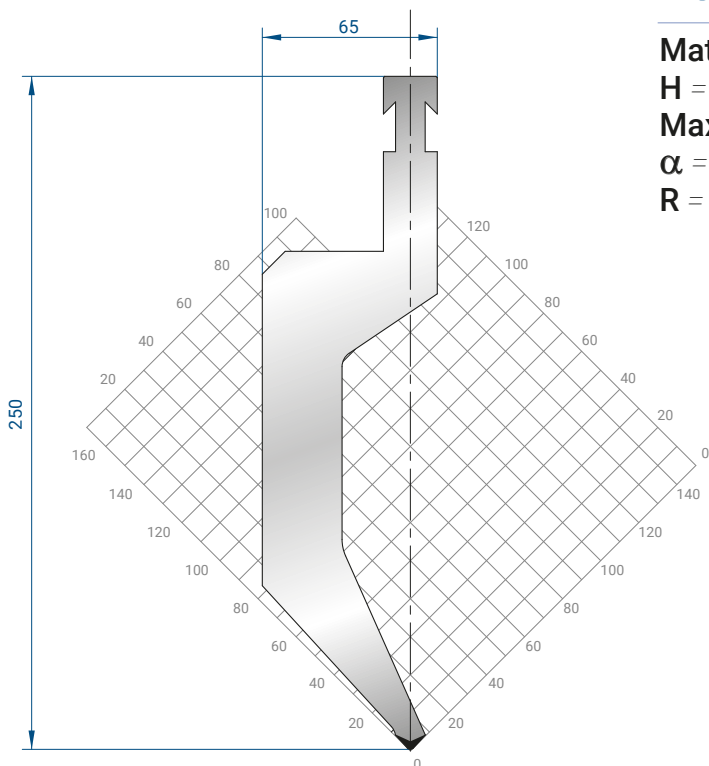
500 mm	15,3 kg
550 mm FRACC.	15,6 kg
100 mm	3,0 kg



1218

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

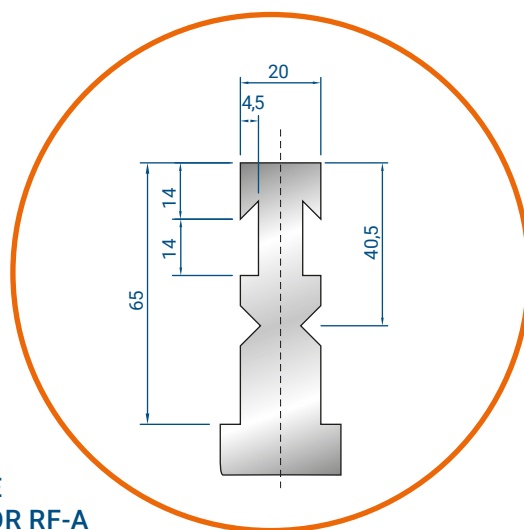
500 mm	11,4 kg
550 mm FRACC.	11,7 kg
100 mm	2,3 kg



1321

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

500 mm	27,9 kg
550 mm FRACC.	28,5 kg
100 mm	5,6 kg



**AMARRE
 SUPERIOR RF-A**

DISPONIBLE BAJO DEMANDA

CÓDICE **8022**

1299

Mat = 42CrMo4 templado

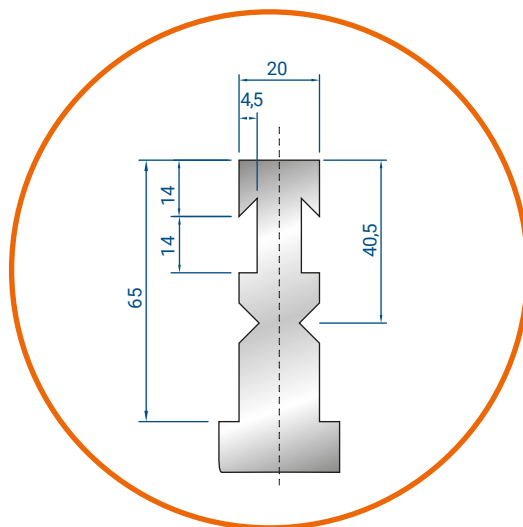
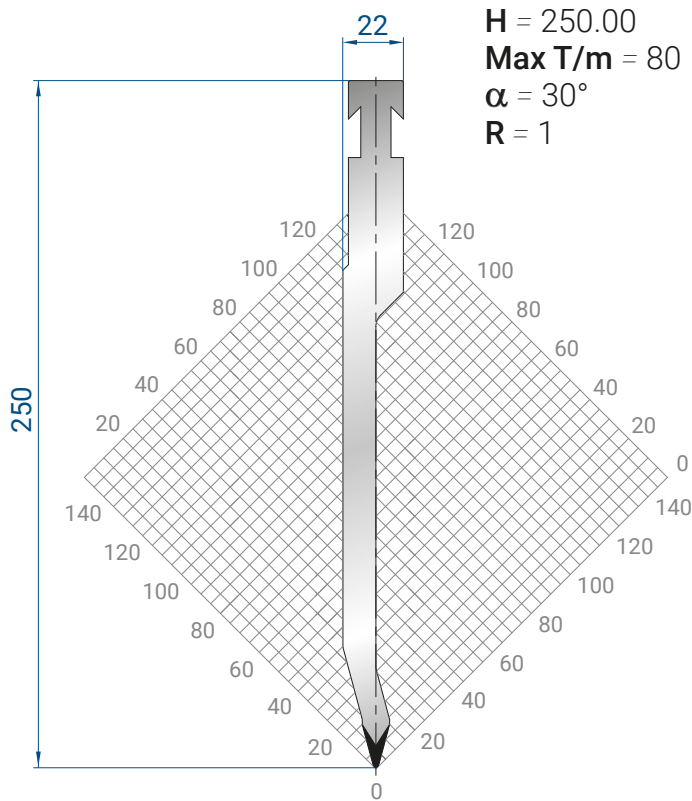
H = 250.00

Max T/m = 80

$\alpha = 30^\circ$

R = 1

500 mm	13,3 kg
550 mm FRACC.	13,6 kg
100 mm	2,7 kg



**AMARRE
SUPERIOR RF-A**

DISPONIBLE BAJO DEMANDA

CÓDICE **8022**

1300

Mat = 42CrMo4 templado

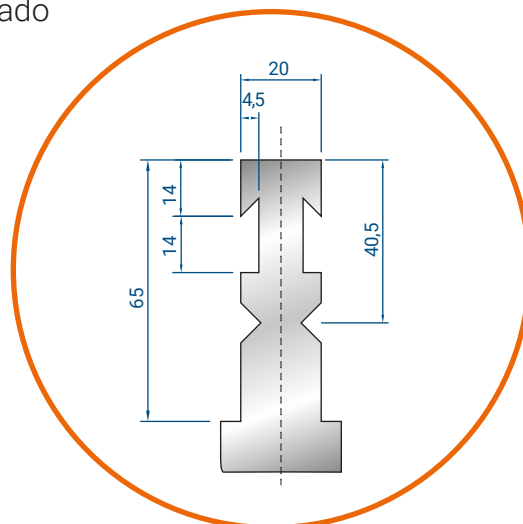
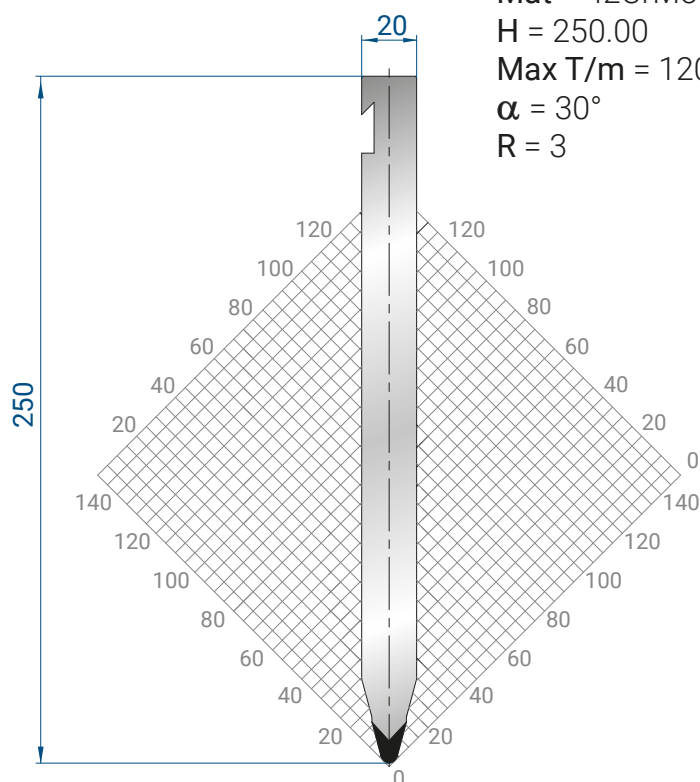
H = 250.00

Max T/m = 120

$\alpha = 30^\circ$

R = 3

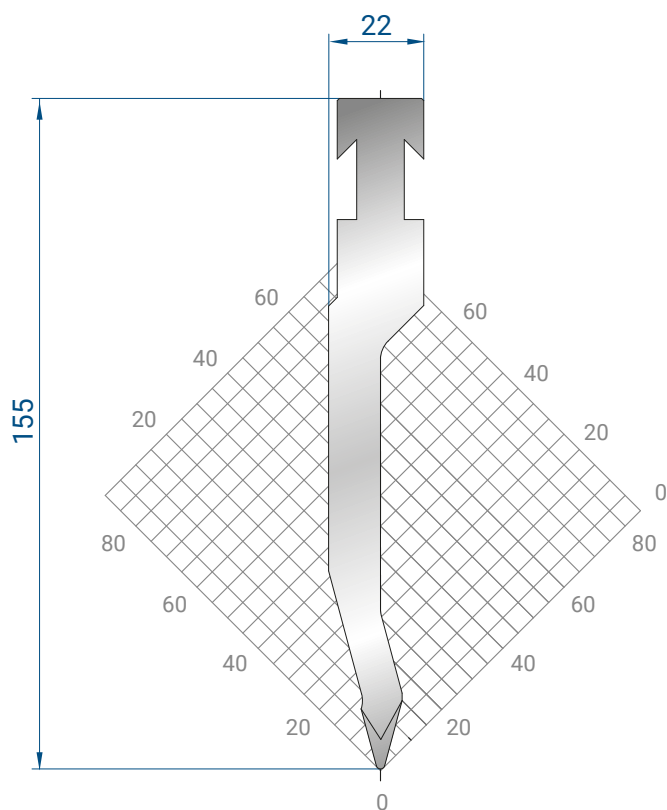
500 mm	18,4 kg
550 mm FRACC.	18,8 kg
100 mm	3,7 kg



**AMARRE
SUPERIOR RF-A**

DISPONIBLE BAJO DEMANDA

CÓDICE **8022**



1220

Mat = C45 templado

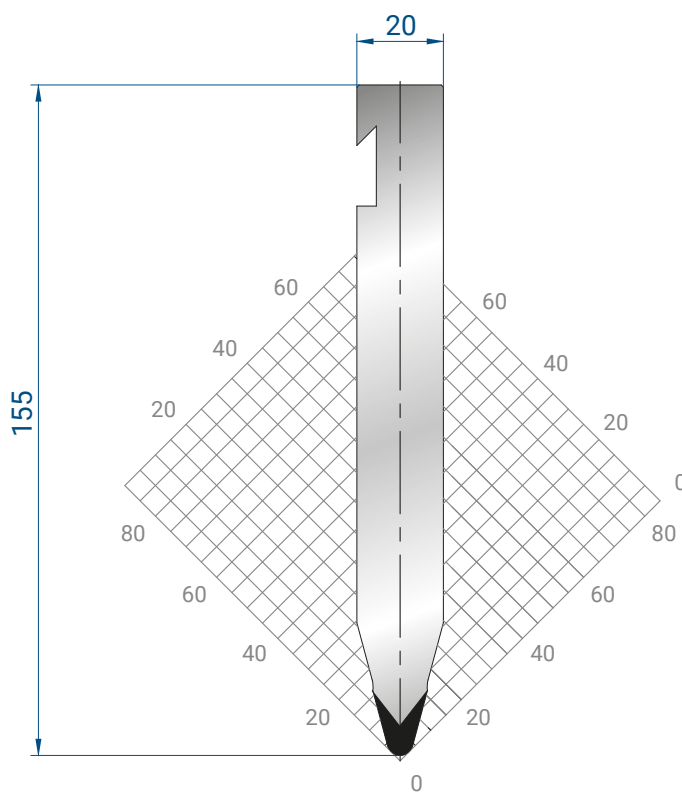
H = 155.00

Max T/m = 80

$\alpha = 30^\circ$

R = 1

500 mm	7,8 kg
550 mm FRACC.	7,9 kg
100 mm	1,6 kg



1225

Mat = C45 templado

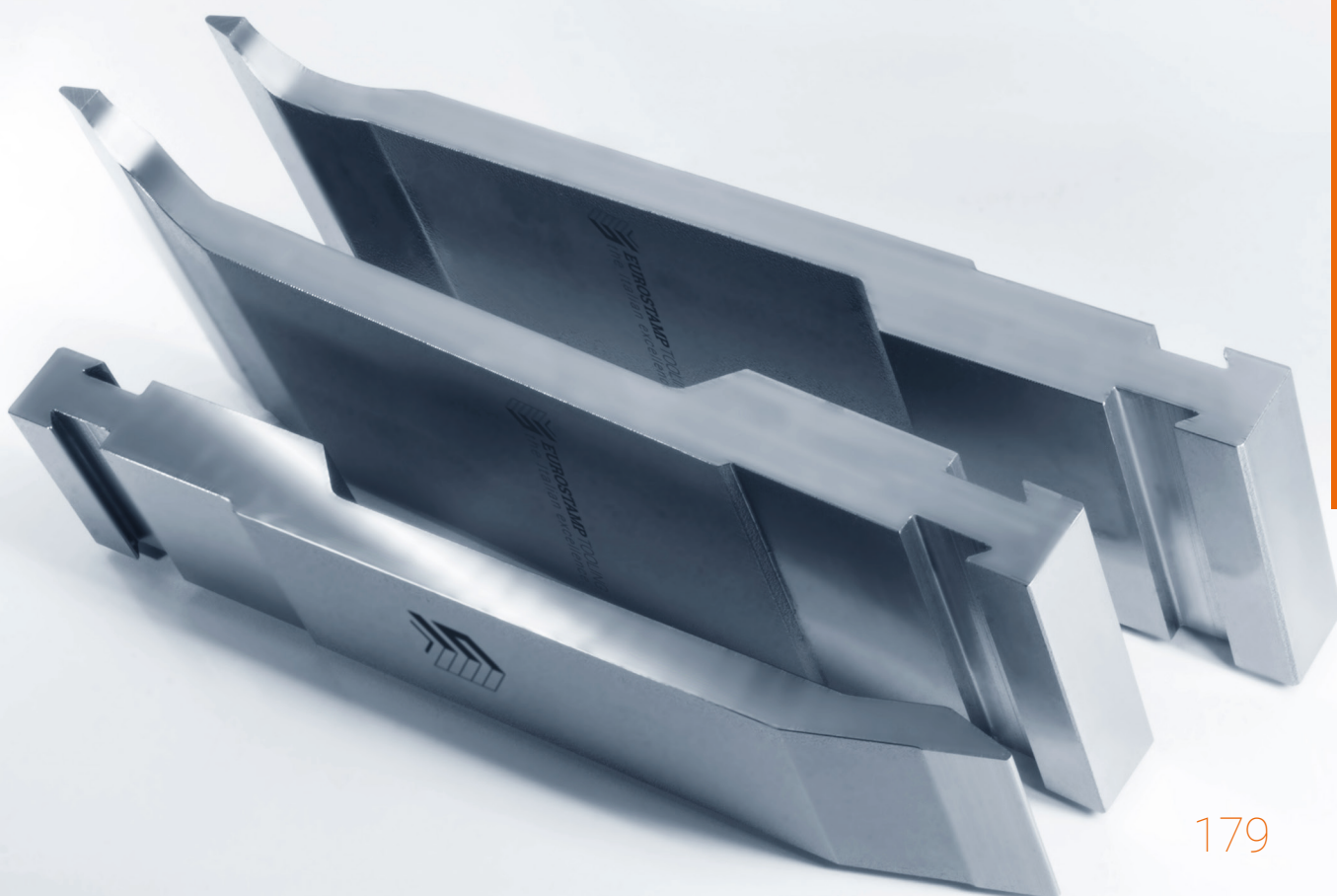
H = 155.00

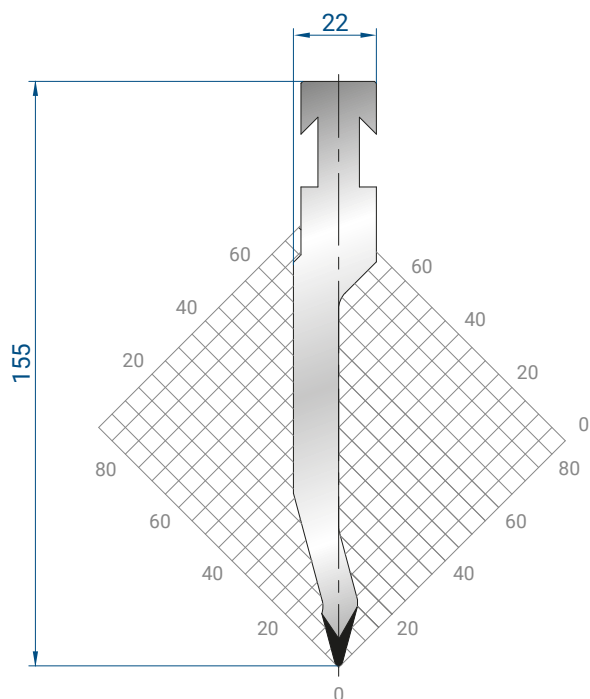
Max T/m = 100

$\alpha = 30^\circ$

R = 3

500 mm	10,9 kg
550 mm FRACC.	11,2 kg
100 mm	2,2 kg





1221

Mat = C45 templado

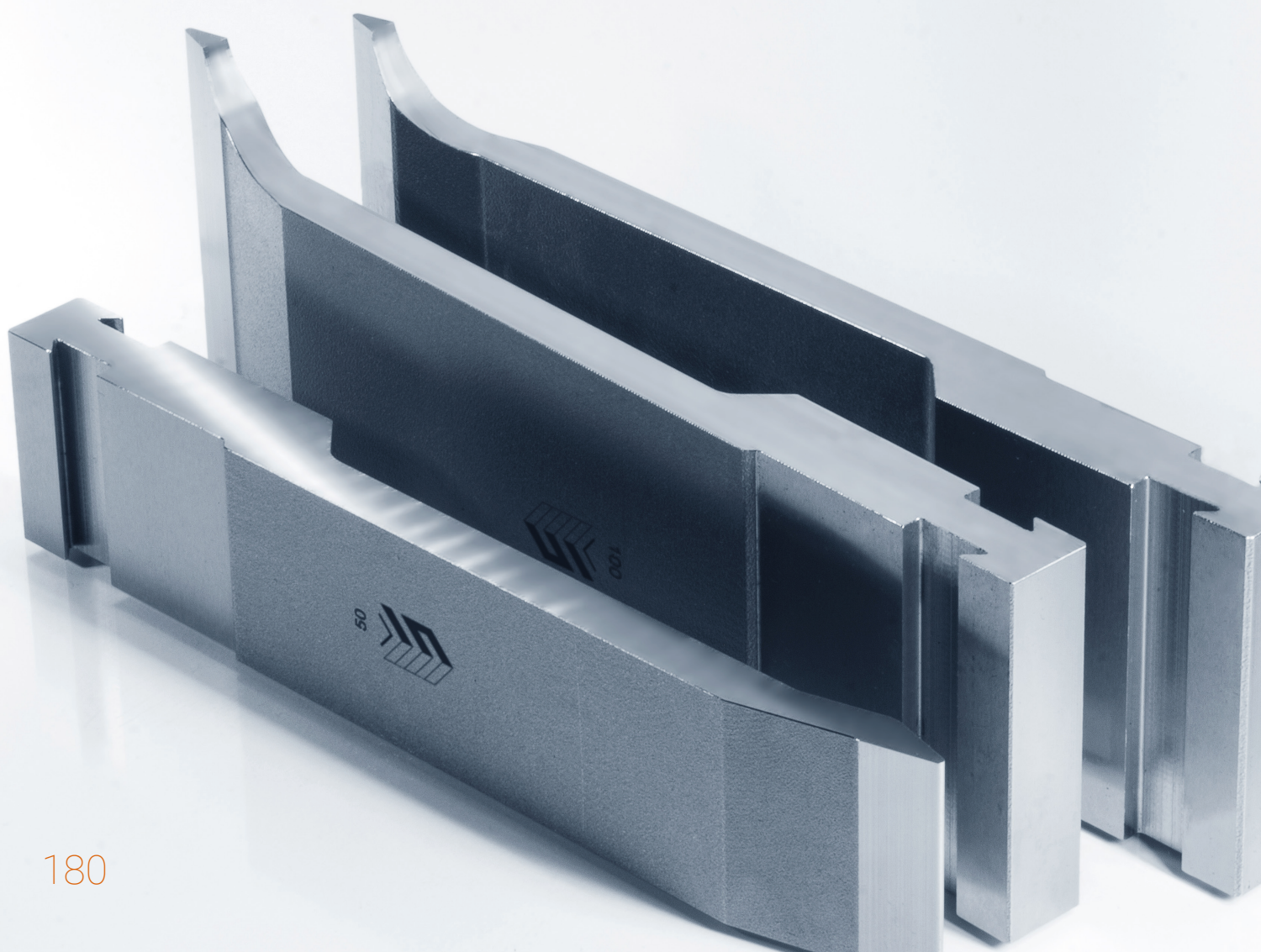
H = 155.00

Max T/m = 80

$\alpha = 28^\circ$

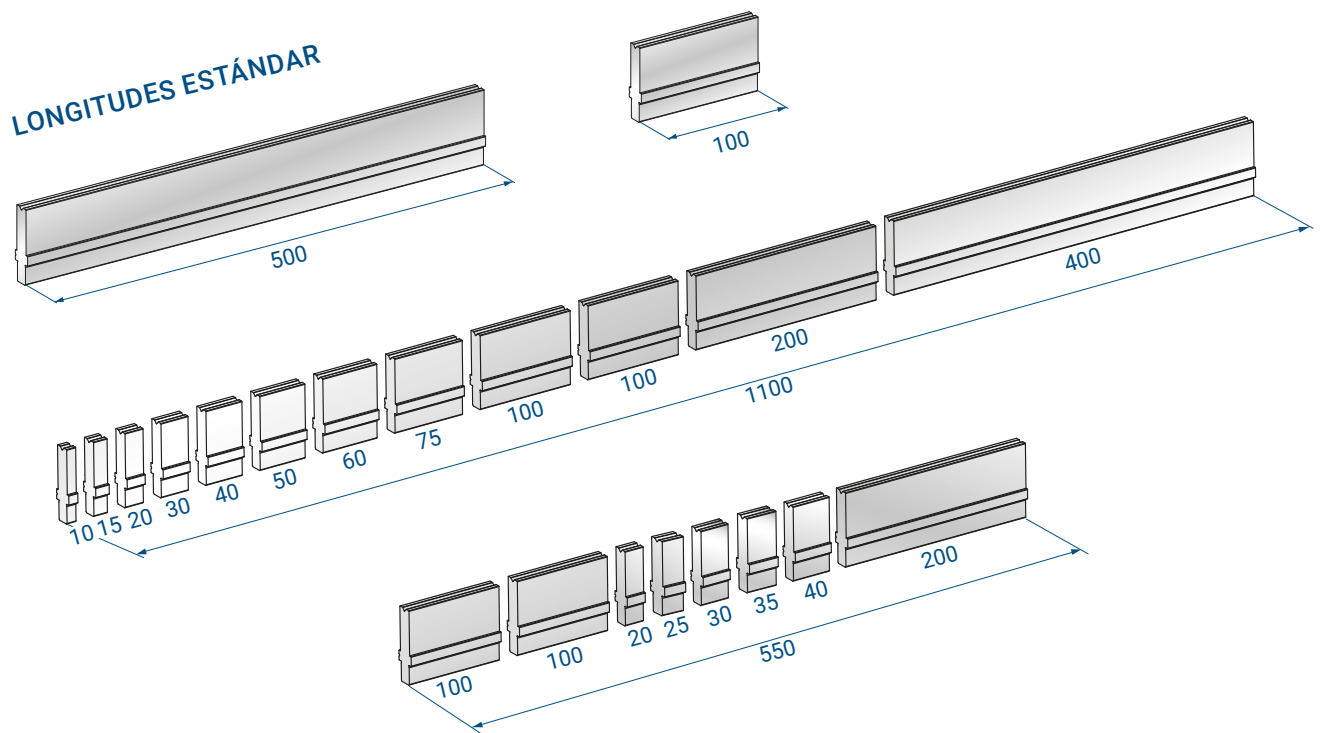
R = 1

500 mm	7,8 kg
550 mm FRACC.	7,9 kg
100 mm	1,6 kg



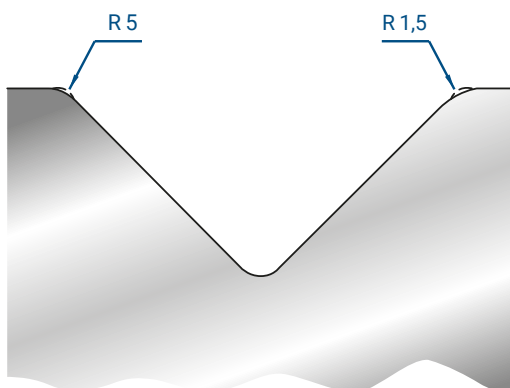
MATRICES

■ VÉASE PAG. 172 PARA EL ESQUEMA DE SEGMENTACIÓN DE PUNZONES

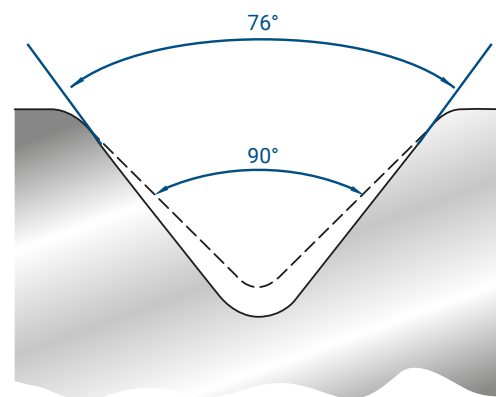


MODIFICACIONES BAJO PEDIDO

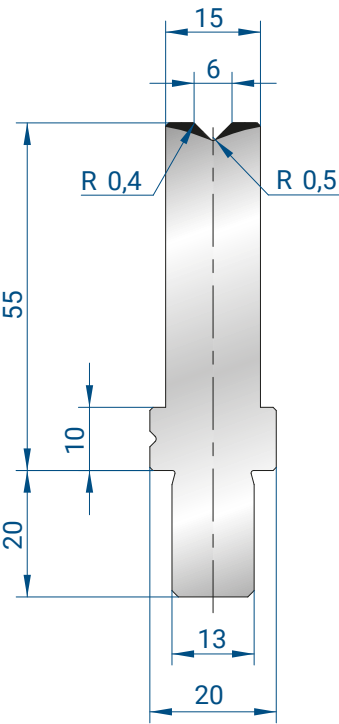
SEGMENTACIÓN ESPECIAL



MODIFICACIÓN DEL RADIO



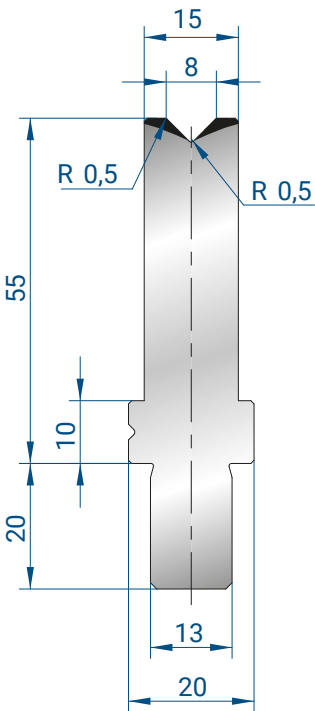
MODIFICACIÓN DEL ÁNGULO



3241

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

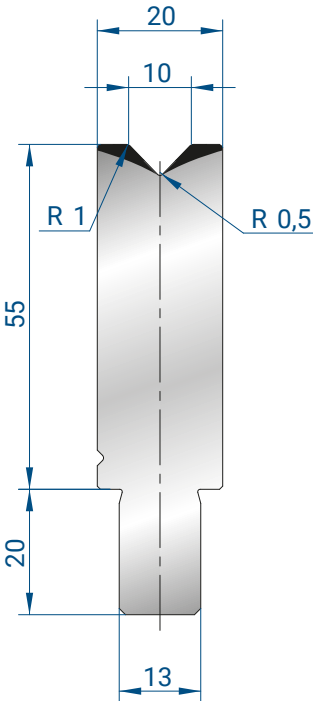
1000 mm	8,7 kg
500 mm	4,4 kg
1100 mm FRACC.	9,7 kg
550 mm FRACC.	4,8 kg
100 mm	0,9 kg



3242

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

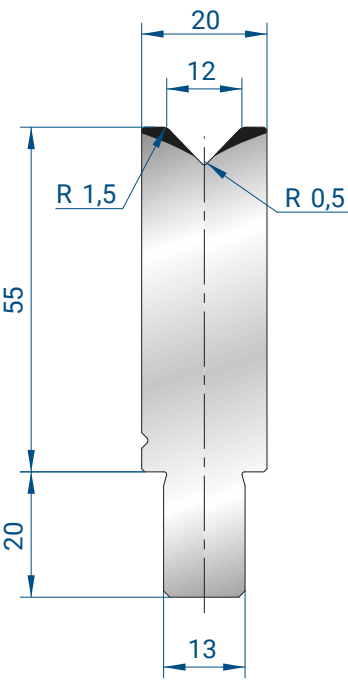
1000 mm	8,7 kg
500 mm	4,4 kg
1100 mm FRACC.	9,6 kg
550 mm FRACC.	4,8 kg
100 mm	0,9 kg



3106

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

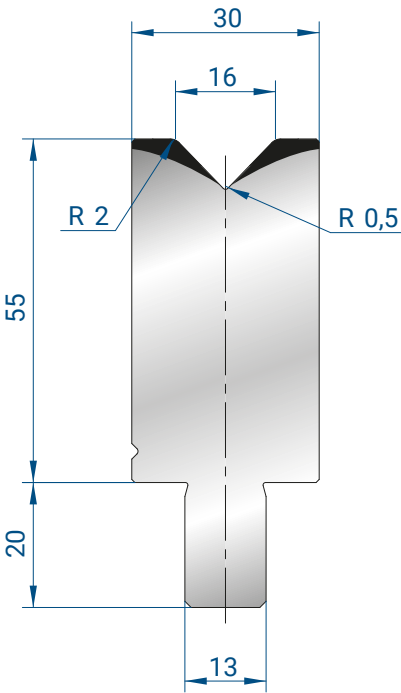
1000 mm	10,4 kg
500 mm	5,2 kg
1100 mm FRACC.	11,5 kg
550 mm FRACC.	5,7 kg
100 mm	1,0 kg



3107

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

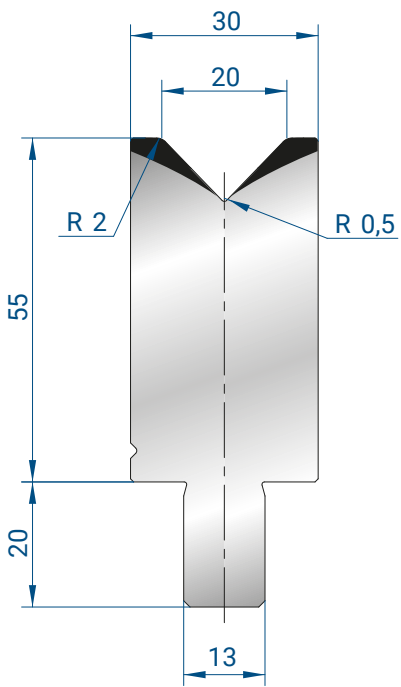
1000 mm	10,3 kg
500 mm	5,2 kg
1100 mm FRACC.	11,4 kg
550 mm FRACC.	5,7 kg
100 mm	1,0 kg



3108

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

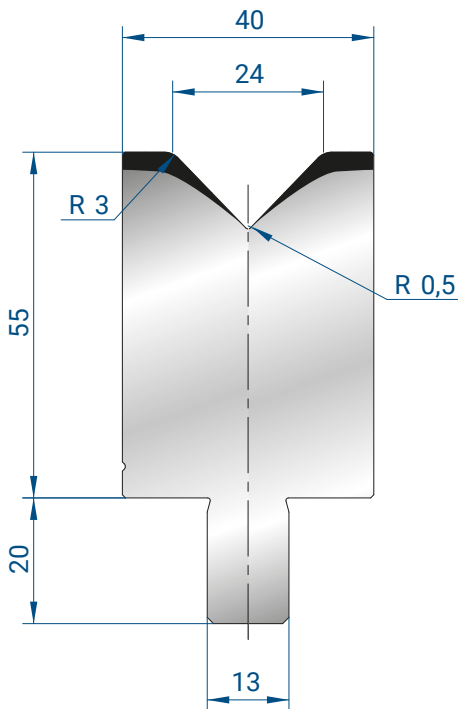
1000 mm	14,4 kg
500 mm	7,2 kg
1100 mm FRACC.	15,8 kg
550 mm FRACC.	7,9 kg
100 mm	1,4 kg



3109

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

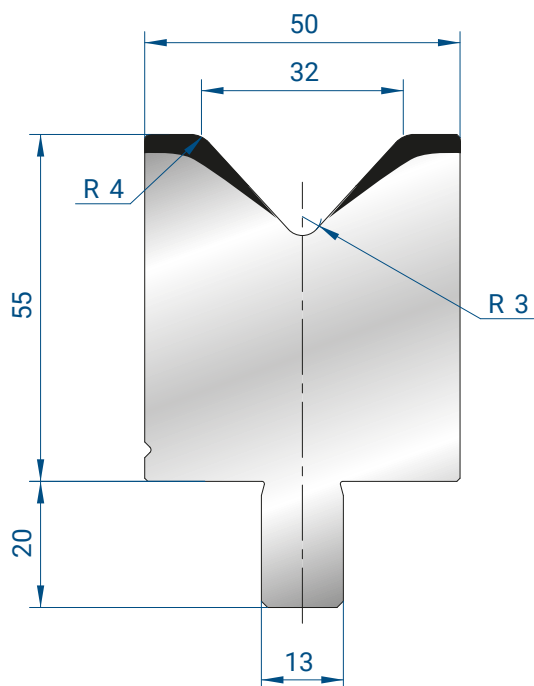
1000 mm	14,1 kg
500 mm	7,1 kg
1100 mm FRACC.	15,5 kg
550 mm FRACC.	7,7 kg
100 mm	2,8 kg



3110

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

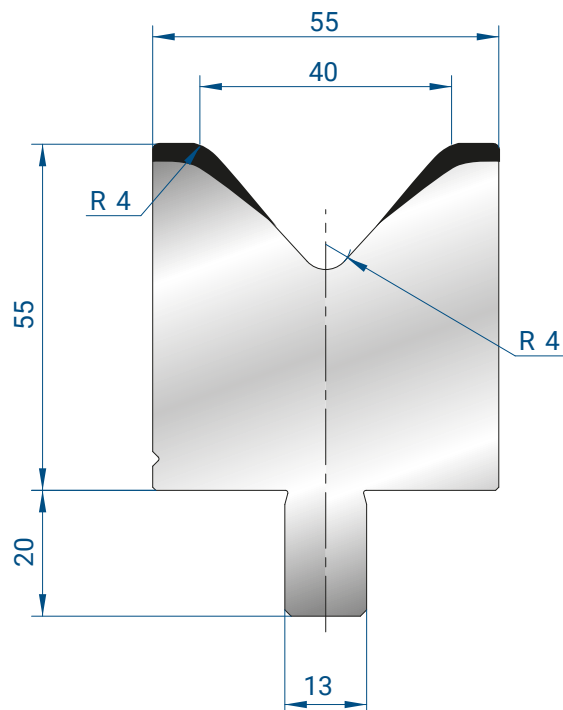
1000 mm	18,1 kg
500 mm	9,0 kg
1100 mm FRACC.	19,9 kg
550 mm FRACC.	10,0 kg
100 mm	1,8 kg



3111

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

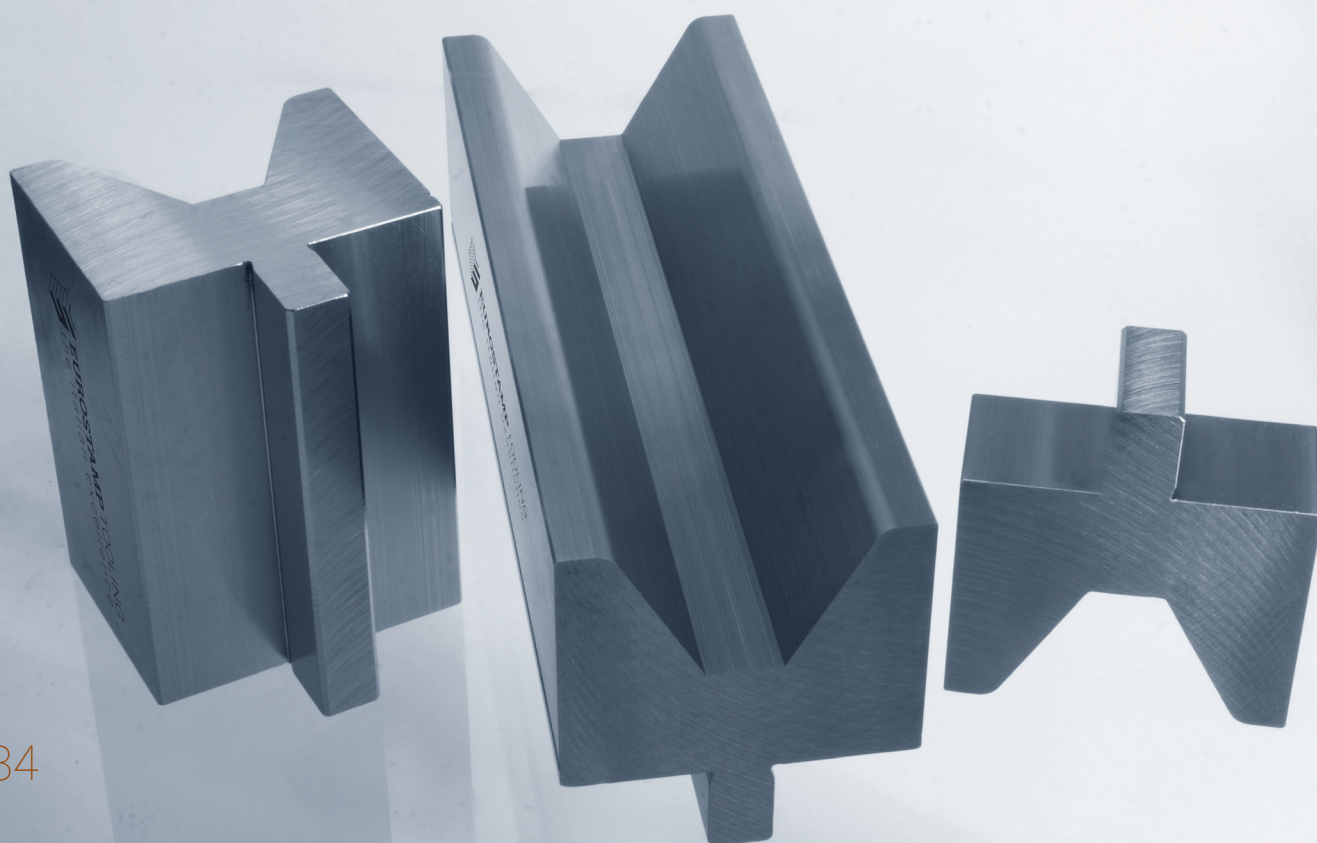
1000 mm	21,4 kg
500 mm	10,7 kg
1100 mm FRACC.	23,5 kg
550 mm FRACC.	11,8 kg
100 mm	2,1 kg

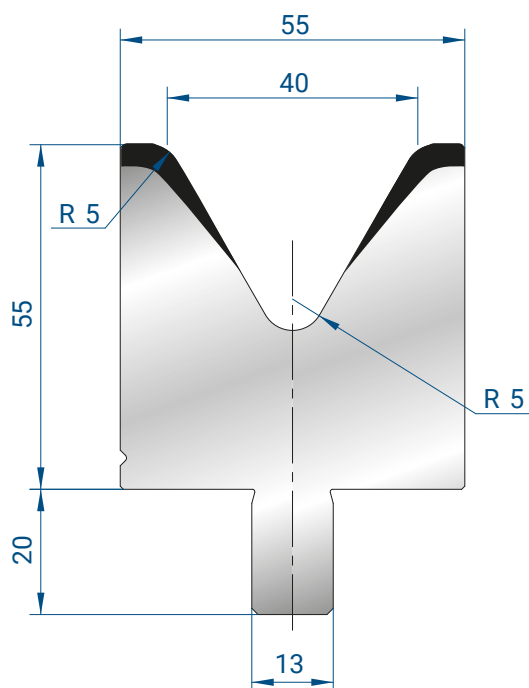


3112

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

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

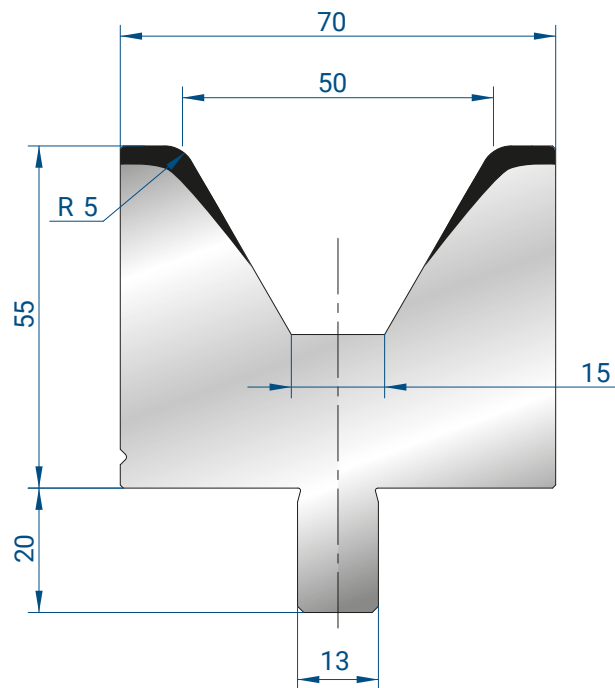




3113

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

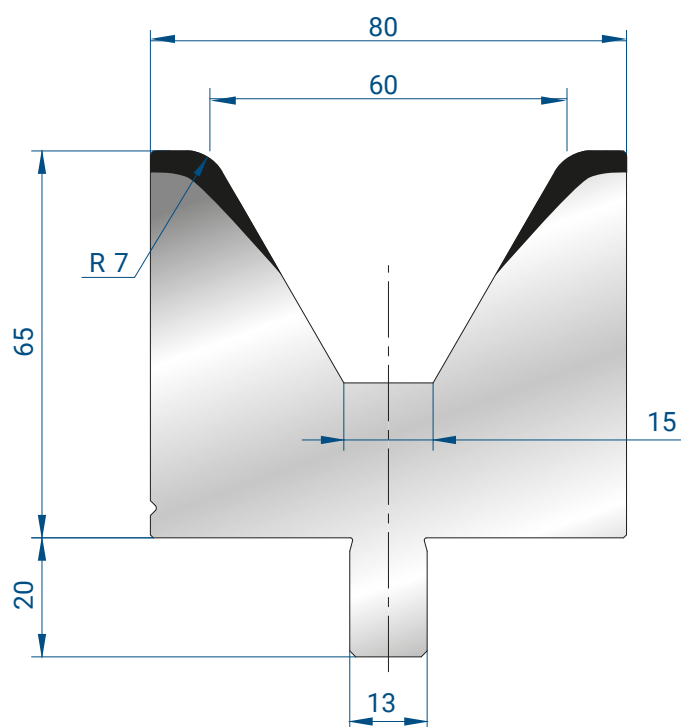
1000 mm	20,4 kg
500 mm	10,2 kg
1100 mm	22,4 kg
FRACC.	
550 mm	11,2 kg
FRACC.	
100 mm	2,0 kg



