

**GASDRUCKFEDERABSTREIFER-EINHEIT
FÜR STEMPELHALTEPLATTEN IN POLYGONFORMEN**

**GAS SPRING STRIPPER UNIT
FOR PUNCH RETAINER PLATES IN POLYGON SHAPES**

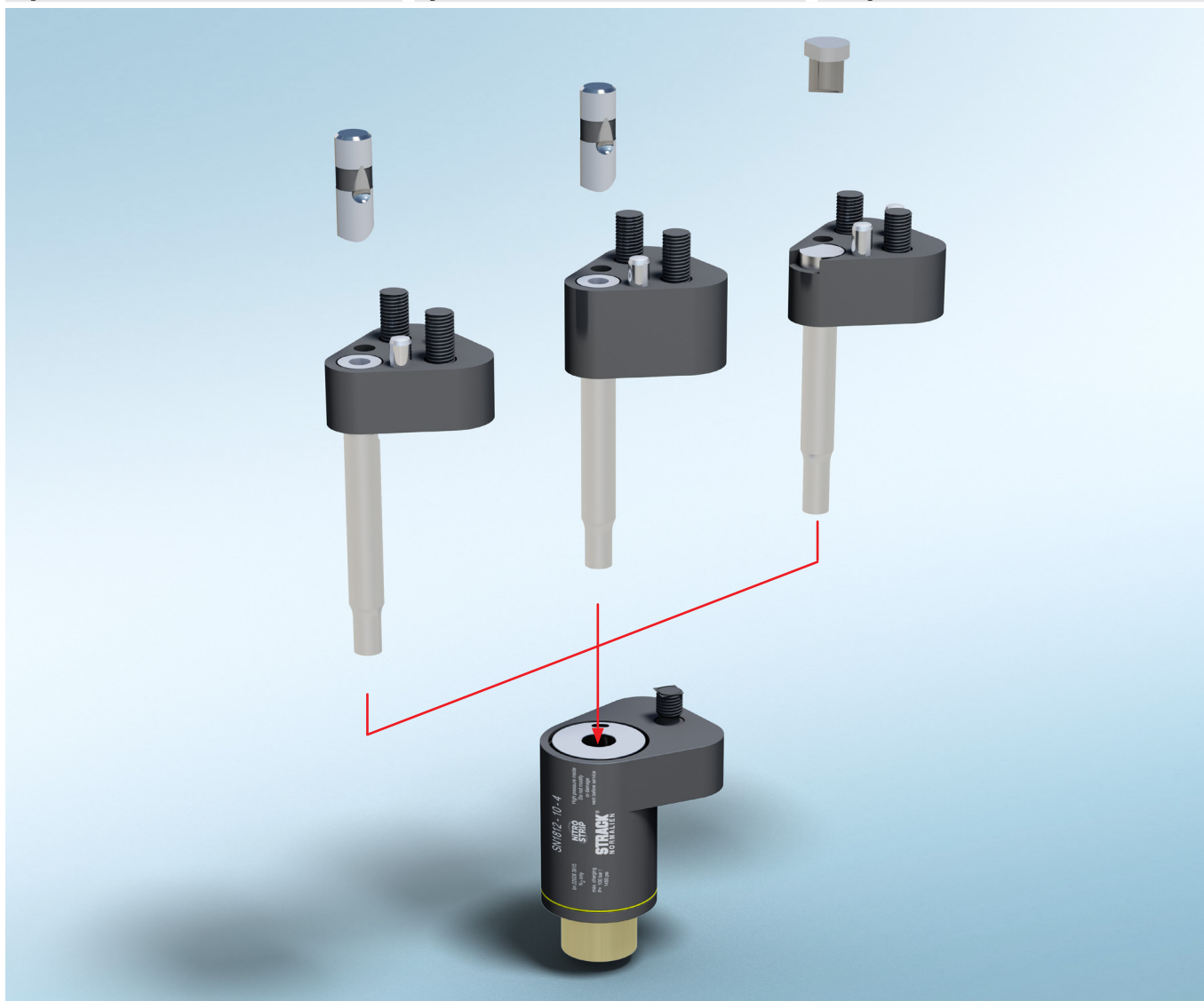
**UNITES DE DEVETISSAGEDES RESSORTS A GAZ
POUR LES PLAQUES PORTE-POINÇON EN FORMES
POLYGONALES**

