

## Perforier-, Schneid- und Rillmesser

# TM 32/2

für Messerwellen von 35 mm  $\emptyset$

**GB**

Perforating knives  
cutting knives  
scoring knives  
for slitler shafts 35 mm  $\emptyset$

**E**

Cuchillas de perforar  
cuchillas de cortar  
cuchillas de ranurar  
para arboles portacuchillas 35 mm  $\emptyset$

**F**

Lames de perforation  
lames de coupe  
lames de rainage  
pour arbres de coupe 35 mm  $\emptyset$

**I**

Lamas de perforatrice  
lamas de taglio  
lamas de scanalatrice  
per alberi porta coltelli 35 mm  $\emptyset$

Verwendbar für folgende Maschinen  
To use for following machines  
Utilisable pour les machines suivantes  
Se usa en las siguientes máquinas  
Utilizzabile per le seguenti macchine

**T 65/T 66/T 67/T 69/T 72/T 74/T 76/T 79/T 92  
und deren Falzwerke II bis IV  
and their folding units II to IV  
et dont groupes de pliage II à IV  
y sus estaciones de plegar de la Nr. II a la Nr. IV  
e le rispettive gruppi di piega II alla IV**

**Alle Falzwerke II bis IV bis 92 cm Arbeitsbreite der Modelle  
All folding units II – IV up to 92 cm working width of models  
Tous groupes de pliage II à IV jusqu'à 92 cm de largeur des modèles  
Todas las estaciones de plegar de la Nr. II a la Nr. IV y un ancho  
de trabajo de 92 cm de los modelos  
Per tutte gruppi piega II alla IV fino a 92 cm larghezza di lavoro  
delle versioni  
T 101/T 102/T 106/T 112/T 130/T 142**

**K 55/K 65/K 66/K 66 perfect/ K 67/K 69/K 72/K 74/K 76/  
K 76 super/ K 79/K 92**

**D**

### Achtung! Neu!

Perforiermesser, die vor der Bestellnummer mit (\*) gekennzeichnet sind, werden im 1. Falzwerk eingesetzt, wenn die Perforation durch den Falzvorgang im 2. Falzwerk verschoben wird. Sie sollten nicht im 2. Falzwerk eingesetzt werden, da diese Perforation dann durch den Falzvorgang im 3. Falzwerk verschoben wird.

**GB**

### Attention! New!

Perforating knives which are marked with (\*) in front of the order no., are employed in the 1st folding unit if the perforation is being shifted due to the folding process in the 2nd folding unit. However, they should not be employed in the 2nd folding unit because the perforation will be shifted in the 3rd folding unit by the folding process.

**F**

### Attention! Nouveau!

Les outils de perforation qui ont un signe (\*) placé devant le numéro de commande sont utilisés dans le premier groupe de pliage, lorsque la perforation est déplacée au 2ème groupe de pliage. Ils ne doivent pas être utilisés dans le 2ème groupe de pliage, car cette perforation est ensuite décalée au 3ème groupe de pliage.

**E**

### ¡Atencion! – ¡Nuevo!

Las cuchillas de perforar marcadas con un (\*) delante del número de pedido, se colocan en el primer grupo plegador si la perforación es desplazada por la operación de plegado en el segundo grupo plegador. No deben montarse en el segundo grupo plegador, ya que esta perforación sería desplazada luego por el plegado en el tercer grupo.

**I**

### Attenzione! Nuovo!

Lame perforatrici contraddistinte con una (\*) davanti al numero da indicare in caso di ordinazione dei pezzi vengono utilizzate sul 1° dispositivo di piegatura se quanto da perforare viene rinviato dalla piegatura al 2° dispositivo. Dette lame non devono essere montate sul 2° dispositivo, in quanto la perforazione viene rinviata dalla piegatura al 3° dispositivo.

Es handelt sich hierbei um ein 1,6 mm starkes, ungeschlitztes und beidseitig keilförmig geschliffenes Perforiermesser.

Dieses Sonderperforiermesser wird eingesetzt bei Taschenfalzmaschinen auf den Messerwellen im 1. Falzwerk.

Der Bogen wird **beim Perforieren gleichzeitig vorgegrillt**. Dadurch wird das oft beobachtete, lästige Einschlagen der Ecken an der Kopfseite im Kreuzbruch (2. Falzwerk) vermieden.

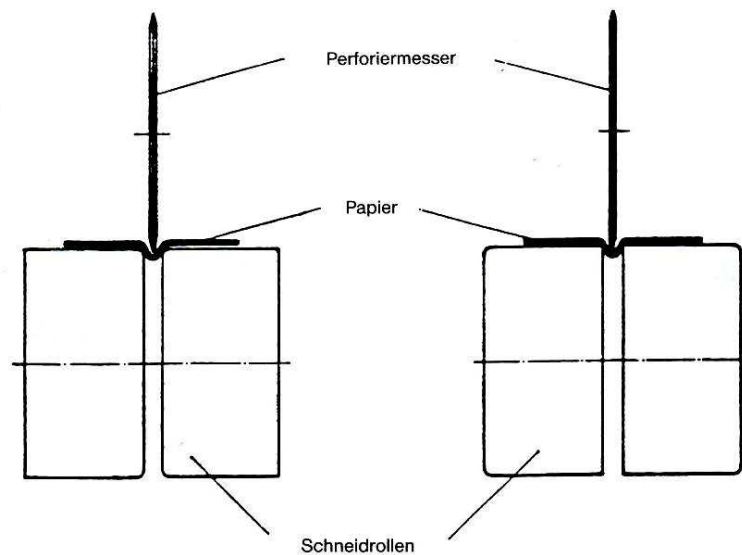
Es gibt 2 Einbaumöglichkeiten:

- Perforieren 1. zwischen Rillkanten und  
2. zwischen Schneidkanten.

Die Schneid- bzw. Rillrollen dürfen auf keinen Fall das Perforiermesser berühren. Der Abstand und die Einbauweise werden jeweils auf das zu verarbeitende Produkt eingestellt. Er wird darauf hingewiesen, daß hierbei der Perforierschnitt nicht so scharf wird, wie bei der herkömmlichen Perforationsart.

1. Möglichkeit

2. Möglichkeit



We are hereby dealing with a non-slotted, V-shaped and two-side grinded perforating knife of 1.6 mm thickness.

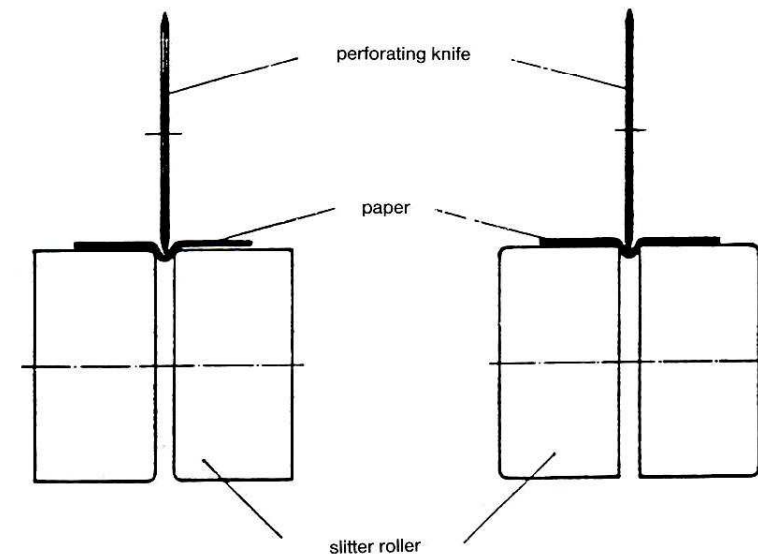
This special perforating knife is employed on the knife shafts at 1st folding unit of buckle folding machines.

**During perforation the sheet is also pre-scored.** This causes that the dog ears at head side of cross fold-unit (8-page-unit) are avoided.

There are two possibilities of installation:

- perforating between a) scoring edges and  
b) slitter edges

In any case, the slitter respectively scoring rollers shall not touch the perforating knives. Distance and method of installation should be adjusted to the product to be processed. It should be considered that the cut of the perforation is not clear as usual, because the perforating knife does not touch the counter knives.

1<sup>st</sup> possibility2<sup>nd</sup> possibility

Il s'agit d'une lame d'épaisseur 1,6 mm, non rainurée et affûtée des deux côtés en forme de cône.  
 Cette lame spéciale de perforation est utilisée pour des machines à poches sur les arbres de coupe dans le premier groupe de pliage.

**La feuille, en même temps que la perforation, est pré-rainurée.** Cela évite, comme souvent constaté, l'enfoncement gênant des coins en forme de bec (2ème groupe de pliage) en tête.

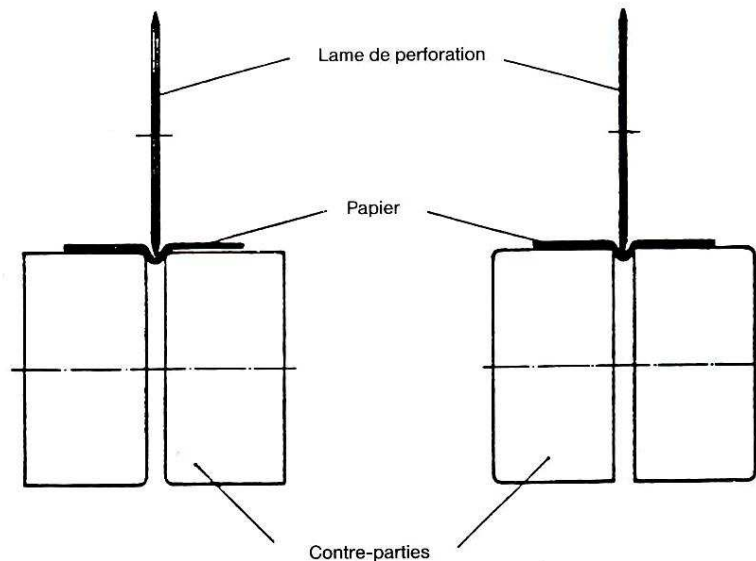
Il y a deux possibilités de montage:

Perforation 1° entre les bords arrondis des contre-parties  
 2° entre les bords droits des contre-parties.

Les contre-parties ou bagues de rainage ne doivent en aucun cas toucher la lame de perforation: l'écart et le type de montage sont fonction à chaque fois des travaux à effectuer. Nous attirons l'attention sur le fait que la coupe de perforation n'est pas aussi nette qu'avec le type de perforation traditionnel.

1ère possibilité

2ème possibilité



Se trata de una cuchilla de perforar de 1,6 mm de espesor, sin ranurar y afilada en forma de cuña en ambos lados.

Esta cuchilla de perforar especial se monta, en las plegadoras de bolsas, en los árboles portacuchillas del primer grupo plegador.

El pliego recibe **un ranurado previo simultáneamente con la perforación.** De este modo se evita el molesto doblado, frecuentemente observado, de las esquinas de la cabecera en el plegado en cruz (segundo grupo plegador).

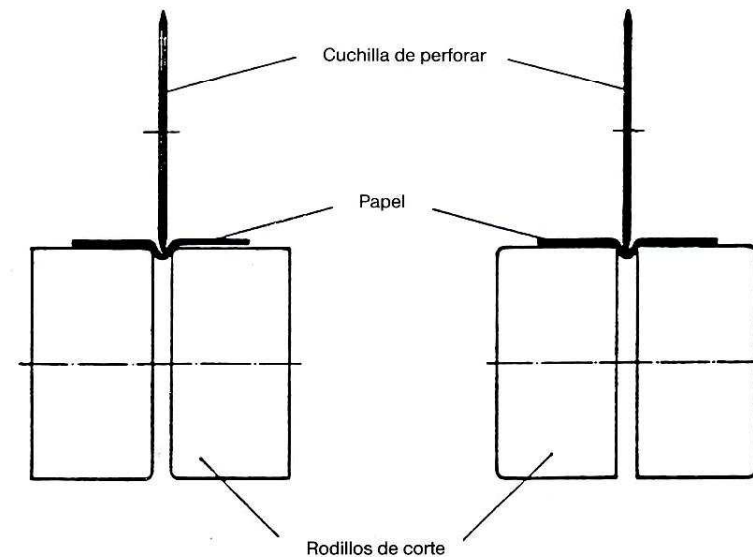
Existen dos posibilidades de montaje:

- 1) Perforado entre bordes de ranurado
- 2) Perforado entre bordes de corte

Los rodillos de corte y ranurado, respectivamente, no deben rozar en ningún caso la cuchilla de perforar: La distancia y el tipo de montaje se adaptan en cada caso al producto a elaborar. Es de señalar, que en este caso el corte de perforación no es tan agudo como en el tipo de perforación convencional.

Primera posibilidad

Segunda posibilidad





# Lame perforatrici da inserire su macchine piegatrici di tipo speciale

# MBO

Si tratta di lame perforatrici affilate con spessore die 1,6 mm cuneiformi sui due lati. Dette lame speciali vengono montate sugli alberi di taglio al 1° meccanismo piegatrice. Durante la perforazione il foglio viene provvisto di una prima scanalatura. Contemporaneamente si svolge la perforazione del foglio. Si evitano così le battute sovente ricorrenti avvertite agli angoli del lato frontale (2° meccanismo piegatrice) in piegatura incrociata.

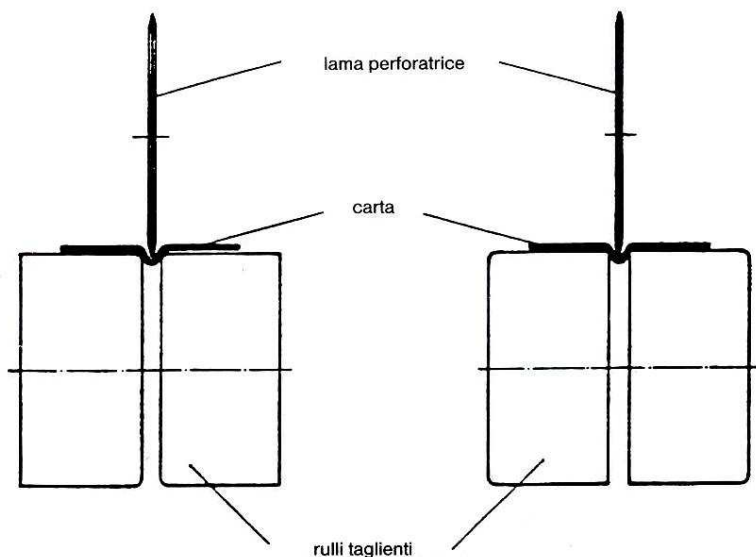
Ci ci avvale di 2 sistemi di applicazione:

- 1) perforazione ai bordi delle scanalature,
- 2) perforazione agli spigoli taglienti.

Il rulli taglienti e a scanalature non devono per nessuna ragione toccare le lame perforatrici. Le distanze da mantenere ed il sistema di montaggio vengono stabilite di caso in caso a seconda delle occorrenze riscontrate durante la lavorazione di un prodotto. Si fa presente che la perforazione non evidenzia taglio vivo come usualmente praticato in sede di tradizionale perforatura.

