

Stanzeinheiten

mit auswechselbaren Schneidelementen für Bleche und Profile

Typ: D 25
D 50
D 100



Stanzform „Rundloch“	Typ	Werkzeugkapazität					
	D 25	von	5	bis	25 mm \varnothing		
	D 50	von	25	bis	50 mm \varnothing		
	D 100	von	50	bis	100 mm \varnothing		
Stanzform „Formloch“	Langloch	Rechteck	Vierkant				
Stanzform „Spezial“	Einige weitere Beispiele:						

Materialstärke:

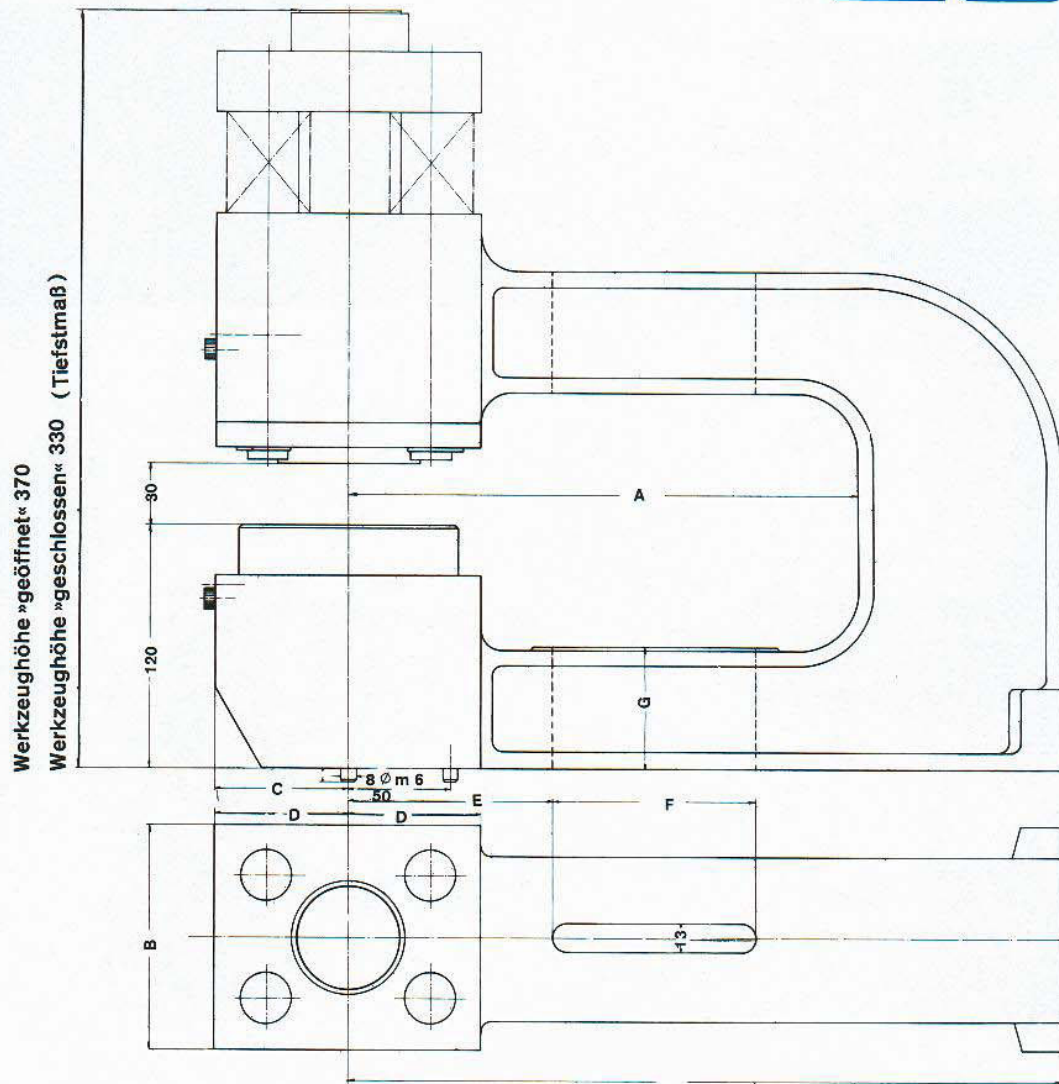
max. 25 mm

Festigkeit:

max. 60 kg/mm²

Die Stanzform „Formloch“ kann jeweils in den Werkzeugtyp eingesetzt werden, von dessen maximalem Stanzdurchmesser die Form umschrieben wird. Alle Schneidsätze „Formloch“ sind für Stanzungen parallel zur Werkzeugausladung oder quer dazu (90° gedreht) vorgerichtet.

Bei der Stanzform „Spezial“ ist die Ausnutzung der Werkzeugkapazität jeweils von dem effektiven Lochbild abhängig. Formen, die voll aus dem Stempel herausgearbeitet werden können, gestatten eine Ausnutzung der maximalen Werkzeugkapazität. Bei kombinierten Lochbildern liegt die Ausnutzung bei 5-10 mm unter der maximalen Werkzeugkapazität.



Typ	A		B	C	D	E	F		G		L bei Ausladung	
	bei A = 250	bei A = 500					bei A = 250	bei A = 500	250	500		
D 25	250	-	70	40	60	90	100	-	70	-	355	-
D 50	250	500	110	65	65	100	100	300	70	75	355	610
D 100	250	500	180	100	100	110	100	300	80	90	355	610

1) Für Stanzarbeiten bei denen eine geringere Einlegetiefe als unter „C“ angegeben benötigt wird (z. B. beim Stanzen von kleinen Profilen), kann je nach Profilgröße das Maß „C“ bei den einzelnen Typen um einen bestimmten Bereich verkleinert werden oder wenn das nicht ausreicht, das jeweilige Werkzeug mit einer Monobloc-Matrize ausgerüstet werden. In solchen Fällen bitten wir möglichst um Zusendung einer Skizze über das betreffende Profil, aus der auch die Lage des zu stanzenden Loches ersichtlich ist.

Wichtig: Beim Wechsel der Schneidsätze - gleichgültig ob Rund- oder Formloch - sind mit wenigen Handgriffen immer nur Stempel und Matrize auszutauschen.

Bei Bestellung bitte angeben:

- Den Werkzeugtyp
- Die erforderliche Ausladung
- Den Durchmesser oder die Form des Loches
- Die Qualität und die Stärke des Materials