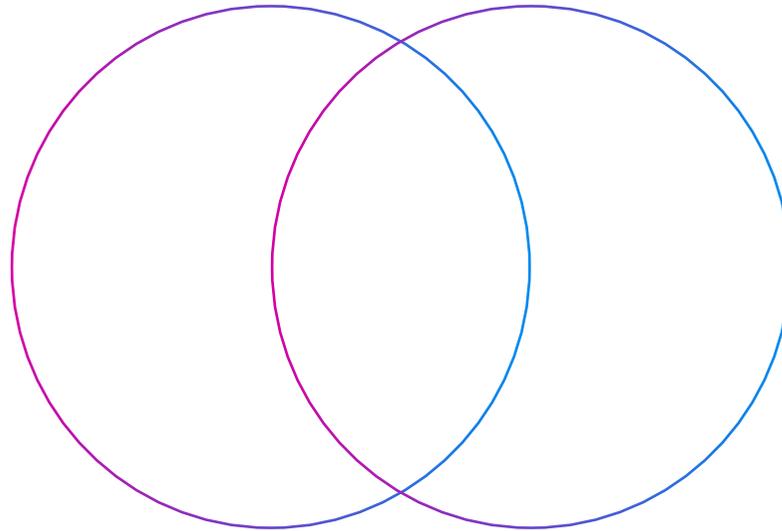

002

PRODUKTKATALOG

SCHNEID- ELEMENTE



LASSEN SIE UNS GEMEINSAM ERFOLGREICH SEIN

Ihre Vision ist auch unsere Vision. Durch eine qualifizierte und intensive Begleitung Ihrer Projekte sichern wir Ihnen ein erfolgreiches Projektmanagement und erzeugen langfristige Synergien.

WAS WIR IHNEN BIETEN

Die mivisio® GmbH übernimmt für Sie das komplette Projektmanagement bei der Beschaffung von Normteilen, egal ob für Formenbau oder Stanztechnik, Spezial- und Sonderanfertigungen sowie Prototypen ab Stückzahl „1“. Unsere Kompetenz liegt darin, bei höchster Qualität und kürzester Lieferzeit Ihre Kosten auf ein Minimum zu senken. Neben der Teilebeschaffung zählt das Engineering zu unseren Fachkompetenzen. Wir begleiten Sie durch fundierte technische Beratung und Unterstützung bei 3D-Konstruktion bis hin zum erfolgreichen Outsourcing kompletter Projekte.

ÜBER UNS

Wir, die Gründer der mivisio® GmbH, glauben fest an die Visionen unserer Kunden. Unsere Maxime ist diese Visionen zu verwirklichen. Diesem Vorhaben Rechnung zu tragen ist Hauptbestandteil unserer täglichen Arbeit. Wir nutzen unser Branchenwissen und unsere Expertise, um Ihren Bedürfnissen und Wünschen gerecht zu werden und uns so vom Wettbewerb abzuheben.

LASSEN SIE UNS GEMEINSAM ERFOLGREICH SEIN



JOHANNES OESTERLE
CEO / Geschäftsführer



MAXIMILIAN GRIMM
CEO / Geschäftsführer

INHALTSVERZEICHNIS

05 – 11	Schneidstempel mit kegeligem Kopf	DIN 9861 Teil 1, Form DA	
12 – 32	Schneidstempel mit kegeligem Kopf	DIN 9861 Teil 1, Form D	≈ DIN ISO 6752
33 – 35	Hartmetallschneidstempel mit kegeligem Kopf	DIN 9861 Teil 1, Form D	≈ DIN ISO 6752
36	Schneidstempel mit kegeligem Kopf	DIN 9861 Teil 2, Form CA	
37 – 39	Schneidstempel mit kegeligem Kopf	DIN 9861 Teil 2, Form C	≈ DIN ISO 9181
40	Schneidstempel mit kegeligem Kopf mit Rund- oder Vierkant-Zapfen	DIN 9861 Teil 2, Form C	≈ DIN ISO 9181
41 – 44	Schneidstempel ohne Kopf	DIN 9861, Form B	
45 – 47	Formschneidstempel mit gestauchtem Kopf	Form DA	
48	Schneidstempel mit 30°-Kopf	Form D	
49	Schneidstempel mit Posaunenhals	≈ DIN 5118, Form E	
50 – 51	Schneidstempel mit Posaunenhals	≈ DIN 5118, Form DA	
52 – 56	Schneidstempel mit Posaunenhals	≈ DIN 5118, Form D	
57 – 58	Zapfensenker mit drei Schneiden für Schneidstempel mit Posaunenhals		
59 – 63	Schneidstempel mit zylindrischem Kopf	Form A	DIN ISO 8020
64 – 66	Hartmetallschneidstempel mit zylindrischem Kopf	Form A	DIN ISO 8020
67 – 70	Schneidstempel mit zylindrischem Kopf	Form B	DIN ISO 8020
71	Schneidstempel mit zylindrischem Kopf	Form C	DIN ISO 8020
72 – 73	Schneidstempel mit zylindrischem Kopf	Form E	DIN ISO 8020
74	Schneidstempel mit zylindrischem Kopf	Form F	DIN ISO 8020
75	Schneidstempel mit zylindrischem Kopf	Form G	DIN ISO 8020
76 – 77	Schneidstempel mit zylindrischem Kopf	Form EA	
78	Schneidstempel mit zylindrischem Kopf	Form EB	
79	Schneidstempel mit zylindrischem Kopf mit abgesetztem Schaft, quadratisch, rechteckig und langrund	Form EC	
80	Schneidbuchsen aus HSS	DIN 9845, Form A ohne Bund	
81	Schneidbuchsen aus HSS	DIN 9845, Form B mit Bund	
82	Schneidbuchsen aus HSS	Form A ohne Bund	DIN ISO 8977
83	Schneidbuchsen aus HSS	Form B mit Bund	DIN ISO 8977
84	Schneidbuchsen mit Startloch aus HSS	Form C ohne Bund	DIN ISO 8977
85	Schneidbuchsen mit Startloch aus HSS	Form D mit Bund	DIN ISO 8977
86	Schneidbuchsen mit durchgehendem Startloch aus HSS	Form E ohne Bund	DIN ISO 8977
87	Schneidbuchsen mit durchgehendem Startloch aus HSS	Form F mit Bund	DIN ISO 8977
88	Formschneidbuchsen mit Bund aus HSS		≈ DIN ISO 8977
89	Stempelführungsbuchsen aus Einsatzstahl	DIN 9845, Form C	
90	Stempelführungsbuchsen aus Einsatzstahl		DIN ISO 8978
91 – 92	Bohrbuchsen	DIN 179, Form A	≈ DIN ISO 4247
93 – 94	Bundbohrbuchsen	DIN 172, Form A	≈ DIN ISO 4247

NORMTEILE WIE
SCHNEIDSTEMPEL,
ZAPFENSENKER,
SCHNEIDBUCHSEN,
STEMPELFÜHRUNGS-
BUCHSEN UND
BOHRBUCHSEN IN
SÄMTLICHEN
AUSFÜHRUNGEN
NACH DIN UND ISO.

≈ angelehnt an / ähnlich

↑ Fortsetzung der Tabelle

↓ Fortsetzung der Tabelle

↑ Link zum Inhaltsverzeichnis

mivisio Link zur Website

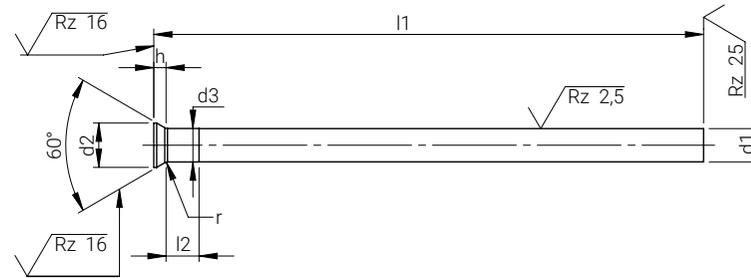
**Sondermaße für alle
Produkte auf Anfrage
erhältlich.**

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF



DIN 9861 TEIL 1, FORM DA



d_1 h6	d_2	d_3 max.	h +0,2 0	l_2 max.	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
0,5	0,9 ±0,05	0,52	0,55	5	0,2 +0,2		•	•	•
0,6	1,1 ±0,05	0,62	0,63	5	0,2 +0,2		•		•
0,7	1,3 ±0,05	0,72	0,72	5	0,2 +0,2		•		•
0,8	1,4 ±0,05	0,82	0,92	5	0,2 +0,2		•		•
0,85	1,4 ±0,05	0,87	0,88	5	0,2 +0,2			•	
0,9	1,6 ±0,05	0,92	1,01	5	0,2 +0,2		•		•
1	1,8 ±0,05	1,03	1,19	5	0,4 +0,3		•	•	•
1,1	1,8 ±0,05	1,13	1,11	5	0,4 +0,3		•		•
1,2	2 ±0,05	1,23	1,19	5	0,4 +0,3		•		•
1,3	2 ±0,05	1,33	1,11	5	0,4 +0,3		•	•	•
1,4	2,2 ±0,05	1,43	1,19	5	0,4 +0,3		•		•
1,45	2,2 ±0,05	1,48	1,15	5	0,4 +0,3		•		•
1,5	2,2 ±0,05	1,53	1,11	5	0,4 +0,3		•	•	•
1,6	2,5 ±0,05	1,63	1,28	5	0,4 +0,3		•		•
1,7	2,5 ±0,05	1,73	1,19	5	0,4 +0,3		•	•	•
1,8	2,8 ±0,05	1,83	1,37	5	0,4 +0,3		•		•
1,9	2,8 ±0,05	1,93	1,28	5	0,4 +0,3		•		•
2	3 ±0,1	2,03	1,37	5	0,4 +0,3		•	•	•
2,1	3,2 ±0,1	2,13	1,45	5	0,4 +0,3		•	•	•
2,2	3,2 ±0,1	2,23	1,37	5	0,4 +0,3		•	•	•
2,3	3,5 ±0,1	2,33	1,54	5	0,4 +0,3		•	•	•
2,4	3,5 ±0,1	2,43	1,45	5	0,4 +0,3		•	•	•

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 45 ±5

WERKSTOFFE

WS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

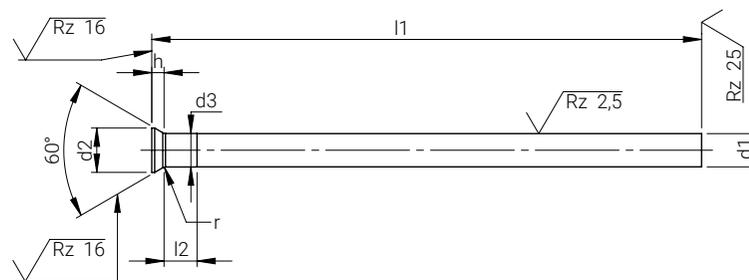




SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM DA



d_1 h6	d_2	d_3 max.	h +0,2 0	l_2 max.	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
2,5	3,5 ±0,1	2,53	1,37	5	0,4 +0,3		•	•	•
2,6	4 ±0,1	2,63	1,71	5	0,4 +0,3		•		•
2,7	4 ±0,1	2,73	1,63	5	0,4 +0,3		•		•
2,8	4 ±0,1	2,83	1,54	5	0,4 +0,3		•	•	•
2,9	4 ±0,1	2,93	1,45	5	0,4 +0,3		•		•
3	4,5 ±0,1	3,03	1,8	5	0,4 +0,3		•	•	•
3,1	4,5 ±0,1	3,13	1,71	5	0,6 +0,4		•		•
3,2	4,5 ±0,1	3,23	1,63	5	0,6 +0,4		•	•	•
3,3	4,5 ±0,1	3,33	1,54	5	0,6 +0,4		•	•	•
3,4	4,5 ±0,1	3,43	1,45	5	0,6 +0,4				•
3,5	5 ±0,1	3,53	1,8	5	0,6 +0,4		•	•	•
3,6	5 ±0,1	3,63	1,71	5	0,6 +0,4		•		•
3,7	5 ±0,1	3,73	1,63	5	0,6 +0,4		•		•
3,8	5 ±0,1	3,83	1,54	5	0,6 +0,4		•	•	•
3,9	5 ±0,1	3,93	1,45	5	0,6 +0,4		•		•
4	5,5 ±0,1	4,03	1,8	5	0,6 +0,4		•	•	•
4,1	5,5 ±0,1	4,13	1,71	5	0,6 +0,4				•
4,2	5,5 ±0,1	4,23	1,63	5	0,6 +0,4		•	•	•
4,3	5,5 ±0,1	4,33	1,54	5	0,6 +0,4		•		•
4,4	5,5 ±0,1	4,43	1,45	5	0,6 +0,4		•		•
4,5	6 ±0,1	4,53	1,8	5	0,6 +0,4		•	•	•
4,6	6 ±0,1	4,63	1,71	5	0,6 +0,4		•		•



HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 45 ±5

WERKSTOFFE

WS

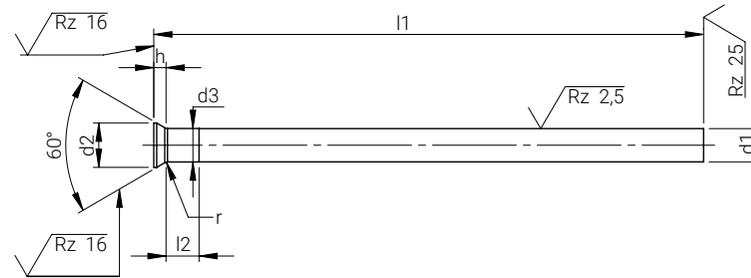
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF



DIN 9861 TEIL 1, FORM DA



d_1 h6	d_2	d_3 max.	h +0,2 0	l_2 max.	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
4,7	6 ±0,1	4,73	1,63	5	0,6 +0,4		•	•	•
4,8	6 ±0,1	4,83	1,54	5	0,6 +0,4		•		•
4,9	6 ±0,1	4,93	1,45	5	0,6 +0,4				•
5	6,5 ±0,1	5,03	1,8	6	0,6 +0,4		•	•	•
5,1	6,5 ±0,1	5,13	1,71	6	0,6 +0,4			•	•
5,5	7 ±0,1	5,53	1,8	6	0,6 +0,4		•	•	•
5,6	7 ±0,1	5,63	1,71	6	0,6 +0,4		•		•
6	8 ±0,2	6,04	2,23	6	1 +0,5		•	•	•
6,1	8 ±0,2	6,14	2,15	6	1 +0,5		•		•
6,4	8 ±0,2	6,44	1,89	6	1 +0,5			•	
6,5	9 ±0,2	6,54	3,17	6	1 +0,5		•		•
6,7	9 ±0,2	6,74	2,99	6	1 +0,5		•		
7	9 ±0,2	7,04	2,73	6	1 +0,5		•	•	•
7,3	9 ±0,2	7,34	2,47	6	1 +0,5		•	•	
7,4	9 ±0,2	7,44	2,39	6	1 +0,5		•	•	
7,5	10 ±0,2	7,54	3,17	6	1 +0,5		•		•
7,6	10 ±0,2	7,64	3,08	6	1 +0,5		•		
7,7	10 ±0,2	7,74	2,99	6	1 +0,5		•		
8	10 ±0,2	8,04	2,73	8	1 +0,5		•	•	•
8,4	10 ±0,2	8,44	2,39	8	1 +0,5		•		
8,5	11 ±0,2	8,54	3,17	8	1 +0,5		•	•	•
8,75	11 ±0,2	8,79	2,95	8	1 +0,5			•	

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 45 ±5

WERKSTOFFE

WS

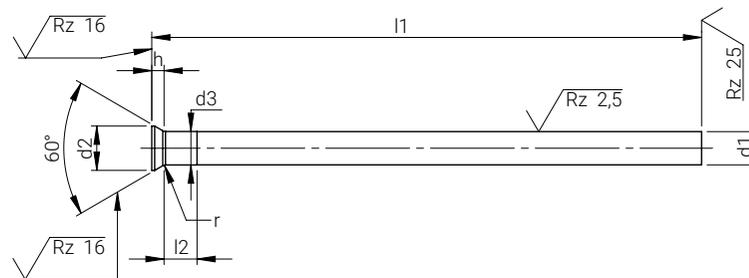
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM DA



d_1 h6	d_2	d_3 max.	h +0,2 0	l_2 max.	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
8,8	11 ±0,2	8,84	2,91	8	1 +0,5		•		
9	11 ±0,2	9,04	2,73	8	1 +0,5			•	•
9,25	11 ±0,2	9,29	2,52	8	1 +0,5			•	
9,3	11 ±0,2	9,34	2,47	8	1 +0,5		•	•	
9,4	11 ±0,2	9,44	2,39	8	1 +0,5		•		
9,7	12 ±0,2	9,74	2,99	8	1 +0,5		•		
10	12 ±0,2	10,04	2,73	10	1 +0,5		•	•	•
10,5	13 ±0,2	10,54	3,17	10	1 +0,5		•		
10,6	13 ±0,2	10,64	3,08	10	1 +0,5		•		
11	13 ±0,2	11,04	2,73	10	1 +0,5		•	•	•
11,6	14 ±0,2	11,64	3,08	10	1 +0,5		•		
11,8	14 ±0,2	11,84	2,91	10	1 +0,5			•	
12	14 ±0,2	12,04	2,73	10	1 +0,5		•	•	•
12,1	14 ±0,2	12,14	2,65	10	1 +0,5		•		
12,3	14 ±0,2	12,34	2,47	10	1 +0,5		•		
12,5	15 ±0,2	12,54	3,17	10	1 +0,5		•		
14	16 ±0,2	14,04	3,23	12	1,5 +0,5		•		•
16	18 ±0,2	16,04	3,23	12	1,5 +0,5				•

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 45 ±5

WERKSTOFFE

WS

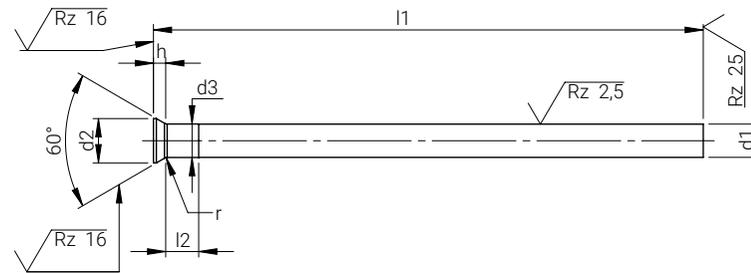
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM DA



d_1 h6	d_2	d_3 max.	h +0,2 0	l_2 max.	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
1,1	1,8 ±0,05	1,13	1,11	5	0,4 +0,3				•
1,2	2 ±0,05	1,23	1,19	5	0,4 +0,3		•		
1,4	2,2 ±0,05	1,43	1,19	5	0,4 +0,3		•		•
1,45	2,2 ±0,05	1,48	1,15	5	0,4 +0,3		•		
1,5	2,2 ±0,05	1,53	1,11	5	0,4 +0,3		•		•
1,6	2,5 ±0,05	1,63	1,28	5	0,4 +0,3		•		
1,7	2,5 ±0,05	1,73	1,19	5	0,4 +0,3		•		
1,8	2,8 ±0,05	1,83	1,37	5	0,4 +0,3		•		•
2	3 ±0,1	2,03	1,37	5	0,4 +0,3		•	•	•
2,1	3,2 ±0,1	2,13	1,45	5	0,4 +0,3		•		•
2,2	3,2 ±0,1	2,23	1,37	5	0,4 +0,3		•		•
2,3	3,5 ±0,1	2,33	1,54	5	0,4 +0,3		•		•
2,35	3,5 ±0,1	2,38	1,5	5	0,4 +0,3		•		
2,4	3,5 ±0,1	2,43	1,45	5	0,4 +0,3		•		•
2,5	3,5 ±0,1	2,53	1,37	5	0,4 +0,3		•	•	•
2,6	4 ±0,1	2,63	1,71	5	0,4 +0,3		•		•
2,65	4 ±0,1	2,68	1,67	5	0,4 +0,3				•
2,7	4 ±0,1	2,73	1,63	5	0,4 +0,3				•
2,8	4 ±0,1	2,83	1,54	5	0,4 +0,3		•		•
2,9	4 ±0,1	2,93	1,45	5	0,4 +0,3				•
2,95	4 ±0,1	2,98	1,41	5	0,4 +0,3		•		
3	4,5 ±0,1	3,03	1,8	5	0,4 +0,3		•	•	•

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HSS

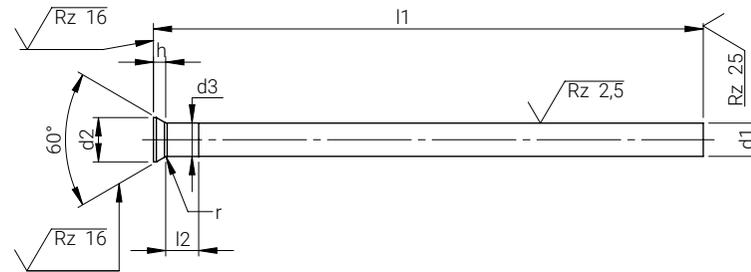
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM DA



d_1 h6	d_2	d_3 max.	h +0,2 0	l_2 max.	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
3,1	4,5 ±0,1	3,13	1,71	5	0,6 +0,4		•		•
3,15	4,5 ±0,1	3,18	1,67	5	0,6 +0,4		•		
3,2	4,5 ±0,1	3,23	1,63	5	0,6 +0,4		•		•
3,3	4,5 ±0,1	3,33	1,54	5	0,6 +0,4				•
3,45	4,5 ±0,1	3,48	1,41	5	0,6 +0,4		•		
3,5	5 ±0,1	3,53	1,8	5	0,6 +0,4		•	•	•
3,55	5 ±0,1	3,58	1,76	5	0,6 +0,4		•		•
3,6	5 ±0,1	3,63	1,71	5	0,6 +0,4				•
3,65	5 ±0,1	3,68	1,67	5	0,6 +0,4		•		
3,7	5 ±0,1	3,73	1,63	5	0,6 +0,4				•
3,8	5 ±0,1	3,83	1,54	5	0,6 +0,4		•	•	•
3,85	5 ±0,1	3,88	1,5	5	0,6 +0,4		•		
3,9	5 ±0,1	3,93	1,45	5	0,6 +0,4		•		•
4	5,5 ±0,1	4,03	1,8	5	0,6 +0,4		•	•	•
4,25	5,5 ±0,1	4,28	1,58	5	0,6 +0,4		•		
4,3	5,5 ±0,1	4,33	1,54	5	0,6 +0,4		•		•
4,5	6 ±0,1	4,53	1,8	5	0,6 +0,4		•	•	•
4,6	6 ±0,1	4,63	1,71	5	0,6 +0,4				•
4,8	6 ±0,1	4,83	1,54	5	0,6 +0,4			•	
5	6,5 ±0,1	5,03	1,8	6	0,6 +0,4		•	•	•
5,2	6,5 ±0,1	5,23	1,63	6	0,6 +0,4				•
5,3	6,5 ±0,1	5,33	1,54	6	0,6 +0,4			•	•



HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HSS

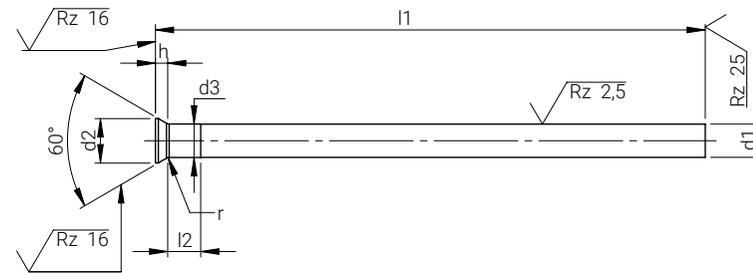
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF



DIN 9861 TEIL 1, FORM DA



d_1 h6	d_2	d_3 max.	h +0,2 0	l_2 max.	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
5,5	7 ±0,1	5,53	1,8	6	0,6 +0,4		•		•
6	8 ±0,2	6,04	2,23	6	1 +0,5		•	•	•
6,5	9 ±0,2	6,54	3,17	6	1 +0,5		•	•	•
7	9 ±0,2	7,04	2,73	6	1 +0,5		•	•	•
8	10 ±0,2	8,04	2,73	8	1 +0,5		•	•	•
8,5	11 ±0,2	8,54	3,17	8	1 +0,5				•
9	11 ±0,2	9,04	2,73	8	1 +0,5		•		•
9,9	12 ±0,2	9,94	2,82	8	1 +0,5		•		
10	12 ±0,2	10,04	2,73	10	1 +0,5		•	•	•

