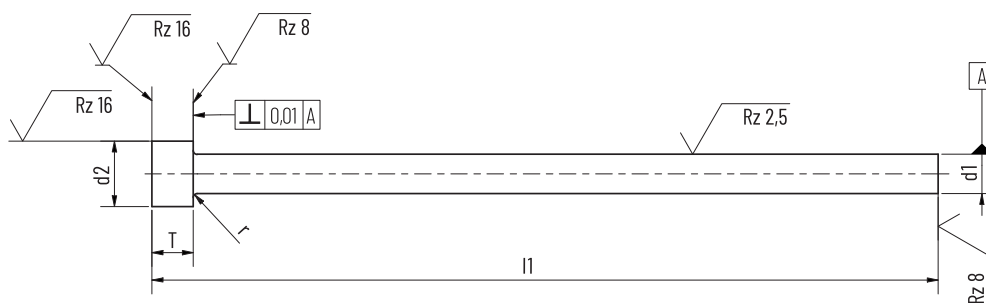


CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

DIN ISO 8020, type A



Item no.
2112.

Hardness
Shaft: HRC 60 ± 2
Head: HRC 45 ± 5

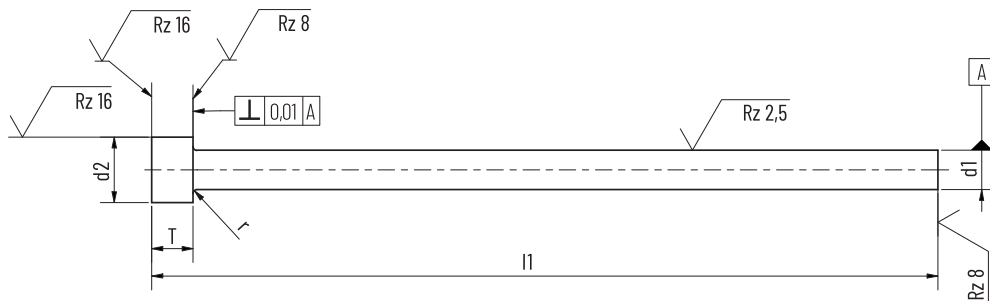
Material
HWS

Other materials available on request, see material table.

d ₁ m 5	d ₂	T	r	l ₁	63	71	80	90	100
	0	+0,2	+0,1	+0,5					
	-0,15	+0,1	0	+0,2					
3	5	3	0,2		•	•	•		
4	6	3	0,2		•	•	•		
5	8	5	0,3		•	•	•	•	
6	9	5	0,3		•	•	•	•	
8	11	5	0,3		•	•	•	•	
10	13	5	0,3		•	•	•	•	
13	16	5	0,4		•	•	•	•	
16	19	5	0,4		•	•	•	•	
20	23	5	0,4				•	•	
25	28	5	0,4				•	•	
32	35	5	0,4			•			

CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

DIN ISO 8020, type A



Item no.
2113.

Hardness
Shaft: HRC 62 ± 2
Head: HRC 52 ± 5

Material
HSS

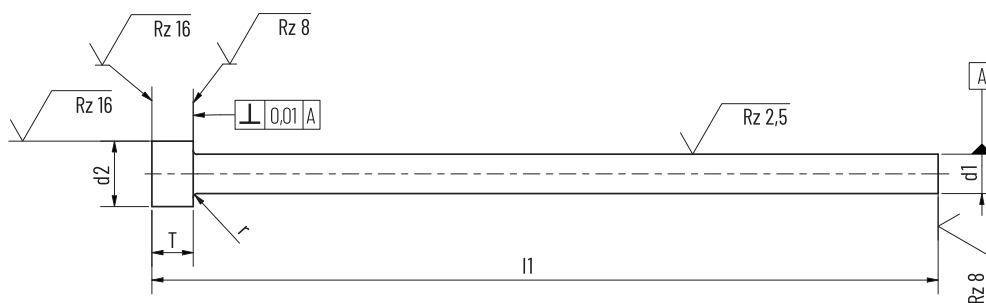
Other materials available on request, see material table.

d ₁ m 5	d ₂ 0 -0,15	T +0,2 +0,1	r +0,1 0	l ₁ +0,5 +0,2	63	71	80	90	100	120	130
1,5	3	3	0,2								
1,5	3	5	0,2								
2	4	3	0,2								
2	4	5	0,2								
2,5	5	3	0,2								
2,5	5	5	0,2								
3	5	3	0,2								
3	5	5	0,2								
3,5	6	3	0,2								
3,5	6	5	0,2								
4	6	3	0,2								
4	6	5	0,2								
4,5	7	3	0,2								
4,5	7	5	0,2								
5	8	5	0,3								
5,5	9	5	0,3								
6	9	5	0,3								
6,5	10	5	0,3								
7	10	5	0,3								
7,5	11	5	0,3								
8	11	5	0,3								
8,5	12	5	0,3								
9	12	5	0,3								
10	13	5	0,3								
11	14	5	0,4								
12	15	5	0,4								

d ₁ m 5	d ₂ 0 -0,15	T +0,2 +0,1	r +0,1 0	l ₁ +0,5 +0,2	63	71	80	90	100	120	130
13	16	5	0,4								
16	19	5	0,4								
20	23	5	0,4								
25	28	5	0,4								
32	35	5	0,4								

CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

DIN ISO 8020, type A



Item no.
2114.