1<sup>a</sup> possibilità

2<sup>a</sup> possibilità



# MBO

	Bestellnummer	geschlossen	geschlitzt	V-förmig geschlossen	Bohrung $\phi$	Außen $\phi$	Zähnezahl	Stegbreite	Schnittbreite	Messerstärke	Verwendung
<b>Rillmesser</b>	50 210 020		x		40	59,5				0,8	Standard-Rillmesser
	50 210 220		x		40	60,0				0,8	Für stärkere Rillung, z.B. bei T-Maschinen im FW III für 4-Bruch
	50 210 550		x		40	58,8				1,0	Zum Rillen gegen Gummirolle für Umschläge oder Papier 150-250 g
	50 210 860	x			40	61,5				1,5	Für Landkarten oder breitere Rillung bei 32 Seiten (2 x parallel im letzten Falzwerk)
<b>Schneidmesser</b>	50 210 030		x		40	61,5				0,5	Standard-Schneidmesser
	50 210 260	x			40	61,5				0,5	Zum Schneiden „Messer gegen Messer“
	50 210 480	x			40	64,0				0,5	Zum Schneiden von extrem starken Produkten
	50 210 760	x			40	61,5				0,8	HSS-Messer für extra saubere Schnittflächen, z.B. Fertigprodukte, lange Standzeit
	10.5539.09	x			40	58,0				0,8	Gegenmesser (HSS) zum Einsatz bei „Sonder- randbeschnitt“ (mit Transportringen für Streifen)
	50 210 250 S	x			40	61,5				3,0	Massives Messer zum Trennen von Bogen; „Messer gegen Messer“
	50 211 380	x			40	65,0				1,0	Hartmetallmesser, für extra saubere Schnittflächen, starke Produkte, sehr hohe Standzeit
<b>Perforiermesser</b>	50 210 060		x		40	61,5	18	3	8	0,5	Standard-Perforiermesser für Kopfperforation bei 3-Bruch-Werkfalz für Papiere von 60-90 g/m <sup>2</sup>
	*50 211 640		x		40	61,5	18	3	8	0,5	
	50 210 050		x		40	61,5	12	3	13	0,5	Für Kopfperforation bei 3-Bruch-Werkfalz für Papiere von 80-100 g/m <sup>2</sup>
	*50 211 620		x		40	61,5	12	3	13	0,5	
	50 211 190		x		40	61,5	12	3,6	12,5	0,5	
	50 211 160		x		40	61,5	15	4	8,8	0,5	Kopf-Perforation bei 3-Bruch-Werkfalz für automatl. Fadenheftung 80-140 g/m <sup>2</sup> Papiere
	50 210 970		x		40	61,5	16	3,5	8,5	0,5	Für Kopfperforation bei 3-Bruch-Werkfalz für Papiere von 90-150 g/m <sup>2</sup>
	*50 211 630		x		40	61,5	16	3,5	8,5	0,5	
	50 210 070		x		40	61,5	28	4,9	2,0	0,5	Für Kopfperforation bei 3-Bruch-Werkfalz besonders bei T-Maschinen um Eckenbildung am Bund oben zu vermeiden sowie für automatische Fadenheftung ( <b>Achtung:</b> Faltenbildung bei Kopfperforation)
	50 210 040		x		40	61,5	8	3	21	0,5	Standard-Perforiermesser für Kopfperforation bei 4-Bruch-Werkfalz für Papiere von 80-120 g/m <sup>2</sup>
	50 210 400		x		40	61,5	8	6	18	0,5	
	50 211 670		x		40	61,5	7	4	23,5	0,8	
	50 210 450		x		40	61,5	10	2,5	16,8	0,5	Für Kopf-Perforation bei 4-Bruch-Werkfalz, weniger Falten als Messer 040 für Papiere von 60-90 g/m <sup>2</sup>
	50 210 460		x		40	61,5	14	1,9	12	0,5	Für Kopf-Perforation im 4-Bruch-Werkfalz, weniger Falten als Messer 450 für Papiere von 50-80 g/m <sup>2</sup>
	50 210 470		x		40	61,5	16	1,5	10,5	0,5	Für Kopf-Perforation bei 4-Bruch-Werkfalz, weniger Falten als Messer 460 für Papiere unter 60 g/m <sup>2</sup>
50 210 730		x		40	61,5	8	1,8	22,3	0,5	Für Kopf-Perforation bei 4-Bruch-Werkfalz für feste (harte) Dünndruckpapiere wie z.B. Kalenderpapier	
50 210 630		x		40	61,5	6	2,5	29,5	0,5		
50 210 070		x		40	61,5	28	4,9	2,0	0,5	Zur Bund-Perforation bei Klebebindung (starke Halbkraft)	
50 210 400		x		40	61,5	8	6	18	0,5	Für Bund-Perforation bei Klebebindung (für Perforation)	
50 210 410		x		40	61,5	12	6	10	0,5		
50 210 420		x		40	61,5	18	5	5,8	0,5	a) Für Bund-Perforation bei Klebebindung (auch für Perforation) b) für Kopf-Perforation bei automatischer Fadenheftung	
5.0.5591.060		x		40	61,5	18	7	4	0,5	Für Bund-Perforation bei Rückstichheftungen	

<b>D</b>		<b>MBO</b>									
	Bestellnummer	geschlossen	geschlitz	V-förmig geschlossen	Bohrung $\phi$	Außen $\phi$	Zähnezahl	Stegbreite	Schnittbreite	Messersärke	Verwendung
<b>V-förmige Perforiermesser</b> (siehe Seite 2)	50 211 470			x	40	61,5	18	3	7,7	2	Standard-Perforiermesser für Kopf-Perforation bei 3-Bruch-Werkfalz für Papiere von 60-90 g/m <sup>2</sup>
	50 211 460			x	40	61,5	12	3	13	2	Für Kopf-Perforation bei 3-Bruch-Werkfalz, für Papiere von 80-100 g/m <sup>2</sup>
	50 211 440			x	40	61,5	15	4	8,8	2	Für Kopf-Perforation bei 3-Bruch-Werkfalz für automatische Fadenheftung für Papiere 80-140 g/m <sup>2</sup>
	50 211 500			x	40	61,5	16	3,5	8,5	2	Für Kopf-Perforation bei 3-Bruch-Werkfalz, für Papiere von 90-150 g/m <sup>2</sup>
	50 211 450			x	40	61,5	6	2,5	29,7	2	Für Kopf-Perforation bei 4-Bruch-Werkfalz für feste (harte) Dünnruckpapiere wie z.B. Kalenderpapiere
	50 211 480			x	40	61,5	12	6	10	2	Für Bund-Perforation bei Klebebindung (für Perforation)
	50 211 490			x	40	61,5	18	5	5,7	2	a) Für Bund-Perforation bei Klebebindung (auch für Perforation) b) Für Kopf-Perforation bei automatischer Fadenheftung
<b>Abriß-Perforiermesser</b>	50 210 230 50 210 950	x	x		40 40	60 60	80 36	1,2 1,2	1,1 4	0,5 0,5	Für Abriß-Perforation (sehr leichte Haltkraft)
	50 210 240		x		40	60	48	1,5	2,5	0,5	Für Abriß-Perforation (stärkere Haltkraft)
	50 210 210		x		40	61	28	1,8	5	0,5	Für Abriß-Perforation (für stärkere Papiere und Lagen)
	50 210 720		x		40	60	36	2,5	2,7	0,5	Für Abriß-Perforation ideal für Mehrfach-Perforation (TM 23) bei T-Maschinen (stabiler Stand)
	50 210 390		x		40	60	18	1,5	9	0,5	Für Abriß-Perforation an snap out-Trennsätzen
<b>Stanz-Perforiermesser</b>	60 210 260	x			40	62	10	8	11,8	0,8	Produktstärke, 16 Seiten (siehe TM 30), Kaltleimverarbeitung
	60 210 270 60 210 300 60 210 400	x x x			40 40 40	63 64 64	12 12 12	6 6 6	10,5 10,5 10,5	0,8 0,8 1,0	Für Bund-Perforation über 0,6 mm Produktstärke, 32 Seiten (siehe TM 30), Kaltleimverarbeitung
	60 210 240 60 210 280	x x			40 40	62 62	18 12	4 8	6,8 8,2	1,2 1,2	Für Bund-Perforation bis 0,6 mm Produktstärke, 16 Seiten, Hotmelt-Beleimung
	60 210 310 60 210 330	x x			40 40	63 64	12 12	6 6	10,5 10,5	1,2 1,2	Für Bund-Perforation über 0,6 mm Produktstärke, 32 Seiten, Hotmelt-Beleimung
	60 210 250	x			40	62	18	4	6,8	1,5	Für Bund-Perforation bis 0,6 mm Produktstärke, 16 Seiten, Hotmelt-Beleimung
	60 210 340	x			40	64	12	6	10,5	1,5	Für Bund-Perforation über 0,6 mm Produktstärke, 32 Seiten, Hotmelt-Beleimung
	50 210 740 S	x			40	61	24			2	Zum seitlichen Verschließen von Falzbogen.

<b>GB</b>		<b>MBO</b>										
	Order no.	non-slotted	slotted	V-shaped non-slotted	boring dia.	outer dia.	Quantity of teeth	width of web	width of cut	knife-thickness	Range of application	
<b>Scoring knives</b>	50 210 020		x		40	59.5				0.8	Standard scoring knife	
	50 210 220		x		40	60.0				0.8	For stronger scoring, e.g. on T-model, (B-model) in unit III, for 4th-fold	
	50 210 550		x		40	58.8				1.0	To score against rubber for envelopes or paper of 150-250 g/sqm	
	50 210 860	x			40	61.5				1.5	For road maps or wider score for 32 pages (2 parallel folds in last unit)	
<b>Cutting knives</b>	50 210 030		x		40	61.5				0.5	Standard cutting knife	
	50 210 260	x			40	61.5				0.5	To cut "knife against knife"	
	50 210 480 50 210 760	x x			40 40	64.0 61.5				0.5 0.8	To cut thick products Cutting knife (HSS) for extremely straight cut edges e.g. final products	
	10.5539.09	x			40	58.0				0.8	Counter knife (HSS) for special edge-trimming with rubber rings for transportation of edge strips	
	50 210 250 S	x			40	61.5				3.0	Strong knife to cut signatures, "knife against knife"	
	50 211 380	x			40	65.0				1.0	Cutting knife (sintered carbide) for thick products, for extremely straight cuts. Long durability.	
	<b>Perforating knives</b>	50 210 060 *50 211 640		x x		40 40	61.5 61.5	18 18	3 3	8 8	0.5 0.5	Standard perforator for head perforation of threefold right-angle for papers of 60-90 g/sqm
		50 210 050 *50 211 640 50 211 190		x x x		40 40 40	61.5 61.5 61.5	12 12 12	3 3 3.6	13 13 12.5	0.5 0.5 0.5	For head perforation of threefold right-angle for papers of 80-100 g/sqm
	50 211 160		x		40	61.5	15	4	8.8	0.5	For head perforation of threefold right-angle for automatic thread-stitching, for papers of 80-140 g/sqm	
	*50 210 970 *50 211 630		x x		40 40	61.5 61.5	16 16	3.5 3.5	8.5 8.5	0.5 0.5	For head perforation of threefold right-angle for papers of 90-150 g/sqm	
	50 210 070		x		40	61.5	28	4.9	2.0	0.5	For head perforation of threefold right-angle, specially on T-models (buckle-machines) to avoid dog ears. Also for automatic thread-stitching. <b>Attention:</b> may create wrinkles	
	50 210 040 50 210 400 50 211 670		x x x		40 40 40	61.5 61.5 61.5	8 8 7	3 6 4	21 18 23.5	0.5 0.5 0.8	Standard perforator for head perforation at fourfold right-angle for papers of 80-120 g/sqm	
	50 210 450		x		40	61.5	10	2.5	16.8	0.5	For head perforation of fourfold right-angle, less creation of wrinkles than at no. 040, for papers of 60-90 g/sqm	
	50 210 460		x		40	61.5	14	1.9	12	0.5	For head perforation of fourfold right-angle, less creation of wrinkles than at no. 450, for papers of 50-80 g/sqm	
	50 210 470		x		40	61.5	16	1.5	10.5	0.5	For head perforation of fourfold right-angle, less creation of wrinkles than at no. 460, for papers beyond 60 g/sqm	
	50 210 730 50 210 630		x x		40 40	61.5 61.5	8 6	1.8 2.5	22.3 29.5	0.5 0.5	For head perforation of fourfold right-angle, for firm (tough) bible papers (pocket diaries)	
	50 210 070		x		40	61.5	28	4.9	2	0.5	For back-spine perforation at perfect binding (strong solidity)	
	50 210 400 50 210 410		x x		40 40	61.5 61.5	8 12	6 6	18 10	0.5 0.5	For back-spine perforation at perfect binding (perf-binding, spine not milled)	
	50 210 420		x		40	61.5	18	5	5.8	0.5	a) For back-spine perforation at perfect binding (also perf-binding) b) For head perforation at automatic thread-stitching	
	5.0.5591.060		x		40	61.5	18	7	4	0.5	For back-spine perforation at saddle stitching	

	Order no.	non-slotted	slotted	V-shaped non-slotted	boring dia.	outer dia.	Quantity of teeth	width of web	width of cut	knife-thickness	Range of application
<b>Perforating knives V-shaped</b> Application see page 3	50 211 470			x	40	61.5	18	3	7.7	2	Standard perforator for head perforation of threefold right-angle for papers of 60–90 g/sqm
	50 211 460			x	40	61.5	12	3	13	2	For head perforation of threefold right-angle for papers of 80–100 g/sqm
	50 211 440			x	40	61.5	15	4	8.8	2	For head perforation of threefold right-angle at automatic thread-stitching for papers of 80–140 g/sqm
	50 211 500			x	40	61.5	16	3.5	8.5	2	For head perforation of threefold right-angle for papers of 90–150 g/sqm
	50 211 450			x	40	61.5	6	2.5	29.7	2	For head perforation of fourfold right-angle, for firm (tough) bible papers (pocket diaries)
	50 211 480			x	40	61.5	12	6	10	2	For back-spine perforation at perfect binding (perf binding)
	50 211 490			x	40	61.5	18	5	5.7	2	a) For back-spine perforation at perfect binding (also perf-binding) b) For head perforation at automatic thread-stitching
<b>Tear-off perforating knives</b>	50 210 230		x		40	60	80	1.2	1.1	0.5	For tear-off perforation (very light solidity)
	50 210 950	x			40	60	36	1.2	4	0.5	For tear-off perforation (stronger solidity)
	50 210 240		x		40	60	48	1.5	2.5	0.5	For tear-off perforation (stronger solidity)
	50 210 210		x		40	61	28	1.8	5	0.5	For tear-off perforation (for heavier paper and signatures)
	50 210 720		x		40	60	36	2.5	2.7	0.5	For tear-off perforation, ideal for multiple perforation (TM 23) on T-models (buckle machines), steady conditions
50 210 390		x		40	60	18	1.5	9	0.5	For tear-off perforation at snap-out sets	
<b>Punch-perforating knives</b>	60 210 260	x			40	62	10	8	11.8	0.8	For back-spine perforation, max. thickness of signatures 0,6 mm (TM 30), 16 pages, with adhesive glue-binding
	60 210 270	x			40	63	12	6	10.5	0.8	For back-spine perforation, thickness of signatures more than 0,6 mm, 32 pages, with adhesive glue-binding
	60 210 300	x			40	64	12	6	10.5	0.8	For back-spine perforation, thickness of signatures more than 0,6 mm, 32 pages, with adhesive glue-binding
	60 210 400	x			40	64	12	6	10.5	1.0	For back-spine perforation, thickness of signatures more than 0,6 mm, 32 pages, with adhesive glue-binding
	60 210 240	x			40	62	18	4	6.8	1.2	For back-spine perforation, max. thickness of signatures 0,6 mm, 16 pages, with Hotmelt glueing
	60 210 280	x			40	62	12	8	8.2	1.2	For back-spine perforation, max. thickness of signatures 0,6 mm, 16 pages, with Hotmelt glueing
	60 210 310	x			40	63	12	6	10.5	1.2	For back-spine perforation, thickness of signatures more than 0,6 mm, 32 pages, with Hotmelt glueing
	60 210 330	x			40	64	12	6	10.5	1.2	For back-spine perforation, thickness of signatures more than 0,6 mm, 32 pages, with Hotmelt glueing
	60 210 250	x			40	62	18	4	6.8	1.5	For back-spine perforation, max. thickness of signatures 0,6 mm, with Hotmelt glueing
60 210 340	x			40	64	12	6	10.5	1.5	For back-spine perforation, thickness of signatures more than 0,6 mm, 32 pages, with Hotmelt glueing	
<b>Crimpplock tools</b>	50 210 740 S	x			40	61	24			2	For lateral sealing of folding sheets.

