Qualitäts-Präzisionsschneidstempel Fangstifte Sperrstempel Aufnahmehülsen



www.daytonprogress.de



SCHNEIDSTEMPEL, SUCHER UND FANGSTIFTE

• DJ_	Jektole® Schneidstempel mit abgesetztem Schaft und Abdrückstift	1.1
DP_	Normale Schneidstempel mit abgesetztem Schaft ohne Abdrückstift	1.2
DPT	Sucher für Teile- und Streifenpositionierung	1.3
DPA	Fangstifte für die größere Positionskorrekturen	1.4
DYX	Durchgehende Schneidstempel Jektole®	1.5
DUX	Durchgehende Schneidstempel Standard	1.6
DJB	Schneidstempel Rohlinge Jektole®	1.7
DPB	Schneidstempel Rohlinge Standard	1.8

SPERRSTEMPEL

DCX	Sperrstempel für Präzisionslöcher mit geringem Abstand; Lochstempel mit Ansatz	2.1
DVX	Sperrstempel für Präzisionslöcher mit geringem Abstand	2.2
DXX	Sperrstempel für Präzisionslöcher mit geringem Abstand; Lochstempel durchgehend	2.3
DWX	Sperrstempel für Präzisionslöcher mit geringem Abstand	2.4
• DCB	Sperrstempel für Präzisionslöcher mit geringem Abstand; Lochstempelrohlinge	2.5
DVB	Sperrstempel für Präzisionslöcher mit geringem Abstand	2.6

AUFNAHMEHÜLSEN

• DE_	Aufnahmehülsen Kopf oben	3.1
DF_	Aufnahmehülsen Kopf unten	3.2
• DG_	Aufnahmehülsen ohne Kopf	3.3
DQX	Aufnahmehülsen für Sperrstempel	3.4

VERSCHIEDENES

Standardisierte Sonderformen	4.1
Verdrehsicherungen	4.2
loktolo® Komponenton	1/3



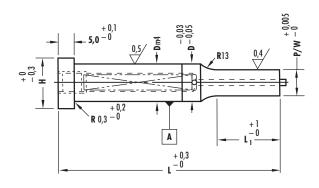




PRÄZISIONSSCHNEIDSTEMPEL MIT BUND TYP DJ_ JEKTOLE®

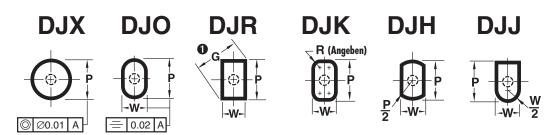
Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65
Kopf	40-55





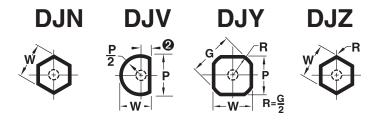
Präzisionsstempel mit abgesetztem Schaft und Abdrückstift

Werkstoff: A2, M2 und PS - bitte bei Bestellung angeben



- Scharfe Ecken sind die typische Ausführung. Zur Gewährleistung eines korrekten Schneid-spaltes wird DAYTON gebrochene Ecken als Standard liefern, um eine Störung des Schneidspaltes zu verhindern, wenn der gesamte Schneidspalt 0,08 oder weniger beträgt.
- ② Überprüfen Sie Ihre Maße für P&W, um zu gewährleisten, dass die Diagonale G nicht über dem angegebenen Höchstwert liegt.

 $G = \sqrt{P^2 + W^2}$



		Ansatz- länge	Typ & D	Rund Bereich	Typ & D	Form Min. Max.	L							Jektole®				
D	Н	L,	DJX	P	DJ_	W P/G	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0	Stift
05	08		DJX 05	1,60- 4,99	DJ_05	1,60- 5,00	0840	0845	0850	0856	0860	0863	0870	0871	0880			J2M
06	09	8,0	DJX 06	2,40- 5,99	DJ_06	2,40- 6,00										0890	08100	J3M
05	08		DJX 05	1,60- 4,99	DJ_05	1,60- 5,00												J2M
06	09		DJX 06	2,40- 5,99	DJ_06	2,40- 6,00												J3M
80	11		DJX 08	3,20- 7,99	DJ_08	3,20- 8,00		1345										J4M
10	13		DJX 10	4,50- 9,99	DJ_10	4,50-10,00		1343										J6M
13	16	13,0	DJX 13	6,00-12,99	DJ_13	6,00-13,00			1350	1356	1360	1363	1370	1371	1380	1390	13100	J6M
16	19		DJX 16	8,00-15,99	DJ_16	7,20-16,00												J9M
20	23		DJX 20	9,50-19,99	DJ_20	8,00-20,00												J9M
25	28		DJX 25	12,00-24,99	DJ_25	9,00-25,00												J9M
32	35		DJX 32	16,00-31,99	DJ_32	10,00-32,00												J12M

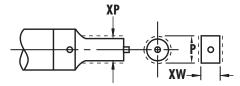
		Ansatz-	Тур	Rund	Тур	Form						ι						
_		länge	& D	Bereich	& D	Min. Max.												Jektole®
D	Н	L,	DJX	P	DJ_	W P/G	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0	Stift
05	08		DJX 05	1,60- 4,99	DJ_05	1,60- 5,00												J2M
06	09		DJX 06	2,40- 5,99	DJ_06	2,40- 6,00												J3M
80	11		DJX 08	3,20- 7,99	DJ_08	3,20- 8,00		1945										J4M
10	13		DJX 10	4,50- 9,99	DJ_10	4,50-10,00		17.13										J6M
13	16		DJX 13	6,00-12,99	DJ_13	6,00-13,00												J6M
16	19		DJX 16	8,00-15,99	DJ_16	7,20-16,00												J9M
20	23	19,0	DJX 20	9,50-19,99	DJ_20	8,00-20,00			1950	1956	1960	1963	1970	1971	1980	1990	19100	J9M
25	28		DJX 25	12,00-24,99	DJ_25	9,00-25,00												J9M
32	35		DJX 32	16,00-31,99	DJ_32	10,00-32,00												J12M
40	43		DJX 40	20,00-40,00	DJ_40	8,00-40,00												
45	48		DJX 45	25,00-45,00	DJ_45	9,00-45,00												
50 56	53		DJX 50 DJX 56	30,00-50,00	DJ_50	10,00-50,00												
63	59 66		DJX 63	35,00-56,00	DJ_56	11,00-56,00												
				40,00-63,00	DJ_63	12,00-63,00												
06	09		DJX 06	2,40- 5,99	DJ_06	1,60- 5,00												J3M
80	11		DJX 08	3,20- 7,99	DJ_08	2,40- 6,00												J4M
10	13		DJX 10	4,50- 9,99	DJ_10	4,50-10,00												J6M
13	16		DJX 13	6,00-12,99	DJ_13	6,00-13,00												J6M
16	19		DJX 16	8,00-15,99	DJ_16	7,20-16,00												J9M
20	23	25,0	DJX 20	9,50-19,99	DJ_20	8,00-20,00				2556	2560	2563	2570	2571	2580	2590	25100	J9M
25	28		DJX 25	12,00-24,99	DJ_25	9,00-25,00												J9M
32	35		DJX 32	16,00-31,99	DJ_32	10,00-32,00												J12M
40	43		DJX 40	20,00-40,00	DJ_40	8,00-40,00												
45	48		DJX 45	25,00-45,00	DJ_45	9,00-45,00												
50	53		DJX 50	30,00-50,00	DJ_50	10,00-50,00												
56	59		DJX 56	35,00-56,00	DJ_56	11,00-56,00												
63	66		DJX 63	40,00-63,00	DJ_63	12,00-63,00												
40	43,0		DJX 40	20,00-40,00	DJ_40	8,00-40,00												
45	48,0		DJX 45	25,00-45,00	DJ_45	9,00-45,00												
50	53,0	30,0	DJX 50	30,00-50,00	DJ_50	10,00-50,00							3070	3071	3080	3090	30100	
56	59,0		DJX 56	35,00-56,00	DJ_56	11,00-56,00												
63	66,0		DJX 63	40,00-63,00	DJ_63	12,00-63,00												

Standard-Änderungen bei **DJ** Jektole® Schneidstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

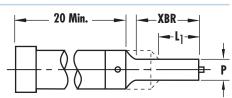
L ₁		8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	Jektole®	
Тур	D		Minimum P (Rund)								Minimum W (Form)					
DJ_	05	1,3	1,3	1,3	1,9	2,5	_	-	1,3	1,6	1,6	2,4	3,0		J2M	
DJ_	06	2,0	2,0	1,6	2,0	2,5	_	_	1,3	1,6	1,6	2,4	3,0	-	J3M	
DJ_	08	3,0	3,0	1,6	2,4	2,5	3,2	_	1,6	2,4	2,4	2,4	3,2	4,0	J4M	
DJ_	10	4,0	4,0	1,6	2,5	3,2	3,2	6,0	2,0	2,4	2,8	3,2	3,2	4,0	J6M	
DJ_	13	_	4,0	3,2	3,2	3,2	4,0	6,0	_	3,2	3,2	3,2	3,6	4,5	J6M	
DJ_	16	_	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	_	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	J9M	
DJ_	20	_	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	_	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	J9M	
DJ_	25	_	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	_	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	J9M	
DJ_	32	_	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	_	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	J12M	

XP, XW P oder W Maße kleiner als Standard



XBR

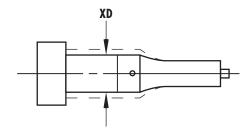
Ansatzlänge liegt über dem Standardmaß



XD

Reduzierter Schaftdurchmesser

Der Durchmesser des Kopfes ändert sich nicht zusammen mit dem Schaftdurchmesser.



