

NÁSTROJE PRO
OHRAŇOVACÍ LISY
A PŘÍSLUŠENSTVÍ





EUROSTAMP TOOLING the Italian excellence

Nástroje vyráběné firmou Eurostamp a dodávané firmou Top Lantis znamenají kvalitu, přesnost a odbornou práci při jejich návrhu.

Firma Eurostamp vyrábí nástroje od roku 1970 a od roku 2005 spolupracuje s firmou Top Lantis, aby společně poskytly zákazníkům vysokou úroveň technické pomoci a řešení, spolu s vysokou spolehlivostí a přesností dodaných nástrojů.

KDO JSME

S hrdostí dodáváme vysoce kvalitní a spolehlivé nástroje pro ohraňovací i vysekávací lisy, které se vyznačují nejvyššími standardy kvality.

Výrobní oddělení jsou vybavena špičkovými obráběcími stroji a doplněna širokým sortimentem skladových zásob a to nám umožňuje plnit potřeby a očekávání našich zákazníků ohledně standardních i speciálních požadavků na nástroje.

Nástroje pro ohraňovací lisy jsou vyráběny z uhlíkové oceli C45 s tepelnou povrchovou úpravou a z italské vysoce kvalitní chrom-molybdenové oceli 42CrMo4. Všechny naše nástroje jsou poté vytvrzeny indukcí (HRC 55-60) až do hloubky 3 mm od pracovní plochy.

Kromě dodávání vysoce kvalitních nástrojů pro ohraňovací a vysekávací lisy poskytujeme také širokou škálu příslušenství: dolní a horní adaptéry, ruční nebo pneumatické upínací systémy, nože pro tabulové nůžky, PU fólie a další. Naše technické oddělení má znalosti, zkušenosti a odborné vědomosti k včasnému a přesnému návrhu projektů dle Vašich unikátních specifikací.

NAŠE FILOZOFIE

Top Lantis zastupuje firmu Eurostamp, což je italská společnost s mezinárodním „srdcem“. Od začátku existence firmy Top Lantis jsme se rozhodli soustředit veškerou naši pozornost pouze na dodávání nástrojů a technickou podporu k nim.

Eurostamp pravidelně investuje prostředky do nejmodernějších technologií aplikovaných na každý z interních procesů. Výrobní oddělení věnuje velkou pozornost každému detailu, nejvyšší přesnosti a poctivé kontrole kvality. Ocel dodávána firmě Eurostamp je od nejlepších dodavatelů surovin na italském trhu a neustále se investuje do nových výrobních technologií.

Hotový produkt je poté skladován v našem novém, velkém a organizovaném skladu. Kde je vše připravené k okamžité manipulaci našimi kvalifikovanými pracovníky logistiky.

Školení našich technických zástupců v Top Lantisu a také výrobních i technických pracovníků v Eurostampu věnujeme nejvyšší péči. Protože si uvědomujeme, že spolu s naší politikou výzkumu a vývoje, je toto nejlepší způsob, jak pomocí inovativních řešení, nabídnout našim zákazníkům nejvyšší úroveň předprodejní a poprodejní podpory

Šíříme společně filozofii naší firmy: „bezstarostnost, dostupnost 24/7, péče, hledání řešení při komplikacích a chybách,...“

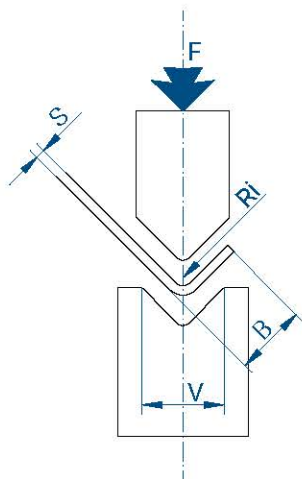


NAŠE KOMPETENCE

Náš specializovaný personál se stará o každou fázi od výroby, přes výběr nejlepšího druhu oceli, po postupy obrábění, kalení a broušení každého produktu s nejlepšími výsledky, až po následné dodání do Vašich rukou.

Pro zaručení shody s nejpřísnějšími specifikacemi norem je pro nástroje používána pouze 100% italská zdrojová ocel.

VÝPOČET POTŘEBNÉ SÍLY PRO OHYB

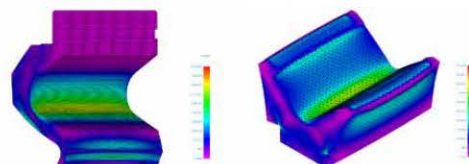


S	Tloušťka plechu v mm	Ri	Vnitřní rádius
V	Velikost V drážky	R	Hliník 20-25 kg/mm ²
F	Tlak v tunách na metr	R	Černá ocel 40-45 kg/mm ²
B	Nejkratší hrana	R	Nerez 65-70 kg/mm ²

$$F = \left| \frac{S^2 \times 2 \times R}{1.4 \times V} \right| = \dots \text{ ton/m}$$

POMĚR TLOUŠTKY PLECHU / ŠÍŘKY V-DRÁŽKY

S	Tloušťka plechu v mm	0,5-2,5	3-8	9-10	12 nebo více
V	Šířka "V"	6 S	8 S	10 S	12 S



OHÝBÁNÍ VE VZDUCHU – ČERNÁ OCEL

S		mm	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30		
6	4	1		3	4	7	11	16															
8	5,5	1,3			4	5	8	12	17														
10	7	1,6				4	7	10	15	27													
12	8,5	2					6	8	13	22	35												
16	11	2,6						6	9	17	26	38											
20	14	3,3							8	13	21	30	54										
25	17,5	4								11	17	24	42	67									
32	22	5									13	19	34	52	75								
40	28	6,5										15	27	42	60	107							
50	35	8											21	33	48	85	134						
63	45	10												26	38	68	105						
80	55	13													30	53	85	120					
100	71	16														43	67	96	150				
125	89	20															53	78	120	215			
160	113	26																60	95	170	265		
200	140	33																	75	135	210	300	
250	175	41																		108	170	240	
320	226	53																			85	130	190
V	B	Ri																					F

t/m

t/m

OHÝBÁNÍ VE VZDUCHU – NEREZOVÁ OCEL

S	mm	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30
6	4	1																		
8	5,5	1,3																		
10	7	1,6																		
12	8,5	2																		
16	11	2,6																		
20	14	3,3																		
25	17,5	4																		
32	22	5																		
40	28	6,5																		
50	35	8																		
63	45	10																		
80	55	13																		
100	71	16																		
125	89	20																		
160	113	26																		
200	140	33																		
250	175	41																		
320	226	53																		
V	B	Ri																		F

t/m



EUROSTAMP TOOLING
the Italian excellence

TYP BYSTRONIC

**Horní a dolní nástroje uvedené v této části lze
namontovat na ohraňovací lisy Bystronic / Beyeler
vybavené následujícími způsoby upínání:**

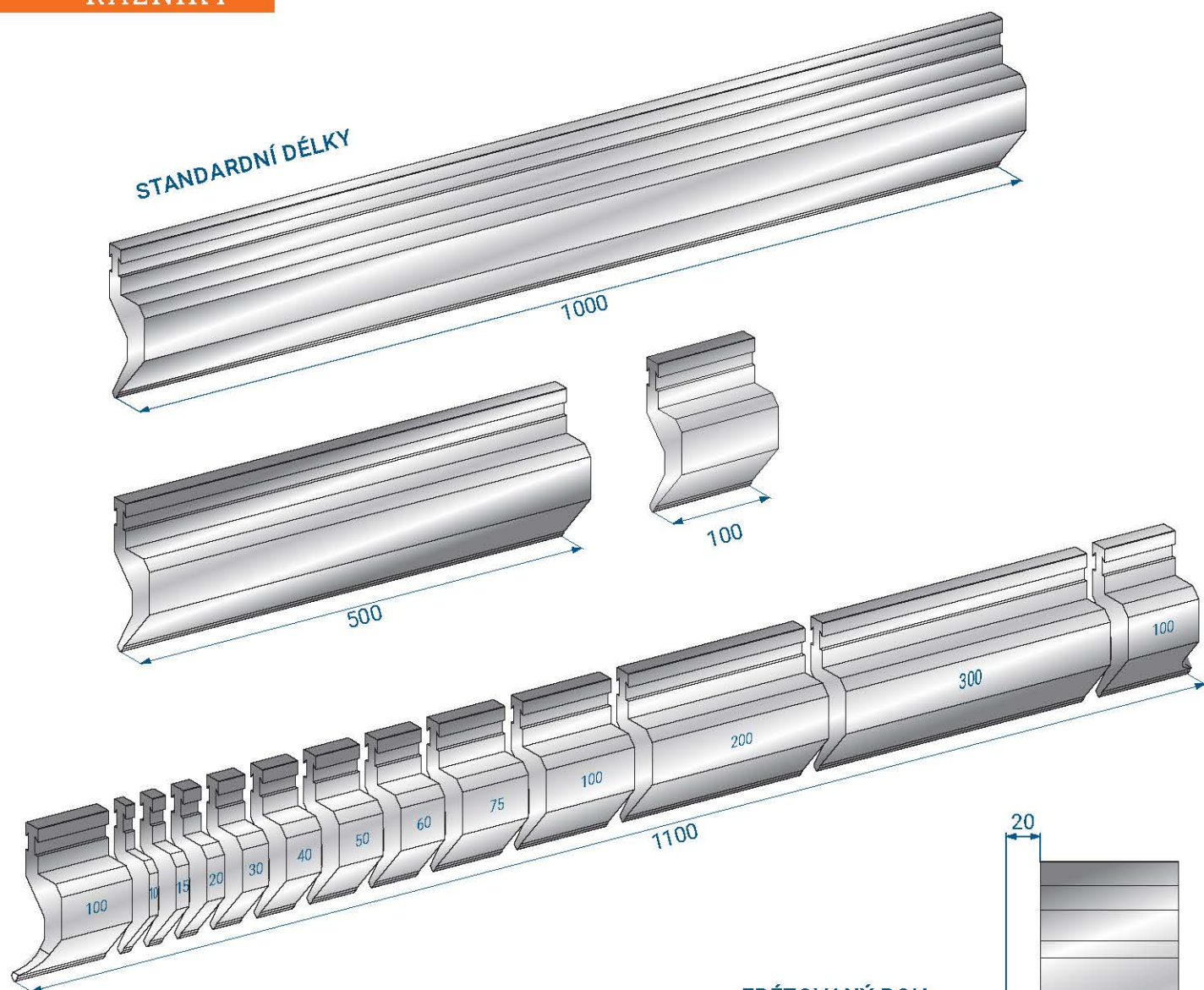
Bystronic/Beyeler typ RFA
Bystronic/Beyeler typ RF
Bystronic/Beyeler typ R

Tyto nástroje lze také instalovat na jiné ohraňovací lisy
pomocí příslušných horních a dolních adaptérů.

