

Loch-
stanzeinheiten

BL

für Blechdicken
bis 3 mm



HOLLAND PRECISION TOOLING

Amsterdamsestraatweg 33, 1411 AW Naarden
Tel. 035 539 90 90 • Fax 035 539 90 99

Raskin sa
Blechbearbeitungs-Ausrüstungen



Die RASKIN-Lochstanz-einheiten Typ BL

Definition

Lochstanzeinheiten dienen dem Ausschneiden von Rund- und Formlöchern verschiedener Größen in verschiedene Materialien unterschiedlicher Dicken.

RASKIN ist einer der ersten Hersteller von Bearbeitungseinheiten. Unsere langjährige Erfahrung auf dem Gebiet der Stanzmaschinen- und -werkzeugfabrikation findet ihren Niederschlag in einem qualitativ und leistungsmässig überdurchschnittlichen Material. Seine ständig neuen Anwendungsbereiche, die täglich wachsende Zahl von Benutzern sprechen dafür.

Die Reihe der BL-Einheiten ist zum Stanzen von Rund- und Formlöchern im Durchmesser von 2 bis 100 mm bestimmt, in Dicken bis zu 3 mm. Einfach in der Anwendung, sind die Einheiten innerhalb weniger Sekunden einsatzbereit. Sie können unzählige Male – einzeln oder kombiniert mit andern – wieder verwendet werden.

Anwendung finden unsere Werkzeuge in zahlreichen blechverarbeitenden Industriezweigen: Apparate-, Metall-, Maschinen-, Fahrzeug- und Kesselbau, elektrische und elektronische Geräteindustrie, Stahlmöbel, Klimatisierung usw. Sie werden auch zur Bearbeitung anderer Materialien eingesetzt.

RASKIN-Einheiten sind universell verwendbar und von beachtlicher Qualitätserbringung. Sie sind die wirtschaftliche Lösung von Stanz- und Ausklinkproblemen.

Vorteile

- Mit dem BL-Typ der RASKIN-Stanzeinheiten können mit dem gleichen Werkzeug durch einfaches Auswechseln von Stempel, Führung und Matrize Rund- und Formlöcher verschiedener Ausmasse gestanzt werden.

- Dieses Auswechseln geht sehr schnell vor sich.
- Sowohl kleine als auch grosse Serien können mit der selben Leichtigkeit ohne Spezialwerkzeuge bearbeitet werden.

- Die Lochstanzeinheiten BL können gemeinsam mit andern RASKIN-Einheiten der Serie A eingesetzt werden (Lochstanzeinheiten CD, Ausklinkeinheiten NA und NIA, kombinierte Ausklink-/Lochstanzeinheiten NCA und Trennwerkzeuge MA), die die gleiche Arbeitshöhe haben.

- Unsere Einheiten werden auf Exzenter- und Abkantpressen, mit mechanischem oder hydraulischem Antrieb, sowie in Fertigungsstrassen verwendet.

- Jegliche Befestigung am Presseoberteil entfällt.
- Die Montage erfolgt leicht und schnell.
- Das Abstreifsystem ist sehr wirksam und bürgt für sauberes und genaues Stanzen ohne Blechverformung.

- Unsere Einheiten werden einsatzbereit ab Werk geliefert. Vor der Spedition wird jede Einheit einer strengen Funktionskontrolle unterworfen.

- Alle Bestandteile sind austauschbar.
- Die Wartung ist einfach und auf das Minimum beschränkt.
- Unsere Einheiten können jederzeit und während langer Jahre für neue Schnittbilder wieder verwendet werden.
- Fertigungszeiten und -kosten erfahren eine beträchtliche Minderung.

Technische Eigenschaften

Stanzkapazität für Rund- und Formlöcher, je nach Einheit:
Ø 2 bis 100 mm.

Blechdicke: bis 3 mm (Stahl 40 kp/mm²).

Ausladung, je nach Einheit: 100 bis 500 mm.
Höhe Werkzeug offen: 148 mm; geschlossen: 140 mm.
Maximaler Stempelhub: 8 mm.
Höhe Matrize: 66 mm.

Die Einheiten können mit den Typen der Serie A* (CD, NA, NCA, NIA und MA) kombiniert werden.

Sämtliche BL-Einheiten sind ausgerüstet zum Stanzen von Rund- und Formlöchern.

Die Einheiten 50 BL, 80 BL und 100 BL können mit einem Spezialmechanismus zum Mehrfachstanzen ausgerüstet werden.

Detailbeschreibung siehe Seite 3 und 10 bis 13.

* Die Serie B (Arbeitshöhe 244 mm), zum Lochstanzen und/oder Ausklinken in Dicken von 3 bis 8 mm, umfasst die Einheiten der Typen JL, JD, NB, NCB, NIB, MB und NE.



Die ver-schiedenen BL-Einheiten

Man unterscheidet 7 Lochstanz-einheiten des BL-Typs. Die Wahl der entsprechenden Einheit erfolgt nach dem Durchmesser der zu stanzenden Löcher und nach der erforderlichen Ausladung. Die Eigenschaften der einzelnen Einheiten (sämtliche ausgerüstet zum Stanzen von Rundlöchern und von im Maximaldurchmesser eingeschriebenen Formen) sind folgende:



1 6 BL für Löcher
Durchmesser 2 bis 6,4 mm,
Ausladung 100 und 200 mm

2 10 BL für Löcher
Durchmesser 3 bis 10,4 mm,
Ausladung 100 bis 300 mm

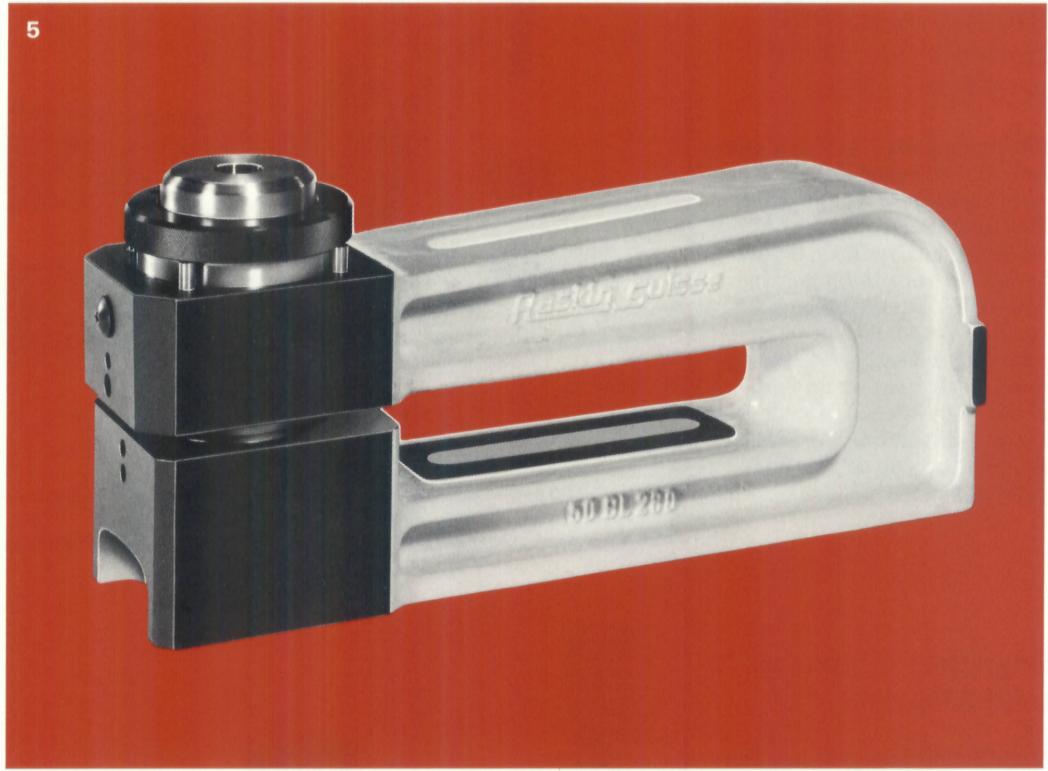
3 15 BL für Löcher
Durchmesser 6,4 bis 15 mm,
Ausladung 100 bis 400 mm

4 25 BL für Löcher
Durchmesser 10,4 bis 25 mm,
Ausladung 100 bis 500 mm

5 50 BL für Löcher
Durchmesser 25 bis 50 mm,
Ausladung 100 bis 500 mm

6 80 BL für Rundlöcher
Durchmesser 50 bis 75 mm;
für Formlöcher
Durchmesser 50 bis 70 mm;
Ausladung 250 und 500 mm

7 100 BL für Löcher
Durchmesser 50 bis 100 mm,
Ausladung 250 und 500 mm



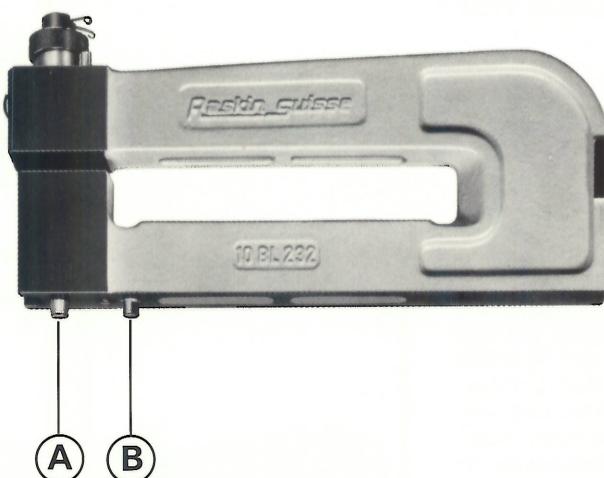
Weitere Angaben siehe Seite 10
bis 13.

