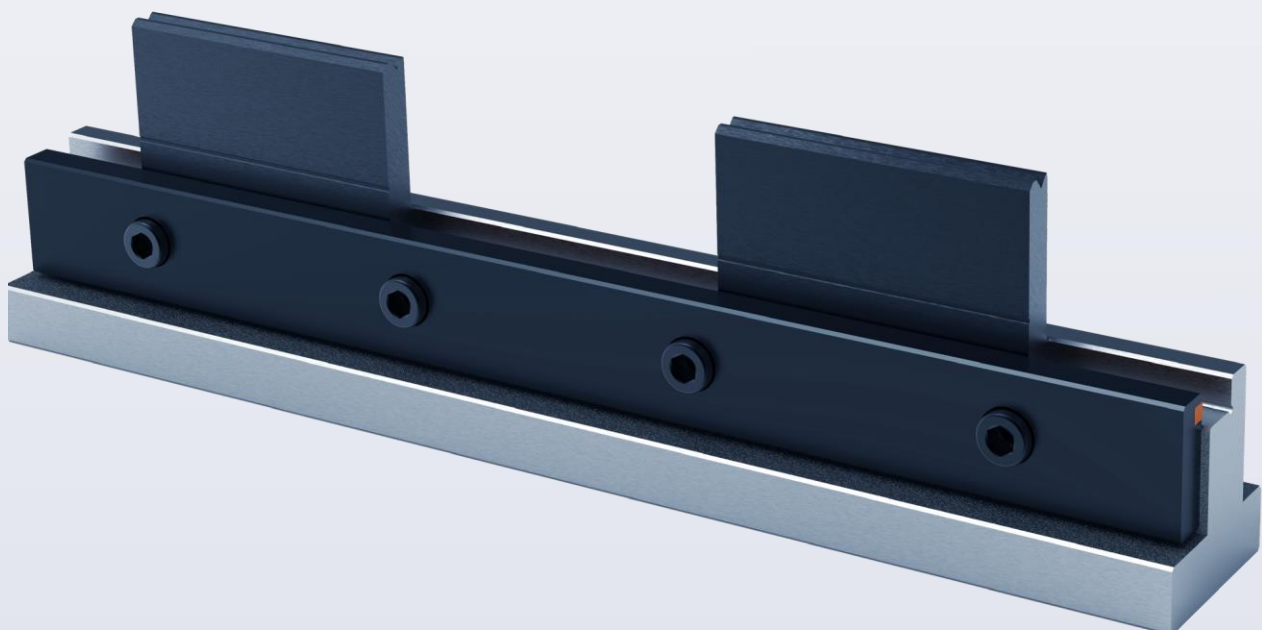


# Noua serie ESH

( EUROSTAMP SAME HEIGHT )

## SCULE CU ACEEASI INALTIME





# **EUROSTAMP** TOOLING

the Italian excellence

---

## ESH TOOLING SERIES (Eurostamp Same Height)

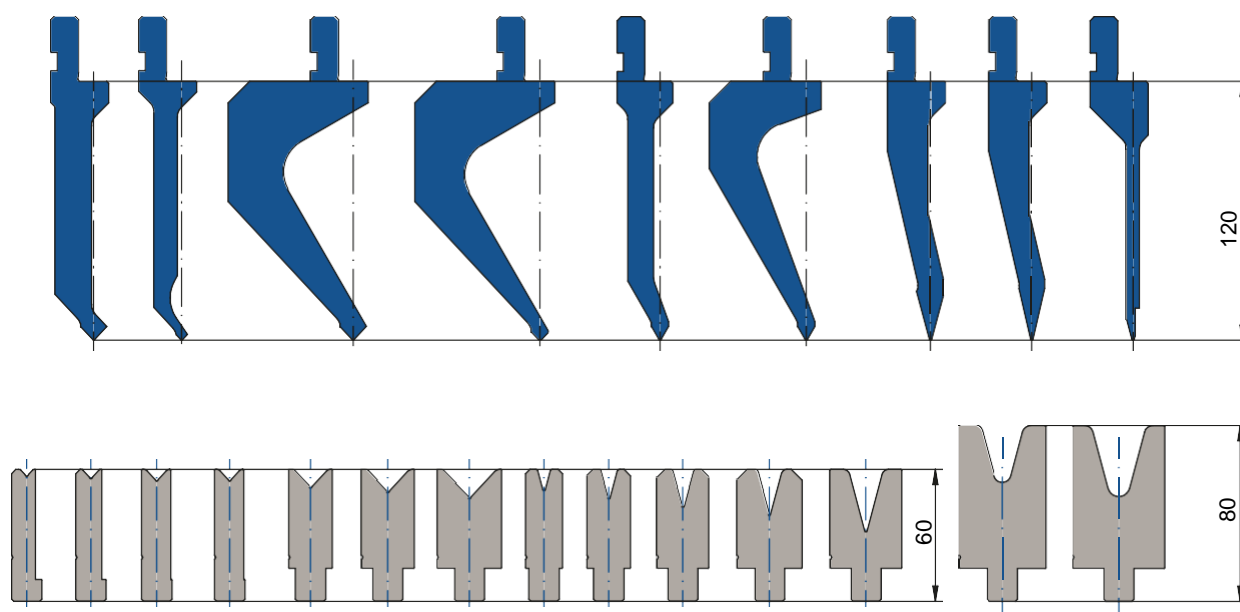


EUROSTAMP ÎȘI EXTINDE GAMA DE PRODUSE PRIN INTRODUCEREA UNEI SERII NOI DE SCULE (POANSOANE SI MATRITE) CARE ESTE CONFORMĂ CU SISTEMUL DE PRINDERE EUROPEAN (STIL AMADA/PROMECAM)

### COMMON FEATURES

Toate sculele din această serie sunt produse din oțel CrMo "premium" de înaltă calitate care, datorită rezistenței superioare la tracțiune (950-1050 N / mm<sup>2</sup>), permite utilizarea la tonaje maxime, chiar și cu secțiuni mici de scule.

Tratamentul termic al sculelor este diferit, între poansoane și matrite, pentru a obține cele mai bune performanțe în funcție de modalitatea de utilizare.



