

STANZ- UND UMFORMWERKZEUGE
BLANKING AND FORMING TOOLS
OUTILS DE DECOUPAGE ET D'EMBOUTISSAGE





Besondere Präzision seit 1964: Stanz- und Umformwerkzeuge von Zecha

Wir über uns

Zecha GmbH ist ein erfolgreiches mittelständisches Unternehmen aus Süddeutschland. Auf höchstem Niveau produzieren wir seit vier Jahrzehnten Stanz-, Umform- und Zerspanungswerkzeuge aus Hartmetall. Unsere Produkte liefern wir an Kunden weltweit.

Produktion

Ein moderner CNC-Maschinenpark, High-End Mess- und Prüftechnologie und intensive Zusammenarbeit mit unseren Kunden sind Garantien für die außergewöhnliche Perfektion unserer Werkzeuge. Zwei Drittel aller von uns hergestellten Produkte sind Sonderwerkzeuge. Mit sicherem Feeling für technische und wirtschaftliche Machbarkeit entwickeln wir individuelle Lösungen für Ihren besonderen Anwendungsfall.

Lagerprogramm

Auf den folgenden Seiten stellen wir Ihnen unser umfangreiches Lagerprogramm an Lochstempeln nach DIN 9861 und ISO 8020, Vorstufen für Schnittbuchsen, Führungsbuchsen und Halbzeugen vor. Alle Werkzeuge sind auf Wunsch auch kurzfristig in Zwischen- und Sonderabmessungen lieferbar.

Exceptional Precision since 1964: Blanking and Forming Tools from Zecha

About us

Zecha GmbH is a very successful mid-sized enterprise in Southern Germany. We have been producing highest quality carbide tools for use in blanking, forming, and cutting operations for 40 years. Today, customers from all over the world use our products.

Production

Modern CNC machines, high-end measuring and inspection technology, and intensive cooperation with our customers guarantee the extraordinary perfection of our tools. Two thirds of the products we make are special tools. With a sure sense for what is technically and economically feasible, we develop individualized solutions for your specific application.

Stock Program

On the following pages we would like to present you our comprehensive range of punches according to DIN 9861 and ISO 8020, prestages for blanking sleeves, guide bushes, and semi-finished products available in stock. All of our tools are available by request on short notice and in intermediate or special dimensions.

Une précision particulière depuis 1964: Outils de poinçonnage et d'emboutissage de Zecha

Notre présentation

La société Zecha GmbH est une PME dans le Sud de l'Allemagne, couronnée de succès. Depuis quatre décennies, nous fabriquons des outils de poinçonnage, d'emboutissage et d'usinage en carbure au niveau le plus élevé. Nous fournissons nos produits à des clients au monde.

Production.

Un parc de machines CN modernes, une technologie de métrologie et de contrôle des plus avancées et une collaboration étroite avec nos clients sont les garants d'une perfection extraordinaire de nos outils. Les deux tiers de notre fabrication sont constitués d'outils spéciaux. Avec une appréciation certaine de la faisabilité technique et économique, nous développons des solutions particulières pour vos applications spécifiques.

Les outils en stock.

Nous tenons en stock à votre disposition une large gamme de poinçons selon DIN 9861 et ISO 8020, des ébauches de canons de perçage et de guidage et des produits semi-finis sont tenus à votre disposition en stock. Sur demande, tous les outils peuvent être livrés rapidement dans des dimensions intermédiaires ou spéciales.



Hartmetallsorten für Schnitt- und Stanzwerkzeugbau

Carbide grades for tool and die industry

Nuances de carbure pour outils de découpage et de poinçonnage



Zusammensetzung und Eigenschaften · Composition and properties · Composition et propriétés

Sorte Grade Nuance	CT Sortencode CT Gradecode Code CT de la nuance	Code ISO Code ISO Code ISO	Code USA Code USA Code États-Unis	Binder Binder Liant	Härte Hardness Dureté			Biegebruchfestigkeit TRS Transverse rupture TRS Résistance à la flexion TRS		K _{IC} [*] SEVNB
					%	HV 10	HV 30	HRA	MPa	

Korrosionsbeständige Fein- / Mittelkornsorten · Corrosion resistant fine/medium grades · Nuances résistantes à la corrosion à grain fin/moyen

CF-H25S		K20-K30		8,5	1640	1620	92,1	2600	377.000	10,1
CF-H40S		K40	C11/C12	12,0	1400	1380	90,3	3000	435.000	12,0

Ultrafeinkornsorten · Ultra fine grades · Nuances à grain ultrafin

TSF 22/SMG 16	CTU 16L			8,0	1930	2200	93,7	4000	580.000	7,5
TSF 44/SMG 24	CTU 24L	K10-K20	C3	12,0	1720	1690	92,4	4600	667.000	7,8

Feinkornsorten · Submicron grades · Nuances micrograin

TSM 20	CTS 15L	K10-K30	C3	7,5	1780	1760	92,8	3600	522.000	8,6
TSM 33/MG 18	CTS 20L	K10-K40	C2	10,0	1660	1640	92,2	3700	537.000	9,4
TSM 40/MG 24	CTS 24L	K40	C1/C10	12,0	1540	1520	91,4	4000	580.000	9,9
MG 30	CTS 30L	>K40		15,0	1410	1390	90,4	3800	551.000	11,9

Fein- / Mittelkornsorten · Fine/Medium grades · Nuances à grain fin/moyen

H 20S	CTF 12A	K20	C2	6,0	1660	1640	92,2	2200	319.000	9,9
H 30S	CTF 18A	K30	C1	9,0	1450	1430	90,6	2800	406.000	10,9
H 40S	CTF 24A	K40	C11/C12	12,0	1330	1310	89,7	3000	435.000	12,0
H 50S	CTF 30A	>K40	C13	15,0	1230	1220	88,6	3100	450.000	13,1

Grobkornsorte · Coarse grades · Nuance à gros grain

B 40 S	CTC 25A			12,5	1070	1060	86,6	3050	442.000	16,3
--------	---------	--	--	------	------	------	------	------	---------	------

Nichtmagnetische Sorte · Non-magnetic grades · Nuance non magnétique

KR 16 NM	CTS 17R NM			8,5	1580	1560	91,6	2800	406.000	8,7
----------	------------	--	--	-----	------	------	------	------	---------	-----

Bemerkungen

- Die Daten in dieser Tabelle sind typische Materialkennwerte. Änderungen der Daten im Rahmen des technischen Fortschritts oder durch betrieblich bedingte Weiterentwicklung behalten wir uns vor.
- KIC*: Die gemessenen kritischen Spannungsintensitätsfaktoren (KIC) sind in hohem Masse von der Probengeometrie und Probenpräparation abhängig. Ein direkter Vergleich mit Werten, die mit einer anderen Verfahrensweise ermittelt wurden, ist daher nicht zulässig.

