

SP Donpressmash

Идеальная линия гига
по доступной цене!

ИНСТРУМЕНТ
EUROSTAMP



РАСЧЕТ НЕОБХОДИМОГО УСИЛИЯ ПРЕССА	
для СВОБОДНОЙ ГИБКИ	2
Основные правила гибки.....	2
Таблица усилий для свободной гибки	
– Сталь	3
– Нержавеющая сталь.....	3
КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА ТИПА AMADA-PROMESAM	4
АДАПТЕРЫ (ЗАЖИМ)	6
ПЕРЕХОДНИКИ ДЛЯ МАТРИЦ.....	11
ПУАНСОНЫ	12
подвижная часть.....	13
МАТРИЦЫ	21
матрицы 2V.....	22
Держатель для 2V матрицы.....	23
2V самоцентрирующиеся матрицы	24
матрицы 4V/3V/1V.....	25
матрицы 1V.....	26
одиночные V матрицы.....	27
одиночные Т-образные матрицы (матрицы Н 80 мм)	28
одиночные Т-образные матрицы (матрицы Н 120 мм).....	29
матрицы устанавливаемые в держатель	30
вставки матрицы	31
подпружиненные матрицы для завальцовки.....	32
пневматические матрицы для завальцовки.....	33
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ЗАВАЛЬЦОВКИ.....	34
держатель инструмента для z гибки	35
инструмент для z гибки.....	36
держатель для радиусного инструмента	37
РАДИУСНЫЙ ИНСТРУМЕНТ.....	38
НЕЙЛОНОВЫЕ ВСТАВКИ И ДЕРЖАТЕЛИ	40
ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ ВСТАВКИ И ДЕРЖАТЕЛИ.....	41
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ.....	42
СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ.....	43
МОДИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА.....	45



Весь наш инструмент сделан из специальной углеродистой стали с индукционной закалкой 55-66 HRC рабочих поверхностей и основания.

Шлифовальный процесс, существенный для достижения наилучших результатов, был оптимизирован компанией Eurostamp для каждой детали от шлифовальных кругов до рабочей скорости, размещения деталей и заканчивая финишной обработкой.

Большой парк станков, который также включает восемь моделей шлифовальных станков, позволил компании Eurostamp достичь высокого уровня производства, обеспечивая отличное соотношение цены/качества.



ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Консультации высококвалифицированных профессиональных сотрудников, способствуют дальнейшему увеличению надежности компании Eurostamp, которую рассматривают многие клиенты, как надежного партнера и лидера во всех видах решений для листогибочного оборудования.

ПОЛНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПОТРЕБНОСТЕЙ КЛИЕНТА ЯВЛЯЕТСЯ НАШЕЙ ГЛАВНОЙ ЗАДАЧЕЙ



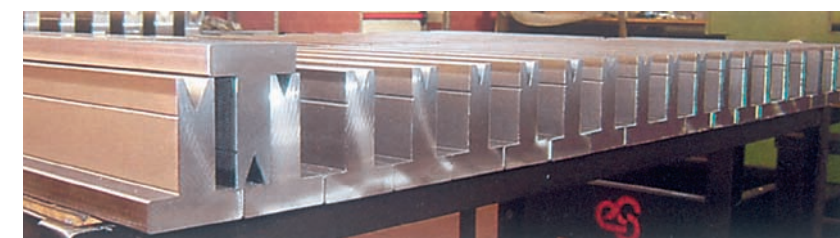
О КОМПАНИИ

Компания Eurostamp расположена в Пьяценце, Италия. Компания имеет огромный опыт в изготовлении пуансонов и матриц, основных элементов для листогибочных прессов и технологии гибки. Продукция компании Eurostamp включает в себя широкий диапазон различных аксессуаров для листогибочных прессов.

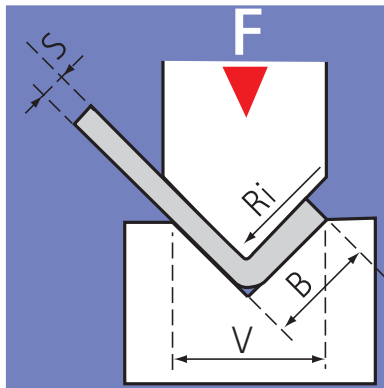


НАША ФИЛОСОФИЯ

Целью компании Eurostamp является полное обеспечение потребностей клиента, предлагая эффективное обслуживание и качество своей продукции. Мы можем предложить конкретные решения для каждого вида модели инструмента в стандартной порезке. У нас имеется хорошо оснащенный склад для быстрого выполнения запросов клиента.



РАСЧЕТ НЕОБХОДИМОГО УСИЛИЯ



S	Толщина листа - мм Thickness of the sheet - mm	Ri	Внутренний радиус Inside radius
V	V-ручей матрицы V-opening	R	Алюминий 20-25 kg/mm ² Aluminium 20-25 kg/mm ²
F	Усиление в Т/м Force in T/m	R	Сталь 40-45 kg/mm ² Mild steel 40-45 kg/mm ²
B	Минимальная ширина сгиба Shortest edge	R	Нержавеющая сталь 65-70 kg/mm ² Stainless steel 65-70 kg/mm ²

ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА ГИБКИ

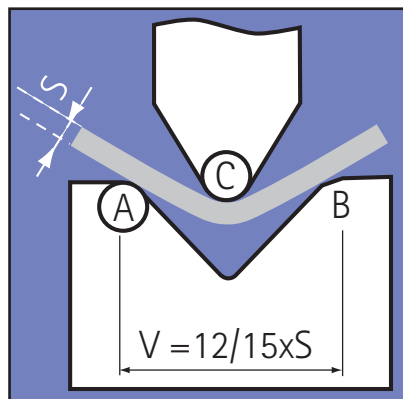
ВОЗДУШНАЯ ГИБКА.

Самый широко-применяемый метод гибки, требующий достаточно малого усилия. Конечная величина угла зависит от свойств эластичности материала.

Метод воздушной гибки можно разделить на:

СВОБОДНАЯ ГИБКА.

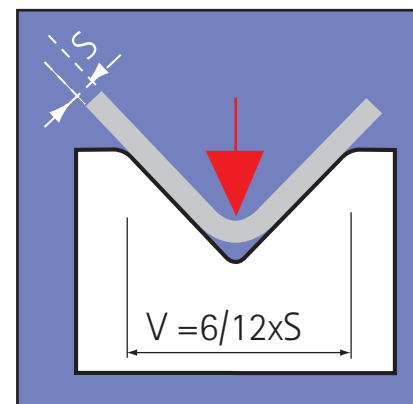
При данном методе гибки, заготовка касается инструмента в трех местах А-В-С и между ней и матрицей не прилагается более никакого контакта. Угол при таком методе зависит от положения этих точек. Предпочтительная ширина раскрытия матрицы V в 12-15 раз превышает толщину листа. Необходимое усилие, при таком методе, зависит от многих факторов, таких как толщина листа, свойства материала, используемый инструмент, профиль детали и т.д.



ОБЖАТИЕ.

При этом методе гибки, полученный внутренний радиус называют "Действитель-

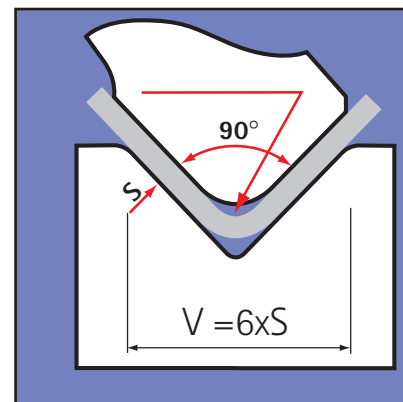
ным радиусом гибки" и он равен приблизительно 1/6 от V раскрытия матрицы. Внутренний радиус, равный толщине, может быть получен при использовании матрицы с раскрытием V в 6 раз большей толщины.



ЧЕКАНКА.

Данный метод обеспечивает большую точность, но требует усилия в 4-5 раз больше, чем при методе обжатия.

Используя этот метод возможно получить внутренний радиус меньше чем толщина материала и исключения упругой деформации посредством приложения большого усилия и врезания кончика пуансона в заготовку.



Раскрытие матрицы V выбирается в 6 раз больше чем толщина материала и угол 90° такой же, как и у пуансона.

Метод чеканки в основном используют при толщинах материала до 2 мм. В некоторых случаях до 3 мм.

Угол пуансона очень важен для метода Чеканки

ПРЕССА ДЛЯ СВОБОДНОЙ ГИБКИ

ТАБЛИЦА УСИЛИЙ ДЛЯ СВОБОДНОЙ ГИБКИ - СТАЛЬ

S	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	V	
2,8	4	5	5,5	7	8,5	10	11	13,5	14	17,5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175	210	240	B
0,7	1	1,1	1,3	1,6	2	2,3	2,6	3	3,3	4	5	6,5	8	10	13	16	20	26	33	41	51	63	Ri
mm																							
0,5	4	3																					
0,6	6	4	4	4																			
0,8		7	7	5	4																		
1		11	10	8	7	6																	
1,2			14	12	10	8	7	6															
1,5				20	17	15	13	11	10	9													
2						22	19	17	15	13	11												
2,5								28	25	22	18	14											
3									34	30	24	19	15										
3,2										34	27	22	17	14									
3,5											33	26	20	16	13								
4												43	34	27	21	17							
4,5													44	34	27	21							
5														52	42	33	26	21					
6															60	48	38	30	24				
8																107	85	68	53	43			
10																	85	67	53	42			
12																		96	78	60	55		
15																			150	120	95	75	
20																				215	170	135	108
25																						210	170
30																							240

ТАБЛИЦА УСИЛИЙ ДЛЯ СВОБОДНОЙ ГИБКИ - НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

S	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	V	
2,8	4	5	5,5	7	8,5	10	11	13,5	14	17,5	22	28	35	45	55	71	89	113	140	175	210	240	B
0,7	1	1,1	1,3	1,6	2	2,3	2,6	3	3,3	4	5	6,5	8	10	13	16	20	26	33	41	51	63	Ri
mm																							
0,5	6	5																					
0,6	9	6	6	6																			
0,7	12	8	8	6	6																		
0,8		11	11	8	7																		
0,9		13	12	10	8	7																	
1		17	15	12	11	8																	
1,2			21	18	15	12	11	9															
1,5					20	17	15	13	12														
2						33	29	26	23	20	17												
2,5								39	35	30	25	19											
3									51	45	36	29	23										
4											65	51	41	32	26								
5												78	63	50	39	32							
6													90	72	57	45	36						
8															102	81	65	51					
10																129	101	80	63				
12																	144	117	90	83			
15																		180	141	114			
20																				250	208	167	
25																						315	255
30																							360

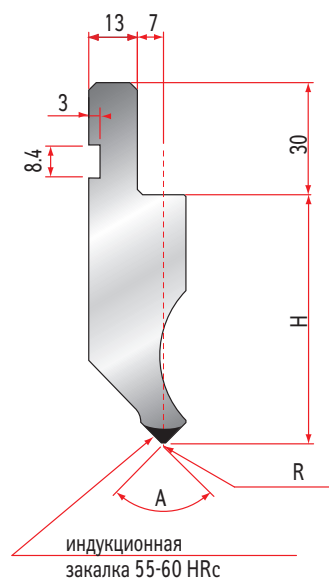
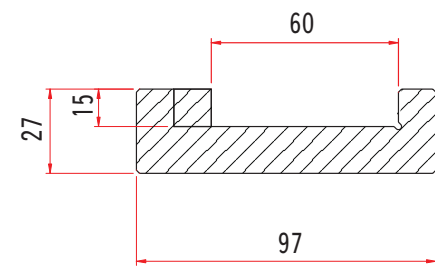
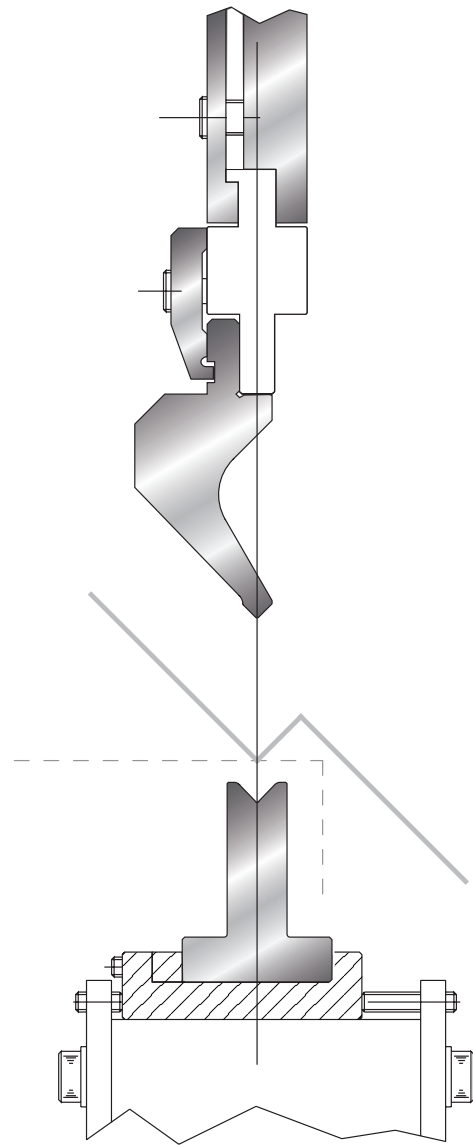
КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА
ТИПА AMADA-PROMESAM

Специальное решение для установки AMADA-PROMESAM инструмента на любой тип листогибочного пресса

ДЕРЖАТЕЛЬ МАТРИЦЫ

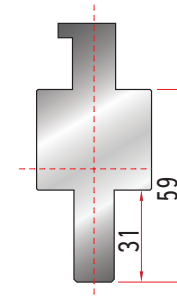
код	L
9010	2100 mm
9011	2600 mm
9012	3100 mm
9013	4100 mm



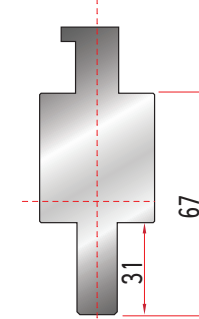
Стандартный инструмент доступен при заказе с длиной секций 415 мм, 835 мм и в порезке общей длиной 805 мм

КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

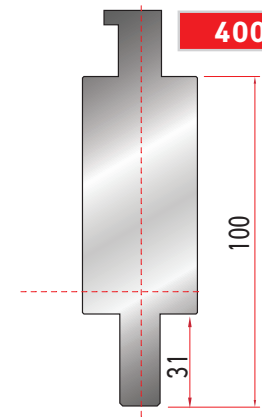
4000 L=150 mm



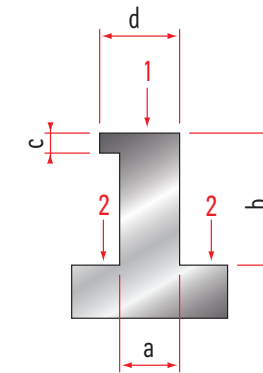
4001 L=150 mm



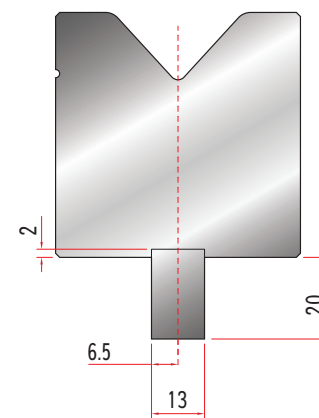
4002 L=150 mm



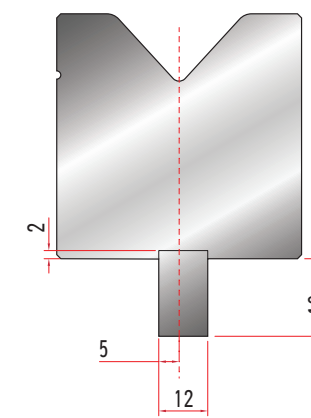
a =	1	2
b =		
c =		
d =		



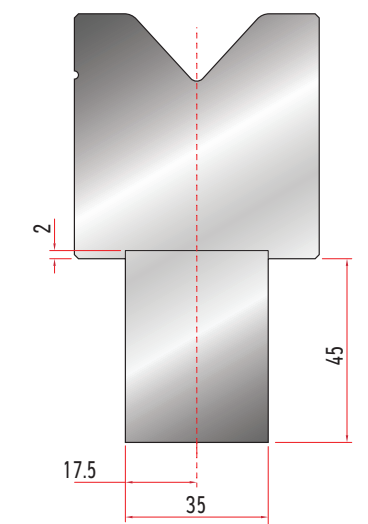
8100 BEYELER / TRUMPF / SAFAN



8101 LVD

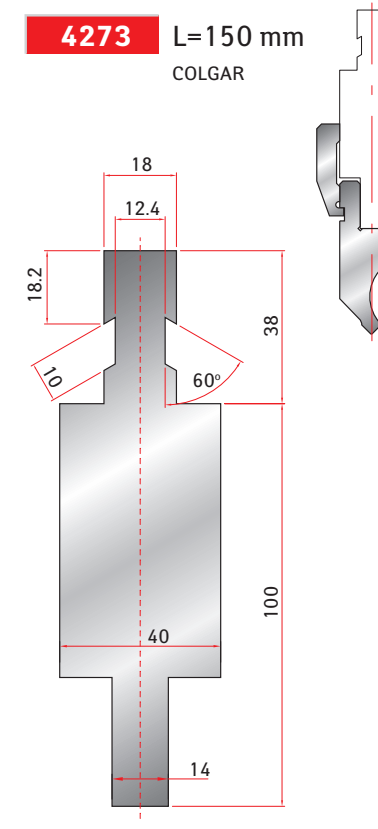
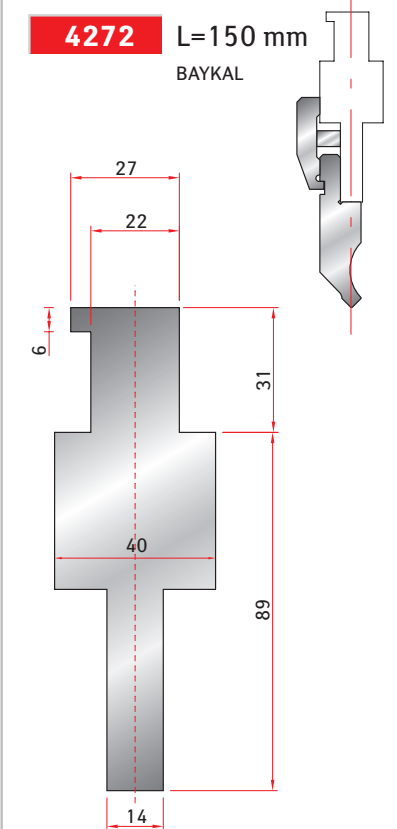
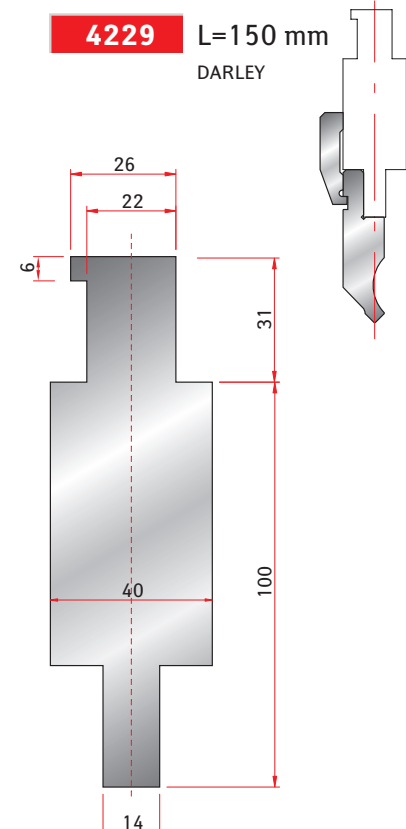
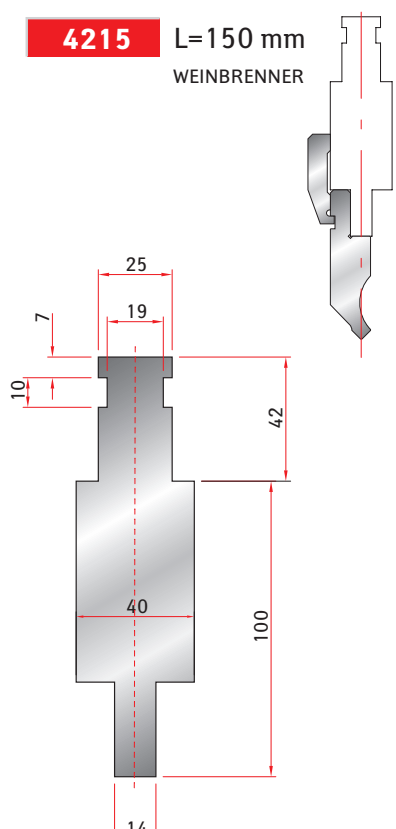
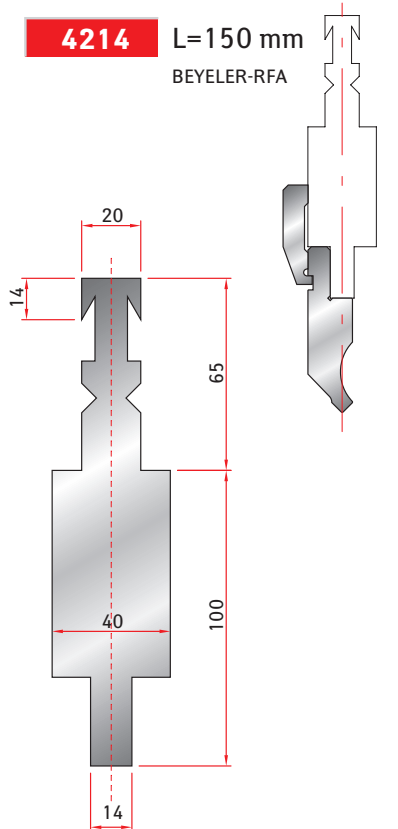
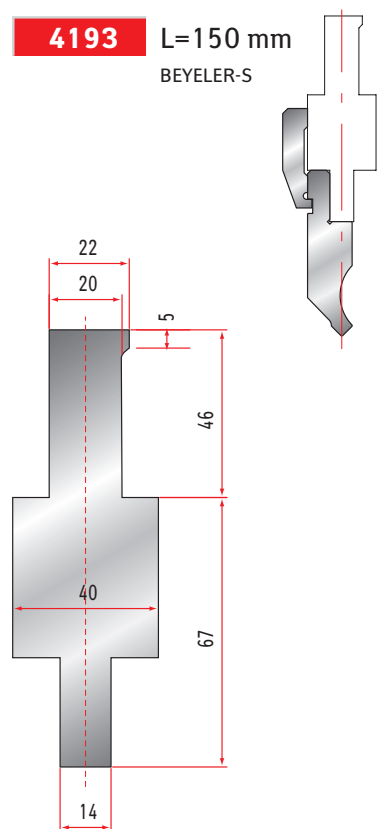
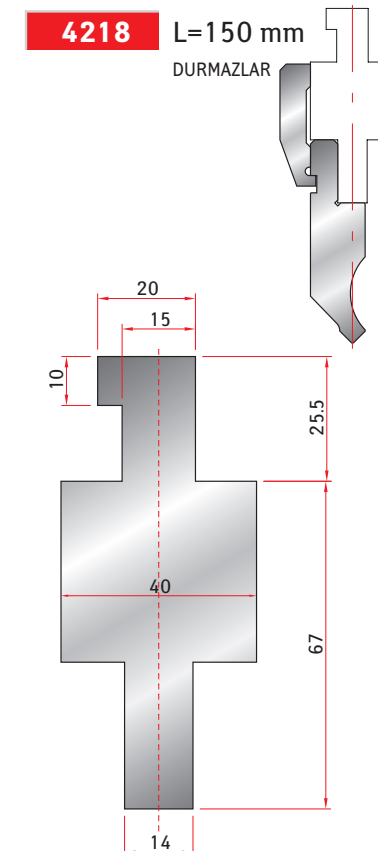
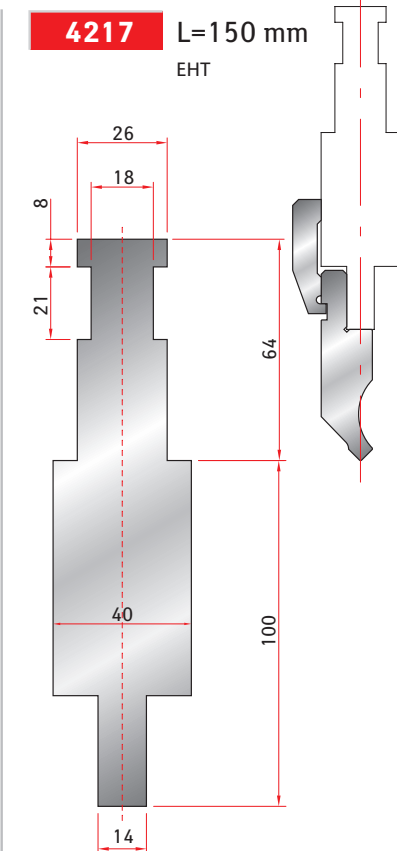
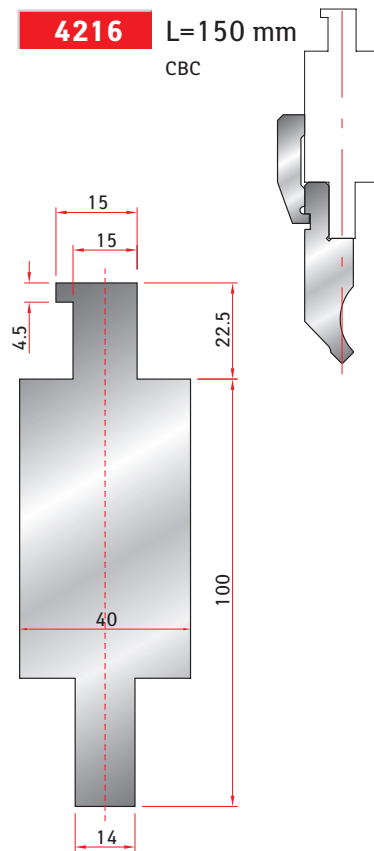
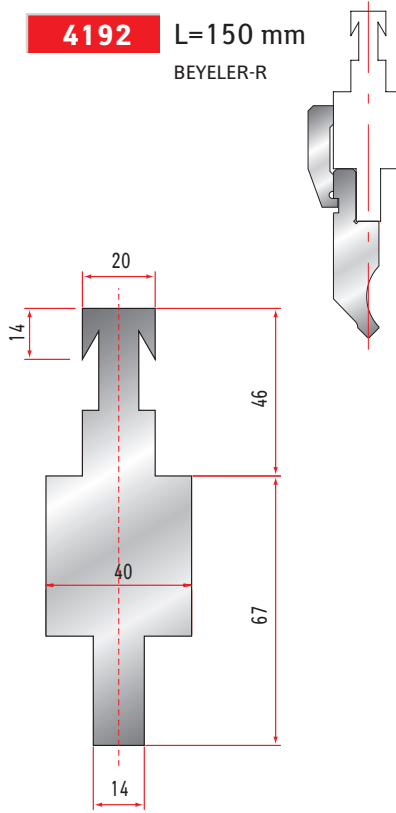
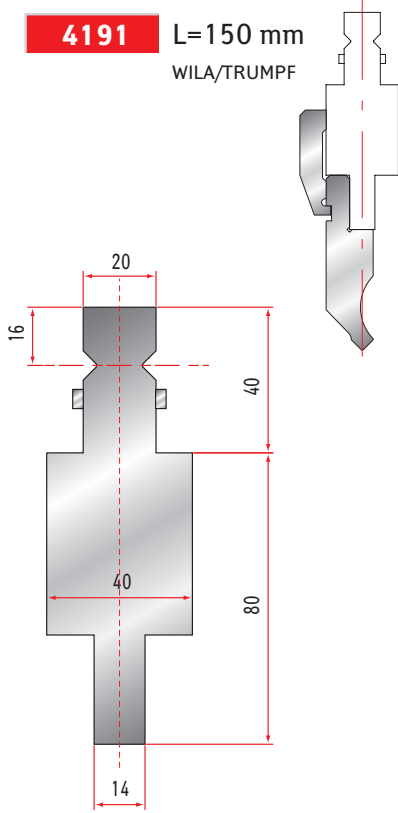
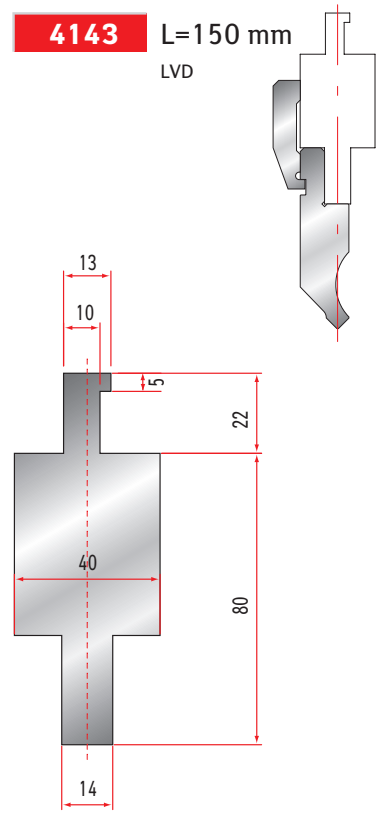


8102 WEINBRENNER



АДАПТЕРЫ (ЗАЖИМ)

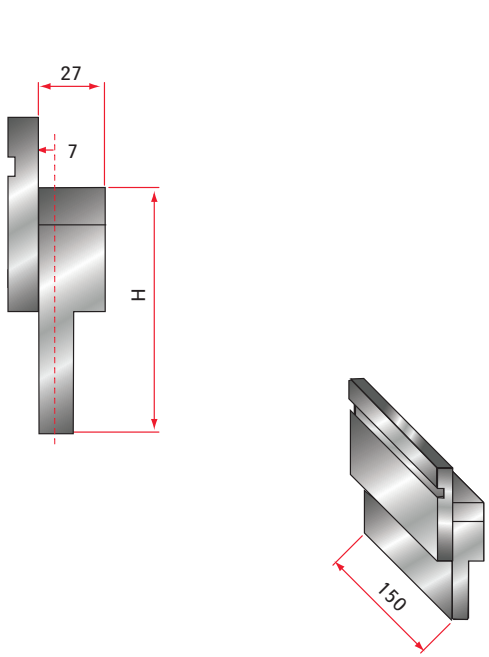
АДАПТЕРЫ (ЗАЖИМ)



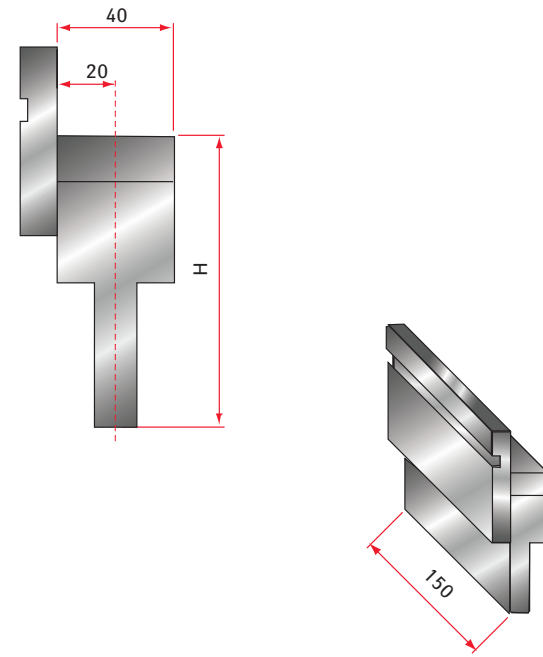
АДАПТЕРЫ

ЗАЖИМЫ

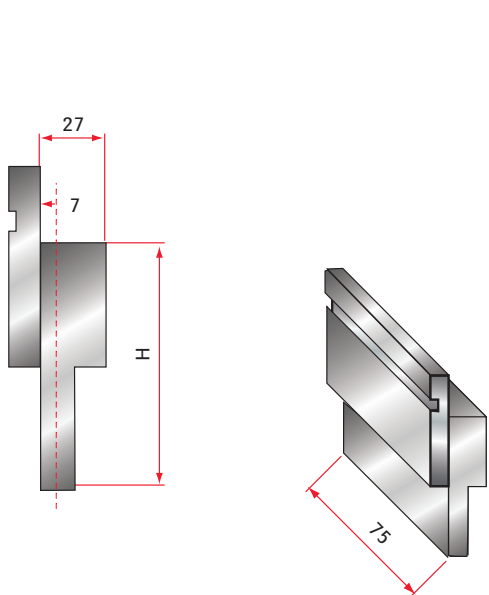
- 4221** H=100 mm
- 4222** H=120 mm
- 4223** H=150 mm



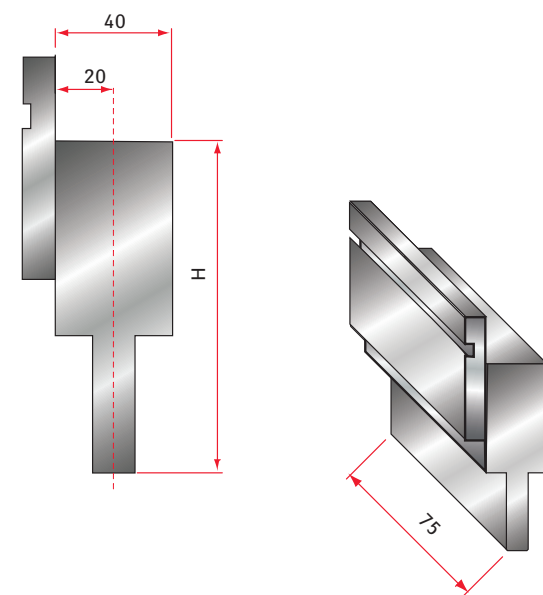
- 4224** H=100 mm
- 4225** H=120 mm



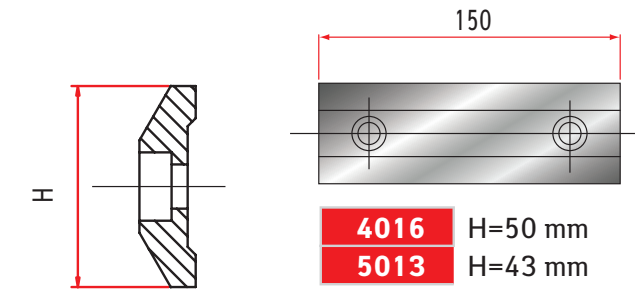
- 4226** H=100 mm
- 4227** H=150 mm



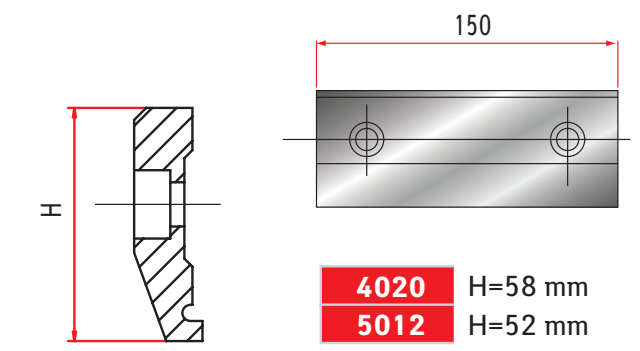
- 4228** H=120 mm



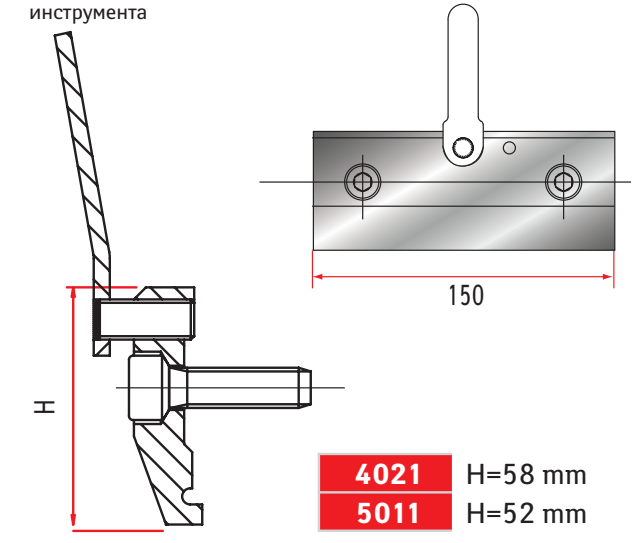
Зажим



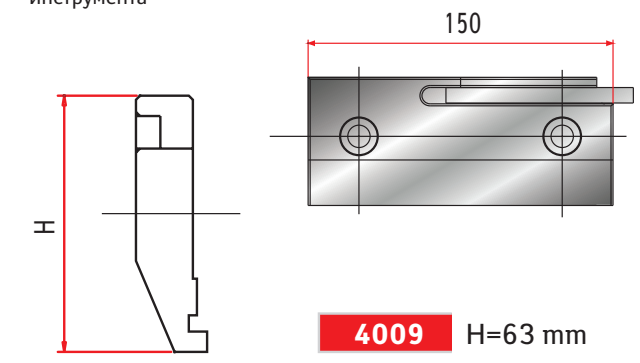
Безопасный зажим



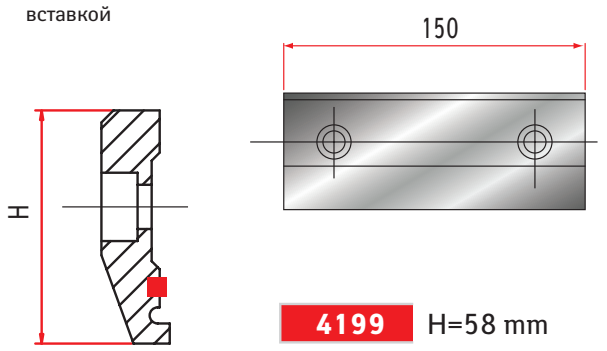
Зажим для быстрого крепления инструмента



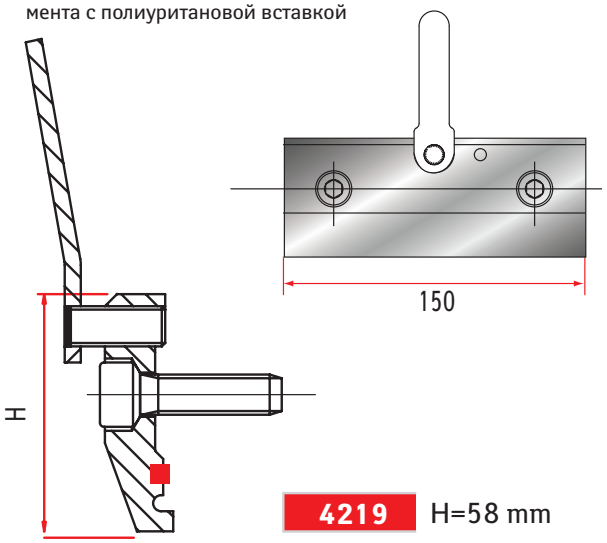
Зажим для быстрого крепления инструмента



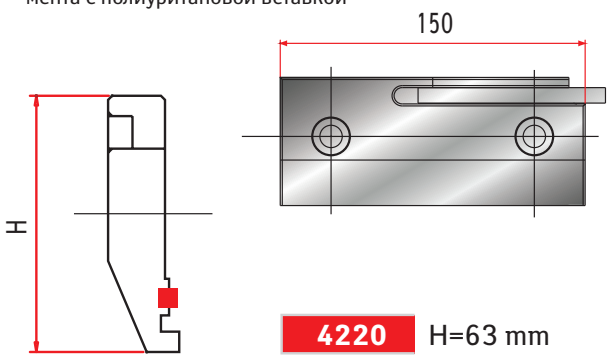
Безопасный зажим с полиуритановой вставкой



Зажим для быстрого крепления инструмента с полиуритановой вставкой



Зажим для быстрого крепления инструмента с полиуритановой вставкой



ЗАЖИМЫ

ПЕРЕХОДНИКИ ДЛЯ МАТРИЦ

Зажим

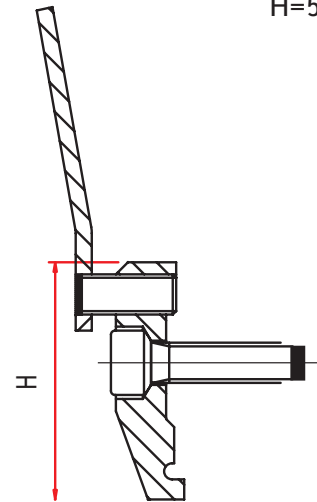
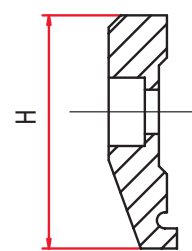
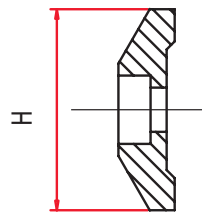
Безопасный зажим