### POANSOANELE ESH - SCULE INOVATIVE

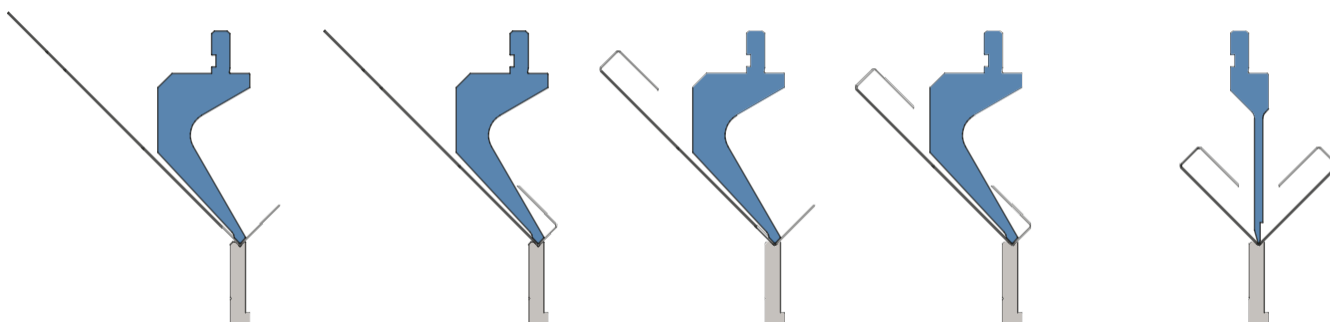
Poansoanele sunt tratate prin inducție la vârful lor, până la 55-58 HRC, la o adâncime de minim 3 mm: duritate extremă a vârf, pentru a oferi o durată de viață mai mare.

Gamă largă de unghiuri: 86°; 60°; 30°; 26°.

Formele poansoanelor au fost reproiectate, pe baza anilor de experiență, pentru a îmbunătăți eficacitatea și flexibilitatea acestora (cantitatea de profiluri de produse fezabile).

Înălțimea de lucru este de 120 mm: se poate potrivi pe aproape orice dimensiune a deschiderii și a cursei, ceea ce face ca aceste poansoane să poată fi instalate pe aproape orice mașină de îndoit disponibilă pe piață.

Înălțimea de lucru a tuturor poansoanelor este exact aceeași pentru a permite fabricarea de produse complexe ale căror unghiuri sunt de 90°, prin instalarea poansoanelor în etape distincte (stații de îndoire).



## INOVAȚII LA MATRITE (ARHITECTURA MATRIȚLOR)

Matrițele (insertii) sunt nitrurate cu gaz; întreaga suprafață exterioară a sculei (nu numai umerii) este acoperită de un strat subțire de nitrură a cărui duritate este de până la 65 HRC: creșterea semnificativă a durității suprafeței nu numai că îmbunătățește rezistența umărului matriței la frecarea pe suprafața tablei, (deoarece chiar și laturile înclinate au aceeași duritate iar uzura lor este redusă), dar este evitată și aderența particulelor străine (Zinc și alte prafuri) care ar putea provoca fenomenul de "galling".

Suprafața matriței este, apoi, supusă acoperirii cu un strat de conversie a fosfatului, acesta fiind și motivul culorii lor negre. Acest tratament crește protecția suprafeței matriței împotriva oxidării.

Lățimile inserțiilor matriței variază de la 6 la 25 mm, iar unghiul de la 86° la 30°.

Forma inserțiilor matriței a fost reproiectată în conformitate cu cerințele reale de fabricație:

Raze largi ale umărului (pentru a reduce urmele)

Corpul matrițelor cu lățimi V mici a fost subțiat: dimensiunea sa mai subțire va ajuta la fabricarea unor profile de produs mai complexe, cum ar fi îndoirile scurte offset (frecvent necesare atunci când lucrăm cu foi subțiri).

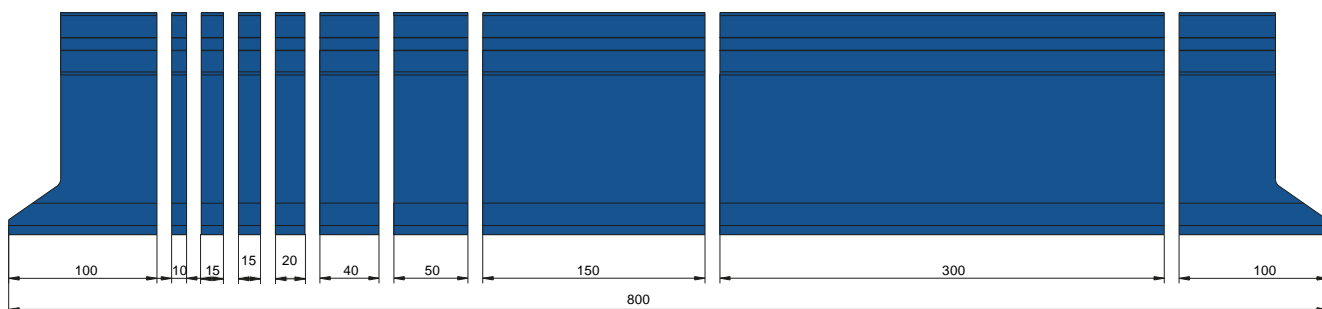
Unele dintre colțurile matrițelor inserate au fost înlocuite cu șanfrenuri, pentru a reduce probabilitatea coliziunilor cu obstacole (ambutisari/deformări ...) situate chiar foarte aproape de linia de îndoire.

### SUPLIMENT OPTIONAL

Poansoanele ar putea fi supuse și ele tratamentului de fosfat: tratament chimic care creează un strat subțire, aderent de fosfați, pentru a obține lubrifiere și rezistență la coroziune.

Costul suplimentar al tratamentului va fi perceput în funcție de greutatea totală.