Comments

- The data in this table are typical material parameters. We reserve the right to modify the data due to technical progress or due to further development within our company.
- KIC*: The measured critical tension intensity factors (KIC) depend to a high degree on the sample geometry and sample preparation. A direct comparison with parameters which have been determined by means of a different method is therefore not admissible.

Commentaires

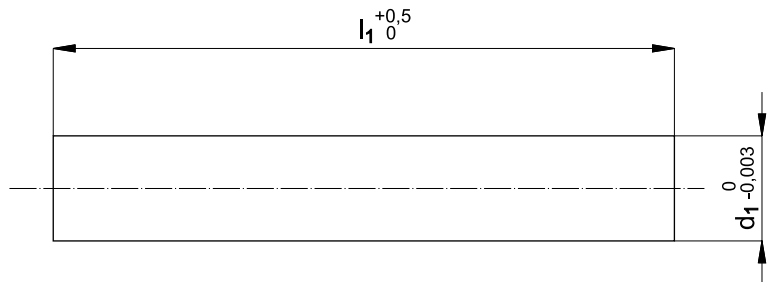
- Les données figurant dans ce tableau représentent les paramètres typiques matière. Nous nous réservons le droit de modifier ces données en fonction des progrès technologiques ou de nos futurs développements.
- KIC* : Les facteurs critiques d'intensité de contraintes (KIC) dépendent fortement de la géométrie et de la préparation de l'échantillon. Une comparaison directe avec des valeurs obtenues par une autre méthode n'est donc pas possible.

Inhaltsverzeichnis

Table of content

Sommaire

Serie Series Série	Beschreibung	Description	Description	Seite Page Page
110	Vollhartmetall-Lochstempel	Solid carbide punches	Outil de poinçonnage en carbure	06
115	Vollhartmetall-Lochstempel mit abgesetztem Schaft	Solid carbide punches with shouldered shank	Outil de poinçonnage à épaulement en carbure	07
120	Hartmetall-Lochstempel mit Senkkopf aus Stahl, gelötet	Carbide punches with countersunk head made of steel, brazed	Outil de poinçonnage en carbure avec tête conique en acier, brasée	08
125	Hartmetall-Lochstempel mit abgesetztem Schaft Senkkopf aus Stahl, gelötet	Carbide punches with shouldered shank, countersunk head made of steel, brazed	Outil de poinçonnage en carbure avec épaulement et tête conique en acier, brasée	09
130	Hartmetall-Lochstempel mit Zylinderkopf aus Stahl, gelötet	Carbide punches with countersunk head made of steel, brazed	Outil de poinçonnage en carbure avec tête cylindrique en acier, brasée	10
135	Hartmetall-Lochstempel mit abgesetztem Schaft, Zylinderkopf aus Stahl, gelötet	Carbide punches with shouldered shank, countersunk head made of steel, brazed	Outil de poinçonnage en carbure avec épaulement et tête cylindrique en acier, brasée	11
210	Hartmetall-Rundstäbe geschliffen, mit Bohrung, roh gesintert	Solid carbide round rods ground with bore, as sintered	Douille de découpe ébauchée en carbure avec trou cylindrique brut de frittage	12
220	Vollhartmetall-Schnittbuchsenrohling mit Bohrung roh gesintert	Solid carbide blanking sleeves with bore as sintered	Douille en carbure pour guide poinçon	13
230	VHM-Stempelführungsbuchsen	Solid carbide punch guide bushings	Douille de découpe en carbure	14
240	VHM-Schnittbuchsen	Solid carbide blanking sleeves	Douille de découpe en carbure	15
241	VHM-Schnittbuchsen	Solid carbide blanking sleeves	Douille de découpe en carbure	16
Allgemeine Hinweise · General instructions · Consignes générales				17
Produktwelt · Product world · Univers des produits				18



Vollhartmetall-Lochstempel

Standard-Hartmetallsorte: H40S
(Technische Spezifikation siehe Seite 4)

Abweichende Gesamtlängen, Toleranzen und
Hartmetallsorten auf Anfrage lieferbar.

Solid carbide punches

Standard carbide grades: H40S
(Technical specification see page 4)

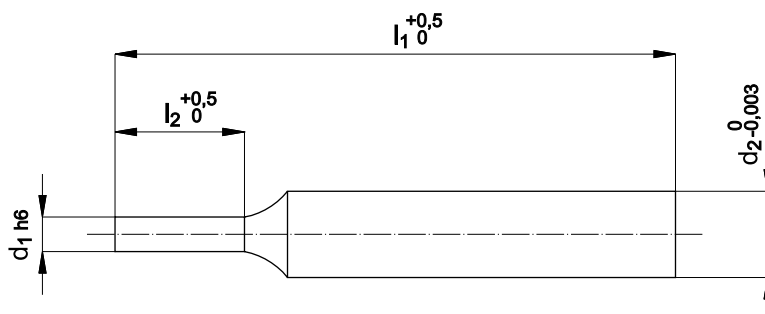
Different total lengths, tolerances, and carbide
grades available on request.

Outil de poinçonnage en carbure

Sortes standards de carbure: H40S
(spécification technique, voir page 4)

Longueur intermédiaire, longueur totale, tolérances
et différentes sortes de carbure livrées sur demande.

Bestell-Nr. order no N° référence	d ₁	l ₁
110.0100	1,0	71,0
110.0110	1,1	71,0
110.0120	1,2	71,0
110.0130	1,3	71,0
110.0140	1,4	71,0
110.0150	1,5	71,0
110.0160	1,6	71,0
110.0170	1,7	71,0
110.0180	1,8	71,0
110.0190	1,9	71,0
110.0200	2,0	71,0
110.0210	2,1	71,0
110.0220	2,2	71,0
110.0230	2,3	71,0
110.0240	2,4	71,0
110.0250	2,5	71,0
110.0260	2,6	71,0
110.0270	2,7	71,0
110.0280	2,8	71,0
110.0290	2,9	71,0
110.0300	3,0	71,0
110.0310	3,1	71,0
110.0320	3,2	71,0
110.0330	3,3	71,0
110.0340	3,4	71,0
110.0350	3,5	71,0
110.0360	3,6	71,0
110.0370	3,7	71,0
110.0380	3,8	71,0
110.0390	3,9	71,0
110.0400	4,0	71,0
110.0410	4,1	71,0
110.0420	4,2	71,0
110.0430	4,3	71,0
110.0440	4,4	71,0
110.0450	4,5	71,0
110.0460	4,6	71,0
110.0470	4,7	71,0
110.0480	4,8	71,0
110.0490	4,9	71,0
110.0500	5,0	71,0
110.0550	5,5	71,0
110.0600	6,0	71,0
110.0650	6,5	71,0
110.0700	7,0	71,0
110.0750	7,5	71,0
110.0800	8,0	71,0
110.0900	9,0	71,0
110.1000	10,0	71,0
110.1100	11,0	71,0
110.1200	12,0	71,0



