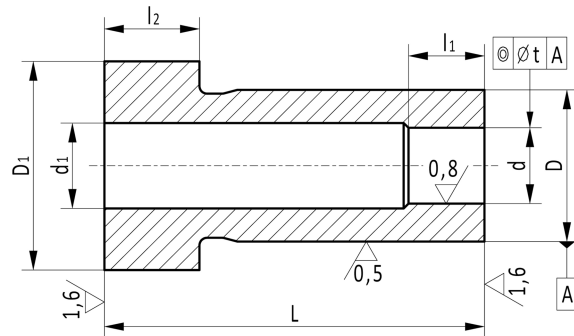


Form A ohne Bund



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
1,6	3,0		6		3,5	9	x	x		3			
2,0	3,5		8		4,0	11	x	x	x	4			
2,5	5,0		10		5,8	13	x	x	x	5	8		
4,0	7,0		13		8,0	16	x	x	x				
6,0	9,0		16		9,5	19	x	x	x	8	20		
8,0	11,0		20		12,0	23	x	x	x				
10,7	16,0		25		17,3	28	x	x	x				
15,0	20,0		0,5	32		20,7	35	x	x	x	8		
19,0	27,0	40			27,7	43		x	x				
26,0	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