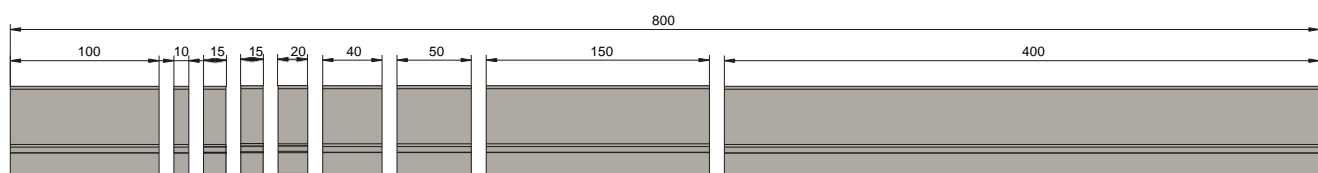
## INOVAȚII LA SECTIONAREA STANDARD



### POANSOANE

(NOUA LUNGIME TOTALĂ 800MM):

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



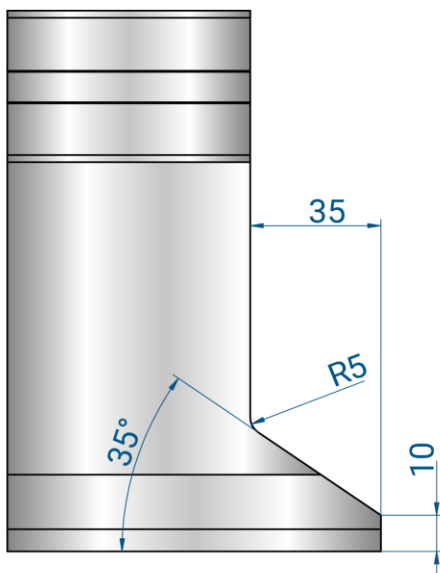
### MATRITE

(NOUA LUNGIME TOTALĂ 800MM):

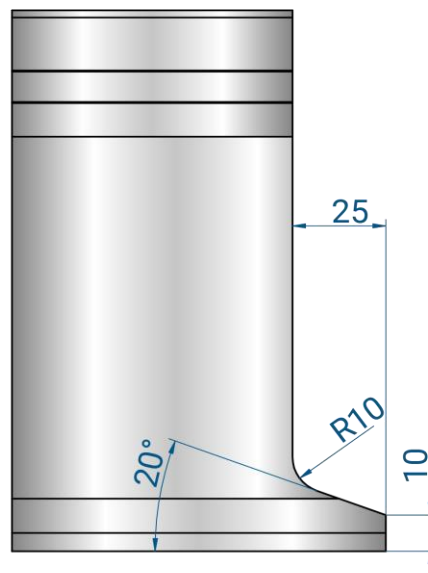
100mm – 10mm – 15mm – 15mm –  
– 20mm – 40mm – 50mm – 150mm –  
400mm

STANDARD ESH HORN

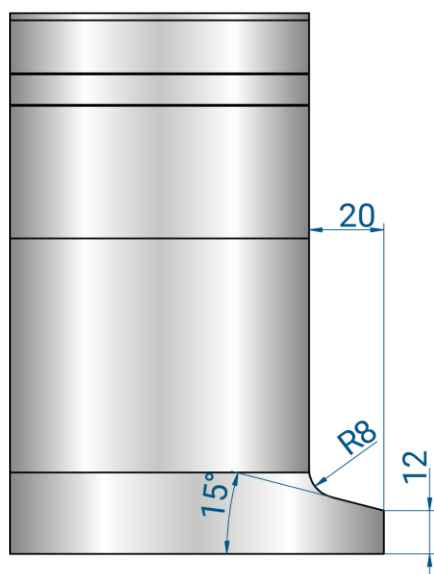
POANSON  
LUNGIME STANDARD 100MM



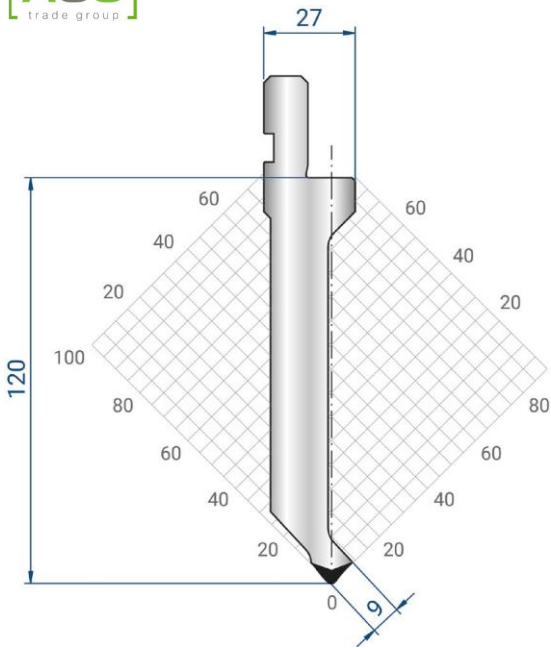
**1340, 1343, 1344,  
1345, 1346**



**1341, 1342, 1349**



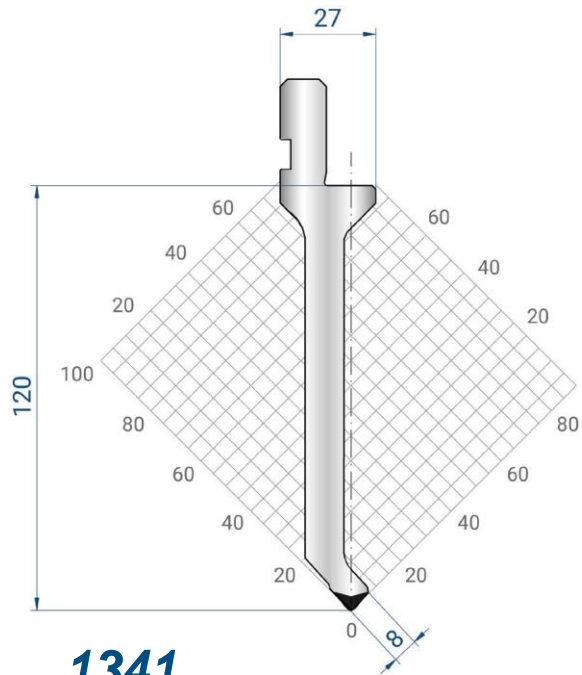
**1347, 1348**



### 1340

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

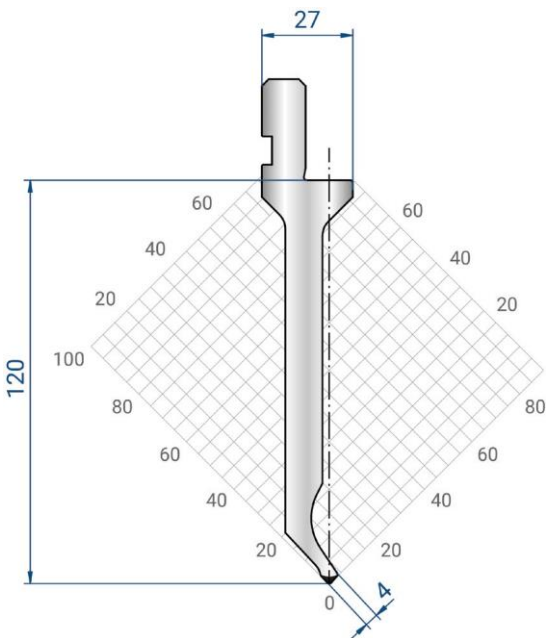
835 mm	15,6 kg
415 mm	7,8 kg
800 mm	13,8 kg