Hardness
Shaft: HRC 62 ± 2
Head: HRC 52 ± 5

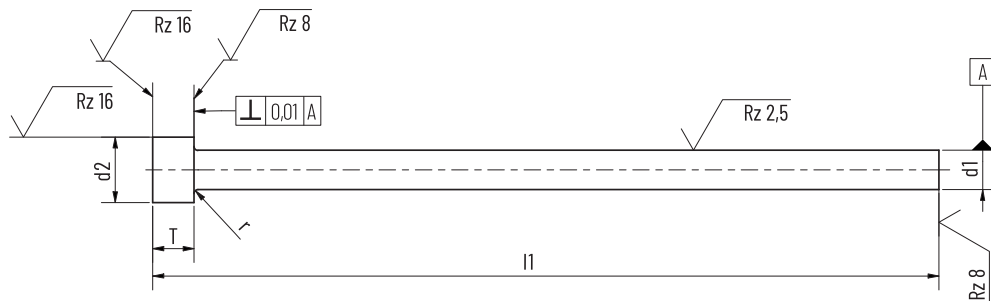
Material
Vanadis 23

Other materials available on request, see material table.

d_1 m 5	d_2	T	r	l_1	63	71	80	90	100
	0	+0,2	+0,1	+0,5					
	-0,15	+0,1	0	+0,2					
3	5	3	0,2		•	•			
4	6	3	0,2		•	•	•		•
4	6	5	0,2						•
5	8	5	0,3		•	•	•	•	•
6	9	5	0,3		•	•	•	•	•
8	11	5	0,3		•	•	•	•	•
10	13	5	0,3		•	•	•	•	•
13	16	5	0,4			•	•	•	•
16	19	5	0,4			•			•
20	23	5	0,4						•

CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

DIN ISO 8020, type A



Item no.
2116.

Hardness
Shaft: HRC 62 ± 2
Head: HRC 52 ± 5

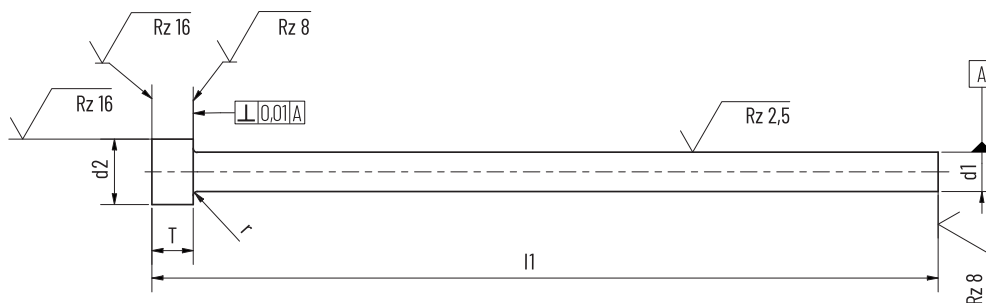
Material
CPM 10 V

Other materials available on request, see material table.

d_1 m5	d_2	T	r	l_1	100
	0	+0,2	+0,1	+0,5	
	-0,15	+0,1	0	+0,2	
3	5	5	0,2		•
4	6	5	0,2		•
5	8	5	0,3		•
6	9	5	0,3		•
8	11	5	0,3		•
10	13	5	0,3		•
13	16	5	0,4		•
16	19	5	0,4		•

SOLID CARBIDE PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

DIN ISO 8020, type A



Item no.

2810.Ø.length.V

Version

Grinded from solid carbide.

Material

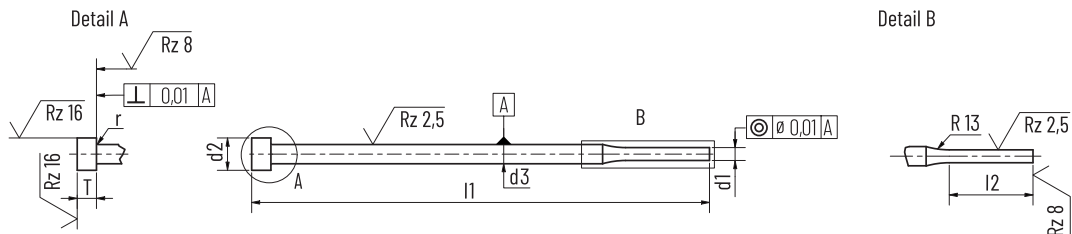
Solid carbide

d ₁ m 5	d ₂ 0 -0,25	T +0,25 0	r +0,1 0	l ₁ +1 0	71
1	2	5	0,3		•
1,1	2,2	5	0,3		•
1,2	2,2	5	0,3		•
1,3	2,5	5	0,3		•
1,4	2,5	5	0,3		•
1,5	3	5	0,3		•
1,6	3	5	0,3		•
1,7	3	5	0,3		•
1,8	3,2	5	0,3		•
1,9	3,2	5	0,3		•
2	3,5	5	0,3		•
2,1	3,7	5	0,3		•
2,2	3,7	5	0,3		•
2,3	4	5	0,3		•
2,4	4	5	0,3		•
2,5	4	5	0,3		•
2,6	4,5	5	0,3		•
2,7	4,5	5	0,3		•
2,8	4,5	5	0,3		•
2,9	4,5	5	0,3		•
3	5	5	0,3		•
3,1	5	5	0,3		•
3,2	5	5	0,3		•
3,3	5	5	0,3		•
3,4	5	5	0,3		•
3,5	5,5	5	0,3		•
3,6	5,5	5	0,3		•
3,7	5,5	5	0,3		•
3,8	5,5	5	0,3		•
3,9	5,5	5	0,3		•
4	6	5	0,3		•
4,1	6	5	0,3		•
4,2	6	5	0,3		•
4,3	6	5	0,3		•

d ₁ m 5	d ₂ 0 -0,25	T +0,25 0	r +0,1 0	l ₁ +1 0	71
4,4	6	5	0,3		•
4,5	7	5	0,3		•
4,6	7	5	0,3		•
4,7	7	5	0,3		•
4,8	7	5	0,3		•
4,9	7	5	0,3		•
5	8	5	0,3		•
5,5	8,5	5	0,3		•
6	9	5	0,3		•
6,5	9,5	5	0,3		•
7	10	5	0,3		•
7,5	10,5	5	0,3		•
8	11	5	0,3		•
9	12	5	0,3		•
10	13	5	0,3		•

CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

DIN ISO 8020, type B



Item no.

