

# neusburger

WIR SETZEN STANDARDS.

NORMALIEN FÜR DEN  
**TRANSFER- UND  
GROSSWERKZEUGBAU**



## NORMALIEN IM TRANSFER- UND GROSSWERKZEUGBAU

Speziell bei Transfer- und Großwerkzeugen werden hohe Anforderungen an die Normalien gestellt. Daher entsprechen viele unserer Bauteile den VDI-Richtlinien.

Diese Bauteile ermöglichen es Ihnen, zukünftige Projekte rasch zu starten und mit kurzen Durchlaufzeiten abzuschließen.

Überzeugen Sie sich gleich selbst von unserem umfangreichen Sortiment an hochqualitativen Normalien für den Transfer- und Großwerkzeugbau.



# ÜBERSICHT



## FÜHRUNGEN

SEITE 6 – 10

Unsere Führungssäule ist in Kombination mit der Gleitführungsbuchse aus Bronze mit Festschmierstoff optimal für Anwendungen im Transfer- und Großwerkzeugbau geeignet. Das Führungssystem ist in den Durchmessern 40 bis 100 mm erhältlich.



## GLEITELEMENTE

SEITE 11 – 23

Wir bieten verschiedenste wartungsfreie Gleitelemente in den Ausführungen Bronze mit Festschmierstoff, sowie Stahl und Stahl mit Sintergleitfläche.



## AKTIVELEMENTE

SEITE 24 – 31

In der Produktgruppe der Aktivelemente finden sich verschiedene Einweiser zum Positionieren des Rohmaterials sowie Präge- und Endkontrollstempel.



## SCHNEIDELEMENTE

SEITE 32 – 38

Das Ball-Lock-Schnellwechselsystem gilt als Standard im Transfer- und Großwerkzeugbau und besticht durch ein schnelles und einfaches Wechseln von Schneidstempeln.



## TRAG- UND HALTEELEMENTE

SEITE 39 – 47

Unsere Produkte aus der Gruppe der Trag- und Halteelemente sorgen für ein zuverlässiges Heben und Transportieren von Werkzeugen. Die Produkte sind CE-zertifiziert und entsprechen somit höchsten Sicherheitsstandards.

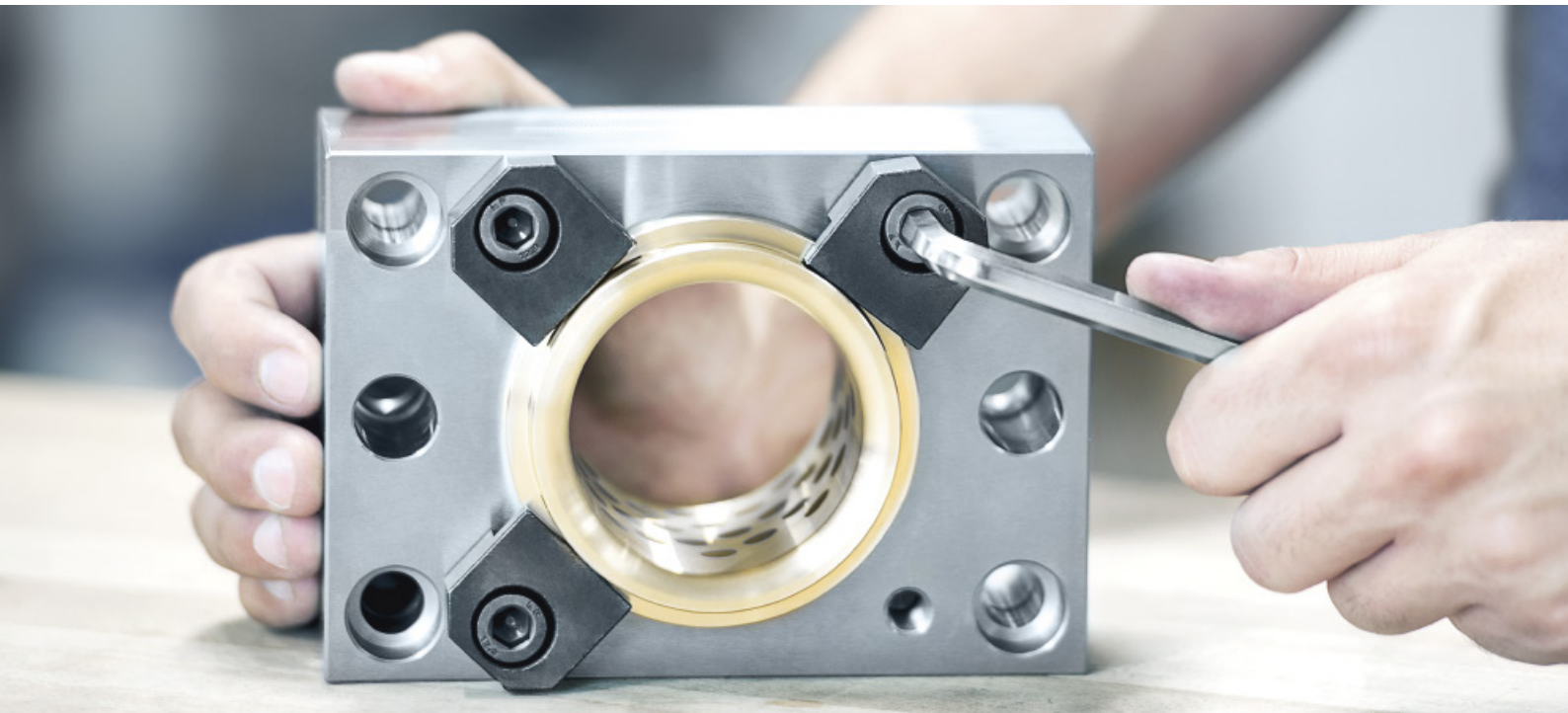


## ANBAUTEILE

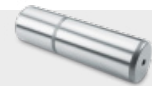
SEITE 48 – 55

Mit unterschiedlichen Zentrier- und Distanzstücken können die Werkzeughälften präzise und exakt zueinander zentriert und abgestimmt werden.

# FÜHRUNGEN



**E 5040** Führungssäule glatt für Großwerkzeuge



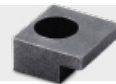
**E 5130** Gleitführungsbuchse Bronze mit Festschmierstoff und Bund



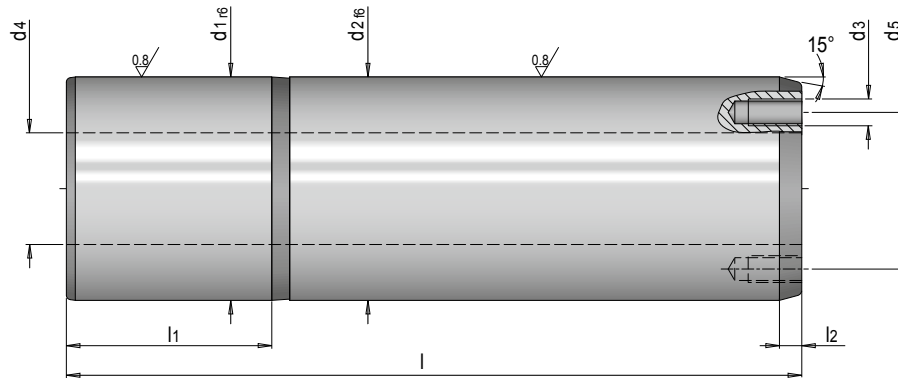
**E 5193** Führungslager für E 5130



**E 5276** Haltestück rechteckig



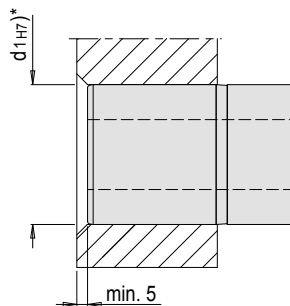
# E 5040 FÜHRUNGSSÄULE GLATT FÜR GROSSWERKZEUGE



Mat.: 1.7131 ≈ 62 HRC ISO 9182-3 (DIN 9833) nur für E 5130 und E 5156 geeignet

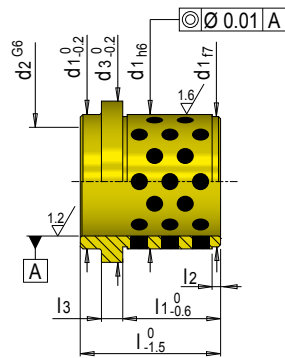
3.2/

d1	l1	l2	d3	d4	d5	d2	l	Nr.
40	56	8	-	-	-	40	200	E 5040/ 40 x 200
							224	E 5040/ 40 x 224
							250	E 5040/ 40 x 250
							280	E 5040/ 40 x 280
50	70	10	-	-	-	50	250	E 5040/ 50 x 250
							280	E 5040/ 50 x 280
							315	E 5040/ 50 x 315
							355	E 5040/ 50 x 355
63	80	-	-	-	-	63	280	E 5040/ 63 x 280
							315	E 5040/ 63 x 315
							355	E 5040/ 63 x 355
							400	E 5040/ 63 x 400
80	100	-	1x M12	-	-	80	250	E 5040/ 80 x 250
							280	E 5040/ 80 x 280
							315	E 5040/ 80 x 315
							355	E 5040/ 80 x 355
100	125	-	2x M12	50	72	100	400	E 5040/ 80 x 400
							280	E 5040/ 100 x 280
							315	E 5040/ 100 x 315
							355	E 5040/ 100 x 355
							400	E 5040/ 100 x 400
							450	E 5040/ 100 x 450



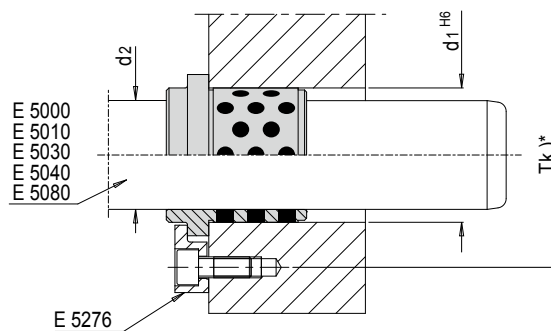
$d_{1(H7)}^*$  Bohrungstoleranz für Presssitz

# E 5130 GLEITFÜHRUNGSBUCHSE BRONZE MIT FESTSCHMIERSTOFF UND BUND



Mat.: 2.0598  $\approx$  200 HB / Graphit  $t_{max.} = 200^{\circ}\text{C}$   $\approx$  DIN 9834 / ISO 9448

d1	d3	Tk	E 5276/...	l	l1	l2	l3	d2	Nr.
28	34	54	E 5276/ 6/ 6.3	32	20	2.5	6.3	20	E 5130/ 20
32	40	58		40	30	3		25	E 5130/ 25
40	50	66		50	38	4		32	E 5130/ 32
50	63	79		63	48	5		40	E 5130/ 40
63	71	89		71	54	6		50	E 5130/ 50
80	90	123	E 5276/10/10	80	61	8	10	63	E 5130/ 63
100	112	143		100	78	10		80	E 5130/ 80
125	140	168		125	104	12.5		100	E 5130/100



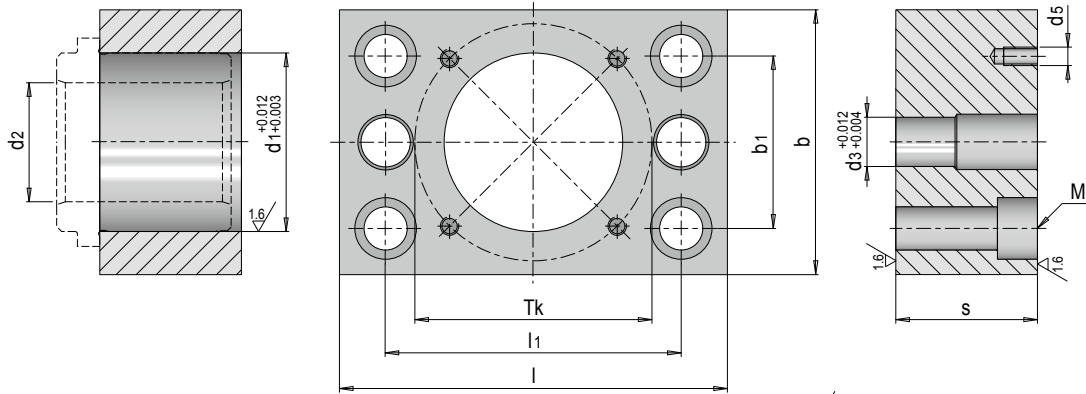
Tk )\* Teilkreis Gewinde



- » Optimale Notlaufeigenschaften durch Graphiteinlagerungen für moderate Hubzahlen
- » Kombinierbar mit allen Führungssäulen
- » Buchse und Haltestück sind austauschbar nach DIN 9834 / ISO 9448

