



**ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ ЛИСТОГИБОЧНЫХ
ПРЕССОВ**

СОДЕРЖАНИЕ

О КОМПАНИИ BARUS	3
Технологические особенности гибки металлов.....	4
КРЕПЛЕНИЕ AMADA/PROMECAM STYLE	8
Геометрия «сапожков»	10
Серия инструмента одной высоты	12
Пуансоны 90°	16
Пуансоны 88°, 85°	18
Пуансоны 60°	24
Пуансоны 45°, 60°	26
Пуансоны 30°	28
Пуансоны 30°, 26°	29
Радиусная гибка	32
Матрицы – вставки	34
Матрицы с одним ручьем	36
Матрицы с двумя ручьями	42
Матрицы многоручьевые	45
Матрицы Rolla-V.....	46
Плющение.....	48
Z-гибка.....	50
Матрицы с полиуретановыми вставками.....	51
Держатели матриц.....	52
КРЕПЛЕНИЕ TRUMPF STYLE	54
Пуансоны	56
Радиусная гибка	59
Плющение.....	59
Матрицы 86°	60
Матрицы 84°	61
Матрицы 80°	62
Матрицы 30°	63
КРЕПЛЕНИЕ WILA STYLE	64
Пуансоны	66
Плющение.....	73
Матрицы 90°	74
Матрицы 86°	75
Матрицы 60°-80°	76
Матрицы 30°-40°	77
НОЖИ ДЛЯ ГИЛЬОТИННЫХ НОЖНИЦ	78
Адаптеры и аксессуары.....	79
СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	82
Таблицы параметров гибки.....	84



О компании BARUS

Компания «BARUS» ориентирована на область промышленности, связанной с обработкой листового металла и предлагает своим клиентам технологичные и экономически выгодные решения производственных задач.

Одним из основных направлений работы компании «BARUS» является подбор и поставка инструмента для листогибочных прессов и гильотинных ножниц производства Amada, Trumpf, LVD, Finnpower, Haco, Bystronic, Beyeler, Hammerle, Rico, Gasparini, и др. Нашей задачей является обеспечить клиента качественным инструментом с длительным сроком службы, который идеально будет подходить под его задачи.

В данном каталоге представлены самые распространенные в России серии гибочного инструмента Amada/Promecam style (European style), Trumpf style, Wila style. Также по запросу доступны следующие крепления: Beyeler-Bystronic, Hammerle-Bystronic, Colgar, Newton, Gasparini, Axial, Colly, LVD.

Гибочный инструмент «BARUS» производится в Италии на мощностях завода «Toolspress S.R.L.». На всех этапах производства соблюдаются технологии, качество материалов, международные стандарты. Инструмент производится на новых прецизионных станках с ЧПУ, закалка проводится на предприятии. Инструмент изготовлен из высококачественной австрийской стали, преимущественно из высоколегированной 42CrMo4 или Сталь C45. Инструмент обрабатывается на японских и немецких шлифовальных машинах с ЧПУ последнего поколения, используется лазерная или индукционная закалка до 65 HRC, финишная обработка поверхности мелким пескоструем. Для резки секционных сегментов применяется электроэрозия с последующим снятием фаски.

Квалифицированный технический персонал компании «BARUS» подбирает необходимый инструмент по чертежам, дает рекомендации по использованию инструмента и технологиям производства деталей.

Возможно изготовление специальной оснастки любой сложности. Всегда рады дать более подробную информацию об инструменте для листогибочных прессов.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ ГИБКИ МЕТАЛЛОВ

При выборе инструмента для листогибочных прессов необходимо понимать преимущества и недостатки различных видов гибки и знать правила расчета усилия. Это позволит понимать технологию изготовления деталей и избежать деформации инструмента.

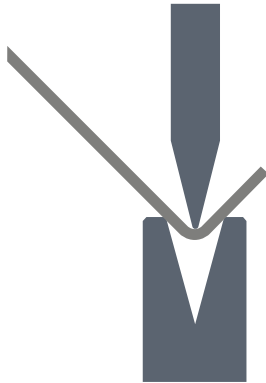
1. ВИДЫ ГИБКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

В основном различают 3 вида гибки:

- «свободная» или «воздушная» гибка;
- «гибка на основе» или «гибка в упор» (иногда еще называют «обжатие»);
- «чеканка» или «калибровка».

Рассмотрим каждый из этих видов по отдельности.

СВОБОДНАЯ ГИБКА



При этом методе между листом металла и стенками V-образной матрицы существует воздушный зазор, лист остается "в воздухе" и не соприкасается со стенками матрицы.

Пуансон воздействует на металл сверху в одной точке, а матрица только двумя точками вверху V-образного паза.

Геометриягиба формируется только за счет глубины погружения пуансона в матрицу.

Ширина ручки на матрице чаще всего выбирается из расчета 10-15 толщин металла, а инструмент имеет угол намного более острый, чем деталь после гибки.

Преимущества «свободной гибки»:

- **Высокая гибкость:** без смены гибочных инструментов вы можете получить любой угол гибки, находящийся в промежутке между углом раскрытия V-образной матрицы. Например при использовании пуансона 30° и матрицы 30° можно получить уголгиба на детали 135°, 90°, 60°, 45° и др.
- **Меньшие затраты на инструмент,** можно обойтись одним комплектом для многих задач.
- **Меньшее требуемое усилие** гибки по сравнению с другими методами гибки.

Недостатки «свободной гибки»:

- **Менее точные углы.** В связи с тем что инструмент воздействует на металл только в трех точках то заготовка может повести себя непредсказуемо и уголгиба по всей длине будет неравномерный, особенно если в заготовке есть остаточные напряжения после раскроя. Теоритические значения $\pm 45'$, но практически может достигать нескольких градусов.
- **Меньшая точность повторений,** на которую сильно влияют различия в качестве материала заготовок.
- **Большой эффект обратного пружинения** за счет большей упругой деформации.
- **Меньшая универсальность и качество гибки.** Раскрытие матрицы при свободной гибке 10-15 толщин листа, это является причиной увеличения минимального отгиба. Отсутствие соприкосновения со стенками матрицы является причиной деформации отверстий («выворот») расположенных близко к линиигиба.

В каких случаях «свободная гибка» предпочтительнее:

- Большая номенклатура изделий, мелкосерийное производство.
- Разные углыгибов (в том числе острые).
- Минимальные требования к точности и качествугибов.
- Геометрия конечных деталей не содержит маленьких минимальных отгибов и допустимы внутренние радиусыгибов равные двум толщинам и более.

ГИБКА НА ОСНОВЕ



Данный метод гибки некоторые объединяют с «свободной гибкой», но у него много своих особенностей.

В отличие от классической «воздушной гибки» заготовка в самом конечном положении контактирует со стенками V-образного паза и нижней частью пуансона.

Требуемое усилие выше чем при «свободной гибке» до трех раз.

Раскрытие матрицы выбирается из диапазона 6-10 толщин металла.

Преимущества «гибки на основе»:

- **Более точные углы** по сравнению с «воздушной гибкой», теоритические значения $\pm 30^\circ$.
- **Меньший эффект обратного пружинения и большая повторяемость** за счет большего воздействия на металл и уменьшения упругих деформаций. Несмотря на это пружинение немного остается, поэтому если необходимо получать на готовой детали 90° , то инструмент следует выбирать 88° - 85° .
- **Лучшее качество гибки:** «выворот» отверстия уменьшается при достижении пуансоном нижнего положения, относительно небольшие раскрытия матриц позволяют делать небольшие минимальные отгибы и довольно точные внутренние радиусы равные от 1 до 2 толщин металла.

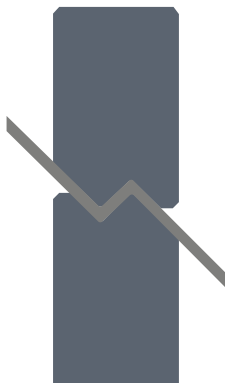
Недостатки «гибки на основе»:

- **Большее требуемое усилие гибки** по сравнению со «свободной», не применим для толстых металлов.
- **Меньшая гибкость** по сравнению с «воздушной гибкой», чтобы достичь всех преимуществ данного метода на другом профиле или угле необходим другой инструмент.

В каких случаях «гибка на основе» предпочтительнее:

- Ограниченная номенклатура изделий, мелкосерийное и серийное производство.
- Повышенные требования к точности и качеству гибов.
- Внутренние радиусы гибов должны быть от 1 до 2 толщин металла.
- Часто используется один угол гибов, например 90° и изредка более тупые.
- Оптимальные минимальные отгибы.

ЧЕКАНКА



Данный метод заключается в максимальном заполнении пространства между пуансоном и матрицей в конечном положении.

Угол гiba определяется усилием и геометрией гибочного инструмента.

Давление продолжается даже при достижении нижней точки, за счет этого отсутствует упругая деформация, лист металла пластически деформируется под давлением инструмента.

Требуемое усилие выше чем при «свободной гибке» от трех до десяти раз.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ ГИБКИ МЕТАЛЛОВ

Преимущества «чеканки»:

- Точность угловгиба, несмотря на разницу в толщине и свойствах материала.
- Маленький внутренний радиус, до 0,5 толщины металла, бывает недостижим другими способами.
- Обратное пружинение практически отсутствует, максимальная повторяемость.
- Доступные специальные исполнения, например Z-гибка, U-гибка, несколько гибов за один раз, сложные формы.

Недостатки «чеканки»:

- Максимальные требования по усилию, причем не только к станку, но и к инструменту и системе крепления.
- Отсутствие гибкости, один инструмент - один вид профиля.
- Только тонкий металл, в основном используют на толщинах до 2 мм.
- Повышенный износ инструмента и оборудования.

В каких случаях «чеканка» предпочтительнее:

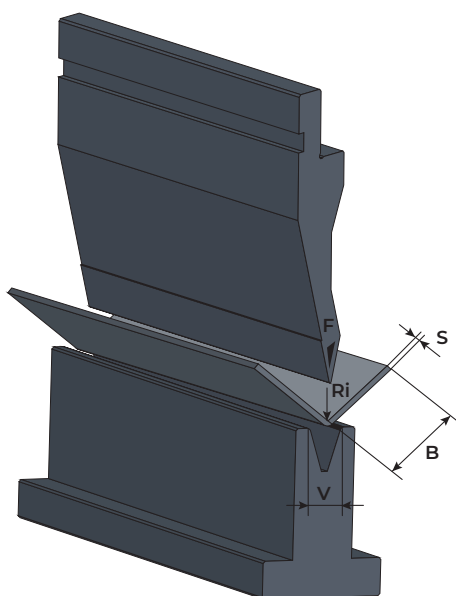
- Крупносерийное производство.
- Самые высокие требования к точности и повторяемости.
- Внутренние радиусы гибов должны быть меньше толщины металла.
- Необходимо не зависеть от качества заготовок.
- Сложная форма гибов, которую не получить другими методами.

2. РАСЧЕТ УСИЛИЯ ДЛЯ ГИБКИ

Чтобы гибочный инструмент служил долго, необходимо ограничивать нагрузку на инструмент в соответствии с максимально допустимой. На инструменте этот параметр указывается в тоннах или килоньютонках на метр.

Важно понимать, что с уменьшением длины заготовки и инструмента уменьшается максимально допустимое номинальное усилие. Например, инструмент выдерживает нагрузку 60 тонн/метр, соответственно 10 сантиметров такого инструмента выдержит давление только 6 тонн.

Расчитать требуемое усилие для гибки металла можно только примерно, на практике используют таблицы или формулу.



- S - толщина металла, мм
- V - раскрытие матрицы, мм
- Ri - внутренний радиусгиба на детали, мм
- B - минимальный отгиб без толщины металла при 90°, мм
- Rm - предел прочности в кг/мм²
- F - необходимое усилие, т/м

Формула расчета усилия:

$$P = \frac{1,42 \times L \times Rm \times S^2}{V}$$

1,42 - это коэффициент учитывающий трение заготовки о кромки матриц, у горячекатанного и несмазанного металла трение больше чем у холоднокатанного, если металл ржавый, то следует добавлять 10-15% к расчетному усилию.

L - длина заготовки, чтобы получить результат в тоннах длину надо указывать в метрах.

Таблица зависимости минимального отгиба от градусагиба

30°	60°	90°	120°	150°
B x 1,6	B x 1,1	B x 1,0	B x 0,9	B x 0,7

Где **B** - минимальный отгиб без толщины металла при 90°, указанный в таблицах усилий

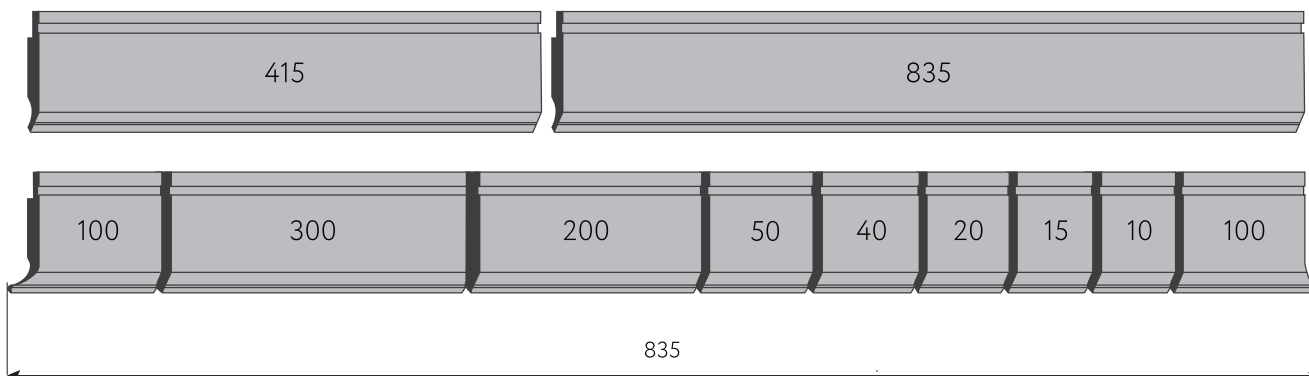
Таблица усилий для гибки обычной стали

S, мм	4	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	V, мм
	2,8	4	5,5	6,5	8	10,5	13	16,5	21	26	32,5	41	52	65	81,5	104	130	163	B, мм
	0,7	1	1,3	1,7	2	2,7	3,3	4,2	5,3	6,7	8,3	10,5	13,3	16,7	20,8	26,7	33,3	41,7	Ri, мм
0,5	4	3																	
0,6	6	4	3																
0,8	12	7	5	4															
1		13	8	7	6														
1,2		18	13	10	8	6													
1,5			20	16	13	11	9												
2				30	25	17	13	11											
2,5					39	29	21	18	14										
3						43	32	24	19	15									
4							60	43	34	25	21	17							
5								76	52	42	32	26	21						
6									85	60	48	36	30	24					
8										107	85	69	50	43					
10											151	109	84	63	53	42			
12												173	124	96	72	60	55		
15														213	150	120	95	75	
20															302	215	170	135	108
25																378	269	210	170
30																			240

Таблица усилий для гибки нержавеющей стали

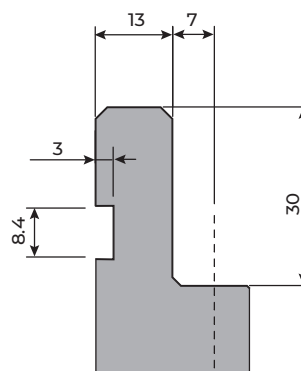
S, мм	4	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	V, мм
	2,8	4	5,5	6,5	8	10,5	13	16,5	21	26	32,5	41	52	65	81,5	104	130	163	B, мм
	0,7	1	1,3	1,7	2	2,7	3,3	4,2	5,3	6,7	8,3	10,5	13,3	16,7	20,8	26,7	33,3	41,7	Ri, мм
0,5	6	5																	
0,6	9	6	4																
0,8		11	8	7															
1		19	13	11	8														
1,2			20	15	12	9													
1,5				25	20	15	12												
2					39	26	20	17											
2,5						44	33	25	19										
3							50	37	29	23									
4								65	53	39	32	26							
5									78	66	49	39	32						
6										90	75	55	45	36					
8												107	78	65	51				
10													131	98	80	63			
12														144	117	90	83		
15															180	141	114		
20																250	208	167	
25																	315	255	
30																			360

EUROPEAN STYLE



СТАНДАРТНЫЕ СЕКЦИИ ПУАНСОНОВ

835 мм цельный, 415 мм цельный,
835 мм секционный.



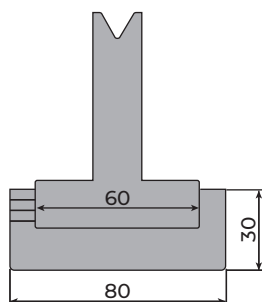
Стандартное
крепление пуансонов
Amada/Promecam



Нестандартное крепление доступно по запросу.

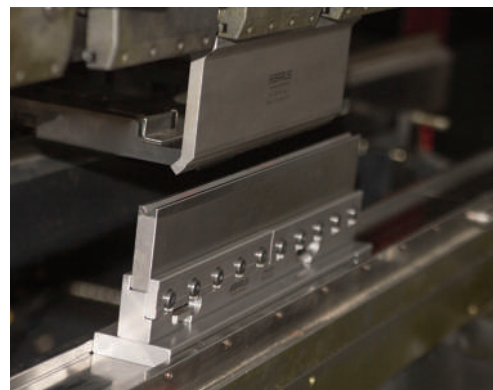
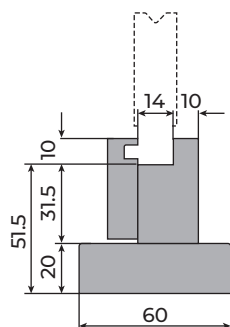
СТАНДАРТНЫЕ МАТРИЦЫ

Устанавливаются в подложку с посадочным местом 60 мм.



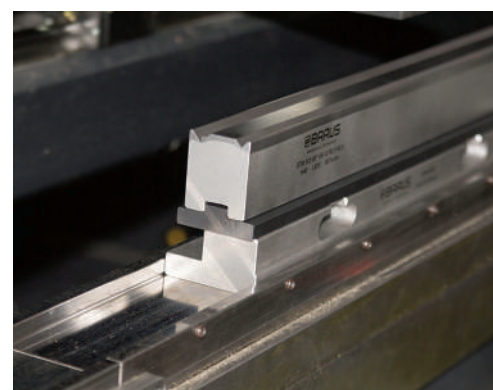
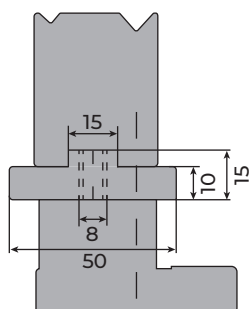
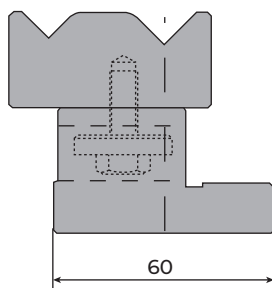
МАТРИЦЫ-ВСТАВКИ

Устанавливаются в держатель с посадочным местом 14 мм, а затем в подложку.



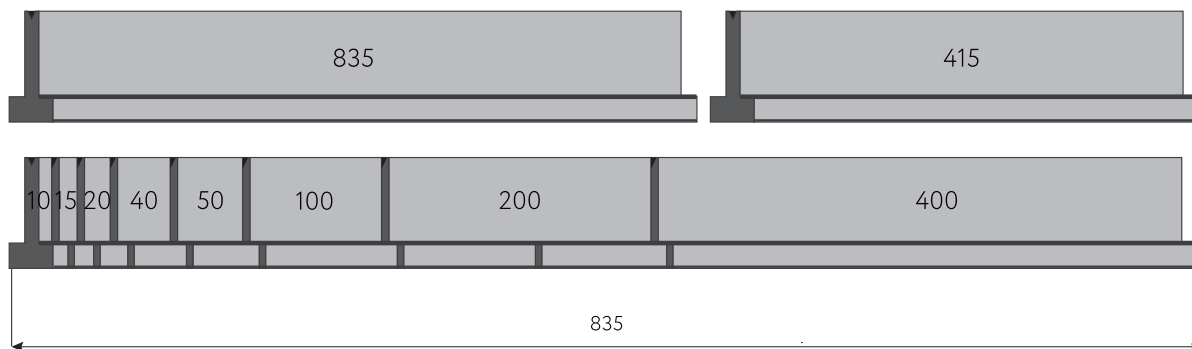
МАТРИЦЫ С ДВУМЯ РУЧЬЯМИ

Матрицы с двумя ручьями устанавливаются в другие держатели.



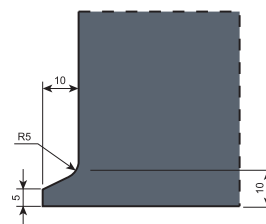
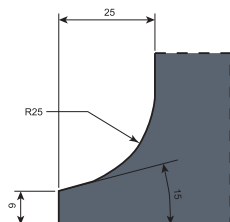
СТАНДАРТНЫЕ СЕКЦИИ МАТРИЦ

835 мм цельная, 415 мм цельная, 835 мм секционная

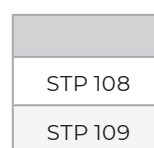
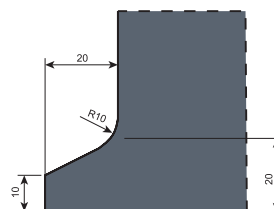
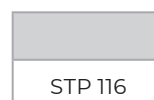


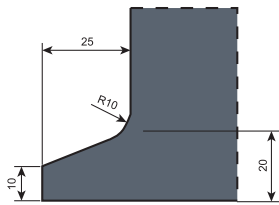
СЕКМЕНТЫ ПУАНСОНОВ «САПОЖКИ»

Для гибки панелей и корпусов имеющих со всех сторон по два гiba подряд часто используют так называемые «сапожки». Это сегменты пуансонов длиной 100 мм, которые имеют дополнительные вырезы слева или справа и входят в состав секционного набора 835 мм. Вырезы имеют разную геометрию в соответствии с таблицами.

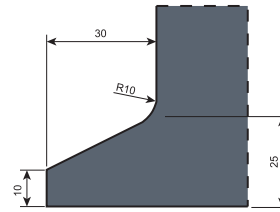


STP 1010	STP 1015	STP 1016
STP 2102	STP 1011	STP 1018
STP 1997	STP 1012	STP 1019
STP 1023	STP 1013	STP 1754
STP 125	STP 1014	STP 2100

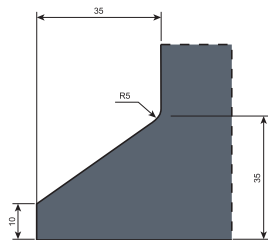




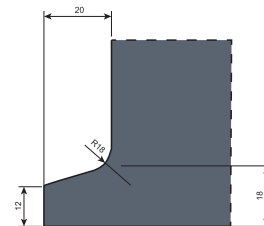
STP 202
STP 150



STP 453
STP 463
STP 141



STP 047	STP 472	STP 4802	STP 136
STP 215	STP 473	STP 455	STP 456
STP 454	STP 1848	STP 2041	STP 148
STP 135	STP 457		



STP 103	STP 110	STP 113	STP 210
STP 1319	STP 1996	STP 154	STP 1756

ДОПОЛНИТЕЛЬНО

По дополнительному запросу предоставляется любой из пуансонов указанных в каталоге, изображенный на миллиметровке в масштабе 1:1 или в формате DXF.

Это позволит быстро определить рабочую область пуансона и возможность изготовления конкретной детали.

СЕРИЯ ИНСТРУМЕНТА ОДНОЙ ВЫСОТЫ, КРЕПЛЕНИЕ AMADA/PROMECAM

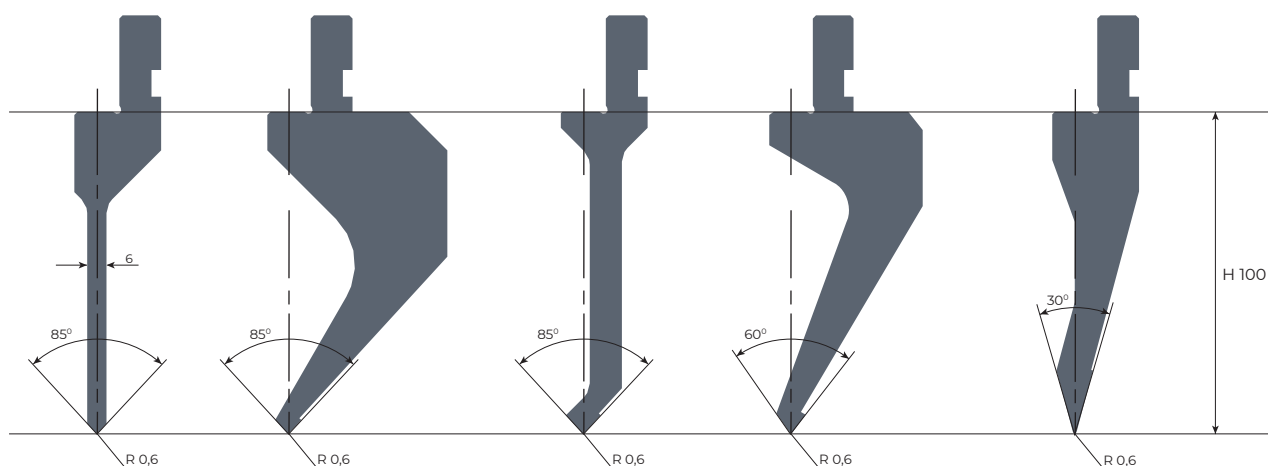
В процессе работы на листогибочном прессе с ЧПУ операторы часто сталкиваются с перенастройками станка и инструмента. При переходе на инструмент другой высоты нужно заново выставлять лазерную защиту, вводить новые данные в ЧПУ или контроллер, обязательно демонтировать предыдущий инструмент, чтобы избежать коллизий. Иногда для изготовления одной детали необходимо использовать несколько видов пуансонов с разной геометрией. Все это значительно снижает производительность, требует более высокой квалификации оператора и может занимать довольно много времени простоя оборудования.

В качестве решения предлагаем использовать серию пуансонов одной фиксированной высоты «Barus Fixed Height» (BFH). Данный инструмент имеет одинаковую высоту $H=100$ мм, практика показывает, что это оптимальная высота при креплении пуансонов к балке через стандартные держатели/адаптеры, она позволяет изготавливать большинство стандартных деталей и при этом не сильно уменьшать просвет пресса, чтобы удобно было снимать готовые детали.

Все пуансоны имеют радиусы $R0,6$ мм, это позволяет комфортно использовать их на толщинах материала от 0,5 мм до 3мм включительно и получать стандартные (табличные) внутренние радиусы гибов. Также по запросу можно дополнить эту серию пуансонами для более толстых металлов, например с радиусами $R3$ или $R6$.

Пуансоны имеют максимальный угол гибки 85° , что позволяет получать полноценные 90° даже на металле с большими упругими деформациями, такими как нержавейка. Все пуансоны изготовлены из материала 42CrMo4, индукционно закалены, шлифованы и имеют антикоррозионное покрытие. Для заказа доступны стандартные секции: 835мм цельный, 415 мм цельный, 835 мм секционный набор из 9 сегментов включая «сапожки».

СЕРИЯ BFH



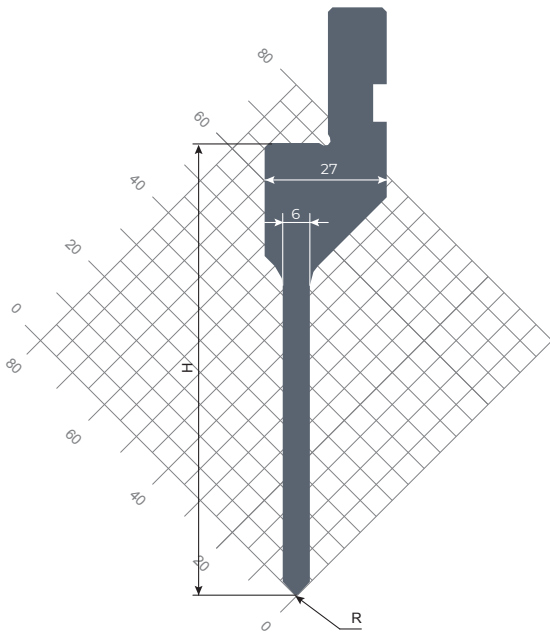
Преимущества серии BFH:

- Совместное использование разной геометрии инструментов одновременно на станке.
- Оптимальные параметры инструмента: высота, радиусы, градусы.
- Минимальное время на переналадку, увеличение производительности.
- Уменьшение количества потенциальных коллизий и деформаций инструмента.
- Упрощение программирования инструмента (особенно важно при использовании контроллера, а не полноценного ЧПУ).
- Возможность дополнения данной серии по дополнительному запросу специальным инструментом, например, плющением или радиусной гибкой.

Параметры пуансонов серии BFH

Простые изделия, имеющие один гиб (например уголки) можно гнуть практически любым пуансоном. Но часто необходимо изготавливать более сложные изделия. При выборе формы пуансонов был проведен анализ геометрии гибов наиболее часто практически встречающихся при гибке листового металла.

ПУАНСОНЫ ВФН

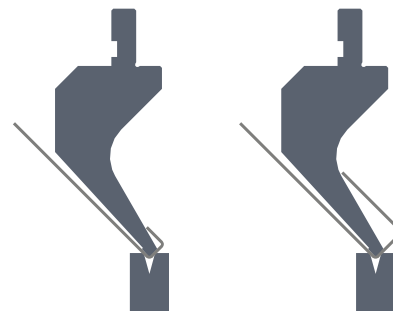
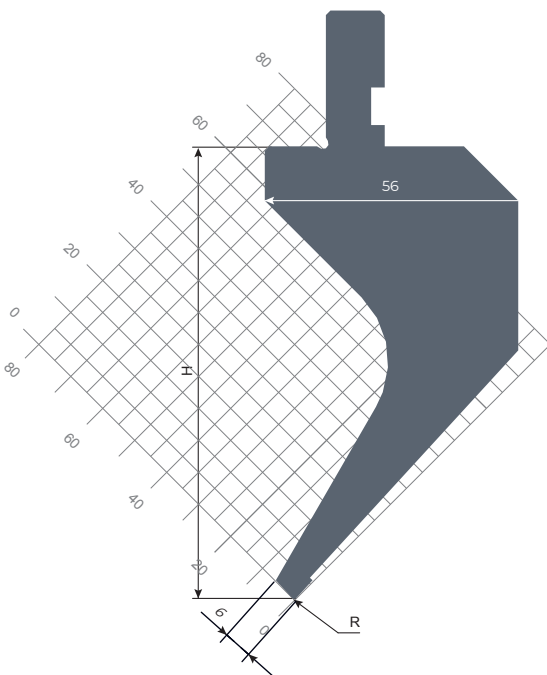


Прямой пуансон, имеет хорошую рабочую область с лицевой и обратной стороны за счет тонкого тела пуансона толщиной 6 мм. Позволяет делать почти замкнутые контуры детали.

R	H
0,6	100

BFH 109

85°, 50 т/м
42CrMo4



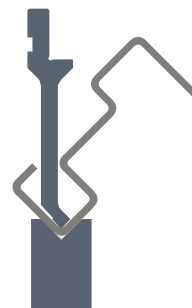
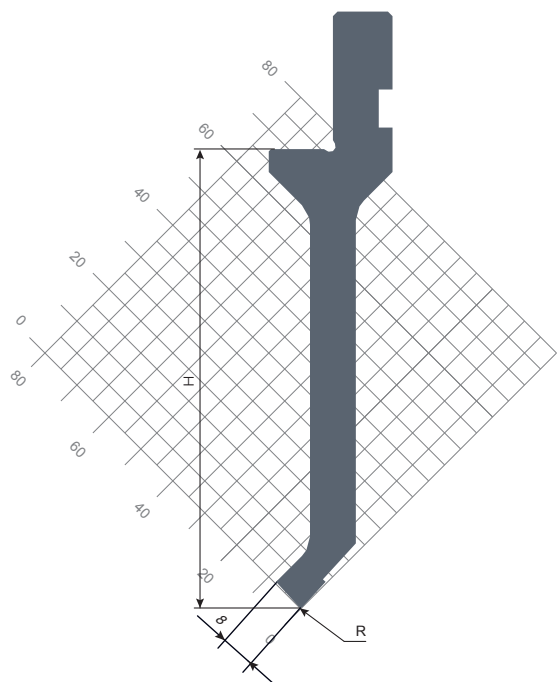
Изогнутый выпуклый пуансон «гусиная шея», имеет большую рабочую область сзади и позволяет делать глубокие П-образные гибы с высотой бортов значительно больше основания. Тонкий наконечник пуансона толщиной 6 мм позволяет делать минимальные основания у швеллера.

R	H
0,6	100

BFH 453

85°, 50 т/м
42CrMo4

ПУАНСОНЫ BFH

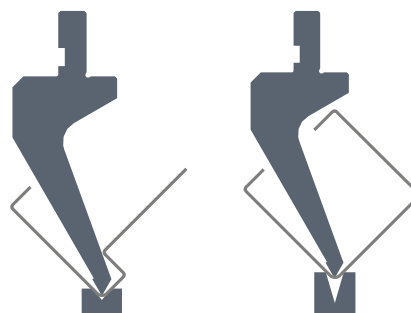
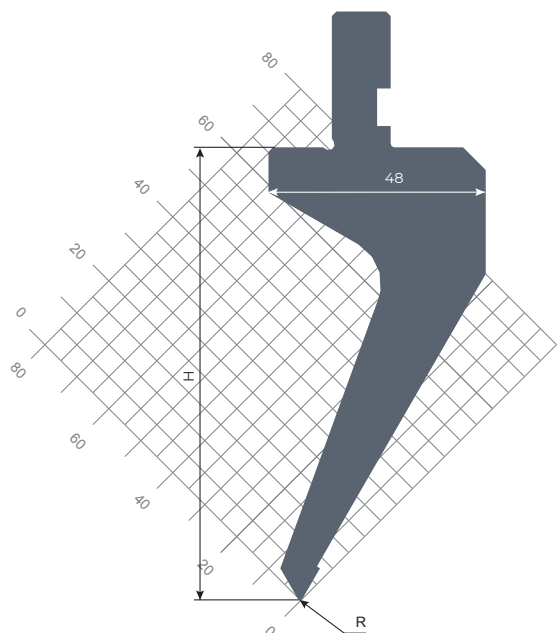


Универсальный пуансон с небольшим подгибом, подходит для многих стандартных гибов. Особенно часто используют для производства металлических дверей или несложных панелей.

