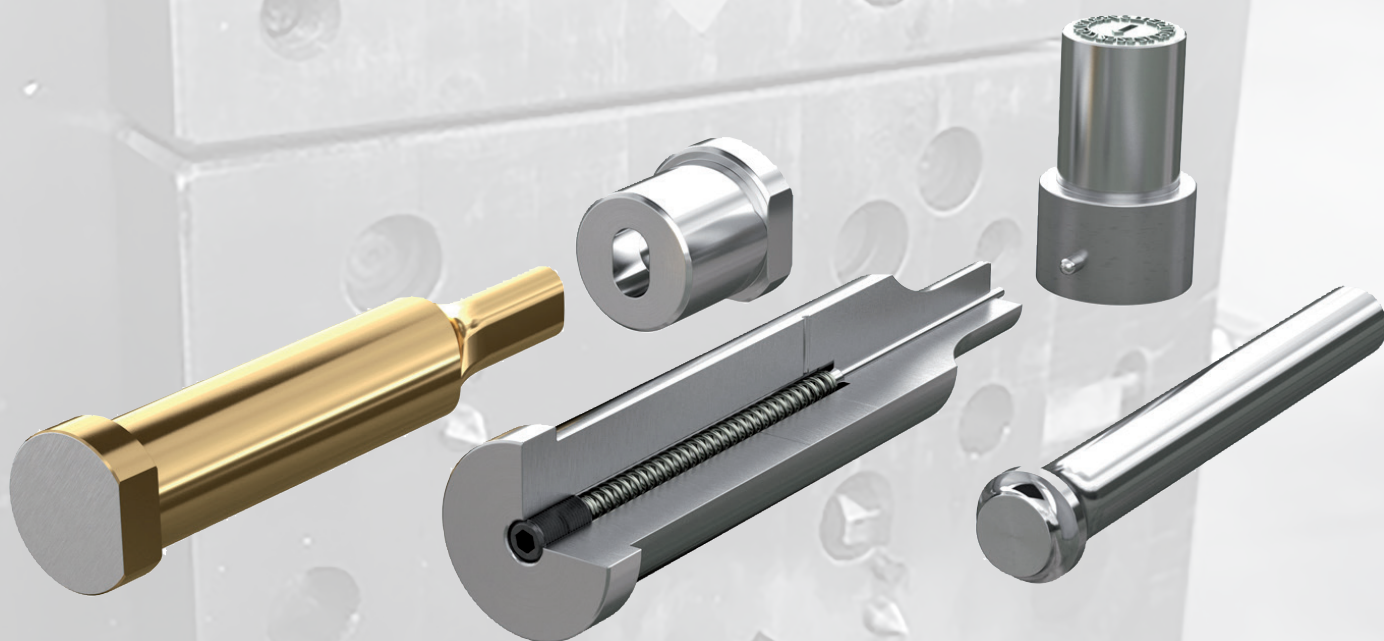


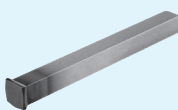
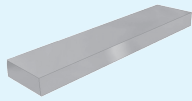
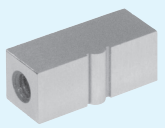
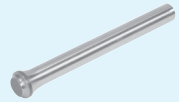
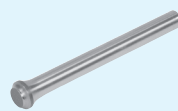
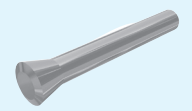
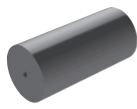
**SCHNEIDSTEMPEL, SCHNEIDBUCHSEN
PRÄGESTEMPEL**

**CUTTING PUNCHES, CUTTING BUSHES
EMBOSSING STAMPS**

**POINÇONS DE DECOUPE,
MATRICES POUR TROU
TAMPONS DATEUR AVEC GRAVURE EN RELIEF**



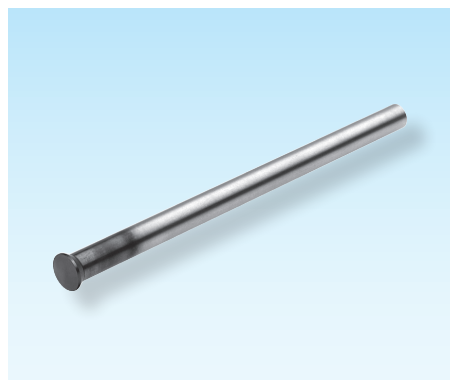
STRACK®
NORMALIEN

 DIN 9861/1 DA SN1820DA-WS 14.466	 DIN 9861 D SN1830D-HSS SN1830D-ASP 14.468	 DIN 9861 D SN1830C-HSS SN1830C-ASP 14.469	 SN1845DA-HSS 14.470	 SN1850B-HSS SN1850B-ASP 14.471	 SN1890 14.471
 DIN ISO 8020 A SN1855A-HSS 14.472	 DIN ISO 8020 E SN1857E-HSS 14.473	 DIN ISO 8020 B SN1860B-HSS 14.474	 DIN ISO 8020 F SN1862F-HSS 14.476	 DIN ISO 8020 BS/BR/BO SN1868C-HSS 14.477	Schneidstempel - Sonderanfertigungen Cutting punches - special models Poinçons de découpe - fabrication spéciales 14.478
 SN1842-HSS 14.480	 SN1841-HSS 14.481	 SN1843-HSS 14.482	 DIN 9861 D W8460-HSS 14.483	 SN1844-HSS 14.484	 SN1811 14.485
 SN1816 14.486	 SN1817 14.486	 SN1812 14.487	 ISO 8978 SN1870 14.494	 ISO 8977 A SN1872A-HSS 14.495	 ISO 8977 B SN1872B-HSS 14.496
 ISO 8977 C SN1875A-HSS 14.497	 ISO 8977 D SN1875B-HSS 14.498	 ISO 8977 C SN1878-B-HSS 14.499	Schneidbuchsen - Sonderanfertigungen Cutting bushes - special models Poinçons pour trous - fabrication spéciales 14.500		

Schneidstempel

Cutting punches

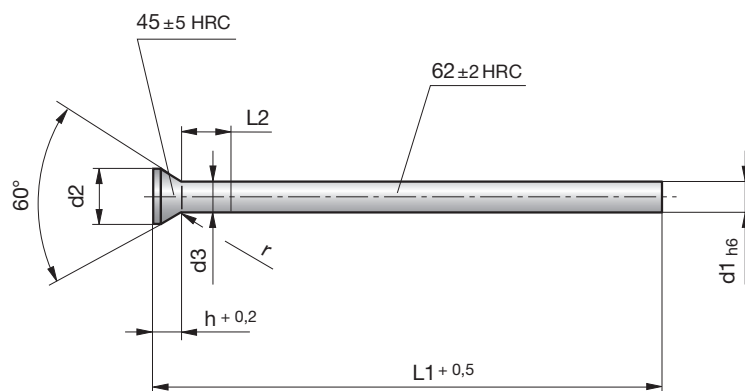
Poinçons de découpe



SN1820DA-WS-

Mat.: WS (1.2516)/
DIN 9861/1 DA

SN1820DA-WS-
d1-L1



d1	L1	d2	d3 max.	L2	h	r	d1	L1	d2	d3 max.	L2	h	r
0,5	71 / 80	0,9	d1 +0,02	5	0,55	0,2 +0,2	3,0	71 / 80 /	4,5	d1 +0,03	5	1,80	0,6 +0,4
0,6		1,1		5	0,63		3,1	100	4,5		5	1,71	
0,7		1,3		5	0,72		3,2		4,5		5	1,63	
0,8		1,4		5	0,92		3,3		4,5		5	1,54	
0,9		1,6		5	1,01		3,4		4,5		5	1,45	
1,0		1,8	d1 +0,03	5	1,19	0,4 +0,3	3,5		5,0		5	1,80	
1,1		1,8		5	1,11		3,6		5,0		5	1,71	
1,2		2,0		5	1,19		3,7		5,0		5	1,63	
1,3		2,0		5	1,11		3,8		5,0		5	1,54	
1,4		2,2		5	1,19		3,9		5,0		5	1,45	
1,5		2,2		5	1,11		4,0		5,5		5	1,80	
1,6		2,5		5	1,28		4,1		5,5		5	1,71	
1,7		2,5		5	1,19		4,2		5,5		5	1,63	
1,8		2,8		5	1,37		4,3		5,5		5	1,54	
1,9		2,8		5	1,28		4,4		5,5		5	1,45	
2,0		3,0		5	1,37		4,5		6,0		5	1,80	
2,1		3,2		5	1,45		4,6		6,0		5	1,71	
2,2		3,2		5	1,37		4,7		6,0		5	1,63	
2,3		3,5		5	1,54		4,8		6,0		5	1,54	
2,4		3,5		5	1,45		4,9		6,0		5	1,45	
2,5		3,5		5	1,37		5,0		6,5		6	1,80	
2,6		4,0		5	1,71		5,1		6,5		6	1,71	
2,7		4,0		5	1,63		5,2		6,5		6	1,63	
2,8		4,0		5	1,54		5,3		6,5		6	1,54	
2,9		4,0		5	1,45		5,4		6,5		6	1,45	

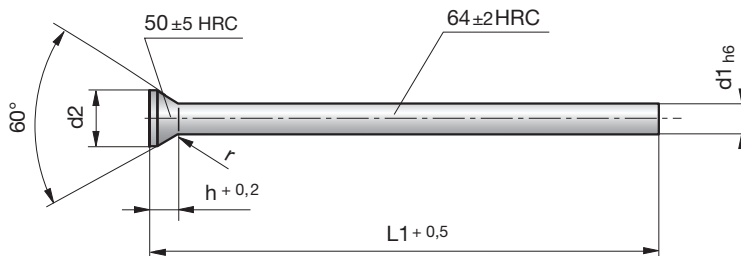
SN1820DA-WS-

d1	L1	d2	d3 max.	L2	h	r	d1	L1	d2	d3 max.	L2	h	r
5,5	71 / 80 /	7,0	d1 +0,03	6	1,80	0,6 +0,4	9,0	71 / 80 /	11,0	d1 +0,04	8	2,73	1,0 +0,5
5,6	100	7,0		6	1,71		9,5	100	12,0		8	3,17	
5,7		7,0		6	1,63		10,0		12,0		10	2,73	
5,8		7,0		6	1,54		10,5		13,5		10	3,17	
5,9		7,0		6	1,45		11,0		13,5		10	2,73	
6,0		8,0		6	2,23	1,0 +0,5	11,5		14,0		10	3,17	
6,1		8,0		6	2,15		12,0		14,0		10	2,73	
6,2		8,0		6	2,06		12,5		15,0		10	3,17	
6,3		8,0		6	1,97		13,0		15,0		10	2,73	
6,4		8,0		6	1,89		13,5		16,0		12	3,67	1,5 +0,5
6,5		9,0	d1 +0,04	8	3,17		14,0		16,0		12	3,23	
7,0		9,0		8	2,73		14,5		17,0		12	3,67	
7,5		10,0		8	3,17		15,0		17,0		12	3,23	
8,0		10,0		8	2,73		15,5		18,0		12	3,67	
8,5		11,0		8	3,17		16,0		18,0		12	3,23	

Schneidstempel

Cutting punches

Poinçons de découpe



SN1830D-HSS- SN1830D-ASP-

Mat.: HSS (1.3343)/DIN 9861 D
Mat.: ASP 23/DIN 9861 D



SN1830D-HSS-d1-L1
SN1830D-ASP-d1-L1



* nicht in Material D-ASP lieferbar
can not be delivered in material D-ASP
ne peut pas être livré en matériel D-ASP

** in Material D-ASP nur in der
Länge 100 lieferbar
can only be delivered in material
D-ASP in length 100
peut seulement être livré en
matériel D-ASP en longueur 100

*** in Material D-ASP nur in den
Längen 71 + 100 lieferbar
can only be delivered in material
D-ASP in lengths 71 + 100
peut seulement être livré en
matériel D-ASP en longueurs 71 + 100

d1	L1	d2	h	r	d1	L1	d2	h	r
0,5*	71 / 80	0,9	0,55	0,2 +0,2	3,7	71 / 80 / 100	5,5	1,63	0,6 +0,4
0,6*		1,1	0,63	0,4 +0,3	3,8		5,0	1,54	
0,7		1,3	0,72		3,9		5,0	1,45	
0,8		1,4	0,92		4,0		5,5	1,80	
0,9		1,6	1,01		4,1		5,5	1,71	
1,0		1,8	1,19	0,4 +0,4	4,2		5,5	1,63	1,0 +0,5
1,1		1,8	1,11		4,3		5,5	1,54	
1,2		2,0	1,19		4,4		5,5	1,45	
1,3		2,0	1,11		4,5		6,0	1,80	
1,4		2,2	1,19		4,6		6,0	1,71	
1,5		2,2	1,11		4,7		6,0	1,63	
1,6		2,5	1,28		4,8		6,0	1,54	
1,7		2,5	1,19		4,9		6,0	1,45	
1,8		2,8	1,37		5,0		6,5	1,80	
1,9		2,8	1,28		5,1		6,5	1,71	
2,0	71 / 80 / 100	3,0	1,37	0,6 +0,4	5,2		6,5	1,63	
2,1		3,2	1,45		5,3		6,5	1,54	
2,2		3,2	1,37		5,4		6,5	1,45	
2,3		3,5	1,54		5,5		7,0	1,80	
2,4		3,5	1,45		5,6		7,0	1,71	
2,5		3,5	1,37		5,7*		7,0	1,63	
2,6		4,0	1,71		5,8		7,0	1,54	
2,7		4,0	1,63		5,9		7,0	1,45	
2,8		4,0	1,54		6,0		8,0	2,23	
2,9		4,0	1,45		6,1**		8,0	2,15	
3,0		4,5	1,80		6,2**		8,0	2,06	
3,1		4,5	1,71		6,3*		8,0	1,97	
3,2		4,5	1,63		6,4**		8,0	1,89	
3,3		4,5	1,54		6,5		9,0	3,17	
3,4		4,5	1,45		7,0		9,0	2,73	
3,5		5,0	1,80		7,5		10,0	3,17	
3,6		5,0	1,71		8,0		10,0	2,73	

SN1830D-HSS- / SN1830D-ASP-

* nicht in Material D-ASP lieferbar
can not be delivered in material D-ASP
ne peut pas être livré en matériel D-ASP

** in Material D-ASP nur in der
Länge 100 lieferbar
can only be delivered in material
D-ASP in length 100
peut seulement être livré en
matériel D-ASP en longueur 100

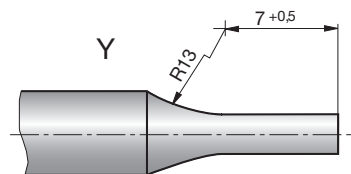
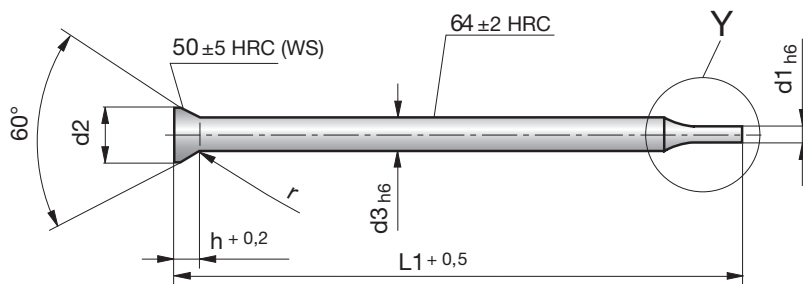
*** in Material D-ASP nur in den
Längen 71 + 100 lieferbar
can only be delivered in material
D-ASP in lengths 71 + 100
peut seulement être livré en
matériel D-ASP en longueurs 71 + 100

d1	L1	d2	h	r	d1	L1	d2	h	r
8,5	71 / 80 /	11,0	3,17	1,0 +0,5	14,5*	71 / 80 /	17,0	3,67	1,5 +0,5
9,0	100	11,0	2,73		15,0	100	17,0	3,23	
9,5***		12,0	3,17		15,5*		18,0	3,67	
10,0		12,0	2,73		16,0		18,0	3,23	
10,5**		13,0	3,17		16,5		19,0	3,67	
11,0		13,0	2,73		17,0		19,0	3,23	
11,5*		14,0	3,17		17,5		20,0	3,67	
12,0		14,0	2,73		18,0		20,0	3,23	
12,5**		15,0	3,17		18,5		21,0	3,67	
13,0		15,0	2,73		19,0		21,0	3,23	
13,5*		16,0	3,67	1,5 +0,5	19,5		22,0	3,67	
14,0		16,0	3,23		20,0		22,0	3,23	