	No. Code	fermée	ouverte	fermée en forme de biseau	Ø de perçage	Ø extérieur	Nombre de dents	Largeur réglable	Largeur de coupe	épaisseur	Utilisation
<b>Lames de rainage</b>	50 210 020		x		40	59,5				0,8	Lame de rainage standard
	50 210 220		x		40	60,0				0,8	Pour rainage plus profond, e.g. plieuse à poche au groupe III pour quatrième pli
	50 210 550		x		40	58,8				1,0	Pour rainage contre rouleau caoutchouc pour enveloppes ou papier 150 à 250 g/m <sup>2</sup>
	50 210 860	x			40	61,5				1,5	Rainage large pour plis croisés au cartes géographique ou pour 32 pages (2 fois parallèle au groupe III)
<b>Lames de coupe</b>	50 210 030		x		40	61,5				0,5	Lame de coupe standard
	50 210 260	x			40	61,5				0,5	Pour coupe lame contre lame
	50 210 480	x			40	64,0				0,5	Lame de coupe pour produits très épais
	50 210 760	x			40	61,5				0,8	Lame de coupe HSS pour des surfaces de coupe propre, par exemple produits finis
	10.5539.09	x			40	58,0				0,8	Contre-lame (HSS) pour utilisation de rognage special (avec bagues de transport pour guidage des bandes)
	50 210 250 S	x			40	61,5				3,0	Lame de coupe massif, pour coupe des signatures, coupe lame contre lame
	50 211 380	x			40	65,0				1,0	Lame de coupe en acier dur pour surface de coupe propre; pour produits très épais. Stabilité de longue durée.
<b>Lames de perforation</b>	50 210 060		x		40	61,5	18	3	8	0,5	Lame de perforation standard, pour perforation de tête en 3 plis.
	*50 211 640		x		40	61,5	18	3	8	0,5	Pour papier de 60 à 90 g/m <sup>2</sup>
	50 210 050		x		40	61,5	12	3	13	0,5	Pour perforation de tête en 3 plis pour papier de 80 à 100 g/m <sup>2</sup>
	*50 211 620		x		40	61,5	12	3	13	0,5	Pour perforation de tête en 3 plis pour papier de 80 à 100 g/m <sup>2</sup>
	50 211 190		x		40	61,5	12	3,5	12,5	0,5	Pour perforation de tête en 3 plis pour papier de 80 à 100 g/m <sup>2</sup>
	50 211 160		x		40	61,5	15	4	8,8	0,5	Pour perforation de tête en 3 plis pour brochage automatique avec papier de 80 à 140 g/m <sup>2</sup>
	50 210 970		x		40	61,5	16	3,5	8,5	0,5	Pour perforation de tête en 3 plis pour papier de 90 à 150 g/m <sup>2</sup>
	*50 211 630		x		40	61,5	16	3,5	8,5	0,5	Pour perforation de tête en 3 plis pour papier de 90 à 150 g/m <sup>2</sup>
	50 210 070		x		40	61,5	28	5	2	0,5	Pour perforation de tête en 3 plis particulièrement pour plieuses à poches pour éviter la formation de coins au dos, de même que pour brochage automatique. <b>Attention</b> : risque de patte d'oie.
	50 210 040		x		40	61,5	8	3	21	0,5	Lame de perforation standard pour perforation de tête en 4 plis pour papier de 80 à 120 g/m <sup>2</sup>
	50 210 400		x		40	61,5	8	6	18	0,5	Lame de perforation standard pour perforation de tête en 4 plis pour papier de 80 à 120 g/m <sup>2</sup>
	50 211 670		x		40	61,5	7	4	23,5	0,8	Lame de perforation standard pour perforation de tête en 4 plis pour papier de 80 à 120 g/m <sup>2</sup>
50 210 450		x		40	61,5	10	2,5	16,8	0,5	Pour perforation de tête en 4 plis, moins de pattes d'oie que No. 040, pour papier de 60 à 90 g/m <sup>2</sup>	
50 210 460		x		40	61,5	14	2	12	0,5	Pour perforation de tête en 4 plis, moins de pattes d'oie que No. 450, pour papier de 50 à 80 g/m <sup>2</sup>	
50 210 470		x		40	61,5	16	1,5	10,5	0,5	Pour perforation de tête en 4 plis, moins de pattes d'oie que No. 460, pour papier inférieur à 80 g/m <sup>2</sup>	
50 210 730		x		40	61,5	8	1,8	22,3	0,5	Pour perforation de tête en 4 plis, pour papier mince, compact (solide), par exemple papier-calendrier.	
50 210 630		x		40	61,5	6	2,5	29,5	0,5	Pour perforation de tête en 4 plis, pour papier mince, compact (solide), par exemple papier-calendrier.	
50 210 070		x		40	61,5	28	5,0	2,0	0,5	Pour perforation de dos pour encollage pour machine à relier, (force de maintien importante)	
50 210 400		x		40	61,5	8	6	18	0,5	Pour perforation de dos pour encollage pour machine à relier.	
50 210 410		x		40	61,5	12	6	10	0,5	Pour perforation de dos pour encollage pour machine à relier. Pour reliure sans couture.	
50 210 420		x		40	61,5	18	5	5,8	0,5	a) Pour perforation de dos pour encollage pour machine à relier (aussi pour reliure sans couture). b) Pour perforation de tête pour brochage automatique.	
5.0.5591.060		x		40	61,5	18	7	4	0,5	Pour perforation de dos pour encartreuse-piqueuse.	

<b>F</b>		<b>MBO</b>										
	No. Code	fermée	ouverte	fermée en forme de biseau	Ø de perçage	Ø extérieur	Nombre de dents	Largeur réglée	Largeur de coupe	épaisseur	Utilisation	
<b>Lames de perforation – forme de biseau</b> Regardez page no. 4	50 211 470			x	40	61,5	18	3	7,7	2	Lame de perforation standard, pour perforation de tête en 3 plis. Pour papier de 80 à 90 g/m <sup>2</sup> .	
	50 211 460			x	40	61,5	12	3	13	2	Pour perforation de tête en 3 plis, pour papier de 80 à 100 g/m <sup>2</sup> .	
	50 211 440			x	40	61,5	15	4	8,8	2	Pour perforation de tête en 3 plis, pour brochage automatique. Pour papier de 80 à 140 g/m <sup>2</sup> .	
	50 211 500			x	40	61,5	16	3,5	8,5	2	Pour perforation de tête en 3 plis, pour papier de 90 à 150 g/m <sup>2</sup> .	
	50 211 450			x	40	61,5	6	2,5	29,7	2	Pour perforation de tête en 4 plis, pour papier mince, compact (solide), par exemple papier-calendrier.	
	50 211 480			x	40	61,5	12	6	10	2	Pour perforation de dos pour encollage pour machine à relier. Pour reliure sans couture.	
	50 211 490			x	40	61,5	18	5	5,7	2	a) Pour perforation de dos pour encollage pour machine à relier. (aussi pour reliure sans couture) b) Pour perforation de tête pour brochage automatique.	
<b>Lames de perforation – détachables</b>	50 210 230 50 210 950	x	x		40 40	60 60	80 36	1,2 1,2	1,1 4	0,5 0,5	Pour perforation détachables (force de maintien très faible)	
	50 210 240		x		40	60	48	1,5	2,5	0,5	Pour perforation détachables (force de maintien plus importante)	
	50 210 210		x		40	61	28	1,8	5	0,5	Pour perforation détachables (pour papier ou produits plus épais)	
	50 210 720		x		40	60	36	2,5	2,7	0,5	Pour perforation détachables, idéal pour perforation multiple (TM 23) chez plieuses à poches (état stable)	
	50 210 390		x		40	60	18	1,5	9	0,5	Pour perforation détachables pour jeux de separation snap-out	
<b>Lames de perforation – avec découpe</b>	60 210 260	x			40	62	10	8	11,8	0,8	Pour perforation de dos en 16 pages, pour épaisseur des produits max. 0,6 mm (TM 30), traitement par colle durcissable à froid	
	60 210 270 60 210 300 60 210 400	x x x			40 40 40	63 64 64	12 6 12	6 6 6	10,5 10,5 10,5	0,8 0,8 1,0	Pour perforation de dos en 32 pages, pour épaisseur des produits plus que 0,6 mm (TM 30), traitement par colle durcissable à froid	
	60 210 240 60 210 280 60 210 250	x x x			40 40 40	62 62 62	18 12 8	4 8 4	6,8 8,2 6,8	1,2 1,2 1,5	Pour perforation de dos en 16 pages, pour épaisseur des produits max. 0,6 mm, encollage à chaud	
	60 210 310 60 210 330 60 210 340	x x x			40 40 40	63 64 64	12 12 6	6 6 6	10,5 10,5 10,5	1,2 1,2 1,5	Pour perforation de dos en 32 pages, pour épaisseur des produits plus que 0,6 mm, encollage à chaud	
	<b>Outillage Crimplock</b>	50 210 740 S	x			40	61,0	24			2	Pour blocage latéral des produits pli.

<b>E</b>		<b>MBO</b>									
	No. de pedido	cerrado	ranurado	En forma de V, cerrado	Diámetro del taladro	Diámetro exterior	No. de dientes	Anchura del lomo	Anchura de corte	Grosor de cuchilla	Aplicacion
<b>Cuchillas de ranurar</b>	50 210 020		x		40	59,5				0,8	Cuchilla de ranurar standard
	50 210 220		x		40	60,0				0,8	Para un ranurado más grueso, por ejemplo en las máquinas T, en el cuerpo plegador III para el 4º pliego.
	50 210 550		x		40	58,8				1,0	Para ranurar sobre caucho, para sobres o papel de 150 – 250 g/m <sup>2</sup> .
	50 210 860	x			40	61,5				1,5	Para mapas o ranurado más ancho a 32 páginas (2 x paralelo en el último cuerpo plegador).
<b>Cuchillas de cortar</b>	50 210 030		x		40	61,5				0,5	Cuchilla de corte standard.
	50 210 260	x			40	61,5				0,5	Para cortar "cuchilla contra cuchilla".
	50 210 480	x			40	64,0				0,5	Para cortar de productos gruesos.
	50 210 760	x			40	61,5				0,8	Cuchilla de corte (HSS) de acero especial, para superficies de corte muy limpias, por ejemplo, productos acabados.
	10.5539.09	x			40	58,0				0,8	Contracuchilla (HSS) para el servicio de corte especial lateral – con moleteados de transporte para tiras.
	50 210 250 S	x			40	61,5				3,0	Cuchilla de contrucción maciza para cortar de pliegos (signaturas).
	50 211 380	x			40	65,0				1,0	Cuchilla de corte de acero especial duro, para superficies de corte muy limpias para productos gruesos, larga duración.
	<b>Cuchillas de perforar</b>	50 210 060 *50 211 640		x x		40 40	61,5 61,5	18 18	3 3	8 8	0,5 0,5
50 210 050 *50 211 620 50 211 190			x x x		40 40 40	61,5 61,5 61,5	12 12 12	3 3 3,6	13 13 12,5	0,5 0,5 0,5	Para perforación de cabeza en plegado de tres dobles para papeles de 80–100 g/m <sup>2</sup> .
50 211 160			x		40	61,5	15	4	8,8	0,5	Para perforación de cabeza en plegado de tres dobles para cosido automático con hilo, para papeles de 80–140 g/m <sup>2</sup> .
50 210 970 *50 211 630			x x		40 40	61,5 61,5	16 16	3,5 3,5	8,5 8,5	0,5 0,5	Para perforación de cabeza en plegado de tres dobles para papeles de 90–150 g/m <sup>2</sup> .
50 210 070			x		40	61,5	28	4,9	2,0	0,5	Para perforación de cabeza en plegado de tres dobles, especialmente en máquinas T, para evitar la formación de esquinas arriba en el reborde. ( <b>Atención:</b> formación de pliegues en la perforación de cabeza).
50 210 040 50 211 670 50 210 400			x x x		40 40 40	61,5 61,5 61,5	8 7 8	3 4 6	21 23,5 18	0,5 0,8 0,5	Cuchilla de perforar standard para perforación de cabeza en plegado de cuatro dobles, para papeles de 80–120 g/m <sup>2</sup> .
50 210 450			x		40	61,5	10	2,5	16,8	0,5	Para perforación de cabeza en plegado de cuatro dobles, formación de menos arrugas que en el no. 040, para papeles de 60–90 g/m <sup>2</sup> .
50 210 460			x		40	61,5	14	1,9	12	0,5	Para perforación de cabeza en plegado de cuatro dobles, formación de menos arrugas que en el no. 450, para papeles de 50–80 g/m <sup>2</sup> .
50 210 470			x		40	61,5	16	1,5	10,5	0,5	Para perforación de cabeza en plegado de cuatro dobles, formación de menos arrugas que en el no. 460, para papeles de menos 60 g/m <sup>2</sup> .
50 210 730 50 210 630			x x		40 40	61,5 61,5	8 6	1,8 2,5	22,3 29,5	0,5 0,5	Para perforación de cabeza en plegado de cuatro dobles, para papeles biblia resistentes (papeles de calendario).
50 210 070			x		40	61,5	28	4,9	2,0	0,5	Para perforación de lomo para encuadernación con cola. (Gran fuerza de sujeción.)
50 210 400 50 210 410			x x		40 40	61,5 61,5	8 12	6 6	18 10	0,5 0,5	Para perforación de lomo para encuadernación con cola. (Para encuadernación de perfo., lomo sin fresar.)
50 210 420			x		40	61,5	18	5	5,8	0,5	a) Para perforación de lomo para encuadernación con cola (para encuadernación de perfo., lomo sin fresar). b) Para perforación de cabeza para cosido automático con hilo.
5.0.5591.060			x		40	61,5	18	7	4	0,5	Para perforación de lomo para cosido de punta trasera.