R	H
0,6	100

BFH 202

85°, 30 т/м
42CrMo4



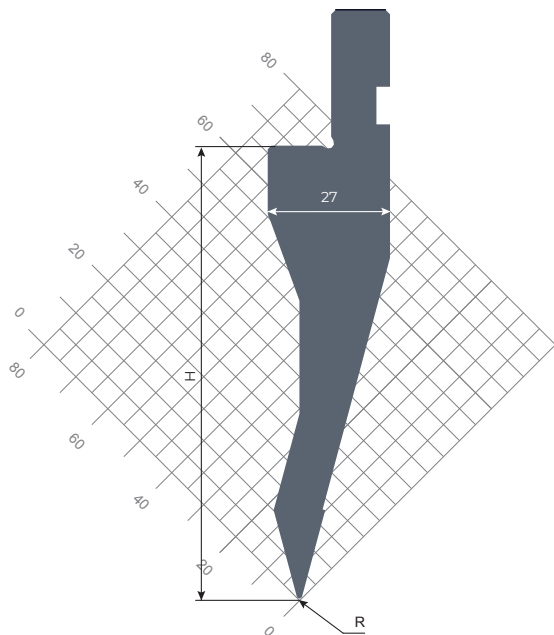
Изогнутый пуансон, в отличие от обычных пуансонов типа «гусиная шея» имеет рабочую область спереди пуансона. Кроме стандартных гибов хорошо справляется с С-образными гибоми.

R	H
0,6	100

BFH 454

60°, 60 т/м
42CrMo4

ПУАНСОНЫ VFH



Острый прямой пуансон, позволяет делать острые углы гибов, имеет большую максимально допустимую нагрузку 100 тонн на метр. Можно использовать со стандартными матрицами и с подпружиненными для плющения.

R	H
0,6	100

VFH 1319

30°, 100 т/м
42CrMo4

Пуансоны серии VFH можно использовать с различными матрицами стандарта Amada/Promecam.

Для универсальности мы рекомендуем использовать матрицы с одним ручьем (стр. 38-41 в нашем каталоге), это позволяет делать минимальные обратные отгибы (Z-гибы).

Градус матрицы рекомендуем выбирать такой же как у пуансона или тупее.

Ширину ручья V примерно 8 толщин металла \pm 2 толщины. Высота 80 мм или 120мм.

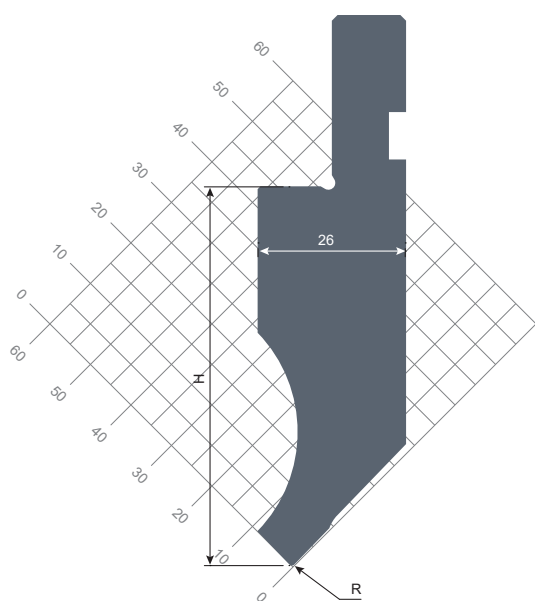
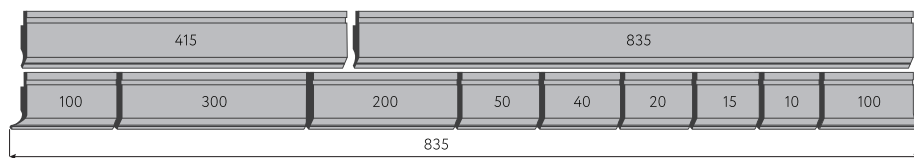
Матрицы высотой 80 мм более дешевые, немного менее универсальны, больше распространены.

Матрицы высотой 120 мм более дорогие, более универсальны, особенно актуальны для производителей дверей и сложной номенклатуры.

Также при выборе высоты матриц нужно обратить внимание на раскрытие и рабочий ход пресса, чтобы верхний инструмент доходил до нижнего и деталь после гибки удобно извлекать.

Если вы хотите получить максимальную производительность при минимальных затратах, то обращайтесь к специалистам компании «БАРУС ИНСТРУМЕНТ», мы поможем выбрать один или несколько видов инструмента который подходит именно вам.

ПУАНСОНЫ 90°

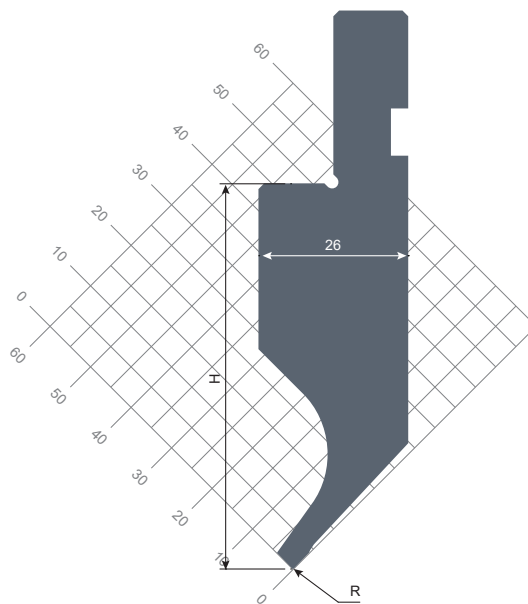


R	H
0,2	66.92
0,8	66.65

STP 1010

90°, 100 т/м
Сталь С45

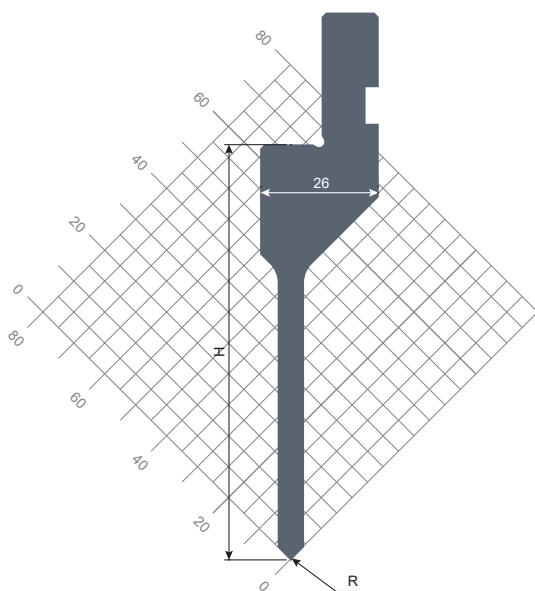
Доступно
из 42CrMo4,
арт. STP 016



R	H
0,2	66.92
0,6	66.4

STP 116

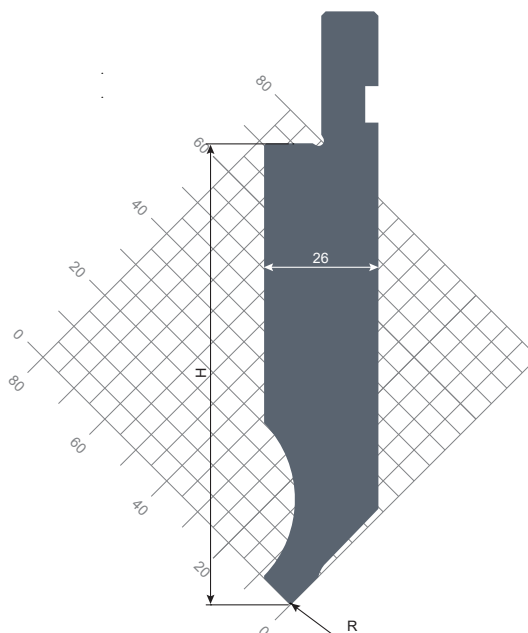
90°, 20 т/м
42CrMo4



R	H
0,2	94.92
0,6	94.4
0,8	94.65

STP 108

90°, 50 т/м
42CrMo4



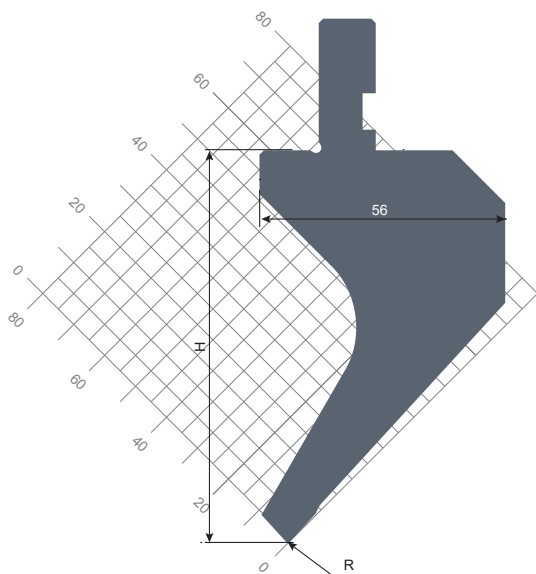
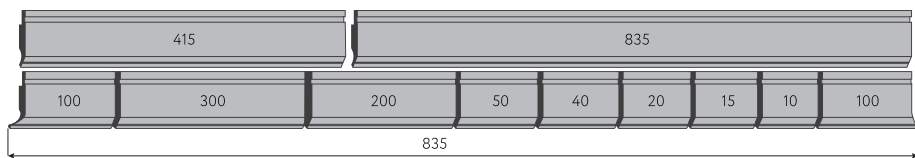
R	H
0,2	104.92
0,8	104.65

STP 1018

90°, 100 т/м
Сталь С45

Доступно
из 42CrMo4,
арт. STP 017

ПУАНСОНЫ 90°



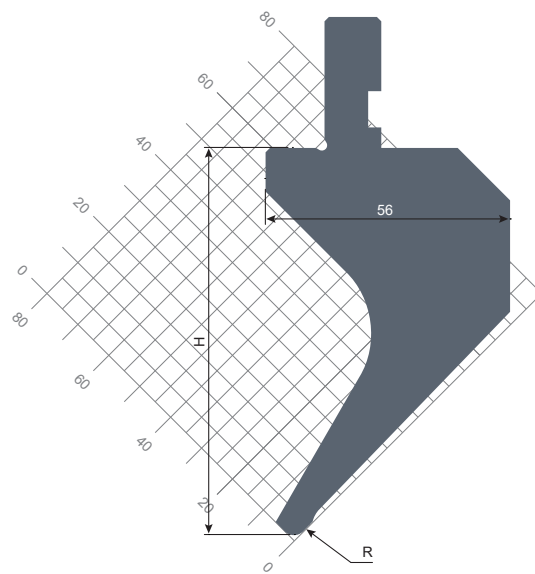
R	H
0,2	89.92
0,8	89.65

STP 1014

90°, 70 т/м

Сталь С45

Доступно
из 42CrMo4,
арт. STP 462

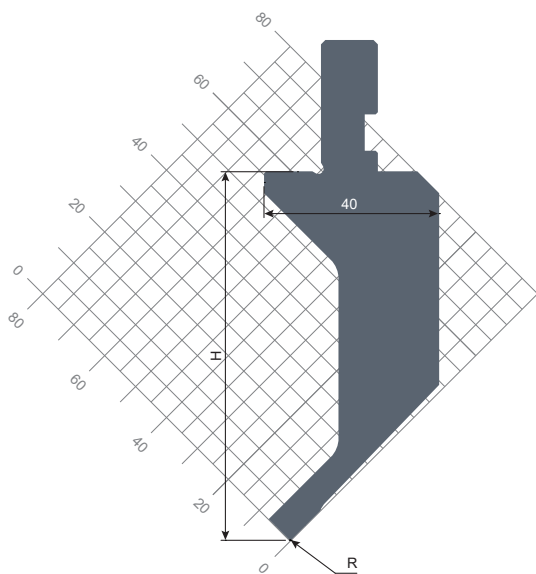


R	H
0,2	89.92
0,6	89.4
0,8	89.65

STP 463

90°, 50 т/м

42CrMo4

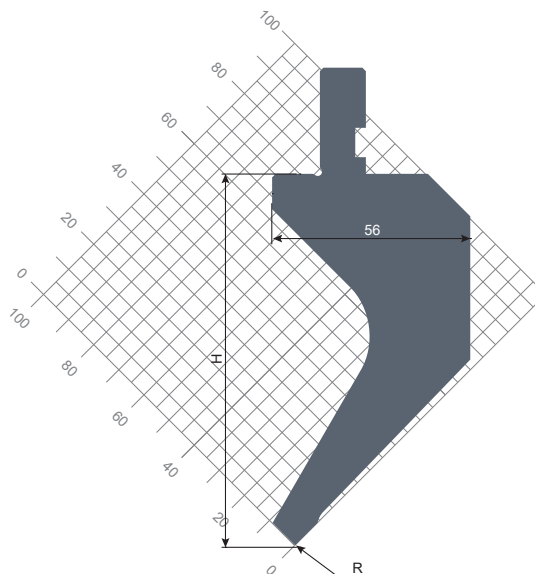


R	H
0,2	84.31
0,6	84.15
0,8	84.05

STP 1016

90°, 20 т/м

42CrMo4



R	H
0,2	104.92
0,8	104.65

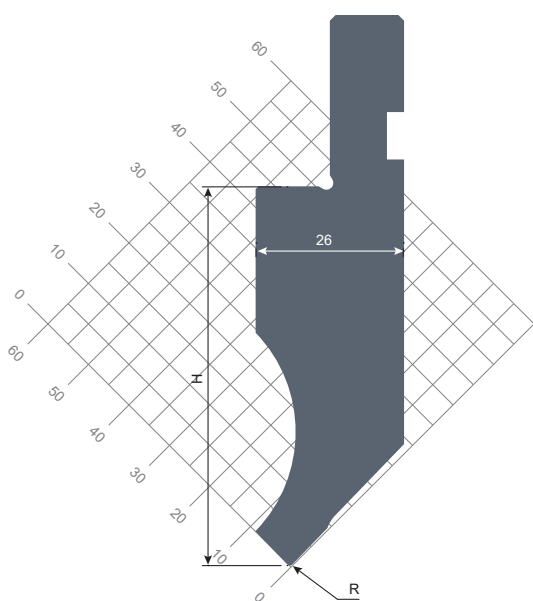
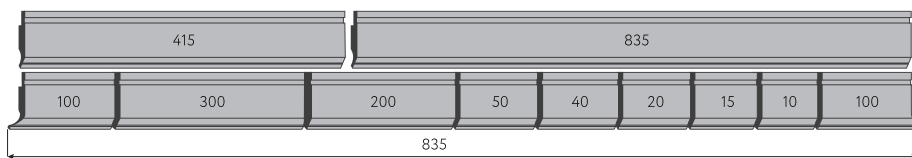
STP 1015

90°, 50 т/м

Сталь С45

Доступно
из 42CrMo4,
арт. STP 046

ПУАНСОНЫ 88°, 85°

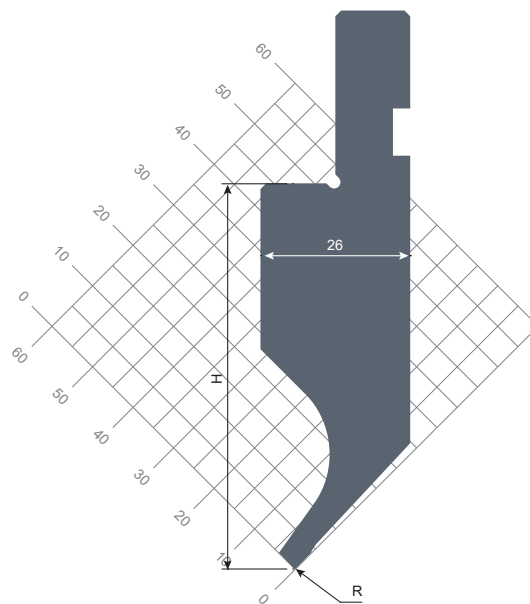


R	H
0,2	66.91
0,6	66.40
0,8	66.65
1,5	66.34
3	65.68

STP 1010

88°, 85°, 100 т/м
Сталь С45

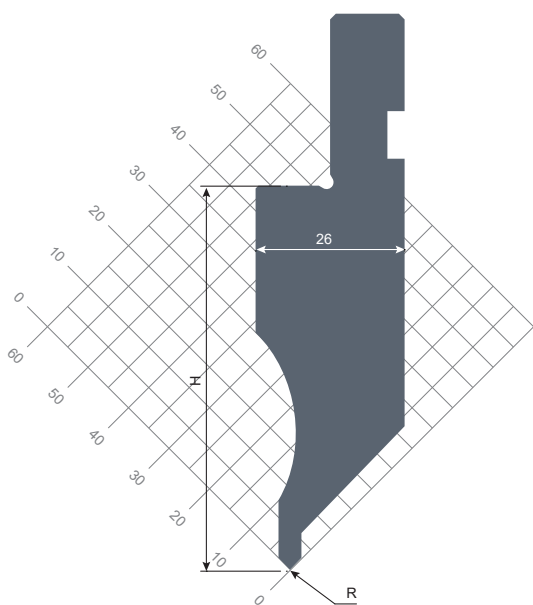
**Доступно
из 42CrMo4,
арт. STP 004**



R	H
0,2	66.91
0,6	66.4
0,8	66.65

STP 116

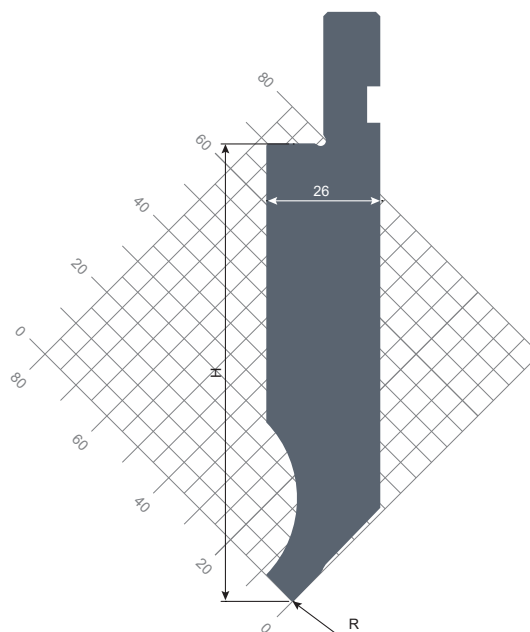
88°, 20 т/м
42CrMo4



R	H
0,2	66.91
0,6	66.4
0,8	66.65

STP 4802

88°, 80 т/м
42CrMo4



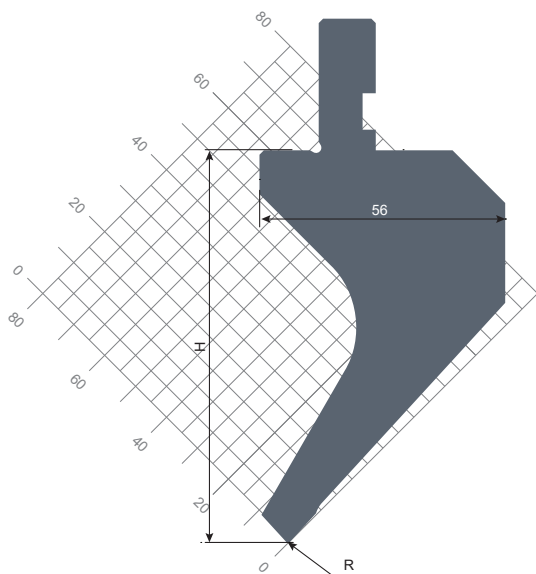
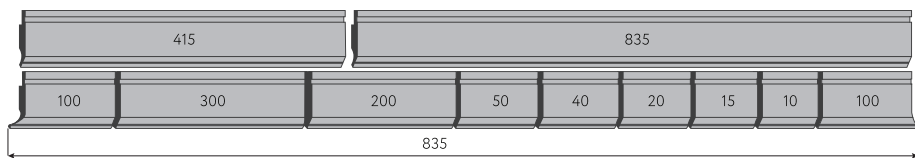
R	H
0,2	104.91
0,6	104.4
0,8	104.65
1,5	104.34
3	103.68

STP 1018

88°, 85°, 100 т/м
Сталь С45

**Доступно
из 42CrMo4,
арт. STP 005**

ПУАНСОНЫ 88°, 85°



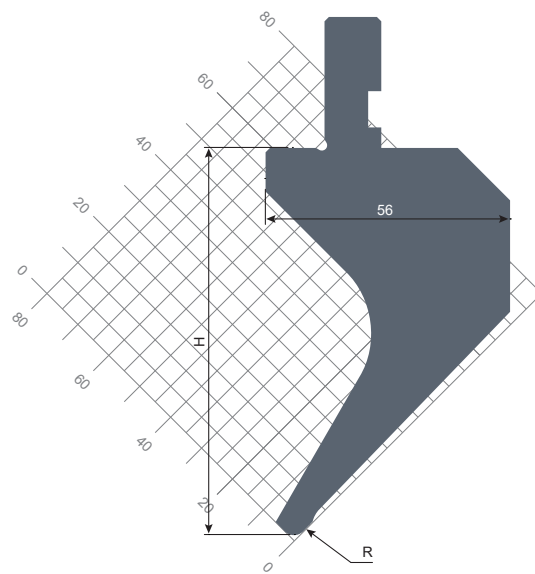
R	H
0,2	89.91
0,6	89.40
0,8	89.65
1,5	89.34
3	89.68

STP 1014

88°, 85°, 70 т/м

Сталь С45

Доступно
из 42CrMo4,
арт. STP 462

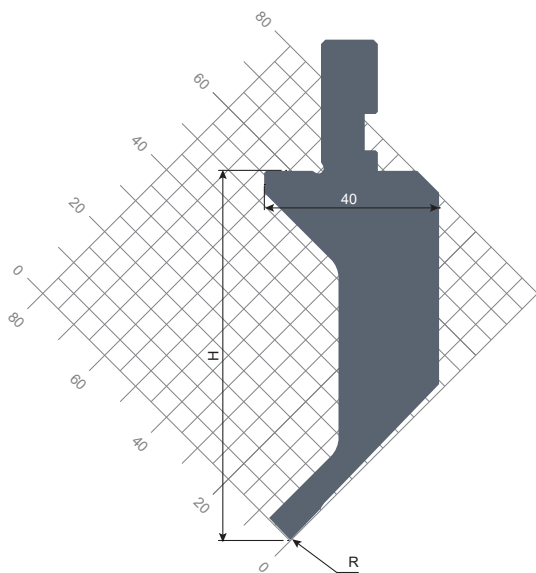


R	H
0,2	89.91
0,6	89.40
0,8	89.65
1,5	89.34
3	88.98

STP 453

88°, 50 т/м

42CrMo4

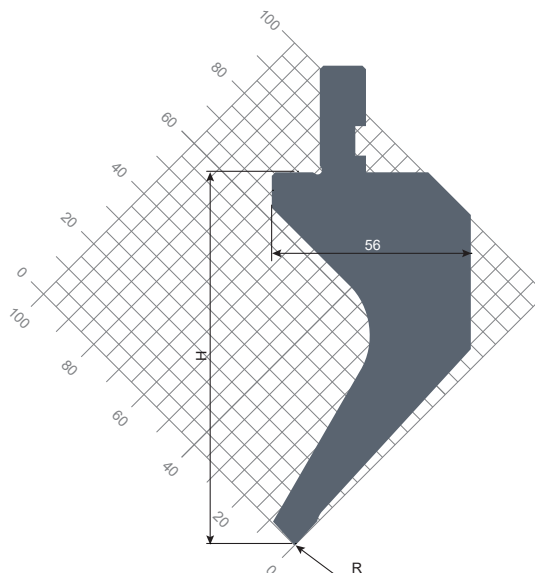


R	H
0,2	84.31
0,6	84.15
0,8	84.05

STP 1016

88°, 20 т/м

42CrMo4



R	H
0,2	104.91
0,6	104.40
0,8	104.65
1,5	104.34
3	103.68

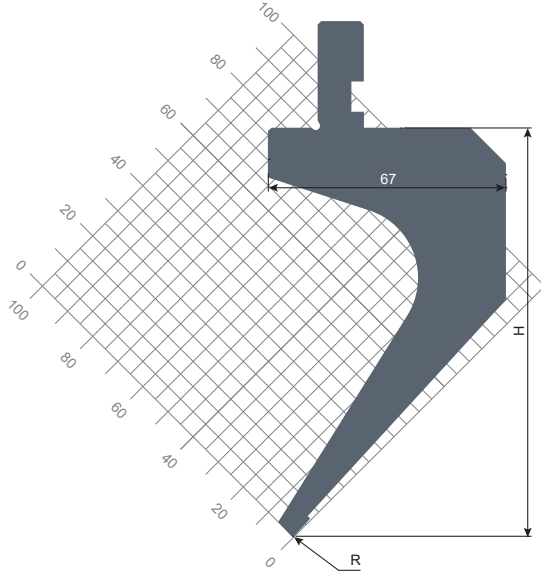
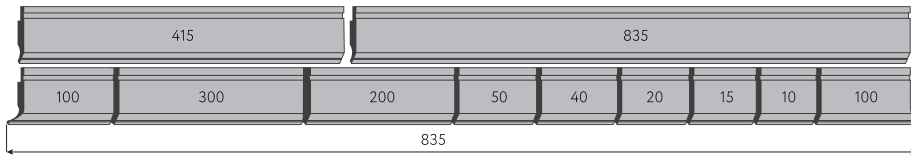
STP 1015

88°, 85°, 50 т/м

Сталь С45

Доступно
из 42CrMo4,
арт. STP 045

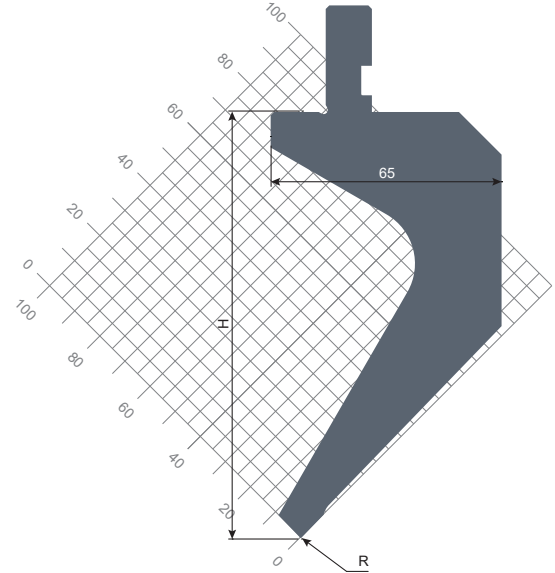
ПУАНСОНЫ 88°, 85°



R	H
0,8	115

STP 141

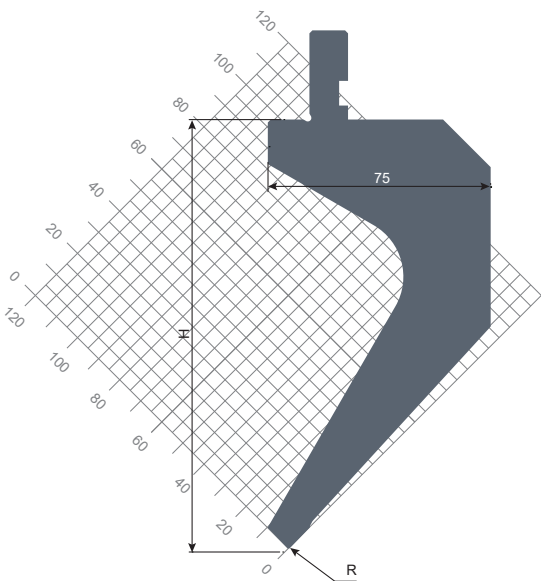
85°, 70 т/м
42CrMo4



R	H
0,2	119.91
0,6	119.40
0,8	119.65
1,5	119.34
3	118.68

STP 047

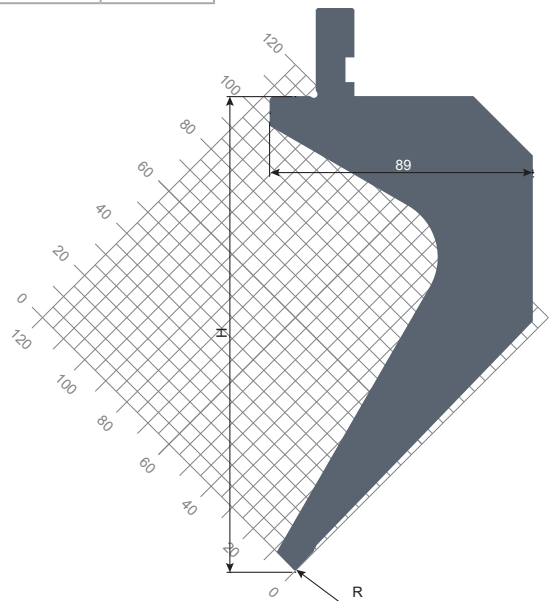
88°, 85°, 50 т/м
42CrMo4



R	H
0,6	144.4
0,8	145

STP 473

88°, 85°, 50 т/м
42CrMo4

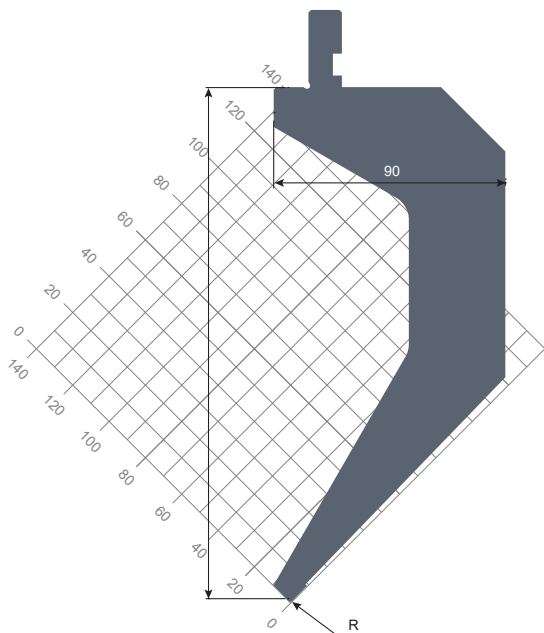
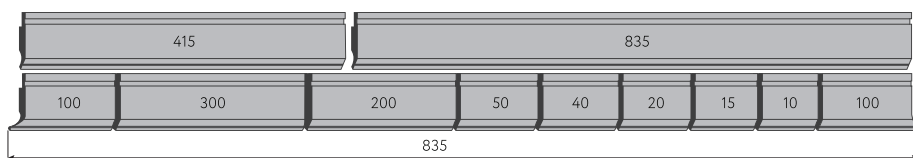


R	H
0,6	159.4
0,8	159.65

STP 472

88°, 85°, 50 т/м
42CrMo4

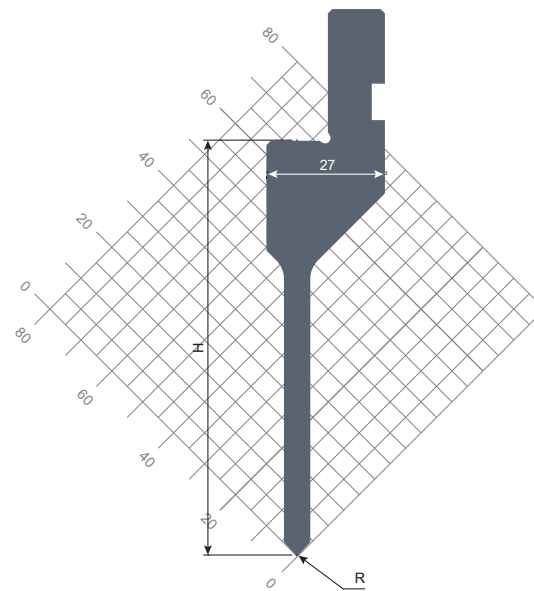
ПУАНСОНЫ 88°, 85°



R	H
0,8	200

STP 2041

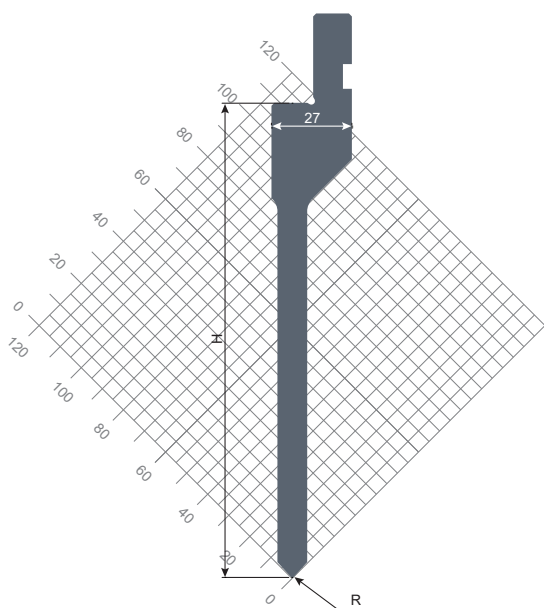
88°, 85°, 80 т/м
42CrMo4



R	H
0,2	94.92
0,6	94.40
0,8	94.65

STP 109

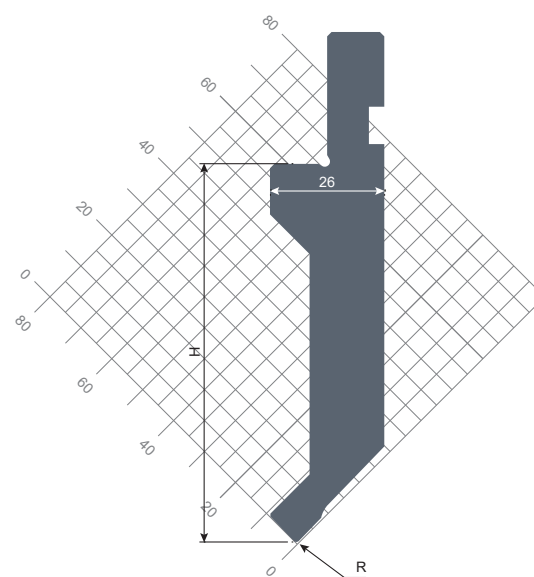
88°, 85°, 50 т/м
42CrMo4



R	H
0,6	159.4
0,8	159.65

STP 113

88°, 85°, 50 т/м
42CrMo4

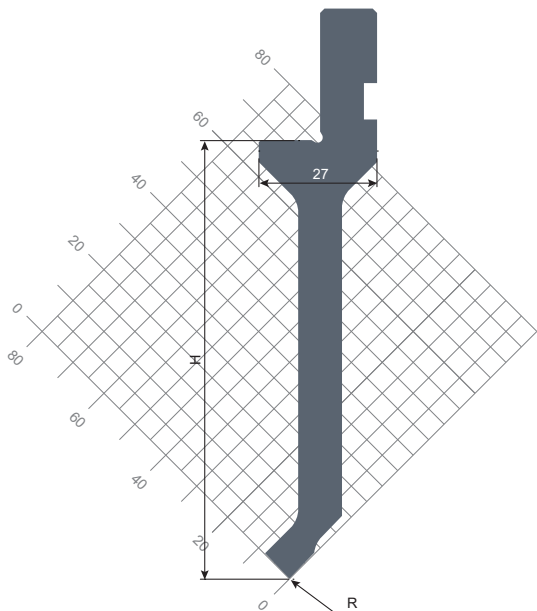
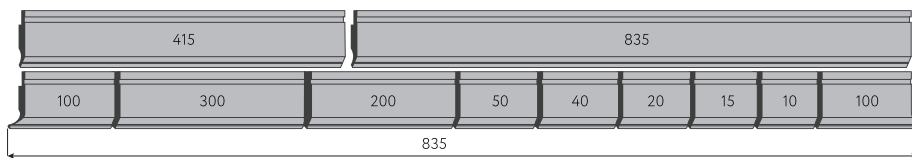


