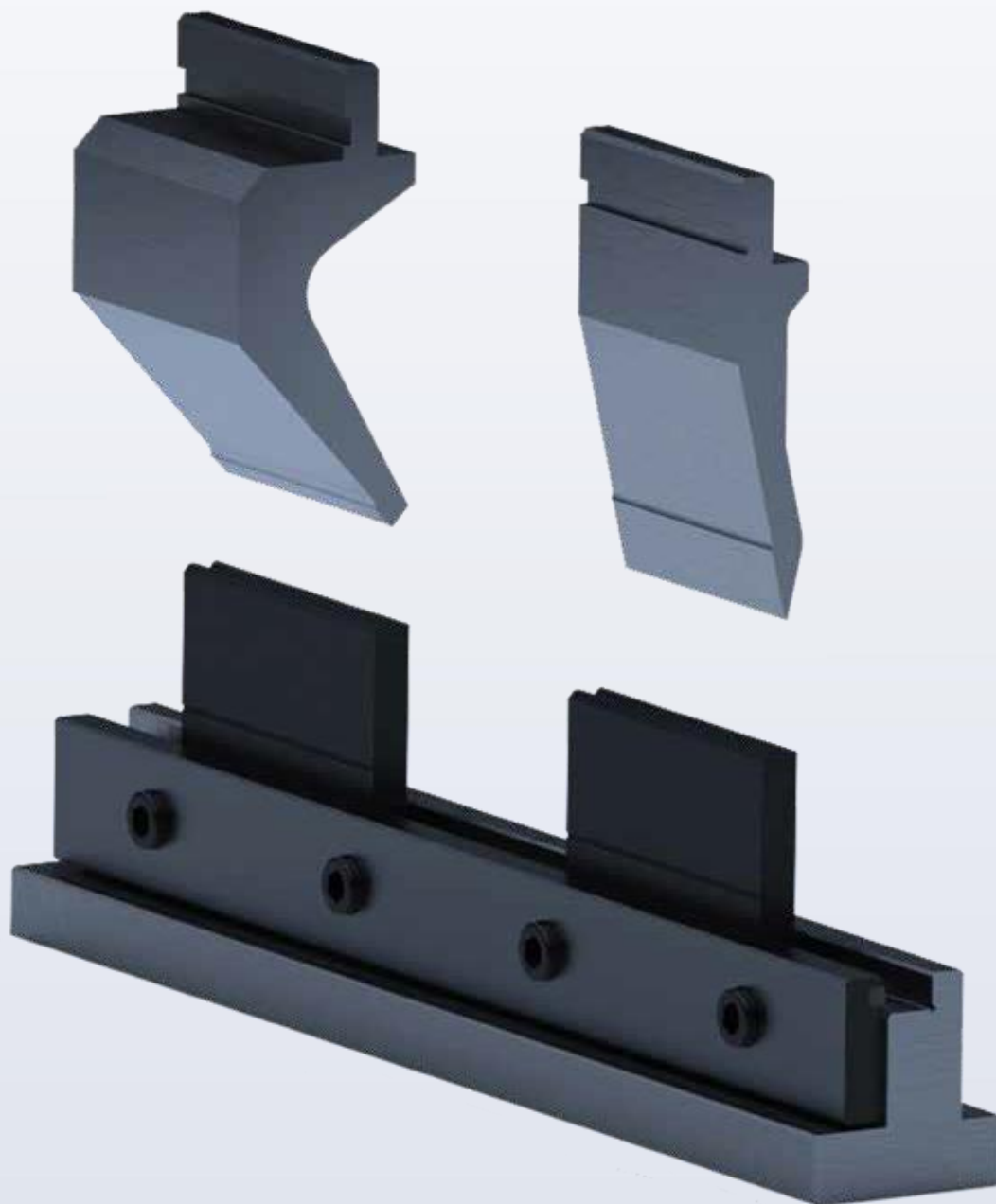


SERIE DE HERRAMIENTAS ESH

(EUROSTAMP SAME HEIGHT)



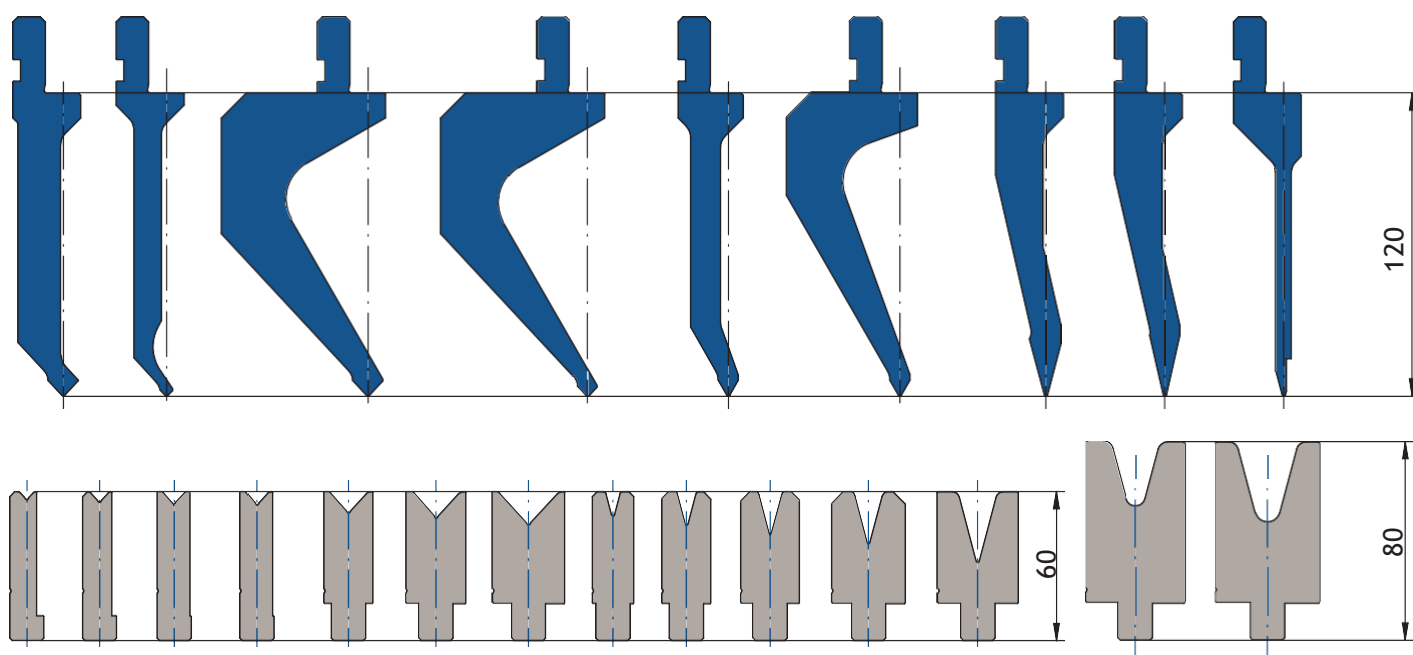
SERIE DE HERRAMIENTAS ESH (Eurostamp Same Height)

