



TecnoStamp

СПАРК - ТЕЛЕГРАМ



tecno-stamp.ru

8-812-765-01-09

**ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ
ЛИСТОГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ**

www.tecno-stamp.ru

**WILA - TRUMPF -
BYSTRONIC - LVD**

ED25

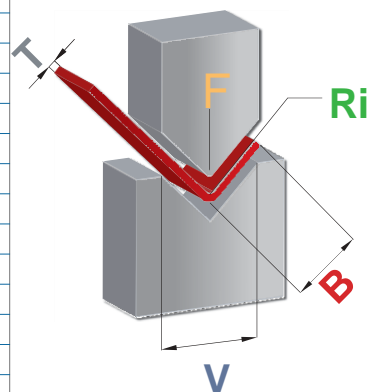


ТАБЛИЦА ИЗГИБА / BENDING CHART

УСИЛИЕ, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ ИЗГИБА ЛИСТА НА 90°, ПРОЧНОСТЬ ЛИСТА
 FORCE REQUIRED FOR 90° AIR BENDING, SHEET RESISTANCE

R=45 Kg/mm²

T mm	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	V
	4	5.5	7	8.5	11	14	17.5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175	B
	1	1.3	1.6	2	2.6	3.3	4	5	6.5	8	10	13	16	20	26	33	41	Ri
0.5	3																	
0.6	4	4																
0.8	7	5	4															
1	11	8	7	6														
1.2	16	12	10	8	6													
1.5		17	15	13	9	8												
2			27	22	17	13	11											
2.5				35	26	21	17	13										
3					38	30	24	19	15									
4						54	42	34	27	21								
5							67	52	42	33	26							
6								75	60	48	38	30						
8									107	85	68	53	43					
10										134	105	85	67	53				
12											153	120	96	78	60			
15												188	150	120	95	75		F
20													270	215	170	135	108	t/m



ТОЛЩИНА ЛИСТА В ММ THICKNESS OF THE SHEET IN MM	T
СИЛА В ТОННАХ/МЕТРАХ FORCE IN TON / METER	F
ВНУТРЕННИЙ РАДИУС INSIDE RADIUS	Ri
МИНИМАЛЬНАЯ ДЛИНА ПОЛКИ MINIMUM FLANGE LENGHT	B
V-ОТКРЫТИЕ V-OPENING	V
АЛЮМИНИЙ ALUMINIUM	R=20-25 KG/MMQ
ОБЫЧНАЯ СТАЛЬ MILD STEEL	R=40-45 KG/MMQ
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ STAINLESS STEEL	R=65-70 KG/MMQ

РАСЧЕТ УСИЛИЯ В РЕЖИМЕ "ВОЗДУШНОЙ" ГИБКИ
 CALCULATION OF FORCE FOR AIR BENDING

$$F = \frac{T^2 \times 2 \times R}{1.4 \times V} = \dots\dots\dots \text{Tons/mt}$$

ТОЛЩИНА ЛИСТА / ШИРИНА V SHEET THICKNESS / V- WIDTH	ТОЛЩИНА ЛИСТА (мм) SHEET THICKNESS (mm)	0.5 - 2.5	3 - 8	9 - 10	12 и БОЛЕЕ
	V - ШИРИНА (мм) V - WIDTH (mm)	6 T	8 T	10 T	12 T

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАТЕРИАЛОВ MATERIAL SPECIFICATIONS

	СТАЛЬ C45 (UNI EN 10083 W.1. : 1.1191). STEEL C45 (UNI EN 10083 W.1. : 1.1191).
	СТАЛЬ 42CrMo4 (UNI EN 10083 W.1. : 1.7225). STEEL 42CrMo4 (UNI EN 10083 W.1. : 1.7225).
	СТАЛЬ C45 (UNI EN 10083 W.1. : 1.1191) ИНДУКЦИОННАЯ ЗАКАЛКА (52-55 HRC) НА ИЗНАШИВАЕМЫХ ЧАСТЯХ. STEEL C45 (UNI EN 10083 W.1. : 1.1191) INDUCTION TEMPERED (52-55 HRC) ON WEAR PARTS.
	СТАЛЬ C45 (UNI EN 10083 W.1. : 1.1191) ЗАКАЛЕННЫЙ R=80-85 КГ/ММКВ ИНДУКЦИОННО ЗАКАЛЕННЫЙ (52-55 HRC) НА ИЗНАШИВАЕМЫХ ЧАСТЯХ. STEEL C45 (UNI EN 10083 W.1. : 1.1191) HARDENED R=80-85 KG/MMQ INDUCTION TEMPERED (52-55 HRC) ON WEAR PARTS.
	СТАЛЬ 42CrMo4 (UNI EN 10083 W.1. : 1.7225) ЗАКАЛЕННЫЙ R=95-105 КГ/ММКВ ИНДУКЦИОННО ЗАКАЛЕННЫЙ (52-55 HRC) НА ИЗНАШИВАЕМОЙ ЧАСТИ. STEEL 42CrMo4 (UNI EN 10083 W.1. : 1.7225) HARDENED R=95-105 KG/MMQ INDUCTION TEMPERED (52-55 HRC) ON WEAR PART.

УПРОЧНЕННАЯ ОБРАБОТКА СТАНДАРТНЫЕ И СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ ПОДВЕРГАЮТСЯ ИНДУКЦИОННОЙ ЗАКАЛКЕ ДО 52-55 HRC НА ИЗНАШИВАЕМЫХ ЧАСТЯХ.
 HARDENED TREATMENT THE STANDARD AND SPECIAL TOOLS ARE INDUCTION HARDENED TO 52-55 HRC ON WEAR PARTS.

АНТИЗНОСНАЯ ОБРАБОТКА ИНСТРУМЕНТЫ ИЗ 42СРОМ04 МОГУТ БЫТЬ ОПЦИОНАЛЬНО АЗОТИРОВАНЫ ДЛЯ ЕЩЕ БОЛЬШЕГО УВЕЛИЧЕНИЯ ИЗНОСОСТОЙКОСТИ
 ANTIWEAR TREATMENT ON REQUEST ON THE TOOLING IN 42CRM04 TECNOSTAMP CAN MAKE AN ANTIWEAR-NITRIDING TREATMENT.

ОБРАБОТКА ОТ РЖАВЧИНЫ ПО ЖЕЛАНИЮ КЛИЕНТА НА ИНСТРУМЕНТЫ МОЖЕТ БЫТЬ ПРИМЕНЕНА АНТИКОРРОЗИОННАЯ ЦИНКОВАННАЯ ОБРАБОТКА.
 RUSTING TREATMENT AN ANTI RUST-GALVANIZED TREATMENT CAN BE MADE ON TOOLS ON REQUEST.

TRUMPF STYLE

ПУАНСОНЫ
PUNCHES



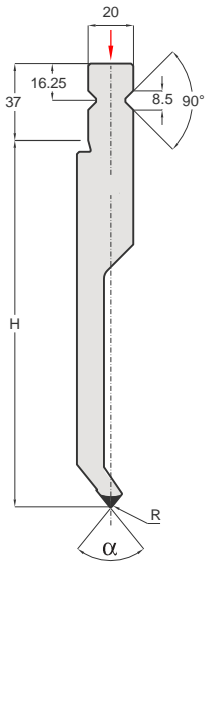
BLUE LINE

TRUMPF STYLE

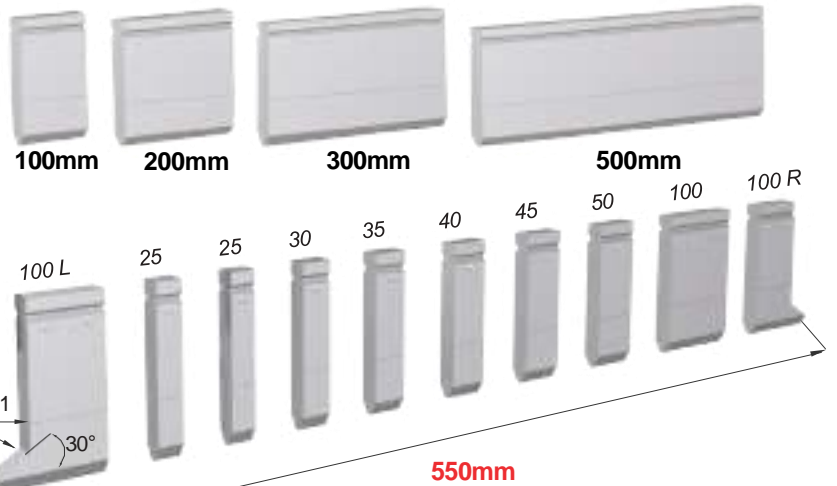
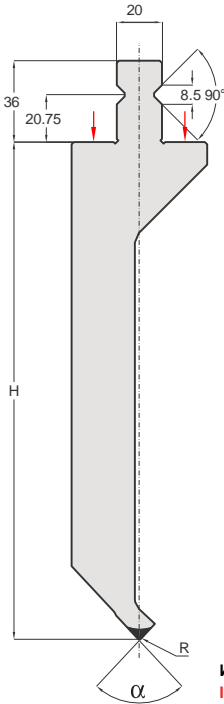


ПУАНСОНЫ / PUNCHES TRUMPF STYLE

ДАВЛЕНИЕ НА ГОЛОВУ
FORCE ON HEAD



ДАВЛЕНИЕ НА ПЛЕЧИ
FORCE ON SHOULDERS



МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА БОКОВЫЕ СЕГМЕНТЫ С ТОРЦЕВЫМ ВЫРЕЗОМ СОСТАВЛЯЕТ 50% ОТ МАКС. НАГРУЗКИ НА СПЛОШНОЙ ПУАНСОН.
THE MAX LOAD OF THE HORN EXTENSIONS IS 50% OF THE MAX LOAD OF THE PUNCH.

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	R = РАДИУС	H = ВЫСОТА
LEGEND	α = ANGLE	R = RADIUS	H = HEIGHT

ИНДУКЦИОННАЯ ЗАКАЛКА 52-55 HRC
INDUCTION HARDENED 52-55 HRC

СТАНДАРТНЫЕ ДЛИНЫ ПУАНСОНОВ 100/200/300/500ММ И РАЗРЕЗНОЙ НАБОР ДЛИНОЙ 550ММ

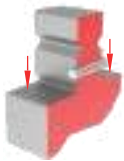
THE PUNCHES ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 100 / 200 / 300 mm - 500 mm AND SECTIONED (550 mm)

ШТИФТЫ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПУАНСОНА СБОКУ
SIDE INSTALLATION AND DISINSTALLATION OF TOOLS

ДАВЛЕНИЕ НА ГОЛОВУ
FORCE ON HEAD



ДАВЛЕНИЕ НА ПЛЕЧИ
FORCE ON SHOULDERS



CODE

70.130



ЗАПЧАСТИ

CODE

70.150



Рag.160

ПУАНСОНЫ МОГУТ ПОСТАВЛЯТЬСЯ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ШТИФТОМ НА ПОДШИПНИКАХ - ТОЛЬКО ПО ЗАПРОСУ
PUNCHES CAN BE SUPPLIED WITH ROLL PIN ON BEARINGS - ONLY ON REQUEST

ЗАЩЕЛКИ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОЙ УСТАНОВКИ ПУАНСОНА
FRONT INSTALLATION AND DISINSTALLATION OF TOOLS

ДАВЛЕНИЕ НА ГОЛОВУ
FORCE ON HEAD



ДАВЛЕНИЕ НА ПЛЕЧИ
FORCE ON SHOULDERS



ТОЛЬКО ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ ≤ 12,5 КГ
ONLY FOR TOOLS ≤ 12,5 KG

70.714



15.310

70.715



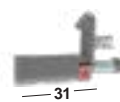
15.320

70.716



15.330 15.335 15.902
15.904 15.905

70.717



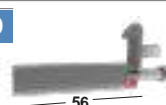
15.450 15.710 15.720
15.730 15.750

70.718



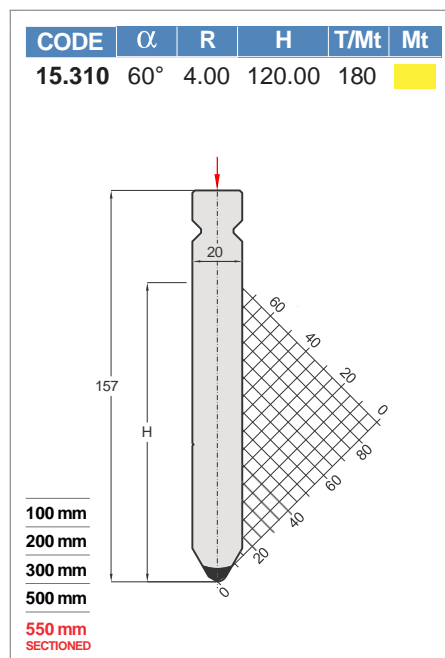
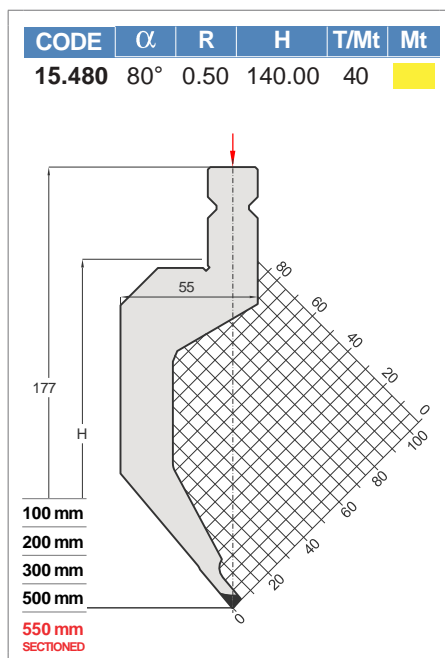
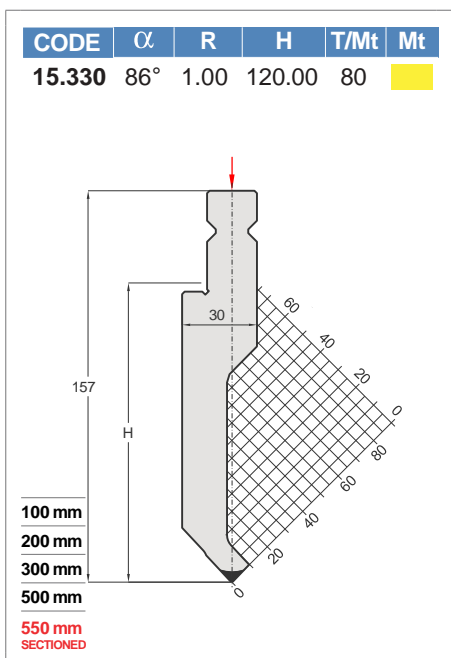
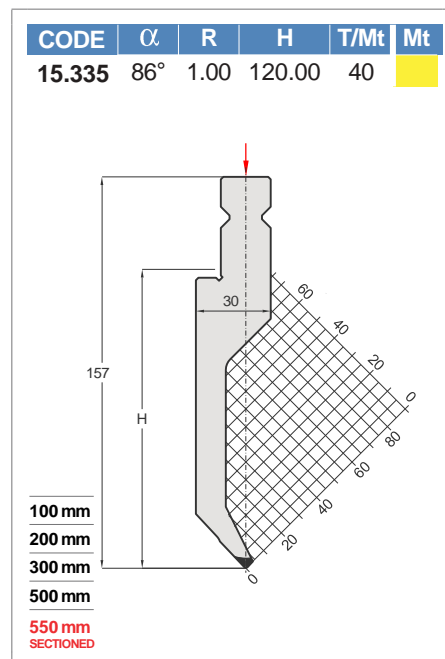
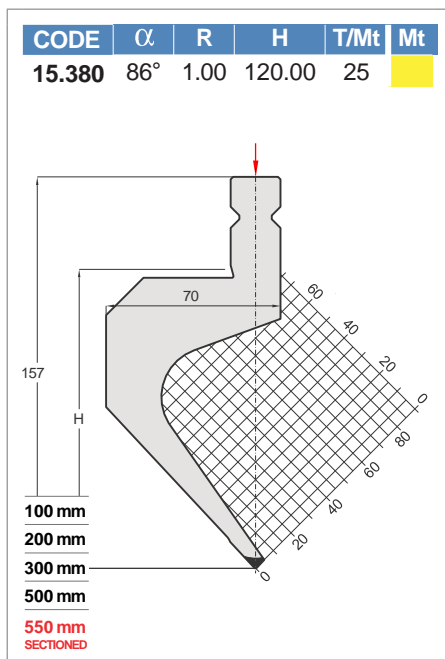
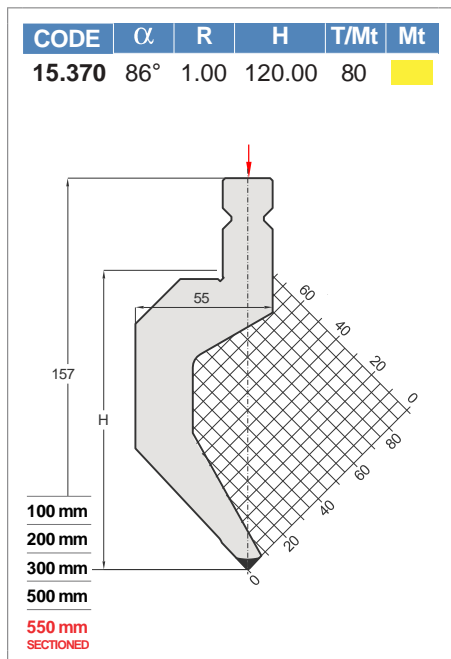
15.370 15.480

70.719

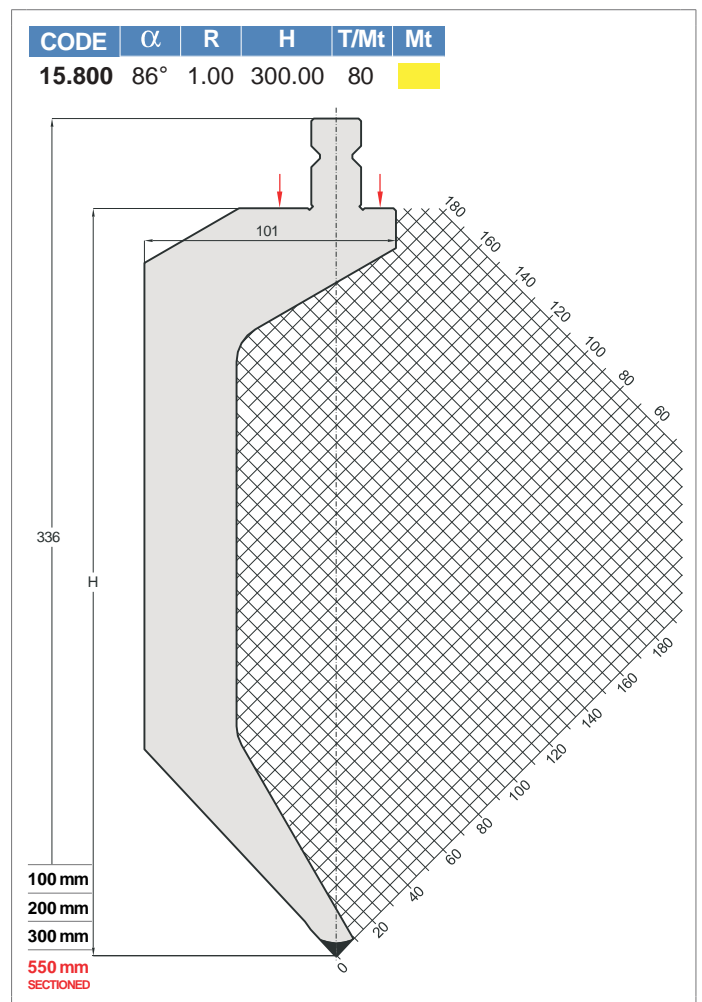
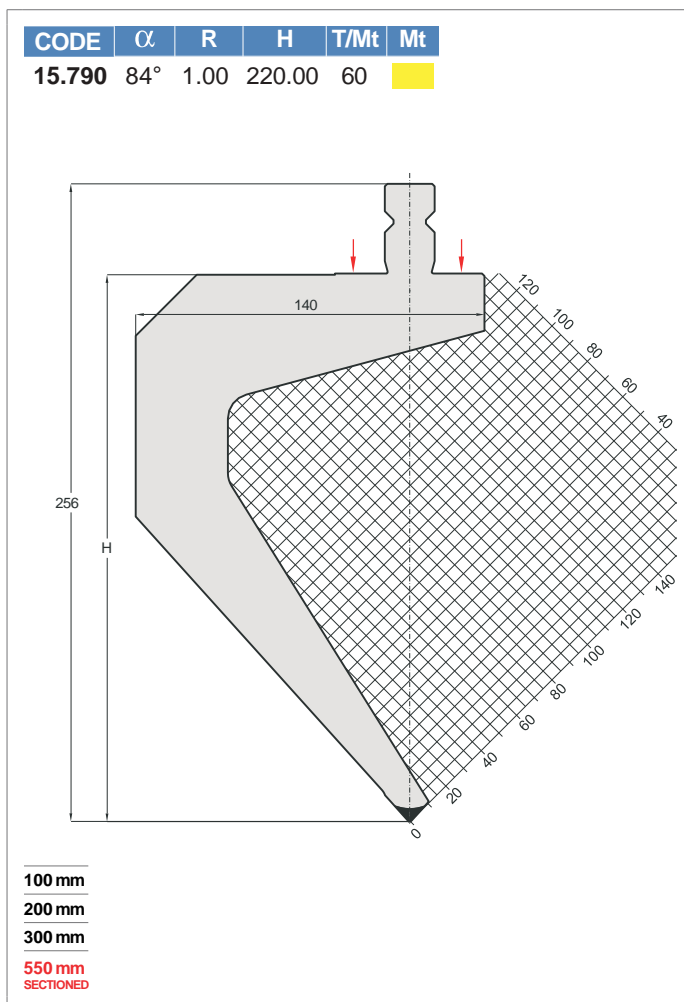
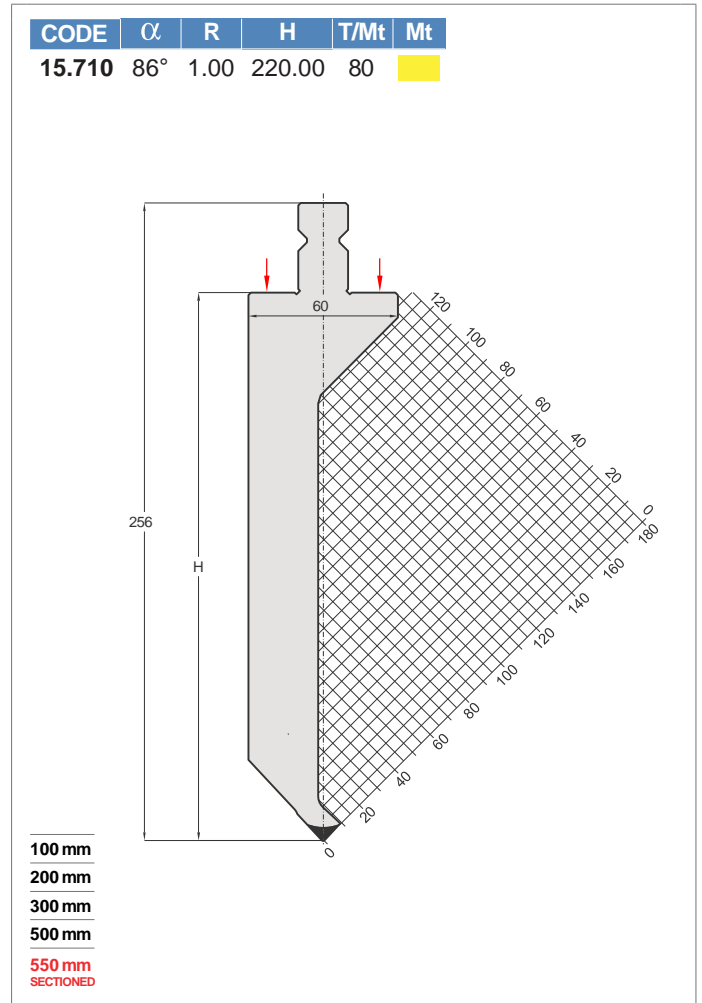
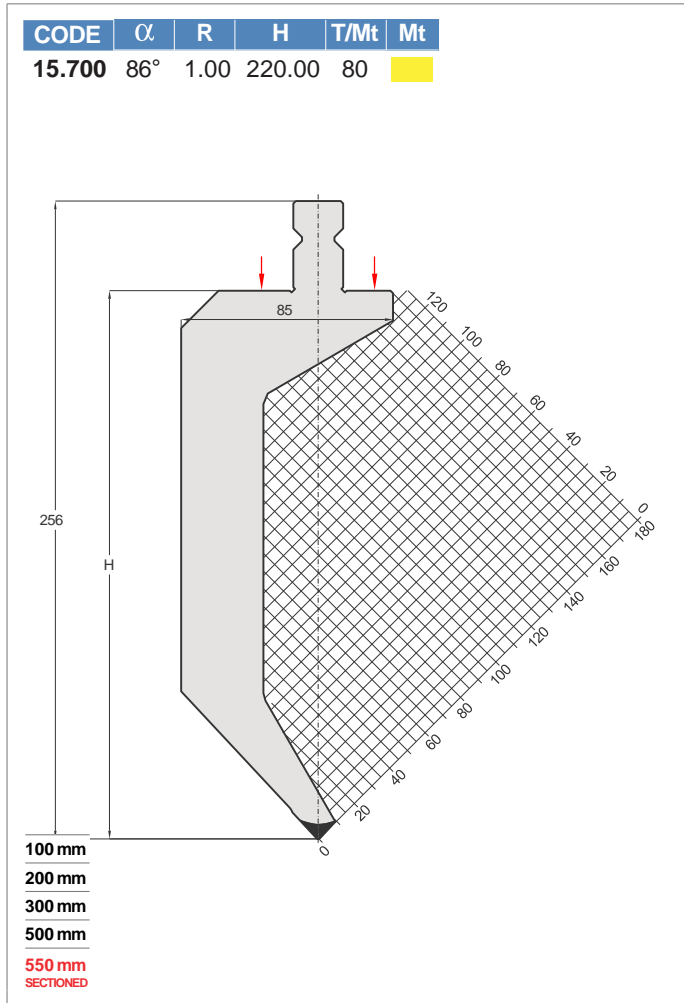


15.380 15.700 15.800

ПУАНСОНЫ / PUNCHES TRUMPF STYLE 60° / 80° / 86°

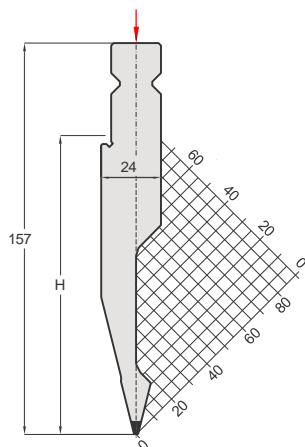


ПУАНСОНЫ / PUNCHES TRUMPF STYLE 84° / 86°



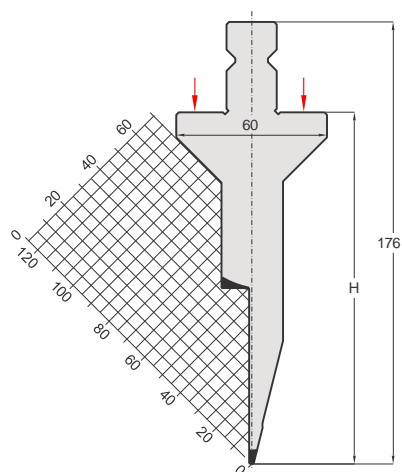
ПУАНСОНЫ / PUNCHES TRUMPF STYLE 28° / 60°

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
15.320	28°	1.00	120.00	80	



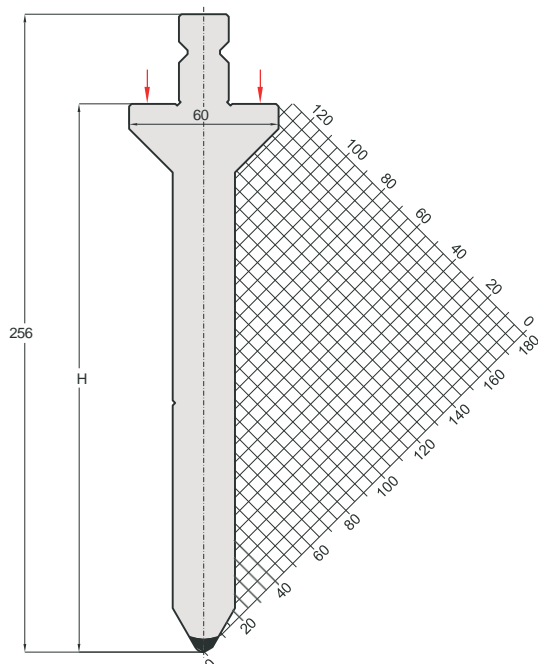
100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
550 mm
SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
15.450	28°	1.00	140.00	40	



100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
550 mm
SECTIONED

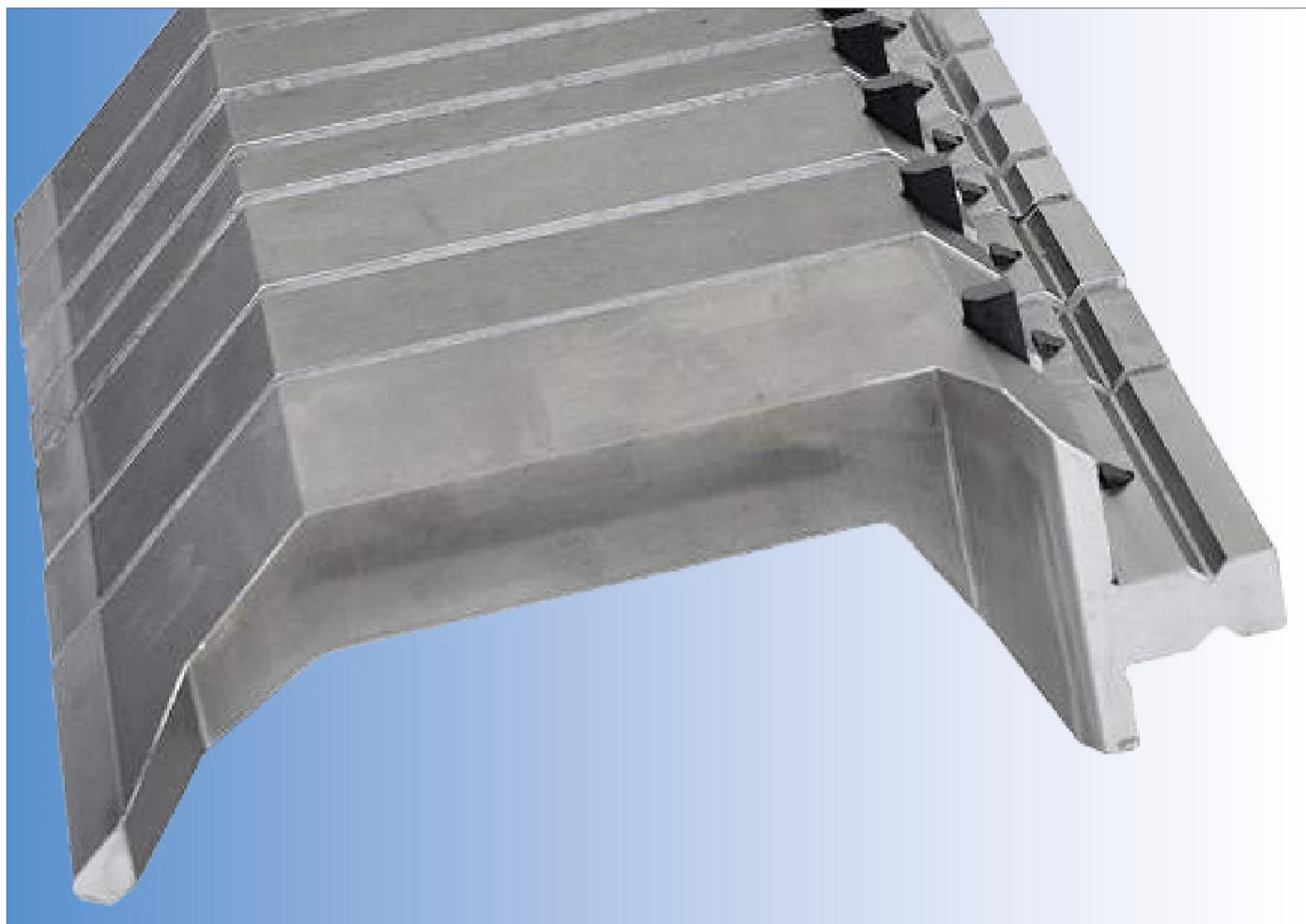
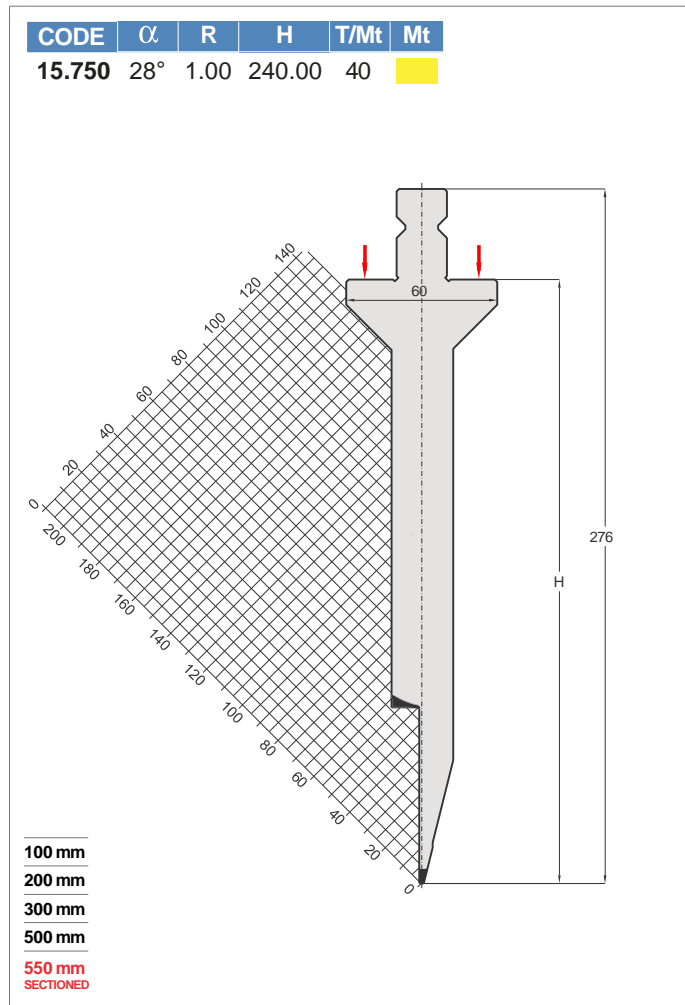
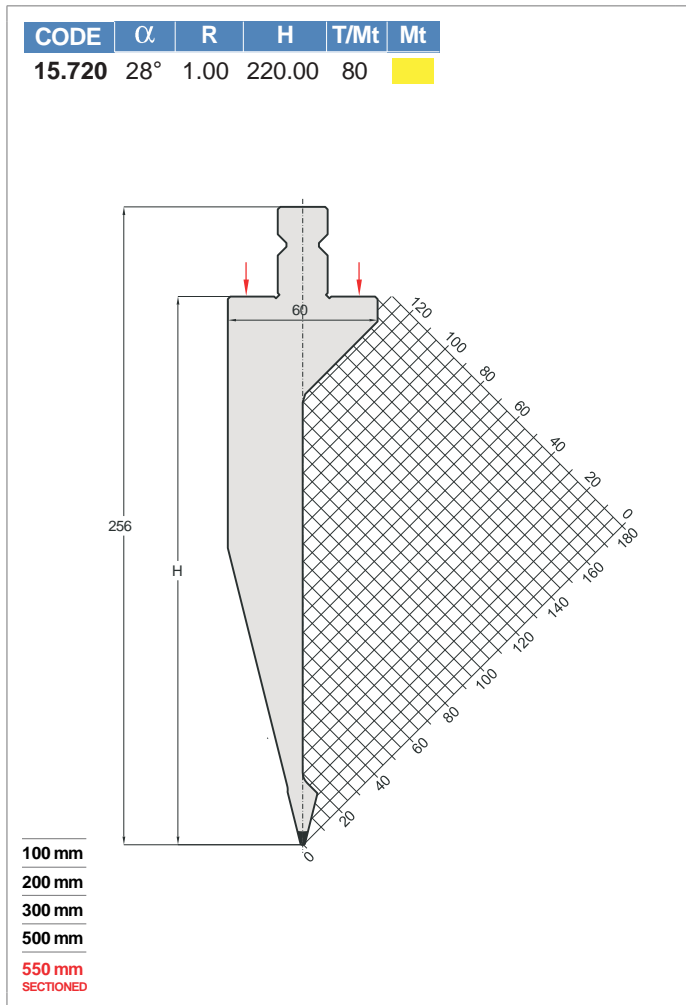
CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
15.730	60°	4.00	220.00	250	