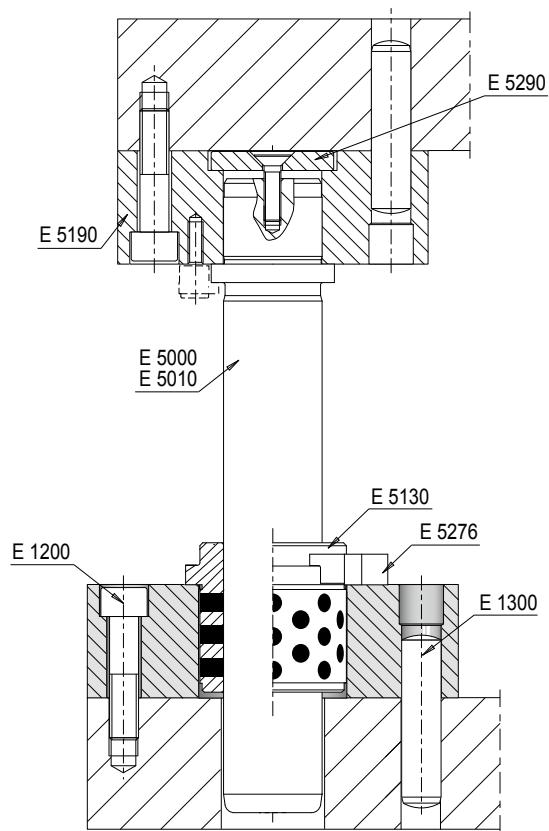


# E 5193 FÜHRUNGSLAGER FÜR E 5130

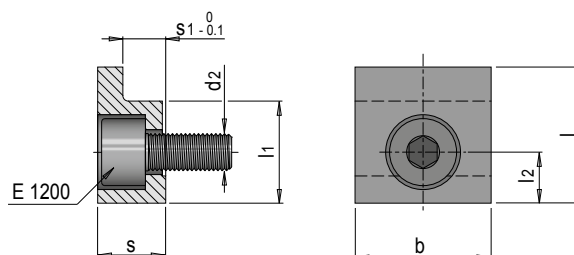


Mat.: 1.1730  $\approx$  640 N/mm<sup>2</sup>

b	l	M	Tk	l <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	Nr.	l	d <sub>2</sub>	l	s	l	1730		
76	116	M12	66	86	46	40	16	M 6	E 5193		32	46	46		●		
86	126		79	96	56	50					40					56	●
96	136		89	106	66	63					50					56	●
116	166	123	136	86	80	M 10	63	66			●						
136	186	M16	143	156	106		100	80			86					●	

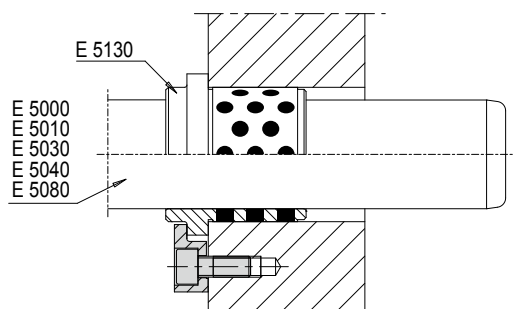


# E 5276 HALTESTÜCK RECHTECKIG



Mat.: 1.0503  $\approx 600 \text{ N/mm}^2$  DIN 9832  $\sqrt{32}$

b	l	s	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	s <sub>1</sub>	Nr.
20	20	10	15	7.5	M 6	6.3	E 5276/ 6/ 6.3
32	32	16	22	11	M10	10	E 5276/10/10



# GLEITELEMENTE



**E 6110 SIN** Flachführungsleiste Stahl, mit Sintergleitfläche



**E 6114 B** Gleitplatte Bronze mit Festschmierstoff, VDI 3357



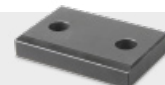
**E 6114 ST** Gleitplatte Stahl, VDI 3357



**E 6116 B** Gleitplatte Bronze mit Festschmierstoff, VDI 3357



**E 6116 ST** Gleitplatte Stahl, VDI 3357



**E 61161** Höhenausgleich für Gleitplatte VDI 3357



**E 6120 B** Winkelleiste Bronze mit Festschmierstoff



**E 6121 B** Winkelleiste Bronze mit Festschmierstoff, VDI 3357



**E 6135 B** Prismenführung Bronze mit Festschmierstoff, VDI 3357



**E 6136** Prismenführung Stahl, VDI 3357



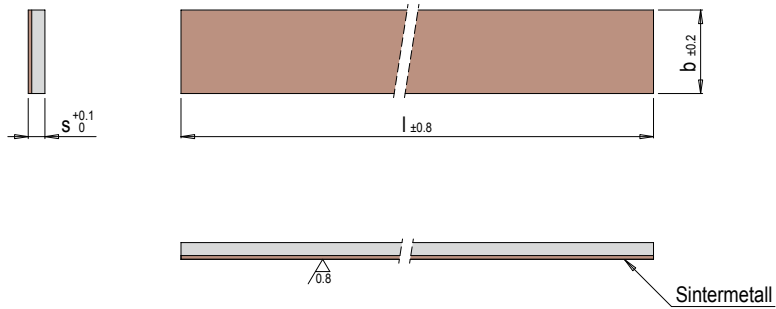
**E 6140 B** Überlaufkeil Bronze mit Festschmierstoff, VDI 3357



**E 6140 ST** Überlaufkeil Stahl, VDI 3357



# E 6110 SIN FLACHFÜHRUNGSLEISTE STAHL, MIT SINTERGLEITFLÄCHE



Mat.: Stahl      Sint+MoS2

b	l	s	Nr.
40	250	5	E 6110 SIN/ 40x 250/ 5
		6	E 6110 SIN/ 40x 250/ 6
	300	8	E 6110 SIN/ 40x 300/ 8
50	600	10	E 6110 SIN/ 50x 600/10
		12	E 6110 SIN/ 50x 600/12
80		12	E 6110 SIN/ 80x 600/12



E 6110 SIN Gleitplatten aus Sintermetall zum Ablängen

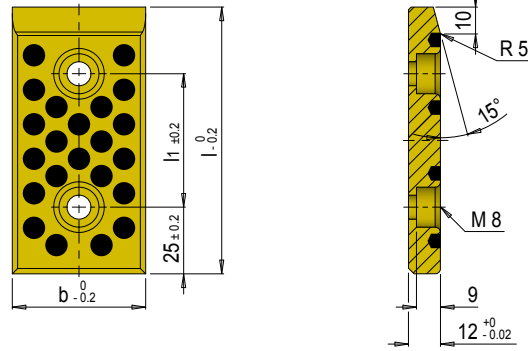
**Sintermetall:**

- » Erlaubt höchste Flächenpressung
- » Ermöglicht maximale Gleitgeschwindigkeiten
- » Bietet höchsten Verschleißwiderstand

# E 6114 B GLEITPLATTE BRONZE MIT FESTSCHMIERSTOFF, VDI 3357



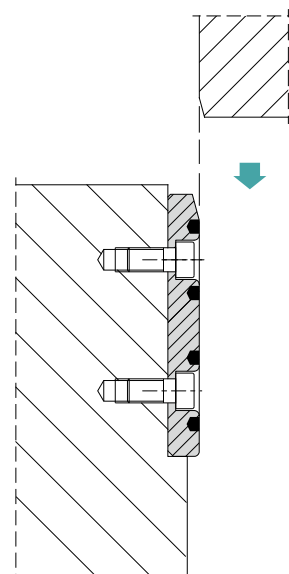
**S**  
12 mm



Mat.: 2.0598 / Graphit ≈ 180 HB

VDI 3357

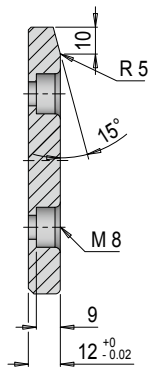
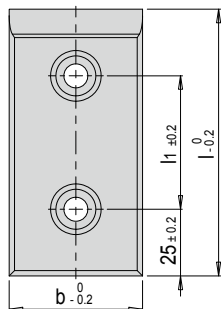
$l_1$	$b$	$l$	Nr.
30	30	80	E 6114 B/ 30x 80
50	30	100	E 6114 B/ 30x100
30	40	80	E 6114 B/ 40x 80
50	40	100	E 6114 B/ 40x100
75	40	125	E 6114 B/ 40x125
110	40	160	E 6114 B/ 40x160
30	50	80	E 6114 B/ 50x 80
50	50	100	E 6114 B/ 50x100
75	50	125	E 6114 B/ 50x125
110	50	160	E 6114 B/ 50x160
150	50	200	E 6114 B/ 50x200
30	60	80	E 6114 B/ 60x 80
50	60	100	E 6114 B/ 60x100
75	60	125	E 6114 B/ 60x125
110	60	160	E 6114 B/ 60x160
150	60	200	E 6114 B/ 60x200
30	80	80	E 6114 B/ 80x 80
50	80	100	E 6114 B/ 80x100
75	80	125	E 6114 B/ 80x125
110	80	160	E 6114 B/ 80x160
150	80	200	E 6114 B/ 80x200



# E 6114 ST GLEITPLATTE STAHL, VDI 3357



**S**  
12 mm



Mat.: 1.7131 58 - 60 HRC

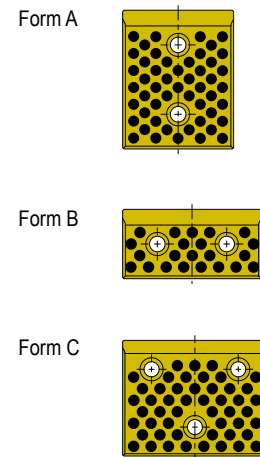
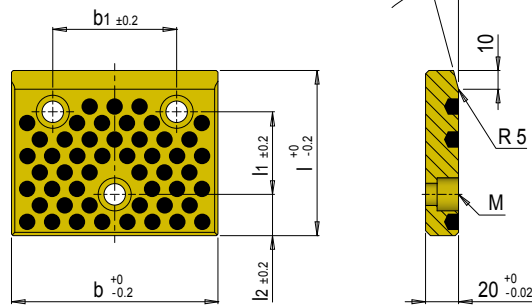
VDI 3357

$l_1$	$b$	$l$	Nr.
30	30	80	E 6114 ST/ 30x 80
50		100	E 6114 ST/ 30x100
30	40	80	E 6114 ST/ 40x 80
50		100	E 6114 ST/ 40x100
75		125	E 6114 ST/ 40x125
110	50	160	E 6114 ST/ 40x160
30		80	E 6114 ST/ 50x 80
50		100	E 6114 ST/ 50x100
75		125	E 6114 ST/ 50x125
110		160	E 6114 ST/ 50x160
150		200	E 6114 ST/ 50x200
30	60	80	E 6114 ST/ 60x 80
50		100	E 6114 ST/ 60x100
75		125	E 6114 ST/ 60x125
110		160	E 6114 ST/ 60x160
150		200	E 6114 ST/ 60x200
30		80	80
50	100		E 6114 ST/ 80x100
75	125		E 6114 ST/ 80x125
110	160		E 6114 ST/ 80x160
150	200		E 6114 ST/ 80x200

# E 6116 B GLEITPLATTE BRONZE MIT FESTSCHMIERSTOFF, VDI 3357



**S**  
20 mm



Mat.: 2.0598 / Graphit ≈ 180 HB

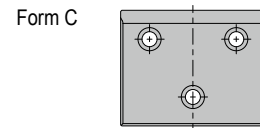
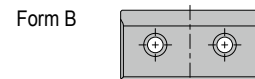
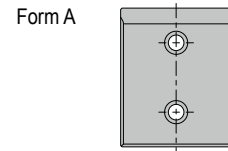
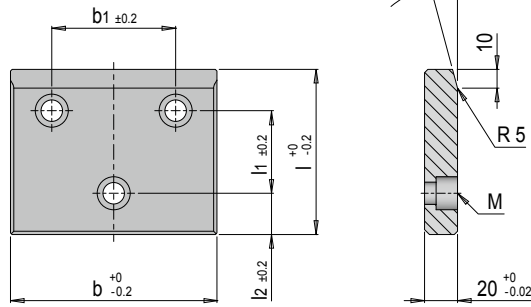
VDI 3357

Form	M	l <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	b	l	Nr.	
A	M12	50	-	25	50	100	E 6116 B/ 50x100	
		75				125	E 6116 B/ 50x125	
		110				160	E 6116 B/ 50x160	
B	M 8	-	30	-	80	50	E 6116 B/ 80x 50	
A	M12	30	-			-	80	E 6116 B/ 80x 80
		50					100	E 6116 B/ 80x100
		75		125	E 6116 B/ 80x125			
		110		160	E 6116 B/ 80x160			
		150			200	E 6116 B/ 80x200		
B		-	50	40	100	50	E 6116 B/100x 50	
		-				80	E 6116 B/100x 80	
A		50	-	25	-	100	E 6116 B/100x100	
		75		125		E 6116 B/100x125		
		110		160		E 6116 B/100x160		
		150		200		E 6116 B/100x200		
		170		40	250	E 6116 B/100x250		
B		-	75	25	125	50	E 6116 B/125x 50	
		-		40		80	E 6116 B/125x 80	
				25		100	E 6116 B/125x100	
C		50	-	25	-	125	E 6116 B/125x125	
		75				160	E 6116 B/125x160	
		110				200	E 6116 B/125x200	
		150				125	E 6116 B/160x125	
		75				110	160	E 6116 B/160x160
		110					200	E 6116 B/160x200
		150						