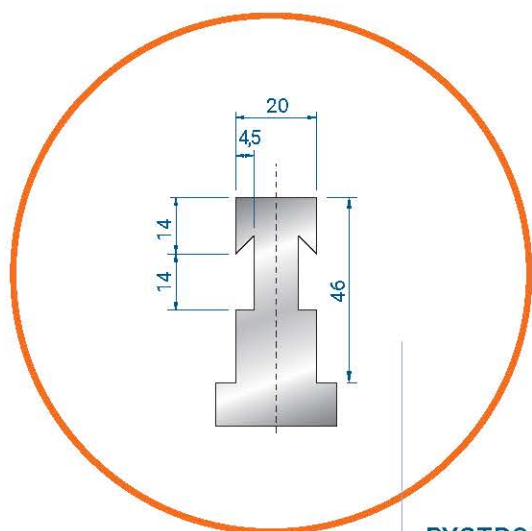
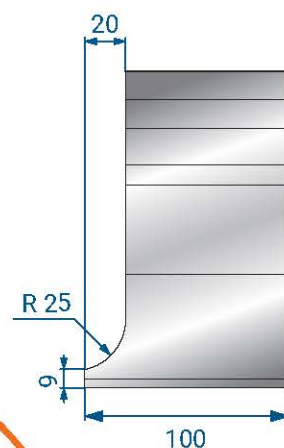




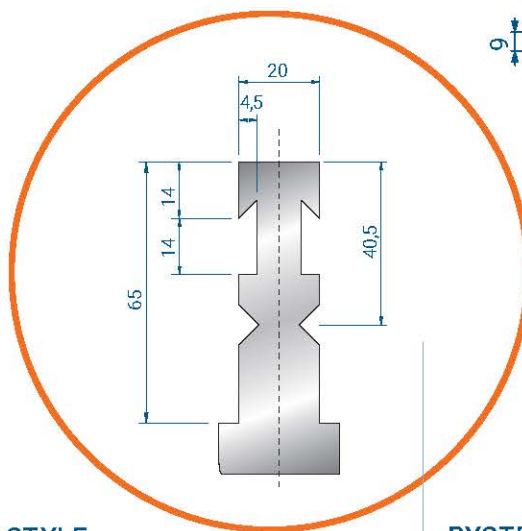
200
EUROSTAMP TOLLING
the Italian excellence