100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
550 mm
SECTIONED

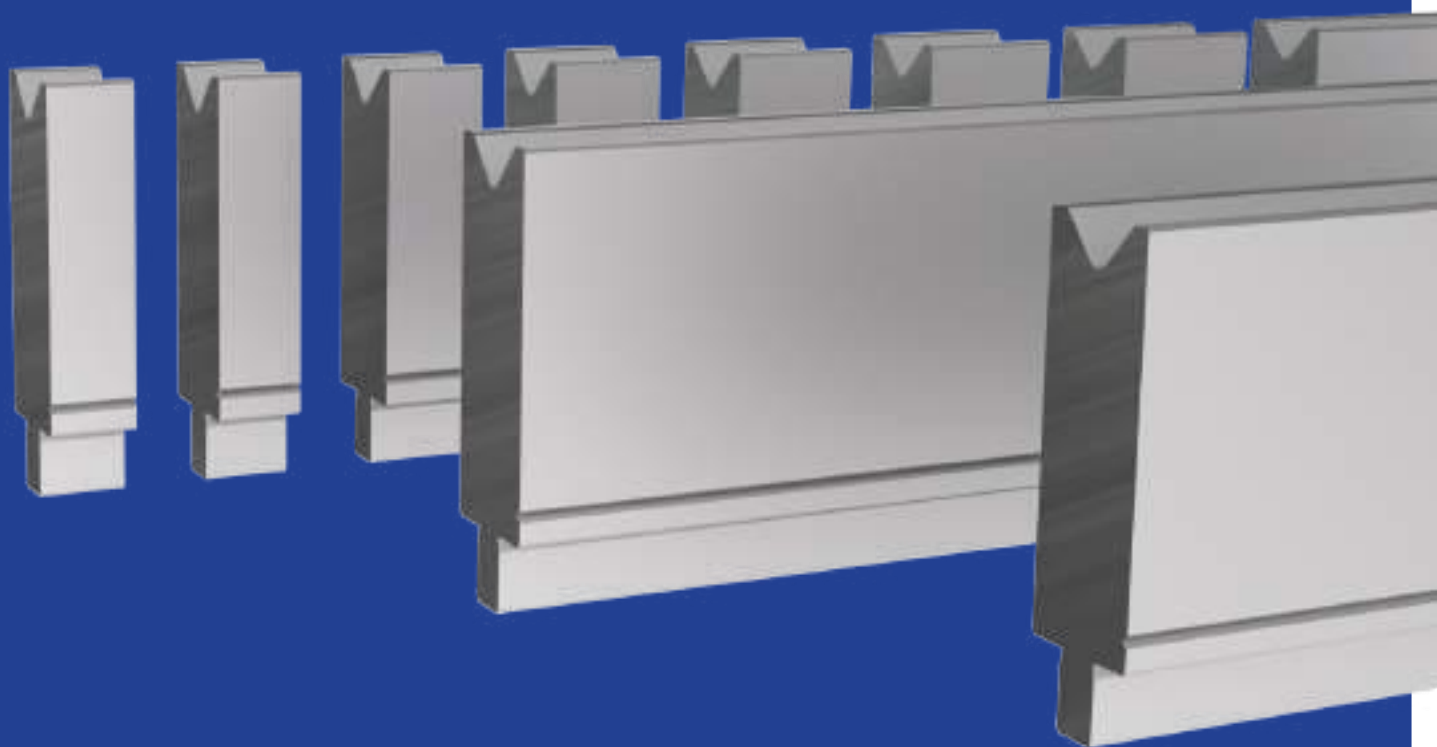


ПУАНСОНЫ/ PUNCHES TRUMPF STYLE 28°



TRUMPF STYLE

МАТРИЦЫ
DIES

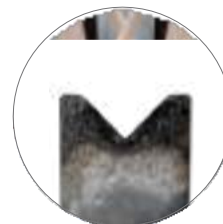
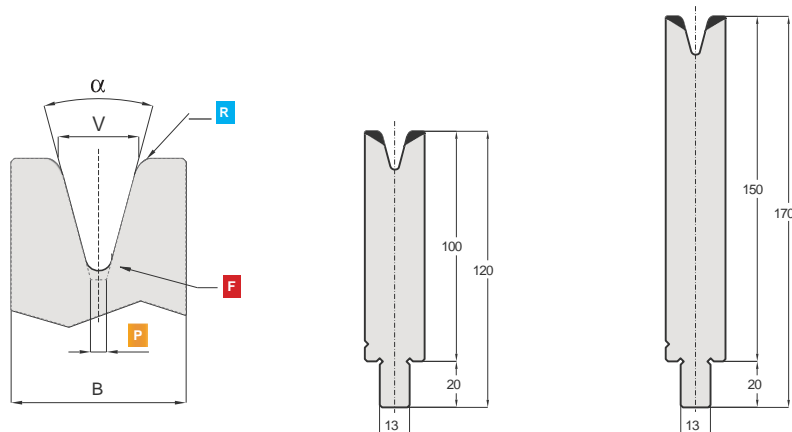


BLUE LINE

TRUMPF STYLE



МАТРИЦЫ / DIES TRUMPF STYLE

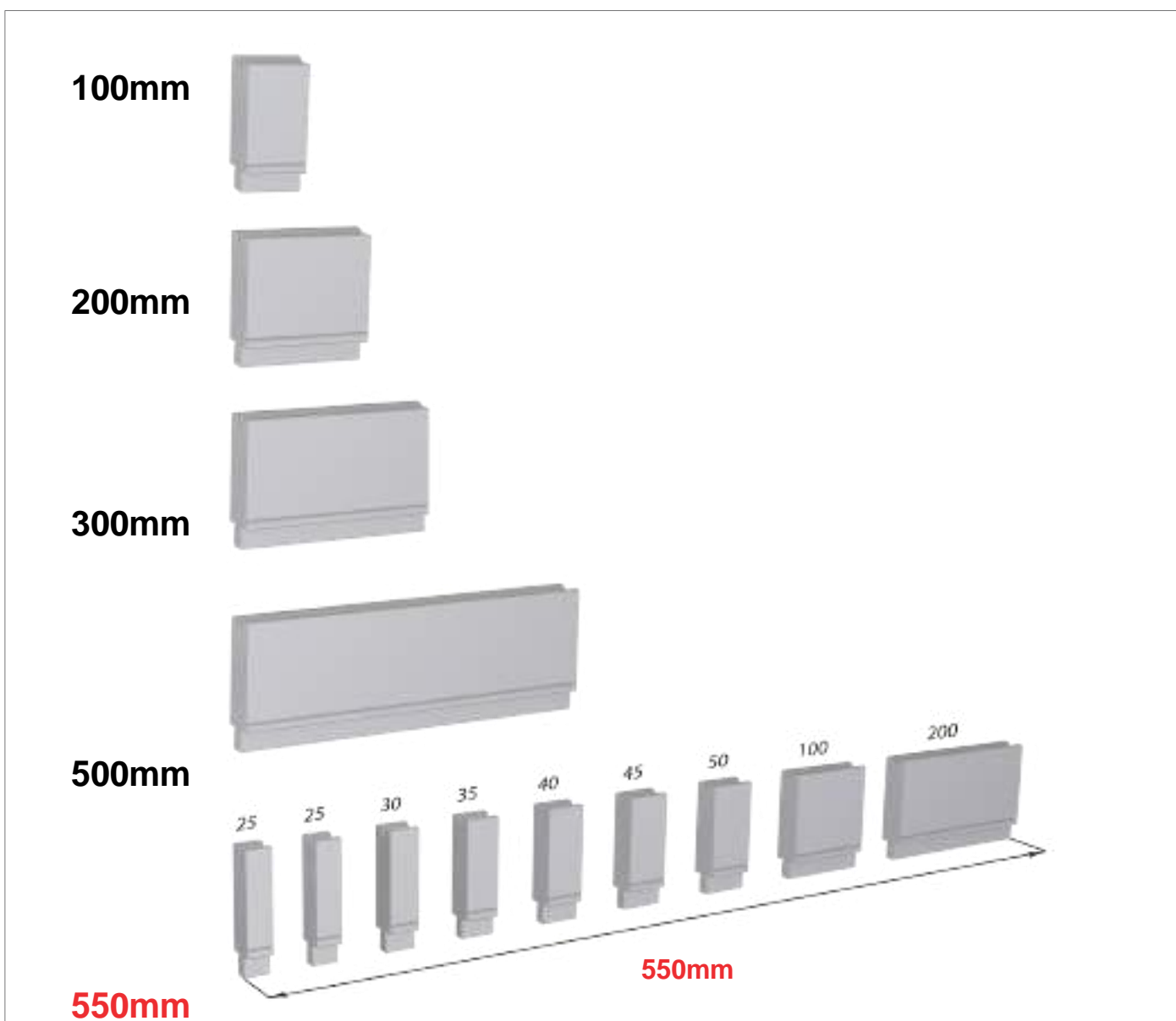


ИНДУКЦИОННАЯ ЗАКАЛКА 52-55 HRC
INDUCTION HARDENED 52-55 HRC

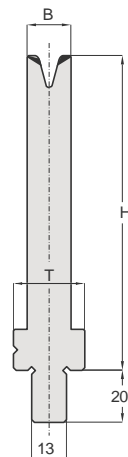
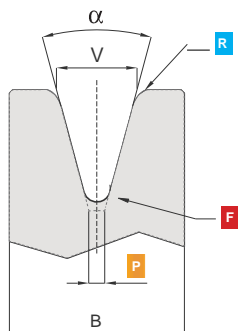
100 mm | 200 mm | 300 mm | 500 mm | **550 mm СЕКЦИОННЫЙ НАБОР**

МАТРИЦЫ ДОСТУПНЫ В СЛЕДУЮЩИХ СТАНДАРТНЫХ ДЛИНАХ: 100 / 200 / 300 мм - 500 мм И СЕКЦИОННЫЙ НАБОР ДЛИНОЙ 550 мм
 THE DIES ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 100 / 200 / 300 mm - 500 mm AND SECTIONED (550 mm)

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	V = РАСКРЫТИЕ МАТРИЦЫ	R = РАДИУС	H = ВЫСОТА	F = R В ОСНОВАНИИ РУЧЬЯ	P = ПЛОСКАЯ ЧАСТЬ	B = ШИРИНА
LEGEND	α = ANGLE	V = DIE OPENING	R = RADIUS	H = HEIGHT	F = BOTTOM DIE	P = FLAT	B = WIDTH



МАТРИЦЫ / DIES TRUMPF STYLE H=100 / 120



100 mm | 200 mm | 300 mm | 500 mm | **550 mm СЕКЦИОННЫЙ НАБОР**

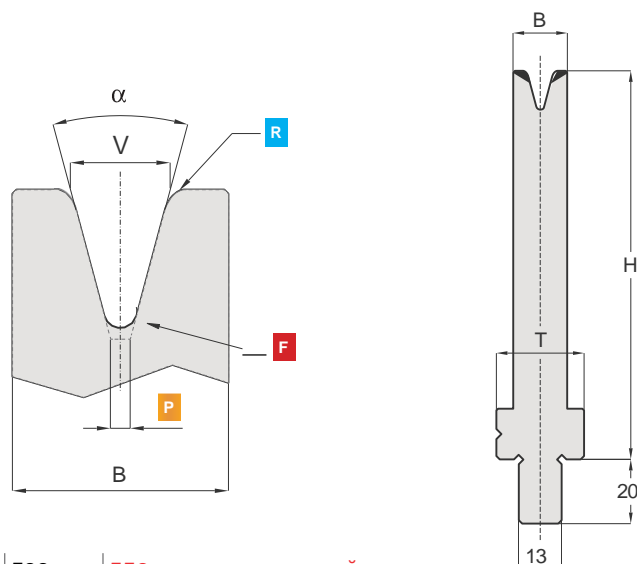
МАТРИЦЫ ДОСТУПНЫ В СЛЕДУЮЩИХ СТАНДАРТНЫХ ДЛИНАХ: 100 / 200 / 300 мм - 500 мм И СЕКЦИОННЫЙ НАБОР ДЛИНОЙ 550 мм
 THE DIES ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 100 / 200 / 300 mm - 500 mm AND SECTIONED (550 mm)

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	V = РАСКРЫТИЕ МАТРИЦЫ	R = РАДИУС	H = ВЫСОТА	F = R В ОСНОВАНИИ РУЧЬЯ	P = ПЛОСКАЯ ЧАСТЬ	B = ШИРИНА
LEGEND	α = ANGLE	V = DIE OPENING	R = RADIUS	H = HEIGHT	F = BOTTOM DIE	P = FLAT	B = WIDTH

CODE	α	V	R	H	B	T	F	T/mt	Mt
25.100	86°	4	0.60	100	8	20	R0.6	25	
25.101	86°	6	0.60	100	20	20	R0.6	100	
25.102	86°	8	0.80	100	20	20	R0.8	100	
25.103	86°	10	1.00	100	20	20	R1.0	100	
25.104	86°	12	1.00	100	25	25	R1.0	100	
25.105	86°	16	1.60	100	30	30	R1.6	100	
25.106	86°	20	2.00	100	30	30	R2.0	100	
25.107	86°	24	2.50	100	35	35	R2.5	100	
25.108	86°	30	3.00	100	45	45	R3.0	100	
25.109	86°	40	3.00	100	55	55	R3.0	120	
25.110	86°	50	3.00	100	75	75	R5.0	150	
25.350	86°	5	0.60	100	8	20	R0.6	25	
25.200	84°	4	0.60	100	8	20	R0.6	25	
25.201	84°	6	0.60	100	20	20	R0.6	100	
25.202	84°	8	0.80	100	20	20	R0.8	100	
25.203	84°	10	1.00	100	20	20	R1.0	100	
25.204	84°	12	1.00	100	25	25	R1.0	100	
25.205	84°	16	1.60	100	30	30	R1.6	100	
25.206	84°	20	2.00	100	30	30	R2.0	100	
25.300	84°	5	0.60	100	8	20	R0.6	25	
25.301	84°	6	0.60	100	10	20	R0.6	25	
25.302	84°	8	0.80	100	12	20	R0.8	35	
25.303	84°	10	1.00	100	14	20	R1.0	40	
25.304	84°	12	1.00	100	16	20	R1.0	40	
25.207	80°	24	2.50	100	35	35	R2.5	100	
25.208	80°	30	5.00	100	45	45	R3.0	100	
25.209	80°	40	5.00	100	55	55	R3.0	120	
25.210	80°	50	5.00	100	65	65	R5.0	150	

CODE	α	V	R	H	B	T	F	T/mt	Mt
25.111	80°	60	5.00	100	75	75	R5.0	150	
25.112	80°	70	5.00	100	85	85	R5.0	150	
25.113	80°	80	5.00	100	100	100	R5.0	150	
25.114	80°	90	8.00	120	110	110	R5.0	150	
25.115	80°	100	8.00	120	120	120	R5.0	150	
25.116	60°	120	8.00	120	145	145	P38	160	
25.400	30°	4	0.60	100	15	20	R0.6	20	
25.401	30°	6	0.60	100	20	20	R0.6	40	
25.402	30°	8	1.00	100	20	20	R1.0	40	
25.403	30°	10	1.00	100	20	20	R1.0	40	
25.404	30°	12	1.00	100	25	25	R1.0	40	
25.405	30°	16	1.60	100	30	30	R1.6	50	
25.406	30°	20	2.00	100	35	35	R2.0	60	
25.407	30°	24	2.50	100	40	40	R2.5	65	
25.408	30°	30	3.00	100	55	55	R3.0	90	
25.409	30°	40	5.00	100	60	60	R5.0	90	
25.410	30°	50	5.00	100	75	75	P17	100	
25.421	30°	6	3.00	100	20	20	R0.6	40	
25.422	30°	8	3.00	100	20	20	R1.0	40	
25.423	30°	10	3.00	100	20	20	R1.0	40	
25.424	30°	12	3.00	100	25	25	R1.0	40	
25.425	30°	16	3.00	100	30	30	R1.6	50	
25.500	30°	5	0.60	100	15	20	R0.6	15	
25.501	30°	6	0.60	100	16	20	R0.6	17	
25.502	30°	8	1.00	100	17	20	R1.0	20	
25.503	30°	10	1.00	100	18	20	R1.0	20	
25.504	30°	12	1.00	100	21.5	25	R1.0	25	

МАТРИЦЫ / DIES TRUMPF STYLE H=150



100 mm | 200 mm | 300 mm | 500 mm | **550 mm СЕКЦИОННЫЙ НАБОР**

МАТРИЦЫ ДОСТУПНЫ В СЛЕДУЮЩИХ СТАНДАРТНЫХ ДЛИНАХ: 100 / 200 / 300 мм - 500 мм И СЕКЦИОННЫЙ НАБОР ДЛИНОЙ 550 мм
 THE DIES ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 100 / 200 / 300 mm - 500 mm AND SECTIONED (550 mm)

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	V = РАСКРЫТИЕ МАТРИЦЫ	R = РАДИУС	H = ВЫСОТА	F = R В ОСНОВАНИИ РУЧЬЯ	P = ПЛОСКАЯ ЧАСТЬ	B = ШИРИНА
LEGEND	α = ANGLE	V = DIE OPENING	R = RADIUS	H = HEIGHT	F = BOTTOM DIE	P = FLAT	B = WIDTH

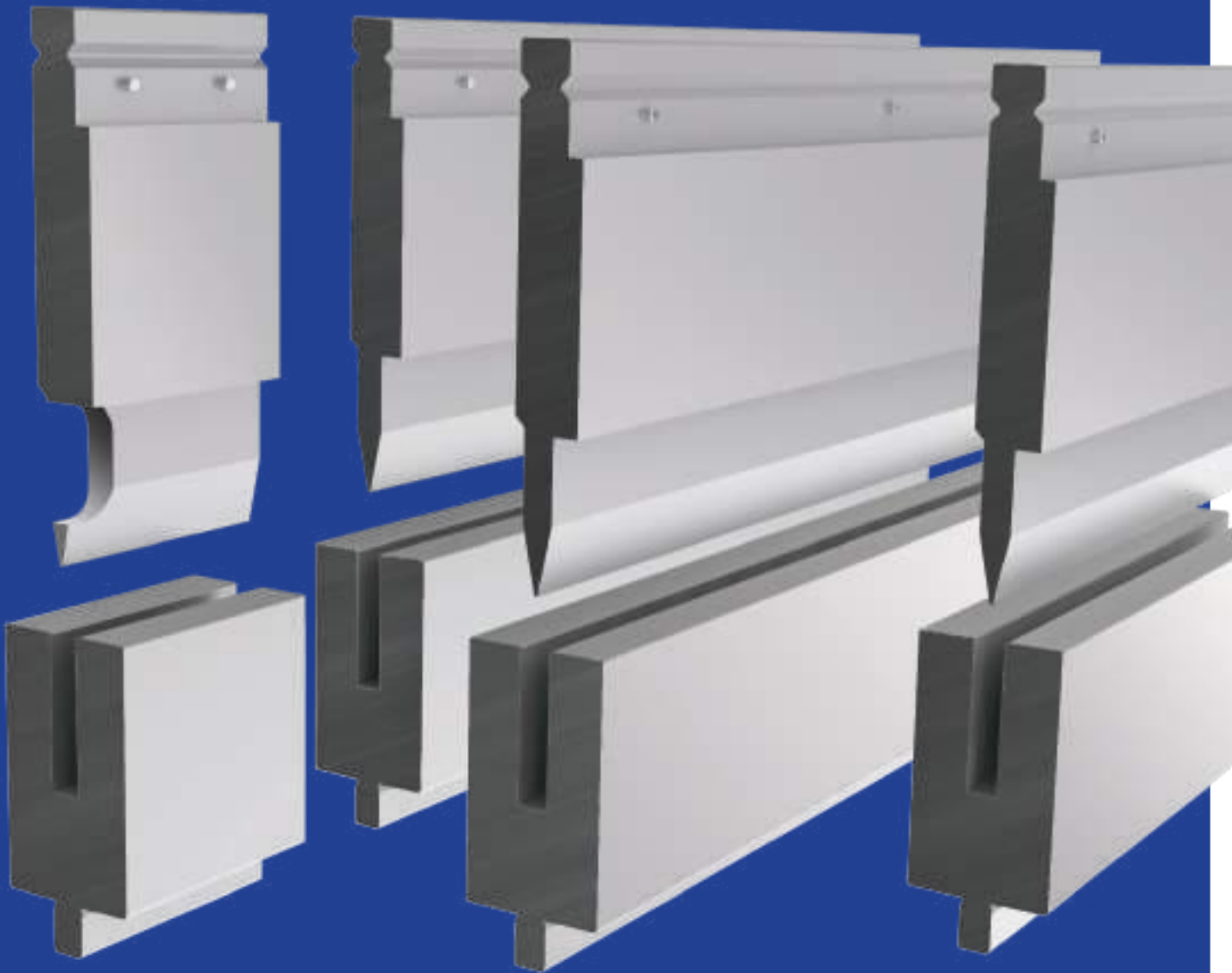
CODE	α	V	R	H	B	T	F	T/mt	Mt
25.601	86°	6	0.60	150	20	20	R0.6	100	■
25.602	86°	8	0.80	150	20	20	R0.8	100	■
25.603	86°	10	1.00	150	20	20	R1.0	100	■
25.604	86°	12	1.00	150	25	25	R1.0	100	■
25.605	86°	16	1.60	150	30	30	R1.6	100	■
25.606	86°	20	2.00	150	30	30	R2.0	100	■
25.607	86°	24	2.50	150	35	35	R2.5	100	■
25.621	84°	6	0.60	150	20	20	R0.6	100	■
25.622	84°	8	0.80	150	20	20	R0.8	100	■
25.623	84°	10	1.00	150	20	20	R1.0	100	■
25.624	84°	12	1.00	150	25	25	R1.0	100	■
25.625	84°	16	1.60	150	30	30	R1.6	100	■
25.626	84°	20	2.00	150	30	30	R2.0	100	■
25.627	80°	24	2.50	150	35	35	R2.5	100	■
25.628	80°	30	5.00	150	45	45	R3.0	100	■
25.629	80°	40	5.00	150	55	55	R3.0	100	■
25.630	80°	50	5.00	150	65	65	R5.0	100	■
25.901	30°	6	0.60	150	20	20	R0.6	40	■
25.902	30°	8	1.00	150	20	20	R1.0	40	■
25.903	30°	10	1.00	150	20	20	R1.0	40	■
25.904	30°	12	1.00	150	25	25	R1.0	40	■
25.905	30°	16	1.60	150	30	30	R1.6	50	■
25.906	30°	20	2.00	150	35	35	R2.0	60	■
25.907	30°	24	2.50	150	40	40	R2.5	65	■
25.908	30°	30	3.00	150	55	55	R3.0	90	■
25.909	30°	40	5.00	150	60	60	R5.0	90	■



TRUMPF STYLE

HEMMING TOOLS

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ПЛЮЩЕНИЯ

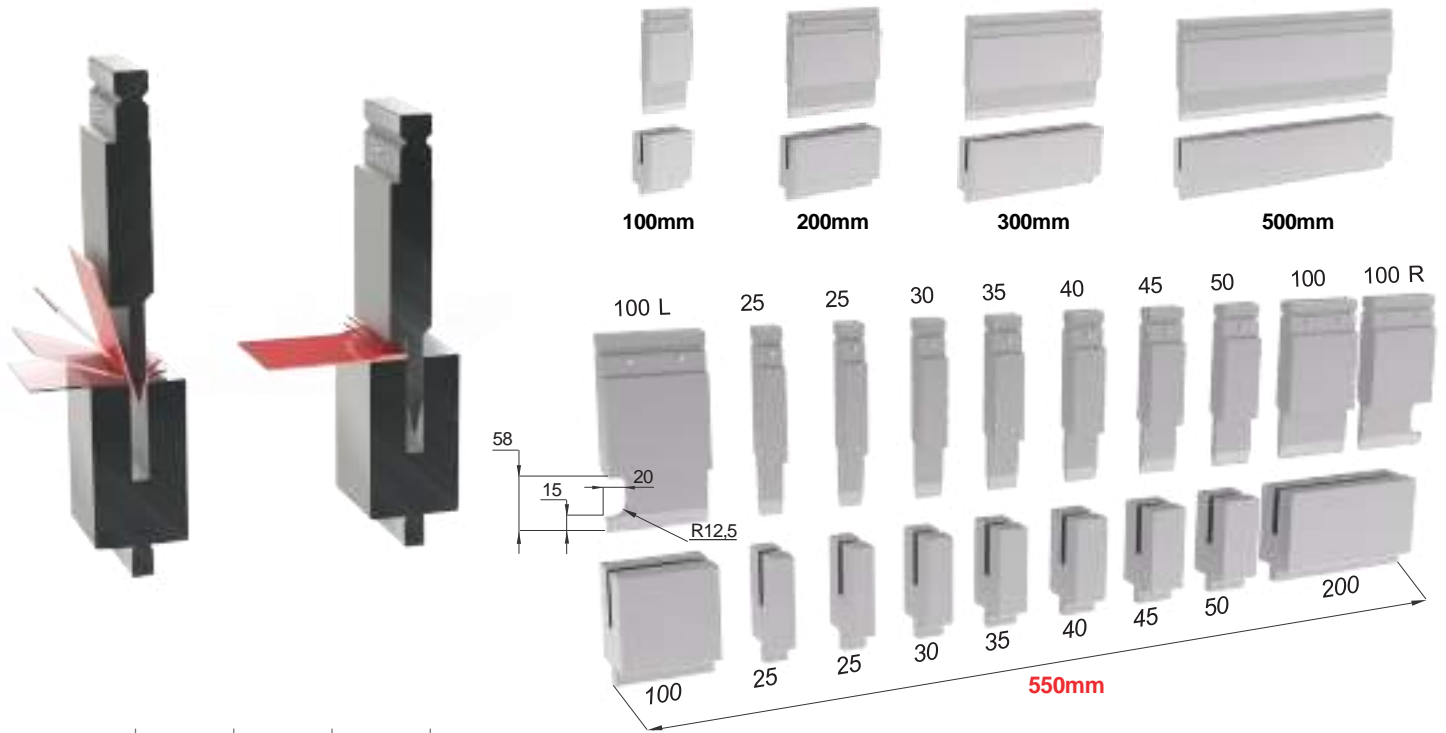


BLUE LINE

TRUMPF STYLE



ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ПЛЮЩЕНИЯ / TRUMPF STYLE

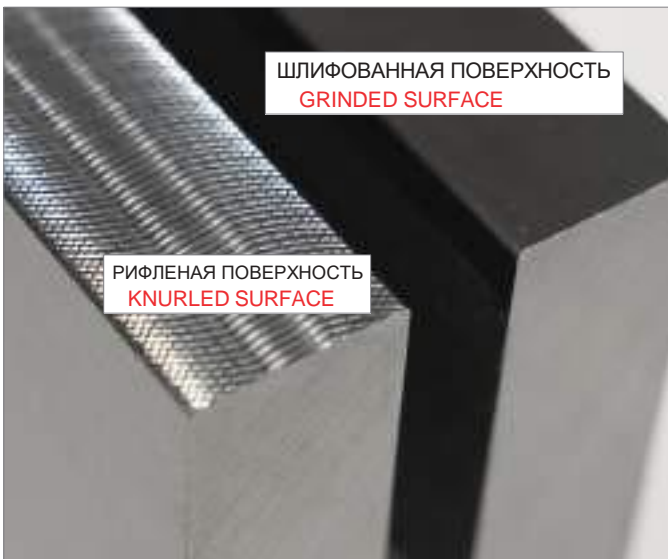


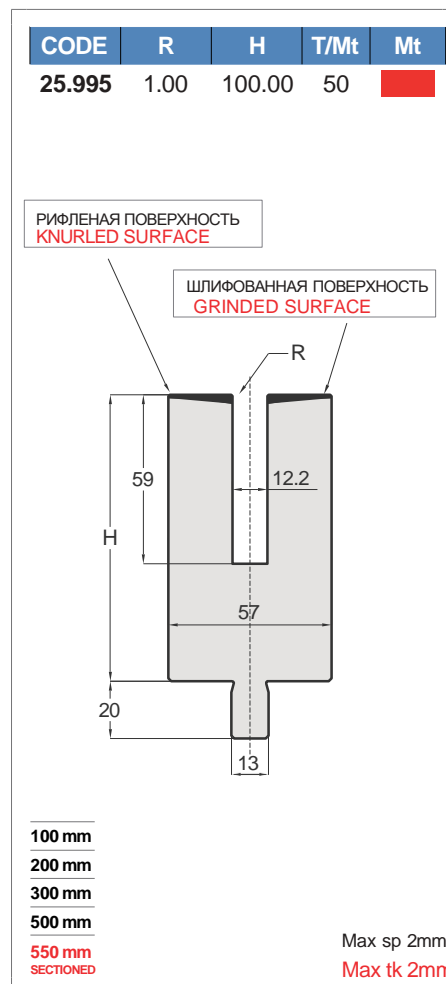
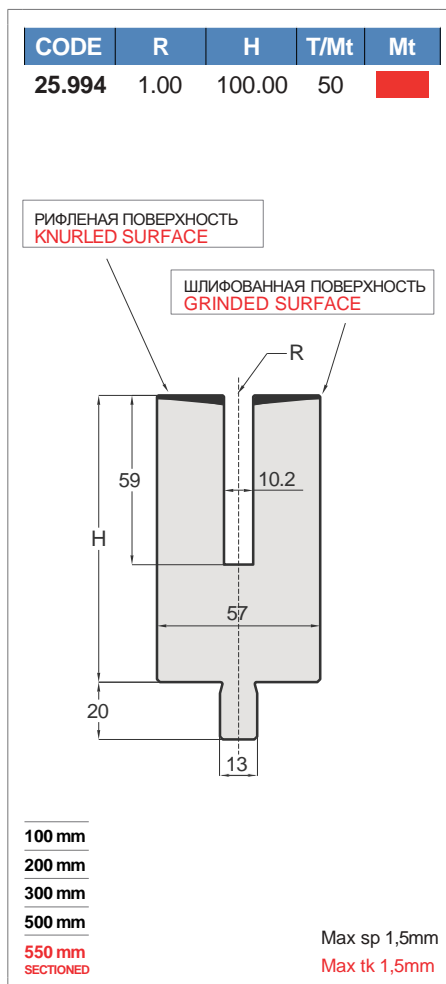
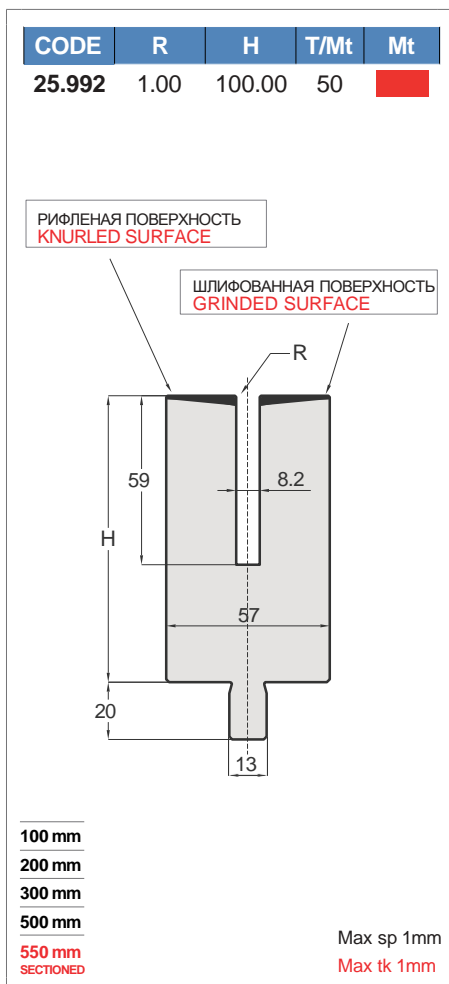
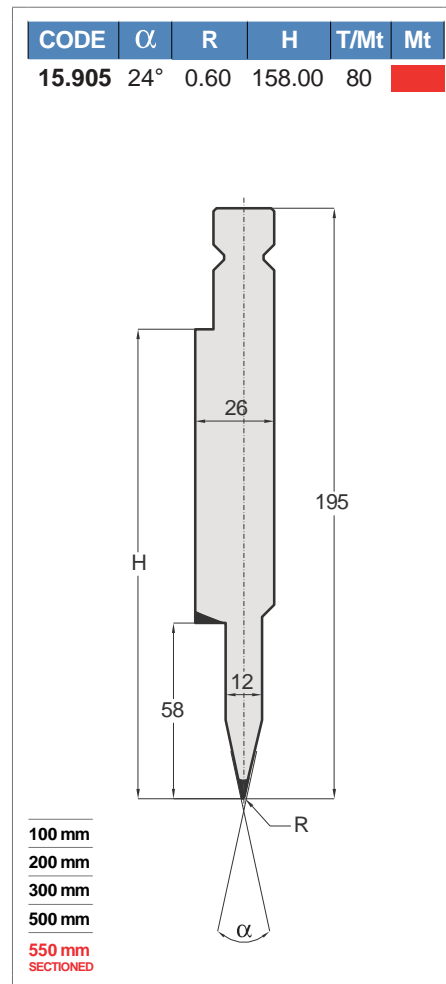
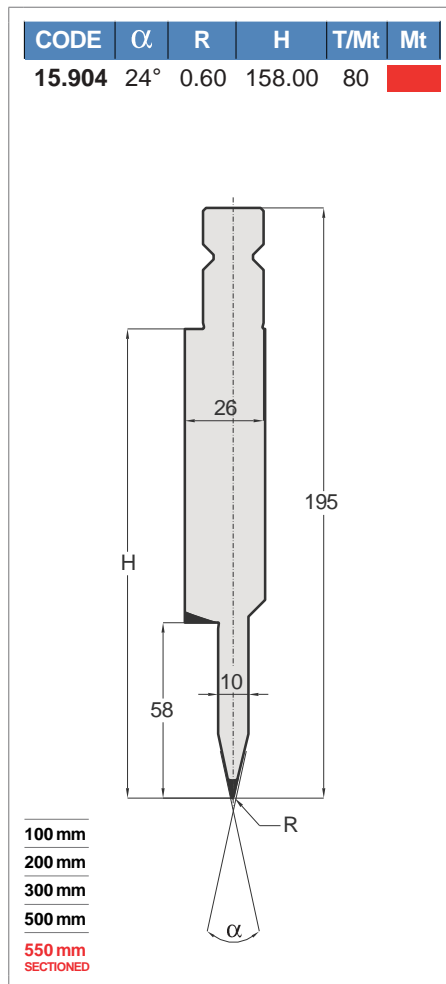
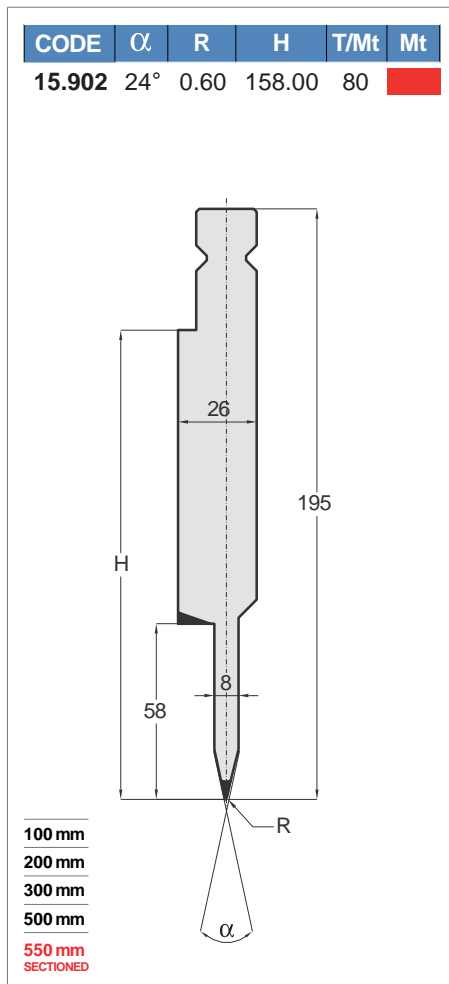
100 mm | 200 mm | 300 mm | 500 mm | 550 mm СЕКЦИОННЫЙ НАБОР

МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА БОКОВЫЕ СЕГМЕНТЫ С ТОРЦЕВЫМ ВЫРЕЗОМ СОСТАВЛЯЕТ 50% ОТ МАКС. НАГРУЗКИ НА СПЛОШНОЙ ПУАНСОН.

THE MAX LOAD OF THE HORN EXTENSIONS IS 50% OF THE MAX LOAD OF THE PUNCH.

МАТЕРИАЛ АСС.Р ~ 40 Kg/мм ²					МАТЕРИАЛ АСС.Р ~ 70 Kg/мм ²										
T		S		2S		S		T		S		2S		S	
S (mm)	(t/m)	T (mm)	(t/m)	2S(mm)	S (mm)	(t/m)	T (mm)	(t/m)	2S(mm)	S (mm)	(t/m)	T (mm)	(t/m)	2S(mm)	S (mm)
0,6	9	3	23	1,2	0,6	15	3	35	1,2	0,6	15	3	35	1,2	0,6
0,8	12	3	32	1,6	0,8	20	3	50	1,6	0,8	20	3	50	1,6	0,8
1,0	15	3,5	40	2,0	1,0	25	3,5	60	2,0	1,0	25	3,5	60	2,0	1,0
1,25	17	3,5	50	2,5	1,25	26	3,5	80	2,5	1,25	26	3,5	80	2,5	1,25
1,5	22	4,6	63	3,0	1,5	38	4,6	95	3,0	1,5	38	4,6	95	3,0	1,5
2,0	30	5,5	80	4,0	2,0	50	5,5	130	4,0	2,0	50	5,5	130	4,0	2,0
2,5	55	6,5	90	5,0											
3,0	70	8,0	100	6,0											





CODE	H	T/Mt	Mt
60.120	100.00	120	

100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
550 mm SECTIONED

CODE
70.800

ОТВЕРСТИЯ В МАТРИЦЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ ЭЛЕМЕНТА 60.120 ДЛЯ ОПЕРАЦИИ ПЛЮЩЕНИЯ

CODE OF DRILL HOLES IN THE DIE FOR USE OF SCREWABLE FLATTENING DIE 60.120

100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
550 mm SECTIONED

МОНТАЖНЫЕ ВИНТЫ В КОМПЛЕКТЕ
MOUNTING SCREWS INCLUDED

CODE	H	T/Mt	Mt
60.130	150.00	120	

100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
550 mm SECTIONED

CODE
70.810

КОД ДЛЯ ЗАКАЗА ОТВЕРСТИЙ В МАТРИЦЕ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПЛОСКОЙ МАТРИЦЫ 60.130

CODE OF DRILL HOLES IN THE DIE FOR USE OF SCREWABLE FLATTENING DIE 60.130

100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
550 mm SECTIONED

МОНТАЖНЫЕ ВИНТЫ В КОМПЛЕКТЕ
MOUNTING SCREWS INCLUDED

WILA STYLE

ПУАНСОНЫ
PUNCHES



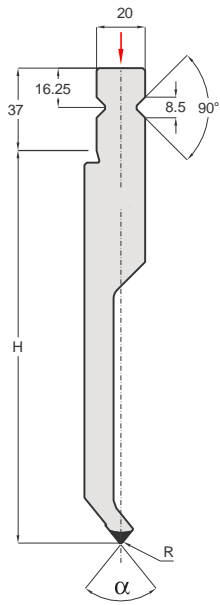
PLATINUM LINE

WILA STYLE

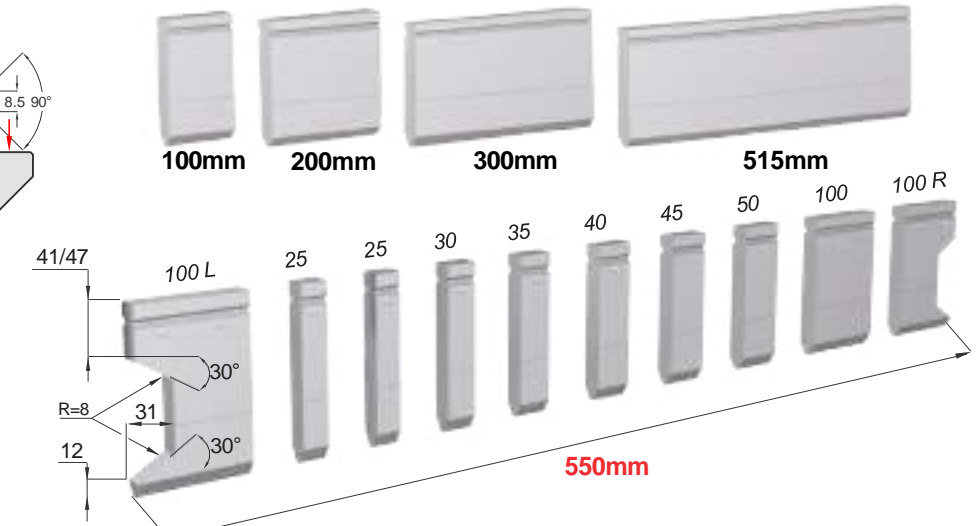
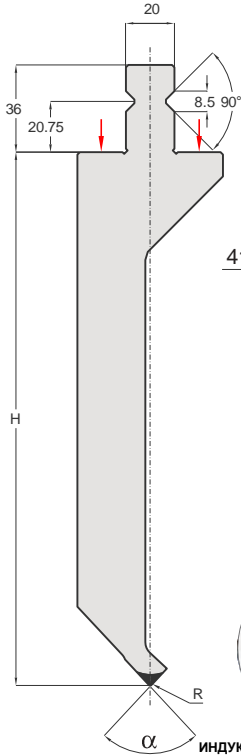


ПУАНСОНЫ / PUNCHES WILA STYLE

ДАВЛЕНИЕ НА ГОЛОВУ
FORCE ON HEAD



ДАВЛЕНИЕ НА ПЛЕЧИ
FORCE ON SHOULDERS



ИНДУКЦИОННАЯ ЗАКАЛКА 52-55 HRC
INDUCTION HARDENED 52-55 HRC

МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА БОКОВЫЕ СЕГМЕНТЫ С ТОРЦЕВЫМ ВЫРЕЗОМ СОСТАВЛЯЕТ 50% ОТ МАКС. НАГРУЗКИ НА СПЛОШНОЙ ПУАНСОН.
THE MAX LOAD OF THE HORN EXTENSIONS IS 50% OF THE MAX LOAD OF THE PUNCH.