# E 6116 ST GLEITPLATTE STAHL, VDI 3357



**S**  
20 mm



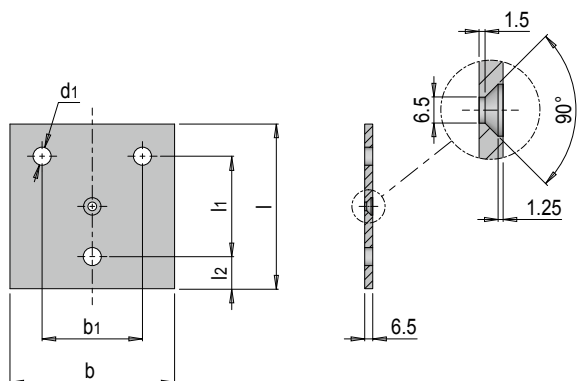
Mat.: 1.7131 58 - 60 HRC

VDI 3357

Form	M	l <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	b	l	Nr.	
A	M12	50	-	25	50	100	E 6116 ST/ 50x100	
		75				125	E 6116 ST/ 50x125	
		110				160	E 6116 ST/ 50x160	
B	M 8	-	30	-	80	50	E 6116 ST/ 80x 50	
A	M12	30	-			25	80	E 6116 ST/ 80x 80
		50					100	E 6116 ST/ 80x100
		75		125	E 6116 ST/ 80x125			
		110			160	E 6116 ST/ 80x160		
		150			200	E 6116 ST/ 80x200		
B		-	50	40	100	50	E 6116 ST/100x 50	
		-				80	E 6116 ST/100x 80	
A		50	-			25	100	E 6116 ST/100x100
		75			125	E 6116 ST/100x125		
		110			160	E 6116 ST/100x160		
		150			200	E 6116 ST/100x200		
		170		40	250	E 6116 ST/100x250		
B		-	75	25	125	50	E 6116 ST/125x 50	
		-				80	E 6116 ST/125x 80	
A		50	-			25	100	E 6116 ST/125x100
		75			125	E 6116 ST/125x125		
		110			160	E 6116 ST/125x160		
		150			200	E 6116 ST/125x200		
		75	110	25	160	125	E 6116 ST/160x125	
		110				160	E 6116 ST/160x160	
C		150				200	E 6116 ST/160x200	



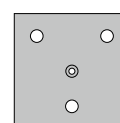
# E 61161 HÖHENAUSGLEICH FÜR GLEITPLATTE VDI 3357



Form A



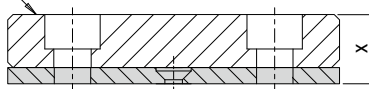
Form B



Mat.: 1.0037

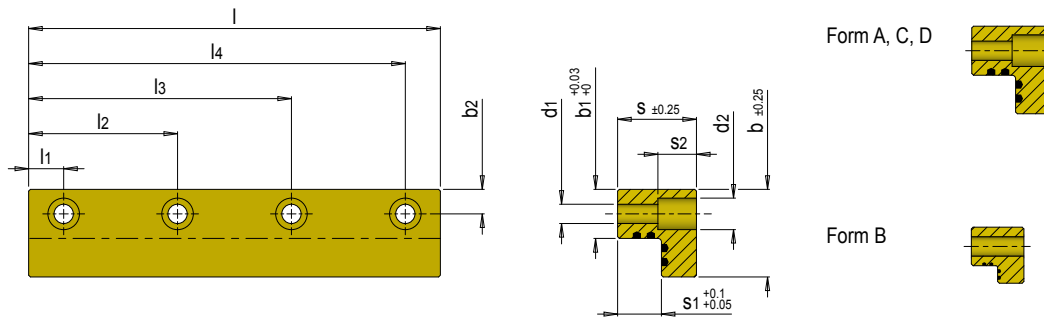
Form	d1	l1	b1	l2	b	l	Nr.	
A	9	30	-	24	48	78	E 61161/ 48x 78	
		50				98	E 61161/ 48x 98	
		75				123	E 61161/ 48x123	
		110				158	E 61161/ 48x158	
		30				78	78	E 61161/ 78x 78
		50				98	98	E 61161/ 78x 98
	75	123	123	E 61161/ 78x123				
	110	158	158	E 61161/ 78x158				
	150	198	198	E 61161/ 78x198				
	50	98	39	98	98	E 61161/ 98x 98		
	75	123			E 61161/ 98x123			
	110	158			E 61161/ 98x158			
	150	198			E 61161/ 98x198			
	170	248			E 61161/ 98x248			
	198	248			E 61161/ 98x248			
	B	50	75	75	24	123	98	E 61161/123x 98
							123	E 61161/123x123
							158	E 61161/123x158
198							E 61161/123x198	
75		110	110	-	158	123	E 61161/158x123	
						158	E 61161/158x158	
						198	E 61161/158x158	
						198	E 61161/158x198	

E 6116B  
E 6116ST



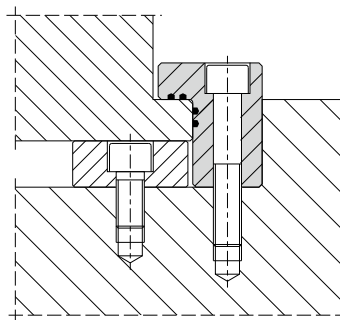
X abstimmen mit Höhenausgleich E 61161

# E 6120 B WINKELLEISTE BRONZE MIT FESTSCHMIERSTOFF

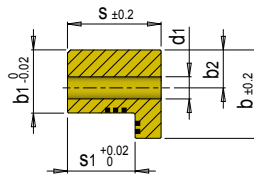
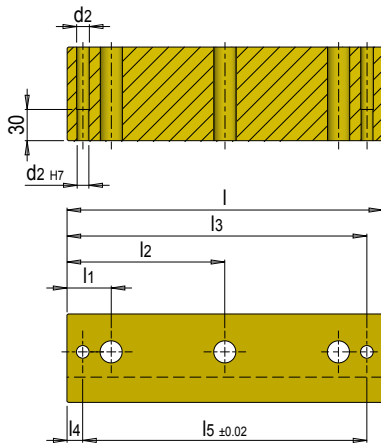


Mat.: 2.0598 / Graphit  $\approx$  180 HB

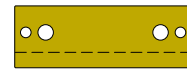
Form	b	b <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	s <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	s <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	s	l	Nr.
D	26	18	9	20	10	9	15	80	10	-	-	20	100	E 6120 B/20x100
								75	-	130	150		E 6120 B/20x150	
B	32	22	11	20	15	11	-	80	-	-	-	30	100	E 6120 B/30x100
								75	-	130	150		E 6120 B/30x150	
C	40	24	11	15	20	12	18	145	13	-	-	40	160	E 6120 B/40x160
A	50	28	11	20	25	14	18	75	22	125	180	45	200	E 6120 B/45x200



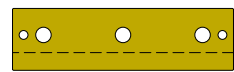
# E 6121 B WINKELLEISTE BRONZE MIT FESTSCHMIERSTOFF, VDI 3357



Form A



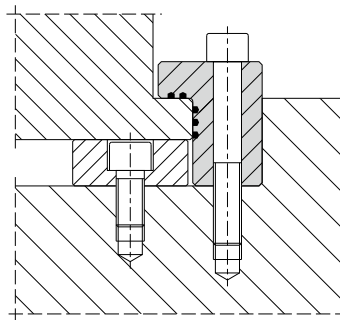
Form B



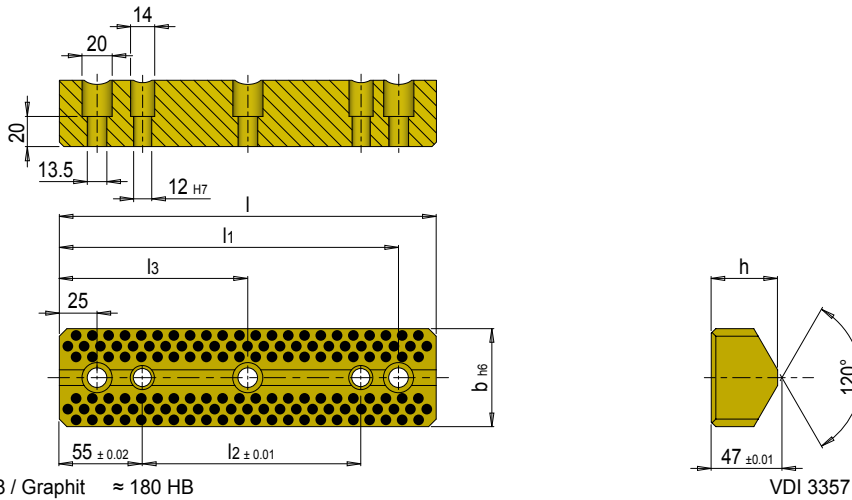
Mat.: 2.0598 / Graphit ≈ 180 HB

VDI 3357

Form	b	b <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	s <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	s	l	Nr.
A	55	37	13.5	27.5	39	20	10	-	72.5	10	80	55	100	E 6121 B/55x100
									132.5		140		160	E 6121 B/55x160
B	70	50	17.5	35	55	30	12		125	12.5	135	75	160	E 6121 B/75x160
									165		175		200	E 6121 B/75x200
											225		250	E 6121 B/75x250
								125	215					



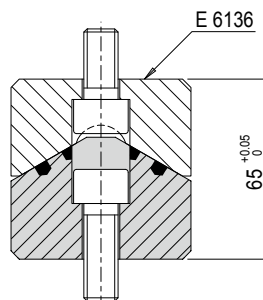
# E 6135 B PRISMENFÜHRUNG BRONZE MIT FESTSCHMIERSTOFF, VDI 3357



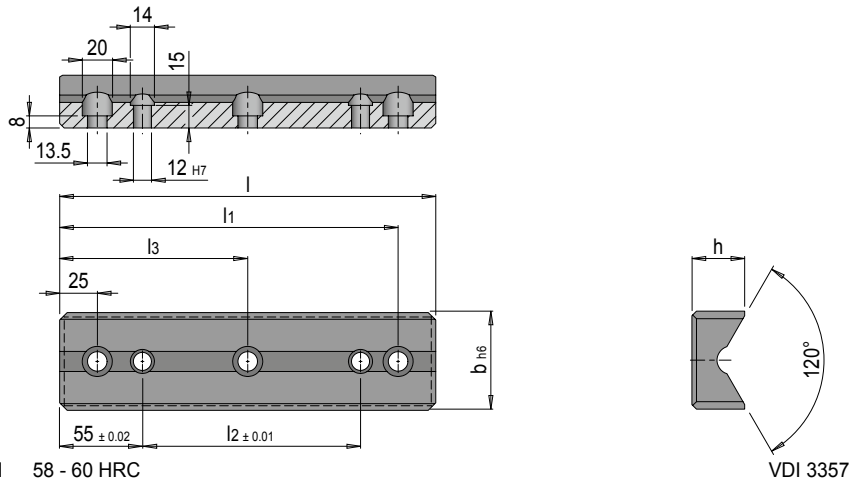
Mat.: 2.0598 / Graphit ≈ 180 HB

VDI 3357

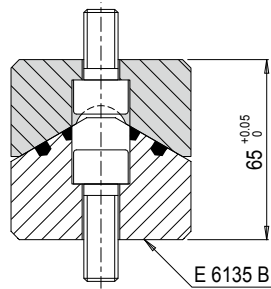
$l_1$	$l_2$	$l_3$	$b$	$l$	$h$	Nr.
125	45	-	65	150	44	E 6135 B/ 65x150/ 44
175	95	-	65	200	44	E 6135 B/ 65x200/ 44
225	145	125	65	250	44	E 6135 B/ 65x250/ 44
275	195	150	65	300	44	E 6135 B/ 65x300/ 44



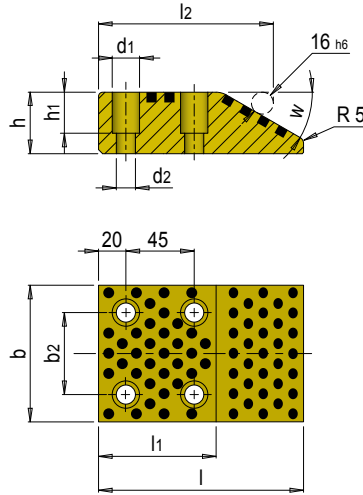
# E 6136 PRISMENFÜHRUNG STAHL, VDI 3357



$l_1$	$l_2$	$l_3$	$b$	$l$	$h$	Nr.
125	45	-	65	150	35	E 6136/ 65x150/ 35
175	95	-	65	200	35	E 6136/ 65x200/ 35
225	145	125	65	250	35	E 6136/ 65x250/ 35
275	195	150	65	300	35	E 6136/ 65x300/ 35