Зажим для быстрого крепления инструмента

4008 L=75 mm
H=50 mm

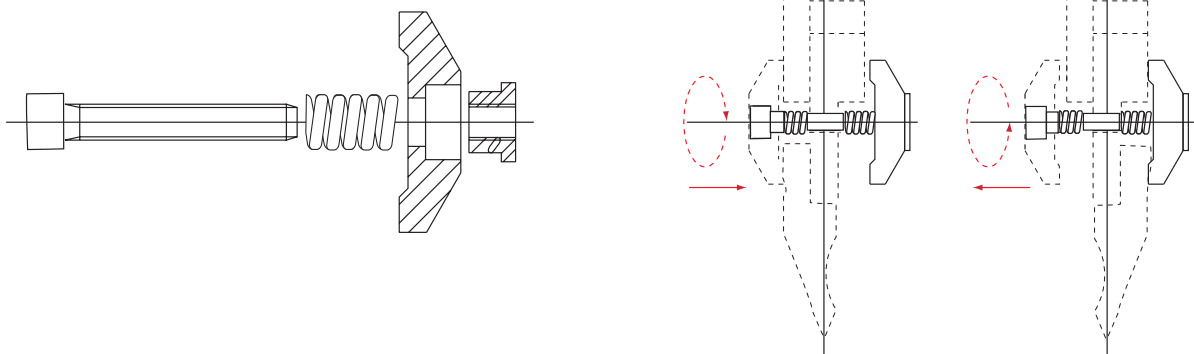
4090 L=75 mm
H=58 mm

4007 L=75 mm
H=58 mm



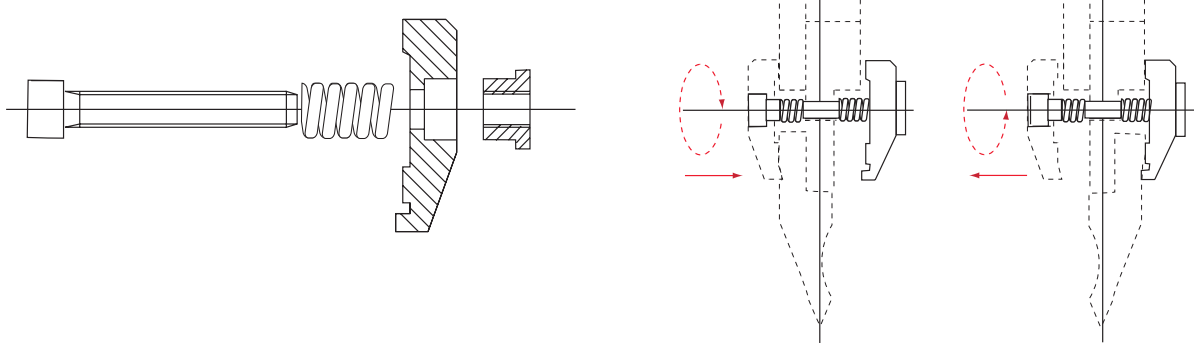
Оснастка для двухстороннего зажима

4031

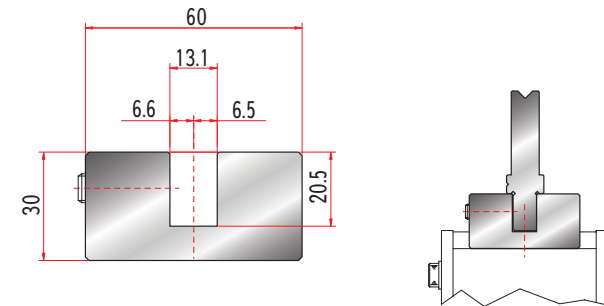


Оснастка для двухстороннего зажима

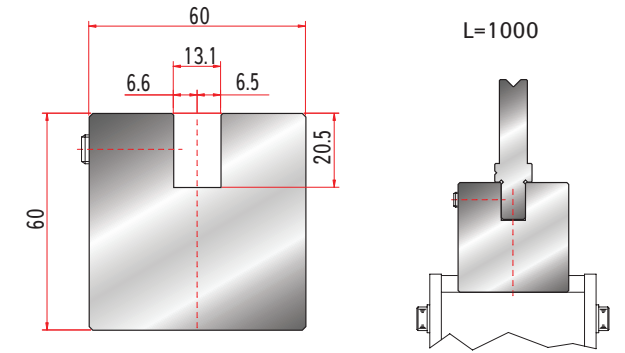
4032



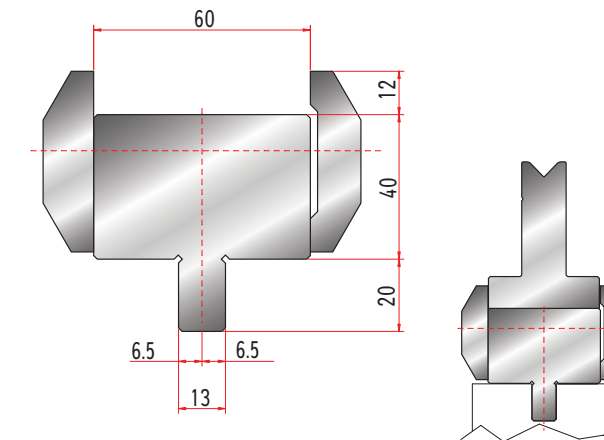
4301 L=1000 mm
L=500 mm
AMADA-BEYELER/TRUMPF



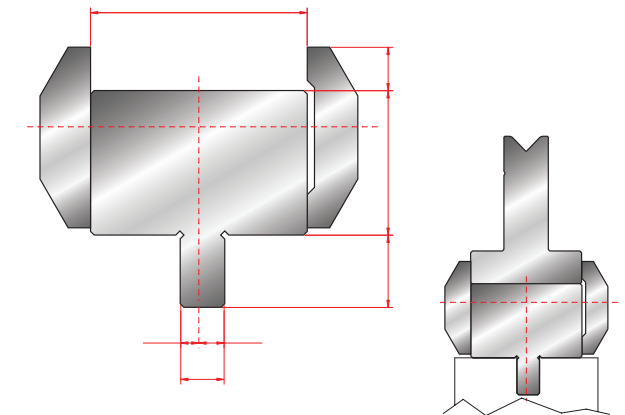
4302 L=1000 mm
L=500 mm
AMADA-BEYELER/TRUMPF



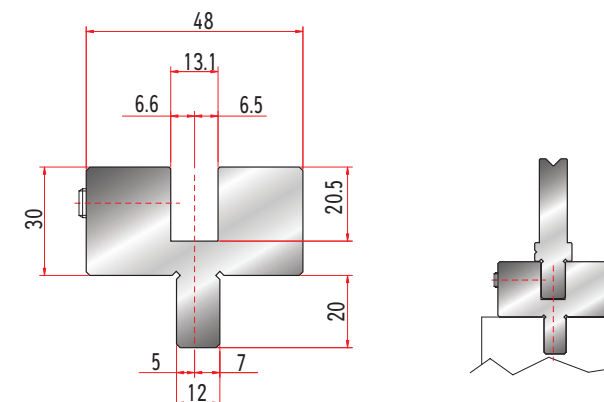
4303 L=835 mm
L=415 mm
BEYELER/TRUMPF-AMADA



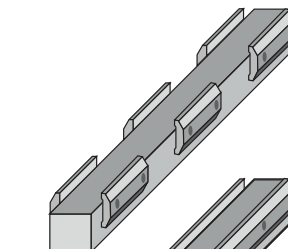
4304 L=835 mm
L=415 mm
LVD-AMADA



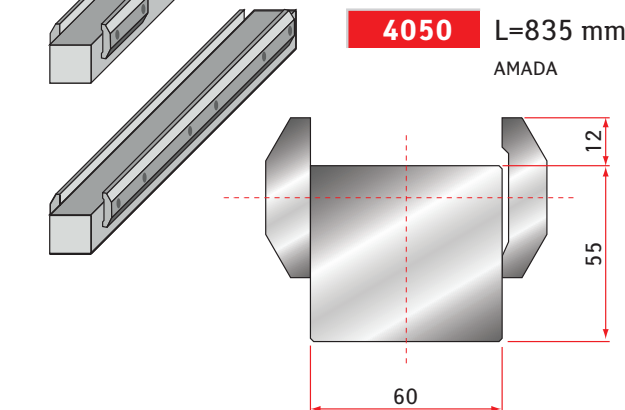
4305 L=1000 mm
L=500 mm
LVD-BEYELER/TRUMPF



4033 L=835 mm
AMADA



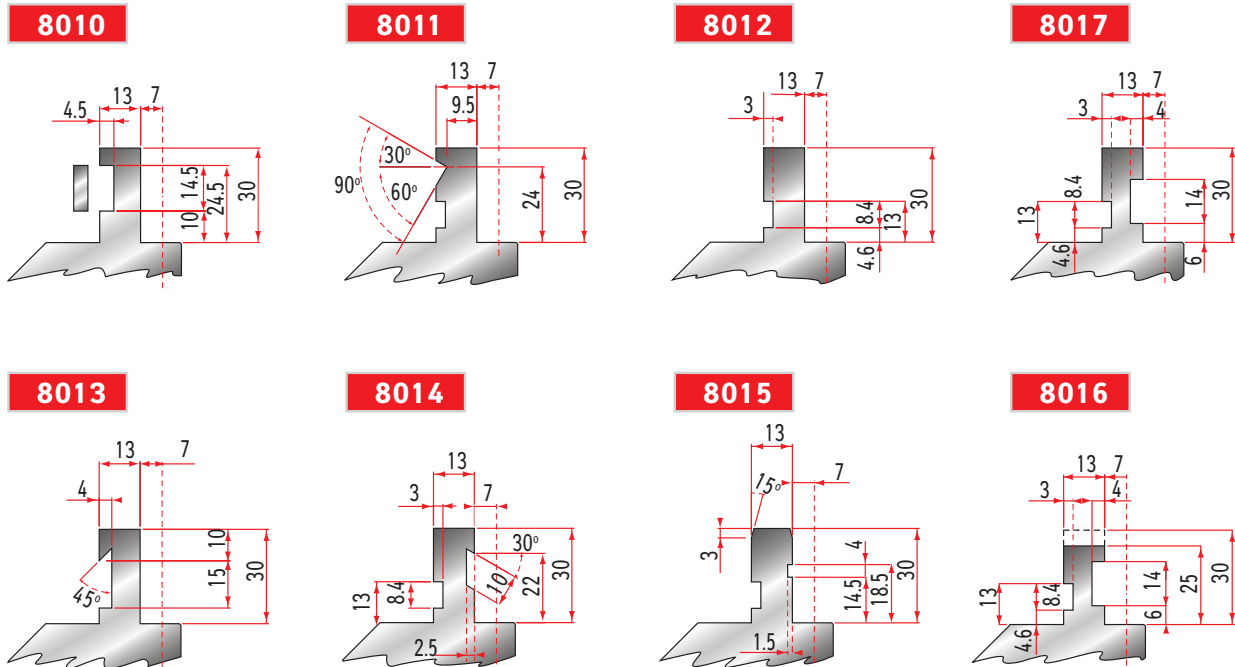
4050 L=835 mm
AMADA



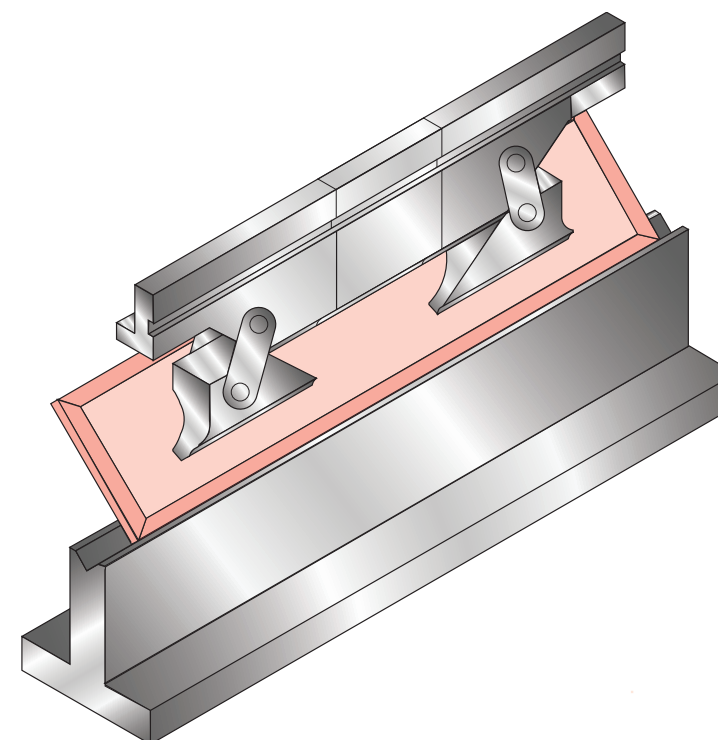
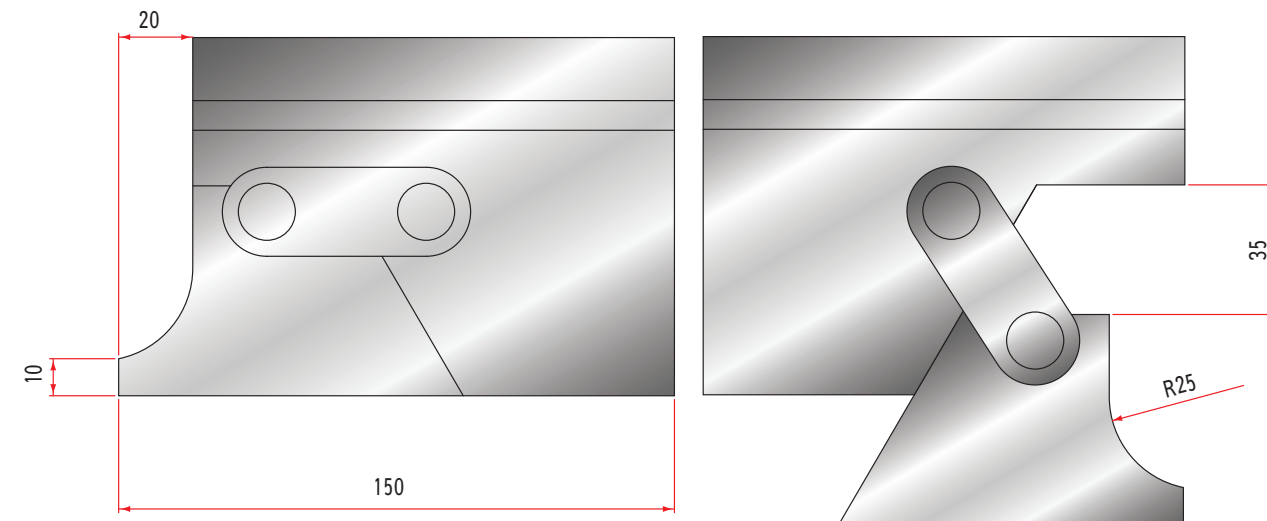
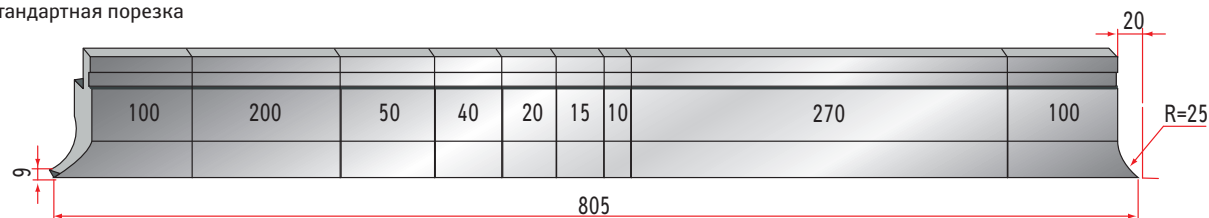
ПУАНСОНЫ

ПОДВИЖНАЯ ЧАСТЬ

Хвостовики пуансонов



Стандартная порезка



Подвижная часть

1010S
1011S
1064S
1065S
1047S

ПУАНСОНЫ

ПУАНСОНЫ

90° 88° 85°

	A	R	H	max T/M
1010	90°	0,8	66,65	100
1011	88°	0,8	66,65	100
1012	88°	3	65,50	100
1064	90°	0,25	66,60	100
1065	88°	0,25	66,60	100
1177	85°	3	65,50	100
1260	85°	0,8	66,60	100

90° 88°

	A	R	H	max T/M
1080	90°	0,8	66,65	60
1081	88°	0,8	66,65	60

88° 85°

	A	R	H	max T/M
1063	88°	0,8	104,65	100
1281	85°	0,8	104,65	100

90° 88°

	A	R	H	max T/M
1028	90°	0,6	99,40	50
1029	88°	0,6	99,40	50
1261	90°	0,25	99,35	50
1262	88°	0,25	99,35	50

90° 88°

	A	R	H	max T/M
1048	90°	0,6	66,40	35
1049	88°	0,6	66,40	35
1263	90°	0,25	66,35	35
1264	88°	0,25	66,35	35

Объемная закалка

90° 88°

	A	R	H	max T/M
1019	90°	0,6	84,15	20
1020	88°	0,6	84,15	20

Объемная закалка

90° 88°

	A	R	H	max T/M
1176	90°	0,25	89,88	50
1175	88°	0,8	89,65	50

Объемная закалка

90° 88°

	A	R	H	max T/M
1174	90°	0,25	104,88	50
1173	88°	0,8	104,65	50

Объемная закалка

90° 88°

	A	R	H	max T/M
1013	90°	0,8	89,65	60
1014	88°	0,8	89,65	60
1015	88°	3	88,50	60
1265	90°	0,25	89,60	60
1266	88°	0,25	89,60	60

90° 88° 85°

	A	R	H	max T/M
1016	90°	0,8	104,65	50
1017	88°	0,8	104,65	50
1018	88°	3	103,50	50
1172	85°	0,8	104,60	50
1267	90°	0,25	104,60	50
1268	88°	0,25	104,60	50