Schneidstempel

Cutting punches

Poinçons de découpe



**SN1830C-HSS-
SN1830C-ASP-**

Mat.: HSS (1.3343)/DIN 9861 C

Mat.: ASP 23/DIN 9861 C



SN1830C-HSS-d1-L1
SN1830C-ASP-d1-L1



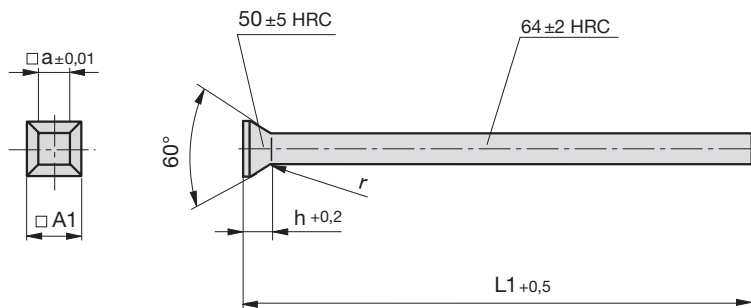
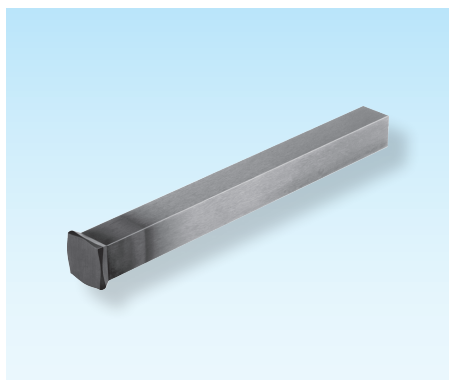
X* — Stufung in mm
— graduation in mm
— progression en mm

d1	L1	d2	d3	X* (d1)	h	r
0,5 - 0,9	71 / 80	3,0	2	0,1	1,37	0,4 +0,3
1,0 - 1,5		3,0	2		1,37	0,4 +0,3
1,6 - 2,2		4,5	3		1,80	0,6 +0,4
2,3 - 2,9		4,5	3		1,80	0,6 +0,4

Schneidstempel

Cutting punches

Poinçons de découpe



SN1845DA-HSS-

Mat.: HSS (1.3343)



SN1845DA-HSS-
a-L1

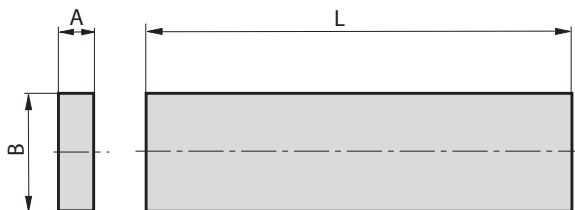
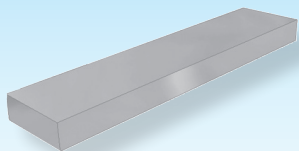


a	L1	A1	h	a	L1	A1	h
1,0	71	1,8	1,2	7,0	71	9,0	2,8
2,0		3,0	1,4	8,0		10,0	2,8
3,0		4,5	1,8	9,0		11,0	2,8
4,0		5,5	1,8	10,0		12,0	2,8
5,0		6,5	1,8	12,0		14,0	2,8
6,0		8,0	2,2				

Schneidstempel

Cutting punches

Poinçons de découpe



**SN1850B-HSS-
SN1850B-ASP-**

Mat.: HSS (1.3343)/62 ±2HRC

Mat.: ASP 23/64 ±2HRC



SN1850B-HSS-A-B-L
SN1850B-ASP-A-B-L



A*

B*

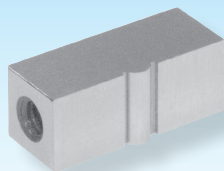
L*

* nach Wahl des Bestellers
* at customer's option
* au choix du client

Klemmstück für Stempelaufhängung

Clamping piece for punch suspensin

Pièce de raccord pour suspension du poinçon

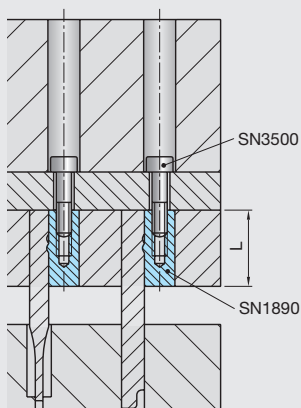
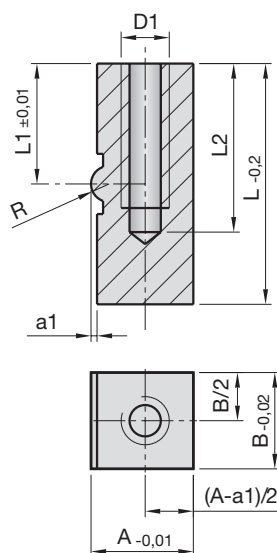
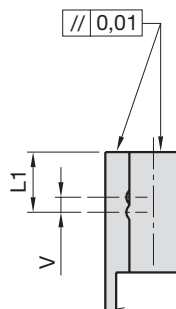


SN1890-

Mat.: 1.7131/
60 ±2HRC



SN1890-A-B-L



A	B	L	L1	L2	a1	R	V	D1
8,5	8	20	10	15	0,5	1,5	2,5	M4

Schneidstempel

Cutting punches

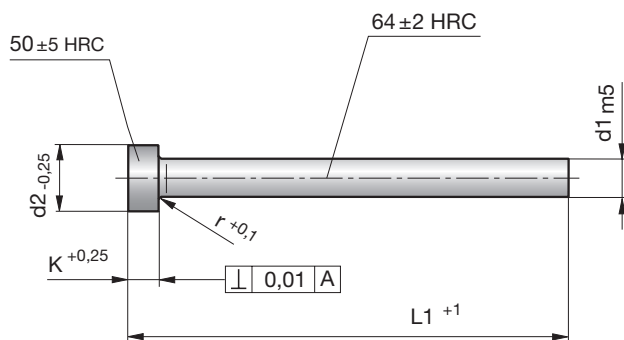
Poinçons de découpe



SN1855A-HSS-

Mat.: HSS (1.3343)
DIN ISO 8020 A

SN1855A-HSS-
d1-L1

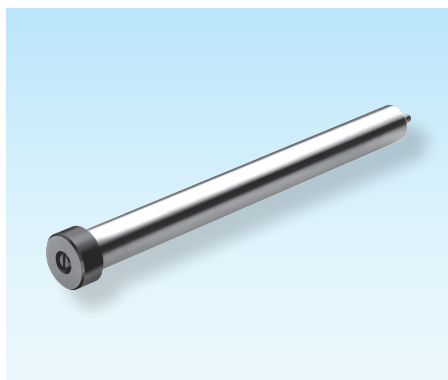


d1	L1	d2	K	r	d1	L1	d2	K	r
3	63	5	3	0,2	10	63	13	5	0,3
3	71	5	3	0,2	10	71	13	5	0,3
3	80	5	3	0,2	10	80	13	5	0,3
4	63	6	3	0,2	10	90	13	5	0,3
4	71	6	3	0,2	10	100	13	5	0,3
4	80	6	3	0,2	13	71	16	5	0,4
5	63	8	5	0,3	13	80	16	5	0,4
5	71	8	5	0,3	13	90	16	5	0,4
5	80	8	5	0,3	13	100	16	5	0,4
5	90	8	5	0,3	16	71	19	5	0,4
6	63	9	5	0,3	16	80	19	5	0,4
6	71	9	5	0,3	16	90	19	5	0,4
6	80	9	5	0,3	16	100	19	5	0,4
6	90	9	5	0,3	20	80	23	5	0,4
6	100	9	5	0,3	20	90	23	5	0,4
8	63	11	5	0,3	20	100	23	5	0,4
8	71	11	5	0,3	25	80	28	5	0,4
8	80	11	5	0,3	25	90	28	5	0,4
8	90	11	5	0,3	25	100	28	5	0,4
8	100	11	5	0,3	32	100	35	5	0,4

Schneidstempel

Cutting punches

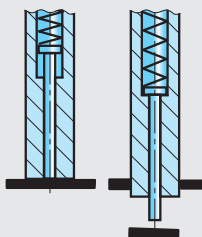
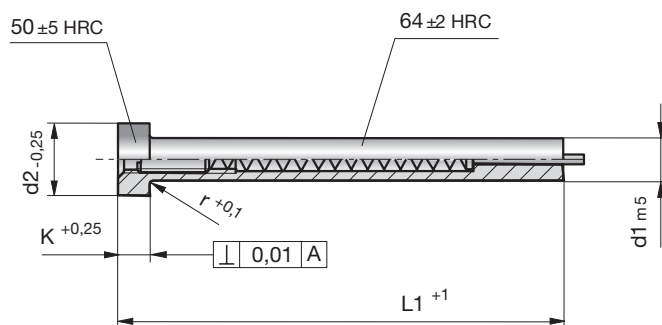
Poinçons de découpe



SN1857E-HSS-

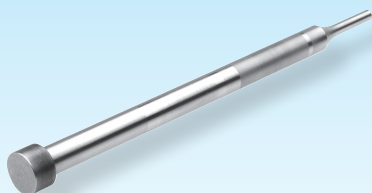
Mat.: HSS (1.3343)
DIN ISO 8020 E

SN1857E-HSS-
d1-L1



d1	L1	d2	K	r
6	71	9	5	0,3
6	80	9	5	0,3
6	90	9	5	0,3
6	100	9	5	0,3
8	71	11	5	0,3
8	80	11	5	0,3
8	90	11	5	0,3
8	100	11	5	0,3
10	71	13	5	0,3
10	80	13	5	0,3
10	90	13	5	0,3
10	100	13	5	0,3
13	71	16	5	0,4
13	80	16	5	0,4
13	90	16	5	0,4
13	100	16	5	0,4
16	71	19	5	0,4
16	80	19	5	0,4
16	90	19	5	0,4
16	100	19	5	0,4
20	80	23	5	0,4
20	90	23	5	0,4
20	100	23	5	0,4
25	80	28	5	0,4
25	90	28	5	0,4
25	100	28	5	0,4
32	100	35	5	0,4

Schneidstempel

**SN1860B-HSS-**

Mat.: HSS (1.3343)
DIN ISO 8020 B



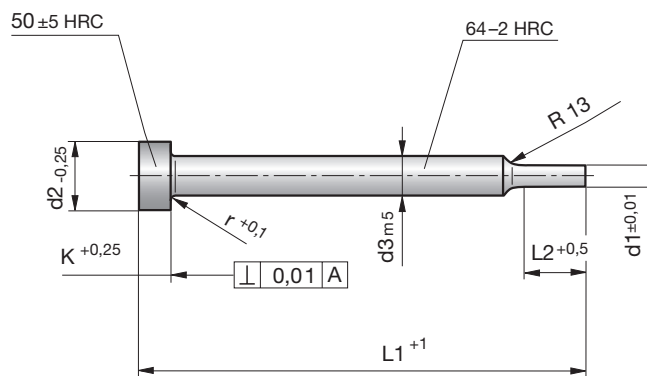
✓ SN1860B-HSS-
d1-L1-d3



X* – Stufung in mm
– graduation in mm
– progression en mm

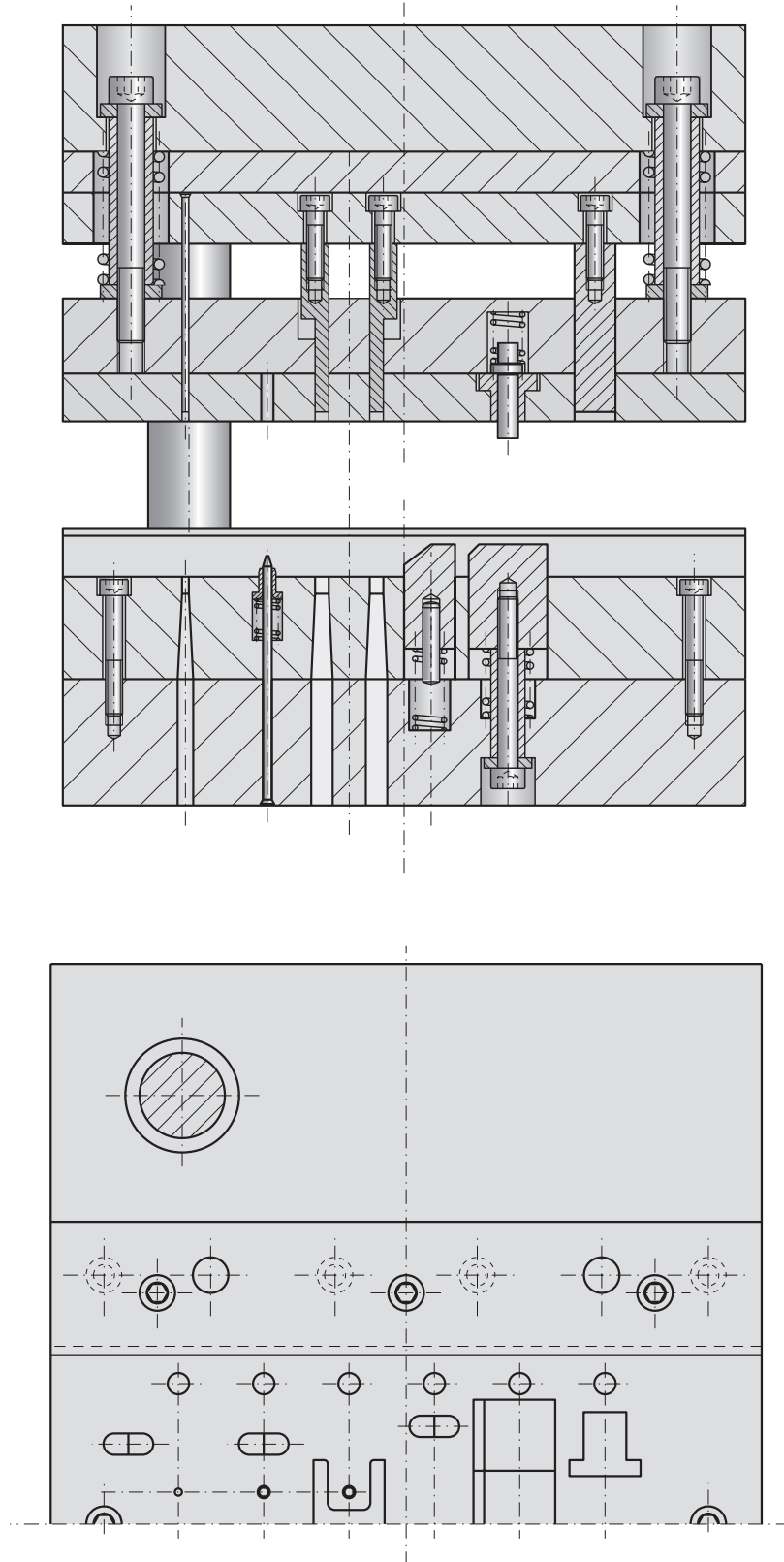
¹⁾ **L2** = Vorschlaglänge, andere Längen bei Bestellung angeben.
Recommended length, please indicate other length in the order.
Longueur recommandée, veuillez indiquer autres longueurs dans la commande.

Cutting punches



Poinçons de découpe

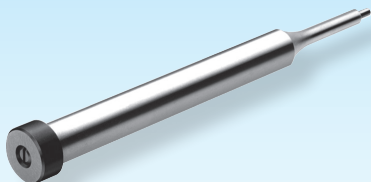
d1	L1	d3	L2 ¹⁾	d2	K	X*	r	d1	L1	d3	L2 ¹⁾	d2	K	X*	r
0,8-2,9	71	3	10	5	3	0,1	0,2	5,0-12,9	71	13	17	16	5	0,1	0,4
0,8-2,9	80	3	10	5	3	0,1	0,2	5,0-12,9	80	13	17	16	5	0,1	0,4
1,0-3,9	71	4	10	6	3	0,1	0,2	5,0-12,9	90	13	17	16	5	0,1	0,4
1,0-3,9	80	4	10	6	3	0,1	0,2	5,0-12,9	100	13	17	16	5	0,1	0,4
1,2-4,9	71	5	10	8	5	0,1	0,3	8,0-15,9	80	16	17	19	5	0,1	0,4
1,2-4,9	80	5	10	8	5	0,1	0,3	8,0-15,9	90	16	17	19	5	0,1	0,4
1,6-5,9	71	6	10	9	5	0,1	0,3	8,0-15,9	100	16	17	19	5	0,1	0,4
1,6-5,9	80	6	10	9	5	0,1	0,3	12,0-19,9	80	20	17	23	5	0,1	0,4
1,6-5,9	90	6	10	9	5	0,1	0,3	12,0-19,9	90	20	17	23	5	0,1	0,4
1,6-5,9	100	6	10	9	5	0,1	0,3	12,0-19,9	100	20	17	23	5	0,1	0,4
2,5-7,9	71	8	13	11	5	0,1	0,3	16,5-24,9	80	25	17	28	5	0,1	0,4
2,5-7,9	80	8	13	11	5	0,1	0,3	16,5-24,9	90	25	17	28	5	0,1	0,4
2,5-7,9	90	8	13	11	5	0,1	0,3	16,5-24,9	100	25	17	28	5	0,1	0,4
2,5-7,9	100	8	13	11	5	0,1	0,3	20,0-31,9	80	32	17	35	5	0,1	0,4
4,0-9,9	71	10	17	13	5	0,1	0,3	20,0-31,9	90	32	17	35	5	0,1	0,4
4,0-9,9	80	10	17	13	5	0,1	0,3	20,0-31,9	100	32	17	35	5	0,1	0,4
4,0-9,9	90	10	17	13	5	0,1	0,3								
4,0-9,9	100	10	17	13	5	0,1	0,3								



Schneidstempel

Cutting punches

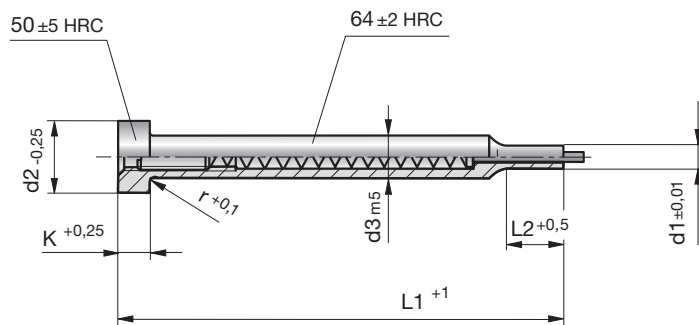
Poinçons de découpe



SN1862F-HSS-

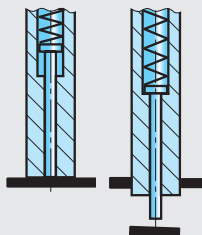
Mat.: HSS (1.3343)
DIN ISO 8020 F

SN1862F-HSS-
d1-L1-d3



X* — Stufung in mm
— graduation in mm
— progression en mm

¹⁾ L2 = Vorschlaglänge, andere Längen bei
Bestellung angeben.
Recommended length, please indicate
other length in the order.
Longueur recommandée, veuillez indiquer
autres longueurs dans la commande.

