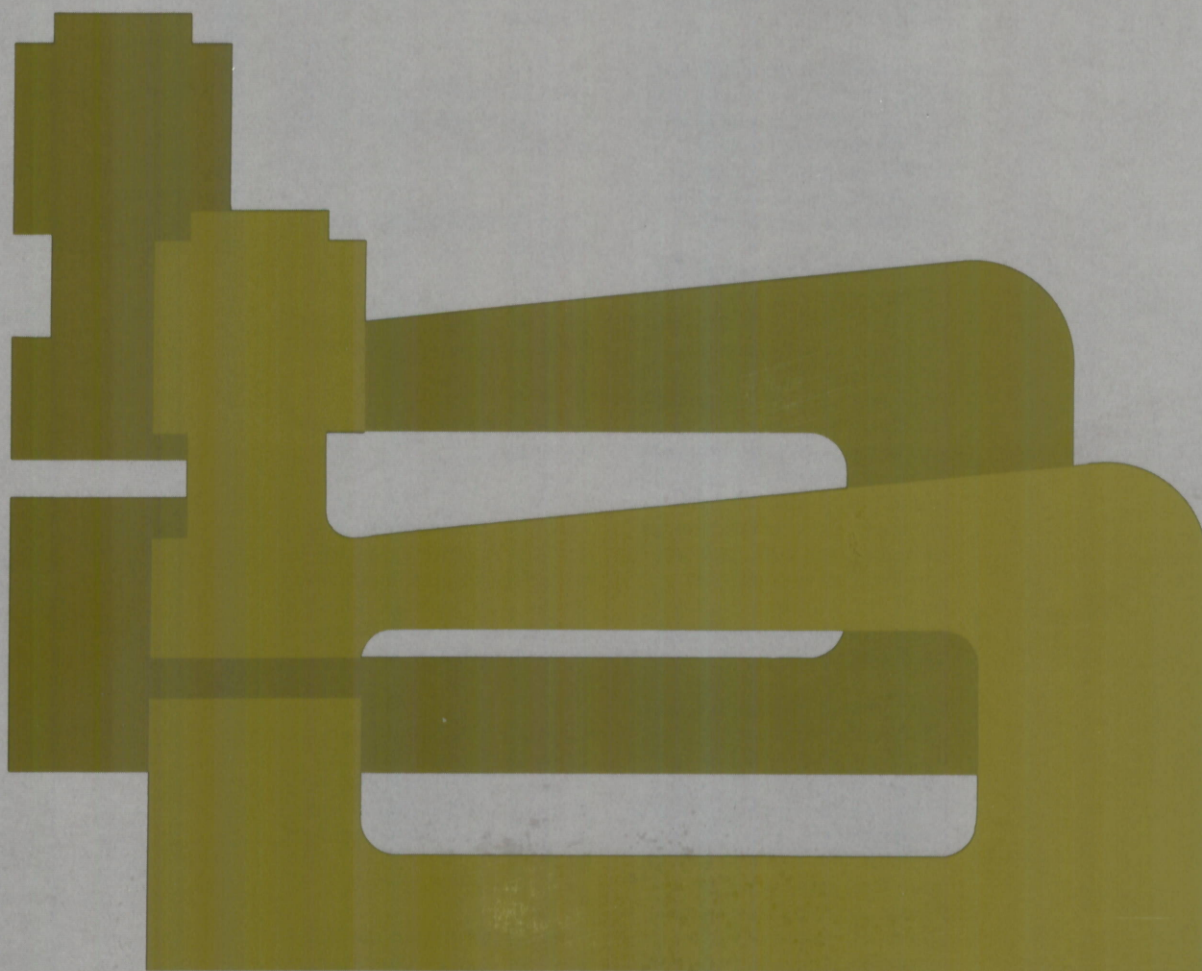


Loch-
stanzeinheiten

JL

für Blechdicken
3 bis 8 mm



HOLLAND PRECISION TOOLING

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

Raskin sa
Stanzmaschinen
Stanz- und Ausklinkeinheiten



Die Lochstanz- einheiten Typ JL

An eine Lochstanzeinheit werden bedeutende Anforderungen gestellt. Ihre primäre Verwendbarkeit: Löcher von immer gleichbleibender Qualität in einzelne Bleche oder ganze Serien zu stanzen. Sekundär: einfach in der Anwendung, vielseitig einsetzbar und mit andern, gleichartigen Werkzeugen kombinierbar zu sein. Darüber hinaus — und das ist besonders wichtig — sollen die Schneidelemente der Stanzeinheiten (Stempel und Matrize) austauschbar sein, um mit ein und demselben Werkzeug Rund- und Formlöcher verschiedener Grössen stanzen zu können.

Diese Anforderungen sind für Raskin nichts Neues. Denn als vor Jahren in Europa die Nachfrage für Stanzeinheiten zunahm, war Raskin bereits in der Lage, einige Typen anzubieten, welche ihre Benutzer schon damals durch Leistung und Qualität verblüfften.

Inzwischen ist die Zahl der angebotenen Raskin-Typen und -Einheiten gewachsen, ihre Einsatzmöglichkeiten vielfältiger geworden und ihre Anwendungsbereiche beinahe ohne Grenzen.

Mit einer Stanzkapazität für Blechdicken von 3 bis 8 mm, wird der Typ JL der Raskin-Einheiten in der gesamten blechverarbeitenden Industrie eingesetzt, so z.B. im Kessel-, Behälter-, Fahrzeug-, Landmaschinen- und Apparatebau, in der Metallkonstruktion sowie in der elektrischen Industrie. Unsere Werkzeuge sind ebenfalls zum Stanzen von Profilen vorgesehen. Auch zur Verarbeitung von anderen Materialien werden sie eingesetzt.

Kurz, unsere Einheiten finden überall dort Anwendung, wo Rund- und Formlöcher von einwandfreier Qualität gestanzt werden müssen. Durch die technische Entwicklung ergeben sich beinahe täglich neue Bereiche, in denen Raskin-Lochstanzeinheiten aus wirtschaftlichen Überlegungen eingesetzt werden.

Vorteile

- Mit den Raskin-Stanzeinheiten können mit dem gleichen Werkzeug durch Auswechseln der Schneidelemente Rund- und Formlöcher von verschiedenem Ausmass gestanzt werden, sei es in einzelne Bleche oder in kleinere und grössere Serien.

- Das Auswechseln von Stempel und Matrize geht sehr schnell vor sich.

- Stempel und Matrize werden vorteilhaft mit unserer Tischschleifmaschine A-175 nachgeschliffen (siehe «Zubehör»).

- Die JL-Stanzeinheiten können einzeln oder in Gruppen mit denen der Typen JD, NB, NIB und NCB verwendet werden, da alle die gleiche Arbeitshöhe und den selben Hub haben.

- Das Aufstellen, Einrichten und Befestigen erfolgt leicht und schnell.

- Das Abstreifsystem ist sehr wirksam.

- Die Wartung ist einfach und auf das Minimum beschränkt.

- Alle Bestandteile sind austauschbar.

- Unsere JL-Einheiten werden auf Exzenter- und Abkant-Pressen, mit mechanischem oder hydraulischem Antrieb, sowie in Stanzanlagen eingesetzt.

- Unsere Einheiten können jederzeit für neue Schnittbilder wiederverwendet werden und erfüllen somit während langen Jahren ihre Aufgabe.

- Insgesamt tragen die Vorteile der Raskin-Lochstanzeinheiten zu einer beträchtlichen Kostensenkung bei.

Eigenschaften

Stanzkapazität für Rund- und Formlöcher, je nach Einheit, $\varnothing$ 4 bis 150 mm.

Blechdicke 3 bis 8 mm, bei Stahl 40 kp/mm².

Ausladung, je nach Einheit, 100 bis 500 mm.

Die Einheiten 10 JL, 15 JL und 25 JL werden in Normalausführung mit Stempel, Matrize und Matrizenträger geliefert. Matrizenträger und Matrize können durch eine Monoblock-Matrize ersetzt werden.

Die Einheiten 35 JL und 50 JL werden ohne Matrizenträger verwendet.

Die Einheiten 75 JL und 100 JL sind mit Stempel, Niederhalter und Matrize, die 150 JL lediglich mit Stempel und Matrize lieferbar.

Ausser den 10 JL können alle Einheiten mit Schneidelementen für Formlöcher ausgerüstet werden.

Die verschiedenen JL-Einheiten

Man unterscheidet 8 Lochstanzeinheiten des JL-Typs. Die Wahl der Einheit erfolgt nach dem Durchmesser der zu stanzenden Löcher und nach der erforderlichen Ausladung.

Die Eigenschaften der einzelnen Einheiten sind folgende:

1 10 JL für Rundlöcher
Durchmesser 4 bis 10 mm
Ausladung 100 bis 300 mm

2 15 JL für Rundlöcher*
Durchmesser 5 bis 15 mm
Ausladung 100 bis 400 mm

3 25 JL für Rundlöcher*
Durchmesser 15 bis 25 mm
Ausladung 100 bis 500 mm

4 35 JL für Rundlöcher*
Durchmesser 25 bis 35 mm
Ausladung 100 bis 400 mm

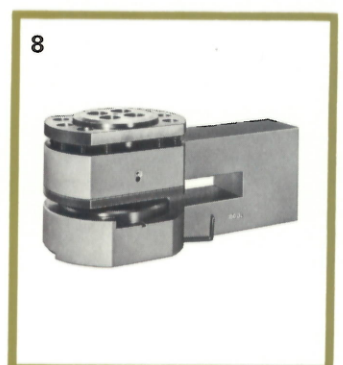
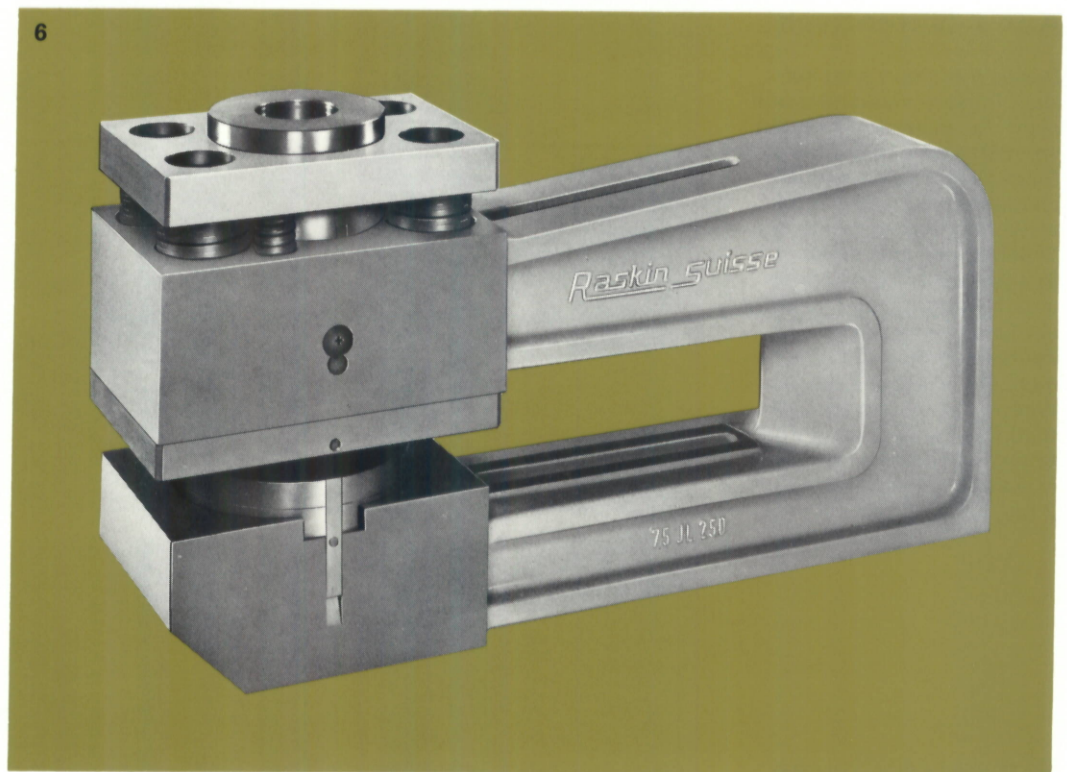
5 50 JL für Rundlöcher*
Durchmesser 35 bis 50 mm
Ausladung 100 bis 500 mm

6 75 JL für Rundlöcher*
Durchmesser 30 bis 75 mm
Ausladung 250 und 500 mm

7 100 JL für Rundlöcher*
Durchmesser 50 bis 100 mm
Ausladung 250 und 500 mm

8 150 JL für Rundlöcher*
Durchmesser 100 bis 150 mm
Ausladung 250 und 500 mm

* und die im Maximaldurchmesser eingeschriebenen Formen.

