



www.alfra.de



STANZEN



BOHREN



HEBEN



SÄGEN



ENTGRATEN



A-DE



Vor mehr als 40 Jahren begannen wir, Blechlocher für den Schaltschrank- und Steuerungsbau selbst in Deutschland zu produzieren.

Erfahrungen durch den Vertrieb dieser Werkzeuge hatten wir zu diesem Zeitpunkt schon lange gesammelt. Durch die Nähe zu unseren Kunden flossen Wünsche und Verbesserungsvorschläge immer schon in die Weiterentwicklung mit ein.

So entstanden weitere, neue Produkte:

Hydraulische Handstanzen für die kraftsparende Betätigung von Blechlochern, Schneidgeräte für sogenannte Tragschienen, Maschinen und Werkzeuge für die Stromschienenbearbeitung, stationäre Stanzmaschinen für die rationelle Schaltschrank- und Gehäusebearbeitung und vieles mehr.

Der Startschuss für Top-Produkte „Made in Germany“ liegt also schon einige Jahre zurück. Heute profitieren Kunden weltweit von dieser Historie.

Ein ALFRA-Blechlocher Typ TriCut™ hat drei Schneiden, um das Verkranten beim Stanzdurchbruch komplett auszuschließen. Materialauswahl und Vergütung sind so gewählt, wie es Anwender in Bezug auf Qualität und Standzeit auch erwarten dürfen.

Neu sind unsere Kugellagerschrauben! Das Lager wird in einem aufwendigen Fertigungsprozess in einen Käfig aus Aluminium gepackt. Staub, Schmutz und mechanische Einflüsse von außen – dagegen ist es perfekt geschützt. Die positive Folge sind ein Minimum an Kraftaufwand und ein langlebiges Werkzeug für optimalen Kosten-/Nutzeffekt.



Die oben genannten Artikel wurden über Jahrzehnte weiterentwickelt. In unserem neuen Katalog finden Sie sie wieder - in top aktueller, verbesserter Ausführung. Produziert werden Sie in unseren Produktionsstätten Hockenheim und Berlin/Stahnsdorf. Das ist gelebte Firmenphilosophie, schützt den Standort - und Sie vor mangelhafter Ware. Weniger wollen wir Ihnen nicht liefern.

Damit setzen wir Qualitätsstandards, an denen Sie uns als unser gern gesehener und stets geschätzter Kunde jederzeit messen dürfen.

ALFRA bietet ihnen jahrzehntelanges Know How in der Technologie von Blechlochern, Schraublochern, Lochknackern oder wie immer man sie bezeichnen mag. Unser Programm um das „Loch“ herum ist enorm vielfältig und einzigartig.

MonoCut™, TwinCut™, TriCut™ und TriCut+™ sowie FormCut™ und FormCut+™, verbunden mit einer über 100-jährigen Firmengeschichte, sprechen für sich.





Wir reduzierten in den letzten 4 Jahren den CO²-Ausstoss um fast 400 Tonnen!
Wir produzierten 600 Megawattstunden Strom für den eigenen Bedarf!

Nur wer heute noch selbst produziert, der kann auch auf den gesamten Herstellungsprozess achten und darauf Einfluss nehmen.

Wir leben einen ressourcenschonenden Umgang mit unserer Umwelt und haben in den letzten Jahren ein verstärktes Bewusstsein dafür entwickelt, „was woher“ kommt und wie Sie es dann einsetzen können. Der Einsatz alternativer Energie, von Photovoltaik, führte in den letzten Jahren bei uns zu einer nahezu klimaneutralen Fertigung.

Bevor wir es vergessen: Zertifiziert nach ISO-Standard sind wir natürlich ohnehin, schon seit 1997.

Mit einem sehr gutem Gefühl können Sie also unsere Werkzeuge einsetzen. Nicht nur, weil Sie technisch so ausgereift sind und eine ausgezeichnete Standzeit haben.

Nein, weil Sie in der gesamten Fertigungskette durchdacht sind - und keine Spuren hinterlassen, die die Umwelt und Generationen nach uns belasten.



WERKZEUGE UND MASCHINEN FÜR DEN STEUERUNGSBAU



**Blechlocher
MonoCut™ / Sets**

Seite 8 - 9



**Spalt-Blechlocher
TriCut™ / Sets**

Seite 10 - 11



**Spalt-Blechlocher
TriCut+™ / Sets**

Seite 12 - 13



**Spalt-Blechlocher
TwinCut™ / Sets**

Seite 14 - 15



**Spalt-Blechlocher
FormCut™**

Seite 16 - 17



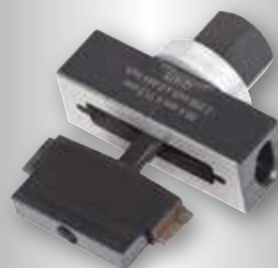
**Spalt-Blechlocher
FormCut™**

Seite 18 - 19



**Blechlocher
Sanitär**

Seite 20



**Blechlocher
Sub-Min-D**

Seite 21



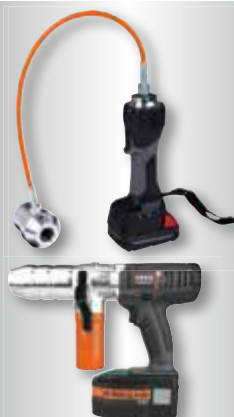
**Blechlocher
Sonderformen/
Sonderanfertigungen**

Seite 22 - 23



**Handhydraulik
Stanzen / Sets**

Seite 24 - 33



**Akku-Compact Flex™
Akku-Compact**

Seite 30 / 33



Hydraulikpumpen

Seite 34 - 37



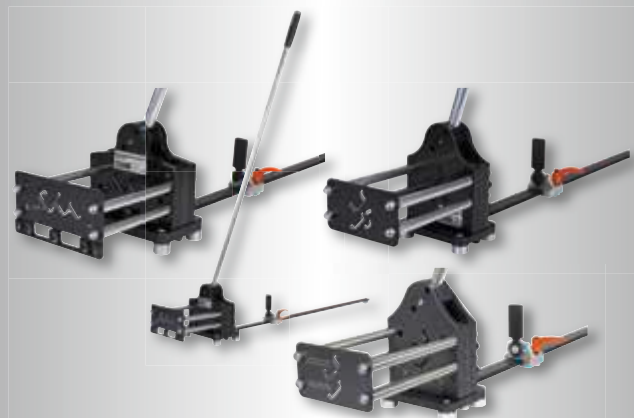
Zubehör

Seite 38- 40



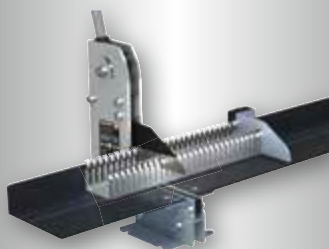
Kerbnutzange

Seite 41



Schneidgeräte für Hutschienen

Seite 42 - 49



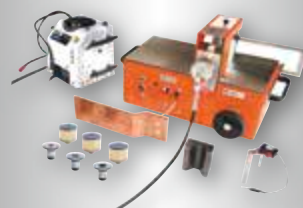
Verdrahtungskanal-Schneidgerät

Seite 50 - 51



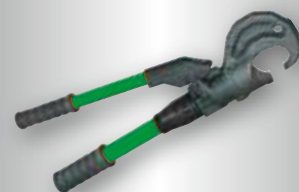
**Montagetische
AMT 150, AMTE 200/250**

Seite 52 - 55



**Stromschienen-
bearbeitung**

Seite 56 - 66



Verpressgeräte

Seite 67 - 68



Kabelschneider

Seite 69



ALFRA PRESS

Seite 70 - 93

	 ALFRA BLECHLOCHER® MonoCut™	 ALFRA BLECHLOCHER® TriCut™	 ALFRA BLECHLOCHER® TriCut+™	 ALFRA BLECHLOCHER® TwinCut™
Geeignet für				
Stahlblech S235 F ≈ 370 N/mm ²	✓	✓	✓	✓
Edelstahl F ≈ 600 N/mm ²	-	-	✓	✓
Materialstärke bei der Verwendung von				
Ø 6 mm Zugschraube	-	1,5 mm	-	-
Ø 9,5 mm Zugschraube	2 mm	2 mm	-	2 mm
Ø 11,1 mm Zugschraube	-	-	2 mm	2,5 mm
Ø 19 mm Zugschraube	3 mm	3 mm	2,5 mm	3 mm
Durchmesser				
	12,7 mm/M12/PG7 - 152 mm	12,5 mm/M12/PG7 - 63,5 mm/M63	15,2 mm/PG9 - 63,5 mm/M63	12,7 mm/M12/PG7 - 63,5 mm/M63
Sonderanfertigungen	✓	✓	✓	✓
Ø für Vorbohren				
Ø 6 mm Zugschraube	-	6,2 mm	-	-
Ø 9,5 mm Zugschraube	11 mm	10 mm	-	10 mm
Ø 11,1 mm Zugschraube	-	-	11,5 mm	11,5 mm
Ø 19 mm Zugschraube	20,5 mm	19,5 mm	19,5 mm	19,5 mm
Ø 28,3 mm Zugschraube	30,5 mm	-	-	-
Bearbeitungs- möglichkeit durch				
Schraubenschlüssel oder Ratsche	✓ Bis Ø 89 mm	✓	✓	✓
Hydraulikantrieb	✓	✓	✓	✓

- 1** Hochzugfeste Schrauben für härteste Einsatzbedingungen
- 2** Überstand des Kugellagers zum Schutzring sorgt für perfekte Kraftübertragung zum Schraubenschlüssel bzw. zum Stanzwerkzeug
- 3** Durch Aluminiumringe gekapselte Kugellager. Extrem haltbar und perfekt geschützt vor Verunreinigungen
- 4** UNF-Feingewinde



1

2



Blechlocher MonoCut™ für Stahlblech (S235)

- 1 Mit UNF-Feingewinde
- 2 Mit 4 Fadenkreuzmarkierungen für einfache, mittige Ausrichtung



„Bis zu welcher Materialstärke ein Blechlocher eingesetzt werden kann, hängt immer von Zugschraube und Zugbolzen ab.“

Einsetzbar bis zu einer Materialstärke von:

- 3,0 mm Stahlblech mit 3/4" (19,0 mm) Zugschraube oder Zugbolzen
- 2,0 mm Stahlblech mit 3/8" (9,5 mm) Zugschraube oder Zugbolzen

Blechlocher MonoCut™ – Sets



Alle Sets werden im robusten und praktischen Kunststoffkoffer ausgeliefert.

Ø mm	12,7	15,2	16,2	18,6	19,0	20,4	22,5	25,4	28,3	30,5	31,7	32,5	34,6	37,0	38,0	40,5	43,2	47,0	49,6	50,5	54,0	60,0	61,5	63,5
Ø Metrisch	M12	-	M 16	-	-	M 20	-	M 25	-	-	-	M 32	-	-	-	M 40	-	-	-	M 50	-	-	-	M 63
Ø PG	7	9	-	11	-	13	16	-	21	-	-	-	-	29	-	-	-	36	-	-	42	48	-	-
Ø Inch	1/2"	-	-	-	3/4"	-	7/8"	1"	-	1-7/32"	1-1/4"	-	-	-	1-1/2"	-	1-11/16"	-	1-15/16"	-	2-1/8"	-	2-3/8"	2-1/2"
	0.5	0.598	0.638	0.732	0.748	0.803	0.886	1.0	1.114	1.201	1.248	1.280	1.362	1.457	1.496	1.594	1.701	1.850	1.953	1.988	2.126	2.362	2.421	2.5
Ø Conduit	-	-	-	-	-	-	1/2"	-	3/4"	-	-	-	1"	-	-	-	1 1/4"	-	1 1/2"	-	-	-	2"	-
Art.-Nr.																								
01290			•			•		•				•				•								
01291			•			•		•				•				•				•				•
01298	•	•		•		•	•		•	•				•				•			•	•		
01459							•		•				•				•		•				•	
01463	•				•			•			•				•					•				
01451		•		•		•	•		•															

+ 2 Kugellagerschrauben Ø 9,5 x 50,0 mm, 1 Vorbohrer HSS Ø 11,0 mm, 1 Tube Gleitpaste

Ø in mm	Max. Material- stärke in mm (S235)	Größe Metrisch	Größe PG	Größe Inch	Größe Conduit & Pipe Size							
						Stempel und Matrize		passende Zugbolzen	passende Zugschraube	passende Zugschraube mit Kugellager		
						Zugschraube mit Kugellager	Zugschraube					
						Art.-Nr.						
12,7	2,0	M 12	7	1/2"	0.500	-	01002	01001	02003	01335	01339	
14,3	2,0	-	-	9/16"	0.563	-	01014	01013				
15,2	2,0	-	9	-	0.598	-	01006	01005				
16,0	2,0	-	-	-	0.630	-	01016	01015				
16,2	2,0	M 16	-	-	0.638	-	01010	01009				
17,5	2,0	-	-	11/16"	0.689	-	01018	01017				
18,6	2,0	-	11	-	0.732	-	01022	01021				
19,0	2,0	-	-	3/4"	0.748	-	01026	01025				
20,0	2,0	-	-	-	0.787	-	01030	01029				
20,4	2,0	M 20	13	-	0.803	-	01034	01033				
20,6	2,0	-	-	13/16"	0.811	-	01038	01037				
22,0	2,0	-	-	-	0.866	-	01042	01041				
22,5	2,0	-	16	7/8"	0.886	1/2"	01046	01045				
23,8	2,0	-	-	15/16"	0.937	-	01050	01049				
25,0	2,0	-	-	-	0.984	-	01054	01053				
25,4	2,0	M 25	-	1"	1.000	-	01058	01057				
27,0	2,0	-	-	1-1/16"	1.063	-	01078	01077				
28,3	2,0	-	21	-	1.114	3/4"	01070	01069	02002	01337	01340	
28,3	3,0	-	21	-	1.114	3/4"	01074	01073				
28,6	2,0	-	-	1-1/8"	1.126	-	01080	01079	02003	01336	01339	
30,1	2,0	-	-	-	1.185	-	01086	01085				
30,5	2,0	-	-	1-7/32"	1.201	-	01094	01093				
31,7	2,0	-	-	1-1/4"	1.248	-	01102	01101				
32,5	2,0	M 32	-	-	1.280	-	01106	01105				
33,4	2,0	-	-	1-5/16"	1.315	-	01110	01109				
34,6	3,0	-	-	1-11/32"	1.362	1"	01118	01117	02002	01337	01340	
35,0	2,0	-	-	1-3/8"	1.378	-	01122	01121	02003	01336	01339	
35,0	3,0	-	-	1-3/8"	1.378	-	01126	01125	02002	01337	01340	
37,0	3,0	-	29	-	1.457	-	01130	01129				
38,0	3,0	-	-	1-1/2"	1.496	-	01134	01133				
40,5	3,0	M 40	-	-	1.594	-	01150	01149				
41,3	3,0	-	-	1-5/8"	1.626	-	01154	01153				
42,8	3,0	-	-	-	1.685	-	01158	01157				
43,2	3,0	-	-	1-11/16"	1.701	1 1/4"	01162	01161				
44,5	3,0	-	-	1-3/4"	1.752	-	01164	01163				
47,0	3,0	-	36	-	1.850	-	01166	01165				
47,6	3,0	-	-	1-7/8"	1.874	-	01182	01181				
49,6	3,0	-	-	1-15/16"	1.953	1 1/2"	01170	01169				
50,5	3,0	M 50	-	-	1.988	-	01178	01177				
54,0	3,0	-	42	2-1/8"	2.126	-	01190	01189		01338		01341
57,2	3,0	-	-	2-1/4"	2.252	-	01194	01193				
60,0	3,0	-	48	-	2.362	-	01202	01201				
61,5	3,0	-	-	2-3/8"	2.421	2"	01206	01205				
63,5	3,0	M 63	-	2-1/2"	2.500	-	01210	01209				
66,7	3,0	-	-	2-5/8"	2.626	-	01214	01213				
Ab ø 68,0 mm empfehlen wir den Einsatz von Hydraulikgeräten.												
68,0	3,0	-	-	-	2.677	-	01242	01241	02002	01338	01341	
70,0	3,0	-	-	2-3/4"	2.756	-	01222	01221				
70,6	3,0	-	-	-	2.780	-	01220	01219				
74,0	3,0	-	-	2-7/8"	2.913	2 1/2"	01234	01233				
75,5	3,0	M 75	-	2-7/8"	2.972	-	01226	01225				
76,2	3,0	-	-	3"	3.000	-	01230	01229				
80,0	3,0	-	-	3-1/8"	3.150	-	01238	01237				
82,0	3,0	-	-	-	3.228	-	01246	01245				
Ab 89,0 mm ist generell der Einsatz von Hydraulikgeräten erforderlich.								Notwendiges Zubehör:				
						Stempel	Matrize	Zugbolzen	Sonder- zugschraube	Kontermutter		
89,0	3,0	-	-	3-1/2"	3.504	3"	01251	01252	01398	01398L	01419	
92,0	3,0	-	-	3-5/8"	3.622	-	01253	01254				
100,5	3,0	-	-	-	3.957	-	01257	01258				
115,5	3,0	-	-	4-1/2"	4.547	4"	01265	01266				
120,0	3,0	-	-	-	4.724	-	01267	01268				



Spalt-Blechlocher TriCut™ für Stahlblech (S235)

- 1 Mit 3-fach Spaltung
- 2 Mit UNF-Feingewinde
- 3 Mit 4 Fadenkreuzmarkierungen für einfache, mittige Ausrichtung



„Bis zu welcher Materialstärke ein Blechlocher eingesetzt werden kann, hängt immer von Zugschraube und Zugbolzen ab.“

Einsetzbar bis zu einer Materialstärke von:

- 3,0 mm Stahlblech mit 3/4" (19,0 mm) Zugschraube oder Zugbolzen
- 2,0 mm Stahlblech mit 3/8" (9,5 mm) Zugschraube oder Zugbolzen
- 1,5 mm Stahlblech mit M6 (6,0 mm) Zugschraube oder Zugbolzen

Spalt-Blechlocher TriCut™ – Sets



Alle Sets werden im robusten und praktischen Kunststoffkoffer ausgeliefert.

Ø mm	12,5	15,2	16,2	18,6	19,0	20,4	22,5	25,4	28,3	30,5	31,7	32,5	34,6	37,0	38,0	40,5	43,2	47,0	49,6	50,5	54,0	60,0	61,5	63,5
Ø Metrisch	M12	-	M 16	-	-	M 20	-	M 25	-	-	-	M 32	-	-	-	M 40	-	-	-	M 50	-	-	-	M 63
Ø PG	7	9	-	11	-	13	16	-	21	-	-	-	-	29	-	-	-	36	-	-	42	48	-	-
Ø Inch	1/2"	-	-	-	3/4"	-	7/8"	1"	-	1-7/32"	1-1/4"	-	-	-	1-1/2"	-	1-11/16"	-	1-15/16"	-	2-1/8"	-	2-3/8"	2-1/2"
	0.5	0.598	0.638	0.732	0.748	0.803	0.886	1.0	1.114	1.201	1.248	1.280	1.362	1.457	1.496	1.594	1.701	1.850	1.953	1.988	2.126	2.362	2.421	2.5
Ø Conduit	-	-	-	-	-	-	1/2"	-	3/4"	-	-	-	1"	-	-	-	1 1/4"	-	1 1/2"	-	-	-	2"	-
Art.-Nr.																								
01762			•			•		•				•				•								
01757			•			•		•				•				•			•					•
01760							•		•				•				•		•				•	
01761	•				•			•			•				•					•				
01754	•		•			•		•				•				•								
	+ 1 Kugellager-Schraube Ø 6,0 x 40,0 mm, 1 Kugellager-Schraube Ø 9,5 x 50,0 mm, 1 Kugellager-Schraube Ø 19,0 x 55,0 mm, 1 Vorbohrer HSS Ø 10,0 mm, 1 Dose Gleitpaste																							
01755			•			•		•				•				•				•				•
	+ 2 Kugellager-Schrauben Ø 9,5 x 50,0 mm, 1 Kugellager-Schraube Ø 19,0 x 55,0 mm, 1 Kugellager-Schraube Ø 19,0 x 75,0 mm, 1 Vorbohrer HSS Ø 10,0 mm, 1 Dose Gleitpaste																							
01750		•		•		•	•		•	•														
	+ 2 Kugellager-Schrauben Ø 9,5 x 50,0 mm, 1 Vorbohrer HSS Ø 10,0 mm, 1 Tube Gleitpaste																							
01751		•		•		•	•		•	•				•				•			•	•		
	+ 2 Kugellager-Schrauben Ø 9,5 x 50,0 mm, 1 Kugellager-Schraube Ø 19,0 x 55,0 mm, 1 Kugellager-Schraube Ø 19,0 x 75,0 mm, 1 Vorbohrer HSS Ø 10,0 mm, 1 Dose Gleitpaste																							

Ø in mm	Max. Material- stärke in mm (S235)	Größe Metrisch	Größe PG	Größe Inch		Größe Conduit & Pipe Size				
							Art.-Nr.			
12,5	1,5	M 12	7	1/2"	0.500	-	01674	01770	02022	01334
15,2	2,0	-	9	-	0.598	-	01680	01771	02003	01339
16,2	2,0	M 16	-	-	0.638	-	01683	01772		
18,6	2,0	-	11	-	0.732	-	01686	01773		
20,4	2,0	M 20	13	-	0.803	-	01689	01774		
22,5	2,0	-	16	7/8"	0.886	1/2"	01692	01775		
25,4	2,0	M 25	-	1"	1.000	-	01695	01776		
28,3	2,0	-	21	-	1.114	3/4"	01698	01777		
28,3	3,0	-	21	-	1.114	3/4"	01701	01778	02002	01340
30,5	2,0	-	-	1-7/32"	1.201	-	01703	01779	02003	01339
32,5	3,0	M 32	-	-	1.280	-	01708	01780	02002	01340
34,6	3,0	-	-	1-11/32"	1.362	1"	01711	01788		
37,0	3,0	-	29	-	1.457	-	01713	01781		
40,5	3,0	M 40	-	-	1.594	-	01715	01782		
43,2	3,0	-	-	1-11/16"	1.701	1 1/4"	01718	01789		
47,0	3,0	-	36	-	1.850	-	01720	01783		01341
49,6	3,0	-	-	1-15/16"	1.953	1 1/2"	01723	01790		
50,5	3,0	M 50	-	-	1.988	-	01736	01784		
54,0	3,0	-	42	2-1/8"	2.126	-	01727	01785		
60,0	3,0	-	48	-	2.362	-	01729	01786		
61,5	3,0	-	-	2-3/8"	2.421	2"	01732	01791		
63,5	3,0	M 63	-	2-1/2"	2.500	-	01739	01787		



Spalt-Blechlocher TriCut+™ für Stahlblech (S235) und Edelstahl

- 1 Mit 3-fach Spaltung
- 2 Mit UNF-Feingewinde
- 3 Mit 4 Fadenkreuzmarkierungen für einfache, mittige Ausrichtung



„Bis zu welcher Materialstärke ein Blechlocher eingesetzt werden kann, hängt immer von Zugschraube und Zugbolzen ab.“

Einsetzbar bis zu einer Materialstärke von:

- 2,5 mm Edelstahl mit 3/4" (19,0 mm) Zugschraube oder Zugbolzen
- 2,0 mm Edelstahl mit 7/16" (11,1 mm) Zugschraube oder Zugbolzen

Spalt-Blechlocher TriCut+™ – Sets



Alle Sets werden im robusten und praktischen Kunststoffkoffer ausgeliefert.