**NITRO
STRIP**

STRACK®

NORMALIEN

Für Stempelhalteplatten mit Ball-Lock-System - LIGHT DUTY	Für Stempelhalteplatten mit Ball-Lock-System - HEAVY DUTY	Für Stempelaufnahme für Stempel nach - ISO 8020
For punch retainer plates with Ball-Lock-System - LIGHT DUTY	For punch retainer plates with Ball-Lock-System - HEAVY DUTY	For punch retainer plates according to - ISO 8020
Pour plaques porte-poinçon avec système Ball-Lock - LIGHT DUTY	Pour plaques porte-poinçon avec système Ball-Lock - HEAVY DUTY	Pour plaques porte-poinçon pour poinçons selon - ISO 8020



Merkmale

- Gasdruckfederabstreifer-Einheit zur direkten Montage auf Stempelhalteplatten für Schneidstempel nach ISO 8020 oder Schnellwechselstempel mit Ball-Lock-System
- Abstreiferkopf aus Bronze, abnehm- und bearbeitbar
- Abstreiferkopf verdrehgesichert, mit einem Hub von 8 mm
- Geeignete Größen für die Stempeldurchmesser 10, 13, 16, 20, 25, 32, 38, 40 mm
- Abstreiferkraft bis zu 4100 daN
- Abstreiferkraft einstellbar
- Gasdruckfederabstreifer-Einheiten untereinander verschlauchbar zum Anschluss an Kontrollarmatur
- Hohe Flexibilität
- Kompaktes Design

Features

- Gas spring stripper unit for direct mounting on punch retainer plates for cutting punches according to ISO 8020 or quick-change punches with Ball-Lock-System
- Stripper head out of bronze, demountable and machinable
- Stripper head torsion-proof, with a stroke of 8 mm
- Appropriate sizes for punch diameters 10, 13, 16, 20, 25, 32, 38, 40 mm
- Stripper force up to 4100 daN
- Stripper force adjustable
- Gas spring stripper unit can be connected with hoses for attachment at a control panel
- High flexibility
- Compact design