### 1341

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

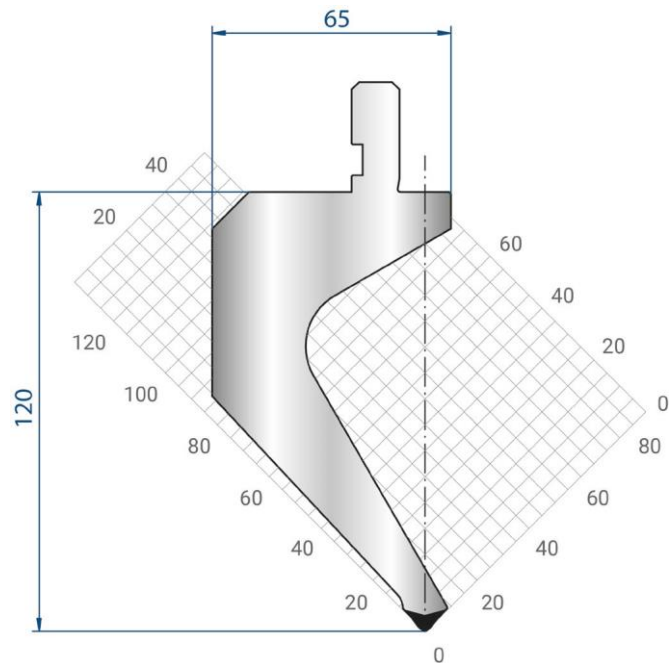
835 mm	11,7 kg
415 mm	5,8 kg
800 mm	10,6 kg



### 1342

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

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

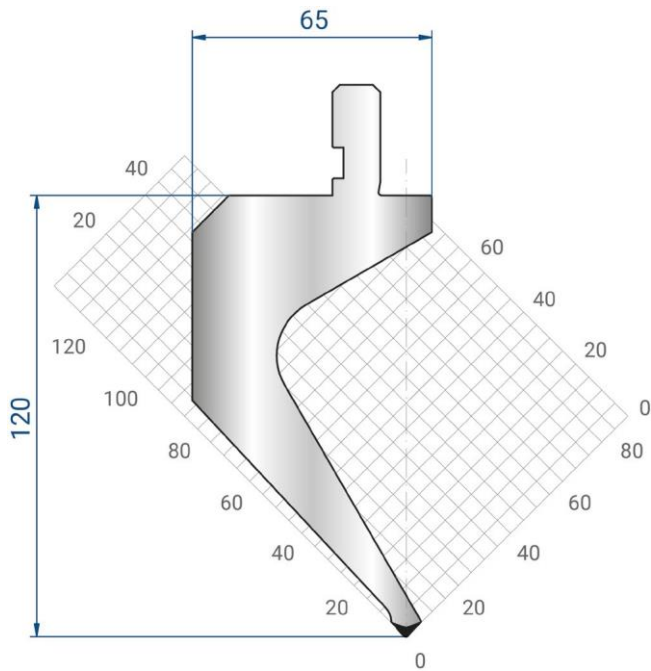


### 1343

Mat = CrMo Steel  
tempered  
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

**PUNCH 86° - Ro.6mm - H120mm**

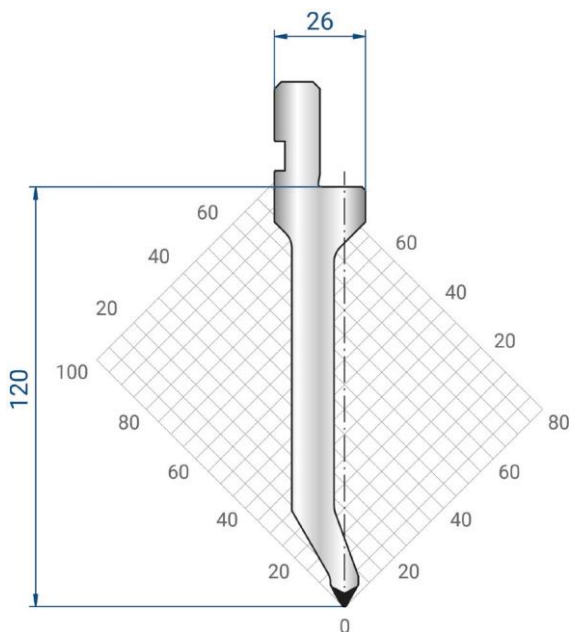


**1344**

Mat = CrMo Steel  
*tempered*  
 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 FRAZ. / SECT.	20,6 kg

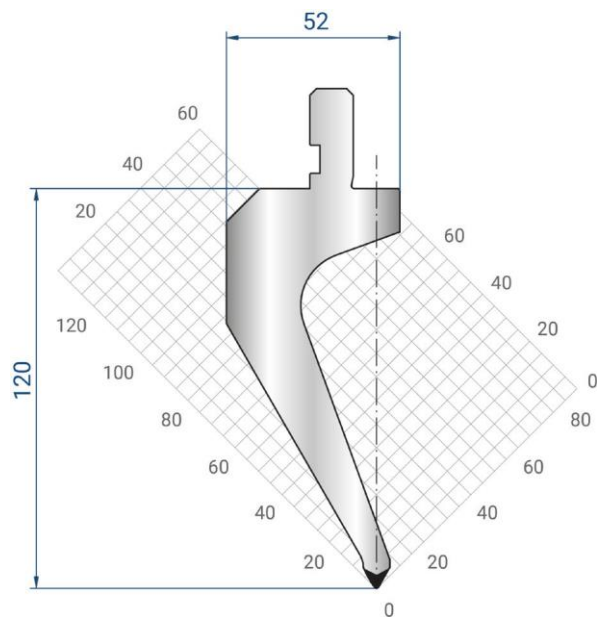
**PUNCH 60° - Ro.6mm - H120mm**



**1345**

Mat = CrMo Steel  
*tempered*  
 H = 120 mm  
 Max T/m = 70  
 $\alpha = 60^\circ$   
 R = 0.6