Ø mm	15,2	16,2	18,6	19,0	20,4	22,5	25,4	28,3	30,5	31,7	32,5	34,6	37,0	38,0	40,5	43,2	47,0	49,6	50,5	54,0	60,0	61,5	63,5
Ø Metrisch	-	M 16	-	-	M 20	-	M 25	-	-	-	M 32	-	-	-	M 40	-	-	-	M 50	-	-	-	M 63
Ø PG	9	-	11	-	13	16	-	21	-	-	-	-	29	-	-	-	36	-	-	42	48	-	-
Ø Inch	-	-	-	3/4"	-	7/8"	1"	-	1-7/32"	1-1/4"	-	-	-	1-1/2"	-	1-11/16"	-	1-15/16"	-	2-1/8"	-	2-3/8"	2-1/2"
	0.598	0.638	0.732	0.748	0.803	0.886	1.0	1.114	1.201	1.248	1.280	1.362	1.457	1.496	1.594	1.701	1.850	1.953	1.988	2.126	2.362	2.421	2.5
Ø Conduit	-	-	-	-	-	1/2"	-	3/4"	-	-	-	1"	-	-	-	1 1/4"	-	1 1/2"	-	-	-	2"	-
Art.-Nr.																							
01652		•			•		•				•				•								
01653		•			•		•				•				•				•				•
01645						•		•				•				•		•				•	
01646				•			•			•			•						•				

Ø in mm	Max. Materialstärke in mm (VA)	Größe Metrisch	Größe PG	Größe Inch	Größe Conduit & Pipe Size				
Art.-Nr.									
15,2	2,0	-	9	-	0.598	-	01465	01600	02007
16,2	2,0	M 16	-	-	0.638	-	01466	01656	
18,6	2,0	-	11	-	0.732	-	01467	01603	
20,4	2,0	M 20	13	-	0.803	-	01468	01606	
22,5	2,0	-	16	7/8"	0.886	1/2"	01469	01609	
25,4	2,5	M 25	-	1"	1.000	-	01470	01659	
28,3	2,5	-	21	-	1.114	3/4"	01471	01612	02002
30,5	2,5	-	-	1-7/32"	1.201	-	01472	01615	
32,5	2,5	M 32	-	-	1.280	-	01473	01662	
34,6	2,5	-	-	1-11/32"	1.362	1"	01474	01618	
37,0	2,5	-	29	-	1.457	-	01475	01621	
40,5	2,5	M 40	-	-	1.594	-	01476	01665	
43,2	2,5	-	-	1-11/16"	1.701	1 1/4"	01477	01624	
47,0	2,5	-	36	-	1.850	-	01478	01627	
49,6	2,5	-	-	1-15/16"	1.953	1 1/2"	01479	01630	
50,5	2,5	M 50	-	-	1.988	-	01480	01668	
54,0	2,5	-	42	2-1/8"	2.126	-	01481	01633	01341
60,0	2,5	-	48	-	2.362	-	01482	01636	
61,5	2,5	-	-	2-3/8"	2.421	2"	01483	01640	
63,5	2,5	M 63	-	2-1/2"	2.500	-	01484	01671	



Spalt-Blechlocher TwinCut™ für Stahlblech (S235) und Edelstahl

- 1 Mit 2-fach Spaltung
- 2 Mit UNF-Feingewinde
- 3 Mit 4 Fadenkreuzmarkierungen für einfache, mittige Ausrichtung



„Bis zu welcher Materialstärke ein Blechlocher eingesetzt werden kann, hängt immer von Zugschraube und Zugbolzen ab.“

Einsetzbar bis zu einer Materialstärke von:

- 3,0 mm Edelstahl mit 3/4" (19,0 mm) Zugschraube oder Zugbolzen
- 2,5 mm Edelstahl mit 7/16" (11,1 mm) Zugschraube oder Zugbolzen
- 2,0 mm Edelstahl mit 3/8" (9,5 mm) Zugschraube oder Zugbolzen

Spalt-Blechlocher TwinCut™ – Sets



Alle Sets werden im robusten und praktischen Kunststoffkoffer ausgeliefert.

Ø mm	12,7	15,2	16,2	18,6	19,0	20,4	22,5	25,4	28,3	30,5	31,7	32,5	34,6	37,0	38,0	40,5	43,2	47,0	49,6	50,5	54,0	60,0	61,5	63,5
Ø Metrisch	M12	-	M 16	-	-	M 20	-	M 25	-	-	-	M 32	-	-	-	M 40	-	-	-	M 50	-	-	-	M 63
Ø PG	7	9	-	11	-	13	16	-	21	-	-	-	-	29	-	-	-	36	-	-	42	48	-	-
Ø Inch	1/2"	-	-	-	3/4"	-	7/8"	1"	-	1-7/32"	1-1/4"	-	-	-	1-1/2"	-	1-11/16"	-	1-15/16"	-	2-1/8"	-	2-3/8"	2-1/2"
	0.5	0.598	0.638	0.732	0.748	0.803	0.886	1.0	1.114	1.201	1.248	1.280	1.362	1.457	1.496	1.594	1.701	1.850	1.953	1.988	2.126	2.362	2.421	2.5
Ø Conduit	-	-	-	-	-	-	1/2"	-	3/4"	-	-	-	1"	-	-	-	1 1/4"	-	1 1/2"	-	-	-	-	2"
Art.-Nr.																								
01566							•		•				•				•		•				•	
01567	•				•			•			•				•					•				

Ø in mm	Max. Materialstärke in mm (VA)	Größe Metrisch	Größe PG	Größe Inch	Größe Conduit & Pipe Size				
Art.-Nr.									
12,7	2,0	M 12	7	1/2"	0.500	01576	01510	02003	01339
15,2	2,0	-	9	-	0.598	01577	01513		
16,2	2,0	M 16	-	-	0.638	01578	01516		
18,6	2,5	-	11	-	0.732	01579	01519		
20,4	2,5	M 20	13	-	0.803	01580	01522	02007	01342
22,5	2,5	-	16	7/8"	0.886	01581	01525		
25,4	2,5	M 25	-	1"	1.000	01582	01528		
28,3	3,0	-	21	-	1.114	01583	01531	02002	01340
30,5	3,0	-	-	1-7/32"	1.201	01584	01534		
32,5	3,0	M 32	-	-	1.280	01585	01537		
34,6	3,0	-	-	1-11/32"	1.362	01586	01561		
37,0	3,0	-	29	-	1.457	01587	01540		
40,5	3,0	M 40	-	-	1.594	01588	01543		01341
43,2	3,0	-	-	1-11/16"	1.701	01589	01562		
47,0	3,0	-	36	-	1.850	01590	01546		
49,6	3,0	-	-	1-15/16"	1.953	01591	01563		
50,5	3,0	M 50	-	-	1.988	01592	01549		
54,0	3,0	-	42	2-1/8"	2.126	01593	01552		
60,0	3,0	-	48	-	2.362	01594	01555		
61,5	3,0	-	-	2-3/8"	2.421	01595	01564		
63,5	3,0	M 63	-	2-1/2"	2.500	01596	01558		

Blechlocher FormCut™

für Stahlblech (S235)

- ① mit seitlichem Stanzteilauswurf
- ② Mit UNF-Feingewinde
- ③ Mit 4 Fadenkreuzmarkierungen für einfache, mittige Ausrichtung



„Bis zu welcher Materialstärke ein Quadrat- oder Rechtecklocher (oder auch Sonderwerkzeug) eingesetzt werden kann, hängt immer vom Zugbolzen sowie dem Querschnitt des Werkzeuges ab (Länge x Breite oder Sonderform).“

Größe in mm	Max. Materialstärke in mm (S235)	Zum Betrieb für		Vor- bohren in mm	 inkl. 1 - 4	1  Zugbolzen	2  Kontermutter	3  Kugellager- Druckmutter	4  Adapter für Hydraulik
									

Blechlocher FormCut™ - quadratisch - für Stahlblech (S235)

					Art.-Nr.				
12,7 x 12,7	1,75	●	●	10	01300	01348	01355	01352	01353
15,8 x 15,8	1,75	●	●	10	01301				
19,0 x 19,0	2,0	●	●	14	01302	01347	01351		
22,2 x 22,2	2,0	●	●	14	01303				
24,0 x 24,0	2,0	●	●	14	01331	01360	01354	01359	01361
25,4 x 25,4	2,0	●	●	17	01304				
45,5 x 45,5	3,0		●	20	01313	01345	01350		
46,0 x 46,0	3,0		●	20	01305				
50,8 x 50,8	3,0		●	24	01306	01344	01349		
68,0 x 68,0	3,0		●	24	01308				
92,0 x 92,0	3,0		●	30	01309	01343	01356		
125,0 x 125,0	3,0		●	30	01431				
138,0 x 138,0	3,0		●	30	01311				

Größe in mm	Max. Material- stärke in mm (S235)	Anzahl Pole	Zum Betrieb für		Vor- bohren in mm	 inkl. 1 - 4	1  Zugbolzen	2  Kontermutter oder Brücke	3  Kugellager- Druckmutter	4  Adapter für Hydraulik
										

Blechlocher FormCut™ - rechteckig - für Stahlblech (S235)

						Art.-Nr.				
17,0 x 19,0	2,0		●	●	14	01317	01347	01351	01352	01353
21,8 x 25,8	2,0		●	●	17	01318	01360		01359	01361
22,0 x 30,0	2,0		●	●	17	01319				
22,0 x 42,0	2,0		●	●	17	01320				
25,0 x 50,0	2,0		●	●	17	01332		01418		
45,0 x 92,0	2,0			●	24	01314	01344	01349		
46,0 x 92,0	2,0			●	24	01329				
68,0 x 138,0	3,0			●	30	01330	01343	01358		

Blechlocher FormCut™ - rechteckig - für schwere Steckverbinder - - für Stahlblech (S235)

36,0 x 52,0	2,0	6-polig		●	24	01325	01344	01350		
36,0 x 65,0	2,0	10-polig		●	24	01326				
36,0 x 86,0	2,0	16-polig		●	24	01327				
36,0 x 91,0	2,0			●	24	01323		01349		
36,0 x 112,0	2,0	24-polig		●	24	01328		01357		
46,0 x 86,0	2,0			●	24	01322	01343	01349		
46,0 x 112,0	2,0			●	30	01324				

Blechlocher FormCut+™

für Stahlblech (S235) und Edelstahl

- ① mit seitlichem Stanzteilauswurf
- ② Mit UNF-Feingewinde
- ③ Mit 4 Fadenkreuzmarkierungen für einfache, mittige Ausrichtung



Größe in mm	Max. Materialstärke in mm (VA)	Zum Betrieb für		Vor- bohren in mm	 inkl. 1 - 4	1  Zugbolzen	2  Kontermutter	3  Kugellager- Druckmutter	4  Adapter für Hydraulik
									

Blechlocher FormCut+™ - quadratisch - für Edelstahl (VA)

					Art.-Nr.				
12,7 x 12,7	1,25	●	●	10	013001	01348	01355	01352	01353
15,8 x 15,8	1,25	●	●	10	013011				
19,0 x 19,0	1,5	●	●	14	013021	01347	01351		
22,2 x 22,2	1,5	●	●	14	013031				
24,0 x 24,0	1,5	●	●	14	013311				
25,4 x 25,4	1,5	●	●	17	013041	01360	01354	01359	01361
45,5 x 45,5	2,0		●	20	013131	01345	01350		
46,0 x 46,0	2,0		●	20	013051				
50,8 x 50,8	2,0		●	24	013061	01344			
68,0 x 68,0	2,0		●	24	013081		01349		
92,0 x 92,0	2,0		●	30	013091	01343			
125,0 x 125,0	2,0		●	30	014311		01356		
138,0 x 138,0	2,0		●	30	013111		01356		

Größe in mm	Max. Material- stärke in mm (VA)	Anzahl Pole	Zum Betrieb für		Vor- bohren in mm	 inkl. 1 - 4	1  Zugbolzen	2  Kontermutter oder Brücke	3  Kugellager- Druckmutter	4  Adapter für Hydraulik
										

Blechlocher FormCut+™ - rechteckig - für Edelstahl (VA)

						Art.-Nr.				
17,0 x 19,0	1,5		●	●	14	013171	01347	01351	01352	01353
21,8 x 25,8	1,5		●	●	17	013181	01360		01359	01361
22,0 x 30,0	1,5		●	●	17	013191				
22,0 x 42,0	1,5		●	●	17	013201				
25,0 x 50,0	1,5		●	●	17	013321				
45,0 x 92,0	2,0			●	24	013141	01344	01349		
46,0 x 92,0	2,0			●	24	013291				
68,0 x 138,0	2,0			●	30	013301	01343	01358		

Blechlocher FormCut+™ - rechteckig - für schwere Steckverbinder - für Edelstahl (VA)

36,0 x 52,0	2,0	6-polig		●	24	013251	01344	01350		
36,0 x 65,0	2,0	10-polig		●	24	013261				
36,0 x 86,0	2,0	16-polig		●	24	013271				
36,0 x 91,0	2,0			●	24	013231		01349		
36,0 x 112,0	2,0	24-polig		●	24	013281		01357		
46,0 x 86,0	2,0			●	24	013221		01349		
46,0 x 112,0	2,0			●	30	013241	01343			

■ Zum Ausstanzen der Löcher in Spültischbecken

Größe mm	Bezeichnung	Schraubengröße mm	Art.-Nr.
Ø 28,3	Blechlocher komplett	M 10 x 1	01293
Ø 31,7	Blechlocher komplett	M 10 x 1	01294
Ø 35,0	Blechlocher komplett	M 10 x 1	01295
Ø 37,0	Blechlocher komplett	M 10 x 1	01292
	Zugschraube	M 10 x 1	01299



Art.-Nr. 01450

Blechlochersatz – Sanitär

Art.-Nr.

01450

im Kunststoffkoffer

Inhalt: 3 Blechlocher 28,3 + 31,7 + 35,0 mm
3 Zugschrauben M 10,0 x 1
1 Ring-Maul Schlüssel 17

ALFRA DOPPEL-BLECHLOCHER – SANITÄR

■ Zum Ausstanzen der Löcher in Spültischbecken

■ Schraubenschlüsselbetätigung SW 19

Größe mm	Bezeichnung	Schraubengröße mm	Art.-Nr.
28 und 32	Blechlocher kpl.	10 x 55 spezial	01456
32 und 35	Blechlocher kpl.	10 x 55 spezial	01460
	Zugschraube	10 x 55 spezial	01457



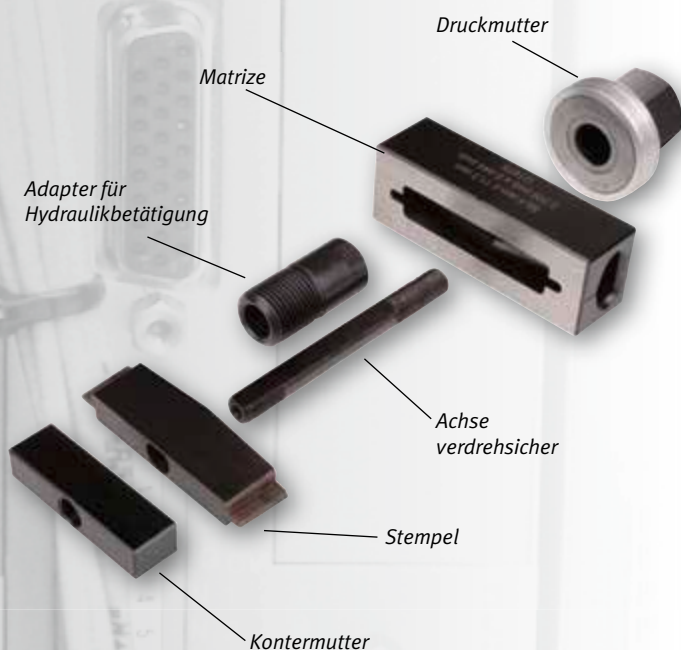
Art.-Nr. 01456 – Doppelblechlocher Ø 28/32 mm

Art.-Nr. 01460 – Doppelblechlocher Ø 32/35 mm

- Für Vielfachsteckverbinder „Sub-Min-D“ - für Stahlblech (S235) und Edelstahl
- Zum Ausstanzen der Ausschnitte für 9 - 50 polige Steckverbinder. Als Zugbolzen werden verdrehsichere Achsen für Stempel und Matrize eingesetzt.
- Alle Blechlocher haben einen seitlichen Auswurf für das Abfallstück. Kein Verklemmen in der Matrize.
- Die Blechlocher werden im robusten und praktischen Kunststoffkoffer geliefert.



Art.-Nr. 01369

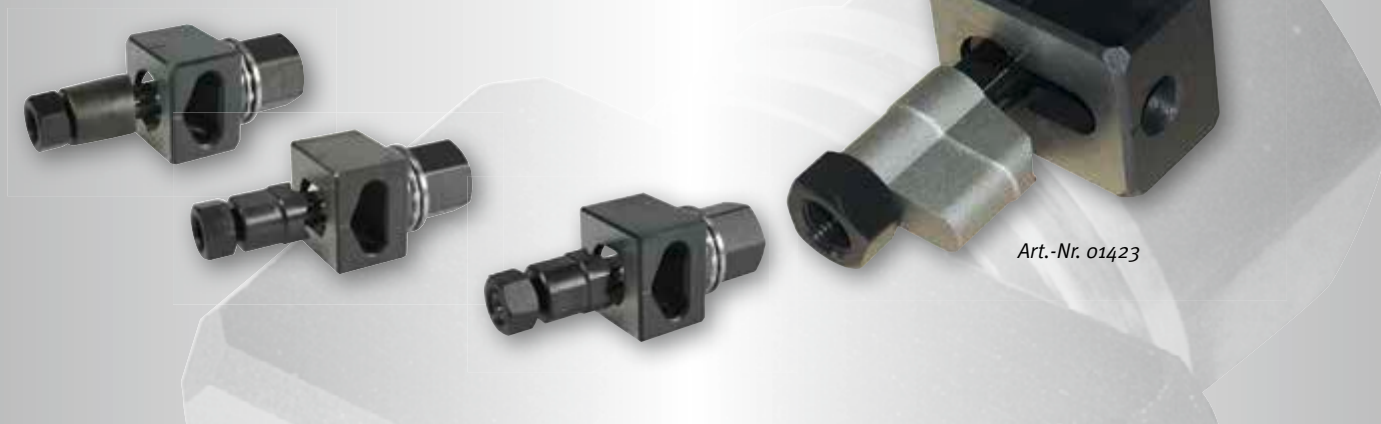


Größe in mm	Max. Materialstärke in mm (S235)/VA	Anzahl Pole	Zum Betrieb für		Vorbohren in mm	inkl. 1 - 4			

Blechlocher Sub-Mini-D - rechteckig

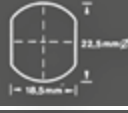
						Art.-Nr.			
19,8 x 11,3	2,0/1,5	9 polig	●	●	10	01366	01438	01442	01352
28,2 x 11,3	2,0/1,5	15-polig	●	●	10	01367		01443	
41,9 x 11,3	1,75/1,25	25-polig	●	●	10	01368		01447	
58,4 x 11,3	1,75/1,25	37-polig	●	●	10	01369		01444	
55,7 x 13,9	1,65/1,0	50-polig	●	●	10	01370		01445	

- Alle Blechlocher haben einen seitlichen Auswurf für das Abfallstück.
Kein Verkleben in der Matrice.
- Die Blechlocher werden im robusten und praktischen Kunststoffkoffer geliefert.



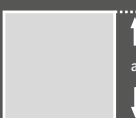
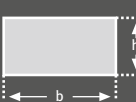
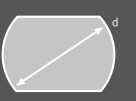
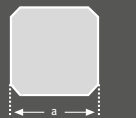
Größe in mm	Max. Material- stärke in mm (S235)	Zum Betrieb für	Vor- bohren in mm		1	2	3	4
		 		inkl. 1 – 4	 Zugbolzen	 Kontermutter oder Brücke	 Kugellager- Druckmutter	 Adapter für Hydraulik

Blechlocher Sonderformen

					Art.-Nr.				
	Ø 22,5 mit 3 mm Nase	2,0	•	•	14	01420	01333		
	Ø 22,5 2-seitig abgeflacht auf 18,5 mm	2,0	•	•	14	01421			
	Ø 22,5 4-seitig abgeflacht auf 20,1 mm	2,0	•	•	14	01422	01347	01351	
	33,3 x 17,0 x 10,0 für Profilylinder	2,0	•	•	14	01423			
	Ø 16,3 4-seitig abgeflacht auf 14,1 mm	1,75	•	•	11	01427	01348	01355	01353

- Wir können sämtliche Blechlocher in Rund, Quadrat, Rechteck nach Zeichnung kurzfristig anfertigen.
- Bitte geben Sie bei Ihrer Anfrage an, ob für Hand- oder Hydraulikbetätigung sowie die Blechstärke und Werkstoffnummer.
- Fordern Sie unsere technische Beratung.

Blechlocher Sonderanfertigung

 Rund	Ø Durchmesser d				Materialstärke		Materialart	
	mm				mm		Stahlblech (S235)	☐
							Edelstahl (VA)	☐
 Rund mit Nasen	Ø Durchmesser d		Anzahl der Nasen	Nasenbreite	Materialstärke		Materialart	
	mm			mm	mm		Stahlblech (S235)	☐
							Edelstahl (VA)	☐
 Quadrat	Kantenlänge a				Materialstärke		Materialart	
	mm				mm		Stahlblech (S235)	☐
							Edelstahl (VA)	☐
 Rechteck	Breite b		Höhe h		Materialstärke		Materialart	
	mm		mm		mm		Stahlblech (S235)	☐
							Edelstahl (VA)	☐
 Rund einseitig abgeflacht	Ø Durchmesser d		Abgeflacht auf		Materialstärke		Materialart	
	mm		mm		mm		Stahlblech (S235)	☐
							Edelstahl (VA)	☐
 Rund zweiseitig abgeflacht	Ø Durchmesser d		Abgeflacht auf		Materialstärke		Materialart	
	mm		mm		mm		Stahlblech (S235)	☐
							Edelstahl (VA)	☐
 Quadrat mit 4 abgeflachten Ecken	Kantenlänge a		Ecken abgeflacht auf		Materialstärke		Materialart	
	mm		mm		mm		Stahlblech (S235)	☐
							Edelstahl (VA)	☐





- Bis 750 bar Druck
- Bis 138 x 138 mm quadratisch
- Bis 152 mm rund
- Nur 1,45 kg

Compact™ Handstanze Gerade

für den Einsatz im Schaltanlagen- und Steuerungsbau – geeignet für alle Blechlochertypen.
Die Belastung erfolgt nur in Zugrichtung und erleichtert die Arbeit erheblich.