2153.

l2 = 10 mm

Hardness

Shaft: HRC 62 ± 2

Head: HRC 52 ± 5

Material

HSS

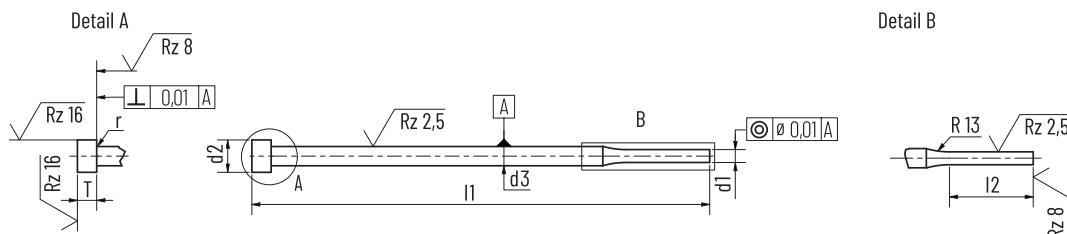
Other materials available on request, see material table.

d ₁ j6	d ₃ m5	d ₂ 0 -0,15	T +0,2 +0,1	r +0,1 0	l ₂ +0,5 0	l ₁ +0,5 +0,2	71	80	90	100
0,8 - 1,9	3	5	3	0,2	10		•	•		
2,0 - 2,9	3	5	3	0,2	10		•	•		
1,0 - 1,9	4	6	3	0,2	10		•	•		
2,0 - 2,9	4	6	3	0,2	10		•	•		
3,0 - 3,9	4	6	3	0,2	10		•	•		
1,2 - 1,9	5	8	5	0,3	10		•	•		
2,0 - 2,9	5	8	5	0,3	10		•	•		
3,0 - 3,9	5	8	5	0,3	10		•	•		
4,0 - 4,9	5	8	5	0,3	10		•	•		
1,6 - 2,9	6	9	5	0,3	10		•	•	•	•
3,0 - 3,9	6	9	5	0,3	10		•	•	•	•
4,0 - 4,9	6	9	5	0,3	10		•	•	•	•
5,0 - 5,9	6	9	5	0,3	10		•	•	•	•

PRICES PER PIECE IN EURO - VALID FROM MIN. 10 UNITS PER DIMENSION!

CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

DIN ISO 8020, type B



Item no.

2133.
l2 = 13 mm

Hardness

Shaft: HRC 62 ± 2
Head: HRC 52 ± 5

Material

HSS

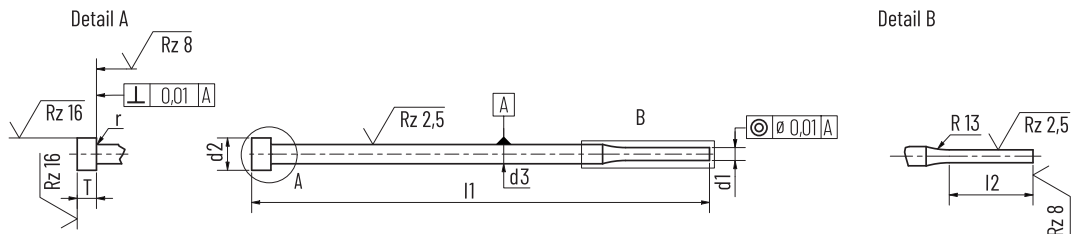
Other materials available on request, see material table.

d ₁	d ₃	d ₂	T	r	l ₂	l ₁	71	80	90	100
j6	m5	0	+0,2	+0,1	+0,5	+0,5				
		-0,15	+0,1	0	0	+0,2				
2,5 - 3,9	8	11	5	0,3	13		•	•	•	•
4,0 - 4,9	8	11	5	0,3	13		•	•	•	•
5,0 - 5,9	8	11	5	0,3	13		•	•	•	•
6,0 - 6,9	8	11	5	0,3	13		•	•	•	•
7,0 - 7,9	8	11	5	0,3	13		•	•	•	•

PRICES PER PIECE IN EURO - VALID FROM MIN. 10 UNITS PER DIMENSION!

CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

DIN ISO 8020, type B



Item no.
2143.
l2 = 17 mm

Hardness
Shaft: HRC 62 ± 2
Head: HRC 52 ± 5

Material
HSS

Other materials available on request, see material table.

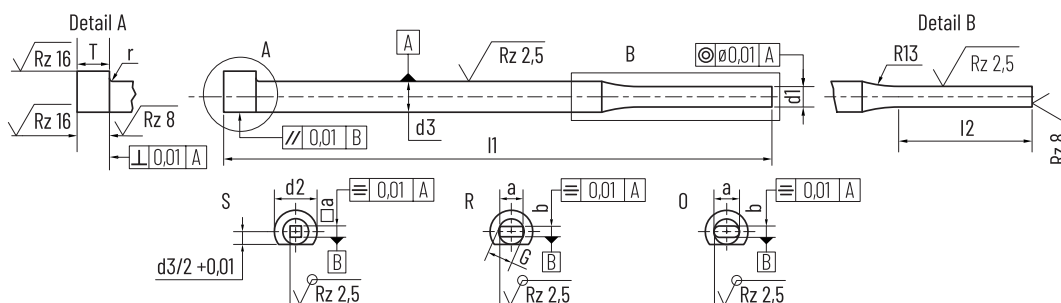
d ₁ j6	d ₃ m5	d ₂ 0 -0,15	T +0,2 +0,1	r +0,1 0	l ₂ +0,5 0	l ₁ +0,5 +0,2	71	80	90	100
4,0 - 4,9	10	13	5	0,3	17	
5,0 - 5,9	10	13	5	0,3	17	
6,0 - 6,9	10	13	5	0,3	17	
7,0 - 7,9	10	13	5	0,3	17	
8,0 - 8,9	10	13	5	0,3	17	
9,0 - 9,9	10	13	5	0,3	17	
5,0 - 5,9	13	16	5	0,4	17	
6,0 - 6,9	13	16	5	0,4	17	
7,0 - 7,9	13	16	5	0,4	17	
8,0 - 8,9	13	16	5	0,4	17	
9,0 - 9,9	13	16	5	0,4	17	
10,0 - 10,9	13	16	5	0,4	17	
11,0 - 11,9	13	16	5	0,4	17	
12,0 - 12,9	13	16	5	0,4	17	
8,0 - 8,9	16	19	5	0,4	17	
10,0 - 10,9	16	19	5	0,4	17	
11,0 - 11,9	16	19	5	0,4	17	
12,0 - 12,9	16	19	5	0,4	17	
13,0 - 13,9	16	19	5	0,4	17	
14,0 - 14,9	16	19	5	0,4	17	
15,0 - 15,9	16	19	5	0,4	17	
12,0 - 13,0	20	23	5	0,4	17	
13,5 - 14,5	20	23	5	0,4	17	
15,0 - 16,0	20	23	5	0,4	17	