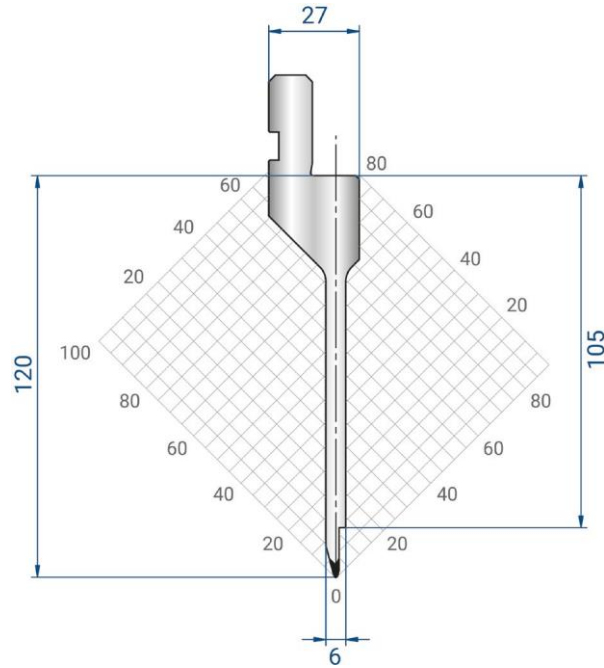
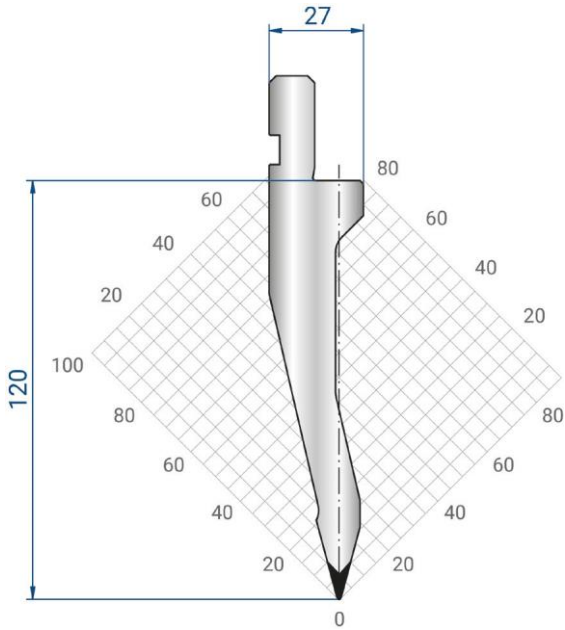
835 mm	12,4 kg
415 mm	6,2 kg
800 mm	11,0 kg



**1346**

Mat = CrMo Steel  
*tempered*  
 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



**1347**

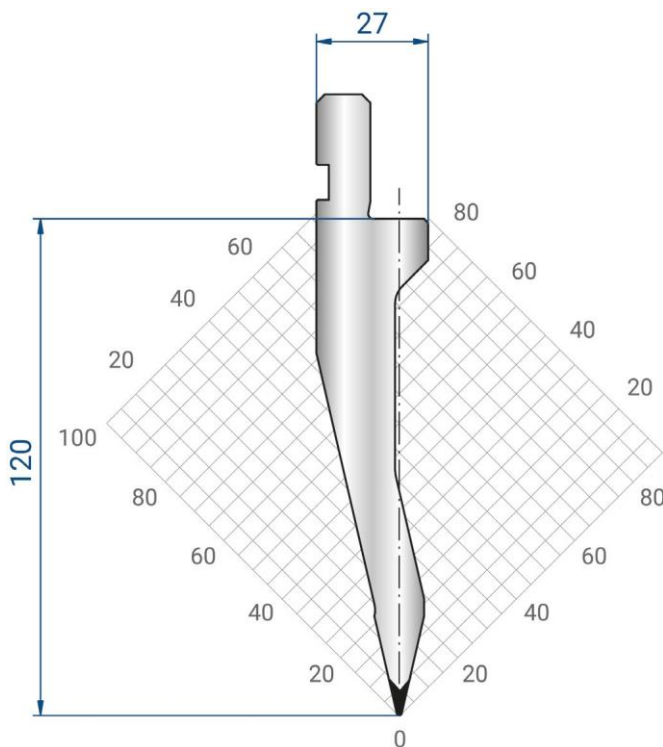
Mat = CrMo Steel  
 tempered  
 H = 120 mm  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 30^\circ$   
 R = 0.6

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

**1349**

Mat = CrMo Steel  
 tempered  
 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	8,8 kg

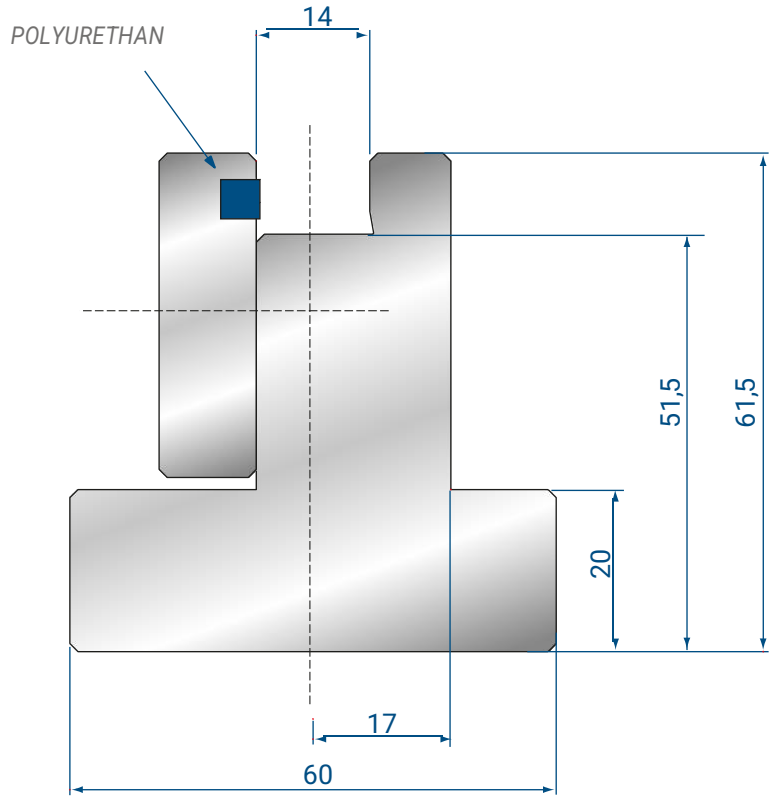


**1348**

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

835 mm	13,9 kg
415 mm	6,9 kg
800 mm	12,7 kg
FRAZ. / SECT.	

