



www.alfra.de



STANZEN



BOHREN



HEBEN



SÄGEN



ENTGRATEN



A/2016 DE



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

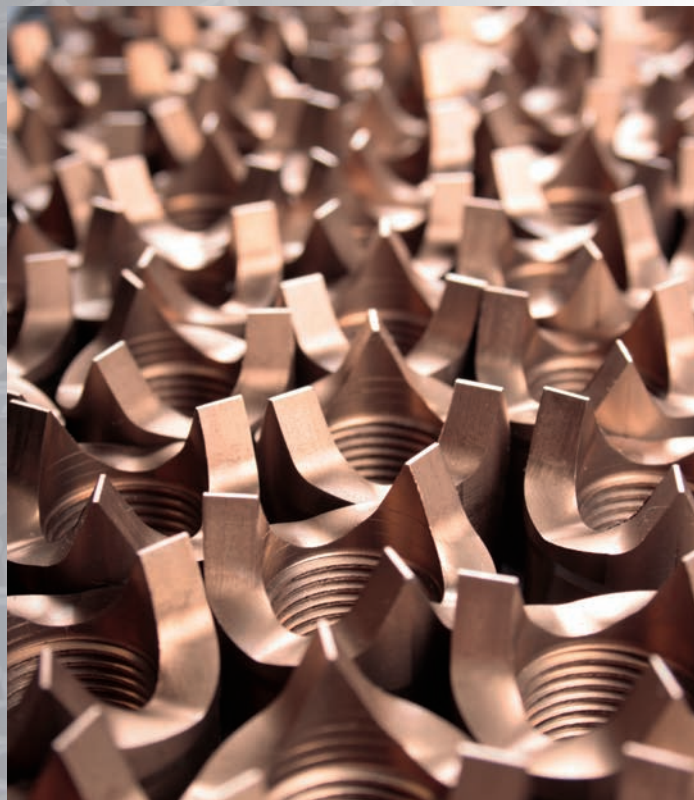
Erfahrungen durch den Vertrieb dieser Werkzeuge hatten wir zu diesem Zeitpunkt schon lange gesammelt. Durch die Nähe zu unseren Kunden flossen Wünsche und Verbesserungsvorschläge immer schon in die Weiterentwicklung mit ein.

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 Verkanten 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 CO<sup>2</sup>-Ausstoss um fast 400 Tonnen!  
Wir produzierten 600 Megawattstunden Strom für den eigenen Bedarf!**

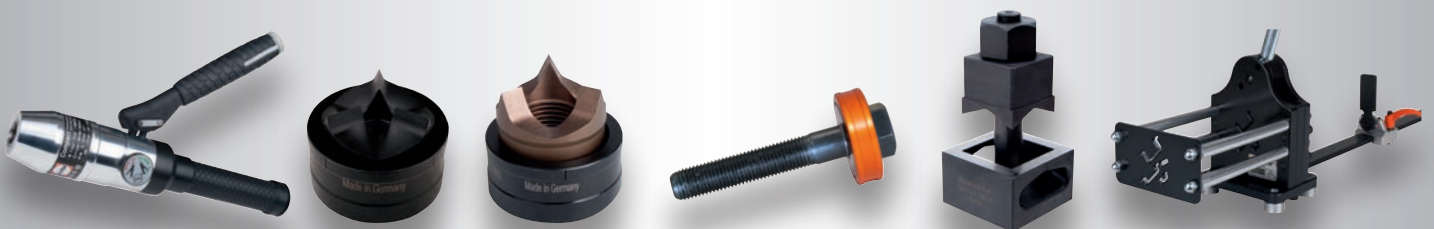
Nur wer heute noch selbst produziert, der kann auch auf den gesamten Herstellungsprozess achten und darauf Einfluss nehmen.

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



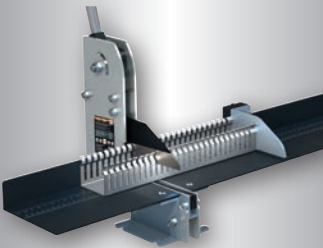
**Zubehör**  
Seite 38- 40



**Kerbnutzange**  
Seite 41




**Schneidgeräte für Hutschienen**  
Seite 42 - 49



**Verdrahtungskanal-Schneidergerät**  
Seite 50 - 51



**Montagetische  
AMT 150, AMTE 200/250**  
Seite 52 - 55



**Stromschienenbearbeitung**  
Seite 56 - 66





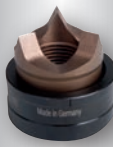

**Verpressgeräte**  
Seite 67 - 68



**Kabelschneider**  
Seite 69



**ALFRA PRESS**  
Seite 70 - 93

	 <b>ALFRA BLECHLOCHER® MonoCut™</b>	 <b>ALFRA BLECHLOCHER® TriCut™</b>	 <b>ALFRA BLECHLOCHER® TriCut+™</b>	 <b>ALFRA BLECHLOCHER® TwinCut™</b>
<b>Geeignet für</b>				
Stahlblech S235 F ≈ 370 N/mm <sup>2</sup>	✓	✓	✓	✓
Edelstahl F ≈ 600 N/mm <sup>2</sup>	-	-	✓	✓
<b>Materialstärke bei der Verwendung von</b>				
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
<b>Durchmesser</b>				
	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	✓	✓	✓	✓
<b>Ø für Vorbohren</b>				
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	-	-	-
<b>Bearbeitungs- möglichkeit durch</b>				
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





## 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.	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	
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. Materialstärke in mm (S235)	Größe Metrisch	Größe PG	Größe Inch	Größe Conduit & Pipe Size			 passende Zugbolzen	 passende Zugschraube	 passende Zugschraube mit Kugellager					
						Stempel und Matrize									
						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							
28,3	3,0	-	21	-	1.114	3/4"	01074	01073							
28,6	2,0	-	-	1-1/8"	1.126	-	01080	01079							
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							
35,0	2,0	-	-	1-3/8"	1.378	-	01122	01121							
35,0	3,0	-	-	1-3/8"	1.378	-	01126	01125							
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							
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.						 Stempel		 Matrize				Notwendiges Zubehör:			
												Zugbolzen	Sonderzugschraube	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"
Ø Conduit	-	-	-	-	-	-	1/2"	-	3/4"	-	-	-	1"	-	-	-	1 1/4"	-	1 1/2"	-	-	-	2"	-

Art.-Nr.	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	
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. Materialstärke in mm (S235)	Größe Metrisch	Größe PG	Größe Inch		Größe Conduit & Pipe Size	 Stempel und Matrize, Zugschraube mit Kugellager	 Stempel und Matrize	 passende Zugbolzen	 passende Zugschraube mit Kugellager	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						
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	02003		01339			
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						
34,6	3,0	-	-	1-11/32"	1.362	1"	01711	01788			01340			
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						
49,6	3,0	-	-	1-15/16"	1.953	1 1/2"	01723	01790	02002					
50,5	3,0	M 50	-	-	1.988	-	01736	01784			01341			
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-Feingwinde
- 3 Mit 4 Fadenkreuzmarkierungen für einfache, mittige Ausrichtung



**EDELSTAHL**  
STAINLESS STEEL

„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"
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	01342
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	01340
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-Feingwinde
- 3 Mit 4 Fadenkreuzmarkierungen für einfache, mittige Ausrichtung



**EDELSTAHL**  
STAINLESS STEEL

„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



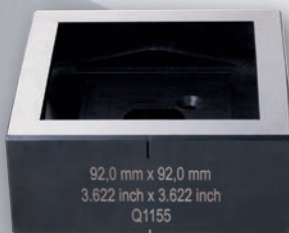
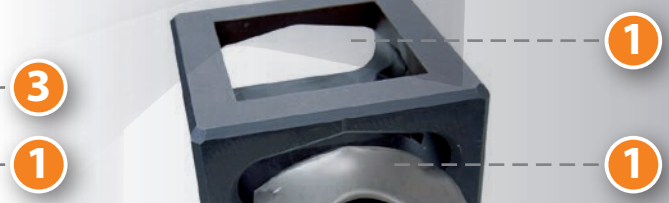
Alle Sets werden im robusten und praktischen Kunststoffkoffer ausgeliefert.

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	 Stempel und Matrize, Zugschraube mit Kugellager	 Stempel und Matrize	 passende Zugbolzen	 passende Zugschraube mit Kugellager	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	1/2"	01581	01525				
25,4	2,5	M 25	-	1"	1.000	-	01582	01528				
28,3	3,0	-	21	-	1.114	3/4"	01583	01531				
30,5	3,0	-	-	1-7/32"	1.201	-	01584	01534	02002	01340		
32,5	3,0	M 32	-	-	1.280	-	01585	01537				
34,6	3,0	-	-	1-11/32"	1.362	1"	01586	01561				
37,0	3,0	-	29	-	1.457	-	01587	01540				
40,5	3,0	M 40	-	-	1.594	-	01588	01543	02002	01341		
43,2	3,0	-	-	1-11/16"	1.701	1 1/4"	01589	01562				
47,0	3,0	-	36	-	1.850	-	01590	01546				
49,6	3,0	-	-	1-15/16"	1.953	1 1/2"	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	2"	01595	01564				
63,5	3,0	M 63	-	2-1/2"	2.500	-	01596	01558				

## Blechlocher FormCut™ für Stahlblech (S235)








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



3

*„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		Vorbohren in mm	 inkl. 1 - 4	1	2	3	4
									
						Zugbolzen	Kontermutter	Kugellager-Druckmutter	Adapter für Hydraulik

## Blechlocher FormCut<sup>™</sup> - 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. Materialstärke in mm (S235)	Anzahl Pole	Zum Betrieb für		Vorbohren in mm	 inkl. 1 - 4	1	2	3	4
										
						Zugbolzen	Kontermutter oder Brücke	Kugellager-Druckmutter	Adapter für Hydraulik	

## Blechlocher FormCut<sup>™</sup> - rechteckig - für Stahlblech (S235)

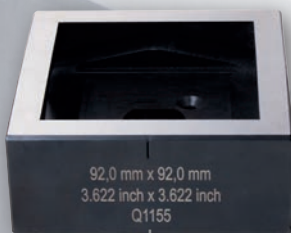
					Art.-Nr.					
17,0 x 19,0	2,0		●	●	14	01317	01347	01351	01352	01353
21,8 x 25,8	2,0		●	●	17	01318				
22,0 x 30,0	2,0		●	●	17	01319	01360	01359	01361	
22,0 x 42,0	2,0		●	●	17	01320				
25,0 x 50,0	2,0		●	●	17	01332	01344	01349		
45,0 x 92,0	2,0		●	●	24	01314				
46,0 x 92,0	2,0			●	24	01329	01344	01358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

## Blechlocher FormCut<sup>™</sup> - 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	01344	01349		
36,0 x 91,0	2,0			●	24	01323				
36,0 x 112,0	2,0	24-polig		●	24	01328	01343	01357		
46,0 x 86,0	2,0			●	24	01322	01344	01349		
46,0 x 112,0	2,0			●	30	01324				

## Blechlocher FormCut+™ für Stahlblech (S235) und Edelstahl

- 1 mit seitlichem Stanzteil auswurf
- 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 (VA)	Zum Betrieb für		Vorbohren in mm	 inkl. 1 - 4	1	2	3	4
						Zugbolzen	Kontermutter	Kugellager-Druckmutter	Adapter für Hydraulik

## Blechlocher FormCut+<sup>™</sup> - 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	01352	01353
22,2 x 22,2	1,5	●	●	14	013031				
24,0 x 24,0	1,5	●	●	14	013311	01360	01354	01359	01361
25,4 x 25,4	1,5	●	●	17	013041				
45,5 x 45,5	2,0		●	20	013131	01345	01350	01359	01361
46,0 x 46,0	2,0		●	20	013051				
50,8 x 50,8	2,0		●	24	013061	01344	01349	01352	01353
68,0 x 68,0	2,0		●	24	013081				
92,0 x 92,0	2,0		●	30	013091	01343	01356	01352	01353
125,0 x 125,0	2,0		●	30	014311				
138,0 x 138,0	2,0		●	30	013111		01356		

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

## Blechlocher FormCut+<sup>™</sup> - 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				
22,0 x 30,0	1,5		●	●	17	013191	01360	01359	01361	01361
22,0 x 42,0	1,5		●	●	17	013201				
25,0 x 50,0	1,5		●	●	17	013321		01418		
45,0 x 92,0	2,0			●	24	013141	01344	01349	01352	01353
46,0 x 92,0	2,0			●	24	013241				
68,0 x 138,0	2,0			●	30	013301	01343	01358		

## Blechlocher FormCut+<sup>™</sup> - rechteckig - für schwere Steckverbinder - für Edelstahl (VA)

36,0 x 52,0	2,0	6-polig		●	24	013251	01344	01350	01352	01353
36,0 x 65,0	2,0	10-polig		●	24	013261				
36,0 x 86,0	2,0	16-polig		●	24	013271		01349	01352	01353
36,0 x 91,0	2,0			●	24	013231				
36,0 x 112,0	2,0	24-polig		●	24	013281	01343	01357		
46,0 x 86,0	2,0			●	24	013221	01344	01349	01352	01353
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