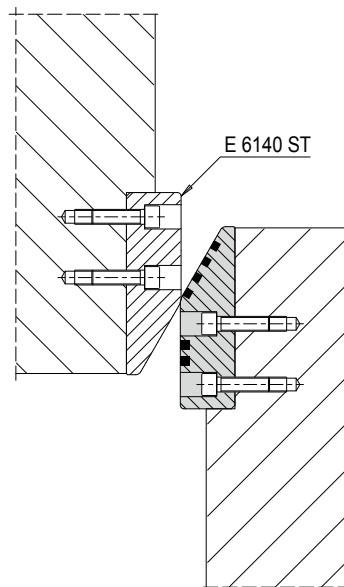
# E 6140 B ÜBERLAUFKEIL BRONZE MIT FESTSCHMIERSTOFF, VDI 3357



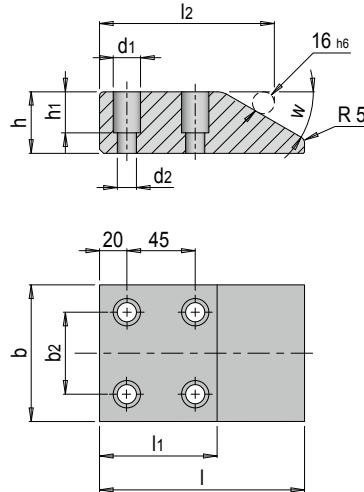
Mat.: 2.0598 / Graphit  $\approx 180$  HB

VDI 3357

w	d1	h1	l1	b2	d2	l2	b	l	h	Nr.
30°	20	30	90	60	13.5	127.86	100	150	45	E 6140 B/100x150/45
20°						143.37		170		E 6140 B/100x170/45
30°	20	45	90	60	13.5	127.86	100	150	60	E 6140 B/100x170/60
20°		30				143.37		170	E 6140 B/125x150/45	
30°	20	45	90	85	13.5	143.37	125	150	45	E 6140 B/125x150/45
20°						127.86		170		E 6140 B/125x170/45
30°	20	45	90	85	13.5	127.86	125	150	60	E 6140 B/125x170/60
20°						143.37		170		E 6140 B/125x170/45



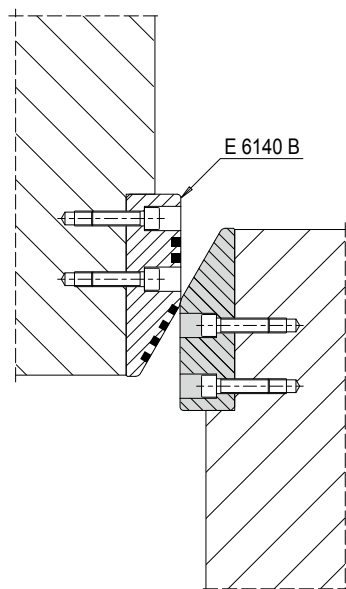
# E 6140 ST ÜBERLAUFKEIL STAHL, VDI 3357



Mat.: 1.7131 58 - 60 HRC

VDI 3357

w	d1	h1	l1	b2	d2	l2	b	l	h	Nr.
30°	20	30	90	60	13.5	127.86	100	150	45	E 6140 ST/100x150/45
20°		45				143.37		170	45	E 6140 ST/100x170/45
30°		30		127.86		125	150	45	E 6140 ST/125x150/45	
20°		45		143.37			170	45	E 6140 ST/125x170/45	
30°		45		85		127.86		60	E 6140 ST/125x170/60	



# AKTIVELEMENTE



**E 5626** Einweiser gehärtet



**E 5627** Einweiser weich – kurze Ausführung



**E 5628** Feineinweiser gehärtet



**E 5629** Einweiser für Teillagekontrolle



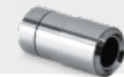
**E 5674** Prägestempelhalter



**E 56742** Prägestempeleinsatz

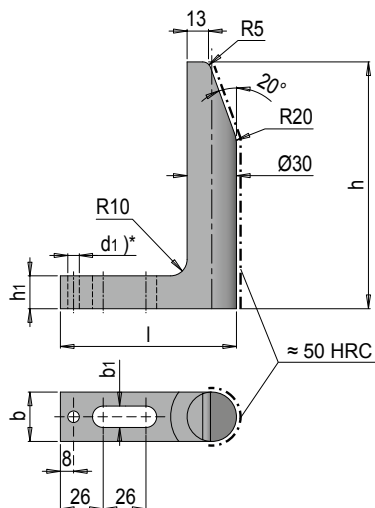


**E 5676** Endkontrollstempel





# E 5626 EINWEISER GEHÄRTET



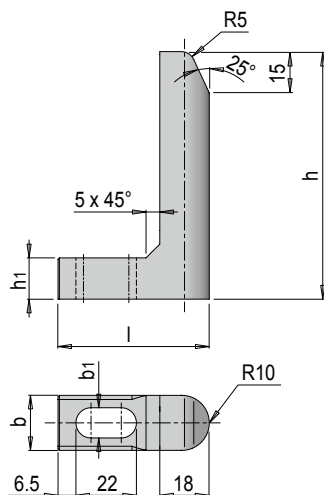
Mat.: 1.1191

b	l	b <sub>1</sub>	d <sub>1</sub> )*	h <sub>1</sub>	h	Nr.
30	107	13.5	8	20	65	E 5626/ 65
					90	E 5626/ 90
					120	E 5626/120
					150	E 5626/150
					180	E 5626/180
					250	E 5626/250
					300	E 5626/300
350	E 5626/350					

d<sub>1</sub>)\* Vorbohrung für Zylinderstift

**i** Platinen-Einweiser immer in eine Nut einsetzen

# E 5627 EINWEISER WEICH – KURZE AUSFÜHRUNG

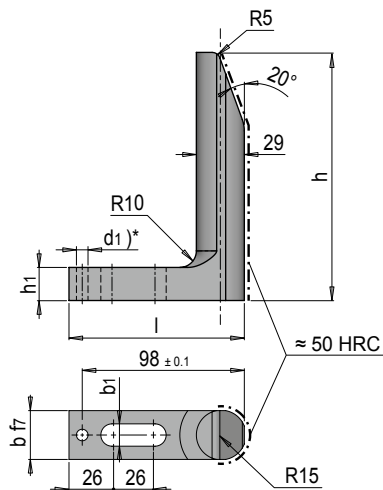


Mat.: 1.1191

b	l	b <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>	h	Nr.
20	55	11	15	55	E 5627/ 55
				65	E 5627/ 65
				90	E 5627/ 90
				95	E 5627/ 95
				120	E 5627/120

**i** Platinen-Einweiser immer in eine Nut einsetzen

# E 5628 FEINEINWEISER GEHÄRTET



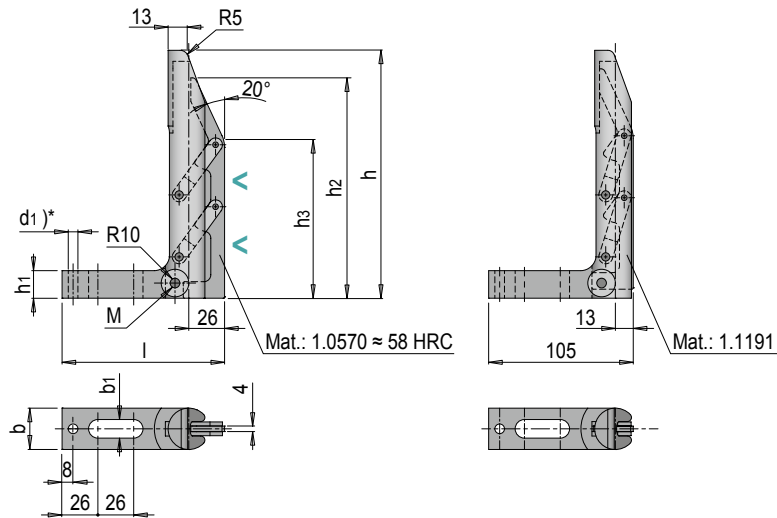
Mat.: 1.1191

b	l	b <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>	h	Nr.
29.5	106	13.5	8	20	65	E 5628/ 65
					90	E 5628/ 90
					120	E 5628/120
					150	E 5628/150
					180	E 5628/180
					250	E 5628/250
					300	E 5628/300
350	E 5628/350					

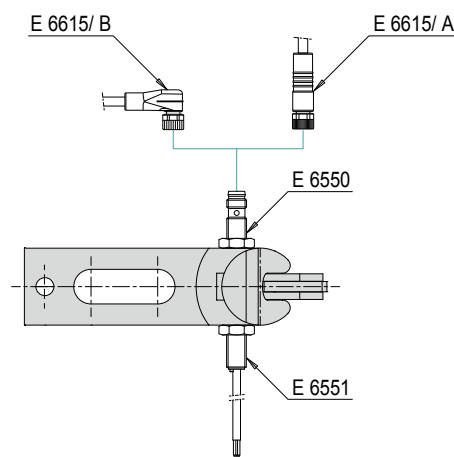
d<sub>1</sub>)\* Vorbohrung für Zylinderstift

**i** Platinen-Einweiser immer in eine Nut einsetzen

# E 5629 EINWEISER FÜR TEILLAGEKONTROLLE



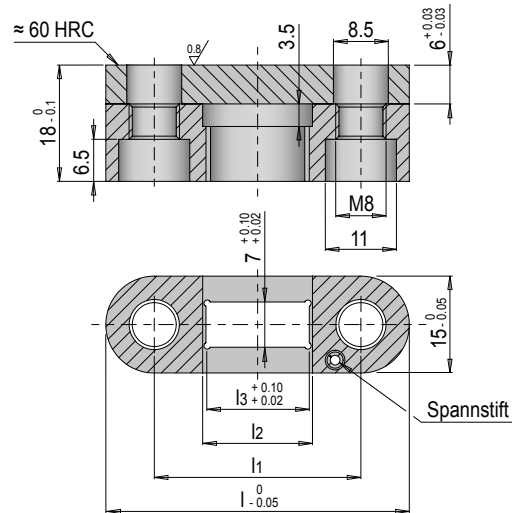
b	l	b1	d1)*	h1	h3	h	h2	M	Nr.
30	118	13.5	7	20	78	120	113	M 8 x 1	E 5629/120/ 113/ M8x1
					90	150	130	M 8 x 1	E 5629/150/ 130/ M8x1
					114	180	160	M 8 x 1	E 5629/180/ 160/ M8x1
						250	160	M 8 x 1	E 5629/250/ 160/ M8x1
					184	250	230	M 8 x 1	E 5629/250/ 230/ M8x1



d1)\* Vorbohrung für Zylinderstift

**i** Platinen-Einweiser immer in eine Nut einsetzen

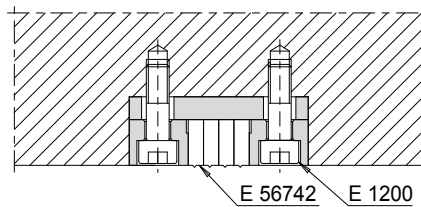
# E 5674 PRÄGESTEMPELHALTER



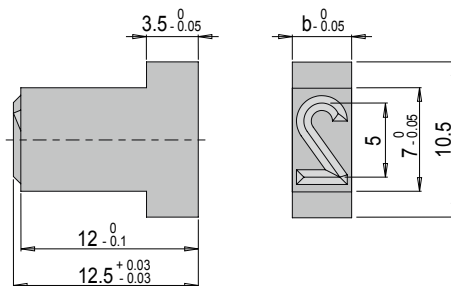
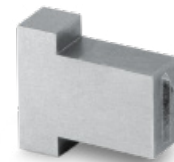
Mat.: 1.2842

l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l	z)*	Nr.
32	17	16	47	4	E 5674/47/4
40	25	24	55	6	E 5674/55/6

z)\* Anzahl von Prägestempeleinsätzen E 56742

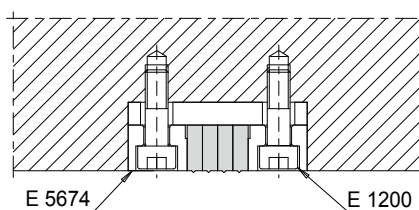


# E 56742 PRÄGESTEMPELEINSATZ

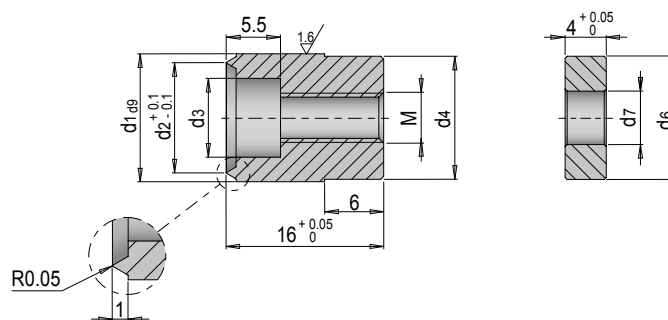


Mat.: 1.2379 ≈ 62 HRC

b	Ziffer	Nr.
4	0	E 56742/ 0
	1	E 56742/ 1
	2	E 56742/ 2
	3	E 56742/ 3
	4	E 56742/ 4
	5	E 56742/ 5
	6	E 56742/ 6
	7	E 56742/ 7
	8	E 56742/ 8
	9	E 56742/ 9
	-	E 56742/BS
	keine Ziffer	E 56742/PH