Schaft Ø	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
Min. XD	4,4	5,0	6,8	8,8	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5

XL

Gesamtlänge verkürzt (25 min.)

Material wird an der Stirnseite weggenommen, womit die Ansatzlänge reduziert wird. Wenn die Ansatzlänge beibehalten werden soll, ist dies mit der Kennzeichnung "XBR" mitzuteilen.

LL

Gesamtlänge als Präzisionswert

wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von \pm 0,02 bestimmt ist.

XT

Reduzierte Kopfstärke

Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

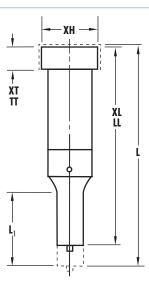
TT

Kopfstärke als Präzisionswert wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von ± 0,01 bestimmt ist.

XH

Reduzierter Kopfdurchmesser Der Mindestkopfdurchmesser beträgt:

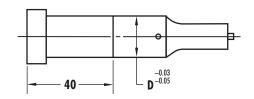
D + 0.00 - 0.03.



XLD

Andere Schlupffase

Mit der Änderung XLD wir die Lünge des Stempelschaftes bei einem Wert von 40, gemessen vom Stempelkopf, fixiert. Damit ist es nicht mehr erforderlich, den gesamten Schaft durch den Halter zu pressen.



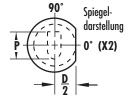
XN	DayTride®	ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 und PS lieferbar ist.	XK	Kein seitliches Loch für die Abführung der Luft. Kostenfrei.
XNT	DAYTIN®	Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 und PS erhältlich.	XJ	Kleinere Jektole[®] Komponenten. Für zusätzliche Informationen siehe Seite 4.3.1.

Eine spezielle PVD Beschichtung.
Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 und PS möglich.

TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 und PS erhältlich.

VERDREHSICHERUNGEN

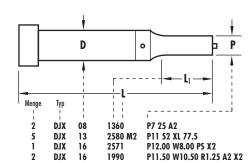
Die Standardposition einer Verdrehsicherung ist parallel zum Maß P. Für zusätzliche Informationen siehe Seite 4.2.1.



DAYTON® JEKTOLE®, der "Andere" Lochstempel mit Abdrückstift Der Lochstempel, mit dem Sie Ihre Produktion verdreifachen können. Der Auswerferstift wird beim Nachschleifen verriegelt. Keine aufwendige Demontage des Lochstempels.

Pat. No. 2,917,960 und 3,255,654





Bestellbeispiel:

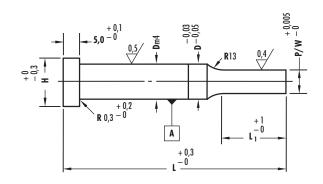
Angabe: Stückzahl

Typ Schaft- und Längencodes Werkstoff P oder P&W Maße Standard-Änderungen

PRÄZISIONSSCHNEIDSTEMPEL MIT BUND TYP DP_

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65
Kopf	40-55





Präzisionsstempel mit abgesetztem Schaft, ohne Abdrückstift

Werkstoff: A2, M2 und PS - bitte bei Bestellung angeben

DPO DPX DPR DPK DPH DPJ R (Angeben)

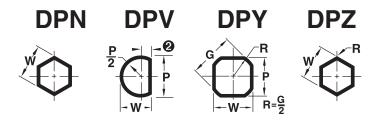
Scharfe Ecken sind die typische Ausführung. Zur Gewährleistung eines korrekten Schneid-spaltes wird DAYTON gebrochene Ecken als Standard liefern, um eine Störung des Schneidspaltes zu verhindern, wenn der gesamte Schneidspalt 0,08 oder weniger beträgt.

◎ Ø0.01 A

= 0.02 A

② Überprüfen Sie Ihre Maße für P&W, um zu gewährleisten, dass die Diagonale G nicht über dem angegebenen Höchstwert liegt.

 $G = \sqrt{P^2 + W^2}$



		Ansatz- länge	Typ & D	Rund Bereich	Typ & D	Form Min. Max.						L						
D	Н	L,	DPX	P	DP_	W P/G	32,0	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0
04	07		DPX 04	1,00- 3,99	DP_04	1,60- 5,00												
05	08		DPX 05	1,20- 4,99	DP_05	1,60- 5,00												
06	09	8,0	DPX 06	1,60- 5,99	DP_06	1,60- 6,00	0832	0840	0845	0850	0856	0860	0863	0870	0871	0880	0890	08100
08	11		DPX 08	2,00- 7,99	DP_08	2,00- 8,00												
10	13		DPX 10	2,50- 9,99	DP_10	3,20-10,00												
04	07		DPX 04	1,60- 3,99	DP_04	1,60- 4,00												
05	08		DPX 05	1,60- 4,99	DP_05	1,60- 5,00												
06	09	120	DPX 06	1,60- 5,99	DP_06	1,60- 6,00			1345	1350	1356	1360	1363	1370	1371	1380	1390	13100
80	11	13,0	DPX 08	2,50- 7,99	DP_08	2,50- 8,00			1343	1330	1330	1300	1303	13/0	13/1	1300	1370	13100
10	13		DPX 10	3,20- 9,99	DP_10	3,20-10,00												
13	16		DPX 13	5,00-12,99	DP_13	4,50-13,00												

		Ansatz-	Тур	Rund	Тур	Form												
		länge	& D	Bereich	& D	Min. Max.						L						
D	Н	L,	DPX	P	DP_	W P/G	32,0	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0
16	19		DPX 16	8,00-15,99	DP_16	6,00-16,00												
20	23		DPX 20	10,00-19,99	DP_20	8,00-20,00												
25	28	13,0	DPX 25	12,00-24,99	DP_25	9,00-25,00			1345	1350	1356	1360	1363	1370	1371	1380	1390	13100
32	35		DPX 32	16,00-31,99	DP_32	10,00-32,00												
04	07		DPX 04	1,60- 3,99	DP_04	1,60- 4,00												
05	08		DPX 05	1,60- 4,99	DP_05	1,60- 5,00												
06	09		DPX 06	1,60- 5,99	DP_06	1,60- 6,00												
80	11		DPX 08	2,50- 7,99	DP_08	2,50- 8,00												
10	13		DPX 10	3,20- 9,99	DP_10	3,20-10,00												
13	16		DPX 13	5,00-12,99	DP_13	4,50-13,00												
16	19		DPX 16	8,00-15,99	DP_16	6,00-16,00												
20	23	19,0	DPX 20	10,00-19,99	DP_20	8,00-20,00			1945	1950	1956	1960	1963	1970	1971	1980	1990	19100
25	28		DPX 25	12,00-24,99	DP_25	9,00-25,00												
32	35		DPX 32	16,00-31,99	DP_32	10,00-32,00												
40	43		DPX 40	20,00-40,00	DP_40	8,00-40,00												
45	48		DPX 45 DPX 50	25,00-45,00	DP_45	9,00-45,00												
50 54	53			30,00-50,00	DP_50	10,00-50,00												
56 42	59 66		DPX 56 DPX 63	35,00-56,00	DP_56	11,00-56,00 12,00-63,00												
63	07			40,00-63,00 2,50- 3,99	DP_63													
04 05	08		DPX 04 DPX 05	2,50- 3,99 2,50- 4,99	DP_04	2,50- 4,00 2,50- 5,00												
06	09		DPX 06	2,50- 4,99	DP_05 DP_06	2,50- 5,00												
08	11		DPX 08	2,50- 3,77	DP_08	2,50- 8,00												
10	13		DPX 10	2,50- 7,77	DP_10	3,20-10,00												
13	16		DPX 13	5,00-12,99	DP_13	4,50-13,00												
16	19		DPX 16	8,00-15,99	DP_16	6,00-16,00												
20	23	25,0	DPX 20	10,00-19,99	DP_20	8,00-20,00					2556	2560	2563	2570	2571	2580	2590	25100
25	28		DPX 25	12,00-24,99	DP_25	9,00-25,00												
32	35		DPX 32	16,00-31,99	DP_32	10,00-32,00												
40	43		DPX 40	20,00-40,00	DP_40	8,00-40,00												
45	48		DPX 45	25,00-45,00	DP_45	9,00-45,00												
50	53		DPX 50	30,00-50,00	DP_50	10,00-50,00												
56	59		DPX 56	35,00-56,00	DP_56	11,00-56,00												
63	66		DPX 63	40,00-63,00	DP_63	12,00-63,00												
40	43		DPX 40	20,00-40,00	DP_40	8,00-40,00												
45	48		DPX 45	25,00-45,00	DP_45	9,00-45,00												
50	53	30,0	DPX 50	30,00-50,00	DP_50	10,00-50,00								3070	3071	3080	3090	30100
56	59		DPX 56	35,00-56,00	DP_56	11,00-56,00												
63	66		DPX 63	40,00-63,00	DP_63	12,00-63,00							1					