d ₁ j6	d ₃ m5	d ₂ 0 -0,15	T +0,2 +0,1	r +0,1 0	l ₂ +0,5 0	l ₁ +0,5 +0,2	71	80	90	100
16,5 - 17,5	20	23	5	0,4	17	
18,0 - 19,5	20	23	5	0,4	17	
19,5 - 21,5	25	28	5	0,4	17	
22,0 - 23,025	28	28	5	0,4	17	

PRICES PER PIECE IN EURO - VALID FROM MIN. 10 UNITS PER DIMENSION!

CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

DIN ISO 8020, type C



Item

Custom made components

Version

Type CS: square stepped cutting shaft
 Type CR: rectangular stepped cutting shaft
 Type CO: oblong stepped cutting shaft

Material

HWS, HSS, Vanadis 23
 Other materials available on request, see material table.

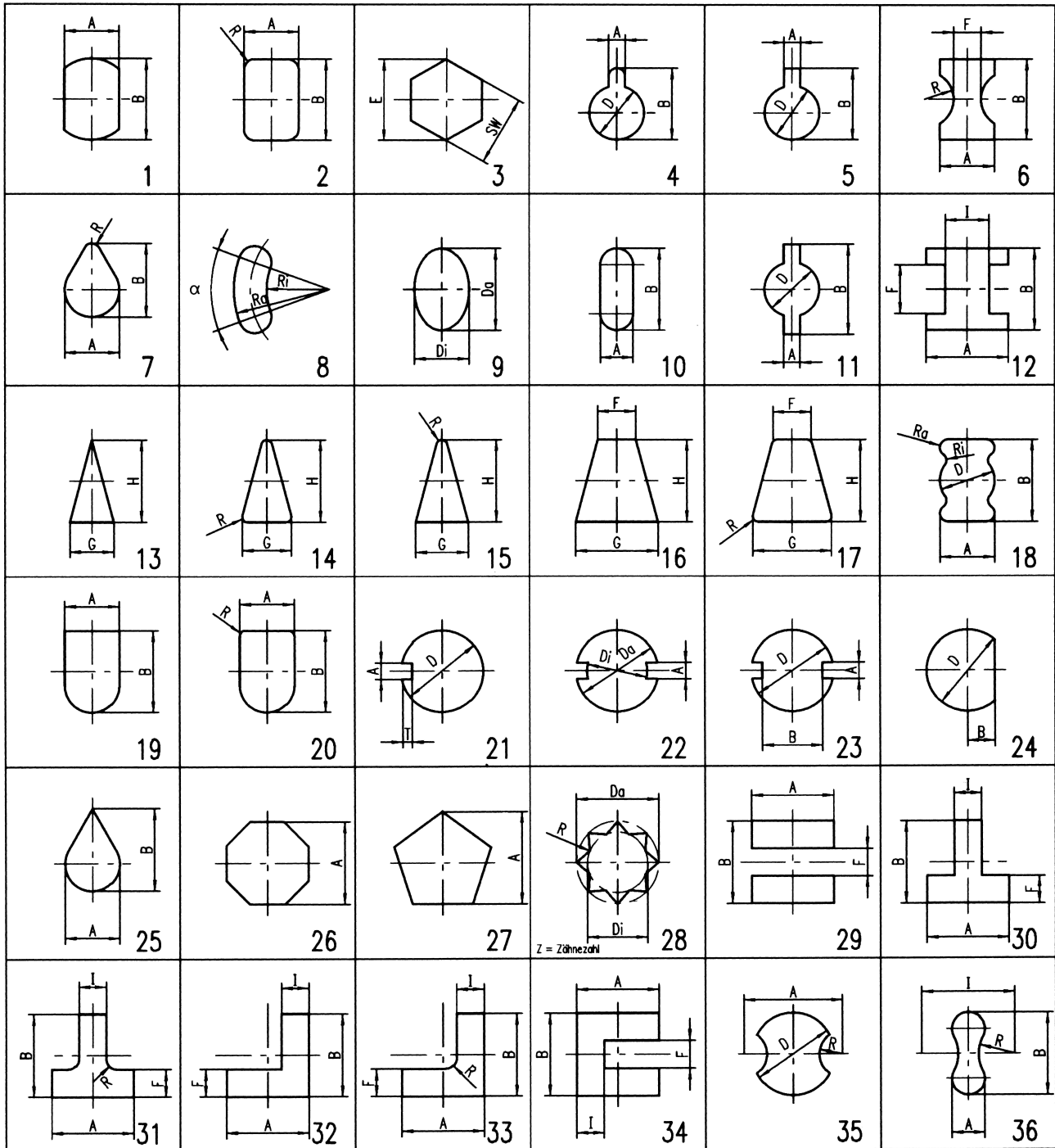
a	b	d ₂	d ₃	T	r	l ₂	l ₁
± 0,01	± 0,01	0 -0,15	m5	+ 0,2 + 0,1	+ 0,1 0	+ 0,5 0	+ 0,5 + 0,2
							71 80 90 100
		6	4	3	0,2		
		8	5	5	0,3		
		9	6	5	0,3	Preferred	
		11	8	5	0,3	sizes =	
		13	10	5	0,3	10, 13, 17	
At the option of the orderer		16	13	5	0,4	Other	
G= max d ₃		19	16	5	0,4	lengths	
		23	20	5	0,4	possible	
		28	25	5	0,4		