90° 88°

	A	R	H	max T/M
1060	90°	0,8	120	50
1061	88°	0,8	120	50
1062	88°	3	119	50

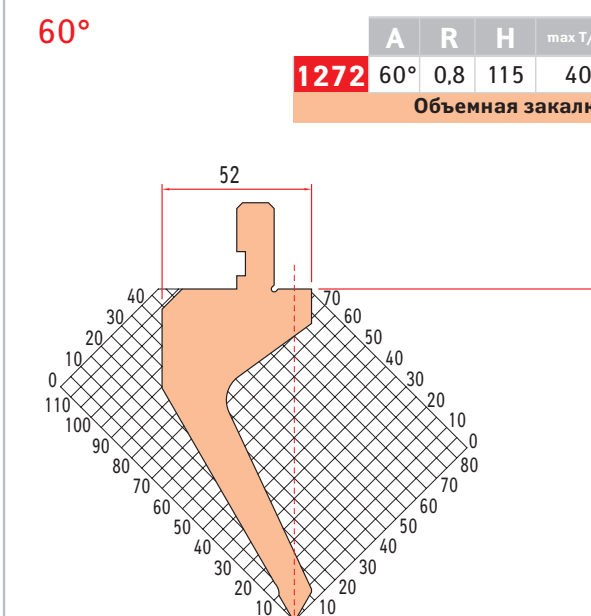
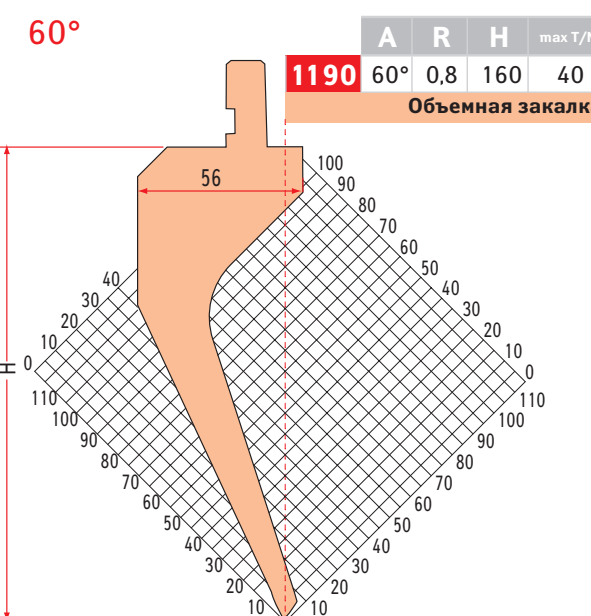
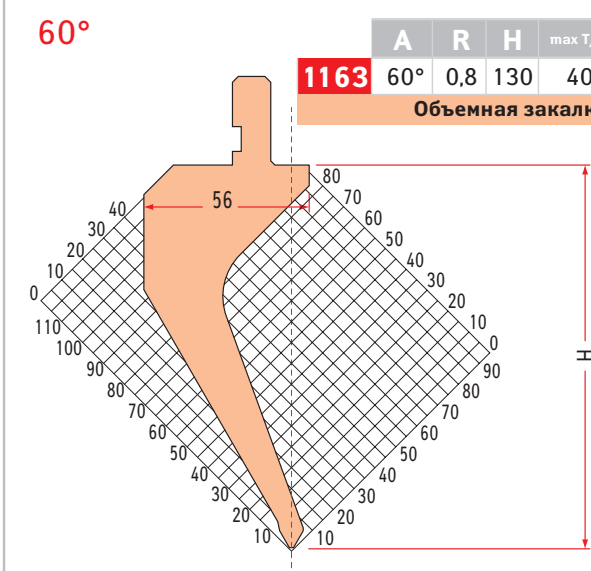
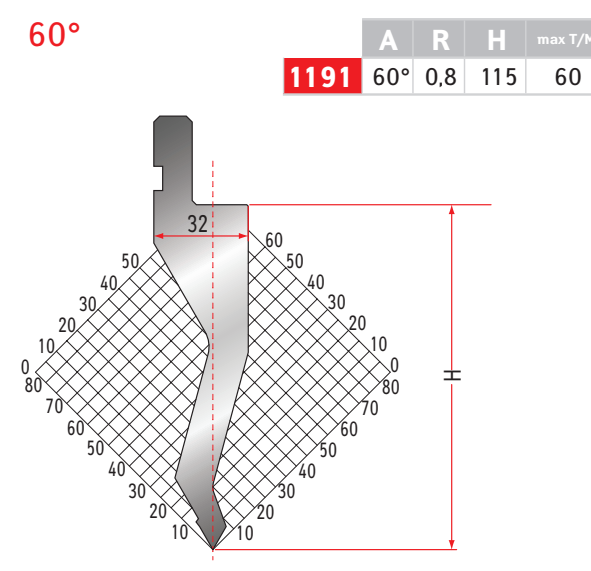
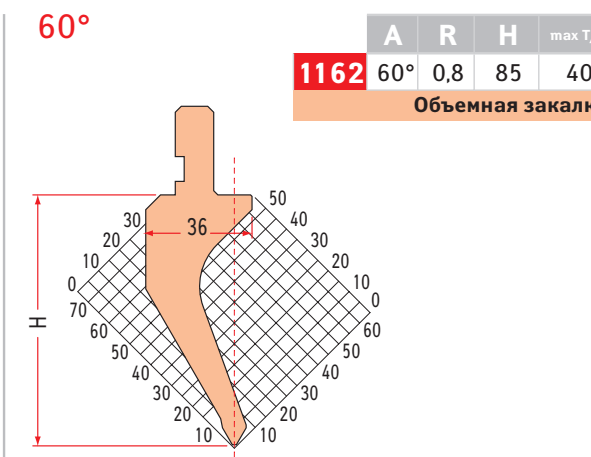
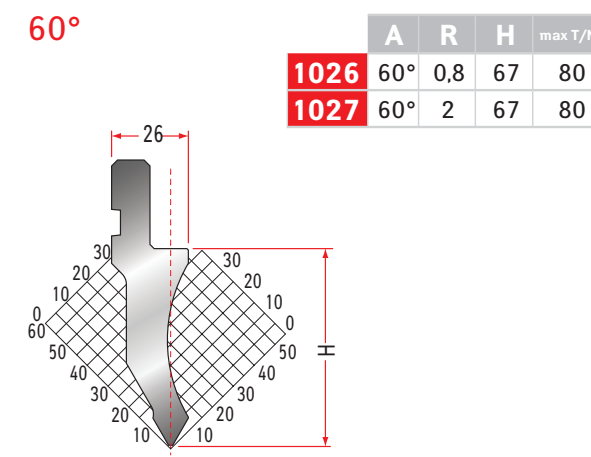
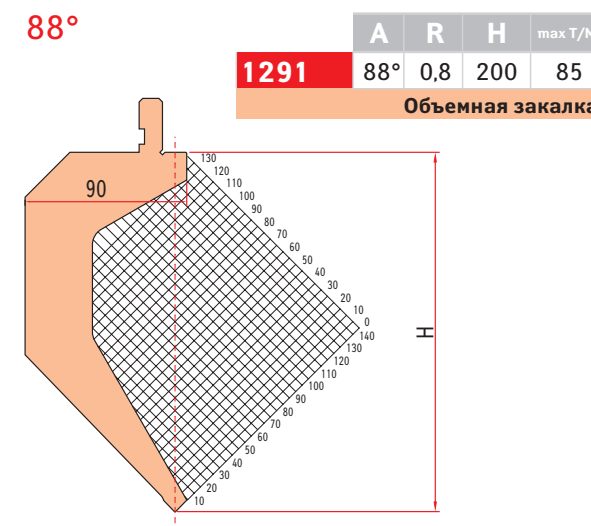
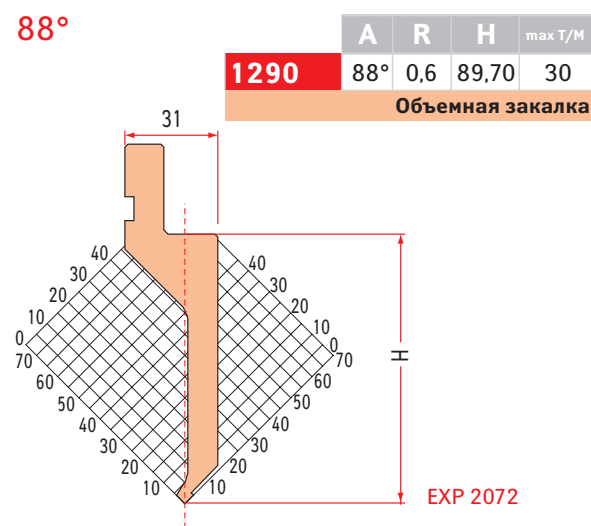
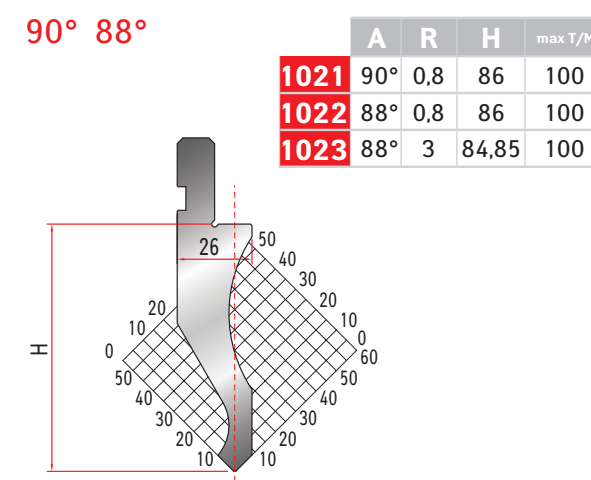
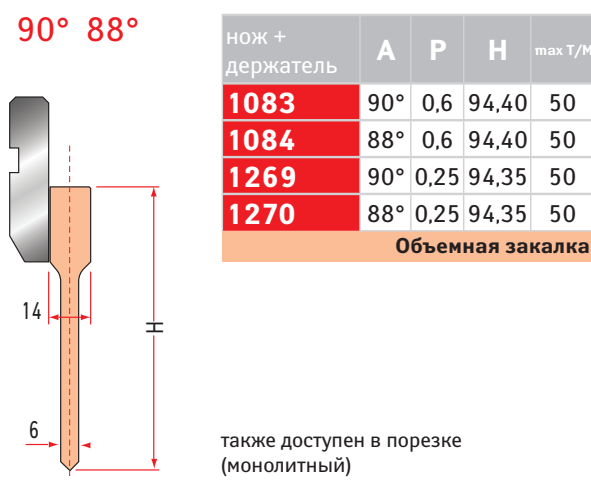
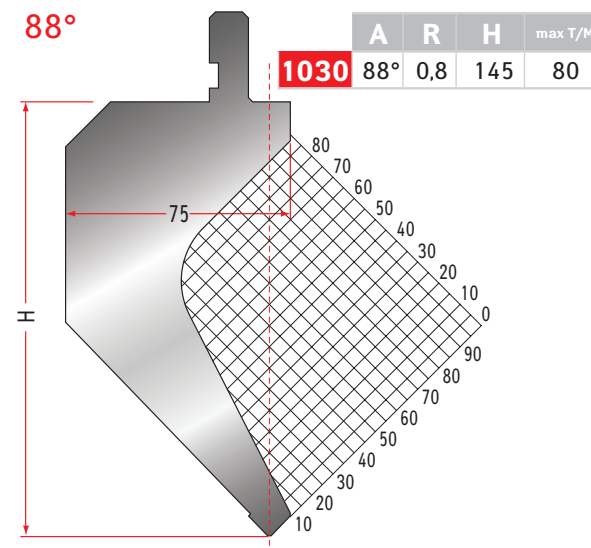
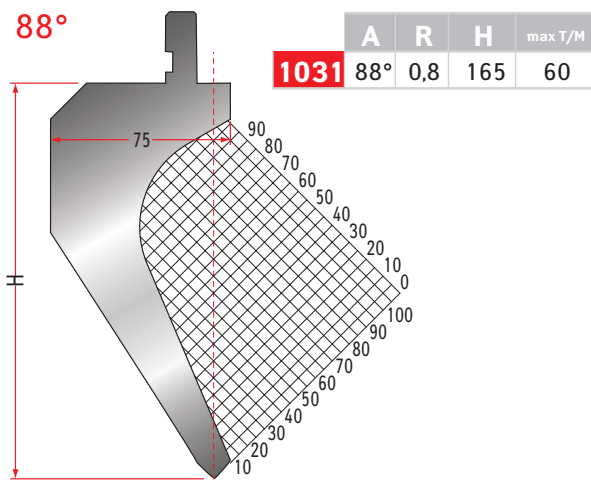
Объемная закалка

88°

	A	R	H	max T/M
1082	88°	0,8	104,65	45

ПУАНСОНЫ

ПУАНСОНЫ



ПУАНСОНЫ

ПУАНСОНЫ

60°

нож + держатель	A	P	H	max T/M
1271	60°	0,8	115	50

Объемная закалка

также доступен в порезке (монолитный)

60°

A	R	H	max T/M	
1032	60°	6	65	100

45°

A	R	H	max T/M	
1024	45°	0,5	66,4	80
1025	45°	1,5	65,2	80

35°

A	R	H	max T/M	
1035	35°	0,5	80	70
1047	35°	0,8	90	70
1282	35°	1,5	90	70

60°

A	R	H	max T/M	
1283	60°	10	115	100

60°

A	R	H	max T/M	
1284	60°	0,8	135	70

35°

нож + держатель	A	P	H	max T/M
1034	35°	0,8	85	100

также доступен в порезке (монолитный)

30°

A	R	H	max T/M	
1193	30°	0,6	104	100
1289	30°	3	104	100
1194	30°	3	104	100

45°

A	R	H	max T/M	
1053	45°	6	100	100

45°

A	R	H	max T/M	
1054	45°	6	50	100

30°

A	R	H	max T/M	
1056	30°	0,5	80	100
1057	30°	3	80	100

30°

A	R	H	max T/M	
1292	30°	0,5	200	50

ПУАНСОНЫ

МАТРИЦЫ

30°

нож + держатель	A	R	H	max T/М
1086	30°	0,6	140	40

Объемная закалка

также доступен в порезке (монолитный)

30°

КОД	A	R	H	max T/М
1052	30°	0,5	135	50
1055	30°	0,5	105	50

26°

нож + держатель	A	R	H	max T/М
1033	26°	1	117	100

также доступен в порезке (монолитный)

26°

КОД	A	R	H	max T/М
1178	26°	0,8	117	100
1192	26°	3	117	100

Стандартный инструмент доступен при заказе с длинами секций 415 мм, 835 мм и в порезке общей длиной 805 мм

индукционная закалка

индукционная закалка

индукционная закалка

индукционная закалка

индукционная закалка

индукционная закалка

Стандартная порезка

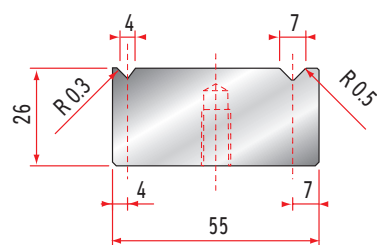
200 50 40 20 15 10 370 100

805

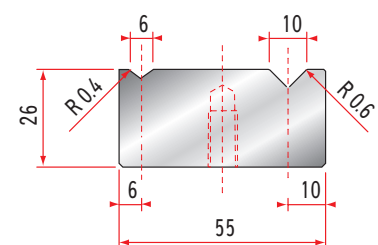
МАТРИЦЫ 2V

МАТРИЦЫ 2V

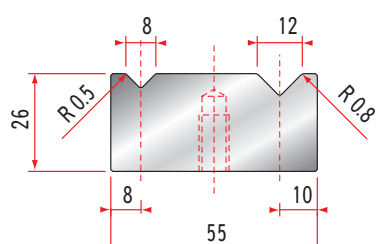
90° 2010 T/M 100



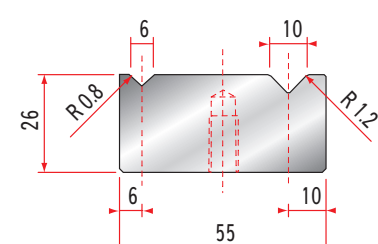
90° 2011 T/M 100



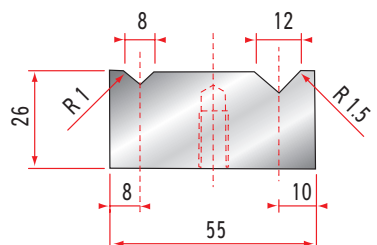
90° 2012 T/M 100



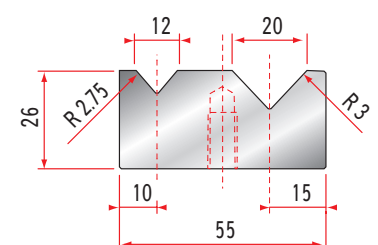
88° 2046 T/M 100



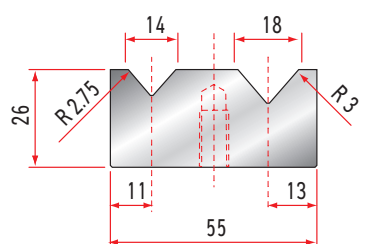
88° 2041 T/M 100



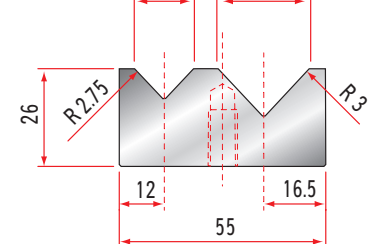
88° 2013 T/M 100



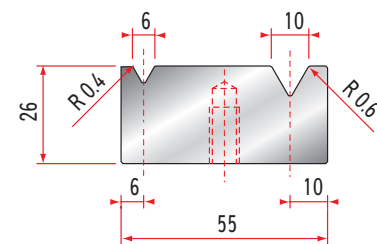
88° 2032 T/M 100



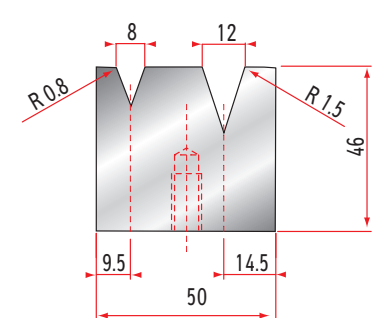
88° 2014 T/M 100



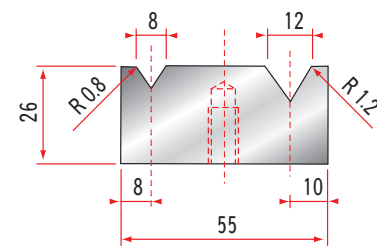
60° 2015 T/M 60



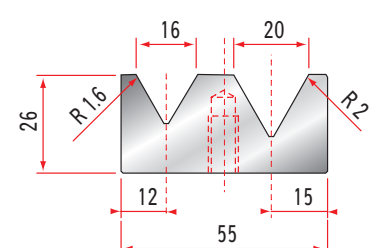
30° 2047 T/M 40



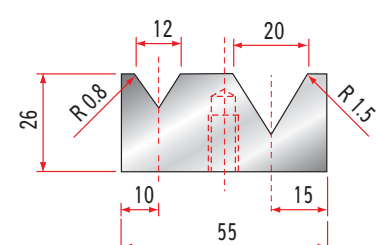
60° 2016 T/M 60



60° 2017 T/M 60

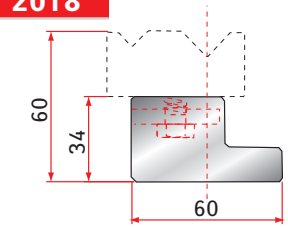


60° 2033 T/M 60

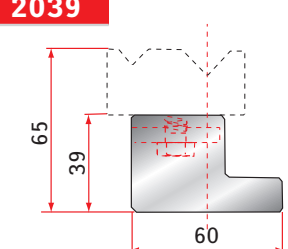


ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ 2V МАТРИЦЫ

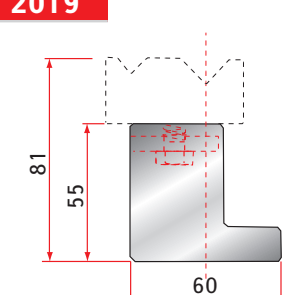
2018



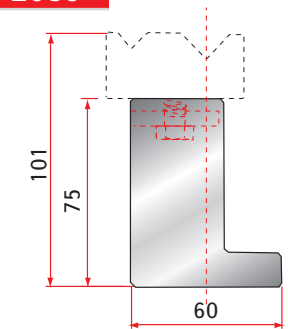
2039



2019

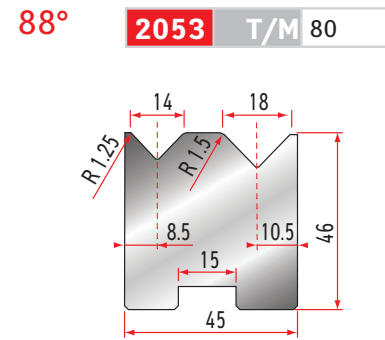
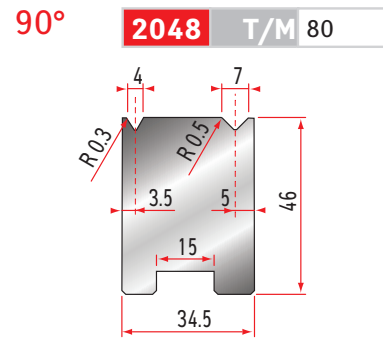


2035

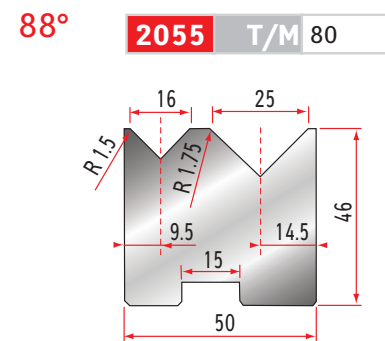
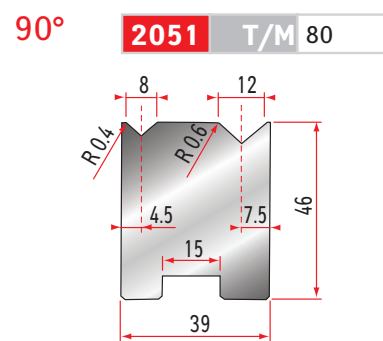
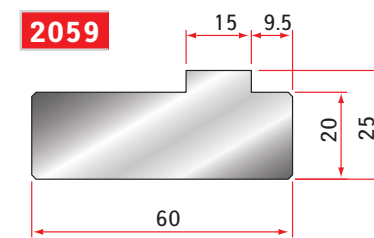
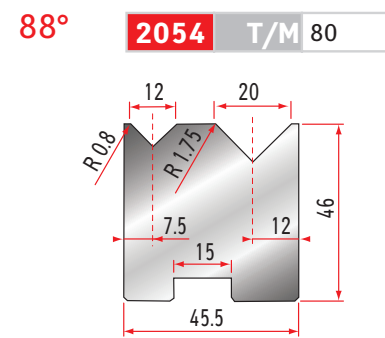
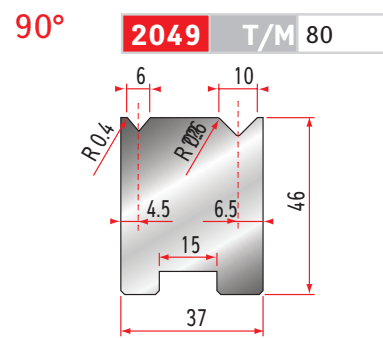
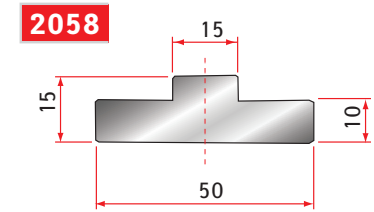


