

HÅLSTANS FORM D DIN 9861

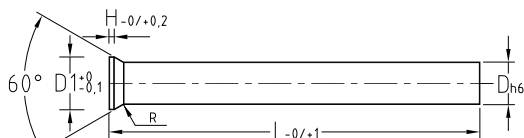
Material:

HWS: Höglegerat verktygsstål SS 2310-2312

HSS: Snabbstål SS 2722

Hårdhet: HWS=60 +/-2 HRC, HSS=62 +/-2 HRC,

Huvud 45-50 HRC



Beställningsexempel: 0120 0650 070 för D HWS 6,5 x 70

Gruppenummer: 0120 för HWS

0130 för HSS

Längden L

Diametern D

D h6	D1 0/-0,1	H 0/+0,2	Material HWS			Material HSS			D h6	D1 0/-0,1	H 0/+0,2	Material HWS			Material HSS		
			L 70	L 80	L 100	L 70	L 80	L 100				L 70	L 80	L 100			
									12,00	14,0	1,0	x	x	x	x	x	x
									12,1-12,4	14,0	1,0	x	x	x	x	x	x
									12,50	15,0	1,0	x	x	x	x	x	x
									12,6-12,9	15,0	1,0	x	x	x	x	x	x
									13,00	15,0	1,0	x	x	x	x	x	x
									13,1-13,4	15,0	1,0	x	x	x	x	x	x
									13,50	16,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									13,6-13,9	16,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									14,00	16,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									14,1-14,4	16,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									14,50	17,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									14,6-14,9	17,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									15,00	17,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									15,1-15,4	18,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									15,50	18,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									16,6-16,9	18,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									16,00	18,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									16,1-16,4	19,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									16,50	19,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									16,6-16,9	19,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									17,00	19,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									17,1-17,4	20,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									17,50	20,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									17,6-17,9	20,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									18,00	20,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									18,1-18,4	21,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									18,50	21,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									18,6-18,9	21,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									19,00	21,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									19,1-19,4	22,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									19,50	22,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									19,6-19,9	22,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									20,00	22,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									20,50	23,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									21,0	23,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									21,50	24,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									22,00	24,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									22,50	25,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									23,0	25,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									23,5	26,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									24,0	26,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									24,50	27,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									25,00	27,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									25,50	28,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									26,00	28,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									26,50	29,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									27,00	29,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									27,50	30,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									28,00	30,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									28,50	31,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									29,00	31,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									29,50	32,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									30,00	32,0	1,5	x	x	x	x	x	x
									32,00	34,0	1,5	x	x	x	x	x	x

HÅLSTANS FORM C DIN 9861 ISO 9181

Material:

HWS: Höglegerat verktygsstål SS 2310–2312

HSS: Snabbstål motsvarande SS 2722

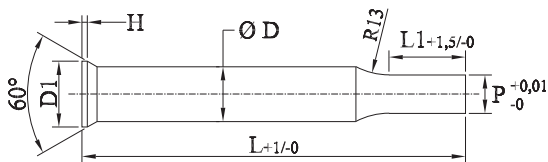
Hårdhet: HWS=60 +/-2 HRC, HSS=62 +/-2 HRC,

Huvud 45–50 HRC

Standardlängder: 70, 80, 100

Gruppnummer för C-HWS: 0121

Gruppnummer för C-HSS: 0131



Beställningsexempel: C HWS 8 x 70 P=4,10 L1=13 ger

artikelnummer 0121 08 1370 P4,10

Gruppnummer / Längden L

Diametern D / Uppslipning L1

D h6	P-intervall	D1 0/-0,1	H 0/+0,2	Rak klippdel L1 (exkl. radie 13)		
				L1-std	L1-alt	
2	0,50 – 1,60	3,0	0,5	6		
3	1,40 – 2,90	4,5	0,5	6		
Bimex standard dimensionsområde						
4	1,30 – 3,95	5,5	0,5	9	13	Alternativt helt kundpassad uppslipningslängd L1
5	1,30 – 4,95	6,5	0,5	9	13	
6	1,60 – 5,95	8,0	0,5	9	13	
7	2,50 – 6,95	9,0	1,0	9	13	
8	2,50 – 7,95	10,0	1,0	13	19	
10	4,00 – 9,95	12,0	1,0	13	19	
12	5,00 – 11,95	14,0	1,0	13	19	
13	5,00 – 12,95	15,0	1,0	13	19	
14	8,00 – 13,95	16,0	1,5	13	19	
16	8,00 – 15,95	18,0	1,5	19	25	
20	12,00 – 19,95	22,0	1,5	19	25	
25	16,50 – 24,95	27,0	1,5	19	25	
30	22,00 – 29,95	32,0	1,5	25	30	

Slipas efter beställning.

