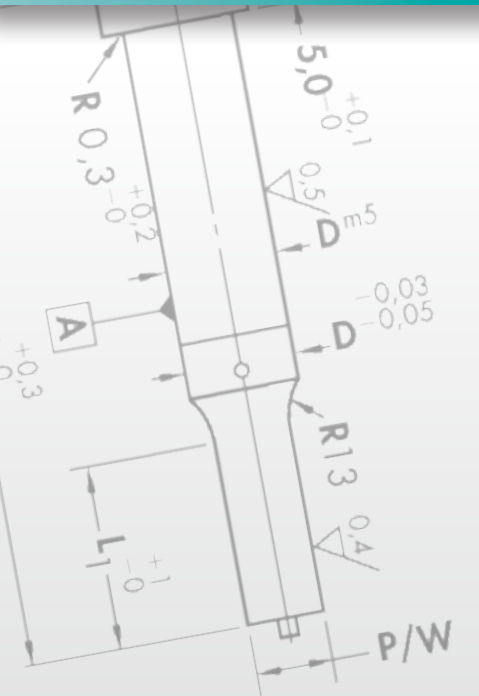
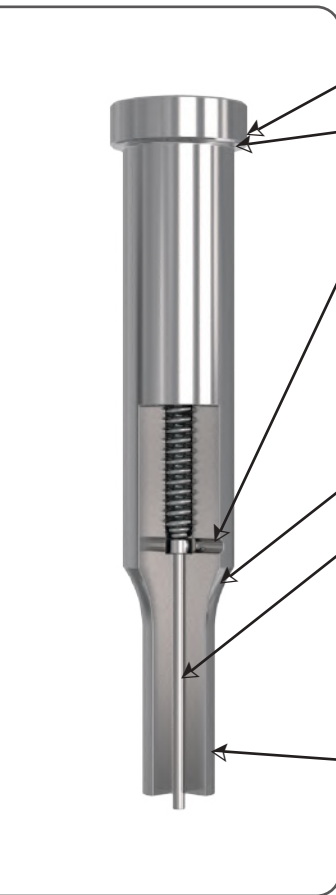


LOCHSTEMPEL MIT BUND NACH ISO 8020



Produktbereich
Werkzeugführung





| | | |
|---|--|------------------------|
| 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 |