- 1 Exakt abgestimmtes Überdruckventil
- 2 Handgriff verstärkt - softtouch
- 3 Körper harteloxiert, griffstabil - formschön
- 4 Gewicht von nur 1,45 kg
- 5 Hochverdichtete Zylinderlauffläche
- 6 Rückseitig gelasener Produktionscode
- 7 Hohe Stanzkraft 75 kN





Ø mm	15,2	16,2	18,6	20,4	22,5	25,4	28,3	32,5	37	40,5	47	50,5	54	60	63,5
Ø Metrisch	-	M 16	-	M 20	-	M 25	-	M 32	-	M 40	-	M 50	-	-	M 63
Ø PG	9	-	11	13	16	-	21	-	29	-	36	-	42	48	-
Ø Inch					7/8"	1"							2-1/8"		2-1/2"
	0.598	0.638	0.732	0.803	0.886	1.000	1.114	1.280	1.457	1.594	1.850	1.988	2.126	2.362	2.500

Art.-Nr.

Set MonoCut™ - für Stahlblech (S235):

1 Compact™ Handstanze Gerade / MonoCut™ Stempel und Matrizen / 1 Zugbolzen Ø 19 mm / 1 Zugbolzen Ø 19 x 9,5 mm / 1 HSS Vorbohrer Ø 11 mm / 1 Distanzbuchsensatz (3-teilig)

	02006	•		•	•	•		•		•		•		•	
---	-------	---	--	---	---	---	--	---	--	---	--	---	--	---	--

Set TriCut™ - für Stahlblech (S235):

1 Compact™ Handstanze Gerade / TriCut™ Stempel und Matrizen / 1 Zugbolzen Ø 19 mm / 1 Zugbolzen Ø 19 x 9,5 mm / 1 HSS Vorbohrer Ø 10 mm / 1 Distanzbuchsensatz (3-teilig)

	01752	•		•	•	•		•		•		•		•	•
	01765		•		•		•		•		•				
	01758		•		•		•		•			•			•

Set TriCut+™ - für Stahlblech (S235) und Edelstahlbleche:

1 Compact™ Handstanze Gerade / TriCut+™ Stempel und Matrizen / 1 Zugbolzen Ø 19 mm / 1 Zugbolzen Ø 19 x 11,1 mm / 1 HSS Vorbohrer Ø 11,5 mm / 1 Distanzbuchsensatz (3-teilig)

	01650	•		•	•	•		•		•		•		•	
	01642		•		•		•		•		•				
	01654		•		•		•		•			•			•

Set TwinCut™ - für Stahlblech (S235) und Edelstahlbleche:

1 Compact™ Handstanze Gerade / TwinCut™ Stempel und Matrizen / 1 Zugbolzen Ø 19 mm / 1 Zugbolzen Ø 19 x 9,5 mm / 1 Zugbolzen Ø 19 x 11,1 mm / 1 HSS Vorbohrer Ø 11,5 mm / 1 Distanzbuchsensatz (3-teilig)

	01570		•		•		•		•		•				
---	-------	--	---	--	---	--	---	--	---	--	---	--	--	--	--

Compact™ Handstanze Gerade:

1 Compact™ Handstanze Gerade / 1 Zugbolzen Ø 19 mm / 1 Zugbolzen Ø 19 x 9,5 mm / 1 HSS Vorbohrer Ø 11 mm / 1 Distanzbuchsensatz (3-teilig)

	02001	ohne Stempel und Matrizen													
---	-------	---------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

CompactCombi™ Handstanze 90°

für den Einsatz im Schaltanlagen- und Steuerungsbau – geeignet für alle Blechlochertypen.
Die Belastung erfolgt nur in Zugrichtung und erleichtert die Arbeit erheblich.

- 1 Exakt abgestimmtes Überdruckventil
- 2 Handgriff verstärkt - softtouch
- 3 Körper harteloxiert, griffstabil - formschön
- 4 Gewicht von nur 1,75 kg
- 5 Hochverdichtete Zylinderlauffläche
- 6 Rückseitig gelasener Produktionscode
- 7 Hohe Stanzkraft 75 kN





Ø mm	15,2	16,2	18,6	20,4	22,5	25,4	28,3	32,5	37	40,5	47	50,5	54	60	63,5
Ø Metrisch	-	M 16	-	M 20	-	M 25	-	M 32	-	M 40	-	M 50	-	-	M 63
Ø PG	9	-	11	13	16	-	21	-	29	-	36	-	42	48	-
Ø Inch					7/8"	1"							2-1/8"		2-1/2"
	0.598	0.638	0.732	0.803	0.886	1.000	1.114	1.280	1.457	1.594	1.850	1.988	2.126	2.362	2.500

Art.-Nr.

Set MonoCut™ - für Stahlblech (S235):

1 CompactCombi™ Handstanze 90° / MonoCut™ Stempel und Matrizen / 1 Zugbolzen Ø 19 mm / 1 Zugbolzen Ø 19 x 9,5 mm / 1 HSS Vorbohrer Ø 11 mm / 1 Distanzbuchensatz (3-teilig)

	02052	•		•	•	•		•		•		•		•	•
---	--------------	---	--	---	---	---	--	---	--	---	--	---	--	---	---

Set TriCut™ - für Stahlblech (S235):

1 CompactCombi™ Handstanze 90° / TriCut™ Stempel und Matrizen / 1 Zugbolzen Ø 19 mm / 1 Zugbolzen Ø 19 x 9,5 mm / 1 HSS Vorbohrer Ø 10 mm / 1 Distanzbuchensatz (3-teilig)

	01753	•		•	•	•		•		•		•		•	•
	01766		•		•		•		•		•				
	01759		•		•		•		•		•				•

Set TriCut+™ - für Stahlblech (S235) und Edelstahlbleche:

1 CompactCombi™ Handstanze 90° / TriCut+™ Stempel und Matrizen / 1 Zugbolzen Ø 19 mm / 1 Zugbolzen Ø 19 x 11,1 mm / 1 HSS Vorbohrer Ø 11,5 mm / 1 Distanzbuchensatz (3-teilig)

	01651	•		•	•	•		•		•		•		•	
	01643		•		•		•		•		•				
	01655		•		•		•		•		•				•

Set TwinCut™ - für Stahlblech (S235) und Edelstahlbleche:

1 CompactCombi™ Handstanze 90° / TwinCut™ Stempel und Matrizen / 1 Zugbolzen Ø 19 mm / 1 Zugbolzen Ø 19 x 9,5 mm / 1 Zugbolzen Ø 19 x 11,1 mm / 1 HSS Vorbohrer Ø 11,5 mm / 1 Distanzbuchensatz (3-teilig)

	01575		•		•		•		•		•				
---	--------------	--	---	--	---	--	---	--	---	--	---	--	--	--	--

CompactCombi™ Handstanze 90°:

1 CompactCombi™ Handstanze 90° / 1 Zugbolzen Ø 19 mm / 1 Zugbolzen Ø 19 x 9,5 mm / 1 HSS Vorbohrer Ø 11 mm / 1 Distanzbuchensatz (3-teilig)

	02050	ohne Stempel und Matrizen													
---	--------------	---------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Akku-Compact Flex™

für den Einsatz im Schaltanlagen- und Steuerungsbau – geeignet für alle Blechlochertypen.
Die Belastung erfolgt nur in Zugrichtung und erleichtert die Arbeit erheblich.



- 1 Griffeinlage softtouch
- 2 Hochdruckschlauch – flexibel, elastisch
- 3 USB-Schnittstelle auslesbare Druckwerte, Serviceintervalle, etc...
- 4 Drucksensor - Auto-Erkennung des Stanzdurchbruches. Der Stempel kann die Matrize nach dem Durchstanzen des Materiales nicht mehr beschädigen.



Praktische Handhydraulik mit LiON-Akku 18 V zum Stanzen von Rund-, Quadrat- und Rechteckausbrüchen im Schaltschrank- und Schaltanlagenbau. Äußerst handlich und leicht durch hochzugfesten Aluminiumkopf.

■ Leicht und handlich, nur 2,5 kg inklusive Akku

Technische Daten:

Stanzen

Rundlocher:

bis 82 mm Ø

3,0 mm Stahlblech (S235),
2,0 mm Edelstahl (F = 600 N/mm²)

89 - 152 mm Ø nur mit Sonderzug-
schraube* und Distanzbuchse*

2,0 mm Stahlblech (S235),
1,5 mm Edelstahl (F = 600 N/mm²)

Formlocher:

68 x 68 mm

3,0 mm Stahlblech (S235),
2,0 mm Edelstahl (F = 600 N/mm²)

92 x 92 mm nur mit Sonderzug-
schraube* und Distanzbuchse*

2,0 mm Stahlblech (S235),
1,5 mm Edelstahl (F = 600 N/mm²)

Antrieb

Max. Stanzkraft:

75 kN

Max Hydraulikdruck:

680 bar

Akku

Ladezeit:

18 V Li-Ion / 1,5 Ah

Einsatz:

30 min. nach Vollerladung
- 10° - + 40° C

Ladegerät

Lädt alle Akkus 18 - 28 V, kompatibel für NiCD-, NiMH- und Li-Ionen-Akkus. Autom. Temperaturüberwachung. Der Wechsel von Schnellladung auf Erhaltungsladung verhindert Überladung der Akku-Zellen.

Der Ladezustand wird durch die LED-Anzeige angezeigt.

Die Platine ist komplett vergossen.

Stanzleistung mit Akku 1,5 Ah

195 x Ø 22,5 mm MonoCut™ auf 2,5 mm S235
165 x Ø 22,5 mm TriCut™ auf 2,5 mm S235

105 x Ø 63,5 mm MonoCut™ auf 2,5 mm S235
65 x Ø 63,5 mm TriCut™ auf 2,5 mm S235

170 x Ø 22,5 mm TwinCut™ auf 1,5 mm V2A
95 x Ø 63,5 mm TwinCut™ auf 1,5 mm V2A

Gewicht

2,5 kg inklusive Akku



Art.-Nr. 02071

Lieferumfang:

ALFRA Akku-Compact Flex™ Handhydraulik
mit 1 Akku 18 V, Ladegerät 18 - 28 V
Zugbolzen – 9,5 x 19 mm – Art.-Nr. 02003
Zugbolzen – 19 x 120 mm – Art.-Nr. 02002
Distanzbuchsensatz 3-teilig – Art.-Nr. 02004
Vorböhrer 11 mm Ø – Art.-Nr. 08023
im robusten und praktischen Kunststoffkoffer

Art.-Nr.

02082

Ersatzteile:

Ersatz-Akku
Akku-Ladegerät 220 V - 240 V
* Sonderzugschraube für Quadratlocher 92 x 92 mm
* Sonderzugschraube für Rundlocher 89 - 152 mm
* Sonderdistanzbuchse

Art.-Nr.

02082-01
02082-03
01395
01398L
01396

Compact Flex™ Handhydraulik

für den Einsatz im Schaltanlagen- und Steuerungsbau – geeignet für alle Blechlochertypen.
Die Belastung erfolgt nur in Zugrichtung und erleichtert die Arbeit erheblich.

- | | |
|---|---|
| 1 Exakt abgestimmtes Überdruckventil | 5 Hochverdichtete Zylinderlauffläche |
| 2 Handgriff verstärkt - softtouch | 6 Rückseitig gelasierter Produktionscode |
| 3 Körper harteloxiert, griffstabil - formschön | 7 Hohe Stanzkraft 75 kN |
| 4 Gewicht von nur 2 kg | 8 Hochdruckschlauch flexibel - elastisch |



Stanzleistung

Stanzkraft:	75 kN
Betriebsdruck max.:	680 bar
Hydraulikschlauchlänge:	600 mm
Gewicht:	2,0 kg

Lieferumfang:

- 1 Compact Flex™ Handhydraulikstanze
- 1 Zugbolzen Ø 19,0
- 1 Zugbolzen Ø 19,0 x 9,5 mm
- 1 HSS-Vorbohrer Ø 11,0 mm
- 1 Distanzbuchsensatz 3-teilig

Art.-Nr.

Compact Flex™ Handhydraulik
im robusten und praktischen Kunststoffkoffer

02065

Praktische Handhydraulik mit NiMH-Akku 18 V zum Stanzen von Rund-, Quadrat- und Rechteckausbrüchen im Schaltschrank- und Schaltanlagenbau. Äußerst handlich und leicht durch hochzugfesten Aluminiumkopf.

- Leicht und handlich, nur 3,7 kg mit Akku-Paket.
- Mit Überdruckventil.
- Hochleistungs-Antriebsmotor mit ergonomisch gestaltetem Griff „Soft-touch“.
- Akkupakete können von zwei Seiten eingeschoben werden, dadurch Gewichtsausgleich.

Technische Daten:

Stanzen

Rundlocher:

bis 82 mm Ø

3,0 mm Stahlblech (S235),

2,0 mm Edelstahl (F = 600 N/mm²)

89 - 152 mm Ø nur mit Sonderzug-

schraube* und Distanzbuchse*

2,0 mm Stahlblech (S235),

1,5 mm Edelstahl (F = 600 N/mm²)

Formlocher:

68 x 68 mm

3,0 mm Stahlblech (S235),

2,0 mm Edelstahl (F = 600 N/mm²)

92 x 92 mm nur mit Sonderzug-

schraube* und Distanzbuchse*

2,0 mm Stahlblech (S235),

1,5 mm Edelstahl (F = 600 N/mm²)

Antrieb

Stanzkraft:

75 kN mit Überdruckventil

Akku

Ladezeit:

18 V, 3,0 Ah NiMH

45 min. nach Vollentladung

Ladezyklen:

~ 500 bei Normalbedingungen

Einsatz:

0° - + 40° C, Kapazitätsverlust unter 0° C

Ladegerät

Lädt alle Akkus 18 - 28 V, kompatibel für NiCd-, NiMH- und Li-Ionen-Akkus.

Autom. Temperaturüberwachung. Der Wechsel von Schnellladung auf Erhaltungsladung verhindert Überladung der Akku-Zellen.

Der Ladezustand wird durch die LED-Anzeige angezeigt.

Die Platine ist komplett vergossen.

Stanzzeit/Stanzleistung

Ø 22,5 mm 2 mm Stahlblech (S235) 5 sec. 190 Löcher/Akku

Ø 63,5 mm 2 mm Stahlblech (S235) 7 sec. 100 Löcher/Akku

68 x 68 mm 2 mm Stahlblech (S235) 7 sec. 70 Löcher/Akku

Gewicht

3,7 kg mit Akku

2,7 kg ohne Akku

Gewicht kpl. 7,8 kg ohne Stanzwerkzeuge

Lieferumfang:

ALFRA Akku-Compact Handhydraulik
mit 2 Akkus 18 V, Ladegerät 18 - 28 V
Zugbolzen – 9,5 x 19 mm – Art.-Nr. 02003
Zugbolzen – 19 x 120 mm – Art.-Nr. 02002
Distanzbuchsensatz 3-teilig – Art.-Nr. 02004
Vorböhrer 11 mm Ø – Art.-Nr. 08023
im robusten und praktischen Kunststoffkoffer

Art.-Nr.

02070

Ersatzteile:

Ersatz-Akku

Art.-Nr.

02071

Akku-Ladegerät 220 V - 240 V

02072

* Sonderzugschraube für Quadratlocher 92 x 92 mm

01395

* Sonderzugschraube für Rundlocher 89 - 152 mm

01398L

* Sonderdistanzbuchse

01396



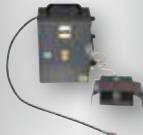
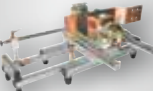
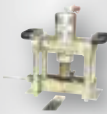
Art.-Nr. 02070



Art.-Nr. 02072



Art.-Nr. 02071

Empfohlene Kombination ■ ■	 AHP-M	 AHP-S	 DSP-120	 LHP 700	 FUSSPUMPE	 ALH 600
Mögliche Kombination ■						
Art.-Nr.	03855	03854	02027	02140	02121	03190
 Art.-Nr. 02012 / 02013	■ *	■ ■	■	■	■ ■	■
 Art.-Nr. 03200SET	■ ■	■				
 Art.-Nr. 03250	■ ■ *	■	■	■	■	■
 Art.-Nr. 03256	■ ■ *	■	■	■	■	■
 Art.-Nr. 03258	■ ■ *	■	■	■	■	■
 Art.-Nr. 03260	■ ■ *	■	■	■	■	■
 Art.-Nr. 03300	■ ■ *	■	■	■	■	■
 Art.-Nr. 03360/03380	■ ■ *	■	■		■ ■	■ ■
 AP 250		■				■ ■
 AP 400		■				■ ■

* in Verbindung mit optionalem Fußschalter/Handscharter

Technische Daten:

Max. Druck:	700 bar
Max. Förderleistung:	0,58 l/min
Öl Typ:	HLP 32
Füllvolumen:	3,2 l
Arbeitsvolumen:	2,2 l
Gewicht:	27 kg
Spannung / Frequenz:	230 V / 50 Hz
Leistung:	0,75 kW
Stromaufnahme:	3,26 A
Motordrehzahl:	2800 1/min



Art.-Nr.

Elektrohydraulikpumpe AHP S

03854

inkl. Handschalter

optional Fußschalter zweipedalig

03866

ALFRA ELEKTROHYDRAULIKPUMPE AHP M



Technische Daten:

Max. Druck:	700 bar
Max. Förderleistung:	1,1 l/min
Öl Typ:	HLP 32
Füllvolumen:	3,2 l
Arbeitsvolumen:	2,2 l
Gewicht:	29 kg
Betriebsspannung:	230 V / 50 Hz
Leistung:	1,3 kW
Stromaufnahme:	5,65 A
Motordrehzahl:	2800 1/min

Art.-Nr.

Elektrohydraulikpumpe AHP M

03855

optional Handschalter für AHP S und AHP M

03859

optional Fußschalter zweipedalig

03863



Art.-Nr. 03859 optional

- max. Betriebsdruck 700 bar.
- Eingebautes Druckbegrenzungsventil.
- Für alle Rund-, Quadrat-, Rechteck- und Sonderformblechlocher.
- Die Fußpumpe lässt beide Hände frei für genaues Positionieren und Stanzen am Schaltschrank. Das Trägergestell der Fußpumpe ist gespreizt. Standsicheres, kippstabiles Arbeiten ist somit gewährleistet.

Tankvolumen: 270 cm³
 Nutzbares Ölvolumen: 210 cm³
 Fördermenge: 1,7 cm³ je Kolbenhub

Inhalt: 1 Hydraulik-Zylinder mit Schnelkupplung
 1 Hydraulikschlauch 2,8 m
 1 Zugbolzen Ø 19,0 und 19,0 x 9,5 mm
 1 Distanzbuchsensatz 5-teilig
 1 Vorbohrer Ø 11,0 mm

Art.-Nr.

Set Fußpumpe mit Hydraulikzylinder und Zubehör

02120

Fußpumpe einzeln, mit 2,8 m Hydraulikschlauch

02121



Art.-Nr. 02120





ALFRA ELEKTROHYDRAULIKPUMPE DSP-120

Kompakte Elektrohydraulikpumpe, zweistufiger Betrieb mit Haltefunktion für einfachwirkende Hydraulikzylinder.

Technische Daten

Betriebsspannung:	230 V/50 Hz
Motorleistung:	0,4 kW
max. Betriebsdruck:	700 bar
Förderleistung 0 - 20 bar:	2,0 l/min
Förderleistung 20 - 700 bar:	0,2 l/min
Tankvolumen:	1,2 l
nutzbares Ölvolumen:	0,8 l
Gewicht ca.:	7,5 kg

Elektrohydraulikpumpe mit Zubehör

Art.-Nr.

02025

Inhalt: 1 Hydraulik-Zylinder SKP-1
1 Hydraulikschlauch 1,8 m
1 Zugbolzen Ø 19,0 und 19,0 x 9,5 mm
1 Distanzbuchsenatz mehrteilig
1 Vorbohrer Ø 11,0 mm
1 Handschalter

Elektrohydraulikpumpe einzeln, 220 V, mit 1,8 m

02027

Hydraulikschlauch, Schnellkupplung und Handschalter

Fußschalter 2-pedalig

02029

Handschalter

02030



ALFRA LUFTHYDRAULIKPUMPE - LHP 700

Lufthydraulikpumpe zur Betätigung von einfachwirkenden Hydraulikzylindern für Blechlocher, Kabscheren, Pressgeräte oder ähnliche Einsatzzwecke.

- Robuster Tank
- Tankbelüftungsfilter
- Reduzierter Geräuschpegel
- Ölstandsanzeige am Tank
- Präzises Anfahren unter Last möglich
- Genaue Ansteuerung – das per Fußpedal betätigte Ablassventil erlaubt ein genaues Absenken der Last
- Hydraulikschlauch 2,0 m mit Schnellkupplung

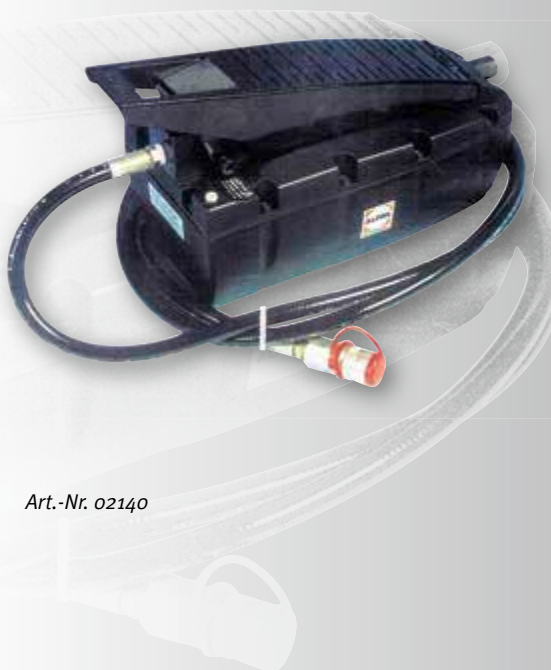
Technische Daten

max. Betriebsdruck:	700 bar
(bei einem Zuleitungsdruck von 7 bar)	
Zuleitungsdruck/Arbeitsbereich:	2,8 - 10 bar
Luftanschluss:	1/4" Gewinde
Förderleistung drucklos:	1,0 l/min
Förderleistung p max. (mit 7 bar Luft):	0,1 l/min
Tankvolumen:	2,4 l
nutzbares Ölvolumen:	2,1 l
Gewicht:	6,3 kg

Lufthydraulikpumpe

Art.-Nr.

