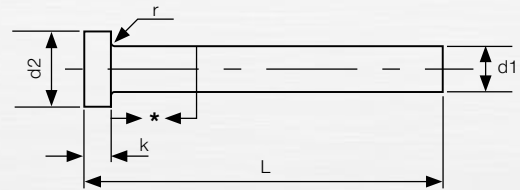


AUSWURFSTIFT SCHWARZ NITRIERT TYP "A" DIN 1530 - ISO 6751

EJECTOR PIN BLACK NITRIDED TYPE "A" DIN 1530 - ISO 6751



MATERIAL	HÄRTE/HARDNESS			Maximale Arbeitstemperatur Maximum working temperature
	OBERFLÄCHE/SURFACE	KERN/CORE	KOPF/HEAD	
1.2344	70HRC	40-45HRC	45±5HRC	650°C

* Abweichung der Oberflächenrauheit oder Durchmesser d1 über eine bestimmte Länge kann für Auswurfstifte auftreten.

* A deviation of the surface roughness or diameter d1 over a certain length is permitted for ejector pins.

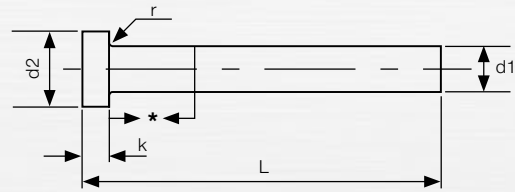
d1 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L +2												
				100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250	1400
1,5	3	1,5	0,2	•	•	•	•									
2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•							
2,2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•							
2,5	5	2	0,3	•	•	•	•	•	•							
2,7	5	2	0,3	•	•	•	•	•	•							
3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•						
3,2	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•						
3,5	7	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•						
3,7	7	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•						
4	8	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•					
4,2	8	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•						
4,5	8	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•						
5	10	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•					
5,2	10	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•					
5,5	10	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•					
6	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
6,2	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•					
6,5	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•					
7	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•					
7,5	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•					
8	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
8,2	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
8,5	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
9	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
10	16	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
10,2	16	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
10,5	16	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
11	16	5	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
12	18	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
12,2	18	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
12,5	18	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
14	22	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
16	22	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
18	24	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
20	26	8	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
25	32	10	1					•	•	•	•	•	•	•		
32	40	10	1					•	•	•	•	•	•	•		
40	50	10	1					•	•	•	•	•	•	•		

Bestellvorgang/How to order:
DIN 1530 A d1 x L

Wir fertigen auch Sondermaße nach Vorgabe an. We also manufacture with special dimensions per dwg.

AUSWURFSTIFT HELL NITRIERT TYP "AP" DIN 1530 - ISO 6751

EJECTOR PIN BRIGHT NITRIDED TYPE "AP" DIN 1530 - ISO 6751



MATERIAL	HÄRTE/HARDNESS			Maximale Arbeitstemperatur Maximum working temperature
	OBERFLÄCHE/SURFACE	KERN/CORE	KOPF/HEAD	
1.2344	70HRC	40-45HRC	45±5HRC	650°C

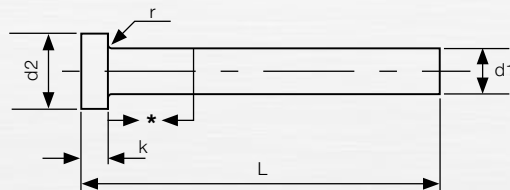
- * Abweichung der Oberflächenrauheit oder Durchmesser d1 über eine bestimmte Länge kann für Auswurfstifte auftreten.
- * A deviation of the surface roughness or diameter d1 over a certain length is permitted for ejector pins.

d1 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L +2												
				100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250	
1,5	3	1,5	0,2	•	•	•	•									
2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•							
2,2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•							
2,5	5	2	0,3	•	•	•	•	•	•							
2,7	5	2	0,3	•	•	•	•	•	•							
3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•						
3,2	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•						
3,5	7	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•						
3,7	7	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•						
4	8	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•					
4,2	8	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•					
4,5	8	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•					
5	10	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
5,2	10	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
5,5	10	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
6	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
6,2	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
6,5	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
7	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
8	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
8,2	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
8,5	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
9	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
10	16	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
10,2	16	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
10,5	16	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
11	16	5	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
12	18	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
12,2	18	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
12,5	18	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
14	22	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
16	22	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
18	24	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
20	26	8	1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
25	32	10	1					•	•	•	•	•	•	•	•	
32	40	10	1					•	•	•	•	•	•	•	•	
40	50	10	1					•	•	•	•	•	•	•	•	