E

MBO

	No. de pedido	cerrado	ranurado	En forma de V, cerrado	Diámetro del taladro	Diámetro exterior	No. de dientes	Anchura del lomo	Anchura de corte	Grosor de cuchilla	Aplicacion
<b>Cuchillas de perforar en forma de V</b> ver página 5	50 211 470			x	40	61,5	18	3	7,7	2	Cuchilla de perforar standard para perforación de cabeza en plegado de tres dobles para papeles de 60-90 g/m <sup>2</sup> .
	50 211 460			x	40	61,5	12	3	13	2	Para perforación de cabeza en plegado de tres dobles para papeles de 80-100 g/m <sup>2</sup> .
	50 211 440			x	40	61,5	15	4	8,8	2	Para perforación de cabeza en plegado de tres dobles para cosido automático con hilo, para papeles de 80-140 g/m <sup>2</sup> .
	50 211 500			x	40	61,5	16	3,5	8,5	2	Para perforación de cabeza en plegado de tres dobles para papeles de 90-150 g/m <sup>2</sup> .
	50 211 450			x	40	61,5	6	2,5	29,7	2	Para perforación de cabeza en plegado de cuatro dobles para papeles biblia resistentes (papeles de calendario).
	50 211 480			x	40	61,5	12	6	10	2	Para perforación de lomo, encuadernación con cola (encuadernación de perfo., lomo sin fresar).
	50 211 490			x	40	61,5	18	5	5,7	2	a) Para perforación de lomo, encuadernación con cola (encuadernación de perfo., lomo sin fresar). b) Para perforación de cabeza para cosido automático con hilo.
<b>Cuchilla de ruptura y perforación</b>	50 210 230	x	x		40	60	80	1,2	1,1	0,5	Para perforación de desgarre (ligera fuerza de sujeción).
	50 210 950				40	60	36	1,2	4	0,5	
	50 210 240		x		40	60	48	1,5	2,5	0,5	Para perforación de desgarre (Mayor fuerza de sujeción).
	50 210 210		x		40	61	28	1,8	5	0,5	Para perforación de desgarre (para papeles más gruesos y capas).
	50 210 720		x		40	60	36	2,5	2,7	0,5	Para perforación de desgarre, ideal para perforación múltiple en máquinas T (véase TM 23). Situación estable.
50 210 390		x		40	60	18	1,5	9	0,5	Para perforación de desgarre, para juegos separables.	
<b>Troques de perforar</b>	60 210 260	x			40	62	10	8	11,8	0,8	Para perforación de lomo hasta un grosor de producto de 0,6 mm, 16 páginas (véase TM 30). Manipulación con cola fría.
	60 210 270	x			40	63	12	6	10,5	0,8	Para perforación de lomo por encima de 0,6 mm de grosor de producto. 32 páginas (véase TM 30). Manipulación con cola fría.
	60 210 300	x			40	64	12	6	10,5	0,8	
	60 210 400	x			40	64	12	6	10,5	1,0	
	60 210 240	x			40	62	18	4	6,8	1,2	Para perforación de lomo hasta un grosor de producto de 0,6 mm, 16 páginas, encolado con Hot-Melt.
	60 210 280	x			40	62	12	8	8,2	1,2	
	60 210 310	x			40	63	12	6	10,5	1,2	Para perforación de lomo por encima de 0,6 mm de grosor de producto, 32 páginas, encolado con Hot-Melt.
	60 210 330	x			40	64	12	6	10,5	1,2	
60 210 250	x			40	62	18	4	6,8	1,5	Para perforación de lomo hasta un grosor de producto de 0,6 mm, 16 páginas, encolado con Hot-Melt.	
60 210 340	x			40	64	12	6	10,5	1,5	Para perforación de lomo por encima de 0,6 mm de grosor de producto, 32 páginas, encolado con Hot-Melt.	
<b>Herramientas Crimp-lock</b>	50 210 740 S	x			40	61	24			2	Para el cierre lateral de pliegos,

I

MBO

	Numero da incicare in caso die ordinazione	chiuso	a fessure	a forma die V, chiuso	diámetro loro	diámetro esterno	numero denti	larghezza della fascia elicoidale	larghezza taglio	spessore coltello	Impiego
<b>Lamas scanaltrice</b>	50 210 020		x		40	59,5				0,8	Lama scanaltrice, tipo standard.
	50 210 220		x		40	60,0				0,8	Per una cordatura più marcata, per esempio nelle macchine T, nell III. gruppo per la 4 <sup>a</sup> piega.
	50 210 550		x		40	58,8				1,0	Per la scanaltrice su gomma di baste o su carta da 150-200 g/m <sup>2</sup> .
	50 210 860	x			40	61,5				1,5	Per carine geografiche; cordatura più larga nelle 32 pagine (2 volte parallela nell'ultimo gruppo piega).
<b>Lamas da taglio</b>	50 210 030		x		40	61,5				0,5	Lama da taglio, tipo standard.
	50 210 260	x			40	61,5				0,5	Per il taglio di "lama contra lama".
	50 210 480	x			40	64,0				0,5	Per il taglio di prodotti molto elevata.
	50 210 760	x			40	61,5				0,8	Lama da taglio di materiali HSS; per superfici di taglio pulite supplementari; per esempio prodotti finit. Lunga durata utile.
	10.5539.09	x			40	58,0				0,8	Contro-coltello (HSS) per il "rifilo speciale dei bordi" - con anelli di trasporto per la strisce di carta.
	50 210 250 S	x			40	61,5				3,0	Coltello ad alto spessore per il taglio dei fogli (segnature).
	50 211 380	x			40	65,0				1,0	Coltello di metallo duro per superfici di tagli pulite supplementari per prodotti ad elevata grammatura.
<b>Lamas perforatrice</b>	50 210 060		x		40	61,5	18	3	8	0,5	Lama perforatrice, tipo standard, per perforazione di testa a piegature triple per carta da 60-90 g/m <sup>2</sup> .
	*50 211 640		x		40	61,5	18	3	8	0,5	
	50 210 050		x		40	61,5	12	3	13	0,5	Per perforazione di testa a piegatura tripla per carta da 80-100 g/m <sup>2</sup> .
	*50 211 620		x		40	61,5	12	3	13	0,5	
	50 211 190		x		40	61,5	12	3,6	12,5	0,5	
	50 211 160		x		40	61,5	15	4	8,8	0,5	Per perforazione di testa a piegatura tripla per carta da 80-140 g/m <sup>2</sup> per aggraffatura automatica a filo.
	50 210 970		x		40	61,5	16	3,5	8,5	0,5	Per perforazione di testa a piegatura tripla per carta da 90-150 g/m <sup>2</sup> .
	*50 211 630		x		40	61,5	16	3,5	8,5	0,5	
	50 210 070		x		40	61,5	28	4,9	2,0	0,5	Per perforazione di testa a piegatura tripla in particolare nelle macchine T, per evitare la formazione di angoli nel punto di unione ("capuccino"). Per aggraffatura automatica a filo. <b>(Attenzione: formazione di pieghe nella perforazione della testa di foglio.)</b>
	50 210 040		x		40	61,5	8	3	21	0,5	Lama perforatrice, tipo standard per perforazione di testa a piegatura quadrupla per carta da 80-120 g/m <sup>2</sup> .
	50 210 400		x		40	61,5	8	6	18	0,5	
50 211 670		x		40	61,5	7	4	23,5	0,8		
50 210 450		x		40	61,5	10	2,5	16,8	0,5	Per perforazione di testa a piegatura quadrupla, minor pieghe nella lama no. 040 per carta da 80-90 g/m <sup>2</sup> .	
50 210 460		x		40	61,5	14	1,9	12	0,5	Per perforazione di testa a piegatura quadrupla minor pieghe nella lama no. 450 per carta da 50-80 g/m <sup>2</sup> .	
50 210 470		x		40	61,5	16	1,5	10,5	0,5	Per perforazione di testa a piegatura quadrupla minor pieghe nella lama no. 460 per carta del peso inferiore a 60 g/m <sup>2</sup> .	
50 210 730		x		40	61,5	8	1,8	22,3	0,5	Per perforazione di testa a piegatura quadrupla, per carta bibbia fissa, resistente. Per carta per calendari.	
50 210 630		x		40	61,5	6	2,5	29,5	0,5		
50 210 070		x		40	61,5	28	4,9	2,0	0,5	Per perforazione a mazzo. Rilevante forza di tenuta.	
50 210 400		x		40	61,5	8	6	18	0,5	Per perforazione a mazzo (legatura a perforazione a dorso non fresato).	
50 210 410		x		40	61,5	12	6	10	0,5	Brossura a perforazione.	
50 210 420		x		40	61,5	18	5	5,8	0,5	a) Per perforazione a mazzo per brossura (legatura a perforazione a dorso non fresato). b) Per perforazione di testa per aggraffatura automatica a filo.	
5.0.5591.060		x		40	61,5	18	7	4	0,5	Per perforazione a mazzo. Cucitura del dorso.	





# MBO

	Numero da incicare in caso di ordinazione	chiuso	a fessure	a forma di V, chiuso	diámetro foro	diámetro esterno	numero denti	larghezza della fascia elloboidale	larghezza taglio	spessore coltello	Impiego
<b>Lamas perforatrice a forma di V</b> si pagina 6	50 211 470			x	40	61,5	18	3	7,7	2	Lama perforatrice, tipo standard per perforazione di testa a piegatura triplice per carta da 60-90 g/m <sup>2</sup> .
	50 211 460			x	40	61,5	12	3	13	2	Per perforazione di testa a piegatura triplice per carta da 80-100 g/m <sup>2</sup> .
	50 211 440			x	40	61,5	15	4	8,8	2	Per perforazione di testa per aggraffatura automatica a filo, per carta da 80-140 g/m <sup>2</sup> .
	50 211 500			x	40	61,5	16	3,5	8,5	2	Per perforazione di testa a piegatura triplice, per carta da 90-150 g/m <sup>2</sup> .
	50 211 450			x	40	61,5	6	2,5	29,7	2	Per perforazione di testa a piegatura quadrupla, per carta bibbia fissa, resistente. Per carta per calendari.
	50 211 480			x	40	61,5	12	6	10	2	Per perforazione a mazzo per brossura (per legatura a perforazione a dorso non fresato).
	590 211 490			x	40	61,5	18	5	5,7	2	a) Per perforazione a mazzo per brossura. b) Per perforazione di testa per aggraffatura automatico a filo.
<b>Lamas perforatrice - a strappo</b>	50 210 230	x	x		40	60	80	1,2	1,1	0,5	Per perforazione a strappo. (Forza di tenuta molto debole.)
	50 210 950				40	60	36	1,2	4	0,5	
	50 210 240		x		40	60	48	1,5	2,5	0,5	Per perforazione a strappo. (Maggior forza di tenuta.)
	50 210 210		x		40	61	28	1,8	5	0,5	Per perforazione a strappo. (Per carta più resistente e segnatura.)
	50 210 720		x		40	60	36	2,5	2,7	0,5	Per perforazione a strappo, ideale per la perforazione multipla nelle machine T (si veda TM 23), maggiore stabilità.
50 210 390		x		40	60	18	1,5	9	0,5	Per perforazione a strappo (per fascicoli di moduli a fogli staccabili snap out).	
<b>Lamas perforatrice - traciatrice</b>	60 210 260	x			40	62	10	8	11,8	0,8	Per perforazione a mazzo, spessore dei prodotti fino a 0,6 mm, 16 pagine (si veda TM 30); lavorazione con colla fredda.
	60 210 270	x			40	63	12	6	10,5	0,8	Per perforazione a mazzo, spessore dei prodotti oltre 0,6 mm, 32 pagine (si veda TM 30); lavorazione con colla fredda.
	60 210 300	x			40	64	12	6	10,5	0,8	
	60 210 400	x			40	64	12	6	10,5	1,0	
	60 210 240	x			40	62	18	4	6,8	1,2	Per perforazione a mazzo, spessore dei prodotti fino a 0,6 mm, 16 pagine; incollatura Hotmelt.
	60 210 280	x			40	62	12	8	8,2	1,2	
	60 210 310	x			40	64	12	6	10,5	1,2	Per perforazione a mazzo, spessore dei prodotti oltre 0,6 mm, 32 pagine; incollatura Hotmelt.
60 210 330	x			40	64	12	6	10,5	1,2		
60 210 250	x			40	62	18	4	6,8	1,5	Per perforazione a mazzo; spessore dei prodotti fino a 0,6 mm, 16 pagine; incollatura Hotmelt.	
60 210 340	x			40	64	12	6	10,5	1,5	Per perforazione a mazzo, spessore dei prodotti oltre 0,6 mm, 16 pagine; incollatura Hotmelt.	
<b>Utensili Crimplock</b>	50 210 740 S	x			40	61	24			2	Per la pressatura laterale delle segnature piegate.