R	H
0,8	86

STP 125

88°, 50 т/м
Сталь С45

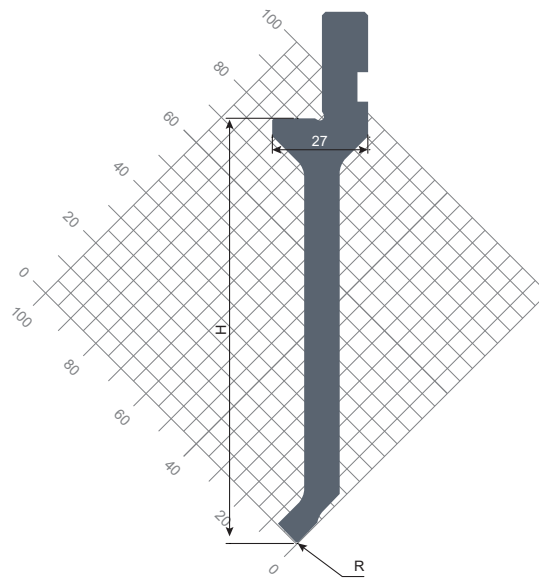
ПУАНСОНЫ 88°, 85°



R	H
0,2	99.91
0,6	99.40
0,8	99.65

STP 202

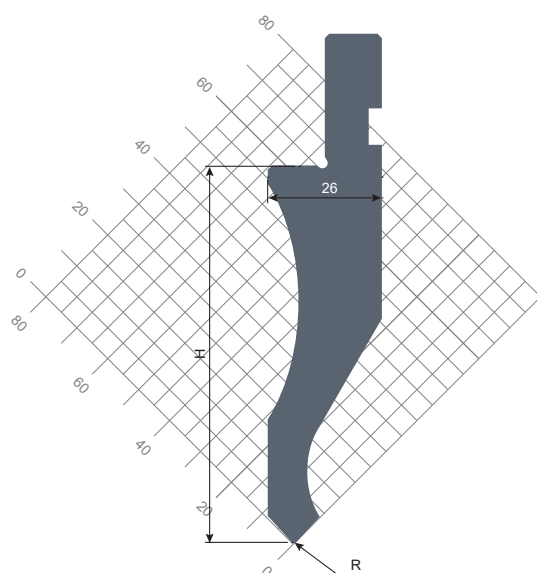
88°, 85°, 30 т/м
42CrMo4



R	H
0,6	120

STP 150

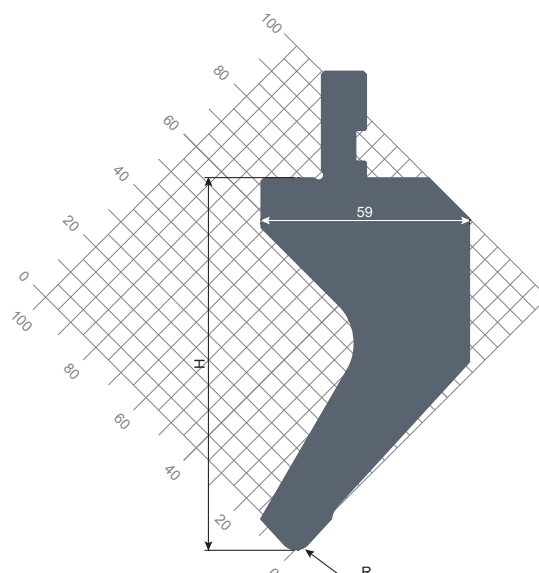
88°, 35 т/м
42CrMo4



R	H
0,8	86

STP 1019

88°, 85°, 50 т/м
Сталь С45

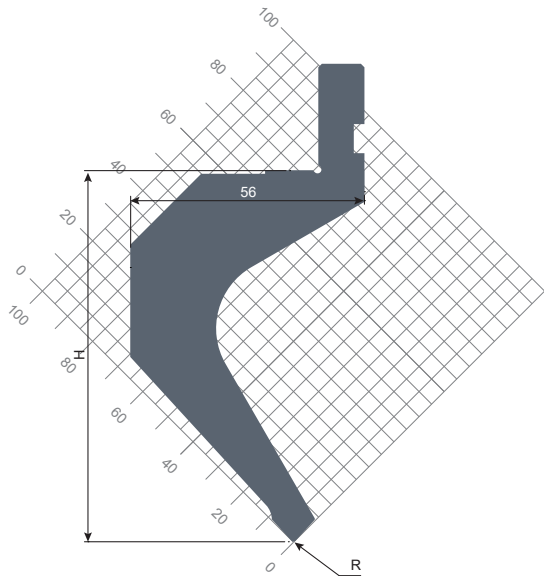
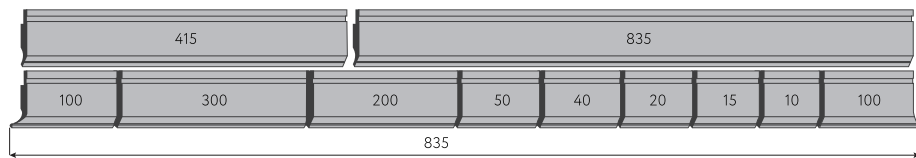


R	H
4,8	105
6,4	104.33

STP 1848

85°, 100 т/м
42CrMo4

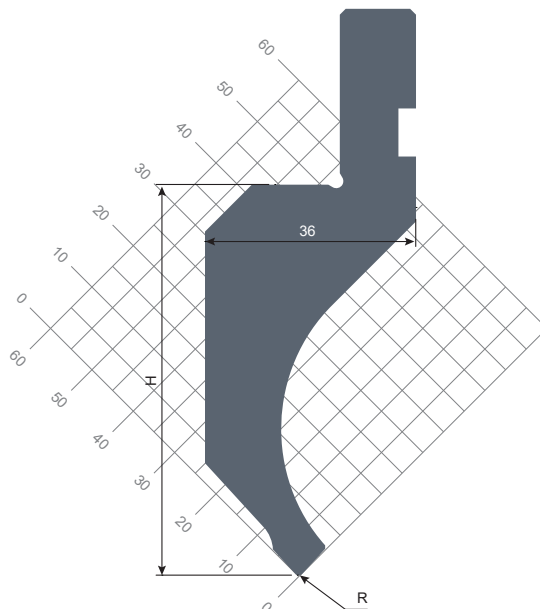
ПУАНСОНЫ 88°, 85°, 75°



R	H
0,8	104.65

STP 2101

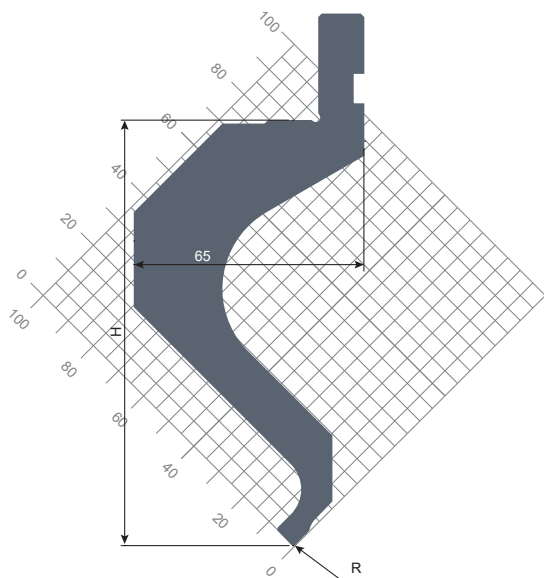
88°, 85°, 30 т/м
42CrMo4



R	H
0,8	66.65

STP 2100

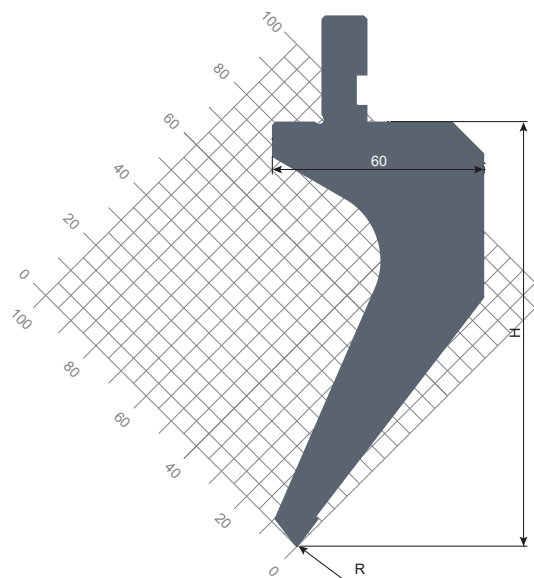
88°, 85°, 60 т/м
42CrMo4



R	H
0,8	120

STP 2102

88°, 85°, 40 т/м
42CrMo4

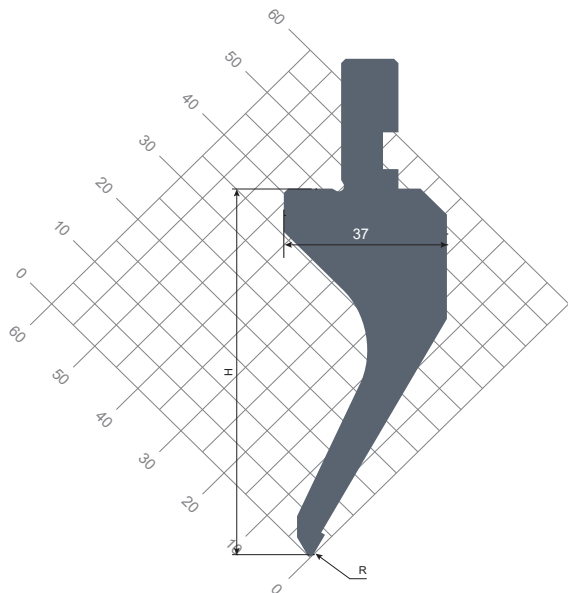
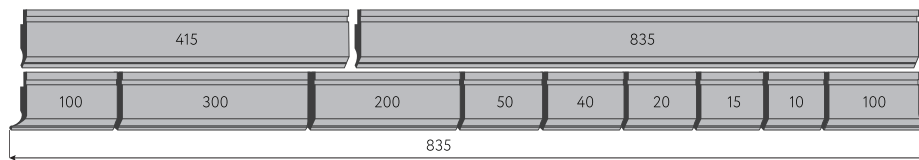


R	H
0,8	120

STP 047

75°, 50 т/м
42CrMo4

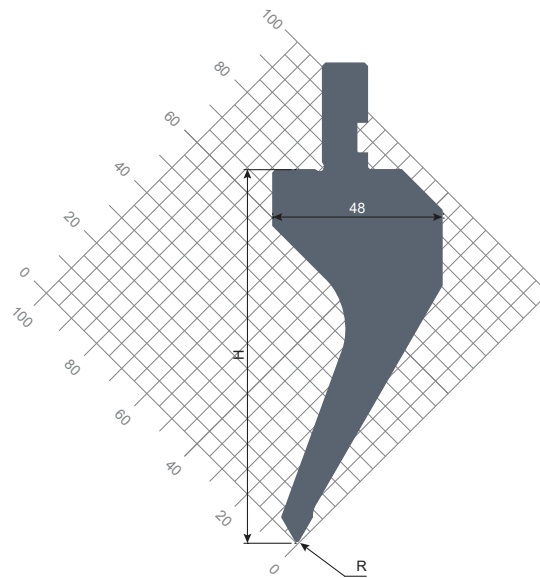
ПУАНСОНЫ 60°



R	H
0,8	85

STP 148

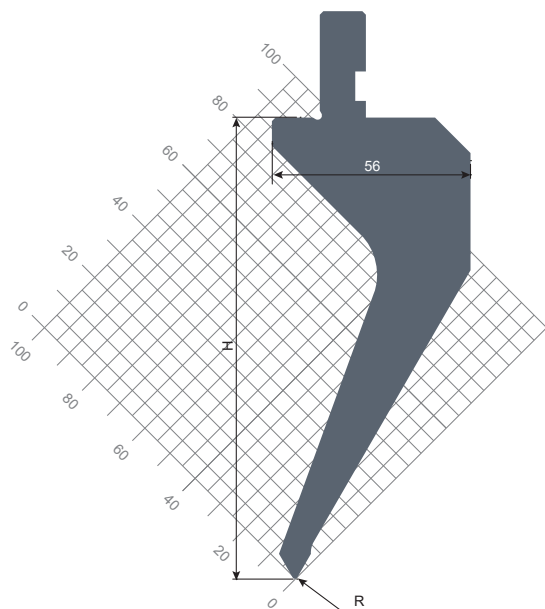
60°, 40 т/м
42CrMo4



R	H
0,8	105
2	103.8

STP 454

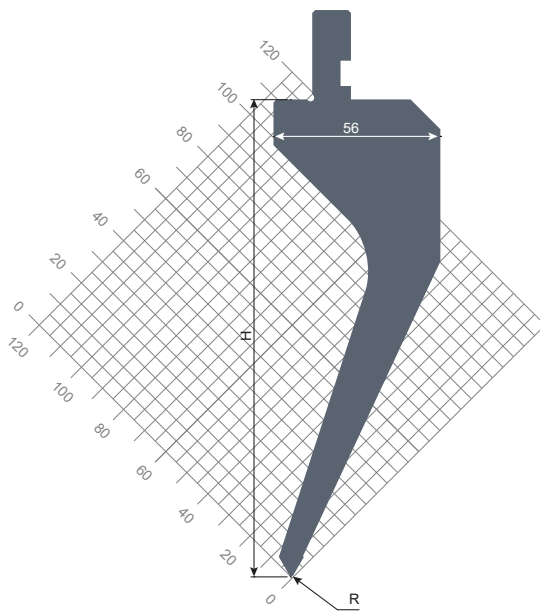
60°, 60 т/м
42CrMo4



R	H
0,8	130
2	128.8

STP 455

60°, 60 т/м
42CrMo4

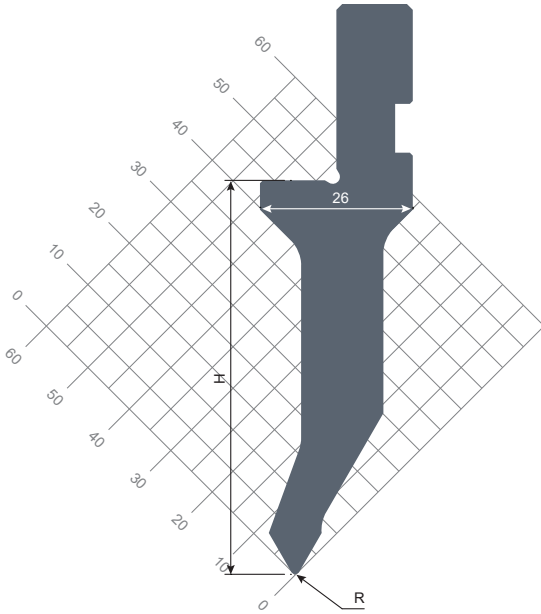
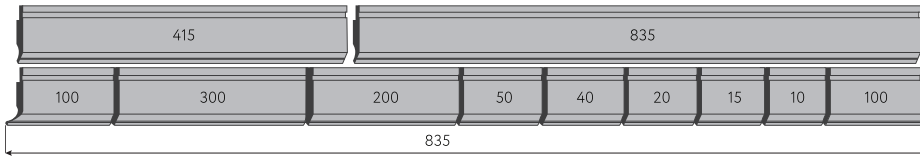


R	H
0,8	160

STP 457

60°, 50 т/м
42CrMo4

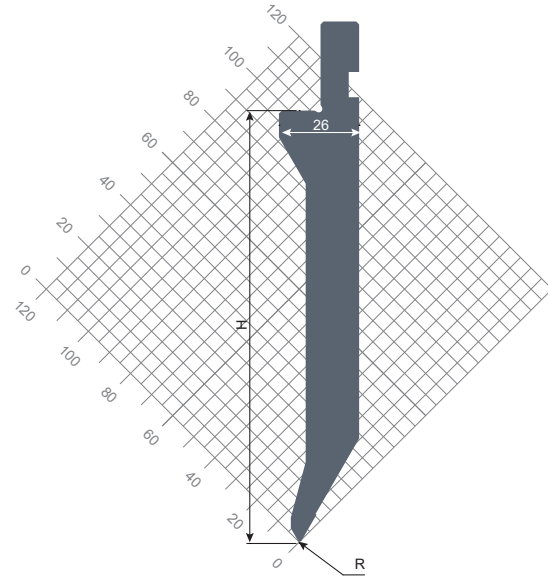
ПУАНСОНЫ 60°



R	H
0,8	67
2	65.8

STP 1011

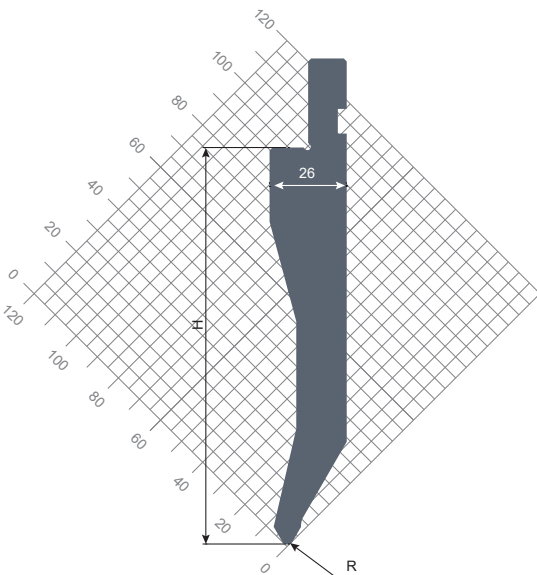
60°, 100 т/м
Сталь С45



R	H
0,8	145

STP 135

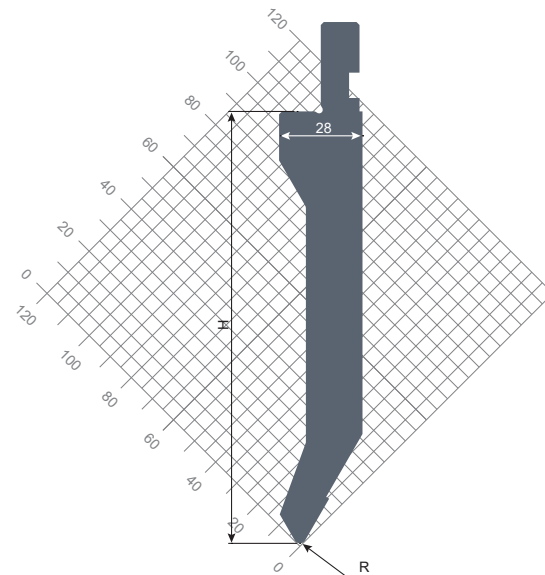
60°, 80 т/м
42CrMo4



R	H
0,8	135
2	133.8

STP 1997

60°, 100 т/м
42CrMo4

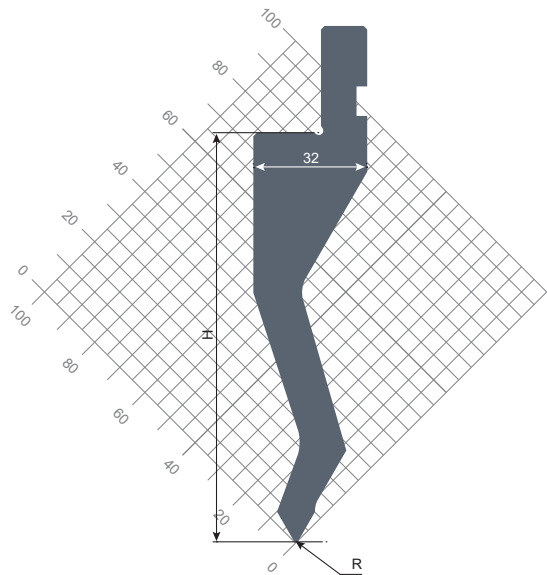
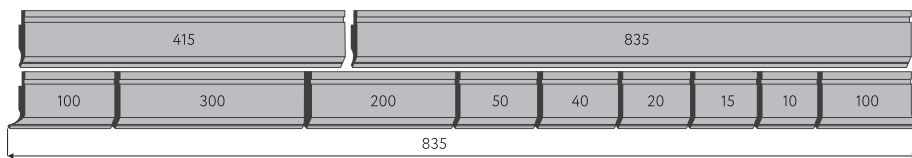


R	H
2	145

STP 136

60°, 100 т/м
42CrMo4

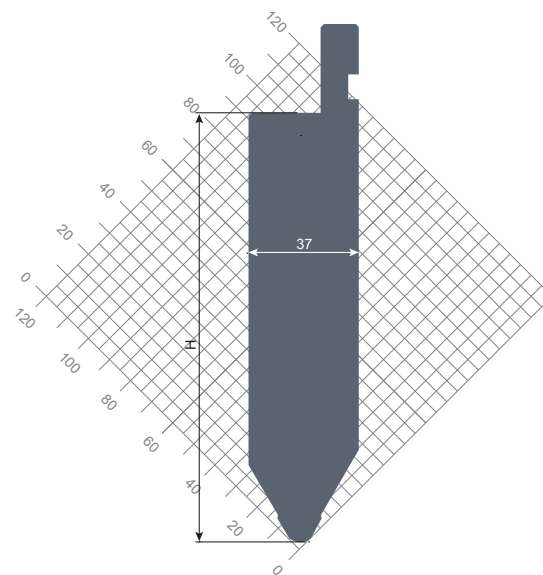
ПУАНСОНЫ 45°, 60°



R	H
0,8	115
2	113,8

STP 456

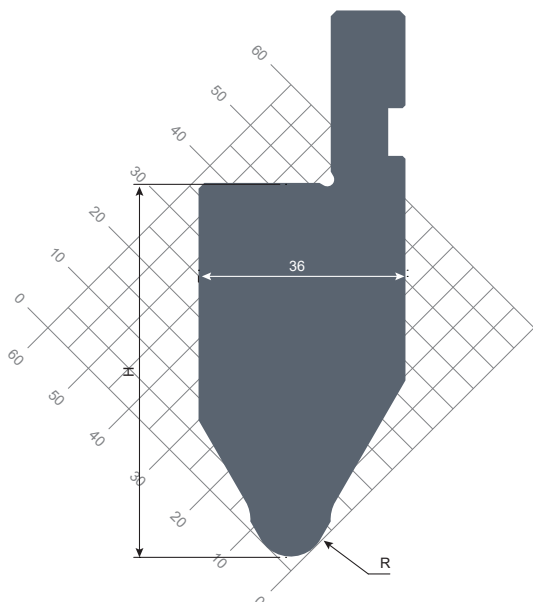
60°, 60 т/м
42CrMo4



R	H
5	145

STP 013

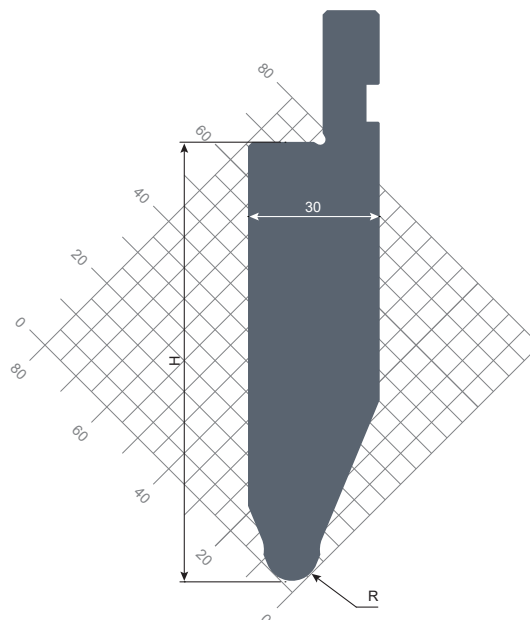
60°, 160 т/м
42CrMo4



R	H
6	65

STP 1013

60°, 100 т/м
Сталь С45
Доступно
из 42CrMo4,
арт. STP 003

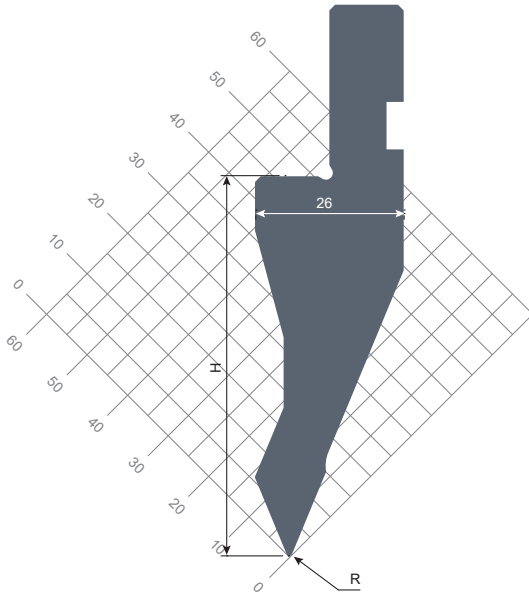
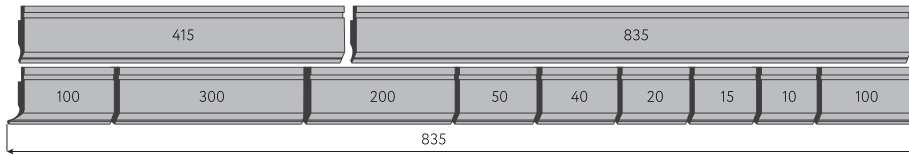


R	H
6	100

STP 1023

45°, 100 т/м
Сталь С45
Доступно
из 42CrMo4

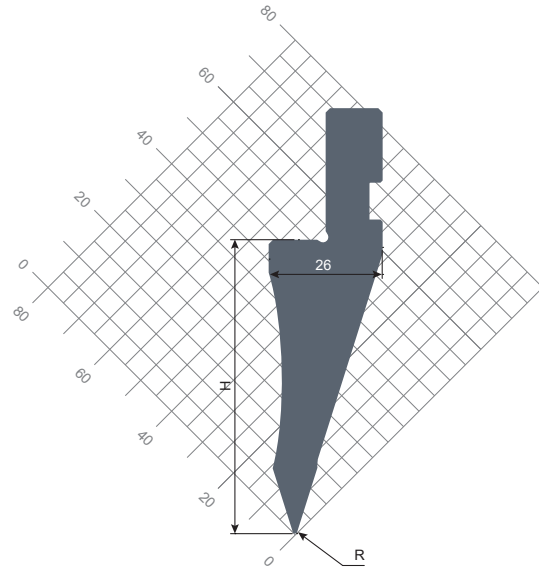
ПУАНСОНЫ 30°, 35°, 45°



R	H
0,5	66.4
1,5	65.2

STP 1011

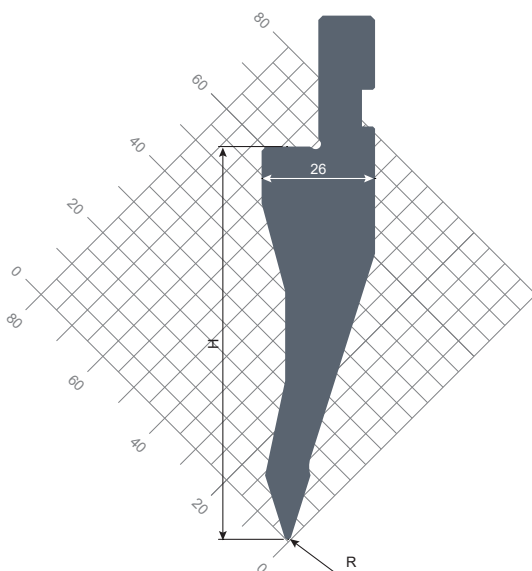
45°, 100 т/м
Сталь С45
Доступно
из 42CrMo4,
арт. STP 008



R	H
0,8	67

STP 1011

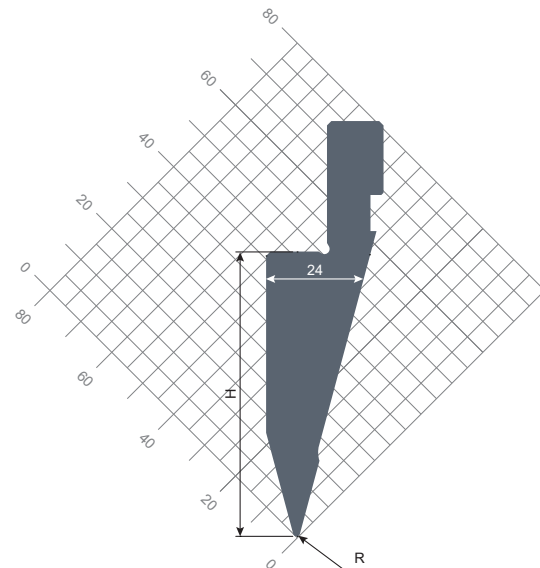
35°, 100 т/м
Сталь С45



R	H
0,8	90

STP 1012

35°, 100 т/м
Сталь С45
Доступно
из 42CrMo4

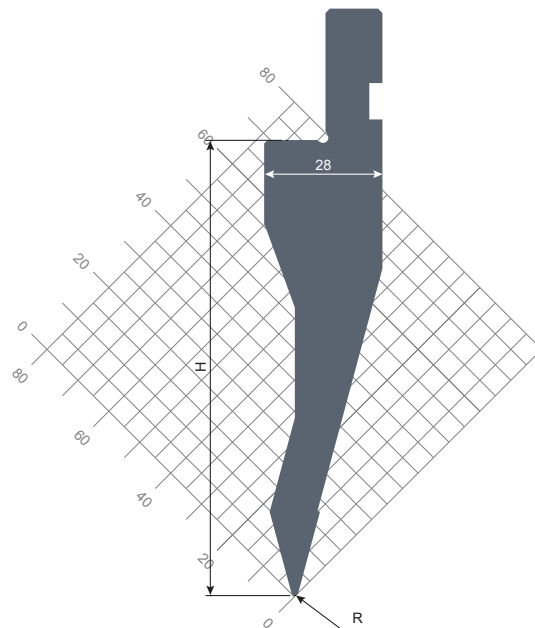
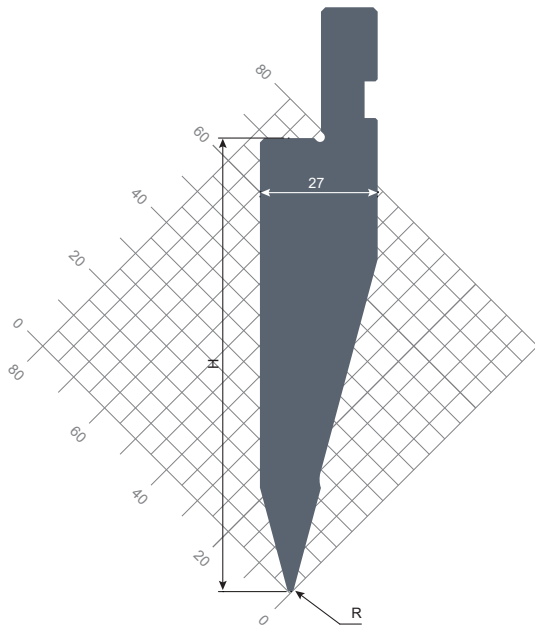
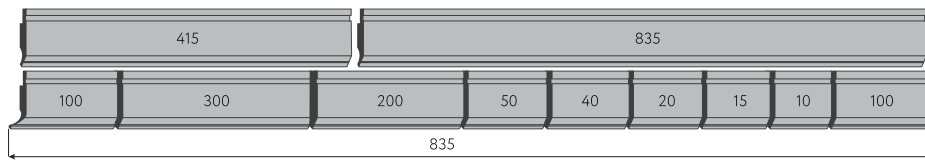