FRÉZOVANÝ ROH



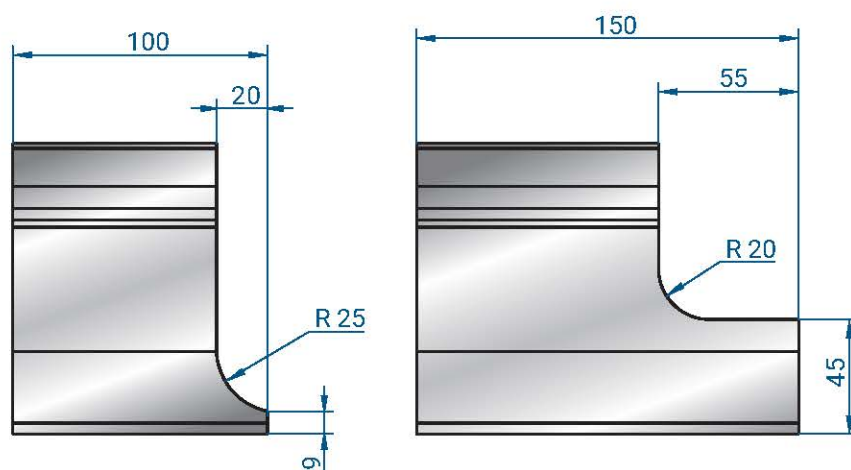
BYSTRONIC STYLE
TYP R



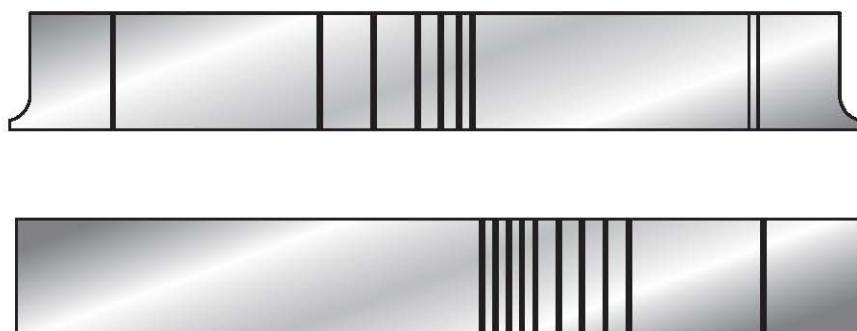
BYSTRONIC STYLE
TYP RF-A

K DISPOZICI
NA POPTÁVKU
BEZ VÍCENÁKLADŮ

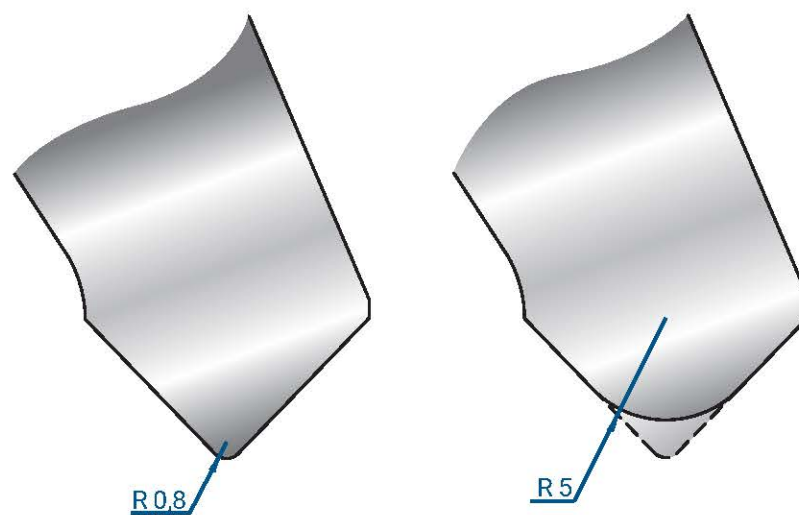
SPECIÁLNÍ ROH

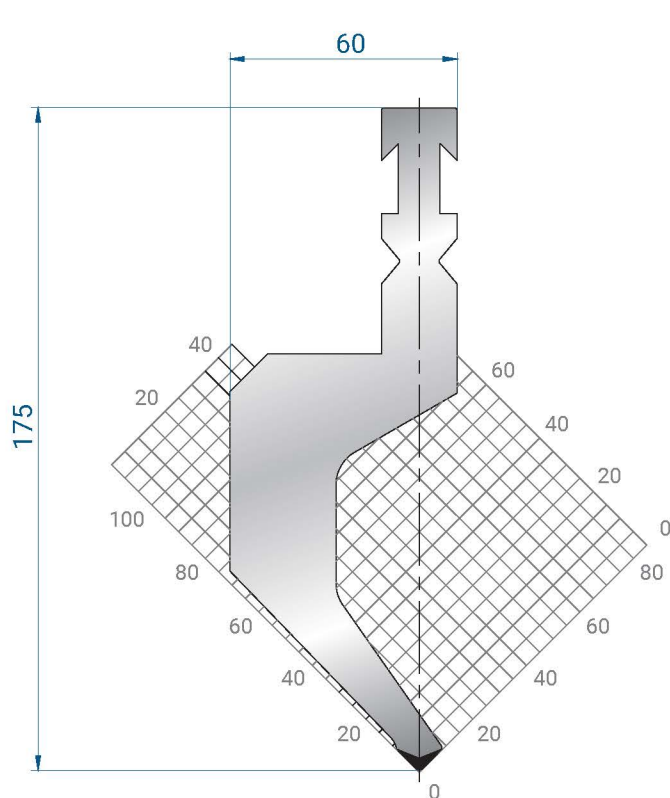


SPECIÁLNÍ DÉLKY



ÚPRAVA RÁDIUSU




1227

Mat = Zušlechtěná
C45

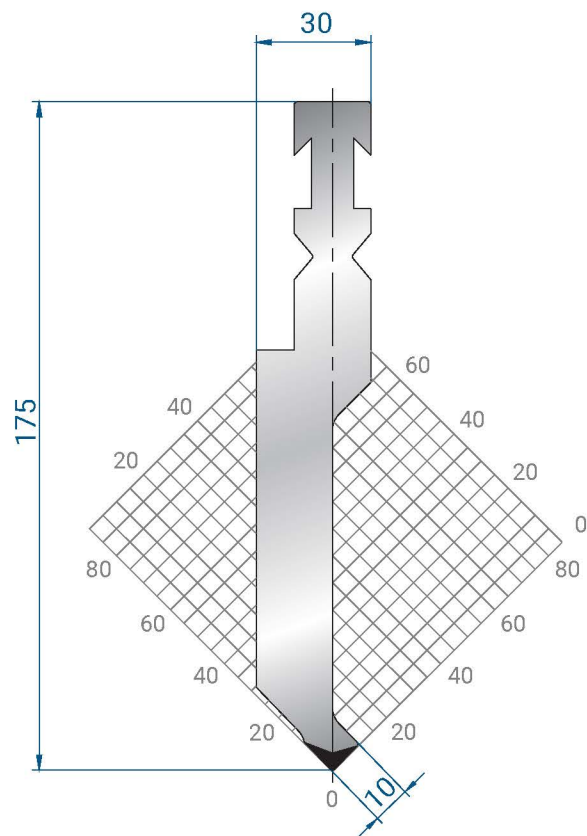
H = 175.00

Max T/m = 50

α = 88°

R = 1.5

1000 mm	33,0 kg
500 mm	16,0 kg
1100 mm	33,0 kg
DĚL	
100 mm	3,2 kg


1229

Mat = Zušlechtěná
C45

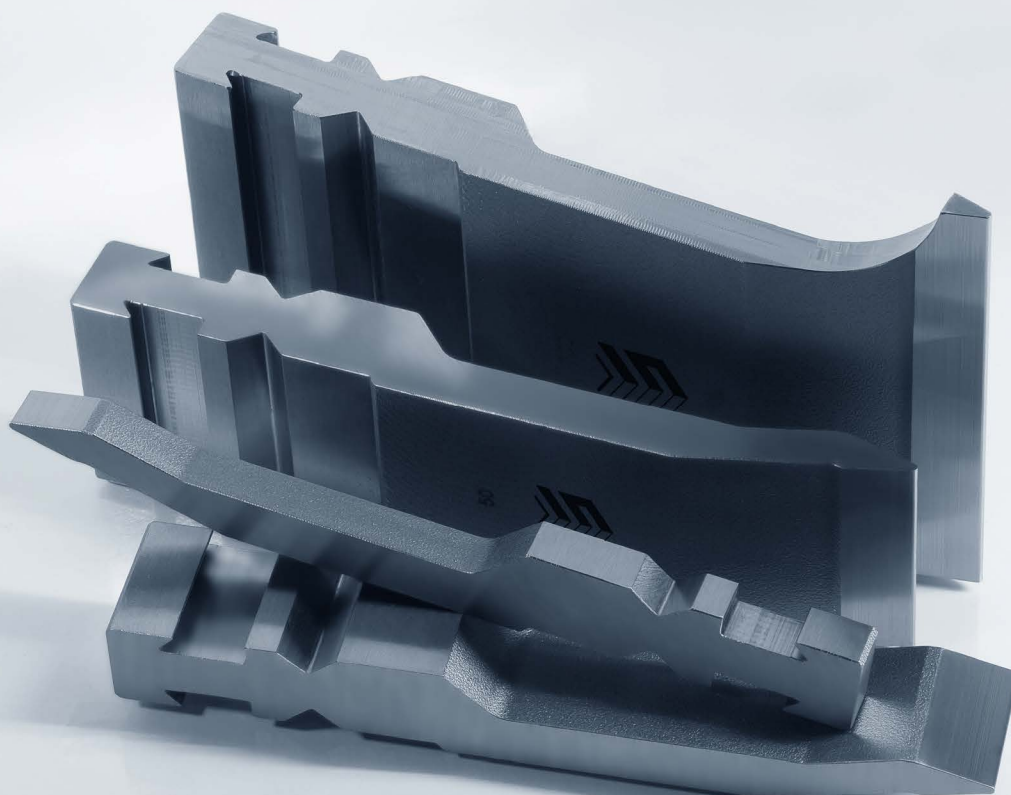
H = 175.00

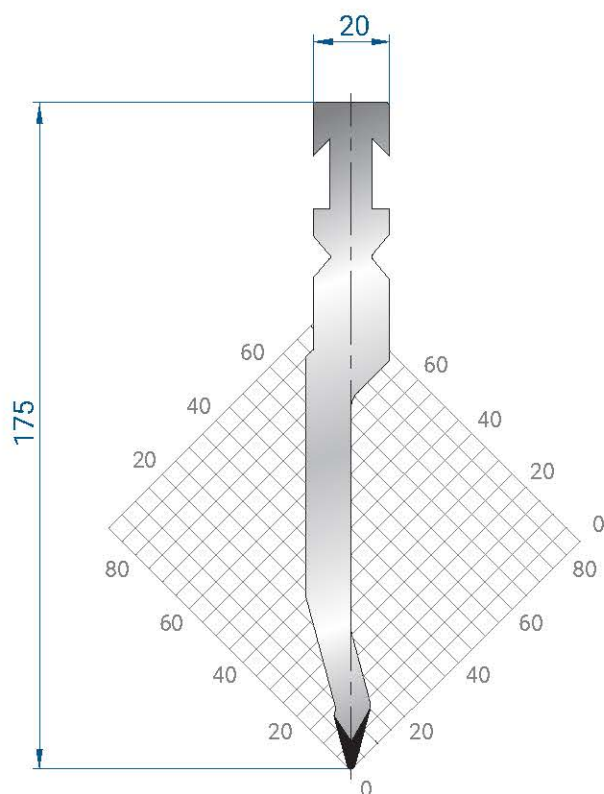
Max T/m = 100

α = 88°

R = 1

1000 mm	26,0 kg
500 mm	13,0 kg
1100 mm	26,0 kg
DĚL	
100 mm	2,6 kg





1230

Mat = Zušlechtěná C45

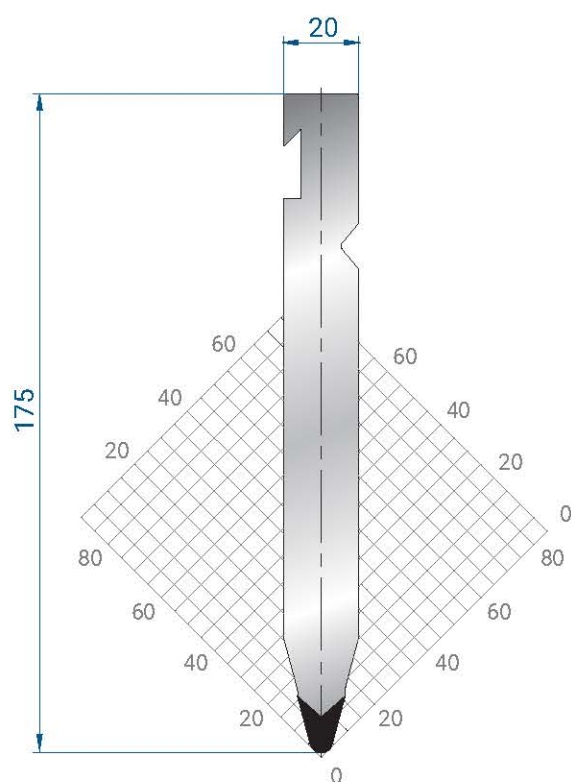
H = 175.00

Max T/m = 80

$\alpha = 30^\circ$

R = 1

1000 mm	16,0 kg
500 mm	8,0 kg
1100 mm	16,0 kg
DĚL	
100 mm	1,6 kg



1231

Mat = Zušlechtěná C45

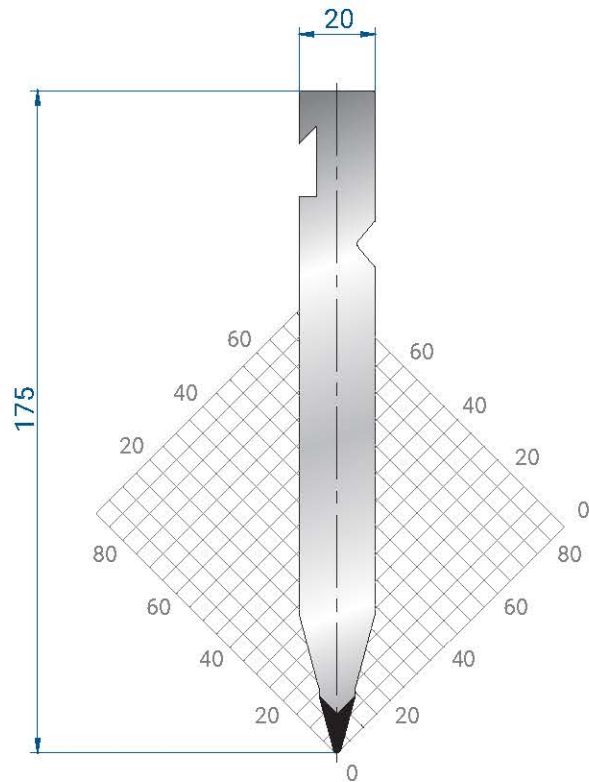
H = 175.00

Max T/m = 100

$\alpha = 30^\circ$

R = 3

1000 mm	16,0 kg
500 mm	8,0 kg
1100 mm	16,0 kg
DĚL	
100 mm	1,6 kg



1232

Mat = Zušlechtěná C45

H = 175.00

Max T/m = 100

$\alpha = 30^\circ$

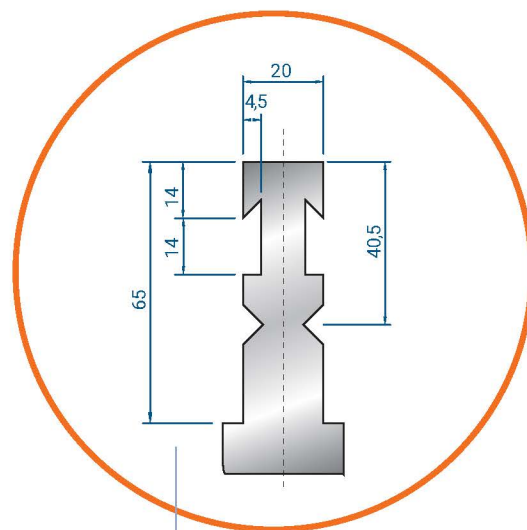
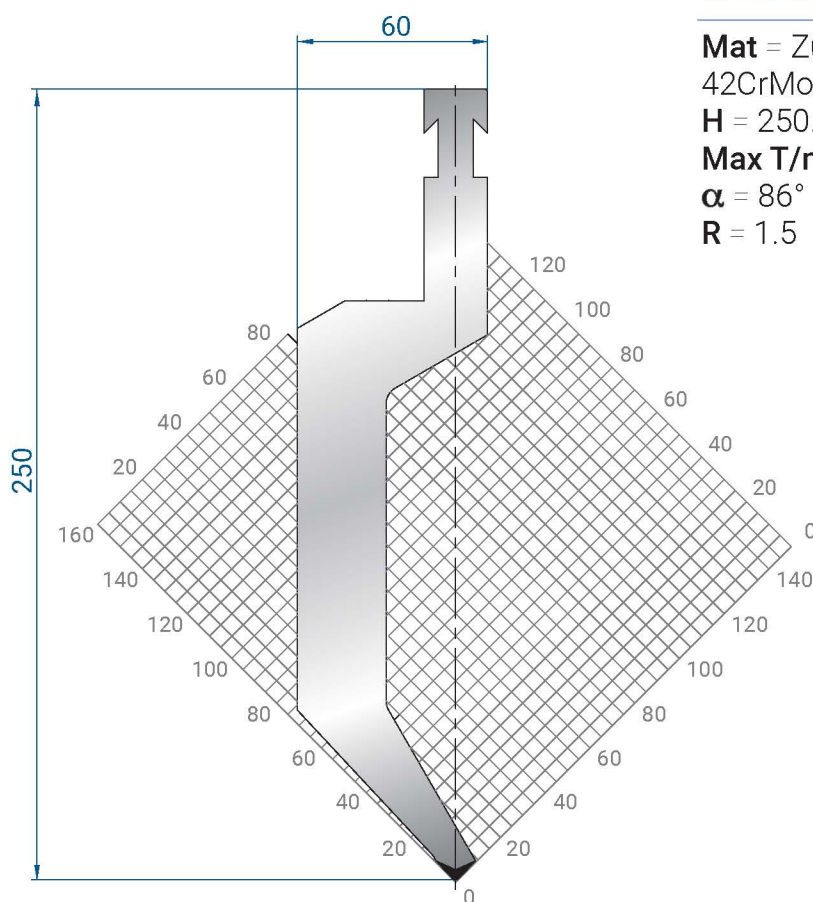
R = 1

1000 mm	25,0 kg
500 mm	12,0 kg
1100 mm	25,0 kg
DĚL	
100 mm	2,4 kg

1298

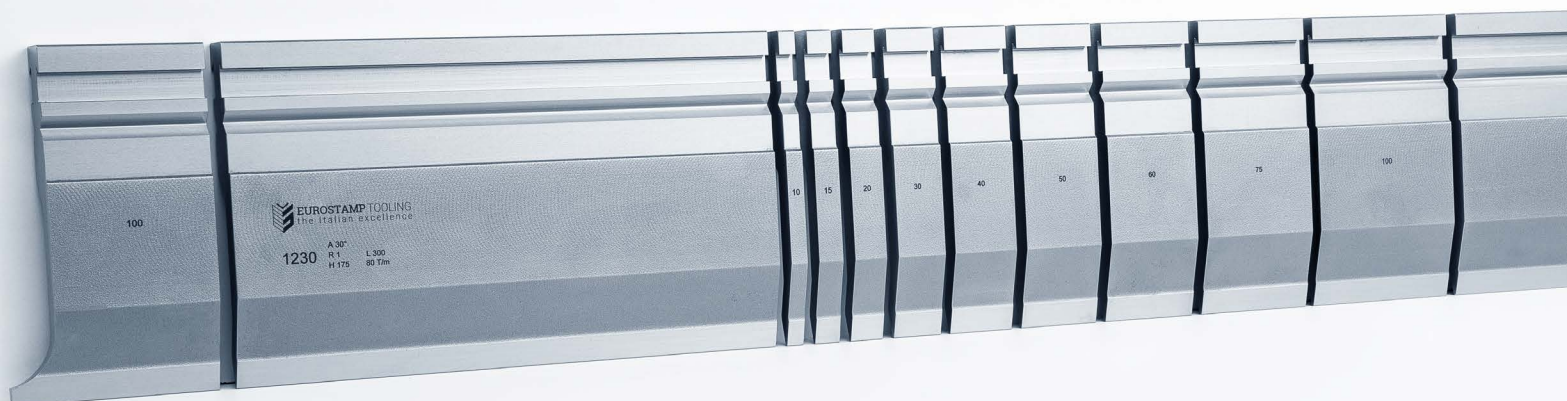
Mat = Zušlechtěná
42CrMo4
H = 250.00
Max T/m = 60
 α = 86°
R = 1.5

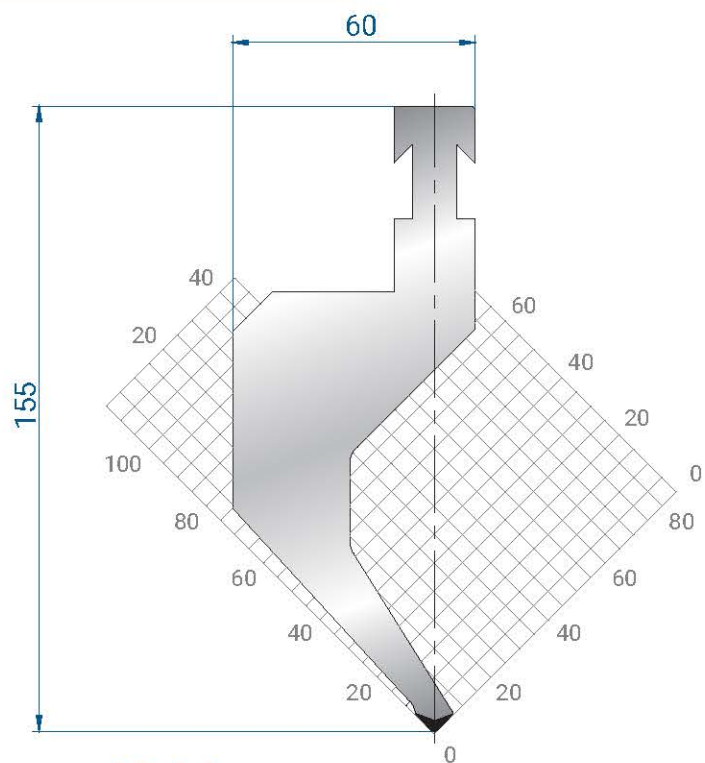
500 mm	25,0 kg
1100 mm DĚL.	55,0 kg
100 mm	5,0 kg