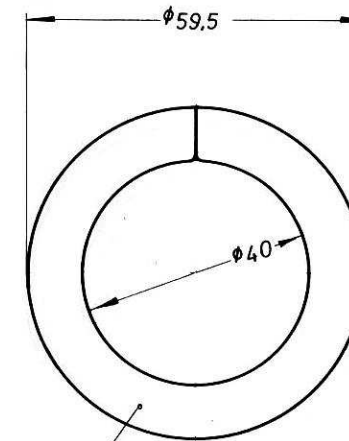
Rillmesser  
geschlitzt

Scoring knife  
Lame de rainage

Cuchilla de ranurar  
Lama scanaltrice

# MBO

Nr. 50 210 020



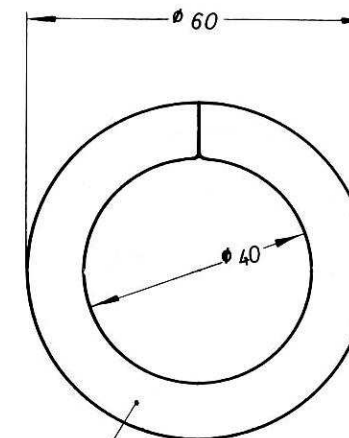
0,8 dick

Rillmesser  
geschlitzt

Scoring knife  
Lame de rainage

Cuchilla de ranurar  
Lama scanaltrice

Nr. 50 210 220



0,8 dick

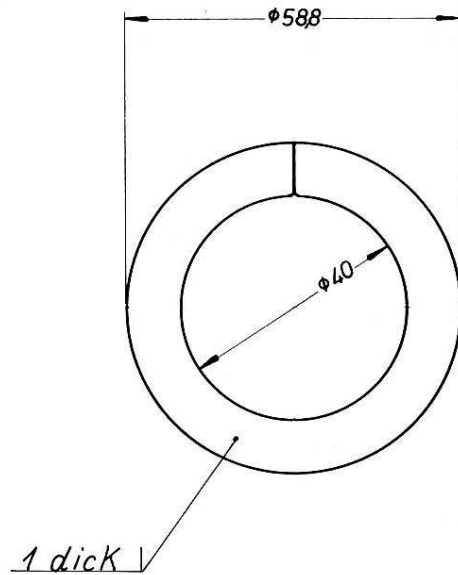
Rillmesser  
geschlitzt

Scoring knife  
Lame de rainage

Cuchilla de ranurar  
Lama scanalatrice

**MBO**

Nr. 50 210 550

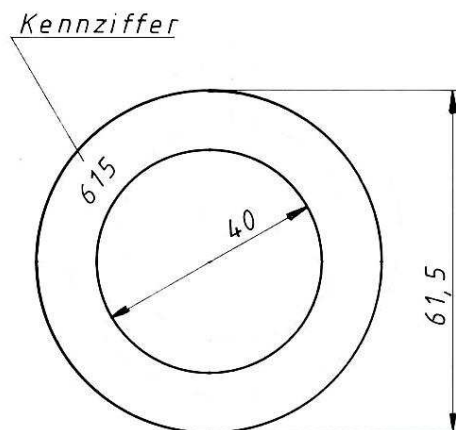


Rillmesser  
ungeschlitzt

Scoring knife  
Lame de rainage

Cuchilla de ranurar  
Lama scanalatrice

Nr. 50 210 860



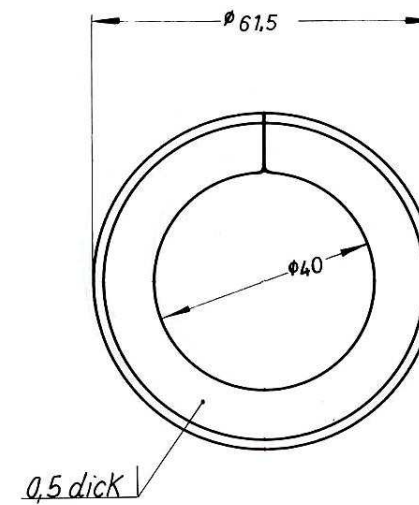
Schneidmesser  
geschlitzt

Cutting-knife  
Lame de coupe

Cuchilla de cortar  
Lama da taglio

**MBO**

Nr. 50 210 030

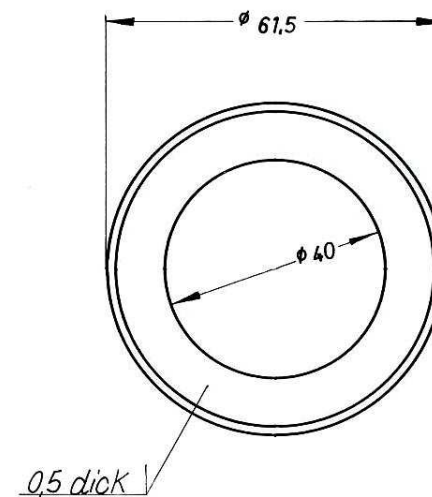


Schneidmesser  
ungeschlitzt

Cutting-knife  
Lame de coupe

Cuchilla de cortar  
Lama da taglio

Nr. 50 210 260



Schneidmesser  
ungeschlitzt

Cutting-knife  
Lame de coupe

Cuchilla de cortar  
Lama da taglio

**MBO**

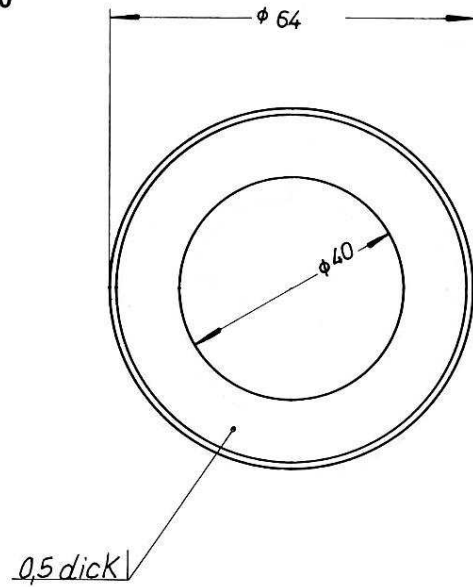
Gegenmesser  
ungeschlitzt

Counter knife  
Contre-partie

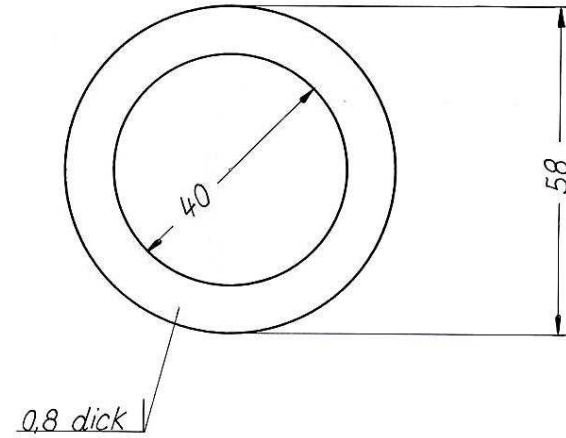
Contracuchilla  
Contro-coltello

**MBO**

Nr. 50 210 480



Nr. 10.5539.09



Schneidmesser  
ungeschlitzt

Cutting-knife  
Lame de coupe

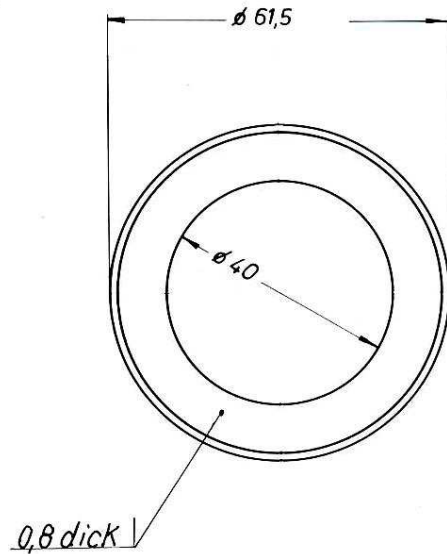
Cuchilla de cortar  
Lama da taglio

Schneidmesser  
ungeschlitzt

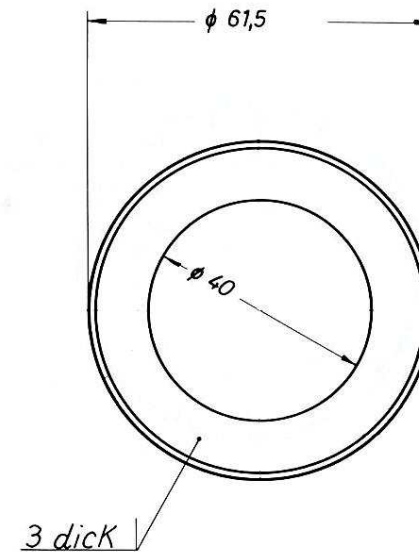
Cutting knife  
Lame de coupe

Cuchilla de cortar  
Lama da taglio

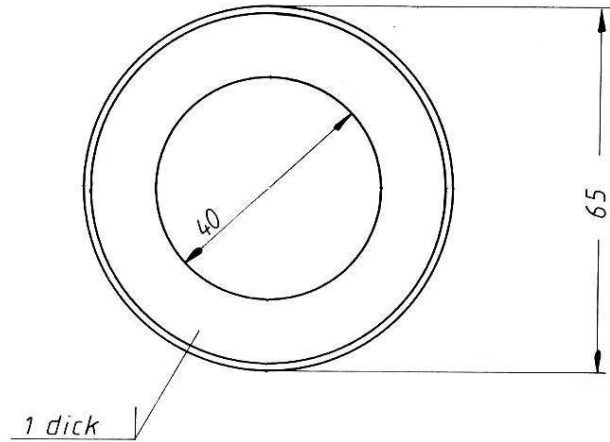
Nr. 50 210 760



Nr. 50 210 250 S

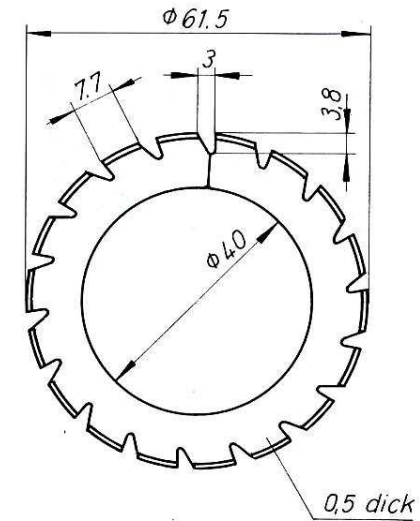


Nr. 50 211 380



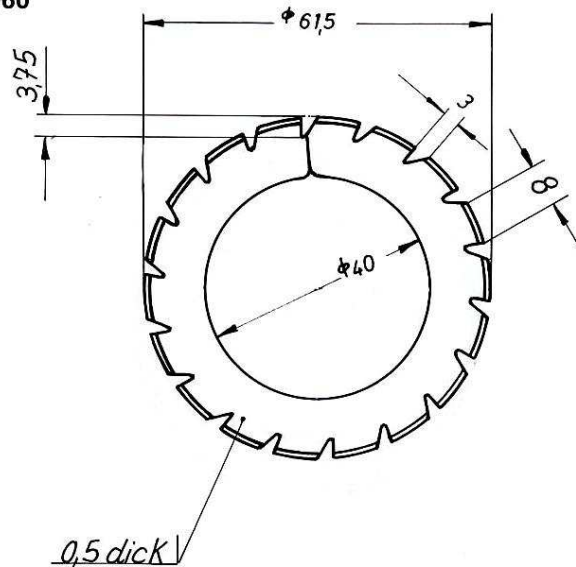
Nr. \*50 211 640

18 Zähne  
18 teeth  
18 dents  
18 dientes  
18 denti



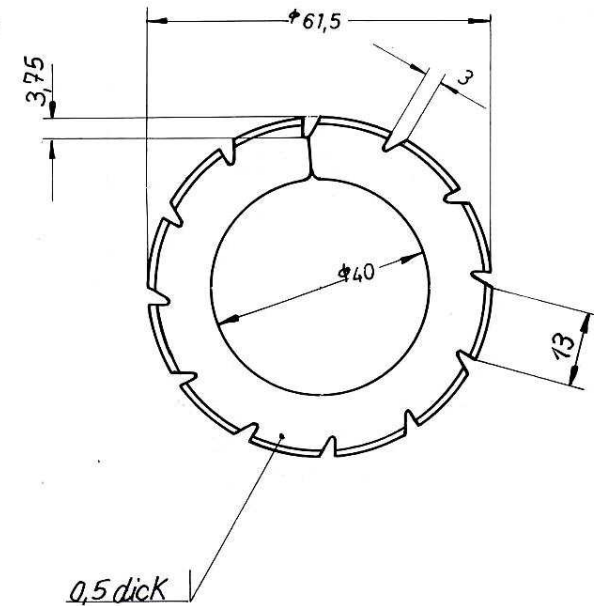
Nr. 50 210 060

18 Zähne  
18 teeth  
18 dents  
18 dientes  
18 denti



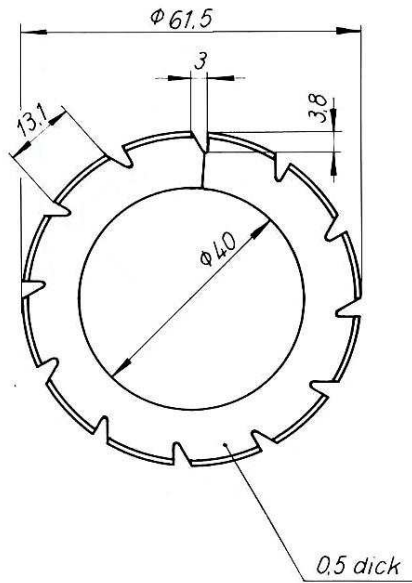