3179

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

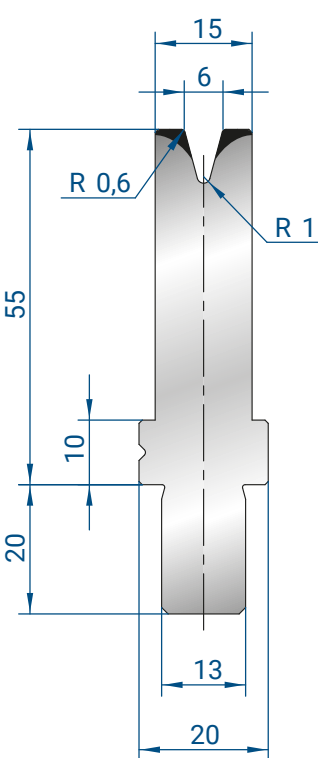
1000 mm	24,4 kg
500 mm	12,2 kg
1100 mm	26,9 kg
FRACC.	
550 mm	13,5 kg
FRACC.	
100 mm	2,4 kg



3114

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

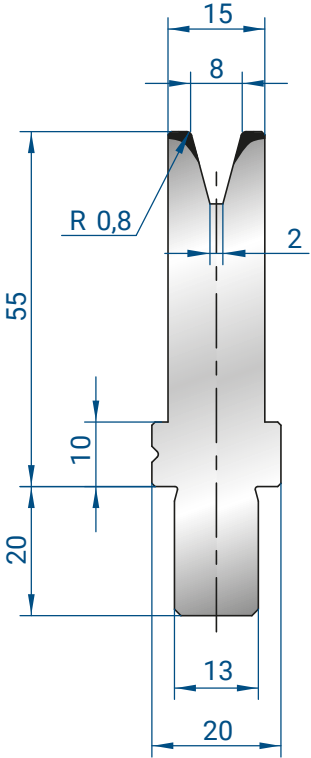
1000 mm	31,2 kg
500 mm	15,6 kg
1100 mm	34,4 kg
FRACC.	
550 mm	17,2 kg
FRACC.	
100 mm	3,1 kg



3115

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

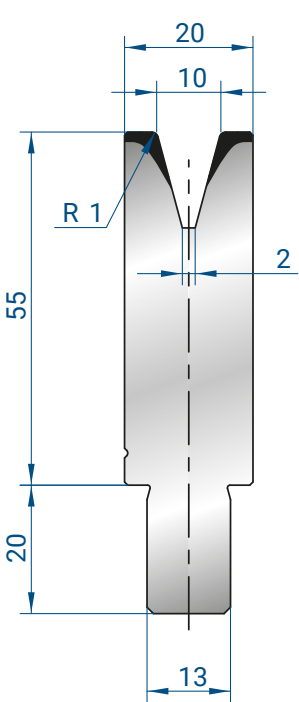
1000 mm	8,6 kg
500 mm	4,3 kg
1100 mm FRACC.	9,5 kg
550 mm FRACC.	4,7 kg
100 mm	0,9 kg



3116

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

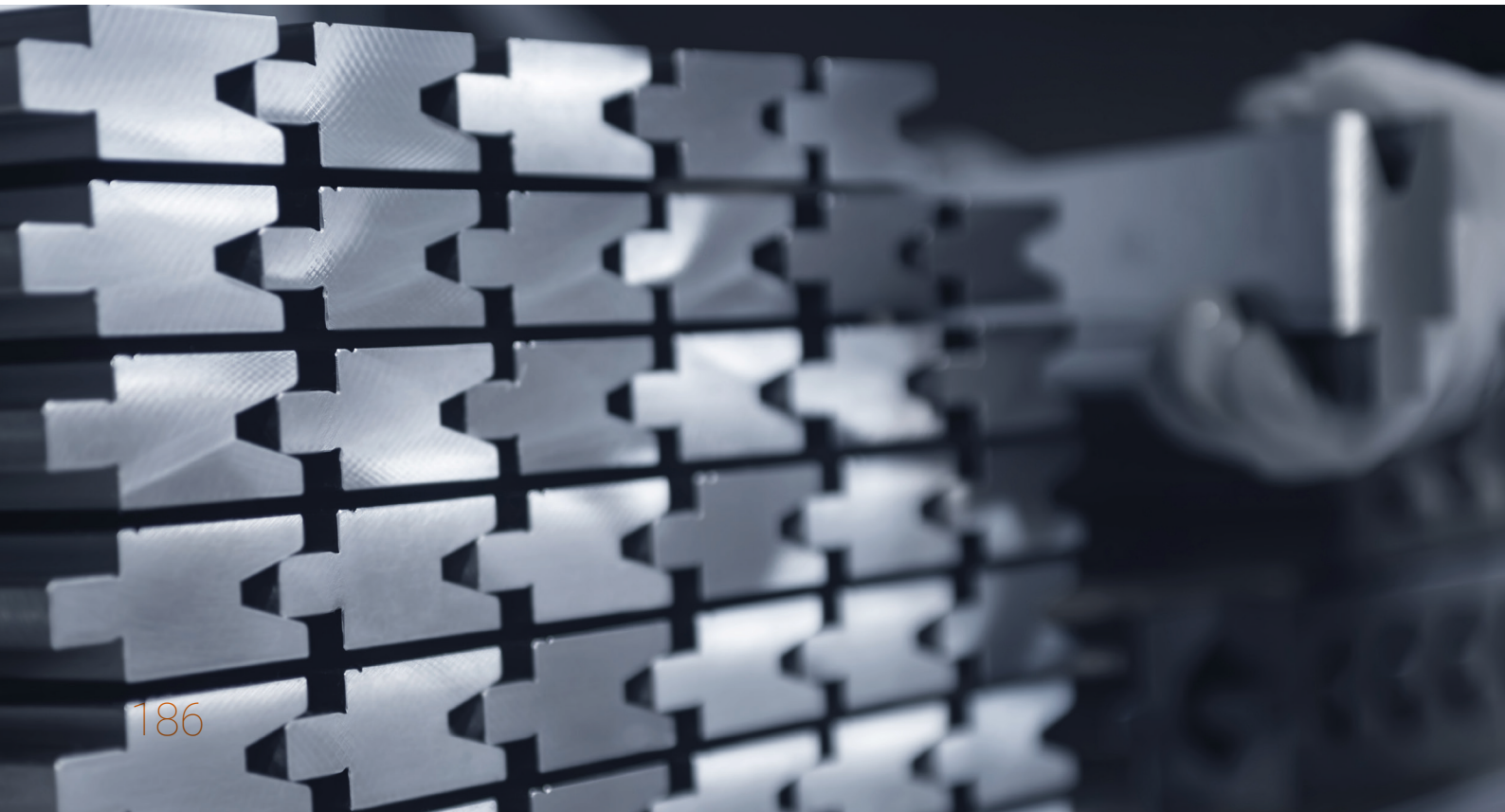
1000 mm	8,4 kg
500 mm	4,2 kg
1100 mm FRACC.	9,3 kg
550 mm FRACC.	4,6 kg
100 mm	0,8 kg

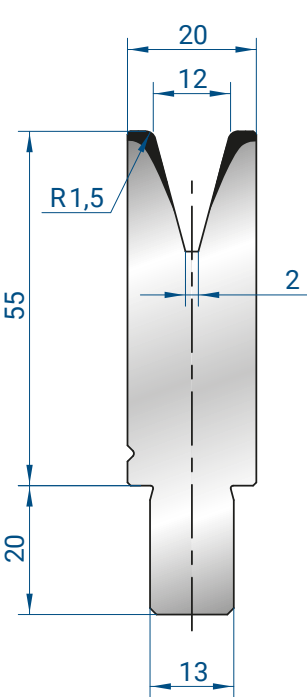


3117

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

1000 mm	9,9 kg
500 mm	5,0 kg
1100 mm FRACC.	10,9 kg
550 mm FRACC.	5,5 kg
100 mm	1,0 kg

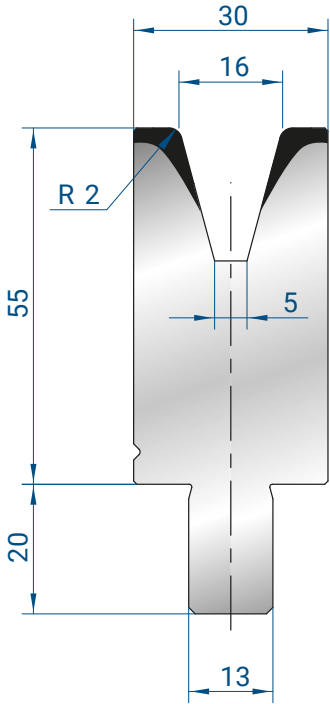




3118

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

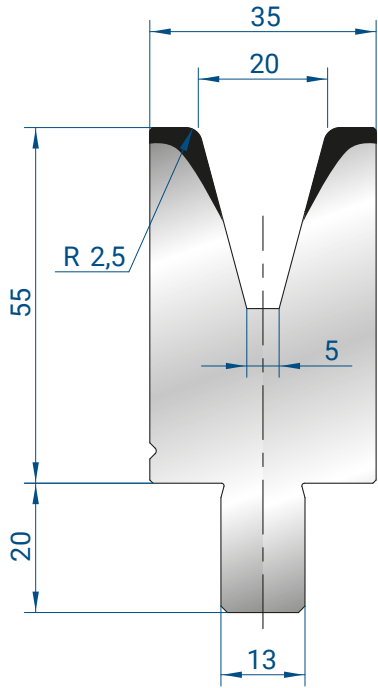
1000 mm	9,6 kg
500 mm	4,8 kg
1100 mm FRACC.	10,6 kg
550 mm FRACC.	5,3 kg
100 mm	1,0 kg



3119

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

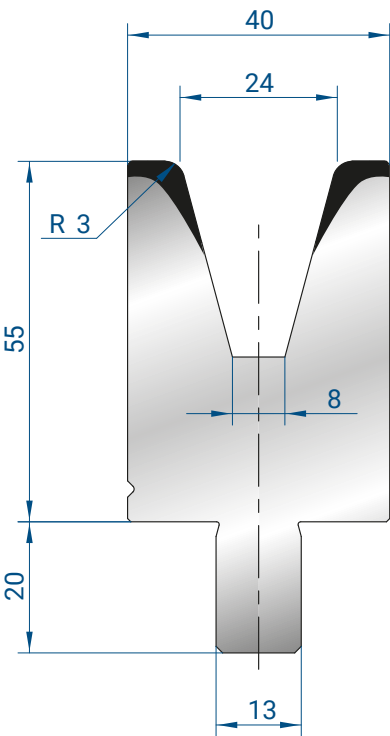
1000 mm	13,2 kg
500 mm	6,6 kg
1100 mm FRACC.	14,6 kg
550 mm FRACC.	7,3 kg
100 mm	1,3 kg



3120

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

1000 mm	14,3 kg
500 mm	7,2 kg
1100 mm FRACC.	15,8 kg
550 mm FRACC.	7,9 kg
100 mm	1,4 kg



3121

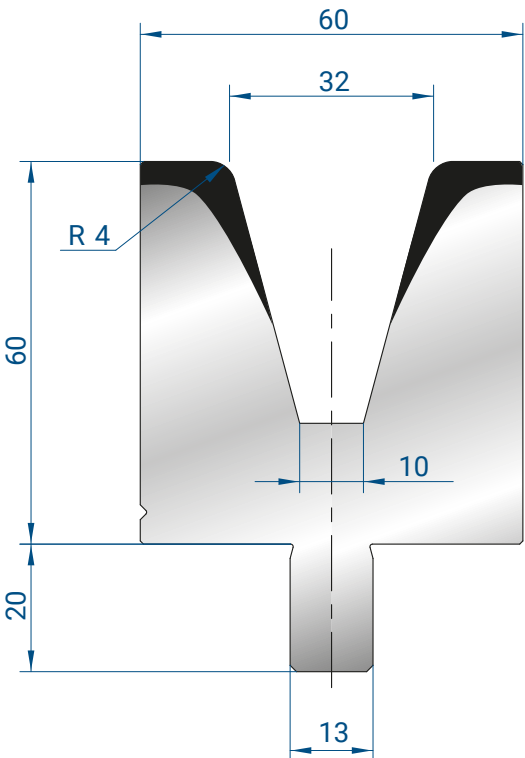
Mat = C45
Max T/m = 65
 $\alpha = 30^\circ$

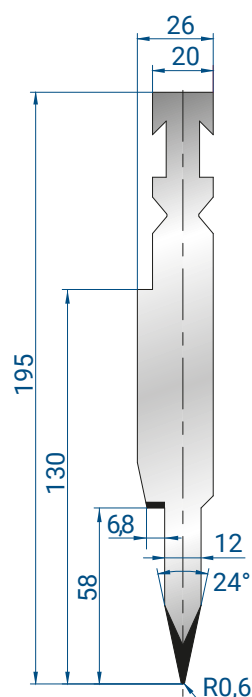
1000 mm	15,5 kg
500 mm	7,7 kg
1100 mm FRACC.	17,0 kg
550 mm FRACC.	8,5 kg
100 mm	1,5 kg

3122

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

1000 mm	23,4 kg
500 mm	11,7 kg
1100 mm FRACC.	25,8 kg
550 mm FRACC.	12,9 kg
100 mm	2,3 kg



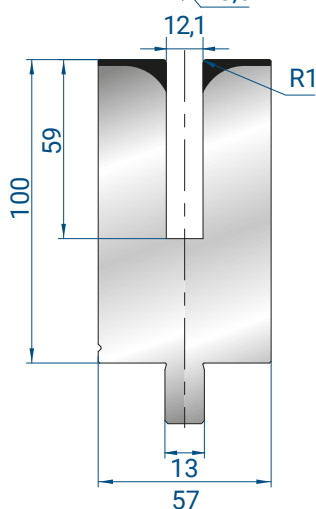


1254

Mat = C45 templado
Max T/m = 80

500 mm	13,7 kg
550 mm	13,9 kg
FRACC.	
100 mm	2,7 kg

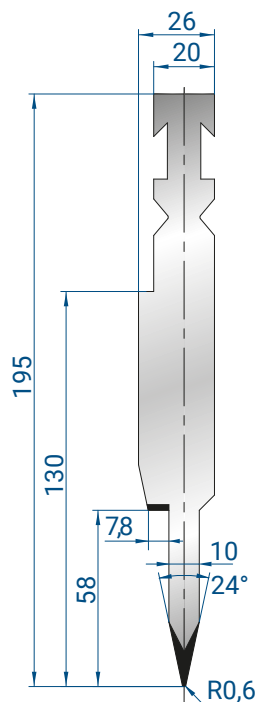
Espesor =
Max. 1,5 mm acero dulce



3175

Mat = C45 templado
Max T/m = 50

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

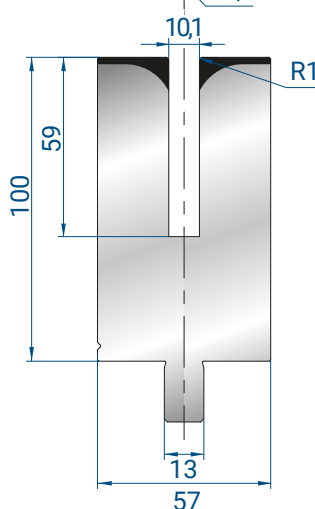


1253

Mat = C45 templado
Max T/m = 80

500 mm	13,4 kg
550 mm	13,7 kg
FRACC.	
100 mm	2,7 kg

Espesor =
Max. 1,5 mm acero dulce

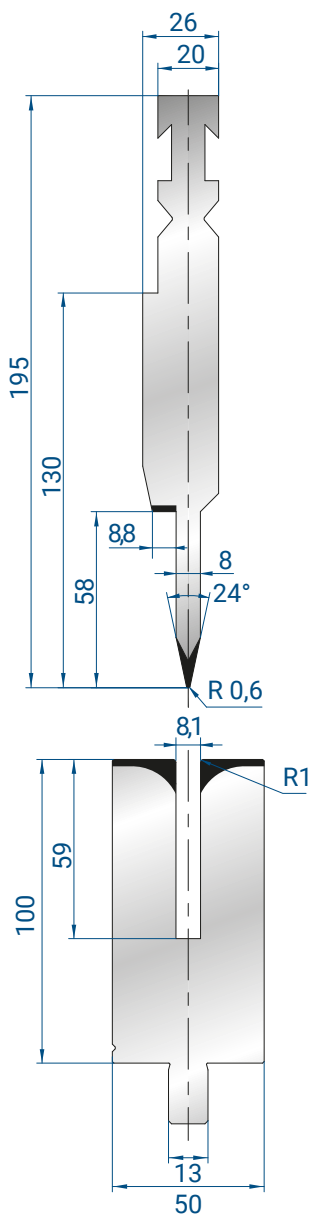


3174

Mat = C45 templado
Max T/m = 50

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



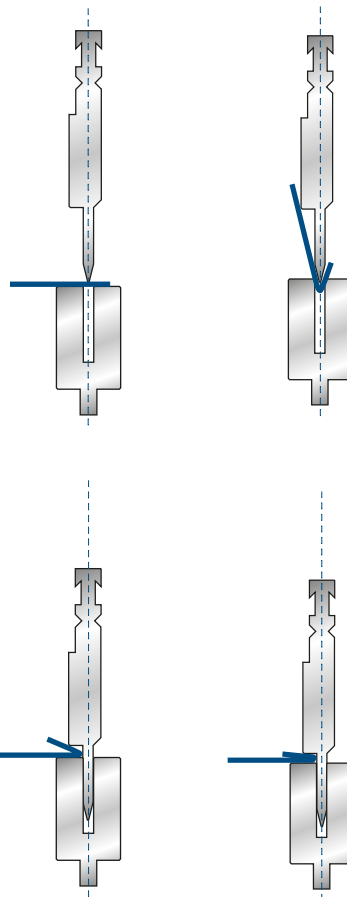


1252

Mat = C45 templado
Max T/m = 80

500 mm	13,0 kg
550 mm	13,3 kg
FRACC.	
100 mm	2,6 kg

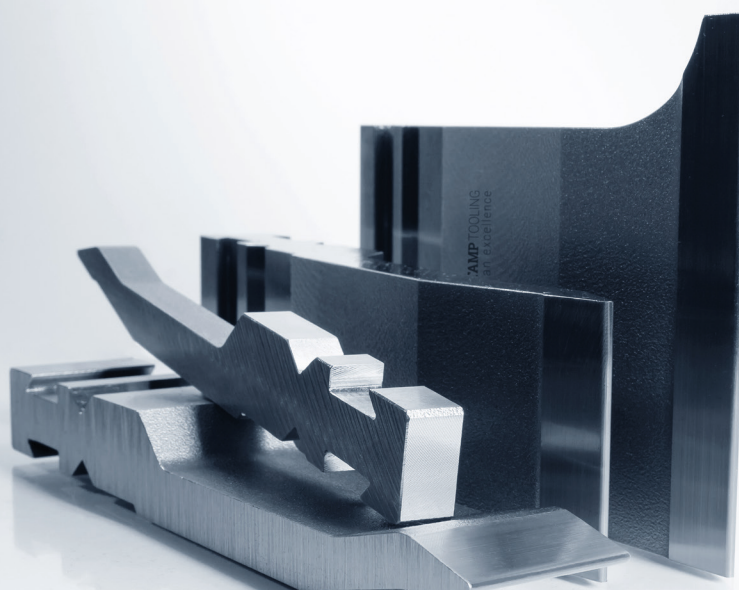
Espesor =
Max. 1,2 mm acero dulce



3157

Mat = C45 templado
Max T/m = 50

500 mm	18,7 kg
550 mm	20,6 kg
FRACC.	
100 mm	3,7 kg

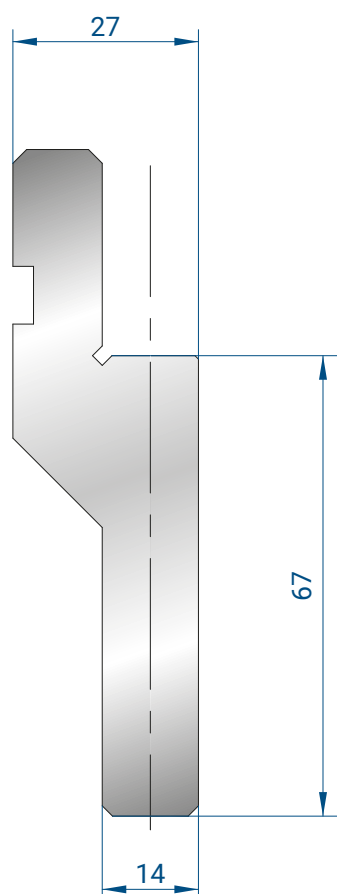




ACCESORIOS







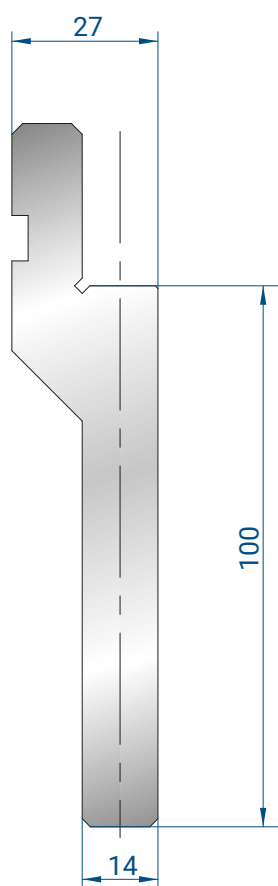
1036

ESTILO AMADA PROMECAM

Esp = C45

Max T/m = 80

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



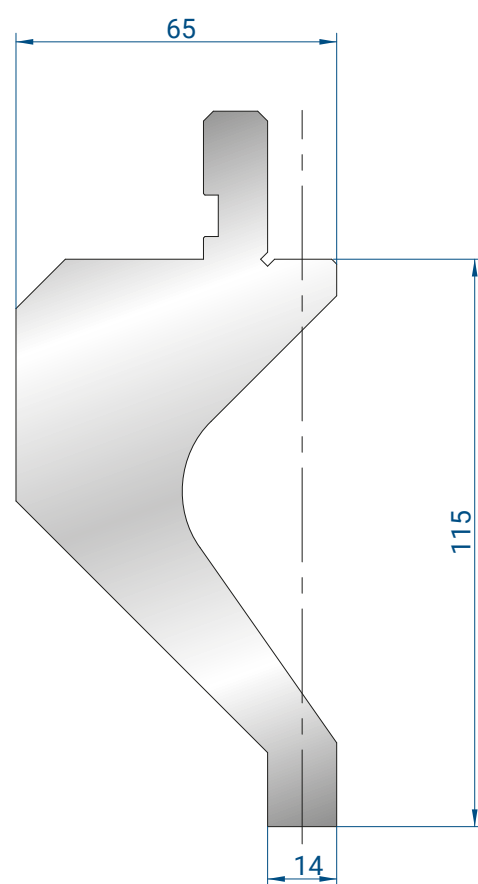
1096

ESTILO AMADA PROMECAM

Esp = C45

Max T/m = 80

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



1090

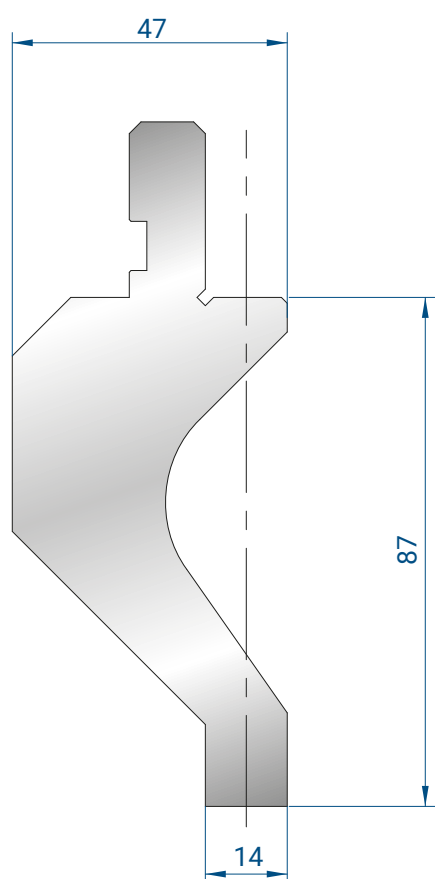
ESTILO AMADA PROMECAM

Esp = C45

Max T/m = 50

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





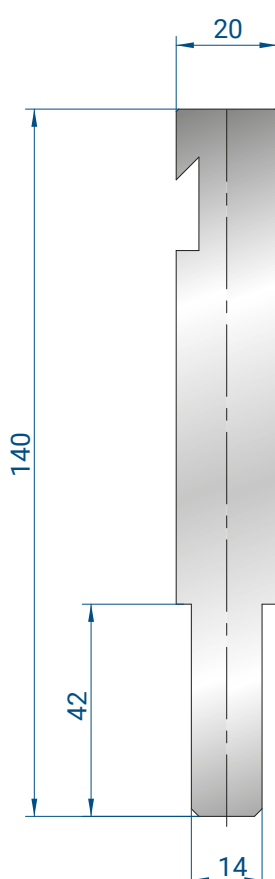
1091

ESTILO AMADA PROMECAM

Esp = C45

Max T/m = 50

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



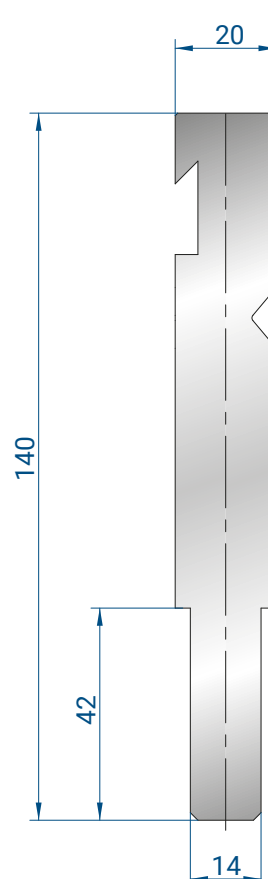
1239

ESTILO BYSTRONICO R

Esp = C45

Max T/m = 80

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



1273

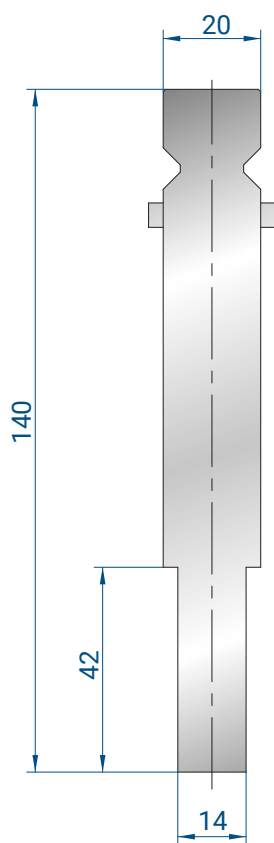
ESTILO BYSTRONICO RF - A

Esp = C45

Max T/m = 80

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





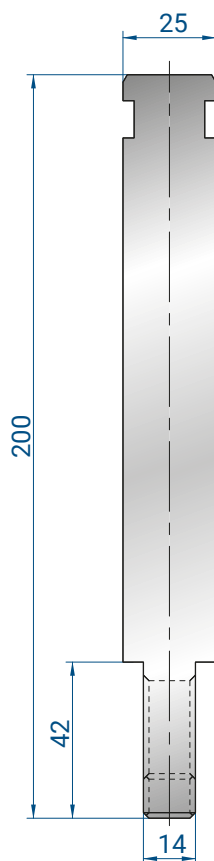
1240

ESTILO TRUMPF / WILA

Esp = C45

Max T/m = 80

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



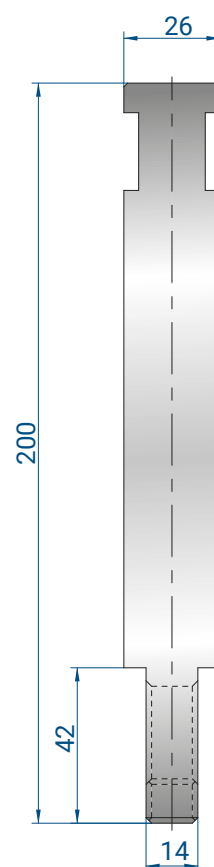
1305

ESTILO WEINBRENNER

Esp = C45

Max T/m = 80

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



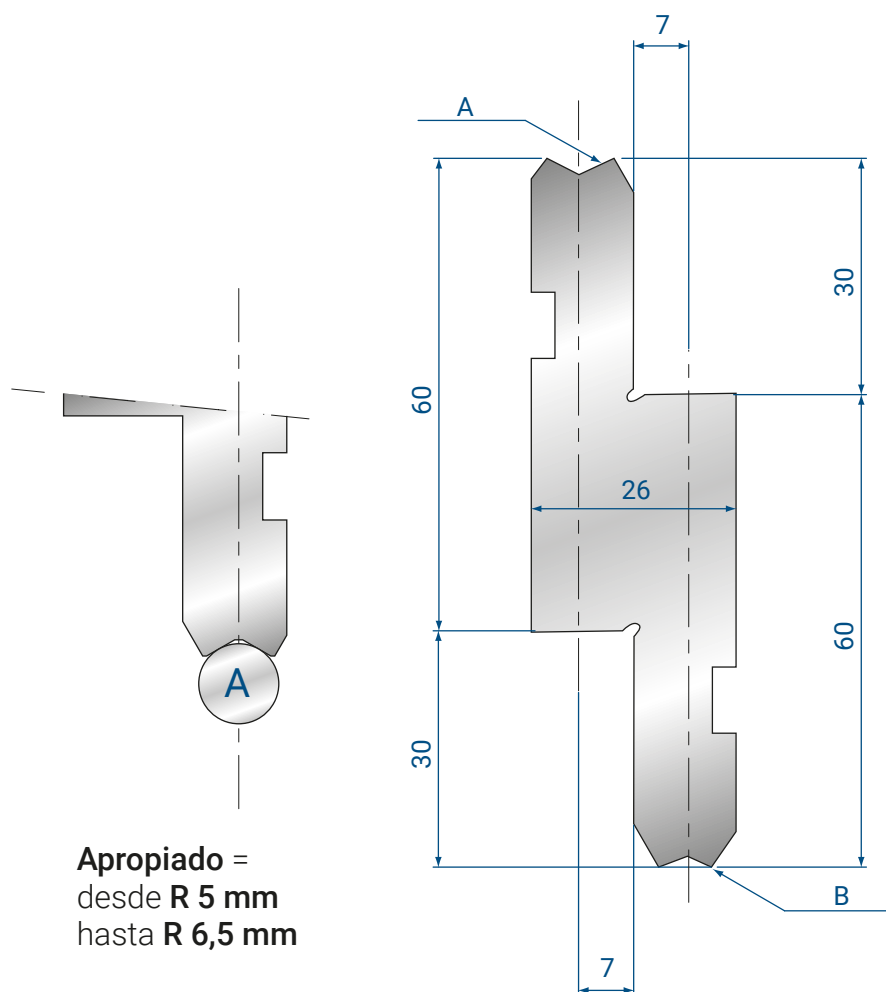
1306

ESTILO EHT

Esp = C45

Max T/m = 80

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



1155

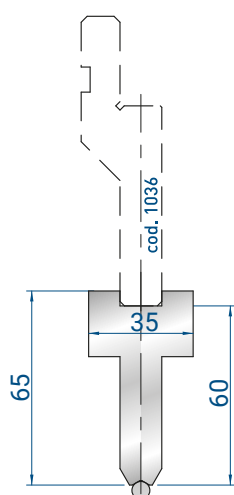
ESTILO AMADA/PROMECA

Esp = C45

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

Apropiado =
desde R 5 mm
hasta R 6,5 mm

Apropiado =
desde R 3 mm
hasta R 4,5 mm



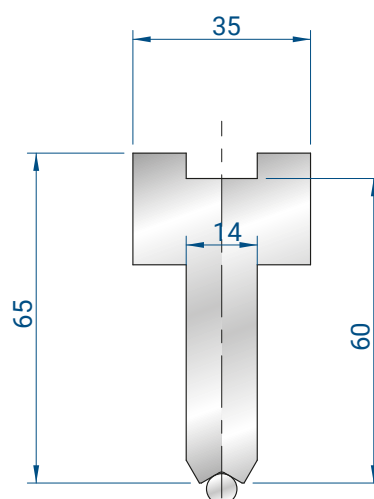
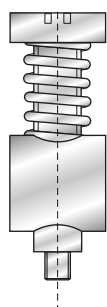
1296

Apropiado =
desde R 3 mm
hasta R 4,5 mm

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

4275

PIEZA DE RECAMBIO



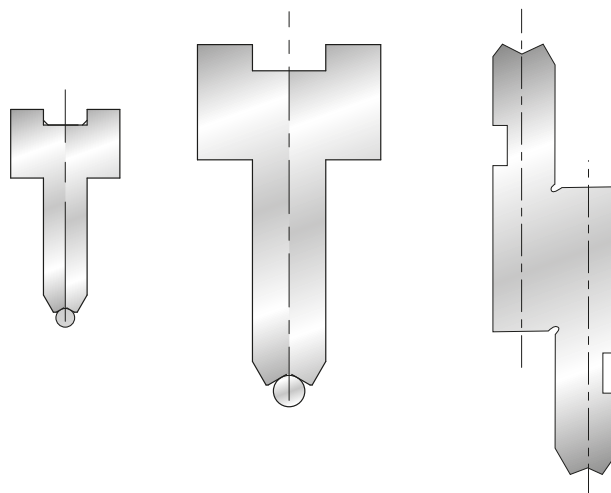
1297

Apropiado =
desde R 5 mm
hasta R 6,5 mm

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

SOLO PARA SOPORTES

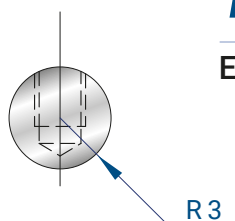
1155 - 1296 - 1297



1180

Esp = C45

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

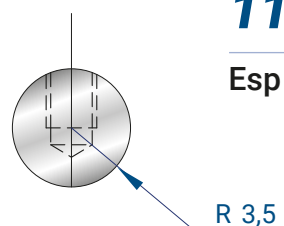


R 3

1181

Esp = C45

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

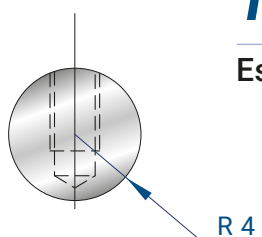


R 3,5

1182

Esp = C45

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

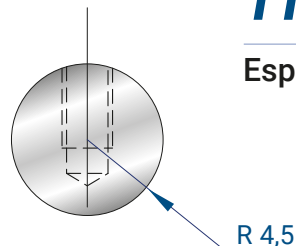


R 4

1183

Esp = C45

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

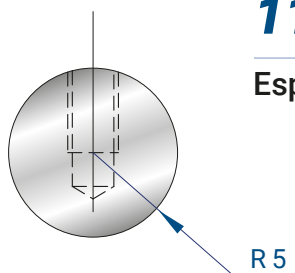


R 4,5

1184

Esp = C45

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

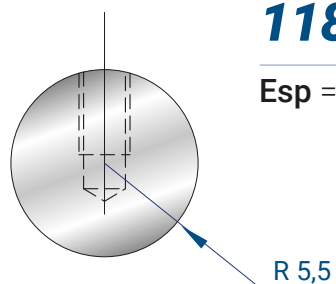


R 5

1185

Esp = C45

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

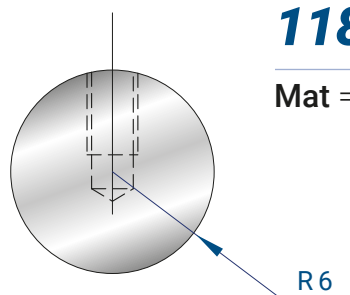


R 5,5

1186

Mat = C45

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

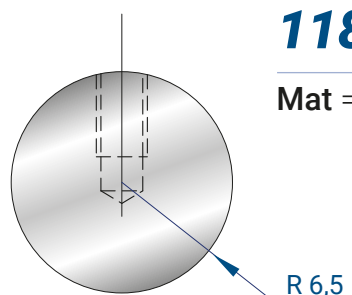


R 6

1187

Mat = C45

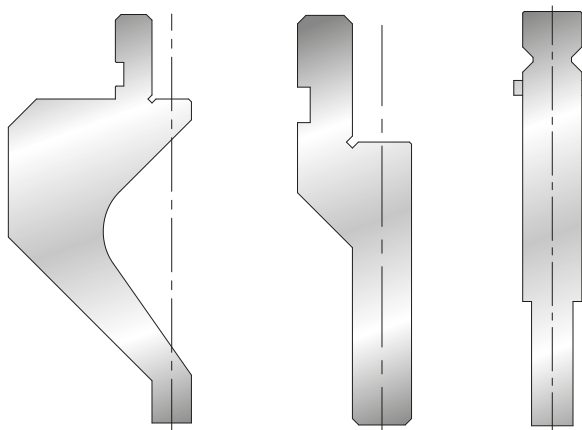
835 mm	0,9 kg
415 mm	0,4 kg



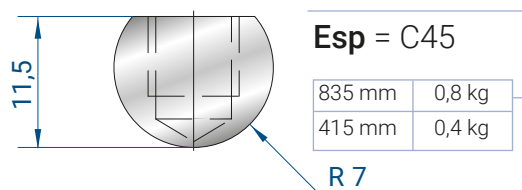
R 6,5

GAMA DE PORTA INSERTOS
DISPONIBLES EN PÁG.