RF-A

K DISPOZICI NA POPTÁVKU
BEZ VÍČENÁKLADŮ




1216

Mat = Zušlechtěná
C45

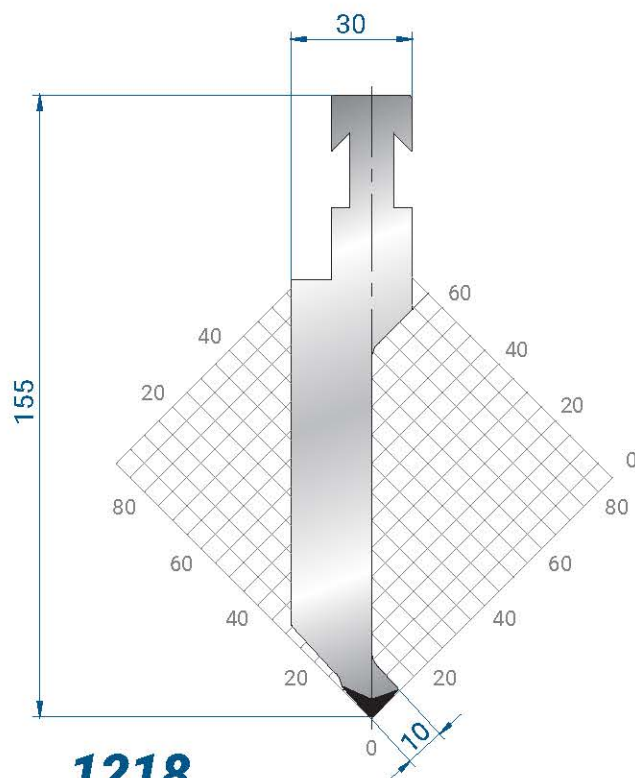
H = 155.00

Max T/m = 50

α = 85°

R = 1.5

1000 mm	23,0 kg
500 mm	12,5 kg
1100 mm	30,0 kg
DĚL	
100 mm	3,0 kg


1218

Mat = Zušlechtěná
C45

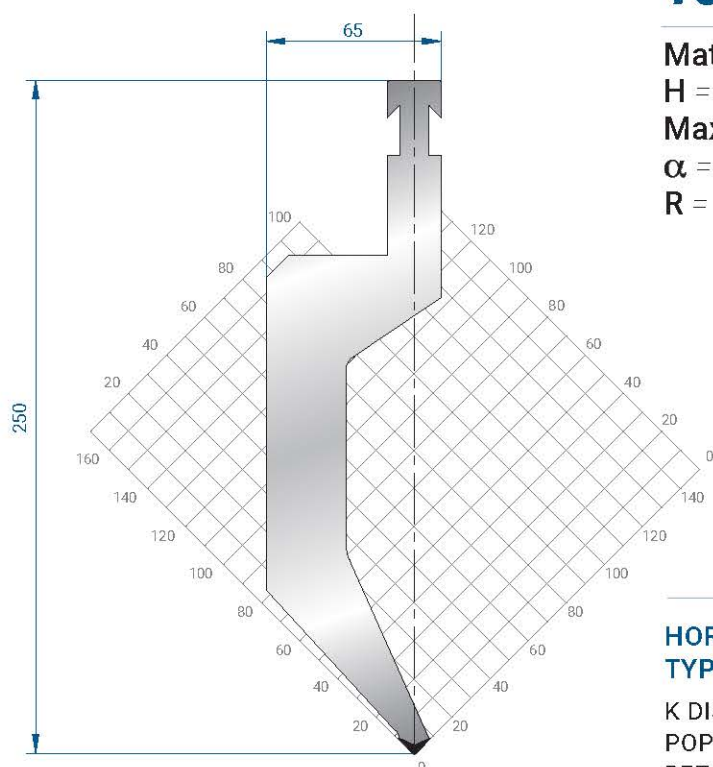
H = 155.00

Max T/m = 100

α = 85°

R = 1

1000 mm	30,0 kg
500 mm	15,0 kg
1100 mm	30,0 kg
DĚL	
100 mm	3,0 kg


1321

Mat = Zušlechtěná 42CrMo4

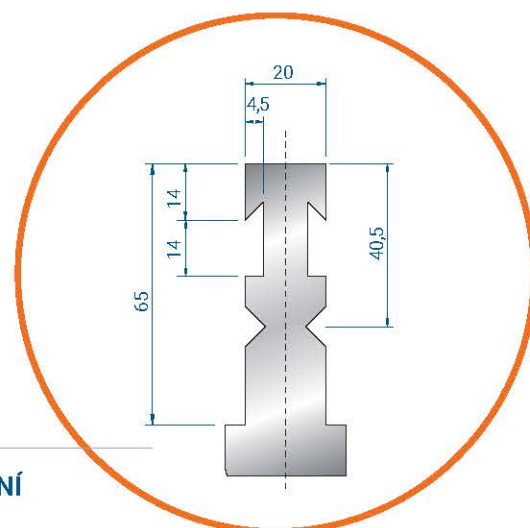
H = 250.00

Max T/m = 100

α = 85°

R = 1.5

500 mm	27,9 kg
1100 mm	61,0 kg
DĚL	
100 mm	5,6 kg



**HORNÍ UPÍNÁNÍ
TYPU RF-A**

K DISPOZICI NA
POPTÁVKU
BEZ VÍCENÁKLADŮ

1299

Mat = Zušlechtěná

42CrMo4

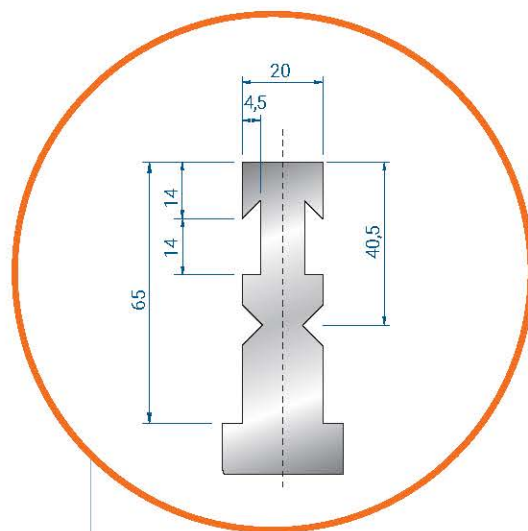
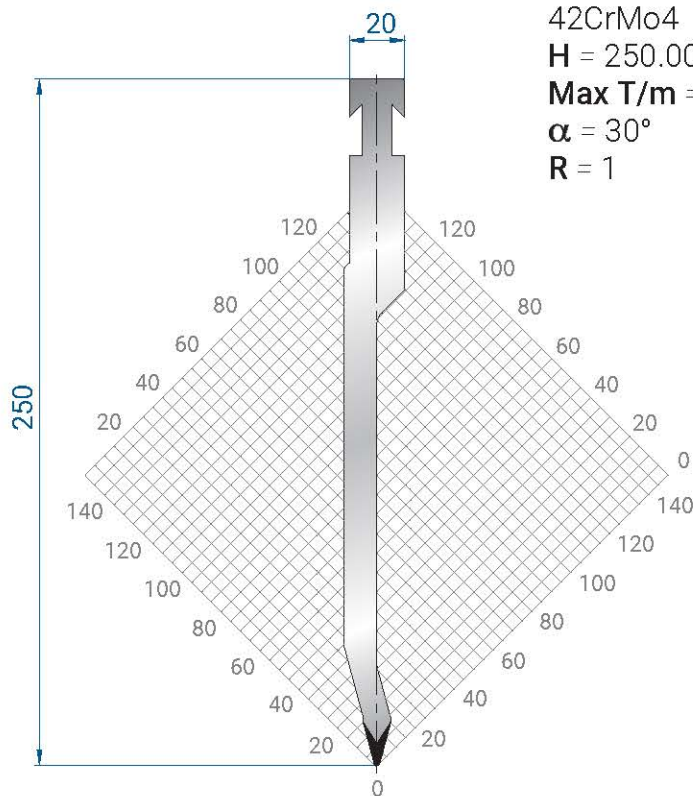
H = 250.00

Max T/m = 80

$\alpha = 30^\circ$

R = 1

500 mm	13,3 kg
1100 mm DĚL	29,2 kg
100 mm	2,6 kg



**HORNÍ UPÍNÁNÍ
TYPU RF-A**

K DISPOZICI NA POPTÁVKU
BEZ VÍCENÁKLADŮ

1300

Mat = Zušlechtěná

42CrMo4

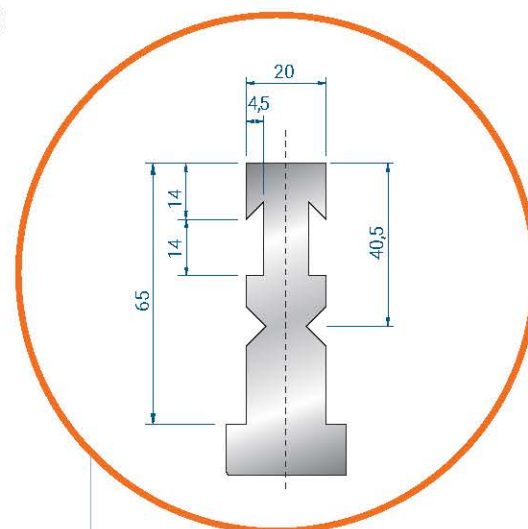
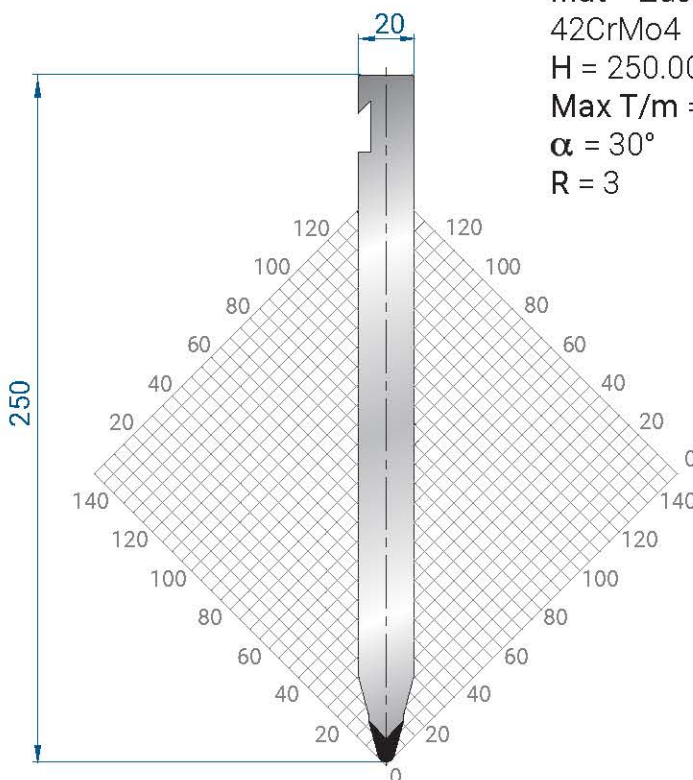
H = 250.00