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HSS

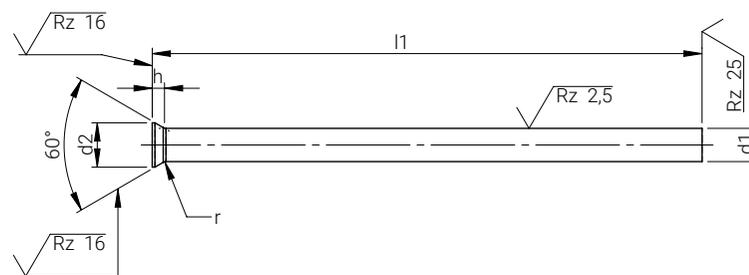
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
0,5	0,9 ±0,05	0,55	0,2 +0,2		•		
0,6	1,1 ±0,05	0,63	0,2 +0,2		•	•	
0,65	1,2 ±0,05	0,68	0,2 +0,2				•
0,7	1,3 ±0,05	0,72	0,2 +0,2		•	•	
0,75	1,3 ±0,05	0,68	0,2 +0,2		•		
0,8	1,4 ±0,05	0,92	0,2 +0,2		•	•	•
0,85	1,4 ±0,05	0,88	0,2 +0,2		•		
0,9	1,6 ±0,05	1,01	0,2 +0,2		•	•	
1	1,8 ±0,05	1,19	0,4 +0,3		•	•	•
1,1	1,8 ±0,05	1,11	0,4 +0,3		•	•	
1,2	2 ±0,05	1,19	0,4 +0,3		•	•	•
1,3	2 ±0,05	1,11	0,4 +0,3		•	•	•
1,4	2,2 ±0,05	1,19	0,4 +0,3		•	•	
1,5	2,2 ±0,05	1,11	0,4 +0,3		•	•	•
1,6	2,5 ±0,05	1,28	0,4 +0,3		•	•	•
1,7	2,5 ±0,05	1,19	0,4 +0,3		•	•	
1,8	2,8 ±0,05	1,37	0,4 +0,3		•	•	
1,9	2,8 ±0,05	1,28	0,4 +0,3		•	•	•
2	3 ±0,1	1,37	0,4 +0,3		•	•	•
2,1	3,2 ±0,1	1,45	0,4 +0,3		•	•	
2,2	3,2 ±0,1	1,37	0,4 +0,3		•	•	•
2,3	3,5 ±0,1	1,54	0,4 +0,3		•	•	

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HWS

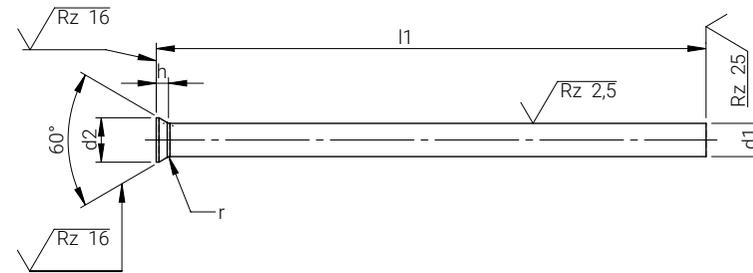
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
2,4	3,5 ± 0,1	1,45	0,4 + 0,3		•	•	•
2,5	3,5 ± 0,1	1,37	0,4 + 0,3		•	•	•
2,6	4 ± 0,1	1,71	0,4 + 0,3		•	•	•
2,7	4 ± 0,1	1,63	0,4 + 0,3		•	•	•
2,8	4 ± 0,1	1,54	0,4 + 0,3		•	•	•
2,9	4 ± 0,1	1,45	0,4 + 0,3		•	•	•
3	4,5 ± 0,1	1,8	0,6 + 0,4		•	•	•
3,1	4,5 ± 0,1	1,71	0,6 + 0,4		•	•	•
3,2	4,5 ± 0,1	1,63	0,6 + 0,4		•	•	•
3,3	4,5 ± 0,1	1,54	0,6 + 0,4		•	•	•
3,4	4,5 ± 0,1	1,45	0,6 + 0,4		•	•	•
3,5	5 ± 0,1	1,8	0,6 + 0,4		•	•	•
3,6	5 ± 0,1	1,71	0,6 + 0,4		•	•	•
3,7	5 ± 0,1	1,63	0,6 + 0,4		•	•	•
3,8	5 ± 0,1	1,54	0,6 + 0,4		•	•	•
3,9	5 ± 0,1	1,45	0,6 + 0,4		•	•	•
4	5,5 ± 0,1	1,8	0,6 + 0,4		•	•	•
4,1	5,5 ± 0,1	1,71	0,6 + 0,4		•	•	•
4,2	5,5 ± 0,1	1,63	0,6 + 0,4		•	•	•
4,3	5,5 ± 0,1	1,54	0,6 + 0,4		•	•	•
4,4	5,5 ± 0,1	1,45	0,6 + 0,4		•	•	•
4,5	6 ± 0,1	1,8	0,6 + 0,4		•	•	•

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ± 2

Kopf: HRC 50 ± 5

WERKSTOFFE

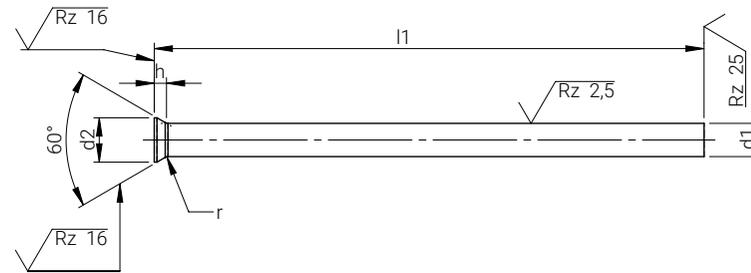
HWS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
4,6	6 ±0,1	1,71	0,6 +0,4		•	•	•
4,7	6 ±0,1	1,63	0,6 +0,4		•	•	•
4,8	6 ±0,1	1,54	0,6 +0,4		•	•	•
4,9	6 ±0,1	1,45	0,6 +0,4		•	•	•
5	6,5 ±0,1	1,8	0,6 +0,4		•	•	•
5,1	6,5 ±0,1	1,71	0,6 +0,4		•	•	•
5,2	6,5 ±0,1	1,63	0,6 +0,4		•	•	•
5,3	6,5 ±0,1	1,54	0,6 +0,4		•	•	•
5,4	6,5 ±0,1	1,45	0,6 +0,4		•	•	•
5,5	7 ±0,1	1,8	0,6 +0,4		•	•	•
5,6	7 ±0,1	1,71	0,6 +0,4		•	•	•
5,7	7 ±0,1	1,63	0,6 +0,4		•	•	•
5,8	7 ±0,1	1,54	0,6 +0,4		•	•	•
5,9	7 ±0,1	1,45	0,6 +0,4		•	•	•
6	8 ±0,2	2,23	1 +0,5		•	•	•
6,1	8 ±0,2	2,15	1 +0,5		•	•	•
6,2	8 ±0,2	2,06	1 +0,5		•	•	•
6,3	8 ±0,2	1,97	1 +0,5		•	•	•
6,4	8 ±0,2	1,89	1 +0,5		•	•	•
6,5	9 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	•
6,6	9 ±0,2	3,08	1 +0,5		•	•	•
6,7	9 ±0,2	2,99	1 +0,5		•	•	•

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HWS

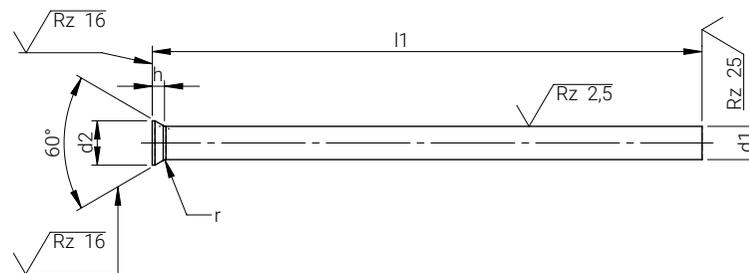
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
6,8	9 ±0,2	2,91	1 +0,5		•	•	•
6,9	9 ±0,2	2,82	1 +0,5		•	•	•
7	9 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•
7,1	9 ±0,2	2,65	1 +0,5		•	•	•
7,2	9 ±0,2	2,56	1 +0,5		•	•	•
7,3	9 ±0,2	2,47	1 +0,5		•	•	•
7,4	9 ±0,2	2,39	1 +0,5		•	•	•
7,5	10 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	•
7,6	10 ±0,2	3,08	1 +0,5		•	•	•
7,7	10 ±0,2	2,99	1 +0,5		•	•	•
7,8	10 ±0,2	2,91	1 +0,5		•	•	•
7,9	10 ±0,2	2,82	1 +0,5		•	•	•
8	10 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•
8,1	10 ±0,2	2,65	1 +0,5		•	•	•
8,2	10 ±0,2	2,56	1 +0,5		•	•	•
8,3	10 ±0,2	2,47	1 +0,5		•	•	•
8,4	10 ±0,2	2,39	1 +0,5		•	•	•
8,5	11 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	•
8,6	11 ±0,2	3,08	1 +0,5		•	•	•
8,7	11 ±0,2	2,99	1 +0,5		•	•	•
8,8	11 ±0,2	2,91	1 +0,5		•	•	•
8,9	11 ±0,2	2,82	1 +0,5		•	•	•

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HWS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

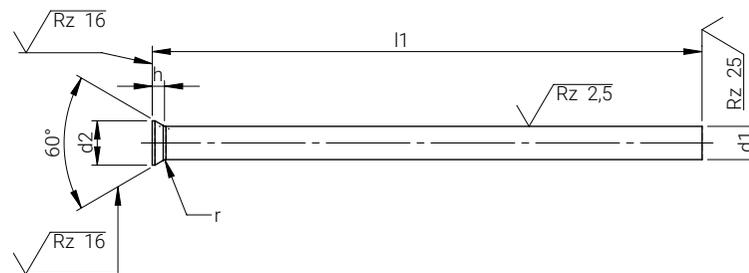




SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
9	11 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•
9,1	11 ±0,2	2,65	1 +0,5		•	•	•
9,2	11 ±0,2	2,56	1 +0,5		•	•	•
9,3	11 ±0,2	2,47	1 +0,5		•	•	•
9,4	11 ±0,2	2,39	1 +0,5		•	•	•
9,5	12 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	•
9,6	12 ±0,2	3,08	1 +0,5		•	•	•
9,7	12 ±0,2	2,99	1 +0,5		•	•	•
9,8	12 ±0,2	2,91	1 +0,5		•	•	•
9,9	12 ±0,2	2,82	1 +0,5		•	•	•
10	12 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•
10,1	12 ±0,2	2,65	1 +0,5				•
10,2	12 ±0,2	2,56	1 +0,5				•
10,3	12 ±0,2	2,47	1 +0,5				•
10,4	12 ±0,2	2,39	1 +0,5				•
10,5	13 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	•
11	13 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•
11,5	14 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	
11,8	14 ±0,2	2,91	1 +0,5		•		
12	14 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•
12,2	14 ±0,2	2,56	1 +0,5		•		
12,3	14 ±0,2	2,47	1 +0,5		•		•

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HWS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

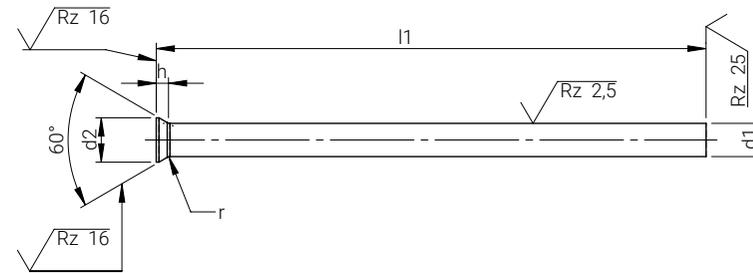


SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF



DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
12,5	15 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	
13	15 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•
13,5	16 ±0,2	3,67	1,5 +0,5		•	•	
14	16 ±0,2	3,23	1,5 +0,5		•	•	•
14,5	17 ±0,2	3,67	1,5 +0,5		•	•	
15	17 ±0,2	3,23	1,5 +0,5		•	•	•
15,5	18 ±0,2	3,67	1,5 +0,5		•	•	
16	18 ±0,2	3,23	1,5 +0,5		•	•	•
18,5	21 ±0,2	3,67	1,5 +0,5		•	•	
19,5	22 ±0,2	3,67	1,5 +0,5		•		

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HWS

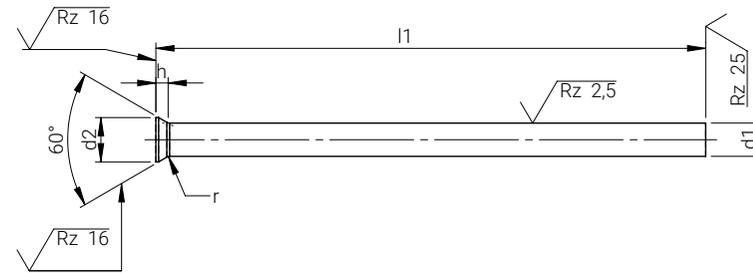
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF



DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100	120	130
0,3	0,9 ±0,05	0,72	0,2 ±0,2		•				
0,35	0,9 ±0,05	0,68	0,2 ±0,2		•				
0,4	0,9 ±0,05	0,63	0,2 ±0,2		•				
0,45	0,9 ±0,05	0,59	0,2 ±0,2				•		
0,5	0,9 ±0,05	0,55	0,2 ±0,2		•	•	•		
0,55	1 ±0,05	0,59	0,2 ±0,2		•		•		
0,6	1,1 ±0,05	0,63	0,2 ±0,2		•	•	•		
0,65	1,2 ±0,05	0,68	0,2 ±0,2		•		•		
0,7	1,3 ±0,05	0,72	0,2 ±0,2		•	•	•		
0,75	1,3 ±0,05	0,68	0,2 ±0,2		•	•	•		
0,8	1,4 ±0,05	0,92	0,2 ±0,2		•	•	•		
0,85	1,4 ±0,05	0,88	0,2 ±0,2		•		•		
0,9	1,6 ±0,05	1,01	0,2 ±0,2		•	•	•		
0,95	1,6 ±0,05	0,96	0,2 ±0,2		•		•		
1	1,8 ±0,05	1,19	0,4 ±0,3		•	•	•		
1,05	1,8 ±0,05	1,15	0,4 ±0,3		•				
1,1	1,8 ±0,05	1,11	0,4 ±0,3		•	•	•		
1,15	1,8 ±0,05	1,06	0,4 ±0,3		•		•		
1,2	2 ±0,05	1,19	0,4 ±0,3		•	•	•		
1,25	2 ±0,05	1,15	0,4 ±0,3		•				
1,3	2 ±0,05	1,11	0,4 ±0,3		•	•	•		
1,35	2 ±0,05	1,06	0,4 ±0,3		•		•		

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

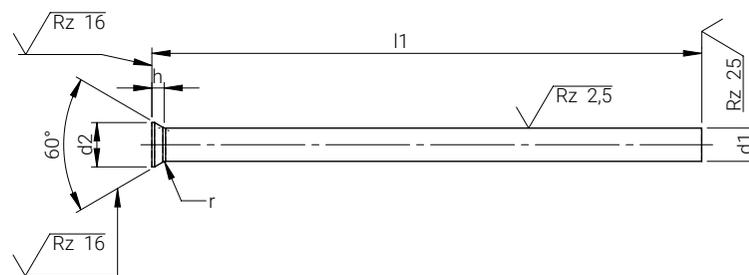




SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100	120	130
1,4	2,2 ±0,05	1,19	0,4 +0,3		•	•	•		
1,45	2,2 ±0,05	1,15	0,4 +0,3		•				
1,5	2,2 ±0,05	1,11	0,4 +0,3		•	•	•		
1,55	2,2 ±0,05	1,06	0,4 +0,3		•				
1,6	2,5 ±0,05	1,28	0,4 +0,3		•	•	•		
1,65	2,5 ±0,05	1,24	0,4 +0,3		•				
1,7	2,5 ±0,05	1,19	0,4 +0,3		•	•	•		
1,75	2,5 ±0,05	1,15	0,4 +0,3		•				
1,8	2,8 ±0,05	1,37	0,4 +0,3		•	•	•		
1,85	2,8 ±0,05	1,32	0,4 +0,3		•				
1,9	2,8 ±0,05	1,28	0,4 +0,3		•	•	•		
1,95	2,8 ±0,05	1,24	0,4 +0,3		•				
2	3 ±0,1	1,37	0,4 +0,3		•	•	•	•	
2,05	3 ±0,1	1,32	0,4 +0,3		•		•		
2,1	3,2 ±0,1	1,45	0,4 +0,3		•	•	•		
2,15	3,2 ±0,1	1,41	0,4 +0,3		•				
2,2	3,2 ±0,1	1,37	0,4 +0,3		•	•	•		
2,25	3,2 ±0,1	1,32	0,4 +0,3		•				
2,3	3,5 ±0,1	1,54	0,4 +0,3		•	•	•		
2,35	3,5 ±0,1	1,5	0,4 +0,3		•				
2,4	3,5 ±0,1	1,45	0,4 +0,3		•	•	•		
2,45	3,5 ±0,1	1,41	0,4 +0,3		•				

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

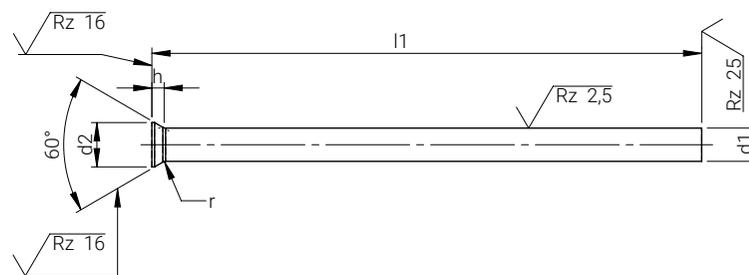




SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100	120	130
2,5	3,5 ± 0,1	1,37	0,4 + 0,3		•	•	•	•	
2,55	3,5 ± 0,1	1,32	0,4 + 0,3		•		•		
2,6	4 ± 0,1	1,71	0,4 + 0,3		•	•	•		
2,65	4 ± 0,1	1,67	0,4 + 0,3		•				
2,7	4 ± 0,1	1,63	0,4 + 0,3		•	•	•		
2,75	4 ± 0,1	1,58	0,4 + 0,3		•		•		
2,8	4 ± 0,1	1,54	0,4 + 0,3		•	•	•		
2,85	4 ± 0,1	1,5	0,4 + 0,3		•				
2,9	4 ± 0,1	1,45	0,4 + 0,3		•	•	•		
2,95	4 ± 0,1	1,41	0,4 + 0,3		•				
3	4,5 ± 0,1	1,8	0,6 + 0,4		•	•	•	•	
3,05	4,5 ± 0,1	1,76	0,6 + 0,4		•		•		
3,1	4,5 ± 0,1	1,71	0,6 + 0,4		•	•	•		
3,15	4,5 ± 0,1	1,67	0,6 + 0,4		•				
3,2	4,5 ± 0,1	1,63	0,6 + 0,4		•	•	•		
3,25	4,5 ± 0,1	1,58	0,6 + 0,4		•		•		
3,3	4,5 ± 0,1	1,54	0,6 + 0,4		•	•	•		
3,35	4,5 ± 0,1	1,5	0,6 + 0,4		•				
3,4	4,5 ± 0,1	1,45	0,6 + 0,4		•	•	•		
3,45	4,5 ± 0,1	1,41	0,6 + 0,4		•		•		
3,5	5 ± 0,1	1,8	0,6 + 0,4		•	•	•	•	
3,55	5 ± 0,1	1,76	0,6 + 0,4		•		•		



HÄRTE

Schaft: HRC 64 ± 2

Kopf: HRC 50 ± 5

WERKSTOFFE

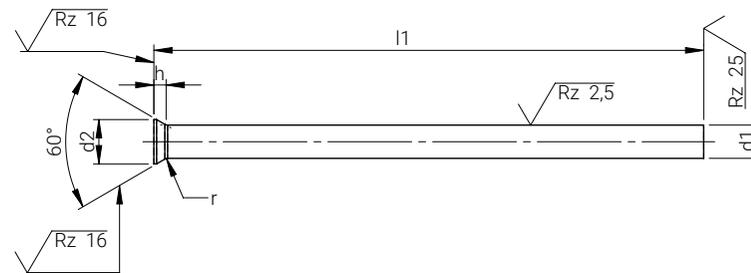
HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100	120	130
3,4	4,5 ±0,1	1,45	0,6 +0,4		•	•	•		
3,45	4,5 ±0,1	1,41	0,6 +0,4		•		•		
3,5	5 ±0,1	1,8	0,6 +0,4		•	•	•	•	
3,55	5 ±0,1	1,76	0,6 +0,4		•		•		
3,6	5 ±0,1	1,71	0,6 +0,4		•	•	•	•	
3,65	5 ±0,1	1,67	0,6 +0,4		•		•		
3,7	5 ±0,1	1,63	0,6 +0,4		•	•	•		
3,75	5 ±0,1	1,58	0,6 +0,4		•		•		
3,8	5 ±0,1	1,54	0,6 +0,4		•	•	•		
3,85	5 ±0,1	1,5	0,6 +0,4		•		•		
3,9	5 ±0,1	1,45	0,6 +0,4		•	•	•		
3,95	5 ±0,1	1,41	0,6 +0,4		•		•		
4	5,5 ±0,1	1,8	0,6 +0,4		•	•	•	•	
4,05	5,5 ±0,1	1,76	0,6 +0,4		•		•		
4,1	5,5 ±0,1	1,71	0,6 +0,4		•	•	•		
4,15	5,5 ±0,1	1,67	0,6 +0,4		•		•		
4,2	5,5 ±0,1	1,63	0,6 +0,4		•	•	•		
4,25	5,5 ±0,1	1,58	0,6 +0,4		•		•		
4,3	5,5 ±0,1	1,54	0,6 +0,4		•	•	•		
4,35	5,5 ±0,1	1,5	0,6 +0,4		•		•		
4,4	5,5 ±0,1	1,45	0,6 +0,4		•	•	•		
4,45	5,5 ±0,1	1,41	0,6 +0,4		•		•		

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

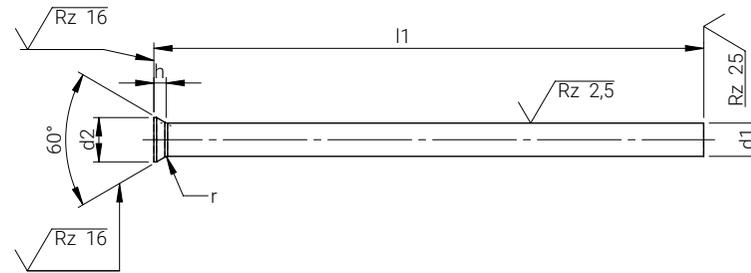
HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100	120	130
4,5	6 ±0,1	1,8	0,6 +0,4		•	•	•		
4,55	6 ±0,1	1,76	0,6 +0,4		•		•		
4,6	6 ±0,1	1,71	0,6 +0,4		•	•	•		
4,65	6 ±0,1	1,67	0,6 +0,4		•		•		
4,7	6 ±0,1	1,63	0,6 +0,4		•	•	•		
4,75	6 ±0,1	1,58	0,6 +0,4		•				
4,8	6 ±0,1	1,54	0,6 +0,4		•	•	•		
4,85	6 ±0,1	1,5	0,6 +0,4		•				
4,9	6 ±0,1	1,45	0,6 +0,4		•	•	•		
4,95	6 ±0,1	1,41	0,6 +0,4		•				
5	6,5 ±0,1	1,8	0,6 +0,4		•	•	•	•	•
5,05	6,5 ±0,1	1,76	0,6 +0,4				•		
5,1	6,5 ±0,1	1,71	0,6 +0,4		•	•	•		
5,15	6,5 ±0,1	1,67	0,6 +0,4		•				
5,2	6,5 ±0,1	1,63	0,6 +0,4		•	•	•		
5,3	6,5 ±0,1	1,54	0,6 +0,4		•	•	•		
5,4	6,5 ±0,1	1,45	0,6 +0,4		•	•	•		
5,5	7 ±0,1	1,8	0,6 +0,4		•	•	•	•	
5,6	7 ±0,1	1,71	0,6 +0,4		•	•	•		
5,7	7 ±0,1	1,63	0,6 +0,4		•	•	•		
5,75	7 ±0,1	1,58	0,6 +0,4		•				
5,8	7 ±0,1	1,54	0,6 +0,4		•	•	•		

