

## Anwendungstabelle für WAB Rundlocher Application Table for WAB round Punches

	WAB Blechlocher Standard		WAB Spalt-Blechlocher POWER SPLIT	WAB Spalt-Blechlocher POWER SPLIT „PLUS“ für VA-Material
				
Durchmesser	12,7 mm   PG7 bis 82,0 mm	89,0 mm bis 120,0 mm	15,2 mm   PG9 bis 63,5 mm M63	15,2 mm   PG9 bis 63,5 mm M63
<b>Bearbeitung mit</b>				
Schraubenschlüssel   Ratsche	✓		✓	✓
Hydraulikpumpe	✓	✓	✓	✓
<b>Maximale Materialstärke beim Einsatz von</b>				
Zugschraube 9,5 mm   3/8"-UNF	2 mm		2 mm	
Zugschraube 11,1 mm   7/16"-UNF				2,0 mm
Zugschraube 19,0 mm 3/4"-UNF	2,5 mm		2,5 mm	2,5 mm
Zugschraube 24,0 mm M24	2,5 mm			
<b>Vorbohren</b>				
Zugschraube 9,5 mm   3/8"-UNF	11 mm		10,5 mm	
Zugschraube 11,1 mm   7/16"-UNF				12,5 mm
Zugschraube 19,0 mm 3/4"-UNF	20,4 mm PG13   M20		20,4 mm PG13   M20	20,4 mm PG13   M20
Zugschraube 24,0 mm M24 für Standardlocher ab 89,0 mm	25,4 mm M25			
	WAB Knockout Punch Standard		WAB Splitting Punch POWER SPLIT	WAB Splitting Punch POWER SPLIT „PLUS“ for Stainless Steel
<b>Diameter</b>	12,7 mm   PG7 up to 82,0 mm	89,0 mm up to 120,0 mm	15,2 mm   PG9 up to 63,5 mm M63	15,2 mm   PG9 up to 63,5 mm M63
<b>machining possibility using</b>				
wrench or ratchet	✓		✓	✓
Hydraulic driver	✓	✓	✓	✓
<b>Maximum material thickness when using</b>				
Draw stud 9,5 mm   3/8"-UNF	2 mm		2 mm	
Draw stud 11,1 mm   7/16"-UNF				2,0 mm
Draw stud 19,0 mm 3/4"-UNF	2,5 mm		2,5 mm	2,5 mm
Draw stud 24,0 mm M24	2,5 mm			
<b>Predrilling</b>				
Draw stud 9,5 mm   3/8"-UNF	11 mm		10,5 mm	
Draw stud 11,1 mm   7/16"-UNF				12,5 mm
Draw stud 19,0 mm 3/4"-UNF	20,4 mm PG13   M20		20,4 mm PG13   M20	20,4 mm PG13   M20
Draw stud 24,0 mm M24 for standard punch from 89,0 mm	25,4 mm M25			

### WAB Power Split Plus Spaltlocher für VA WAB Power Split Plus Splitting Knockout Punch for Stainless Steel

Das Arbeiten mit einer Kugellagerschraube ist möglich, jedoch nicht empfehlenswert.  
Use of ball-bearing draw stud is possible but not recommended.

## WAB POWER SPLIT Dreischneider-Spaltstempel-Blechlocher **metrisch** WAB POWER SPLIT Slug Splitting Knockout Punches, Three Point Design **metric**

Dieser Blechlocher für St-Material spaltet das Abfallstück in 3 Teile. Auf diese Weise wird das Festkleben des Abfallstücks an der Zugschraube und in der Matrize verhindert.

### Max. St-Blechstärken

Mit Zugschraube 9,5 mm                    2,0 mm Blechstärke  
Mit Zugschraube 19,0 mm                2,5 mm Blechstärke

Für Hand- und Hydraulikbetrieb.

Die spezielle Schneidegeometrie des POWER SPLIT Stempels reduziert den Schnittdruckbedarf und dadurch den Kraftaufwand beim Arbeiten. Dies macht sich besonders bemerkbar, wenn Kugellagerschrauben als Zugschrauben eingesetzt werden. Beim Einsatz eines Hand-Hydraulikgeräts (z. B. WAB POWER PUNCH) werden durch den reduzierten Schnittdruckbedarf die Dichtungen entlastet.

**Lieferumfang:** Stempel und Matrize (ohne Zugschraube)

This Knockout Punch for mild steel splits slugs in 3 pieces. In this way, slugs fall free and will not cling.