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	R = РАДИУС	H = ВЫСОТА
LEGEND	α = ANGLE	R = RADIUS	H = HEIGHT

СТАНДАРТНЫЕ ДЛИНЫ ПУАНСОНОВ 100/200/300/500MM И РАЗРЕЗНОЙ НАБОР ДЛИНОЙ 550 MM

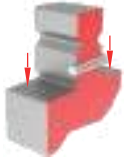
THE PUNCHES ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 100 / 200 / 300 mm - 515 mm AND SECTIONED (550 mm)

ШТИФТЫ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПУАНСОНА СБОКУ
SIDE INSTALLATION AND DISINSTALLATION OF TOOLS

ДАВЛЕНИЕ НА ГОЛОВУ
FORCE ON HEAD



ДАВЛЕНИЕ НА ПЛЕЧИ
FORCE ON SHOULDERS



CODE

70.130



ЗАПЧАСТИ

CODE

70.150



Page.160

ПУАНСОНЫ МОГУТ ПОСТАВЛЯТЬСЯ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ШТИФТОМ НА ПОДШИПНИКАХ - ТОЛЬКО ПО ЗАПРОСУ

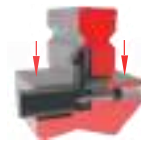
PUNCHES CAN BE SUPPLIED WITH ROLL PIN ON BEARINGS - ONLY ON REQUEST

ЗАЩЕЛКИ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОЙ УСТАНОВКИ ПУАНСОНА
FRONT INSTALLATION AND DISINSTALLATION OF TOOLS

ДАВЛЕНИЕ НА ГОЛОВУ
FORCE ON HEAD



ДАВЛЕНИЕ НА ПЛЕЧИ
FORCE ON SHOULDERS



ТОЛЬКО ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ ≤ 12,5 KG
ONLY FOR TOOLS ≤ 12,5 KG

70.714



19.024 19.034

70.715



19.021 19.031 19.221
19.224 19.231

70.716



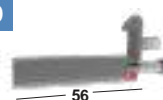
19.022 19.032

70.718

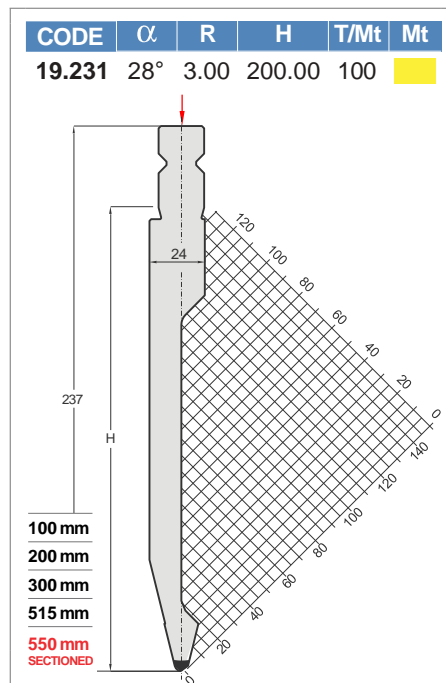
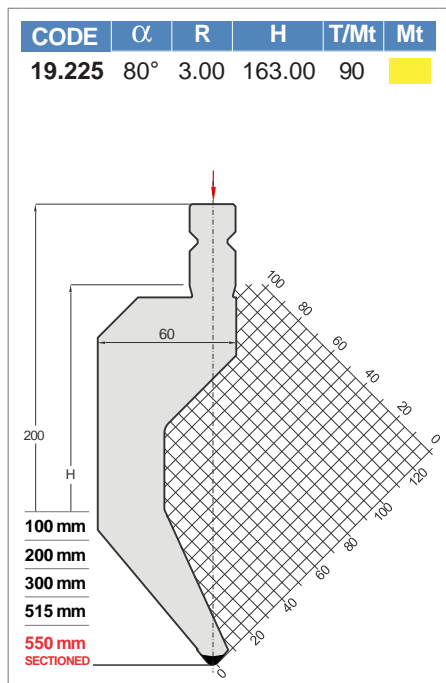
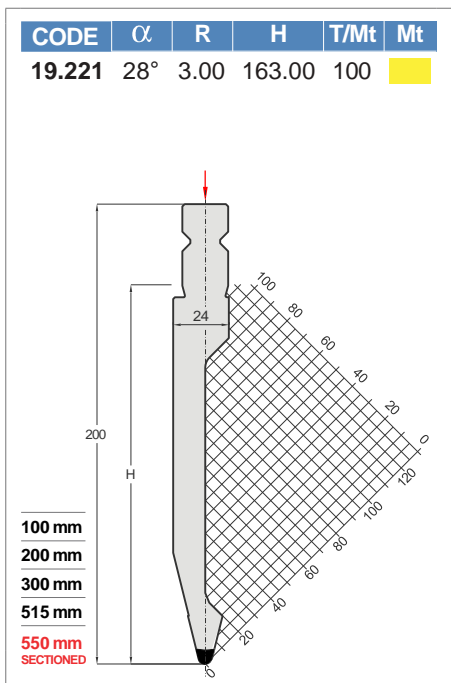
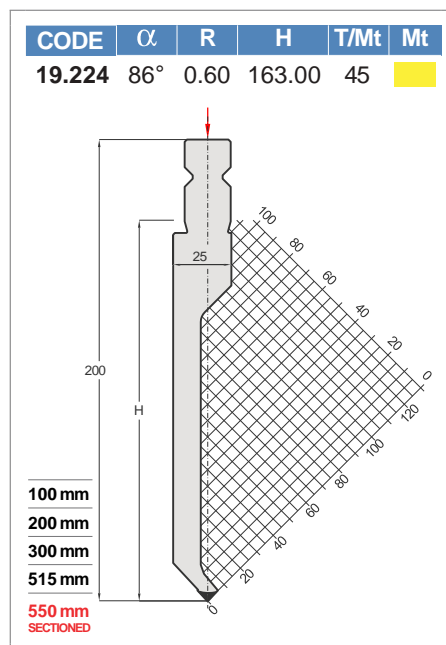
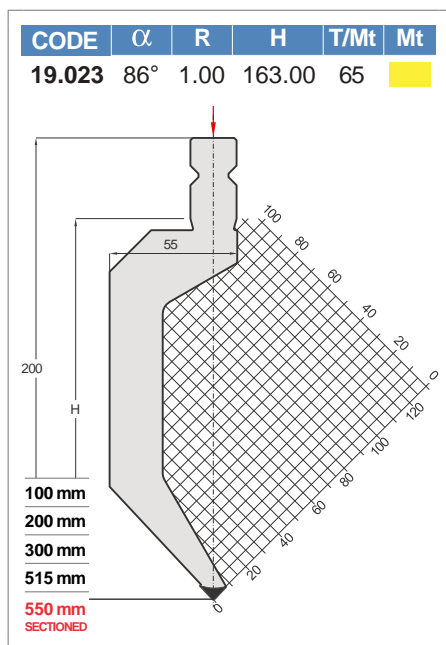
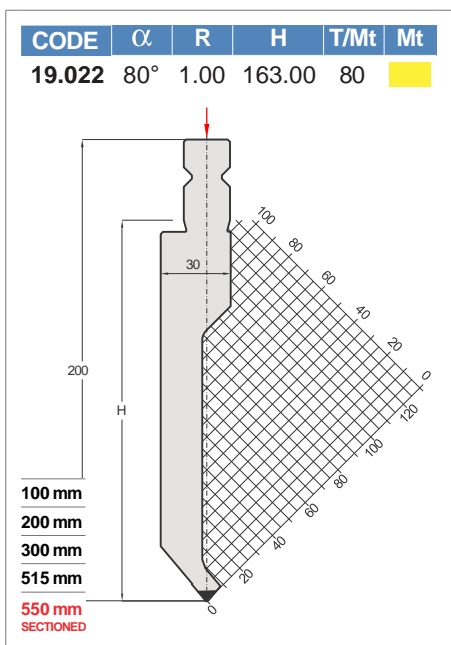
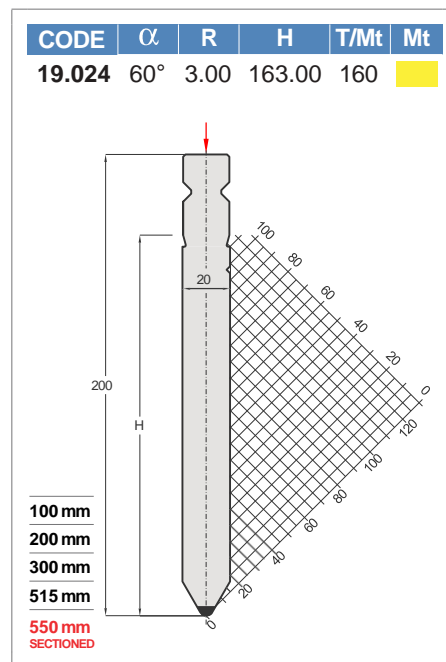
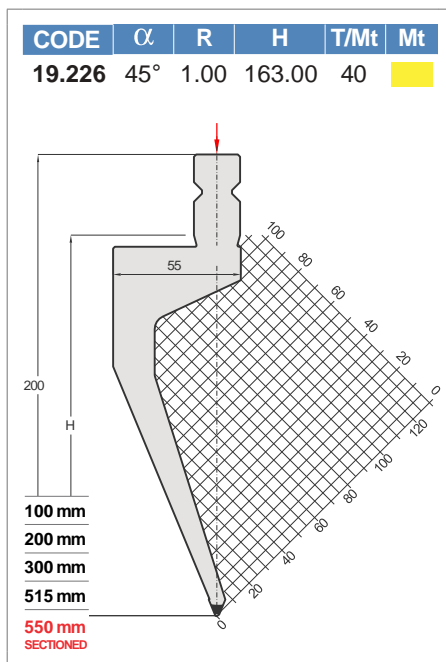
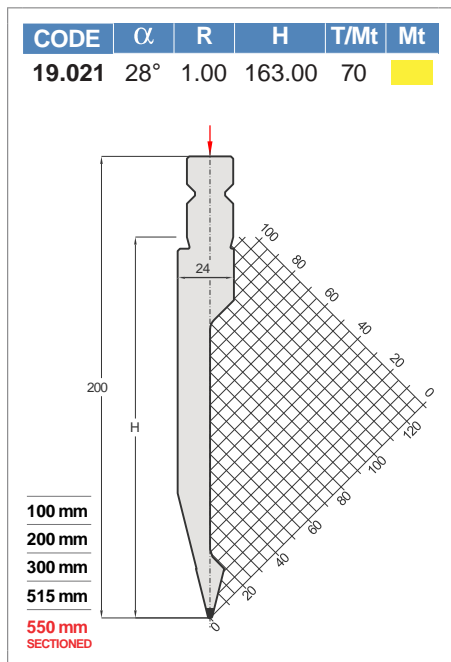


19.023 19.033 19.225 19.233
19.235

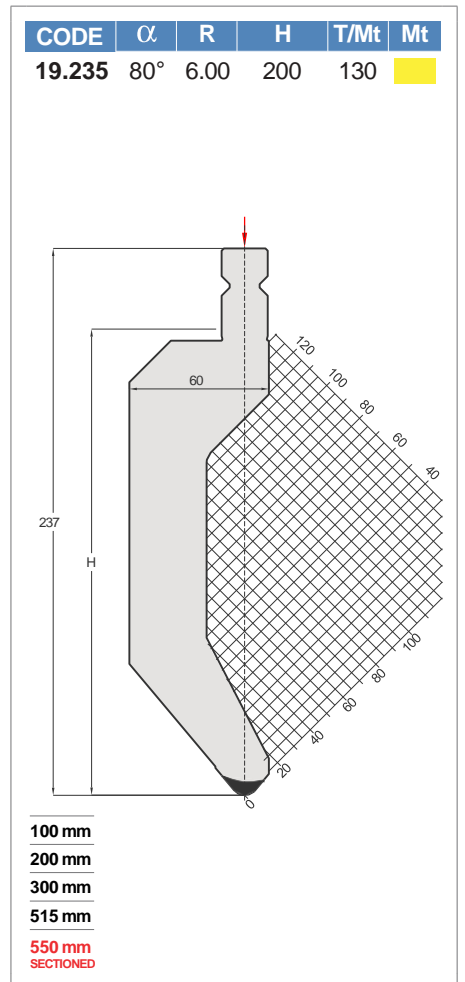
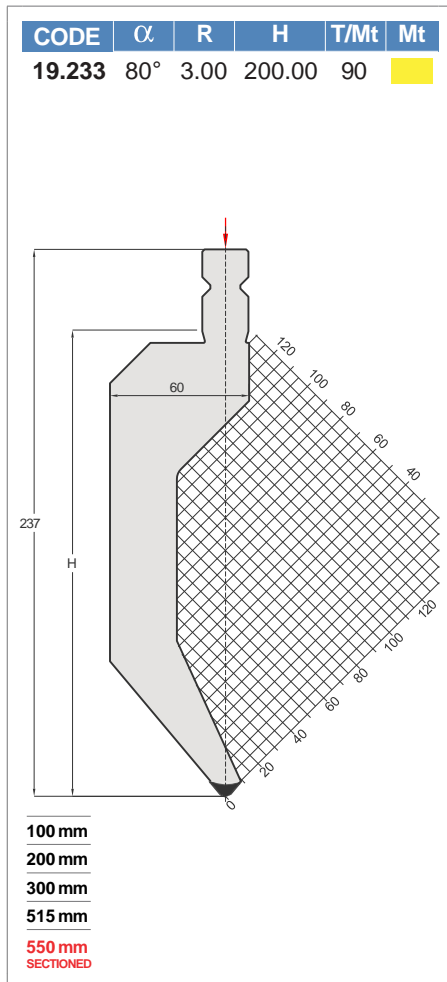
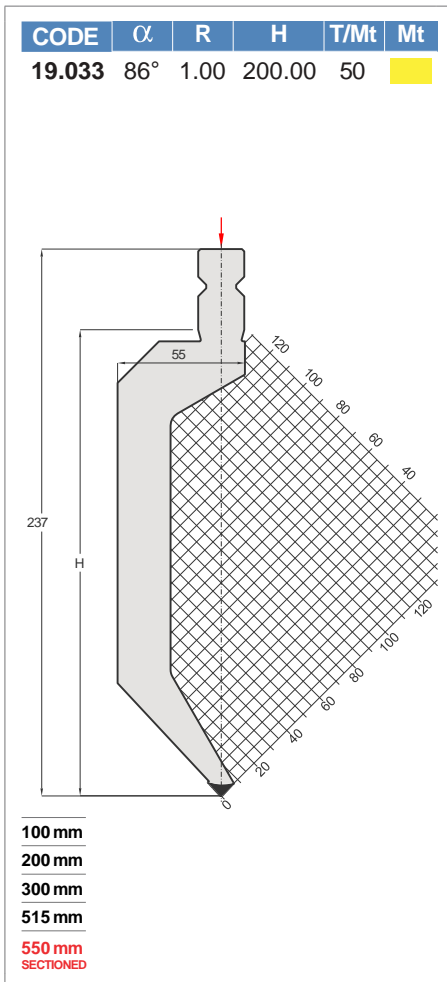
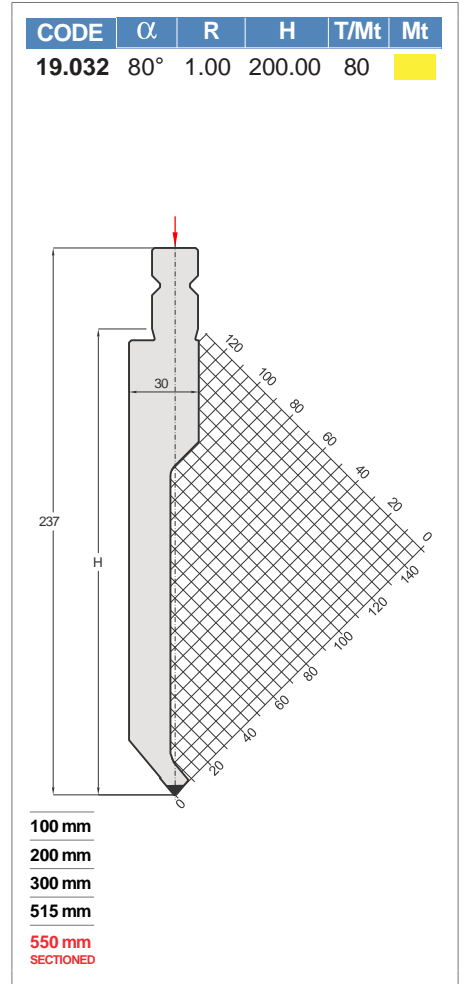
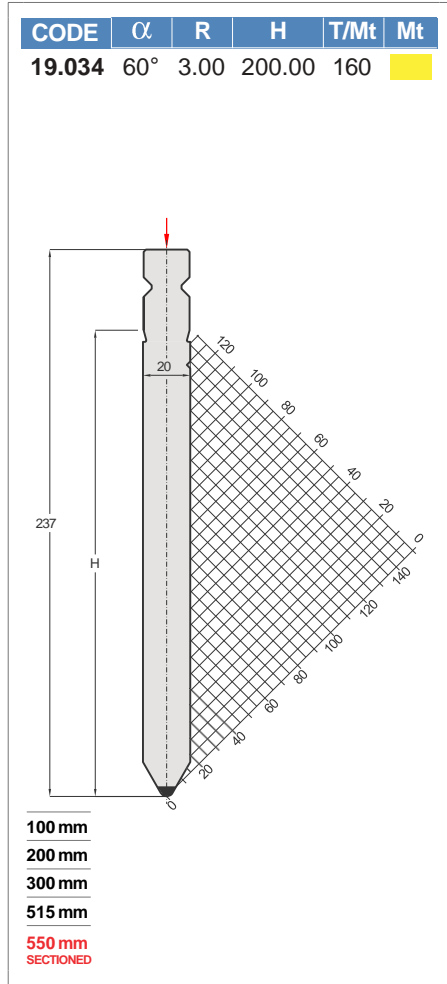
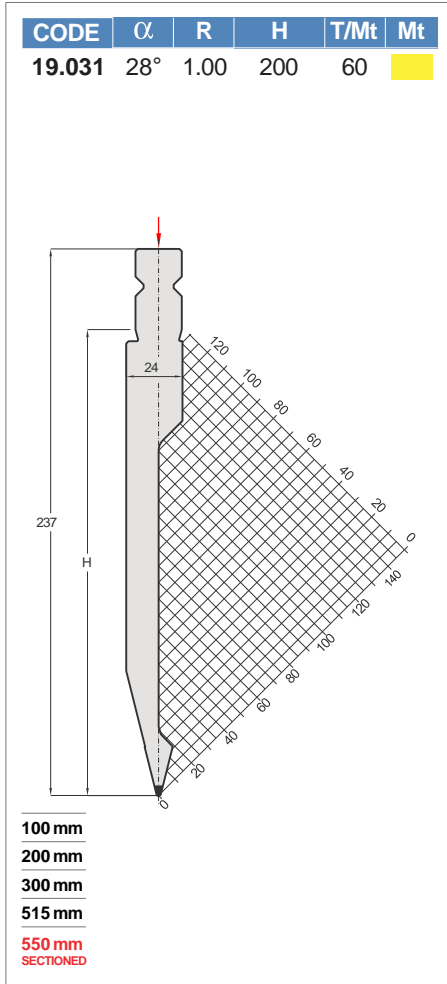
70.719



19.226



ПУАНСОНЫ / PUNCHES WILA STYLE 28° / 60° / 80° / 86° H=200



WILA STYLE

МАТРИЦЫ
DIES

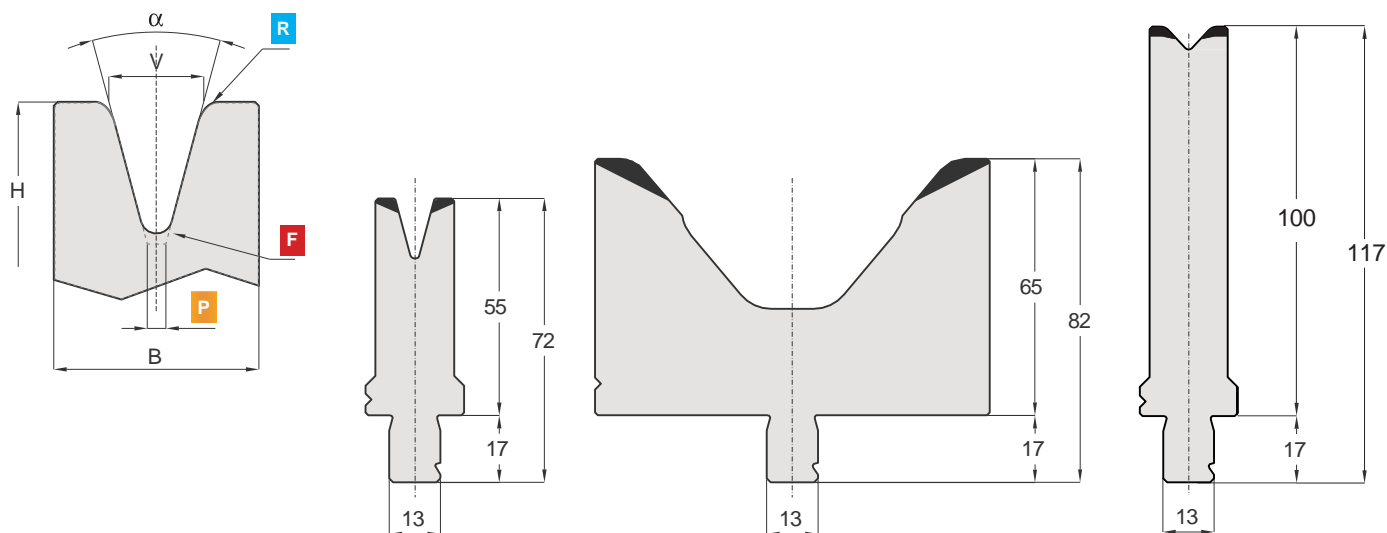


PLATINUM LINE

WILA STYLE



МАТРИЦЫ / DIES WILA STYLE



100 mm | 200 mm | 300 mm | 515 mm | **550 mm** СЕКЦИОННЫЙ НАБОР

МАТРИЦЫ ДОСТУПНЫ В СЛЕДУЮЩИХ СТАНДАРТНЫХ ДЛИНАХ: 100 / 200 / 300 мм - 500 мм И СЕКЦИОННЫЙ НАБОР ДЛИНОЙ (550 мм)
 THE DIES ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 100 / 200 / 300 mm - 515 mm AND SECTIONED (550 mm)

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	V = РАСКРЫТИЕ МАТРИЦЫ	R = РАДИУС	H = ВЫСОТА	F = R В ОСНОВАНИИ РУЧЬЯ	P = ПЛОСКАЯ ЧАСТЬ	B = ШИРИНА
LEGEND	α = ANGLE	V = DIE OPENING	R = RADIUS	H = HEIGHT	F = BOTTOM DIE	P = FLAT	B = WIDTH

100mm



200mm



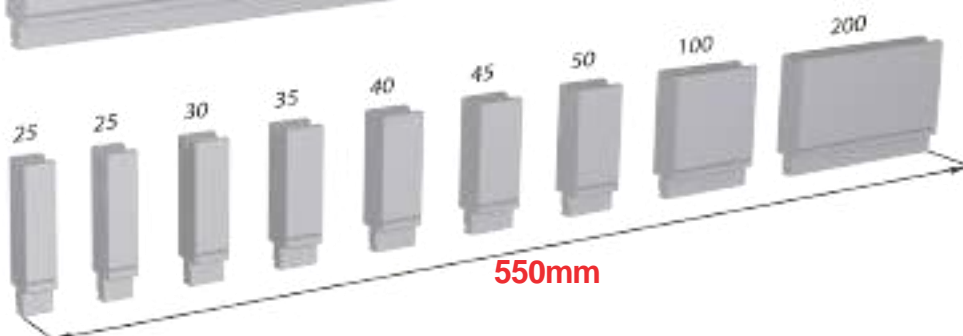
300mm



515mm



550mm

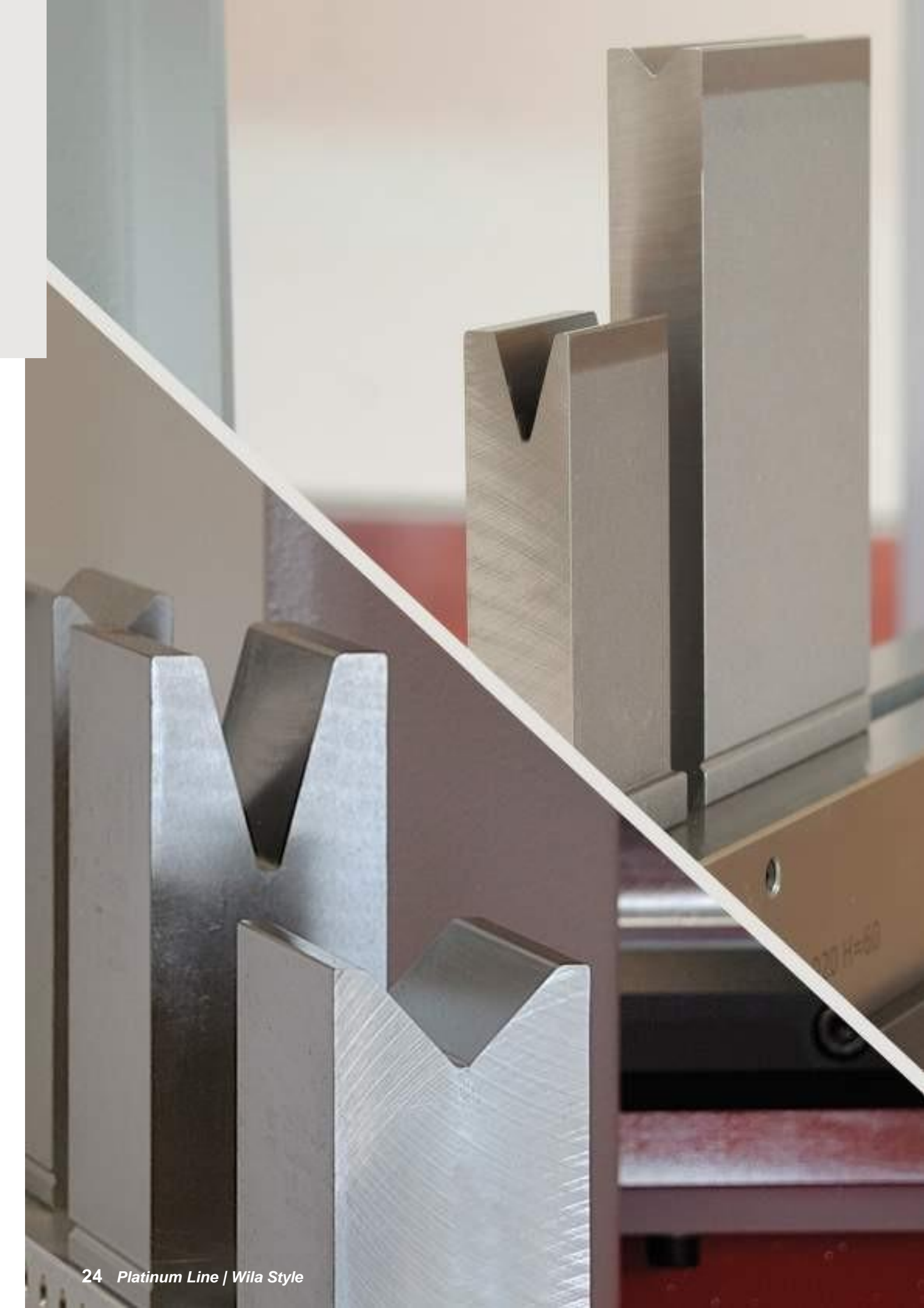


ИНДУКЦИОННАЯ ЗАКАЛКА 52-55 HRC
 INDUCTION HARDENED 52-55 HRC

МАТРИЦЫ / DIES WILA STYLE H=55 / 65 / 100

CODE	α	V	R	H	B	T	F	T/mt	Mt
29.524	86°	4	0.40	55	10	25	R0.6	45	
29.521	86°	6	1.00	55	16	25	R0.8	120	
29.510	86°	8	1.00	55	16	25	R0.8	120	
29.522	86°	10	1.00	55	20	25	R1.0	120	
29.511	86°	12	1.00	55	20	25	R1.2	120	
29.512	86°	16	1.50	55	25	25	R1.2	120	
29.523	86°	20	2.00	55	30	30	R1.2	120	
29.513	80°	24	2.50	55	35	35	R1.2	125	
29.514	80°	30	3.00	55	40	40	R1.2	125	
29.515	80°	40	4.00	55	50	50	R1.2	125	
29.535	80°	50	5.00	55	75	75	R6.0	150	
29.517	80°	80	8.00	65	100	100	P20.1	150	
29.561	30°	6	1.00	55	16	25	R1.0	80	
29.551	30°	8	1.00	55	16	25	R1.2	80	
29.562	30°	10	1.00	55	20	25	R1.2	80	
29.552	30°	12	1.00	55	20	25	R1.2	80	
29.553	30°	16	1.50	55	30	30	R1.2	80	
29.563	30°	20	2.00	55	35	35	R2.0	80	
29.554	30°	24	2.50	55	40	40	R4.5	80	
29.336	86°	4	0.80	100	10	25	R0.8	45	
29.321	86°	6	2.00	100	16	25	R0.8	120	
29.290	86°	8	2.50	100	16	25	R1.0	120	
29.322	86°	10	2.50	100	20	25	R1.2	120	
29.291	86°	12	3.00	100	20	25	R1.2	120	
29.292	86°	16	3.50	100	25	25	R1.2	120	
29.323	86°	20	4.00	100	30	30	R1.2	120	
29.293	80°	24	5.00	100	35	35	R1.2	125	
29.324	80°	30	6.00	100	40	40	R1.2	125	
29.325	80°	40	8.00	100	55	55	R1.2	125	
29.326	80°	50	10.00	100	65	65	R6.0	150	
29.297	80°	80	16.00	100	105	105	P20.1	150	
29.361	30°	6	2.00	100	16	25	R1.0	80	
29.351	30°	8	2.50	100	16	25	R1.0	80	
29.362	30°	10	2.50	100	20	25	R1.6	80	
29.352	30°	12	3.00	100	20	25	R1.2	80	
29.353	30°	16	3.50	100	30	30	R1.2	80	
29.363	30°	20	4.00	100	35	35	R2.0	80	
29.354	30°	24	5.00	100	40	40	R4.0	80	
29.330	30°	50	10.00	100	80	80	P22.7	150	





BYSTRONIC - BEYELER STYLE

ПУАНСОНЫ
PUNCHES



ORANGE LINE

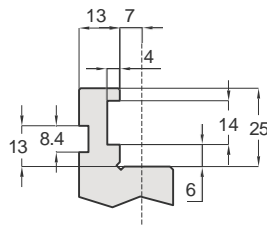
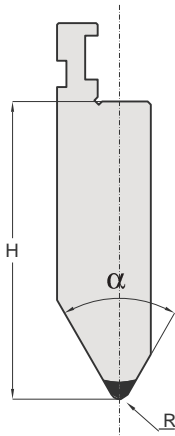
BYSTRONIC - BEYELER STYLE



ПУАНСОНЫ / PUNCHES EURO - BYSTRONIC - BEYELER STYLE

СТАНДАРТНЫЕ ДЛИНЫ ПУАНСОНОВ 100/200/300/500MM И РАЗРЕЗНОЙ НАБОР ДЛИНОЙ 550 MM

THE PUNCHES ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 100 / 200 / 300 mm - 500 mm AND SECTIONED (550 mm)



EURO-BEYELER
SAFAN



ИНДУКЦИОННАЯ ЗАКАЛКА 52-55 HRC
INDUCTION HARDENED 52-55 HRC

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	R = РАДИУС	H = ВЫСОТА
LEGEND	α = ANGLE	R = RADIUS	H = HEIGHT

100mm



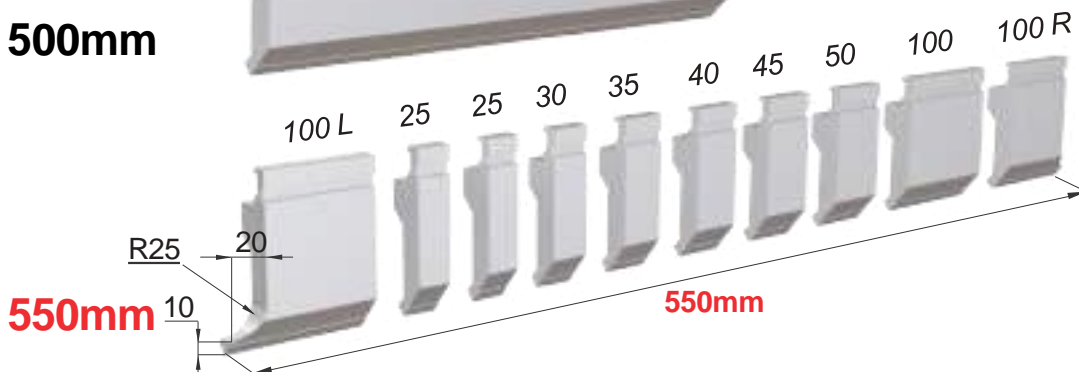
200mm



300mm



500mm



МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА БОКОВЫЕ СЕГМЕНТЫ С ТОРЦЕВЫМ ВЫРЕЗОМ СОСТАВЛЯЕТ 50% ОТ МАКС. НАГРУЗКИ НА СПЛОШНОЙ ПУАНСОН. THE MAX LOAD OF THE HORN EXTENSIONS IS 50% OF THE MAX LOAD OF THE PUNCH.

ПУАНСОНЫ / PUNCHES EURO - BYSTRONIC - BEYELER STYLE

28°/60°/80°/86°

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.040	86°	1.00	95.00	75	■

100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.020	80°	1.00	95.00	75	■

100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.010	60°	3.00	95.00	100	■

100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.030	28°	1.00	95.00	70	■

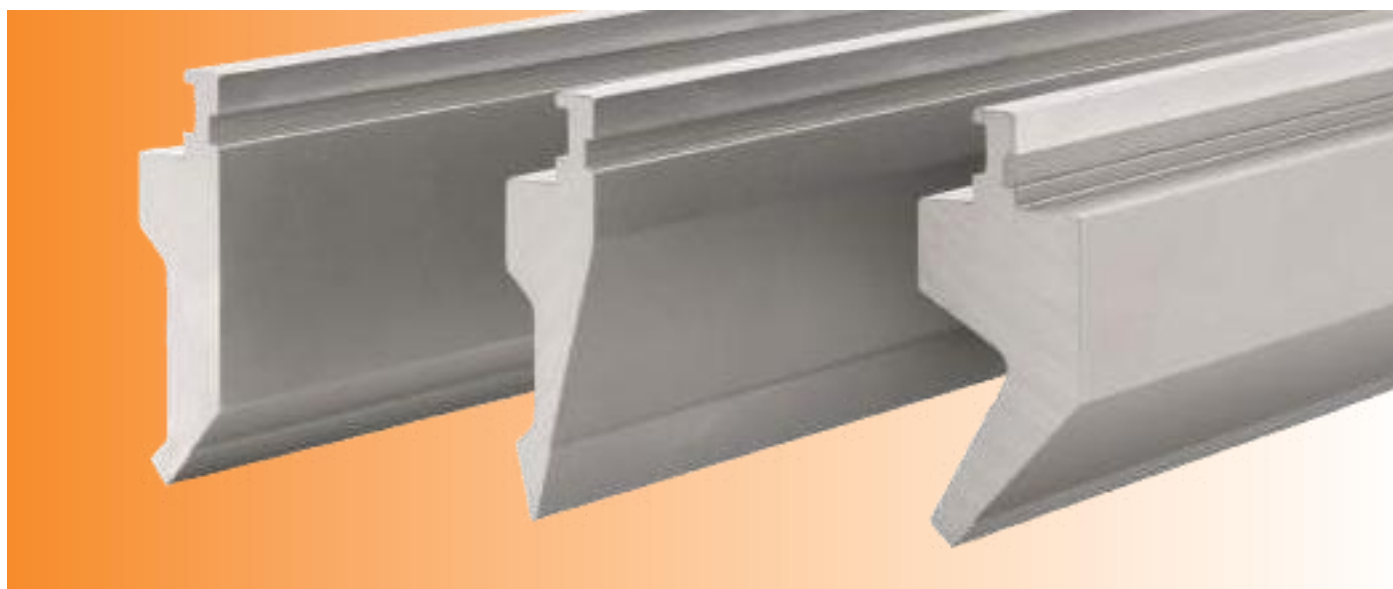
100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.060	80°	1.00	175.00	80	■

100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.050	28°	1.00	175.00	100	■

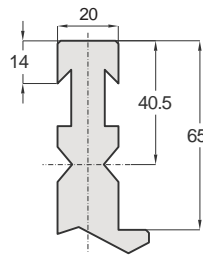
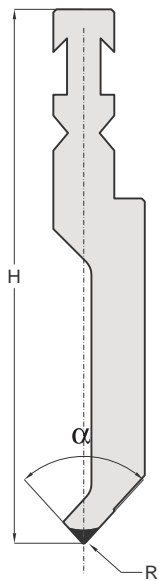
100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
550 mm SECTIONED



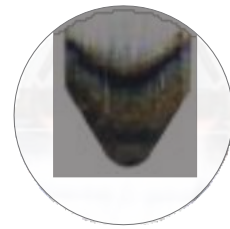
ПУАНСОНЫ / PUNCHES BYSTRONIC - BEYELER RF-A STYLE

СТАНДАРТНЫЕ ДЛИНЫ ПУАНСОНОВ 100/200/300/515ММ И РАЗРЕЗНОЙ НАБОР ДЛИНОЙ 550 ММ

THE PUNCHES ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 100 / 200 / 300 mm - 515 mm AND SECTIONED (550 mm)



BEYELER RF-A



ИНДУКЦИОННАЯ ЗАКАЛКА 52-55 HRC
INDUCTION HARDENED 52-55 HRC

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	R = РАДИУС	H = ВЫСОТА
LEGEND	α = ANGLE	R = RADIUS	H = HEIGHT

100mm



200mm



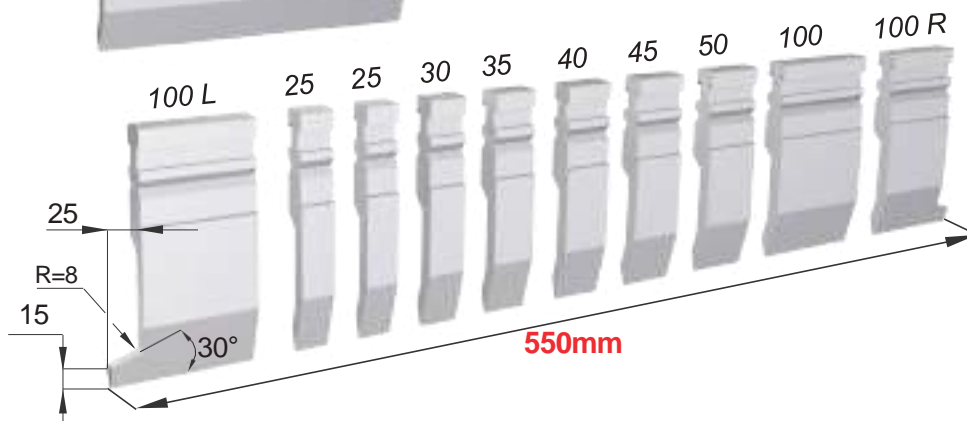
300mm



515mm



550mm



МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА БОКОВЫЕ СЕГМЕНТЫ С ТОРЦЕВЫМ ВЫРЕЗОМ СОСТАВЛЯЕТ 50% ОТ МАКС. НАГРУЗКИ НА СПЛОШНОЙ ПУАНСОН. THE MAX LOAD OF THE HORN EXTENSIONS IS 50% OF THE MAX LOAD OF THE PUNCH.

