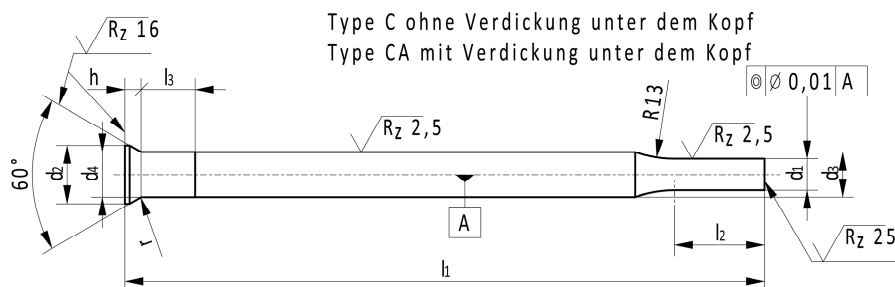


DIN 9861 C/CA Schneidstempel



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 +0,3 0
0,5	1,9		3,0	±0,1	2,0						1,37	
1,6	2,9		4,5		3,0						1,80	0,6 +0,4 0
2,5	3,5	0,5	5,5	4,0	10				6			
3,5	4,5		6,5	5,0						2,23		
4,5	5,5	8,0	±0,2	6,0								

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