Nr. 50 210 050

12 Zähne  
12 teeth  
12 dents  
12 dientes  
12 denti



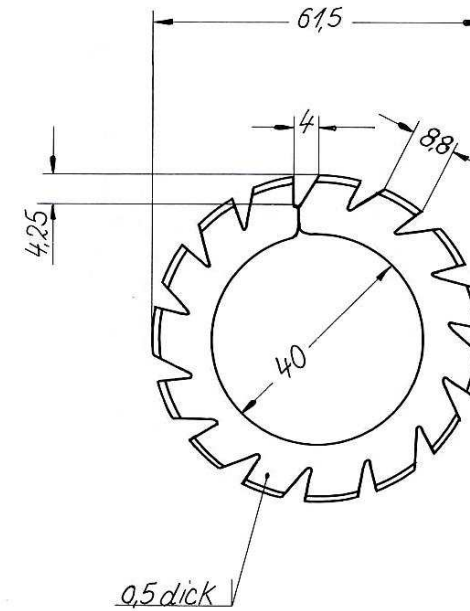
**Nr. \*50 211 620**

12 Zähne  
 12 teeth  
 12 dents  
 12 dientes  
 12 denti



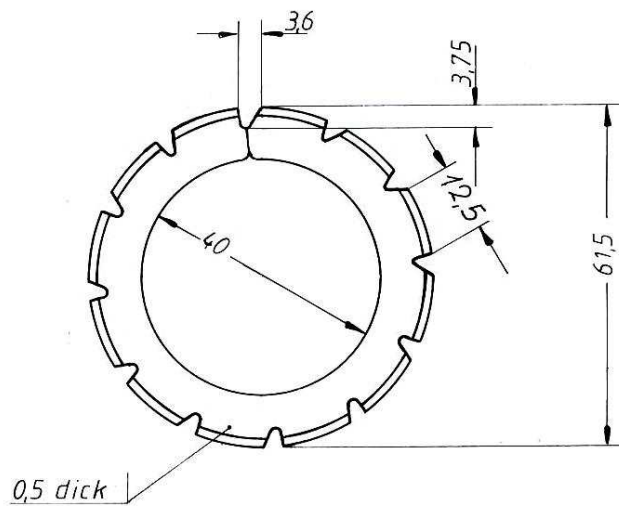
**Nr. 50 211 160**

15 Zähne  
 15 teeth  
 15 dents  
 15 dientes  
 15 denti



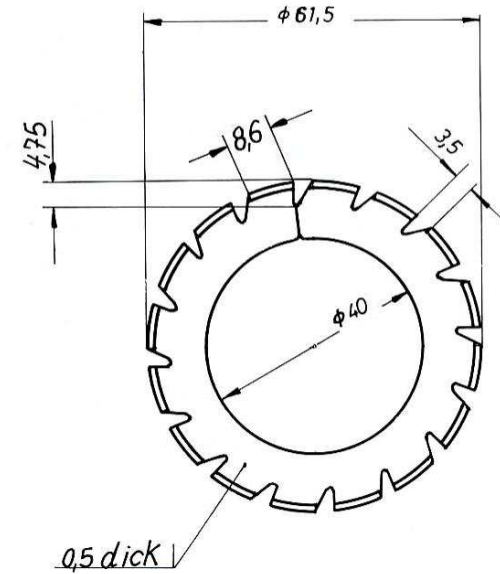
**Nr. 50 211 190**

12 Zähne  
 12 teeth  
 12 dents  
 12 dientes  
 12 denti



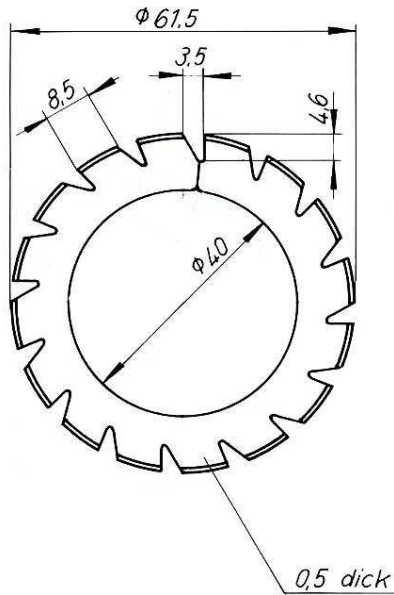
**Nr. 50 210 970**

16 Zähne  
 16 teeth  
 16 dents  
 16 dientes  
 16 denti



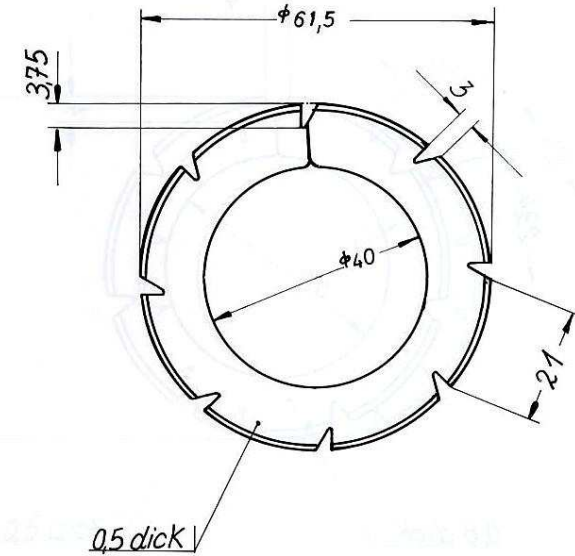
**Nr. \*50 211 630**

16 Zähne  
16 teeth  
16 dents  
16 dientes  
16 denti



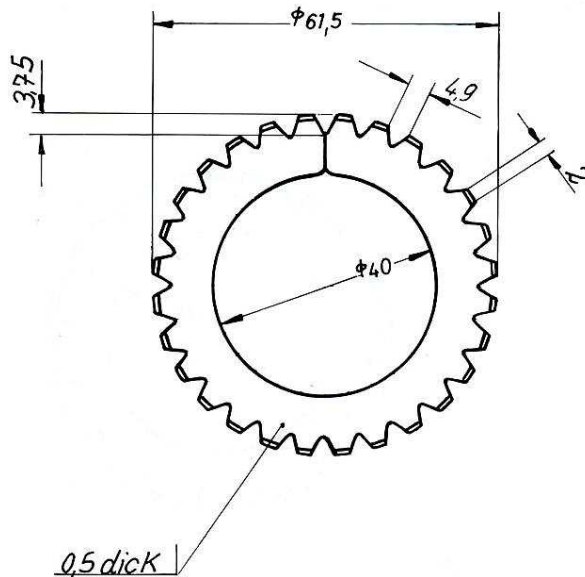
**Nr. 50 210 040**

8 Zähne  
8 teeth  
8 dents  
8 dientes  
8 denti



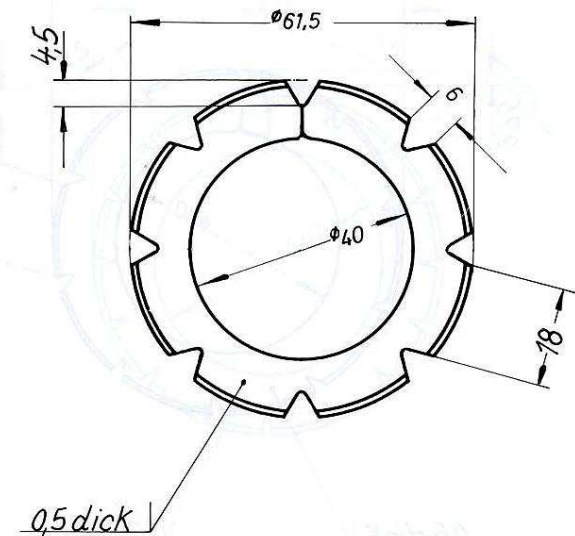
**Nr. 50 210 070**

28 Zähne  
28 teeth  
28 dents  
28 dientes  
28 denti



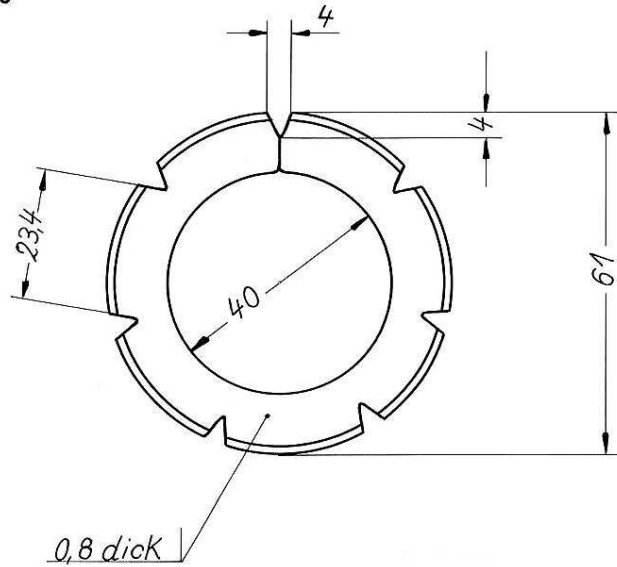
**Nr. 50 210 400**

8 Zähne  
8 teeth  
8 dents  
8 dientes  
8 denti



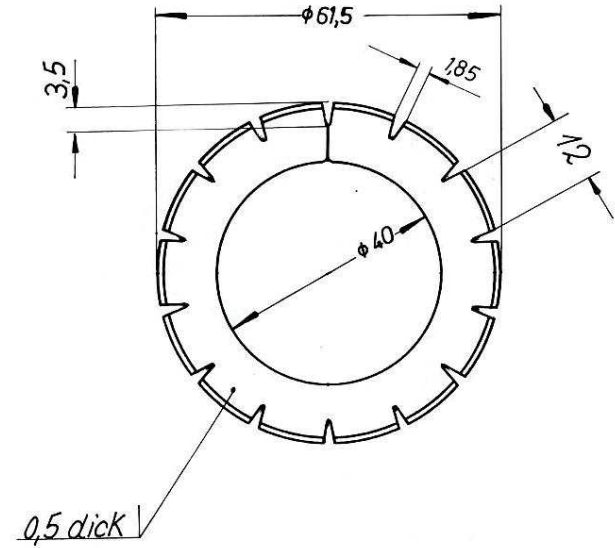
**Nr. 50 211 670**

7 Zähne  
 7 teeth  
 7 dents  
 7 dientes  
 7 denti



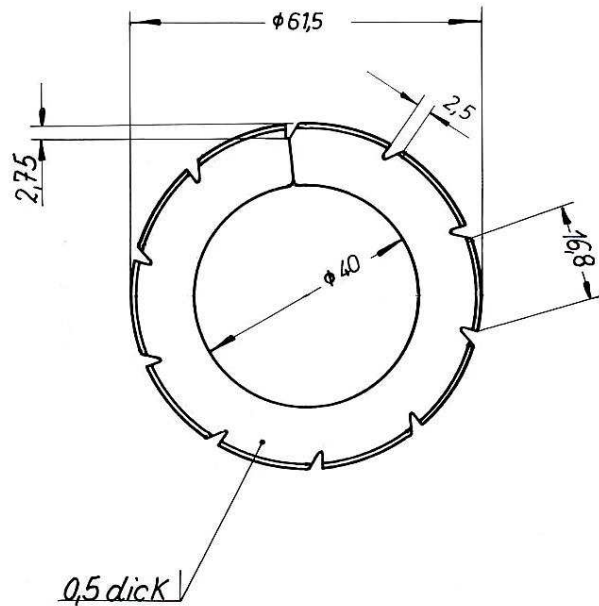
**Nr. 50 210 460**

14 Zähne  
 14 teeth  
 14 dents  
 14 dientes  
 14 denti



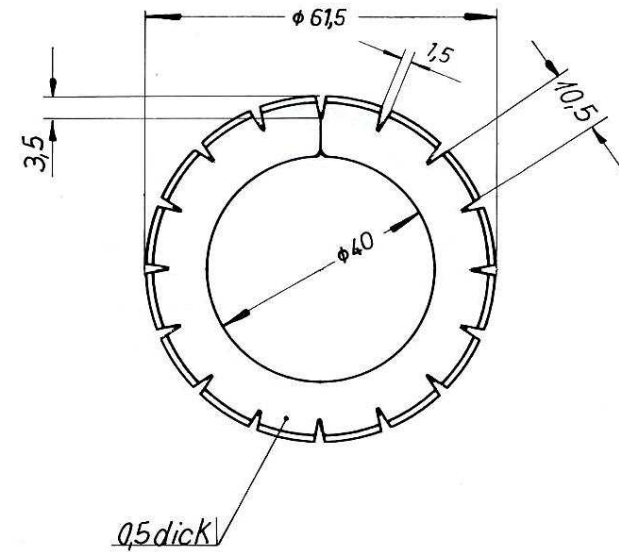
**Nr. 50 210 450**

10 Zähne  
 10 teeth  
 10 dents  
 10 dientes  
 10 denti



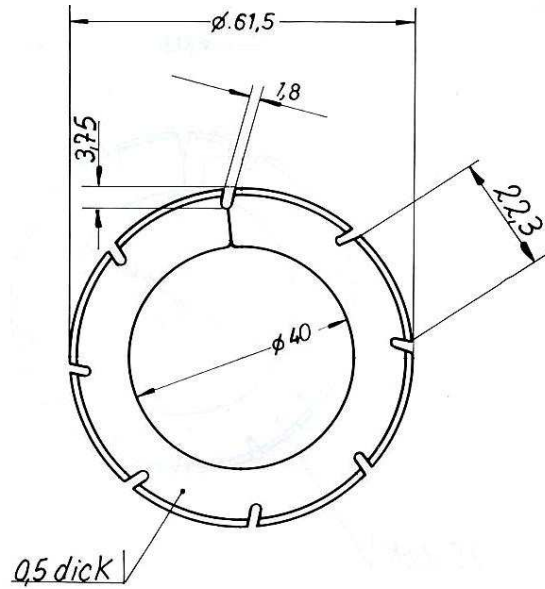
**Nr. 50 210 470**

16 Zähne  
 16 teeth  
 16 dents  
 16 dientes  
 16 denti



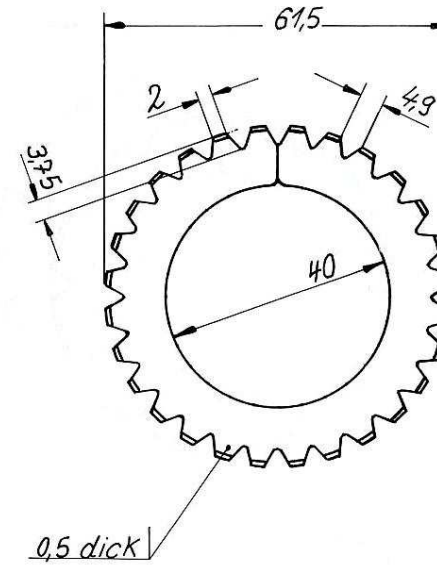
**Nr. 50 210 730**

8 Zähne  
8 teeth  
8 dents  
8 dientes  
8 denti



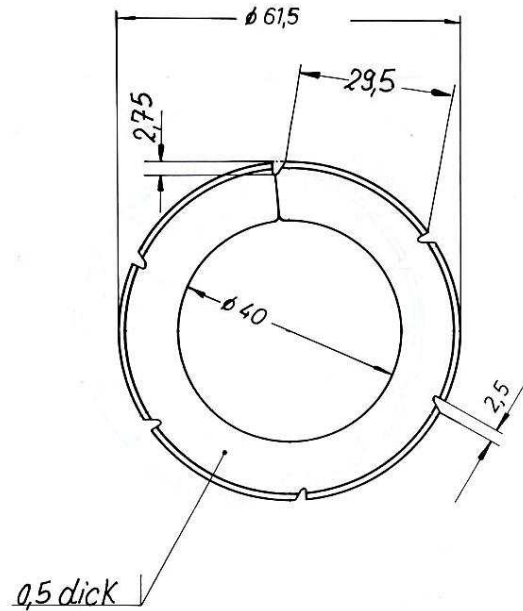
**Nr. 50 210 070**

28 Zähne  
28 teeth  
28 dents  
28 dientes  
28 denti



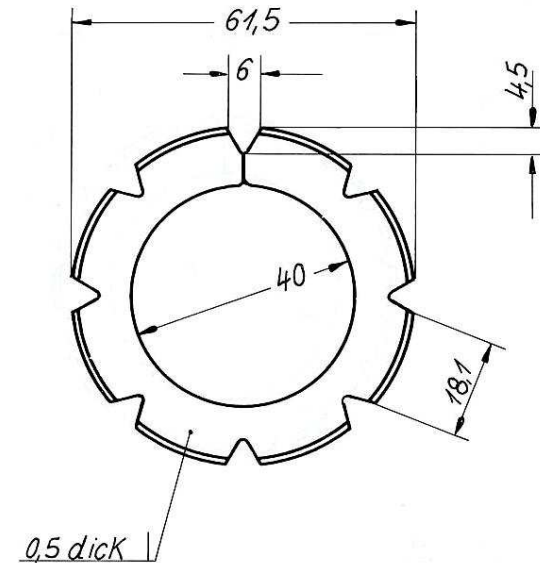
**Nr. 50 210 630**

6 Zähne  
6 teeth  
6 dents  
6 dientes  
6 denti



**Nr. 50 210 400**

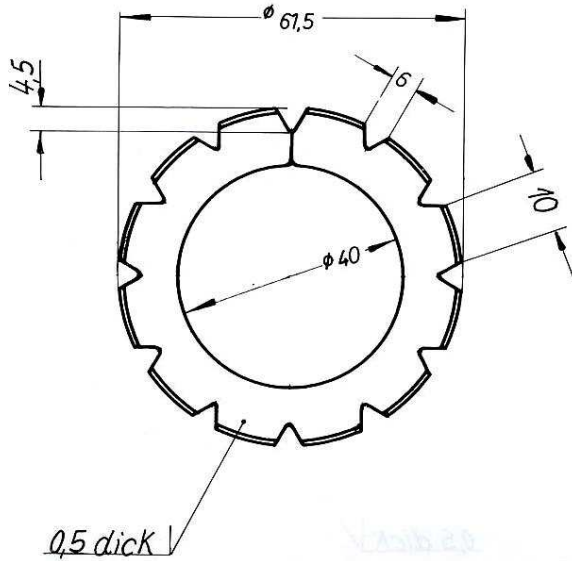
8 Zähne  
8 teeth  
8 dents  
8 dientes  
8 denti





