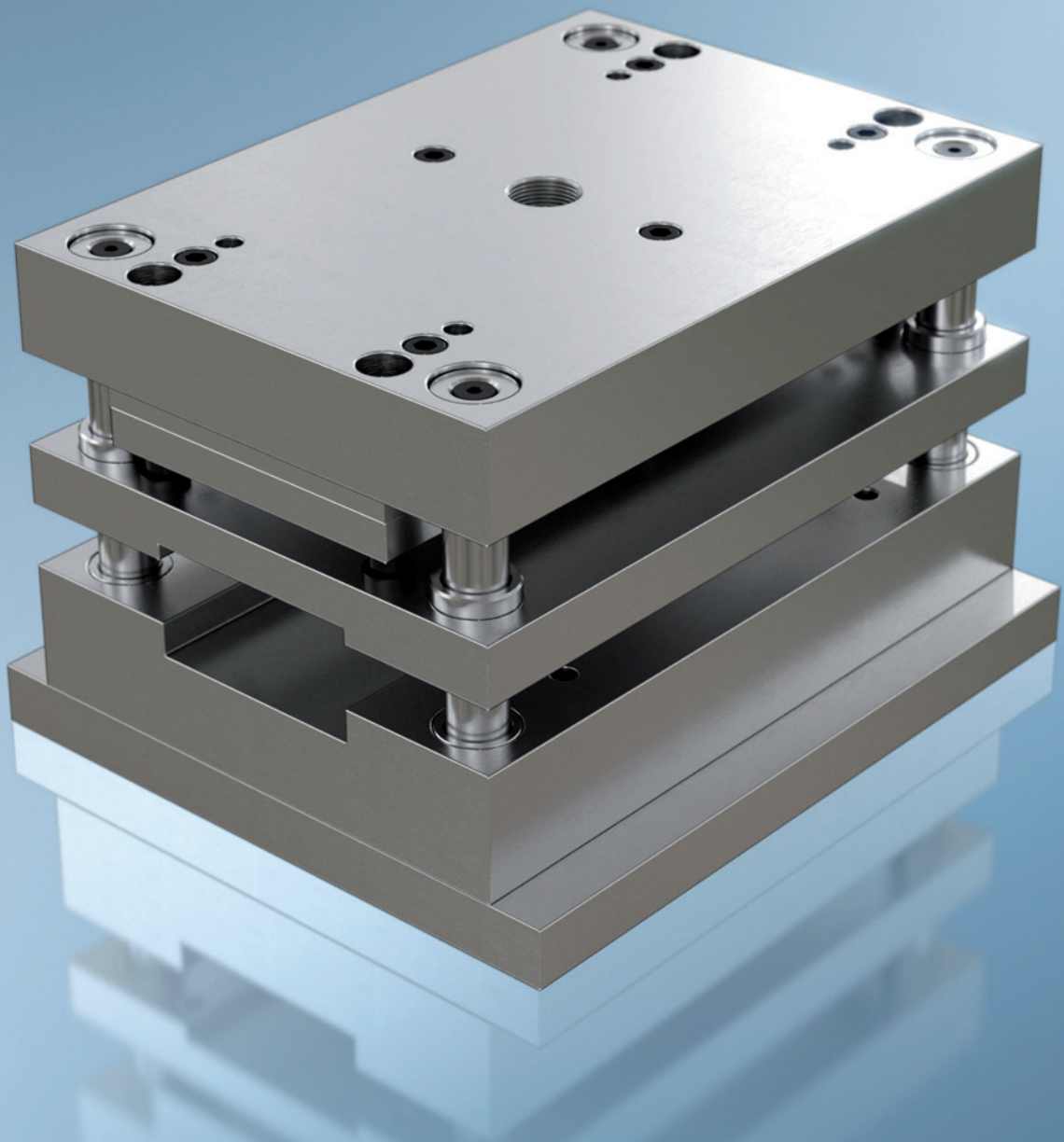


STRACK[®]
NORMALIEN



PRÄZISIONSGESTELLE FÜR FOLGEVERBUNDWERKZEUGE
PRECISION DIE SETS FOR PROGRESSIVE DIES
BLOCS DE PRECISION POUR DES OUTILS PROGRESSIFS



SN 761-GP-60 ... SN 772-WB-60 – SN 761-GP-160 ... SN 772-WB-160

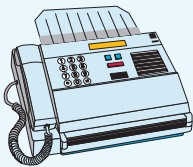
6.4



SN 861-GP-60 ... SN 872-WB-60 – SN 861-GP-160 ... SN 872-WB-160

6.14

6



Sonder Präzisions-Säulengestelle
Special precision die sets
Spécial blocs à colonnes de précision



deutsch

6.28



english

6.31



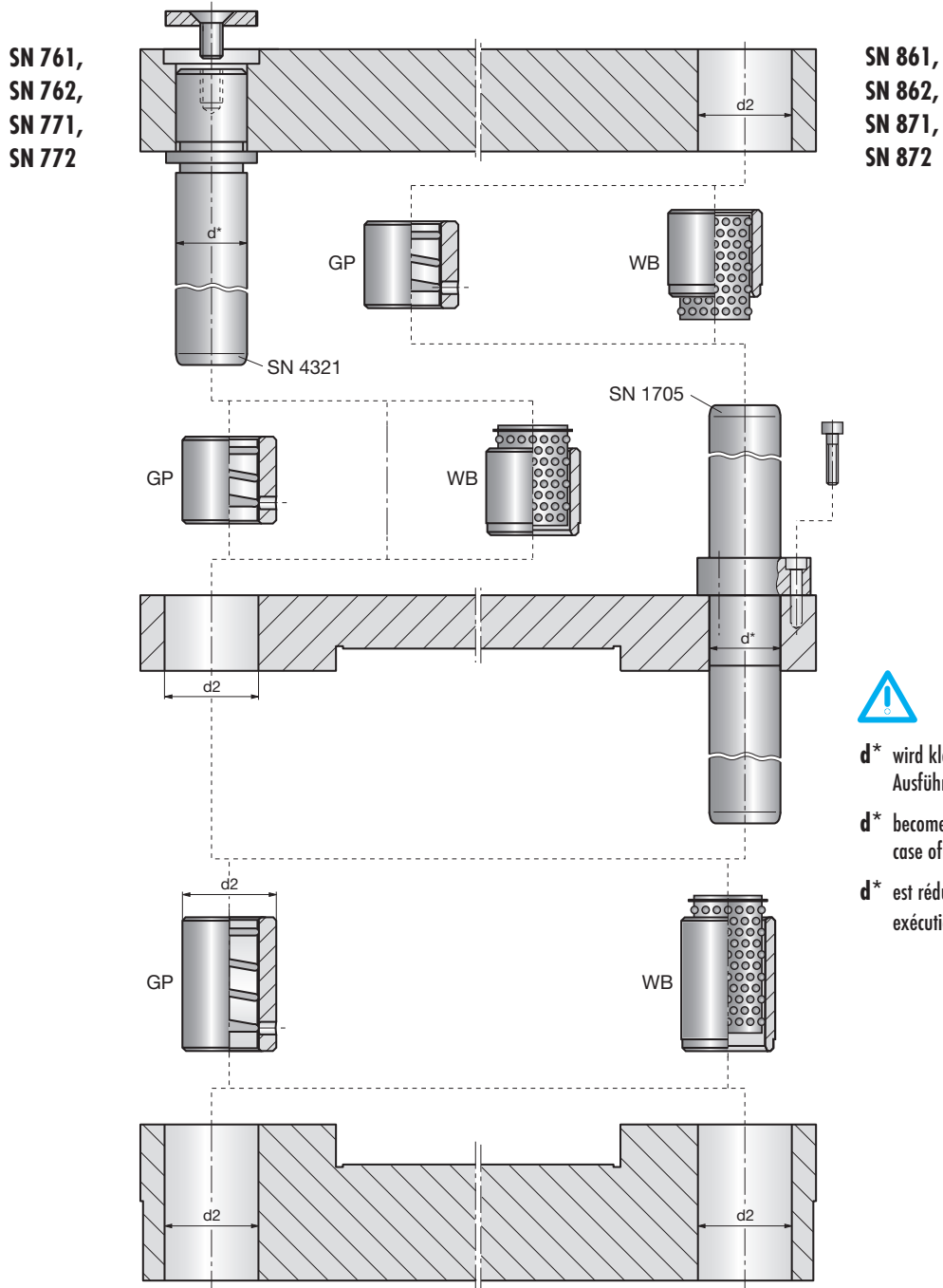
français

6.34

Einheitsbohrungen

Basic holes

Alésages identiques



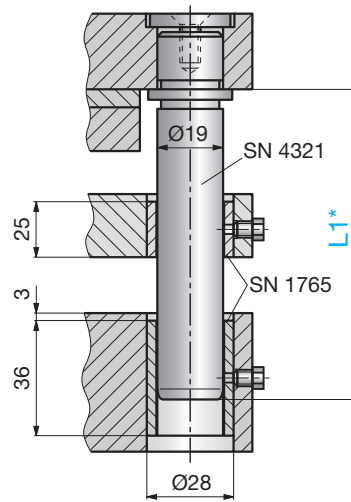
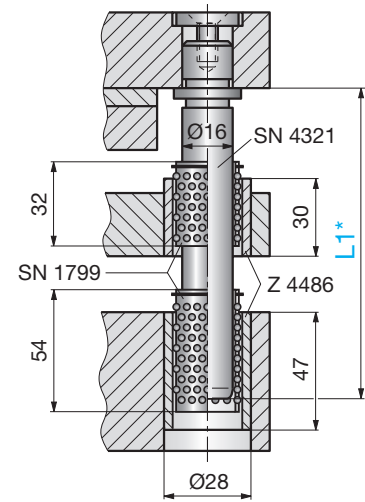
d* wird kleiner bei der Ausführung **WB**
d* becomes smaller in the case of design **WB**
d* est réduit pour exécution **WB**

GP (SN 1765)	GP (SN 1765)	GP (SN 1765)
Bronzgleitführung	Bronze slideway	Guidage lisse, bague bronze
WB (Z 4485)	WB (Z 4485)	WB (Z 4485)
Wälzführung	Antifriction slideway	Guidage à billes

Folgeverbundwerkzeuge
Progressive dies
Outils progressifs

SN 761-, SN 762-, GP 60 / WB 60
SN 771-, SN 772- Mat.: 1.1730

 Type-a-L1-
 E1-M-Mat





GP-60

WB-60


*andere Säulenlängen siehe Seite 2.1.57
 *other die lengths see page 2.1.57
 *autres longueurs de colonne, voir page 2.1.57

Folgeverbundwerkzeuge aus
 Mat.: 3.4365.7 (AL):
 Preise und Lieferzeit auf Anfrage

Progressive dies from
 Mat.: 3.4365.7 (AL):
 Price and delivery time on request

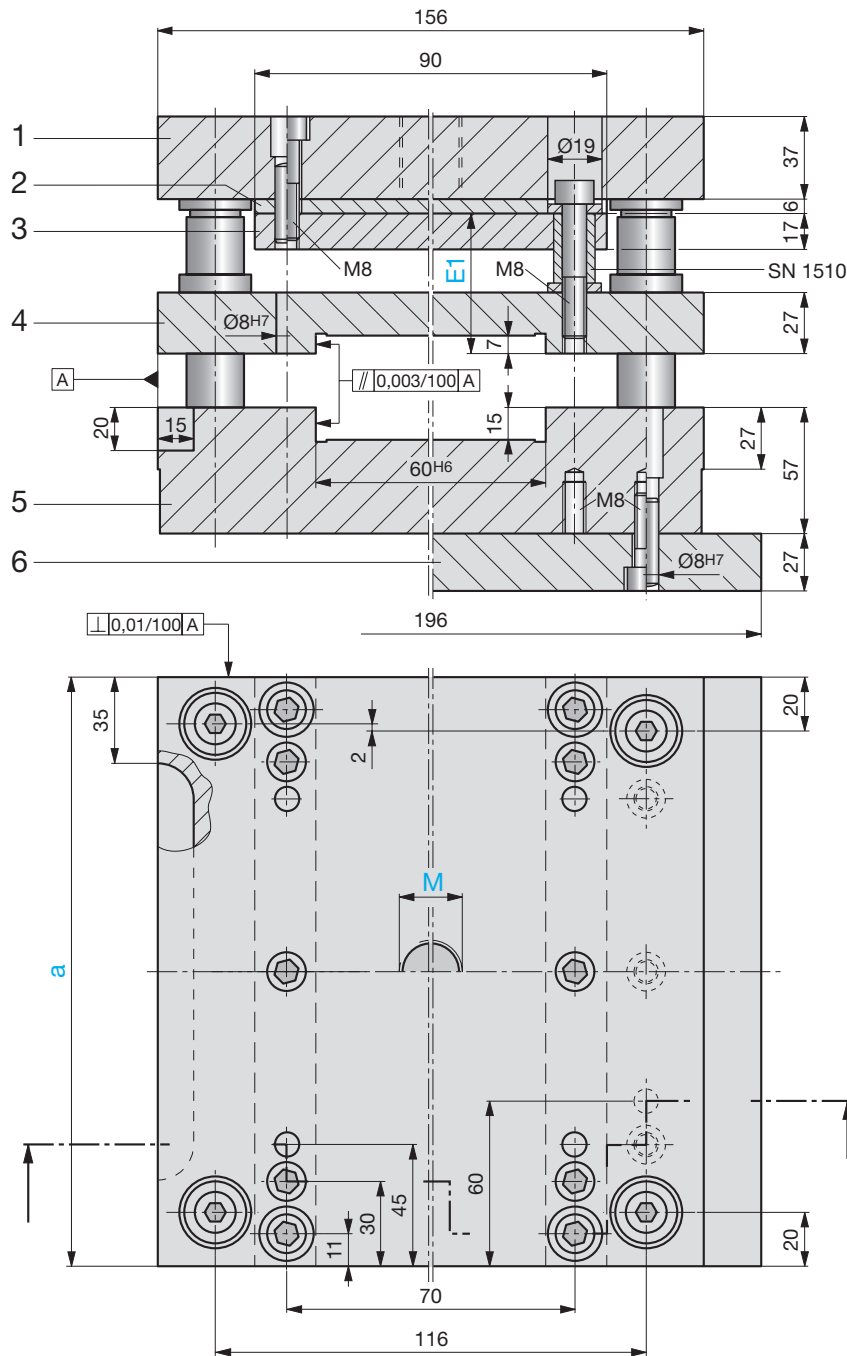
Outils progressifs en
 Mat.: 3.4365.7 (AL):
 Prix et délais de livraison sur demande

Type	a	L1*	E1	M
SN 761-GP-60 / SN 761-WB-60 	156	125	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	196			
	246			
	296			
	346			
SN 762-GP-60 / SN 762-WB-60 	156	125	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	196			
	246			
	296			
	346			
SN 771-GP-60 / SN 771-WB-60 	156	125	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	196			
	246			
	296			
	346			
SN 772-GP-60 / SN 772-WB-60 	156	125	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	196			
	246			
	296			
	346			