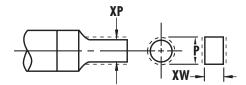
Standard-Änderungen bei **DP** Normale Schneidstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

L ₁														
Max.		8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35
Тур	D			Min	iimum P (Ru	nd)					Minimum	W (Form)		
DP_	04	0,8	1,1	1,3	1,9	2,5	-	-	1,3	1,6	1,6	2,4	2,8	_
DP_	05	1,0	1,3	1,3	1,9	2,5	_	_	1,3	1,6	1,6	2,4	3,0	_
DP_	06	1,3	1,6	1,6	2,0	2,5	_	_	1,3	1,6	1,6	2,4	3,0	_
DP_	08	1,6	1,6	1,6	2,4	2,5	3,2	_	1,6	2,4	2,4	2,4	3,2	4,0
DP_	10	1,6	1,6	1,6	2,5	3,2	3,2	6,0	2,0	2,4	2,8	3,2	3,2	4,0
DP_	13	_	3,2	3,2	3,2	3,2	4,0	6,0	_	3,2	3,2	3,2	3,6	4,5
DP_	16	_	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	_	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
DP_	20	_	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	_	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
DP_	25	_	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	-	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
DP_	32	_	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	_	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

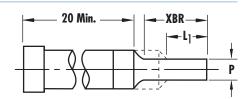
XP,

P oder W Maße kleiner als Standard



XBR

Ansatzlänge liegt über dem Standardmaß

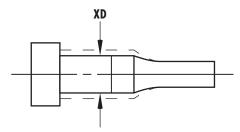


XD

Reduzierter Schaftdurchmesser

Der Durchmesser des Kopfes ändert sich nicht zusammen mit dem Schaftdurchmesser.

8,5



XL

Gesamtlänge verkürzt (25 min.)

2,5 3,5 4,5

Schaft Ø

Min. XD

Material wird an der Stirnseite weggenommen, womit die Ansatzlänge reduziert wird. Wenn die Ansatzlänge beibehalten werden soll, ist dies mit der Kennzeichnung "XBR" mitzuteilen.

5,0

LL

Gesamtlänge als Präzisionswert

wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von \pm 0,02 bestimmt ist.

XT

Reduzierte Kopfstärke

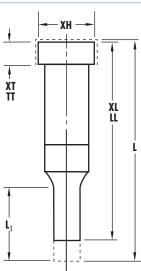
Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

Kopfstärke als Präzisionswert

wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von \pm 0,01 bestimmt ist.

XH

 $\begin{array}{ll} \textbf{Reduzierter Kopfdurchmesser} \\ \textbf{Der Mindestkopfdurchmesser beträgt:} \\ \textbf{D} + 0.00 - 0.03. \end{array}$



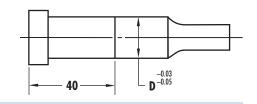
10,0 13,0 16,0 20,0 25,0 32,0

11,5 14,5 18,5 23,5

XLD

Andere Schlupffase

Mit der Änderung XLD wir die Länge des Stempelschaftes bei einem Wert von 40, gemessen vom Stempelkopf, fixiert. Damit ist es nicht mehr erforderlich, den gesamten Schaft durch den Halter zu pressen.



XN

DayTride®

ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 und PS lieferbar ist.

DAYTIN®

Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 und PS erhältlich.

XNM

Eine spezielle PVD Beschichtung.

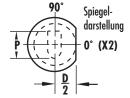
Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 und PS möglich.

XCN

TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 und PS erhältlich.

VERDREHSICHERUNGEN

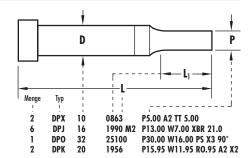
Die Standardposition einer Verdrehsicherung ist parallel zum Maß P. Für zusätzliche Informationen siehe Seite 4.2.1.



Bestellbeispiel:

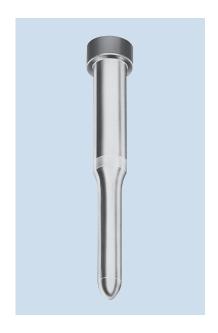
Angabe: Stückzahl

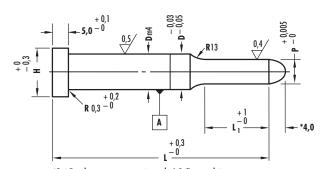
Typ Schaft- und Längencodes Werkstoff P oder P&W Maße Standard-Änderungen



SUCHER MIT BUND TYP DPT

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65
Kopf	40-55

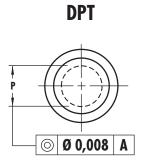


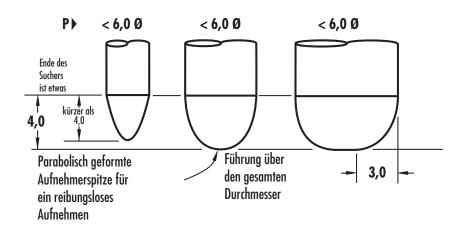


*Bei Durchmessern von weniger als 6,0 Ø etwas kürzer.

Präzisionssucher für Teile- und Streifenpositionierung

Werkstoff: A2, M2 und PS - bitte bei Bestellung angeben





		Ansatz- länge	Typ & D	Rund Bereich						L					
D	Н	L	DPT	P	42,0	47,0	52,0	58,0	62,0	65,0	72,0	73,0	82,0	92,0	102,0
04	07		DPT 04	1,55- 4,00											
05	08		DPT 05	1,55- 5,00											
06	09	10,0	DPT 06	1,55- 6,00	1042	1047	1052	1058	1062	1065	1072	1073	1082	1092	10102
08	11		DPT 08	1,95- 8,00											
10	13		DPT 10	2,35-10,00											
04	07		DPT 04	1,55- 4,00											
05	08		DPT 05	1,55- 5,00											
06	09		DPT 06	1,55- 6,00											
08	11		DPT 08	2,35- 8,00											
10	13	15.0	DPT 10	3,15-10,00		1547	1550	1550	15/0	1565	1572	1.570	1.000	1500	15100
13	16	15,0	DPT 13	4,95-13,00		134/	1552	1558	1562	1000	13/2	1573	1582	1592	15102
16	19		DPT 16	7,95-16,00											
20	23		DPT 20	9,95-20,00											
25	28		DPT 25	11,95-25,00											
32	35		DPT 32	15,95-32,00											