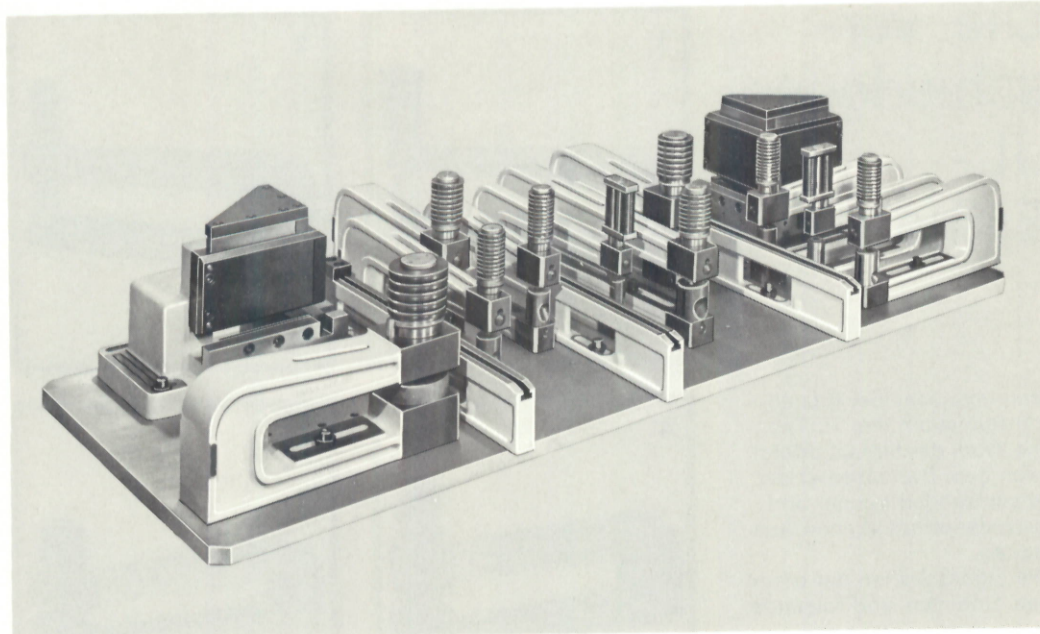


Für nähere Angaben, siehe
Seite 8 bis 13

Montage

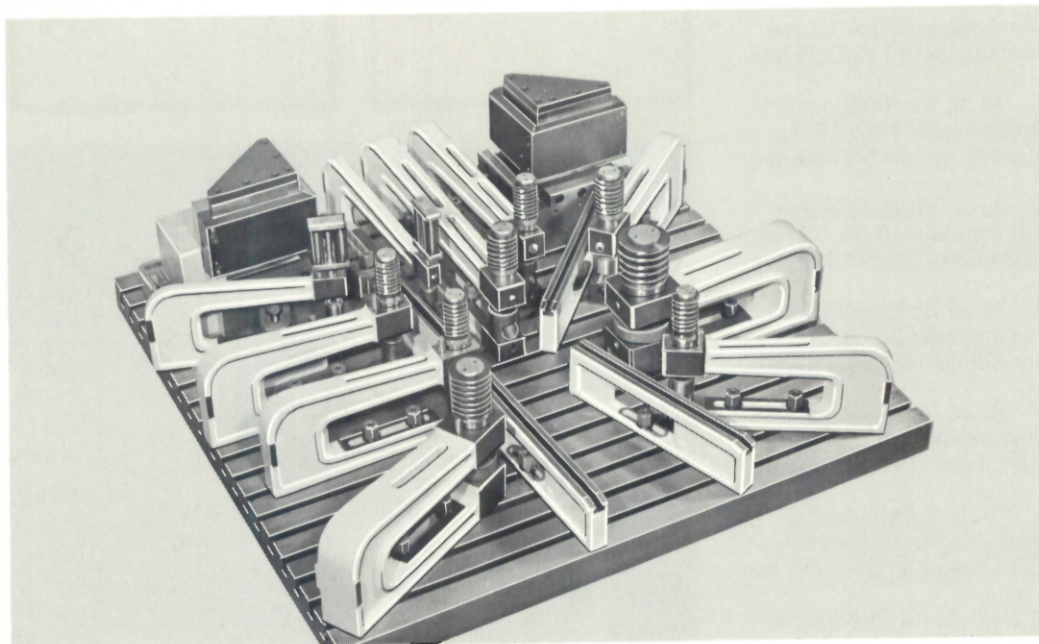
Auf Positionierungsgrundplatte

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, Zentrier- und Positionierungslöcher von 10 mm in die Grundplatte gebohrt.



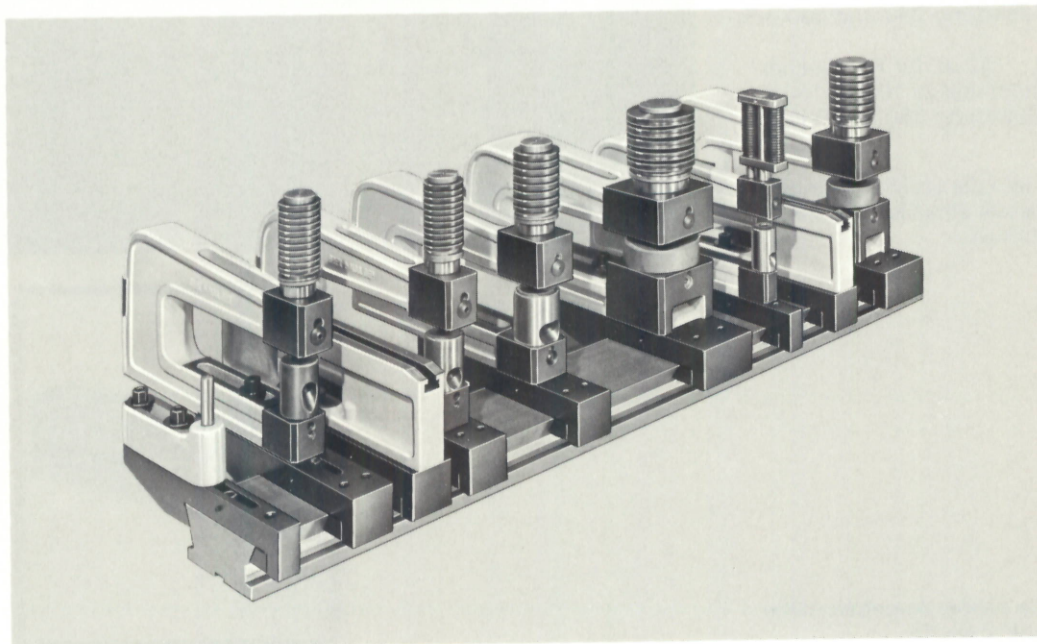
Auf T-Nutentisch

Dieses Verfahren wird auf allen Pressen verwendet und dient vor allem zum Stanzen von Einzelserien oder kleinen Stückzahlen. Die Einheiten werden ohne Zentrierstifte verwendet und mit Hilfe von T-Schrauben und/oder Spanneisen auf dem Nutentisch befestigt. Zum Einrichten der Einheiten ersetzen die Zentrierkörner die Mechanismen. Das Positionieren der Werkzeuge mittels der Zentrierkörner erfolgt nach Positionierungslöchern von 3 mm in einer Blechschablone von 2 bis 3 mm Dicke.



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 Blechschablone und der Zentrierkörner.

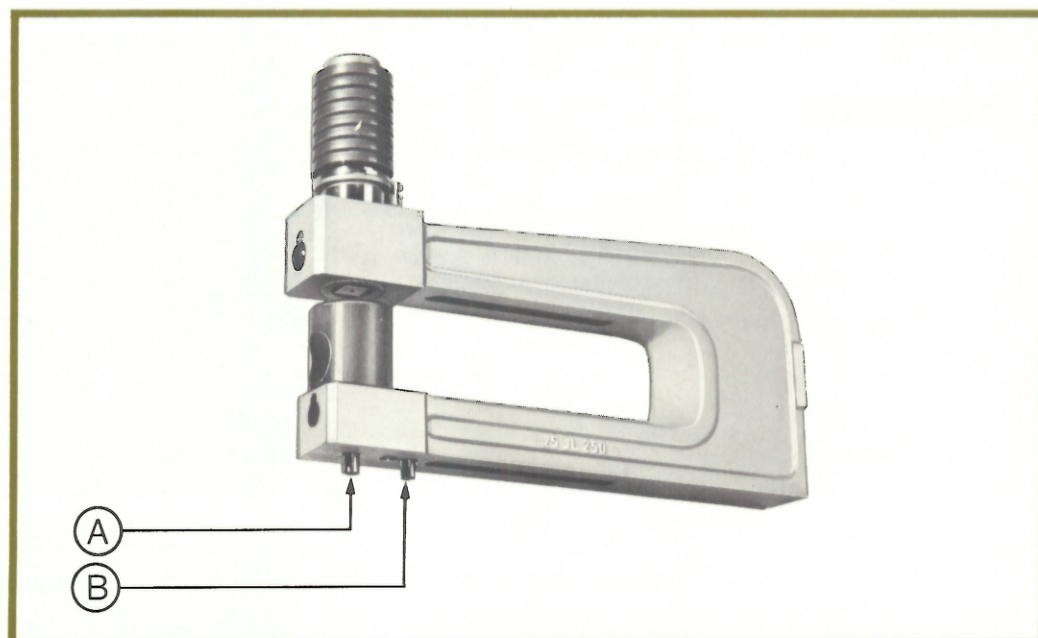


Für Zubehör, siehe Seite 14 und 15.

Durch- dachte Einzelheiten

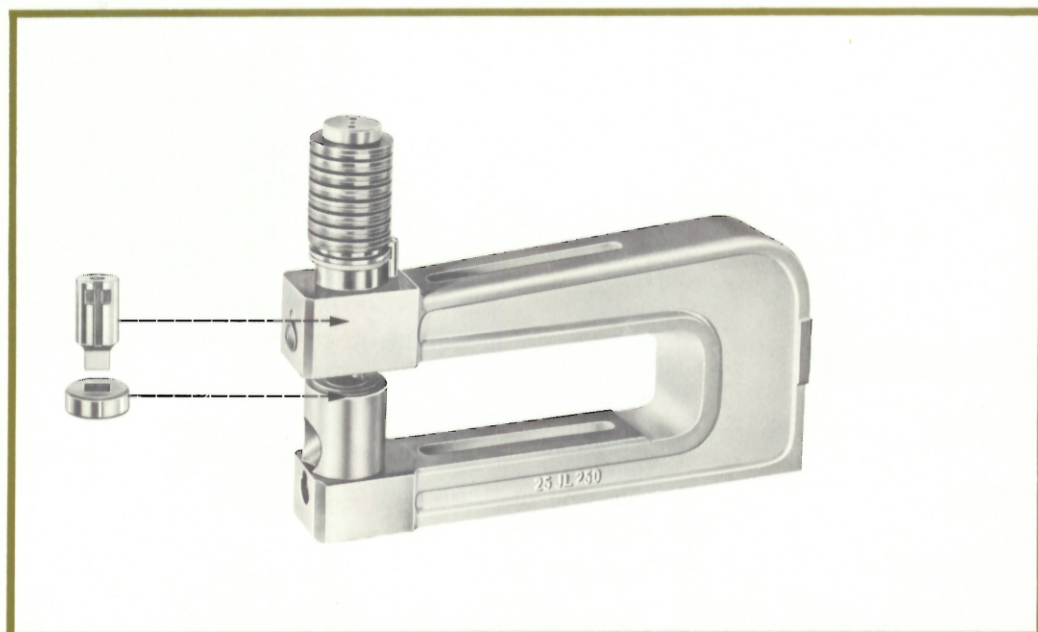
Das Einrichten

Jede 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.