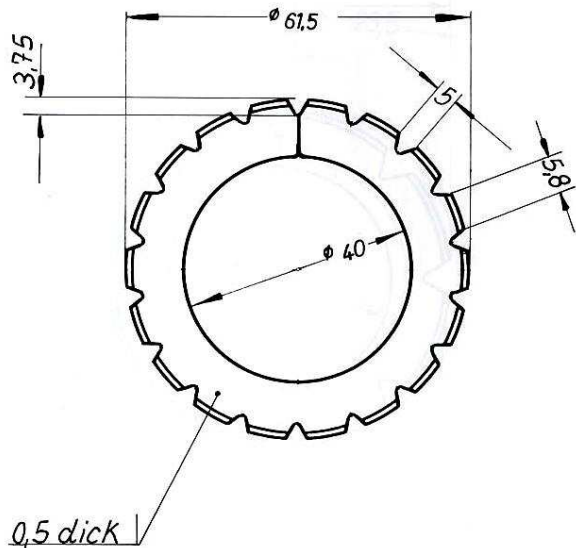
**Nr. 50 210 410**

12 Zähne  
 12 teeth  
 12 dents  
 12 dientes  
 12 denti



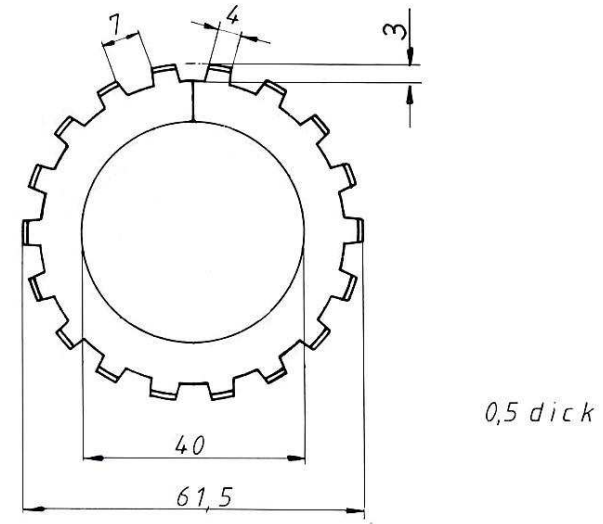
**Nr. 50 210 420**

18 Zähne  
 18 teeth  
 18 dents  
 18 dientes  
 18 denti



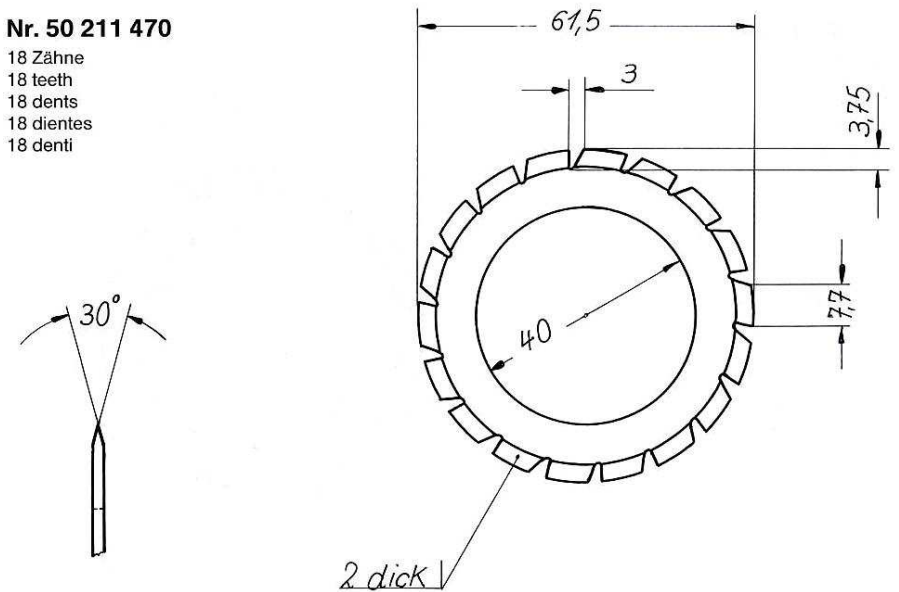
**Nr. 5.0.5591.060**

18 Zähne  
 18 teeth  
 18 dents  
 18 dientes  
 18 denti



**Nr. 50 211 470**

18 Zähne  
 18 teeth  
 18 dents  
 18 dientes  
 18 denti



Perforiermesser  
ungeschlitzt

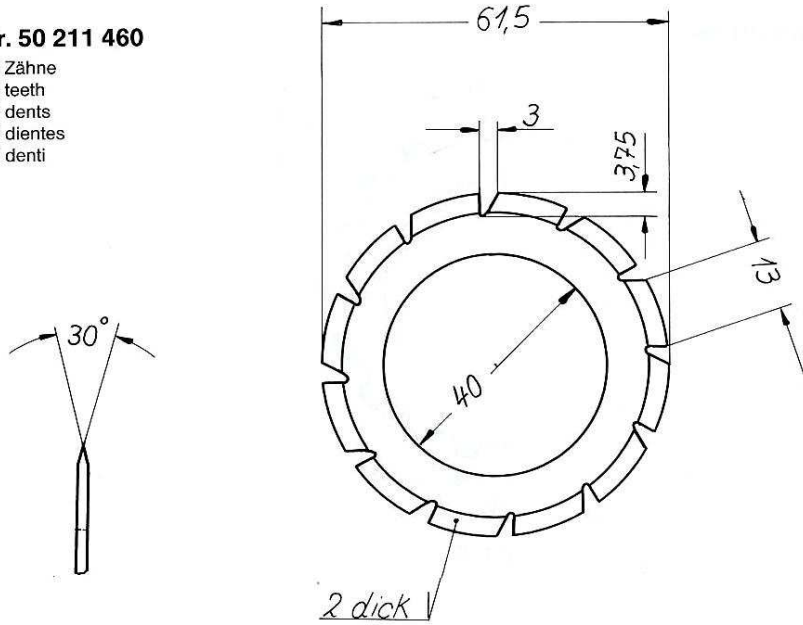
Perforating knife  
Lame de perforation

Cuchilla de perforar  
Lama perforatrice

**MBO**

Nr. 50 211 460

12 Zähne  
12 teeth  
12 dents  
12 dientes  
12 denti



Perforiermesser  
ungeschlitzt

Perforating knife  
Lame de perforation

Cuchilla de perforar  
Lama perforatrice

Perforiermesser  
ungeschlitzt

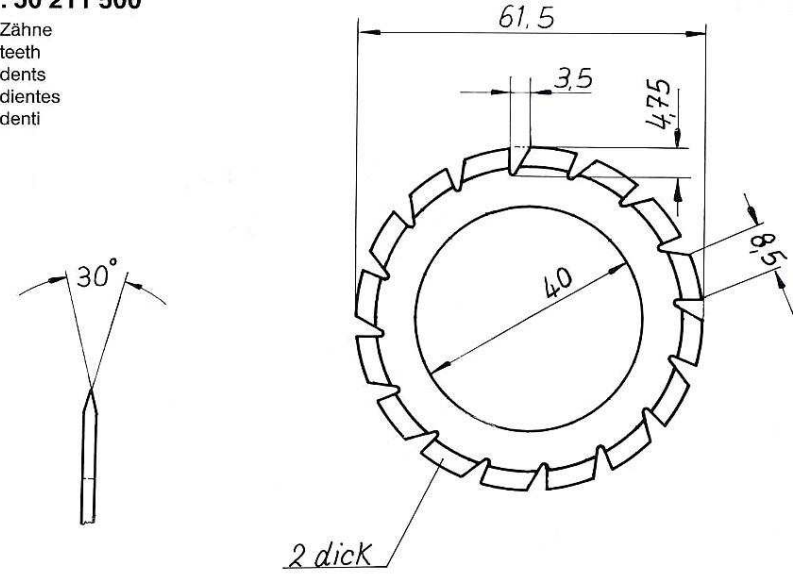
Perforating knife  
Lame de perforation

Cuchilla de perforar  
Lama perforatrice

**MBO**

Nr. 50 211 500

16 Zähne  
16 teeth  
16 dents  
16 dientes  
16 denti



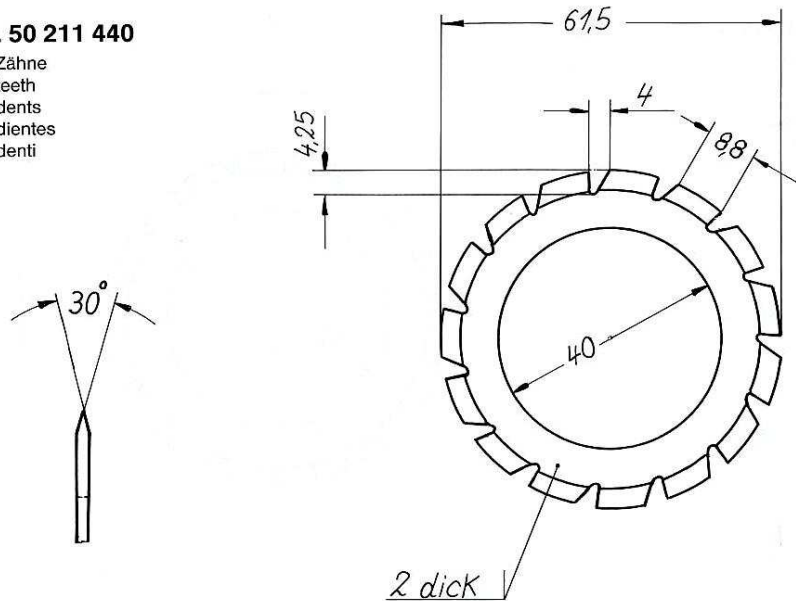
Perforiermesser  
ungeschlitzt

Perforating knife  
Lame de perforation

Cuchilla de perforar  
Lama perforatrice

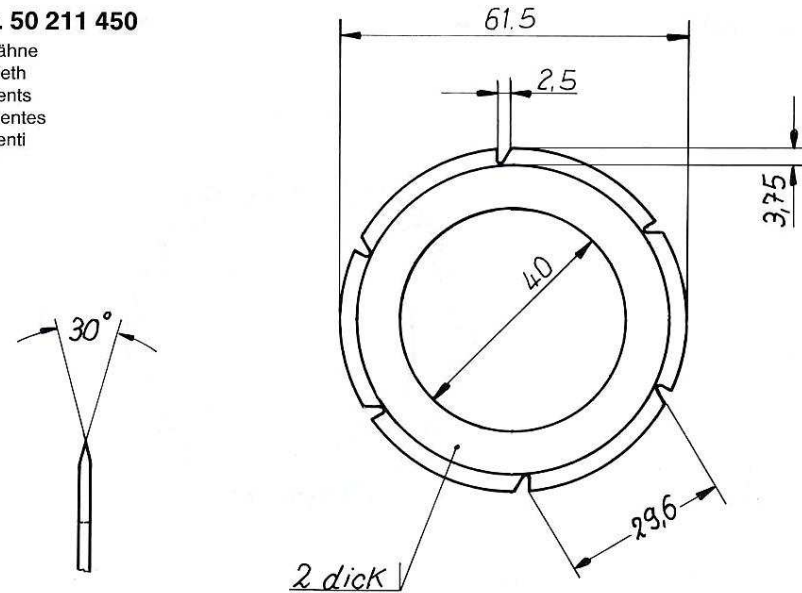
Nr. 50 211 440

15 Zähne  
15 teeth  
15 dents  
15 dientes  
15 denti



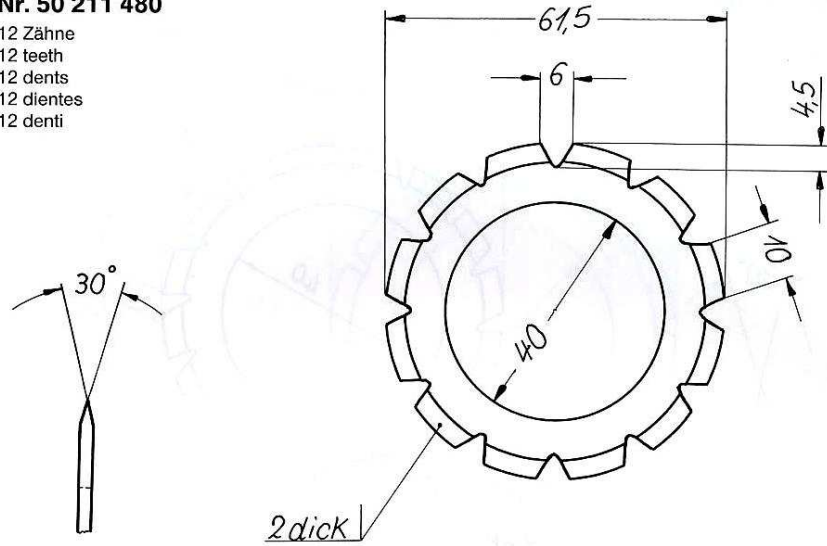
Nr. 50 211 450

6 Zähne  
6 teeth  
6 dents  
6 dientes  
6 denti



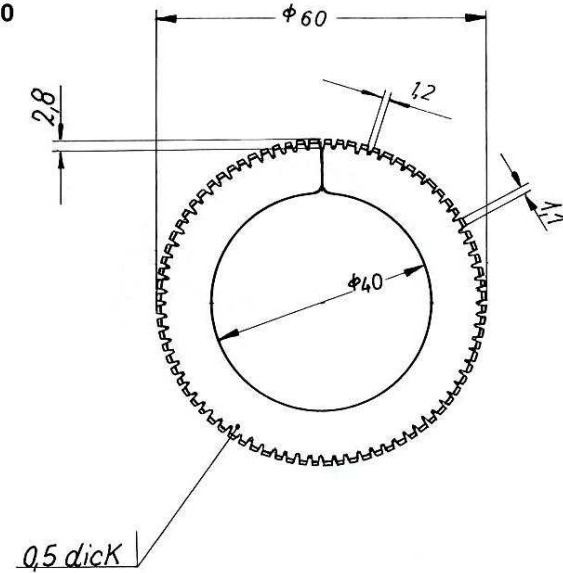
**Nr. 50 211 480**

12 Zähne  
 12 teeth  
 12 dents  
 12 dientes  
 12 denti



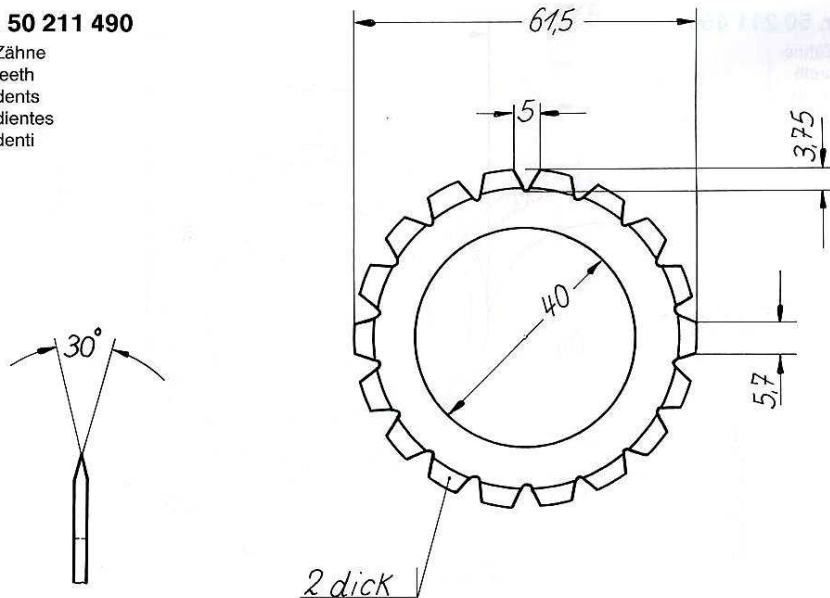
**Nr. 50 210 230**

80 Zähne  
 80 teeth  
 80 dents  
 80 dientes  
 80 denti



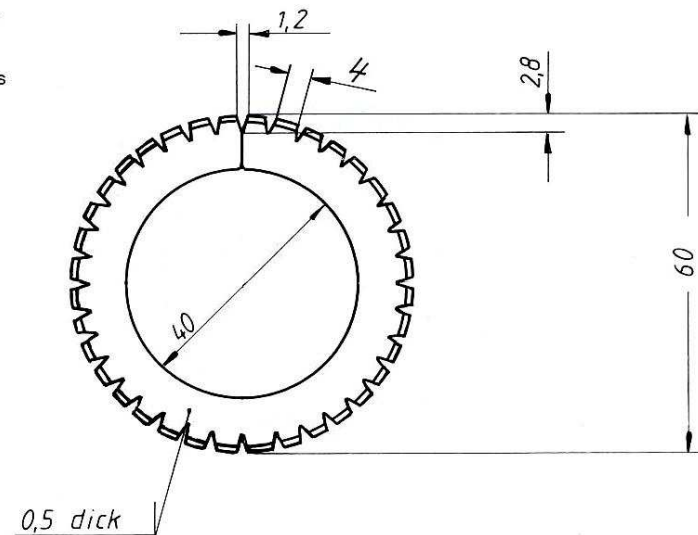
**Nr. 50 211 490**

18 Zähne  
 18 teeth  
 18 dents  
 18 dientes  
 18 denti



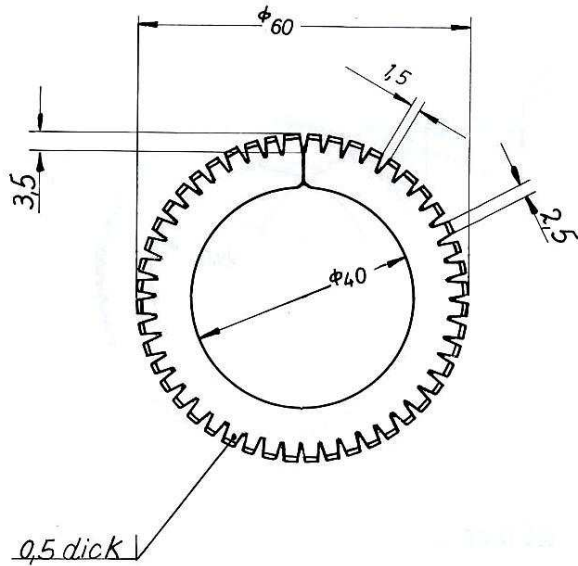
**Nr. 50 210 950**

36 Zähne  
 36 teeth  
 36 dents  
 36 dientes  
 36 denti



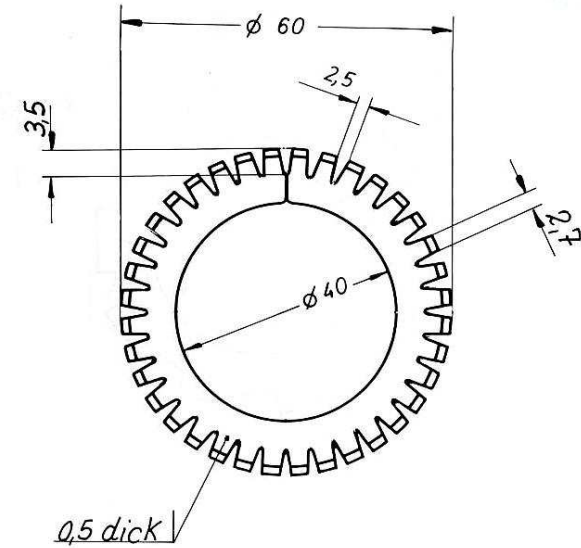
**Nr. 50 210 240**

48 Zähne  
 48 teeth  
 48 dents  
 48 dientes  
 48 denti



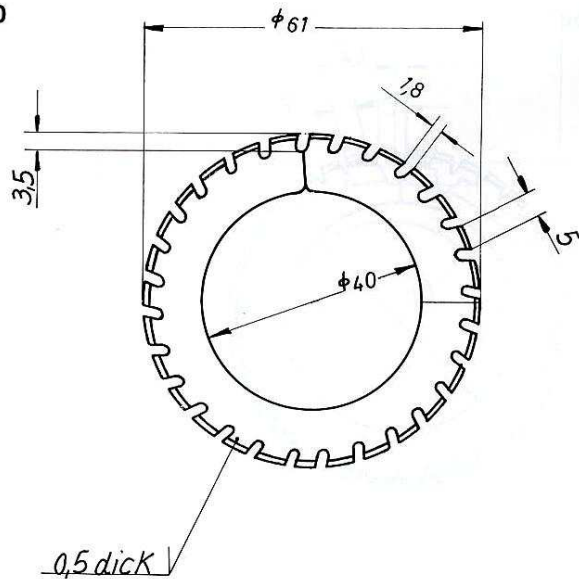
**Nr. 50 210 720**

36 Zähne  
 36 teeth  
 36 dents  
 36 dientes  
 36 denti



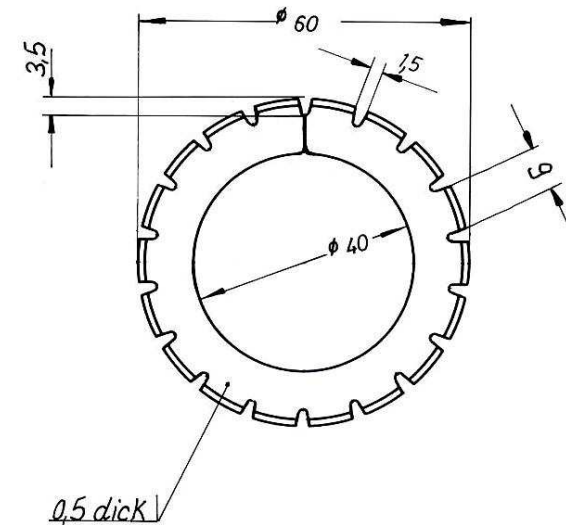
**Nr. 50 210 210**

28 Zähne  
 28 teeth  
 28 dents  
 28 dientes  
 28 denti



**Nr. 50 210 390**

18 Zähne  
 18 teeth  
 18 dents  
 18 dientes  
 18 denti



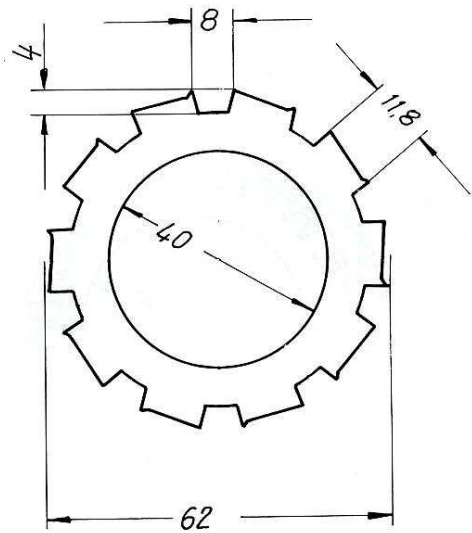
Stanz-Perforiermesser  
ungeschlitzt

Punchperforation-knife  
lame de perforation avec découpe  
Troquel de perforar  
Lama perforatrice-traciatrice

**MBO**

Nr. 60 210 260

