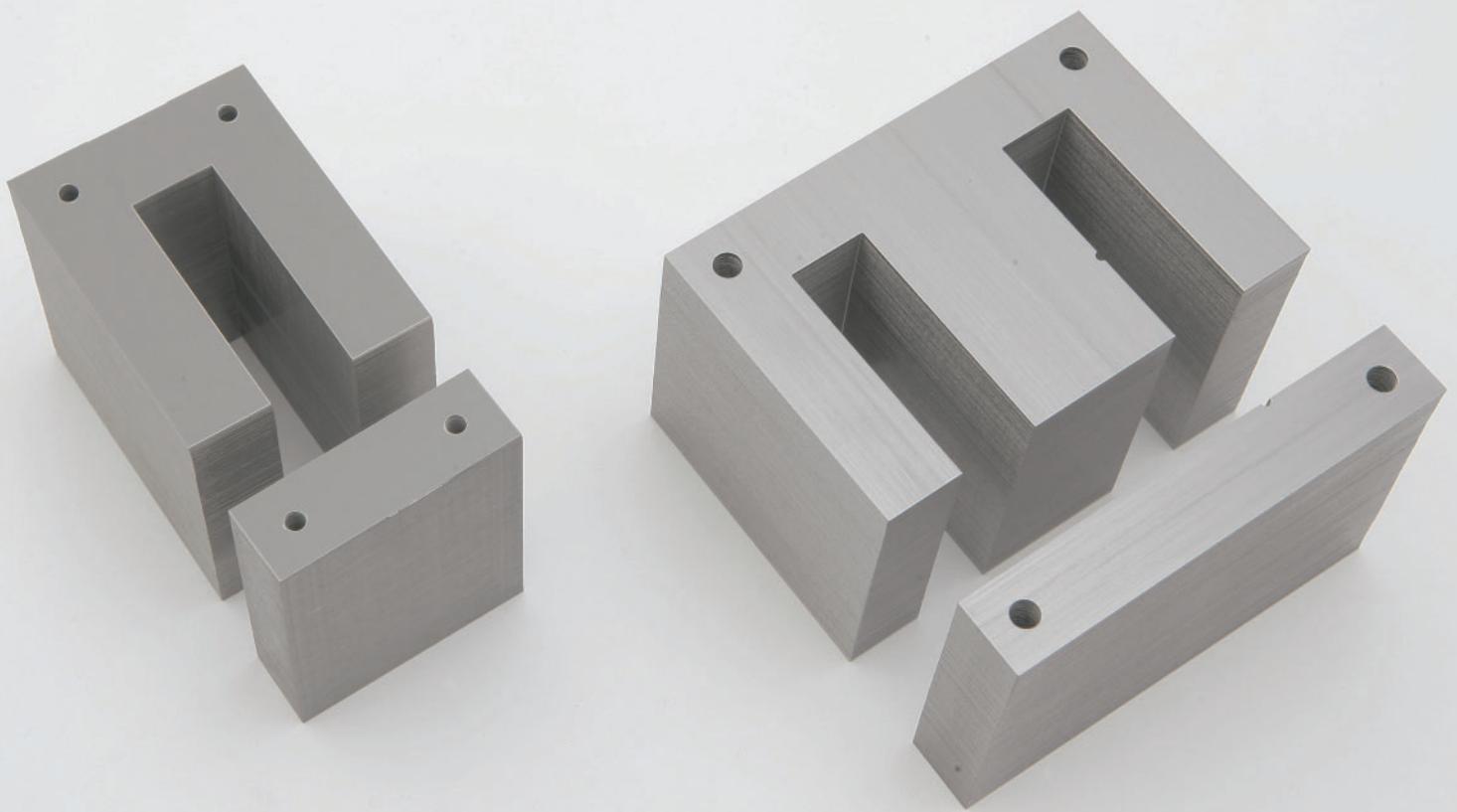




STANZWERK



GESTANZTE LAMELLEN FÜR DEN TRANSFORMATORENBAU

Sie nennen uns Ihre Bedürfnisse und wir liefern. Alle gängigen Abmessungen und Formen sind in verschiedenen Qualitäten praktisch auf Abruf bereit. Mit unserem grossen Lager an Standard-Transformatorblechen können wir auch auf kurzfristige Anfragen umgehend reagieren. Ihre Produktion kann damit nahtlos weiterlaufen.

KOMPETENZZENTRUM

Wir sind ein florierendes, international tätiges Unternehmen, das mit 260 Mitarbeitern auf 12 000 m² Produktionsfläche qualitativ hochwertige Produkte und Dienstleistungen für den Bau von Elektromotoren und Transformatoren produziert. Davon werden über 85% exportiert. Ein halbes Jahrhundert Erfahrung hat uns zum anerkannten Kompetenzzentrum im Stanzen und Verbinden von Elektroblechen gemacht. Wir verstehen, von was Sie reden, fragen nach und sind ein aktiver Partner. Wir liefern Ihnen jederzeit zuverlässig Qualität zu fairen Preisen. Alles vom Standort Schweiz aus.

GESTANZTE LAMELLEN FÜR DEN ELEKTROMOTORENBAU

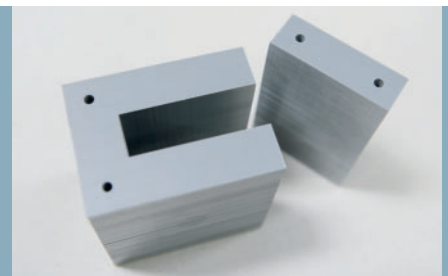
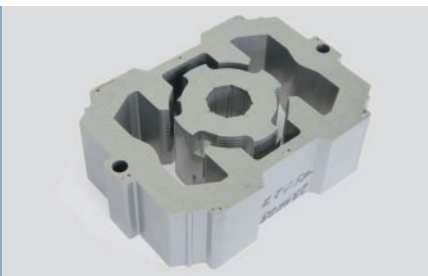
Sie können sich bei der Herstellung von Statorpaketen und Rotoren auf uns verlassen. Unabhängig von der Grösse und der gewünschten Qualität des Materials. Wir entwickeln die auf Ihre Bedürfnisse optimal abgestimmte Lösung. Unsere Kompetenz und die rasche Materialverfügbarkeit gewährleisten die zuverlässige Lieferung direkt zur Weiterverarbeitung in Ihrer Produktion.

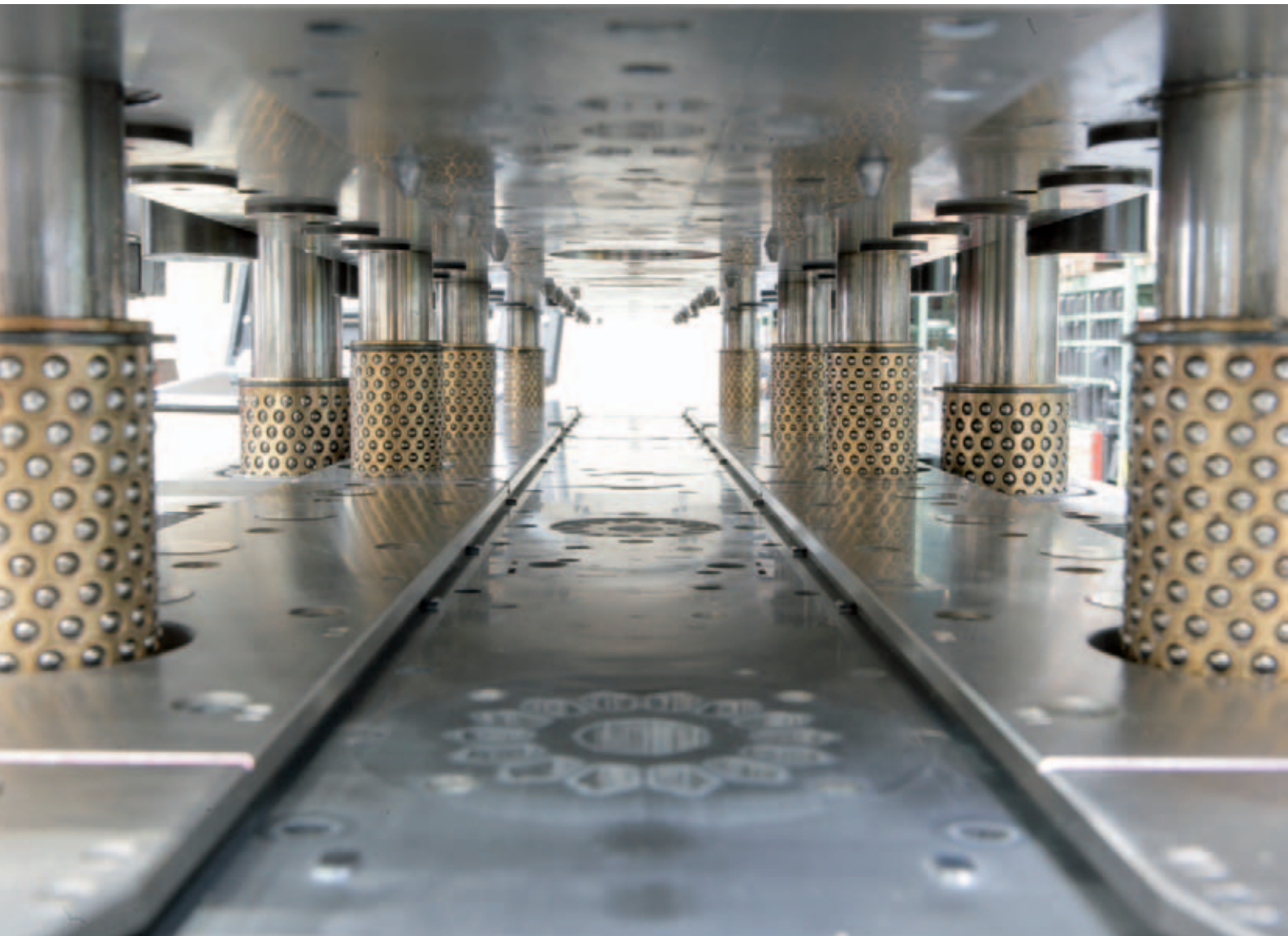
STREIFENBLECHE FÜR DEN TRANSFORMATORENBAU

Auf modernsten High Speed Core Cutting Lines werden unsere Streifenbleche produziert. Die Variabilität und die kurzen Umrüstzeiten der Anlagen erlauben uns, Streifenbleche in Ihren geforderten Längen, Breiten, Lochdurchmessern und Lochabständen rasch und zuverlässig zu fertigen. Dies in allen gängigen Materialqualitäten.

VERFAHRENSKOMPETENZ

- Lasern
- Stanzen
- Stanzpaketieren
- Vernieten
- Klammern
- Verschweissen
- Backlack Klebeverfahren
- Aluvergossen von Rotoren
- Einpressen von Wellen



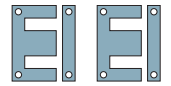


WERKZEUGBAU

In unserem eigenen Werkzeugbau, wo wir laufend zehn Lehrlinge zu Berufsleuten ausbilden, wird das Know-how gepflegt und an die nächste Generation weitervermittelt. Höchste Präzision der Endteile basiert auf zwei Komponenten: Werkzeuge nach neuestem Stand der Technik und die Prozesssicherheit des Verfahrens.

1 KERNBLECHE TYP EI

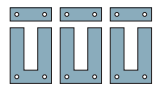
EI nach DIN 41302 abfalllos	6
EI nach DIN 41302 abfallarm	7
EI abfalllos, EI mit Luftspalt	8–9
EI mit verlängerten Schenkeln	10
Kernbleche EI mit zusätzlichen Löchern	11
EI Drehstrom Δ 3 UI	12

**2 KERNBLECHE TYP EE**

EE nach DIN 41302 und ungenormt	13
---------------------------------	----

**3 KERNBLECHE TYP UI**

UI nach DIN 41302 und ungenormt	14
---------------------------------	----

**4 KERNBLECHE TYP M**

M und EI getrennt nach DIN 41302	15
M ungenormt	16
MD	17
PMz	18

**5 STREIFENBLECHE**

Mögliche Fertigungsspezifikationen	19
Materialqualitäten	19
Hilfsmittel für Anfrage und Bestellung	20

**6 TRAFOGEHÄUSE**

Aluminium Druckguss	21
---------------------	----

**7 WERKSTOFF-KENNLINIEN**

Elektroblech kaltgewalzt nach DIN EN 10106/10107	22
Kennlinien für Blechsorten M 165 – 35 S	23–25
M 250 – 35 A, M 270 – 35 A, M 330 – 35 A	26–28
M 400 – 50 A, M 470 – 50 A, M 530 – 50 A	29–31

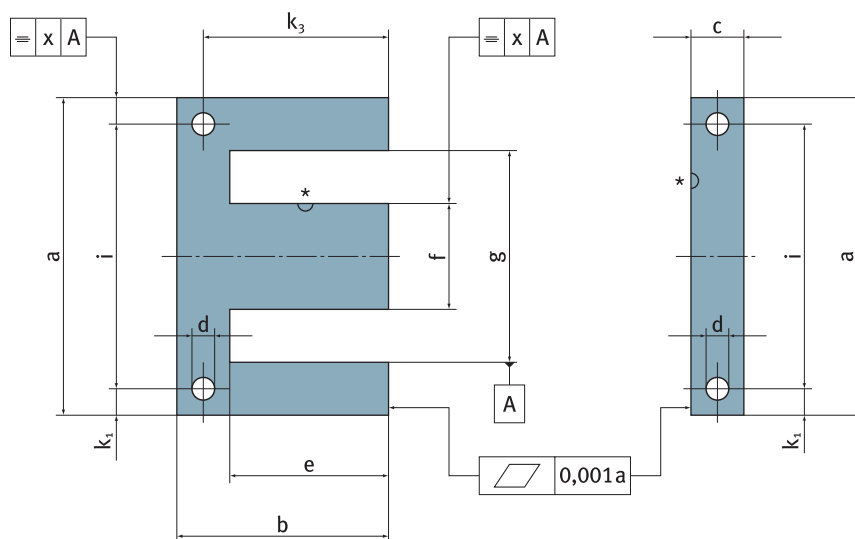
**8 GEWICHTSTABELLEN**

ISO-Toleranz-System	32
Stückzahlen pro Einweg-Paletten	33–36



KERNBLECHE NACH DIN 41302

TYP EI ABFALLOS



* nur bei SEI-Typen

LIEFERBAR IN DEN BLECHQUALITÄTEN GEMÄSS DIN EN 10106/10107:

M 165 – 35 S ungeglüht oder nachgeglüht
(M 111 – 35 N ungeglüht oder nachgeglüht)

M 330 – 35 A
(1,3 W/0,35 mm)

M 330 – 50 A
(1,35 W/0,5 mm)

M 400 – 50 A
(1,7 W/0,5 mm)

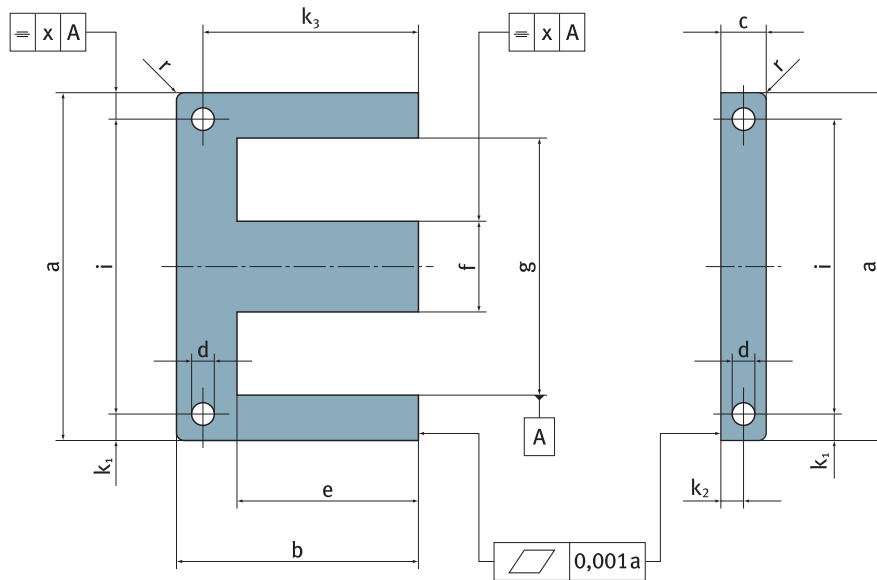
M 530 – 50 A
(2,3 W/0,5 mm)