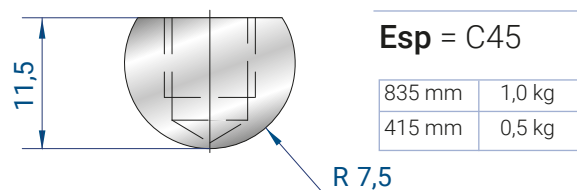
192; 193; 194



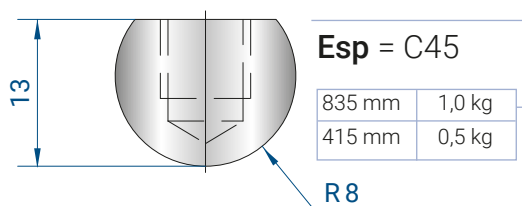
1100



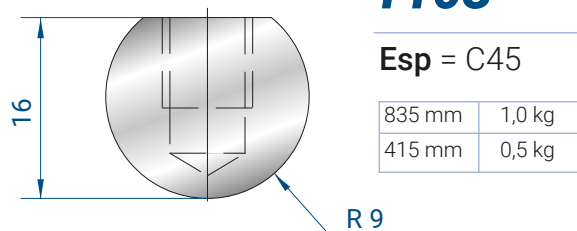
1101



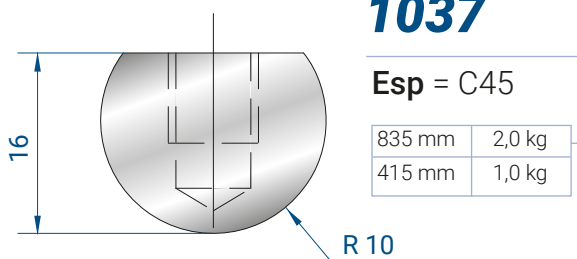
1102



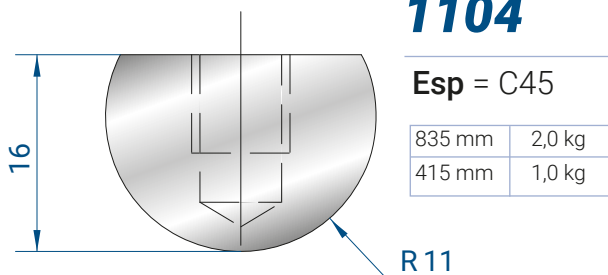
1103

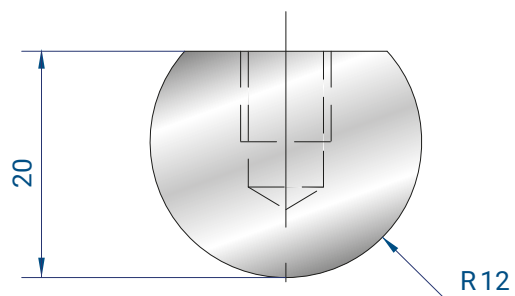


1037



1104

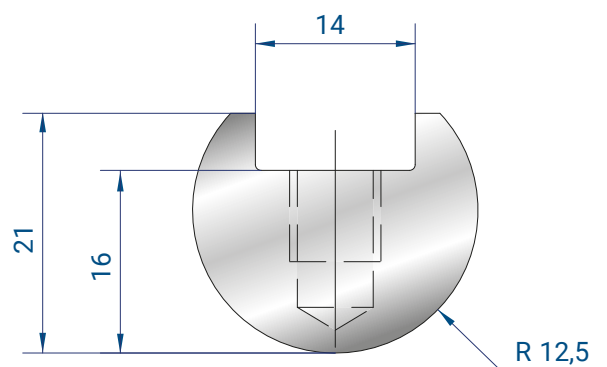




1106

Esp = C45

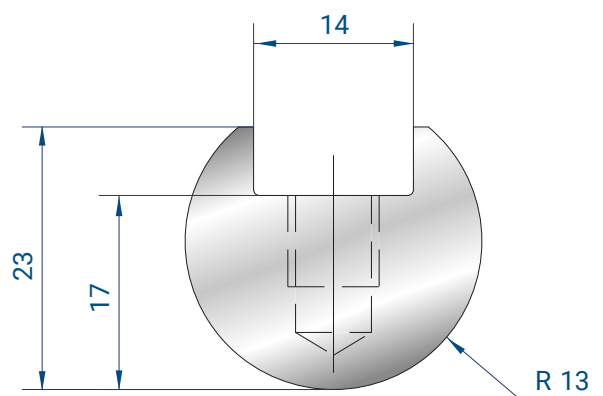
835 mm	2,0 kg
415 mm	1,0 kg



1107

Esp = C45

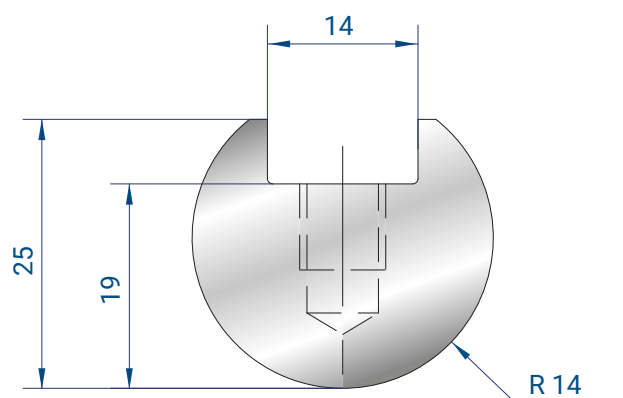
835 mm	3,0 kg
415 mm	1,5 kg



1108

Esp = C45

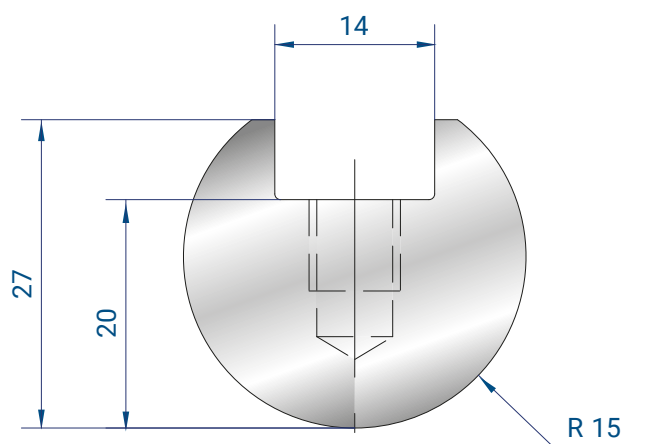
835 mm	3,0 kg
415 mm	1,0 kg



1109

Esp = C45

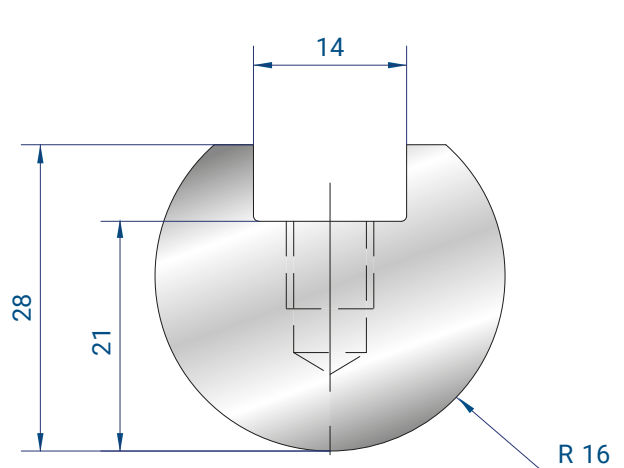
835 mm	4,0 kg
415 mm	2,0 kg



1038

Esp = C45

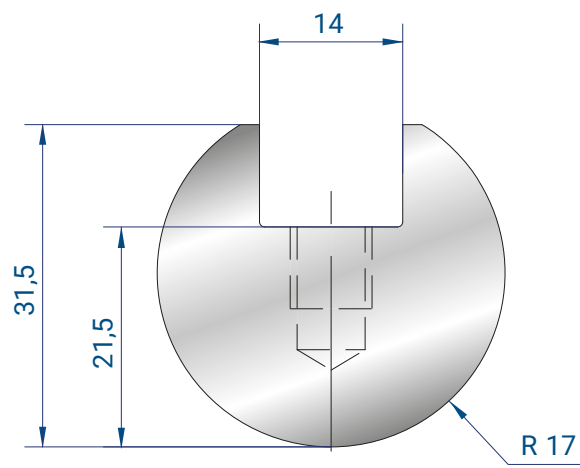
835 mm	4,0 kg
415 mm	2,0 kg



1110

Esp = C45

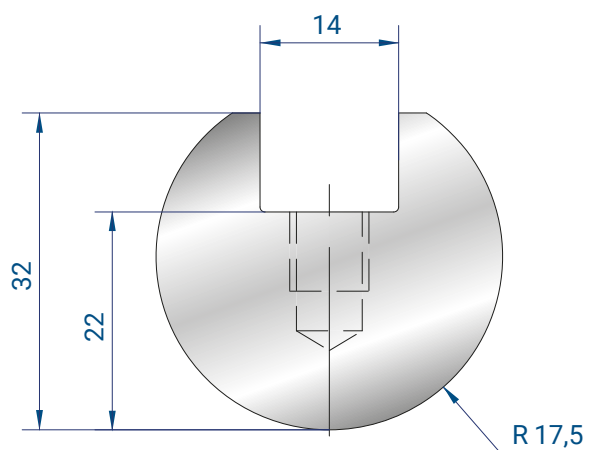
835 mm	5,0 kg
415 mm	2,0 kg



1111

Esp = C45

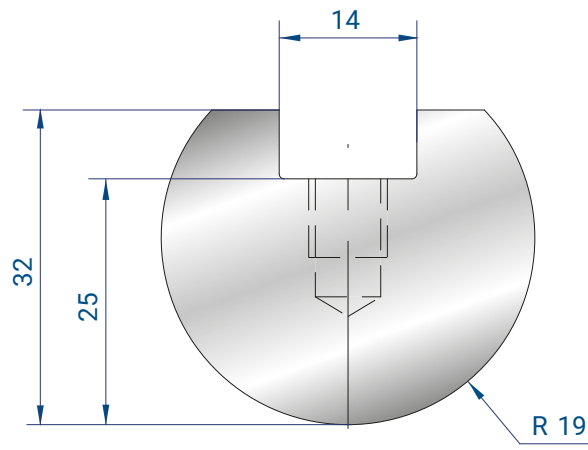
835 mm	5,0 kg
415 mm	2,5 kg



1039

Esp = C45

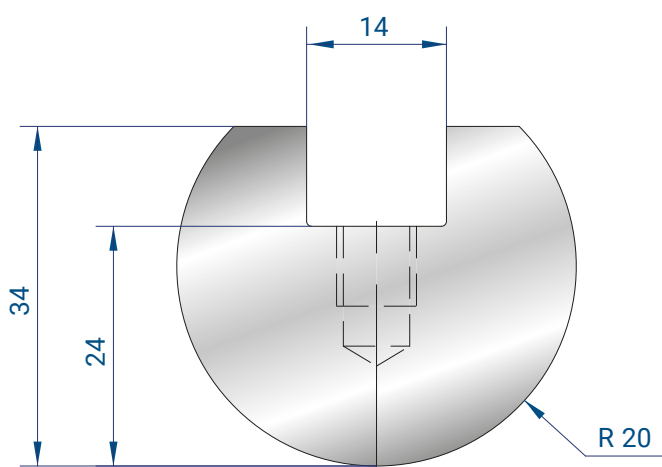
835 mm	5,0 kg
415 mm	2,5 kg



1112

Esp = C45

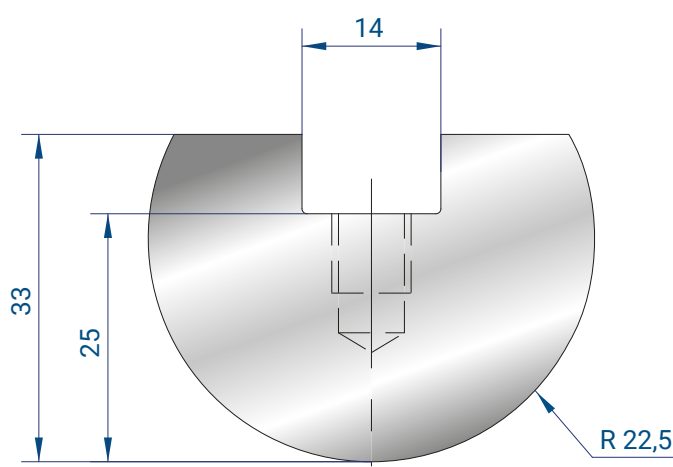
835 mm	6,0 kg
415 mm	3,0 kg



1040

Esp = C45

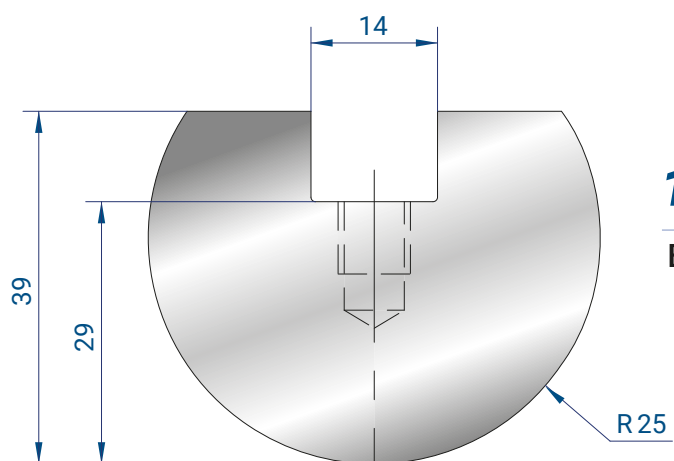
835 mm	6,0 kg
415 mm	3,0 kg



1113

Esp = C45

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



1041

Esp = C45

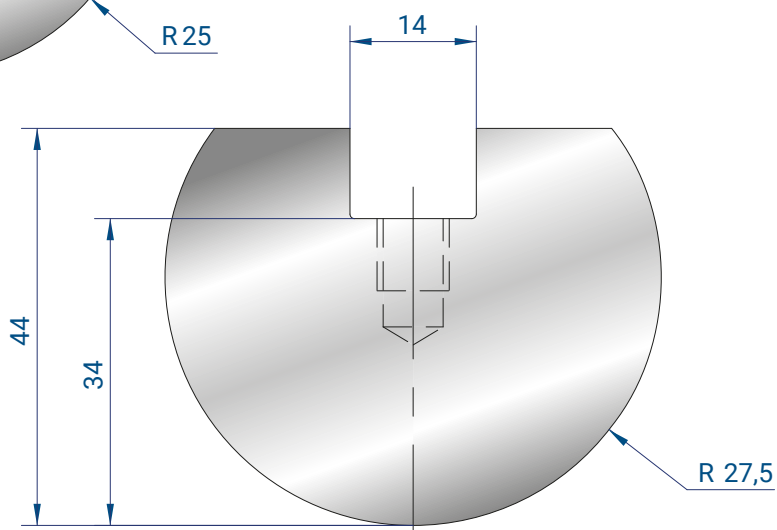
835 mm	9,0 kg
415 mm	4,0 kg



1114

Esp = C45

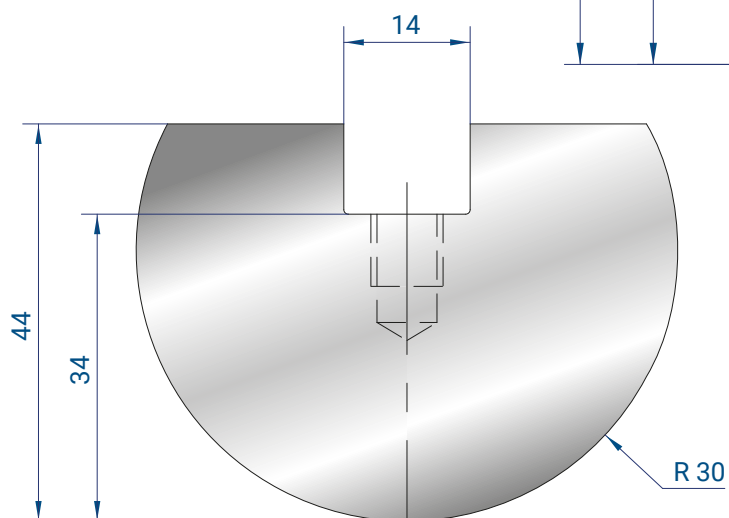
835 mm	12,0 kg
415 mm	6,0 kg



1042

Esp = C45

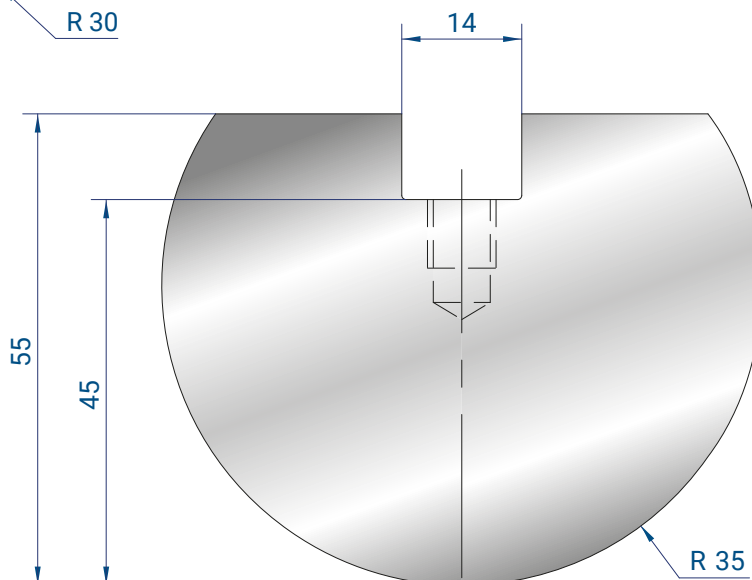
835 mm	13,0 kg
415 mm	6,0 kg

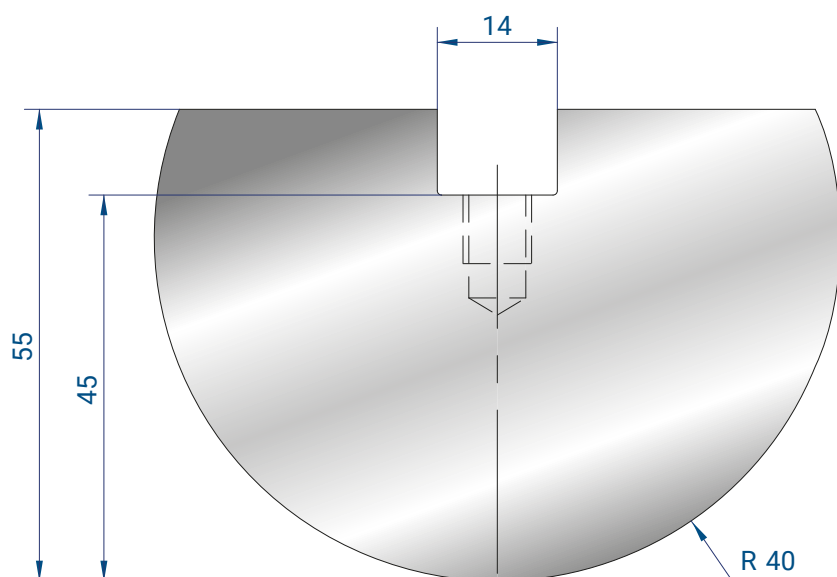


1115

Esp = C45

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





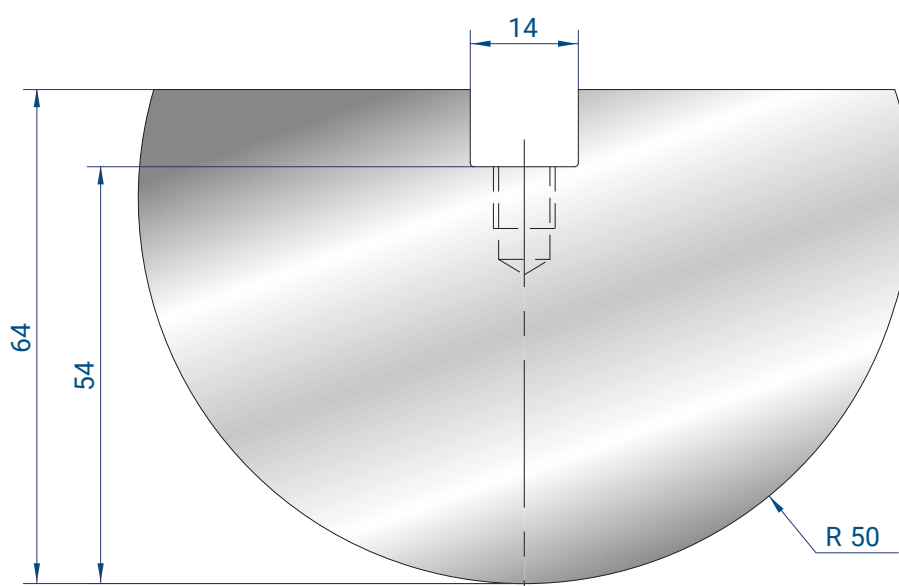
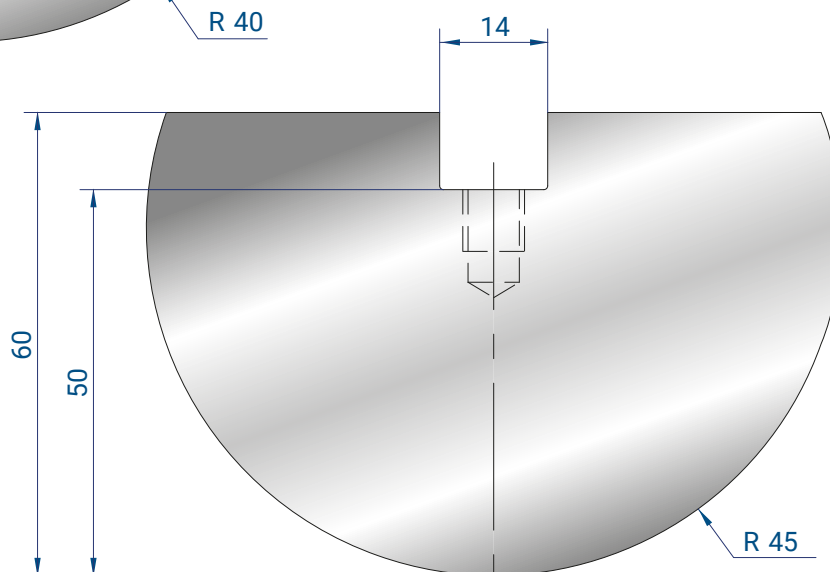
1116

Esp = C45

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

1117
Esp = C45

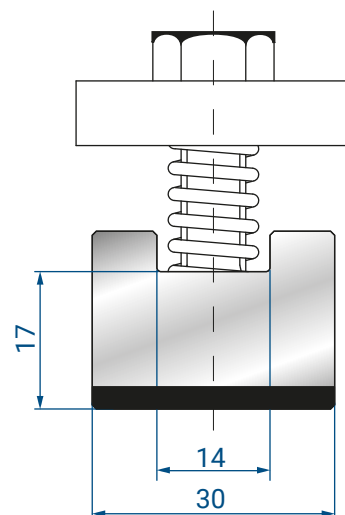
835 mm	29,0 kg
415 mm	14,0 kg



1118

Esp = C45

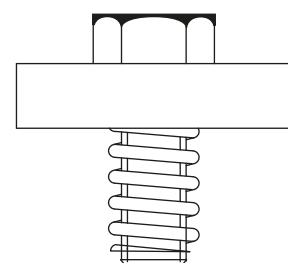
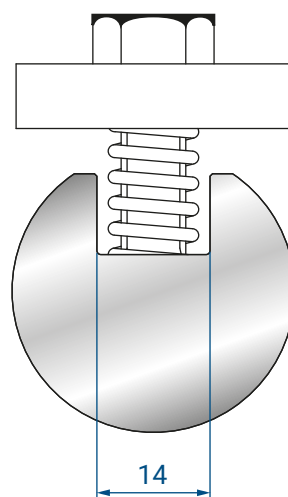
835 mm	34,0 kg
415 mm	17,0 kg



1043

Esp = C45

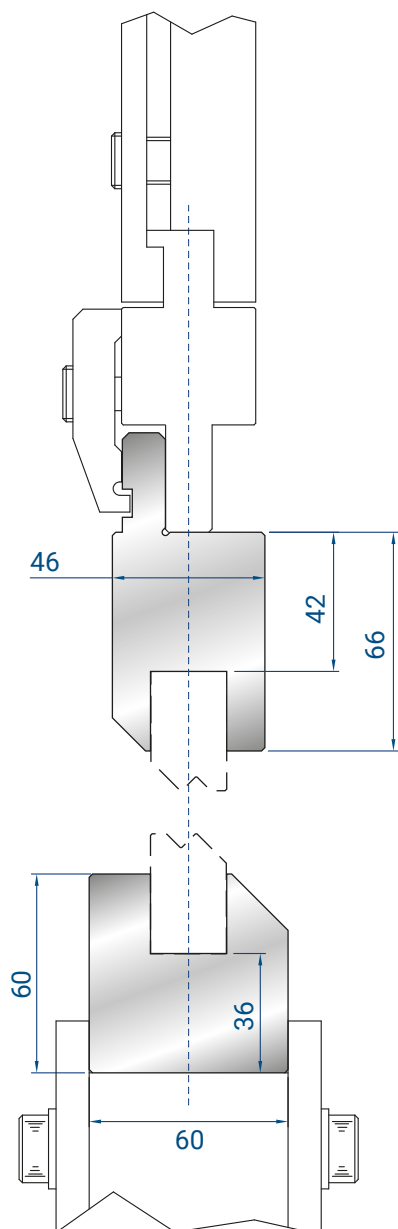
835 mm	3,8 kg
415 mm	1,9 kg



4274

Esp = C45

MUELLE + TORNILLO + LÁMINA

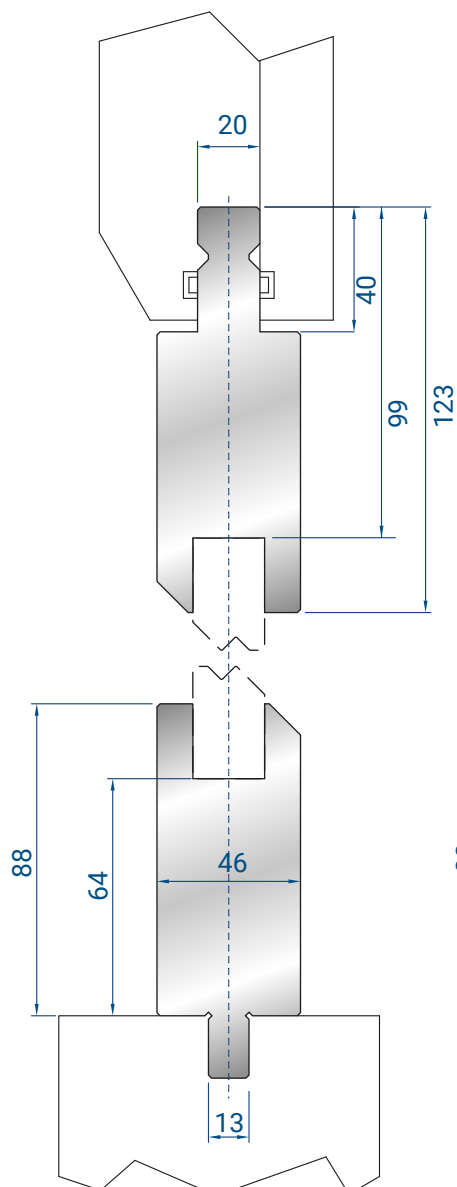


1150

**ESTILO
AMADA /
PROMECAM**

Esp = C45

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

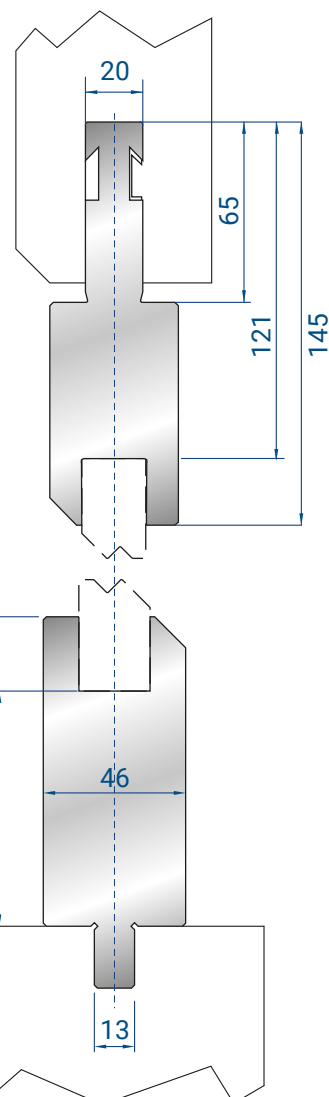


1242

**ESTILO
TRUMPF /WILA**

Esp = C45

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



1198

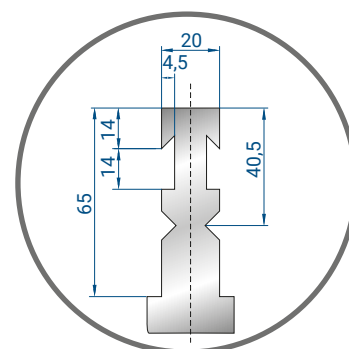
**ESTILO
BYSTRONICO**

Esp = C45

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

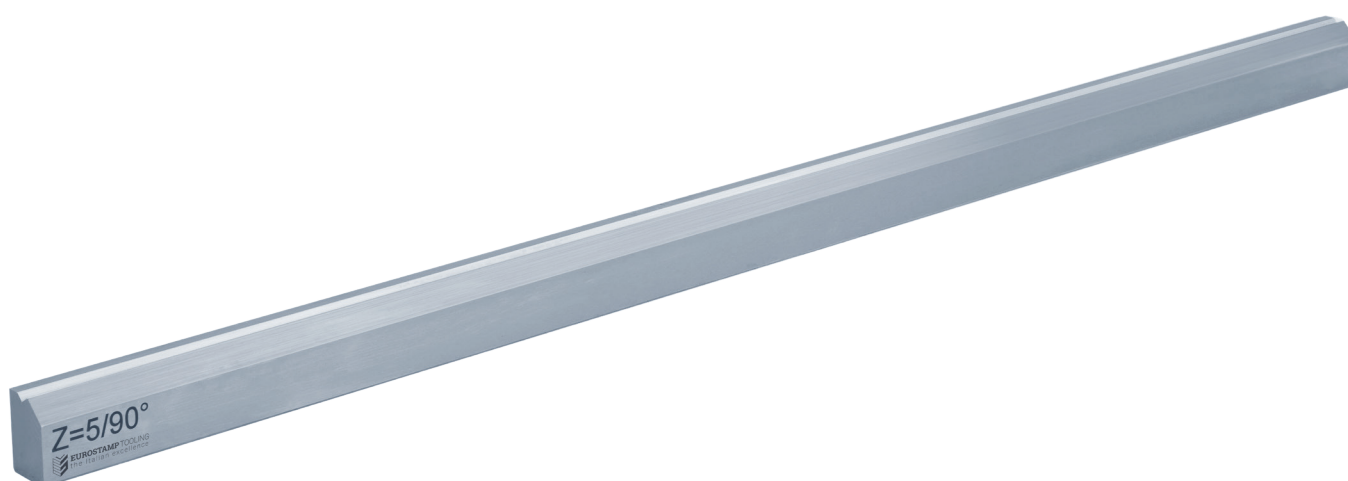
RF-A

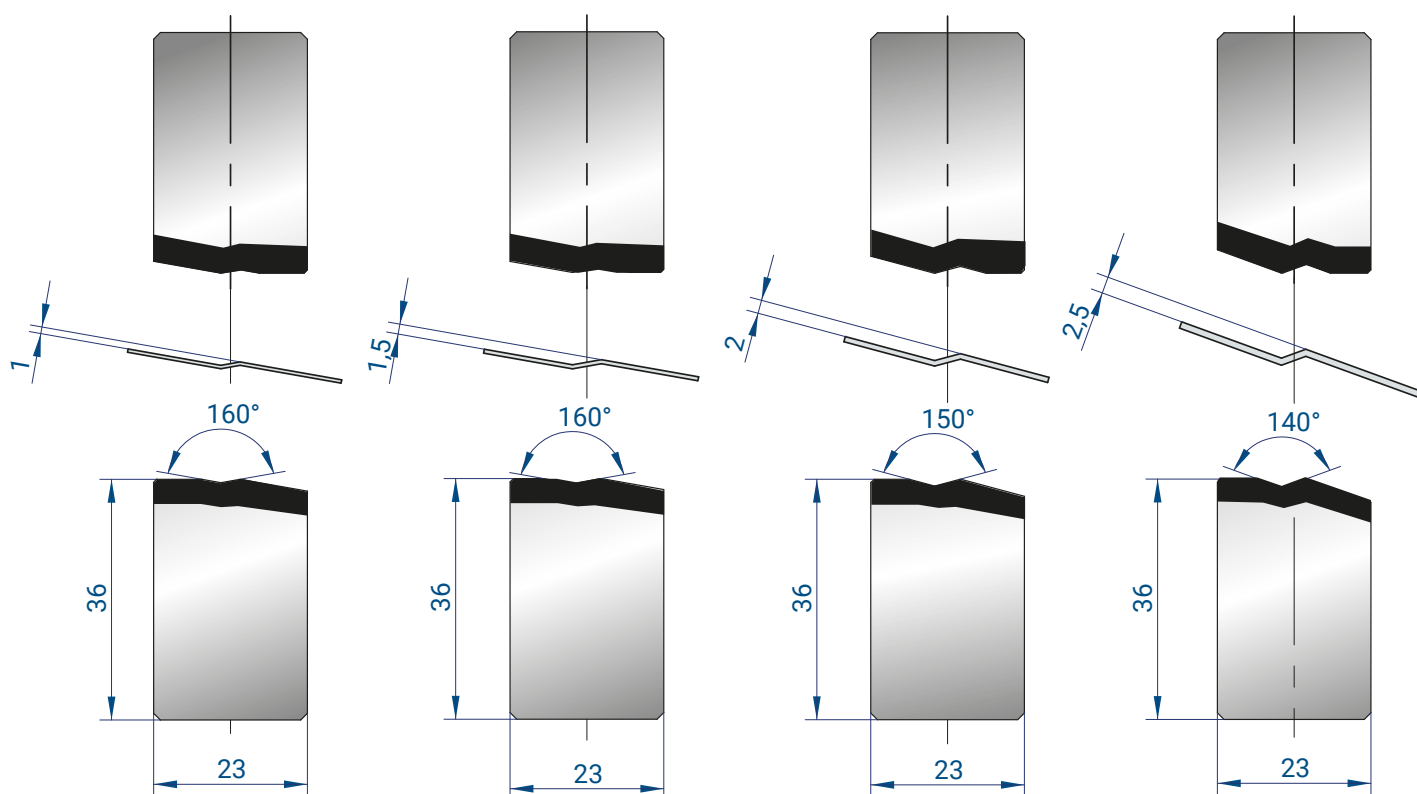
**AMARRE FR-A INCLUIDO
BAJO PEDIDOS**



PORTAS PARA INSERTOS EN Z

CODE	Z	GRADOS	ESPESOR DE CHAPA MÁXIMO
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