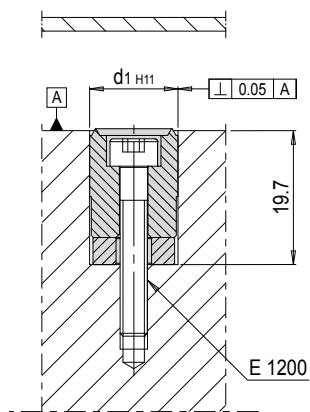


# E 5676 ENDKONTROLLSTEMPEL



Mat.: 1.2210  $\approx$  60 HRC

d2	d3	M	d4	d6	d7	d1	Nr.
8	6	M4	9.5	9.7	4.2	10	E 5676/10
11.2	8	M5	12.5	12	5.2	13	E 5676/13



# SCHNEIDELEMENTE



**E 5570** Schnellwechsel-Schneidstempel, schwere Ausführung



**E 5571** Schnellwechsel-Schneidstempel, schwere Ausführung, mit Abdrückstift



**E 5810** Stempelhalteplatte dreieckig für Schnellwechsel-Schneidstempel, schwere Ausführung



**E 5800** Stempelhalteplatte dreieckig für ISO 8020



**E 5801** Stempelhalteplatte dreieckig für ISO 8020, mit Verdrehsicherung

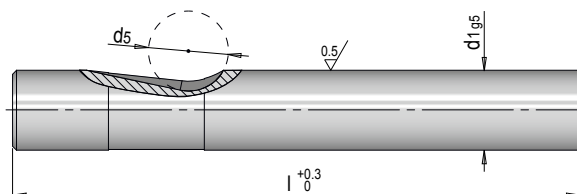


**E 5830** Druckplatte dreieckig





# E 5570 SCHNELLWECHSEL-SCHNEIDSTEMPEL, SCHWERE AUSFÜHRUNG

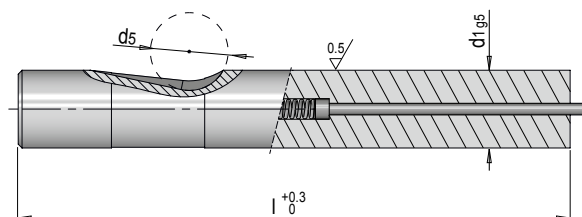


Mat.: 1.3343 (HSS) ≈ 62 HRC

≈ ISO 10071-2  
Form A

d <sub>5</sub>	d <sub>1</sub>	l	Nr.	
10	10	71	E 5570/ 10 x 71	
		80	E 5570/ 10 x 80	
		100	E 5570/ 10 x 100	
12	13	71	E 5570/ 13 x 71	
		80	E 5570/ 13 x 80	
		100	E 5570/ 13 x 100	
	16	16	71	E 5570/ 16 x 71
			80	E 5570/ 16 x 80
			100	E 5570/ 16 x 100
	20	20	71	E 5570/ 20 x 71
			80	E 5570/ 20 x 80
			100	E 5570/ 20 x 100
	25	25	71	E 5570/ 25 x 71
			80	E 5570/ 25 x 80
			100	E 5570/ 25 x 100
32	32	71	E 5570/ 32 x 71	
		80	E 5570/ 32 x 80	
		100	E 5570/ 32 x 100	

# E 5571 SCHNELLWECHSEL-SCHNEIDSTEMPEL, SCHWERE AUSFÜHRUNG, MIT ABDRÜCKSTIFT

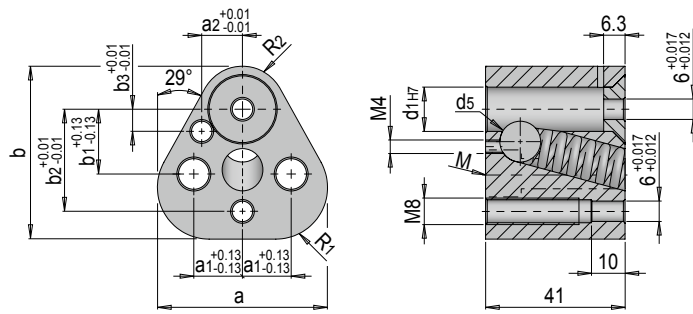


Mat.: 1.3343 (HSS) ≈ 62 HRC

≈ ISO 10071-2  
Form E

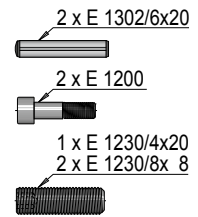
d5	d1	l	Nr.
10	10	71	E 5571/ 10 x 71
		80	E 5571/ 10 x 80
		100	E 5571/ 10 x 100
12	13	71	E 5571/ 13 x 71
		80	E 5571/ 13 x 80
		100	E 5571/ 13 x 100
	16	71	E 5571/ 16 x 71
		80	E 5571/ 16 x 80
		100	E 5571/ 16 x 100
	20	71	E 5571/ 20 x 71
		80	E 5571/ 20 x 80
		100	E 5571/ 20 x 100
	25	71	E 5571/ 25 x 71
		80	E 5571/ 25 x 80
		100	E 5571/ 25 x 100
	32	71	E 5571/ 32 x 71
		80	E 5571/ 32 x 80
		100	E 5571/ 32 x 100

# E 5810 STEMPELHALTEPLATTE DREIECKIG FÜR SCHNELL-WECHSEL-SCHNEIDSTEMPEL, SCHWERE AUSFÜHRUNG

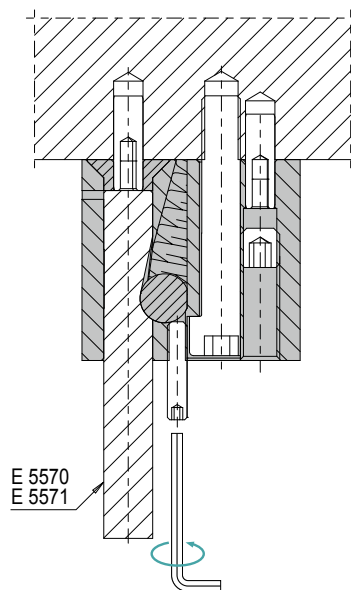


Mat.: 1.6523 ≈60 HRC

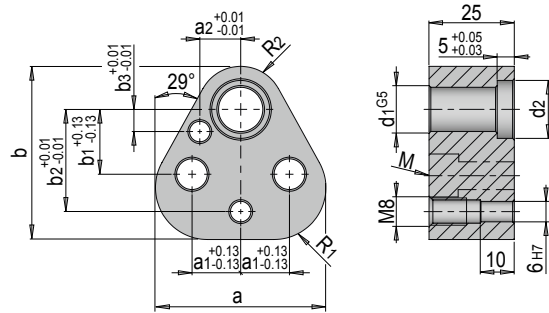
≈ DIN ISO 11900-3  
Form E



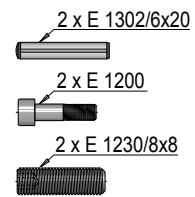
a	b	a <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	R <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	b <sub>2</sub>	R <sub>2</sub>	b <sub>3</sub>	d <sub>5</sub>	M	d <sub>1</sub>	Nr.	
43.7	44.5	11.1	19.0	12.0	9.0	26.925	9.5	7.5	10	M 8 x 45	10	E 5810/10	
50.0	50.8	14.3		15.2	12.0	29.970	12.7	6.5			12	13	E 5810/13
53.2	54.0	15.9		16.8	13.5	31.750	14.3	6.0			16	E 5810/16	
59.5	60.3	17.5		20.0	16.5	33.530	17.5	5.0			M10 x 50	20	E 5810/20
69.1	69.9	19.8	23.8	24.7	22.0	40.640	22.2	7.0		M12 x 50	25	E 5810/25	
												32	E 5810/32



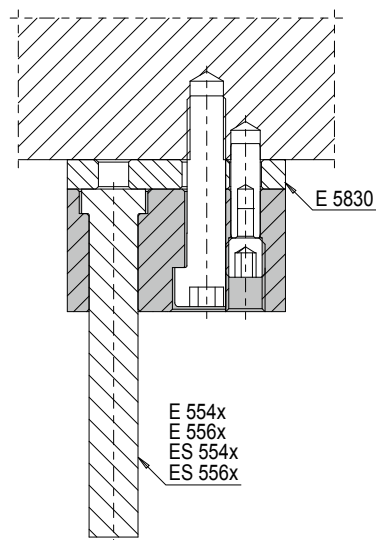
# E 5800 STEMPELHALTEPLATTE DREIECKIG FÜR ISO 8020



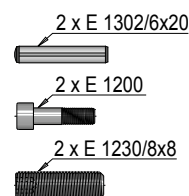
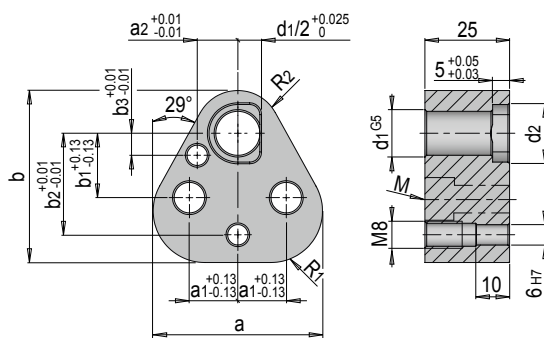
Mat.: 1.6523 ≈40 HRC



a	b	a <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	R <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	R <sub>2</sub>	b <sub>3</sub>	M	d <sub>1</sub>	Nr.
43.7	44.5	11.1	19.0	9.0	12.0	26.925	14.0	9.5	7.5	M 8 x 35	10	E 5800/10
50.0	50.8	14.3		12.0	15.2	29.970	17.0	12.7	6.5		13	E 5800/13
53.2	54.0	15.9		13.5	16.8	31.750	20.0	14.3	6.0		16	E 5800/16
59.5	60.3	17.5		16.5	20.0	33.530	24.0	17.5	5.0		20	E 5800/20
69.1	69.9	19.8	23.8	22.0	24.7	40.640	29.0	22.2	7.0	M10 x 40	25	E 5800/25
							36.0				M12 x 40	32

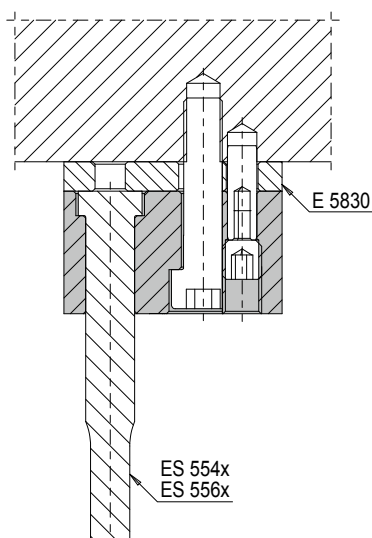


# E 5801 STEMPELHALTEPLATTE DREIECKIG FÜR ISO 8020, MIT VERDREHSICHERUNG

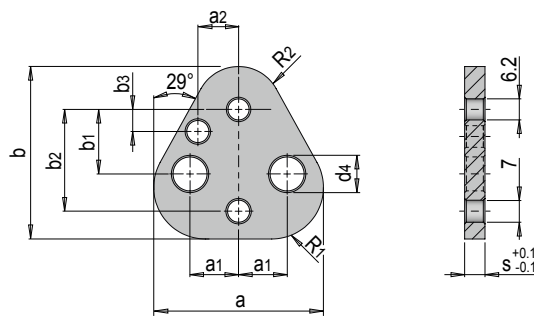


Mat.: 1.6523 ≈40 HRC

a	b	a <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	R <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	b <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	R <sub>2</sub>	b <sub>3</sub>	M	d <sub>1</sub>	Nr.
43.7	44.5	11.1	19.0	12.0	9.0	26.925	14.0	9.5	7.5	M 8 x 35	10	E 5801/10
50.0	50.8	14.3		15.2	12.0	29.970	17.0	12.7	6.5		13	E 5801/13
53.2	54.0	15.9		16.8	13.5	31.750	20.0	14.3	6.0		16	E 5801/16
59.5	60.3	17.5		20.0	16.5	33.530	24.0	17.5	5.0		M10 x 40	20
69.1	69.9	19.8	23.8	24.7	22.0	40.640	29.0	22.2	7.0	M12 x 40	25	E 5801/25
							36.0				32	E 5801/32