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

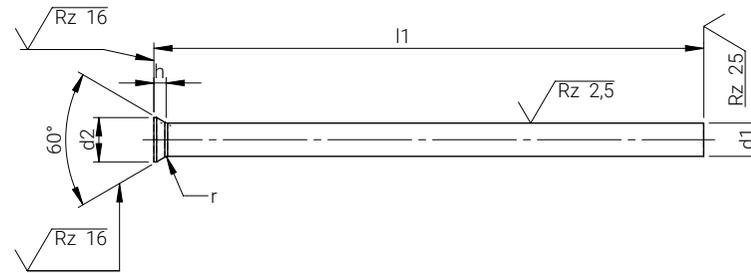
HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100	120	130
5,9	7 ±0,1	1,45	0,6 +0,4		•	•	•		
6	8 ±0,2	2,23	1 +0,5		•	•	•	•	•
6,05	8 ±0,2	2,19	1 +0,5		•		•		
6,1	8 ±0,2	2,15	1 +0,5		•	•	•		
6,2	8 ±0,2	2,06	1 +0,5		•	•	•		
6,3	8 ±0,2	1,97	1 +0,5		•	•	•		
6,4	8 ±0,2	1,89	1 +0,5		•	•	•		
6,5	9 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	•	•	•
6,6	9 ±0,2	3,08	1 +0,5		•	•	•		
6,7	9 ±0,2	2,99	1 +0,5		•	•	•		
6,8	9 ±0,2	2,91	1 +0,5		•	•	•		
6,9	9 ±0,2	2,82	1 +0,5		•	•	•		
7	9 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•	•	•
7,1	9 ±0,2	2,65	1 +0,5		•	•	•		
7,2	9 ±0,2	2,56	1 +0,5		•	•	•		
7,25	9 ±0,2	2,52	1 +0,5		•				
7,3	9 ±0,2	2,47	1 +0,5		•	•	•		
7,4	9 ±0,2	2,39	1 +0,5		•	•	•		
7,5	10 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	•	•	
7,6	10 ±0,2	3,08	1 +0,5		•	•	•		
7,7	10 ±0,2	2,99	1 +0,5		•	•	•		
7,8	10 ±0,2	2,91	1 +0,5		•	•	•		

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

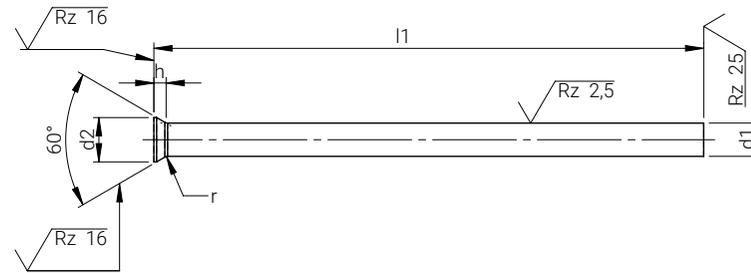
HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100	120	130
7,9	10 ±0,2	2,82	1 +0,5		•	•	•		
8	10 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•	•	•
8,1	10 ±0,2	2,65	1 +0,5		•	•	•		
8,2	10 ±0,2	2,56	1 +0,5		•	•	•		
8,3	10 ±0,2	2,47	1 +0,5		•	•	•		
8,4	10 ±0,2	2,39	1 +0,5		•	•	•		
8,5	11 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	•	•	
8,6	11 ±0,2	3,08	1 +0,5		•	•	•		
8,7	11 ±0,2	2,99	1 +0,5		•	•	•		
8,8	11 ±0,2	2,91	1 +0,5		•	•	•		
8,9	11 ±0,2	2,82	1 +0,5		•	•	•		
9	11 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•	•	
9,05	11 ±0,2	2,69	1 +0,5		•	•	•		
9,1	11 ±0,2	2,65	1 +0,5		•	•	•		
9,2	11 ±0,2	2,56	1 +0,5		•	•	•		
9,3	11 ±0,2	2,47	1 +0,5		•	•	•		
9,4	11 ±0,2	2,39	1 +0,5		•	•	•		
9,5	12 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	•		
9,6	12 ±0,2	3,08	1 +0,5		•	•	•		
9,7	12 ±0,2	2,99	1 +0,5		•	•	•		
9,8	12 ±0,2	2,91	1 +0,5		•	•	•		
9,9	12 ±0,2	2,82	1 +0,5		•	•	•		

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

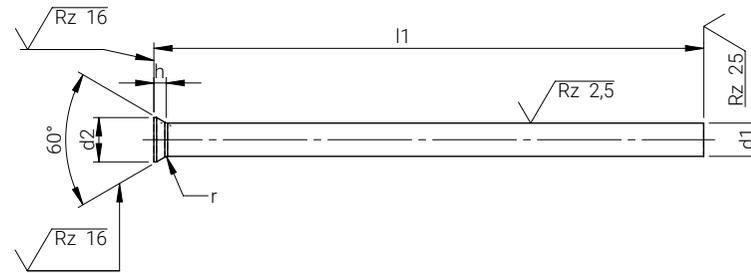
HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100	120	130
10	12 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•	•	•
10,1	12 ±0,2	2,65	1 +0,5		•	•	•		
10,2	12 ±0,2	2,56	1 +0,5		•	•	•		
10,3	12 ±0,2	2,47	1 +0,5		•	•	•		
10,4	12 ±0,2	2,39	1 +0,5		•	•	•		
10,5	13 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	•	•	•
10,6	13 ±0,2	3,08	1 +0,5		•	•	•		
10,7	13 ±0,2	2,99	1 +0,5		•	•	•		
10,8	13 ±0,2	2,91	1 +0,5		•	•	•		
10,9	13 ±0,2	2,82	1 +0,5		•	•	•		
11	13 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•	•	
11,1	13 ±0,2	2,65	1 +0,5		•	•	•		
11,2	13 ±0,2	2,56	1 +0,5		•	•	•		
11,3	13 ±0,2	2,47	1 +0,5		•	•	•		
11,4	13 ±0,2	2,39	1 +0,5		•	•	•		
11,5	14 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	•		
11,6	14 ±0,2	3,08	1 +0,5		•	•	•		
11,7	14 ±0,2	2,99	1 +0,5		•	•	•		
11,8	14 ±0,2	2,91	1 +0,5		•	•	•		
11,9	14 ±0,2	2,82	1 +0,5		•	•	•		
12	14 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•	•	•
12,1	14 ±0,2	2,65	1 +0,5		•	•	•		

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

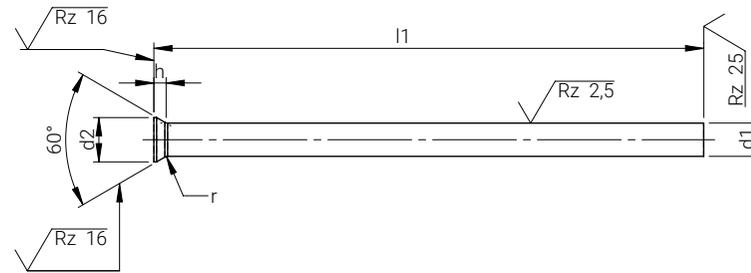
HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100	120	130
-------------	-------	------------------	-----	--------------------	----	----	-----	-----	-----

12,2	14 ±0,2	2,56	1 +0,5		•	•	•		
12,3	14 ±0,2	2,47	1 +0,5		•	•	•		
12,4	14 ±0,2	2,39	1 +0,5		•	•	•		
12,5	15 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	•	•	
12,6	15 ±0,2	3,08	1 +0,5		•	•	•		
12,7	15 ±0,2	2,99	1 +0,5		•	•	•		
12,8	15 ±0,2	2,91	1 +0,5		•	•	•		
12,9	15 ±0,2	2,82	1 +0,5		•	•	•		
13	15 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•		
13,5	16 ±0,2	3,67	1,5 +0,5		•	•	•		
14	16 ±0,2	3,23	1,5 +0,5		•	•	•	•	
14,5	17 ±0,2	3,67	1,5 +0,5		•	•	•		
15	17 ±0,2	3,23	1,5 +0,5		•	•	•		
15,5	18 ±0,2	3,67	1,5 +0,5		•	•	•		
16	18 ±0,2	3,23	1,5 +0,5		•	•	•		
16,5	19 ±0,2	3,67	1,5 +0,5		•	•	•		
17	19 ±0,2	3,23	1,5 +0,5		•	•	•		
17,5	20 ±0,2	3,67	1,5 +0,5		•	•	•		
18	20 ±0,2	3,23	1,5 +0,5		•	•	•		
18,5	21 ±0,2	3,67	1,5 +0,5		•	•	•		
19	21 ±0,2	3,23	1,5 +0,5		•	•	•		
19,5	22 ±0,2	3,67	1,5 +0,5		•	•	•		
20	22 ±0,2	3,23	1,5 +0,5		•	•	•	•	

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

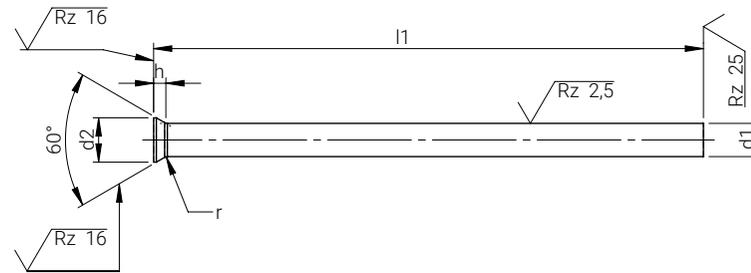
HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
1	1,8 ± 0,05	1,19	0,4 + 0,3		•		•
1,1	1,8 ± 0,05	1,11	0,4 + 0,3		•		
1,2	2 ± 0,05	1,19	0,4 + 0,3		•		
1,3	2 ± 0,05	1,11	0,4 + 0,3		•		•
1,4	2,2 ± 0,05	1,19	0,4 + 0,3		•		
1,5	2,2 ± 0,05	1,11	0,4 + 0,3		•	•	•
1,6	2,5 ± 0,05	1,28	0,4 + 0,3		•	•	
1,7	2,5 ± 0,05	1,19	0,4 + 0,3		•	•	•
1,8	2,8 ± 0,05	1,37	0,4 + 0,3		•	•	•
1,9	2,8 ± 0,05	1,28	0,4 + 0,3		•		
2	3 ± 0,1	1,37	0,4 + 0,3		•	•	•
2,1	3,2 ± 0,1	1,45	0,4 + 0,3		•	•	•
2,2	3,2 ± 0,1	1,37	0,4 + 0,3		•		•
2,3	3,5 ± 0,1	1,54	0,4 + 0,3			•	
2,4	3,5 ± 0,1	1,45	0,4 + 0,3		•		•
2,5	3,5 ± 0,1	1,37	0,4 + 0,3		•	•	•
2,6	4 ± 0,1	1,71	0,4 + 0,3				•
2,7	4 ± 0,1	1,63	0,4 + 0,3		•	•	
2,8	4 ± 0,1	1,54	0,4 + 0,3		•	•	•
2,9	4 ± 0,1	1,45	0,4 + 0,3		•	•	•
3	4,5 ± 0,1	1,8	0,6 + 0,4		•	•	•
3,1	4,5 ± 0,1	1,71	0,6 + 0,4		•	•	•

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ± 2

Kopf: HRC 50 ± 5

WERKSTOFFE

Vanadis 23

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

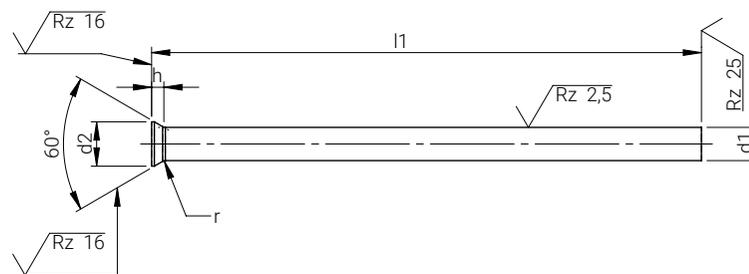




SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
3,2	4,5 ± 0,1	1,63	0,6 + 0,4		•	•	•
3,3	4,5 ± 0,1	1,54	0,6 + 0,4			•	•
3,4	4,5 ± 0,1	1,45	0,6 + 0,4		•		•
3,5	5 ± 0,1	1,8	0,6 + 0,4		•	•	•
3,6	5 ± 0,1	1,71	0,6 + 0,4		•		•
3,7	5 ± 0,1	1,63	0,6 + 0,4				•
3,8	5 ± 0,1	1,54	0,6 + 0,4				•
3,9	5 ± 0,1	1,45	0,6 + 0,4		•		•
4	5,5 ± 0,1	1,8	0,6 + 0,4		•	•	•
4,1	5,5 ± 0,1	1,71	0,6 + 0,4		•	•	•
4,2	5,5 ± 0,1	1,63	0,6 + 0,4			•	•
4,3	5,5 ± 0,1	1,54	0,6 + 0,4		•		•
4,5	6 ± 0,1	1,8	0,6 + 0,4		•	•	•
4,6	6 ± 0,1	1,71	0,6 + 0,4		•	•	
4,7	6 ± 0,1	1,63	0,6 + 0,4				•
5	6,5 ± 0,1	1,8	0,6 + 0,4		•	•	•
5,1	6,5 ± 0,1	1,71	0,6 + 0,4		•	•	•
5,2	6,5 ± 0,1	1,63	0,6 + 0,4				•
5,3	6,5 ± 0,1	1,54	0,6 + 0,4				•
5,5	7 ± 0,1	1,8	0,6 + 0,4				•
5,6	7 ± 0,1	1,71	0,6 + 0,4				•
6	8 ± 0,2	2,23	1 + 0,5		•	•	•



HÄRTE

Schaft: HRC 64 ± 2

Kopf: HRC 50 ± 5

WERKSTOFFE

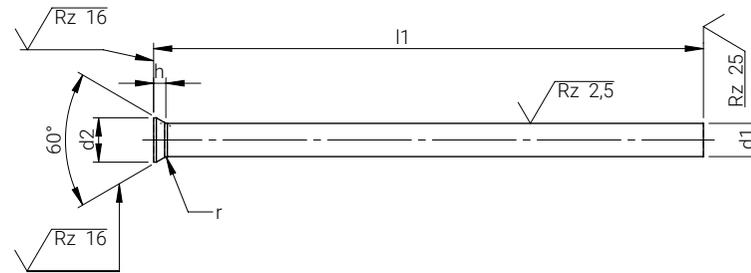
Vanadis 23

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
6,1	8 ±0,2	2,15	1 +0,5				•
6,2	8 ±0,2	2,06	1 +0,5				•
6,4	8 ±0,2	1,89	1 +0,5				•
6,5	9 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	•
6,6	9 ±0,2	3,08	1 +0,5			•	
6,8	9 ±0,2	2,91	1 +0,5				•
7	9 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•
7,1	9 ±0,2	2,65	1 +0,5				•
7,5	10 ±0,2	3,17	1 +0,5		•	•	•
8	10 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•
8,2	10 ±0,2	2,56	1 +0,5				•
8,3	10 ±0,2	2,47	1 +0,5				•
8,5	11 ±0,2	3,17	1 +0,5				•
9	11 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•
9,2	11 ±0,2	2,56	1 +0,5				•
9,5	12 ±0,2	3,17	1 +0,5		•		
10	12 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•
10,5	13 ±0,2	3,17	1 +0,5		•		•
11	13 ±0,2	2,73	1 +0,5		•		•
12	14 ±0,2	2,73	1 +0,5		•	•	•
12,5	15 ±0,2	3,17	1 +0,5				•
13	15 ±0,2	2,73	1 +0,5			•	•

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

Vanadis 23

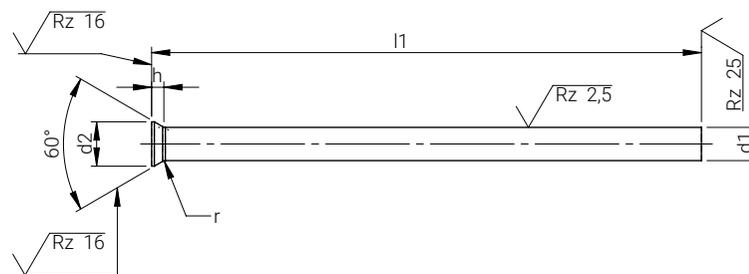
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
14	16 ±0,2	3,23	1,5 +0,5				•
16	18 ±0,2	3,23	1,5 +0,5		•		•

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

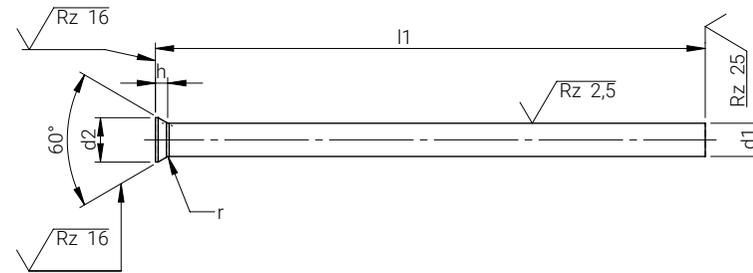
Vanadis 23

**Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.**

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
1,1	1,8 ±0,05	1,11	0,4 +0,3				•
1,2	2 ±0,05	1,19	0,4 +0,3		•		
1,3	2 ±0,05	1,11	0,4 +0,3		•		
1,5	2,2 ±0,05	1,11	0,4 +0,3		•		•
1,7	2,5 ±0,05	1,19	0,4 +0,3		•		
2	3 ±0,1	1,37	0,4 +0,3		•	•	•
2,1	3,2 ±0,1	1,45	0,4 +0,3		•		
2,2	3,2 ±0,1	1,37	0,4 +0,3				•
2,3	3,5 ±0,1	1,54	0,4 +0,3		•	•	
2,4	3,5 ±0,1	1,45	0,4 +0,3		•		
2,5	3,5 ±0,1	1,37	0,4 +0,3		•	•	
2,6	4 ±0,1	1,71	0,4 +0,3		•		
3	4,5 ±0,1	1,8	0,6 +0,4		•	•	•
3,1	4,5 ±0,1	1,71	0,6 +0,4		•		
3,2	4,5 ±0,1	1,63	0,6 +0,4		•		•
3,5	5 ±0,1	1,8	0,6 +0,4		•		•
3,6	5 ±0,1	1,71	0,6 +0,4		•		
4	5,5 ±0,1	1,8	0,6 +0,4		•	•	•
4,1	5,5 ±0,1	1,71	0,6 +0,4		•		
4,2	5,5 ±0,1	1,63	0,6 +0,4		•		
4,4	5,5 ±0,1	1,45	0,6 +0,4				•
4,5	6 ±0,1	1,8	0,6 +0,4		•		

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

CPM 10 V

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

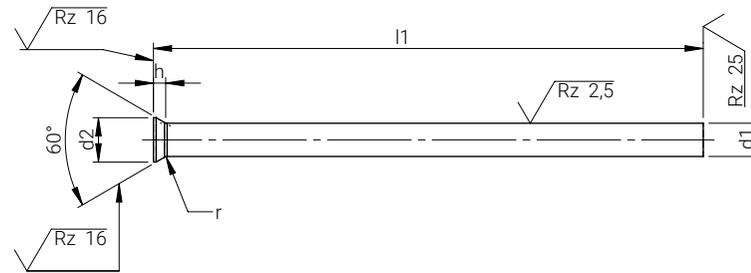


SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF



DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71	80	100
-------------	-------	------------------	-----	--------------------	----	----	-----

5	6,5 ± 0,1	1,8	0,6 + 0,4		•		•
5,4	6,5 ± 0,1	1,45	0,6 + 0,4				•
5,5	7 ± 0,1	1,8	0,6 + 0,4				•
6	8 ± 0,2	2,23	1 + 0,5		•		•
6,5	9 ± 0,2	3,17	1 + 0,5				•
7	9 ± 0,2	2,73	1 + 0,5		•		•
7,5	10 ± 0,2	3,17	1 + 0,5				•
8	10 ± 0,2	2,73	1 + 0,5		•	•	•
9,5	12 ± 0,2	3,17	1 + 0,5				•
10	12 ± 0,2	2,73	1 + 0,5				•
13	15 ± 0,2	2,73	1 + 0,5				•
13,5	16 ± 0,2	3,67	1,5 + 0,5				•
14	16 ± 0,2	3,23	1,5 + 0,5				•
14,5	17 ± 0,2	3,67	1,5 + 0,5				•
15	17 ± 0,2	3,23	1,5 + 0,5				•

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ± 2

Kopf: HRC 50 ± 5

WERKSTOFFE

CPM 10 V

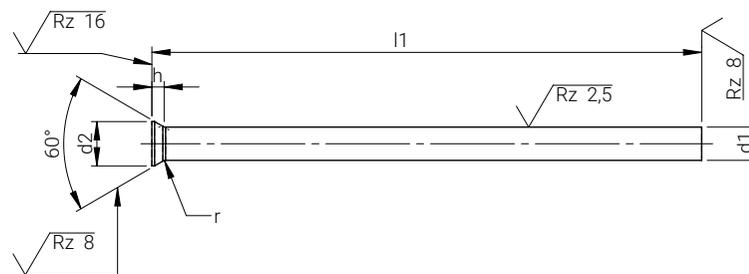
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.



HARTMETALLSCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1 h6	d_2 $\pm 0,05$	h $+0,2$ 0	r	l_1 $+0,5$ 0	71
1	1,8	1,19	0,4 +0,3		•
1,1	1,8	1,11	0,4 +0,3		•
1,2	2	1,19	0,4 +0,3		•
1,3	2	1,11	0,4 +0,3		•
1,4	2,2	1,19	0,4 +0,3		•
1,5	2,2	1,11	0,4 +0,3		•
1,6	2,5	1,28	0,4 +0,3		•
1,7	2,5	1,19	0,4 +0,3		•
1,8	2,8	1,37	0,4 +0,3		•
1,9	2,8	1,28	0,4 +0,3		•
2	3	1,37	0,4 +0,3		•
2,1	3,2	1,45	0,4 +0,3		•
2,2	3,2	1,37	0,4 +0,3		•
2,3	3,5	1,54	0,4 +0,3		•
2,4	3,5	1,45	0,4 +0,3		•
2,5	3,5	1,37	0,4 +0,3		•
2,6	4	1,71	0,4 +0,3		•
2,7	4	1,63	0,4 +0,3		•
2,8	4	1,54	0,4 +0,3		•
2,9	4	1,45	0,4 +0,3		•
3	4,5	1,8	0,6 +0,4		•
3,1	4,5	1,71	0,6 +0,4		•

AUSFÜHRUNG

Aus dem Vollen geschliffen.

WERKSTOFFE

Vollhartmetall

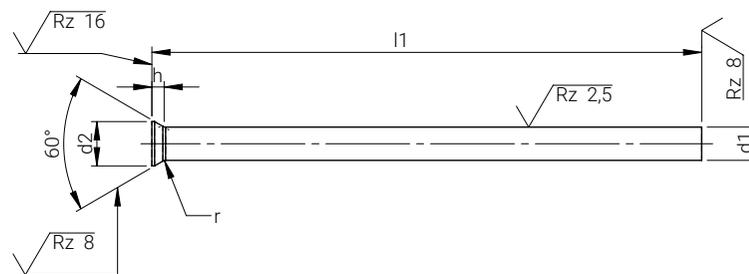




HARTMETALLSCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1	d_2	h	r	l_1	71
h6	$\pm 0,05$	$+0,2$ 0		$+0,5$ 0	

3,2	4,5	1,63	0,6 +0,4		•
3,3	4,5	1,54	0,6 +0,4		•
3,4	4,5	1,45	0,6 +0,4		•
3,5	5	1,8	0,6 +0,4		•
3,6	5	1,71	0,6 +0,4		•
3,7	5	1,63	0,6 +0,4		•
3,8	5	1,54	0,6 +0,4		•
3,9	5	1,45	0,6 +0,4		•
4	5,5	1,8	0,6 +0,4		•
4,1	5,5	1,71	0,6 +0,4		•
4,2	5,5	1,63	0,6 +0,4		•
4,3	5,5	1,54	0,6 +0,4		•
4,5	6	1,8	0,6 +0,4		•
4,6	6	1,71	0,6 +0,4		•
4,7	6	1,63	0,6 +0,4		•
4,9	6	1,45	0,6 +0,4		•
5	6,5	1,8	0,6 +0,4		•
5,5	7	1,8	0,6 +0,4		•
6	8	2,23	1 +0,5		•
6,5	9	3,17	1 +0,5		•
7	9	2,73	1 +0,5		•
7,5	10	3,17	1 +0,5		•



AUSFÜHRUNG

Aus dem Vollen geschliffen.