02140



Art.-Nr. 02140

	Grösse in Inch	Grösse in mm	Art.-Nr.
Zugbolzen	-	6,0	02024
Adapter	-	19,0 / 6,0	02023
Zugbolzen kompl.	-	19,0 / 6,0	02022
Zugbolzen	3/8"	9,5	02009
Adapter	3/4" / 3/8"	19,0 / 9,5	01353
Zugbolzen kompl.	3/4" / 3/8"	19,0 / 9,5	02003
Zugbolzen	3/4" / 3/8"	19,0 / 9,5*	02010
Zugbolzen	7/16"	11,1	01424
Adapter	3/4" / 7/16"	19,0 / 11,1	01425
Zugbolzen kompl.	3/4" / 7/16"	19,0 / 11,1	02007
Zugbolzen	3/4" / 7/16"	19,0 / 11,1*	02011
Zugbolzen	3/4"	19,0	02002

* Zugbolzen aus hochlegiertem Werkzeugstahl
für höhere Beanspruchung

	Ø x l in Inch	Ø x l in mm	Art.-Nr.
Zugschraube mit Kugellager	-	6,0 x 46 mm	01334
Zugschraube mit Kugellager	3/8" x 2"	9,5 x 50 mm	01339
Zugschraube mit Kugellager	3/4" x 2-3/16"	19,0 x 55 mm	01340
Zugschraube	7/16" x 2-3/8"	11,1 x 60 mm	01342
Zugschraube mit Kugellager	3/4" x 2-15/16"	19,0 x 75 mm	01341



- Hochzugfeste Schrauben für härteste Einsatzbedingungen**
- Überstand des Kugellagers zum Schutzring sorgt für perfekte Kraftübertragung zum Schraubenschlüssel bzw. zum Stanzwerkzeug**
- Durch Aluminiumringe gekapselte Kugellager. Extrem haltbar und perfekt geschützt vor Verunreinigungen**
- UNF-Feingewinde**



		Art.-Nr.
Hydraulikschlauch für Fußpumpe	2,80 m	02122
Hydraulikschlauch für LHP 700	2,00 m	02112
Hydraulikschlauch für DSP 120	2,50 m	02026
Hydraulikschlauch für AHP S und AHP M	2,00 m	02116



Art.-Nr. 02112

HYDRAULIKZYLINDER UND ZUBEHÖR

	Art.-Nr.
Hydraulikzylinder SKP-1 mit Schnellkupplung (bis 11 t)	02012
Gewicht 2,5 kg	
Hydraulikzylinder SKP-1 Mini mit Schnellkupplung (bis 7 t)	02013
Gewicht 0,86 kg	
Distanzbuchsensatz 3-teilig	02004
Distanzbuchsensatz 5-teilig	02014
Vorbohrer Ø 10,0 mm	08036
Vorbohrer Ø 11,0 mm	08023
Vorbohrer Ø 11,5 mm	08035
Vorbohrer SVB mit 5 Bohr-Ø 8,5/11,5/12,5/16,5/21,0 mm	08016



Art.-Nr. 02013



Art.-Nr. 02014



Art.-Nr. 08023



Art.-Nr. 08016



Art.-Nr. 02012



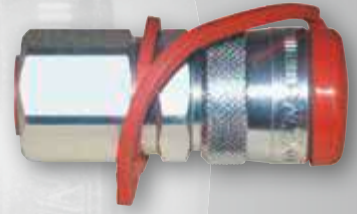
SCHELLVERSCHLUSSKUPPLUNGEN – FÜR ALFRA HYDRAULIKGERÄTE

- Tropffreies Kuppeln und Entkuppeln
- Handliche Bedienbarkeit
- Staubschutzkappe

	Art.-Nr.
Verschlusskupplung mit Innengewinde R 1/4" (für Montage am Schlauchende)	01452
Verschlusskupplung mit Innengewinde R 3/8" (für Montage am Schlauchende)	014523/8NPT
Verschlussnippel mit Innengewinde R 1/4" (für Montage am Zylinder)	01453
Adapter R 1/4" Außengewinde	01454



Art.-Nr. 01453



Art.-Nr. 01452

HYDRAULIKÖL – FÜR ALFRA HYDRAULIKPUMPEN

	Art.-Nr.
1 Liter Hydrauliköl HLP 46	01455

Achtung:
Auf äußerste Sauberkeit beim Nachfüllen von Hydraulikgeräten achten!



Art.-Nr. 01455

ALFRA – SPEZIAL METALL-GLEITPASTE

Einsatzgebiete:

- Verhindert Festfressen, Verschleiß, Kaltverschweißungen, Festbrennen und Passungsrost der Gewinde von Schrauben, Muttern, Bolzen, Rohrgewinden und Armaturen.
- ALFRA-Spezial Metall-Gleitpaste eignet sich auch hervorragend zur Schmierung der Schneidspitzen bei Stanzwerkzeugen und hochbeanspruchter Lager und Gleitflächen.
- Trennaktiv und Siliconfrei.
- Inhalt: 120 g

	Art.-Nr.
ALFRA Spezial Metall-Gleitpaste	33005

Unbedingt zu empfehlen beim Einsatz von Blechlochern mittels Schraubenschlüssel.



Art.-Nr. 33005

- Stanzt einfach und schnell Kerbnuten in bis zu 2,0 mm starkes Stahlblech (S235).
- Erspart das zeitraubende Feilen der Nuten für die Verdrehsicherung von Drucktastern, Schaltern und Instrumenten.
- Kerbnuten in 3,2 mm und 4,8 mm Größe möglich.
- Kerbnutstempel auswechselbar.
- Leichtes Stanzen durch große Hebelübersetzung.
- Handgriffe kunststoffbeschichtet.
- Gewicht 1,3 kg.

Der Kerbnutstempel wird in die vorgestanzte Öffnung eingeführt, an der Fadenkreuzmarkierung ausgerichtet und die Kerbnutzange betätigt. Eine saubere Nut ist fertig!

Art.-Nr. 03015

Art.-Nr.

ALFRA Kerbnutzange

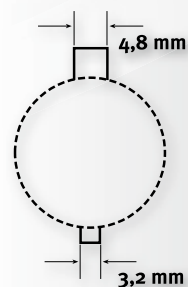
03015

Ersatzteile

Art.-Nr.

Kerbnutstempel mit Nietstift

030151





- Handgriff: verstärkt - softtouch
- Anschlag mit mm/Inch lasergraviert
- Gratfreie, exakte 90 Grad-Schnitte
- Geringstmögliches Schnittspiel





1

- 1 Handgriff: verstärkt - softtouch
- 2 Anschlag mit mm/Inch lasergraviert
- 3 2 getrennte Profile für gratfreie, exakte 90 Grad-Schnitte - stabile Profilführung
- 4 Profildurchgang ist optimiert für geringstmögliches Schnittspiel

2

Art.-Nr. 03199

3

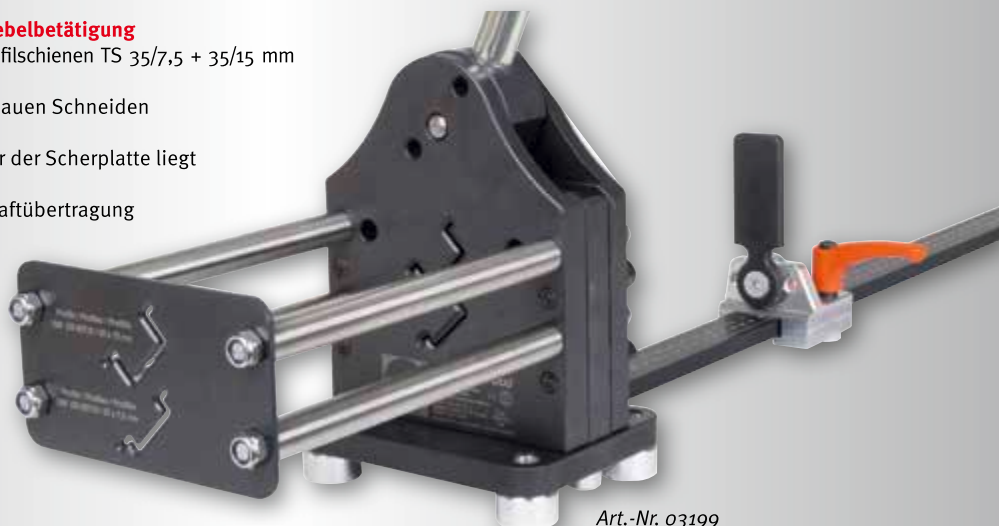


4

Für die gängigsten Tragschienen mit Handhebelbetätigung

Schneidet exakt und mühelos die beiden Profilschienen TS 35/7,5 + 35/15 mm

- Mit Führungsauflage zum 90°-winkelgenauen Schneiden
- Mit verstärktem Excenter, der direkt über der Scherplatte liegt
- Geringer Kraftaufwand durch bessere Kraftübertragung
- Wartungsfrei
- Ablängen ohne Abfall
- Scherplatte nachschleifbar
- Eloxiertes, lasergravierter Längenschnitzschlag 1.000 mm mit Führungsvorrichtung für winkelgenaues Ablängen, mit Millimeter- und Zoll-Skalierung.
- Leichte Montage auf der Werkbank
- Maßeinteilung metrisch und Inch



Art.-Nr. 03199

ALFRA Profilschienenschneider® – PSG Duo®

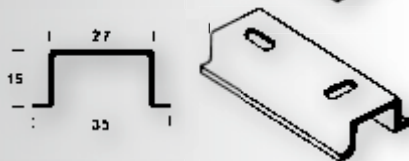
Art.-Nr.
03199

Profilschienen

Tragschiene 35 mm/7,5
nach EN 60 715



Tragschiene 35 mm/15
nach EN 60 715



**Sonderanfertigungen für Spezialprofile wie
z.B. Kabelkanäle auf Anfrage!**





1

1

Handgriff: verstärkt - softtouch

2

Anschlag mit mm/Inch lasergraviert

3

Profildurchgang ist optimiert für geringstmögliches Schnittspiel

2

Art.-Nr. 03004

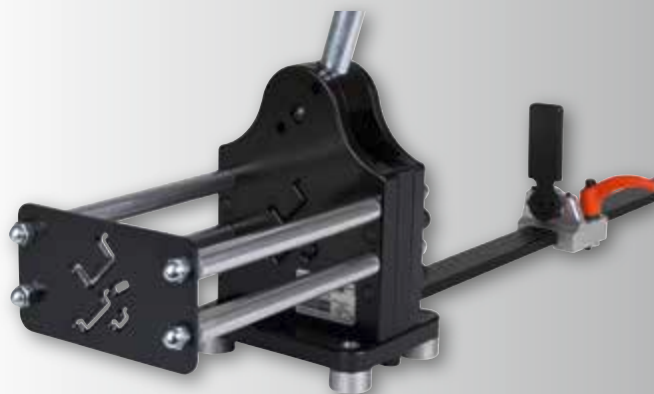


3

Für Tragschienen mit Handhebelbetätigung

Schneidet exakt und mühelos Profil- und Erdungsschienen.
Standardausführung für TS 35/7,5 - 35/15 - 15/5,5 - Cu 10,0 x 3,0 mm

- Mit verstärktem Exzenter, der direkt über der Scherplatte liegt
- Geringer Kraftaufwand durch bessere Kraftübertragung
- Gratfrei Ablängen ohne Abfall
- Wartungsfrei
- Eloxiertes, lasergravierter Längenschnitz 1.000 mm mit Führungsvorrichtung für winkelgenaues Ablängen, mit Millimeter- und Zoll-Skalierung.
- Scherplatte nachschleifbar
- Führungsvorrichtung zum 90°- winkelgenauen Schneiden
- Leichte Montage auf der Werkbank
- Auch Sonderanfertigungen sind möglich
(Bitte Musterschiene von ca. 1000 mm Länge einsenden).



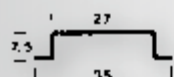
Führungsvorrichtung
zum 90°- winkelgenauen Schneiden

ALFRA Profilschienenerschneider® – PSG 4®

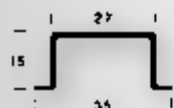
Art.-Nr.
03004

Standardausführung

Tragschiene 35 mm/7,5
nach EN 60 715



Tragschiene 35 mm/15
nach EN 60 715



Tragschiene 15 mm/5,5
nach EN 60 715



Kupfer-Erdungsschiene
10 mm x 3 mm



Art.-Nr. 03004





1

- 1 Handgriff: verstärkt - softtouch
- 2 Anschlag mit mm/Inch lasergraviert kompatibel zur Baureihe PSG
- 3 Profildurchgang ist optimiert für geringstmögliches Schnittspiel

2

Art.-Nr. 03001



3

Für Tragschienen, für Handhebelbetätigung zum **Ablängen und Lochen** **längs und quer**, der abgebildeten Tragschienen.

- Mit verstärktem Exzenter, der direkt über der Scherplatte liegt
- Geringer Kraftaufwand durch bessere Kraftübertragung
- Gratfrei Ablängen ohne Abfall
- Wartungsfrei
- Eloxierter, lasergravierter Längenanschlag 1.000 mm mit Führungsvorrichtung für winkelgenaues Ablängen, mit Millimeter- und Zoll-Skalierung.
- Scherplatte nachschleifbar, Lochstempel auswechselbar
- Auch Sonderanfertigungen sind möglich
(Bitte Musterschiene von ca. 1000 mm Länge einsenden).

Lieferumfang Standardausführung

mit Quer- und Langlochstempel 12 x 6,4 mm,
1000 mm Längenanschlag und Führungsvorrichtung
inkl. C-Profil 3415

Art.-Nr.

03001

mit Quer- und Langlochstempel 12 x 6,4 mm,
1000 mm Längenanschlag und Führungsvorrichtung
inkl. G-Profil nach EN 60715

03001G

wie 03001, jedoch mit Rundlochstempeln Ø 5,5 od. 6,0 mm

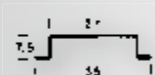
03002

wie 03001, jedoch mit Hydraulik-Zylinder

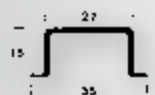
03003

Standardausführung

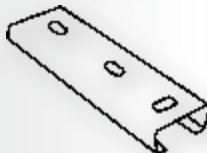
Tragschiene 35 mm/7,5
nach EN 60715



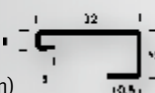
Tragschiene 35 mm/15
nach EN 60715



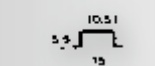
C-Profil 3415
(in Art.-Nr. 03001 enthalten)



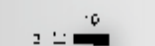
G-Profil
nach EN 60715
(in Art.-Nr. 03001G enthalten)



Tragschiene 15 mm/5,5
nach EN 60715



Kupfer-Erdungsschiene
10 mm x 3 mm



Ersatzteile für Universal Schneid- und Stanzgerät

Ersatzstempel + Matrize 12 x 6,4 mm f. Langloch

Art.-Nr.

03005

Ersatzstempel + Matrize 12 x 6,4 mm f. Querloch

03006

Ersatzstempel + Matrize 5,5 mm f. Rundloch

03007

Ersatzstempel + Matrize 6,0 mm f. Rundloch

03008

Sonderausführungen für Tragschienen oder Flachschiene,
auch aus Edelstahl oder Alu sowie Kunststoff, auf Anfrage

03011



Art.-Nr. 03001

Werkzeug für Befestigungslöcher (längs und quer)
integriert. Führungsvorrichtung zum 90°-winkelgenauen
Schneiden



Art.-Nr. 03003

Als Antrieb empfehlen wir unsere Pumpe Typ AHP 5 (Art.-Nr. 03854)



- ① Vergrößerte Öffnungshöhe
(auch geeignet für Kanäle mit Sondersteg)
- ② Vollflächiger Auflagetisch
(kein Durchhängen des Kanals)
- ③ Längenanschlag
metrisch/ Inch – lasergraviert
- ④ Ergonomischer Handhebel
für optimale Kraftübertragung
- ⑤ Klappbarer, gefederter Messerschutz

ALFRA Verdrahtungskanal-Schneidgerät – VKS 125

Schneidet in Sekunden exakt und mühelos Verdrahtungskanäle und Deckel bis 125 mm Breite. Am Gerät sowie am Längenanschlag sind Befestigungslaschen für eine leichte Montage auf der Werkbank angebracht.

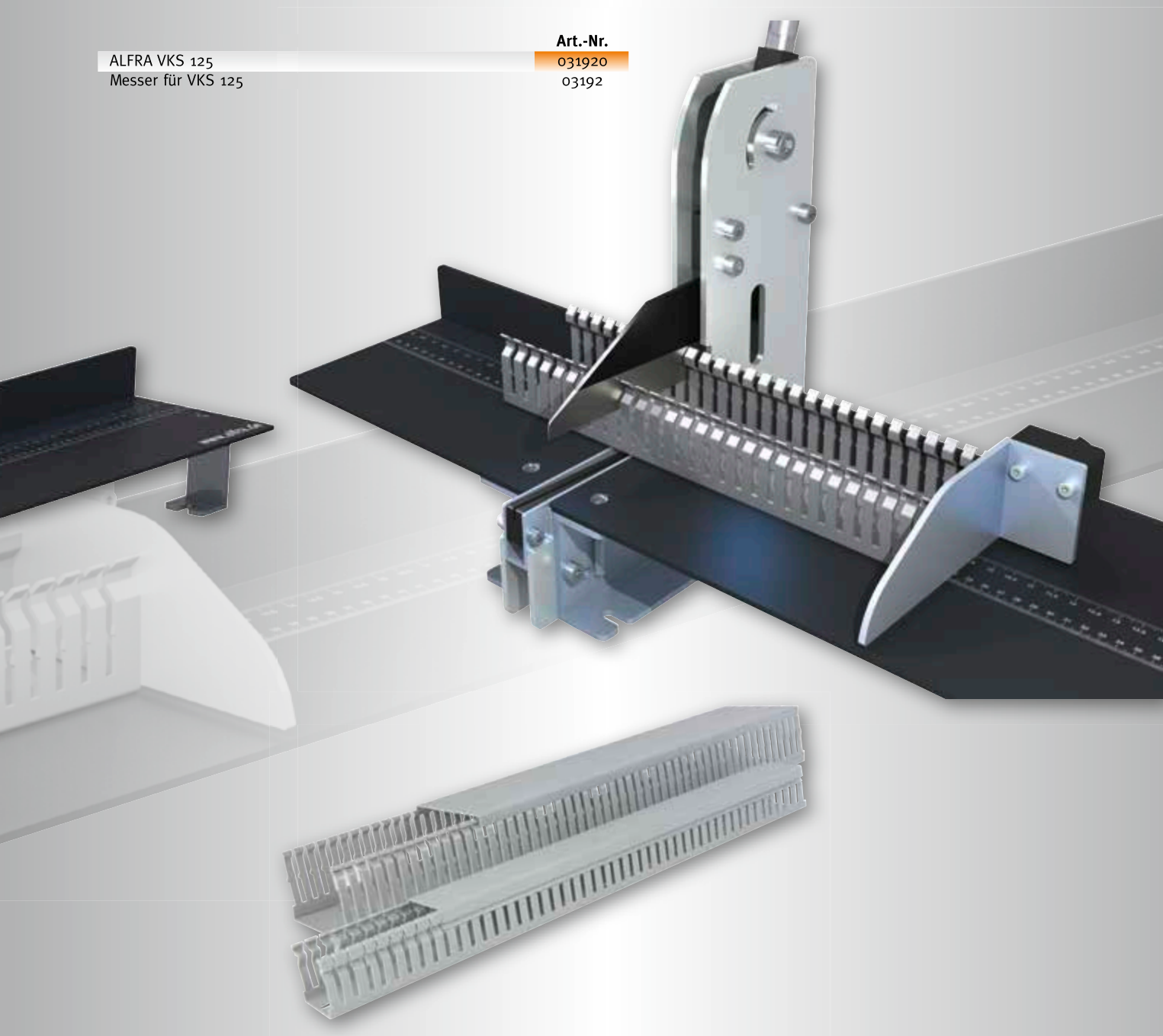
Das VKS 125 ist mit einem federnden Messerschutz versehen, der das Messer bei Nichtgebrauch verdeckt.

- Gratfrei Ablängen ohne Abfall
- 90°-winkelgenau schneiden
- Wartungsfrei
- Leichte Montage auf der Werkbank

„...nie wieder Kunststoffspäne und nie wieder entgraten!“

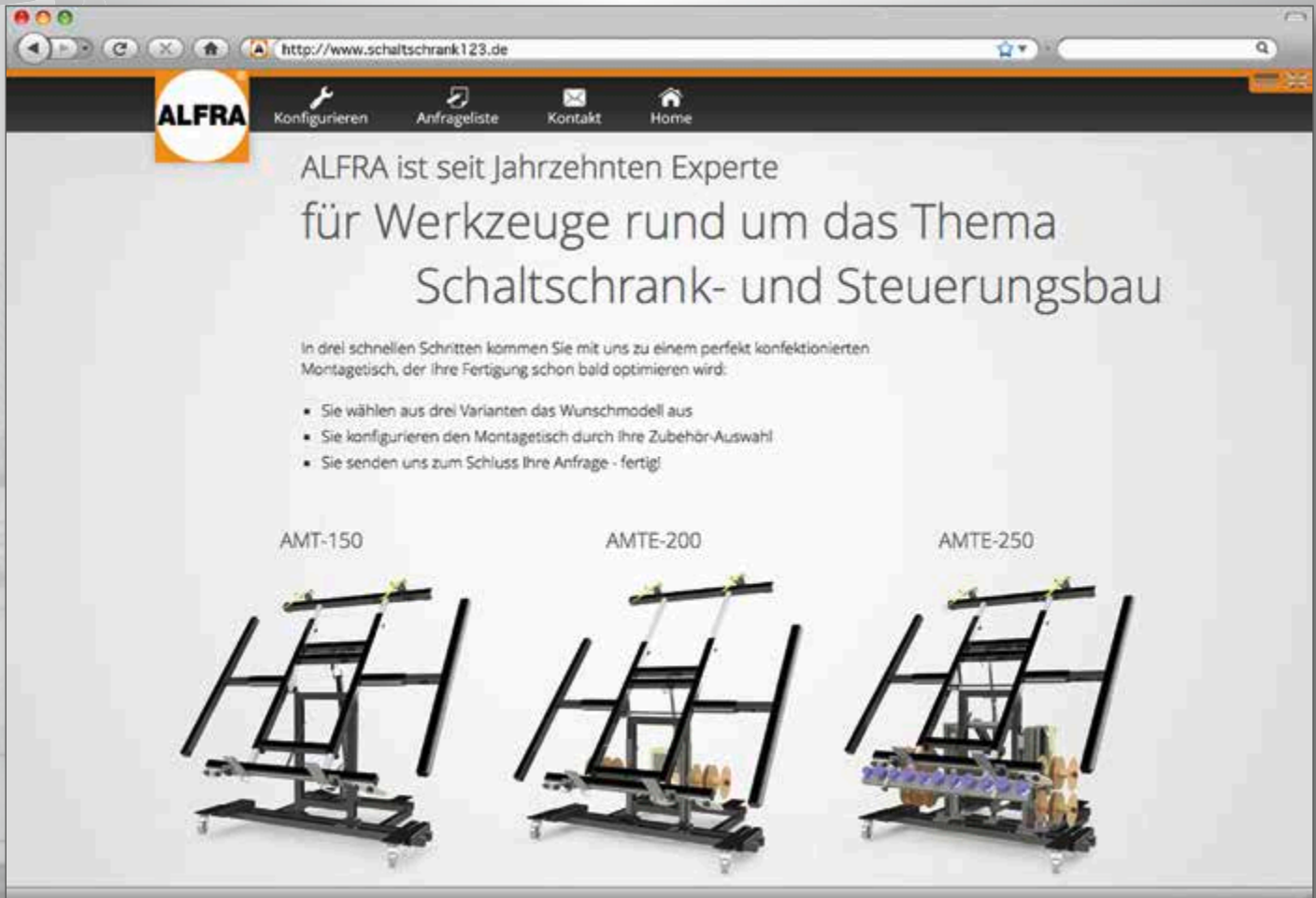
ALFRA VKS 125
Messer für VKS 125

Art.-Nr.
031920
03192





**Stellen Sie sich einfach und bequem Ihren Montagetisch mit Zubehör über unseren Web zusammen und fordern Sie dann per Mausklick Ihr Angebot an:
www.schaltschrank123.de**