		Ansatz- länge	Typ & D	Rund Bereich		L									
D	Н	L,	DPT	P	42,0	47,0	52,0	58,0	62,0	65,0	72,0	73,0	82,0	92,0	102,0
04 05 06 08 10 13 16 20	07 08 09 11 13 16 19 23 28	21,0	DPT 04 DPT 05 DPT 06 DPT 08 DPT 10 DPT 13 DPT 16 DPT 20 DPT 25	1,55- 4,00 1,55- 5,00 1,55- 6,00 2,35- 8,00 3,15-10,00 4,95-13,00 7,95-16,00 9,95-20,00 11,95-25,00		2147	2152	2158	2162	2165	2172	2173	2182	2192	21102
32	35		DPT 32	15,95-32,00											
04 05 06 08 10 13 16 20 25 32	07 08 09 11 13 16 19 23 28 35	27,0	DPT 04 DPT 05 DPT 06 DPT 08 DPT 10 DPT 13 DPT 16 DPT 20 DPT 25 DPT 32	1,55- 4,00 1,55- 5,00 1,55- 6,00 2,35- 8,00 3,15-10,00 4,95-13,00 7,95-16,00 9,95-20,00 11,95-25,00 15,95-32,00				2758	2762	2765	2772	2773	2782	2792	27102

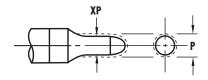
Standard-Änderungen bei **DPT** Sucher

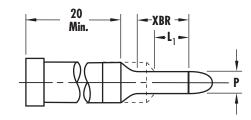
Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

L ₁								
Max.		10	15	21	27	32	37	42
Тур	Code			Min	imum P (R	vnd)		
DPT	04	1,55	1,55	1,55	1,85	2,45	_	_
DPT	05	1,55	1,55	1,55	1,85	2,45	_	_
DPT	06	1,55	1,55	1,55	1,95	2,45	_	_
DPT	08	1,55	1,55	1,55	2,35	2,45	3,15	
DPT	10	1,55	1,55	1,55	2,45	3,15	3,15	5,95
DPT	13	_	3,15	3,15	3,15	3,15	3,95	5,95
DPT	16	_	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95
DPT	20	_	5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55
DPT	25	_	7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95
DPT	32	_	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95



P oder W Maße kleiner als Standard





XD

Reduzierter Schaftdurchmesser

Der Durchmesser des Kopfes ändert sich nicht zusammen mit dem Schaftdurchmesser.

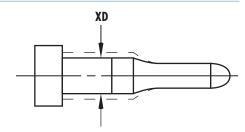
4,5 6,5 8,5

10,0 13,0 16,0 20,0 25,0 32,0

18,5 23,5

30,5

11,5 14,5



XL

Schaft Ø

Min. XD

Gesamtlänge verkürzt (25 min.) Material wird an der Stirnseite weggenommen, womit die Ansatzlänge reduziert wird. Wenn die Ansatzlänge beibehalten werden soll, ist dies mit der Kennzeichnung "XBR" mitzuteilen.

4,0 5,0 6,0 8,0

2,5 3,5

XT Reduzierte Kopfstärke

Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

Kopfstärke als Präzisionswert wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von ± 0,01 bestimmt ist.

Reduzierter Kopfdurchmesser Der Mindestkopfdurchmesser beträgt:

D + 0.00 - 0.03.

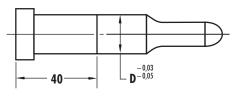
XH XT TT XL

XLD

XH

Andere Schlupffase

Andere Schupfräse Mit der Änderung XLD wir die Länge des Stempelschaftes bei einem Wert von 40, gemessen vom Stempelkopf, fixiert. Damit ist es nicht mehr erforderlich, den gesamten Schaft durch den Halter zu pressen.



XN

DayTride®

ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 und PS lieferbar ist.

DAYTIN®

Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 und PS erhältlich.

Eine spezielle PVD Beschichtung.

Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 und PS möglich.

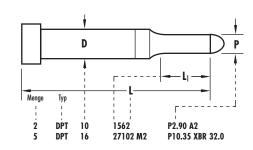
XCN

TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 und PS erhältlich.

Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl

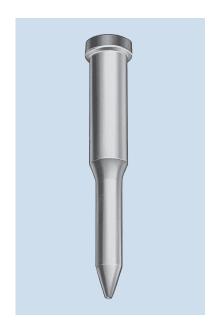
Typ Schaft- und Längencodes Werkstoff Maß P Standard-Änderungen

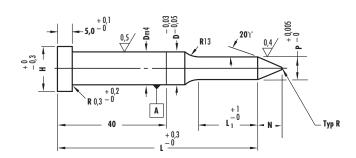


NOTIZEN	

FANGSTIFTE MIT BUND TYP DPA

Werkstoff	HRC
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55

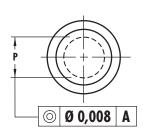


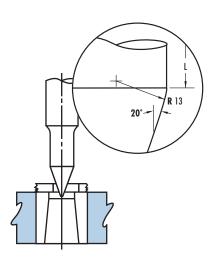


Präzisionsfangstifte für die größere Positionskorrekturen Erhältlich in sämtlichen Längenmaßen von 62 bis 142 mm

Werkstoff: M2 - bitte bei Bestellung angeben







Die Geometrie gewährt eine reibunslose Aufnahme ohne das Risiko einer Beschädigung des Loches.

Verbesserung der Positionierung — kann Material über größere Entfernungen bewegen, als konventionelle Sucher.

		Ansatz- länge	Typ & D	Rund Bereich	Nasen- länge					L					
D	Н	L,	DPA	P	N	62,0	65,0	72,0	73,0	82,0	92,0	102,0	112,0	127,0	142,0
10	13		DPA 10	4,85-10,00	8,0										
13	16		DPA 13	6,30-13,00	10,0	2162	2165								
16	19	21.0	DPA 16	9,95-16,00	15,0	2102	2100	2172	2173	2182	2192	21102	21112	21127	21142
20	23	21,0	DPA 20	13,60-20,00	20,0			21/2	21/3	2102	2172	21102	21112	21121	21142
25	28		DPA 25	17,25-25,00	25,0										
32	35		DPA 32	20,85-32,00	30,0										
10	13		DPA 10	4,85-10,00	8,0										
13	16		DPA 13	6,30-13,00	10,0	07/0	07/5								
16	19	07.0	DPA 16	9,95-16,00	15,0	2762	2765	0770	0770	0700	0700	07100	07110	07107	07140
20	23	27,0	DPA 20	13,60-20,00	20,0			2772	2773	2782	2792	27102	27112	27127	27142
25	28		DPA 25	17,25-25,00	25,0										
32	35		DPA 32	20,85-32,00	30,0										
32	35	32,0	DPA 32	20,85-32,00	30,0			3272	3273	3282	3292	32102	32112	32127	32142

Wenn P=D, gilt die Schafttoleranz für die gesamte Länge.

Standard-Änderungen bei **DPA** Fangstifte

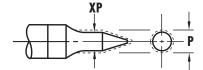
Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

L ₁	•	10	15	21	27	32	37	42
Тур	Code			Min	imum P (Ro	und)		
DPA	10	2,10	2,10	2,10	2,10	3,15	3,15	5,95
DPA	13	_	3,15	3,15	3,15	3,15	3,95	5,95
DPA	16	_	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95
DPA	20	_	5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55
DPA	25	_	7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95
DPA	32	_	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95

Alle Durchmesser am XP-Punkt führen zu einer Reduzierung der Formlänge "N".

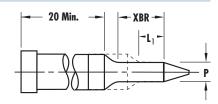
XP

P Maße kleiner als Standard



XBR

Ansatzlänge liegt über dem Standardmaß



XD

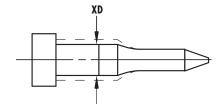
Reduzierter Schaftdurchmesser

Der Durchmesser des Kopfes ändert sich nicht zusammen mit dem Schaftdurchmesser.

10,0 13,0 16,0 20,0 25,0 32,0

11,5 14,5

18,5 23,5 30,5



XL

8,5

Gesamtlänge verkürzt (25 min.) Material wird an der Stirnseite weggenommen, womit die Ansatzlänge reduziert wird. Wenn die Ansatzlänge beibehalten werden soll, ist dies mit der Kennzeichnung "XBR" mitzuteilen.

XT

Schaft Ø

Min. XD

Reduzierte Kopfstärke Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

Kopfstärke als Präzisionswert

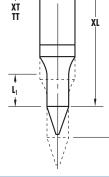
wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von \pm 0,01 bestimmt ist.

XH

Reduzierter Kopfdurchmesser

Der Mindestkopfdurchmesser beträgt:

D + 0.00 - 0.03.



XN

DayTride®

ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 lieferbar ist.