1130

160°
Mat = C45

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

1131

160°
Mat = C45

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

1132

150°
Mat = C45

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

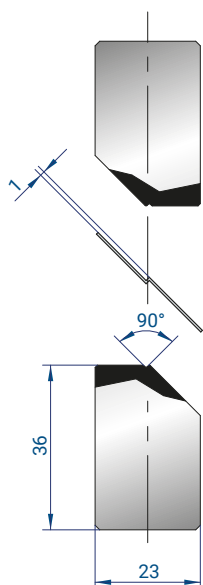
1133

140°
Mat = C45

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

PARA ELEGIR LA HERRAMIENTA EN Z CORRECTA SEGÚN EL ESPESOR DE LA CHAPA, CONSULTE LA TABLA DE LA PÁGINA 202



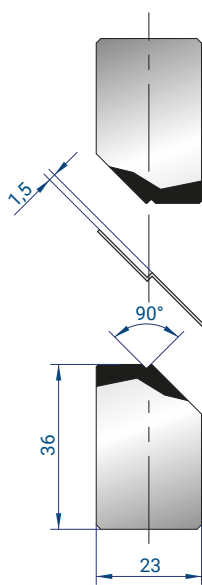


1276

90°

Mat = C45

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

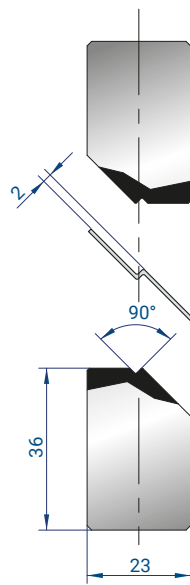


1277

90°

Mat = C45

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

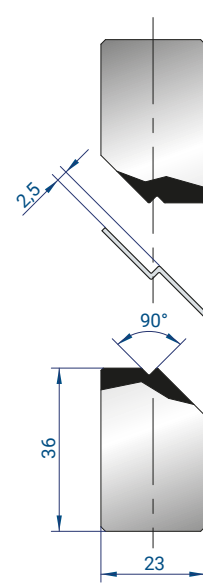


1274

90°

Mat = C45

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

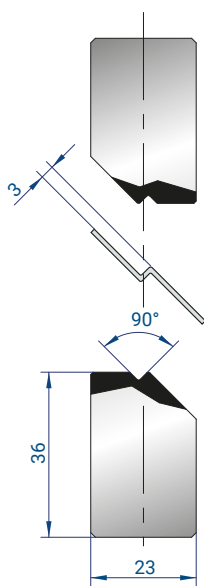


1275

90°

Mat = C45

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

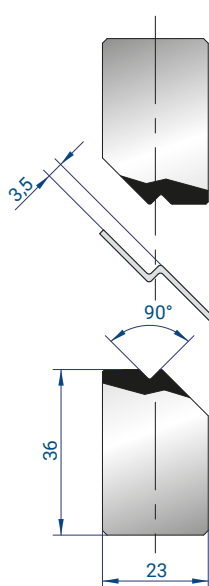


1134

90°

Mat = C45

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

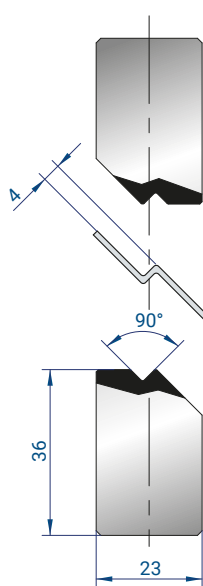


1135

90°

Mat = C45

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

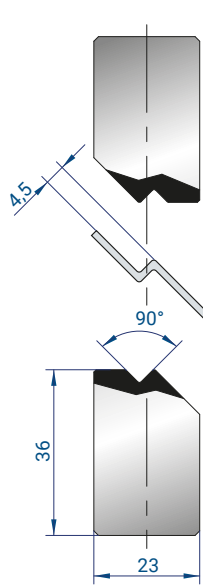


1136

90°

Mat = C45

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

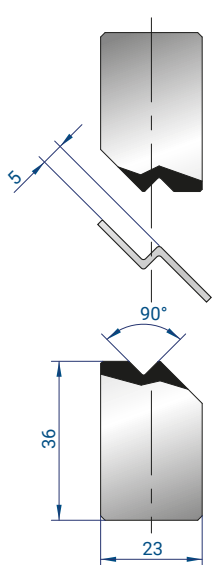


1137

90°

Mat = C45

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

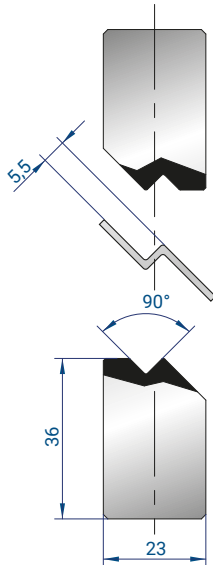


1138

90°

Mat = C45

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

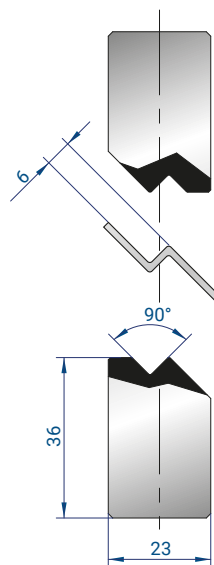


1139

90°

Mat = C45

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

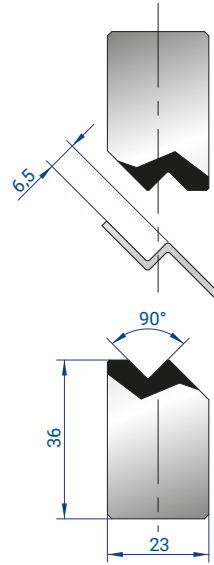


1140

90°

Mat = C45

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



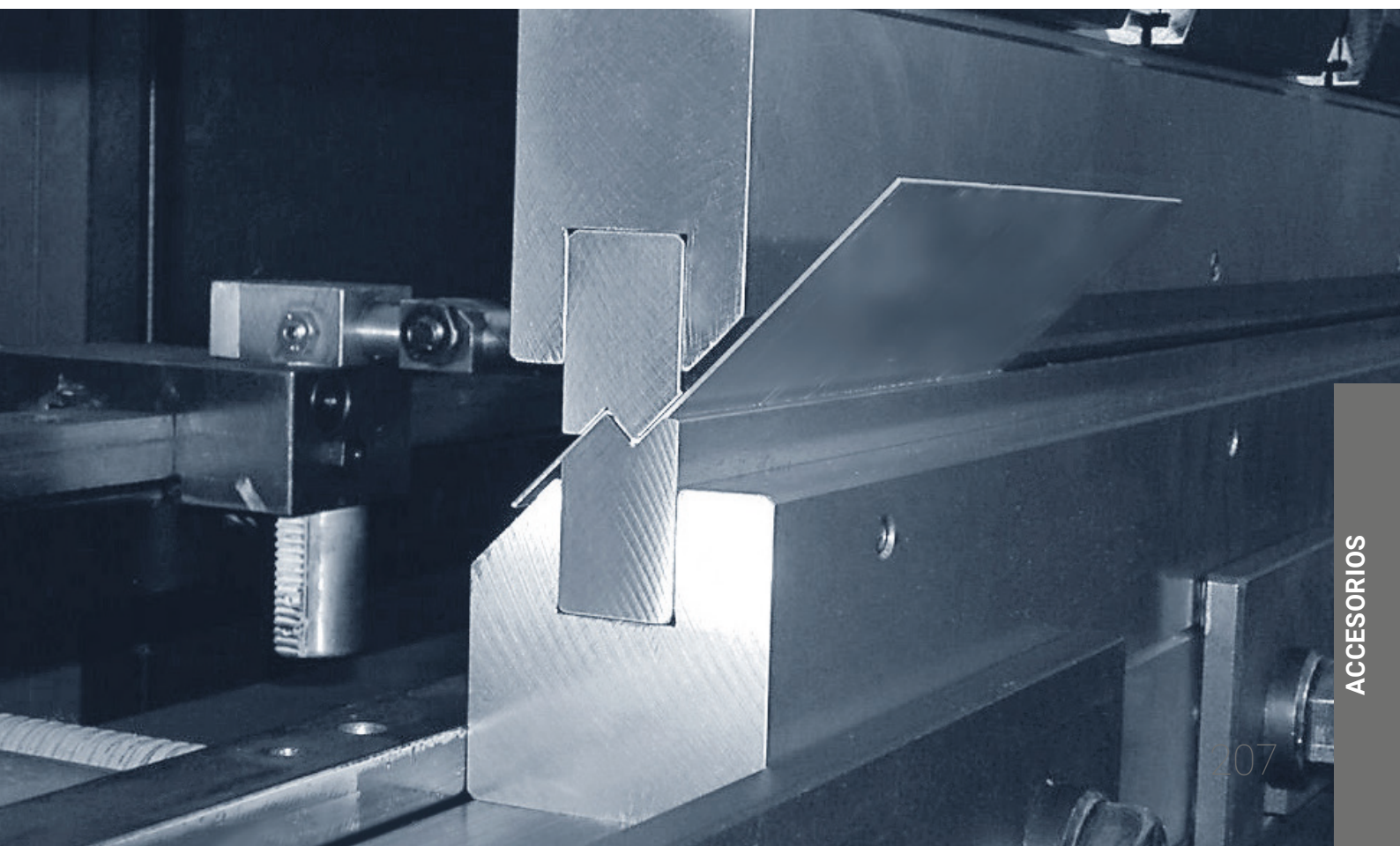
1141

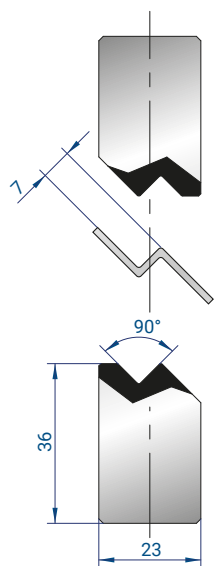
90°

Mat = C45

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

PARA ELEGIR LA HERRAMIENTA EN Z CORRECTA SEGÚN EL ESPESOR DE LA CHAPA, CONSULTE LA TABLA DE LA PÁGINA 202



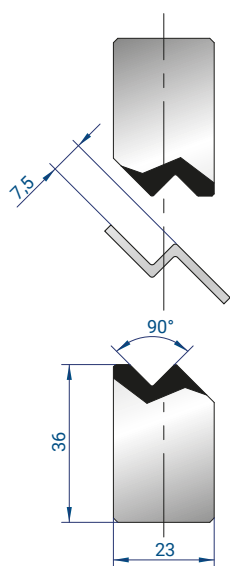


1142

90°

Mat = C45

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

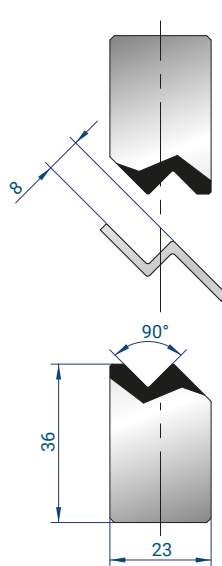


1143

90°

Mat = C45

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

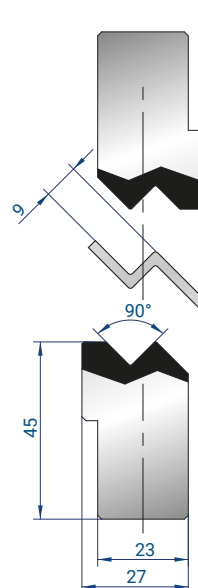


1144

90°

Mat = C45

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

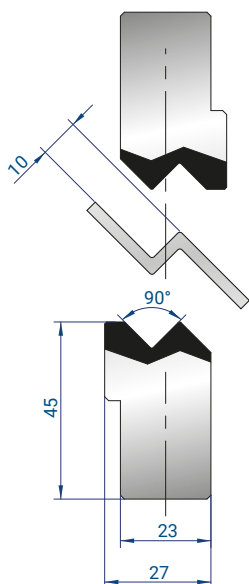


1145

90°

Mat = C45

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

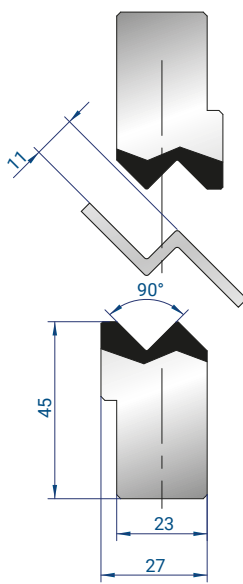


1146

90°

Mat = C45

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

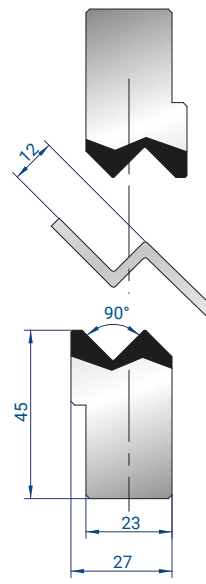


1147

90°

Mat = C45

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

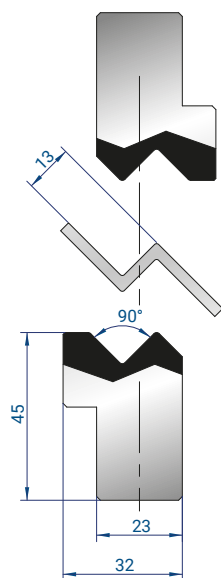


1148

90°

Mat = C45

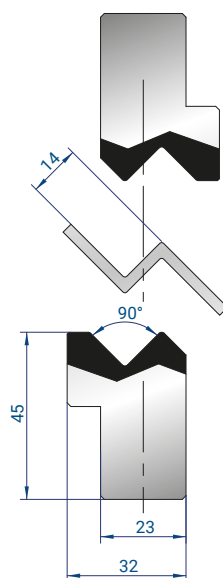
835 mm	13,3 kg
415 mm	6,6 kg



1278

90°
Mat = C45

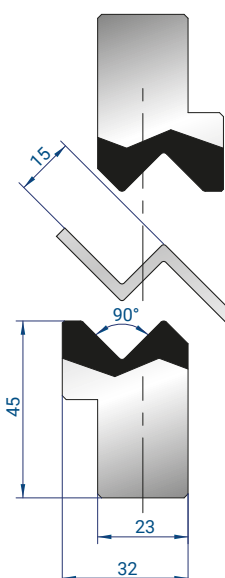
835 mm	14,6 kg
415 mm	7,3 kg



1279

90°
Mat = C45

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

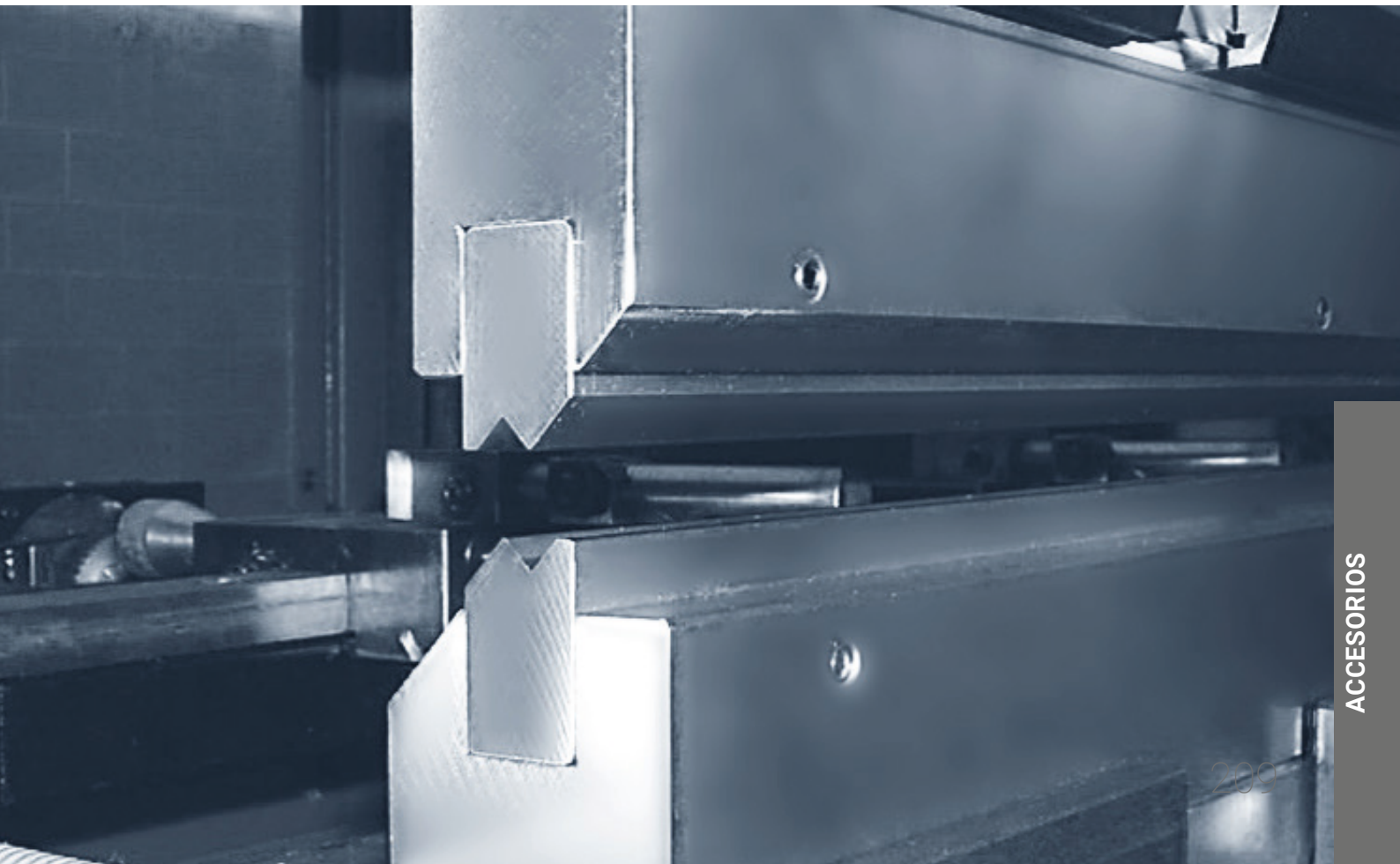


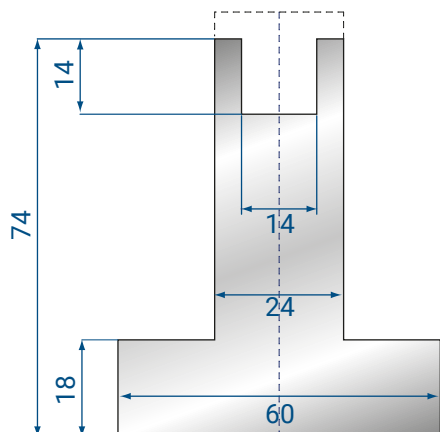
1280

90°
Mat = C45

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

PARA ELEGIR LA HERRAMIENTA EN Z CORRECTA SEGÚN EL ESPESOR DE LA CHAPA, CONSULTE LA TABLA DE LA PÁGINA 202

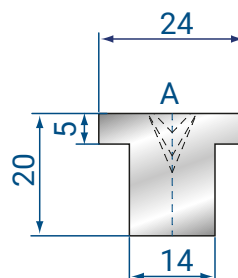




2109

ESTILO AMADA

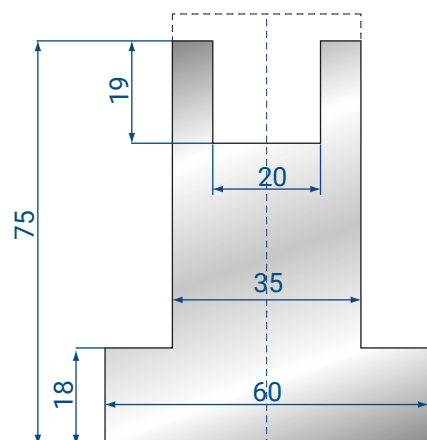
835 mm	14,5 kg
415 mm	7,2 kg



2112

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

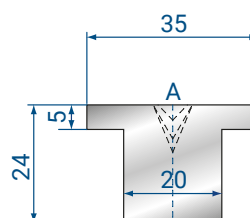
A	V		
88°	6	8	10
60°	6	8	10
45°	6	8	10
30°	6	8	



2110

ESTILO AMADA

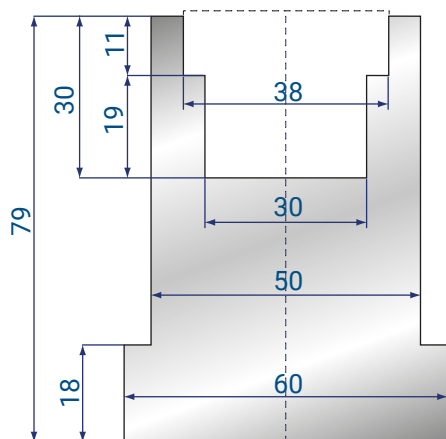
835 mm	17,6 kg
415 mm	8,7 kg



2113

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

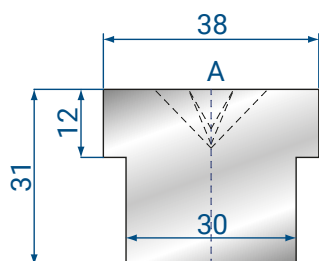
A	V				
88°	6	8	10	12	16
60°	6	8	10	12	16
45°	6	8	10	12	
30°	6	8	10		



2111

ESTILO AMADA

835 mm	20,5 kg
415 mm	10,2 kg



2114

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

A	V						
88°	6	8	10	12	16	20	25
60°	6	8	10	12	16	20	
45°	6	8	10	12	16	20	
30°	6	8	10	12	16		

2115

ESTILO
BYSTRONIC
TRUMPF WILA

H = 50

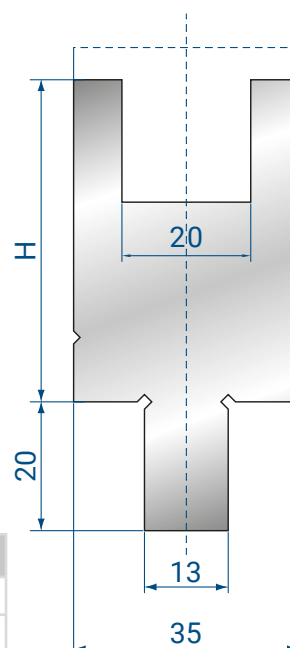
835 mm	10,6 kg
415 mm	5,3 kg

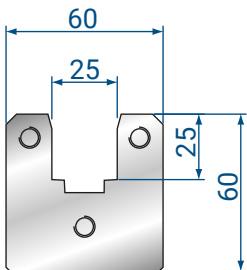
2116

ESTILO
BYSTRONIC
TRUMPF WILA

H = 95

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

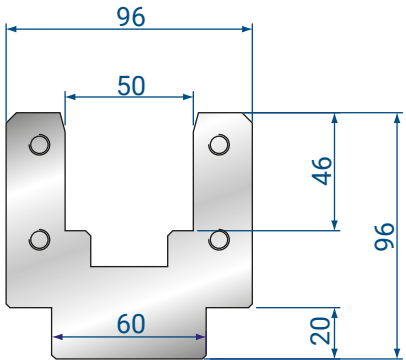




2036

ESTILO AMADA

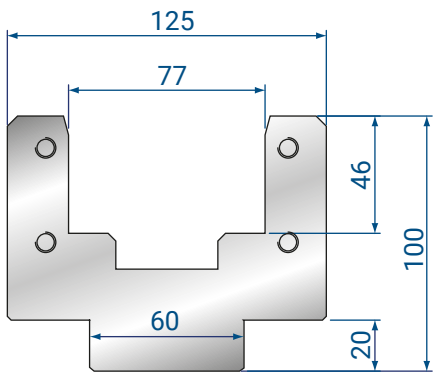
835 mm	19,3 kg
415 mm	9,8 kg



2037

ESTILO AMADA

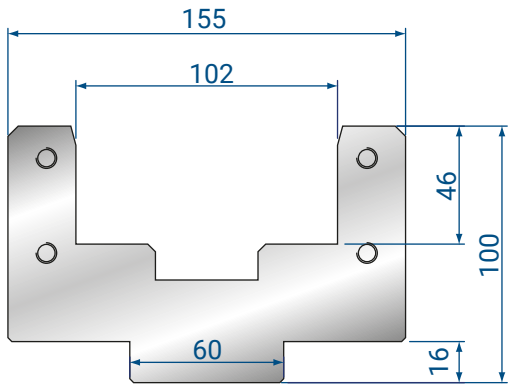
835 mm	37,0 kg
415 mm	18,0 kg



2038

ESTILO AMADA

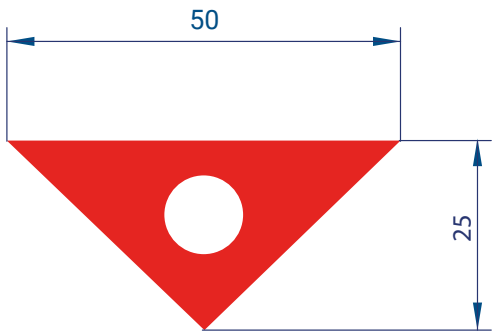
835 mm	45,0 kg
415 mm	22,0 kg



2040

ESTILO AMADA

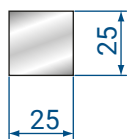
835 mm	55,0 kg
415 mm	27,0 kg



2119

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

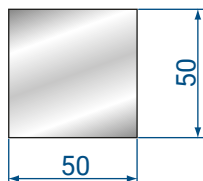
Mat = Inserto de poliuretano
triangular perforado
H = 25.00
v = 50.00



2101

92 SHORE

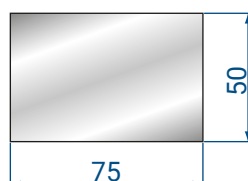
835 mm	0,5 kg
415 mm	0,3 kg



2102

92 SHORE

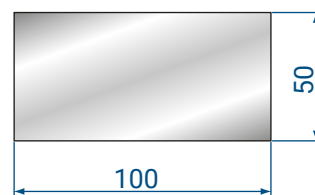
835 mm	2,2 kg
415 mm	1,1 kg



2103

92 SHORE

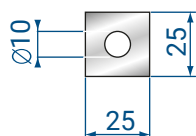
835 mm	3,3 kg
415 mm	1,6 kg



2104

92 SHORE

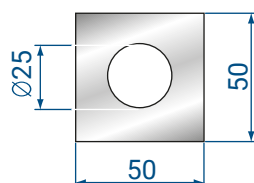
835 mm	4,4 kg
415 mm	2,2 kg



2105

92 SHORE

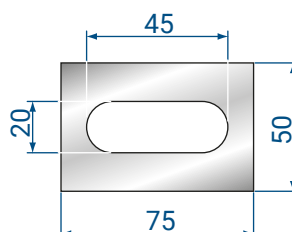
835 mm	0,5 kg
415 mm	0,2 kg



2106

92 SHORE

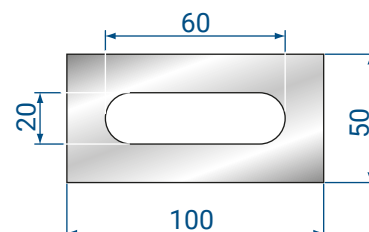
835 mm	1,8 kg
415 mm	0,9 kg



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



SISTEMA DE AMARRE COMPLETO PARA HERRAMIENTAS DE ESTILO EUROPEO (AMADA/PROMECAM)

PROCESO DE CAMBIO DE HERRAMIENTAS CON EL SISTEMA TRADICIONAL

El sistema tradicional requiere instalar el punzón a través de bridas de seguridad atornilladas en los intermedios conectados a la trancha superior de la máquina.

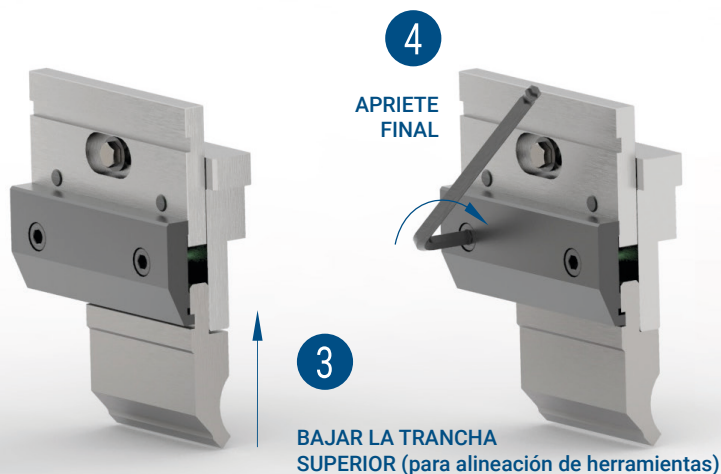
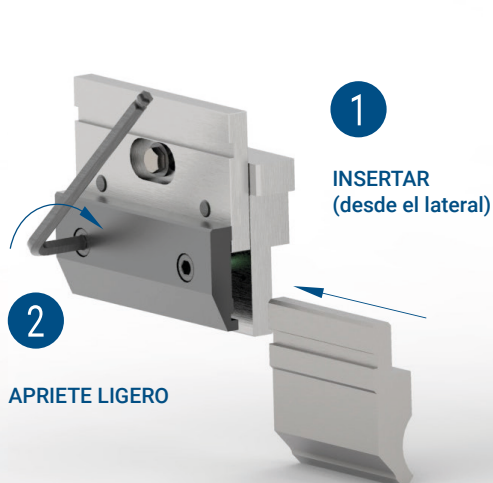
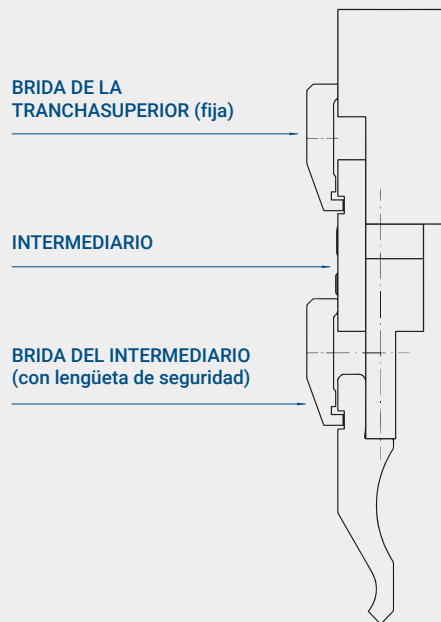
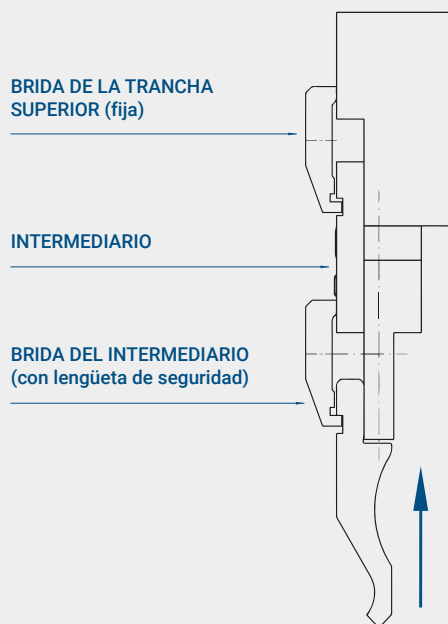
La lengüeta de seguridad de los intermediarios encaja en la ranura de seguridad que va mecanizada en la parte frontal del punzón: esta combinación garantiza que las herramientas no se salgan de las bridas cuando estas se abran para reemplazar los punzones.

Para retirar o insertar los punzones, es necesario deslizar las herramientas horizontalmente, a lo largo de la longitud de la máquina, hacia la izquierda o hacia la derecha desde / hasta su posición de trabajo.

Observe que las herramientas no se pueden quitar ni insertar verticalmente con esta característica de seguridad. Una vez insertados correctamente los nuevos punzones es necesario seguir el procedimiento que se detalla a continuación:

- Apriete ligeramente todos los tornillos de la brida;
- Baje la trancha superior y empuje la herramienta contra su superficie de referencia (lado inferior del intermediario), esto asegura la alineación del punzón;
- Finalmente, apriete firmemente todos los tornillos de la brida.

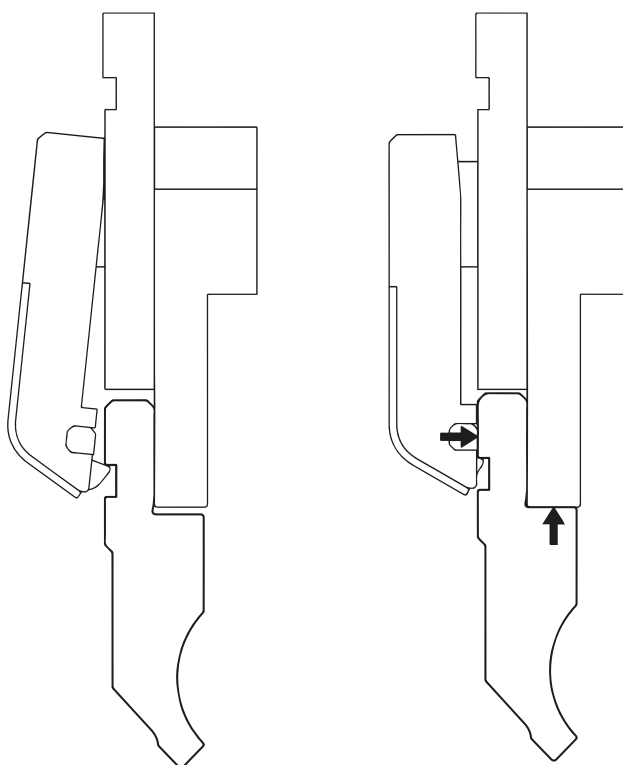
El tiempo promedio necesario para realizar la operación descrita anteriormente se quita del tiempo de fabricación, el tiempo requerido puede ser de gran importancia y relevancia cuando la productividad es importante.



LA INNOVACIÓN EUROGRIP

La estructura mecánica de la brida Eurogrip ha sido diseñada para permitir:

- La inserción/extracción del punzón verticalmente desde el frente (en lugar de tener que insertarlo por el lateral de la máquina) y, al mismo tiempo, garantiza un alto nivel de seguridad.
- Levantar el punzón durante la fase de cierre para alinearlo en el momento del bloqueo definitivo.



EL AHORRO DEL TIEMPO

La tabla muestra el tiempo promedio requerido en cada fase de cualquier operación de extracción y cambio de herramientas superiores en una plegadora de 3 metros de largo (15 intermediarios); su propósito es la evaluación de las ventajas que ofrece el nuevo sistema.

Comparación del tiempo estimado requerido en cada fase de una operación de cambio de herramientas superiores.

(plegadora de 3 metros de longitud - 15 intermediarios).

TIEMPO PROMEDIO CON SISTEMA ESTÁNDAR

aproximadamente 9,5 minutos

TIEMPO PROMEDIO CON SISTEMA MANUAL

aproximadamente 3,0 minutos (-70%)

TIEMPO PROMEDIO CON SISTEMA NEUMÁTICO

aproximadamente 1,5 minutos (-85%)

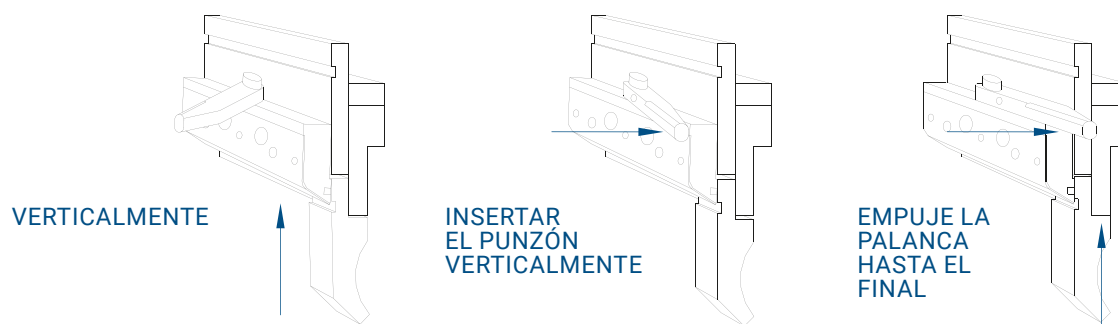
EL "IMPACTO" DE CADA OPERACIÓN DE CAMBIO DE HERRAMIENTA DURANTE UNA HORA DE FABRICACIÓN ES, RESPECTIVAMENTE:

16% para el sistema estándar
5% con Eurogrip Manual
2,5% con Eurogrip Neumático

FASE OPERATIVA	SISTEMA DE AMARRE	DESCRIPCIÓN DE LA OPERACIÓN	TIEMPO NECESARIO		
1 APERTURA DE LAS BRIDAS	Sistema de sujeción estándar (cada brida tiene dos tornillos)	Afloje 30 tornillos allen (5 segundos cada uno)	150		
	Sistema de amarre manual Eurogrip (M-EASY o M-TOP)	Desbloquee 15 palancas (3 segundos cada una)		45	
	Sistema de amarre neumático Eurogrip (P-EASY o P-TOP)	Presione el botón para abrir las palancas de apriete (2 seg)			2
2 EXTRACCIÓN DE PUNZONES	Sistema de sujeción estándar (cada brida tiene dos tornillos)	Deslizamiento y extracción de herramientas por un lado de la máquina (3x835 + 1x SECC.805)	100		
	Sistema de amarre manual Eurogrip (M-EASY o M-TOP)	Desmontaje vertical del utillaje desde el frente de la máquina (3x835 + 1x SECC.805)		50	
	Sistema de amarre neumático Eurogrip (P-EASY o P-TOP)	Desmontaje vertical del utillaje desde el frente de la máquina (3x835 + 1x SECC.805)			50
3 INSERCIÓN DE PUNZONES	Sistema de sujeción estándar (cada brida tiene dos tornillos)	Inserción de herramientas desde el lateral de la máquina y deslizamiento a su posición (3x835 + 1x SECC.805)	100		
	Sistema de amarre manual Eurogrip (M-EASY o M-TOP)	Inserción vertical de herramientas desde el frente de la máquina (3x835 + 1x SECC.805)		40	
	Sistema de amarre neumático Eurogrip (P-EASY o P-TOP)	Inserción vertical de herramientas desde el frente de la máquina (3x835 + 1x SECC.805)			40
4 BLOQUEO DE LAS BRIDAS	Sistema de sujeción estándar (cada brida tiene dos tornillos)	Apriete ligero de 30 tornillos allen (4 segundos cada uno)	120		
		Bajar la trancha superior para alineación de herramientas	10		
		Apriete final de 30 tornillos allen (3 segundos cada uno)	90		
	Sistema de amarre manual Eurogrip (M-EASY o M-TOP)	Cerrar 15 palancas (3 segundos cada una)		45	
	Sistema de amarre neumático Eurogrip (P-EASY o P-TOP)	Presione el botón para cerrar las palancas de apriete (2 seg)			2
TIEMPO TOTAL ESTIMADO			570	180	90

PRINCIPIO OPERATIVO

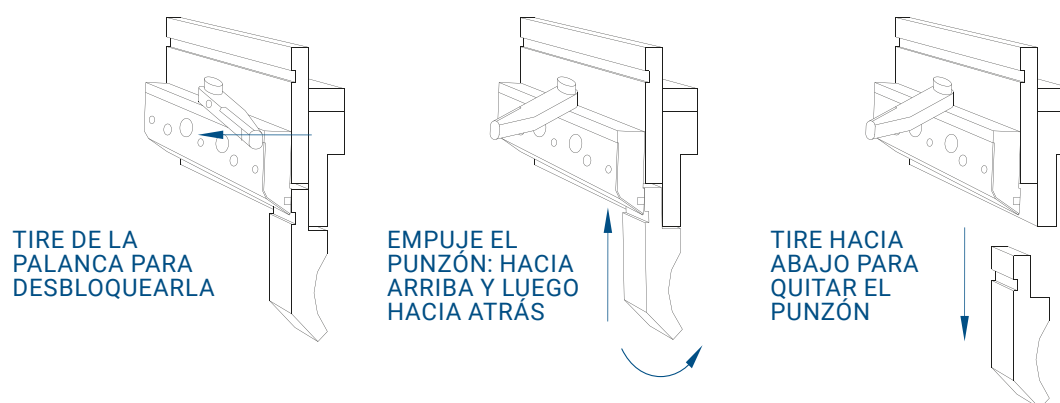
CARGA DEL PUNZÓN



Cuando la brida está en posición abierta, permite la inserción del punzón en dirección vertical hacia arriba hasta que la ranura de seguridad del punzón engancha con el mecanismo de seguridad de la brida, este lo amarra y mantiene el punzón en su posición.

Durante el movimiento de cierre de la brida, el mecanismo de seguridad levanta el punzón hasta la superficie de referencia del intermediario y lo mantiene en la posición correcta hasta el cierre final de la palanca que bloquea el punzón.

DESCARGA DEL PUNZÓN



Cuando se abre la palanca, se desbloquea el punzón, el cual puede moverse hacia abajo hasta el punto en el que queda enganchado en el mecanismo de seguridad de la brida.

Ahora es posible levantar manualmente el punzón hacia arriba y empujar en su lado inferior para desengancharlo del mecanismo de seguridad y retirarlo en dirección vertical hacia abajo.

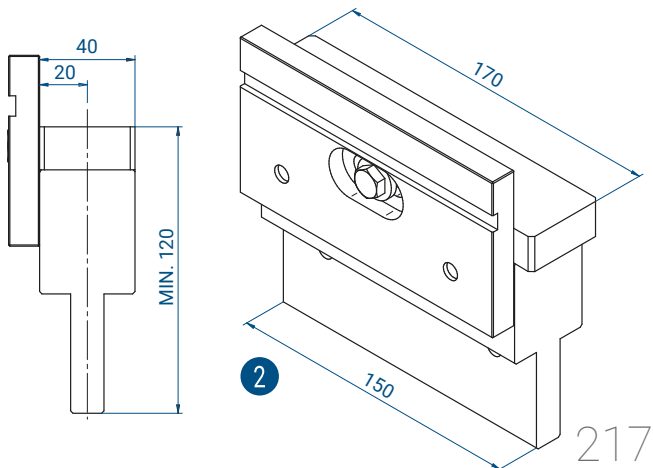
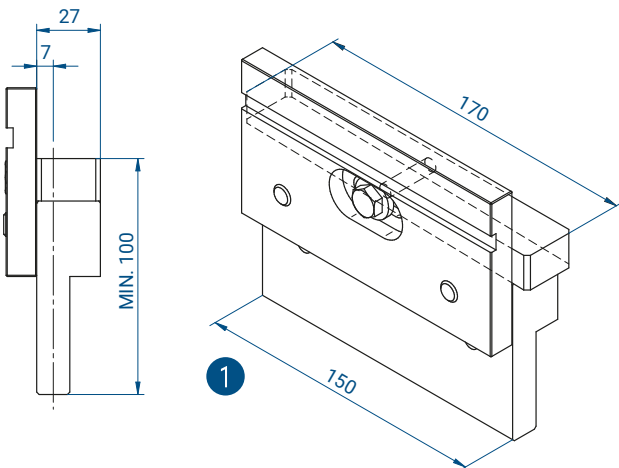
LA GAMA EUROGRIP PARA SUJECCIÓN DE HERRAMIENTAS SUPERIORES

La innovadora BRIDA Eurogrip es la base de la gama completa de soluciones desarrolladas por Eurostamp, en línea con el equipamiento estándar de las plegadoras y adaptadas a las necesidades del cliente.

Disponible en versión Manual y Neumática;
Cada una viene en dos versiones (EASY y TOP).
Cada versión incluye dos modelos, según la dimensión de los intermedios originales.

1 DIMENSIÓN TÍPICA DEL INTERMEDIARIO TIPO Z1

2 DIMENSIÓN TÍPICA DEL INTERMEDIARIO TIPO Z2



SISTEMAS DE AMARRE MANUAL

VERSIÓN M-EASY

4389 Dimensión del intermediario (Cuerpo 27 mm - Eje 7mm) página 219

4409 Dimensión del intermediario (Cuerpo 40 mm - Eje 20mm) página 220

VERSIÓN M-TOP

4390 Dimensión del intermediario (Cuerpo 27 mm - Eje 7mm) página 221

4400 Dimensión del intermediario (Cuerpo 40mm - Eje 20mm) página 222

4419 Dimensión del intermediario **Z1** (Cuerpo 27mm - Eje 7mm) página 223

4414 Dimensión del intermediario **Z2** (Cuerpo 40mm - Eje 20mm) página 224

SISTEMAS DE AMARRE NEUMÁTICO

VERSIÓN P-EASY

4392 Dimensión del intermediario (Cuerpo 27mm - Eje 7mm) página 228

4405 Dimensión del intermediario (Cuerpo 40mm - Eje 20mm) página 229

VERSIÓN P-TOP

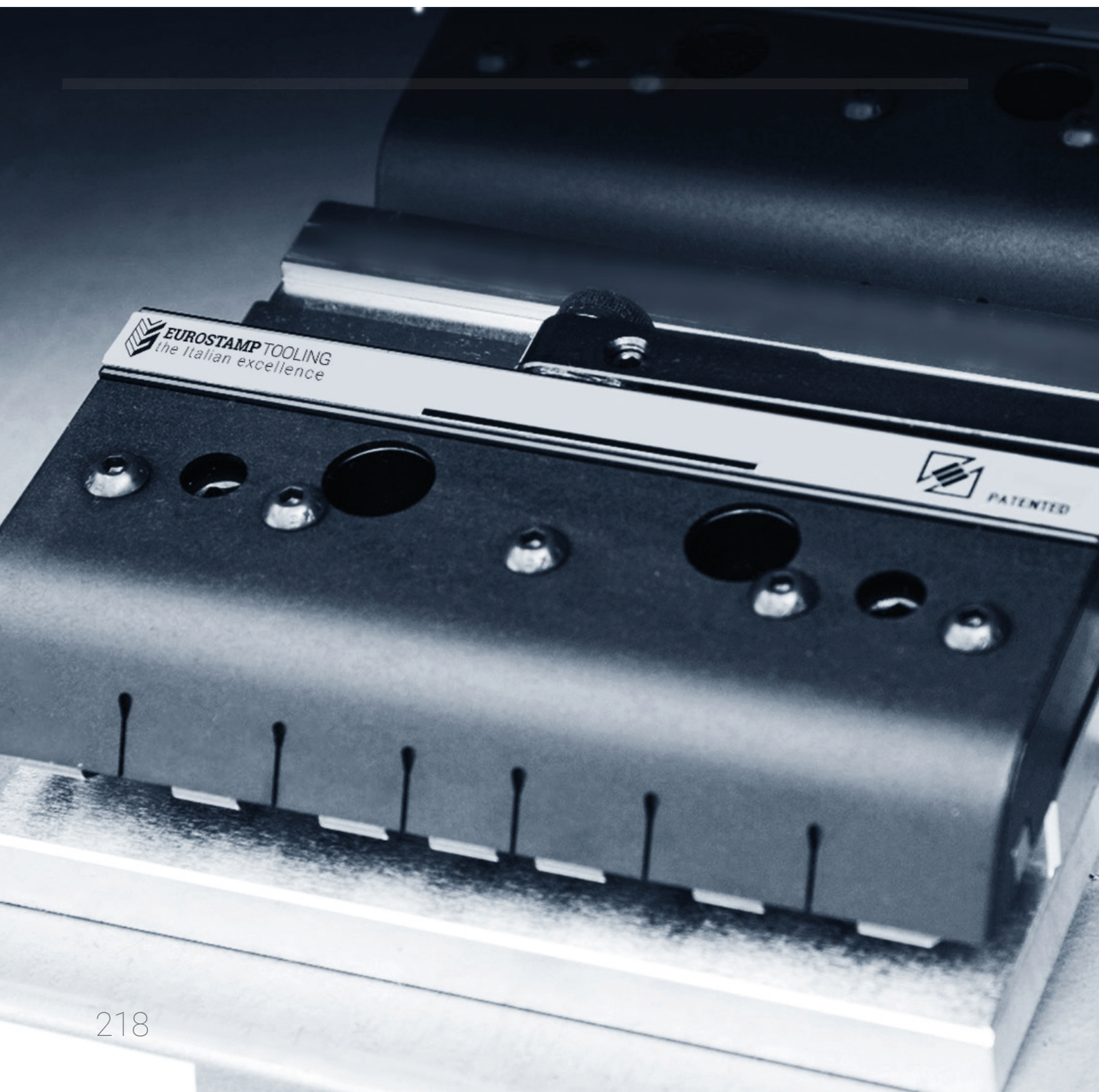
4399 Dimensión del intermediario (Cuerpo 27mm - Eje 7mm) página 230 - 231

4399 Dimensión del intermediario (Cuerpo 40mm - Eje 30mm) página 230 - 232

SISTEMA DE AMARRE MANUAL – INTRODUCCIÓN

Cada brida se manipula de forma individual mediante una palanca cómoda y robusta, convenientemente ubicada en la parte superior para evitar cualquier interferencia con el producto que se esté fabricando.

Aplicamos una solución similar también a un adaptador superior que permite la instalación de punzones estilo Wila / Trumpf en máquinas equipadas con estilo Amada / Promecam.



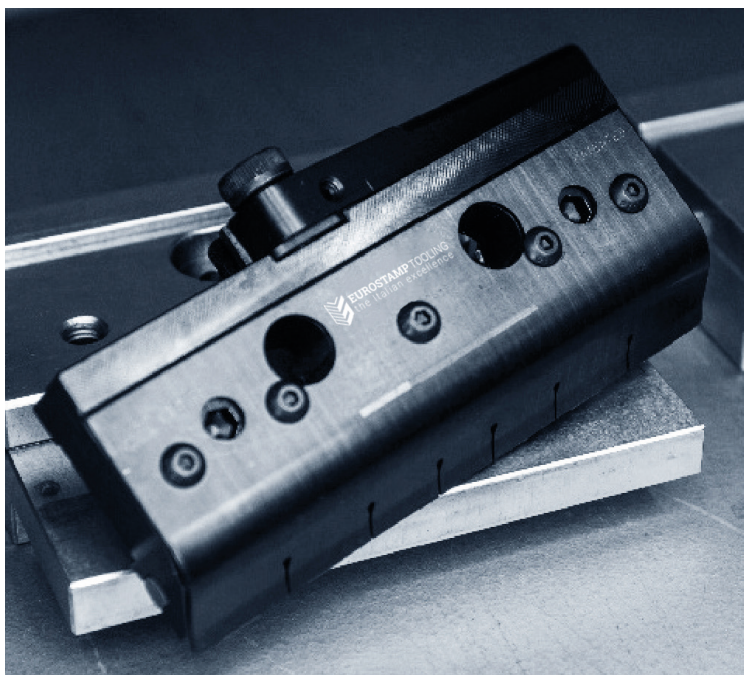
Modelo

4389

(M-EASY Z1)

SISTEMA MANUAL M-EASY:
BRIDA DELANTERA PARA RETROFIT DE INTERMEDIARIO ESTILO Z1

150 mm 0,8 kg



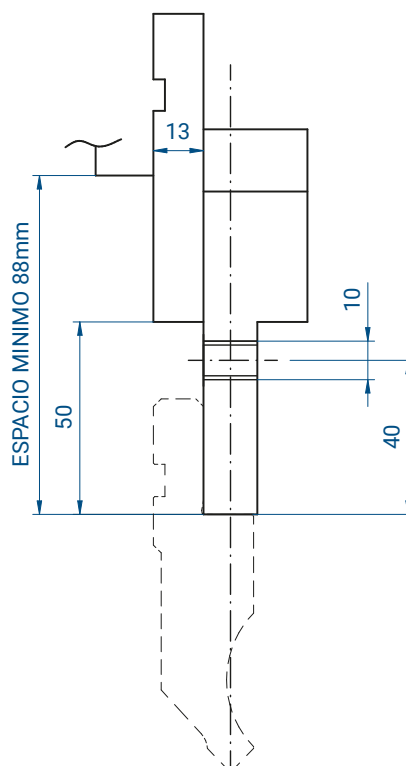
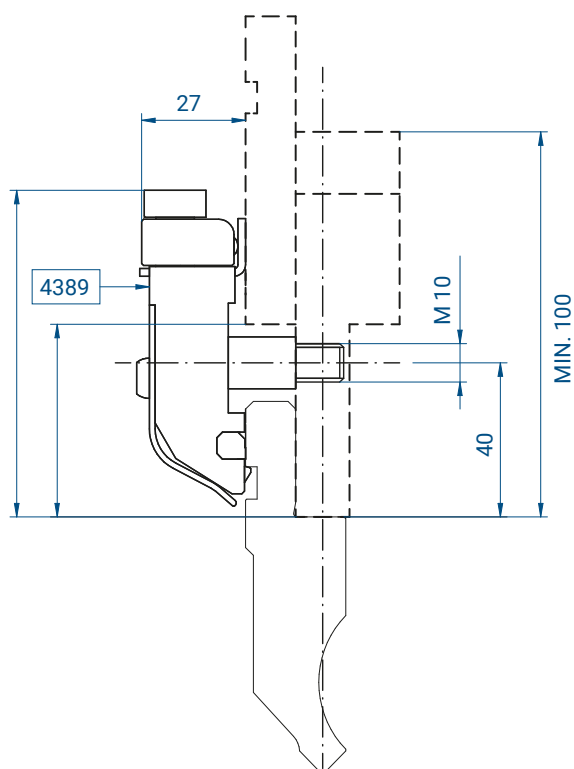
DESCRIPCIÓN

Cambio de la brida frontal a instalar sobre el intermedio existente en lugar de la brida "estándar".