Bestell-Nr. order no N° référence	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂
115.015.0050 - 0140	0,5 - 1,4	1,5	71,0	7,0
115.020.0050 - 0100	0,5 - 1,0	2,0	71,0	7,0
115.020.0100 - 0190	1,0 - 1,9	2,0	71,0	7,0
115.025.0100 - 0240	1,0 - 2,4	2,5	71,0	7,0
115.030.0100 - 0150	1,0 - 1,5	3,0	71,0	7,0
115.030.0160 - 0290	1,6 - 2,9	3,0	71,0	7,0
115.035.0200 - 0340	2,0 - 3,4	3,5	71,0	7,0
115.040.0250 - 0390	2,5 - 3,9	4,0	71,0	10,0
115.045.0300 - 0440	3,0 - 4,4	4,5	71,0	10,0
115.050.0350 - 0490	3,5 - 4,9	5,0	71,0	10,0
115.060.0450 - 0590	4,5 - 5,9	6,0	71,0	10,0
115.070.0550 - 0690	5,5 - 6,9	7,0	71,0	10,0
115.080.0650 - 0790	6,5 - 7,9	8,0	71,0	10,0
115.100.0750 - 0990	7,5 - 9,9	10,0	71,0	10,0
115.120.0950 - 1190	9,5 - 11,9	12,0	71,0	10,0

Vollhartmetall-Lochstempel mit abgesetztem Schaft

Standard-Hartmetallsorte: H40S
(Technische Spezifikation siehe Seite 4)

Abweichende Gesamtlängen, Toleranzen und Hartmetallsorten auf Anfrage lieferbar.

Solid carbide punches with shouldered shank

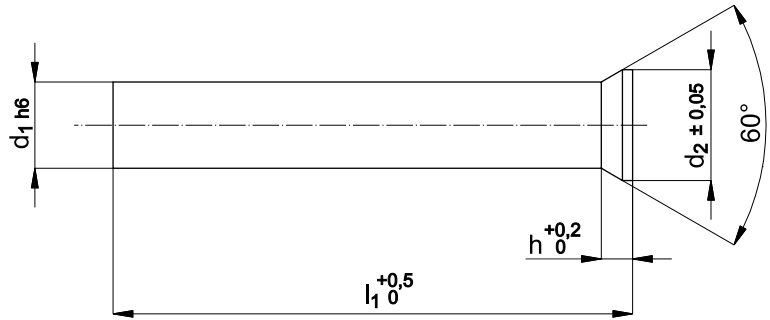
Standard carbide grades: H40S
(Technical specification see page 4)

Different total lengths, tolerances, and carbide grades available on request.

Outil de poinçonnage à épaulement en carbure

Sortes standards de carbure: H40S
(spécification technique, voir page 4)

Longueur intermédiaire, longueur totale, tolérances et différentes sortes de carbure livrées sur demande.



HARTMETALL-LOCHSTEMPEL mit Senkkopf aus Stahl, gelötet

- Baumaße nach DIN 9861 Form D
- Standard-Hartmetallsorten: H40S
(Technische Spezifikation siehe Seite 4)

Abweichende Gesamtlängen, Kopfform DH, Toleranzen und Hartmetallsorten auf Anfrage lieferbar

CARBIDE PUNCHES with countersunk head made of steel, brazed

- Dimensions as per DIN 9861 shape D
- Standard carbide grades: H40S
(Technical specification see page 4)

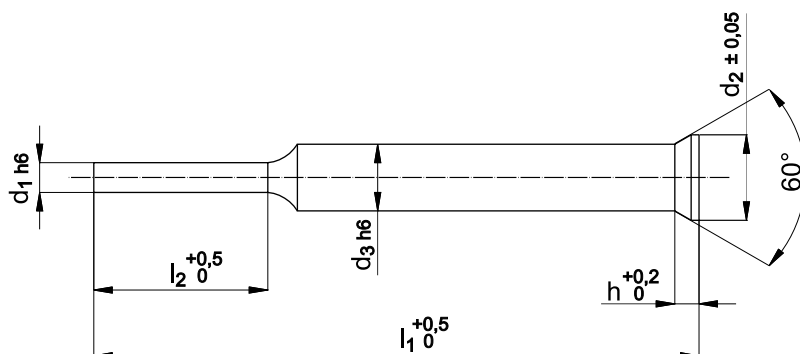
Different total lengths, DH head shape, tolerances, and carbide grades available on request

OUTIL DE POINÇONNAGE en carbure avec tête conique en acier, brasée

- Dimensions selon DIN 9861 forme D
- Sortes standards de carbure: H40S
(spécification technique, voir page 4)

Longueur totale, forme de tête DH, tolérances et différentes sortes de carbure livrées sur demande.