WERKSTOFFE

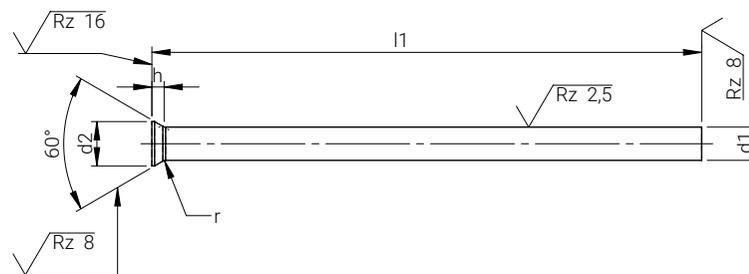
Vollhartmetall



HARTMETALLSCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 1, FORM D, ≈ DIN ISO 6752



d_1	d_2	h	r	l_1	71
h6	±0,05	+0,2 0		+0,5 0	

8	10	2,73	1 +0,5		•
9	11	2,73	1 +0,5		•
10	12	2,73	1 +0,5		•
15	17	3,23	1,5 +0,5		•

AUSFÜHRUNG

Aus dem Vollen geschliffen.

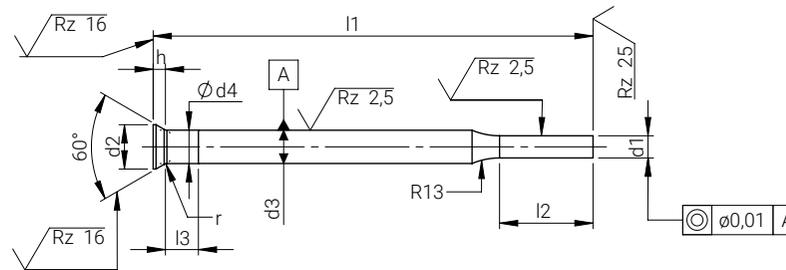
WERKSTOFFE

Vollhartmetall

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 2, FORM CA



d_1 h6	d_1 h6	Stufung	l_1 +0,5 0	l_1 +0,5 0	d_2	Toleranz	d_3 h6	d_4	l_2 +0,5	l_3 max. 0	h +0,2 0	r	Toleranz	
über	bis													
0,5	1,4	0,1	71	80	2,2	± 0,05	1,5	$d_3 + 0,03$	7	5	1,11	0,4	+0,3	Schneidstempel werden nicht lagermäßig geführt, können jedoch kurzfristig hergestellt werden.
0,5	1,9	0,1	71	80	3,0	± 0,1	2	$d_3 + 0,03$	7	5	1,37	0,4	+0,3	
1,6	2,9	0,1	71	80	4,5	± 0,1	3	$d_3 + 0,03$	7	5	1,80	0,6	+0,3	
2,5	3,5	0,5	71	80	5,5	± 0,1	4	$d_3 + 0,03$	10	5	1,80	0,6	+0,3	
3,5	4,5	0,5	71	80	6,5	± 0,2	5	$d_3 + 0,03$	10	6	1,80	0,6	+0,3	
4,5	5,5	0,5	71	80	8,0	± 0,2	6	$d_3 + 0,03$	10	6	2,23	1,0	+0,3	

AUSFÜHRUNG

Hergestellt aus Schneidstempel DIN 9861 Form DA. Gehärtet, angelassen und Schaft feinstgeschliffen. Kopf warm angestaucht und gegläht. Mit zulässiger Verdickung unter dem Kopf (d_4) nach DIN 9861 Teil 2.

WERKSTOFFE

WS, HSS

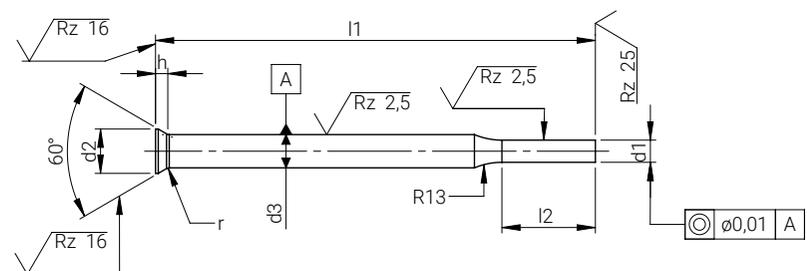
Weitere Werkstoffe auf Anfrage erhältlich, siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 2, FORM C, ≈ DIN ISO 9181



d_1 h6	d_2 ±0,1	d_3 h6	l_2 +0,5 0	h +0,2 0	r	l_1 +0,5 0	71
0,5	3	2	7	1,37	0,4 +0,3		•
0,9	3	2	7	1,37	0,4 +0,3		•
1	3	2	7	1,37	0,4 +0,3		•
1,5	3	2	7	1,37	0,4 +0,3		•
1,8	4,5	3	7	1,8	0,6 +0,4		•

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HWS

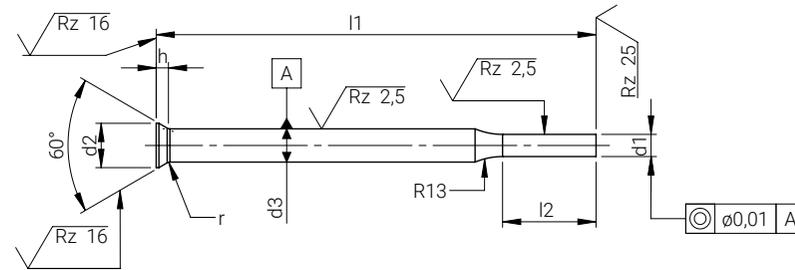
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF



DIN 9861 TEIL 2, FORM C, ≈ DIN ISO 9181



d_1 h6	d_2 $\pm 0,1$	d_3 h6	l_2 $+0,5$ 0	h $+0,2$ 0	r	l_1 $+0,5$ 0	71	80
0,5	3	2	7	1,37	0,4 +0,3		•	•
0,6	3	2	7	1,37	0,4 +0,3		•	•
0,7	3	2	7	1,37	0,4 +0,3		•	•
0,8	3	2	7	1,37	0,4 +0,3		•	•
0,9	3	2	7	1,37	0,4 +0,3		•	•
1	3	2	7	1,37	0,4 +0,3		•	•
1,1	3	2	7	1,37	0,4 +0,3		•	•
1,2	3	2	7	1,37	0,4 +0,3		•	•
1,3	3	2	7	1,37	0,4 +0,3		•	•
1,4	3	2	7	1,37	0,4 +0,3		•	•
1,5	3	2	7	1,37	0,4 +0,3		•	•
1,6	4,5	3	7	1,8	0,6 +0,4		•	•
1,7	4,5	3	7	1,8	0,6 +0,4		•	•
1,8	4,5	3	7	1,8	0,6 +0,4		•	•
1,9	4,5	3	7	1,8	0,6 +0,4		•	•
2	4,5	3	7	1,8	0,6 +0,4		•	•
2,1	4,5	3	7	1,8	0,6 +0,4		•	•
2,2	4,5	3	7	1,8	0,6 +0,4		•	•
2,3	4,5	3	7	1,8	0,6 +0,4		•	•
2,4	4,5	3	7	1,8	0,6 +0,4		•	•
2,5	4,5	3	7	1,8	0,6 +0,4		•	•
2,6	4,5	3	7	1,8	0,6 +0,4		•	•

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

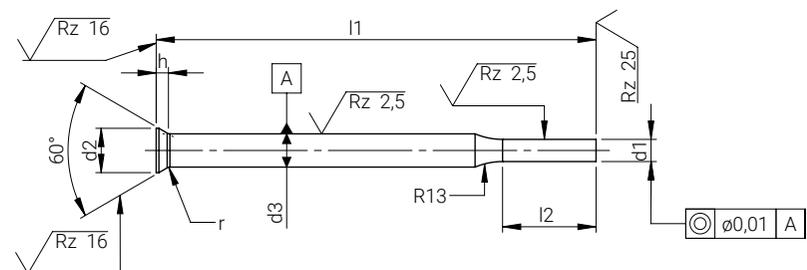




SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 2, FORM C, ≈ DIN ISO 9181



d_1 h6	d_2 $\pm 0,1$	d_3 h6	l_2 $+0,5$ 0	h $+0,2$ 0	r	l_1 $+0,5$ 0	71	80
2,7	4,5	3	7	1,8	0,6+0,4		•	•
2,8	4,5	3	7	1,8	0,6+0,4		•	•
2,9	4,5	3	7	1,8	0,6+0,4		•	•

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HSS

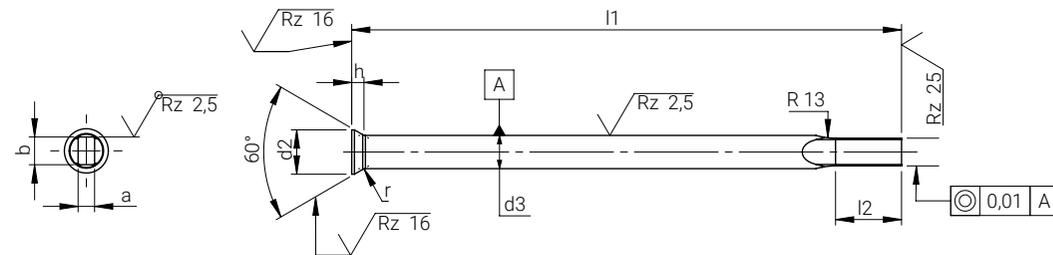
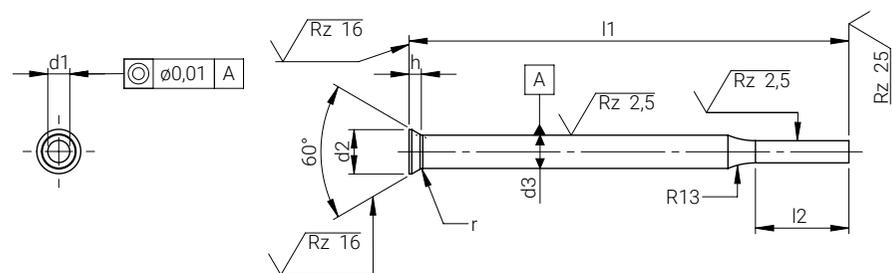
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT KEGELIGEM KOPF

DIN 9861 TEIL 2, FORM C, ≈ DIN ISO 9181
MIT RUND- ODER VIERKANT-ZAPFEN



d_1 h6	a ±0,01	b ±0,01	d_2	Toleranz	d_3 h6	h+0,2 0	r	Toleranz	l_1 +0,5 0	l_2 +0,5 0
Nach Wahl			4,5	± 0,1	3,0	1,80	0,6	+ 0,4	Vorzugslänge:	Nach Wahl
des Bestellers.			5,5	± 0,1	4,0	1,80	0,6	+ 0,4	71/80/100	des Bestellers.
G= max d_3			6,5	± 0,2	5,0	1,80	0,6	+ 0,4	Weitere Längen:	
			8,0	± 0,2	6,0	2,23	1,0	+ 0,5	60/90	
			9,0	± 0,2	7,0	2,73	1,0	+ 0,5		
			10,0	± 0,2	8,0	2,73	1,0	+ 0,5	Schneidstempel werden nicht lagermäßig geführt,	
			12,0	± 0,2	10,0	2,73	1,0	+ 0,5	können jedoch kurzfristig hergestellt werden.	
			14,0	± 0,2	12,0	2,73	1,0	+ 0,5		
			16,0	± 0,2	14,0	3,23	1,5	+ 0,5		
			18,0	± 0,2	16,0	3,23	1,5	+ 0,5		
			22,0	± 0,2	20,0	3,23	1,5	+ 0,5		

SONDERANFERTIGUNG

AUSFÜHRUNG

Hergestellt aus Schneidstempel DIN 9861 Form D. Gehärtet, angelassen und allseitig feinstgeschliffen. Kopf warm angestaucht und gegläht. Max. Mittigkeitsabweichung entsprechend DIN 9861, Form C.

WERKSTOFFE

HWS, HSS, Vanadis 23, CPM 10 V

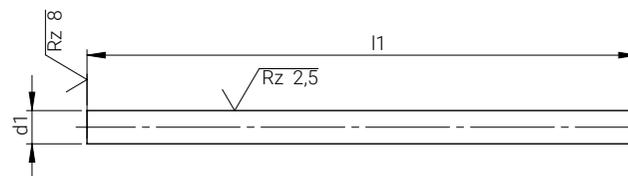
Weitere Werkstoffe auf Anfrage erhältlich, siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

OHNE KOPF

DIN 9861, FORM B



d_1 h6	l_1 +2,5 0	71	80	100
-------------	--------------------	----	----	-----

0,5	•	•	•
0,55	•	•	•
0,6	•	•	•
0,65	•	•	•
0,7	•	•	•
0,75	•		
0,8	•	•	•
0,85	•		
0,9	•	•	•
0,95	•	•	•
1	•	•	•
1,1	•	•	•
1,2	•	•	•
1,3	•	•	•
1,4	•	•	•
1,5	•	•	•
1,6	•	•	•
1,7	•	•	•
1,8	•	•	•
1,9	•	•	•
2	•	•	•
2,1	•	•	•

HÄRTE

HRC 64 ±2

WERKSTOFFE

HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

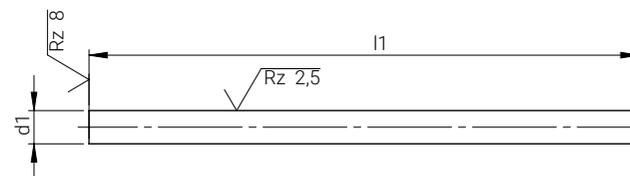




SCHNEIDSTEMPEL

OHNE KOPF

DIN 9861, FORM B



↑
d₁
h6
l₁
+2,5
0

	71	80	100
2,2	•	•	•
2,3	•	•	•
2,4	•	•	•
2,5	•	•	•
2,6	•	•	•
2,7	•	•	•
2,8	•	•	•
2,9	•	•	•
3	•	•	•
3,1	•	•	•
3,2	•	•	•
3,3	•	•	•
3,4	•	•	•
3,5	•	•	•
3,6	•	•	•
3,7	•	•	•
3,8	•	•	•
3,9	•	•	•
4	•	•	•
4,1	•	•	•
4,2	•	•	•
4,3	•	•	•

HÄRTE
HRC 64 ±2

WERKSTOFFE
HSS

**Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.**

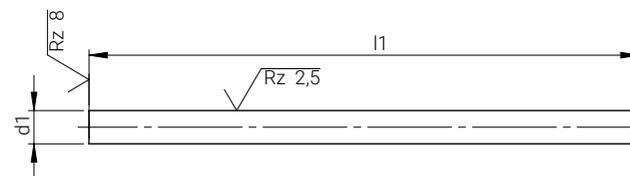




SCHNEIDSTEMPEL

OHNE KOPF

DIN 9861, FORM B



↑
d₁
h6
l₁
+2,5
0

	71	80	100
4,4	•	•	•
4,5	•	•	•
4,6	•	•	•
4,7	•	•	•
4,8	•	•	•
4,9	•	•	•
5	•	•	•
5,1	•	•	•
5,2	•	•	•
5,3	•	•	•
5,4	•	•	•
5,5	•	•	•
5,6	•	•	•
5,7	•	•	•
5,8	•	•	•
5,9	•	•	•
6	•	•	•
6,5	•	•	•
7	•	•	•
7,5	•	•	•
8	•	•	•
8,5	•	•	•

HÄRTE
HRC 64 ±2

WERKSTOFFE
HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

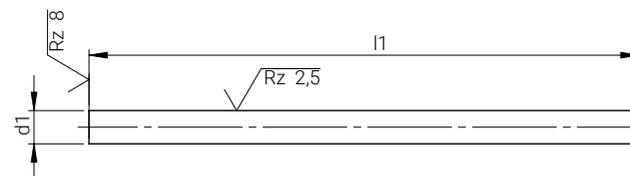




SCHNEIDSTEMPEL

OHNE KOPF

DIN 9861, FORM B



d_1 h6	l_1 +2,5 0	71	80	100
9		•	•	•
9,5		•	•	•
10		•	•	•
12				•

HÄRTE
HRC 64 ±2

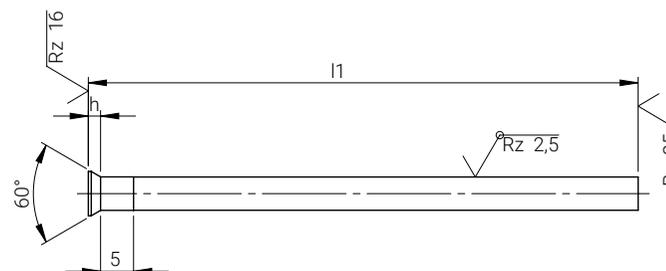
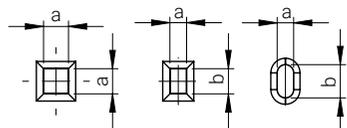
WERKSTOFFE
HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

FORMSCHNEIDSTEMPEL

MIT GESTAUCHTEM KOPF

FORM DA



a
±0,01

b
±0,01

h
+0,2
0

l₁
+0,5

2,0
2,1
2,2
2,3
2,4
2,5
2,6
2,7
2,8
2,9
3,0
3,1
3,2
3,3
3,4
3,5
3,6
3,7
3,8
3,9
4,0
4,1

1,37
1,45
1,37
1,54
1,45
1,37
1,71
1,63
1,54
1,45
1,80
1,71
1,63
1,54
1,45
1,80
1,71
1,63
1,54
1,45
1,80
1,71

Formschneidstempel werden nicht lagermäßig geführt,
können jedoch kurzfristig hergestellt werden.

SONDERANFERTIGUNG

Kopfbereich:
Kante gerundet oder
Fläche vom Umformen.

AUSFÜHRUNG
Mit Kopf, gehärtet und
angelassen, feinst-
geschliffen, Kopf warm
gestaucht und gegläht.

HÄRTE
Schaft: HRC 64 ±2
Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE
HSS

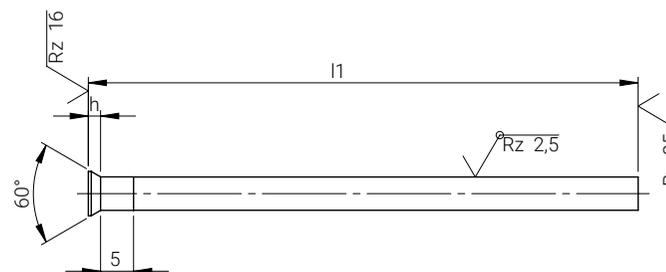
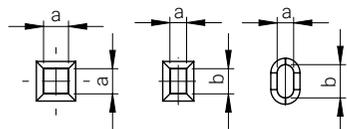
**Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.**



FORMSCHNEIDSTEMPEL

MIT GESTAUCHTEM KOPF

FORM DA



a	b	h	l ₁
±0,01	±0,01	+0,2 0	+0,5

Formschneidstempel werden nicht lagermäßig geführt, können jedoch kurzfristig hergestellt werden.

4,2	1,63
4,3	1,54
4,4	1,45
4,5	1,80
4,6	1,71
4,7	1,63
4,8	1,54
4,9	1,45
5,0	1,80
5,1	1,71
5,2	1,63
5,3	1,54
5,4	1,45
5,5	1,80
5,6	1,71
5,7	1,63
5,8	1,54
5,9	1,45
6,0	2,23
6,5	3,17
7,0	2,73
7,5	3,17



SONDERANFERTIGUNG

Kopfbereich:
Kante gerundet oder Fläche vom Umformen.

AUSFÜHRUNG
Mit Kopf, gehärtet und angelassen, feinstgeschliffen, Kopf warmgestaucht und gegläht.

HÄRTE
Schaft: HRC 64 ±2
Kopf: HRC 50 ±5

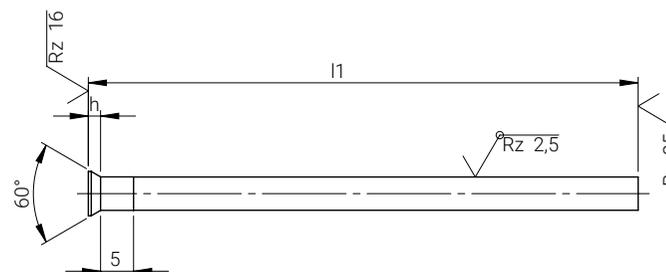
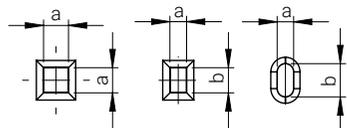
WERKSTOFFE
HSS

Weitere Werkstoffe auf Anfrage erhältlich, siehe Werkstofftabelle.

FORMSCHNEIDSTEMPEL

MIT GESTAUCHTEM KOPF

FORM DA



↑

a
±0,01

b
±0,01

h
+0,2
0

l₁
+0,5

8,0	2,73	Formschneidstempel werden nicht lagermäßig geführt, können jedoch kurzfristig hergestellt werden.
8,5	3,17	
9,0	2,73	
10,0	2,73	
11,0	2,73	
12,0	2,73	

SONDERANFERTIGUNG

Kopfbereich:
Kante gerundet oder Fläche vom Umformen.

AUSFÜHRUNG
Mit Kopf, gehärtet und angelassen, feinstgeschliffen, Kopf warm gestaucht und gegläht.

HÄRTE
Schaft: HRC 64 ±2
Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE
HSS

Weitere Werkstoffe auf Anfrage erhältlich, siehe Werkstofftabelle.

