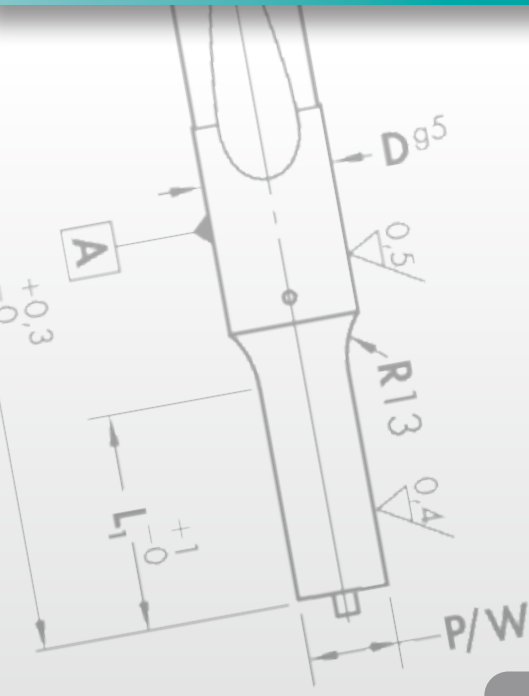




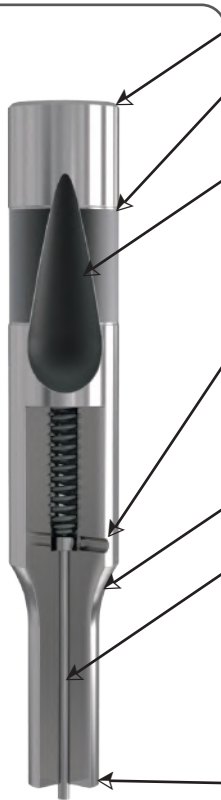
# SCHNELLWECHSEL-LOCHSTEMPEL NACH ISO 10071



a MISUMI Group Company

Produktbereich  
Werkzeugführung

DAYTON PROGRESS  
We care about your time!



Fase	Vereinfacht das Montieren des Lochstempels in die Stempelhalteplatte.								
Freidrehung	Falls ein Grad an den Seiten des Kugelsitzes entsteht, vermeidet die Freimachung Schwierigkeiten bei der Demontage.								
Geschliffener Kugelsitz	Der Kugelsitz dient als Verdrehsicherung bei Formlochstempeln und wird geschliffen. Hiermit erreicht man eine Genauigkeit vom Kugelsitz zur Form von 0,02 mm.								
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.								
Übergangsradius	Durch den Radius (13 mm) wird das Abbrechen des Lochstempels vermindert.								
Abdrückstift (Jektole®)	Jektole®, der federnde Abdruckstift von Dayton verhindert die Rückführung des Stanzbutzens. Die Durchmesser der Abdruckstifte 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: <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>Rundlochstempel</td> <td><math>0/+0,01\text{ mm}</math></td> </tr> <tr> <td>Rundlauf <math>\odot</math></td> <td><math>\varnothing 0,01\text{ mm}</math></td> </tr> <tr> <td>Formlochstempel</td> <td><math>\pm 0,01\text{ mm}</math></td> </tr> <tr> <td>Formlage</td> <td><math>0,02\text{ mm}</math></td> </tr> </table>	Rundlochstempel	$0/+0,01\text{ mm}$	Rundlauf $\odot$	$\varnothing 0,01\text{ mm}$	Formlochstempel	$\pm 0,01\text{ mm}$	Formlage	$0,02\text{ mm}$
Rundlochstempel	$0/+0,01\text{ mm}$								
Rundlauf $\odot$	$\varnothing 0,01\text{ mm}$								
Formlochstempel	$\pm 0,01\text{ mm}$								
Formlage	$0,02\text{ mm}$								