Durch-dachte Einzelheiten

Das Einrichten

Jede BL-Einheit ist mit dem Zentrierstift «A» versehen. Dieser dient zur Zentrierung der Einheit zum Stanzen von Rundlöchern. Zum Stanzen von Formlöchern wird zusätzlich der Positionierungsstift «B» benötigt.

Beide Stifte werden mit der Einheit geliefert.



Die Auswechselbarkeit der Rund- und Formsätze

Die Stempelsätze für Rund- und Formlöcher setzen sich zusammen aus Stempel, Führung und Matrize (siehe unten) für 6 BL bis 80 BL; aus Stempel, Niederhalter und Matrize für die Einheit 100 BL. Zum Ausschneiden von Rund- oder Formlöchern oder unterschiedlicher Ausmasse muss einzig der Satz entsprechend der Werkzeugkapazität ausgewechselt werden. Dies ist sehr einfach und schnell auszuführen.



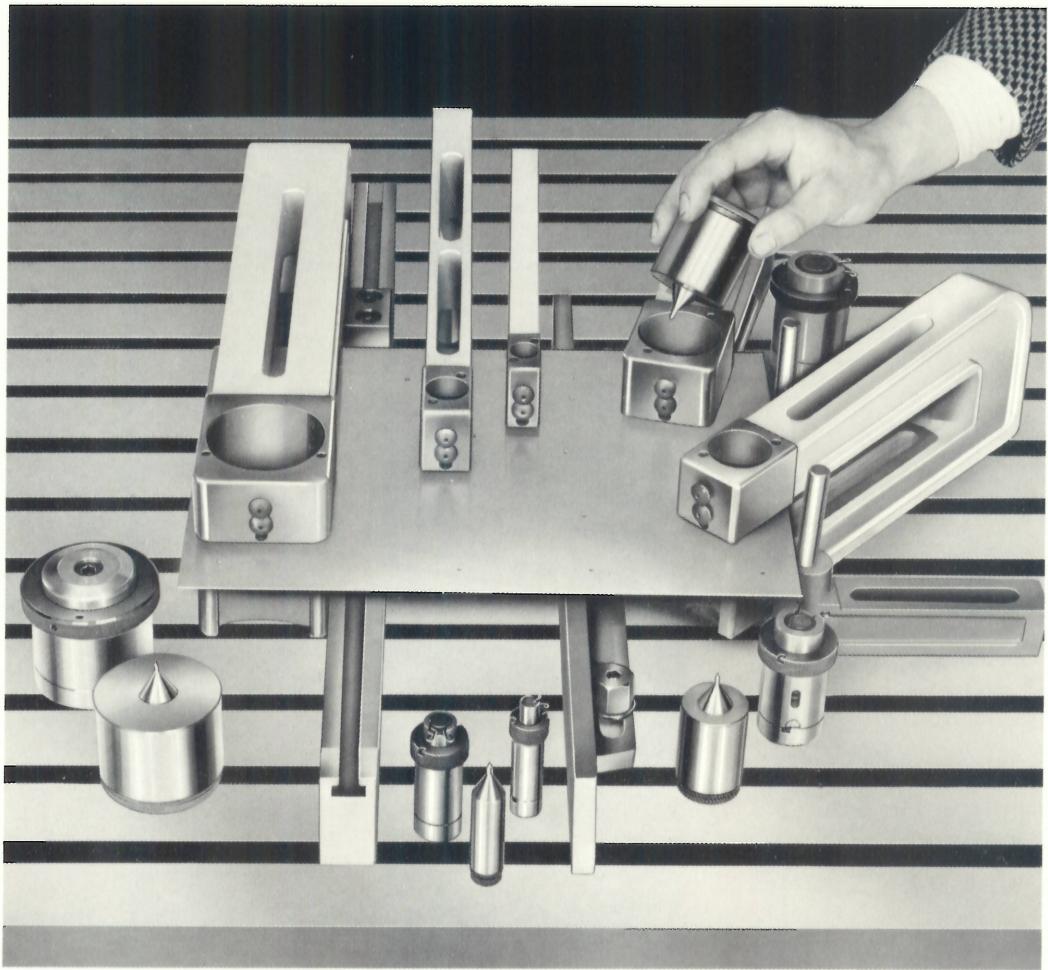
Stempel, Führung und Matrize

Diese Schneidelemente werden aus einer erprobten Stahllegierung hergestellt. Um stets einwandfreie Stanzungen zu erhalten, ist es angezeigt, Stempel und Matrizen in regelmässigen Abständen nachzuschleifen. Stempel können um 2 mm, Matrizen um 1 mm nachgeschliffen werden. Das Schnittspiel wird angesetzt entsprechend der Festigkeit und der Dicke des zu stanzenden Bleches.

Das Ausrichten der Formsätze erfolgt mittels der Positionierungsnuten.