Max T/m = 120

$\alpha = 30^\circ$

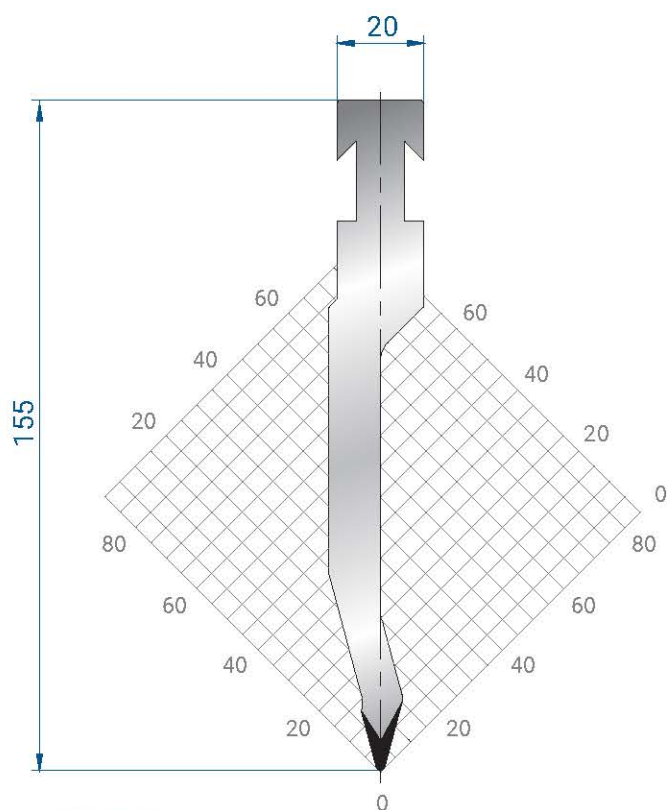
R = 3

500 mm	21,0 kg
1100 mm DĚL	46,0 kg
100 mm	4,2 kg



**HORNÍ UPÍNÁNÍ
TYPU RF-A**

K DISPOZICI NA POPTÁVKU
BEZ VÍCENÁKLADŮ


1220

Mat = Zušlechtěná
C45

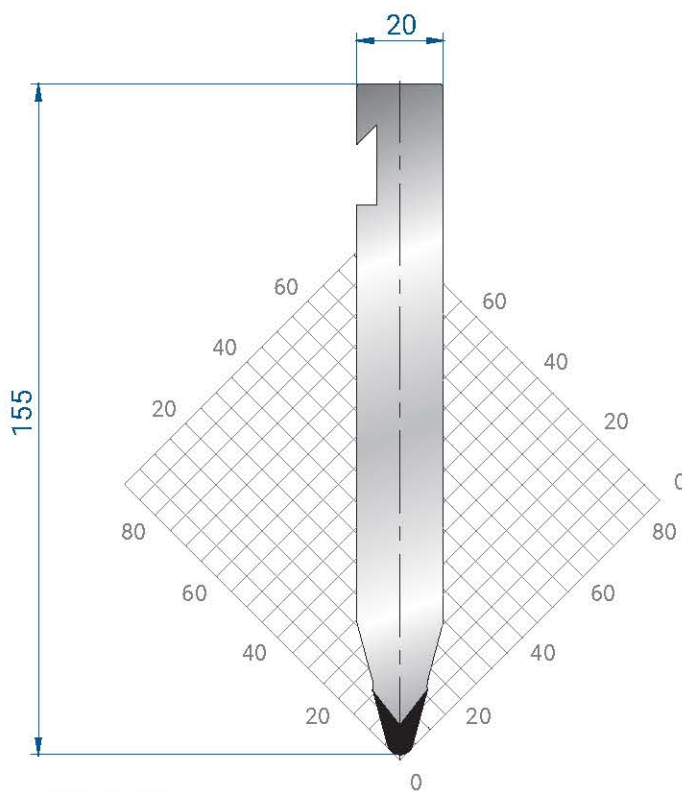
H = 155.00

Max T/m = 80

$\alpha = 30^\circ$

R = 1

1000 mm	16,0 kg
500 mm	8,0 kg
1100 mm	16,0 kg
DĚL	
100 mm	1,6 kg


1225

Mat = Zušlechtěná
C45

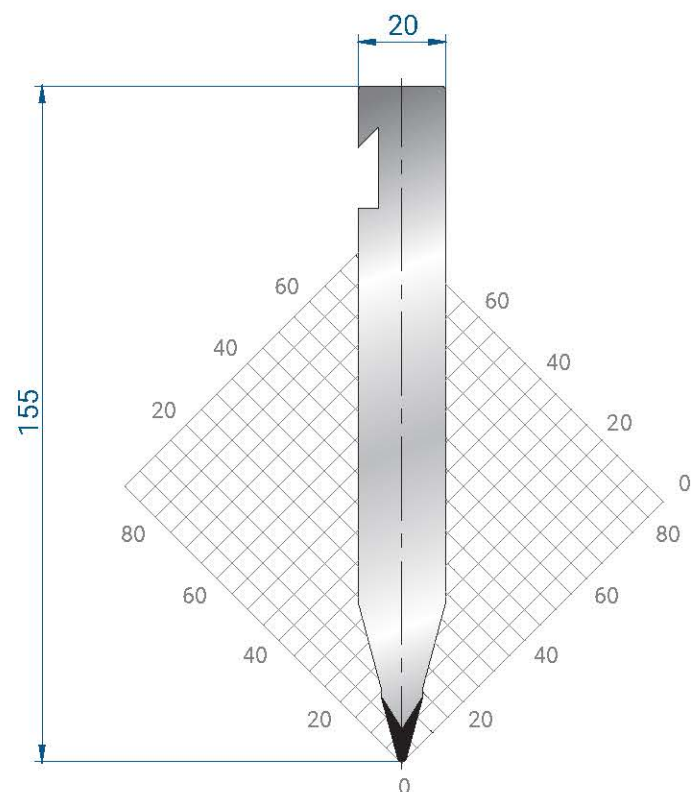
H = 155.00

Max T/m = 100

$\alpha = 30^\circ$

R = 3

1000 mm	16,0 kg
500 mm	8,0 kg
1100 mm	16,0 kg
DĚL	
100 mm	1,6 kg


1226

Mat = Zušlechtěná C45

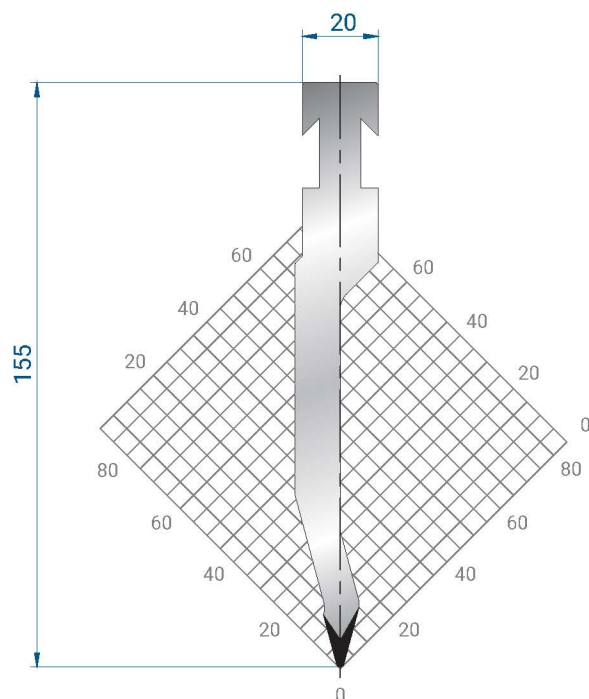
H = 155.00

Max T/m = 100

$\alpha = 30^\circ$

R = 1

1000 mm	21,0 kg
500 mm	10,0 kg
1100 mm	21,0 kg
DĚL	
100 mm	2,0 kg



1221

Mat = Zušlechtěná C45

H = 155.00

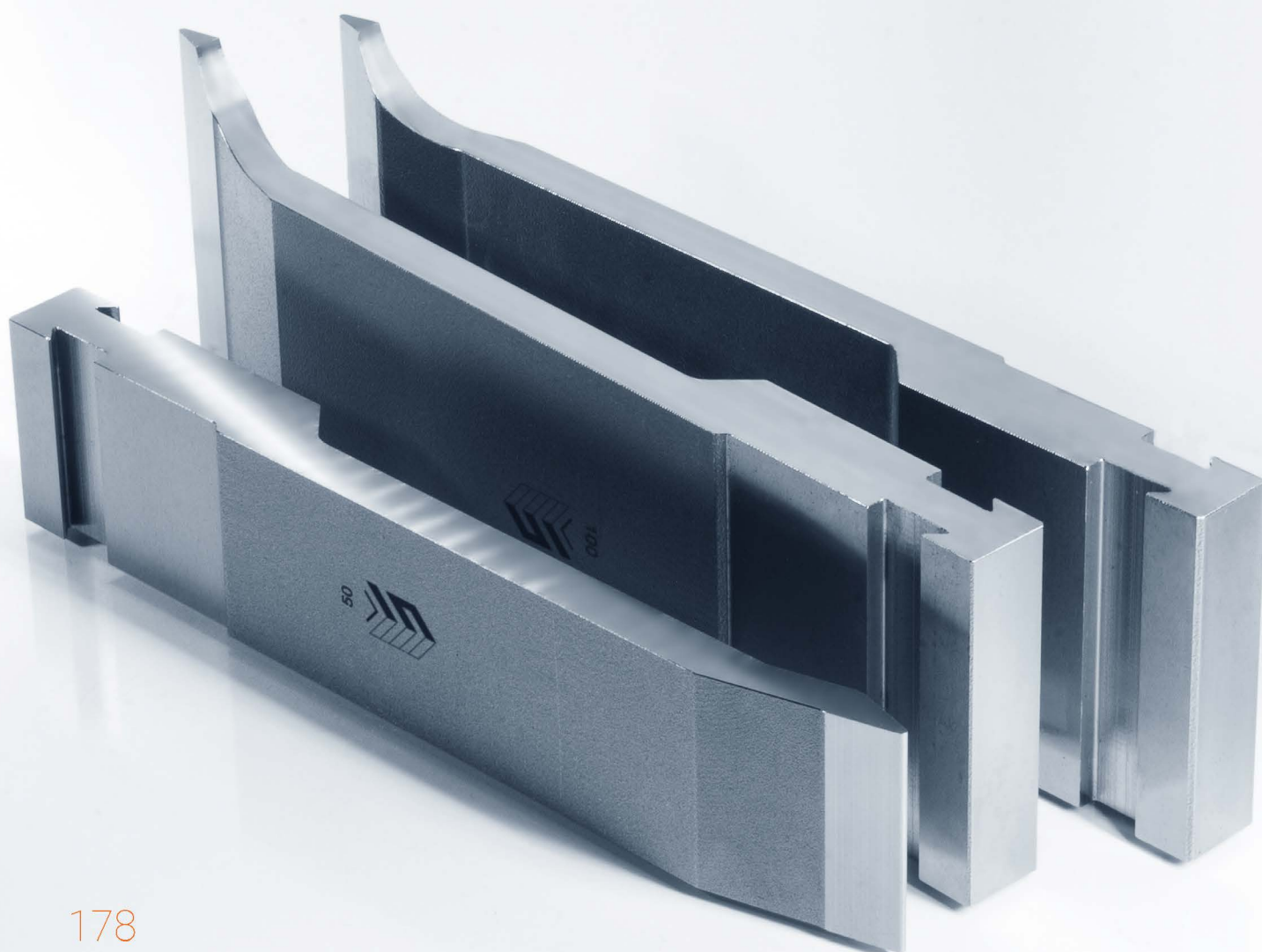
Max T/m = 80

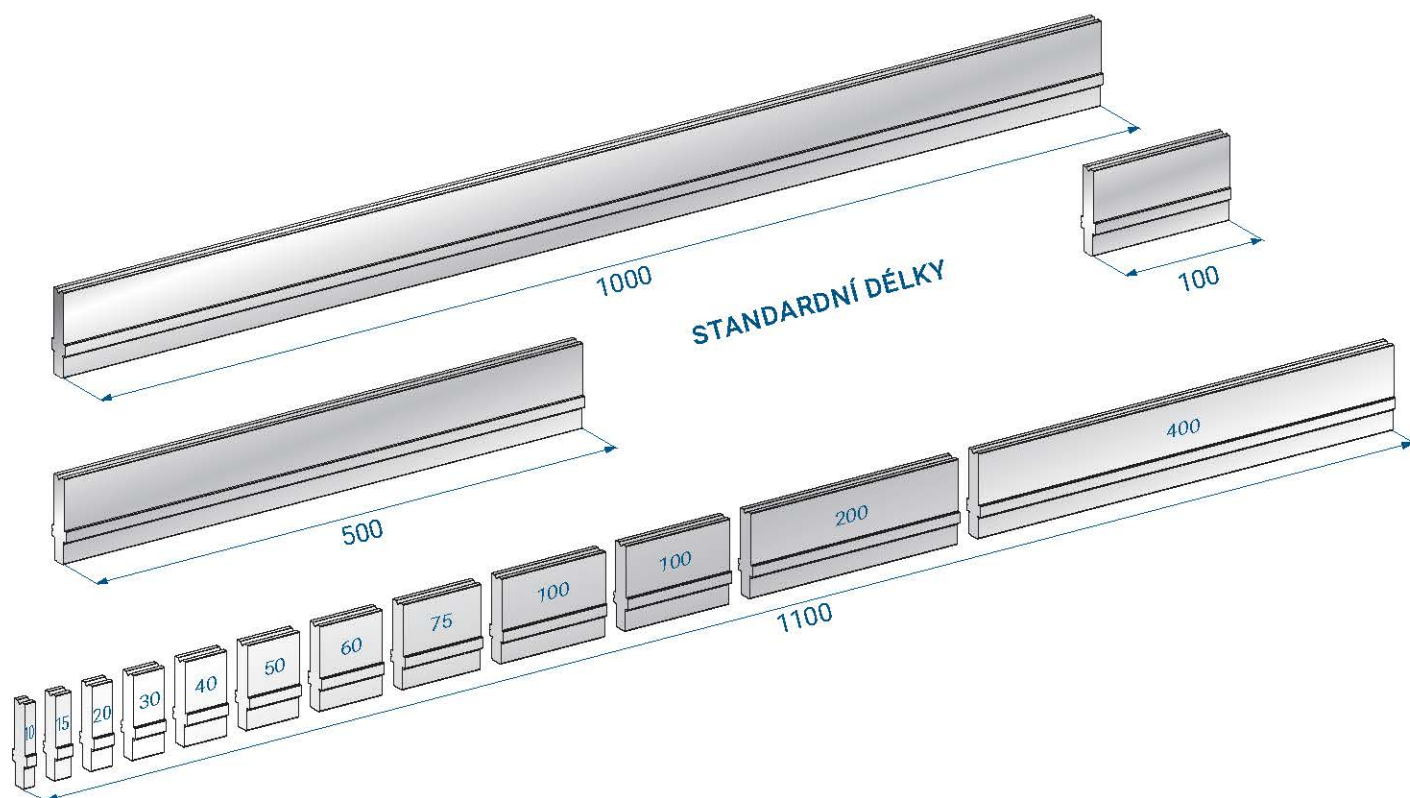
$\alpha = 28^\circ$

R = 1

1000 mm	16,0 kg
500 mm	8,0 kg
1100 mm	16,0 kg
100 mm	1,6 kg

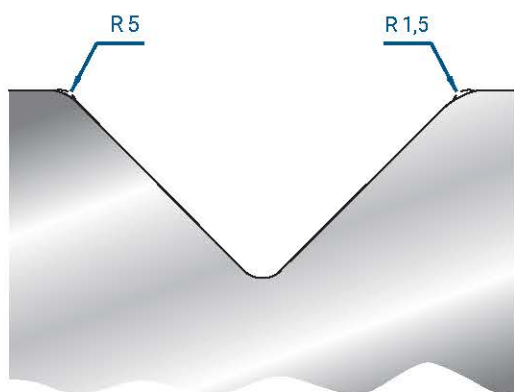
DEL