Cutting punches are not stocked, but can be produced at short notice. The anti-twist lock is always at the longest form side. On request, we can manufacture the anti-twist lock at the short form side. **PRICE UPON REQUEST**

TYPE VARIATIONS

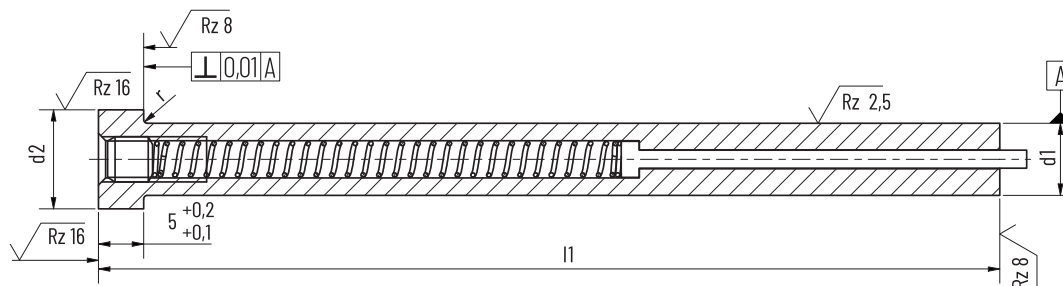
Punches and dies

We can supply these tools according to your requirements from a range of materials: HWS, HSS and powder metallurgic steels. Also coated if requested.



CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

DIN ISO 8020, type E



Item no.

2356.
without cross hole
with spring loaded pin

Hardness

Shaft: HRC 62 ± 2
Head: HRC 52 ± 5

Material

CPM 10 V

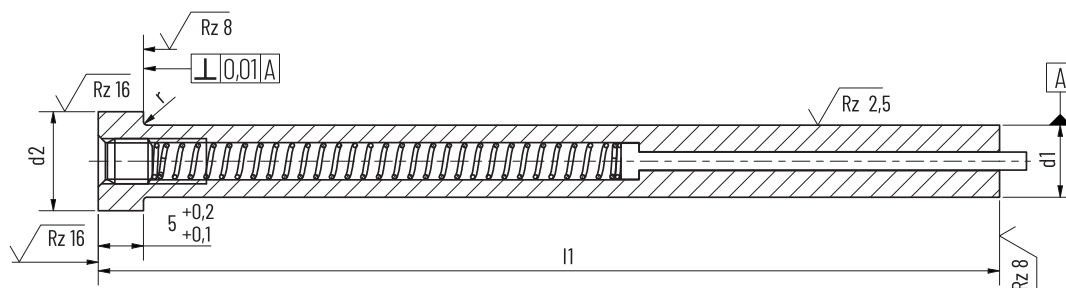
Other materials available on request, see material table.

d ₁ m 5	d ₂	r	l ₁	63	71	80	90	100
	0 -0,15	+0,1 0	+0,5 +0,2					
6	9	0,3		•	•	•	•	•
8	11	0,3		•	•	•	•	•
10	13	0,3		•	•	•	•	•
13	16	0,4		•	•	•	•	•
16	19	0,4		•	•	•	•	•
20	23	0,4		•	•	•	•	•

The delivery takes place, depending on availability, with cross hole.

CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

DIN ISO 8020, type E



Item no.

2353.
without cross hole
with spring loaded pin

Hardness

Shaft: HRC 62 ± 2
Head: HRC 52 ± 5

Material

HSS

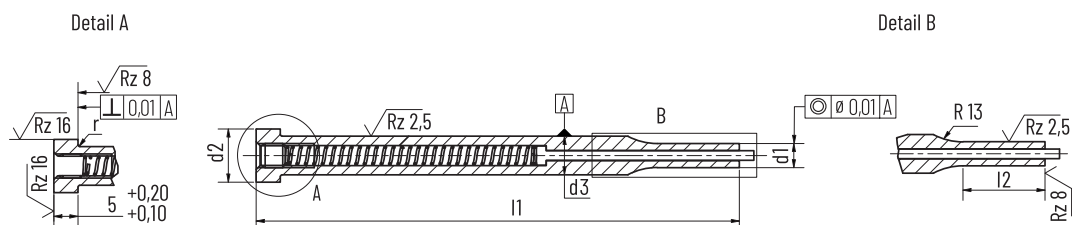
Other materials available on request, see material table.

d_1 m5	d_2	r	l_1	63	71	80	90	100	120
	0	+0,1	+0,5						
	-0,15	0	+0,2						
4	6	0,3							
5	8	0,3							
6	9	0,3							
7	10	0,3							
8	11	0,3							
10	13	0,3							
11	14	0,4							
13	16	0,4							
16	19	0,4							
20	23	0,4							
25	28	0,4							

The delivery takes place, depending on availability, with cross hole.

CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

DIN ISO 8020, type F



Item no.

217x. = length $l_2=10$ mm
218x. = length $l_2=13$ mm
219x. = length $l_2=17$ mm

The 4th digit of the item no. indicates the material:
xxx3.=HSS/xxx6.=CPM 10 V

Version

without cross hole
with spring loaded pin

Hardened, tempered, shaft fine grinded, completely assembled.