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Solo para intermedios de estilo Z1 (altura 100 mm; ancho del cuerpo 27 mm; eje de plegado ubicado a 7 mm).

Todas las dimensiones de los intermedios deben verificarse y confirmarse según los dibujos de esta página.



Modelo

4409
(M-EASY Z2)

**SISTEMA MANUAL M-EASY:
MONTAJE DE BRIDA + PLACA FRONTAL PARA RETROFIT DE
INTERMEDIARIO ESTILO Z1**

150 mm 0,8 kg



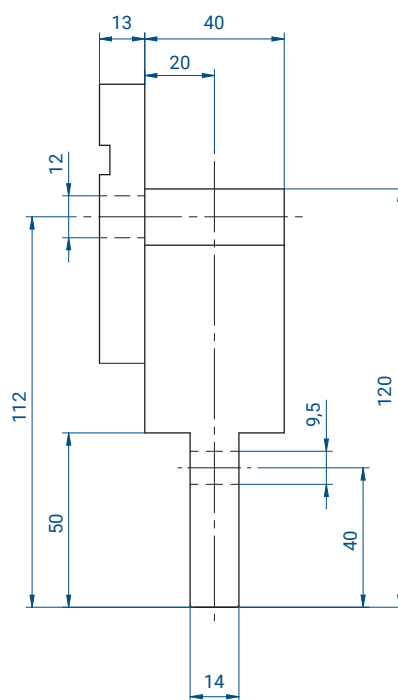
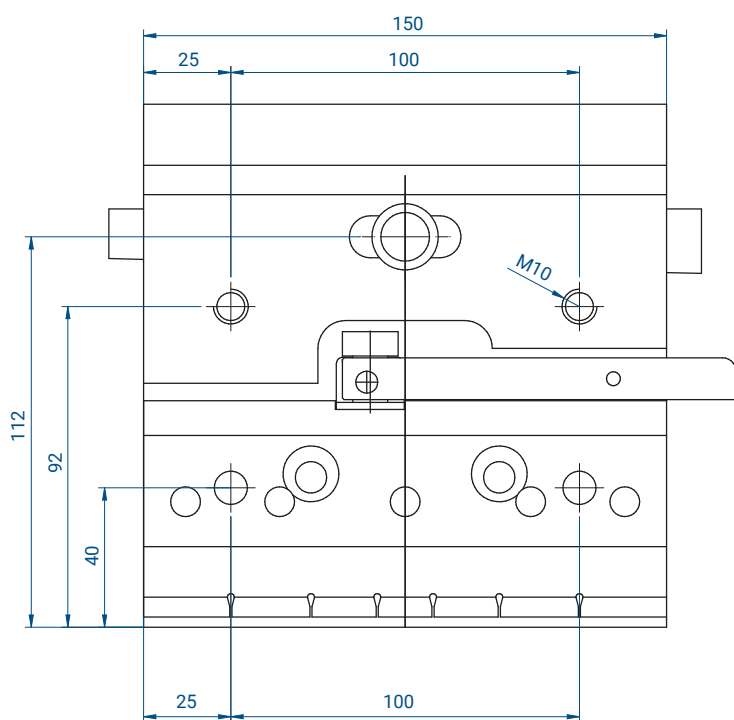
DESCRIPCIÓN

Montaje compuesto por BRIDA modelo 4389 y por placa frontal de recambio que debe instalarse sobre el intermedio original.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Solo en intermedios de estilo Z2 (altura mínima 120 mm; ancho del cuerpo 40 mm; eje de plegado ubicado a 20 mm).

Todas las dimensiones de los intermedios deben verificarse y confirmarse según los dibujos de esta página.

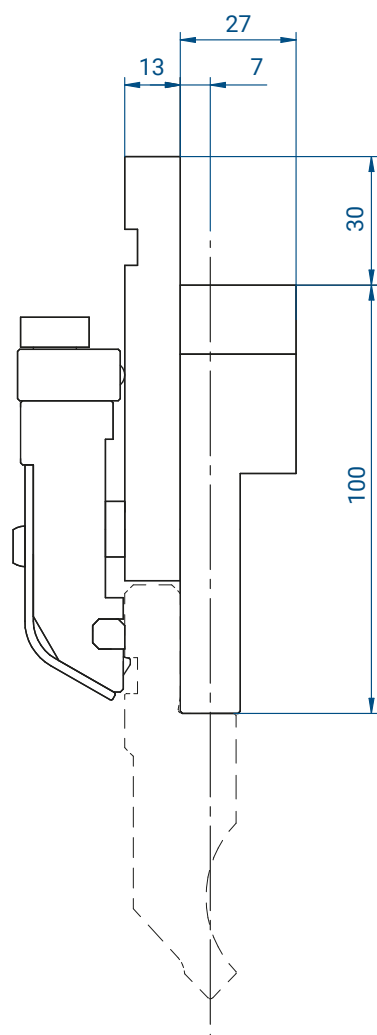


Modelo

4390
(M-TOP Z1)

**EUROGRIP SISTEMA MANUAL M-TOP:
BRIDA DELANTERA MONTADA EN INTERMEDIARIO ESTILO Z1**

150 mm 5,2 kg



DESCRIPCIÓN

Conjunto completo, compuesto por una brida manual especial (de mayor dimensión) ya instalada sobre el cuerpo del intermediario especial de alta calidad (Z1), diseñado para albergar el soporte aumentado.

Esta solución es la mejor opción cuando un nuevo conjunto de intermediarios reemplaza a los antiguos (dañados o desgastados) o cuando la dimensión del intermediario original no permite utilizar el M-EASY.

El código 4390 ya está configurado para instalar la brida trasera opcional operada manualmente código 4404 (agujeros pasantes).

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Solo para intermediarios de estilo Z1 (altura 100 mm; ancho del cuerpo 27 mm; eje de plegado ubicado a 7 mm).

Todas las dimensiones de los intermedios deben verificarse y confirmarse según los dibujos de esta página.

Modelo

4400
(M-TOP Z2)

150 mm 7,0 kg

**SISTEMA MANUAL EUROGRIP M-TOP:
BRIDA DELANTERA MONTADA EN INTERMEDIARIO ESTILO Z2**

DESCRIPCIÓN

Conjunto completo, compuesto por una brida manual especial (de mayor dimensión) ya instalada sobre el cuerpo del intermediario especial de alta calidad (Z2), diseñado para albergar el soporte aumentado.

Esta solución es la mejor opción cuando un nuevo conjunto de intermediarios reemplaza a los antiguos (dañados o desgastados) o cuando la dimensión del intermediario original no permite utilizar el M-EASY.

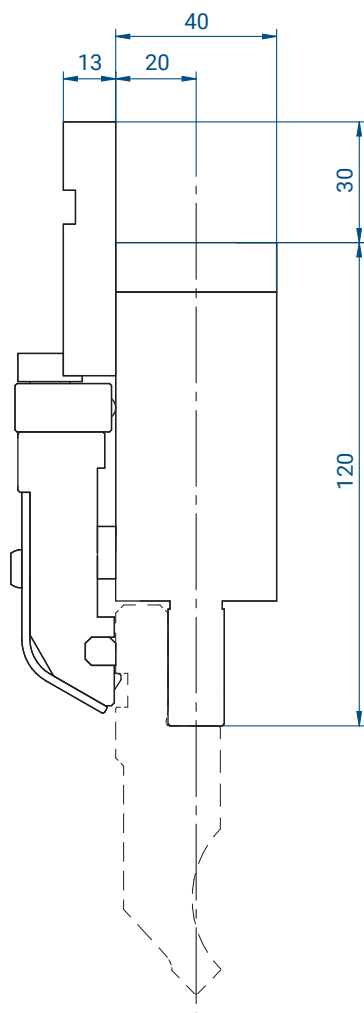
El código 4400 ya está configurado para instalar la brida trasera opcional operada manualmente código 4404 (agujeros pasantes).

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Solo en intermedios de estilo Z2 (altura 120 mm; ancho del cuerpo 40 mm; eje de plegado ubicado a 7 mm).

Todas las dimensiones de los intermedios deben verificarse y confirmarse según los dibujos de esta página.

Peso = 5,5Kg

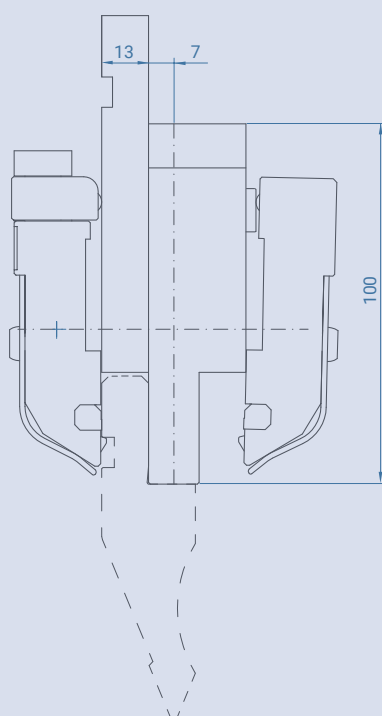
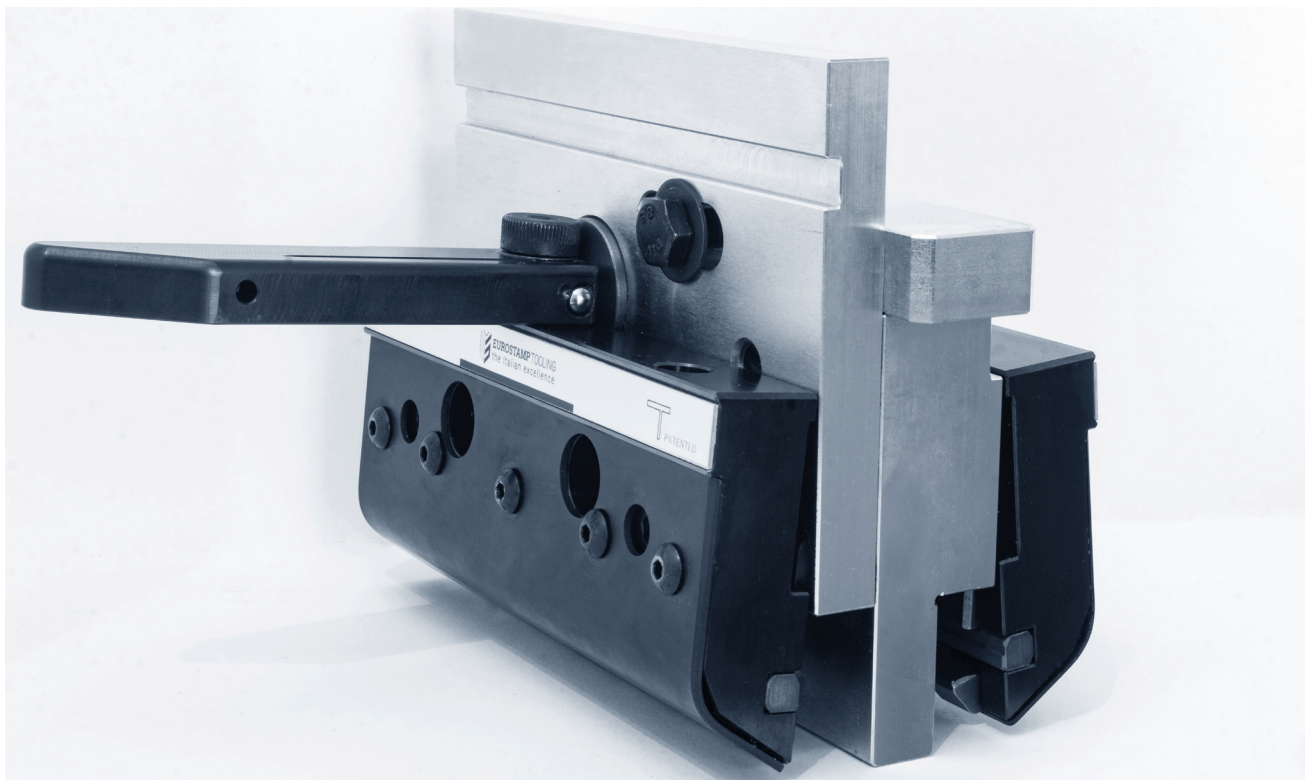


Modelo

4419
Z1 (M-TOP Z1 DUO)

SISTEMA MANUAL EUROGRIP M-TOP Z1 DUO: BRIDA DELANTERA MONTADA EN UN INTERMEDIARIO ESPECÍFICO Z2

150 mm 7,0 kg



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cada herramienta individual se puede montar en orientación frontal o trasera (rotación de 180°) según la necesidad de plegado.

Inserción vertical para ambas orientaciones con encaje automático cuando las bridas están en "posición abierta". No hay límites en la longitud, forma y cantidad de herramientas insertadas.

Bloqueo mediante una sola palanca por módulo que actúa sobre todas las herramientas presentes con elevación y sujeción en planos de referencia para garantizar una alineación perfecta. La palanca en la posición de bloqueo no tiene protuberancias.

Desbloqueo: al abrir la palanca se liberan todas las herramientas presentes. El sistema evita que se liberen con absoluta seguridad.

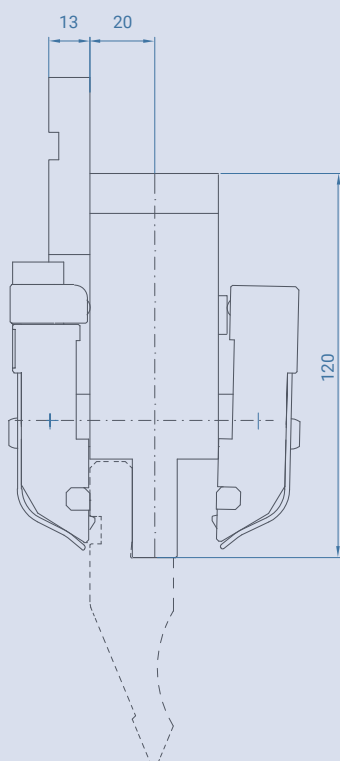
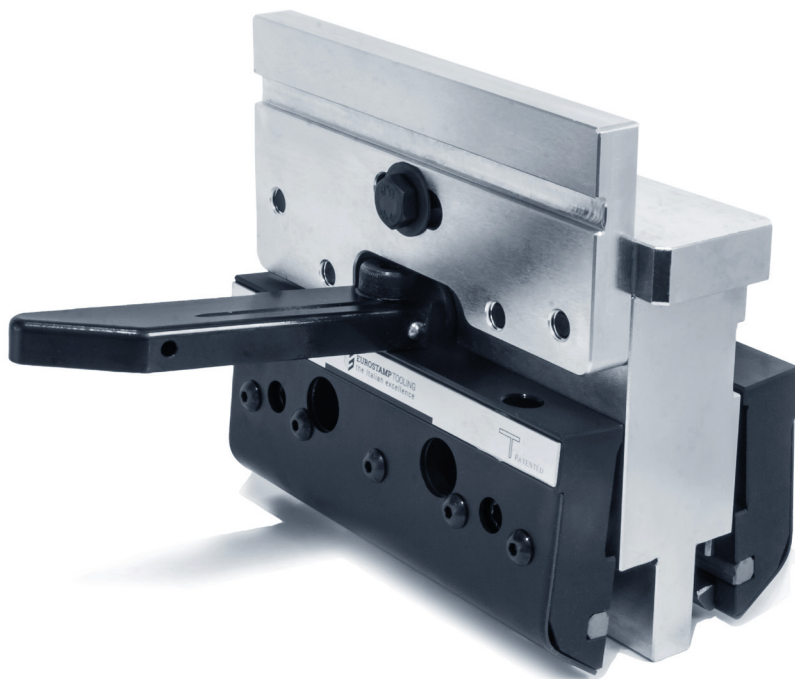
Extracción: se realiza levantando el punzón hacia arriba e inclinándolo hacia adelante. Una vez desbloqueado se puede retirar con seguridad

Modelo

4414
Z2 (M-TOP Z2 DUO)

150 mm 7,0 kg

SISTEMA MANUAL EUROGRIP M-TOP Z2 DUO: BRIDA DELANTERA MONTADA EN UN INTERMEDIARIO ESPECÍFICO Z2



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Cada herramienta individual se puede montar en orientación frontal o trasera (rotación de 180°) según la necesidad de plegado.

Inserción vertical para ambas orientaciones con encaje automático cuando las bridas están en "posición abierta". No hay límites en la longitud, forma y cantidad de herramientas insertadas.

Bloqueo mediante una sola palanca por módulo que actúa sobre todas las herramientas presentes con elevación y sujeción en planos de referencia para garantizar una alineación perfecta. La palanca en la posición de bloqueo no tiene protuberancias.

Desbloqueo: al abrir la palanca se liberan todas las herramientas presentes. El sistema evita que se liberen con absoluta seguridad.

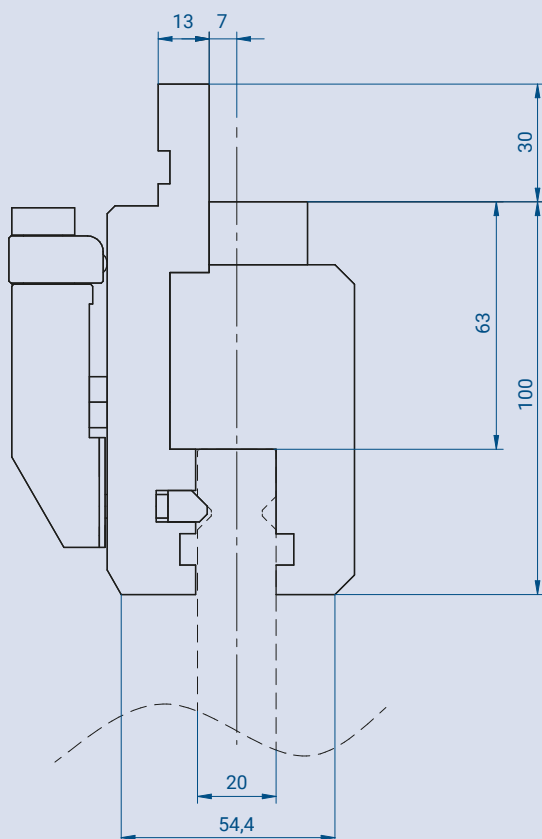
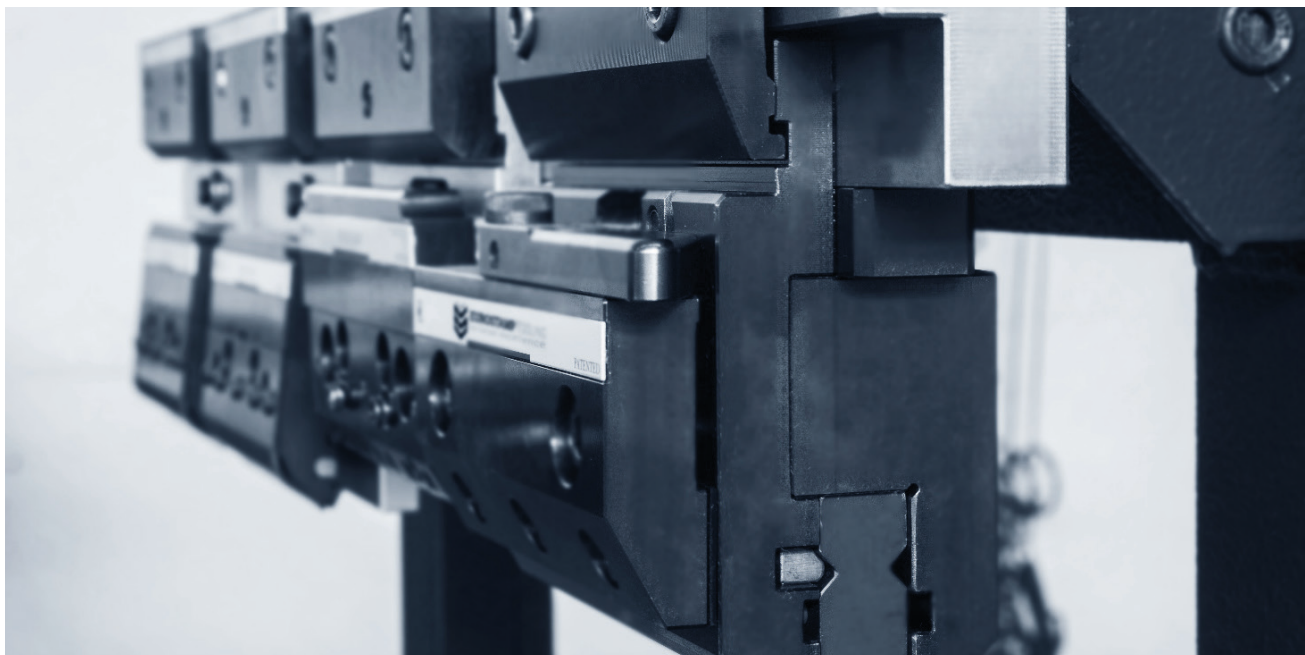
Extracción: se realiza levantando el punzón hacia arriba e inclinandolo hacia adelante. Una vez desbloqueado se puede retirar con seguridad sosteniendo solo el peso de la herramienta.

Modelo

4393
(M-WDP Z1)

SISTEMA MANUAL EUROGRIP M-WDP:
ADAPTADOR SUPERIOR DEL ESTILO AMADA (TIPO Z1) AL ESTILO WILA / TRUMPF

150 mm 6,7 kg



DESCRIPCIÓN

Adaptador superior de estilo europeo (estilo Amada / Promecam) a estilo Trumpf / Wila.

La brida frontal, operada por una palanca abatible, permite la inserción; la extracción; la alineación y el bloqueo de las herramientas superiores estilo Trumpf / Wila en una plegadora equipada con un sistema de sujeción de estilo europeo.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Solo para máquinas equipadas con intermediarios de estilo Z1 (altura 100 mm; ancho del cuerpo 27 mm; eje de plegado ubicado a 7 mm).

Todas las dimensiones de los intermedios deben verificarse y confirmarse según los dibujos de esta página.

Peso = 6,7 kg

SISTEMA DE FIJACIÓN MANUAL: COMPLEMENTOS OPCIONALES

Modelo

4408

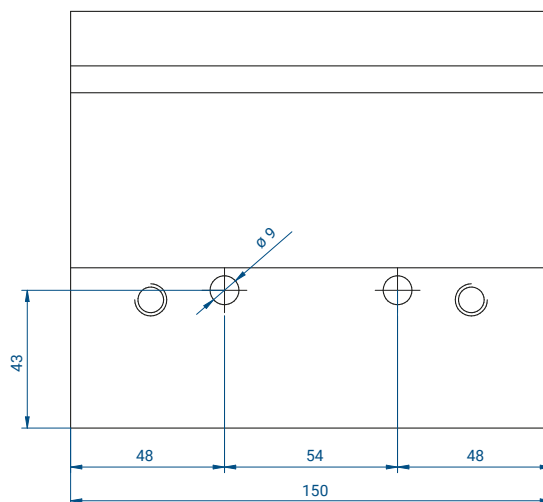
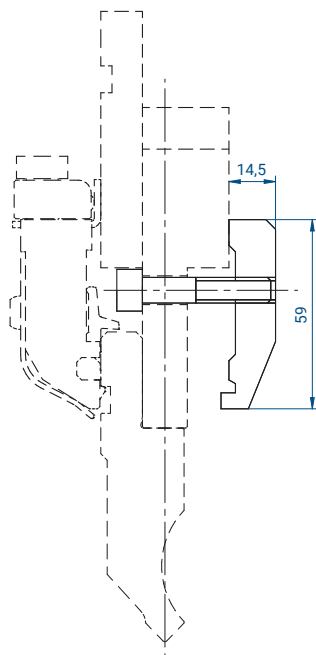
150 mm 0,7 kg

BRIDA TRASERA OPCIONAL EXCLUSIVAMENTE PARA MODELOS M-EASY

Para insertar los punzones en dirección "inversa" en intermediarios equipados con bridas M-EASY (4389 e 4409).

La brida trasera se manipula colocándose en el frente de la máquina y a través de dos tornillos allen.

Para montar la brida trasera, es necesario taladrar dos orificios adicionales de Ø9 mm en el cuerpo del intermediario.



Modelo

4404

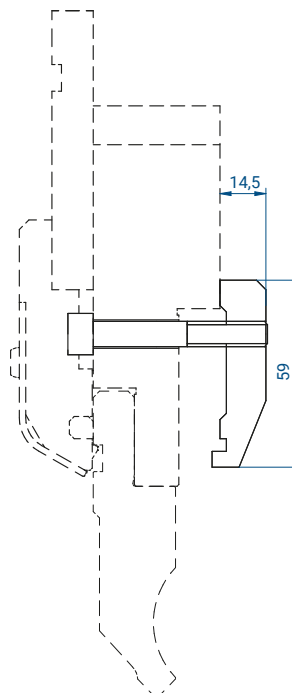
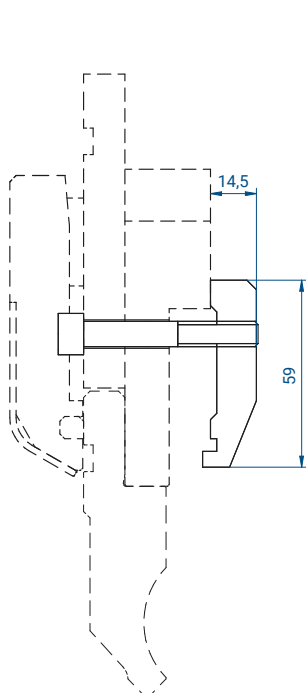
150 mm 0,8 kg

BRIDA TRASERA OPCIONAL, PARA MODELOS M-TOP; P-EASY; P-TOP

Para insertar los punzones en dirección "inversa" en intermediarios equipados con todos los productos M-TOP; P-EASY; P-TOP.

La brida trasera se manipula colocándose en el frente de la máquina y a través de dos tornillos allen.

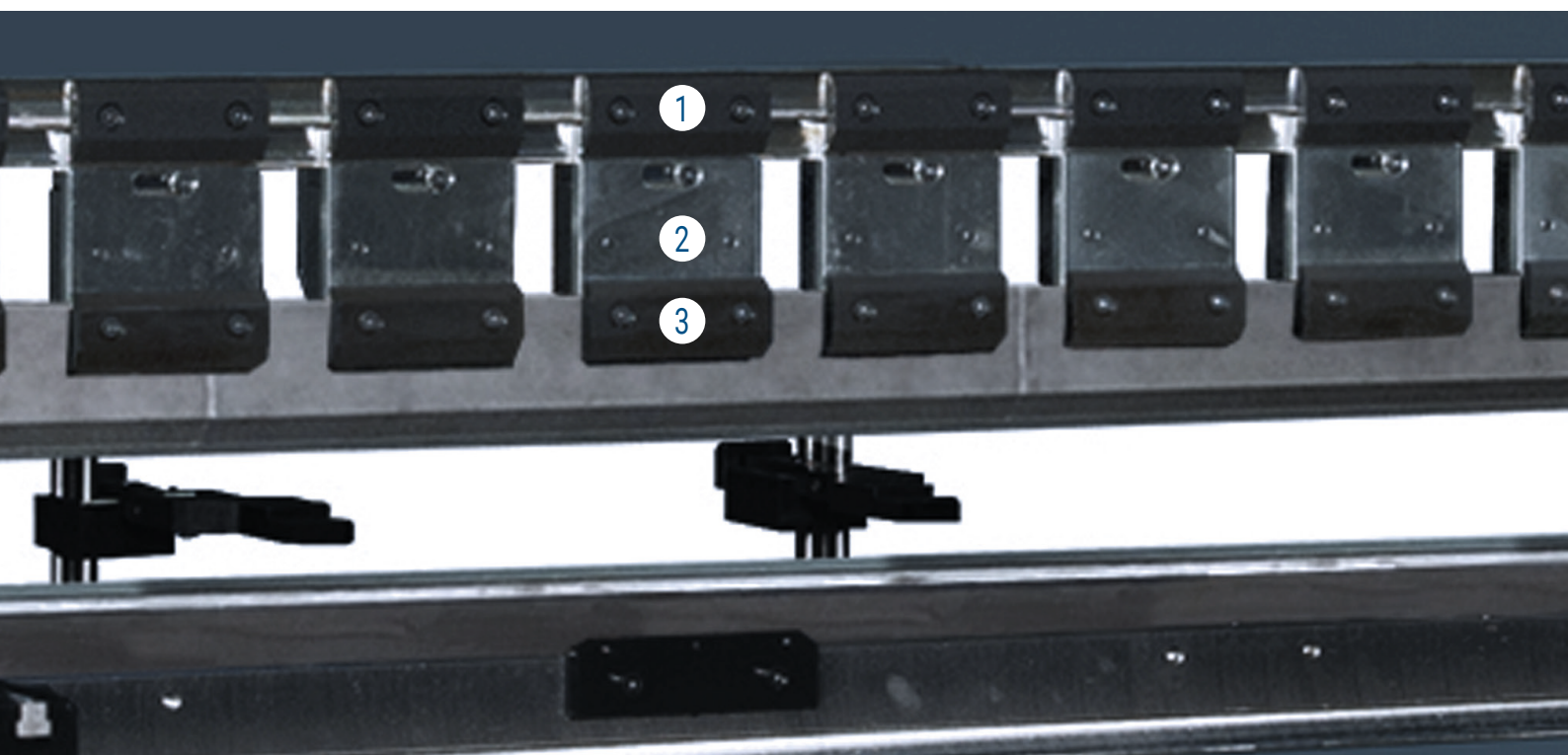
Todos los modelos M-TOP; P-EASY; Los P-TOP se suministran con los agujeros pasantes ya perforados, sin necesidad de ninguna operación adicional.



SISTEMA DE FIJACIÓN NEUMÁTICA - INTRODUCCIÓN

Todas las bridas ubicadas en la trancha superior de la máquina funcionan por aire comprimido, controladas por una unidad de control neumática la cual transfiere el aire a través de tuberías que conectan los intermedios.

La gama de productos de sistemas neumáticos incluye también una solución para la sujeción neumática de herramientas inferiores.



1 BRIDA TRANCHA
SUPERIOR (fija)

2 INTERMEDIARIO
(desplazable a la
derecha o a la izquierd
y extraíble)

3 BRIDA DEL
INTERMEDIARIO

Los sistemas Eurogrip de sujeción neumática superior sustituyen a algunos de los componentes estándar suministrados con la plegadora.

Dependiendo del modelo elegido (P-EASY o P-TOP), solo se sustituirá el conjunto del cuerpo intermedio y su brida, o se suministrará también una nueva brida para la trancha superior.

La instalación de cualquier sistema de sujeción neumática requiere una unidad de control neumática y un kit de conexión neumática (tuberías, conectores, cables, interruptor).

Modelo

4392 (P-EASY Z1)

SISTEMA NEUMÁTICO EUROGRIP P-EASY: BRIDA NEUMÁTICA MONTADA EN INTERMEDARIO ESTILO Z1

150 mm 5,2 kg



DESCRIPCIÓN

Conjunto completo, compuesto por una brida neumática especial ya instalada sobre el cuerpo del intermediario especial de alta calidad (Z1), diseñado para alojar la brida sobredimensionado (ver 2 y 3 en pág. 219).

Cada intermediario nuevo se instalará en lugar del ya existente utilizando la brida ya montada en la trancha superior y se conectará en línea con las demás a través de una tubería de plástico que permitirá su desplazamiento horizontal y extracción (bypass).

Esta es la solución recomendada cuando es necesario mover (o quitar) los intermediarios no más de unas pocas veces al día.

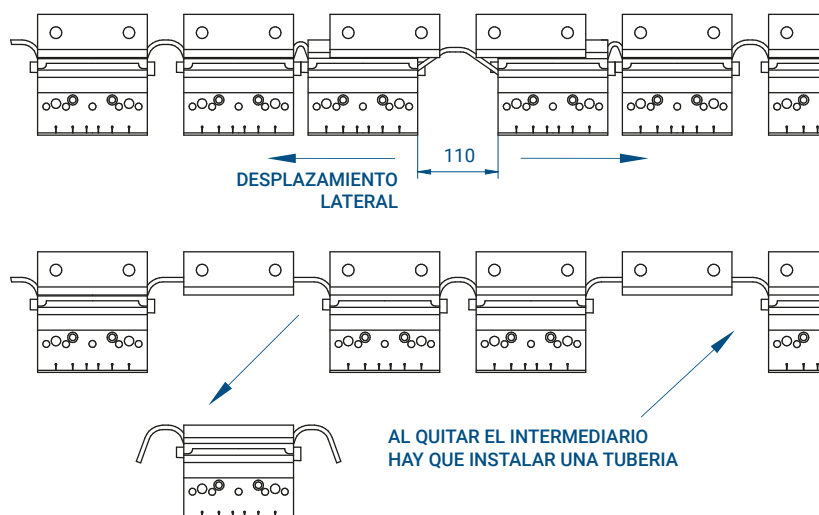
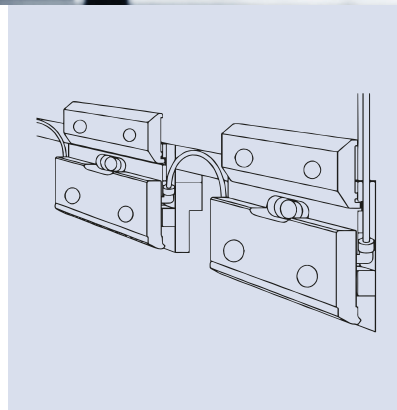
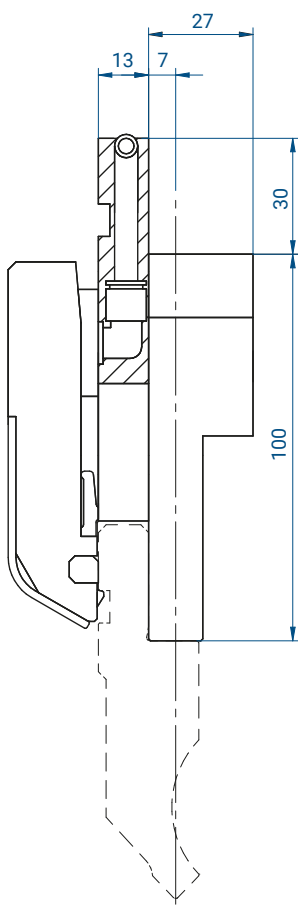
El código 4392 ya está configurado para instalar la brida trasera opcional operada manualmente código 4404 (agujeros pasantes).

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Solo para máquinas equipadas con intermediarios de estilo Z1 (altura 100 mm; ancho del cuerpo 27 mm; eje de plegado ubicado a 7 mm).

Todas las dimensiones de los intermedios deben verificarse y confirmarse según los dibujos de esta página.

Peso = 5.2 Kg

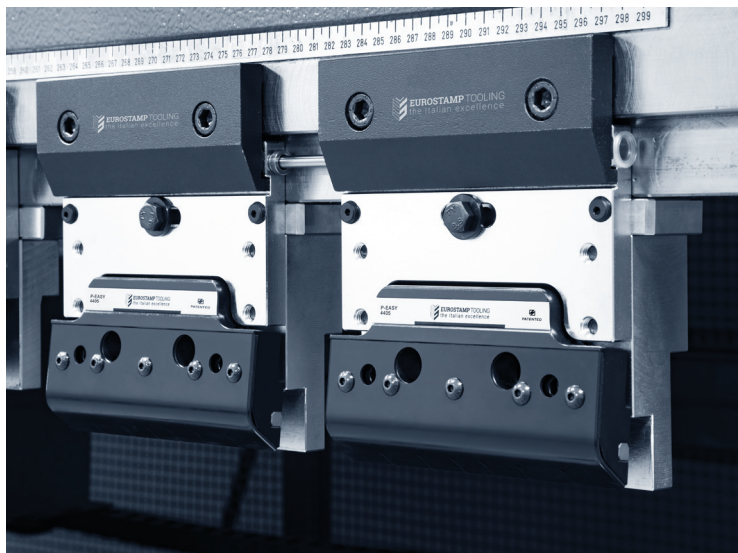


Modelo

4405
(P-EASY Z2)

**SISTEMA NEUMÁTICO EUROGRIP P-EASY:
BRIDA NEUMÁTICA MONTADA EN INTERMEDARIO ESTILO Z1**

150 mm 5,2 kg



DESCRIPCIÓN

Conjunto completo, compuesto por una brida neumática especial ya instalada sobre el cuerpo del intermediario especial de alta calidad (Z2), diseñado para alojar la brida sobredimensionado (ver 2 y 3 en pág. 219).

Cada intermediario nuevo se instalará en lugar del ya existente utilizando la brida ya montada en la trancha superior y se conectará en línea con las demás a través de una tubería de acero que permitirá su desplazamiento horizontal y extracción (bypass).

Esta es la solución recomendada cuando es necesario mover (o quitar) los intermediarios no más de unas pocas veces al día.

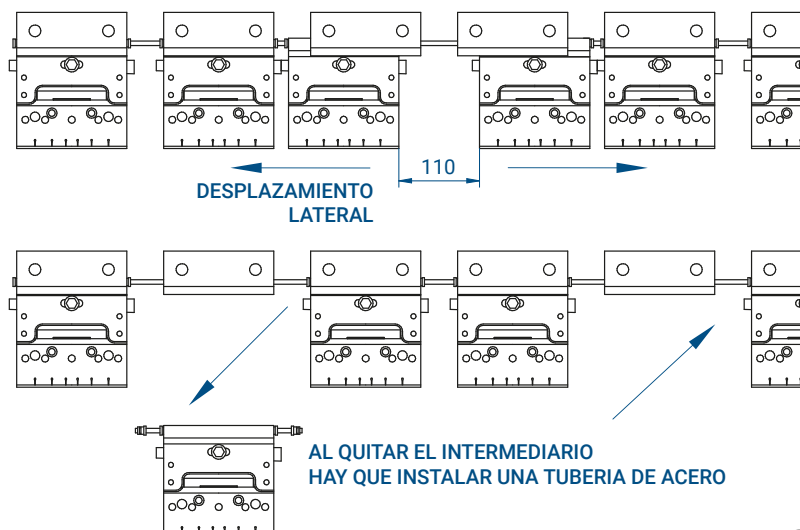
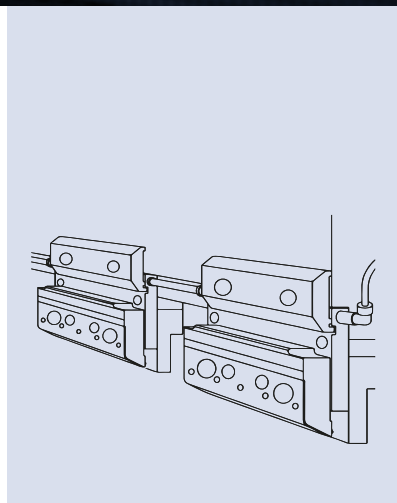
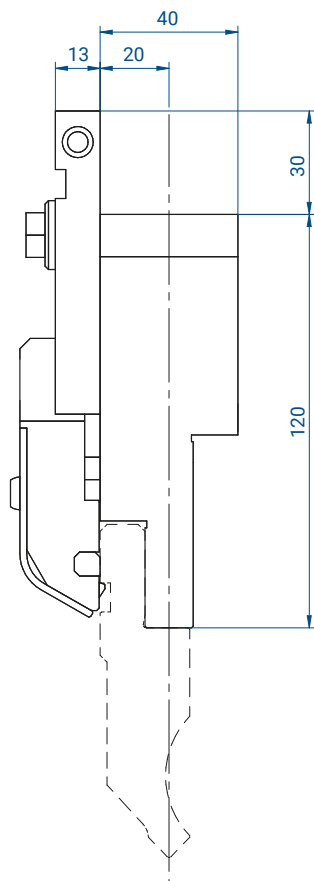
El código 4405 ya está configurado para instalar la brida trasera opcional operada manualmente código 4404 (agujeros pasantes).

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Solo para máquinas equipadas con intermediarios de estilo Z2 (altura 120 mm; ancho del cuerpo 40 mm; eje de plegado ubicado a 20 mm).

Todas las dimensiones de los intermedios deben verificarse y confirmarse según los dibujos de esta página.