**Präzisionsgestelle für
Folgebundwerkzeuge**

Construction of progressiv dies

Construction de outils progressifs



Pos. Item Pos.	Bezeichnung	Description	Désignation	Stück Quant. Nbre	Mat:	Mat:
1	Kopfplatte	Top plate	Plaque de tête	1	1.1730	3.4365.7
2	Stempeldruckplatte	Punch pressure plate	Plaque de pression de poinçon	1	1.2842	1.2842
3	Stempelhalteplatte	Punch holding plate	Plaque porte poinçon	1	1.1730	1.1730
4	Stempelführungsplatte	Punch guide plate	Plaque guide de poinçon	1	1.1730	3.4365.7
5	Grundplatte	Base plate	Plaque de base	1	1.1730	3.4365.7
6	Aufspannplatte	Clamping plate	Plaque de fixation	1	1.1730	3.4365.7

Folgeverbundwerkzeuge

Progressive dies

Outils progressifs

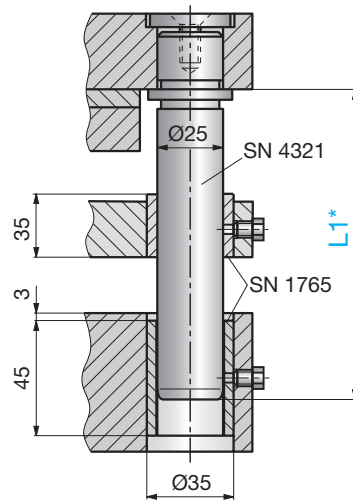


SN 761-, SN 762-, GP 80 / WB 80
SN 771-, SN 772- Mat.: 1.1730

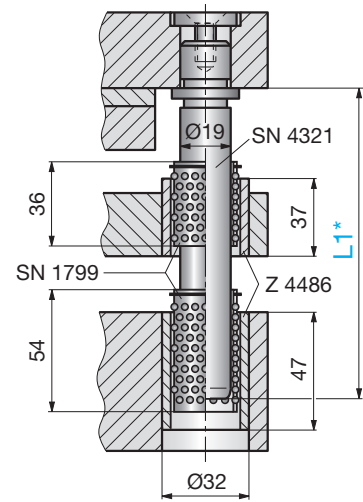
Type-a-L1-
E1-M-Mat



GP-80



WB-80







6

*andere Säulenlängen siehe Seite 2.1.57
*other die lengths see page 2.1.57
*autres longueurs de colonne, voir page 2.1.57

Folgeverbundwerkzeuge aus
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Preise und Lieferzeit auf Anfrage

Progressive dies from
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Price and delivery time on request

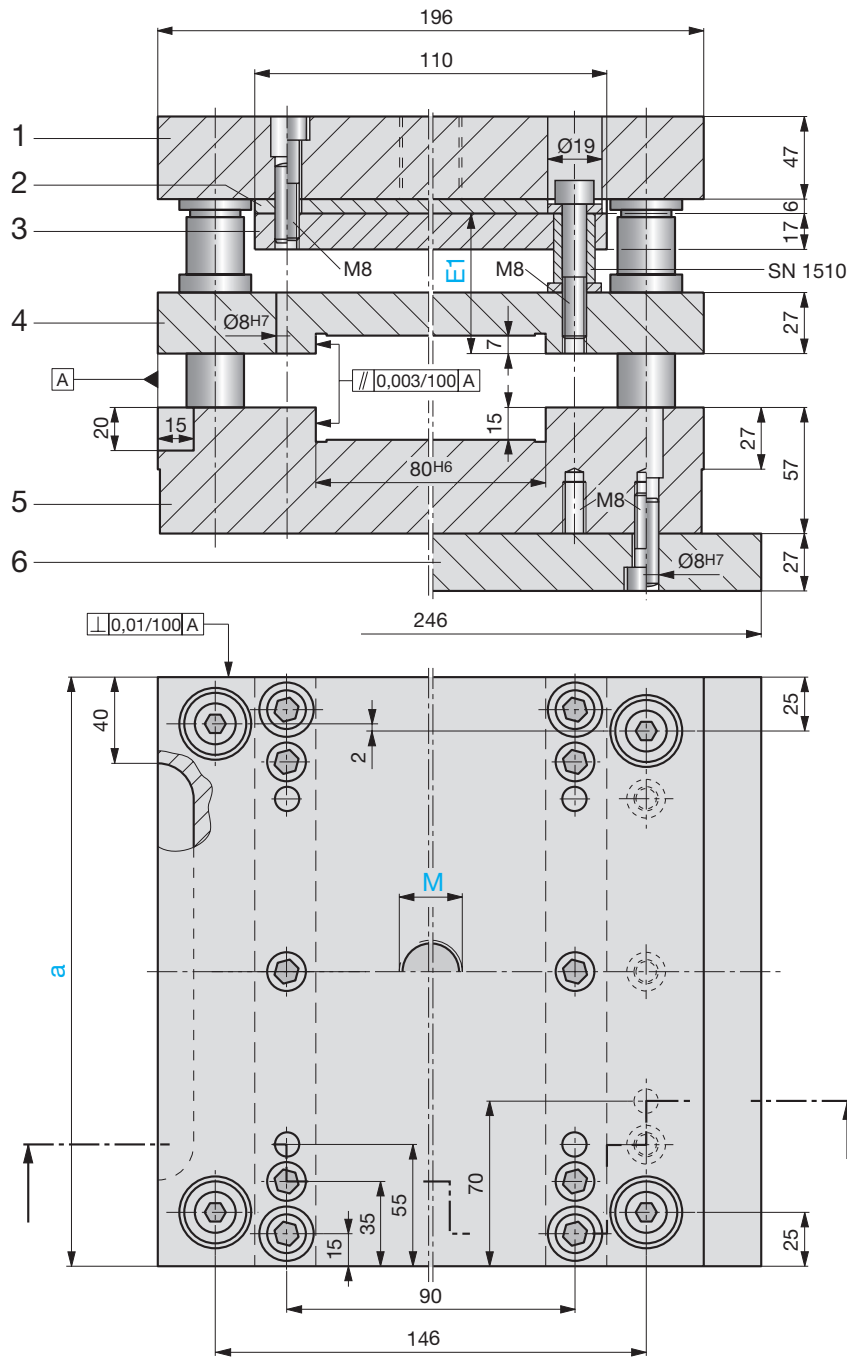
Outils progressifs en
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Prix et délais de livraison sur demande

Type	a	L1*	E1	M
 SN 761 -GP-80 / SN 761 -WB-80	196	125	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	246			
	296			
	346			
	396			
 SN 762 -GP-80 / SN 762 -WB-80	196	125	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	246			
	296			
	346			
	396			
 SN 771 -GP-80 / SN 771 -WB-80	196	125	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	246			
	296			
	346			
	396			
 SN 772 -GP-80 / SN 772 -WB-80	196	125	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	246			
	296			
	346			
	396			

**Präzisionsgestelle für
Folgeberbundwerkzeuge**

Construction of progressiv dies

Construction de outils progressifs



6

Pos. Item Pos.	Bezeichnung	Description	Désignation	Stück Quant. Nbre	Mat:	Mat:
1	Kopfplatte	Top plate	Plaque de tête	1	1.1730	3.4365.7
2	Stempeldruckplatte	Punch pressure plate	Plaque de pression de poinçon	1	1.2842	1.2842
3	Stempelhalteplatte	Punch holding plate	Plaque porte poinçon	1	1.1730	1.1730
4	Stempelführungsplatte	Punch guide plate	Plaque guide de poinçon	1	1.1730	3.4365.7
5	Grundplatte	Base plate	Plaque de base	1	1.1730	3.4365.7
6	Aufspannplatte	Clamping plate	Plaque de fixation	1	1.1730	3.4365.7

Folgeverbundwerkzeuge

Progressive dies

Outils progressifs



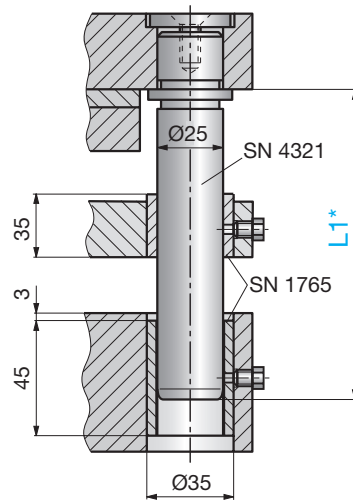
SN 761-, SN 762-, GP 100 / WB 100
SN 771-, SN 772- Mat.: 1.1730



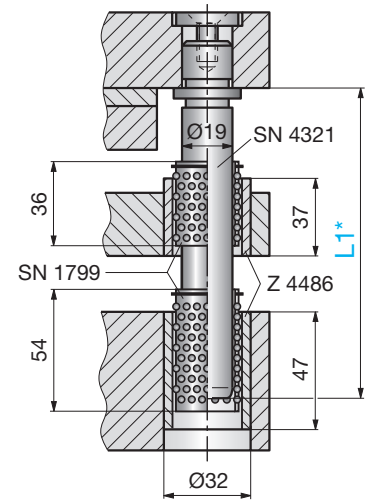
Type-a-L1-
E1-M-Mat



GP-100



WB-100







*andere Säulenlängen siehe Seite 2.1.57
*other die lengths see page 2.1.57
*autres longueurs de colonne, voir page 2.1.57

Ffolgeverbundwerkzeuge aus
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Preise und Lieferzeit auf Anfrage

Progressive dies from
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Price and delivery time on request

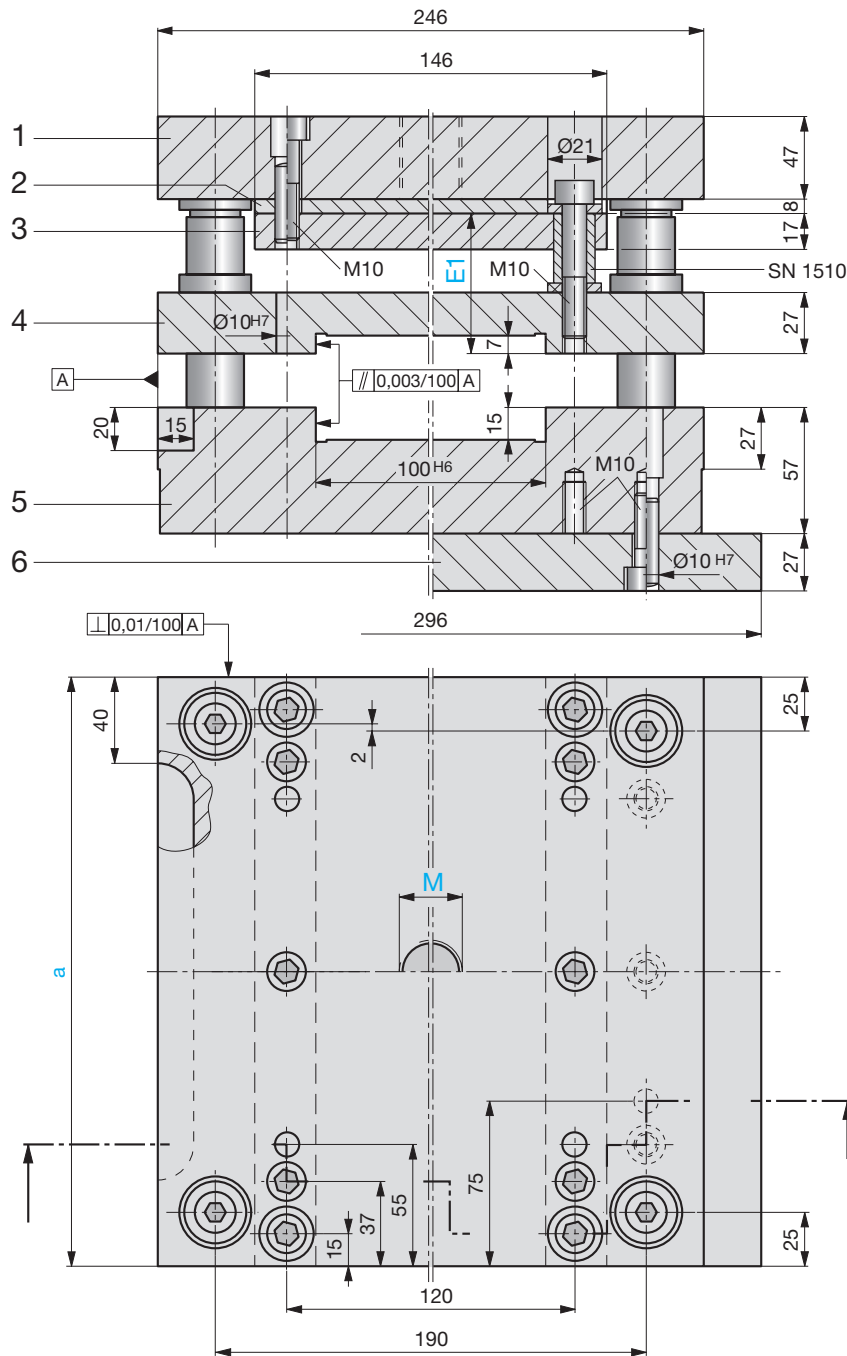
Outils progressifs en
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Prix et délais de livraison sur demande

Type	a	L1*	E1	M
 SN 761 -GP-100 / SN 761 -WB-100	246	125	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296			
	346			
	396			
	446			
 SN 762 -GP-100 / SN 762 -WB-100	246	125	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296			
	346			
	396			
	446			
 SN 771 -GP-100 / SN 771 -WB-100	246	125	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296			
	346			
	396			
	446			
 SN 772 -GP-100 / SN 772 -WB-100	246	125	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296			
	346			
	396			
	446			

**Präzisionsgestelle für
Folgeberbundwerkzeuge**

Construction of progressiv dies

Construction de outils progressifs



6

Pos. Item Pos.	Bezeichnung	Description	Désignation	Stück Quant. Nbre	Mat:	Mat:
1	Kopfplatte	Top plate	Plaque de tête	1	1.1730	3.4365.7
2	Stempeldruckplatte	Punch pressure plate	Plaque de pression de poinçon	1	1.2842	1.2842
3	Stempelhalteplatte	Punch holding plate	Plaque porte poinçon	1	1.1730	1.1730
4	Stempelführungsplatte	Punch guide plate	Plaque guide de poinçon	1	1.1730	3.4365.7
5	Grundplatte	Base plate	Plaque de base	1	1.1730	3.4365.7
6	Aufspannplatte	Clamping plate	Plaque de fixation	1	1.1730	3.4365.7

Folgeverbundwerkzeuge

Progressive dies

Outils progressifs



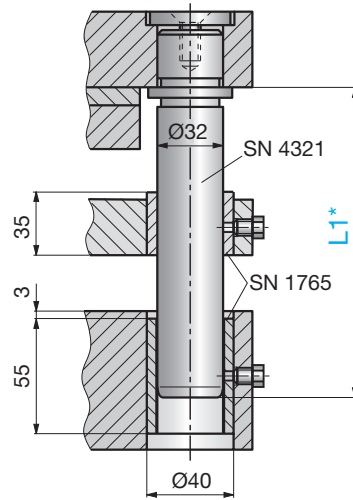
SN 761-, SN 762-, GP 125 / WB 125
SN 771-, SN 772- Mat.: 1.1730