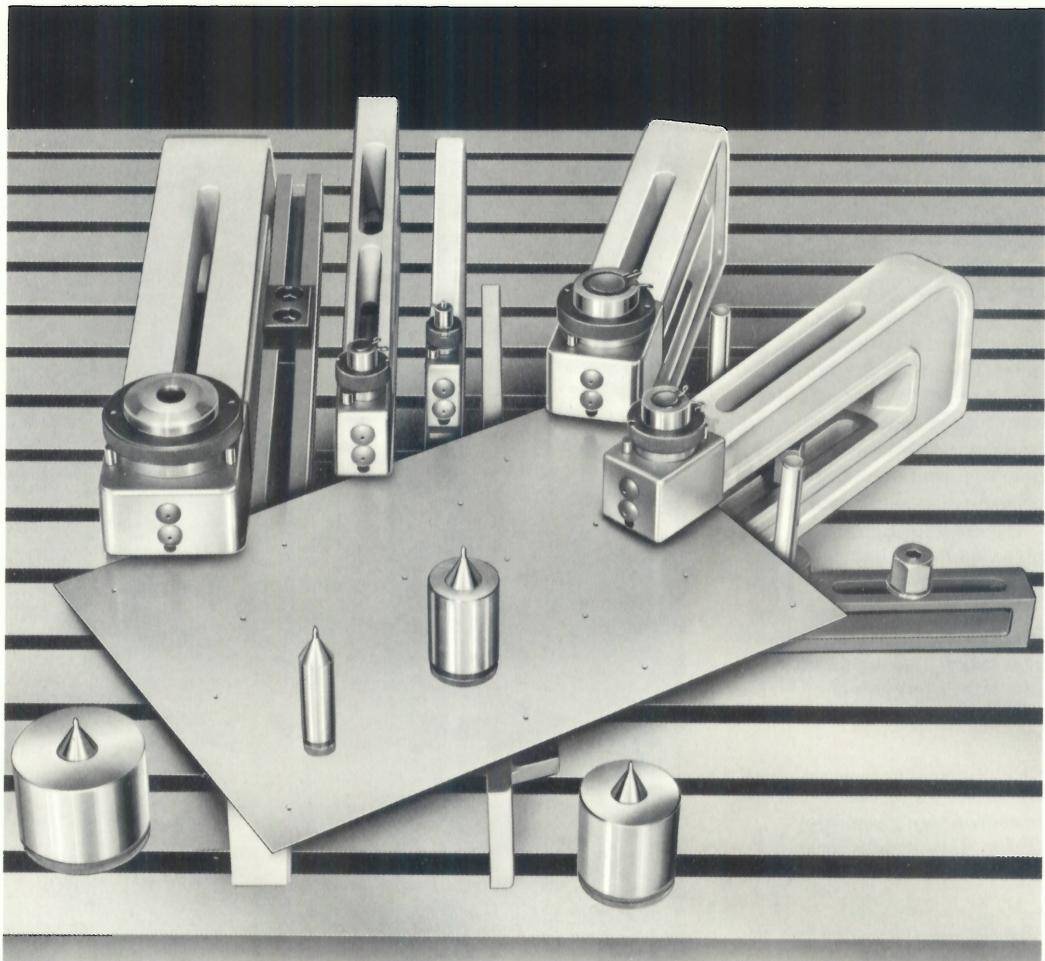
Montage

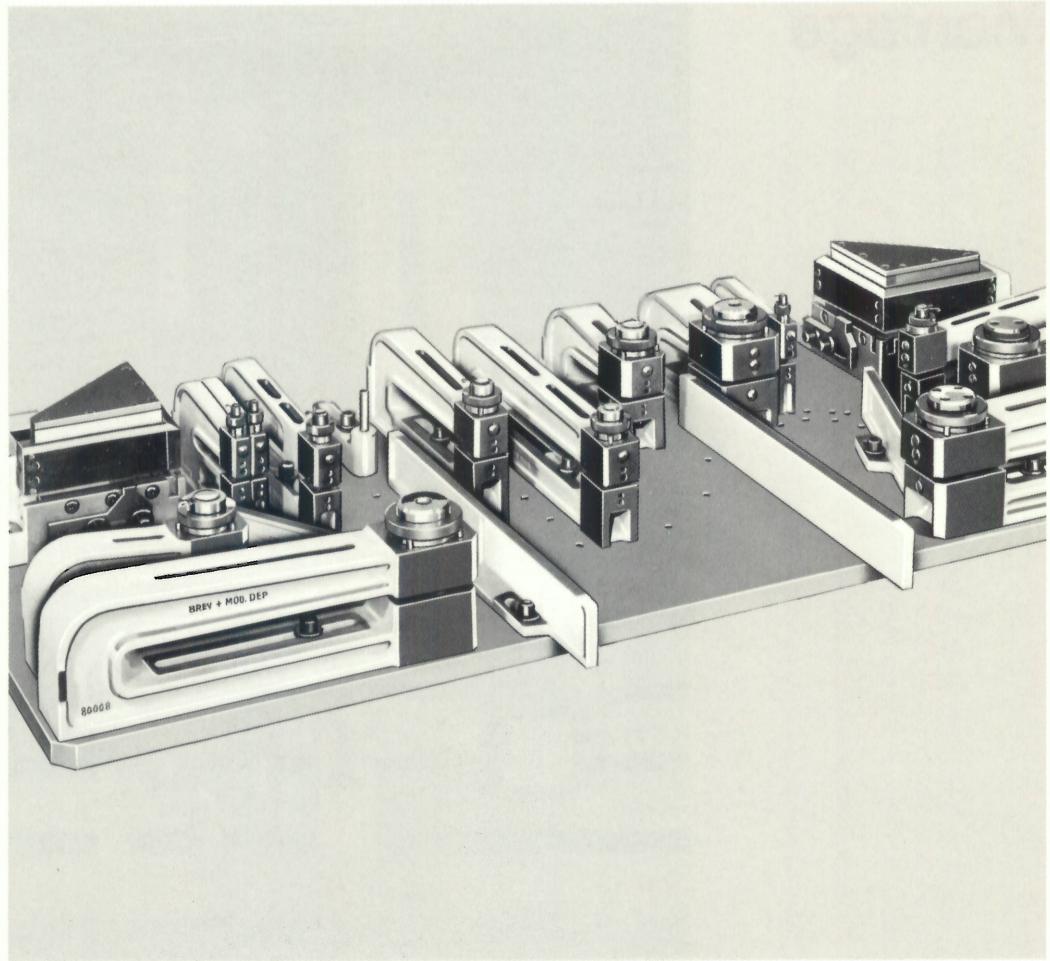


1. Auf T-Nutentisch

Dieses Verfahren wird auf allen Pressen angewendet. Es dient vor allem zum Stanzen von Einzelserien oder kleinen Stückzahlen. Die Einheiten werden ohne Positionier- und Zentrierstifte verwendet und mittels T-Schrauben und/oder Spanneisen auf dem T-Nutentisch befestigt. Zum Einrichten der Einheiten ersetzen Zentrierkörner die Mechanismen. Das Positionieren der Werkzeuge mit Hilfe der Zentrierkörner erfolgt nach Positionierungslöchern von 3 mm in eine Blechsablonen von 2 bis 3 mm Dicke. Vervollständigt wird diese Montage durch feste oder einstellbare Anschläge sowie Führungsschienen (siehe unter «Zubehör»).

Abbildungen:
Oben, Einrichten der Einheiten mittels Schablone und Zentrierkörnern.
Unten, Montagebeispiel auf T-Nutentisch.



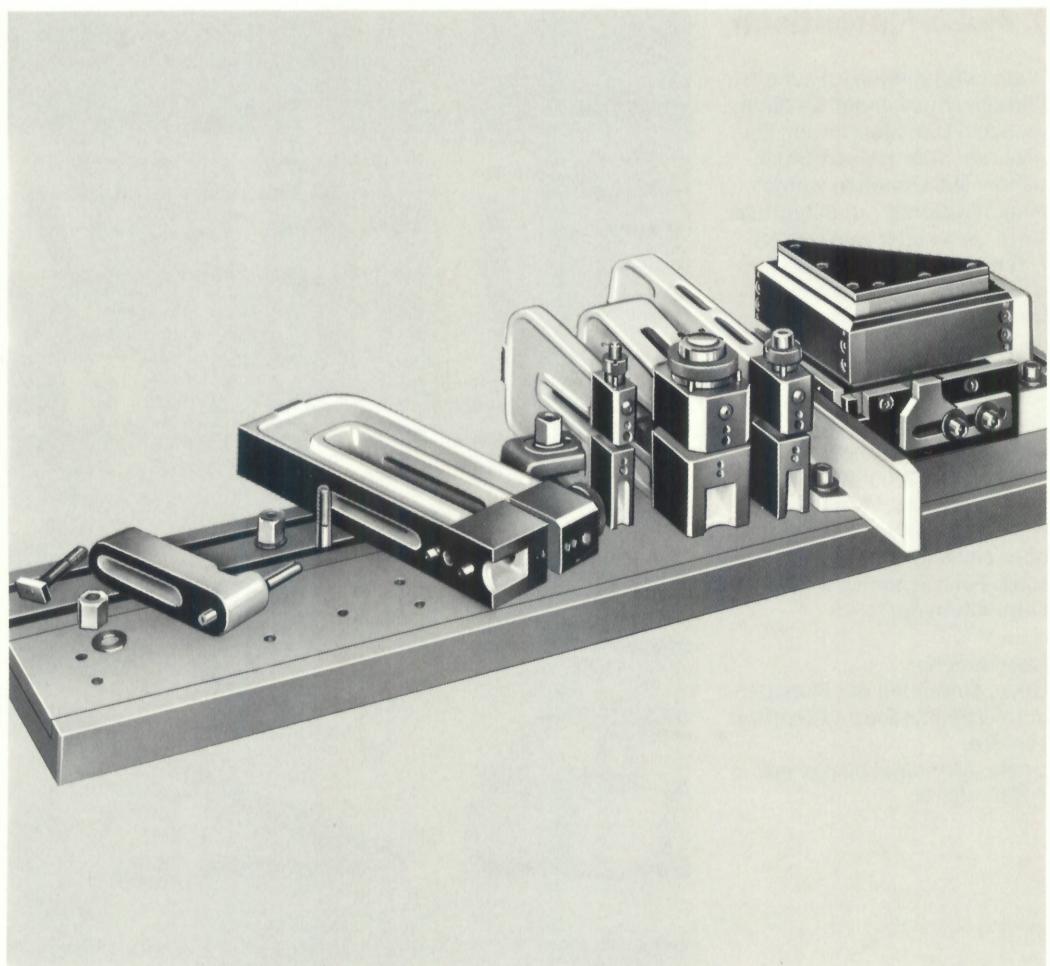


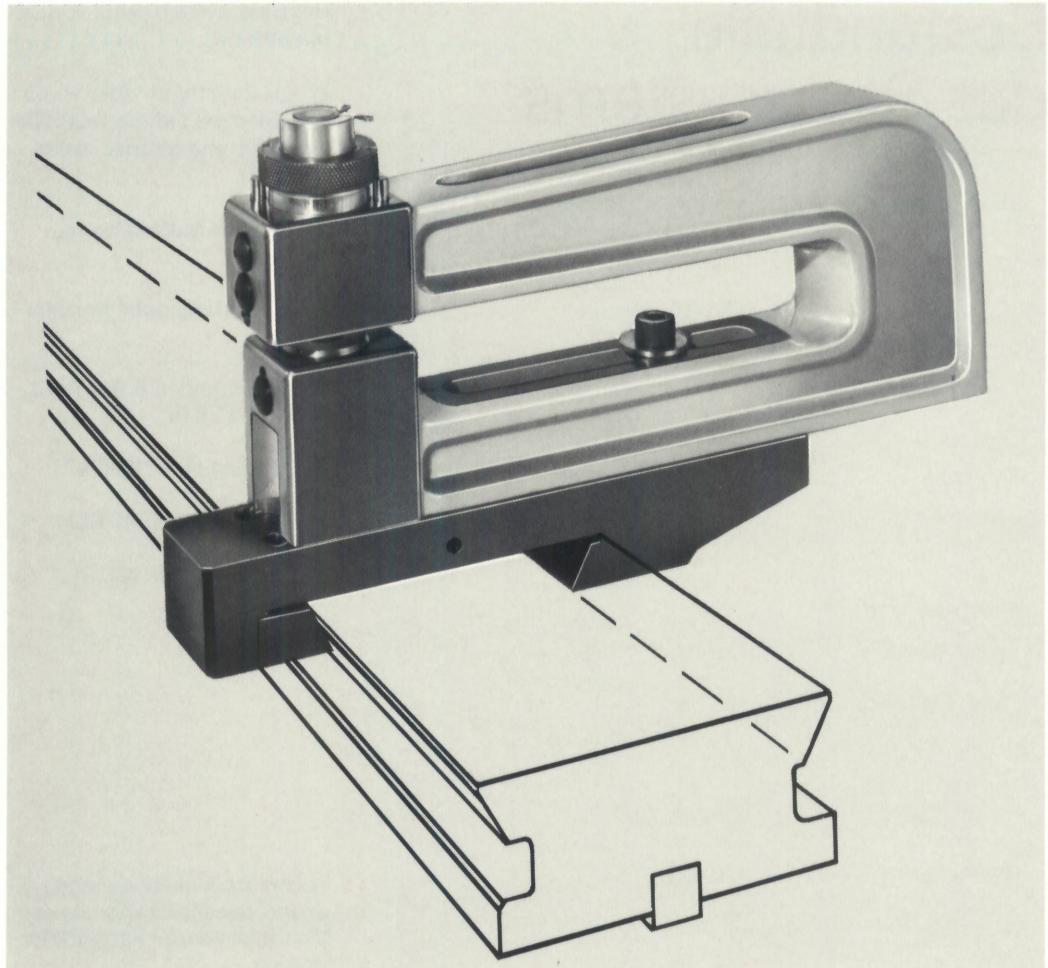
2. Auf Positionierungs- grundplatte

Für Stanzarbeiten mittlerer bis grosser Serien werden die Einheiten auf eine Grundplatte von mindestens 10 mm Dicke geschraubt. Zum Positionieren der Einheiten werden, dem Stanzbild entsprechend, Löcher von 10 mm in die Grundplatte gebohrt. Der in der Stempelachse befindliche Zentrierstift dient dem Einrichten der Einheit, die alsdann auf die Grundplatte oder den T-Nutentisch für Abkantpressen aufgeschraubt wird.