2V САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕСЯ МАТРИЦЫ

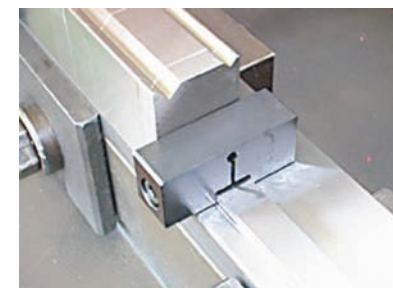
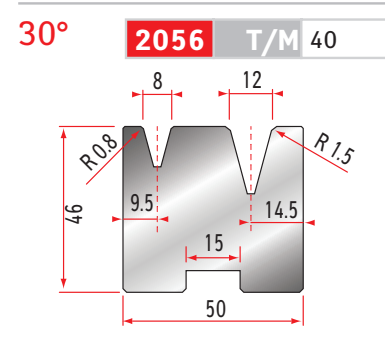
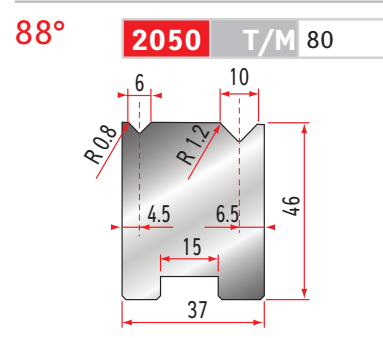
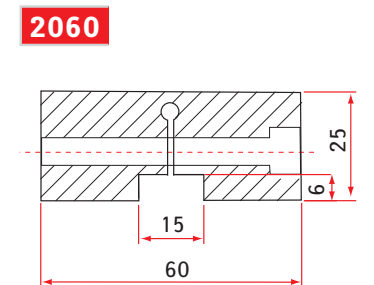
МАТРИЦЫ 4V/3V/1V



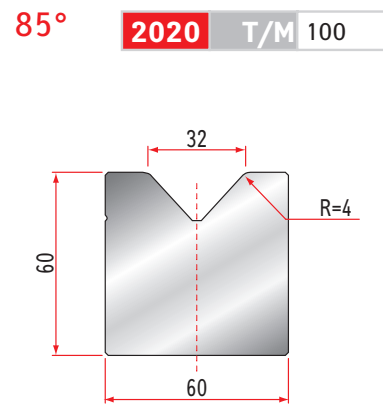
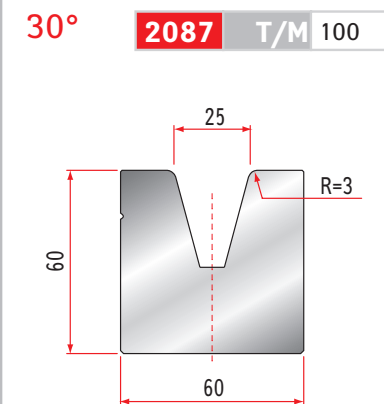
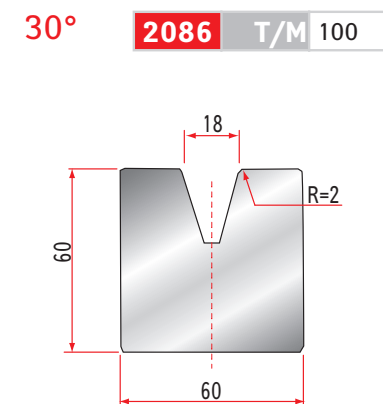
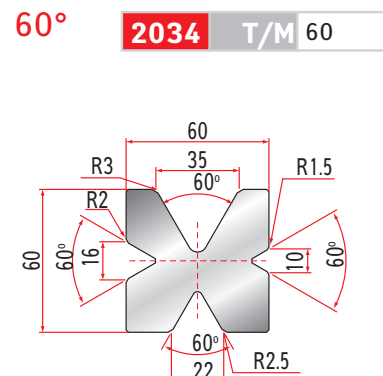
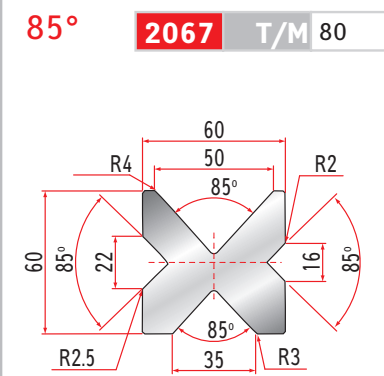
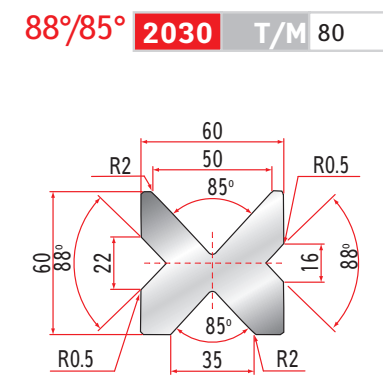
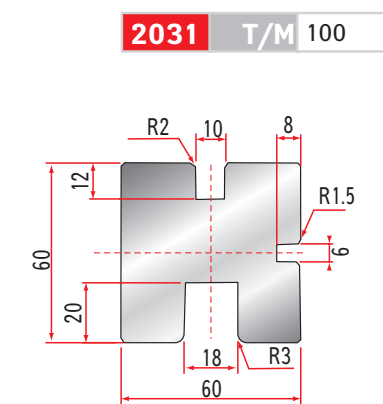
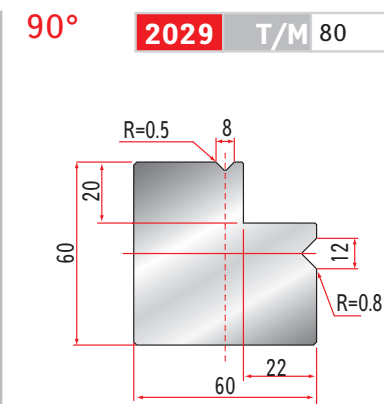
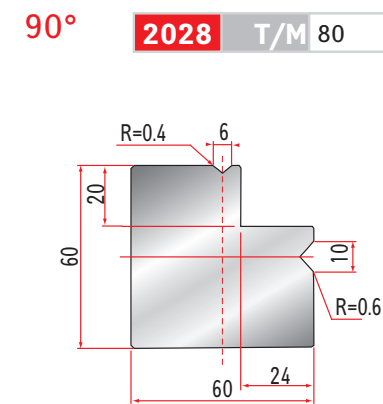
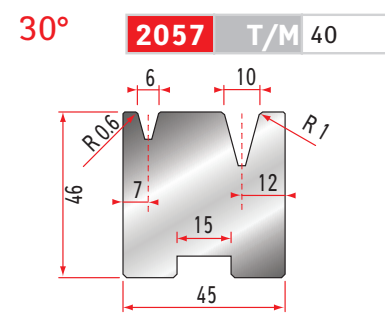
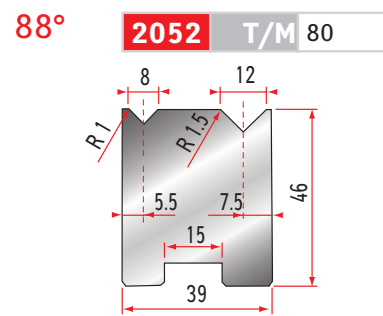
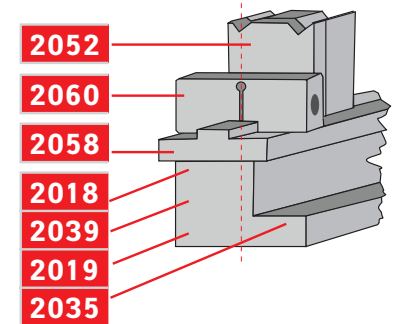
ПОДСТАВКА ДЛЯ ЦЕНТРИРОВАНИЯ МАТРИЦ



ФИКСИРУЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ ДЛЯ САМОЦЕНТРИРУЕМЫХ МАТРИЦ

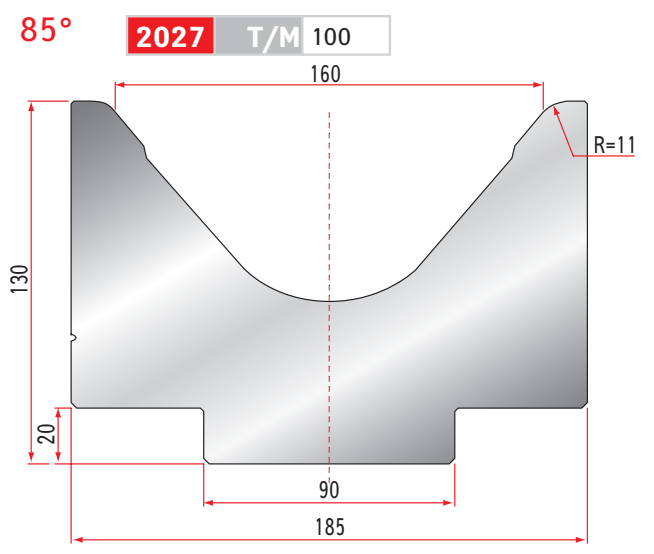
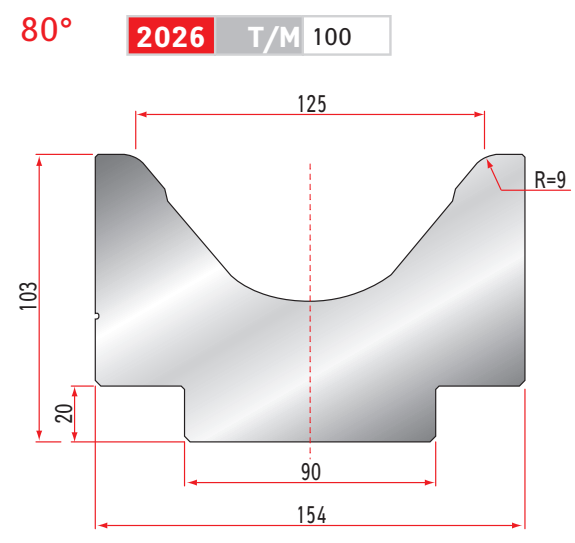
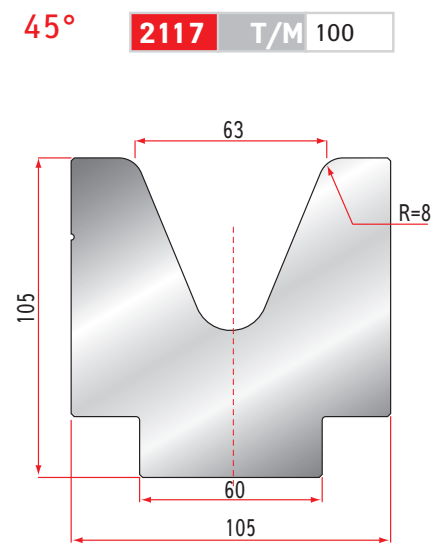
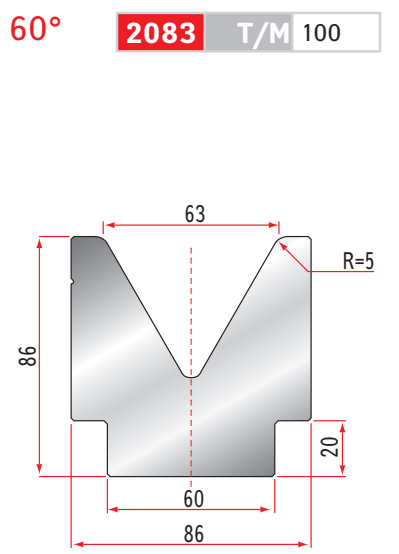
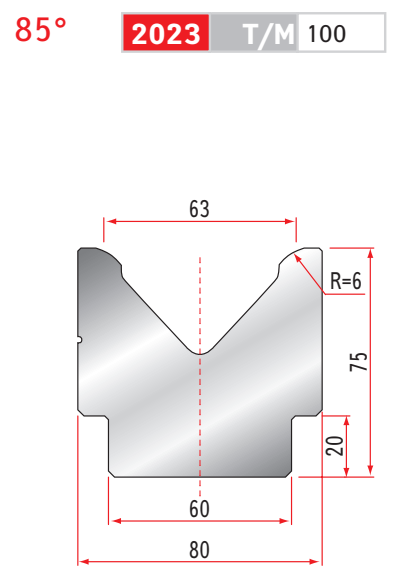
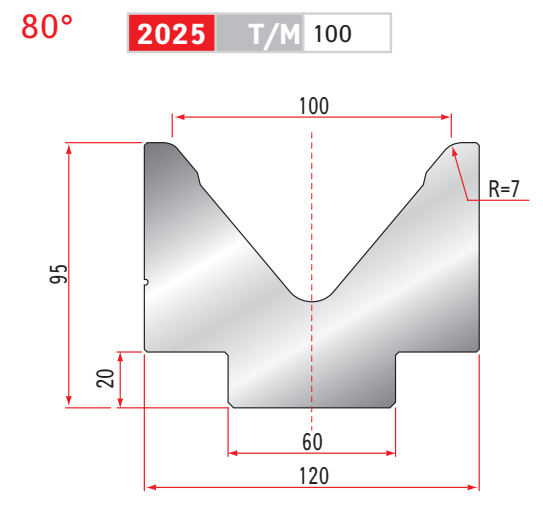
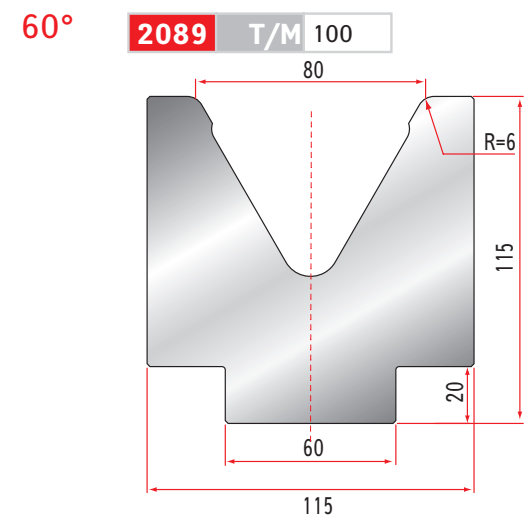
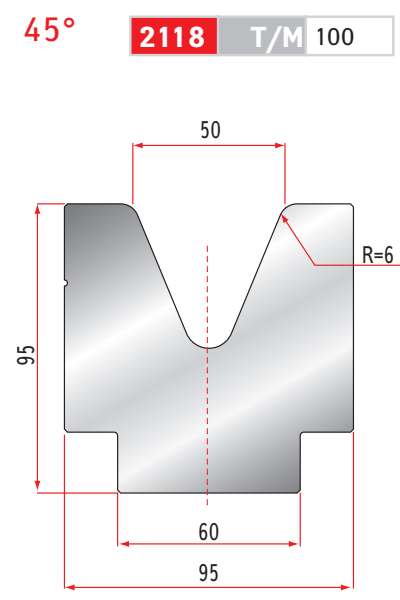
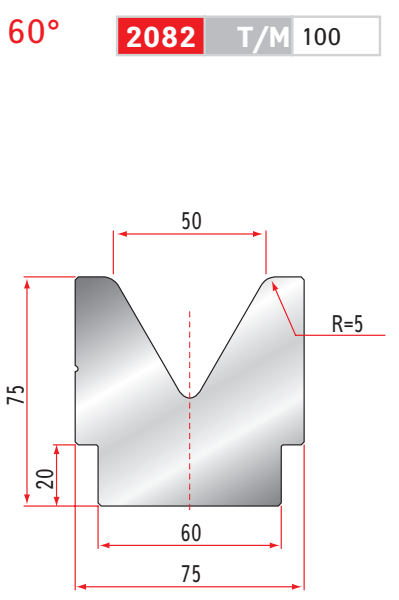
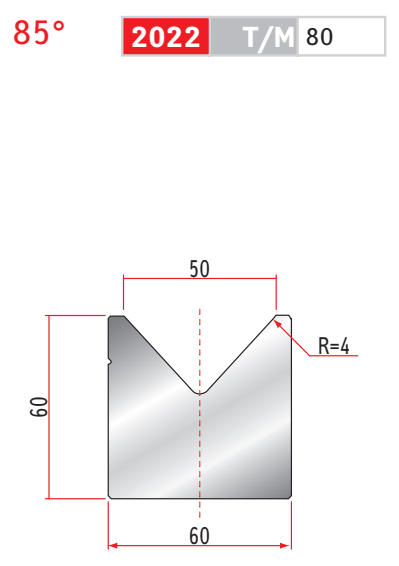
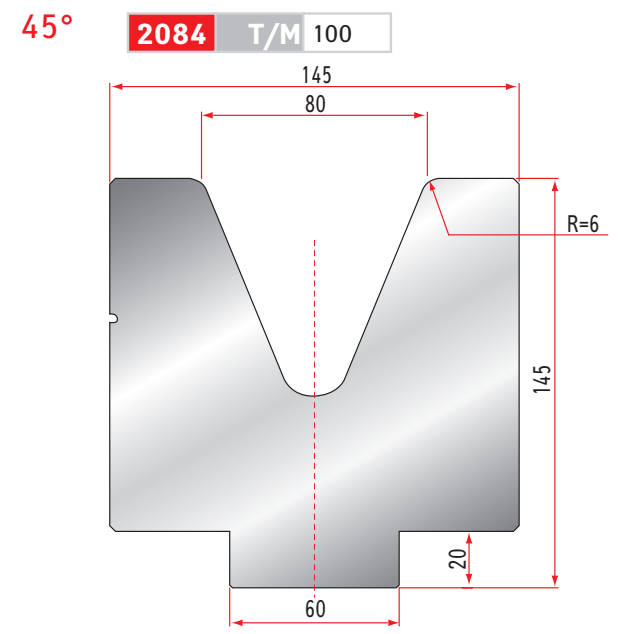
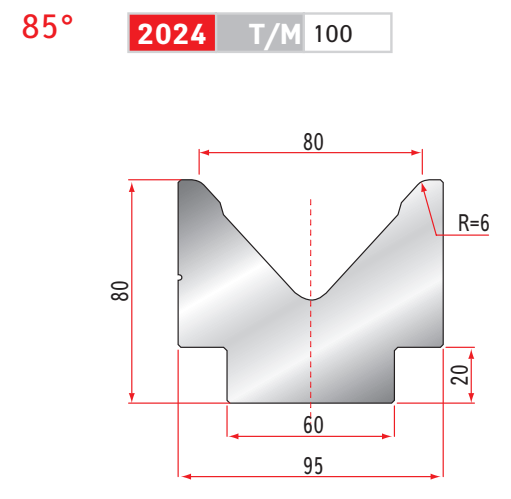
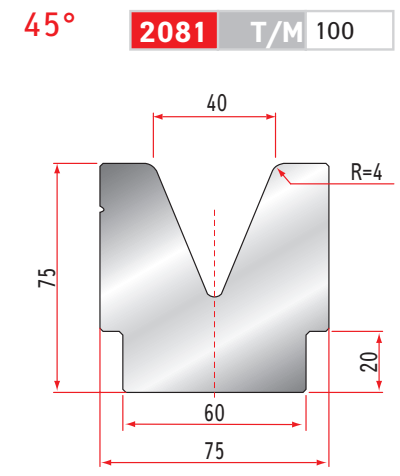
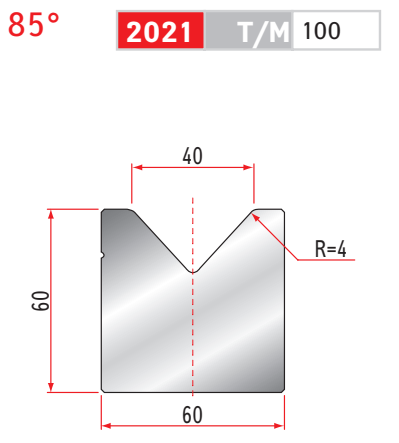
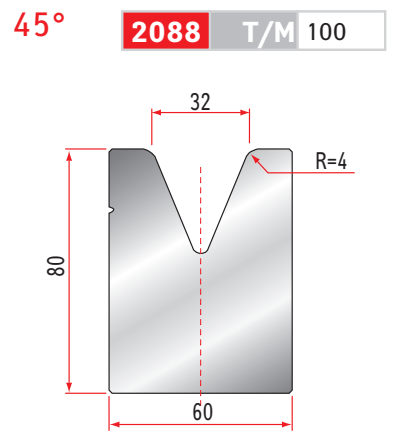


