

www.ottimo-tools.ru
OTTIMO
tools 

**Стандартный
листогибочный
инструмент**

**Нестандартный
листогибочный
инструмент**

**Сверхтяжелый
листогибочный
инструмент**

ООО «ОТТИМО-ТУЛЗ»

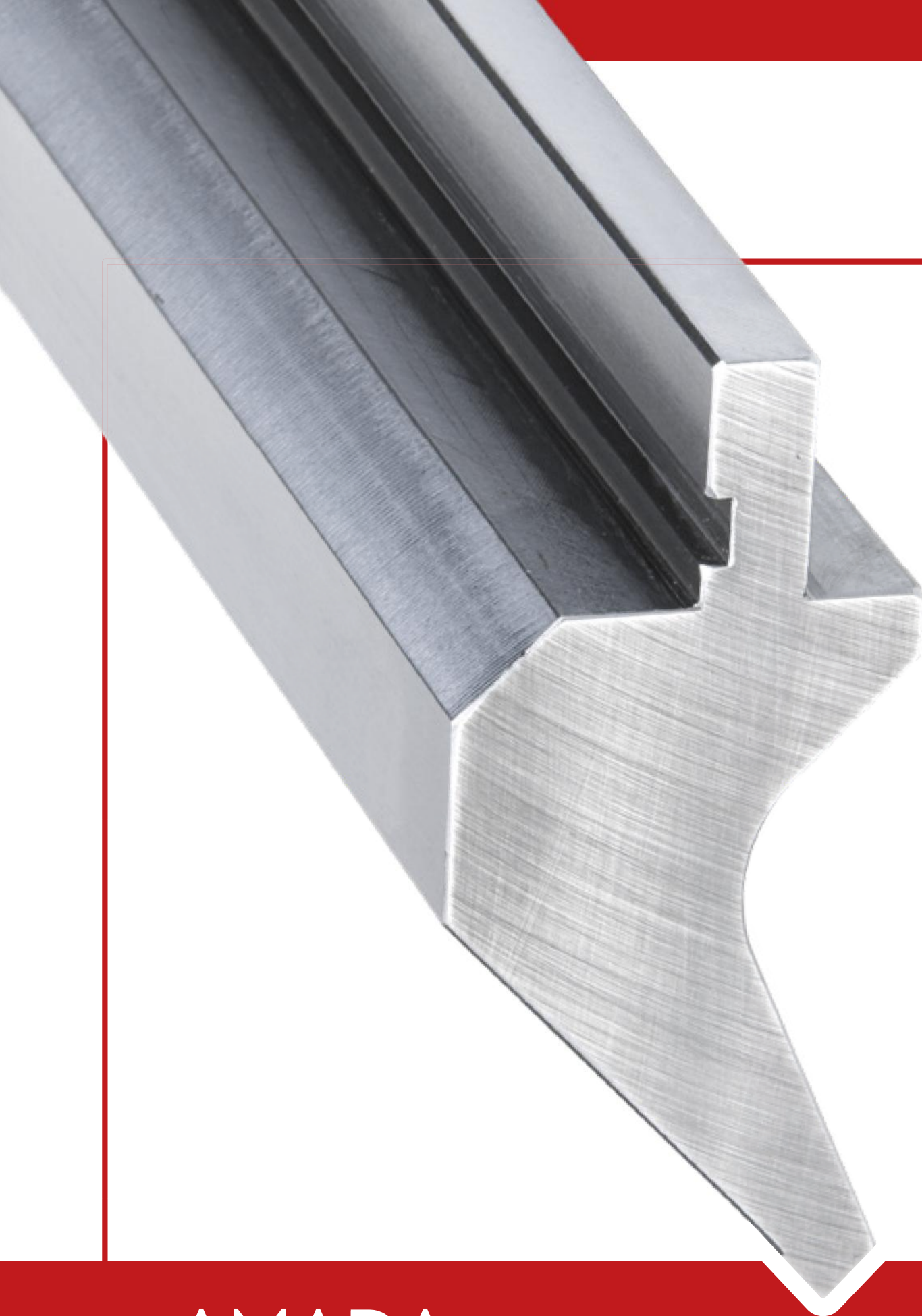
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ:

194292, Санкт-Петербург,
Пр-кт Культуры, д.44, лит.А, оф.302
Тел.: +7 (812) 628-13-26

МОСКВА:

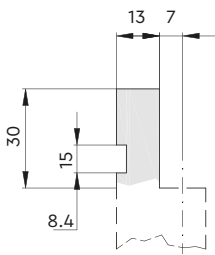
107370, Москва, Открытое Шоссе 12, стр.3, оф.57
Тел.: +7 (495) 188-13-26

info@ottimo-tools.ru
www.ottimo-tools.ru

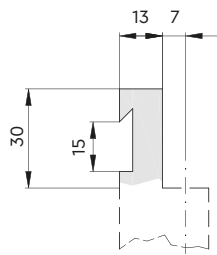


AMADA

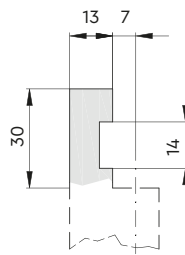
Punzoni/Пуансоны



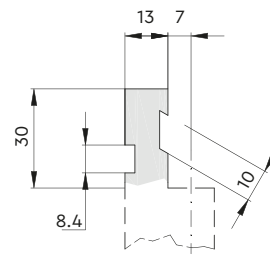
ATT. B



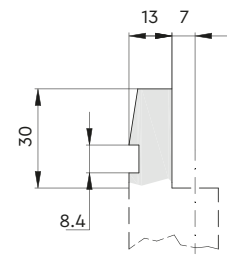
ATT. G



ATT. EURO

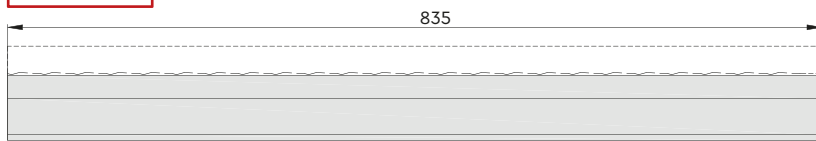


ATT. T

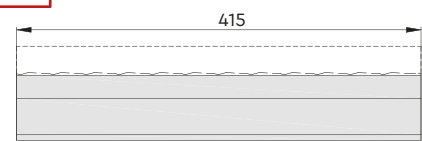


ATT. FAST

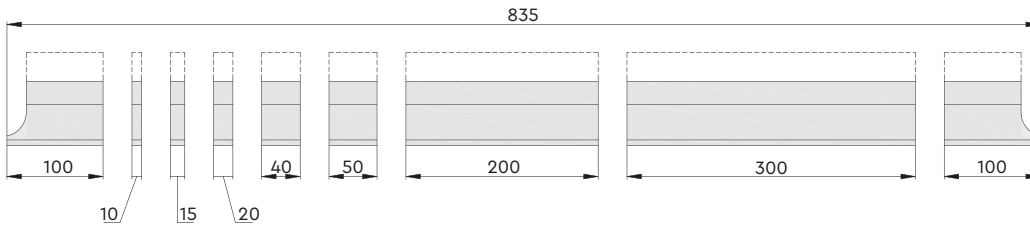
835



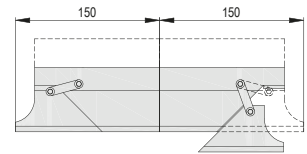
415



835 FR/835 SECT.

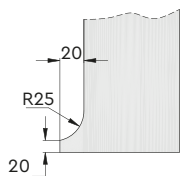


SCARPETTE MOBILI
ПОДВИЖНЫЕ ХОРНЫ

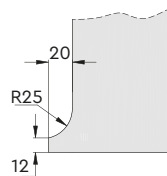


Disponibili per mod. 10.10
Применимы для мод. 1010

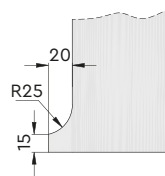
SCARPETTE/ХОРНЫ



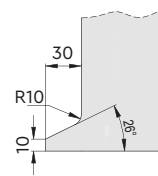
MOD. SC-A1



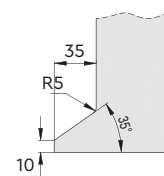
MOD. SC-A2



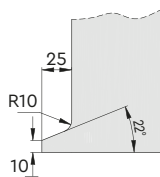
MOD. SC-A3



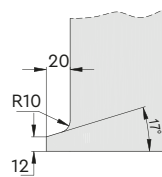
MOD. SC-A4



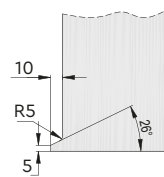
MOD. SC-A5



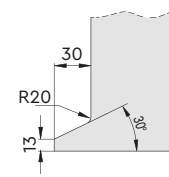
MOD. SC-A6



MOD. SC-A7



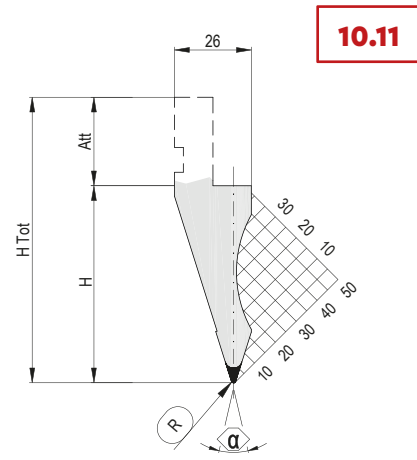
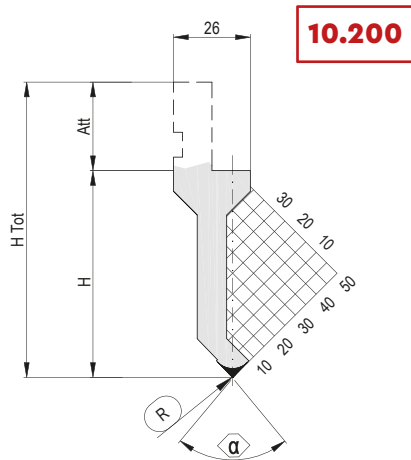
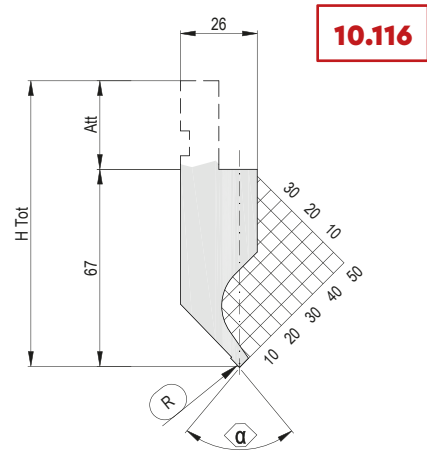
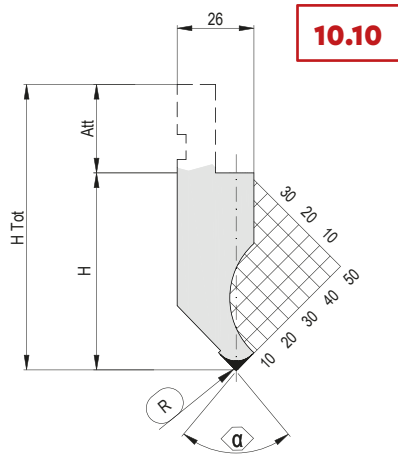
MOD. SC-A8



MOD. SC-A9

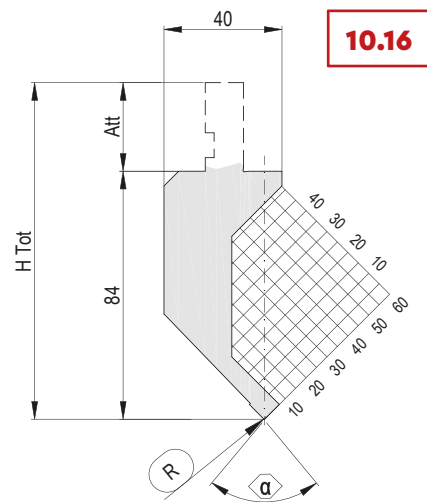
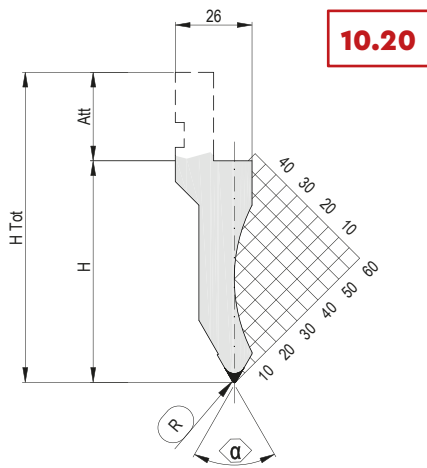
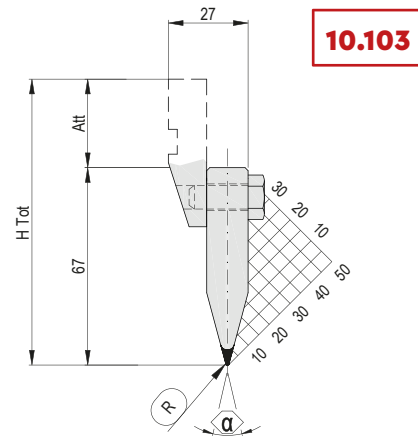
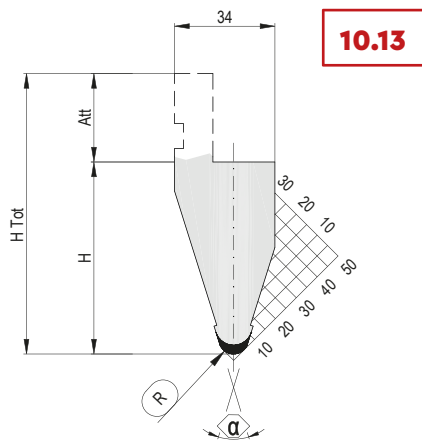
MATERIALE/MАТЕРИАЛЫ

Materiale Материал	Resistenza Meccanica Предел прочности	Durezza corpo utensile Твердость тела пуансона	Durezza dopo tempra Твердость после индукционной закалки
	N/mm ²	HB	HRC
C45	650 – 750	190 – 220	58 – 60
42CrMo4	900 – 1100	260 – 320	56 – 58



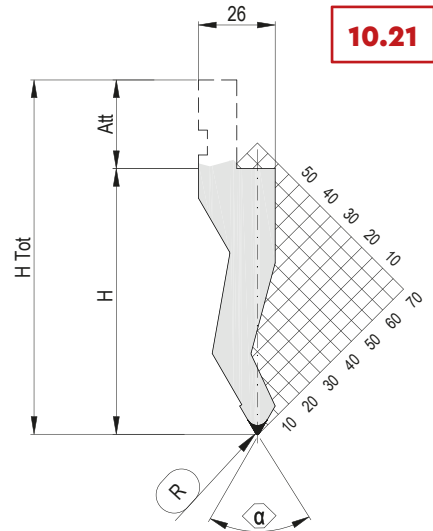
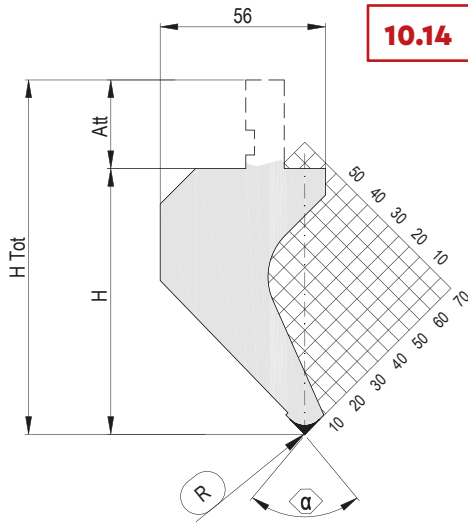
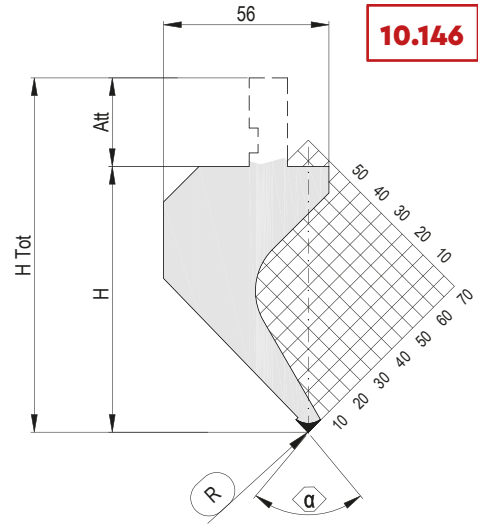
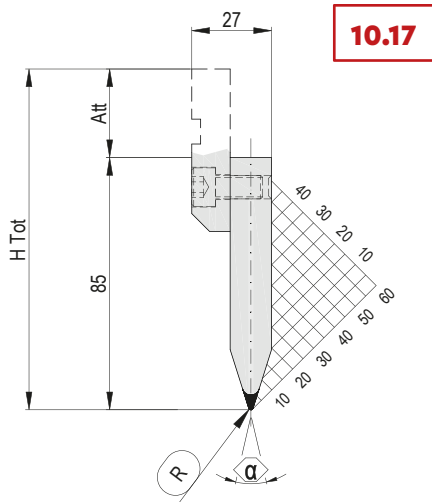
Fam.	Мод.	Tipo Attacco Тип	Angolo	Raggio	Altezza	Altezza tot	Lunghezza	Modello scarpetta Хорн мод.	Peso Масса	Forza Усилие	Materiale Материал
			Угол α [°]	Радиус R [mm]	Высота H [mm]	Общ. высота H1 [mm]	Секции L [mm]				
10.10	10.10/90°	B-G EURO T-FAST	90°	0.2	67	97	835 - 415 835 FR	SC-A1	12 - 6 12	1000	C45 ●
	0.8			66.7	96.7						
	10.10/88°		88°	0.2	67	97					
				0.8	66.7	96.7					
	10.10/85°		85°	2.0	65.7	95.7					
				0.8	66.6	96.6					
3.0	65.6	95.6									
10.116	10.116/90°	B-G EURO T-FAST	90°	0.2	67	97	835 - 415 835 FR	SC-A8	10 - 5 10	350	42CrMo4 ○
	88°										
10.200	10.201/90°	B-G EURO T-FAST	90°	0.2	70	100	835 - 415 835 FR	SC-A6	8 - 4 8	500	42CrMo4 ●
	10.200/88°		88°	0.2	70	100					
	10.200/88°			0.8	69.7	99.7					
10.11	10.11/45°	B-G EURO T-FAST	45°	1	65	95	835 - 415 835 FR	SC-A2	10 - 5 10	800	C45 ●
	10.11/35°		35°	0.8	67	97					

● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка



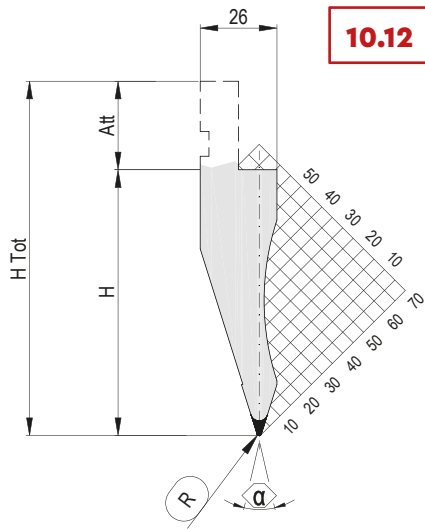
Fam.	Мод.	Tipo Attacco Тип	Angolo Угол	Raggio Радиус	Altezza Высота	Altezza tot Общ. высота	Lunghezza Секции	Modello scarpetta Хорн мод.	Peso Масса	Forza Усилие	Materiale Материал
			α [°]	R [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]		K [kg]	F [kN/m]	
10.13	10.13/60°	B-G EURO T-FAST	60°	6	65	95	835 - 415 835 FR	SC-A1	15.2-7.6-15.2	1000	C45 ●
	10.13/30°		35°	5	66.7	96.7			12 - 6 - 12		
10.103	10.103/30°	B-G EURO T-FAST	30°	0.8	67	97	835 - 415 835 FR	SC-A1	9 - 4.5 - 9	1000	C45 ●
10.20	10.20/60°	B-G EURO T-FAST	60°	0.8	75	105	835 - 415 835 FR	SC-A1	9.4 - 4.7 - 9.4	800	C45 ●
				2	73.8	103.8					
10.16	10.16/90°	B-G EURO T-FAST	90°	0.2	84	114	835 - 415 835 FR	SC-A1	6 - 3 - 6	200	42CrMo4 ○
	10.16/80°		88°								

● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка

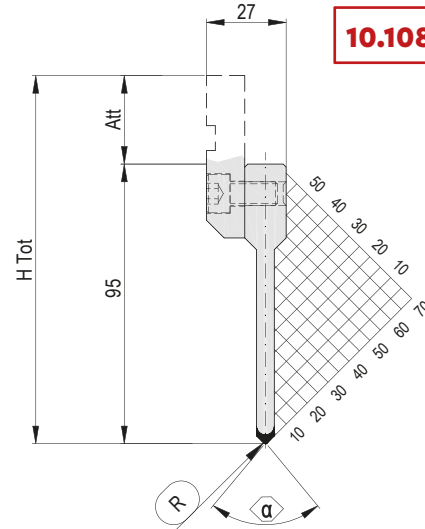


Fam.	Mod.	Tipo Attacco Tun	Angolo Угол	Raggio Радиус	Altezza Высота	Altezza tot. Общ.Высота	Lunghezza Секции	Modello scarpetta Хорн мод.	Peso Масса	Forza Усилие	Materiale Материал
			α [°]	R [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]				
10.17	10.17/35°	B-G EURO T-FAST	35°	0.8	85	115	835 - 415 835 FR	SC-A1	6-3-6	1000	C45 ●
10.146	10.146/90°	B-G EURO T-FAST	90°	0.2	90	120	835 - 415 835 FR	SC-A4	20-10 20	600	42CrMo4 ●
	0.8			89.7	119.7						
	88°		0.2	90	120						
			0.8	89.7	119.7						
10.14	10.14/90°	B-G EURO T-FAST	90°	0.2	90	120	835 - 415 835 FR	SC-A1	21-10.5 21	700	C45 ●
	0.8			89.7	119.7						
	88°		0.2	90	120						
			0.8	89.7	119.7						
				3	88.7	118.7					
10.21	10.21/60°	B-G EURO T-FAST	60°	0.8	90	120	835 - 415 835 FR	SC-A1	11-5.5-11	600	C45 ●
				3	87.8	117.8					