Dieselbe Positionierungsgrundplatte kann für mehrere Montagen verwendet werden. Dazu genügt es, die Zentrier- und Positionierungslöcher, entsprechend den verschiedenen Arbeiten, mit unterschiedlichen Farben zu markieren.

Abbildungen:
Oben, Montagebeispiel auf Posi-
tionierungsgrundplatte.
Unten, Montagebeispiel auf
T-Nutentisch für Abkantpressen.



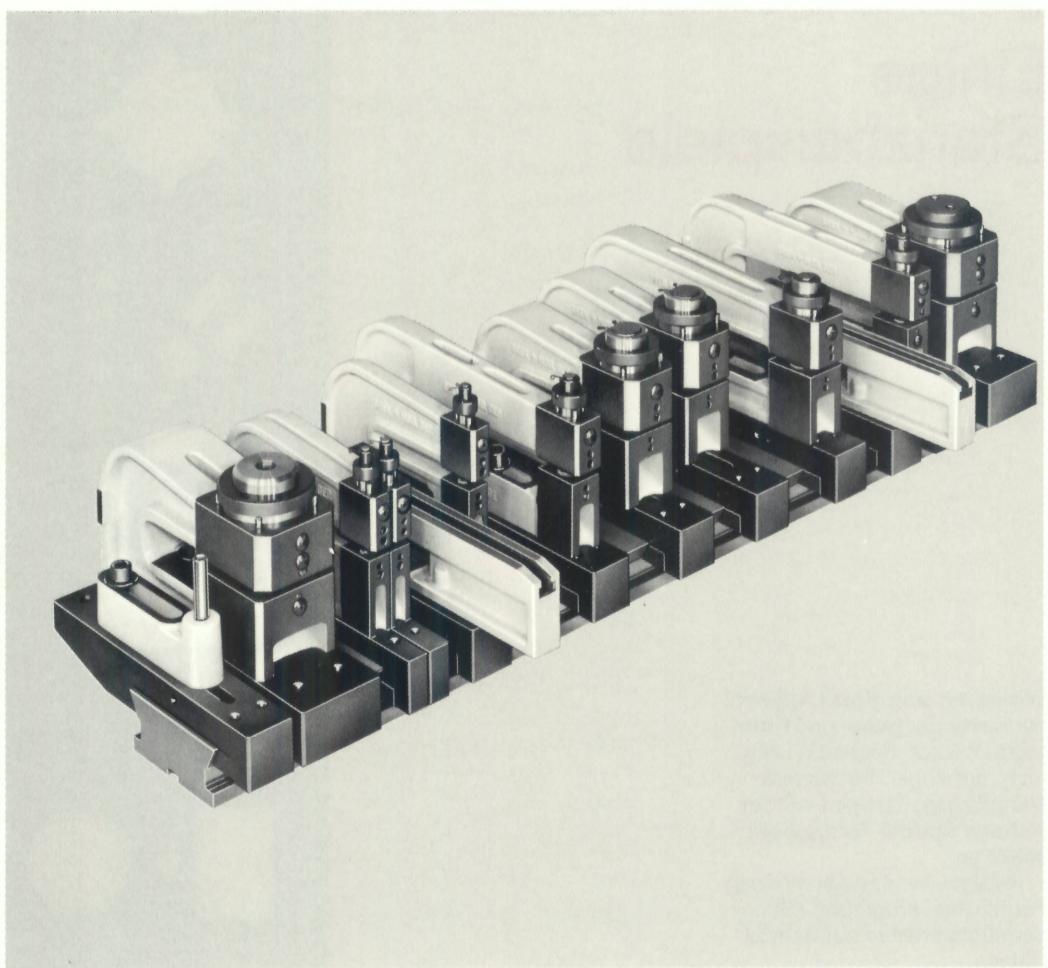


3. Auf verstellbaren Werkzeugträgern

Dieser Aufbau ist geeignet für Stanzeinheiten mit kurzer Ausladung. Zwei Drittel der Einheit müssen auf dem Werkzeugträger aufliegen.

Das Einrichten geschieht wie beim T-Nutentisch unter Verwendung einer Blechsablonen und der Zentrikkörper.

Abbildungen:
Oben, BL-Einheit auf verstellbaren Werkzeugträger montiert.
Unten, Montagebeispiel für Abkantpresse.



Bestandteile des Stanzsystems

Das Stanzsystem der BL-Einheiten besteht:

- a) aus dem Rund- oder Form- satz (Stempel, Führung oder Nie- derhalter und Matrize, siehe Seite 9);
- b) aus dem Mechanismus.

Die mit einem Stern (*) bezeich- neten Teile auf Seite 9 werden beim Stanzen von Rundlöchern nicht benötigt. Artikelnummern siehe folgende Seiten.

Man unterscheidet 4 Konzepte:
tionen:

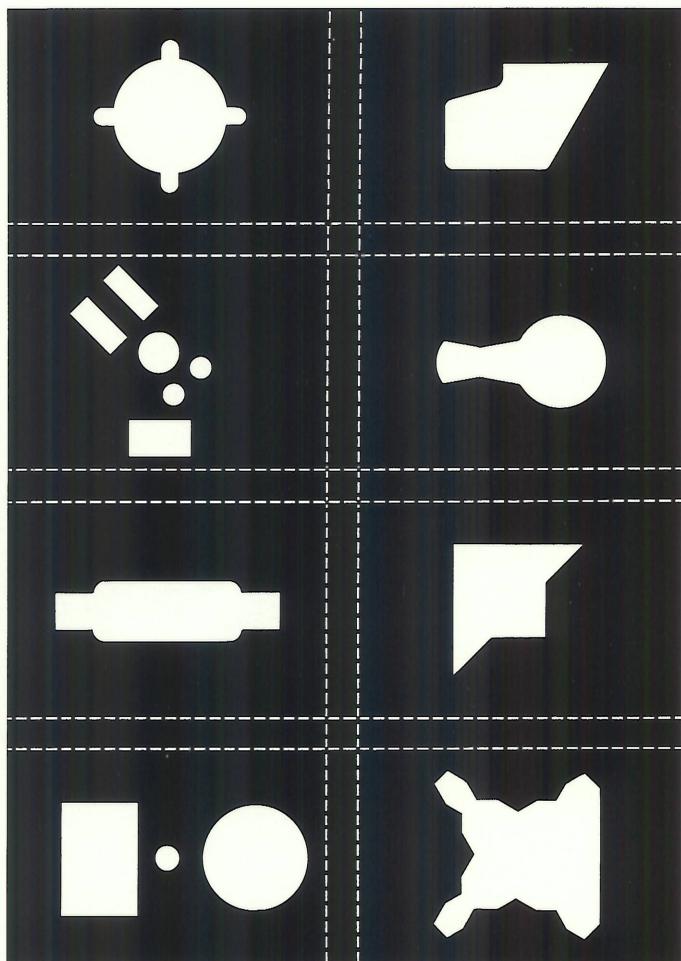
- 1 Für Einheiten 6 BL, 10 BL, 15 BL und 25 BL.
- 2 Für die Einheit 50 BL.*
- 3 Für die Einheit 80 BL.*
- 4 Für die Einheit 100 BL.*

* Diese drei Einheiten können mit einem Spezialmechanismus zum Mehrfachstanzen ausgerüstet werden.

Einige Stanzbeispiele

Wir halten eine grosse Auswahl normalisierter Rund- und Form- sätze (Viereck, Rechteck, Lang- loch) auf Lager. Für andere Durchbrüche fertigen wir auf Anfrage Spezial-Formschnitt- spiele an.

Nebenstehend zeigen wir einige Formlöcher, ausgeführt mit un- sern BL-Einheiten mit Spezial- Sätzen.