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.150	85°	1.00	175.00	100	

100 mm
200 mm
300 mm
515 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.151	85°	1.00	175.00	130	

100 mm
200 mm
300 mm
515 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.152	85°	1.50	175.00	60	

100 mm
200 mm
300 mm
515 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.153	30°	1.00	175.00	100	

100 mm
200 mm
300 mm
515 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.154	30°	1.00	175.00	150	

100 mm
200 mm
300 mm
515 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.155	30°	3.00	175.00	160	

100 mm
200 mm
300 mm
515 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.167	30°	3.00	175.00	100	

100 mm
200 mm
300 mm
515 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.156	85°	1.00	175.00	100	

100 mm
200 mm
300 mm
515 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.157	60°	4.00	175.00	160	

100 mm
200 mm
300 mm
515 mm
550 mm SECTIONED

ПУАНСОНЫ / PUNCHES BYSTRONIC - BEYELER RF-A STYLE 60° / 85°

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.166	85°	3.00	175.00	60	

100 mm
200 mm
300 mm
515 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.158	85°	1.00	250.00	100	

100 mm
200 mm
300 mm
515 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.159	85°	1.00	250.00	140	

100 mm
200 mm
300 mm
515 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.168	85°	3.00	250.00	60	

100 mm
200 mm
300 mm
515 mm
550 mm SECTIONED

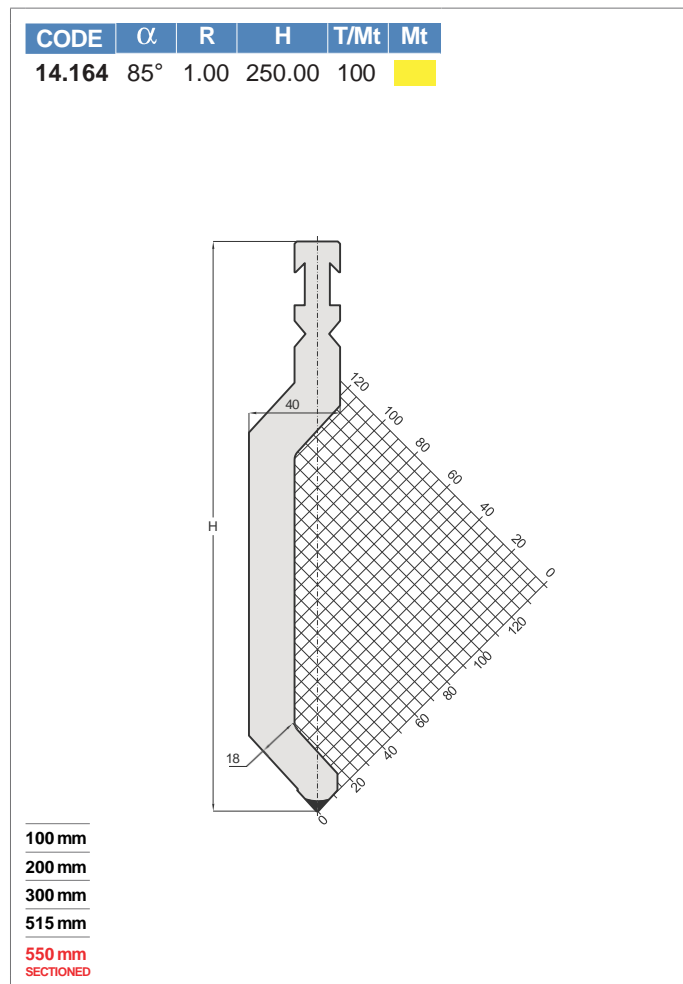
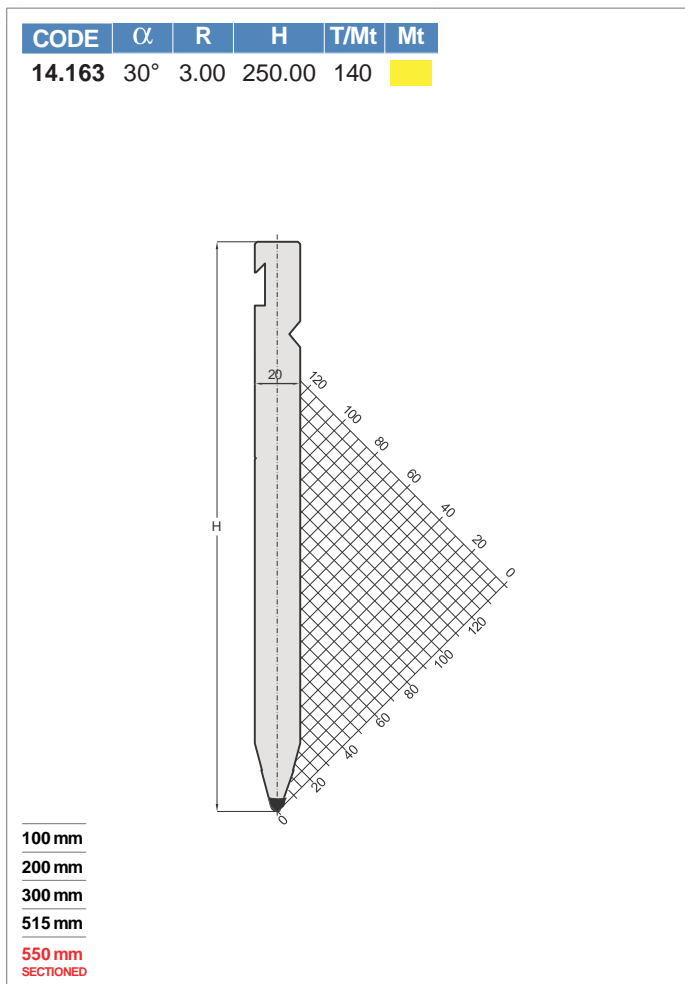
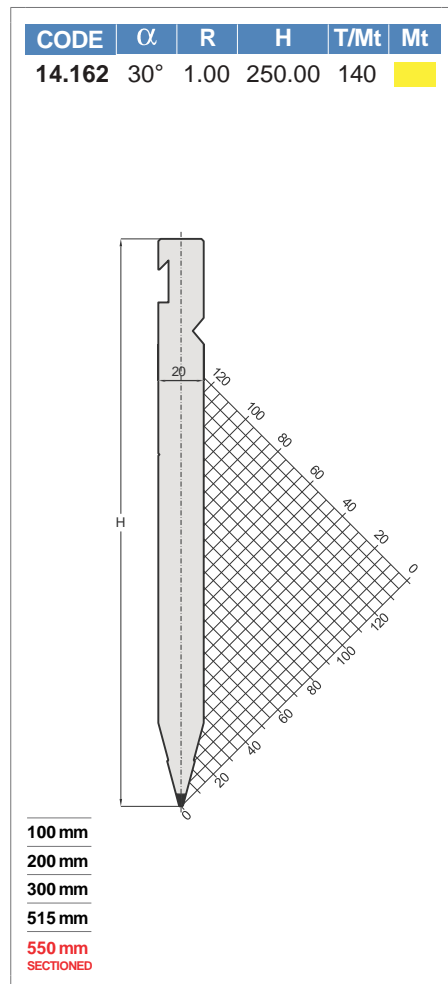
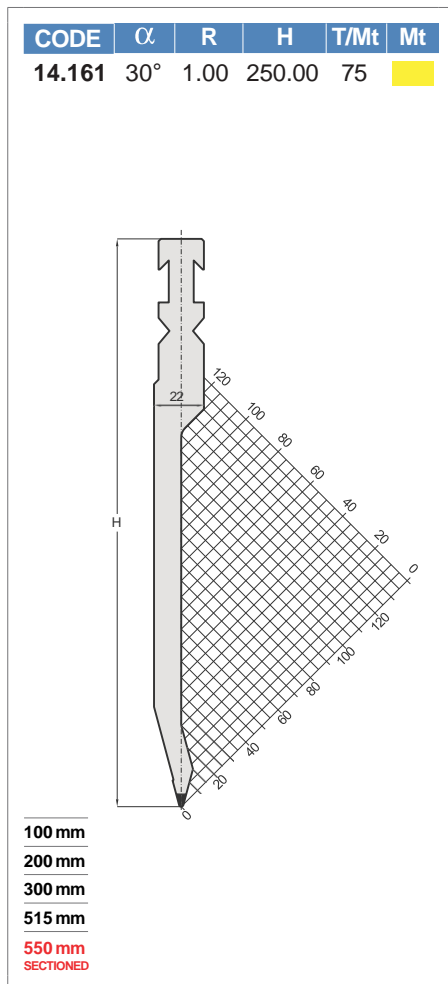
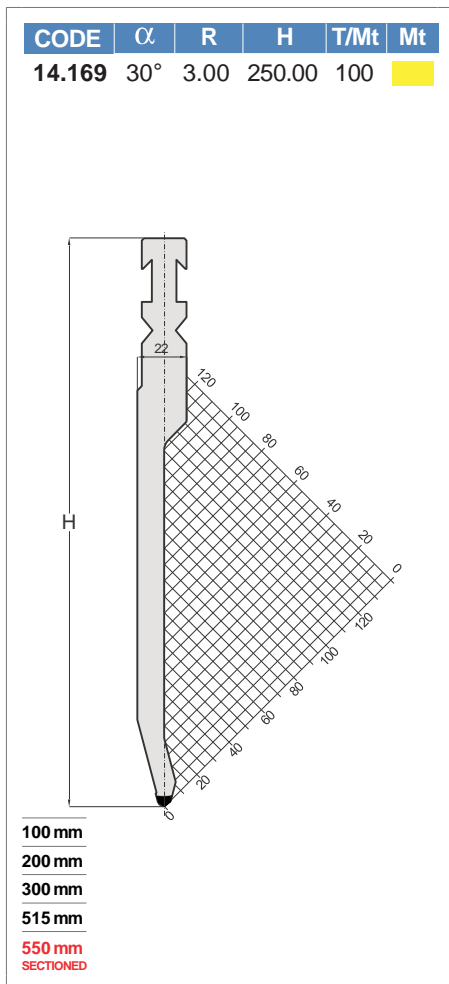
CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.160	85°	1.50	250.00	60	

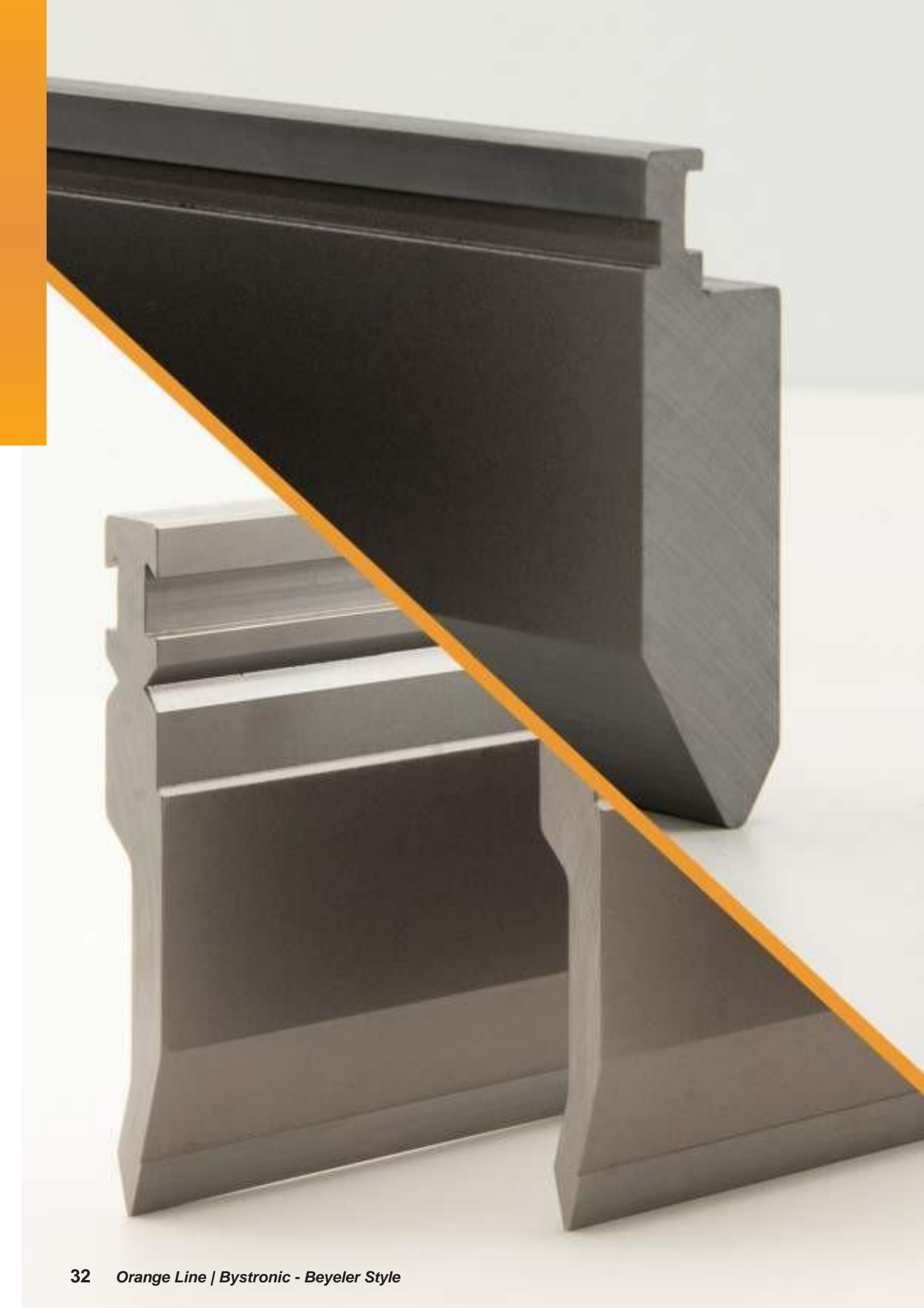
100 mm
200 mm
300 mm
515 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
14.165	60°	4.00	250.00	160	

100 mm
200 mm
300 mm
515 mm
550 mm SECTIONED

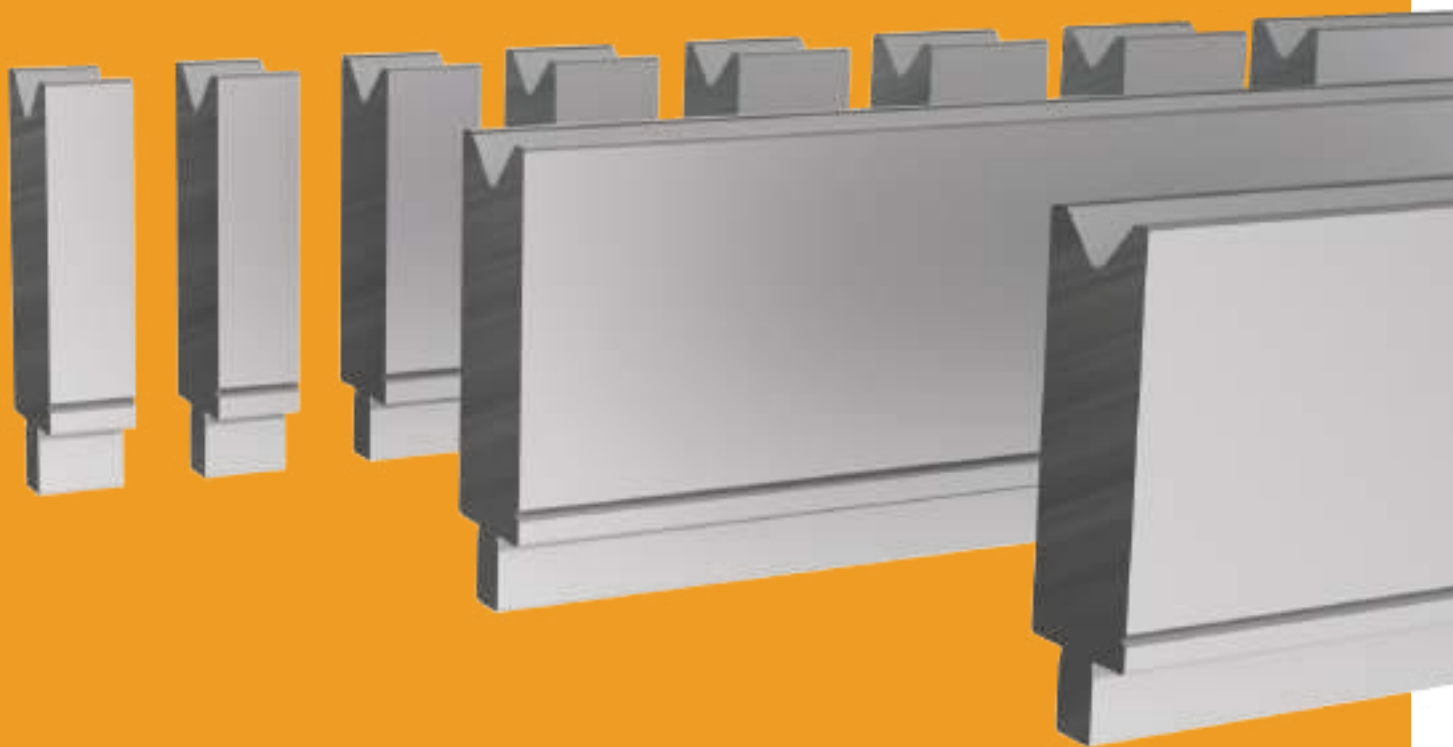
ПУАНСОНЫ / PUNCHES BYSTRONIC - BEYELER RF-A STYLE 30° / 85°





BYSTRONIC - BEYELER STYLE

МАТРИЦЫ
DIES

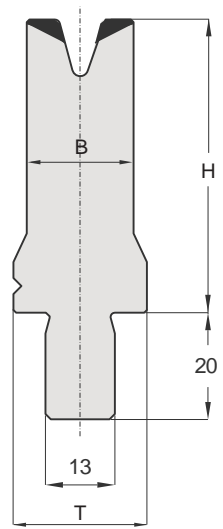
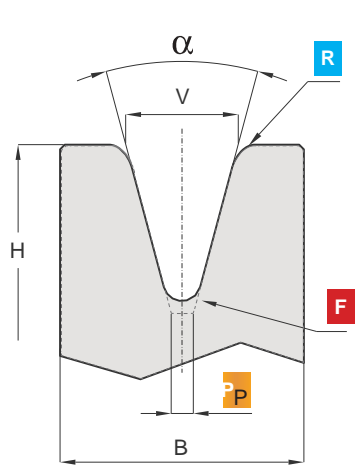


ORANGE LINE

BYSTRONIC - BEYELER STYLE



МАТРИЦЫ / DIES BYSTRONIC - BEYELER STYLE



100 mm | 200 mm | 300 mm | 515 mm | **550 mm СЕКЦИОННЫЙ НАБОР**

МАТРИЦЫ ДОСТУПНЫ В СЛЕДУЮЩИХ СТАНДАРТНЫХ ДЛИНАХ: 100 / 200 / 300 мм - 515 мм И СЕКЦИОННЫЙ НАБОР ДЛИНОЙ (550 мм)
 THE DIES ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 100 / 200 / 300 mm - 515 mm AND SECTIONED (550 mm)

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	V = РАСКРЫТИЕ МАТРИЦЫ	R = РАДИУС	H = ВЫСОТА	F = R В ОСНОВАНИИ РУЧЬЯ	P = ПЛОСКАЯ ЧАСТЬ	B = ШИРИНА
LEGEND	α = ANGLE	V = DIE OPENING	R = RADIUS	H = HEIGHT	F = BOTTOM DIE	P = FLAT	B = WIDTH

100mm



200mm



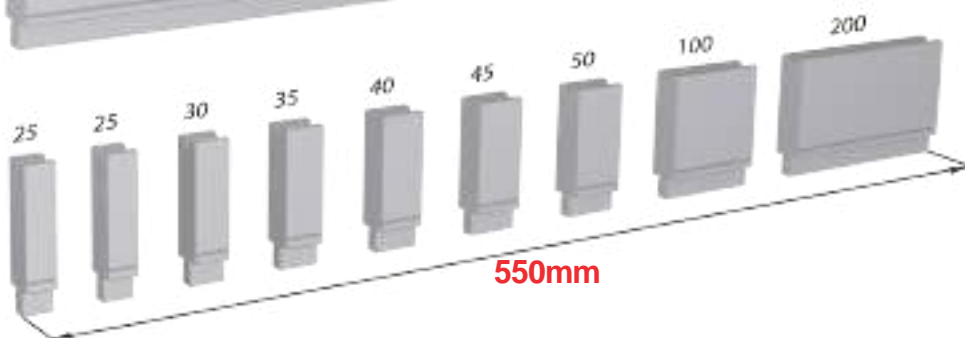
300mm



515mm



550mm



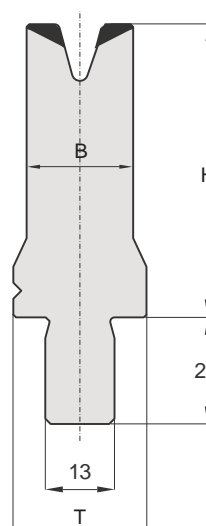
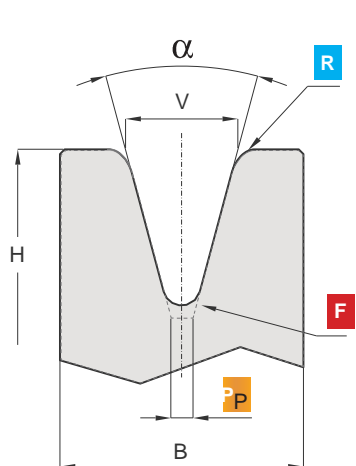
ИНДУКЦИОННАЯ ЗАКАЛКА 52-55 HRC
 INDUCTION HARDENED 52-55 HRC

МАТРИЦЫ / DIES BYSTRONIC - BEYELER STYLE H=55 / 65 / 85

CODE	α	V	R	H	B	T	F	T/mt	Mt
24.403	85°	6	0,75	55	20	25	R0,5	80	■
24.404	85°	6	0,75	55	12	25	R0,5	80	■
24.405	85°	8	0,75	55	20	25	R0,5	85	■
24.406	85°	8	0,75	55	14	25	R0,5	80	■
24.407	85°	10	1,00	55	20	25	R0,5	80	■
24.408	85°	10	1,00	55	16	25	R0,5	70	■
24.409	85°	12	1,50	55	25	25	R0,5	90	■
24.410	85°	12	1,50	55	18	25	R0,5	70	■
24.411	85°	16	2,00	55	30	30	R0,5	120	■
24.412	85°	16	2,00	55	24	30	R0,5	100	■
24.413	85°	20	2,50	55	30	30	R1,0	140	■
24.414	85°	24	3,00	55	40	40	R1,0	170	■
24.415	85°	32	4,00	55	48	48	R2,0	250	■
24.080	80°	80	10,00	65	100	100	P15,0	140	■
24.180	80°	100	12,00	85	125	125	P15,0	175	■
24.040	60°	40	5,00	55	55	55	R5,0	110	■
24.050	60°	50	5,00	55	70	70	P15,0	100	■
24.060	60°	60	7,00	65	80	80	P15,0	100	■
24.453	30°	6	0,75	55	20	25	P1,0	28	■
24.454	30°	6	0,75	55	12	25	P1,0	11	■
24.455	30°	8	1,00	55	20	25	P2,0	30	■
24.456	30°	8	1,00	55	14	25	P2,0	11	■
24.457	30°	10	1,00	55	20	25	P2,0	20	■
24.458	30°	10	1,00	55	16	25	P2,0	10	■
24.459	30°	12	1,50	55	25	25	P2,0	25	■
24.460	30°	12	1,50	55	18	25	P2,0	10	■
24.017	30°	16	2,00	55	30	30	P5,0	30	■
24.462	30°	16	2,00	55	24	30	P5,0	15	■
24.320	30°	20	2,50	55	30	30	P5,0	18	■
24.018	30°	24	3,00	55	40	40	P8,0	33	■
24.465	30°	32	4,00	55	48	48	P14,0	34	■



MATRICI / DIES BYSTRONIC - BEYELER STYLE H=100 / 105



100 mm | 200 mm | 300 mm | 515 mm | 550 mm СЕКЦИОННЫЙ НАБОР

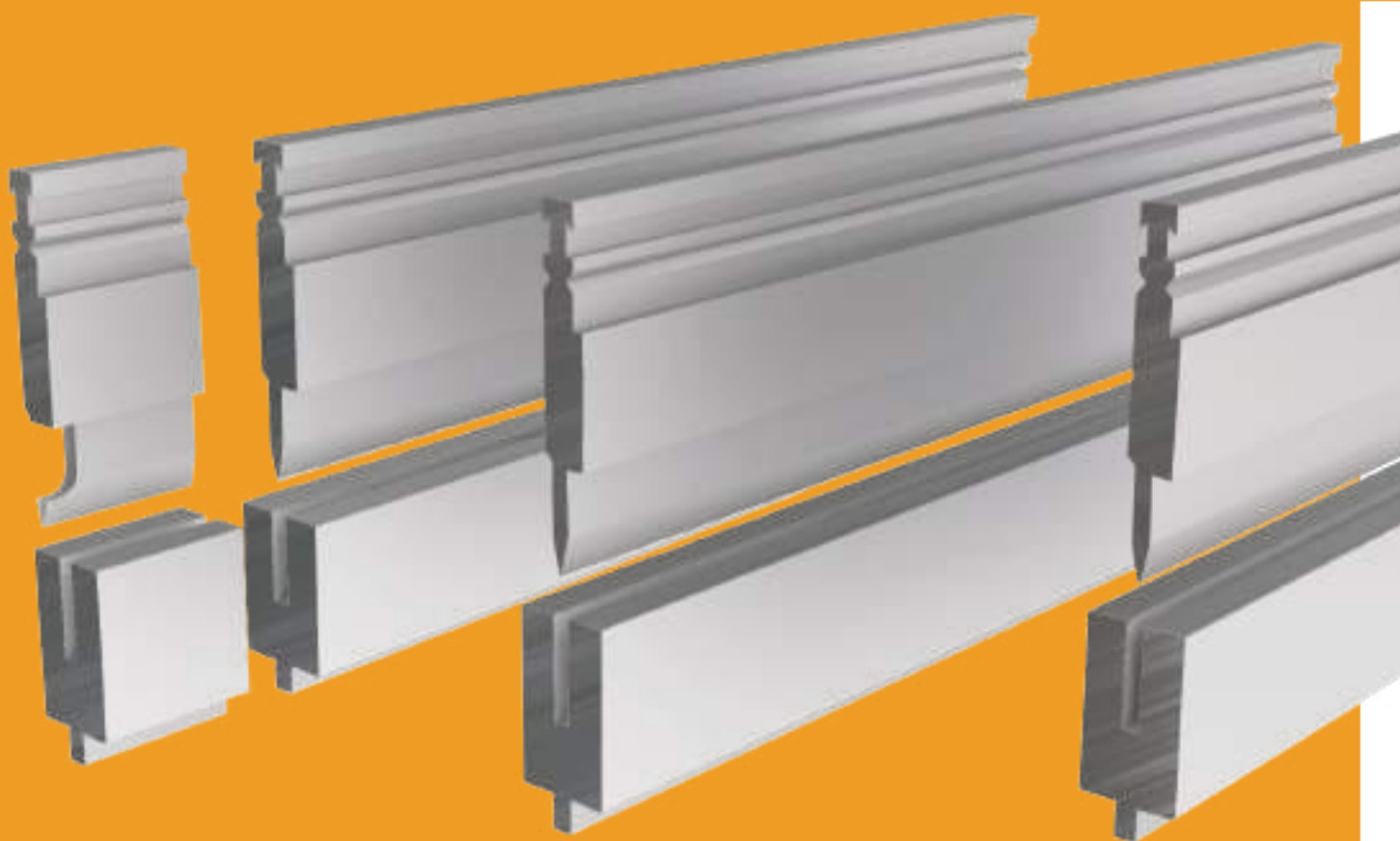
МАТРИЦЫ ДОСТУПНЫ В СЛЕДУЮЩИХ СТАНДАРТНЫХ ДЛИНАХ: 100 / 200 / 300 мм - 500 мм И СЕКЦИОННЫЙ НАБОР ДЛИНОЙ (550 мм)
 THE DIES ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 100 / 200 / 300 mm - 515 mm AND SECTIONED (550 mm)

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	V = РАСКРЫТИЕ МАТРИЦЫ	R = РАДИУС	H = ВЫСОТА	B = ТЕЛО	T = БАЗА	F = R в основании ручья	P = ПЛОСКАЯ ЧАСТЬ
LEGEND	α = ANGLE	V = DIE OPENING	R = RADIUS	H = HEIGHT	B = BODY	T = BASE	F = BOTTOM DIE	P = FLAT

CODE	α	V	R	H	B	T	F	T/mt	Mt
24.503	85°	6	0,75	100	20	25	R0,5	80	■
24.504	85°	6	0,75	100	12	25	R0,5	80	■
24.505	85°	8	0,75	100	20	25	R0,5	85	■
24.506	85°	8	0,75	100	14	25	R0,5	80	■
24.507	85°	10	1,00	100	20	25	R0,5	80	■
24.508	85°	10	1,00	100	16	25	R0,5	70	■
24.509	85°	12	1,50	100	25	25	R0,5	90	■
24.510	85°	12	1,50	100	18	25	R0,5	70	■
24.511	85°	16	2,00	100	30	30	R0,5	120	■
24.512	85°	16	2,00	100	24	30	R0,5	100	■
24.513	85°	20	2,50	100	30	30	R1,0	140	■
24.514	85°	24	3,00	100	40	40	R1,0	170	■
24.515	85°	32	4,00	100	48	48	R2,0	250	■
24.580	80°	80	10,00	100	100	100	P15,0	140	■
24.600	80°	120	15,00	105	160	160	P20,0	220	■
24.540	60°	40	5,00	100	55	55	R5,0	110	■
24.550	60°	50	5,00	100	70	70	P15,0	100	■
24.570	60°	60	7,00	100	80	80	P15,0	100	■
24.553	30°	6	0,75	100	20	25	P1,0	28	■
24.554	30°	6	0,75	100	12	25	P1,0	11	■
24.555	30°	8	1,00	100	20	25	P2,0	30	■
24.556	30°	8	1,00	100	14	25	P2,0	11	■
24.557	30°	10	1,00	100	20	25	P2,0	20	■
24.558	30°	10	1,00	100	16	25	P2,0	10	■
24.559	30°	12	1,50	100	25	25	P2,0	25	■
24.560	30°	12	1,50	100	18	25	P2,0	10	■
24.561	30°	16	2,00	100	30	30	P5,0	30	■
24.562	30°	16	2,00	100	24	25	P5,0	15	■
24.563	30°	20	2,50	100	30	30	P5,0	18	■
24.564	30°	24	3,00	100	40	40	P8,0	33	■
24.565	30°	32	4,00	100	48	48	P14,0	34	■

BYSTRONIC - BEYELER STYLE

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ
ПЛЮЩЕНИЯ
HEMMING TOOLS

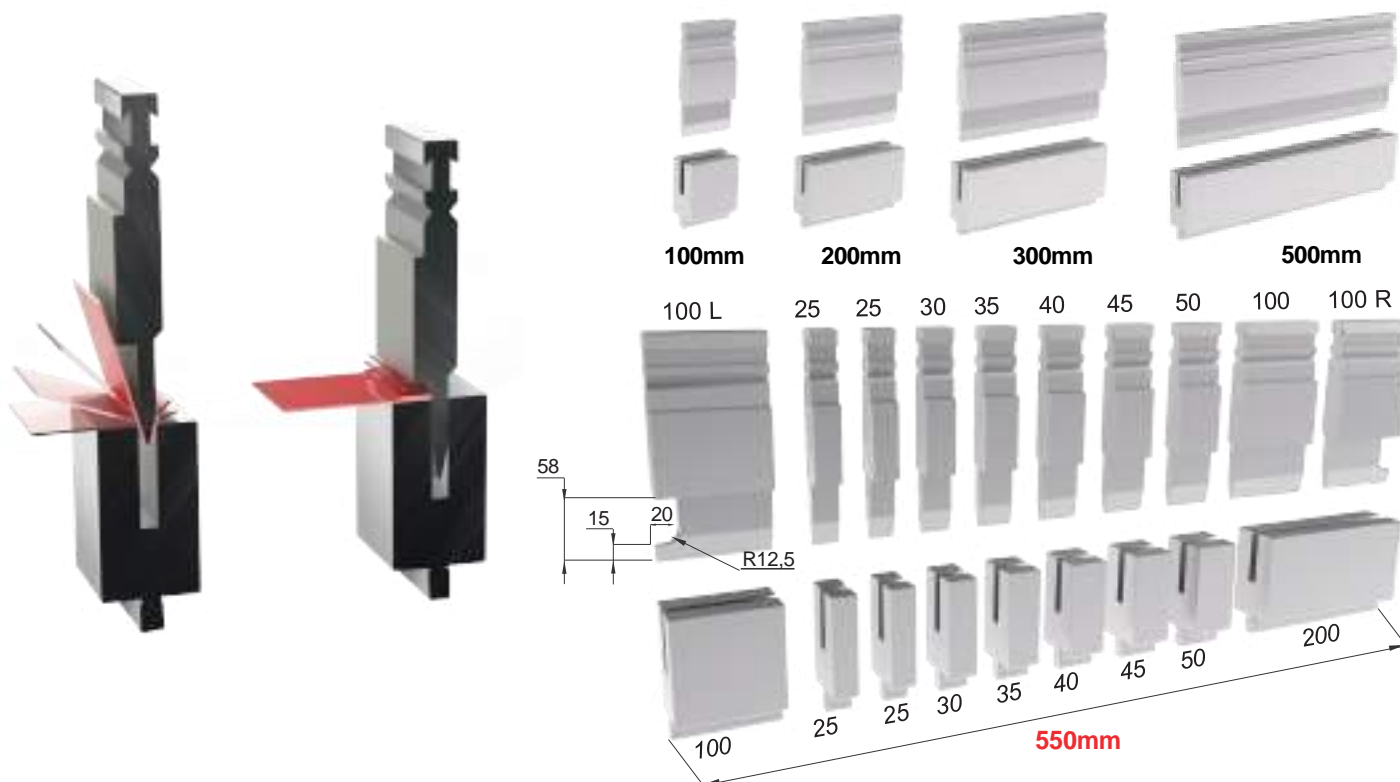


ORANGE LINE

BYSTRONIC - BEYELER STYLE



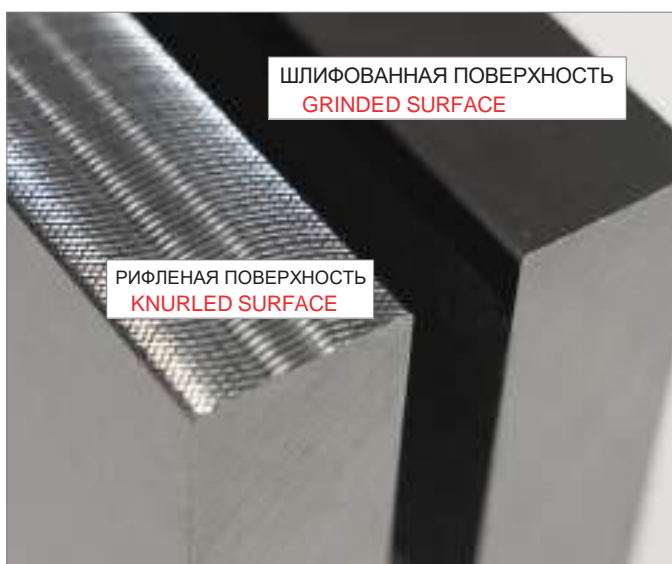
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ПЛЮЩЕНИЯ / BYSTRONIC - BEYELER STYLE



