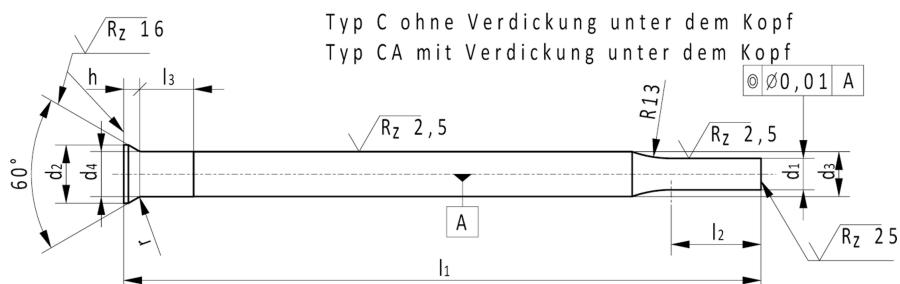


DIN 9861 C/CA Schneidstempel



d ₁ h ₆		Abstufung	d ₂		d ₃ h ₆	d ₄	l ₁ +0,5 0		l ₂	l ₃ max.	h +0,2 0	r
über	bis			±0,05								
0,5	1,4	0,1	2,2	±0,1	1,5	d ₃ +0,03	71	80	7	5	1,11	0,4 +0,3 0
0,5	1,9		3,0		2,0						1,37	
1,6	2,9		4,5		3,0						1,80	
2,5	3,5	0,5	5,5	±0,2	4,0				10	6	1,80	0,6 +0,4 0
3,5	4,5		6,5		5,0						2,23	1,0 +0,5 0
4,5	5,5		8,0		6,0						2,23	1,0 +0,5 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 d ₁ x d ₃ x l ₁ , DIN 9861- C - HSS 1,7 x 2 x 80