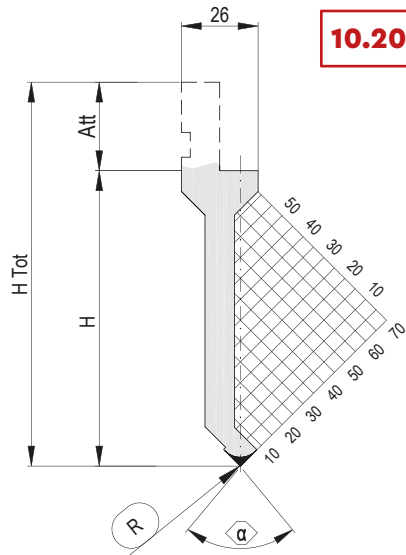
● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка



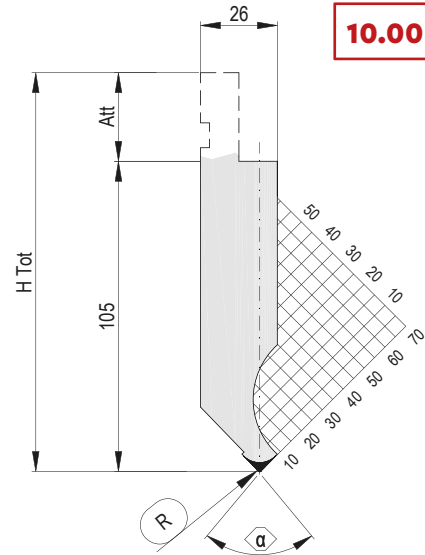
10.12



10.108



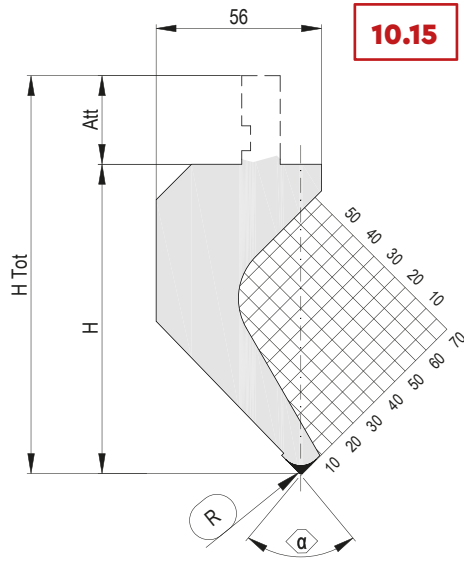
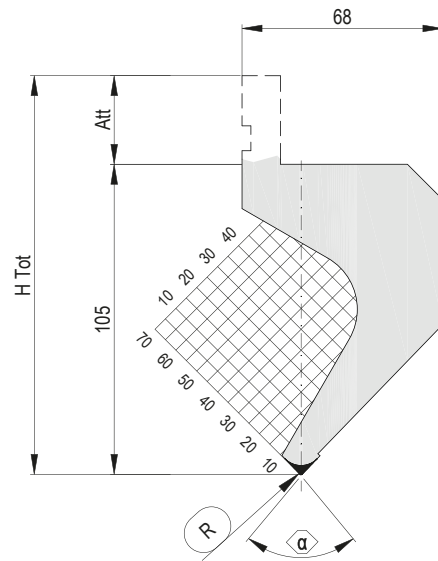
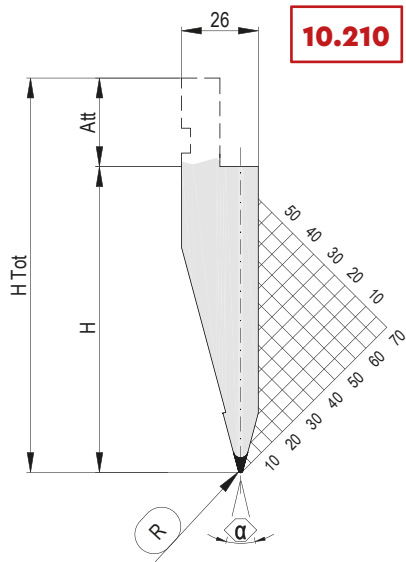
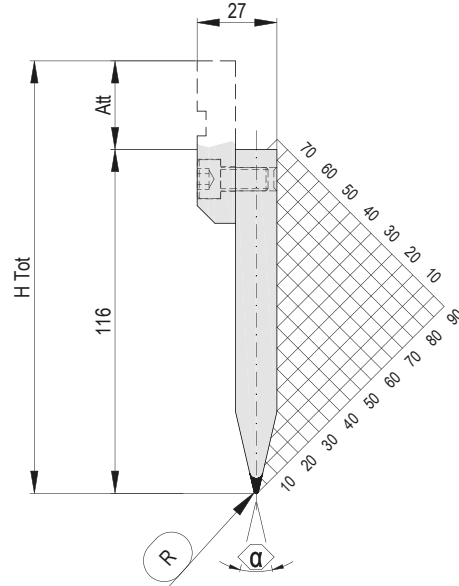
10.202



10.00

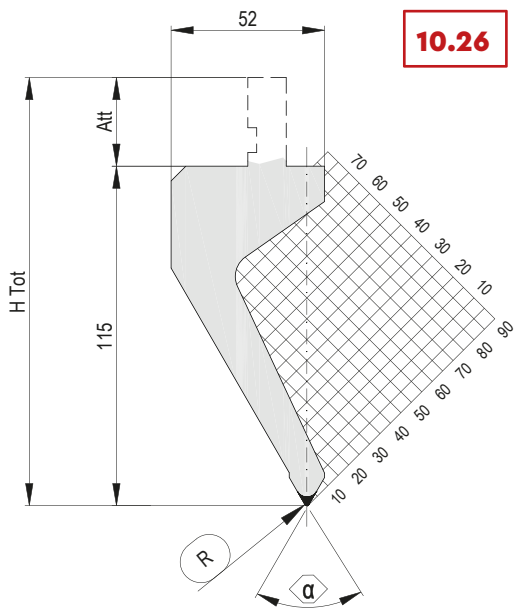
Fam.	Mod.	Tipo Attacco Tun	Angolo	Raggio	Altezza	Altezza tot	Lunghezza	Modello scarpetta	Peso	Forza	Materiale	
			Угол	Радиус	Высота	Общ.Высота						Секции
			α [°]	R [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]			K [kg]	F [kN/m]	
10.12	10.12/30°	B-G EURO T-FAST	30°	0.8	90	120	835 - 415 835 FR	SC-A3	12 - 6 - 12	1000	C45 ●	
	2			86.5	116.5							
	10.12/35°		35°	0.8	90	120						
				2	87.2	117.2						
				3	84.8	114.8						
10.108	10.108/90°	B-G EURO T-FAST	90°	0.2	95	125	835 - 415 835 FR	SC-A6	9.4 - 4.7 9.4	500	42CrMo4 ●	
	88°		0.2									
10.202	10.203/90°	B-G EURO T-FAST	90°	0.2	100	130	835 - 415 835 FR	SC-A6	10 - 5 - 10	500	42CrMo4 ●	
	10.202/88°		88°	0.2	99.7	129.7						
				0.8								
10.00	10.00/88°	B-G EURO T-FAST	88°	0.8	105	135	835 - 415 835 FR	SC-A1	18 - 9 - 18	1000	C45 ●	
	10.00/85°		85°									

● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка

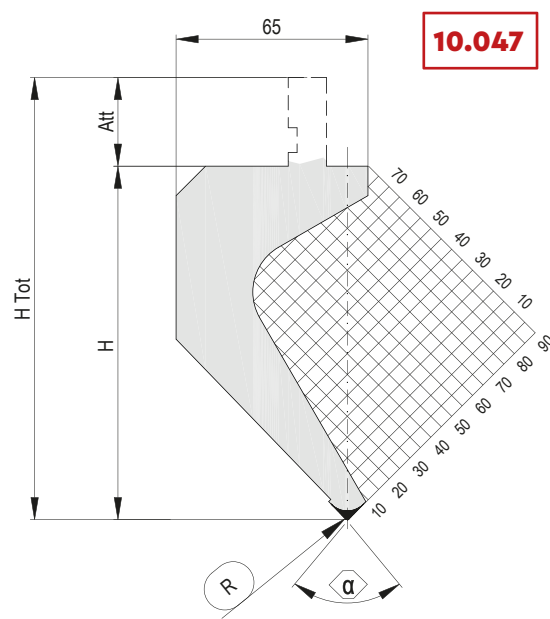

10.15

**10.15
Back**

10.210

10.18

Fam.	Mod.	Tipo Attacco Tun	Angolo	Raggio	Altezza	Altezza tot	Lunghezza	Modello scarpetta	Peso	Forza	Materiale
			Ugolo	Radius	Высота	Общ.Высота	Секции				
			α [°]	R [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]		K [kg]	F [KN/m]	
10.15	10.15/90°	B-G EURO T-FAST	90°	0.2	105	135	835 - 415 835 FR	SC-A1	22 - 11 - 22	500	C45 ●
				0.8	104.7	134.7					
	10.15/88°		88°	0.2	105	135					
				0.8	104,7	134.7					
10.15 Back	10.15 Back/88°	B-G EURO T-FAST	88°	0.8	105	135	835 - 415 835 FR	SC-A1	25 - 12.5 25	500	C45 ●
10.210	10.210/30°	B-G EURO T-FAST	30°	0.8	104	134	835 - 415 835 FR	SC-A7	15 - 7.5 - 15	1000	C45 ●
				2	100.5	130.5					
	5			104	134						
	10.210/26°		26°	0.8	104	134					
10.18	10.18/26°	B-G EURO T-FAST	26°	0.8	117	147	835 - 415 835 FR	SC-A3	14.5 - 7 14.5	1000	C45 ●

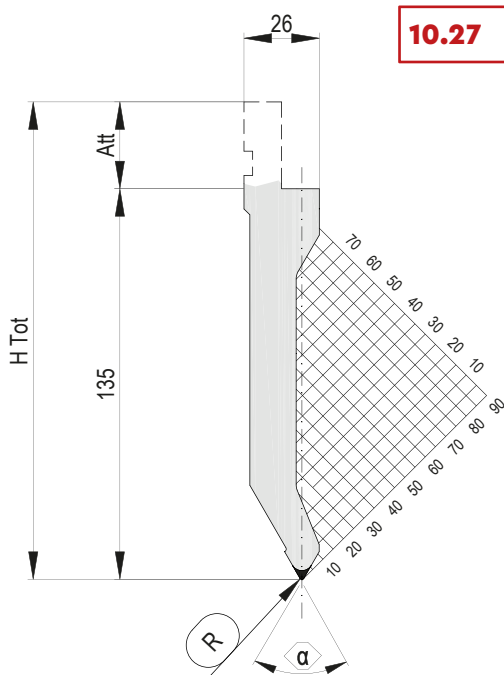
● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка



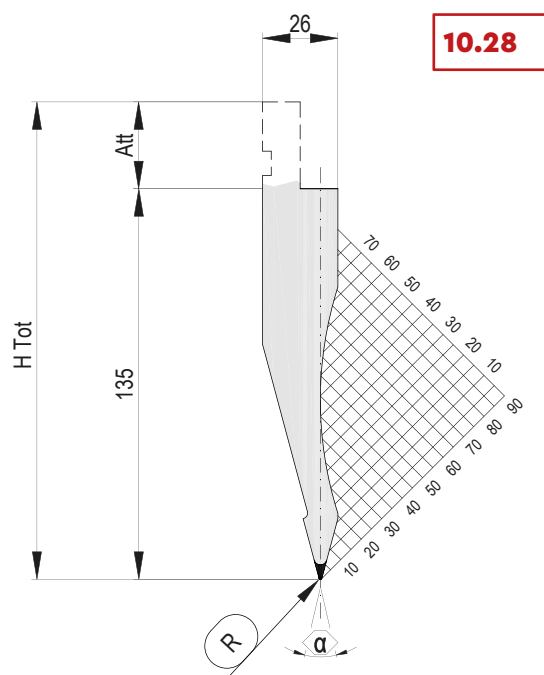
10.26



10.047



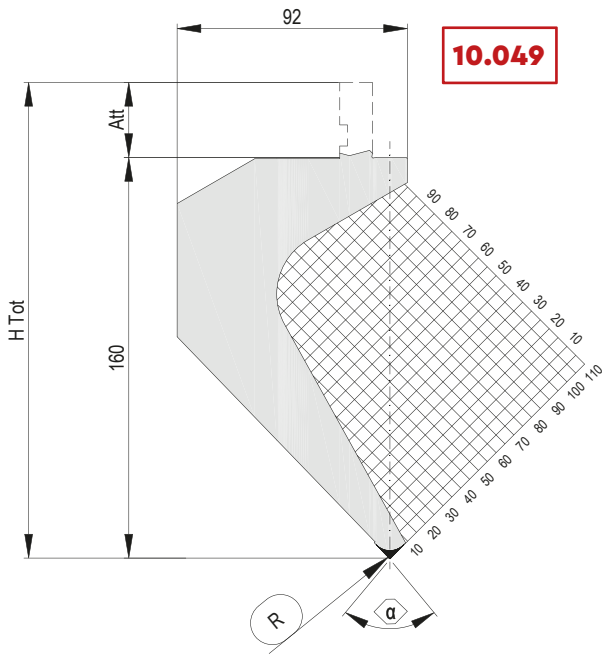
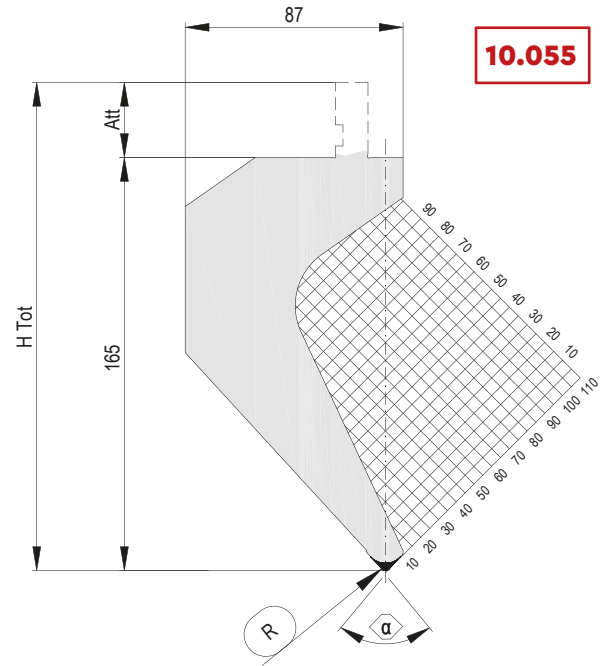
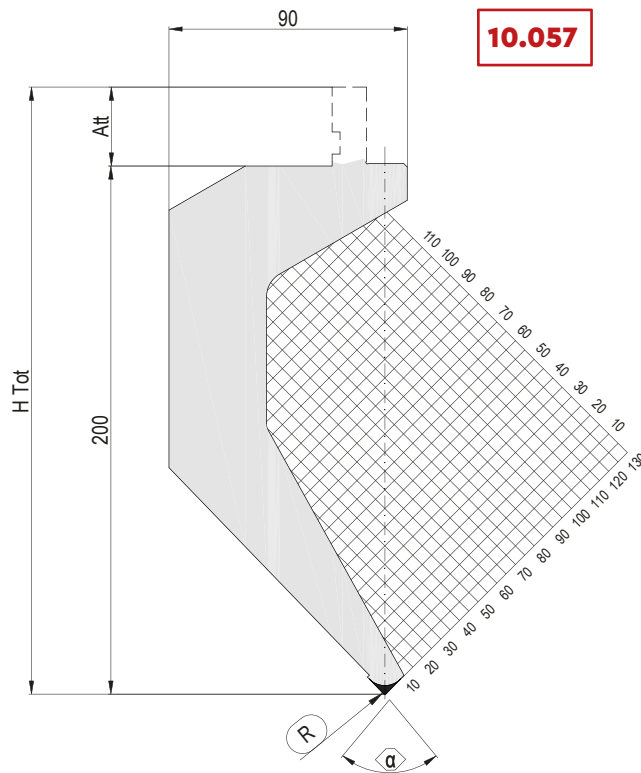
10.27



10.28

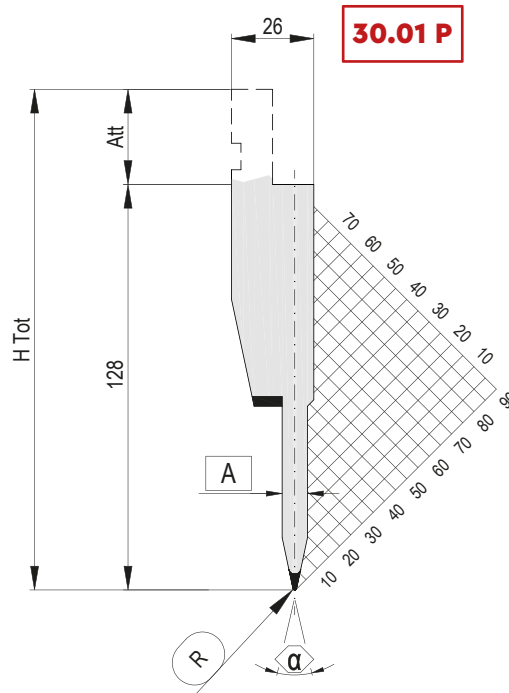
Fam.	Mod.	Tipo Attacco Tun	Angolo	Raggio	Altezza	Altezza tot	Lunghezza	Modello scarpetta Хорн мод.	Peso	Forza	Materiale Материал
			α [°]	R [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]		К [kg]	F [kN/m]	
10.26	10.26/60°	B-G EURO T-FAST	60°	0.8	115	135	835 - 415 835 FR	SC-A1	19.2 - 9.6 19.2	400	C45 ●
10.047	10.047/88°	B-G EURO T-FAST	88°	0.2	120	150	835 - 415 835 FR	SC-A5	26 - 13.5 26	600	42CrMo4 ●
	0.8			119.7	149.7						
	90°		0.2	120	150						
			0.8	119.7	149.7						
10.27	10.27/60°	B-G EURO T-FAST	60°	0.8	135	165	835 - 415 835 FR	SC-A1	17 - 8.5 17	700	C45 ●
10.28	10.28/30°	B-G EURO T-FAST	30°	0.5	135	165	835 - 415 835 FR	SC-A1	17.5 - 8.5 17.5	500	C45 ●

● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка


10.049

10.055

10.057

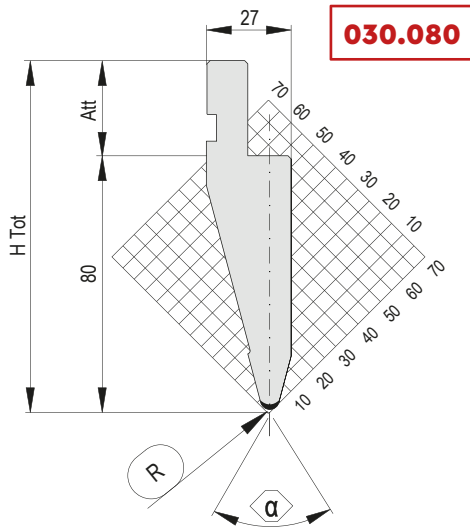
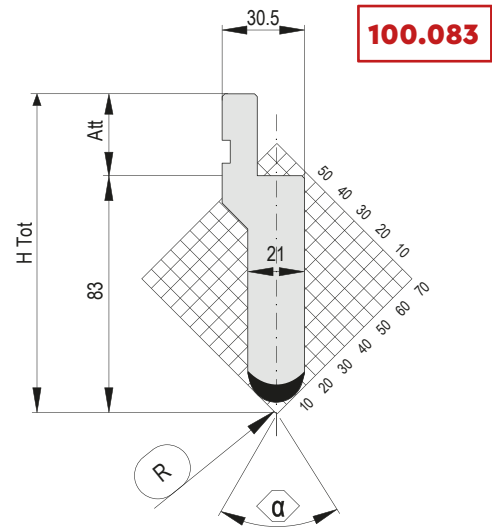
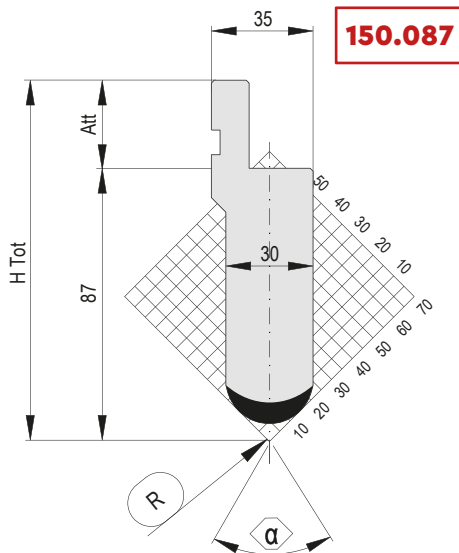
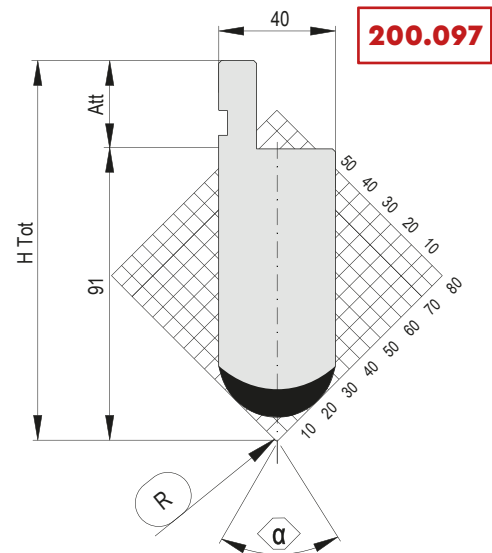
Fam.	Mod.	Tipo Attacco Tun	Angolo	Raggio	Altezza	Altezza tot	Lunghezza	Modello scarpetta Хорн мод.	Peso	Forza	Materiale Материал
			Угол α [°]	Радиус R [mm]	Высота H [mm]	Общ. Высота H1 [mm]	Секции L [mm]		Масса K [kg]	Усилие F [kN/m]	
10.049	10.049/88°	B-G EURO T-FAST	88°	0.8	160	190	835 - 415 835 FR	SC-A5	44 - 22 44	600	C45 ●
10.055	10.055/85°	B-G EURO T-FAST	85°	2	165	195	835 - 415 835 FR	SC-A1	50 - 25 50	800	C45 ●
10.057	10.057/88°	B-G EURO T-FAST	88°	0.8	200	230	505-805FR	SC-A1	32,5 - 49	700	C45 ●

● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка



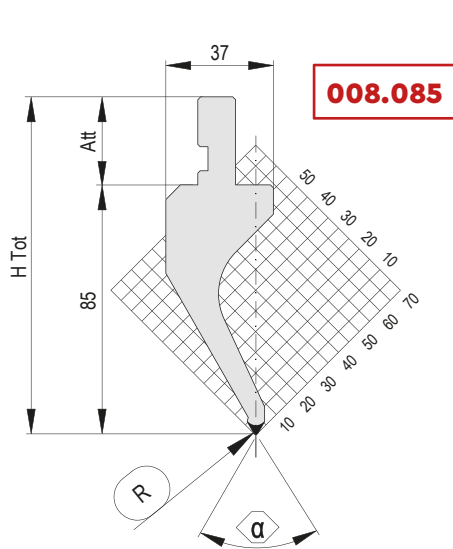
Fam.	Mod.	Tipo Attacco <i>Tun</i>	Angolo	Raggio	Spessore	Altezza	Altezza tot	Lunghezza	Modello scarpetta <i>Хорн мод.</i>	Peso	Forza	Materiale <i>Материал</i>
			α [°]	R [mm]	A [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]		K [kg]	F [kN/m]	
30.01 P	30.01 P8	B-G EURO T-FAST	24°	0.6	8	128	158	835 - 415	SC-A3	18-9	800	C45 ●
	30.01 P10				10							
	30.01 P12				12							

● *temprato*=индукционная закалка ○ *bonificato*=объемная закалка

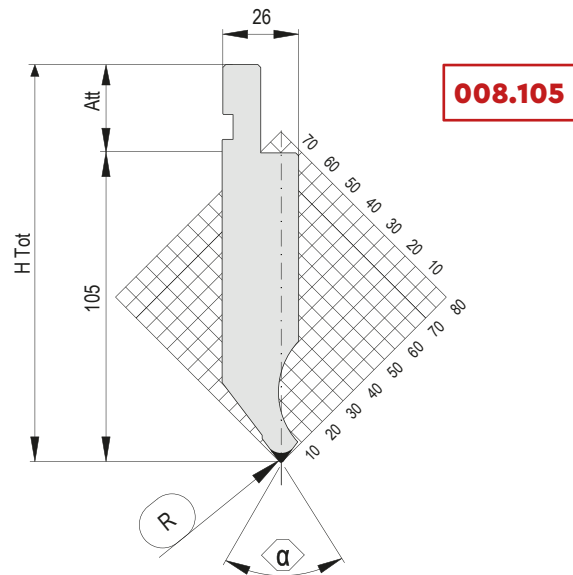

030.080

100.083

150.087

200.097

Fam	Mod.	Tipo Attacco Tun	Angolo	Raggio	Altezza	Altezza tot	Lunghezza	Modello scarpetta Хорн мод.	Peso Масса	Forza Усилие	Materiale Материал
			Угол	Радиус	Высота	Общ.высота	Секции				
080	030.080	B-G EURO T-FAST	30°	3	80	110	835	SC-A3	12,5	1000	C45 ●
							415				
							835 sect.				
083	100.083	B-G EURO T-FAST	30°	10	83	113	835	SC-A3	14,4	1000	C45 ●
							415		7,2		
							835 sect.		14,4		
087	150.087	B-G EURO T-FAST	30°	15	87	117	835	SC-A3	19,2	1000	C45 ●
							415		9,6		
							835 sect.		19,2		
097	200.097	B-G EURO T-FAST	30°	20	91	121	835	SC-A3	25,0	1000	C45 ●
							415		12,5		
							835 sect.		25,0		

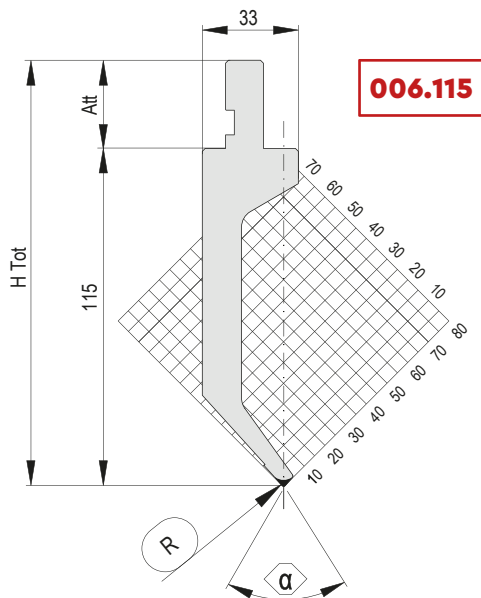
● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка



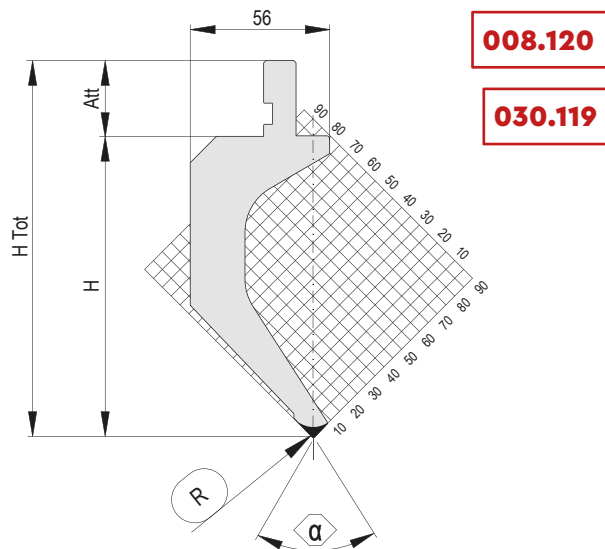
008.085



008.105



006.115

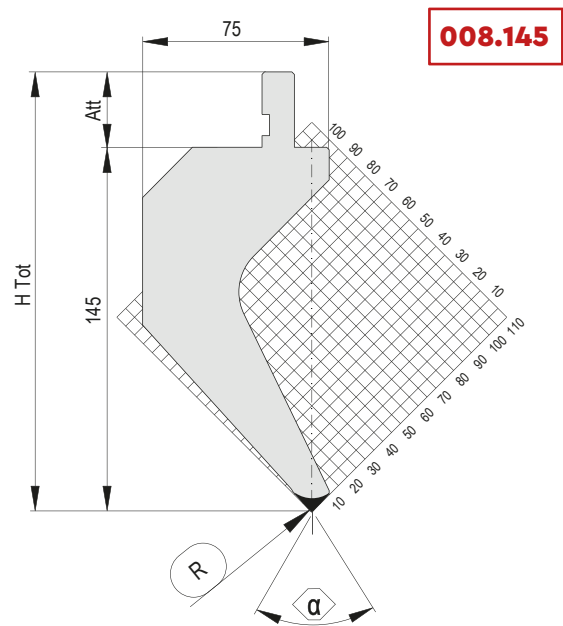
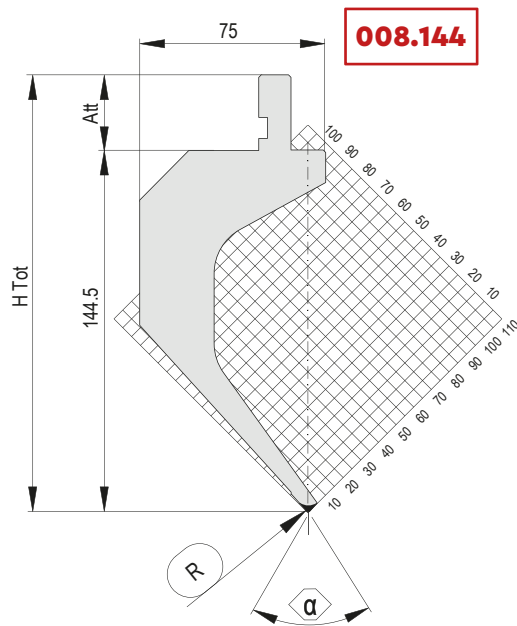
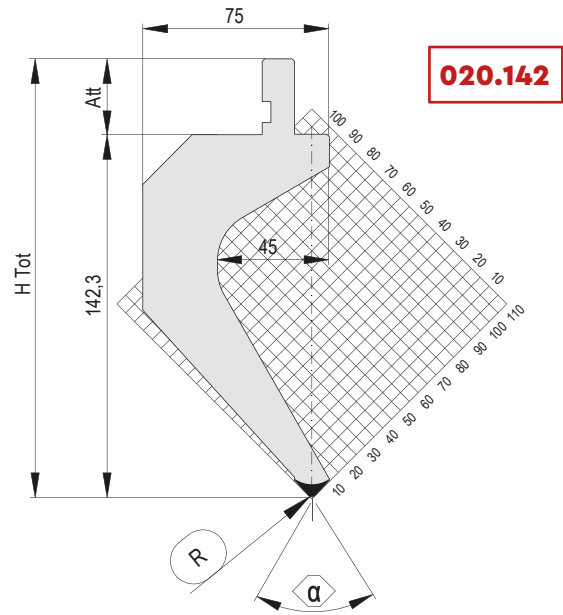
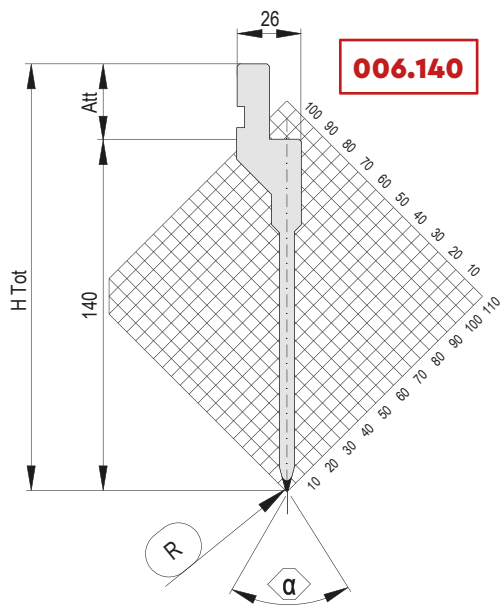


008.120

030.119

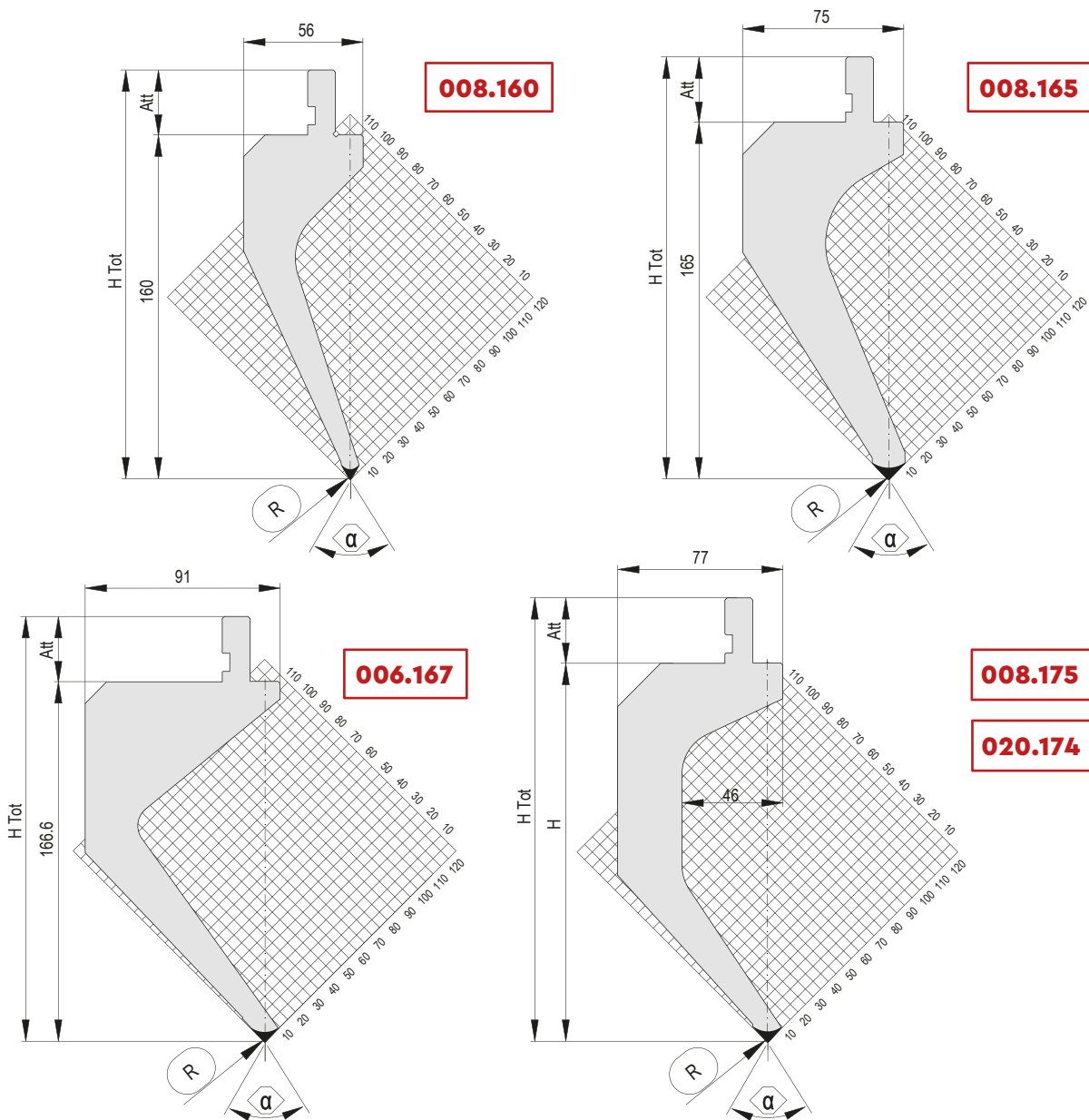
Fam	Mod.	Tipo Attacco Tun	Angolo	Raggio	Altezza	Altezza tot	Lunghezza	Modello scarpetta Хорн мод.	Peso	Forza	Materiale Material
			Угол α [°]	Радиус R [mm]	Высота H [mm]	Общ.высота H1 [mm]	Секции L [mm]		Масса K [kg]	Усилие F [kN/m]	
085	008.085	B-G EURO T-FAST	60°	0,8	85	115	835	SC-A1	11,9	400	42CrMo4 ●
							415		6,0		
							795 sect.		11,3		
							805 sect.		11,4		
105	008.105	B-G EURO T-FAST	75°	0,8	105	135	835	SC-A1	17,5	1000	42CrMo4 ●
							415		8,5		
							795 sect.		16,7		
							805 sect.		16,9		
115	006.115	B-G EURO T-FAST	85°	0,6	115	145	835	SC-A3	14,0	200	42CrMo4 ●
							415		7,0		
							835 sect.		14,0		
120	008.120	B-G EURO T-FAST	88°	0,8	120	150	835	SC-A1	21,5	500	42CrMo4 ●
							415		10,5		
							795 sect.		20,4		
							805 sect.		20,7		
							900		23,1		
119	030.119	B-G EURO T-FAST	88°	3	119	149	835	SC-A1	21,4	500	42CrMo4 ●
							415		10,5		
							795 sect.		20,3		
							805 sect.		20,6		
							900		23,0		

● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка



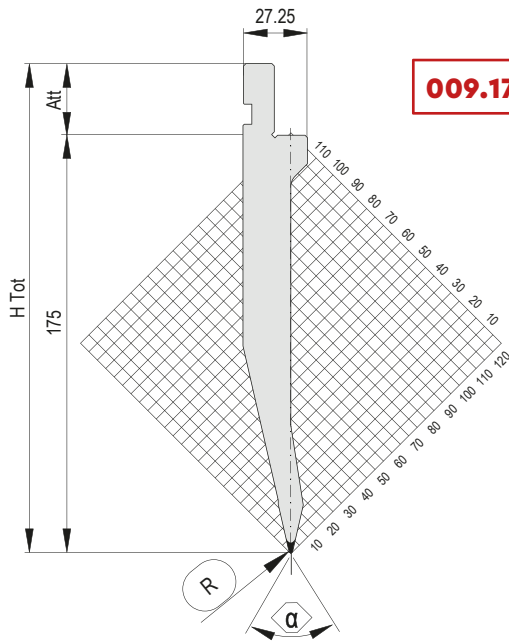
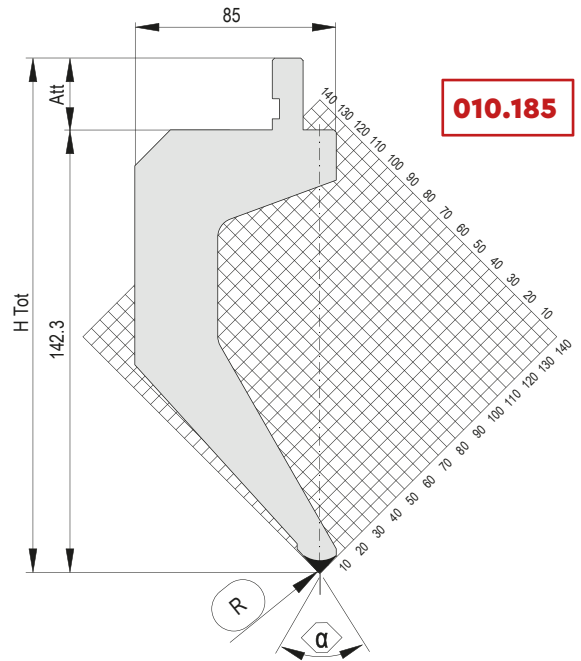
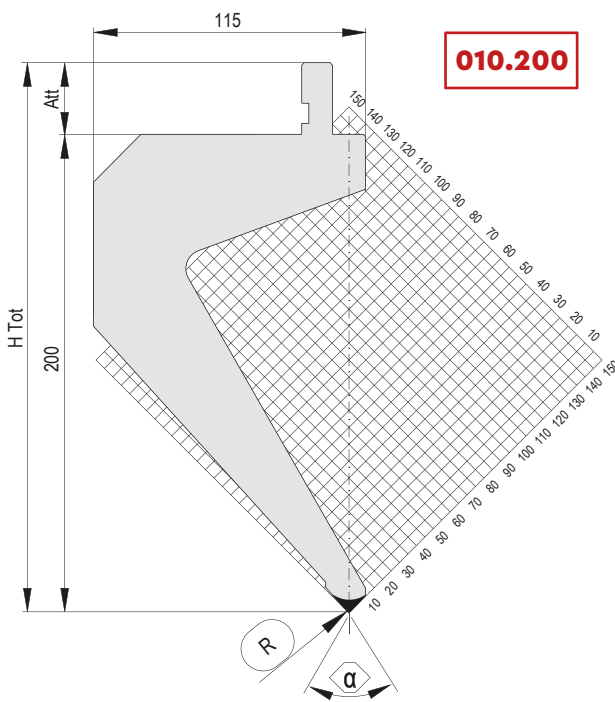
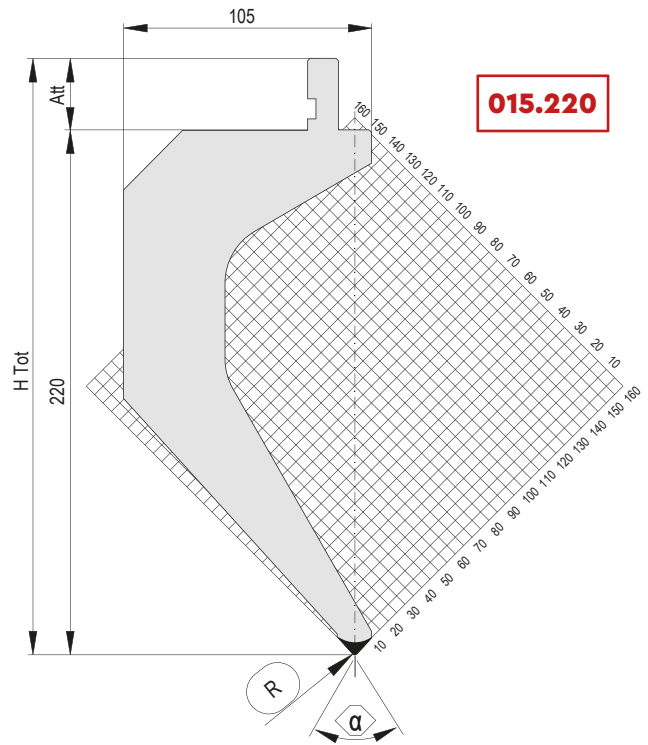
Fam	Mod.	Tipo Attacco Tun	Angolo	Raggio	Altezza	Altezza tot	Lunghezza	Modello scarpetta Хорн мод.	Peso Масса	Forza Усилие	Materiale Материал
			Угол α [°]	Радиус R [mm]	Высота H [mm]	Общ.высота H1 [mm]	Секции L [mm]				
140	006.140	B-G EURO T-FAST	30°	0,6	140	170	835	SC-A3	11,0	500	42CrMo4 ●
							415				
							835 sect.				
142	020.142	B-G EURO T-FAST	85°	0,8	142,3	172,3	525	SC-A9	24,0	900	42CrMo4 ●
							495 sect.		22,6		
							500 sect.		22,9		
144	008.144	B-G EURO T-FAST	85°	0,8	144,5	174,5	525	SC-A9	18,5	200	42CrMo4 ●
							495 sect.		17,4		
							500 sect.		17,6		
145	008.145	B-G EURO T-FAST	85°	0,8	145	175	835	SC-A2	39,0	700	C45 ●
							415		19,5		
							835 sect.		39,0		

● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка



Fam	Mod.	Tipo Attacco Tun	Angolo Угол	Raggio Радиус	Altezza Высота	Altezza tot Общ.высота	Lunghezza Секция	Modello scarpetta Хорн мод.	Peso Масса	Forza Усилие	Materiale Material
			α [°]	R [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]				
160	008.160	B-G EURO T-FAST	60°	0,8	160	190	835	SC-A1	41,8 27,0 39,8 40,2	400	C45 ●
							415				
							795 sect.				
							805 sect.				
165	008.165	B-G EURO T-FAST	88°	0,8	165	195	835	SC-A1	41,0 20,4 39,4 39,5	600	C45 ●
							415				
							795 sect.				
							805 sect.				
167	006.167	B-G EURO T-FAST	88°	0,6	166,6	196,6	835	SC-A1	41,8 20,8 39,7 40,2 45,0	300	C45 ●
							415				
							795 sect.				
							805 sect.				
							900				
175	008.175	B-G EURO T-FAST	85°	0,8	175	205	525	SC-A9	24,0 22,6 22,9	700	42CrMo4 ●
							495 sect.				
							500 sect.				
174	020.174	B-G EURO T-FAST	85°	2	174,3	204,3	525	SC-A9	24,0 22,6 22,9	700	42CrMo4 ●
							495 sect.				
							500 sect.				