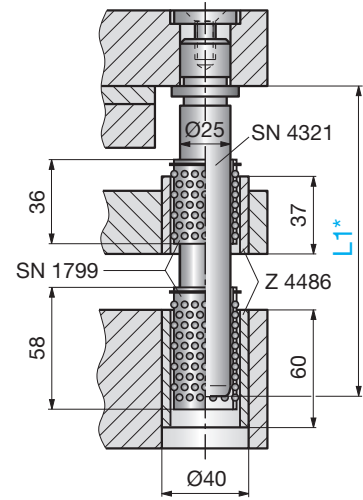
Type-a-L1-
E1-M-Mat



GP-125



WB-125







*andere Säulenlängen siehe Seite 2.1.57
*other die lengths see page 2.1.57
*autres longueurs de colonne, voir page 2.1.57

Folgeverbundwerkzeuge aus
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Preise und Lieferzeit auf Anfrage

Progressive dies from
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Price and delivery time on request

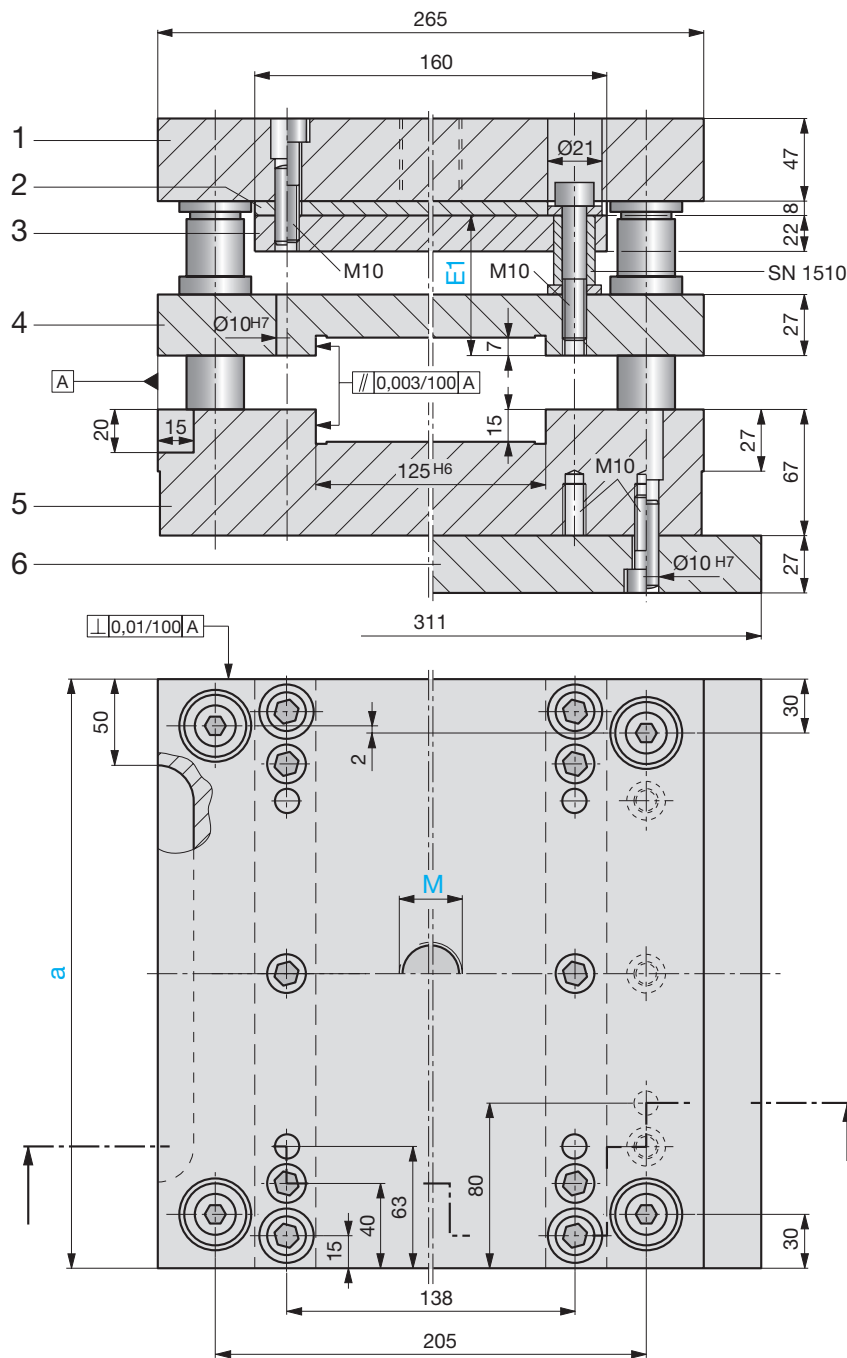
Outils progressifs en
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Prix et délais de livraison sur demande

Type	a	L1*	E1	M
 SN 761 -GP-125 / SN 761 -WB-125	246	125	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296			
	346			
	396			
	446			
 SN 762 -GP-125 / SN 762 -WB-125	246	125	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296			
	346			
	396			
	446			
 SN 771 -GP-125 / SN 771 -WB-125	246	125	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296			
	346			
	396			
	446			
 SN 772 -GP-125 / SN 772 -WB-125	246	125	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296			
	346			
	396			
	446			

**Präzisionsgestelle für
Folgebundwerkzeuge**

Construction of progressive dies

Construction de outils progressifs



Pos. Item Pos.	Bezeichnung	Description	Désignation	Stück Quant. Nbre	Mat:	Mat:
1	Kopfplatte	Top plate	Plaque de tête	1	1.1730	3.4365.7
2	Stempeldruckplatte	Punch pressure plate	Plaque de pression de poinçon	1	1.2842	1.2842
3	Stempelhalteplatte	Punch holding plate	Plaque porte poinçon	1	1.1730	1.1730
4	Stempelführungsplatte	Punch guide plate	Plaque guide de poinçon	1	1.1730	3.4365.7
5	Grundplatte	Base plate	Plaque de base	1	1.1730	3.4365.7
6	Aufspannplatte	Clamping plate	Plaque de fixation	1	1.1730	3.4365.7

Folgeverbundwerkzeuge

Progressive dies

Outils progressifs



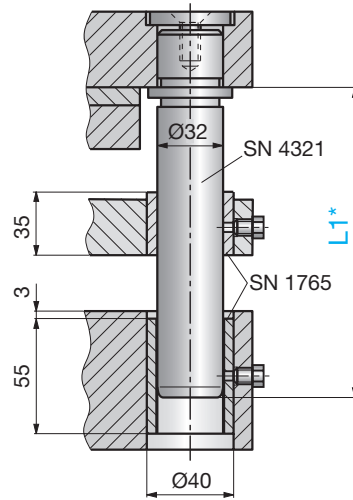
SN 761-, SN 762-, GP 160 / WB 160
SN 771-, SN 772- Mat.: 1.1730



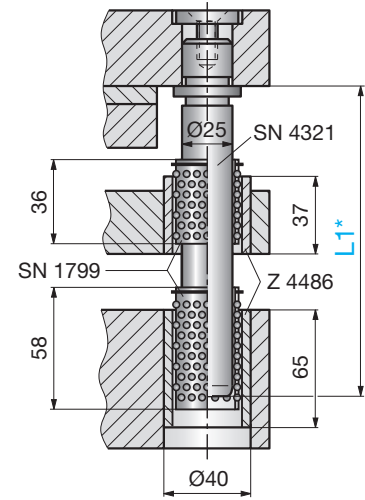
Type-a-L1-
E1-M-Mat



GP-160



WB-160







*andere Säulenlängen siehe Seite 2.1.57
 *other die lengths see page 2.1.57
 *autres longueurs de colonne, voir page 2.1.57

Folgeverbundwerkzeuge aus
 Mat.: 3.4365.7 (AL):
 Preise und Lieferzeit auf Anfrage

Progressive dies from
 Mat.: 3.4365.7 (AL):
 Price and delivery time on request

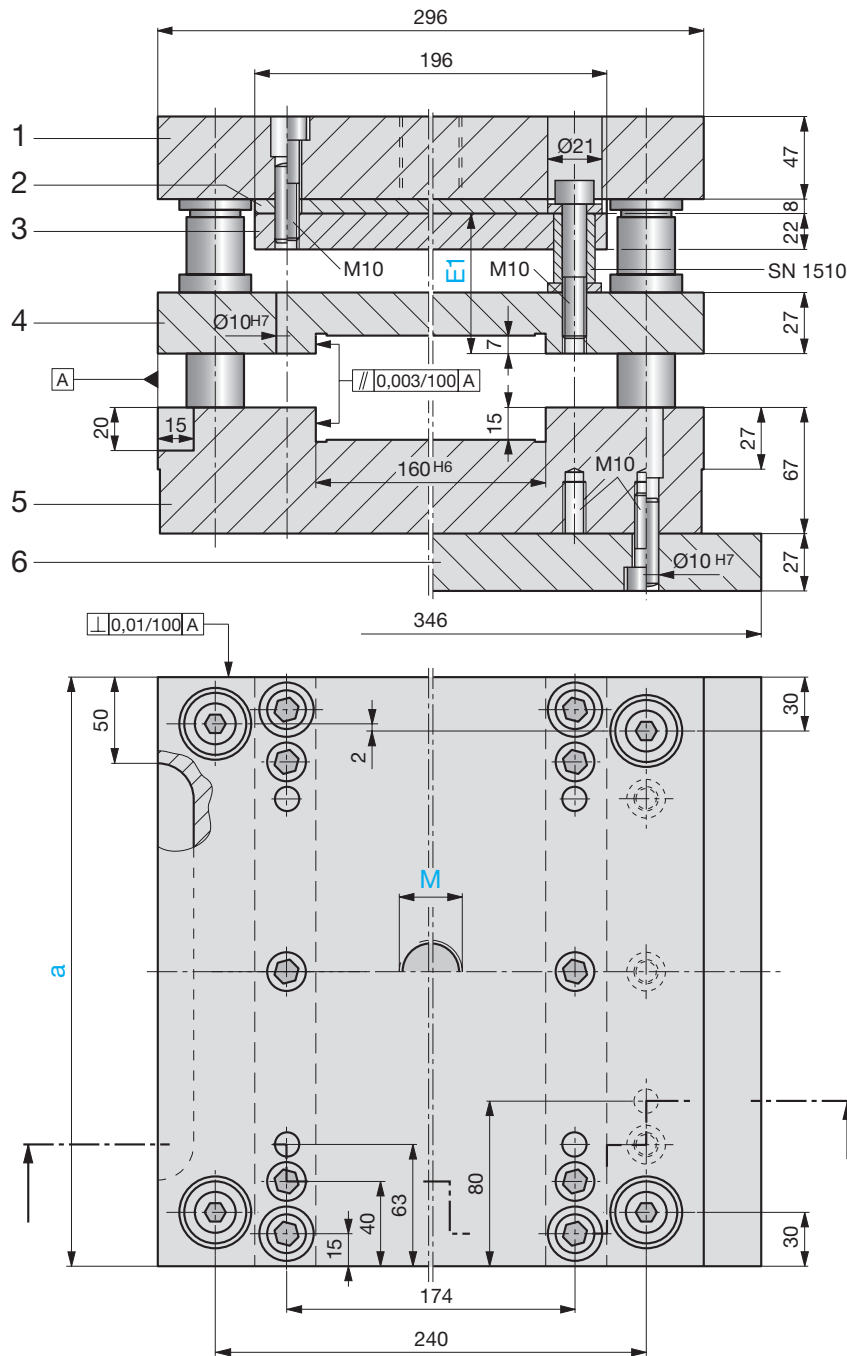
Outils progressifs en
 Mat.: 3.4365.7 (AL):
 Prix et délais de livraison sur demande

Type	a	L1*	E1	M
 SN 761 -GP-160 / SN 761 -WB-160	296	125	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	346			
	396			
	446			
	496			
 SN 762 -GP-160 / SN 762 -WB-160	296	125	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	346			
	396			
	446			
	496			
 SN 771 -GP-160 / SN 771 -WB-160	296	125	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	346			
	396			
	446			
	496			
 SN 772 -GP-160 / SN 772 -WB-160	296	125	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	346			
	396			
	446			
	496			

**Präzisionsgestelle für
Folgebundwerkzeuge**

Construction of progressive dies

Construction de outils progressifs



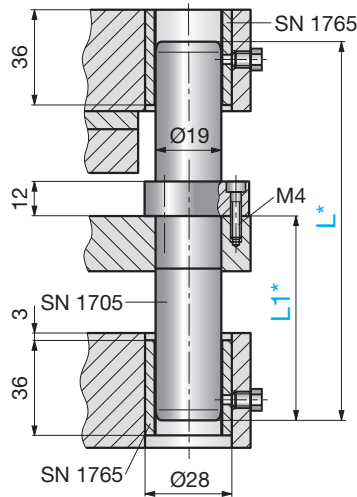
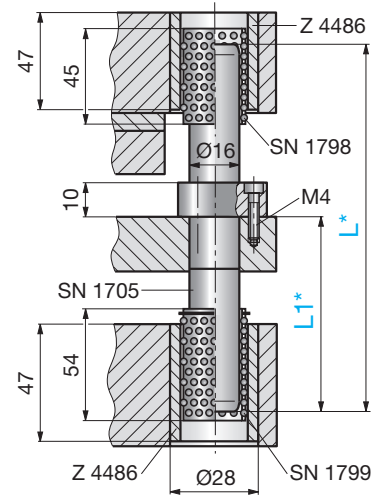
6

Pos. Item Pos.	Bezeichnung	Description	Désignation	Stück Quant. Nbre	Mat:	Mat:
1	Kopfplatte	Top plate	Plaque de tête	1	1.1730	3.4365.7
2	Stempeldruckplatte	Punch pressure plate	Plaque de pression de poinçon	1	1.2842	1.2842
3	Stempelhalteplatte	Punch holding plate	Plaque porte poinçon	1	1.1730	1.1730
4	Stempelführungsplatte	Punch guide plate	Plaque guide de poinçon	1	1.1730	3.4365.7
5	Grundplatte	Base plate	Plaque de base	1	1.1730	3.4365.7
6	Aufspannplatte	Clamping plate	Plaque de fixation	1	1.1730	3.4365.7

Folgeverbundwerkzeuge
Progressive dies
Outils progressifs

SN 861-, SN 862-, GP 60 / WB 60
SN 871-, SN 872- Mat.: 1.1730

 Type-a-L-L1-
 E1-M-Mat





GP-60

WB-60


*andere Säulenlängen siehe Seite 2.1.57
 *other die lengths see page 2.1.57
 *autres longueurs de colonne, voir page 2.1.57

Folgeverbundwerkzeuge aus
 Mat.: 3.4365.7 (AL):
 Preise und Lieferzeit auf Anfrage