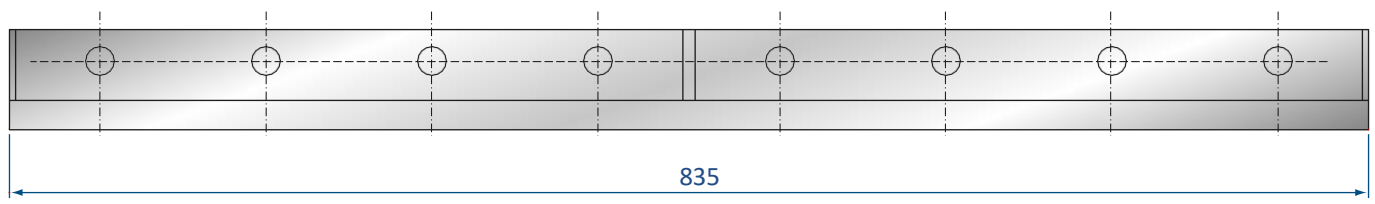
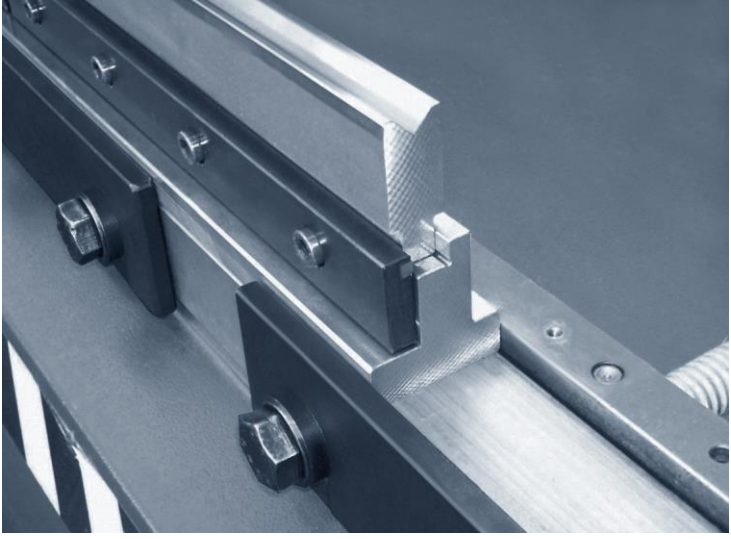
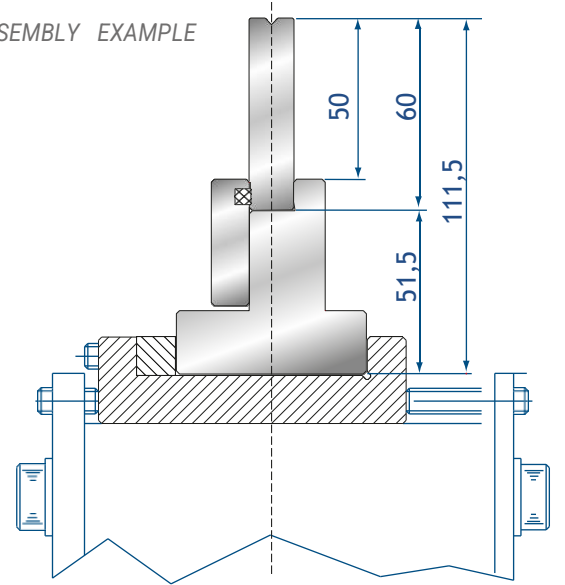


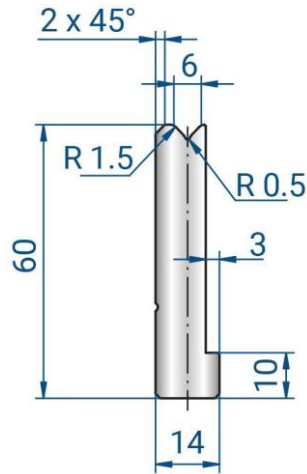


**3173**

835 mm	17,0 kg
415 mm	8.0 ka

ASSEMBLY EXAMPLE

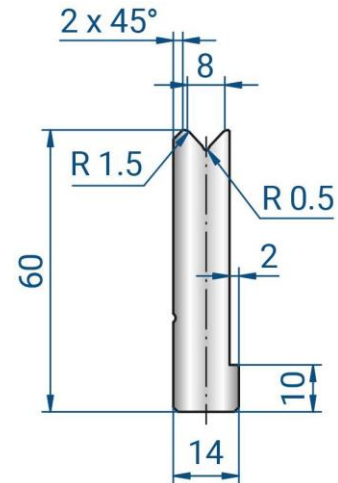




### 3320 - V6

Mat = CrMo  
 Steel nitrided and  
 phosphatized  
 H = 60 mm  
 Max T/m = 80  
 $\alpha = 86^\circ$   
 R = 1.5

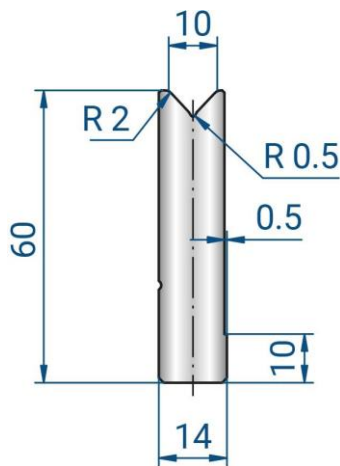
835 mm	4,4 kg
415 mm	2,2 kg
800 mm	4,2 kg