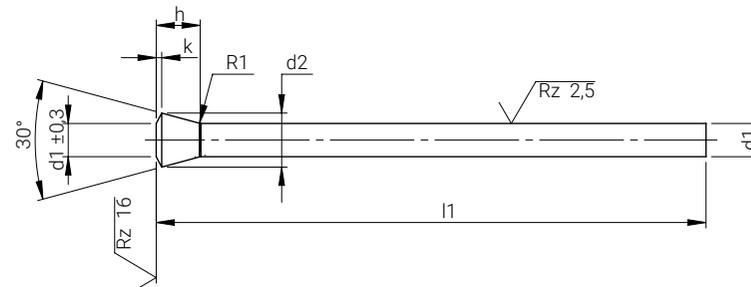


SCHNEIDSTEMPEL

MIT 30°-KOPF



FORM D



d_1 h6	d_2	h +0,2	k	l_1 +1 0	100	120
5	8,48	7,5	1		•	•
5,5	8,98	7,5	1		•	•
6	9,75	8	1		•	•
8	12,8	10	1		•	•
9	14,4	11	1		•	•
10	15,9	12	1		•	•
12	18,7	14	1,5		•	•
14	21,8	16	1,5		•	•

HÄRTE

Schaft: HRC 58 +2

Kopf: HRC 52 ±5

WERKSTOFFE

HSS

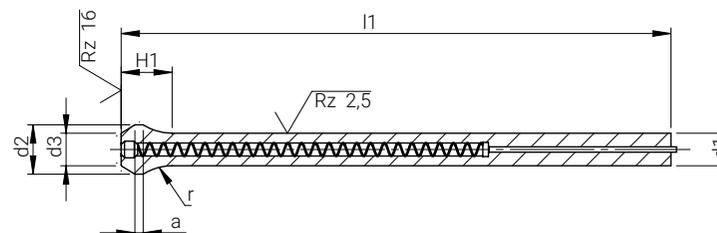
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT POSAUNENHALS

≈ DIN 5118, FORM E



d_1 h6	d_2 0 -0,1	H1 +0,2 0	$a \pm 0,1$	d_3 (ca.)	r 0 -0,2	l_1 +0,5 0	100	120	130
6	9	9,27	1,5	6	10		•		
8	11	9,81	1,5	8	12		•		
10	14	11,48	1,5	10	15		•		•
11	15	11,48	1,5	11	15		•		
13	17	11,48	1,5	13	15		•		•
14	18	11,48	1,5	14	15		•	•	
16	20	11,48	1,5	16	15		•	•	

ohne Querbohrung
mit Abdruckstift

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

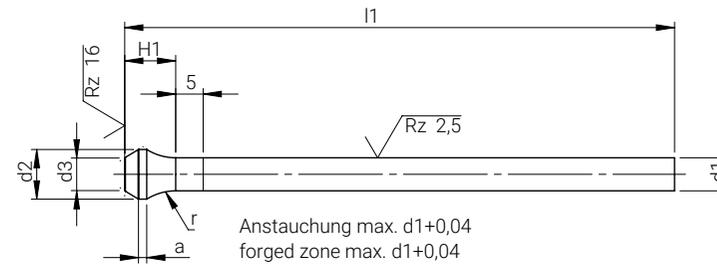
WERKSTOFFE

HSS

SCHNEIDSTEMPEL

MIT POSAUNENHALS

≈ DIN 5118, FORM DA



d_1 h6	d_2 0 -0,1	H1 +0,2 0	$a \pm 0,1$	d_3 (ca.)	r 0 -0,2	l_1 +0,5 0	71	80
3,3	4,5	5,73	1	3,3	6,5		•	
3,4	4,5	5,62	1	3,4	6,5		•	
3,6	5	6,27	1	3,6	8		•	
3,9	5	5,92	1	3,9	8		•	
4,1	5,5	7,27	1,5	4,1	8		•	
4,2	5,5	7,16	1,5	4,2	8		•	
4,3	5,5	7,04	1,5	4,3	8		•	
4,4	5,5	6,92	1,5	4,4	8			•
4,6	6	7,27	1,5	4,6	8		•	
4,8	6	7,04	1,5	4,8	8		•	
5	7	8,36	1,5	5	10		•	
5,2	7	8,15	1,5	5,2	10			•
5,3	7	8,03	1,5	5,3	10		•	
5,4	7	7,92	1,5	5,4	10		•	
5,5	8	8,84	1,5	5,5	10		•	
5,6	8	8,75	1,5	5,6	10		•	
5,9	8	8,46	1,5	5,9	10		•	
6,5	10	10,24	1,5	6,5	12		•	
12,5	17	11,9	1,5	12,5	15		•	

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HSS

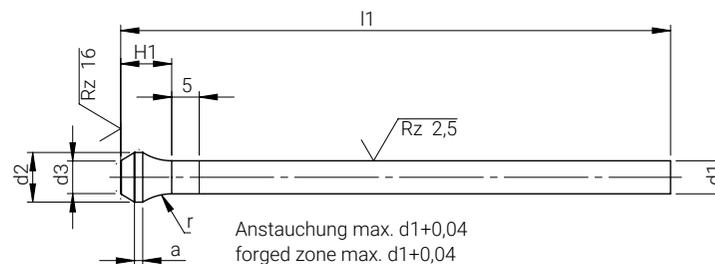
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT POSAUNENHALS

≈ DIN 5118, FORM DA



d_1 h6	d_2 0 -0,1	H1 +0,2 0	$a \pm 0,1$	d_3 (ca.)	r 0 -0,2	l_1 +0,5 0	71	100
3	4,5	6,03	1	3	6,5		•	
4	5,5	7,38	1	4	8		•	
5	7	8,36	1,5	5	10		•	
6	9	9,27	1,5	6	10		•	
8	11	9,81	1,5	8	12		•	
10	14	11,48	1,5	10	15		•	
11	15	11,48	1,5	11	15			•
12	16		1,5	12	15		•	
16	20	11,48	1,5	16	15			•

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

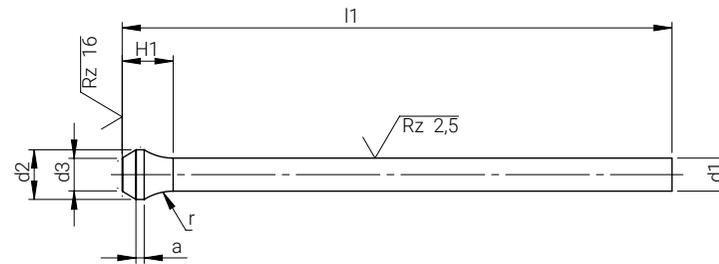
Vanadis 23

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT POSAUNENHALS

≈ DIN 5118, FORM D



d ₁ h6	d ₂ 0 -0,1	H1 +0,2 0	a ± 0,1	d ₃ (ca.)	r 0 -0,2	l ₁ +0,5 0	71	80	100	110	120
2	3	4,8	1	2	3,5		•	•	•		•
2,1	3,2	5,28	1	2,1	5				•		
2,2	3,2	5,18	1	2,2	5			•	•		
2,3	3,5	5,37	1	2,3	5		•	•	•		
2,4	3,5	5,28	1	2,4	5		•		•		
2,5	3,5	5,18	1	2,5	5		•	•	•		•
2,6	4	5,93	1	2,6	6,5		•		•		
2,7	4	5,83	1	2,7	6,5		•	•	•		
2,8	4	5,73	1	2,8	6,5		•		•		
2,9	4	5,62	1	2,9	6,5				•		
3	4,5	6,03	1	3	6,5		•	•	•		•
3,1	4,5	5,93	1	3,1	6,5		•	•	•		
3,2	4,5	5,83	1	3,2	6,5		•	•	•		
3,3	4,5	5,73	1	3,3	6,5		•		•		
3,4	4,5	5,62	1	3,4	6,5		•		•		
3,5	5	6,38	1	3,5	8		•	•	•		•
3,6	5	6,27	1	3,6	8		•		•		
3,7	5	6,16	1	3,7	8				•		
3,8	5	6,04	1	3,8	8			•	•		
3,9	5	5,92	1	3,9	8				•		
4	5,5	7,38	1,5	4	8		•	•	•		•
4,1	5,5	7,27	1,5	4,1	8		•	•	•		

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

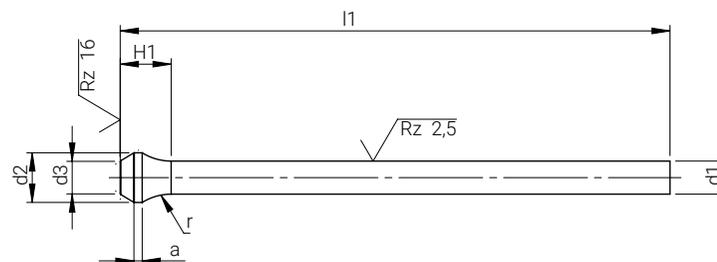




SCHNEIDSTEMPEL

MIT POSAUNENHALS

≈ DIN 5118, FORM D



d ₁ h6	d ₂ 0 -0,1	H1 +0,2 0	a ± 0,1	d ₃ (ca.)	r 0 -0,2	l ₁ +0,5 0	71	80	100	110	120
4,2	5,5	7,16	1,5	4,2	8		•	•	•		
4,3	5,5	7,04	1,5	4,3	8			•	•		
4,4	5,5	6,92	1,5	4,4	8				•		
4,5	6	7,38	1,5	4,5	8		•	•	•		•
4,6	6	7,27	1,5	4,6	8				•		
4,7	6	7,16	1,5	4,7	8				•		
4,8	6	7,04	1,5	4,8	8		•	•	•		
4,9	6	6,92	1,5	4,9	8				•		
5	7	8,36	1,5	5	10		•	•	•		•
5,1	7	8,25	1,5	5,1	10		•		•		
5,2	7	8,15	1,5	5,2	10			•	•		
5,3	7	8,03	1,5	5,3	10			•	•		
5,4	7	7,92	1,5	5,4	10				•		
5,5	8	8,84	1,5	5,5	10		•	•	•		•
5,6	8	8,75	1,5	5,6	10		•	•	•		
5,7	8	8,66	1,5	5,7	10		•	•	•		
5,8	8	8,56	1,5	5,8	10				•		
5,9	8	8,46	1,5	5,9	10			•	•		
6	9	9,27	1,5	6	10		•	•	•		•
6,1	9	9,19	1,5	6,1	10				•		
6,2	9	9,1	1,5	6,2	10				•		
6,3	9	9,02	1,5	6,3	10				•		



HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

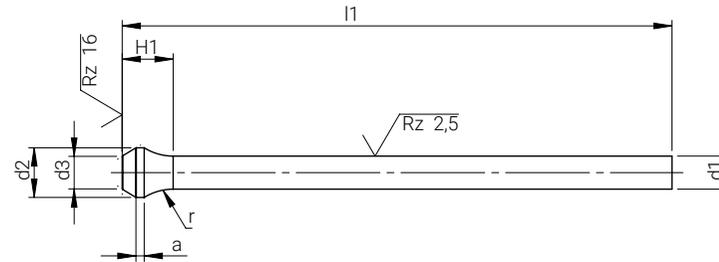
HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT POSAUNENHALS

≈ DIN 5118, FORM D



d ₁ h6	d ₂ 0 -0,1	H1 +0,2 0	a ± 0,1	d ₃ (ca.)	r 0 -0,2	l ₁ +0,5 0	71	80	100	110	120
6,4	9	8,93	1,5	6,4	10				•		
6,5	10	10,24	1,5	6,5	12		•	•	•		•
6,6	10	10,24	1,5	6,6	12				•		
6,7	10	10,24	1,5	6,7	12				•		
6,8	10	10,24	1,5	6,8	12				•		
7	10	9,81	1,5	7	12		•	•	•		•
7,5	11	10,24	1,5	7,5	12		•	•	•		•
8	11	9,81	1,5	8	12		•	•	•		•
8,1	11	9,81	1,5	8,1	12		•		•		
8,2	11	9,81	1,5	8,2	12				•		
8,3	11	9,81	1,5	8,3	12				•		
8,4	11	9,81	1,5	8,4	12				•		
8,5	13	11,9	1,5	8,5	15		•	•	•		•
9	13	11,48	1,5	9	15		•	•	•		•
9,4	13	11,48	1,5	9,4	15				•		
9,5	14	11,9	1,5	9,5	15		•	•	•		•
10	14	11,48	1,5	10	15		•	•	•	•	•
10,5	15	11,9	1,5	10,5	15		•	•	•		•
11	15	11,48	1,5	11	15		•	•	•		•
11,5	16	11,9	1,5	11,5	15		•	•	•		•
12	16	11,48	1,5	12	15		•	•	•		•
12,5	17	11,9	1,5	12,5	15		•	•	•		•

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HSS

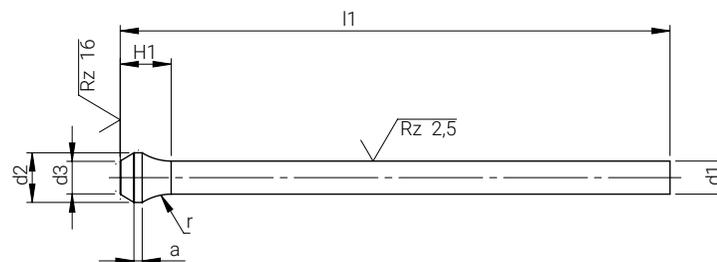
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT POSAUNENHALS

≈ DIN 5118, FORM D



d ₁ h6	d ₂ 0 -0,1	H1 +0,2 0	a ± 0,1	d ₃ (ca.)	r 0 -0,2	l ₁ +0,5 0	71	80	100	110	120
13	17	11,48	1,5	13	15		•	•	•	•	•
13,5	18	11,9	1,5	13,5	15		•	•	•		•
14	18	11,48	1,5	14	15		•	•	•		•
14,5	19	11,9	1,5	14,5	15		•	•	•		•
15	19	11,48	1,5	15	15		•	•	•		•
15,5	20	11,9	1,5	15,5	15		•	•	•		•
16	20	11,48	1,5	16	15		•	•	•		•
16,5	21	11,9	1,5	16,5	15		•	•	•		•
17	21	11,48	1,5	17	15		•	•	•	•	•
17,5	22	11,9	1,5	17,5	15		•	•	•		•
18	22	11,48	1,5	18	15		•	•	•		•
18,5	23	11,9	1,5	18,5	15		•	•	•		•
19	23	11,48	1,5	19	15		•	•	•	•	•
19,5	25	12,66	1,5	19,5	15		•	•	•		•
20	25	12,29	1,5	20	15		•	•	•		•
22	28	13	1,5	22	15				•		
25	31	13	1,5	25	15				•		•

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

HSS

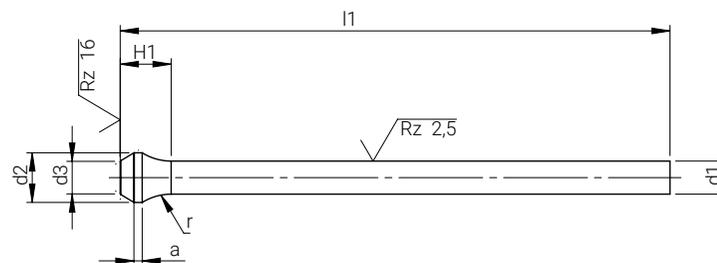
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT POSAUNENHALS

≈ DIN 5118, FORM D



d_1 h6	d_2 0 -0,1	H1 +0,2 0	$a \pm 0,1$	d_3 (ca.)	r 0 -0,2	l_1 +0,5 0	100
4	5,5	7,38	1,5	4	8		•
5	7	8,36	1,5	5	10		•
6	9	9,27	1,5	6	10		•

HÄRTE

Schaft: HRC 64 ±2

Kopf: HRC 50 ±5

WERKSTOFFE

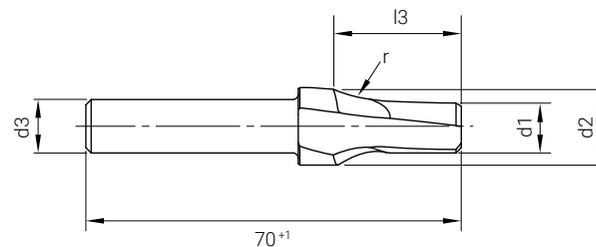
Vanadis 23

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

ZAPFENSENKER

MIT DREI SCHNEIDEN

FÜR SCHNEIDSTEMPEL MIT POSAUNENHALS



d₁ f7	d₂ h8	d₃ h11	r +0,2	l3	70
2	3,3	3,3	3,5	5	•
2,1	3,5	3,5	5	5	•
2,5	3,8	3,8	5	5	•
2,7	4,3	4,3	6,5	7	•
3	4,9	4,9	6,5	7	•
3,1	4,9	4,9	6,5	7	•
3,3	4,9	4,9	6,5	7	•
3,5	5,4	5,4	8	7	•
3,6	5,4	5,4	8	7	•
4	5,9	5,9	8	8	•
4,1	5,9	5,9	8	8	•
4,2	5,9	5,9	8	8	•
4,3	5,9	5,9	8	8	•
4,5	6,4	6,4	8	8	•
4,8	6,4	6,4	8	8	•
5	7,4	7,4	10	10	•
5,2	7,4	7,4	10	10	•
5,5	8,5	8,5	10	10	•
5,7	8,5	8,5	10	10	•
5,8	8,5	8,5	10	10	•
6	9,5	9,5	10	10	•
6,5	10,5	10,5	12	12	•

AUSFÜHRUNG

Gehärtet, angelassen und geschliffen.

WERKSTOFFE

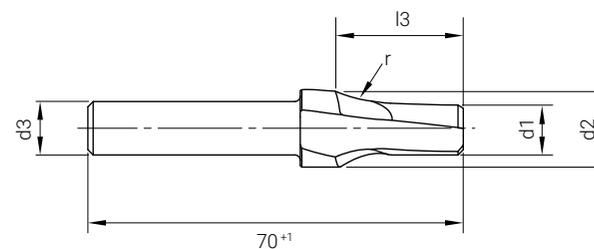
HSS



ZAPFENSENKER

MIT DREI SCHNEIDEN

FÜR SCHNEIDSTEMPEL MIT POSAUNENHALS



d_1 f7	d_2 h8	d_3 h11	r +0,2	l3	70
7	10,5	10,5	12	12	•
7,5	11,5	10	12	12	•
8	11,5	10	12	12	•
8,5	13,5	10	15	12	•
9	13,5	10	15	12	•
9,5	14,5	10	15	12	•
10	14,5	10	15	12	•
10,5	15,5	10	15	15	•
11	15,5	10	15	15	•
11,5	16,5	10	15	15	•
12	16,5	10	15	15	•
13	17,5	10	15	15	•
14	18,5	10	15	15	•
15	19,5	10	15	15	•
16	20,5	10	15	15	•
19	23,5	16	15	15	•
20	25,5	16	15	15	•

AUSFÜHRUNG

Gehärtet, angelassen
und geschliffen.

WERKSTOFFE

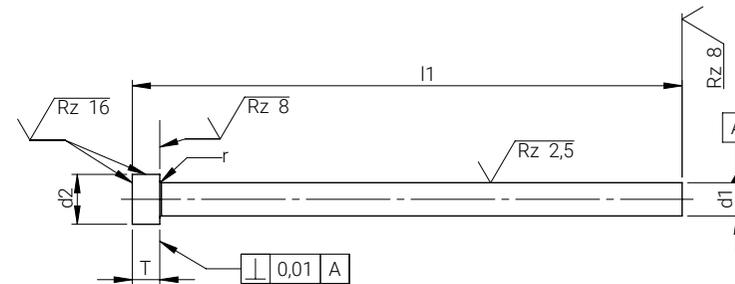
HSS

SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF



FORM A, DIN ISO 8020



d_1	d_2	T	r	l_1	63	71	80	90	100
m5	0	+0,2	+0,1	+0,5					
	-0,15	+0,1	0	+0,2					
3	5	3	0,2		•	•	•		
4	6	3	0,2		•	•	•		
5	8	5	0,3		•	•	•	•	•
6	9	5	0,3		•	•	•	•	•
8	11	5	0,3		•	•	•	•	•
10	13	5	0,3		•	•	•	•	•
13	16	5	0,4			•	•	•	•
16	19	5	0,4			•	•	•	•
20	23	5	0,4				•	•	•
25	28	5	0,4				•	•	•
32	35	5	0,4			•			

HÄRTE

Schaft: HRC 60 ±2

Kopf: HRC 45 ±5

WERKSTOFFE

HWS

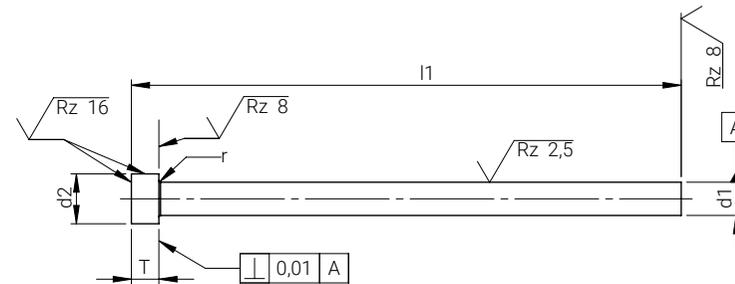
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF



FORM A, DIN ISO 8020



d ₁	d ₂	T	r	l ₁	63	71	80	90	100	120	130
m5	0	+0,2	+0,1	+0,5							
	-0,15	+0,1	0	+0,2							
1,5	3	3	0,2						•		
1,5	3	5	0,2						•		
2	4	3	0,2						•		
2	4	5	0,2						•		
2,5	5	3	0,2						•		
2,5	5	5	0,2						•		
3	5	3	0,2		•	•	•	•	•		
3	5	5	0,2		•	•	•		•		
3,5	6	3	0,2						•		
3,5	6	5	0,2						•		
4	6	3	0,2		•	•	•	•	•	•	
4	6	5	0,2		•	•	•		•		
4,5	7	3	0,2						•		
4,5	7	5	0,2						•		
5	8	5	0,3		•	•	•	•	•	•	
5,5	9	5	0,3						•		
6	9	5	0,3		•	•	•	•	•	•	
6,5	10	5	0,3						•		
7	10	5	0,3						•		
7,5	11	5	0,3						•		
8	11	5	0,3		•	•	•	•	•	•	•
8,5	12	5	0,3						•		

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 52 ±5

WERKSTOFFE

HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

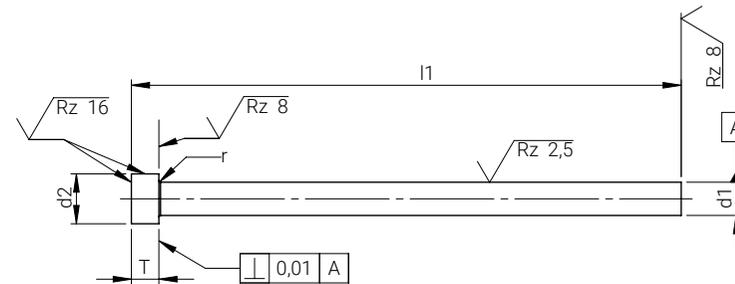


SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF



FORM A, DIN ISO 8020



d_1	d_2	T	r	l_1	63	71	80	90	100	120	130
m5	0	+0,2	+0,1	+0,5							
	-0,15	+0,1	0	+0,2							
9	12	5	0,3						•		
10	13	5	0,3		•	•	•	•	•	•	•
11	14	5	0,4						•		
12	15	5	0,4						•		
13	16	5	0,4		•	•	•	•	•	•	
16	19	5	0,4		•	•	•	•	•	•	
20	23	5	0,4		•	•	•	•	•		
25	28	5	0,4			•	•	•	•		
32	35	5	0,4			•	•	•	•		

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 52 ±5

WERKSTOFFE

HSS

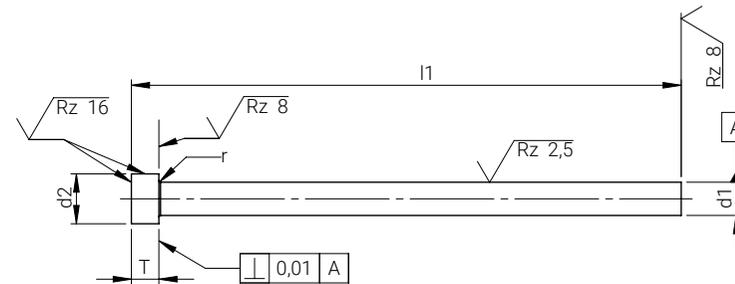
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF



FORM A, DIN ISO 8020



d_1	d_2	T	r	l_1	63	71	80	90	100
m5	0	+0,2	+0,1	+0,5					
	-0,15	+0,1	0	+0,2					
3	5	3	0,2		•	•			
4	6	3	0,2		•	•	•		•
4	6	5	0,2						•
5	8	5	0,3		•	•	•	•	•
6	9	5	0,3		•	•	•	•	•
8	11	5	0,3		•	•	•	•	•
10	13	5	0,3		•	•	•	•	•
13	16	5	0,4			•	•	•	•
16	19	5	0,4			•			•
20	23	5	0,4						•

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 52 ±5

WERKSTOFFE

Vanadis 23

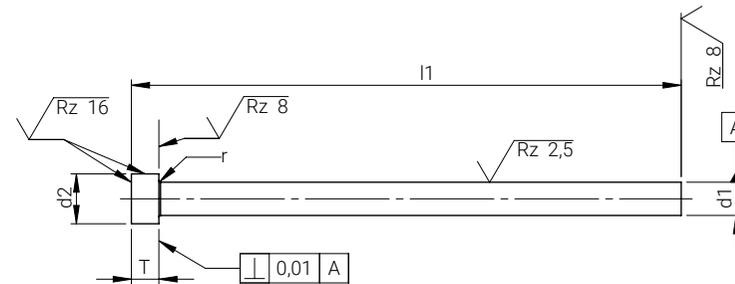
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF



FORM A, DIN ISO 8020



d_1	d_2	T	r	l_1	100
m5	0	+0,2	+0,1	+0,5	
	-0,15	+0,1	0	+0,2	
3	5	3	0,2		•
4	6	3	0,2		•
5	8	5	0,3		•
6	9	5	0,3		•
8	11	5	0,3		•
10	13	5	0,3		•
13	16	5	0,4		•
16	19	5	0,4		•

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 52 ±5

WERKSTOFFE

CPM 10 V

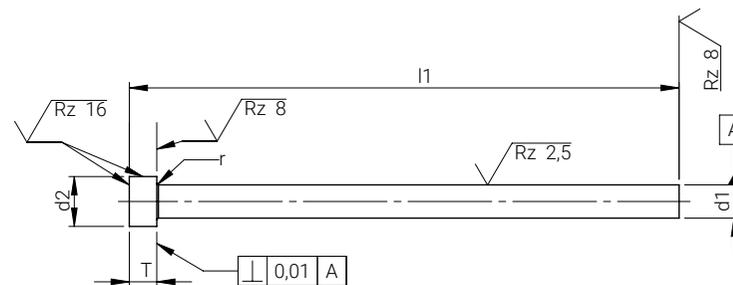
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.



HARTMETALLSCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF

FORM A, DIN ISO 8020



d_1 m5	d_2 0 -0,25	T +0,25 0	r +0,1 0	l_1 +1 0	71
1	2	5	0,3		•
1,1	2,2	5	0,3		•
1,2	2,2	5	0,3		•
1,3	2,5	5	0,3		•
1,4	2,5	5	0,3		•
1,5	3	5	0,3		•
1,6	3	5	0,3		•
1,7	3	5	0,3		•
1,8	3,2	5	0,3		•
1,9	3,2	5	0,3		•
2	3,5	5	0,3		•
2,1	3,7	5	0,3		•
2,2	3,7	5	0,3		•
2,3	4	5	0,3		•
2,4	4	5	0,3		•
2,5	4	5	0,3		•
2,6	4,5	5	0,3		•
2,7	4,5	5	0,3		•
2,8	4,5	5	0,3		•
2,9	4,5	5	0,3		•
3	5	5	0,3		•
3,1	5	5	0,3		•

AUSFÜHRUNG

Aus dem Vollen geschliffen.

WERKSTOFFE

Vollhartmetall

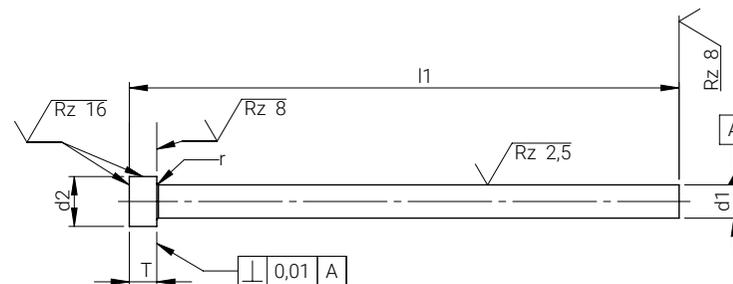




HARTMETALLSCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF

FORM A, DIN ISO 8020



d_1 m5	d_2 -0,25	T +0,25 0	r +0,1 0	l_1 +1 0	71
3,2	5	5	0,3		•
3,3	5	5	0,3		•
3,4	5	5	0,3		•
3,5	5,5	5	0,3		•
3,6	5,5	5	0,3		•
3,7	5,5	5	0,3		•
3,8	5,5	5	0,3		•
3,9	5,5	5	0,3		•
4	6	5	0,3		•
4,1	6	5	0,3		•
4,2	6	5	0,3		•
4,3	6	5	0,3		•
4,4	6	5	0,3		•
4,5	7	5	0,3		•
4,6	7	5	0,3		•
4,7	7	5	0,3		•
4,8	7	5	0,3		•
4,9	7	5	0,3		•
5	8	5	0,3		•
5,5	8,5	5	0,3		•
6	9	5	0,3		•
6,5	9,5	5	0,3		•

AUSFÜHRUNG

Aus dem Vollen geschliffen.

WERKSTOFFE

Vollhartmetall

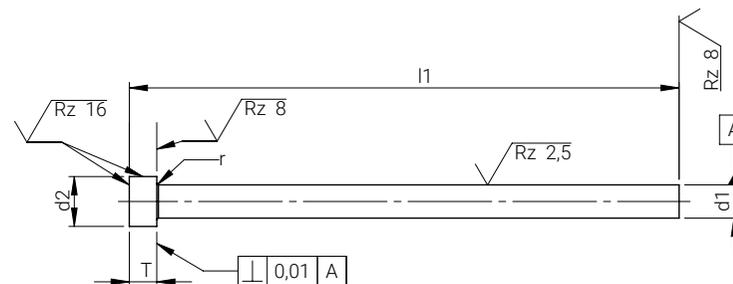




HARTMETALLSCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF

FORM A, DIN ISO 8020



d_1	d_2	T	r	l_1	71
m5	0 -0,25	+0,25 0	+0,1 0	+1 0	
7	10	5	0,3		•
7,5	10,5	5	0,3		•
8	11	5	0,3		•
9	12	5	0,3		•
10	13	5	0,3		•

AUSFÜHRUNG

Aus dem Vollen geschliffen.

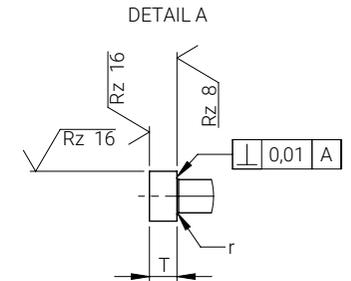
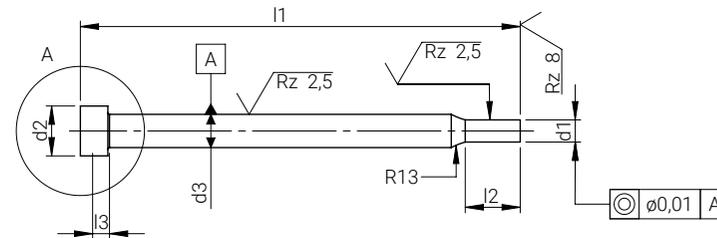
WERKSTOFFE

Vollhartmetall

SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF

FORM B, DIN ISO 8020



d_1	d_3	d_2	T	r	l_2	l_1	71	80	90	100
j6	m5	0 -0,15	+0,2 +0,1	+0,1 0	+0,5 0	+0,5 +0,2				
0,8 - 1,9	3	5	3	0,2	10		•	•		
2,0 - 2,9	3	5	3	0,2	10		•	•		
1,0 - 1,9	4	6	3	0,2	10		•	•		
2,0 - 2,9	4	6	3	0,2	10		•	•		
3,0 - 3,9	4	6	3	0,2	10		•	•		
1,2 - 1,9	5	8	5	0,3	10		•	•		
2,0 - 2,9	5	8	5	0,3	10		•	•		
3,0 - 3,9	5	8	5	0,3	10		•	•		
4,0 - 4,9	5	8	5	0,3	10		•	•		
1,6 - 2,9	6	9	5	0,3	10		•	•	•	•
3,0 - 3,9	6	9	5	0,3	10		•	•	•	•
4,0 - 4,9	6	9	5	0,3	10		•	•	•	•
5,0 - 5,9	6	9	5	0,3	10		•	•	•	•

Ansatzlänge 10 mm

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 52 ±5

WERKSTOFFE

HSS

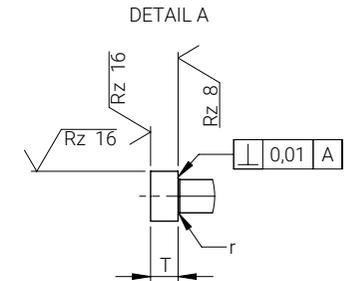
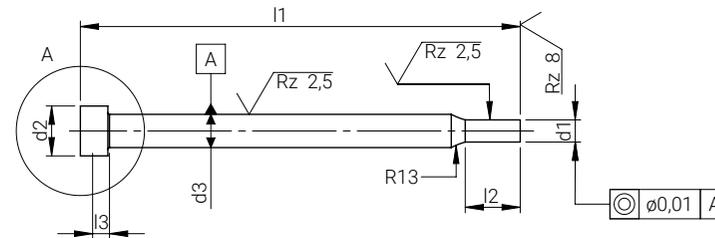
Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

Mindestabnahmemenge
10 Stück pro Abmessung.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF

FORM B, DIN ISO 8020



d_1	d_3	d_2	T	r	l_2	l_1	71	80	90	100
j6	m5	0	+0,2	+0,1	+0,5	+0,5				
		-0,15	+0,1	0	0	+0,2				
2,5 - 3,9	8	11	5	0,3	13		•	•	•	•
4,0 - 4,9	8	11	5	0,3	13		•	•	•	•
5,0 - 5,9	8	11	5	0,3	13		•	•	•	•
6,0 - 6,9	8	11	5	0,3	13		•	•	•	•
7,0 - 7,9	8	11	5	0,3	13		•	•	•	•

Ansatzlänge 13 mm

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 52 ±5

WERKSTOFFE

HSS

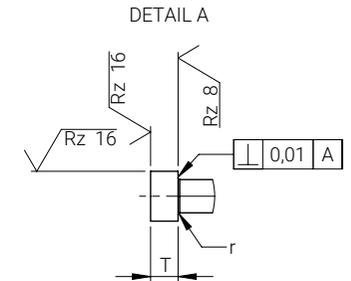
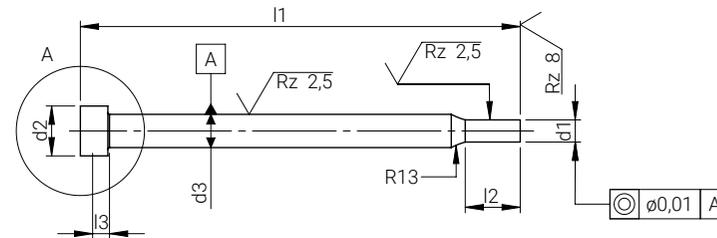
**Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.**

**Mindestabnahmemenge
10 Stück pro Abmessung.**

SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF

FORM B, DIN ISO 8020



d_1 j6	d_3 m5	d_2 0 -0,15	T +0,2 +0,1	r +0,1 0	l_2 +0,5 0	l_1 +0,5 +0,2	71	80	90	100
4,0 - 4,9	10	13	5	0,3	17		•	•	•	•
5,0 - 5,9	10	13	5	0,3	17		•	•	•	•
6,0 - 6,9	10	13	5	0,3	17		•	•	•	•
7,0 - 7,9	10	13	5	0,3	17		•	•	•	•
8,0 - 8,9	10	13	5	0,3	17		•	•	•	•
9,0 - 9,9	10	13	5	0,3	17		•	•	•	•
5,0 - 5,9	13	16	5	0,4	17		•	•	•	•
6,0 - 6,9	13	16	5	0,4	17		•	•	•	•
7,0 - 7,9	13	16	5	0,4	17		•	•	•	•
8,0 - 8,9	13	16	5	0,4	17		•	•	•	•
9,0 - 9,9	13	16	5	0,4	17		•	•	•	•
10,0 - 10,9	13	16	5	0,4	17		•	•	•	•
11,0 - 11,9	13	16	5	0,4	17		•	•	•	•
12,0 - 12,9	13	16	5	0,4	17		•	•	•	•
8,0 - 8,9	16	19	5	0,4	17		•	•	•	•
10,0 - 10,9	16	19	5	0,4	17		•	•	•	•
11,0 - 11,9	16	19	5	0,4	17		•	•	•	•
12,0 - 12,9	16	19	5	0,4	17		•	•	•	•
13,0 - 13,9	16	19	5	0,4	17		•	•	•	•
14,0 - 14,9	16	19	5	0,4	17		•	•	•	•
15,0 - 15,9	16	19	5	0,4	17		•	•	•	•
12,0 - 13,0	20	23	5	0,4	17		•	•	•	•

Ansatzlänge 17 mm

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 52 ±5

WERKSTOFFE

HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

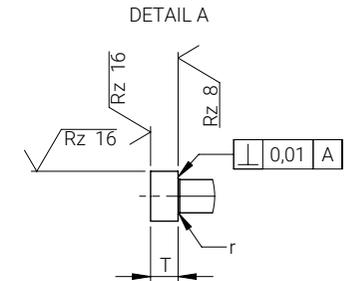
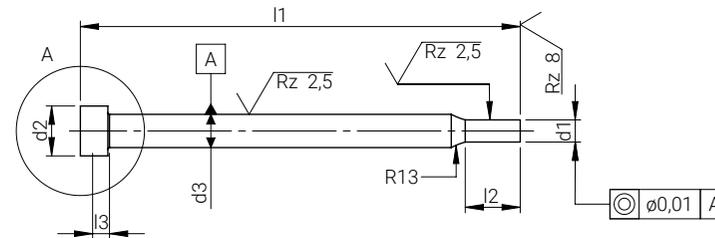
Mindestabnahmemenge
10 Stück pro Abmessung.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF

FORM B, DIN ISO 8020



↑
 d_1
j6

d_3
m5

d_2
0
-0,15

T
+0,2
+0,1

r
+0,1
0

l_2
+0,5
0

l_1
+0,5
+0,2

71

80

90

100

13,5 - 14,5	20	23	5	0,4	17						
15,0 - 16,0	20	23	5	0,4	17						
16,5 - 17,5	20	23	5	0,4	17						
18,0 - 19,5	20	23	5	0,4	17						
19,5 - 21,5	25	28	5	0,4	17						
22,0 - 23,0	25	28	5	0,4	17						

Ansatzlänge 17 mm

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 52 ±5

WERKSTOFFE

HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

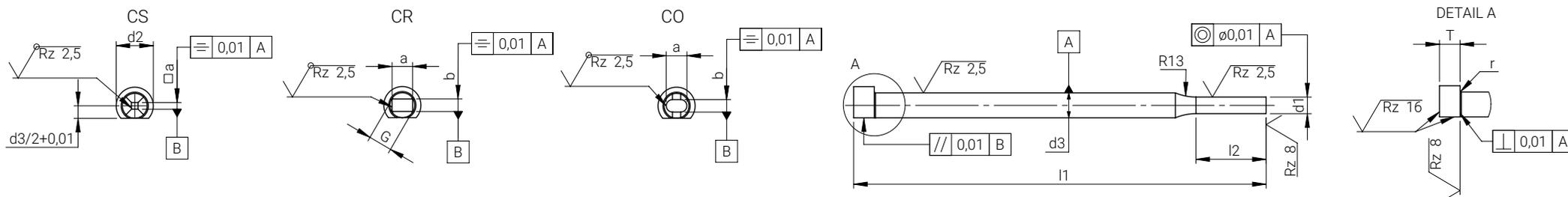
Mindestabnahmemenge
10 Stück pro Abmessung.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF

FORM C, DIN ISO 8020



a	b	d ₂	d ₃	T	r	l ₂	l ₁
±0,01	±0,01	0 -0,15	m5	+0,2 +0,1	+0,1 0	+0,5 0	+0,5 +0,2

71 80 90 100

Nach Wahl des Bestellers.	6 8	4 5	3 5	0,2 0,3	Vorzugs- maße:	Schneidstempel werden nicht lagermäßig geführt, können jedoch kurzfristig hergestellt werden.	
G= max d ₃	9 11 13 16 19 23 28	6 8 10 13 16 20 25	5 6 8 10 13 16 20 25	0,3 0,3 0,3 0,4 0,4 0,4 0,4	10/13/17 Andere Längen möglich.		

SONDERANFERTIGUNG

AUSFÜHRUNG

- Form CS:** quadratisch abgesetzter Schneidschaft
- Form CR:** rechteckig abgesetzter Schneidschaft
- Form CO:** langrund abgesetzter Schneidschaft

WERKSTOFFE

HWS, HSS, Vanadis 23

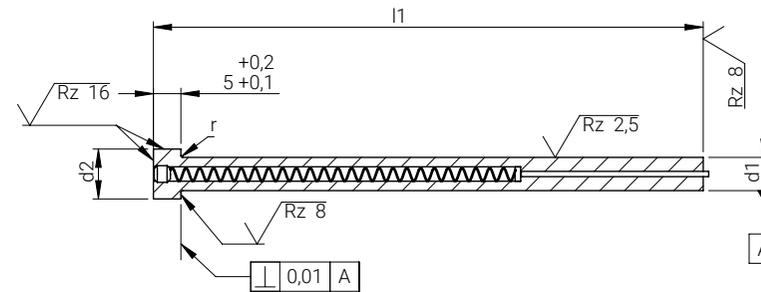
Weitere Werkstoffe auf Anfrage erhältlich, siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF



FORM E, DIN ISO 8020



d_1	d_2	r	l_1	63	71	80	90	100
m5	0	+0,1	+0,5					
	-0,15	0	+0,2					
6	9	0,3		•	•	•	•	•
8	11	0,3		•	•	•	•	•
10	13	0,3			•	•	•	•
13	16	0,4			•	•	•	•
16	19	0,4		•	•	•	•	•
20	23	0,4		•	•	•	•	•

ohne Querbohrung
mit Abdruckstift

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 52 ±5

WERKSTOFFE

CPM 10 V

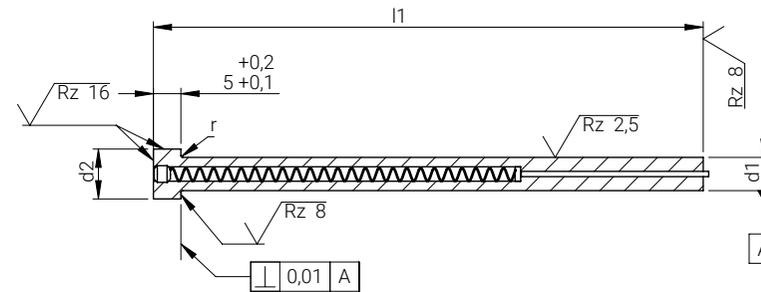
**Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.**

SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF



FORM E, DIN ISO 8020



d_1	d_2	r	l_1	63	71	80	90	100	120
m5	0	+0,1	+0,5						
	-0,15	0	+0,2						
4	6	0,3						•	
5	8	0,3		•	•	•	•	•	
6	9	0,3		•	•	•	•	•	•
7	10	0,3			•			•	
8	11	0,3		•	•	•	•	•	•
10	13	0,3		•	•	•	•	•	•
11	14	0,4			•			•	
13	16	0,4		•	•	•	•	•	•
16	19	0,4		•	•	•	•	•	•
20	23	0,4		•	•	•	•	•	
25	28	0,4		•	•	•	•	•	

ohne Querbohrung
mit Abdruckstift

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 52 ±5

WERKSTOFFE

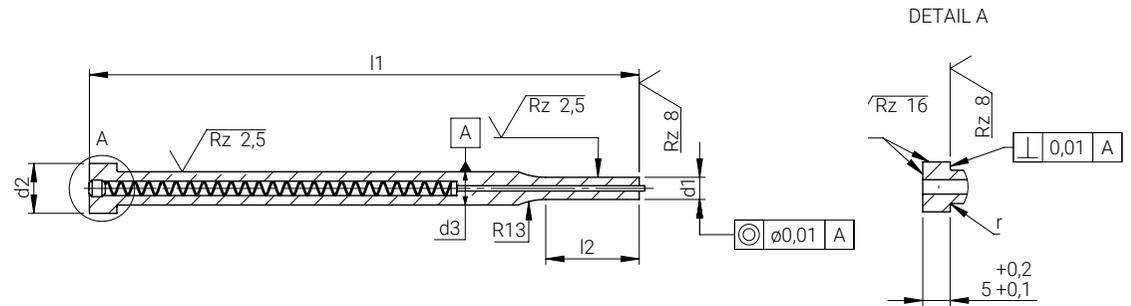
HSS

**Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.**

SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF

FORM F, DIN ISO 8020



d_1	Stufung	d_2	d_3	r	l_2	l_1
j6	d_1	0 -0,15	m5	+0,1 0	+0,5 0	+0,5 +0,2

71 80 90 100

1,6 - 5,9	0,1	9	6	0,3	10	Schneidstempel werden nicht lagermäßig geführt, können jedoch kurzfristig hergestellt werden.
2,5 - 7,9	0,1	11	8	0,3	13	
4,0 - 9,9	0,1	13	10	0,3	17	
5,0 - 12,9	0,1	16	13	0,4	17	
8,0 - 15,9	0,1	19	16	0,4	17	
12,0 - 19,5	0,5	23	20	0,4	17	
16,5 - 24,5	0,5	28	25	0,4	17	

Ansatzlänge $l_2 = 10$ mm
 Ansatzlänge $l_2 = 13$ mm
 Ansatzlänge $l_2 = 17$ mm

AUSFÜHRUNG
 ohne Querbohrung
 mit Abdrückstift
 Gehärtet, angelassen,
 Schaft feinstgeschliffen.
 Komplett montiert.

WERKSTOFFE
 HSS, CPM 10 V

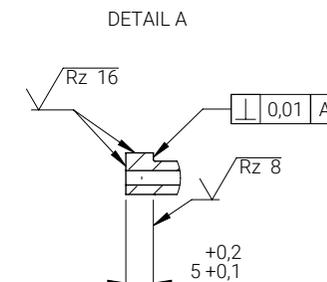
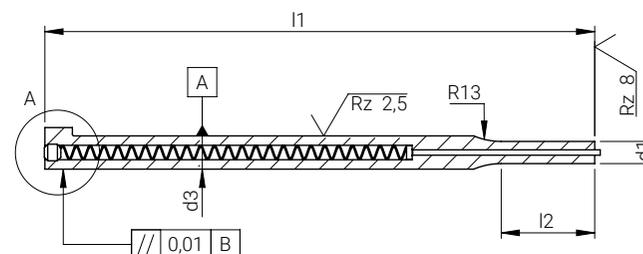
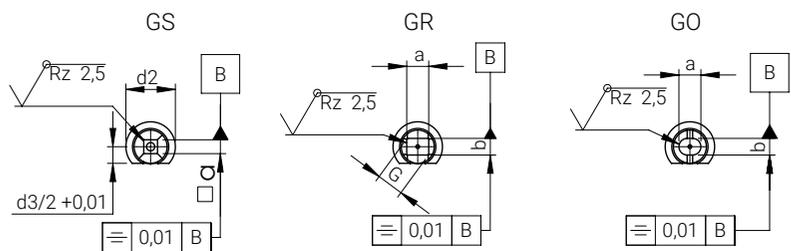
Weitere Werkstoffe
 auf Anfrage erhältlich,
 siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF

FORM G, DIN ISO 8020



a	b	d ₂	d ₃	r	l ₂	l ₁
±0,01	±0,01	0 -0,15	m5	+0,1 0	+0,5 0	+0,5 +0,2
						71 80 90

Nach Wahl des Bestellers.	9	6	0,3	Vorzugsmaße =	Schneidstempel werden nicht lagermäßig geführt, können jedoch kurzfristig hergestellt werden.
G= max d ₃	11	8	0,3	10/13/17	
	13	10	0,3	Andere	
	16	13	0,4	Längen	
	19	16	0,4	möglich.	
	23	20	0,4		
	28	25	0,4		

SONDERANFERTIGUNG

AUSFÜHRUNG

Form GS: quadratisch abgesetzter Schneidschaft mit Abdrückstift

Form GR: rechteckig abgesetzter Schneidschaft mit Abdrückstift

Form GO: langrund abgesetzter Schneidschaft mit Abdrückstift

WERKSTOFFE

HSS, CPM 10 V

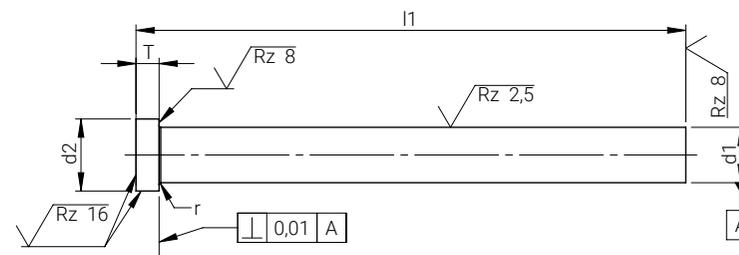
Weitere Werkstoffe auf Anfrage erhältlich, siehe Werkstofftabelle.



SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF

FORM EA



d_1	d_2	T	r	l_1	63	71	80	90	100
h6	0	0	+0,2	+0,5					
	-0,15	-0,1	0	0					
10	13	4,2	0,3		•				
13	16	4,2	0,3		•		•		•
16	19	4,2	0,3			•	•	•	•
20	23	4,2	0,3				•		

HÄRTE

Schaft: HRC 60 ±2

Kopf: HRC 45 ±5

WERKSTOFFE

HWS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

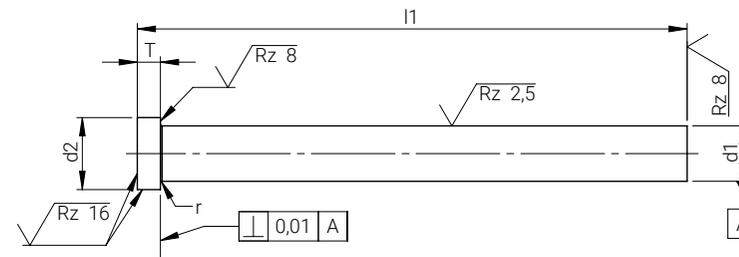
Produkt läuft aus.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF



FORM EA



d_1 h6	d_2 -0,15	T -0,1	r +0,2 0	l_1 +0,5 0	63	71	80	100
3	5	3,15	0,3		•	•		•
4	6,5	3,15	0,3		•	•	•	•
5	8	3,15	0,3		•	•	•	•
6	9	3,15	0,3			•		•
8	11	4,2	0,3			•	•	•
10	13	4,2	0,3			•	•	
13	16	4,2	0,3		•			

HÄRTE

Schaft: HRC 62 ±2

Kopf: HRC 52 ±5

WERKSTOFFE

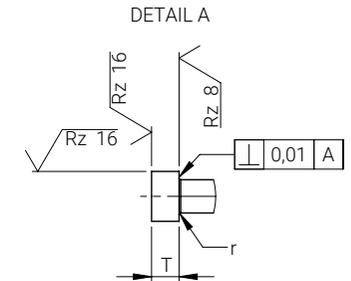
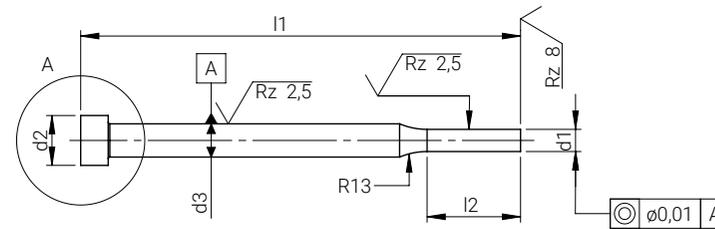
HSS

Weitere Werkstoffe
auf Anfrage erhältlich,
siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF

FORM EB



d_1 h6	Stufung d_1	d_2 0 -0,15	d_3 h6	T 0 -0,1	r +0,2 0	l_2 +0,5 0	l_1 +0,5 0
							71 80 90 100
1,0 - 2,2	0,1	5	3	3,15	0,3	7	
2,0 - 3,9	0,1	6,5	4	3,15	0,3	7/17	
2,5 - 4,9	0,1	8	5	3,15	0,3	7/17	
3,0 - 5,9	0,1	9	6	3,15	0,3	7/17	
4,0 - 7,9	0,1	11	8	4,2	0,3	17	
5,0 - 9,9	0,1	13	10	4,2	0,3	17	
5,0 - 12,9	0,1	16	13	4,2	0,3	17	
7,5 - 15,9	0,1	19	16	4,2	0,3	17	

Schneidstempel werden nicht lagermäßig geführt, können jedoch kurzfristig hergestellt werden.