Bestellvorgang/How to order:
DIN 1530 AP d1 x L

AUSWURFSTIFT GEHÄRTET TYP "AH" (B) DIN 1530 - ISO 6751

EJECTOR PIN HARDENED THROUGH TYPE "AH" (B) DIN 1530 - ISO 6751



MATERIAL	HÄRTE/HARDNESS		Maximale Arbeitstemperatur Maximum working temperature
	KÖRPER/BODY	KOPF/HEAD	
1.2510	60±2HRC	45±5HRC	220°C

- * Abweichung der Oberflächenrauheit oder Durchmesser d1 über eine bestimmte Länge kann für Auswurfstifte auftreten..
- * A deviation of the surface roughness or diameter d1 over a certain length is permitted for ejector pins.

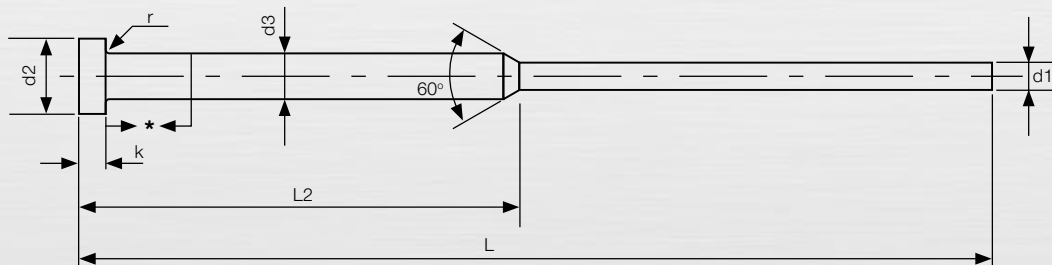
d1 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L +2							
				100	125	160	200	250	315	400	500
1,5	3	1,5	0,2	•	•	•	•				
1,6	3	1,5	0,2	•	•	•	•				
1,7	3	1,5	0,2	•	•	•	•				
1,8	3	1,5	0,2	•	•	•	•				
2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•		
2,2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•		
2,5	5	2	0,3	•	•	•	•	•	•		
2,7	5	2	0,3	•	•	•	•	•	•		
3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•
3,2	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	
3,5	7	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	
3,7	7	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	
4	8	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•
4,2	8	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	
4,5	8	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	
5	10	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	•
5,2	10	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	
5,5	10	3	0,3	•	•	•	•	•	•	•	
6	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•
6,2	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	
6,5	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	
7	12	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	
8	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•
8,2	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	
8,5	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	
9	14	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	
10	16	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	•
10,2	16	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	
10,5	16	5	0,5	•	•	•	•	•	•	•	
11	16	5	0,8	•	•	•	•	•	•	•	
12	18	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•
12,2	18	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	
12,5	18	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	
14	22	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•
16	22	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•
18	24	7	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•
20	26	8	1	•	•	•	•	•	•	•	•

Bestellvorgang/How to order:
DIN 1530 B d1 x L

Wir fertigen auch Sondermaße nach Vorgabe an. We also manufacture with special dimensions per dwg.