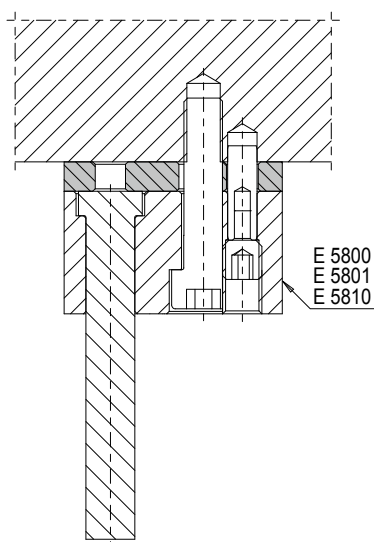


# E 5830 DRUCKPLATTE DREIECKIG

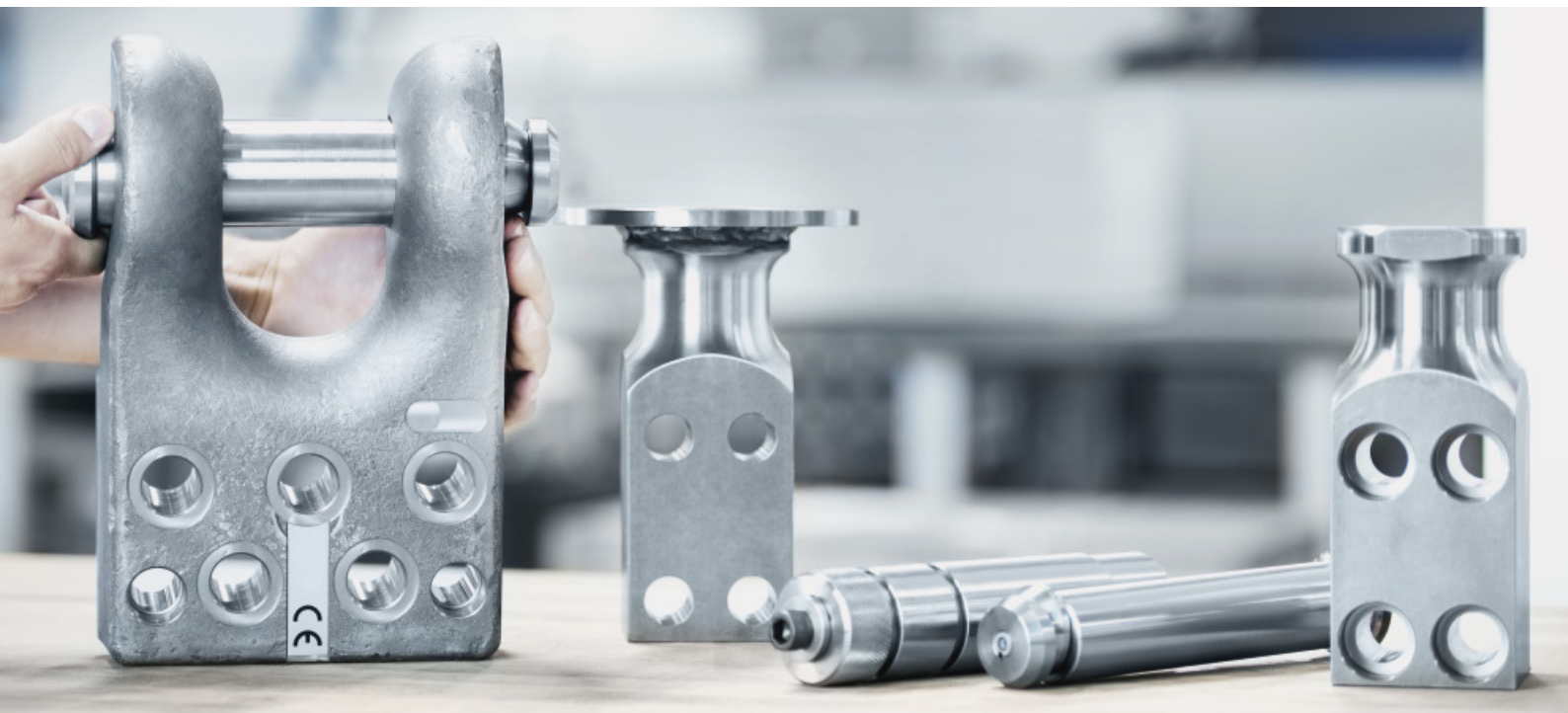


Mat.: 1.1645 ≈60 HRC (Tiefe: 1mm)

a	b	a <sub>1</sub>	b <sub>1</sub>	R <sub>1</sub>	a <sub>2</sub>	b <sub>2</sub>	R <sub>2</sub>	b <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	s	d <sub>1</sub>	Nr.
43.7	44.5	11.1	19.0	12.0	9.0	26.925	9.5	7.5	10	6	10	E 5830/6 /10
50.0	50.8	14.3		15.2	12.0	29.970	12.7	6.5			13	E 5830/6 /13
53.2	54.0	15.9		16.8	13.5	31.750	14.3	6.0			16	E 5830/6 /16
59.5	60.3	17.5		20.0	16.5	33.530	17.5	5.0			12	20
69.1	69.9	19.8	23.8	24.7	22.0	40.640	22.2	7.0	14		25	E 5830/6 /25
											32	E 5830/6 /32



# TRAG- UND HALTEELEMENTE



**E 1282** Tragzapfen, VDI 3366

**E 1284** Tragzapfen mit Seilsicherung

**E 1286** Tragwange mit Tragbolzen nach VW / Audi Norm

**E 1287** Tragbolzen mit Fallringsicherung nach VW / Audi Norm

**E 1288** Tragwange mit Tragbolzen nach BMW Norm

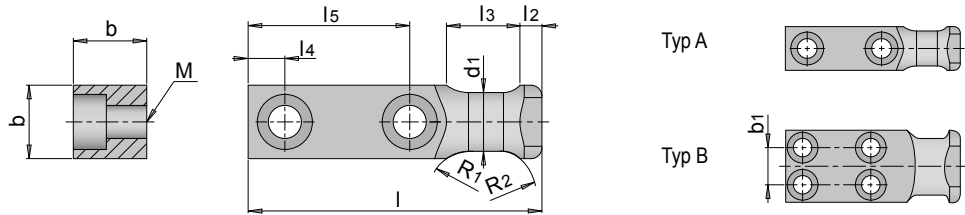
**E 1289** Tragbolzen mit Fallringsicherung nach BMW Norm

**E 1294** Steckbolzen, Form 1, VDI 3365

**E 1295** Steckbolzen, Form 2, VDI 3365



# E 1282 TRAGZAPFEN, VDI 3366

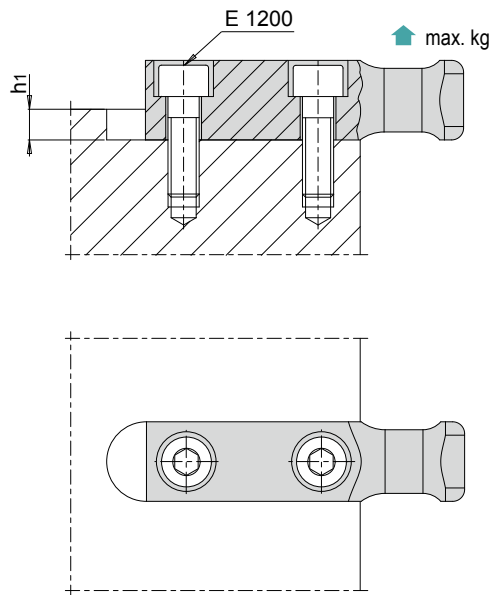


Mat.: 1.0503  $\approx 700 \text{ N/mm}^2$

VDI 3366



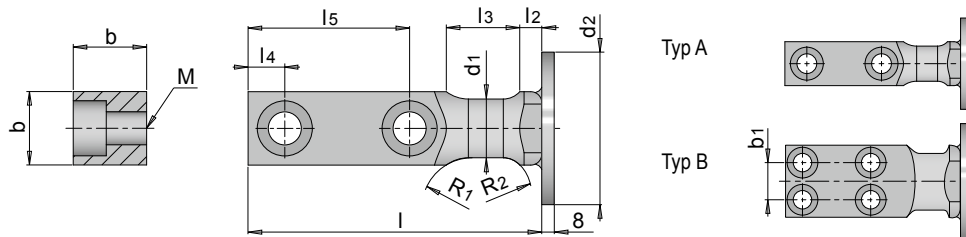
Typ	E 1200/..	max. kg	b	l	b1	h1	l2	l3	l4	l5	M	R1	R2	d1	Nr.
A	8 x 25	320	20	80	-	6	6	20	10	44	M 8	10	6	16	E 1282/ 16
	10 x 30	630	25	90	-	8	8	25	10	47	M10	12	8	20	E 1282/ 20
	12 x 40	1250	35	100	-	10	-	30	12	50	M12	15	10	25	E 1282/ 25
	16 x 45	2000	40	120	-	10	10	32	16	62	M16	-	-	32	E 1282/ 32
	20 x 60	3200	50	140	-	12	-	40	18	72	M20	20	12.5	40	E 1282/ 40
	24 x 70	5000	60	160	-	14	12	45	22	81	M24	-	-	50	E 1282/ 50
B	20 x 90	8000	80	200	40	16	-	50	20	98	M20	25	15	63	E 1282/ 63
	24 x 120	12500	100	250	50	18	15	65	25	125	M24	35	20	80	E 1282/ 80
	30 x 140	20000	120	300	60	20	-	80	30	155	M30	40	25	100	E 1282/100
								-	-	-	-	-	-	-	-



**i** Aus Sicherheitsgründen stets berücksichtigen, dass zwei Tragzapfen das gesamte Werkzeuggewicht tragen müssen.

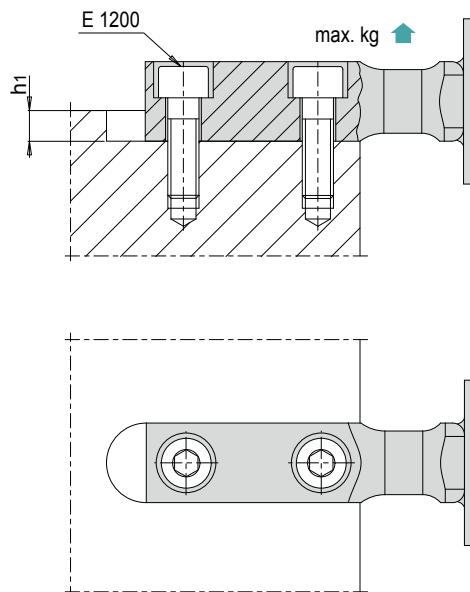


# E 1284 TRAGZAPFEN MIT SEILSICHERUNG



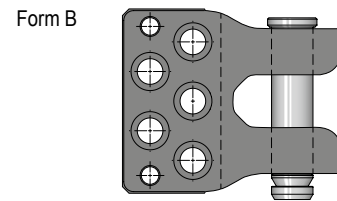
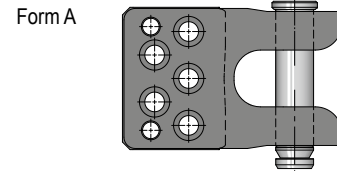
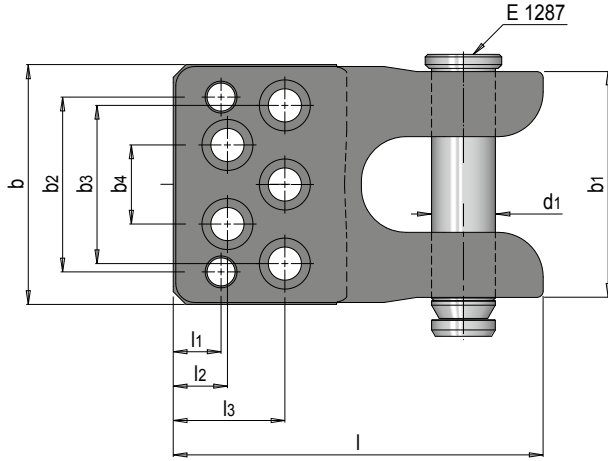
Mat.: 1.0503  $\approx 700 \text{ N/mm}^2$

Typ	E 1200/..	max. kg	b	l	b1	h1	d2	l2	l3	l4	l5	M	R1	R2	d1	Nr.
A	8 x 25	320	20	80	-	6	60	6	20	10	44	M 8	10	6	16	E 1284/ 16
	10 x 30	630	25	90	-	8	70	8	25	10	47	M10	12	8	20	E 1284/ 20
	12 x 40	1250	35	100	-	10			30	12	50	M12	15	10	25	E 1284/ 25
	16 x 45	2000	40	120	-	10	110	10	32	16	62	M16			32	E 1284/ 32
	20 x 60	3200	50	140	-	12			40	18	72	M20	20	12.5	40	E 1284/ 40
	24 x 70	5000	60	160	-	14	150	12	45	22	81	M24			50	E 1284/ 50
B	20 x 90	8000	80	200	40	16			50	20	98	M20	25	15	63	E 1284/ 63
	24 x 120	12500	100	250	50	18		15	65	25	125	M24	35	20	80	E 1284/ 80
	30 x 140	20000	120	300	60	20			80	30	155	M30	40	25	100	E 1284/100



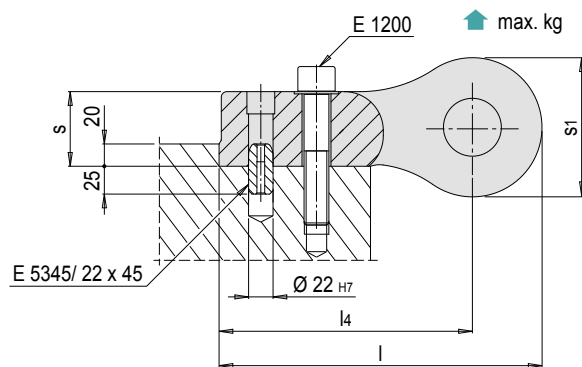
**i** Aus Sicherheitsgründen stets berücksichtigen, dass zwei Tragzapfen das gesamte Werkzeuggewicht tragen müssen.