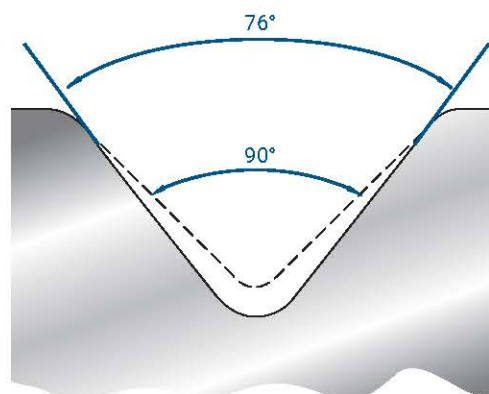


ÚPRAVA NA POPTÁVKU

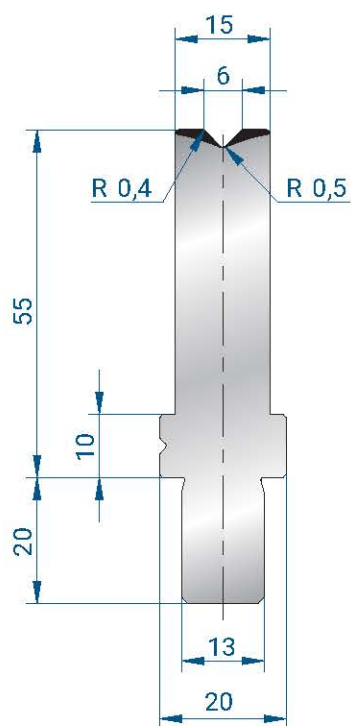
SPECIÁLNÍ DÉLKY



ÚPRAVA RÁDIUSU



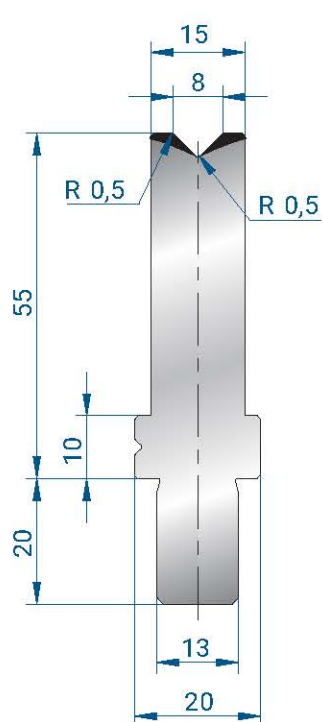
ÚPRAVA ÚHLU



3241

Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

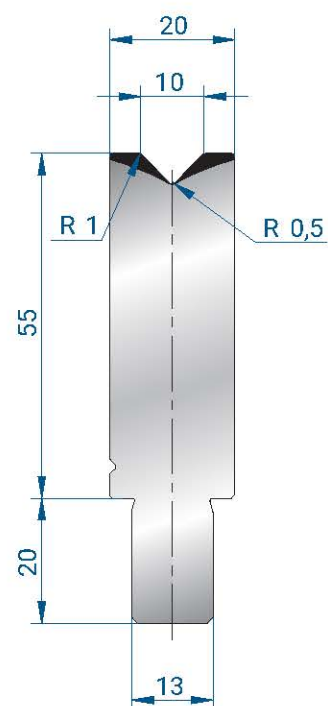
1000 mm	8,0 kg
500 mm	4,0 kg
1100 mm	8,0 kg
DÉL.	
100 mm	0,8 kg



3242

Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

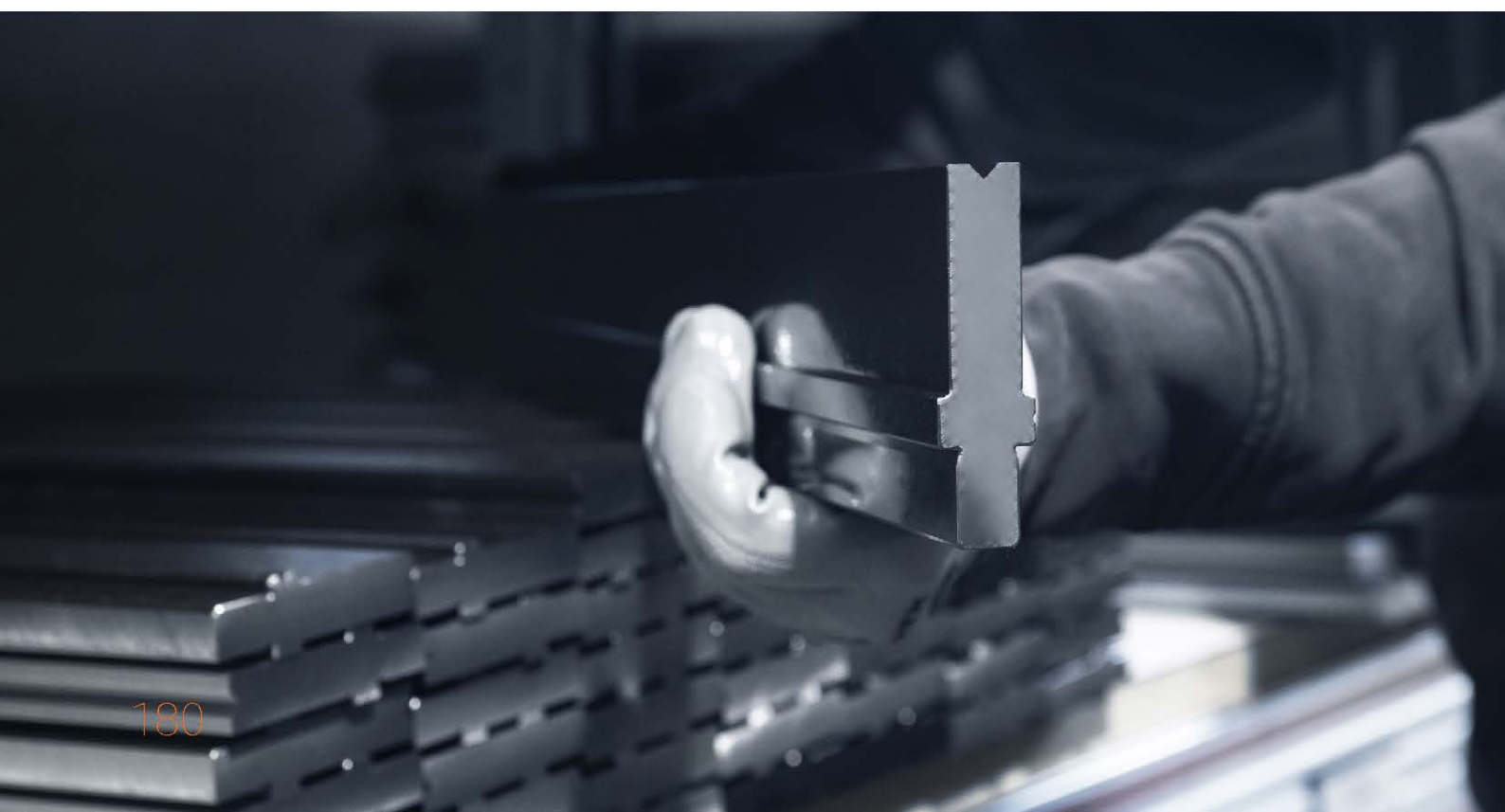
1000 mm	9,0 kg
500 mm	4,0 kg
1100 mm	9,0 kg
DÉL.	
100 mm	0,8 kg

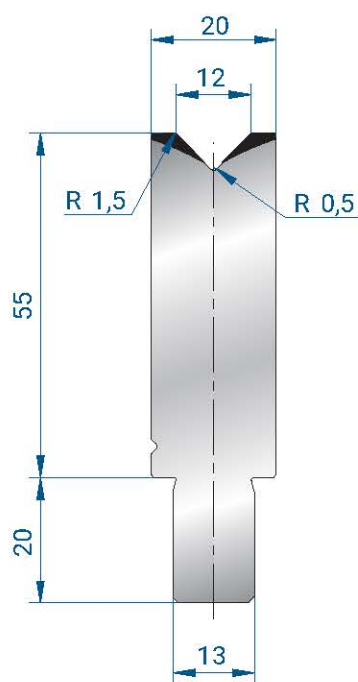


3106

Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

1000 mm	10,0 kg
500 mm	5,0 kg
1100 mm	10,0 kg
DÉL.	
100 mm	1,0 kg

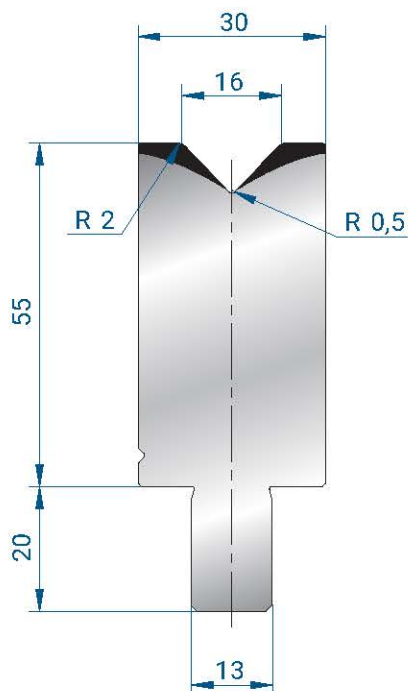




3107

Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

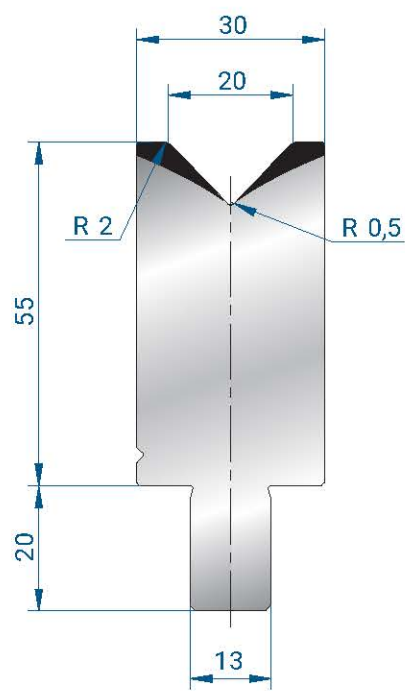
1000 mm	10,0 kg
500 mm	5,0 kg
1100 mm	10,0 kg
DÉL.	
100 mm	1,0 kg



3108

Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

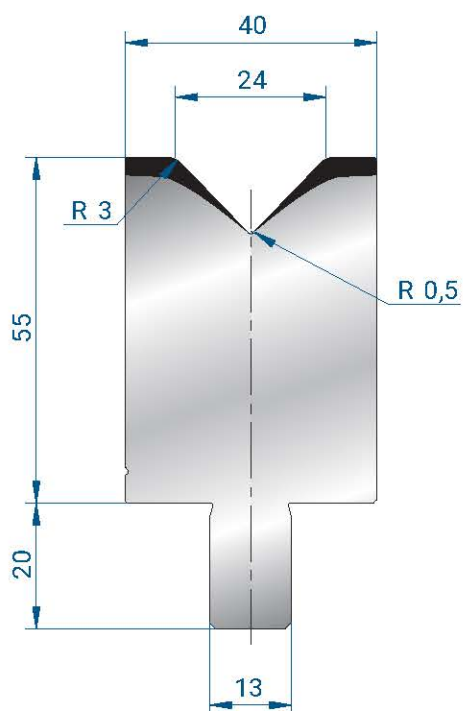
1000 mm	14,0 kg
500 mm	7,0 kg
1100 mm	14,0 kg
DÉL.	
100 mm	1,4 kg