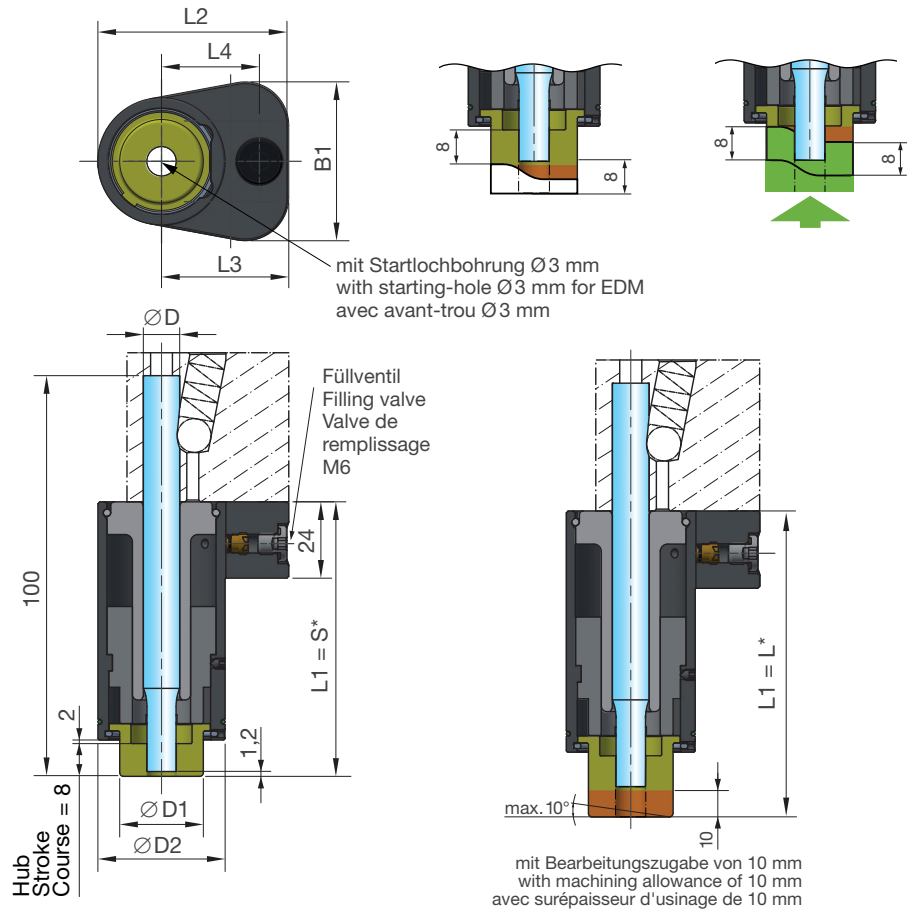
Caractéristiques

- Unité de dévêtissage des ressorts à gaz pour le montage direct sur les plaques porte-poinçon pour les poinçons selon ISO 8020 ou les poinçons à changement rapide avec système Ball-Lock
- Tête de dévêtisseur de bronze, démontable et peut être usinée
- Tête de dévêtisseur résistant à la torsion, avec une course de 8 mm
- Des tailles appropriées pour les diamètres de poinçon 10, 13, 16, 20, 25, 32, 38, 40 mm
- Force de dévêtisseur jusqu'à 4100 daN
- Force de dévêtisseur ajustable
- Les unités de dévêtissage des ressorts à gaz peuvent être connectées avec des tuyaux entre eux pour le raccordement à une unité de contrôle
- Grande flexibilité
- Design compact

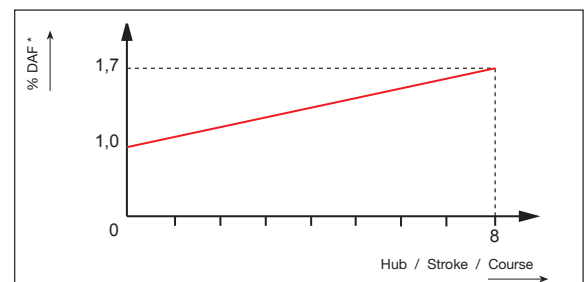
**Gasdruckfederabstreifer-Einheit für
Stempelhalteplatten mit Ball-Lock-System**
LIGHT DUTY, VW-Norm 39D 989

**Gas spring stripper unit for punch
retainer plate with Ball-Lock-System**
LIGHT DUTY, VW-nom 39D 989

**Unité de dévêtissage pour les plaques
porte-poinçon avec système Ball-Lock**
LIGHT DUTY, Norme de VW 39D 989



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	100 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	20 bar
Max. Betriebstemperatur	Max. working temperatur	Température de service max.	80 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Hübe/Minute	Max. stroke/minute	Courses max./minute	~10-40
Max. Kolbengeschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	1,6 m/s



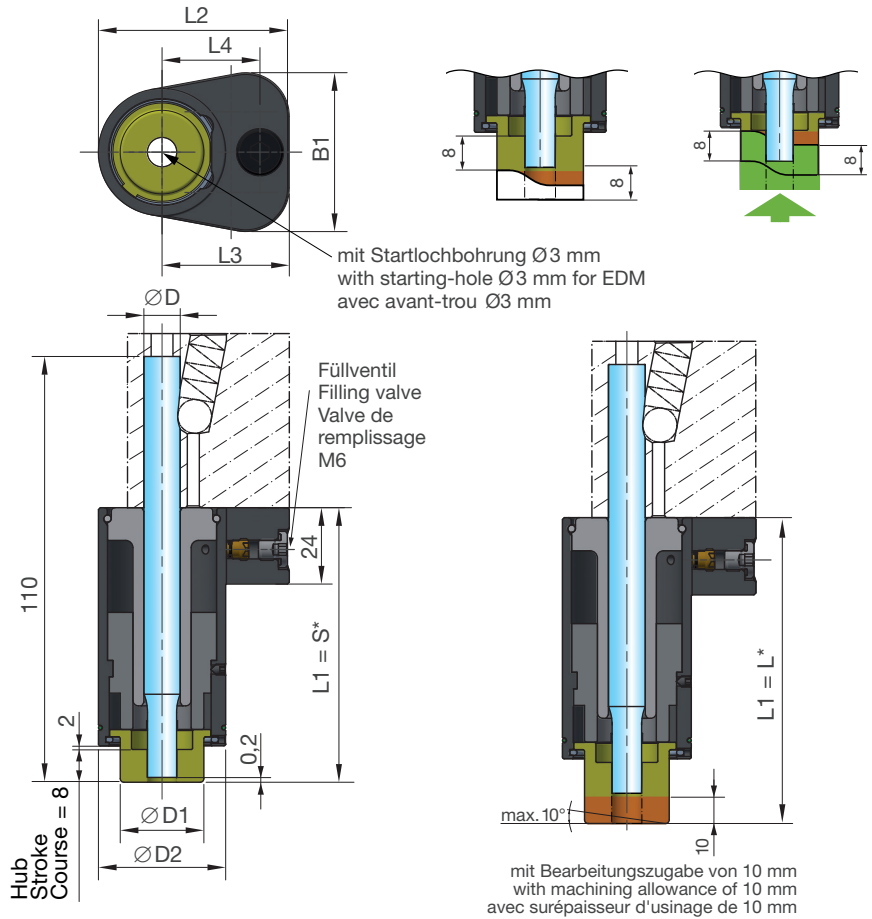
*DAF = Druckaufbaufaktor / Force - Pressure ratio / Facteur montée de pression