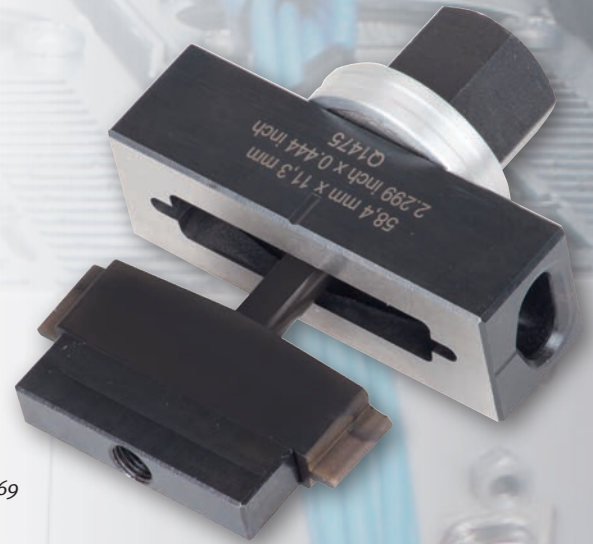
■ Schraubenschlüsselbetätigung SW 19

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

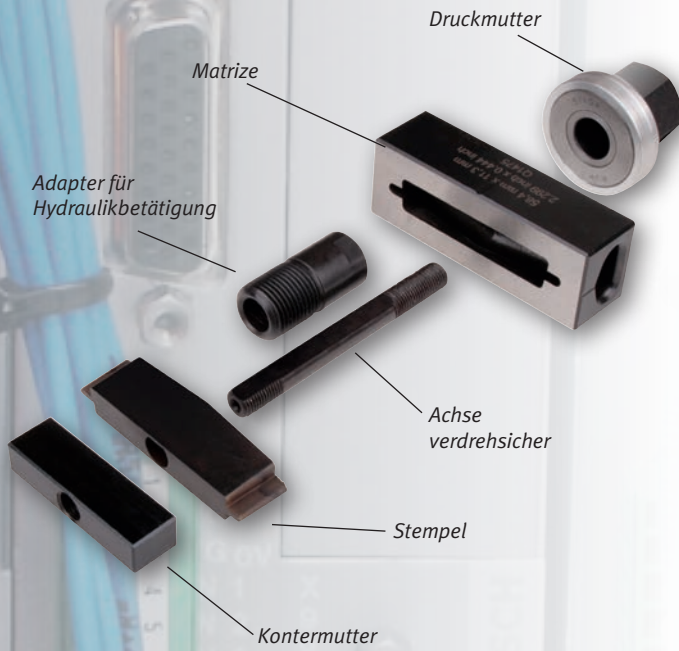
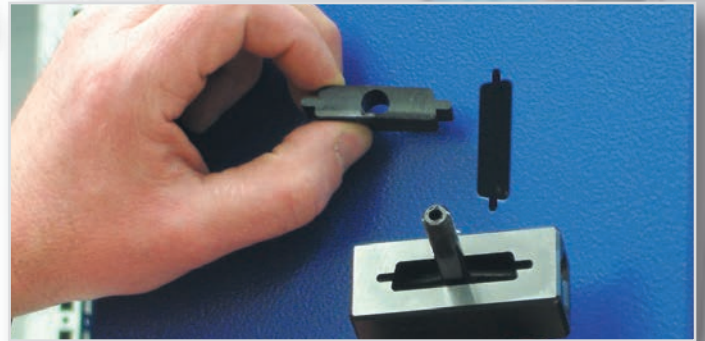


Art.-Nr. 01456 – Doppelblechlocher Ø 28/32 mm  
Art.-Nr. 01460 – Doppelblechlocher Ø 32/35 mm

- 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

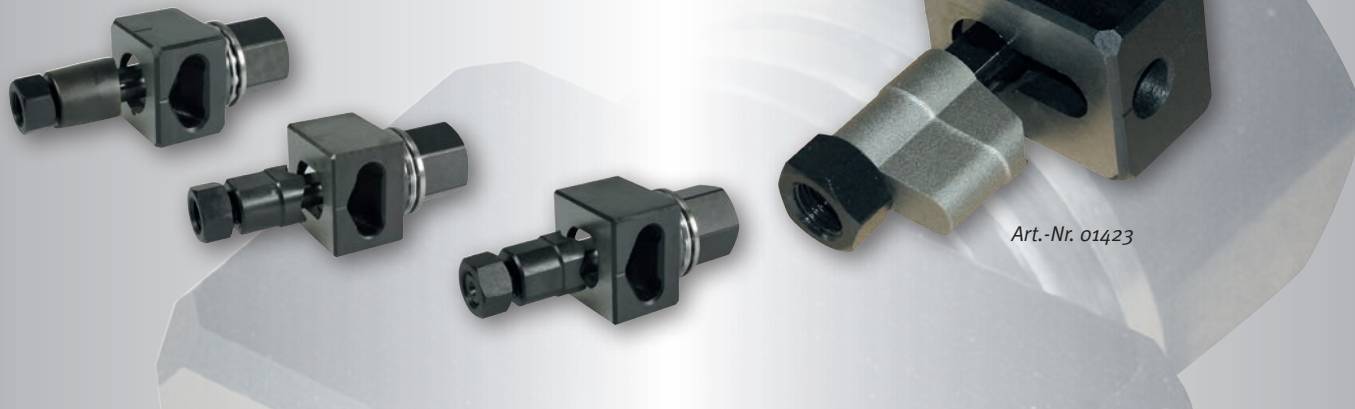


Größe in mm	Max. Materialstärke in mm (S235)/VA	Anzahl Pole	Zum Betrieb für	Vorbohren in mm	 inkl. 1 - 4			
			 		1	2	3	4
					Zugbolzen	Kontermutter oder Brücke	Kugellager-Druckmutter	Adapter für Hydraulik

## Blechlocher Sub-Mini-D - rechteckig

						Art.-Nr.				
19,8 x 11,3	2,0/1,5	9 polig	●	●	10	01366	01438	01442	01352	01353
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		


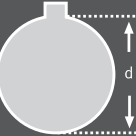

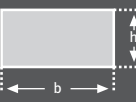
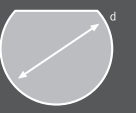
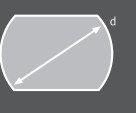

- Alle Blechlocher haben einen seitlichen Auswurf für das Abfallstück.  
Kein Verkleben in der Matrize.
- Die Blechlocher werden im robusten und praktischen Kunststoffkoffer geliefert.



Größe in mm	Max. Material- stärke in mm (S235)/VA	Zum Betrieb für		Vor- bohren in mm	inkl. 1 - 4	1 Zugbolzen	2 Kontermutter oder Brücke	3 Kugellager- Druckmutter	4 Adapter für Hydraulik
<b>Blechlocher Sonderformen</b>									
<b>Art.-Nr.</b>									
 Ø 22,5 mit 3 mm Nase	2,0/1,5	●	●	14	01420	01333			
 Ø 22,5 2-seitig abgeflacht auf 18,5 mm	2,0/1,5	●	●	14	01421				
 Ø 22,5 4-seitig abgeflacht auf 20,1 mm	2,0/1,5	●	●	14	01422	01347	01351		
 33,3 x 17,0 x 10,0 für Profilylinder	2,0/1,5	●	●	14	01423				
 Ø 16,3 4-seitig abgeflacht auf 14,1 mm	1,75/1,0	●	●	11	01427	01348	01355		

- 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)	<input type="checkbox"/>
					Edelstahl (VA)	<input type="checkbox"/>
 Rund mit Nasen	Ø Durchmesser d		Anzahl der Nasen	Nasenbreite	Materialstärke	
	mm			mm	mm	
					Stahlblech (S235)	<input type="checkbox"/>
					Edelstahl (VA)	<input type="checkbox"/>
 Quadrat	Kantenlänge a		Materialstärke		Materialart	
	mm		mm		Stahlblech (S235)	<input type="checkbox"/>
					Edelstahl (VA)	<input type="checkbox"/>
 Rechteck	Breite b		Höhe h		Materialstärke	
	mm		mm		mm	
					Stahlblech (S235)	<input type="checkbox"/>
					Edelstahl (VA)	<input type="checkbox"/>
 Rund einseitig abgeflacht	Ø Durchmesser d		Abgeflacht auf		Materialstärke	
	mm		mm		mm	
					Stahlblech (S235)	<input type="checkbox"/>
					Edelstahl (VA)	<input type="checkbox"/>
 Rund zweiseitig abgeflacht	Ø Durchmesser d		Abgeflacht auf		Materialstärke	
	mm		mm		mm	
					Stahlblech (S235)	<input type="checkbox"/>
					Edelstahl (VA)	<input type="checkbox"/>
 Quadrat mit 4 abgeflachten Ecken	Kantenlänge a		Ecken abgeflacht auf		Materialstärke	
	mm		mm		mm	
					Stahlblech (S235)	<input type="checkbox"/>
					Edelstahl (VA)	<input type="checkbox"/>







- 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 gelasertes 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 Distanzbuchsenatz (3-teilig)

	<b>02006</b>	•		•	•	•		•		•		•		•	
--	--------------	---	--	---	---	---	--	---	--	---	--	---	--	---	--

### 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 Distanzbuchsenatz (3-teilig)

	<b>01752</b>	•		•	•	•		•		•		•		•	•
	<b>01765</b>		•		•		•		•	•					
	<b>01758</b>		•		•		•		•	•		•			•

### 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 Distanzbuchsenatz (3-teilig)

	<b>01650</b>	•		•	•	•		•		•		•		•	
	<b>01642</b>		•		•		•		•	•					
	<b>01654</b>		•		•		•		•	•		•			•

### 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 Distanzbuchsenatz (3-teilig)

	<b>01570</b>		•		•		•		•	•					
--	--------------	--	---	--	---	--	---	--	---	---	--	--	--	--	--

### 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 Distanzbuchsenatz (3-teilig)

	<b>02001</b>	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 gelasertes 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)

	<b>02052</b>	•		•	•	•			•		•		•	•	
--	--------------	---	--	---	---	---	--	--	---	--	---	--	---	---	--

**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)

	<b>01753</b>	•		•	•	•			•		•		•	•	
	<b>01766</b>		•		•			•		•					
	<b>01759</b>		•		•			•		•		•			•

**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)

	<b>01651</b>	•		•	•	•			•		•		•		
	<b>01643</b>		•		•			•		•					
	<b>01655</b>		•		•			•		•		•			•

**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)

	<b>01575</b>		•		•			•		•					
--	--------------	--	---	--	---	--	--	---	--	---	--	--	--	--	--

**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)

	<b>02050</b>	ohne Stempel und Matrizen													
--	--------------	---------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

**Akku-Compact Flex™**

für den Einsatz im Schaltanlagen- und Steuerungsbaubereich – 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/mm<sup>2</sup>)

**89 - 152 mm Ø** nur mit Sonderzugschraube\* und Distanzbuchse\*

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

Formlocher:

**68 x 68 mm**

3,0 mm Stahlblech (S235),  
2,0 mm Edelstahl (F = 600 N/mm<sup>2</sup>)

**92 x 92 mm** nur mit Sonderzugschraube\* und Distanzbuchse\*

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

#### Antrieb

Max. Stanzkraft:

75 kN

Max Hydraulikdruck:

680 bar

#### Akku

Ladezeit:

18 V Li-Ion / 1,5 Ah

Einsatz:

30 min. nach Vollentladung  
- 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



#### Lieferumfang:

#### Art.-Nr.

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

02082

#### Ersatzteile:

#### Art.-Nr.

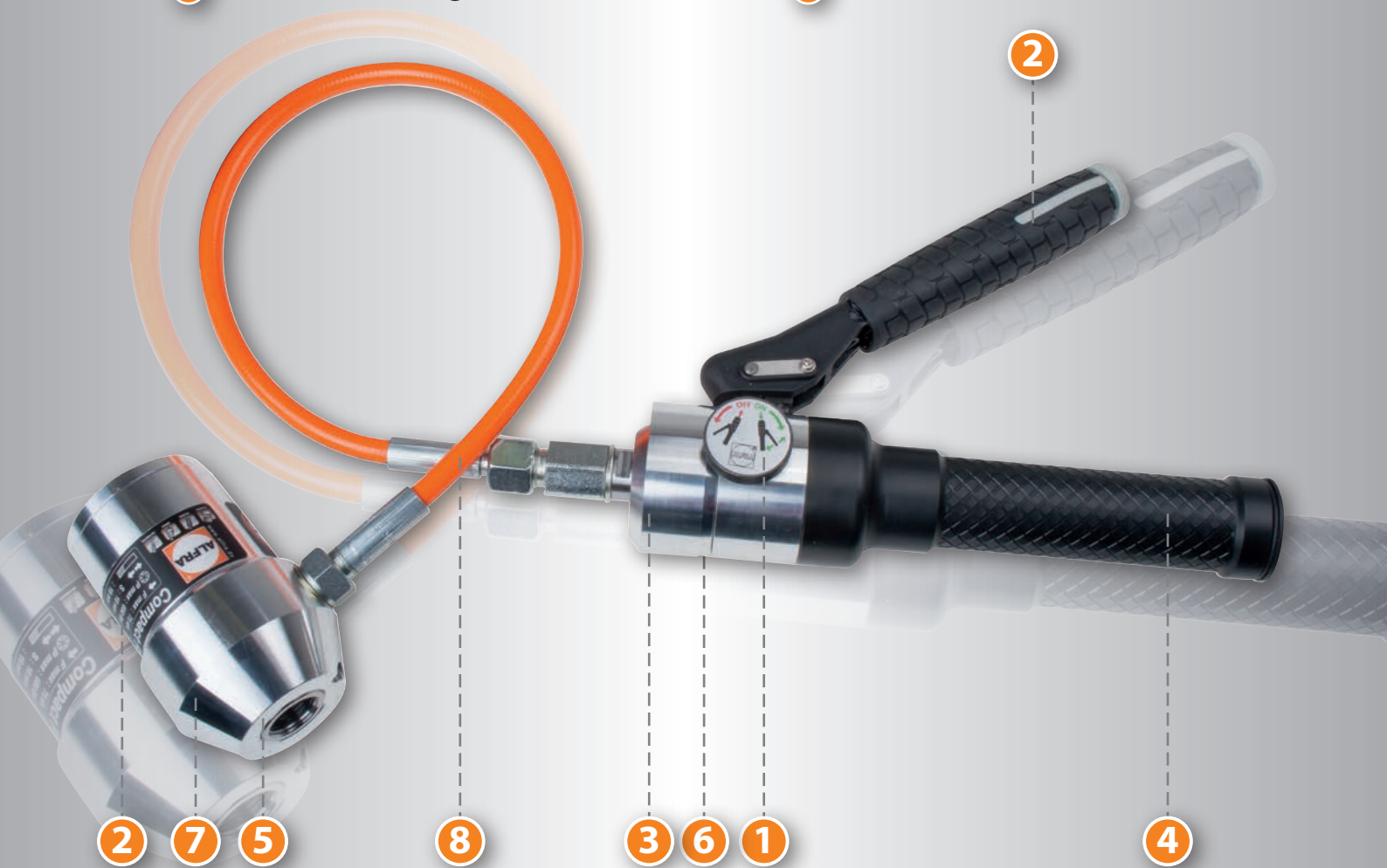
Ersatz-Akku  
Akku-Ladegerät 220 V - 240 V  
\* Sonderzugschraube für Quadratlocher 92 x 92 mm  
\* Sonderzugschraube für Rundlocher 89 - 152 mm  
\* Sonderdistanzbuchse