DIN 1530 C



MATERIAL	HÄRTE/HARDNESS			Maximale Arbeitstemperatur Maximum working temperature
	OBERFLÄCHE/SURFACE	KERN/CORE	KOPF/HEAD	
1.2344	70HRC	40-45HRC	45±5HRC	650°C

- * Abweichung der Oberflächenrauheit oder Durchmesser d1 über eine bestimmte Länge kann für Auswurfstifte auftreten.
- * A deviation of the surface roughness or diameter d1 over a certain length is permitted for ejector pins.

d1 g6	d3 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L + 2					
					80	100	125	160	200	250
					L2 (-1,0 -2,0)					
					32	50	50	75/63	75/80	100
0,8 y 0,9	2	4	2	0,2	•	•	•	•		
1	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,1 y 1,4	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,5	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
1,6 a 1,9	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,1 a 2,4	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,5	3	6	3	0,3		•	•	•	•	•
2,6 a 2,9	3	6	3	0,3		•	•	•	•	•
3	4	8	3	0,3		•	•	•	•	
3,1 a 3,5	4	8	3	0,3		•	•	•	•	

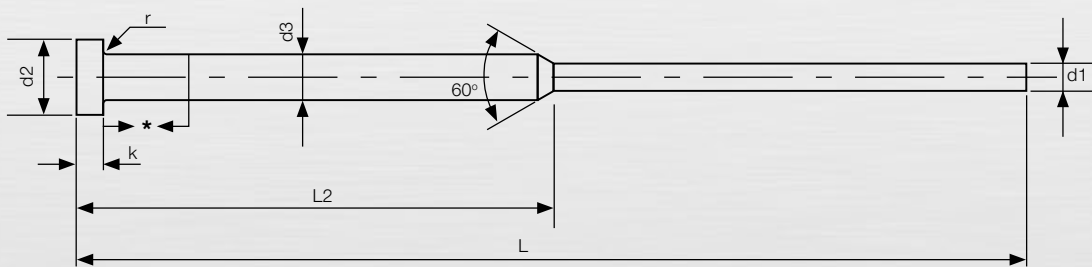
Bestellvorgang/How to order:
DIN 1530 C d1 x L

AUSWURFSTIFT GESTUFT GEHÄRTET TYP "CH" DIN 1530 - ISO 8694

EJECTOR PIN STEPPED THROUGH HARDENED TYPE "CH" DIN 1530 - ISO 8694



DIN 1530 CH



MATERIAL	HÄRTE/HARDNESS		Maximale Arbeitstemperatur Maximum working temperature
	KÖRPER/BODY	KOPF/HEAD	
1.2510	60±2HRC	45±5HRC	220°C

- * Abweichung der Oberflächenrauheit oder Durchmesser d1 über eine bestimmte Länge kann für Auswurfstifte auftreten..
- * A deviation of the surface roughness or diameter d1 over a certain length is permitted for ejector pins.

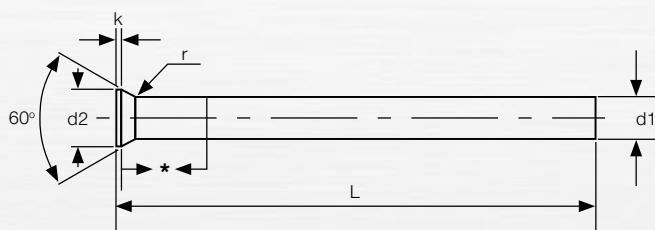
d1 g6	d3 g6	d2 -0,2	K -0,05	r	L + 2					
					80	100	125	160	200	250
					L2 (-1,0 -2,0)					
					32	50	50	75/63	75/80	100
0,5 a 0,9	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,1 y 1,4	2	4	2	0,2	•	•	•	•	•	•
1,5	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
1,6 a 1,9	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,1 a 2,4	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,5	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•
2,6 a 2,9	3	6	3	0,3	•	•	•	•	•	•

Bestellvorgang/How to order:
DIN 1530 CH d1 x L

Wir fertigen auch Sondermaße nach Vorgabe an. We also manufacture with special dimensions per dwg.

KEGELKOPF-AUSWERFER DIN 1530 TYP D

CONICAL HEAD EJECTOR DIN 1530 TYPE D



DIN 1530 D

MATERIAL	HÄRTE/HARDNESS		Maximale Arbeitstemperatur Maximum working temperature
	KÖRPER/BODY	KOPF/HEAD	
1.2510	60±2HRC	45±5HRC	220°C

* Abweichung der Oberflächenrauheit oder Durchmesser d1 über eine bestimmte Länge kann für Auswurfstifte auftreten.