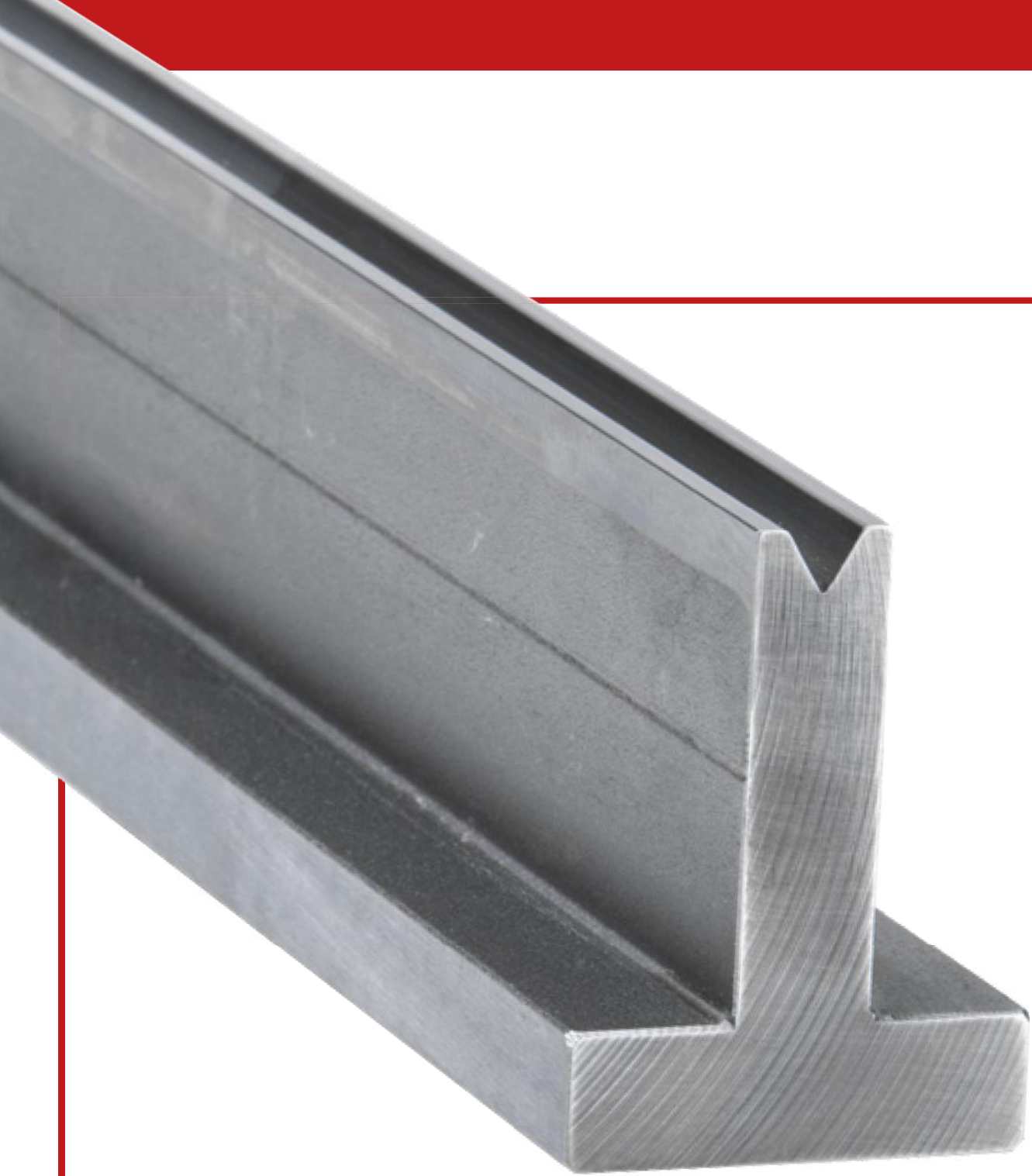
● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка


009.175

010.185

010.200

015.220

Fam	Mod.	Tipo Attacco	Angolo	Raggio	Altezza	Altezza tot	Lunghezza	Modello scarpetta	Peso	Forza	Materiale
			Угол	Радиус	Высота	Общ.высота	Секции				
		Tun	α [°]	R [mm]	H [mm]	H1 [mm]	L [mm]		K [kg]	F [KN/m]	
175	009.175	B-G EURO T-FAST	26°	0,8	175	205	525	SC-A9	14	950	42CrMo4 ●
							495 sect.		13,2		
							500 sect.		13,3		
185	010.185	B-G EURO T-FAST	85°	1	185	215	505	SC-A2	29,5	600	C45 ●
							835 sect.		48,8		
200	010.200	B-G EURO T-FAST	85°	1	200	230	505	SC-A2	40,0	700	42CrMo4 ●
							835 sect.		66,1		
220	015.220	B-G EURO T-FAST	85°	1,5	220	250	415	SC-A1	33,1	850	42CrMo4 ●
							795 sect.		63,3		

● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка



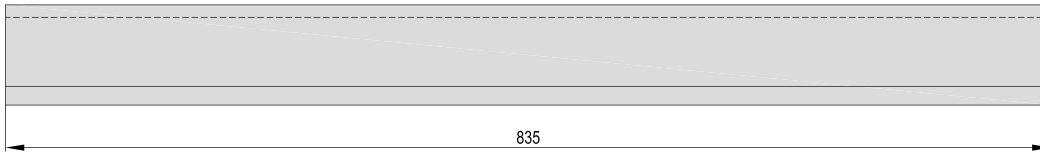


AMADA

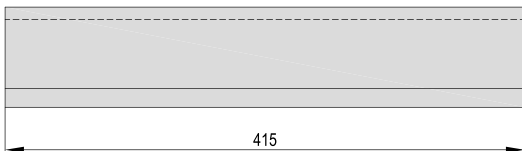
Matrici/Mатрицы



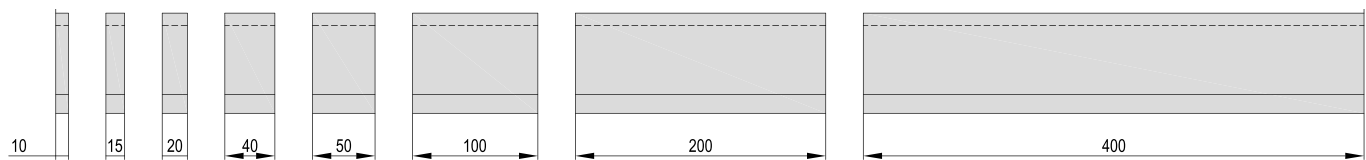
835



415



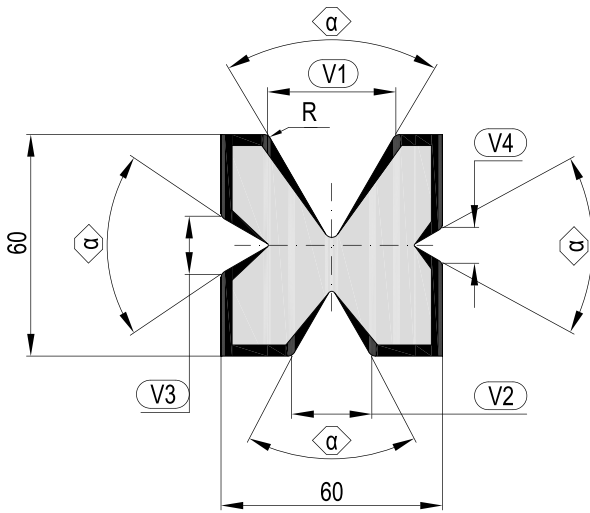
835 FR/835 SECT.



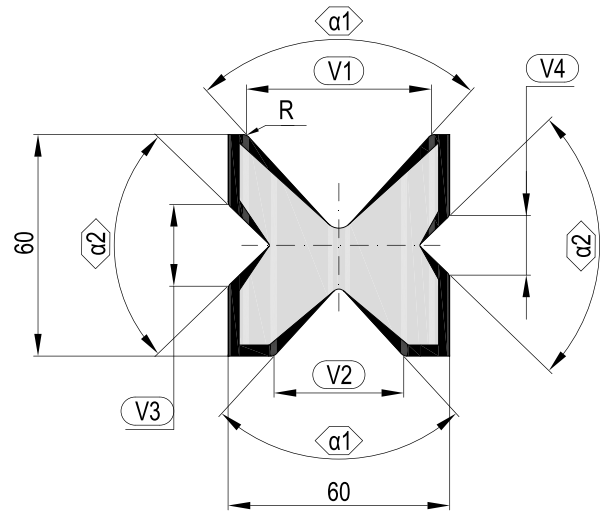
MATERIALE/MАТЕРИАЛЫ

Materiale Material	Resistenza Meccanica Предел прочности	Durezza corpo utensile Твердость тела матрицы	Durezza dopo tempra Твердость после индукционной закалки
	N/mm ²	HB	HRC
C45	650 - 750	190 - 220	54 - 60
42CrMo4	900 - 1100	260 - 320	52 - 55

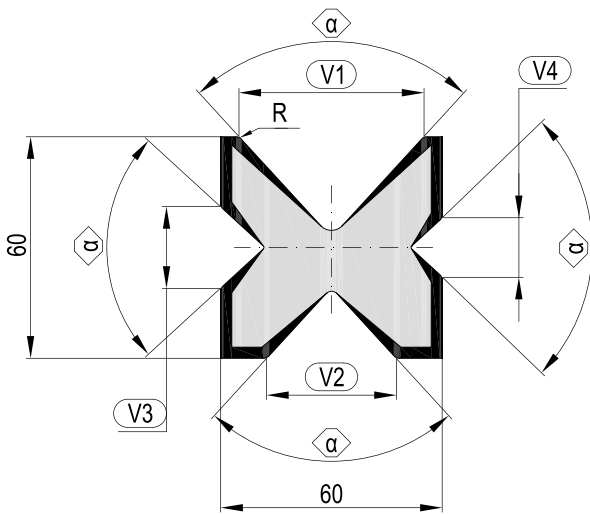
20.09/60°



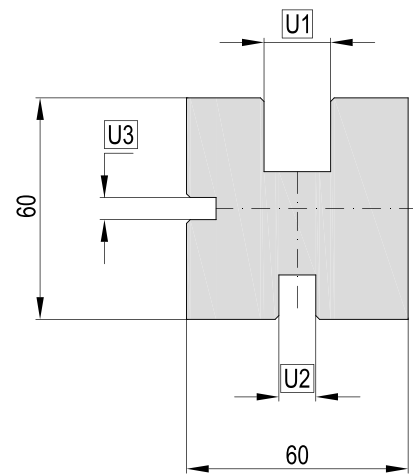
20.09



20.09/85°

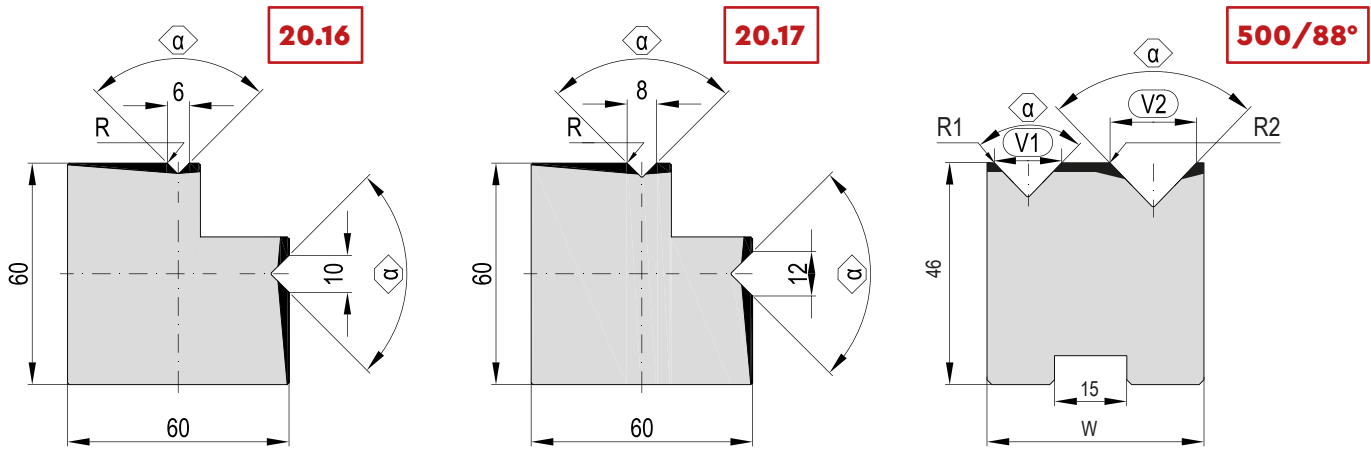


20.08



Fam.	Mod.	Scala	Angolo	Apertura	Raggio	Altezza	Larghezza	Lunghezza	Peso	Forza	Materiale
		Rучей	Угол	Раскр.	Радиус	Высота	Ширина	Секции	Масса	Усилие	
		N°	α [°]	V o U [mm]	R	H [mm]	W [mm]	L [mm]	K [kg]	F [KN/m]	
20.09/60°	20.09/60°	1	60°	35	3	60	60	835 - 415 835 FR	18 - 9 18	800	C45 ●
		2		22	2.5						
		3		16	2						
		4		10	1.5						
20.09	20.09	1	88°	50	2	60	60	835 - 415 835 FR	16 - 8 16	1000	C45 ●
		2		35							
		3	22								
		4	16								
20.09/85°	20.09/85°	1	85°	50	2	60	60	835 - 415 835 FR	16 - 8 16	1000	C45 ●
		2		35							
		3		22							
		4		16							
20.08	20.08	1		U18		60	60	835 - 415 835 FR	22 - 11 22	800	42CrMo4 ○
		2		U10							
		3		U6							

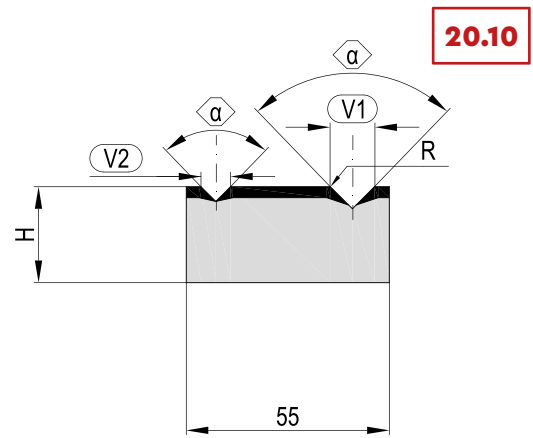
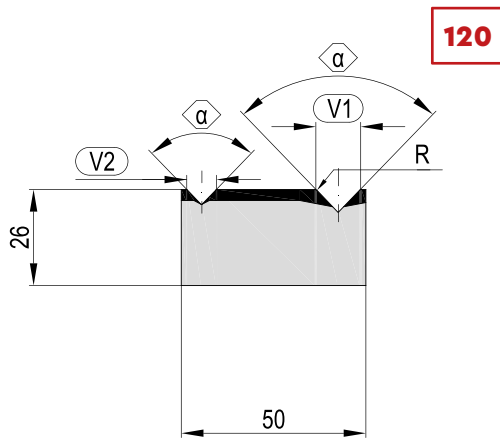
● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка



Fam.	Mod.	Cava	Angolo	Apertura	Raggio	Altezza	Larghezza	Lunghezza	Peso	Forza	Materiale
		Rучей	Угол	Раскр.	Радиус	Высота	Ширина	Секции	Масса	Усилие	
		N°	α [°]	V o U [mm]	R	H [mm]	W [mm]	L [mm]	K [kg]	F [KN/m]	Материал
20.16	20.16/90°	1	90°	6	1	60	60	835 - 415 835 FR	24 - 12 24	800	C45 ●
		2		10							
	20.16/88°	1	88°	6							
		2		10							
20.17	20.17/90°	1	90°	8	1	60	60	835 - 415 835 FR	24 - 12 24	800	C45 ●
		2		12							
	20.17/88°	1	88°	8							
		2		12							

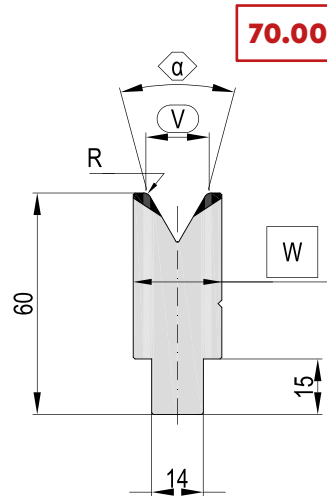
Fam.	Mod.	Cava	Angolo	Apertura	Raggio	Altezza	Larghezza	Lunghezza	Peso	Forza	Materiale
		Rучей	Угол	Раскр.	Радиус	Высота	Ширина	Секции	Масса	Усилие	
		N°	α [°]	V o U [mm]	R	H [mm]	W [mm]	L [mm]	K [kg]	F [KN/m]	Материал
500/88°	501/88°	1	88°	4	0,5	46	34,5	835	9,5	800	42CrMo4 ●
		2		7	0,5			415	4,7		
								835 sect.	9,5		
	502/88°	1	88°	6	0,5	46	37	835	10	800	42CrMo4 ●
		2		10	0,6			415	5		
								835 sect.	10		
	503/88°	1	88°	8	0,5	46	39	835	10,8	800	42CrMo4 ●
		2		12	0,5			415	5,4		
								835 sect.	10,8		
	504/88°	1	88°	14	0,5	46	45	835	12	800	42CrMo4 ●
		2		18	0,5			415	6		
								835 sect.	12		
505/88°	1	88°	12	0,5	46	45,5	835	12	800	42CrMo4 ●	
	2		20	0,5			415	6			
							835 sect.	12			
506/88°	1	88°	16	0,8	46	50	835	13	800	42CrMo4 ●	
	2		25	0,8			415	6,5			
							835 sect.	13			

● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка



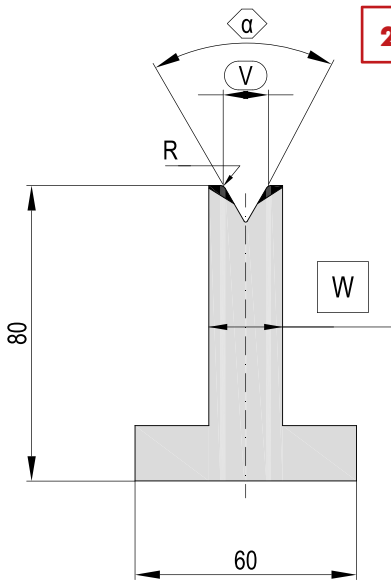
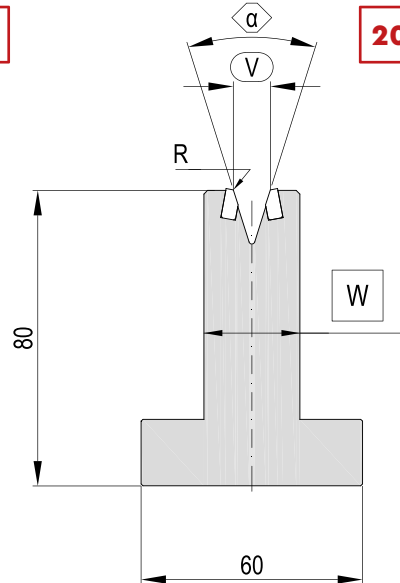
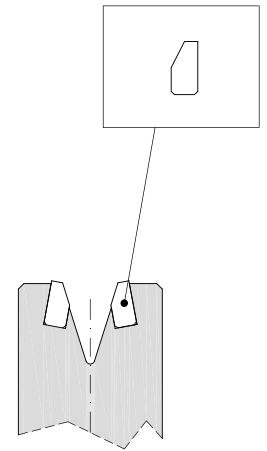
Fam.	Mod.	Cava	Angolo	Apertura	Raggio	Altezza	Larghezza	Lunghezza	Peso	Forza	Materiale
		Rучей	Угол	Раскр.	Радиус	Высота	Ширина	Секции	Масса	Усилие	
		N°	α [°]	V [mm]	R	H [mm]	W [mm]	L [mm]	K [kg]	F [kN/m]	Материал
120	121/90°	1	90°	7	0.5	26	50	835 - 415 835 FR	10-5	600	C45 ●
		2		4							
	123/90°	1		10	0.6						
		2		6							
	124/90°	1	12	0.5	800						
		2	8								
	121/88°	1	7	88°	4				0.5	600	
		2	6								
	123/88°	1	10		0.6				800		
		2	6								
	124/88°	1	12	0.5	1000						
		2	8								
125/88°	1	18	0.5	9-4.5							
	2	14									
126/88°	1	20		1000							
	2	12									
127/88°	1	25	0.8	1000							
	2	16									
20.10	20.12/90°	1	90°	10	0.5	26	55	835 - 415 835 FR	9-4.5	1000	C45 ●
		2		6							
	20.13/90°	1		12	0.5						
		2		5							
	20.12/88°	1	10	88°	0.5				9-4		
		2	6								
	20.13/88°	1	12		0.5				7-3.5		
		2	5								
	20.14/88°	1	20	2.5	1000						
		2	12								
	20.15/88°	1	25	2.75	700						
		2	16								
	20.12/60°	1	10	60°	0.5				9-4.5		
		2	6								
	20.13/60°	1	12		0.8				700		
		2	8								
	20.14/60°	1	20	1.5	31						
		2	12								
20.15/60°	1	25	2	36							
	2	16									
20.12/35°	1	10	35°	1	31						
	2	6									
20.13/35°	1	12		1	31						
	2	8									

● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка



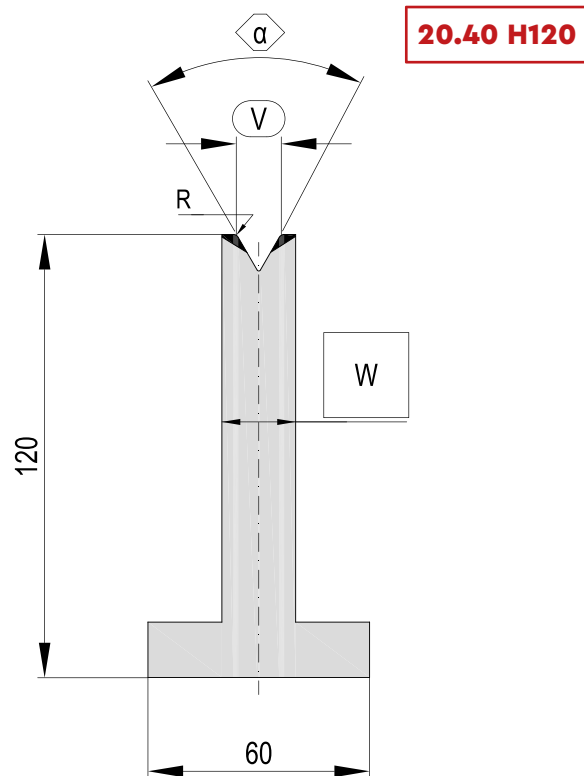
Fam.	Mod.	Angolo	Apertura	Raggio	Altezza	Larghezza	Lunghezza	Peso	Forza	Materiale		
		Угол	Раскр.	Радиус	Высота	Ширина	Секции	Масса	Усилие			
		α [°]	V o U [mm]	R	H [mm]	W [mm]	L [mm]	K [kg]	F [KN/m]	Материал		
70.00	70.90	90°	6	1.5	60	14	835 - 415 835 FR	5.5 - 3 - 5.5	1000	C45 ●		
	71.90		8			15						
	73.90		10	2								
	75.90		12	2.5								
	70.88	88*	6	1.5		14					6 - 3 - 6	
	71.88		8			14						
	72.88		10	2		15						
	74.88		12	2.5		17						
	76.88		14	2.5		18						6 - 3 - 6
	77.88		16	2.5		24						7 - 3.5 - 7
	78.88		18	2.5		28					8 - 4 - 8	
	79.88		20	3		30					10 - 5 - 10	
	80.88		25	3		35		12 - 6 - 12				
	70.60		60°	6		0.5		15	8 - 4 - 8			
	71.60	8		16								
	73.60	10		1		18		6 - 3 - 6				
	75.60	12		1.5		24		8 - 4 - 8				
	77.60	16		2		28						
	78.60	18		2		30						
	79.60	20		3		38						
	80.60	25		3		40		10 - 5 - 10				
	70.45	45°	6	0.8		16		10 - 5 - 10				
	71.45		8			18						
	73.45		10	1		20			6 - 3 - 6			
	75.45		12	1.5		24			8 - 4 - 8			
	77.45		16	2		28						
	79.45		20	2.5		32						
	80.45		25	2.5		40						
	70.35		35°	6		1			16		11 - 5.5 - 11	
	71.35	8		18								
73.35	10	1.5		20	6 - 3 - 6							
75.35	12	2		24	8 - 4 - 8							
77.35	16	2		30								
79.35	20	2		35								

● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка


20.40 H80

20.30

20.30 T

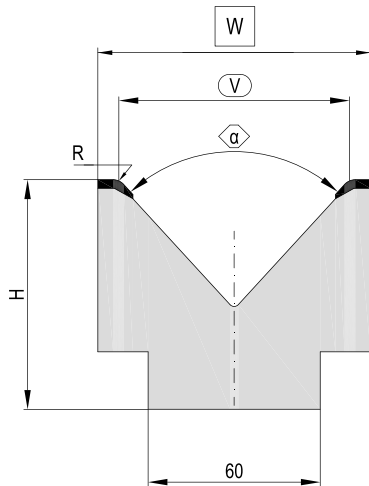
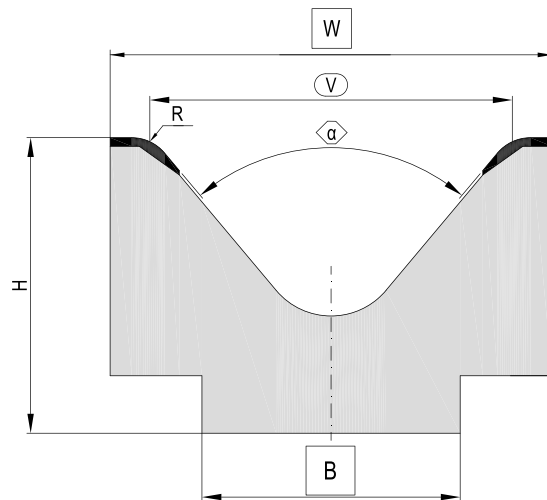
Fam.	Mod.	Angolo	Apertura	Raggio	Altezza	Larghezza	Lunghezza	Peso	Forza	Materiale			
		Угол	Раскр.	Радиус	Высота	Ширина	Секции	Масса	Усилие				
		α [°]	V o U [mm]	R	H [mm]	W [mm]	L [mm]	K [kg]	F [KN/m]				
20.40 H80	20.41/90°	90°	6	0.5	80	14	835 - 415 835 FR	12 - 6 - 12	1000	C45 ●			
	20.42/90°		8										
	20.43/90°		10										
	20.44/90°		12										
	20.41/88°	88°	6	0.5		14		12 - 6 - 12					
	20.42/88°		8										
	20.43/88°		10			18		13 - 6.5 - 13					
	20.44/88°		12										
	20.45/88°	16	2.5	24		14 - 7 - 14							
	20.46/88°	20	3	30		15 - 7.5 - 15							
	20.47/85°	25		35		17 - 8.5 - 17							
	20.41/60°	60°	6	0.5		14		14 - 7 - 14					
	20.42/60°		8										
	20.43/60°		10			18		15 - 7.5 - 15					
	20.44/60°		12										
	20.45/60°		16			2		26	16 - 8 - 16				
	20.46/60°		20										
	20.41/35°	35°	6	1		16		15 - 7.5 - 15					
	20.42/35°		8										
	20.43/35°		10			20		16 - 8 - 16					
20.44/35°	12												
20.45/35°	16		2		30	17 - 8.5 - 17							
20.46/35°	20												
20.30	20.30/35°	35°	5	1	80	19	835 - 415 835 FR	14.5 - 7 - 14.5	300	C45 + Inseto in Nylon + Nylon insert			
	20.32/35°		8										
	20.33/35°		10										
	20.34/35°		12								1.5	28	16 - 8 - 16
	20.35/35°		16										
	20.36/35°		20								2	37	17 - 8.5 - 17
							19 - 9.5 - 19						

● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка



Fam.	Mod.	Angolo	Apertura	Raggio	Altezza	Larghezza	Lunghezza	Peso	Forza	Materiale			
		Угол	Раскр.	Радиус	Высота	Ширина	Секции	Масса	Усилие				
		α [°]	V o U [mm]	R	H [mm]	W [mm]	L [mm]	K [kg]	F [KN/m]	Материал			
20.40 H120	20.41/90°	90°	6	0.5	120	14	835 - 415 835 FR	16 - 8 - 16	1000	C45 ●			
	20.42/90°		8								18	16 - 8 - 16	
	20.43/90°		10										18 - 9 - 18
	20.44/90°		12										
	20.41/88°	88°	6	0.5		14		16 - 8 - 16					
	20.42/88°		8								18 - 9 - 18		
	20.43/88°		10			18						22 - 11 - 22	
	20.44/88°		12								23 - 11.5 - 23		
	20.45/88°	16	2.5	26 - 13 - 26									
	20.46/88°	20				30							
	20.47/85°	25	3	35				22 - 11 - 22					
	20.41/60°	60°	6	0.5		14		600					
	20.42/60°		8	0.8					16		700		
	20.43/60°		10	1								18	
	20.44/60°		12	1.5					20		23 - 11.5 - 23		
	20.45/60°		16	2								26	24 - 12 - 24
	20.46/60°		20						30		27 - 13.5 - 27		
	20.41/30°	30°	6	0.6		14		400					
	20.42/30°		8	0.8					18		23 - 11.5 - 23		
	20.43/30°		10	1								24	
20.44/30°	12		1.5	24	24 - 12 - 24								
20.45/30°	16		2				30		24 - 12.5 - 24				
20.46/30°	20		2.5	35	25 - 13 - 25								
20.47/30°	25		3				40		27 - 14 - 27				
										31.5 - 15.5 - 31.5			

● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка

20.11 B60

20.11 B90


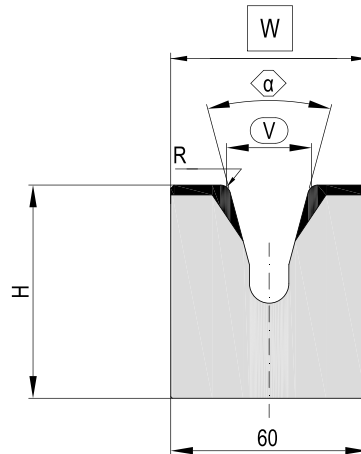
Fam.	Mod.	Angolo	Apertura	Raggio	Altezza	Larghezza	Larghezza base	Lunghezza	Peso	Forza	Materiale
		Угол	Раскр.	Радиус	Высота	Ширина	Основание	Секции	Масса	Усилие	
		α [°]	V o U [mm]	R	H [mm]	W [mm]	B [mm]	L [mm]	K [kg]	F [KN/m]	
20.11 B60	20.11/32	85°	32	4	60	60	60	835 - 415 835 FR	22 - 11 - 22	1000	C45 ●
	20.11/40		40	4							
	20.11/50		50	4							
	20.11/63		63	5	75	80			29 - 14.5 - 29		
	20.11/80		80	5	80	95			35 - 17.5 - 35		
	20.11/100		100	8	95	115			46 - 23 - 46	1200	
20.11 B90	20.11/125	80°	125	15	103	154	90/60*	835 - 415 835 FR	70 - 35 - 70	1200	C45 ●
	20.11/160		160		130	185			106 - 53 - 106		

● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка

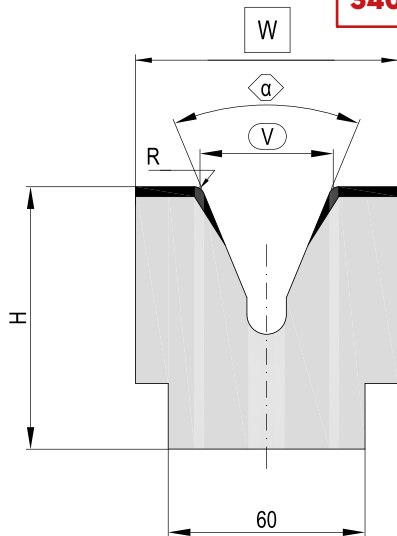
*: disponibile su richiesta / available upon request



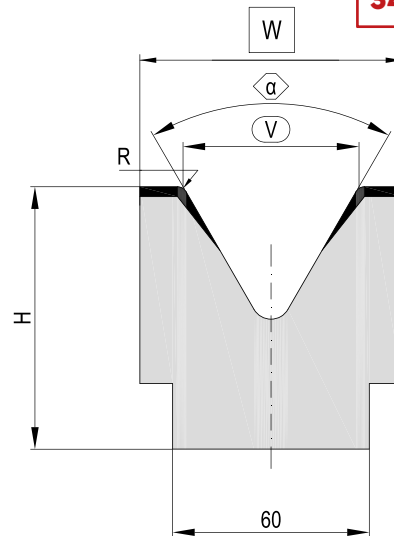
340/30°



340/45°

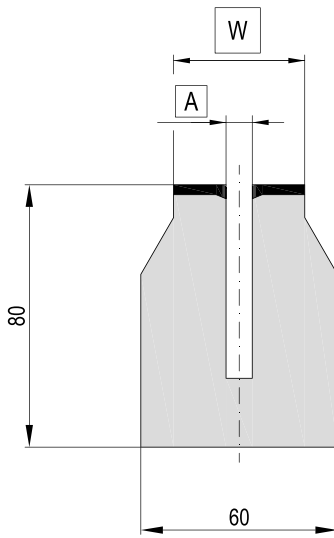
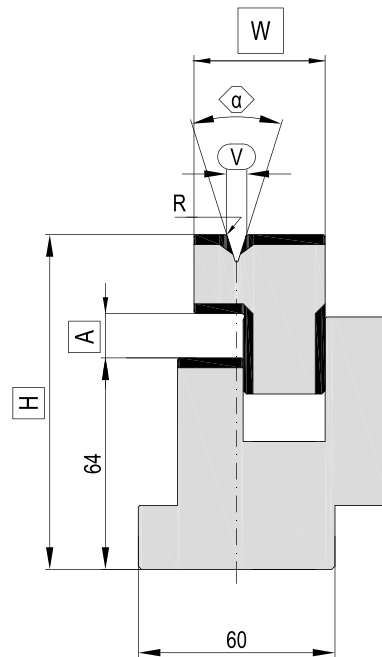


340/60°



Fam.	Mod.	Angolo	Apertura	Raggio	Altezza	Larghezza	Lunghezza	Peso	Forza	Materiale
		Угол	Раскр.	Радиус	Высота	Ширина	Секции	Масса	Усилие	
		α [°]	V o U [mm]	R	H [mm]	W [mm]	L [mm]	K [kg]	F [kN/m]	
340/30°	340	30°	18	3	60	60	835 - 415 835 FR	20 - 10 - 20	1000	C45 ●
	341		25		65			22 - 11 - 22		
340/45°	342	45°	32	3	60	835 - 415 835 FR	835 - 415 835 FR	20 - 10 - 20	1000	C45 ●
	343		40		80			30 - 15 - 30		
	344		50	4	80			85		
340/60°	345	60°	63	5	86	86	835 - 415 835 FR	34 - 17 - 34	1000	C45 ●
	346		80	6	110			115		

● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка

30.01 M

30.01/6-8


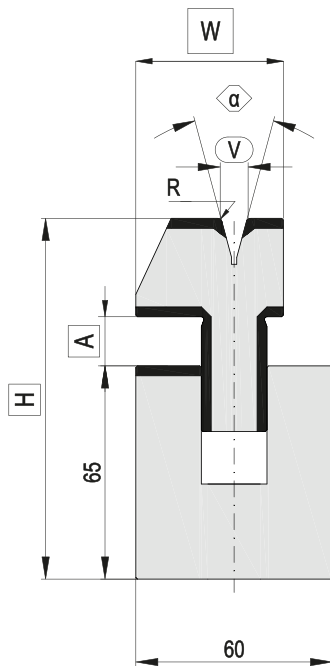
Fam.	Mod.	Sede	Altezza	Larghezza	Lunghezza	Peso	Forza	Materiale
		Rasкрытие	Высота	Ширина	Секции	Масса	Усилие	
		A [mm]	H [mm]	W [mm]	L [mm]	K [kg]	F [KN/m]	Материал
30.01 M	30.01 M8	8.1	80	40	835 - 415 835 FR	28 - 14 - 28	500	C45 ●
	30.01 M10	10.1		44				
	30.01 M12	12.1		46				

Fam.	Mod.	Angolo	Apertura	Raggio	Altezza	Corsa	Larghezza	Lunghezza	Peso	Forza	Materiale
		Угол	Раскр.	Радиус	Высота	Ход	Ширина	Секции	Масса	Усилие	
		α [°]	V o U [mm]	R	H [mm]	A [mm]	W [mm]	L [mm]	K [kg]	F [KN/m]	Материал
30.01/6-8	30.01/6-35°	35°	6	1	102	13.5	40	835 - 415	35 - 17.5	600	C45 ●
	30.01/8-35°		8								

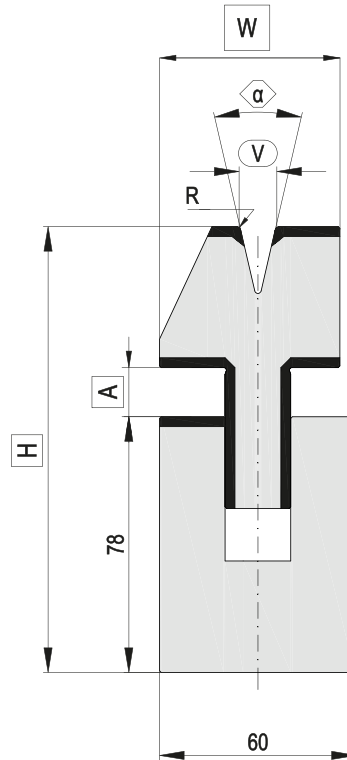
● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка



30.02/6-8



30.01/10-12



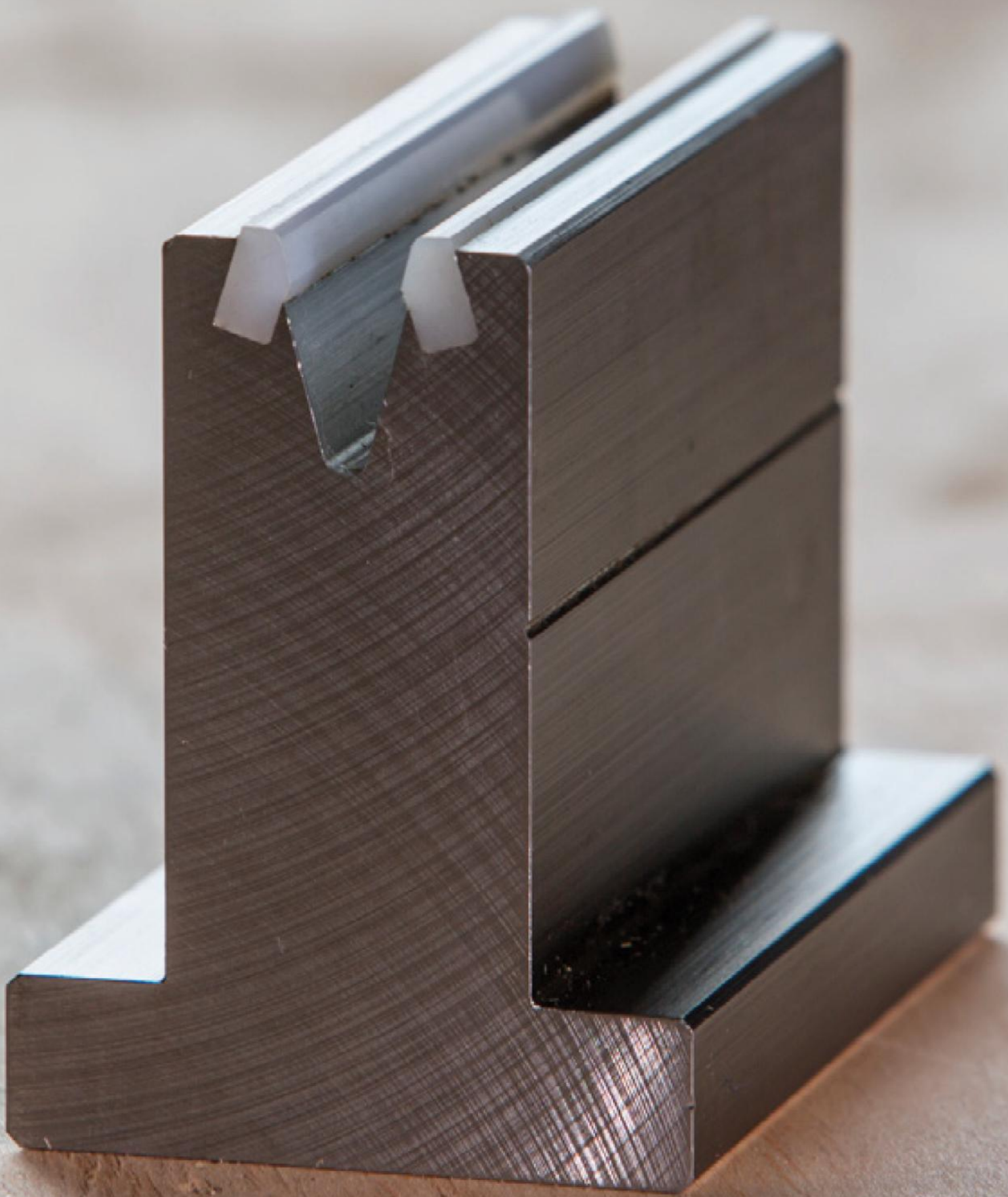
PNEUMATICO/PNEUMATIC KIT 30.01/30.02

L'intera gamma dei modelli 30.01 e 30.02, su richiesta è disponibile con azionamento pneumatico, manuale o con elettrovalvola comandata dal cnc della pressa.

По запросу все матрицы мод. 30.01 и 30.02 доступны с пневматическим приводом, ручным приводом или с электромагнитным клапаном, управляемым ЧПУ листогибочного пресса.

