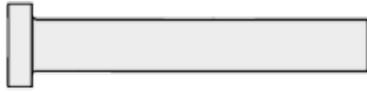


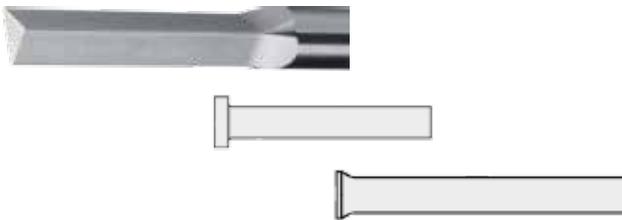
AUSWERFER EJECTOR PINS

Auswerfer Zwischenabmessungen / Ejector pins intermediate size



SEITE 274 - 275 / PAGE 274 - 275

Formstempel / Forming punches
Flachauswerfer / Flat ejector pins
Schneidstempel / Piercing punches



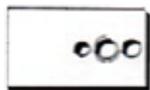
SEITE 276 - 277 / PAGE 276 - 277

Fixierstifte / Fixation pins
Buchsen / Bushes
PDA Schleifen / PDA grinding



SEITE 278 / PAGE 278

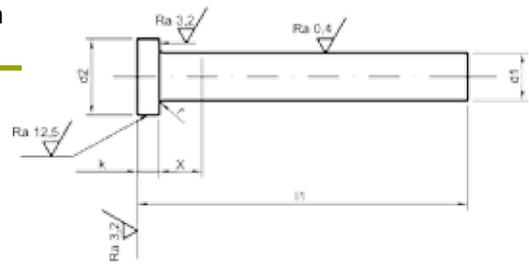
Elektrodenrohlinge / Electrode blanks



SEITE 279 / PAGE 279

Auswerferstifte mit zylindrischem Kopf / Zwischenabmessungen Ejector pin with cylindric head / intermediate sizes

DIN ISO 6751, Form AH, gehärtet
Der Stift ist gehärtet, angelassen und aus legiertem Kaltarbeitsstahl (WS 1).
Der Schaft ist feinstgeschliffen. Der Zylinderkopf ist warm gestaucht.
Die Schafthärtigkeit liegt bei HRC 60 +/- 2, die des Kopfes liegt bei HRC 45 +/- 5.



Maß X: In diesem Bereich geringe Aufdickung möglich.
Alle Kanten gratfrei
rate X: in this area a small swelling is possible.
All edges free of flashes.

DIN ISO 6751, shape AH, hardened
The pin is hardened, annealed and made of cold work steel (WS 1).
The shank is ground and the cylinder head is hot formed.
The shank hardness is appr. HRC 60 +/- 2, the head hardness appr. HRC 45 +/- 5.

d1 _{g6} mm	d2 _{-0,2} mm	k _{-0,05} mm	r ^{+0,2} mm	l1 ⁺² mm		d1 _{g6} mm	d2 _{-0,2} mm	k _{-0,05} mm	r ^{+0,2} mm	l1 ⁺² mm		d1 _{g6} mm	d2 _{-0,2} mm	k _{-0,05} mm	r ^{+0,2} mm	l1 ⁺² mm	
				125	160					125	160					125	160
0,45				●	-	1,41				-	●	3,41				-	●
0,50				●	-	1,45				-	●	3,45	6,0	3,0	0,3	-	●
0,51				●	-	1,51				-	●	3,51				-	●
0,52				●	-	1,55				-	●	3,55				-	●
0,53				●	-	1,61				-	●	3,61				-	●
0,54				●	-	1,65				-	●	3,65				-	●
0,55				●	-	1,71	3,0	1,5	0,2	-	●	3,71	7,0	3,0	0,3	-	●
0,60				●	-	1,75				-	●	3,75				-	●
0,61				●	-	1,81				-	●	3,81				-	●
0,62				●	-	1,85				-	●	3,85				-	●
0,63				●	-	1,91				-	●	3,91				-	●
0,64				●	-	1,95				-	●	3,95				-	●
0,65				●	-	2,01				-	●	4,01				-	●
0,70				●	-	2,05				-	●	4,05				-	●
0,71				●	-	2,11				-	●	4,11				-	●
0,72				●	-	2,15				-	●	4,15				-	●
0,73				●	-	2,21	4,0	2,0	0,2	-	●	4,21				-	●
0,74				●	-	2,25				-	●	4,25				-	●
0,75				●	-	2,31				-	●	4,31				-	●
0,81	2,5	1,2	0,2	●	-	2,35				-	●	4,35				-	●
0,82				●	-	2,41				-	●	4,41				-	●
0,83				●	-	2,45				-	●	4,45				-	●
0,84				●	-	2,51				-	●	4,51	8,0	3,0	0,3	-	●
0,85				●	-	2,55				-	●	4,55				-	●
0,91				●	-	2,61				-	●	4,61				-	●
0,92				●	-	2,65				-	●	4,65				-	●
0,93				●	-	2,71	5,0	2,0	0,3	-	●	4,71				-	●
0,94				●	-	2,75				-	●	4,75				-	●
0,95				●	-	2,81				-	●	4,81				-	●
1,01				-	●	2,85				-	●	4,85				-	●
1,02				-	●	2,91				-	●	4,91				-	●
1,03				-	●	2,95				-	●	4,95				-	●
1,04				-	●	3,01				-	●					-	●
1,05				-	●	3,05				-	●					-	●
1,11				-	●	3,11				-	●					-	●
1,15				-	●	3,15	6,0	3,0	0,3	-	●					-	●
1,21				-	●	3,21				-	●					-	●
1,25				-	●	3,25				-	●					-	●
1,31	3,0	1,5	0,2	-	●	3,31				-	●					-	●
1,35				-	●	3,35				-	●					-	●