Bestell-Nr. order no N° référence	d ₁	d ₂	l ₁	h
120.0100	1,0	1,8	71,0	1,19
120.0110	1,1	1,8	71,0	1,11
120.0120	1,2	2,0	71,0	1,19
120.0130	1,3	2,0	71,0	1,11
120.0140	1,4	2,2	71,0	1,19
120.0150	1,5	2,2	71,0	1,11
120.0160	1,6	2,5	71,0	1,28
120.0170	1,7	2,5	71,0	1,19
120.0180	1,8	2,8	71,0	1,37
120.0190	1,9	2,8	71,0	1,28
120.0200	2,0	3,0	71,0	1,37
120.0210	2,1	3,2	71,0	1,45
120.0220	2,2	3,2	71,0	1,37
120.0230	2,3	3,5	71,0	1,54
120.0240	2,4	3,5	71,0	1,45
120.0250	2,5	3,5	71,0	1,37
120.0260	2,6	4,0	71,0	1,71
120.0270	2,7	4,0	71,0	1,63
120.0280	2,8	4,0	71,0	1,54
120.0290	2,9	4,0	71,0	1,45
120.0300	3,0	4,5	71,0	1,80
120.0310	3,1	4,5	71,0	1,71
120.0320	3,2	4,5	71,0	1,63
120.0330	3,3	4,5	71,0	1,54
120.0340	3,4	4,5	71,0	1,45
120.0350	3,5	5,0	71,0	1,80
120.0360	3,6	5,0	71,0	1,71
120.0370	3,7	5,0	71,0	1,63
120.0380	3,8	5,0	71,0	1,54
120.0390	3,9	5,0	71,0	1,45
120.0400	4,0	5,5	71,0	1,80
120.0410	4,1	5,5	71,0	1,71
120.0420	4,2	5,5	71,0	1,63
120.0430	4,3	5,5	71,0	1,54
120.0440	4,4	5,5	71,0	1,45
120.0450	4,5	6,0	71,0	1,80
120.0460	4,6	6,0	71,0	1,71
120.0470	4,7	6,0	71,0	1,63
120.0480	4,8	6,0	71,0	1,54
120.0490	4,9	6,0	71,0	1,45
120.0500	5,0	6,5	71,0	1,80
120.0550	5,5	7,0	71,0	1,80
120.0600	6,0	8,0	71,0	2,23
120.0650	6,5	9,0	71,0	3,17
120.0700	7,0	9,0	71,0	2,73
120.0750	7,5	10,0	71,0	3,17
120.0800	8,0	10,0	71,0	2,73
120.0900	9,0	11,0	71,0	2,73
120.1000	10,0	12,0	71,0	2,73
120.1100	11,0	13,0	71,0	2,73
120.1200	12,0	14,0	71,0	2,73



Bestell-Nr. order no N° référence	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂
115.015.0050 - 0140	0,5 - 1,4	1,5	71,0	7,0
115.020.0050 - 0100	0,5 - 1,0	2,0	71,0	7,0
115.020.0100 - 0190	1,0 - 1,9	2,0	71,0	7,0
115.025.0100 - 0240	1,0 - 2,4	2,5	71,0	7,0
115.030.0100 - 0150	1,0 - 1,5	3,0	71,0	7,0
115.030.0160 - 0290	1,6 - 2,9	3,0	71,0	7,0
115.035.0200 - 0340	2,0 - 3,4	3,5	71,0	7,0
115.040.0250 - 0390	2,5 - 3,9	4,0	71,0	10,0
115.045.0300 - 0440	3,0 - 4,4	4,5	71,0	10,0
115.050.0350 - 0490	3,5 - 4,9	5,0	71,0	10,0
115.060.0450 - 0590	4,5 - 5,9	6,0	71,0	10,0
115.070.0550 - 0690	5,5 - 6,9	7,0	71,0	10,0
115.080.0650 - 0790	6,5 - 7,9	8,0	71,0	10,0
115.100.0750 - 0990	7,5 - 9,9	10,0	71,0	10,0
115.120.0950 - 1190	9,5 - 11,9	12,0	71,0	10,0

HARTMETALL-LOCHSTEMPEL mit abgesetztem Schaft Senkkopf aus Stahl gelötet

- Baumaße nach DIN 9861 Form C
- Standard-Hartmetallsorten: H40S
(Technische Spezifikation siehe Seite 4)

Abweichende Gesamtlängen, Absatzlängen, Toleranzen und Hartmetallsorten auf Anfrage lieferbar

CARBIDE PUNCHES with shouldered shank, countersunk head made of steel, brazed

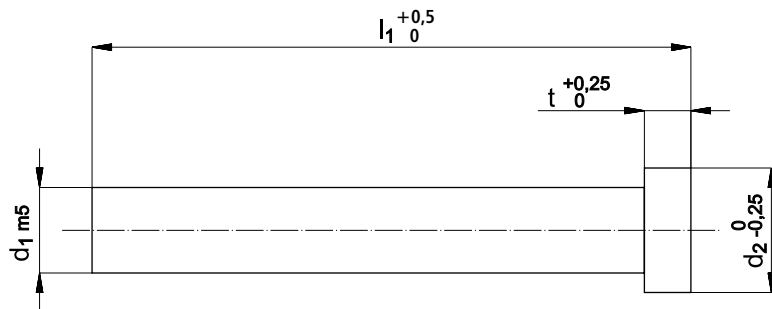
- Dimensions as per DIN 9861 shape C
- Standard carbide grades: H40S
(Technical specification see page 4)

Different total lengths, shoulder lengths, tolerances, and carbide grades available on request

OUTIL DE POINÇONNAGE en carbure avec épaulement et tête conique en acier, brasée

- Dimensions selon DIN 9861 forme C
- Sortes standards de carbure: H40S
(spécification technique, voir page 4)

Longueur totale, longueurs d'épaulement, tolérances et différentes sortes de carbure livrées sur demande.



HARTMETALL-LOCHSTEMPEL mit Zylinderkopf aus Stahl, gelötet

- Baumaße nach ISO 8020 Form A
- Standard-Hartmetallsorten: H40S
(Technische Spezifikation siehe Seite 4)

Abweichende Gesamtlängen, andere Toleranzen
(z.B. h6) und Hartmetallsorten auf Anfrage lieferbar

CARBIDE PUNCHES with cylinder head made of steel, brazed

- Dimensions as per ISO 8020 shape A
- Standard carbide grade: H40S
(Technical specification see page 4)

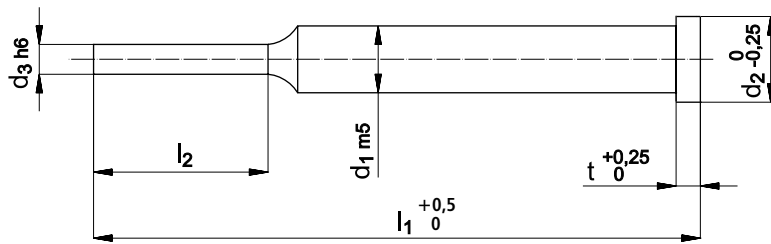
Different total lengths, other tolerances (e.g. h6),
and carbide grades available on request

OUTIL DE POINÇONNAGE en carbure avec tête cylindrique en acier, brasée

- Dimensions selon ISO 8020 forme A
- Sortes standards de carbure: H40S
(spécification technique, voir page 4)

Longueur totale, tolérances (par exemple h6) et
différentes sortes de carbure livrées sur demande.