Typ	a	b	c	d	e	f	g	i	k ₁	k ₃	x
	js 12	js 12	js 12	JS 14	± 0,5 IT 12	js 12	JS 14	± 0,5 IT 12	–	± 0,5 IT 12	–
S EI 30 ¹	30	20	5	–	15	10	20	–	–	–	0,1
EI 38 ¹	38,4	25,6	6,4	–	19,2	12,8	25,6	–	–	–	0,1
S EI 42 ¹	42	28	7	3,5	21	14	28	35	3,5	24,5	0,1
EI 48	48	32	8	3,5	24	16	32	40	4	28	0,1
S EI 54	54	36	9	3,5	27	18	36	45	4,5	31,5	0,2
S EI 60	60	40	10	3,5	30	20	40	50	5	35	0,2
EI 66	66	44	11	4,5	33	22	44	55	5,5	38,5	0,2
EI 75	75	50	12,5	4,5	37,5	25	50	62,5	6,25	43,75	0,2
S EI 78	78	52	13	4,5	39	26	52	65	6,5	45,5	0,2
S EI 84	84	56	14	4,5	42	28	56	70	7	49	0,2
S EI 96	96	64	16	5,5	48	32	64	80	8	56	0,2
EI 108	108	72	18	5,5	54	36	72	90	9	63	0,2
S EI 120	120	80	20	6,6	60	40	80	100	10	70	0,4
EI 150 N	150	100	25	8	75	50	100	125	12,5	87,5	0,4

¹ S EI 30, EI 38 und S EI 42 ohne Loch werden in Einweg-Blechkassetten geliefert

KERNBLECHE NACH DIN 41302 TYP EI ABFALLARM

KERNBLECHE TYP EI



LIEFERBAR IN DEN BLECHQUALITÄTEN GEMÄSS DIN EN 10106/10107:

M 165 – 35 S ungeglüht oder nachgeglüht
(M 111 – 35 N ungeglüht oder nachgeglüht)

M 330 – 35 A
(1,3 W/0,35 mm)

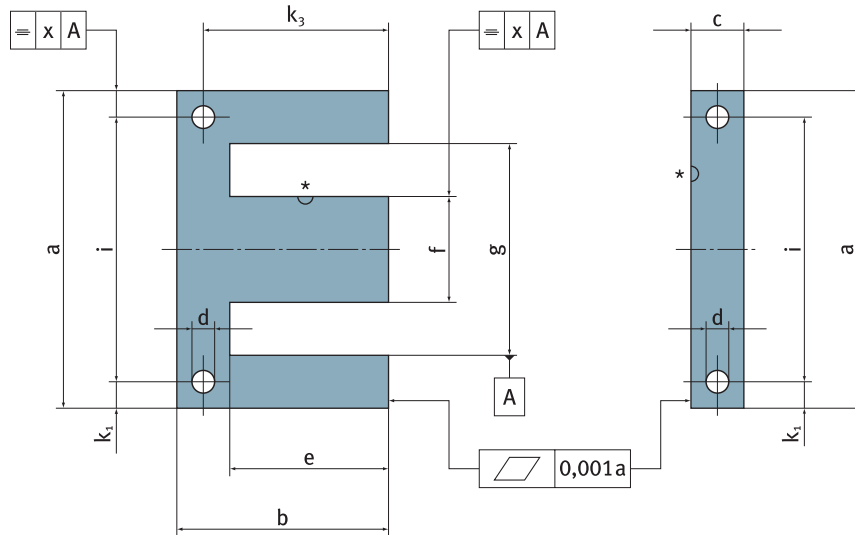
M 330 – 50 A
(1,35 W/0,5 mm)

M 400 – 50 A
(1,7 W/0,5 mm)

M 530 – 50 A
(2,3 W/0,5 mm)

Typ	a	b	c	d	e	f	g	i	k ₁	k ₂	k ₃	r	x
	js 12	js 12	js 12	JS 14	± 0,5 IT 12	js 12	JS 14	± 0,5 IT 12	–	± 0,5 IT 12	± 0,5 IT 12	–	–
EI 92	92	62,5	11,5	4,5	51	23	69	82	5	6,5	57,5	4	0,2
EI 106	106	70,5	14,5	5,5	56	29	77	94	6	8,5	64,5	5	0,2
EI 130	130	87,5	17,5	6,8	70	35	95	115	7,5	10	80	6	0,4
EI 150	150	100	20	7,8	80	40	110	135	7,5	12,5	92,5	6	0,4
EI 170	170	117,5	22,5	8	95	45	125	150	10	12,5	107,5	8	0,4
EI 195	195	152,5	27,5	11	125	55	140	170	12,5	15	140	10	0,4
EI 231	231	176,5	32,5	13	144	65	166	201	15	17,5	161,5	15	0,4

KERNBLECHE TYP EI ABFALLOS



* nur bei SEI-Typen

LIEFERBAR IN DEN BLECHQUALITÄTEN GEMÄSS DIN EN 10106/10107:

M 165 – 35 S ungeglüht oder nachgeglüht
(M 111 – 35 N ungeglüht oder nachgeglüht)

M 330 – 35 A
(1,3 W/0,35 mm)

M 330 – 50 A
(1,35 W/0,5 mm)

M 400 – 50 A
(1,7 W/0,5 mm)

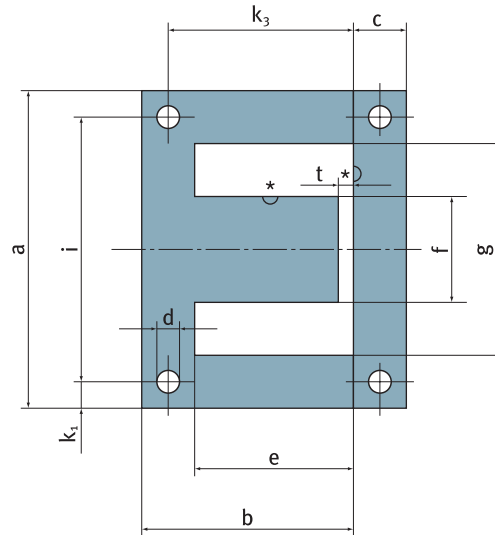
M 530 – 50 A
(2,3 W/0,5 mm)

Typ	a	b	c	d	e	f	g	i	k ₁	k ₃	x
	js 12	js 12	js 12	JS 14	± 0,5 IT 12	js 12	JS 14	± 0,5 IT 12	–	± 0,5 IT 12	–
EI 90	90	60	15	4,5	45	30	60	75	7,5	52,5	0,2
S EI 105	105	70	17,5	5,5	52,5	35	70	87,5	8,75	61,25	0,2
EI 126	126	84	21	6,5	63	42	84	105	10,5	73,5	0,4
EI 135	135	90	22,5	7,5	67,5	45	90	112,5	11,25	78,75	0,4
EI 174	174	116	29	10,5	87	58	116	145	14,5	101,5	0,4
EI 180	180	120	30	8,5	90	60	120	150	15	105	0,4
EI 192	192	128	32	11	96	64	128	160	16	112	0,4
EI 210	210	140	35	9,5	105	70	140	175	17,5	122,5	0,4
EI 240 ¹	240	160	40	11,5	120	80	160	200	20	140	0,4
EI 270 ¹	270	180	45	11,5	135	90	180	225	22,5	157,5	0,4

¹ EI 240 und EI 270 werden mit 6 Löchern geliefert (je 3 Löcher im E- und I-Blech)

KERNBLECHE TYP EI MIT LUFTSPALT

KERNBLECHE TYP EI



* nur bei SEI-Typen

LIEFERBAR IN DEN BLECHQUALITÄTEN GEMÄSS DIN EN 10106/10107:

M 165 – 35 S ungeglüht oder nachgeglüht
(M 111 – 35 N ungeglüht oder nachgeglüht)

M 330 – 35 A
(1,3 W/0,35 mm)

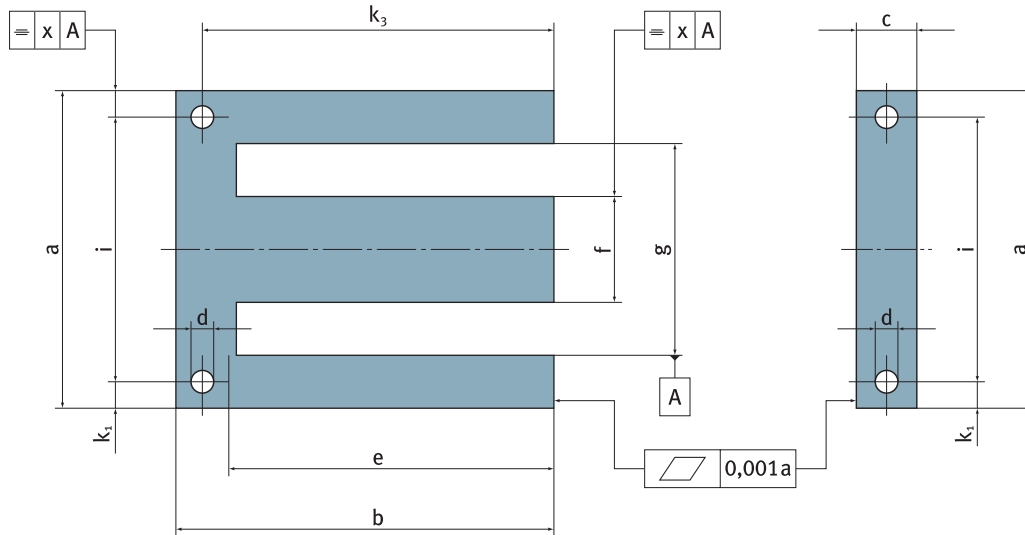
M 330 – 50 A
(1,35 W/0,5 mm)

M 400 – 50 A
(1,7 W/0,5 mm)

M 530 – 50 A
(2,3 W/0,5 mm)

Typ	a	b	c	d	e	f	g	i	k ₁	k ₃	Luftspalt t						
	js 12	js 12	js 12	JS 14	± 0,5 IT 12	js 12	JS 14	± 0,5 IT 12	–	± 0,5 IT 12	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	
S EI 42	42	28	7	3,5	21	14	28	35	3,5	24,5	1,1	–	–	–	–	–	–
EI 48	48	32	8	3,5	24	16	32	40	4	28	0,78	1,0	–	–	–	–	–
S EI 60	60	40	10	3,5	30	20	40	50	5	35	0,5	2,0	–	–	–	–	–
EI 66	66	44	11	4,5	33	22	44	55	5,5	38,5	2,0	3,0	5,0	–	–	–	–
S EI 78	78	52	13	4,5	39	26	52	65	6,5	45,5	1,5	1,6	–	–	–	–	–
S EI 84	84	56	14	4,5	42	28	56	70	7	49	1,85	2,4	1,8	–	–	–	–
S EI 96	96	64	16	5,5	48	32	64	80	8	56	1,35	2,1	2,3	2,35	2,5	3,0	4,0
S EI 105	105	70	17,5	5,5	52,5	35	70	87,5	8,75	61,25	2,5	3,5	–	–	–	–	–
EI 108	108	72	18	5,5	54	36	72	90	9	63	2,1	4,22	4,48	–	–	–	–
S EI 120	120	80	20	6,6	60	40	80	100	10	70	2,65	7,0	–	–	–	–	–
EI 126	126	84	21	6,5	63	42	84	105	10,5	73,5	5,7	6,3	–	–	–	–	–
EI 135	135	90	22,5	7,5	67,5	45	90	112,5	11,25	78,75	2,5	4,8	–	–	–	–	–
EI 150 N	150	100	25	8	75	50	100	125	12,5	87,5	3,0	7,0	7,58	9,13	–	–	–

KERNBLECHE TYP EI MIT VERLÄNGERTEN SCHENKELN



LIEFERBAR IN DEN BLECHQUALITÄTEN GEMÄSS DIN EN 10106/10107:

M 165 – 35 S ungeglüht oder nachgeglüht
(M 111 – 35 N ungeglüht oder nachgeglüht)

M 330 – 35 A
(1,3 W/0,35 mm)

M 330 – 50 A
(1,35 W/0,5 mm)

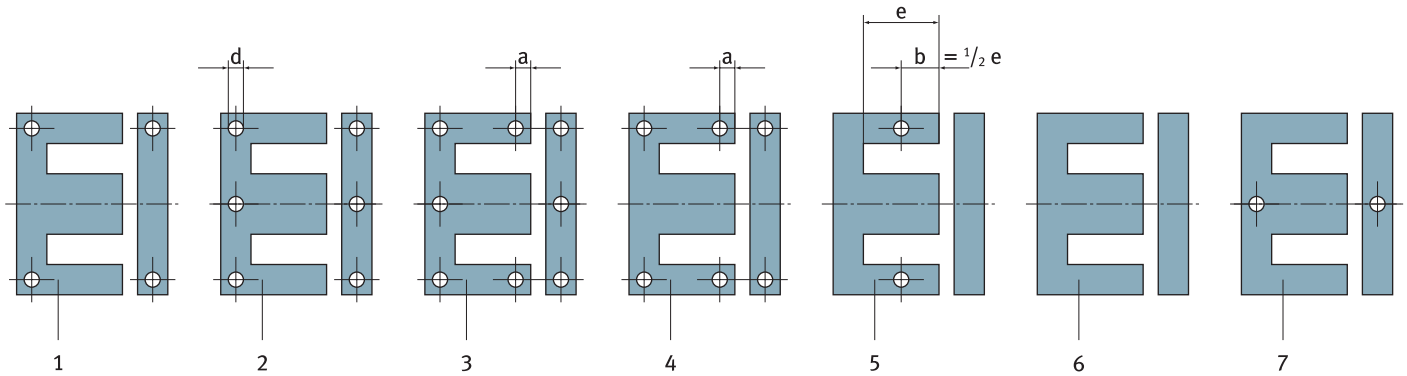
M 400 – 50 A
(1,7 W/0,5 mm)

M 530 – 50 A
(2,3 W/0,5 mm)

Typ	a	b	c	d	e	f	g	i	k ₁	k ₃	x
	js 12	js 12	js 12	JS 14	± 0,5 IT 12	js 12	JS 14	± 0,5 IT 12	–	± 0,5 IT 12	–
EI 60/80	60	70	10	3,5	60	20	40	50	5	65	0,2
EI 66/88	66	77	11	4,5	66	22	44	55	5,5	71,5	0,2
EI 78/104	78	91	13	4,5	78	26	52	65	6,5	84,5	0,2
EI 84/112	84	98	14	4,5	84	28	56	70	7	91	0,2
EI 96/128	96	112	16	5,5	96	32	64	80	8	104	0,2
EI 105/140	105	122,5	17,5	5,5	105	35	70	87,5	8,75	113,75	0,2
EI 120/160	120	140	20	6,6	120	40	80	100	10	130	0,4
EI 126/168	126	147	21	6,5	126	42	84	105	10,5	136,5	0,4
EI 135/180	135	157,5	22,5	7,5	135	45	90	112,5	11,25	146,25	0,4
EI 150/200	150	175	25	8,0	150	50	100	125	12,5	162,5	0,4

VERZEICHNIS ÜBER KERNBLECHE TYP EI MIT ZUSÄTZLICHEN LÖCHERN

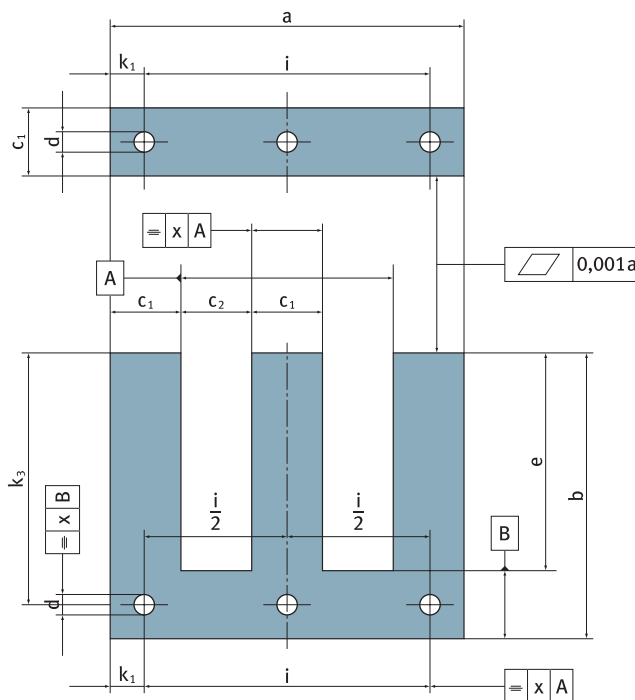
KERNBLECHE TYP EI



Typ	Pos.							d	a	b	Typ	Pos.							d	a	b
	1	2	3	4	5	6	7					JS 14	$\pm 0,5$ IT 12	-	1	2	3	4			
S EI 30	•					•		2,2	-	-	EI 130	•						6,8	-	-	
EI 38,4						•		-	-	-	EI 135	•	•					7,5	-	-	
S EI 42	•	•	•	•	•	•	•	3,5	3,5	10,5	EI 150	•						7,8	-	-	
EI 48	•	•	•	•		•	•	3,5	4	-	EI 150 N	•	•					8	-	-	
S EI 54	•	•	•	•		•	•	3,5	4,5	-	EI 170	•						8	-	-	
S EI 60	•	•	•	•	•	•	•	3,5	5	15	EI 174	•	•					10,5	-	-	
EI 66	•	•	•	•			•	4,5	5,5	-	EI 180	•						8,5	-	-	
EI 75	•	•	•	•		•	•	4,5	6,25	-	EI 192	•	•					11	-	-	
S EI 78	•	•	•	•		•	•	4,5	6,5	-	EI 195	•						11	-	-	
S EI 84	•	•	•	•				4,5	7	-	EI 210	•	•					9,5	-	-	
EI 90	•	•					•	4,5	-	-	EI 231	•						13	-	-	
EI 92	•							4,5	-	-	EI 240	•	•					11,5	-	-	
S EI 96	•	•	•	•				5,5	8	-	EI 270	•	•					11,5	-	-	
S EI 105	•	•						5,5	-	-	EI 66/88	•					•	4,5/3,5	-	-	
EI 106	•							5,5	-	-	EI 78/104	•	•					4,5	-	-	
EI 108	•							5,5	-	-	EI 84/112	•	•					4,5	-	-	
S EI 120	•							6,6	-	-	EI 105/140	•	•					5,5	-	-	
EI 126	•							6,5	-	-											