FORTSETZUNG AUF NÄCHSTER SEITE
TO BE CONTINUED ON NEXT PAGE

● sofort lieferbar / directly available
- Lieferzeit auf Anfrage / delivery time on request

FORTSETZUNG / CONTINUATION

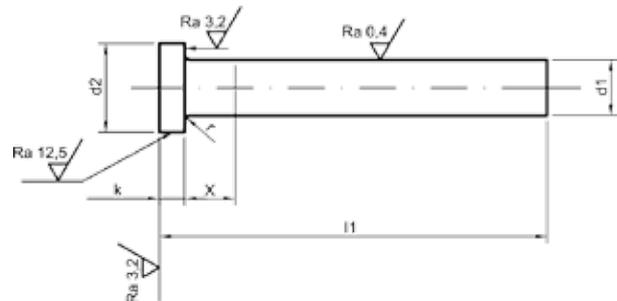
d2 mm	d2 mm	k mm	r ^{+0,2} mm	l1 ⁺² mm		d2 mm	d2 mm	k mm	r ^{+0,2} mm	l1 ⁺² mm		d2 mm	d2 mm	k mm	r ^{+0,2} mm	l1 ⁺² mm	
				125	160					125	160					125	160
5,01				-	●	6,05				-	●	7,15				-	●
5,05				-	●	6,15				-	●	7,25				-	●
5,15				-	●	6,25				-	●	7,35				-	●
5,25				-	●	6,35				-	●	7,45				-	●
5,35				-	●	6,45				-	●	7,55	12,0	5,0	0,5	-	●
5,45	10,0	3,0	0,3	-	●	6,55	12,0	5,0	0,5	-	●	7,65				-	●
5,55				-	●	6,65				-	●	7,75				-	●
5,65				-	●	6,75				-	●	7,85				-	●
5,75				-	●	6,85				-	●	7,95				-	●
5,85				-	●	6,95				-	●	8,05	14,0	5,0	0,5	-	●
5,95				-	●	7,05				-	●	8,15				-	●

● sofort lieferbar / directly available
- Lieferzeit auf Anfrage / delivery time on request

Auswerferstifte mit zylindrischem Kopf
Ejector pin with cylindric head

DIN ISO 6751, Form AH, gehärtet
Der Stift ist gehärtet, angelassen und aus legiertem Kaltarbeitsstahl (WS 1).
Der Schaft ist feinstgeschliffen. Der Zylinderkopf ist warm gestaucht.
Die Schafthärte liegt bei HRC 60 +/- 2, die des Kopfes liegt bei HRC 45 +/- 5.

DIN ISO 6751, shape AH, hardened
The pin is hardened, annealed and made of cold work steel (WS 1). The shank is ground and the cylinder head is hot formed.
The shank hardness is appr. HRC 60 +/- 2, the head hardness appr. HRC 45 +/- 5.

