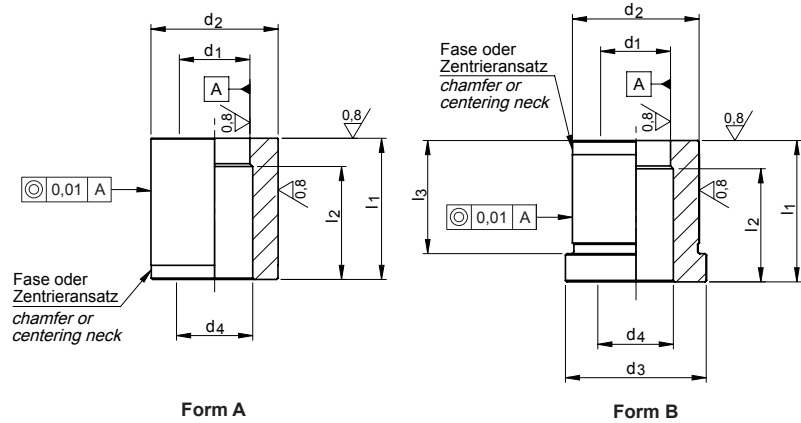




Catalog No.	Form	d ₁	X	l ₁
SM 1006	A	01.10	X	20



HSS Hochleistungsschnellschnittstahl
HSS heavy-duty high-speed steel



gehärtet und geschliffen
hardened and ground



HRc 63±1



mm



0,1; 0,25; 0,75 mm



andere Materialien und Abmessungen
other materials and dimensions



Form A: ohne Bund / without head
Form B: mit Bund / with head



RoHS
Konform
Compliant



d ₁ H8 Ø	l ₁ + 0,5 0	l ₁ + 0,5 0	d ₂ Ø n6 k6 Form A Form B	d ₃ Ø	d ₄ Ø ± 0,1	l ₂	l ₃
00,75 - 01,00	20	-	5	7	d ₁ + 0,3	18	16
	-	28	5	7		26	24
01,10 - 02,00	20	-	6	8		17	16
	-	28	6	8	d ₁ + 0,5	25	24
02,10 - 03,00	20	-	7	9		17	16
	-	28	7	9		25	24
03,10 - 04,00	20	-	8	10	d ₁ + 0,7	17	16
	-	28	8	10		25	24
04,10 - 05,00	20	-	10	12		16	16
	-	28	10	12	d ₁ + 1	24	24
05,10 - 06,00	20	-	12	14		16	16
	-	28	12	14		24	24
06,10 - 08,00	20	-	15	17	d ₁ + 1	16	16
	-	28	15	17		24	24
08,10 - 10,00	20	-	18	20		16	16
	-	28	18	20	d ₁ + 1	24	24
10,10 - 12,00	20	-	22	24		15	16
	-	28	22	24		23	24
12,10 - 15,00	20	-	26	28	d ₁ + 1	15	16
	-	28	26	28		23	24
15,10 - 18,00	-	28	30	32		23	24



Reinigen mit
SM 1306
Clean with



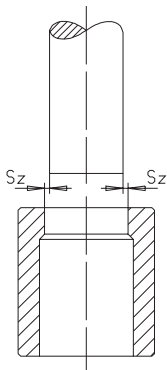
Kleben mit
SM 1300
Lock with

Lochen: Schneidstempel erhält das Sollmaß

Ausschneiden: Schneidplatte erhält das Sollmaß

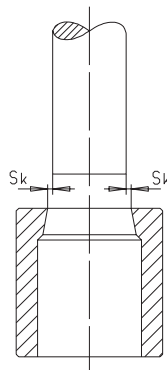
Punching: Cutting punch receives the nominal dimension

Cutting-out: Cutting insert receives the nominal dimension



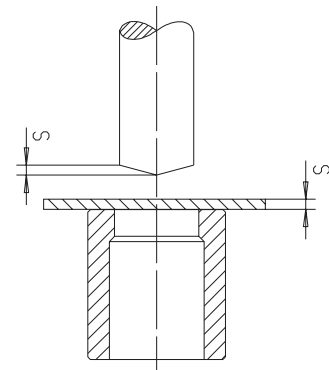
Sz = Schneidspalt bei zylindrischem Durchbruch in der Schnittplatte.

Shear gap for cylindrical die plates.