Die Auswechselbarkeit

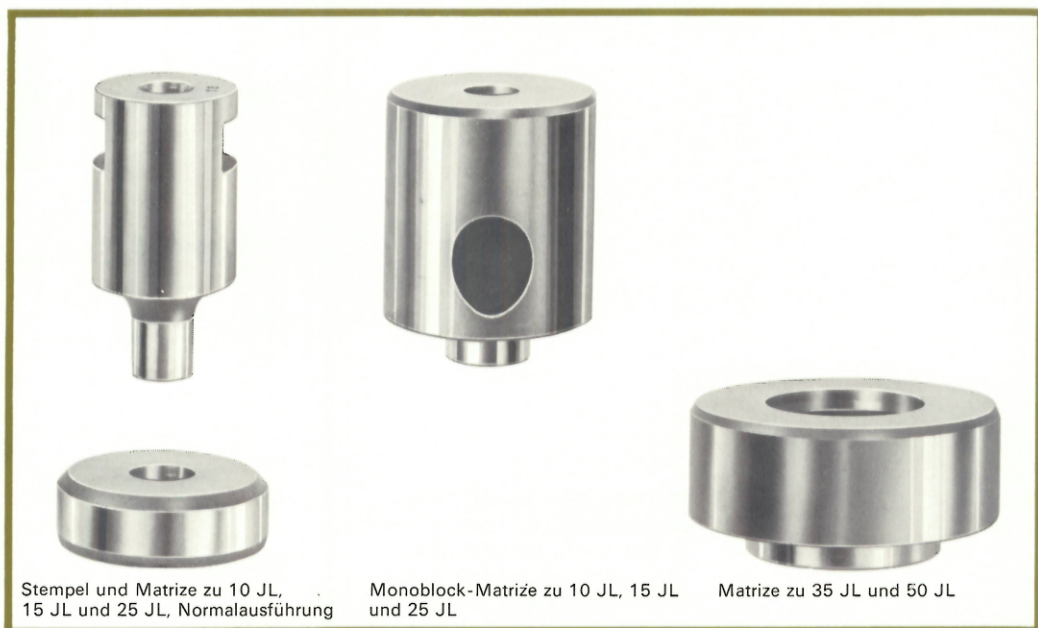
Die Stempelsätze für Rund- und Formlöcher (Stempel und Matrize für die Einheiten von 10 JL bis 50 JL und 150 JL; Stempel, Niederhalter und Matrize für die Einheiten 75 JL und 100 JL) sind entsprechend der Werkzeugkapazität auswechselbar. Dies ist sehr einfach und kann innerhalb weniger Sekunden ausgeführt werden.



Die Stempel und Matrizen

Die Schneidelemente werden aus einer erprobten Stahlegierung hergestellt. Um stets einwandfreie Stanzungen zu erhalten, ist es angezeigt, Stempel und Matrizen von Zeit zu Zeit nachzuschleifen. Stempel können um 2 mm, Matrizen um 1 mm nachgeschliffen werden. Hierfür ist unsere Tischschleifmaschine A-176 bestens geeignet. Ausgeglichen wird der Matrizenabschliff mit unsern Zwischenscheiben. Spezial-Formwerkzeuge fertigen wir auf Anfrage an.

Für Zubehör, siehe Seite 14 und 15.



Stempel und Matrize zu 10 JL, 15 JL und 25 JL, Normalausführung

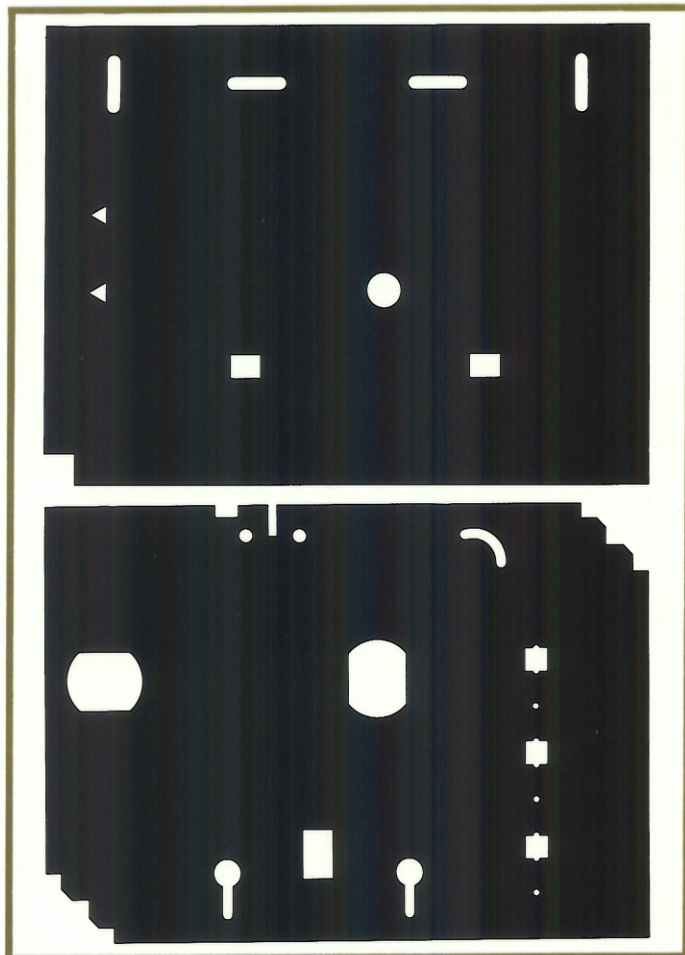
Monoblock-Matrize zu 10 JL, 15 JL und 25 JL

Matrize zu 35 JL und 50 JL

Stanz- beispiele

Stahlblech 40 kp/mm²
Dicke: 6 mm
Ausmasse: 600 x 800 mm
Die 9 Löcher und die Aus-
klinkung wurden in einem
einzigem Stanzvorgang aus-
geführt. Die Montage auf
T-Nutentisch der neun JL-
Einheiten und der NB-Aus-
klinkeinheit erfolgte gemäss
Beschreibung auf Seite 4.

Stahlblech 40 kp/mm²
Dicke: 5 mm
Ausmasse: 700 x 1000 mm
12 JL-Einheiten, 1 Spezial-
Ausklinkeinheit NCB und
2 NIB-Einheiten wurden für
dieses Schnittbild eingesetzt.

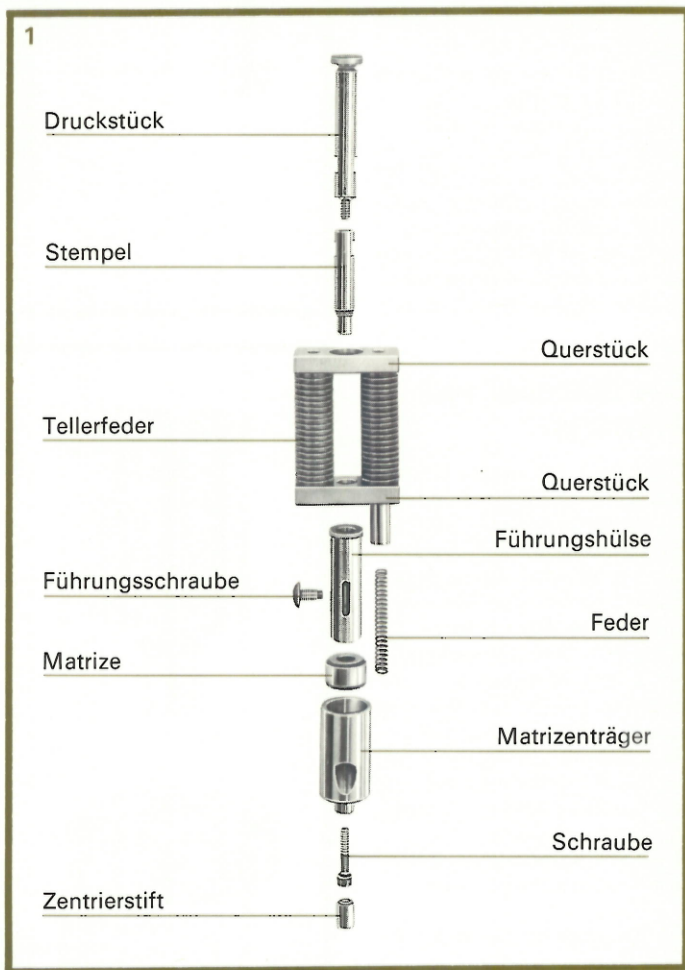


Bestand- teile des Stanz- systems

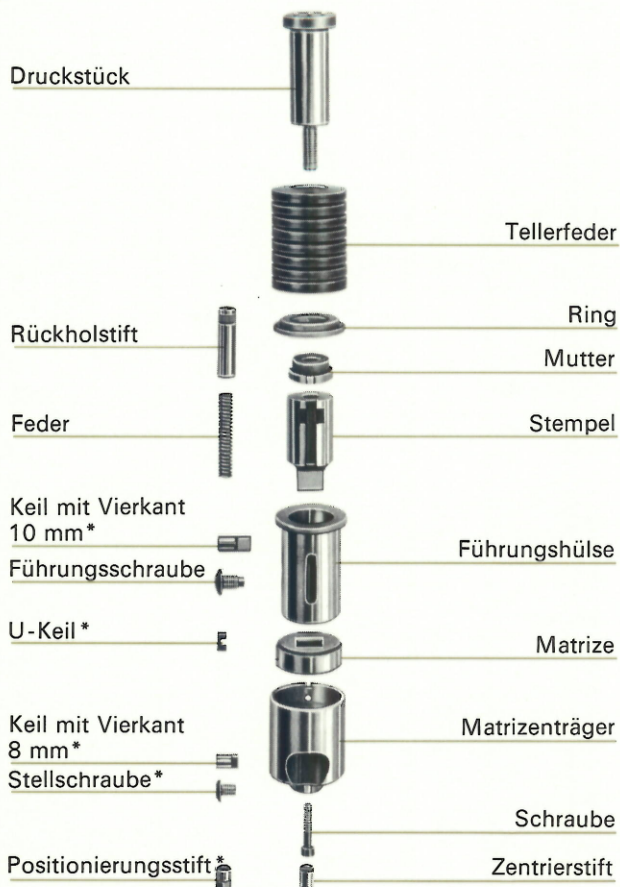
In der Reihe der JL-Einheiten
unterscheidet man 5 Kon-
zepte:

- 1 Einheit 10 JL
- 2 Einheiten 15 JL, 25 JL,
35 JL und 50 JL
- 3 Einheit 75 JL
- 4 Einheit 100 JL
- 5 Einheit 150 JL

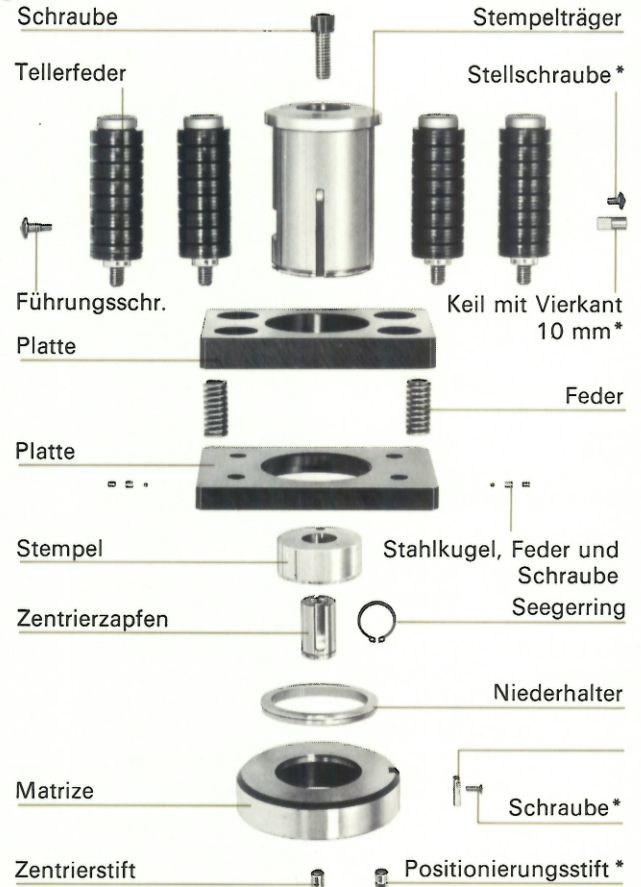
Die mit einem Stern (*) be-
zeichneten Teile werden beim
Stanzen von Rundlöchern
nicht benötigt. Artikelnum-
mer-Verzeichnis siehe Seiten 8
bis 13.