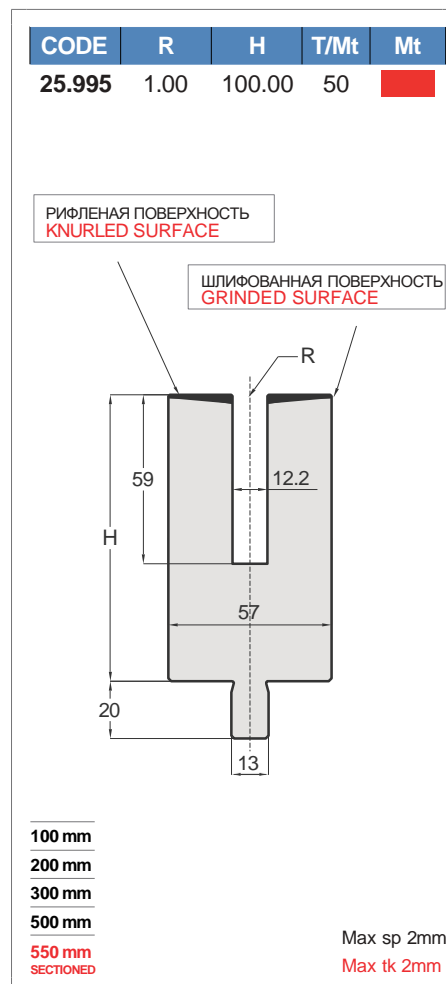
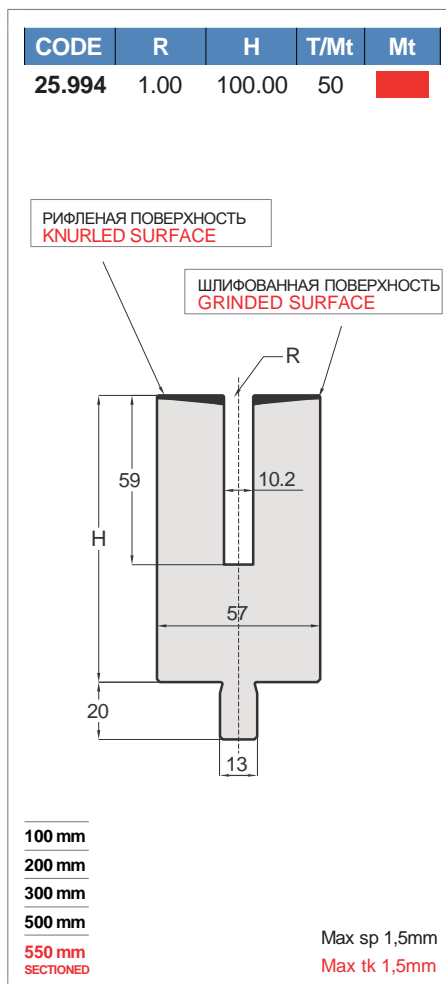
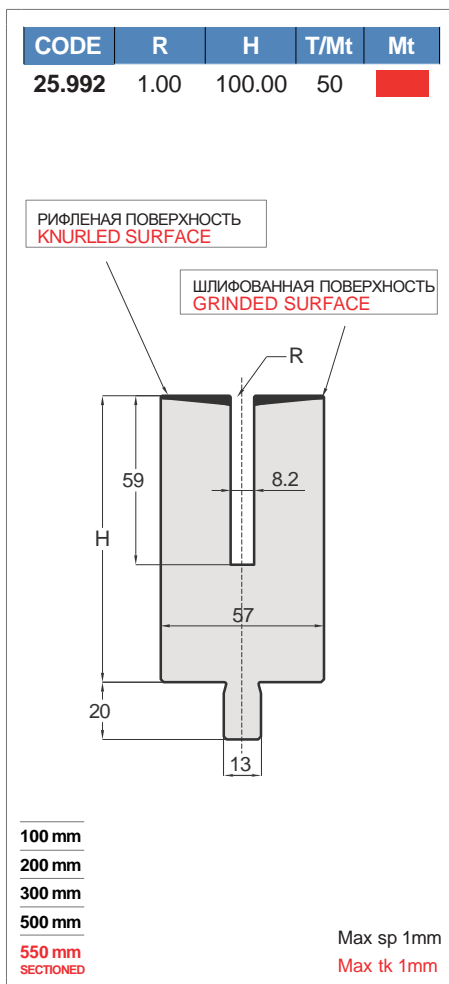
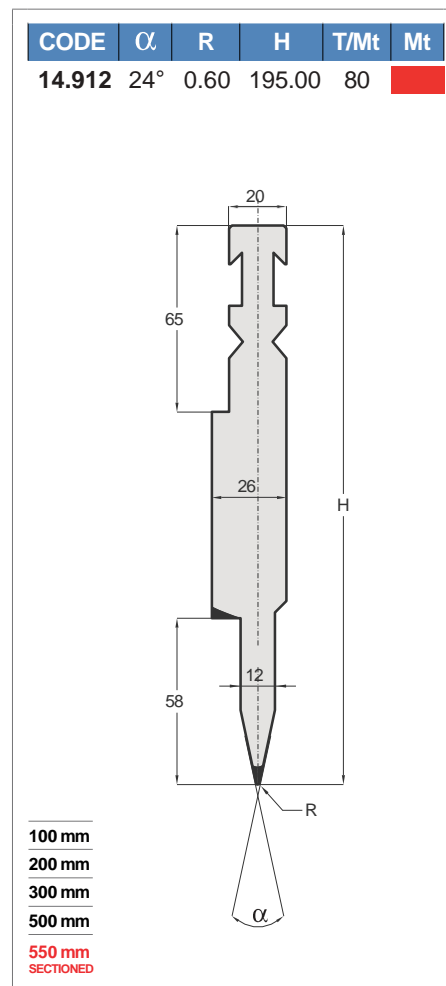
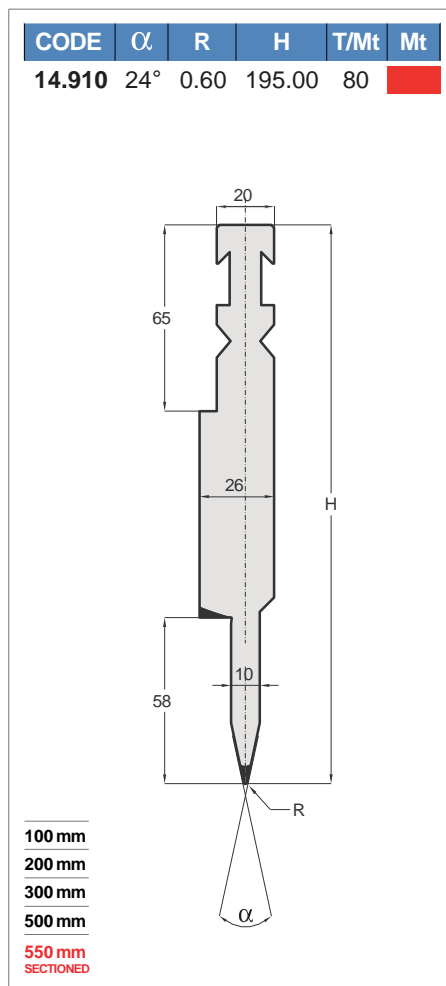
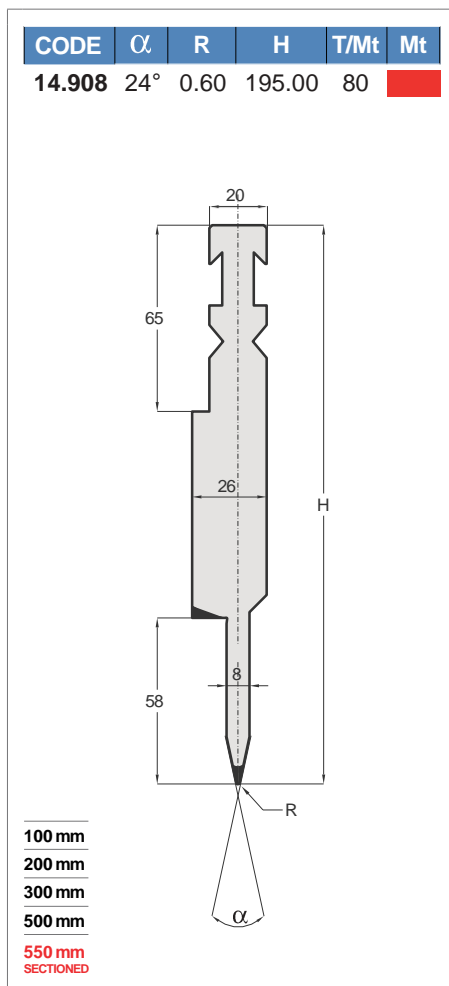
100 mm | 200 mm | 300 mm | 500 mm | 550 mm СЕКЦИОННЫЙ НАБОР

МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА БОКОВЫЕ СЕГМЕНТЫ С ТОРЦЕВЫМ ВЫРЕЗОМ СОСТАВЛЯЕТ 50% ОТ МАКС. НАГРУЗКИ НА СПЛОШНОЙ ПУАНСОН.. THE MAX LOAD OF THE HORN EXTENSIONS IS 50% OF THE MAX LOAD OF THE PUNCH.

МАТЕРИАЛ ACC.R ~ 40 Kg/мм ²					МАТЕРИАЛ ACC.R ~ 70 Kg/мм ²				
S (mm)	(t/m)	T (mm)	(t/m)	2S(mm)	S (mm)	(t/m)	T (mm)	(t/m)	2S(mm)
0,6	9	3	23	1,2	0,6	15	3	35	1,2
0,8	12	3	32	1,6	0,8	20	3	50	1,6
1,0	15	3,5	40	2,0	1,0	25	3,5	60	2,0
1,25	17	3,5	50	2,5	1,25	26	3,5	80	2,5
1,5	22	4,6	63	3,0	1,5	38	4,6	95	3,0
2,0	30	5,5	80	4,0	2,0	50	5,5	130	4,0
2,5	55	6,5	90	5,0					
3,0	70	8,0	100	6,0					



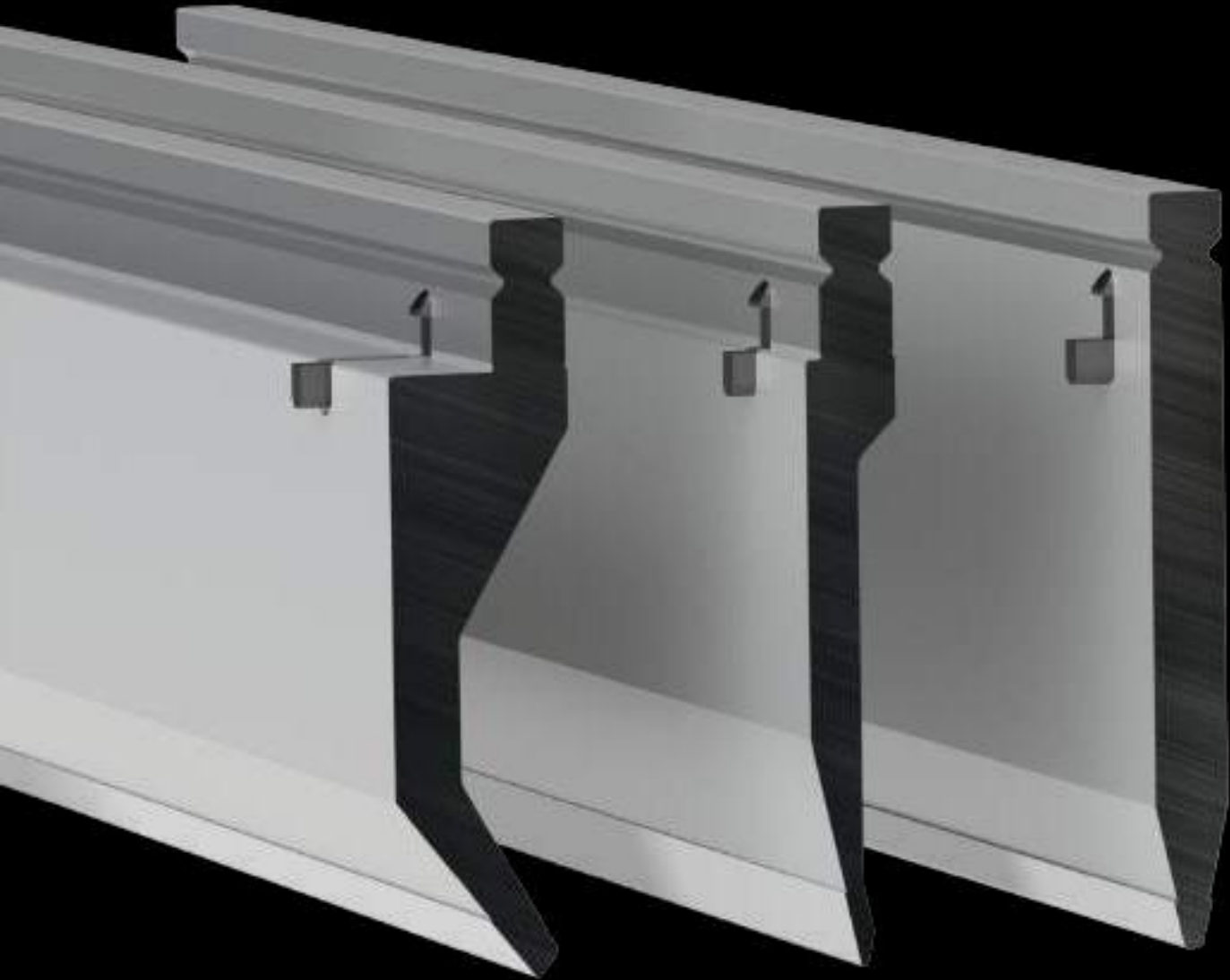
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ПЛЮЩЕНИЯ / BYSTRONIC - BEYELER STYLE





LVD STYLE

ПУАНСОНЫ PUNCHES



BLACK LINE

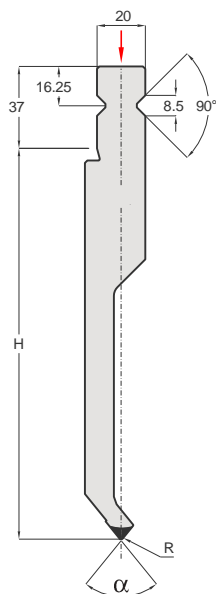
LVD STYLE



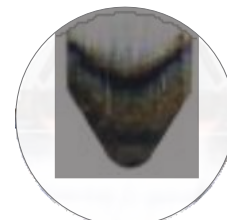
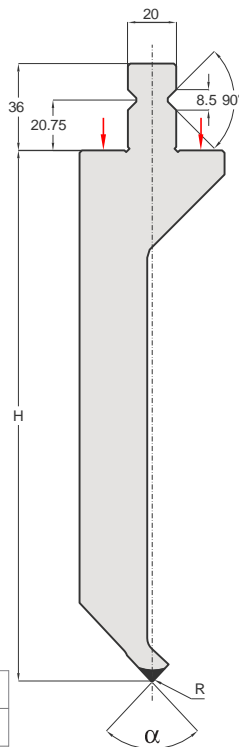
ПУАНСОНЫ / PUNCHES LVD STYLE

ПУАНСОНЫ ДОСТУПНЫ В СЛЕДУЮЩИХ СТАНДАРТНЫХ ДЛИНАХ: 510 мм, 250 мм и секционный набор 550 мм
 THE PUNCHES ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 510 mm AND SECTIONED (550 mm)

ДАВЛЕНИЕ НА ГОЛОВУ
FORCEONHEAD

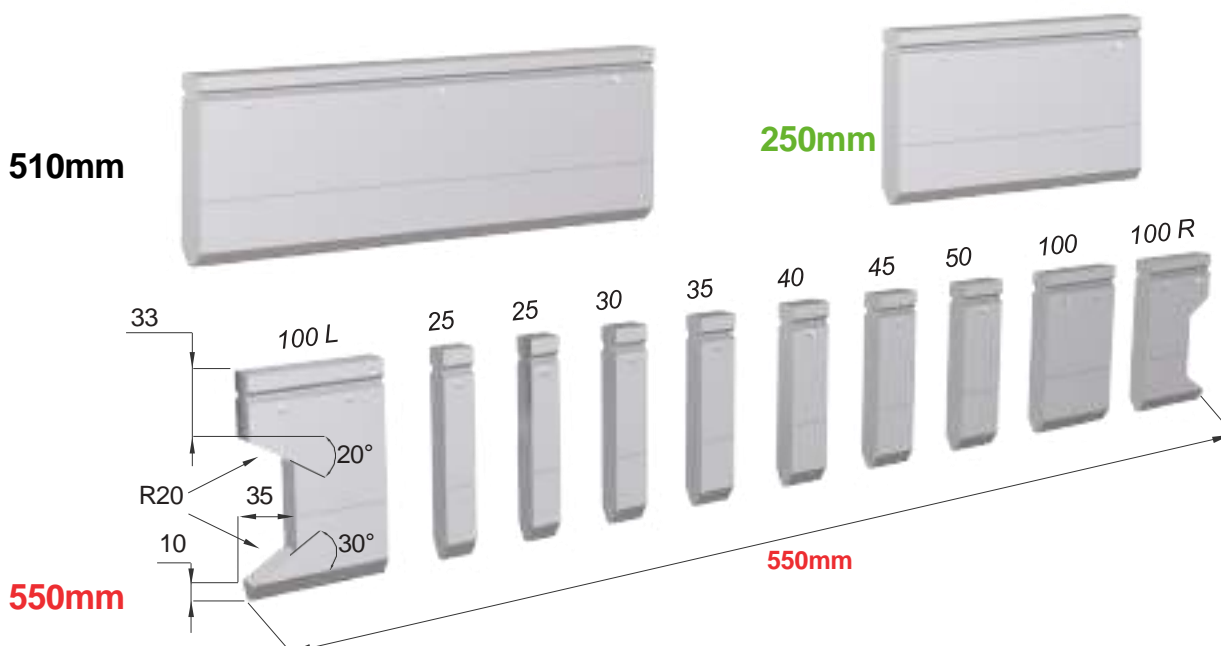
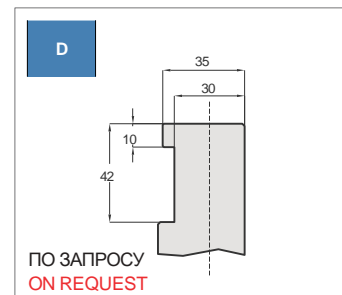
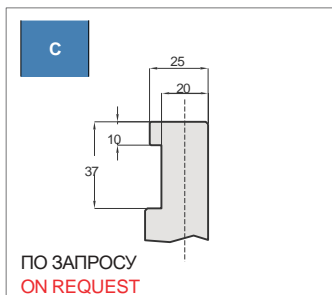
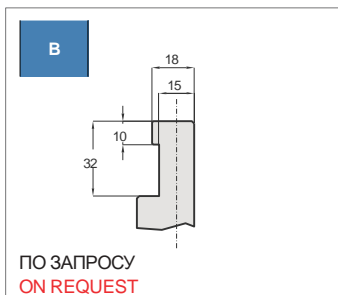
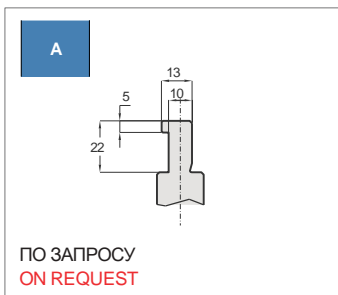


ДАВЛЕНИЕ НА ПЛЕЧИ
FORCEONSHOULDERS



ИНДУКЦИОННАЯ ЗАКАЛКА 52-55 HRC
INDUCTION HARDENED 52-55 HRC

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	R = РАДИУС	H = ВЫСОТА
LEGEND	α = ANGLE	R = RADIUS	H = HEIGHT



МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА БОКОВЫЕ СЕГМЕНТЫ С ТОРЦЕВЫМ ВЫРЕЗОМ СОСТАВЛЯЕТ 50% ОТ МАКС. НАГРУЗКИ НА СПЛОШНОЙ ПУАНСОН.
 THE MAX LOAD OF THE HORN EXTENSIONS IS 50% OF THE MAX LOAD OF THE PUNCH.

ШТИФТЫ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПУАНСОНА СБОКУ
SIDE INSTALLATION AND DISINSTALLATION OF TOOLS

CODE
70.130

CODE
70.150

Запчасти

ПУАНСОНЫ МОГУТ ПОСТАВЛЯТЬСЯ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ШТИФТОМ НА ПОДШИПНИКАХ - ТОЛЬКО ПО ЗАПРОСУ PUNCHES CAN BE SUPPLIED WITH ROLL PIN ON BEARINGS - ONLY ON REQUEST

ЗАЩЕЛКИ ДЛЯ ВЕРТИКАЛЬНОЙ УСТАНОВКИ
FRONT INSTALLATION AND DISINSTALLATION OF TOOLS

ТОЛЬКО ДЛЯ ИНСТРУМЕНТОВ ≤ 12,5 КГ
ONLY FOR TOOLS ≤ 12,5 KG

70.714		16.204	16.209
70.715		16.201	16.202 16.203 16.206 16.207 16.208
70.716		16.808	16.810 16.812 16.908 16.910 16.912
70.718		16.200	16.205 16.210 16.211

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.200	78°	1.00	159.00	40	
16.210	78°	2.00	159.00	75	

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.201	78°	1.00	159.00	40	

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.202	26°	1.00	159.00	40	

ПУАНСОНЫ / PUNCHES LVD STYLE 26° / 78°

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.203	26°	2.00	159.00	60	■

250 mm
510 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.204	26°	2.00	159.00	80	■

250 mm
510 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.205	78°	1.00	194.00	40	■
16.211	78°	2.00	194.00	75	■

250 mm
510 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.206	78°	1.00	194.00	40	■

250 mm
510 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.207	26°	1.00	194.00	40	■

250 mm
510 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.208	26°	2.00	194.00	60	■

250 mm
510 mm
550 mm SECTIONED

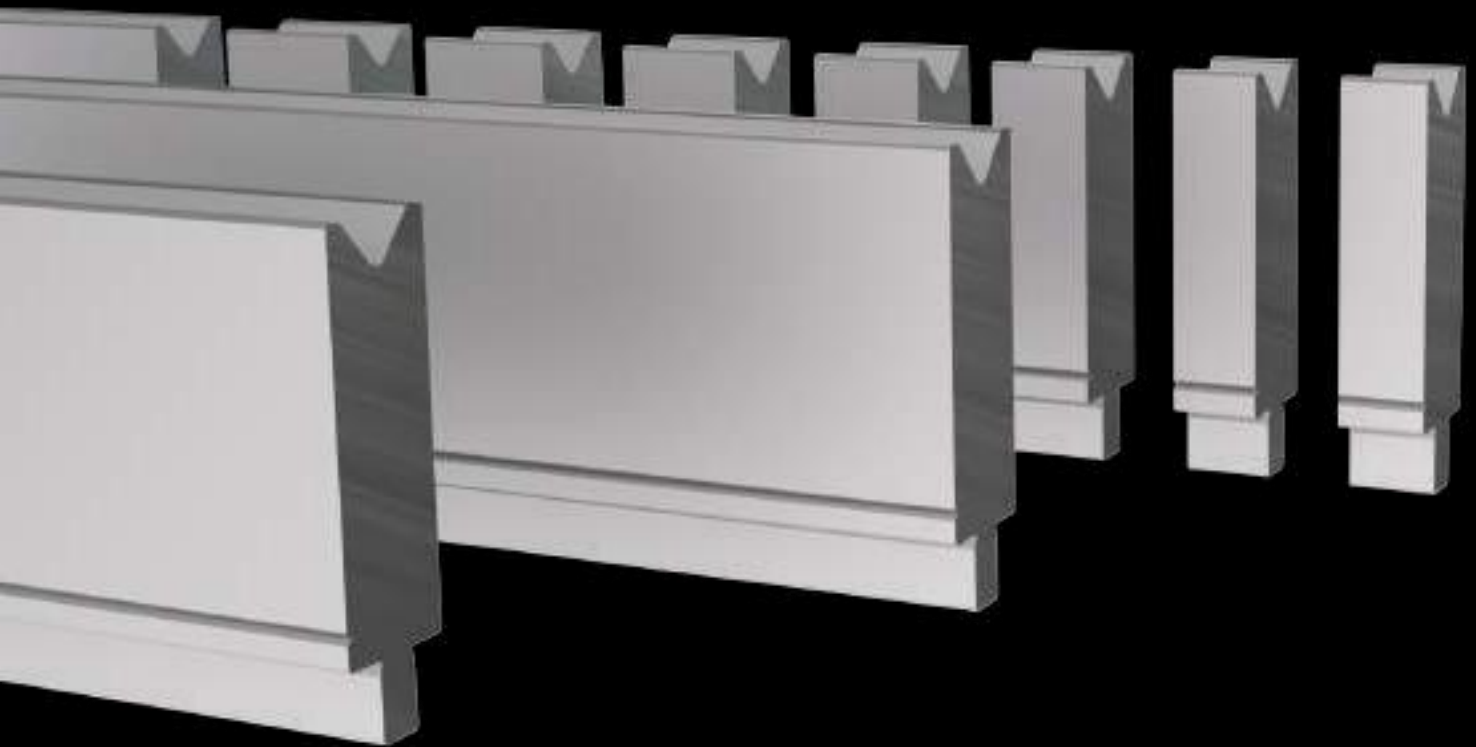
CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.209	26°	3.00	194.00	120	■

250 mm
510 mm
550 mm SECTIONED



LVD STYLE

МАТРИЦЫ
DIES

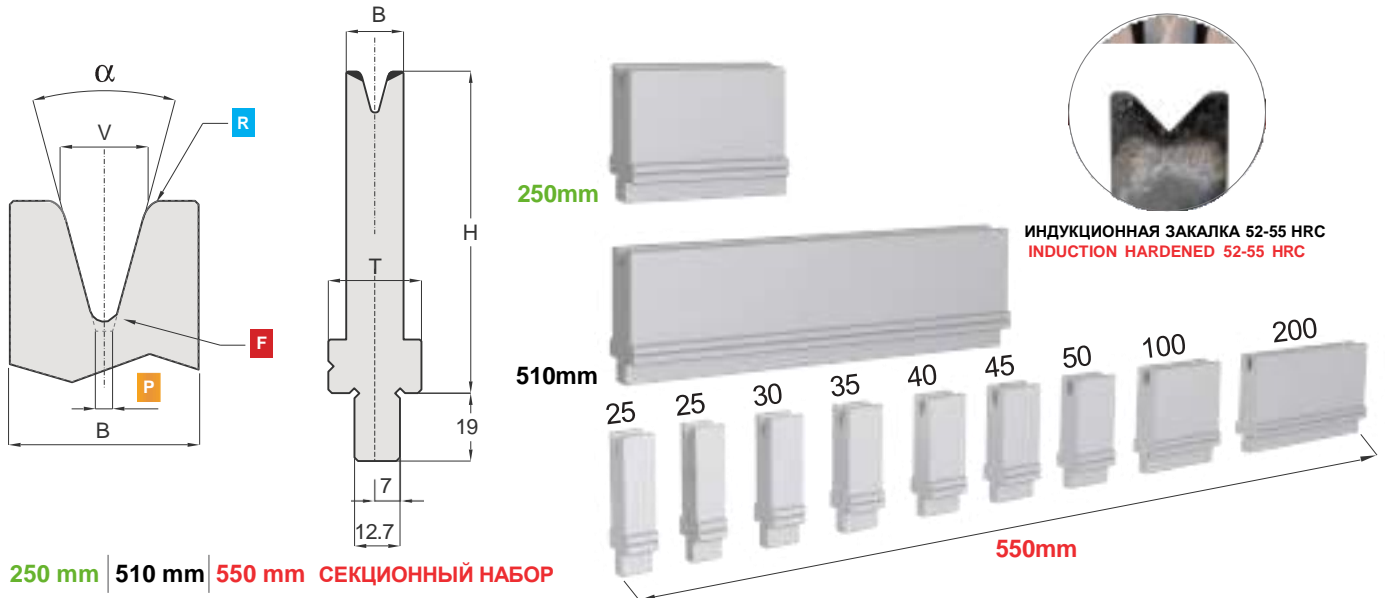


BLACK LINE

LVD STYLE



МАТРИЦЫ / DIES LVD STYLE

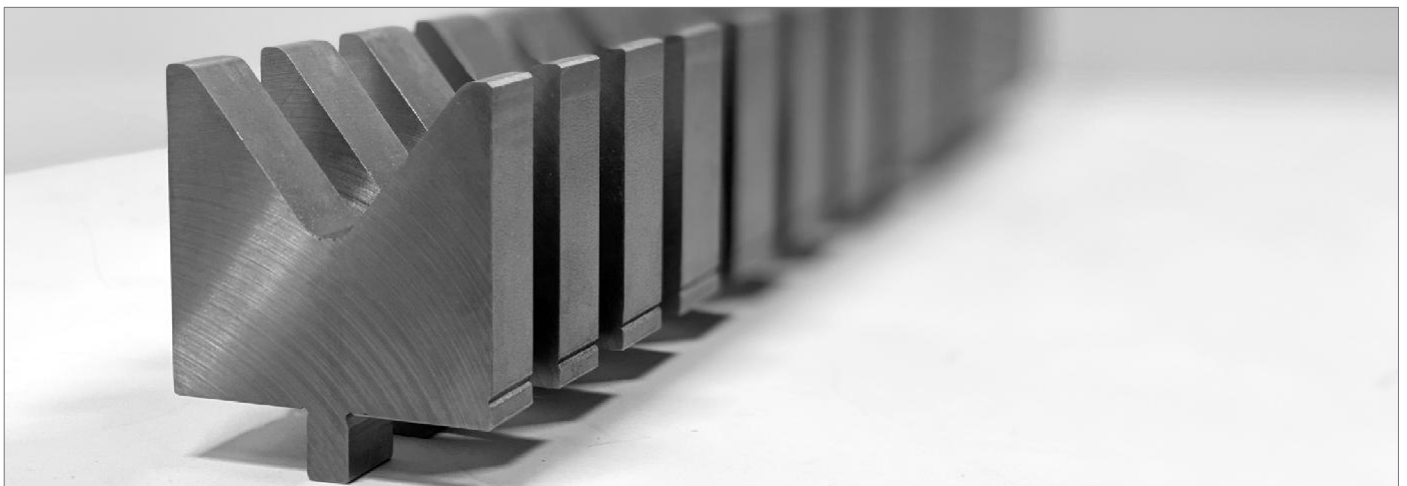


250 mm | 510 mm | 550 mm СЕКЦИОННЫЙ НАБОР

МАТРИЦЫ ДОСТУПНЫ В СТАНДАРТНЫХ ДЛИНАХ: 510ММ, 250 ММИ 550 ММ СЕКЦИОННЫЙ НАБОР
 THE DIES ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 510 mm AND SECTIONED (550 mm)

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	V = РАСКРЫТИЕ МАТРИЦЫ	R = РАДИУС	H = ВЫСОТА	B = ТЕЛО	T = БАЗА	F = R в основании ручья	P = ПЛОСКАЯ ЧАСТЬ
LEGEND	α = ANGLE	V = DIE OPENING	R = RADIUS	H = HEIGHT	B = BODY	T = BASE	F = BOTTOM DIE	P = FLAT

CODE	α	V	B	T	R	H	F	T/mt	Mt	CODE	α	V	B	T	R	H	F	T/mt	Mt
26.200	30°	6	14	26	0.80	90	R1.0	25	■	26.251	30°	8	16	26	0.80	130	R1.2	26	■
26.201	30°	8	16	26	0.80	90	R1.2	26	■	26.252	30°	10	22	26	1.00	130	R1.5	36	■
26.202	30°	10	22	26	1.00	90	R1.5	36	■	26.253	30°	12	26	26	1.20	130	R2.0	46	■
26.203	30°	12	26	26	1.20	90	R2.0	46	■	26.254	30°	16	30	30	1.60	130	R2.5	51	■
26.204	30°	16	30	30	1.60	90	R2.5	51	■	26.255	30°	20	40	40	2.00	130	R3.0	68	■
26.205	30°	20	40	40	2.00	90	R3.0	68	■	26.256	30°	24	46	46	2.40	130	R5.0	93	■
26.206	30°	24	46	46	2.40	90	R5.0	93	■	26.257	30°	30	56	56	3.00	130	R5.0	110	■
26.207	30°	30	56	56	3.00	90	R5.0	110	■	26.258	30°	40	75	75	4.00	130	R7.0	140	■
26.208	30°	40	75	75	4.00	90	R7.0	140	■	26.259	30°	50	90	90	4.00	130	R10	170	■
26.209	30°	50	90	90	4.00	90	R10	135	■	26.260	30°	60	95	95	5.00	130	R13	155	■
26.211	78°	6	10	26	0.80	90	R0.8	28	■	26.262	78°	6	10	26	0.80	130	R0.8	28	■
26.212	78°	8	12	26	0.80	90	R1.2	32	■	26.263	78°	8	12	26	0.80	130	R1.2	32	■
26.213	78°	10	14	26	1.00	90	R1.5	36	■	26.264	78°	10	14	26	1.00	130	R1.5	36	■
26.214	78°	12	18	26	1.20	90	R2.0	50	■	26.265	78°	12	18	26	1.20	130	R2.0	50	■
26.215	78°	16	25	25	1.60	90	R2.5	70	■	26.266	78°	16	25	25	1.60	130	R2.5	70	■
26.216	78°	20	30	30	2.00	90	R3.0	75	■	26.267	78°	20	30	30	2.00	130	R3.0	75	■
26.217	78°	24	32	32	2.40	90	R4.0	91	■	26.268	78°	24	32	32	2.40	130	R4.0	91	■
26.218	78°	30	40	40	3.00	90	R5.0	115	■	26.269	78°	30	40	40	3.00	130	R5.0	115	■
26.219	78°	40	50	50	4.00	90	R8.0	135	■	26.270	78°	40	50	50	4.00	130	R8.0	135	■
26.220	78°	50	65	65	4.00	90	R10	180	■	26.271	78°	50	65	65	4.00	130	R10	180	■
26.221	78°	60	75	75	5.00	90	R12	200	■	26.272	78°	60	75	75	5.00	130	R12	200	■
26.222	78°	80	95	95	6.00	90	R16	230	■	26.273	78°	80	95	95	6.00	130	R16	230	■
26.223	78°	100	125	125	6.00	90	R20	250	■	26.274	78°	100	125	125	6.00	130	R20	340	■
26.250	30°	6	14	26	0.80	130	R1.0	25	■	26.275	78°	120	140	140	8.00	130	R24	270	■