ПРИМЕР СБОРКИ



МАТРИЦЫ 1V

ОДИНОЧНЫЕ V МАТРИЦЫ



ОДИНОЧНЫЕ Т-ОБРАЗНЫЕ МАТРИЦЫ

МАТРИЦЫ Н 80 ММ

90°

	V	A	R	S	Rf/P	Max T/M
3010	6	90°	0,4	14	R0,5	100
3011	8	90°	0,5	14	R0,5	100
3012	10	90°	0,6	18	R0,5	100
3013	12	90°	0,8	18	R0,5	100
3014	16	90°	1	24	R0,5	100

88°

	V	A	R	S	Rf/P	Max T/M
3080	6	88°	0,4	14	R0,5	100
3081	8	88°	0,5	14	R0,5	100
3082	10	88°	0,6	18	R0,5	100
3015	12	88°	2,75	18	R0,5	100
3016	16	88°	2,75	24	R0,5	100
3017	20	88°	3	30	R0,5	100
3018	25	88°	3	35	R0,5	100

60°

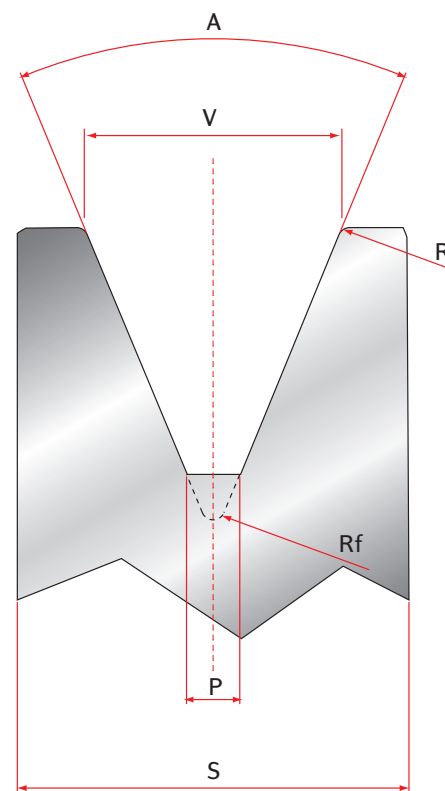
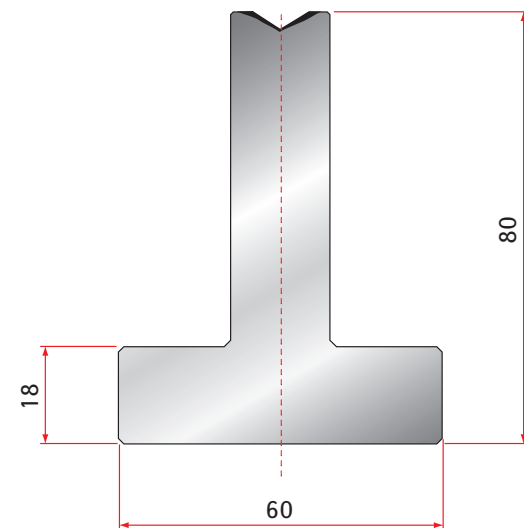
	V	A	R	S	Rf/P	Max T/M
3019	6	60°	0,4	14	R0,5	60
3020	8	60°	0,5	14	R0,7	60
3021	10	60°	0,6	18	R0,5	60
3022	12	60°	0,8	18	R0,5	60
3023	16	60°	3	24	R0,7	60
3024	20	60°	3	30	R0,7	60
3025	25	60°	3	35	R1,0	60

45°

	V	A	R	S	Rf/P	Max T/M
3026	6	45°	0,6	14	R0,5	50
3027	8	45°	0,8	18	R0,5	50
3028	10	45°	1	18	R0,7	50
3029	12	45°	1,5	24	R0,7	50
3030	16	45°	2	24	R1	50
3031	20	45°	2,5	30	R1	50
3032	25	45°	3	35	R1	50

30°

	V	A	R	S	Rf/P	Max T/M
3042	6	30°	0,6	14	R1,0	35
3043	8	30°	0,8	18	P2,0	35
3044	10	30°	1	24	P2,0	50
3045	12	30°	1,5	24	P2,0	40
3046	16	30°	2	30	P5,0	45
3047	20	30°	2,5	35	P5,0	50
3048	25	30°	3	40	P5,0	50



ОДИНОЧНЫЕ Т-ОБРАЗНЫЕ МАТРИЦЫ

МАТРИЦЫ Н 120 ММ

90°

	V	A	R	S	Rf/P	Max T/M
3050	6	90°	0,4	14	R0,5	100
3051	8	90°	0,5	14	R0,5	100
3052	10	90°	0,6	18	R0,5	100
3053	12	90°	0,8	18	R0,5	100
3054	16	90°	1	24	R0,5	100

88°

	V	A	R	S	Rf/P	Max T/M
3083	6	88°	0,4	14	R0,5	100
3084	8	88°	0,5	14	R0,5	100
3085	10	88°	0,6	18	R0,5	100
3055	12	88°	2,75	18	R0,5	100
3056	16	88°	2,75	24	R0,5	100
3057	20	88°	3	30	R0,5	100
3058	25	88°	3	35	R0,5	100

60°

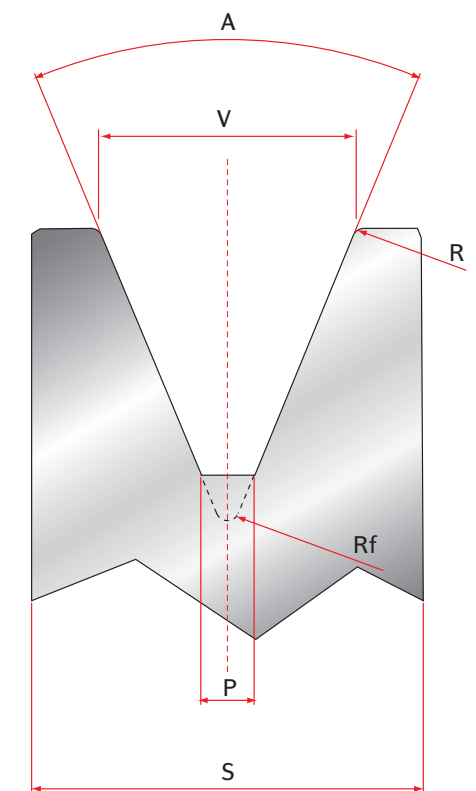
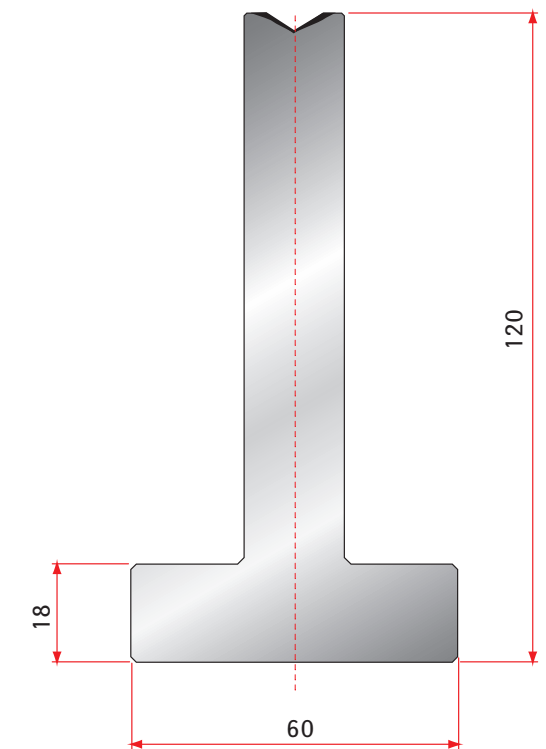
	V	A	R	S	Rf/P	Max T/M
3059	6	60°	0,4	14	R0,5	60
3060	8	60°	0,5	14	R0,7	60
3061	10	60°	0,6	18	R0,5	60
3062	12	60°	0,8	18	R0,5	60
3063	16	60°	3	24	R0,7	60
3064	20	60°	3	30	R0,7	60
3065	25	60°	3	35	R1,0	60

45°

	V	A	R	S	Rf/P	Max T/M
3066	6	45°	0,6	14	R0,5	50
3067	8	45°	0,8	18	R0,5	50
3068	10	45°	1	18	R0,7	50
3069	12	45°	1,5	24	R0,7	50
3070	16	45°	2	24	R1	50
3071	20	45°	2,5	30	R1	50
3072	25	45°	3	35	R1	50

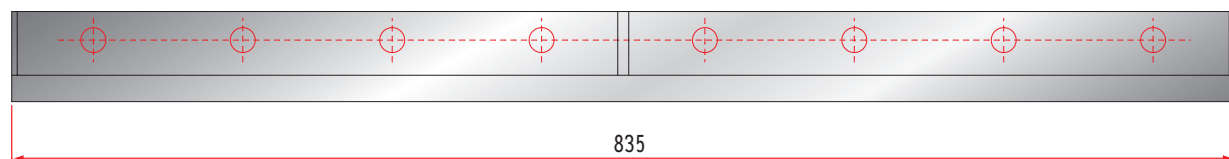
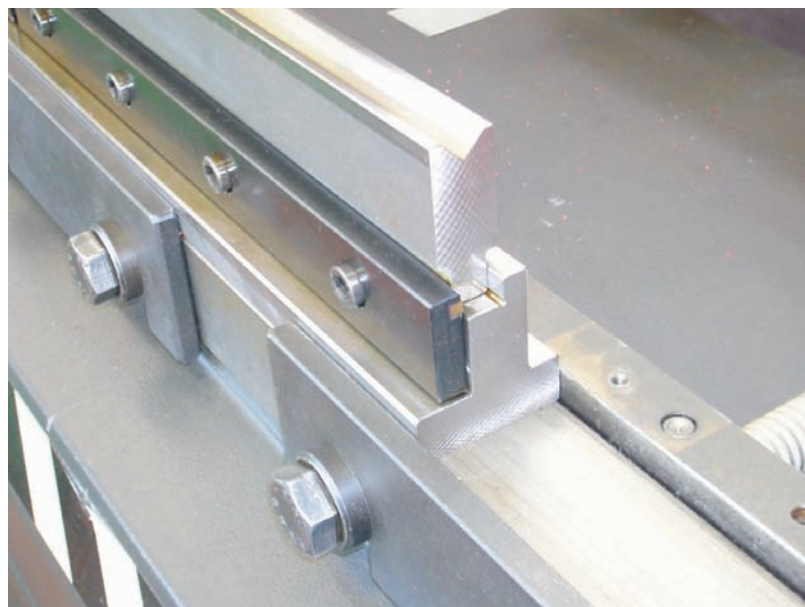
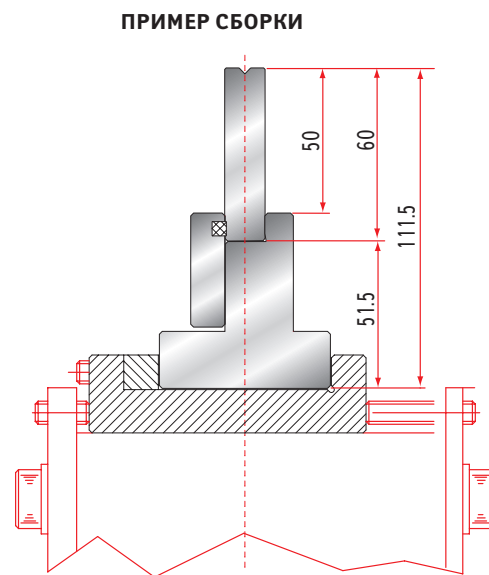
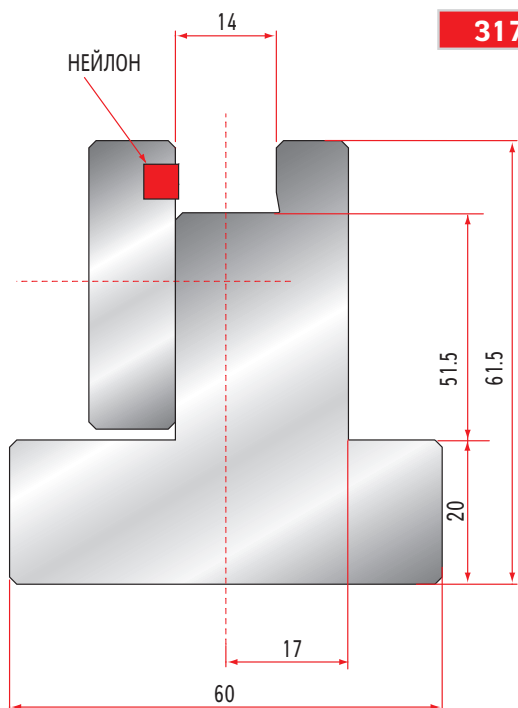
30°

	V	A	R	S	Rf/P	Max T/M
3073	6	30°	0,6	14	R1,0	35
3074	8	30°	0,8	18	P2,0	35
3075	10	30°	1	24	P2,0	50
3076	12	30°	1,5	24	P2,0	40
3077	16	30°	2	30	P5,0	45
3078	20	30°	2,5	35	P5,0	50
3079	25	30°	3	40	P5,0	50



МАТРИЦЫ

3173 МАТРИЦЫ УСТАНОВЛИВАЕМЫЕ В ДЕРЖАТЕЛЬ

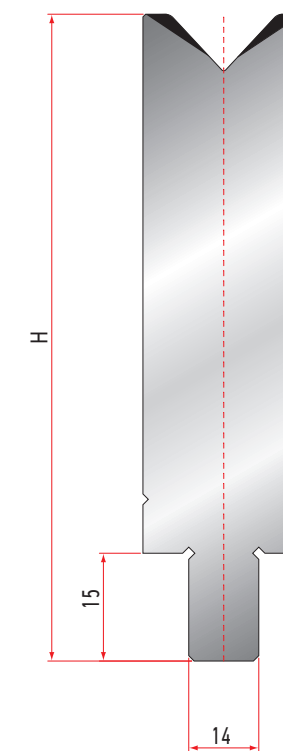


ВСТАВКИ МАТРИЦЫ

415 - 835 ПОРЕЗКА - 805 mm

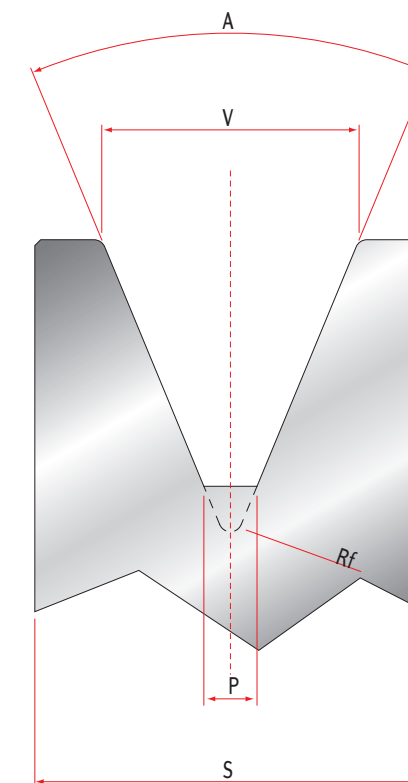
88°

	V	A	R	H	S	Rf/P	Max T/M
3158	4	88°	0,6	60	14	R0,5	100
3159	6	88°	0,8	60	14	R0,5	100
3160	8	88°	1,0	60	14	R0,5	100
3161	10	88°	1,2	60	18	R0,5	100
3162	12	88°	1,5	60	18	R0,5	100
3163	16	88°	2,0	60	24	R0,5	100
3164	20	88°	2,0	60	30	R0,5	100
3165	25	88°	3,0	60	35	R0,5	100



30°

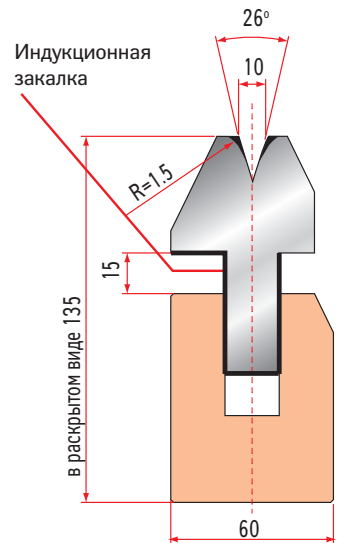
	V	A	R	H	S	Rf/P	Max T/M
3166	6	30°	0,6	60	14	R1,0	35
3167	8	30°	0,8	60	18	P2,0	35
3168	10	30°	1,0	60	24	P2,0	50
3169	12	30°	1,5	60	24	P2,0	40
3170	16	30°	2,0	60	30	P5,0	45
3171	20	30°	2,5	60	35	P5,0	50
3172	25	30°	3,0	65	45	P10,0	50



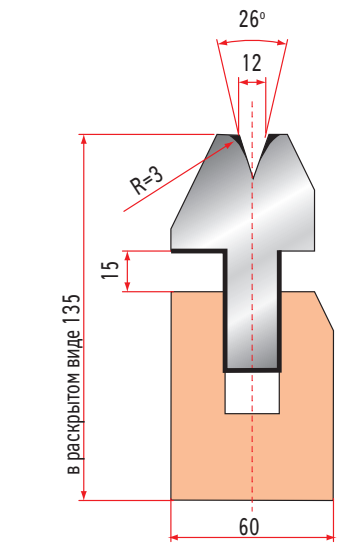
МАТРИЦЫ

ПОДПРУЖИНЕННЫЕ МАТРИЦЫ ДЛЯ ЗАВАЛЬЦОВКИ

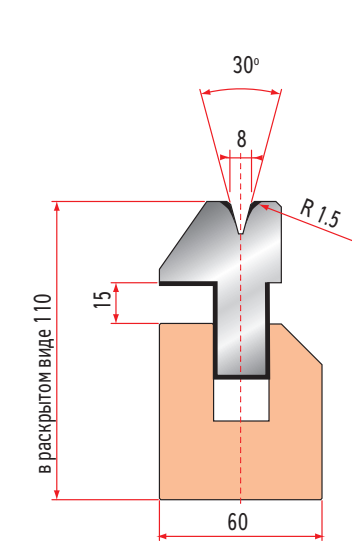
26° 3038 T/M 100



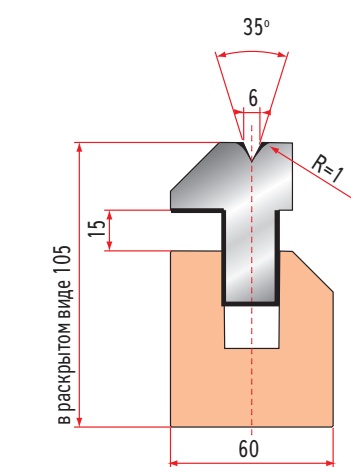
26° 3040 T/M 100



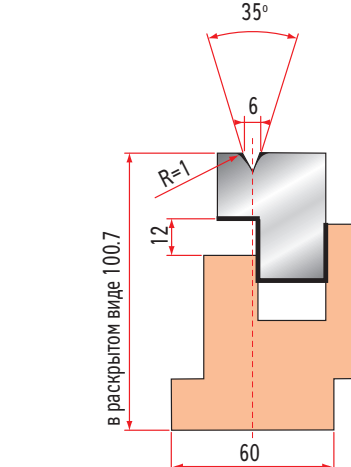
30° 3041 T/M 80



35° 3039 T/M 80



35° 3037/6 T/M 60



35° 3037/8 T/M 60

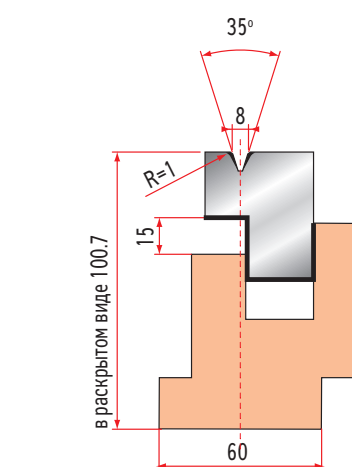


ТАБЛИЦА НЕОБХОДИМОГО УСИЛИЯ ПРЕССА ДЛЯ ГИБКИ

Предел прочности R.45 Kg/mm²

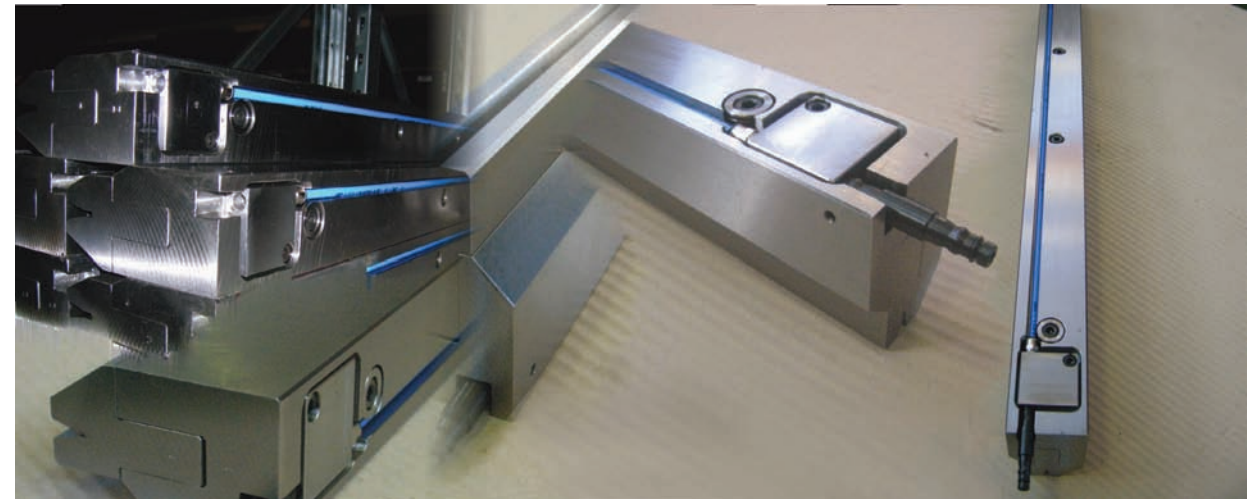
S mm	A mm	Ton /M	2xS	Ton /M
0,6	3	9	1,2	23
0,8	3	12	1,6	32
1	3,5	15	2	40
1,25	3,5	17	2,5	50
1,5	4,6	22	3	63
2	5,5	30	4	80
2,5	6,5	55	5	90
3	8	70	6	100