1

Sprengring



Druckstück

Stempel



Rückholstift



Feder



Führungs-schraube



Stellschraube*



Keil*



Führung



Keil mit Konus*



Stellschraube*



Zentrierstift



Mutter

Muffe

Tellerfeder



Führungshülse



Ring



Matrize



Positionierungs-stift*



2

Schraube



Mutter

Rückholstift



Feder



Führungs-schraube



Keil*



Stellschraube*



Führung



Tellerfeder



Führungshülse



Ring



Stempel



Stellschraube*



Keil mit Konus*



Matrize



Zentrierstift



Positionierungsstift*



3

Schraube



Mutter



Rückholstift



Feder



Druckstück



Tellerfeder



Führungsschraube



Stellschraube*



Keil*



Ring



Führung



Stell-schraube*



Keil mit Konus*



Stempel



Bride



Matrize



Zentrierstift



Positionierungsstift*



4

Schraube



Schraube

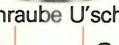
Keil*



Schraube



F'schraube



U'scheibe



Schraube



U'scheibe



Schraube



Keil*



Hüse



Stell-schraube*



Stahlkugel



Schraube



Feder



Untere Führung



Obere Führung



Stempel



Zentrierzapfen



Seegerring



Niederhalter



Matrize



Zentrierstift



Positionierungsstift*



Keil*



Stell-schraube*



9

Aufbau der Einheiten

6 BL

Nummer der kompl. Einheit:
 Ausladung 100: 008.025.0
 Ausladung 200: 008.026.0

10 BL

Nummer der kompl. Einheit:
 Ausladung 100: 008.027.0
 Ausladung 200: 008.028.0
 Ausladung 300: 008.029.0

15 BL

Nummer der kompl. Einheit:
 Ausladung 100: 008.030.0
 Ausladung 200: 008.031.0
 Ausladung 300: 008.032.0
 Ausladung 400: 008.033.0

25 BL

Nummer der kompl. Einheit:
 Ausladung 100: 008.034.0
 Ausladung 200: 008.035.0
 Ausladung 300: 008.036.0
 Ausladung 400: 008.037.0
 Ausladung 500: 008.038.0

50 BL

Nummer der kompl. Einheit:
 Ausladung 100: 008.039.0
 Ausladung 200: 008.040.0
 Ausladung 300: 008.041.0
 Ausladung 400: 008.042.0
 Ausladung 500: 008.043.0

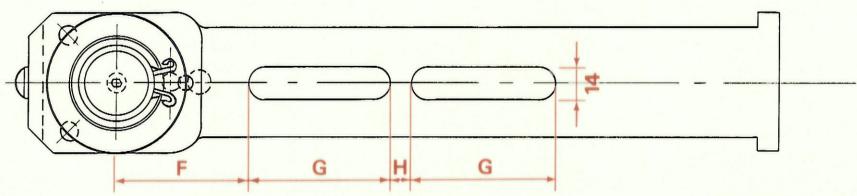
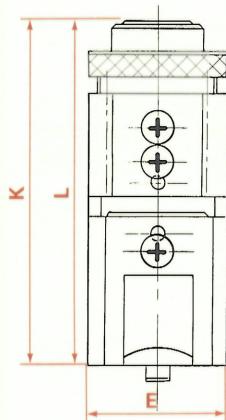
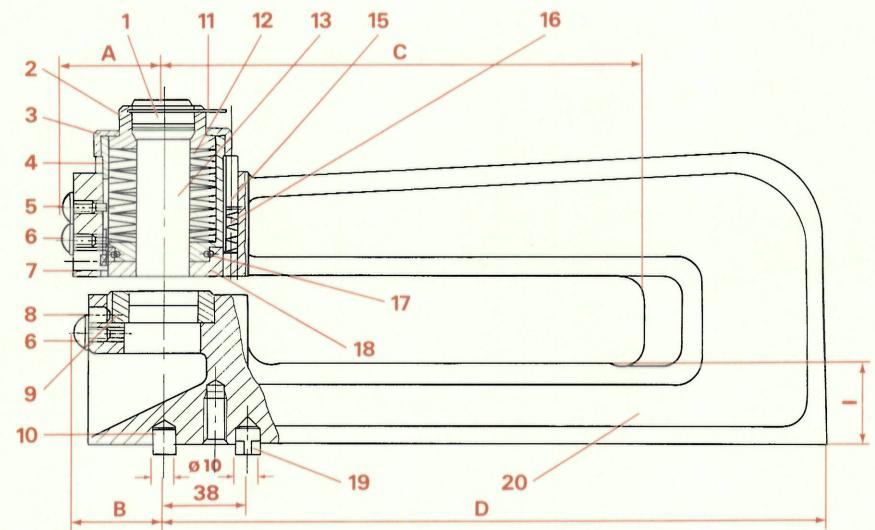
Position	Bezeichnung	Nummer				
		6 BL	10 BL	15 BL	25 BL	50 BL
1	Druckstück	326.003.0	326.008.0	326.009.0	326.015.0	340.004.0
2	Muffe	300.000.0	300.003.0	300.006.0	300.011.0	-
3	Mutter	212.000.0	212.001.0	212.002.0	212.003.0	212.004.0
4	Führungshülse	300.001.0	300.004.0	300.007.0	300.012.0	300.019.0
5	Führungsschraube	894.001.9	894.001.9	894.001.9	894.001.9	894.001.9
6	Stellschraube ¹	894.004.9	894.004.9	894.004.9	894.004.9	894.004.9
7	Keil ¹	895.024.9	895.024.9	895.024.9	895.024.9	895.024.9
8	Keil mit Konus ¹	895.014.9	895.014.9	895.014.9	895.014.9	895.014.9
9	Matrize – rund	103.002.xxx	103.004.xxx	103.006.xxx	103.008.xxx	103.010.xxx
	Matrize – Form ¹	103.003.xxx	103.005.xxx	103.007.xxx	103.009.xxx	103.011.xxx
10	Zentrierstift	895.004.9	895.004.9	895.004.9	895.004.9	895.004.9
11	Sprengring	890.001.9	890.002.9	890.003.9	890.007.9	-
12	Tellerfeder	893.007.9	893.009.9	893.014.9	893.012.9	893.019.9
13	Stempel – rund	101.002.xxx	101.004.xxx	101.006.xxx	101.008.xxx	101.010.xxx
	Stempel – Form ¹	101.003.xxx	101.005.xxx	101.007.xxx	101.009.xxx	101.011.xxx
14	Schraube	-	-	-	-	801.615.1
15	Rückholstift	895.003.9	895.003.9	895.003.9	895.003.9	895.003.9
16	Feder	200.000.0	200.000.0	200.000.0	200.000.0	200.000.0
17	Ring	890.004.9	890.005.9	890.006.9	890.008.9	890.009.9
18	Führung – rund	102.002.xxx	102.004.xxx	102.006.xxx	102.008.xxx	102.010.xxx
	Führung – Form ¹	102.003.xxx	102.005.xxx	102.007.xxx	102.009.xxx	102.011.xxx
19	Positionierungsstift ¹	895.005.9	895.005.9	895.005.9	895.005.9	895.005.9
20	Werkzeugkörper 100 mm	111.001.0	111.003.0	111.006.0	111.010.0	111.015.0
	Werkzeugkörper 200 mm	111.002.0	111.004.0	111.007.0	111.011.0	111.016.0
	Werkzeugkörper 300 mm	-	111.005.0	111.008.0	111.012.0	111.017.0
	Werkzeugkörper 400 mm	-	-	111.009.0	111.013.0	111.018.0
	Werkzeugkörper 500 mm	-	-	-	111.014.0	111.019.0

¹nur für Form.

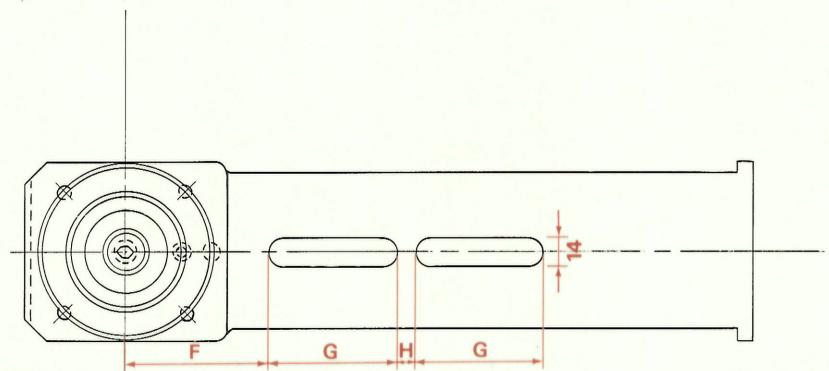
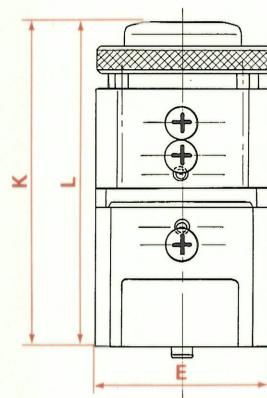
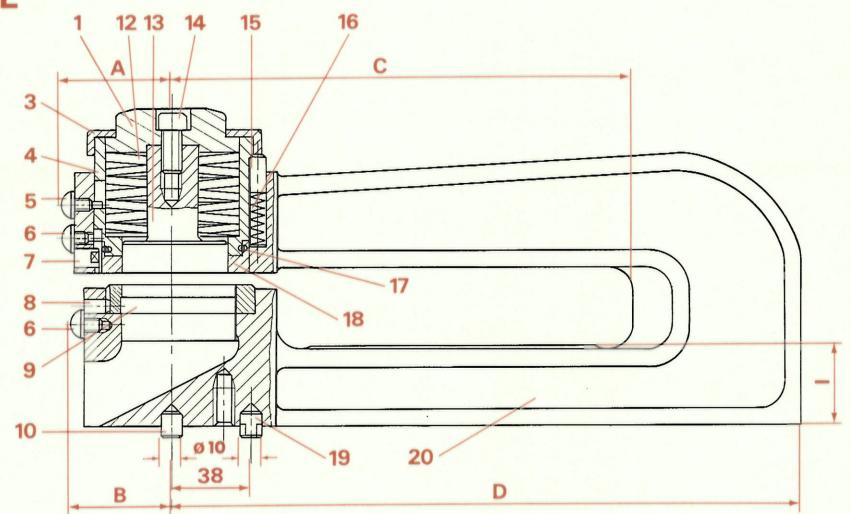
Einheit Nr.	Masse										
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	K (offen)	L (gesch.)
008.025.0	25	20	100	190	22	-	-	-	23	148	140
008.026.0	25	20	200	290	22	-	-	-	23	148	140
008.027.0	29	24	100	185	32	45	55	-	37	148	140
008.028.0	29	24	200	290	32	51	62	9	37	148	140
008.029.0	29	24	300	395	32	51	109	15	37	148	140
008.030.0	35	29	100	184	45	45	55	-	37	148	140
008.031.0	35	29	200	289	45	56	127	-	37	148	140
008.032.0	35	29	300	389	45	56	104	19	37	148	140
008.033.0	35	29	400	494	45	56	154	19	37	148	140
008.034.0	42	34	100	185	60	48	52	-	37	148	140
008.035.0	42	34	200	290	60	64	120	-	37	148	140
008.036.0	42	34	300	390	60	64	220	-	37	148	140
008.037.0	42	34	400	495	60	64	320	-	37	148	140
008.038.0	42	34	500	595	60	64	420	-	37	148	140
008.039.0	51	46	100	191	80	58	52,5	-	37	148	140
008.040.0	51	46	200	291	80	74	110	-	37	148	140
008.041.0	51	46	300	391	80	74	210	-	37	148	140
008.042.0	51	46	400	496	80	74	310	-	37	148	140
008.043.0	51	46	500	596	80	74	410	-	37	148	140