LVD STYLE

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ
ПЛЮЩЕНИЯ
HEMMING TOOLS

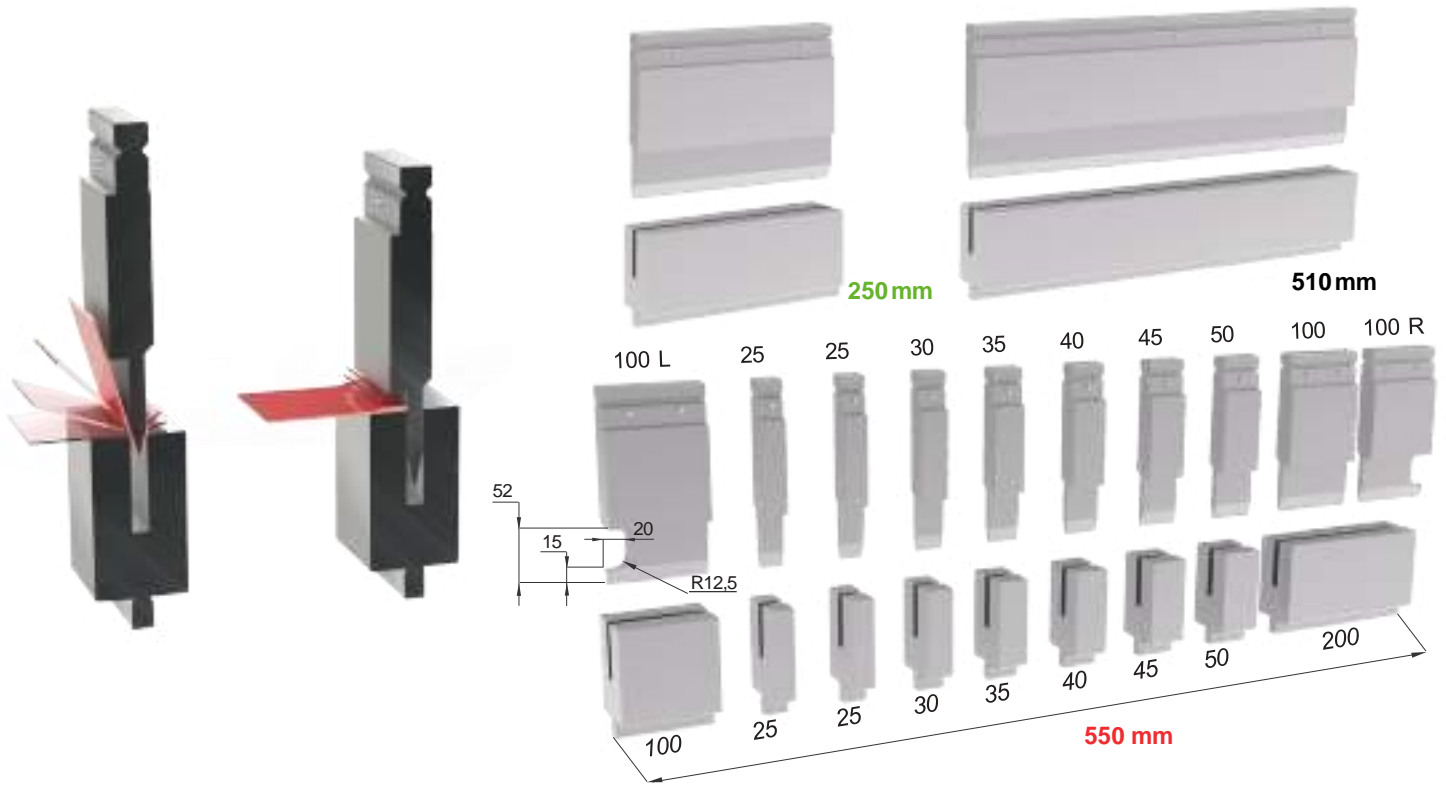


BLACK LINE

LVD STYLE



ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ПЛЮЩЕНИЯ / LVD STYLE



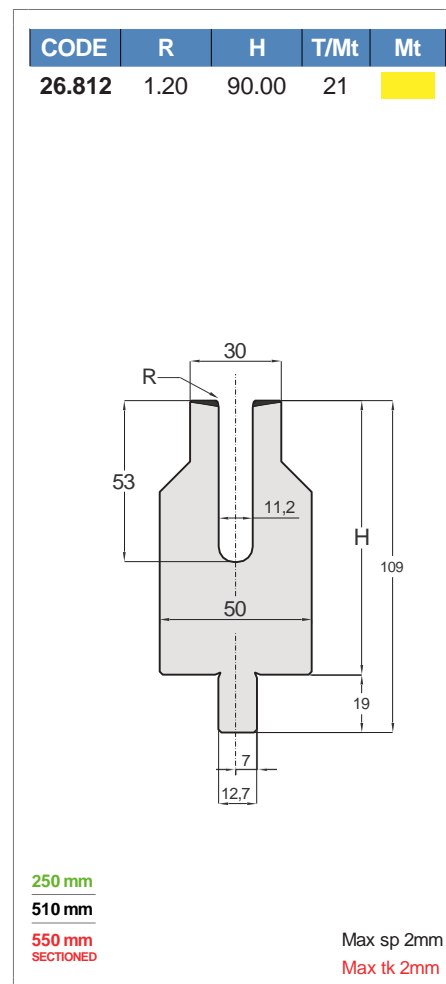
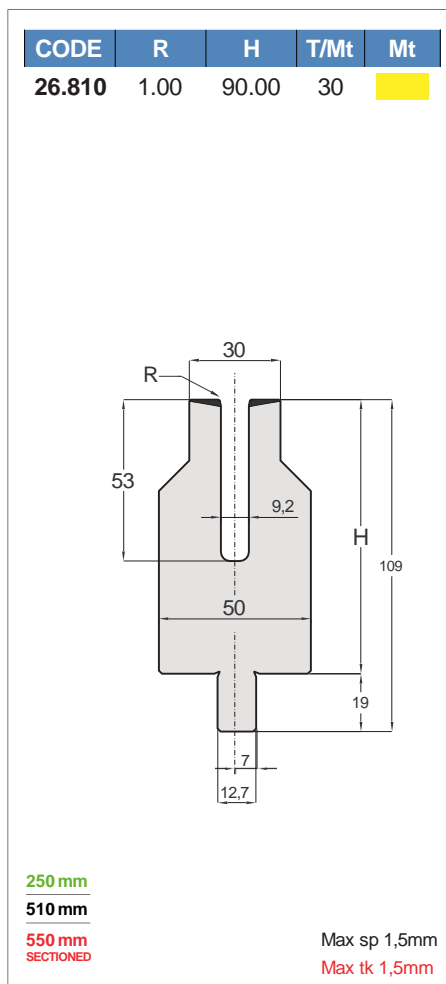
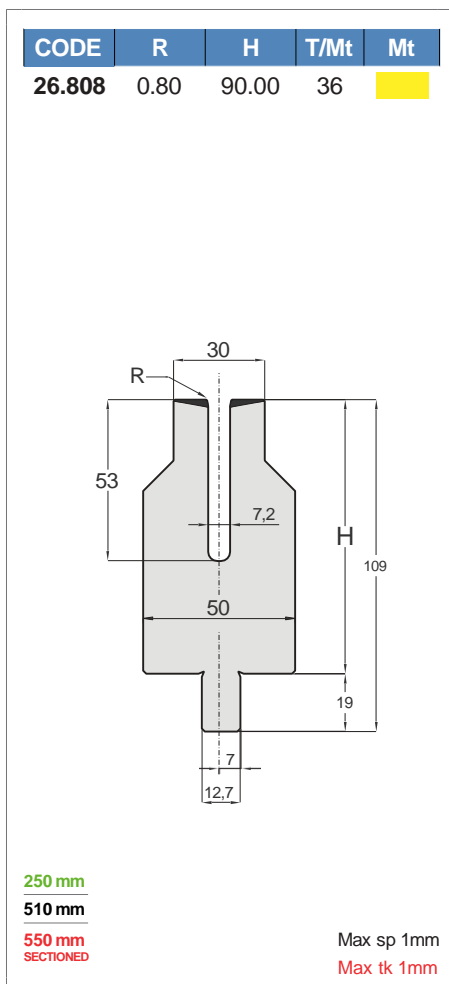
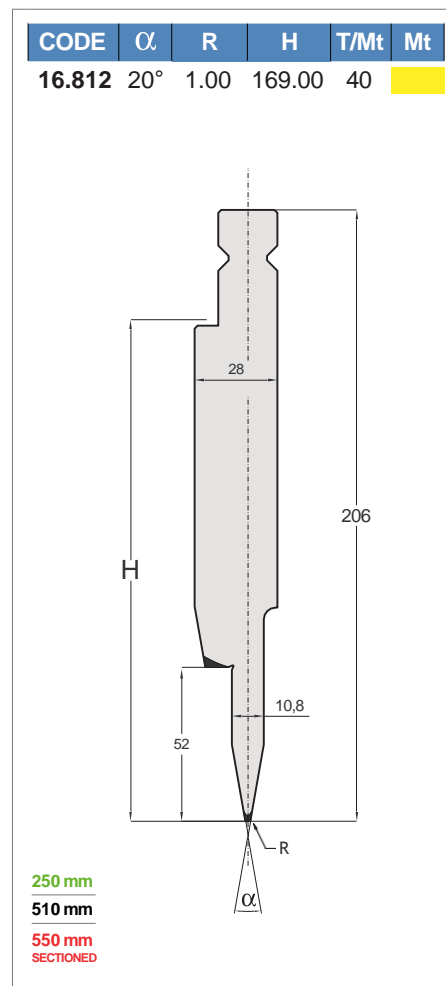
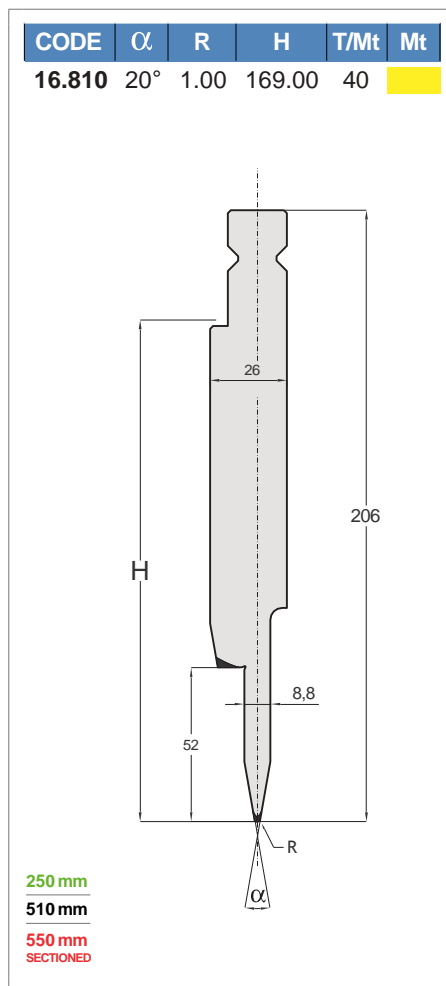
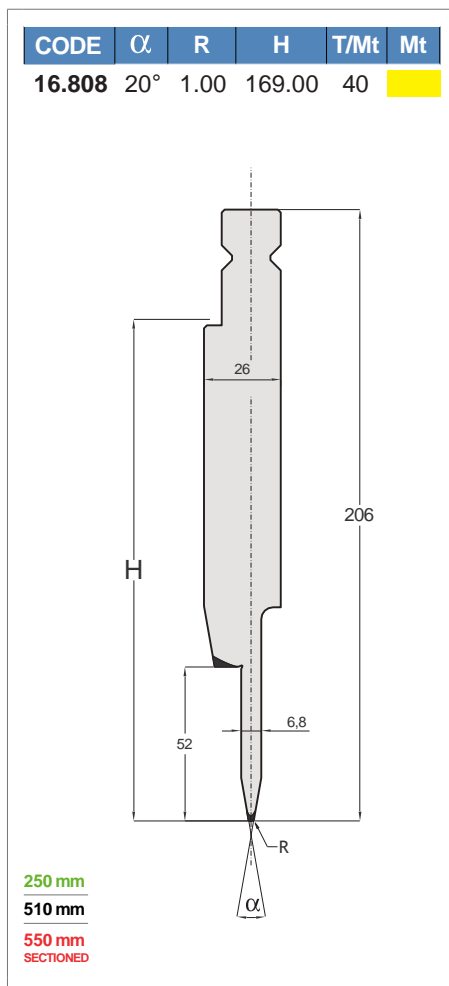
250 mm | 510 мм и 550 мм РАЗРЕЗНОЙ НАБОР

МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА БОКОВЫЕ СЕГМЕНТЫ С ТОРЦЕВЫМ ВЫРЕЗОМ СОСТАВЛЯЕТ 50% ОТ МАКС. НАГРУЗКИ НА СПЛОШНОЙ ПУАНСОН. THE MAX LOAD OF THE HORN EXTENSIONS IS 50% OF THE MAX LOAD OF THE PUNCH.

МАТЕРИАЛ АСС.Р ~ 40 Kg/мм ²					МАТЕРИАЛ АСС.Р ~ 70 Kg/мм ²				
S (mm)	(t/m)	T (mm)	(t/m)	2S(mm)	S (mm)	(t/m)	T (mm)	(t/m)	2S(mm)
0,6	9	3	23	1,2	0,6	15	3	35	1,2
0,8	12	3	32	1,6	0,8	20	3	50	1,6
1,0	15	3,5	40	2,0	1,0	25	3,5	60	2,0
1,25	17	3,5	50	2,5	1,25	26	3,5	80	2,5
1,5	22	4,6	63	3,0	1,5	38	4,6	95	3,0
2,0	30	5,5	80	4,0	2,0	50	5,5	130	4,0
2,5	55	6,5	90	5,0					
3,0	70	8,0	100	6,0					



ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ПЛЮЩЕНИЯ - H=90 LVD STYLE



ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ПЛЮЩЕНИЯ - H=130 LVD STYLE

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.908	20°	1.00	214.00	40	

250 mm
510 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.910	20°	1.00	214.00	40	

250 mm
510 mm
550 mm SECTIONED

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
16.912	20°	1.00	214.00	40	

250 mm
510 mm
550 mm SECTIONED

CODE	R	H	T/Mt	Mt
26.908	0.80	130.00	36	

250 mm
510 mm
550 mm SECTIONED

Max sp 1mm
Max tk 1mm

CODE	R	H	T/Mt	Mt
26.910	1.00	130.00	30	

250 mm
510 mm
550 mm SECTIONED

Max sp 1,5mm
Max tk 1,5mm

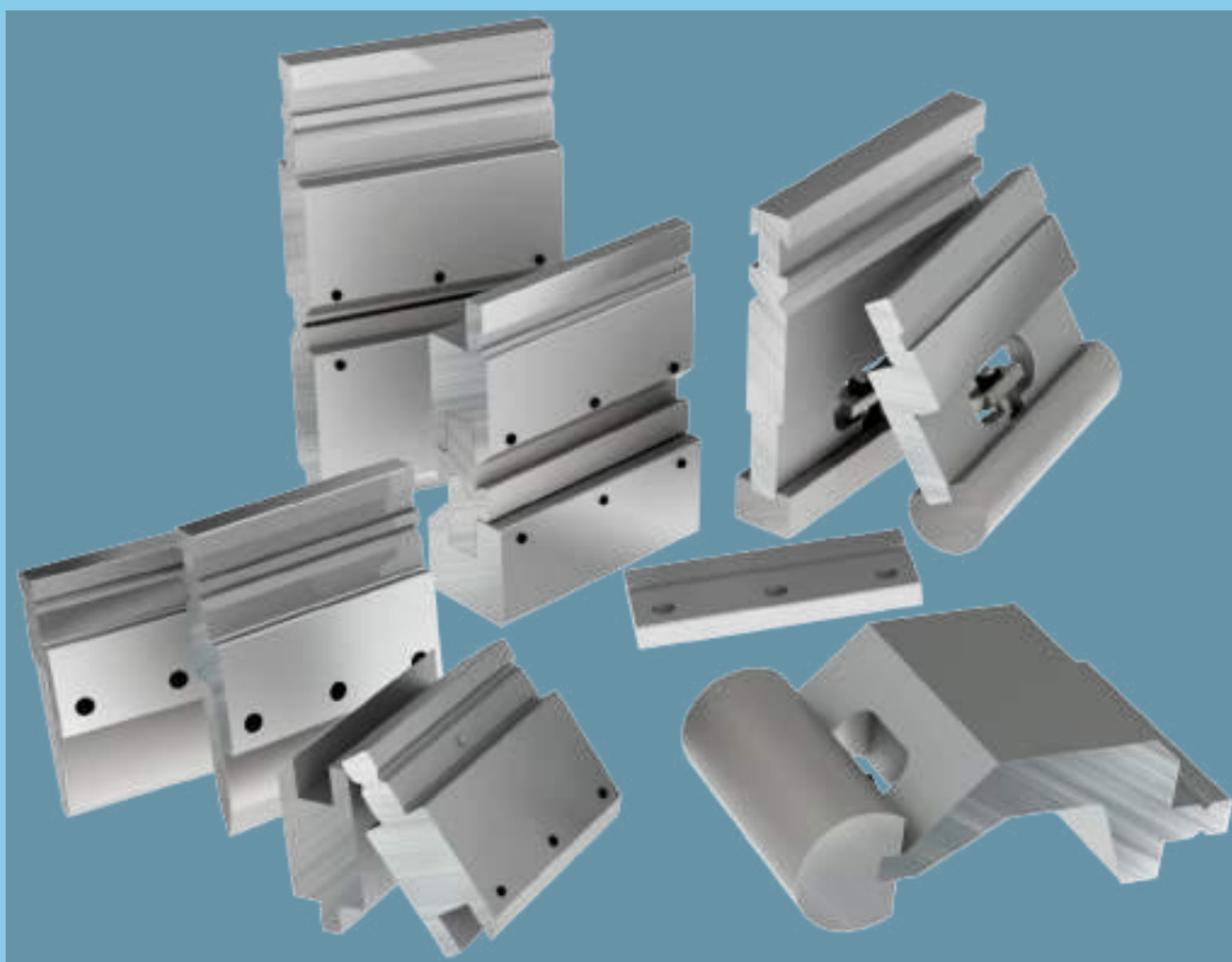
CODE	R	H	T/Mt	Mt
26.912	1.20	130.00	21	

250 mm
510 mm
550 mm SECTIONED

Max sp 2mm
Max tk 2mm

AMADA / TRUMPF / WILA / BYSTRONIC LVD / EHT / WEINBRENNER STYLE

НОЖИ / BLADES
ДЕРЖАТЕЛИ НОЖЕЙ / BLADES HOLDER
Z ВСТАВКИ / Z TOOL INSERTS
ДЕРЖАТЕЛИ Z ВСТАВОК / Z TOOL HOLDERS
РАДИУСНЫЕ ВСТАВКИ / RADIUS INSERTS
ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ РАДИУСНЫХ ВСТАВОК / RADIUS INSERT HOLDERS



SKY LINE

AMADA / TRUMPF / WILA / BYSTRONIC
LVD / EHT / WEINBRENNER STYLE



ДЕРЖАТЕЛЬ НОЖЕЙ / BLADES HOLDER

AMADA - TRUMPF - WILA - BYSTRONIC - LVD - EHT - WEINBRENNER

CODE	H	T/Mt	Mt
14.282	70.00	100	

100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
488 mm SECTIONED

ВИНТЫ В КОМПЛЕКТЕ
SCREWS INCLUDED

BYSTRONIC - RFA

CODE	H	T/Mt	Mt
15.760	120.00	100	

ДОСТУПНО С ШТИФТАМИ ИЛИ БЕЗОПАСНЫМ ЗАМКЛОМ
AVAILABLE WITH PINS OR SAFETY CLICK *

100 mm*
200 mm*
300 mm*
500 mm
488 mm * SECTIONED

ВИНТЫ В КОМПЛЕКТЕ
SCREWS INCLUDED

TRUMPF - WILA - LVD

70.717

CODE	H	T/Mt	Mt
15.755	57.00	100	

ДОСТУПНО С ШТИФТАМИ ИЛИ БЕЗОПАСНЫМ ЗАМКЛОМ
AVAILABLE WITH PINS OR SAFETY CLICK *

100 mm*
200 mm*
300 mm*
500 mm*
488 mm * SECTIONED

ВИНТЫ В КОМПЛЕКТЕ
SCREWS INCLUDED

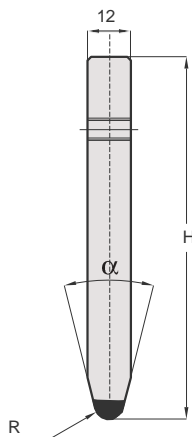
TRUMPF - WILA - LVD

70.716

НОЖИ / BLADES

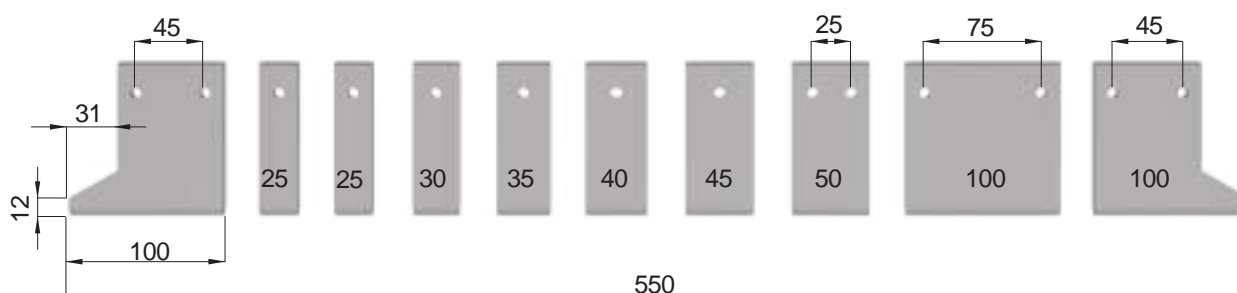
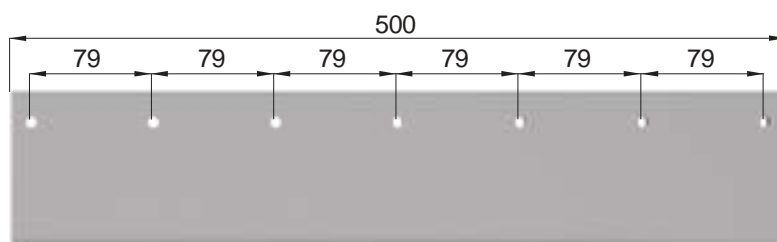
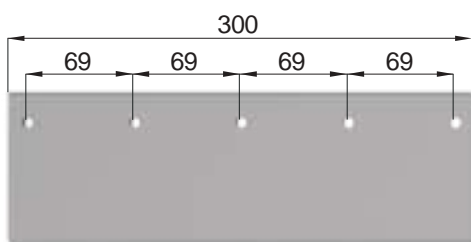
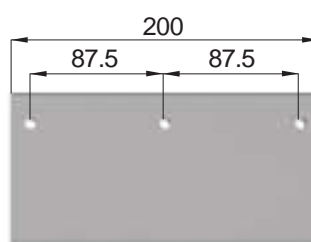
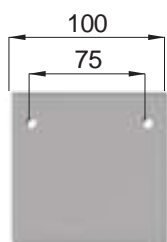
AMADA - TRUMPF - WILA - BYSTRONIC - LVD - EHT - WEINBRENNER

CODE	α	R	H	T/Mt	Mt
15.776	86°	1.00	100.00	100	■
15.774	84°	1.00	100.00	100	■
15.769	28°	6.00	100.00	100	■
15.768	28°	5.00	100.00	100	■
15.767	28°	4.00	100.00	100	■
15.766	28°	3.00	100.00	100	■
15.764	28°	2.50	100.00	100	■
15.765	28°	2.00	100.00	100	■
15.762	28°	1.50	100.00	100	■
15.763	28°	1.00	100.00	100	■
15.761	28°	0.50	100.00	100	■



100 mm | 200 mm | 300 mm | 500 mm | 550 mm СЕКЦИОННЫЙ НАБОР

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	R = РАДИУС	H = ВЫСОТА	K= ЗОНЫ ИНДУКЦИОННОЙ ЗАКАЛКИ
LEGEND	α = ANGLE	R = RADIUS	H = HEIGHT	K = WEAR PARTS



МАКСИМАЛЬНАЯ НАГРУЗКА НА БОКОВЫЕ СЕГМЕНТЫ С ТОРЦЕВЫМ ВЫРЕЗОМ СОСТАВЛЯЕТ 50% ОТ МАКС. НАГРУЗКИ НА ЛЕЗВИЕ. THE MAX LOAD OF THE HORN EXTENSIONS IS 50% OF THE MAX LOAD OF THE BLADE.

CODE	H1	H2	T/Mt	Mt
16.060	62.00	90.00	100	■

415 mm
835 mm

LVD

CODE	H1	H2	T/Mt	Mt
15.050	62.00	64.00	100	■

415 mm
835 mm

TRUMPF - WILA

CODE	H1	H2	T/Mt	Mt
14.080	121	64	100	■

415 mm
835 mm

BYSTRONIC - RFA

Z-BCTABКИ / Z TOOL INSERTS





AMADA - TRUMPF - WILA - BYSTRONIC - LVD - EHT - WEINBRENNER

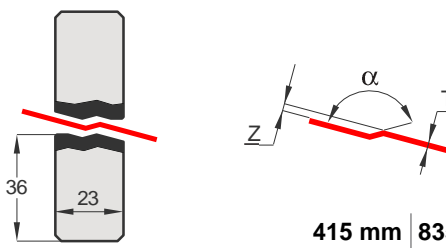
ПАРАМЕТРЫ	Z = Z-ПЕРЕГИБ	α = УГОЛ	R = РАДИУС	T/mt = МАКС. НАГРУЗКА	Mt = МАТЕРИАЛ	T = МАКС. ТОЛЩИНА
LEGEND	Z = Z OFFSET	α = ANGLE	R = RADIUS	T/mt = MAX LOAD	Mt = MATERIAL	T = MAX THICKNESS

CODE	Z	α	R	T/Mt	Mt	T= MAX THICKNESS
40.500				100		


















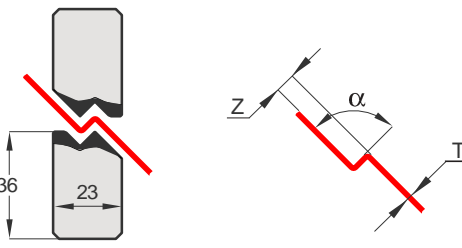
415 mm | 835 mm

CODE	Z	α	R	T/Mt	Mt	T= MAX THICKNESS
40.510	1.00	160°	0.5	100		1 mm
40.515	1.50	160°	0.5	100		1.2 mm
40.520	2.00	150°	0.5	100		1.5 mm
40.525	2.50	140°	0.5	100		1.5 mm








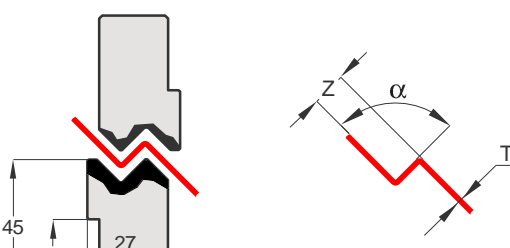
415 mm | 835 mm

CODE	Z	α	R	T/Mt	Mt	T= MAX THICKNESS
40.511	1.00	90°	0.3	100		0.5 mm
40.516	1.50	90°	0.3	100		0.5 mm
40.521	2.00	90°	0.5	100		0.5 mm
40.526	2.50	90°	0.5	100		0.8 mm
40.530	3.00	90°	0.5	100		1 mm
40.535	3.50	90°	0.5	100		1 mm
40.540	4.00	90°	0.5	100		1.2 mm
40.545	4.50	90°	0.5	100		1.2 mm
40.550	5.00	90°	0.5	100		1.5 mm
40.555	5.50	90°	0.5	100		1.5 mm
40.560	6.00	90°	0.5	100		1.5 mm
40.565	6.50	90°	0.5	100		1.5 mm
40.570	7.00	90°	0.5	100		1.5 mm
40.575	7.50	90°	0.5	100		1.6 mm
40.580	8.00	90°	0.5	100		1.6 mm






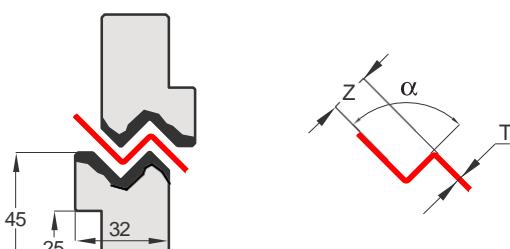
415 mm | 835 mm

CODE	Z	α	R	T/Mt	Mt	T= MAX THICKNESS
40.585	8.50	90°	0.8	100		2 mm
40.590	9.00	90°	0.8	100		2 mm
40.610	10.00	90°	0.8	100		2 mm
40.611	11.00	90°	1	100		2 mm
40.612	12.00	90°	1	100		2 mm



415 mm | 835 mm

CODE	Z	α	R	T/Mt	Mt	T= MAX THICKNESS
40.613	13.00	90°	1	100		2.5 mm
40.614	14.00	90°	1	100		2.5 mm
40.615	15.00	90°	1	100		3 mm



415 mm | 835 mm

ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ РАДИУСНЫХ ВСТАВОК / RADIUS INSERTS HOLDERS

AMADA - TRUMPF - WILA - BYSTRONIC - LVD - EHT - WEINBRENNER

CODE	H	T/Mt	Mt
15.010	103.00	80	

ДОСТУПНО С ШТАЙТМИЛИ БЕЗОПАСНЫМ ЗАМКОН
AVAILABLE WITH PINS OR SAFETY CLICK *

70.714

11

412 mm*
830 mm

TRUMPF - WILA - LVD

CODE	H	T/Mt	Mt
15.014	160.00	80	

412 mm
830 mm

TRUMPF - WILA - LVD

CODE	H	T/Mt	Mt
15.018	220.00	80	

412 mm
830 mm

TRUMPF - WILA - LVD

CODE	H	T/Mt	Mt
14.252	140.00	80	

412 mm
830 mm

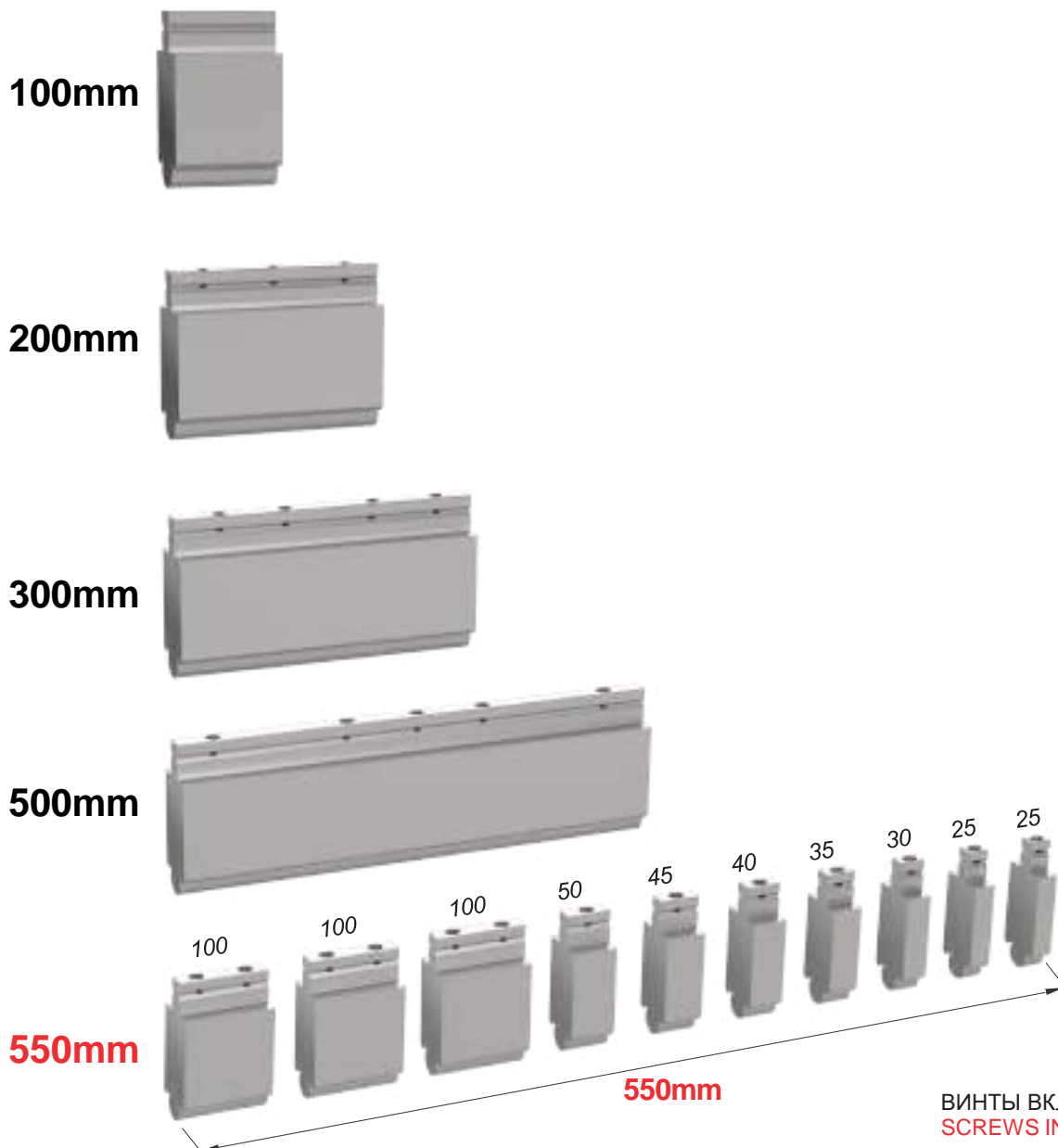
BYSTRONIC - RFA



ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ РАДИУСНЫХ ВСТАВОК / RADIUS INSERTS HOLDERS *AMADA - TRUMPF - WILA* STYLE

ДЕРЖАТЕЛИ И РАДИУСНЫЕ ВСТАВКИ ДОСТУПНЫ В СЛЕДУЮЩИХ СТАНДАРТНЫХ ДЛИНАХ: 100 / 200 / 300 / 500 мм И СЕКЦИОННЫЕ (550 мм)

HOLDERS AND RADIUS INSERTS ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 100 / 200 / 300 / 500 mm AND SECTIONED (550 mm)



CODE	H	T/Mt	Mt
15.020	106.00	130	

ДОСТУПНО ТОЛЬКО С БЕЗОПАСНЫМ ЗАМКОМ
 AVAILABLE ONLY WITH SAFETY CLICK *

A

143
H
35

100 mm*
 200 mm
 300 mm
 500 mm
 550 mm SECTIONED

70.716 19
 TRUMPF - WILA - LVD
 MIN. MAX.
 R=10 R=25

CODE	H	T/Mt	Mt
15.025	100.00	150	

ДОСТУПНО ТОЛЬКО С БЕЗОПАСНЫМ ЗАМКОМ
 AVAILABLE ONLY WITH SAFETY CLICK *

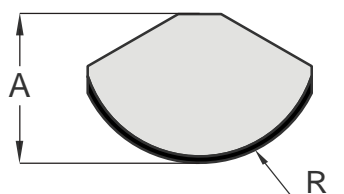
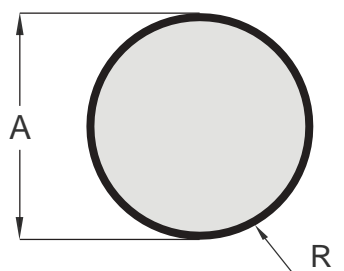
B

140.5
H
55

100 mm*
 200 mm
 300 mm
 500 mm
 550 mm SECTIONED

70.717 31
 TRUMPF - WILA - LVD
 MIN. MAX.
 R=15 R=50

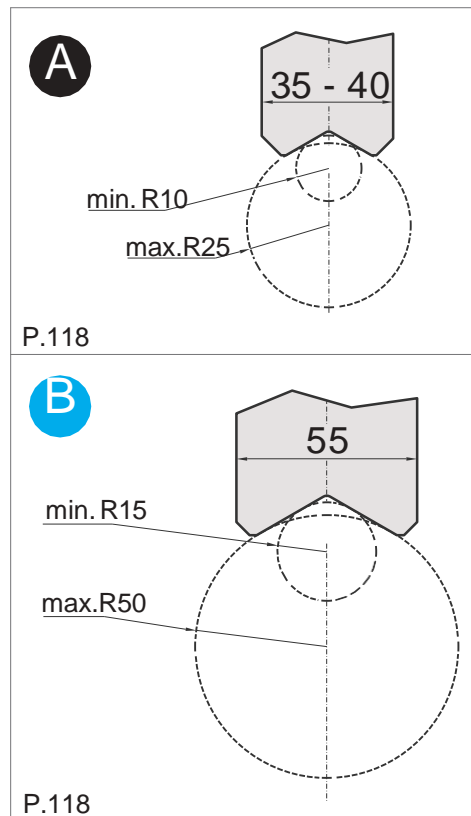
ACCIAIO - STEEL C45
(UNI EN 10083 W.1. : 1.1191)



CODE	Mt	R	A
15.030	■	10.00	20.00
15.031	■	12.50	25.00
15.032	■	15.00	30.00
15.033	■	17.50	35.00
15.034	■	20.00	40.00
15.035	■	25.00	50.00
15.036	■	30.00	60.00
15.037	■	35.00	70.00
15.038	■	40.00	80.00
15.039	■	45.00	89.00
15.040	■	50.00	60.00

100 mm
200 mm
300 mm
500 mm

550 mm
SECTIONED



ПАРАМЕТРЫ	A = ВЫСОТА	R = РАДИУС
LEGEND	A = HEIGHT	R = RADIUS

HOLDER CODE	BOLT
10.192	TCEI M8x70
10.193	



HOLDER CODE	BOLT
15.020	TCEI M8x90
15.025	



ЗАПЧАСТИ





CORAL LINE

**МАТРИЦЫ UNIBEND И АДАПТЕРЫ
UNIBEND AND ADAPTERS**

**АДАПТЕРЫ И РОЛИКОВЫЕ МАТРИЦЫ
ADAPTERS AND ROLLER DIE**

ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ ВСТАВКИ И ДЕРЖАТЕЛИ

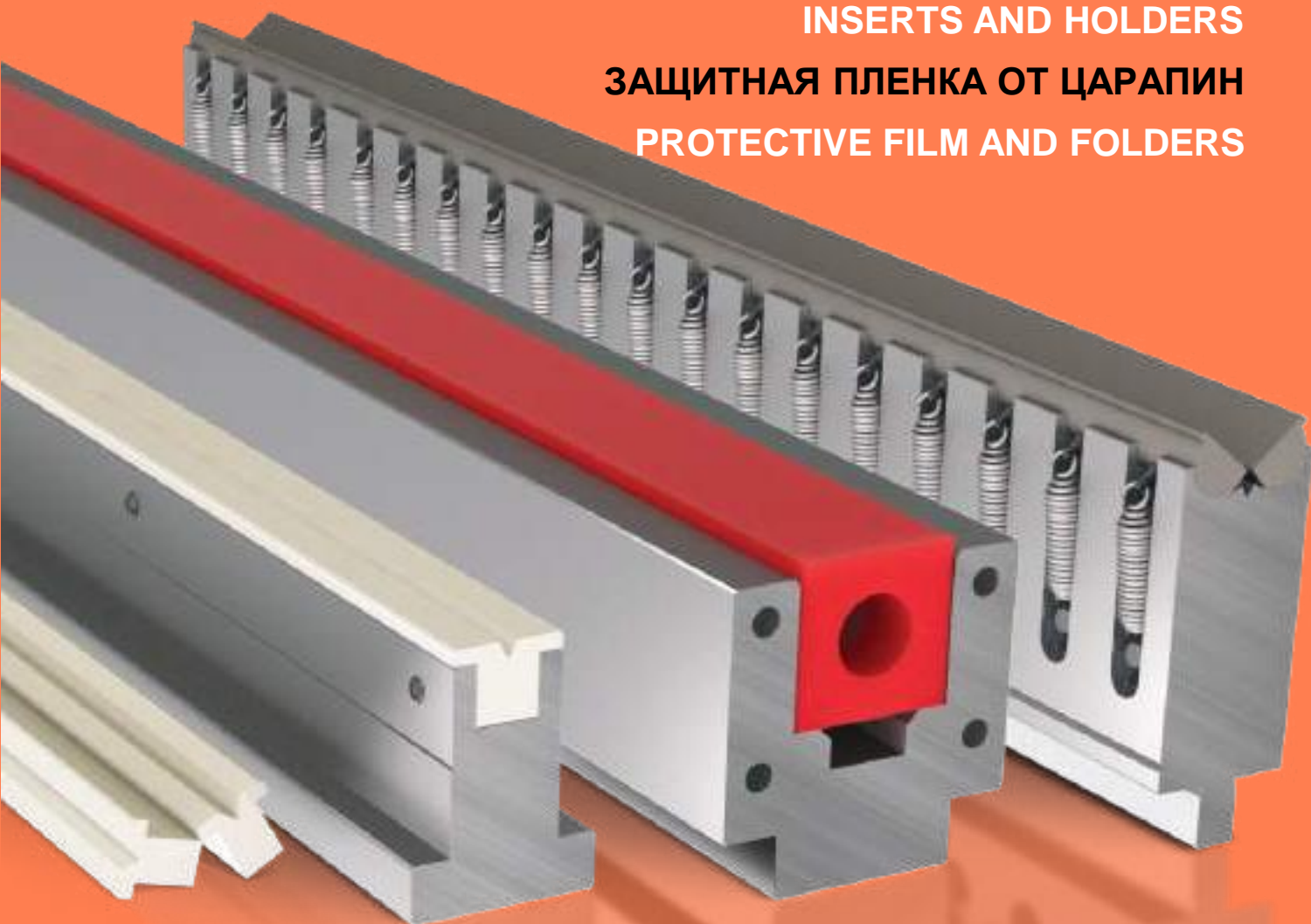
POLYURETHANE INSERTS AND HOLDERS

НЕЙЛОНОВЫЕ ВСТАВКИ И ДЕРЖАТЕЛИ

INSERTS AND HOLDERS

ЗАЩИТНАЯ ПЛЕНКА ОТ ЦАРАПИН

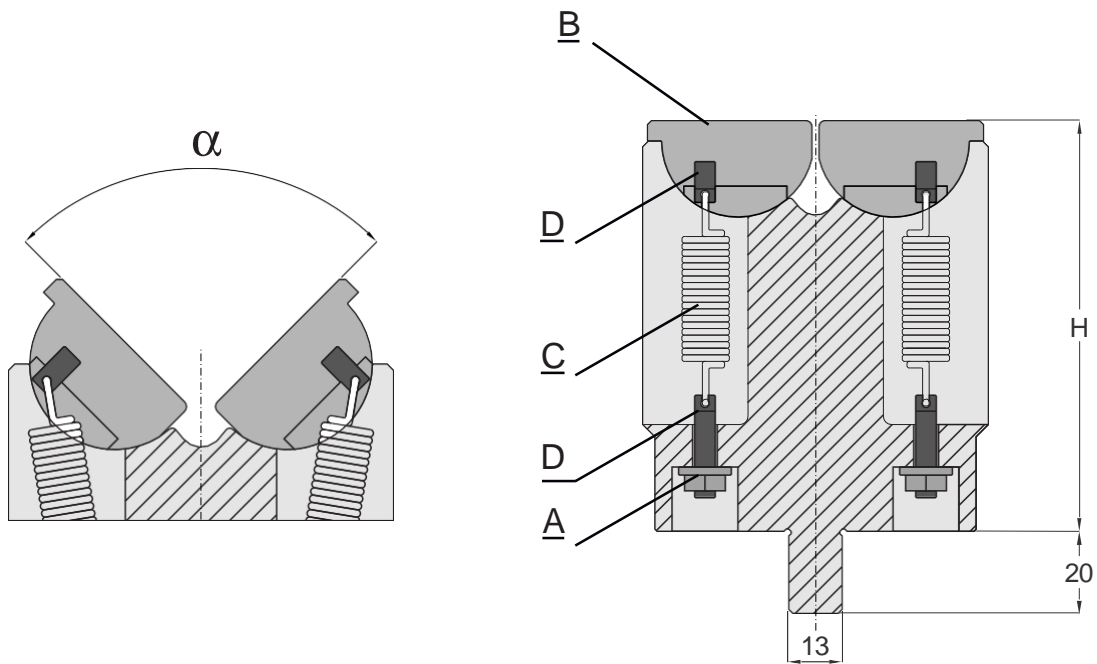
PROTECTIVE FILM AND FOLDERS



CORAL LINE

**ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ГИБКИ БЕЗ СЛЕДОВ
NO MARKING TOOLS**





50 mm | 100 mm | 200 mm | 300 mm | 500 mm

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	A= ГАЙКА НАТЯЖНАЯ	B = ПОВОРОТНАЯ ПОЛУСФЕРА	C = ТЯГОВАЯ ПРУЖИНА	D = ШТИФТ	H = ВЫСОТА
LEGEND	α = ANGLE	A= TENSOR NUTS	B = ROTATING ROOL	C = SPRING	D = PIN	H = HEIGHT