EUROSTAMP aumenta su gama de productos con una nueva serie de punzones y matrices para el sistema de sujeción Amada/Promecam compatible con punzones y matrices Amada AFH (Amada Fixed Height).

CARACTERÍSTICAS COMUNES

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

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



CARACTERÍSTICAS E INNOVACIONES DE LOS PUNZONES

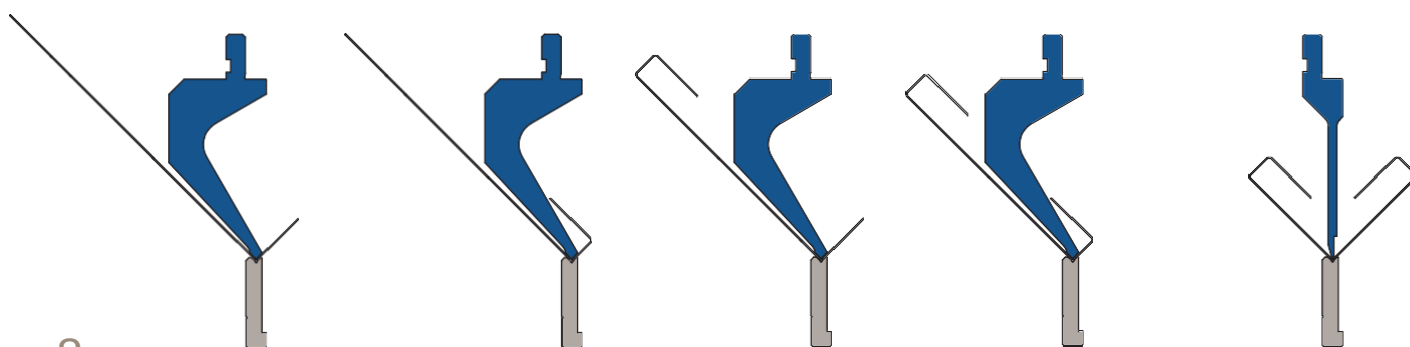
Punzones con punta templada por inducción a 55-56 HRC, a una profundidad media superior a 3 mm con un alto grado de dureza del radio de la punta y de toda la zona de contacto con la chapa

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

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

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

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



CARACTERÍSTICAS E INNOVACIONES DE LAS MATRICES

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

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

El rango de anchos de las matrices va de 6 a 25 mm a 86° y 30°.

La forma de la matriz se ha rediseñado de acuerdo con los requisitos de fabricación reales:

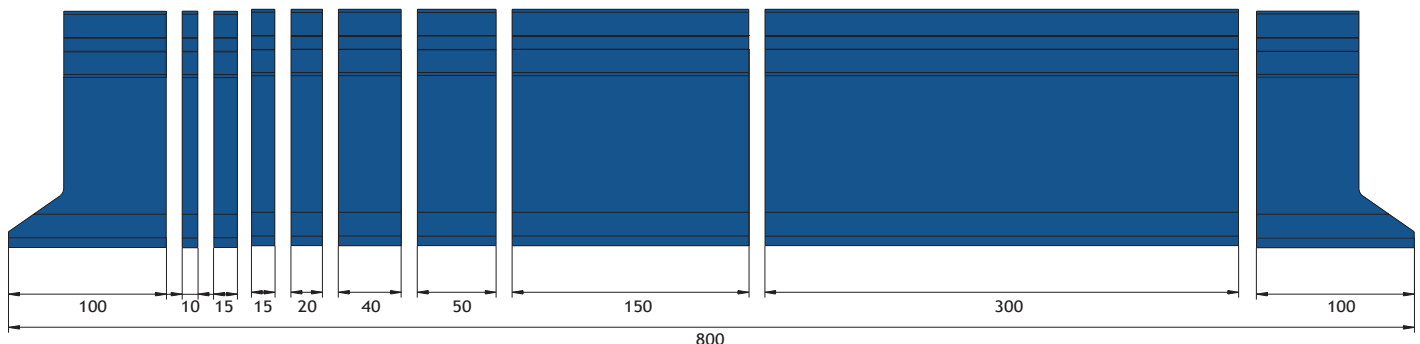
- 1 Radio de hombro ancho (para disminuir el riesgo de marcas en la hoja)
- 2 Las matrices de V pequeña están mecanizadas en uno de los laterales proporcionando una mayor versatilidad en plegados complejos, especialmente cuando se tienen pestañas hacia abajo.
- 3 Las esquinas externas de la matriz están achaflanadas para reducir las posibilidades de colisión de las partes de las piezas a plegar que se encuentren cerca de las líneas de plegado.