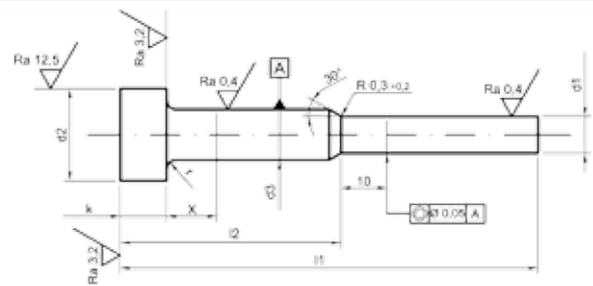


Maß X: In diesem Bereich geringe Aufdickung möglich.
Alle Kanten gratfrei
rate X: in this area a small swelling is possible.
All edges free of flashes.

Auswerferstifte mit zylindrischem Kopf
Ejector pin with cylindric head

DIN ISO 8694, Form CH, mit abgesetztem Schaft
Der Stift ist gehärtet und angelassen. Der Schaft und Ansatz ist geschliffen.
Der Zylinderkopf ist warm angestaucht.
Der Stift ist aus legiertem Kaltarbeitsstahl gefertigt.
Die Schaft-/Ansatzhärtigkeit ist HRC60 +/- 2 und die des Kopfes HRC 45 +/- 5.

DIN ISO 8694, shape CH, with stepped shank
The pin is hardened, annealed and made of cold work steel (WS 1). The shank is ground and the cylinder head is hot formed.
The shank hardness is appr. HRC 60 +/- 2, the head hardness appr. HRC 45 +/- 5.

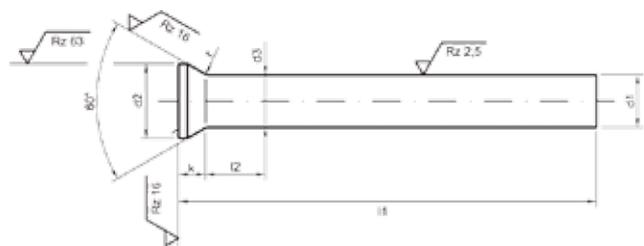


Maß X: In diesem Bereich geringe Aufdickung möglich.
Alle Kanten gratfrei
rate X: in this area a small swelling is possible.
All edges free of flashes.

Auswerferstifte mit kegeligem Kopf, 60°
Ejector pin with 60° countersunk head

DIN 1530, Form D, Teil 3
Der Stift ist gehärtet und angelassen, der Schaft ist feingeschliffen und der 60° Senkkopf warm gestaucht.
Der Stift ist aus legiertem Kaltarbeitsstahl (WS1).
Die Schafthärte ist HRC 60 +/- 2 und die des Kopfes HRC 45 +/- 5.

DIN 1530, shape D, part 3
The pin is hardened, annealed and made of cold work steel (WS 1). The shank is ground and the 60° countersunk head is hot formed.
The shank hardness is appr. HRC 60 +/- 2, the head hardness appr. HRC 45 +/- 5.



Alle Kanten gratfrei
All edges free of flashes.

Kundenspezifische Formkerne und Düsennadeln mit kleinsten μ -Toleranzen
Custom made mould core and valve pin with narrowest tolerance

Bei Bestellungen / Anfragen bitte unbedingt eine Zeichnung als PDF bereitstellen.

A detailed drawing as a PDF ist absolutely necessary for an order or inquiry.



Formstempel
Forming punches

Bei Bestellungen / Anfragen bitte unbedingt eine Zeichnung als PDF bereitstellen.

A detailed drawing as a PDF ist absolutely necessary for an order or inquiry.



Material: HSS, PM, HM
material: HSS, PM, HM

Sonderteile
Custom made pieces / special items

geschliffen / gedrahtet / HSC gefräst / gedreht

grinded / erosion wire / milling HSC / turning

Bei Bestellungen / Anfragen bitte unbedingt eine Zeichnung als PDF bereitstellen.