R	H
0,8	65.5

STP 103

30°, 100 т/м
42CrMo4

ПУАНСОНЫ 30°



R	H
0,65	104
0,8	104
1,5	102
3	97,7

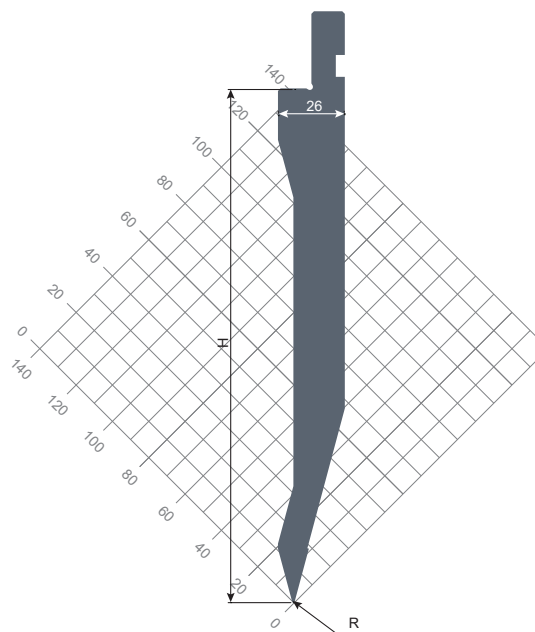
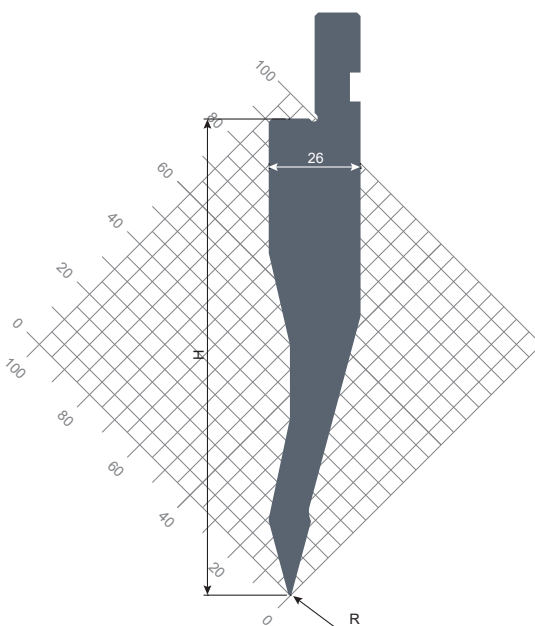
STP 210

30°, 100 т/м
42CrMo4

R	H
0,8	104

STP 1319

30°, 100 т/м
42CrMo4



R	H
0,5	135

STP 1996

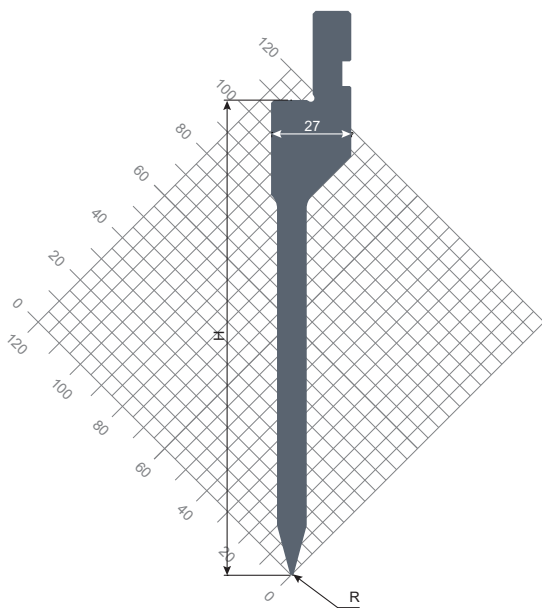
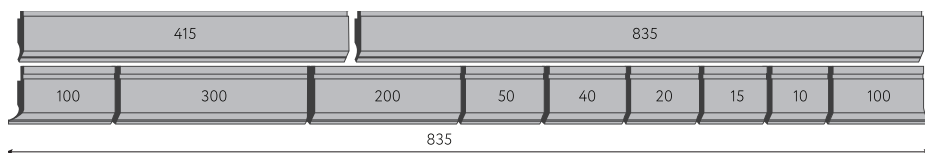
30°, 100 т/м
42CrMo4

R	H
0,5	200

STP 1585

30°, 50 т/м
42CrMo4

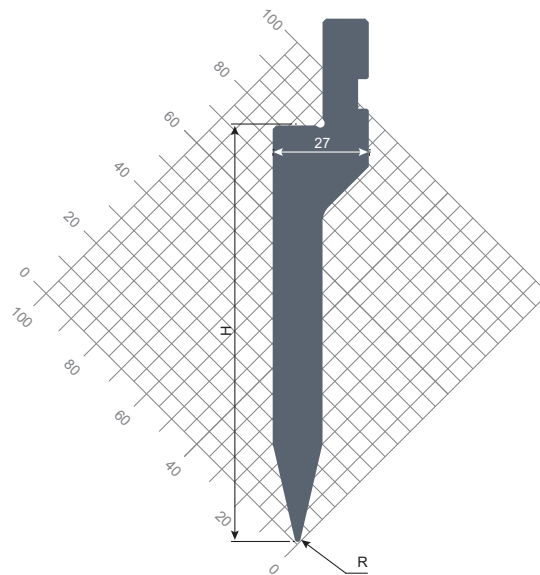
ПУАНСОНЫ 30°, 26°



R	H
0,65	160

STP 110

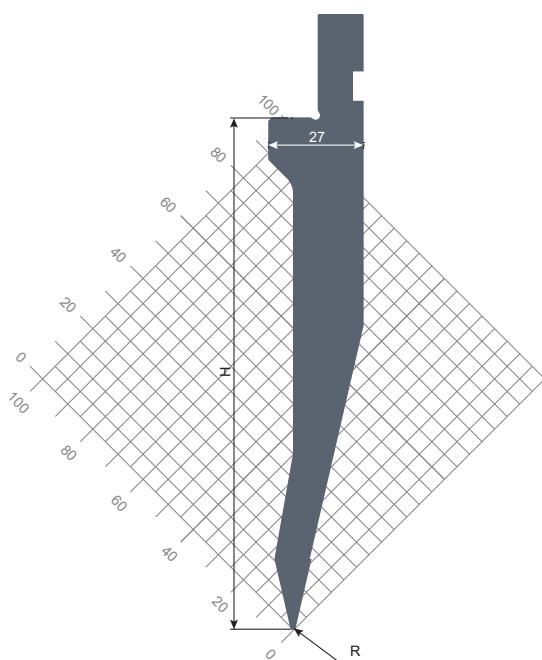
30°, 50 т/м
42CrMo4



R	H
0,8	117
3	108.8

STP 1754

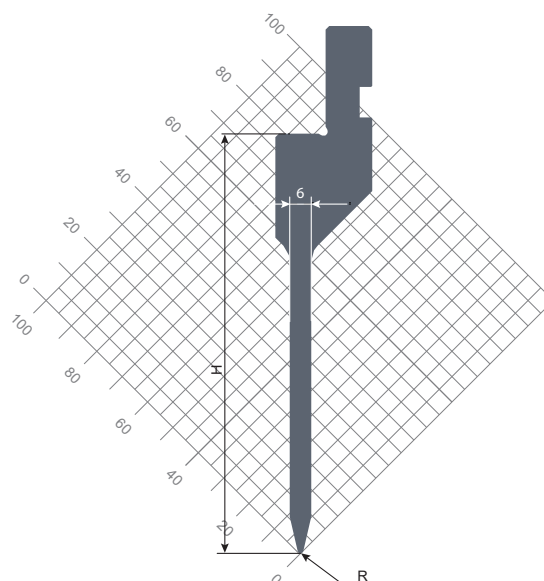
26°, 100 т/м
Сталь С45



R	H
0,8	145

STP 1756

26°, 90 т/м
42CrMo4



R	H
0,8	117

STP 137

26°, 50 т/м
42CrMo4

ДЕРЖАТЕЛИ РАДИУСНЫХ ВСТАВОК

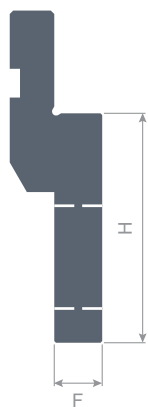


AMADA/PROMECAM STYLE

TRUMPF STYLE

WILA STYLE

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



F	H
14	67

STP 4005

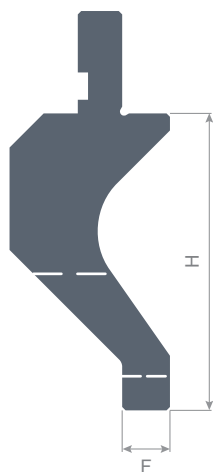
100 т/м
Сталь С45



F	H
14	105

STP 4015

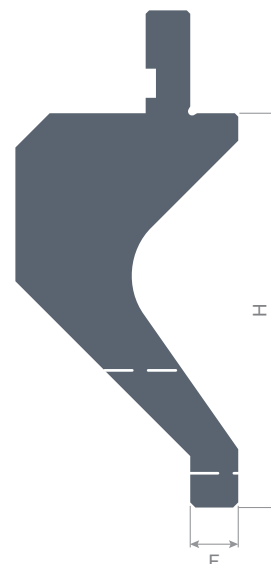
100 т/м
Сталь С45



F	H
14	87

STP 4025

50 т/м
Сталь С45

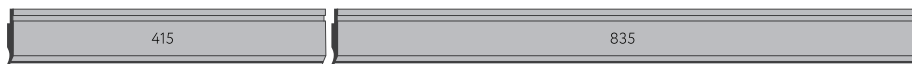


F	H
14	115

STP 4035

50 т/м
Сталь С45

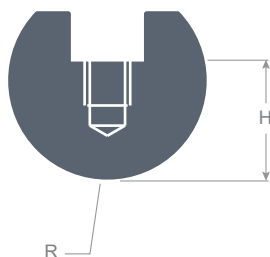
РАДИУСНЫЕ ВСТАВКИ



STP 4009

100 т/м
Сталь С45

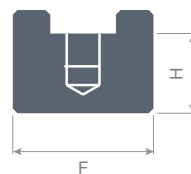
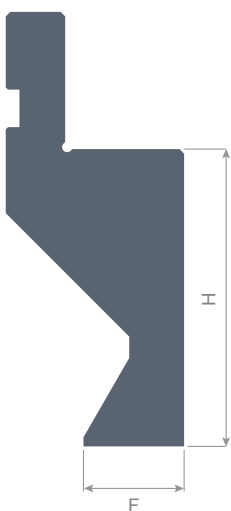
Для использования
с держателями
STP 4005,
STP 4015,
STP 4025,
STP 4035



D	R	H
D16	8	13
D20	10	16
D25	12,5	18
D30	15	20
D35	17,5	22
D40	20	24

D	R	H
D50	25	29
D60	30	34
D70	35	45
D80	40	45
D90	45	60
D100	50	70

ПЛОЩАДКИ ДЛЯ ПЛЮЩЕНИЯ



F	H
23	65

STP 1523

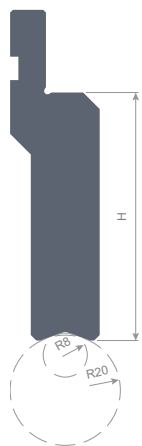
100 т/м
Сталь С45

F	H
30	17

STP 4002

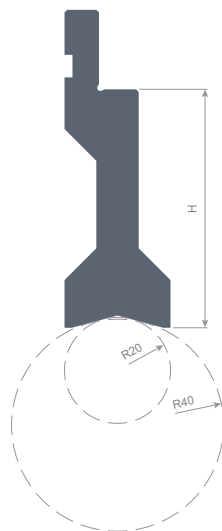
100 т/м
Сталь С45

ДЕРЖАТЕЛИ РАДИУСНЫХ ВСТАВОК



H
90

STP 4045
Сталь С45



H
90

STP 4055
Сталь С45

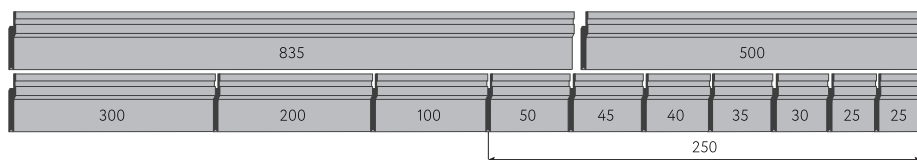


H
67

STP 4065
Сталь С45



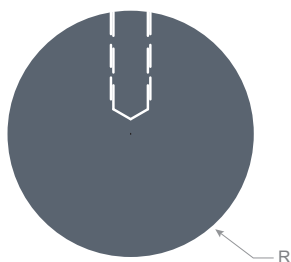
РАДИУСНЫЕ ВСТАВКИ



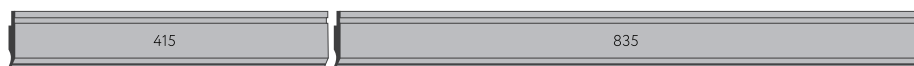
STP 4019

Сталь С45

Используется
с держателями
STP 4045,
STP 4055



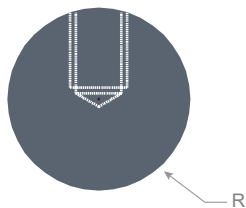
D	D16	D20	D25	D30	D35	D40	D50	D60	D70	D80
R	8	10	12,5	15	17,5	20	25	30	35	40



STP 4029

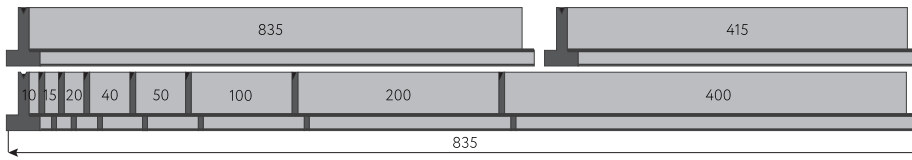
Сталь С45

Используется
с держателями
STP 4065



D	D6	D7	D8	D9	D10	D11	D12	D13	D14	D15
R	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5

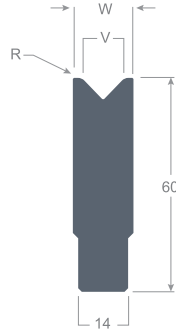
МАТРИЦЫ-ВСТАВКИ



STM 90°

95 т/м
42CrMo4

Используется
с держателями
STSM 8160,
STSM 80,
STSM 81,
STSM 82,
STSM 83,
STSM 3030

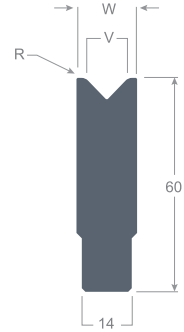


Арт.	70	71	73	75
V	6	8	10	12
R	1,5	1,5	2,0	2,5
W	14	14	15	17

STM 88°

95 т/м
42CrMo4

Используется
с держателями
STSM 8160,
STSM 80,
STSM 81,
STSM 82,
STSM 83,
STSM 3030

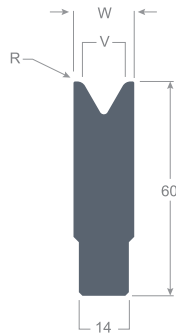


Арт.	70	71	73	75	76	77	78	79	82
V	6	8	10	12	14	16	18	20	25
R	1,5	1,5	2,0	2,5	2,5	2,5	3	3	3
W	14	14	15	17	18	21	23	25	30

STM 60°

60 т/м
42CrMo4

Используется
с держателями
STSM 8160,
STSM 80,
STSM 81,
STSM 82,
STSM 83,
STSM 3030

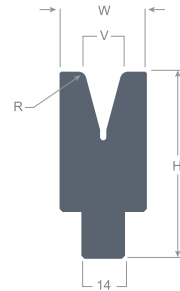


Арт.	70	71	73	75	76	77	79	82
V	6	8	10	12	14	16	20	25
R	1,5	1,5	2,0	2,5	2,5	2,5	3,0	3,0
W	14	14	15	17	18	24	30	33

STM 30°

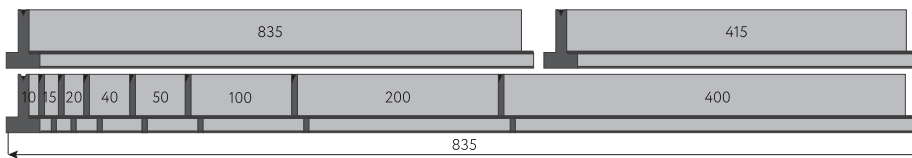
42CrMo4

Используется
с держателями
STSM 8160,
STSM 80,
STSM 81,
STSM 82,
STSM 83,
STSM 3030



Арт.	70	71	73	75	77	79	82
V	6	8	10	12	16	20	25
R	1,0	1,0	2,0	2,5	3	4	4
W	16	19	24	28	33	40	42
H	60	60	60	60	60	80	80
т/м	35	35	60	60	60	60	60

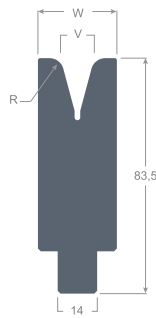
МАТРИЦЫ-ВСТАВКИ



STM 30°

42CrMo4

Используется с держателями STSM 8160, STSM 80, STSM 81, STSM 82, STSM 83, STSM 3030

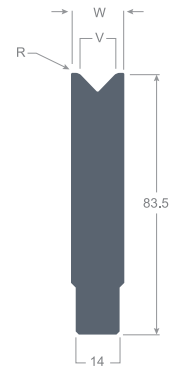


Арт.	2200	2201	2202	2203	2204	2205
V	6	8	10	12	14	16
R	3	3	3	5	5	5
W	16	19	24	28	32	36
т/м	35	35	50	50	50	50

STM 88°

95 т/м 42CrMo4

Используется с держателями STSM 8160, STSM 80, STSM 81, STSM 82, STSM 83, STSM 3030



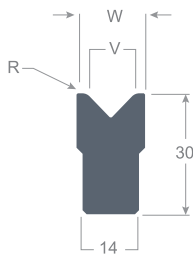
Арт.	2104	2105
V	12	14
R	2,5	2,5
W	17	18

STM 88°

95 т/м

42CrMo4

Используется с держателями STSM 8160, STSM 80, STSM 81, STSM 82, STSM 83, STSM 3030



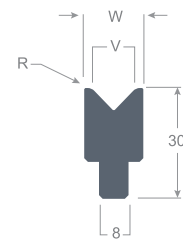
Арт.	2114	2115	2116
V	10	12	14
R	2,0	2,5	2,5
W	14	17	18

STM 88°

95 т/м

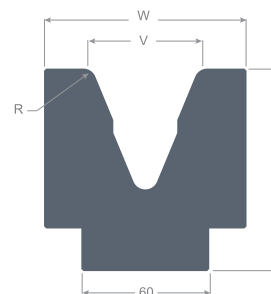
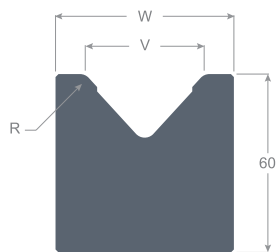
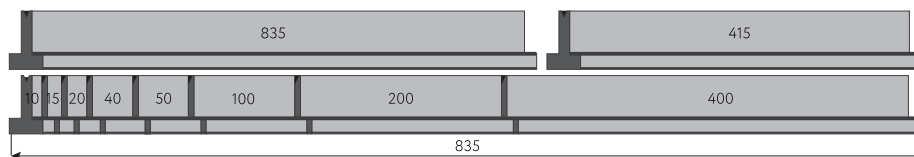
42CrMo4

Используется с держателями STSM 90, STSM 91, STSM 92



Арт.	420	421	422	423	424
V	6	8	10	12	14
R	1,5	1,5	2,0	2,5	2,5
W	14	14	16	16	18

МАТРИЦЫ С ОДНИМ РУЧЬЕМ



STM 85°

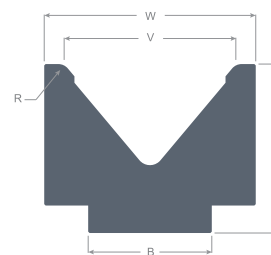
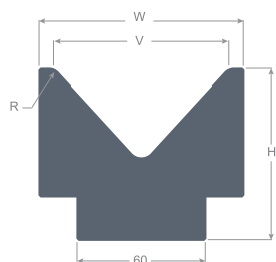
100 т/м
42CrMo4

Арт.	2011.32	2011.40	2011.50
V	32	40	50
R	4	4	4

STM 45°

Сталь С45

Арт.	342	343	344	S630
V	32	40	50	63
R	5	5	6	8
W	60	80	95	105
H	60	80	95	105
т/м	40	70	70	90



STM

100 т/м
42CrMo4

Арт.	2011.63	2011.63	2011.80	2011.80
A	85°	60°	85°	60°
V	63	63	80	80
R	5	5	6	6
W	80	86	95	115
H	75	86	95	115

STM 80°

100 т/м
Сталь С45

Арт.	2011.100	2011.125	2011.160
V	100	125	160
B	60	90	90
R	7	9	11
W	120	153	185
H	110	123	130



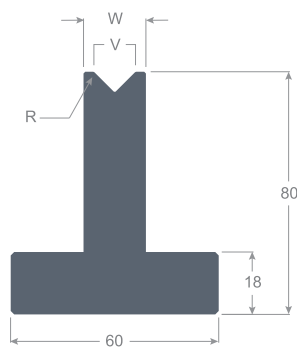
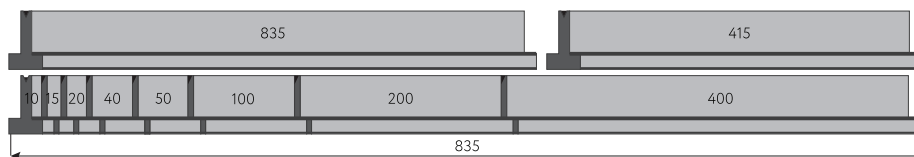
AMADA/PROMECAM STYLE

TRUMPF STYLE

WILA STYLE

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

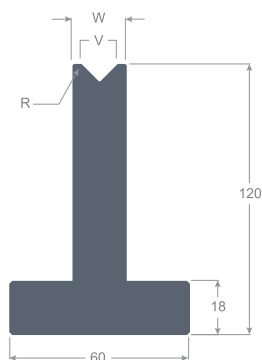
МАТРИЦЫ С ОДНИМ РУЧЬЕМ



STM 90°

42CrMo4

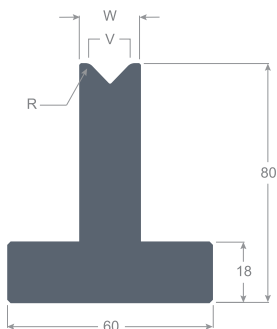
Арт.	M0632	M0637	M0629	M0643	M0644
V	6	8	10	12	16
R	0,4	0,5	0,6	0,8	1
W	14	14	18	18	24
Т/М	100	80	100	80	100



STM 90°

42CrMo4

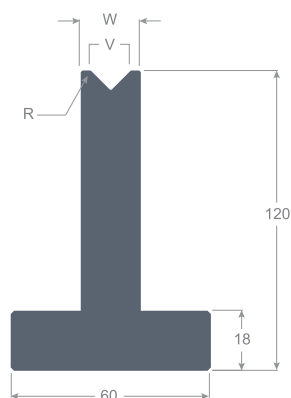
Арт.	S1100	S1101	S1102	S1103	S1104
V	6	8	10	12	16
R	0,4	0,5	0,6	0,8	1
W	14	14	18	18	24
Т/М	100	80	100	80	100



STM 88°

42CrMo4

Арт.	M0670	M0671	M0672	M0673	M0648	M0674	M0675
V	6	8	10	12	16	20	25
R	0,4	0,5	0,6	2,75	2,75	3	3
W	14	14	18	18	24	30	35
Т/М	100	80	100	80	100	100	100

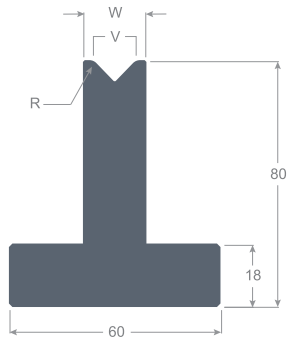
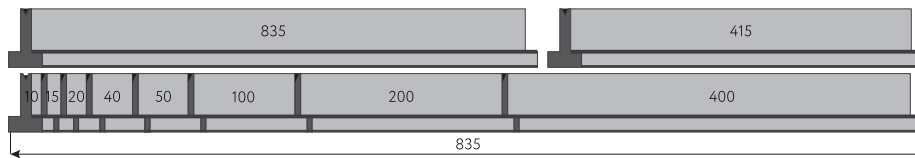


STM 88°

42CrMo4

Арт.	S1105	S1106	S1107	S1108	S1109	S1110	S1111
V	6	8	10	12	16	20	25
R	0,4	0,5	0,6	2,75	2,75	3	3
W	14	14	18	18	24	30	35
Т/М	100	80	100	80	100	100	100

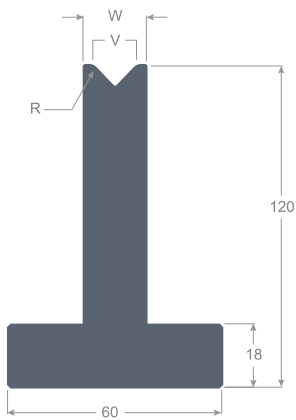
МАТРИЦЫ С ОДИМ РУЧЬЕМ



STM 85°

42CrMo4

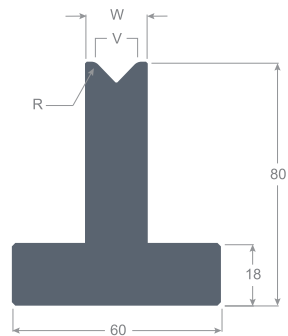
Арт.	M0770	M0771	M0772	M0773	M0748	M0774	M0775
V	6	8	10	12	16	20	25
R	1,5	1,5	2	2,75	2,75	3	3
W	14	14	18	18	24	30	35
т/м	100	80	100	80	100	100	100



STM 85°

42CrMo4

Арт.	S1205	S1206	S1207	S1208	S1209	S1210	S1211
V	6	8	10	12	16	20	25
R	1,5	1,5	2	2,75	2,75	3	3
W	14	14	18	18	24	30	35
т/м	100	80	100	80	100	100	100

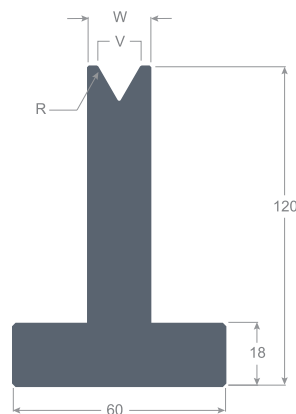


STM 60°

60 т/м

42CrMo4

Арт.	M0650	M0651	M0652	M0653	M0647	M0654	M0655
V	6	8	10	12	16	20	25
R	0,4	0,5	0,6	0,8	3	3	3
W	14	14	18	18	24	30	35



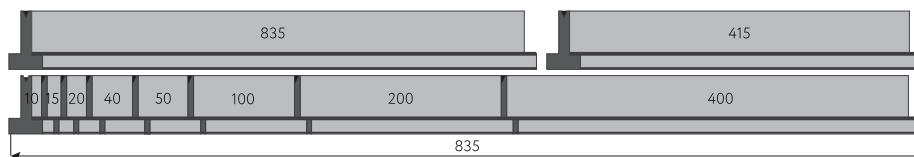
STM 60°

60 т/м

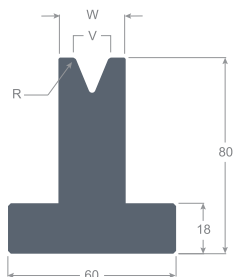
42CrMo4

Арт.	S1113	S1114	S1115	S1116	S1117	S1118	S1119
V	6	8	10	12	16	20	25
R	0,4	0,5	0,6	0,8	3	3	3
W	14	14	18	18	24	30	35

МАТРИЦЫ С ОДНИМ РУЧЬЕМ



AMADA/PROMECAM STYLE

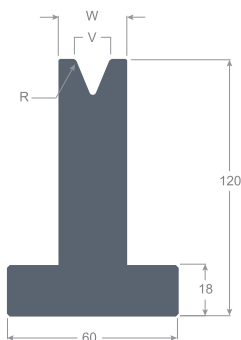


STM 45°

50 т/м
42CrMo4

Арт.	M1070	M1071	M1072	M1073	M1074	M1075	M1076
V	6	8	10	12	16	20	25
R	0,6	0,8	1	1,5	2	2,5	3
W	14	18	18	24	24	30	35

TRUMPF STYLE

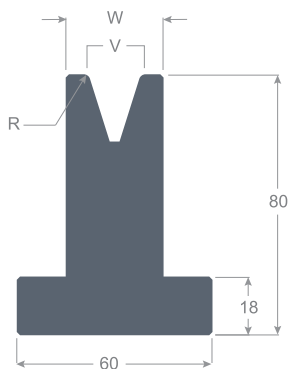


STM 45°

50 т/м
42CrMo4

Арт.	S1121	S1122	S1123	S1124	S1125	S1126	S1127
V	6	8	10	12	16	20	25
R	0,6	0,8	1	1,5	2	2,5	3
W	14	18	18	24	24	30	35

WILA STYLE

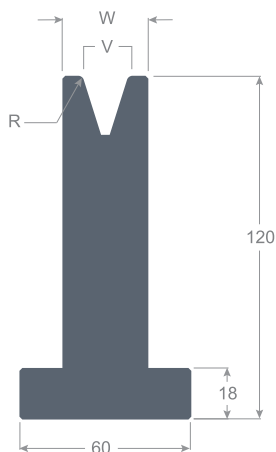


STM 35°

42CrMo4

Арт.	M0727	M0728	M0729	M0730	M0731	M0732	M0733
V	6	8	10	12	16	20	25
R	0,6	0,8	1	1,5	2	2,5	3
W	14	14	18	18	30	35	40
т/м	35	35	40	40	45	50	50

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

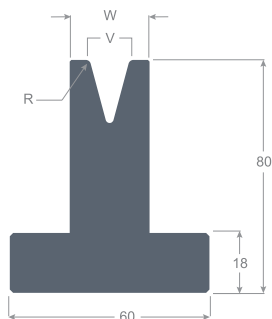
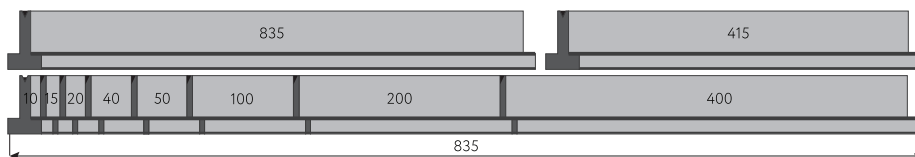


STM 35°

42CrMo4

Арт.	S1727	S1728	S1729	S1730	S1731	S1732	S1733
V	6	8	10	12	16	20	25
R	0,6	0,8	1	1,5	2	2,5	3
W	14	14	18	18	30	35	40
т/м	35	35	40	40	45	50	50

МАТРИЦЫ С ОДИМ РУЧЬЕМ



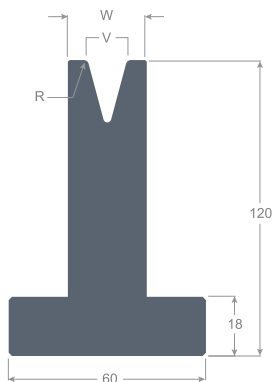
STM 30°

42CrMo4

Арт.	M1080	M1081	M1082	M1083	M1084	M1085	M1086
V	6	8	10	12	16	20	25
R	0,6	0,8	1	1,5	2	2,5	3
W	14	18	24	24	30	35	40
т/м	35	35	50	40	45	50	50

STM 30°

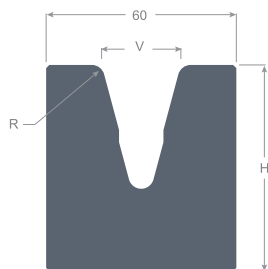
42CrMo4



Арт.	S1129	S1130	S1131	S1132	S1133	S1134	S1135
V	6	8	10	12	16	20	25
R	0,6	0,8	1	1,5	2	2,5	3
W	14	18	24	24	30	35	40
т/м	35	35	50	40	45	50	50

STM 30°

42CrMo4



Арт.	340	341
V	18	25
R	3	4
W	60	65
т/м	80	80

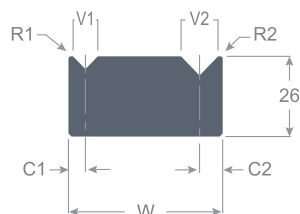
МАТРИЦЫ С ДВУМЯ РУЧЬЯМИ



STM 90°

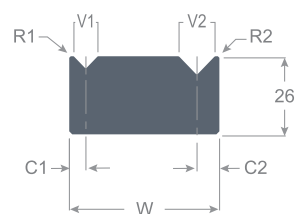
42CrMo4

Используется с держателями STSM 4006, STSM 4007, STSM 931000, STSM 923000, STSM 933000



STM 88°

Используется с держателями STSM 4006, STSM 4007, STSM 931000, STSM 923000, STSM 933000



Доступно из 42CrMo4

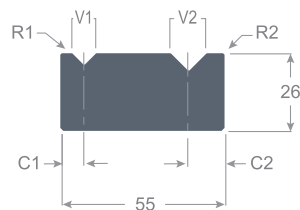
Арт.	121	123	124	125	311
V1	4	6	8	14	6
V2	7	10	12	18	10
R1	0,4	0,4	0,5	0,5	1,5
R2	0,4	0,6	0,8	0,5	2,5
C1	3,5	4,5	5,5	8,5	6
C2	5	6,5	7,5	10,5	10
W	50	50	50	50	50
т/м	60	70	80	100	80