Предел прочности R.70 Kg/mm²

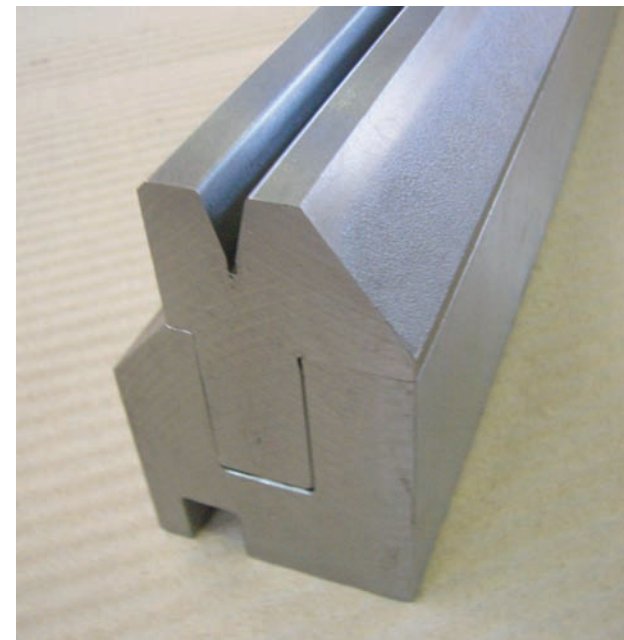
S mm	A mm	Ton /M	2xS	Ton /M
0,6	3	15	1,2	35
0,8	3	20	1,6	50
1	3,5	25	2	60
1,25	3,5	26	2,5	80
1,5	4,6	38	3	95
2	5,5	50	4	130

МАТРИЦЫ

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ МАТРИЦЫ ДЛЯ ЗАВАЛЬЦОВКИ



	V	A	R	H aperto/open	Max T/M
3038 PN	10	26°	1,5	135	100
3039 PN	6	35°	1	105	80
3040 PN	12	26°	3	135	100
3041 PN	8	30°	1,5	110	80

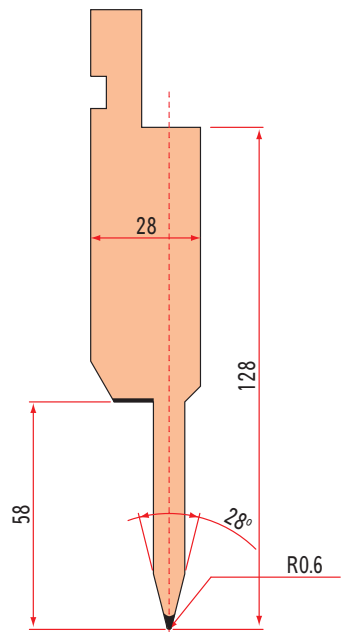


ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ЗАВАЛЬЦОВКИ

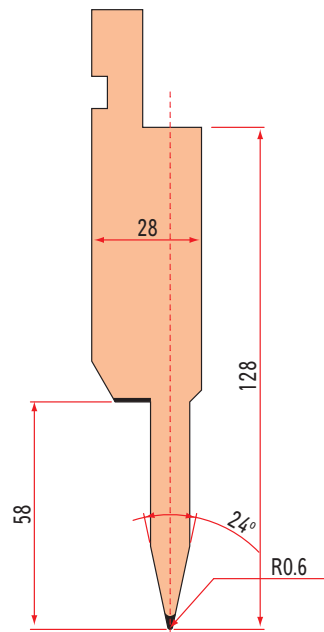
ДЕРЖАТЕЛЬ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ Z ГИБКИ

835-415 Размер секций (805) Объемная закалка

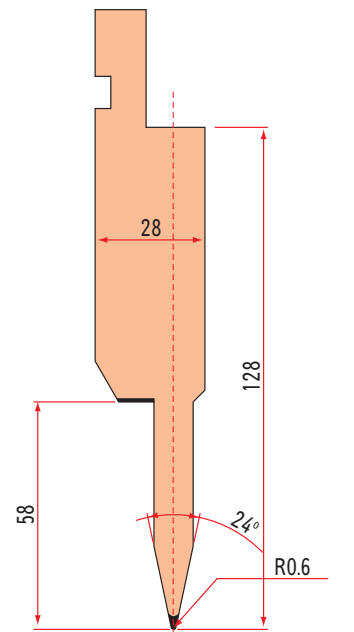
1195 T/M 80



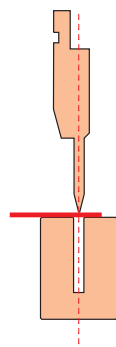
1196 T/M 80



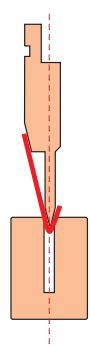
1197 T/M 80



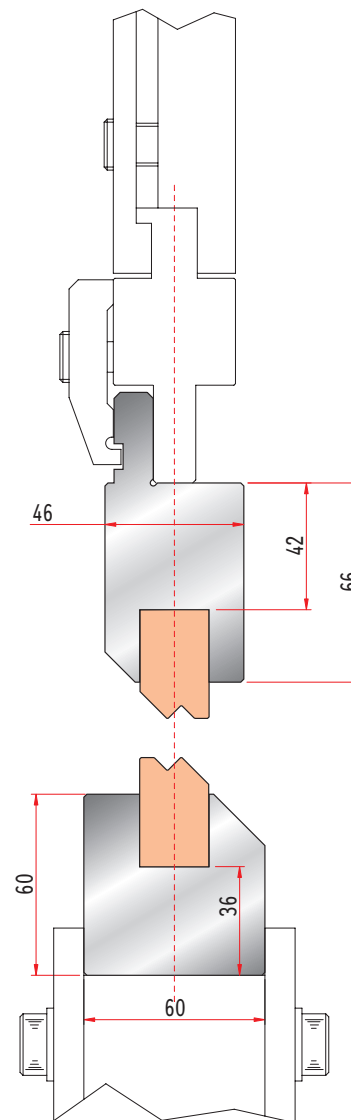
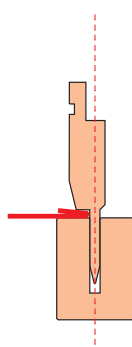
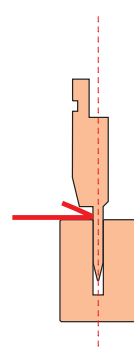
3176 T/M 50



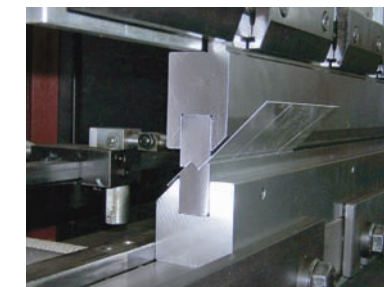
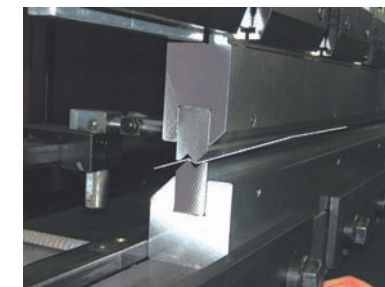
3177 T/M 50



3178 T/M 50



Amada - 1150



ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ Z ГИБКИ

ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ РАДИУСНОГО ИНСТРУМЕНТА

	Z	A
1130	1	160°
1131	1.5	160°
1132	2	150°
1133	2.5	140°

	Z	A
1276	1	90°
1277	1.5	90°
1274	2	90°
1275	2.5	90°
1134	3	90°
1135	3.5	90°
1136	4	90°
1137	4.5	90°
1138	5	90°
1139	5.5	90°
1140	6	90°
1141	6.5	90°
1142	7	90°
1143	7.5	90°
1144	8	90°

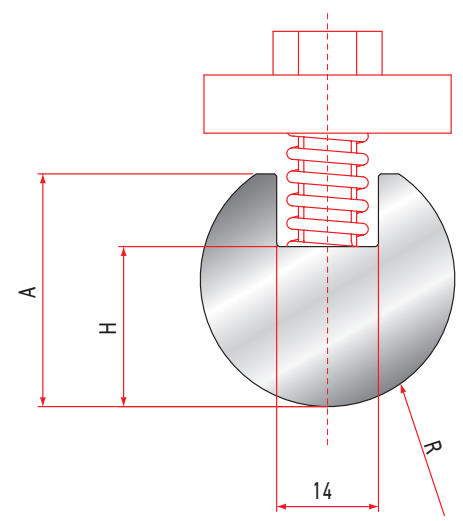
	Z	A
1145	9	90°
1146	10	90°
1147	11	90°
1148	12	90°

	Z	A
1278	13	90°
1279	14	90°
1280	15	90°

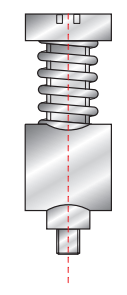
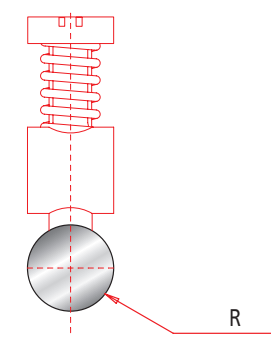
РАДИУСНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

РАДИУСНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

	A	H	R
1100		11,5	7
1101		11,5	7,5
1102		13	8
1103		16	9
1037		16	10
1104		16	11
1105		16	11,5
1106		20	12
1107	21	16	12,5
1108	23	17	13
1109	25	19	14
1038	27	20	15
1110	28	21	16
1111	31,5	21,5	17
1039	32	22	17,5
1112	32	25	19
1040	34	24	20
1113	33	25	22,5
1041	39	29	25
1114	44	34	27,5
1042	44	34	30
1115	55	45	35
1116	55	45	40
1117	60	50	45
1118	64	54	50

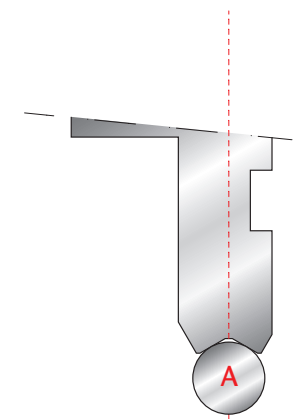
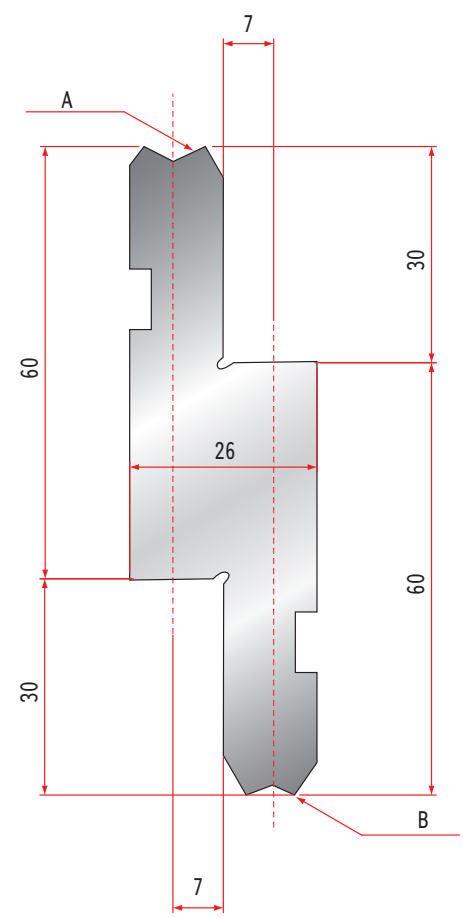


	R
1180	3
1181	3,5
1182	4
1183	4,5
1184	5
1185	5,5
1186	6
1187	6,5

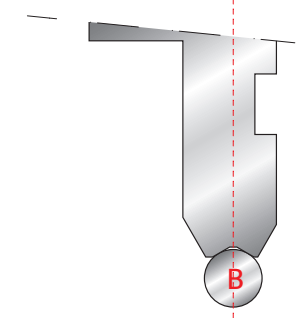


4275 Запасной элемент крепления

1155

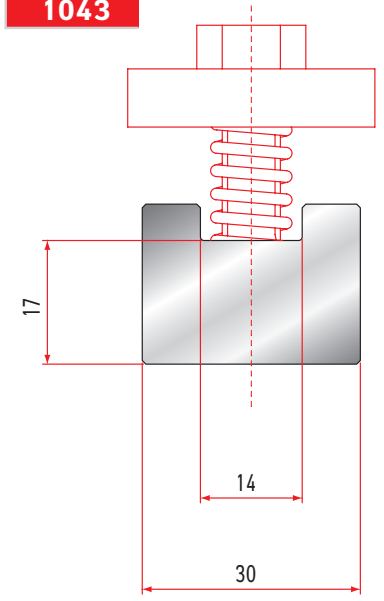


R min = 5,0
R max = 6,5

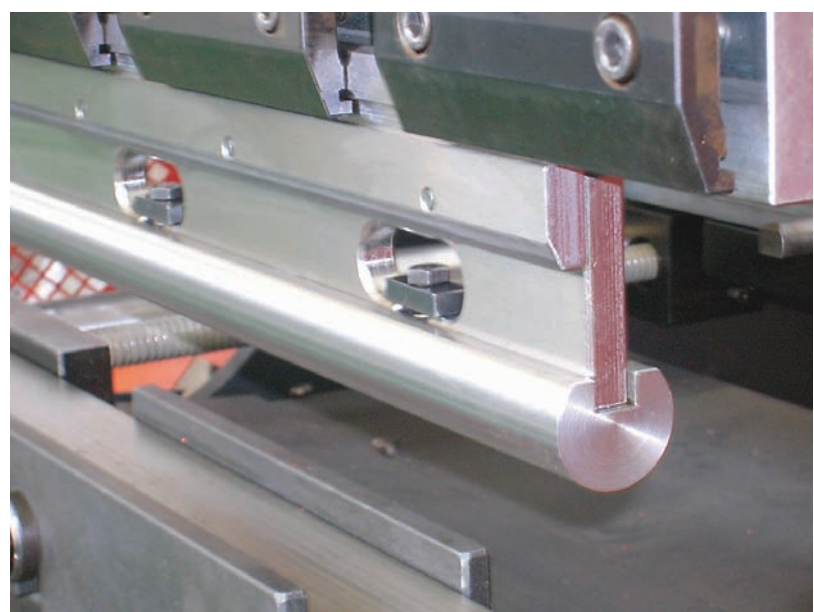
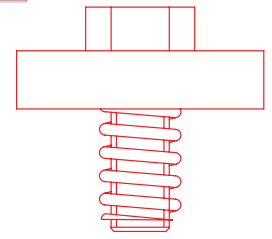


R min = 3,0
R max = 4,5

1043

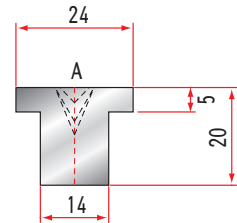
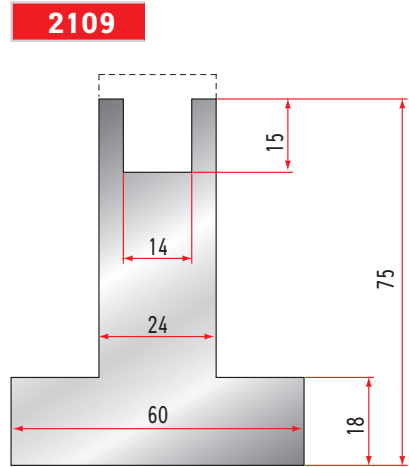


4274 Запасной элемент крепления



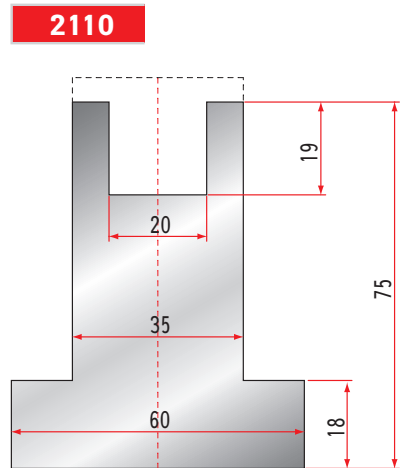
НЕЙЛОНОВЫЕ ВСТАВКИ И ДЕРЖАТЕЛИ

ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ ВСТАВКИ И ДЕРЖАТЕЛИ



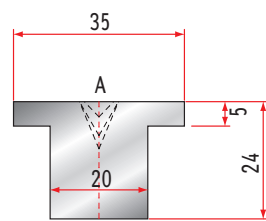
2112

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

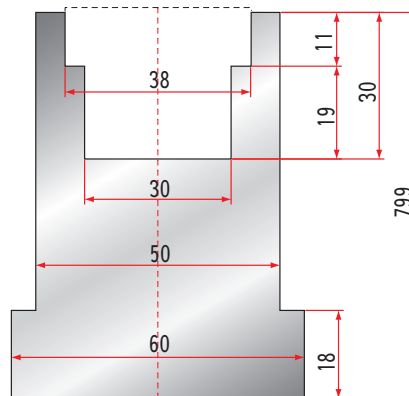
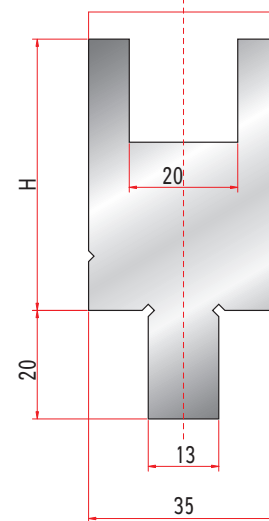