3109

Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

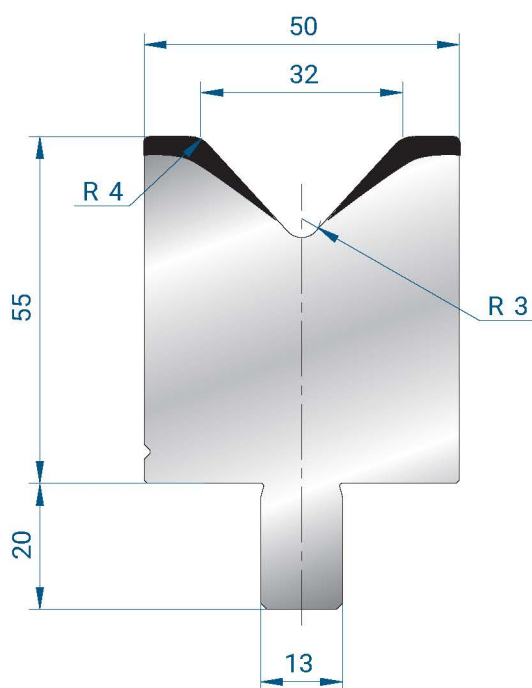
1000 mm	14,0 kg
500 mm	7,0 kg
1100 mm	14,0 kg
DÉL.	
100 mm	1,4 kg



3110

Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 88^\circ$

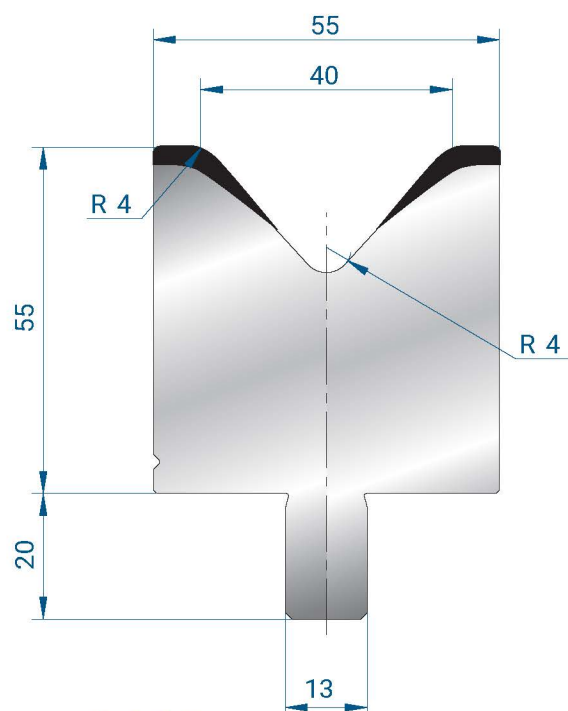
1000 mm	18,0 kg
500 mm	9,0 kg
1100 mm	18,0 kg
DÉL.	
100 mm	1,8 kg



3111

Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$

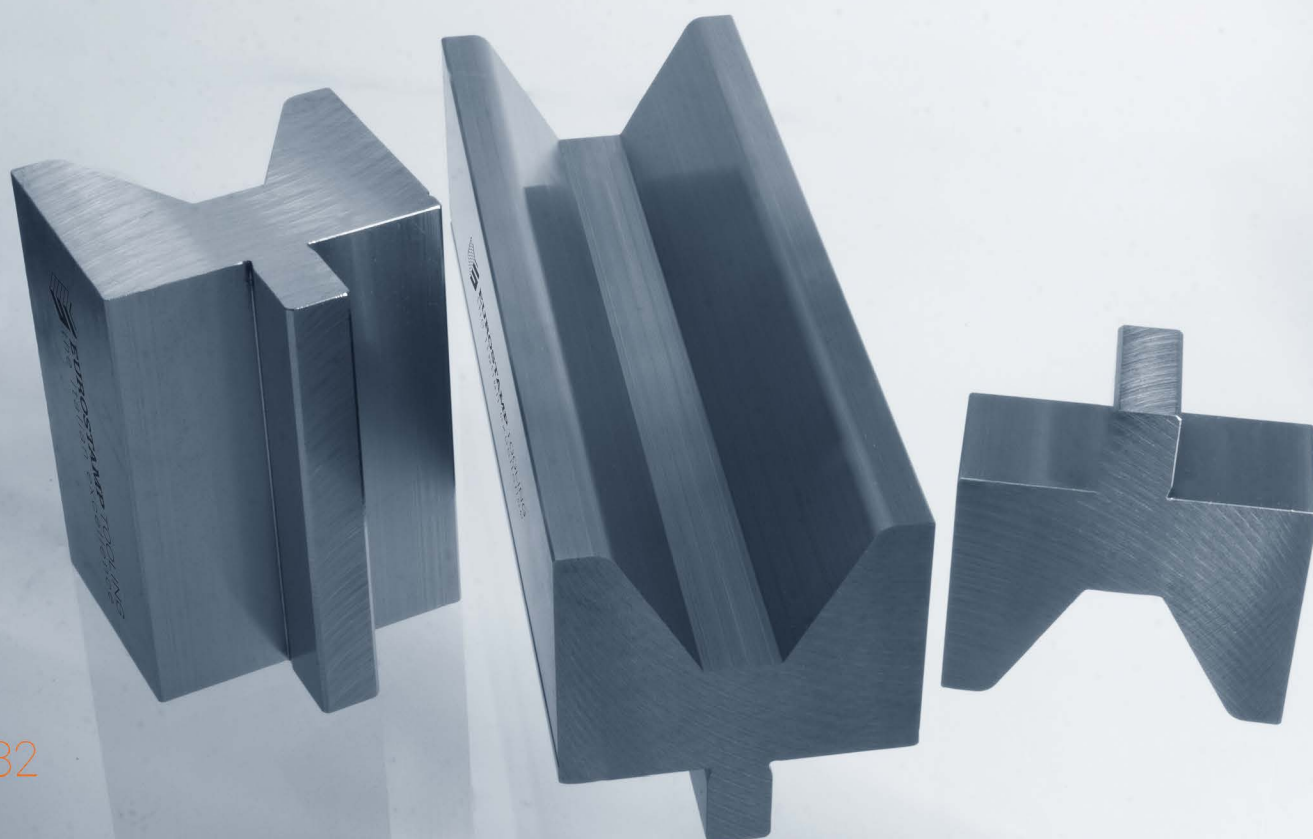
1000 mm	21,0 kg
500 mm	10,0 kg
1100 mm	21,0 kg
DÉL.	
100mm	2,0 kg

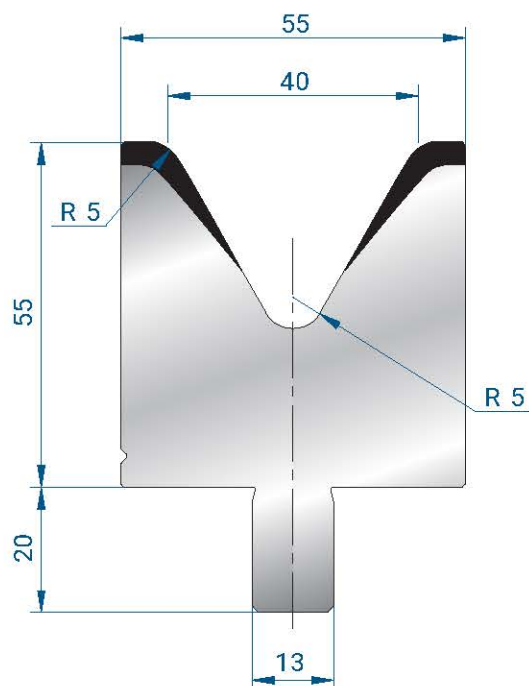


3112

Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 85^\circ$

1000 mm	21,0 kg
500 mm	10,0 kg
1100 mm	21,0 kg
DÉL.	
100mm	2,0 kg

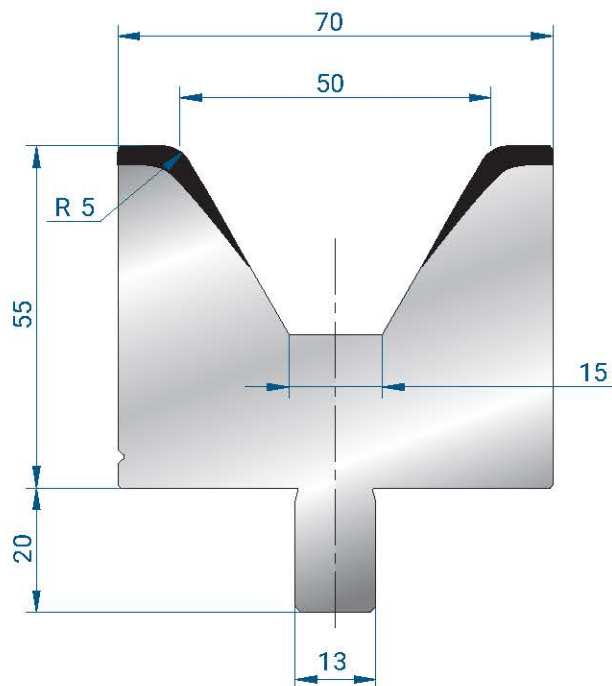




3113

Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 60^\circ$

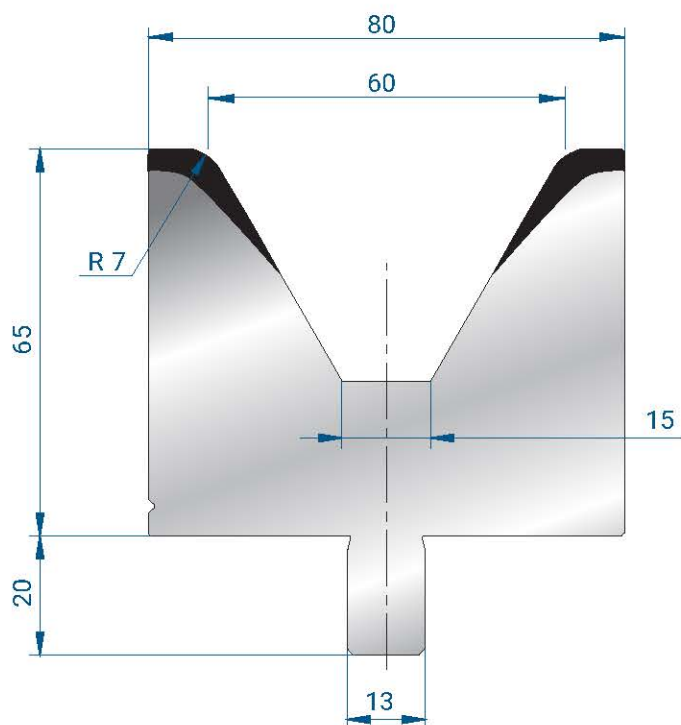
1000 mm	20,0 kg
500 mm	10,0 kg
1100 mm DÉL	20,0 kg
100mm	2,0 kg



3179

Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 60^\circ$

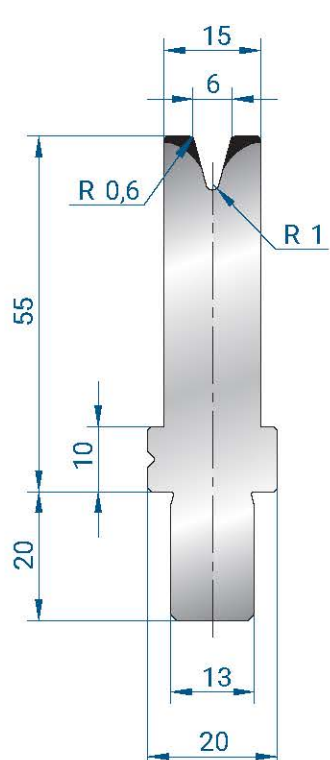
1000 mm	24,0 kg
500 mm	12,0 kg
1100 mm DÉL	24,0 kg
100mm	2,4 kg