Арт.	121	123	124	125	126	127	311	314
V1	4	6	8	14	12	16	6	12
V2	7	10	12	18	20	25	10	20
R1	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5	0,8	1,5	3
R2	0,4	0,6	0,8	0,5	0,5	0,8	2,5	4
C1	3,5	4,5	5,5	8,5	7,5	9,5	6	10
C2	5	6,5	7,5	10,5	12	14,5	10	15
W	50	50	50	50	50	50	55	55
т/м	60	70	80	100	100	100	80	100

STM 90°

100 т/м
Сталь С45

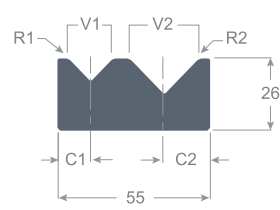
Используется с держателями STSM 4006, STSM 4007, STSM 931000, STSM 923000, STSM 933000



STM 88°

100 т/м
Сталь С45

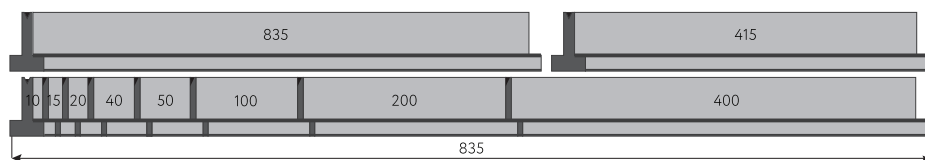
Используется с держателями STSM 4006, STSM 4007, STSM 931000, STSM 923000, STSM 933000



Арт.	V1	V2	R1	R2	C1	C2
2012	6	10	0,4	0,6	6	10
2013	8	12	0,5	0,8	8	10

Арт.	V1	V2	R1	R2	C1	C2
2014	12	20	2,75	3	10	15
2015	16	25	2,75	3	12	16,5

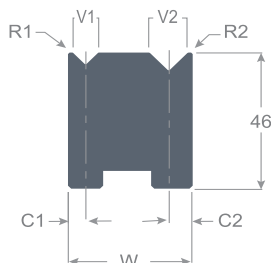
МАТРИЦЫ С ДВУМЯ РУЧЬЯМИ



STM 90°

42CrMo4

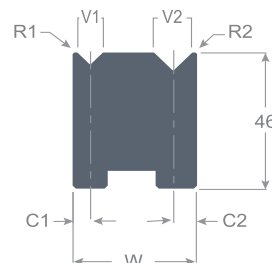
Используется с держателями STSM 4006, STSM 4007, STSM 931000, STSM 923000, STSM 933000 и направляющими STSM 300000, STSM 400000



STM 88°

42CrMo4

Используется с держателями STSM 4006, STSM 4007, STSM 931000, STSM 923000, STSM 933000 и направляющими STSM 300000, STSM 400000



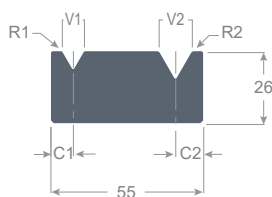
Арт.	30140	30240	30340	30440	31146
V1	4	6	8	14	6
V2	7	10	12	18	10
R1	0,4	0,4	0,5	0,5	1,5
R2	0,4	0,6	0,8	0,5	2,5
C1	3,5	4,5	5,5	8,5	6
C2	5	6,5	7,5	10,5	10
W	50	50	50	50	50
т/м	60	70	80	100	80

Арт.	30140	30240	30340	30440	30540	30640	31146	31440
V1	4	6	8	14	12	16	6	12
V2	7	10	12	18	20	25	10	20
R1	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5	0,8	1,5	3
R2	0,4	0,6	0,8	0,5	0,5	0,8	2,5	4
C1	3,5	4,5	5,5	8,5	7,5	9,5	6	10
C2	5	6,5	7,5	10,5	12	14,5	10	15
W	50	50	50	50	50	50	55	55
т/м	60	70	80	100	100	100	80	100

STM 60°

100 т/м
Сталь С45

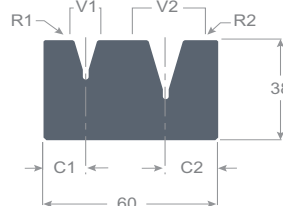
Используется с держателями STSM 4006, STSM 4007, STSM 931000, STSM 923000, STSM 933000



STM 30°

30 т/м
Сталь С45

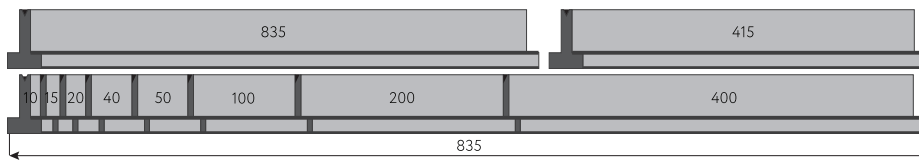
Используется с держателями STSM 4006, STSM 4007, STSM 931000, STSM 923000, STSM 933000



Арт.	V1	V2	R1	R2	C1	C2
2012	6	10	0,4	0,6	6	10
2013	8	12	0,5	0,8	8	10
2014	16	20	1,6	2	12	15

Арт.	V1	V2	R1	R2	C1	C2
337	8	12	1	1	14,5	18

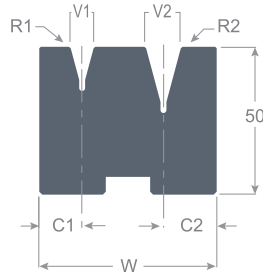
МАТРИЦЫ С ДВУМЯ РУЧЬЯМИ



STM 30°

30 т/м
42CrMo4

Используется
с держателями
STSM 4006,
STSM 4007,
STSM 931000,
STSM 923000,
STSM 933000
и направляющими
STSM 300000,
STSM 400000

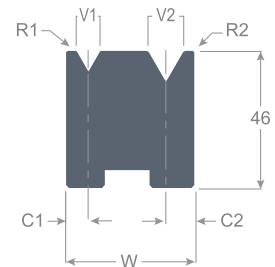


Арт.	V1	V2	R1	R2	C1	C2	W
33756	6	10	1	1	9	15	50
33758	8	12	1	1	14,5	18	58,5

STM 90°

42CrMo4

Используется
с держателями
STSM 4006,
STSM 4007,
STSM 931000,
STSM 923000,
STSM 933000
и направляющими
STSM 300000,
STSM 400000

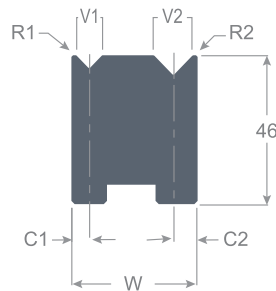


Арт.	V1	V2	R1	R2	C1	C2	W	т/м
501	4	7	0,4	0,4	3,5	5	34,5	60
502	6	10	0,4	0,6	4,5	6,5	37	70
503	8	12	0,5	0,8	5,5	7,5	39	80
504	14	18	0,5	0,5	8,5	10,5	45	100
511	6	10	1,5	2,5	6	10	40	80

STM 88°

42CrMo4

Используется
с держателями
STSM 4006,
STSM 4007,
STSM 931000,
STSM 923000,
STSM 933000
и направляющими
STSM 300000,
STSM 400000

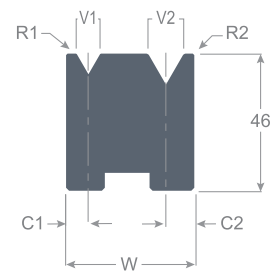


Арт.	V1	V2	R1	R2	C1	C2	W	т/м
501	4	7	0,4	0,4	3,5	5	34,5	60
502	6	10	0,4	0,6	4,5	6,5	37	70
503	8	12	0,5	0,8	5,5	7,5	39	80
504	14	18	0,5	0,5	8,5	10,5	45	100
505	12	20	0,5	0,5	7,5	12	45,5	100
506	16	25	0,8	0,8	9,5	14,5	50	100
507	6	10	1,5	2,5	6	10	40	80
508	12	20	3	4	10	15	50	100

STM 60°

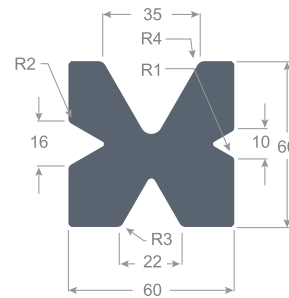
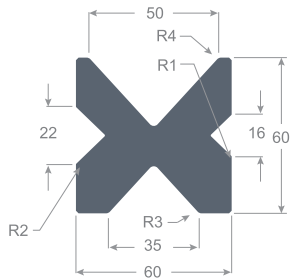
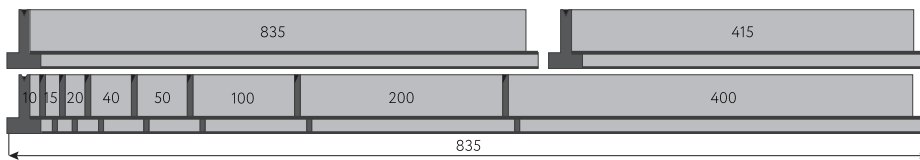
60 т/м
42CrMo4

Используется
с держателями
STSM 4006,
STSM 4007,
STSM 931000,
STSM 923000,
STSM 933000
и направляющими
STSM 300000,
STSM 400000



Арт.	V1	V2	R1	R2	C1	C2	W
502	6	10	0,6	1	6,5	8,5	41
503	8	12	0,8	1,2	7,5	9,5	43
506	16	25	1,6	2,5	12	17	55

МАТРИЦЫ МНОГОРУЧЬЕВЫЕ



STM 2009

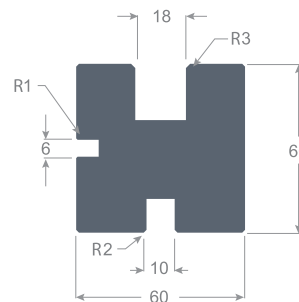
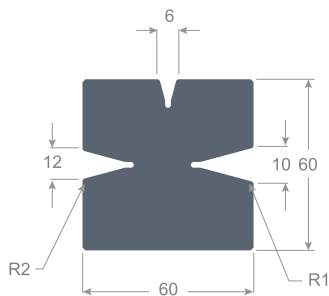
88°, 85°, 100 т/м
Сталь С45

A	R1	R2	R3	R4
88°, 85°	0,5	0,5	2	2
85°	2	2	2	3

STM 2421

60°, 80 т/м
Сталь С45

A	R1	R2	R3	R4
60°	1,5	2	2,5	3



STM 2410

30°, 80 т/м
Сталь С45

A	R1	R2	R3
30°	1	1	1,5

STM 2008

0°, 100 т/м
Сталь С45

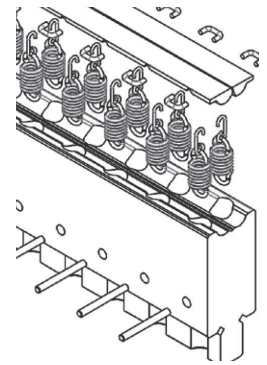
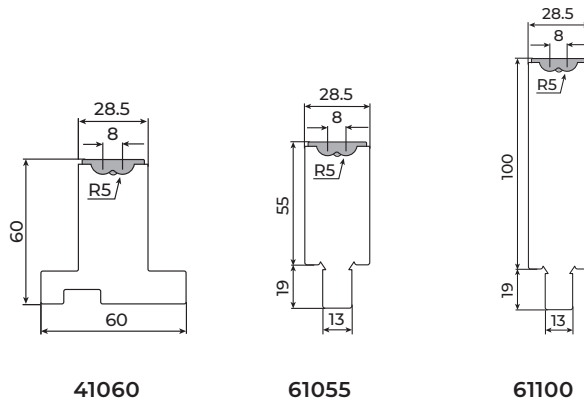
A	R1	R2	R3
90°	0,5	1	1,5

МАТРИЦЫ ROLLA-V

ТИП 1

Порезка по длине:

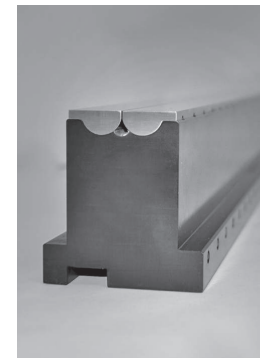
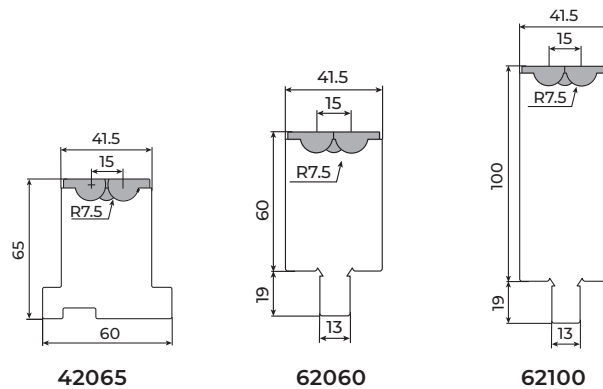
500 мм цельная / 550 мм секционная (25+25+30+35+40+45+50+100+100+100)



ТИП 2

Порезка по длине:

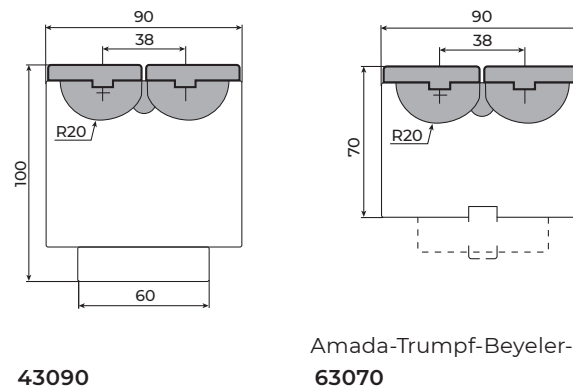
500 мм цельная / 550 мм секционная (25+25+30+35+40+45+50+100+100+100)



ТИП 3

Порезка по длине:

250 мм цельная / 450 мм секционная (45+50+60+100+100+100)



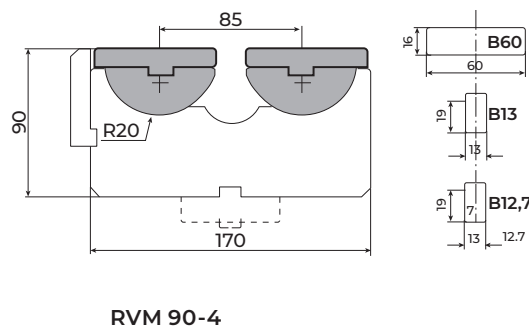
Amada-Trumpf-Beyeler-LVD



ТИП 4

Порезка по длине:

500 мм цельная,
200 мм цельная

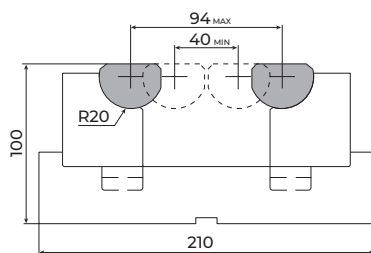


RVM 90-4

RVPV3

Порезка по длине:

500 мм цельная,
200 мм цельная

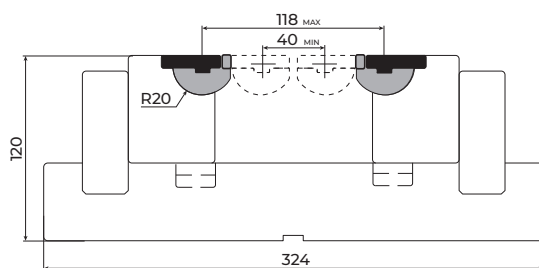


V regolabile - adjustable V

RVHD3

Порезка по длине:

500 мм цельная,
200 мм цельная

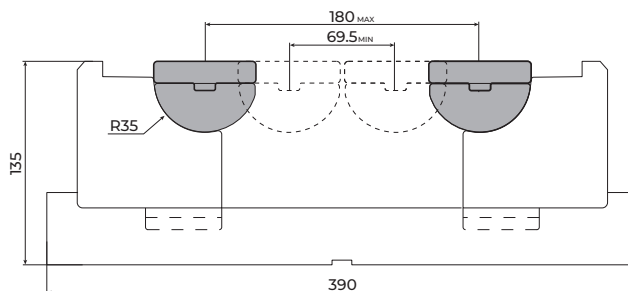


V regolabile - adjustable V

RVPV4

Порезка по длине:

500 мм цельная,
200 мм цельная



V regolabile - adjustable V

Вид матрицы	V, мм	max толщина, мм	Толщина металла, мм	min отгиб, мм	Факт. нагрузка на матрицу, т/м	min угол гибки	Допуст. нагрузка, т/м
тип 1	8	1.5	0,7	3	6	40°	112
			1	3.9	11	35°	
			1,5	4.2	26	35°	
тип 2	15	3	2	8.5	20	59°	168
			3	9.3	46	46°	
			3.2		55	47°	
тип 3	38	6	4	22.5	27	47°	204
			6		80	50°	
тип 4	85	12	6	56.6	26	78°	300
			8		50	76°	
			12		129	73°	
RVPV3					V40 - 94 mm		250
RVPD3					V40 - 118 mm		350
RVPV4					V69,5 - 180 mm		300

МАТРИЦЫ ДЛЯ ПЛЮЩЕНИЯ

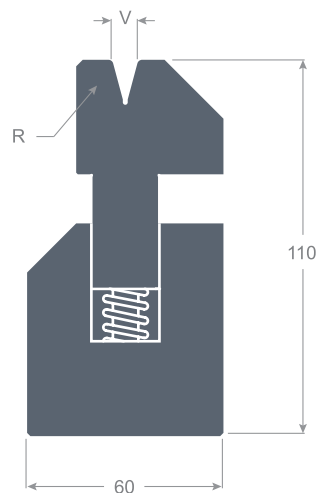
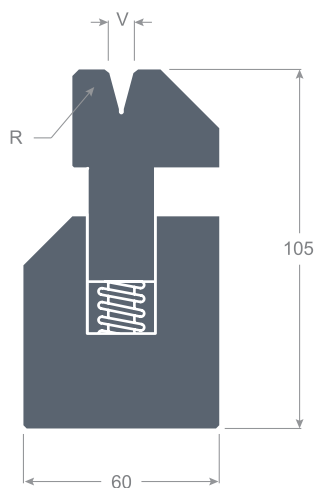


AMADA/PROMECAM STYLE

TRUMPF STYLE

WILA STYLE

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



Арт.	V	R
3001P	6	1
3001P	8	2

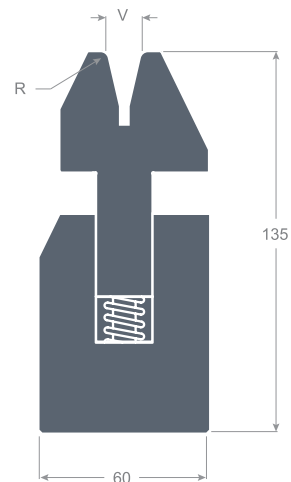
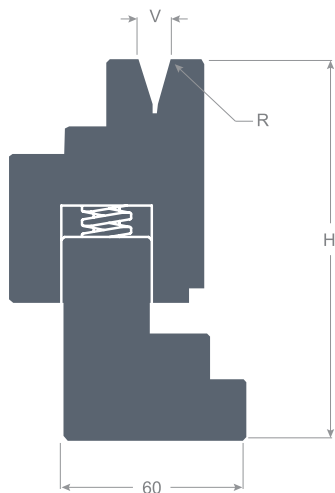
STH 35°

60 т/м
42CrMo4

Арт.	V	R
S1050	8	1,5

STH 30°

80 т/м
42CrMo4



Арт.	V	R	H
10463	6	1	117
10430	8	1	117
10412	10	1	135

STH 30°

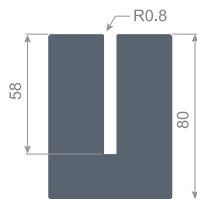
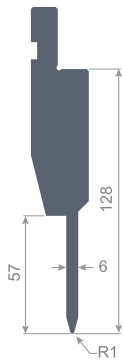
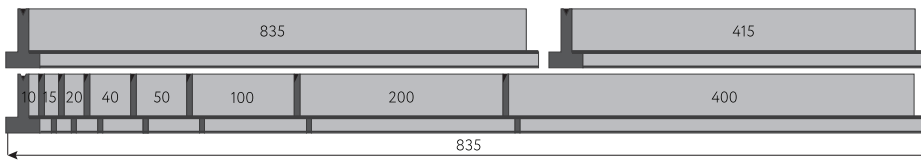
70 т/м
42CrMo4

Арт.	V	R
3001B	10	1,5
3001B	12	3

STH 26°

100 т/м
42CrMo4

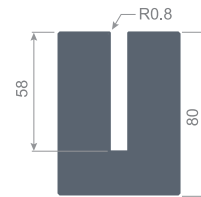
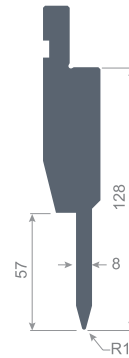
КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ ПЛЮЩЕНИЯ



Арт.	V
PV906	6

STH 906

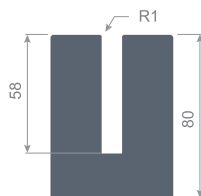
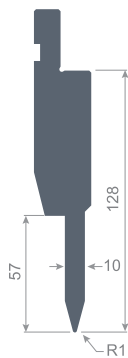
30°
42CrMo4



Арт.	V
PV908	8

STH 908

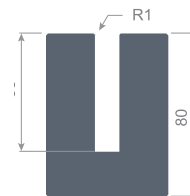
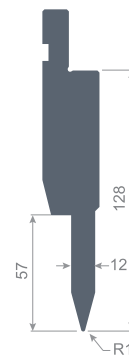
30°
42CrMo4



Арт.	V
PV910	10

STH 910

30°
42CrMo4



Арт.	V
PV912	12

STH 912

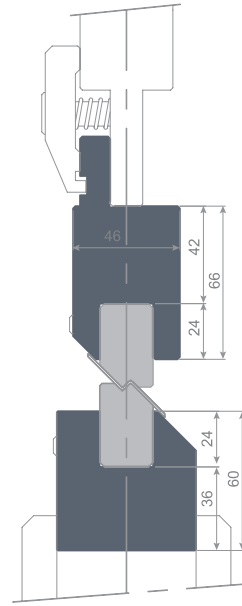
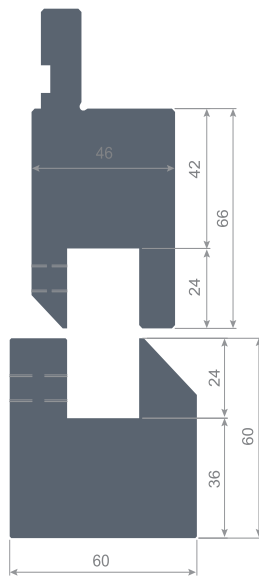
30°
42CrMo4

ДЕРЖАТЕЛИ Z-ВСТАВОК

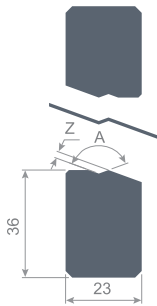


Арт.
4105

Сталь С45

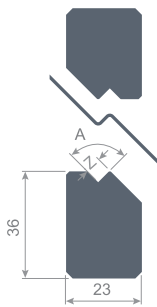


Z-ВСТАВКИ



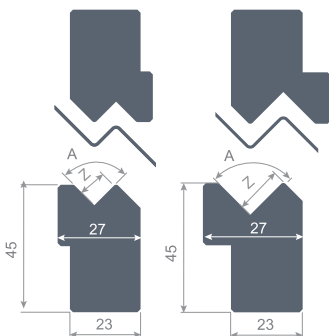
Арт.	42010	42015	42020	42025	41010	41015	41020	41025	41030
Z (mm)	1	1,5	2	2,5	1	1,5	2	2,5	3
A	160°	160°	150°	140°	90°	90°	90°	90°	90°

Сталь С45



Арт.	41035	41040	41045	41050	41055	41060	41065	41070	41075
Z (mm)	3,5	4	4,5	5	5,5	6	6,5	7	7,5
A	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°

Сталь С45



Арт.	41080	41090	41100	41110	41120	41130	41140	41150
Z (mm)	8	9	10	11	12	13	14	15
A	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°

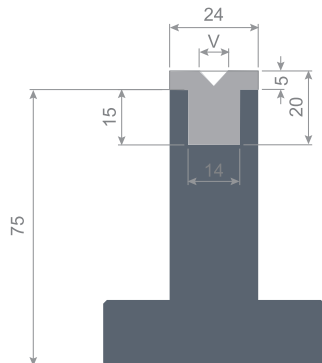
Сталь С45

МАТРИЦЫ С НЕЙЛОНОВЫМИ ВСТАВКАМИ



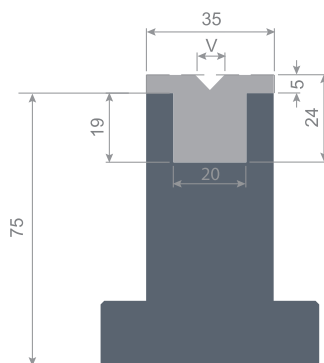
STM 6001

6001.V от 6 до 10



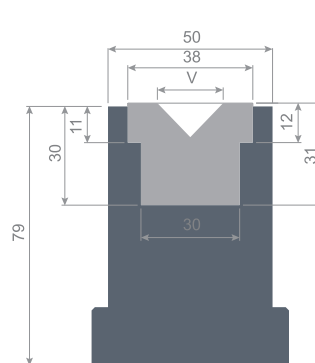
STM 6002

6002.V от 6 до 16

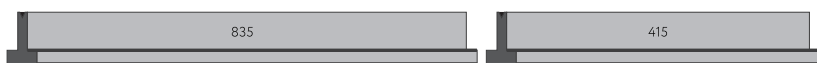


STM 6003

6003.V от 6 до 25

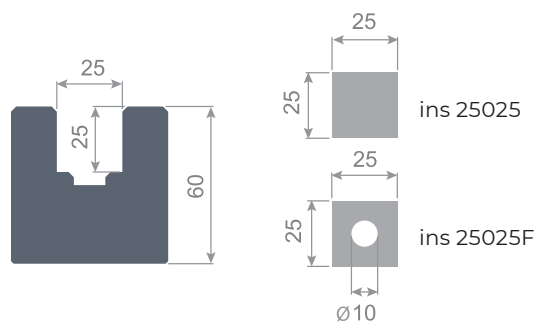


МАТРИЦЫ С ПОЛИУРЕТАНОВЫМИ ВСТАВКАМИ



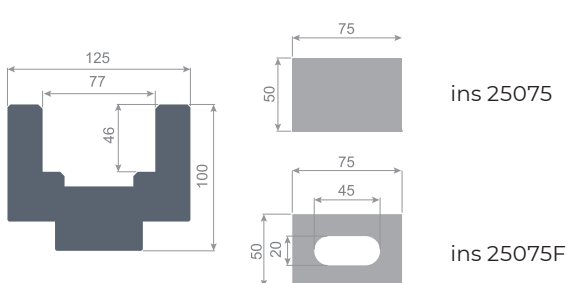
STM 2500-25

Сталь С45



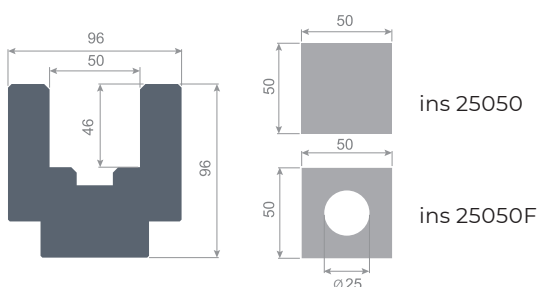
STM 2500-75

Сталь С45



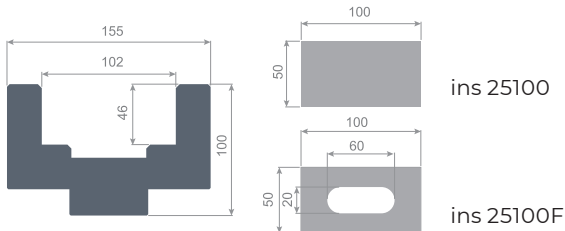
STM 2500-50

Сталь С45

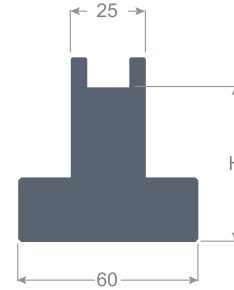
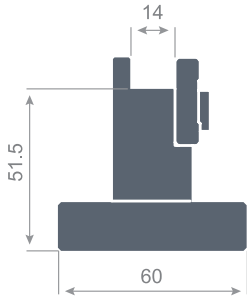


STM 2500-100

Сталь С45



ДЕРЖАТЕЛИ МАТРИЦ



Арт.	H	V
8160	51.5	25

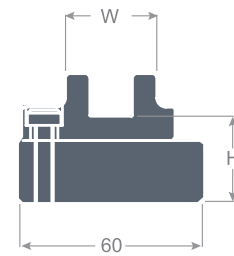
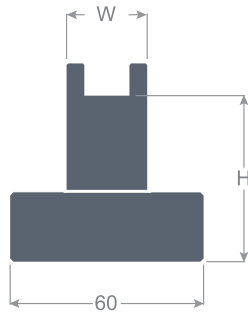
STSM

100 т/м
L=840/420
42CrMo4

Арт.	H	L
80 FIX	51.5	1050
81 FIX	51.5	1260
82 FIX	21	1050
83 FIX	21	1260

STSM

100 т/м
Сталь С45



Арт.	H	W	L
80 REG	51.5	25	1050
81 REG	51.5	25	1260

STSM

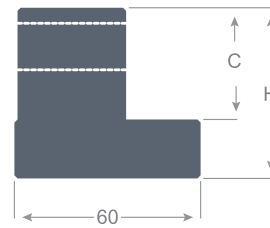
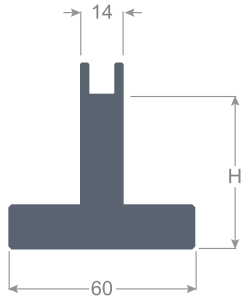
100 т/м
Сталь С45

Арт.	H	W
3030	28	30

STSM

100 т/м L=525
Сталь С45

ДЕРЖАТЕЛИ МАТРИЦ



Арт.	H
90	30
91	50
92	75

STSM

100 т/м
L=835/1050
Сталь С45

Арт.	H	C
4006	34	19
4007	55	34
931000	39	20
932000	45	26
933000	75	56

STSM

100 т/м
L=830/412
Сталь С45



Арт.	H	W
400000	20	60

STSM

100 т/м
L=835/415
Сталь С45

Арт.	H	W
300000	10	50

STSM

100 т/м
L=835/415
42CrMo4



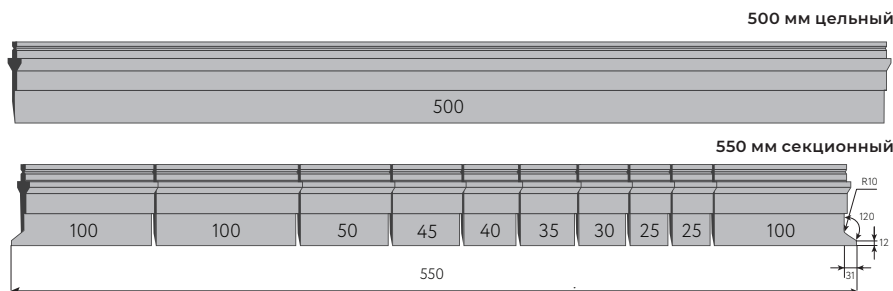
Фиксатор 400000



Фиксатор 300000

КРЕПЛЕНИЕ TRUMPF STYLE

СТАНДАРТНЫЕ СЕКЦИИ ПУАНСОНОВ



Все пуансоны весом менее 12,7 кг оснащены по умолчанию кнопками для быстрой вертикальной смены инструмента.

Одиночные секции

Доступны для заказа: 25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 100 мм, 100L (сапожок левый), 100R (сапожок правый), 200 мм, 300 мм.

ПОРЕЗКА ТИП А 1050 мм, 1250 мм, 2050 мм

Длина набора	100мм «сапожок левый»	250мм (25+25+30+35+40+45+50)	100мм	100мм «сапожок» правый
1050мм	1	1	6	1
1250мм	1	1	8	1
2050мм	1	1	16	1

ПОРЕЗКА ТИП В 1050 мм, 1250 мм, 2050 мм, 2550 мм, 3050 мм, 4050 мм

для пуансонов весом менее 50 кг/м

Длина набора	100 мм «сапожок левый»	250 мм (25+25+30+35+40+45+50)	100 мм	200 мм	300 мм	500 мм	100 мм «сапожок» правый
1050 мм	1	1	1	1	1	0	1
1250 мм	1	1	1	2	1	0	1
2050 мм	1	1	1	1	1	2	1
2550 мм	1	1	1	1	1	3	1
3050 мм	1	1	1	1	1	4	1
4050 мм	1	1	1	1	1	6	1

ПОРЕЗКА ТИП В 1050 мм, 1250 мм, 2050 мм, 2550 мм, 3050 мм, 4050 мм

для пуансонов весом более 50 кг/м

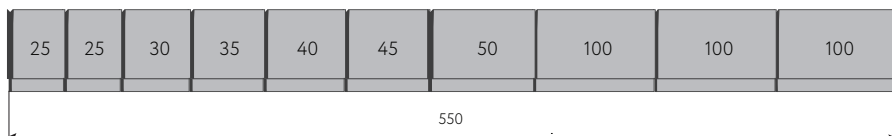
Длина набора	100 мм «сапожок левый»	250 мм (25+25+30+35+40+45+50)	100мм	200 мм	300 мм	500 мм	100 мм «сапожок» правый
1050 мм	1	1	1	1	1	0	1
1250 мм	1	1	1	2	1	0	1
2050 мм	1	1	1	3	3	0	1
2550 мм	1	1	1	4	4	0	1
3050 мм	1	1	1	5	5	0	1
4050 мм	1	1	1	7	7	0	1

СТАНДАРТНЫЕ СЕКЦИИ МАТРИЦ

500 мм цельный



550 мм секционный



Все матрицы 30° раскрытием от 6 мм до 16 мм по умолчанию изготавливаются с отверстиями для крепления заковочных матриц (плющение).