Peso = 5.9 Kg



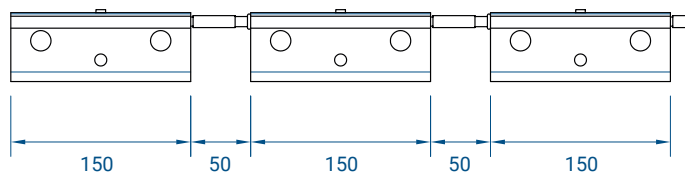
Modelo

4399

(P-TOP common)

150 mm 1,0 kg

SISTEMA NEUMÁTICO EUROGRIP P-TOP:
LA TRANCHA SUPERIOR DE LA MÁQUINA - OBLIGATORIA PARA LA
INSTALACIÓN DE CUALQUIER MODELO P-TOP

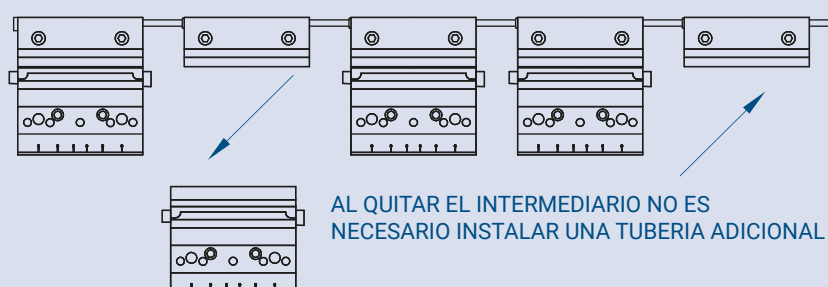
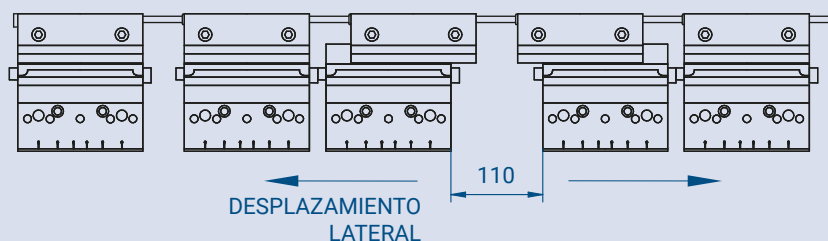
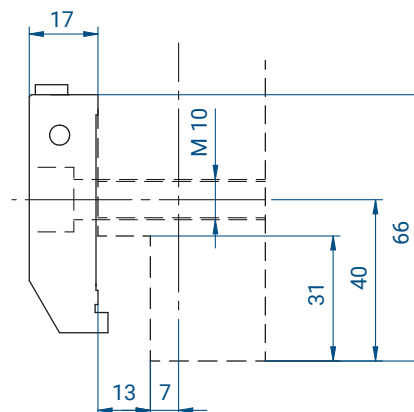


DESCRIPCIÓN

Brida para trancha superior a instalar en lugar del montado originalmente (ver 1 en pág. 219).

Cada brida está conectada en serie mediante un tubo de acero y transfiere el flujo de aire al intermediario conectado mediante una válvula interna que permite desplazar el intermediario a izquierda o derecha e incluso retirarlo sin necesidad de ningún bypass.

Esta es la solución recomendada cuando la operación de cambio (o extracción) del intermediario debe realizarse muchas veces al día.



Modelo

4398
(P-TOP Z1)

**SISTEMA NEUMÁTICO EUROGRIP P-TOP:
BRIDA NEUMÁTICA MONTADA EN INTERMEDIARIO ESTILO Z1
ES OBLIGATORIO INSTALAR LA BRIDA DE TRANCHA SUPERIOR 4399**

150 mm 5,2 kg



DESCRIPCIÓN

Conjunto completo, compuesto por una brida neumática especial ya instalada sobre el cuerpo del intermediario especial de alta calidad (Z1), diseñado para alojar la brida sobredimensionado (ver 2 y 3 en pág. 219).

Cada nuevo intermedio se instalará en lugar del ya existente mediante el uso de la brida de la trancha superior 4399 que administrará el suministro neumático.

El código 4391 ya está configurado para instalar la brida trasera opcional operada manualmente código 4404 (agujeros pasantes).

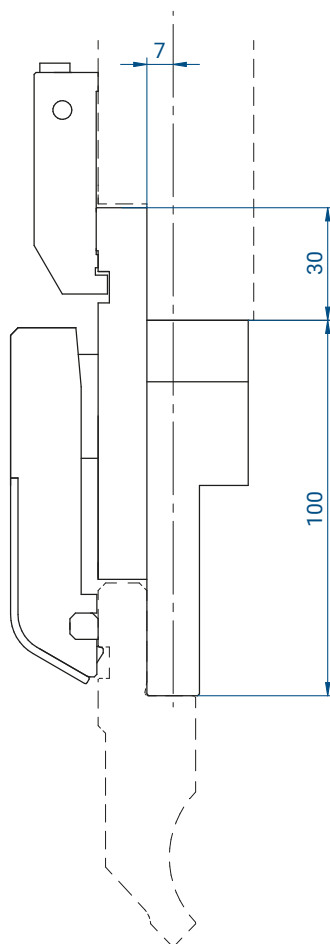
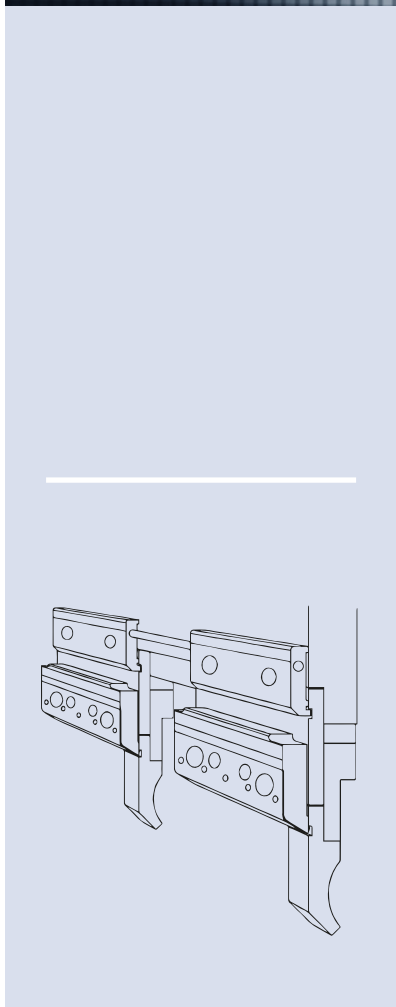
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Solo para máquinas equipadas con intermediarios de estilo Z1 (altura 100 mm; ancho del cuerpo 27 mm; eje de plegado ubicado a 7 mm).

Todas las dimensiones de los intermedios deben verificarse y confirmarse según los dibujos de esta página.

Peso = 6.2 Kg

El código 4398 identifica el conjunto intermedio + brida superior (4391+ 4399).



Modelo

4410
(P-TOP Z2)

**SISTEMA NEUMÁTICO EUROGRIP P-TOP:
BRIDA NEUMÁTICA MONTADA EN INTERMEDIARIO ESTILO Z2
ES OBLIGATORIO INSTALAR LA BRIDA DE LA TRANCHA SUPERIOR 4399**

150 mm 5,2 kg



DESCRIPCIÓN

Conjunto completo, compuesto por una brida neumática especial ya instalada sobre el cuerpo del intermediario especial de alta calidad (Z2), diseñado para alojar la brida sobredimensionado (ver 2 y 3 en pág. 219).

Cada nuevo intermedio se instalará en lugar del ya existente mediante el uso de la brida de la trancha superior 4399 que administrará el suministro neumático.

El código 4410 ya está configurado para instalar la brida trasera opcional operada manualmente código 4404 (agujeros pasantes).

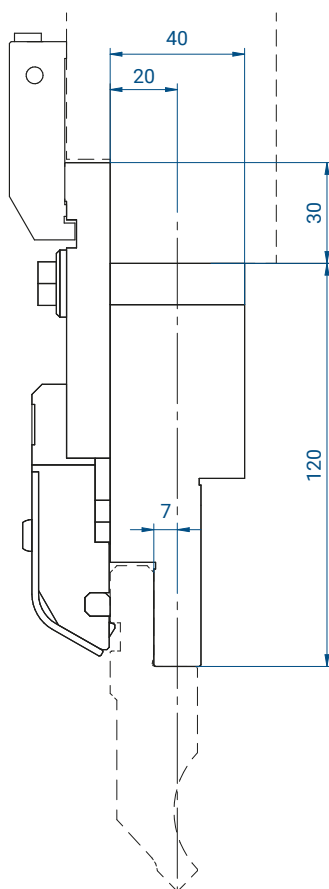
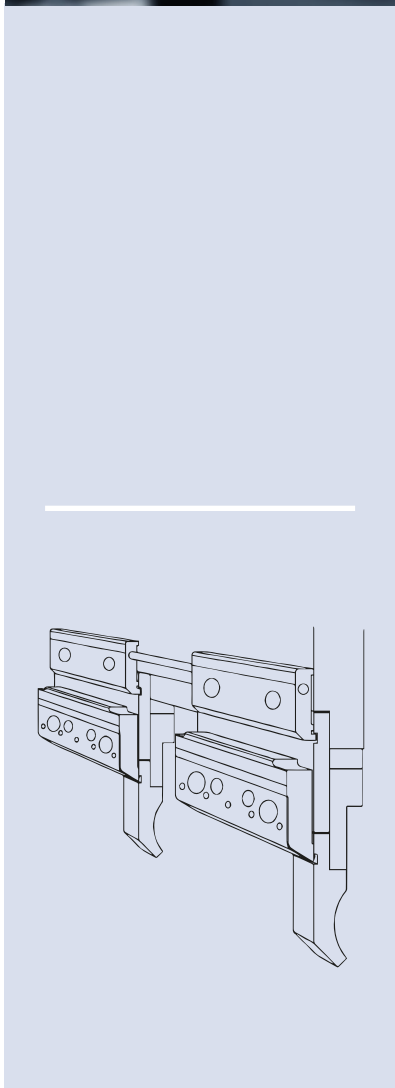
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Solo para máquinas equipadas con intermediarios de estilo Z2 (altura 120 mm; ancho del cuerpo 40 mm; eje de plegado ubicado a 20 mm).

Todas las dimensiones de los intermedios deben verificarse y confirmarse según los dibujos de esta página.

Peso = 6.2 Kg

El código 4412 identifica el conjunto intermedio + brida superior (4410+ 4399).

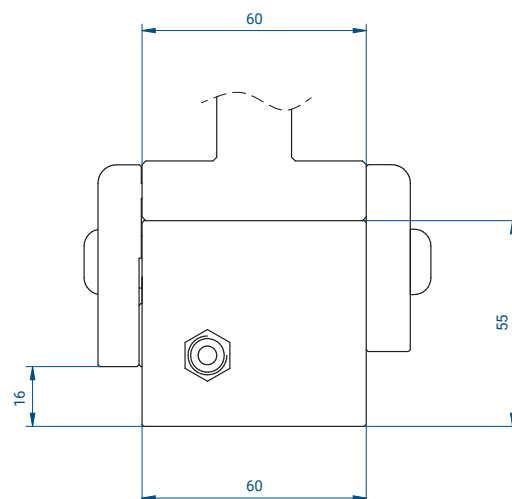
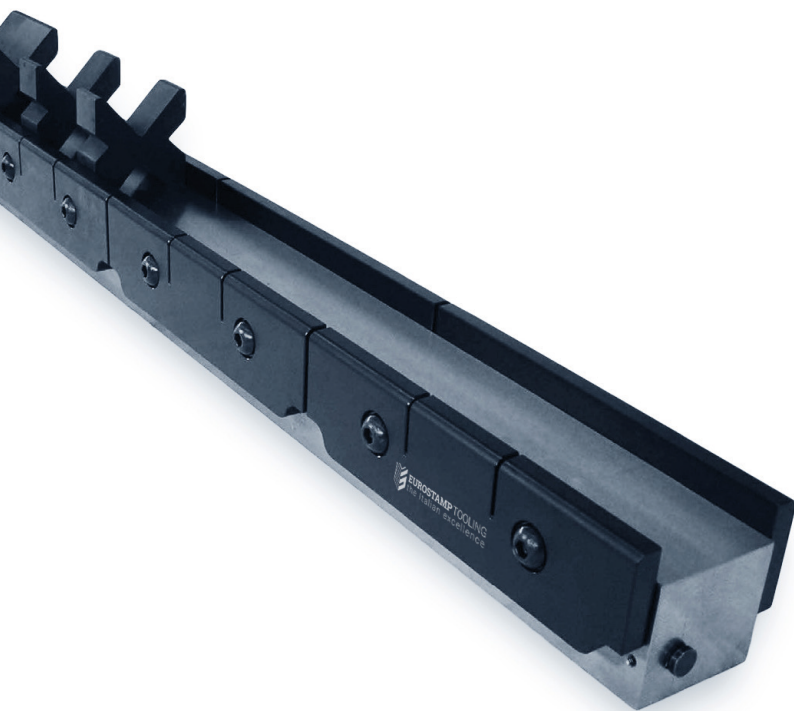


Modelo

4394
(P-HOLD)

SISTEMA NEUMÁTICO INFERIOR EUROGRIP P-DHOLD: PORTA MATRICES NEUMÁTICO PARA MATRICES ESTILO AMADA

835 mm	27,8 kg
625 mm	20,8 kg
415 mm	13,8 kg



DESCRIPCIÓN

Soporte de matriz inferior modular basado en el estilo estándar europeo (estilo Amada / Promecam) que lleva en su parte frontal una serie de bridas neumáticas.

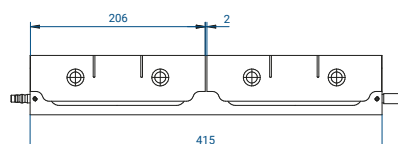
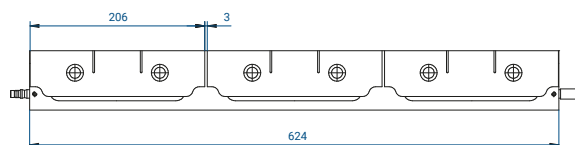
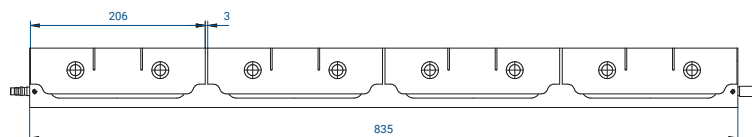
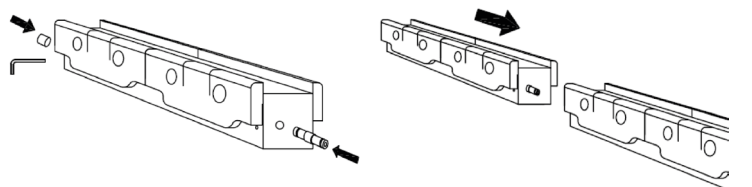
Cada módulo se conecta al siguiente a través de un conector plegable.

Recomendamos esta solución a aquellos clientes que necesiten reemplazar con frecuencia las herramientas inferiores porque permite el bloqueo / liberación simultánea de todas las herramientas inferiores con solo presionar un botón.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Se puede instalar en cualquier máquina equipada con una mesa inferior plana que se ajuste al estilo europeo (estilo Amada / Promecam).

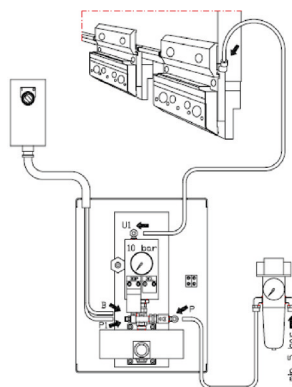
Disponible en módulos de largo 835 mm; 415 mm; 625 mm.



Para gestionar los sistemas neumáticos Eurogrip es necesario instalar una unidad de control neumática, que contiene los componentes eléctricos y neumáticos para accionar el sistema, además de un kit, específico para el modelo solicitado, que incluye las tuberías, cables y conectores que se utilizarán para instalar el sistema correctamente.

Modelo

4395 (línea individual)



SISTEMA NEUMÁTICO
EUROGRIP: UNIDAD DE
CONTROL NEUMÁTICA,
LINEA DOBLE, ACCESORIOS
INCLUIDOS

DESCRIPCIÓN

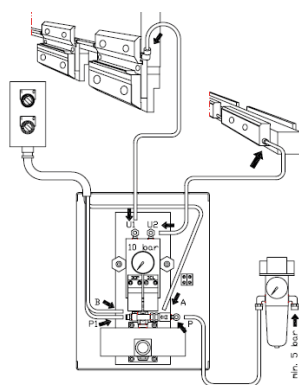
Se conecta a la fuente de aire comprimido disponible en el taller (presión mínima entrada 6 Bar).

Gestiona la presión saliente hacia el sistema de conexión a través de una única salida (solo superior o solo inferior).

Contiene los circuitos de control y seguridad.

Modelo

4396 (línea individual)



SISTEMA NEUMÁTICO
EUROGRIP: UNIDAD DE
CONTROL NEUMÁTICA,
LINEA DOBLE, ACCESORIOS
INCLUIDOS

DESCRIPCIÓN

Se conecta a la fuente de aire comprimido disponible en el taller (presión mínima entrada 6 Bar).

Gestiona la presión saliente hacia el sistema de conexión a través de dos salidas (superior e inferior). Contiene los circuitos de control y seguridad.

Modelo

4397 (KIT P-EASY)

SISTEMA NEUMÁTICO
EUROGRIP:
KIT DE CONEXIÓN P-EASY

DESCRIPCIÓN

Ensamblaje de componentes necesarios para instalar y conectar el sistema P-EASY.

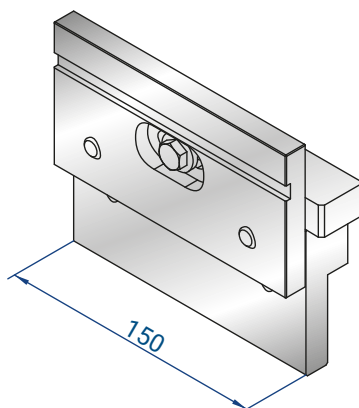
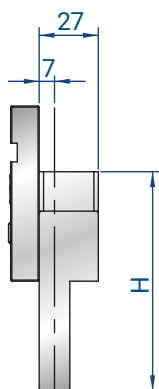
Modelo

4381 (KIT P-TOP)

SISTEMA NEUMÁTICO
EUROGRIP:
KIT DE CONEXIÓN P-TOP

DESCRIPCIÓN

Ensamblaje de componentes necesarios para instalar y conectar el sistema P-TOP.



4221

H = 100

150 mm 3,6 kg

4222

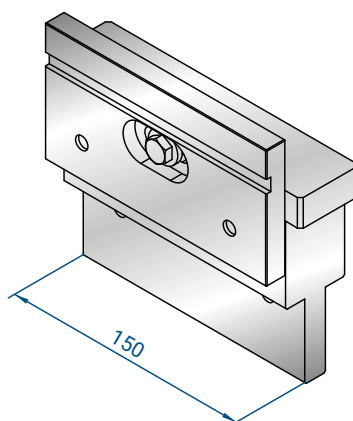
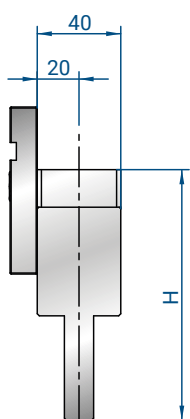
H = 120

150 mm 4,6 kg

4223

H = 150

150 mm 6,0 kg



4224

H = 100

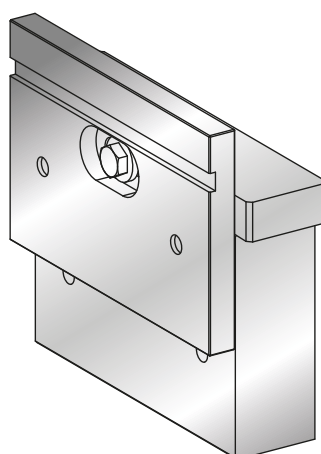
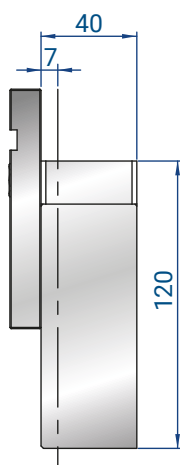
150 mm 4,2 kg

COMPATIBLE SOLO
CON BRIDA 5012

4225

H = 120

150 mm 5,3 kg



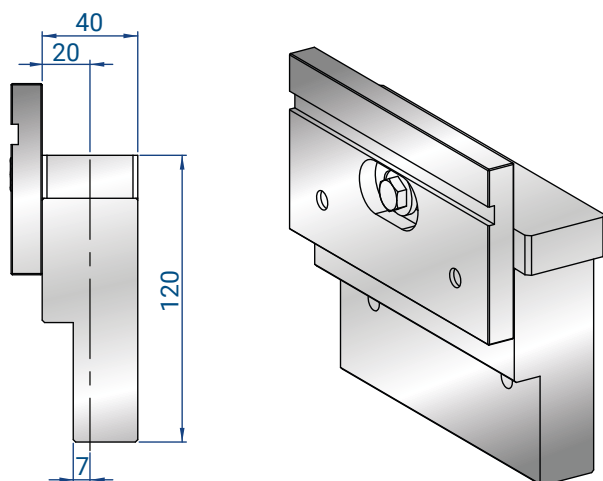
4073 - HD

HEAVY DUTY

H = 120

150 mm 7,2 kg

INTERMEDIARIOS REGULABLES



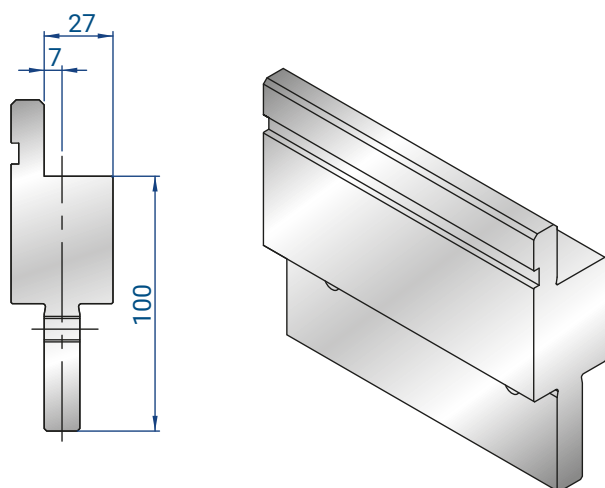
4411-HD

CHARGE LOURDE

H = 120

150 mm 6,1 kg

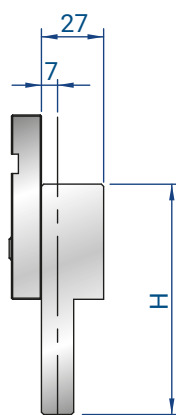
INTERMEDIARIOS FIJOS



4282

H = 100

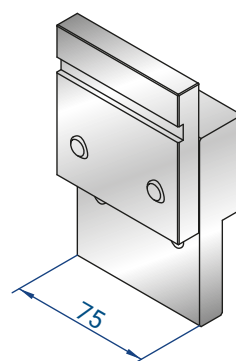
150 mm 3,8 kg



4226

H = 100

75 mm 1,8 kg



4227

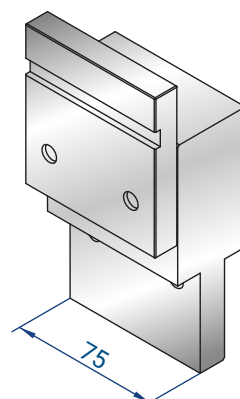
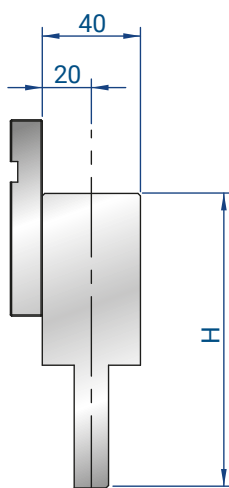
H = 150

75 mm 2,9 kg

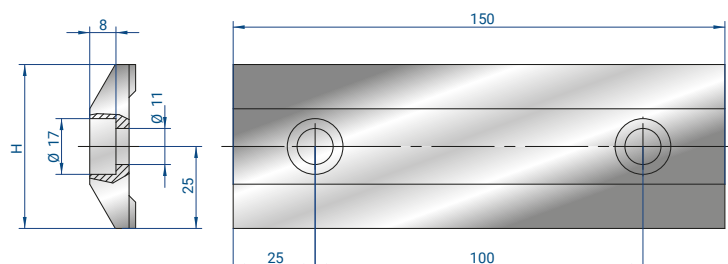
4228

H = 120

75 mm 2,6 kg



LOS TORNILLOS ESTÁNDAR M10X35 SE INCLUIRÁN ÚNICAMENTE EN PEDIDOS CONJUNTOS DE INTERMEDIARIO MÁS BRIDA



PARA INSTALAR CON
TORNILLOS ESTÁNDAR
M10X35

4016

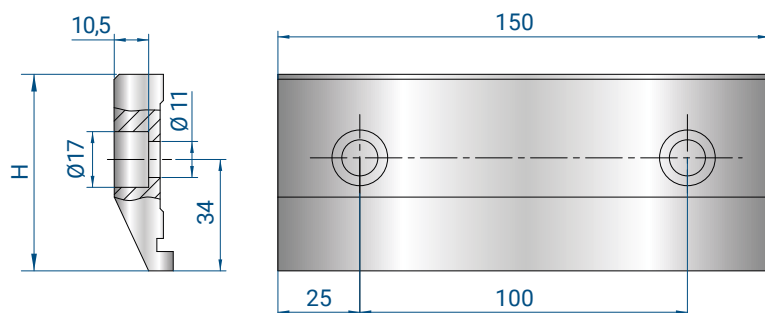
H = 50

150 mm 0,6 kg

5013

H = 43

150 mm 0,6 kg



PARA INSTALAR CON
TORNILLOS ESTÁNDAR
M10X35

4020

H = 60

150 mm 0,8 kg

5012

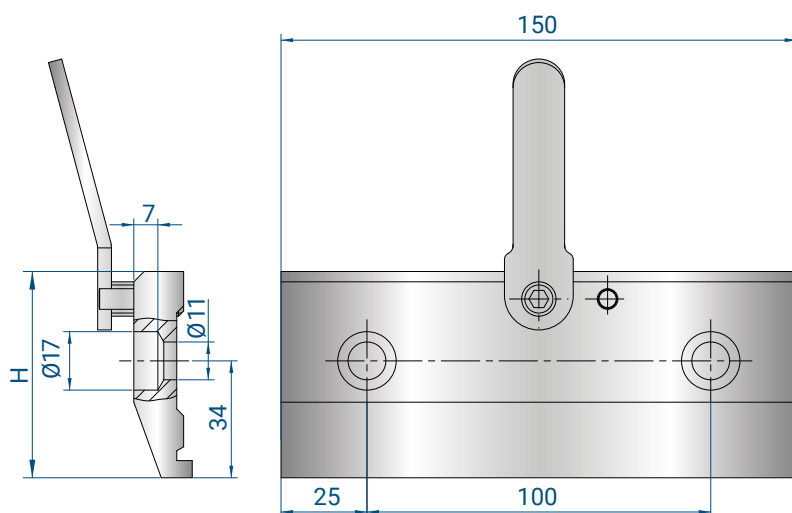
H = 52

150 mm 0,7 kg

✗ #4000; #4224

✓ #4000; #4224



**4021** $H = 60$

150 mm 0,9 kg

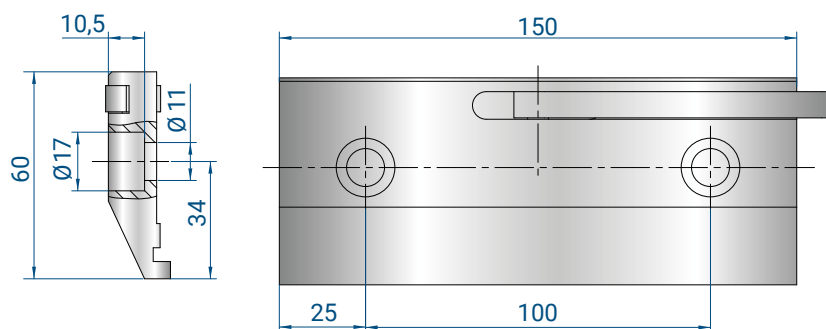
✗ #4000; #4224

5011 $H = 52$

150 mm 0,8 kg

✓ #4000; #4224

PARA INSTALAR CON
TORNILLOS ESPECIALES 4281
(SUMINISTRADOS CON LA BRIDA)

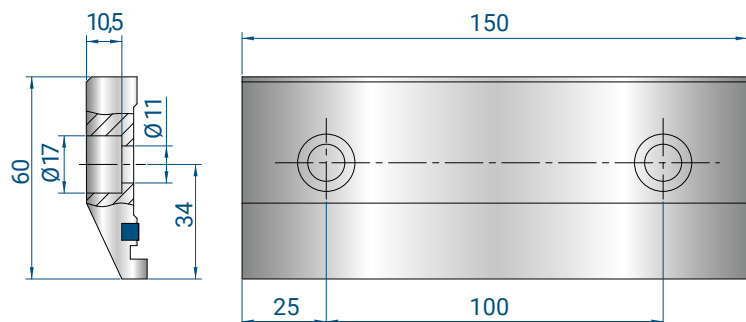
**4009** $H = 60$

150 mm 0,9 kg

✗ #4000; #4001; #4224

PARA INSTALAR CON
TORNILLOS ESTÁNDAR M10X35

LOS TORNILLOS ESTÁNDAR M10X35 SE INCLUIRÁN ÚNICAMENTE EN PEDIDOS CONJUNTOS DE INTERMEDIARIO MÁS BRIDA



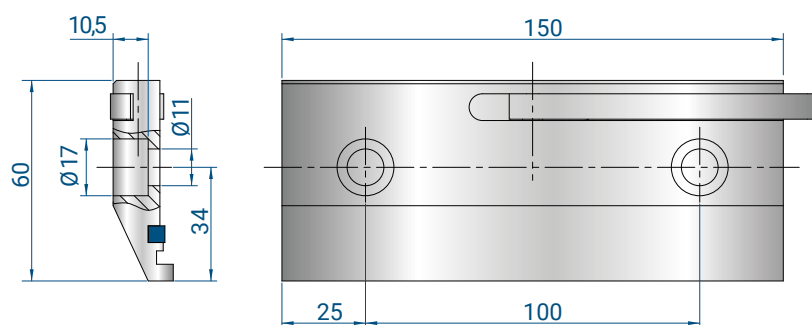
4199

H = 60

150 mm 0,8 kg

PARA INSTALAR CON
TORNILLOS ESTÁNDAR
M10X35

✕ #4000; #4001; #4224



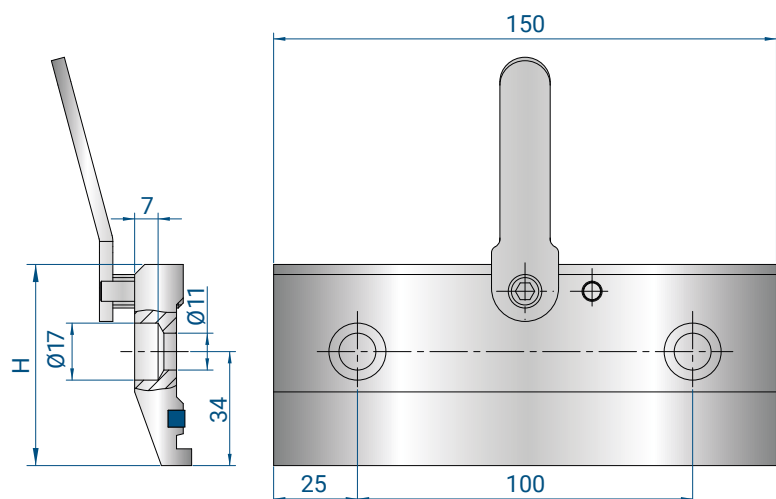
4220

H = 60

150 mm 0,8 kg

PARA INSTALAR CON
TORNILLOS ESTÁNDAR
M10X35

✕ #4000; #4001; #4224



PARA INSTALAR CON
TORNILLOS ESPECIALES 4281
(SUMINISTRADOS CON LA BRIDA)

4219

H = 60

150 mm 0,9 kg

✕ #4000; #4224

4349

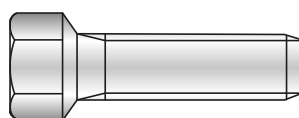


TIRA DE
POLIURETANO,
RECAMBIO PARA:

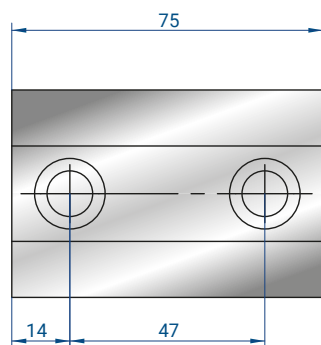
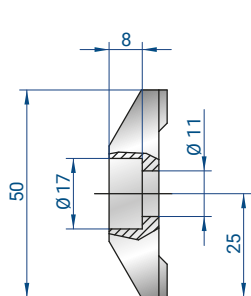
L=150MM

#4199; #4220; #4219

4281



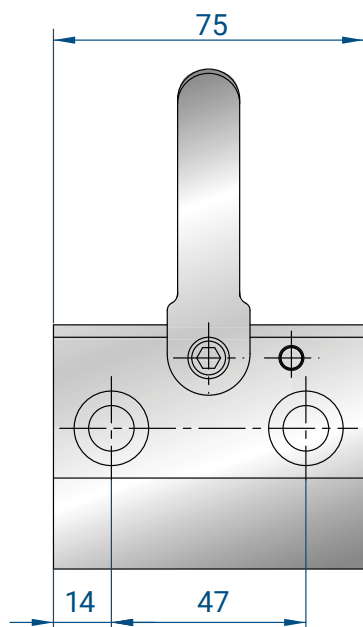
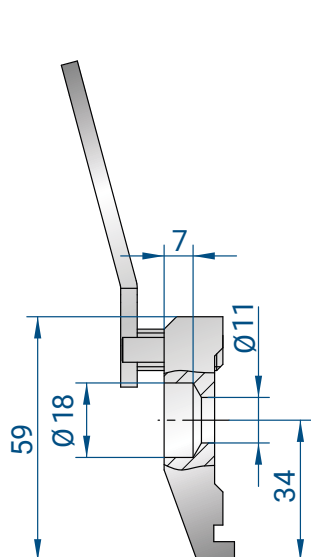
TORNILLOS
ESPECIALES PARA
BRIDAS 4021 -
5011 - 4219 - 4007,
SUMINISTRADOS
CON BRIDA

**4008****H = 50**

75 mm

0,3 kg

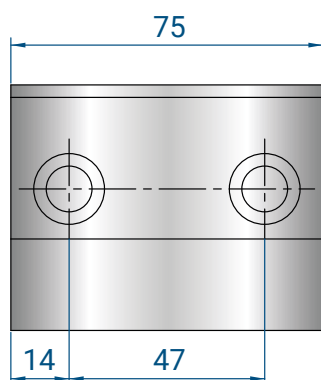
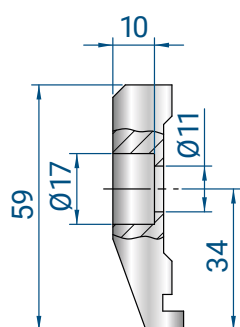
PARA INSTALAR CON
TORNILLOS ESTÁNDAR
M10X35

**4007****H = 59**

75 mm

0,5 kg

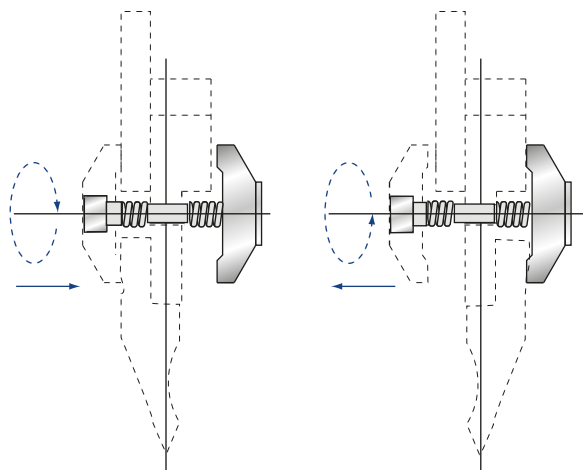
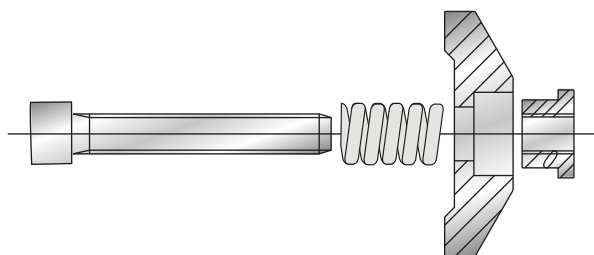
PARA INSTALAR CON
TORNILLOS ESPECIALES
4281

**4090****H = 59**

75 mm

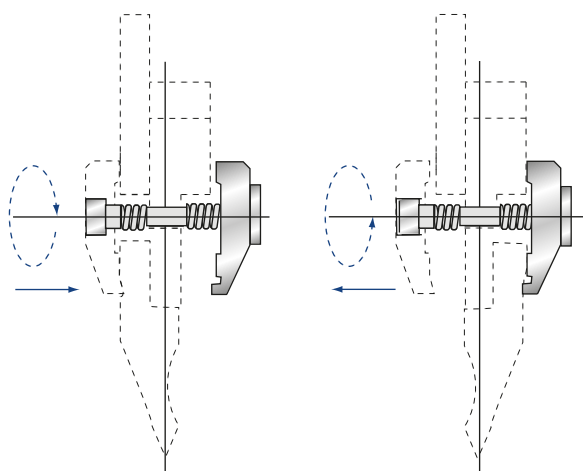
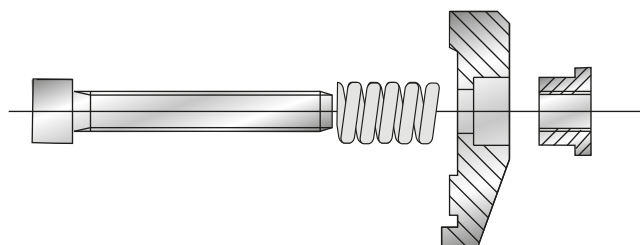
0,4 kg

PARA INSTALAR CON
TORNILLOS ESTÁNDAR
M10X35

**4031**

KIT DE DOBLE AMARRE

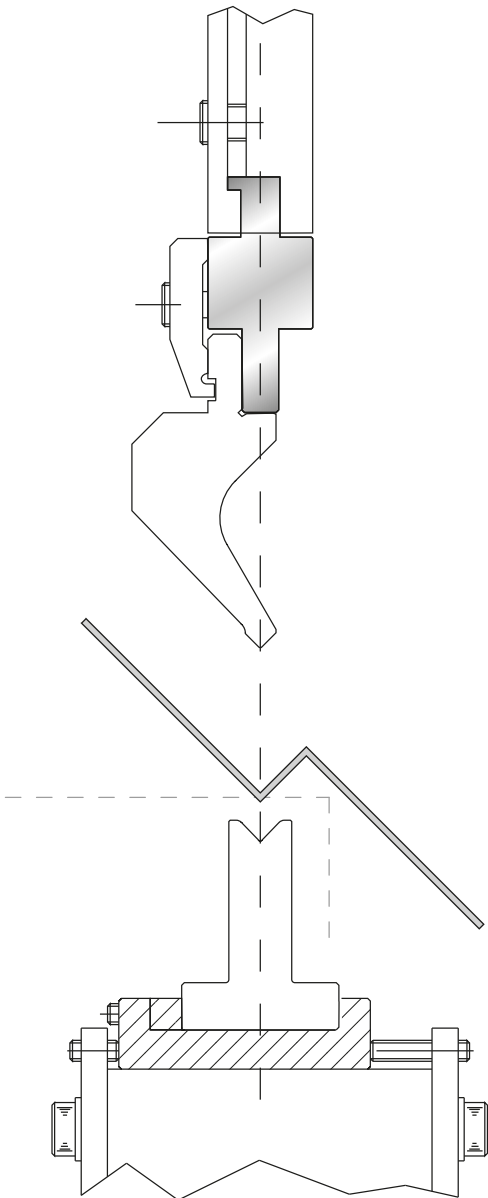
150 mm 1,0 kg

**4032**

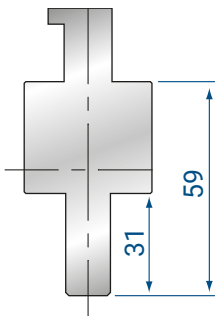
KIT DE DOBLE AMARRE

150 mm 1,2 kg

ADAPTADORES SUPERIORES GENÉRICOS PARA HERRAMIENTAS ESTILO AMADA / PROMECAM



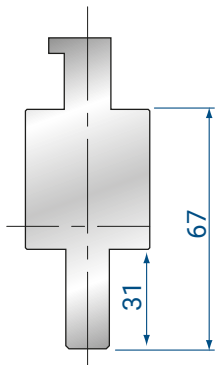
PEDIDO MÍNIMO N.5 ADAPTADORES



4000

150 mm 1,5 kg

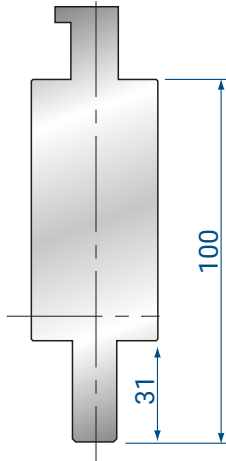
BRIDAS
5011; 5012



4001

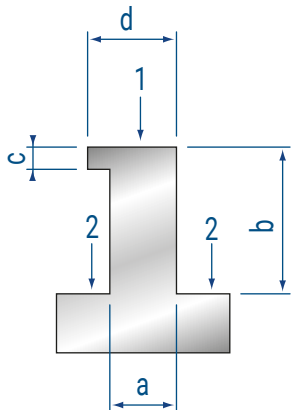
150 mm 2,0 kg

BRIDAS
Max H = 60 mm



4002

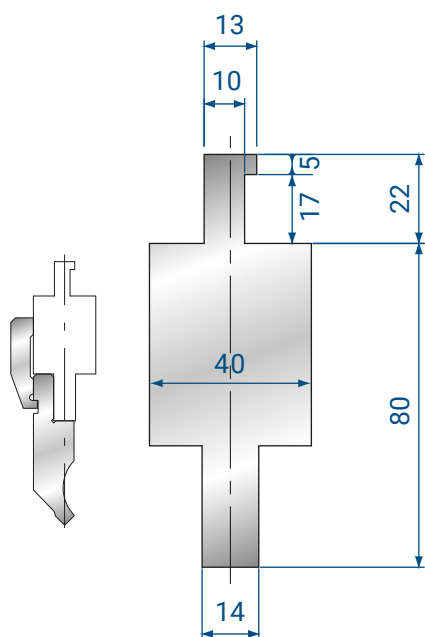
150 mm 3,5 kg



	1	2
a =		
b =		
c =		
d =		

POR FAVOR INDIQUE
PUNTOS DE CONTACTO Y
PUNTOS DE PRESIÓN (1,2)