SN1812-	L1		Type				L2	B1	L3	D1	D2	L4	V cm ³	F _a	kg	
			1	2	3	4										
SN1812-D-L1-Type	D	S*	L*	daN ±5 (25 bar)	daN ±5 (50 bar)	daN ±5 (75 bar)	daN ±5 (100 bar)									
bar = Fülldruck Filling pressure Pression de remplissage	10	75,5	85,5	125	255	380	505	52,5	43,7	35	23	35	26,92	10,3	5,06	0,48
	13	75,5	85,5	175	350	520	695	59,6	50,0	38,1	29	43	29,97	14,0	6,95	0,69
*S = Standardlänge Standard lenght Longueur standard	16	75,5	85,5	175	350	520	695	61,2	53,2	39,7	29	43	31,75	14,0	6,95	0,68
	20	75,5	85,5	290	580	870	1160	71,8	59,5	42,8	40	58	33,53	21,2	11,59	1,11
*L = Langer Kopf Long head Tête longue	25	75,5	85,5	290	580	870	1160	76,7	69,1	47,7	40	58	40,64	21,2	11,59	1,14
	32	75,5	85,5	345	695	1040	1390	81,2	69,1	47,7	48	67	40,64	25,3	13,85	1,14
	38	75,5	85,5	470	940	1410	1880	91,9	76,6	51,4	60	81	43,99	34,4	18,85	1,60

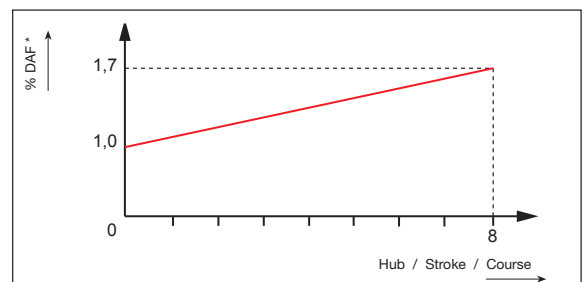
**Gasdruckfederabstreifer-Einheit für
Stempelhalteplatten mit Ball-Lock-System**
HEAVY DUTY, VW-Norm 39D 989

**Gas spring unit for punch
retainer plates with Ball-Lock-System**
HEAVY DUTY, VW-nom 39D 989

**Unité de dévêissage pour les plaques
porte-poinçon avec système Ball-Lock**
HEAVY DUTY, Norme de VW 39D 989



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	100 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	20 bar
Max. Betriebstemperatur	Max. working temperatur	Température de service max.	80 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Hübe/Minute	Max. stroke/minute	Courses max./minute	~10-40
Max. Kolbengeschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	1,6 m/s



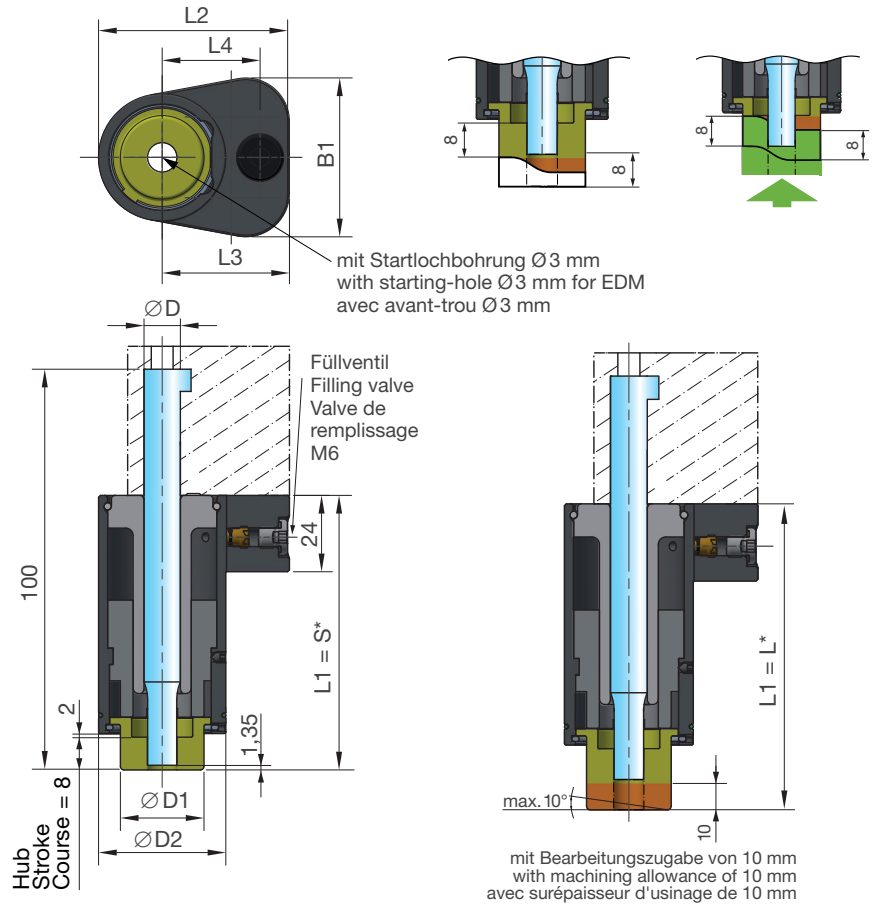
*DAF = Druckaufbaufaktor / Force - Pressure ratio / Facteur montée de pression