KERNBLECHE NACH DIN 41302 UND UNGENORMT TYP EI DREHSTROM \triangle 3 UI

KERNBLECHE TYP EI



LIEFERBAR IN DEN BLECHQUALITÄTEN GEMÄSS DIN EN 10106/10107:

M 165 – 35 S ungeglüht oder nachgeglüht
(M 111 – 35 N ungeglüht oder nachgeglüht)

M 330 – 35 A
(1,3 W/0,35 mm)

M 330 – 50 A
(1,35 W/0,5 mm)

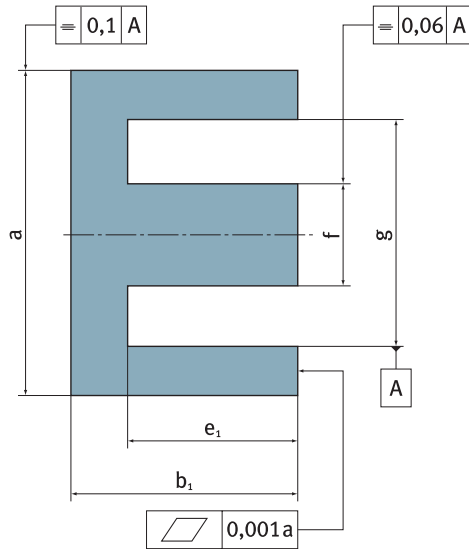
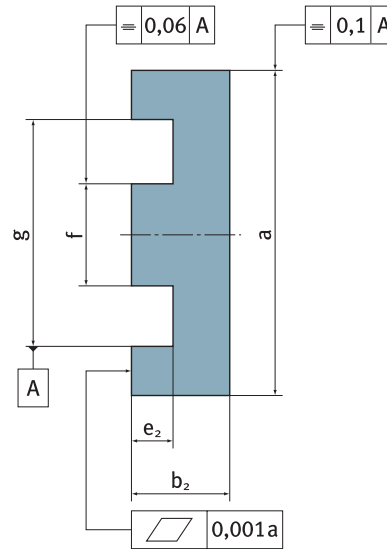
M 400 – 50 A
(1,7 W/0,5 mm)

M 530 – 50 A
(2,3 W/0,5 mm)

Typ	Typ	a	b	c ₁	c ₂	d	e	i	k ₁	k ₃	x
EI	3 UI	js 12	js 12	js 12	JS 12	JS 14	± 0,5 IT 12	± 0,5 IT 12	–	± 0,5 IT 12	–
EI 50/50	3 UI 30	50	40	10		3,5	30	40	5	35	0,1
EI 65/65	3 UI 39	65	52	13		3,5	39	52	6,5	45,5	0,1
EI 80/80	3 UI 48	80	64	16		4,5	48	64	8	56	0,1
EI 100/100	3 UI 60	100	80	20		4,5	60	80	10	70	0,2
EI 125/125	3 UI 75	125	100	25		5,5	75	100	12,5	87,5	0,2
EI 150/150	3 UI 90	150	120	30		7,8	90	120	15	105	0,2
EI 170/170	3 UI 102	170	136	34		8,5	102	136	17	119	0,4
EI 175/175	3 UI 105	175	140	35		10,5	105	140	17,5	122,5	0,4
EI 190/190	3 UI 114	190	152	38		11	114	152	19	133	0,4
EI 200/200	3 UI 120	200	160	40		11	120	160	20	140	0,4
EI 220/220	3 UI 132	220	176	44		11	132	176	22	154	0,4
EI 240/240	3 UI 144	240	192	48		11	144	192	24	168	0,4
EI 250/250	3 UI 150	250	200	50		11	150	200	25	175	0,4
EI 280/280	3 UI 168	280	224	56		11	168	224	28	196	0,4
EI 300/300	3 UI 180	300	240	60		11	180	240	30	210	0,4
EI 350/350	3 UI 210	350	280	70		15	210	280	35	245	0,4
EI 400/400	3 UI 240	400	320	80		15	240	320	40	280	0,4
EI 500/500	3 UI 300	500	400	100		21	300	400	50	350	0,4

KERNBLECHE NACH DIN 41302 UND UNGENORMT, TYP EE

KERNBLECHE TYP EE

Einzelblech E a x b₁Einzelblech E a x b₂

LIEFERBAR IN DEN BLECHQUALITÄTEN GEMÄSS DIN EN 10106/10107:

M 165 – 35 S ungeglüht oder nachgeglüht
(M 111 – 35 N ungeglüht oder nachgeglüht)

M 330 – 35 A
(1,3 W/0,35 mm)

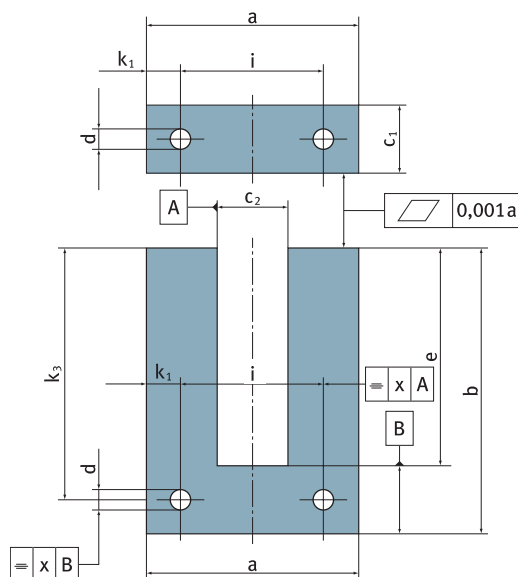
M 330 – 50 A
(1,35 W/0,5 mm)

M 400 – 50 A
(1,7 W/0,5 mm)

M 530 – 50 A
(2,3 W/0,5 mm)

Typ	Einzelblech E a x b ₁ E a x b ₂	a	b ₁	b ₂	e ₁	e ₂	f	g
		js 12	js 12	js 12	± 0,5 IT 12	± 0,5 IT 12	h 11	H 10
EE 16	E 16 x 11	16	11	–	8,6	–	4,8	11,2
	E 16 x 5		–	5	–	2,6		
EE 20	E 20 x 14	20	14	–	11	–	6	14
	E 20 x 6		–	6	–	3		
EE 25	E 25 x 17	25	17	–	13,2	–	7,6	17,4
	E 25 x 8		–	8	–	4,2		
EE 25,4	E 25,4 x 12,7	25,4	12,7	–	9,52	–	6,35	19,05
	E 25,4 x 6,35		–	6,35	–	3,17		

KERNBLECHE NACH DIN 41302 UND UNGENORMT TYP UI



LIEFERBAR IN DEN BLECHQUALITÄTEN GEMÄSS DIN EN 10106/10107:

M 165 – 35 S ungeglüht oder nachgeglüht
(M 111 – 35 N ungeglüht oder nachgeglüht)

M 330 – 35 A
(1,3 W/0,35 mm)

M 330 – 50 A
(1,35 W/0,5 mm)

M 400 – 50 A
(1,7 W/0,5 mm)

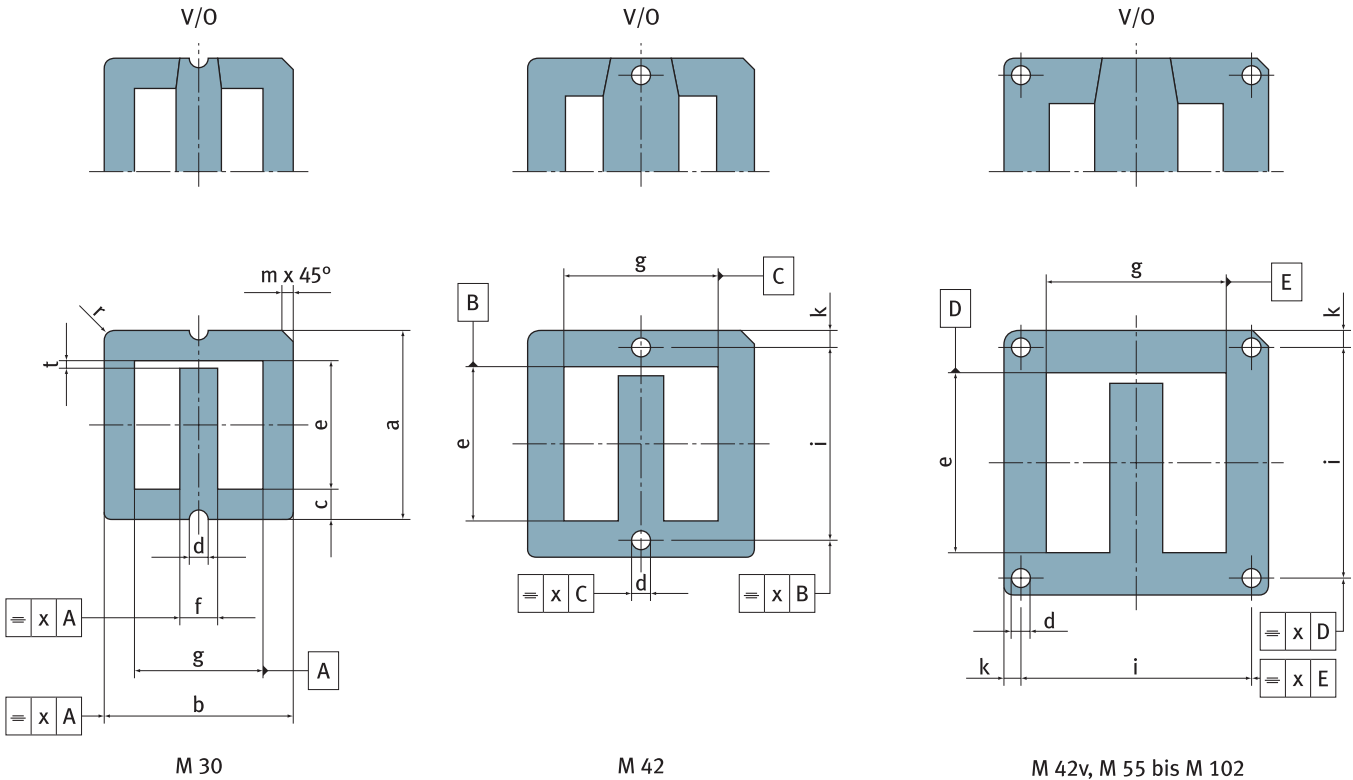
M 530 – 50 A
(2,3 W/0,5 mm)

Typ	a	b	c ₁	c ₂	d	e	i	k ₁	k ₃	x
	js 12	js 12	js 12	JS 12	JS 14	± 0,5 IT 12	± 0,5 IT 12	–	± 0,5 IT 12	–
UI 30	30	40	10	10	3,5	30	20	5	35	0,1
UI 30¹	30	40	10	10	ohne Loch	30	–	–	–	0,1
UI 39	39	52	13	13	3,5	39	26	6,5	45,5	0,1
UI 39¹	39	52	13	13	ohne Loch	39	–	–	–	0,1
UI 48	48	64	16	16	4,5	48	32	8	56	0,1
UI 60	60	80	20	20	4,5	60	40	10	70	0,2
UI 75	75	100	25	25	5,5	75	50	12,5	87,5	0,2
UI 90	90	120	30	30	7,8	90	60	15	105	0,2
UI 102	102	136	34	34	7,8	102	68	17	119	0,2
UI 114	114	152	38	38	11	114	76	19	133	0,2
UI 120	120	160	40	40	11	120	80	20	140	0,4
UI 132	132	176	44	44	11	132	88	22	154	0,4
UI 144	144	192	48	48	11	144	96	24	168	0,4
UI 150	150	200	50	50	11	150	100	25	175	0,4
UI 168	168	224	56	56	11	168	112	28	196	0,4
UI 180	180	240	60	60	11	180	120	30	210	0,4
UI 210	210	280	70	70	15	210	140	35	245	0,4
UI 240	240	320	80	80	15	240	160	40	280	0,4

¹ UI 30 und UI 39 ohne Loch werden in Einweg-Blechkassetten geliefert

KERNBLECHE NACH DIN 41302 TYP M UND EI GETRENNT

KERNBLECHE TYP M



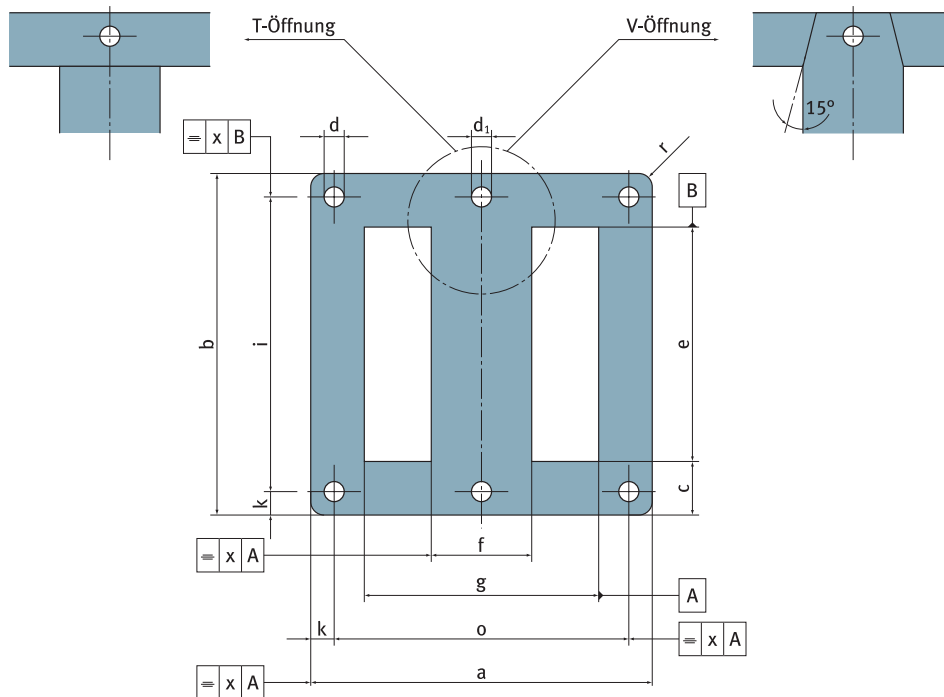
Die Kernbleche M 42 bis M 102 können auch EI getrennt geliefert werden.
Auf Wunsch sind die M-Kernbleche auch ungeöffnet, oder gegen Mehrpreis EE getrennt lieferbar.