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



### Stanzleistung

Rundlocher bis Ø 152 mm  
Quadratlocher bis 68 x 68 mm

Stanzkraft: 75 kN  
Betriebsdruck max.: 680 bar  
Hydraulischschlauchlänge: 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 Distanzbuchsenatz 3-teilig

Compact Flex™ Handhydraulik  
im robusten und praktischen Kunststoffkoffer

Art.-Nr.  
02065





# ALFRA AKKU COMPACT HYDRAULIKSTANZE

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/mm<sup>2</sup>)

89 - 152 mm Ø nur mit Sonderzugschraube\* und Distanzbuchse\*

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

Formlocher:

68 x 68 mm

3,0 mm Stahlblech (S235),  
2,0 mm Edelstahl (F = 600 N/mm<sup>2</sup>)

92 x 92 mm nur mit Sonderzugschraube\* und Distanzbuchse\*

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

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

#### Art.-Nr.

02071

02072

01395

01398L

01396



Art.-Nr. 02070



Art.-Nr. 02072



Art.-Nr. 02071

Empfohlene Kombination ■ ■						
Mögliche Kombination ■	<i>AHP-M</i>	<i>AHP-S</i>	<i>DSP-120</i>	<i>LHP 700</i>	<i>FUSSPUMPE</i>	<i>ALH 600</i>
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



# ALFRA 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.

03854

Elektrohydraulikpumpe AHP S  
inkl. Handschalter

# 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  
optional Handschalter für AHP S und AHP M

03855

03859



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 cm<sup>3</sup>  
 Nutzbares Ölvolumen: 210 cm<sup>3</sup>  
 Fördermenge: 1,7 cm<sup>3</sup> je Kolbenhub

Inhalt: 1 Hydraulik-Zylinder mit Schnellkupplung  
 1 Hydraulikschlauch 2,8 m  
 1 Zugbolzen Ø 19,0 und 19,0 x 9,5 mm  
 1 Distanzbuchsenatz 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, Kabelscheren, 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.

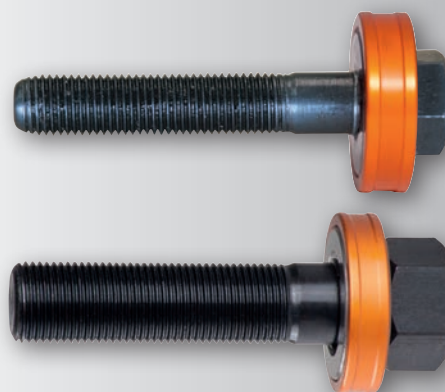
02140



	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 2-15/16"	9,5 x 75 mm	01339
Zugschraube mit Kugellager	3/4" x 2-4/16"	19,0 x 55 mm	01340
Zugschraube mit Kugellager	7/16" x 2-15/16"	11,1 x 75 mm	01424
Zugschraube mit Kugellager	3/4" x 2-15/16"	19,0 x 75 mm	01341
Zugschraube mit Kugellager	3/4" x 4-3/4"	19,0 x 120 mm	01342



- 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



		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	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



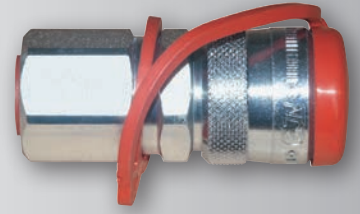
Art.-Nr. 02012

- 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.



Art.-Nr. 03015

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

ALFRA Kerbnutzange	Art.-Nr. 03015
<b>Ersatzteile</b>	<b>Art.-Nr.</b>
Kerbnutstempel mit Nietstift	030151





# ALFRA SCHNEIDGERÄTE



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

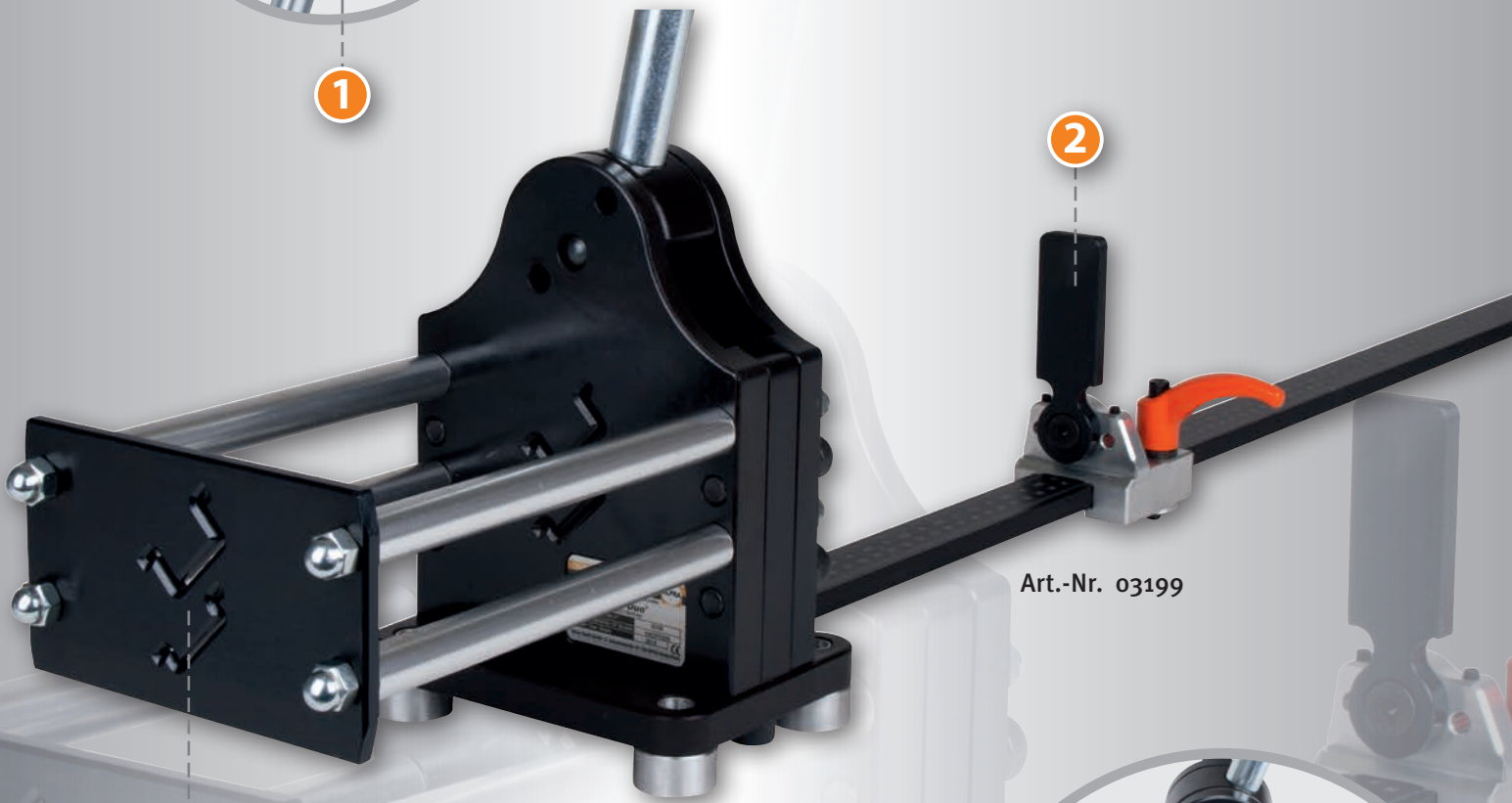




1

- 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

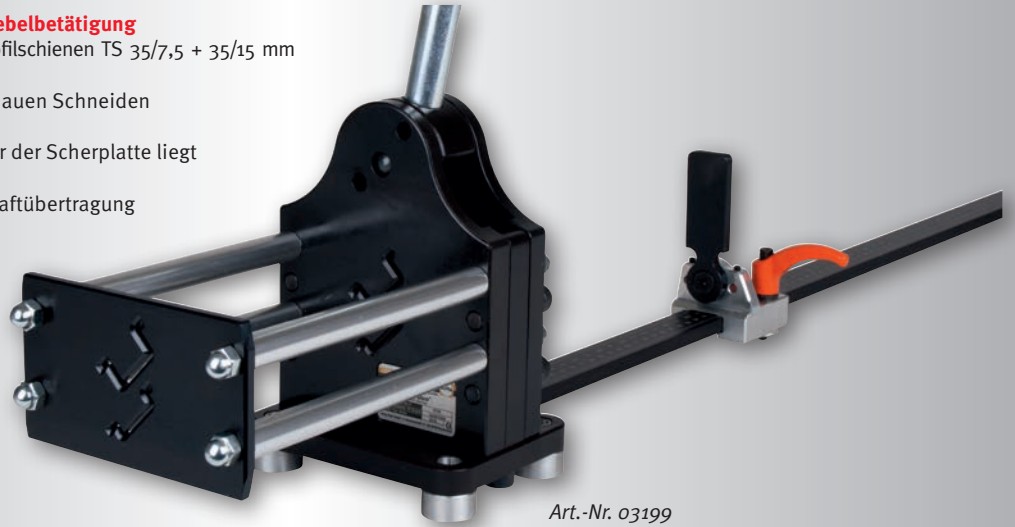


4

**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 Längenschlag 1.000 mm mit Führungsvorrichtung für winkelgenaues Ablängen, mit Millimeter- und Zoll-Skalierung.
- Leichte Montage auf der Werkbank
- Maßeinteilung metrisch und Inch

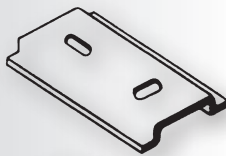
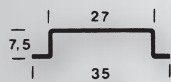


Art.-Nr. 03199

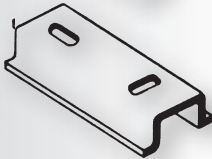
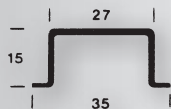
ALFRA Profilschienenschneidergerät® – PSG Duo® **Art.-Nr. 03199**

**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!**



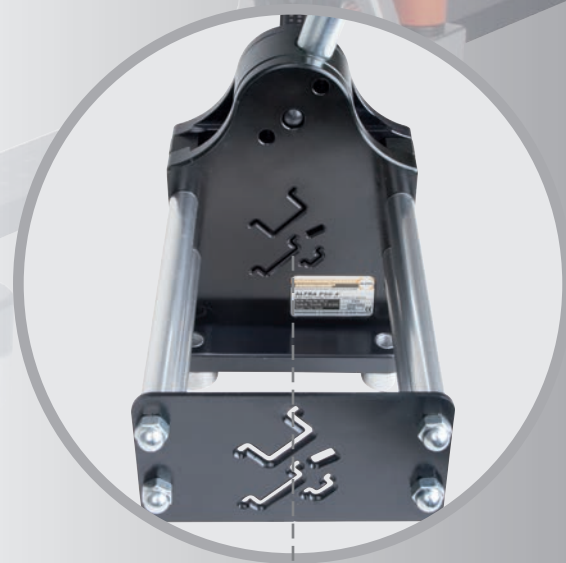


1

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

2

Art.-Nr. 03004

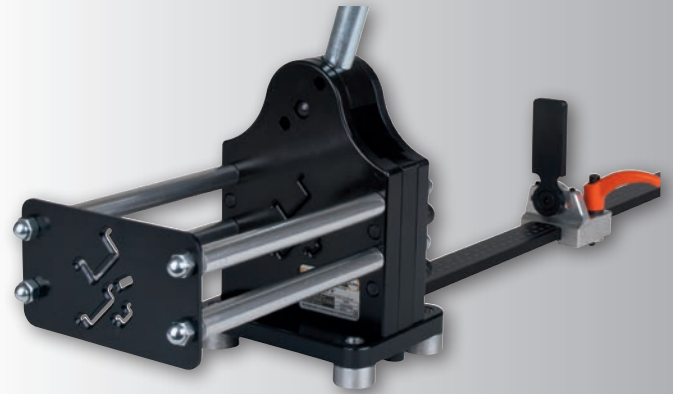


3

## 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).



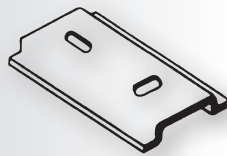
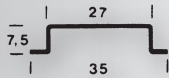
Führungsvorrichtung zum 90°-winkelgenauen Schneiden

