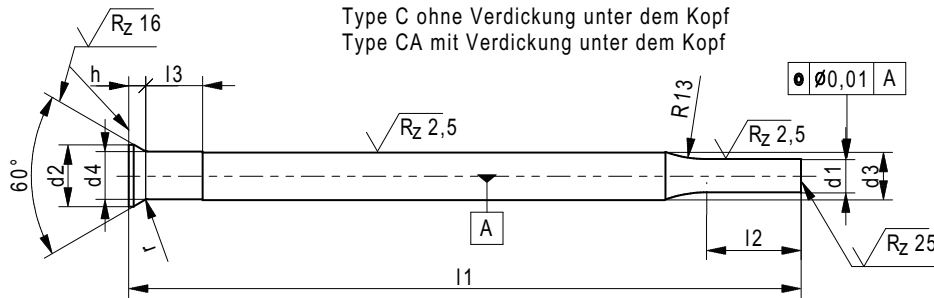




# Schneidstempel

DIN 9861 C  
DIN 9861 CA



d1 h6		Abstufung	d2		d3 h6	d4	l1 +0,5 0		l2	l3 max.	h +0,2 0	r
über	bis											
0,5	1,4	0,1	2,2	±0,05	1,5	d3 +0,03	71	80	7	5	1,11	0,4
0,5	1,9		3,0	±0,1	2,0						1,37	0,3
1,6	2,9		4,5		3,0							
2,5	3,5	0,5	5,5	±0,2	4,0		71	80	10	6	1,80	0,6
3,5	4,5		6,5		5,0						0,4	
4,5	5,5		8,0		6,0							1,0

**Typ CA**  
**Werkstoff:** WS = legierter Kaltarbeitsstahl der Stahlsorte 100 Cr6 oder ähnlich  
**Härte:** WS = Schaft 62 ± 2 HRC, Kopf 45 ± 5 HRC

**Typ C**  
**Werkstoff:** HWS = chromlegierter Kaltarbeitsstahl  
HSS = Hochleistungsschnellstahl  
**Härte:** HWS = Schaft 62 ± 2 HRC, Kopf 50 ± 5 HRC  
HSS = Schaft 64 ± 2 HRC, Kopf 50 ± 5 HRC

**Bestellbeispiel:** DIN 9861- C - HSS d1 x d3 x l1, DIN 9861- C - HSS 1,7 x 2 x 80



## MAKE AG

Bohrbüchsen und Normteile  
Schützenstrasse 19 / Postfach 192  
CH-3627 Heimberg  
Tel: +41 (0)33 439 80 80 Fax +41 (0)33 439 80 81  
info@make-ag.ch / www.make-ag.ch