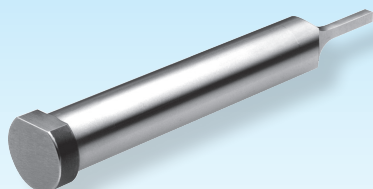


d1	L1	d3	L2 ¹⁾	d2	K	X* (d1)	r
1,6 - 5,9	71	6	10	9	5	0,1	0,3
1,6 - 5,9	80	6	10	9	5	0,1	0,3
1,6 - 5,9	90	6	10	9	5	0,1	0,3
1,6 - 5,9	100	6	10	9	5	0,1	0,3
2,5 - 7,9	71	8	13	11	5	0,1	0,3
2,5 - 7,9	80	8	13	11	5	0,1	0,3
2,5 - 7,9	90	8	13	11	5	0,1	0,3
2,5 - 7,9	100	8	13	11	5	0,1	0,3
4,0 - 9,9	71	10	17	13	5	0,1	0,3
4,0 - 9,9	80	10	17	13	5	0,1	0,3
4,0 - 9,9	90	10	17	13	5	0,1	0,3
4,0 - 9,9	100	10	17	13	5	0,1	0,3
5,0 - 12,9	71	13	17	16	5	0,1	0,4
5,0 - 12,9	80	13	17	16	5	0,1	0,4
5,0 - 12,9	90	13	17	16	5	0,1	0,4
5,0 - 12,9	100	13	17	16	5	0,1	0,4
8,0 - 15,9	71	16	17	19	5	0,1	0,4
8,0 - 15,9	80	16	17	19	5	0,1	0,4
8,0 - 15,9	90	16	17	19	5	0,1	0,4
8,0 - 15,9	100	16	17	19	5	0,1	0,4
12,0 - 19,9	80	20	17	23	5	0,1	0,4
12,0 - 19,9	90	20	17	23	5	0,1	0,4
12,0 - 19,9	100	20	17	23	5	0,1	0,4
16,5 - 24,9	80	25	17	28	5	0,1	0,4
16,5 - 24,9	90	25	17	28	5	0,1	0,4
16,5 - 24,9	100	25	17	28	5	0,1	0,4
24,0 - 31,9	80	32	17	35	5	0,1	0,4
24,0 - 31,9	90	32	17	35	5	0,1	0,4
24,0 - 31,9	100	32	17	35	5	0,1	0,4

Schneidstempel

Cutting punches

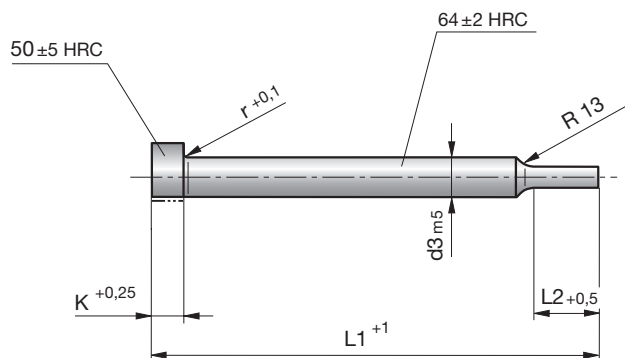
Poinçons de découpe



**SN1868C-HSS-
0 - (90)**

Mat.: HSS (1.3343)
DIN ISO 8020 BS/BR/BO

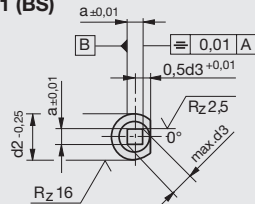
SN1868C-HSS-
Type-a-b-L1-d3



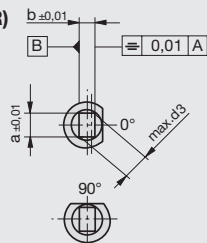
X* — Stufung in mm
— graduation in mm
— progression en mm

¹⁾ L2 = Vorschlaglänge, andere Längen bei Bestellung angeben.
Recommended length, please indicate other length in the order.
Longueur recommandée, veuillez indiquer autres longueurs dans la commande.

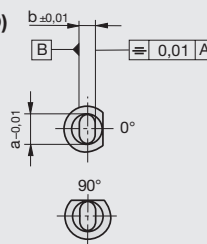
Type 1 (BS)



Type 2 (BR)



Type 3 (BO)



Type	a	b	L1	d3	d2	K	X* (a/b)	L2 ¹⁾	r
1	Nach Wahl des Bestellers		71/80	6	9	5	0,1	13	0,3
2				6	9	5	0,1	13	0,3
3				6	9	5	0,1	13	0,3
1			71/80	8	11	5	0,1	13	0,3
2				8	11	5	0,1	13	0,3
3				8	11	5	0,1	13	0,3
1			71/80	10	13	5	0,1	13	0,3
2				10	13	5	0,1	13	0,3
3				10	13	5	0,1	13	0,3
1	At customer's option		71/80/	13	16	5	0,1	13	0,4
2				13	16	5	0,1	13	0,4
3				13	16	5	0,1	13	0,4
1			100	13	16	5	0,1	13	0,4
2				13	16	5	0,1	13	0,4
3				13	16	5	0,1	13	0,4
1			80/100	16	19	5	0,1	13	0,4
2				16	19	5	0,1	13	0,4
3				16	19	5	0,1	13	0,4
1	Au choix du client		80/100	20	23	5	0,1	13	0,4
2				20	23	5	0,1	13	0,4
3				20	23	5	0,1	13	0,4
1			80/100	25	28	5	0,1	13	0,4
2				25	28	5	0,1	13	0,4
3				25	28	5	0,1	13	0,4
1			80/100	32	35	5	0,1	13	0,4
2				32	35	5	0,1	13	0,4
3				32	35	5	0,1	13	0,4

Schneidstempel

Beispiele für Sonderanfertigungen.



Cutting punches

Examples of special models.



Poinçons de découpe

Exemples de fabrications spéciales.



- ☐ **Anfrage / Inquiry / Demande de devis**
☐ **Auftrag / Order / Bon de commande**

Firma / Company / Société

Straße / Street / Rue

Ort / Town / Ville

Name / Nom

Tel., Fax

Auftrags-Nr. / Order No. / V/Réf.

Dat.

STRACK NORMA GmbH & Co. KG

Königsberger Str. 11

58511 Lüdenscheld

Tel +49 2351 8701-0

Fax +49 2351 8701-100

Mail info@strack.de

*Fotokopieren, ausfüllen und per Fax an uns.
Please copy, fill in and fax to us.
Photocopier, remplir et nous retourner.*

Mat.: HSS / ASP 23

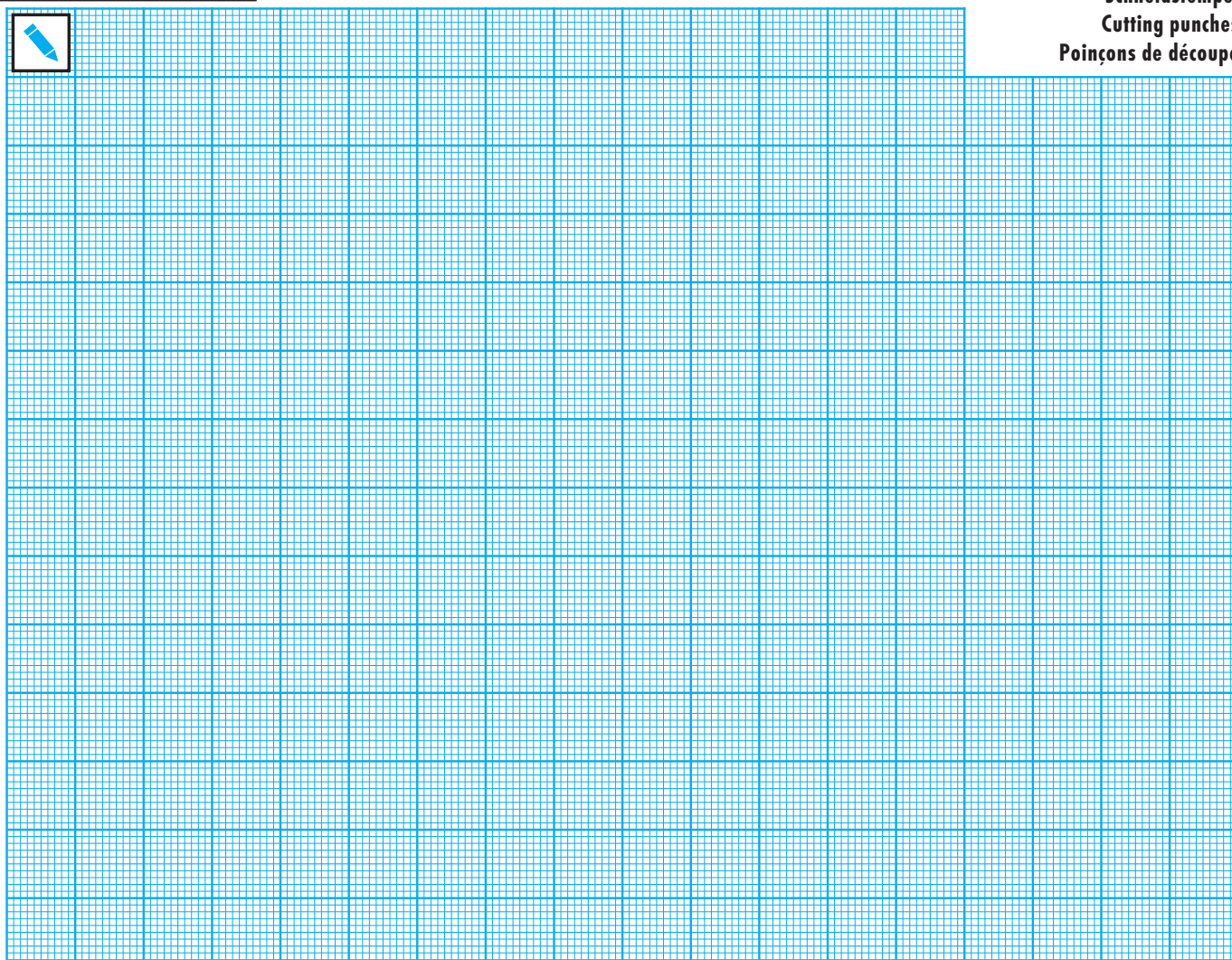
Stückzahl / No. of pieces / Nombre des pièces

Für Sonderform Angebote erbitten wir eine Zeichnung.

For special forms not shown: send drawing for quotation.

Pour des figures autre que celles du catalogue,
faire parvenir un dessin pour soumissionner.

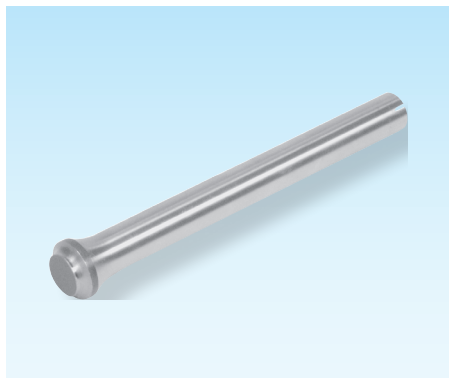
**Schneidstempel
Cutting punches
Poinçons de découpe**



Posaunenhalstempel

Punch with trombone collar

Poinçons avec collerette de trombone

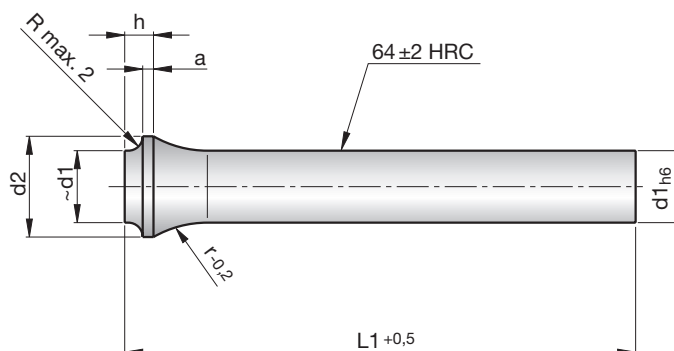


SN1842-HSS-

Mat.: HSS (1.3343)



SN1842-HSS-
d1-L1



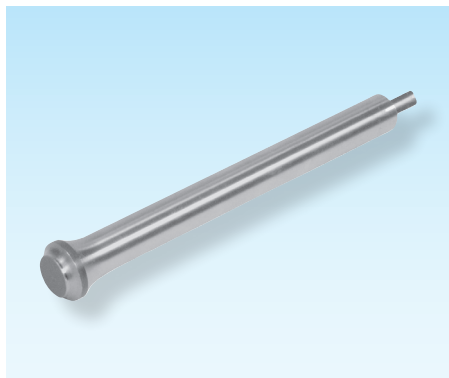
X* — Stufung in mm
— graduation in mm
— progression en mm

d1	L1	d2	r	h	a	X*(d1)
2,0	71 / 80 / 100	3,0	3,5	3,0	1,0	0,1
2,1 - 2,2		3,2	5,0	3,0	1,0	0,1
2,3 - 2,5		3,5	5,0	3,0	1,0	0,1
2,6 - 2,9		4,0	6,5	3,0	1,0	0,1
3,0 - 3,4		4,5	6,5	3,0	1,0	0,1
3,5 - 3,9		5,0	8,0	3,0	1,0	0,1
4,0 - 4,4		5,5	8,0	4,0	1,5	0,1
4,5 - 4,9		6,0	8,0	4,0	1,5	0,1
5,0 - 5,4		7,0	10,0	4,0	1,5	0,1
5,5 - 5,9		8,0	10,0	4,0	1,5	0,1
6,0 - 6,4		9,0	10,0	4,0	1,5	0,1
6,5 - 7,0		10,0	12,0	4,0	1,5	0,5
7,5 - 8,0		11,0	12,0	4,0	1,5	0,5
8,5 - 9,0		13,0	15,0	4,0	1,5	0,5
9,5 - 10,0		14,0	15,0	4,0	1,5	0,5
10,5 - 11,0		15,0	15,0	4,0	1,5	0,5
11,5 - 12,0		16,0	15,0	4,0	1,5	0,5
12,5 - 13,0		17,0	15,0	4,0	1,5	0,5
13,5 - 14,0		18,0	15,0	4,0	1,5	0,5
14,5 - 15,0		19,0	15,0	4,0	1,5	0,5
15,5 - 16,0		20,0	15,0	4,0	1,5	0,5
16,5 - 17,0		21,0	15,0	4,0	1,5	0,5
17,5 - 18,0		22,0	15,0	4,0	1,5	0,5
18,5 - 19,0		23,0	15,0	4,0	1,5	0,5
19,5 - 20,0		25,0	15,0	4,0	1,5	0,5

Posaunenhalstempel mit Abstreiftift

Punch with trombone collar with stripper pin

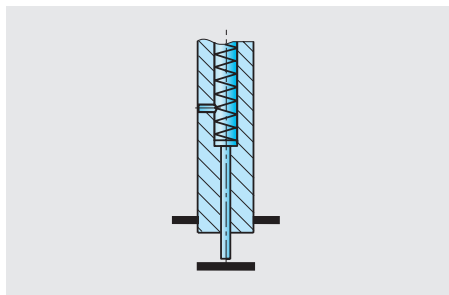
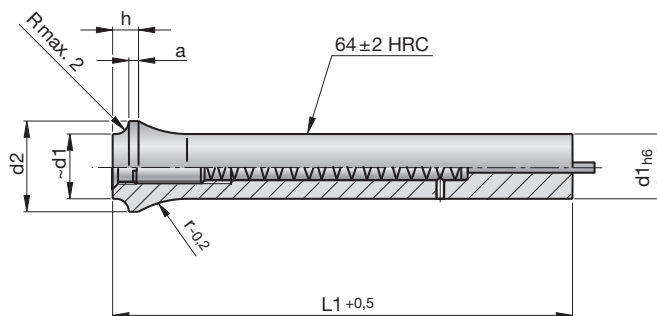
Poinçons avec collerette de trom- bone avec goupille de déflecteur



SN1841-HSS-

Mat.: HSS (1.3343)

SN1841-HSS-
d1-L1

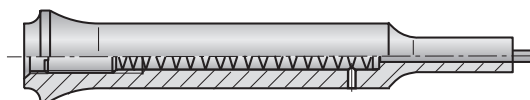


d1	L1	d2	r	h	a
6,0	71 / 80 / 90 / 100	9,0	10,0	4,0	1,5
8,0		11,0	12,0	4,0	1,5
10,0		14,0	15,0	4,0	1,5
13,0		17,0	15,0	4,0	1,5
16,0		20,0	15,0	4,0	1,5
20,0		25,0	15,0	4,0	1,5

Auf Anfrage auch mit abgesetzter
Kontur lieferbar.