ALFRA Profilschienen-schneider® – PSG 4®

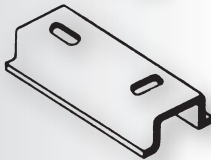
Art.-Nr. 03004

### Standardausführung

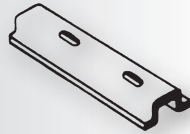
Tragschiene 35 mm/7,5 nach EN 60 715



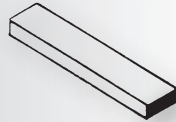
Tragschiene 35 mm/15 nach EN 60 715



Tragschiene 15 mm/5,5 nach EN 60 715



Kupfer-Erdungsschiene 10 mm x 3 mm



Art.-Nr. 03004

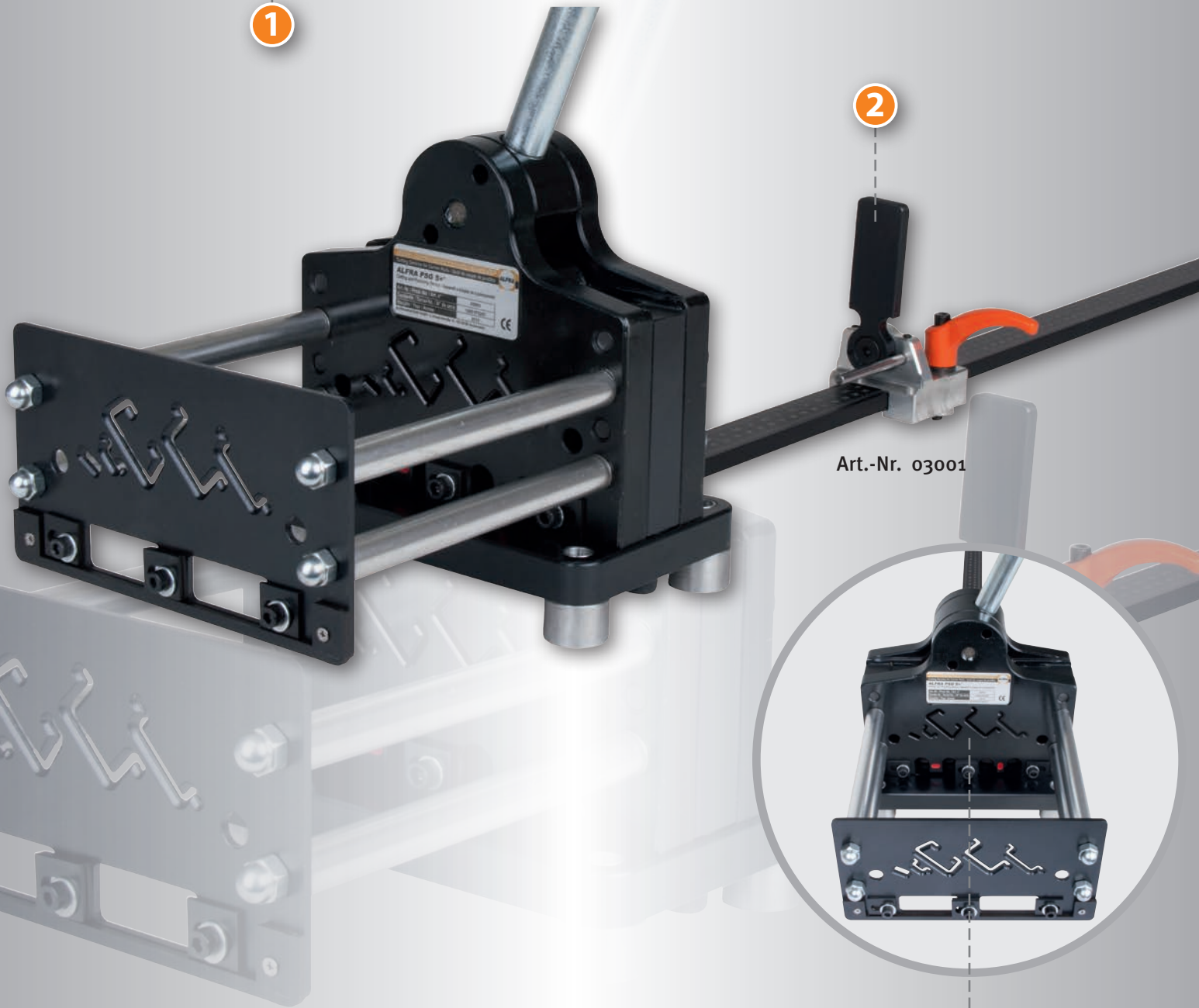




1

- 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

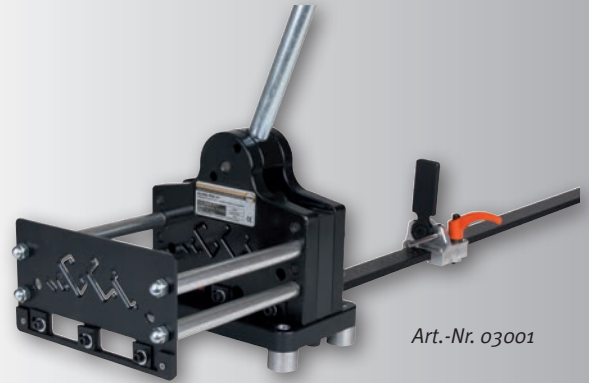


3



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
- Eloxiertes, 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).



Art.-Nr. 03001

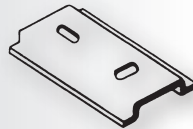
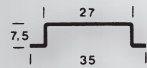
Werkzeug für Befestigungslöcher (längs und quer) integriert. Führungsvorrichtung zum 90°-winkelgenauen Schneiden

### Lieferumfang Standardausführung

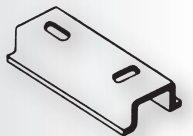
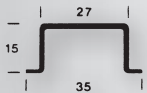
	Art.-Nr.
mit Quer- und Langlochstempel 12 x 6,4 mm, 1000 mm Längenanschlag und Führungsvorrichtung inkl. C-Profil 3415	03001
mit Quer- und Langlochstempel 12 x 6,4 mm, 1000 mm Längenanschlag und Führungsvorrichtung inkl. G-Profil nach EN 60715	03001G
wie 03001, jedoch mit Rundlochstempeln Ø 5,5 od. 6,0 mm	03002
wie 03001, jedoch mit Hydraulik-Zylinder	03003

### Standardausführung

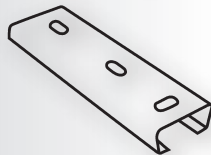
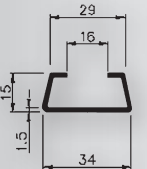
Tragschiene 35 mm/7,5 nach EN 60715



Tragschiene 35 mm/15 nach EN 60715



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



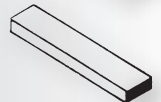
G-Profil nach EN 60715 (in Art.-Nr. 03001G enthalten)



Tragschiene 15 mm/5,5 nach EN 60715

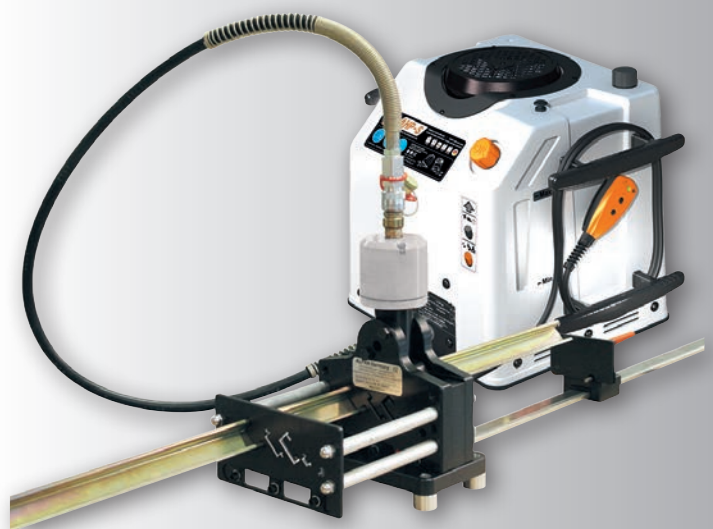


Kupfer-Erdungsschiene 10 mm x 3 mm



### Ersatzteile für Universal Schneid- und Stanzgerät

	Art.-Nr.
Ersatzstempel + Matrize 12 x 6,4 mm f. Langloch	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. 03003  
Als Antrieb empfehlen wir unsere Pumpe Typ AHP S (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.

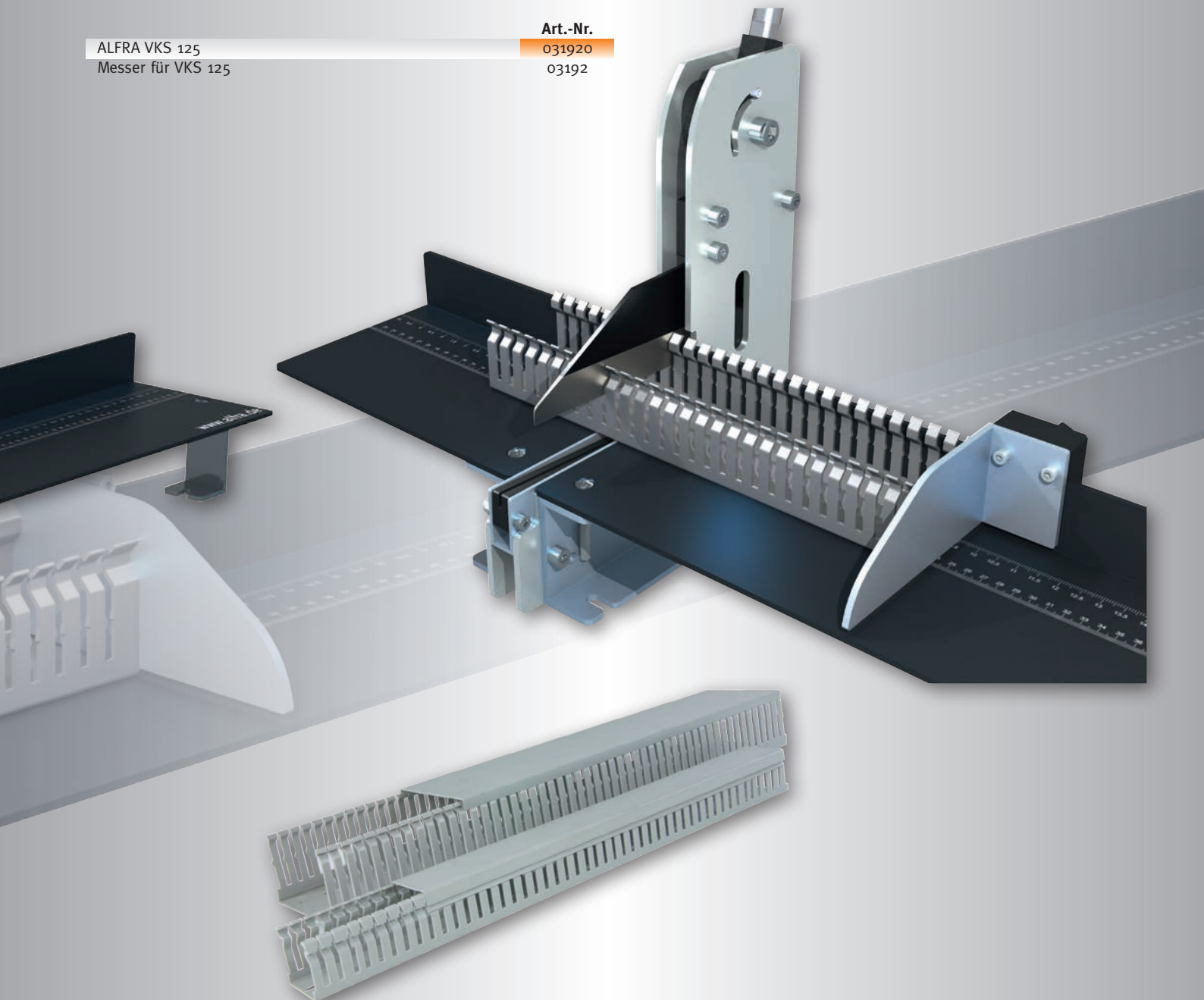
Das VKS 125 ist mit einem federnden Messerschutz versehen, der das Messer bei Nichtgebrauch verdeckt.