# E 1286 TRAGWANGE MIT TRAGBOLZEN NACH VW / AUDI NORM



Mat.: 1.0570

Form	max. kg	E 1200/ ..	b	l	s	b1	l1	s1	b2	l2	b3	l3	b4	l4	d1	Nr.
A	8.000	24 x 100	188	290	67	177	37.5	125	137	42.5	124	87.5	62	227.5	50	E 1286/ 50
B	12.000	36 x 120	280	333	91	220	42	150	214	42	180	107	90	258	63	E 1286/ 63

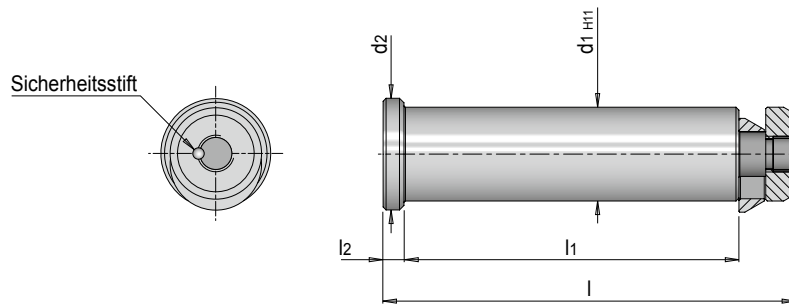


**i** Aus Sicherheitsgründen stets berücksichtigen, dass zwei Tragwangen das gesamte Werkzeuggewicht tragen müssen.

# E 1287 TRAGBOLZEN MIT FALLRINGSICHERUNG NACH VW / AUDI NORM



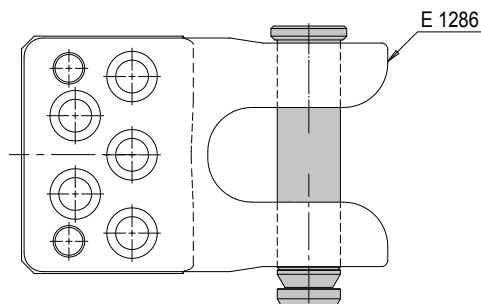
» Passend zu E 1286



Mat.: 1.1191

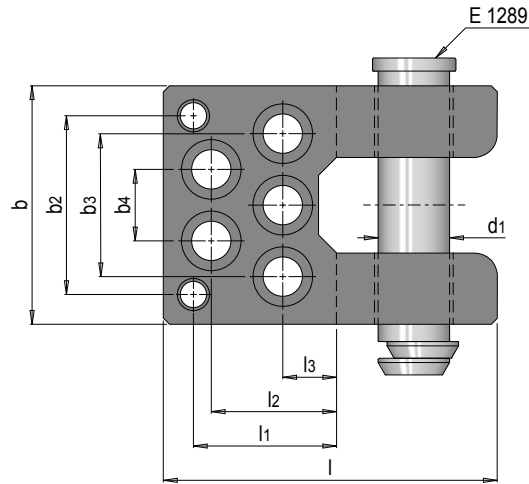


max. kg	l	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	Nr.
8.000	221	182	60	11	50	E 1287/ 50
12.000	277	225	75	14	63	E 1287/ 63



**i** Aus Sicherheitsgründen stets berücksichtigen, dass zwei Tragbolzen das gesamte Werkzeuggewicht tragen müssen.

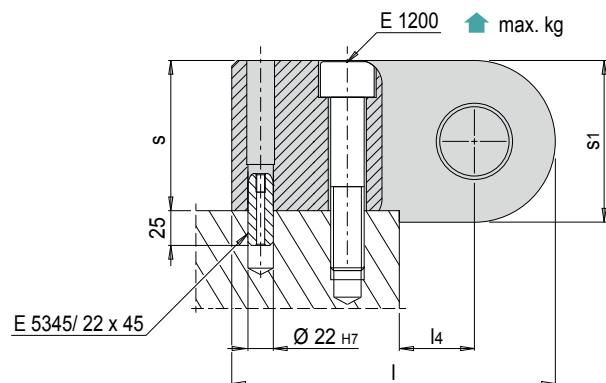
# E 1288 TRAGWANGE MIT TRAGBOLZEN NACH BMW NORM



Mat.: 1.0570



max. kg	E 1200/ ..	b	l	s	l <sub>1</sub>	s <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	b <sub>3</sub>	l <sub>3</sub>	b <sub>4</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>1</sub>	Nr.
3.200	16 x 80	126	185	75	85	80	90	65	80	30	40	40	30	E 1288/ 30
5.000	20 x 100	150	210	95	87	100	104	65	90	25	45	50	40	E 1288/ 40
8.000	24 x 120	175	240	115	95	120	125	80	100	35	50	60	50	E 1288/ 50
12.500	36 x 160	200	300	130	145	140	155	125	130	60	70	65	60	E 1288/ 60

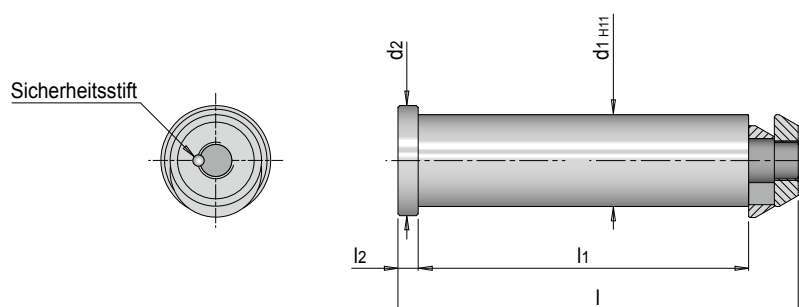


**i** Aus Sicherheitsgründen stets berücksichtigen, dass zwei Tragwangen das gesamte Werkzeuggewicht tragen müssen.

# E 1289 TRAGBOLZEN MIT FALLRINGSICHERUNG NACH BMW NORM



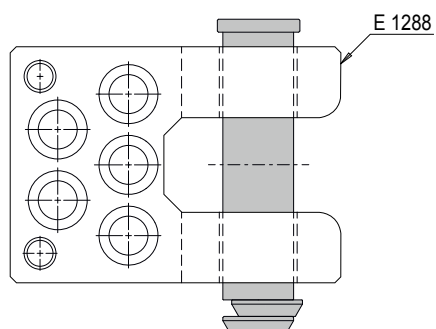
» Passend zu E 1288



Mat.: 1.1191

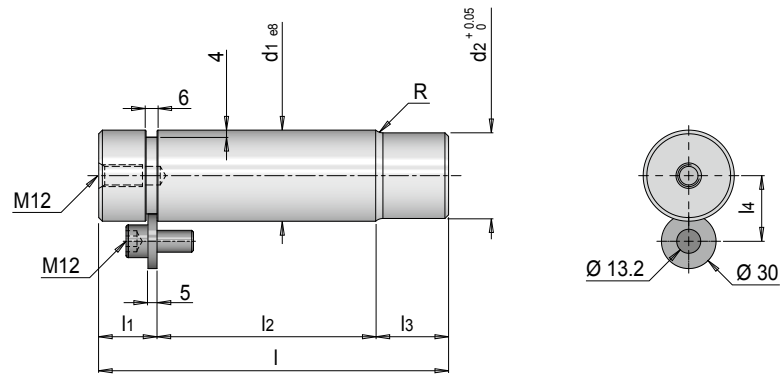


max. kg	l	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	Nr.
3.200	158	129	40	10	30	E 1289/ 30
5.000	187	155	50	11	40	E 1289/ 40
8.000	220	180	60		50	E 1289/ 50
12.500	246	205	70		60	E 1289/ 60



**i** Aus Sicherheitsgründen stets berücksichtigen, dass zwei Tragbolzen das gesamte Werkzeuggewicht tragen müssen.

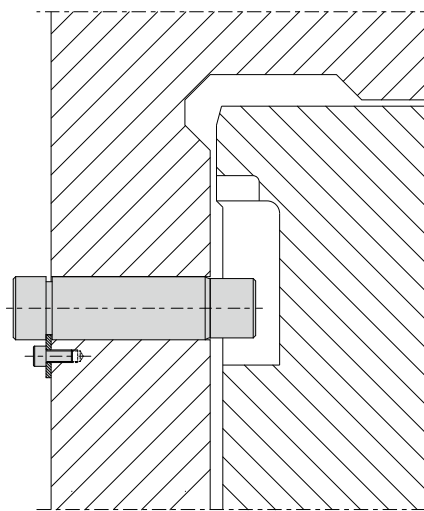
# E 1294 STECKBOLZEN, FORM 1, VDI 3365



Mat.: 1.7225  $\approx 1000 \text{ N/mm}^2$

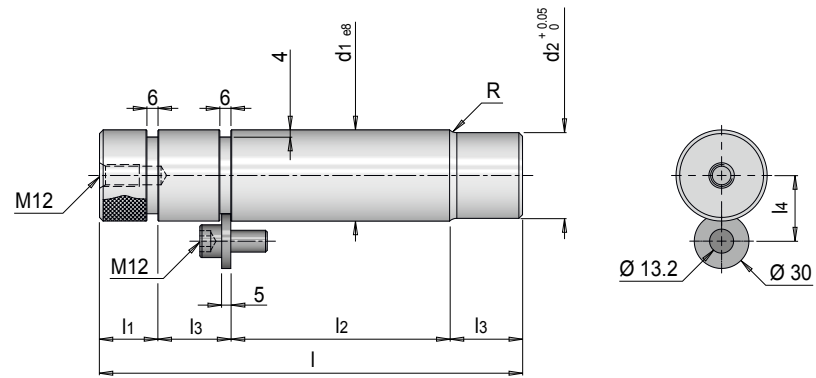
VDI 3365

F max. )* [kN]	R	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>1</sub>	l	Nr.
3	4	22	29	58	25	27	32	105	E 1294/ 32 x 105
				75				122	E 1294/ 32 x 122
5	5	32	37	75	32	31	40	139	E 1294/ 40 x 139
				95				159	E 1294/ 40 x 159
				95				167	E 1294/ 50 x 167
7.5	6		47	95	40	36	50	192	E 1294/ 50 x 192
120				202				E 1294/ 63 x 202	
120				237				E 1294/ 63 x 237	
12.5			60	120	50	42.5	63		
				155					



F max. )\* Maximal zulässige Tragkraft pro Bolzen (dynamische Belastung)

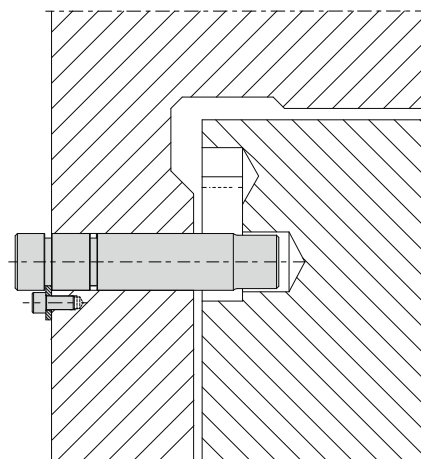
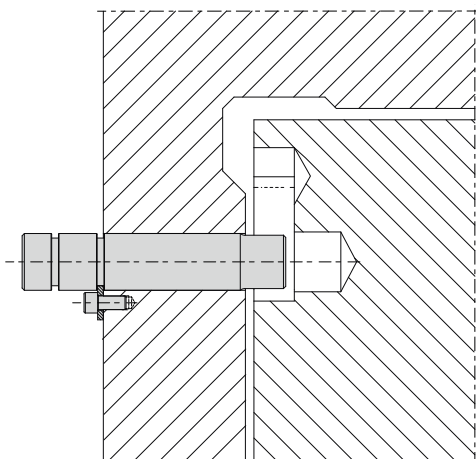
# E 1295 STECKBOLZEN, FORM 2, VDI 3365



Mat.: 1.7225  $\approx 1000 \text{ N/mm}^2$

VDI 3365

F max. )* [kN]	R	l <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	d <sub>1</sub>	l	Nr.
3	4	22	29	58	25	27	32	130	E 1295/ 32 x 130
				75				147	E 1295/ 32 x 147
5	5	32	37	75	32	31	40	171	E 1295/ 40 x 171
				95				191	E 1295/ 40 x 191
				120				207	E 1295/ 50 x 207
7.5	6		47	95	40	36	50	232	E 1295/ 50 x 232
12.5				120				252	E 1295/ 63 x 252
			60	155	50	42.5	63	287	E 1295/ 63 x 287



F max. )\* Maximal zulässige Tragkraft pro Bolzen (dynamische Belastung)