Bestell-Nr. order no N° référence	d ₁	d ₂	l ₁	t
130.0100	1,0	2,0	71,0	5,0
130.0110	1,1	2,2	71,0	5,0
130.0120	1,2	2,2	71,0	5,0
130.0130	1,3	2,5	71,0	5,0
130.0140	1,4	2,5	71,0	5,0
130.0150	1,5	3,0	71,0	5,0
130.0160	1,6	3,0	71,0	5,0
130.0170	1,7	3,0	71,0	5,0
130.0180	1,8	3,2	71,0	5,0
130.0190	1,9	3,2	71,0	5,0
130.0200	2,0	3,5	71,0	5,0
130.0210	2,1	3,7	71,0	5,0
130.0220	2,2	3,7	71,0	5,0
130.0230	2,3	4,0	71,0	5,0
130.0240	2,4	4,0	71,0	5,0
130.0250	2,5	4,0	71,0	5,0
130.0260	2,6	4,5	71,0	5,0
130.0270	2,7	4,5	71,0	5,0
130.0280	2,8	4,5	71,0	5,0
130.0290	2,9	4,5	71,0	5,0
130.0300	3,0	5,0	71,0	5,0
130.0310	3,1	5,0	71,0	5,0
130.0320	3,2	5,0	71,0	5,0
130.0330	3,3	5,0	71,0	5,0
130.0340	3,4	5,0	71,0	5,0
130.0350	3,5	5,5	71,0	5,0
130.0360	3,6	5,5	71,0	5,0
130.0370	3,7	5,5	71,0	5,0
130.0380	3,8	5,5	71,0	5,0
130.0390	3,9	5,5	71,0	5,0
130.0400	4,0	6,0	71,0	5,0
130.0410	4,1	6,0	71,0	5,0
130.0420	4,2	6,0	71,0	5,0
130.0430	4,3	6,0	71,0	5,0
130.0440	4,4	6,0	71,0	5,0
130.0450	4,5	7,0	71,0	5,0
130.0460	4,6	7,0	71,0	5,0
130.0470	4,7	7,0	71,0	5,0
130.0480	4,8	7,0	71,0	5,0
130.0490	4,9	7,0	71,0	5,0
130.0500	5,0	8,0	71,0	5,0
130.0550	5,5	8,5	71,0	5,0
130.0600	6,0	9,0	71,0	5,0
130.0650	6,5	9,5	71,0	5,0
130.0700	7,0	10,0	71,0	5,0
130.0750	7,5	10,5	71,0	5,0
130.0800	8,0	11,0	71,0	5,0
130.0900	9,0	12,0	71,0	5,0
130.1000	10,0	13,0	71,0	5,0
130.1100	11,0	14,0	71,0	5,0
130.1200	12,0	15,0	71,0	5,0



Bestell-Nr. order no N° référence	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	t
135.030.0080 - 0290	3,0	5,0	0,8 - 2,9	71,0	7,0	5,0
135.040.0100 - 0390	4,0	6,0	1,0 - 3,9	71,0	10,0	5,0
135.050.0150 - 0490	5,0	8,0	1,5 - 4,9	71,0	10,0	5,0
135.060.0160 - 0590	6,0	9,0	1,6 - 5,9	71,0	10,0	5,0
135.080.0250 - 0790	8,0	11,0	2,5 - 7,9	71,0	10,0	5,0
135.100.0400 - 0990	10,0	13,0	4,0 - 9,9	71,0	10,0	5,0
135.130.0500 - 1290	13,0	16,0	5,0 - 12,9	71,0	10,0	5,0

HARTMETALL-LOCHSTEMPEL mit abgesetztem Schaft, Zylinderkopf aus Stahl, gelötet

- Baumaße nach ISO 8020 Form B
- Standard-Hartmetallsorte: H40S
(Technische Spezifikation siehe Seite 4)

Abweichende Gesamtlängen, Absatz-längen,
Toleranzen (z.B.h6) und Hartmetallsorten auf
Anfrage lieferbar

CARBIDE PUNCHES with shouldered shank, cylinder head made of steel, brazed

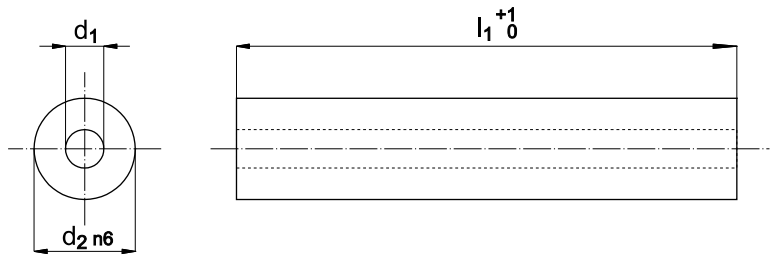
- Dimensions as per ISO 8020 shape B
- Standard carbide grade: H40S
(Technical specification see page 4)

Different total lengths, shoulder lengths,
tolerances (e.g.h6), and carbide grades
available on request

OUTIL DE POINÇONNAGE EN carbure avec épaulement et tête cylindrique en acier, brasée

- Dimensions selon ISO 8020 forme B
- Sortes standards de carbure: H40S
(spécification technique, voir page 4)

Longueur totale, longueurs d'épaulement,
tolérances (par exemple h6) et différentes sortes
de carbure livrées sur demande.



HARTMETALL-RUNDSTÄBE geschliffen, mit Bohrung (roh gesintert)

· Hartmetall-Sorte: H40S
(Technische Spezifikation siehe Seite 4)

Abweichende Gesamtlängen, Toleranzen und
Hartmetallsorten auf Anfrage lieferbar

SOLID CARBIDE ROUND rods ground, with bore (as sintered)

· Carbide grade: H40S
(Technical specification see page 4)

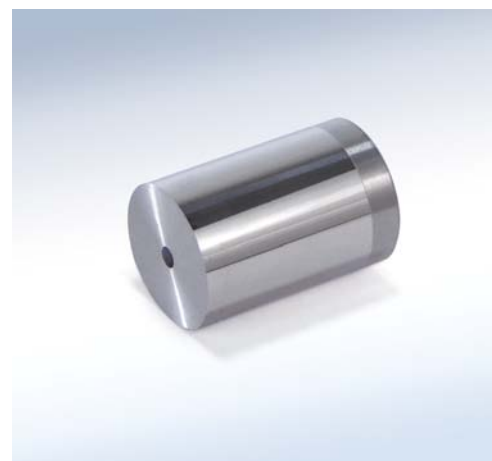
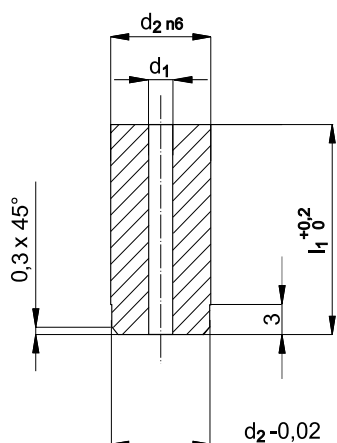
Different total lengths, tolerances, and
carbide grades available on request

BARREAUX EN CARBURE rectifiés avec trou cylindrique (brut de frittage)

· Sorte standard de carbure: H40S
(spécification technique, voir page 4)

Longueur totale, tolérances et différentes sortes de
carbure livrées sur demande.