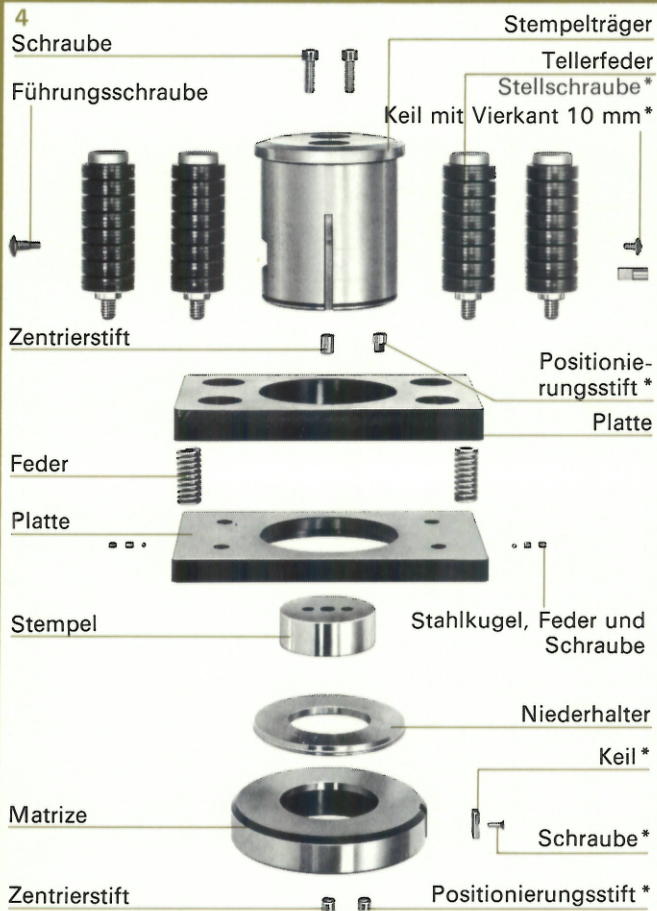
2



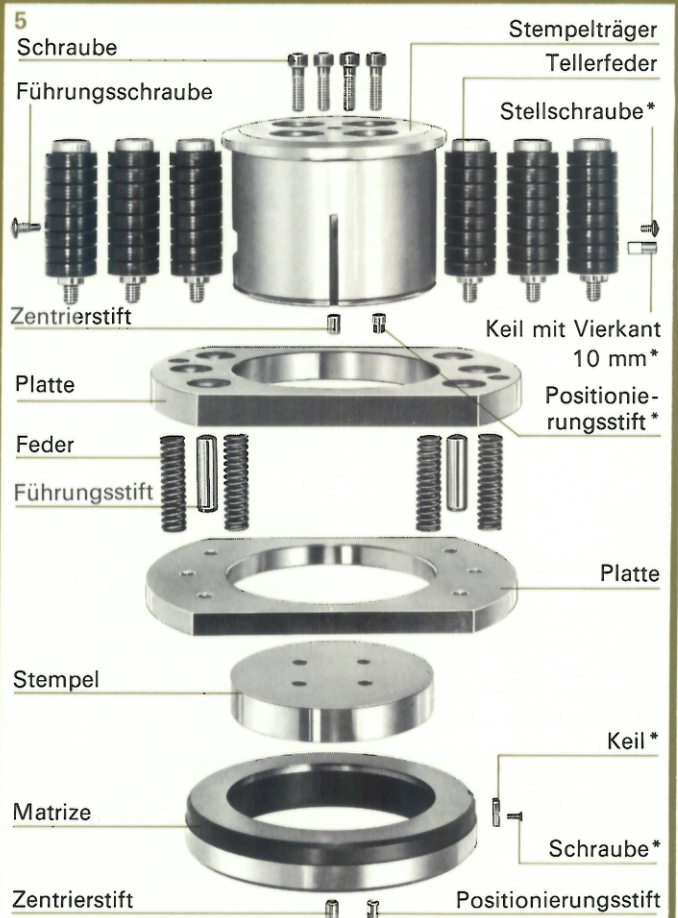
3



4



5



Aufbau der Einheiten

10 JL

Nummer der kompletten Einheit:

Ausladung 100: 008.052.0

Ausladung 200: 008.053.0

Ausladung 300: 008.054.0

Rundstempel: 101.018.xxx

Rundmatrize: 103.004.xxx

Monoblock-Matrize:
103.018.xxx

15 JL

Nummer der kompletten Einheit:

Ausladung 100: 008.055.0

Ausladung 200: 008.056.0

Ausladung 300: 008.057.0

Ausladung 400: 008.058.0

Rundstempel: 101.020.xxx

Rundmatrize: 103.006.xxx

Monoblock-Matrize:
103.020.xxx

Formstempel: 101.021.xxx

Formmatrize: 103.021.xxx

Monoblock-Matrize:
103.023.xxx

25 JL

Nummer der kompletten Einheit:

Ausladung 100: 008.059.0

Ausladung 200: 008.060.0

Ausladung 300: 008.061.0

Ausladung 400: 008.062.0

Ausladung 500: 008.063.0

Rundstempel: 101.024.xxx

Rundmatrize: 103.008.xxx

Monoblock-Matrize:
103.024.xxx

Formstempel: 101.025.xxx

Formmatrize: 103.025.xxx

Monoblock-Matrize:
103.027.xxx

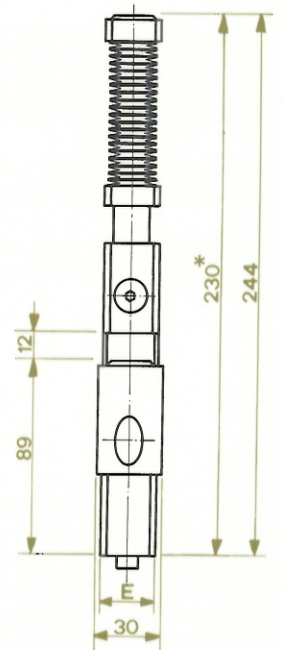
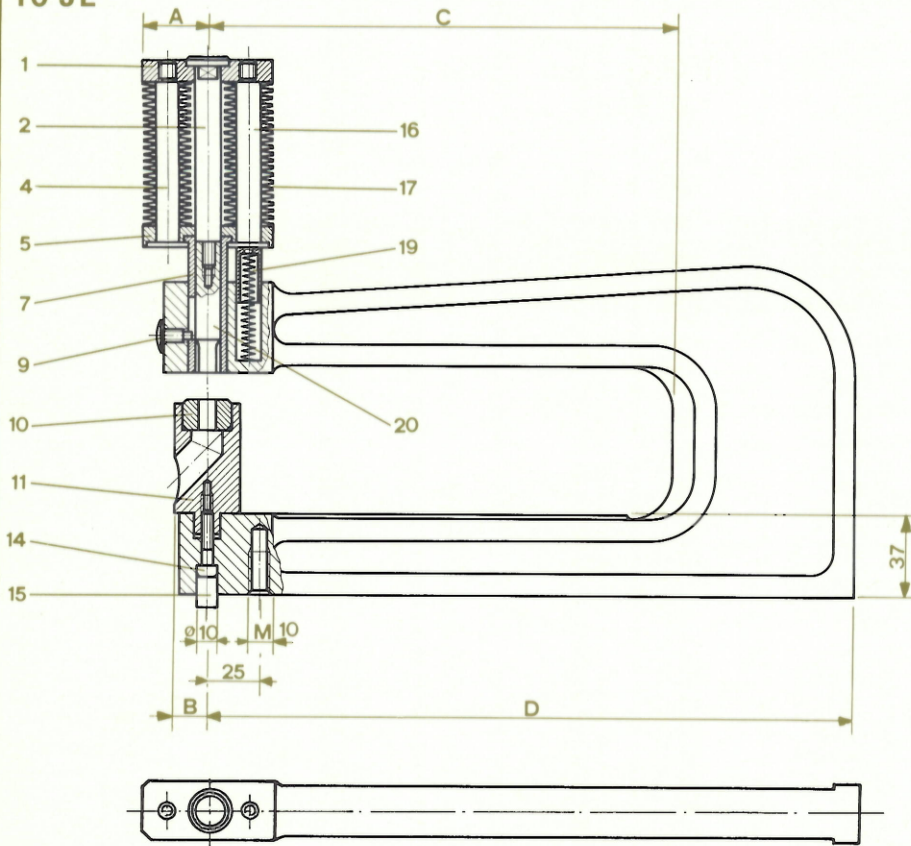
Position	Bezeichnung	Nummer 10 JL	15 JL	25 JL
1	Querstück	252.002.0	—	—
2	Druckstück ¹	328.002.0	328.008.0	328.012.0
3	Ring	—	340.000.0	340.002.0
4	Säule	328.003.0	—	—
5	Querstück	252.003.0	—	—
6	Mutter	—	896.008.9	896.009.9
7	Führungshülse	300.002.0	300.005.0	300.009.0
8	Keil mit Vierkant 10 mm ²	—	895.016.9	895.016.9
9	Führungsschraube	894.001.9	894.002.9	894.002.9
10	Matrize - rund	103.004.xxx	103.006.xxx	103.008.xxx
	Matrize - Form ²	—	103.021.xxx	103.025.xxx
11	Matrizenträger - rund	328.000.0	—	—
	Matrizenträger - Form	—	328.006.0	328.010.0
12	Keil mit Vierkant 8 mm ²	—	895.024.9	895.024.9
13	Stellschraube ²	—	894.004.9	894.004.9
14	Schraube	801.022.1	801.022.1	801.022.1
15	Zentrierstift	895.004.9	895.004.9	895.004.9
16	Säule	328.004.0	—	—
17	Tellerfeder	893.008.9	893.010.9	893.011.9
18	Rückholstift	—	326.000.0	326.000.0
19	Feder	200.021.0	200.016.0	200.016.0
20	Stempel - rund	101.018.xxx	101.020.xxx	101.024.xxx
	Stempel - Form ²	—	101.021.xxx	101.025.xxx
21	U-Keil ²	—	898.014.9	898.014.9
22	Positionierungsstift ²	—	895.005.9	895.005.9
¹	Druckstück-Schraube allein	817.045.1	817.081.1	817.081.1

² nur für Form.