Ansatzlänge $l_2 = 7$ mm
Ansatzlänge $l_2 = 17$ mm

AUSFÜHRUNG
Gehärtet, angelassen, Schaft feinstgeschliffen, Kopf warm angestaucht und gegläht.

WERKSTOFFE
HSS, HWS
Nur in begrenztem Umfang in HWS lieferbar.

Weitere Werkstoffe auf Anfrage erhältlich, siehe Werkstofftabelle.

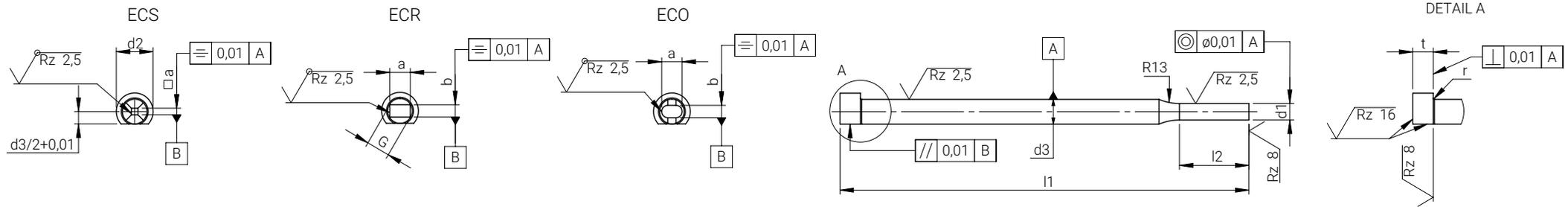


SCHNEIDSTEMPEL

MIT ZYLINDRISCHEM KOPF

FORM EC

MIT ABGESETZTEM SCHAFT, QUADRATISCH, RECHTECKIG UND LANGGRUND



a	b	d ₂	d ₃	t	r	l ₂	l ₁
k8	k8	0 -0,15	h6	0 -0,1	+0,2 0	+0,5 0	71 80 90

Nach Wahl des Bestellers.	9	6	3,15	0,3	Vorzugsmaß 13	Schneidstempel werden nicht lagermäßig geführt, können jedoch kurzfristig hergestellt werden.	
G= max d ₃	11	8	4,2	0,3	Andere		
	13	10	4,2	0,3	Längen		
	16	13	4,2	0,3	möglich.		

SONDERANFERTIGUNG

AUSFÜHRUNG

- Form ECS:** quadratisch abgesetzter Schneidschaft
- Form ECR:** rechteckig abgesetzter Schneidschaft
- Form ECO:** langrund abgesetzter Schneidschaft

WERKSTOFFE

HSS, HWS
Nur in begrenztem Umfang in HWS lieferbar.

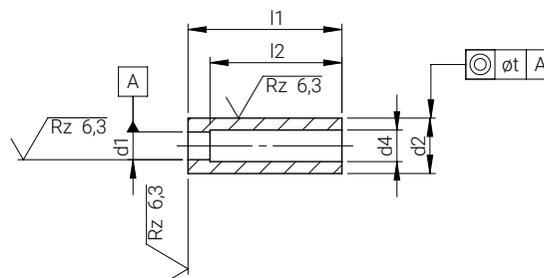
Weitere Werkstoffe auf Anfrage erhältlich, siehe Werkstofftabelle.

SCHNEIDBUCHSEN

AUS HSS



DIN 9845, FORM A OHNE BUND



d_1 H8	d_2 n6	d_4	l_1 +0,5 0	l_2	t
1	5	$d_1 + 0,3$	20	18	0,01
1,1-2	6	$d_1 + 0,3$	20	17	0,01
1,1-2	6	$d_1 + 0,3$	28	25	0,01
2,1-3	7	$d_1 + 0,5$	20	17	0,01
2,1-3	7	$d_1 + 0,5$	28	25	0,01
3,1-4	8	$d_1 + 0,5$	28	25	0,01
3,1-4	8	$d_1 + 0,5$	20	17	0,01
4,1-5	10	$d_1 + 0,7$	20	16	0,01
4,1-5	10	$d_1 + 0,7$	28	24	0,01
5,1-6	12	$d_1 + 0,7$	20	16	0,02
5,1-6	12	$d_1 + 0,7$	28	24	0,02
6,1-8	15	$d_1 + 0,7$	28	24	0,02
6,1-8	15	$d_1 + 0,7$	20	16	0,02
8,1-10	18	$d_1 + 1,0$	20	16	0,02
8,1-10	18	$d_1 + 1,0$	28	24	0,02
10,1-12	22	$d_1 + 1,0$	20	15	0,02
10,1-12	22	$d_1 + 1,0$	28	23	0,02
12,1-15	26	$d_1 + 1,0$	20	15	0,02
12,1-15	26	$d_1 + 1,0$	28	23	0,02
15,5-18	30	$d_1 + 1,0$	28	23	0,02

Gehärtet und angelassen, innen und außen toleranzhaltig geschliffen, mit Einführfase.

HÄRTE

HRC 62 ±2

WERKSTOFFE

HSS

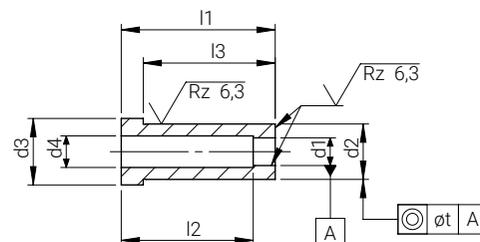
Abstufung der Bohrung d_1 , bis 15,0 um 0,1 mm > 15,0 um 0,5 mm.

Bei Zuordnung von Schneidstempeln und Schneidbuchsenteilung beachten!

SCHNEIDBUCHSEN

AUS HSS

DIN 9845, FORM B MIT BUND



d_1 H8	d_2 k6	d_3	d_4	l_1 +0,5 0	l_2	l_3	t
1	5	7	$d_1 + 0,3$	20	18	16	0,01
1,1 - 2	6	8	$d_1 + 0,3$	20	17	16	0,01
1,1 - 2	6	8	$d_1 + 0,3$	28	25	24	0,01
2,1 - 3	7	9	$d_1 + 0,5$	20	17	16	0,01
2,1 - 3	7	9	$d_1 + 0,5$	28	25	24	0,01
3,1 - 4	8	10	$d_1 + 0,5$	20	17	16	0,01
3,1 - 4	8	10	$d_1 + 0,5$	28	25	24	0,01
4,1 - 5	10	12	$d_1 + 0,7$	20	16	16	0,01
4,1 - 5	10	12	$d_1 + 0,7$	28	24	24	0,01
5,1 - 6	12	14	$d_1 + 0,7$	20	16	16	0,02
5,1 - 6	12	14	$d_1 + 0,7$	28	24	24	0,02
6,1 - 8	15	17	$d_1 + 0,7$	20	16	16	0,02
6,1 - 8	15	17	$d_1 + 0,7$	28	24	24	0,02
8,1 - 10	18	20	$d_1 + 1,0$	20	16	16	0,02
8,1 - 10	18	20	$d_1 + 1,0$	28	24	24	0,02
10,1 - 12	22	24	$d_1 + 1,0$	20	15	16	0,02
10,1 - 12	22	24	$d_1 + 1,0$	28	23	24	0,02
12,1 - 15	26	28	$d_1 + 1,0$	20	15	16	0,02
12,1 - 15	26	28	$d_1 + 1,0$	28	23	24	0,02
15,5 - 18	30	32	$d_1 + 1,0$	28	23	24	0,02

Gehärtet und angelassen, innen und außen toleranzhaltig geschliffen, mit Einführfase.

HÄRTE
HRC 62 ±2

WERKSTOFFE
HSS

Abstufung der Bohrung d_1 , bis 15,0 um 0,1 mm > 15,0 um 0,5 mm.

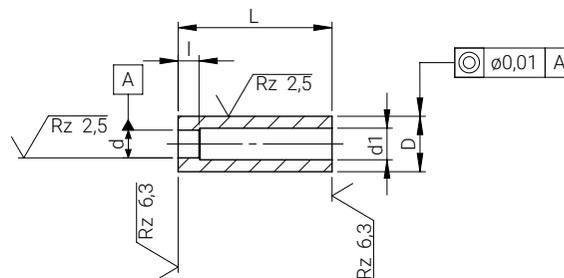
Bei Zuordnung von Schneidstempeln und Schneidbuchsen bitte Schneidspalt beachten!



SCHNEIDBUCHSEN

AUS HSS

FORM A OHNE BUND, DIN ISO 8977



d	D	d ₁	l	L	16	20	25	32
+0,02	n5	max.	min.	+0,5 0				
1-2,4	5	2,8	2		•	•	•	
1,6-3	6	3,5	3		•	•	•	
2-3,5	8	4	4		•	•	•	•
3-5	10	5,8	4		•	•	•	•
4-7,2	13	8	5			•	•	•
6-8,8	16	9,5	5			•	•	•
7,5-11,3	20	12	8			•	•	•
11-16,6	25	17,3	8			•	•	•
15-20	32	20,7	8			•	•	•
18-27	40	27,7	8			•	•	•
26-36	50	37	8			•	•	•

Gehärtet und angelassen, innen und außen toleranzhaltig geschliffen, mit Einführfase.

HÄRTE

HRC 62 ±2

WERKSTOFFE

HSS

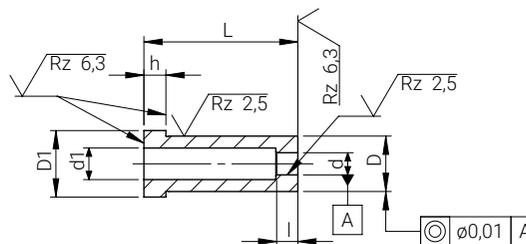
Abstufung der Bohrung bis d: 16,6 mm und D: 25,0 mm = 0,1 mm Abstufung der Bohrung ab d: 15,0 mm und D: 32,0 mm = 0,5 mm

Bei Zuordnung von Schneidstempeln und Schneidbuchsen bitte Schneidspalt beachten!

SCHNEIDBUCHSEN

AUS HSS

FORM B MIT BUND, DIN ISO 8977



d	D	D1	d ₁	l	h	L	16	20	25	32
+0,02	m5	0 -0,25	max.	min.	+0,25 0	+0,5 0				
1-2,4	5	8	2,8	2	5		•	•	•	
1,6-3	6	9	3,5	3	5		•	•	•	
2-3,5	8	11	4	4	5		•	•	•	•
3-5	10	13	5,8	4	5		•	•	•	•
4-7,2	13	16	8	5	5			•	•	•
6-8,8	16	19	9,5	5	5			•	•	•
7,5-11,3	20	23	12	8	5			•	•	•
11-16,6	25	28	17,3	8	5			•	•	•
15-20	32	35	20,7	8	5			•	•	•
18-27	40	43	27,7	8	5			•	•	•
26-36	50	53	37	8	5			•	•	•

Gehärtet und angelassen, innen und außen toleranzhaltig geschliffen, mit Einführfase.

HÄRTE

HRC 62 ±2

WERKSTOFFE

HSS

Abstufung der Bohrung bis d: 16,6 mm und D: 25,0 mm = 0,1 mm

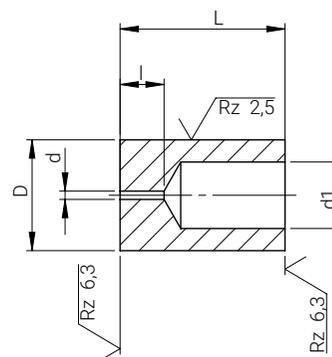
Abstufung der Bohrung ab d: 15,0 mm und D: 32,0 mm = 0,5 mm

Bei Zuordnung von Schneidstempeln und Schneidbuchsen bitte Schneidspalt beachten!

SCHNEIDBUCHSEN

MIT STARTLOCH AUS HSS

FORM C OHNE BUND, DIN ISO 8977



d	D n5	d ₁ max.	l min.	L +0,5 0	16	20	22	25	28	30	32	35
1	8	4	4		•	•	•	•	•	•	•	•
1	10	5,8	4		•	•	•	•	•	•	•	•
1,2	13	8	5			•	•	•	•	•	•	•
1,2	16	9,5	5			•	•	•	•	•	•	•
1,5	20	12	8			•	•	•	•	•	•	•
1,5	25	17,3	8			•	•	•	•	•	•	•
1,5	32	20,7	8			•	•	•	•	•	•	•
1,5	40	27,7	8			•	•	•	•	•	•	•
1,5	50	37	8			•	•	•	•	•	•	•

Gehärtet und angelassen, innen und außen toleranzhaltig geschliffen, mit Einführfase.

HÄRTE

HRC 62 ±2

WERKSTOFFE

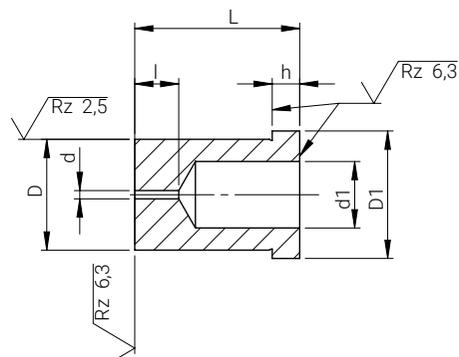
HSS

Achtung:
Bei Schneidbuchsen für Quadrat und Rechteckschneidformen sollte die Diagonale der Form nicht größer als d₁ max. sein.

SCHNEIDBUCHSEN

MIT STARTLOCH AUS HSS

FORM D MIT BUND, DIN ISO 8977



d	D	D ₁	d ₁	l	h	L	16	20	22	25	28	30	32	35
	m5	0	max.	min.	+0,25	+0,5								
		-0,25			0	0								
1	8	11	4	4	5		•	•	•	•	•	•	•	•
1	10	13	5,8	4	5		•	•	•	•	•	•	•	•
1,2	13	16	8	5	5			•	•	•	•	•	•	•
1,2	16	19	9,5	5	5			•	•	•	•	•	•	•
1,5	20	23	12	8	5			•	•	•	•	•	•	•
1,5	25	28	17,3	8	5			•	•	•	•	•	•	•
1,5	32	35	20,7	8	5			•	•	•	•	•	•	•
1,5	40	43	27,7	8	5			•	•	•	•	•	•	•
1,5	50	53	37	8	5			•	•	•	•	•	•	•

Gehärtet und angelassen, innen und außen toleranzhaltig geschliffen, mit Einführfase.

HÄRTE

HRC 62 ±2

WERKSTOFFE

HSS

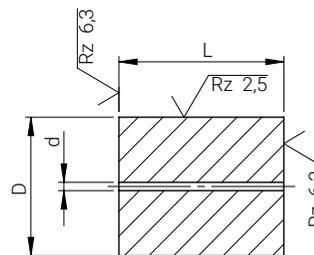
Achtung:
Bei Schneidbuchsen für Quadrat und Rechteckschneidformen sollte die Diagonale der Form nicht größer als d₁ max. sein.



SCHNEIDBUCHSEN

MIT DURCHGEHEDEM STARTLOCH AUS HSS

FORM E OHNE BUND, DIN ISO 8977



d	D n5	L +0,5 0	20	22	25	28	30	32	35
1	8		•	•	•	•	•	•	•
1	10		•	•	•	•	•	•	•
1,2	13		•	•	•	•	•	•	•
1,2	16		•	•	•	•	•	•	•
1,5	20		•	•	•	•	•	•	•
1,5	25		•	•	•	•	•	•	•
1,5	32		•	•	•	•	•	•	•
1,5	40				•	•	•	•	•
1,5	50							•	•

Gehärtet und angelassen, innen und außen toleranzhaltig geschliffen, mit Einführfase.

HÄRTE

HRC 62 ±2

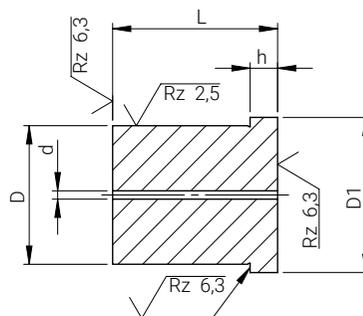
WERKSTOFFE

HSS

SCHNEIDBUCHSEN

MIT DURCHGEHEDEM STARTLOCH AUS HSS

FORM F MIT BUND, DIN ISO 8977



d	D	D ₁	h	L	20	22	25	28	30	32	35
	m5	0 -0,25	+0,25 0	+0,5 0							
1	8	11	5		•	•	•	•	•	•	•
1	10	13	5		•	•	•	•	•	•	•
1,2	13	16	5		•	•	•	•	•	•	•
1,2	16	19	5		•	•	•	•	•	•	•
1,5	20	23	5		•	•	•	•	•	•	•
1,5	25	28	5		•	•	•	•	•	•	•
1,5	32	35	5		•	•	•	•	•	•	•
1,5	40	43	5				•	•	•	•	•
1,5	50	53	5							•	•

Gehärtet und angelassen, innen und außen toleranzhaltig geschliffen, mit Einführfase.

HÄRTE

HRC 62 ±2

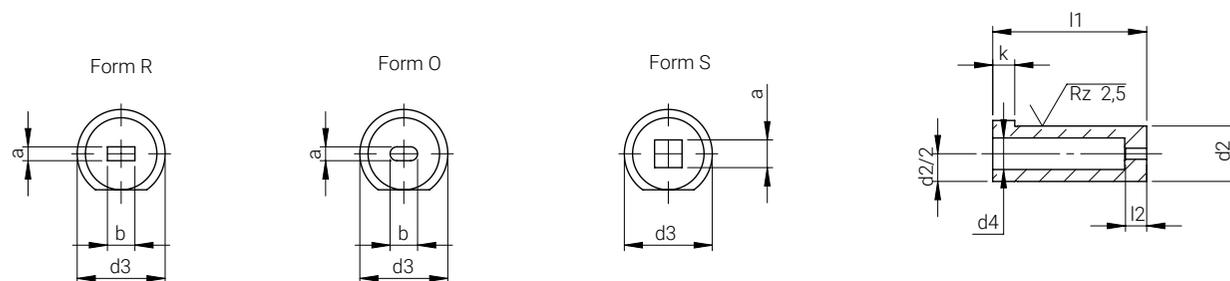
WERKSTOFFE

HSS

FORMSCHNEIDBUCHSEN

MIT BUND AUS HSS

≈ DIN ISO 8977



a	b	Stufung	d ₂	d ₃	d ₄	k	l ₁	l ₂
H8	H8		m5		max. 0	+0,25 0	+0,5	min.
1,6 – 5,4	2,0 – 5,5	0,1	10	13	5,8	5,0	16/20/25/32	4
2,0 – 7,4	2,5 – 7,5	0,1	13	16	8,0	5,0	16/20/25/32	5
2,0 – 9,9	2,5 – 10,0	0,1	16	19	9,5	5,0	16/20/25/32	5
2,5 – 12,9	3,2 – 13,0	0,1	20	23	12,0	5,0	16/20/25/32	8
3,2 – 15,9	4,0 – 16,0	0,1	25	28	17,3	5,0	16/20/25/32	8
4,0 – 20,9	5,0 – 21,0	0,1	32	35	20,7	5,0	16/20/25/32	8
5,0 – 26,9	6,3 – 27,0	0,1	40	43	27,7	5,0	16/20/25/32	8

AUSFÜHRUNG

- Form S:** quadratische Schneidform
- Form R:** rechteckige Schneidform
- Form O:** langrunde Schneidform

WERKSTOFFE

HSS

Achtung:
Bei Quadrat- und Rechteck-Schneidformen sollte die Diagonale der Form nicht größer als d₄ max. sein.

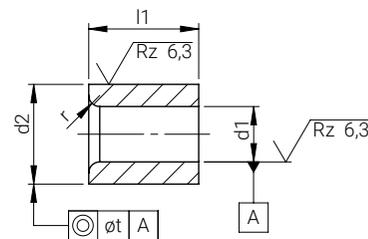
Bei Zuordnung von Schneidstempeln und Schneidbuchsen bitte Schneidspalt beachten!



STEMPELFÜHRUNGSBUCHSEN

AUS EINSATZSTAHL

DIN 9845, FORM C



d_1 H7	d_2 n6	l_1	r	t
2,1-3	7	12	1	0,01
3,1-4	8	12	1	0,01
4,1-5	10	16	1	0,01
5,1-6	12	16	1,5	0,02
6,1-8	15	20	1,5	0,02
8,1-10	18	20	2	0,02
10,1-12	22	28	2	0,02
12,2-15	26	28	2	0,02
15,5-18	30	36	2	0,02

Innen und außen toleranzhaltig geschliffen, mit Einführfase.

HÄRTE

HRC 62 +2

WERKSTOFFE

Einsatzstahl nach Wahl des Herstellers.

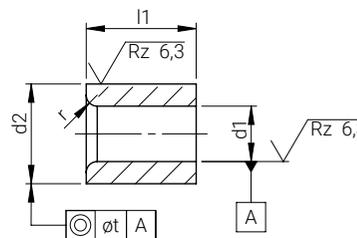
Abstufung der Bohrung d_1 bis 15,0 um 0,1 mm > 15,0 um 0,5 mm.



STEMPELFÜHRUNGSBUCHSEN

AUS EINSATZSTAHL

DIN ISO 8978



d_1 H6	d_2 n6	l_1	r	t
1-2,3	5	8	1	0,01
1,6-3	6	12,5	1	0,01
2-3,5	8	12,5	1,5	0,01
3-5	10	16	2	0,01
4-7,2	13	16	2	0,01
6-8,8	16	20	2	0,01
7,5-11,3	20	20	2,5	0,01
11-16,6	25	25	2,5	0,01
15-20	32	25	4	0,01
18-27	40	32	4	0,01
26-36	50	40	4	0,01

Innen und außen toleranzhaltig geschliffen, mit Einführfase.

HÄRTE

HRC 62 +2

WERKSTOFFE

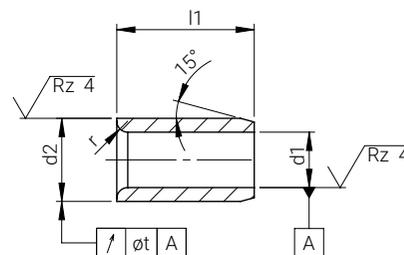
Einsatzstahl nach Wahl des Herstellers.