Bestell-Nr. order no N° référence	d ₁	d ₂	l ₁
210.050.004	0,4	5,0	110,0
210.060.005	0,5	6,0	110,0
210.070.005	0,5	7,0	110,0
210.080.010	1,0	8,0	110,0
210.100.010	1,0	10,0	110,0
210.120.020	2,0	12,0	110,0
210.140.020	2,0	14,0	110,0
210.160.020	2,0	16,0	110,0
210.180.020	2,0	18,0	110,0
210.200.020	2,0	20,0	110,0
210.220.020	2,0	22,0	110,0
210.250.030	3,0	25,0	125,0
210.300.030	3,0	30,0	125,0



Bestell-Nr. order no N° référence	d ₁	d ₂	l ₁
220.050.004	0,4	5,0	20,7
220.060.005	0,5	6,0	20,7
220.070.005	0,5	7,0	20,7
220.080.010	1,0	8,0	20,7
220.100.010	1,0	10,0	20,7
220.120.020	2,0	12,0	20,7
220.140.020	2,0	14,0	20,7
220.160.020	2,0	16,0	20,7
220.200.020	2,0	20,0	20,7

VOLLHARTMETALL-SCHNITTBUCHSEN-ROHLING, mit Bohrung (roh gesintert)

- Baumaße nach Werksnorm
- Standard-Hartmetall-Sorte: H40S
(Technische Spezifikation siehe Seite 4)

Abweichende Gesamtlängen, Toleranzen und Hartmetallsorten auf Anfrage lieferbar

SOLID CARBIDE BLANKING SLEEVES, with bore (as sintered)

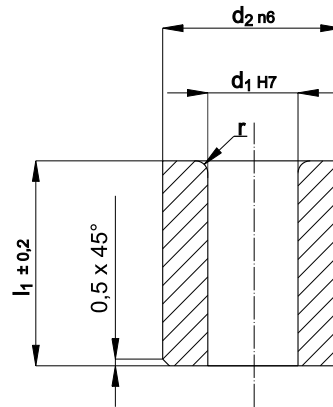
- Dimensions to our factory standards
- Standard carbide grade: H40S
(Technical specification see page 4)

Different total lengths, tolerances and carbide grades available on request

DOUILLE DE DÉCOUPE ÉBAUCHÉE EN CARBURE avec trou cylindrique (brut de frittage)

- Dimensions selon norme interne
- Sorte standard de carbure: H40S
(spécification technique, voir page 4)

Longueur totale, tolérances et différentes sortes de carbure livrées sur demande.



VHM-STEMPEL-FÜHRUNGSBUCHSEN

- Baumaße nach DIN 9845 Form C
- Standard-Hartmetall-Sorte: G10 / G20

Abweichende Gesamtlängen, Toleranzen und Hartmetallsorten auf Anfrage lieferbar

SOLID CARBIDE PUNCH GUIDE BUSHINGS

- Dimensions as per DIN 9845 shape C
- Standard carbide grades: G10 / G20

Different total lengths, tolerances, and carbide grades available on request.

DOUILLE EN CARBURE POUR GUIDE POINÇON

- Dimensions selon DIN 9845 forme C
- Sortes standards de carbure: G10 / G20

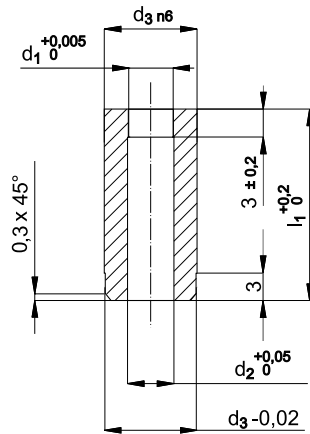
Longueur totale, tolérances et différentes sortes de carbure livrées sur demande.

Bestell-Nr. order no N° référence	d ₁	d ₂	l ₁	r
230.050.0030 - .0100	0,30 - 1,00	5,0	9,0	1,0
230.060.0101 - .0200	1,01 - 2,00	6,0	12,0	1,0
230.070.0201 - .0300	2,01 - 3,00	7,0	12,0	1,0
230.080.0301 - .0400	3,01 - 4,00	8,0	12,0	1,0
230.100.0401 - .0500	4,01 - 5,00	10,0	16,0	1,0
230.120.0501 - .0600	5,01 - 6,00	12,0	16,0	1,5
230.150.0601 - .0800	6,01 - 8,00	15,0	20,0	1,5
230.180.0801 - .1000	8,01 - 10,0	18,0	20,0	2,0

Ab \varnothing 1,1 mm auch mit Abfallsicherung lieferbar
 Also available with slug retention from \varnothing 1,1 mm
 Livrable aussi avec système anti-retour à partir du \varnothing 1,1 mm