COMPLEMENTO ADICIONAL

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

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

INNOVACIÓN DE FRACCIONADO ESTÁNDAR

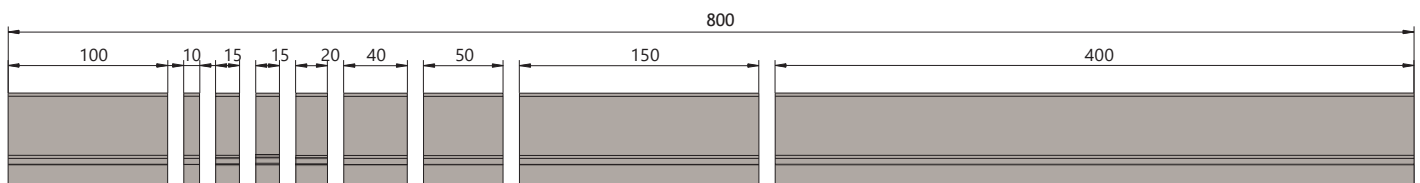


PUNZONES

SEGMENTACIÓN INNOVADORA - LONGITUD TOTAL 800MM

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

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

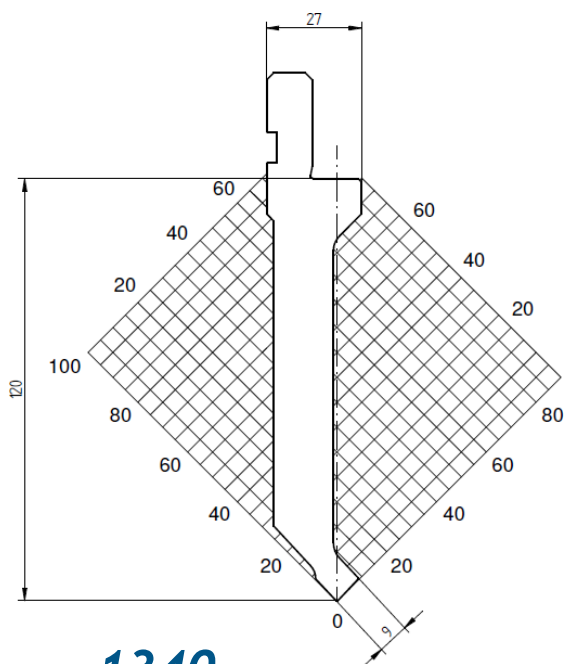


MATRICES

SEGMENTACIÓN INNOVADORA - LONGITUD TOTAL 800MM

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

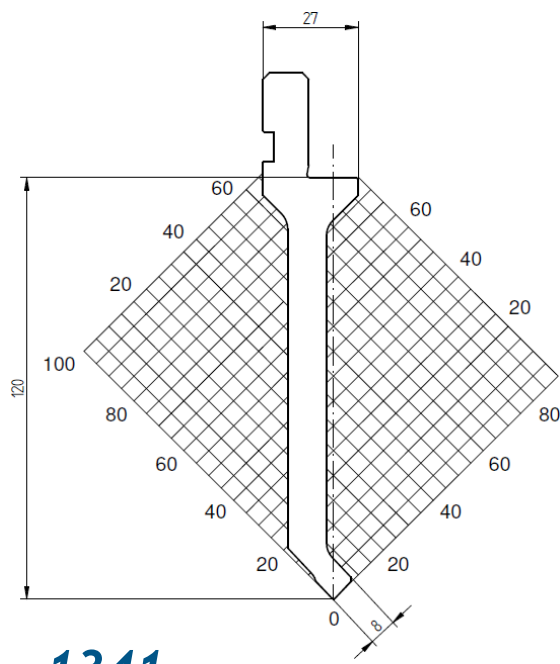
Nuevas dimensiones de fraccionamiento que permiten un rango más amplio de longitudes de plegado



1340

Mat = CrMo Acero
templado
H = 120 mm
Max T/m = 100
 $\alpha = 86^\circ$
R = 0.6

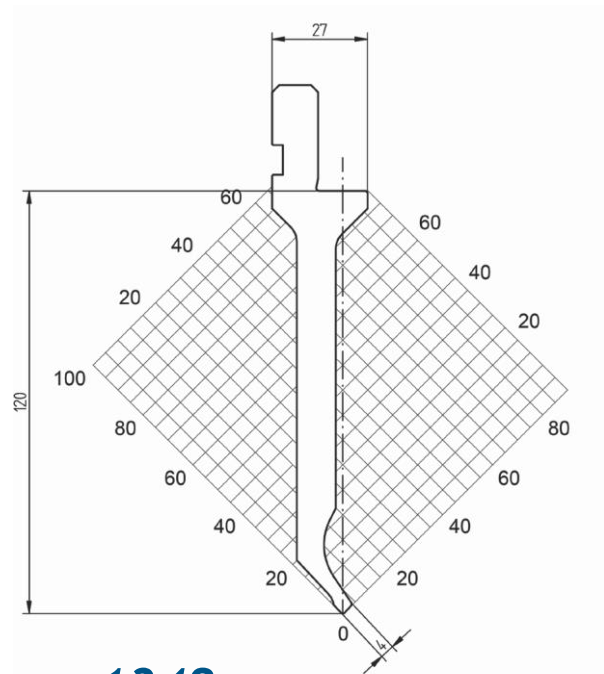
835 mm	15,6 kg
415 mm	7,8 kg
800 mm	13,8 kg
FRAZ. / SECT.	



1341

Mat = CrMo Acero
templado
H = 120 mm
Max T/m = 50
 $\alpha = 86^\circ$
R = 0.6

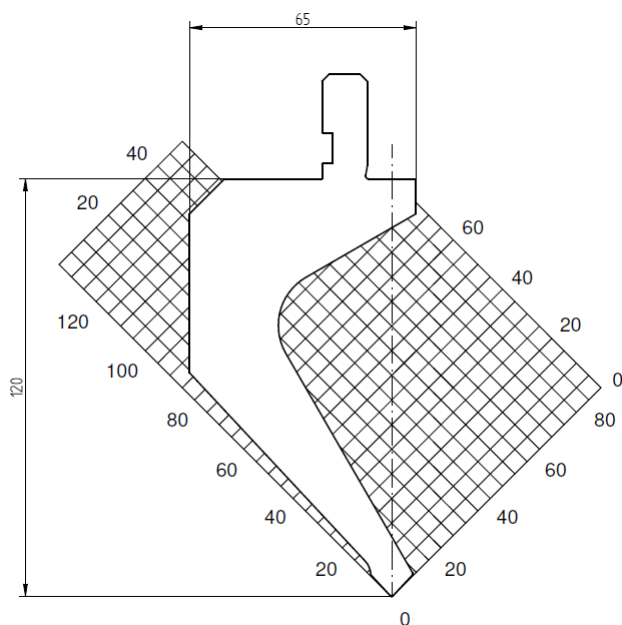
835 mm	11,7 kg
415 mm	5,8 kg
800 mm	10,6 kg
FRAZ. / SECT.	