Progressive dies from
 Mat.: 3.4365.7 (AL):
 Price and delivery time on request

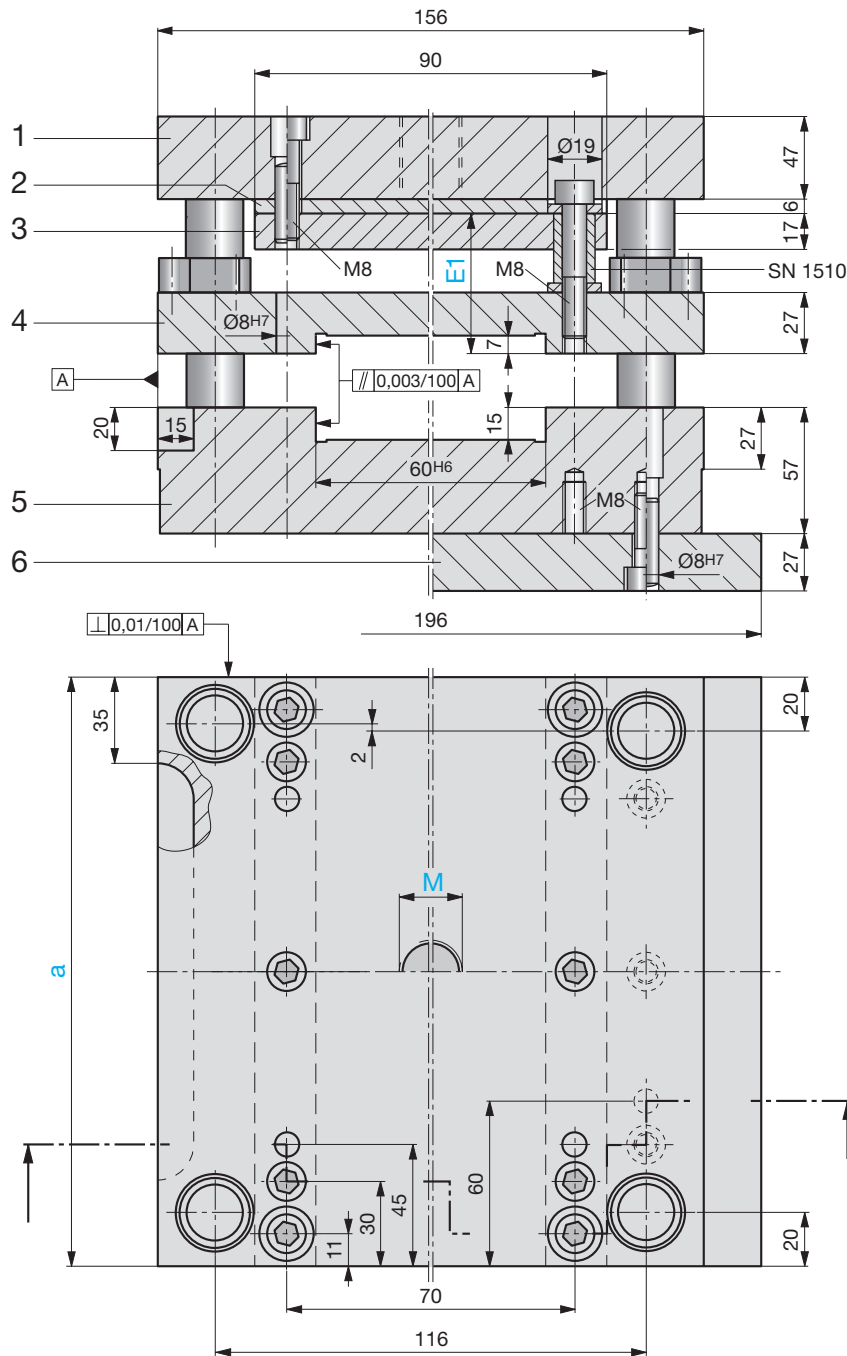
Outils progressifs en
 Mat.: 3.4365.7 (AL):
 Prix et délais de livraison sur demande

Type	a	L*	L1*	E1	M
SN 861-GP-60 / SN 861-WB-60 	156	160	85	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	196				
	246				
	296				
	346				
SN 862-GP-60 / SN 862-WB-60 	156	160	85	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	196				
	246				
	296				
	346				
SN 871-GP-60 / SN 871-WB-60 	156	160	85	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	196				
	246				
	296				
	346				
SN 872-GP-60 / SN 872-WB-60 	156	160	85	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	196				
	246				
	296				
	346				

**Präzisionsgestelle für
Folgeberbundwerkzeuge**

Construction of progressiv dies

Construction de outils progressifs

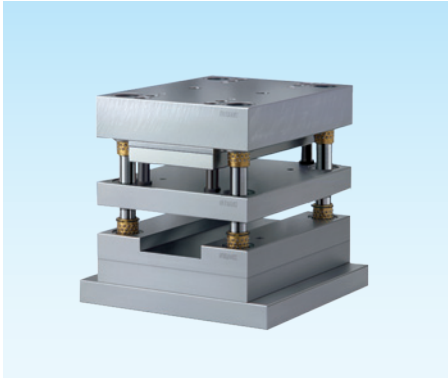


Pos. Item Pos.	Bezeichnung	Description	Désignation	Stück Quant. Nbre	Mat:	Mat:
1	Kopfplatte	Top plate	Plaque de tête	1	1.1730	3.4365.7
2	Stempeldruckplatte	Punch pressure plate	Plaque de pression de poinçon	1	1.2842	1.2842
3	Stempelhalteplatte	Punch holding plate	Plaque porte poinçon	1	1.1730	1.1730
4	Stempelführungsplatte	Punch guide plate	Plaque guide de poinçon	1	1.1730	3.4365.7
5	Grundplatte	Base plate	Plaque de base	1	1.1730	3.4365.7
6	Aufspannplatte	Clamping plate	Plaque de fixation	1	1.1730	3.4365.7

Folgeverbundwerkzeuge

Progressive dies

Outils progressifs



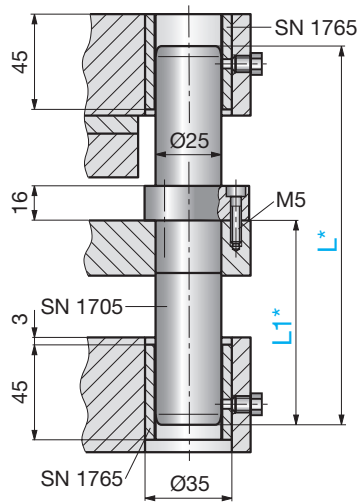
SN 861-, SN 862-, GP 80 / WB 80
SN 871-, SN 872- Mat.: 1.1730



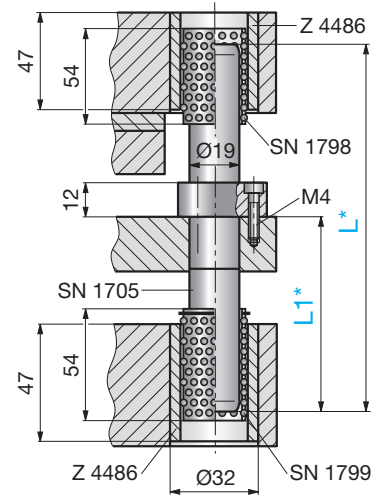
Type-α-L-L1-
E1-M-Mat



GP-80



WB-80







*andere Säulenlängen siehe Seite 2.1.57
*other die lengths see page 2.1.57
*autres longueurs de colonne, voir page 2.1.57

Folgeverbundwerkzeuge aus
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Preise und Lieferzeit auf Anfrage

Progressive dies from
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Price and delivery time on request

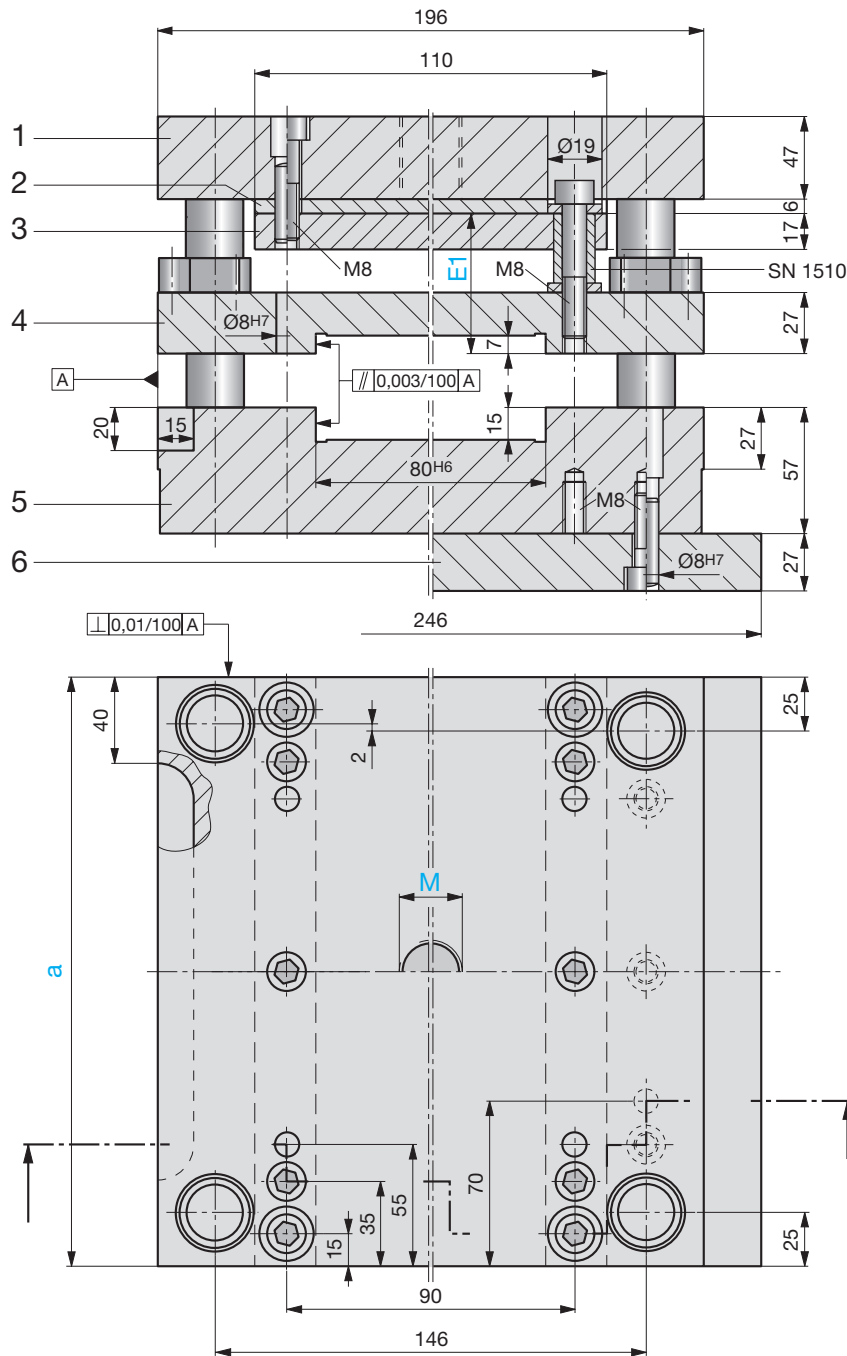
Outils progressifs en
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Prix et délais de livraison sur demande

Type	α	L*	L1*	E1	M
 SN 861-GP-80 / SN 861-WB-80	196	160	85	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	246				
	296				
	346				
	396				
 SN 862-GP-80 / SN 862-WB-80	196	160	85	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	246				
	296				
	346				
	396				
 SN 871-GP-80 / SN 871-WB-80	196	160	85	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	246				
	296				
	346				
	396				
 SN 872-GP-80 / SN 872-WB-80	196	160	85	60 / 70 / 80	0 / 24 x 1,5
	246				
	296				
	346				
	396				

**Präzisionsgestelle für
Folgebundwerkzeuge**

Construction of progressiv dies

Construction de outils progressifs



Pos. Item Pos.	Bezeichnung	Description	Désignation	Stück Quant. Nbre	Mat:	Mat:
1	Kopfplatte	Top plate	Plaque de tête	1	1.1730	3.4365.7
2	Stempeldruckplatte	Punch pressure plate	Plaque de pression de poinçon	1	1.2842	1.2842
3	Stempelhalteplatte	Punch holding plate	Plaque porte poinçon	1	1.1730	1.1730
4	Stempelführungsplatte	Punch guide plate	Plaque guide de poinçon	1	1.1730	3.4365.7
5	Grundplatte	Base plate	Plaque de base	1	1.1730	3.4365.7
6	Aufspannplatte	Clamping plate	Plaque de fixation	1	1.1730	3.4365.7

Folgeverbundwerkzeuge

Progressive dies

Outils progressifs



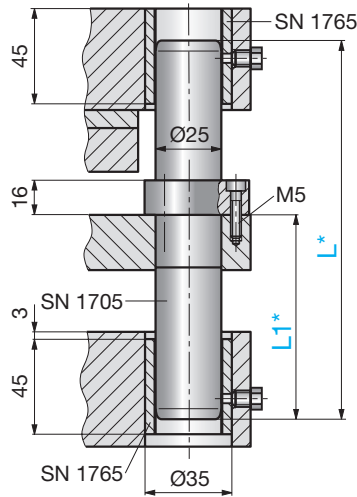
SN 861-, SN 862-, GP 100 / WB 100
SN 871-, SN 872- Mat.: 1.1730



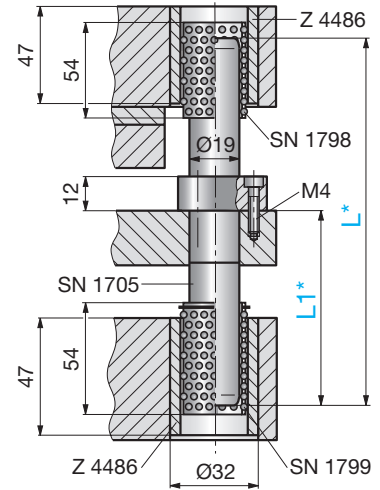
Type-α-L-L1-
E1-M-Mat



GP-100



WB-100







*andere Säulenlängen siehe Seite 2.1.57
*other die lengths see page 2.1.57
*autres longueurs de colonne, voir page 2.1.57

Folgeverbundwerkzeuge aus
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Preise und Lieferzeit auf Anfrage

Progressive dies from
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Price and delivery time on request