240



Bestell-Nr. order no N° référence	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁
240.050.0040	0,4	0,6	5,0	20,0
240.050.0050	0,5	0,7	5,0	20,0
240.050.0060	0,6	0,8	5,0	20,0
240.050.0070	0,7	0,9	5,0	20,0
240.050.0080	0,8	1,0	5,0	20,0
240.050.0090	0,9	1,1	5,0	20,0
240.060.0100	1,0	1,2	6,0	20,0
240.060.0110	1,1	1,3	6,0	20,0
240.060.0120	1,2	1,4	6,0	20,0
240.060.0130	1,3	1,5	6,0	20,0
240.060.0140	1,4	1,6	6,0	20,0
240.060.0150	1,5	1,7	6,0	20,0
240.060.0160	1,6	1,8	6,0	20,0
240.060.0170	1,7	1,9	6,0	20,0
240.060.0180	1,8	2,0	6,0	20,0
240.060.0190	1,9	2,1	6,0	20,0
240.070.0200	2,0	2,2	7,0	20,0
240.070.0210	2,1	2,3	7,0	20,0
240.070.0220	2,2	2,4	7,0	20,0
240.070.0230	2,3	2,5	7,0	20,0
240.070.0240	2,4	2,6	7,0	20,0
240.070.0250	2,5	2,7	7,0	20,0
240.070.0260	2,6	2,8	7,0	20,0
240.070.0270	2,7	2,9	7,0	20,0
240.070.0280	2,8	3,0	7,0	20,0
240.070.0290	2,9	3,1	7,0	20,0
240.080.0300	3,0	3,2	8,0	20,0
240.080.0310	3,1	3,3	8,0	20,0
240.080.0320	3,2	3,4	8,0	20,0
240.080.0330	3,3	3,5	8,0	20,0
240.080.0340	3,4	3,6	8,0	20,0
240.080.0350	3,5	3,7	8,0	20,0
240.080.0360	3,6	3,8	8,0	20,0
240.080.0370	3,7	3,9	8,0	20,0
240.080.0380	3,8	4,0	8,0	20,0
240.080.0390	3,9	4,1	8,0	20,0
240.100.0400	4,0	4,2	10,0	20,0
240.100.0410	4,1	4,3	10,0	20,0
240.100.0420	4,2	4,4	10,0	20,0
240.100.0430	4,3	4,5	10,0	20,0
240.100.0440	4,4	4,6	10,0	20,0
240.100.0450	4,5	4,7	10,0	20,0
240.100.0460	4,6	4,8	10,0	20,0
240.100.0470	4,7	4,9	10,0	20,0
240.100.0480	4,8	5,0	10,0	20,0
240.100.0490	4,9	5,1	10,0	20,0
240.120.0500	5,0	5,2	12,0	20,0
240.120.0510	5,1	5,3	12,0	20,0
240.120.0520	5,2	5,4	12,0	20,0
240.120.0530	5,3	5,5	12,0	20,0
240.120.0540	5,4	5,6	12,0	20,0
240.120.0550	5,5	5,7	12,0	20,0
240.120.0560	5,6	5,8	12,0	20,0
240.120.0570	5,7	5,9	12,0	20,0
240.120.0580	5,8	6,0	12,0	20,0
240.120.0590	5,9	6,1	12,0	20,0

VHM-SCHNITTBUCHSEN

- Baumaße nach Werksnorm
- Standard-Hartmetall-Sorte: H40S
(Technische Spezifikation siehe Seite 4)

Abweichende Gesamtlängen, Toleranzen, Hartmetallsorten sowie Abfallsicherung auf Anfrage lieferbar.

SOLID CARBIDE BLANKING SLEEVES

- Dimensions to our manufacturing standard
- Standard carbide grade: H40S
(Technical specification see page 4)

Different total lengths, tolerances, carbide grades and slug retention available on request.

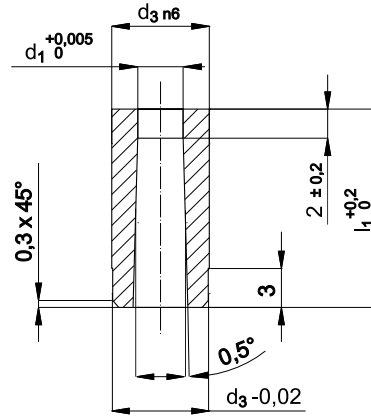
DOUILLE DE DÉCOUPE EN CARBURE

- Dimensions selon norme interne
- Sorte standard de carbure: H40S
(spécification technique, voir page 4)

Longueurs totales, tolérances, différentes sortes de carbure et système anti-retour livrées sur demande.



Ab \varnothing 1,1 mm auch mit Abfallsicherung lieferbar
 Also available with slug retention from \varnothing 1,1 mm
 Livrable aussi avec système anti-retour à partir du \varnothing 1,1 mm



VHM-SCHNITTBUCHSEN

- Baumaße nach Werksnorm
- Standard-Hartmetall-Sorte: H40S
(Technische Spezifikation siehe Seite 4)

Abweichende Gesamtlängen, Toleranzen,
 Hartmetallsorten sowie Abfallsicherung auf
 Anfrage lieferbar.

SOLID CARBIDE BLANKING SLEEVES

- Dimensions to our manufacturing standard
- Standard carbide grade: H40S
(Technical specification see page 4)

Different total lengths, tolerances,
 carbide grades and slug retention available
 on request.

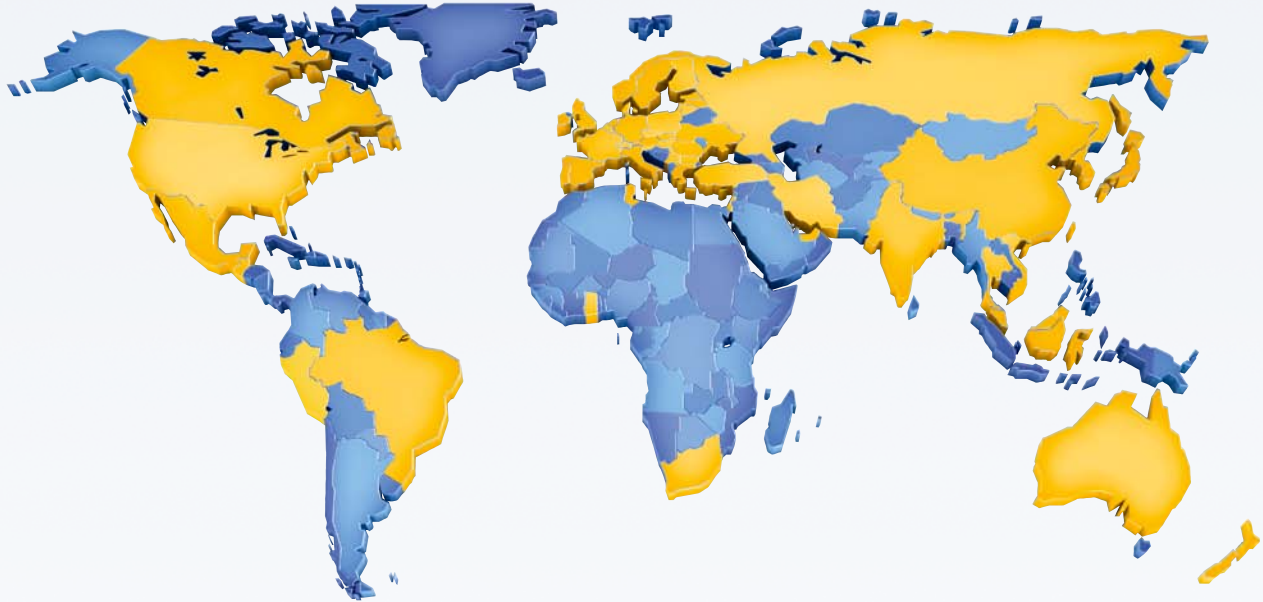
DOUILLE DE DÉCOUPE EN CARBURE

- Dimensions selon norme interne
- Sorte standard de carbure: H40S
(spécification technique, voir page 4)

Longueurs totales, tolérances, différentes
 sortes de carbure et système anti-retour
 livrées sur demande.

