

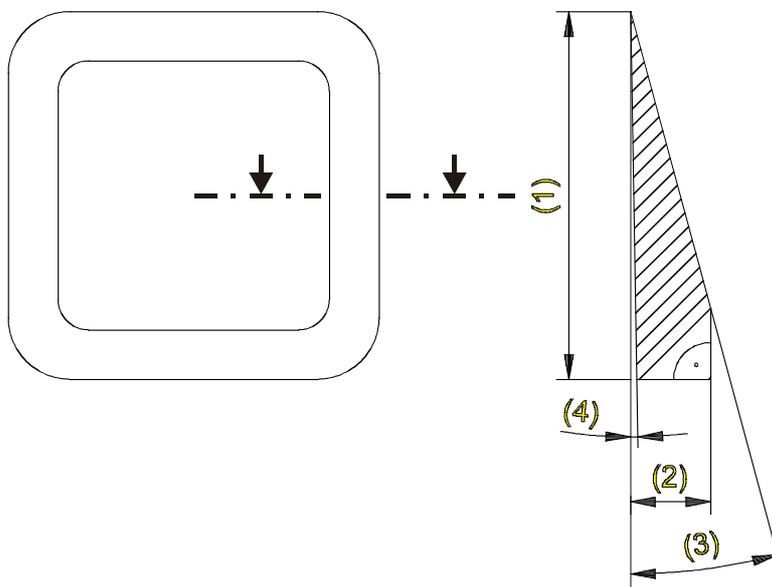
1. Anforderungen für die Herstellung von Stanzmessern

Zur Anfertigung der Stanzmesser benötigt der Stanzmesserhersteller per EDV eine genaue Kantenbeschreibung (z.B. im Format PDF, EPF, AI, DXF oder DWG) oder eine auf Filmmaterial gezeichnete Kontur der auszustanzenden Form mit Maßangaben. Die Maßangabe ist mit einer Toleranzangabe, die mit dem Endkunden abzusprechen ist, zu versehen (z.B. absolutes Maß +/- 0,25 mm). Falls Maßangaben schwierig sind, da es sich um eine Phantasieform handelt, sollte mit dem Hersteller abgesprochen werden, ob für die Anfertigung des Eisens die Innenkante, oder die Mitte der gezeichneten Stanzlinie verbindlich ist.

Grundsätzlich sollte eine Materialprobe des zu stanzenden Artikels der Bestellung beigelegt werden. Der Hersteller kann dann aufgrund seiner Erfahrungen den geeigneten Anschliffwinkel bestimmen und das Werkzeug vor Auslieferung durch Probestanzung überprüfen.

1.1. Stanzmesser – Einsatz ohne Gegendruckeinrichtung

Für Etiketten-Stanzungen im Vollbeschnitt sollte das Stanzmesser folgende Anforderungen erfüllen:



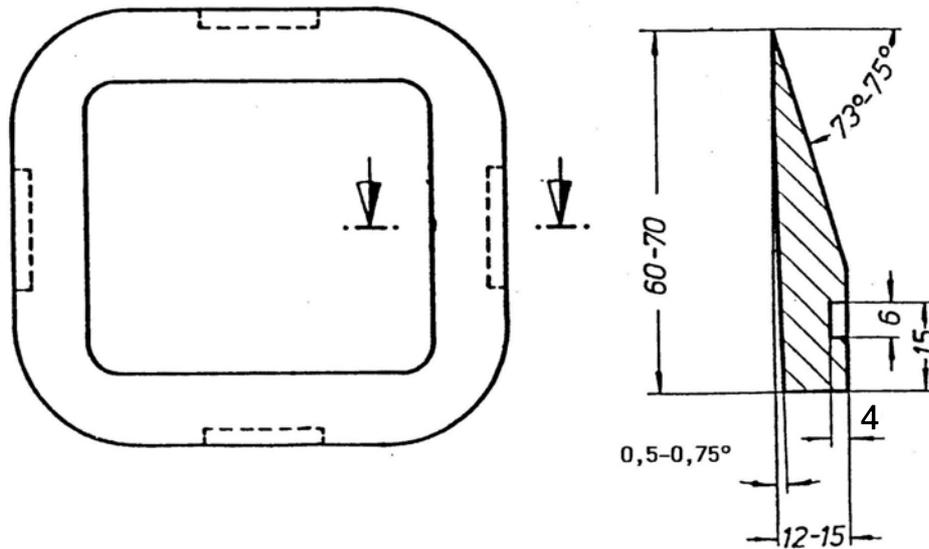
Aufgehärtet auf
 ca. 56⁰HRc bei Normalstahl
 ca. 60⁰HRc bei Spezialstahl

(1) Höhe	60 - 70 mm	(70 mm empfehlenswert)
(2) Rückenstärke	12 - 15 mm	
(3) Anschliffwinkel	15 - 17 ⁰	- Außenfläche der Messerschräge polieren, - Innenfase materialabhängig so klein wie möglich (0,05 mm und 0,1-0,2 mm lang)
(4) Freiwinkel	0,5 - 0,75 ⁰ je nach Größe d. Messers	von der Messerschneide zum Messerrücken öffnend

1.2. Bei einem Einsatz einer Gegendruckeinrichtung

1.2.1. Stanzmesser

- Stanzmesser mit Nuten 6 x 4 mm zur Aufnahme der Haltestifte versehen.



1.2.2. Matrize

- Material: Kunststoff oder Aluminium (30 mm dick)
- Außenkontur umlaufend 0,1 - 0,2 mm kleiner als Stanzlinie
- Gewindebohrung M16 oder Gewindeeinsatz im Zentrum der Matrize