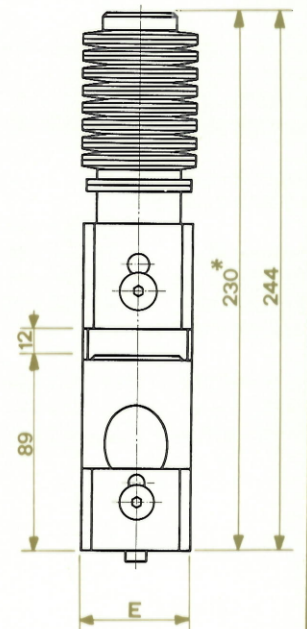
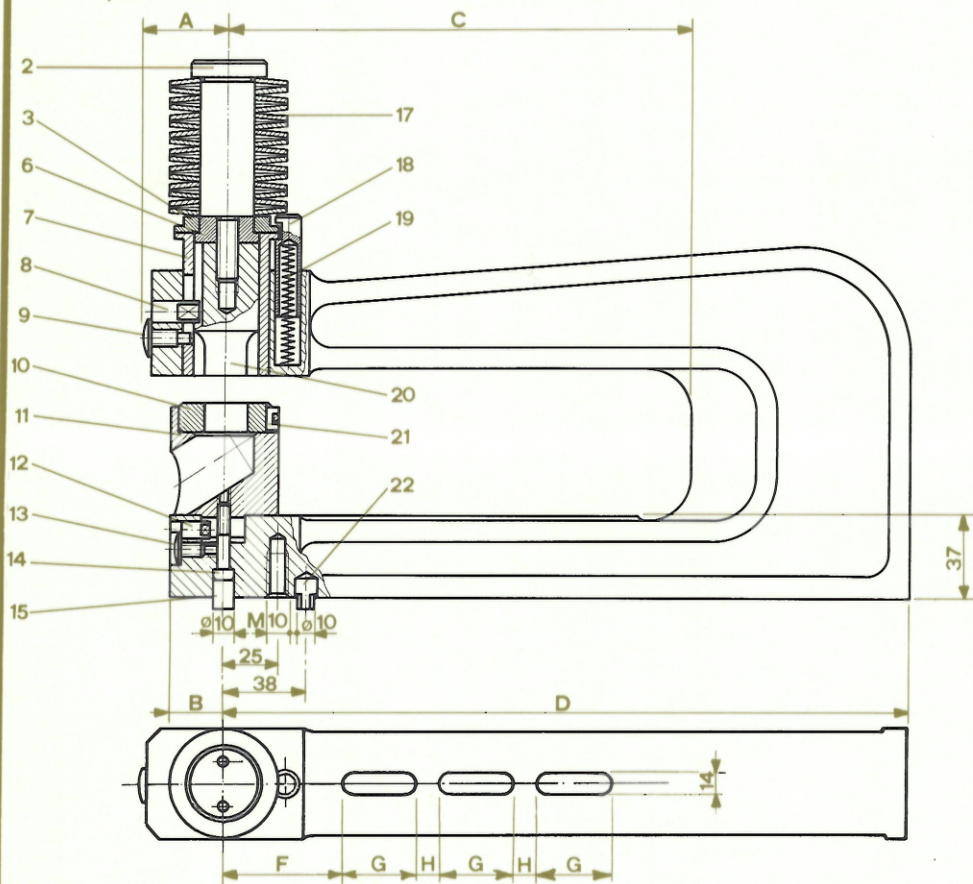
Masse	10 JL Nr.	10 JL Nr.	10 JL Nr.	15 JL Nr.	15 JL Nr.	15 JL Nr.	15 JL Nr.	25 JL Nr.	25 JL Nr.	25 JL Nr.	25 JL Nr.	25 JL Nr.
	008.052.0	008.053.0	008.054.0	008.055.0	008.056.0	008.057.0	008.058.0	008.059.0	008.060.0	008.061.0	008.062.0	008.063.0
A	30	30	30	36	36	36	36	39	39	39	39	39
B	15	15	15	20	20	20	20	25	25	25	25	25
C	100	200	300	100	200	300	400	100	200	300	400	500
D	195	300	400	200	315	415	515	200	315	415	515	615
E	30	30	30	40	40	40	40	50	50	50	50	50
F	—	—	—	48	50	50	50	48	50	50	50	50
G	—	—	—	52	134	107	157	52	134	107	157	120
H	—	—	—	—	—	20	20	—	—	20	20	37

* Werkzeug geschlossen, darf nicht unterschritten werden.

10 JL



15 JL/25 JL



35 JL

Nummer der kompletten Einheit:

Ausladung 100: 008.064.0
Ausladung 200: 008.065.0
Ausladung 300: 008.066.0
Ausladung 400: 008.067.0

Rundstempel: 101.028.xxx
Rundmatrize: 103.028.xxx

Formstempel: 101.029.xxx
Formmatrize: 103.029.xxx

50 JL

Nummer der kompletten Einheit:

Ausladung 100: 008.068.0
Ausladung 200: 008.069.0
Ausladung 300: 008.070.0
Ausladung 400: 008.071.0
Ausladung 500: 008.072.0

Rundstempel: 101.030.xxx
Rundmatrize: 103.030.xxx

Formstempel: 101.031.xxx
Formmatrize: 103.031.xxx

75 JL

Nummer der kompletten Einheit:

Ausladung 250: 008.075.0
Ausladung 500: 008.076.0

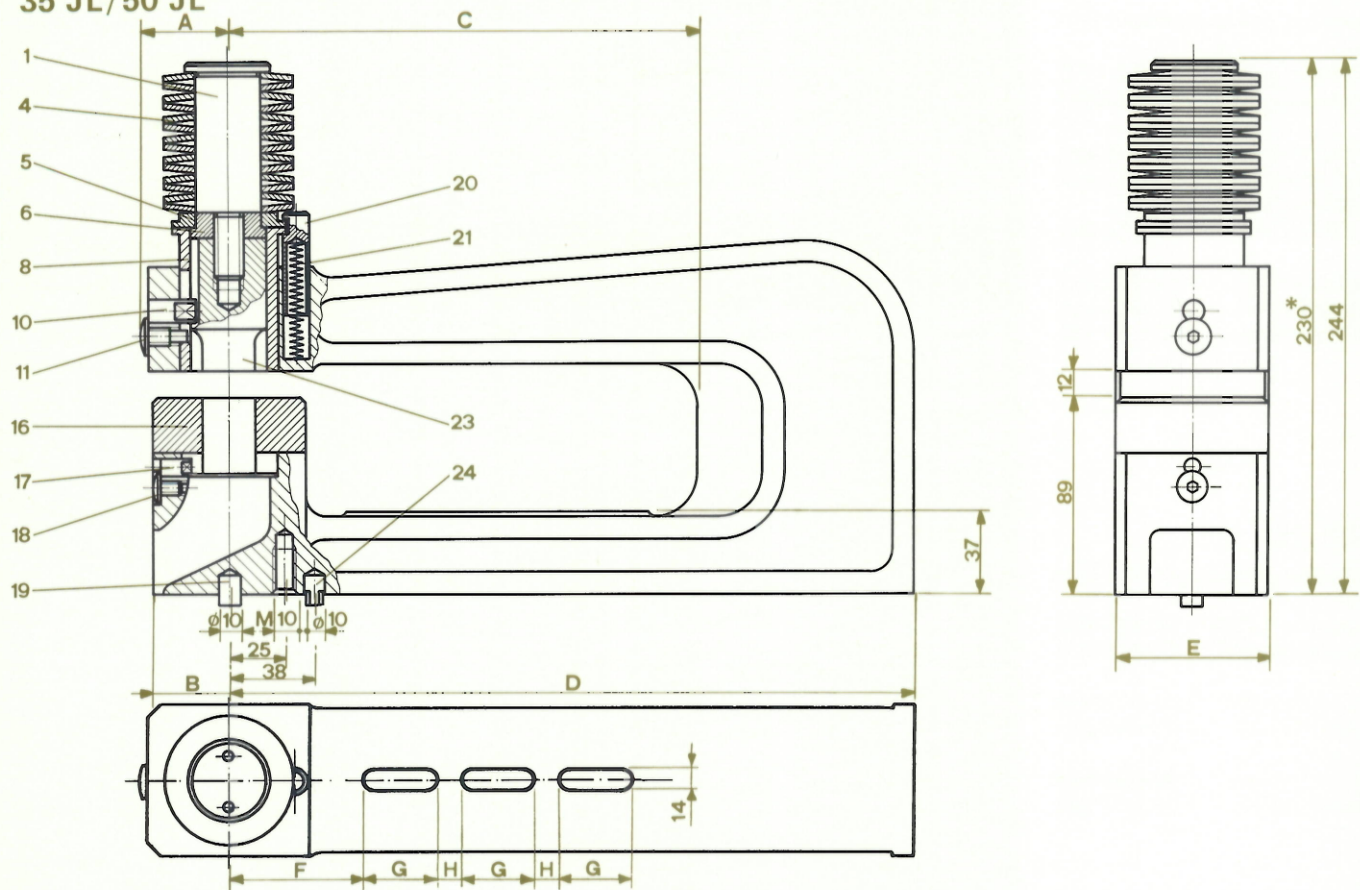
Rundstempel,
Ø 52 und grösser: 101.032.xxx
kleinere Ø: 101.034.xxx
Rundmatrize: 103.032.xxx
Niederhalter: 102.032.xxx
Standard Ø 60, 70

Formstempel: 101.033.xxx
Niederhalter: 102.033.xxx
Formmatrize: 103.033.xxx

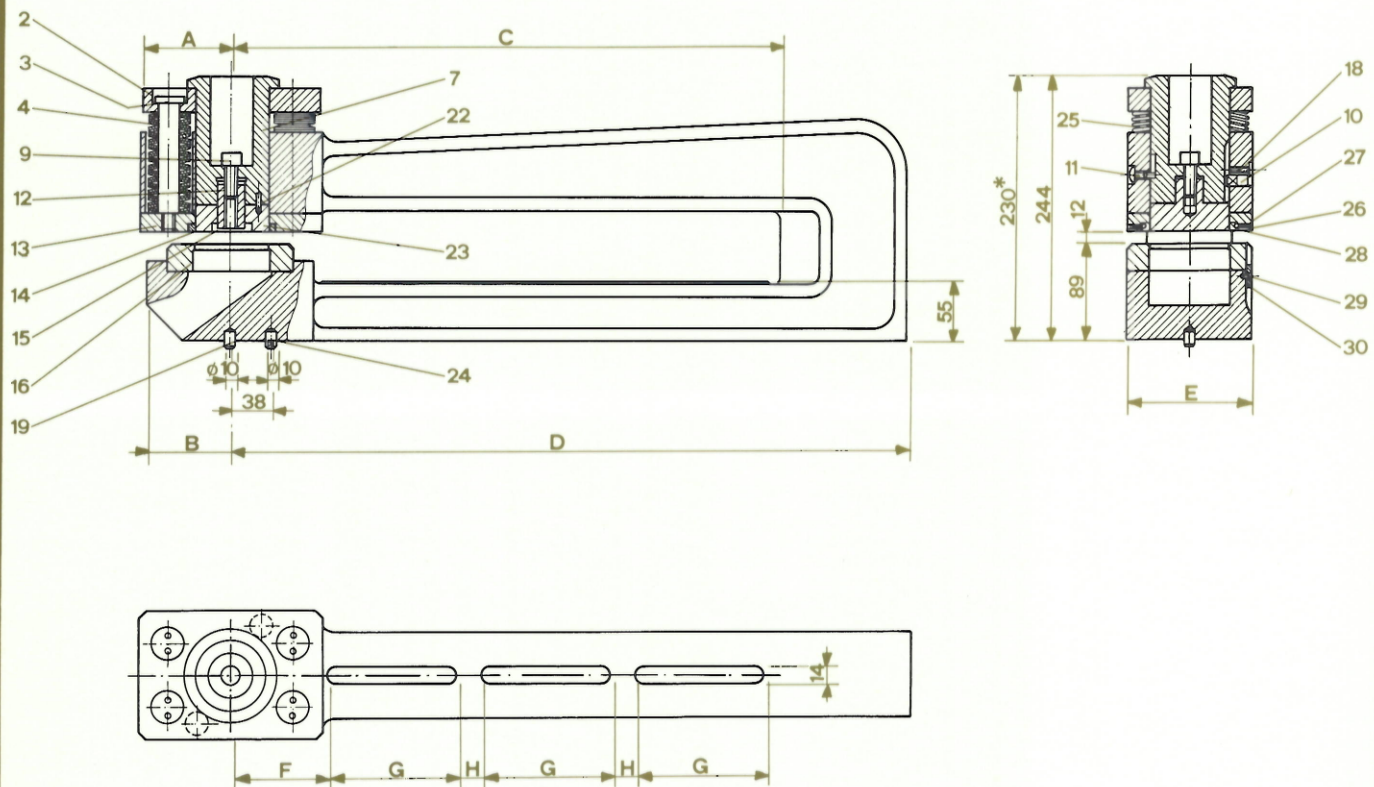
Position	Bezeichnung	Nummer 35 JL	50 JL	75 JL
1	Druckstück ¹	328.019.0	328.029.0	—
2	Platte	—	—	278.027.0
3	Säule	—	—	328.033.0
4	Tellerfeder	893.013.9	893.017.9	893.018.9
5	Ring	340.003.0	340.006.0	—
6	Mutter	896.010.9	896.011.9	—
7	Stempelträger	—	—	300.021.0
8	Führungshülse	300.014.0	300.025.0	—
9	Schraube	—	—	801.642.1
10	Keil mit Vierkant 10 mm ²	895.016.9	895.016.9	895.016.9
11	Führungsschraube	894.002.9	894.002.9	894.002.9
12	Zentrierzapfen	—	—	308.006.0
13	Platte	—	—	278.018.0
14	Niederhalter - rund	—	—	102.032.xxx
	Niederhalter - Form ²	—	—	102.033.xxx
15	Seegerring	—	—	857.024.1
16	Matrize - rund	103.028.xxx	103.030.xxx	103.032.xxx
	Matrize - Form ²	103.029.xxx	103.031.xxx	103.033.xxx
17	Keil mit Vierkant 8 mm ²	895.024.9	895.024.9	—
18	Stellschraube ²	894.004.9	894.004.9	894.004.9
19	Zentrierstift	895.004.9	895.004.9	895.004.9
20	Rückolstift	326.000.0	326.000.0	—
21	Feder	200.016.0	200.016.0	—
22	Stift ²	—	—	866.591.9
23	Stempel - rund	101.028.xxx	101.030.xxx	101.032.xxx
	Ø 30 – 51,9 mm	—	—	101.034.xxx
	Stempel - Form ²	101.029.xxx	101.031.xxx	101.033.xxx
24	Positionierungsstift ²	895.005.9	895.005.9	895.005.9
25	Feder	—	—	200.017.0
26	Schraube	—	—	817.019.1
27	Feder	—	—	206.005.0
28	Stahlkugel Ø 4 mm	—	—	891.009.9
29	Schraube ²	—	—	809.512.1
30	Keil ²	—	—	898.004.9
1	Druckstück-Schraube allein	817.113.1	817.113.1	—
2	nur für Form.			

