

Stanzeinheiten

mit auswechselbaren Schneidelementen für
Bleche und Profile

Typ: Z 8

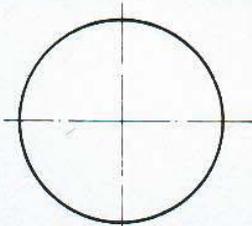
Z 14

Z 20

Z 50

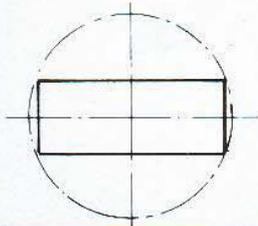
Z 100

Z 150



Stanzform „Rundloch“

Typ	Werkzeugkapazität
Z 8	1 bis 8 mm Ø ¹⁾
Z 14	8 bis 14 mm Ø
Z 20	14 bis 20 mm Ø
Z 50	20 bis 50 mm Ø
Z 100	50 bis 100 mm Ø
Z 150	100 bis 150 mm Ø

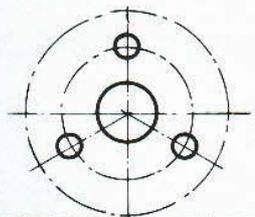
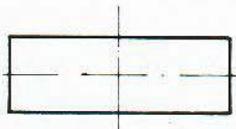


Stanzform „Formloch“

Langloch

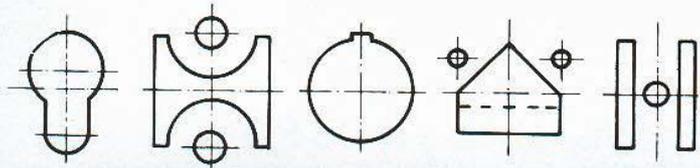
Rechteck

Vierkant



Stanzform „Spezial“

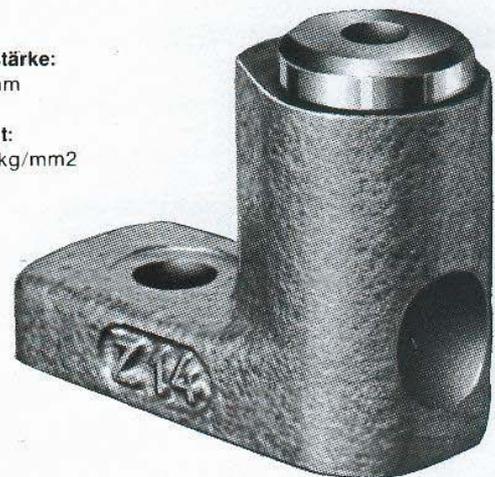
Einige weitere Beispiele:



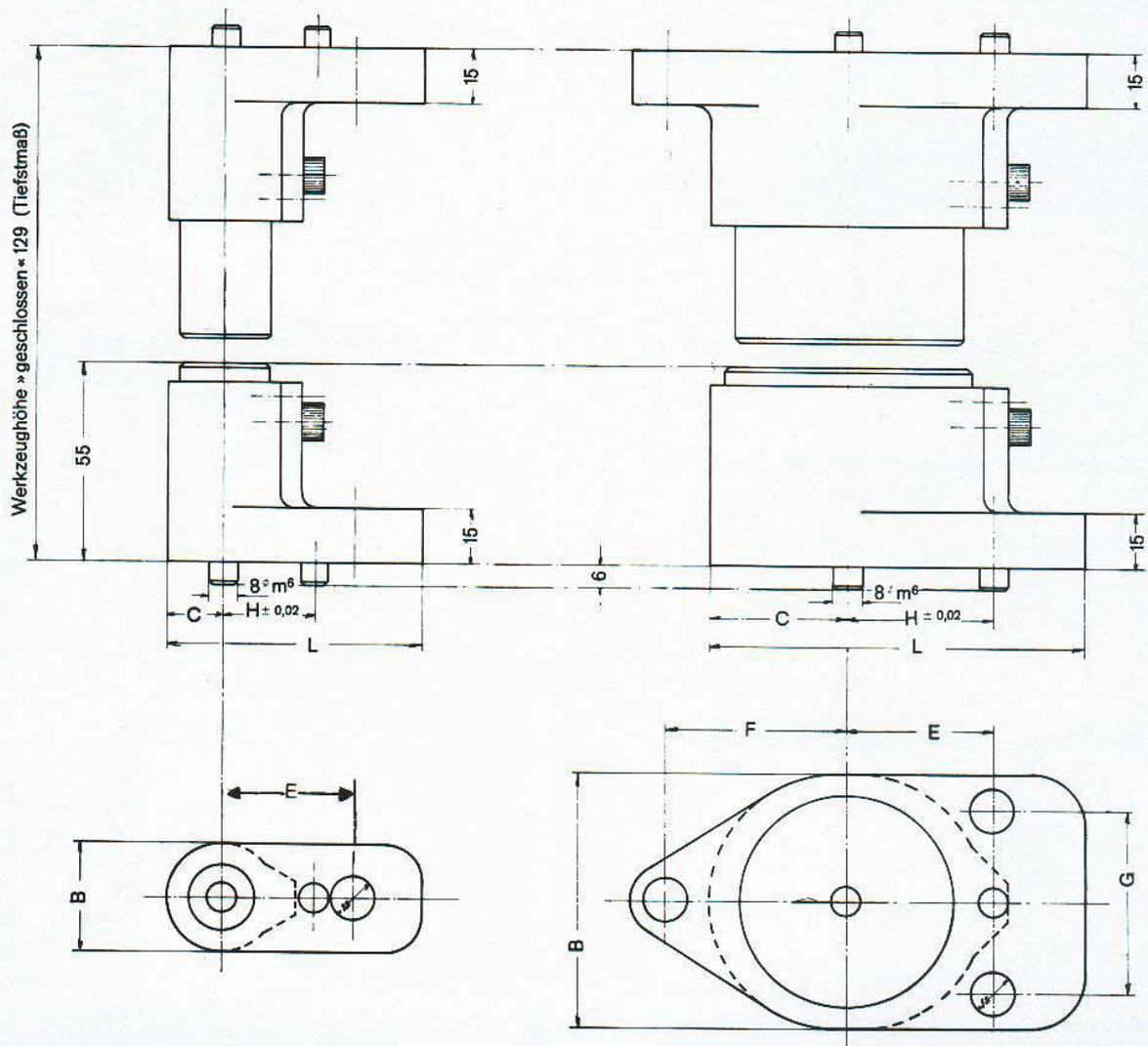
1) Für die Durchmesser 3mm und darunter ist zusätzlich eine Ausgleichshülse einzusetzen.

Materialstärke:
max. 4 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	B	C	E	F	G	H	L
Z 8	20	10	23	-	-	-	50
Z 14	30	15	36	-	-	25	70
Z 20	40	20	36	-	-	25	80
Z 35/Z 50*				-			
Z 75/Z 100/ Z 150*							

* Über Ausführung und Vermaßung bei Z 35 bis Z 150 gesondertes Mablatt anfordern!

Wichtig: Beim Wechsel der Schneidstze - 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