newstark®

INNOVATIVE METAL SOLUTIONS

Prodotto disegnato e realizzato in Italia da Newstark.
Product designed and manufactured in Italy by Newstark.
Produkt konstruiert und hergestellt in Italien von Newstark.
Producto diseñado y fabricado en Italia por Newstark.

Unicità del prodotto.
Uniqueness of the product.
Einzigartiges Produkt.
Singularidad del producto.

Brevetto Newstark.
Patent pending.
Patent von Newstark.
Patente de Newstark.

Prezzo competitivo.
Competitive price.
Wettbewerbfähigen Preis.
Precio competitivo.

Materiali di alta qualità.
High quality materials.
Hochwertige Materialien.
Materiales de alta calidad.

Prodotto su misura per il cliente.
Product tailored to the customer.
Produkt zugeschnitten die Kundenwünsche.
Producto adaptado al cliente.

La durata della vita dei prodotti Newstark dipende dal corretto uso e manutenzione!
The duration of lifetime of the Newstark products depends on the proper use and maintenance!
Die Lebensdauer von den Newstark Produkten hängt von der richtigen Verwendung und Wartung ab!
La duración de la vida de los productos de Newstark depende de la correcta utilización y mantenimiento!

Lunga durata.
Long duration.
Lange Lebensdauer.
Larga duración.

Facilità di smontaggio e manutenzione.
Easiness of disassembly and maintenance.
Einfachheit der Demontage und Wartung.
Facilidad de desmontaje y mantenimiento.

Applicazioni inclinate ± 40°.
Slope application ± 40°.
Geneigte Anwendungen ± 40°.
Aplicaciones inclinadas ± 40°.

Micro sensore di sicurezza.
Security Microsensor.
Elektronischer Sensor für die Sicherheit.
Microsensor de Seguridad.

Unità molto precisa.
Accurate unit.
Einheit sehr präzise.
Unidad muy precisa.

Unità molto precisa, compatta e potente.
Accurate, compact and powerful unit.
Einheit sehr präzise, kompakt und leistungsstark.
Unidad muy precisa, compacta y potente.

Innovativo sistema antirotativo.
Anti rotation system.
Anti-Rotation System.
Sistema de anti-rotación.

Velocità massima: 50 colpi al minuto.
Maximum speed: 50 strokes per minute.
Höchstgeschwindigkeit: 50 Hübe pro Minute.
Velocidad máxima: 50 golpes por minuto.

Velocità massima: 40 colpi al minuto.
Maximum speed: 40 strokes per minute.
Höchstgeschwindigkeit: 40 Hübe pro Minute.
Velocidad máxima: 40 golpes por minuto.

Applicazioni inclinate ± 30°.
Slope application ± 30°.
Geneigte Anwendungen ± 30°.
Aplicaciones inclinadas ± 30°.

Applicazioni inclinate ± 50°.
Slope application ± 50°.
Geneigte Anwendungen ± 50°.
Aplicaciones inclinadas ± 50°.

Ampia gamma di modelli.
Wide range of models.
Große Auswahl an Modellen.
Amplia gama de modelos.

Inclinabile su 2 assi.
2 axis slope.
Neigung von 2-Achsen.
Inclinaciones en dos ejes.

Minimo ingombro.
Minimum size.
Minimale Belastung.
Mínimo tamaño.

Corsa lunga.
Long stroke.
Leistungsstarker Hub.
Golpeo potente.

Realizzazioni di applicazioni speciali.
Special applications achievement.
Realisierungen von speziellen Anwendungen.
Realizaciones de aplicaciones especiales.

Ampia gamma di dimensioni.
Wide range of dimensions.
Große Auswahl an Dimensionen.
Amplia gama de modelos.

Non necessitano di lubrificazione durante le produzioni.
No lubrication is required during work.
Die Schmierung ist nicht nötig während des Betriebs.
No se requiere lubrificación durante el trabajo.

Grande potenza di estrazione.
Great power of extraction.
Sehr hohe Abstreifkräfte.
Gran fuerza de extracción.

Ottimo rapporto tra dimensione e potenza.
Excellent relation between size and power.
Ausgezeichnetes Verhältnis zwischen
Excelente relación entre dimensión y la potencia.

newstark INNOVATIVE METAL SOLUTIONS www.newstark.it

Elevata potenza.
High Power.
Hohe Leistung.
Grande Potencia.

Staffa di aggancio standard.
Standard Bracket.
Standard Befestigung.
Soporte de fijación estándar.

Intercambiabilità.
Interchangeability.
Austauschbarkeit.
Capacidad de intercambio.

Speciali sponde di contenimento.
Special containment banks.
Besonderes Kantenschutzsystem.
Posibilidad de bordes para la contención del material.

Presenza di punti di fissaggio.
Presence of fixing points.
Befestigungspunkte.
Puntos de fijación.

Facilità di applicazione e regolazione degli scivoli applicabili sulla slitta.
Easiness of application and regulation of slides on chassis.
Die Blechrutschen sind leicht anzubringen und zu regulieren.
De fácil aplicación, se puede acoplar diferentes dispositivos y regular su inclinación.

Inserire un regolatore di pressione lubrificatore.
Place a pressure regulator and lubricator.
Einen Druckregler und Öler einbauen.
Se precisa de un regulador de presión y lubrificador.

Realizzazioni di applicazioni speciali.
Special applications achievement.
Realisierungen von speziellen Anwendungen.
Realizaciones de aplicaciones especiales.

Uso diretto sotto la pressa.
Direct use under the press.
Direkte Verwendung in der Presse.
Uso directo en la prensa.

Peso di portata.
Range weight.
Förderleistung.
Capacidad de carga.

Ampia gamma di modelli.
Wide range of models.
Große Auswahl an Modellen.
Amplia gama de modelos.

Bilanciamento dello stampo.
Balance of the die.
Gleichgewicht der Pressen.
Equilibrio de la matriz y molde.

Molteplici applicazioni.
Variety of applications.
Vielzahl von Anwendungen.
Diversas aplicaciones.

Facilità nella manutenzione.
Easy maintenance.
Einfache Wartung.
Facilidad de mantenimiento.

Riduzione dei danni durante le manutenzioni.
Damage reduction of during maintenance.
Reduzierung von Schäden bei der Wartung.
Reducción de daños durante el mantenimiento.

Nessuna esplosione ma deformazione.
No explosion but deformation.
Keine Explosion aber Verformung.
Ninguna explosión pero deformación.

Spessori per regolare altezze.
Thicknesses to adjust heights.
Die Stärke um die Höhen einstellen.
Espesores para ajustar alturas.

Prodotto disponibile a magazzino.
Product available on stock.
Produkt verfügbar auf Lager.
Producto disponible en stock.

Prodotto disponibile a magazzino per i modelli 400-900.
Product available on stock for the models 400-900.
Produkt verfügbar auf Lager für die Modelle 400-900.
Producto disponible en stock para los modelos 400-900.

Ricambi disponibili a magazzino.
Spare parts on stock.
Ersatzteile auf Lager.
Recambios en stock.

Prodotto standard disponibile a magazzino.
Standard Product available on stock.
Standard Produkt verfügbar auf Lager.
Producto estándar disponible en stock.

Prodotto speciale disponibile in 40 giorni.
Special Product available in 40 days.
Spezielle Produkte verfügbar auf Lager.
Producto especial disponible en 40 días.

Prodotto disponibile in 3 settimane.
Product available in 3 weeks.
Produkt verfügbar in 3 Wochen.
Producto disponible en 3 semanas.

Prodotto disponibile in ¾ giorni per i modelli 1500-3000.
Product available in ¾ days for the models 1500-3000.
Produkt verfügbar in ¾ Tage für die Modelle 1500-3000.
Producto disponible en ¾ dias para los modelos 1500-3000.

Newstark, per spingersi oltre

Il nome Newstark è nato per essere leader nell'innovazione di componenti ad alte prestazioni per stampi. Partner ideale per garantirvi soluzioni tecnologicamente avanzate, con un know-how tecnico specifico, in sintonia con le vostre esigenze di performance e qualità. Newstark, brand di Essemec S.r.l. Unipersonale, azienda con ventennale esperienza nel settore metalmeccanico, rappresenta così la fusione tra tradizione-meccanica ed innovazione tecnologica.

Newstark, to go further

The name of Newstark was born to be leader in innovation of high performance components for molds. Ideal partner to ensure technologically advanced solutions, with specific technical know-how according with your needs for performance and quality. Newstark, a brand of Essemec S.r.l. Unipersonale, company with twenty years experience in metal mechanic, thus represents the fusion of tradition-mechanical and technological innovation.

Newstark, um Grenzen zu überschreiten

Der Name Newstark steht für Hochleistungskomponenten in Werkzeugen und ist damit der ideale Partner für fortschrittliche Lösungen mit besonderem technischen Know-How, der Ihren Ansprüchen an Leistung und Qualität gerecht wird. Newstark ist ein registrierter Markenname von Essemec S.r.l. Unipersonale, einem Unternehmen mit zwanzig Jahren Erfahrung im Maschinenbau, und vereint Maschinenbautradition mit Innovation.

Newstark, para ir más allá

El nombre Newstark nació para ser un líder innovador de componentes de alto rendimiento para moldes y matrices. Socio ideal, para asegurar las soluciones tecnológicamente más avanzadas, con un alto nivel de conocimiento técnico específico en sintonía con sus necesidades de rendimiento y calidad. Newstark, brand de Essemec S.r.l. Unipersonale, empresa con veinte años de experiencia en el sector de la ingeniería, representa la fusión de la tradición de innovación mecánica y tecnológica.

CONTENTS

NEWSTARK INNOVATIONS 4

CAMS

MAE 8
MASE 12
SMEG 16
M/ML 20
MA 24
MAS 28
MASC 32
MASC COMPACT 36

MAINTENANCE INSTRUCTIONS 40

ROLL 42

CONVEYORS BELTS 56

PNEUMATIC EJECTORS 62

SUPPORT FOR DIE 66

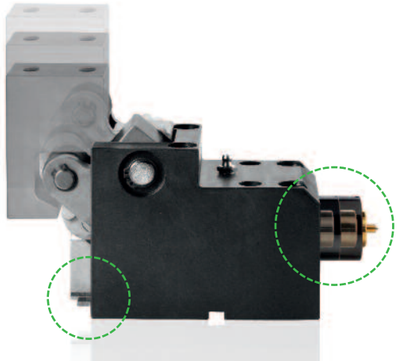
PRESTAM
PRESTAUTO
SPECIALI 72

DEMAGNETIZER 80

BRACKETS 85

Patent pending

NEWSTARK INNOVATIONS



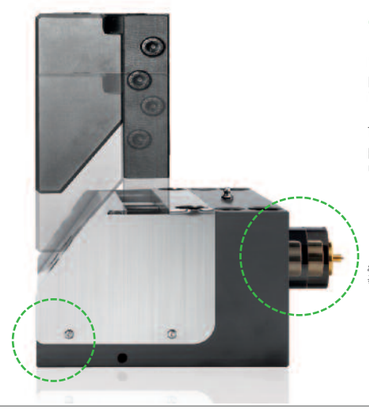
CAMMA **MAE**

Modello rappresentante il top di gamma della produzione Newstark, che ingloba soluzioni innovative e uniche.

This model represents the top of Newstark's production, range which incorporates market unique and innovative solutions.

Das Top-Modell der Newstark Stanzeinheiten mit einzigartigen und innovativen Lösungen.

Unidad de punzonado de hasta 20000 daN. Este modelo representa la gama alta de la producción Newstark, gama que incorpora soluciones únicas e innovadoras en el mercado.



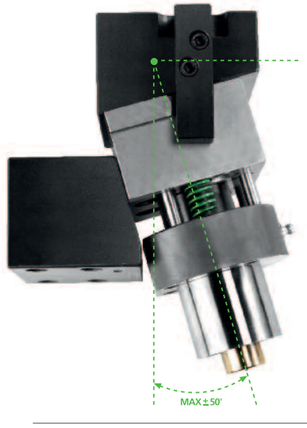
CAMMA **MASE**

Modello rappresentante il top di gamma della produzione Newstark, che ingloba soluzioni innovative e uniche.

This model represents the top of Newstark's production, range which incorporates market unique and innovative solutions.

Das Top-Modell der Newstark Stanzeinheiten mit einzigartigen und innovativen Lösungen.

Unidad de punzonado de hasta 20000 daN. Este modelo representa la gama alta de la producción Newstark, gama que incorpora soluciones únicas e innovadoras en el mercado.



CAMMA **SMEG**

Modello rappresentante il top di gamma della produzione Newstark, che ingloba soluzioni innovative e uniche.

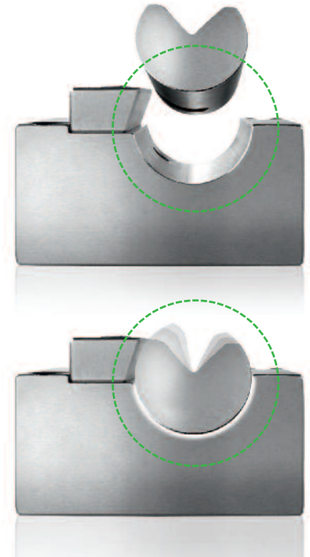
This model represents the top of Newstark's production, range which incorporates market unique and innovative solutions.

Das Top-Modell der Newstark Stanzeinheiten mit einzigartigen und innovativen Lösungen.

Unidad de punzonado de hasta 20000 daN. Este modelo representa la gama alta de la producción Newstark, gama que incorpora soluciones únicas e innovadoras en el mercado.

Patent pending

NEWSTARK INNOVATIONS



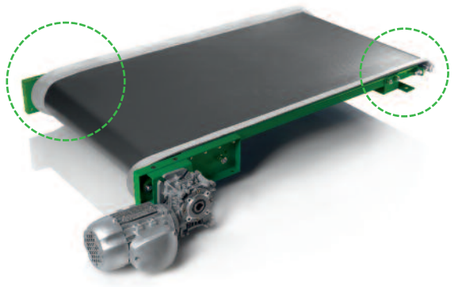
ROLL

Accessorio che permette di eseguire la piegatura e calibratura in contemporanea della lamiera o acciaio.

Device that allows simultaneous calibration and bending of metal sheet or steel.

Rollbieger, der gleichzeitig die Biegung und die Verformung von Blechen erlaubt.

Dispositivo que permite la calibración simultánea y plegado de chapa de metal o acero.



CONVEYORS BELTS

Il nastro trasportatore è un sistema azionato da forza elettrica che permette il trasferimento di materiali.

Material convey System through a belt driven by electric force.

Materialtransfersystem durch ein elektrisch angetriebenes Band.

La cinta transportadora tiene un sistema accionado por fuerza eléctrica que permite el transporte del material.

SUPPORT FOR DIE

Costruiti e pensati per lo stoccaggio ed il trasporto dello stampo.

Built and designed for the storage and transport of the die.

Dieses Produkt ist für die Lagerung und den Transport von Werkzeugen konzipiert.

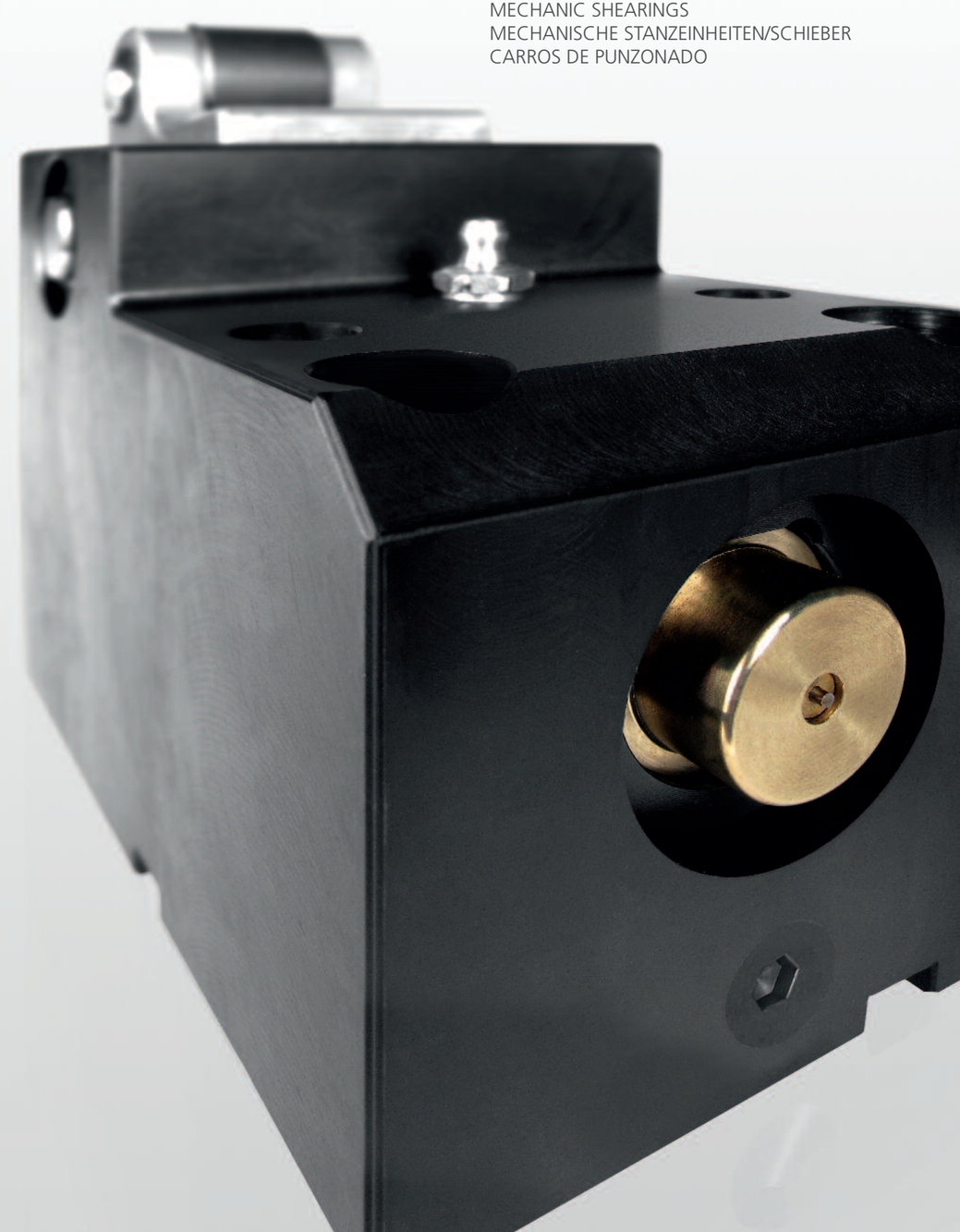
Construido y diseñado para el almacenaje y transporte de moldes y matrices.

Patent pending

	MAE	MASE	SMEG	M / ML	MA	MAS	MASC	MASC COMPACT
Porta punzone / Punch holder / Stempelaufnahme / Portapunzón								
Punzone / Punch / Einzelstempel / Punzón	•	•	•	•				
Premilamiera / Stripper / Blechhalter / Stripper								
Gomma - PU / Gummy - PU / PU-Feder / Goma-PU				•				
Molla a gas / Gas spring / Gasdruckfeder / Muelle de gas	•	•	•					
Piastra porta punzone / Punch holder plate / Stempelaufgnahmeplatte / Placa Portapunzón					•	•	•	•
Trasmissione d'energia / Power transmission / Kraftübertragung / Transmisión de energía								
Leva / Lever / Nocken / Leva				•				
Leva-Roll / Lever-Roll / Rollnocken / Leva-roll	•				•			
Battente / Pestle / Keil / Mortero		•	•			•	•	•
Ritorno / Retreat / Rückzug / Retroceso								
Molla di acciao / Metal spring / Drahtfeder / Muelle metálico			•	•				
Molla a gas / Gas spring / Gasdruckfeder / Muelle de gas	•	•			•	•	•	•
Forza di lavoro / The working force / Übertragbare Kraft / Fuerza de trabajo								
Fino a / To / Bis / Hasta **5000 daN**	•	•	•	•	•	•	•	•
Fino a / To / Bis / Hasta **10000 daN**	•	•	•		•	•	•	•
Fino a / To / Bis / Hasta **17000 daN**	•	•	•			•	•	•
Fino a / To / Bis / Hasta **40000 daN**							•	•

CAMME

TRANCIATURE MECCANICHE
MECHANIC SHEARINGS
MECHANISCHE STANZEINHEITEN/SCHIEBER
CARROS DE PUNZONADO



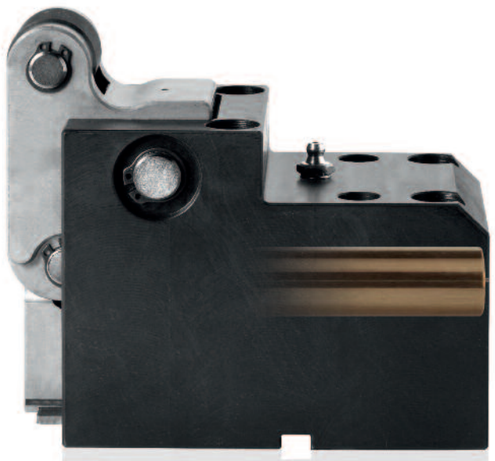
Patent pending

PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES

Patent pending

CAMMA **MAE**

TRANCIATURA MECCANICA
MECHANIC SHEARING
MECHANISCHE STANZEINHEIT/SCHIEBER
CARROS DE PUNZONADO



Modello rappresentante il top di gamma della produzione Newstark, che ingloba soluzioni innovative e uniche: sistema di estrazione dell'utensile dalla lamiera mediante azoto integrato nel punzone standard ISO, quindi facilmente reperibile nel mercato, di potenza fino a 20000 daN., che può essere eventualmente sagomato rispetto a geometrie di tranciatura desiderate. Questa innovazione permette di aumentare in modo esponenziale la durata del prodotto e le possibilità applicative. Può essere montata in posizione orizzontale o inclinata (previo confronto con l'ufficio tecnico Newstark).

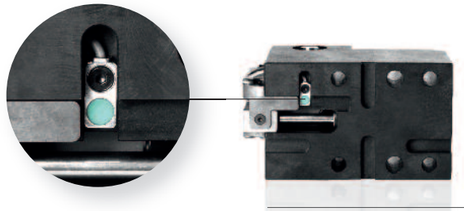
This model represents the top of Newstark's production, range which incorporates market unique and innovative solutions. The system fits an ISO standard direct integrated punch, easily available on the market, that can eventually be shaped to match with required geometries with power up to 20000 daN. This innovative system enables the increasing of the application possibilities and exponentially allows his life duration. Can be fitted horizontally or inclined (after comparison with Newstark's technical department).

Das Top-Modell der Newstark Stanzeinheiten mit einzigartigen und innovativen Lösungen. Die integrierte Stanzeinheit mit Gasdruckfederniederhalter. Diese bietet einen herausnehmbaren Niederhalterkopf mit bearbeitbarer Kontur und eine Stempelaufnahmemöglichkeit für ISO 8020-Schneidstempel, auch mit Formansatz bei einer Stanzkraft bis zu 20000 daN ohne die Baulänge der Stanzeinheit unnötig zu vergrössern. Dieses System ermöglicht im Vergleich zu herkömmlichen Systemen eine bis zu drei mal höhere Abstreifkraft. Geneigte Anwendungen können in Abstimmung mit dem technischen Büro von Newstark ermöglicht werden.

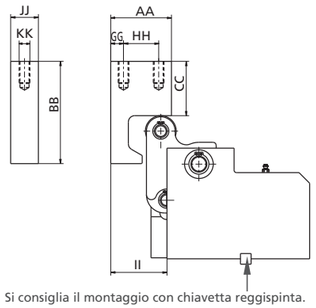
Unidad de punzonado de hasta 20000 daN. Este modelo representa la gama alta de la producción Newstark, gama que incorpora soluciones únicas e innovadoras en el mercado. El sistema viene integrado con un punzón ISO, fácilmente disponible en el mercado y al que se le puede dar la geometría requerida. Unidad muy compacta, de gran esfuerzo y carrera muy larga para sus reducidas dimensiones. Se puede montar horizontalmente o inclinado (después de la comparación con el departamento técnico de Newstark).

Patent pending

CAMMA **MAE**



Il sistema monta un congegno elettronico miniaturizzato (P13) per il controllo del corretto riposizionamento dell'attrezzatura.
The system fits a miniaturized electronic device (P13) to control the correct repositioning of the equipment.
Das System ist mit einem elektronischen Sensor (P13) für die Nullstellung des Systems ausgerüstet.
El sistema cuenta con un mini dispositivo electrónico "P13" para garantizar el perfecto reposicionamiento del sistema.

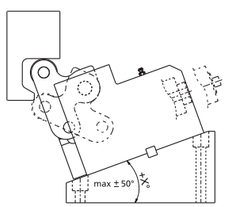


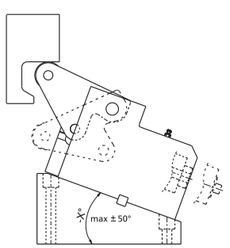
Si consiglia il montaggio con chiavetta reggispinta.
We suggest you to assembly by using a thrust mount key.
Es wird empfohlen, die Montage mit einem Drucklagerkeil vorzunehmen.
Se aconseja el montaje siempre con el pasador.

Tabella incudini con estrazione meccanica garantita.
Anvils-Table with Mechanical Extraction Guaranteed.
Druckstücke-Tabelle mit fester Rückzugskraft .
Yunques-tabla con extracción mecánica garantizada.

MODELLO - MODEL - MODELL - MODELO	AA	BB	CC	GG	HH	II	JJ	KK
MAE-505-10	57	96	51	12	33	52.8	26	M10
MAE-695-13	65	118	63	14	37	60.5	30	M12
MAE-695-16	65	118	63	14	37	60.5	30	M12
MAE-1160-20	78	128	66	14	49	91	37	M12
MAE-1160-25	78	128	66	14	49	91	37	M12
MAE-1390-32	73	136	71	16.5	40	92.5	37	M12
MAE-1880-40	88	148	76	20	48	109.5	45	M16
MAE-3300-65	127	177	69	25	77	130.5	45	M16

Quando c'è un'applicazione inclinata, dovremmo fornire il particolare speciale 002 "Leva" non compreso nella fornitura standard.
When slope application is present, we supply special part 002 "Lever", which is not included in the standard supply.
Bei geneigter Anwendung ist das Teil 002 als "Sondernocke" erforderlich, das in der Standardlieferung nicht vorgesehen ist.
Cuando el montaje es inclinado se debe suministrar una leva especial 002 "leva", no incluida en el suministro standard.

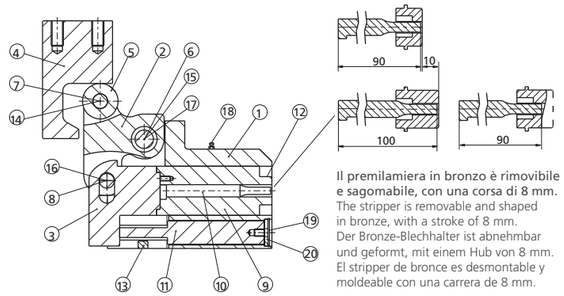




PER APPLICAZIONI INCLINATE CONSULTARE IL NOSTRO UFFICIO TECNICO.
FOR THE POSSIBLE INCLINED APPLICATIONS CONSULT OUR TECHNICAL DEPARTMENT.
FÜR GENEIGTE ANWENDUNGEN SETZEN SIE SICH BITTE MIT DEM TECHNISCHEN BÜRO IN VERBINDUNG.
PARA APLICACIONES INCLINADAS CONSULTAR CON EL DEPARTAMENTO TÉCNICO.

ESEMPIO D'ORDINE RICAMBIO - SPARE PART ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL EINZELTEILE - EJEMPLO DE PEDIDO DE RECAMBIOS

MAE 505-10	**+10°**	**002**
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN	POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN



Il premilamiera in bronzo è rimovibile e sagomabile, con una corsa di 8 mm.
The stripper is removable and shaped in bronze, with a stroke of 8 mm.
Der Bronze-Blechhalter ist abnehmbar und geformt, mit einem Hub von 8 mm.
El stripper de bronce es desmontable y moldeable con una carrera de 8 mm.

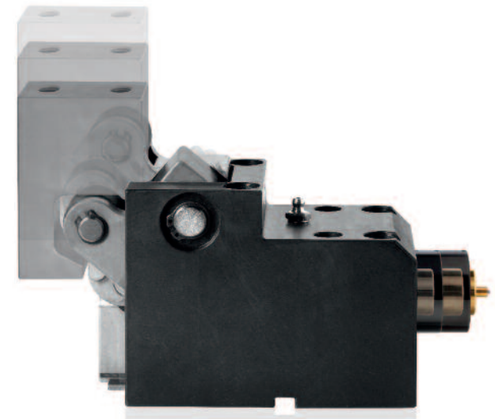
POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN	QUANTITÀ - QUANTITY MENGE - CANTIDAD	DESCRIZIONE - DESCRIPTION - BESCHREIBUNG - DESCRIPCIÓN
001	1	**Corpo camma** / Cam body / Grundgehäuse / Cuerpo
002	1	**Leva** / Lever / Nocke / Leva
003	1	**Flangia** / Flange / Flansch / Brida
004*	1	**Incudine** / Anvil / Druckstück / Yunque
005	1	**Rotella** / Roller / Rolle / Rodillo
006	1	**Perno** / Pin / Stift / Perno
007	1	**Perno** / Pin / Stift / Perno
008	1	**Perno** / Pin / Stift / Perno
009	1	**Cilindro speciale 3LP-01** / Special cylinder / Spezialzylinder / Cilindro Especial
010*	1	**Punzone ISO 8020** / Punch / Lochstempel / Punzón
011	1	**Cilindro di ritorno** / Return cylinder / Rück zylinder / Cilindro de retorno
012	1	**Premilamiera** / Blank holder / Blechhalter / Stripper
013*	1	**Micro sensore di sicurezza** / Micro sensor for security Elektronischer Sensor für Sicherheit / Microsensor de seguridad
014	2	**Seeger** / Seeger / Seegerring / Seger
015	2	**Seeger** / Seeger / Seegerring / Seger
016	2	**Seeger** / Seeger / Seegerring / Seger
017	2	**Cuscinetti** / Bearings / Lager / Rodamientos
018	1	**Ingrassatore** / Nipples / Schmierung / Engrasador
019	1	**Seeger** / Seeger / Seegerring / Seger
020	1	**Rondella** / Washer / Unterlegscheibe / Arandera

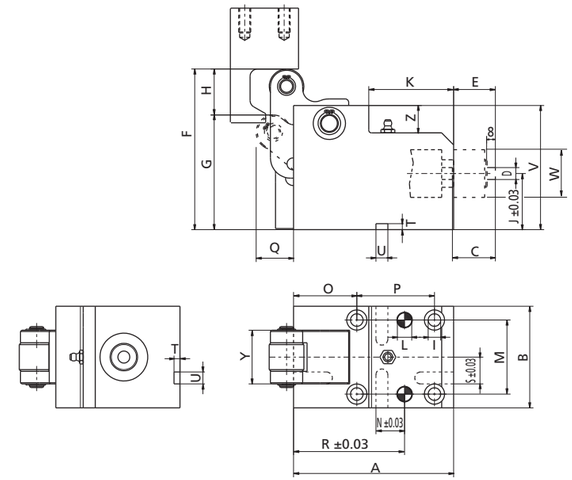
*** OPTIONAL DA RICHIEDERE IN FASE D'ORDINE** - OPTIONAL TO BE REQUESTED DURING ORDER
IST ALS OPTION ERHÄLTLICH - OPCIONAL, PARA SOLICITAR EN FASE DE PEDIDO

Patent pending

CAMMA **MAE**

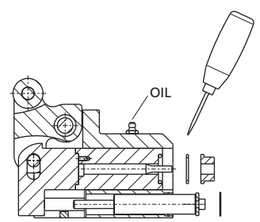
VERSIONE CON CILINDRO AD AZOTO
VERSION WITH NITROGEN CYLINDER
VERSION MIT STICKSTOFF-ZYLINDER
VERSIÓN CON CILINDRO DE NITRÓGENO





ESEMPIO D'ORDINE - ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL - EJEMPLO DE PEDIDO

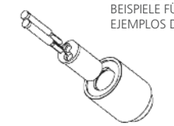
MAE 505-10	**+10°**
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN



Attenzione: per eseguire la prova manualmente togliere il cilindro come indicato.
Attention: in order to manually perform the test, extract the cylinder as indicated.
Achtung: Stickstoffzylinder verbaut, Schieber nur in Grundstellung öffnen.
Para llevar a cabo la prueva manualmente, extraer el cilindro como se indica.

Si prega di consultare il nostro manuale di uso e manutenzione!
Please consult our Instruction Manual!
Bitte beachten Sie unsere Wartungsanweisung!
Por favor, consulte nuestro manual de instrucciones!

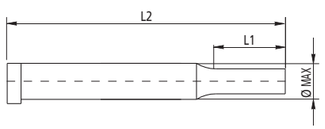
ESEMPI DI APPLICAZIONI SPECIALI
EXAMPLES OF SPECIAL APPLICATIONS
BEISPIELE FÜR SPEZIELLE ANWENDUNGEN
EJEMPLOS DE APLICACIONES ESPECIALES

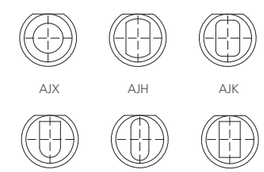


È possibile inserire più punzoni nella stessa unità!
It is possible put more punches in the same unit!
Es ist möglich, setzen mehr Lochstempel in der gleichen Einheit!
Es posible poner más punzones en la misma unidad!