3114

Mat = C45
Max T/m = 100
 $\alpha = 60^\circ$

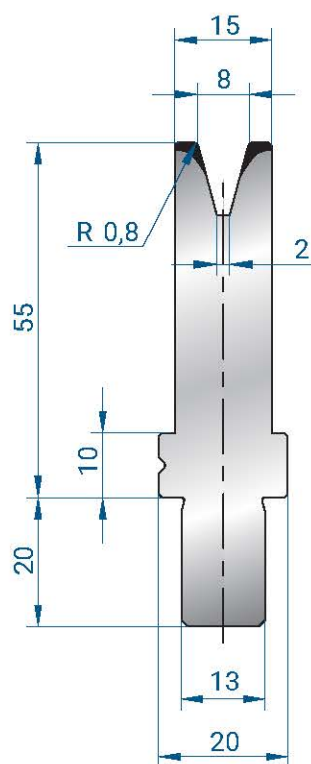
1000 mm	31,0 kg
500 mm	15,0 kg
1100 mm DÉL	31,0 kg
100mm	3,0 kg



3115

Mat = C45
Max T/m = 35
 $\alpha = 30^\circ$

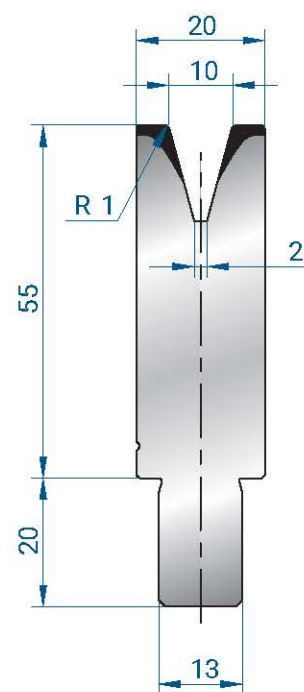
1000 mm	8,0 kg
500 mm	4,0 kg
1100 mm DÉL.	8,0 kg
100 mm	0,8 kg



3116

Mat = C45
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$

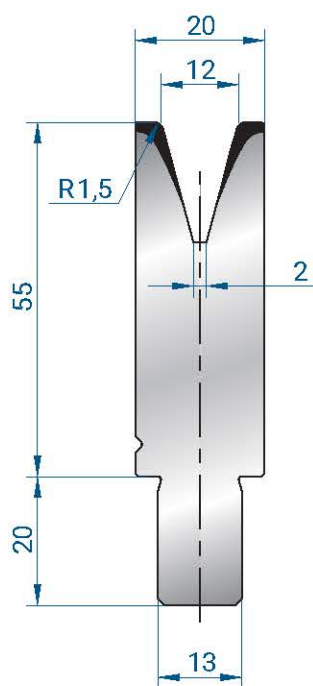
1000 mm	8,0 kg
500 mm	4,0 kg
1100 mm DÉL.	8,0 kg
100 mm	0,8 kg



3117

Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$

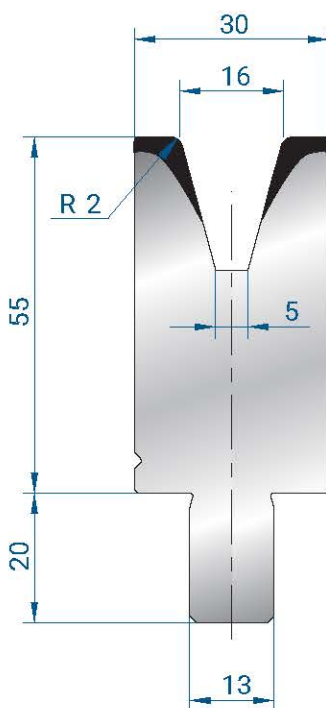
1000 mm	10,0 kg
500 mm	5,0 kg
1100 mm DÉL.	10,0 kg
100 mm	2,5 kg



3118

Mat = C45
Max T/m = 40
 $\alpha = 30^\circ$

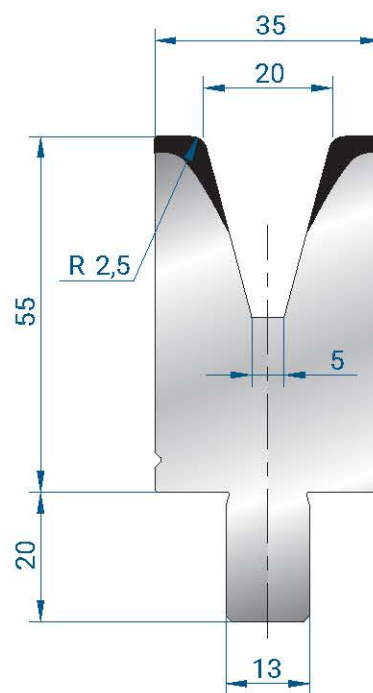
1000 mm	10,0 kg
500 mm	5,0 kg
1100 mm DÉL.	10,0 kg
100 mm	2,5 kg



3119

Mat = C45
Max T/m = 50
 $\alpha = 30^\circ$

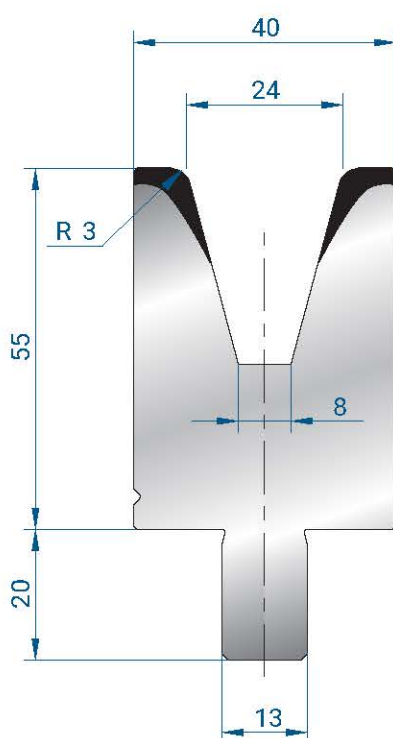
1000 mm	13,0 kg
500 mm	6,0 kg
1100 mm DÉL.	13,0 kg
100 mm	1,2 kg



3120

Mat = C45
Max T/m = 55
 $\alpha = 30^\circ$

1000 mm	14,0 kg
500 mm	7,0 kg
1100 mm DÉL.	14,0 kg
100 mm	1,4 kg



3121

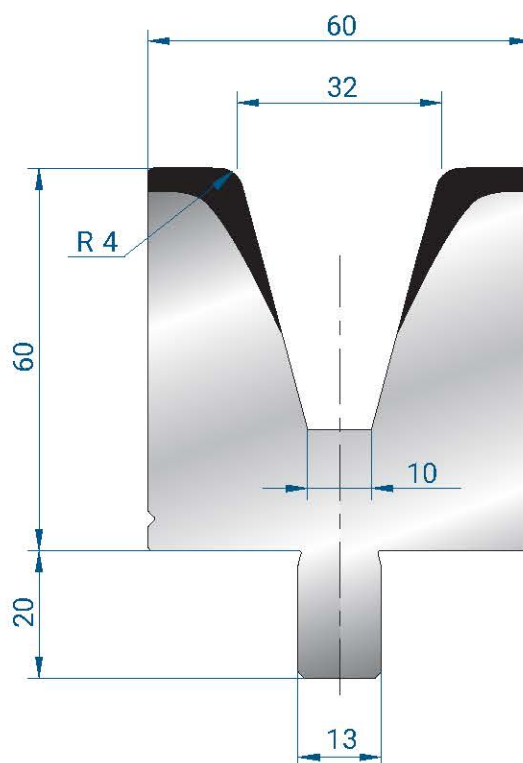
Mat = C45
Max T/m = 65
 $\alpha = 30^\circ$

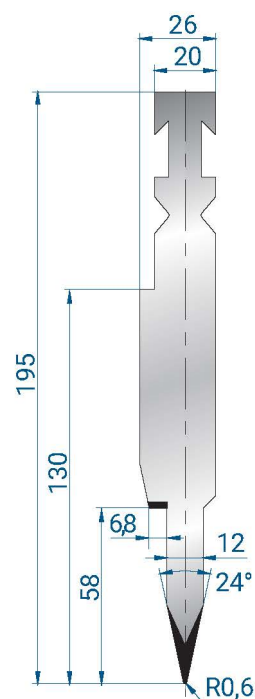
1000 mm	15,0 kg
500 mm	7,0 kg
1100 mm DÉL.	15,0 kg
100 mm	1,4 kg

3122

Mat = C45
Max T/m = 65
 $\alpha = 30^\circ$

1000 mm	23,0 kg
500 mm	11,0 kg
1100 mm DÉL.	23,0 kg
100 mm	2,2 kg



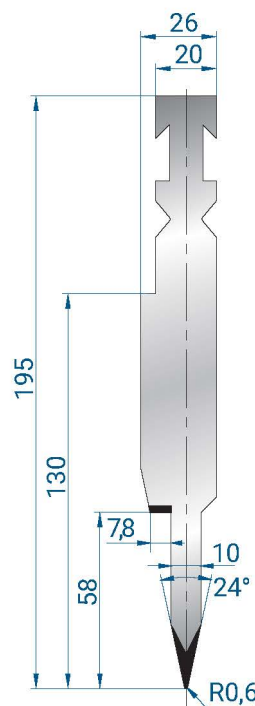


1254

Mat = Zušlechtěná C45
Max T/m = 80

500 mm	14,0 kg
550 mm	13,9 kg
DĚL	
100 mm	2,8 kg

Tloušťka =
Max. 1,5mm Černá ocel

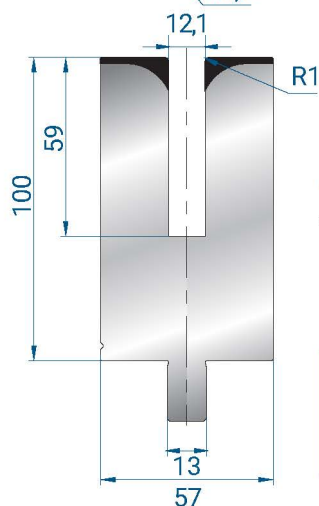


1253

Mat = Zušlechtěná C45
Max T/m = 80

500 mm	13,0 kg
550 mm	13,7 kg
DĚL	
100 mm	2,6 kg

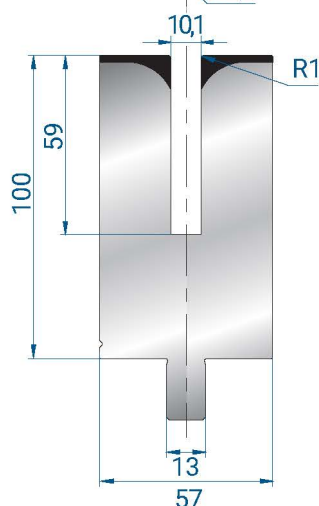
Tloušťka =
Max. 1,5mm Černá ocel



3175

Mat = Zušlechtěná C45
Max T/m = 50

500 mm	20,0 kg
550 mm	22,6 kg
DĚL	
100 mm	4,0 kg

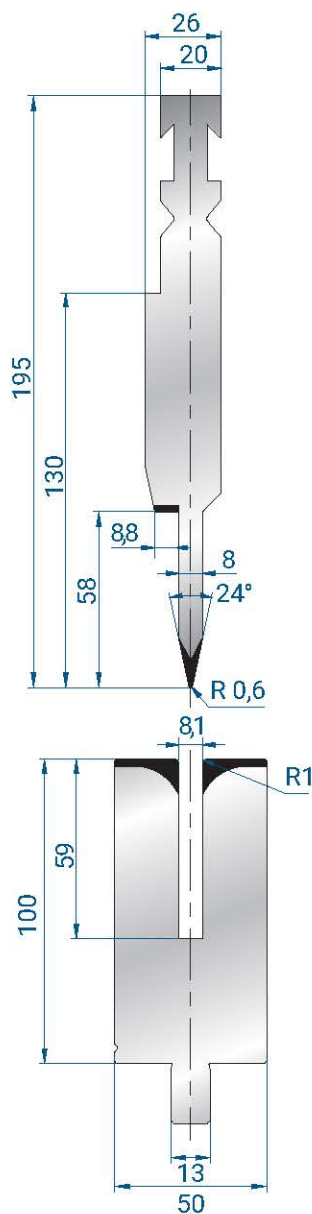


3174

Mat = Zušlechtěná C45
Max T/m = 50

500 mm	20,0 kg
550 mm	23,1 kg
DĚL	
100 mm	4,0kg





1252

Mat = Zušlechtěná C45
Max T/m = 80

500 mm	13,0 kg
550 mm	13,3 kg
DĚL	
100 mm	2,6 kg

Tloušťka =
Max. 1,2mm Černá ocel

3157

Mat = Zušlechtěná C45
Max T/m = 50

500 mm	21,0 kg
550 mm	20,6 kg
DĚL	
100 mm	4,2 kg