Masse	35 JL Nr. 008.064.0	35 JL Nr. 008.065.0	35 JL Nr. 008.066.0	35 JL Nr. 008.067.0	50 JL Nr. 008.068.0	50 JL Nr. 008.069.0	50 JL Nr. 008.070.0	50 JL Nr. 008.071.0	50 JL Nr. 008.072.0	75 JL Nr. 008.075.0	75 JL Nr. 008.076.0
A	41,5	41,5	41,5	41,5	49	49	49	49	49	85	85
B	35	35	35	35	45	45	45	45	45	77,5	77,5
C	100	200	300	400	100	200	300	400	500	250	500
D	200	315	415	515	200	315	415	515	615	380	630
E	70	70	70	70	90	90	90	90	90	118	118
F	47,5	63	63	63	56,5	73	73	73	73	100	100
G	55	121	100	150	52	111	95	145	123	135	110
H	—	—	21	21	—	—	21	21	21	—	22,5
*	Werkzeug geschlossen, darf nicht unterschritten werden.										

35 JL/50 JL



75 JL



100 JL

Nummer der kompletten Einheit:

Ausladung 250: 008.077.0

Ausladung 500: 008.085.0

Rundstempel: 101.036.xxx

Rundmatrize: 103.036.xxx

Niederhalter Standard

Ø 60, 75, 90: 102.016.xxx

Formstempel: 101.037.xxx

Niederhalter: 102.017.xxx

Formmatrize: 103.037.xxx

150 JL

Nummer der kompletten Einheit:

Ausladung 250: 008.088.0

Ausladung 500: 008.089.0

Rundstempel: 101.038.xxx

Rundmatrize: 103.038.xxx

Formstempel: 101.039.xxx

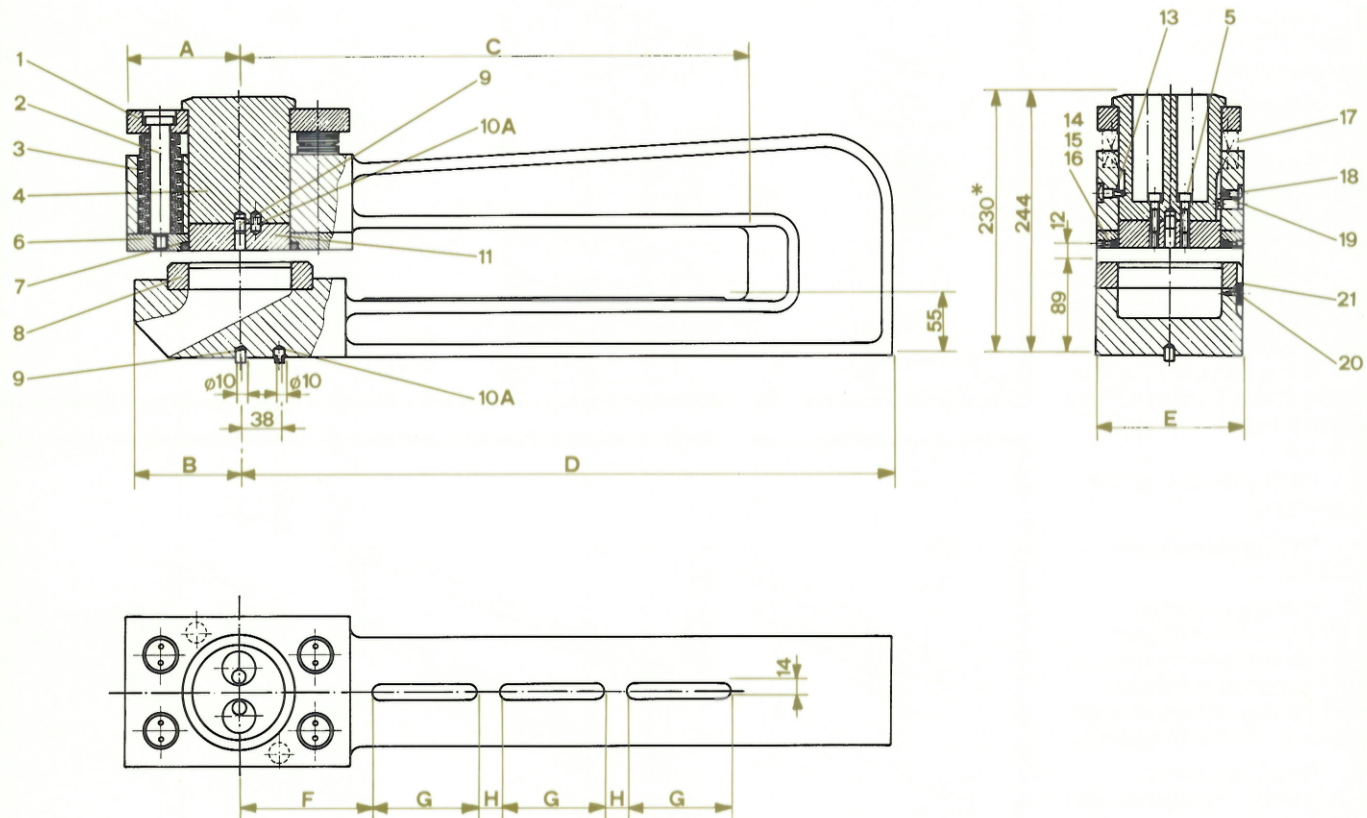
Formmatrize: 103.039.xxx

Position	Bezeichnung	Nummer 100 JL	150 JL
1	Platte	278.020.0	276.025.0
2	Säule	328.033.0	328.033.0
3	Tellerfeder	893.018.9	893.018.9
4	Stempelträger	338.003.0	338.004.0
5	Schraube	801.594.1	801.619.1
6	Platte	278.021.0	276.026.0
7	Niederhalter - rund	102.016.xxx	—
	Niederhalter - Form ¹	102.017.xxx	—
8	Matrize - rund	103.036.xxx	103.038.xxx
	Matrize - Form ¹	103.037.xxx	103.039.xxx
9	Zentrierstift	895.004.9	895.004.9
10	Positionierungsstift	—	895.005.9
10 A	Positionierungsstift ¹	895.005.9	895.005.9
11	Stempel - rund	101.036.xxx	101.038.xxx
	Stempel - Form ¹	101.037.xxx	101.039.xxx
12	Auswerfer	—	232.002.0
13	Führungsschraube	894.002.9	894.002.9
14	Feder	206.005.0	—
15	Schraube	817.019.1	—
16	Stahlkugel Ø 4 mm	891.009.9	—
17	Feder	200.024.0	200.017.0
18	Stellschraube ¹	894.004.9	894.004.9
19	Keil mit Vierkant 10 mm ¹	895.016.9	895.016.9
20	Schraube ¹	809.512.1	809.512.1
21	Keil ¹	898.004.9	898.004.0
22	Führungsstift	—	866.833.9

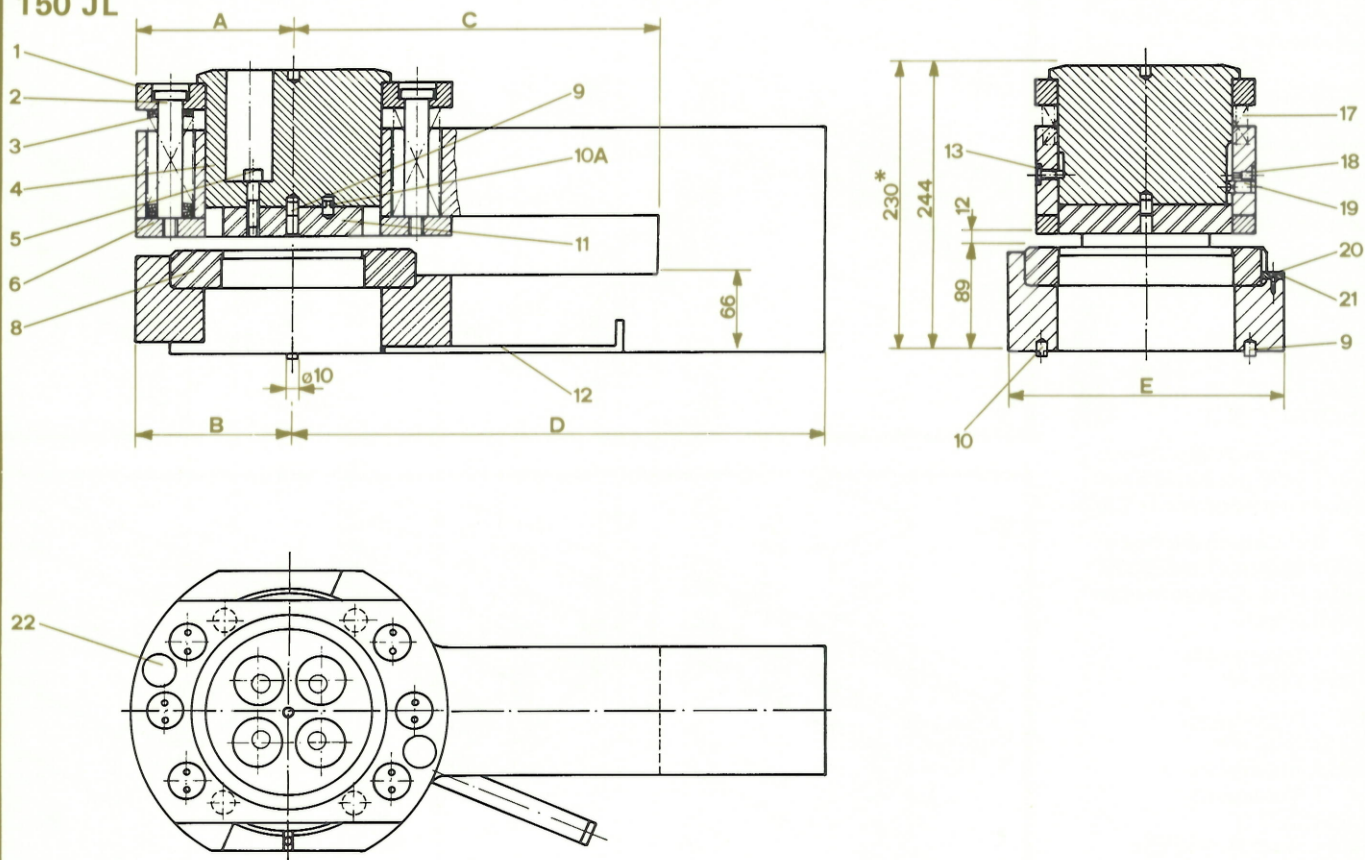
¹ nur für Form.