SN1812-	L1		Type				L2	B1	L3	D1	D2	L4	V cm ³	F _a	kg	
			1	2	3	4										
SN1812-D-L1-Type	D	S*	L*	daN ±5 (25 bar)	daN ±5 (50 bar)	daN ±5 (75 bar)	daN ±5 (100 bar)									
bar = Fülldruck Filling pressure Pression de remplissage	10	75,5	85,5	125	255	380	505	52,5	43,7	35	23	35	26,92	10,3	5,06	0,48
	13	75,5	85,5	175	350	520	695	59,6	50,0	38,1	29	43	29,97	14,0	6,95	0,69
*S = Standardlänge Standard lenght Longueur standard	16	75,5	85,5	175	350	520	695	61,2	53,2	39,7	29	43	31,75	14,0	6,95	0,68
	20	75,5	85,5	290	580	870	1160	71,8	59,5	42,8	40	58	33,53	21,2	11,59	1,11
*L = Langer Kopf Long head Tête longue	25	75,5	85,5	290	580	870	1160	76,7	69,1	47,7	40	58	40,64	21,2	11,59	1,14
	32	75,5	85,5	345	695	1040	1390	81,2	69,1	47,7	48	67	40,64	25,3	13,85	1,14
	40	75,5	85,5	470	940	1410	1880	91,9	76,6	51,4	60	81	43,99	34,4	18,85	1,55

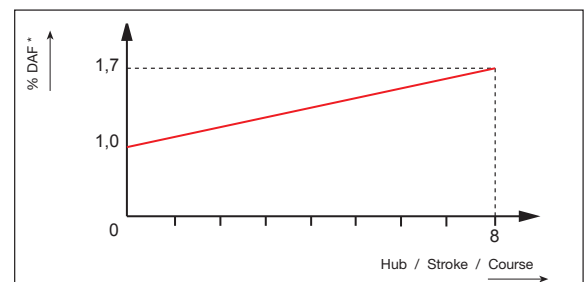
Gasdruckfederabstreifer-Einheit für Stempelhalteplatten für Stempel nach ISO 8020, VW-Norm 39D 989

Gas spring unit for punch retainer plates for punches according to ISO 8020, VW-nom 39D 989

Unité de dévêtissage pour les plaques porte-poinçon selon ISO 8020, Norme de VW 39D 989



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	100 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	20 bar
Max. Betriebstemperatur	Max. working temperatur	Température de service max.	80 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Hübe/Minute	Max. stroke/minute	Courses max./minute	~10-40
Max. Kolbengeschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	1,6 m/s