Material

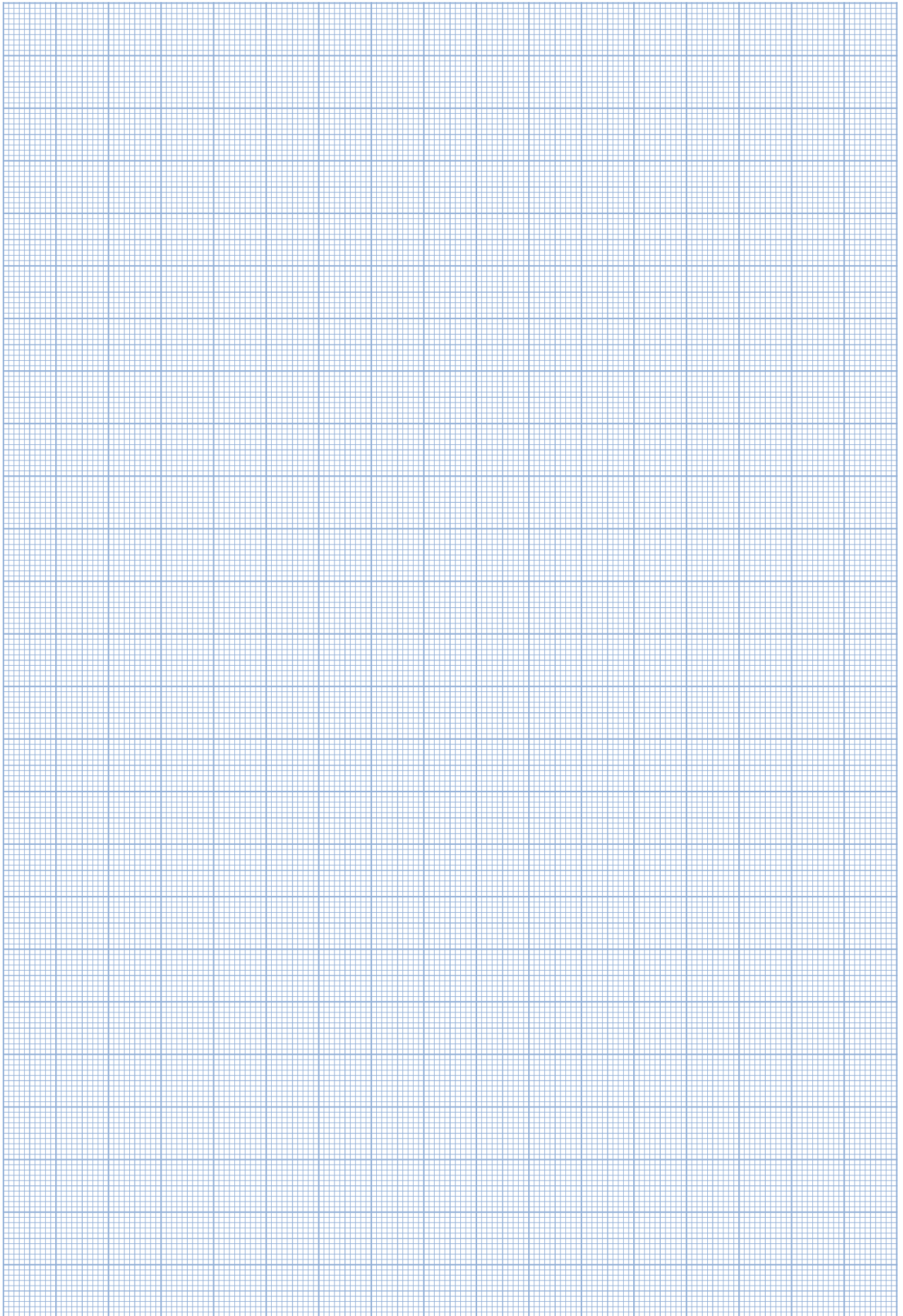
HSS, CPM 10 V

Other materials available on request, see material table.

d_1	Gradation	d_2	d_3	r	l_2	l_1			
J6	d_1	0 -0,15	m5	+0,1 0	+0,5 0	71	80	90	100
1,6 - 5,9	0,1	9	6	0,3	10				
2,5 - 7,9	0,1	11	8	0,3	13				
4,0 - 9,9	0,1	13	10	0,3	17				
5,0 - 12,9	0,1	16	13	0,4	17				
8,0 - 15,9	0,1	19	16	0,4	17				
12,0 - 19,5	0,5	23	20	0,4	17				
16,5 - 24,5	0,5	28	25	0,4	17				

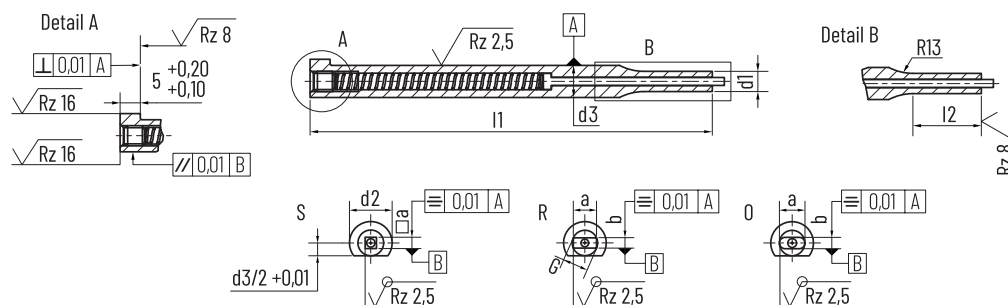
Cutting punches are not stocked, but can be produced at short notice. The delivery takes place, depending on availability, with cross hole.