Fam.	Mod.	Angolo	Apertura	Raggio	Altezza	Corsa	Larghezza	Lunghezza	Peso	Forza	Materiale
		Угол	Раскр.	Радиус	Высота	Ход	Ширина	Секции	Масса	Усилие	
		α [°]	V o U [mm]	R	H [mm]	A [mm]	W [mm]	L [mm]	K [kg]	F [KN/m]	
30.02/ 6-8	30.02/ 6-35°	35°	6	1	105	15	35	835 - 415	40 - 20	800	C45 ●
	30.02/ 8-30°	30°	8	1.5	110		45				
30.01/ 10-12	30.01/ 10-35°	35°	10	1.5	136	15	55	835 - 415	42 - 21	1000	C45 ●
	30.01/ 12-35°		12								
	30.01/ 10-26°	26°	10								
	30.01/ 12-26°		12								

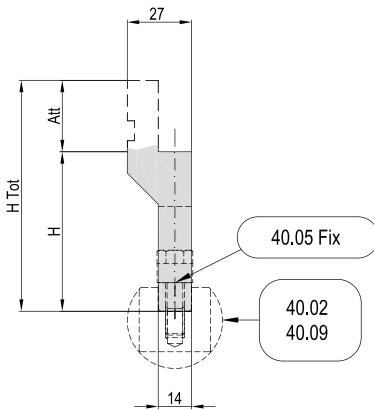
● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка



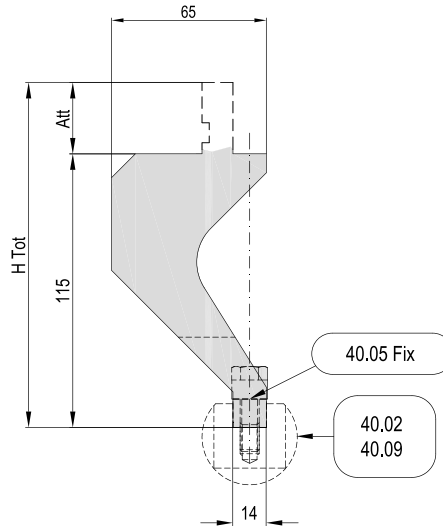


PORTA INSERTI/HOLDER FOR RADIUS-TOOLS
ДЕРЖАТЕЛИ РАДИУСНЫХ ВСТАВОК

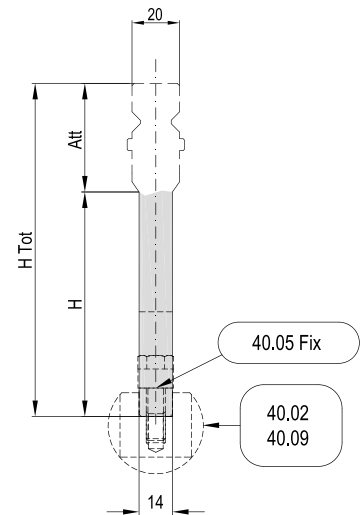
40.05



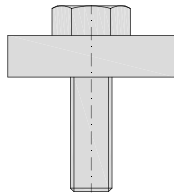
40.05-G



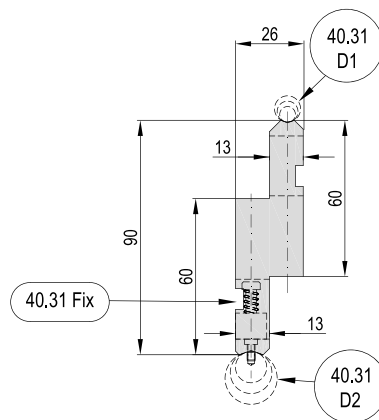
40.05 SPE



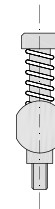
40.05 Fix



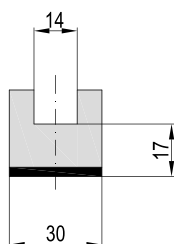
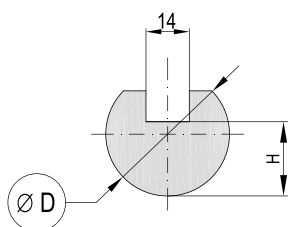
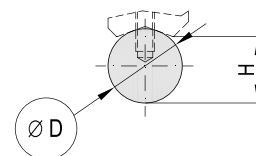
40.30



40.31 Fix



Fam.	Mod.	Tipo Attacco Sup. Верхний зажим		Altezza Высота	Altezza Tot Общ.Высота	Lunghezza Секции	Peso Масса	Materiale Материал
		Tipo/Tun	Modello/Мод.	H [mm]	H Tot [mm]	L [mm]	K [kg]	
40.05	40.05	A	B-G-EURO	67	97	830 - 412	10 - 5	C45
	40.05-100		T-FAST	100	130		13 - 6.5	
40.05-G	40.05-G	A	B-G-EURO T-FAST	115	145	830 - 412	26 - 13	C45
40.05 SPE	BE 40.05 R	B	R	95	140	830 - 412	16 - 8	C45
	BE 40.05 RF-A		RF-A	75	140			
	SPE 40.05	T / L	W	102	140			
40.30	40.30	A	B	60	90	835 - 415 - 835 FR	15 - 7.5 - 15	C45

INSERTI/ВСТАВКИ
40.02

40.09

40.31


Fam.	Mod.	Spessore	Altezza	Lunghezza	Peso	Materiale
		Ширина	Высота	Секции	Масса	
		[mm]	H [mm]	L [mm]	K [kg]	
40.02	40.02	30	17	835-415	2.5-5	C45 ●

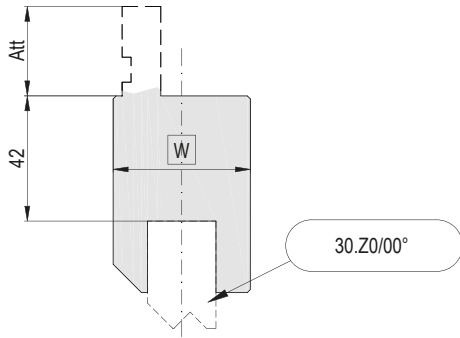
● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка

Fam.	Mod.	Diametro	Altezza	Lunghezza	Peso	Materiale
		Диаметр	Высота	Секции	Масса	
		D [mm]	H [mm]	L [mm]	K [kg]	
40.09	40.09	20	12	835-415	2 - 1	C45
		25	17		3 - 1.5	
		30	20		4.5 - 2	
		35	22		6 - 3	
		40	24		8 - 4	
		50	29		12.5 - 6	
		60	34		19 - 9.5	
		80	44		30 - 15	
40.31	40.31D	6	5.3	835 - 415 - 835 FR	0.7 - 0.4 - 0.7	C45
		8	7.3		1.3 - 0.7 - 1.3	
		10	9.4		2 - 1 - 2	
	40.31D2	12	10.7		3 - 1.5 - 3	
		16	14.9		5.2 - 2.6 - 5.2	
		20	19		8 - 4 - 8	

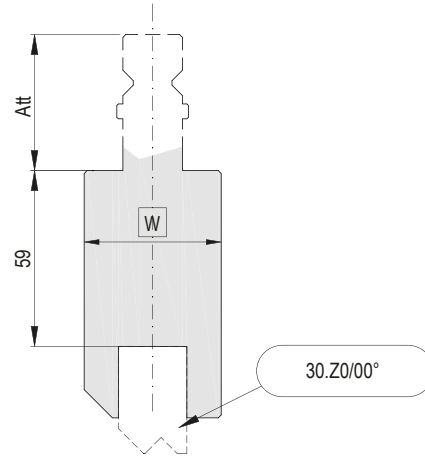


CONTENITORI PER INSERTI A Z / ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ Z-ГИБКИ

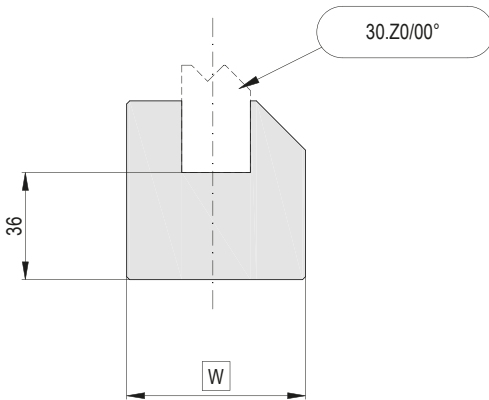
40.ZP



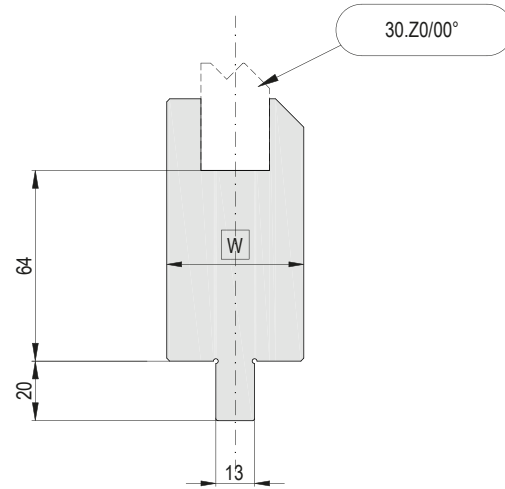
40.ZPW



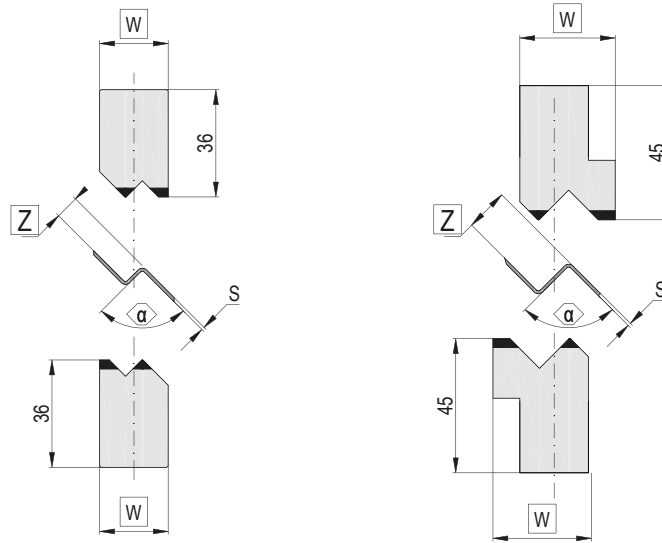
40.ZD



40.ZDW

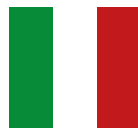


Fam.	Mod.	Tipo Attacco Sup. Верхний зажим		Tipo Attacco Inf. Нижний зажим		Larghezza Ширина	Altezza Высота	Lunghezza Секции	Adatto per inserti Для Z- вставок	Peso Масса	Materiale Материал
		Tipo Тип	Modello Мод.	Tipo Тип	Modello Мод.	W [mm]	H [mm]	L [mm]		K [kg]	
40.Z	40.ZP	A	B-G-EURO T-FAST	A	B60	46	42	835-415	30.Z0/00°	19-10	C45
	40.ZD					60	36			19-10	
40-ZW	40.ZPW	T/L	W	T-B	W	46	59	835-415	30.Z0/00°	26-13	C45
	40.ZDW						64			24-12	

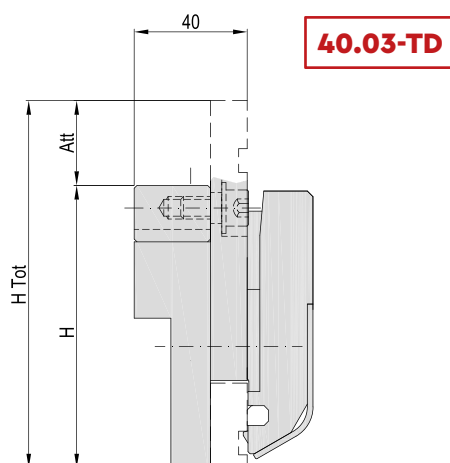
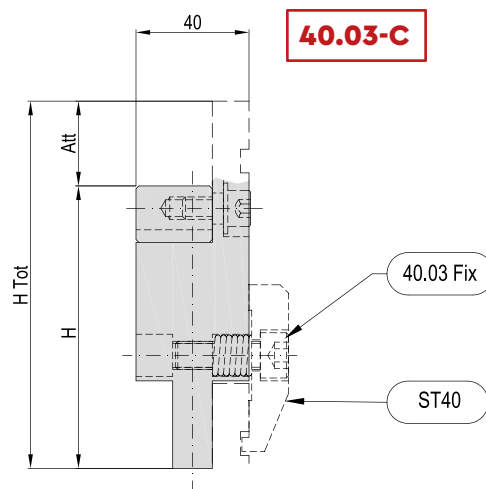
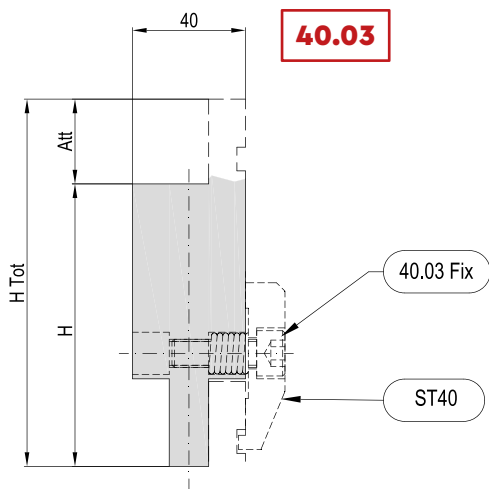
INSERTI A Z / ВСТАВКИ ДЛЯ Z-ГИБКИ

30.Z0/00°

Fam.	Mod.	Salto lamiera	Angolo	Spessore lamiera	Larghezza	Altezza	Lunghezza	Peso	Materiale
		Размер	Угол	Толщина металла	Ширина	Высота	Секции	Масса	
		Z [mm]	α [°]	S [mm]	W [mm]	H [mm]	L [mm]	K [kg]	Материал
30.Z0/00°	30.Z1/160°	1	160°	0.5	23	36	835 - 415	10-5	C45 ●
	30.Z1.5/160°	1.5		0.6					
	30.Z2/150°	2		0.8					
	30.Z2.5/140°	2.5	140°	1					
	30.Z1/90°	1	90°	0.5					
	30.Z1.5/90°	1.5		0.6					
	30.Z2/90°	2		0.8					
	30.Z2.5/90°	2.5		1					
	30.Z3/90°	3		1.2					
	30.Z3.5/90°	3.5		1.5					
	30.Z4/90°	4							
	30.Z4.5/90°	4.5							
	30.Z5/90°	5							
	30.Z5.5/90°	5.5							
	30.Z6/90°	6		2					
	30.Z6,5/90°	6.5							
	30.Z7/90°	7							
	30.Z7,5/90°	7,5		2.5					
	30.Z8/90°	8							
	30.Z9/90°	9	3						
30.Z10/90°	10								
30.Z11/90°	11								
30.Z12/90°	12								
30.Z13/90°	13								
30.Z14/90°	14	3							
30.Z15/90°	15								

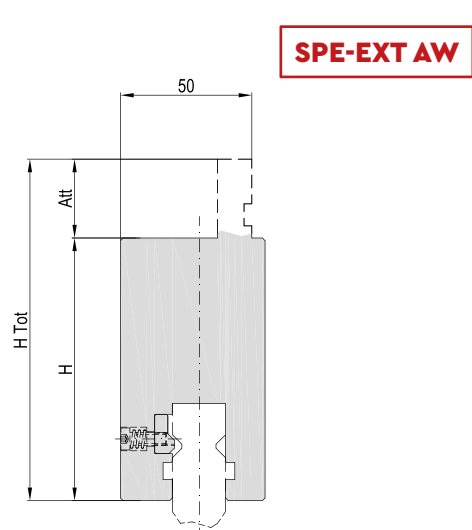
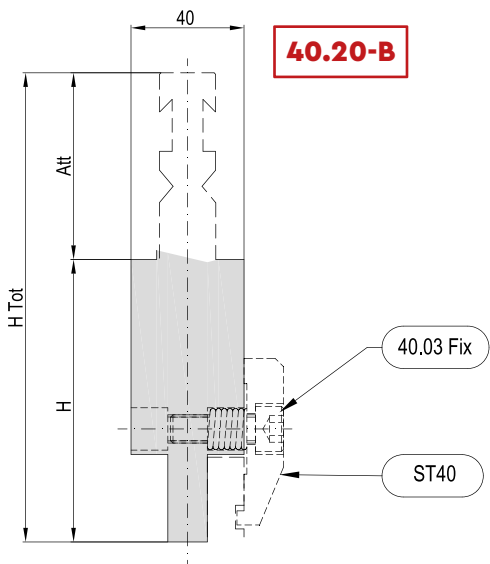
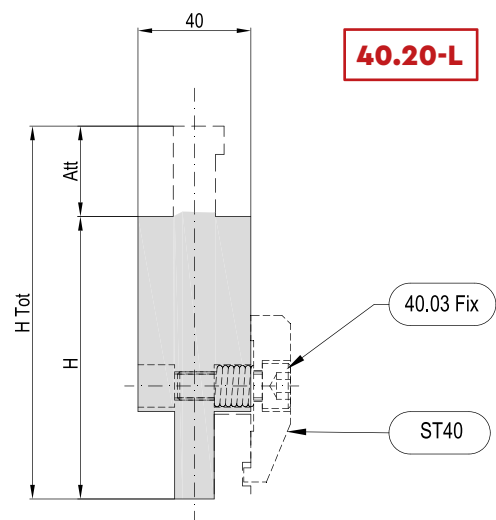
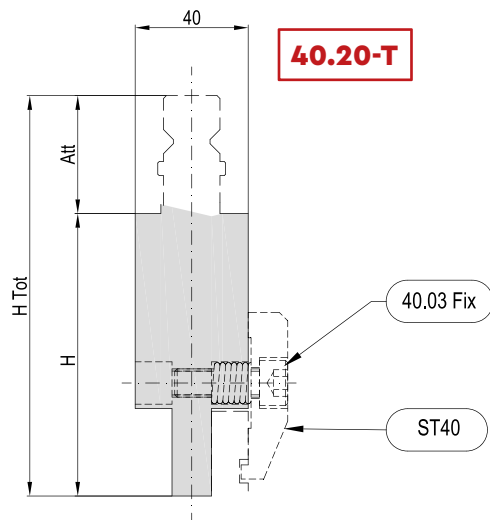
● temprato=индукционная закалка ○ bonificato=объемная закалка



PER UTENSILI AMADA/AMADA



Fam.	Mod.	Tipo Attacco Sup. Верхний зажим		Tipo Attacco Inf. Нижний зажим		Altezza Высота	Altezza Tot Общ.Высота	Lunghezza Секции	Tipo Staffe di Fissaggio Тип прижима	Peso Масса	Materiale Материал
		Tipo Тип	Modello Мод.	Tipo Тип	Modello Мод.	H [mm]	H Tot [mm]	L [mm]		K [kg]	
40.03	40.03 /60	A	B-G-EURO T-FAST	A	B-G	60	90	150	ST41-ST42-ST43- ST44-ST45	2.5	C45
	40.03 /100					100	130			4	
	40.03 /150					150	180			6	
40.03 C	40.03-C /60	A Con sistema di regolazione / С регулир. клином	B-G-EURO T-FAST	A	B-G	60	90	150	ST41-ST42-ST43 ST44-ST45	2.1	C45
	40.03-C /100					100	130			3.5	
	40.03-C /150					150	180			5.3	
40.03 TD	40.03-TD /100	A Con sistema di regolazione / С регулир. клином	B-T	A	B-T	100	130	150	STAFFE PNEUMATICHE ПНЕВМАТ. ПРИЖИМ	4	C45
	40.03-TD /150					150	180			6	



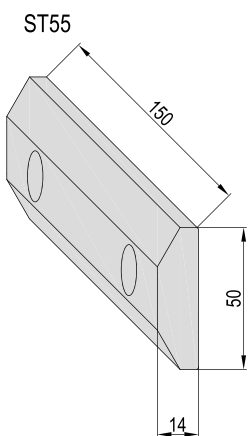
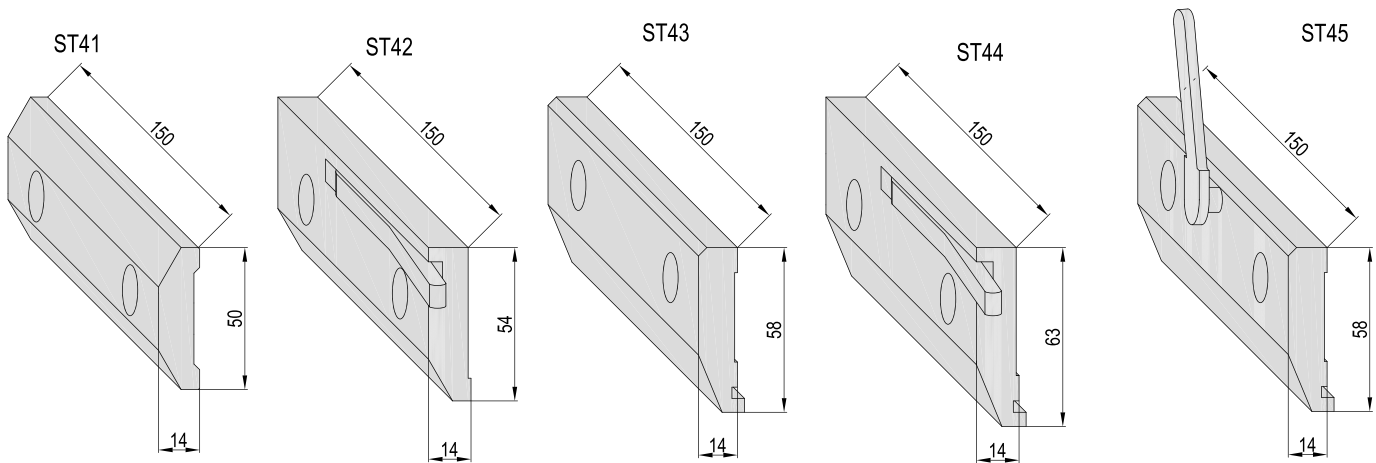
Fam.	Mod.	Tipo Attacco Sup. Верхний зажим		Tipo Attacco Inf. Нижний зажим		Altezza Высота	Altezza Tot Общ.Высота	Lunghezza Секции	Tipo Staffe di Fissaggio Тун прижима	Peso Масса K [kg]	Materiale Материал
		Tipo Tun	Modello Mod.	Tipo Tun	Modello Mod.	H [mm]	H Tot [mm]	L [mm]			
40.20 T	SPE 40.01	T/L	W	A	B-G	80	120.5	150	ST41-ST42 ST43-ST44 ST45	4	C45
40.20 L	LV 40.20 10	L	10	A	B-G	80	102	150	ST41-ST42 ST43-ST44 ST45	3.7	C45
	LV 40.20 15		15				112			4	
40.20 B	BE 40.20 S	B	S	A	B-G	67	112	150	ST41-ST42 ST43-ST44 ST45	4.5	C45
	BE 40.20 R		R							4.3	
	BE 40.20 RF-A		RF-A							4.7	

Fam.	Mod.	Tipo Attacco Sup. Верхний зажим		Tipo Attacco Inf. Нижний зажим		Altezza Высота	Altezza Tot Общ.Высота	Lunghezza Секции	Peso Масса K [kg]	Materiale Материал
		Tipo Tun	Modello Mod.	Tipo Tun	Modello Mod.	H [mm]	H Tot [mm]	L [mm]		
SPE - EXT AW	SPE - EXT AW/67	A	B-G-EURO -T-FAST	T/L	W	67	97	150	3.2	C45
	SPE - EXT AW/100					100	130		4.7	

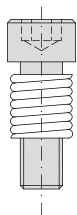


STAFFE/ПРИЖИМЫ

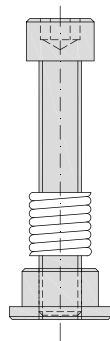
ST40



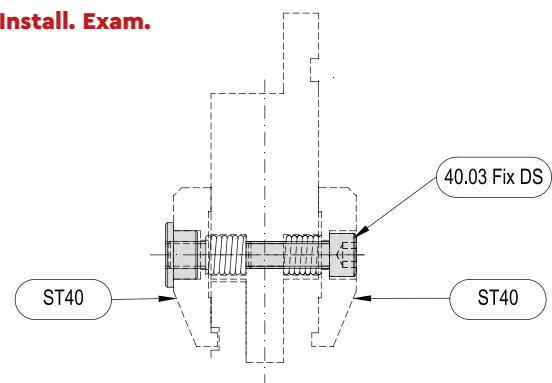
40.03
Fix (x2)



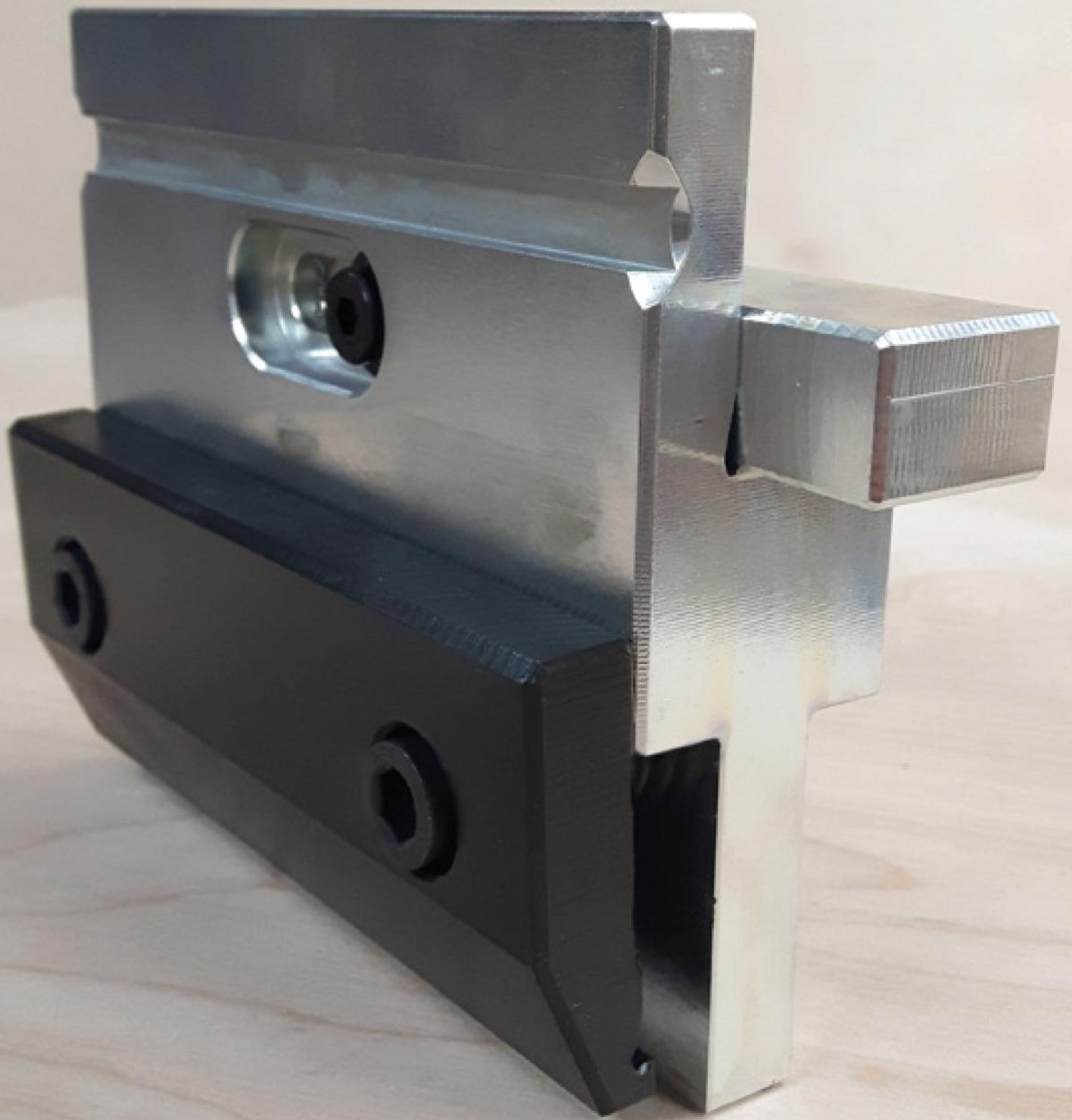
40.03
Fix DS (x2)



Install. Exam.