1342

Mat = CrMo Acero
templado
H = 120 mm
Max T/m = 30
 $\alpha = 86^\circ$
R = 0.6

835 mm	11,1 kg
415 mm	5,5 kg
800 mm	10,0 kg
FRAZ. / SECT.	

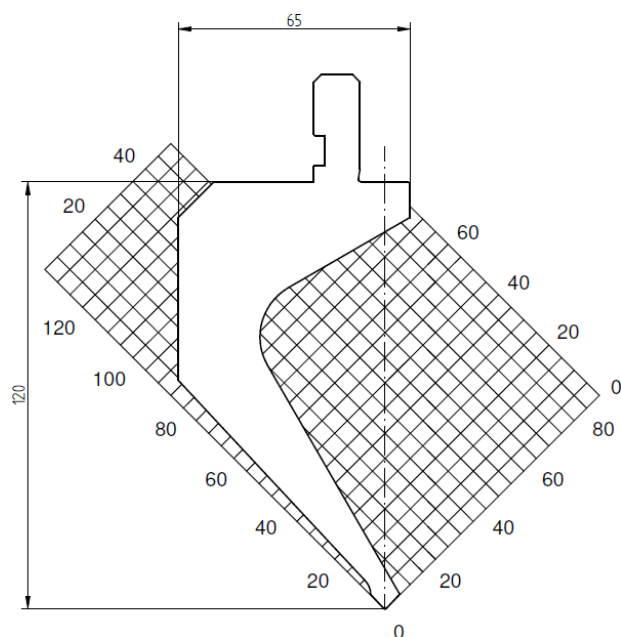


1343

Mat = CrMo Acero
templado
H = 120 mm
Max T/m = 50
 $\alpha = 86^\circ$
R = 0.6

835 mm	26,6 kg
415 mm	12,5 kg
800 mm	22,2 kg
FRAZ. / SECT.	

PUNZONES 86° - R 0.6mm - H 120mm

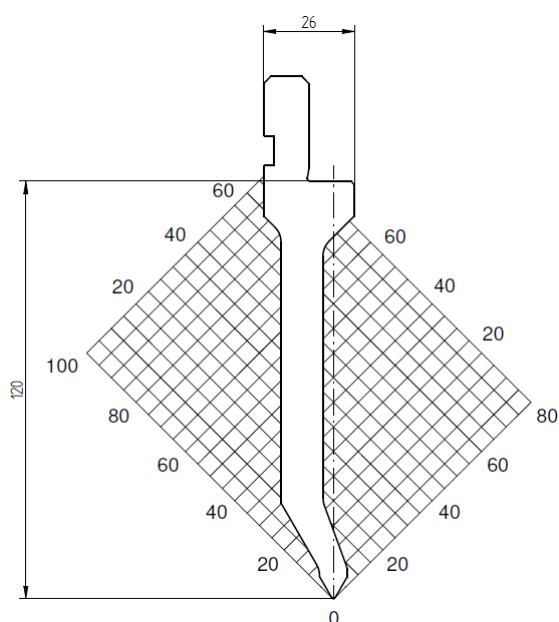


1344

Mat = CrMo Acero
templado
H = 120 mm
Max T/m = 45
 $\alpha = 86^\circ$
R = 0.6

835 mm	23,4 kg
415 mm	11,7 kg
800 mm	20,6 kg
FRAZ. / SECT.	

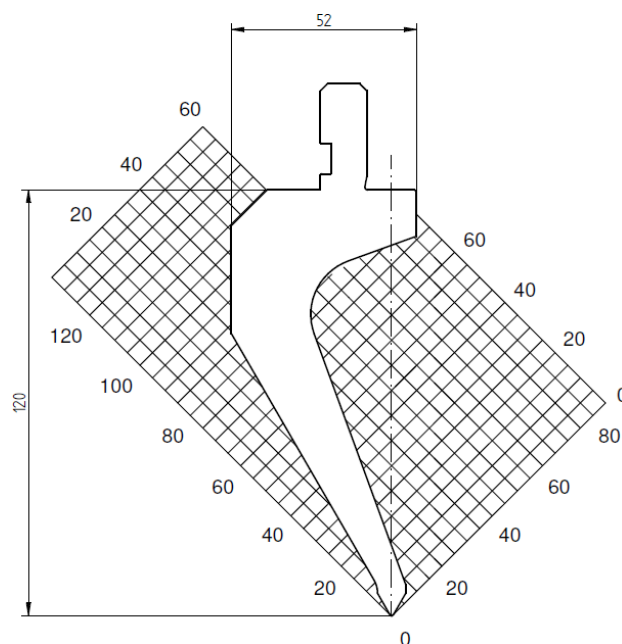
PUNZONES 60° - R 0.6mm - H 120mm



1345

Mat = CrMo Acero
templado
H = 120 mm
Max T/m = 70
 $\alpha = 60^\circ$
R = 0.6

835 mm	12,4 kg
415 mm	6,2 kg
800 mm	11,0 kg
FRAZ. / SECT.	

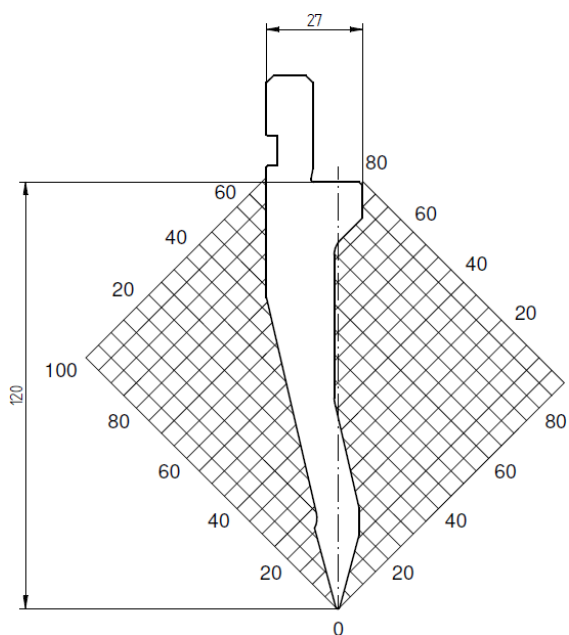


1346

Mat = CrMo Acero
templado
H = 120 mm
Max T/m = 70
 $\alpha = 60^\circ$
R = 0.6

835 mm	19,2 kg
415 mm	9,6 kg
800 mm	16,9 kg
FRAZ. / SECT.	