LIEFERBAR IN DEN BLECHQUALITÄTEN GEMÄSS DIN EN 10106/10107:

M 165 – 35 S ungeglüht oder nachgeglüht (M 111 – 35 N ungeglüht oder nachgeglüht) **M 330 – 35 A** (1,3 W/0,35 mm) **M 330 – 50 A** (1,35 W/0,5 mm) **M 400 – 50 A** (1,7 W/0,5 mm) **M 530 – 50 A** (2,3 W/0,5 mm)

Typ	EI getrennt	a	b	c	d	e	f	g	i	k	m	r	x	Luftspalt t					
														+0,1 0	± 0,06	± 0,08	± 0,1	± 0,1	± 0,1
M 30		30	30	5	3	20	7	20	–	–	1,5	2	0,1	0,05	0,3	–	–	–	–
M 42		42	42	6	3,5	30	12	30	36	3	2	2,5	0,1	0,05	–	0,5	1	–	–
M 42v	•	42	42	6	2,6	30	12	30	36	3	2	2,5	0,1	0,05	–	0,5	1	–	–
M 55	•	55	55	8,5	3,5	38	17	38	47	4	2	3	0,2	0,05	–	0,5	1	–	–
M 65	•	65	65	10	4,5	45	20	45	56	4,5	2	3	0,2	0,05	–	0,5	1	–	–
M 74	•	74	74	11,5	4,5	51	23	51	64	5	2	3	0,2	0,05	–	–	–	–	–
M 85	•	85	85	14,5	4,5	56	29	56	75	5	3	5	0,2	0,05	–	–	–	–	–
M 102	•	102	102	17	5,5	68	34	68	91	5,5	3	5	0,2	0,05	–	–	–	–	–

KERNBLECHE TYP M UNGENORMT



KERNBLECHE TYP M

LIEFERBAR IN DEN BLECHQUALITÄTEN GEMÄSS DIN EN 10106/10107:

M 165 – 35 S ungeglüht oder nachgeglüht
(M 111 – 35 N ungeglüht oder nachgeglüht)

M 330 – 35 A
(1,3 W/0,35 mm)

M 330 – 50 A
(1,35 W/0,5 mm)

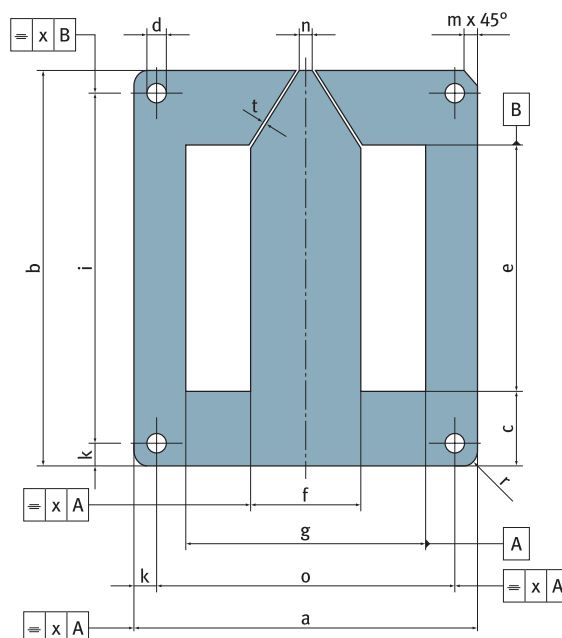
M 400 – 50 A
(1,7 W/0,5 mm)

M 530 – 50 A
(2,3 W/0,5 mm)

Typ	EI getrennt	a	b	c	d	d ₁	e	f	g	i	o	k	r	x	Öffnung	
		js 12	js 12	js 12	JS 14	JS 14	JS 12	js 12	JS 14	± 0,5 IT 12	± 0,5 IT 12	–	–	–	T	V
M 60 x 73		60	73	10	ohne Loch	–	53	15	45	–	–	–	2	0,2	•	
M 60 x 80		60	80	10	3,5	–	60	20	40	70	50	5	–	0,2	•	•
M 86 x 86		86	86	12	5	5	62	22	62	71	71	7,5	12,5	0,2		•
M 120 x 132	•	120	132	18,5	5,5	7,5	95	35	83	114	102	9	9	0,4	•	•
M 160 x 165 K 40	•	160	165	25	8	–	115	40	110	140	135	12,5	7	0,4		•
M 160 x 165 K 50	•	160	165	25	8	–	115	50	110	140	135	12,5	7	0,4		•
M 190 x 190		190	190	30	10	10	130	60	130	160	160	15	10	0,4	•	•
M 240 x 240		240	240	35	11	11	170	70	170	205	205	17,5	10	0,4	•	•

KERNBLECHE TYP MD

KERNBLECHE TYP MD



LIEFERBAR IN DEN BLECHQUALITÄTEN GEMÄSS DIN EN 10106/10107:

M 165 – 35 S ungeglüht oder nachgeglüht
(M 111 – 35 N ungeglüht oder nachgeglüht)

M 330 – 35 A
(1,3 W/0,35 mm)

M 330 – 50 A
(1,35 W/0,5 mm)

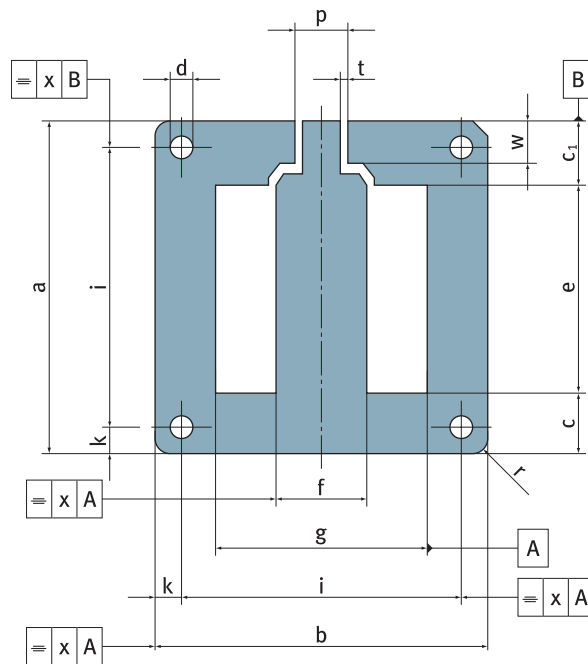
M 400 – 50 A
(1,7 W/0,5 mm)

M 530 – 50 A
(2,3 W/0,5 mm)

Typ	a	b	c	d	e	f	g	i	o	k	m	n	r	t	x
	js 12	js 12	js 12	JS 14	JS 12	js 12	JS 14	$\pm 0,5$ IT 12	$\pm 0,5$ IT 12	–	–	–	–	$\pm 0,06$	–
MD 42	42	48	9	2,6	30	12	30	42	36	3	2	1,5	3	–	0,1
MD 55	55	64	13	3,5	38	17	38	56	47	4	2	1,5	4	–	0,2
MD 65¹	65	75	15	4,5	45	20	45	66	56	4,5	2	2	4,5	0,1	0,2
MD 74	74	86	17,5	4,5	51	23	51	76	64	5	2	2	5	–	0,2
MD 85	85	100	22	4,5	56	29	56	90	75	5	3	2	5	0,1	0,2
MD 102	102	120	26	5,5	68	34	68	109	91	5,5	3	2,5	5,5	–	0,2

¹ MD 65 ist auch als Steckkernblech lieferbar

KERNBLECHE TYP PMZ



LIEFERBAR IN DEN BLECHQUALITÄTEN GEMÄSS DIN EN 10106/10107:

M 165 – 35 S ungeglüht oder nachgeglüht **M 330 – 35 A** **M 330 – 50 A** **M 400 – 50 A** **M 530 – 50 A**
 (M 111 – 35 N ungeglüht oder nachgeglüht) (1,3 W/0,35 mm) (1,35 W/0,5 mm) (1,7 W/0,5 mm) (2,3 W/0,5 mm)

Typ	a	b	c	c ₁	d	e	f	g	i	k	p	r	s	t	w	x
	js 12	js 12	js 12	-	JS 14	JS 12	js 12	JS 14	± 0,5 IT 12	-	-	-	-	± 0,6	-	-
PMz 47	47	47	9,2	7,8	3,5	30	12	31	40	3,5	5,4	2	-	0,15	5,7	0,2
PMz 61	61	61	12,4	10,6	3,5	38	17	39	53	4	7,4	2	-	0,15	7,8	0,2
PMz 72	72	72	14,7	12,3	4,5	45	20	47	62	5	8,6	3	-	0,15	9,2	0,2
PMz 82	82	82	16,7	14,3	4,5	51	23	53	72	5	9,2	3	-	0,15	10	0,2
PMz 95	95	95	21	18	4,5	56	29	59	85	5	11,6	3	-	0,15	12,7	0,2
PMz 114	114	114	24,5	21,5	5,5	68	34	71	102	6	13	4	-	0,15	14,4	0,2
PMz 135	135	135	28,7	25,3	6,5	81	40	85	120	7,5	15	4	-	0,20	16,8	0,4

STREIFENBLECHE – MÖGLICHE FERTIGUNGSSPEZIFIKATIONEN

Das Höchstmass an Flexibilität für den Transformatoren- und Drosselbauer wird durch die Verwendung von Streifenblechen erreicht. Diese werden exakt nach ihrer Zeichnung produziert, d.h. sie sind in der Auslegung frei und sie müssen sich nicht an vorgegebene Standards und Abmessungen halten. Die Wickelfenster können somit frei gestaltet werden.

Auf modernen High-Speed-Core-Cutting-Anlagen werden unsere Streifenbleche produziert. Die Variabilität und die kurzen Umrüstzeiten der Anlagen erlauben uns, Streifenbleche in Ihren geforderten Längen, Breiten, Lochdurchmessern und Lochabständen rasch, zuverlässig und termingetreu zu fertigen. Dies in allen gängigen Materialien und zu fairen Preisen.

Die folgende Übersicht zeigt Ihnen die möglichen geometrischen Abmessungen der Streifenbleche.

Abmessung	Minimum in mm	Maximum in mm
Streifenbreite	20	300
Streifenlänge	20	1200
Lochdurchmesser	4,5	30
Anzahl Lochungen	0	10
Anzahl der verschiedenen Lochdurchmesser	0	3
Abweichungen Lochungen von der Mittelachse	0	70
Banddicke	0,35	0,50

Die folgende Übersicht zeigt Ihnen die standardmässig möglichen Materialqualitäten der Streifenbleche.

Material Qualität	Banddicke in mm
M 165 – 35 S (M 111 – 35 N)	0,35
M 330 – 35 A	0,35
M 330 – 50 A	0,50
M 400 – 50 A	0,50
M 530 – 50 A	0,50

Ein verbindliches Angebot erhalten Sie umgehend.

Wir unterstützen Sie rasch und unkompliziert bei Neuentwicklungen mit Musterblechen. Änderungen können jederzeit ohne Werkzeugkosten eingebracht werden.

Falls Ihre Spezifikation des Streifenbleches ausserhalb unserer oben aufgeführten Abmessungen liegt, fragen Sie uns bitte trotzdem an. Vielleicht finden wir eine passende Lösung!

STREIFENBLECHE

ANFRAGE UND BESTELLUNG

20

STREIFENBLECHE

Diese Broschüre inklusive dieses Formulars finden Sie auf unserer Website www.stanzwerk.com bei den Downloads.

- Anfrage** Datum _____
- Bestellung** Bestellungs-Nr. _____

Firma _____

Kontaktperson _____

Unterschrift bei Bestellung _____

Telefon _____

Fax _____

E-Mail _____

Adresse _____

PLZ/Ort _____

Land _____

SPEZIFIKATION STREIFENBLECH

Menge _____

Mengeneinheit _____

Material _____

Gewünschte Walzrichtung → ↑



GEOMETRISCHE ABMESSUNGEN

alle Angaben in Millimeter eintragen

1. Tragen Sie die entsprechenden Abmessungen, beziehungsweise die Länge und die Breite des Streifenbleches ein.
2. Tragen Sie die Lochungen ein.
3. Tragen Sie die Längsabstände der Lochungen ein.
4. Tragen Sie die Durchmesser der Lochungen ein.
5. Ohne Vermerk nehmen wir an, dass die Lochungen symmetrisch zur Längsachse verlaufen, d.h. die Abstände zur Längskante sind beidseitig gleich. Abweichungen müssen zeichnerisch dargestellt werden.
6. Überprüfen Sie Ihre Angaben nochmals.

ANGEBOT STANZWERK AG

mit Basis der obigen Angaben

Preis pro Mengeneinheit _____

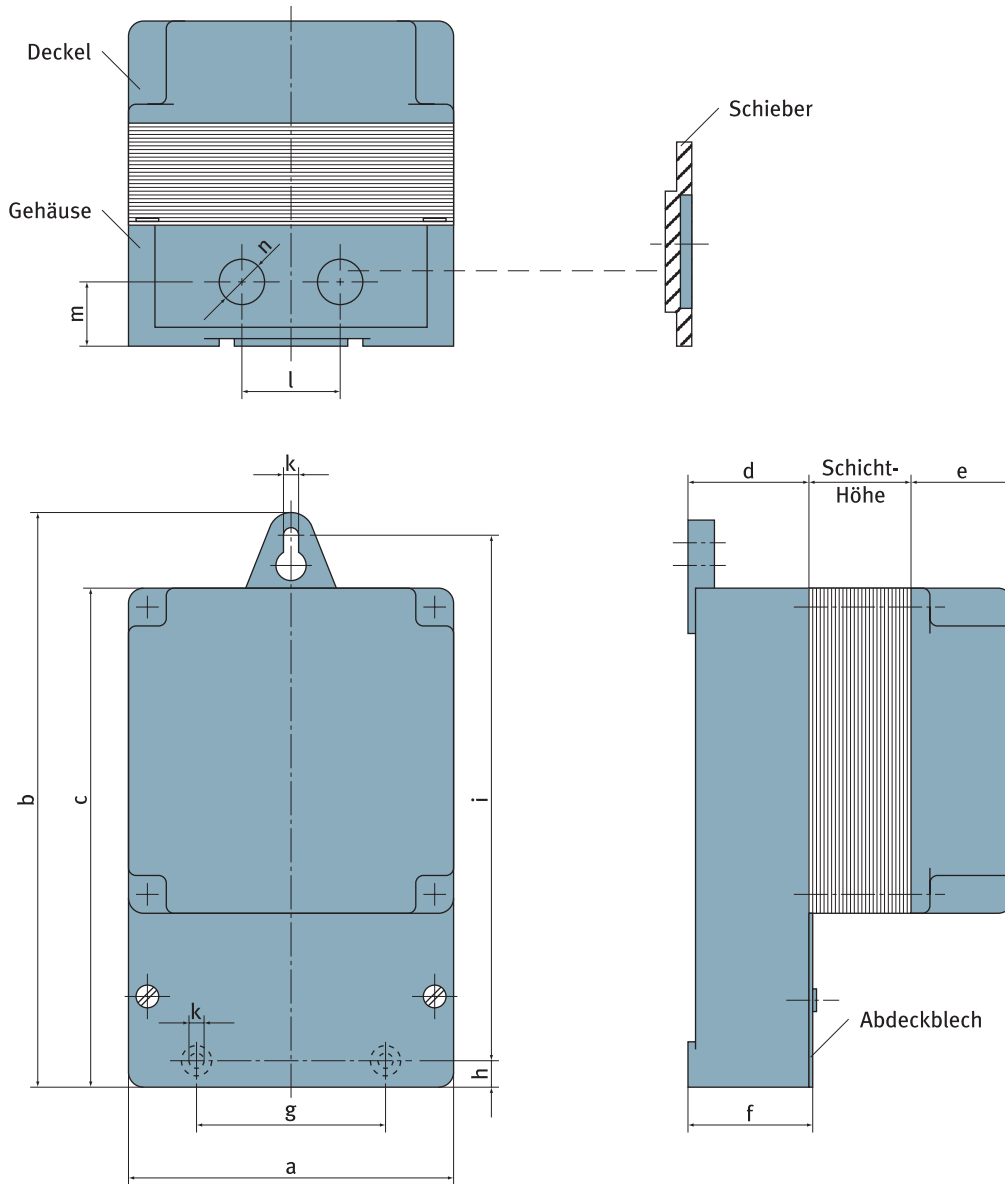
Termin _____

Kontaktperson Stanzwerk AG _____

Datum Angebot _____

TRAFGEHÄUSE NACH SWU

TRAFGEHÄUSE



Schutzart IP 40 nach DIN 40050

WERKSTOFF

Aluminium-Druckguss

Typ	a	b	c	d	e	f	g	h	i	k	l	m	n
M 85 x 85	85	160	139	24,5	19,5	40,5	46	8	145	5,5	30	18,5	15,3
M 102 x 102	102	177	156	38,5	30,5	40,5	60	8	162	5,5	30	18,5	15,3
M 120 x 132	120	203	182	35	33	47	72	6	190	5,5	40	19,5	18,8
M 160 x 165	160	256	235	50	48	58	100	8	241	5,5	40	19,5	18,8

ELEKTROBLECH KALTGEWALZT NACH DIN EN 10106/10107

nichtkornorientiert und kornorientiert

Die Angaben für Ummagnetisierungsverluste beziehen sich auf die Messung mit dem Epsteingerät.