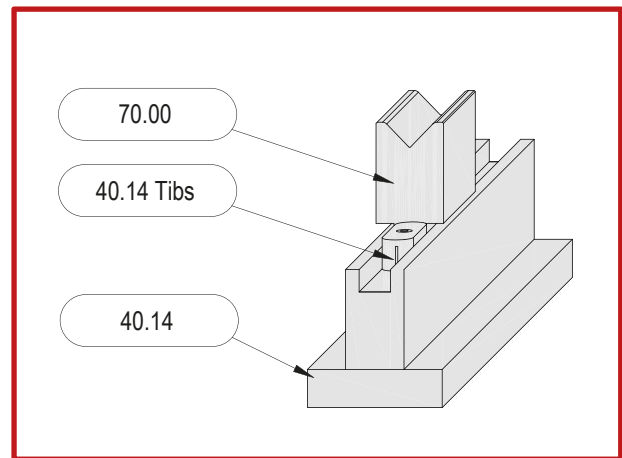
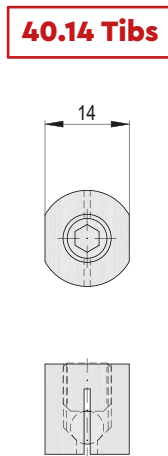
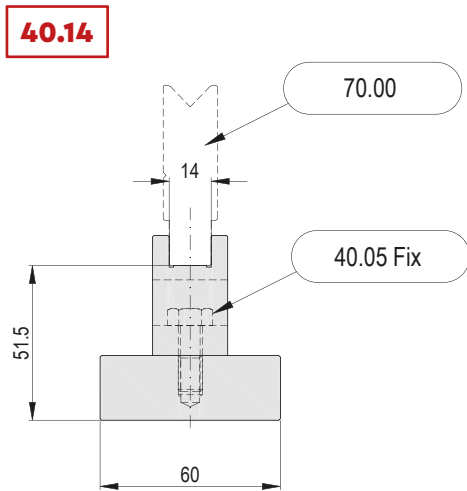
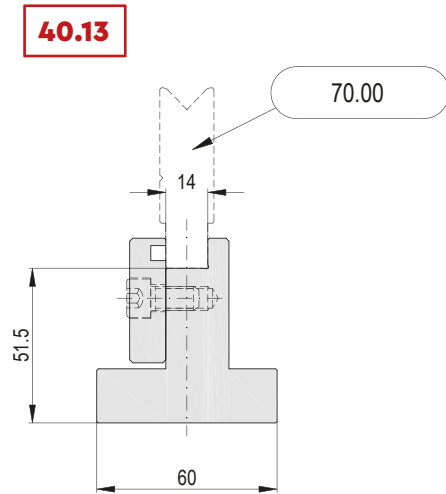
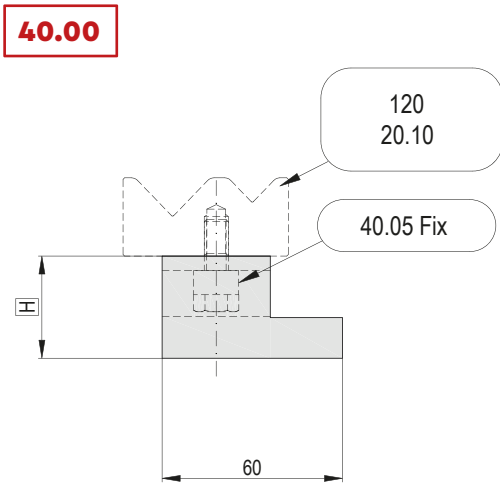


Fam.	Mod.	Dentino Anti-Caduta Выступ безопасности	Bloccaggio a Leva Быстрый зажим	Opzione Inserto in Teflon Полимерная вставка	Altezza Высота	Lunghezza Секции	Interasse Fori Расцентровка	Peso Масса	Materiale Материал
					H [mm]	L [mm]			
ST40	ST41				50	150	100	0.5	C45
	ST42		Leva Piegata Изогнутый		54			0.7	
	ST42-D		Leva Dritta Прямой		54			0.8	
	ST43	X		X	58			0.9	
	ST44	X	Leva Piegata Изогнутый	X	63				
	ST44-D	X	Leva Dritta Прямой	X	63				
	ST45	X	Leva Centrale Центральный	X	58				
	ST55				50			0.5	

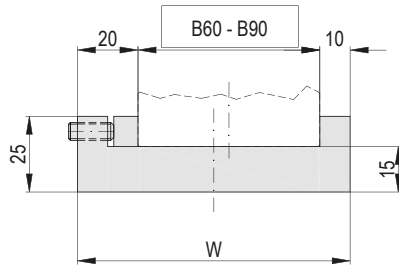
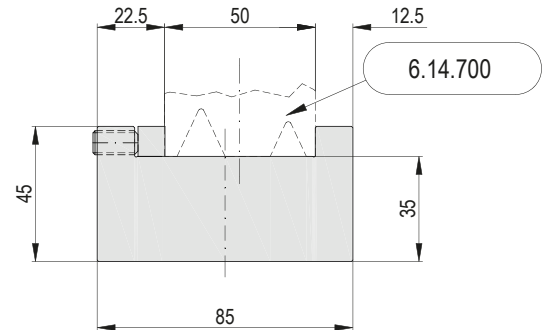
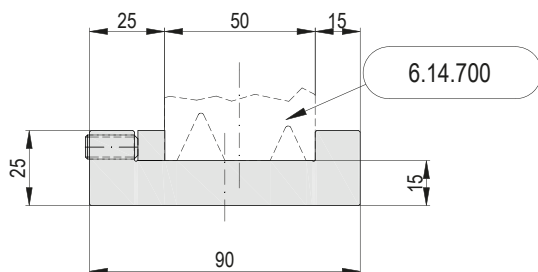
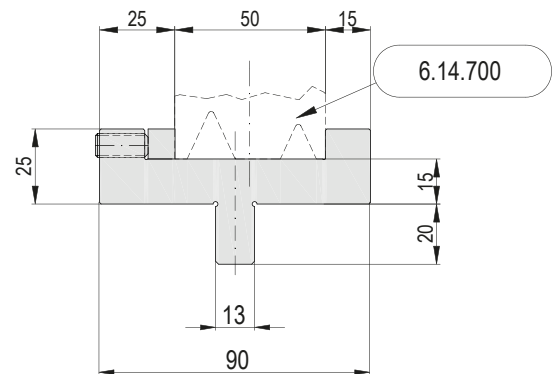
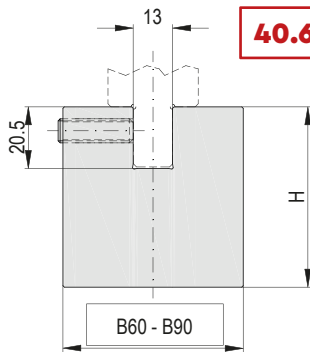




ADATTATORI INFERIORI / НИЖНИЕ АДАПТЕРЫ



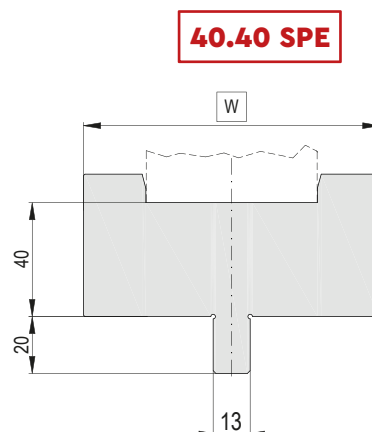
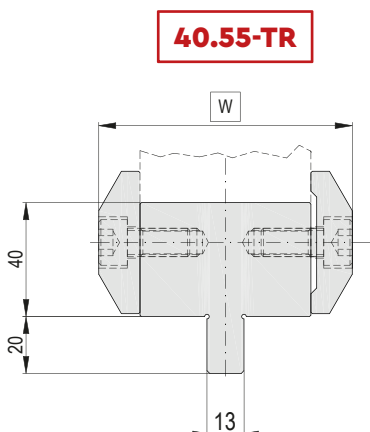
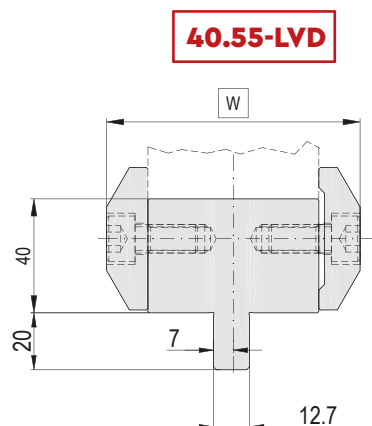
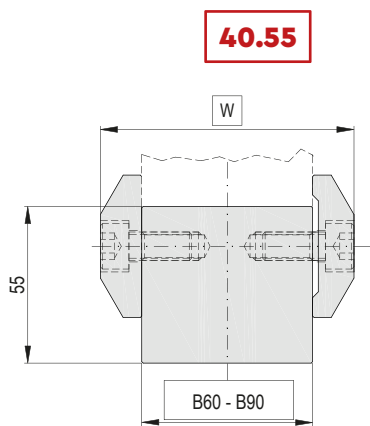
Fam.	Mod.	Tipo Attacco Inf. Нижний зажим		Tipo Attacco Sup. Верхний зажим		Larghezza Ширина W [mm]	Altezza Высота H [mm]	Lunghezza Секции L [mm]	Peso Масса K [kg]	Materiale Материал
		Tipo Тип	Modello Мод.	Tipo Тип	Modello Мод.					
40.00	40.06	A	B60	A	120-20.10	60	36	835-415	9-4.5	C45
	39						10-5			
	55						15-7.5			
	75						19-9.5			
40.13	40.13	A	B60	A	70.00	60	51.5	835-415-1050-1250	14-7-17.5-21	C45
40.14	40.14	A	B60	A	70.00	60	51.5	835-415-1050-1250	16-8-20-24	C45

ADATTATORI INFERIORI / НИЖНИЕ АДАПТЕРЫ
40.60

8.14.053

8.14.053-A

8.14.053-SPE

40.60 TR


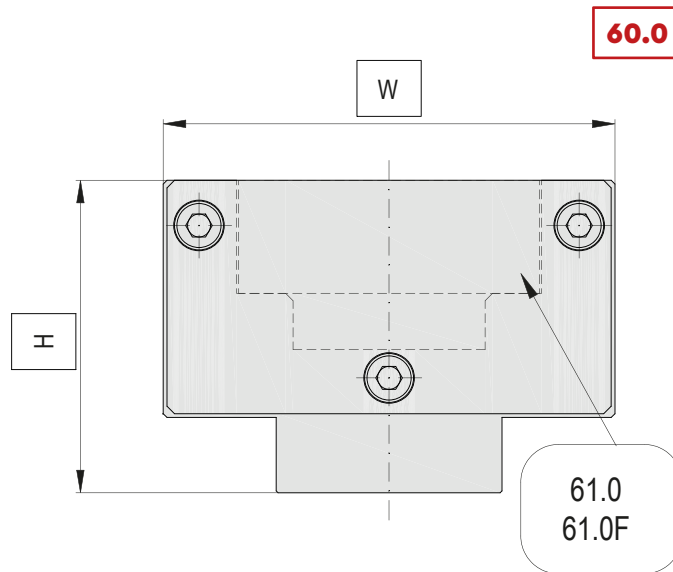
Fam.	Mod.	Tipo Attacco Inf. Нижний зажим		Tipo Attacco Sup. Верхний зажим		Larghezza Ширина W [mm]	Altezza Высота H [mm]	Lunghezza Секции L [mm]	Peso Масса K [kg]	Materiale Материал
		Tipo Тип	Modello Мод.	Tipo Тип	Modello Мод.					
40.60	40.60 B60	A	-	A	B60	90	15	2100-2600-3100-4100	31-38-45-60 40-49-59-78	C45
	40.60 B90		-		B90					
8.14.053	8.14.053	C	-	C	6.14.700	85	35	1250-2020-3050-4050	34-55-83-110 16-26-39-52 17-27-41-55	C45
	8.14.053 - A	A	B90			90	15			
	8.14.053 - SPE	T-B	W			90	15			
40.60-TR	40.60 - TR B60	A	B60	T-B	W	60	30	500-1000	6-12 13-26 9.5-19 20-40	C45
	40.60 - TR B90		B90			90	30			
							60			
							60			



ADATTATORI INFERIORI / НИЖНИЕ АДАПТЕРЫ

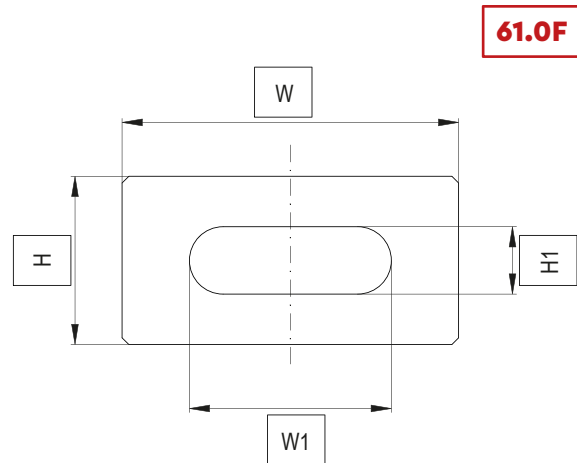
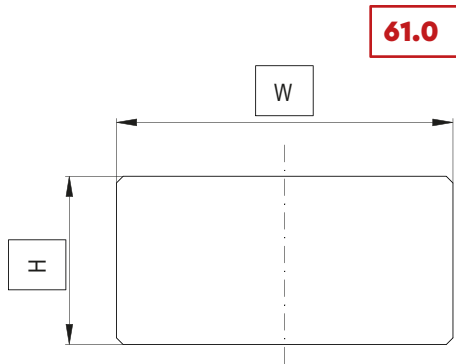


Fam.	Mod.	Tipo Attacco Inf. Нижний зажим		Tipo Attacco Sup. Верхний зажим		Larghezza Ширина W [mm]	Altezza Высота H [mm]	Lunghezza Секции L [mm]	Peso Масса K [kg]	Materiale Материал
		Tipo Тип	Modello Мод.	Tipo Тип	Modello Мод.					
40.55	40.55 B60	A	B60	A	B60	89	55	835-415	22-11	C45
	40.55 B90		B90		B90	119			33-16.5	
40.55-LVD	40.55-LVD	L	L	A	B60	89	40	835-415	25-12	C45
					B90	119			36-18	
40.55-TR	40.55-TR	T-B	W	A	B60	89	40	835-415	25-12	C45
					B90	119			36-18	
40.40 SPE	40.40 SPE	T-B	W	A	B60	109	40	500	19	C45
					B90	139			24	

**MATRICI PORTAININSERTO / ДЕРЖАТЕЛИ
ПОЛИУРЕТАНОВЫХ ВКЛАДЫШЕЙ**


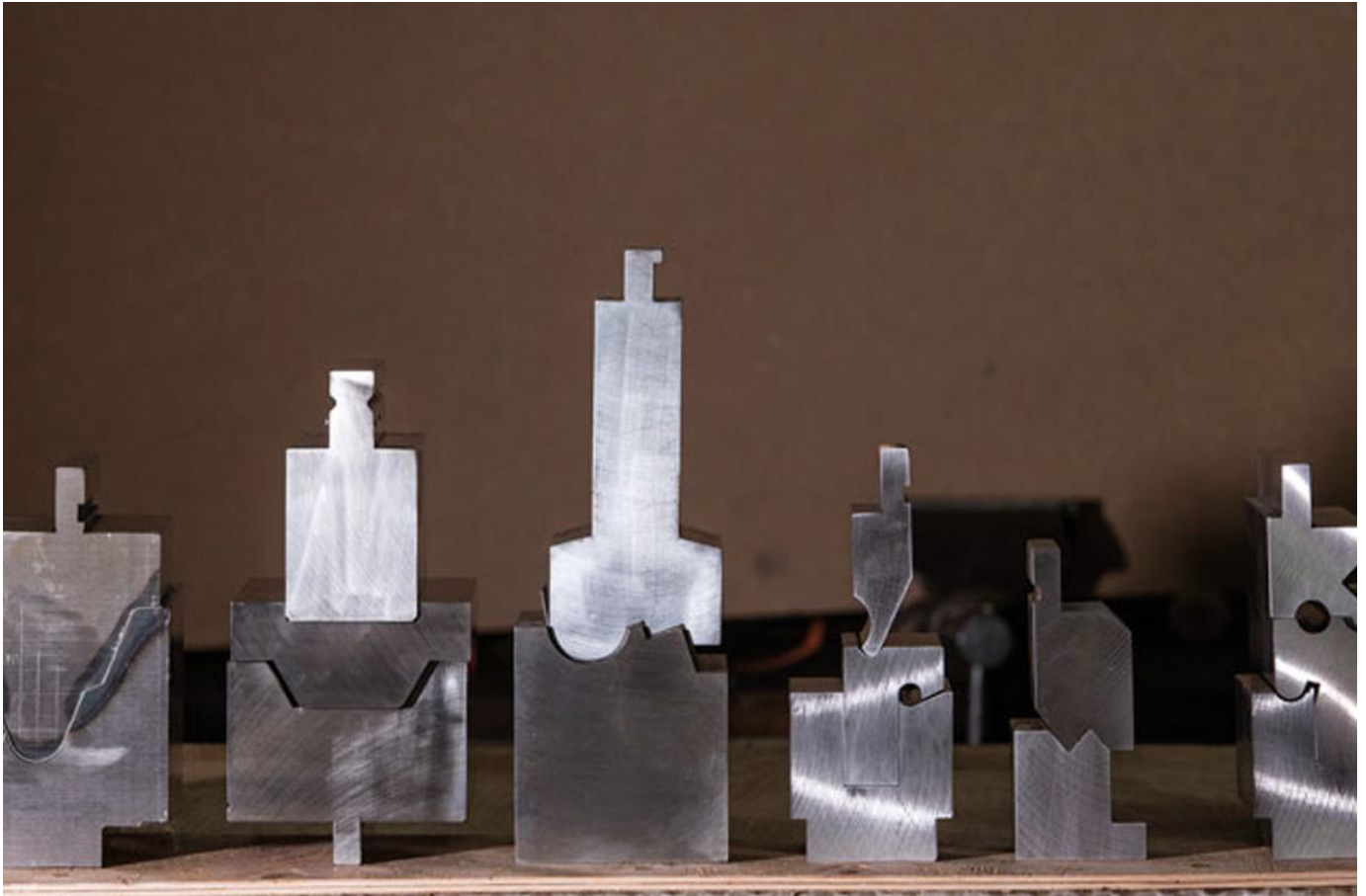
Fam.	Mod.	Tipo Attacco Inf. Нижний зажим		Larghezza Ширина	Altezza Высота	Lunghezza Секции	Peso Масса	Materiale Материал
		Tipo Тип	Modello Мод.	W [mm]	H [mm]	L [mm]	K [kg]	
60.0	60.1	A	B60	60	60	835-415	21-10.5	C45
	60.3			100	100		45-22.5	
	60.4		B60-B90	120	83		55-27.5	
	60.5			150	108		62-31	
	60.6			125	100		47-23.5	
	60.7			155	100		52-26	
	60.8			215	110		91-45.5	
	60.9			239	65		70-35	

INSERTO POLIURETANICO/FORATO ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ ВКЛАДЫШИ



Fam.	Mod.	Larghezza Ширина	Altezza Высота	Lunghezza Секции	Peso Масса	Materiale Материал
		W [mm]	H [mm]	L [mm]	K [kg]	
61.0	61.1	25	25	835-415	1-0.5	Giallo 80 Shore Arancio 82 Shore Rosso 90 Shore Желтый 80 Шор Оранжевый 82 Шор Красный 90 Шор
	61.3	50	50		3-1.5	
	61.4	80	30		6-3	
	61.5	110	45		4.5-2.2	
	61.6	75	50		6-3	
	61.7	100	50		12.5-6	
	61.8	150	70		24-12	
	61.9	200	100			

Fam.	Mod.	Larghezza Ширина	Altezza Высота	Foro / Asola Отверстие	Lunghezza Секции	Peso Масса	Materiale Материал
		W [mm]	H [mm]	W1 x H1 [mm]	L [mm]	K [kg]	
61.0F	61.1	25	25	10	835-415	1-0.5	Giallo 80 Shore Arancio 82 Shore Rosso 90 Shore Желтый 80 Шор Оранжевый 82 Шор Красный 90 Шор
	61.3	50	50	25		2.5-1.2	
	61.4	80	30	40×15		2-1	
	61.5	110	45	60×20		4.5-2.2	
	61.6	75	50	45×20		3.5-1.7	
	61.7	100	50	60×20		4.5-2.2	
	61.8	150	70	90×35		9-4.5	
	61.9	200	100	135×45		17-8.5	

PER PROFILI SPECIALI / ДЛЯ ПРОФИЛЕЙ ЗАКАЗЧИКА


Per ogni Vs. richiesta di stampi speciali, vogliate sempre indicare:

- Disegno della lamiera piegata con lunghezza della piega ed eventuali tolleranze su dimensioni e gradi;
- Tipo di lamiera (inox, ferro, alluminio, ecc..) e spessore;
- Eventuale presenza di rivestimento plastico sulla lamiera;
- Tipo di pressa piegatrice (costruttore);
- Pressione massima della pressa in tonnellate;
- Luce massima e corsa della pressa;
- Misure dell'attacco per punzone e matrice

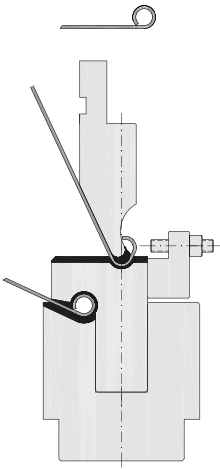
В запросе на специальные инструмент укажите следующее:

- Чертеж профиля с указанием длины изгиба, допусков на размеры и углов;
- Марку материала и толщину;
- Наличие защитной пленки (если имеется);
- Модель прессы и его параметры (длина гибки, ход траверсы, открытая высота с учетом держателей, максимальное усилие);
- Тип крепления инструмента на листогибочном прессе.