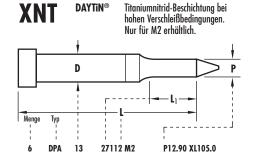
Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl

Typ Schaft- und Längencodes Werkstoff

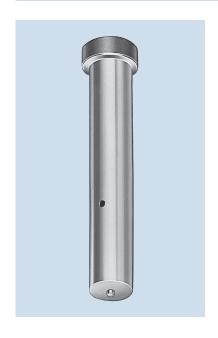
Maß P

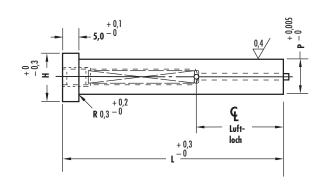
Standard-Änderungen



DURCHGEHENDE SCHNEIDSTEMPEL MIT BUND TYP DYX JEKTOLE®

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55





Jektole®

Werkstoff: A2 und M2 – bitte bei Bestellung angeben





	Bereich	و Luft-						L						Jektole®
P	Н	loch	32,0	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	Stift
5,000- 6,000	9,0	14,0	32	40	45	50	56							J2M
6,001- 8,000	11,0	14,0	32	40	45									J3M
	11,0	21,3				50	56	60	63	70	71	80		J3M
8,000-10,000	13,0	15,2	32	40	45									J4M
	13,0	22,5				50	56	60	63	70	71	80	90	J4M
10,001-13,000	16,0	22,5		40	45	50	56							J6M
	10,0	27,9						60	63	70	71	80	90	J6M
13,000-16,000	19,0	22,5		40	45	50	56							J9M
	17,0	27,9						60	63	70	71	80	90	J9M

Standard-Änderungen bei DYX durchgehende Schneidstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

Gesamtlänge verkürzt (25min.) XL

Material wird an der Stirnseite weggenommen.

Gesamtlänge als Präzisionswert LL

Wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von ± 0,02 bestimmt ist.



Reduzierte Kopfstärke XT

Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.



Kopfstärke als Präzisionswert

Wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von \pm 0,01 bestimmt ist.

 $\begin{array}{l} \textbf{Reduzierter Kopfdurchmesser} \\ \textbf{Der Mindestkopfdurchmesser beträgt: D} + 0,00 - 0,03. \end{array}$ XH



DayTride® XN

ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 lieferbar ist.

DayTiN®

Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 erhältlich.

Eine spezielle PVD Beschichtung.

Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 möglich.

2

TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 erhältlich.

Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl

DYX

56 Schaft- und Längencodes

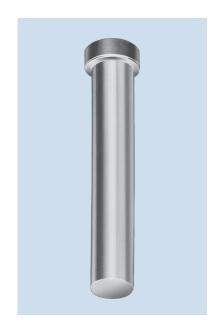
P oder P&W Maße P6.005

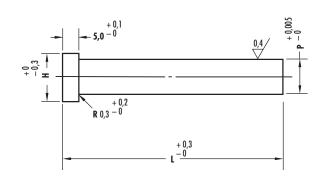
Werkstoff **A2**

Standard-Änderungen XL

DURCHGEHENDE SCHNEIDSTEMPEL MIT BUND TYP DUX

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55





Standard

Werkstoff: A2 und M2 – bitte bei Bestellung angeben

DUX



Bereich							L						
P	Н	32,0	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0
3,000- 4,000	7,0												
4,001- 5,000	8,0												
5,001- 6,000	9,0												
6,001- 8,000	11,0	32	40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100
8,001-10,000	13,0												
10,001-13,000	16,0												
13,001-16,000	19,0												

1.6.1

Standard-Änderungen bei DUX durchgehende Schneidstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

Gesamtlänge verkürzt (25min.) XL

Material wird an der Stirnseite weggenommen.

Gesamtlänge als Präzisionswert

Wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von ± 0,02 bestimmt ist.



Reduzierte Kopfstärke XT

Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

Kopfstärke als Präzisionswert

Wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von \pm 0,01 bestimmt ist.

 $\begin{array}{l} \textbf{Reduzierter Kopfdurchmesser} \\ \textbf{Der Mindestkopfdurchmesser beträgt: D} + 0,00 - 0,03. \end{array}$ XH XH

DayTride® ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, XN die nur für M2 lieferbar ist.

DayTiN®

Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 erhältlich.

Eine spezielle PVD Beschichtung.

Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 möglich.

5

TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 erhältlich.

Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl

DUX

70 Schaft- und Längencodes

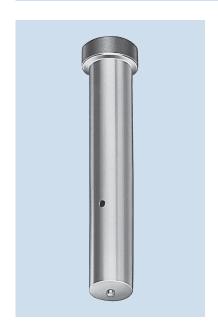
P oder P&W Maße P9.50

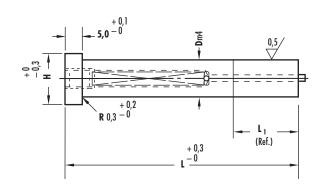
Werkstoff M₂

Standard-Änderungen XL

SCHNEIDSTEMPEL ROHLINGE MIT BUND TYP DJB JEKTOLE®

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65
Kopf	40-55





Jektole®

Werkstoff: A2, M2 und PS - bitte bei Bestellung angeben

DJB



		Ansatz- länge L,								L						Jektole®
D	Н	(Ref. Maß)	Typ & D	32,0	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0	Stift
05 06 08 10 13 16 20 25 32	8,0 9,0 11,0 13,0 16,0 19,0 23,0 28,0 35,0	13,0	DJB 05 DJB 06 DJB 08 DJB 10 DJB 13 DJB 16 DJB 20 DJB 25 DJB 32		0840*	1345	1350	1356	1360	1363	1370	1371	1380	1390	13100	J2M J3M J4M J6M J9M J9M J9M J12M
05 06 08 10 13 16 20 25 32	8,0 9,0 11,0 13,0 16,0 19,0 23,0 28,0 35,0	25,0	DJB 05 DJB 06 DJB 08 DJB 10 DJB 13 DJB 16 DJB 20 DJB 25 DJB 32			1945*	1950*	1956* 2556	1960* 2560 1960*	1963* 2563	1970* 2570	1971* 2571	1980* 2580	2590	25100	J2M J3M J4M J6M J9M J9M J9M J9M

* SBR 9 und 19 Maximalwerte

Standard-Änderungen bei DJB Schneidstempel Rohlinge

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

Gesamtlänge verkürzt (25min.) XL

Material wird an der Stirnseite weggenommen.

Gesamtlänge als Präzisionswert

Wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von \pm 0,02 bestimmt ist.

Reduzierte Kopfstärke XT

Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

Kopfstärke als Präzisionswert

Wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von \pm 0,01 bestimmt ist.

 $\begin{array}{l} \textbf{Reduzierter Kopfdurchmesser} \\ \textbf{Der Mindestkopfdurchmesser beträgt: D} + 0,00 - 0,03. \end{array}$ XH



ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, XN die nur für M2 und PS lieferbar ist.

DayTiN®

Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 und PS erhältlich.

Eine spezielle PVD Beschichtung.

Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 und PS möglich.

TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 und PS erhältlich.

Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl

Schaft- und Längencodes

Werkstoff

4

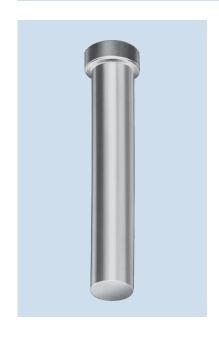
DJB

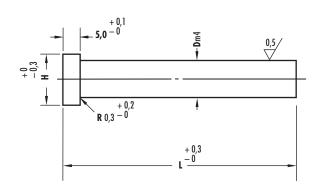
20 1371

M2

SCHNEIDSTEMPEL ROHLINGE MIT BUND TYP DPB

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65
Kopf	40-55





Standard

Werkstoff: A2, M2 und PS - bitte bei Bestellung angeben

DPB



		Ansatz- länge L,	Typ & D						l	L					
D	Н	(Ref. Maß)	D_B	32,0	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0
04	7,0		DPB 04												
05	8,0		DPB 05												
06	9,0		DPB 06												
08	11,0		DPB 08												
10	13,0	Nach	DPB 10	32	40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100
13	16,0	Bedarf	DPB 13	32	40	40	30	30	00	03	70	/1	00	70	100
16	19,0		DPB 16												
20	23,0		DPB 20												
25	28,0		DPB 25												
32	35,0		DPB 32												

Standard-Änderungen bei DPB Schneidstempel Rohlinge

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

Gesamtlänge verkürzt (25min.) XL

Material wird an der Stirnseite weggenommen, womit die Ansatzlänge reduziert wird.