On request can also be delivered
with stepped contour.

Sur demande peut également être
livré avec un contour dégagé.



Posaunenhalstempel

Punch with trombone collar

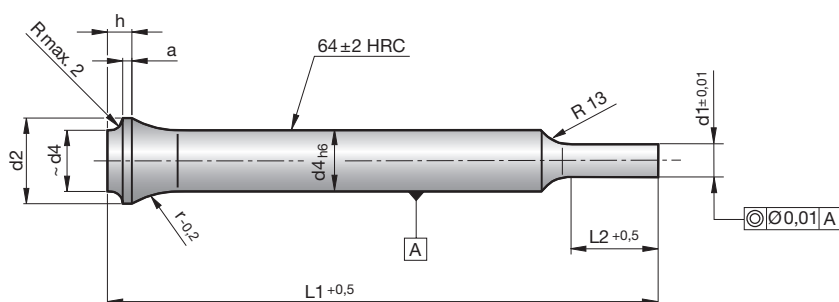
Poinçons avec collerette de trombone



SN1843-HSS-

Mat.: HSS (1.3343)

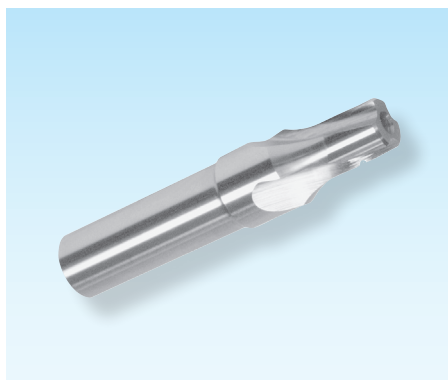
SN1843-HSS-
d1-L1-d4



X* — Stufung in mm
— graduation in mm
— progression en mm

d1	L1	d4	L2	d2	a	X*	r	h
0,8 - 2,9	71	3	10	4,5	1,0	0,1	6,5	3
0,8 - 2,9	80	3	10	4,5	1,0	0,1	6,5	3
1,0 - 3,9	71	4	10	5,5	1,0	0,1	8	4
1,0 - 3,9	80	4	10	5,5	1,0	0,1	8	4
1,2 - 4,9	71	5	10	7	1,0	0,1	10	4
1,2 - 4,9	80	5	10	7	1,0	0,1	10	4
1,6 - 5,9	71	6	10	9	1,0	0,1	10	4
1,6 - 5,9	80	6	10	9	1,0	0,1	10	4
1,6 - 5,9	90	6	10	9	1,0	0,1	10	4
1,6 - 5,9	100	6	10	9	1,0	0,1	10	4
2,5 - 7,9	71	8	13	11	1,5	0,1	12	4
2,5 - 7,9	80	8	13	11	1,5	0,1	12	4
2,5 - 7,9	90	8	13	11	1,5	0,1	12	4
2,5 - 7,9	100	8	13	11	1,5	0,1	12	4
4,0 - 9,9	71	10	17	14	1,5	0,1	15	4
4,0 - 9,9	80	10	17	14	1,5	0,1	15	4
4,0 - 9,9	90	10	17	14	1,5	0,1	15	4
4,0 - 9,9	100	10	17	14	1,5	0,1	15	4
5,0 - 12,9	71	13	17	17	1,5	0,1	15	4
5,0 - 12,9	80	13	17	17	1,5	0,1	15	4
5,0 - 12,9	90	13	17	17	1,5	0,1	15	4
5,0 - 12,9	100	13	17	17	1,5	0,1	15	4
8,0 - 15,9	80	16	17	20	1,5	0,1	15	4
8,0 - 15,9	90	16	17	20	1,5	0,1	15	4
8,0 - 15,9	100	16	17	20	1,5	0,1	15	4
12,0 - 19,9	80	20	17	25	1,5	0,1	15	4
12,0 - 19,9	90	20	17	25	1,5	0,1	15	4
12,0 - 19,9	100	20	17	25	1,5	0,1	15	4

Formensenker für Posaunenhalbstempel



W8460-HSS-

Mat.: HSS (1.3343) /
DIN 9861 D

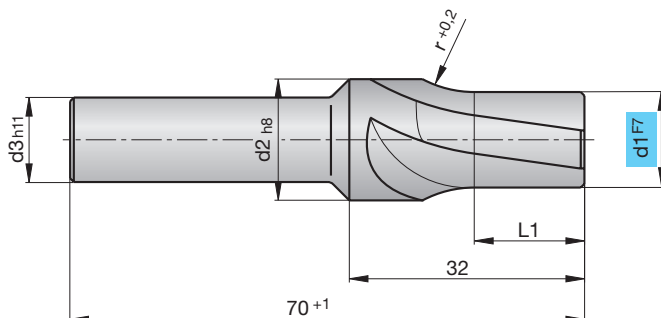


W8460-HSS-d1



Countersinker for punch with trombone collar

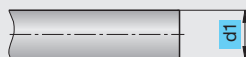
Foret aléreur pour poinçons avec collerette de trombone



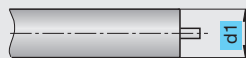
X* — Stufung in mm
— graduation in mm
— progression en mm



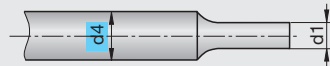
SN1842



SN1841



SN1843

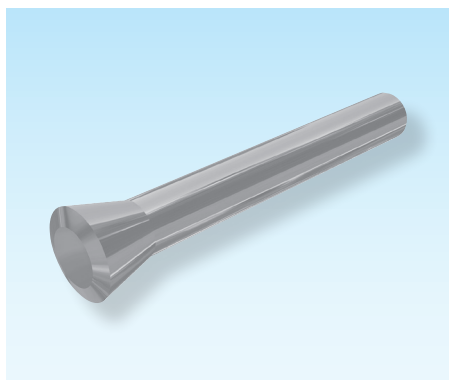


d1	d2	d3	r	L1	X*(d1)
2,0	3,3	3,3	3,5	5,0	
2,1 - 2,2	3,5	3,5	5,0	5,0	0,1
2,3 - 2,5	3,8	3,8	5,0	5,0	0,1
2,6 - 2,9	4,3	4,3	6,5	7,0	0,1
3,0 - 3,4	4,9	4,9	6,5	7,0	0,1
3,5 - 3,9	5,4	5,4	8,0	7,0	0,1
4,0 - 4,4	5,9	5,9	8,0	8,0	0,1
4,5 - 4,9	6,4	6,4	8,0	8,0	0,1
5,0 - 5,4	7,4	7,4	10,0	10,0	0,1
5,5 - 5,9	8,5	8,5	10,0	10,0	0,1
6,0	9,5	9,5	10,0	10,0	
6,5 - 7,0	10,5	10,0	12,0	12,0	0,5
7,5 - 8,0	11,5	10,0	12,0	12,0	0,5
8,5 - 9,0	13,5	10,0	15,0	12,0	0,5
9,5 - 10,0	14,5	10,0	15,0	12,0	0,5
10,5 - 11,0	15,5	10,0	15,0	15,0	0,5
11,5 - 12,0	16,5	10,0	15,0	15,0	0,5
12,5 - 13,0	17,5	10,0	15,0	15,0	0,5
13,5 - 14,0	18,5	10,0	15,0	15,0	0,5
14,5 - 15,0	19,5	10,0	15,0	15,0	0,5
15,5 - 16,0	20,5	10,0	15,0	15,0	0,5
16,5 - 17,0	21,5	16,0	15,0	15,0	0,5
17,5 - 18,0	22,5	16,0	15,0	15,0	0,5
18,5 - 19,0	23,5	16,0	15,0	15,0	0,5
19,5 - 20,0	25,5	16,0	15,0	15,0	0,5

Schneidstempel mit 30° Kopf

Cutting punches with 30° head

Poinçons de découpage avec 30° tête

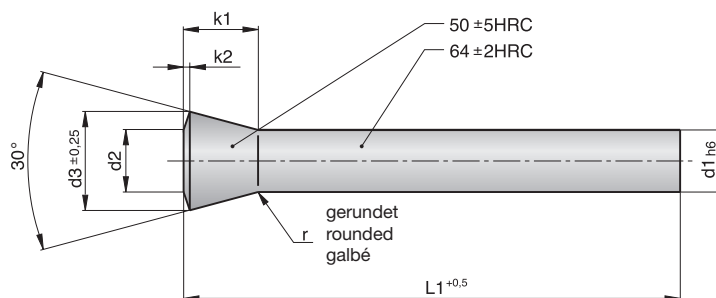


SN1844-HSS-

Mat.: HSS (1.3343)



SN1844-HSS-
d1-L1



d1	L1	d2	d3	k1	k2
6	80 / 100	6	9,8	8	1,0
7	80 / 100	7	11,8	10	1,0
8	80 / 100 / 120	8	12,8	10	1,0
9	80 / 100	9	14,4	11	1,0
10	80 / 100 / 120	10	15,9	12	1,0
11	80 / 100	11	17,2	13	1,5
12	80 / 100 / 120 / 140	12	18,7	14	1,5
14	80 / 100 / 120 / 140	14	21,8	16	1,5
16	80 / 100 / 120 / 140	16	24,6	18	2,0

Zentriereinheiten

Centring elements

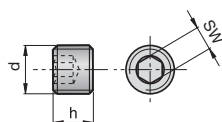
Unités de centrage



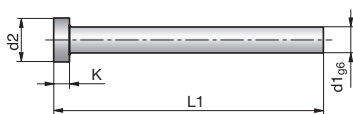
SN1811-



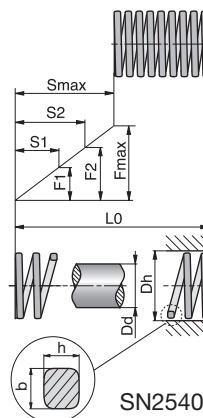
SN1811-Type



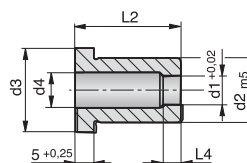
SN2595



Z98



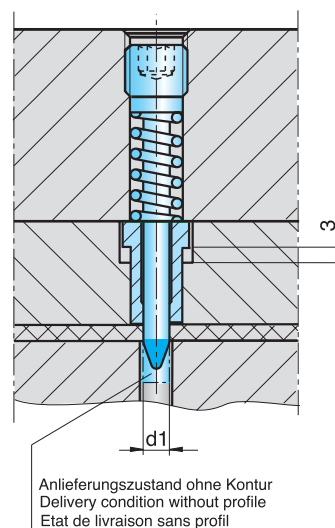
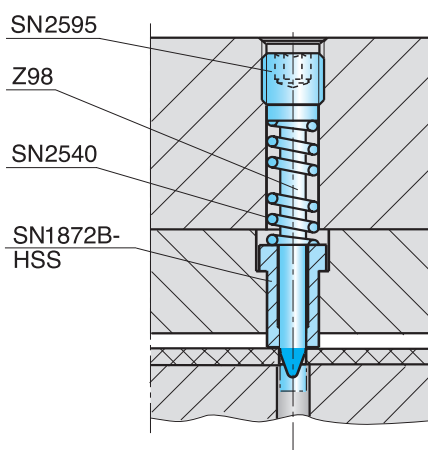
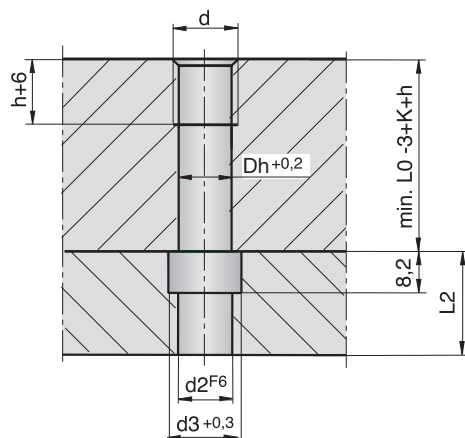
SN2540



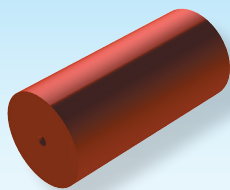
SN1872B-HSS

Type	SN2595				Z98				SN2540			SN1872B-HSS				
d1	d	h	SW	d1	d2	K	L1	Dh	L0	Dd	d1	d2	d3	d4	L2	L4
5	M12 x 1,5	10	6	5	10	3	63	10	25	5	5	10	13	5,8	20	4
8	M18 x 1,5	12	10	8	14	5	63	16	25	8	8	16	19	9,5	20	5
10	M22 x 1,5	12	14	10	16	5	80	20	25	10	10	20	23	12,0	20	8

Art.	Dh	L0	Dd	C	S1	F1	S2	F2	Smax	Fmax	b x h
SN2540	10	25	5	16,0	6,3	101	7,5	120	9,4	150	1,9 x 1,3
	16	25	8	49,4	6,3	311	7,5	371	9,4	464	3,2 x 2,0
	20	25	10	98,0	6,3	617	7,5	735	9,4	921	4,1 x 2,4



Elastomer-Abstreifer



SN1816-

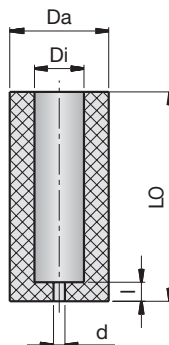
1 daN = 10 N
Mat.: PUR



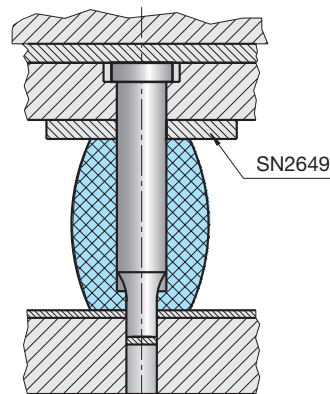
SN1816-Di-LO



Polyurethane stripper

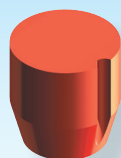


Dévêtisseur en polyuréthane



Di	L0	Da	d	l	Abstreiferkraft in [daN] bei Verformung von Stripper force in [daN] at deformation of Force du dévêtisseur [daN] à la déformation de		
					3 mm	6 mm	9 mm
4	45	17	1,6	5	60	115	-
6	55	19	1,6	5	65	120	180
8	55	21	3	5	70	130	210
10	55	23	3	5	90	160	240
13	55	26	3	5	110	190	300
16	55	30	3	5	140	230	370
20	55	38	3	5	210	360	550
25	55	50	3	5	370	650	1020

Druckstücke



SN1817-

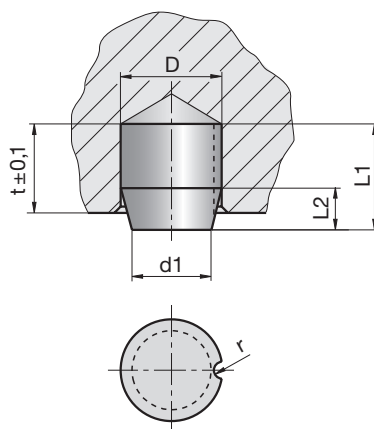
1 daN = 10 N
Mat.: PUR



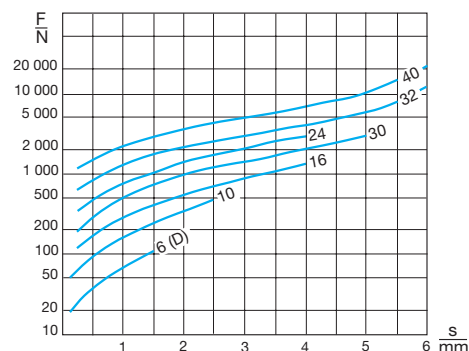
SN1817-D-L1



Thrust piece



Pièce recevant la pression



D	L1	L2	d1	t	r	F [daN] max.	D	L1	L2	d1	t	r	F [daN] max.
6	9,5	4,5	3,6	8		10	30	35	19	20	30	2,5	300
10	15,5	7,5	6	13	1	45	32	32	14	24	26	3	1200
16	25	12	9,5	21	1,5	150	39,5	40	16	30	34	3	2500
24	25	10	18	21	2	300							