PRICE UPON REQUEST



CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

DIN ISO 8020, type G



Item

Custom made components

Version

- Type GS: square stepped cutting shaft with spring loaded pin
- Type GR: rectangular stepped cutting shaft with spring loaded pin
- Type GO: oblong stepped cutting shaft with spring loaded pin

Material

HSS, CPM 10 V

Other materials available on request, see material table.

a	b	d ₂	d ₃	r	l ₂	l ₁
± 0,01	± 0,01	0 -0,15	m5	+ 0,1 0	+ 0,5 0	+ 0,5 + 0,2
						71 80 90
		9	6	0,3		
		11	8	0,3	Preferred	
		13	10	0,3	sizes =	
		16	13	0,4	10, 13, 17	
		19	16	0,4	Other lengths	
		23	20	0,4	possible	
		28	25	0,4		

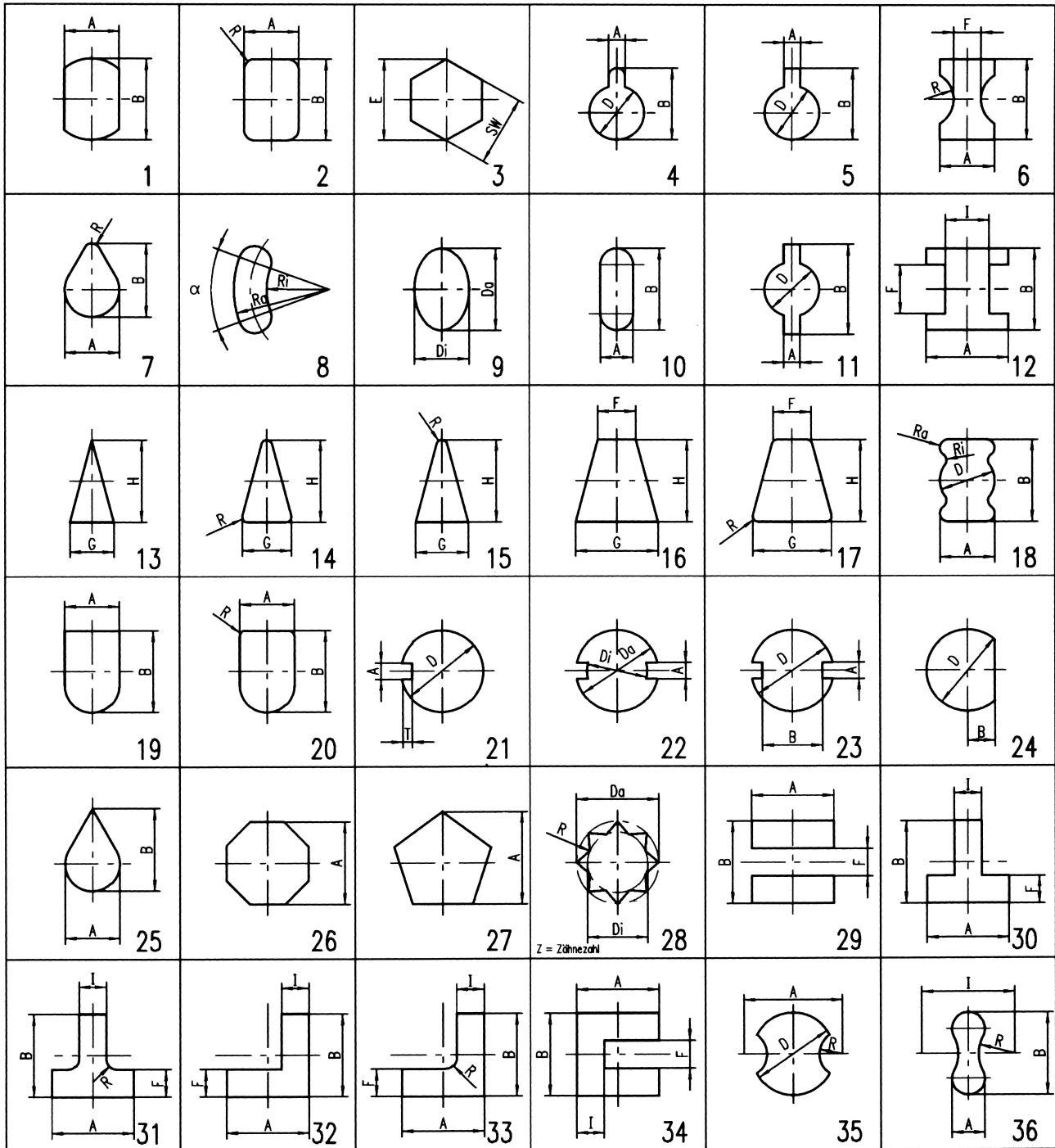
Cutting punches are not stocked, but can be produced at short notice. The anti-twist lock is always at the longest form side. On request, we can manufacture the anti-twist lock at the short form side. The delivery takes place, depending on availability, with cross hole.

PRICE UPON REQUEST

TYPE VARIATIONS

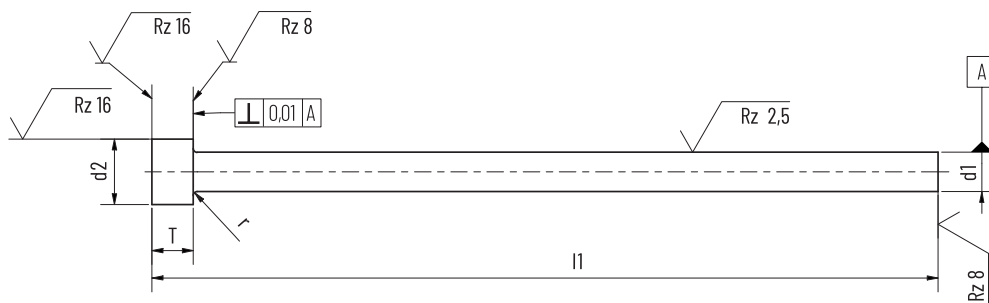
Punches and dies

We can supply these tools according to your requirements from a range of materials: HWS, HSS and powder metallurgic steels. Also coated if requested.



CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

type EA



Item no.
2512.