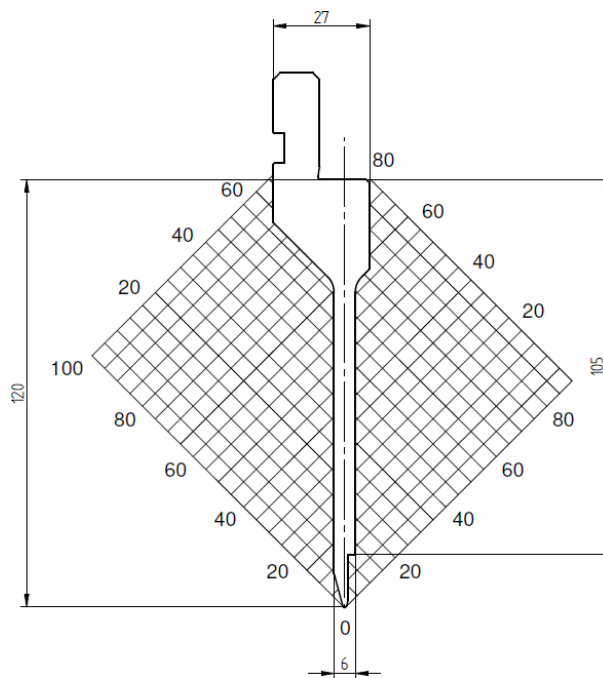
PUNZONES 30° - R 0.6mm - H 120mm



1347

Mat = CrMo Acero
templado
H = 120 mm
Max T/m = 100
 $\alpha = 30^\circ$
R = 0.6

835 mm	14,0 kg
415 mm	7,0 kg
800 mm FRAZ. / SECT.	12,8 kg

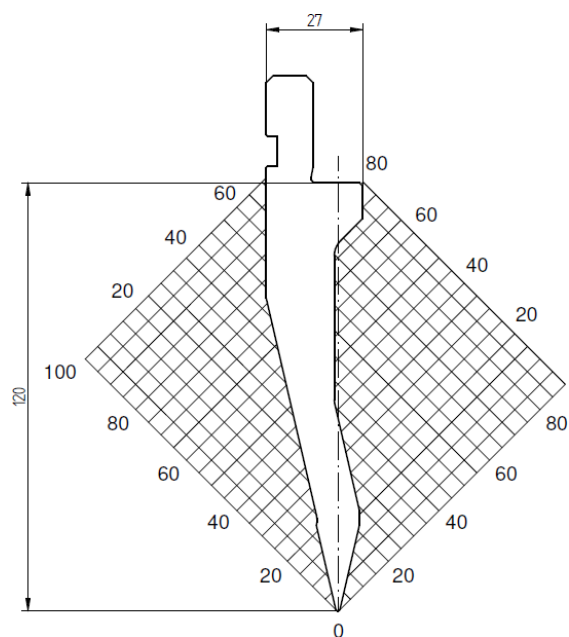


1349

Mat = CrMo Acero
templado
H = 120 mm
Max T/m = 45
 $\alpha = 30^\circ$
R = 0.6

835 mm	13,9 kg
415 mm	4,9 kg
800 mm FRAZ. / SECT.	8,8 kg

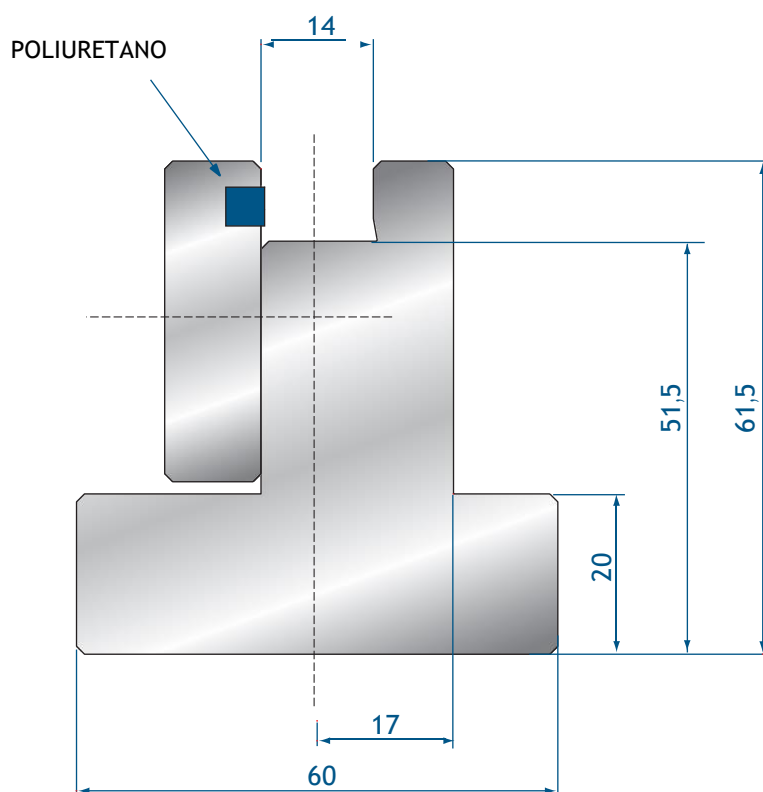
PUNZONES 26° - R 0.6mm - H 120mm



1348

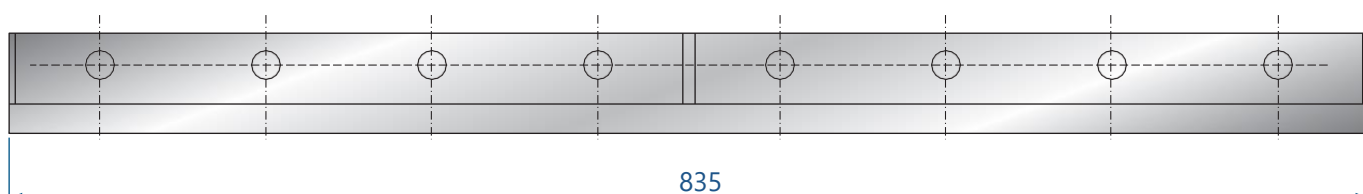
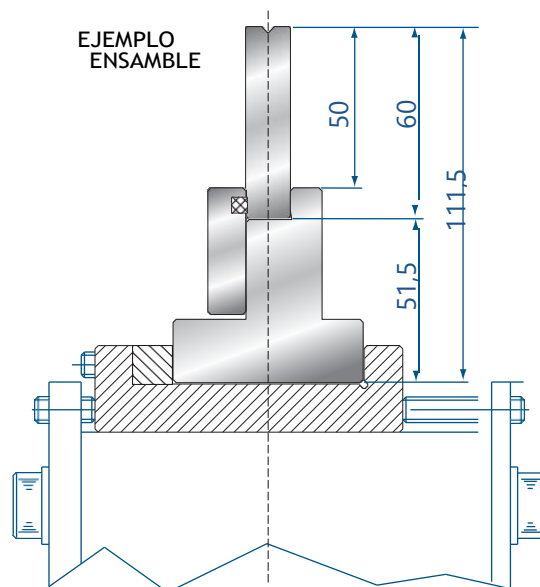
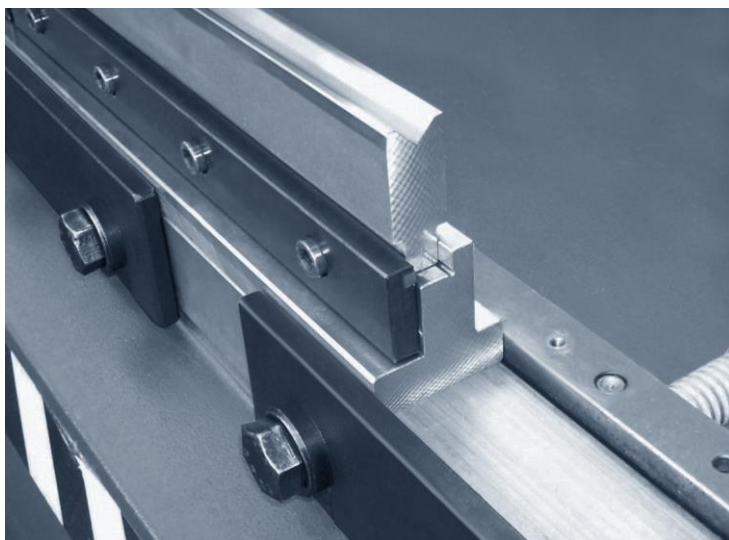