AMT 150

Art.-Nr.	03100
Einfaches und variables Fixieren von Montageplatten mittels Schnellspanner.	✓
Intelligentes Spannsystem ermöglicht die uneingeschränkte Bearbeitung der gesamten Montageplatte	✓
Stufenlose Verstellung von der Vertikalen in die Horizontale	per Handkurbel oder Akkuschrauber
Stufenlose Höhenverstellung	über Neigungswinkel
Elektromotor	-
Akkubetrieb	-
Verstellbarer Neigungswinkel	0 - 80°
Arbeitshöhe	fest: 100 cm
4 Lenkrollen mit Totalfeststeller	✓
Max. Maß Montageplatten B x H	1.100 x 1.900 mm
Max. Traglast	200 kg
Platzbedarf	1.400 x 1.200 mm
Gewicht	83 kg
Lieferumfang	Montagetisch AMT 150 2 x Spanneinheit mit Schraube 2 x Spanneinheit mit Schnellverschluss Schraubadapter für Betrieb mit Akkuschrauber

OPTIONEN FÜR ALLE AMTs



VERBREITERUNGSSET

Tischverbreiterung zur horizontalen Auflage von Montageplatten
Art.-Nr. 03100-001



SPANNEINHEIT MIT SCHNELLVERSCHLUSS

Art.-Nr. 03100-003



SPANNEINHEIT MIT SCHRAUBE

Art.-Nr. 03100-002

OPTION FÜR AMT 150

SCHRAUBADAPTER AMT 150

für Betrieb mit Akkuschrauber
Art.-Nr. 03100-004



AMTE 200

031002



per akkubetriebenen Elektromotoren

über Neigungswinkel
per akkubetriebenen Elektromotoren



0 - 80°

fest: 90 cm



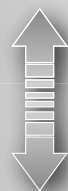
1.100 x 1.900 mm

200 kg

1.400 x 1.200 mm

93 kg

Elektrischer Montagetisch AMTE 200
2 x Spanneinheit mit Schraube
2 x Spanneinheit mit Schnellverschluss
externe Ladestation für den Akku



AMTE 250

031001



per akkubetriebenen Elektromotoren

per akkubetriebenen Elektromotoren



0 - 80°

variabel: 80 - 110 cm



1.100 x 1.900 mm

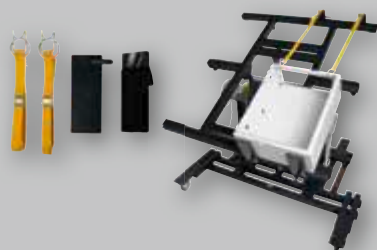
300 kg

1.400 x 1.200 mm

140 kg

Elektrischer Montagetisch AMTE 250
2 x Spanneinheit mit Schraube
2 x Spanneinheit mit Schnellverschluss
externe Ladestation für den Akku

OPTIONEN FÜR ALLE AMTs

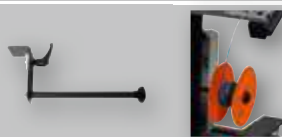


SCHALTSCHRANKSET
Art.-Nr. 03100-005

OPTIONEN FÜR AMTE 200 / 250



DRAHTFÜHRUNG
Art.-Nr. 031001-003



DRAHTROLLENHALTER
Art.-Nr. 031001-002

OPTION FÜR AMTE 250



ROLLENBAHN
zur seitlichen Einführung der Montageplatte
in den Schaltschrank
Art.-Nr. 031001-004

OPTIONEN FÜR AMTE 200 / 250

ERSATZ-AKKU
Art.-Nr. 031001-001

LADESTECKER
für 110 V 60 Hz
Art.-Nr. 031001-0011

Art.-Nr. 03855

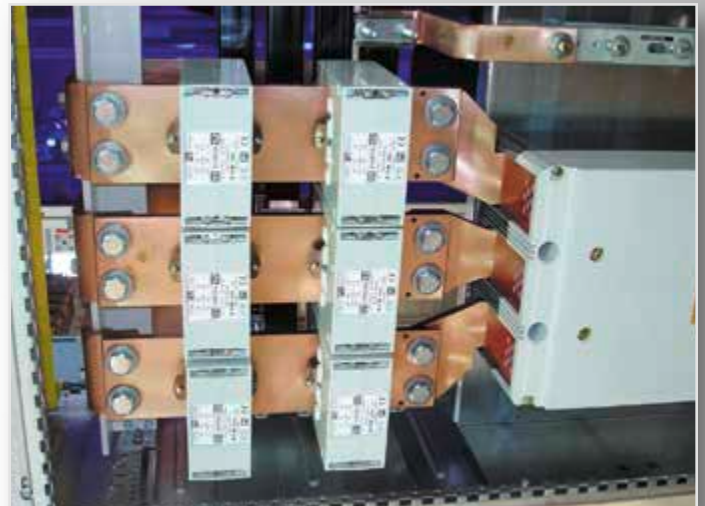


Art.-Nr. 03200



Art.-Nr. 03201

Art.-Nr. 03202



Mit einem Universal-Arbeitszylinder können Stromschienen 120 x 12 mm (160 x 10 mm auf Anfrage) leicht gebogen und durch einfaches Einsetzen von Lochstempeln Löcher von Ø 6,6 bis 21,5 mm wie auch Langlöcher gestanzt werden.

Stromschienen biegen

Schalterstellung auf „Biegen“.

Zum Biegen wird die Biegematrize in den Hydraulikkolben eingesetzt und der elektrische Winkelableser in die runde Führungsnut des Gegenblocks gesetzt. Das Kontaktkabel wird mit dem Elektromotor verbunden. Der gewünschte Winkel wird auf der Winkelskala mit einer Stellschraube fixiert. Wir empfehlen, je nach Materialstärke, 1° - 3° über den gewünschten Winkel hinaus einzustellen, da Kupfer zurückfedert. Der erste Biegewinkel sollte geprüft werden. Dieser Biegewinkel kann beliebig oft reproduziert werden, da der Biegevorgang automatisch bei Erreichen des Winkels durch den elektr. Kontaktschalter unterbrochen wird.



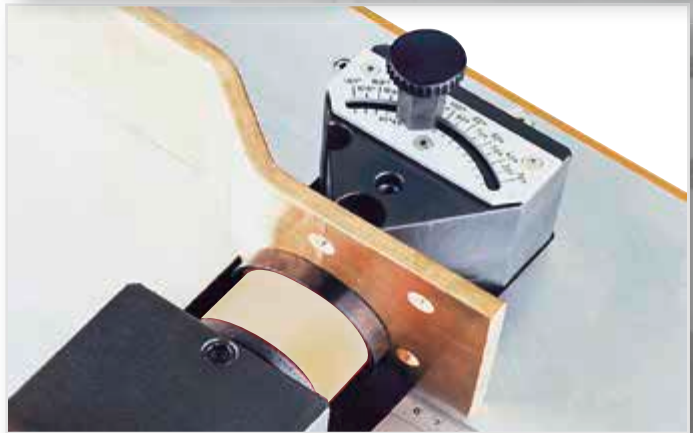
Stromschienen lochen

Schalterstellung auf „Lochen“.

Der Stempel mit Neoprenabstreifer und die entsprechende Matrize werden in die Aufnahmebohrung eingesetzt. Der Stempel wird seitlich mittels einer Madenschraube fixiert. Entsprechend der Stromschienenbreite und der gewünschten Lochanordnung kann der Bearbeitungsblock mit dem Handrad stufenlos hydraulisch gehoben oder gesenkt werden. Ein am Handrad angebrachtes Zählwerk zeigt die Höhe des Lochzentrums in mm an. Wir empfehlen ein Ankörnen der Stromschiene mit anschließendem Ausrichten der Zentrierspitze des Stempels auf diese Körnung – dadurch ist ein exaktes Lochbild gewährleistet.



Der Neoprenabstreifer und ein eingebauter elektrischer Sensor sorgen für einen automatischen Stempelrückzug.



Technische Daten:

Biegen

Biegen Cu max:	120 x 12 mm
Biegewinkel bis:	über 90°
kleinste Schenkellänge:	50 mm
kleinstes U-Biegen:	100 mm
kleinstes Z-Biegen:	72 mm (materialstärkenabhängig)
Die angegebenen Werte beziehen sich auf Cu-Schiene 120 x 10 mm	

Stanzen

Stanzen Cu:	6,6 - 21,5 mm auch Langloch bis max. L = 21 mm
Materialstärke Cu max:	12 mm
Materialbreite bis:	110 mm mittig
Außenmaße L x B x H:	700 x 410 x 410 mm
Gewicht:	60 kg

Sonderausführung für die Bearbeitung von Stromschienen bis 160 x 10 mm auf Anfrage lieferbar.



	Art.-Nr.
ALFRA Stromschienen Biege- und Lochstanzgerät mit elektr. Winkelableser R10, Biegematrize R10 und Längenanschlag	03200SET
Elektrischer Winkelableser R10	03201
Biegematrize R10	03202
Längenanschlag	03203
Biegematrize mit bewegl. Backen (120 x 10 mm Cu)	03228
Digitaler Winkelableser	03229
Etagen-Biegewerkzeug mit 2 Paar Druckplatten für 5 - und 10 mm Stufen (max. Bereich: 100 x 5 mm / 60 x 10 mm Cu)	03246

Elektrohydraulikpumpe AHP M

Technische Daten:

Max. Druck:	700 bar
Max. Förderleistung:	1,1 l/min
Öl Typ:	HLP 32
Füllvolumen:	3,2 l
Arbeitsvolumen:	2,2 l
Gewicht:	29 kg
Betriebsspannung:	230 V / 50 Hz
Leistung:	1,3 kW
Stromaufnahme:	5,65 A
Motordrehzahl:	2800 1/min

	Art.-Nr.
Elektrohydraulikpumpe AHP M	03855
optional Handschalter für AHP S und AHP M	03859
optional Fußschalter zweipedalig	03863

Elektrohydraulikpumpe AHP S

Technische Daten:

Max. Druck:	700 bar
Max. Förderleistung:	0,58 l/min
Öl Typ:	HLP 32
Füllvolumen:	3,2 l
Arbeitsvolumen:	2,2 l
Gewicht:	27 kg
Spannung / Frequenz:	230 V / 50 Hz
Leistung:	0,75 kW
Stromaufnahme:	3,26 A
Motordrehzahl:	2800 1/min

	Art.-Nr.
Elektrohydraulikpumpe AHP S	03854
inkl. Handschalter	
optional Fußschalter zweipedalig	03866

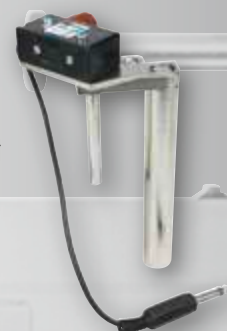


Art.-Nr. 03200SET



Art.-Nr. 03229

Frei programmierbarer digitaler Winkelableser
Verwendbar für die Geräte
Art.-Nr. 03200 und 03980



Art.-Nr. 03201



Art.-Nr. 03228



Art.-Nr. 03202



Art.-Nr. 03855



Art.-Nr. 03854

ALFRA Stromschienen-Set 1:

Art.-Nr.

03911

- Art.Nr. 03200SET
ALFRA Stromschienen Biege- und Lochstanzgerät
mit elektr. Winkelableser R10, Biegematrize R10
und Längenanschlag
- Art.-Nr. 03855
Elektrohydraulik-Pumpe **AHP M**



Art.-Nr. 03911



ALFRA Stromschienen-Set 2:

Art.-Nr.

03921

- Art.Nr. 03200SET
ALFRA Stromschienen Biege- und Lochstanzgerät
mit elektr. Winkelableser R10, Biegematrize R10
und Längenanschlag
- Art.-Nr. 03854
Elektrohydraulik-Pumpe **AHP S**



Art.-Nr. 03921



Zubehör

Lieferbare Stempel und Matrizen

Stempel-Ø in mm	Metrische Verschraubung	Max. Materialstärke in mm	Art.-Nr.
6,6	6,0	5,0	03204
9,0	8,0	6,0	03205
9,5	8,0	6,0	03206
11,0	10,0	12,0	03207
11,5	10,0	12,0	03208
13,5	12,0	12,0	03209
14,0	12,0	12,0	03210
17,5	16,0	12,0	03211
18,0	16,0	12,0	03212
21,0	20,0	12,0	03213
21,5	20,0	12,0	03214

Matrizen-Ø in mm	Max. Materialstärke in mm	Art.-Nr.
6,6	5,0	03230
9,0	6,0	03231
9,5	6,0	03232
11,0	12,0	03233
11,5	12,0	03234
13,5	12,0	03235
14,0	12,0	03236
17,5	12,0	03237
18,0	12,0	03238
21,0	12,0	03239
21,5	12,0	03240

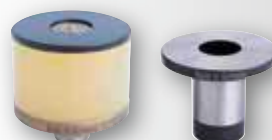
Stempel und Matrizen für Langlöcher bis max. L x B = 21 x 18 mm

Art.-Nr.

03241



Langlochstempel und Matrize



Rundstempel und Matrizen

**Zum sauberen und gratfreien Schneiden von Kupfer-Stromschienen
125 x 12 mm.**

- Ideales Ergänzungsgerät zum Stromschienenbiede- und Lochstanzgerät.
- Schneidezeit mit Elektrohydraulik-Pumpe je nach Schienenbreite 5 - 15 sec.
- Niederhalter und Führungsvorrichtung zum zentrischen und exakten Schneiden.
- Obermesser auswechselbar und nachschärfbar.
- Gewicht: 16 kg

ALFRA-Stromschienenschneidergerät – S 125	Art.-Nr. 03250
---	--------------------------

Ersatzobermesser	03251
------------------	-------

Beim Einsatz der Elektrohydraulikpumpe AHP M in direkter Verbindung mit dem Schneidgerät, empfehlen wir den Einsatz eines Fußschalters mit START – STOP – AUS Funktion.

Fußschalter mit START – STOP – AUS (Anschluss direkt an das Grundgerät 03200)	03865
--	-------

Fußschalter mit START – STOP – AUS (Anschluss direkt an die Hydraulikpumpe 03855)	03863
--	-------

Als Antrieb empfehlen wir Elektrohydraulik-Pumpe AHP M	03855
--	-------



ALFRA – WERKSTATTWAGEN

Für das Stromschienenbiede- und Lochstanzgerät 03200SET sowie das Stromschienenschneidergerät 03250

Ideal zu transportieren – auch in Kleintransportern mit Regalausstattung

Speziell entwickelter Werkstattwagen, um die beiden Bearbeitungsgeräte platzsparend aufzunehmen. Im Wagen kann die Elektrohydraulik-Pumpe an ein bereits eingebautes 2-Wegeventil angeschlossen werden. Die Bearbeitungsgeräte werden untereinander mit Hydraulikschläuchen gekoppelt. 2 seitlich am Tisch montierte Auflagerollen erleichtern das Biegen und Schneiden langer Schienen.

Der Wagen hat zusätzlich eine Schublade mit Werkzeugfacheinteilung zur Aufnahme aller Stempel und Matrizen. Der Wagen ist fahrbar auf 4 Laufrollen, 2 davon mit Arretierung.

Zur Ausstattung gehört auch eine Einfach- und eine Doppelsteckdose, sowie eine selbstaufrollende 230 V Anschlussleitung in 3 Meter Länge.

Tischgröße:	1.050 x 700 mm
Abmessungen:	L=1.150, B=700, H=900 mm
Gewicht:	100 kg ohne Geräte

Werkstattwagen, mit 2-Wegeventil, Kupplung, Schublade mit Werkzeugfacheinteilung	Art.-Nr. 03950
---	--------------------------



Art.-Nr. 03950 Abbildung zeigt bestückten Werkstattwagen

- Zum**
- Stromschienen Biegen 120 x 12 mm,
 - Stromschienen Lochen Ø 6,6 - 21,5 mm,
 - Stromschienen Schneiden 125 x 12 mm,
 - Zwei zusätzliche Hydraulikausgänge für verschiedene Anwendungen

- Die Bearbeitungsstationen Stromschienenbiegen- und Lochen sowie Schneiden sind im Tisch versenkt angeordnet. Sie ermöglichen ein schnelles und sauberes Arbeiten.
 - Mittels eines Handrades kann der Universal-Arbeitszylinder stufenlos hydraulisch entsprechend dem zu stanzenden Lochbild angehoben und gesenkt werden.
 - Die Bearbeitungsgeräte sind an eine im Wageninnern eingebaute Hydraulik-Zentraleinheit gekoppelt.
 - Eine seitlich ausziehbare Abstützverlängerung ist als Auflage für lange Schienen vorgesehen.
 - An 2 zusätzlich seitlich angebrachten Hydraulikschläuchen können Verpressköpfe (z.B. Verpresskopf 10 - 300 mm² Art.-Nr. 03360) und der Hydraulik-Zylinder Art.-Nr. 02012 zum Lochstanzen angeschlossen werden.
 - Zum Lieferumfang gehört 1 Fußschalter mit Anschlusskabel. Bis zu 3 **zusätzliche** Fußschalter können an den verschiedenen Stationen angeschlossen werden.
 - Im Wagen befinden sich 4 Werkzeugschubladen mit Facheinteilung für Lochstempel und Matrizen.
- Er ist fahrbar auf 4 Laufrollen, 2 davon mit Arretierung.**

Technische Daten:

Motorspannung:	230 V / 50 Hz
Motorleistung:	2,2 kW
max. Betriebsdruck:	700 bar
Förderleistung:	max. 1,7 l/min.
Tankvolumen:	3,2 l
nutzbares Ölvolumen:	2,2 l
Gewicht ca.:	240 kg
Tischgröße:	1.150 x 700 mm
Abmessung L x B x H:	1.250 x 760 x 1.210 mm

Art.-Nr.
03980

ALFRA 4-Stationen-Bearbeitungswagen

Erforderliches Extrazubehör

Stempel und Matrizen Ø 6,6 - 21,5 mm
Stempel: Art.-Nr. 03204 - 03214
Matrizen: Art.-Nr. 03230 - 03240

Hydraulik-Presskopf 10 - 300 mm² 03360

Hydraulikzylinder 02012

Fußschalter mit Anschlusskabel, 3-polig 03861



Art.-Nr. 03980 Lieferung ohne Zusatzgeräte



Im Wagen befinden sich 4 Werkzeugschubladen mit Facheinteilung für Lochstempel und Matrizen.

Stromschienen biegen bis 120 x 12 mm Stromschienen lochen Ø 6,6 bis 21,5 mm

Das Gerät besteht aus einem Grundgestell aus verwindungsfreiem Aluminiumprofil mit der Aufnahme für den Grundkörper zum Biegen und Lochen. Ein Längenanschlag erleichtert die Einstellung des Lochbildes beim Stanzen. Um das Arbeiten mit längeren Kupferschienen zu erleichtern, kann der Einschubrahmen mit Auflagebock auf ca. 700 mm herausgezogen werden. Alle Anschläge und Auflageböcke sind durch Klemmhebel sehr schnell und einfach zu fixieren.

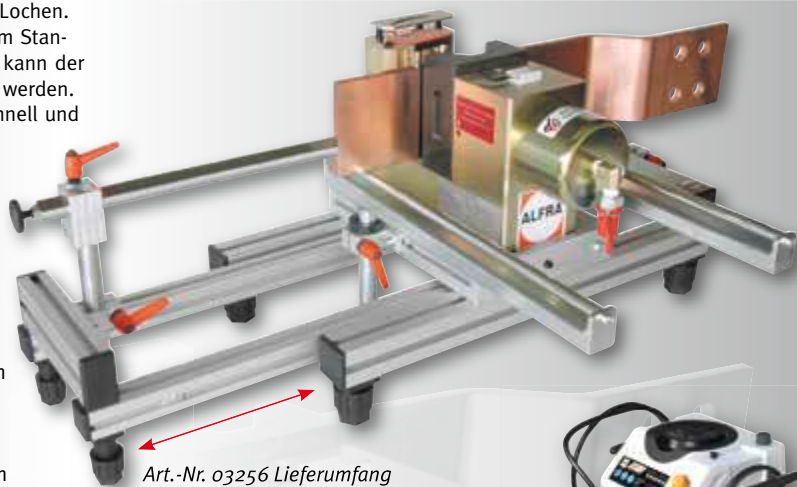
Technische Daten:

Biegen:

Biegen Cu max:	120 x 12 mm
Biegewinkel bis:	über 90°
Kleinste Schenkellänge:	50 mm
Kleinstes U-Biegen:	100 mm
Kleinstes Z-Biegen:	72 mm
Die angegebenen Werte beziehen sich auf Cu-Schienen 120 x 10 mm	

Stanzen:

Stanzen Cu:	Ø 6,6 - 21,5 mm auch Langloch bis max. L = 21 mm
Materialstärke Cu max:	12 mm
Materialbreite bis:	110 mm mittig
Abmessung L x B x H:	615 x 370 x 315 mm
Gewicht:	44 kg



ALFRA Stromschienen Biege- und Lochstanzengerät – LPV Art.-Nr. 03256

Zubehör

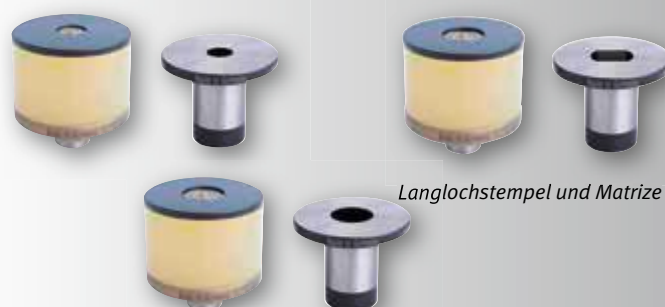
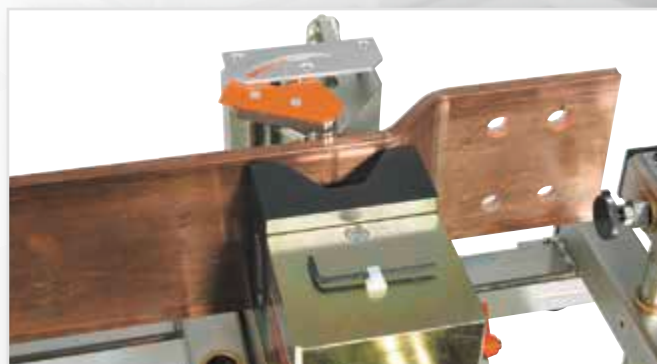
Lieferbare Stempel und Matrizen

Stempel-Ø in mm	Metrische Verschraubung	Max. Materialstärke in mm	Art.-Nr.
6,6	6,0	5,0	03204
9,0	8,0	6,0	03205
9,5	8,0	6,0	03206
11,0	10,0	12,0	03207
11,5	10,0	12,0	03208
13,5	12,0	12,0	03209
14,0	12,0	12,0	03210
17,5	16,0	12,0	03211
18,0	16,0	12,0	03212
21,0	20,0	12,0	03213
21,5	20,0	12,0	03214

Matrizen-Ø in mm	Max. Materialstärke in mm	Art.-Nr.
6,6	5,0	03230
9,0	6,0	03231
9,5	6,0	03232
11,0	12,0	03233
11,5	12,0	03234
13,5	12,0	03235
14,0	12,0	03236
17,5	12,0	03237
18,0	12,0	03238
21,0	12,0	03239
21,5	12,0	03240

Stempel und Matrizen für Langlöcher bis max. L x B = 21 x 18 mm Art.-Nr. 03241

Als Antrieb empfehlen wir unsere Elektro-Hydraulikpumpe AHP S Art.-Nr. 03854



- Das Gerät besteht aus einem Grundgestell aus Spezial-Aluminium und Hydraulikzylinder bis 600 bar.
- Mittels den Biegematrizen R=11 mm und R=5 mm und einer Höhenverstellung können alle Stromschienen bis max. 160 mm Breite in verschiedenen Winkeln gebogen werden.
- Die Winkeleinteilung ist auf dem oberen Teil eingraviert.
- Das Umrüsten von Biegen auf Lochen ist leicht und einfach.

