

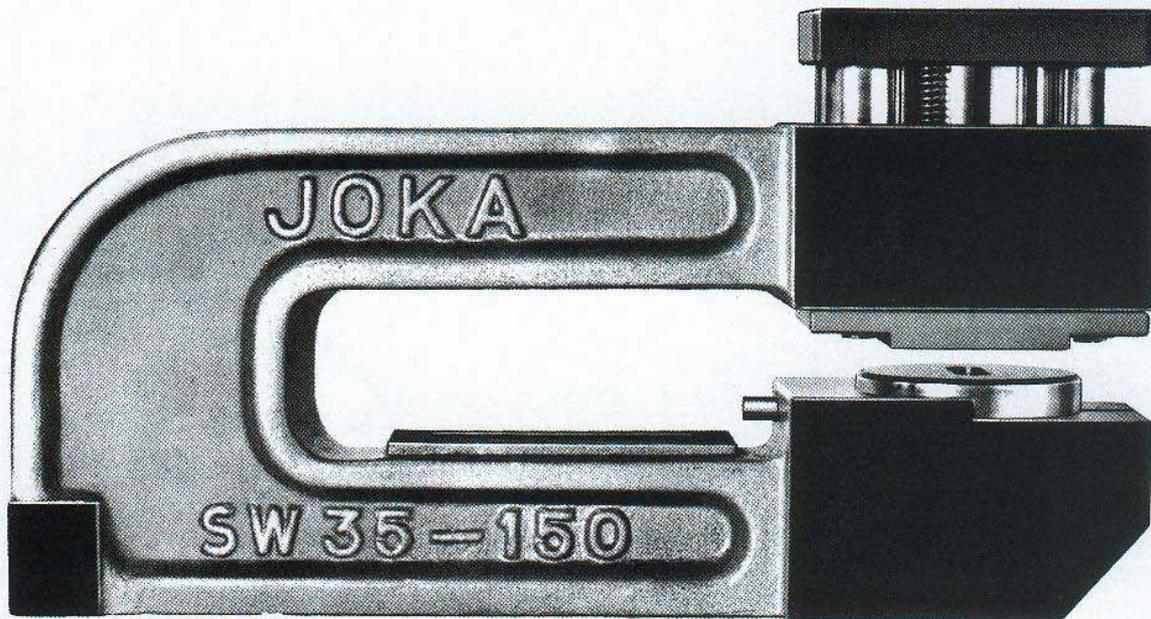
JOKA

Serie: SW

Stanzeinheiten

mit auswechselbaren Schneidelementen für Bleche und Profile

- Typ: SW 8
- SW 14
- SW 20
- SW 35
- SW 50
- SW 75
- SW 100
- SW 150



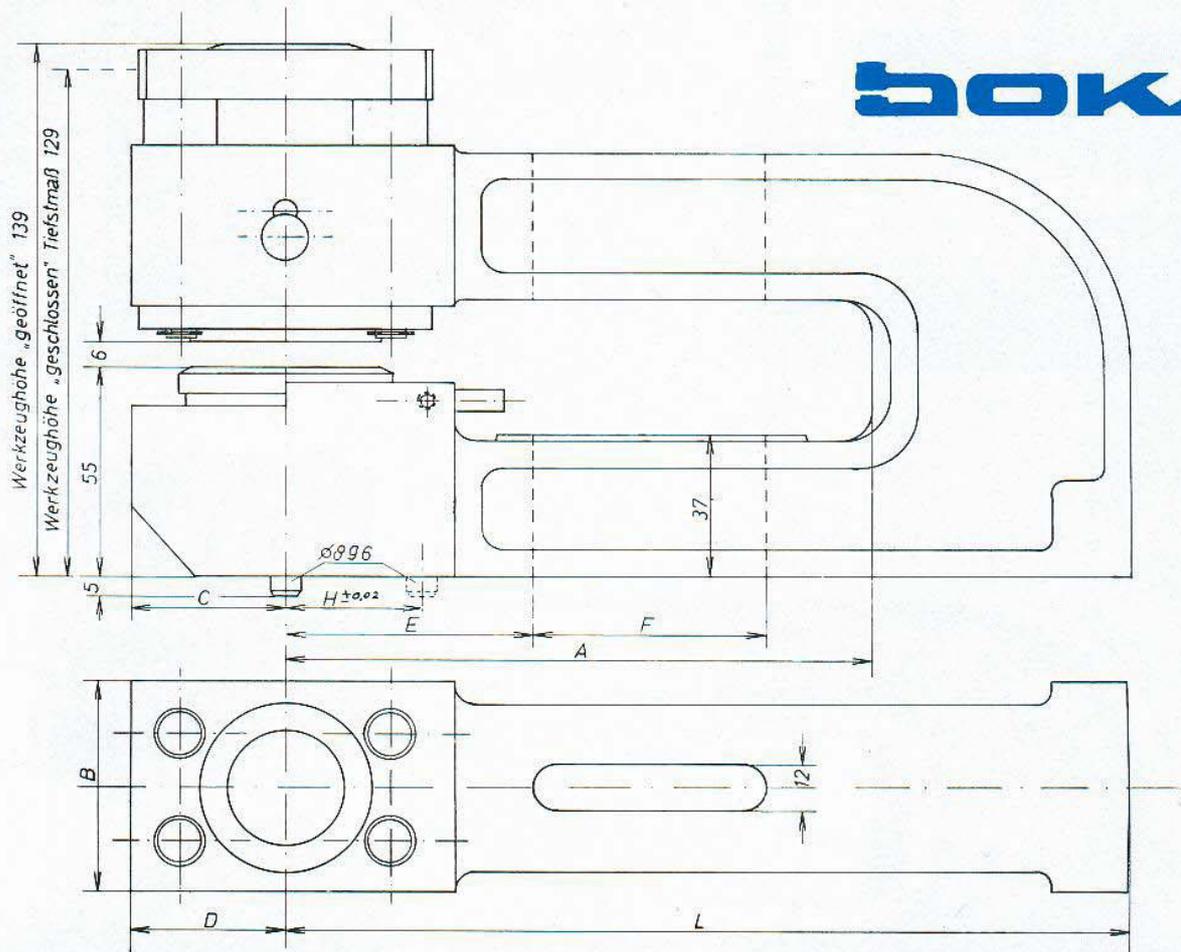
Materialstärke: max. 4 mm
Festigkeit: max. 60 kg/mm²

Stanzform „Rundloch“	Typ	Werkzeugkapazität	Typ	Werkzeugkapazität	
	SW 8	von 1 bis 8 mm ϕ	SW 50	von 35 bis 50 mm ϕ	
	SW 14	von 1 bis 14 mm ϕ	SW 75	von 50 bis 75 mm ϕ	
	SW 20	von 14 bis 20 mm ϕ	SW 100	von 75 bis 100 mm ϕ	
	SW 35	von 20 bis 35 mm ϕ	SW 150	von 100 bis 150 mm ϕ	
Stanzform „Formloch“	Langloch	Rechteck	Vierkant		
Stanzform „Spezial“	Einige weitere Beispiele:				

Für alle Stanzdurchmesser von 3 mm und darunter wird für den Stempel eine Ausgleichshülse benötigt. Das trifft auch für die Einheiten SW 14 im Bereich der Durchmesser unter 8 mm sowie SW 20 für die Durchmesser unter 14 bzw. unter 8 mm zu. Mit dem Werkzeug SW 8 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 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 ¹⁾	D	E	F	H	L bei Ausladung			
	150	300							150	300	500	
SW 8	150	—	—	20	15	32	40	70	35	220	—	—
SW 14	150	300	—	30	15	34	60	60	35	220	370	—
SW 20	150	300	500	40	28	45	60	60	35	220	370	520
SW 35	150	300	500	55	40	40	65	60	35	220	370	570
SW 50	150	300	500	70	45	55	70	60	50	220	370	570
SW 75	100 ¹⁾	250	500	100	72	72	85 1) 88	130 1) 12 ø	50	170	320	580
SW 100	125 ²⁾	250	500	130	85	85	100 2) 109	130 2) 12 ø	50	210	330	590
SW 150	—	250	500	200	120	120	135	90/300	Lage d. Pos. Stifte lt. ges. Zeichnung	—	330	590

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.

Das Werkzeug SW 8 wird aufgrund seiner geringen Breite nur mit einer Ausladung von 150 mm geliefert. Das Werkzeug SW 14 mit Ausladungen 150-300 mm. Wenn für den Lochbereich 1-14 mm ø diese Ausladungen nicht ausreichen, so sind die

Schneidsätze unter Verwendung von Ausgleichshülsen für den Stempel in das Werkzeug SW 20 einzusetzen (größte Ausladung SW 20—500 mm).

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