PUNZONE STANDARD ISO 8020, LUNGHEZZA 90-100 / STANDARD PUNCH ISO 8020, LENGHT 90-100 / STANDARD LOCHSTEMPEL, LÄNGE 90-100 / PUNZÓN STANDARD ISO 8020, LONGITUD 90-100

MODELLO - MODEL - MODELL - MODELO	Ø MAX	L1	L2
MAE 505-10	10	25	90/100
MAE 695-13	13	25	90/100
MAE 695-16	16	25	90/100
MAE 1160-20	20	25	90/100
MAE 1160-25	25	25	90/100
MAE 1390-32	32	30	90/100
MAE 1880-40	40	30	90/100
MAE 3300-65	65	30	105/115 (speciale)



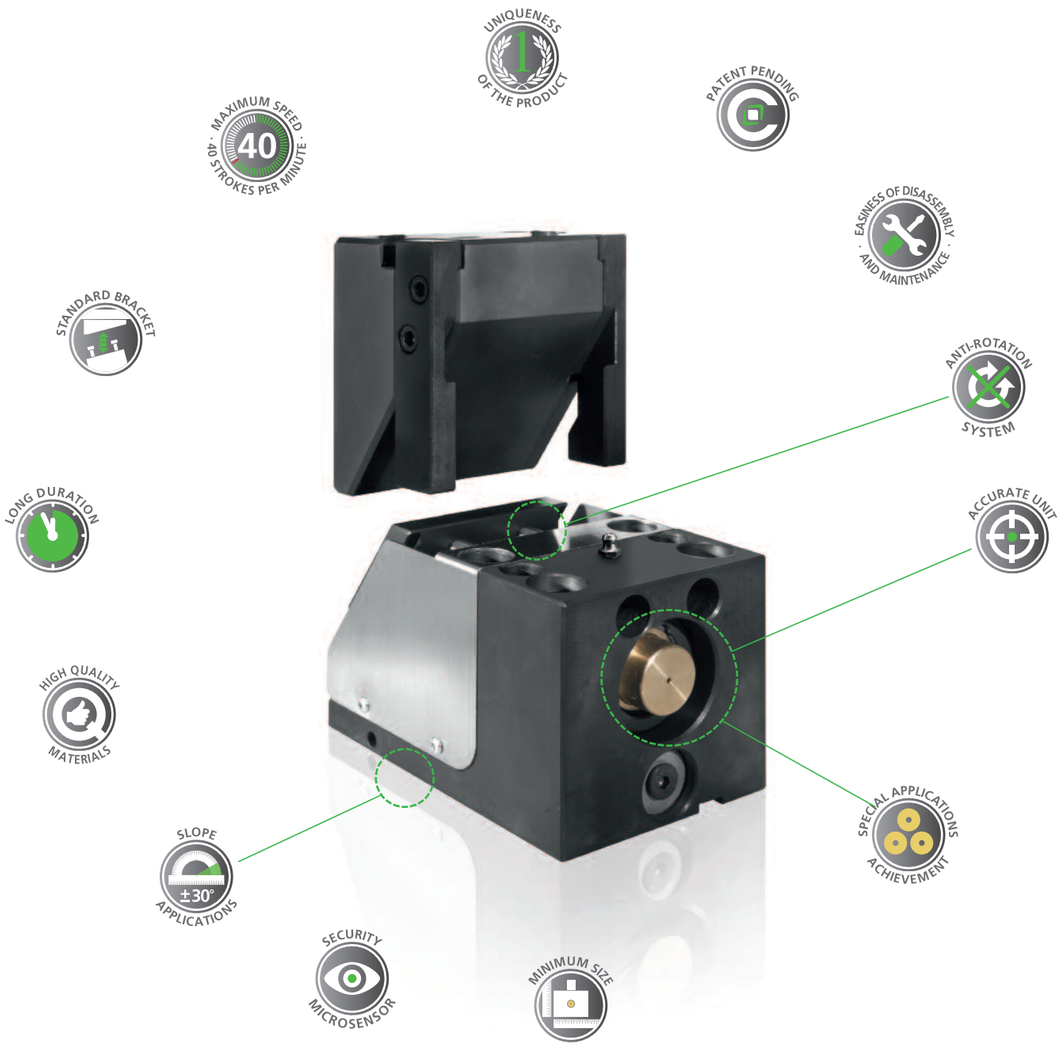


DATI TECNICI MODELLO ESTRAZIONE MAX (daN) / TECHNICAL DATA OF THE MAX EXTRACTION MODEL (daN) / TECHNISCHE DATEN DES MODELLS MIT MAXIMALER RÜCKZUGSKRAFT (daN) / DATOS TÉCNICOS MODELO EXTRACCIÓN MAX (DAN)

MODELLO e forza iniziale di estrazione in daN MODEL - MODELL - MODELO	A	B	C	D MAX	E	F	G	H	I	L +0.02 0	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	Z	Y	K	J	W	Sforzo max trancio daN Cutting max force daN Maximale Schnittkraft daN Max fuerza de corte daN
MAE 505-10	134	85	36	Ø 10	35	134.5	96	38.5	Ø 10.5	Ø 12	62	24	53	65	31.3	93	22.5	5	10	104	23	45	71	47	40	4500
MAE 695-13	145	98	36	Ø 13	35	152.5	115.7	36.7	Ø 13	Ø 16	74	26	64	65	35.8	104	28.5	6	12	118	27	54	66	52	47	6000
MAE 695-16	145	98	36	Ø 16	35	152.5	115.7	36.7	Ø 13	Ø 16	74	26	64	65	35.8	104	28.5	6	12	118	27	54	66	52	47	6000
MAE 1160-20	145	117	47	Ø 20	46	177.5	126.2	51.3	Ø 13	Ø 16	93	26	64	65	59.7	104	28.5	6	12	138	27	65	58	59.5	60	9000
MAE 1160-25	145	117	47	Ø 25	46	177.5	126.2	51.3	Ø 17	Ø 16	93	26	64	65	59.7	104	28.5	6	12	138	27	65	58	59.5	60	9000
MAE 1390-32	145	127	47	Ø 32	46	188.5	132.8	55.7	Ø 17	Ø 16	103	28	64	65	65.4	104	32.5	6	16	148	27	70	58	64.5	68	12000
MAE 1880-40	155	145	47	Ø 40	46	218.5	164.2	53.8	17	Ø 16	115	28	74	65	76.7	114	32.5	6	16	175	38	84	58	72.5	81	17000
MAE 3300-65	196	196	47	Ø 65	46	283	238.4	44.6	17	Ø 20	151.5	33	103	77	73.5	150	50.5	7	20	230	53	107	58	87	120	30000

Patent pending

PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES



Patent pending

CAMMA **MASE**

TRANCIATURA MECCANICA
MECHANIC SHEARING
MECHANISCHE STANZEINHEIT/SCHIEBER
CARROS DE PUNZONADO

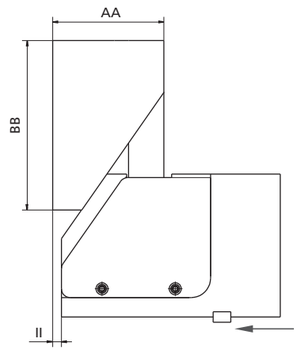
Modello rappresentante il top di gamma della produzione Newstark, che ingloba soluzioni innovative e uniche: sistema di estrazione dell'utensile dalla lamiera mediante azoto integrato nel punzone standard ISO, quindi facilmente reperibile nel mercato, di potenza fino a 20000 daN., che può essere eventualmente sagomato rispetto a geometrie di tranciatura desiderate. Questa innovazione permette di aumentare in modo esponenziale la durata del prodotto e le possibilità applicative. Può essere montata in posizione orizzontale o inclinata (previo confronto con l'ufficio tecnico Newstark).

This model represents the top of Newstark's production, range which incorporates market unique and innovative solutions. The system fits an ISO standard direct integrated punch, easily available on the market, that can eventually be shaped to match with required geometries with power up to 20000 daN. This innovative system enables the increasing of the application possibilities and exponentially allows his life duration. Can be fitted horizontally or inclined (after comparison with Newstark's technical department).

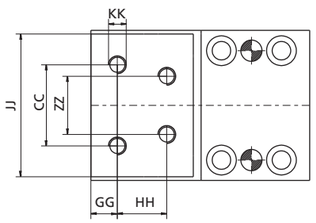
Das Top-Modell der Newstark Stanzeinheiten mit einzigartigen und innovativen Lösungen. Die integrierte Stanzeinheit mit Gasdruckfederniederhalter. Diese bietet einen herausnehmbaren Niederhalterkopf mit bearbeitbarer Kontur und eine Stempelaufnahmemöglichkeit für ISO 8020-Schneidstempel, auch mit Formansatz bei einer Stanzkraft bis zu 20000 daN ohne die Baulänge der Stanzeinheit unnötig zu vergrössern. Dieses System ermöglicht im Vergleich zu herkömmlichen Systemen eine bis zu drei mal höhere Abstreifkraft. Geneigte Anwendungen können in Abstimmung mit dem technischen Büro von Newstark ermöglicht werden.

Unidad de punzonado de hasta 20000 daN. Este modelo representa la gama alta de la producción Newstark, gama que incorpora soluciones únicas e innovadoras en el mercado. El sistema viene integrado con un punzón ISO, fácilmente disponible en el mercado y al que se le puede dar la geometría requerida. Unidad muy compacta, de gran esfuerzo y carrera muy larga para sus reducidas dimensiones. Se puede montar horizontalmente o inclinado (después de la comparación con el departamento técnico de Newstark).

Patent pending



Si consiglia il montaggio con chiavetta reggispinta.
We suggest you to assembly by using a thrust mount key.
Es wird empfohlen, die Montage mit einem Drucklagerkeil vorzunehmen.
Se aconseja el montaje siempre con el pasador.

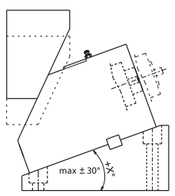


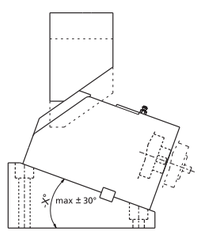
Il sistema monta un congegno elettronico miniaturizzato (P13) per il controllo del corretto riposizionamento dell'attrezzatura.
The system fits a miniaturized electronic device (P13) to control the correct repositioning of the equipment.
Das System ist mit einem elektronischen Sensor (P13) für die Nullstellung des Systems ausgerüstet.
El sistema cuenta con un mini dispositivo electrónico "P13" , para garantizar el perfecto reposicionamiento del sistema.

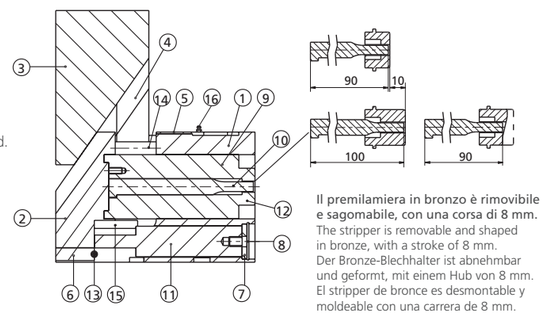
Tabella incudini con estrazione meccanica garantita.
Anvils-Table with Mechanical Extraction Guaranteed.
Druckstücke-Tabelle mit fester Rückzugskraft .
Yunques-tabla con extracción mecánica garantizada.

MODELLO - MODEL - MODELL	AA	BB	CC	GG	HH	II	JJ	KK	ZZ
MASE-505-10	73	96	52	23	35	3	81	M10	33
MASE-695-13	81	106	54	25	41	3.8	94	M12	32
MASE-695-16	81	106	54	25	41	3.8	94	M12	32
MASE-1160-20	88	118	62	27.5	40.5	3.4	112	M12	32
MASE-1160-25	88	118	62	27.5	40.5	3.4	112	M12	32
MASE-1390-32	88	118	72	27.5	40.5	3	122	M12	42
MASE-1880-40	103	136	84	27	51.5	3	138	M16	54
MASE-3300-65	103	136	114	31.5	51.5	3	196	M16	84

Quando c'è un'applicazione inclinata, dovremmo fornire il particolare speciale 002 "Slitta", 003 "Cuneo" e 004 "Staffa di aggancio" non compresi nella fornitura standard.
When slope application is present, we supply special part 002 "Slider", 003 "Wedge" and 004 "Bracket attachments", not included in the standard supply.
Bei geneigter Anwendung ist das Teil 002 "Lagerkeil", 003 als "Druckkeil" und 004 "Bracketbefestigung" erforderlich, die in der Standardlieferung nicht vorgesehen sind.
Cuando el montaje es inclinado se debe suministrar una "corredera" especial, part. 002 , una"cuña"part.003 y part. 004 "soporte de fijación", no incluidas en el suministro standard.







Il premilamiera in bronzo è rimovibile e sagomabile, con una corsa di 8 mm.
The stripper is removable and shaped in bronze, with a stroke of 8 mm.
Der Bronze-Blechhalter ist abnehmbar und geformt, mit einem Hub von 8 mm.
El stripper de bronce es desmontable y moldeable con una carrera de 8 mm.

POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN	QUANTITÀ - QUANTITY MENGE - CANTIDAD	DESCRIZIONE - DESCRIPTION - BESCHREIBUNG - DESCRIPCIÓN
001	1	Corpo camma / Cam body / Grundgehäuse / Cuerpo
002	1	Slitta / Slider / Lagerkeil / Corredera
003	1	Cuneo / Wedge / Druckstück / Cuña
004	2	Staffa di aggancio / Bracket attachments/ Bracketbefestigung / Soporte de fijación
005	1	Coperchio / Cover / Kopfplatte / Tapa
006	1	Piastra / Plate / Platte / Placa
007	1	Rondella / Washer / Unterlegscheibe / Arandera
008	1	Seeger / Seeger / Seegerring / Seger
009	1	Cilindro speciale / Special cylinder / Spezialzylinder / Cilindro Especial
010*	1	Punzone ISO 8020 / Punch / Lochstempel / Punzón
011	1	Cilindro di ritorno / Return cylinder / Rückzylinder / Cilindro de retorno
012	1	Premilamiera / Blank molder / Blechhalter / Stripper
013*	1	Micro sensore di sicurezza / Micro sensor for security Elektronischer Sensor für Sicherheit / Microsensor de seguridad
014	2	Vite a colletto / Shoulder screw / Ansatzschraube / Tornillo de cuello
015	2	Piastra di scorrimento / Wear Plate / Druckplatte / Placa deslizante
016	1	Ingrassatore / Nipples / Schmierung / Engrasador

* OPTIONAL DA RICHIEDERE IN FASE D'ORDINE - OPTIONAL TO BE REQUESTED DURING ORDER
IST ALS OPTION ERHÄLTLICH - OPCIONAL, PARA SOLICITAR EN FASE DE PEDIDO

PER APPLICAZIONI INCLINATE CONSULTARE IL NOSTRO UFFICIO TECNICO.
FOR THE POSSIBLE INCLINED APPLICATIONS CONSULT OUR TECHNICAL DEPARTMENT.
FÜR GENEIGTE ANWENDUNGEN SETZEN SIE SICH BITTE MIT DEM TECHNISCHEN BÜRO IN VERBINDUNG.
PARA APLICACIONES INCLINADAS CONSULTAR CON EL DEPARTAMENTO TÉCNICO.

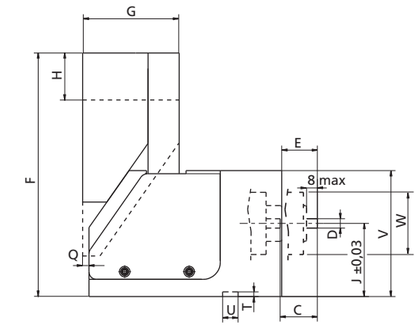
ESEMPIO D'ORDINE RICAMBIO - SPARE PART ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL EINZELTEILE - EJEMPLO DE PEDIDO DE RECAMBIOS

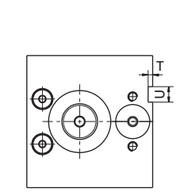
MASE 505-10	+10°	002
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN	POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN

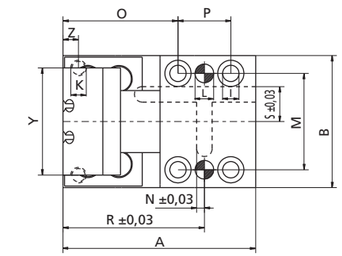
Patent pending

CAMMA **MASE**

VERSIONE CON CILINDRO AD AZOTO
VERSION WITH NITROGEN CYLINDER
VERSION MIT STICKSTOFF-ZYLINDER
VERSIÓN CON CILINDRO DE NITRÓGENO

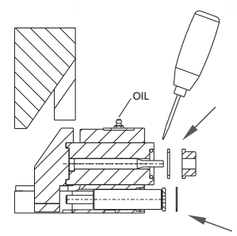






ESEMPIO D'ORDINE - ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL - EJEMPLO DE PEDIDO

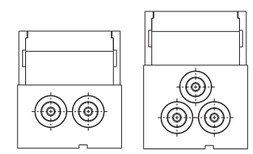
MASE 505-10	+10°
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN

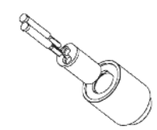


Attenzione: per eseguire la prova manualmente togliere il cilindro come indicato.
Attention: in order to manually perform the test, extract the cylinder as indicated.
Achtung: Stickstoffzylinder verbaut, Schieber nur in Grundstellung öffnen.
Para llevar a cabo la prueva manualmente, extraer el cilindro como se indica.

Si prega di consultare il nostro manuale di uso e manutenzione!
Please consult our Instruction Manual!
Bitte beachten Sie unsere Wartungsanweisung!
Por favor, consulte nuestro manual de instrucciones!

ESEMPI DI APPLICAZIONI SPECIALI
EXAMPLES OF SPECIAL APPLICATIONS
BEISPIELE FÜR SPEZIELLE ANWENDUNGEN
EJEMPLOS DE APLICACIONES ESPECIALES

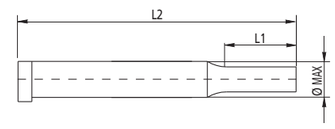


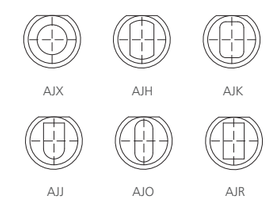


È possibile inserire più punzoni nella stessa unità!
It is possible put more punches in the same unit!
Es ist möglich, setzen mehr Lochstempel in der gleichen Einheit!
Es posible poner más punzones en la misma unidad!

PUNZONE STANDARD ISO 8020, LUNGHEZZA 90-100 / STANDARD PUNCH ISO 8020, LENGHT 90-100 / STANDARD LOCHSTEMPEL, LÄNGE 90-100 / PUNZÓN STANDARD ISO 8020, LONGITUD 90-100

MODELLO - MODEL - MODELL - MODELO	Ø MAX	L1	L2
MASE 505-10	10	25	90/100
MASE 695-13	13	25	90/100
MASE 695-16	16	25	90/100
MASE 1160-20	20	25	90/100
MASE 1160-25	25	25	90/100
MASE 1390-32	32	30	90/100
MASE 1880-40	40	30	90/100
MASE 3300-65	65	30	105/115 (speciale)



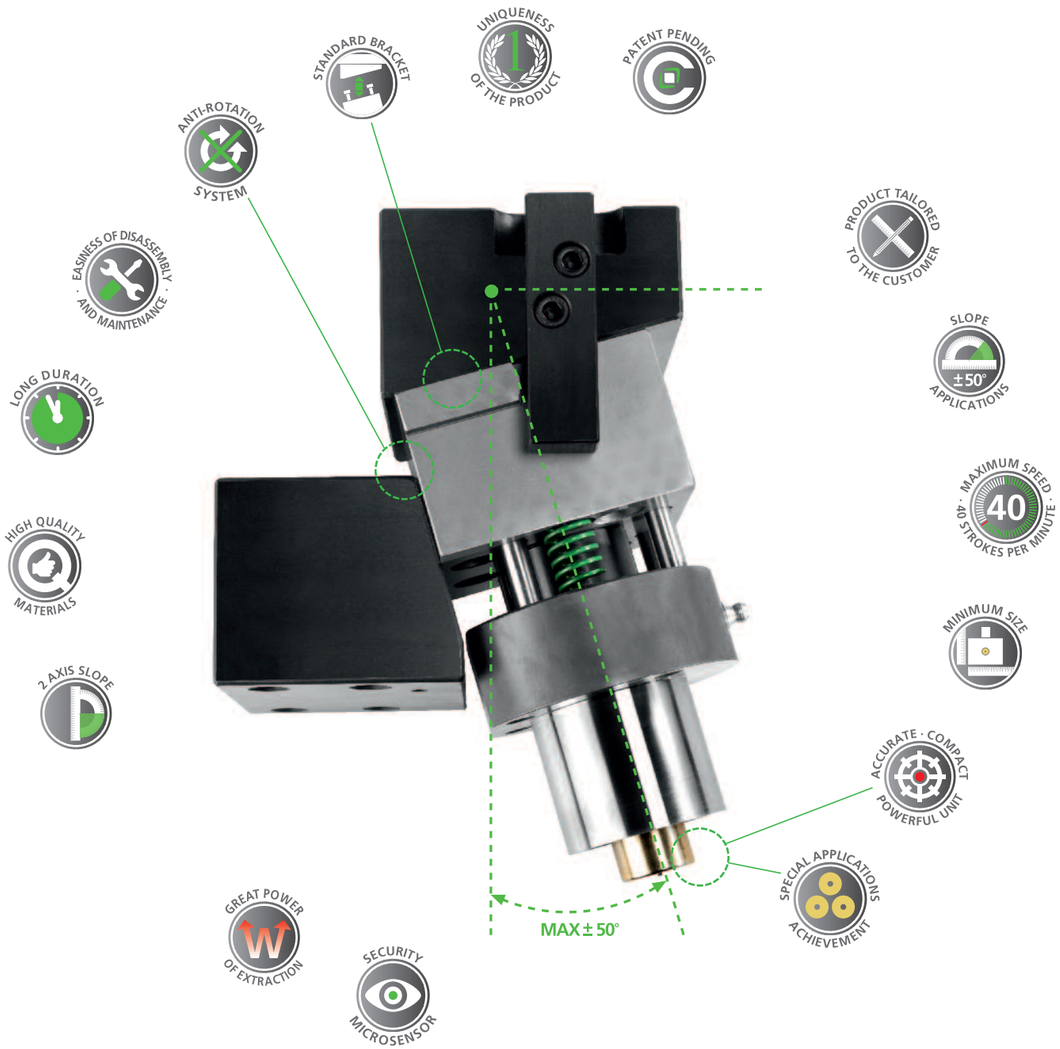


DATI TECNICI MODELLO ESTRAZIONE MAX (daN) / TECHNICAL DATA OF THE MAX EXTRACTION MODEL (daN) / TECHNISCHE DATEN DES MODELLS MIT MAXIMALER RÜCKZUGSKRAFT (daN) / DATOS TÉCNICOS MODELO EXTRACCIÓN MAX (DAN)

MODELLO e forza iniziale di estrazione in daN MODEL - MODELL - MODELO	A	B	C	D MAX	E	F	G	H	I	L +0,02 0	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	Z	Y	K	J	W	Sforzo max trancio daN Cutting max force daN Maximale Schnittkraft daN Max fuerza de corte daN
MASE 505-10	136	85	24	10	23	156.7	73	34.1	Ø 10.5	Ø 12	62	5	86	34	3	103	22.5	3	10	81	22	69	M10	47	40	4500
MASE 695-13	147	98	24	13	23	172.2	81	34.1	Ø 13	Ø 16	74	14	93	42	3.8	114	26	5	12	93	27	74	M12	54	47	6000
MASE 695-16	147	98	24	16	23	172.2	81	34.1	Ø 13	Ø 16	74	14	93	42	3.8	114	26	5	12	93	27	74	M12	54	47	6000
MASE 1160-20	154	117	24	20	23	186.2	88	34.1	Ø 13	Ø 16	93	18	98	44	3.4	120	35.5	5	12	108	27	93	M12	61.5	60	9000
MASE 1160-25	154	117	24	25	23	186.2	88	34.1	Ø 13	Ø 16	93	18	98	44	3.4	120	35.5	5	12	108	27	93	M12	61.5	60	9000
MASE 1390-32	154	127	24	32	23	190.8	88	34.1	Ø 13	Ø 16	103	18	98	44	3	120	41	5	12	120	27	103	M12	68.5	68	12000
MASE 1880-40	183	145	24	40	23	218.8	103	34.1	Ø 17	Ø 16	115	22	117	50	3	142	47.5	6	16	143	36	115	M16	78.5	81	17000
MASE 3300-65	198	205	24	65	23	248.8	103	34.1	17	Ø 20	169	14	117	65	3	147	68.5	7	20	183	36	169	M16	98	120	30000

Patent pending

PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES



Patent pending

CAMMA **SMEG**

TRANCIATURA MECCANICA
MECHANIC SHEARING
MECHANISCHE STANZEINHEIT/SCHIEBER
CARROS DE PUNZONADO

Modello rappresentante il top di gamma della produzione Newstark, che ingloba soluzioni innovative e uniche: sistema di estrazione dell'utensile dalla lamiera mediante azoto integrato nel punzone standard ISO, quindi facilmente reperibile nel mercato, di potenza fino a 20000 daN., che può essere eventualmente sagomato rispetto a geometrie di tranciatura desiderate. Questa innovazione permette di aumentare in modo esponenziale la durata del prodotto e le possibilità applicative. Può essere montata in posizione orizzontale o inclinata (previo confronto con l'ufficio tecnico Newstark).

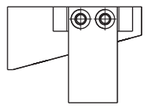
This model represents the top of Newstark's production, range which incorporates market unique and innovative solutions. The system fits an ISO standard direct integrated punch, easily available on the market, that can eventually be shaped to match with required geometries with power up to 20000 daN. This innovative system enables the increasing of the application possibilities and exponentially allows his life duration. Can be fitted horizontally or inclined (after comparison with Newstark's technical department).

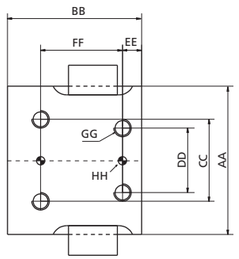
Das Top-Modell der Newstark Stanzeinheiten mit einzigartigen und innovativen Lösungen. Die integrierte Stanzeinheit mit Gasdruckfederniederhalter. Diese bietet einen herausnehmbaren Niederhalterkopf mit bearbeitbarer Kontur und eine Stempelaufnahmemöglichkeit für ISO 8020-Schneidstempel, auch mit Formansatz bei einer Stanzkraft bis zu 20000 daN ohne die Baulänge der Stanzeinheit unnötig zu vergrössern. Dieses System ermöglicht im Vergleich zu herkömmlichen Systemen eine bis zu drei mal höhere Abstreifkraft. Geneigte Anwendungen können in Abstimmung mit dem technischen Büro von Newstark ermöglicht werden.

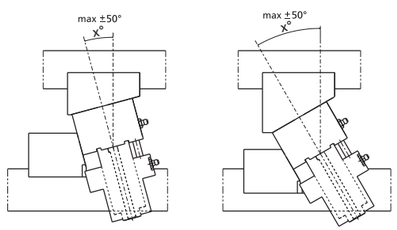
Unidad de punzonado de hasta 20000 daN. Este modelo representa la gama alta de la producción Newstark, gama que incorpora soluciones únicas e innovadoras en el mercado. El sistema viene integrado con un punzón ISO, fácilmente disponible en el mercado y al que se le puede dar la geometría requerida. Unidad muy compacta, de gran esfuerzo y carrera muy larga para sus reducidas dimensiones. Se puede montar horizontalmente o inclinado (después de la comparación con el departamento técnico de Newstark).

Patent pending

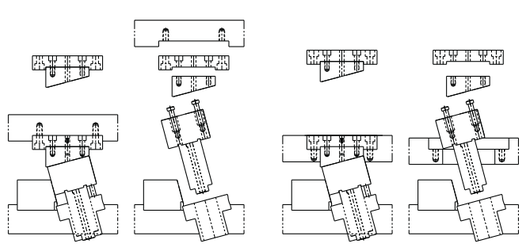
CAMMA **SMEG**







È possibile utilizzare l'incudine fissata con piastrina sopra lo stampo. Questo facilita lo smontaggio dell'attrezzatura senza smontare il premilamiera.
It's possible to use the anvil fixed with a little plate above the die.
This helps the disassembly of equipment without removing the blank holder.
Es ist möglich den Treiber mit einer kleinen Platte über der Form benutzen.
Dies erleichtert die Demontage von Geräten, ohne Entfernen der Blechhalter.
Se puede utilizar el yunque fijado con la placa encima de moldes y matrices.
Este facilita desmontaje de los equipos sin necesidad de remover el stripper.



PER APPLICAZIONI INCLINATE CONSULTARE IL NOSTRO UFFICIO TECNICO.
FOR THE POSSIBLE INCLINED APPLICATIONS CONSULT OUR TECHNICAL DEPARTMENT.
FÜR GENEIGTE ANWENDUNGEN SETZEN SIE SICH BITTE MIT DEM TECHNISCHEN BÜRO IN VERBINDUNG.
PARA APLICACIONES INCLINADAS CONSULTAR CON EL DEPARTAMENTO TÉCNICO.

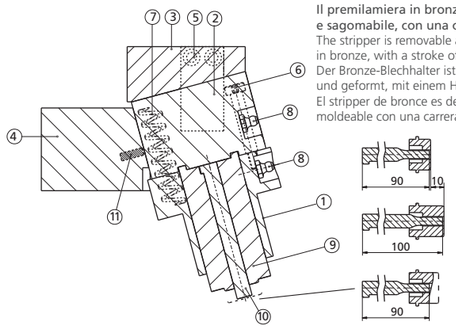
ESEMPIO D'ORDINE RICAMBIO - SPARE PART ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL EINZELTEILE - EJEMPLO DE PEDIDO DE RECAMBIOS

SMEG 505-10	**+10°**	**002**
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN	POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN

Il sistema monta un congegno elettronico miniaturizzato (P11) per il controllo del corretto riposizionamento dell'attrezzatura.
The system fits a miniaturized electronic device (P11) to control the correct repositioning of the equipment.
Das System ist mit einem elektronischen Sensor (P11) für die Nullstellung des Systems ausgerüstet.
El sistema cuenta con un mini dispositivo electrónico (P11) para garantizar el perfecto reposicionamiento del sistema.

Tabella incudini con estrazione meccanica garantita.
Anvils-Table with Mechanical Extraction Guaranteed.
Druckstücke-Tabelle mit fester Rückzugskraft .
Yunques-tabla con extracción mecánica garantizada.

MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	AA	BB	CC	DD	EE	FF	GG	HH
SMEG 505-10	85	77	47	37	11	47	M10	Ø8 H7
SMEG 695-13	93	86	53	43	15	47	M10	Ø8 H7
SMEG 695-16	93	86	53	43	15	47	M10	Ø8 H7
SMEG 1160-20	116	107	72	57	25	57	M12	Ø10 H7
SMEG 1160-25	116	107	72	57	25	57	M12	Ø10 H7
SMEG 1390-32	126	107	82	67	20	67	M12	Ø10 H7
SMEG 1880-40	146	135	92	77	25	85	M16	Ø12 H7
SMEG 3300-65	186	175	120	100	37.5	100	M16	Ø12 H7

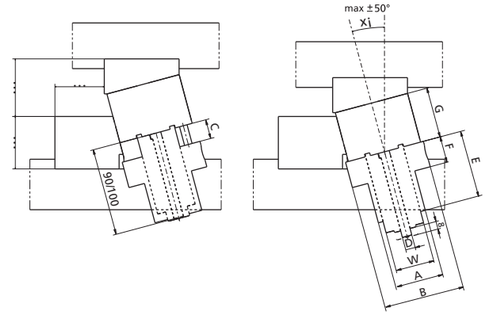


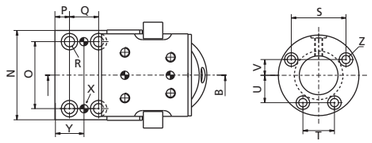
Il premilamiera in bronzo è rimovibile e sagomabile, con una corsa di 8 mm.
The stripper is removable and shaped in bronze, with a stroke of 8 mm.
Der Bronze-Blechhalter ist abnehmbar und geformt, mit einem Hub von 8 mm.
El stripper de bronce es desmontable y moldeable con una carrera de 8 mm.

POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN	QUANTITÀ - QUANTITY MENGE - CANTIDAD	DESCRIZIONE - DESCRIPTION - BESCHREIBUNG - DESCRIPCIÓN
001	1	Boccola di guida / Guide bushings / Führungsbüchse / Casquillos de guía
002	1	Porta punzone / Punchs holder / Trägerplatte / Portapunzón
003	1	Incudine / Anvil / Treiber / Yunque
004	1	Guida / Guide / Führung / Guía
005	1	Staffa di aggancio / Bracket attachments / Bracketbefestigung / Soporte de fijación
006	1	Vite a colletto / Shoulder screw / Ansatzschraube / Tornillo de cuello
007	1	Molla / Spring / Feder / Muelle
008	1	Ingrassatore / Nipples / Schmierung / Engrasador
009	1	Cilindro speciale / Special cylinder / Spezialzylinder / Cilindro Especial
010*	1	Punzone / Punch / Lochstempel / Punzón ISO 8020
011*	1	Micro sensore di sicurezza / Micro sensor for security Elektronischer Sensor für Sicherheit / Microsensor de seguridad

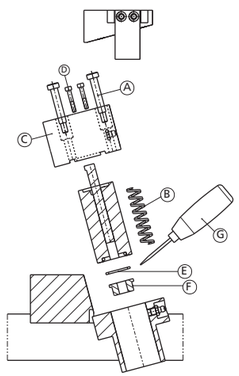
* **OPTIONAL DA RICHIEDERE IN FASE D'ORDINE** - OPTIONAL TO BE REQUESTED DURING ORDER
IST ALS OPTION ERHÄLTLICH - OPCIONAL, PARA SOLICITAR EN FASE DE PEDIDO

Patent pending





Fissaggio boccole di guida.
Drilling of the guide bushings.
Befestigung der Führungsbüchse.
Fijación de casquillos de guía.



ESEMPIO D'ORDINE - ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL - EJEMPLO DE PEDIDO

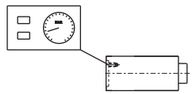
SMEG 505-10	**+10°**
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN

Attenzione: per eseguire la prova manualmente togliere il cilindro come indicato.
Attention: in order to manually perform the test, extract the cylinder as indicated.
Achtung: Stickstoffzylinder verbaut, Schieber nur in Grundstellung öffnen.
Para llevar a cabo la prueva manualmente, extraer el cilindro como se indica.

Si prega di consultare il nostro manuale di uso e manutenzione!
Please consult our Instruction Manual!
Bitte beachten sie unsere Wartungsanweisung!
Por favor, consulte nuestro manual de instrucciones!

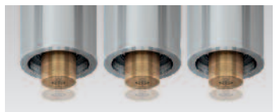
CAMMA **SMEG**

VERSIONE CON CILINDRO AD AZOTO
VERSION WITH NITROGEN CYLINDER
VERSION MIT STICKSTOFF-ZYLINDER
VERSIÓN CON CILINDRO DE NITRÓGENO



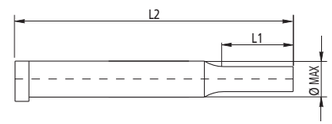
È possibile diminuire la forza dell'estrattore, diminuendo la carica dell'unità.
Is possible to reduce the strength of the extractor, by decreasing the charge of the unit.
Es ist möglich, die Kraft des Extraktors zu reduzieren, durch Verringerung der Einlage der Einheit.
Es posible disminuir la fuerza del extractor, reduciendo la carga de la unidad.

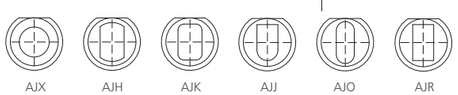
ESEMPI DI APPLICAZIONI SPECIALI
EXAMPLES OF SPECIAL APPLICATIONS
BEISPIELE FÜR SPEZIELLE ANWENDUNGEN
EJEMPLOS DE APLICACIONES ESPECIALES

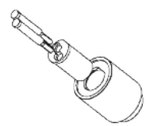


PUNZONE STANDARD ISO 8020, LUNGHEZZA 90-100 / STANDARD PUNCH ISO 8020, LENGHT 90-100
STANDARD LOCHSTEMPEL, LÄNGE 90-100 / PUNZÓN STANDARD ISO 8020, LONGITUD 90-100

MODELLO - MODEL - MODELL - MODELO	Ø MAX	L1	L2
SMEG 505-10	10	25	90/100
SMEG 695-13	13	25	90/100
SMEG 695-16	16	25	90/100
SMEG 1160-20	20	25	90/100
SMEG 1160-25	25	25	90/100
SMEG 1390-32	32	30	90/100
SMEG 1880-40	40	30	90/100
SMEG 3300-65	65	30	105/115 (special)







È possibile inserire più punzoni nella stessa unità!
It is possible put more punches in the same unit!
Es ist möglich, setzen mehr Lochstempel in der gleichen Einheit!
Es posible poner más punzones en la misma unidad!

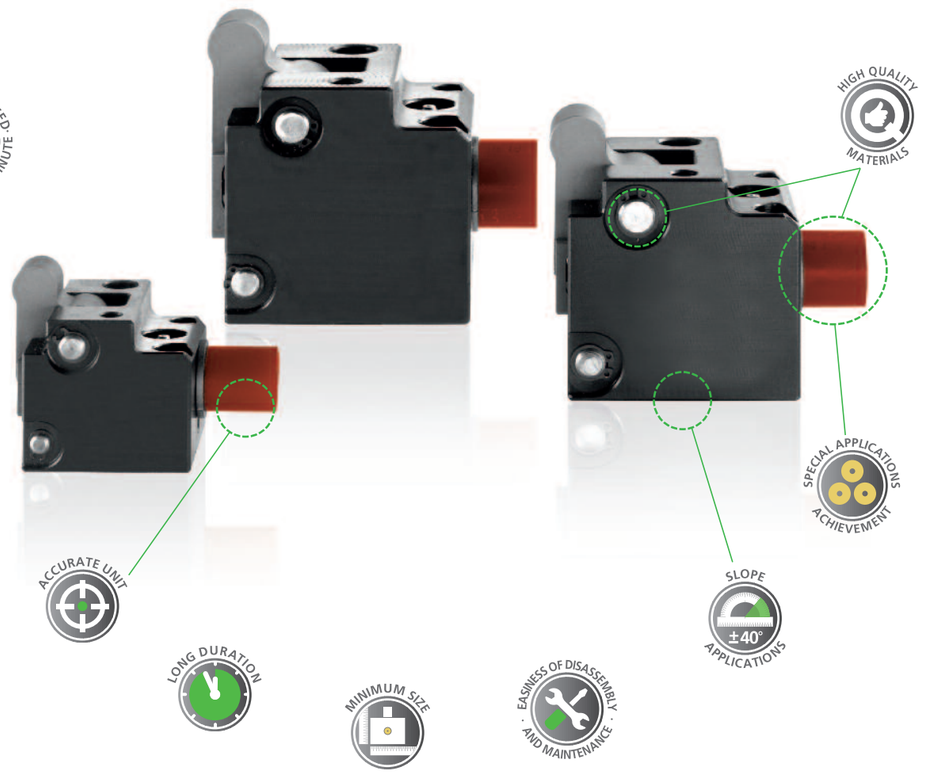
DATI TECNICI MODELLO ESTRAZIONE MAX (daN) / TECHNICAL DATA OF THE MAX EXTRACTION MODEL (daN) / TECHNISCHE DATEN DES MODELLS MIT MAXIMALER RÜCKZUGSKRAFT (daN) / DATOS TÉCNICOS MODELO EXTRACCIÓN MAX (DAN)

MODELLO e forza iniziale di estrazione in daN MODEL - MODELL - MODELO	A	B	C	D	E	F	G	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	Z	W	X	Y	Sforzo max trancio daN Cutting max force daN Maximale Schnittkraft daN Max fuerza de corte daN
SMEG 505-10	Ø50 H 7	Ø83	20	10	69	27	52	92	70	11	35	M10	56.3	32.5	28.1	16.2	M8	40	Ø10 H7	28.5	4.500
SMEG 695-13	Ø55 H 7	Ø90	20	13	69	27	52	92	68	12	34	M10	62.3	36	31.2	18	M8	47	Ø10 H7	29	6.000
SMEG 695-16	Ø55 H 7	Ø90	20	16	69	27	52	92	68	12	34	M10	62.3	36	31.2	18	M8	47	Ø10 H7	29	6.000
SMEG 1160-20	Ø75 H 7	Ø115	20	20	69	27	52	125	67	14	40	M12	81.4	47	40.7	23.5	M10	60	Ø12 H7	34	9.000
SMEG 1160-25	Ø75 H 7	Ø115	20	25	69	27	52	125	67	14	40	M12	81.4	47	40.7	23.5	M10	60	Ø12 H7	34	9.000
SMEG 1390-32	Ø85 H 7	Ø125	20	32	69	27	52	125	63	14	40	M12	88.3	51	44.2	25.5	M10	68	Ø12 H7	34	12.000
SMEG 1880-40	Ø96 H 7	Ø145	20	40	69	27	57	145	71	17	43	M16	103.9	60	52	30	M12	81	Ø12 H7	38.5	17.000
SMEG 3300-65	Ø136 H 7	Ø185	20	65	86	27	57	185	111	17	43	M16	138.5	80	69.2	40	M12	120	Ø12 H7	38.5	30.000

L'inclinazione "X" deve essere indicata in fase d'ordine / The inclination "X" must be specified in the order / Die Inklination "X" muss in der Bestellung angegeben werden / La inclinación "X" debe especificarse en el pedido

Patent pending

PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES



Patent pending

CAMMA **M/ML**

TRANCIATURA MECCANICA
MECHANIC SHEARING
MECHANISCHE STANZEINHEIT/SCHIEBER
CARROS DE PUNZONADO

Camma meccanica contenente un punzone ricavato da uno standard ISO 8020 di potenza fino a 5000 daN con ritorno mediante molla in acciaio. M ha corsa normale, ML ha corsa lunga identificabile nel catalogo con la lettera "C". L'estrazione dalla lamiera è fatta tramite gomma PU. Può essere montata in posizione orizzontale o inclinata (previo confronto con l'ufficio tecnico Newstark). Possibili applicazioni: adatta a lavori generalmente di tranciatura e foratura.

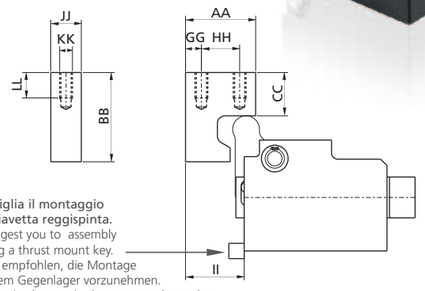
Mechanical cam which contains a punch made from an ISO 8020 standard power supply up to 5000 daN with steel spring return. M normal stroke, ML long stroke identifiable in the catalog with the letter "C". The extraction from metal sheet is made by gummy-PU. Can be fitted horizontally or inclined (after comparison with Newstark's technical department). Means of application: generally suitable for cutting and drilling work.

Mechanische Stanzeinheit, die einen Schneidstempel nach ISO 8020 enthält, mit einer Kraft bis 5000 daN mit einem Rücklauf, der durch eine Stahlfeder sichergestellt wird. Modell M hat normalen Hub, Modell ML hat einen längeren Hub, wie man im Katalog unter dem Buchstaben "C" in der Tabelle sehen kann. Das Blech wird durch eine PU-Feder abgestreift. Die Einheiten können (nach Abstimmung mit dem technische Büro von Newstark) horizontal oder geneigt montiert werden. Mögliche Anwendungen: Prägen und Lochen.

Unidad de punzonado de hasta 5000 daN, con punzón standard ISO 8020 y retorno con muelle de acero. Modelo M para largos normales y ML para largas distancias como indica el catálogo bajo la letra "C". La extracción se efectúa por mediación de un taco de poliuretano. Se puede montar horizontalmente o inclinado (después de la comparación con el departamento técnico de Newstark). Indicado para trabajos de corte y perforación.

Patent pending

CAMMA **M/ML**

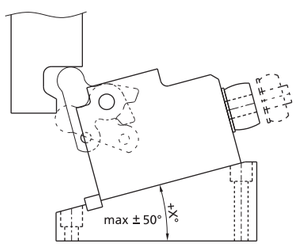


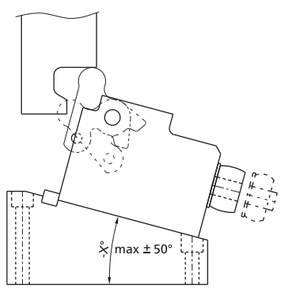
Si consiglia il montaggio con chiavetta reggispinta.
We suggest you to assembly by using a thrust mount key.
Es wird empfohlen, die Montage mit einem Gegenlager vorzunehmen.
Se aconseja el montaje siempre con el pasador.

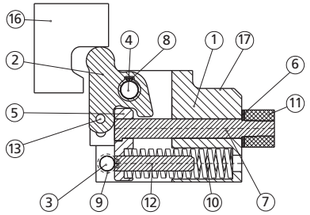
Tabella incudini con estrazione meccanica garantita.
Anvils-Table with Mechanical Extraction Guaranteed.
Druckstücke-Tabelle mit fester Rückzugskraft .
Yunques-tabla con extracción mecánica garantizada.

MODELLO - MODEL - MODELL - MODELO		AA	BB	CC	GG	HH	II	JJ	KK	LL
170	M	30	45	21	6	18	25	15	M6	16
	ML	30	45	21	6	18	25	15	M6	16
210	M	50	60	29	10	30	41,5	22	M8	20
	ML	50	60	29	10	30	41,5	22	M8	20
320	M	55	70	34	12,5	30	46	24	M10	20
	ML	55	70	34	12,5	30	46	24	M10	20

Quando c'è un'applicazione inclinata, dovremmo fornire il particolare speciale 002 "Leva" non compreso nella fornitura standard.
When slope application is present, we supply special part 002 "Lever", which is not included in the standard supply.
Bei geneigter Anwendung ist das Teil 002 als "Sondernocke" erforderlich, das in der Standardlieferung nicht vorgesehen ist.
Cuando el montaje es inclinado se debe suministrar una leva especial 002 "leva", no incluida en el suministro standard.







POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN	QUANTITÀ - QUANTITY MENGE - CANTIDAD	DESCRIZIONE - DESCRIPTION - BESCHREIBUNG - DESCRIPCIÓN
001	1	Corpo camma / Cam body / Grundgehäuse / Cuerpo
002	1	Leva / Lever / Nocke / Leva
003	1	Perno / Pin / Stift / Perno
004	1	Perno / Pin / Achse / Perno
005	1	Porta punzone / Gate punch / Stempelhalteplatte / Portapunzón
006	1	Rondella / Washer / Unterlegscheibe / Arandela
007	1	Punzone ISO 8020 / Punch / Lochstempel / Punzón
008	2	Seeger / Seeger / Seegerring / Seger
009	2	Seeger / Seeger / Seegerring / Seger
010	1	Molla / Spring / Feder / Muelle
011	1	Molla in gomma / Rubber spring / Abstreiffeder / Muelle de goma
012	1	Perno / Pin / Federführungsstift / Perno
013	1	Perno / Pin / Anschlagstift / Perno
016*	1	Incudine / Anvil / Treiber / Yunque
017	1	Ingrassatore / Nipples / Schmierung / Engrasador

* **OPTIONAL DA RICHIEDERE IN FASE D'ORDINE** - OPTIONAL TO BE REQUESTED DURING ORDER
IST ALS OPTION ERHÄLTLICH - OPCIONAL, PARA SOLICITAR EN FASE DE PEDIDO

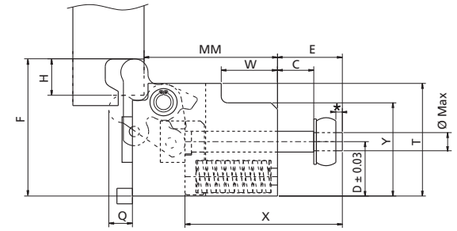
PER APPLICAZIONI INCLINATE CONSULTARE IL NOSTRO UFFICIO TECNICO.
FOR THE POSSIBLE INCLINED APPLICATIONS CONSULT OUR TECHNICAL DEPARTMENT.
FÜR GENEIGTE ANWENDUNGEN SETZEN SIE SICH BITTE MIT DEM TECHNISCHEN BÜRO IN VERBINDUNG.
PARA APLICACIONES INCLINADAS CONSULTAR CON EL DEPARTAMENTO TÉCNICO.

ESEMPIO D'ORDINE RICAMBIO - SPARE PART ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL EINZELTEILE - EJEMPLO DE PEDIDO DE RECAMBIOS

ML 170	+10°	002
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN	POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN

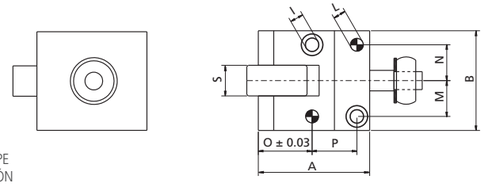
Patent pending

CAMMA **M/ML**



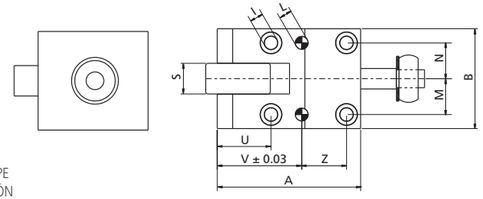
ESEMPIO D'ORDINE - ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL - EJEMPLO DE PEDIDO

M 170	+10°
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN

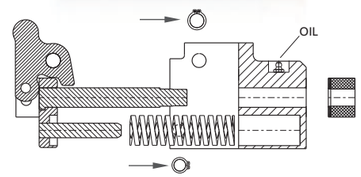


ESEMPIO D'ORDINE - ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL - EJEMPLO DE PEDIDO

ML 170	+10°
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN

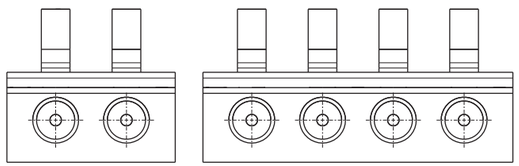


DISEGNO DEL MONTAGGIO / MOUNTING DESIGN
MONTAGEZEICHNUNG / DISEÑO DE MONTAJE



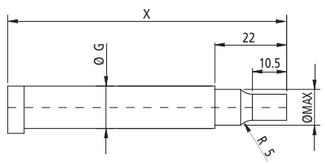
Si prega di consultare il nostro manuale di uso e manutenzione!
Please consult our Instruction Manual!
Bitte beachten Sie unsere Wartungsanweisung!
Por favor, consulte nuestro manual de instrucciones!

ESEMPI DI APPLICAZIONI SPECIALI / EXAMPLES OF SPECIAL APPLICATIONS
BEISPIELE FÜR SPEZIELLE ANWENDUNGEN / EJEMPLOS DE APLICACIONES ESPECIALES



PUNZONE ISO 8020 / PUNCH ISO 8020 / LOCHSTEMPEL ISO 8020 / PUNZÓN ISO 8020

MODELLO - MODEL - MODELL - MODELO	X	G	Ø MAX
M170	64.5	8	6
ML170	89.5	8	6
M210	85.5	13	11
ML210	107.5	13	11
M320	96.5	16	14
ML320	121.5	16	14



* **MAX 30% DELLA LUNGHEZZA LIBERA (ASSESTAMENTO 5%)** / MAX 30% OF THE FREE LENGTH (ADJUSTMENT 5%) / MAX. 30% DER FREIEN LÄNGE (SENKUNG 5%) / MAX 30% DE LA LONGITUD LIBRE (AJUSTE 5%)
DATI TECNICI MODELLO ESTRAZIONE MAX (daN) / TECHNICAL DATA OF THE MAX EXTRACTION MODEL (daN) / TECHNISCHE DATEN DES MODELLS MIT MAXIMALER RÜCKZUGSKRAFT (daN) / DATOS TÉCNICOS MODELO EXTRACCIÓN MAX (DAN)

MODELLO e forza iniziale di estrazione in daN MODEL - MODELL - MODELO		A	B	C	D	E	F	H	I	$L^{+0,02}_{0}$	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	Z	Y	W	X	MM	ØMAX	Sforzo max trancio daN Cutting max force daN Maximale Schnittkraft daN Max fuerza de corte daN
170	M	51	51	9,5	22	31,5	59	9,5	Ø 6,5	Ø 6	18,5	18,5	26	18	11	5	15	47	-	-	-	39	18	64,5	47	6	1000
	ML	76	51	19	22	41	59	19	Ø 6,5	Ø 6	18,5	18,5	-	-	10,7	5	15	47	26	50	18	39	31	89,5	72	6	1000
210	M	76	68	16	36	38	91	16	Ø 8,5	Ø 8	25	25	38	30	14,5	10	22	75	-	-	-	63	24	85,5	67	11	3000
	ML	98	68	25	36	47	91	25	Ø 8,5	Ø 8	25	25	-	-	14,0	10	22	75	38	59	30	63	33	107,5	92	11	3000
320	M	87	78	19	42	41	106	19	Ø 10,5	Ø 10	28	28	42	35	18,5	13,5	24	87	-	-	-	72	27	96,5	79,5	14	5000
	ML	112	78	28	42	50	106	28	Ø 10,5	Ø 10	28	28	-	-	18,5	13,5	24	87	42	66	35	72	43	121,5	104,5	14	5000

Patent pending

PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES

Patent pending

CAMMA **MA**

TRANCIATURA MECCANICA
MECHANIC SHEARING
MECHANISCHE STANZEINHEIT/SCHIEBER
CARROS DE PUNZONADO

Camma meccanica di potenza fino a 10000 daN con ritorno garantito mediante una molla ad azoto, su cui vengono applicati gli accessori o gli acciai per eseguire le lavorazioni desiderate. È dotata di una struttura solida e compatta, al cui interno vi è un meccanismo antirotativo di posizionamento. Può essere montata in posizione orizzontale o inclinata (previo confronto con l'ufficio tecnico Newstark). Possibili applicazioni: adatta a lavori generalmente di tranciatura,foratura e piegatura.

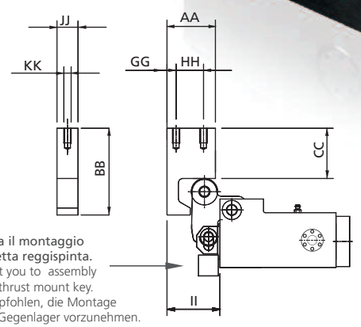
Mechanical cam with power supply up to 10000 daN with return by nitrogen spring, on which are applied accessories or steel, to perform required work. It has a solid and compact structure, in which there is an anti-rotation system. Can be fitted horizontally or inclined (after comparison with Newstark's technical department). Means of application: generally suitable for cutting, drilling and bending works.

Mechanische Stanzheit mit der Kraft bis 10000 daN und einem Rücklauf, der durch eine Stickstofffeder sichergestellt wird. An die Stahlplatte kann Zubehör je nach Bedarf angebracht werden. Diese Stanzeinheit hat eine feste und kompakte Bauweise, und vorfügt über ein Anti-Rotation System für den Werkzeugträger. Die Einheiten können (nach Abstimmung mit dem technische Büro von Newstark) horizontal oder geneigt montiert werden. Mögliche Anwendungen: Stanzen, Biegen und Prägen.

Unidad de punzonado de hasta 10000 daN, donde queda garantizado el retorno por mediación de un cilindro de nitrógeno. Tiene una estructura sólida y compacta, donde existe un mecanismo interno que nos garantiza la anti-rotación del sistema. Se puede montar horizontalmente o inclinado (después de la comparación con el departamento técnico de Newstark). Apropiado para trabajos de corte, perforación y plegado.

Patent pending

CAMMA **MA**



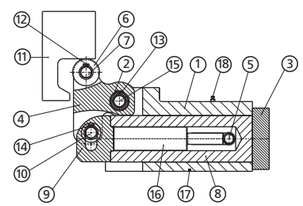
Si consiglia il montaggio con chiavetta reggispinta.
We suggest you to assembly by using a thrust mount key.
Es wird empfohlen, die Montage mit einem Gegenlager vorzunehmen.
Se aconseja el montaje siempre con el pasador.

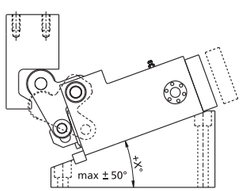
Il sistema monta un congegno elettronico miniaturizzato (P17) per il controllo del corretto riposizionamento dell'attrezzatura.
The system fits a miniaturized electronic device (P17) to control the correct repositioning of the equipment.
Das System ist mit einem elektronischen Sensor (P17) für die Nullstellung des Systems ausgerüstet.
El sistema cuenta con un mini dispositivo electrónico "P17", para garantizar el perfecto reposicionamiento del sistema.

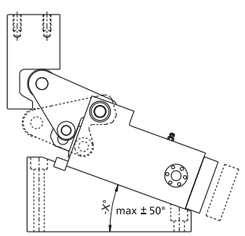
Tabella incudini con estrazione meccanica garantita.
Anvils-Table with Mechanical Extraction Guaranteed.
Druckstücke-Tabelle mit fester Rückzugskraft .
Yunques-tabla con extracción mecánica garantizada.

MODELLO - MODEL MODELL - MODELO		AA	BB	CC	GG	HH	II	JJ	KK
140	**MA**	53	95	55	10	30	56,5	23	M8
150	**MA**	53	95	55	10	30	58	23	M8
240	**MA**	57	96	51	12	33	67,8	26	M10
600	**MA**	65	118	63	14	37	80,5	30	M12
850	**MA**	68	128	66	14	40	95,1	37	M12

Quando c'è un'applicazione inclinata, dovremmo fornire il particolare speciale 004 "Leva" non compreso nella fornitura standard.
When slope application is present, we supply special part 004 "Lever", which is not included in the standard supply.
Bei geneigter Anwendung ist das Teil 004 als "Sondernocke" erforderlich, das in der Standardlieferung nicht vorgesehen ist.
Cuando el montaje es inclinado se debe suministrar una leva especial 004 "leva", no incluida en el suministro standard.







PER APPLICAZIONI INCLINATE CONSULTARE IL NOSTRO UFFICIO TECNICO.
FOR THE POSSIBLE INCLINED APPLICATIONS CONSULT OUR TECHNICAL DEPARTMENT.
FÜR GENEIGTE ANWENDUNGEN SETZEN SIE SICH BITTE MIT DEM TECHNISCHEN BÜRO IN VERBINDUNG.
PARA APLICACIONES INCLINADAS CONSULTAR CON EL DEPARTAMENTO TÉCNICO.

ESEMPIO D'ORDINE RICAMBIO - SPARE PART ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL EINZELTEILE - EJEMPLO DE PEDIDO DE RECAMBIOS

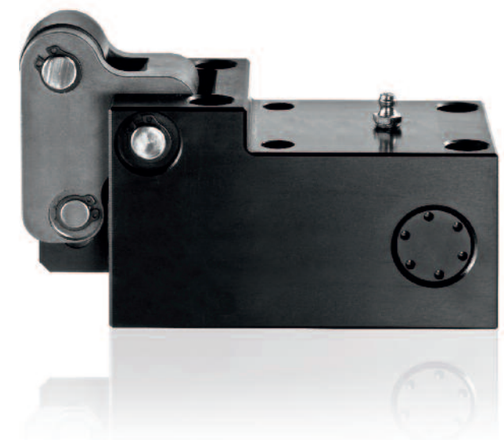
MA 240	**+10°**	**002**
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN	POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN

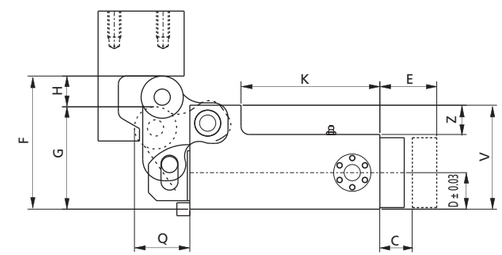
POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN	QUANTITÀ - QUANTITY MENGE - CANTIDAD	DESCRIZIONE - DESCRIPTION - BESCHREIBUNG - DESCRIPCIÓN
001	1	Corpo camma / Cam body / Grundgehäuse / Cuerpo
002	2	Cuscinetti / Bearings / Lager / Rodamiento
003*	1	Porta punzone / Punch holder / Trägerplatte / Portapunzón
004	1	Leva / Lever / Nocke / Leva
005	1+1	Perni di guida / Guide pins / Führungsstifte / Perno guía
006	1	Rotella / Roller / Rolle / Rodillo
007	1	Perno / Pin / Achse / Perno
008	1	Perno centrale / Central pin / Hauptstift / Perno central
009	1	Flangia / Flange / Flansch / Brida
010	1	Perno di spinta / Pushing pin / Untere Achse / Pasador
011*	1	Incudine / Anvil / Treiber / Yunque
012	2	Seeger / Seeger / Seegerring / Seger
013	2	Seeger / Seeger / Seegerring / Seger
014	2	Seeger / Seeger / Seegerring / Seger
015	1	Perno di reazione sup. / Pin of sup. reaction Obere Achse / Pasador de reacción
016	1	Cilindro ad azoto / Nitrogen cylinder Stickstoffzylinder / Cilindro de Nitrógeno
017*	1	Micro sensore di sicurezza / Micro sensor for security Elektronischer Sensor / Microsensor de seguridad
018	1	Ingrassatore / Nipples / Schmierung / Engrasador

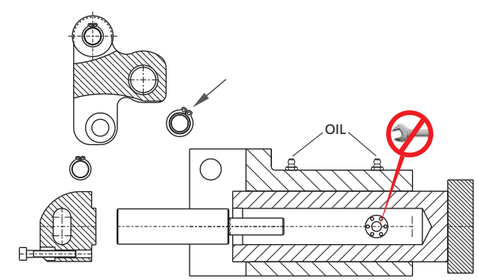
* **OPTIONAL DA RICHIEDERE IN FASE D'ORDINE** - OPTIONAL TO BE REQUESTED DURING ORDER
IST ALS OPTION ERHÄLTLICH - OPCIONAL, PARA SOLICITAR EN FASE DE PEDIDO

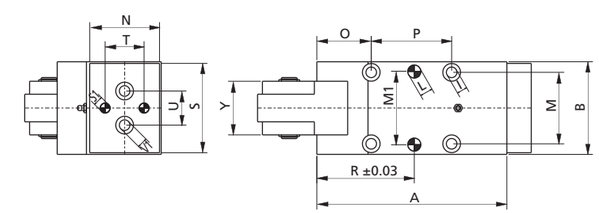
Patent pending

CAMMA **MA**









Attenzione: per eseguire la prova manualmente togliere il cilindro come indicato.
Attention: in order to manually perform the test, extract the cylinder as indicated.
Achtung: Stickstoffzylinder verbaut, Schieber nur in Grundstellung öffnen.
Para llevar a cabo la prueva manualmente, extraer el cilindro como se indica.

Si prega di consultare il nostro manuale di uso e manutenzione!
Please consult our Instruction Manual!
Bitte beachten Sie unsere Wartungsanweisung!
Por favor, consulte nuestro manual de instrucciones!

ESEMPIO D'ORDINE - ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL - EJEMPLO DE PEDIDO

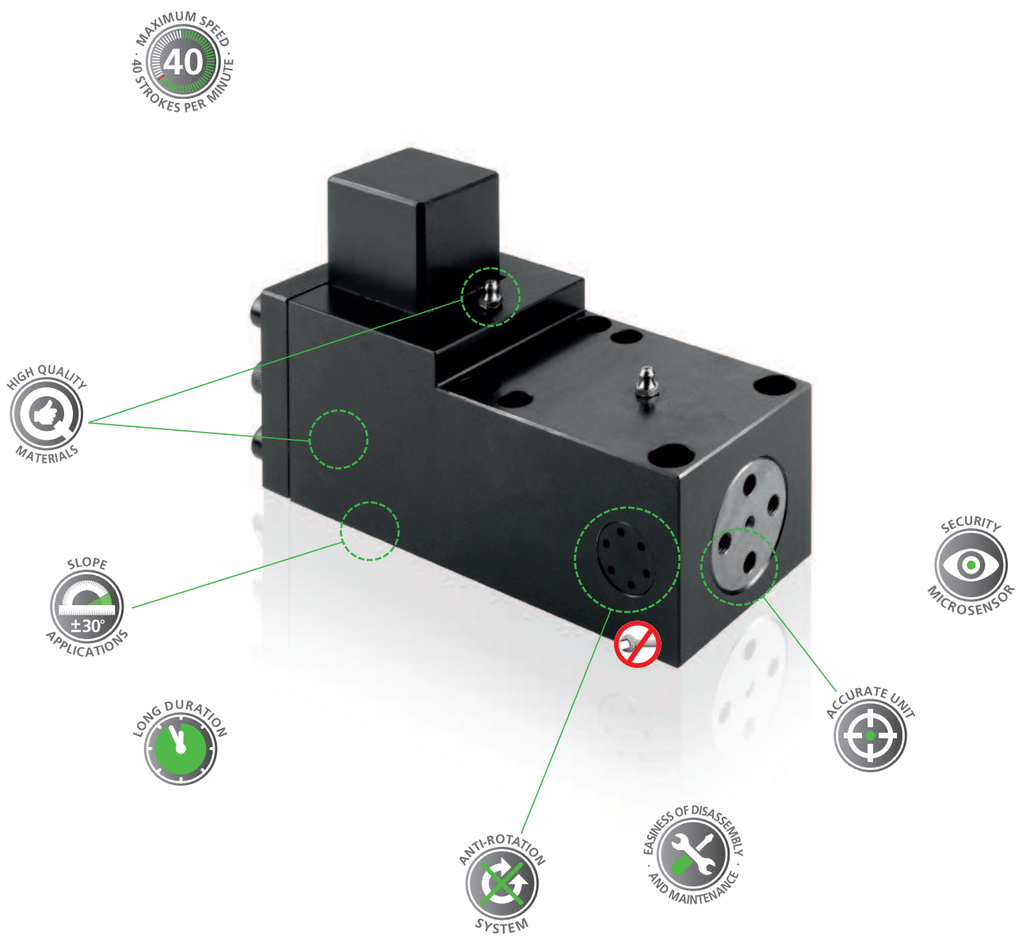
MA 240	**+10°**
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN

DATI TECNICI MODELLO ESTRAZIONE MAX (daN) / TECHNICAL DATA OF THE MAX EXTRACTION MODEL (daN) / TECHNISCHE DATEN DES MODELLS MIT MAXIMALER RÜCKZUGSKRAFT (daN) / DATOS TÉCNICOS MODELO EXTRACCIÓN MAX (DAN)

MODELLO e forza iniziale di estrazione in daN MODEL - MODELL - MODELO	A	B	C	D	E	F	G	H	I	$L^{+0,02}_{0}$	M	M1	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	Z	Y	$S1^{+0,02}_{0}$	V1	K	Forza daN Force daN Kraft daN Fuerza daN
MA 140	117	57	19	22,5	34	82	63,1	18,9	Ø 6,5	Ø 8	44	45	43	33,5	49,5	34,1	60	55	24	21	64	18	33	Ø 6	M6	85,5	2500
MA 150	127	75	22	28,5	37	97,5	77,1	20,4	Ø 8,5	Ø 10	53	53	55	33	84	37,5	55	70	22	22	75	15	20	Ø 8	M8	82	3000
MA 240	158	88	34	35	48	121	89,6	35,5	Ø 10,5	Ø12	67	67	66	48	98	46,5	68	80	32	32	90	15	24	Ø 8	M8	100	5000
MA 600	168	108	36	42	54	144	107,82	36,13	Ø 13	Ø16	80	80	80	56	97	55,8	81	88	38	38	107	20	28	Ø 10	M10	100	7000
MA 850	202	124	45	48	67	169	119,52	49,08	Ø 13	Ø16	96	96	88	67	120	68,03	96	100	47	47	125	25	33	Ø 10	M12	122	10000

Patent pending

PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES



Patent pending

CAMMA **MAS**

TRANCIATURA MECCANICA
MECHANIC SHEARING
MECHANISCHE STANZEINHEIT/SCHIEBER
CARROS DE PUNZONADO

Camma meccanica, di potenza fino a 19000 daN con un ritorno garantito mediante una molla ad azoto, su cui vengono applicati gli accessori o gli acciai per eseguire le lavorazioni desiderate. Il moto è trasferito mediante cunei inclinati ed è dotato di un sistema antirotativo. Può essere montata in posizione orizzontale o inclinata (previo confronto con l'ufficio tecnico Newstark). Possibili applicazioni: adatta a lavori generalmente di tranciatura, foratura e piegatura.