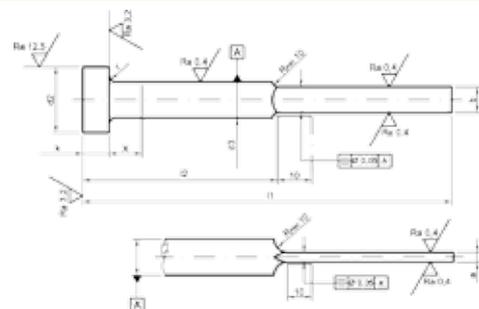
A detailed drawing as a PDF ist absolutely necessary for an order or inquiry.



Flachauswerferstifte mit zylindrischem Kopf
Flat ejector pin with cylindric head

DIN ISO 8693, Form FAH, mit rechteckigem, abgesetztem Schaft, gehärtet
Der Stift ist gehärtet und angelassen, der Schaft und auch der Ansatz sind feingeschliffen und der Zylinderkopf warm gestaucht.
Der Stift ist aus legiertem Kaltarbeitsstahl (WS1).
Die Schafthärte ist HRC 60 +/-2 und die des Kopfes HRC 45 +/-5.

DIN ISO 8693, shape FAH, with square, stepped shank, hardened
The pin is hardened, annealed and made of cold work steel (WS 1).
The shank is ground and the cylindrical head is hot formed.
The shank hardness is appr. HRC 60 +/- 2, the head hardness appr. HRC 45 +/-5.

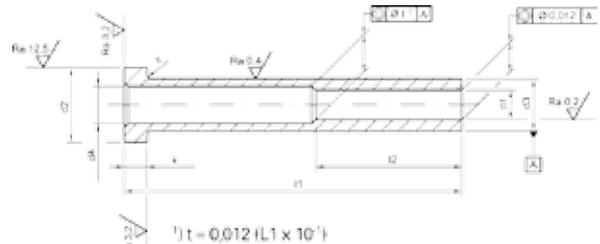


Maß X: In diesem Bereich geringe Aufdickung möglich.
Alle Kanten gratfrei
rate X: in this area a small swelling is possible.
All edges free of flashes.

Auswerferhülsen mit zylindrischem Kopf Ejector sleeve with cylindric head

DIN ISO 8405, gehärtet
Der Stift ist gehärtet und angelassen, der Schaft ist feingeschliffen und der Zylinderkopf warm gestaucht. Die Führungsbohrung ist behont.
Der Stift ist aus legiertem Kaltarbeitsstahl (WS1).
Die Schafthärte ist HRC 60 +/- 2 und die des Kopfes HRC 45 +/- 5.

DIN ISO 8405, hardened
The pin is hardened, annealed and made of cold work steel (WS 1).
The shank is ground and the cylindric head is hot formed.
The pilot bore is honed.
The shank hardness is appr. HRC 60 +/- 2, the head hardness appr. HRC 45 +/- 5.

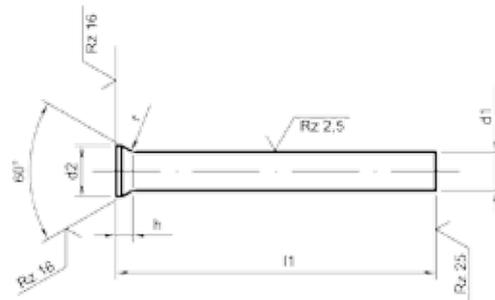


Alle Kanten gratfrei
All edges free of flashes.

Schneidstempel mit kegeligem Kopf Piercing punch with conical head

DIN 9861, Teil 1, Form D-HSS
Der Stift ist gehärtet und angelassen. Der Schaft ist auf der gesamten Länge inkl. dem 60°-Gelenk einstehtgeschliffen. Die Kopfbohrerseite ist ebenfalls geschliffen.
Der Stift ist aus Hochleistungsschnellschnittstahl (HSS 1.3343).
Die Schafthärte ist HRC 62-66 und die des Kopfes HRC 45-55.

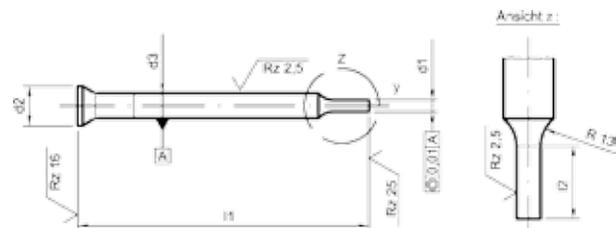
DIN 9861, part 1, shape D-HSS
The pin is hardened and annealed and made of high-speed steel (HSS 1.3343). The 60° countersunk is hot formed and the shank is completely ground, also the front site.
The shank hardness is HRC 62-66, the head hardness HRC 45-55.