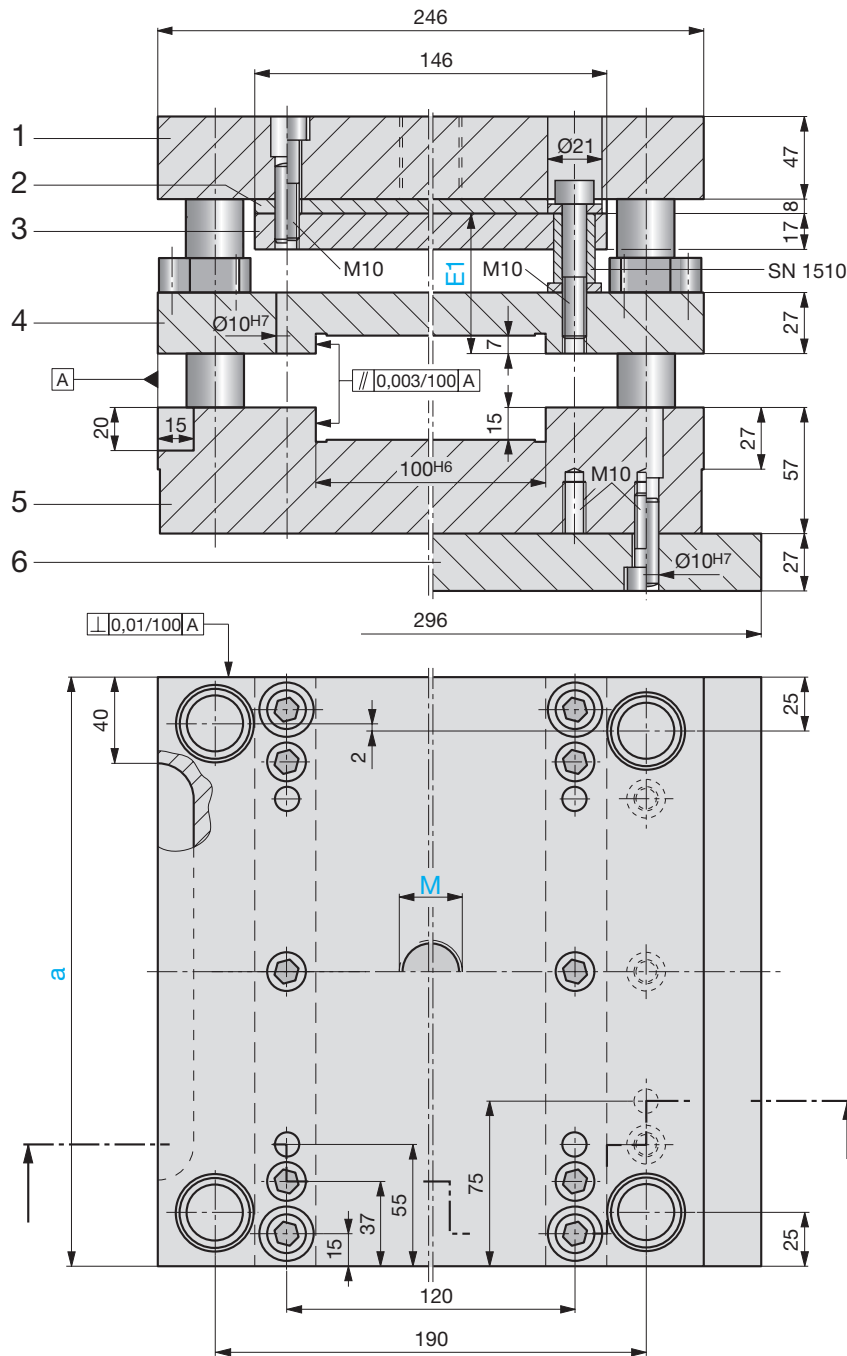
Outils progressifs en
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Prix et délais de livraison sur demande

Type	α	L*	L1*	E1	M
 SN 861 -GP-100 / SN 861 -WB-100	246	160	85	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296				
	346				
	396				
	446				
 SN 862 -GP-100 / SN 862 -WB-100	246	160	85	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296				
	346				
	396				
	446				
 SN 871 -GP-100 / SN 871 -WB-100	246	160	85	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296				
	346				
	396				
	446				
 SN 872 -GP-100 / SN 872 -WB-100	246	160	85	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296				
	346				
	396				
	446				

**Präzisionsgestelle für
Folgeberbundwerkzeuge**

Construction of progressive dies

Construction de outils progressifs



6

Pos. Item Pos.	Bezeichnung	Description	Désignation	Stück Quant. Nbre	Mat:	Mat:
1	Kopfplatte	Top plate	Plaque de tête	1	1.1730	3.4365.7
2	Stempeldruckplatte	Punch pressure plate	Plaque de pression de poinçon	1	1.2842	1.2842
3	Stempelhalteplatte	Punch holding plate	Plaque porte poinçon	1	1.1730	1.1730
4	Stempelführungsplatte	Punch guide plate	Plaque guide de poinçon	1	1.1730	3.4365.7
5	Grundplatte	Base plate	Plaque de base	1	1.1730	3.4365.7
6	Aufspannplatte	Clamping plate	Plaque de fixation	1	1.1730	3.4365.7

Folgeverbundwerkzeuge

Progressive dies

Outils progressifs



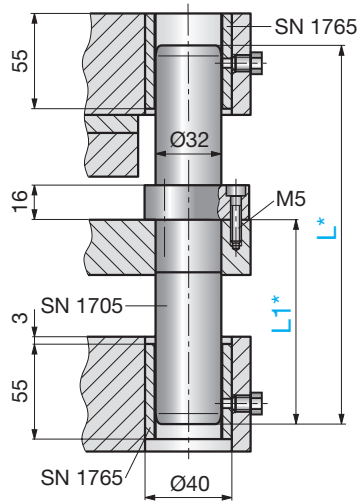
SN 861-, SN 862-, GP 125 / WB 125
SN 871-, SN 872- Mat.: 1.1730



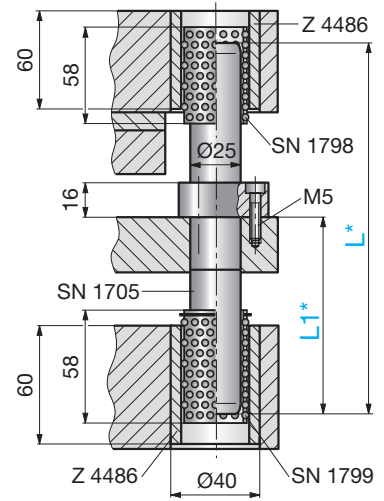
Type-α-L-L1-
E1-M-Mat



GP-125



WB-125







* andere Säulenlängen siehe Seite 2.1.57
* other die lengths see page 2.1.57
* autres longueurs de colonne, voir page 2.1.57

Folgeverbundwerkzeug aus
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Preise und Lieferzeit auf Anfrage

Progressive dies from
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Price and delivery time on request

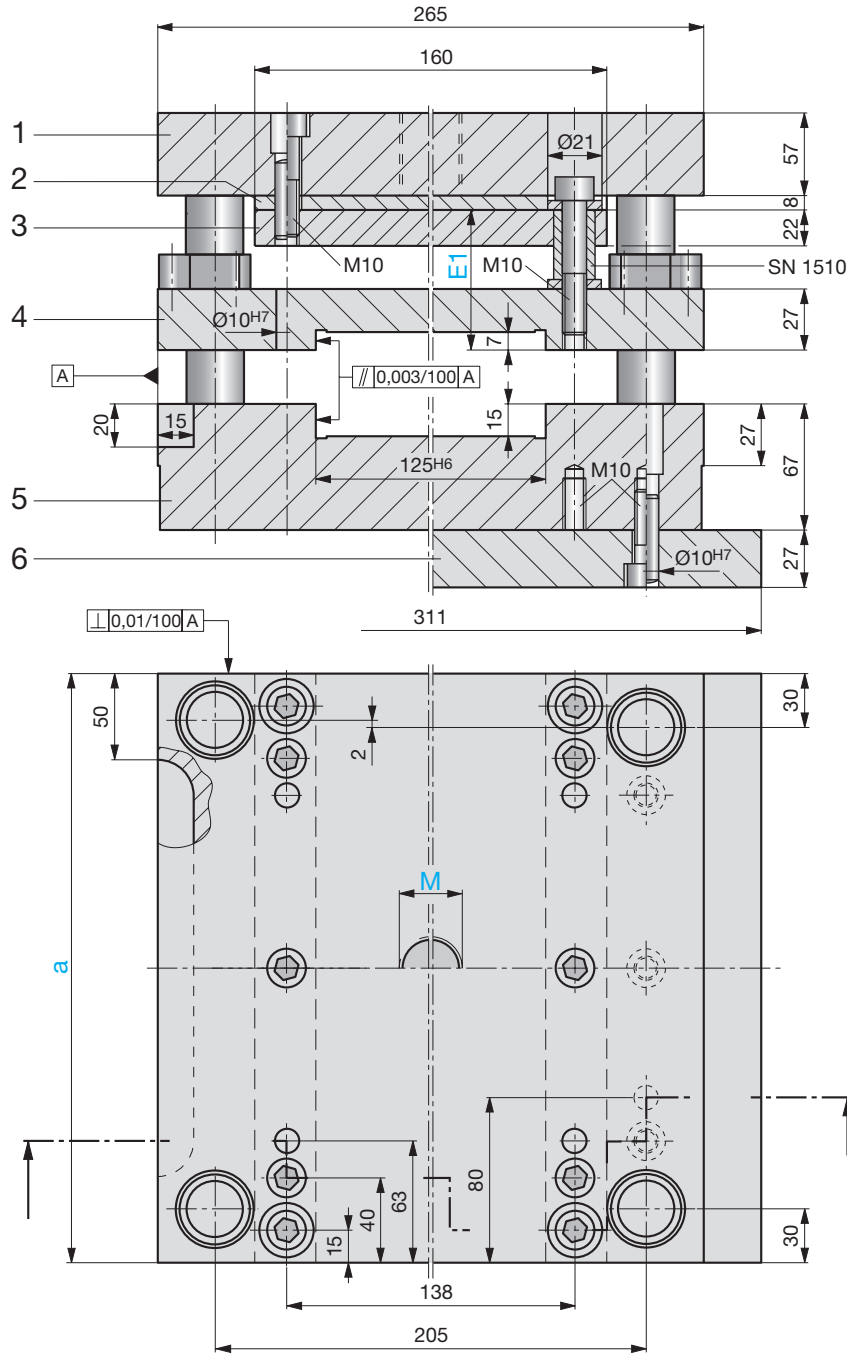
Outils progressifs en
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Prix et délais de livraison sur demande

Type	a	L*	L1*	E1	M
SN 861 -GP-125 / SN 861 -WB-125 	246	180	95	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296				
	346				
	396				
	446				
SN 862 -GP-125 / SN 862 -WB-125 	246	180	95	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296				
	346				
	396				
	446				
SN 871 -GP-125 / SN 871 -WB-125 	246	180	95	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296				
	346				
	396				
	446				
SN 872 -GP-125 / SN 872 -WB-125 	246	180	95	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
	296				
	346				
	396				
	446				

**Präzisionsgestelle für
Folgeberbundwerkzeuge**

Construction of progressiv dies

Construction de outils progressifs



6

Pos. Item Pos.	Bezeichnung	Description	Désignation	Stück Quant. Nbre	Mat:	Mat:
1	Kopfplatte	Top plate	Plaque de tête	1	1.1730	3.4365.7
2	Stempeldruckplatte	Punch pressure plate	Plaque de pression de poinçon	1	1.2842	1.2842
3	Stempelhalteplatte	Punch holding plate	Plaque porte poinçon	1	1.1730	1.1730
4	Stempelführungsplatte	Punch guide plate	Plaque guide de poinçon	1	1.1730	3.4365.7
5	Grundplatte	Base plate	Plaque de base	1	1.1730	3.4365.7
6	Aufspannplatte	Clamping plate	Plaque de fixation	1	1.1730	3.4365.7

Folgeverbundwerkzeuge

Progressive dies

Outils progressifs



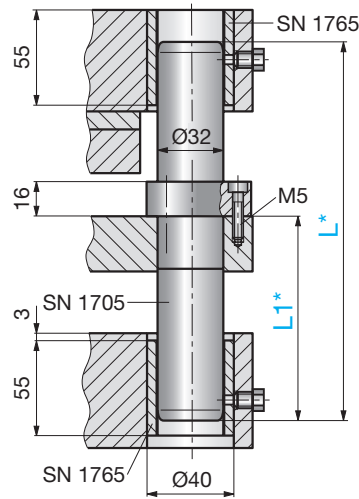
SN 861-, SN 862-, GP 160/WB 160
SN 871-, SN 872- Mat.: 1.1730



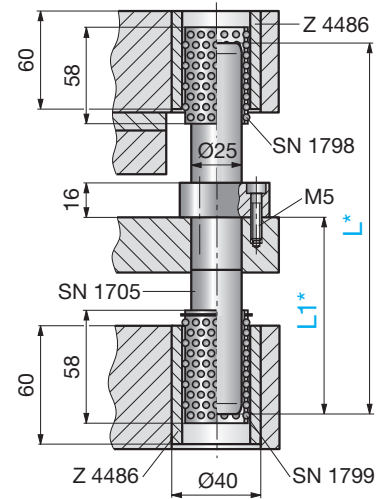
Type-α-L-L1-
E1-M-Mat



GP-160



WB-160







*andere Säulenlängen siehe Seite 2.1.57
*other die lengths see page 2.1.57
*autres longueurs de colonne, voir page 2.1.57

Folgeverbundwerkzeug aus
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Preise und Lieferzeit auf Anfrage

Progressive dies from
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Price and delivery time on request

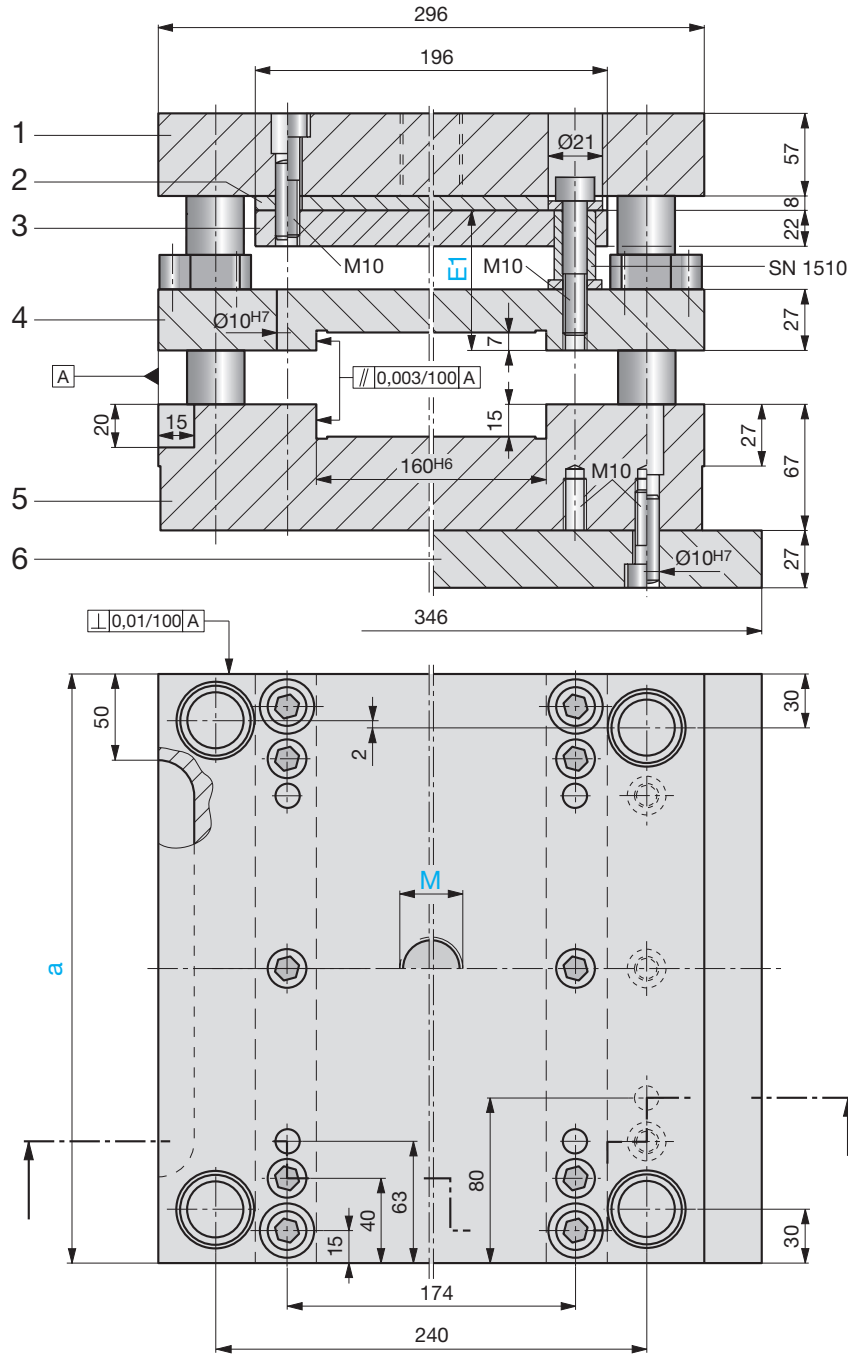
Outils progressifs en
Mat.: 3.4365.7 (AL):
Prix et délais de livraison sur demande