Gesamtlänge als Präzisionswert

Wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von \pm 0,02 bestimmt ist.



Reduzierte Kopfstärke XT

Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.



XH

Kopfstärke als Präzisionswert

Wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von \pm 0,01 bestimmt ist.

 $\begin{array}{l} \textbf{Reduzierter Kopfdurchmesser} \\ \textbf{Der Mindestkopfdurchmesser beträgt: D} + 0,00 - 0,03. \end{array}$ XH

ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, XN die nur für M2 und PS lieferbar ist.

DayTiN®

Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 und PS erhältlich.

Eine spezielle PVD Beschichtung.

Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 und PS möglich.

TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 und PS erhältlich.

Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl

Schaft- und Längencodes

Werkstoff

3

DPB

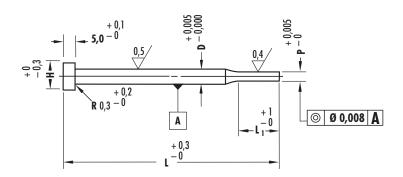
16 63

PS

SPERRSTEMPEL MIT BUND TYP DCX

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55





Lochstempel mit Ansatz Für Präzisionslöcher mit geringem Abstand

Werkstoff: A2 und M2 - bitte bei Bestellung angeben

Schaft D	Kopf Ø H	Ansatz- länge L ₁	Bereich P	40,0	45,0	50,0	56,0	L 60,0	63,0	70,0	71,0	80,0
2,0 3,0 4,0 5,0 6,0 7,0	4,0 5,0 6,0 7,0 8,0 9,0	5,0 7,0 8,0 8,0 8,0 8,0	0,81-1,60 2,01-3,00 3,01-4,00 4,01-5,00 5,01-6,00 6,01-7,00	40	45	50	56	60	63	70	71	80

2.1.1

Standard-Änderungen bei **DCX** Sperrstempel

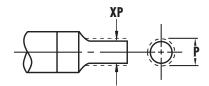
Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

10,0 13,0 16,0 20,0 25,0 32,0

11,5 14,5 18,5 23,5 30,5

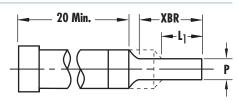
XP

P Maße kleiner als Standard



XBR

Ansatzlänge liegt über dem Standardmaß

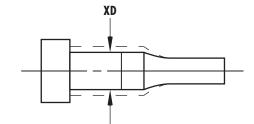


XD

Reduzierter Schaftdurchmesser

Der Durchmesser des Kopfes ändert sich nicht zusammen mit dem Schaftdurchmesser.

8,0



XL

Gesamtlänge verkürzt (25 min.)

4,0 5,0 6,0

2,5

3,5

4,5 6,5 8,5

Schaft Ø

Min. XD

Material wird an der Stirnseite weggenommen, womit die Ansatzlänge reduziert wird. Wenn die Ansatzlänge beibehalten werden soll, ist dies mit der Kennzeichnung "XBR" mitzuteilen.

LL

Gesamtlänge als Präzisionswert

wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von ± 0,02 bestimmt ist.

Reduzierte Kopfstärke

Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

Kopfstärke als Präzisionswert

wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von ± 0,01 bestimmt ist.

XH

Reduzierter Kopfdurchmesser

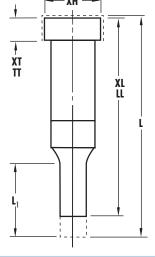
Der Mindestkopfdurchmesser beträgt:

D + 0.00 - 0.03.

XN

DayTride®

ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 lieferbar ist.



DAYTIN®

Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 erhältlich.

Eine spezielle PVD Beschichtung.

Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 möglich.

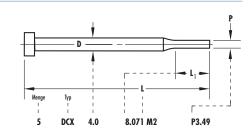
TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 erhältlich.

Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl

Typ Schaft- und Längencodes Werkstoff

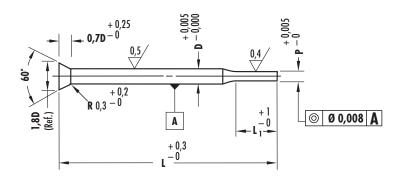
Standard-Änderungen



SPERRSTEMPEL TYP DVX

Werkstoff	HRC
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55





Für Präzisionslöcher mit geringem Abstand

Werkstoff: M2 - bitte bei Bestellung angeben

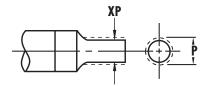
Schaft	Kopf Ø	Ansatz- länge	Bereich					L				
D	Н	L,	P	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0
2,0	4,0	5,0	0,81-1,60									
3,0	5,0	7,0	2,01-3,00									
4,0	6,0	8,0	3,01-4,00	40	45	50	56	60	63	70	71	80
5,0	7,0	8,0	4,01-5,00	40	40	30	20	00	03	70	/1	00
6,0	8,0	8,0	5,01-6,00									
7,0	9,0	8,0	6,01-7,00									

Standard-Änderungen bei **DVX** Sperrstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

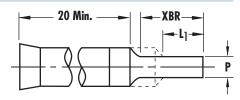
XP

P Maße kleiner als Standard



XBR

Ansatzlänge liegt über dem Standardmaß



XL

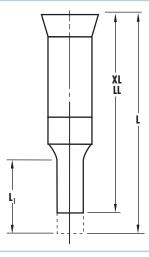
Gesamtlänge verkürzt (25 min.)

Material wird an der Stirnseite weggenommen, womit die Ansatzlänge reduziert wird. Wenn die Ansatzlänge beibehalten werden soll, ist dies mit der Kennzeichnung "XBR" mitzuteilen.

LL

Gesamtlänge als Präzisionswert

wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von \pm 0,02 bestimmt ist.



XN

DayTride®

ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 lieferbar ist.

XNT

DAYTIN®

Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 erhältlich.

Eine spezielle PVD Beschichtung.

Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 möglich.

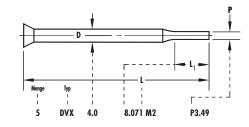
XCN

TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 erhältlich.

Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl

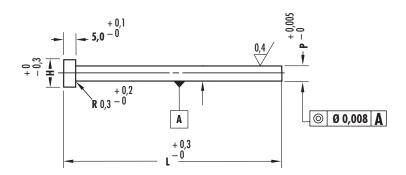
Typ Schaft- und Längencodes Werkstoff Maß P Standard-Änderungen



SPERRSTEMPEL MIT BUND TYP DXX

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55





Lochstempel durchgehend Für Präzisionslöcher mit geringem Abstand

Werkstoff: A2 und M2 - bitte bei Bestellung angeben

Bereich	Kopf Ø									
P	Н	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0
0,81-1,60	3,0									
1,61-2,00	4,0									
2,01-3,00	5,0									
3,01-4,00	6,0	40	45	50	56	60	63	70	71	80
4,01-5,00	7,0									
5,01-6,00	8,0									
6,01-7,00	9,0									

Standard-Änderungen bei DXX Sperrstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

XL Gesamtlänge verkürzt

Material wird an der Stirnseite weggenommen.

LL

Gesamtlänge als Präzisionswert wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer

Toleranz von ± 0,02 bestimmt ist.

XT

Reduzierte Kopfstärke Material wird von der Kopfseite weggenommen,

womit die Gesamtlänge reduziert wird.

Kopfstärke als Präzisionswert

wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von

einer Toleranz von ± 0,01 bestimmt ist.

Reduzierter Kopfdurchmesser Der Mindestkopfdurchmesser beträgt: XH

D + 0.00 - 0.03.

ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, DayTride® XN

die nur für M2 lieferbar ist.

XNT

XT TT

DAYTIN®

XH

XL LL

Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 erhältlich.

Eine spezielle PVD Beschichtung.

Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als

bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 möglich.

XCN

TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen.

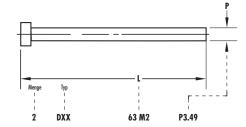
Nur für M2 erhältlich.

Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl

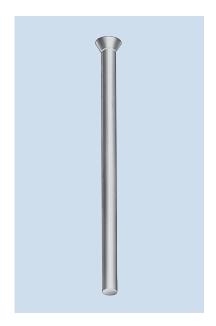
Typ Längencode Werkstoff Maß P

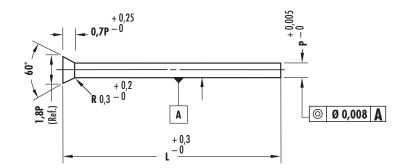
Standard-Änderungen



SPERRSTEMPEL TYP DWX

Werkstoff	HRC
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55





Für Präzisionslöcher mit geringem Abstand

Werkstoff: M2 – bitte bei Bestellung angeben

Bereich P	Kopf Ø H	L 40,0 45,0 50,0 56,0 60,0 63,0 70,0 71,0 80,0										
r	п	40,0	43,0	30,0	30,0	00,0	03,0	70,0	71,0	00,0		
0,81-1,60	3,0											
1,61-2,00	4,0											
2,01-3,00	5,0											
3,01-4,00	6,0	40	45	50	56	60	63	70	71	80		
4,01-5,00	7,0											
5,01-6,00	8,0											
6,01-7,00	9,0											

Standard-Änderungen bei **DWX** Sperrstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

XL

Gesamtlänge verkürzt Material wird an der Stirnseite weggenommen.

Gesamtlänge als Präzisionswert wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von $\pm~0,02$ bestimmt ist. LL

XL LL

ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung. XN DayTride®

XNT

DAYTIN®

Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen.

Eine spezielle PVD Beschichtung.

Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen.

XCN

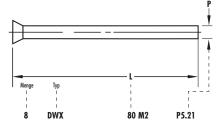
TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen.

Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl

Typ Längencode Werkstoff Maß P

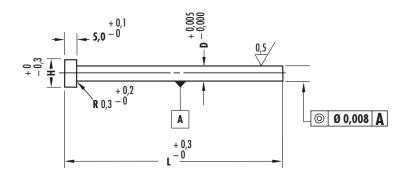
Standard-Änderungen



SPERRSTEMPEL MIT BUND TYP DCB

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55





Lochstempelrohlinge Für Präzisionslöcher mit geringem Abstand

Werkstoff: A2 und M2 - bitte bei Bestellung angeben

Schaft D	Kopf Ø H	40,0	45,0	50,0	56,0	L 60,0	63,0	70,0	71,0	80,0
2,0 3,0 4,0 5,0 6,0 7,0	4,0 5,0 6,0 7,0 8,0 9,0	40	45	50	56	60	63	70	71	80

2.5.1

Standard-Änderungen bei DCB Sperrstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

XL Gesamtlänge verkürzt

Material wird an der Stirnseite weggenommen.

LL

Gesamtlänge als Präzisionswert wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer

Toleranz von ± 0,02 bestimmt ist.

XT

Reduzierte Kopfstärke Material wird von der Kopfseite weggenommen,

womit die Gesamtlänge reduziert wird.

Kopfstärke als Präzisionswert

wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von

einer Toleranz von ± 0,01 bestimmt ist.

Reduzierter Kopfdurchmesser Der Mindestkopfdurchmesser beträgt: XH

D + 0.00 - 0.03.

ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, $\textbf{DayTride}^{\otimes}$ XN

die nur für M2 lieferbar ist.

XNT

XT TT

DAYTIN®

XH

XL LL

Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 erhältlich.

Eine spezielle PVD Beschichtung.

Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als

bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 möglich.

XCN

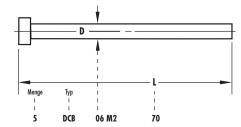
TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen.

Nur für M2 erhältlich.

Bestellbeispiel:

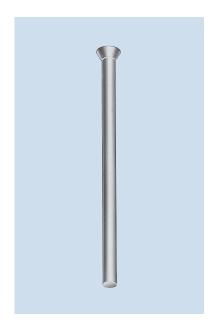
Angabe: Stückzahl

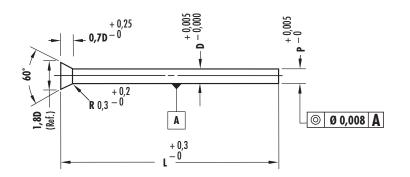
Typ Schaftcode Werkstoff Längencode Standard-Änderungen



SPERRSTEMPEL TYP DVB

Werkstoff	HRC
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55





Für Präzisionslöcher mit geringem Abstand

Werkstoff: M2 – bitte bei Bestellung angeben

Schaft D	Kopf Ø H	40,0	45,0	50,0	56,0	L 60,0	63,0	70,0	71,0	80,0
2,0 3,0 4,0 5,0 6,0 7,0	4,0 5,0 6,0 7,0 8,0 9,0	40	45	50	56	60	63	70	71	80

Standard-Änderungen bei **DVB** Sperrstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

Gesamtlänge verkürzt Material wird an der Stirnseite weggenommen. XL

Gesamtlänge als Präzisionswert wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer LL Toleranz von ± 0,02 bestimmt ist.

XL LL

DayTride®

ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 lieferbar ist.

XNT

DAYTIN®

Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 erhältlich.

XN

Eine spezielle PVD Beschichtung.

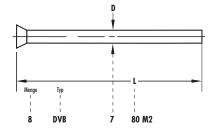
Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 möglich.

XCN

TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 erhältlich.

Bestellbeispiel:

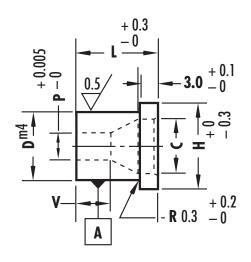
Angabe: Stückzahl Typ Schaftcode Werkstoff Längencode Standard-Änderungen



AUFNAHMEHÜLSEN MIT BUND TYP DE_

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
Kopf	40-55





P	٧
0,800-1,700	2P
1,701-2,400	P + 1,7
2,401-3,200	0,82P + 2,1

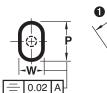
Kopf oben

Werkstoff:

A2 - bitte bei Bestellung angeben

DEX

DEO



DER



DEK



DEL



DEH



Scharfe Ecken sind die typische Ausführung. Zur Gewährleistung eines korrekten Schneid-spaltes wird DAYTON gebrochene Ecken als Standard liefern, um eine Störung des Schneisbyaltes zu verhindern, wenn der gesamte Schneidspalt 0,08 oder weniger beträgt.

◎ Ø0.01 A

② Überprüfen Sie Ihre Maße für P&W, um zu gewährleisten, dass die Diagonale G nicht über dem angegebenen Höchstwert liegt.

 $G = \sqrt{P^2 + W^2}$





DEV



DEY





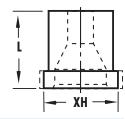
DEZ

	Schaft		Rund	Form	C' Ø der			L	
Turn	D	н	Bereich P	Min. Max W P/G	•	9 A	10.0	13,0	14.0
Тур	U	п	r	W F/G		8,0	10,0	13,0	16,0
DE_	5,0	8,0	1,60-3,20	1,30-3,20	3,6	•	•	•	
DE_	6,0	9,0	1,60-3,90	1,30-3,90	4,6		•	•	•
DE_	8,0	11,0	2,40-5,40	1,30-5,40	6,6		•	•	•
DE_	10,0	13,0	3,20-6,80	1,30-6,80	8,2		•	•	•
DE_	13,0	16,0	5,40-8,80	1,90-8,80	11,4			•	•
DE_	16,0	19,0	7,40-10,80	1,90-10,80	Vollkegel				•

Standard-Änderungen bei **DE**_ Aufnahmehülsen

XH

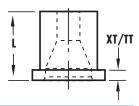
Reduzierter Bunddurchmesser Gleich D + 0,00 - 0,03



XT,

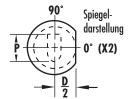
Reduzierte Bundhöhe verändert die Gesamtlänge L, nicht das Maß V.

Präzisionsbundhöhe Toleranz der Bundhöhe ± 0,01. Verändert die Gesamtlänge L, nicht das Maß V.



VERDREHSICHERUNG

Die Standardposition einer Verdrehsicherung ist parallel zum Maß P. Für zusätzliche Informationen siehe Buchsen Katalog Seite 2.1.2.



Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl

Schaft- und Längencodes

P oder P&W Maße

Standard-Änderungen

4

DEX

06 13

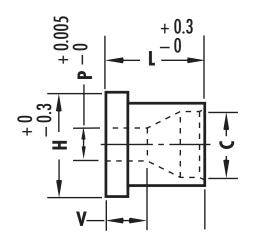
P2.0

XH 7.0

AUFNAHMEHÜLSEN MIT BUND TYP DF_

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
Kopf	40-55





Р	V
0,800-1,700	2P
1,701-2,400	P + 1,7
2,401-3,200	0,82P + 2,1

Kopf unten

Werkstoff: A2 - bitte bei Bestellung angeben

DFR DFO DFK DFL DFH **DFJ** -0.5R ±.13 R (Angeben) (±) ◎ Ø0.01 A = 0.02 A

- Scharfe Ecken sind die typische Ausführung. Zur Gewährleistung eines korrekten Schneid-spaltes wird DAYTON gebrochene Ecken als Standard liefern, um eine Störung des Schneidspaltes zu verhindern, wenn der gesamte Schneidspalt 0,08 oder weniger beträgt.
- ② Überprüfen Sie Ihre Maße für P&W, um zu gewährleisten, dass die Diagonale G nicht über dem angegebenen Höchstwert liegt.

