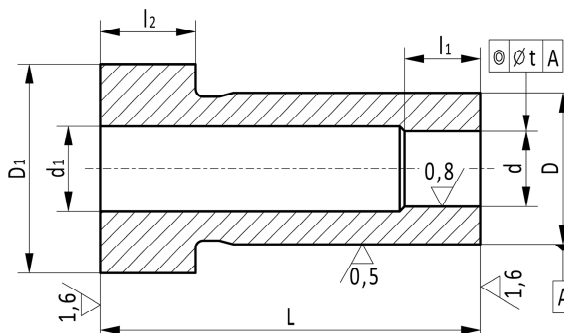


Form A ohne Bund



Form B mit Bund

d +0,02 0		Abstufung	D		d1 max.	D1 0 -0,25	L +0,5 0			l1		l2 +0,25 0	t
			Form A n5	Form B m5			20	25	32	min.	max.		
über 1,0	bis 2,4	0,1	5		2,8	8	x			2	-	5	0,01
über 1,6	bis 3,0		6		3,5	9	x	x		3			
über 2,0	bis 3,5		8		4,0	11	x	x	x	4			
über 2,5	bis 5,0		10		5,8	13	x	x	x	5	8		
über 4,0	bis 7,0		13		8,0	16	x	x	x				
über 6,0	bis 9,0		16		9,5	19	x	x	x	8	20		
über 8,0	bis 11,0		20		12,0	23	x	x	x				
über 10,7	bis 16,0		25		17,3	28	x	x	x				
über 15,0	bis 20,0	0,5	32		20,7	35	x	x	x	8	20		
über 19,0	bis 27,0		40		27,7	43		x	x				
über 26,0	bis 36,0		50		37,0	53			x				

Werkstoff: HWS = Legierter Kaltarbeitsstahl mit 5% bis 12% Cr

Härte: 680 + 100 HV (60±2 HRC) durchgehärtet

Bestellbeispiel: ISO 8977 - A d x L x l1, ISO 8977 - A 4 x 20 x 4