**GASDRUCKFEDERABSTREIFER-EINHEIT
FÜR STEMPELHALTEPLATTEN IN POLYGONFORMEN**

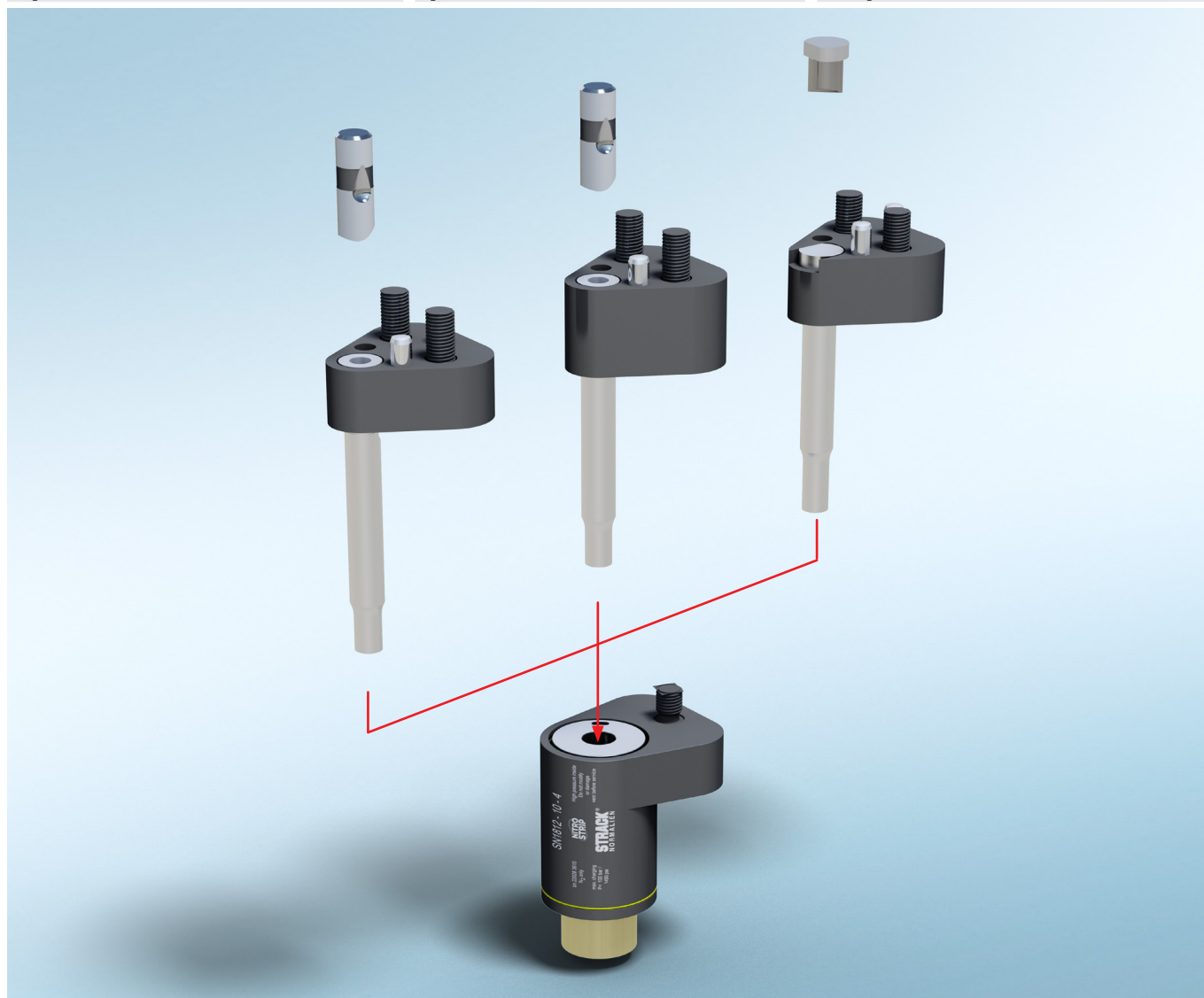
**GAS SPRING STRIPPER UNIT
FOR PUNCH RETAINER PLATES IN POLYGON SHAPES**

**UNITES DE DEVETISSAGEDES RESSORTS A GAZ
POUR LES PLAQUES PORTE-POINÇON EN FORMES
POLYGONALES**

**NITRO
STRIP**

STRACK®
NORMALIEN

Für Stempelhalteplatten mit Ball-Lock-System - LIGHT DUTY	Für Stempelhalteplatten mit Ball-Lock-System - HEAVY DUTY	Für Stempelaufnahme für Stempel nach - ISO 8020
For punch retainer plates with Ball-Lock-System - LIGHT DUTY	For punch retainer plates with Ball-Lock-System - HEAVY DUTY	For punch retainer plates according to - ISO 8020
Pour plaques porte-poinçon avec système Ball-Lock - LIGHT DUTY	Pour plaques porte-poinçon avec système Ball-Lock - HEAVY DUTY	Pour plaques porte-poinçon pour poinçons selon - ISO 8020



Merkmale

- Gasdruckfederabstreifer-Einheit zur direkten Montage auf Stempelhalteplatten für Schneidstempel nach ISO 8020 oder Schnellwechselstempel mit Ball-Lock-System
- Abstreiferkopf aus Bronze, abnehm- und bearbeitbar
- Abstreiferkopf verdrehgesichert, mit einem Hub von 8 mm
- Geeignete Größen für die Stempeldurchmesser 10, 13, 16, 20, 25, 32, 38, 40 mm
- Abstreiferkraft bis zu 4100 daN
- Abstreiferkraft einstellbar
- Gasdruckfederabstreifer-Einheiten untereinander verschlauchbar zum Anschluss an Kontrollarmatur
- Hohe Flexibilität
- Kompaktes Design

Features

- Gas spring stripper unit for direct mounting on punch retainer plates for cutting punches according to ISO 8020 or quick-change punches with Ball-Lock-System
- Stripper head out of bronze, demountable and machinable
- Stripper head torsion-proof, with a stroke of 8 mm
- Appropriate sizes for punch diameters 10, 13, 16, 20, 25, 32, 38, 40 mm
- Stripper force up to 4100 daN
- Stripper force adjustable
- Gas spring stripper unit can be connected with hoses for attachment at a control panel
- High flexibility
- Compact design

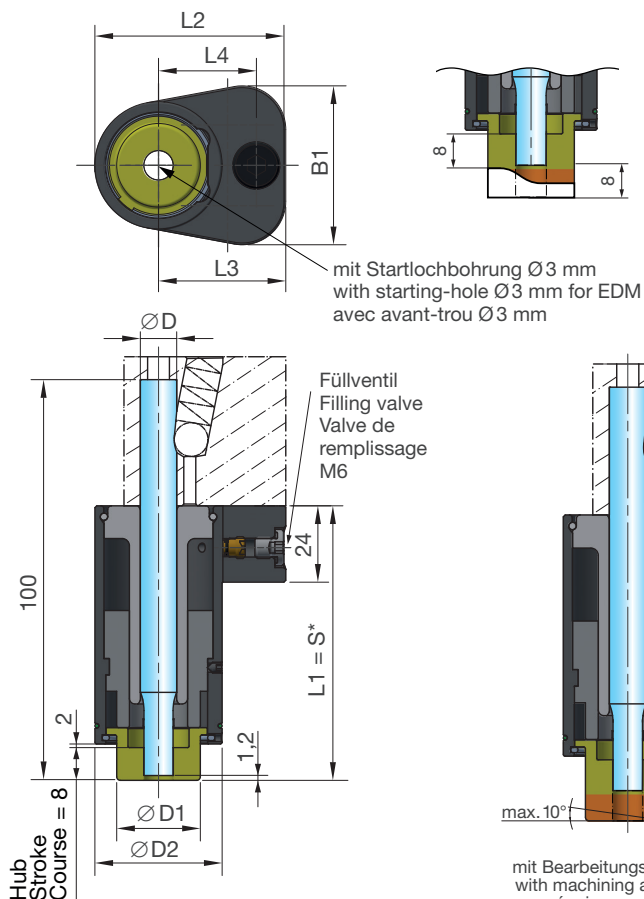
Caractéristiques

- Unité de dévêtissage des ressorts à gaz pour le montage direct sur les plaques porte-poinçon pour les poinçons selon ISO 8020 ou les poinçons à changement rapide avec système Ball-Lock
- Tête de dévêtisseur de bronze, démontable et peut être usinée
- Tête de dévêtisseur résistant à la torsion, avec une course de 8 mm
- Des tailles appropriées pour les diamètres de poinçon 10, 13, 16, 20, 25, 32, 38, 40 mm
- Force de dévêtisseur jusqu'à 4100 daN
- Force de dévêtisseur ajustable
- Les unités de dévêtissage des ressorts à gaz peuvent être connectées avec des tuyaux entre eux pour le raccordement à une unité de contrôle
- Grande flexibilité
- Design compact

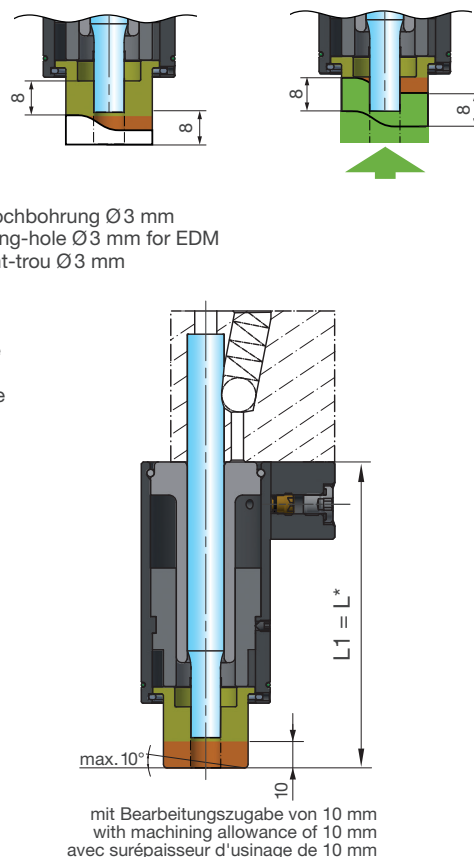
Gasdruckfederabstreifer-Einheit für Stempelhalteplatten mit Ball-Lock-System LIGHT DUTY



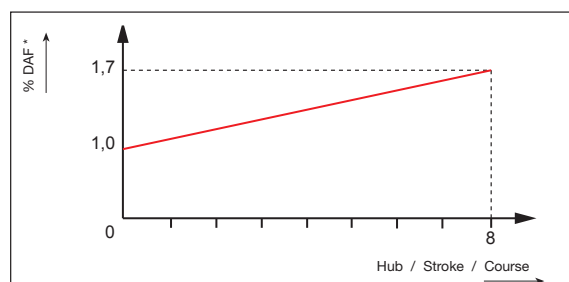
Gas spring stripper unit for punch retainer plate with Ball-Lock-System LIGHT DUTY



Unité de dévêtissage pour les plaques porte-poinçon avec système Ball-Lock LIGHT DUTY



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N ₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	100 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	20 bar
Max. Betriebstemperatur	Max. working temperatur	Température de service max.	80 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Hübe/Minute	Max. stroke/minute	Courses max./minute	~10-40
Max. Kolbengeschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	1,6 m/s



*DAF = Druckaufbaufaktor / Force - Pressure ratio / Facteur montée de pression

SN1812-		L1		Type													
				1	2	3	4										
 SN1812-D-L1-Type		D	S*	L*	 daN ±5 (25 bar)	 daN ±5 (50 bar)	 daN ±5 (75 bar)	 daN ±5 (100 bar)	L2	B1	L3	D1	D2	L4	V cm³	Fa	kg
bar = Fülldruck Filling pressure Pression de remplissage		10	75,5	85,5	125	255	380	505	52,5	43,7	35	23	35	26,92	10,3	5,06	0,48
		13	75,5	85,5	175	350	520	695	59,6	50,0	38,1	29	43	29,97	14,0	6,95	0,69
		16	75,5	85,5	175	350	520	695	61,2	53,2	39,7	29	43	31,75	14,0	6,95	0,68
*S = Standardlänge Standard length Longueur standard		20	75,5	85,5	290	580	870	1160	71,8	59,5	42,8	40	58	33,53	21,2	11,59	1,11
		25	75,5	85,5	290	580	870	1160	76,7	69,1	47,7	40	58	40,64	21,2	11,59	1,14
*L = Longer Kopf Long head Tête longue		32	75,5	85,5	345	695	1040	1390	81,2	69,1	47,7	48	67	40,64	25,3	13,85	1,14
		38	75,5	85,5	470	940	1410	1880	91,9	76,6	51,4	60	81	43,99	34,4	18,85	1,60



SN1812-D-L1-Type

bar = Fülldruck
Filling pressure
Pression de remplissage

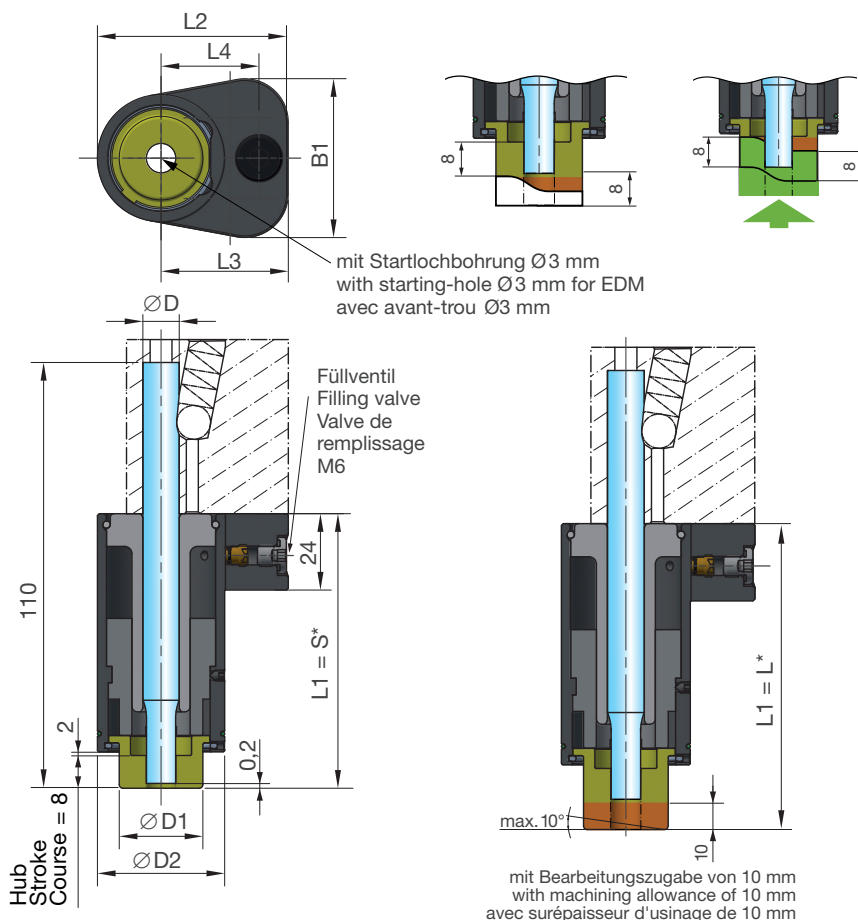
*S = Standardlänge
Standard lenght
Longueur standard

*L = Langer Kopf
Long head
Tête longue

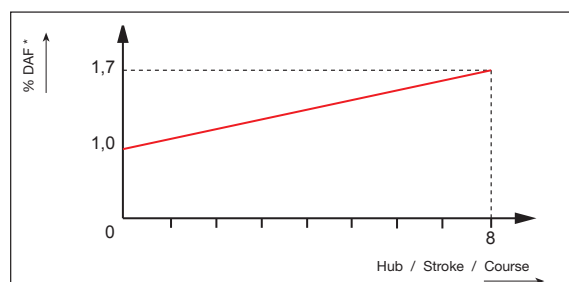
**Gasdruckfederabstreifer-Einheit für
Stempelhalteplatten mit Ball-Lock-System**
HEAVY DUTY

**Gas spring unit for punch
retainer plates with Ball-Lock-System**
HEAVY DUTY

**Unité de dévêissage pour les plaques
porte-poinçon avec système Ball-Lock**
HEAVY DUTY



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N ₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	100 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	20 bar
Max. Betriebstemperatur	Max. working temperatur	Température de service max.	80 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Hübe/Minute	Max. stroke/minute	Courses max./minute	~ 10-40
Max. Kolbengeschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	1,6 m/s