Одиночные секции

Доступны для заказа 25 мм, 30 мм, 35 мм, 40 мм, 45 мм, 50 мм, 100 мм, 200 мм, 300 мм.

ПОРЕЗКА ТИП А 1050 мм, 1250 мм, 2050 мм

Длина набора	250 мм (25+25+30+35+40+45+50)	100 мм
1050 мм	1	8
1250 мм	1	10
2050 мм	1	18

ПОРЕЗКА ТИП В 1050 мм, 1250 мм, 2050 мм, 2550 мм, 3050 мм, 4050 мм

для матриц весом менее 50 кг/м

Длина набора	250 мм (25+25+30+35+40+45+50)	100 мм	200 мм	300 мм	500 мм
1050 мм	1	3	1	1	0
1250 мм	1	3	2	1	0
2050 мм	1	3	1	1	2
2550 мм	1	3	1	1	3
3050 мм	1	3	1	1	4
4050 мм	1	3	1	1	6

ПОРЕЗКА ТИП В

для матриц STMT 60.80, STMT 70.80, STMT 80.80

Длина набора	250 мм*	100 мм	200 мм	300 мм	500 мм
1050 мм	1	3	1	1	0
1250 мм	1	3	2	1	0
2050 мм	1	3	3	3	0
2550 мм	1	3	4	4	0
3050 мм	1	3	5	5	0
4050 мм	1	3	7	7	0

*25+25+30+35+40+45+50

ПОРЕЗКА ТИП В

для матриц STMT 90.80, STMT 100.80

Длина набора	250 мм*	100 мм	200 мм	300 мм	500 мм
1050 мм	1	2	3	0	0
1250 мм	1	4	3	0	0
2050 мм	1	6	6	0	0
2550 мм	1	7	8	0	0
3050 мм	1	8	10	0	0
4050 мм	1	10	14	0	0

* 25+25+30+35+40+45+50

ПУАНСОНЫ

Тип В 1050/1250/2050/2550/3050/4050

500

Тип А 1050/1250/2050

100

100

50

45

40

35

30

25

25

100

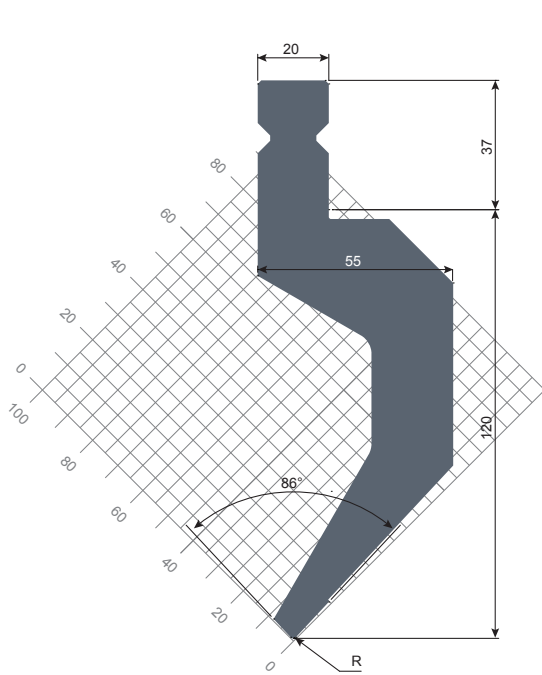
550

AMADA/PROMECAM STYLE

TRUMPF STYLE

WILA STYLE

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

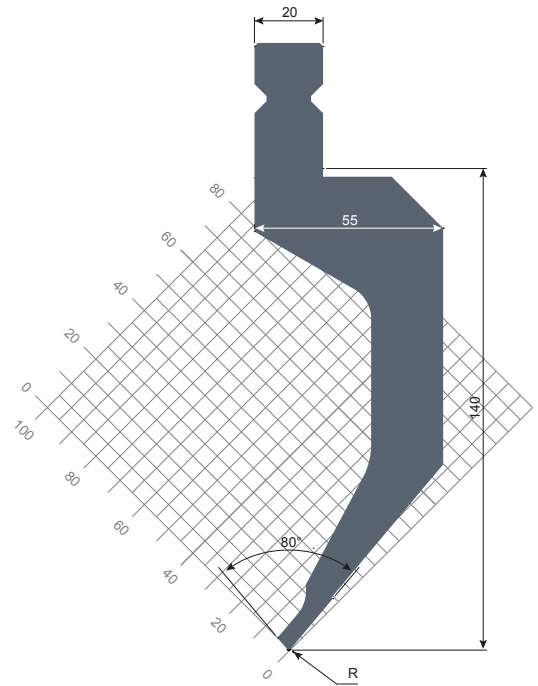


R	H
1	120

STPT 200

86°, 80 т/м
42CrMo4

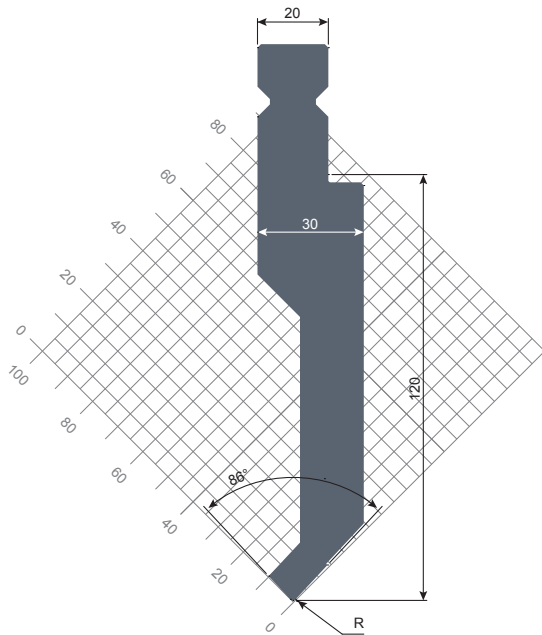
Доступны доработки
радиуса от R2 до R10



R	H
0,5	140

STPT 280

80°, 40 т/м
42CrMo4

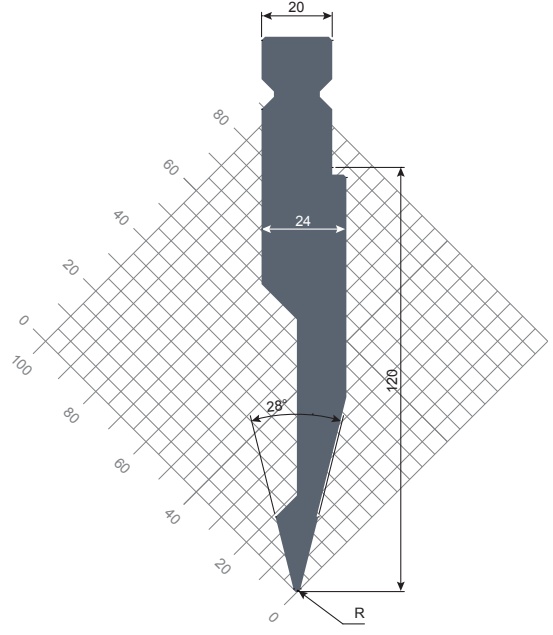


R	H
1	120

STPT 201

86°, 80 т/м
42CrMo4

Доступны доработки
радиуса от R2 до R10



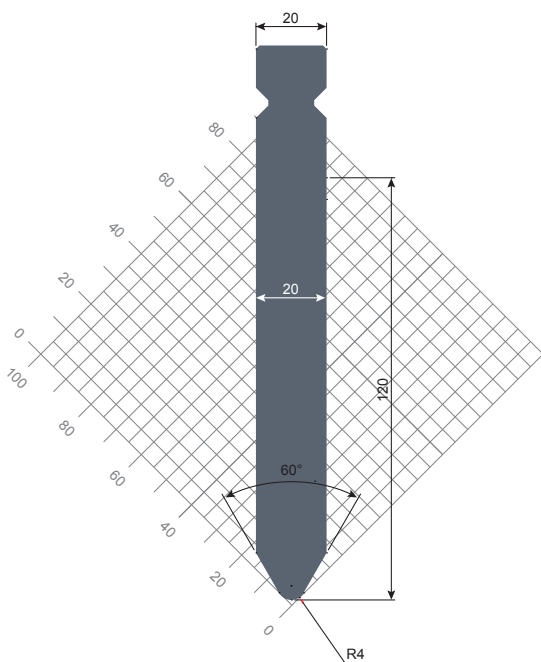
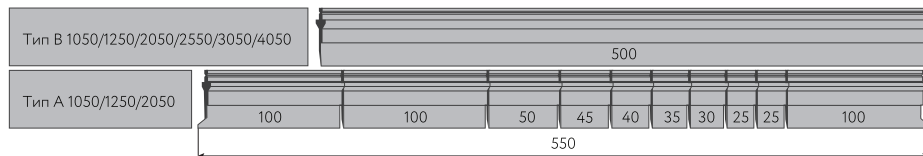
R	H
1	120

STPT 202

28°, 80 т/м
42CrMo4

Доступны доработки
радиуса от R2 до R10

ПУАНСОНЫ

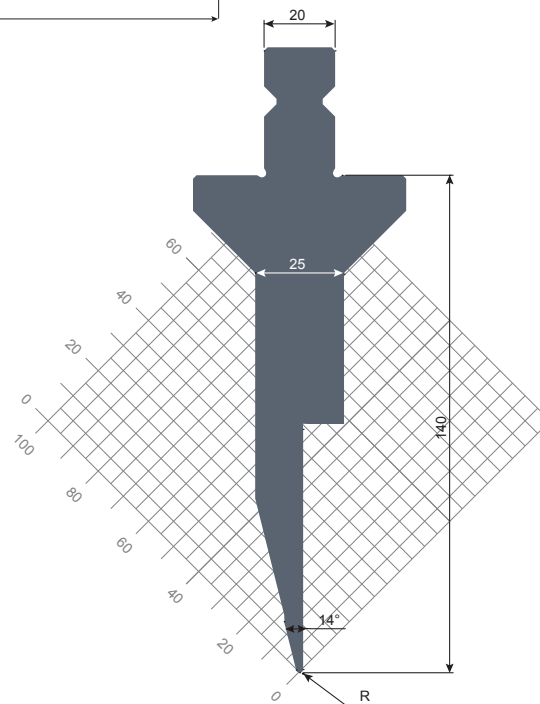


R	H
4	120

STPT 203

60°, 130 т/м
42CrMo4

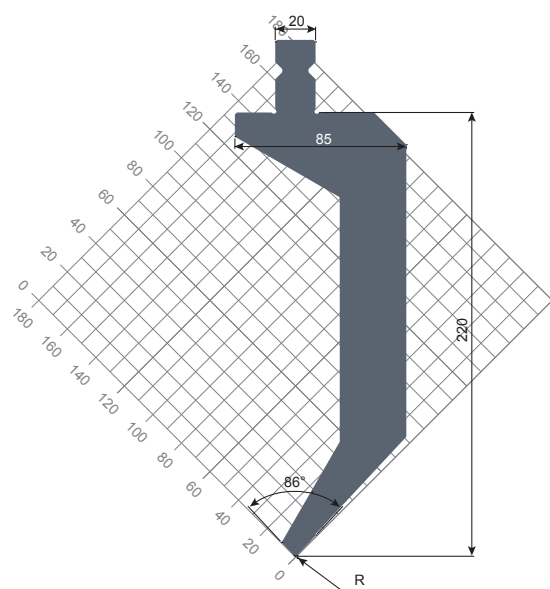
Доступны доработки
радиуса от R2 до R10



R	H
1	140

STMT 210

28°, 40-130 т/м
42CrMo4

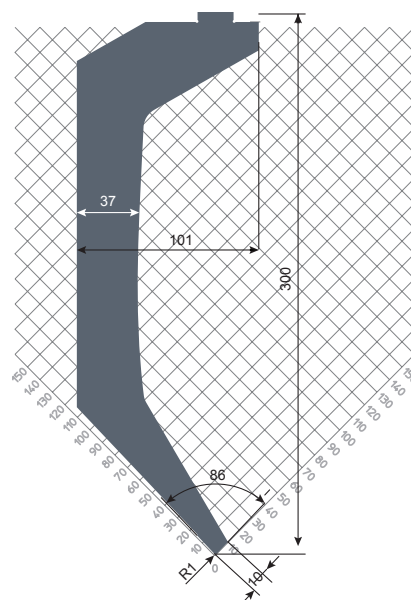


R	H
1	220

STPT 200S

86°, 80 т/м
42CrMo4

Доступны доработки
радиуса от R2 до R10



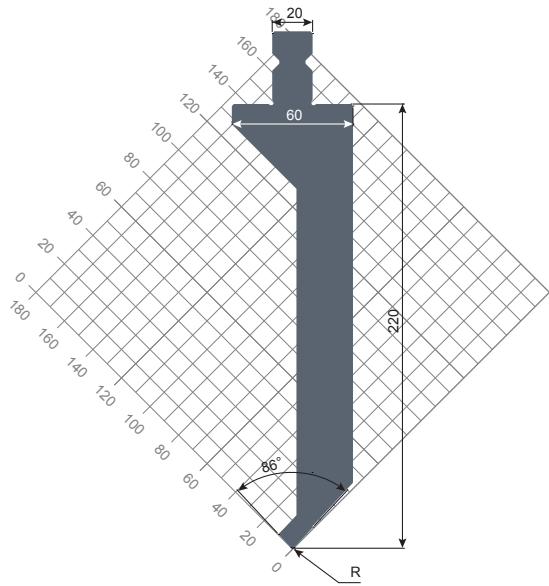
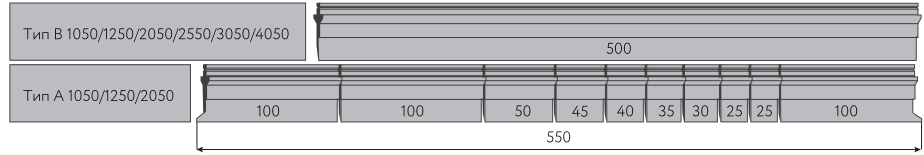
R	H
1	300

STMT 300S

86°, 80 т/м
42CrMo4

Доступны доработки
радиуса от R2 до R10

ПУАНСОНЫ

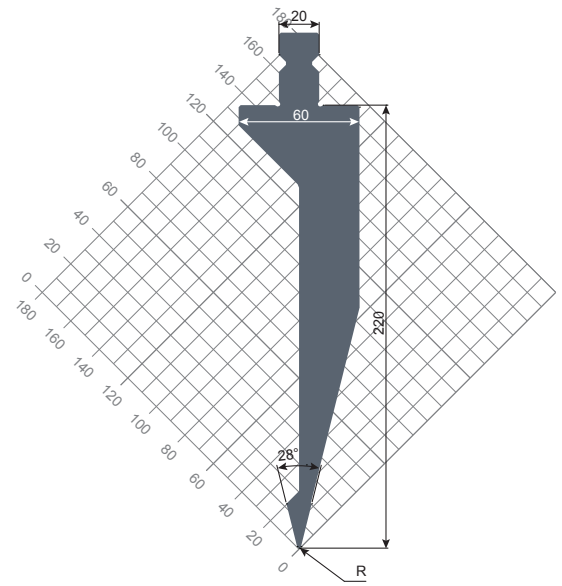


R	H
1	220

STPT 201S

86°, 80 т/м
42CrMo4

Доступны доработки
радиуса от R2 до R10

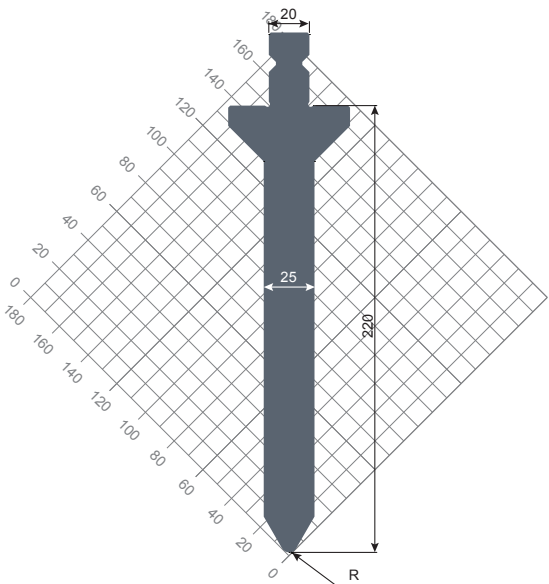


R	H
1	220

STPT 202S

28°, 80 т/м
42CrMo4

Доступны доработки
радиуса от R2 до R10

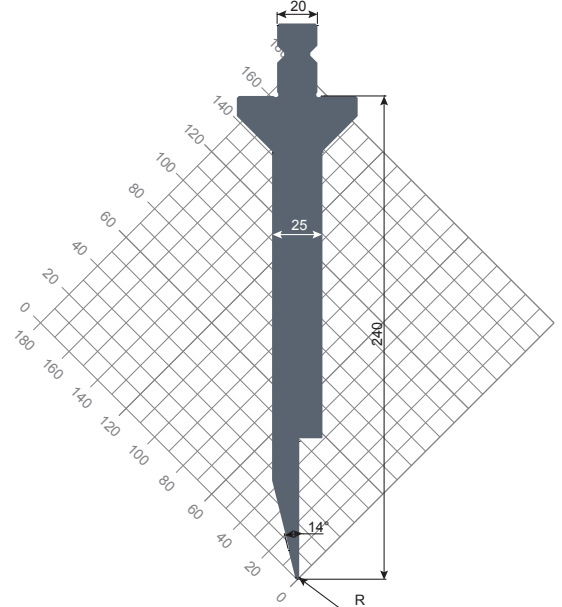


R	H
4	220

STPT 203S

60°, 130 т/м
42CrMo4

Доступны доработки
радиуса от R2 до R10

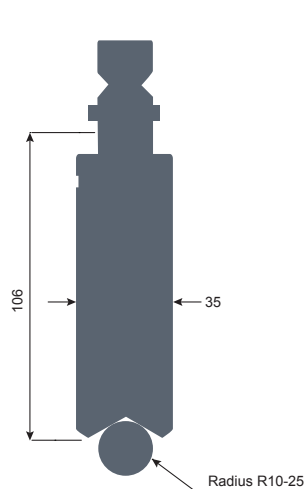
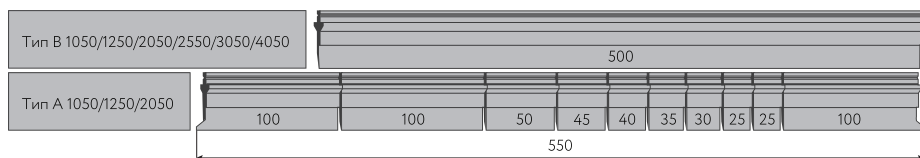


R	H
1	240

STPT 210S

28°, 40-130т/м
42CrMo4

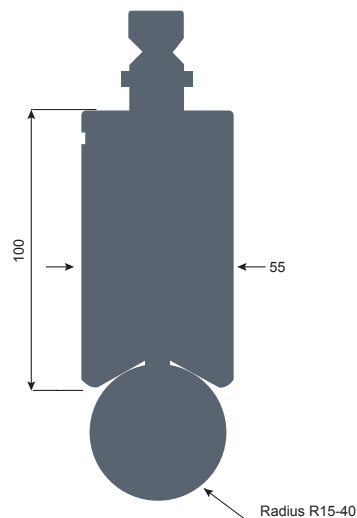
ПУАНСОНЫ



STPT 308

130 т/м
42CrMo4

Доступны доработки
радиуса от R2 до R10



STPT 308S

150 т/м
42CrMo4

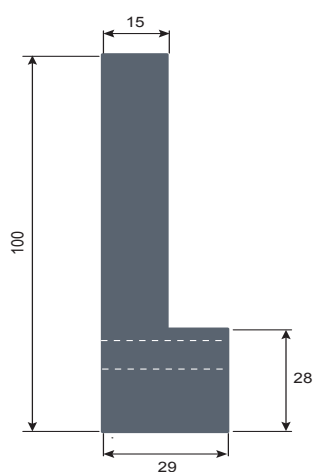
Доступны доработки
радиуса от R2 до R10

МАТРИЦЫ ДЛЯ ПЛЮЩЕНИЯ



STMT ZDL 100

130 т/м
42CrMo4

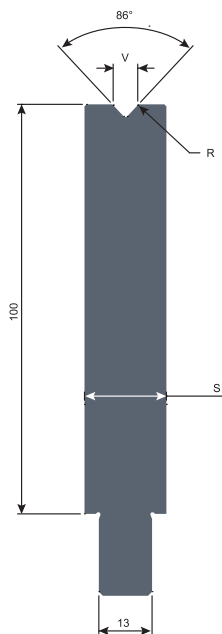


STMT FWZ 100

120 т/м
42CrMo4

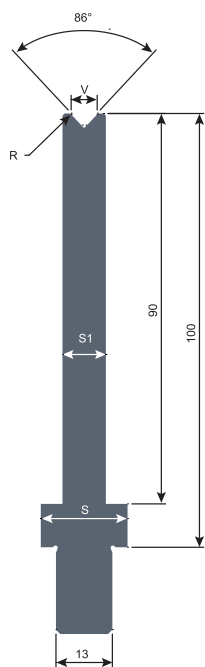
МАТРИЦЫ 86°

Тип В 1050/1250/2050/2550/3050/4050	500										
Тип А 1050/1250/2050	25	25	30	35	40	45	50	100	100	100	
550											



86°

Артикул Trumf	Артикул BARUS	Раскрытие V, мм	Ширина S, мм	Радиусы R, мм	Допустимая нагрузка т/м
EV020 86°	STMT 06.86	6	20	0,6	40
EV021 86°	STMT 08.86	8	20	0,8	40
EV022 86°	STMT 10.86	10	20	1	50
EV023 86°	STMT 12.86	12	25	1	50
EV024 86°	STMT 16.86	16	30	1,6	70
EV025 86°	STMT 20.86	20	30	2	70
EV026 86°	STMT 24.86	24	35	2,5	70
EV027 86°	STMT 30.86	30	45	3	75
EV028 86°	STMT 40.86	40	55	3	120

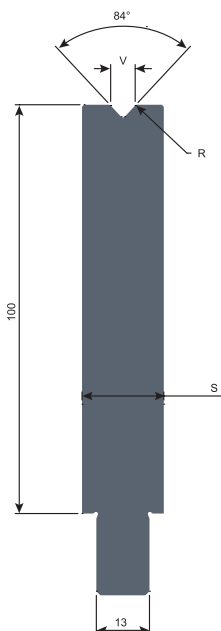


86° С ДОРАБОТКОЙ ШИРИНЫ

Артикул Trumf	Артикул BARUS	Раскрытие V, мм	Ширина S, мм	Ширина S1, мм	Радиусы R, мм	Допустимая нагрузка т/м
EV020/S 86°	STMT 06S.86	6	20	10	0,6	24
EV021/S 86°	STMT 08S.86	8	20	12	0,8	31
EV022/S 86°	STMT 10S.86	10	20	14	1	38
EV023/S 86°	STMT 12S.86	12	25	16	1	40

МАТРИЦЫ 84°

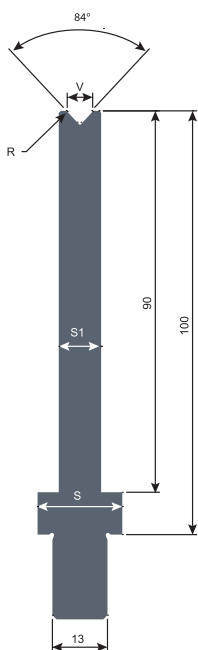
Тип В 1050/1250/2050/2550/3050/4050	500										
Тип А 1050/1250/2050	25	25	30	35	40	45	50	100	100	100	
550											



84°

Артикул Trupf	Артикул BARUS	Раскрытие V, мм	Ширина S, мм	Радиусы R, мм	Допустимая нагрузка т/м
EV W6/84°	STMT 06.84	6	20	0,6	40
EV W8/84°	STMT 08.84	8	20	0,8	40
EV W10/84°	STMT 10.84	10	20	1	50
EV W12/84°	STMT 12.84	12	25	1	50
EV W16/84°	STMT 16.84	16	30	1,6	70
EV W20/84°	STMT 20.84	20	30	2	70

Возможно изготовить H=150мм

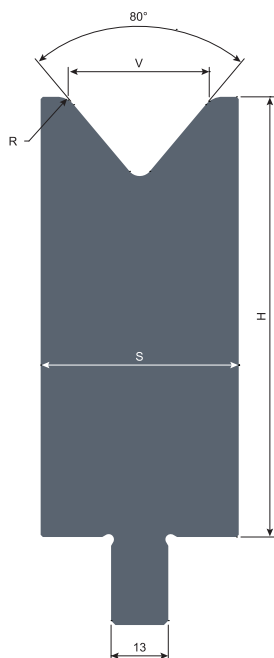


84° С ДОРАБОТКОЙ ШИРИНЫ

Артикул Trupf	Артикул BARUS	Раскрытие V, мм	Ширина S, мм	Ширина S1, мм	Радиусы R, мм	Допустимая нагрузка т/м
EV/S-W4/84°	STMT 04S.84	4	20	8	0,6	25
EV/S-W5/84°	STMT 05S.84	5	20	8	0,6	25
EV/S-W6/84°	STMT 06S.84	6	20	10	0,6	25
EV/S-W8/84°	STMT 08S.84	8	20	12	0,8	35
EV/S-W10/84°	STMT 10S.84	10	20	14	1	40
EV/S-W12/84°	STMT 12S.84	12	20	16	1	40

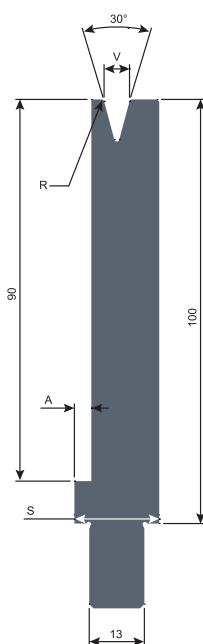
МАТРИЦЫ 80°

Тип В 1050/1250/2050/2550/3050/4050	500									
Тип А 1050/1250/2050	25	25	30	35	40	45	50	100	100	100
550										



80°

Артикул Trumf	Артикул BARUS	Раскрытие V, мм	Высота H, мм	Ширина S, мм	Радиусы R, мм	Допустимая нагрузка т/м
EV W24/80°	STMT 24.80	24	100	35	2,5	70
EV W30/80°	STMT 30.80	30	100	45	5	90
EV W40/80°	STMT 40.80	40	100	55	5	120
EV W50/80°	STMT 50.80	50	100	65	5	150
EV W60/80°	STMT 60.80	60	100	75	5	150
EV W70/80°	STMT 70.80	70	100	85	5	150
EV W80/80°	STMT 80.80	80	100	100	5	150
EV W90/80°	STMT 90.80	90	120	110	8	150
EV W100/80°	STMT 100.80	100	120	120	8	150



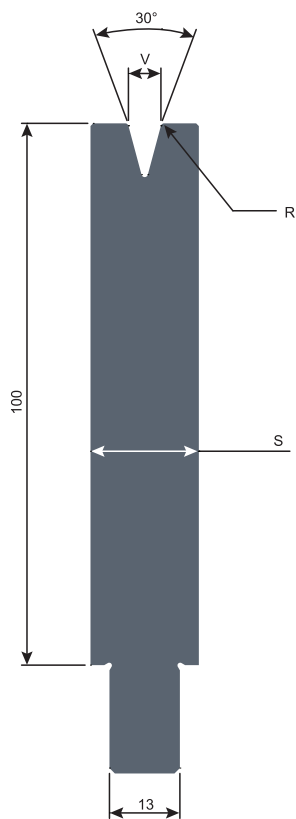
30° С ДОРАБОТКОЙ ШИРИНЫ

Артикул Trumf	Артикул BARUS	Раскрытие V, мм	Ширина S, мм	Вырез А, мм	Радиусы R, мм	Допустимая нагрузка т/м
EV/S-W4/30°	STMT 04S.30	4	20	5	0,6	15
EV/S-W5/30°	STMT 05S.30	5	20	5	0,6	15
EV001/S 30°	STMT 06S.30	6	20	4	0,6	17
EV002/S 30°	STMT 08S.30	8	20	3	1	20
EV003/S 30°	STMT 10S.30	10	20	2	1	20
EV004/S 30°	STMT 12S.30	12	25	3.5	1	25

Все матрицы имеют отверстия для крепления FWZ (плющения)

МАТРИЦЫ 30°

Тип В 1050/1250/2050/2550/3050/4050	500										
Тип А 1050/1250/2050	25	25	30	35	40	45	50	100	100	100	
550											



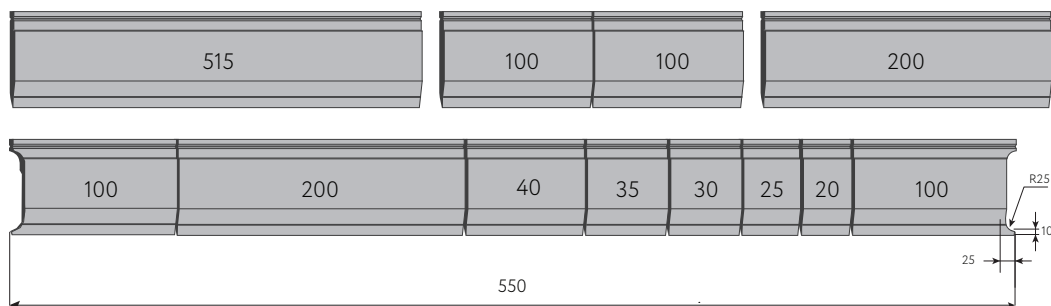
30°

Артикул Trupf	Артикул BARUS	Раскрытие V, мм	Ширина S, мм	Радиусы R, мм	Допустимая нагрузка т/м
EV001 30°	STMT 06.30	6	20	0,6	40
EV001 R3 30°	STMT 06.30 R3	6	20	3	40
EV002 30°	STMT 08.30	8	20	1	40
EV002 R3 30°	STMT 08.30 R3	8	20	3	40
EV003 30°	STMT 10.30	10	20	1	40
EV003 R3 30°	STMT 10.30 R3	10	20	3	40
EV004 30°	STMT 12.30	12	25	1	40
EV004 R3 30°	STMT 12.30 R3	12	25	3	40
EV005 30°	STMT 16.30	16	30	1,6	50
EV005 R3 30°	STMT 16.30 R3	16	30	3	50
EV006 30°	STMT 20.30	20	35	2	60
EV007 30°	STMT 24.30	24	40	2,5	65

Возможно изготовить H=150 мм

Все матрицы имеют отверстия для крепления FWZ (плющения)

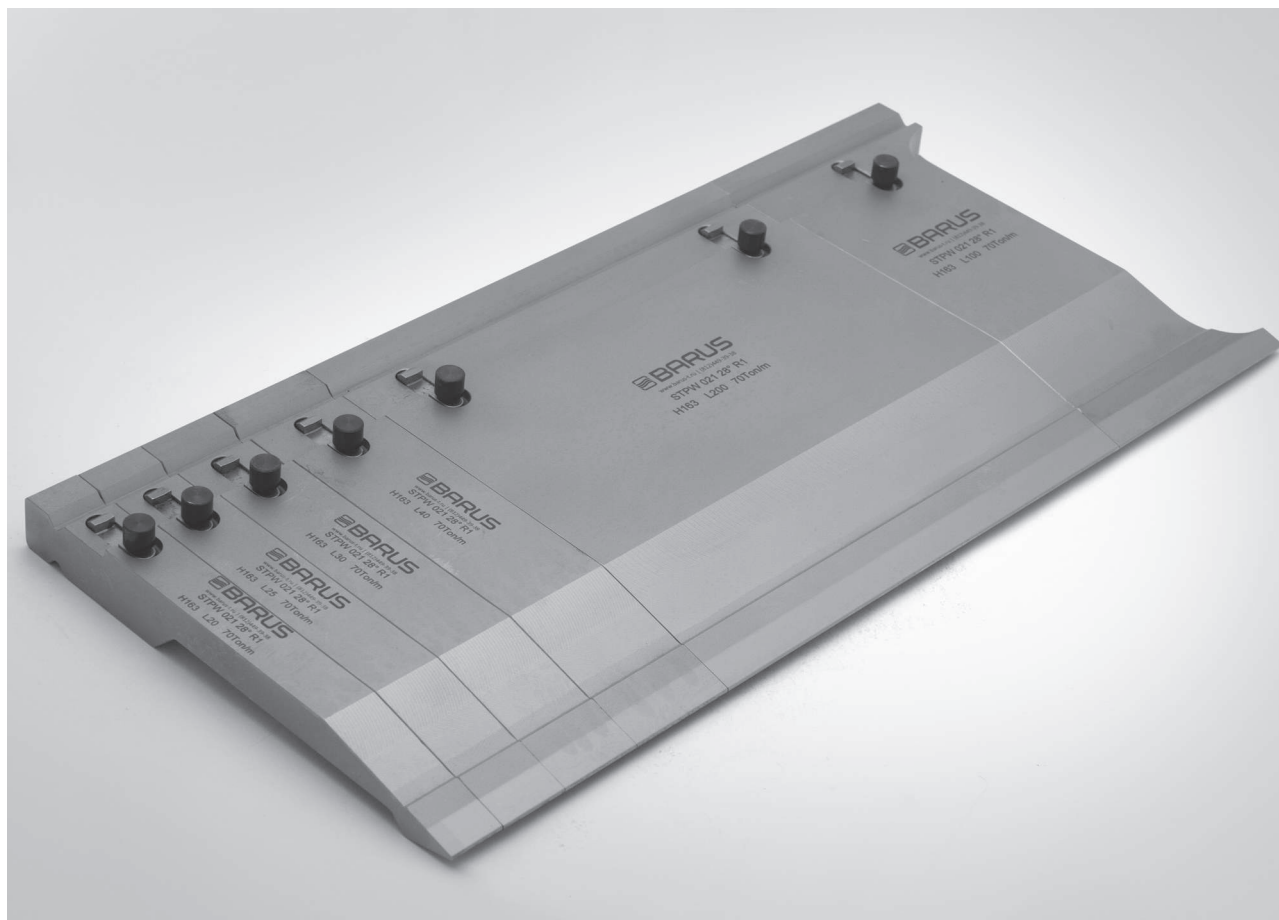
КРЕПЛЕНИЯ WILA STYLE

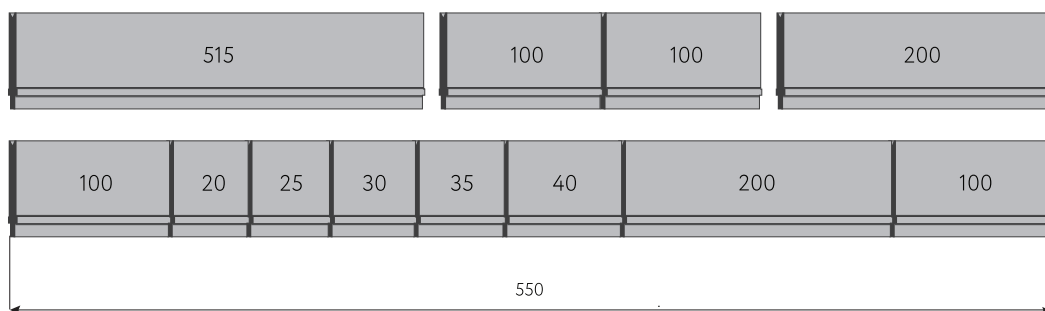


Все пуансоны весом менее 12,7 кг оснащены по умолчанию кнопками для быстрой вертикальной смены инструмента.

