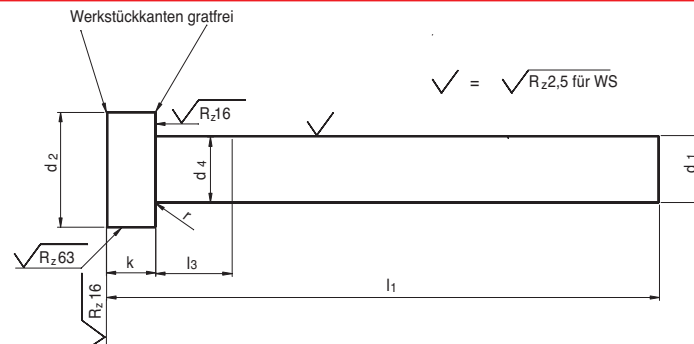


Präzisions - Auswerferstifte

DIN 1530 Form AH mit zyl. Kopf gehärtet



Ausführung : Kopf warm gestaucht; Schaft gehärtet und geschliffen

Werkstoff : **WS** = Legierter Werkzeugstahl

Härte : Schaft 58 – 62 HRc
Kopf 40 – 50 HRc

Toleranz: g6 (bei Durchmesser d₁)

Maße : siehe Tabelle

| d ₁ g6 | d ₂ - 0,2 | k + 0,05 | r | Länge l + 2 | | | | | | |
|----------------------|-------------------------|-------------|-----|-------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | | | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 315 | 400 |
| 1,0 - 1,2 | 2,5 | 1,2 | 0,2 | • | • | • | | | | |
| 1,3 - 1,9 | 3,0 | 1,5 | 0,2 | • | • | • | | | | |
| 2,0 | 4,0 | 2,0 | 0,2 | • | • | • | • | • | • | • |
| 2,1 - 2,4 | 4,0 | 2,0 | 0,3 | • | • | • | • | • | • | |
| 2,5 | 5,0 | 2,0 | 0,3 | • | • | • | • | • | • | |
| 2,6 - 2,9 | 5,0 | 2,0 | 0,3 | • | • | • | | | | |
| 3,0 | 6,0 | 3,0 | 0,3 | • | • | • | • | • | • | • |
| 3,1 - 3,4 | 6,0 | 3,0 | 0,3 | • | • | • | | | | |
| 3,5 | 7,0 | 3,0 | 0,3 | • | • | • | • | • | • | • |
| 3,6 - 3,9 | 7,0 | 3,0 | 0,3 | • | • | • | | | | |
| 4,0 | 8,0 | 3,0 | 0,3 | • | • | • | • | • | • | • |
| 4,1 - 4,4 | 8,0 | 3,0 | 0,3 | • | • | • | • | • | • | • |
| 4,5 | 8,0 | 3,0 | 0,3 | • | • | • | • | • | • | • |
| 4,6 - 4,9 | 8,0 | 3,0 | 0,3 | • | • | • | | | | |
| 5,0 | 10,0 | 3,0 | 0,3 | • | • | • | • | • | • | • |
| 5,1 - 5,4 | 10,0 | 3,0 | 0,3 | • | • | • | | | | |
| 5,5 | 10,0 | 3,0 | 0,3 | • | • | • | • | • | • | • |
| 5,6 - 5,9 | 10,0 | 3,0 | 0,5 | • | • | • | | | | |
| 6,0 | 12,0 | 5,0 | 0,5 | • | • | • | • | • | • | • |
| 6,1 - 6,4 | 12,0 | 5,0 | 0,5 | • | • | • | | | | |
| 6,5 | 12,0 | 5,0 | 0,5 | • | • | • | • | • | • | • |
| 6,6 - 6,9 | 12,0 | 5,0 | 0,5 | • | • | • | | | | |
| 7,0 | 12,0 | 5,0 | 0,5 | • | • | • | • | • | • | • |
| 8,0 | 14,0 | 5,0 | 0,5 | • | • | • | • | • | • | • |
| 8,2 | 14,0 | 5,0 | 0,5 | • | • | • | • | • | • | |
| 8,5 | 14,0 | 5,0 | 0,5 | • | • | • | • | • | • | |
| 9,0 | 14,0 | 5,0 | 0,5 | • | • | • | • | • | • | • |
| 10,0 | 16,0 | 5,0 | 0,5 | • | • | • | • | • | • | • |
| 10,2 | 16,0 | 5,0 | 0,5 | • | • | • | • | • | • | |
| 10,5 | 16,0 | 5,0 | 0,8 | • | • | • | • | • | • | • |
| 11,0 | 16,0 | 5,0 | 0,8 | • | • | • | • | • | • | • |
| 12,0 | 18,0 | 7,0 | 0,8 | • | • | • | • | • | • | • |
| 12,2 | 18,0 | 7,0 | 0,8 | • | • | • | | | | |
| 12,5 | 18,0 | 7,0 | 0,8 | • | • | • | • | • | • | |
| 14,0 | 22,0 | 7,0 | 0,8 | • | • | • | • | • | • | • |
| 16,0 | 22,0 | 7,0 | 0,8 | • | • | • | • | • | • | • |
| 18,0 | 24,0 | 7,0 | 1,0 | • | • | • | • | • | • | • |
| 20,0 | 26,0 | 8,0 | 1,1 | • | • | • | • | • | • | • |

Die ausgefüllten Felder kennzeichnen die genormten Schaftdurchmesser und Längen.
Sonderabmessungen, z.B. andere Kopfmaße, auf Anfrage.