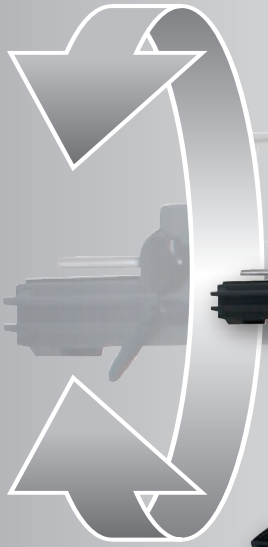
- Gratfrei Ablängen ohne Abfall
- 90°-winkelgenau schneiden
- Wartungsfrei
- Leichte Montage auf der Werkbank

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

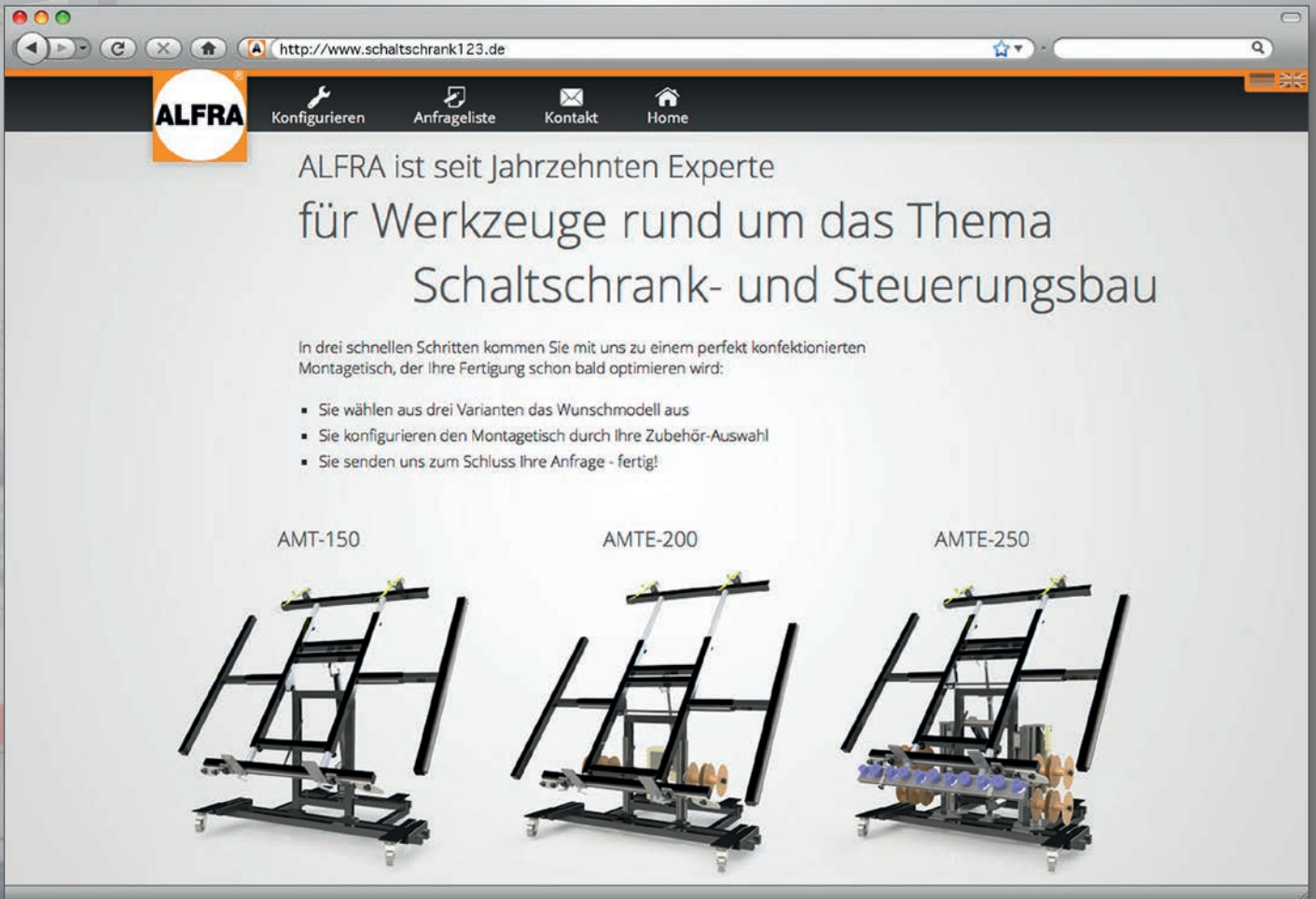
ALFRA VKS 125  
Messer für VKS 125

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](http://www.schaltschrank123.de)




ALFRA ist seit Jahrzehnten Experte für Werkzeuge rund um das Thema Schaltschrank- und Steuerungsbau


In drei schnellen Schritten kommen Sie mit uns zu einem perfekt konfektionierten Montagetisch, der Ihre Fertigung schon bald optimieren wird:

- Sie wählen aus drei Varianten das Wunschmodell aus
- Sie konfigurieren den Montagetisch durch Ihre Zubehör-Auswahl
- Sie senden uns zum Schluss Ihre Anfrage - fertig!


AMT-150



AMTE-200



AMTE-250







## 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 Akkuschauber
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 Akkuschauber

### OPTIONEN FÜR ALLE AMTs



### OPTION FÜR AMT 150

**SCHRAUBADAPTER AMT 150**  
für Betrieb mit Akkuschauber  
Art.-Nr. 03100-004

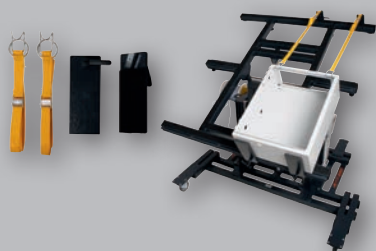


**AMTE 200**



**AMTE 250**

**OPTIONEN FÜR ALLE AMTs**

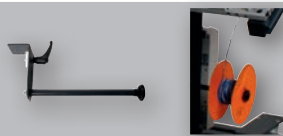


**SCHALTSCHRANKSET**  
Art.-Nr. 03100-005

**OPTIONEN FÜR AMTE 200 / 250**



**DRAHTFÜHRUNG**  
Art.-Nr. 031001-003



**DRAHTROLLENHALTER**  
Art.-Nr. 031001-002

**OPTION FÜR AMTE 250**



**ROLLENBAHN**

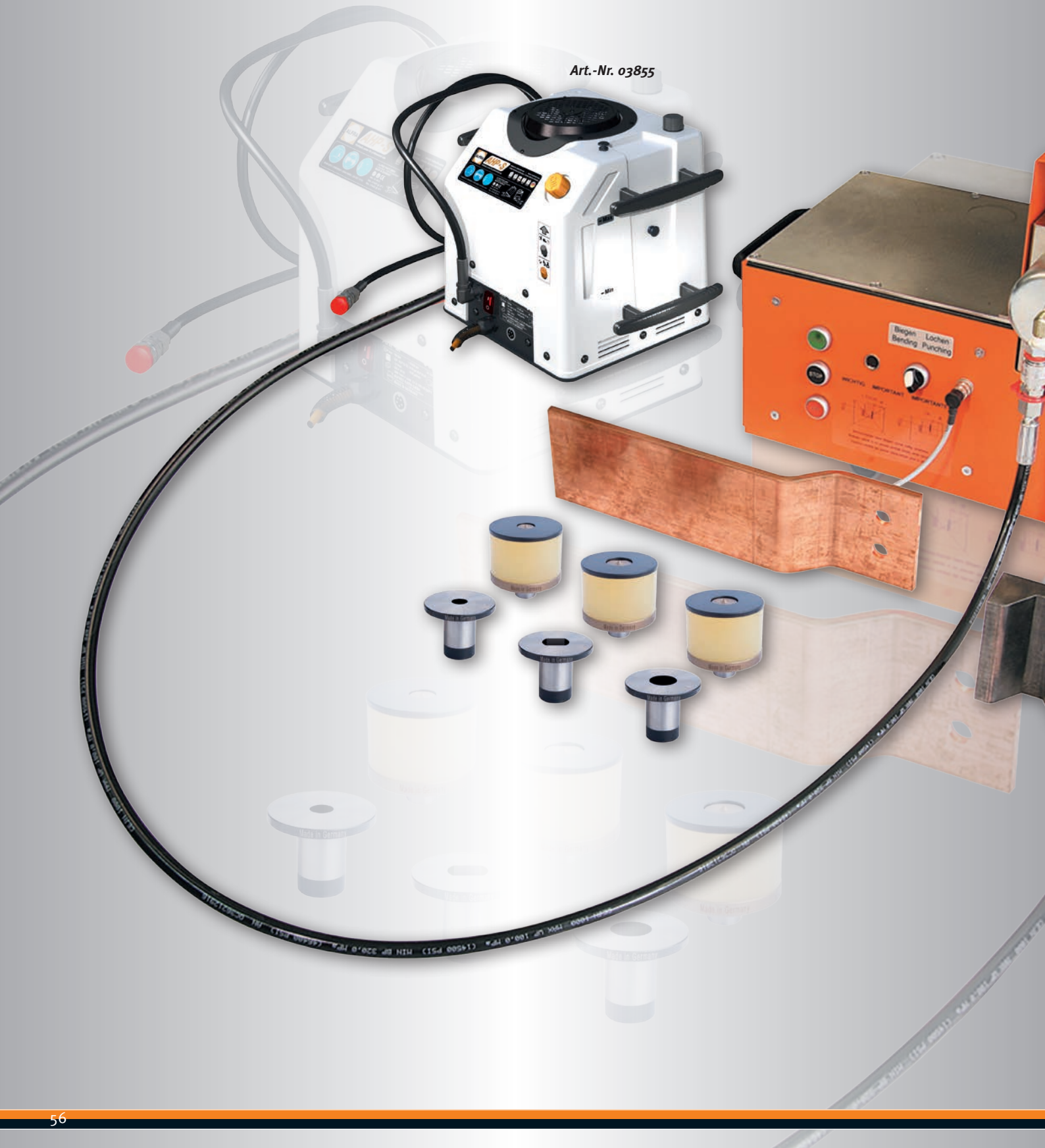
zur seitlichen Einführung der Montageplatte  
in den Schaltschrank  
Art.-Nr. 031001-004

**OPTIONEN FÜR AMTE 200 / 250**

**ERSATZ-AKKU**  
Art.-Nr. 031001-001

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

Art.-Nr. 03855





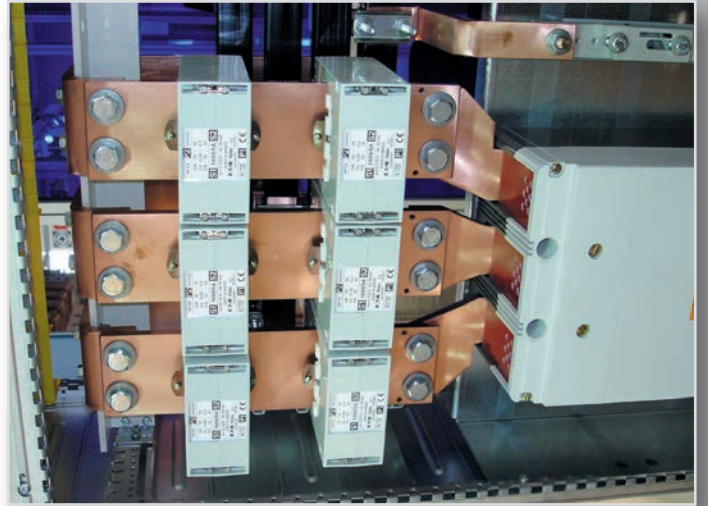
Art.-Nr. 03200



Art.-Nr. 03201



Art.-Nr. 03202

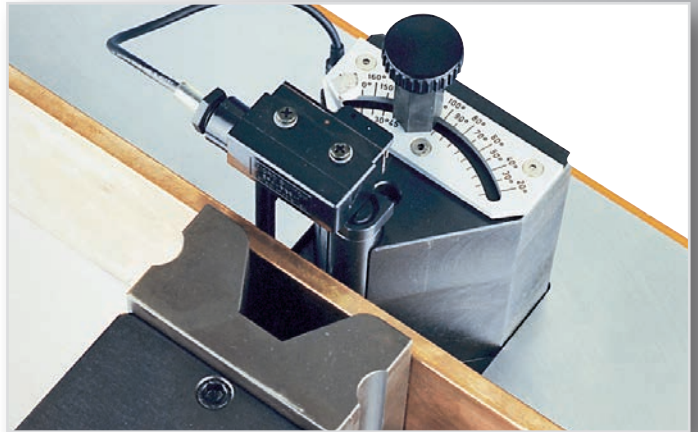


Mit einem Universal-Arbeitszylinder können Stromschienen 120 x 12 mm (160 x 10 mm auf Anfrage) leicht gebogen und durch einfaches Einsetzen von Lochstempeln Löcher von Ø 6,6 bis 21,5 mm wie auch Langlöcher gestanzt werden.

## Stromschienen biegen

### Schalterstellung auf „Biegen“.

Zum Biegen wird die Biegematrix 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 zurückspringt. 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 Ankören 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 Stromschielen 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
Digitale 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



Art.-Nr. 03200SET

## 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. 03229

Art.-Nr. 03201

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

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



Art.-Nr. 03228



Art.-Nr. 03202

## 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. 03855

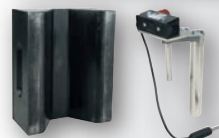
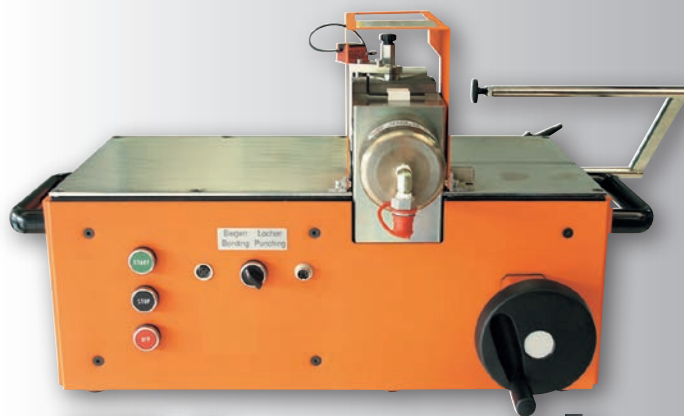
	Art.-Nr.
Elektrohydraulikpumpe AHP S inkl. Handschalter	03854



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**

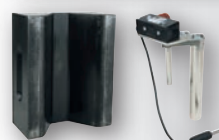
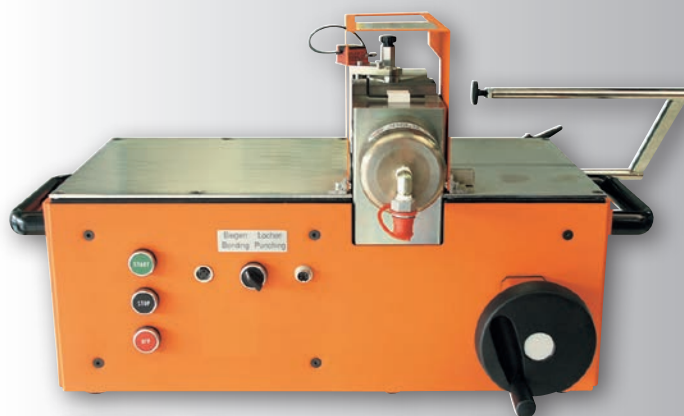


Art.-Nr. 03911



**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

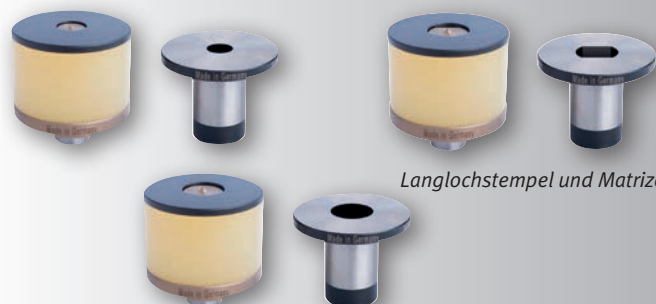


**Zubehör**  
Lieferbare Stempel und Matrizen

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 Stromschienenbiege- 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

	Art.-Nr.
ALFRA-Stromschienenschneider – S 125	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



Art.-Nr. 03250

## ALFRA – WERKSTATTWAGEN

**Für das Stromschienenbiege- 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

	Art.-Nr.
Werkstattwagen, mit 2-Wegeventil, Kupplung, Schublade mit Werkzeugfacheinteilung	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 stanzenen 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 mm<sup>2</sup> 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.**

ALFRA 4-Stationen-Bearbeitungswagen

03980

**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 mm<sup>2</sup>

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.