Schneidstempel mit kegeligem Kopf Piercing punch with conical head

DIN 9861, Teil 2, Form C-HSS
Der Stempel ist gehärtet und angelassen. Der Schaft ist auf der gesamten Länge inkl. dem 60°-Gelenk einstehtgeschliffen. Die Kopfbohrerseite ist ebenfalls geschliffen.
Der Stift ist aus Hochleistungsschnellschnittstahl (HSS 1.3343).
Die Schafthärte ist HRC 62-66 und die des Kopfes HRC 45-55.

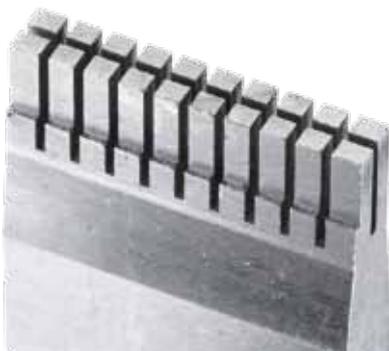
DIN 9861, part 1, shape D-HSS
The pin is hardened, made of high-speed steel.(HSS 1.3343). The 60° countersunk is hot formed and the shank is completely ground, also the front site.
The shank hardness is HRC 60-66, the head hardness HRC 45-55.



Präzise Schleifteile, PeTeWe-geschliffen Precise ground parts, jig-grinded

Bei Bestellungen / Anfragen bitte unbedingt eine Zeichnung als PDF bereitstellen.

A detailed drawing as a PDF ist absolutely necessary for an order or inquiry.



Hartmetall Sonderformen Custom made carbide

Bei Bestellungen / Anfragen bitte unbedingt eine Zeichnung als PDF bereitstellen.

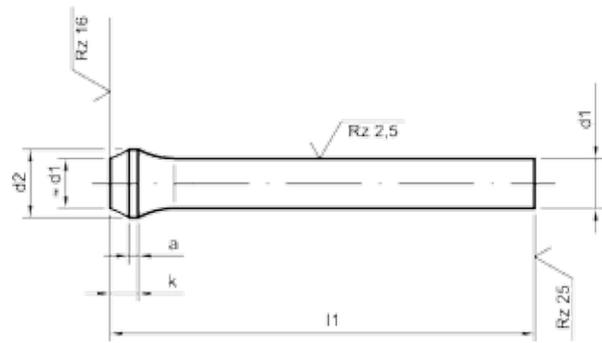
A detailed drawing as a PDF ist absolutely necessary for an order or inquiry.



Schneidstempel mit Posaunenhals
Piercing punch with trombone neck

Form D
Der Stempel ist gehärtet und angelassen. Der Schaft ist auf der gesamten Länge feinstgeschliffen.
Der Stift ist aus Hochleistungsschnellschnittstahl (HSS).
Die Schafthärte ist HRC 62-66 und die des Kopfes HRC 45-55.

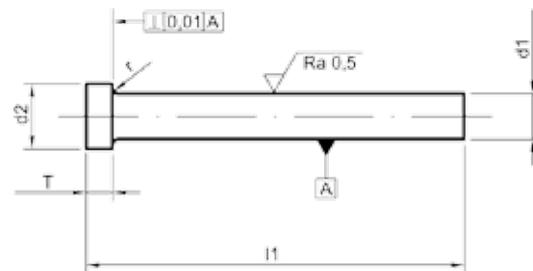
shape D
The pin is hardened and made of high-powered high-speed steel (HSS).
The trombone neck is hot formed and the shank is completely ground.
The shank hardness is HRC 60-66 the head hardness HRC 45-55



Schneidstempel mit zylindrischem Kopf
Piercing punch with cylindric head

nach ISO 8020, Form A-HSS
Der Stempel ist gehärtet und angelassen. Der Schaft ist auf der gesamten Länge inkl. Auflagefläche einsteckgeschliffen. Die Kopfobenseite ist ebenfalls geschliffen.
Der Stift ist aus Hochleistungsschnellschnittstahl (HSS).
Die Schafthärte ist HRC 62-66 und die des Kopfes HRC 45-55.

nach ISO 8020, shape A-HSS
The pin is hardened and made of high-powered high-speed steel (HSS).
The shank is completely ground, also the front site
The shank hardness is HRC 60-66 the head hardness HRC 45-55.