Type	a	L*	L1*	E1	M	
	SN 861 -GP-125 / SN 861 -WB-125	296	180	95	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
		346				
		396				
		446				
		496				
	SN 862 -GP-125 / SN 862 -WB-125	296	180	95	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
		346				
		396				
		446				
		496				
	SN 871 -GP-125 / SN 871 -WB-125	296	180	95	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
		346				
		396				
		446				
		496				
	SN 872 -GP-125 / SN 872 -WB-125	296	180	95	60 / 70 / 80	0 / 30 x 2
		346				
		396				
		446				
		496				

**Präzisionsgestelle für
Folgeberbundwerkzeuge**

Construction of progressiv dies

Construction de outils progressifs



6

Pos. Item Pos.	Bezeichnung	Description	Désignation	Stück Quant. Nbre	Mat:	Mat:
1	Kopfplatte	Top plate	Plaque de tête	1	1.1730	3.4365.7
2	Stempeldruckplatte	Punch pressure plate	Plaque de pression de poinçon	1	1.2842	1.2842
3	Stempelhalteplatte	Punch holding plate	Plaque porte poinçon	1	1.1730	1.1730
4	Stempelführungsplatte	Punch guide plate	Plaque guide de poinçon	1	1.1730	3.4365.7
5	Grundplatte	Base plate	Plaque de base	1	1.1730	3.4365.7
6	Aufspannplatte	Clamping plate	Plaque de fixation	1	1.1730	3.4365.7

- Anfrage / Inquiry / Demande de devis**
- Auftrag / Order / Bon de commande**

Firma / Company / Société

Straße / Street / Rue

Ort / Town / Ville

Name / Nom

Tel., Fax

Auftrags-Nr. / Order No. / V/Ref.

Dat.

STRACK NORMA GmbH & Co. KG

Königsberger Str. 11

58511 Lüdenscheid

Tel.: 0 23 51 / 87 01-0

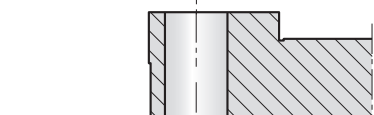
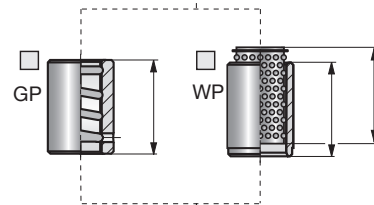
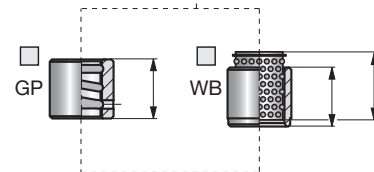
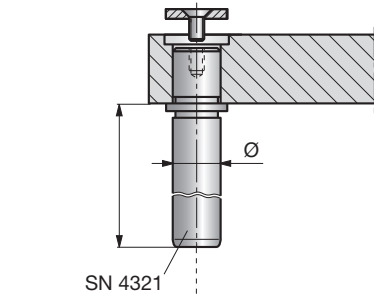
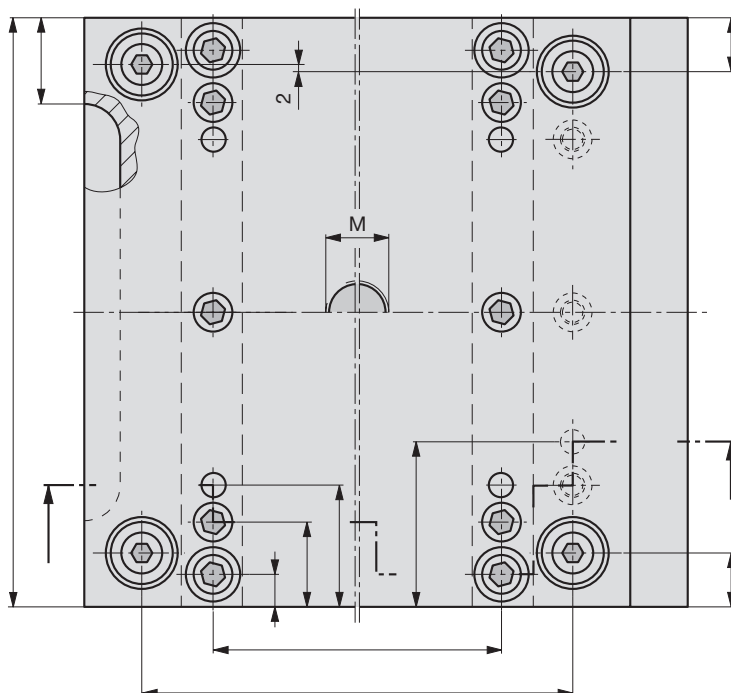
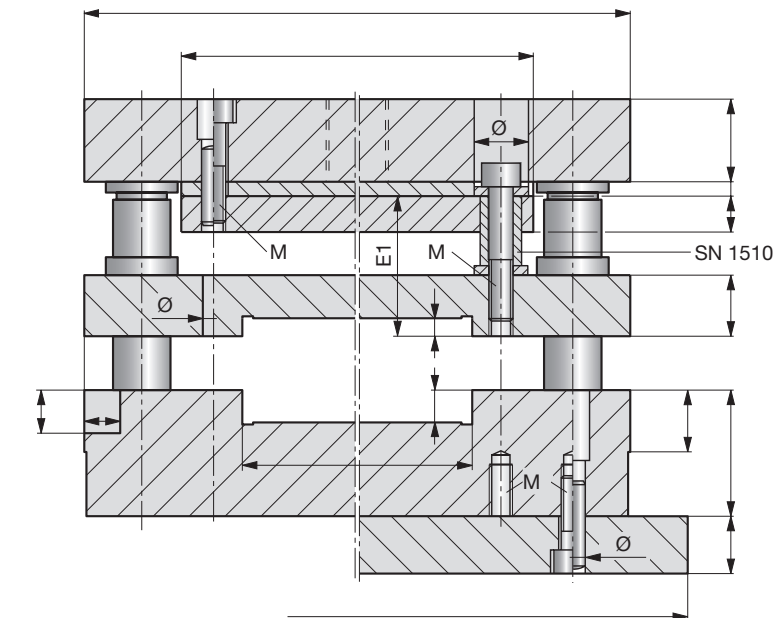
Fax: 0 23 51 / 87 01-100

E-Mail: info@strack.de

*Fotokopieren, ausfüllen und per Fax an uns.
Please copy, fill in and fax to us.
Photocopier, remplir et nous retourner.*

- Mat.: 1.1730
- Mat.: 3.4365 (AL)

6



- Anfrage / Inquiry / Demande de devis**
- Auftrag / Order / Bon de commande**

Firma / Company / Société

Straße / Street / Rue

Ort / Town / Ville

Name / Nom

Tel., Fax

Auftrags-Nr. / Order No. / V/Réf.

Dat.

STRACK NORMA GmbH & Co. KG

Königsberger Str. 11

58511 Lüdenscheid

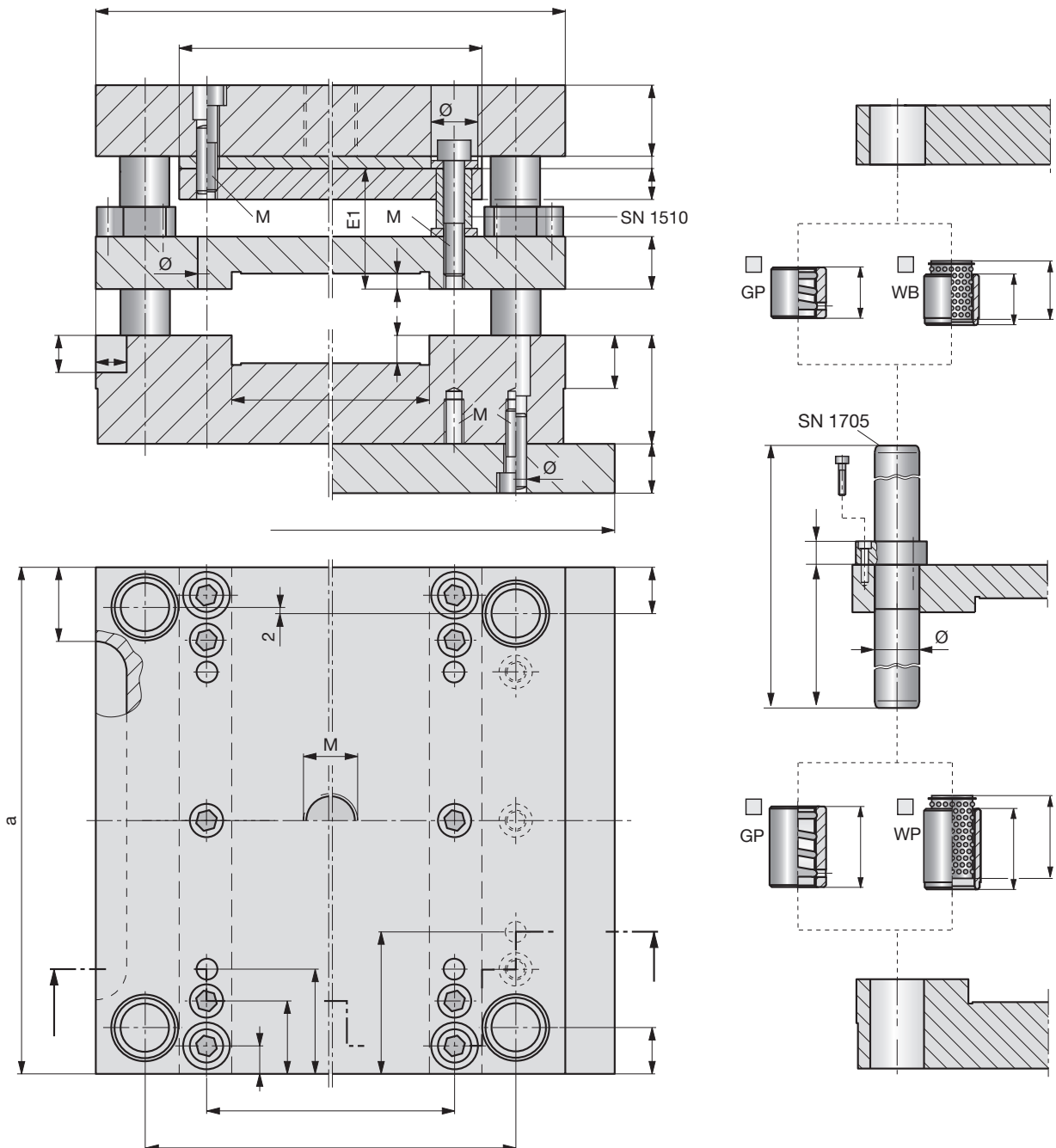
Tel.: 0 23 51 / 87 01-0

Fax: 0 23 51 / 87 01-100

E-Mail: info@strack.de

*Fotokopieren, ausfüllen und per Fax an uns.
Please copy, fill in and fax to us.
Photocopier, remplir et nous retourner.*

- Mat.: 1.1730
- Mat.: 3.4365 (AL)





INGENIERIA DE MOLDES Y TROQUELES, S. A.

STRACK[®]
NORMALIEN

Folgeverbundwerkzeuge / Progressive dies / Outils progressifs

www.strack.de

6



INFORMATIONEN KAPITEL 6
INFORMATION CHAPTER 6
INFORMATIONS CHAPITRE 6

Information deutsch

Präzisionsgestelle für Folgeverbundwerkzeug

Konstruktion-Ausführung

SN 7... = Ausführung mit Bundsäulen SN 4321 in Pos. 1 befestigt (s. Seite 6.4 ff).
SN 8... = Ausführung mit Mittensäulen SN 1705 in Pos. 4 befestigt (s. Seite 6.14 ff).

SN 76 1
SN 86 1
Schnittkanal nur in der Säulenführungsplatte

SN 7 6 2
SN 8 6 2
Schnittkanal in der Säulenführungs- und Stempelführungsplatte
Säulenführungsplatte mit seitlich eingefrästem Spannrand

SN 77 1
SN 87 1
Schnittkanal nur in der Säulenführungsplatte

SN 7 7 2
SN 8 7 2
Schnittkanal in der Säulenführungs- und Stempelführungsplatte
Säulenführungsplatte ohne seitlich eingefrästem Spannrand. Mit verschraubter, seitlich überstehender Grundplatte.

GP Gleitführungsbuchsen bronzeplattiert, vorbereitet zum Anschluss an die Maschinenzentralschmierung, Anschlussgewinde M8 x 1 (außer SN 960 - 962).

WB Wälzführung mit Messingkäfig. Besonders geeignet für schnellaufende Stanzautomaten, vor allem bei geringer Hubhöhe.

Bestellbeispiel:

SN 76 1 WB 60 - 246 - 150 - 70 - M - Mat

- Werkstoff
- Gewinde in der Säulenhalteplatte
- E1 = Abstandhalter
- Säulenlänge
- Werkzeu glänge
- Schnittkanalbreite
- Führungsart
- Schnittkanal nur in der Säulenführungsplatte
- Säulenführungsplatte mit seitlich eingefrästem Spannrand

Schnittkanal-Längen Schnittkanal-Breiten

Sonderanfertigungen sind möglich. Maße auf Anfrage.

Schnittkanal-Tiefen

Säulenführungsplatte 15 mm,
Stempelführungsplatte 7 mm.
Andere Tiefen auf Wunsch, soweit konstruktiv möglich.

Werkstoff

nach Stückliste. Analysen und Behandlungsvorschriften siehe Kapitel Informationen, Seite Info 4.

Aufbau - Montage - Wartung

Bild 1 (Ausführung SN 762/ SN 772) zeigt die teilweise und komplette Zerlegung in Einzelteile. Zur Zentrierung von Stempelhalte- und Stempelführungsplatte werden die Passstifte aus der Säulenhalteplatte herausgedrückt. Nach Entfernen der Innensechskantschrauben in den Führungssäulen, der Stempelhalteplatte und der Abstandhalter können die Säulen ebenfalls nach unten gedrückt werden. Säulenhalte- und Stempeldruckplatte werden frei.