Blechdicke: Zulässige Abweichung $\pm 10\%$ des Nennwertes der Dicke 0,35 mm

$\pm 8\%$ des Nennwertes der Dicke 0,50 mm

Magnetische und technologische Eigenschaften von kornorientiertem Elektroblech

Sorte		Nenndicke mm	Ummagnetisierungs- verlust W/kg max. bei		Magnetische Induktion T min. B 8	Stapelfaktor min.
Bezeichnung DIN EN 10107	Werkstoff nummer		1,5 T	1,7 T		
M 165 – 35 S (M 111 – 35 N)	1.0856	0,35	1,11	1,65	1,75	0,960

Magnetische und technologische Eigenschaften von kaltgewalztem Elektroblech, nichtkornorientiert

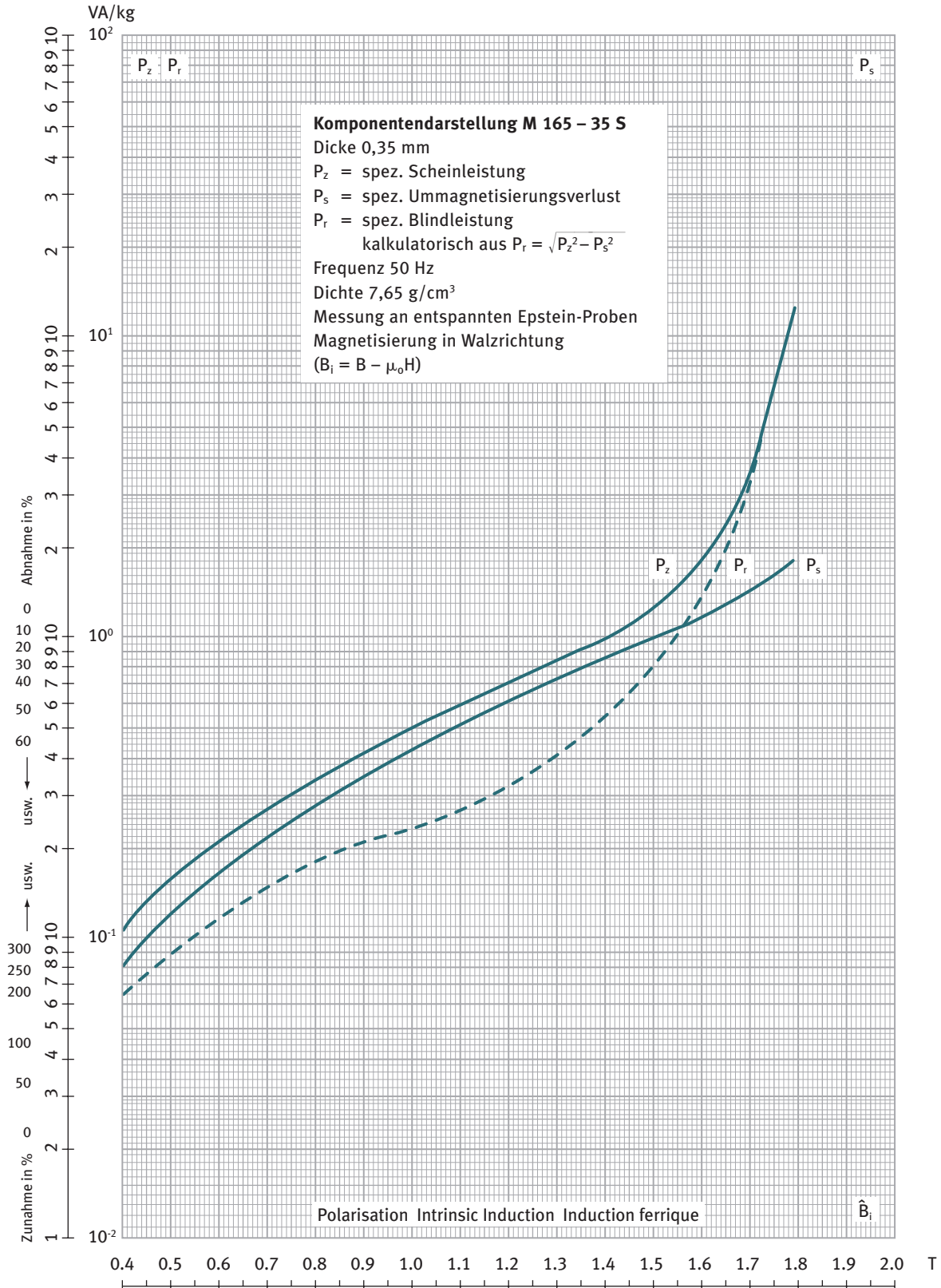
Sorte		Nenndicke mm	Ummagnetisierungs- verlust W/kg max. bei		Magnetische Induktion T (Tesla) min. bei einer Feldstärke in A/m		
Bezeichnung DIN EN 10106	Werkstoff nummer		1,5 T	1,0 T	2500 (B 25)	5000 (B 50)	10000 (B 100)
M 270 – 35 A	1.0801	0,35	2,7	1,1	1.49	1.60	1.70
M 330 – 35 A	1.0804	0,35	3,3	1,3	1.49	1.60	1.70
M 330 – 50 A	1.0809	0,50	3,3	1,35	1.49	1.60	1.70
M 350 – 50 A	1.0810	0,50	3,5	1,5	1.50	1.60	1.70
M 400 – 50 A	1.0811	0,50	4,0	1,7	1.51	1.61	1.71
M 470 – 50 A	1.0812	0,50	4,7	2,0	1.52	1.62	1.72
M 530 – 50 A	1.0813	0,50	5,3	2,3	1.54	1.64	1.74
M 600 – 50 A	1.0814	0,50	6,0	2,6	1.55	1.65	1.75
M 700 – 50 A	1.0815	0,50	7,0	3,0	1.58	1.68	1.76
M 800 – 50 A	1.0816	0,50	8,0	3,6	1.58	1.68	1.77

Sorte		Nenndicke mm	Verlust- anisotropie % max.	Stapelfaktor min.	Biegezahl min.	Dichte kg/dm ³
Bezeichnung DIN EN 10106	Werkstoff nummer					
M 270 – 35 A	1.0801	0,35	± 18	0,95	2	7,60
M 330 – 35 A	1.0804	0,35	± 18	0,95	3	7,65
M 330 – 50 A	1.0809	0,50	± 14	0,97	3	7,60
M 350 – 50 A	1.0810	0,50	± 12	0,97	5	7,65
M 400 – 50 A	1.0811	0,50	± 12	0,97	5	7,65
M 470 – 50 A	1.0812	0,50	± 10	0,97	10	7,70
M 530 – 50 A	1.0813	0,50	± 10	0,97	10	7,70
M 600 – 50 A	1.0814	0,50	± 10	0,97	10	7,75
M 700 – 50 A	1.0815	0,50	± 10	0,97	10	7,80
M 800 – 50 A	1.0816	0,50	± 10	0,97	10	7,80

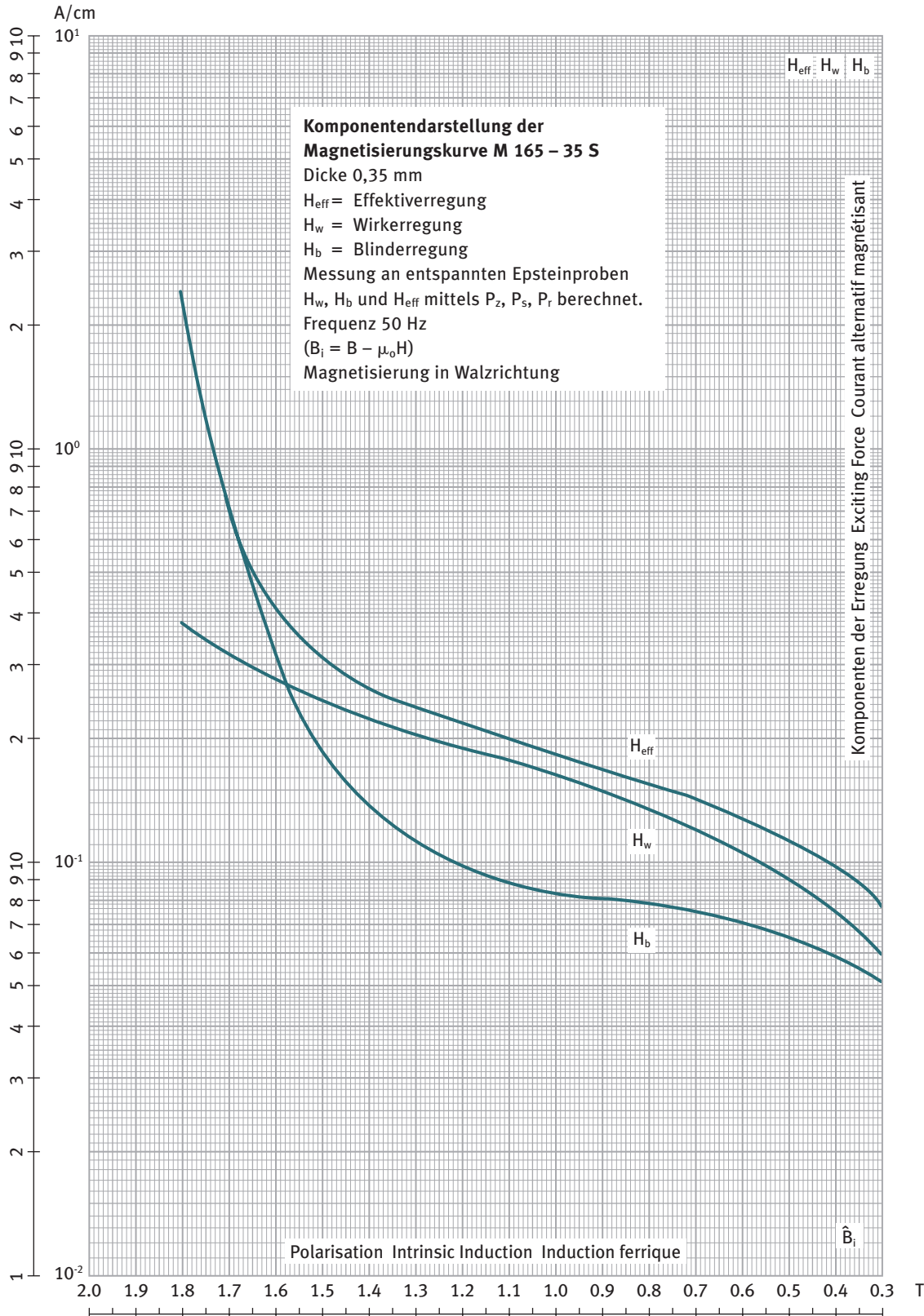
KOMPONENTENDARSTELLUNG

SORTE M 165 – 35 S (M 111 – 35 N)

WERKSTOFF-KENNLINIEN

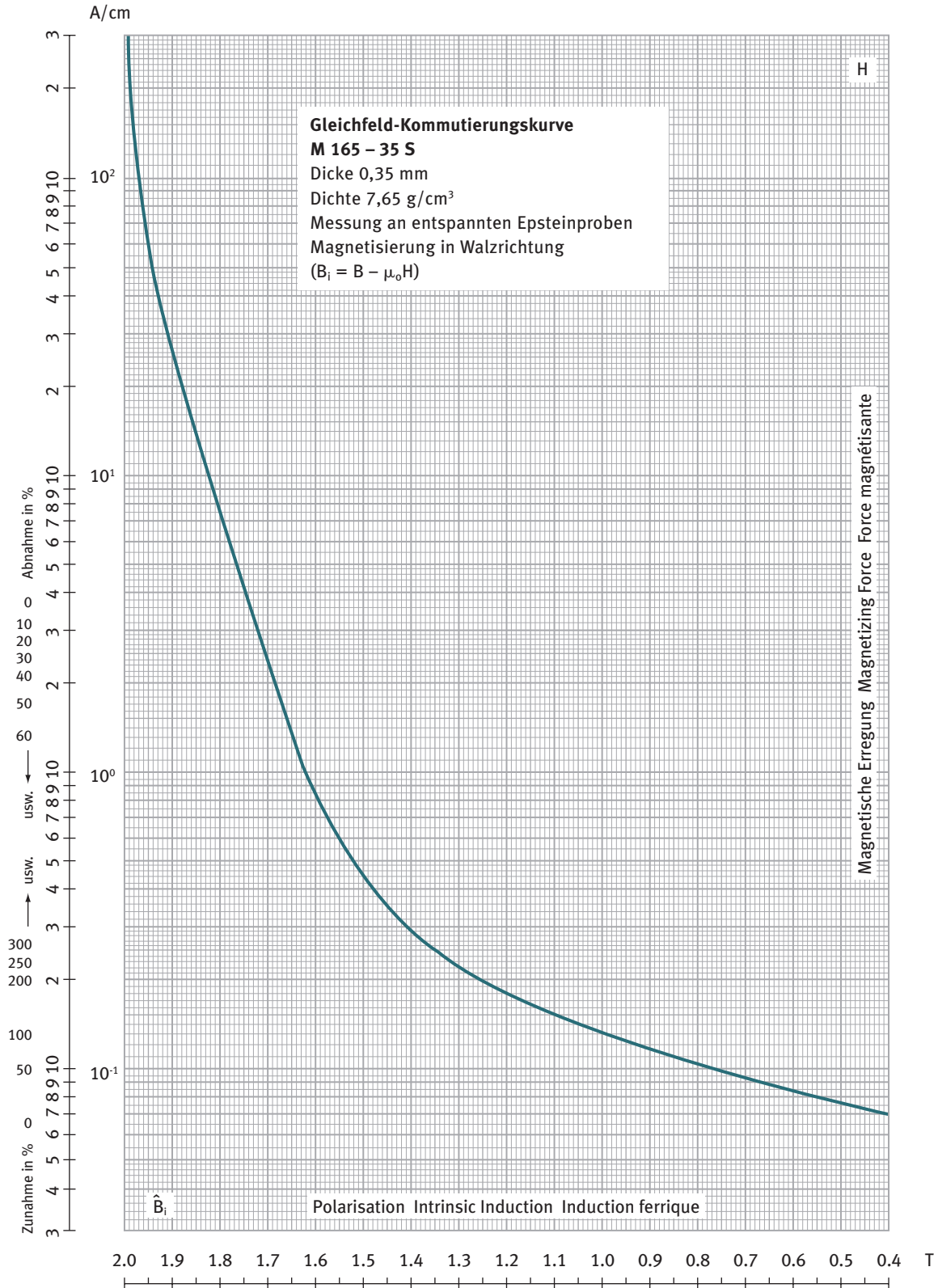


KOMPONENTENDARSTELLUNG DER MAGNETISIERUNGSKURVE SORTE M 165 – 35 S (M 111 – 35 N)



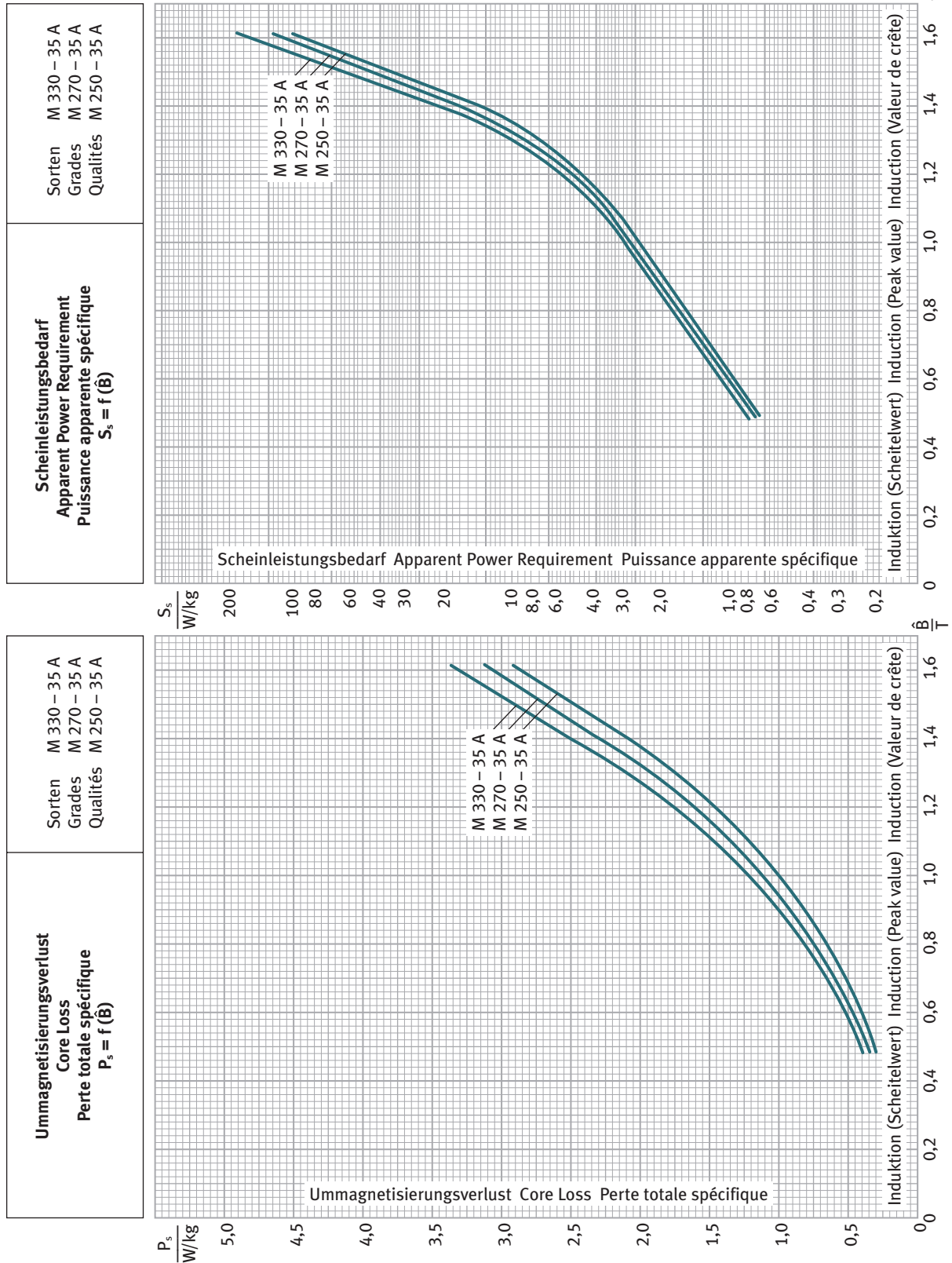
GLEICHFELD-KOMMUTIERUNGSKURVE SORTE M 165 – 35 S (M 111 – 35 N)

