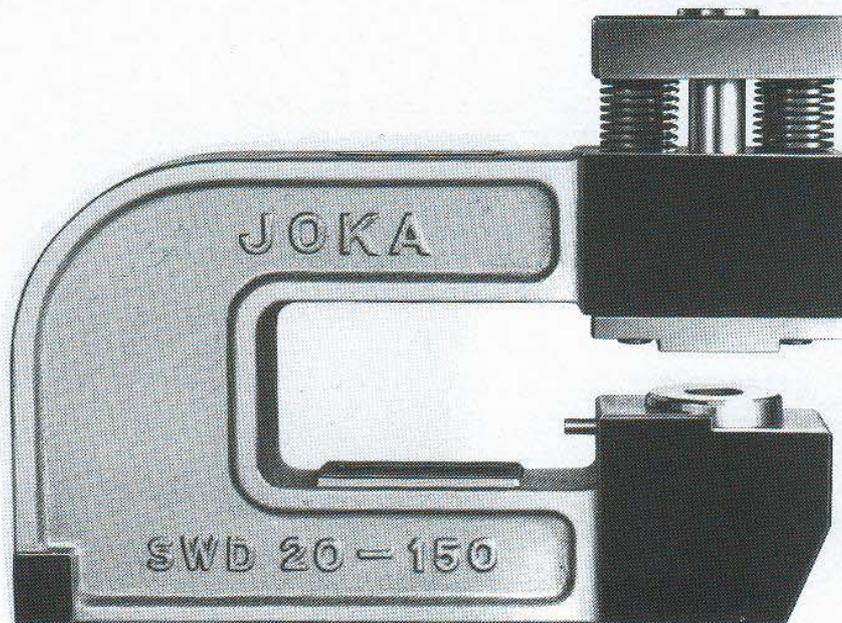


Stanzeinheiten

mit auswechselbaren Schneidelementen für Bleche und Profile

Typ: SWD 14
 SWD 20
 SWD 35
 SWD 50
 SWD 75
 SWD 100
 SWD 150



Stanzform „Rundloch“	Typ	Werkzeugkapazität	Typ	Werkzeugkapazität
	SWD		SWD	
	14	von 3 bis 14 mm ϕ	75	von 50 bis 75 mm ϕ
	20	von 5 bis 20 mm ϕ	100	von 75 bis 100 mm ϕ
	35	von 20 bis 35 mm ϕ	150	von 100 bis 150 mm ϕ

Materialstärke:
 max. 10 mm

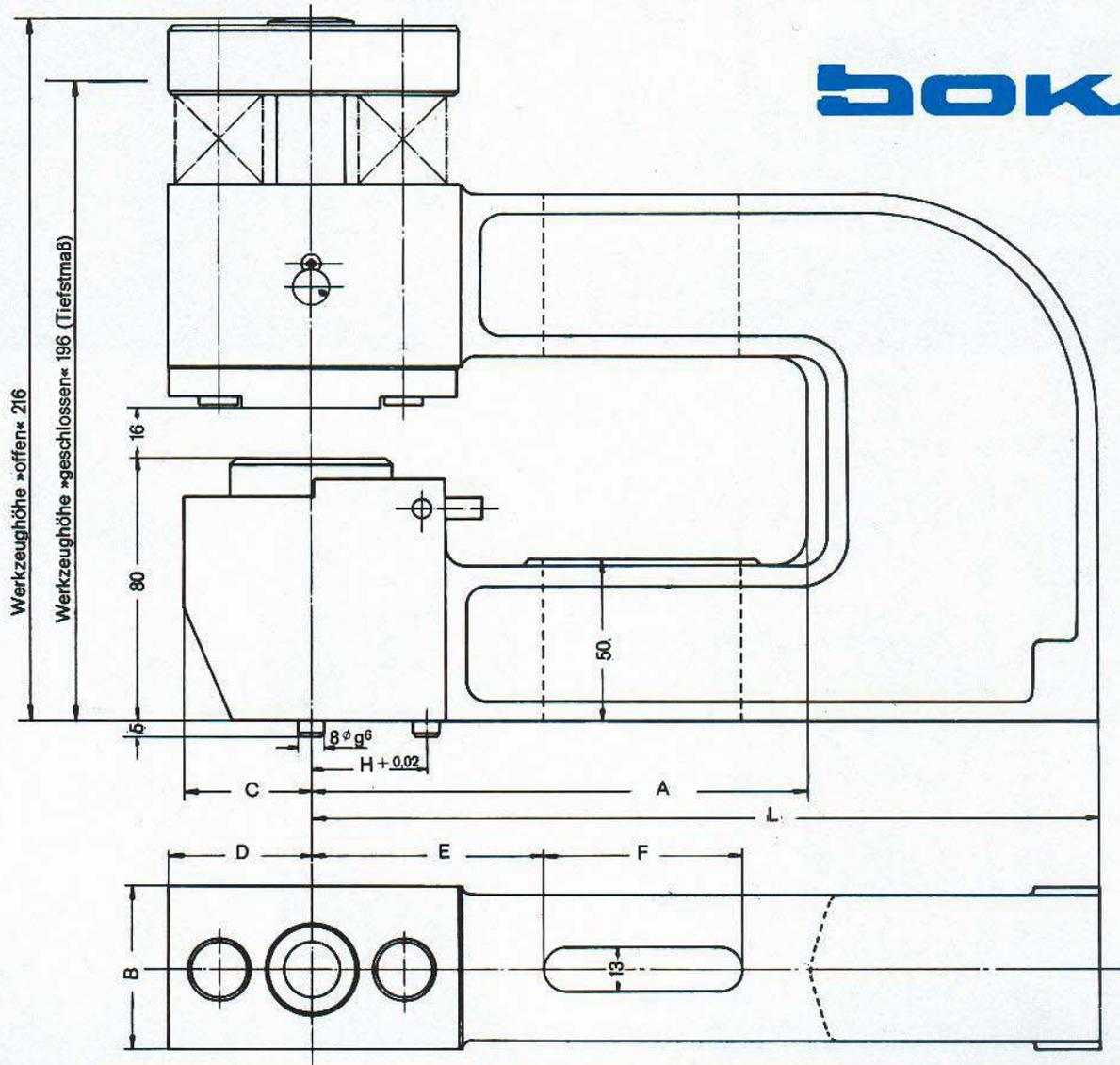
Festigkeit:
 max. 60 kg/mm²

Stanzform „Formloch“	Langloch	Rechteck	Vierkant

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.

Stanzform „Spezial“	Einige weitere Beispiele:

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	Ausladung											L bei Ausladung			
	150	A			B	C ¹⁾	D	E	F	H	150	250	500	750	
SWD 14	150	-	-	-	35	20	40	70	60	35	230	-	-	-	
SWD 20	150	300	500	-	50	40	45	70	60	35	240	390	600	-	
SWD 35	150	300	500	-	65	48	48	70	60	35	240	390	600	-	
SWD 50	150	300	500	750	80	55	60	70	60/120	50	240	390	600	855	
SWD 75	-	250	500	-	110	70	75	100	120	50	-	350	620	-	
SWD 100	-	250	500	-	152	90	90	110	120	50	-	350	620	-	
SWD 150	-	250	500	-	220	125	125	130	110	<small>Lage d. Pos. Stiftnett. ges. Zeichnung</small>	-	350	620	-	

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