



Special shape ejector punches, ISO 8020  
 Schneidstempel mit federndem Auswerferstift, ISO 8020  
 Ponsnippels met cilindrische kop en verende uitwerper, ISO 8020  
 Poinçons avec éjecteur à ressort, ISO 8020

Material: HSS 1.3343  
 Hardness: Shaft 64 ± 2 HRC  
 Head 50 ± 5 HRC

Punches with locking devices against extra charge. Without detailed specifications the locking device is ground parallel to side „a“.

Please notice:

The dimensions of the special shape punches to be made do not exceed the shaft diameter  $d_3$  (diagonal of area:  $a \times b$  resp.  $a \times a$ ). The specified „b“-dimensions of the cut are standard values which can vary acc. to customers' applications. The following listed maximum lengths of the cuts may not be exceeded:

$d_3 = 5,0 / 6,0$        $L3_{max} = 20$   
 $d_3 = 8,0 / 10,0 / 13,0$        $L3_{max} = 25$   
 $d_3 = 16,0 / 20,0 / 25,0$        $L3_{max} = 32$

Material: HSS 1.3343  
 Härte: Schaft 64 ± 2 HRC  
 Kopf 50 ± 5 HRC

Stempel mit Verdrehungssicherung gegen Mehrpreis lieferbar. Ohne nähere Angaben wird diese Fläche parallel zu Seite „a“ geschliffen.

Bitte beachten:

Die zu fertigenden Stempelprofile dürfen nicht größer sein als der Schaftdurchmesser  $d_3$  (Diagonale der Fläche:  $a \times b$  bzw.  $a \times a$ ). Die angegebenen „b“-Anschliffmaße sind Richtwerte, welche anwendungsbezogen verändert werden können. Die nachfolgend aufgelisteten maximalen Anschliffmäßen dürfen nicht überschritten werden:

$d_3 = 5,0 / 6,0$        $L3_{max} = 20$   
 $d_3 = 8,0 / 10,0 / 13,0$        $L3_{max} = 25$   
 $d_3 = 16,0 / 20,0 / 25,0$        $L3_{max} = 32$

Materiaal: HSS 1.3343  
 Hardheid: Schacht 64 ± 2 HRC  
 Kop 50 ± 5 HRC

Ponsnippels met veiligheid tegen verdraaiingen worden geleverd tegen meerprijs. Tenzij anders gespecificeerd wordt de veiligheid tegen verdraaiing parallel tegenover de zijde 'a' aangeslepen.

Opmerkingen:

De afmetingen van speciale ponsvormen mogen de schachtdiameter  $d_3$  niet overschrijden (diagonale van het vlak:  $a \times b$  of  $a \times a$ ).

De aangegeven aanslijpmaten 'b' zijn richtwaarden en kunnen gewijzigd worden naargelang de toepassing. De hierna vermelde maximale aanslijpmaten mogen niet overschreden worden:

$d_3 = 5,0 / 6,0$        $L3_{max} = 20$   
 $d_3 = 8,0 / 10,0 / 13,0$        $L3_{max} = 25$   
 $d_3 = 16,0 / 20,0 / 25,0$        $L3_{max} = 32$

Matière: HSS 1.3343  
 Dureté: Tige 64 ± 2 HRC  
 Tête 50 ± 5 HRC

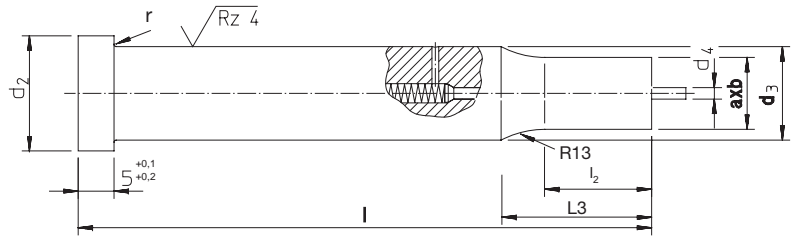
Poinçons avec dispositifs de blocage disponibles avec supplément. Sauf indication contraire, cette surface est rectifiée parallèlement au côté „a“.

Remarques:

Les dimensions du profil du poinçon à fabriquer ne doivent pas être supérieures au diamètre de la tige  $d_3$  (diagonale de la surface:  $a \times b$  ou  $a \times a$ ).

Les dimensions de coupe „b“ spécifiées sont des valeurs indicatives, qui peuvent être modifiées en fonction de l'application. Les longueurs de coupes maximales ci-après ne doivent pas être dépassées:

$d_3 = 5,0 / 6,0$        $L3_{max} = 20$   
 $d_3 = 8,0 / 10,0 / 13,0$        $L3_{max} = 25$   
 $d_3 = 16,0 / 20,0 / 25,0$        $L3_{max} = 32$

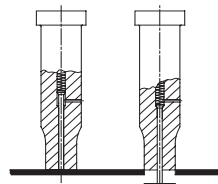


R = rounded off | abgerundet | afgerond | arrondi



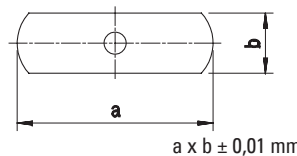
REF	$d_3$ m5	$l$ <sup>+0.2</sup> / <sub>+0.5</sub>						$d_2$ 0 -0,15	$d_4$ h6	$l_2$ ± 0,5	$r$ ± 0,1
		63	71	80	90	100	120				
WZ 7037	5,0 l							8,0	1,0	10,0	0,25
WZ 7037	6,0 l							9,0	1,0	10,0	0,25
WZ 7037	8,0 l							11,0	1,6	13,0	0,25
WZ 7037	10,0 l							13,0	1,6	17,0	0,25
WZ 7037	13,0 l							16,0	1,6	17,0	0,40
WZ 7037	16,0 l							19,0	2,4	17,0	0,40
WZ 7037	20,0 l							24,0	2,4	17,0	0,40
WZ 7037	25,0 l							29,0	2,4	17,0	0,40
WZ 7037	32,0 l							36,0	2,4	17,0	0,40

Typ(e) EKP



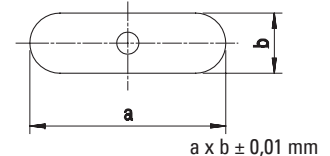
$a \pm 0,01$  mm

Typ(e) EKF



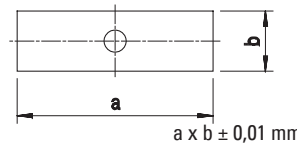
$a \times b \pm 0,01$  mm

Typ(e) EKO



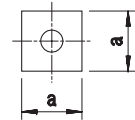
$a \times b \pm 0,01$  mm

Typ(e) EKR

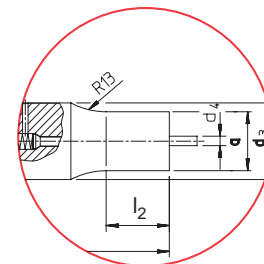
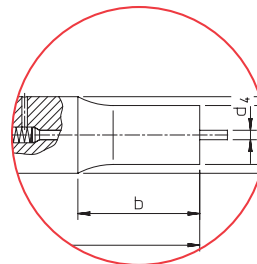


$a \times b \pm 0,01$  mm

Typ(e) EKS



$a \pm 0,01$  mm



UPON REQUEST | AUF ANFRAGE | OP ANVARAAG | SUR DEMANDE