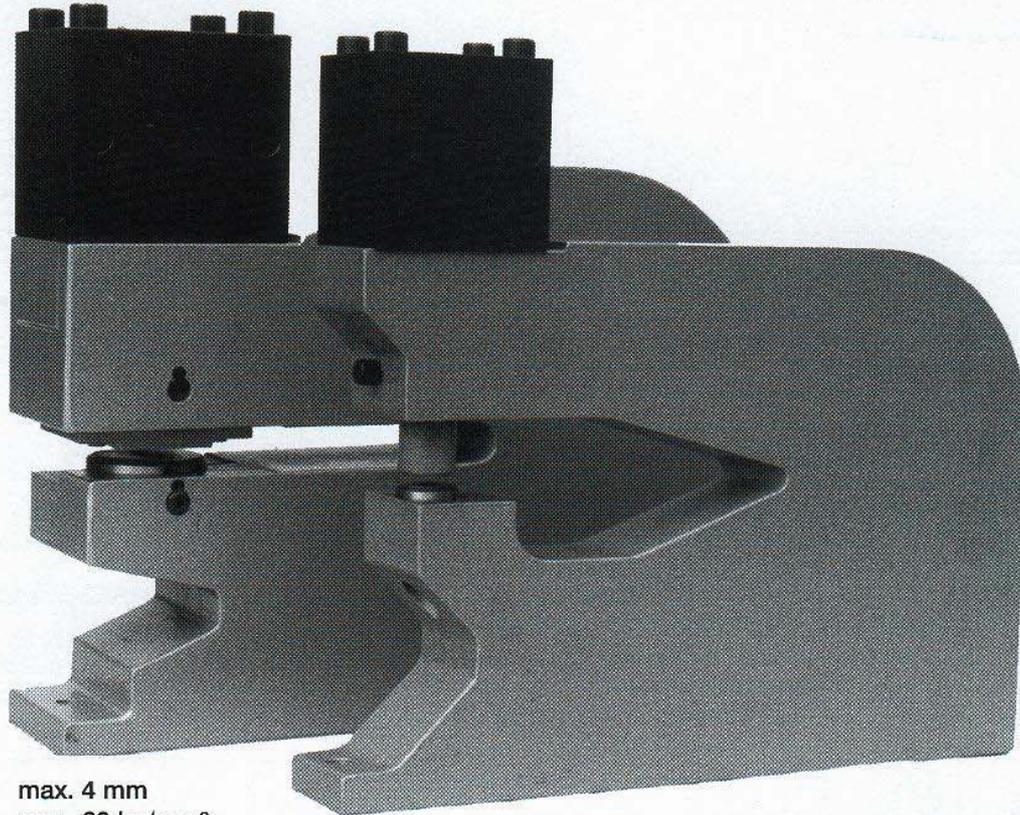
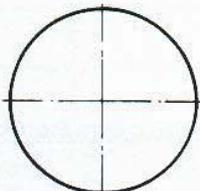
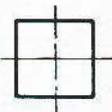
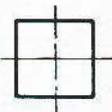
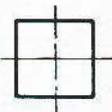
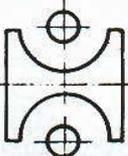
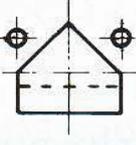
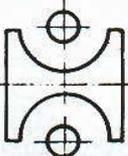
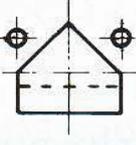
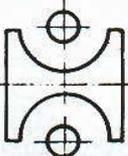
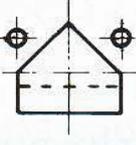


Hydro-Stanzwerkzeuge

mit auswechselbaren Schneidelementen für Bleche und Profile



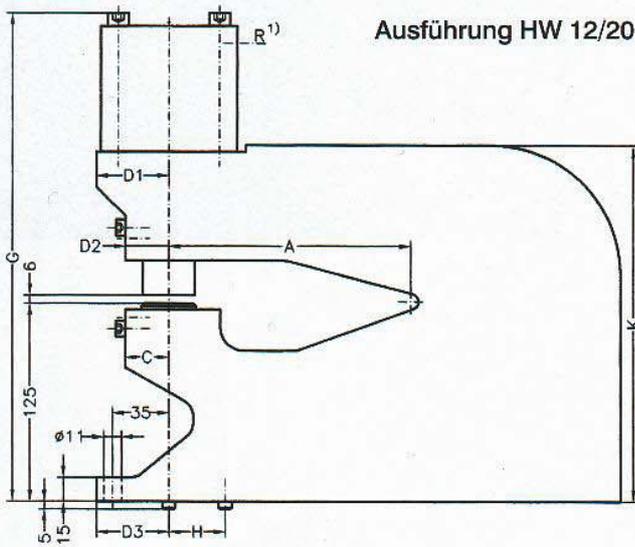
Materialstärke: max. 4 mm
 Festigkeit: max. 60 kg/mm²