*DAF = Druckaufbaufaktor / Force - Pressure ratio / Facteur montée de pression

SN1812-		L1		Type													
				1	2	3	4										
 SN1812-D-L1-Type		D	S*	L*	 daN ±5 (25 bar)	 daN ±5 (50 bar)	 daN ±5 (75 bar)	 daN ±5 (100 bar)	L2	B1	L3	D1	D2	L4	V cm³	Fa	kg
bar = Fülldruck Filling pressure Pression de remplissage		10	75,5	85,5	125	255	380	505	52,5	43,7	35	23	35	26,92	10,3	5,06	0,48
		13	75,5	85,5	175	350	520	695	59,6	50,0	38,1	29	43	29,97	14,0	6,95	0,69
		16	75,5	85,5	175	350	520	695	61,2	53,2	39,7	29	43	31,75	14,0	6,95	0,68
*S = Standardlänge Standard lenght Longueur standard		20	75,5	85,5	290	580	870	1160	71,8	59,5	42,8	40	58	33,53	21,2	11,59	1,11
		25	75,5	85,5	290	580	870	1160	76,7	69,1	47,7	40	58	40,64	21,2	11,59	1,14
*L = Longer Kopf Long head Tête longue		32	75,5	85,5	345	695	1040	1390	81,2	69,1	47,7	48	67	40,64	25,3	13,85	1,14
		40	75,5	85,5	470	940	1410	1880	91,9	76,6	51,4	60	81	43,99	34,4	18,85	1,55



SN1812-D-L1-Type

bar = Fülldruck
Filling pressure
Pression de remplissage

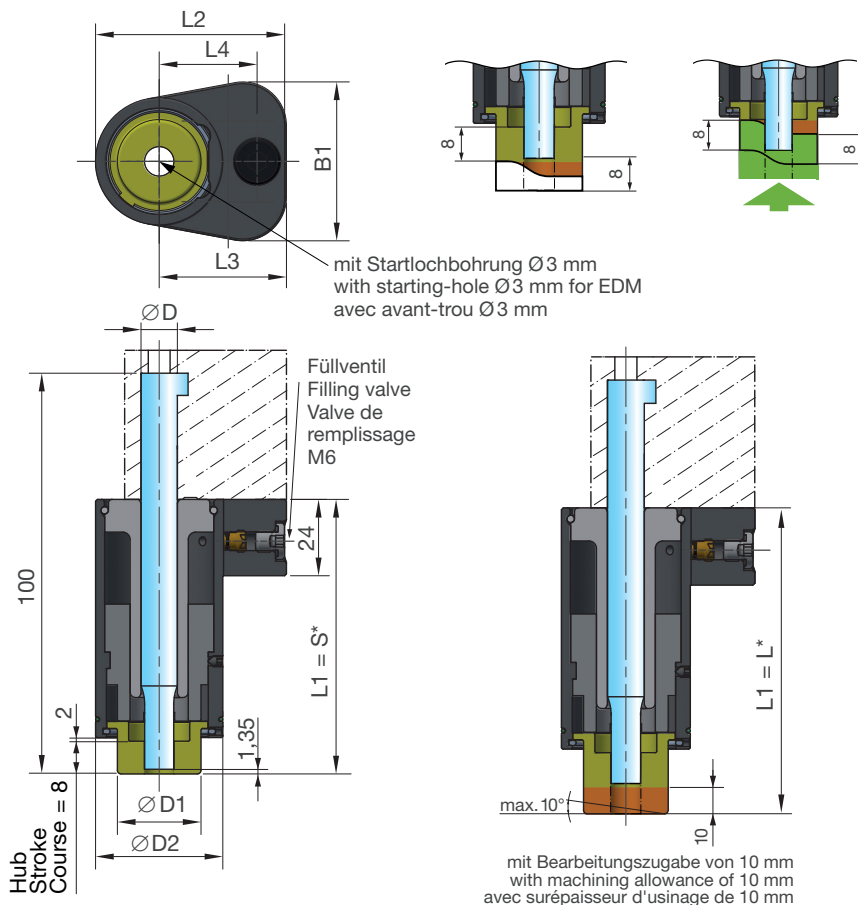
*S = Standardlänge
Standard lenght
Longueur standard

*L = Langer Kopf
Long head
Tête longue

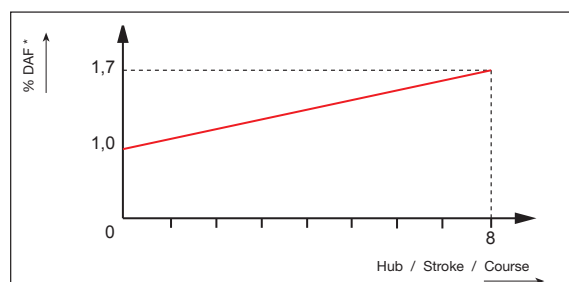
Gasdruckfederabstreifer-Einheit für Stempelhalteplatten für Stempel nach ISO 8020

Gas spring unit for punch retainer plates for punches according to ISO 8020

Unité de dévêissage pour les plaques porte-poinçon selon ISO 8020



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N ₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	100 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	20 bar
Max. Betriebstemperatur	Max. working temperatur	Température de service max.	80 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Hübe/Minute	Max. stroke/minute	Courses max./minute	~10-40
Max. Kolbengeschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	1,6 m/s



*DAF = Druckaufbaufaktor / Force - Pressure ratio / Facteur montée de pression

SN1812-		L1		Type				L2	B1	L3	D1	D2	L4	V cm³	Fa	kg
				1	2	3	4									
 SN1812-D-L1-Type		D	S*	L*	 daN ±5 (25 bar)	 daN ±5 (50 bar)	 daN ±5 (75 bar)	 daN ±5 (100 bar)								
bar = Fülldruck Filling pressure Pression de remplissage	10	75,5	85,5	125	255	380	505	52,5	43,7	35	23	35	26,92	10,3	5,06	0,48
	13	75,5	85,5	175	350	520	695	59,6	50,0	38,1	29	43	29,97	14,0	6,95	0,69
	16	75,5	85,5	175	350	520	695	61,2	53,2	39,7	29	43	31,75	14,0	6,95	0,68
*S = Standardlänge Standard lenght Longueur standard	20	75,5	85,5	290	580	870	1160	71,8	59,5	42,8	40	58	33,53	21,2	11,59	1,11
	25	75,5	85,5	290	580	870	1160	76,7	69,1	47,7	40	58	40,64	21,2	11,59	1,14
*L = Longer Kopf Long head Tête longue	32	75,5	85,5	345	695	1040	1390	81,2	69,1	47,7	48	67	40,64	25,3	13,85	1,14

bar = Fülldruck
Filling pressure
Pression de remplissage

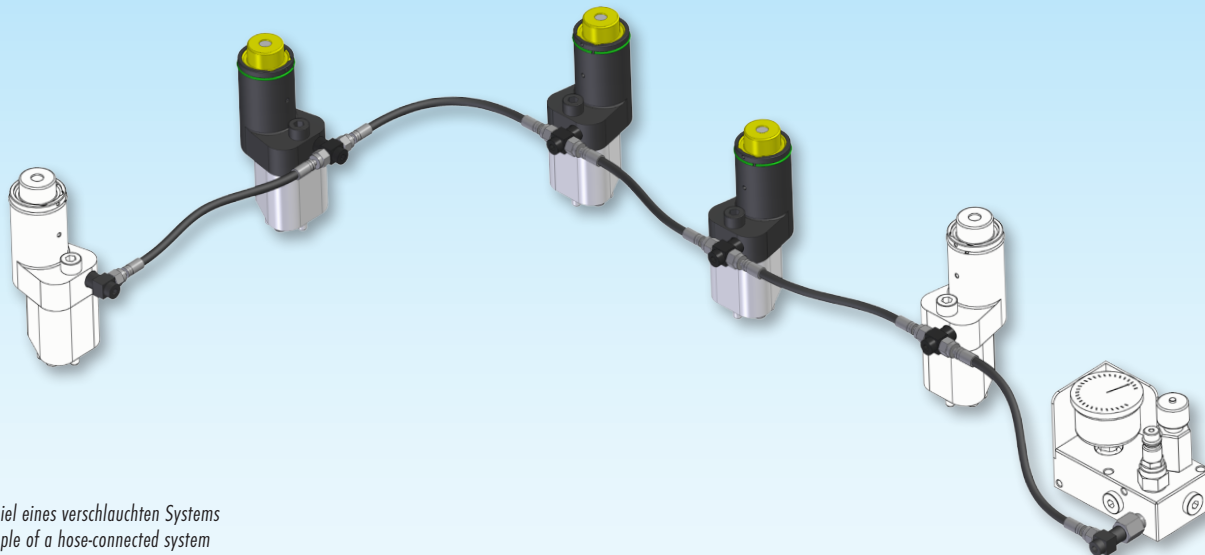
*S = Standardlänge
Standard lenght
Longueur standard

*L = Langer Kopf
Long head
Tête longue

Verbundsystem für Gasdruckfederabstreifer-Einheit

Combined system for gas spring stripper unit

Système composé pour l'unité de dévêtisseur des ressorts à gaz



Beispiel eines verschlachten Systems
Example of a hose-connected system
Exemple d'un système connecté avec des tuyaux

Eigenschaften

- Leichte Montage auf bestehende Stemplehalterplatten
- Hohe Anfangskraft direkt bei Kontakt mit dem Blech
- Prägeoption durch profilierbare Bronzebush
- Seitlicher Ventilanschluss M6

Features

- Easy mounting on existing punch retainer plates
- High initial force directly at contact with the sheet
- Stamping option due to bronze bush which can be profiled
- Lateral valve connection M6

Caractéristiques

- Montage facile sur les plaques porte-poinçon existantes
- Une grande force initiale directement au contact avec la tôle
- Option d'empreinte moyennant douille en bronze qui peut être profilée
- Raccord de vanne M6 latéral

Vorteile

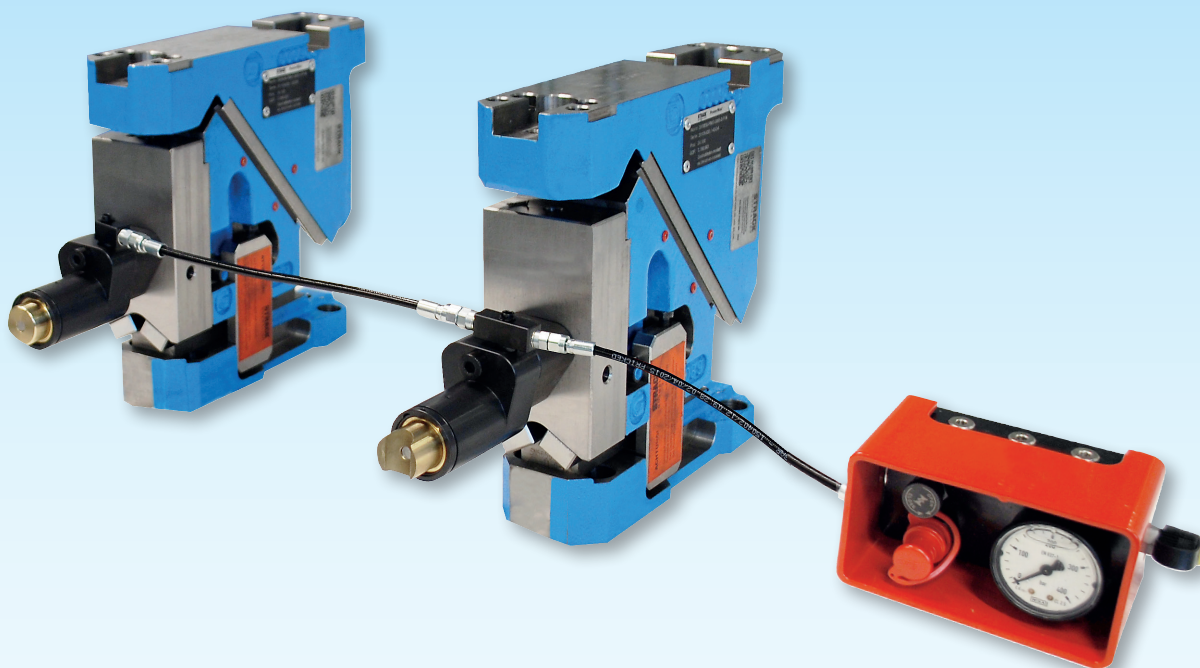
- Der gleiche Druck in allen Einheiten
- Anpassbare Kräfte
- Leichte Kontrolle der Abstreifkraft durch Kontrollarmatur

Advantages

- The same pressure in all units
- Adaptable forces
- Easy control of the stripper force by control panel

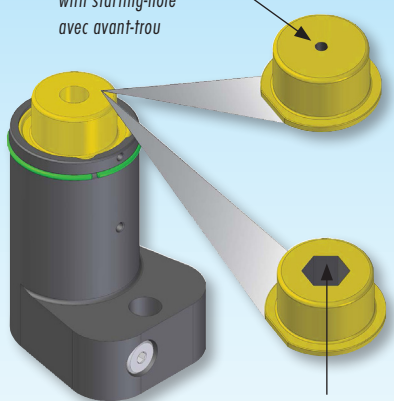
Avantages

- La même pression dans toutes les unités
- Des forces adaptables
- Un contrôle simple de la force de dévêtissage moyennant l'unité de contrôle



Profilierbare Bronz Buchse für Gasdruckfederabstreifer-Einheit

mit Startlochbohrung
with starting-hole
avec avant-trou

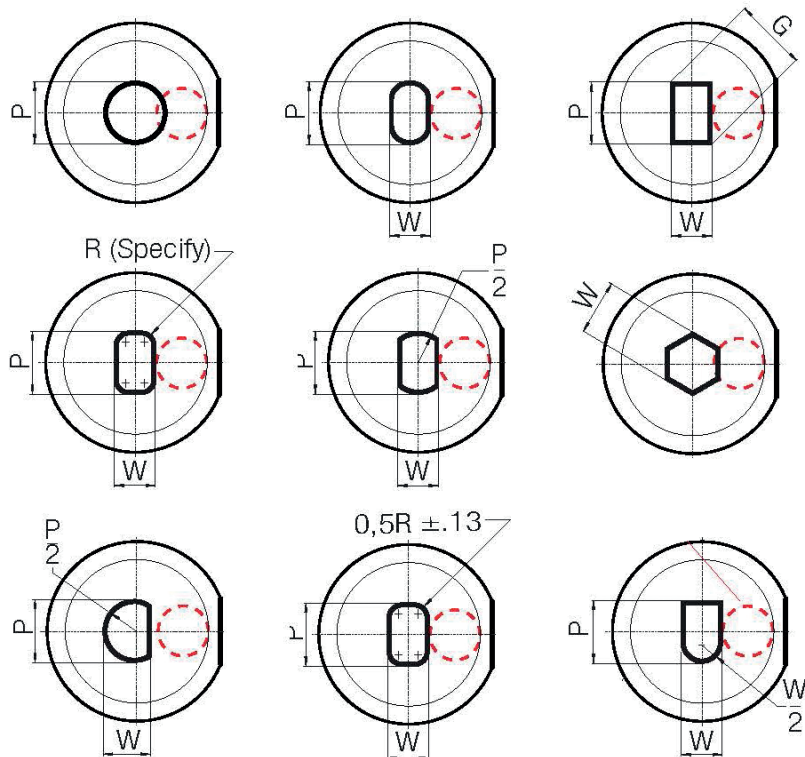


Bohrung in Sonderform
Boring in special shape
Forage en forme particulière

Sonderanfertigungen auf Anfrage
Special designs on request
Constructions spéciales sur demande

Bronze bush which can be pro- filed for gas spring stripper unit

Douille en bronze qui peut être profilée pour l'unité de dévêtis- sage des ressorts à gaz



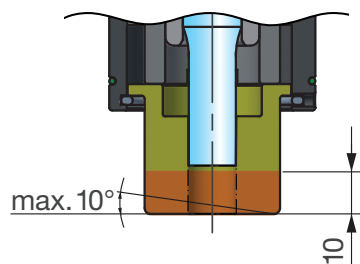
Beispiele für Stempelkonturen / Examples for punch contours /
Exemples pour des contours des poinçons

Buchse mit Kontur
Bush with contour
Douille avec contour

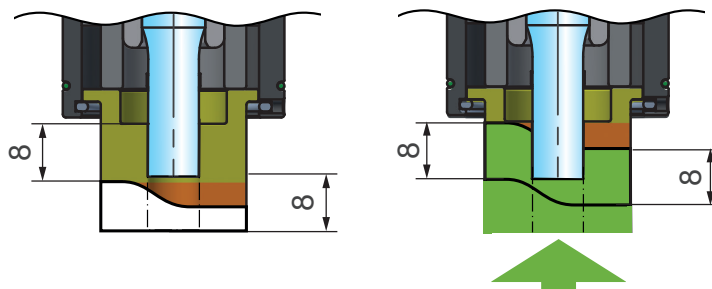


Profilierung nach Datensatz auf Anfrage
Profiling according to data set on request
Profilage selon l'ensemble des données sur demande