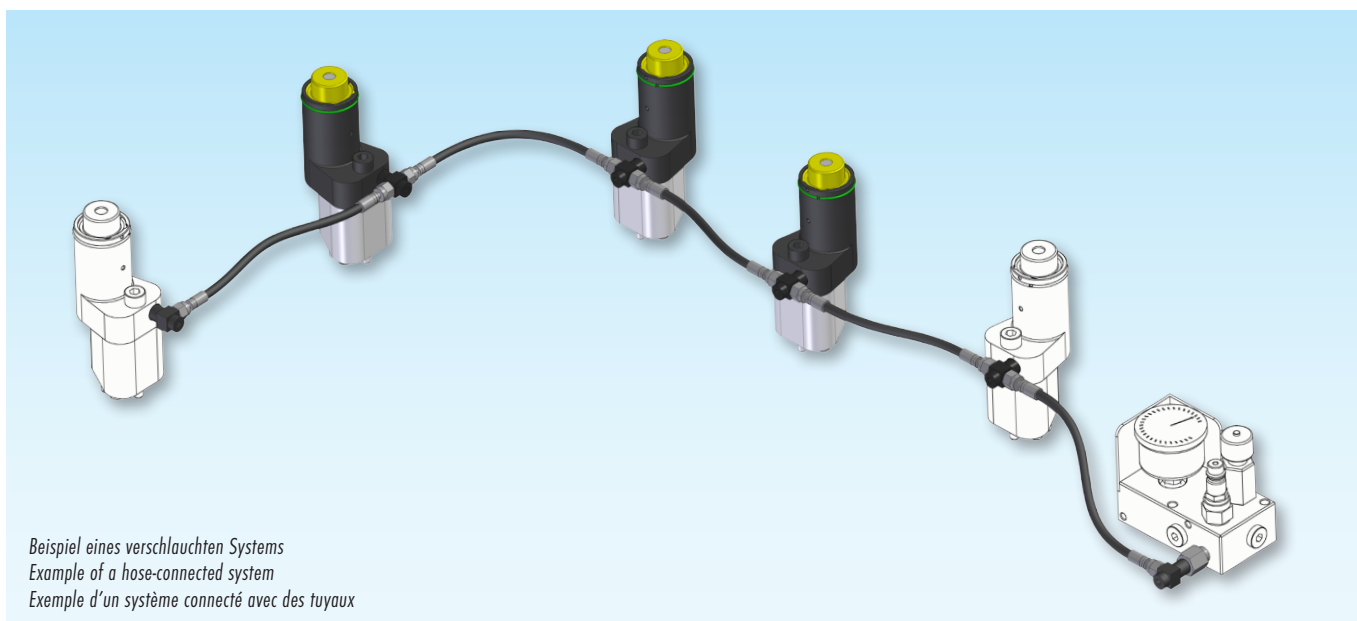


SN1812-	L1		Type				L2	B1	L3	D1	D2	L4	V cm ³	F _a	kg	
			1	2	3	4										
SN1812-D-L1-Type	D	S*	L*	daN ±5 (25 bar)	daN ±5 (50 bar)	daN ±5 (75 bar)	daN ±5 (100 bar)									
bar = Fülldruck Filling pressure Pression de remplissage *S = Standardlänge Standard lenght Longueur standard *L = Langer Kopf Long head Tête longue	10	75,5	85,5	125	255	380	505	52,5	43,7	35	23	35	26,92	10,3	5,06	0,48
	13	75,5	85,5	175	350	520	695	59,6	50,0	38,1	29	43	29,97	14,0	6,95	0,69
	16	75,5	85,5	175	350	520	695	61,2	53,2	39,7	29	43	31,75	14,0	6,95	0,68
	20	75,5	85,5	290	580	870	1160	71,8	59,5	42,8	40	58	33,53	21,2	11,59	1,11
	25	75,5	85,5	290	580	870	1160	76,7	69,1	47,7	40	58	40,64	21,2	11,59	1,14
32	75,5	85,5	345	695	1040	1390	81,2	69,1	47,7	48	67	40,64	25,3	13,85	1,14	

Verbundsystem für Gasdruckfederabstreifer-Einheit

Combined system for gas spring stripper unit

Système composé pour l'unité de dévêtisseur des ressorts à gaz



Eigenschaften

- Leichte Montage auf bestehende Stemplehalterplatten
- Hohe Anfangskraft direkt bei Kontakt mit dem Blech
- Prägeoption durch profilierbare Bronzebuchse
- Seitlicher Ventilanschluss M6

Vorteile

- Der gleiche Druck in allen Einheiten
- Anpassbare Kräfte
- Leichte Kontrolle der Abstreifkraft durch Kontrollarmatur

Features

- Easy mounting on existing punch retainer plates
- High initial force directly at contact with the sheet
- Stamping option due to bronze bush which can be profiled
- Lateral valve connection M6