2113

A	V				
88°	6	8	10	12	16
60°	6	8	10	12	16
45°	6	8	10	12	
30°	6	8	10		

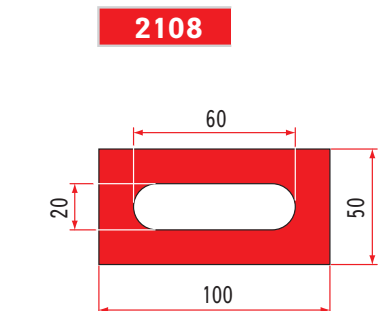
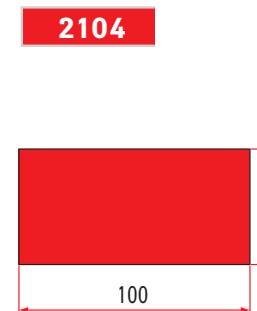
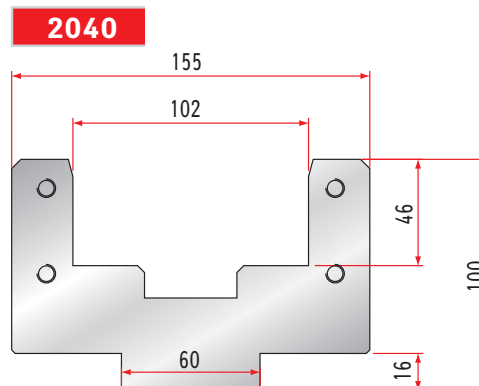
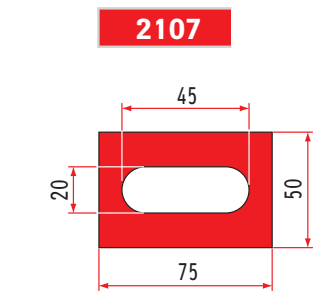
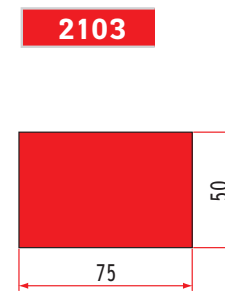
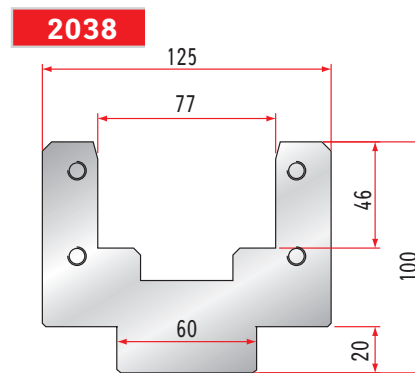
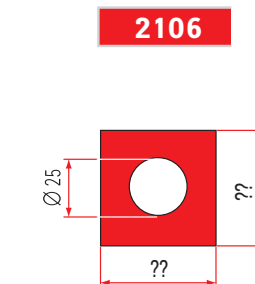
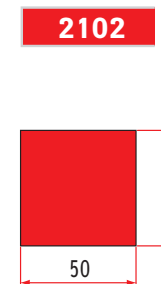
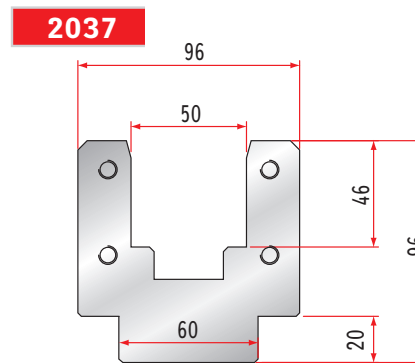
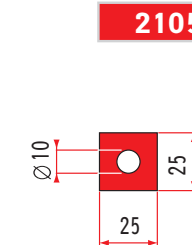
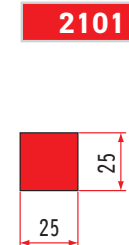
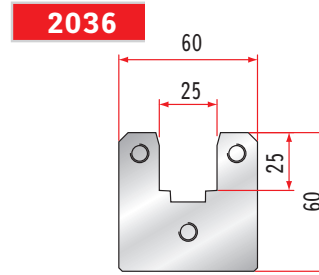
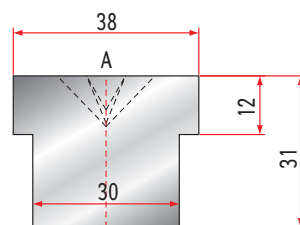


2115 H 50
2116 H 95

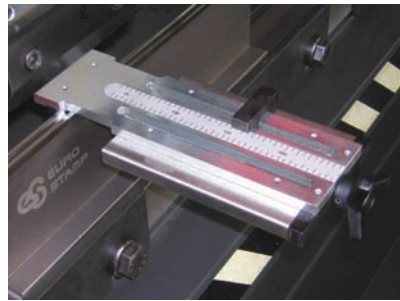


2114

A	V						
88°	6	8	10	12	16	20	25
60°	6	8	10	12	16	20	
45°	6	8	10	12	16	20	
30°	6	8	10	12	16		

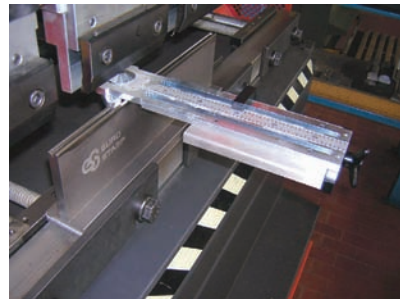


ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АКСЕССУАРЫ



4306

фронтальная направляющая



4307

фронтальная направляющая, регулируемая



4309

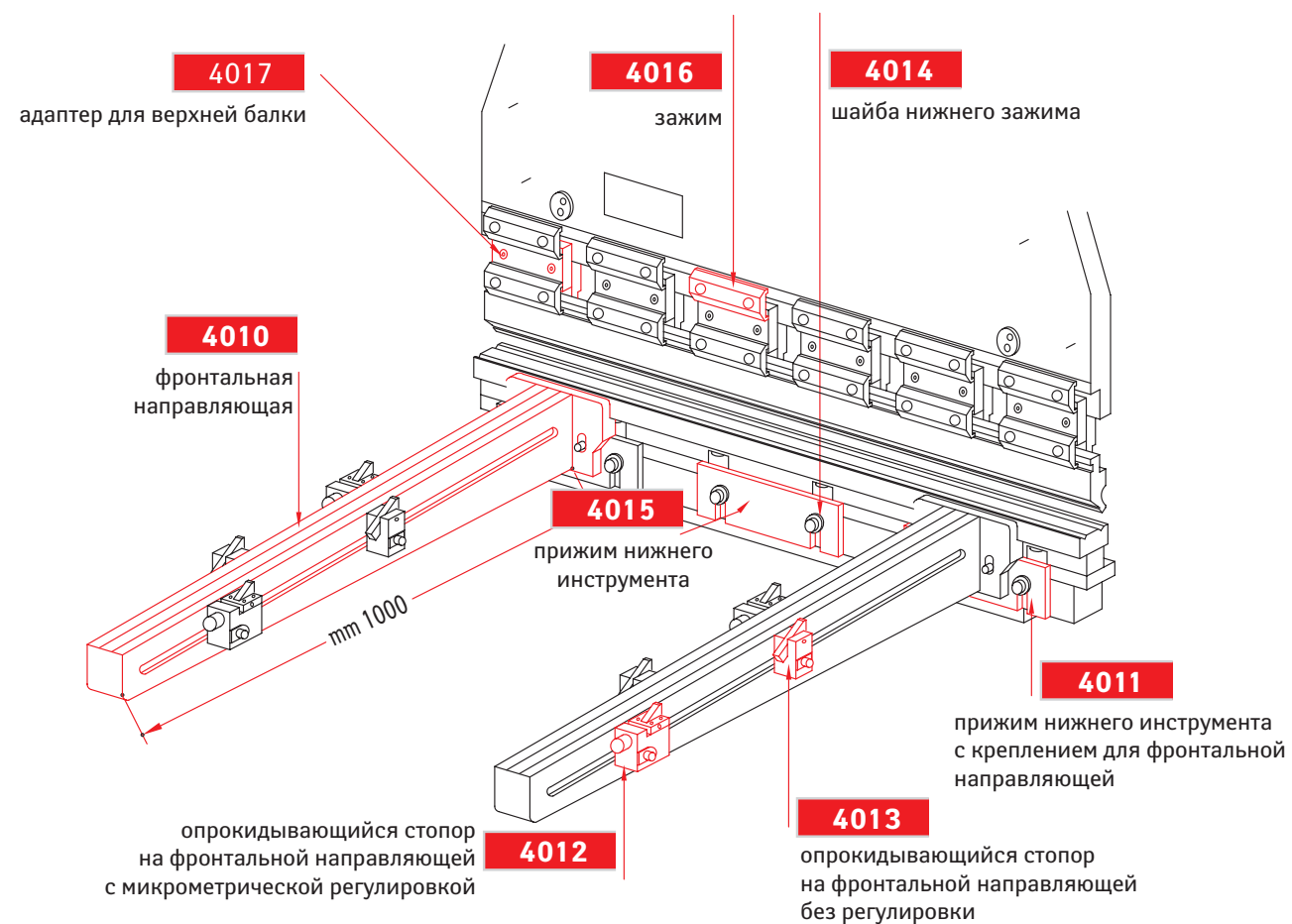
натяжное устройство

4308

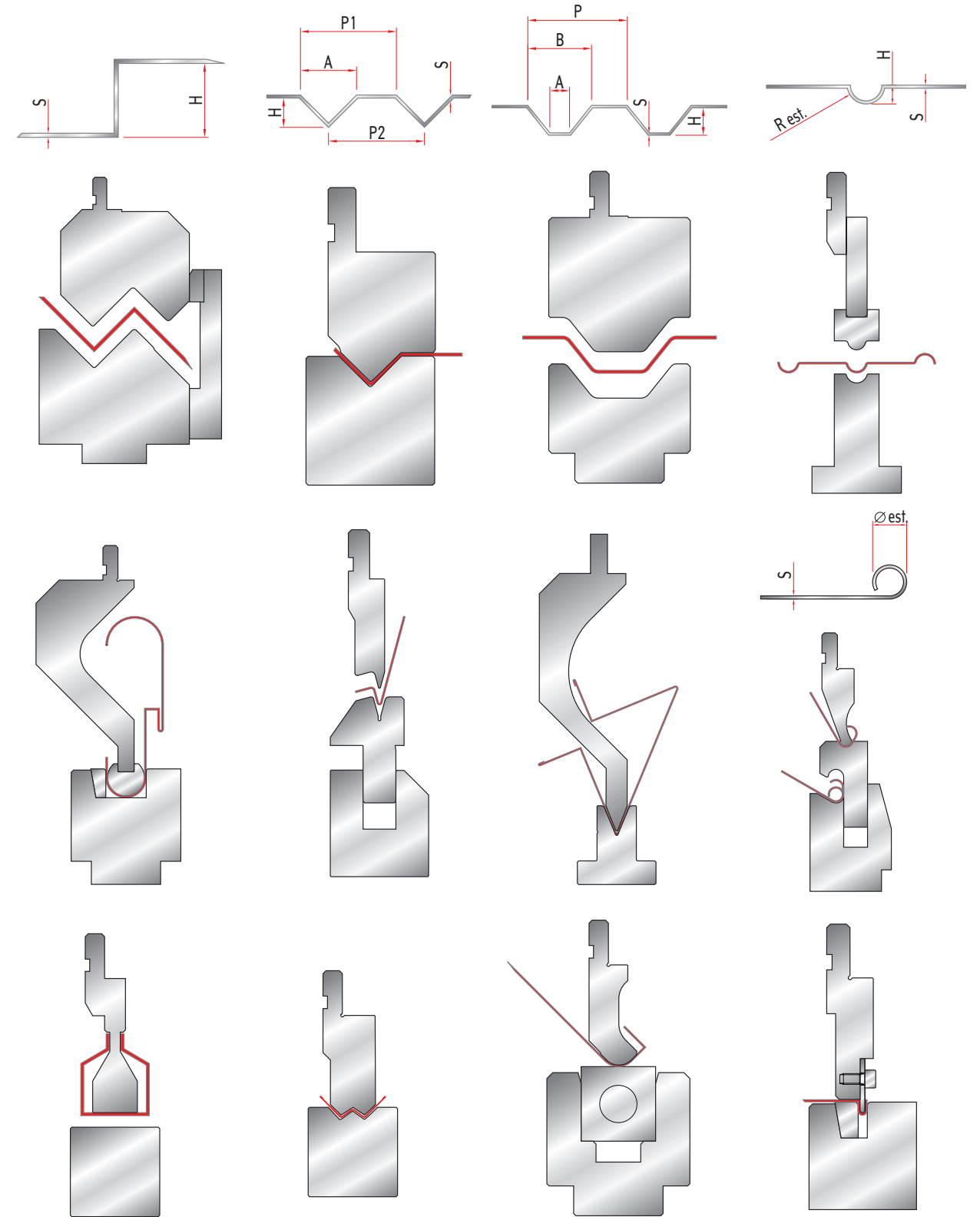
полиуритановая пленка толщиной 100x0,5mm

4314

полиуритановая пленка толщиной 100x0,8mm

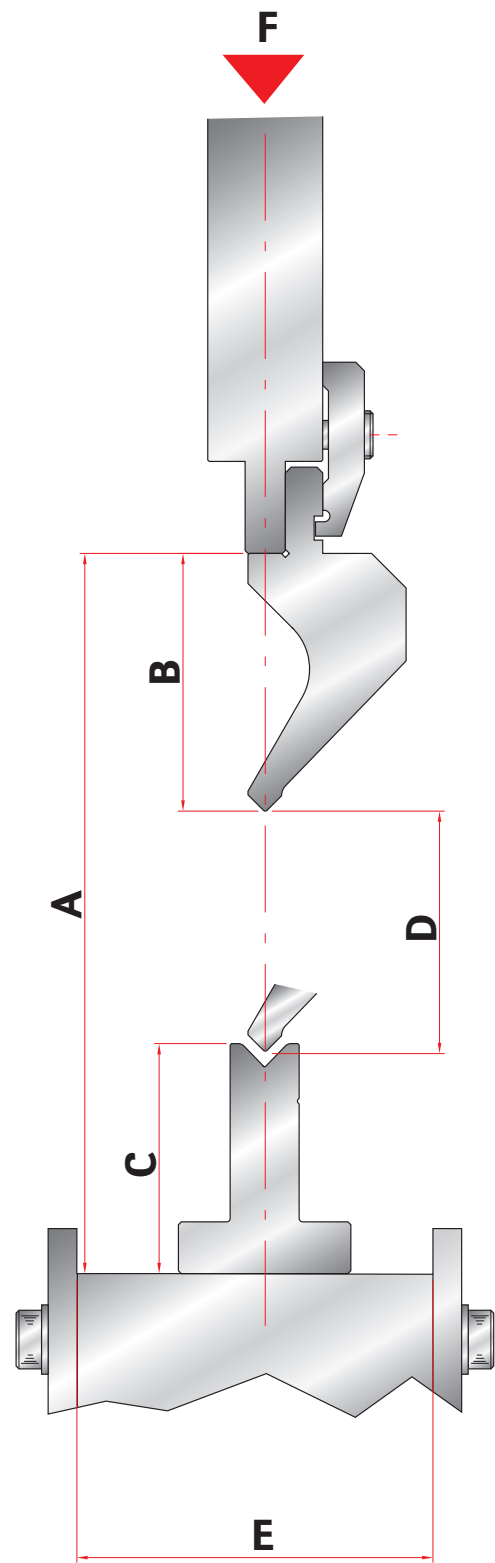


СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



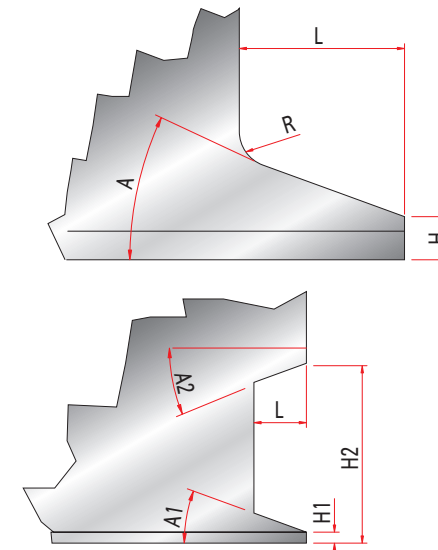
СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

МОДИФИКАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА

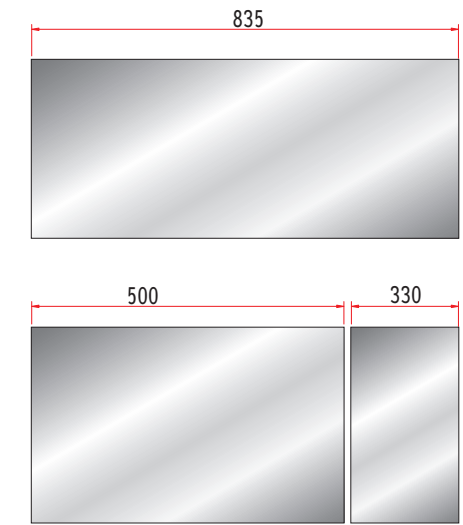


A	Раскрытие прессы
B	Высота пуансона
C	Высота матрицы
D	Просвет
E	Ширина стола
F	Усилие

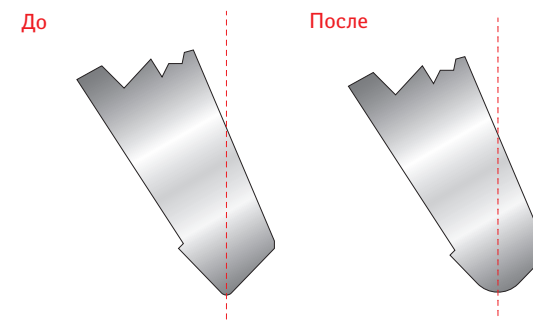
СПЕЦИАЛЬНЫЙ ВЫСТУП



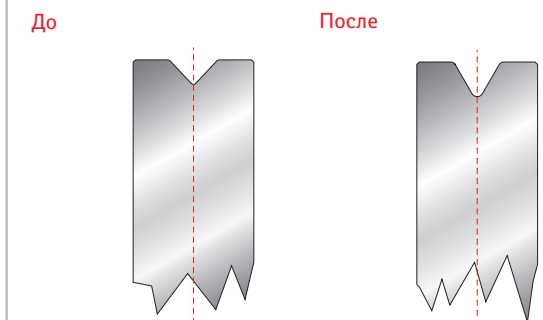
СПЕЦИАЛЬНЫЙ РАЗМЕР СЕКЦИЙ



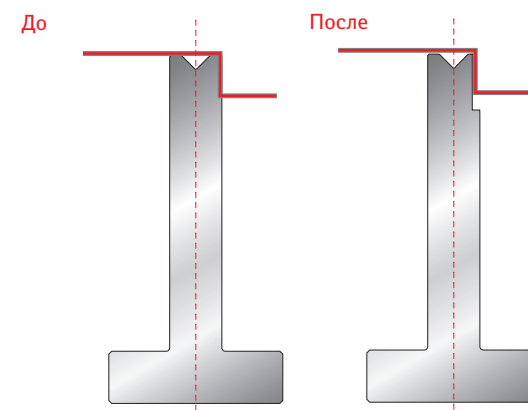
ИЗМЕНЕНИЕ РАДИУСА



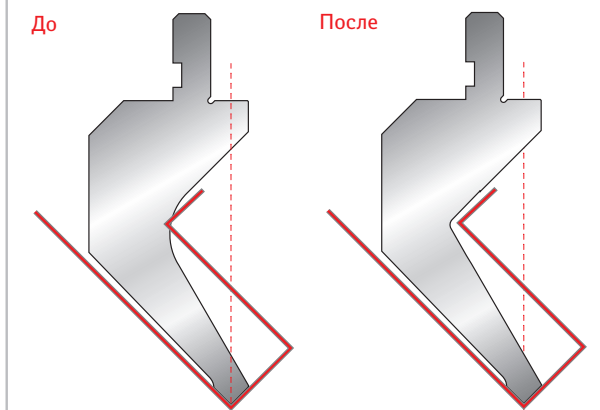
ИЗМЕНЕНИЕ УГЛА ГИБКИ МАТРИЦЫ



ИЗМЕНЕНИЕ ТЕЛА МАТРИЦЫ



ИЗМЕНЕНИЕ ПУАНСОНА



SP Donpressmash

www.donpressmash.ru

E-Mail: info@donpressmash.ru

ОАО «СП Донпрессмаш»
проезд Литейный, 2,
346781, Россия,
Ростовской обл., г. Азов
Тел. +7-86342-70-910
Факс. +7-86342-70-014

141870, Россия,
Московская обл.,
с. Белый Раст,
Стр. 163

Сервис и гарантийное обслуживание по всей России!