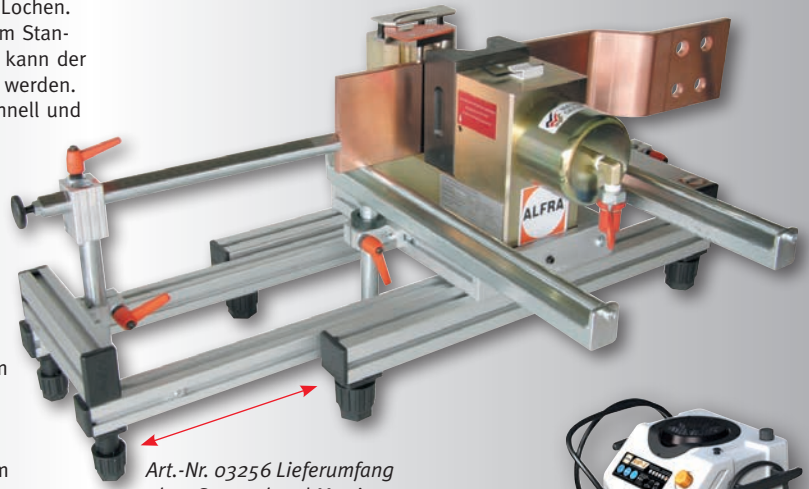
**Technische Daten:**

**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



Art.-Nr. 03256 Lieferumfang ohne Stempel und Matrizen



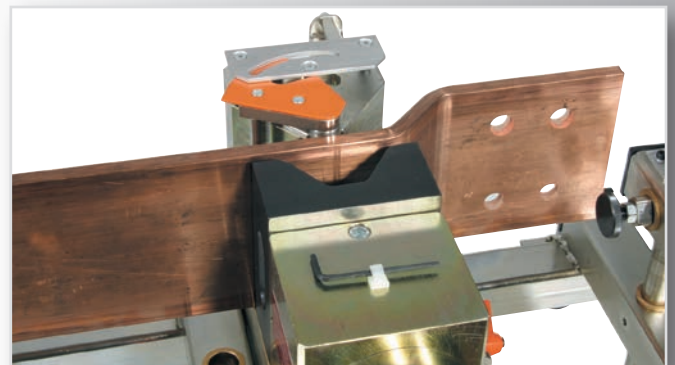
Als Antrieb empfehlen wir unsere Elektro-Hydraulikpumpe AHP S Art.-Nr. 03854

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**



Langlochstempel und Matrize

Rundstempel und Matrizen

- 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
Kleinste U-Biegen:	160 mm Innenmaß
Kleinste 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

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
--	-------

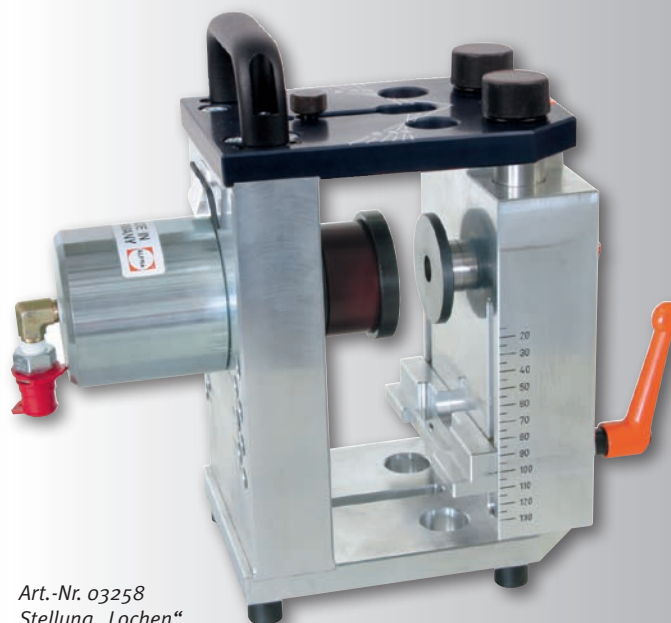
Lieferbare Stempel und Matrizen

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

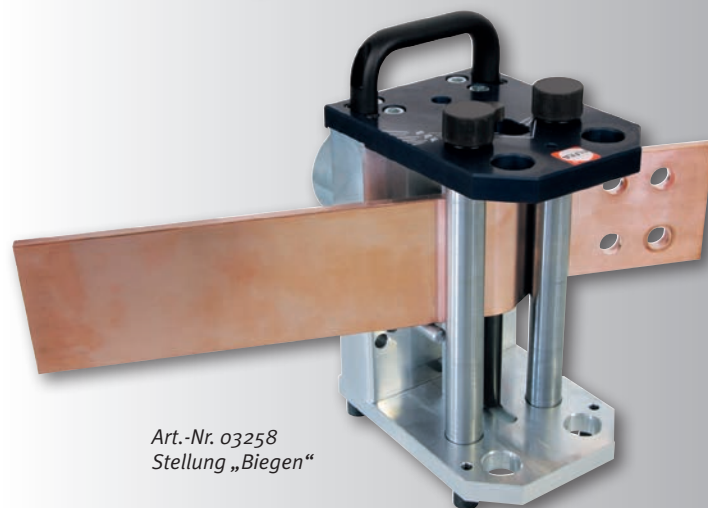
Matrizen-Ø in mm	Max. Materialstärke in mm	Art.-Nr.
6,6	5,0	03230
9,0	6,0	03231
9,5	6,0	03232
11,0	12,0	03233
11,5	12,0	03234
13,5	12,0	03235
14,0	12,0	03236
17,5	12,0	03237
18,0	12,0	03238
21,0	12,0	03239
21,5	12,0	03240

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

## 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)



zum Stanzen (ohne Isolierung) und Schneiden von biegsamen Lamellenschienen

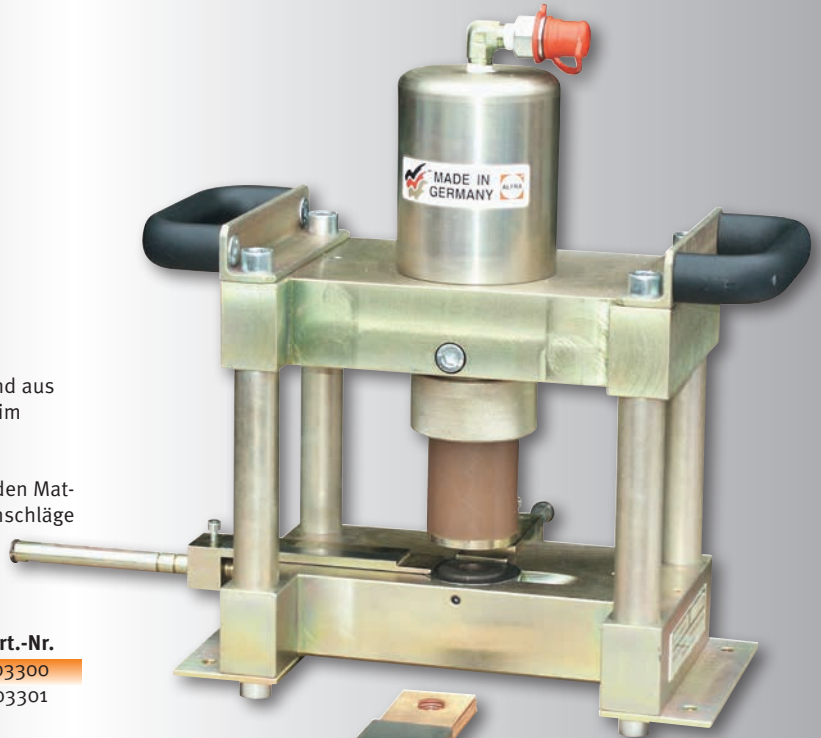
**Stärke** bis 10 mm (ohne Isolierung)  
**Breite** bis 100 mm (ohne Isolierung)

**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

	Art.-Nr.
ALFRA Lamellen-Stromschienen-Bearbeitungsgerät	03300
Schneidblock	03301

**Zubehör**

**Stempel mit Neopren und Druckplatten:**

Ø 6,0 mm	03304
Ø 9,0 mm	03305
Ø 11,0 mm	03306
Ø 14,0 mm	03307

**Matrizen:**

Ø 6,0 mm	03309
Ø 9,0 mm	03310
Ø 11,0 mm	03311
Ø 14,0 mm	03312

Andere Durchmesser auf Anfrage.



Art.-Nr. 03301 Schneidblock mit Längenanschlag.

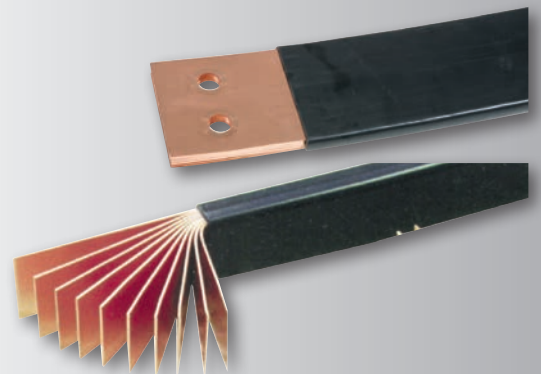


Art.-Nr. 02121



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 Stromschiene, allgem. Stanzaufgaben im Stahl- und Brückenbau, Gerüstbau u.a.

**Technische Daten:**

Kolbenhub: 18 mm  
 Stanzkraft: 270 kN

**Ausladung:**

Arbeitsdruck max.: 700 bar  
 Stanzbereich: **65 mm**  
 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



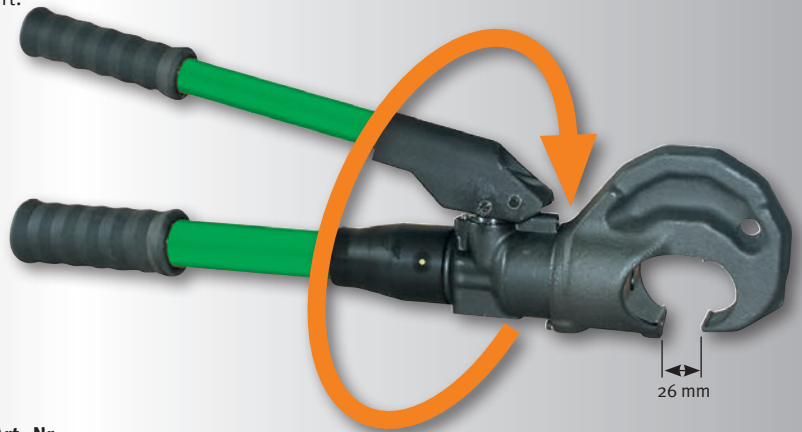
Stempel und Matrizen für AP-65

## C-Form für einfache Handhabung

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

### Technische Daten:

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



Art.-Nr.

Hydraulisches Handpressgerät

03361

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

## Sechskantpresseinsätze

Pressform halbschalenförmig, für Kabelschuhe und Verbinder

passend für Pressgeräte 03360/03380/03361

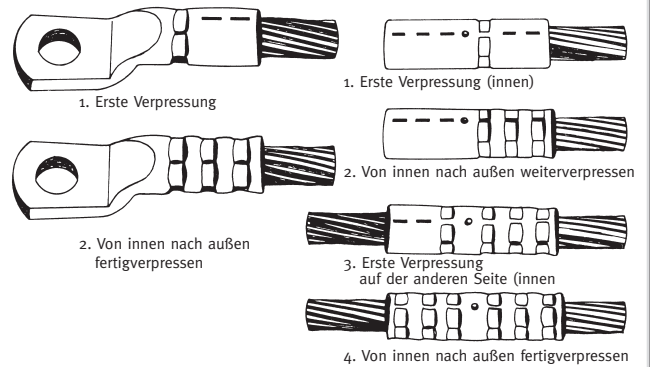
Werkzeug-Kennziffer	Preßbreite mm	Kupfer Querschnitte in mm <sup>2</sup>	Aluminium Querschnitte in mm <sup>2</sup>	Art.-Nr.
8	14	16	–	03365
10	14	25	–	03366
12	12	35	25	03367
14	12	50	35	03368
16	12	70	50	03369
18	12	95	70	03370
20	12	120	–	03371
22	14	150	95 + 120	03372
25	14	185	150	03373
28	14	240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



Sechskantpresseinsätze

### Hinweise für Sechskantpressungen

(Maßgeblich sind die Herstellerangaben)

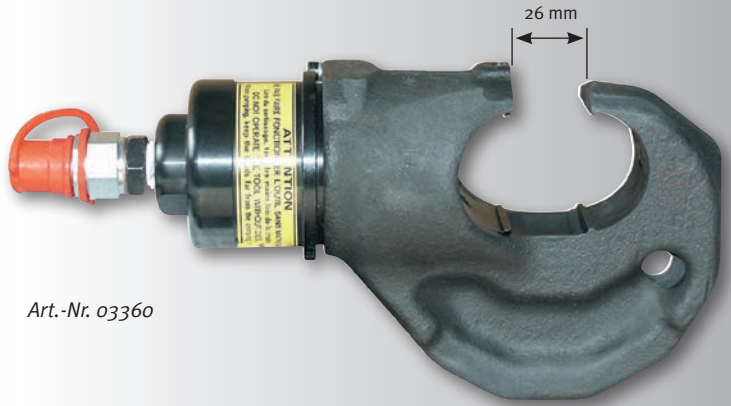


## C-Form für einfache Handhabung

- Verpressen von Kabelschuhen und Verbindern aus Kupfer und Aluminium von 10 – 300 mm<sup>2</sup>.
- 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 <sup>2</sup>	Aluminium Querschnitte in mm <sup>2</sup>	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

**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 <sup>2</sup>
Isoliertes Aluminiumkabel: (Einzelleiter)	630 mm <sup>2</sup>
Aluminium-Seil:	bis Ø 46 mm
Kupfer-Seil:	bis Ø 28 mm



Art.-Nr. 04002



**Art.-Nr.**

Hydraulischer Kabelschneider AKS 85

**04002**

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.