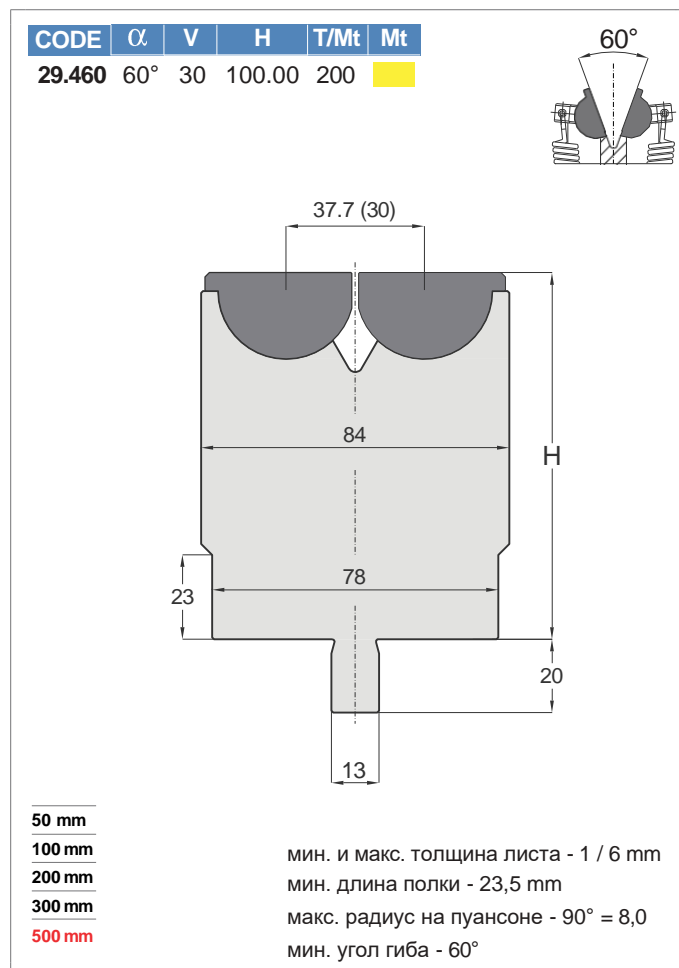
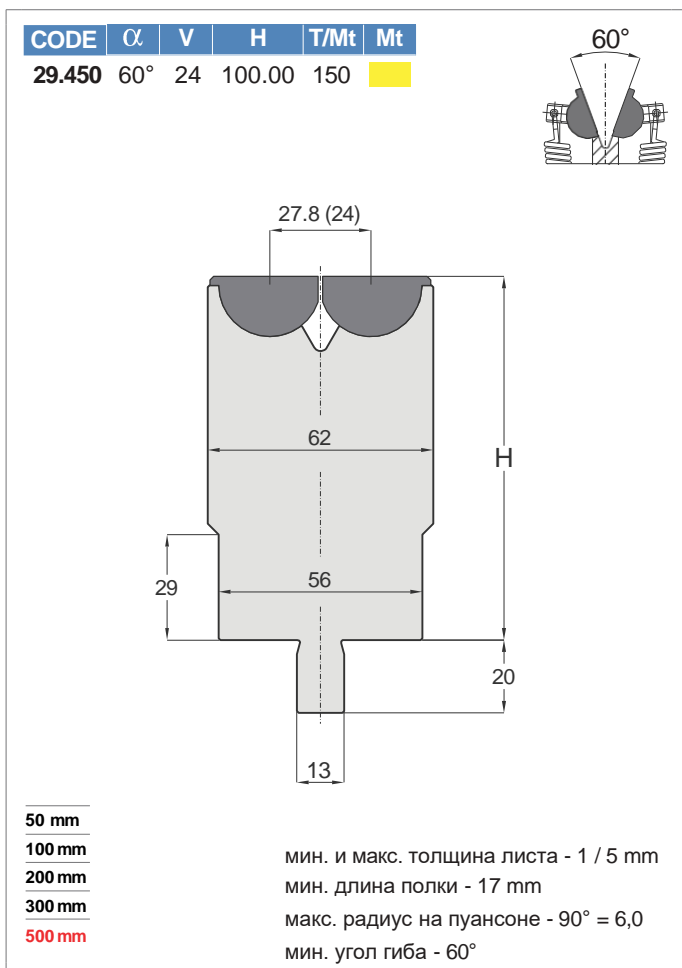
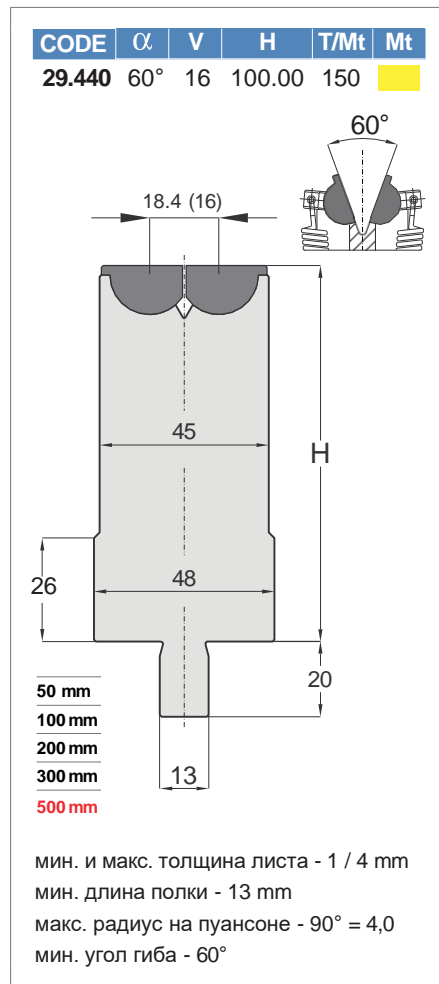
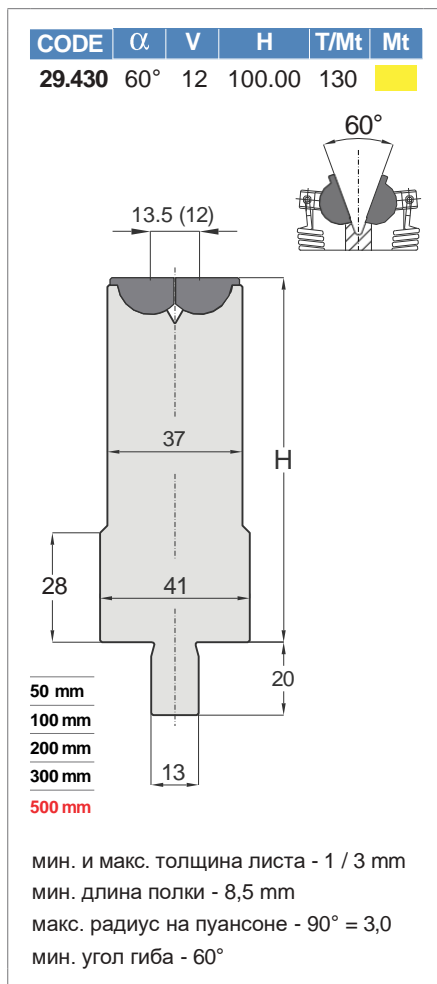
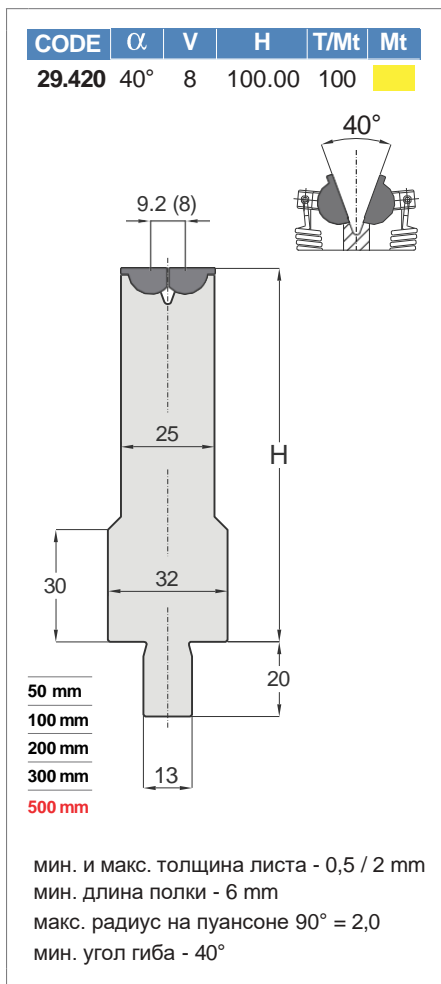
ПРЕИМУЩЕСТВА МАТРИЦ UNIBEND С ПОВОРОТНЫМИ ПОЛУСФЕРАМИ:

- РАБОТАЕТ С ДИАПАЗОНОМ ТОЛЩИН
- ОТСУТСТВИЕ ЦАРАПИН НА СОГНУТОМ ЛИСТЕ
- ПОДХОДИТ ДЛЯ V ОБРАЗНОЙ, РАДИУСНОЙ И U ОБРАЗНОЙ ГИБКИ
- СОКРАЩЕНИЕ ДЕФОРМАЦИИ ОТВЕРСТИЙ И ПАЗОВ, РАСПОЛОЖЕННЫХ БЛИЗКО К ЛИНИИ ГИБА

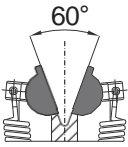
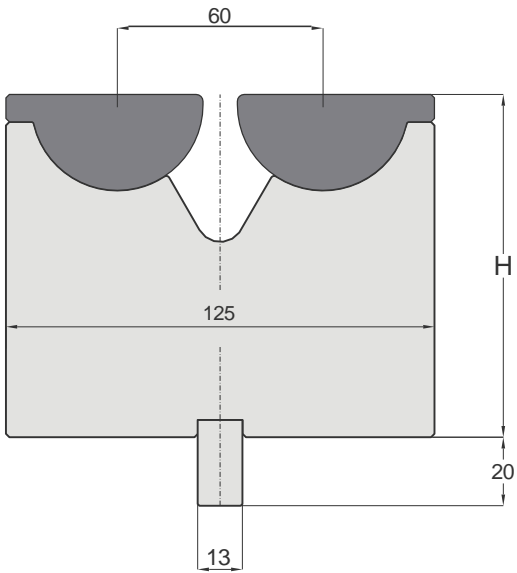
ADVANTAGES OF THE UNIBEND DIES WITH ROTATING INSERTS :

- LESS TOOL CHANGE
- REDUCTION OF THE 90% OF THE BENDING MARKS ON SHEET
- SUITABLE FOR V, RADIUS AND U-BENDING
- REDUCTION OF DEFORMATION OF HOLES AND SLOTS CLOSE TO THE BENDING LINE





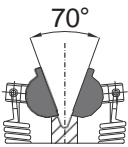
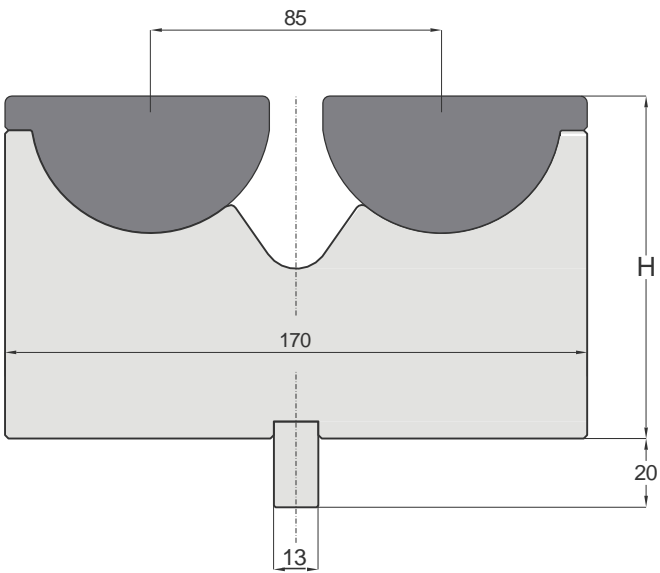
CODE	α	V	H	T/Mt	Mt
29.600	60°	60	100.00	200	

100 mm
200 mm
300 mm
500 mm

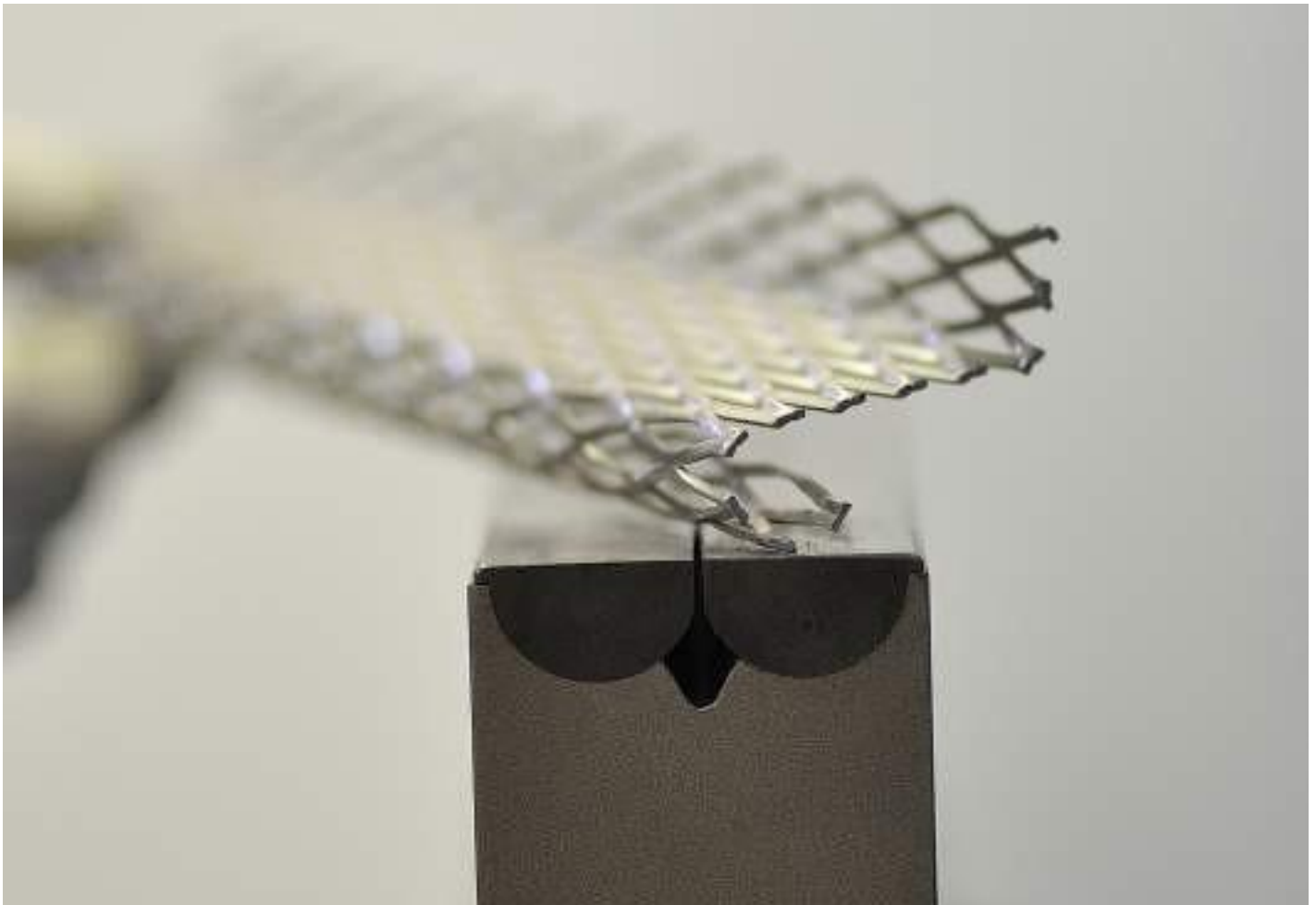
мин. и макс. толщина листа - 1 / 8 mm
 мин. длина полки - 40 mm
 макс. радиус на пуансоне - $90^\circ = 10,0$
 мин. уголгиба - 60°

CODE	α	V	H	T/Mt	Mt
29.850	70°	85	100.00	250	

100 mm
200 mm
300 mm
500 mm

мин. и макс. толщина листа - 1 / 12 mm
 мин. длина полки - 55 mm
 макс. радиус на пуансоне - $90^\circ = 13,0$
 Мин. уголгиба - 70°



НИЖНИЕ АДАПТЕРЫ / LOWER ADAPTERS UNIBEND

CODE	H	T/Mt	Mt
60.910	30.00	100	■

50 mm
100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
1000 mm

НИЖНИЙ АДАПТЕР - LOWER ADAPTER
AMADA / WILA - BYSTRONIC

CODE	H	T/Mt	Mt
60.920	60.00	100	■

50 mm
100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
1000 mm

НИЖНИЙ АДАПТЕР - LOWER ADAPTER
AMADA / WILA - BYSTRONIC

CODE	H	T/Mt	Mt
60.935	30.00	100	■

50 mm
100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
1000 mm

НИЖНИЙ АДАПТЕР - LOWER ADAPTER
LVD / WILA - BYSTRONIC

CODE	L	H	T/Mt	Mt
60.940	500	40.00	100	■

НИЖНИЙ АДАПТЕР - LOWER ADAPTER
EHT / WILA

CODE	L	H	T/Mt	Mt
60.950	500	45.00	100	■

НИЖНИЙ АДАПТЕР - LOWER ADAPTER
WEINBRENNER / WILA

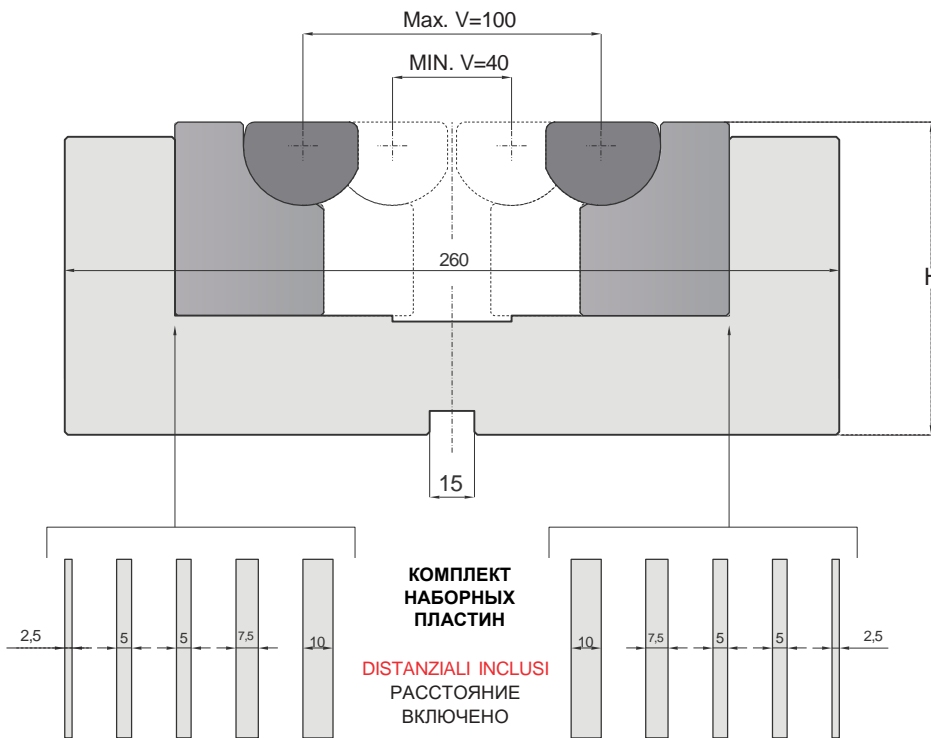


UNIBEND - VARIO

180°

CODE	α	V	H	T/Mt	Mt
62.094	180°	40 - 100	105.00	150	

ROLLERS NITRIDED 60-62 HRC



мин. и макс. толщина листа 0,5 / 12 мм
Мин. отгибаемая полка 28 мм (70 мм (V100)
Макс. радиус на пуансоне при гibe на 90°= 25
Минимальный угол гibe 180°

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	V = РАСКРЫТИЕ МАТРИЦЫ	L = ДЛИНА	H = ВЫСОТА
LEGEND	α = ANGLE	V = DIE OPENING	L = LENGHT	H = HEIGHT

LENGTH 200

АДАПТЕРЫ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ADAPTERS AND SPARE PARTS

CODE	L	Mt
60.102	200	

AMADA

CODE	L	Mt
60.103	200	

WILA/TRUMPF

CODE	L	Mt
60.105	200	

LVD

CODE
40.629

100 ml
LUBRICATING GREASE

CODE	L	Mt
62.181	200	

RADIUS BENDING/OVERBENDING

CODE	L	Mt
62.182	200	

U - BENDING

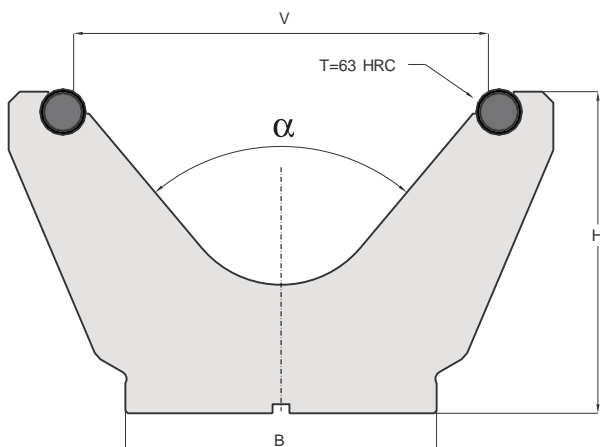
CODE	L	Mt
62.183	200	

RADIUS BENDING



АДАПТЕРЫ И РОЛИКОВЫЕ МАТРИЦЫ / ADAPTERS AND ROLLER DIES

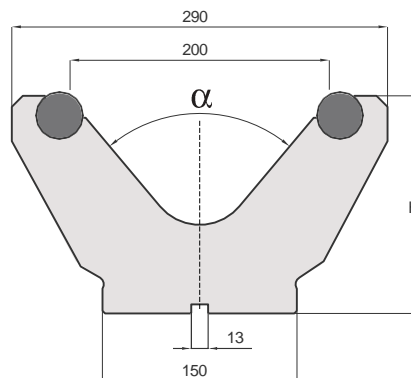
CODE	α	H	T/Mt	Mt
20.720	80°	170.00	200	■



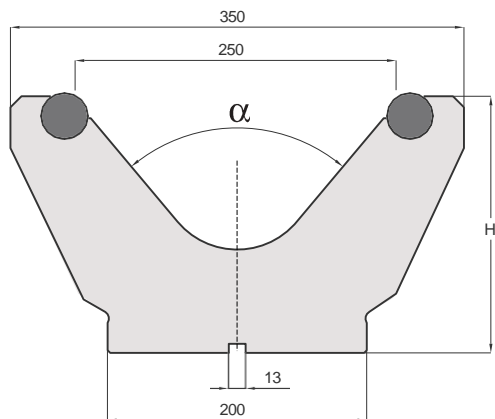
100 mm

ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	B = БАЗА	V = РАСКРЫТИЕ МАТРИЦЫ	T = ИНДУКЦИОННАЯ ЗАКАЛКА	H = ВЫСОТА
LEGEND	α = ANGLE	B = BASE	V = DIE OPENING	T = INDUCTION HARDENING	H = HEIGHT

100 mm

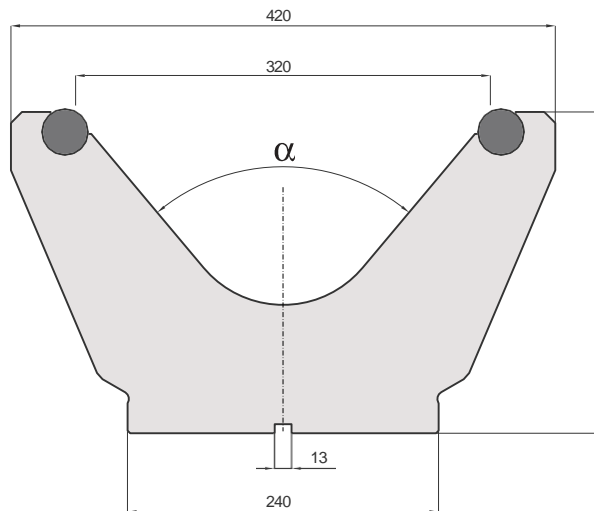


CODE	α	H	T/Mt	Mt
20.725	80°	200.00	200	■



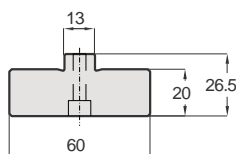
100 mm

CODE	α	H	T/Mt	Mt
20.732	80°	250.00	200	■



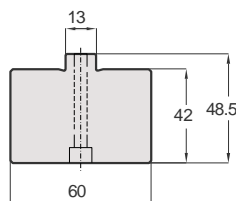
100 mm

CODE	L	Mt
20.701	100	■



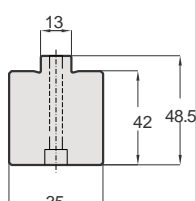
AMADA

CODE	L	Mt
20.707	100	■



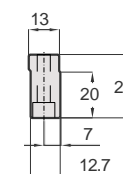
EHT

CODE	L	Mt
20.709	100	■



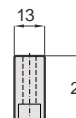
WEINBRENNER

CODE	L	Mt
20.705	100	■



LVD

CODE	L	Mt
20.703	100	■

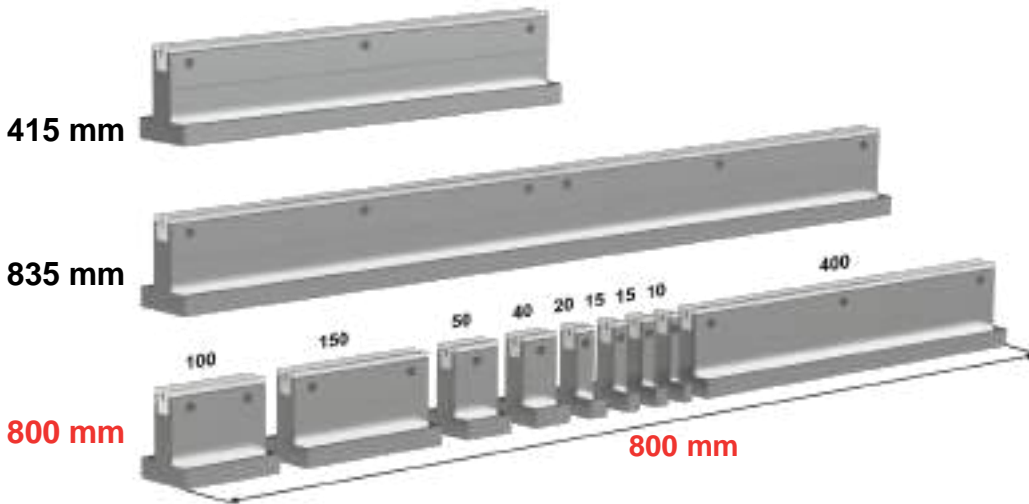


WILA - BYSTRONIC



НЕЙЛОНОВЫЕ ВСТАВКИ И ДЕРЖАТЕЛИ / NYLON INSERTS AND HOLDERS

ДЕРЖАТЕЛИ И НЕЙЛОНОВЫЕ ВСТАВКИ ДОСТУПНЫ В СЛЕДУЮЩИХ СТАНДАРТНЫХ ДЛИНАХ: 415 / 835 И СЕКЦИОННЫЕ (800 мм)
 HOLDERS AND NYLON INSERTS ARE AVAILABLE IN THE FOLLOWING STANDARD LENGTHS: 415 / 835 AND SECTIONED (800 mm)



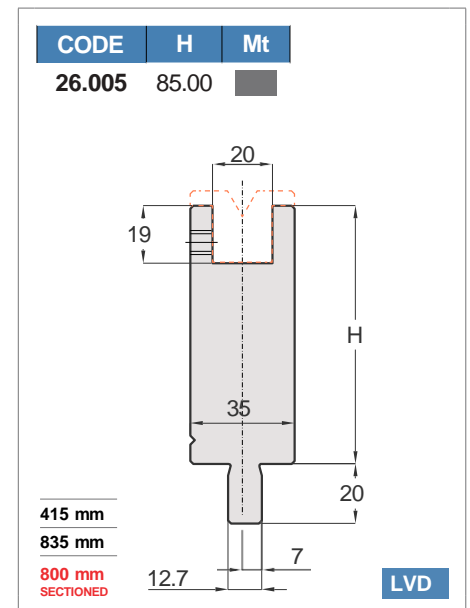
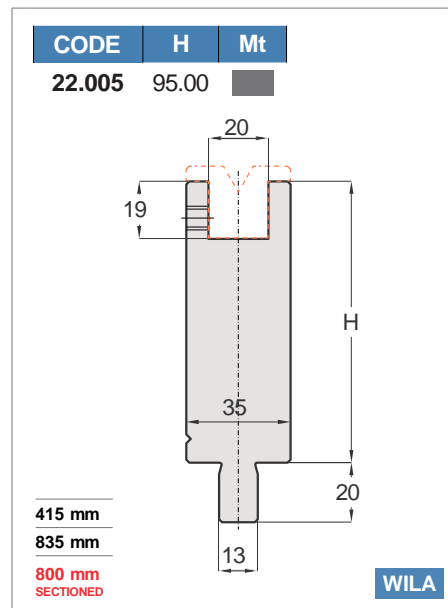
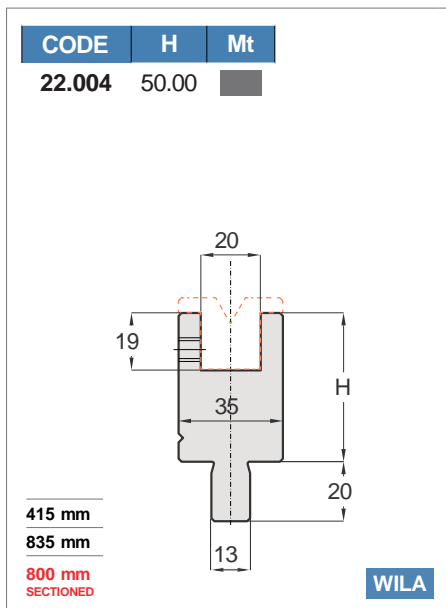
ПАРАМЕТРЫ	α = УГОЛ	V = РАСКРЫТИЕ МАТРИЦЫ	H = ВЫСОТА
LEGEND	α = ANGLE	V = DIE OPENING	H = HEIGHT

ПРЕИМУЩЕСТВА НЕЙЛОНОВЫХ ВСТАВОК И ДЕРЖАТЕЛЕЙ:

- ИСКЛЮЧАЮТ ЦАРАПИНЫ НА ЛИСТЕ ПРИ ГИБКЕ
- ОТЛИЧНО ПОДХОДИТ ПРИ РАБОТЕ С АЛЮМИНИЕМ, НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛЬЮ И ОКРАШЕННЫМ ЛИСТОМ
- ПРОСТАЯ И БЫСТРАЯ СМЕНА ИНСТРУМЕНТА

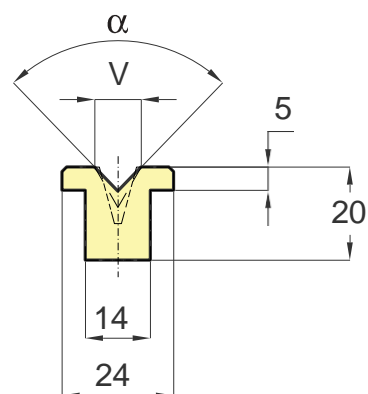
NYLON INSERTS AND HOLDERS ADVANTAGES :

- AVOIDS MARKS ON BENDED SHEETS
- IDEAL FOR BENDING ALUMINIUM, STAINLESS STEEL AND PAINTED SURFACES
- FAST AND EASY CHANGE



НЕЙЛОНОВЫЕ ВСТАВКИ / NYLON INSERTS

CODE	α	V	T/mt
31.306	30°	6	20
31.308	30°	8	20
31.406	45°	6	20
31.408	45°	8	20
31.410	45°	10	20
31.606	60°	6	20
31.608	60°	8	20
31.610	60°	10	20
31.806	88°	6	20
31.808	88°	8	20
31.810	88°	10	20



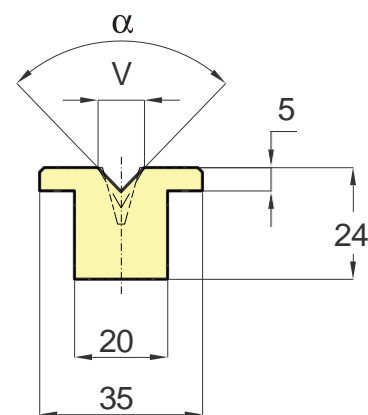
415 mm

835 mm

800 mm
SECTIONED

CODE	α	V	T/mt
32.306	30°	6	20
32.308	30°	8	20
32.310	30°	10	20
32.406	45°	6	20
32.408	45°	8	20
32.410	45°	10	20
32.412	45°	12	20
32.606	60°	6	20
32.608	60°	8	20
32.610	60°	10	20

CODE	α	V	T/mt
32.612	60°	12	20
32.616	60°	16	20
32.806	88°	6	20
32.808	88°	8	20
32.810	88°	10	20
32.812	88°	12	20
32.816	88°	16	20



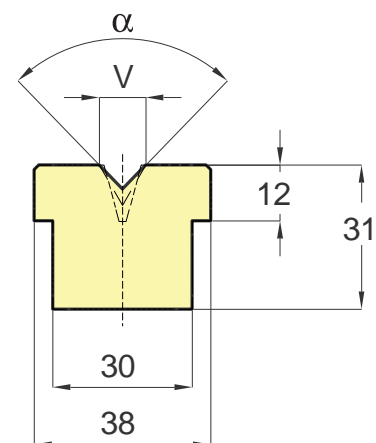
415 mm

835 mm

800 mm
SECTIONED

CODE	α	V	T/mt
33.306	30°	6	20
33.308	30°	8	20
33.310	30°	10	20
33.312	30°	12	20
33.316	30°	16	20
33.406	45°	6	20
33.408	45°	8	20
33.410	45°	10	20
33.412	45°	12	20
33.416	45°	16	20
33.420	45°	20	20
33.606	60°	6	20

CODE	α	V	T/mt
33.608	60°	8	20
33.610	60°	10	20
33.612	60°	12	20
33.616	60°	16	20
33.620	60°	20	20
33.806	88°	6	20
33.808	88°	8	20
33.810	88°	10	20
33.812	88°	12	20
33.816	88°	16	20
33.820	88°	20	20
33.825	88°	25	20



415 mm

835 mm

800 mm
SECTIONED

ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ ПЛЕНКИ ОТ ЦАРАПИН / FILM OF POLYURETHANE ANTISCRATCH



CODE	S	L
40.810	0.8	95

ТОЛЩИНА S=0.8

95

ДЛИНА | 33 mt

ПАРАМЕТРЫ	S= ТОЛЩИНА ПЛЕНКИ	L= ШИРИНА ПЛЕНКИ	T= ТОЛЩИНА ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА (мм)
LEGEND	S= FILM THICKNESS	L= FILM WIDTH	T= SHEET METAL THICKNESS (mm)

CODE	S	L
40.815	0.3	95

ТОЛЩИНА S=0.3

95

ДЛИНА | 33 mt

CODE	S	L
40.820	0.5	95

ТОЛЩИНА S=0.5

95

ДЛИНА | 33 mt

CODE	S	L
40.830	0.5	35

ТОЛЩИНА S=0.5

35

ДЛИНА | 33 mt

CODE	S	L
40.835	1.5	200

ТОЛЩИНА S=1.5

200

ДЛИНА | 15 mt

CODE	S	L
40.840	0.5	150

ТОЛЩИНА S=0.5

150

ДЛИНА | 33 mt

CODE	S	L
40.845	2	250

ТОЛЩИНА S=2

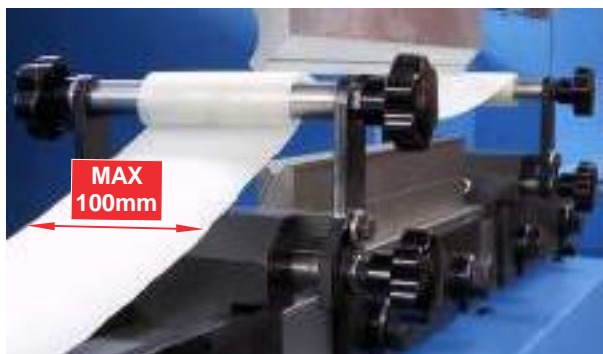
250

ДЛИНА | 10 mt

СТАНДАРТНЫЙ И МАГНИТНЫЙ ДЕРЖАТЕЛЬ ПЛЕНКИ / STANDARD AND MAGNETIC FILM HOLDER

CODE

40.800



STANDARD SYSTEM

Max = 100mm

CODE

40.850

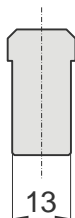


MAGNETIC SYSTEM

Max = 150mm

CODE

60.110



НИЖНИЙ АДАПТЕР
LOWER ADAPTER

40.800 - 40.860

СОВМЕСТИМЫЕ МОДЕЛИ

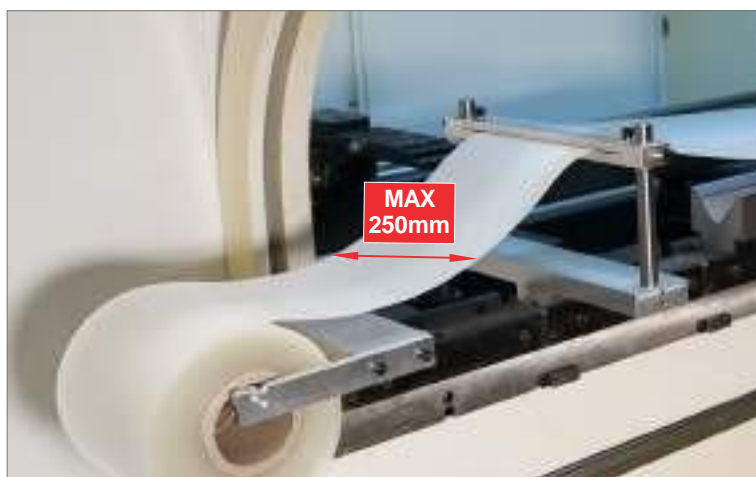
WILA/TRUMPF-BYSTRONIC

ТАБЛИЦА ВЫБОРА ПЛЕНКИ BENDING CHART

CODE	S	T
40.810	0.8	от 1 до 3 мм
40.815	0.3	от 0.2 до 1 мм
40.820	0.5	от 0.5 до 1.5 мм
40.830	0.5	от 0.5 до 1.5 мм
40.835	1.5	от 2 до 4 мм
40.840	0.5	от 0.5 до 1.5 мм
40.845	2	от 3 до 6 мм