Mat = CrMo Acero
templado
H = 120 mm
Max T/m = 100
 $\alpha = 26^\circ$
R = 0.6

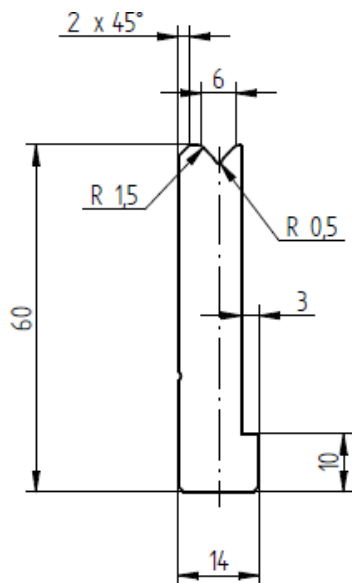
835 mm	11,1 kg
415 mm	5,5 kg
800 mm	10,0 kg



3173

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

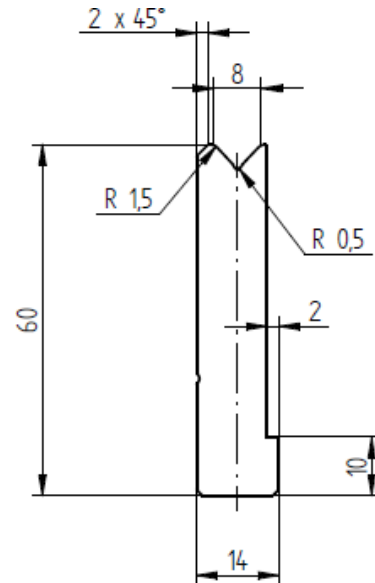




3320 - V6

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

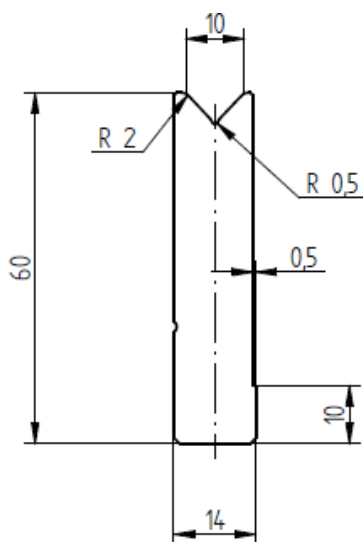
835 mm	4,4 kg
415 mm	2,2 kg
800 mm	4,2 kg
FRAZ. / SECT.	



3321 - V8

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

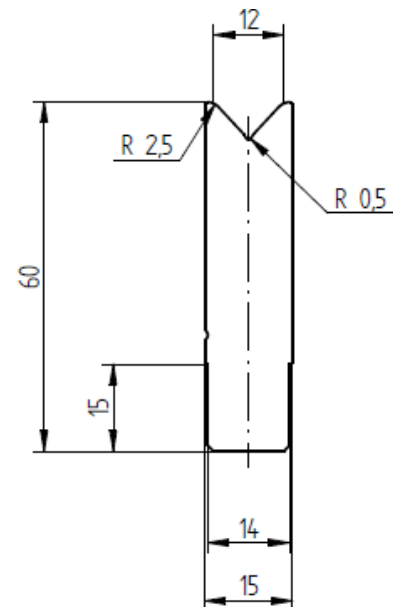
835 mm	4,7 kg
415 mm	2,3 kg
800 mm	4,5 kg
FRAZ. / SECT.	