СТАНДАРТНЫЕ СЕКЦИИ ПУАНСОНОВ:

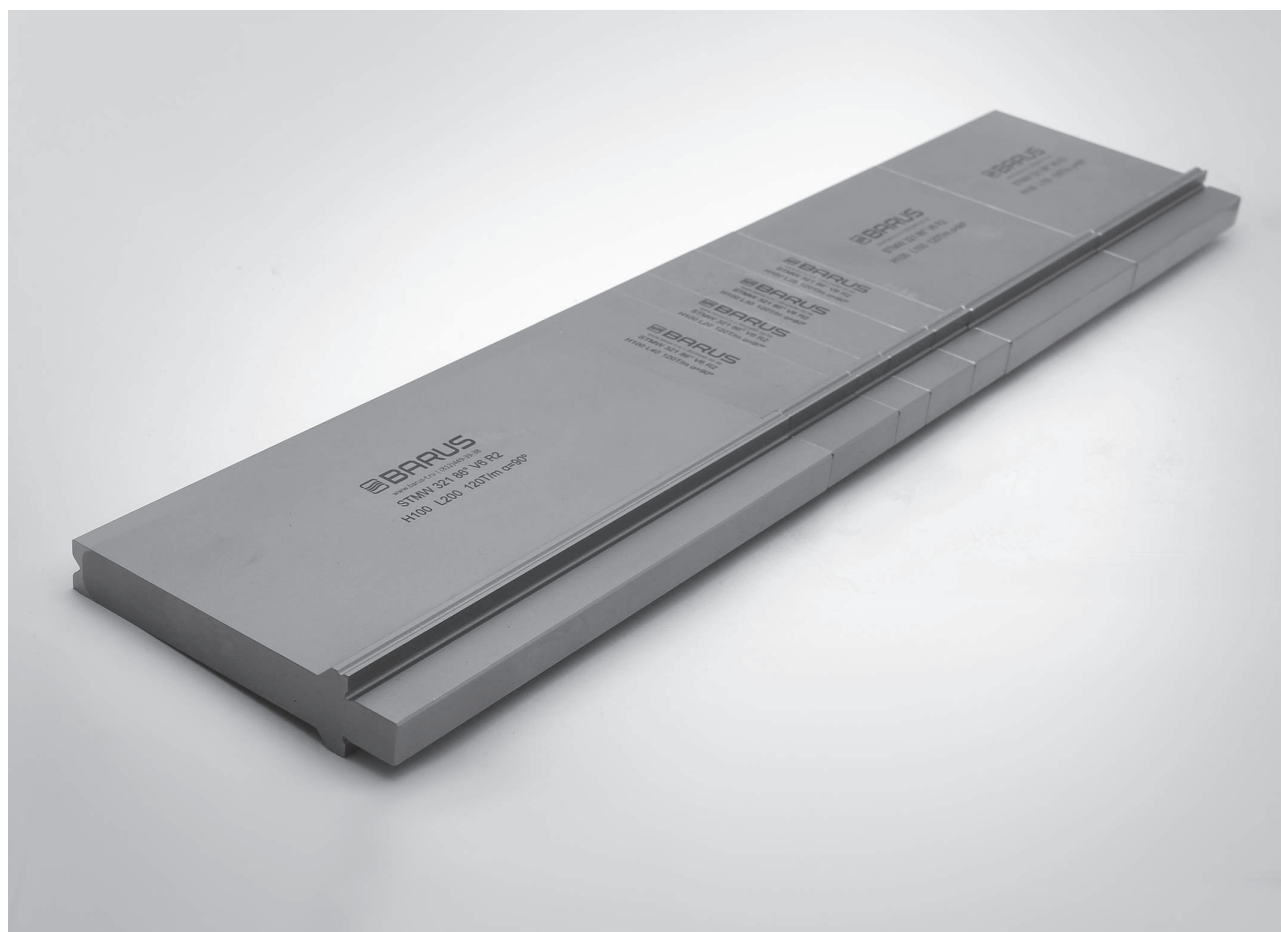
515 мм цельный, 550 мм секционный,
200 мм цельный, 200 мм секционный



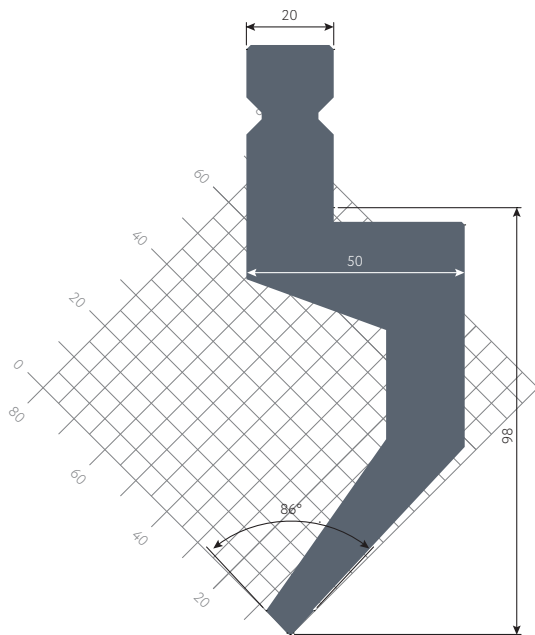
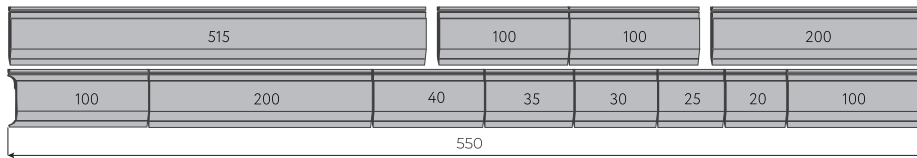


СТАНДАРТНЫЕ СЕКЦИИ МАТРИЦ:

515 мм цельная, 550 мм секционная,
200 мм цельная, 200 мм секционная



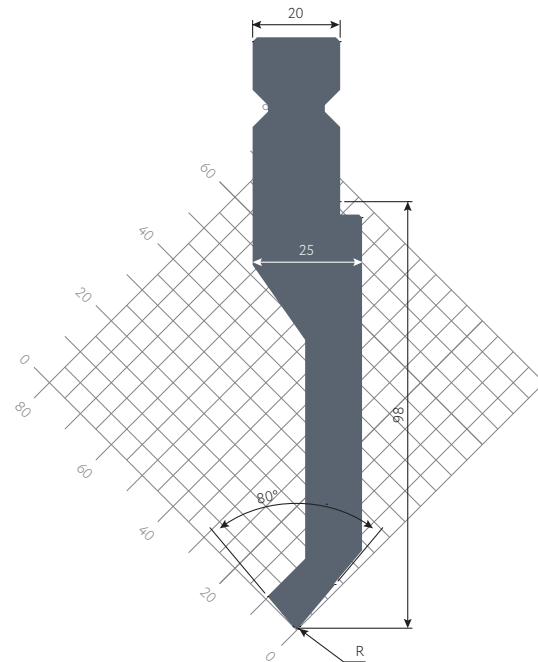
ПУАНСОНЫ Н98



R	H
1	135

STPW 003

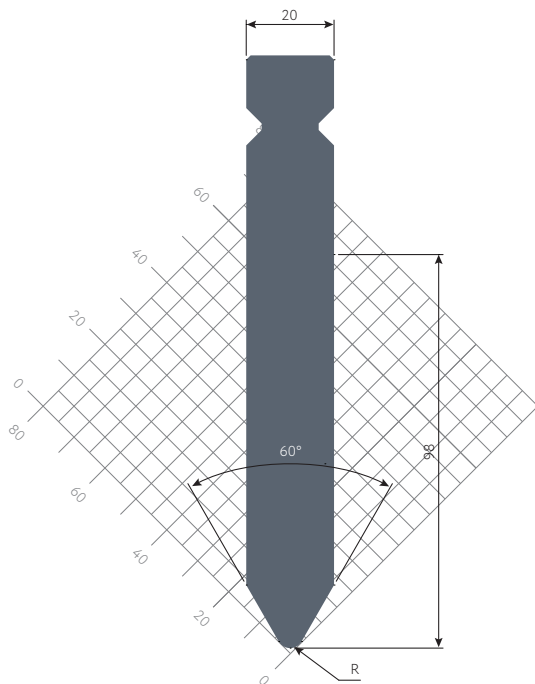
86°, 65 т/м
42CrMo4



R	H
1	135

STPW 002

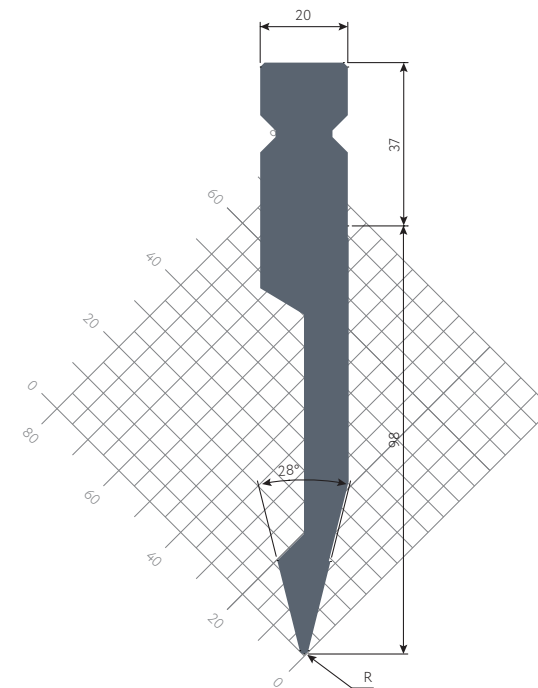
80°, 100 т/м
42CrMo4



R	H
3	135

STPW 004

60°, 160 т/м
42CrMo4



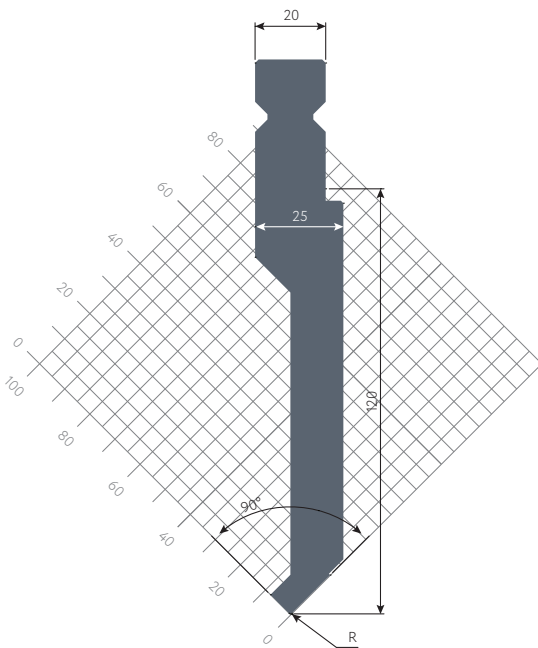
R	H
1	135

STPW 001

28°, 100 т/м
42CrMo4

ПУАНСОНЫ H120

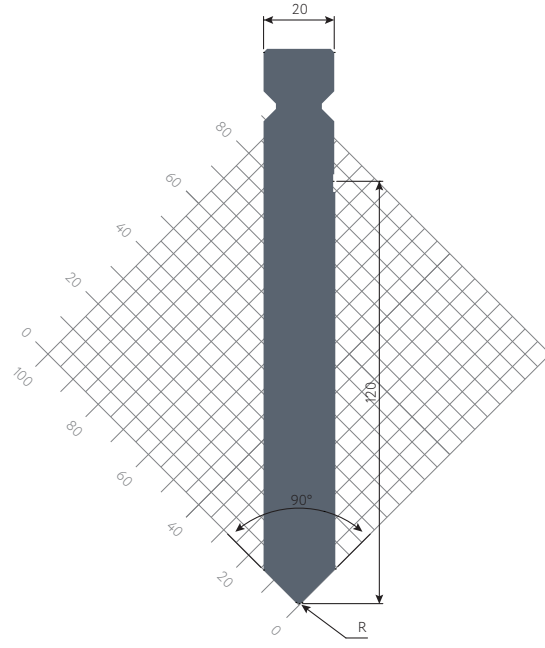
515		100	100	200			
100	200	40	35	30	25	20	100
550							



R	H
0,6	157

STPW 015

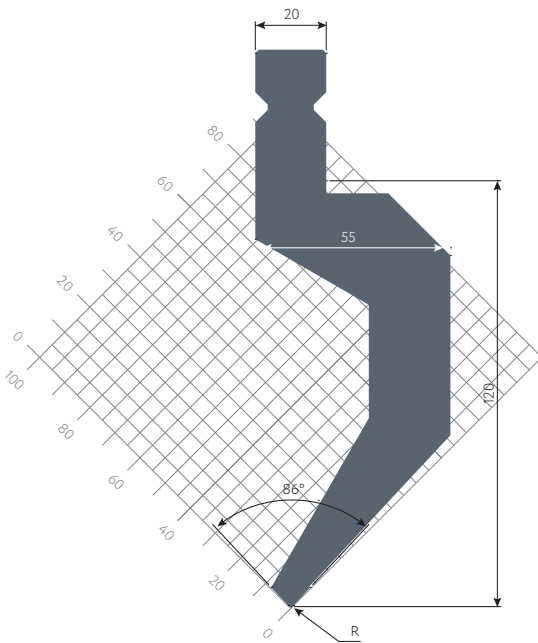
90°, 60 т/м
42CrMo4



R	H
1,2	157

STPW 016

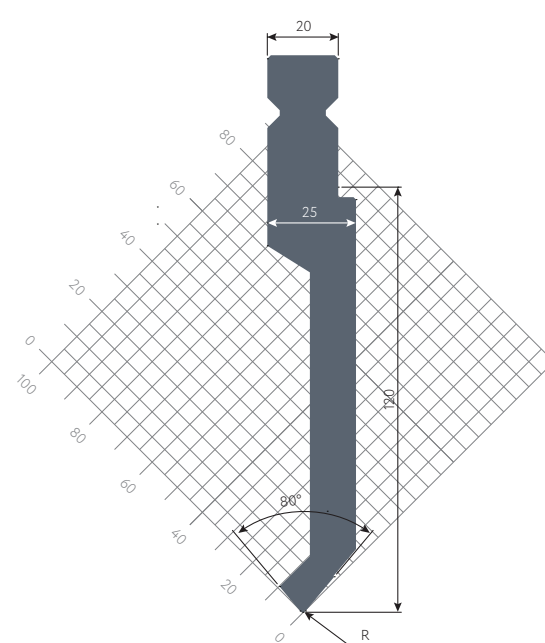
90°, 100 т/м
42CrMo4



R	H
1	157

STPW 013

86°, 65 т/м
42CrMo4



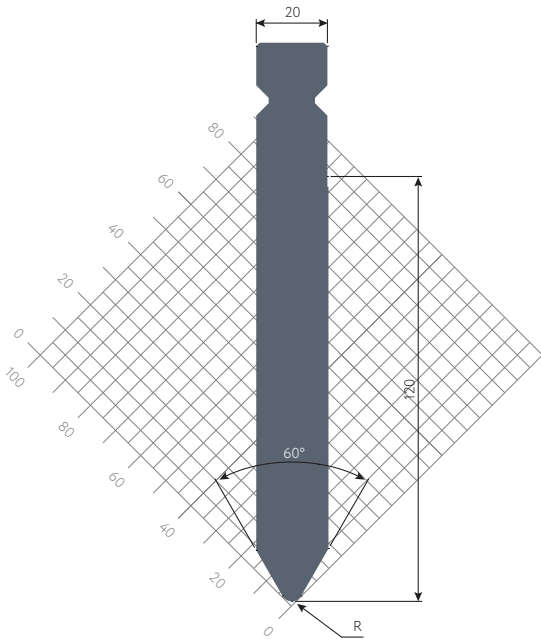
R	H
1	157

STPW 012

80°, 100 т/м
42CrMo4

ПУАНСОНЫ H120, H163

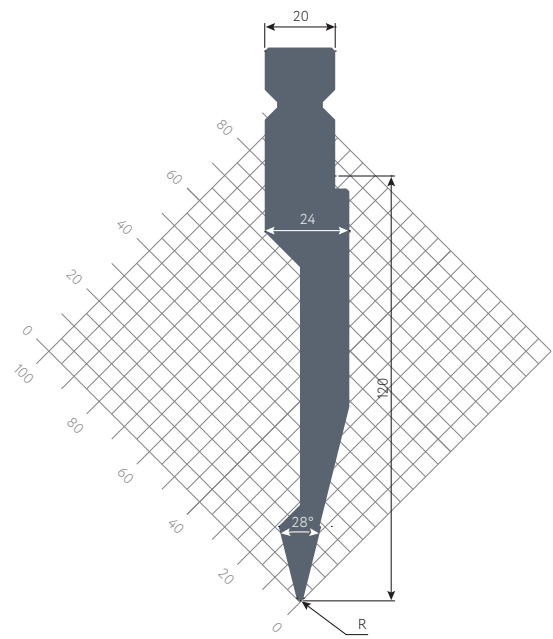
515		100	100	200			
100	200	40	35	30	25	20	100
550							



R	H
3	157

STPW 014

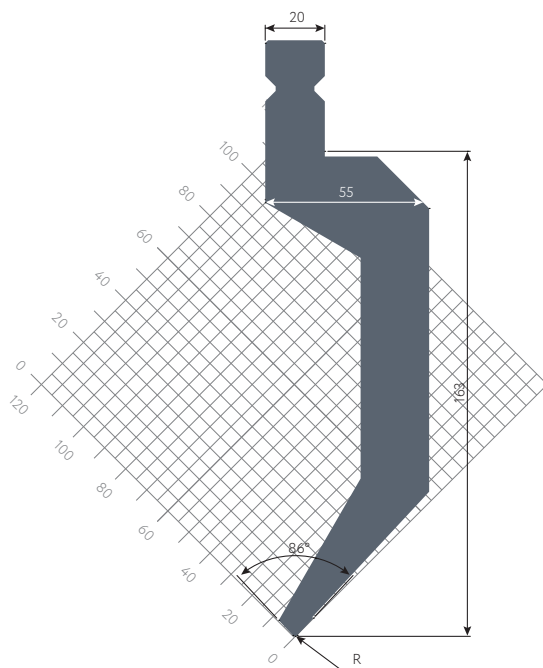
60°, 160 т/м
42CrMo4



R	H
1	157

STPW 011

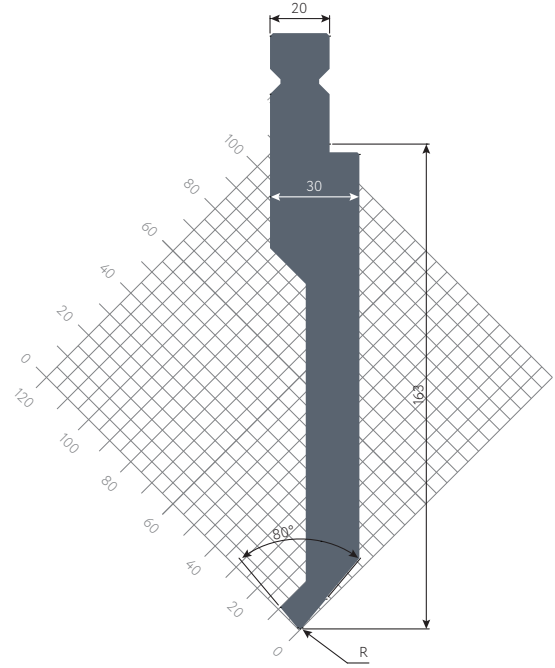
28°, 100 т/м
42CrMo4



R	H
1	200

STPW 023

86°, 65 т/м
42CrMo4



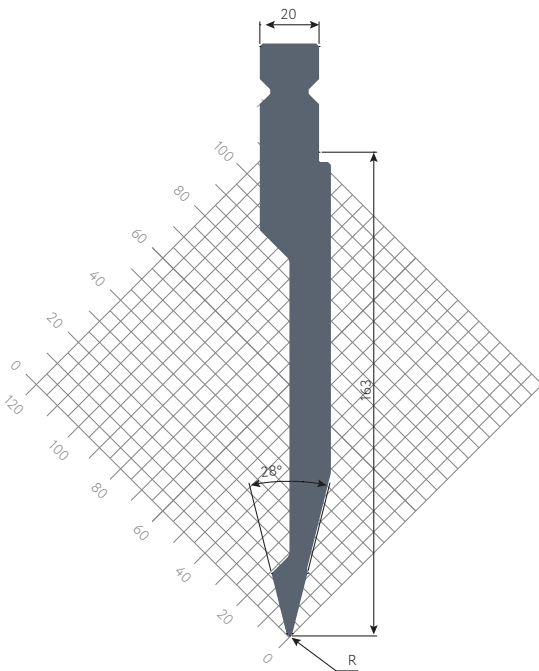
R	H
1	200

STPW 022

80°, 80 т/м
42CrMo4

ПУАНСОНЫ Н163

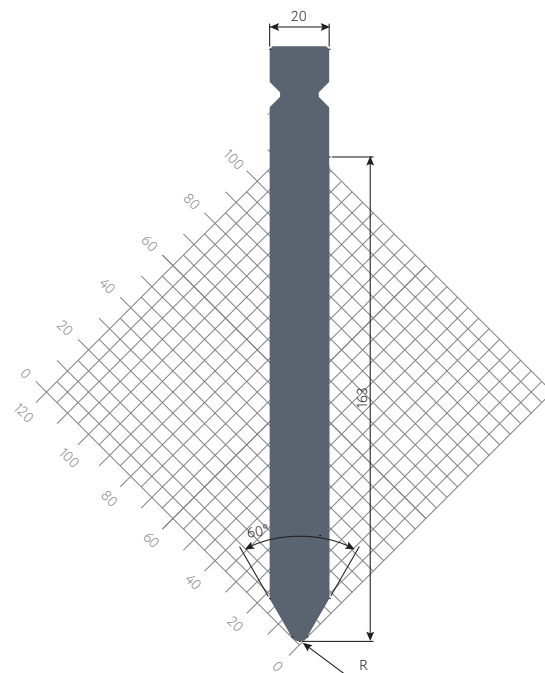
515		100	100	200			
100	200	40	35	30	25	20	100
550							



R	H
1	200

STPW 021

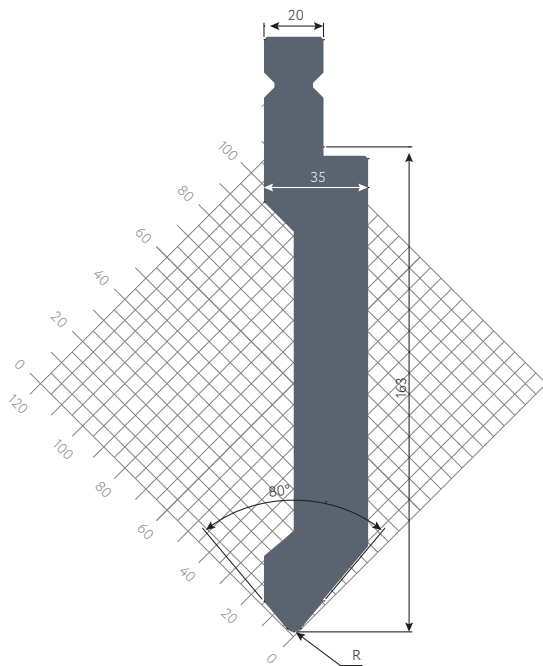
28°, 70 т/м
42CrMo4



R	H
3	200

STPW 024

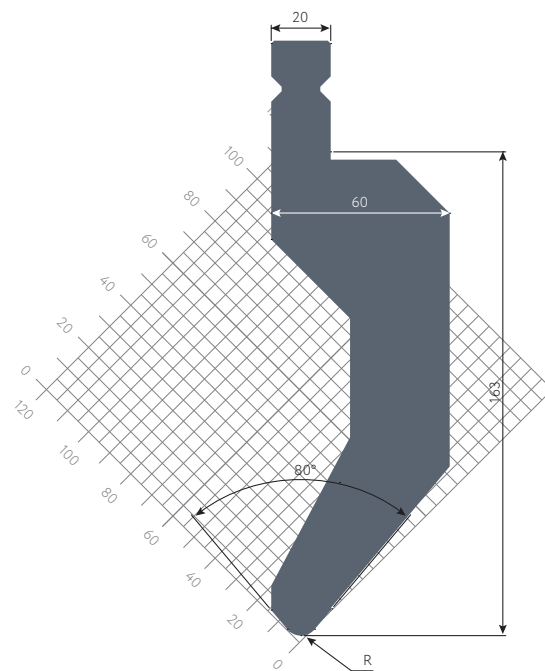
60°, 160 т/м
42CrMo4



R	H
3	200

STPW 026

80°, 140 т/м
42CrMo4



R	H
6	200

STPW 025

80°, 130 т/м
42CrMo4

AMADA/PROMECAM STYLE

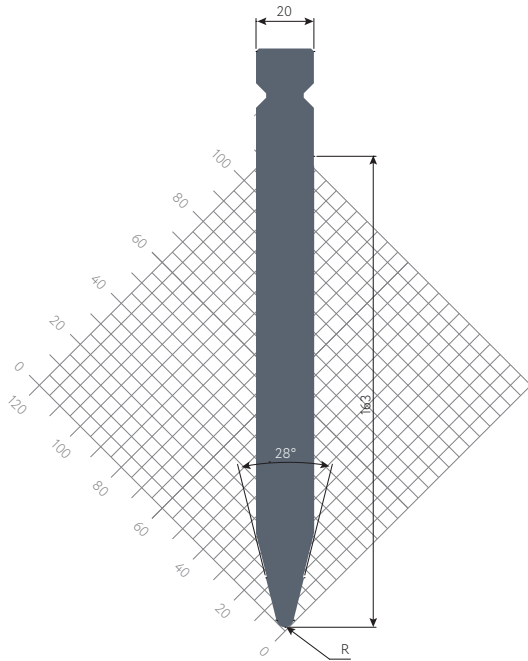
TRUMPF STYLE

WILA STYLE

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ПУАНСОНЫ H163, H200

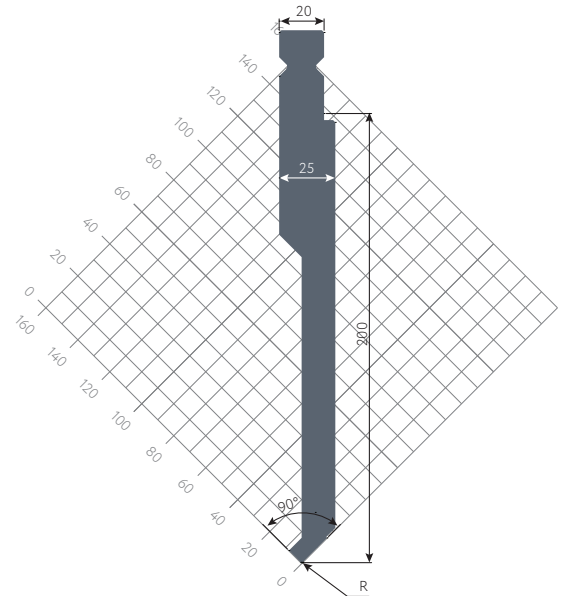
515		100	100	200			
100	200	40	35	30	25	20	100
550							



R	H
3	200

STPW 029

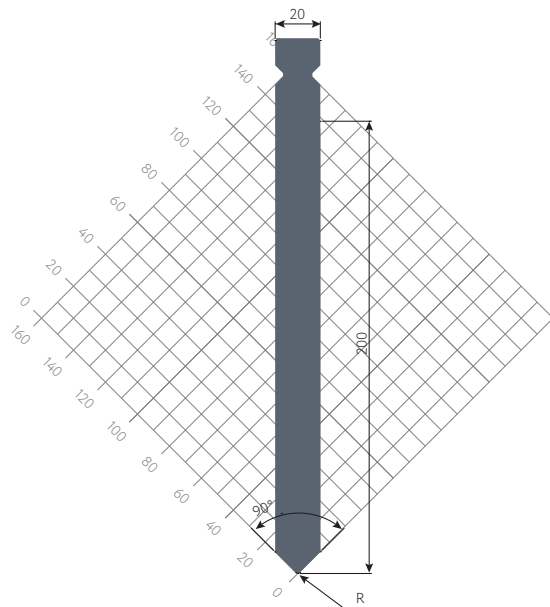
28°, 160 т/м
42CrMo4



R	H
0,6	237

STPW 035

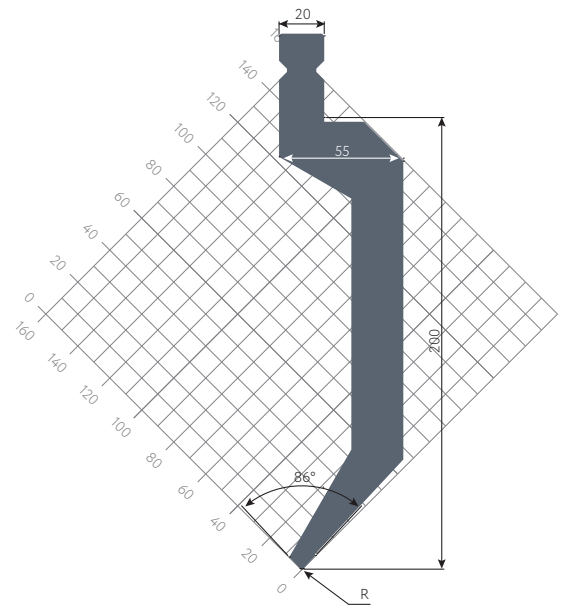
90°, 60 т/м
42CrMo4



R	H
1,2	237

STPW 036

90°, 100 т/м
42CrMo4



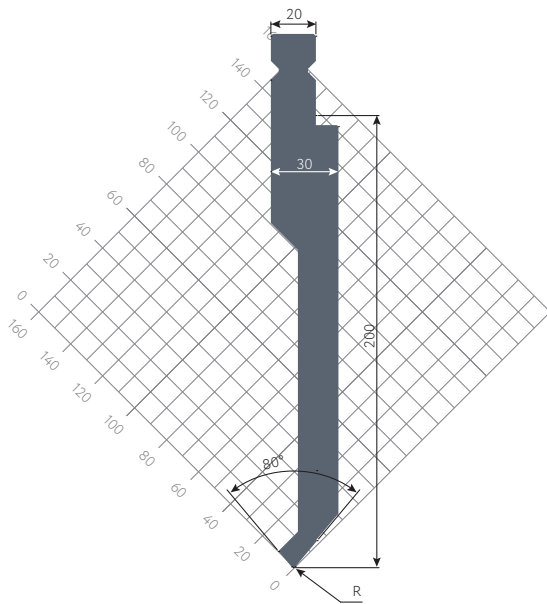
R	H
1	237

STPW 033

86°, 50 т/м
42CrMo4

ПУАНСОНЫ H200

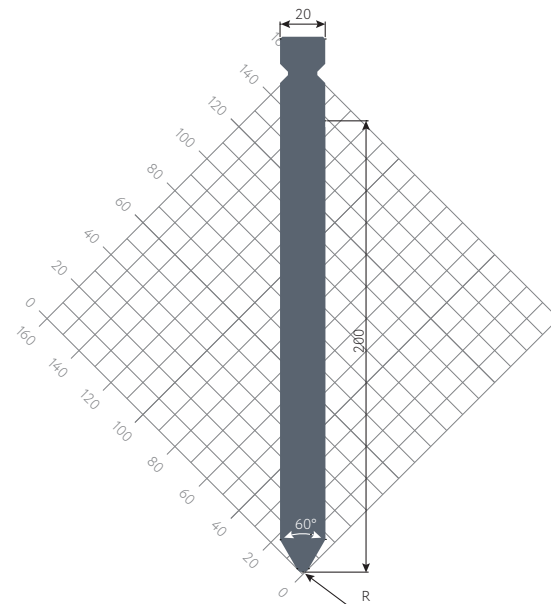
515		100	100	200			
100	200	40	35	30	25	20	100
550							