6 BL/10 BL/15 BL/25 BL



50 BL



80 BL

Nummer der kompl. Einheit:
 Ausladung 250: 008.046.0
 Ausladung 500: 008.047.0

100 BL

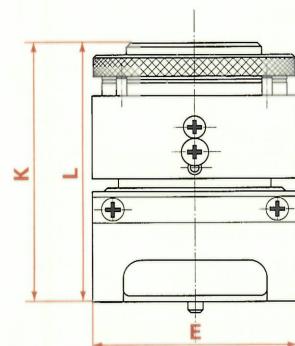
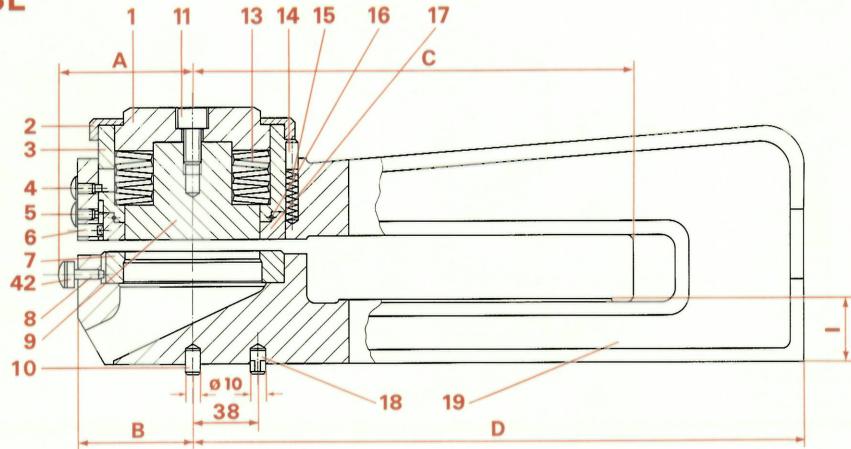
Nummer der kompl. Einheit:
 Ausladung 250: 008.048.0
 Ausladung 500: 008.049.0

Position	Bezeichnung	Nummer 80 BL	Nummer 100 BL
1	Druckstück	340.005.0	–
2	Mutter	212.005.0	–
3	Führungshülse	300.023.0	–
4	Führungsschraube	894.001.9	–
5	Stellschraube ¹	894.004.9	894.004.9
6	Keil ¹	895.024.9	895.016.9
7	Matrize – rund	103.014.xxx	103.016.xxx
	Matrize – Form ¹	103.015.xxx	103.017.xxx
8	Keil mit Konus ¹	895.015.9	–
9	Stempel – rund	101.014.xxx	101.016.xxx
	Stempel – Form ¹	101.015.xxx	101.017.xxx
10	Zentrierstift	895.004.9	895.004.9
11	Schraube	801.638.1	801.641.1
13	Tellerfeder	893.015.9	–
14	Rückholstift	895.003.9	–
15	Feder	200.020.0	200.010.0
16	Ring	890.011.9	–
17	Führung/Niederhalter – rund	102.014.xxx	102.016.xxx
	Führung/Niederhalter – Form ¹	102.015.xxx	102.017.xxx
18	Positionierungsstift ¹	895.005.9	895.005.9
19	Werkzeugkörper 250 mm	111.022.0	111.024.0
	Werkzeugkörper 500 mm	111.023.0	111.025.0
20	Seegerring	–	857.024.1
21	Zentrierzapfen	–	308.006.0
22	Schraube	–	801.586.1
23	Stift	–	866.615.9
24	Obere Führung	–	346.001.0
25	Stempelträger	–	304.000.0
26	Untere Führung	–	346.000.0
27	Unterlagscheibe	–	853.014.1
28	Keil ¹	–	898.002.9
29	Schraube	–	801.512.1
30	Feder	–	200.012.0
31	Schraube	–	801.578.1
32	Unterlagscheibe	–	893.020.9
33	Hülse	–	310.005.0
34	Auswerfer	–	328.032.0
35	Feder	–	200.011.0
36	Handgriff	–	224.000.0
37	Führungsschraube	–	894.002.9
38	Stahlkugel ϕ 4 mm	–	891.009.9
39	Schraube	–	817.018.1
40	Feder	–	206.005.0
41	Keil	–	898.001.9
42	Bride	278.019.0	–

¹nur für Form.

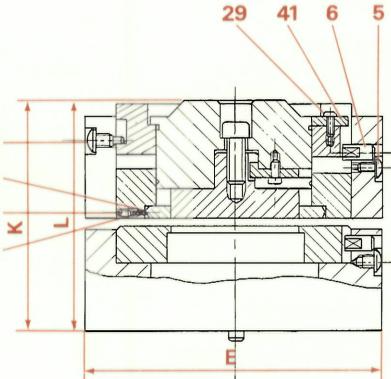
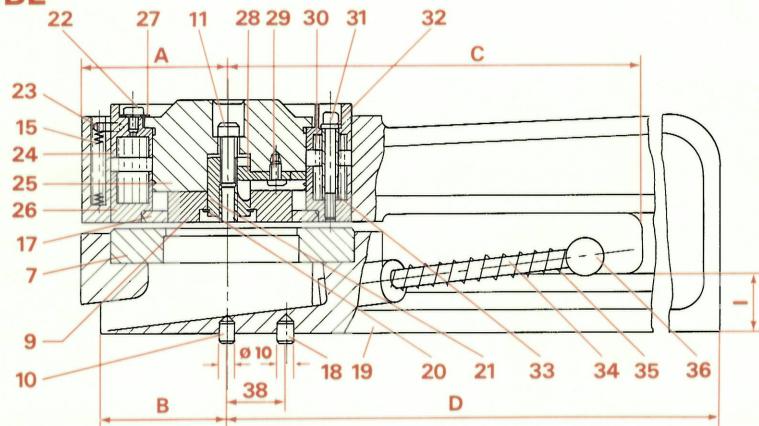


80 BL

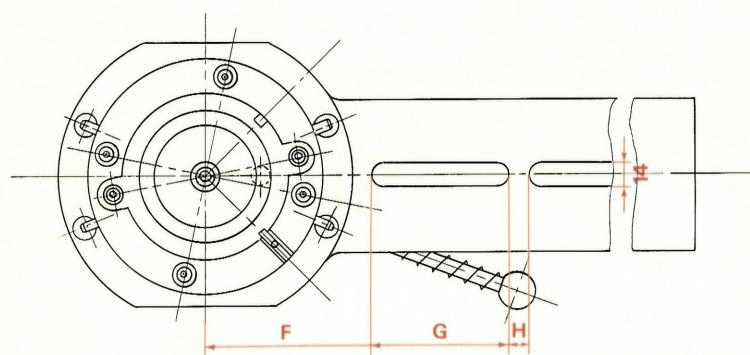


Masse	Einheit	Nr. 008.046.0 Nr. 008.047.0
A	71	71
B	73	73
C	250	500
D	360	610
E	121	121
F	92	92
G	150	190
H	-	20
I	37	37
K (offen)	148	148
L (geschlossen)	140	140

100 BL



Masse	Einheit	Nr. 008.048.0 Nr. 008.049.0
A	97	97
B	97	97
C	250	500
D	375	630
E	170	170
F	122	125
G	110	165
H	-	35
I	37	37
K (offen)	148	148
L (geschlossen)	140	140