Stanzform „Rundloch“	Typ	Werkzeugkapazität	Typ	Werkzeugkapazität						
	HW 12	von 1 bis 12 mm Ø	HW 35	von 20 bis 35 mm Ø						
	HW 20	von 12 bis 20 mm Ø	HW 50	von 35 bis 50 mm Ø						
Stanzform „Formloch“	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Langloch</th> <th>Rechteck</th> <th>Viereck</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Langloch	Rechteck	Viereck			
Langloch	Rechteck	Viereck								
										
Stanzform „Spezial“	Einige weitere Beispiele: <table border="1"> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>									
										

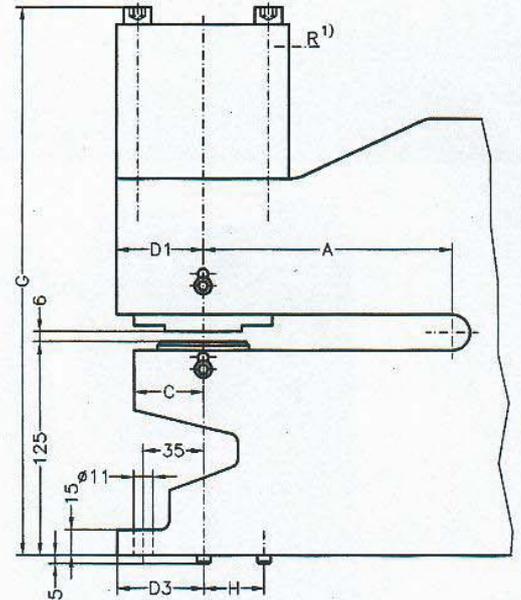
Für alle Stanzdurchmesser von 3 mm und darunter wird für den Stempel eine Ausgleichshülse benötigt. Das trifft für die Einheiten HW 12 im Bereich der Durchmesser unter 3 mm sowie HW 20 für die Durchmesser unter 14 bzw. unter 8 mm zu. Mit dem Werkzeug HW 12 können nur Rundlöcher gestanzt werden.

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

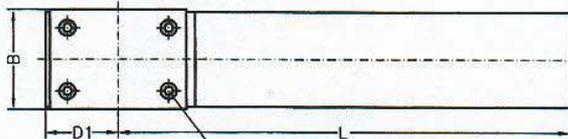
Bei der Stanzform „Spezial“ ist die Ausnutzung der Werkzeugkapazität jeweils von dem effektiven Lochbild abhängig. Formen, die voll aus dem Stempel herausgearbeitet werden können, gestatten eine Ausnutzung der maximalen Werkzeugkapazität. Bei kombinierten Lochbildern liegt die Ausnutzung bei 5-10 mm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



Ausführung HW 12/20



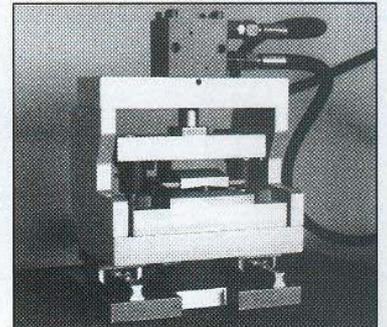
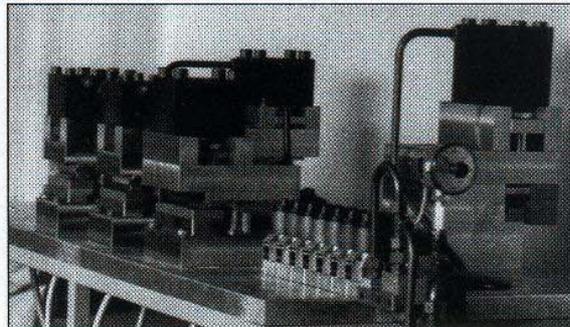
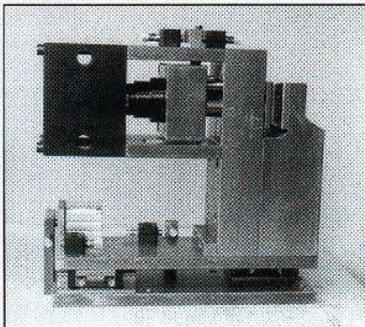
Ausführung HW 35/50



Um den Stempel zu wechseln müßen die 4 Schrauben gelöst werden!

1) Standard-Ausführung ist "einfachwirkend"
Auf Wunsch kann auch "doppelwirkend" geliefert werden.

	Anschluß R	A	B	C	D1	D2	D3	G	H	K	L	Kraft [KN] (bei 400 bar)	Schneid- satz von
HW 12	1/4"	150	55	15	40	20	45	303	/	224	280	30	S 12
HW 20	1/4"	150	65	27	45	27	45	307	35	224	280	50	SW 20
HW 35	1/4"	150	80	40	50	/	50	321	35	256	300	80	SW 35
HW 50	1/2"	150	100	45	65	/	50	339	50	261	300	120	SW 50



Neben dem serienmäßigen Hydro-Werkzeug werden auch solche in Sonderausführungen für jeden Zweck entwickelt und gebaut.