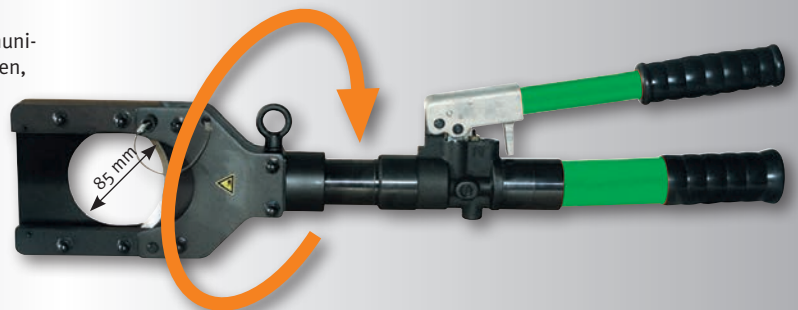
**Anwendungsbereiche:**

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.**

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

Hydraulischer Handkabelschneider HKS 85

**04015**

Lieferung in Segeltuchtasche



# ALFRA PRESS







**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
<b>Werkzeugmaße in mm:</b>		
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
<b>Max. Materialstärke in mm:</b>		
Stahlblech S235 / Edelstahl	2,5 / 2,0	2,5 / 2,0
Aluminium / Kunststoff	4,0	4,0
<b>Hydrauliksystem:</b>		
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

# Apress 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 Reihenstanzen kein Problem.
- Tipp: Laserpointer als Option verwenden – kein Anreißen, kein Vorkörnen, ein einfaches Fadenkreuz mit dem Stift reicht aus.
- Als „Einstieglösung“ 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/mm <sup>2</sup> ):	2,0 mm
Aluminium (F = 22 N/mm <sup>2</sup> ):	4,0 mm
stanzbare Kunststoffe:	4,0 mm

Art.-Nr.

ALFRA PRESS AP 250 (ohne Optionen)

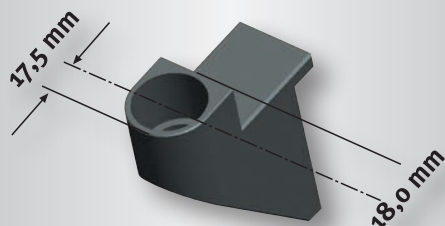
03170

**Hinweise:**

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

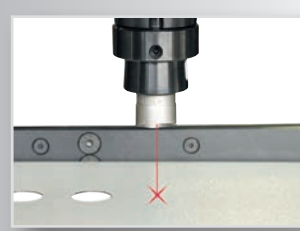
## Sonderwerkzeuge können kurzfristig im eigenen Werkzeugbau gefertigt werden!

Leistungsmerkmale beim Stanzen im Randbereich mit Matrizenaufnahmehalter Typ I

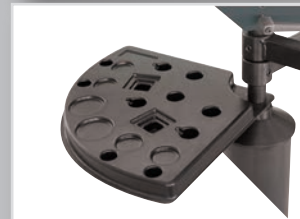


Kleinstmögliches Achsmaß (Randabstand) unter Verwendung Matrizenaufnahme Typ I

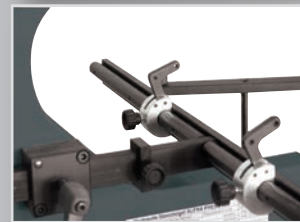
Art.-Nr. 03174



Laserpointer zur optischen Anzeige der Werkzeugmitte



Werkzeugablage, schwenkbar



Längen- und Tiefenanschlag mit klappbaren Nachsetzanschlägen



Schwenkbare Abstützarme, höhenverstellbar mit je 2 Gummiauflagen (Option)



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

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 230V/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 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 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 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 - 40,5mm	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 Vorbohren 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 Vorbohren“ preiswert möglich.

**Technische Daten:**

Ausladung mit Anschlag:	400 mm
Ausladung ohne Anschlag:	430 mm
Stanzhub:	50 mm
Stanzkraft F:	46 kN bei 600 bar
Hydraulikanschluss:	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/mm <sup>2</sup> ):	2,0 mm
Aluminium (F = 22 N/mm <sup>2</sup> ):	4,0 mm
stanzbare Kunststoffe:	4,0 mm

ALFRA PRESS AP 400 (ohne Optionen)

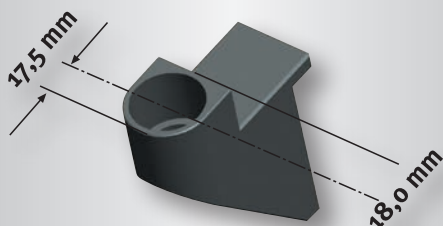
Art.-Nr.  
03195

**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

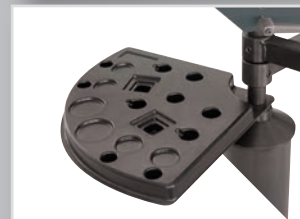
Art.-Nr. 03174



Laserpointer zur optischen Anzeige der Werkzeugmitte



Matrizenaufnahme Typ II



Werkzeugablage, schwenkbar



Längen- und Tiefenanschlag mit klappbaren Nachsetzanschlüssen (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 Pumpe	Stanzbügel ALFRA PRESS 400 E mit Hydraulikzylinder und Schnellkupplung, Zylinderkolben mit Verdrehsicherung zum Einsatz aller Stempelaufnahmen	03195
	Elektrohydraulische Pumpe ALH 600	03190
Sonderausstattung	Laserpointer, mit Netzteil, für Elektrohydraulische Pumpe ALH 600	03181
	Laserpointer, mit Netzteil und Anschlussstecker für separaten Netzanschluss 230V/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 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 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 - 40,5mm	TYP IV	32,5	M32		03165	●	●			
		37,0		PG29	03166	●	●			
		40,5	M40		03167	●	●			

# *APress* **5000**

**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 Schaltschranktüren 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/mm <sup>2</sup> ):	2,0 mm
Aluminium (F = 22 N/mm <sup>2</sup> ):	4,0 mm
stanzbare Kunststoffe:	4,0 mm

ALFRA PRESS AP 500 (ohne Optionen)

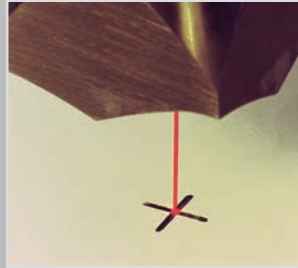
Art.-Nr.

03093

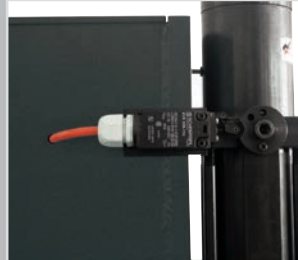
**Hinweise:**

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

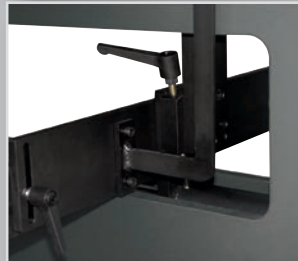
**Sonderwerkzeuge können kurzfristig im eigenen Werkzeugbau gefertigt werden!**



Laserpointer zur optischen Anzeige der Werkzeugmitte



Elektrische Sicherheitsverriegelung zur Unfallverhütung.



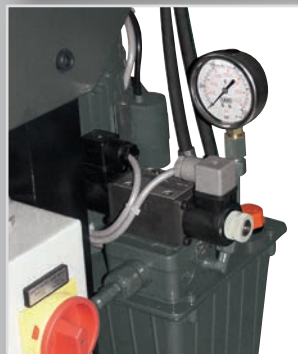
Anschlagsystem in Y-Richtung verfahrbar, 2 Führungswellen im Presskörper.



Matrizenbettaufnahme



Maßbandanzeige für Y-Achse



Zweikreis hydraulikaggregat

# APress 5000

## Ausladung 500 mm

### Ständerlochstanze - AP 500

Typ	Bezeichnung	Art.-Nr.
Maschine	Ständerlochstanze ALFRA PRESS 500 LPV 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
	AP 500 - 600 Ø 32,5 - 40,5 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 - 40,5 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			●	●	●
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			●	●	●



**Stanzen ohne Vorbohren mit**

# 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. Anschlagssystem 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 Tiefeneinstellung.
- 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/mm <sup>2</sup> ):	2,0 mm
Aluminium (F = 22 N/mm <sup>2</sup> ):	4,0 mm
stanzbare Kunststoffe bis:	4,0 mm

**Art.-Nr.**

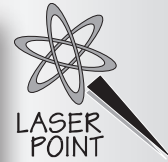
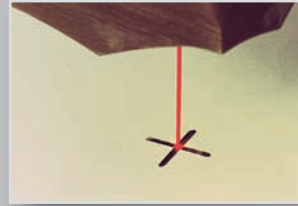
ALFRA PRESS AP 600-2 (ohne Optionen)

03090

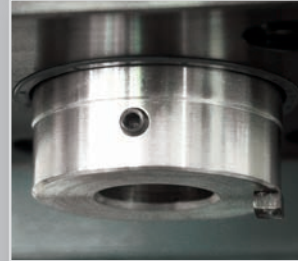
**Hinweise:**

- 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



Werkzeugschublade 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 - 40,5 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 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 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 - 40,5 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			●	●	●
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			●	●	●



**Stanzen ohne Vorbohren mit**

# **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.
- Schwenkbares 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/mm <sup>2</sup> ):	2,0 mm
Aluminium (F = 22 N/mm <sup>2</sup> ):	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!**



Schwenkbares 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 8000

## 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 - 40,5 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			●	●	●
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	●	●	●	●	●
Matrize Ø 28,3 - 40,5 mm	TYP B	25,4	M25		03085	●	●	●	●	●
		28,3		PG21	03027			●	●	●
		30,5			03028			●	●	●
		32,5	M32		03163			●	●	●
		37,0		PG29	03029			●	●	●
Matrize Ø 47,0 - 63,5 mm	TYP C	40,5	M40		03164			●	●	●
		47,0		PG36	03030			●	●	●
		50,5	M50		03168			●	●	●
		54,0			03031			●	●	●
		60,0		PG48	03032			●	●	●
63,5	M63		03169			●	●	●		



Copyright by Alfred Raith GmbH  
2016

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.

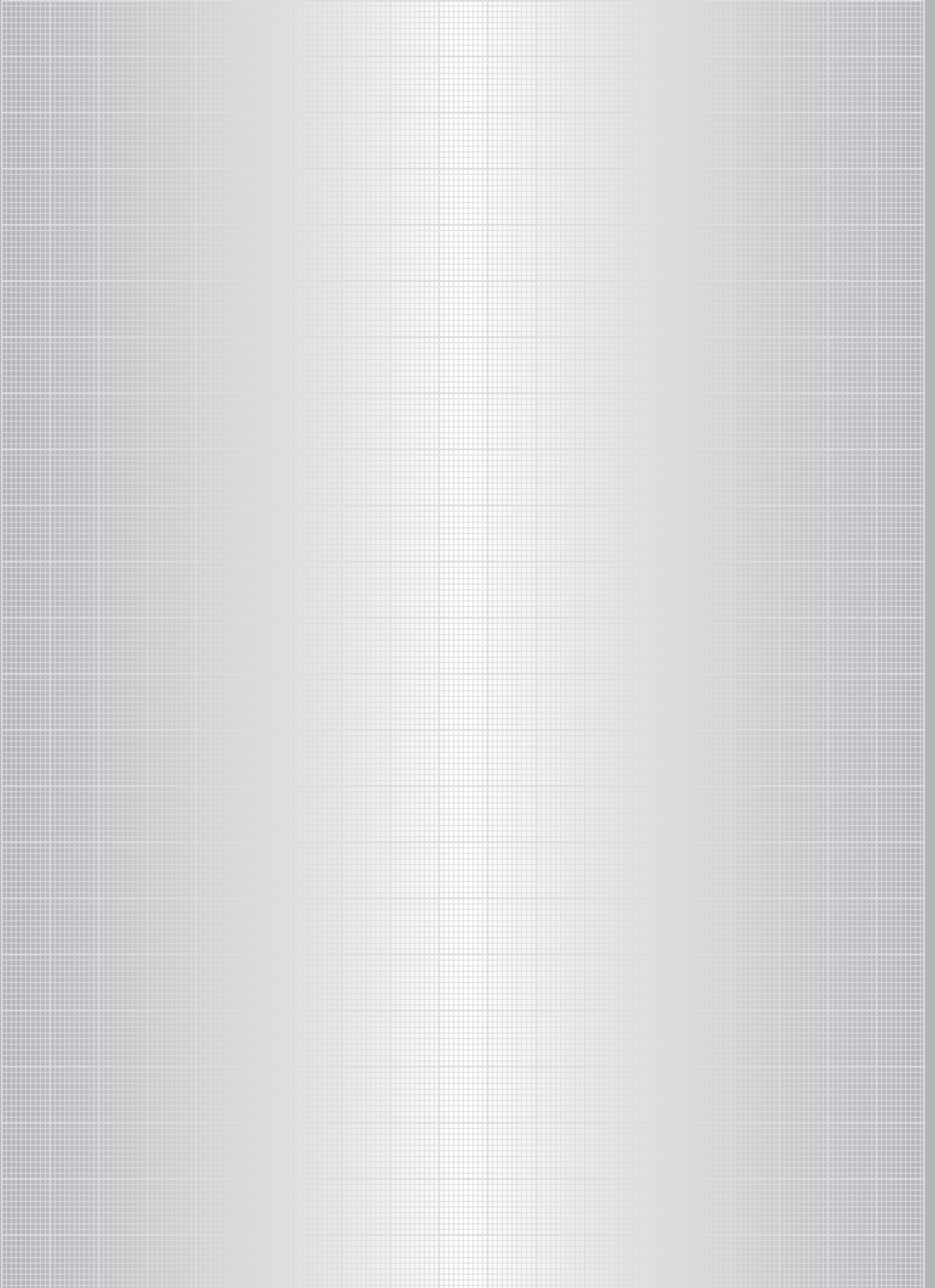
Durch Erscheinen dieses Kataloges werden alle früheren Kataloge ungültig.