Övriga dimensioner slipas efter önskemål.

HÅLSTANS SPECIAL Specialstansar med varmastukad skalle

Material:

HWS: Höglegerat verktygsstål SS 2310–2312

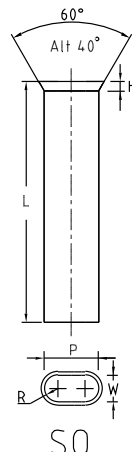
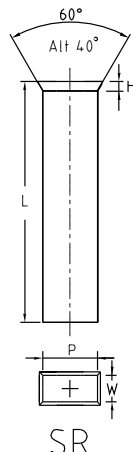
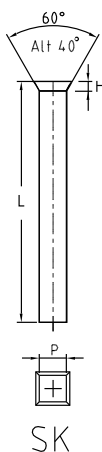
HSS: Snabbstål motsvarande SS 2722

Hårdhet: HWS=60 +/-2 HRC, HSS=62 +/-2 HRC,

Huvud 45–50 HRC

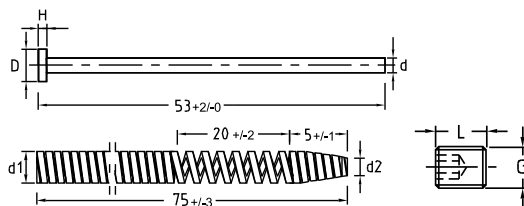
OBS!

Pulverstål typ ASP och Vanadis finns som alternativt material, samt andra former än SK, SR och SO.



UTSTÖTARSTIFT och TRYCKFJÄDER för stansar

OBS! Ej identiska med Dayton utstötare

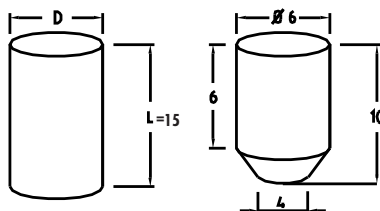


För stans CHE	Utstötärstift Art.nr. ex. 3301 0100			Tryckfjäder Art.nr. ex. 3302 M3		Stoppskruv Art.nr. ex. 1802 M03 004	
	d -0,1	D -0,1	H +0,3	d1 -0,1	d2 -0,2	G	L
5, 6, 8	1,0	2,1	1,5	2,3	2,0	M3	4
10, 13	1,5	3,0	1,5	3,0	2,5	M4	6
	2,0	3,5	1,5	3,9	3,3	M5	6
16-32	2,3	4,5	1,5	4,6	4,0	M6	8
	3,0	5,0	3,0	6,0	4,5	M8	10
	4,0	6,0	3,0	6,0	4,5	M8	10

Beställningsexempel: Kpl sats: 3300 0100 M3

Stoppskruv
Dia. d
Gruppennummer

POLYURETAN UTSTÖTARE för stansar, Sh 92A



Art. nr.	D	L	Förp.
1914 0200 15	2,0	15	10 st
1914 0300 15	3,0	15	10 st
1914 0450 15	4,5	15	10 st
1914 0600 10	6,0	10	10 st

CVD- och PVD-beläggning av stansar och dynor

Vi samarbetar med Ionbond och Balzers-Sandvik Coating AB när det gäller olika typer av beläggningar. Material och applikation styr val av teknik. Konsultera oss gärna i dessa frågor.



Special!

Specialstansar och dynor är vår specialitet. Vanadis 4, ASP 2005 eller annat material är inget problem.

Vi tillverkar dessa åt Dig i vår verkstad i Motala. Välkommen med Din förfrågan.