Buchsen mit 10 mm Aufmaß für Konturanpassung erhältlich
Bushes with 10 mm overmeasure for contour adaptation
can be achieved
Douilles avec 10 mm une sur-dimension pour une adap-
tation de contour sont disponibles



mit Bearbeitungszugabe von 10 mm
with machining allowance of 10 mm
avec surépaisseur d'usinage de 10 mm



Stempelführungsbuchsen

Punch guide bushes

Canons de guidage

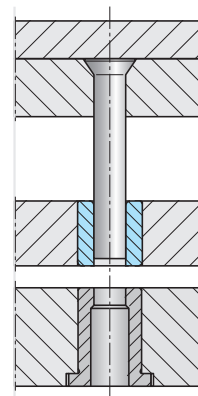
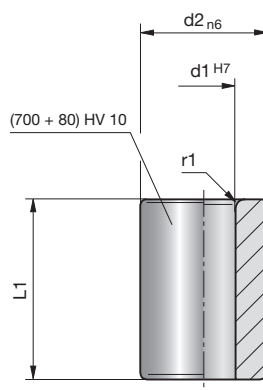


SN1870-

Mat.: Werkzeugstahl/
Tool steel/Acier à outils
740±40 HV 10/ISO 8978



SN1870-d1-L1-d2



X* — Stufung in mm
— graduation in mm
— progression en mm

Nicht für Schneidstempel
nach DIN ISO 8020 geeignet

Not suited for cutting punches
according to DIN ISO 8020

Non appropriés pour poinçons
de découpe selon DIN ISO 8020

d1	L1	d2	r1	X* (d1)
1,0 - 2,4	8,0	5	1,0	0,1
1,6 - 3,0	12,5	6	1,0	0,1
2,0 - 3,5	12,5	8	1,5	0,1
3,0 - 5,0	16,0	10	2,0	0,1
4,0 - 7,2	16,0	13	2,0	0,1
6,0 - 8,8	20,0	16	2,0	0,1
7,5 - 11,3	20,0	20	2,5	0,1
11,0 - 16,6	25,0	25	2,5	0,1
15,0 - 20,0	25,0	32	4,0	0,5
18,0 - 27,0	32,0	40	4,0	0,5

Schneidbuchsen

Cutting bushes

Matrices pour trous

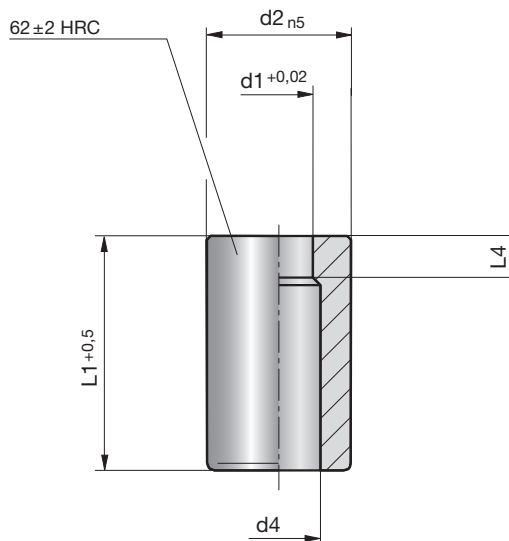


SN1872A-HSS-

Mat.: HSS (1.3343)
ISO 8977 A



SN1872A-HSS-
d1-L1-d2



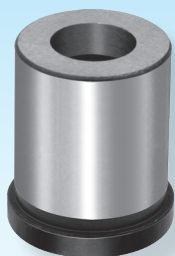
X* — Stufung in mm
— graduation in mm
— progression en mm

d1	L1	d2	d4 (max)	L4 (min)	X*(d1)
1,0 - 2,4	20	5	2,8	2	0,1
1,6 - 3,0	20 / 25	6	3,5	3	0,1
2,0 - 3,5	20 / 25	8	4,0	4	0,1
2,5 - 5,0	20 / 25 / 32	10	5,8	4	0,1
4,0 - 7,0	20 / 25 / 32	13	8,0	5	0,1
6,0 - 9,0	20 / 25 / 32	16	9,5	5	0,1
8,0 - 11,0	20 / 25 / 32	20	12,0	8	0,1
10,7 - 16,0	20 / 25 / 32	25	17,3	8	0,1
15,0 - 20,0	20 / 25 / 32	32	20,7	8	0,5
19,0 - 27,0	25 / 32	40	27,7	8	0,5
26,0 - 36,0	32	50	37,0	8	0,5

Schneidbuchsen

Cutting bushes

Matrices pour trous

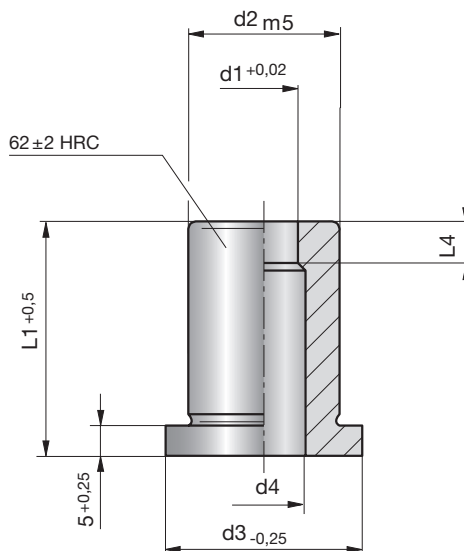


SN1872B-HSS-

Mat.: HSS (1.3343)
ISO 8977 B*



SN1872B-HSS-
d1-L1-d2



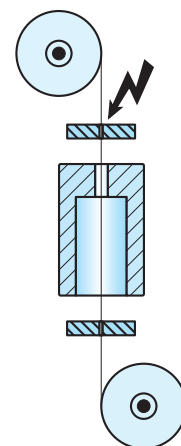
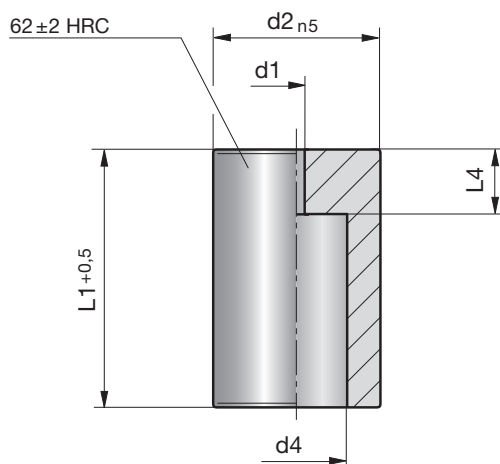
X* — Stufung in mm
— graduation in mm
— progression en mm

d1	L1	d2	d3	d4 (max.)	L4 (min)	X* (d1)
1,0 - 2,4	20	5	8	2,8	2	0,1
1,6 - 3,0	20 / 25	6	9	3,5	3	0,1
2,0 - 3,5	20 / 25	8	11	4,0	4	0,1
2,5 - 5,0	20 / 25 / 32	10	13	5,8	4	0,1
4,0 - 7,0	20 / 25 / 32	13	16	8,0	5	0,1
6,0 - 9,0	20 / 25 / 32	16	19	9,5	5	0,1
8,0 - 11,0	20 / 25 / 32	20	23	12,0	8	0,1
10,7 - 16,0	20 / 25 / 32	25	28	17,3	8	0,5
15,0 - 20,0	20 / 25 / 32	32	35	20,7	8	0,5
19,0 - 27,0	25 / 32	40	43	27,7	8	0,5
26,0 - 36,0	32	50	53	37,0	8	0,5

Schneidbuchsen mit Startlochbohrung

Cutting bushes with starting-hole bore

Matrices pour trous avec avant-trou



SN1875A-HSS-

Mat.: HSS (1.3343)
ISO 8977 C

SN1875A-HSS-
d1-L1-d2



^{a)} d4 = d1 auf Anfrage
on request
sur demande

d1	L1	d2	d4 ^{a)}	L4 (min)
1,0	20 / 25	8	4,0	4
1,0	20 / 25 / 32	10	5,8	4
1,2	20 / 25 / 32	13	8,0	5
1,2	20 / 25 / 32	16	9,5	5
1,5	20 / 25 / 32	20	12,0	8
1,5	20 / 25 / 32	25	17,3	8
1,5	20 / 25 / 32	32	20,7	8
1,5	25 / 32	40	27,7	8
1,5	32	50	37,0	8

Schneidbuchsen mit Startlochbohrung

Cutting bushes with starting-hole bore

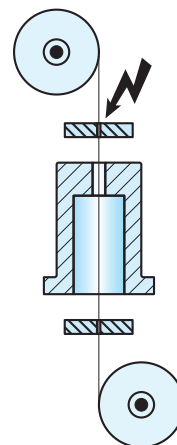
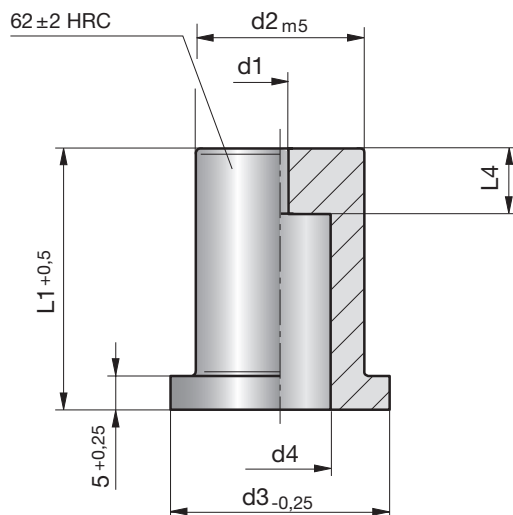
Matrices pour trous avec avant-trou



SN1875B-HSS-

Mat.: HSS (1.3343)
ISO 8977 D*

SN1875B-HSS-
d1-L1-d2



a) $d4 = d1$ auf Anfrage
on request
sur demande

d1	L1	d2	d3	d4 a)	L4 (min)
1,0	20 / 25	8	11	4,0	4
1,0	20 / 25 / 32	10	13	5,8	4
1,2	20 / 25 / 32	13	16	8,0	5
1,2	20 / 25 / 32	16	19	9,5	5
1,5	20 / 25 / 32	20	23	12,0	8
1,5	20 / 25 / 32	25	28	17,3	8
1,5	20 / 25 / 32	32	35	20,7	8
1,5	25 / 32	40	43	27,7	8
1,5	32	50	53	37,0	8

Schneidbuchsen mit Verdrehsicherung

Cutting bushes with anti-rotation lock

Matrices à méplat d'orientation



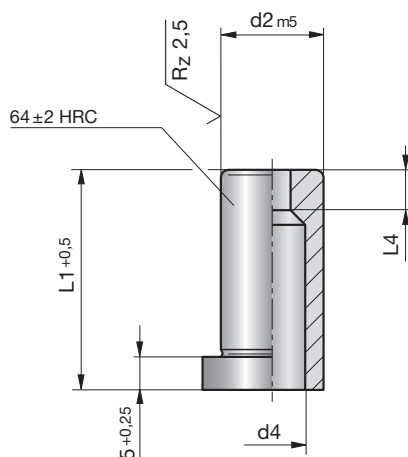
SN1878B-HSS-0-
SN1878B-HSS-90-

Mat.: HSS (1.3343)
ISO 8977 C

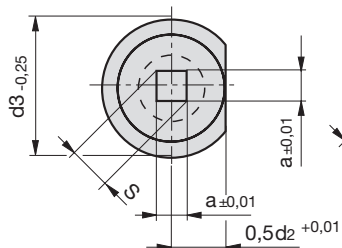
SN1878B-HSS-0-
Type-a-b-d2-L1



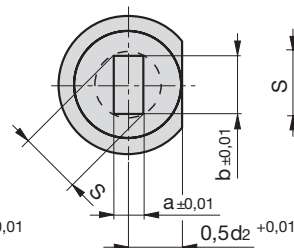
X* — Stufung in mm
— graduation in mm
— progression en mm



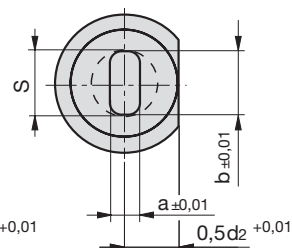
Type 1 (BS)



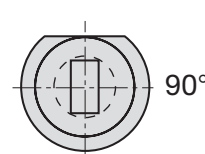
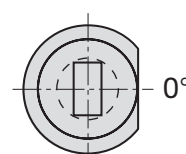
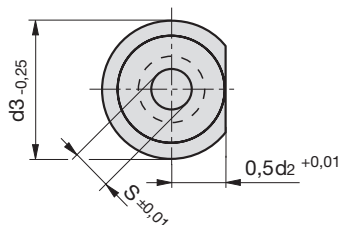
Type 2 (BR)



Type 3 (BO)



Type 4



Type	a	b	d2	L1	d3	d4	L4	X*(a/b)	S (max)
1 / 2 / 3 / 4	1,2 - 3,5	1,2 - 3,5	8	20 / 25	11	4	4	0,1	3,5
	1,6 - 5,3	1,6 - 5,3	10	20 / 25 / 32	13	5,8	4	0,1	5,0
	2,0 - 7,5	2,0 - 7,5	13	20 / 25 / 32	16	8,0	5	0,1	7,0
	2,4 - 9,0	2,4 - 9,0	16	20 / 25 / 32	19	9,5	5	0,1	9,0
	3,2 - 11,5	3,2 - 11,5	20	20 / 25 / 32	23	12,0	8	0,1	11,0
	4,8 - 16,8	4,8 - 16,8	25	20 / 25 / 32	28	17,3	8	0,1	16,0
	5,5 - 20,2	5,5 - 20,2	32	20 / 25 / 32	35	20,7	8	0,1	20,0
	6,4 - 27,2	6,4 - 27,2	40	25 / 32	43	27,7	8	0,1	27,0
	7,0 - 35,0	7,0 - 35,0	50	32	53	37,0	8	0,1	36,0

Schneidbuchsen

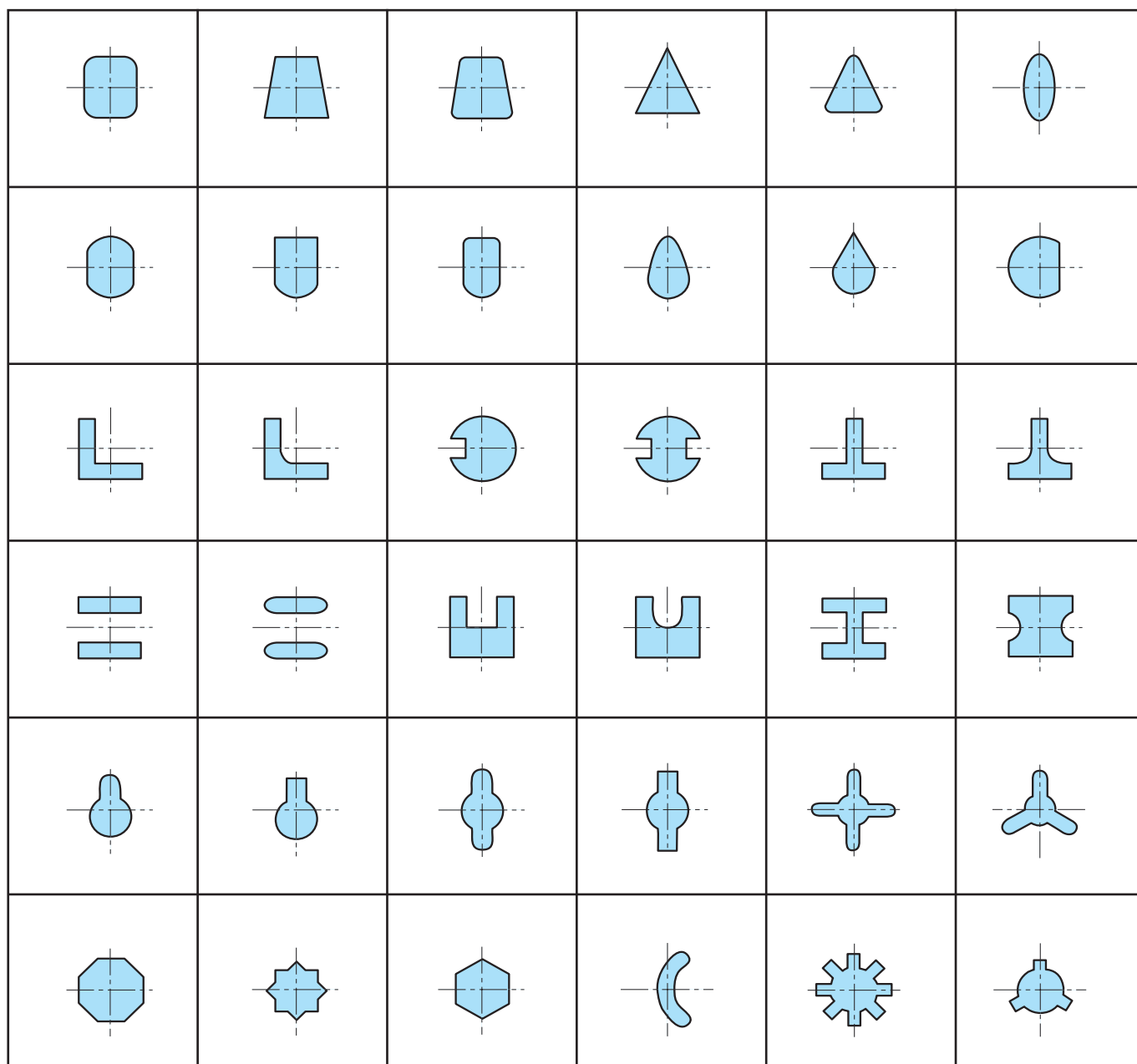
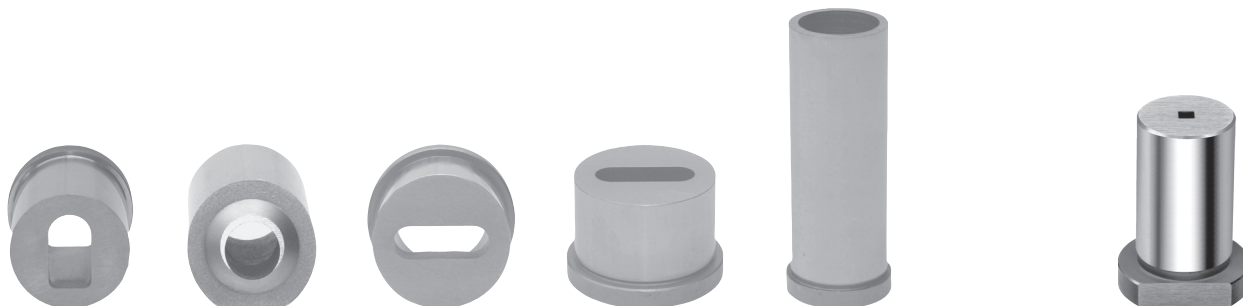
Beispiele für Sonderanfertigungen.