Stand April 2016

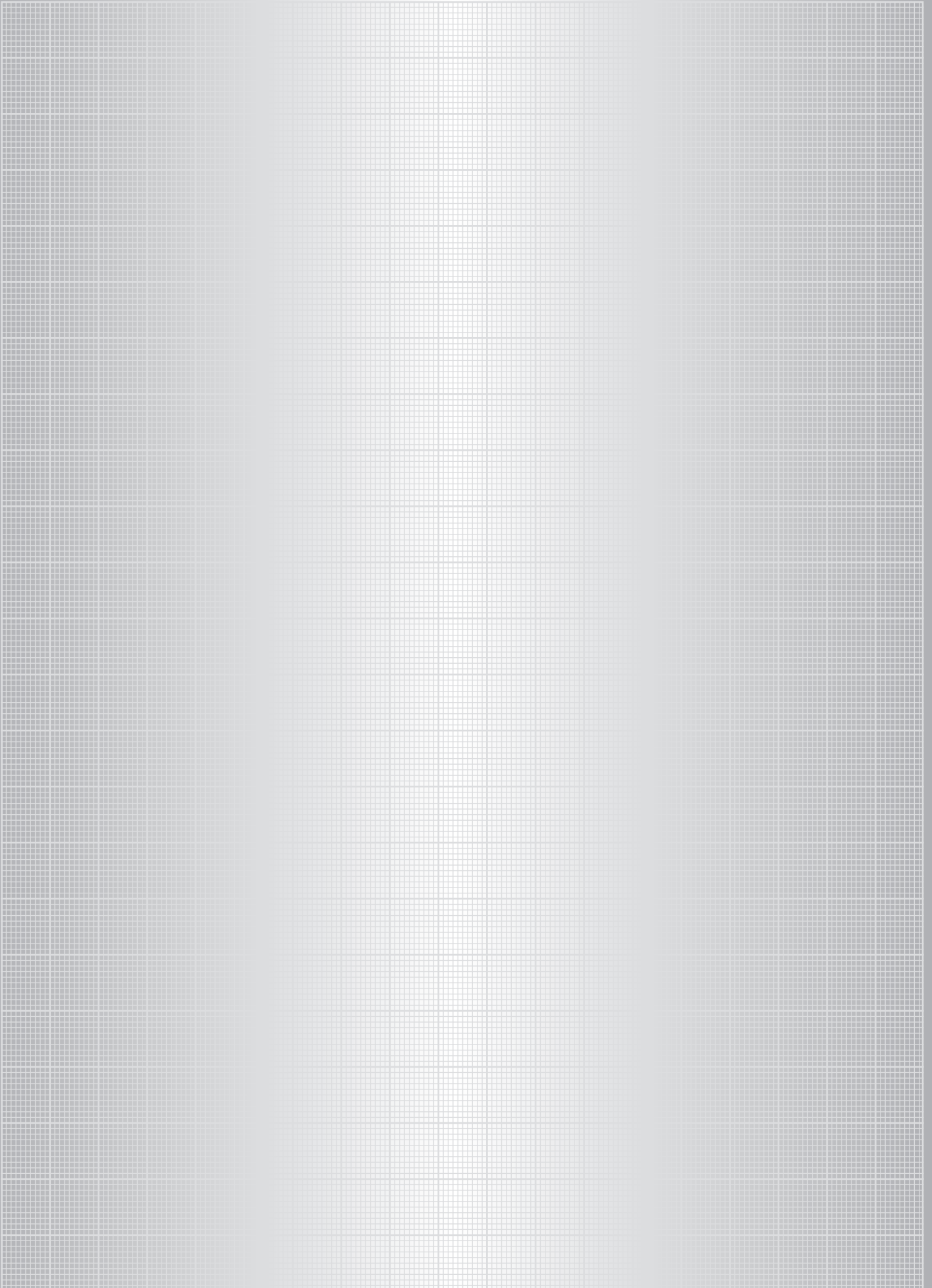
Alle Rechte vorbehalten.

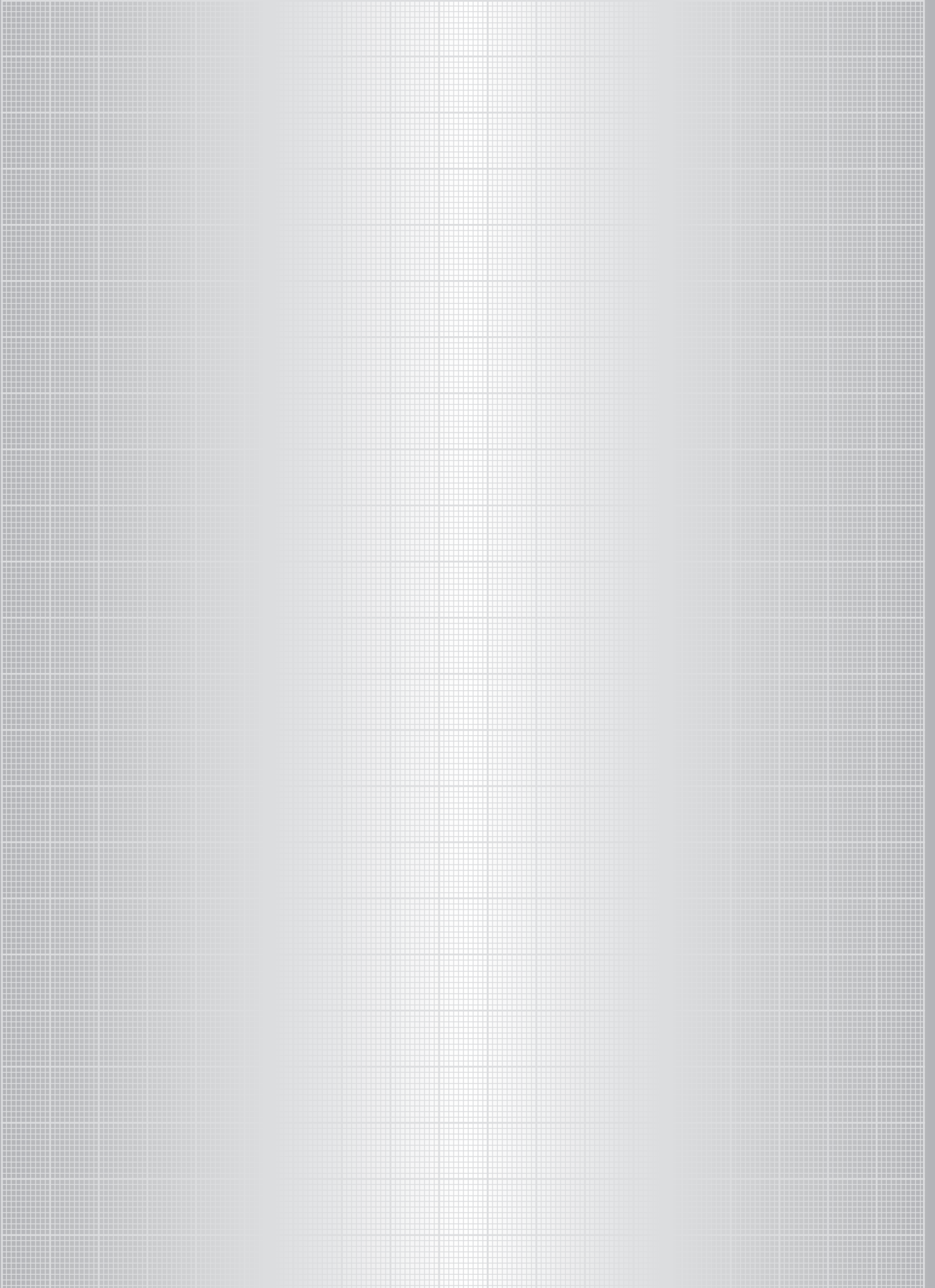
Dieser Katalog wurde mit größtmöglicher Sorgfalt vorbereitet. Alle technischen Daten und Informationen wurden vor Drucklegung überprüft. Auf Grund der kontinuierlichen Verbesserung und Entwicklung des ALFRA-Produktionsprogrammes behalten wir uns vor, Produkte aus diesem Katalog zu modifizieren oder ggfs.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

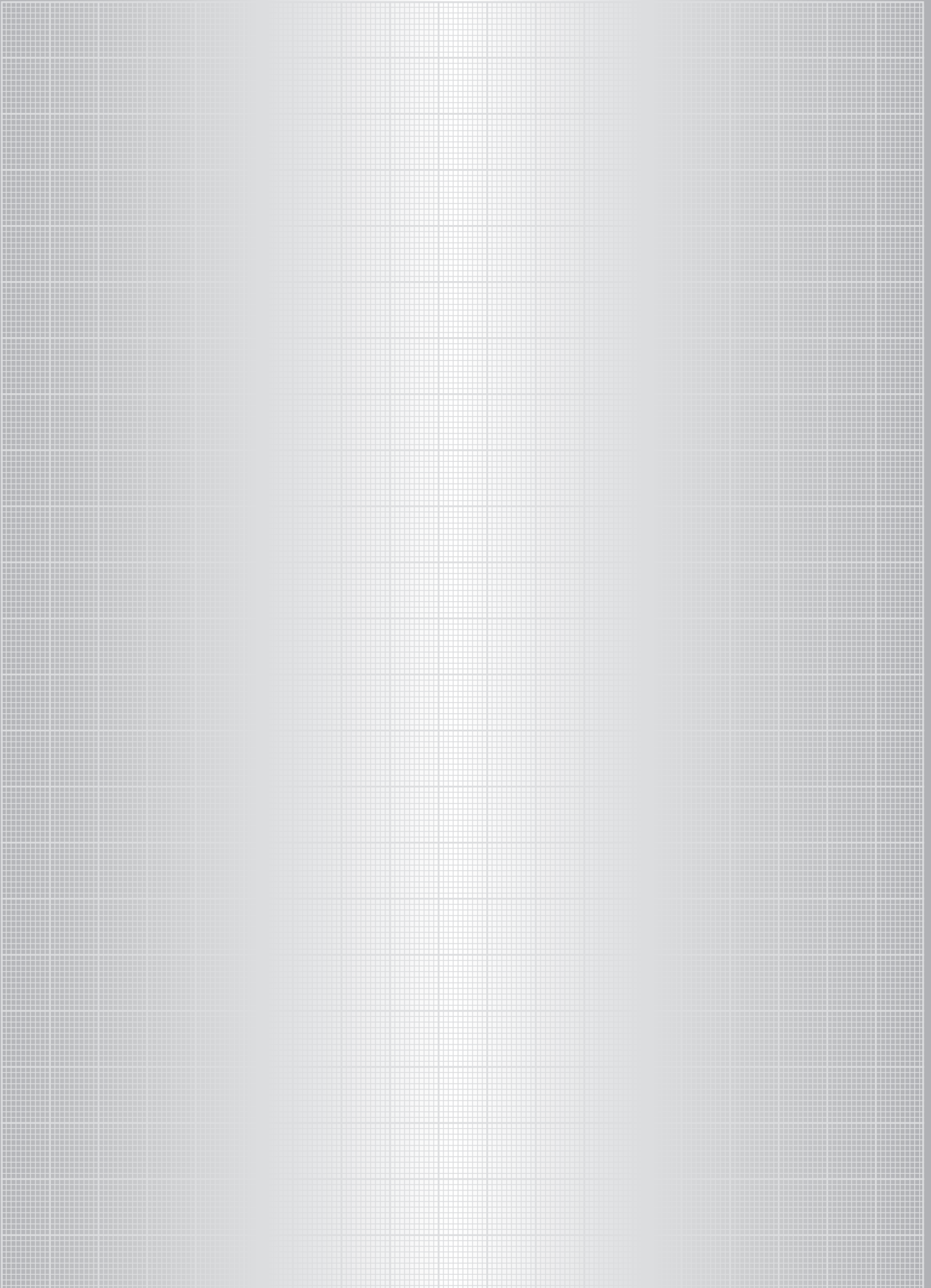
Vollständige oder teilweise Nutzung und Reproduktion dieses Kataloges (Zeichnungen, Bilder, Texte, Logos) sind ohne schriftliche Genehmigung untersagt.





A large, empty grid area for taking notes, consisting of a fine grid of small squares. The grid is centered on the page and occupies most of the available space.



A large, empty grid area for taking notes, consisting of a fine grid of small squares. The grid is centered on the page and occupies most of the page area.