3322 - V10

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

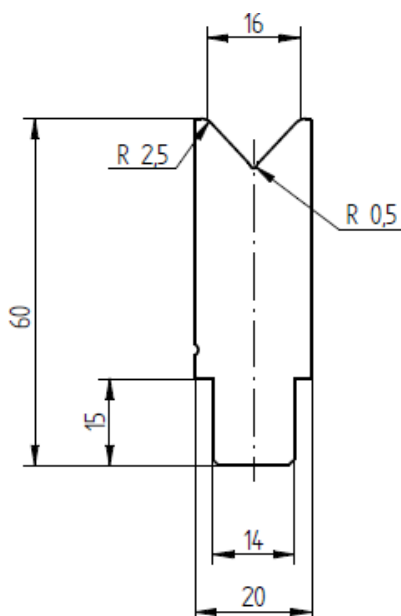
835 mm	5,1 kg
415 mm	2,5 kg
800 mm	4,9 kg
FRAZ. / SECT.	



3323 - V12

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

835 mm	5,5 kg
415 mm	2,7 kg
800 mm	5,3 kg
FRAZ. / SECT.	



3324 - V16

Mat = CrMo Acero
nitrurado

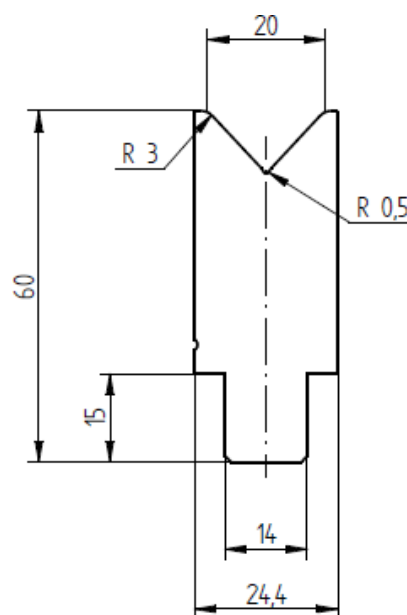
H = 60 mm

Max T/m = 100

$\alpha = 86^\circ$

R = 2.5

835 mm	6,8 kg
415 mm	3,4 kg
800 mm FRAZ. / SECT.	6,5 kg



3325 - V20

Mat = CrMo Acero
nitrurado

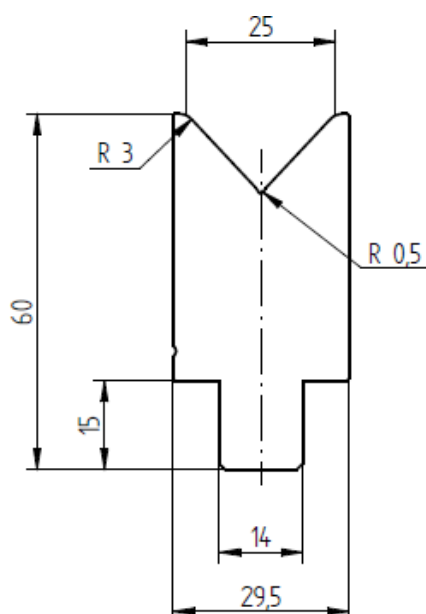
H = 60 mm

Max T/m = 100

$\alpha = 86^\circ$

R = 3

835 mm	7,8 kg
415 mm	3,9 kg
800 mm FRAZ. / SECT.	7,5 kg



3326 - V25

Mat = CrMo Acero
nitrurado

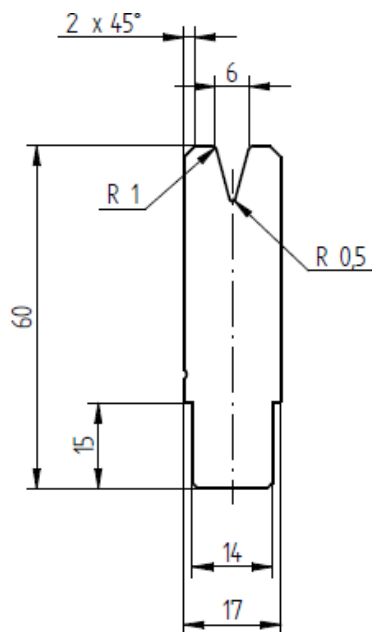
H = 60 mm

Max T/m = 100

$\alpha = 86^\circ$

R = 3

835 mm	8,9 kg
415 mm	4,4 kg
800 mm FRAZ. / SECT.	8,6 kg



3327 - V6

Mat = CrMo Acero
nitrurado

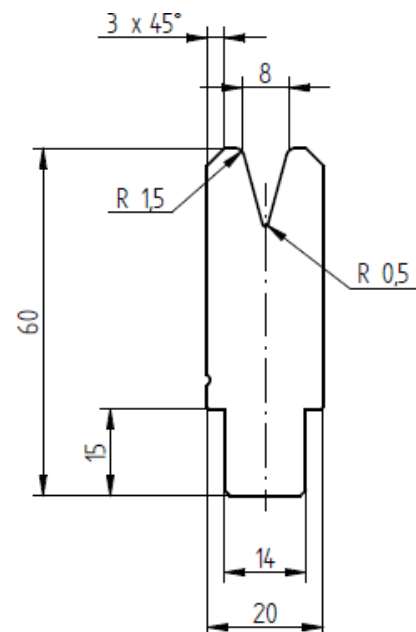
H = 60 mm

Max T/m = 50

$\alpha = 30^\circ$

R = 1

835 mm	6,1 kg
415 mm	3,0 kg
800 mm	5,9 kg
FRAZ. / SECT.	