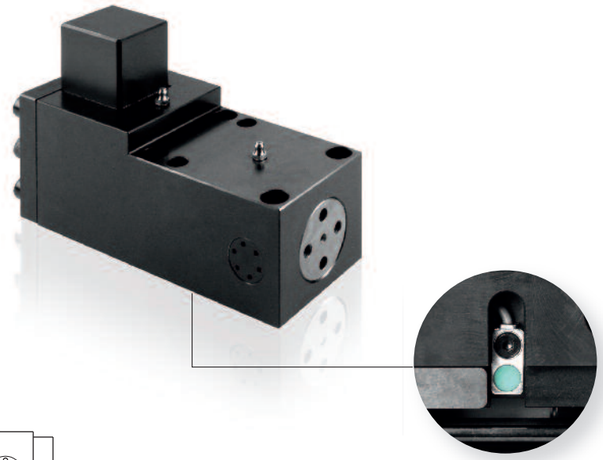
Mechanical cam, with power supply up to 19000 daN with return by nitrogen spring, on which are applied accessories or steel, to perform required work. The motion is transferred through wedges inclined and in which there is an anti-rotation system. Can be fitted horizontally or inclined (after comparison with Newstark's technical department). Means of application: generally suitable for shearing, drilling and bending work.

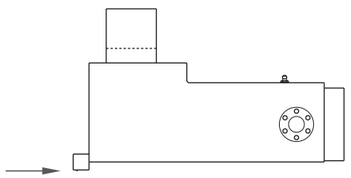
Mechanische Stanzeinheit, Kraft bis 19000 daN mit einem Rücklauf der durch eine Stickstofffeder sichergestellt wird. An die Stahlplatte kann Zubehör je nach Bedarf angebracht werden. Bei diesem Modell, wird die Bewegung durch Keile umgesetzt. Des weiteren Besitzt diese Einheit ein Anti-Rotationssystem, welches die Drehbewegung auf ein Minimum reduziert. Die Einheiten können (nach Abstimmung mit dem technischen Büro von Newstark) horizontal oder geneigt montiert werden. Mögliche Anwendungen: Stanzen, Biegen und Prägen.

Unidad de punzonado de hasta 19000 daN con retroceso por cilindro de nitrógeno. Debido a su resistencia estructural proporciona un mayor redimiento a comparación con el modelo M y ML. Mucho más potente en comparación con el modelo MA ya que la transmisión es a través de un sistema de cuñas. Se puede montar horizontalmente o inclinado (después de la comparación con el departamento técnico de Newstark). Adecuado para trabajos de corte, taladrado y plegado.

Patent pending

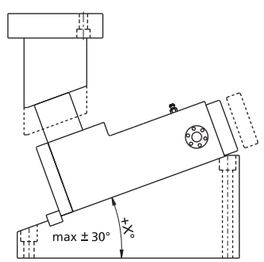
CAMMA **MAS**

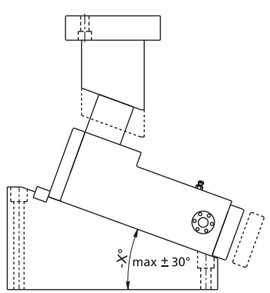




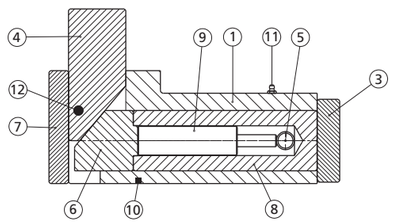
Si consiglia il montaggio con chiavetta reggispinta.
We suggest you to assembly by using a thrust mount key.
Es wird empfohlen, die Montage mit einem Gegenlager vorzunehmen.
Se aconseja el montaje siempre con el pasador.

Il sistema monta un congegno elettronico miniaturizzato (P10) per il controllo del corretto riposizionamento dell'attrezzatura.
The system fits a miniaturized electronic device (P10) to control the correct repositioning of the equipment.
Das System ist mit einem elektronischen Sensor (P10) für die Nullstellung des Systems ausgerüstet.
El sistema cuenta con un mini dispositivo electrónico "P10", para garantizar el perfecto reposicionamiento del sistema.





PER APPLICAZIONI INCLINATE CONSULTARE IL NOSTRO UFFICIO TECNICO.
FOR THE POSSIBLE INCLINED APPLICATIONS CONSULT OUR TECHNICAL DEPARTMENT.
FÜR GENEIGTE ANWENDUNGEN SETZEN SIE SICH BITTE MIT DEM TECHNISCHEN BÜRO IN VERBINDUNG.
PARA APLICACIONES INCLINADAS CONSULTAR CON EL DEPARTAMENTO TÉCNICO.



POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN	QUANTITÀ - QUANTITY MENGE - CANTIDAD	DESCRIZIONE - DESCRIPTION - BESCHREIBUNG - DESCRIPCIÓN
001	1	Corpo camma / Cam body / Schieberkörper / Cuerpo
003*	1	Porta punzoni / Punchs holder / Trägerplatte / Portapunzón
004	1	Cuneo / Wedge / Druckkeil / Cuña
005	1+1	Perni di guida / Guide pins / Mutter / Perno guía
006	1	Slitta / Slider / Lagerkeil / Deslizador
007	1	Flangia posteriore / Rear flange Hinterer Flansch / Brida trasera
008	1	Perno centrale / Central pin / Schubstange / Perno central
009	1	Cilindro ad azoto / Nitrogen cylinder Stickstoffzylinder / Cilindro de nitrógeno
010*	1	Micro sensore di sicurezza / Micro sensor for security Elektronischer Sensor für Sicherheit / Microsensor de seguridad
011	2	Ingrassatore / Nipples / Schmierung / Engrasadores
012	2	Perno / Pin / Stift / Perno

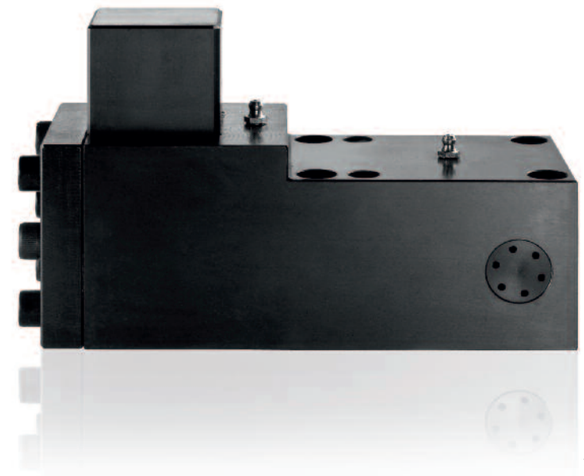
* **OPTIONAL DA RICHIEDERE IN FASE D'ORDINE** - OPTIONAL TO BE REQUESTED DURING ORDER
IST ALS OPTION ERHÄLTLICH - OPCIONAL, PARA SOLICITAR EN FASE DE PEDIDO

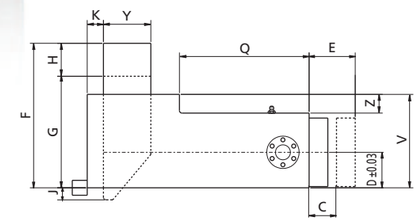
ESEMPIO D'ORDINE RICAMBIO - SPARE PART ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL EINZELTEILE - EJEMPLO DE PEDIDO DE RECAMBIOS

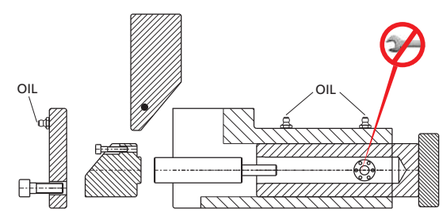
MAS 240	+10°	002
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN	POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN

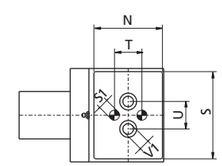
Patent pending

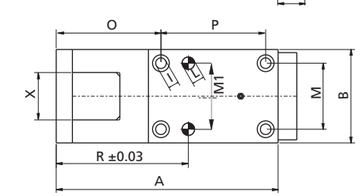
CAMMA **MAS**











Attenzione: per eseguire la prova manualmente togliere il cilindro come indicato.
Attention: in order to manually perform the test, extract the cylinder as indicated.
Achtung: Stickstoffzylinder verbaut, Schieber nur in Grundstellung öffnen.
Para llevar a cabo la prueva manualmente, extraer el cilindro como se indica.

⚠ Si prega di consultare il nostro manuale di uso e manutenzione!
Please consult our Instruction Manual!
Bitte beachten Sie unsere Wartungsanweisung!
Por favor, consulte nuestro manual de instrucciones!

ESEMPIO D'ORDINE - ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL - EJEMPLO DE PEDIDO

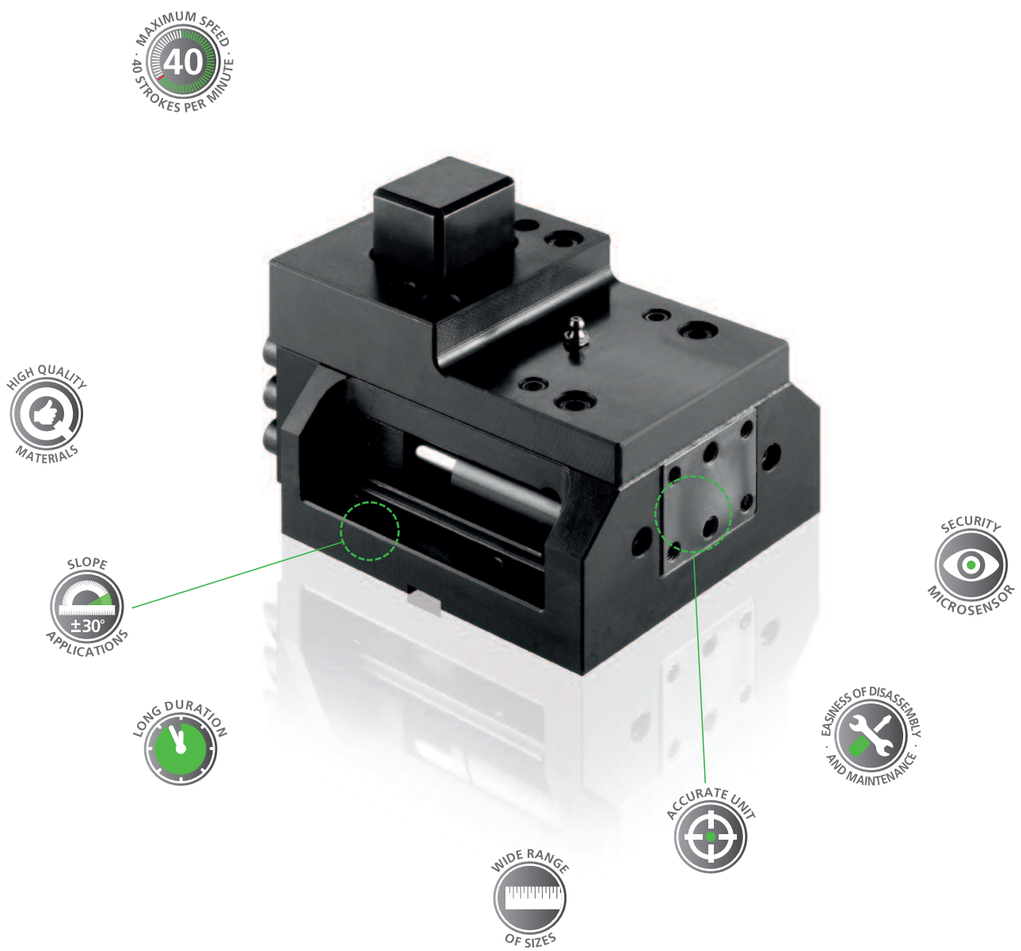
MAS 240	+10°
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN

DATI TECNICI MODELLO ESTRAZIONE MAX (daN) / TECHNICAL DATA OF THE MAX EXTRACTION MODEL (daN) / TECHNISCHE DATEN DES MODELLS MIT MAXIMALER RÜCKZUGSKRAFT (daN) / DATOS TÉCNICOS MODELO EXTRACCIÓN MAX (DAN)

MODELLO e forza iniziale di estrazione in daN MODEL - MODELL - MODELO	A	B	C	D	E	F	G	H	I	$L^{+0,02}_{0}$	M	M1	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	Z	X	Y	K	J	$S1^{+0,02}_{0}$	V1	Sforzo max trancio daN Cutting max force daN Maximale Schnittkraft daN Max fuerza de corte daN
140	154	57	19	22,5	34	99	76,5	22,5	Ø 6,5	Ø 8	44	45	43	70,5	49,5	95	97	55	24	21	64	18	33	33	13	-	Ø 6	M6	3000
150	178	75	22	28,5	37	116	90	26,5	Ø 8,5	Ø 10	53	53	55	84	84	104	106	70	22	22	75	15	38	38	13	-	Ø 8	M8	5000
150 S	178	75	32	28,5	47	122,5	84,4	38,1	Ø 8,5	Ø 10	53	53	55	84	84	104	106	70	22	22	83	23	38	46	13	9,7	Ø 8	M8	5000
240	226	88	34	35	52	139	105	34	Ø 10,5	Ø 12	67	67	66	116	98	122	136	80	32	32	90	15	48	57	18	-	Ø 8	M8	8000
240 S	226	88	46	35	64	146,9	100,9	46	Ø 10,5	Ø 12	67	67	66	116	98	122	136	80	32	32	98	23	48	65	18	9,1	Ø 8	M8	8000
600	241	108	36	42	54	161	125	36	Ø 13	Ø 16	80	80	80	129	97	115	154	88	38	38	107	20	58	68	23	-	Ø 10	M10	13000
600 S	241	108	48	42	66	171	123	48	Ø 13	Ø 16	80	80	80	129	97	115	154	88	38	38	118	31	58	78	23	9	Ø 10	M10	13000
850	287	124	45	48	67	190	145	45	Ø 13	Ø 16	96	96	88	152	120	149	181	100	47	47	125	25	68	78	28	-	Ø 12	M12	19000
850 S	287	124	60	48	82	204	144	60	Ø 13	Ø 16	96	96	88	152	120	149	181	100	47	47	138	38	68	86	28	11	Ø 12	M12	19000

Patent pending

PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES



Patent pending

CAMMA **MASC**

TRANCIATURA MECCANICA
MECHANIC SHEARING
MECHANISCHE STANZEINHEIT/SCHIEBER
CARROS DE PUNZONADO

Camma meccanica di potenza fino a 40000 daN con un ritorno garantito mediante due molle ad azoto, su cui vengono applicati gli accessori o gli acciai per eseguire le lavorazioni desiderate. Il moto è trasferito mediante cunei inclinati ed è dotato di un sistema antirotativo. Può essere montata in posizione orizzontale o inclinata (previo confronto con l'ufficio tecnico Newstark). Possibili applicazioni: adatta a lavori generalmente di tranciatura, foratura e piegatura.

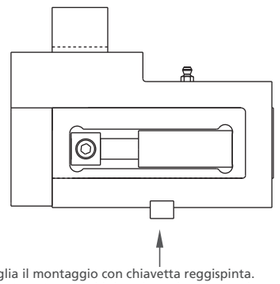
Mechanical cam with power supply up to 40000 daN with return by nitrogen spring, on which are applied accessories or steel, to perform required work. The motion is transferred through wedges inclined and in which there is an anti-rotation system. Can be fitted horizontally or inclined (after comparison with Newstark's technical department). Means of application: generally suitable for shearing, drilling and bending work.

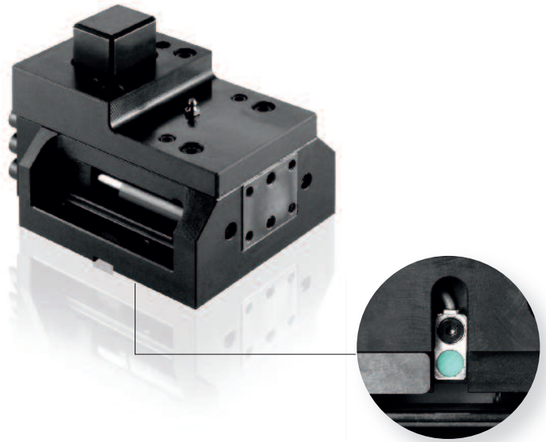
Mechanische Stanzeinheit Kraft bis 40000 daN mit einem Rücklauf der durch Stickstofffedern sichergestellt wird. An der Schubstange kann Zubehör je nach Bedarf angebracht werden. Bei diesem Modell, wird die Bewegung durch Keile umgesetzt. Durch die Art der Schubstange wird die Rotationsbewegung so gering wie möglich gehalten. Diese Einheit ist für die Montage von oben ausgelegt. Die Einheiten können (nach Abstimmung mit technischen Büro von Newstark) horizontal oder geneigt montiert werden. Mögliche Anwendungen: Stanzen, Biegen und Prägen.

Unidad de punzonado de hasta 40000 daN con retroceso por cilindro de nitrógeno. Debido a su resistencia estructural proporciona un mayor redimiento a comparación con el modelo M y ML. Mucho más potente en comparación con el modelo MA ya que la transmisión es a través de un sistema de cuñas .Se puede montar horizontalmente o inclinado (después de la comparación con el departamento técnico de Newstark). Adecuado para trabajos de corte, taladrado y plegado.

Patent pending

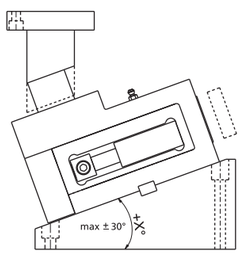
CAMMA **MASC**

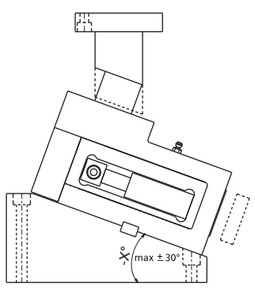


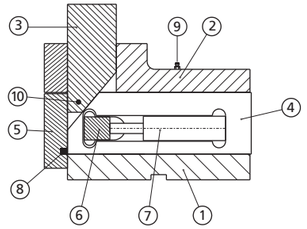


Si consiglia il montaggio con chiavetta reggispinta.
We suggest you to assembly by using a thrust mount key.
Es wird empfohlen, die Montage mit einem Gegenlager vorzunehmen.
Se aconseja el montaje siempre con el pasador.

Il sistema monta un congegno elettronico miniaturizzato (P8) per il controllo del corretto riposizionamento dell'attrezzatura.
The system fits a miniaturized electronic device (P8) to control the correct repositioning of the equipment.
Das System ist mit einem elektronischen Sensor (P8) für die Nullstellung des Systems ausgerüstet.
El sistema cuenta con un mini dispositivo electrónico "P8", garantizar el perfecto reposicionamiento del sistema.







POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN	QUANTITÀ - QUANTITY MENGE - CANTIDAD	DESCRIZIONE - DESCRIPTION - BESCHREIBUNG - DESCRIPCIÓN
001	1	Corpo camma / Cam body / Grundkörper / Cuerpo
002	1	Coperchio / Cover / Kopfplatte / Cubierta
003	1	Cuneo / Wedge / Druckkeil / Cuña
004	1	Slitta / Slider / Schubstange / Deslizador
005	1	Flangia posteriore / Rear flange Heckplatte / Brida trasera
006	2	Blocchetto reggi molla / Spring holder block Federlagerblock / Muelle de bloque primario
007	2	Cilindro ad azoto / Nitrogen cylinder Stickstoffzylinder / Cilindro de Nitrógeno
008*	1	Micro sensore di sicurezza / Micro sensor for security Elektronischer Sensor für Sicherheit / Microsensor de seguridad
009	2	Ingrassatore / Nipples / Schmierung / Engrasador
010	1	Perno / Pin / Stift / Perno

* **OPTIONAL DA RICHIEDERE IN FASE D'ORDINE** - OPTIONAL TO BE REQUESTED DURING ORDER
IST ALS OPTION ERHÄLTLICH - OPCIONAL, PARA SOLICITAR EN FASE DE PEDIDO

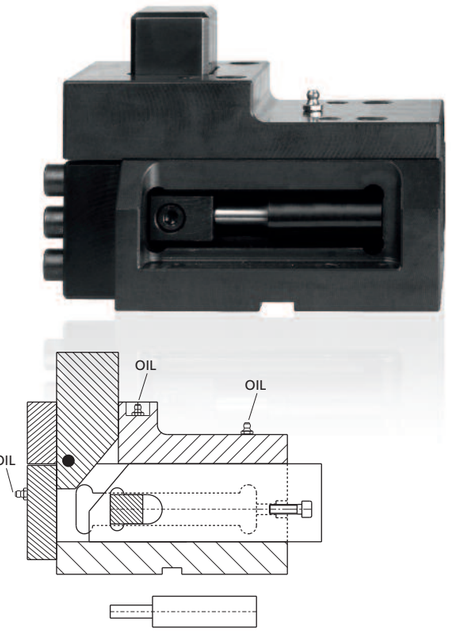
ESEMPIO D'ORDINE RICAMBIO - SPARE PART ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL EINZELTEILE - EJEMPLO DE PEDIDO DE RECAMBIOS

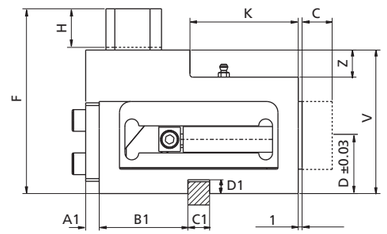
MASC 400 S48	+10°	002
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN	POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN

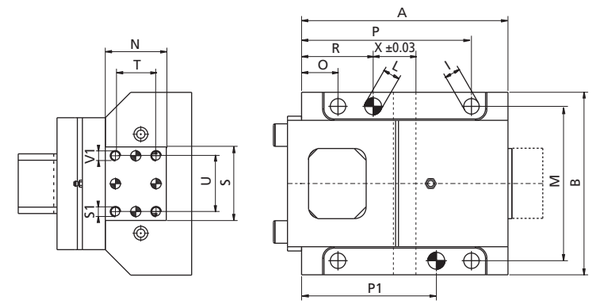
PER APPLICAZIONI INCLINATE CONSULTARE IL NOSTRO UFFICIO TECNICO.
FOR THE POSSIBLE INCLINED APPLICATIONS CONSULT OUR TECHNICAL DEPARTMENT.
FÜR GENEIGTE ANWENDUNGEN SETZEN SIE SICH BITTE MIT DEM TECHNISCHEN BÜRO IN VERBINDUNG.
PARA APLICACIONES INCLINADAS CONSULTAR CON EL DEPARTAMENTO TÉCNICO.

Patent pending

CAMMA **MASC**

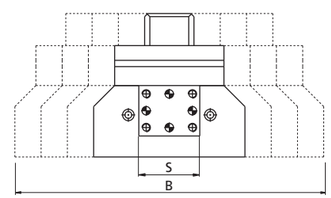






Attenzione: per eseguire la prova manualmente togliere il cilindro come indicato.
Attention: in order to manually perform the test, extract the cylinder as indicated.
Achtung: Stickstoffzylinder verbaut, Schieber nur in Grundstellung öffnen.
Para llevar a cabo la prueva manualmente, extraer el cilindro como se indica.

Si prega di consultare il nostro manuale di uso e manutenzione!
Please consult our Instruction Manual!
Bitte beachten Sie unsere Wartungsanweisung!
Por favor, consulte nuestro manual de instrucciones!



B / S
Larghezza modulare
Modular Width
Modulare Breite
Largo modular

ESEMPIO D'ORDINE - ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL - EJEMPLO DE PEDIDO

MASC 400 S48	+10°
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN

DATI TECNICI MODELLO ESTRAZIONE MAX (daN) / TECHNICAL DATA OF THE MAX EXTRACTION MODEL (daN) / TECHNISCHE DATEN DES MODELLS MIT MAXIMALER RÜCKZUGSKRAFT (daN) / DATOS TÉCNICOS MODELO EXTRACCIÓN MAX (DAN)

MODELLO e forza iniziale di estrazione in daN MODEL - MODELL - MODELO	A	A1	B	B1	C	C1	D	D1	F	H	I	L +0.02 0	M	N	O	P	P1	R	S	T	U	Z	S1 +0.02 0	V	V1	K	X	Forza daN Force daN Kraft daN Fuerza daN
MASC 400 S48	142	18	130	65	24	12	44	4	137	29	M10	Ø 12	110	48	26	116	91	51	48	32	34	20	Ø 8	106	M8	80	26	8000
MASC 400 S98	142	18	180	65	24	12	44	4	137	29	M10	Ø 12	160	48	26	116	91	51	98	32	84	20	Ø 8	106	M8	80	26	8000
MASC 400 S148	142	18	230	65	24	12	44	4	137	29	M10	Ø 12	210	48	26	116	91	51	148	32	134	20	Ø 8	106	M8	80	26	8000
MASC 400 S198	142	18	280	65	24	12	44	4	137	29	M10	Ø 12	260	48	26	116	91	51	198	32	184	20	Ø 8	106	M8	80	26	8000
MASC 900 S58	150	28	144	67	24	16	44	4,5	137	29	M10	Ø 12	124	48	26	121	96	51	58	32	44	20	Ø 8	106	M8	88	32	14000
MASC 900 S108	150	28	194	67	24	16	44	4,5	137	29	M10	Ø 12	174	48	26	121	96	51	108	32	94	20	Ø 8	106	M8	88	32	14000
MASC 900 S158	150	28	244	67	24	16	44	4,5	137	29	M10	Ø 12	224	48	26	121	96	51	158	32	144	20	Ø 8	106	M8	88	32	14000
MASC 900 S208	150	28	294	67	24	16	44	4,5	137	29	M10	Ø 12	274	48	26	121	96	51	208	32	194	20	Ø 8	106	M8	88	32	14000
MASC 1500 S88	217	38	196	113,5	36	20	60,5	5,5	195	43	M12	Ø 16	172	75	65	182	157	90	88	54	69	20	Ø 12	146	M12	111,5	43,5	20000
MASC 1500 S138	217	38	246	113,5	36	20	60,5	5,5	195	43	M12	Ø 16	222	75	65	182	157	90	138	54	119	20	Ø 12	146	M12	111,5	43,5	20000
MASC 3000 S118	247	48	266	124,5	36	28	81	7	244	51,5	M16	Ø 16	236	94	75	202	172	105	118	68	94	20	Ø 16	186	M12	126,5	47,5	40000
MASC 3000 S168	247	48	316	124,5	36	28	81	7	244	51,5	M16	Ø 16	286	94	75	202	172	105	168	68	144	20	Ø 16	186	M12	126,5	47,5	40000

Patent pending

PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES

Patent pending

CAMMA **MASC COMPACT**

TRANCIATURA MECCANICA
MECHANIC SHEARING
MECHANISCHE STANZEINHEIT/SCHIEBER
CARROS DE PUNZONADO

Camma meccanica di potenza fino a 40000 daN con un ritorno garantito mediante due molle ad azoto, su cui vengono applicati gli accessori o gli acciai per eseguire le lavorazioni desiderate. Il moto è trasferito mediante cunei inclinati ed è dotato di un sistema antirotativo. Può essere montata in posizione orizzontale o inclinata (previo confronto con l'ufficio tecnico Newstark). Possibili applicazioni: adatta a lavori generalmente di tranciatura, foratura e piegatura.

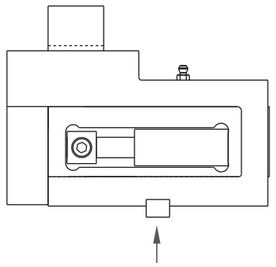
Mechanical cam with power supply up to 40000 daN with return by nitrogen spring, on which are applied accessories or steel, to perform required work. The motion is transferred through wedges inclined and in which there is an anti-rotation system. Can be fitted horizontally or inclined (after comparison with Newstark's technical department). Means of application: generally suitable for shearing, drilling and bending work.

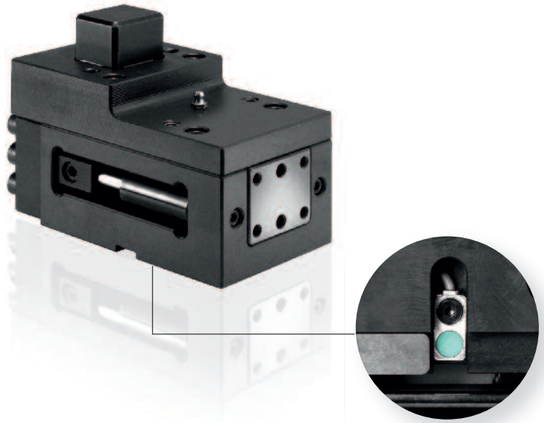
Mechanische Stanzeinheit Kraft bis 40000 daN mit einem Rücklauf der durch Stickstofffedern sichergestellt wird. An der Schubstange kann Zubehör je nach Bedarf angebracht werden. Bei diesem Modell, wird die Bewegung durch Keile umgesetzt. Durch die Art der Schubstange wird die Rotationsbewegung so gering wie möglich gehalten. Diese Einheit ist für die Montage von unten ausgelegt. Die Einheiten können (nach Abstimmung mit technischen Büro von Newstark) horizontal oder geneigt montiert werden. Mögliche Anwendungen: Stanzen, Biegen und Prägen.

Unidad de punzonado de hasta 40000 daN con retroceso por cilindro de nitrógeno. Debido a su resistencia estructural proporciona un mayor redimiento a comparación con el modelo M y ML. Mucho más potente en comparación con el modelo MA ya que la transmisión es a través de un sistema de cuñas. Se puede montar horizontalmente o inclinado. Adecuado para trabajos de corte, taladrado y plegado.

Patent pending

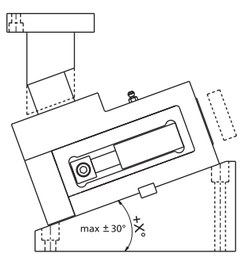
CAMMA **MASC COMPACT**

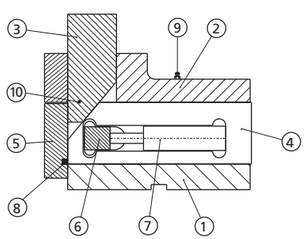


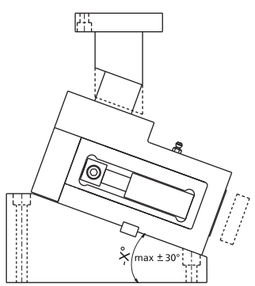


Si consiglia il montaggio con chiavetta reggispinta.
We suggest you to assembly by using a thrust mount key.
Es wird empfohlen, die Montage mit einem Gegenlager vorzunehmen.
Se aconseja el montaje siempre con el pasador.