* A deviation of the surface roughness or diameter d1 over a certain length is permitted for ejector pins.

d1 g6	d2 -0,2	K +0,2	r	L + 2					
				100	125	160	200	250	315
1,00	1,8	0,5	0,3	•	•	•	•		
1,10	1,8	0,5	0,3	•	•	•	•		
1,20	2,0	0,5	0,3	•	•	•	•		
1,25	2,0	0,5	0,3	•	•	•	•		
1,30	2,0	0,5	0,3	•	•	•	•		
1,40	2,2	0,5	0,3	•	•	•	•		
1,50	2,2	0,5	0,3	•	•	•	•		
1,60	2,5	0,5	0,3	•	•	•	•		
1,70	2,5	0,5	0,3	•	•	•	•		
1,75	2,8	0,5	0,3	•	•	•	•		
1,80	2,8	0,5	0,3	•	•	•	•		
1,90	2,8	0,5	0,3	•	•	•	•		
2,00	3,0	0,5	0,3	•	•	•	•		
2,10	3,2	0,5	0,3	•	•	•	•		
2,20	3,2	0,5	0,3	•	•	•	•		
2,30	3,5	0,5	0,3	•	•	•	•		
2,40	3,5	0,5	0,3	•	•	•	•		
2,50	3,5	0,5	0,3	•	•	•	•		
2,60	4,0	0,5	0,3	•	•	•	•		
2,70	4,0	0,5	0,3	•	•	•	•		
2,80	4,0	0,5	0,3	•	•	•	•		
2,90	4,0	0,5	0,3	•	•	•	•		
3,00	4,5	0,5	0,3	•	•	•	•	•	
3,50	5,0	0,5	0,3	•	•	•	•	•	•
4,00	5,5	0,5	0,3	•	•	•	•	•	•
4,50	6,0	0,5	0,3	•	•	•	•	•	•
5,00	6,5	0,5	0,3	•	•	•	•	•	•
5,50	7,0	0,5	0,5	•	•	•	•	•	•
6,00	8,0	0,5	0,5	•	•	•	•	•	•
6,50	9,0	1,0	0,5	•	•	•	•	•	•
7,00	9,0	1,0	0,5	•	•	•	•	•	•
7,50	10,0	1,0	0,5	•	•	•	•	•	•
8,00	10,0	1,0	0,5	•	•	•	•	•	•
8,50	11,0	1,0	0,5	•	•	•	•	•	•
9,00	11,0	1,0	0,5	•	•	•	•	•	•
10,00	12,0	1,0	0,5	•	•	•	•	•	•
10,50	13,0	1,0	0,5	•	•	•	•	•	•
11,00	13,0	1,0	0,5	•	•	•	•	•	•
12,00	14,0	1,0	0,5	•	•	•	•	•	•
13,00	15,0	1,5	0,5	•	•	•	•	•	•
14,00	16,0	1,5	0,8	•	•	•	•	•	•
15,00	17,0	1,5	0,8	•	•	•	•	•	•
16,00	18,0	1,5	0,8	•	•	•	•	•	•

Bestellvorgang/How to order:

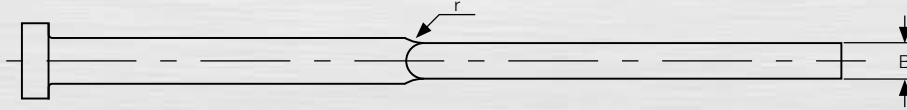
DIN 1530 D d1 x L

FLACH-AUSWERFER DIN 1530 F und DIN 1530 FH

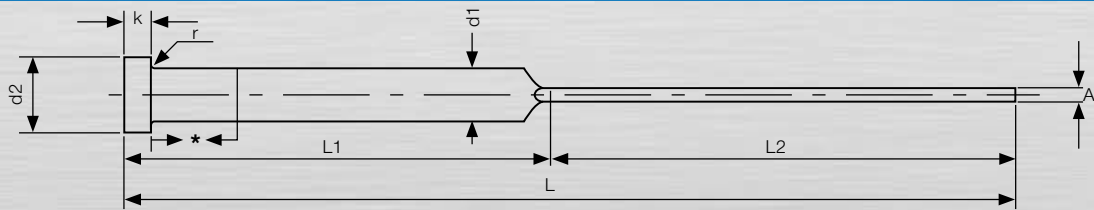
FLAT EJECTOR DIN 1530 F & DIN 1530 FH



DIN 1530 F



DIN 1530 FH



NITRIER-ART/NITRIDED TYPE "F"