3328 - V8

Mat = CrMo Acero
nitrurado

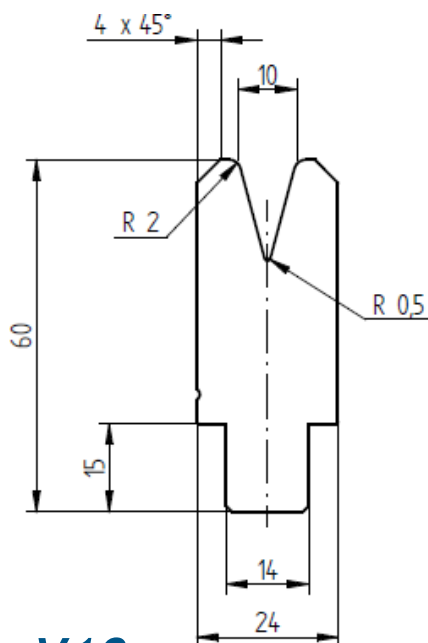
H = 60 mm

Max T/m = 60

$\alpha = 30^\circ$

R = 1.5

835 mm	6,8 kg
415 mm	3,4 kg
800 mm	6,5 kg
FRAZ. / SECT.	



3329 - V10

Mat = CrMo Acero
nitrurado

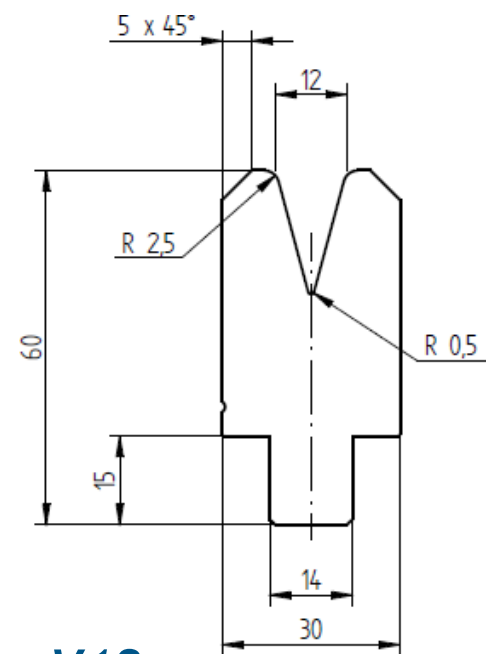
H = 60 mm

Max T/m = 70

$\alpha = 30^\circ$

R = 2

835 mm	7,7 kg
415 mm	3,8 kg
800 mm	7,4 kg
FRAZ. / SECT.	



3330 - V12

Mat = CrMo Acero
nitrurado

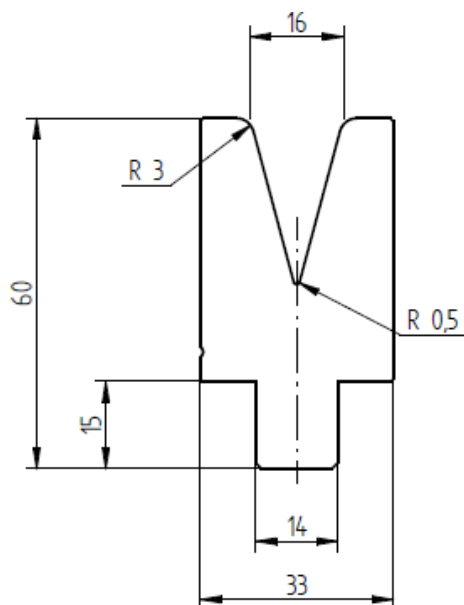
H = 60 mm

Max T/m = 80

$\alpha = 30^\circ$

R = 2.5

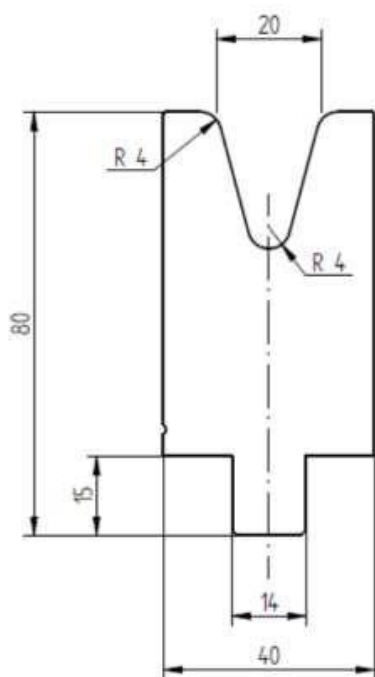
835 mm	9,1 kg
415 mm	4,5 kg
800 mm	8,8 kg
FRAZ. / SECT.	



3331 - V16

Mat = CrMo Acero
nitrurado
H = 60 mm
Max T/m = 60
 $\alpha = 30^\circ$
R = 3

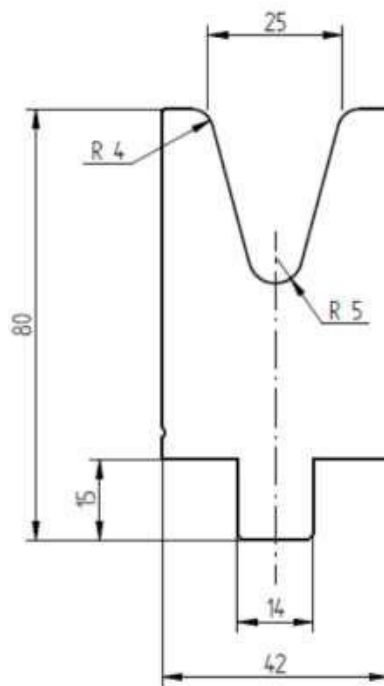
835 mm	9,5 kg
415 mm	4,7 kg
800 mm FRAZ. / SECT.	9,1 kg



3332 - V20

Mat = CrMo Acero
nitrurado
H = 80 mm
Max T/m = 60
 $\alpha = 30^\circ$
R = 4

835 mm	16,1 kg
415 mm	8,0 kg
800 mm FRAZ. / SECT.	15,5 kg



3333 - V25

Mat = CrMo Acero
nitrurado
H = 80 mm
Max T/m = 60
 $\alpha = 30^\circ$
R = 4

835 mm	16,1 kg
415 mm	7,8 kg
800 mm FRAZ. / SECT.	15,1 kg