### 3321 - V8

Mat = CrMo  
 Steel nitrided and  
 phosphatized  
 H = 60 mm  
 Max T/m = 90  
 $\alpha = 86^\circ$   
 R = 1.5

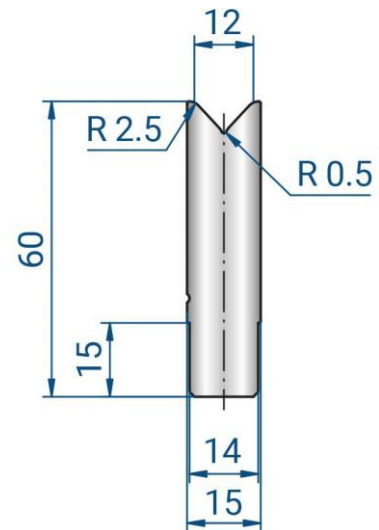
835 mm	4,7 kg
415 mm	2,3 kg
800 mm	4,5 kg



### 3322 - V10

Mat = CrMo  
 Steel nitrided and  
 phosphatized  
 H = 60 mm  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 86^\circ$   
 R = 2

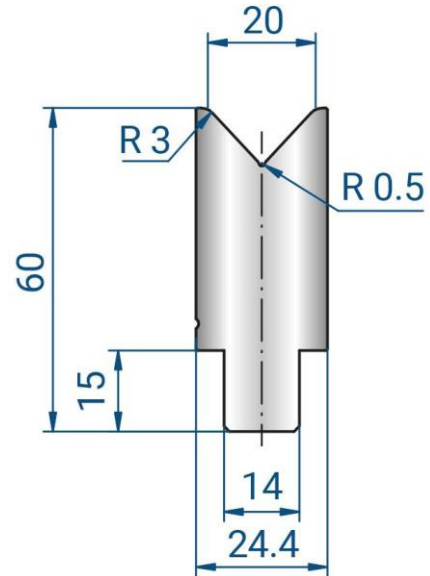
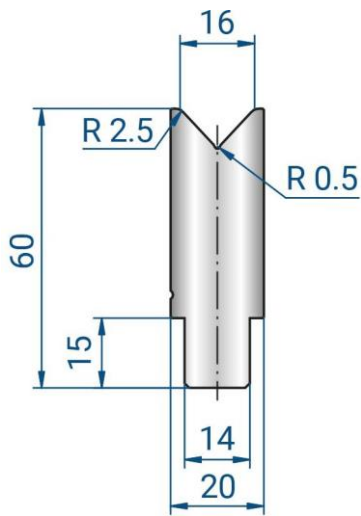
835 mm	5,1 kg
415 mm	2,5 kg
800 mm	4,9 kg



### 3323 - V12

Mat = CrMo  
 Steel nitrided and  
 phosphatized  
 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



### 3324 - V16

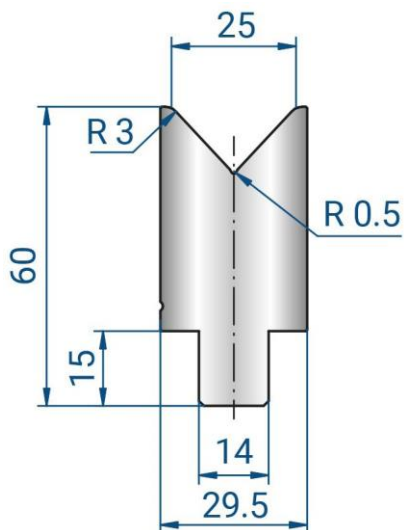
Mat = CrMo  
 Steel nitrided and  
 phosphatized  
 H = 60 mm  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 86^\circ$   
 R = 2.5

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

### 3325 - V20

Mat = CrMo  
 Steel nitrided and  
 phosphatized  
 H = 60 mm  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 86^\circ$   
 R = 3

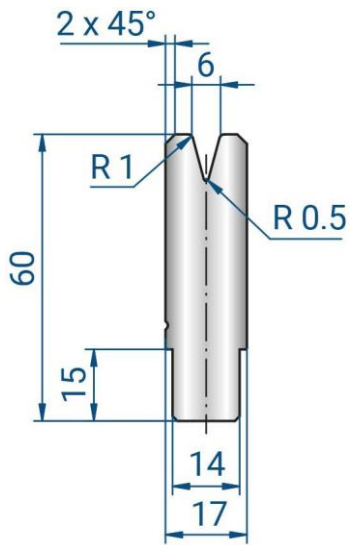
835 mm	7,8 kg
415 mm	3,9 kg
800 mm	7,5 kg



### 3326 - V25

Mat = CrMo  
 Steel nitrided and  
 phosphatized  
 H = 60 mm  
 Max T/m = 100  
 $\alpha = 86^\circ$   
 R = 3

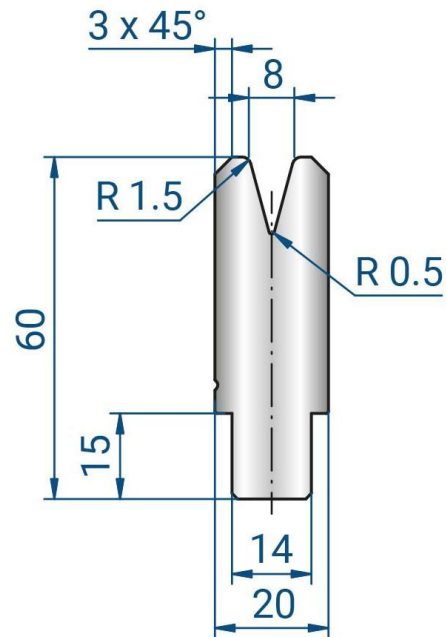
835 mm	8,9 kg
415 mm	4,4 kg
800 mm	8,6 kg
FRAZ. / SECT.	