Masse	100 JL Nr. 008.077.0	100 JL Nr. 008.085.0	150 JL Nr. 008.088.0	150 JL Nr. 008.089.0
A	110	110	135	135
B	102,5	102,5	135	135
C	250	500	250	500
D	400	650	400	650
E	143	143	240	240
F	127	130	—	—
G	110	100	—	—
H	—	20	—	—
*	Werkzeug geschlossen, darf nicht unterschritten werden.			

100 JL

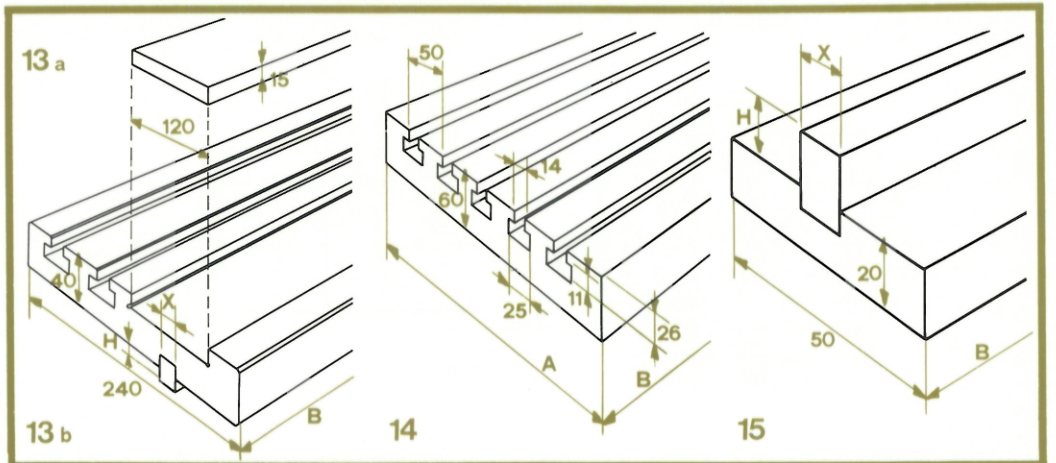
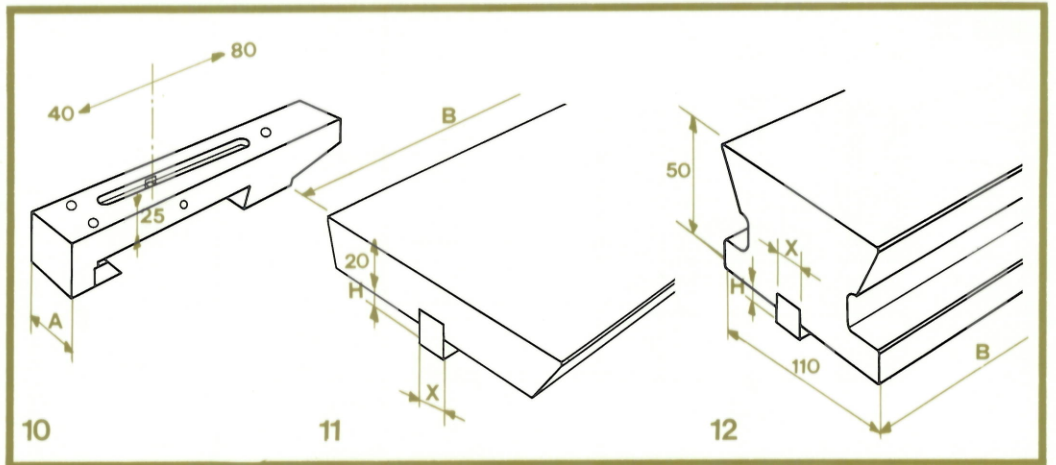
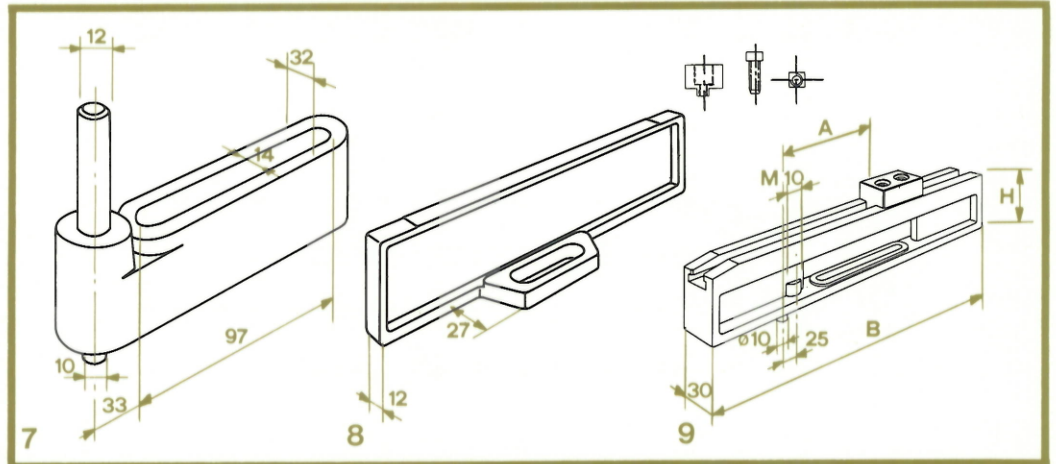
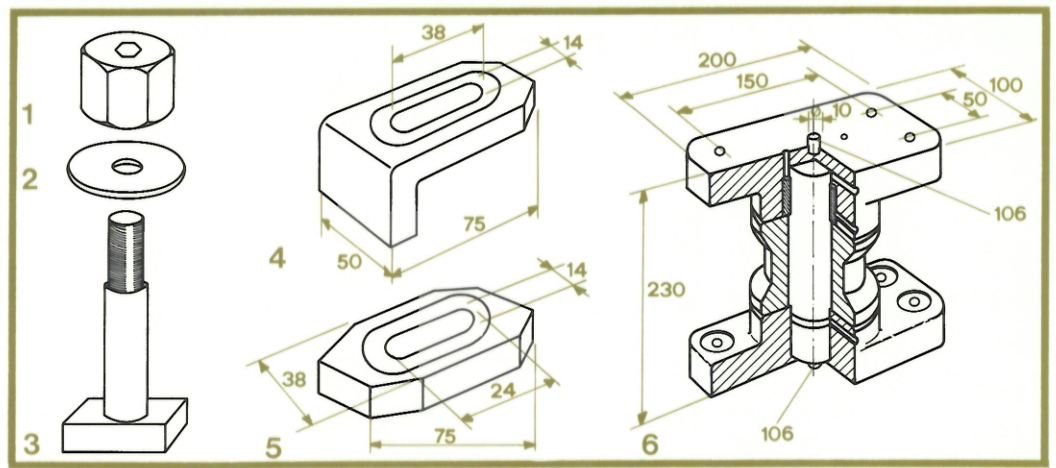


150 JL



Zubehör

- 1 Mutter M 12
Nr. 896.012.9 mit
Innensechskant
- 2 Unterlagscheibe
Nr. 893.078.9 für M 12
- 3 T-Schraube M 12 x 80
Nr. 894.006.9 zum Fest-
schrauben der 10 JL, 75 JL
und 100 JL auf T-Nutentisch
T-Schraube M 12 x 67
Nr. 894.009.9 für 15 JL,
25 JL, 35 JL, 50 JL und für
feste Anschläge
T-Schraube M 12 x 40
Nr. 894.008.9 für einstellbare
Anschläge und Führungs-
schienen
- 4 Winkliges Spanneisen
Nr. 234.000.0
- 5 Flaches Spanneisen
Nr. 234.002.0
- 6 Führungsanschlag
Nr. 018.010.0 zur Begren-
zung der Einstellhöhe und
Führung des Stössels auf
hydraulischen Pressen, uner-
lässlich für Abkantpressen
- 7 Fester Anschlag
Nr. 018.000.0 mit Zentrierstift
- 8 Führungsschiene
Länge 250 mm Nr. 111.172.0
Länge 500 mm Nr. 111.174.0
Länge 750 mm Nr. 111.176.0
- 9 Einstellbarer Anschlag,
auch als Führungsschiene
zu verwenden:
Nr. A B H
018.003.0 200 350 89
018.004.0 500 650 89
Anschlagnocken allein
Nr. 252.000.0
Schraube Nr. 801.615.1,
Mutter Nr. 896.013.9
- 10 Verstellbarer Werk-
zeugträger für Einheiten:
Nr. A
018.005.0 10 JL 22
018.006.0 15 JL, 25 JL 45
018.007.0 35 JL, 50 JL 80
018.008.0 75 JL 100
- 11 Befestigungsschiene
Nr. 276.000.xxx für Abkant-
pressen mit schmalen Tisch
- 12 Befestigungsschiene
Nr. 254.006.xxx für Abkant-
pressen mit mittlerem oder
breitem Tisch
- 13a Grundplatte
Nr. 276.001.xxx
- 13b T-Nutentisch
Nr. 254.008.xxx
für Abkantpressen
T-Nutentisch
Nr. 254.007.0
gleiche Ausführung wie
Nr. 254.008.xxx aber ohne
Nute und Keil an der Basis;
Standardlänge 1000 mm



14 T-Nutentisch

Nr. 254.009.xxx

für mechanische Pressen
oder Exzenterpressen**15 Schmale Druckplatte**Nr. 254.010.xxx für linear
angeordnete Einheiten auf
Abkantpressen**16 Breite Druckplatte**Nr. 254.024.xxx für Einheiten
auf verstellbaren Werkzeug-
trägern oder Grundplatte**17 Zentrierkörner, einsetz-
bar anstelle des Mechanis-
mus bzw. des Stempels**

Nr. für Einheit

216.001.0	10 JL
216.003.0	15 JL
216.005.0	25 JL
216.007.0	35 JL
216.011.0	50 JL
216.009.0	75 JL
216.013.0	100 JL
216.014.0	150 JL