Durch die Säulen zentriert bleiben Werkzeugunterteil und Stempelführungsplatte. Diese ist durch Passstifte mit der Stempelhalteplatte verbunden.

Seitlich neben der Stempeldruck- und der Stempelhalteplatte ist zwischen den Führungssäulen Raum für Federelemente, je nach Verwendungszweck Spiralfedern SN 2300, SN 2350, SN 2450, SN 2500 System-Druckfedern SN 2520, SN 2540, SN 2560, SN 2580
Elastomerfedern SN 2600, SN 2625
nach Wahl des Konstrukteurs.

Schmierung

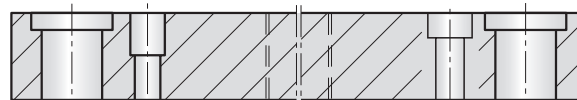
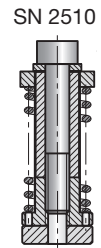
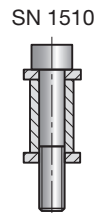
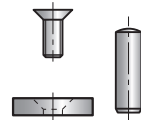
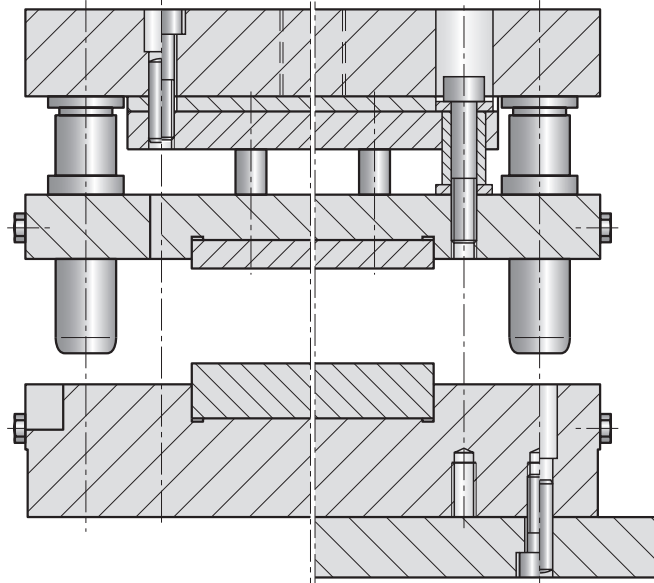
Bei Gleitführungen ist ein regelmäßiges Nachschmieren mittels Hochdruckstoßpresse erforderlich, empfohlenes Schmiermittel Schmieröl Z 9080, siehe Seite 2.9.53.

Vor der Montage sollte bei sämtlichen Passteilen eine dünne Schicht Festschmierstoffpaste Z 9060 aufgetragen werden, siehe Seite 2.9.48.

Information deutsch

Werkzeug Oberteil
Tool top part
Partie supérieure

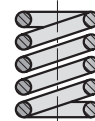
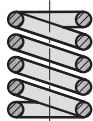
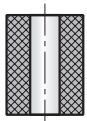
Werkzeug Unterteil
Tool bottom part
Partie inférieure



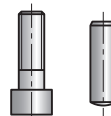
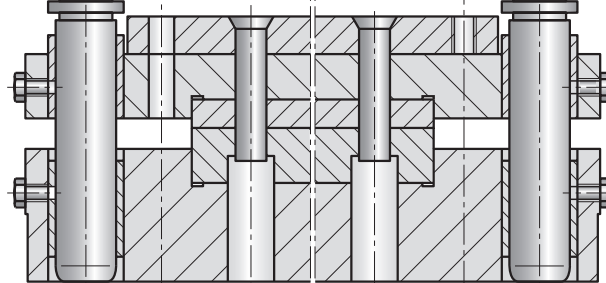
SN 2520

SN 2625

SN 2650



Präzisions-Flachstahl
Precision flat-rolled steel
Acier plat de précision



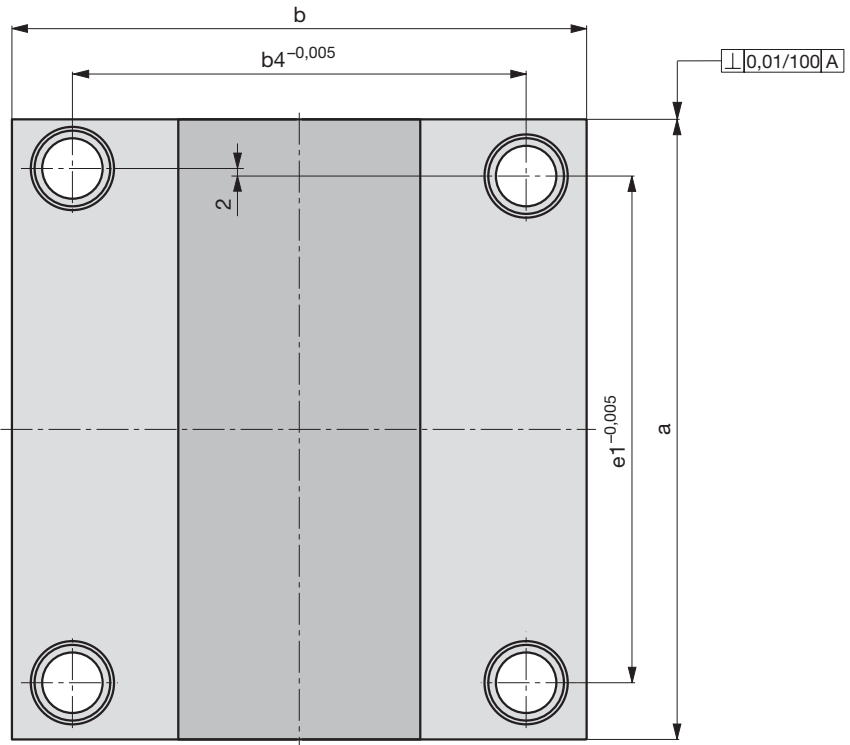
Information deutsch

Toleranzblatt

Dieses Toleranzblatt gilt nur für folgende Folgeverbundwerkzeuge:

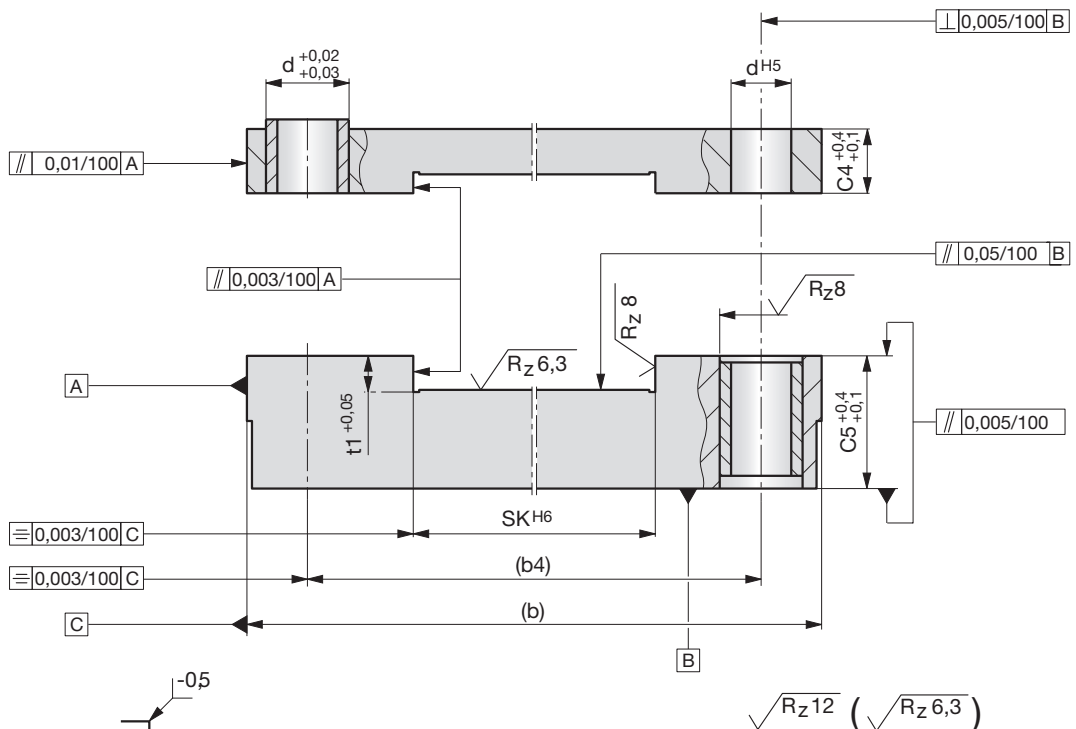
SN 761, SN 762, SN 771, SN 772
SN 861, SN 862, SN 871, SN 872

Die Platten 4 und 5 sind in einer Aufspannung feinstgefräst und gebohrt.



SN 761 - SN 772

SN 861 - SN 872



Information english

Progressive dies

Design type

SN 7... = type with collar pillars SN 4321 fastened in item 1 (see page 6.4 ff).

)

SN 8... = type with centre-collar pillars SN 1705 fastened in item 4 (see page 6.14 ff).

SN 76 1

SN 86 1

— Cutting passage only in the pillar guide plate

SN 7 6 2

SN 8 6 2

— Cutting passage in the pillar guide plate and punch guide plate
— Pillar guide plate with laterally milled clamping edge

SN 77 1

SN 87 1

— Cutting passage only in the pillar guide plate

SN 7 7 2

SN 8 7 2

— Cutting passage in the pillar guide plate and punch guide plate; pillar guide plate without laterally milled clamping edge. With screwed laterally projecting base plate.

GP Guide bushes bronze-plated, prepared for connection to the central machine lubrication, connecting thread M8 x 1 (except SN 960 - SN 962).

WB Antifriction slideway with brass retainer. Especially suitable for high-speed automatic punching machines, in particular with short length of stroke.

Ordering example:

SN 76 1 WB 60 - 246 - 150 - 70 - M - Mat

— Material
— Thread in the pillar retaining plate
— E1 = spacer
— Pillar length
— Tool length
— Cutting passage width
— Guide type
— Cutting passage only in the pillar guide plate
— Pillar guide plate with laterally milled clamping edge

Cutting passage lengths Cutting passage widths

Special designs are possible. Dimensions on request.

Cutting passage depths

Pillar guide plate 15 mm, punch guide plate 7 mm. Other depths on request so far as possible in terms of design.

Material

according to parts list. For analyses and treatment specifications see chapter information, page Info 10.

Construction - Assembly - Maintenance

Figure 1 (type SN 762/SN 772) shows the partial and complete breakdown into individual parts. To centre the punch retaining plate and punch guide plate, the dowel pins are pushed out of the pillar retaining plate. After removal of the hexagonal socket screws in the guide pillars, the punch retaining plate and the spacers, the pillars can likewise be pressed downwards. Pillar retaining plate and punch pressure plate are released.

Tool bottom part and punch guide plate remain centred by the pillars. The punch guide plate is connected to the punch retaining plate by dowel pins.

At the side next to the punch pressure plate and the die holding plate, there is space between the guide pillars for spring elements, depending on intended use coil springs SN 2300, SN 2350, SN 2450, SN 2500 system compression springs SN 2520, SN 2540, SN 2560, SN 2580 elastomeric springs SN 2600, SN 2625 at designer's option.

Lubrication

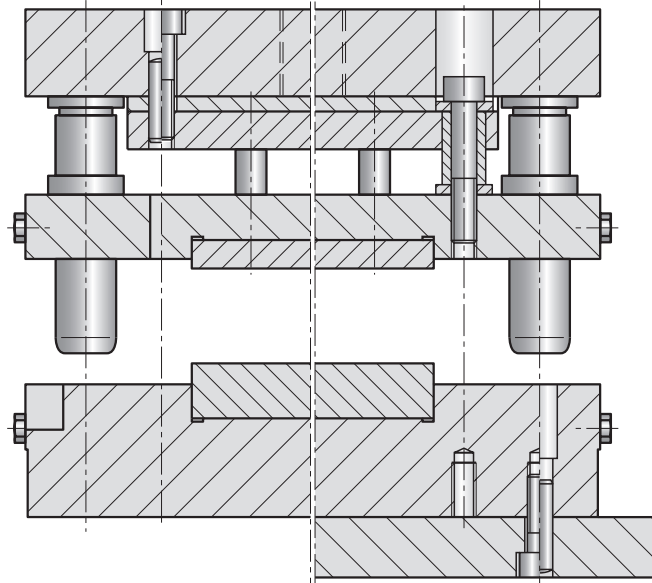
In the case of slideways, regular re-lubrication by means of high-pressure handgun is necessary; recommended lubricant - lubricating oil Z 9080, catalogue page 2.9.53.

We recommend that a thin layer of solid lubricant paste Z 9060 be applied before assembly on all mating parts, see catalogue page 2.9.48.