Advantages

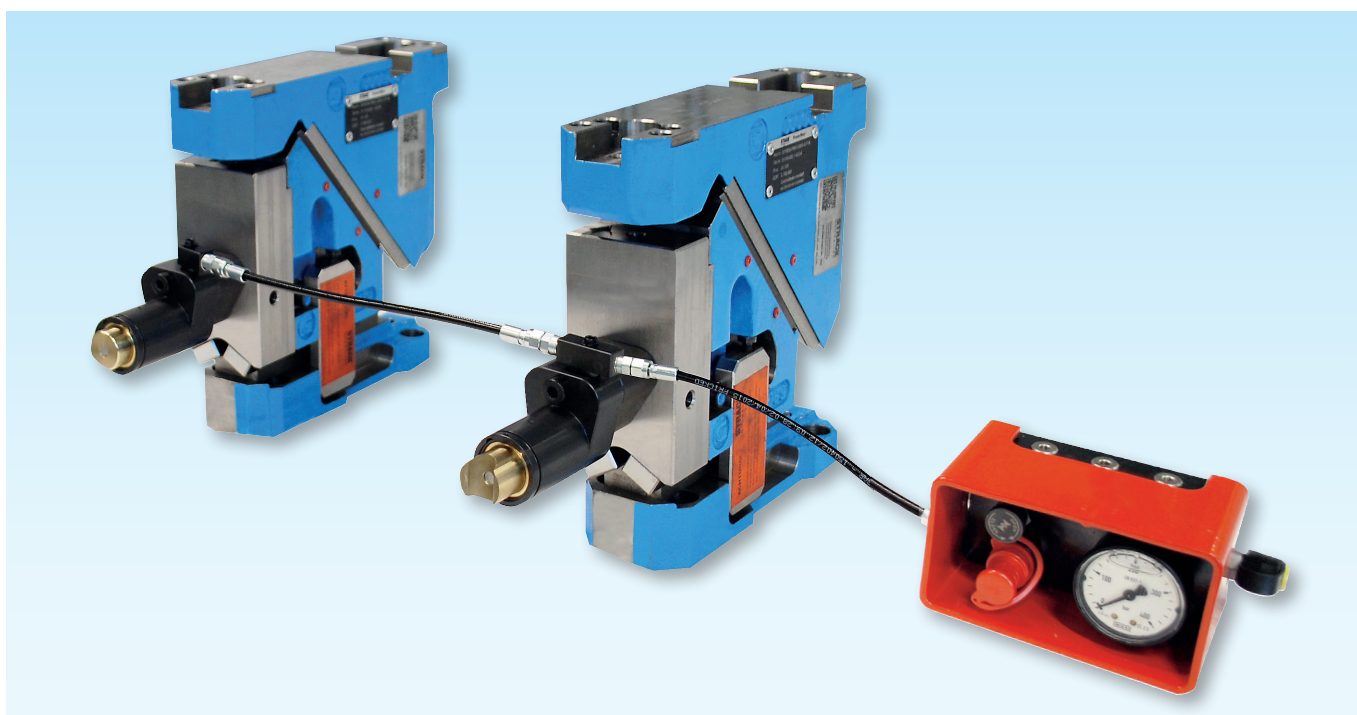
- The same pressure in all units
- Adaptable forces
- Easy control of the stripper force by control panel

Caractéristiques

- Montage facile sur les plaques porte-poinçon existantes
- Une grande force initiale directement au contact avec la tôle
- Option d'empreinte moyennant douille en bronze qui peut être profilée
- Raccord de vanne M6 latéral

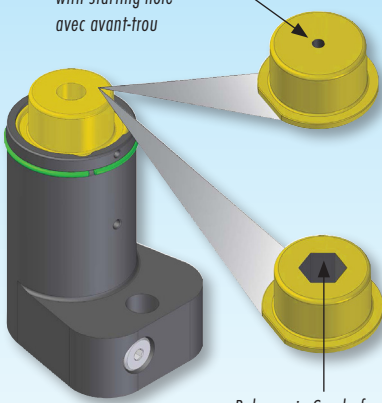
Avantages

- La même pression dans toutes les unités
- Des forces adaptables
- Un contrôle simple de la force de dévêtissage moyennant l'unité de contrôle