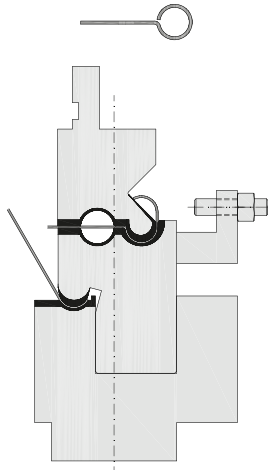


PER PROFILI SPECIALI / ДЛЯ ПРОФИЛЕЙ ЗАКАЗЧИКА

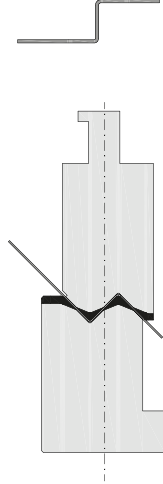
30.03



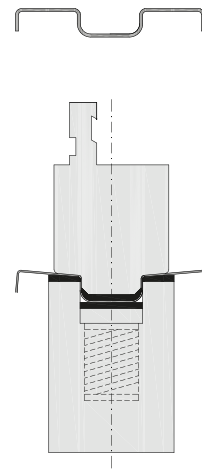
30.04



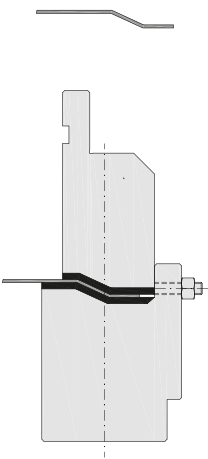
30.05



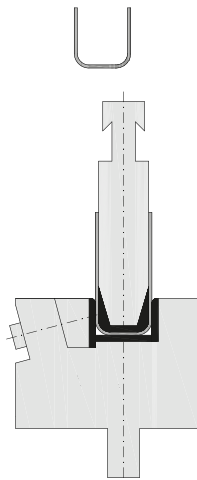
30.06



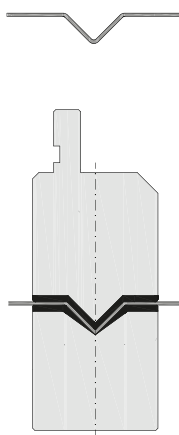
30.08



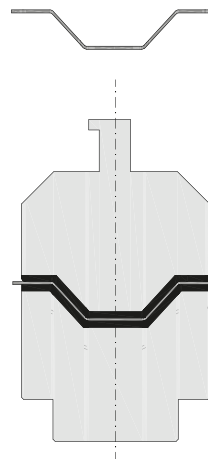
30.09



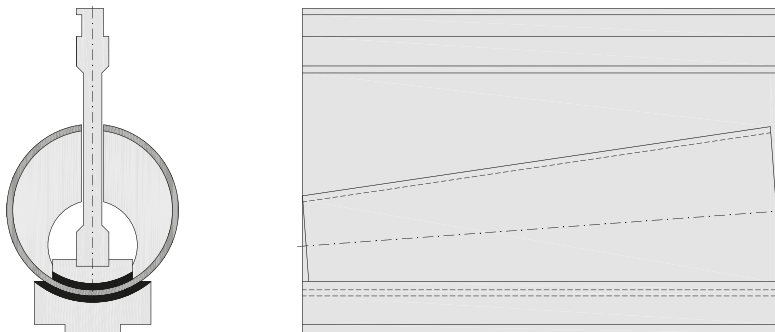
30.10



30.11



30.12

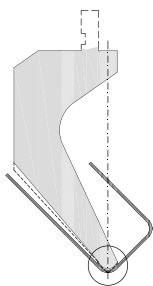


SQUADRA DI RIFERIMENTO / БОКОВЫЕ УПОРЫ**DX****MAGNETIC SQUARING**
БОКОВОЙ УПОР С МАГНИТНОЙ ФИКСАЦИЕЙ**SX****MAGNETIC SQUARING**
БОКОВОЙ УПОР С МАГНИТНОЙ ФИКСАЦИЕЙ**ACCESSORI ANTIGRAFFIO / ГИБКА БЕЗ ЦАРАПИН****TEFLON**

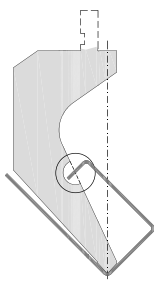
ЗАЩИТНАЯ ПЛЕНКА

**AR4****KIT TENDITORI**
КОМПЛЕКТ НАТЯЖИТЕЛЕЙ

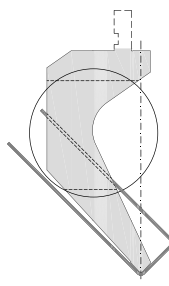
MODIFICHE/PERSONALIZZAZIONI PUNZONI/МОДИФИКАЦИЯ ПУАНСОНОВ



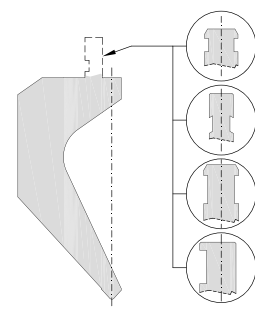
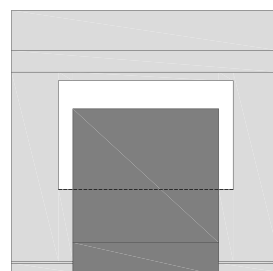
MODIFICA RAGGIO-ANGOLO
 МОДИФИКАЦИЯ РАДИУСА
 И УГЛА



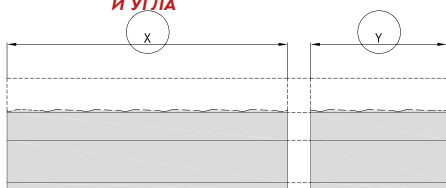
SCARICO SPECIALE
 СПЕЦИАЛЬНЫЕ КАНАВКИ



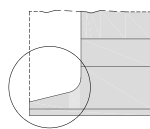
APERTURA SPECIALE - FINESTRA
 ОКНА В ПУАНСОНАХ



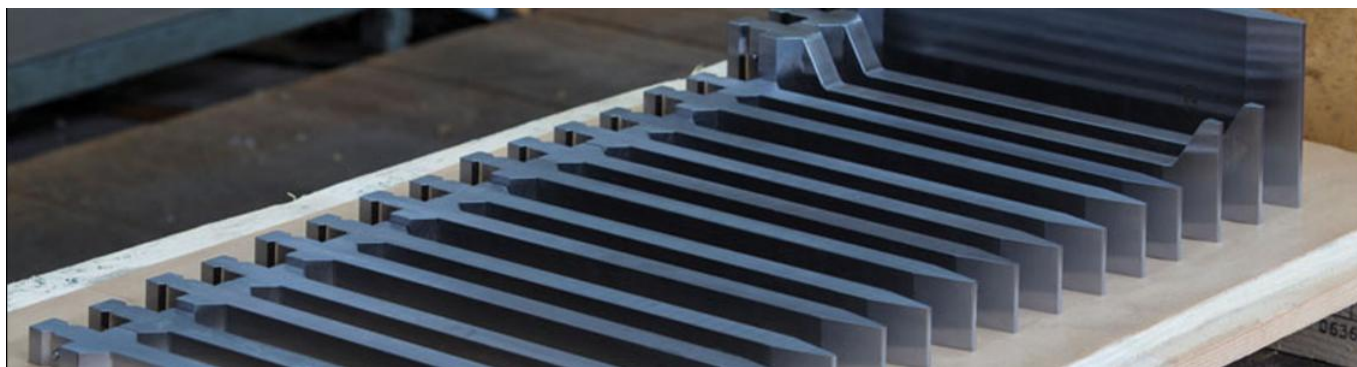
ATTACCHI SPECIALI
 МОДИФИКАЦИЯ
 ХВОСТОВИКОВ



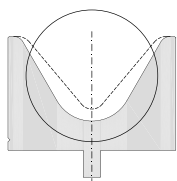
FRAZIONATURA SPECIALE
 СПЕЦИАЛЬНАЯ СЕГМЕНТАЦИЯ



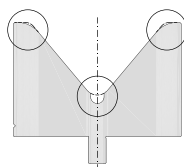
SCARPETTA SPECIALE
 СПЕЦИАЛЬНЫЕ ХОРНЫ



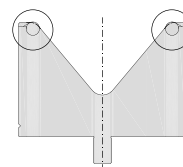
MODIFICHE/PERSONALIZZAZIONI MATRICI/МОДИФИКАЦИЯ МАТРИЦ



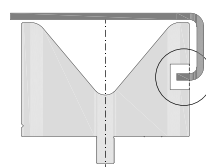
MODIFICA APERTURA V
 МОДИФИКАЦИЯ
 РАСКРЫТИЯ



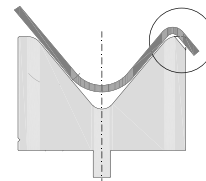
MODIFICA RAGGI
 МОДИФИКАЦИЯ
 РАДИУСОВ



MATRICI CON RULLI TEMPRATI
 МАТРИЦЫ С ЗАКАЛЕННЫМИ
 РОЛИКАМИ

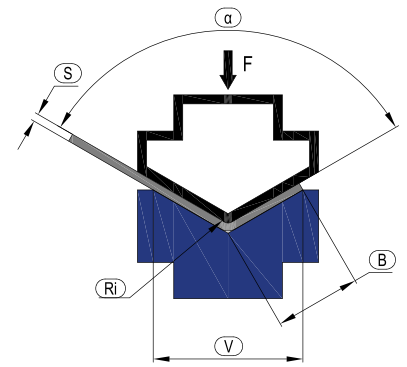


SCARICO SPECIALE
 СПЕЦИАЛЬНЫЕ КАНАВКИ



Legenda:

- F** → Forza di piegatura/Усилие гибки [kN/m]
S → Spessore lamiera/Толщина профиля [mm]
V → Apertura matrice/Раскрытие матрицы [mm]
Ri → Raggio interno piega/Внутренний радиус [mm]
B → Bordo minimo lamiera/Мин. полка [mm]
α → Angolo di piega/Угол гибки [°]


Tabella Forza di piegatura/ Таблица усилия гибки - F [kN/m]

Forza Minima necessaria per piega in aria, Angolo 90° (α), Lunghezza di piega 1000 [mm]
 e Materiale Acciaio S235 (Resistenza Rm = 430 [N/mm²])

Необходимое усилие для свободной гибки на 90° длиной 1000 мм для стали S235 (Предел прочности Rm=430 N/mm²)

V [mm]	Ri [mm]	B [mm]	S [mm]																						
			0,5	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30					
4	0,7	2,6	40	124																					
6	1	3,9	24	70	119	186																			
8	1,5	5,2	17	48	81	124	212																		
10	1,7	6,5		36	60	92	155	310																	
12	2	7,8			48	72	121	239	411																
16	2,7	10,4				50	83	161	273	423															
20	3,4	13					63	120	202	310	619														
24	4	15,6						96	159	242	478	821													
30	5	19,5							119	181	352	597	929												
35	6	22,75								148	286	483	746												
40	7	26								126	241	403	619	1238											
50	8,5	32,5									182	301	458	903	1548										
55	9	35,75										267	404	791	1350										
60	10	39											239	361	703	1194									
70	12	45,5												297	573	965	1491								
80	13,5	52													252	482	806	1238	2116						
90	15	58,5														414	690	1055	1792						
100	17	65															363	602	916	1548					
120	20	78																478	722	1209					
140	24	91																	594	987	1931				
160	25	104																		831	1613	2729			
200	31	130																			629	1204	2016		
250	39	162,5																				908	1505	2291	
300	47	195																					726	1194	1806

 Condizione Ottimale
 Оптимальные значения



Tabella correzione bordo minimo (B) rispetto angoli piega (α) Таблица коррекции минимальных полок (B) в зависимости от угла гибки (α)						
Angolo di piega (α) Угол гибки	30°	45°	60°	90°	120°	150°
Bordo minimo (B) Мин. полка	Bx1,6	Bx1,3	Bx1,1	B	Bx0,9	Bx0,7

Tabella correzione Forza (F) rispetto tipo materiale Таблица коррекции усилия (F) в зависимости от материала профиля			
Materiale Lamiera/Материал	Acciaio/Сталь	INOX/Нержав. сталь	Alluminio/Алюминий
Resistenza Rm/Прочность Rm [N/mm ²]	360 - 510	650 - 700	200 - 300
Forza/Усилие (F)	Fx1	Fx1,55	Fx0,6

Tabella apertura minima (V) rispetto spessore lamiera (S) Таблица минимального раскрытия матрицы (V) в зависимости от толщины (S)				
Spessore lamiera/Толщина (S)	0,5 - 2,5	3 - 8	9 - 10	> 10
Apertura Matrice/Раскрытие (V)	V = S x 6	V = S x 8	V = S x 10	V = S x 12

Spessore/Толщина (S)

[mm]

Esempio 1/Пример 1:

3

Esempio 2/Пример 2:

3

Materiale/Материал

Acciaio Dolce/Сталь

Alluminio/Алюминий

Resistenza/Предел прочности (Rm)

[N/mm²]

430

350

Raggio piega/Радиус гибки (Ri)

[mm]

4

4

Angolo piega/Угол гибки (α)

[°]

90°

60°

Apertura Matrice consigliata/Раскрытие матрицы (V)

[mm]

24

24

Bordo minimo lamiera/Минимальная полка (B)

[mm]

15.6

(15.6x1.1) 17.2

Forza minima da applicare/Допустимое усилие

[kN/m]

242

(242x0.6) 145

инструмента не менее (F)

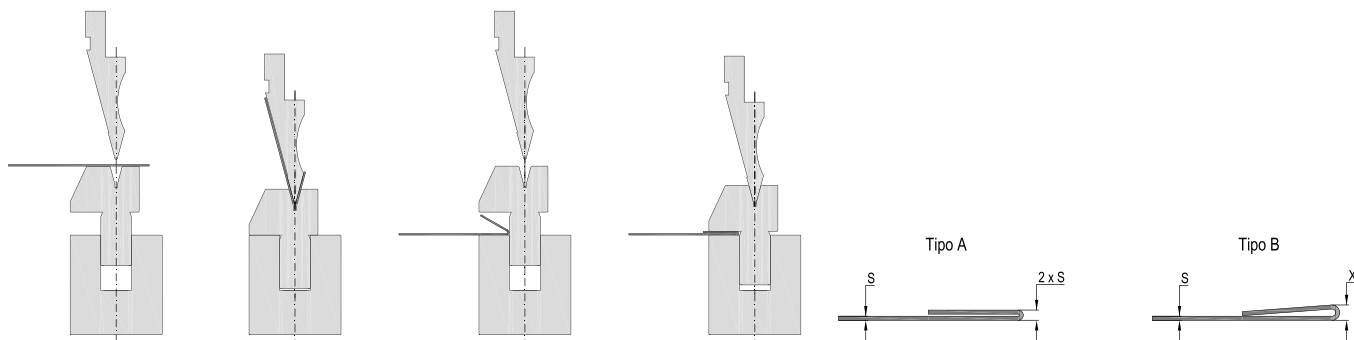
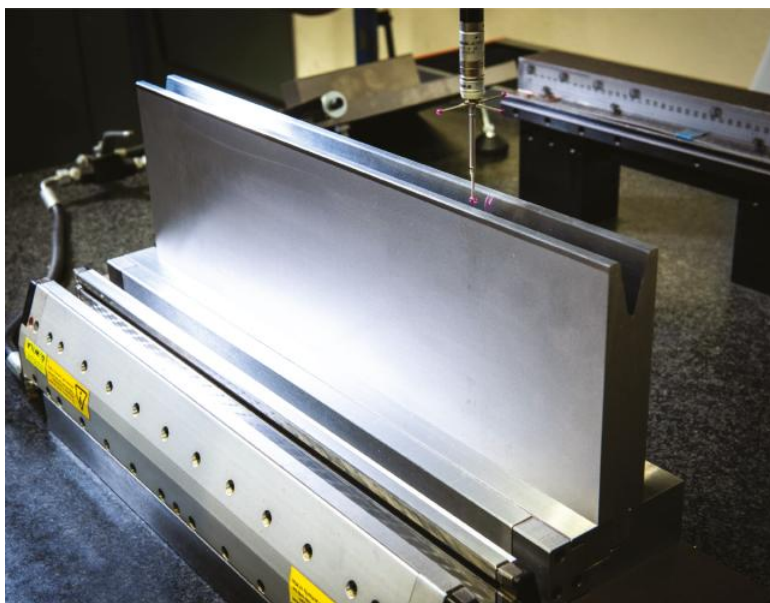


Tabella Forza piega schiacciata (Tipo A) [kN/m]/Таблица усилия для плющения (Type A) [kN/m]								
Spessore lamiera/Толщина (S)	0,6	0,8	1	1,25	1,5	2	2,5	3
2 x S	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6
Acciaio/Сталь Rm 360-510	230	320	400	500	630	800	900	1000
INOX/Нерж. сталь Rm 650 - 700	350	500	600	800	950	1300		

Tabella Forza piega schiacciata (Tipo B) [kN/m]/Таблица усилия для плющения (Type B) [kN/m]								
Spessore lamiera/Толщина (S)	0,6	0,8	1	1,25	1,5	2	2,5	3
2 x S	3	3	3,5	3,5	4,6	5,5	6,5	8
Acciaio/Сталь Rm 360-510	90	120	150	170	220	300	550	700
INOX/Нерж. сталь Rm 650 - 700	150	200	250	260	380	500		

ДОПОЛНИТЕЛЬНО МЫ МОЖЕМ ПРЕДЛОЖИТЬ:



Листогибочный инструмент различных типов крепления

Компания ОТТИМО-ТУЛЗ предлагает гибочный инструмент абсолютно аналогичный по технологии изготовления, применяемым материалам, термообработке и геометрии оригинальному инструменту ведущих европейских производителей, таких как TRUMPF, WILA, LVD, BYSTRONIC и др. и может эксплуатироваться совместно (без учета естественного износа).



Системы хранения для инструмента

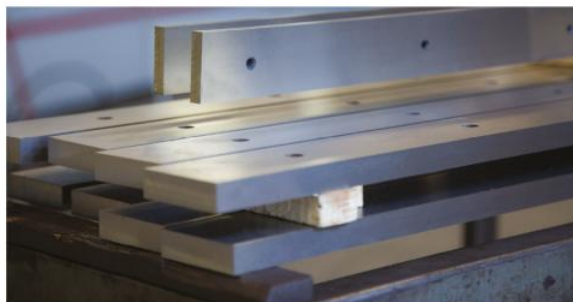
Компания «ОТТИМО-ТУЛЗ» готова предложить системы хранения «APFEL» (пр-во Германия) для листогибочного и пробивного инструмента:

Серия шкафов WKS для листогибочного и пробивного инструмента обеспечивает максимальную безопасность вашего рабочего места. Прочные и идеально установленные фиксаторы позволяют хранить большое количество инструментов, с удобным доступом. Сократите время установки и увеличьте срок службы инструмента.

Шкафы для инструмента Apfel серии WKS обеспечивают максимально эффективную организацию хранения при минимальных требованиях к пространству. Благодаря вертикальным выдвижным секциям, инструмент всегда под рукой. Прямой доступ к инструменту с обеих сторон обеспечивает повышенную безопасность при необходимости достать инструменты из шкафа.

Идеально подобранная фурнитура и оптимальное использование пространства обеспечивают надежное хранение вашего инструмента. Вы можете выбрать подходящий вариант из широкого ассортимента держателей и фиксаторов инструмента.

Прочная стальная конструкция из листового металла толщиной 3 мм и выкатные ролики обеспечивают максимальную нагрузку до 5400 кг на шкаф. Ролики гарантируют плавный и безопасный ход вертикальных секций.



Ножи для гильотинных ножниц

Наша компания поставляет ножи для гильотинных ножниц различного назначения и исполнения. Все ножи (лезвия) изготовлены из высококачественных инструментальных сталей. Качественные материалы, точная обработка и современные методы закалки гарантируют прочность, надежность и износостойкость ножей.

Существует множество конфигураций ножей для гильотинных ножниц, но выделяют 2 основных вида — с двумя и четырьмя режущими кромками. Нож с четырьмя режущими кромками в сечении имеет форму прямоугольника, с двумя — параллелограмма.

Благодаря богатому опыту и постоянному сотрудничеству с заводами-изготовителями оборудования и инструмента наша компания, в большинстве случаев, имеет возможность подобрать требуемый нож, исходя из модели станка и года его изготовления.



**Листообрабатывающее
оборудование и инструмент**

**Разработка технологии
и нестандартные решения**

ООО «ОТТИМО-ТУЛЗ»

info@ottimo-tools.ru
www.ottimo-tools.ru

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ:

194292, Санкт-Петербург,
Пр-кт Культуры, д.44, лит.А, оф.302
Тел.: +7 (812) 628-13-26

МОСКВА:

107370, Москва, Открытое
Шоссе 12, стр.3, оф.57
Тел.: +7 (495) 188-13-26