Technische Daten:

Biegen

Biegen Cu max.:	160 x 12 mm
Biegewinkel bis:	92°
Kleinste Schenkellänge:	50 mm Innenmaß
Kleinstes U-Biegen:	160 mm Innenmaß
Kleinstes Z-Biegen:	55 mm (materialabhängig) Innenmaß

Stanzen/Lochen

Stanzen Cu max.:	Ø 6,6 - 21,5 mm
	auch Langloch bis max. L = 21 mm
Materialstärke Cu max.:	12 mm
Materialbreite bis:	160 mm mittig
Abmessung L x B x H:	390 x 150 x 330 mm
Gewicht:	20 kg

Empfohlene Antriebsart

Elektrohydraulikpumpe AHP S	Art.-Nr. 03854
Lufthydraulik-Pumpe LHP 700	Art.-Nr. 02140
Fußpumpe	Art.-Nr. 02121

Stromschienen biegen bis 160 x 12 mm

Stromschienen lochen Ø 6,6 - 21,5 mm



Art.-Nr. 03258
Stellung „Lochen“



Art.-Nr. 03258
Stellung „Biegen“



Art.-Nr. 03258
Komplett (ohne Stempel und Matrizen)

ALFRA BS 160 mit Biegematrize
und Biegestempel R=11 mm für Stromsch. 9-12 mm

Art.-Nr.
03258

Zubehör

Biegestempel R=5 mm für Stromschienen 3-8 mm

03259

Lieferbare Stempel und Matrizen

Stempel-Ø in mm	Metrische Verschraubung	Max. Materialstärke in mm	Art.-Nr.
6,6	6,0	5,0	03204
9,0	8,0	6,0	03205
9,5	8,0	6,0	03206
11,0	10,0	12,0	03207
11,5	10,0	12,0	03208
13,5	12,0	12,0	03209
14,0	12,0	12,0	03210
17,5	16,0	12,0	03211
18,0	16,0	12,0	03212
21,0	20,0	12,0	03213
21,5	20,0	12,0	03214

Matrizen-Ø in mm	Max. Materialstärke in mm	Art.-Nr.
6,6	5,0	03230
9,0	6,0	03231
9,5	6,0	03232
11,0	12,0	03233
11,5	12,0	03234
13,5	12,0	03235
14,0	12,0	03236
17,5	12,0	03237
18,0	12,0	03238
21,0	12,0	03239
21,5	12,0	03240

Stempel und Matrizen für Langlöcher bis max. L x B = 21 x 18 mm

Art.-Nr.
03241

zum Stanzen (ohne Isolierung) und Schneiden von biegsamen Lamellenschienen

Stärke bis 10 mm (ohne Isolierung)

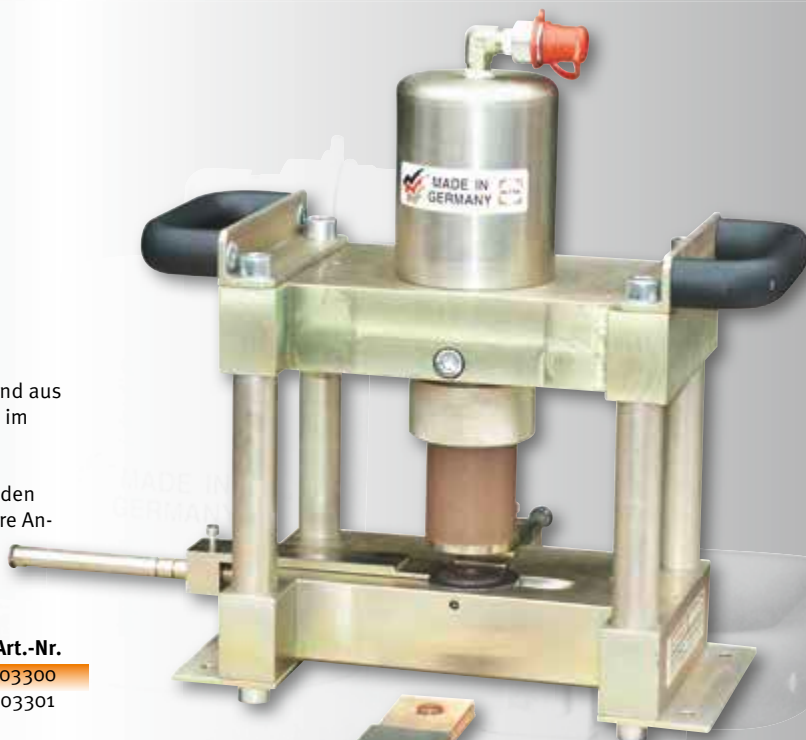
Breite bis 100 mm (ohne Isolierung)

Anwendungsbereich:

- Trennen und Lochen von lamellierten Cu-Schienen
- Trenndicke: max. 10 mm
- Lochbereich: Durchgangslöcher für Schrauben M6 – M14
- Abmessung H x B x T: 400 x 250 x 150 mm (ohne Anschlag)
- Gewicht: 32 kg

Grundgerät

- Dient zur Aufnahme von: Schneidblock und Lochwerkzeugen
- Fest in die Grundeinheit integriert ist die Druckeinheit, bestehend aus Hydraulikkolben und Zylinder einschließlich Stempelaufnahme im Oberteil.
- Im Unterteil befindet sich die zentrische Aufnahmebohrung für den Matrizen- und Schneidblockeinsatz. Zusätzlich sind abklappbare Anschläge vorn und seitlich für das Lochen im Gerät montiert.



Art.-Nr. 03300

ALFRA Lamellen-Stromschienen-Bearbeitungsgerät
Schneidblock

Art.-Nr.

03300

03301

Zubehör

Stempel mit Neopren und Druckplatten:

- Ø 6,0 mm
- Ø 9,0 mm
- Ø 11,0 mm
- Ø 14,0 mm



03304

03305

03306

03307

Matrizen:

- Ø 6,0 mm
- Ø 9,0 mm
- Ø 11,0 mm
- Ø 14,0 mm



03309

03310

03311

03312

Andere Durchmesser auf Anfrage.



Art.-Nr. 03301 Schneidblock
mit Längenanschlag.

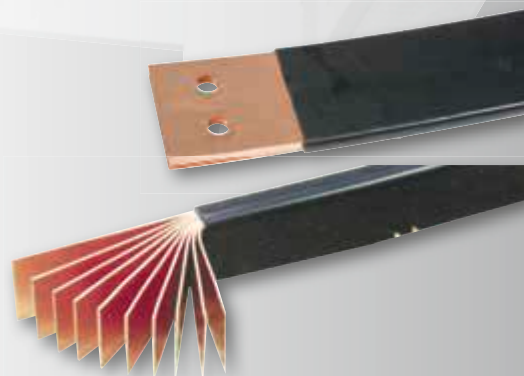


Art.-Nr. 02121



Art.-Nr. 03854

Als Antrieb empfehlen wir unsere Elektro-Hydraulikpumpe AHP S
Art.-Nr. 03854 oder unsere Fußpumpe Art.-Nr. 02121.



- Speziell entwickelt für den Montageeinsatz. Kompakte und kräftige Bauweise. Leicht tragbar – flexibel im Einsatz.
- Zum Stanzen von Stahl und Kupfer
- Einsatzbereich: Stanzen von Stromschienen, allgem. Stanzaufgaben im Stahl- und Brückenbau, Gerüstbau u.a.

Technische Daten:

Kolbenhub: 18 mm
Stanzkraft: 270 kN

Ausladung:

Arbeitsdruck max.: 700 bar
Stanzbereich: Stempel Ø 5,5 - 10 mm
Materialstärke max. 8 mm, (S235)
Stempel Ø 10 - 21 mm
Materialstärke max. 10 mm, (S235)
Gewicht: 16 kg
Abmessung: 220 x 110 x 335 mm

Art.-Nr.

Hydraulik-Stanze AP-65

03260

Werkzeuge für Kupfer, Aluminium und Stahl

Ø mm	max. Materialstärke	Art.-Nr. Stempel	Art.-Nr. Matrize
5,5	5 mm	03265	03275
6,6	6 mm	03266	03276
8,0	6 mm	03285	03290
9,0	8 mm	03267	03277
11,0	10 mm	03268	03278
14,0	10 mm	03269	03279
18,0	10 mm	03270	03280
21,0	10 mm	03271	03281

andere Durchmesser auf Anfrage, wo Randloch möglich



Art.-Nr. 03854

Als Antrieb empfehlen wir unsere Elektro-Hydraulikpumpe AHP S Art.-Nr. 03854.



Art.-Nr. 03260



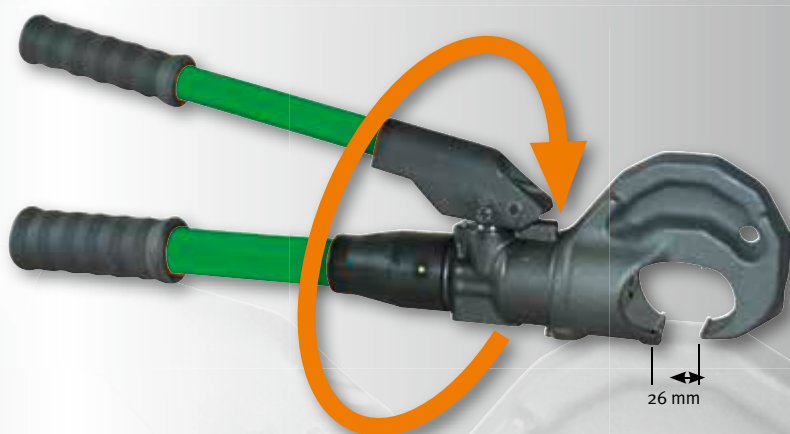
Stempel und Matrizen für AP-65

C-Form für einfache Handhabung

- C-Form, Presskopf 320° drehbar, Hydraulik im Handgriff integriert. Automatische Umschaltung von Schnellvorschub auf Pressvorschub.
- Eingebautes Druckbegrenzungsventil.
- Auswechselbare Sechskant-presseinsätze halbschalenförmig.
- Lieferung im Kunststoffkoffer.

Technische Daten:

Presskraft:	130 kN
Pressdruck:	700 bar
Gewicht:	5,4 kg
Öffnungsweite:	26 mm
Länge:	545 mm



Art.-Nr.

03361

Art.-Nr. 03361 **Kopf um 320° drehbar**

Sechskantpresseinsätze

Pressform halbschalenförmig, für Kabelschuhe und Verbinder

passend für Pressgeräte 03360/03380/03361

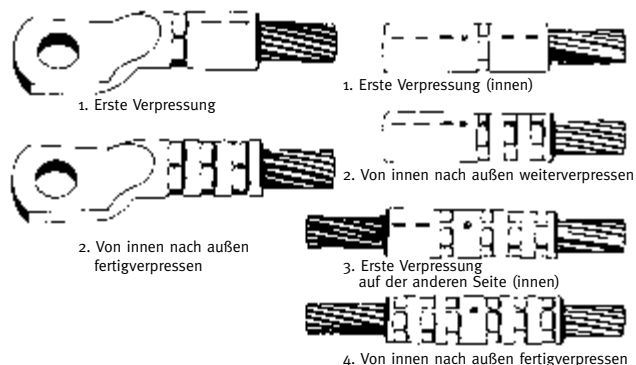
Werkzeug-Kennziffer	Preßbreite mm	Kupfer Querschnitte in mm²	Aluminium	Art.-Nr.
8	14	16	–	03365
10	14	25	–	03366
12	12	35	25	03367
14	12	50	35	03368
16	12	70	50	03369
18	12	95	70	03370
20	12	120	–	03371
22	14	150	95 + 120	03372
25	14	185	150	03373
28	14	240	185	03374
30	5	–	–	03375
32	5	300	240	03376
34	5	–	300	03377



Sechskantpresseinsätze

Hinweise für Sechskantpressungen

(Maßgeblich sind die Herstellerangaben)

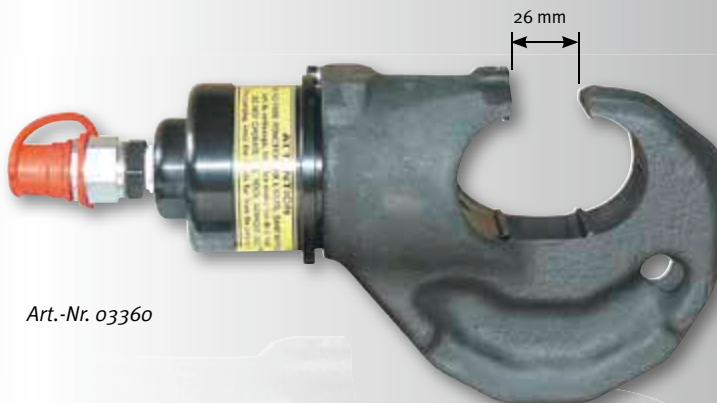


C-Form für einfache Handhabung

- Verpressen von Kabelschuhen und Verbindern aus Kupfer und Aluminium von 10 – 300 mm².
- Sechskantpresseinsätze halbschalenförmig.
- Lieferung im Stahlblechtransportkasten.
- Zur Betätigung für beide Pressköpfe kann die Elektrohydraulikpumpe Art. Nr. 03854 oder die Fußpumpe 02121 eingesetzt werden.

Technische Daten:

Presskraft:	130 kN
Pressdruck:	700 bar
Gewicht:	3,9 kg
Öffnungsweite:	26 mm
Länge:	245 mm



Art.-Nr. 03360

Hydraulischer Presskopf

Art.-Nr.
03360

Technische Daten:

Presskraft:	130 kN
Pressdruck:	700 bar
Gewicht:	4,6 kg
Öffnungsweite:	38 mm
Länge:	275 mm



Art.-Nr. 03380

Hydraulischer Presskopf

Art.-Nr.
03380

Sechskantpresseinsätze

Pressform halbschalenförmig, für Kabelschuhe und Verbinder

passend für Pressgeräte 03360/03380/03361

Werkzeug-Kennziffer	Preßbreite mm	Kupfer Querschnitte in mm ²	Aluminium Querschnitte in mm ²	Art.-Nr.
8	14	16	–	03365
10	14	25	–	03366
12	12	35	25	03367
14	12	50	35	03368
16	12	70	50	03369
18	12	95	70	03370
20	12	120	–	03371
22	14	150	95 + 120	03372
25	14	185	150	03373
28	14	240	185	03374
30	5	–	–	03375
32	5	300	240	03376
34	5	–	300	03377



Sechskantpresseinsätze



ALFRA HYDRAULISCHER KABELSCHNEIDER – AKS 85

Ideal zum Schneiden von Kabeln bis Ø 85 mm

Vorteile

- Geführte Schneidmesser.
- Unabhängig, in jeder Lage einsetzbar.
- Saubere Schnitte bei minimaler Verformung.

Anwendungsbereiche:

Energieunternehmen, Stromverteilerbau, Fernmeldewesen, Telekommunikation, Stadtwerke und deren Dienstleister, Kranbau, Bergbau, Werften, Instandhaltung oder Reparatur usw.

Technische Daten:

Schneidkraft:	55 kN
Schneiddruck:	700 bar
Gewicht:	6,3 kg
Länge:	450 mm

Schneidleistung:

Telefonkabel:	bis Ø 85 mm
Elektrokabel mit Armierung:	bis Ø 85 mm
Isoliertes Aluminiumkabel: (Erdkabel)	3 x 240 mm ²
Isoliertes Aluminiumkabel: (Einzelleiter)	630 mm ²
Aluminium-Seil:	bis Ø 46 mm
Kupfer-Seil:	bis Ø 28 mm



Art.-Nr. 04002

Art.-Nr.

04002

Hydraulischer Kabelschneider AKS 85

Lieferung in Segeltuchtasche

ALFRA HYDRAULISCHER HANDKABELSCHNEIDER – HKS 85

Mit eingebauter Handhydraulik zum Schneiden von Kabeln bis Ø 85 mm

Durch die integrierte Hydraulik im drehbarem Handgriff kann die günstigste Arbeitsposition gewählt werden.

Der Kabelschneider kann unabhängig von Hydraulikpumpen auf Gerüsten, auf Hochspannungsmasten oder in Schächten usw. eingesetzt werden.

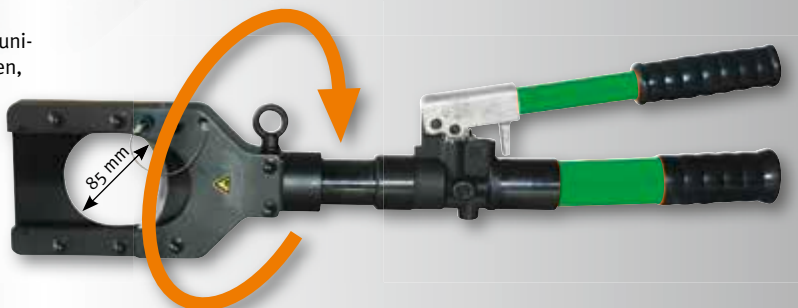
Anwendungsbereiche:

Energieunternehmen, Stromverteilerbau, Fernmeldewesen, Telekommunikation, Stadtwerke und deren Dienstleister, Kranbau, Bergbau, Werften, Instandhaltung oder Reparatur usw.

Technische Daten:

Schneidkraft:	55 kN
Schneiddruck:	700 bar
Gewicht:	6,6 kg
Länge:	740 mm

Die Schneidleistungsdaten entsprechen Typ AKS 85.



Art.-Nr.

04015

Art.-Nr. 04015 **Kopf um 320° drehbar**

Hydraulischer Handkabelschneider HKS 85

Lieferung in Segeltuchtasche







ALFRA PRESS AP 250



ALFRA PRESS AP 400

	Seite 74	Seite 78	
	Schaltschrankgehäuse, Schaltschranktüren, Montageplatten	Schaltschrankgehäuse, Schaltschranktüren, Montageplatten	
Art.-Nr.	03170	03195	
Ausladung mit Anschlag in mm	250	400	
Gesamthöhe in mm	820	1.700	
Gesamtgewicht in kg ca.	50 (ohne Unterbau)	220	
Platzbedarf in mm	1.000 x 1.000	1.200 x 800	
Werkzeugmaße in mm:			
Rund Ø	3,2 – 40,5	3,2 – 40,5	
Quadrat bis	28,0 x 28,0	28,0 x 28,0	
Max. Diagonalen von	40,0	40,0	
Max. Materialstärke in mm:			
Stahlblech S235 / Edelstahl	2,5 / 2,0	2,5 / 2,0	
Aluminium / Kunststoff	4,0	4,0	
Hydrauliksystem:			
Wirkungsweise	einfach wirkend	einfach wirkend	
Stanzkraft F	46 kN bei 600 bar	46 kN bei 600 bar	
Stanzhub in mm	50	50	
Betriebsspannung in V	-	-	
Werkstückabkantung in mm	22	22	



ALFRA PRESS AP 500



ALFRA PRESS AP 600-2



ALFRA PRESS AP 800

	Seite 82	Seite 86	Seite 90
	Schaltschranktüren, Montageplatten, diverse Schaltschrankgehäuse	Schaltschranktüren, Montageplatten	Schaltschranktüren, Montageplatten
	03093	03090	03400
	500	600	800
	1.500	1.600	1.700
	200	360	850
	1.500 x 1.500 mm	2.000 x 3.000	2.360 x 4.440
	3,2 – 63,5	3,2 – 70,0	3,2 – 120,0
	46,0 x 46,0	68,0 x 68,0	110,0 x 110,0
	60,0	90,0	140,0
	3,0 / 2,0	3,0 / 2,0	3,0 / 2,0
	4,0	4,0	4,0
	doppelt wirkend	doppelt wirkend	doppelt wirkend
	48 kN bei 130 bar	60 kN bei 165 bar	135 kN bei 190 bar
	66	66	72
	220	400	400
	30	30	40

Ap^{ress} 250

Ausladung 250 mm



Zum schnellen Ausstanzen von Rund-, Quadrat-, Rechteck- oder Sonderformen ohne Vorbohren in Schaltschranktüren, Klemmkästen, Leitungskanälen, Gehäusen, Kabelführungsplatten usw. bis in den Randbereich. Einfacher und in Sekunden ausführbarer Werkzeugwechsel.

Beschreibung:

- Flexibel einsetzbar – auf fahrbarem Unterbau (optional) oder stationär montiert auf der Werkbank.
- Schneller Werkzeugwechsel hilft bei Problemstellungen mit vielen Durchbruchvarianten.
- Verschiedene Matrizenaufnahmen stehen zur Verfügung – auch für das Stanzen im extremen Randbereich.
- Durch aufsetzbare Klappanschläge sind Reihenstanzungen kein Problem.
- Tipp: Laserpointer als Option verwenden – kein Anreißen, kein Vorkörnen, ein einfaches Fadenkreuz mit dem Stift reicht aus.
- Als „Einstiegslösung“ reicht auch die Betätigung mittels manueller Pumpe – somit wird „Stanzen ohne Vorbohren“ preiswert möglich.

Technische Daten:

Ausladung mit Anschlag:	250 mm
Ausladung ohne Anschlag:	265 mm
Stanzhub:	50 mm
Stanzkraft F:	46 kN bei 600 bar
Hydraulikanschluss:	R 1/4"
Gewicht ohne Unterbau:	50 kg
Gewicht mit Unterbau:	120 kg
Platzbedarf mit Unterbau ca.:	1.000 mm x 1.000 mm

Stanzleistung:

Rund:	Ø 3,2 - 40,5 mm
Quadrat:	28,0 x 28,0 mm
Rechteck:	22,0 x 30,0 mm
Sonderformen bis zu einer max. Diagonalen von:	40,0 mm

Materialstärken (max):

Stahlblech (S235):	2,5 mm
Edelstahl (F = 600 N/mm²):	2,0 mm
Aluminium (F = 22 N/mm²):	4,0 mm
stanzbare Kunststoffe:	4,0 mm

Art.-Nr.