### Max. mild steel sheet thickness

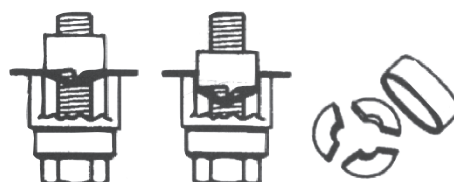
With use of draw stud 9,5 mm (3/8" UNF)    2,0 mm sheet thickness  
With use of draw stud 19,0 mm (3/4" UNF)   2,5 mm sheet thickness

For manual and hydraulic operation.

The special POWER SPLIT punch geometry allows to work at reduced punching force, especially when using ball-bearing draw studs. When operating with Hand Hydraulic Punch Drivers (e.g. WAB POWER PUNCH), the reduced punching force results in decompressed sealing gaskets.

**Scope of supply:** Punch and die (without draw stud)

Abmessung Size	Bezeichnung Description	Gewinde Thread	Art.Nr. Art.No.
12,5 M12	Spezialbohrer aus HSS Co-Stahl mit Spezialanschliff Drill Bit HSS Co special ground tip design		070035
16,2 M16	Blechlocher Punch-unit Ersatzstempel Punch	9,5 mm 3/8" UNF	013018 013019
20,4 M20	Blechlocher Punch-unit Ersatzstempel Punch	9,5 mm 3/8" UNF	013036 013037
25,4 M25	Blechlocher Punch-unit Ersatzstempel Punch	9,5 mm 3/8" UNF	013052 013053
32,5 M32	Blechlocher Punch-unit Ersatzstempel Punch	19,0 mm 3/4" UNF	013085 013086
40,5 M40	Blechlocher Punch-unit Ersatzstempel Punch	19,0 mm 3/4" UNF	013108 013109
50,5 M50	Blechlocher Punch-unit Ersatzstempel Punch	19,0 mm 3/4" UNF	013138 013139
63,5 M63	Blechlocher Punch-unit Ersatzstempel Punch	19,0 mm 3/4" UNF	013160 013161



**Zubehör für WAB Blechlocher**  
Zugschrauben, Vorbohrer usw. finden Sie auf S. 24 und S. 25.

**Accessories for WAB Knockout Punches**  
For draw studs, pilot drills etc. please refer to page 24 and page 25.

## WAB Spezial-Blechlocher SANITÄR WAB Special Knockout Punches SANITARY



Spezial-Blechlocher mit 3 Anschnittpunkten zum Ausstanzen der Löcher in Spültischbecken.

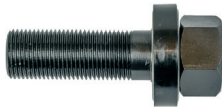
Special Knockout Punches, three point design. Punch burr-free holes in sanitary sinks.

Abmessung Size	Bezeichnung Description	Gewinde Thread	Art.Nr. Art.No.
28,3 mm	Blechlocher Punch-unit	M10 x 1	011178
31,7 mm	Blechlocher Punch-unit	M10 x 1	011179
33,3 mm	Blechlocher Punch-unit	M10 x 1	011181
35,0 mm	Blechlocher Punch-unit	M10 x 1	011180

## WAB Schrauben für Rundlocher (Handbetrieb) WAB Draw Studs for round Punches (manual)



010265



010266



010267

Abmessung Size		für Rundlocher for Round Punches	Art.Nr. Art.No
9,5 x 50,0 mm	3/8"-UNF	12,7 - 31,7	010260
9,5 x 50,0 mm	3/8"-UNF mit Kugellager with ball bearing	12,7 - 31,7	010265
19,0 x 55,0 mm	3/4"-UNF	32,0 - 44,4	010261
19,0 x 55,0 mm	3/4"-UNF mit Kugellager with ball bearing	32,0 - 44,4	010266
19,0 x 75,0 mm	3/4"-UNF	47,0 - 82,0	010262
19,0 x 75,0 mm	3/4"-UNF mit Kugellager with ball bearing	47,0 - 82,0	010267
10,0 x 50,0 mm	M10 x 1	28,3 - 31,7 - 35,0	011269

## WAB Schrauben mit Kugellager für VA Rundlocher\* WAB Ball Bearing Draw Studs for Round Punches for Stainless Steel\*



010270

Abmessung Size		für Rundlocher for Round Punches	Art.Nr. Art.No
11,1 x 50,0 mm	7/16"-UNF	15,2 - 25,4	010270
19,0 x 55,0 mm	3/4"-UNF	28,3 - 40,5	010266
19,0 x 75,0 mm	3/4"-UNF	47,0 - 63,5	010267

\*Das Arbeiten mit einer Kugellagerschraube ist möglich, jedoch nicht empfehlenswert. Wir empfehlen den Einsatz eines Hydraulikgerätes.  
Use of ball bearing draw stud is possible but not recommended.  
Use of hydraulic punch driver is recommended.