Abstufung der Bohrung bis d_2 : 16,6 mm und d_2 : 25,0 mm = 0,1 mm
Abstufung der Bohrung ab d_1 : 15,0 mm und d_2 : 32,0 mm = 0,5 mm

BOHRBUCHSEN

BOHRUNG AN EINEM ENDE GERUNDET

DIN 179, FORM A, ≈ DIN ISO 4247



$$\sqrt{Rz\ 25} \left(\sqrt{Rz\ 4} \right)$$

d₁ F7	l₁	d₂¹⁾ n6	r	tr
0,6-1	6	3	1	0,01
0,9-1	9	3	1	0,01
1,1-1,8	6	4	1	0,01
1,1-1,8	9	4	1	0,01
1,9-2,6	6	5	1	0,01
1,9-2,6	9	5	1	0,01
2,7-3,3	8	6	1	0,01
2,7-3,3	12	6	1	0,01
2,7-3,3	16	6	1	0,01
3,4-4	8	7	1	0,01
3,4-4	12	7	1	0,01
3,4-4	16	7	1	0,01
4,1-5	8	8	1	0,01
4,1-5	12	8	1	0,01
4,1-5	16	8	1	0,01
5,1-6	10	10	1,5	0,02
5,1-6	16	10	1,5	0,02
5,1-6	20	10	1,5	0,02
6,1-8	10	12	1,5	0,02
6,1-8	16	12	1,5	0,02
6,1-8	20	12	1,5	0,02
8,1-10	12	15	2	0,02

Innen und außen toleranzhaltig geschliffen, mit Einführfase.

HÄRTE

HRC 62 +2

WERKSTOFFE

Einsatzstahl nach Wahl des Herstellers.

¹⁾ Für eine Bohrung mit Toleranzfeld H6 oder H7 in der Vorrichtung.

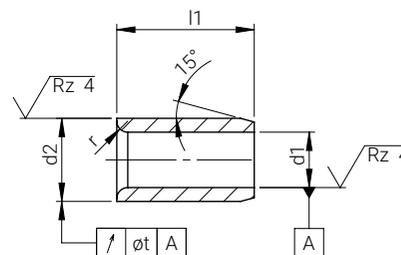
Abstufung der Bohrung d₁ bis 18,0 um 0,1 mm > 18,0 um 0,5 mm.

Ausführung B: (Bohrung an beiden Enden gerundet) = 10% Aufschlag.

BOHRBUCHSEN

BOHRUNG AN EINEM ENDE GERUNDET

DIN 179, FORM A, ≈ DIN ISO 4247



$$\sqrt{Rz\ 25} \left(\sqrt{Rz\ 4} \right)$$



d_1 F7	l_1	d_2 ¹⁾ n6	r	tr
8,1-10	20	15	2	0,02
8,1-10	25	15	2	0,02
10,1-12	12	18	2	0,02
10,1-12	20	18	2	0,02
10,1-12	25	18	2	0,02
12,1-15	16	22	2	0,02
12,1-15	28	22	2	0,02
12,1-15	36	22	2	0,02
15,9-18	16	26	2	0,02
15,5-18	28	26	2	0,02
15,5-18	36	26	2	0,02
18,5-22	20	30	3	0,02
18,5-22	36	30	3	0,02
18,5-22	45	30	3	0,02
22,5-26	20	35	3	0,02
22,5-26	36	35	3	0,02
22,5-26	45	35	3	0,02
26,5-30	25	42	3	0,02
26,5-30	45	42	3	0,02
26,5-30	56	42	3	0,02
30,5-35	25	48	3	0,02
30,5-35	45	48	3	0,02
30,5-35	56	48	3	0,02

Innen und außen toleranzhaltig geschliffen, mit Einführfase.

HÄRTE

HRC 62 +2

WERKSTOFFE

Einsatzstahl nach Wahl des Herstellers.

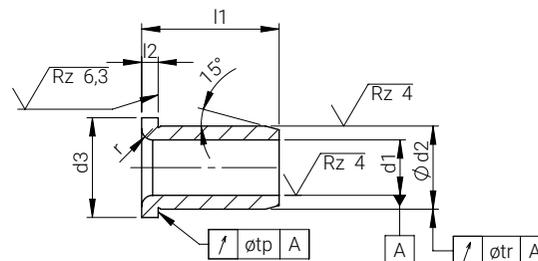
¹⁾ Für eine Bohrung mit Toleranzfeld H6 oder H7 in der Vorrichtung.
Abstufung der Bohrung d_1 bis 18,0 um 0,1 mm > 18,0 um 0,5 mm.
Ausführung B: (Bohrung an beiden Enden gerundet) = 10% Aufschlag.



BUNDBOHRBUCHSEN

BOHRUNG AN EINEM ENDE GERUNDET

DIN 172, FORM A, ≈ ISO 4247



$$\sqrt{Rz\ 25} \left(\sqrt{Rz\ 4} \sqrt{Rz\ 6,3} \right)$$

d_1 F7	l_1	d_2 ¹⁾ n6	d_3	l_2	r	tr	tp
0,6-1	6	3	6	2	1	0,01	0,03
0,9-1	9	3	6	2	1	0,01	0,03
1,1-1,8	6	4	7	2	1	0,01	0,03
1,1-1,8	9	4	7	2	1	0,01	0,03
1,9-2,6	6	5	8	2	1	0,01	0,03
1,9-2,6	9	5	8	2	1	0,01	0,03
2,7-3,3	8	6	9	2,5	1	0,01	0,03
2,7-3,3	12	6	9	2,5	1	0,01	0,03
2,7-3,3	16	6	9	2,5	1	0,01	0,03
3,4-4	8	7	10	2,5	1	0,01	0,03
3,4-4	12	7	10	2,5	1	0,01	0,03
3,4-4	16	7	10	2,5	1	0,01	0,03
4,1-5	8	8	11	2,5	1	0,01	0,03
4,1-5	12	8	11	2,5	1	0,01	0,03
4,1-5	16	8	11	2,5	1	0,01	0,03
5,1-6	10	10	13	3	1,5	0,02	0,03
5,1-6	16	10	13	3	1,5	0,02	0,03
5,1-6	20	10	13	3	1,5	0,02	0,03
6,1-8	10	12	15	3	1,5	0,02	0,03
6,1-8	16	12	15	3	1,5	0,02	0,03
6,1-8	20	12	15	3	1,5	0,02	0,03
8,1-10	12	15	18	3	2	0,02	0,03

Innen und außen toleranzhaltig geschliffen, mit Einführfase.

HÄRTE

HRC 62 +2

WERKSTOFFE

Einsatzstahl nach Wahl des Herstellers.

¹⁾ Für eine Bohrung mit Toleranzfeld H6 oder H7 in der Vorrichtung.

Abstufung der Bohrung d_1 bis 18,0 um 0,1 mm > 18,0 um 0,5 mm.

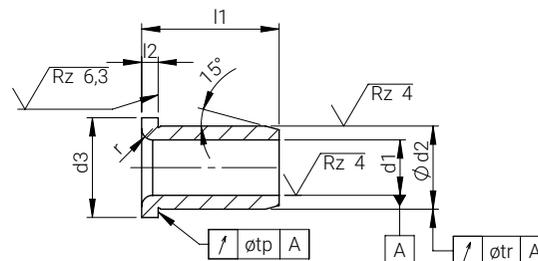
Ausführung B: (Bohrung an beiden Enden gerundet) = 10% Aufschlag.



BUNDBOHRBUCHSEN

BOHRUNG AN EINEM ENDE GERUNDET

DIN 172, FORM A, ≈ DIN ISO 4247



$$\sqrt{Rz\ 25} \left(\sqrt{Rz\ 4} \sqrt{Rz\ 6,3} \right)$$



d_1 F7	l_1	d_2 ¹⁾ n6	d_3	l_2	r	tr	tp
8,1-10	20	15	18	3	2	0,02	0,03
8,1-10	25	15	18	3	2	0,02	0,03
10,1-12	12	18	22	4	2	0,02	0,03
10,1-12	20	18	22	4	2	0,02	0,03
10,1-12	25	18	22	4	2	0,02	0,03
12,1-15	16	22	26	4	2	0,02	0,03
12,1-15	28	22	26	4	2	0,02	0,03
12,1-15	36	22	26	4	2	0,02	0,03
15,5-18	16	26	30	4	2	0,02	0,03
15,5-18	28	26	30	4	2	0,02	0,03
15,5-18	36	26	30	4	2	0,02	0,03
18,5-22	20	30	34	5	3	0,02	0,03
18,5-22	36	30	34	5	3	0,02	0,03
18,5-22	45	30	34	5	3	0,02	0,03
22,5-26	20	35	39	5	3	0,02	0,05
22,5-26	36	35	39	5	3	0,02	0,05
22,5-26	45	35	39	5	3	0,02	0,05
26,5-30	25	42	46	5	3	0,02	0,05
26,5-30	45	42	46	5	3	0,02	0,05
26,5-30	56	42	46	5	3	0,02	0,05
30,5-35	25	48	52	5	3	0,04	0,05
30,5-35	45	48	52	5	3	0,04	0,05
30,5-35	56	48	52	5	3	0,04	0,05

Innen und außen toleranzhaltig geschliffen, mit Einführfase.

HÄRTE

HRC 62 +2

WERKSTOFFE

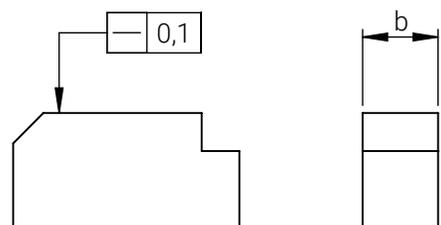
Einsatzstahl nach Wahl des Herstellers.

¹⁾ Für eine Bohrung mit Toleranzfeld H6 oder H7 in der Vorrichtung. Abstufung der Bohrung d_1 bis 18,0 um 0,1 mm > 18,0 um 0,5 mm. Ausführung B: (Bohrung an beiden Enden gerundet) = 10% Aufschlag.

FORM- UND LAGETOLERANZEN

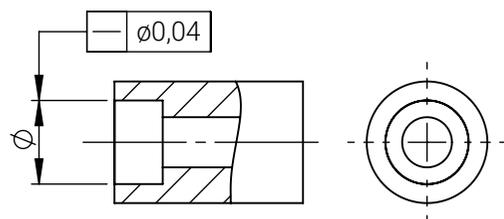
FORMTOLERANZEN

DIN ISO 1101



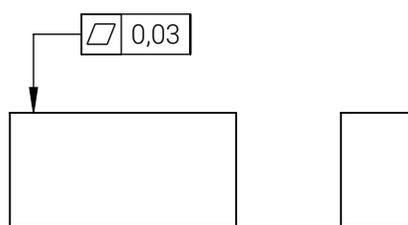
ERKLÄRUNG

Die Linie muss an jeder Stelle der Breite b zwischen zwei Geraden vom Abstand $t=0,1\text{mm}$ liegen.



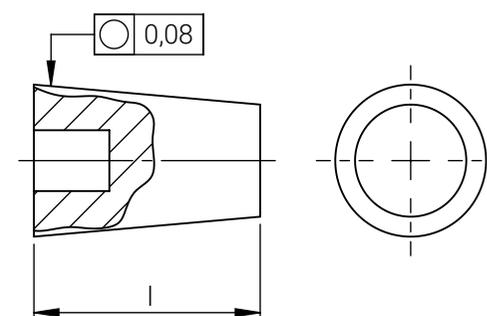
ERKLÄRUNG

Die mittlere Linie des Zylinders muss sich innerhalb des Zylinders vom Durchmesser $t=0,04\text{mm}$ befinden.



ERKLÄRUNG

Die Oberfläche muss zwischen zwei parallelen Ebenen vom Abstand $t=0,03\text{mm}$ liegen.



ERKLÄRUNG

Die Umfangslinie des Kegelquerschnittes muss an jeder Stelle der Kegellänge l innerhalb zweier konzentrischer Kreise vom radialen Abstand $t=0,08\text{mm}$ liegen.

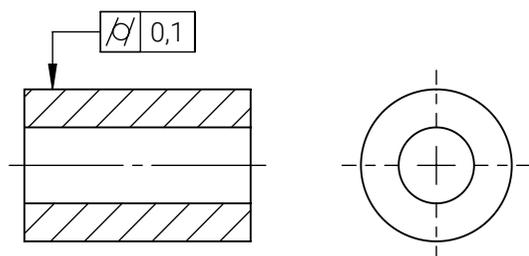
FORM- UND LAGETOLERANZEN

FORMTOLERANZEN

DIN ISO 1101



ZYLINDERFORM

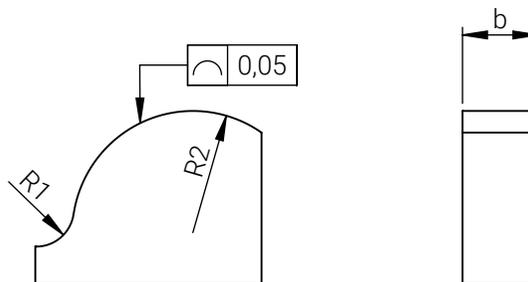


ERKLÄRUNG

Die Mantelfläche des Zylinders muss zwischen zwei coaxialen Zylindern liegen, die einen radialen Abstand von $t=0,1\text{mm}$ haben.



PROFILFORM



ERKLÄRUNG

Die Profillinie muss an jeder Stelle der Werkstückdicke b zwischen zwei Hülllinien liegen, deren Abstand durch Kreise vom Durchmesser $t=0,05\text{mm}$ begrenzt ist. Die Mittelpunkte der Kreise befinden sich auf einer Linie von geometrisch idealer Form.

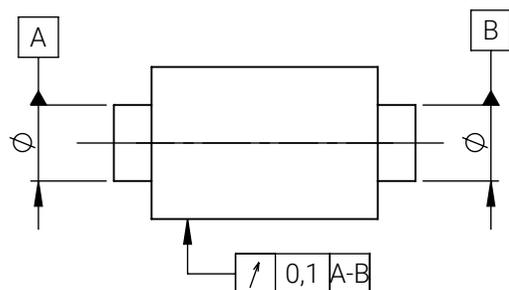
FORM- UND LAGETOLERANZEN

LAUFTOLERANZEN

DIN ISO 1101



RUNDLAUF RADIAL

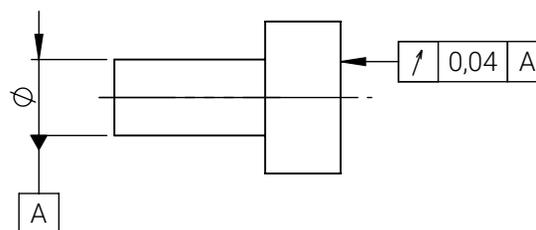


ERKLÄRUNG

Die Umfangslinie muss in jedem Querschnitt rechtwinklig zur gemeinsamen Bezugsachse A-B zwischen zwei in der gleichen Ebene liegenden konzentrischen Kreisen liegen, die einen radialen Abstand von $t=0,1\text{mm}$ besitzen.



RUNDLAUF AXIAL



ERKLÄRUNG

Die Umfangslinie muss an jedem Durchmesser der Planfläche zwischen zwei Kreisen liegen, die einen axialen Abstand von $t=0,04\text{mm}$ haben.

Die jeweilige Durchmesserachse muss mit der Bezugsachse A übereinstimmen.

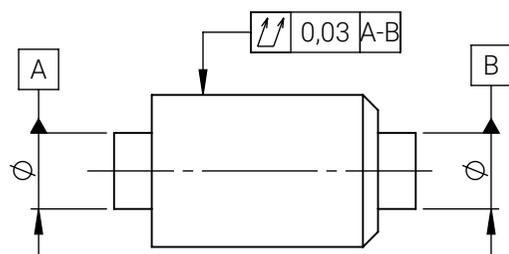
FORM- UND LAGETOLERANZEN

LAUFTOLERANZEN

DIN ISO 1101



GESAMTLAUF RADIAL

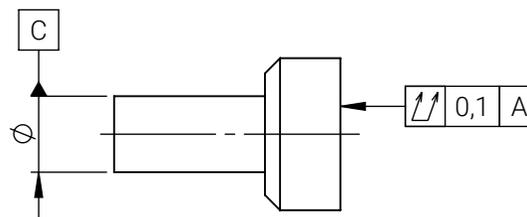


ERKLÄRUNG

Die Oberfläche (Mantelfläche) muss zwischen zwei coaxialen Zylindern liegen, die einen radialen Abstand von $t=0,03\text{mm}$ haben. Die Achsen der Zylinder müssen mit der gemeinsamen Bezugsachse A-B übereinstimmen.



GESAMTLAUF AXIAL



ERKLÄRUNG

Die Oberfläche (Planfläche) muss zwischen zwei parallelen Ebenen vom Abstand $t=0,1\text{mm}$ liegen, die rechtwinklig zur Bezugsachse A sind.

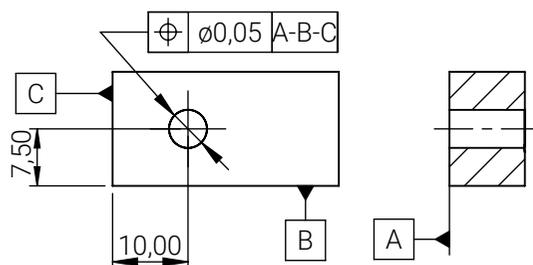
FORM- UND LAGETOLERANZEN

ORTSTOLERANZEN

DIN ISO 1101



POSITION

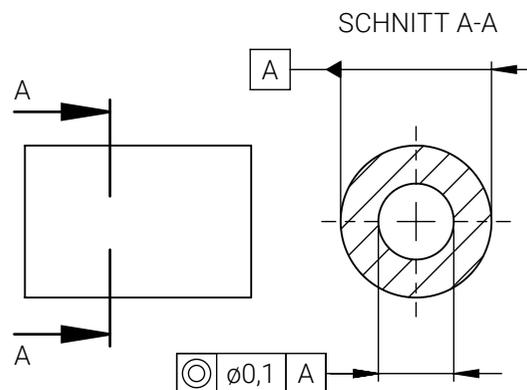


ERKLÄRUNG

Die mittlere Linie der Bohrung muss innerhalb eines Zylinders vom Durchmesser $t=0,05\text{mm}$ liegen. Dessen Achse muss mit dem theoretisch genauen Ort der Bohrungsachse zu den Bezugsebenen A, B und C übereinstimmen.



KONZENTRIZITÄT



ERKLÄRUNG

Der Mittelpunkt der Bohrung muss innerhalb eines Kreises vom Durchmesser $t=0,1\text{mm}$ liegen, konzentrisch zum Bezugspunkt A im Querschnitt.

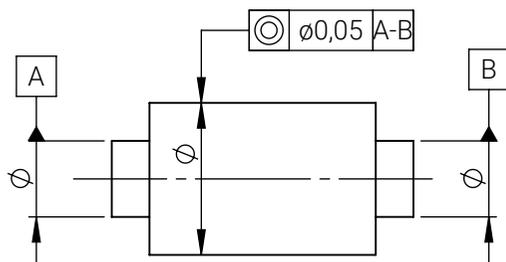
FORM- UND LAGETOLERANZEN

ORTSTOLERANZEN

DIN ISO 1101



KOAXIALITÄT

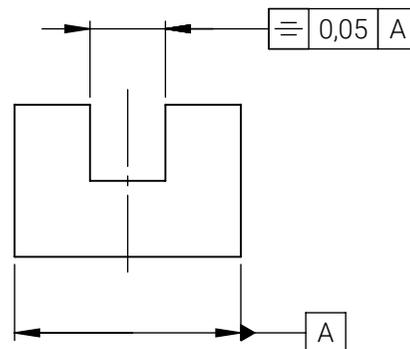


ERKLÄRUNG

Die mittlere Linie des Durchmessers muss sich innerhalb eines Zylinders vom Durchmesser $t=0,05\text{mm}$ befinden, dessen Achse auf der gemeinsamen Bezugsachse A-B liegt.



SYMMETRIE



ERKLÄRUNG

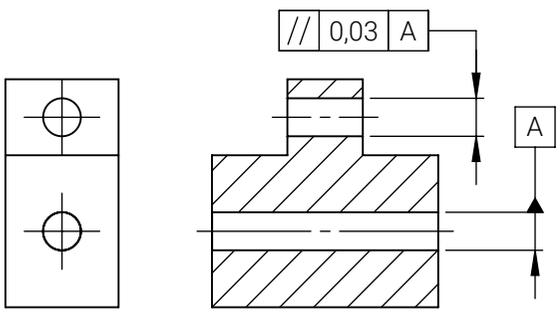
Die mittlere Fläche der Nut muss zwischen zwei parallelen Ebenen vom Abstand $t=0,05\text{mm}$ liegen, die symmetrisch zur Bezugsmittellebene A angeordnet sind.

FORM- UND LAGETOLERANZEN

RICHTUNGSTOLERANZEN

DIN ISO 1101

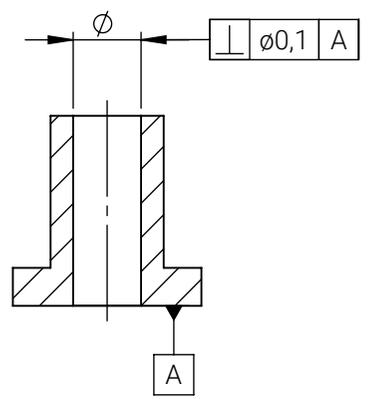
// PARALLELITÄT



ERKLÄRUNG

Die mittlere Linie der Bohrung muss innerhalb eines Zylinders vom Durchmesser $t=0,03\text{mm}$ liegen, dessen Achse parallel zur Bezugsachse A ist.

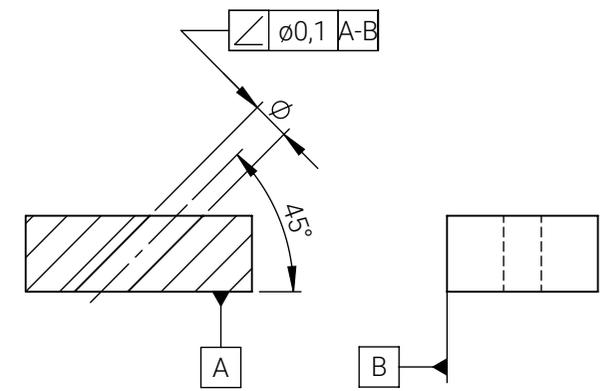
⊥ RECHTWINKLIGKEIT



ERKLÄRUNG

Die mittlere Linie der Bohrung muss innerhalb eines zur Bezugsebene A rechtwinkligen Zylinders vom Durchmesser $t=0,1\text{mm}$ liegen.

∠ NEIGUNG



ERKLÄRUNG

Die mittlere Linie der Bohrung muss innerhalb eines Zylinders vom Durchmesser $t=0,1\text{mm}$ liegen. Die Zylinderachse liegt parallel zur Bezugsebene B und ist im theoretisch genauen Winkel von $\alpha=45^\circ$ zur Bezugsebene A geneigt



UMWERTUNGSTABELLE

NÄHERUNGSWERTE

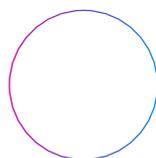
FÜR VICKERS- UND ROCKWELLHÄRTE

HV	HRC	HV	HRC	Ø DER PRÜFLINGE	PRÜFGERÄT UND BELASTUNG
574	52	742	60,5	> 3,2 ... 6	HV 10
584	52,5	758	61	> 1,0 ... 3,2	HV 5
592	53	770	61,5	> 0,5 ... 1	HV 1
602	53,5	783	62		
612	54	797	62,5		
620	54,5	810	63		
630	55	823	63,5		
636	55,5	840	64		
642	56	856	64,5		
656	56,5	872	65		
666	57	892	65,5		
673	57,5	908	66		
687	58	924	66,5		
698	58,5	946	67		
708	59	978	67,5		
720	59,5	1004	68		
732	60				

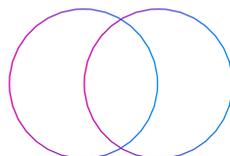
MIVISIO®

UNSERE PRODUKTKATALOGE

001 AUSWERFER



002 SCHNEID-
ELEMENTE





MIVISIO®

UNSER GESAMTES SORTIMENT



IMPRESSUM

URHEBERRECHT

Alle Inhalte (Text, Fotos, Bildmaterial, Zeichnungen, etc.) sind urheberrechtlich geschützt.

Wir behalten uns technische Änderungen vor.

Alle Nachdrucke jeglicher Art sind verboten, auch auszugsweise.

QUELLENANGABE

Seite 95-102, Form- und Lagetoleranzen, Umwertungstabelle:
Verlag Europa-Lehrmittel, Nourney, Vollmer GmbH & Co. KG, 2017,
Tabellenbuch Metall, 47. Auflage, Haan-Gruiten

BILDQUELLENVERZEICHNIS

Seite 02, Fotos der Geschäftsführer: mivisio®

Seite 03-104, 3D Renderings und technische Zeichnungen: mivisio®

KONZEPTION UND GESTALTUNG

mivisio® & Wilhelm Schrade - Grafikdesigner
www.wilhelmschrade.com

KONTAKT

+ 49 . 76 41 . 97 588 10
INFO@MIVIS.IO

MOZARTSTRASSE 10
79312 EMMENDINGEN