ALFRA PRESS AP 250 (ohne Optionen)

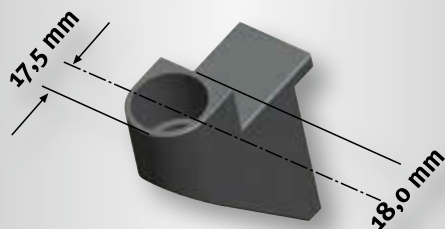
03170

Hinweise:

- Alle Rundwerkzeuge für ALFRA PRESS Stanzen AP 250 - AP 800 sind aus Spezialwerkzeugstahl gefertigt und verfügen über eine besondere, von ALFRA entwickelte Schneidengeometrie.

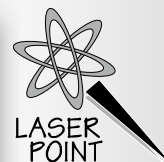
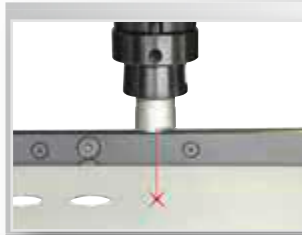
Sonderwerkzeuge können kurzfristig im eigenen Werkzeugbau gefertigt werden!

Leistungsmerkmale beim Stanzen im Randbereich mit Matrizenaufnahmehalter Typ I



Kleinstmögliches Achsmaß (Randabstand) unter Verwendung Matrizenaufnahme Typ I

Art.-Nr. 03174



Laserpointer zur optischen Anzeige der Werkzeugmitte



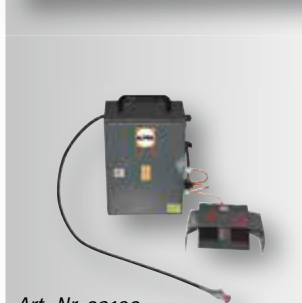
Werkzeugablage, schwenkbar



Längen- und Tiefenanschlag mit klappbaren Nachsetzanschlüssen



Schwenkbare Abstützarme, höhenverstellbar mit je 2 Gummiauflagen (Option)



Art.-Nr. 03190

Als Antriebsaggregat empfehlen wir unsere Elektrohydraulikpumpe ALH-600 Art.-Nr. 03190.

APress 250

Ausladung 250 mm

Ständerlochstanze - AP 250

Typ	Bezeichnung	Art.-Nr.
Maschine	Stanzbügel ALFRA PRESS 250 mit Hydraulikzylinder und Schnellkupplung, Zylinderkolben mit Verdrehsicherung zum Einsatz aller Stempelaufnahmen	03170
Pumpe	Elektrohydraulische Pumpe ALH 600	03190
Sonderausstattung	Laserpointer, mit Netzteil, für elektrohydraulische Pumpe ALH 600	03181
	Laserpointer, kpl. mit Netzteil und Anschlussstecker für separaten Netzanschluss 230 V/50Hz	03182
	Kombinierter Längen- und Tiefenanschlag mit je Achse 2 einstellbaren Anschlägen. Die Anschläge der X- Richtung sind klappbar und sind als Nachsetzanschlag für Reihenstanzen geeignet.	03177
	Schwenkbare Abstützarme (paarweise) höhenverstellbar mit je 2 Gummiauflagen	03179
	Endschalter für Hubbegrenzung (nur in Verbindung mit Hydraulikpumpe ALH-600)	03183
	fahrbarer Unterbau	03189
Stempelaufnahme	mit Abstreifer und Zentrierstift Ø 3,2 - 30,5 mm mit Aufnahmeschaft für AP 250 - 400	03171
	mit Abstreifer und Zentrierstift für Rundstempel Ø 32,5 - 40,5 mm mit 19 mm Aufnahmegewinde für AP 250 - 400	03172
Matrizenaufnahmehalter	Typ I Matrizen Ø 3,2 - 22,5 mm zum Stanzen ganz im Randbereich für AP 250 - 400	03174
	Typ II Matrizen Ø 3,2 - 30,5 mm und Formwerkzeuge bis 21 x 21 mm (30,5 mm max. Diagonale) für AP 250 - 400	03175
	Typ IV Matrizen Ø 30,6 - 40,5 mm und Formwerkzeuge bis 28 x 28 mm (40,0 mm max. Diagonale) AP 250 - 400	03176

Quadrat- und Rechtecklocher - AP 250 (mit Aufnahmeschaft und Zentrierspitze, einschließlich Matrice)

Typ	Bezeichnung	Art.-Nr.	AP 250	AP 400	AP 500	AP 600	AP 800
Quadratlocher	21,0 x 21,0 mm für AP 250 - 400	03087	●	●			
	25,4 x 25,4 mm für AP 250 - 400	03088	●	●			
Rechtecklocher	22,0 x 30,0 mm für AP 250 - 400	03089	●	●			
Sonderlocher	Ø 22,5 mm mit 4 Nasen für AP 250 - 400	03086	●	●			
Ersatz-Neopren-abstreifer	für Stempelaufnahme (03171) Ø 3,2 - 30,5 mm	03185	●	●			
	für Stempelaufnahme (03172) Ø 30,6 - 40,5 mm	03186	●	●			

Rundstempel und -matrizen - AP 250

Typ	Aufnahmehalter	Ø in mm	Größe Metrisch	Größe PG	Art.-Nr.	AP 250	AP 400	AP 500	AP600-2	AP 800
Stempel Ø 3,2 - 30,5 mm		3,2			03131	●	●	●	●	●
		4,5			03132	●	●	●	●	●
		5,4			03133	●	●	●	●	●
		6,5			03134	●	●	●	●	●
		8,5	M8		03135	●	●	●	●	●
		10,5	M10		03136	●	●	●	●	●
		12,7	M12	PG7	03137	●	●	●	●	●
		15,2		PG9	03138	●	●	●	●	●
		16,2	M16		03139	●	●	●	●	●
		18,6		PG11	03140	●	●	●	●	●
		20,4	M20	PG13	03141	●	●	●	●	●
		22,5		PG16	03142	●	●	●	●	●
		25,4	M25		03143	●	●	●	●	●
		28,3		PG21	03144	●	●	●	●	●
		30,5			03145	●	●	●	●	●
Stempel Ø 32,5 - 40,5 mm		32,5	M32		03146	●	●	●	●	●
		37,0		PG29	03158	●	●	●	●	●
		40,5	M40		03147	●	●	●	●	●
Matrize Ø 3,2 - 22,5 mm	TYP I	3,2			03500	●	●			
		4,5			03501	●	●			
		5,4			03502	●	●			
		6,5			03503	●	●			
		8,5	M8		03504	●	●			
		10,5	M10		03505	●	●			
		12,7	M12	PG7	03506	●	●			
		15,2		PG9	03507	●	●			
		16,2	M16		03508	●	●			
		18,6		PG11	03509	●	●			
		20,4	M20	PG13	03510	●	●			
		22,5		PG16	03511	●	●			
Matrize Ø 30,2 - 40,5 mm	TYP II	3,2			03063	●	●	●	●	●
		4,5			03066	●	●	●	●	●
		5,4			03068	●	●	●	●	●
		6,5			03074	●	●	●	●	●
		8,5	M8		03076	●	●	●	●	●
		10,5	M10		03079	●	●	●	●	●
		12,7	M12	PG7	03022	●	●	●	●	●
		15,2		PG9	03023	●	●	●	●	●
		16,2	M16		03084	●	●	●	●	●
		18,6		PG11	03024	●	●	●	●	●
		20,4	M20	PG13	03025	●	●	●	●	●
		22,5		PG16	03026	●	●	●	●	●
		25,4	M25		03085	●	●	●	●	●
		28,3		PG21	03110	●	●	●	●	●
		30,5			03111	●	●	●	●	●
Matrize Ø 30,6 - 40,5 mm	TYP IV	32,5	M32		03165	●	●			
		37,0		PG29	03166	●	●			
		40,5	M40		03167	●	●			

APress 400

Ausladung 400 mm



Zum schnellen Ausstanzen von Rund-, Quadrat-, Rechteck- oder Sonderformen ohne Vorborehen in Schaltschranktüren, Klemmkästen, Leitungskanälen, Gehäusen, Kabelführungsplatten usw. bis in den Randbereich. Einfacher und in Sekunden ausführbarer Werkzeugwechsel.

Beschreibung:

- Flexibel einsetzbar - auf fahrbarem Unterbau.
- Schneller Werkzeugwechsel hilft bei Problemstellungen mit vielen Durchbruchvarianten.
- Verschiedene Matrizenaufnahmen stehen zur Verfügung – auch für das Stanzen im extremen Randbereich.
- Durch aufsetzbare Klappanschläge sind Reihenstanzen kein Problem.
- Tipp: Laserpointer als Option verwenden – kein Anreißen, kein Vorkörnen, ein einfaches Fadenkreuz mit dem Stift reicht aus.
- Als „Einstiegslösung“ reicht auch die Betätigung mittels manueller Pumpe – somit wird „Stanzen ohne Vorborehen“ preiswert möglich.

Technische Daten:

Ausladung mit Anschlag:	400 mm
Ausladung ohne Anschlag:	430 mm
Stanzhub:	50 mm
Stanzkraft F:	46 kN bei 600 bar
Hydraulikananschluss:	R 1/4"
Gewicht:	220 kg
Platzbedarf mit Unterbau ca.:	1.200 x 800 mm

Stanzleistung:

Rund von:	Ø 3,2 - 40,5 mm
Quadrat bis:	28,0 x 28,0 mm
Rechteck bis:	22,0 x 30,0 mm
Sonderformen bis zu einer max. Diagonalen von:	40,0 mm

Materialstärken (max):

Stahlbleche (S235):	2,5 mm
Edelstahl (F = 600 N/mm²):	2,0 mm
Aluminium (F = 22 N/mm²):	4,0 mm
stanzbare Kunststoffe:	4,0 mm

ALFRA PRESS AP 400 (ohne Optionen)

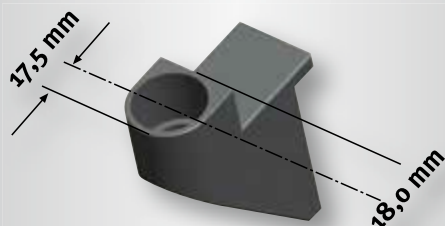
Art.-Nr.
03195

Hinweise:

- Alle Rundwerkzeuge für ALFRA PRESS Stanzen AP 250 - AP 800 sind aus Spezialwerkzeugstahl gefertigt und verfügen über eine besondere, von ALFRA entwickelte Schneidengeometrie.

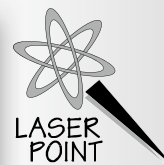
Sonderwerkzeuge können kurzfristig im eigenen Werkzeugbau gefertigt werden!

Leistungsmerkmale beim Stanzen im Randbereich mit Matrizenaufnahmehalter Typ I

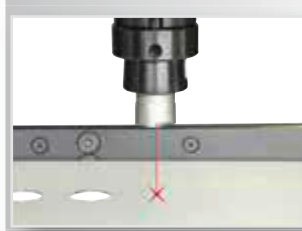


Kleinstmögliches Achsmaß (Randabstand) unter Verwendung Matrizenaufnahme Typ I

Art.-Nr. 03174



Laserpointer zur optischen Anzeige der Werkzeugmitte



Matrizenaufnahme Typ II



Werkzeugablage, schwenkbar



Längen- und Tiefenanschlag mit klappbaren Nachsetzanschlägen (Option)



Schwenkbare Abstützarme, höhenverstellbar mit je 3 Gummiauflagen (Option)



Als Antriebsaggregat empfehlen wir unsere Elektrohydraulikpumpe ALH-600 Art.-Nr. 03190.

Art.-Nr. 03190

APress 400

Ausladung 400 mm

Ständerlochstanze - AP 400

Typ	Bezeichnung	Art.-Nr.
Maschine	Stanzbügel ALFRA PRESS 400 mit Hydraulikzylinder und Schnellkupplung, Zylinderkolben mit Verdrehsicherung zum Einsatz aller Stempelaufnahmen	03195
Pumpe	Elektrohydraulische Pumpe ALH 600	03190
Sonderausstattung	Laserpointer, mit Netzteil, für Elektrohydraulische Pumpe ALH 600	03181
	Laserpointer, mit Netzteil und Anschlussstecker für separaten Netzanschluss 230 V/50Hz	03182
	Kombinierter Längen- und Tiefenanschlag mit je Achse 2 einstellbaren Anschlägen. Die Anschläge der X- Richtung sind klappbar und sind als Nachsetzanschlag für Reihenstanzen geeignet.	03196
	Schwenkbare Abstützarme (paarweise) höhenverstellbar mit je 2 Gummiauflagen	03197
Stempelaufnahme	mit Abstreifer und Zentrierstift Ø 3,2 - 30,5 mm mit Aufnahmeschaft für AP 250 - 400	03171
	mit Abstreifer und Zentrierstift für Rundstempel Ø 32,5 - 40,5 mm mit 19 mm Aufnahmegewinde für AP 250 - 400	03172
Matrizenaufnahmehalter	Typ I Matrizen Ø 3,2 - 22,5 mm zum Stanzen ganz im Randbereich für AP 250 - 400	03174
	Typ II Matrizen Ø 3,2 - 30,5 mm und Formwerkzeuge bis 21 x 21 mm (30,5 mm max. Diagonale) für AP 250 - 400	03175
	Typ IV Matrizen Ø 30,6 - 40,5 mm und Formwerkzeuge bis 28 x 28 mm (40,0 mm max. Diagonale) AP 250 - 400	03176

Quadrat- und Rechtecklocher - AP 400 (mit Aufnahmeschaft und Zentrierspitze, einschließlich Matrize)

Typ	Bezeichnung	Art.-Nr.	AP 250	AP 400	AP 500	AP 600	AP 800
Quadratlocher	21,0 x 21,0 mm für AP 250 - 400	03087	●	●			
	25,4 x 25,4 mm für AP 250 - 400	03088	●	●			
Rechtecklocher	22,0 x 30,0 mm für AP 250 - 400	03089	●	●			
Sonderlocher	Ø 22,5 mm mit 4 Nasen für AP 250 - 400	03086	●	●			
Ersatz-Neopren-abstreifer	für Stempelaufnahme (03171) Ø 3,2 - 30,5 mm	03185	●	●			
	für Stempelaufnahme (03172) Ø 30,6 - 40,5 mm	03186	●	●			

Rundstempel und -matrizen - AP 400

Typ	Aufnahmehalter	Ø in mm	Größe Metrisch	Größe PG	Art.-Nr.	AP 250	AP 400	AP 500	AP600-2	AP 800
Stempel Ø 3,2 - 30,5 mm		3,2			03131	●	●	●	●	●
		4,5			03132	●	●	●	●	●
		5,4			03133	●	●	●	●	●
		6,5			03134	●	●	●	●	●
		8,5	M8		03135	●	●	●	●	●
		10,5	M10		03136	●	●	●	●	●
		12,7	M12	PG7	03137	●	●	●	●	●
		15,2		PG9	03138	●	●	●	●	●
		16,2	M16		03139	●	●	●	●	●
		18,6		PG11	03140	●	●	●	●	●
		20,4	M20	PG13	03141	●	●	●	●	●
		22,5		PG16	03142	●	●	●	●	●
		25,4	M25		03143	●	●	●	●	●
		28,3		PG21	03144	●	●	●	●	●
		30,5			03145	●	●	●	●	●
Stempel Ø 32,5 - 40,5 mm		32,5	M32		03146	●	●	●	●	●
		37,0		PG29	03158	●	●	●	●	●
		40,5	M40		03147	●	●	●	●	●
Matrize Ø 3,2 - 22,5 mm	TYP I	3,2			03500	●	●			
		4,5			03501	●	●			
		5,4			03502	●	●			
		6,5			03503	●	●			
		8,5	M8		03504	●	●			
		10,5	M10		03505	●	●			
		12,7	M12	PG7	03506	●	●			
		15,2		PG9	03507	●	●			
		16,2	M16		03508	●	●			
		18,6		PG11	03509	●	●			
		20,4	M20	PG13	03510	●	●			
		22,5		PG16	03511	●	●			
Matrize Ø 3,2 - 30,5 mm	TYP II	3,2			03063	●	●	●	●	●
		4,5			03066	●	●	●	●	●
		5,4			03068	●	●	●	●	●
		6,5			03074	●	●	●	●	●
		8,5	M8		03076	●	●	●	●	●
		10,5	M10		03079	●	●	●	●	●
		12,7	M12	PG7	03022	●	●	●	●	●
		15,2		PG9	03023	●	●	●	●	●
		16,2	M16		03084	●	●	●	●	●
		18,6		PG11	03024	●	●	●	●	●
		20,4	M20	PG13	03025	●	●	●	●	●
		22,5		PG16	03026	●	●	●	●	●
		25,4	M25		03085	●	●	●	●	●
		28,3		PG21	03110	●	●	●	●	●
		30,5			03111	●	●	●	●	●
Matrize Ø 30,6 - 40,5 mm	TYP IV	32,5	M32		03165	●	●			
		37,0		PG29	03166	●	●			
		40,5	M40		03167	●	●			

*Ap*ress **500**

Ausladung 500 mm



Die Ständerlochstanze ist für den Schaltschrank- und Schaltanlagenbauer entwickelt worden, zum schnellen Ausstanzen von Rund-, Quadrat-, Rechteck- oder Sonderformen in Bleche und Schaltschränktüren bis 2000 mm x 1000 mm und 30 mm Abkanthöhe. Stanzen bis in den Randbereich möglich. Einfacher, schneller und in Sekunden ausführbarer Werkzeugwechsel. Es können auch Schaltkästen/Gehäuse ab 300 mm Tiefe bearbeitet werden.

Beschreibung:

- Stabiler Pressenkörper mit verstellbaren Standfüßen.
- Doppeltwirkender Hydraulikzylinder, kraft- und formschlüssig am Maschinenkörper angeflanscht.
- Verdrehsicher angeordnete Kolbenstange Ø 55 mm aus vergütetem Edelstahl mit Werkzeugaufnahme.
- Matrizenbett, kraftschlüssig auf dem Pressenkörper befestigt.
- Schneller Werkzeugwechsel hilft bei Problemstellungen mit vielen Durchbruchvarianten.
- Niederhalter mit Schutzfunktion, befestigt mit elektrischer Sicherheitsverriegelung zur Unfallverhütung.
- Höhenverstellbarer Längen- und Tiefenanschlag – lieferbar in 2 Varianten.
- Maßbandanzeige für Längen- und Tiefenanschlag.
- Zweikreis hydraulikaggregat mit Elektropumpe, Ölbehälter und Magnetventilen (sehr geräuscharm).
- Sicherheitsfußschalter mit Doppelpedal zum stufenlosen Betätigen des Stanz- und Rückhubes.

Technische Daten:

Ausladung mit Anschlag:	500 mm
Ausladung ohne Anschlag:	540 mm
Stanzhub:	66 mm
Stanzkraft F:	48 kN bei 130 bar
Motorleistung:	0,37 kW
Betriebsspannung:	220 V
Gewicht ca.:	200 kg
Gesamthöhe:	1.500 mm
Arbeitshöhe:	1.000 mm
Breite des Stanzkörpers:	130 mm
Tiefe des Stanzkörpers:	950 mm
Länge der Anschlagschiene:	1.500 mm
Platzbedarf ca.:	1.500 x 1.500 mm

Stanzleistung:

Rund von:	Ø 3,2 - 63,5 mm
Quadrat bis:	46,0 x 46,0 mm
Sonderformen bis zu einer max. Diagonalen von:	60,0 mm

Materialstärken (max):

Stahlbleche (S235):	3,0 mm
Edelstahl (F = 600 N/mm²):	2,0 mm
Aluminium (F = 22 N/mm²):	4,0 mm
stanzbare Kunststoffe:	4,0 mm

Art.-Nr.

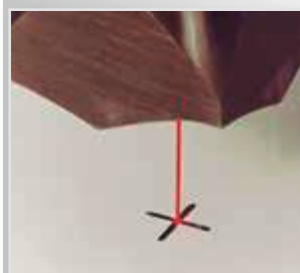
ALFRA PRESS AP 500 (ohne Optionen)

03093

Hinweise:

- Alle Rundwerkzeuge für ALFRA PRESS Stanzen AP 250 - AP 800 sind aus Spezialwerkzeugstahl gefertigt und verfügen über eine besondere, von ALFRA entwickelte Schneidengeometrie.

Sonderwerkzeuge können kurzfristig im eigenen Werkzeugbau gefertigt werden!



Laserpointer zur optischen Anzeige der Werkzeugmitte



Elektrische Sicherheitsverriegelung zur Unfallverhütung.



Anschlagsystem in Y-Richtung verfahrbar, 2 Führungswellen im Presskörper.