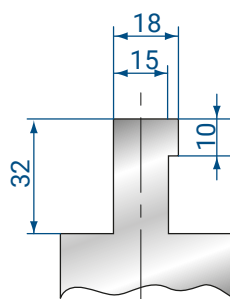
ADAPTADORES SUPERIORES ESPECÍFICOS PARA HERRAMIENTAS ESTILO AMADA/PROMECAM



4143

ESTILO LVD S
ESTÁNDAR

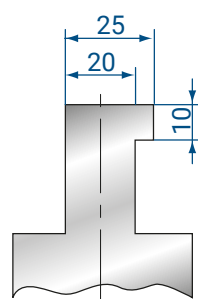
150 mm 3,0 kg



4144

ESTILO LVD M
(medio)
ESPECIAL

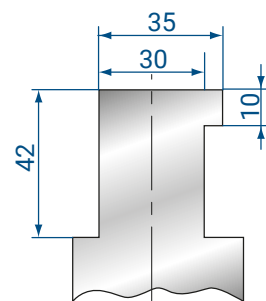
150 mm 3,0 kg



4145

ESTILO LVD L
(largo)
ESPECIAL

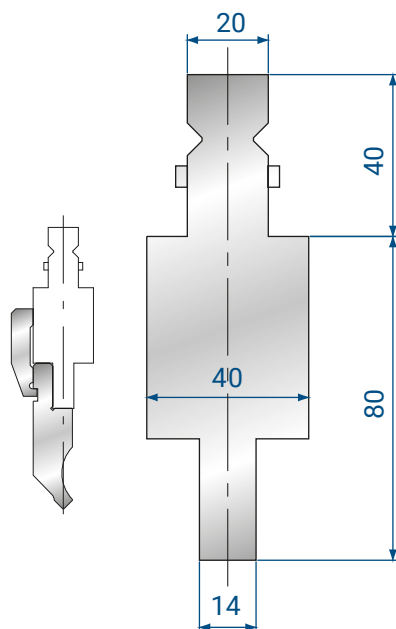
150 mm 3,0 kg



4146

ESTILO LVD XL
(extra largo)
ESPECIAL

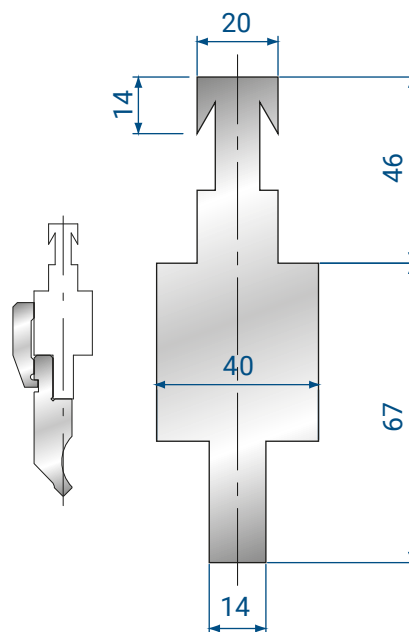
150 mm 3,0 kg



4191

ESTILO
TRUMPF/WILA

150 mm 3,6 kg

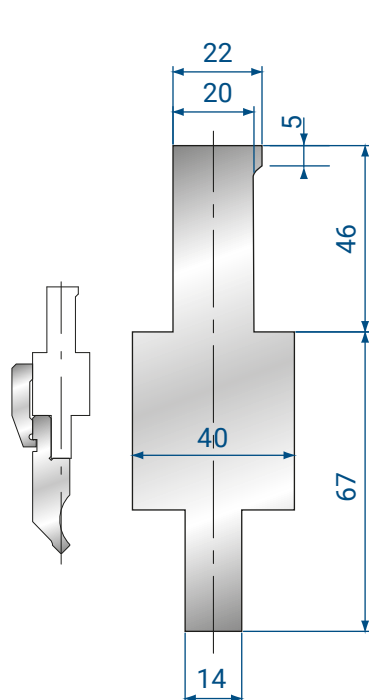


4192

ESTILO
BYSTRONIC-R

150 mm 3,0 kg

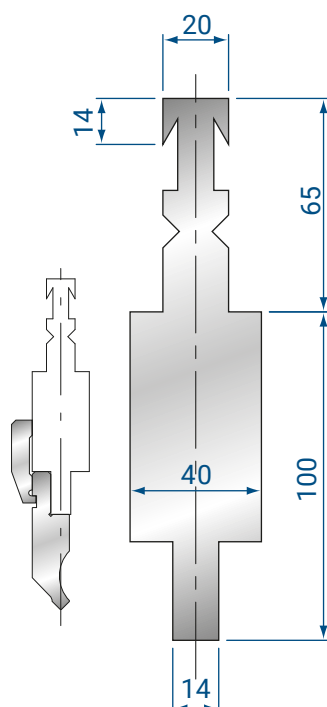
ADAPTADORES SUPERIORES ESPECÍFICOS PARA HERRAMIENTAS ESTILO AMADA/PROMECAM



4193

**ESTILO
BYSTRONIC - S**

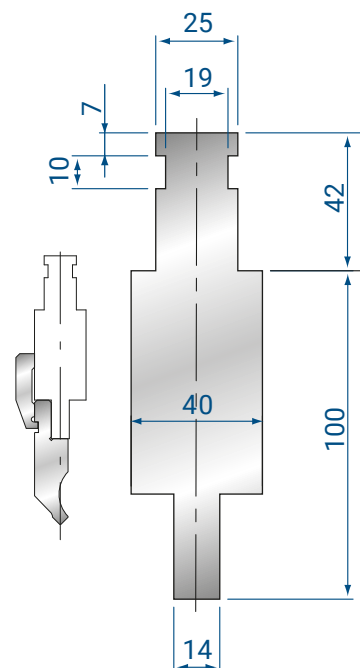
150 mm 3,2 kg



4214

**ESTILO
BYSTRONIC - RF-A**

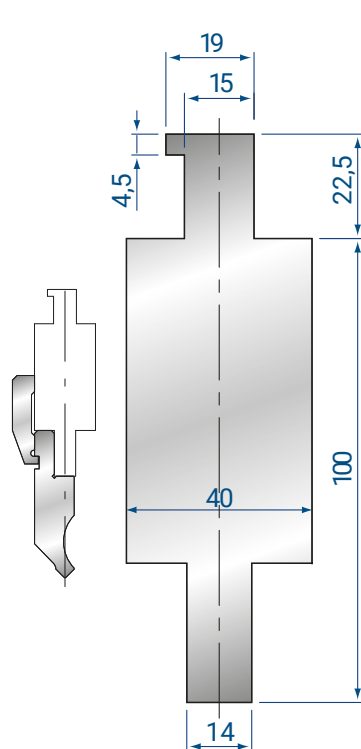
150 mm 5,0 kg



4215

**ESTILO
WEINBRENNER**

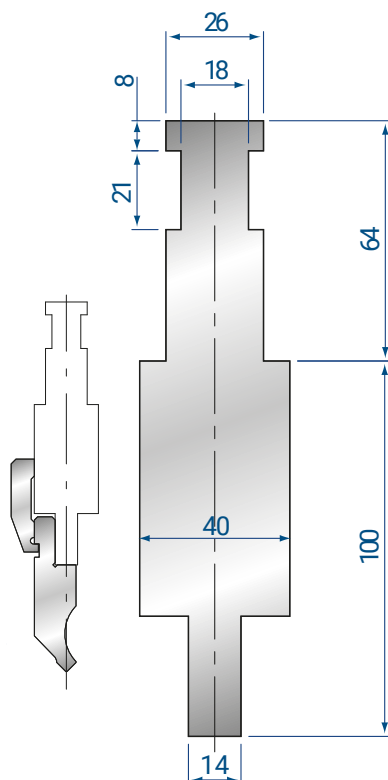
150 mm 4,8 kg



4216

ESTILO CBC

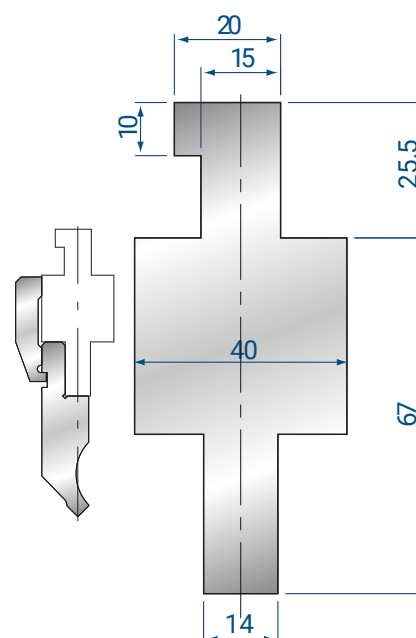
150 mm 4,1 kg



4217

ESTILO EHT

150 mm 5,4 kg

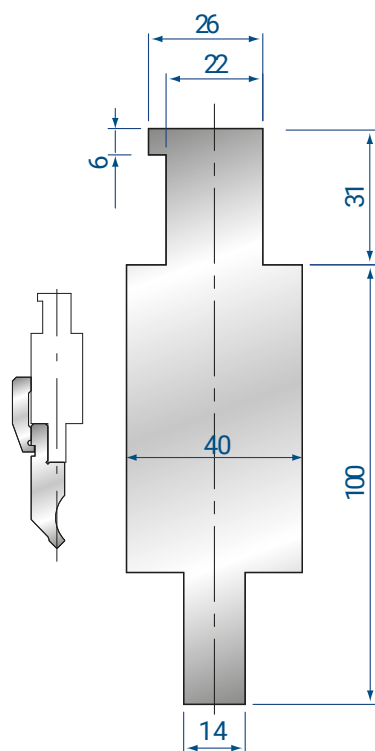


4218

**ESTILO
DURMAZLAR**

150 mm 2,6 kg

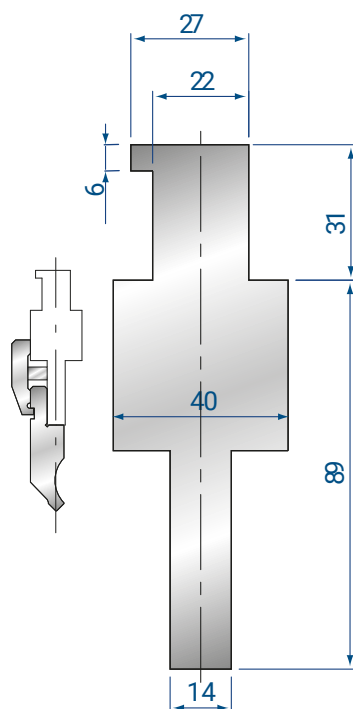
ADAPTADORES SUPERIORES ESPECÍFICOS PARA HERRAMIENTAS ESTILO AMADA/PROMECAM



4229

ESTILO DARLEY

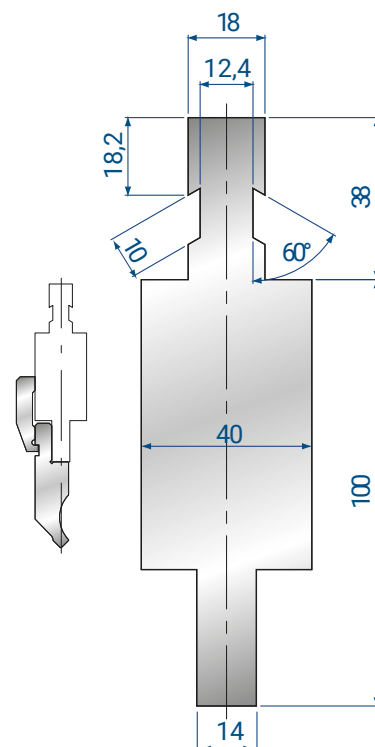
150 mm 4,5 kg



4272

ESTILO BAYKAL

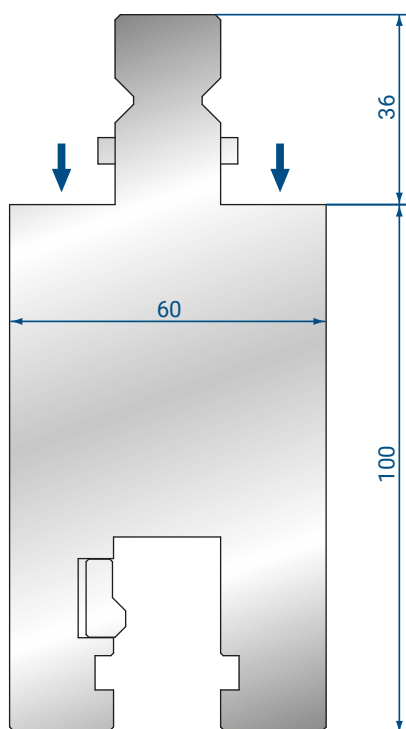
150 mm 3,5 kg



4273

ESTILO COLGAR

150 mm 4,4 kg

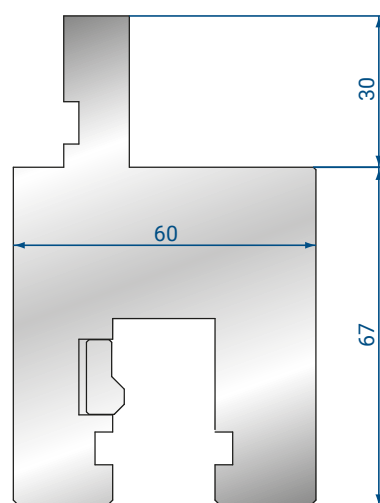


4361

EXTENSIÓN PARA ESTILO
TRUMPF / WILA

H = 100

150 mm 7,0 kg

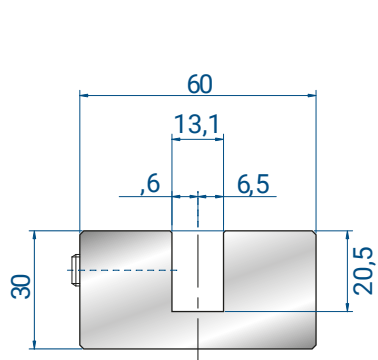


4362

ADAPTADOR DEL ESTILO
AMADA AL ESTILO
TRUMPF / WILA

H = 67

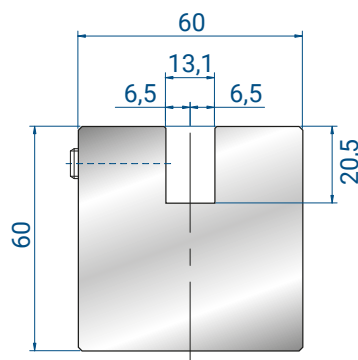
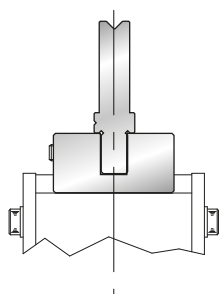
150 mm 4,0 kg



4301

AMADA/PROMECAM A
TRUMPF/BYSTRONIC

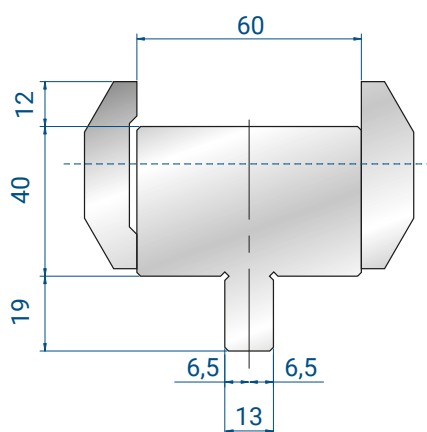
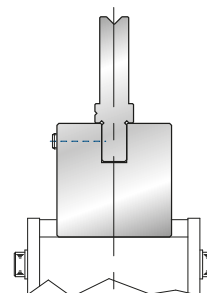
1000 mm	11,9 kg
500 mm	6,0 kg



4302

AMADA/PROMECAM A
TRUMPF/BYSTRONIC

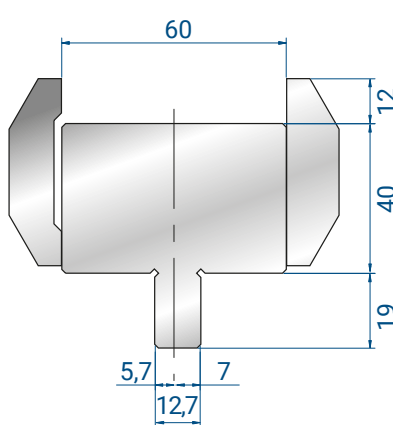
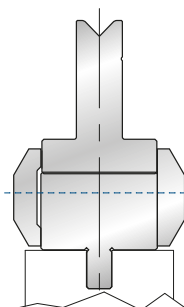
1000 mm	26,0 kg
500 mm	13,0 kg



4303

TRUMPF/BYSTRONIC A AMADA/
PROMECAM

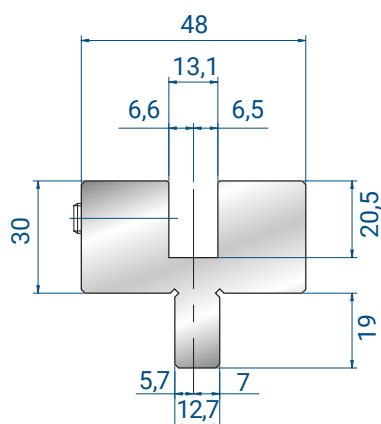
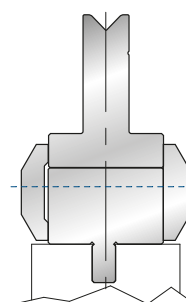
835 mm	21,3 kg
415 mm	11,2 kg



4304

LVD A AMADA/PROMECAM

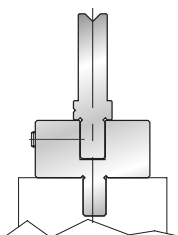
835 mm	21,3 kg
415 mm	11,2 kg



4305

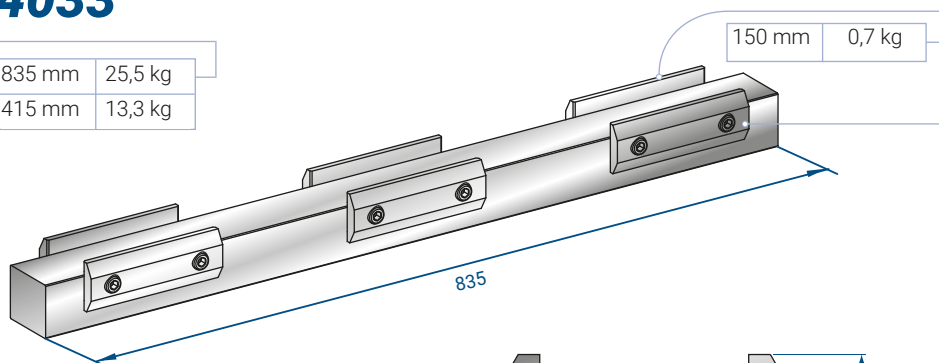
LVD A
TRUMPF/BYSTRONIC

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



4033

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

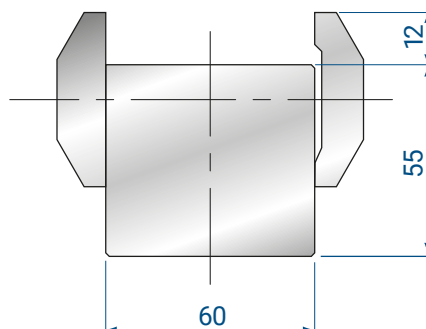


4034

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

4016

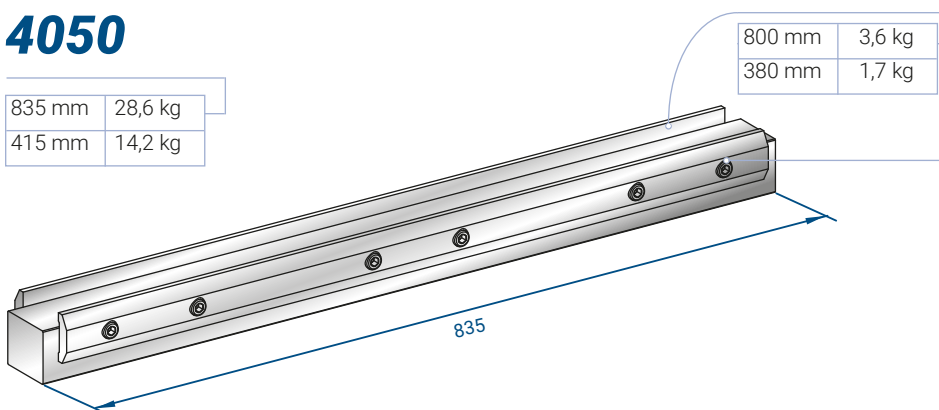
150 mm	0,6 kg
--------	--------



SUPLEMENTO MATRIZ

4050

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

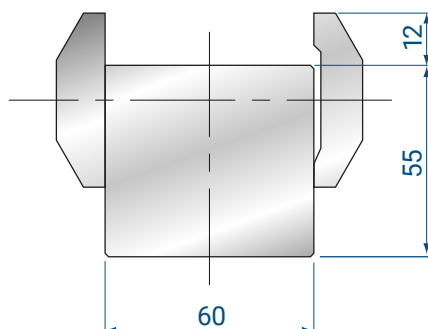


4041

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

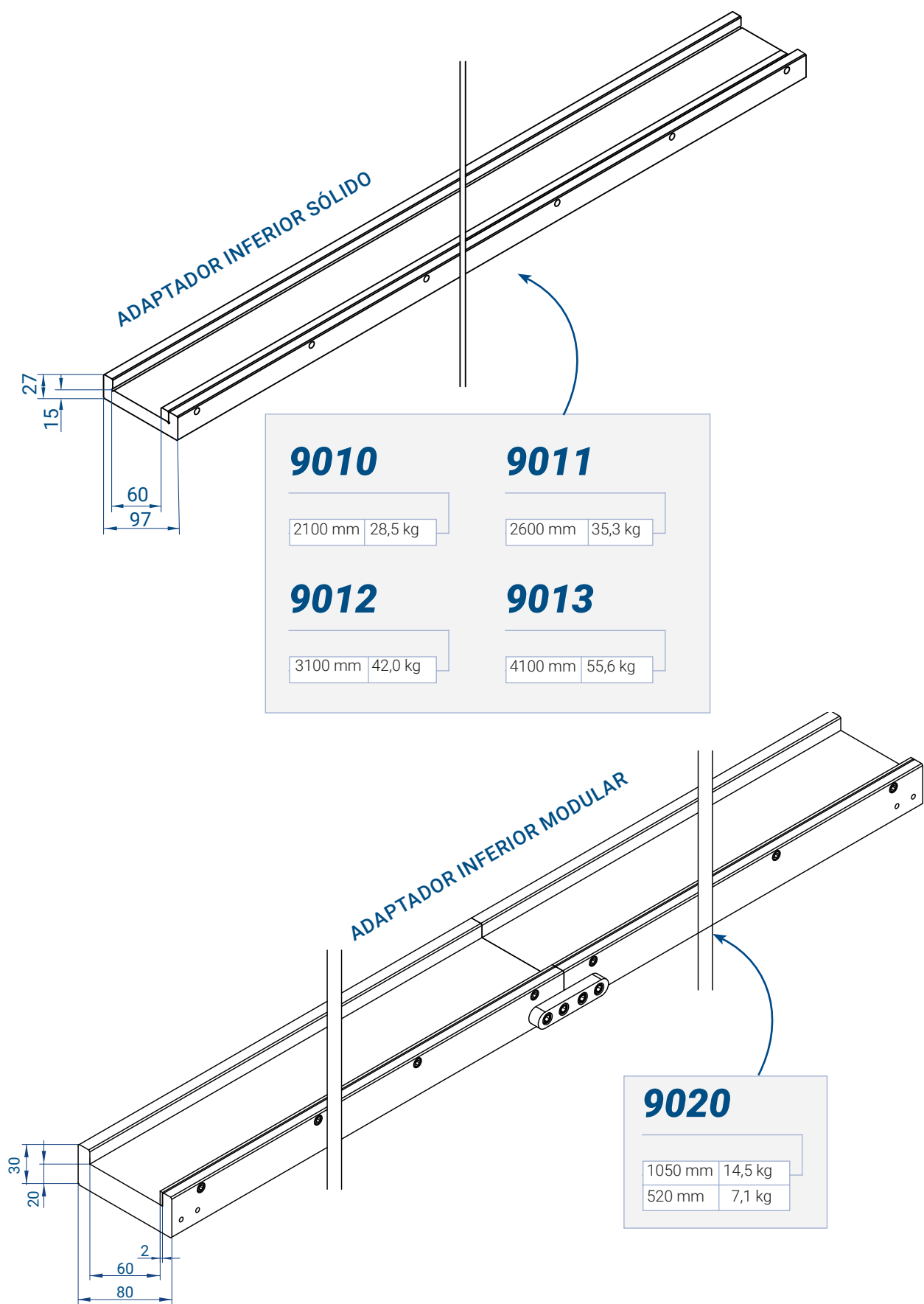
4040

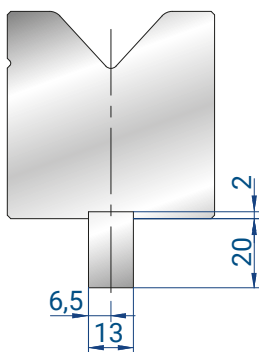
800 mm	3,3kg
380 mm	1,6kg



SUPLEMENTO MATRIZ

ADAPTADORES INFERIORES PARA HERRAMIENTAS INFERIORES ESTILO AMADA / PROMECAM

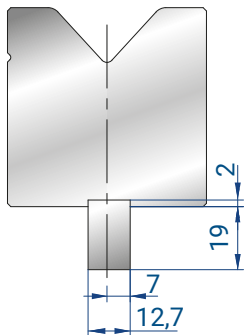




8100

ESTILO
BYSTRONIC /
TRUMPF

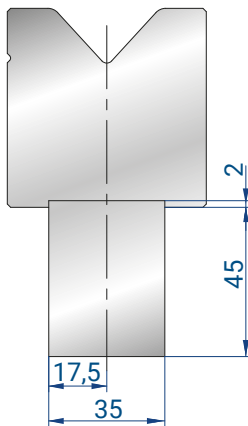
832 mm	1,8 kg
412 mm	0,9 kg



8101

ESTILO LVD

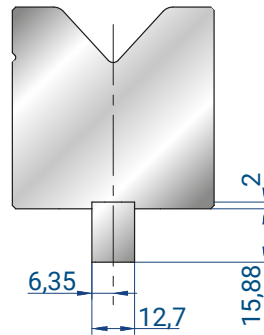
832 mm	1,8 kg
412 mm	0,9 kg



8102

ESTILO
WEINBRENNER

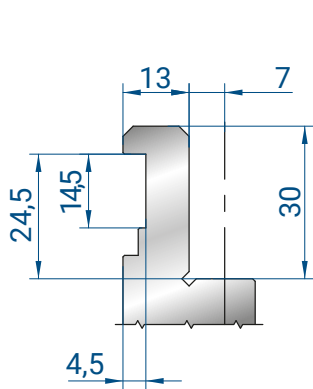
832 mm	10,5 kg
412 mm	5,2 kg



8107

ESTILO
AMERICAN

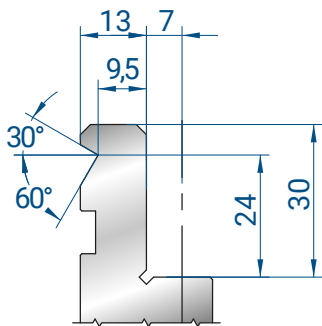
832 mm	1,4 kg
412 mm	0,7 kg



8010

ESTILO
BARRETTA

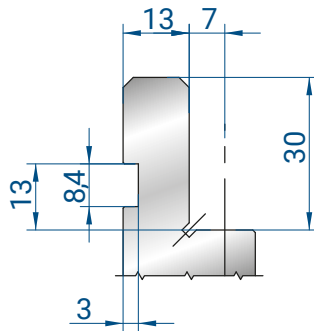
835 mm
415 mm
805 mm FRACC.



8011

ESTILO BMB

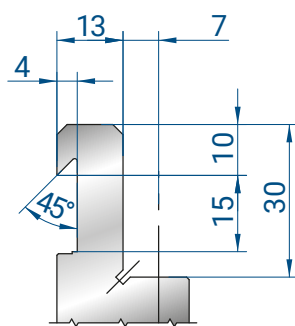
835 mm
415 mm
805 mm FRACC.



8012

ESTILO
AMADA /
PROMECAM

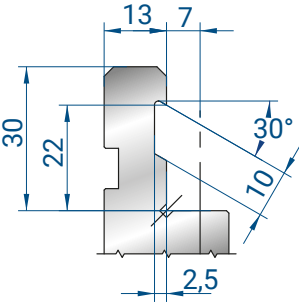
ESTÁDAR



8013

ESTILO
GASPARINI

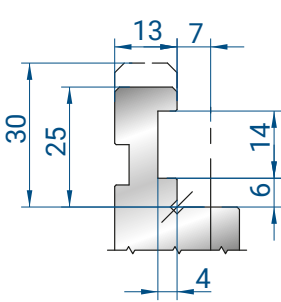
835 mm
415 mm
805 mm FRACC.



8014

ESTILO TEDA

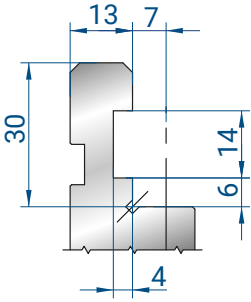
835 mm
415 mm
805 mm FRACC.



8016

ESTILO EURO
BYSTRONIC

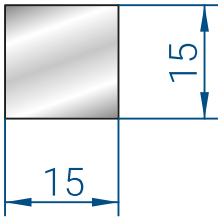
835 mm
415 mm
805 mm FRACC.



8017

ESTILO
BYSTRONIC

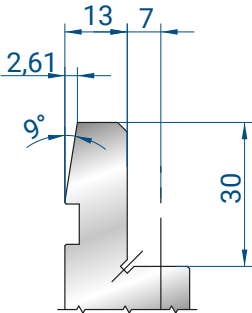
835 mm
415 mm
805 mm FRACC.



8106

BARRA CUADRADA
15X15

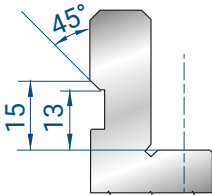
835 mm	2,9 kg
--------	--------



8020

ESTILO ONE
TOUCH

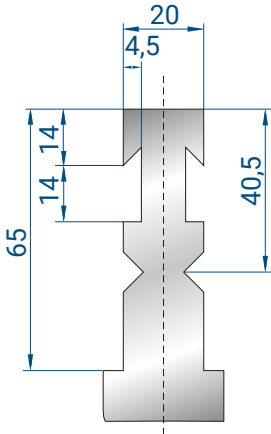
835 mm
415 mm
805 mm FRACC.



8021

ESTILO SMART
CLAMP

835 mm
415 mm
805 mm FRACC.

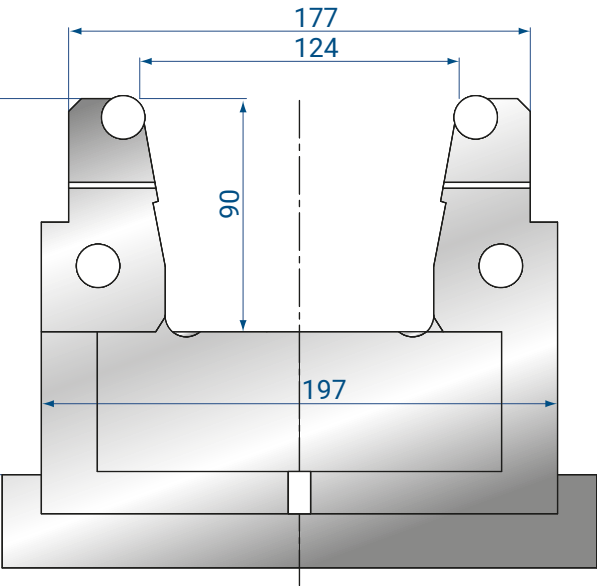
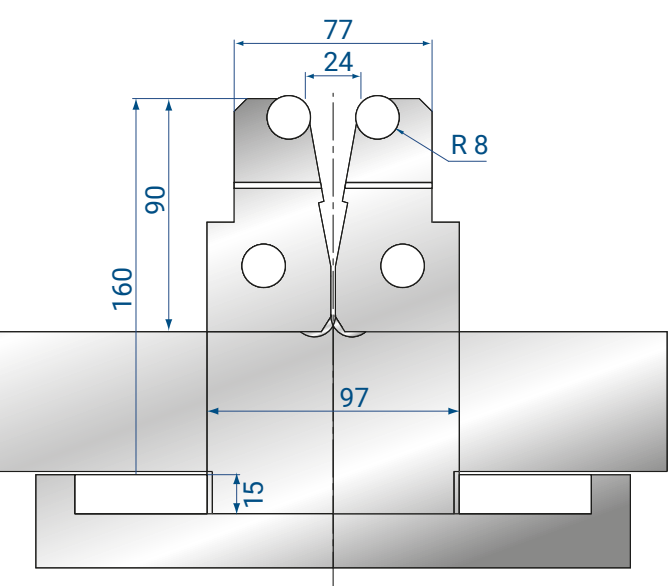


8022

ESTILO
BYSTRONIC
RF - A

INCLUIDO ON DEMAND

CADA MODELO DE MATRIZ REQUIERE UN SOPORTE ESPECÍFICO

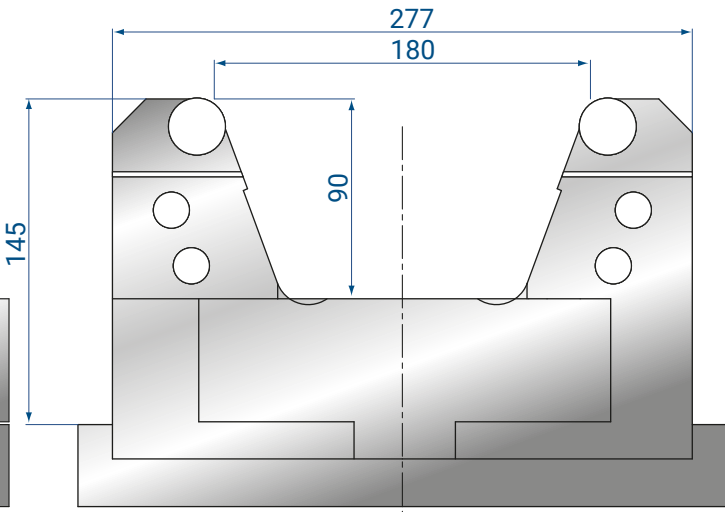
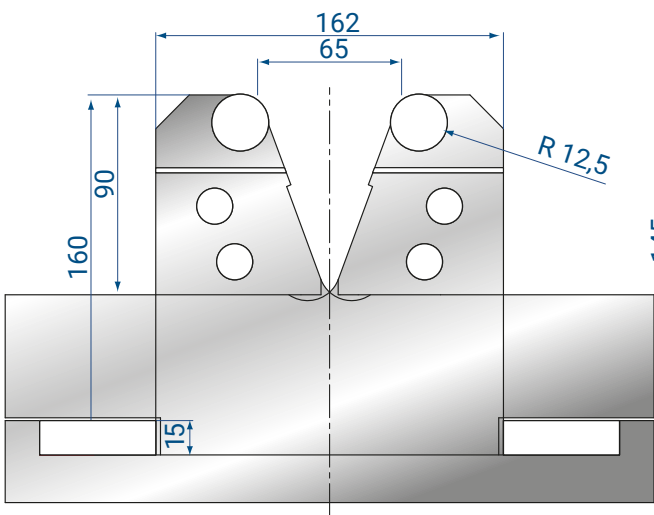


3190

1050 mm	133,0 kg
1000 mm	125,0 kg
550 mm	72,0 kg
500 mm	64,0 kg
250 mm	34,0kg

Ángulo de plegado mínimo= 60°
Ancho de la v = 24 mm - 124 mm
Max =125 t/m 90°

#9015; #9018 (página 253)

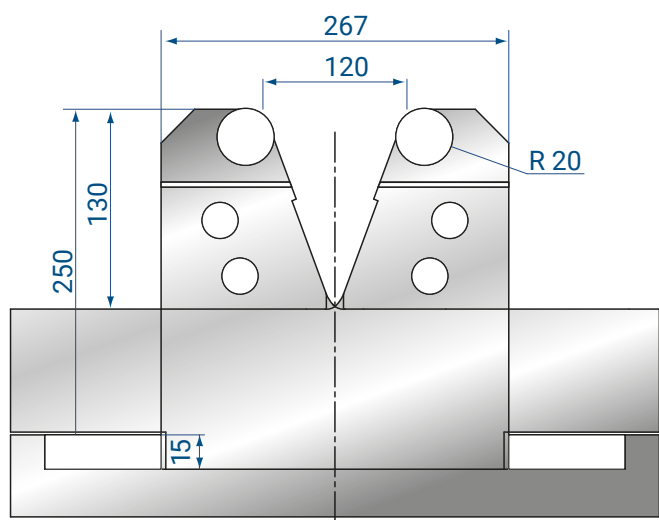


3191

1050 mm	180,0 kg
1000 mm	170,0 kg
550 mm	96,0 kg
500 mm	86,0 kg
250 mm	44,0kg

Ángulo de plegado mínimo = 60°
Ancho de la v = 65 mm - 180 mm
Max = 200 t/m 90°

#9016; #9019 (página 253)

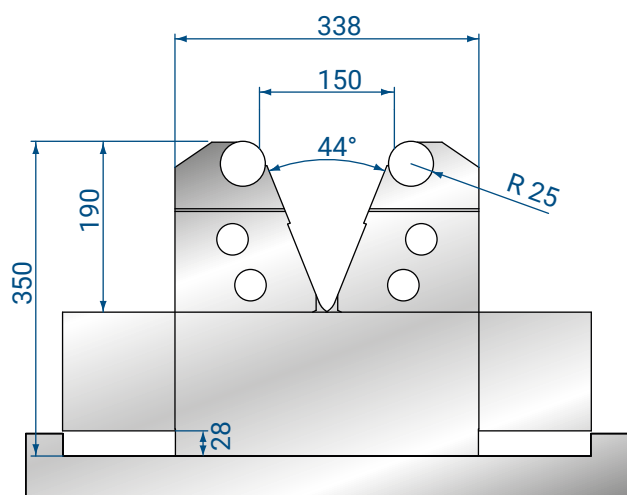
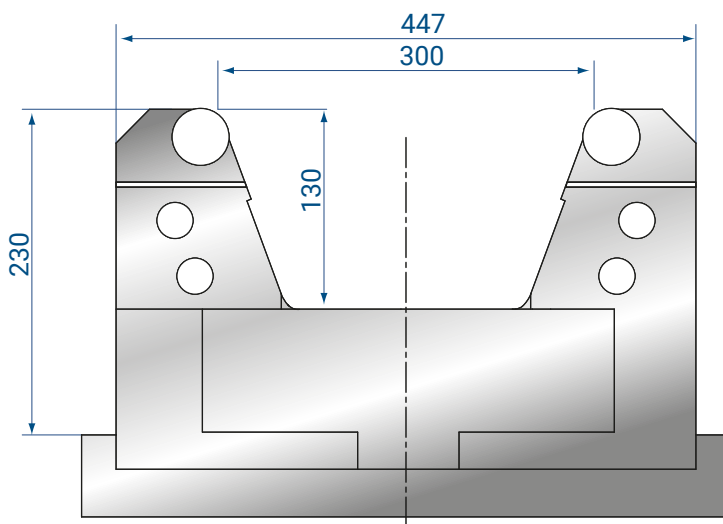


3192

700 mm	420 kg
600 mm	360 kg
500 mm	300 kg

Ángulo de plegado mínimo = 60°
Ancho de la v = 120 mm - 300 mm
Max = 400 t/m 90°

#9014 (página 253)

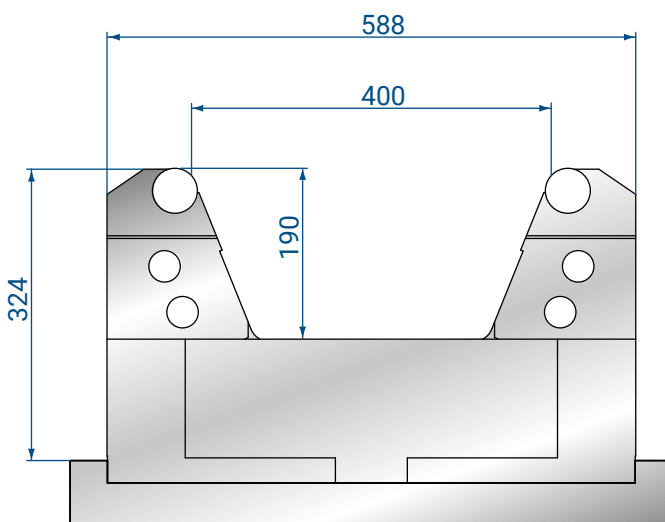


3243

600 mm	560,0 kg
--------	----------

Ángulo de plegado mínimo = 60°
Ancho de la v = 150 mm - 400 mm
Max = 600 t/m 90°

#9017 (página 253)