WERKSTOFF-KENNLINIEN



UMMAGNETISIERUNGSVERLUST UND SCHEINLEISTUNGSBEDARF

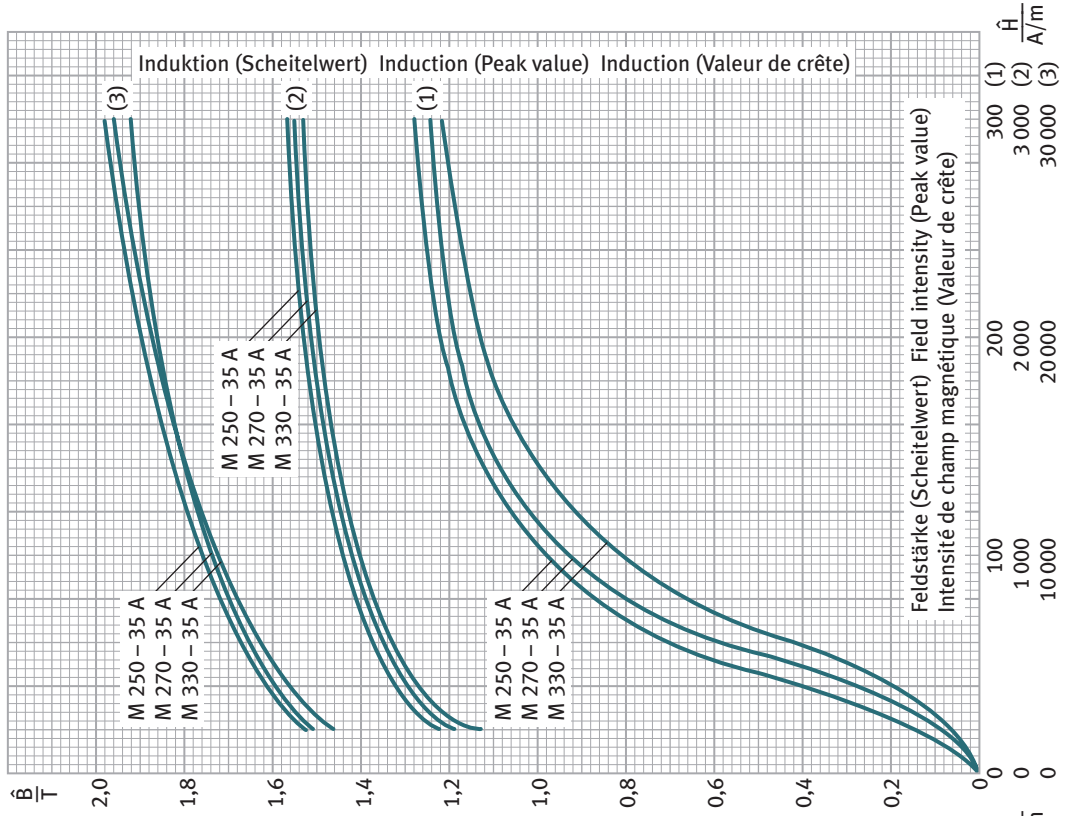
SORTEN M 250 – 35 A, M 270 – 35 A, M 330 – 35 A



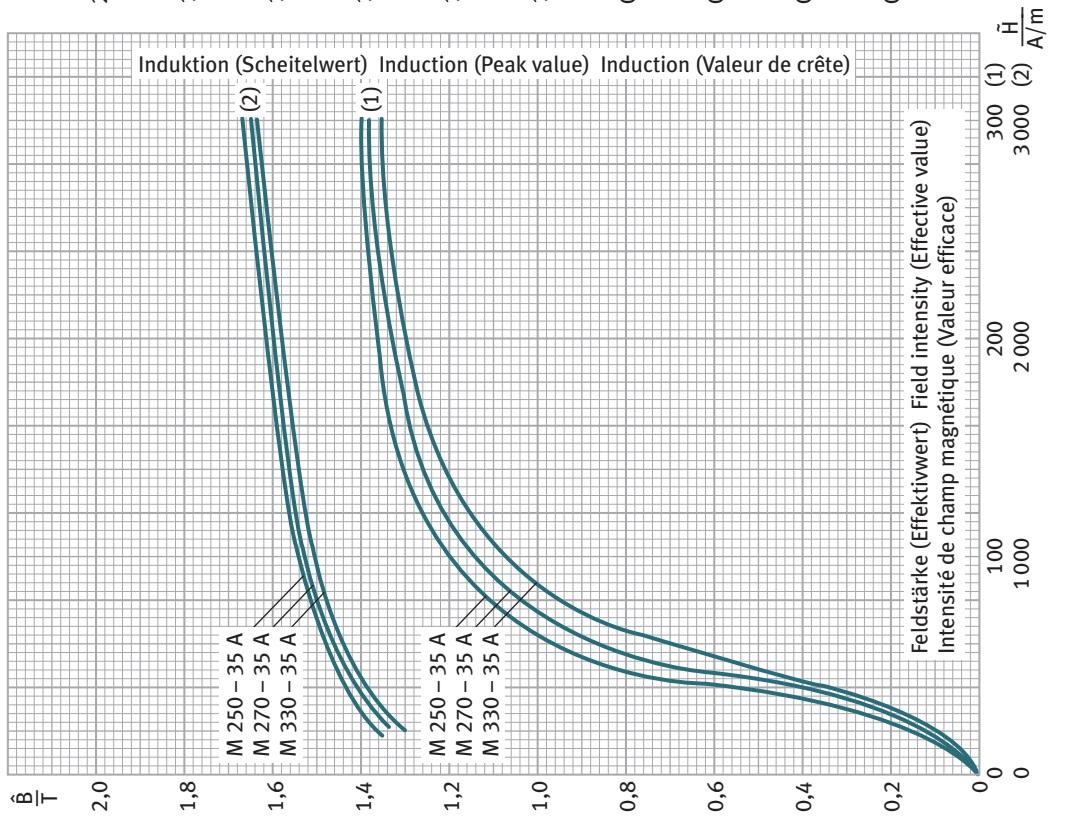
FELDSTÄRKEBEDARF

SORTEN M 250-35 A, M 270-35 A, M 330-35 A

Feldstärkebedarf Field Intensity Requirement Intensité de champ magnétique $\vec{B} = f(H)$	Sorten M 330-35 A Grades M 270-35 A Qualités M 250-35 A
---	---

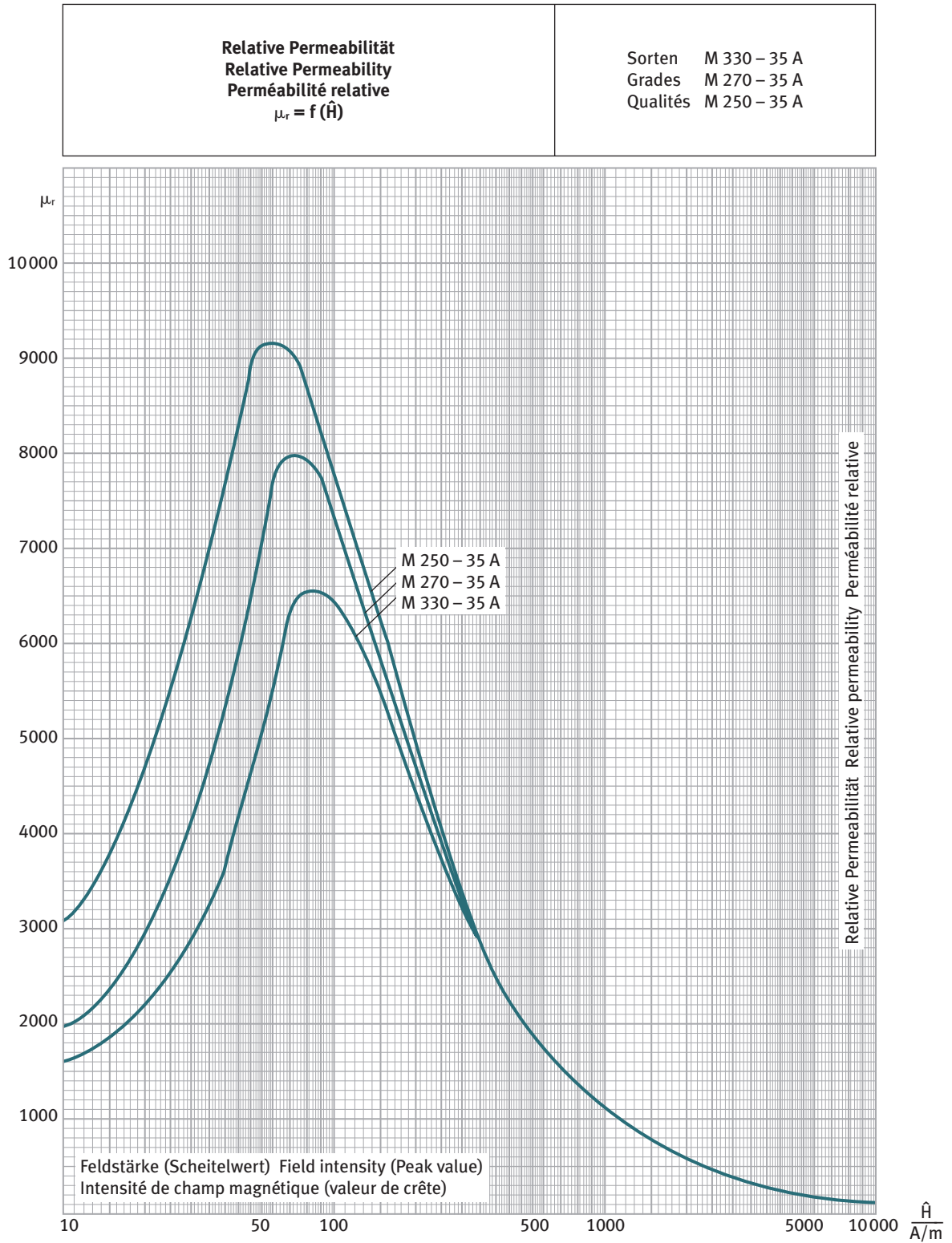


Feldstärkebedarf Field Intensity Requirement Intensité de champ magnétique $\vec{B} = f(H)$	Sorten M 330-35 A Grades M 270-35 A Qualités M 250-35 A
---	---