HÄRTUNGS-ART/HARDENED TYPE "FH"

MATERIAL	HÄRTE/HARDNESS		
	OBERFLÄCHE/SURFACE	NÜCLEO/CORE	KOPF/HEAD
1.2344	70HRC	40-45HRC	45±5HRC

MATERIAL	HÄRTE/HARDNESS	
	KÖRPER/BODY	KOPF/HEAD
1.2510	60±2HRC	45±5HRC

Maximale Arbeitstemperatur Maximum working temperature	650°C
---	-------

Maximale Arbeitstemperatur Maximum working temperature	220°C
---	-------

* Abweichung der Oberflächenrauheit oder Durchmesser d1 über eine bestimmte Länge kann für Auswurfstifte auftreten.

* A deviation of the surface roughness or diameter d1 over a certain length is permitted for ejector pins.

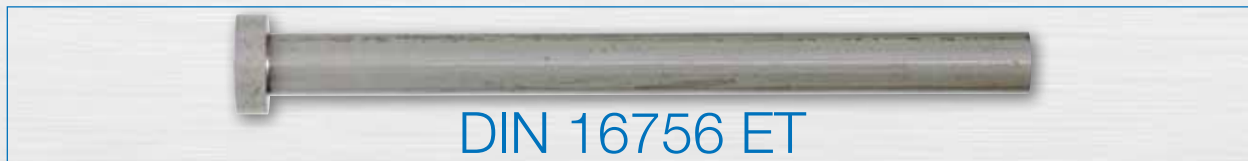
						L2	30	40	50	65	80	100	125	155
						L1	30	40	50	60	80	100	125	160
						L	60	80	100	125	160	200	250	315
A	B -0,015	d1 g6	d2 -0,2	K -0,05	r									
0,8	3,5	4,0	8	3	0,3	•	•	•	•					
1,0	3,5	4,0	8	3	0,3	•	•	•	•					
1,2	3,5	4,0	8	3	0,3	•	•	•	•					
0,8	3,8	4,2	8	3	0,3	•	•	•	•					
1,0	3,8	4,2	8	3	0,3	•	•	•	•	•				
1,2	3,8	4,2	8	3	0,3	•	•	•	•	•	•			
1,0	4,5	5,0	10	3	0,3		•	•	•	•	•	•		
1,2	4,5	5,0	10	3	0,3		•	•	•	•	•	•		
1,5	4,5	5,0	10	3	0,3		•	•	•	•	•	•		
1,6	4,5	5,0	10	3	0,3		•	•	•	•	•	•		
1,8	4,5	5,0	10	3	0,5		•	•	•	•	•	•		
1,0	5,5	6,0	12	5	0,5		•	•	•	•	•	•		
1,2	5,5	6,0	12	5	0,5		•	•	•	•	•	•		
1,5	5,5	6,0	12	5	0,5			•	•	•	•	•		
1,6	5,5	6,0	12	5	0,5			•	•	•	•	•		
1,8	5,5	6,0	12	5	0,5				•	•	•	•		
2,0	5,5	6,0	12	5	0,5				•	•	•	•		
1,2	7,5	8,0	14	5	0,5				•	•	•	•	•	•
1,5	7,5	8,0	14	5	0,5				•	•	•	•	•	•
1,6	7,5	8,0	14	5	0,5				•	•	•	•	•	•
1,8	7,5	8,0	14	5	0,5					•	•	•	•	•
2,0	7,5	8,0	14	5	0,5					•	•	•	•	•
1,5	9,5	10,0	16	5	0,5						•	•	•	•
1,8	9,5	10,0	16	5	0,5							•	•	•
2,0	9,5	10,0	16	5	0,5								•	•
2,0	11,5	12,0	18	7	0,8								•	•