18 Schüssel für Kreuz-schlitz Nr. 222.002.0 und
Innensechskant

Nrn. 222.003.0 und 222.004.0

19 Durchschlag

Nr. 222.005.0

zum Ausstossen der Matrice

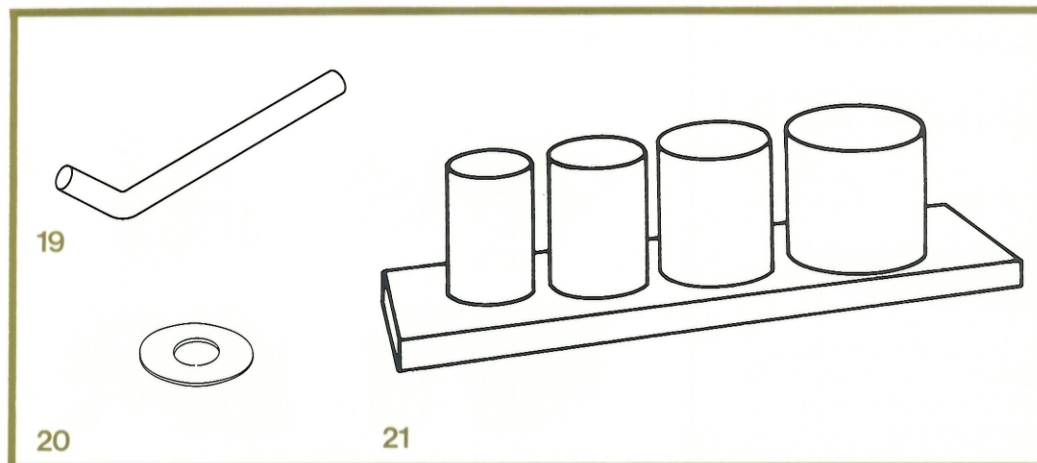
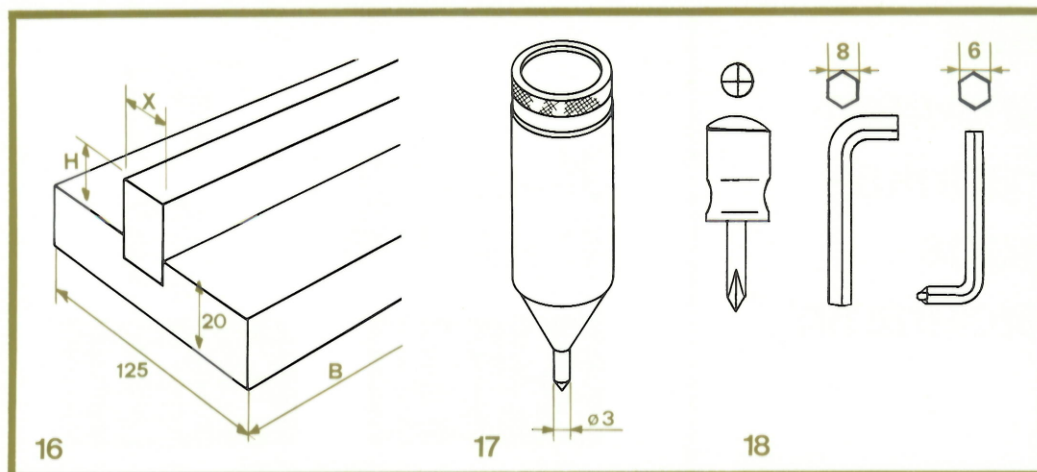
**20 Zwischenscheibe zum
Ausgleichen des Matrizen-
abschliffs (lieferbar in Dicken
0,1 und 0,5)**

Nr. für Einheit

0,1:	0,5:	
893.022.9	893.041.9	10 JL
893.024.9	893.048.9	15 JL
893.026.9	893.049.9	25 JL
893.028.9	893.050.9	35 JL
893.035.9	893.052.9	50 JL
893.032.9	893.051.9	75 JL
893.037.9	893.038.9	100 JL
893.039.9		150 JL

21 Werkzeug zum

Anziehen der Stempel

Nr. 282.000.0 für 15 JL,
25 JL, 35 JL und 50 JL**22 Die Tischschleifma-**schine A-176 Nr. 028.000.0
erlaubt ein rasches, korrektes
und sparsames Nachschlei-
fen von Stempel und Matrice.
Rechtzeitiges Nachschleifen
vermindert die Abnutzung
der Stempel und der Matri-
zen. Dadurch wird eine
verlängerte Lebensdauer des
Werkzeuges und eine ein-
wandfreie Stanzqualität
erreicht. Verlangen Sie unser
Angebot.Die Masse A, B, H, X sind bei
Bestellung anzugeben.Konstruktionsänderungen
zwecks Verbesserung
unserer Produkte bleiben
jederzeit und ohne vorherige
Bekanntmachung vorbehal-
ten. Jegliche, auch teilweise
Nachahmung verboten.

Aus unserem Fabrika- tions- programm

1 Lochstanzeinheit BL für
Blechdicken bis 3 mm

2 Lochstanzeinheit CD für
Blechdicken bis 3 mm

3 Lochstanzeinheit JD für
Blechdicken von 3 bis 8 mm

4 Ausklinkeinheit NA für
Blechdicken bis 3 mm, mit
Winkeltisch

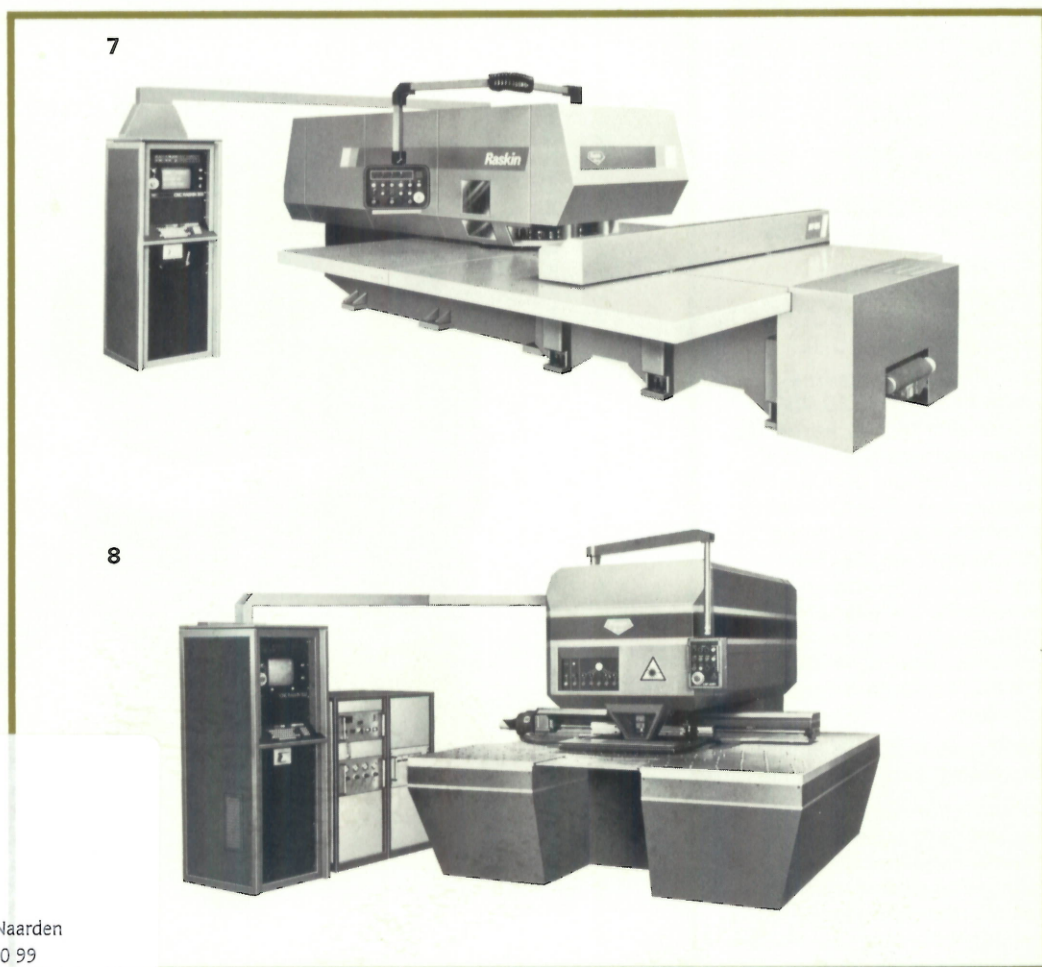
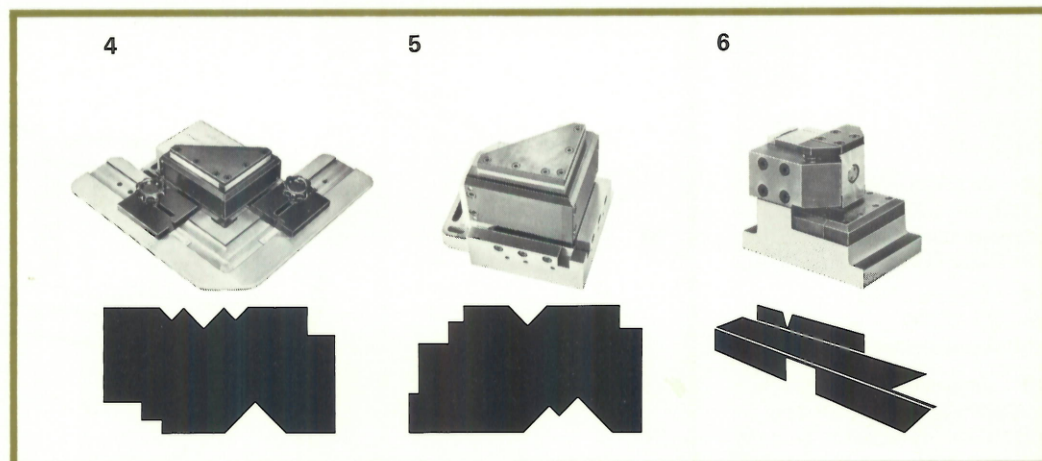
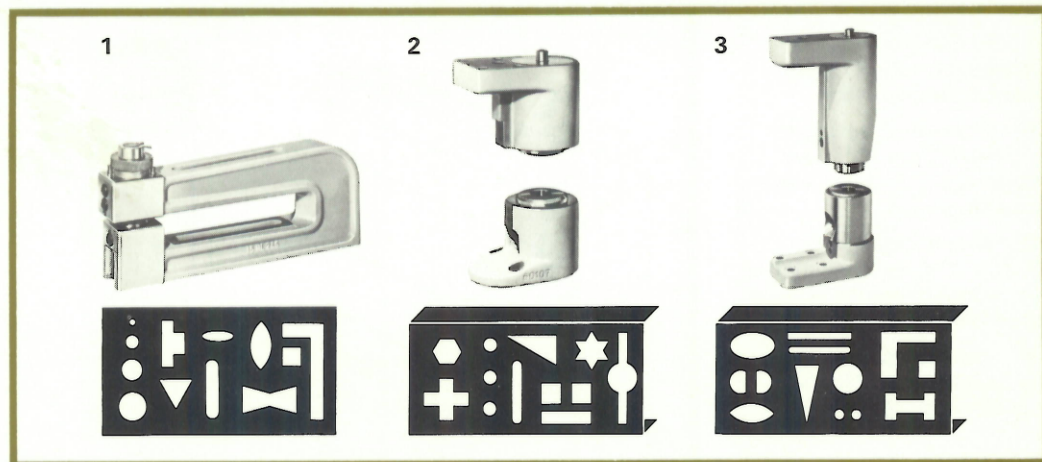
5 Ausklinkeinheit NB für
Blechdicken von 3 bis 8 mm,
kann mit Winkeltisch ver-
wendet werden

6 Ausklink- und Nach-
schneideinheit NIA für Blech-
dicken bis 3 mm

7 CNC-Stanz- und Nibbel-
maschinen mit Werkzeug-
wechsler zu 16, 20, 24 oder
36 Stationen mit wahlweisen
Bearbeitungsbereichen

8 Laser-Schneidzentren mit
Laserleistungen bis 1200 W.

Welches auch Ihre Stanz-
probleme sind, setzen Sie
sich mit uns in Verbindung.
Wir beraten Sie gerne.
Verlangen Sie unverbindlich
unser vollständiges Fabrika-
tionsprogramm, eine aus-
führliche Dokumentation über
Stanzeinheiten oder Stanz-
maschinen.



Hauptstadt:
Raskin
Lausanne
Postfach
CH-1033 Châssagny
(Suisse)
Télé: 035 90 90 90

HPT
HOLLAND PRECISION TOOLING

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



Gedruckt in der Schweiz
JG 9127.84/D