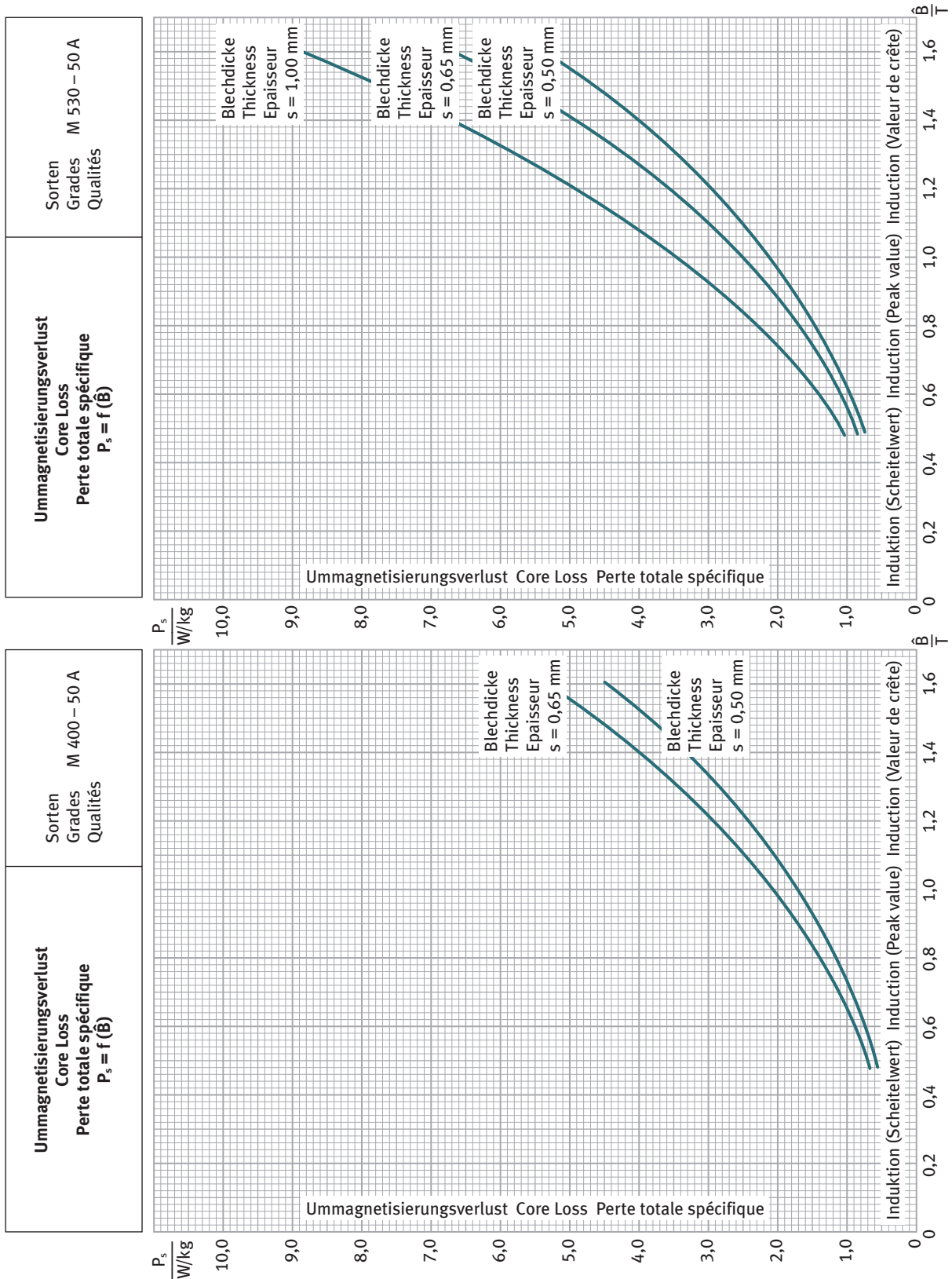


RELATIVE PERMEABILITÄT

SORTEN M 250 – 35 A, M 270 – 35 A, M 330 – 35 A



UMMAGNETISIERUNGSVERLUST SORTEN M 400 – 50 A, M 530 – 50 A

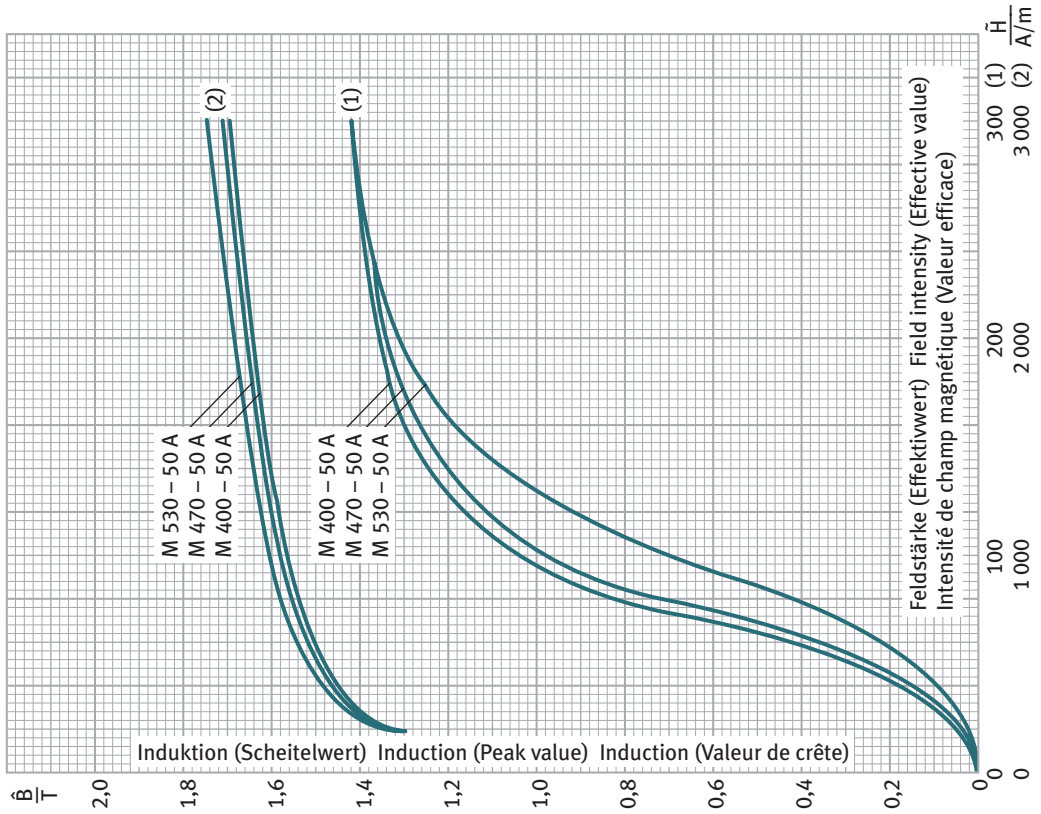


SCHEINLEISTUNGS- UND FELDSTÄRKEBEDARF

SORTEN M 400 – 50 A, M 470 – 50 A, M 530 – 50 A

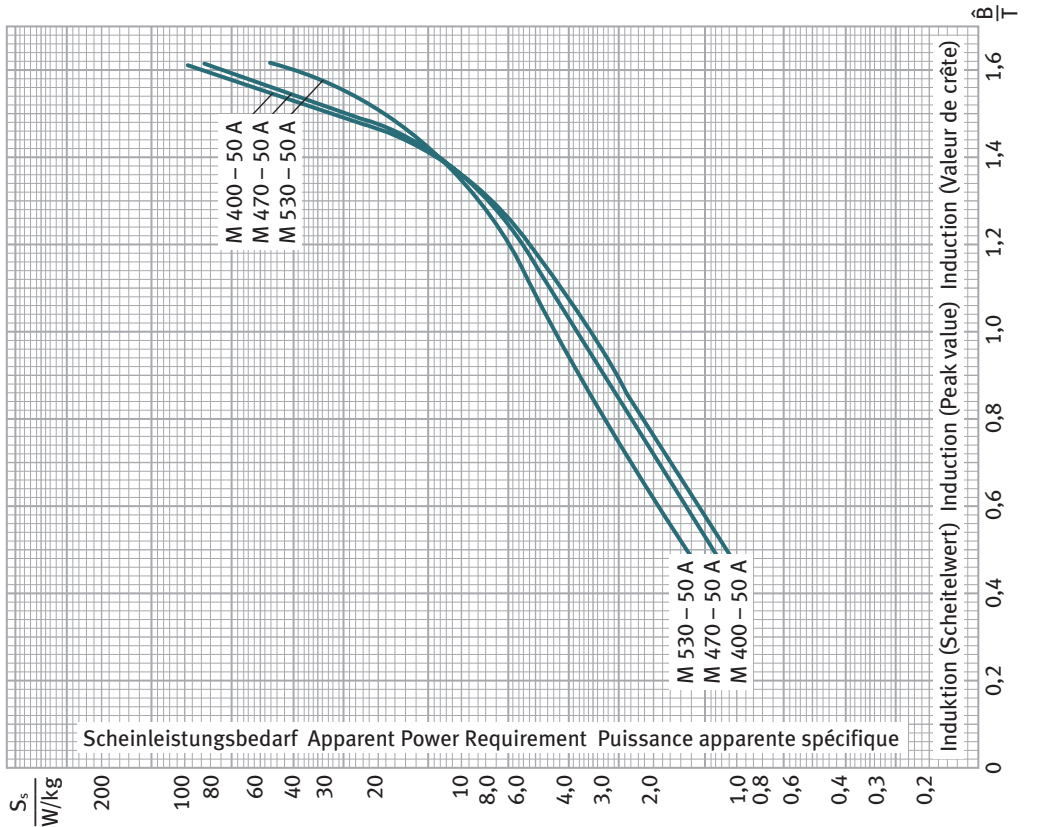
Feldstärkebedarf
Field Intensity Requirement
Intensité de champ magnétique
 $\vec{B} = f(H)$

Sorten M 530 – 50 A
Grades M 470 – 50 A
Qualités M 400 – 50 A



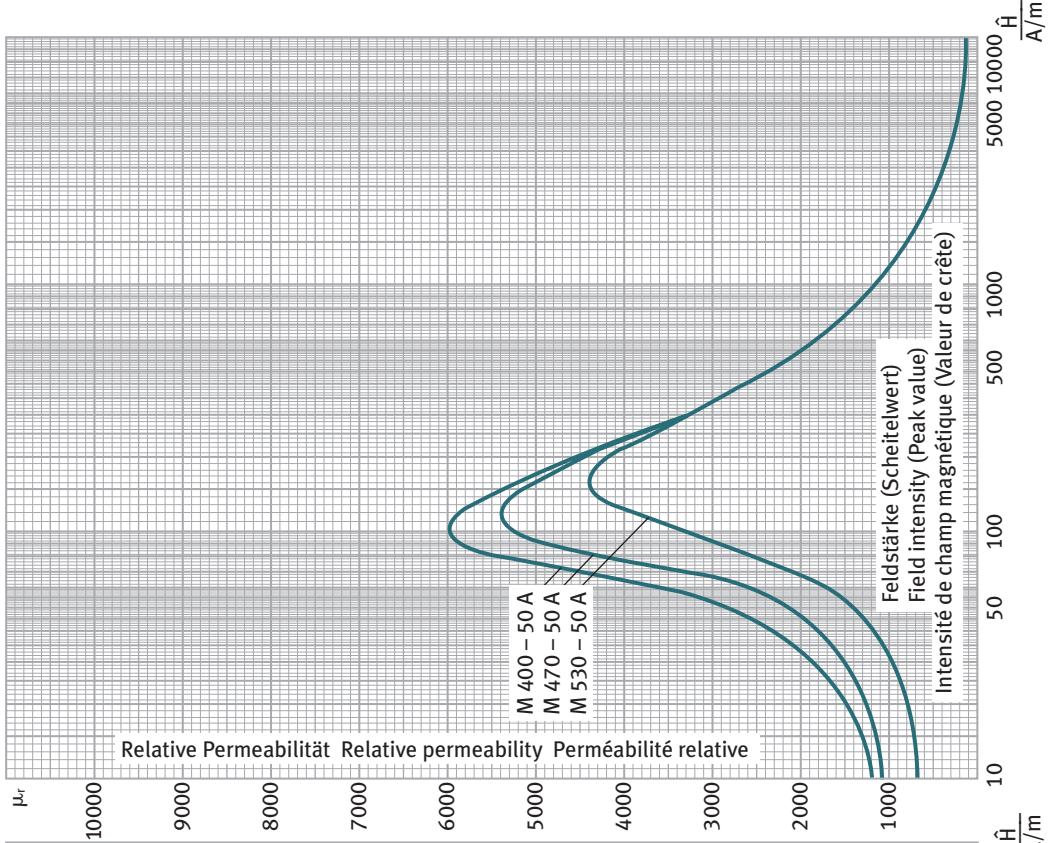
Scheinleistungsbedarf
Apparent Power Requirement
Puissance apparente spécifique
 $S_s = f(B)$

Sorten M 530 – 50 A
Grades M 470 – 50 A
Qualités M 400 – 50 A

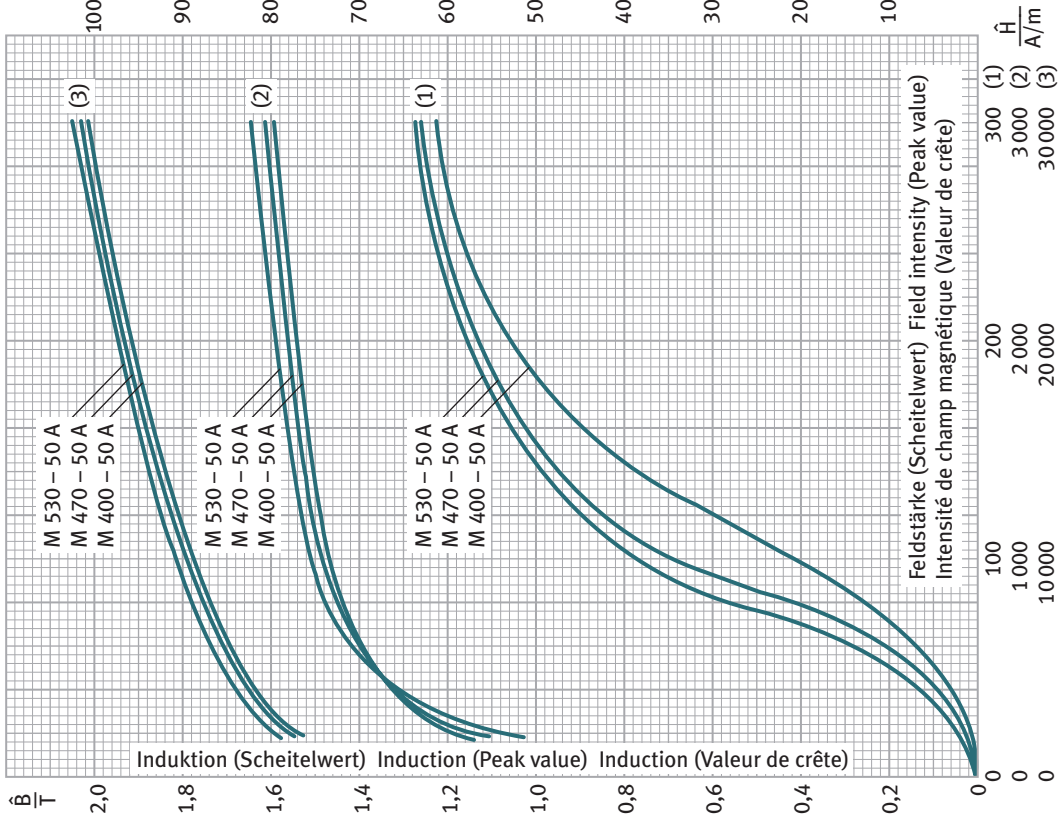


FELDSTÄRKEBEDARF UND RELATIVE PERMEABILITÄT, SORTEN M 400 – 50 A, M 470 – 50 A, M 530 – 50 A

<p>Relative Permeabilität Relative Permeability Perméabilité relative $\mu_r = f(\dot{H})$</p>	<p>Sorten M 530 – 50 A Grades M 470 – 50 A Qualités M 400 – 50 A</p>
--	--



<p>Feldstärkebedarf Field Intensity Requirement Intensité de champ magnétique $\dot{B} = f(\dot{H})$</p>	<p>Sorten M 530 – 50 A Grades M 470 – 50 A Qualités M 400 – 50 A</p>
--	--



Grundtoleranzen IT 01 ... IT 16

	01	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Nennmasse in mm	Werte der Grundtoleranz IT in μm 1 μm = 0,001 mm																	
	IT 01	IT 0	IT 1	IT 2	IT 3	IT 4	IT 5	IT 6	IT 7	IT 8	IT 9	IT 10	IT 11	IT 12	IT 13	IT 14	IT 15	IT 16
≤ 3	0,3	0,5	0,8	1,2	2	3	4	6	10	14	25	40	60	100	140	250	400	600
$> 3 \dots 6$	0,4	0,6	1	1,5	2,5	4	5	8	12	18	30	48	75	120	180	300	480	750
$> 6 \dots 10$	0,4	0,6	1	1,5	2,5	4	6	9	15	22	36	58	90	150	220	360	580	900
$> 10 \dots 18$	0,5	0,8	1,2	2	3	5	8	11	18	27	43	70	110	180	270	430	700	1100
$> 18 \dots 30$	0,6	1	1,5	2,5	4	6	9	13	21	33	52	84	130	210	330	520	840	1300
$> 30 \dots 50$	0,6	1	1,5	2,5	4	7	11	16	25	39	62	100	160	250	390	620	1000	1600
$> 50 \dots 80$	0,8	1,2	2	3	5	8	13	19	30	46	74	120	190	300	460	740	1200	1900
$> 80 \dots 120$	1	1,5	2,5	4	6	10	15	22	35	54	87	140	220	350	540	870	1400	2200
$> 120 \dots 180$	1,2	2	3,5	5	8	12	18	25	40	63	100	160	250	400	630	1000	1600	2500
$> 180 \dots 250$	2	3	4,5	7	10	14	20	29	46	72	115	185	290	460	720	1150	1850	2900
$> 250 \dots 315$	2,5	4	6	8	12	16	23	32	52	81	130	210	320	520	810	1300	2100	3200
$> 315 \dots 400$	3	5	7	9	13	18	25	36	57	89	140	230	360	570	890	1400	2300	3600
$> 400 \dots 500$	4	6	8	10	15	20	27	40	63	97	155	250	400	630	970	1550	2500	4000

Wellen js Δ Bohrungen JS

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Nennmasse in mm	Abmasse in μm 1 μm = 0,001 mm															
≤ 3	$\pm 0,4$	$\pm 0,6$	± 1	$\pm 1,5$	± 2	± 3	± 5	± 7	± 12	± 20	± 30	± 50	± 70	± 125	± 200	± 300
$> 3 \dots 6$	$\pm 0,5$	$\pm 0,75$	$\pm 1,25$	± 2	$\pm 2,5$	± 4	± 6	± 9	± 15	± 24	± 37	± 60	± 90	± 150	± 240	± 375
$> 6 \dots 10$	$\pm 0,5$	$\pm 0,75$	$\pm 1,25$	± 2	± 3	$\pm 4,5$	± 7	± 11	± 18	± 29	± 45	± 75	± 110	± 180	± 290	± 450
$> 10 \dots 18$	$\pm 0,6$	± 1	$\pm 1,5$	$\pm 2,5$	± 4	$\pm 5,5$	± 9	± 13	± 21	± 35	± 55	± 90	± 135	± 215	± 350	± 550
$> 18 \dots 30$	$\pm 0,75$	$\pm 1,25$	± 2	± 3	$\pm 4,5$	$\pm 6,5$	± 10	± 16	± 26	± 42	± 65	± 105	± 165	± 260	± 420	± 650
$> 30 \dots 50$	$\pm 0,75$	$\pm 1,25$	± 2	$\pm 3,5$	$\pm 5,5$	± 8	± 12	± 19	± 31	± 50	± 80	± 125	± 195	± 310	± 500	± 800
$> 50 \dots 80$	± 1	$\pm 1,5$	$\pm 2,5$	± 4	$\pm 6,5$	$\pm 9,5$	± 15	± 23	± 37	± 60	± 95	± 150	± 230	± 370	± 600	± 950
$> 80 \dots 120$	$\pm 1,25$	± 2	± 3	± 5	$\pm 7,5$	± 11	± 17	± 27	± 43	± 70	± 110	± 175	± 270	± 435	± 700	± 1100
$> 120 \dots 180$	$\pm 1,75$	$\pm 2,5$	± 4	± 6	± 9	$\pm 12,5$	± 20	± 31	± 50	± 80	± 125	± 200	± 315	± 500	± 800	± 1250
$> 180 \dots 250$	$\pm 2,25$	$\pm 3,5$	± 5	± 7	± 10	$\pm 14,5$	± 23	± 36	± 57	± 92	± 145	± 230	± 360	± 575	± 925	± 1450
$> 250 \dots 315$	± 3	± 4	± 6	± 8	$\pm 11,5$	± 16	± 26	± 40	± 65	± 105	± 160	± 260	± 405	± 650	± 1050	± 1600
$> 315 \dots 400$	$\pm 3,5$	$\pm 4,5$	$\pm 6,5$	± 9	$\pm 12,5$	± 18	± 28	± 44	± 70	± 115	± 180	± 285	± 445	± 700	± 1150	± 1800
$> 400 \dots 500$	± 4	± 5	$\pm 7,5$	± 10	$\pm 13,5$	± 20	± 31	± 48	± 77	± 125	± 200	± 315	± 485	± 775	± 1250	± 2000

STÜCKZAHLEN PRO EINWEG-PALETTEN

(½ EURO-PALETTE: 550 x 750 x 350 – 450 mm)