### 3327 - V6

Mat = CrMo  
 Steel nitrided and phosphatized  
 H = 60 mm  
 Max T/m = 50  
 $\alpha = 30^\circ$   
 R = 1

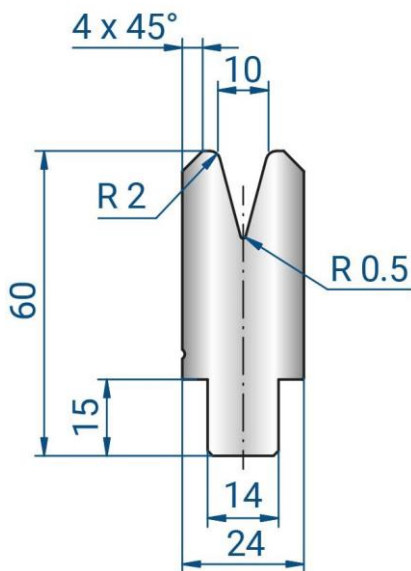
835 mm	6,1 kg
415 mm	3,0 kg
800 mm	5,9 kg



### 3328 - V8

Mat = CrMo  
 Steel nitrided and phosphatized  
 H = 60 mm  
 Max T/m = 60  
 $\alpha = 30^\circ$   
 R = 1.5

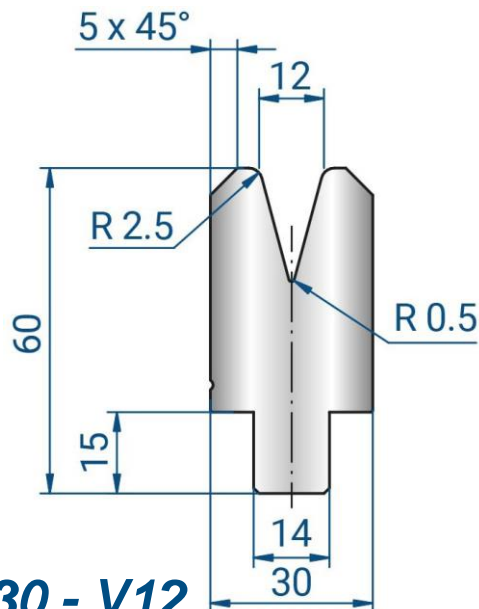
835 mm	6,8 kg
415 mm	3,4 kg
800 mm	6,5 kg



### 3329 - V10

Mat = CrMo  
 Steel nitrided and phosphatized  
 H = 60 mm  
 Max T/m = 70  
 $\alpha = 30^\circ$   
 R = 2

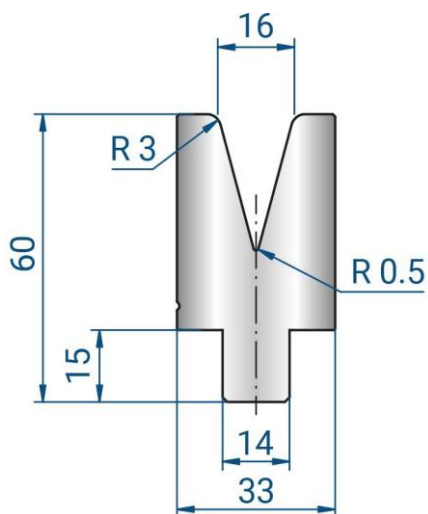
835 mm	7,7 kg
415 mm	3,8 kg
800 mm	7,4 kg



### 3330 - V12

Mat = CrMo  
 Steel nitrided and phosphatized  
 H = 60 mm  
 Max T/m = 80  
 $\alpha = 30^\circ$   
 R = 2.5

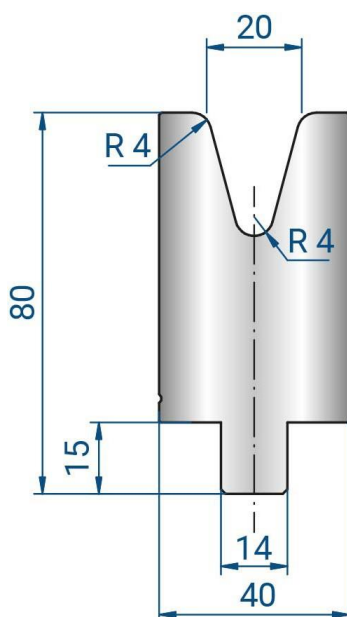
835 mm	9,1 kg
415 mm	4,5 kg
800 mm	8,8 kg



### 3331 - V16

Mat = CrMo  
 Steel nitrided and  
 phosphatized  
 H = 60 mm  
 Max T/m = 60  
 $\alpha = 30^\circ$   
 R = 3

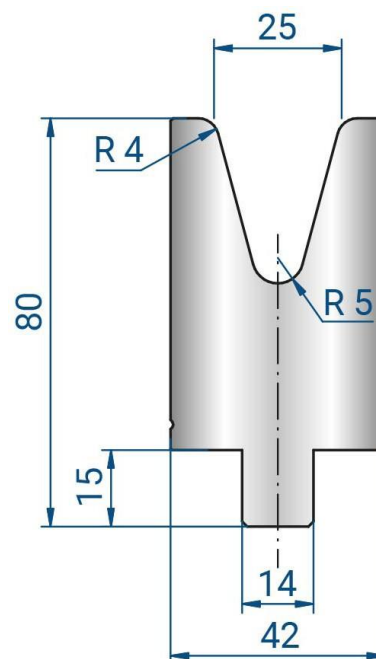
835 mm	9,5 kg
415 mm	4,7 kg
800 mm FRAZ. / SECT.	9,1 kg



### 3332 - V20

Mat = CrMo  
 Steel nitrided and  
 phosphatized  
 H = 80 mm  
 Max T/m = 60  
 $\alpha = 30^\circ$   
 R = 4

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



### 3333 - V25

Mat = CrMo  
 Steel nitrided and  
 phosphatized  
 H = 80 mm  
 Max T/m = 60  
 $\alpha = 30^\circ$   
 R = 4

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



**EUROSTAMP TOOLING**  
the Italian excellence

---

Via dell'Industria 11  
29010 Gragnano Trebbiense  
(PC-ITALY)

---

Tel. +39 0523 489 954  
Tel. +39 0523 499 254  
Fax +39 0523 400 490  
info@eurostampsrl.it  
www.eurostampsrl.it



**AGO TRADE INTERNATIONAL** - Vanzari si service in Romania  
Bucuresti, Str. Toamnei, nr. 75, Sector 2, 020703 - Tel: 021.250.15.04 - [www.a-g-o.com](http://www.a-g-o.com), [sales@a-g-o.com](mailto:sales@a-g-o.com)