



Industriewerkzeuglieferant  
Am Klinggraben 9, 63500 Seligenstadt

Telefon: +49 (0) 61 82 / 78 60 98-0

Telefax: +49 (0) 61 82 / 68 961

E-Mail: info@iwl-werkzeuge.de

Internet: www.iwl-werkzeuge.de

Ausklinkwerkzeug ASN made by  Werkzeug- & Gerätebau GmbH

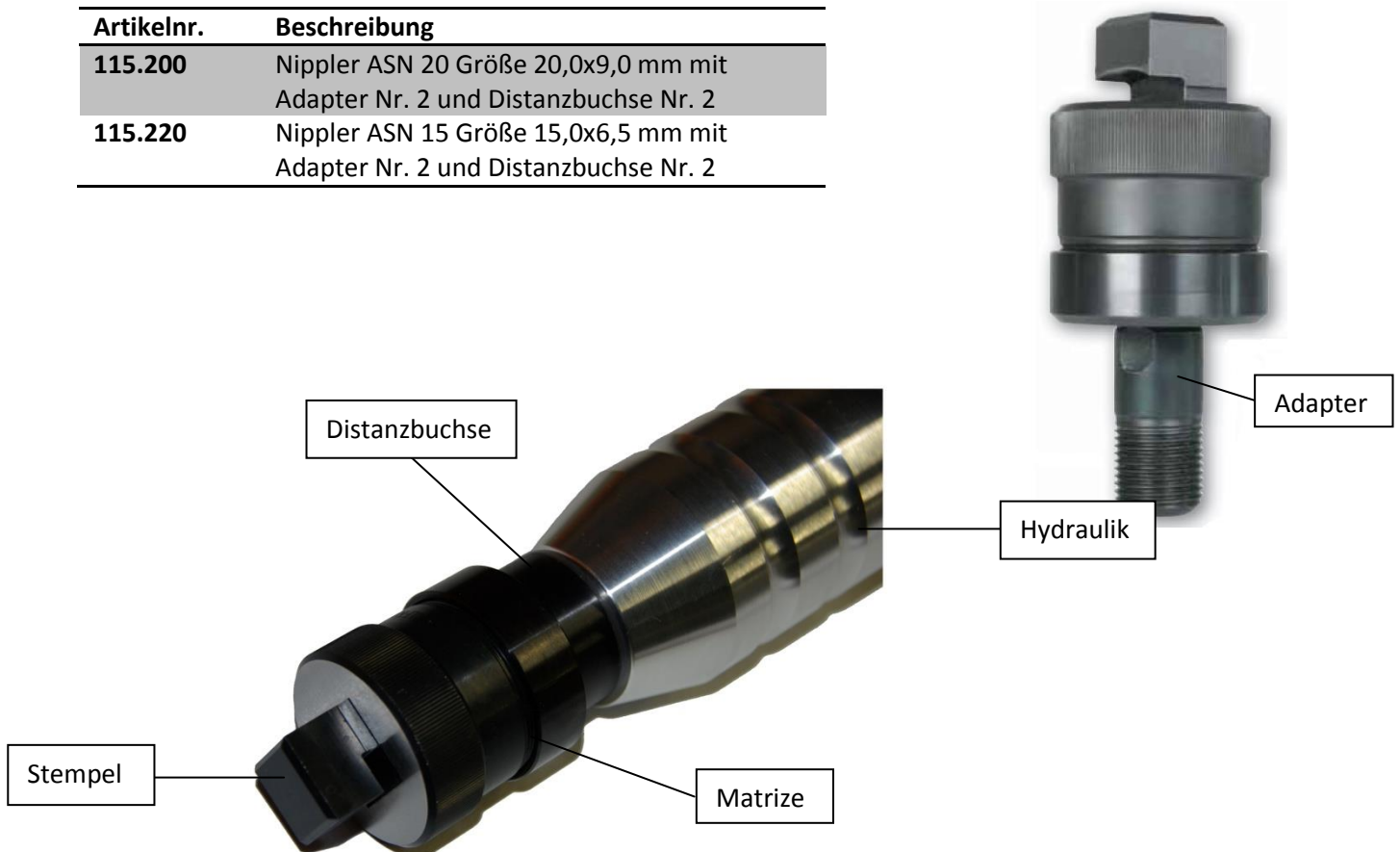
Vorgestanzte Löcher in Normalstahl bis 2,0 mm Blechstärke lassen sich einfach und kostensparend zu Quadrat- oder Rechtecklöchern umarbeiten.

Ihr Vorteil: Besonders empfehlenswert für die Herstellung seltener Maße (Sonderlocher)

Anwendung:

- Endmaß bitte vorzeichnen, um Schrägstanzen zu vermeiden.
- Mittels Blechlocher und Handstanze  $\varnothing$  22,5 mm oder 30,5 mm vorstanzen.
- Nippelwerkzeug mit Distanzstück auf die Hydraulik (Handstanze oder Hydraulikzylinder) montieren.
- Durch Mehrfachstanzen (Nippeln) das Rundloch zum Rechteck- oder Quadratloch auf das gewünschte Endmaß erweitern.
- Preise und Ersatzstempel erhalten Sie auf Anfrage.

Artikelnr.	Beschreibung
115.200	Nippler ASN 20 Größe 20,0x9,0 mm mit Adapter Nr. 2 und Distanzbuchse Nr. 2
115.220	Nippler ASN 15 Größe 15,0x6,5 mm mit Adapter Nr. 2 und Distanzbuchse Nr. 2



Achtung: Nicht für Edelstahl (VA) geeignet.



Industriewerkzeuglieferant  
Am Klinggraben 9, 63500 Seligenstadt

**Telefon:** +49 (0) 61 82 / 78 60 98-0

**Telefax:** +49 (0) 61 82 / 68 961

**E-Mail:** info@iwl-werkzeuge.de

**Internet:** www.iwl-werkzeuge.de

**Kerbnutzange** made by  Werkzeug- & Gerätebau GmbH

Stantzt einfach und schnell Kerbnuten in bis zu 2,0 mm starkes Blech aus Normalstahl (ST37) mittels großer Hebelübersetzung

Ihr Vorteil: Erspart zeitraubendes Feilen der Nuten für die Verdrehsicherung von Schaltern und Tastern.

- Kerbnuten in Größe 3,2 mm und 4,8 mm möglich
- Stempel und Matrize aus gehärtetem Werkzeugstahl, daher hohe Stanzzeit
- Stempel auswechselbar
- Gewicht: 1,3 kg
- Preise und Ersatzstempel erhalten Sie auf Anfrage.

Artikelnr.	Beschreibung
115.001	Kerbnutzange 3,2/4,8 mm mit Kunststoffgriffen



Anwendung:

- Endmaß bitte vorzeichnen, um Schrägstanzen zu vermeiden.
- Mittels Blechlocher mindestens  $\varnothing 19,0$  mm vorstanzen.
- Werkzeug an gewünschter Stelle ansetzen und durch zusammendrücken der Griffe stanzen.



Achtung: Nicht für Edelstahl (VA) geeignet.