R	H
1	237

STPW 032

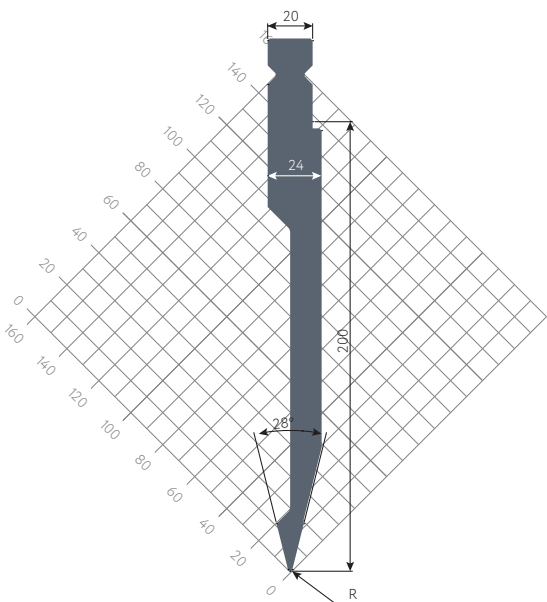
80°, 70 т/м
42CrMo4



R	H
3	237

STPW 034

60°, 160 т/м
42CrMo4



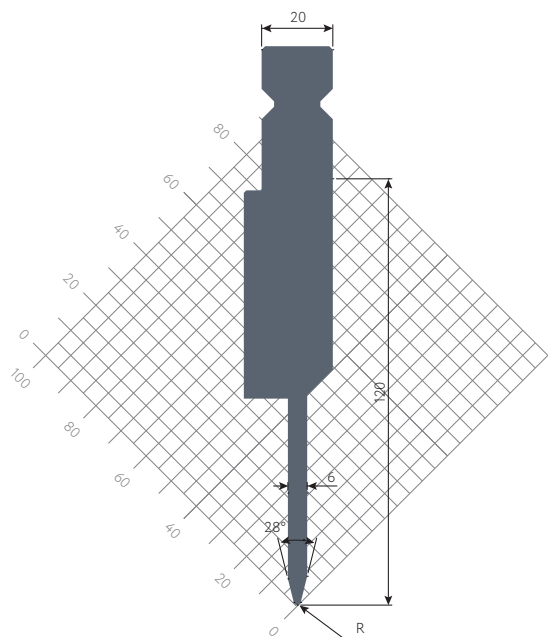
R	H
1	237

STPW 031

28°, 60 т/м
42CrMo4

ПУАНСОНЫ 28°

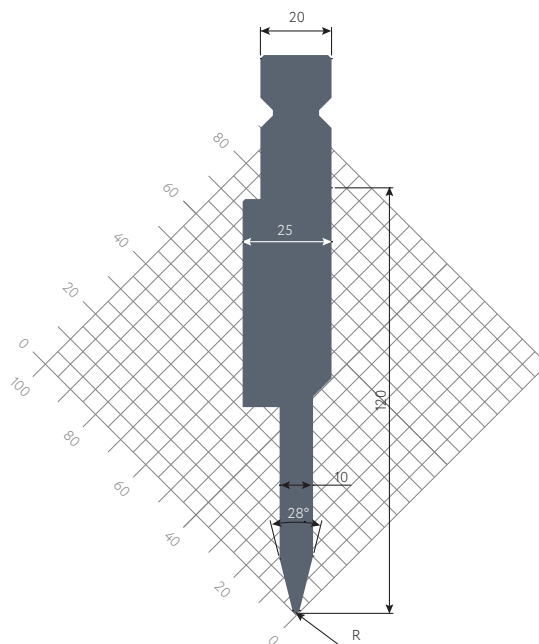
515				100	100	200	
100	20	25	30	35	40	200	100
550							



R	H
1	157

STPW 061

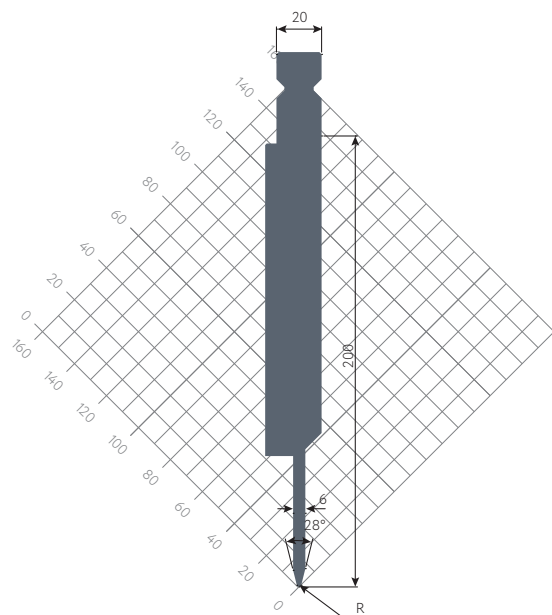
28°, 50 т/м
42CrMo4



R	H
1	157

STPW 051

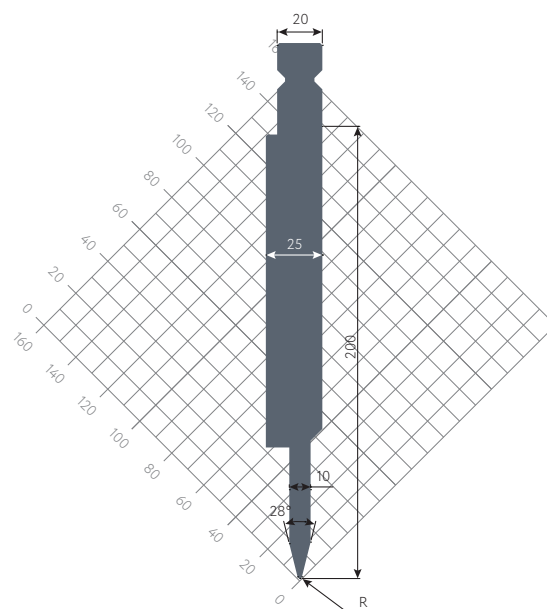
28°, 100 т/м
42CrMo4



R	H
1	237

STPW 063

28°, 50 т/м
42CrMo4

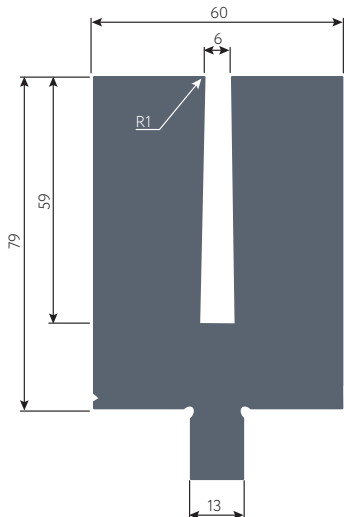
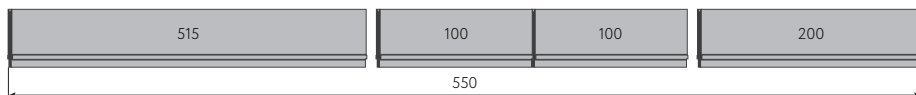


R	H
1	237

STPW 053

28° 100 т/м
42CrMo4

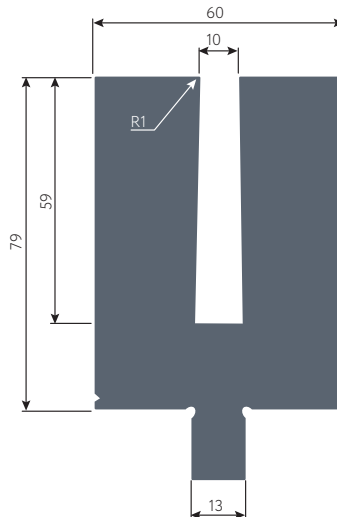
МАТРИЦЫ ДЛЯ ПЛЮЩЕНИЯ



U	H
6	79

STMW 082

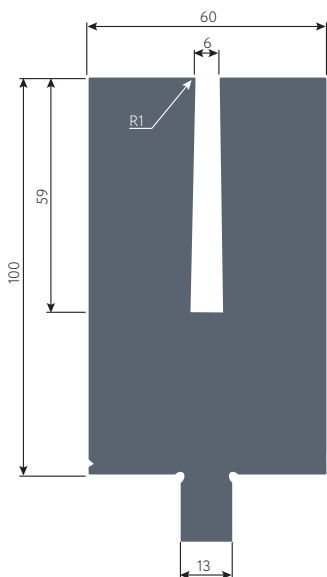
100 т/м
OZU-082



U	H
10	79

STMW 083

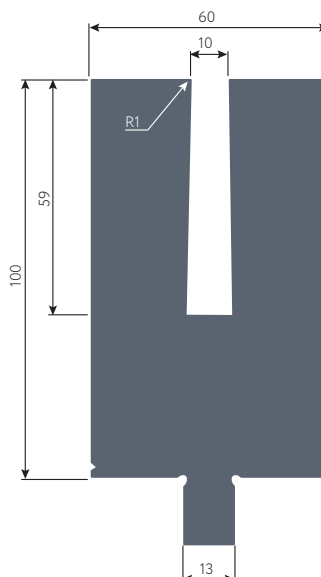
100 т/м
OZU-083



U	H
6	100

STMW 382

100 т/м
OZU-382



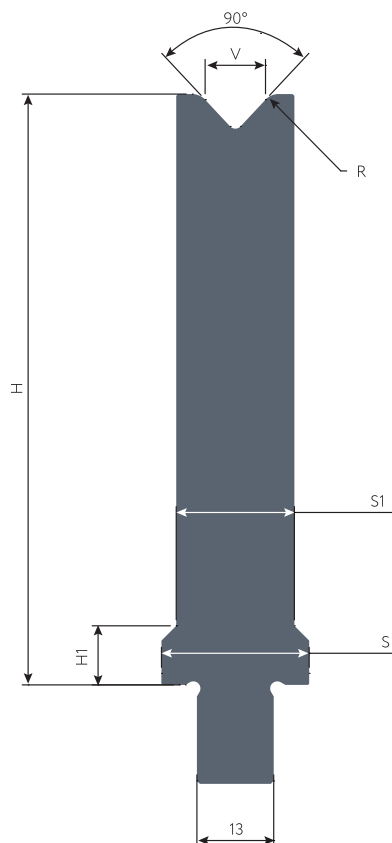
U	H
10	100

STMW 381

100 т/м
OZU-381

МАТРИЦЫ 90°

515				100	100	200	
100	20	25	30	35	40	200	100
550							

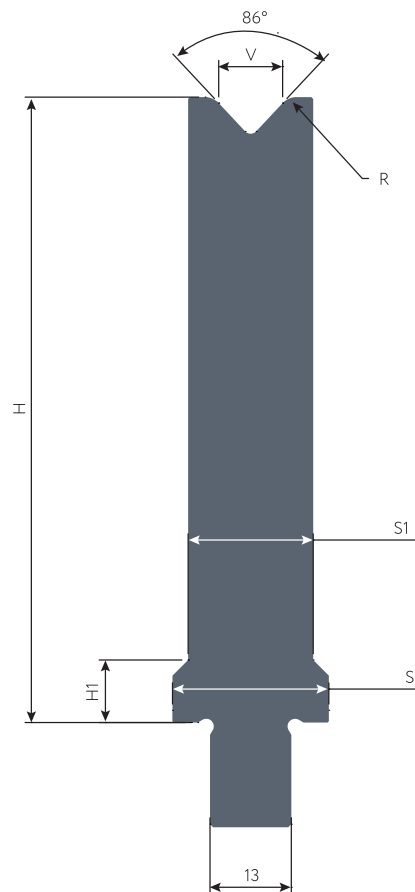


90°

Артикул Wila	Артикул BARUS	Раскрытие V, мм	Высота H-H1, мм	Ширина S, мм	Радиусы R, мм	Допустимая нагрузка т/м
OZU-041	STMW 041	6	55-15	25-16	1	120
OZU-341	STMW 341	6	100-15	25-16	2	120
OZU-042	STMW 042	8	55-15	25-16	1	120
OZU-342	STMW 342	8	100-15	25-16	2,5	120
OZU-043	STMW 043	10	55-15	25-20	1	120
OZU-343	STMW 343	10	100-15	25-20	2.5	120
OZU-044	STMW 044	12	55-15	25-20	1	120
OZU-344	STMW 344	12	100-15	25-20	3	120
OZU-045	STMW 045	16	55	30	1,5	120
OZU-345	STMW 345	16	100	30	3,5	120
OZU-346	STMW 346	20	100	35	4	120

МАТРИЦЫ 86°

515				100	100	200	
100	20	25	30	35	40	200	100
550							

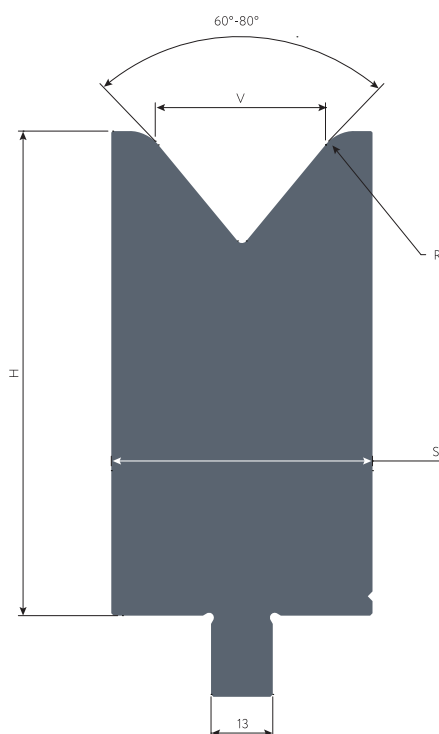


86°

Артикул Wila	Артикул BARUS	Раскрытие V, мм	Высота H-H1, мм	Ширина S, мм	Радиусы R, мм	Допустимая нагрузка т/м
OZU-021	STMW 021	6	55-15	25-16	1	120
OZU-321	STMW 321	6	100-15	25-16	2	120
OZU-010	STMW 010	8	55-15	25-16	1	120
OZU-310	STMW 310	8	100-15	25-16	2,5	120
OZU-022	STMW 022	10	55-15	25-20	1	120
OZU-322	STMW 322	10	100-15	25-20	2,5	120
OZU-011	STMW 011	12	55-15	25-20	1	120
OZU-311	STMW 311	12	100-15	25-20	3	120
OZU-012	STMW 012	16	55	25	1,5	120
OZU-312	STMW 312	16	100	25	3,5	120
OZU-023	STMW 023	20	55	30	2	120
OZU-323	STMW 323	20	100	30	4	120

МАТРИЦЫ 60°-80°

515				100	100	200	
100	20	25	30	35	40	200	100
550							

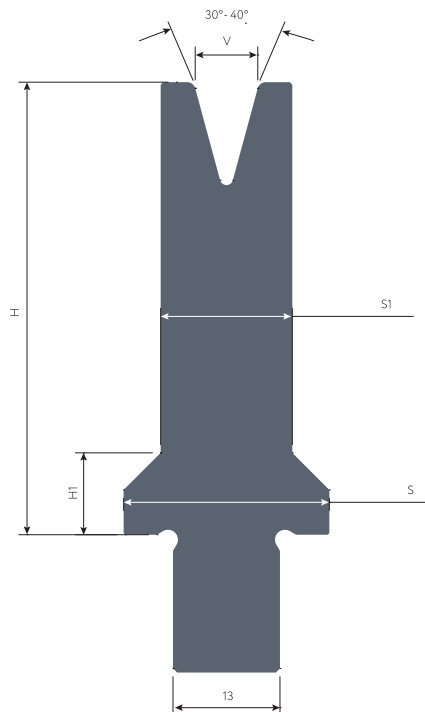


60°-80°

Артикул Wila	Артикул BARUS	Раскрытие V, мм	Угол	Высота H, мм	Ширина S, мм	Радиусы R, мм	Допустимая нагрузка т/м
OZU-013	STMW 013	24	80°	55	35	2,5	125
OZU-313	STMW 313	24	80°	100	35	5	125
OZU-014	STMW 014	30	80°	55	40	3	125
OZU-324	STMW 324	30	80°	100	40	6	125
OZU-015	STMW 015	40	80°	55	50	4	125
OZU-325	STMW 325	40	80°	100	55	8	125
OZU-035	STMW 035	50	80°	55	75	5	150
OZU-326	STMW 326	50	80°	100	65	10	150
OZU-016	STMW 016	60	60°	65	80	6	125
OZU-327	STMW 327	60	60°	100	80	12	125
OZU-017	STMW 017	80	80°	65	100	8	150
OZU-317	STMW 317	80	80°	100	105	16	150
OZU-018	STMW 018	100	80°	65	125	10	150
OZU-318	STMW 318	100	80°	100	130	20	150
OZU-070	STMW 070	120	70°	105	150	12	250
OZU-071	STMW 071	160	70°	140	200	16	250

МАТРИЦЫ 30°-40°

515				100	100	200	
100	20	25	30	35	40	200	100
550							

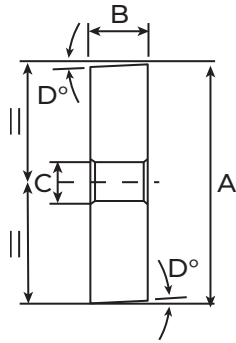


30°-40°

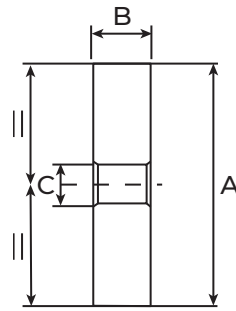
Артикул Wila	Артикул BARUS	Раскрытие V, мм	Угол	Высота H-H1, мм	Ширина S-S1, мм	Радиусы R, мм	Допустимая нагрузка т/м
OZU-061	STMW 061	6	30°	55-15	25-16	1	80
OZU-361	STMW 361	6	30°	100-15	25-16	2	80
OZU-051	STMW 051	8	30°	55-15	25-16	1	80
OZU-351	STMW 351	8	30°	100-15	25-16	2,5	80
OZU-062	STMW 062	10	30°	55-15	25-20	1	80
OZU-362	STMW 362	10	30°	100-15	25-20	2,5	80
OZU-052	STMW 052	12	30°	55-15	25-20	1	80
OZU-352	STMW 352	12	30°	100-15	25-20	3	80
OZU-053	STMW 053	16	30°	55	30	1,5	80
OZU-353	STMW 353	16	30°	100	30	3,5	80
OZU-063	STMW 063	20	30°	55	35	2	80
OZU-363	STMW 363	20	30°	100	35	4	80
OZU-054	STMW 054	24	30°	55	40	2,5	80
OZU-354	STMW 354	24	30°	100	40	5	80
OZU-031	STMW 031	30	40°	55	40	3	70
OZU-328	STMW 328	30	40°	100	45	6	100
OZU-032	STMW 032	40	40°	55	50	4	80
OZU-329	STMW 329	40	40°	100	55	8	125

НОЖИ ДЛЯ ГИЛЬОТИНЫ

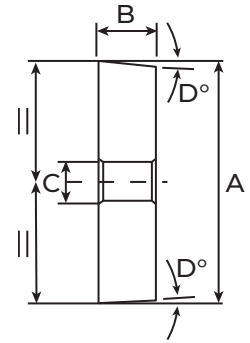
Возможно изготовление по чертежу или эскизу, любой длины и параметров.
Толщина материала: до 40 мм обычная сталь, до 15 мм нержавеющая сталь.



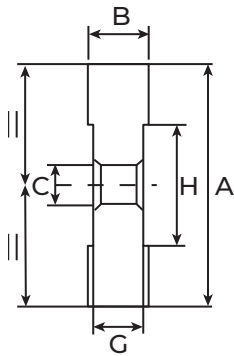
L1



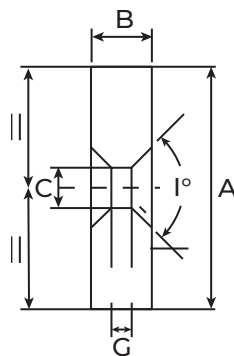
L2



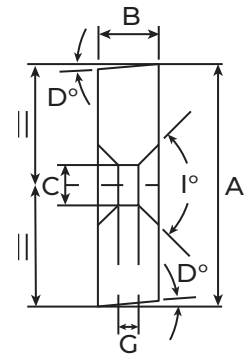
L3



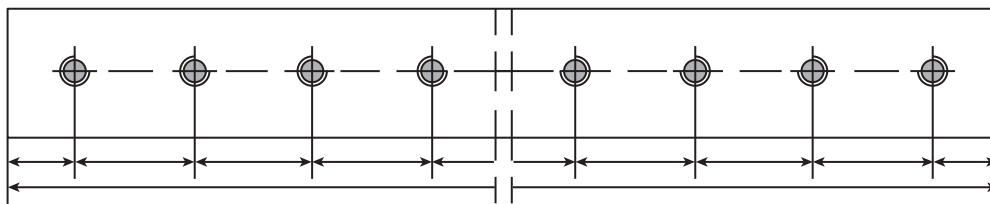
L4



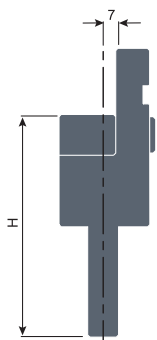
L5



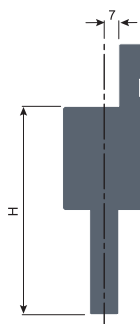
L5



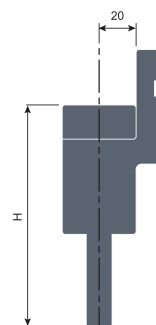
АДАПТЕРЫ ПУАНСОНОВ



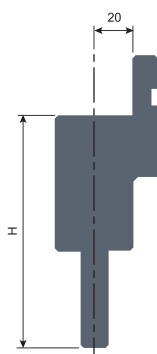
Арт.	H	L
Z1.H100.W	100	150
Z1.H120.W	120	150



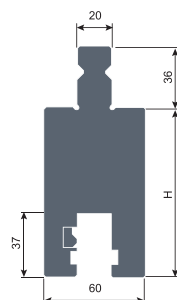
Арт.	H	L
Z1.H100.S	100	150
Z1.H120.S	120	150



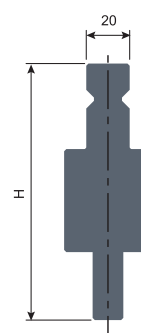
Арт.	H	L
Z2.H120.W	120	150
Z2.H150.W	150	150



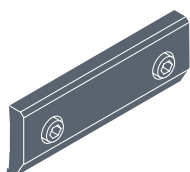
Арт.	H	L
Z2.H120.S	120	150
Z2.H150.S	150	150



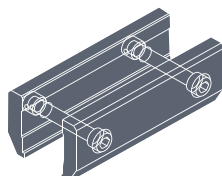
Арт.	H	L
Modifix H100	100	25-4050
Modifix H150	150	25-4050



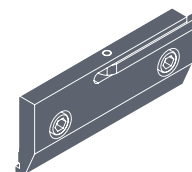
Арт.	H	L
TRU.2000	117	150



Арт.	L
CL.2000.SS	150



Арт.	L
CL.2000.SD	150



Арт.	L
CL.2000.QR	150

AMADA/PROMECAM STYLE

TRUMPF STYLE

WILA STYLE

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ КОСЫХ ГИБОВ

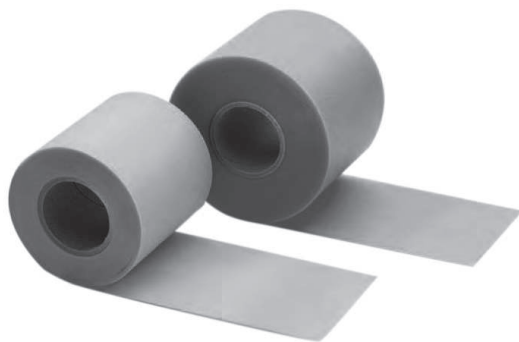


- Легкое и быстрое позиционирование.
- Точная и быстрая регулировка.
- Ограничитель регулировки угла.



- Подходит к любым типам матриц.
- Оптимально для длинных и тонких заготовок.

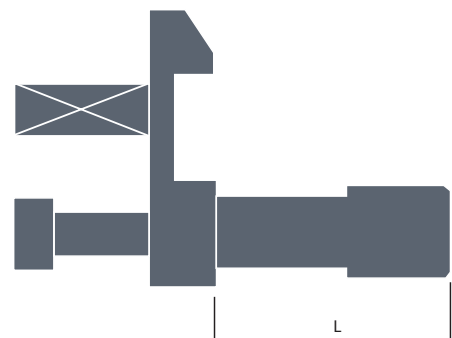
ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ЛЕНТА



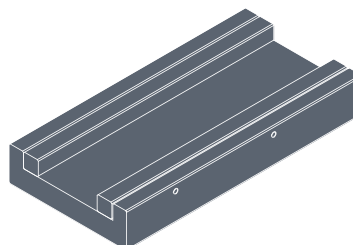
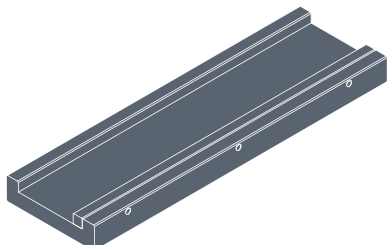
Арт.	L
0.4x100	30
0.75x100	30

КНОПКИ / ЗАЩЕЛКИ

Для быстрой смены пуансонов
WILA/TRUMPF



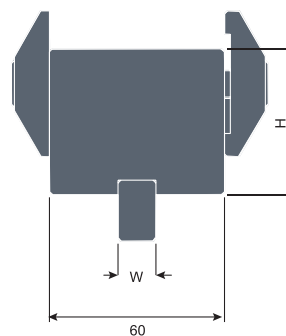
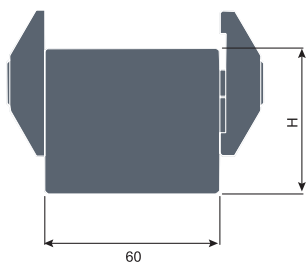
ПОДЛОЖКИ ПОД МАТРИЦЫ



Арт.	60	60	60	60
L	2100	2600	3100	4100

Арт.	60-90	60-90
L	520	1050

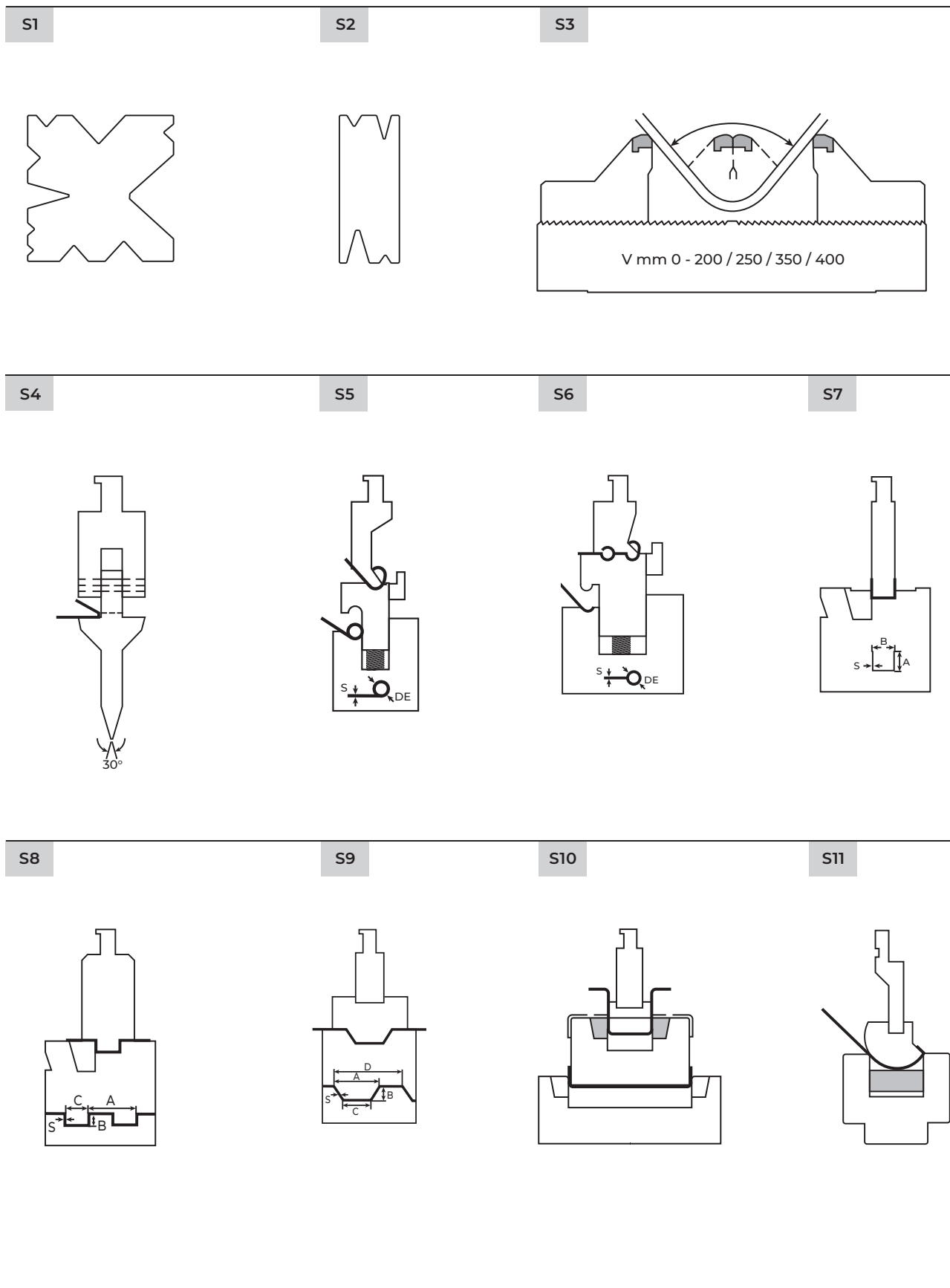
АДАПТЕРЫ МАТРИЦ



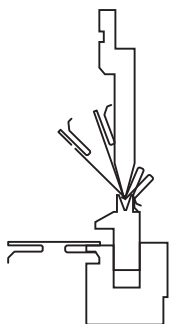
Арт.	H	L
PRAMDB.3040	50	835
PRAMDB.4055	55	835

Арт.	H	W	L
TRBEDB.3040	50	13	835
AMEDB.3045	50	12.7	835

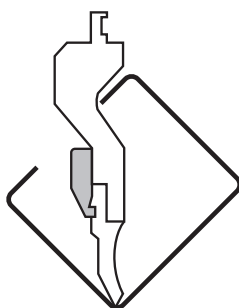
ПРИМЕРЫ СПЕЦИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА



S12



S13



S14

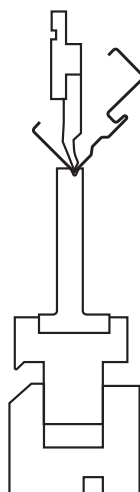
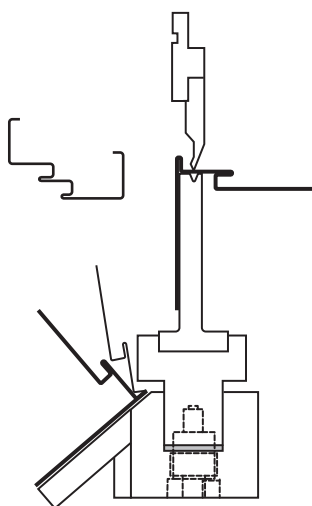
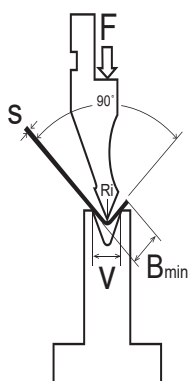


ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ ГИБКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА



S - толщина металла, мм
 V - раскрытие матрицы, мм
 F - необходимое усилие, т/м
 Ri - внутренний радиусгиба на детали, мм
 B - минимальный отгиб при 90°, мм

S, мм		0,6		0,8		1,0		1,2		1,5		2,0		2,5	
V, мм		6	8	6	8	6	8	8	10	10	12	12	16	16	20
F, т/м	Алюминий	2	1	3	2	6	4	6	4	7	6	11	8	13	9
	Сталь	4	3	7	5	13	8	13	10	16	13	25	17	29	21
	Нерж. сталь	6	4	11	8	19	13	20	15	25	20	39	26	44	33
Ri, мм		1,0	1,3	1,0	1,3	1,0	1,3	1,3	1,7	1,7	2,0	2,0	2,7	2,7	3,3
B при 90°, мм		4,5	6,0	4,6	6,1	4,7	6,2	6,3	7,7	7,8	9,2	9,5	12,3	12,6	15,4

S, мм		3,0		4,0		5,0		6,0		8,0		10,0		12,0	
V, мм		20	25	32	40	40	50	50	63	63	80	80	100	100	125
F, т/м	Алюминий	14	11	15	11	19	14	21	16	31	22	38	28	43	32
	Сталь	32	24	34	25	42	32	48	36	69	50	84	63	96	72
	Нерж. сталь	50	37	53	39	66	49	75	55	107	78	131	98	149	112
Ri, мм		3,3	4,2	5,3	6,7	6,7	8,3	8,3	10,5	10,5	13,3	13,3	16,7	16,7	20,8
B при 90°, мм		15,6	19,2	24,6	30,3	30,8	37,9	38,4	47,5	48,5	60,6	61,6	75,7	76,7	94,4



S, мм	X, мм	Сталь, т/м	Нерж. сталь, т/м
0,6	3,0	9	15
0,8	3,0	12	20
1	3,5	15	25
1,2	3,5	17	26
1,5	4,6	22	38
2	5,5	30	50
2,5	6,5	55	90
3	8,0	70	100

S, мм	X, мм	Сталь, т/м	Нерж. сталь, т/м
0,6	1,2	23	35
0,8	1,6	32	50
1	2,0	40	60
1,2	2,4	50	80
1,5	3,0	63	95
2	4,0	80	130
2,5	5,0	90	180
3	6,0	100	210

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

194044, Россия,
г. Санкт-Петербург,
Б. Сампсониевский пр., д. 30,
корп. 2, лит. А

www.barus-t.ru

+7 (812) 449-18-88
+7 (812) 449-39-38

МОСКВА

107023, Россия,
г. Москва,
ул. Большая Семеновская,
д. 40, стр. 1, оф. 609

info@barus-t.ru

+7 (499) 951-82-88