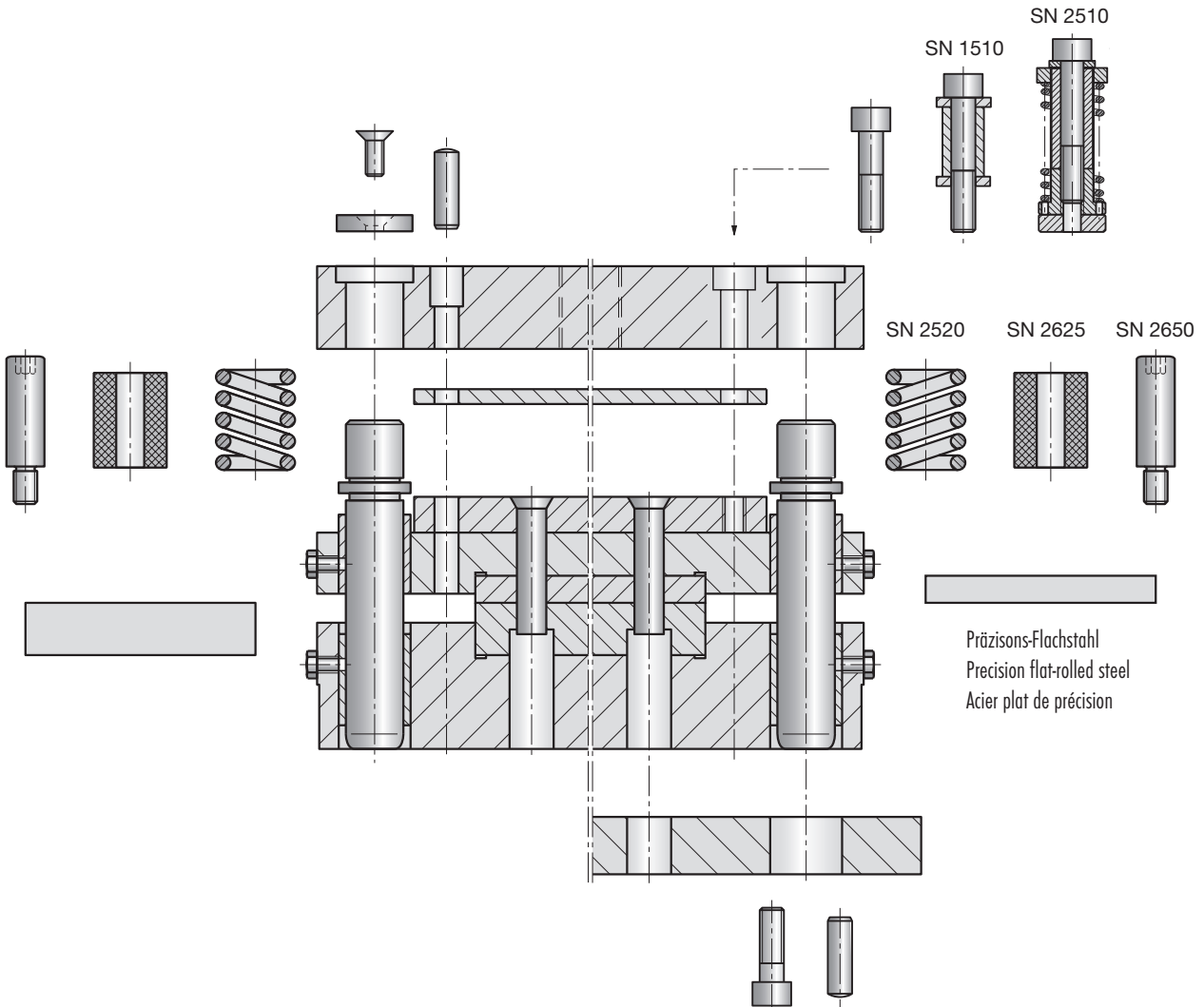
Information english

Werkzeug Oberteil
Tool top part
Partie supérieure

Werkzeug Unterteil
Tool bottom part
Partie inférieure



6



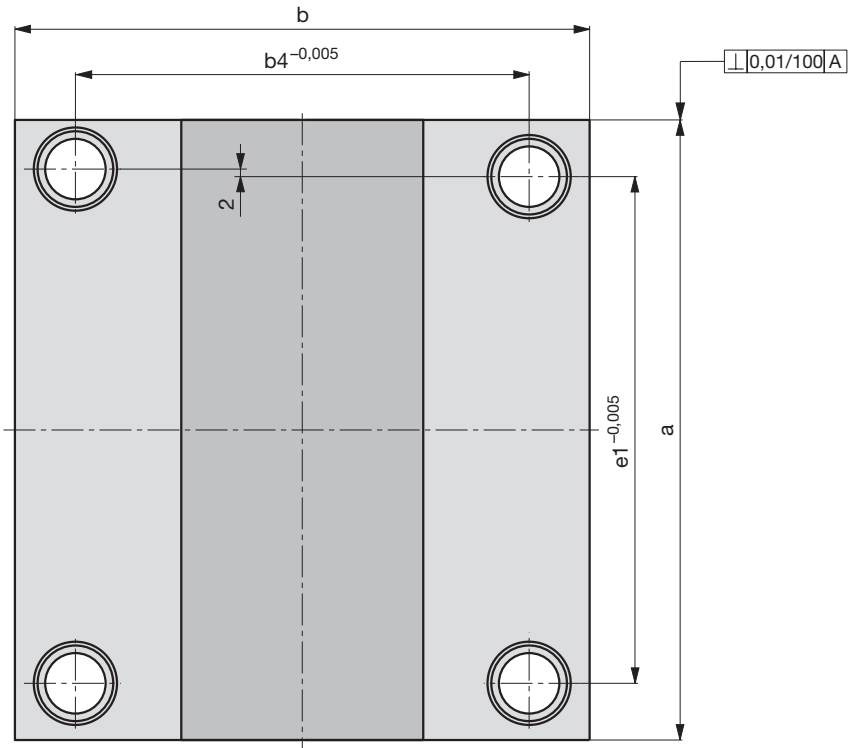
Information english

Tolerance sheet

This tolerance sheet applies to the following progressive dies only:

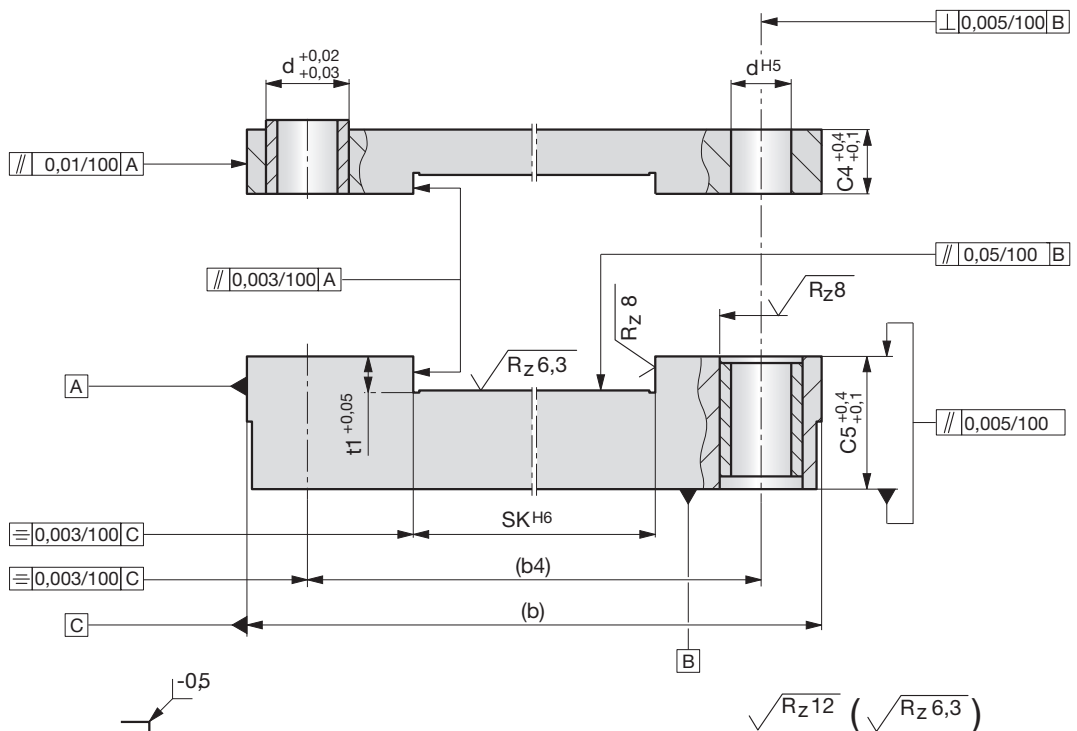
SN 761, SN 762, SN 771, SN 772
SN 861, SN 862, SN 871, SN 872

Plattes 4 and 5 are precision-milled and drilled in a work-fixture.



SN 761 - SN 772

SN 861 - SN 872



Information français

Outils progressifs

Conception - Exécution

SN 7... = Avec colonnes à retenue inférieure SN 4321 montées inversées dans la plaque porte-nez (voir page 6.4 et suivants).

SN 8... = Avec colonnes à retenue médiane SN 1705 fixées sur le dévêtisseur (voir page 6.14 et suivants).

SN 76 1

SN 86 1

Embrèvement sur support matrice seulement

SN 7 6 2

SN 8 6 2

Embrèvement sur support matrice et sur dévêtisseur

Support matrice avec décrochement de bridage

SN 77 1

SN 87 1

Embrèvement sur support matrice seulement

SN 7 7 2

SN 8 7 2

Embrèvement sur support matrice et sur dévêtisseur Avec semelle débordante; support matrice sans décrochement de bridage

6

GP Guidage lisse : Bague en acier, intérieur plaqué bronze, avec trou graisseur permettant le raccordement au graissage central de la machine (lubrification en cours de service) M8 x 1 (sauf SN 960 - 962)

WB Guidage à billes : Bague en acier avec cage à billes en laiton; ce guidage convient surtout pour outils de précision à cadences élevées et faible course.

Exemple de commande:

SN 76 1 WB 60 - 246 - 150 - 70 - M - Mat

Matière
Trou taraudé pour nez de presse
Entretoise fixe pour E1
Longueur de colonne
Longueur d'outil
Largeur d'embrèvement
Type de guidage
Embrèvement sur support matrice seulement
Support matrice avec décrochement de bridage

Dimensions des embrèvements

Longueurs/largeurs standard ou fabrication spéciale sur demande.

Profondeurs standard 15 mm sur support matrice pour matrice rapportée et 7 mm sur dévêtisseur pour guide rapporté. Autres profondeurs sur demande.

Matière

Selon nomenclature. Analyses et instructions de traitement, voir chapitre informations, page Info 16.

Montage - Démontage - Maintenance

La figure 1 montre le schéma de démontage d'un bloc à colonnes SN 762 (plaque support matrice avec décrochement de bridage) et SN 772 (avec semelle débordante).

Démontage : Chasser les goupilles de centrage de la plaque porte-nez. Enlever les vis de fixation des colonnes de guidage, les vis de fixation de la plaque porte-poinçons et les vis des entretoises. Sortir les colonnes de guidage de la plaque porte-nez.

La partie inférieure de l'outil et le dévêtisseur sont maintenus en position par les colonnes de guidage. Pour libérer la plaque porte-poinçons, chasser les goupilles de centrage entre celle-ci et la plaque dévêtisseur.

Sur le côté des plaques de choc et porte-poinçons il y a de la place entre les colonnes pour le montage de ressorts permettant la réalisation d'un dévêtisseur élastique. Selon l'application envisagée, les ressorts suivants sont disponibles:

Ressorts hélicoïdaux SN 2300, SN 2350, SN 2450, SN 2500

Ressorts de compression SN 2520, SN 2540, SN 2560, SN 2580

Ressorts en élastomère SN 2600, SN 2625.

Renouvellement du lubrifiant

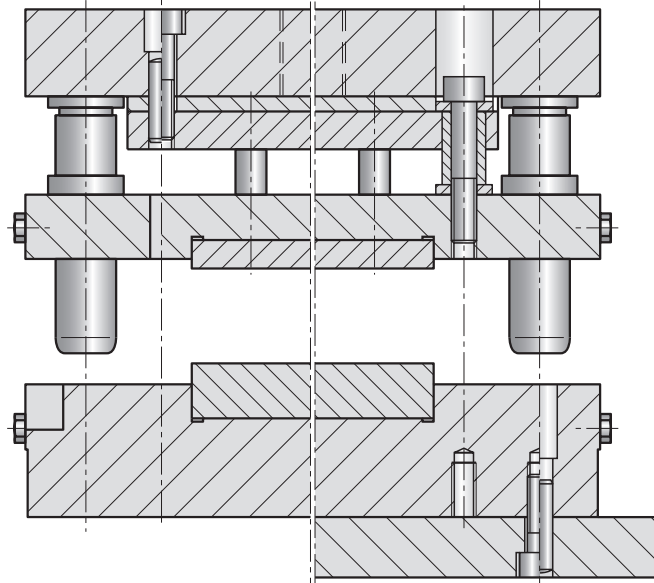
Les guidages lisses nécessitent le renouvellement périodique du lubrifiant au moyen d'une pompe à pousoir. Lubrifiant préconisé : Huile de graissage Z 9080 (voir page 2.9.53).

Pour le montage des pièces ajustées, nous recommandons l'application d'une mince couche de lubrifiant pâteux Z 9060 (voir page 2.9.48).

Information français

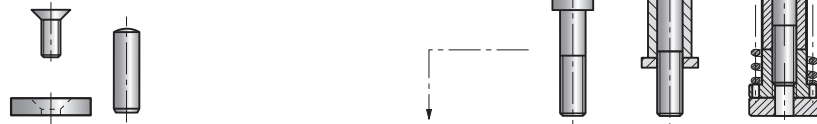
Werkzeug Oberteil
Tool top part
Partie supérieure

Werkzeug Unterteil
Tool bottom part
Partie inférieure



SN 2510

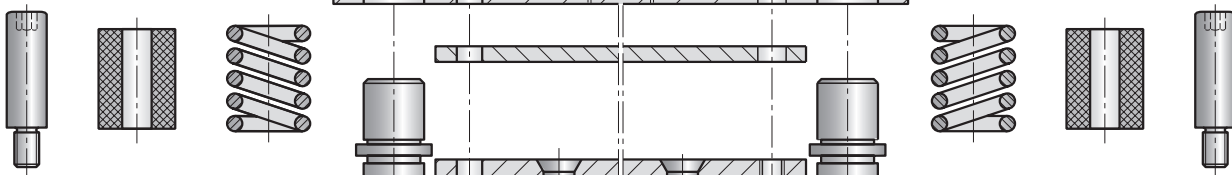
SN 1510



SN 2520

SN 2625

SN 2650



Präzisions-Flachstahl
Precision flat-rolled steel
Acier plat de précision

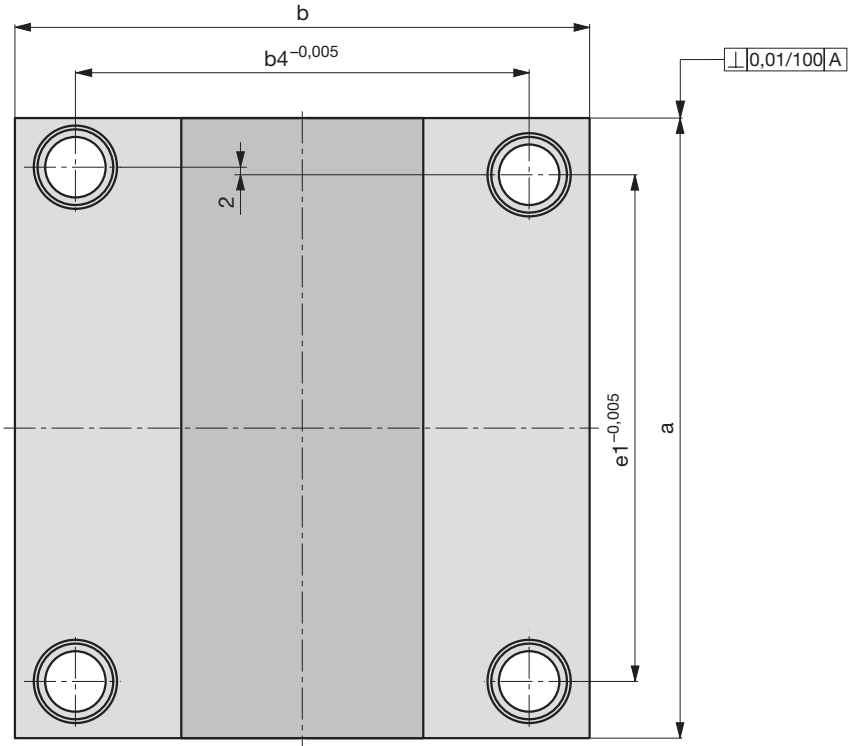
Information français

Feuille de tolérances

Ces tolérances dimensionnelles ne s'appliquent qu'aux références suivantes:

SN 761, SN 762, SN 771, SN 772
SN 861, SN 862, SN 871, SN 872

Les plaques dévêtisseur et support matrice sont fraisées et percées «en ligne».



SN 761 - SN 772

SN 861 - SN 872