Cutting bushes

Examples of special models.

Matrices pour trous

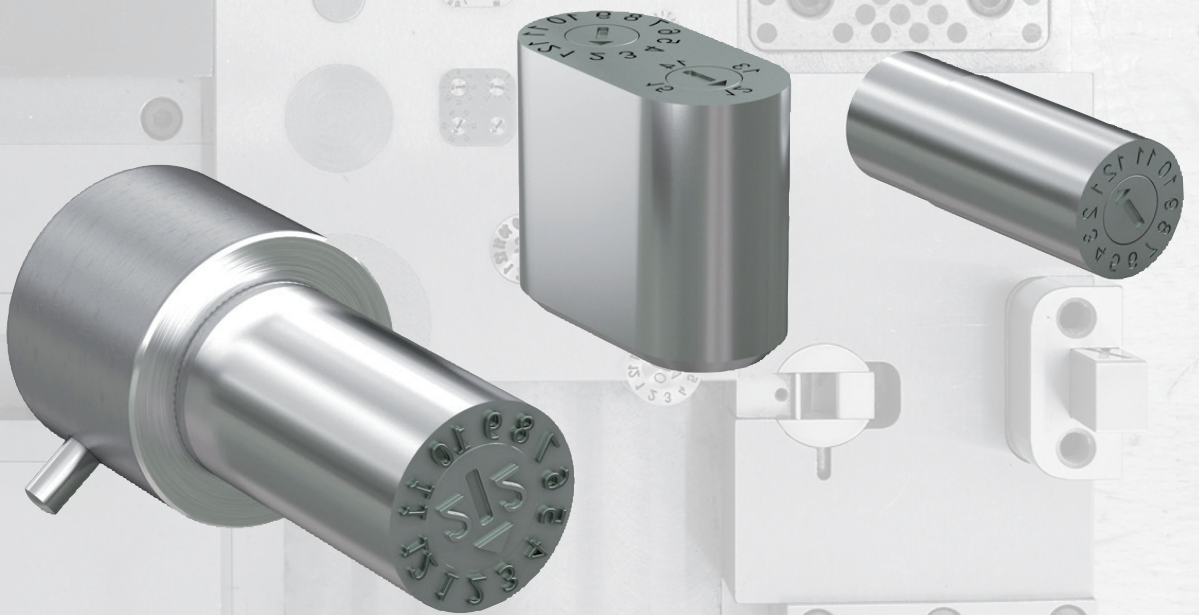
Exemples de fabrications spéciales.



PRÄGESTEMPEL

EMBOSSING STAMPS

**TAMPONS DATEUR AVEC
GRAVURE EN RELIEF**



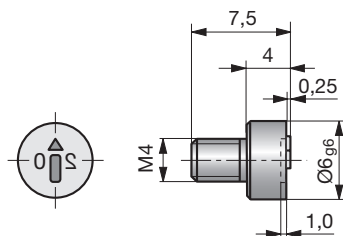
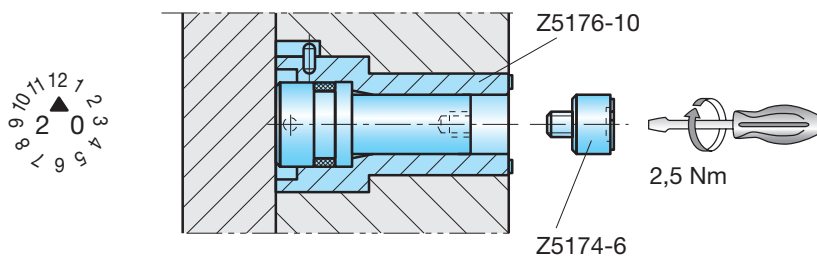
STRACK®
NORMALIEN

[illegible]

Prägestempel

Embossing stamps

Tampons dateur avec gravure en relief



Z5174-6-

Mat.: 1.2379
~ 60HRC

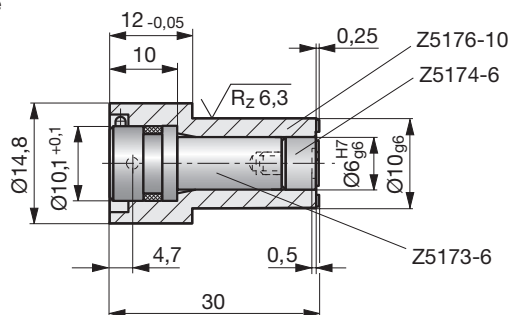
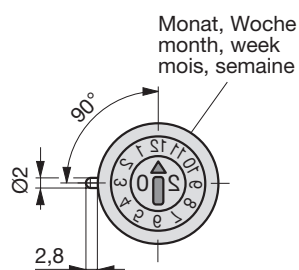


Z5174-6-a



a

laufendes Jahr
current year
année courante



Z5177-10-

Mat.: 1.2162/1.2379
~ 60HRC



Z5177-10-b-a



b

1 - 12
13 - 22
23 - 32
33 - 42
43 - 52

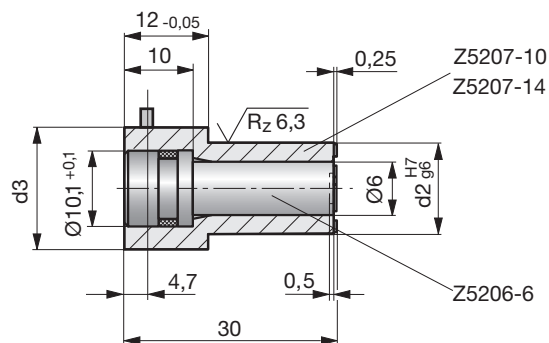
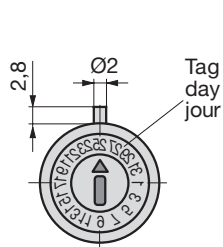
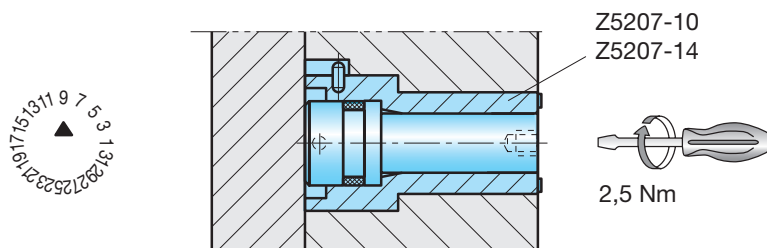
a

laufendes Jahr
current year
année courante

Prägestempel

Embossing stamps

Tampons dateur avec gravure en relief



Z5205-

Mat.: 1.2379
~ 60HRC



Z5205-d2



d2

10

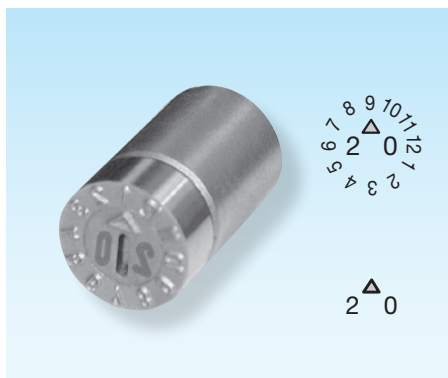
14

d3

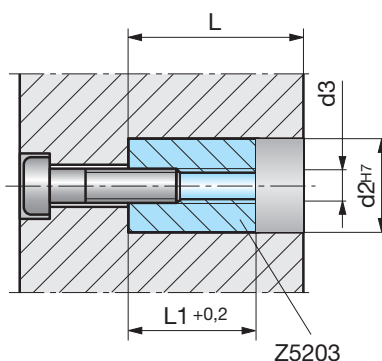
14,8

18

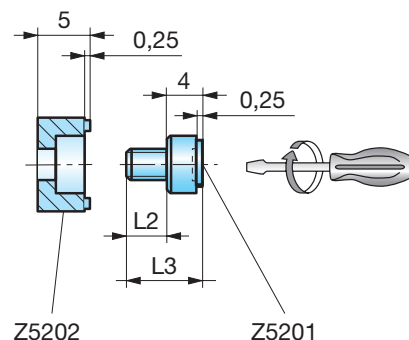
Prägestempel



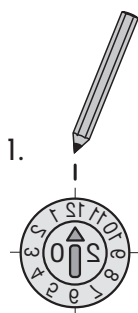
Embossing stamps



Tampons dateur avec gravure en relief

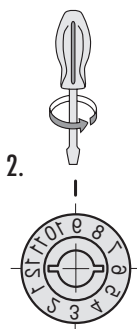


Montageanweisung



1. - Prägestempel komplett montieren,
- Pfeilrichtung markieren
2. - Innenteil Z5201/ Z5208 ausschrauben,
- Hülse Z5202 zur Markierung in Position drehen
3. - Innenteil Z5201/ Z5208 einschrauben,
- Position überprüfen

Installation instruction

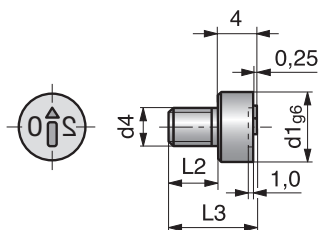


1. - Fully mount embossing stamp,
- Mark arrow direction
2. - Unscrew inner part Z5201/ Z5208,
- Rotate sleeve Z5202 into position for marking
3. - Screw in inner part Z5201/ Z5208,
- Check position

Instruction de montage



1. - Monter l'ensemble dateur,
- Repérer le sens de la flèche
2. - Dévisser l'insert Z5201/ Z5208,
- Tourner le corps pour amener le chiffre Z5202 en face du repère
3. - Revisser l'insert Z5201/ Z5208,
- Vérifier l'alignement



Z5201-

Mat.: 1.2379
~ 60HRC



Z5201-d1-a



d1

3,5

6

a

laufendes Jahr
current year
année courante

L2

4,5

6

L3

8,5

10

d4

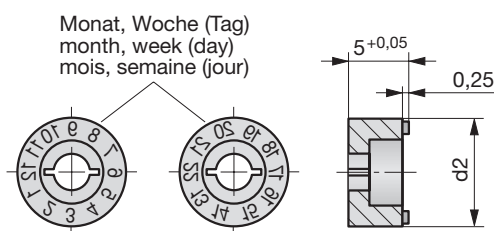
M2,5

M4

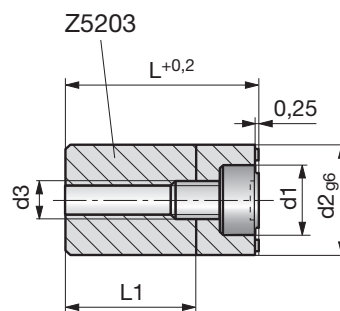
Prägestempel

Embossing stamps

Tampons dateur avec gravure en relief



Z5202-		d2	b
Mat.: 1.2379 ~ 60HRC		6 / 10	1 - 12
Z5202-d2-b			13 - 22
			23 - 32
			33 - 42
			43 - 52



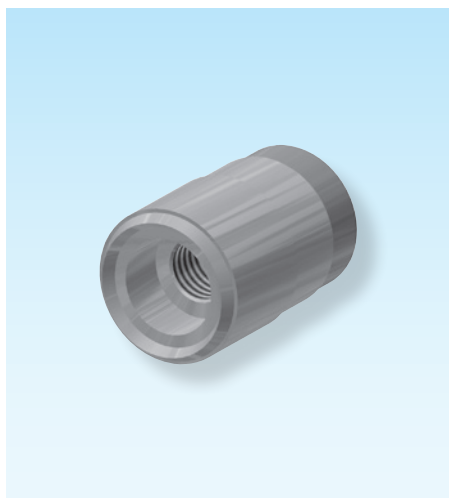
Z5200-		Mat.: 1.2162/1.2379 ~ 60HRC		d2	b	a	L	L1	d1	d3
 Z5200-d2-b-a				6	1 - 12	laufendes Jahr current year année courante	14	9	3,5	M3
					13 - 22		14	9	3,5	M3
					23 - 32		14	9	3,5	M3
					33 - 42		14	9	3,5	M3
					43 - 52		14	9	3,5	M3
				10	1 - 12		17	12	6	M4
					13 - 22		17	12	6	M4
					23 - 32		17	12	6	M4
					33 - 42		17	12	6	M4
					43 - 52		17	12	6	M4

Z5204-		Mat.: 1.2162/1.2379 ~ 60HRC	d2	b	L	L1	d3
 Z5204-d2-b			6	1 - 12	14	9	M3
				13 - 22	14	9	M3
				23 - 32	14	9	M3
				33 - 42	14	9	M3
				43 - 52	14	9	M3
			10	1 - 12	17	12	M4
				13 - 22	17	12	M4
				23 - 32	17	12	M4
				33 - 42	17	12	M4
				43 - 52	17	12	M4

Endkontrollstempel

Final inspection stamp

Timbre du contrôle final

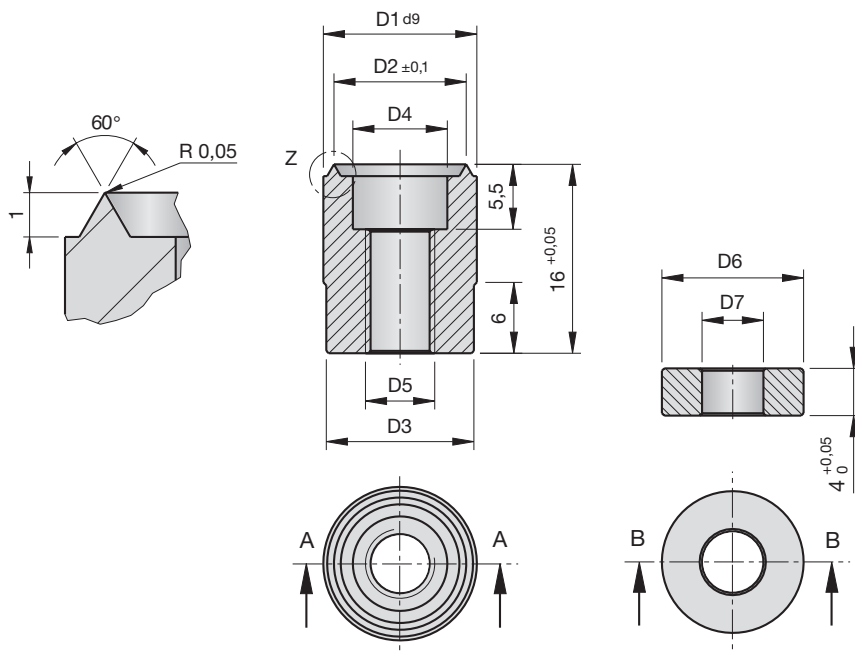


SN5270-

Mat.: ST
60 ±2HRC



SN5270-D1



D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8
10	8,0	9,5	6	M4	9	4,2	M3
13	11,2	12,5	8	M5	12	5,2	M4

