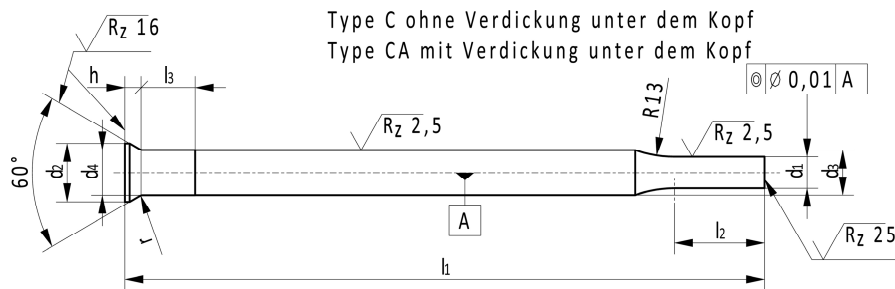


DIN 9861 C/CA Schneidstempel



| 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 | | | | | | | | | | | |
| 0,5 | 1,4 | 0,1 | 2,2 | ±0,05 | 1,5 | d ₃ +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 | ±0,2 | 4,0 | | | | 10 | 6 | | |
| 3,5 | 4,5 | | 6,5 | | 5,0 | | | | | | | |
| 4,5 | 5,5 | 8,0 | 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