Il sistema monta un congegno elettronico miniaturizzato (P8) per il controllo del corretto riposizionamento dell'attrezzatura.
The system fits a miniaturized electronic device (P8) to control the correct repositioning of the equipment.
Das System ist mit einem elektronischen Sensor (P8) für die Nullstellung des Systems ausgerüstet.
El sistema cuenta con un mini dispositivo electrónico "P8", garantizar el perfecto reposicionamiento del sistema.







POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN	QUANTITÀ - QUANTITY MENGE - CANTIDAD	DESCRIZIONE - DESCRIPTION - BESCHREIBUNG - DESCRIPCIÓN
001	1	Corpo camma / Cam body / Grundkörper / Cuerpo
002	1	Coperchio / Cover / Kopfplatte / Cubierta
003	1	Cuneo / Wedge / Druckkeil / Cuña
004	1	Slitta / Slider / Schubstange / Deslizador
005	1	Flangia posteriore / Rear flange Heckplatte / Brida trasera
006	2	Blocchetto reggi molla / Spring holder block Federlagerblock / Muelle de bloque primario
007	2	Cilindro ad azoto / Nitrogen cylinder Stickstoffzylinder / Cilindro de Nitrógeno
008*	1	Micro sensore di sicurezza / Micro sensor for security Elektronischer Sensor für Sicherheit / Microsensor de seguridad
009	2	Ingrassatore / Nipples / Schmierung / Engrasador
010	1	Perno / Pin / Stift / Perno

* **OPTIONAL DA RICHIEDERE IN FASE D'ORDINE** - OPTIONAL TO BE REQUESTED DURING ORDER
IST ALS OPTION ERHÄLTLICH - OPCIONAL, PARA SOLICITAR EN FASE DE PEDIDO

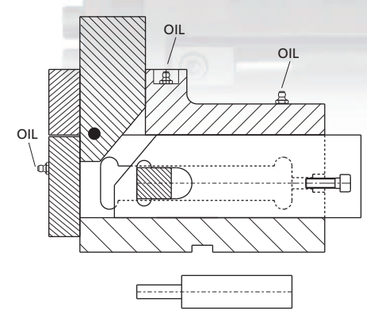
PER APPLICAZIONI INCLINATE CONSULTARE IL NOSTRO UFFICIO TECNICO.
FOR THE POSSIBLE INCLINED APPLICATIONS CONSULT OUR TECHNICAL DEPARTMENT.
FÜR GENEIGTE ANWENDUNGEN SETZEN SIE SICH BITTE MIT DEM TECHNISCHEN BÜRO IN VERBINDUNG.
PARA APLICACIONES INCLINADAS CONSULTAR CON EL DEPARTAMENTO TÉCNICO.

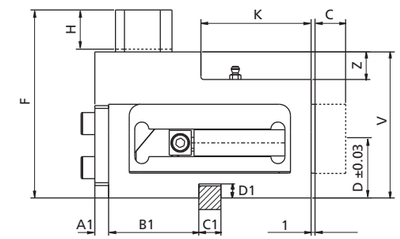
ESEMPIO D'ORDINE RICAMBIO - SPARE PART ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL EINZELTEILE - EJEMPLO DE PEDIDO DE RECAMBIOS

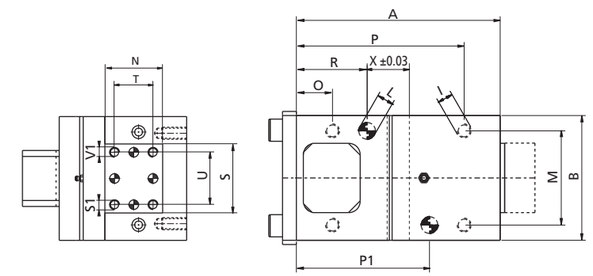
MASC COMPACT 400 S48	+10°	002
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN	POSIZIONE - POSITION POSITION - POSICIÓN

Patent pending

CAMMA **MASC COMPACT**

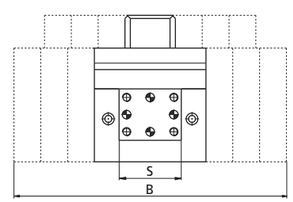






Attenzione: per eseguire la prova manualmente togliere il cilindro come indicato.
Attention: in order to manually perform the test, extract the cylinder as indicated.
Achtung: Stickstoffzylinder verbaut, Schieber nur in Grundstellung öffnen.
Para llevar a cabo la prueva manualmente, extraer el cilindro como se indica.

⚠ Si prega di consultare il nostro manuale di uso e manutenzione!
Please consult our Instruction Manual!
Bitte beachten Sie unsere Wartungsanweisung!
Por favor, consulte nuestro manual de instrucciones!



B / S
Larghezza modulare
Modular Width
Modulare Breite
Largo modular

ESEMPIO D'ORDINE - ORDER EXAMPLE
BESTELLBEISPIEL - EJEMPLO DE PEDIDO

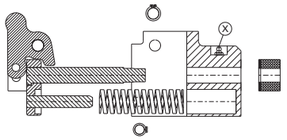
MASC COMPACT 400 S48	+10°
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	INCLINAZIONE - SLOPE NEIGUNG - INCLINACIÓN

DATI TECNICI MODELLO ESTRAZIONE MAX (daN) / TECHNICAL DATA OF THE MAX EXTRACTION MODEL (daN) / TECHNISCHE DATEN DES MODELLS MIT MAXIMALER RÜCKZUGSKRAFT (daN) / DATOS TÉCNICOS MODELO EXTRACCIÓN MAX (DAN)

MODELLO e forza iniziale di estrazione in daN MODEL - MODELL - MODELO	A	A1	B	B1	C	C1	D	D1	F	H	I	L +0,02 0	M	N	O	P	P1	R	S	T	U	Z	S1 +0,02 0	V	V1	K	X	Forza daN Force daN Kraft daN Fuerza daN
MASC COMPACT 400 S48	142	18	90	65	24	12	44	4	137	29	M10	Ø 12	68	48	26	116	91	51	48	32	34	20	Ø 8	106	M8	80	26	8000
MASC COMPACT 400 S98	142	18	140	65	24	12	44	4	137	29	M10	Ø 12	118	48	26	116	91	51	98	32	84	20	Ø 8	106	M8	80	26	8000
MASC COMPACT 400 S148	142	18	190	65	24	12	44	4	137	29	M10	Ø 12	168	48	26	116	91	51	148	32	134	20	Ø 8	106	M8	80	26	8000
MASC COMPACT 400 S198	142	18	240	65	24	12	44	4	137	29	M10	Ø 12	218	48	26	116	91	51	198	32	184	20	Ø 8	106	M8	80	26	8000
MASC COMPACT 900 S58	150	28	104	67	24	16	44	4,5	137	29	M10	Ø 12	76	48	26	121	96	51	58	32	44	20	Ø 8	106	M8	88	32	14000
MASC COMPACT 900 S108	150	28	154	67	24	16	44	4,5	137	29	M10	Ø 12	126	48	26	121	96	51	108	32	94	20	Ø 8	106	M8	88	32	14000
MASC COMPACT 900 S158	150	28	204	67	24	16	44	4,5	137	29	M10	Ø 12	176	48	26	121	96	51	158	32	144	20	Ø 8	106	M8	88	32	14000
MASC COMPACT 900 S208	150	28	254	67	24	16	44	4,5	137	29	M10	Ø 12	226	48	26	121	96	51	208	32	194	20	Ø 8	106	M8	88	32	14000
MASC COMPACT 1500 S88	217	38	146	113,5	36	20	60,5	5,5	195	43	M12	Ø 16	116	75	65	182	157	90	88	54	69	20	Ø 12	146	M12	111,5	43,5	20000
MASC COMPACT 1500 S138	217	38	196	113,5	36	20	60,5	5,5	195	43	M12	Ø 16	166	75	65	182	157	90	138	54	119	20	Ø 12	146	M12	111,5	43,5	20000
MASC COMPACT 3000 S118	247	48	196	124,5	36	28	81	7	244	51,5	M16	Ø 16	156	94	75	202	172	105	118	68	94	20	Ø 16	186	M12	126,5	47,5	40000
MASC COMPACT 3000 S168	247	48	246	124,5	36	28	81	7	244	51,5	M16	Ø 16	206	94	75	202	172	105	168	68	144	20	Ø 16	186	M12	126,5	47,5	40000

CAMME
MECHANIC SHEARINGS
MECHANISCHE STANZEINHEITEN/SCHIEBER
CARROS DE PUNZONADOS

Patent pending



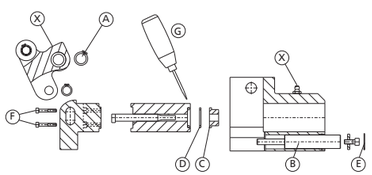
CAMMA **M/ML**

Smontaggio prodotto M/ML:
1 Togliere porta punzone e punzone rimuovendo i seeger come indicato.
2 Eseguire le verifiche.
3 Rimontare con cura, lubrificando con grasso bisolfuro di Molibdeno (MoS2). L'uso di questo grasso viene consigliato da Newstark.
4 Assicurare il corretto riposizionamento dei singoli componenti.
Lubrificare durante l'uso con grasso bisolfuro di Molibdeno (MoS2).

Product disassembly M/ML:
1 Take off the punch holder and the punch by removing the seegers as shown.
2 Check the components.
3 Reassemble carefully using grease with disulfide molybdeno (MoS2). The use of this grease is recommended by Newstark.
4 Ensure the correct positioning of the individual components.
During use lubricate with grease with disulfide molybdeno (MoS2).

Demontage des Produktes M/ML:
1 Seegering und Bolzen entfernen um die Stempelhalteplatte und den Stempel herauszuziehen.
2 Komponenten prüfen.
3 Montage in umgekehrter Reihenfolge unter Verwendung von Molybdändisulfidfett (MoS2) nachschmieren. Die Verwendung dieses Fett wird durch Newstark empfohlen.
4 Auf richtigen Sitz der einzelnen Komponenten achten.
Während des Gebrauches, mit Molybdändisulfidfett (MoS2) an den mit "x" gekennzeichneten Stellen nachschmieren.

Desmontaje del producto M/ML:
1 Quitar el portapunzón mediante la eliminación del seger como se indica.
2 Comprobar los componentes.
3 Volver a colocar cuidadosamente, con grasa de disulfuro de molibdeno (MoS2). El uso de esta grasa es recomendado por Newstark.
4 Asegurarse de la correcta colocación de los componentes individuales.
Lubricar durante el uso con grasa de disulfuro de molibdeno (MoS2).



ATTENZIONE: CILINDRO A GAS IN PRESSIONE.
ATTENTION: GAS CYLINDER UNDER PRESSURE.
ACHTUNG: GASDRUCKFEDER STEHT UNTER HOHEM DRUCK.
ATENCIÓN: CILINDRO DE GAS EN PRESIÓN.

CAMMA **MAE**

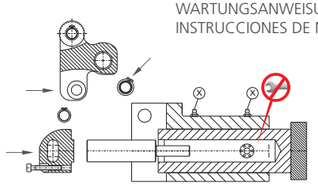
Attenzione: Assicurarsi che la camma sia nella sua posizione normale prima di eseguire qualsiasi lavoro di smontaggio o manutenzione.
Smontaggio prodotto MAE:
1 Togliere il cilindro "B" rimuovendo il seeger "E" come indicato.
2 Togliere il cilindro speciale rimuovendo il seeger "A"
3 Togliere viti "F" per controllare il punzone.
4 Rimuovere il seeger "D" togliendo lo stripper "C". L'Utensile "G" per rimuovere "D" è a disposizione su richiesta.
5 Eseguire le verifiche.
6 Rimontare con cura lubrificando con grasso bisolfuro di Molibdeno (MoS2). L'uso di questo grasso viene consigliato da Newstark.
7 Assicurare il corretto riposizionamento dei singoli componenti.
Lubrificare durante l'uso con grasso bisolfuro di Molibdeno (MoS2).

Attention: Undertake reassemly or maintenance work only when the cam unit is in its basic position.
Product disassembly MAE:
1 Take off the cylinder "B" by removing the seeger "E" as shown.
2 Take off the special cylinder by removing the seeger "E" as shown.
3 Take off the screws "F" to change the punch.
4 Take off the seeger "D" by removing stripper "C". The tool "G" to remove "D" is available on request.
5 Check the components.
6 Reassemble carefully using grease with disulfide molybdeno (MoS2). The use of this grease is recommended by Newstark.
7 Ensure the correct positioning of the individual components.
During use lubricate with grease with disulfide molybdeno (MoS2).

Achtung: Wartungs-und Demontagearbeiten nur in Grundstellung der Stanzeinheit vornehmen.
Demontage des Produktes MAE:
1 Seegering "E" entfernen um den Gasdruckfeder "B" herauszuziehen.
2 Spezielle Zylinder herausnehmen um Seegering "A" herausziehen.
3 Schrauben "F" lösen um den Lochstempel zu wechseln.
4 Sprengring "D" herausnehmen um den Abstreifer "C" zu entfernen.
Ein Werkzeug "G" zur Entfernung von Teil "D" ist auf Anfrage lieferbar.
5 Komponenten prüfen.
6 Montage in umgekehrter Reihenfolge unter Verwendung von Molybdändisulfidfett (MoS2). Die Verwendung dieses Fett wird durch Newstark empfohlen.
7 Auf richtigen Sitz der einzelnen Komponenten achten.
Während des Gebrauches, mit Molybdändisulfidfett (MoS2) an den mit "x" gekennzeichneten Stellen nachschmieren.

Atención: Asegurar de que el carro de punzonados está en su posición normal, antes de cualquier retirada o mantenimiento.
Desmontaje del producto MAE:
1 Quitar el cilindro "B" mediante la eliminación del seger "E" como se indica.
2 Quitar el cilindro especial mediante la eliminación del seger "A"
3 Quitar los tornillos "F" para controlar el punzón.
4 Quitar el seger "D" mediante la eliminación del stripper "C". La herramienta "G" para quitar "D" está disponible a petición.
5 Comprobar los componentes.
6 Volver a colocar cuidadosamente con grasa de disulfuro de molibdeno (MoS2). El uso de esta grasa es recomendado por Newstark.
7 Asegurarse de la correcta colocación de los componentes individuales.
Lubricar durante el uso con grasa de disulfuro de molibdeno (MoS2).

ISTRUZIONI DI MANUTENZIONE
MAINTENANCE INSTRUCTIONS
WARTUNGSANWEISUNG
INSTRUCCIONES DE MANTENIMIENTO



ATTENZIONE: CILINDRO A GAS IN PRESSIONE.
ATTENTION: GAS CYLINDER UNDER PRESSURE.
ACHTUNG: GASDRUCKFEDER STEHT UNTER HOHEM DRUCK.
ATENCIÓN: CILINDRO DE GAS EN PRESIÓN.

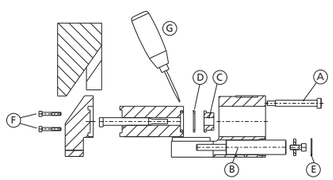
CAMMA **MA**

Attenzione: Assicurarsi che la camma sia nella sua posizione normale prima di eseguire qualsiasi lavoro di smontaggio o manutenzione.
Smontaggio prodotto MA:
1 Togliere il cilindro a gas rimuovendo i seeger e le viti come indicato.
2 Eseguire le verifiche.
3 Rimontare con cura lubrificando con grasso bisolfuro di Molibdeno (MoS2). L'uso di questo grasso viene consigliato da Newstark.
4 Assicurare il corretto riposizionamento dei singoli componenti.
Lubrificare durante l'uso con grasso bisolfuro di Molibdeno (MoS2).

Attention: Undertake reassemly or maintenance work only when the cam unit is in its basic position.
Product disassembly MA:
1 Take off the gas cylinder by removing the seegers and the screws as shown.
2 Check the components.
3 Reassemble carefully using grease with disulfide molybdeno (MoS2). The use of this grease is recommended by Newstark.
4 Ensure the correct positioning of the individual components.
During use lubricate with grease with disulfide molybdeno (MoS2).

Achtung: Wartungs-und Demontagearbeiten nur in Grundstellung der Stanzeinheit vornehmen.
Demontage des Produktes MA:
1 Seegering und Schrauben entfernen um die Gasdruckfeder herauszuziehen.
2 Komponenten prüfen.
3 Montage in umgekehrter Reihenfolge unter Verwendung von Molybdändisulfidfett (MoS2). Die Verwendung dieses Fett wird durch Newstark empfohlen.
4 Auf richtigen Sitz der einzelnen Komponenten achten.
Während des Gebrauches, mit Molybdändisulfidfett (MoS2) an den mit "x" gekennzeichneten Stellen nachschmieren.

Atención: Asegurar de que el carro de punzonados está en su posición normal, antes de cualquier retirada o mantenimiento.
Desmontaje del producto MA:
1 Quitar el cilindro de gas mediante la eliminación de tornillos "A" como se indica.
2 Comprobar los componentes.
3 Volver a colocar cuidadosamente con grasa de disulfuro de molibdeno (MoS2). El uso de esta grasa es recomendado por Newstark.
4 Asegurarse de la correcta colocación de los componentes individuales.
Lubricar durante el uso con grasa de disulfuro de molibdeno (MoS2).



ATTENZIONE: CILINDRO A GAS IN PRESSIONE.
ATTENTION: GAS CYLINDER UNDER PRESSURE.
ACHTUNG: GASDRUCKFEDER STEHT UNTER HOHEM DRUCK.
ATENCIÓN: CILINDRO DE GAS EN PRESIÓN.

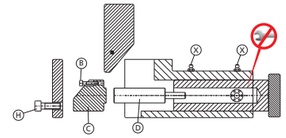
CAMMA **MASE**

Attenzione: Assicurarsi che la camma sia nella sua posizione normale prima di eseguire qualsiasi lavoro di smontaggio o manutenzione.
Smontaggio prodotto MASE:
1 Togliere il cilindro "B" rimuovendo il seeger "E" come indicato.
2 Togliere la slitta ed il cilindro speciale rimuovendo le viti "A"
3 Togliere viti "F" per controllare il punzone.
4 Rimuovere il seeger "D" togliendo lo stripper "C". L'Utensile "G" per rimuovere "D" è a disposizione su richiesta.
5 Eseguire le verifiche.
6 Rimontare con cura lubrificando con grasso bisolfuro di Molibdeno (MoS2). L'uso di questo grasso viene consigliato da Newstark.
7 Assicurare il corretto riposizionamento dei singoli componenti.
Lubrificare durante l'uso con grasso bisolfuro di Molibdeno (MoS2).

Attention: Undertake reassemly or maintenance work only when the cam unit is in its basic position.
Disassembly the product MASE:
1 Take off the cylinder "B" by removing the seeger "E" as shown.
2 Take off the slider and the special cylinder by removing the screws "E" as shown.
3 Take off the screws "F" to change the punch.
4 Take off the seeger "D" by removing stripper "C". The tool "G" to remove "D" is available on request.
5 Check the components.
6 Reassemble carefully using grease with disulfide molybdeno (MoS2). The use of this grease is recommended by Newstark.
7 Ensure the correct positioning of the individual components.
During use lubricate with grease with disulfide molybdeno (MoS2).

Achtung: Wartungs-und Demontagearbeiten nur in Grundstellung der Stanzeinheit vornehmen.
Demontage des Produktes MASE:
1 Seegering "E" entfernen um den Gasdruckfeder "B" herauszuziehen.
2 Lagerkeil und spezielle Zylinder herausnehmen um Schrauben "A" herauszuziehen.
3 Schrauben "F" lösen um den Lochstempel zu wechseln.
4 Sprengring "D" herausnehmen um den Abstreifer "C" zu entfernen
Ein Werkzeug "G" zur Entfernung von Teil "D" ist auf Anfrage lieferbar.
5 Komponenten prüfen.
6 Montage in umgekehrter Reihenfolge unter Verwendung von Molybdändisulfidfett (MoS2). Die Verwendung dieses Fett wird durch Newstark empfohlen.
7 Auf richtigen Sitz der einzelnen Komponenten achten.
Während des Gebrauches, mit Molybdändisulfidfett (MoS2) an den mit "x" gekennzeichneten Stellen nachschmieren.

Atención: Asegurar de que el carro de punzonados está en su posición normal, antes de cualquier retirada o mantenimiento.
Desmontaje del producto MASE:
1 Quitar el cilindro "B" mediante la eliminación del seger "E"como se indica.
2 Quitar el deslizador y el cilindro especial mediante la eliminación de los tornillos "A".
3 Quitar los tornillos "F" para controlar el punzón.
4 Quitar el seger "D" mediante la eliminación del stripper "C". La herramienta "G" para quitar "D" está disponible a petición.
5 Comprobar los componentes.
6 Volver a colocar cuidadosamente con grasa de disulfuro de molibdeno (MoS2). El uso de esta grasa es recomendado por Newstark.
7 Asegurarse de la correcta colocación de los componentes individuales.
Lubricar durante el uso con grasa de disulfuro de molibdeno (MoS2).



ATTENZIONE: CILINDRO A GAS IN PRESSIONE.
ATTENTION: GAS CYLINDER UNDER PRESSURE.
ACHTUNG: GASDRUCKFEDER STEHT UNTER HOHEM DRUCK.
ATENCIÓN: CILINDRO DE GAS EN PRESIÓN.

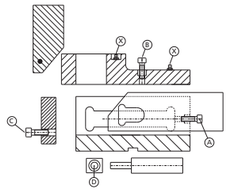
CAMMA **MAS**

Attenzione: Assicurarsi che la camma sia nella sua posizione normale prima di eseguire qualsiasi lavoro di smontaggio o manutenzione.
Smontaggio prodotto MAS:
1 Togliere il cilindro a gas rimuovendo le viti "A" come indicato.
2 Togliere le viti"B", togliere la slitta "C", ed estrarre la molla a gas.
3 Eseguire le verifiche.
4 Rimontare con cura lubrificando con grasso bisolfuro di Molibdeno (MoS2). L'uso di questo grasso viene consigliato da Newstark.
5 Assicurare il corretto riposizionamento dei singoli componenti.
Lubrificare durante l'uso con grasso bisolfuro di Molibdeno (MoS2).

Attention: Undertake reassemly or maintenance work only when the cam unit is in its basic position.
Disassembly the product MAS:
1 Take off the gas cylinder by removing the screws "A" as shown.
2 Take off the gas spring after removing the screws "B" and the slide "C".
3 Check the components.
4 Reassemble carefully using grease with disulfide molybdeno (MoS2). The use of this grease is recommended by Newstark.
5 Ensure the correct positioning of the individual components.
During use lubricate with grease with disulfide molybdeno (MoS2).

Achtung: Wartungs-und Demontagearbeiten nur in Grundstellung der Stanzeinheit vornehmen.
Demontage des Produktes MAS:
1 Hintere Schrauben "A" entfernen um die Einheit zu öffnen.
2 Schrauben "B" lösen, Lagerkeil "C" entfernen, Gasdruckfeder "D" herausziehen.
3 Komponenten prüfen.
4 Montage in umgekehrter Reihenfolge unter Verwendung von Molybdändisulfidfett (MoS2). Die Verwendung dieses Fett wird durch Newstark empfohlen.
5 Auf richtigen Sitz der einzelnen Komponenten achten.
Während des Gebrauches, mit Molybdändisulfidfett (MoS2) an den mit "x" gekennzeichneten Stellen nachschmieren.

Atención: Asegurar de que el carro de punzonados está en su posición normal, antes de cualquier retirada o mantenimiento.
Desmontaje del producto MAS:
1 Quitar el cilindro de gas mediante la eliminación de tornillos "A" como se indica.
2 Quitar tornillos "B" y el deslizador "C" y extraer la muelle de gas.
2 Comprobar los componentes.
3 Volver a colocar cuidadosamente con grasa de disulfuro de molibdeno (MoS2). El uso de esta grasa es recomendado por Newstark.
4 Asegurarse de la correcta colocación de los componentes individuales.
Lubricar durante el uso con grasa de disulfuro de molibdeno (MoS2).



ATTENZIONE: CILINDRO A GAS IN PRESSIONE.
ATTENTION: GAS CYLINDER UNDER PRESSURE.
ACHTUNG: GASDRUCKFEDER STEHT UNTER HOHEM DRUCK.
ATENCIÓN: CILINDRO DE GAS EN PRESIÓN.

CAMMA **MASC / MASC COMPACT**

Attenzione: Assicurarsi che la camma sia nella sua posizione normale prima di eseguire qualsiasi lavoro di smontaggio o manutenzione.
Smontaggio prodotto MASC / MASC COMPACT:
1 Togliere i cilindri a gas rimuovendo le viti "A" come indicato.
2 Togliere la piastra di testa rimuovendo le viti "B" come indicato.
3 Togliere la piastra posteriore rimuovendo le viti "C" come indicato in modo da togliere il cuneo.
4 Togliere i blocchetti reggimolla rimuovendo le viti "D" come indicato in modo da togliere la slitta.
5 Eseguire le verifiche.
6 Rimontare con cura lubrificando con grasso bisolfuro di Molibdeno (MoS2). L'uso di questo grasso viene consigliato da Newstark.
7 Assicurare il corretto riposizionamento dei singoli componenti.
Lubrificare durante l'uso con grasso bisolfuro di Molibdeno (MoS2).

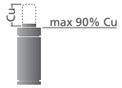
Attention: Undertake reassemly or maintenance work only when the cam unit is in its basic position.
Disassembly the product MASC / MASC COMPACT:
1 Take off the gas cylinder by removing the screws "A" as shown.
2 Take of the cover by removing the screws "B" as shown.
3 Take off the rear flange by removing the screws "C" as shown in order to remove the wedge.
4 Take off the springs holder block removing the screws "D" as shown in order to remove the slider.
5 Check the components.
6 Reassemble carefully using grease with disulfide molybdeno (MoS2). The use of this grease is recommended by Newstark.
7 Ensure the correct positioning of the individual components.
During use lubricate with grease with disulfide molybdeno (MoS2).

Achtung: Wartungs-und Demontagearbeiten nur in Grundstellung der Stanzeinheit vornehmen.
Demontage des Produktes MASC / MASC COMPACT:
1 Schrauben "A" entfernen um die Gasdruckfedern herauszuziehen.
2 Schrauben "B" entfernen um die Kopfplatte herunter zu nehmen.
3 Schrauben "C" entfernen um die Heckplatte herauszuziehen.
4 Schrauben "D" entfernen um die Federlagerblöcke zu Lösen.
5 Komponenten prüfen.
6 Montage in umgekehrter Reihenfolge unter Verwendung von Molybdändisulfidfett (MoS2). Die Verwendung dieses Fett wird durch Newstark empfohlen.
7 Auf richtigen Sitz der einzelnen Komponenten achten.
Während des Gebrauches, mit Molybdändisulfidfett (MoS2) an den mit "x" gekennzeichneten Stellen nachschmieren.

Atención: Asegurar de que el carro de punzonados está en su posición normal, antes de cualquier retirada o mantenimiento.
Desmontaje del producto MASC / MASC COMPACT:
1 Quitar los cilindros de gas mediante la eliminación de los tornillos "A" como se indica.
2 Quitar las placas superiores mediante la eliminación de los tornillos "B" como se indica.
3 Quitar la placa trasera mediante la eliminación de los tornillos "C" como se indica, con el fin de eliminar la cuña.
4 Quitar los bloques de la tapa mediante la eliminación de los tornillos "D" como se indica, con el fin de eliminar el deslizador.
5 Comprobar los componentes.
6 Volver a colocar cuidadosamente con grasa de disulfuro de molibdeno (MoS2). El uso de esta grasa es recomendado por Newstark.
7 Asegurarse de la correcta colocación de los componentes individuales.
Lubricar durante el uso con grasa de disulfuro de molibdeno (MoS2).

SICUREZZA / SAFETY / SICHERHEIT / SEGURIDAD

Patent pending



Evitare qualsiasi modifica meccanica. / Avoid any mechanical modification. Vermeiden Sie mechanische Änderungen. / Evite los cambios mecánicos.

Utilizzare dispositivi di sicurezza individuali quali: occhiali e guanti. / Use personal safety equipment such as: goggles and gloves. / Benutzen Sie persönliche Schutzausrüstung, wie: Schutzbrille und Handschuhe. / Use equipos de protección personal como gafas y guantes.

Non disattivare i dispositivi elettronici di sicurezza (se presenti). / Do not switch off the electronic safety devices (if any)./ Schalten Sie nicht die elektronische Sicherheitseinrichtungen (falls vorhanden)./ No desactivar los dispositivos electrónicos de seguridad (si existen).

Utilizzare solo ricambi originali. / Use only original spare parts. / Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile. / Utilice sólo piezas de recambio originales.

Attenzione: nella nostra attrezzatura è presente un cilindro a gas in pressione! Si prega di consultare il nostro manuale di uso e manutenzione! / Attention: in our equipment is present a gas cylinder under pressure! Please refer to our Instruction Manual. / Achtung: In unseren Anlagen gibt es Gasdruckfeder, der unter hohem Druck steht! Bitte konsultieren Sie unsere Wartungsanweisung! / En nuestro equipo está presente un cilindro de gas a presión! Por favor, consulte nuestro manual de instrucciones!

Tutti i cilindri hanno una corsa dichiarata dal costruttore. Quindi il valore nominale Cu è completamente utilizzabile. Si raccomanda quindi di non eccedere dalla corsa massima dichiarata nel catalogo per prevenire eventuali extracorse, causate da modifiche o errori sugli stampi, con danni irreparabili alle cam e gravi rischi per la sicurezza. / All nitrogen cylinders have a stroke stated by the manufacturer. Therefore the nominal value (Cu) is fully applicable. However, it is recommended not to exceed the maximum stated on the race catalog in order to avoid the risk of any extra stroke caused by changes or errors in tools. This would result in irreparable damages to the cams and serious danger to personnel. / Alle Zylinder sind mit einer Hub vom Hersteller angegebenen. Daher kann der Nennwert Cu komplett verwendet werden. Wir empfehlen, auf die maximal auf das Rennen angegeben nicht zu überschreiten, um einen eventuellen Überlauf zu vermeiden, der durch Änderungen oder Fehler an den Pressformer verursacht werden und irreparable Schäden an den Stanzeinheiten sowie schwerwiegende Sicherheitsrisiko hervorrufen könnte. / Todos los cilindros tienen una carrera según lo declarado por el fabricante. Por lo que el Cu nominal es completamente utilizable. Se recomienda no exceder el tiempo máximo declarado en el catálogo para prevenir sobrecarrera, debido a los cambios o errores en los moldes, con daños irreparables en los carros de punzonado y graves riesgos de seguridad.

Durante il caricamento non eccedere la pressione massima raccomandata per ogni modello. / When charging do not exceed the maximum recommended pressure for each model. / Überschreiten Sie während der Ladung den für jedes Modell angegebenen Druckwert nicht. / Durante la carga no exceda la presión máxima recomendada para cada modelo.

Durante lo scaricamento con l'uso del dispositivo DDS, orientare il flusso del gas in direzione opposta all'operatore. / When discharging using a DDS device, point the gas flow away from operator. Richten Sie den Gasfluss während der Entladung mit Hilfe der DDS-Vorrichtung in die dem Bediener entgegengesetzte Richtung. / Durante la descarga con el uso de la DDS, dirigir el flujo de gas en la dirección contraria al operador.

Evitare qualsiasi lavorazione meccanica o impatto su corpo e stelo. / Avoid any mechanical tooling or impact on the body and the rod. / Vermeiden Sie mechanische Bearbeitungen jeder Art oder sonstige Einwirkungen auf Körper und Kolbenstange. / Evitar cualquier trabajo mecánico o impacto sobre el cuerpo y el vástago.

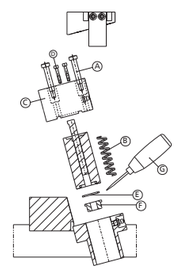
Durante il caricamento assicurarsi che lo stelo sia estratto al 100%. Per cilindri privi di foro filettato sullo stelo, caricare inizialmente con 5 bar (75 psi) per estrarre completamente lo stelo, quindi procedere fino alla pressione desiderata. / Ensure that the rod is 100% extracted when charging. For cylinders without a threaded hole on the rod, initially charge to 5 bar (75 psi) to extract the rod completely then charge to the required. / Stellen Sie während der Ladung sicher, dass der Schaft ganz ausgefahren ist. Für Zylinder ohne Gewindebohrung am Schaft laden Sie den Druck zu Beginn bei 5 bar (75 psi), um den Schaft ganz herauszuziehen. Steigern Sie den Druck danach auf den gewünschten Wert. Asegúrese de que el vástago está al 100% extraído durante la carga. Para cilindros sin rosca en el vástago inicialmente cargados a 5 bar (75psi) para extraer el vástago, y después cargarlos a la presión requerida.

Solo personale qualificato dovrebbe eseguire la manutenzione. Eventuali errori possono essere causa di gravi rischi per la sicurezza o limitare la durata dei cilindri. Prima di eseguire qualsiasi intervento scaricare completamente la pressione e assicurare che lo stelo sia completamente compresso nel corpo. / Maintenance must only be conducted by qualified personnel. Errors would cause serious injury or reduce the working life of the cylinders. Before carrying out any work on the system, fully release all pressure and ensure that the rod is fully retracted into the body. / Die Wartung sollte nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden. Etwaige Fehler können schwerwiegende Sicherheitsrisiken hervorrufen oder die Lebensdauer der Zylinder einschränken. Entladen Sie den Druck und stellen Sie sicher, dass der Schaft Komplett in den Körper eingeführt ist, bevor Sie Eingriffe vormehmen. / Sólo personal calificado debe realizar el mantenimiento. Los errores pueden causar graves riesgos para la seguridad o limitar la longitud de los cilindros. Antes de realizar cualquier trabajo descargar toda la presión y asegurarse de que el vástago esté totalmente comprimido en el cuerpo.

