

◀ **Nr. 16 005**

**Bestellbeispiel**  
**16005.A01.50X125-1**

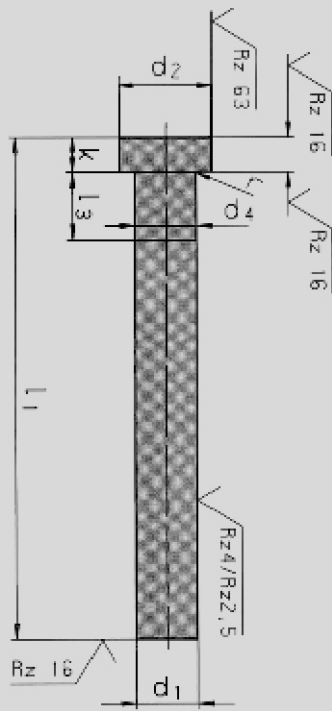
**Ausführung A**  
**d1 1,5**  
**l1 125**  
**Werkstoff 1**

Anlassbeständigkeit ca. 600 °C

Zylindrischer Kopf, warm angestaucht, Schaft feinstgeschliffen und nitriert, g6

Schafthärtigkeit min. 950 HV 0,3 an der Oberfläche, Nitrierhärte nach DIN 50190 T3 ca. 100 µm. Kernzugfestigkeit min. 1300 N/mm<sup>2</sup>  
Kopf HRC 50 ± 5

Härteprüfung an der Oberfläche darf wegen der dünnen Nitrierschicht nur nach Vickers mit einer max. Prüfkraft von 3 N vorgenommen werden



## Auswerferstifte Form A

**DIN 1530 A**  
**ähnlich ISO 6751**

mit zylindrischem Kopf

**Ausführung A:**  
**badnitrierte,**  
**schwarze Oberfläche**

**Ausführung B:**  
**gas- bzw. plasmanitriert,**  
**blanke Oberfläche,**  
**besonders geeignet für**  
**Druckgießwerkzeuge**

**Werkstoff 1:**  
**=1.2343**

oder

**Werkstoff 2:**  
**=1.2344**

d1	d2	d4	k	r	l3	l1												
Ø	Ø	Ø				+2	0	100	125	160	200	250	315	400	500	630	800	1000
g6	0		-0,05	0		0												
	-0,2			0		0												
1,5	3	d1 + 0,03	1,5	0,2	5	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
2,0	4	d1 + 0,03	2	0,2	5	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
2,2	4	d1 + 0,03	2	0,2	5	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
2,5	5	d1 + 0,03	2	0,3	5	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
2,7	5	d1 + 0,03	2	0,3	5	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
3,0	6	d1 + 0,03	3	0,3	5	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
3,2	6	d1 + 0,03	3	0,3	5	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
3,5	7	d1 + 0,03	3	0,3	5	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
3,7	7	d1 + 0,03	3	0,3	5	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
4,0	8	d1 + 0,03	3	0,3	5	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
4,2	8	d1 + 0,03	3	0,3	5	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
4,5	8	d1 + 0,03	3	0,3	5	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
5,0	10	d1 + 0,03	3	0,3	5	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
5,2	10	d1 + 0,03	3	0,3	5	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
5,5	10	d1 + 0,03	3	0,3	6	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
6,0	12	d1 + 0,03	5	0,5	6	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
6,2	12	d1 + 0,03	5	0,5	6	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
6,5	12	d1 + 0,03	5	0,5	8	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
7,0	12	d1 + 0,03	5	0,5	8	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
8,0	14	d1 + 0,03	5	0,5	8	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
8,2	14	d1 + 0,04	5	0,5	8	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
8,5	14	d1 + 0,04	5	0,5	10	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
9,0	14	d1 + 0,04	5	0,5	10	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
10,0	16	d1 + 0,04	5	0,5	10	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
10,2	16	d1 + 0,04	5	0,5	10	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
10,5	16	d1 + 0,04	5	0,5	12	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
11,0	16	d1 + 0,04	5	0,5	12	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
12,0	20	d1 + 0,04	7	0,8	12	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
12,2	20	d1 + 0,04	7	0,8	12	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
12,5	20	d1 + 0,04	7	0,8	14	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
14,0	22	d1 + 0,04	7	0,8	14	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
16,0	22	d1 + 0,04	7	0,8	16	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
18,0	24	d1 + 0,07	7	0,8	18	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
20,0	26	d1 + 0,07	8	1,0	20	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
25,0	32	d1 + 0,1	10	1,0	25	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.
32,0	40	d1 + 0,1	10	1,0	32	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.	.