Matrizenbettaufnahme



Maßbandanzeige für Y-Achse



Zweikreis hydraulikaggregat

APress 500

Ausladung 500 mm

Ständerlochstanze - AP 500

Typ	Bezeichnung	Art.-Nr.
Maschine	Ständerlochstanze ALFRA PRESS 500 mit Hydraulikzylinder, doppeltwirkendes Hydraulikaggregat, verstellbare Standfüße, Sicherheitsfußschalter	03093
Sonderausstattung	Laserpointer zur optischen Anzeige der Werkzeugmitte	03021
	Längen- und Tiefenanschlag in Y-Richtung verfahrbar	03094
	Längen- und Tiefenanschlag in X- und Y-Richtung verfahrbar	03095
	Schwenkbare Doppelgelenkarme zur Abstützung des Werkstücks (einzeln)	03078
Stempelaufnahme	mit Abstreifer und Zentrierstift für Rundstempel mit Aufnahmeschaft AP 500 - 600 Ø 3,2 - 30,5 mm	03036
	mit Abstreifer und Zentrierstift für Rundstempel mit 19 mm Aufnahmegewinde für AP 500 - 600 Ø 32,5 - 63,5 mm	03035
Matrizenaufnahmehalter	Typ A Rundmatrizen Typ A Ø 3,2 - 25,4 mm	03040
	Typ B Rundmatrizen Typ B Ø 28,3 - 40,5 mm	03041
	Typ C Rundmatrizen Typ C Ø 40,6 - 63,5 mm	03077

Quadrat- und Rechtecklocher - AP 500 (mit Aufnahmeschaft und Zentrierspitze, einschließlich Matrize)

Typ	Bezeichnung	Art.-Nr.	AP 250	AP 400	AP 500	AP 600	AP 800
Quadratlocher	12,7 x 12,7 mm für AP 500 - 600	03042			●	●	
	19,0 x 19,0 mm für AP 500 - 600	03044			●	●	
	22,2 x 22,2 mm für AP 500 - 600	03045			●	●	
	25,4 x 25,4 mm für AP 500 - 600	03046			●	●	
	46,0 x 46,0 mm für AP 500 - 600	03047			●	●	
	68,0 x 68,0 mm für AP 600	03050				●	
Rechtecklocher	22,0 x 30,0 mm für AP 500 - 600	03048			●	●	
	22,0 x 42,0 mm für AP 500 - 600	03049			●	●	
Sonderlocher	Ø 22,5 mm 1 Nase 3,2 mm für AP 500 - 600	03051			●	●	
	Ø 22,5 mm mit 2 Nasen 3,2 mm für AP 500 - 600	03052			●	●	
	Ø 22,5 mm , 4-seitig abgeflacht auf 20,1 mm für AP 500 - 600	03055			●	●	

Rundstempel und -matrizen - AP 500

Typ	Aufnahmehalter	Ø in mm	Größe Metrisch	Größe PG	Art.-Nr.	AP 250	AP 400	AP 500	AP600-2	AP 800
Stempel Ø 3,2 - 30,5 mm		3,2			03131	●	●	●	●	●
		4,5			03132	●	●	●	●	●
		5,4			03133	●	●	●	●	●
		6,5			03134	●	●	●	●	●
		8,5	M8		03135	●	●	●	●	●
		10,5	M10		03136	●	●	●	●	●
		12,7	M12	PG7	03137	●	●	●	●	●
		15,2		PG9	03138	●	●	●	●	●
		16,2	M16		03139	●	●	●	●	●
		18,6		PG11	03140	●	●	●	●	●
		20,4	M20	PG13	03141	●	●	●	●	●
		22,5		PG16	03142	●	●	●	●	●
		25,4	M25		03143	●	●	●	●	●
		28,3		PG21	03144	●	●	●	●	●
		30,5			03145	●	●	●	●	●
Stempel Ø 32,5 - 63,5 mm		32,5	M32		03146	●	●	●	●	●
		37,0		PG29	03158	●	●	●	●	●
		40,5	M40		03147	●	●	●	●	●
		47,0		PG36	03159			●	●	●
		50,5	M50		03148			●	●	●
		54,0		PG42	03160			●	●	●
		60,0		PG48	03161			●	●	●
		63,5	M63		03149			●	●	●
Matrize Ø 3,2 - 25,4 mm	TYP A	3,2			03063	●	●	●	●	●
		4,5			03066	●	●	●	●	●
		5,4			03068	●	●	●	●	●
		6,5			03074	●	●	●	●	●
		8,5	M8		03076	●	●	●	●	●
		10,5	M10		03079	●	●	●	●	●
		12,7	M12	PG7	03022	●	●	●	●	●
		15,2		PG9	03023	●	●	●	●	●
		16,2	M16		03084	●	●	●	●	●
		18,6		PG11	03024	●	●	●	●	●
		20,4	M20	PG13	03025	●	●	●	●	●
		22,5		PG16	03026	●	●	●	●	●
		25,4	M25		03085	●	●	●	●	●
Matrize Ø 28,3 - 40,5 mm	TYP B	28,3		PG21	03027			●	●	●
		30,5			03028			●	●	●
		32,5	M32		03163			●	●	●
		37,0		PG29	03029			●	●	●
		40,5	M40		03164			●	●	●
Matrize Ø 47,0 - 63,5 mm	TYP C	47,0		PG36	03030			●	●	●
		50,5	M50		03168			●	●	●
		54,0			03031			●	●	●
		60,0		PG48	03032			●	●	●
		63,5	M63		03169			●	●	●

APress 600-2

Ausladung 600 mm



Die Ständerlochstanze ist für den Schaltschrank- und Schaltanlagenbauer entwickelt worden, zum schnellen Ausstanzen von Rund-, Quadrat-, Rechteck- oder Sonderformen in Bleche und Schaltschranktüren bis 2200 mm x 1000 mm und 30 mm Abkanthöhe. Stanzen bis in den Randbereich möglich. Einfacher, schneller und in Sekunden ausführbarer Werkzeugwechsel – auch bei eingelegerter Tür. Anschlagsystem in X- und Y Richtung verfahrbar.

Beschreibung:

- Stabiler Pressenkörper in robuster, verformungssteifer Schweißkonstruktion.
- Doppeltwirkender Hydraulikzylinder, kraft- und formschlüssig am Maschinenkörper angeflanscht.
- Verdrehsicher angeordnete Kolbenstange Ø 55 mm aus vergütetem Edelstahl mit Werkzeugaufnahme.
- Matrizenbett, kraftschlüssig auf dem Pressenkörper befestigt.
- Schneller Werkzeugwechsel hilft bei Problemstellungen mit vielen Durchbruchvarianten.
- Niederhalter mit Schutzfunktion, befestigt mit elektrischer Sicherheitsverriegelung zur Unfallverhütung.
- Längen- und Tiefenanschlag in X- und Y Richtung verfahrbar, gelagert in gehärteten doppelten Kugelführungen, für leichtgängige Verfahrbarkeit.
- Maßbandanzeige für Längen und Tiefeineinstellung.
- Digitale Messanzeige für X- und Y Achse optional erhältlich.
- Zweikreis hydraulikaggregat mit Elektropumpe, Ölbehälter und Magnetventilen (sehr geräuscharm).
- Sicherheitsfußschalter mit Doppelpedal zum stufenlosen Betätigen des Stanz- und Rückhubes.

Technische Daten:

Ausladung mit Anschlag:	600 mm
Stanzhub:	66 mm
Stanzkraft F:	60 kN bei 165 bar
Motorleistung:	0,75 KW
Betriebsspannung:	400 V
Gewicht ca.:	360 kg
Gesamthöhe:	1.600 mm
Arbeitshöhe:	1.000 mm
Breite des Stanzkörpers:	310 mm
Tiefe des Stanzkörpers:	1.150 mm
Länge der Anschlagschiene:	1.500 mm
Platzbedarf ca.:	2.000 x 3.000 mm

Stanzleistung:

Rund von:	Ø 3,2 - 70,0 mm
Quadrat bis:	68,0 x 68,0 mm
Sonderformen bis zu einer max. Diagonalen von:	90,0 mm

Materialstärken (max):

Stahlbleche (S235):	3,0 mm
Edelstahl (F = 600 N/mm²):	2,0 mm
Aluminium (F = 22 N/mm²):	4,0 mm
stanzbare Kunststoffe bis:	4,0 mm

Art.-Nr.

ALFRA PRESS AP 600-2 (ohne Optionen)

03090

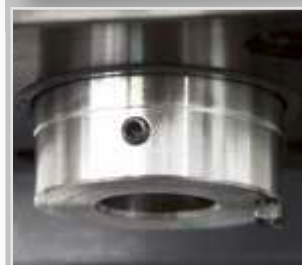
Hinweise:

- Alle Rundwerkzeuge für ALFRA PRESS Stanzen AP 250 - AP 800 sind aus Spezialwerkzeugstahl gefertigt und verfügen über eine besondere, von ALFRA entwickelte Schneidengeometrie.

Sonderwerkzeuge können kurzfristig im eigenen Werkzeugbau gefertigt werden!



Laserpointer zur optischen Anzeige der Werkzeugmitte



Stabile Kolbenstange (Ø 55 mm) mit Werkzeugverdrehssicherung



Werkzeugschubblende mit Facheinteilung



Zweikreis hydraulikaggregat im Schrankunterbau



Wechselseitiges Schnelleinspannsystem für Abkantung wahlweise oben oder unten



Matrizenbettaufnahme. Werkzeugwechsel auch bei eingespannter Schaltschranktür.



Längen- und Tiefenanschlag beidseitig in doppelten Kugelführungen geführt. Jeweils 2 verstellbare Anschläge rechts und links auf der Y- Achse.

APress 600-2

Ausladung 600 mm

Ständerlochstanze - AP 600-2

Typ	Bezeichnung	Art.-Nr.
Maschine	Ständerlochstanze ALFRA PRESS 600-2 mit Hydraulikzylinder, Schrankunterbau, Längen- und Tiefenanschlag in X- und Y Richtung verfahrbar, Zylinderkolben mit Verdrehsicherung zum Einsatz aller Stempelaufnahmen, doppeltwirkendes Hydraulikaggregat, Sicherheitsfußschalter.	03090
Sonderausstattung	Laserpointer zur optischen Anzeige der Werkzeugmitte	03021
	Digitale Messanzeige Y-Achse	03091
	Digitale Messanzeige X-Achse	03092
	Schwenkbare Doppelgelenkarme zur Abstützung des Werkstücks (einzeln)	03078
Stempelaufnahme	mit Abstreifer und Zentrierstift für Rundstempel mit Aufnahmeschaft für AP 500 - 600 Ø 3,2 - 30,5 mm	03036
	mit Abstreifer und Zentrierstift für Rundstempel mit 19 mm Aufnahmegewinde für AP 500 - 600 Ø 32,5 - 63,5 mm	03035
Matrizenaufnahmehalter	Typ A Rundmatrizen Typ A Ø 3,2 - 25,4 mm	03040
	Typ B Rundmatrizen Typ B Ø 28,3 - 40,5 mm	03041
	Typ C Rundmatrizen Typ C Ø 40,5 - 63,5 mm	03077

Quadrat- und Rechtecklocher - AP 600-2 (mit Aufnahmeschaft und Zentrierspitze, einschließlich Matrice)

Typ	Bezeichnung	Art.-Nr.	AP 250	AP 400	AP 500	AP 600	AP 800
Quadratlocher	12,7 x 12,7 mm für AP 500 - 600	03042			●	●	
	19,0 x 19,0 mm für AP 500 - 600	03044			●	●	
	22,2 x 22,2 mm für AP 500 - 600	03045			●	●	
	25,4 x 25,4 mm für AP 500 - 600	03046			●	●	
	46,0 x 46,0 mm für AP 500 - 600	03047			●	●	
	68,0 x 68,0 mm für AP 600	03050				●	
Rechtecklocher	22,0 x 30,0 mm für AP 500 - 600	03048			●	●	
	22,0 x 42,0 mm für AP 500 - 600	03049			●	●	
Sonderlocher	Ø 22,5 mm 1 Nase 3,2 mm für AP 500 - 600	03051			●	●	
	Ø 22,5 mm mit 2 Nasen 3,2 mm für AP 500 - 600	03052			●	●	
	Ø 22,5 mm, 4-seitig abgeflacht auf 20,1 mm für AP 500 - 600	03055			●	●	

Rundstempel und -matrizen - AP 600-2

Typ	Aufnahmehalter	Ø in mm	Größe Metrisch	Größe PG	Art.-Nr.	AP 250	AP 400	AP 500	AP600-2	AP 800
Stempel Ø 3,2 - 30,5 mm		3,2			03131	●	●	●	●	●
		4,5			03132	●	●	●	●	●
		5,4			03133	●	●	●	●	●
		6,5			03134	●	●	●	●	●
		8,5	M8		03135	●	●	●	●	●
		10,5	M10		03136	●	●	●	●	●
		12,7	M12	PG7	03137	●	●	●	●	●
		15,2		PG9	03138	●	●	●	●	●
		16,2	M16		03139	●	●	●	●	●
		18,6		PG11	03140	●	●	●	●	●
		20,4	M20	PG13	03141	●	●	●	●	●
		22,5		PG16	03142	●	●	●	●	●
		25,4	M25		03143	●	●	●	●	●
		28,3		PG21	03144	●	●	●	●	●
		30,5			03145	●	●	●	●	●
Stempel Ø 32,5 - 63,5 mm		32,5	M32		03146	●	●	●	●	●
		37,0		PG29	03158	●	●	●	●	●
		40,5	M40		03147	●	●	●	●	●
		47,0		PG36	03159			●	●	●
		50,5	M50		03148			●	●	●
		54,0		PG42	03160			●	●	●
		60,0		PG48	03161			●	●	●
		63,5	M63		03149			●	●	●
Matrize Ø 3,2 - 25,4 mm	TYP A	3,2			03063	●	●	●	●	●
		4,5			03066	●	●	●	●	●
		5,4			03068	●	●	●	●	●
		6,5			03074	●	●	●	●	●
		8,5	M8		03076	●	●	●	●	●
		10,5	M10		03079	●	●	●	●	●
		12,7	M12	PG7	03022	●	●	●	●	●
		15,2		PG9	03023	●	●	●	●	●
		16,2	M16		03084	●	●	●	●	●
		18,6		PG11	03024	●	●	●	●	●
		20,4	M20	PG13	03025	●	●	●	●	●
		22,5		PG16	03026	●	●	●	●	●
		25,4	M25		03085	●	●	●	●	●
Matrize Ø 28,3 - 40,5 mm	TYP B	28,3		PG21	03027			●	●	●
		30,5			03028			●	●	●
		32,5	M32		03163			●	●	●
		37,0		PG29	03029			●	●	●
		40,5	M40		03164			●	●	●
Matrize Ø 47,0 - 63,5 mm	TYP C	47,0		PG36	03030			●	●	●
		50,5	M50		03168			●	●	●
		54,0			03031			●	●	●
		60,0		PG48	03032			●	●	●
		63,5	M63		03169			●	●	●

APress 800

Ausladung 800 mm



Die Ständerlochstanze ist für den Schaltschrank- und Schaltanlagenbauer entwickelt worden, zum schnellen Ausstanzen von Rund-, Quadrat-, Rechteck- oder Sonderformen in Bleche und Schaltschranktüren bis 2200 mm x 1000 mm und 40 mm Abkanthöhe. Stanzen bis in den Randbereich möglich. Einfacher, schneller und in Sekunden ausführbarer Werkzeugwechsel – auch bei eingelegter Tür. Anschlagssystem in X- und Y Richtung verfahrbar.

Beschreibung:

- Stabiler Pressenkörper in robuster, verformungssteifer Schweißkonstruktion montiert auf Ständer mit Schwingmetallfüßen.
- Schwenkbare Bedienpult mit Digitalanzeige, Notastaster, elektrischen Bedienungstasten und Zweihandbedienung.
- Doppeltwirkender Hydraulikzylinder, form- und kraftschlüssig am Maschinenkörper angeflanscht.
- Verdrehsicher angeordnete Kolbenstange Ø 63 mm aus vergütetem Edelstahl mit Werkzeugaufnahme.
- Matrizenbett, kraftschlüssig auf dem Pressenkörper befestigt.
- Zeitrelais für Rücklauf des Kolbens erspart Arbeitszeit.
- Niederhalter/Abstreifkombination mit Fingerschutz.
- X – Y Anschlagssystem, leicht verfahrbar in robusten und präzisen Profilenführungen.
- Form- und kraftschlüssige Werkstückauflage und Spannvorrichtung.
- Schwenkbare Werkstückauflage links vom Pressenkörper zum leichten Anheben des Werkstücks.
- Arretierung des Anschlagssystems durch elektrisch betätigte Hydraulikbremsen.
- Digitale Wegmessung und Anzeige der X- und Y-Verfahrwege mit einer Anzeigengenauigkeit von 0,1 mm und einer Messgenauigkeit von 1 ‰.
- Schneller Werkzeugwechsel hilft bei Problemstellungen mit vielen Durchbruchvarianten.
- Zweikreis hydraulikaggregat mit Elektropumpe, Ölbehälter und Magnetventilen, sehr geräuscharm.

Technische Daten:

Ausladung mit Anschlag:	800 mm
Stanzhub:	72 mm
Stanzkraft F:	135 kN bei 190 bar
Motorleistung:	1,5 kW
Betriebsspannung:	400 V
Gewicht ca.:	850 kg
Gesamthöhe:	1.700 mm
Arbeitshöhe:	1.000 mm
Breite des Stanzkörpers:	280 mm
Tiefe des Stanzkörpers:	1.700 mm
Platzbedarf ca.:	2.360 x 4.440 mm

Stanzleistung:

Rund von:	Ø 3,2 - 120,0 mm
Quadrat bis:	110,0 x 110,0 mm
Sonderformen bis zu einer max. Diagonalen von:	140,0 mm

Materialstärken (max):

Stahlbleche (S235):	3,0 mm
Edelstahl (F = 600 N/mm²):	2,0 mm
Aluminium (F = 22 N/mm²):	4,0 mm
stanzbare Kunststoffe bis:	4,0 mm

Art.-Nr.

ALFRA PRESS AP 800 (ohne Optionen)

03400

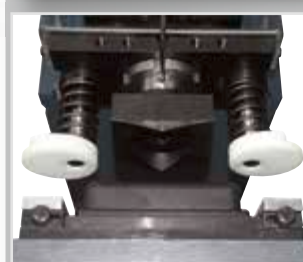
Sonderwerkzeuge können kurzfristig im eigenen Werkzeugbau gefertigt werden!



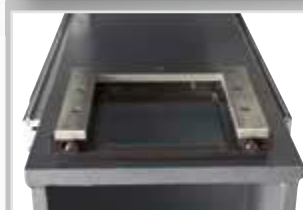
Schwenkbare Bedienpult mit Zweihandbedienung



Form- und kraftschlüssige Werkstückauflage mit Schnellspannsystem



Werkzeugaufnahme, verdrehsicher in der Kolbenstange, Niederhalter/Abstreifkombination



Matrizenaufnahme, Werkzeugwechsel auch bei eingelegter Schaltschranktür



Wegmessung der X- und Y-Verfahrwege



Zweikreis hydraulikaggregat



Niederhalter/Abstreifkombination

APress 800

Ausladung 800 mm

Ständerlochstanze - AP 800

Typ	Bezeichnung	Art.-Nr.
Maschine	Ständerlochstanze ALFRA PRESS 800 in robuster Schweißkonstruktion, doppeltwirkender Hydraulikzylinder, Anschlagssystem in X- und Y Richtung verfahrbar, Niederhalter/Abstreifkombination mit Schutzfunktion, Zylinderkolben mit Verdrehsicherung zum Einsatz aller Stempelaufnahmen, Zweikreis hydraulikaggregat, bewegliches Bedienpult, Zeitrelais für Rücklauf des Kolbens, schwenkbare Werkstückauflage, Matrizenhalter, Schwingmetallfüße.	03400
Sonderausstattung	Laserpointer zur optischen Anzeige der Werkzeugmitte	03021
Stempelaufnahme	mit Zentrierstift für Rundstempel mit Aufnahmeschaft	03413
	mit Abstreifer und Zentrierstift für Rundstempel mit 19 mm Aufnahmegewinde	03411
Matrizenaufnahmehalter	Typ A Ø 3,2 - 25,4 mm	03405
	Typ B Ø 28,3 - 40,5 mm	03406
	Typ C Ø 40,6 - 63,5 mm	03407
	Ø 64,0 - 80,0 mm	03408
	Ø 80,1 - 100,0 mm	03409

Quadrat- und Rechtecklocher - AP 800 (mit Aufnahmeschaft und Zentrierspitze, einschließlich Matrice)

Typ	Bezeichnung	Art.-Nr.	AP 250	AP 400	AP 500	AP 600	AP 800
Quadratlocher	46,0 x 46,0 mm	03425					•
	68,0 x 68,0 mm	03491					•
	92,0 x 92,0 mm	03435					•
Rechtecklocher	22,0 x 30,0 mm	03417					•
	24,0 x 36,0 mm	03419					•
	22,0 x 42,0 mm	03421					•
	35,0 x 65,0 mm	03428					•
	46,0 x 92,0 mm	03433					•
Sonderlocher	Ø 22,5 mm mit 2 Nasen 3,2 mm	03452					•
	Ø 30,5 mm mit 2 Nasen 3,2 mm	03454					•
	Doppelkiemenwerkzeug 100,0 x 8,0 mm bis 2,0 mm Materialstärke	03456					•

Rundstempel und -matrizen - AP 800

Typ	Aufnahmehalter	Ø in mm	Größe Metrisch	Größe PG	Art.-Nr.	AP 250	AP 400	AP 500	AP600-2	AP 800
Stempel Ø 3,2 - 30,5 mm		3,2			03131	•	•	•	•	•
		4,5			03132	•	•	•	•	•
		5,4			03133	•	•	•	•	•
		6,5			03134	•	•	•	•	•
		8,5	M8		03135	•	•	•	•	•
		10,5	M10		03136	•	•	•	•	•
		12,7	M12	PG7	03137	•	•	•	•	•
		15,2		PG9	03138	•	•	•	•	•
		16,2	M16		03139	•	•	•	•	•
		18,6		PG11	03140	•	•	•	•	•
		20,4	M20	PG13	03141	•	•	•	•	•
		22,5		PG16	03142	•	•	•	•	•
		25,4	M25		03143	•	•	•	•	•
		28,3		PG21	03144	•	•	•	•	•
		30,5			03145	•	•	•	•	•
Stempel Ø 32,5 - 63,5 mm		32,5	M32		03146	•	•	•	•	•
		37,0		PG29	03158	•	•	•	•	•
		40,5	M40		03147	•	•	•	•	•
		47,0		PG36	03159			•	•	•
		50,5	M50		03148			•	•	•
		54,0		PG42	03160			•	•	•
		60,0		PG48	03161			•	•	•
		63,5	M63		03149			•	•	•
Matrize Ø 3,2 - 25,4 mm	TYP A	3,2			03063	•	•	•	•	•
		4,5			03066	•	•	•	•	•
		5,4			03068	•	•	•	•	•
		6,5			03074	•	•	•	•	•
		8,5	M8		03076	•	•	•	•	•
		10,5	M10		03079	•	•	•	•	•
		12,7	M12	PG7	03022	•	•	•	•	•
		15,2		PG9	03023	•	•	•	•	•
		16,2	M16		03084	•	•	•	•	•
		18,6		PG11	03024	•	•	•	•	•
		20,4	M20	PG13	03025	•	•	•	•	•
		22,5		PG16	03026	•	•	•	•	•
		25,4	M25		03085	•	•	•	•	•
		28,3		PG21	03027			•	•	•
Matrize Ø 28,3 - 40,5 mm	TYP B	30,5			03028			•	•	•
		32,5	M32		03163			•	•	•
		37,0		PG29	03029			•	•	•
		40,5	M40		03164			•	•	•
		47,0		PG36	03030			•	•	•
Matrize Ø 47,0 - 63,5 mm	TYP C	50,5	M50		03168			•	•	•
		54,0			03031			•	•	•
		60,0		PG48	03032			•	•	•
		63,5	M63		03169			•	•	•

Copyright by Alfra GmbH
2017

Alle in diesem Katalog enthaltenen technischen Angaben, Beschreibungen und Abbildungen sind unverbindlich. Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung der Produkte behalten wir uns vor.

Für etwaige Druckfehler übernehmen wir keine Haftung.

Durch Erscheinen dieses Kataloges werden alle früheren Kataloge ungültig.

Stand April 2017

Alle Rechte vorbehalten.

Dieser Katalog wurde mit größtmöglicher Sorgfalt vorbereitet. Alle technischen Daten und Informationen wurden vor Drucklegung überprüft. Auf Grund der kontinuierlichen Verbesserung und Entwicklung des ALFRA-Produktionsprogrammes behalten wir uns vor, Produkte aus diesem Katalog zu modifizieren oder ggfs. auch aus unserem Lieferprogramm zu nehmen. Aus diesem Grund können technische Daten und Produkte, welche in diesem Katalog enthalten sind – ohne vorherigen Hinweis – abweichen.

Vollständige oder teilweise Nutzung und Reproduktion dieses Kataloges (Zeichnungen, Bilder, Texte, Logos) sind ohne schriftliche Genehmigung untersagt.

Bildnachweise:
Döring Holding GmbH & Co. KG, www.fotolia.com, www.123rf.com,
www.gettyimages.com

