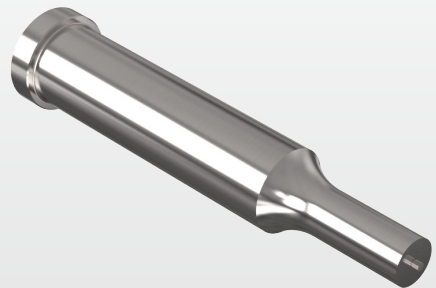
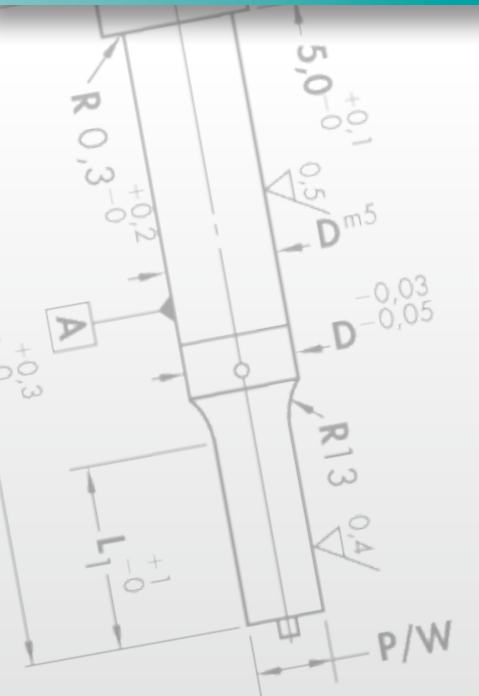
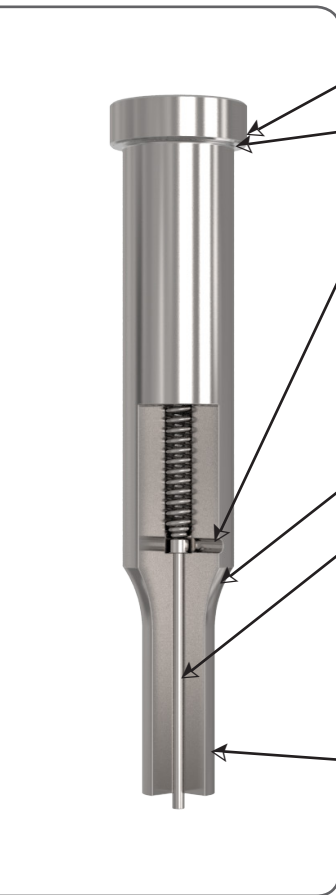


# LOCHSTEMPEL MIT BUND NACH ISO 8020



Produktbereich  
Werkzeugführung

Stanzwerkzeugkomponenten  
von DAYTON PROGRESS



Stempelkopf angelassen	Die Reduzierung der Härte im Kopfbereich erhöht die Gesamtbelastbarkeit des Lochstempels.	
Fase	Stellt sicher, dass die Planfläche des Lochstempelbunds formschlüssig in der Aufnahmeplattensenkung aufliegt.	
Radius	Verringert die Kerbwirkung am Bund des Lochstempels. $R=0,3^{+0,2 / -0}$	
Beschriftung	Alle Lochstempel werden nach Kundenvorgabe beschriftet.	
Seitliche Bohrung (nur bei Lochstempeln mit Abdrückstift)	Vermeidet die Bildung eines Vakuums zwischen Standbutzen und Lochstempel. Erlaubt den Einsatz des „Keeper Keys“, der das Nachschleifen des Lochstempels ohne Demontage ermöglicht, indem der zurück gedrückte Abdrückstift verriegelt wird. Die korrekte Länge und die Funktion des Abdrückstiftes bleiben somit erhalten. Wartungs- bzw. Stillstandzeiten werden erheblich reduziert. Der „Keeper Key“ ist bei DAYTON kostenfrei erhältlich.	
Schlupffase	Der Schaftdurchmesser wird abgesetzt, um den rechtwinkligen Einbau in die Stempelhalterplatte zu erleichtern.	
Übergangsradius	Durch den Radius (13 mm) wird das Abbrechen des Lochstempels vermindert.	
Abdrückstift (Jektole®)	Jektole®, der federnde Abdrückstift von Dayton verhindert die Rückführung des Stanzbutzens. Die Durchmesser der Abdrückstifte werden so gewählt, dass die Stabilität des Lochstempels nicht gefährdet wird. Der Abdruckstift gestattet die Erhöhung des Schneidspalts, erfordert weniger Pressendruck, minimiert die Gratbildung und reduziert den erforderlichen Druck zum Abstreifen des Lochstempels. Die Standzeit wird deutlich erhöht und dadurch die Lochstempelgesamtkosten reduziert.	
Geschliffene Oberfläche	Alle DAYTON Lochstempel haben eine Oberflächenrauigkeit von $4\mu\text{m}$ an der Schneidkontur, was die Standzeit entscheidend erhöht.	
Toleranz und Rundlaufgenauigkeit	DAYTON Schnellwechselllochstempel werden im Bereich der Schneidengeometrien in folgenden Toleranzen geschliffen.	
	PressFit/ ISO 8020	Versatile
Schafttoleranz	m5	m4
Rundlochstempel	0/+0,01 mm	0/+0,005 mm
Rundlauf $\odot$	$\varnothing$ 0,01 mm	$\varnothing$ 0,008 mm
Formlochstempel	+/- 0,01 mm	+/- 0,005 mm
Formlage	0,02 mm	0,008 mm



DAYTON PROGRESS

a MISUMI Group Company



DAYTON PROGRESS GmbH  
Adenauerallee 2  
61440 Oberursel | Deutschland  
Tel. +49 (0)6171 9242 01  
Fax +49 (0)6171 9242 20  
info@daytonprogress.de

www.daytonprogress.de  
www.misumi-europe.com/de