Hardness
Shaft: HRC 60 ± 2
Head: HRC 45 ± 5

Material
HWS

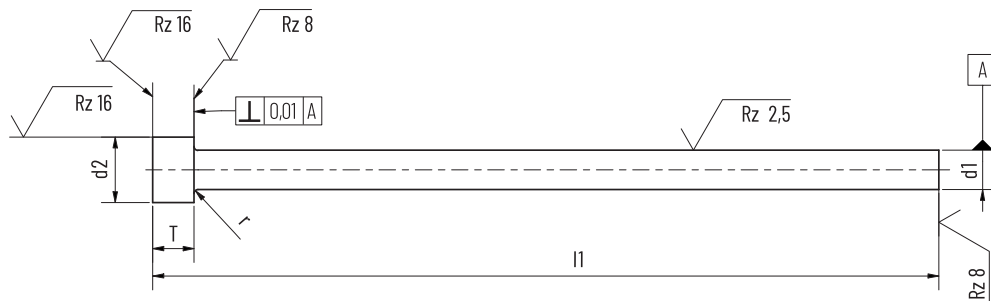
Other materials available on request, see material table.

d ₁	d ₂	T	r	l ₁	63	71	80	90	100
h _e	0	0	+0,2	+0,5					
	-0,15	-0,1	0	0					
10	13	4,2	0,3		.				
13	16	4,2	0,3		.				.
16	19	4,2	0,3		
20	23	4,2	0,3				.		

Product expires.

CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

type EA



Item no.
2513.

Hardness
Shaft: HRC 62 ± 2
Head: HRC 52 ± 5

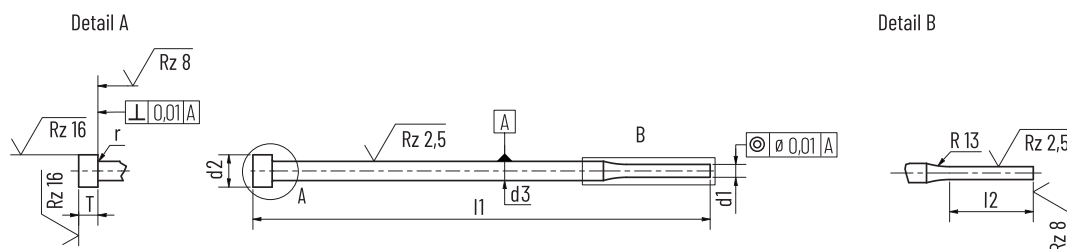
Material
HSS

Other materials available on request, see material table.

d_1	d_2	T	r	l_1	63	71	80	100
h_6	0	0	+0,2	+0,5				
	-0,15	-0,1	0	0				
3	5	3,15	0,3		•	•		•
4	6,5	3,15	0,3		•	•	•	•
5	8	3,15	0,3		•	•	•	•
6	9	3,15	0,3			•		•
8	11	4,2	0,3			•	•	•
10	13	4,2	0,3			•	•	
13	16	4,2	0,3		•			

CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

type EB



Item no.

252x. = length l₂ = 7 mm
253x. = length l₂ = 13 mm
254x. = length l₂ = 17 mm

The 4th digit of the item no. indicates the material:
xxx2.=HWS/xxx3.=CPM 10 V

Version

Hardened, tempered, shaft fine grinded, head hot forged and annealed.

Material

HSS, HWS*

Other materials available on request, see material table.

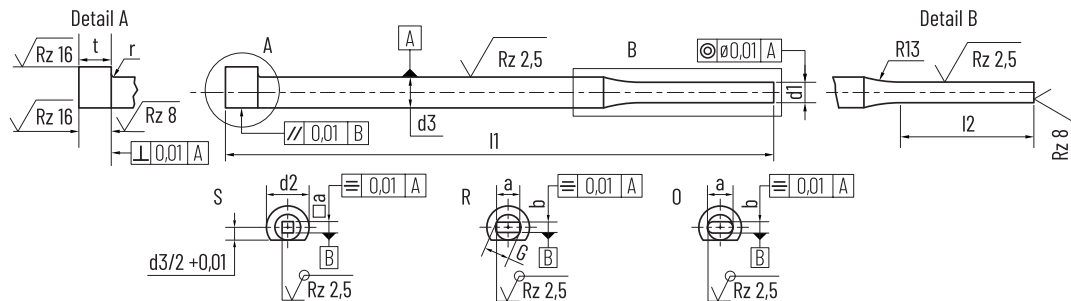
d ₁	Gradation	d ₂	d ₃	T	r	l ₂	l ₁			
h6	d ₁	0 -0,15	h6	0 -0,1	+0,2 0	+0,5 0	71	80	90	100
1,0 - 2,2	0,1	5	3	3,15	0,3	7				
2,0 - 3,9	0,1	6,5	4	3,15	0,3	Choice of 7 or 17				
2,5 - 4,9	0,1	8	5	3,15	0,3					
3,0 - 5,9	0,1	9	6	3,15	0,3					
4,0 - 7,9	0,1	11	8	4,2	0,3	17				
5,0 - 9,9	0,1	13	10	4,2	0,3	17				
5,0 - 12,9	0,1	16	13	4,2	0,3	17				
7,5 - 15,9	0,1	19	16	4,2	0,3	17				

Cutting punches are not stocked, but can be produced at short notice.

*Only in a limited range of dimensions available in HWS from stock. **PRICE UPON REQUEST**

CUTTING PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD

with stepped shaft, square, rectangular and oblong, type EC



Item

Custom made components

Version

Type ECS: square stepped cutting shaft
 Type ECR: rectangular stepped cutting shaft
 Type ECO: oblong stepped cutting shaft

Material

HSS, HWS*

Other materials available on request, see material table.

a	b	d ₂	d ₃	t	r	l ₂	l ₁
k8	k8	0 -0,15	h6	0 -0,1	+0,2 0	+0,5 0	+0,5 0
						71	80 90
		9	6	3,15	0,3	Preferred	
At the option of the orderer		11	8	4,2	0,3	sizes = 13	
G= max d ₃		13	10	4,2	0,3	Other lengths possible	
		16	13	4,2	0,3		

Cutting punches are not stocked, but can be produced at short notice. The anti-twist lock is always at the longest form side.

On request, we can manufacture the anti-twist lock at the short form side.

*Only in a limited range of dimension available in HWS from stock. **PRICE UPON REQUEST**