# ANBAUTEILE



**E 5300** Distanzstück



**E 5304** Zentriereinheit mit Abstimmsscheibe, Form A



**E 5305** Zentriereinheit mit Abstimmsscheibe, Form B



**E 5310** Distanzplatte gezahnt mit Abstimmplatte



**E 5345** Zentrierbolzen



**E 5346** Zentrierbolzen mit Zapfensenkung

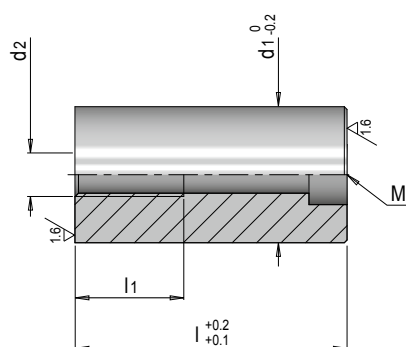


**E 5350** Passfeder für Transferwerkzeuge





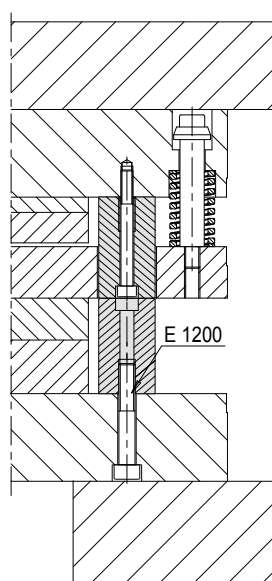
# E 5300 DISTANZSTÜCK



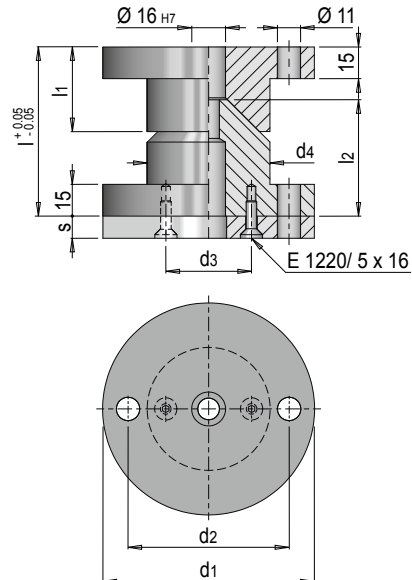
Mat.: 1.7131 ≈ 58 HRC

3.2/

$l_1$	$d_2$	M	$d_1$	$l$	Nr.
20	M 8	M 6	25	30	E 5300/25 x 30
				35	E 5300/25 x 35
				40	E 5300/25 x 40
				45	E 5300/25 x 45
				50	E 5300/25 x 50
				55	E 5300/25 x 55
				60	E 5300/25 x 60
				70	E 5300/25 x 70
				150	E 5300/25 x 150
				23	M10
45	E 5300/40 x 45				
50	E 5300/40 x 50				
55	E 5300/40 x 55				
60	E 5300/40 x 60				
70	E 5300/40 x 70				
80	E 5300/40 x 80				
150	E 5300/40 x 150				
25	M12	M10	60	60	E 5300/60 x 60
				70	E 5300/60 x 70
				80	E 5300/60 x 80
				100	E 5300/60 x 100
				150	E 5300/60 x 150



# E 5304 ZENTRIEREINHEIT MIT ABSTIMMSCHEIBE FORM A



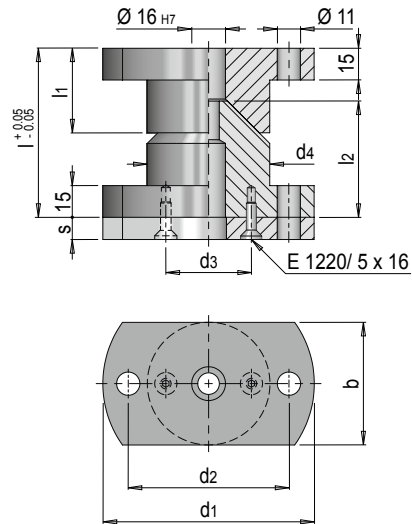
Mat.: 1.7131 ≈ 60 HRC / 1.1730 ≈ 640 N/mm<sup>2</sup>

l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>1</sub>	l	s	Nr.
40	55	76	40.5	58	100	80	5.5	E 5304/100 x 80/ 5.5
							10.5	E 5304/100 x 80/ 10.5
50	65	96	50.5	78	120	90	5.5	E 5304/120 x 90/ 5.5
							10.5	E 5304/120 x 90/ 10.5



- » Bestens geeignet zum Zentrieren von Ober- und Unterteil
- » Exakte Höhenabstimmung durch mitgelieferte Abstimmsscheibe möglich
- » Optimaler Verschleißschutz durch einsatzgehärtete Ausführung mit 60 HRC

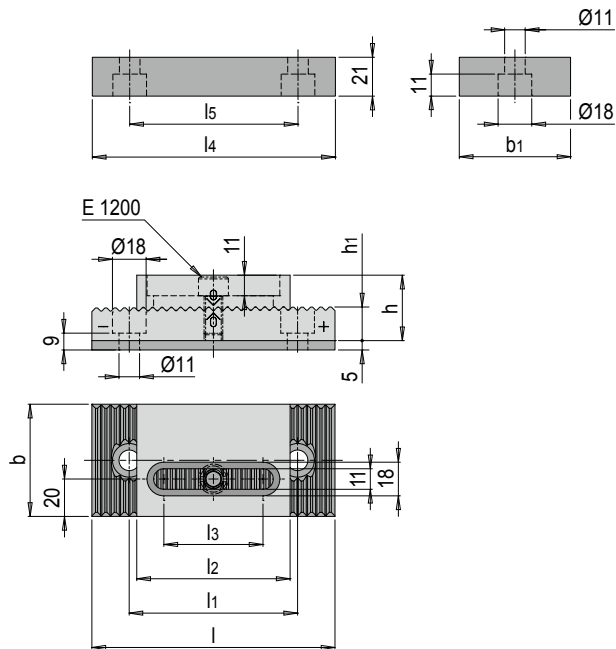
# E 5305 ZENTRIEREINHEIT MIT ABSTIMMSCHEIBE FORM B



Mat.: 1.7131  $\approx 60$  HRC / 1.1730  $\approx 640$  N/mm<sup>2</sup>

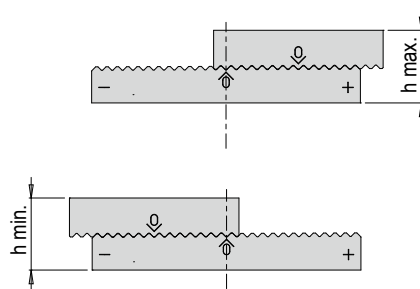
b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>1</sub>	l	s	Nr.
58	40	55	76	40.5	58	100	80	5.5	E 5305/100 x 80/ 5.5
								10.5	E 5305/100 x 80/ 10.5
78	50	65	96	50.5	78	120	90	5.5	E 5305/120 x 90/ 5.5
								10.5	E 5305/120 x 90/ 10.5

# E 5310 DISTANZPLATTE GEZAHNT MIT ABSTIMMPLATTE



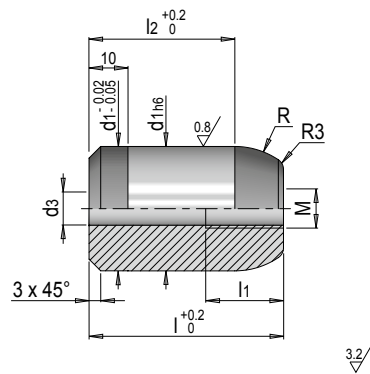
Mat.: 1.2842 ≈ 58 HRC

h	h min.	h max.	b1	h1	l1	l2	l3	l4	l5	b	l	Nr.
35	34.88	35.12	60	16.04	90	90	61	130	90	<b>60</b>	<b>130</b>	E 5310/60 x 130
	34.86	35.14	80	16.16	120	110	71	160	120	<b>80</b>	<b>160</b>	E 5310/80 x 160



**i** 0.02 mm pro Zahn

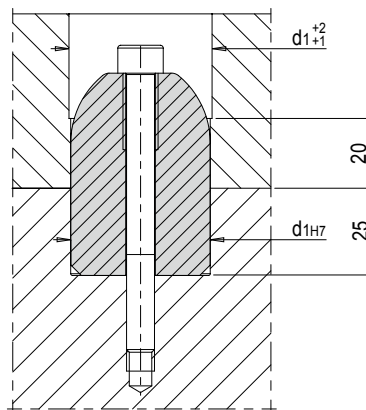
# E 5345 ZENTRIERBOLZEN



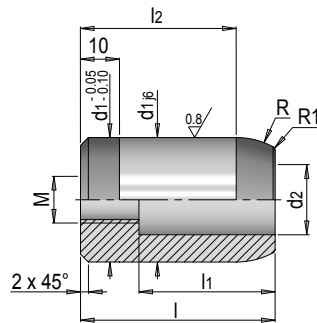
Mat.: 1.7131 ≈ 58 HRC

R	M	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	l				
15	M 8	7	16	35	22	45				
				45		55				
20	M10	8.5	20	37.5	32	50				
				35		55				
45				50	65					
65					85					
30							41.25	56	55	
							60		80	

Nr.  
 E 5345/22 x 45  
 E 5345/22 x 55  
 E 5345/32 x 50  
 E 5345/40 x 55  
 E 5345/40 x 65  
 E 5345/40 x 85  
 E 5345/50 x 55  
 E 5345/56 x 80



# E 5346 ZENTRIERBOLZEN MIT ZAPFENSENKUNG



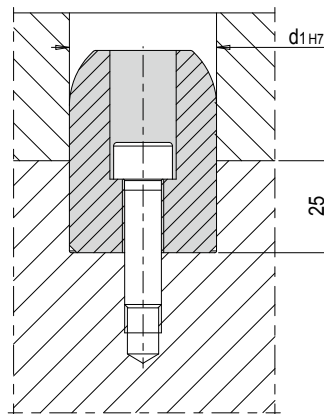
Mat.: 1.7131 ≈ 58 HRC

32/

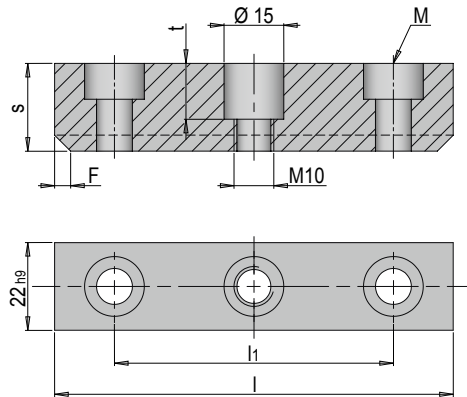
R	M	d2	l1	l2	d1	l	
12.5	M10	14	25	37.5	22	45	
20	M12	18	35	40	32	50	
					40	55	
					50		

Nr.

E 5346/22 x 45  
 E 5346/32 x 50  
 E 5346/40 x 55  
 E 5346/50 x 55



# E 5350 PASSFEDER FÜR TRANSFERWERKZEUGE



Mat.: 1.1730  $\approx$  640 N/mm<sup>2</sup>



M	F	t	l <sub>1</sub>	s	l	Nr.	
M8	-	-	32	14	50	E 5350/14 x 50	
			50		80	E 5350/14 x 80	
			80		100	E 5350/14 x 100	
			100		125	E 5350/14 x 125	
	4 x 45°	14	14	32	22	50	E 5350/22 x 50
				50		80	E 5350/22 x 80
				80		100	E 5350/22 x 100
		32	32	40	32	50	E 5350/40 x 50
					50	80	E 5350/40 x 80
					80	100	E 5350/40 x 100
				100	125	E 5350/40 x 125	

Meusburger ist **Marktführer im Bereich hochpräziser Normalien**. Mehr als 18.500 Kunden weltweit nutzen die Vorteile der Standardisierung und profitieren von **über 50 Jahren Erfahrung** in der Bearbeitung von Stahl. Ein umfangreiches **Normalienprogramm**, kombiniert mit **hochwertigen Produkten für den Werkstattbedarf**, macht Meusburger zum **zuverlässigen und globalen Partner** für den **Werkzeug-, Formen- und Maschinenbau**.

### Zeit und Kosten sparen mit Meusburger



Höchste Qualität



Verzugsarme Weiterverarbeitung



Bester Service



Ständige Verfügbarkeit

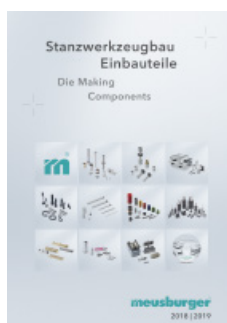


Kürzeste Lieferzeiten



**Meusburger - Wir setzen Standards.**

©2018/1 Meusburger Georg GmbH & Co KG. Alle Rechte vorbehalten. Jegliche, auch nur teilweise, Verwendung, insbesondere Veröffentlichung, Vervielfältigung, Verbreitung, Wiedergabe, Bearbeitung und/oder Änderung, bedarf der vorherigen schriftlichen Genehmigung der Meusburger Georg GmbH & Co KG. Druckfehler und Irrtümer sowie technische Änderungen vorbehalten.



# meusburger

Meusburger Georg GmbH & Co KG | Kesselstr. 42 | 6960 Wolfurt | Austria  
T +43 5574 6706-0 | F -11 | [verkauf@meusburger.com](mailto:verkauf@meusburger.com) | [www.meusburger.com](http://www.meusburger.com)