Zubehör

1 Mutter M12 Nr. 896.012.9 mit Innensechskant

2 Unterlagscheibe Nr. 893.078.9
für M12

**3 T-Schraube M12x67
Nr. 894.009.9 zum Festschrauben der Einheiten, der festen Anschläge und der winkligen Spanneisen Nr. 234.001.0**

T-Schraube M12 x 40
Nr. 894.008.9 zum Festschrauben
der einstellbaren Anschlüsse
und der Führungsschienen

T-Schraube M12 x 80
Nr. 894.006.9 zum Festschrauben der Spanneisen Nr. 234.000.0

4 Winkliges Spanneisen
Nr. 234.001.0 zum Festmachen
der 6 BL; H = 23 mm

Winkliges Spanneisen
Nr. 234.000.0 zum Festmachen
der andern BL-Einheiten;
H = 37 mm

5 Flaches Spanneisen

6 Führungsanschlag Nr. 018.009.0
zur Begrenzung der Einstellhöhe
und Führung des Stössels auf
hydraulischen Pressen, uner-
lässlich auf Abkantpressen

7 Fester Anschlag Nr. 018.000.0
mit Zentrierstift

8 Führungsschiene:
Länge 250 mm Nr. 111.171.0
Länge 500 mm Nr. 111.173.0
Länge 750 mm Nr. 111.175.0

9 Einstellbarer Anschlag, auch als Führungsschiene verwendbar:
 A B H
 200 350 66 Nr. 018.001.0
 500 650 66 Nr. 018.002.0

*Anschlagnocken allein
Nr. 252.000.0, Schraube
Nr. 801.615.1, Mutter Nr. 896.013.9*

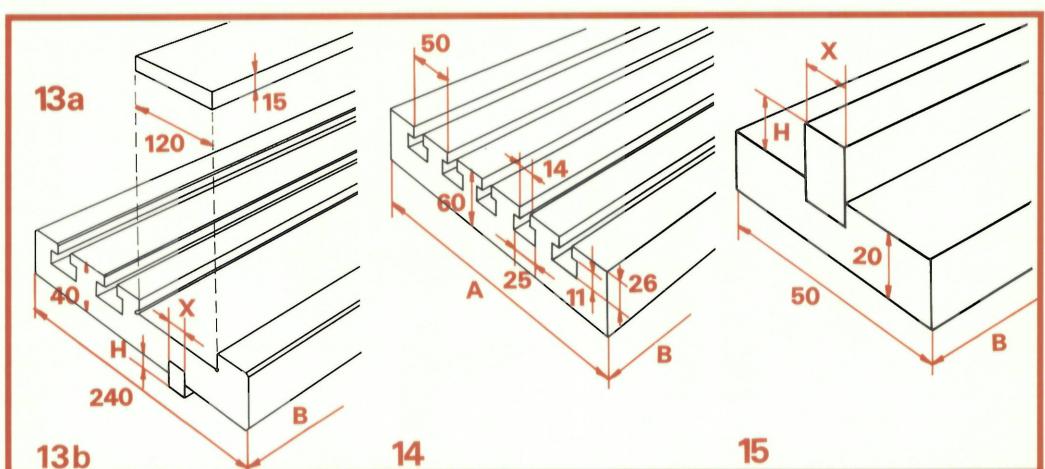
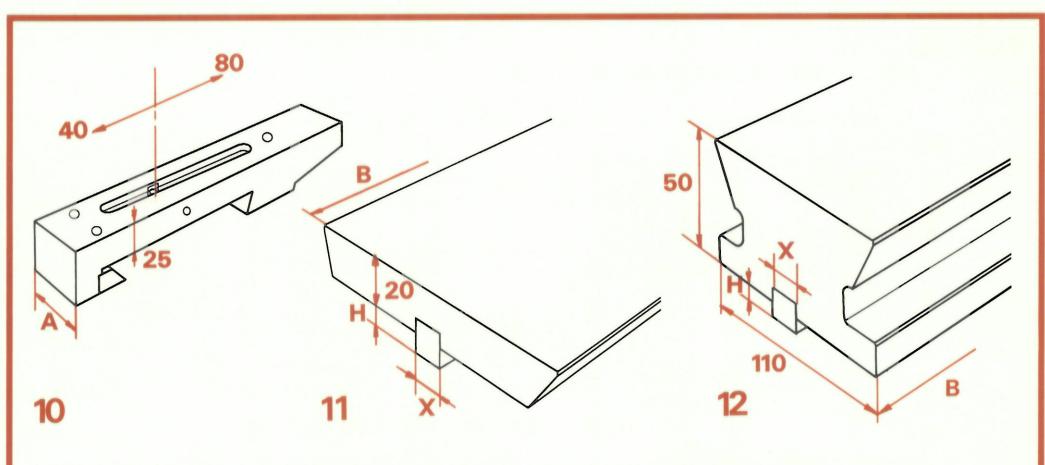
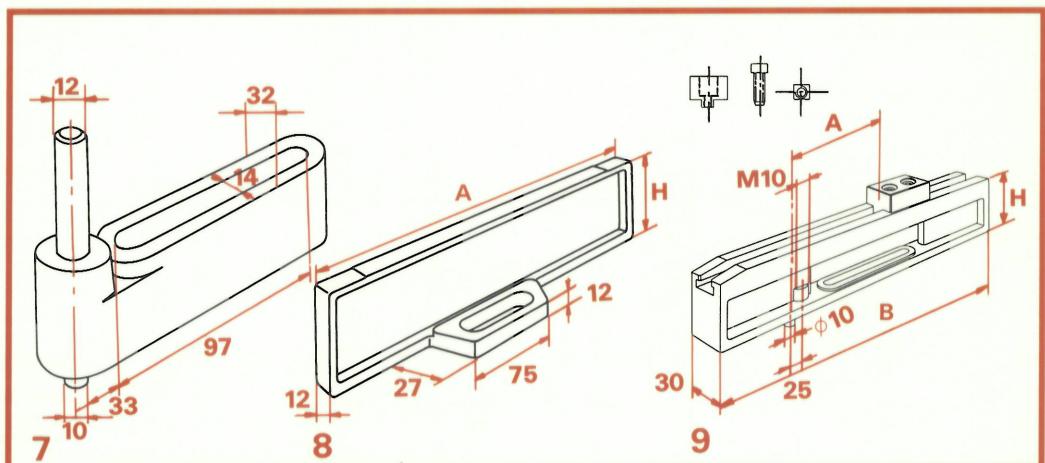
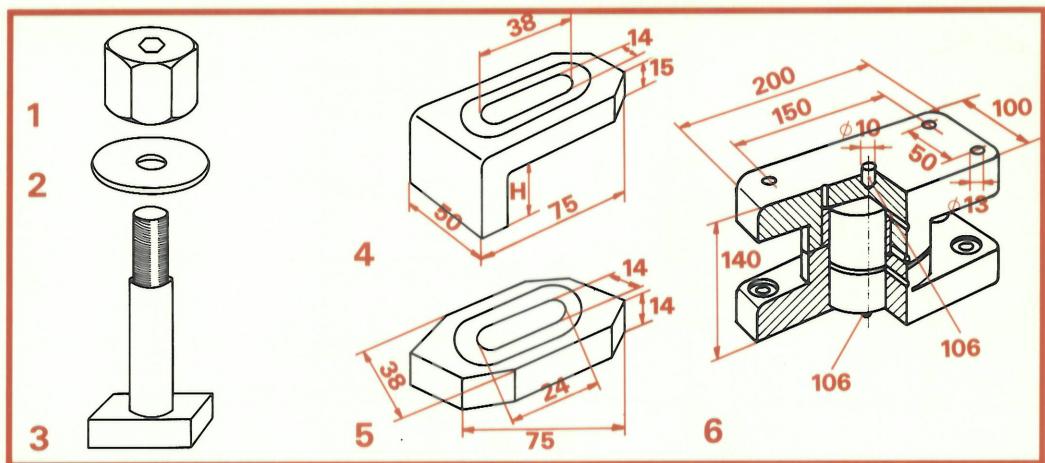
10 Verstellbarer Werkzeugträger:
für Einheiten: A
6 BL, 10 BL 22 Nr. 018.005.0
15 BL, 25 BL 45 Nr. 018.006.0
50 BL 80 Nr. 018.007.0
80 BL 100 Nr. 018.008.0

11 Befestigungsschiene
Nr. 276.000.950 für Abkant-
pressen mit schmalem Tisch

12 Befestigungsschiene
Nr. 254.006.950 für Abkant-
pressen mit mittlerem oder
breitem Tisch

13a *Grundplatte*
Nr. 276.001.950

13b T-Nutentisch
Nr. 254.008.950 für Abkant-
pressen



T-Nutentisch Nr. 254.007.0,
gleiche Ausführung wie
Nr. 254.008.950, aber ohne Nute
und Keil an der Basis; Standard-
länge 1000 mm

14 T-Nutentisch
Nr. 254.009.950 für mechanische Pressen oder Exzenter-pressen

15 Schmale Druckplatte
Nr. 254.010.950 für linear angeordnete Einheiten auf Abkant-pressen

16 Breite Druckplatte
Nr. 254.024.950 für Einheiten auf verstellbaren Werkzeugträger oder Grundplatte

17 Zentrierkörner, einsetzbar anstelle des Mechanismus bzw. Stempels:

für Einheit:	Nr.
6 BL	216.001.0
10 BL	216.002.0
15 BL	216.004.0
25 BL	216.006.0
50 BL	216.008.0
80 BL	216.010.0
100 BL	216.012.0