Profilierbare Bronzebuchse für Gasdruckfederabstreifer-Einheit

mit Startlochbohrung
with starting-hole
avec avant-trou

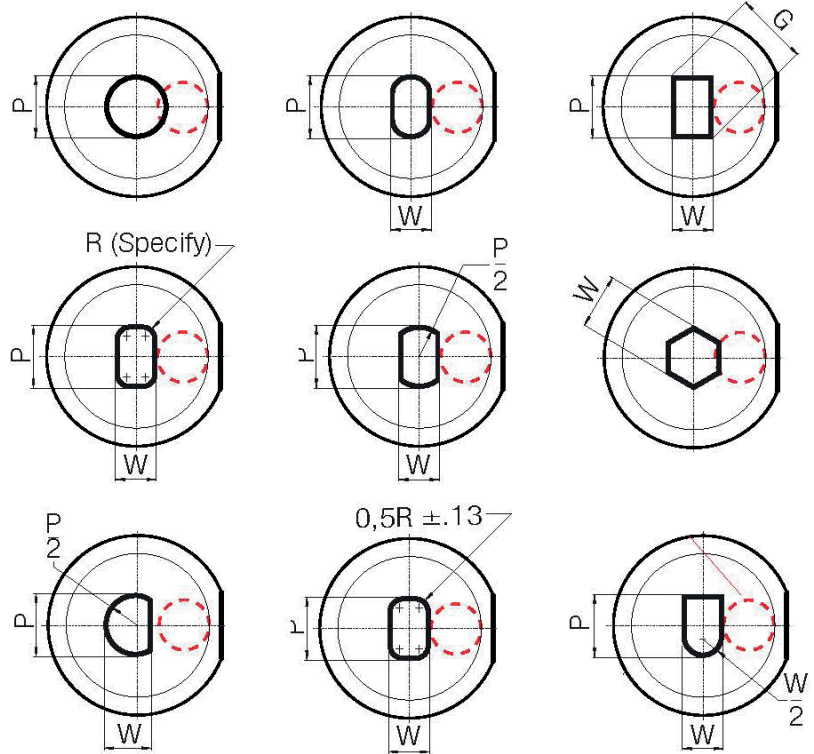


Bohrung in Sonderform
Boring in special shape
Forage en forme particulière

Sonderanfertigungen auf Anfrage
Special designs on request
Constructions spéciales sur demande

Bronze bush which can be profiled for gas spring stripper unit

Douille en bronze qui peut être profilée pour l'unité de dévêtissage des ressorts à gaz



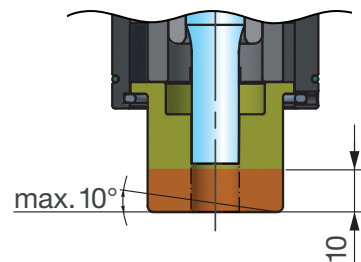
Beispiele für Stempelkonturen / Examples for punch contours /
Exemples pour des contours des poinçons

Buchse mit Kontur
Bush with contour
Douille avec contour

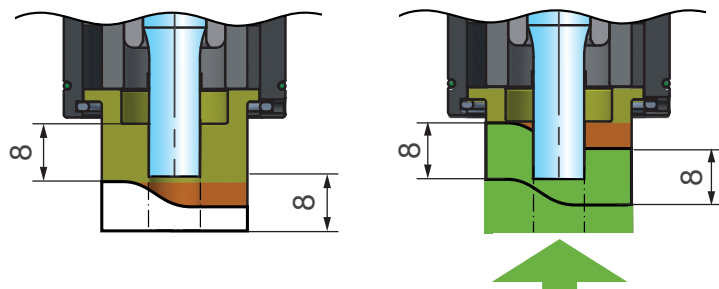


Profilierung nach Datensatz auf Anfrage
Profiling according to data set on request
Profilage selon l'ensemble des données sur demande

Buchsen mit 10 mm Aufmaß für Konturanpassung erhältlich
Bushes with 10 mm overmeasure for contour adaptation can be achieved
Douilles avec 10 mm une sur-dimension pour une adaptation de contour sont disponibles



mit Bearbeitungszugabe von 10 mm
with machining allowance of 10 mm
avec surépaisseur d'usinage de 10 mm



STRACK®

NORMALIEN



THINK. Wir entwickeln innovative Lösungen für den Werkzeug- und Formenbau.
TECH. Kunden schätzen unsere Sonderanfertigungen, Produktmodifikationen und individuellen Lösungen. **STRACK.** Als familiengeführter Normalienhersteller bieten wir weltweit auch Standardlösungen an.

THINK. We develop innovative solutions for tool and mould making.
TECH. Our customers appreciate our special productions, product modifications and individually tailored solutions. **STRACK.** As family-owned standard part manufacturer, we also offer standard solutions worldwide.

THINK. Nous développons des solutions innovantes destinées à la production d'outils et de moules. **TECH.** Les clients apprécient nos productions spéciales, nos produits modifiés et nos solutions sur mesure. **STRACK.** Notre entreprise familiale fabrique des éléments normalisés et apporte également des solutions standard à travers le monde.

STRACK NORMA GmbH & Co. KG

Königsberger Str. 11
D-58511 Lüdenscheid
Postfach 16 29
D-58466 Lüdenscheid

Tel +49 2351 8701-0
Fax +49 2351 8701-100
Mail info@strack.de
Web www.strack.de