Bestell-Nr. order no N° référence	d ₁	d ₃	l ₁
241.050.0040	0,4	5,0	20,0
241.050.0050	0,5	5,0	20,0
241.050.0060	0,6	5,0	20,0
241.050.0070	0,7	5,0	20,0
241.050.0080	0,8	5,0	20,0
241.050.0090	0,9	5,0	20,0
241.060.0100	1,0	6,0	20,0
241.060.0110	1,1	6,0	20,0
241.060.0120	1,2	6,0	20,0
241.060.0130	1,3	6,0	20,0
241.060.0140	1,4	6,0	20,0
241.060.0150	1,5	6,0	20,0
241.060.0160	1,6	6,0	20,0
241.060.0170	1,7	6,0	20,0
241.060.0180	1,8	6,0	20,0
241.060.0190	1,9	6,0	20,0
241.070.0200	2,0	7,0	20,0
241.070.0210	2,1	7,0	20,0
241.070.0220	2,2	7,0	20,0
241.070.0230	2,3	7,0	20,0
241.070.0240	2,4	7,0	20,0
241.070.0250	2,5	7,0	20,0
241.070.0260	2,6	7,0	20,0
241.070.0270	2,7	7,0	20,0
241.070.0280	2,8	7,0	20,0
241.070.0290	2,9	7,0	20,0
241.080.0300	3,0	8,0	20,0
241.080.0310	3,1	8,0	20,0
241.080.0320	3,2	8,0	20,0
241.080.0330	3,3	8,0	20,0
241.080.0340	3,4	8,0	20,0
241.080.0350	3,5	8,0	20,0
241.080.0360	3,6	8,0	20,0
241.080.0370	3,7	8,0	20,0
241.080.0380	3,8	8,0	20,0
241.080.0390	3,9	8,0	20,0
241.100.0400	4,0	10,0	20,0
241.100.0410	4,1	10,0	20,0
241.100.0420	4,2	10,0	20,0
241.100.0430	4,3	10,0	20,0
241.100.0440	4,4	10,0	20,0
241.100.0450	4,5	10,0	20,0
241.100.0460	4,6	10,0	20,0
241.100.0470	4,7	10,0	20,0
241.100.0480	4,8	10,0	20,0
241.100.0490	4,9	10,0	20,0
241.120.0500	5,0	12,0	20,0
241.120.0510	5,1	12,0	20,0
241.120.0520	5,2	12,0	20,0
241.120.0530	5,3	12,0	20,0
241.120.0540	5,4	12,0	20,0
241.120.0550	5,5	12,0	20,0
241.120.0560	5,6	12,0	20,0
241.120.0570	5,7	12,0	20,0
241.120.0580	5,8	12,0	20,0
241.120.0590	5,9	12,0	20,0

Werkzeuge weltweit im Einsatz
Tools in global use
Des outils utilisés dans le monde entier



Allgemeine Hinweise
General instructions
Consignes générales

Dieser Katalog ist urheberrechtlich geschützt. Die Vervielfältigung von Informationen oder Daten, insbesondere die Verwendung von Texten, Textteilen oder Bildmaterial, bedarf der vorherigen Zustimmung der Zecha Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH.

Technische Änderungen unserer Produkte und Änderungen des Lieferprogrammes im Zuge der Weiterentwicklung behalten wir uns vor.

Unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen finden Sie auch im Internet unter:
<http://www.zecha.de/agb>

Quellennachweis:
Bild Seite 2:
Härter Stanztechnik, Königsbach-Stein
Bild Seite 4: CERATIZIT Deutschland

This catalogue is protected by copyright. The reproduction of information or data, in particular the use of texts, text excerpts or images requires the express prior permission of Zecha Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH.

We reserve the right to make technical changes or alter the delivery range as a result of further development.

Our General Terms and Conditions of Business can also be found in the internet:
<http://www.zecha.de/agb>

Sources:
Pictures on page 2:
Härter Stanztechnik, Königsbach-Stein
Pictures on page 4: CERATIZIT Germany

Ce catalogue est protégé par des droits d'auteur. Toute reproduction des informations ou données, en particulier l'utilisation de textes, parties de texte ou matériel d'illustration, requiert l'accord préalable de la société Zecha Hartmetall-Werkzeugfabrikation GmbH.

Sous réserve de modifications techniques de nos produits et modifications du programme de livraison dans le cadre du développement permanent.

Vous trouverez également nos conditions générales de vente sur notre site Internet à l'adresse: <http://www.zecha.de/agb>

Sources:
Photos page 2:
Härter Stanztechnik, Königsbach-Stein
Photos page 4: CERATIZIT Allemagne

Produktwelt

Product world

Univers de produits



Fräser für Graphit
Milling tools for graphite
Fraises pour graphite



Harte Werkstoffe
Hard materials
Matériaux durs



Harte Werkstoffe Q-Max
Hard materials Q-Max
Matériaux durs Q-Max



Stanzen & Umformen
Carbide blanking and forming tools
Outils de poinçonnage et d'emboutissage
en carbure



DIN/ISO Lochstempel und Buchsen
DIN/ISO punches and blanking sleeves
Poinçons et canons selon DIN/ISO



Mikrowerkzeuge
Micro-tools
Micro-outils



Werkzeuge Medizintechnik
Medical tools
Outils technique médicale



Fräser für TORX - Schrauben
End mills for TORX -screws
Fraises pour vis TORX



Gewindefräser für Implantate
Thread milling cutters for implants
Fraises à fileter pour implants



Dentalfräser
End mills for the dental industry
Fraises dentaires



Gewindewirbler für Dental Implantate
Whirl thread cutters for dental implants
Tourbillonneurs à fileter pour implants dentaires



CVD/PKD-Fräser
CVD/PCD end mills
CVD/PCD end mills



Spiralbohrer mit Innenkühlung
Spiral drills with internal coolant supply
Forets hélicoïdaux avec refroidissement interne



Spiralbohrer für anspruchsvolle Anwendungen
Spiral drills for demanding applications
Forets hélicoïdaux pour applications exigeantes

Viele weitere Produktlinien finden Sie unter
Many other products can be found at
Vous trouverez de nombreuses autres gammes de produits à l'adresse

www.zecha.de

ZECHA Hartmetall-
Werkzeugfabrikation GmbH
Benzstr. 2
D-75203 Königsbach-Stein

Tel. +49 (0) 72 32 / 30 22-0
Fax +49 (0) 72 32 / 30 22-25

info@zecha.de
www.zecha.de