18 Schlüssel für Kreuzschlitz
Nr. 222.002.0 und Innensechs-kant Nrn. 222.003.0 und 222.004.0

19 Hakenschlüssel/Nr. 222.000.0

20 Durchschlag Nr. 222.005.0
zum Ausstossen der Matrize für 6 BL bis 25 BL

21 Durchschlag Nr. 276.024.0
zum Ausstossen der Matrize für 50 BL

22 Zwischenscheibe zum Ausgleichen des Matrizenabschliffs (lieferb. in Dicken 0,1 und 0,5):
für

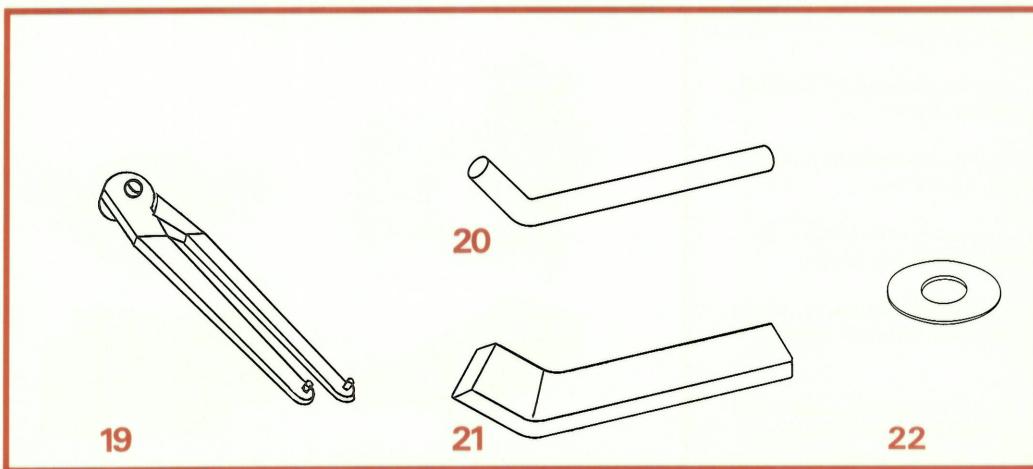
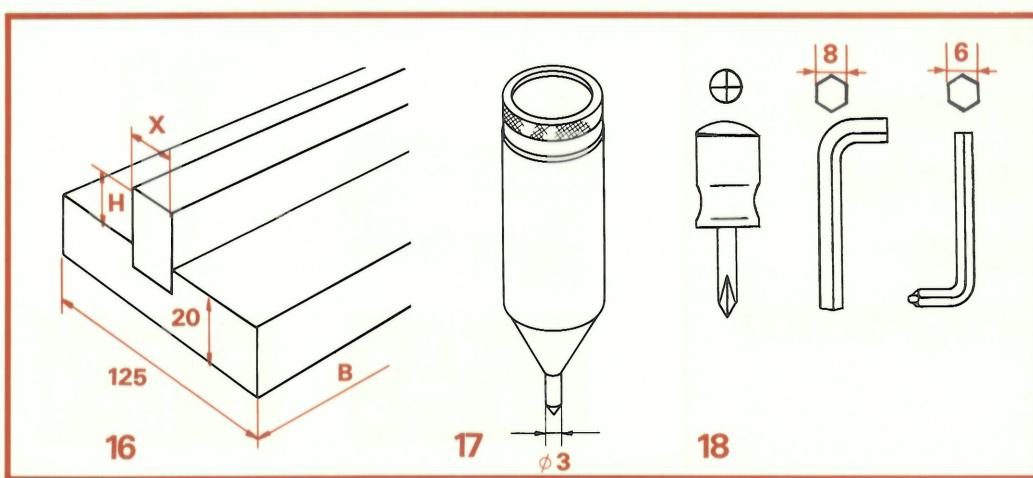
Einheit:	Nr. (0,1)	Nr. (0,5)
6 BL	893.021.9	893.040.9
10 BL	893.023.9	893.042.9
15 BL	893.025.9	893.043.9
25 BL	893.027.9	893.044.9
50 BL	893.030.9	893.045.9
80 BL	893.033.9	893.034.9
100 BL	893.036.9	893.047.9

23 Die Tischschleifmaschine A-176 Nr. 028.000.0 erlaubt ein rasches und sparsames Nach-schleifen von Stempel und Matrize. Rechtzeitiges Nach-schleifen vermindert die Ab-nutzung. Dadurch wird eine längere Lebensdauer der Werk-zeuge und eine einwandfreie Stanzqualität erreicht.

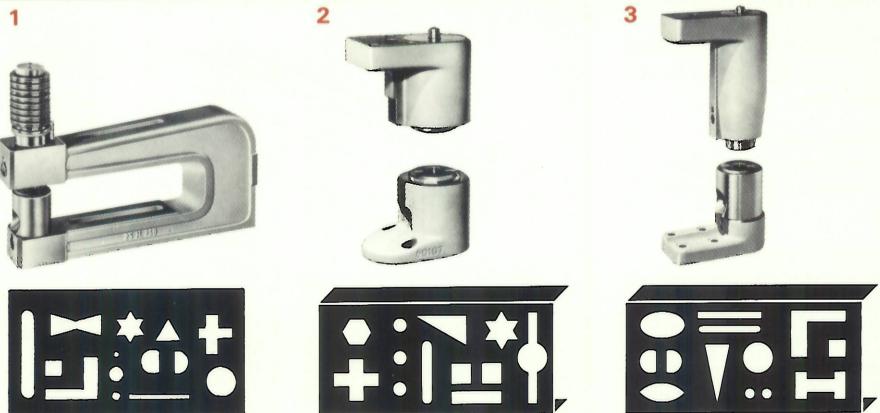
Schleifscheibe Nr. 524.000.0
für Tischschleifmaschine A-176

Die Masse A, B, H, X sind bei der Bestellung anzugeben.

Konstruktionsänderungen blei-ben jederzeit und ohne vorherige Bekanntmachung vorbehalten.
Jegliche auch teilweise Nach-ahmung verboten.



Aus unserem Fabrika- tions- programm



1 *Lochstanzeinheit JL* für Blechdicken 3 bis 8 mm

2 *Lochstanzeinheit CD* für Blechdicken bis 3 mm

3 *Lochstanzeinheit JD* für Blechdicken 3 bis 8 mm

4 *Lochstanzeinheit 40 FL* für Blechdicken 8 bis 25 mm

5 *Ausklinkeinheit NA* für Blechdicken bis 3 mm, mit Winkel-
tisch

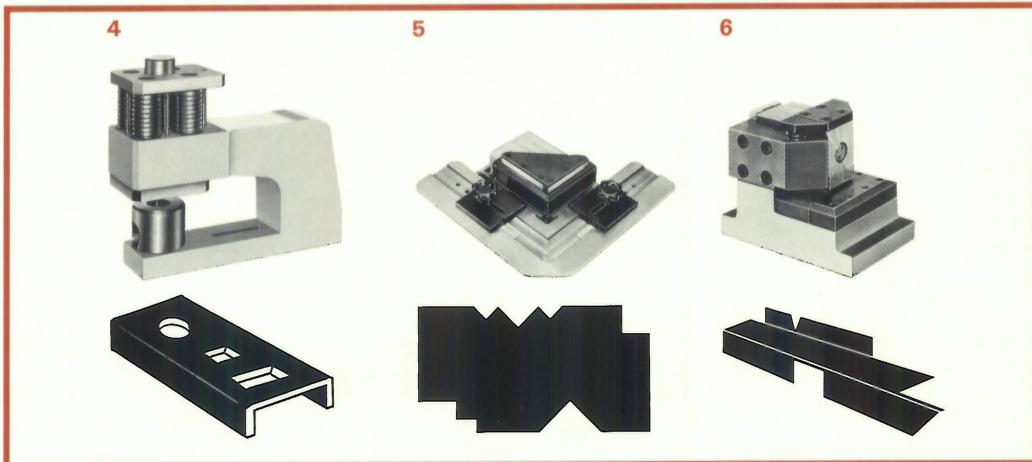
6 *Ausklink- und Nachschneide-
einheit NIA* für Blechdicken bis 3 mm

7 *CNC-Stanz- und Nibbelmaschi-
nen* mit Werkzeugwechsler zu
16, 20, 24 oder 36 Stationen
mit wahlweisen Bearbeitungs-
bereichen

8 *Laser-Schneidzentren* mit
Laserleistungen bis 1200 W.

Was Sie auch für Stanzpro-
bleme haben, setzen Sie sich mit
uns in Verbindung. Wir beraten
Sie gerne.

Verlangen Sie unverbindlich
unser vollständiges Fabrikations-
programm, eine ausführliche
Dokumentation über Stanzein-
heiten oder Stanzmaschinen.



7



8



Hauptstelle

Raskin
Lausanne
Poststrasse 10
CH-1024 Lausanne, SWITZERLAND

HOLLAND PRECISION TOOLING

Amsterdamsestraatweg 33, 1411 AW Naarden
Tel. 035 539 90 90 • Fax 035 539 90 99

Gedruckt in der Schweiz
JG 9128.84/D