GEWICHTSTABELLEN

Typ	Materialdicke 0,50 mm			Materialdicke 0,35 mm		
	Stück-Zahl	Gewicht in kg per ‰ Satz	pro Palette in kg	Stück-Zahl	Gewicht in kg per ‰ Satz	pro Palette in kg
S EI 30	299 000	2,310	691	416 000	1,600	666
EI 38	180 000	3,780	680	298 000	2,630	784
S EI 42	170 000	4,380	745	240 000	3,040	730
EI 48	135 000	5,760	778	198 000	4,010	794
S EI 54	104 000	7,330	762	160 000	5,100	816
EI 57	84 000	8,080	679	126 000	5,650	712
S EI 60	84 000	9,090	764	126 000	6,320	796
EI 66	66 000	10,930	721	96 000	7,600	730
EI 75	54 000	14,190	766	84 000	9,870	829
S EI 78	54 000	15,370	830	68 000	10,700	728
S EI 84	43 000	17,860	768	60 000	12,420	745
EI 90	40 000	20,420	817	56 000	14,200	795
EI 92	40 000	16,740	670	58 000	11,640	675
S EI 96	38 000	23,290	885	56 000	16,200	907
S EI 105	28 000	27,930	782	40 000	19,420	777
EI 106	28 000	23,670	663	40 000	16,460	658
EI 108	27 000	29,570	798	40 000	20,560	822
EI 114	25 000	32,480	812	35 000	22,730	796
S EI 120	24 000	36,430	874	32 000	25,340	811
EI 126	23 000	40,240	926	32 000	27,980	895
EI 130	15 000	35,390	531	24 000	24,610	591
EI 135	15 000	46,100	692	24 000	32,060	769
EI 150	15 000	46,570	699	18 000	32,380	583
EI 150 N	15 000	56,970	855	18 000	39,620	713
EI 170	10 000	60,820	608	16 000	42,300	677
EI 174	10 000	76,370	764	14 000	53,100	743
EI 180	10 000	82,290	823	12 000	57,230	687
EI 192	8 000	93,155	745	10 000	64,785	648
EI 195	7 000	91,560	641	11 000	63,670	700
EI 210	6 000	112,100	673	8 000	77,960	624
EI 231	5 000	125,110	626	8 000	87,010	696
EI 240	5 000	146,240	731	8 000	101,705	814
EI 270	4 000	185,650	743	5 000	129,110	646

STÜCKZAHLEN PRO EINWEG-PALETTEN

($\frac{1}{2}$ EURO-PALETTE: 550 x 750 x 350 – 450 mm)

Typ	Materialdicke 0,50 mm			Materialdicke 0,35 mm		
	Stück-Zahl	Gewicht in kg per ‰ Satz	pro Palette in kg	Stück-Zahl	Gewicht in kg per ‰ Satz	pro Palette in kg
UI 30	168 000	4,470	751	238 000	3,110	740
UI 39	95 000	7,660	728	140 000	5,330	746
UI 48	75 000	11,580	869	110 000	8,050	886
UI 60	48 000	18,230	875	72 000	12,680	913
UI 75	27 000	28,510	770	42 000	19,830	833
UI 90	24 000	40,840	980	30 000	28,400	852
UI 102	14 000	52,670	737	20 000	36,630	733
UI 114	12 000	65,250	783	16 000	45,380	726
UI 120	12 000	72,460	870	16 000	50,390	806
UI 132	10 000	87,980	880	16 000	61,180	979
UI 144	7 000	106,100	743	10 000	73,780	738
UI 150	7 000	114,040	798	10 000	79,310	793
UI 168	6 000	143,420	861	8 000	99,740	798
UI 180	5 000	164,860	824	8 000	114,650	917
UI 210	3 500	223,660	783	5 000	155,540	778
UI 240	3 000	292,960	879	4 000	203,740	815
EI 50/50 (3 UI 30)	98 000	7,165	702	140 000	4,985	698
EI 65/65 (3 UI 39)	55 000	12,215	672	80 000	8,495	680
EI 80/80 (3 UI 48)	45 000	18,360	826	60 000	12,765	766
EI 100/100 (3 UI 60)	28 000	28,890	809	40 000	20,095	804
EI 125/125 (3 UI 75)	18 000	45,170	813	24 000	31,415	754
EI 150/150 (3 UI 90)	10 000	64,730	647	18 000	45,015	810
EI 170/170 (3 UI 102)	8 000	83,250	666	12 000	57,895	695
EI 175/175 (3 UI 105)	8 000	87,610	701	12 000	60,925	731
EI 190/190 (3 UI 114)	7 000	103,435	724	10 000	71,935	719
EI 200/200 (3 UI 120)	6 000	114,845	689	8 000	79,870	639
EI 220/220 (3 UI 132)	6 000	139,425	837	8 000	96,960	776
EI 240/240 (3 UI 144)	4 000	166,340	665	6 000	115,685	694
EI 250/250 (3 UI 150)	4 000	180,680	723	6 000	125,655	754
EI 280/280 (3 UI 168)	3 000	227,205	682	4 000	158,010	632
EI 300/300 (3 UI 180)	3 000	261,145	783	4 000	181,615	726
EI 350/350 (3 UI 210)	2 000	354,350	709	2 000	246,435	493
EI 400/400 (3 UI 240)	1 400	464,075	650	2 000	322,745	645
EI 500/500 (3 UI 300)	690	723,500	499	960	503,160	483

STÜCKZAHLEN PRO EINWEG-PALETTEN

(½ EURO-PALETTE: 550 x 750 x 350 – 450 mm)

GEWICHTSTABELLEN

Typ	Materialdicke 0,50 mm			Materialdicke 0,35 mm		
	Stück-Zahl	Gewicht in kg per ‰ Satz	pro Palette in kg	Stück-Zahl	Gewicht in kg per ‰ Satz	pro Palette in kg
EI 60 x 80	–	13,710	–	75000	9,535	715
EI 66 x 88	45000	16,525	744	64000	11,495	736
EI 78 x 104	36000	23,180	834	48000	16,120	774
EI 84 x 112	24000	26,920	646	36000	18,720	674
EI 96 x 128	–	35,155	–	–	24,420	–
EI 105 x 140	21000	42,080	884	30000	29,265	878
EI 120 x 160	12000	54,915	659	16000	38,190	611
EI 126 x 168	–	60,610	–	–	42,150	–
EI 135 x 180	–	69,485	–	–	48,325	–
EI 150 x 200	8000	85,850	687	10000	59,705	597
M 30	300000	2,380	714	432000	1,650	713
M 42 / M 42v	136000	4,550	619	208000	3,160	657
M 55	78000	8,310	648	120000	5,780	694
M 65	66000	11,580	764	96000	8,050	773
M 74	50000	15,230	762	70000	10,590	741
M 85	32000	21,450	686	48000	14,910	716
M 102	28000	30,490	854	40000	21,200	848
MD 42	135000	5,490	741	176000	3,820	672
MD 55	88000	10,140	892	112000	7,050	790
MD 65	54000	13,950	753	84000	9,700	815
MD 74	40000	18,460	738	60000	12,840	770
MD 85	28000	26,350	738	40000	18,330	733
MD 102	24000	37,480	900	32000	26,070	834
M 60 x 80	55000	13,710	754	80000	9,540	763
M 60 x 73	–	10,690	–	–	7,430	–
M 86 x 86	–	16,580	–	–	11,530	–
M 120 x 132	24000	42,100	1010	35000	29,280	1025
M 150 x 130	20000	44,540	891	–	30,980	–
M 160 x 165 / K 40	8000	69,280	554	15000	48,180	723
M 160 x 165 / K 50	8000	73,710	590	15000	51,260	769
M 190 x 190	6000	101,830	611	12000	70,820	850
M 240 x 240	4000	153,810	615	8000	106,970	856

STÜCKZAHLEN PRO EINWEG-PALETTEN

($\frac{1}{2}$ EURO-PALETTE: 550 x 750 x 350 – 450 mm)

Typ	Materialdicke 0,50 mm			Materialdicke 0,35 mm		
	Stück-Zahl	Gewicht in kg per %o Satz	pro Palette in kg	Stück-Zahl	Gewicht in kg per %o Satz	pro Palette in kg
PMz 47	105 000	6,150	646	154 000	4,290	661
PMz 61	72 000	10,900	785	108 000	7,580	819
PMz 72	50 000	14,910	746	70 000	10,370	726
PMz 82	45 000	19,630	883	60 000	13,650	819
PMz 95	28 000	27,900	781	40 000	19,400	776
PMz 114	18 000	39,790	716	24 000	27,670	664
PMz 135	15 000	55,430	831	24 000	38,550	925
EE 20	560 000	1,110	622	800 000	0,770	616
EE 25	360 000	1,750	630	510 000	1,210	617

STANZEN & VERBINDEN VON ELEKTROBLECHEN – AUCH FÜR SIE!

In ganz Europa betreuen wir unsere Kunden persönlich und vor Ort. So gewährleisten wir, dass beide Seiten jeweils dasselbe meinen. Der persönliche Austausch bringt Ihnen den grössten Nutzen und die optimal auf Ihre Anforderungen abgestimmten Produkte. Partnerschaften leben wir aktiv. Das unterstreichen wir auf jeder Stufe mit unserem ehrlichen Engagement.

UNSERE KUNDEN SIND IN DIESEN BRANCHEN TÄTIG:

Antriebe und Automation

- Normmotoren
- Torquemotoren
- Spindelantriebe
- Linearantriebe
- Schrittmotoren
- Servoantriebe

Automobilindustrie

- Stellantriebe
- Kraftstoffpumpen
- Zündsysteme
- Hybrid-Technologie
- Antriebe für den Komfort- und Sicherheitsbereich

Elektrowerkzeuge

- Sägen und Scheren
- Bohren und Schrauben
- Fräsen und Hobeln
- Schleifen und Polieren
- Rühren und Bürsten
- Absaugen und Gebläse

Heizung, Lüftungs- und Klimatechnik

- Ventilatoren
- Gebläse
- Lüfter
- Kühlen
- Heizen

Medizinaltechnik

- Antriebe für Medizinalgeräte

Luft- und Raumfahrt

- Antriebe für Geräte und Einrichtungen

Haushalt

- Kaffeemaschinen
- Rührwerke
- Mixer
- Haartrockner
- Staubsauger

Transformatoren

- Einphasentransformatoren
- Dreiphasentransformatoren
- Printtransformatoren
- Drosseln





VERANTWORTUNGSVOLL IN PRODUKTION UND KUNDENSERVICE

Mit Ihrem Vertrauen übertragen Sie uns eine grosse Verantwortung. Diese nehmen alle unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter persönlich wahr und arbeiten nach höchsten Qualitätsstandards sowie in Abstimmung mit Ihren Bedürfnissen. Verantwortung übernehmen wir aber auch gegenüber unserer Umwelt, indem wir Technik und Prozesse laufend optimieren.

ZERTIFIZIERUNG

Die Stanzwerk AG ist aktuell ISO 9001:2000 sowie ISO/TS 16949:2002 zertifiziert und beliefert in Europa namhafte Unternehmen in verschiedenen Branchen.



**Schweizerische Vereinigung für
Qualitäts- und Management-Systeme**

Die SQS bescheinigt hiermit, dass nachstehend genanntes Unternehmen über ein Managementsystem verfügt, welches den Anforderungen der aufgeführten normativen Grundlagen entspricht.



Elektrobleche stanzen und verbinden

Stanzwerk AG
CH-5035 Unterentfelden

Zertifizierter Bereich

Ganzes Unternehmen

Tätigkeitsgebiet

Herstellung von gestanzten Elektroblechen

Gestützt auf das Ergebnis des Audits, erteilt die SQS das

SQS-Zertifikat ISO 9001:2000

CH-3052 Zollikofen, 24. November 2006
Dieses SQS-Zertifikat hat Gültigkeit bis und mit 23. November 2009
Scope-Nummer 17
Registrierungs-Nummer 11295

Präsident SQS

Geschäftsführer SQS

X. Edelmann

T. Zahner

X. Edelmann

T. Zahner



Zertifikat



Die SQS bescheinigt hiermit, dass nachstehend genanntes Unternehmen über ein Managementsystem verfügt, welches den Anforderungen der nachfolgend aufgeführten normativen Grundlage entspricht.



Elektrobleche stanzen und verbinden

Stanzwerk AG
Quellmattstrasse 75
CH-5035 Unterentfelden

Zertifizierter Bereich

Ganzes Unternehmen

Tätigkeitsgebiet

Herstellung von gestanzten Elektroblechen

Normative Grundlage

ISO/TS 16949:2002

Qualitätsmanagementsysteme

**Besondere Anforderungen bei Anwendung
von ISO 9001:2000 für die Serien- und Ersatzteil-
Produktion in der Automobilindustrie**

Zweite Ausgabe, 2002-03-01

Schweizerische Vereinigung für
Qualitäts- und Management-Systeme SQS
Bernstrasse 103, CH-3052 Zollikofen
Ausgabedatum: 1. März 2007

Dieses SQS-Zertifikat hat Gültigkeit
bis und mit 28. Februar 2010
Auditdatum:
30. November – 1. Dezember 2006
IATF-Zertifikat-Nummer 0046049
Registrierungsnummer 32936

X. Edelmann

T. Zahner

X. Edelmann, Präsident SQS

T. Zahner, Geschäftsführer SQS



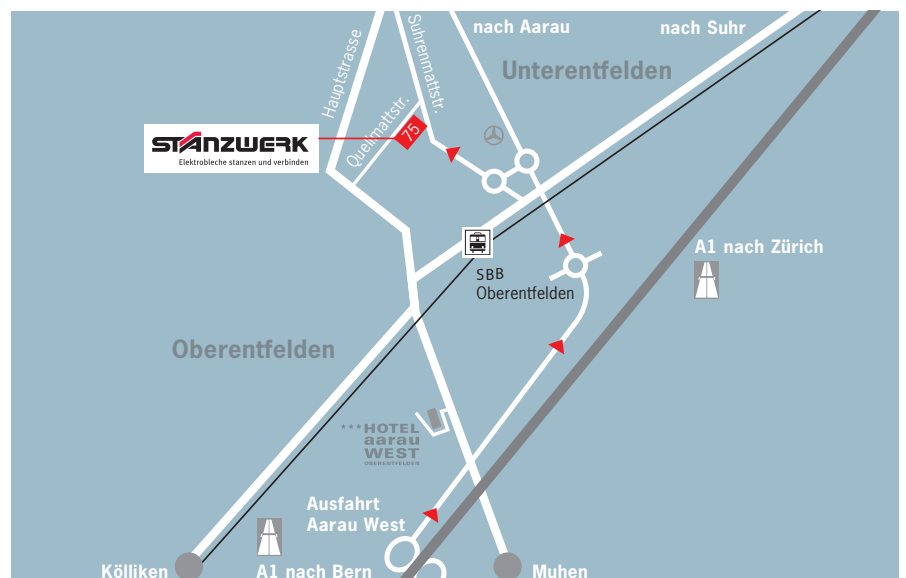
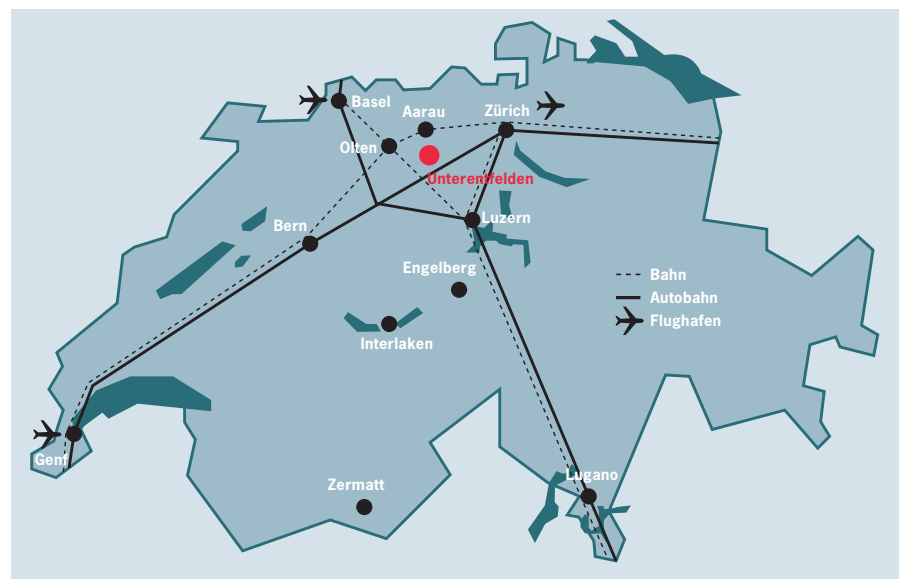
SO FINDEN SIE UNS: STANZWERK AG



Aus Zürich: Autobahn A1 Richtung Bern, Ausfahrt Aarau West Nr. 49
Aus Genf: Autobahn A1 Richtung Zürich, Ausfahrt Aarau West Nr. 49
Aus Basel: Autobahn A2 Richtung Luzern/Gotthard,
am Autobahnkreuz Egerkingen/Härkingen auf A1 Richtung Zürich
auffahren, Ausfahrt Aarau West Nr. 49



Wenn Sie mit dem Zug oder dem Flugzeug anreisen, holen wir Sie
gerne am Flughafen oder am Bahnhof Aarau persönlich ab.



Stanzwerk AG
Quellmattstrasse 75
Postfach
CH-5035 Unterentfelden

T +41 62 737 56 56
F +41 62 737 57 57
stanzwerk@stanzwerk.com
www.stanzwerk.com

STANZWERK
Elektrobleche stanzen und verbinden