Sk = Schneidspalt bei konischem Durchbruch in der Schnittplatte.

Shear gap for conical die plates.



Durch dachförmiges, schräges oder welliges Anschleifen des Stempels oder der Matrize können die Schneidkräfte wesentlich vermindert werden.

The cutting force can be reduced considerably by tapering or waving the punch or die.

Beispiel:

Blechdicke 1 mm; Scherfestigkeit 300 N/mm² Zylindrische Schneidbuchse

Schneidspalt Sz = 0,04 mm

Stempelspiel = 2 x Sk bzw. Sz

Example:

Sheet thickness 1 mm; shear strength 300 N/mm² cylindrical die bushing

Shear gap Sz = 0,04 mm

Punch play = 2 x Sk or Sz

Blechdicke (Nennmaß) Sheet thickness (nominal value) mm	Zulässige Dicktoleranz Thickness deviation ± mm	Schneidspalt in mm bei einer Scherfestigkeit von Shear gap in mm at a shear strength of							
		100 - 250 N/mm ²		250 - 400 N/mm ²		400 - 600 N/mm ²		600 - 1000 N/mm ²	
		Sk	Sz	Sk	Sz	Sk	Sz	Sk	Sz
0,20	0,02	0,003	0,006	0,005	0,008	0,007	0,010	0,009	0,012
0,24	0,02	0,004	0,007	0,006	0,010	0,008	0,012	0,011	0,014
0,28	0,02	0,004	0,008	0,007	0,011	0,010	0,014	0,012	0,016
0,32	0,02	0,005	0,010	0,008	0,013	0,011	0,016	0,014	0,019
0,38	0,03	0,006	0,011	0,010	0,015	0,013	0,019	0,017	0,023
0,44	0,03	0,007	0,013	0,011	0,018	0,015	0,022	0,020	0,027
0,50	0,04	0,008	0,015	0,013	0,020	0,018	0,025	0,023	0,030
0,56	0,04	0,008	0,017	0,014	0,022	0,020	0,028	0,026	0,034
0,63	0,05	0,010	0,019	0,016	0,025	0,022	0,032	0,028	0,038
0,75	0,06	0,012	0,023	0,019	0,030	0,026	0,038	0,033	0,045
0,88	0,06	0,013	0,026	0,022	0,035	0,031	0,044	0,040	0,050
1,00	0,07	0,015	0,030	0,025	0,040	0,035	0,050	0,045	0,058
1,13	0,08	0,017	0,034	0,028	0,045	0,040	0,057	0,050	0,068
1,25	0,09	0,018	0,038	0,031	0,050	0,044	0,063	0,056	0,075
1,38	0,10	0,021	0,041	0,035	0,055	0,048	0,069	0,063	0,083
1,50	0,11	0,023	0,045	0,038	0,060	0,053	0,075	0,069	0,090
1,75	0,12	0,026	0,053	0,044	0,070	0,061	0,088	0,080	0,103
2,00	0,13	0,030	0,060	0,050	0,080	0,070	0,100	0,091	0,118
2,25	0,14	0,034	0,068	0,057	0,090	0,079	0,113	0,103	0,132
2,50	0,15	0,037	0,075	0,063	0,100	0,088	0,125	0,115	0,148
2,75	0,15	0,041	0,082	0,069	0,110	0,096	0,138	0,125	0,162
3,00	0,20	0,045	0,090	0,075	0,120	0,105	0,150	0,136	0,178
3,50	0,25	0,053	0,105	0,088	0,140	0,123	0,175	0,160	0,205
4,00	0,30	0,060	0,120	0,100	0,160	0,140	0,200	0,177	0,235
4,50	0,30	0,068	0,135	0,113	0,180	0,158	0,225	0,205	0,265
5,00	0,30	0,075	0,150	0,125	0,200	0,175	0,250	0,225	0,295
5,50	-	0,083	0,165	0,138	0,220	0,193	0,275	0,250	0,325
6,30	-	0,095	0,189	0,158	0,252	0,220	0,315	0,280	0,370
7,00	-	0,105	0,220	0,175	0,280	0,245	0,350	-	-
8,00	-	0,120	0,240	0,200	0,320	0,280	0,400	-	-
9,00	-	0,135	0,270	0,225	0,360	0,315	0,450	-	-
10,00	-	0,150	0,300	0,250	0,400	0,350	0,500	-	-