10 Zähne  
10 teeth  
10 dents  
10 dientes  
10 denti



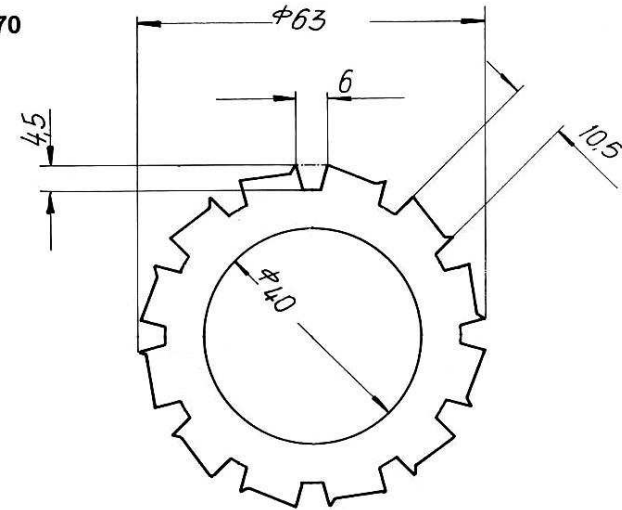
Stanz-Perforiermesser  
ungeschlitzt

Punchperforation-knife  
lame de perforation avec découpe  
Troquel de perforar  
Lama perforatrice-traciatrice

**MBO**

Nr. 60 210 270

12 Zähne  
12 teeth  
12 dents  
12 dientes  
12 denti



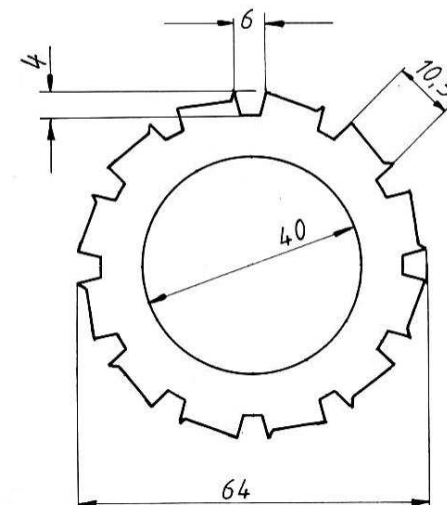
0,8 dick

Stanz-Perforiermesser  
ungeschlitzt

Punchperforation-knife  
lame de perforation avec découpe  
Troquel de perforar  
Lama perforatrice-traciatrice

Nr. 60 210 300

12 Zähne  
12 teeth  
12 dents  
12 dientes  
12 denti



0,8 dick

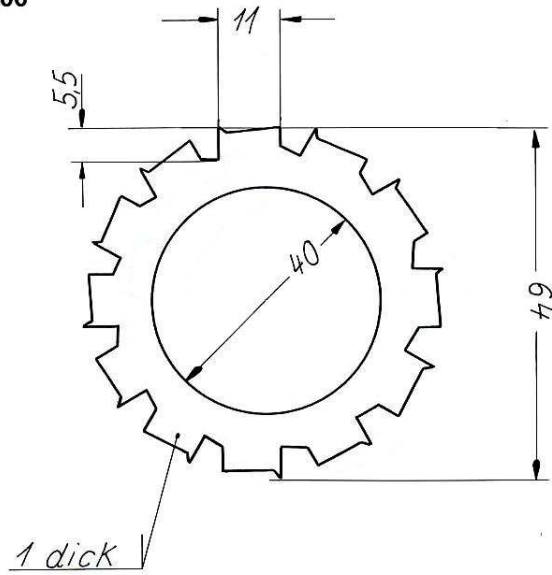
Stanz-Perforiermesser  
ungeschlitzt

Punchperforation-knife  
lame de perforation avec découpe  
Troquel de perforar  
Lama perforatrice-traciatrice

**MBO**

Nr. 60 210 400

12 Zähne  
12 teeth  
12 dents  
12 dientes  
12 denti



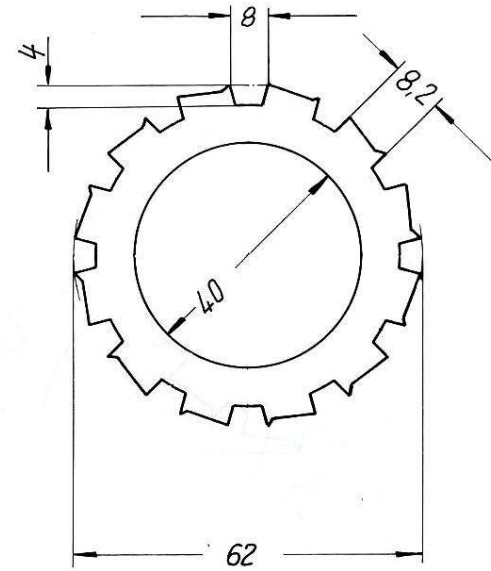
Stanz-Perforiermesser  
ungeschlitzt

Punchperforation-knife  
lame de perforation avec découpe  
Troquel de perforar  
Lama perforatrice-traciatrice

**MBO**

Nr. 60 210 280

12 Zähne  
12 teeth  
12 dents  
12 dientes  
12 denti

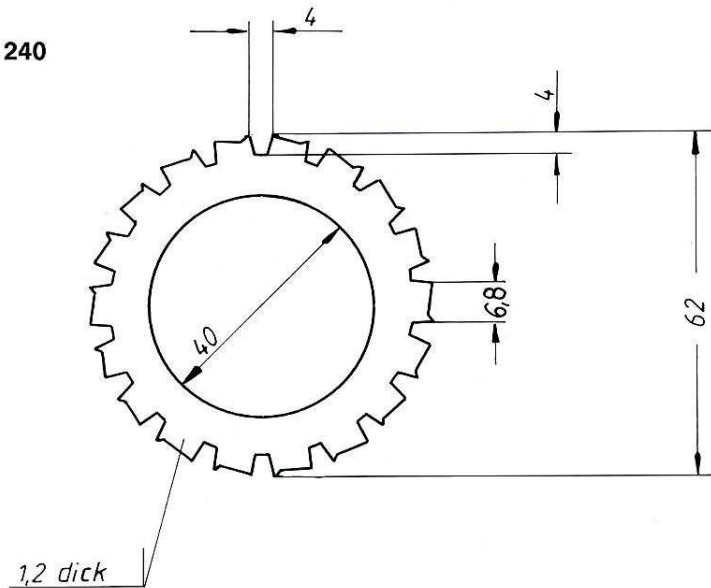


Stanz-Perforiermesser  
ungeschlitzt

Punchperforation-knife  
lame de perforation avec découpe  
Troquel de perforar  
Lama perforatrice-traciatrice

Nr. 60 210 240

18 Zähne  
18 teeth  
18 dents  
18 dientes  
18 denti

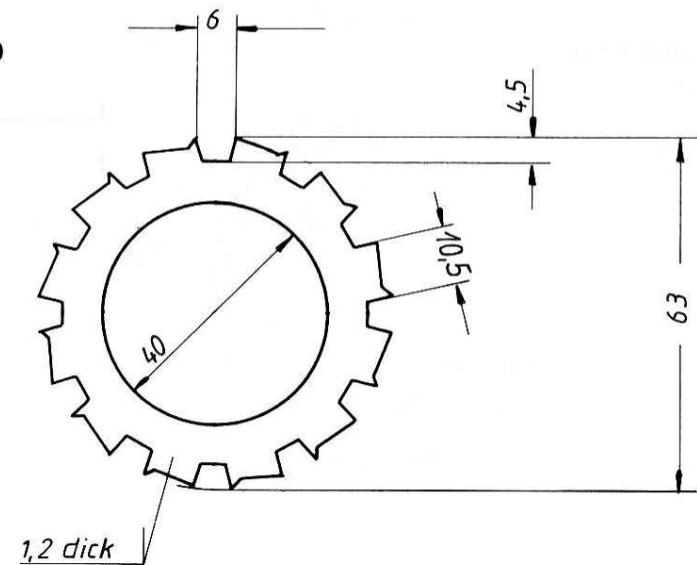


Stanz-Perforiermesser  
ungeschlitzt

Punchperforation-knife  
lame de perforation avec découpe  
Troquel de perforar  
Lama perforatrice-traciatrice

Nr. 60 210 310

12 Zähne  
12 teeth  
12 dents  
12 dientes  
12 denti



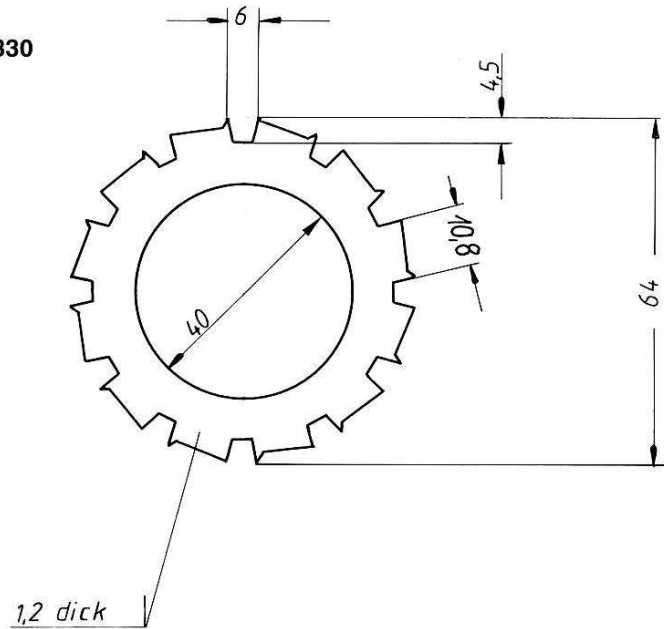
Stanz-Perforiermesser  
ungeschlitzt

Punchperforation-knife  
lame de perforation avec découpe  
Troquel de perforar  
Lama perforatrice-traciatrice

**MBO**

Nr. 60 210 330

12 Zähne  
12 teeth  
12 dents  
12 dientes  
12 denti

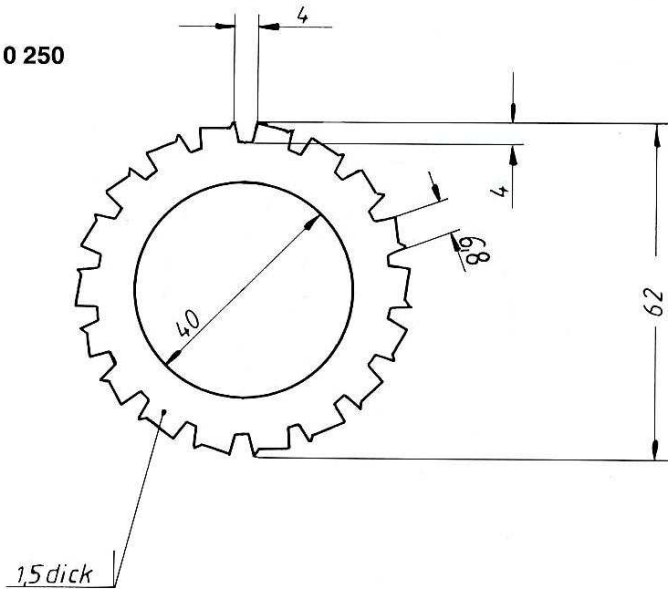


Stanz-Perforiermesser  
ungeschlitzt

Punchperforation-knife  
lame de perforation avec découpe  
Troquel de perforar  
Lama perforatrice-traciatrice

Nr. 60 210 250

18 Zähne  
18 teeth  
18 dents  
18 dientes  
18 denti



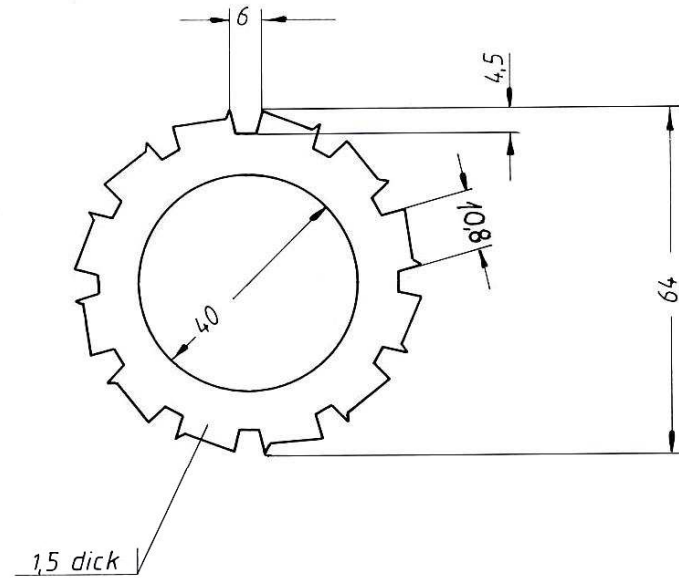
Stanz-Perforiermesser  
ungeschlitzt

Punchperforation-knife  
lame de perforation avec découpe  
Troquel de perforar  
Lama perforatrice-traciatrice

**MBO**

Nr. 60 210 340

12 Zähne  
12 teeth  
12 dents  
12 dientes  
12 denti



**Nr. 50 210 740**

24 Zähne  
24 teeth  
24 dents  
24 dientes  
24 denti