Kleine Fixierstifte
Small fixation pin

Bei Bestellungen / Anfragen bitte unbedingt eine Zeichnung als PDF bereitstellen.

A detailed drawing as a PDF ist absolutely necessary for an order or inquiry.

Profil- / PDA Schleifen
Profil and PDA grinding

Bei Bestellungen / Anfragen bitte unbedingt eine Zeichnung als PDF bereitstellen. +/- 0,001 mm

A detailed drawing as a PDF ist absolutely necessary for an order or inquiry. +/- 0,001 mm



Material: HSS, PM, HM
material: HSS, PM, HM

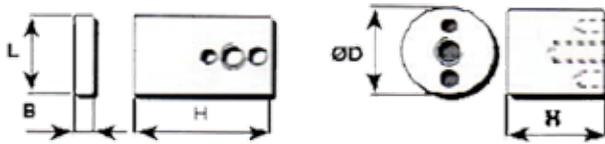
Auswerfer
Ejector Pins

Elektrodenrohlinge Erowa - kompatibel (rechteckig)
electrode blanks Erowa - compatible (rectangular)

Maße mm size mm	Nr. / No.	Stk. / pc	Maße mm size mm	Nr. / No.	Stk. / pc
40 x 20 x 75	CU402075	auf Anfrage / on request	15 x 15 x 75	CU151575	auf Anfrage / on request
40 x 25 x 75	CU402575		15 x 15 x 100	CU1515100	
40 x 30 x 75	CU403075		15 x 15 x 120	CU1515120	
50 x 20 x 75	CU502075		16 x 16 x 75	CU161675	
50 x 25 x 75	CU502575		25 x 25 x 90	CU252590	
50 x 30 x 75	CU503075		20 x 20 x 75	CU202075	
50 x 40 x 75	CU504075		25 x 25 x 75	CU252575	
60 x 20 x 75	CU602075		35 x 35 x 75	CU353575	
60 x 25 x 75	CU602575		35 x 35 x 90	CU353590	
60 x 30 x 75	CU603075		40 x 40 x 90	CU404090	
60 x 40 x 75	CU604075		50 x 50 x 90	CU505090	
80 x 20 x 75	CU802075				
80 x 25 x 75	CU802575				
80 x 30 x 75	CU803075				
80 x 40 x 75	CU804075				

Elektroden-Rohlinge System 3R®
electrode blank system 3R®

Kupferzuschnitte
copper blank



Maße mm size mm	Nr. / No.	Stk. / pc	Viereckig mm square mm	Rund mm round mm	Stk. / pc
10 x 30 x 30 / 50	Cu071030 30/50	auf Anfrage / on request	15 x 15	6	auf Anfrage / on request
10 x 40 x 30 / 50	Cu071040 30/50		20 x 20	8	
15 x 30 x 30 / 50	Cu071530 30/50		25 x 25	10	
15 x 40 x 30 / 50	Cu071540 30/50		35 x 35	12	
22 x 22 x 30 / 50	Cu072222 30/50		40 x 20	16	
20 x 30 x 30 / 50	Cu072030 30/50		40 x 25	18	
20 x 40 x 30 / 50	Cu072040 30/50		40 x 30	20	
20 x 50 x 30 / 50	Cu072050 30/50		40 x 40	25	
25 x 25 x 30 / 50	Cu072525 30/50		50 x 25	30	
25 x 30 x 30 / 50	Cu072530 30/50		50 x 40	35	
25 x 40 x 30 / 50	Cu072540 30/50		50 x 50	40	
25 x 50 x 30 / 50	Cu072550 30/50		60 x 20	50	
30 x 30 x 30 / 50	Cu073030 30/50		60 x 25	60	
30 x 50 x 30 / 50	Cu073050 30/50		60 x 30	70	
40 x 40 x 30 / 50	Cu074040 30/50		60 x 40	80	
50 x 50 x 30 / 50	Cu075050 30/50		80 x 20	90	
		80 x 25	100		
		80 x 30	-		
		80 x 40	-		

Auswerfer
Ejector Pins