Prima di gettare qualsiasi cilindro a gas, scaricare completamente la pressione. / Before disposing of a gas spring censure that all residual pressure is fully exhausted. Vor der Entsorgung eines Gaszylinders muss der Druck Komplett abgelassen werden. / Antes de colocar cualquier cilindros de gas, descargar toda la presión.

Se un cilindro ha la struttura danneggiata, prima di qualsiasi manipolazione, scaricare completamente la pressione. / If a cylinder has structural damage, fully exhaust all pressure before any form of handling. / Weist die Struktur eines Zylinders Beschädigungen auf, muss vor jedem Eingriff der Druck komplett abgelassen werden. / Si un cilindro se ha dañado la estructura, antes de cualquier manipulación, libere toda la presión.

Attenzione: si prega di fare sempre riferimento alle normative di sicurezza vigenti.
Attention: please always refer to the current safety regulations. / Achtung: bitte lesen Sie immer die aktuellen Sicherheitsbestimmungen.
Atención: Por favor, les siempre las normas de seguridad vigentes.



ATTENZIONE: CILINDRO A GAS IN PRESSIONE.
ATTENTION: GAS CYLINDER UNDER PRESSURE.
ACHTUNG: GASDRUCKFEDER STEHT UNTER HOHEM DRUCK.
ATENCIÓN: CILINDRO DE GAS EN PRESIÓN.

CAMMA **SMEG**

Attenzione: Assicurarsi che la camma sia nella sua posizione normale prima di eseguire qualsiasi lavoro di smontaggio o manutenzione.
Smontaggio prodotto SMEG:
1 Togliere il portapunzone "C" e le molle "B" rimuovendo le viti a colletto "A"
2 Togliere viti "D" per controllare il punzone.
3 Rimuovere il seeger "E" togliendo lo stripper "F". L'utensile "G" per rimuovere "E" è a disposizione su richiesta.
4 Eseguire le verifiche.
5 Rimontare con cura lubrificando con grasso bisolfuro di Molibdeno (MoS2). L'uso di questo grasso viene consigliato da Newstark.
6 Assicurare il corretto riposizionamento dei singoli componenti.
Lubrificare durante l'uso con grasso bisolfuro di Molibdeno (MoS2).

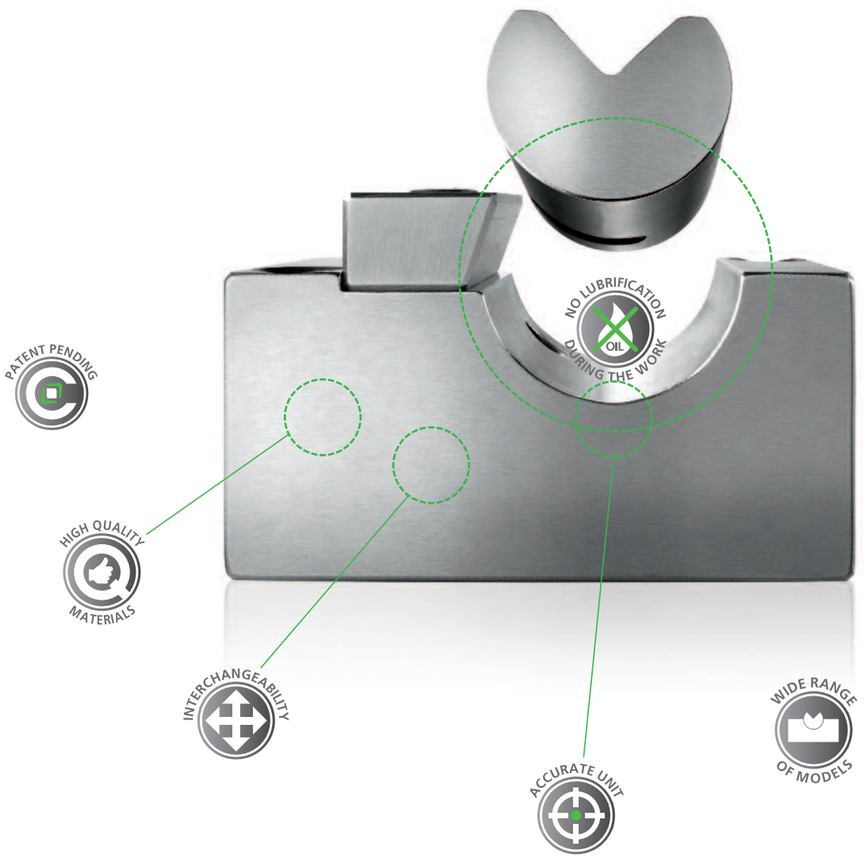
Attention: Undertake reassemly or maintenance work only when the cam unit is in its basic position.
Disassembly the product SMEG:
1 Take off the punch holder "C" and the springs "B" by removing the shoulder screws "A" as shown.
2 Take off the screws "D" to change the punch.
3 Take off the seeger "E" by removing stripper "F". The tool "G" to remove "E" is available on request.
4 Check the components.
5 Reassemble carefully using grease with disulfide molybdeno (MoS2). The use of this grease is recommended by Newstark.
6 Ensure the correct positioning of the individual components.
During use lubricate with grease with disulfide molybdeno (MoS2).

Achtung: Wartungs-und Demontagearbeiten nur in Grundstellung der Stanzeinheit vornehmen.
Demontage des Produktes SMEG:
1 Trägerplatte "C" und Feder "B" entfernen um die Ansatzschraube "A" herauszuziehen.
2 Schrauben "D" lösen um den Lochstempel zu wechseln.
3 Sprengring "E" herausnehmen um den Abstreifer "F" zu entfernen. Ein Werkzeug "G" zur Entfernung von Teil "E" ist auf Anfrage lieferbar.
4 Komponenten prüfen.
5 Montage in umgekehrter Reihenfolge unter Verwendung von Molybdändisulfidfett (MoS2). Die Verwendung dieses Fett wird durch Newstark empfohlen.
6 Auf richtigen Sitz der einzelnen Komponenten achten.
Während des Gebrauches, mit Molybdändisulfidfett (MoS2) an den mit "x" gekennzeichneten Stellen nachschmieren.

Atención: Asegurar de que el carro de punzonados está en su posición normal, antes de cualquier retirada o mantenimiento.
Desmontaje del producto SMEG:
1 Quitar el portapunzón "C" y muelles "B" mediante la eliminación de las tornillos de cuello "A" como se indica.
2 Quitar los tornillos "D" para controlar el punzón.
3 Quitar el seger "D" mediante la eliminación del stripper "F". La herramienta "G" para quitar "E" está disponible a petición.
4 Comprobar los componentes.
5 Volver a colocar cuidadosamente con grasa de disulfuro de molibdeno (MoS2). El uso de esta grasa es recomendado por Newstark.
6 Asegurarse de la correcta colocación de los componentes individuales.
Lubricar durante el uso con grasa de disulfuro de molibdeno (MoS2).

Patent pending

PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES



EUROPE

ROLL

UNITÀ DI PIEGA
BENDING UNITS
ROLLBIEGER
UNIDAD DE PLEGADO

Patent pending

ROLL

Patent pending

ROLL

UNITÀ DI PIEGA
BENDING UNITS
ROLLBIEGER
UNIDAD DE PLEGADO

Accessorio che permette di eseguire la piegatura e calibratura in contemporanea della lamiera o acciaio. Permette inoltre di eseguire svariati tipi di piegature quali piega in sottosquadra (con angolazioni inferiori ai 90°), aperta (superiori ai 90°), ad ampio raggio mantenendo la tolleranza richiesta nell'angolazione. Esegue inoltre pieghe a "Z" aperte, doppia piega, ecc. Il sistema è composto da un rotante precedentemente sagomato a seconda delle applicazioni desiderate. Il prodotto è costruito con materiali molto tenaci e resistenti all'usura e compressione, temprati e trattati in superficie in modo tale da diminuire considerevolmente gli attriti. Il prodotto è brevettato.

Device that allows simultaneous calibration and bending of metal sheet or steel. It also allows the execution of many different types of folds, such as undersquare folds (with an angulation less than 90 °), open folds (greater than 90 °), large radius, maintaining requested tolerance angulation. Also performs "Z" open folds, doublefold etc. The system consists of a rotating previously shaped according to required applications. The product is built with very strong materials ,wear and compression resistant, hardened and surface treated in order to considerably reduce friction. The product is patented.

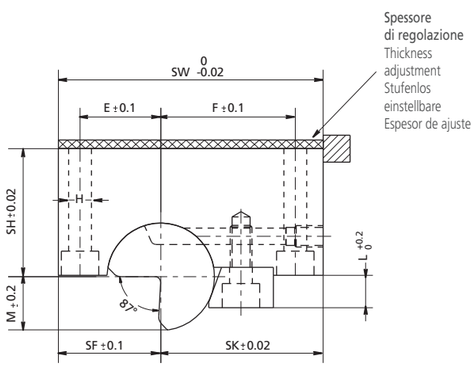
Rollbieger, der gleichzeitig die Biegung und die Verformung von Blechen erlaubt. Er ermöglicht außerdem auch andere Biegeformen wie das Überbiegen (mit Winkeln unter 90°), geöffnetes Biegen (über 90°), mit weitem Radius, innerhalb der angeforderten Toleranz. Er ermöglicht auch geöffnetes "Z" Biegen und "U" Biegen möglich. Das System besteht aus einem vorher definierten Drehteil. Der Rollbieger wird oberflächenbehandelt, was die Reibung sehr stark vermindert. Das Produkt ist patentiert.

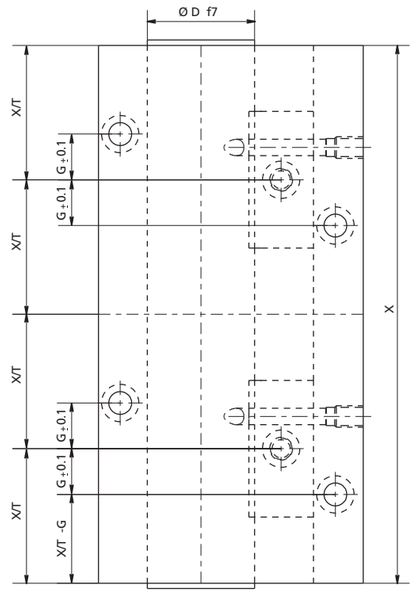
Dispositivo que permite la calibración simultánea y plegado de chapa de metal o acero. Permite la ejecución de diferentes tipos de pliegues, menores, mayores de 90º, en "Z", etcétera, manteniendo la tolerancia de angulación solicitada. También puede llevar a cabo pliegues abiertos o dobles. El sistema consiste en una rotación previamente conformada de las aplicaciones deseadas. Producto muy resistente al desgaste, templado y tratado superficialmente con el fin de hacerlo muy resistente a la fricción. Producto Patentado.

Patent pending

EUROPE

ROLL-A
ROLL

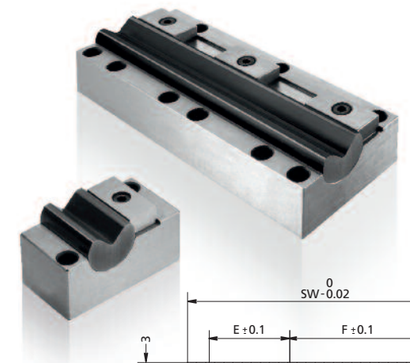




MODELLO MODEL MODELL MODELO	X	X/T	Quantità staffe Quantity brackets Menge Haltestücke Bridas Cantidad	X	X/T	Quantità staffe Quantity brackets Menge Haltestücke Bridas Cantidad	X	X/T	Quantità staffe Quantity brackets Menge Haltestücke Bridas Cantidad	X	X/T	Quantità staffe Quantity brackets Menge Haltestücke Bridas Cantidad	G	E	F
ROLL-A15	150 77			225 152			300 227			375 302			14.5	13.5	29.5
ROLL-A25	200 102			300 202			400 302			500 402			17.5	20.5	37.5
ROLL-A40	260 132			390 262			520 392			720 522			22	30	48
ROLL-A50	300 152	X/4	2	450 302	X/6	3	720 452	X/8	4	/ /	X/10	5	26	36	65
ROLL-A65	360 182			540 362			720 542			/ /			32	44	80
ROLL-A75	400 202			720 402			/ /			/ /			35	55	90
ROLL-A100	480 241			720 482			/ /			/ /			45	64	104

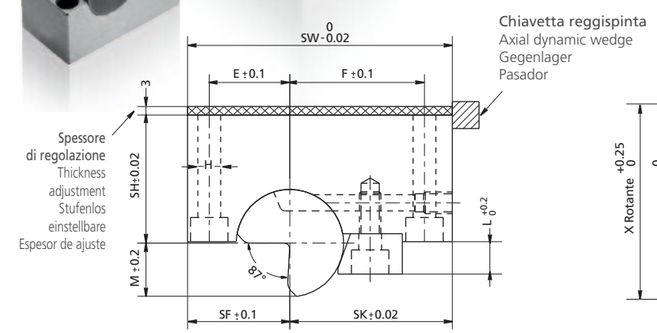
EUROPE

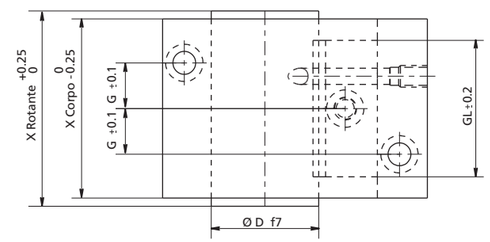
Patent pending



ROLL-A
ROLL

UNITÀ DI PIEGA
BENDING UNITS
ROLLBIEGER
UNIDAD DE PLEGADO





ESEMPIO D'ORDINE - ORDER EXAMPLE - BEISPIEL BESTELLUNG - EJEMPLO DE PEDIDO

ROLL-A40-200

Modello - Model - Modell - Modelo / **Lunghezza** - Lenght - Länge - Ancho

> **Può lavorare anche senza lubrificazione.**
> **It works also without lubrification.**
> **Der Rollbieger besitzt eine Langzeitschmierung.**
> **Puede funcionar incluso sin lubrificación.**

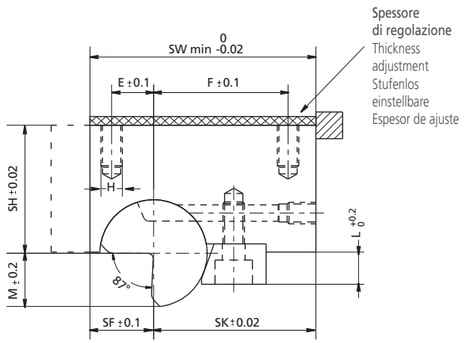
DIMENSIONI E SAGOMA STANDARD - DIMENSIONS AND STANDARD PROFILE
STANDARDABMESSUNGEN - DIMENSIONES Y PERFIL STANDARD

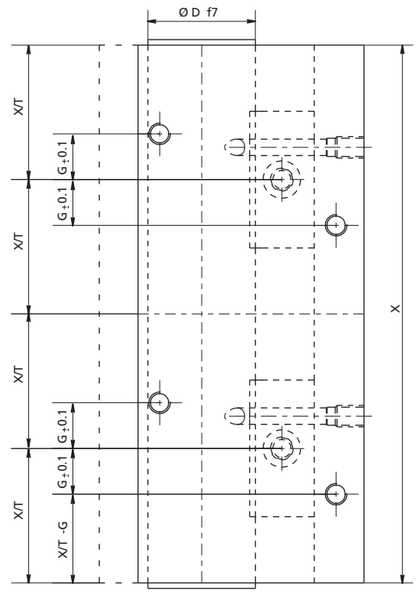
MODELLO - MODEL MODELL - MODELO	ROLL-A15	ROLL-A25	ROLL-A40	ROLL-A50	ROLL-A65	ROLL-A75	ROLL-A100
Spessore lamiera - Metal sheet thickness Dicke des Blechs - Grueso de la chapa	0.5-0.9	0.9-1.7	1.7-2.8	2.8-3.8	3.8-4.9	4.9-6.0	6.0-8.0
Lunghezze min-max (X) - Min-max Lengths Min-max Längen - Largo min-max	30-375	40-500	40-720	50-720	50-720	50-720	60-720
Diametro rotante (D) - Rotating diameter Ø Biegeeinsatz - Diametro de rotación	15	25	40	50	65	75	100
Larghezza corpo (SW) - Body width Breite des Grundkörpers - Largo del cuerpo	54	73	98	123	148	175	196
Dist. rotante/fronte (SF) - Dist. rotating body/front part Abstand Drehkörper / Vorderseite - Distancia rotante / frontal	19	28	40	47	56	70	78
Dist. rotante/chiavetta (SK) - Dist. rotating body / wedge Abstand Drehkörper / Rückseite - Chaveta	35	45	58	76	92	105	118
Dist. rotante/base (SH) - Dist. body/rotating body Abstand Drehkörper / Grundkörper - Base	22	35	48	60	73	86	96
Larghezza supporto (GL) - Support width Breite Halter - Largo del soporte	28.06	38.1	50.8	63.5	76.2	88.9	116
Ingombro supporto (L) - Holder Overall Höhe Halter - Tamaño del soporte	4.6	7	12	14.5	19	22	30
Ingombro (M) - Holder Halter - Soporte	7.9	12.4	19.9	24.8	31.6	38	49.7
Diametri fissaggi (H) - Diameters of the fixing Befestigungsdurchmesser - Diametro de la fijación	M5	M8	M10	M10	M12	M12	M16
Posizione dei fissaggi (E) - Position of the fixing Befestigungsposition - Posición de la fijación	13.5	20.5	30	36	44	55	64
Posizione dei fissaggi (F) - Position of the fixing Befestigungsposition - Posición de la fijación	29.5	37.5	48	65	80	90	104
Posizione dei fissaggi (G) - Position of the fixing Befestigungsposition - Posición de la fijación	14.5	17.5	22	26	32	35	45

Patent pending

EUROPE

ROLL-B
ROLL





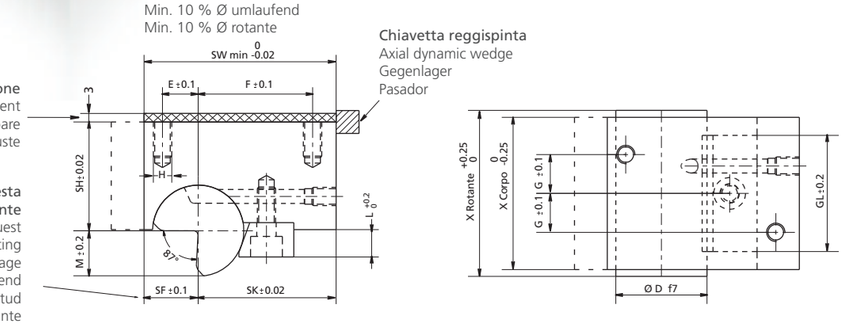
MODELLO MODEL MODELL MODELO	X	X/T	Quantità staffe Quantity brackets Menge Haltestücke Bridas Cantidad	X	X/T	Quantità staffe Quantity brackets Menge Haltestücke Bridas Cantidad	X	X/T	Quantità staffe Quantity brackets Menge Haltestücke Bridas Cantidad	X	X/T	Quantità staffe Quantity brackets Menge Haltestücke Bridas Cantidad	G	E	F
ROLL-B15	150 77			225 152			300 227			375 302			14.5	4.5	29.5
ROLL-B25	200 102			300 202			400 302			500 402			17.5	7.5	37.5
ROLL-B40	260 132			390 262			520 392			720 522			22	15	48
ROLL-B50	300 152	X/4	2	450 302	X/6	3	720 452	X/8	4	/ /	X/10	5	26	19	65
ROLL-B65	360 182			540 362			720 542			/ /			32	25	80
ROLL-B75	400 202			720 402			/ /			/ /			35	32	90
ROLL-B100	480 241			720 482			/ /			/ /			45	46	104

Patent pending

EUROPE

ROLL-B
ROLL

UNITÀ DI PIEGA
BENDING UNITS
ROLLBIEGER
UNIDAD DE PLEGADO



ESEMPIO D'ORDINE - ORDER EXAMPLE - BEISPIEL BESTELLUNG - EJEMPLO DE PEDIDO

ROLL-B40-200

Modello - Model - Modell - Modelo / **Lunghezza** - Lenght - Länge - Ancho

> **Può lavorare anche senza lubrificazione.**
> **It works also without lubrification.**
> **Der Rollbieger besitzt eine Langzeitschmierung.**
> **Puede funcionar incluso sin lubrificación.**

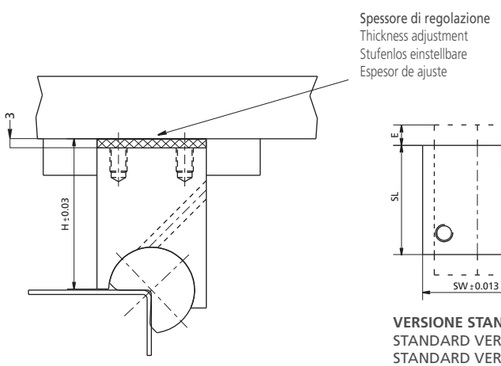
DIMENSIONI E SAGOMA STANDARD - DIMENSIONS AND STANDARD PROFILE
STANDARDABMESSUNGEN - DIMENSIONES Y PERFIL STANDARD

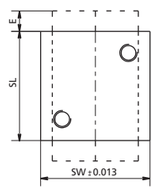
MODELLO - MODEL - MODELL - MODELO	ROLL-B15	ROLL-B25	ROLL-B40	ROLL-B50	ROLL-B65	ROLL-B75	ROLL-B100
Spessore lamiera - Metal sheet thickness Dicke des Blechs - Grueso de la chapa	0.5-0.9	0.9-1.7	1.7-2.8	2.8-3.8	3.8-4.9	4.9-6.0	6.0-8.0
Lunghezze min-max (X) - Min-max Lengths Min-max Längen - Largo min-max	25-375	30-500	35-720	45-720	50-720	50-720	60-720
Diametro rotante (D) - Rotating diameter Ø Biegeeinsatz - Diametro de rotación	15	25	40	50	65	75	100
Larghezza corpo (SW) - Body width Breite des Grundkörpers - Largo del cuepo	44	59	84	106	131	149	178
Dist. min. rotante/fronte (SF) - Dist. min. rotating body/front part Abstand min. Drehkörper / Vorderseite - Distancia rotante / frontal	9	14	26	30	39	44	60
Dist. rotante/chiavetta (SK) - Dist. rotating body / wedge Abstand Drehkörper / Rückseite - Dist. rotante / Chaveta	35	45	58	76	92	105	118
Dist. rotante/base (SH) - Dist. body/rotating body Abstand Drehkörper / Grundkörper - Dist. rotante / base	22	35	48	60	73	86	96
Larghezza supporto (GL) - Support width Breite Halter - Largo del soporte	28.06	38.1	50.8	63.5	76.2	88.9	116
Ingombro supporto (L) - Holder Overall Höhe Halter - Tamaño del soporte	4.6	7	12	14.5	19	22	30
Ingombro (M) - Holde Halter - Soporte	7.9	12.4	19.9	24.8	31.6	38	49.7
Diametri fissaggi (H) - Diameters of the fixing Befestigungsdurchmesser - Diametro de la fijación	M5	M8	M10	M10	M12	M12	M16
Posizione dei fissaggi (E) - Position of the fixing Befestigungsposition - Posición de la fijación	4.5	7.5	15	19	25	32	46
Posizione dei fissaggi (F) - Position of the fixing Befestigungsposition - Posición de la fijación	29.5	37.5	48	65	80	90	104
Posizione dei fissaggi (G) - Position of the fixing Befestigungsposition - Posición de la fijación	14.5	17.5	22	26	32	35	45

Patent pending

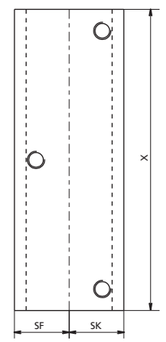
ROLL-C / ROLL-CL
ROLL

UNITÀ DI PIEGA
BENDING UNITS
ROLLBIEGER
UNIDAD DE
PLEGADO





VERSIONE STANDARD ROLL-C
STANDARD VERSION ROLL-C
STANDARD VERSION ROLL-C
VERSIÓN STANDARD "C" ROLL-C



VERSIONE SPECIALE ROLL-CL
SPECIAL VERSION ROLL-CL
SPEZIAL VERSION ROLL-CL
VERSIÓN ESPECIAL "C" ROLL-CL

ESEMPIO D'ORDINE - ORDER EXAMPLE - BEISPIEL BESTELLUNG - EJEMPLO DE PEDIDO

ROLL-CL-40-80

Modello - Model - Modell - Modelo / **Lunghezza** - Lenght - Länge - Ancho

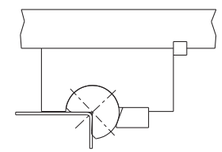
MODELLO - MODEL - MODELL - MODELO	**ROLL-C15**	**ROLL-C25**	**ROLL-C40**	**ROLL-C50**
Spessore lamiera - Metal sheet thickness Dicke des Blechs - Grueso de la chapa	0.3-0.9	0.9-1.7	1.7-2.8	2.8-3.8
Diametro rotante (D) - Rotating diameter Biegeeinsatz - Diametro rotante	15	25	40	50
Larghezza corpo (SW) - Body width Breite des Grundkörpers - Largo del cuerpo	25	38	50	76
Lunghezza (SL) - Length Länge - Largo total	25	38	50	76
Altezza (H) - Height Höhe - Altura	32	43.5	59	78
Estensione rotante (speciale) (E) - Extension rotating special Rotierende Spezialerweiterung - Extension rotante (especial)	6	6	9	12
Foratura di fissaggio - Drilling of mounting Befestigungsbohrung - Agujero del montaje	M6	M8	M8	M10

MODELLO - MODEL - MODELL - MODELO	**ROLL-CL25**	**ROLL-CL40**	**ROLL-CL50**	**ROLL-CL75**
Spessore lamiera - Metal sheet thickness Dicke des Blechs - Grueso de la chapa	0.3-0.9	0.9-1.7	1.7-2.8	2.8-3.8
Diametro rotante (D) - Rotating diameter Biegeeinsatz - Diametro rotante	25	40	50	75
Larghezza corpo (SW) - Body width Breite des Grundkörpers - Largo del cuerpo	25	50	76	98
Lunghezza (specificare) (X) - Length Länge - Largo total	30-200	35-200	45-200	50-200
Altezza (H) - Height Höhe - Altura	32-76	59-76	78-95	78-101
Foratura di fissaggio - Drilling of mounting Befestigungsbohrung - Agujero del montaje	M6	M8	M10	M12

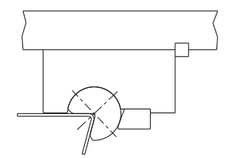
Patent pending

ROLL

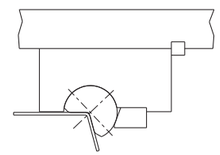
ESEMPI APPLICATIVI PARTICOLARI
PARTICULAR APPLICATION EXAMPLES
BESONDERE ANWENDUNGSBEISPIELE
EJEMPLOS DE APLICACIONES PARTICULAR



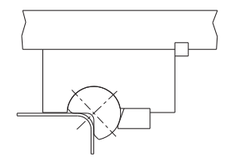
PIEGA NORMALE
NORMAL BEND
NORMALE BIEGUNG
PLIEGUE NORMAL



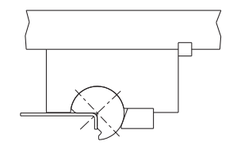
PIEGA SOTTOSQUADRA
ANGLE BEND
ÜBERBIEGUNG
PLIEGUE CERRADO



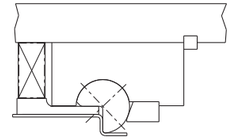
PIEGA APERTA
OPENED BEND
OFFENE BIEGUNG
PLIEGUE ABIERTO



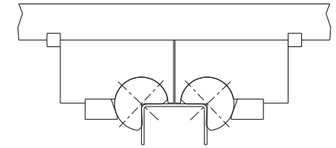
PIEGA AD AMPIO RAGGIO
BEND WITH WIDE RADIUS
BIEGUNG MIT WEITEM RADIUS
PLIEGUE CON RADIO



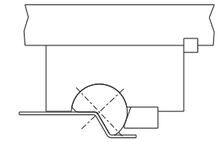
PIEGA CON BORDO CORTO
BEND WITH SHORT EDGE
BIEGUNG MIT KURZEM SCHENKEL
PLIEGUE CON BORDE CORTO



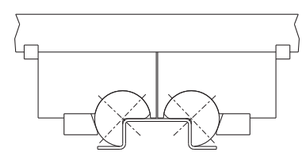
PIEGA A "Z"
"Z" BEND
"Z" BIEGUNG
PLIEGUE "Z"



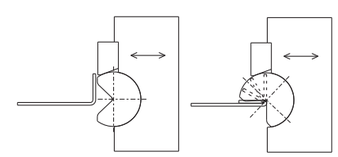
DOPPIA PIEGA
DOUBLE BEND
DOPPELTE BIEGUNG
DOBLE PLIEGUE



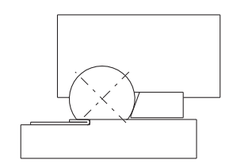
PIEGA A "Z" APERTA
OPENED "Z" BEND
OFFENE "Z" BIEGUNG
PLIEGUE "Z" ABIERTO



DOPPIA PIEGA APERTA A "Z"
DOUBLE OPENED "Z" BEND
DOPPELTE "Z" BIEGUNG
DOBLE PLIEGUE "Z"



PIEGA SCHIACCIATA CON CAM
CRUSHED BEND WITH CAM
FALTUNG MIT SCHIEBER
PLIEGUE PLANO CON CARRO DE PUNZONADOS



PIEGA SCHIACCIATA
CRUSHED BEND
FALTUNG
PLIEGUE PLANO

PER USI PARTICOLARI RIVOLGERSI AL NOSTRO UFFICIO TECNICO.
FOR PARTICULAR USES PLEASE CONTACT OUR TECHNICAL OFFICE.
FÜR BESONDERE ANWENDUNGEN BITTE SETZEN SIE SICH MIT UNSEREM TECHNISCHEN BÜRO IN VERBINDUNG.
PARA OTROS USOS, CONSULTAR CON EL DEPARTAMENTO TÉCNICO.