CODE

40.860



STANDARD SYSTEM

Max = 250mm



УДЛИНИТЕЛИ И АДАПТЕРЫ / EXTENSIONS AND ADAPTERS

КРЕПЕЖНЫЕ ПЛАСТИНЫ НЕ ВХОДЯТ В КОМПЛЕКТ / CLAMP PLATES NOT INCLUDED

CODE	L	H	T/Mt	Mt
50.470	150	65.00	100	■

АДАПТЕР
ADAPTER

LVD / WILA

CODE	L	H	T/Mt	Mt
50.983	150	100.00	100	■

АДАПТЕР
ADAPTER

BYSTRONIC RF-A / AMADA

CODE	L	H	T/Mt	Mt
50.430	150	67.00	100	■

АДАПТЕР
ADAPTER

AMADA / WILA

CODE	L	H	T/Mt	Mt
50.970	150	83.00	100	■

АДАПТЕР
ADAPTER

WILA / AMADA

CODE	L	H	T/Mt	Mt
50.971	150	80.00	100	■

АДАПТЕР
ADAPTER

WILA / AMADA

CODE	L	H	T/Mt	Mt
50.940	150	120.00	100	■

АДАПТЕР
ADAPTER

WILA / AMADA

CODE	L	H	T/Mt	Mt
50.410	150	100.00	100	■
50.415	50	100.00	100	■

ПРОДЛЕНИЕ
EXTENSION

WILA

CODE	L	H	T/Mt	Mt
50.440	150	150.00	100	■
50.445	50	150.00	100	■

ПРОДЛЕНИЕ
EXTENSION

WILA

АДАПТЕРЫ / EXTENSIONS AND ADAPTERS

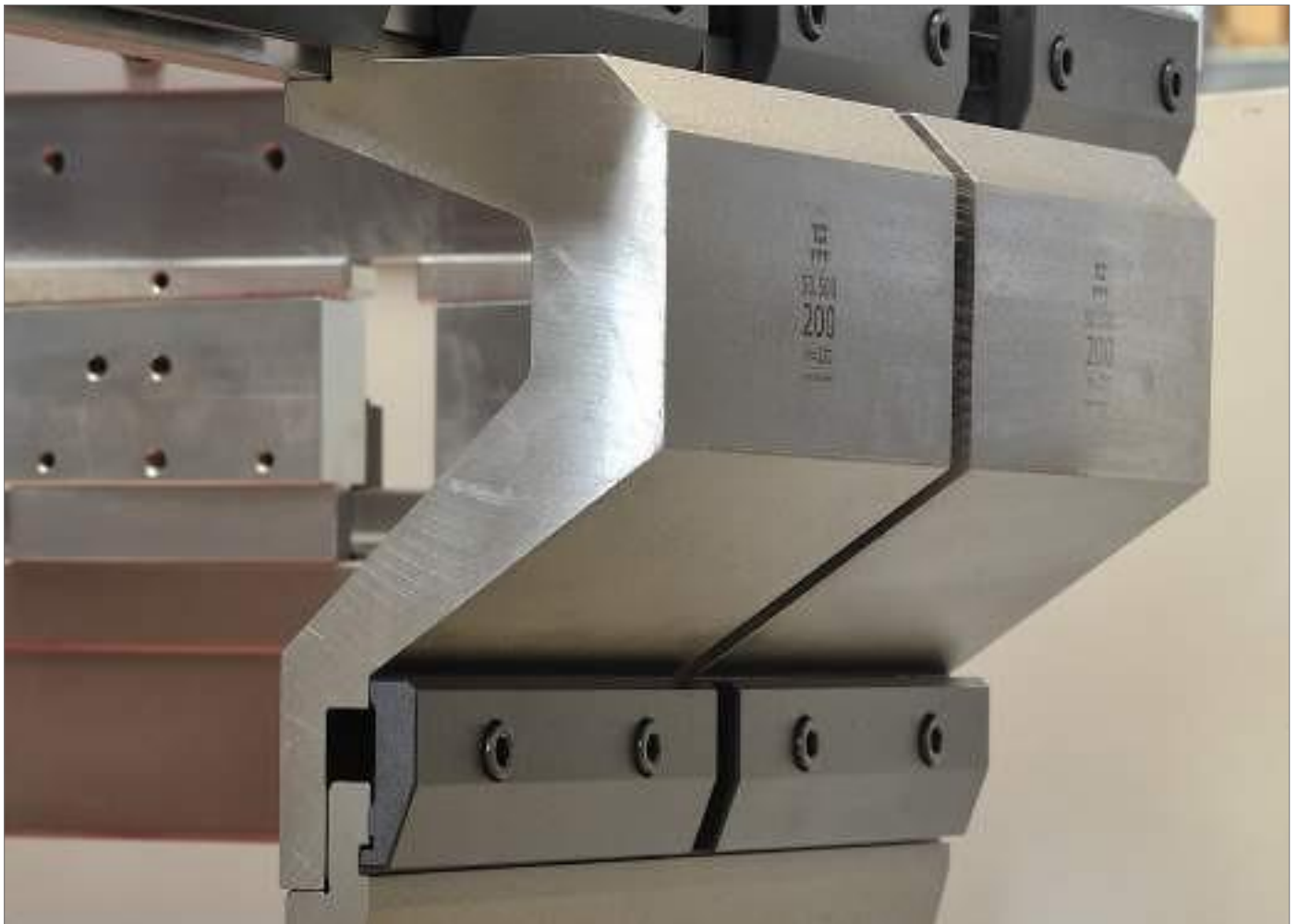
ПРИЖИМНЫЕ ПЛАНКИ НЕ ВКЛЮЧЕНЫ / CLAMP PLATES INCLUDED

CODE	L	H	T/Mt	Mt
50.502	200	220.00	90	■

АДАПТЕР
ADAPTER
WILA/AMADA

CODE	L	H	T/Mt	Mt
50.503	200	220.00	90	■

ПРОДЛЕНИЕ
EXTENSION
WILA



НИЖНИЕ АДАПТЕРЫ / LOWER ADAPTERS

CODE	H	T/Mt	Mt
60.910	30.00	100	■

50 mm
100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
1000 mm

НИЖНИЙ АДАПТЕР
LOWER ADAPTER

AMADA / WILA - BYSTRONIC

CODE	H	T/Mt	Mt
60.920	60.00	100	■

50 mm
100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
1000 mm

НИЖНИЙ АДАПТЕР
LOWER ADAPTER

AMADA / WILA - BYSTRONIC

CODE	H	T/Mt	Mt
60.925	40.00	100	■

415 mm
835 mm

НИЖНИЙ АДАПТЕР
LOWER ADAPTER

WILA - BYSTRONIC / AMADA

CODE	H	T/Mt	Mt
60.935	30.00	100	■

50 mm
100 mm
200 mm
300 mm
500 mm
1000 mm

НИЖНИЙ АДАПТЕР
LOWER ADAPTER

LVD / WILA - BYSTRONIC

CODE	L	H	T/Mt	Mt
60.965	500	50.00	300	■

ПРОДЛЕНИЕ
EXTENSION

WILA

CODE	H	T/Mt	Mt
60.930	40.00	100	■

415 mm
835 mm

НИЖНИЙ АДАПТЕР
LOWER ADAPTER

LVD / AMADA

CODE	H	T/Mt	Mt
60.980	35.00	100	■

415 mm
835 mm

НИЖНИЙ АДАПТЕР
LOWER ADAPTER

USA / EU - WILA - AMADA

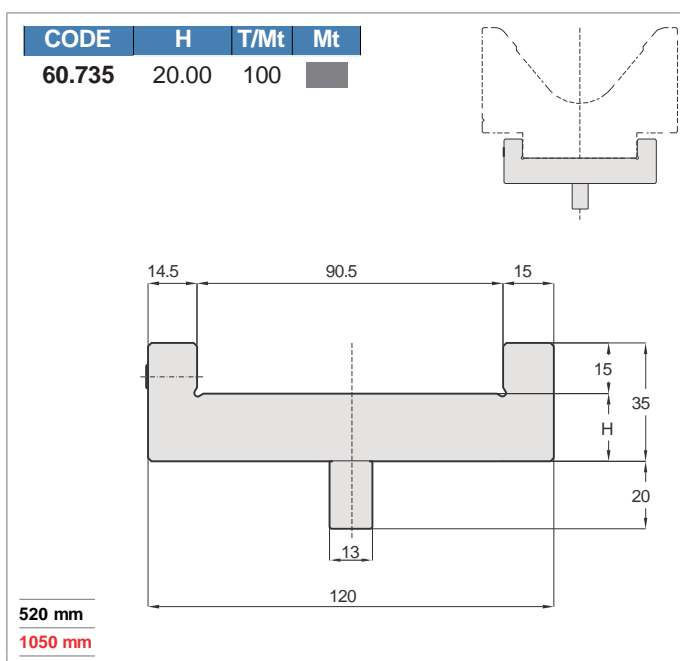
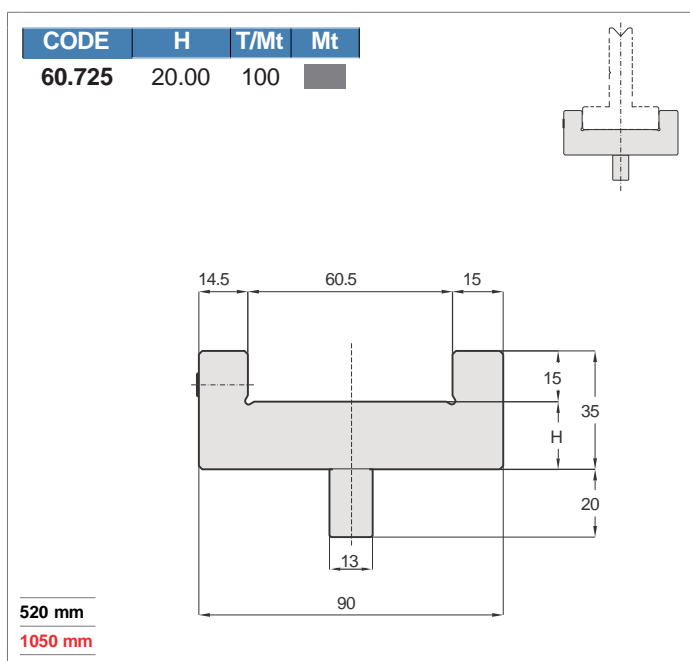
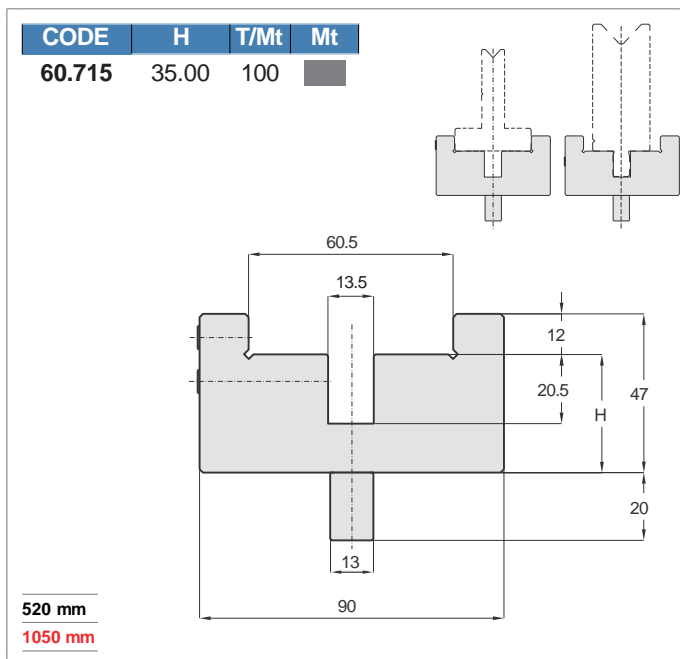
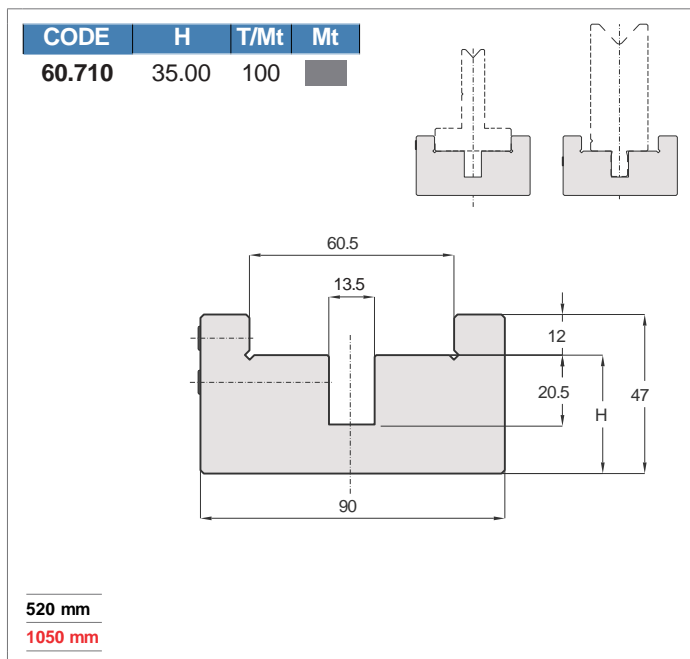
CODE	L	H	T/Mt	Mt
60.960	500	50.00	100	■

ПРОДЛЕНИЕ
EXTENSION

WILA



МОДУЛЬНЫЕ ДЕРЖАТЕЛИ / MODULAR HOLDERS



ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ВСЕХ ТИПОВ ГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ / ACCESSORIES FOR ALL PRESS BRAKES

CODE

40.740



МАГНИТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ
ДЛЯ ПОДАЧИ ЛИСТА 0° - 90°

ЛЕВЫЙ
LEFT

CODE

40.745



МАГНИТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ
ДЛЯ ПОДАЧИ ЛИСТА 0° - 90°

ПРАВЫЙ
RIGHT

CODE

40.660



НЕРЕГУЛИРУЕМАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПОД 90°

CODE

40.700



РЕГУЛИРУЕМАЯ ПОД УГЛОМ НАПРАВЛЯЮЩАЯ 60-120°

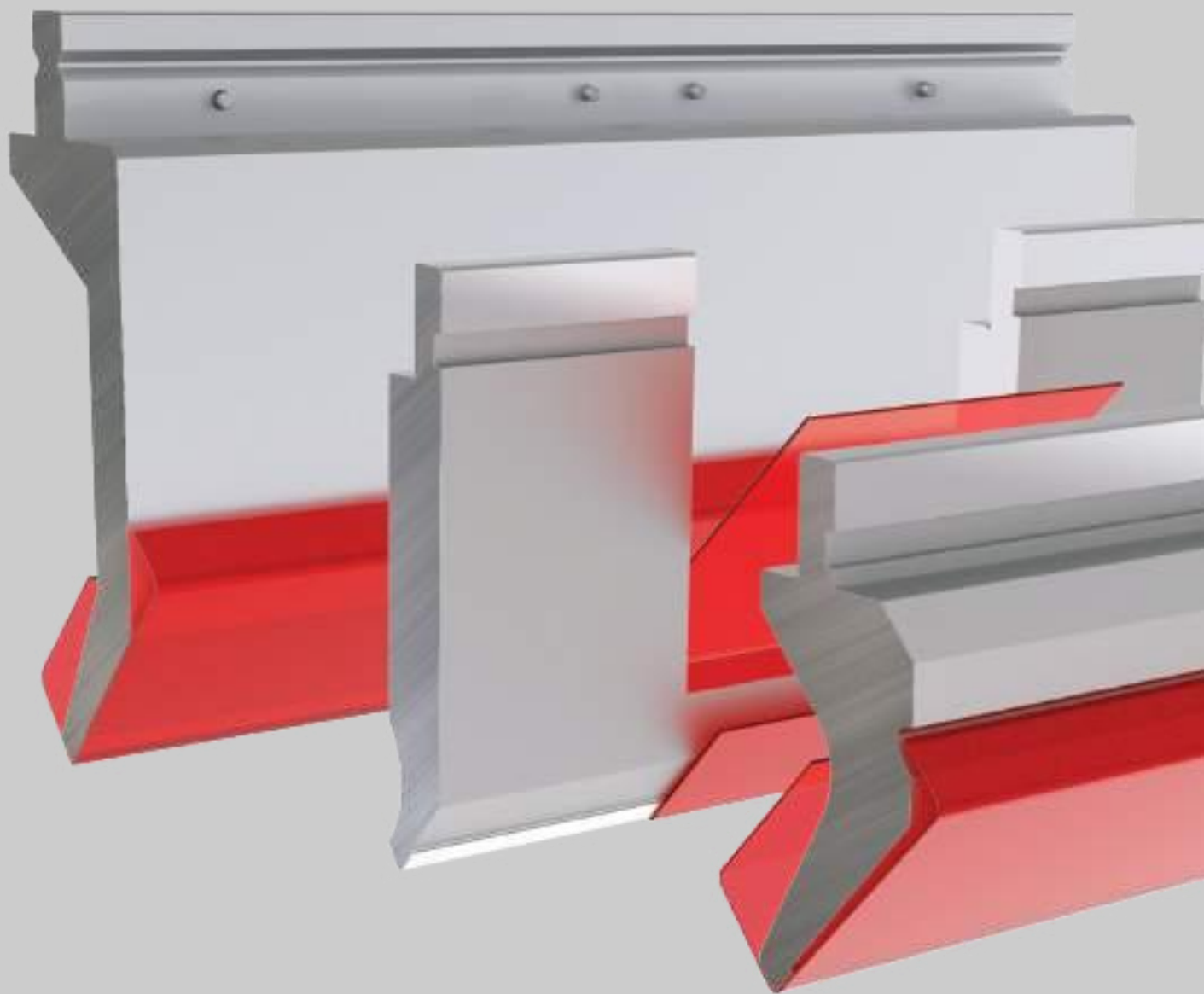
CODE

40.750

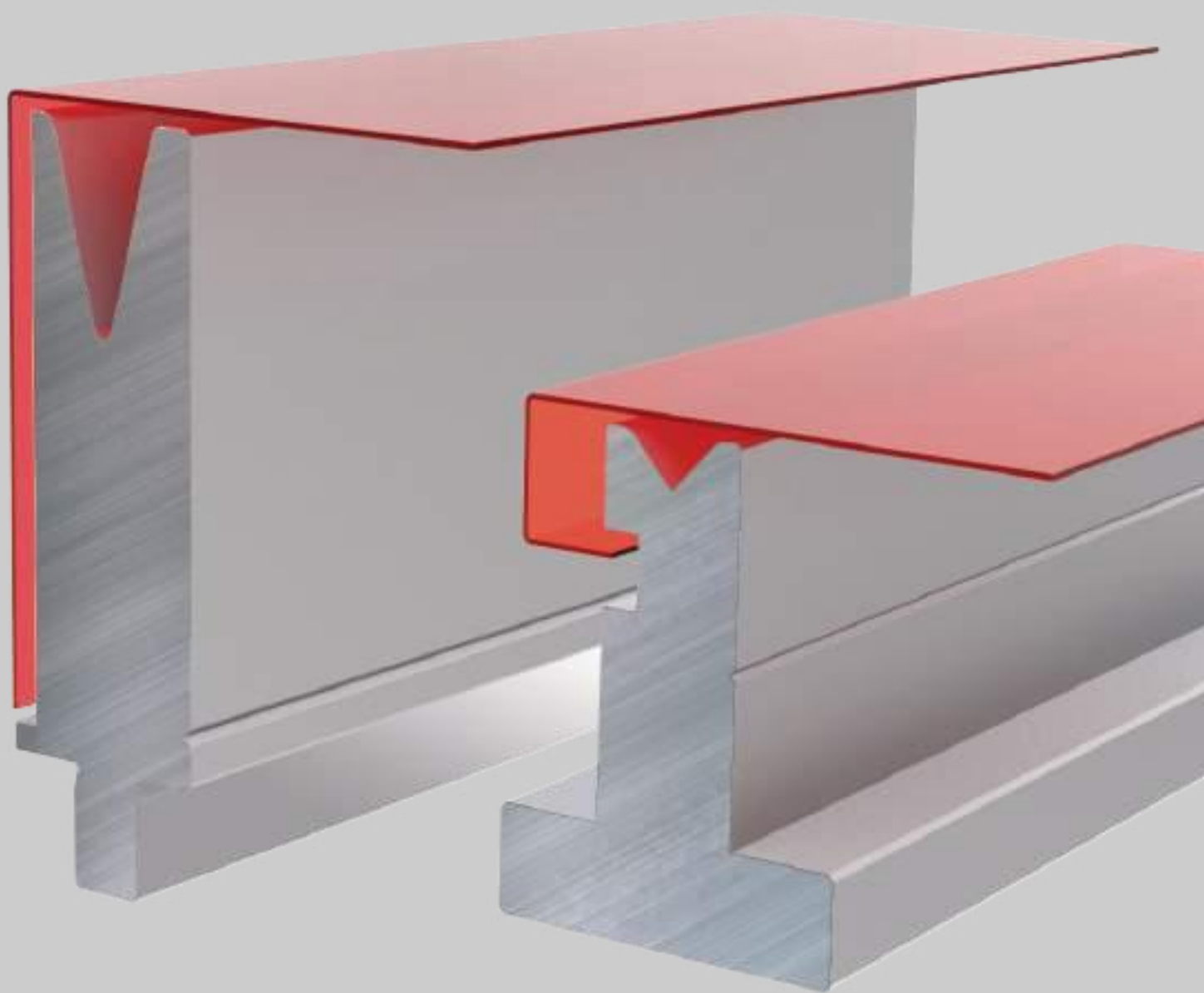


МАГНИТНАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ С РЕГУЛИРОВКОЙ В
ОБЕ СТОРОНЫ 30°-90°

МОДИФИКАЦИИ ПУАНСОНОВ



МОДИФИКАЦИИ МАТРИЦ



GOLD LINE

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ SPECIAL TOOLS



GOLD LINE

**СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ВСЕХ
ТИПОВ ЛИСТОГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ**

SPECIAL TOOLING FOR ALL PRESS BRAKES

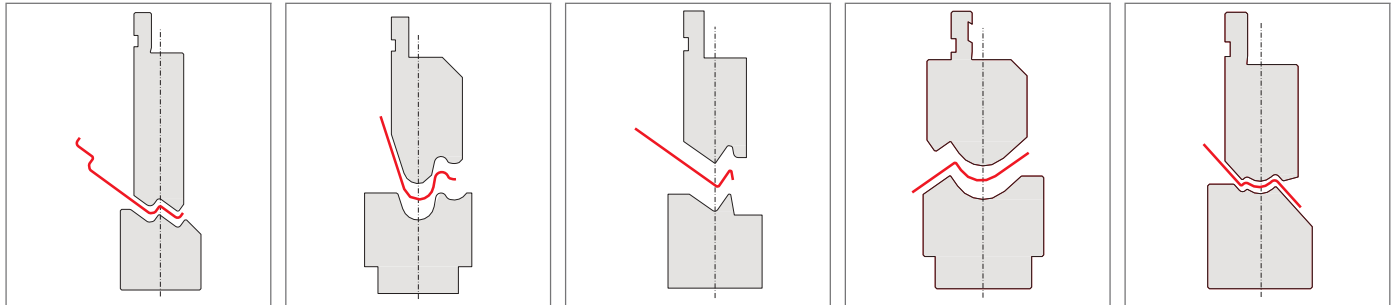


СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ / SPECIAL TOOLING



GROUP-A/

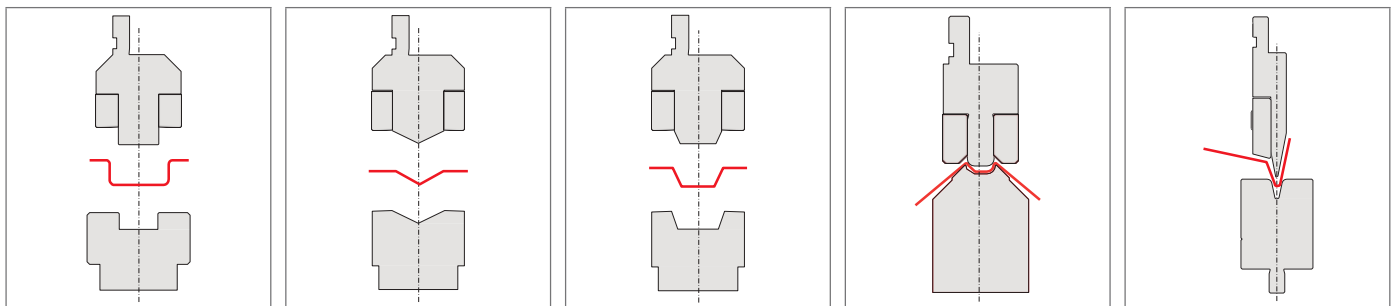
МОНОЛИТНЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ - МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ: ШТАМП 140 мм x 60 мм / МАТРИЦА 120 мм x 100 мм
 MONOLITHIC SPECIAL TOOLS - MAX. DIMENSIONS: PUNCH 140mm x 60mm / DIE 120mm x 100mm



CONSEGNA: 7 SETTIMANE DA RICEVIMENTO ORDINE /
 DELIVERY TIME: 7 WORKING WEEKS FROM DATA ORDER

GROUP-B/

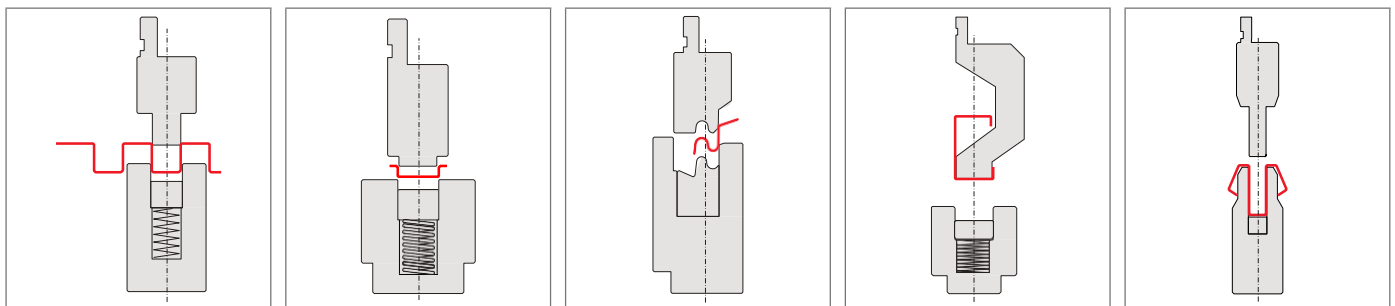
СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С РЕГУЛИРУЕМЫМИ ВСТАВКАМИ - МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ: ШТАМП 140 мм x 60 мм / МАТРИЦА 120 мм x 100 мм
 SPECIAL TOOLING WITH ADJUSTABLE INSERTS - MAX. DIMENSIONS: PUNCH 140mm x 60mm / DIE 120mm x 100mm



CONSEGNA: 7 SETTIMANE DA RICEVIMENTO ORDINE / DELIVERY TIME: 7 WORKING WEEKS FROM DATA ORDER

GROUP-C/

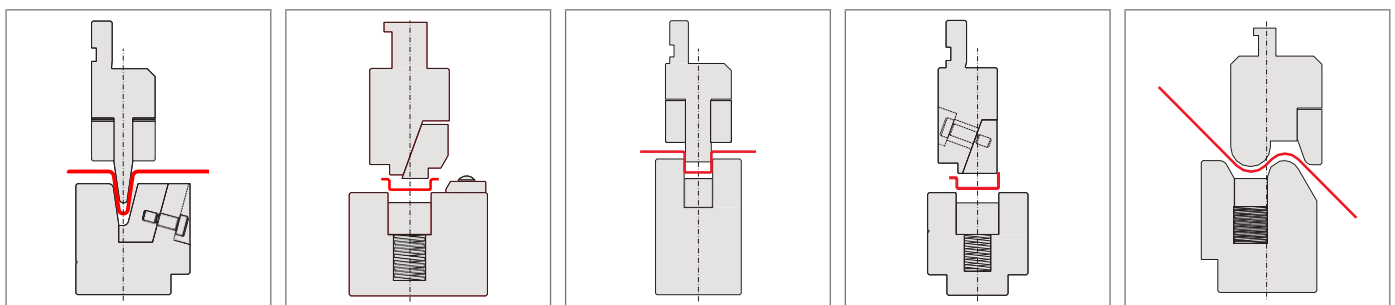
СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С КОНТРДЕРЖАТЕЛЕМ — МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ: ШТАМП 140 мм x 60 мм / МАТРИЦА 120 мм x 100 мм
 SPECIAL TOOLING WITH COUNTERHOLDER - MAX. DIMENSIONS: PUNCH 140mm x 60mm / DIE 120mm x 100mm



CONSEGNA: 8 SETTIMANE DA RICEVIMENTO ORDINE / DELIVERY TIME: 8 WORKING WEEKS FROM DATA ORDER

GROUP-D/

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С ВСТАВКОЙ И КОНТРДЕРЖАТЕЛЕМ - МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ: ШТАМП 140 мм x 60 мм / МАТРИЦА 120 мм x 100 мм
 SPECIAL TOOLING WITH INSERT AND COUNTERHOLDER - MAX. DIMENSIONS: PUNCH 140mm x 60mm / DIE 120mm x 100mm

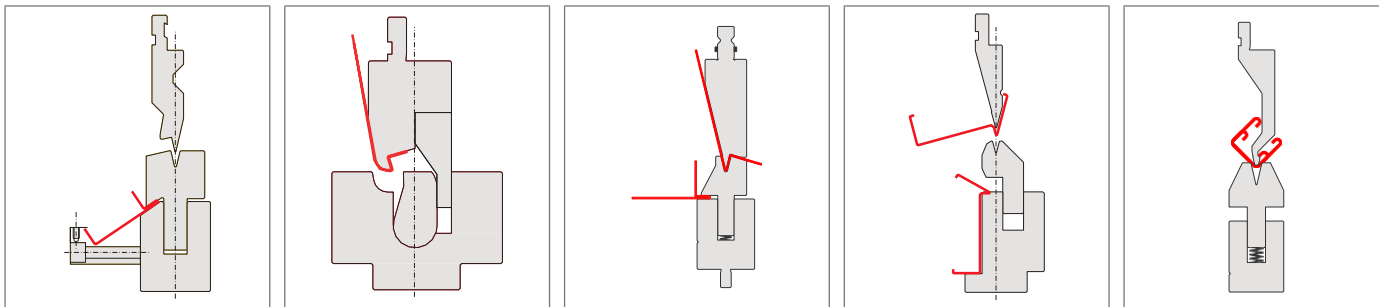


CONSEGNA: 8 SETTIMANE DA RICEVIMENTO ORDINE / DELIVERY TIME: 8 WORKING WEEKS FROM DATA ORDER

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ / SPECIAL TOOLING

GROUP-E/

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ОГИБКИ - МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ: ШТАМП 140 мм x 60 мм / МАТРИЦА 120 мм x 100 мм
SPECIAL HEMMING TOOLS - MAX. DIMENSIONS: PUNCH 140mm x 60mm / DIE 120mm x 100mm

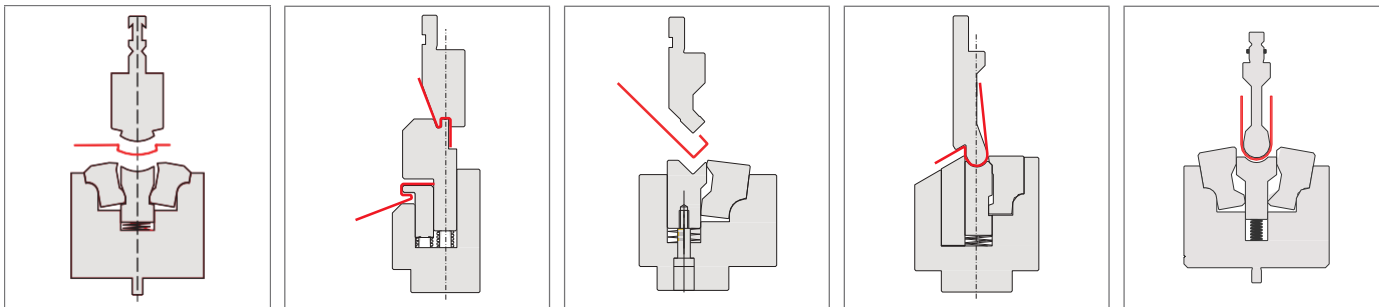


CONSEGNA: 8 SETTIMANE DA RICEVIMENTO ORDINE / DELIVERY TIME: 8 WORKING WEEKS FROM DATA ORDER

GROUP-F/

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С КАМЕРНЫМ МЕХАНИЗМОМ - МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ: ШТАМП 140 мм x 60 мм / МАТРИЦА 120 мм x 100 мм

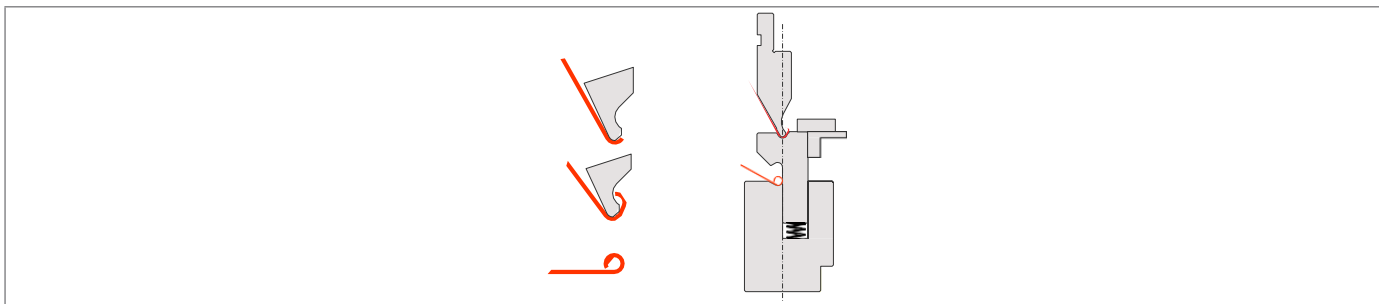
SPECIAL TOOLING WITH CAM MECHANISM - MAX. DIMENSIONS: PUNCH 140MM X 60MM / DIE 120MM X 100MM



CONSEGNA: 10 SETTIMANE DA RICEVIMENTO ORDINE / DELIVERY TIME: 10 WORKING WEEKS FROM DATA ORDER

GROUP-G1/

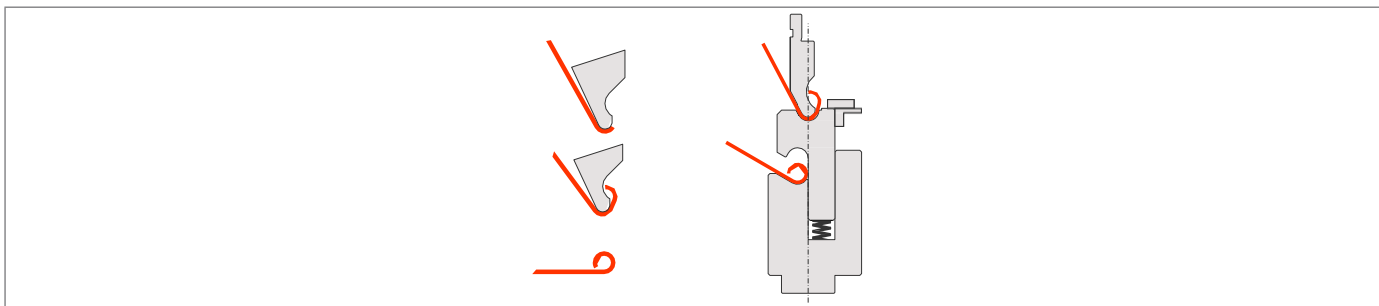
СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ ПЕТЛИ МАЛЕНЬКОГО РАЗМЕРА (ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР Ø5 / Ø8)
SPECIAL HINGE TOOLS OF SMALL SIZE (Ø5 / Ø8 - INSIDE DIAMETER)



CONSEGNA: 8 SETTIMANE DA RICEVIMENTO ORDINE / DELIVERY TIME: 8 WORKING WEEKS FROM DATA ORDER

GROUP-G2/

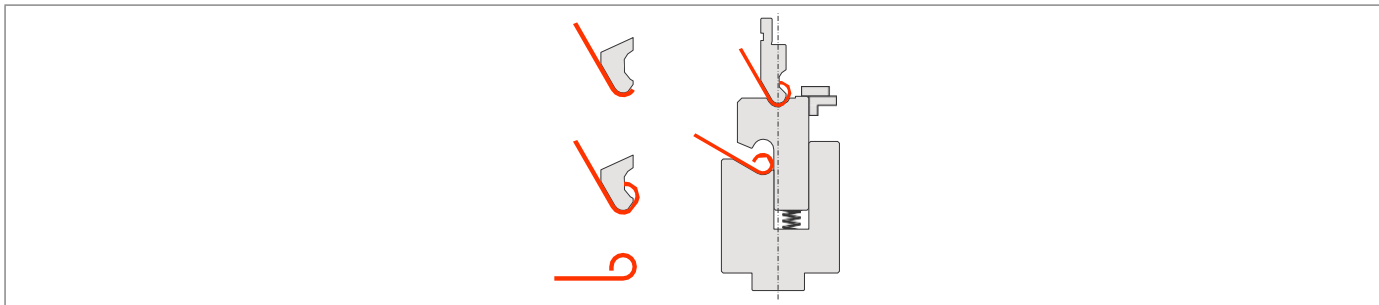
СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ ПЕТЛИ СРЕДНЕГО РАЗМЕРА (ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР Ø9 / Ø12)
SPECIAL HINGE TOOLS OF MID SIZE (Ø9 / Ø12 - INSIDE DIAMETER)



CONSEGNA: 8 SETTIMANE DA RICEVIMENTO ORDINE / DELIVERY TIME: 8 WORKING WEEKS FROM DATA ORDER

GROUP-G3/

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ ПЕТЛИ БОЛЬШОГО РАЗМЕРА (ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР Ø13 / Ø16)
SPECIAL HINGE TOOLS OF BIG SIZE (Ø13 / Ø16 INSIDE DIAMETER)



CONSEGNA: 8 SETTIMANE DA RICEVIMENTO ORDINE / DELIVERY TIME: 8 WORKING WEEKS FROM DATA ORDER



СПАРК - ТЕЛЕГРАМ



**WILA - TRUMPF -
BYSTRONIC - LVD**

tecno-stamp.ru

8-812-765-01-09

**ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ
ЛИСТОГИБОЧНЫХ ПРЕССОВ**

www.tecno-stamp.ru

ED25