Bestellvorgang/How to order: DIN 1530 F A x B x L

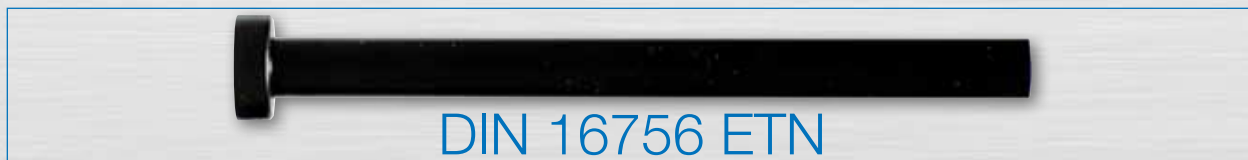
Wir fertigen auch Sondermaße nach Vorgabe an. We also manufacture with special dimensions per dwg.

AUSWERFER ROHR DIN 16756 TYP ET - ETN

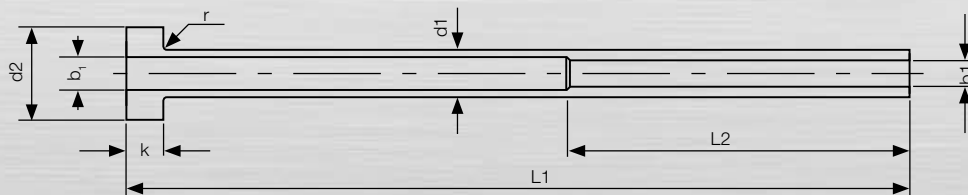
EJECTOR SLEEVE DIN 16756 TYPE ET - ETN



DIN 16756 ET



DIN 16756 ETN



ET-TYP / ET TYPE

ETN-TYP / ETN TYPE

MATERIAL	HÄRTE/HARDNESS		MATERIAL	HÄRTE/HARDNESS		
	KÖRPER/BODY	KOPF/HEAD		OBERFLÄCHE/SURFACE	NÚCLEO/CORE	CABEZA/HEAD
1.2510	60±2HRC	45±5HRC	1.2344	70HRC	40-45HRC	50±5HRC
Maximale Arbeitstemperatur Maximum working temperature		220°C	Maximale Arbeitstemperatur Maximum working temperature		650°C	

b1 (H5)	d1 g6	b2 -0,1	d2 -0,2	K -0,05	L2 ±0,1	r	L1 + 1									
							75	100	125	150	175	200	225	250		
1,6	3	2,0	6	3	35	0,3	•	•	•							
2,0	4	2,5	8	3	35	0,3	•	•	•	•						
2,2	4	2,5	8	3	35	0,3	•	•	•	•						
2,5	5	3,0	10	3	35	0,3	•	•	•	•						
2,7	5	3,0	10	3	35	0,3	•	•	•	•						
3,0	5	3,5	10	3	45	0,3	•	•	•	•	•					
3,2	5	3,5	10	3	45	0,3	•	•	•	•	•					
3,5	6	4,0	12	5	45	0,5	•	•	•	•	•					
3,7	6	4,0	12	5	45	0,5	•	•	•	•	•					
4,0	6	4,5	12	5	45	0,5	•	•	•	•	•	•				
4,2	8	5,0	14	5	45	0,5	•	•	•	•	•	•				
4,5	8	5,0	14	5	45	0,5	•	•	•	•	•	•				
5,0	8	5,5	14	5	45	0,5	•	•	•	•	•	•				
5,2	8	5,5	14	5	45	0,5	•	•	•	•	•	•				
5,5	9	6,0	16	5	45	0,5	•	•	•	•	•	•				
6,0	10	6,5	16	5	45	0,5	•	•	•	•	•	•	•			
6,2	10	6,5	16	5	45	0,5	•	•	•	•	•	•	•			
6,5	10	6,5	16	5	45	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•		
8,0	12	8,5	20	7	45	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•		
8,2	12	8,5	20	7	45	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•		
10,0	14	10,5	22	7	45	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•		
10,5	14	11,0	22	7	45	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•		
12,0	16	12,5	22	7	45	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•		
12,5	16	13,0	22	7	45	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•		

Bestellvorgang/How to order:
DIN 16756 ET b1 x L1