Patent pending

SI PREGA DI COMPLETARE LA SEGUENTE SCHEDA TECNICA E INVIARLA ALL'UFFICIO COMMERCIALE NEWSTARK VIA FAX AL NUM. +39 (0)49 9368154

AZIENDA _____ NOME-CONTATTO _____

INDIRIZZO _____

CITTÀ, PAESE, CAP _____ TELEFONO _____

ALTRI CONTATTI _____

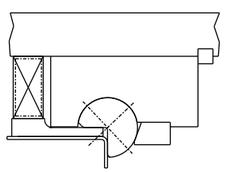
SI PREGA DI SCEGLIERE LA PROPRIA APPLICAZIONE (METTERE UNA CROCETTA)

TIPO DI APPLICAZIONE/STAMPO: **1** ST PASSO ☐ **2** ST. A BLOCCO ☐ **3** MACCHINA SPECIALE ☐

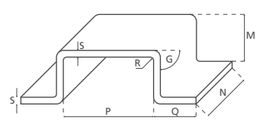
TIPO DI PIEGHE DISPONIBILI

TD PIEGA SOTTOQUADRA
TE PIEGA APERTA
TI PIEGA NORMALE
TA PIEGA CON BORDO CORTO
TB PIEGA AD AMPIO RAGGIO
TH PIEGA A "Z" APERTA
TC DOPPIA PIEGA
TG DOPPIA PIEGA A "Z"
TF PIEGA A "Z"
TL PIEGA SCHIACCIATA

PRODUZIONE PREVISTA _____
SPESSORE **S** _____
TIPO DI MATERIALE _____
DUREZZA _____
TIPO DI PIEGA _____
LUNGHEZZA **N** _____
ANGOLAZIONE **G** _____
ALTEZZA **M** _____
LARGHEZZA **P** _____
LARGHEZZA **Q** _____
RAGGIO **R** _____



PREMILAMIERA SI NO



NOTE _____

ESEMPIO D'ORDINE

ROLL-B	50	L=150	87°
Modello	Ø Rullo	Lunghezza	"G": Angolazione della lamiera

SI PREGA DI ALLEGARE DISEGNO TECNICO DELLA PIEGA

Patent pending

PLEASE FAX THIS WORKSHEET FOR FAST QUOTES TO NEWSTARK' S SALES OFFICE AT THE FOLLOWING NUMBER: +39 (0)49 9368154

COMPANY _____ CONTACT NAME _____

ADDRESS _____

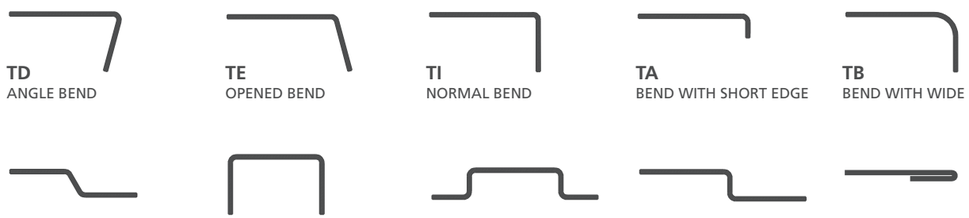
CITY, STATE, ZIP _____ TELEPHONE _____

OTHER CONTACTS _____

PLEASE DESCRIBE YOUR APPLICATION - THIS WILL BE FORMED IN (PLEASE CHECK):

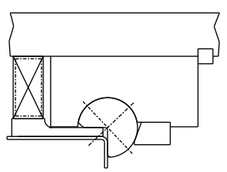
TYPE OF APPLICATION/FORGING DIE: **1** PROGRESSIVE DIES ☐ **2** DIE BLOCK ☐ **3** SPECIAL ☐

HERE ARE SOME OF THE MOST POPULAR APPLICATIONS

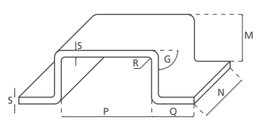


TD ANGLE BEND
TE OPENED BEND
TI NORMAL BEND
TA BEND WITH SHORT EDGE
TB BEND WITH WIDE RADIUS
TH OPENED "Z" BEND
TC DOUBLE BEND
TG DOUBLE "Z" BEND
TF "Z" BEND
TL CRUSHED BEND

EXPECTED PRODUCTION _____
THICKNESS **S** _____
TYPE OF MATERIAL _____
HARDNESS _____
TYPE OF BEND _____
LENGTH **N** _____
ANGULATION **G** _____
HEIGHT **M** _____
WIDTH **P** _____
WIDTH **Q** _____
RADIUS **R** _____



BLANK HOLDER YES NO



NOTE _____

ORDER EXAMPLE

ROLL-B	50	L=150	87°
Model	Ø Roll	Lenght	"G": Angulation of metal sheet

PLEASE WHEN YOU HAVE TO ORDER, PLEASE ATTACH TECHNICAL DRAWING OF THE BEND

Patent pending

ANFRAGEFORMULAR FÜR DIE ERSTELLUNG EINES ANGEBOTES ROLLBIEGER
BITTE FAX DIESES ARBEITSBLATT FÜR SCHNELLE BESTELLUNG AN DIESE NUMMER: +39 (0)49 9368154

FIRMA _____ KONTAKT NAME _____

ADRESSE _____

STADT, LAND, PLZ _____ TELEFON _____

ANDERE KONTAKTE _____

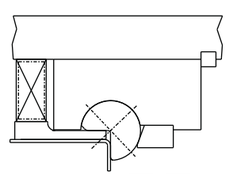
BITTE BESCHREIBEN SIE IHRE ANWENDUNG

BITTE ANKREUZEN: **1** FOLGEVERBUNDWERKZEUGEN ☐ **2** EINZELWERKZEUG ☐ **3** SPEZIAL MASCHINE ☐

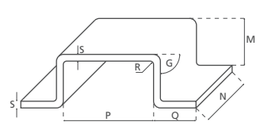
HIER SIND EINIGE DER POPULÄRSTEN ANWENDUNGEN

TD ÜBERBIEGUNG
TE OFFENE BIEGUNG
TI NORMALE BIEGUNG
TA BIEGUNG MIT KURZEM SCHENKEL
TB BIEGUNG MIT GROßEM RADIUS
TH OFFENE "Z" BIEGUNG
TC DOPPELTE BIEGUNG
TG DOPPELTE "Z" BIEGUNG
TF "Z" BIEGUNG
TL FALTUNG

ERWARTETE PRODUKTION
PRODUKTION STÜCKZAHLEN PRO JAHR _____
DICKE **S** _____
MATERIAL BEZEICHNUNG _____
HÄRTE ZUGFESTIGKEIT N MM² _____
TYP FÜR BIEGUNG _____
LÄNGE **N** _____
WINKEL **G** _____
HÖHE **M** _____
INNENMAß **P** _____
BREITE **Q** _____
RADIUS **R** _____



BLECHHALTER YA NEIN



NOTE _____

BEISPIEL BESTELLUNG

ROLL-B	50	L=150	87°
Modell	Ø Rollen	Länge	"G": Blechwinkel

IM FALL EINER BESTELLUNG SENDEN SIE UNS EINE SKIZZE ODER TEILEZEICHNUNG

Patent pending

POR FAVOR COMPLETAR EL SIGUIENTE FORMULARIO TÉCNICO Y ENVIARLO AL DEPARTAMENTO COMERCIAL DE NEWSTARK A TRAVÉS DE FAX O NO. +39 (0) 49 9368154

EMPRESA _____ NOMBRE DE CONTACTO _____

DIRECCIÓN _____

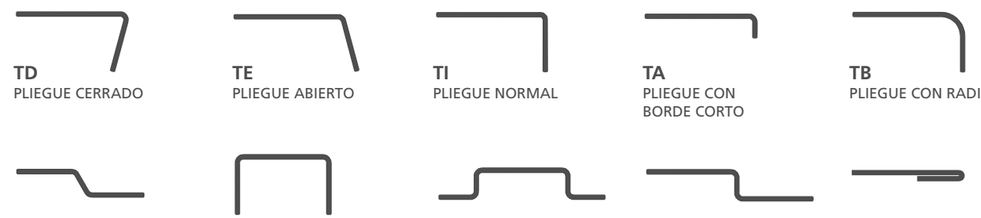
CIUDAD / PAÍS / CÓDIGO POSTAL _____ TELÉFONO _____

OTROS CONTACTOS _____

POR FAVOR ELEGIR LA APLICACIÓN (PONGA UNA CRUZ):

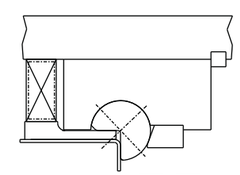
TIPO DE APLICACIÓN / MATRIZ: **1** DE PASO ☐ **2** BLOQUE ☐ **3** MAQUINA ESPECIAL ☐

TIPOS DE PLIEGUES DISPONIBLES

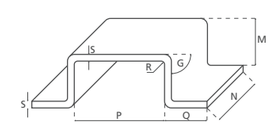


TD PLIEGUE CERRADO
TE PLIEGUE ABIERTO
TI PLIEGUE NORMAL
TA PLIEGUE CON BORDE CORTO
TB PLIEGUE CON RADIO
TH PLIEGUE "Z" ABIERTO
TC DOBLE PLIEGUE
TG DOBLE PLIEGUE "Z"
TF PLIEGUE "Z"
TL PLIEGUE PLANO

PRODUCCIÓN PROGRAMADA _____
ESPESOR **S** _____
TIPO DE MATERIAL _____
DUREZA _____
TIPO DE PLEGADO _____
LARGO **N** _____
ANGULACIÓN **G** _____
ALTURA **M** _____
LARGO **P** _____
LARGO **Q** _____
RADIO **R** _____



STRIPPER SÍ NO



NOTE _____

EJEMPLO DE PEDIDO

ROLL-B	50	L=150	87°
Modelo	Ø Rollo del redondo	Largo	"G": Ángulo de la placa

POR FAVOR INCLUIR EL DISEÑO TÉCNICO DEL PLEGADO

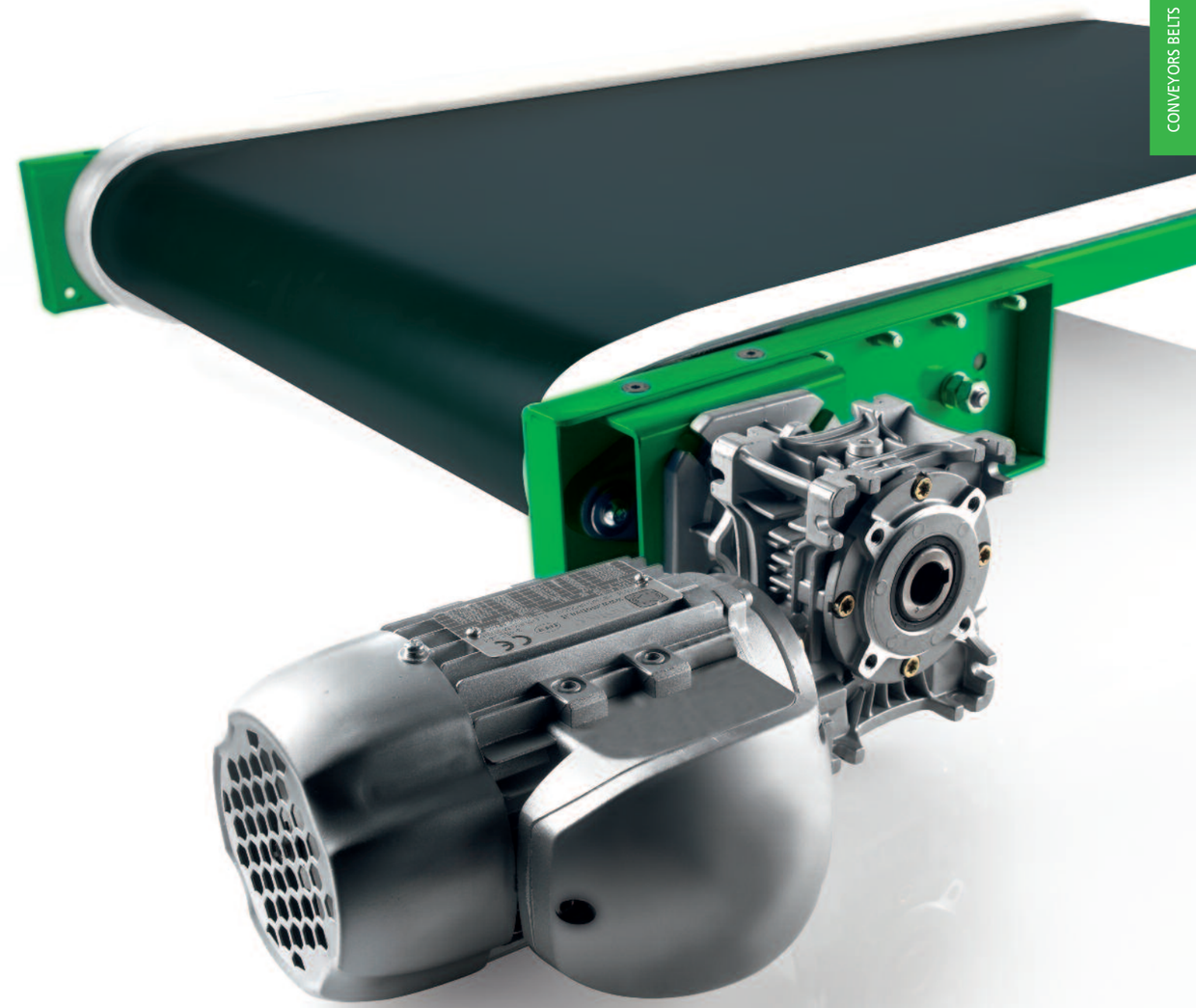
Patent pending

PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES

newstark INNOVATIVE METAL SOLUTIONS

NASTRI TRASPORTATORI
CONVEYORS BELTS
FÖRDERBÄNDER
CINTAS TRANSPORTADORAS

CONVEYORS BELTS



Patent pending

Patent pending

NASTRI TRASPORTATORI
CONVEYORS BELTS
FÖRDERBÄNDER
CINTAS TRANSPORTADORAS

PRODUCT DESIGNED AND MANUFACTURED IN ITALY

RIGHT USE AND MAINTENANCE LONG TERM

PRODUCT AVAILABLE IN 3 WEEKS

SPARE PARTS ON STOCK

COMPETITIVE PRICE

Il nastro trasportatore è un sistema azionato da forza elettrica che permette il trasferimento di materiali.

Material convey System through a belt driven by electric force.

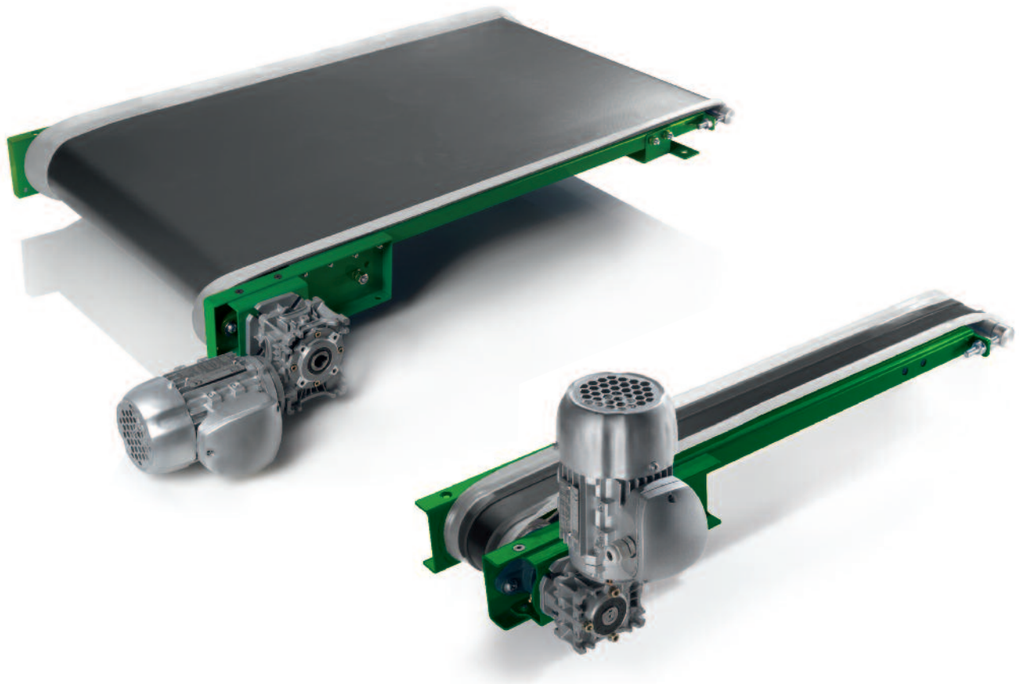
Materialtransfersystem durch ein elektrisch angetriebenes Band.

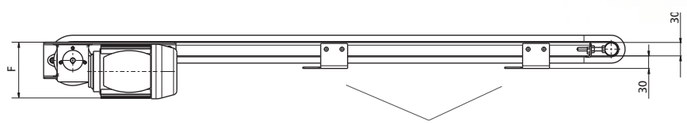
La cinta transportadora tiene un sistema accionado por fuerza eléctrica que permite el transporte del material.

newstark INNOVATIVE METAL SOLUTIONS

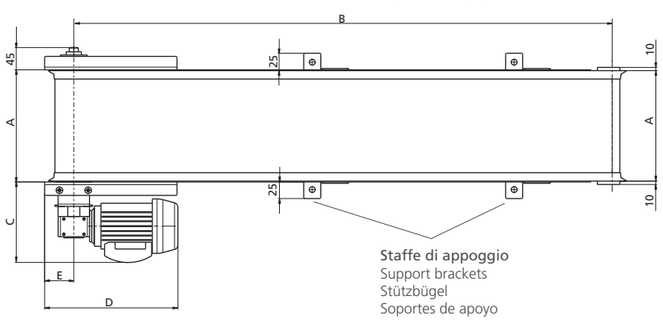
Patent pending

NASTRI TRASPORTATORI
CONVEYORS BELTS
FÖRDERBÄNDER
CINTAS TRANSPORTADORAS

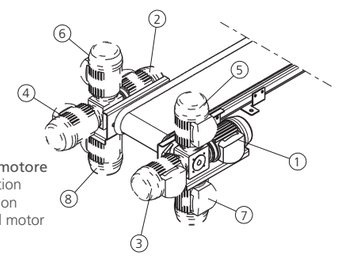




Staffe di appoggio
Support brackets
Stützbügel
Soportes de apoyo



Staffe di appoggio
Support brackets
Stützbügel
Soportes de apoyo



Posizione motore
Motor position
Motorposition
Posición del motor

MOTORE - MOTOR MOTOR - MOTOR	C	D	E	F
BOX 25	180	300	65	130
BOX 30	195	310	70	130
BOX 40	200	325	70	150

Patent pending

NASTRI TRASPORTATORI
CONVEYORS BELTS
FÖRDERBÄNDER
CINTAS TRANSPORTADORAS

MATERIALE DEL NASTRO - BELT MATERIAL
BAND MATERIAL - MATERIAL DE LA CINTA
Poliuretano - Polyurethane - Polyurethan - Poliuretano

VELOCITÀ NASTRO - BELT SPEED
BANDGESCHWINDIGKEIT - VELOCIDAD DE LA CINTA
VF = Velocità fissa - Fixed Speed - Feststehende Geschwindigkeit - Vel. fija
BOX 25 = VF1 = 5.8 m/1' - VF2 = 11.7 m/1'
BOX 30 = VF1 = 4.4 m/1' - VF2 = 11.7 m/1'
BOX 40 = VF1 = 4.4 m/1' - VF2 = 8.8 m/1'
VV = Velocità regolabile - Adjustable Speed
Regulierbare Geschwindigkeit - Vel. regulable
VR = Velocità a richiesta / Speed on request
Geschwindigkeit auf Anfrage / Vel. a petición

ESEMPIO D'ORDINE - ORDER EXAMPLE
BEISPIEL BESTELLUNG - EJEMPLO DE PEDIDO

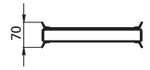
NA - P - 200 -1500 - 1 - VF / VV / I

NA **Modello di nastro** - Model of the Belt - Bandmodell - Modelo de la cinta
P **Modello di nastro** - Model of the Belt - Bandmodell - Modelo de la cinta
200 **Larghezza** - Width - Breite - Largo
1500 **Lunghezza** - Lenght - Länge - Ancho
1 **Posizione motore** - Motor position
Motorposition - Posición del motor
VF = Velocità fissa - Fixed Speed
Feststehende Geschwindigkeit - Vel. fija
VV = Velocità regolabile - Adjustable Speed
Regulierbare Geschwindigkeit - Vel. regulable
I = Interruttore - The switch - Schalter - Interruptor

MODELLI DI NASTRO DISPONIBILI / MODELS OF BELTS AVAILABLE
MODELLE DER VERFÜGBAREN FÖRDERBÄNDER
MODELOS DE CINTAS DISPONIBLES

MODELLO P / MODEL P / MODELL P / MODELO P
Nastro piano - Flat Belt
Flaches Band - Cinta Plana

MODELLO S / MODEL S / MODELL S / MODELO S
Nastro con sponde - Belt with Banks
Band mit Kanten - Cinta con Bordes



ATTENZIONE **Per i modelli 30/50/75 è disponibile solo il nastro piano**
ATTENTION For models 30/50/75 available only flat belt
ACHTUNG Für Modelle 30/50/75 nur mit flachem band
ATENCIÓN Modelos 30/50/75, solo disponible en cinta plana (modelo P)

* **INTERRUTTORE** / THE SWITCH
SCHALTER / INTERRUPTOR

* **OPTIONAL DA RICHIEDERE IN FASE D'ORDINE** / OPTIONAL TO BE REQUESTED DURING ORDER
IST ALS OPTION ERHÄLTLICH / OPCIONAL, PARA SOLICITAR EN FASE DE PEDIDO

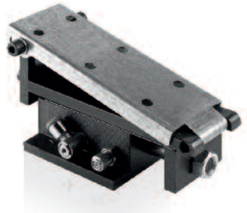
A	B										
	500	750	1000	1250	1500	1750	2000	2250	2500	2750	3000
30 -50	•	•	•	•	•	•	•	•	•	••	••
75 - 100	•	•	•	•	•	•	•	••	••	••	••
125 - 150	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••
175 - 200	••	••	••	••	••	••	••	••	•••	•••	•••
225 - 250	••	••	••	••	••	••	•••	•••	•••	•••	•••
275 - 300	••	••	••	••	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••
350 - 400	••	••	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••
450 - 500	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••
550 - 600	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••

• = BOX 25 •• = BOX 30 ••• = BOX 40

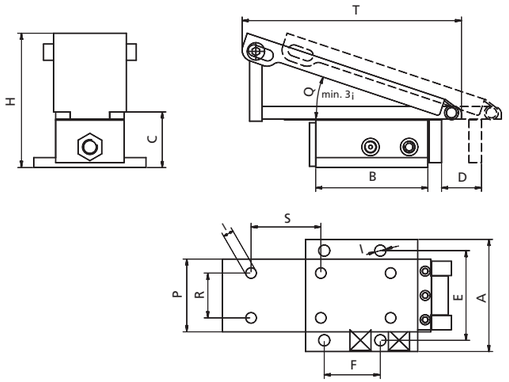
PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES

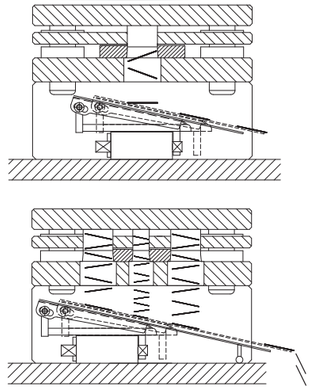
EVACUATORI PNEUMATICI
PNEUMATIC EJECTORS
PNEUMATISCHE TEILEFÖRDER
EVACUADORES NEUMÁTICOS

EVACUATORI PNEUMATICI
PNEUMATIC EJECTORS
PNEUMATISCHE TEILEFÖRDER
EVACUADORES NEUMÁTICOS



MODALITÀ DI APPLICAZIONE / APPLICATION METHODS / ANWENDUNGSBEREICHE





Per applicazioni con angolazioni superiori consultare il nostro ufficio tecnico.
For the possible inclined applications consult our technical department.
Für geneigte Anwendungen setzen Sie sich bitte mit dem technischen Büro in Verbindung.
Para aplicaciones con una inclinación superior, consultar con el departamento técnico.

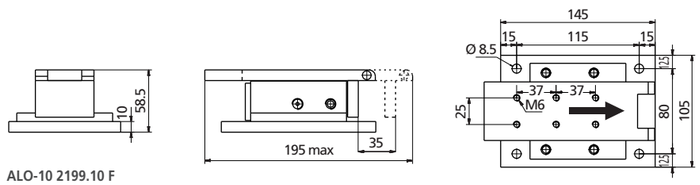
Inserire un regolatore di pressione lubrificatore.
Place a pressure regulator and lubricator.
Einen Druckregler und Öler einbauen.
Se precisa de un regulador de presión y lubrificador.

ALIMENTAZIONE AD ARIA COMPRESSA / FEED AIR COMPRESSED / SPEISUNG MIT PRESSLUFT / SUMINISTRO DE AIRE COMPRIMIDO

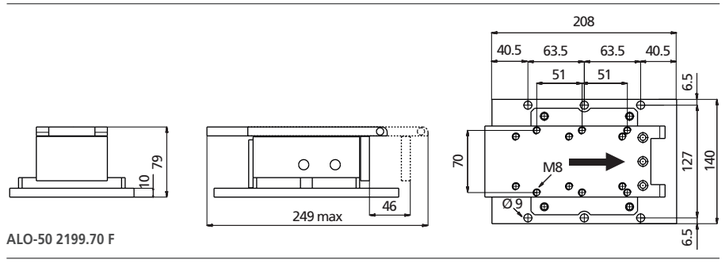
Modello - Model Modell - Modelo	**Pressione di lavoro** - Workpressure Betriebsdruck - Presión Q	A	B	C	D	E	F	H Max	I	P	Q	R	S	T	**Carico max** - Max load Max. Belastung - Máx. Carga
ALO-5	2/5 bar	90	90	29	20	72	45	83	Ø 8.5	58	max 18° min 3°	36	56	180	5 Kg
ALO-10	2/5 bar	90	90	52	35	72	45	105	Ø 9	60	max 20° min 3°	36	56	175	10 Kg
ALO-25	2/5 bar	100	106	63	36	82	55	125	Ø 9	70	max 20° min 3°	44	62	190	25 Kg
ALO-50	2/5 bar	120	120	72	46	102	96	140	Ø 9	96	max 20° min 3°	56	70	220	50 Kg

Massima inclinazione di posizionamento 20° / Maximum positioning inclination 20° / Maximale Positionierungsneigung 20° / Inclinación máxima de posicionamento 20°

NEW



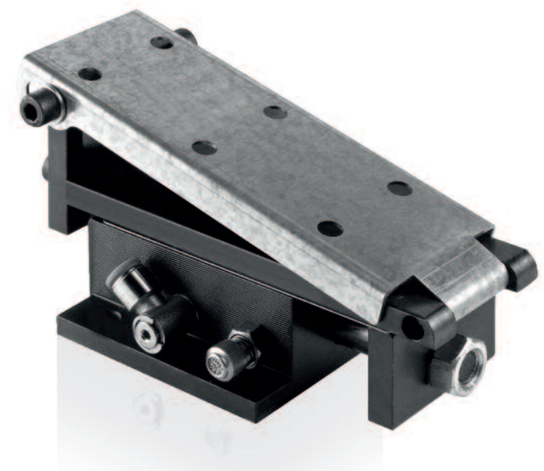
ALO-10 2199.10 F



ALO-50 2199.70 F

Modello Model Modell Modelo	**Pressione di lavoro** Workpressure Betriebsdruck Presión Q	**Carico max** Max load Max. Belastung Máx. Carga
ALO-10 2199.10 F	2/5 bar	10 Kg
ALO-50 2199.70 F	2/5 bar	50 Kg

EVACUATORI PNEUMATICI
PNEUMATIC EJECTORS
PNEUMATISCHE TEILEFÖRDER
EVACUADORES NEUMÁTICOS



Meccanismo di trasferimento di materiali attraverso sistema pneumatico vibrante, di dimensioni molto ridotte, applicabile anche in punti di scomoda evacuazione dei pezzi. Attraverso una slitta si possono applicare scivoli di dimensioni diverse, a seconda delle esigenze applicative; tale slitta è provvista di un sistema di regolazione dell'inclinazione. Il sistema viene attivato tramite allacciamento alla rete dell'aria compressa, preventivamente filtrato da un regolatore di pressione da 2 a 5 bar. La velocità di lavoro è regolabile attraverso una valvola di ottone inserita direttamente nell'attrezzo.

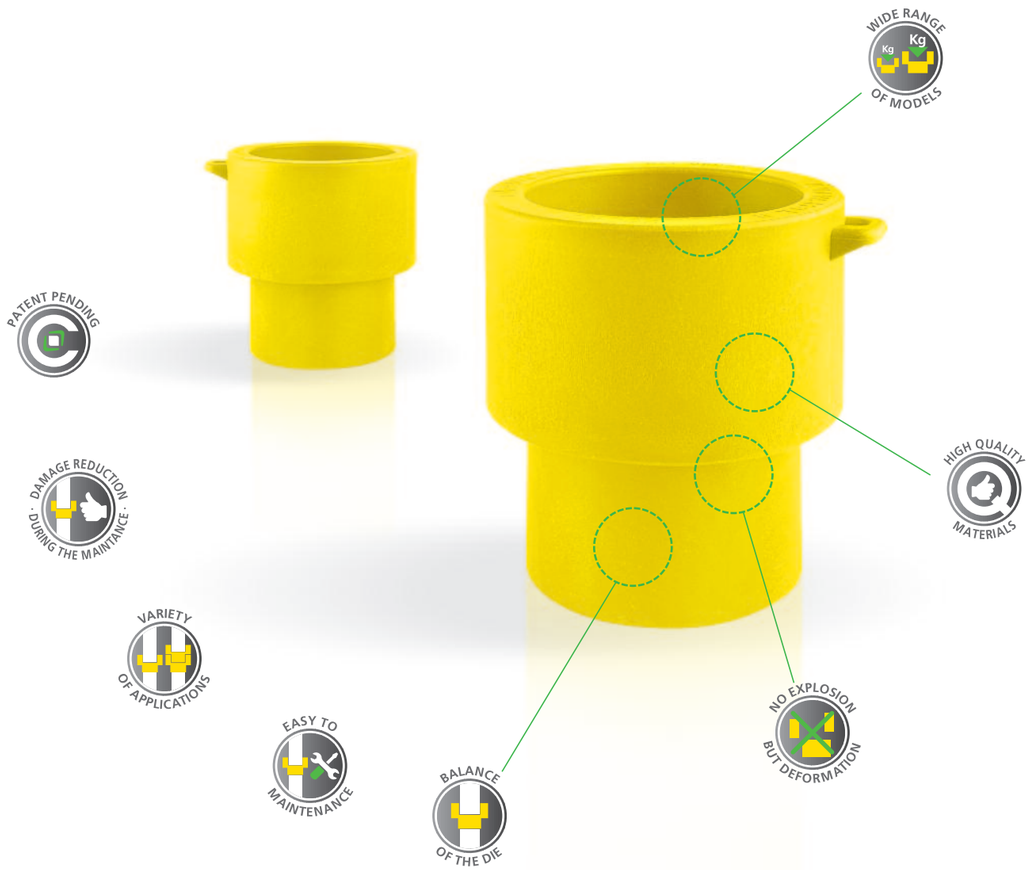
Material conveyor mechanism through pneumatic vibrant system, with very small dimensions, applicable even in evacuation uneasy situations. Depending on application requirements, by mean of a chassis, different sizes of slides can be applied, this chassis is equipped with an adjustment sloping system. This system is activated through compressed air connection previously filtered through a pressure regulator from 2 to 5 bar. Work speed is adjustable through a brass valve directly inserted in the tool.

Transportmechanismus für Teile. Die Bewegung erfolgt durch ein schwingendes pneumatisches System, dass an einigen Punkten befestigt werden kann. An den Schlitten kann man Blechrutschen von verschiedenen Abmaßen, je nach Anforderungen, anbringen. Der Schlitten hat ein Regelsystem der Neigung. Das System wird mit Pressluft betätigt, die Pressluft sollte von einem Druckregler von 2 bis 5 bar geregelt werden. Die Arbeitsgeschwindigkeit, ist über ein Messingventil das direkt in das Gerät eingebaut wurde, regulierbar.

Mecanismo de transferencia de materiales a través de un sistema neumático vibrante, de dimensiones muy reducidas y aplicable incluso en lugares de avacuación de piezas muy inconvenientes. Dependiendo de los requisitos de aplicación, por medio de un chasis se pueden aplicar diferentes dispositivos y ser regulados por un sistema de ajuste de inclinación. El sistema se activa a través de una conexión de aire comprimido previamente filtrado con un regulador de presión entre 2 y 5 bar. La velocidad es ajustable con una válvula de latón insertada directamente en la herramienta.

Patent pending

PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES



NEW

SUPPORTO PER STAMPO
SUPPORT FOR DIE
WERKZEUG ENTLASTUNG
SOPORTE PARA MATRIZ

Pensati e costruiti per lo stoccaggio ed il trasporto dello stampo. Questo tipo di prodotto serve a distanziare le parti. In questo modo le molle ed i cilindri non vengono sovra-caricati.

Designed and built for the storage and transport of the die. This type of product is necessary to distance the party. In this way the springs and the cylinders are not over-loaded.

Dieses Produkt ist für die Lagerung und den Transport von Werkzeugen konzipiert. Es eignet sich um Werkzeuge zu distanzieren. Auf diese Weise werden Schnitte, Formen und Gasdruckfedern geschont.

Diseñado y construido para el almacenaje y transporte de moldes y matrices. Este producto es necesario para distanciar las partes. De esta manera los muelles y cilindros no están sobrecargados.

Prodotto disegnato e realizzato in Italia da Newstark.
Product designed and manufactured in Italy by Newstark.
Produkt konstruiert und hergestellt in Italien von Newstark.
Producto diseñado y fabricado en Italia por Newstark.

La durata della vita dei prodotti Newstark dipende dal corretto uso e manutenzione!
The duration of lifetime of the Newstark products depends on the proper use and maintenance!
Die Lebensdauer von den Newstark Produkten hängt von der richtigen Verwendung und Wartung ab!
La duración de la vida de los productos de Newstark depende de la correcta utilización!

Prodotto disponibile a magazzino.
Product on stock.
Produkt auf Lager.
Producto en stock.

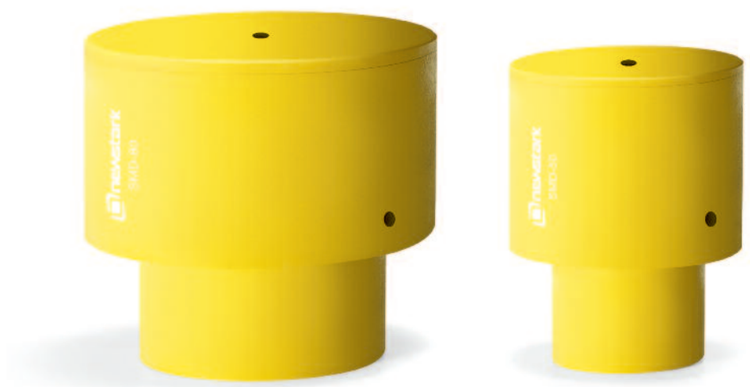
Ricambi disponibili a magazzino.
Spare parts on stock.
Ersatzteile auf Lager.
Recambios en stock.

Prezzo competitivo.
Competitive price.
Wettbewerbfähigen Preis.
Precio competitivo.

SUPPORT FOR DIE

Patent pending

DISTANZIALI CON MOLLA
SPACING BAR WITH SPRING
ABSTELLBOLZEN MIT FEDER
DISTANCIADORES CON MUELLE



PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES

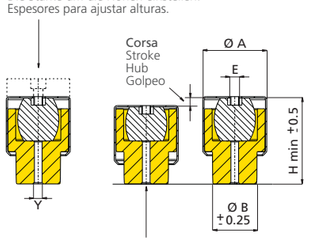
Bilanciamento dello stampo.
Balance of the die.
Gleichgewicht der Pressen.
Equilibrio de la matriz y molde.