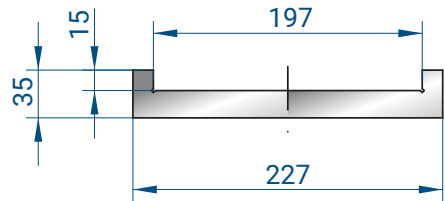
SOPORTES ESPECÍFICOS PARA CADA MODELO DE MATRIZ AJUSTABLE

9015

A PETICIÓN

3000 mm	120 kg
2000 mm	80 kg
1000 mm	40 kg
500 mm	20 kg

PARA MATRIZ
3190



9018

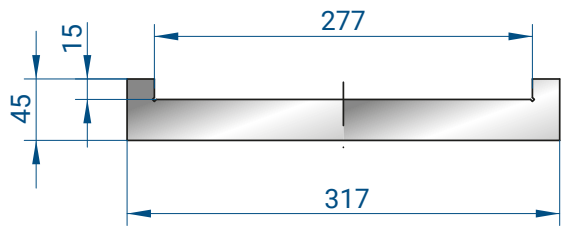
ESPECÍFICO PARA AMARRE WILA/TRUMPF

9016

A PETICIÓN

3000 mm	318 kg
2000 mm	212 kg
1000 mm	106 kg
500 mm	53 kg

PARA MATRIZ
3191



9019

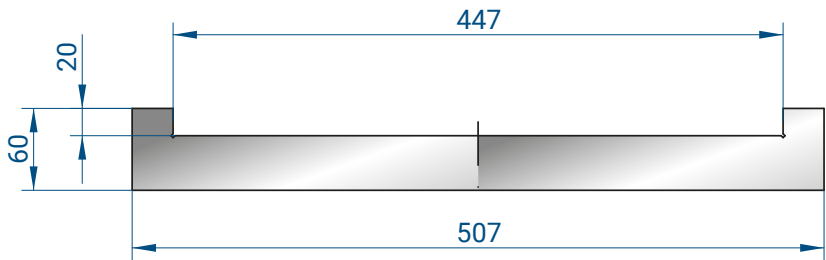
ESPECÍFICO PARA AMARRE WILA/TRUMPF

9014

A PETICIÓN

3000 mm	594 kg
2400 mm	396 kg
1200 mm	198 kg
600 mm	99 kg

PARA MATRIZ
3192

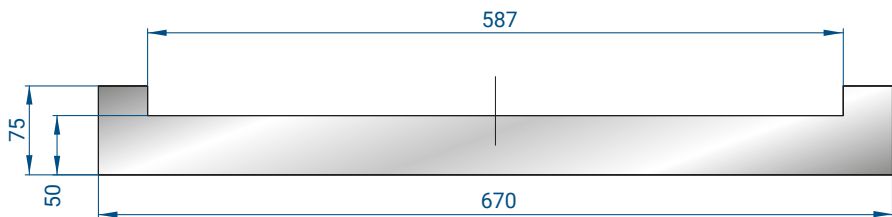


9017

A PETICIÓN

3000 mm	900 kg
2400 mm	600 kg
1200 mm	300 kg
600 mm	150 kg

PARA MATRIZ
3243





PAREJA DE SOPORTES PARA GOMA PROTECTORA / TELA

4309

2,6 kg



PELÍCULA DE POLIURETANO RESISTENTE A MARCAS

4308

Espesor = 0,5 mm
Anchura = 105 mm
Longitud = 33 mm
Peso = 1,7 kg

4314

Espesor = 0,8 mm
Anchura = 95 mm
Longitud = 33 mm
Peso = 2,7 kg



TELA PROTECTORA PARA EVITAR Y REDUCIR LA EXISTENCIA DE LAS MARCAS EN LA CHAPA

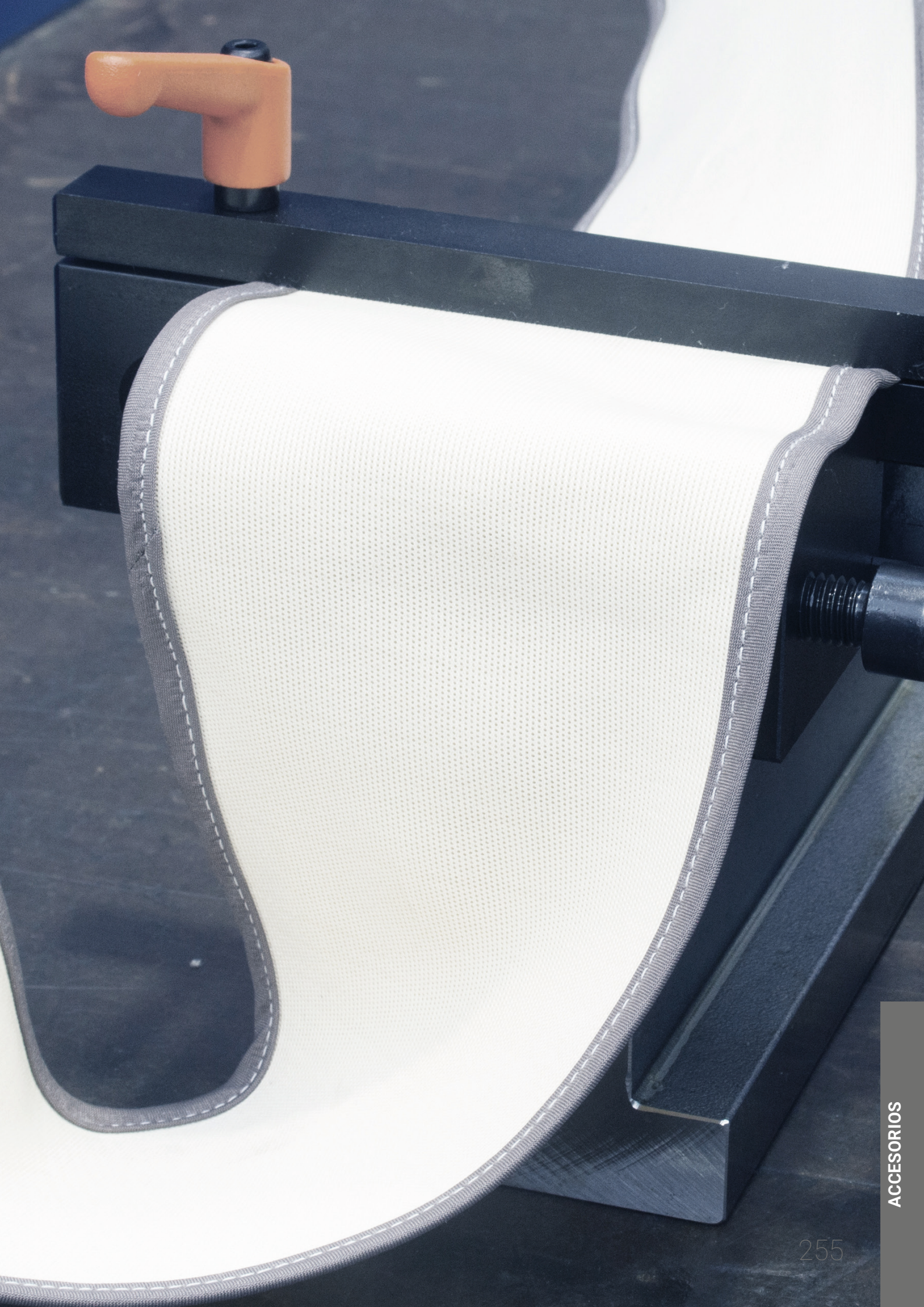
4379

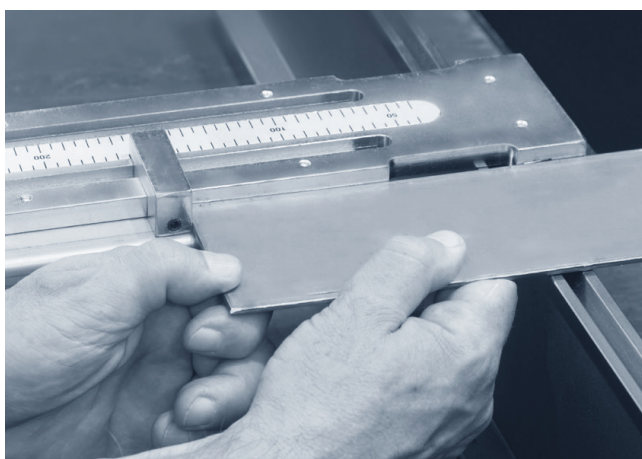
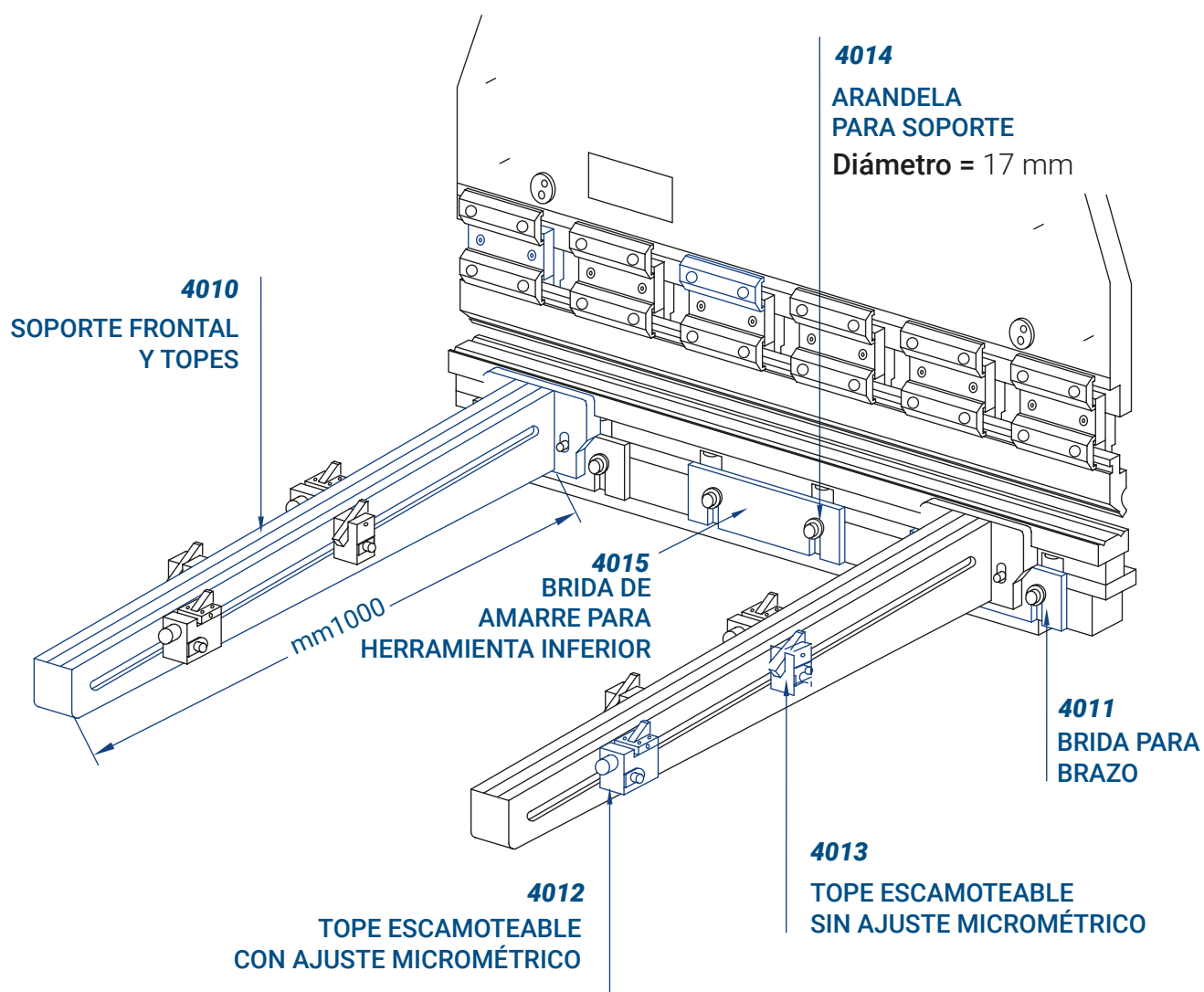
L = 5m / 0,4 kg
L = 10m / 0,8 kg
Espesor = Max. 3 mm



4380

L = 5m / 0,4 kg
L = 10m / 0,8 kg
Espesor = Max. 6 mm

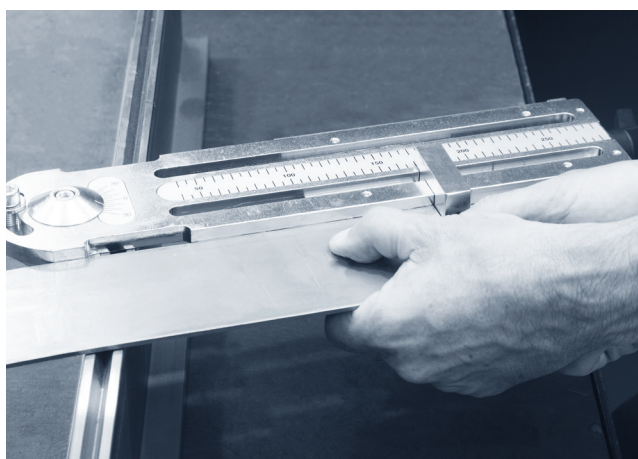




4306

ESCUADRAS DE REFERENCIA

3,0 kg



4307

ESCUADRAS DE REFERENCIA AJUSTABLE

3,5 kg

ESCUADRA MAGNÉTICA

4318

ESCUADRA MAGNÉTICA CON REFERENCIA A LA IZQUIERDA



4319

ESCUADRA MAGNÉTICA CON REFERENCIA A LA DERECHA

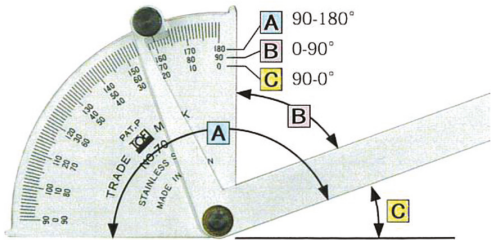


GONIÓMETRO MANUAL

GONIÓMETRO MANUAL PARA MEDICIÓN DE ÁNGULOS INTERNOS Y EXTERNOS SIN INTERFERENCIA

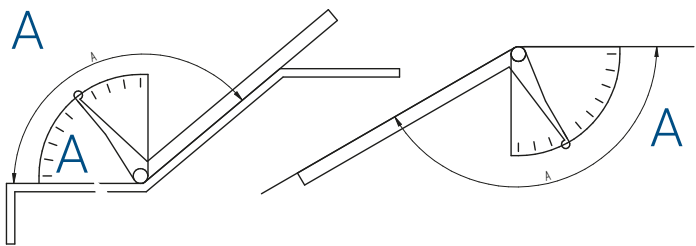
4883

TRES MODOS DE LECTURA

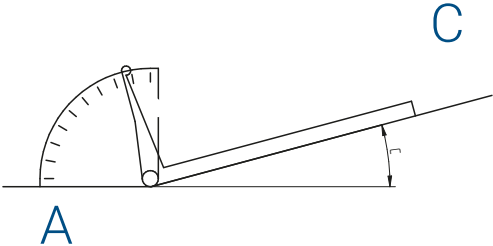


PRECISIÓN	DIMENSIONES	GRADUACIÓN	MATERIAL
$\pm 0,2^\circ$	L = 255 mm H = 80 mm	1°	ACERO INOXIDABLE 1,2 mm

MÉTODO DE USO



MEDICIÓN DEL ÁNGULO INTERIOR



MEDICIÓN DEL ÁNGULO EXTERIOR

CALIBRE DIGITAL PARA LA MEDICIÓN DE BISELES Y RADIOS A 45°

4384



Puede utilizarse para medir las dimensiones de chaflanes y radios de 45°.
El botón C / R cambia entre medición de chaflán y radio.
Se encuentran disponibles funciones de medición absoluta y relativa.
Definición del punto 0 en cualquier posición.
Se incluye el ajuste del medidor de pin maestro para la calibración.

MEDICIÓN	Biselado de 45 ° en ángulo recto; radio de curvatura exterior
RANGO DE MEDICIÓN	Chafilán en ángulo 45° (C) 0,01 - 15,00 mm Radio en ángulo 90° (R) 0,01 - 25,00 mm Radio en ángulos agudos $\leq 89^\circ$ (R) 0,06 - 25,00 mm
RESOLUCIÓN	0,01 mm
PRECISIÓN	Ángulo = +/- 0,05 mm Radio = +/- 0,08 mm
MATERIAL	Acero inoxidable



ARMARIOS PARA HERRAMIENTAS

COLOR ESTÁNDAR NEGRO, MÁS OPCIONES DE COLOR BAJO PEDIDO



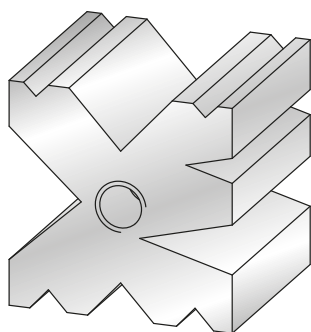
CÓDIGO	ESTILO	CAJONES	LONGITUD
ACARM0NE0005	Amada	5	835
ACARM1NE0005	Trumpf / Wila / Bystronic / LVD	5	1100
ACARM2NE0005	Trumpf / Wila / Bystronic / LVD	5	550

DISPONIBLES A PETICIÓN ARMARIOS DE 3 O 4 PUERTAS



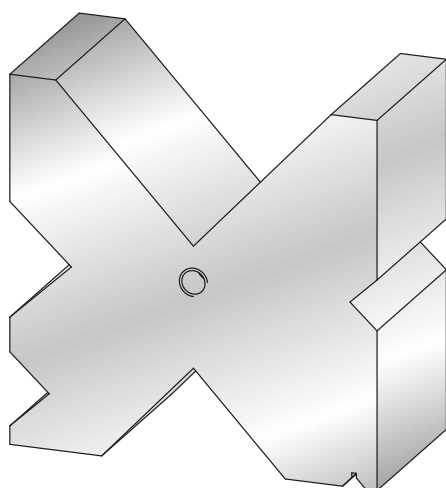
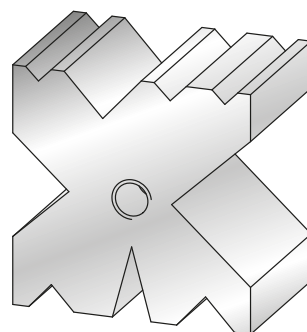
CÓDIGO	ESTILO	CAJONES	LONGITUD
CARRELLO0005	Carro móvil para herramientas Amada 5 estanterías L = 835 mm		





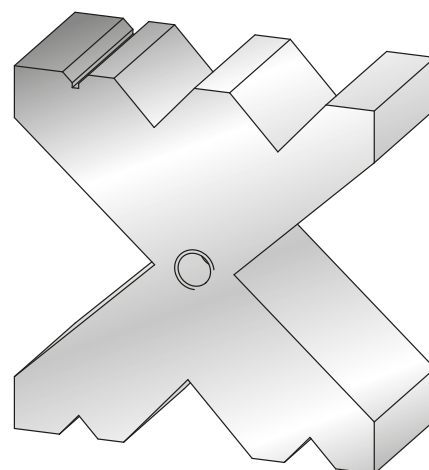
MATERIALES

1.2312
C45
42CrM04



TRATAMIENTO

Templado
Bonificado Nitrurado
Mecanizado
Rectificado

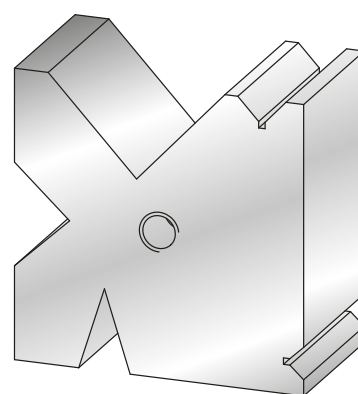
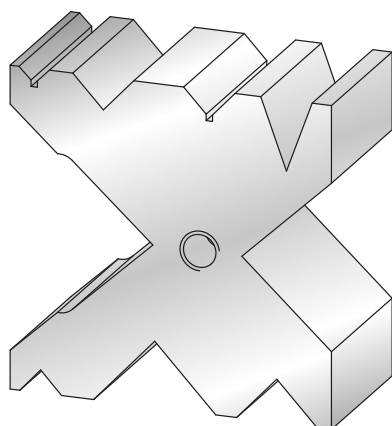


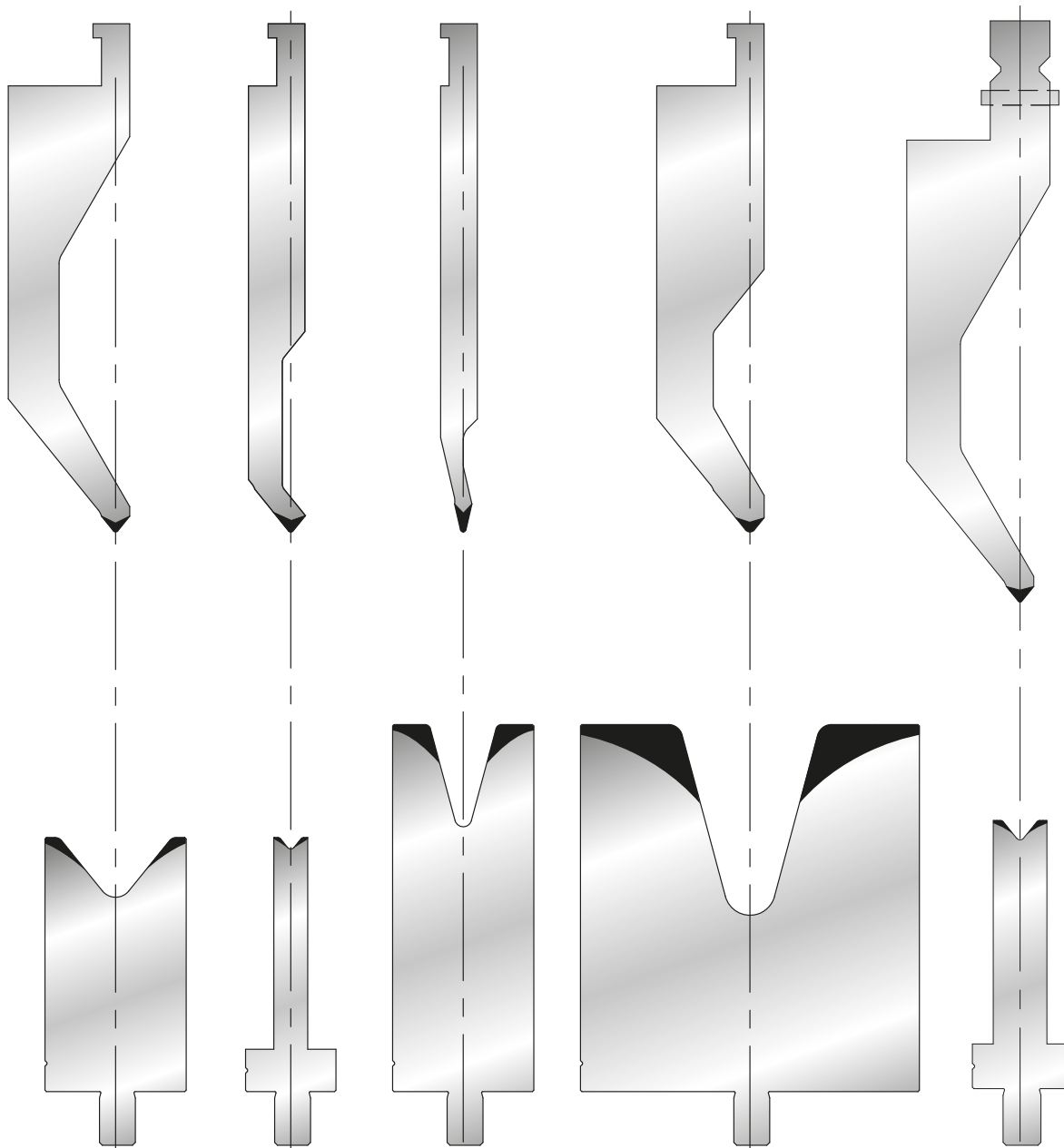
ELABORACIÓN

Fresado
Rectificado

LONGITUDES (MM)

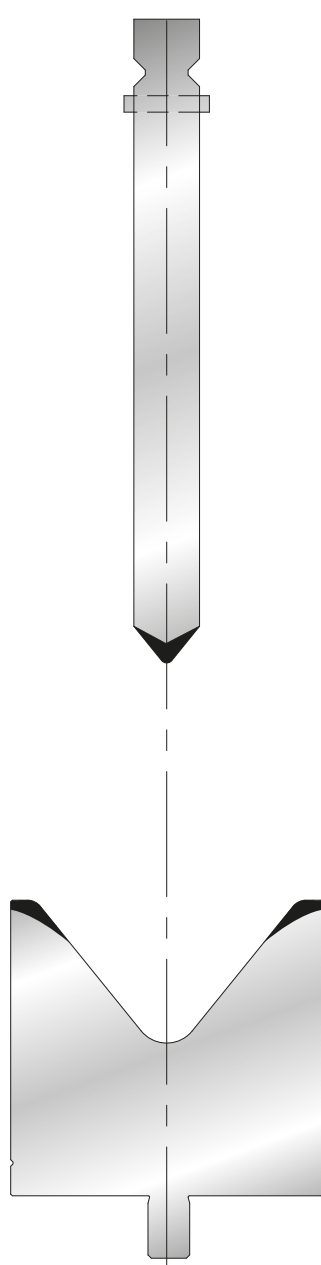
2000
3000
4000
6000
8000



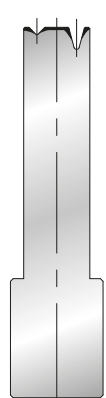
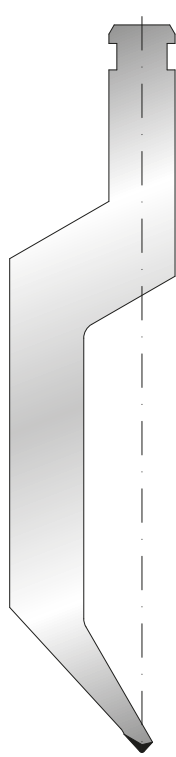


Estilo LVD

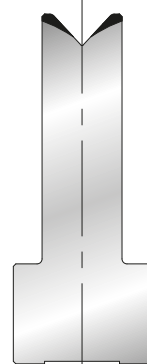
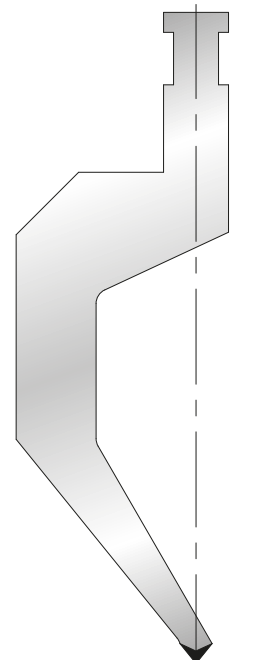
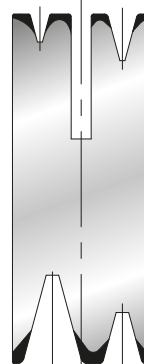
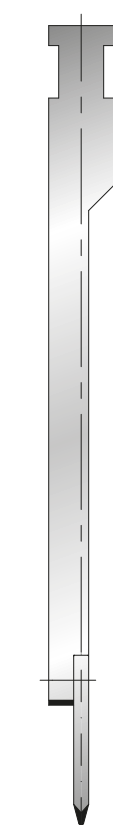
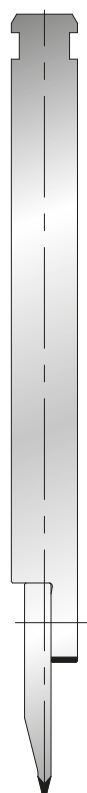
Estilo LVD Wila



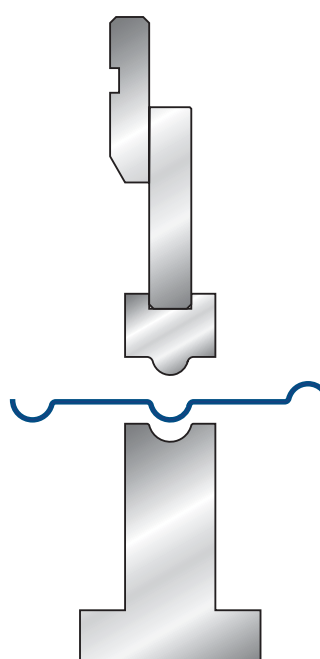
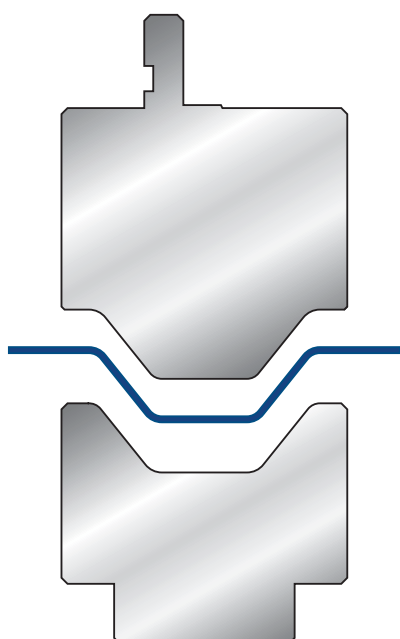
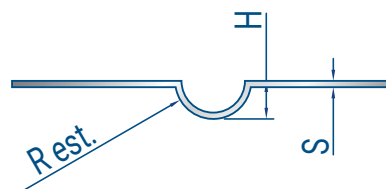
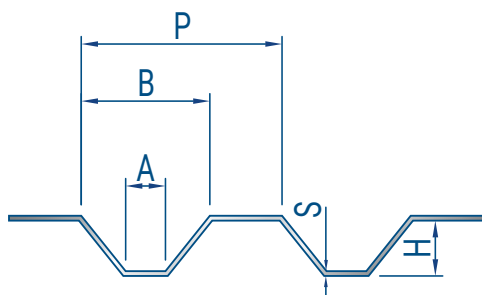
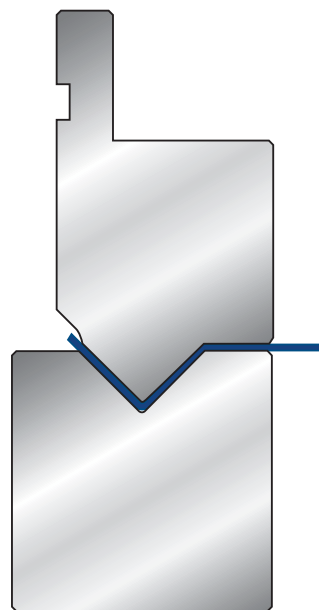
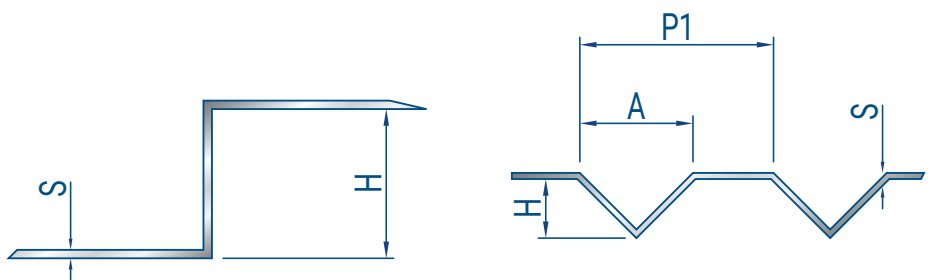
Estilo LVD - Wila

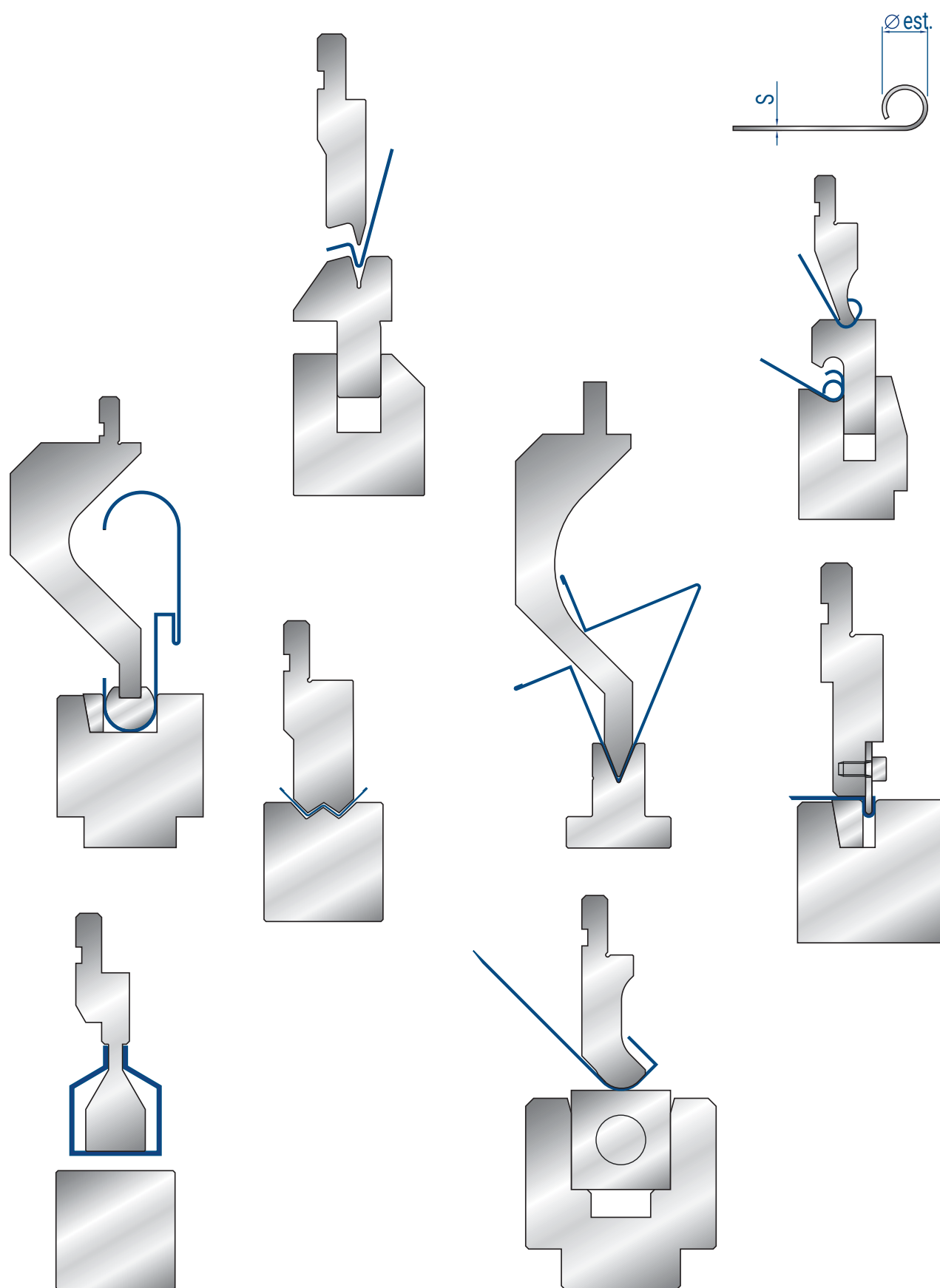


Estilo Weinbrenner



Estilo EHT





MATERIAL A CORTAR:

- ☐ Aluminio
- ☐ Acero
- ☐ Inoxidable:
- ☐ Otros Materiales:

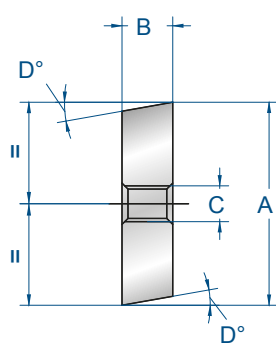
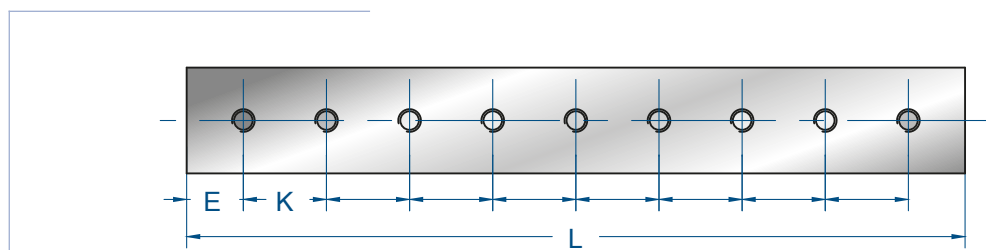
.....

MOD.....

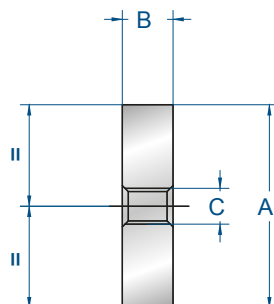
PR.....

DIMENSIÓN	MEDIDA (mm)
A	
B	
C	
D	
E	
F	
H	
I	
K	
L	
Número de agujeros	

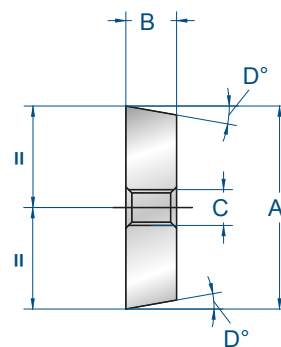
PERFIL



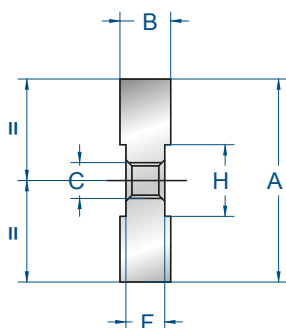
mod. 2000



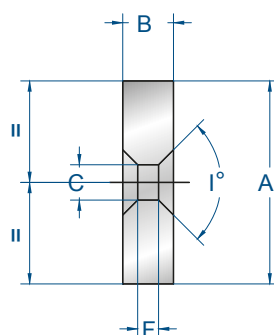
mod. 2001



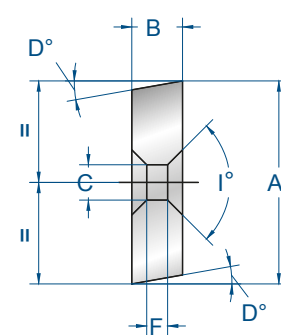
mod. 2002



mod. 2003



mod. 2004



mod. 2005



8201

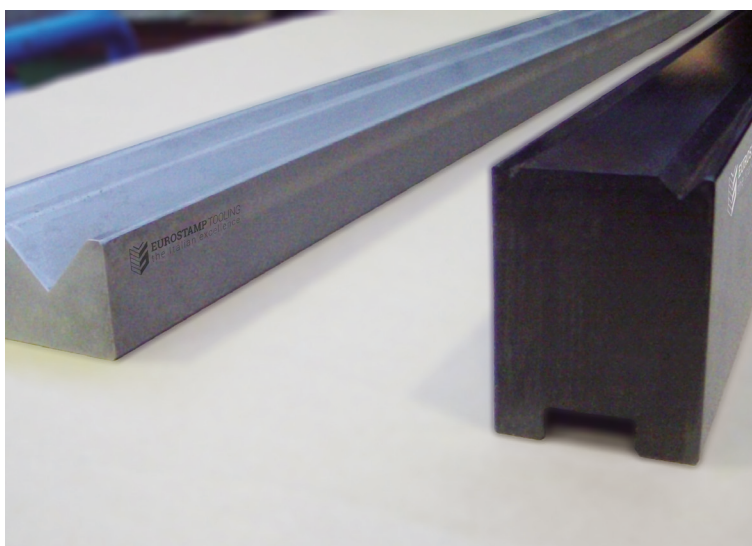
TRATAMIENTO FOSFATANTE

Tratamiento superficial capaz de aumentar la resistencia a la corrosión.

8205

NITRURACIÓN

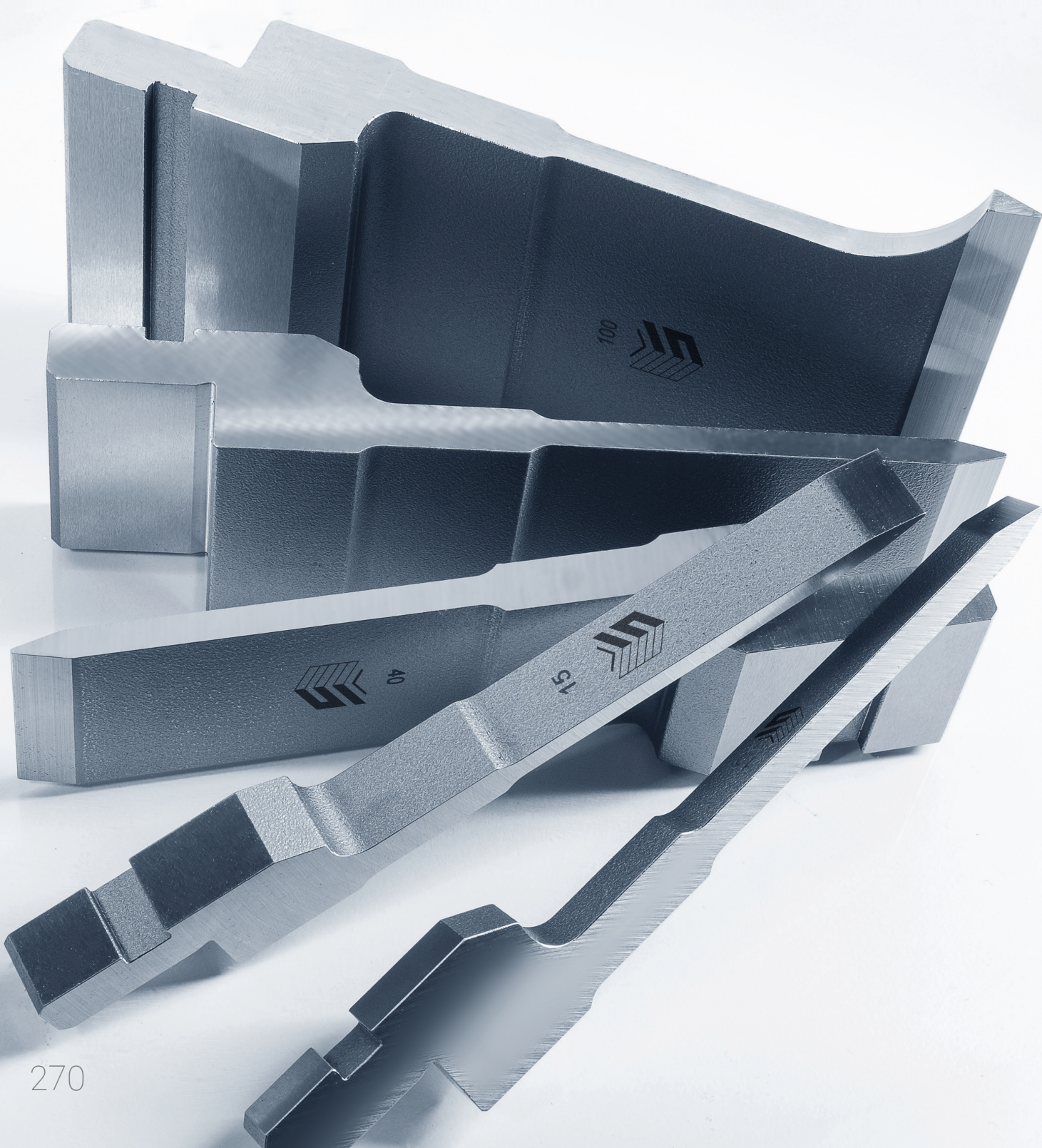
Tratamiento de endurecimiento superficial capaz de aumentar la resistencia de la herramienta al desgaste, a la fatiga, a las muescas.



8202

NITRURACIÓN + FOSFATANTE

Endurecimiento superficial + resistencia a la corrosión





EUROSTAMP TOOLING
the Italian excellence



EUROSTAMP TOOLING
the Italian excellence



Córdoba 4845 · Rosario
Argentina · S2002LBH
Tel: (54 - 341) 439 - 0035
iturrospe@iturrospe.com.ar