Facilità nella manutenzione.
Easy maintenance.
Einfache Wartung.
Facilidad de mantenimiento.

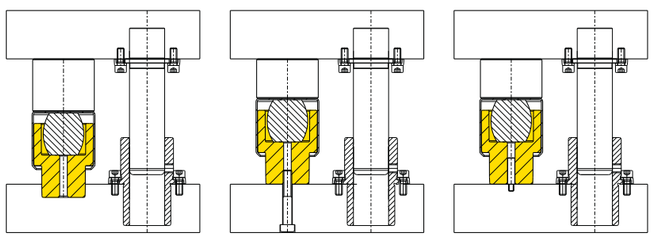
Spessori per regolare altezze.
Thicknesses to adjust heights.
Die Stärke um die Höhen einstellen.
Espesores para ajustar alturas.

Riduzione dei danni durante il montaggio dello stampo sotto la pressa.
Damage reduction of during the mounting of the die under the press.
Reduzierung von Schäden bei der Wartung während der Montage der Werkzeug unter der Presse.
Reducción de daños durante el montaje del la matriz en la prensa.

Spessori per regolare altezze.
Thicknesses to adjust heights.
Die Stärke um die Höhen einstellen.
Espesores para ajustar alturas.



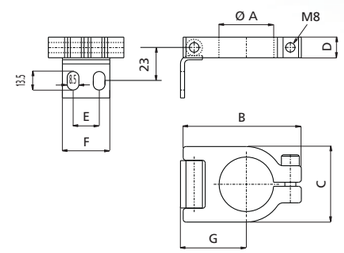
Filetto all'interno del foro Ø Y, da richiedere in fase d'ordine
Thread inside the hole Ø Y, to be requested during order.
Gewinde in das Loch Ø Y, Bei der bestellung angefordert.
Rosca interior del agujero para Y, para solicitar en fase de pedido.

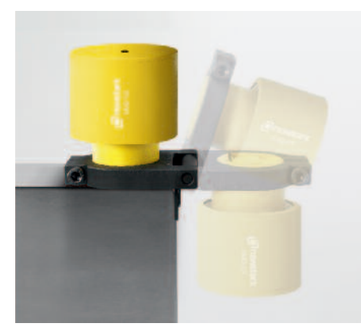


MODELLO MODEL MODELL MODELO	Ø A	Ø B	MAX CORSA MAX STROKE MAX HUB MAX GOLPEO	H min.	E	Y	CARICO A FINE CORSA (daN) LOAD AT THE END OF THE STROKE (daN) BELASTUNG AM ENDE DES HUBES (daN) CARGA AL FINAL DE LA CARRERA (daN)	CARICO TOTALE TOTAL LOAD GESAMTBELASTUNG CARGA TOTAL
SMD 40	60	39.8	10	83.5	M8	6.8	600	6000
SMD 50	71.5	49.8	10	97.5	M10	8.6	800	7500
SMD 63	85.5	62.8	10	103.5	M10	8.6	1250	9400
SMD 80	105.5	79.8	10	105.5	M10	8.6	2300	12000
SMD 100	128	99.8	10	107.5	M10	8.6	3600	15000
SMD 125	154	124.8	10	107.5	M10	8.6	7000	18000

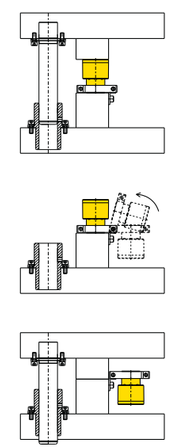
Patent pending

ACCESSORIO - CERNIERA
DEVICE - HINGE
ZUBEHÖR - SCHARNIER
DISPOSITIVO - BISAGRA

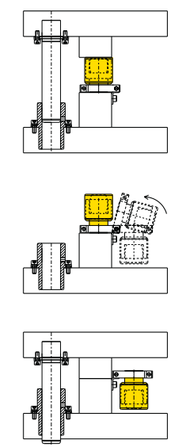




SENZA AMMORTIZZAZIONE
WITHOUT DAMPING
OHNE DÄMPFUNG
SIN AMORTIGUAMIENTO

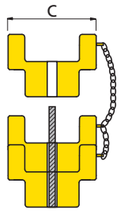


CON AMMORTIZZAZIONE
WITH DAMPING
MIT DÄMPFUNG
CON AMORTIGUAMIENTO

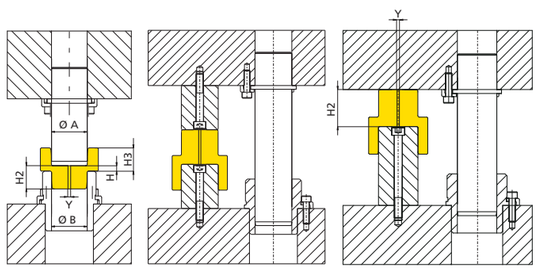


MODELLO MODEL MODELL MODELO	Ø A	B	C	D	E	F	G
CD 40	39.8	86	55	15	19	34.5	48
CD 50	49.8	97	70	15	25	44.5	56
CD 63	62.8	106	80	15	30	49.5	59.5
CD 80	79.8	140	105	15	40	69.5	73
CD 100	99.8	156	125	15	50	79.5	81.5
CD 125	124.8	183	150	15	70	99.5	94.5

Patent pending



ESEMPI DI APPLICAZIONI / EXAMPLES OF APPLICATIONS
BEISPIELE FÜR ANWENDUNGEN / EJEMPLOS DE APLICACIONES



Materiale: Greenamid PA6 (GF30). Colore giallo. / Material: PA6 Greenamid PA6 (GF30). Color yellow.
Material: Greenamid PA6 (GF30). Farbe Gelb. / Material: Greenamid PA6 (GF30). Color amarillo.

Modello Model Modell Modelo	Ø A mm	Ø B mm	H	H2	H3 ± 0,1	ØC	ØY	Portata cad. uno Carrying capacity per unit. Tragfähigkeit Pro-Stück. Capacidad de carga por unidad
SSD/15 **SSD/16**	15,2 16,2	14,8 15,8	12	32	32	25 26	5 5	2500 daN
SSD/18 **SSD/19** **SSD/20**	18,2 19,2 20,2	17,8 18,8 19,8	12	32	32	29 30 31	7 7 7	2700 daN
SSD/24 **SSD/25**	24,2 25,2	23,8 24,8	12	34	34	36 37	7 7	3600 daN
SSD/30 **SSD/32**	30,2 32,2	29,8 31,8	12	36	36	44 46	7 7	4500 daN
SSD/38 **SSD/40** **SSD/42**	38,2 40,2 42,2	37,8 39,8 41,8	12	42	42	54 56 58	7 7 7	6000 daN
SSD/48 **SSD/50** **SSD/52**	48,2 50,2 52,2	47,8 49,8 51,8	12	48	48	66 68 70	8.6 8.6 8.6	7500 daN
SSD/60 **SSD/63**	60,2 63,2	59,8 62,8	12	52	52	79 82	8.6 8.6	9400 daN
SSD/80	80,2	79,8	14	54	54	102	8.6	12000 daN
SSD/100	100,2	99,8	16	56	56	123	8.6	15000 daN
SSD/125	125,2	124,8	16	56	56	150	8.6	18000 daN

PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES

Brevetto Newstark.
Patent pending.
Patent von Newstark.
Patente de Newstark.

Materiali di alta qualità.
High quality materials.
Hochwertige Materialien.
Materiales de alta calidad.

Ampia gamma di modelli.
Wide range of models.
Große Auswahl an Modellen.
Amplia gama de modelos.

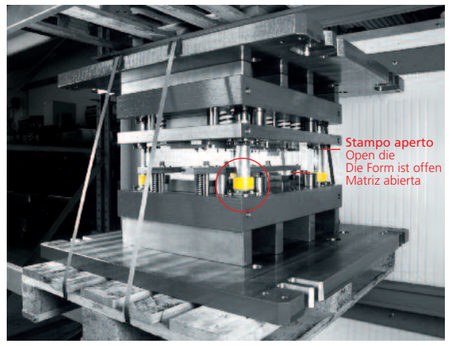
Bilanciamento dello stampo.
Balance of the die.
Gleichgewicht der Pressen.
Equilibrio de la matriz y molde.

Riduzione dei danni durante le manutenzioni.
Damage reduction of during maintenance.
Reduzierung von Schäden bei der Wartung.
Reducción de daños durante el mantenimiento.

Molteplici applicazioni.
Variety of applications.
Vielzahl von Anwendungen.
Diversas aplicaciones.

Facilità nella manutenzione.
Easy maintenance.
Einfache Wartung.
Facilidad de mantenimiento.

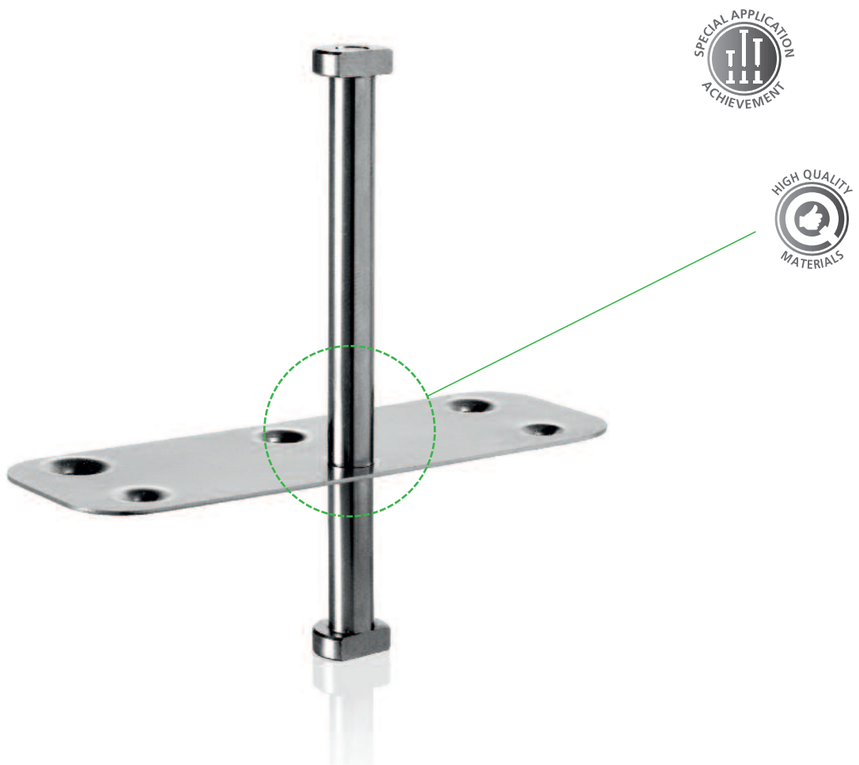
Nessuna esplosione ma deformazione.
No explosion but deformation.
Keine Explosion aber Verformung.
Ninguna explosión pero deformación.



Patent pending

SUPPORTO PER STAMPO
SUPPORT FOR DIE
WERKZEUG ENTLASTUNG
SOPORTE PARA MATRIZ

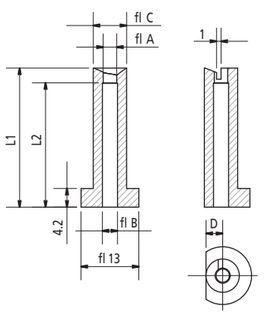
PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES



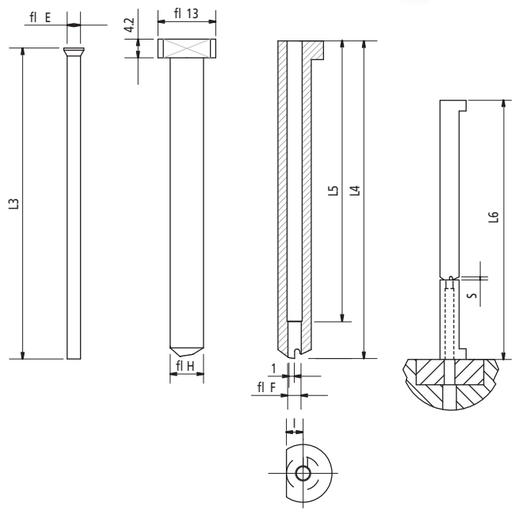
PRESTAM / PRESTAUTO / SPECIALI
PRESTAM / PRESTAUTO / SPECIAL
PRESTAM / PRESTAUTO / SPEZIAL
PRESTAM / PRESTAUTO / ESPECIAL

PRESTAM
PRESTAM
GEWINDEPRÄGEN
FÜR BLECHSCHRAUBE
PRESTAM

MODALITÀ DI APPLICAZIONE / APPLICATION METHODS / ANWENDUNGSBEREICHE / LAS NORMAS DE APLICACIÓN



MATRICE / MATRIX / MATRIX / MATRIZ



PUNZONE / PUNCH / LOCHER / PUNZÓN

Ø Vite - Screw Schrauben - Tornillo	**Ø A** **H7**	**Ø B**	**Ø C** **h6**	**D** **K6**	**Ø E** **h6**	**Ø F** **h7**	**Ø H** **h6**	**l** **K6**	**L1**	**L2**	**L3**	**L4**	**L5**	**S** e x a m p l e	**L6**	**Codice** - Code Code - Codigo
B3.5	2.75	3.2	7.5	3.75	2.7	2.7	7.5	3.75	31.3	28	74.5	71.5	60	0.5	101.72	PRESB3.5
B3.9	3.05	3.4	7.5	3.75	3.0	3.0	7.5	3.75	31.3	28	74.5	71.5	60	0.63	101.85	PRESB3.9
B4.2	3.15	3.5	8.5	4.25	3.1	3.1	8.0	4.0	31.3	28	74.5	71.5	60	0.75	101.97	PRESB4.2
B4.8	3.85	4.2	9.0	4.50	3.8	3.8	8.0	4.0	31.3	28	74.5	71.5	60	0.88	102.10	PRESB4.8
B5.5	4.35	4.8	9.0	4.50	4.3	4.3	8.0	4.0	31.3	28	74.5	71.5	60	1.00	102.22	PRESB5.5
B6.3	4.85	5.3	10.5	5.25	4.8	4.8	10.0	5.0	31.3	28	74.5	71.5	60	1.20	102.42	PRESB6.3

PRESTAM
PRESTAM
GEWINDEPRÄGEN
FÜR BLECHSCHRAUBE
PRESTAM

Sono unità di tranciatura e sagomatura della lamiera che permettono di realizzare la “spirale” o “chiocciola” nella lamiera stessa, tale da far avvitare viti autofilettanti evitando l’utilizzo del normale collarino realizzato mediante “punta chiodo”, poco affidabile. La sagomatura speciale ottenuta tramite l’unità Prestam permette di aumentare la tenuta del filetto della vite.

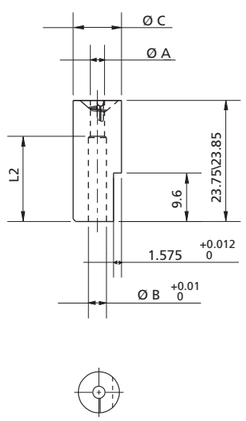
Prestam are used for shear and shape the metal sheet in order to realize the "twist" or "spiral" in the metal sheet itself, such that to tighten self-threading screws avoiding the use of standard collar made by "tip" end, which is unreliable. The special shape obtained by the Prestam allows to enhance the tightness of the thread of the threat.

Die Prestam-Einheit locht und prägt das Blechs, wodurch eine “Spirale” oder ein “Verdrehung” ins Blech gebracht wird. Dadurch kann man selbstschneidende Schrauben verwenden, ohne den mit einem Stempel gemachten, üblichen und wenig zuverlässigen Bundring zu verwenden. Die durch die Gewindeprägestempel erhaltene Sonderform erlaubt, die Dichte im Bereich des geprägten Gewindes zu steigern.

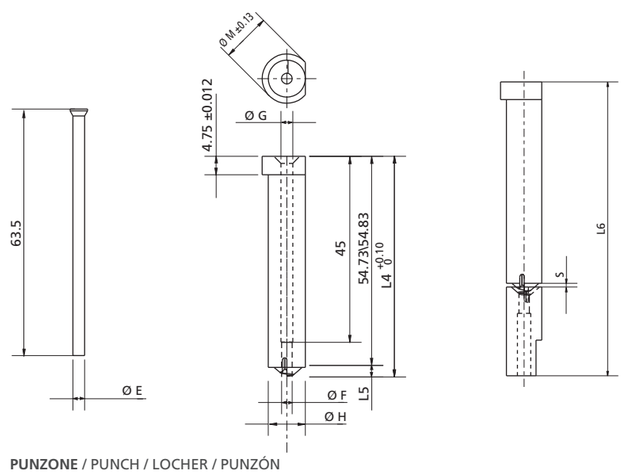
Unidad de punzonado y plegado de planchas para la aplicación de la “espiral” o “autorroscante” en la misma hoja. Con estos podemos apretar los tornillos sin el uso del collar normal, poco fiable. Las formas obtenidas por las unidades especiales son para aumentar la tensión del hilo para casos que lo requiera.

PRESTAUTO
Norma F 01467

MODALITÀ DI APPLICAZIONE / APPLICATION METHODS / ANWENDUNGSBEREICHE / LAS NORMAS DE APLICACIÓN



MATRICE / MATRIX / MATRIX / MATRIZ



PUNZONE / PUNCH / LOCHER / PUNZÓN

Ø Vite - Screw Schrauben - Tornillo	Ø A +0.03 / +0.02	Ø B	Ø C +0.025 / +0.12	Ø E -0.01 / -0.02	Ø F +0.02 / +0.01	Ø G	Ø H +0.0102 / +0.0054	Ø M +-0-13	L2	L4	L5	S e x a m p l e	L6	Codice - Code Code - Codigo
B3.5	2.5	3.5	9.525	2.5	2.5	2.8	9.525	14.2	20	56.8	2	0.5	79.1	PRESTAB3.5
B4.2	2.9	3.9	12.70	2.9	2.9	3.2	12.70	17.3	19	57.45	2.65	0.75	79.35	PRESTAB4.2
B4.8	3.3	4.3	12.70	3.3	3.3	3.6	12.70	17.3	19	57.45	2.65	0.9	79.5	PRESTAB4.8
B5.5	3.9	4.9	15.87	3.9	3.9	4.2	15.87	22	18.5	58.1	3.3	1	79.6	PRESTAB5.5
B6.3	4.5	5.5	15.87	4.5	4.5	4.8	15.87	22	18.5	58.1	3.3	1.2	79.8	PRESTAB6.3
B8	5.8	7.1	20.00	5.8	5.8	6.1	20.00	25	17.5	59	4.2	1.5	80.1	PRESTAB8

PRESTAUTO
Norma F 01467

Sono unità di tranciatura e sagomatura della lamiera che permettono di realizzare la "spirale" o "chiocciola" nella lamiera stessa, tale da far avvitare viti autofilettanti evitando l'utilizzo del normale collarino realizzato mediante "punta chiodo", poco affidabile. La sagomatura speciale ottenuta tramite l'unità Prestam permette di aumentare la tenuta del filetto della vite.

Prestam are used for shear and shape the metal sheet in order to realize the "twist" or "spiral" in the metal sheet itself, such that to tighten self-threading screws avoiding the use of standard collar made by "tip" end, which is unreliable. The special shape obtained by the Prestam allows to enhance the tightness of the thread of the threat.

Die Prestam-Einheit locht und prägt das Blechs, wodurch eine "Spirale" oder ein "Verdrehung" ins Blech gebracht wird. Dadurch kann man selbstschneidende Schrauben verwenden, ohne den mit einem Stempel gemachten, üblichen und wenig zuverlässigen Bundring zu verwenden. Die durch die Gewindeprägestempel erhaltene Sonderform erlaubt, die Dichte im Bereich des geprägten Gewindes zu steigern.

Unidad de punzonado y plegado de planchas para la aplicación de la "espiral" o "autorroscante" en la misma hoja. Con estos podemos apretar los tornillos sin el uso del collar normal, poco fiable. Las formas obtenidas por las unidades especiales son para aumentar la tensión del hilo para casos que lo requiera.

MODELLI SPECIALI
SPECIAL MODELS
SPEZIALLE MODELLE
MODELOS ESPECIALES

Realizziamo modelli speciali, costruiti su misura.
We can realize special models, custom made.
Wir machen spezielle Modelle.
Creamos modelos especiales, costruidos a medida.

MODELLI SPECIALI
SPECIAL MODELS
SPEZIALLE MODELLE
MODELOS ESPECIALES

Sono unità di tranciatura e sagomatura della lamiera che permettono di realizzare la “spirale” o “chiocciola” nella lamiera stessa, tale da far avvitare viti autofilettanti evitando l’utilizzo del normale collarino realizzato mediante “punta chiodo”, poco affidabile. La sagomatura speciale ottenuta tramite l’unità Prestam permette di aumentare la tenuta del filetto della vite.

Prestam are used for shear and shape the metal sheet in order to realize the "twist" or "spiral" in the metal sheet itself, such that to tighten self-threading screws avoiding the use of standard collar made by "tip" end, which is unreliable. The special shape obtained by the Prestam allows to enhance the tightness of the thread of the threat.

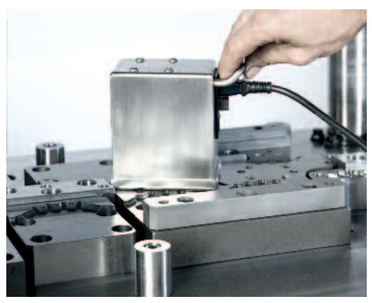
Die Prestam-Einheit locht und prägt das Blechs, wodurch eine “Spirale” oder ein “Verdrehung” ins Blech gebracht wird. Dadurch kann man selbstschneidende Schrauben verwenden, ohne den mit einem Stempel gemachten, üblichen und wenig zuverlässigen Bundring zu verwenden. Die durch die Gewindeprägestempel erhaltene Sonderform erlaubt, die Dichte im Bereich des geprägten Gewindes zu steigern.

Unidad de punzonado y plegado de planchas para la aplicación de la “espiral” o “autorroscante” en la misma hoja. Con estos podemos apretar los tornillos sin el uso del collar normal, poco fiable. Las formas obtenidas por las unidades especiales son para aumentar la tensión del hilo para casos que lo requiera.

PUNTI DI FORZA
STRENGTHS
STÄRKEN
PUNTOS FUERTES

DEMAGNETIZZATORE
DEMAGNETIZER
ENTMAGNETISIERER
DESMAGNETIZADOR

DEMAGNETIZZATORE
DEMAGNETIZER
ENTMAGNETISIERER
DESMAGNETIZADOR



NO PERSONS WITH PACEMAKERS

Code DEM9576

Larghezza - Width Breite - Ancho	**Lunghezza** - Lenght Länge - Largo	**Altezza** - Height Höhe - Alto
76 mm	95 mm	107 mm

V 230	**Hz 50**	**Assorbimento** - Absorption - Absorción W 100

DEMAGNETIZZATORE
DEMAGNETIZER
ENTMAGNETISIERER
DESMAGNETIZADOR

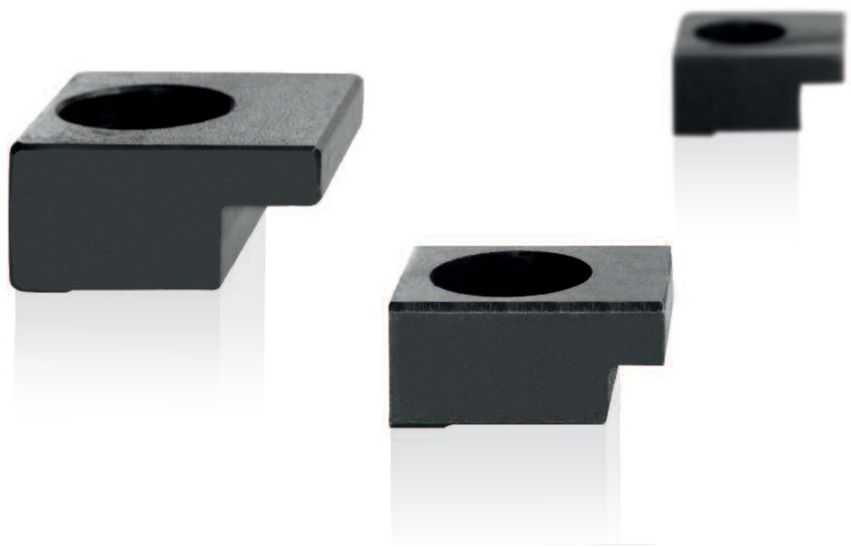
PRODUCT DESIGNED AND MANUFACTURED IN ITALY · RIGHT USE AND MAINTENANCE LONG TERM · PRODUCT AVAILABLE ON STOCK · SPARE PARTS ON STOCK · COMPETITIVE PRICE

Apparato elettrico portatile di ridotte dimensioni ma di elevate prestazioni utilizzato per demagnetizzare particolari metallici quali parti stampanti, matrici, punzoni che, durante le rettifiche o durante il normale lavoro, si magnetizzano attirando polveri metalliche che, se presenti, causano ammaccature ed aloni ai prodotti stampati.

Small dimensions portable electrical device ,with high performances, utilized for demagnetize metallic parts such as molds and punches that during grinding and normal work can demagnetize and attract metallic powders that, when present causes dents and haloes to the machined products.

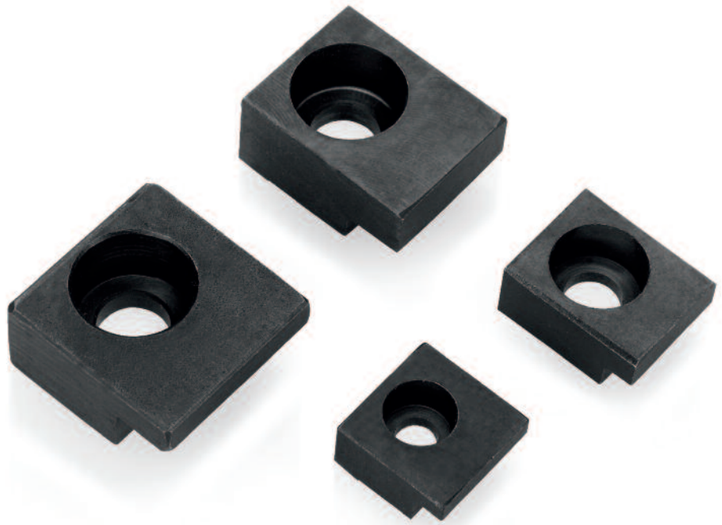
Ein tragbarer, mit geringer Größe, aber dennoch effektiver Elektromagnet, der zur Entmagnetisierung metallischer Teile, wie Gesenkteilen (Matrizen und Stempel), dient.

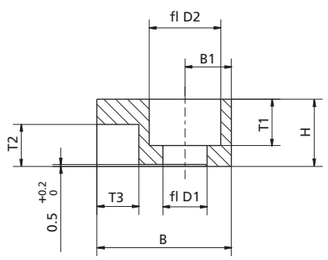
Aparato portatil eléctrico de dimensiones reducidas pero de muy alto rendimiento para desmagnetizar elementos metálicos, tales como moldes, matrices, punzones durante su corrección o durante el trabajo normal. Atrae polvo de metal y partículas que al estar presentes pueden causar marcas en la pieza final.

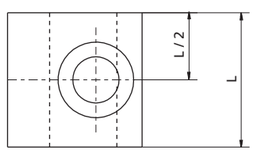


STAFFE
BRACKETS
HALTESTÜCKE
BRIDAS

STAFFE
BRACKETS
HALTESTÜCKE
BRIDAS

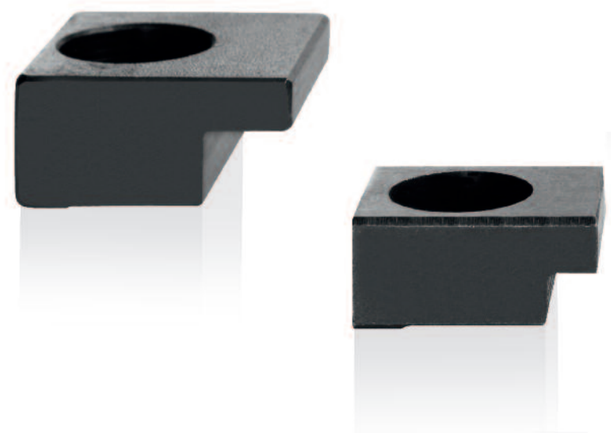






Codice / Code Kode / Código	**B** h9	**L** - 0 0.4	**H** h11	**B1**	**D1** +0.2 0	**D2** +0.2 0	**T1** 0 - 0.3	**T2** 0 - 0.3	**T3** +0.3 0
S20.20.6	20	20	10	7.5	6.5	11	7	6.3	5
S25.20.6	25	20	12	10	9	15	8.5	6.3	5
S32.25.6	32	25	16	11	11	18	11	6.3	10
S32.32.10	32	32	16	11	11	18	11	10	10
S32.32.6	32	32	16	11	11	18	11	6.3	10

STAFFE
BRACKETS
HALTESTÜCKE
BRIDAS



Staffe standard per bussole e colonne estraibili.

Standard brackets for bushing and extractable columns.

Haltestücke für Buchsen und ausbaubare Säulen.

Bridas standard para casquillos y columnas extraibles.

www.newstark.it

© NEWSTARK

NEWSTARK SI RISERVA DI MODIFICARE IL PRESENTE CATALOGO SENZA PREAVVISI. LE FOTO E I DISEGNI PRESENTI NEL CATALOGO SONO PROPRIETÀ DELLA NEWSTARK. È VIETATA LA RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE DI QUESTO CATALOGO.

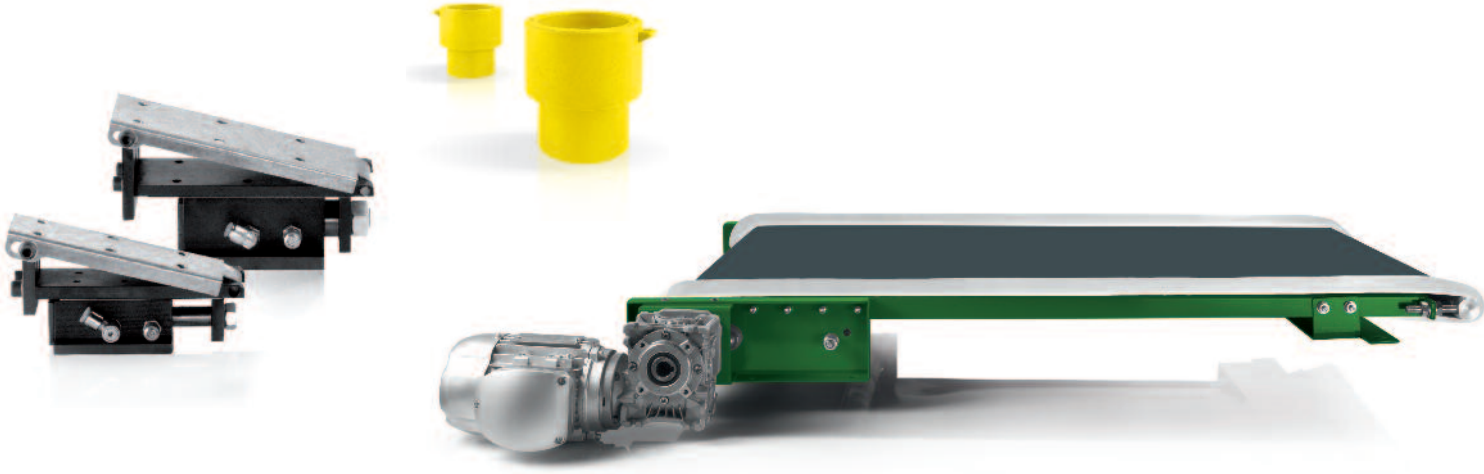
NEWSTARK RESERVES THE RIGHT TO MAKE CHANGES TO THE CATALOGUE WITHOUT ANY PRIOR NOTICE. THE PHOTOS AND DRAWINGS IN THIS CATALOG ARE PROPERTY OF NEWSTARK. THE REPRODUCTION OF THIS CATALOG IS PROHIBITED.

NEWSTARK BEHÄLT SICH OHNE VORANKÜNDIGUNG ÄNDERUNGEN AM VORLIEGENDEN KATALOG VOR. DIE FOTOS UND ZEICHNUNGEN IN DIESEM KATALOG SIND DAS EIGENTUM DER NEWSTARK. DIE VERVIELFÄLTIGUNG DIESES KATALOGS IST VERBOTEN.

NEWSTARK SE RESERVA EL DERECHO A REALIZAR CAMBIOS EN EL CATÁLOGO SIN PREVIO AVISO. LAS FOTOS Y DIBUJOS EN ESTE CATÁLOGO SON PROPRIETAD DE NEWSTARK. LA REPRODUCCIÓN DE ESTE CATÁLOGO SE PROHÍBE.

© NEWSTARK 2013 / AD: Play pla-y.it / Printed in Italy / August 2013

Via Ghebo 24
35017 Piombino Dese
Padova - Italy

T +39 049 5743140
F +39 049 9368154
info@newstark.it

www.newstark.it