 $G = \sqrt{P^2 + W^2}$

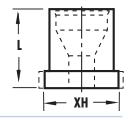
DFN	DFV	DFY	DFZ
	P P P	$\begin{array}{c} G \\ \hline \\ -W - \end{array} \begin{array}{c} R \\ \hline \\ R = \frac{G}{2} \end{array}$	W

	Schaft		Rund	Form	C' Ø der			L	
Тур	D	н	Bereich P	Min. Max. W P/G	Bohrung Rd. C	8,0	10,0	13,0	16,0
	_		-	, •	•	0/0	. 0,0	10,0	.0,0
DF_	5,0	8,0	1,60-3,20	1,30-3,20	3,6	•	•	•	
DF_	6,0	9,0	1,60-3,90	1,30-3,90	4,6		•	•	•
DF_	8,0	11,0	2,40-5,40	1,30-5,40	6,6		•	•	•
DF_	10,0	13,0	3,20-6,80	1,30-6,80	8,2		•	•	•
DF_	13,0	16,0	5,40-8,80	1,90-8,80	11,4			•	•
DF	16.0	19.0	7 40-10 80	1.90-10.80	Vollkegel				•

Standard-Änderungen bei **DF**_ Aufnahmehülsen

XH

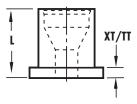
Reduzierter Bunddurchmesser Gleich D + 0,00 - 0,03



XT,

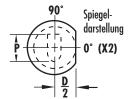
Reduzierte Bundhöhe verändert die Gesamtlänge L und das Maß V.

Präzisionsbundhöhe Toleranz der Bundhöhe ± 0,01. Verändert die Gesamtlänge L, nicht das Maß V.



VERDREHSICHERUNG

Die Standardposition einer Verdrehsicherung ist parallel zum Maß P. Für zusätzliche Informationen siehe Buchsen Katalog Seite 2.1.2.



Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl

Schaft- und Längencodes

P oder P&W Maße

Standard-Änderungen

2

DFO

10 10

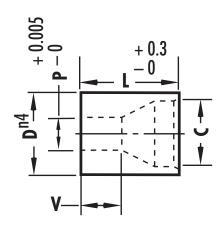
P3.5 W2.9

XP 7.0

AUFNAHMEHÜLSEN ZYLINDRISCH TYP DG_

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
Kopf	40-55





Р	٧
0,800-1,700	2P
1,701-2,400	P + 1,7
2,401-3,200	0,82P + 2,1

Ohne Kopf

Werkstoff: A2 - bitte bei Bestellung angeben

DGO DGX DGR DGH DGK **DGL DGJ** -0.5R ±.13 R (Angeben) \oplus

Scharfe Ecken sind die typische Ausführung. Zur Gewährleistung eines korrekten Schneid-spaltes wird DAYTON gebrochene Ecken als Standard liefern, um eine Störung des Schneidspaltes zu verhindern, wenn der gesamte Schneidspalt 0,08 oder weniger beträgt.

◎ Ø0.01 A

= 0.02 A

② Überprüfen Sie Ihre Maße für P&W, um zu gewährleisten, dass die Diagonale G nicht über dem angegebenen Höchstwert liegt.

 $G = \sqrt{P^2 + W^2}$

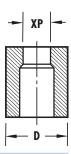
DGN	DGV	DGY	DGZ
	P P P	$R = \frac{G}{2}$	$\bigvee_{i=1}^{R}$

	Schaft	Rund	Form	C' Ø der			L	
Тур	D	Bereich P	Min. Max. W P/G	Bohrung Rd. C	8,0	10,0	13,0	16,0
DG_	5,0	1,60-3,20	1,30-3,20	3,6	•	•	•	.,
DG_	6,0	1,60-3,90	1,30-3,90	4,6	•	•	•	•
DG_	8,0	2,40-5,40	1,30-5,40	6,6	•	•	•	•
DG_	10,0	3,20-6,80	1,30-6,80	8,2		•	•	•
DG_	13,0	5,40-8,80	1,90-8,80	11,4			•	•
DG_	16,0	7,40-10,80	1,90-10,80	Vollkegel				•

3.3.1 VERSATILE

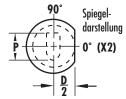
Standard-Änderungen bei **DG**_ Aufnahmehülsen

XP, XW P oder W Maße kleiner als Standard



VERDREHSICHERUNGEN

Die Standardposition einer Verdrehsicherung ist parallel zum Maß P. Für zusätzliche Informationen siehe Buchsen Katalog Seite 2.1.2.



Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl

Schaft- und Längencodes P oder P&W Maße

Standard-Änderungen

DGK

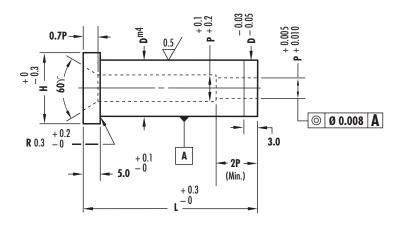
4

16 16

P6.6 W6.1

R1.0





Werkstoff:

A2 - bitte bei Bestellung angeben

		Stanz-	L				
Schaft		loch					
D	Н	P	20,0	25,0	32,0		
5,0	8,0	2,000					
6,0	9,0	3,000					
8,0	11,0	4,000	20	25	32		
10,0	13,0	5,000					
13,0	16,0	6,000					

Standard-Änderungen bei **DQX** Aufnahmehülsen

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

XD	Reduzierter Schaftdurchmesser	EINS	EINSCHRÄNKUN							
		Schaft XD	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0			
		Min. XD	3,500	5,000	6,500	8,500	11,500			
		Max. D	1,700	2,500	3,200	4,000	6,000			
XH	Reduzierter Kopfdurchmesser	XL Verkürzte Gesamtlänge								
XP	Das Maß für P weicht vom Standard ab	EINS	CHR	ÄNK	UNC	EN	EN			
		Schaft XP	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0			
		Min. P	1,70	1,70	1,70	1,70	1,70			
		Max. P	2,50	3,00	4,00	5,00	6,50			

B . I		
Kestel	lheisniel	•

Angabe: Stückzahl

Schaft- und Längencodes

Werkstoff

A2

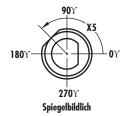
STANDARDISIERTE SONDERFORMEN

Darstellungen

Die Darstellung erfolgt als Spiegeldarstellung von Schneidstempel und Führung und Draufsicht aus auf die Matrize, wie nachstehend abgebildet.

Ausrichtung der Verdrehsicherung

Die Verdrehsicherung ist standardmäßig auf 0°.

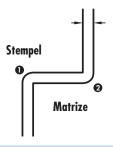


Abstand

Freimachungen mit den entsprechenden scharfen Kanten reduzieren den Abstand pro Seite (🛆). Beträgt der Abstand 0,04 (🛆) oder weniger, nimmt Dayton ein Abrunden der scharfen Kanten vor, wenn Schneidstempel und/oder Führungen und Schneidbuchsen zusammen bestellt werden. Damit werden die Montage- zeit und das Risiko eines Kantenbruchs während des Betriebs redu-

Hinweise • und • – Auskehlungen und scharfe Kanten/Ecken. Übliche Schleifmethode führen zu:

- Freimachung von maximal 0,2 auf dem Schneidstempel, entspricht einer scharfen Kante auf der Matrize.
- Preimachung von maximal 0,2 auf der Schneidbuchse, entspricht einer scharfen Kante auf dem Lochstempel.



Mittelpunkte von Formen

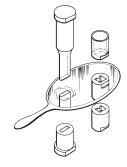
Die Formen werden so zum Schaft zentriert, wie abgebildet. Formen in Führungsbuchsen und Schneidbuchsen werden gleichfalls zentriert, wie abgebildet. Ausnahmen sind die Formteile C22 und C34. Aufgrund des Abstandes wird das Maß P bei diesen Formen nicht zentriert.

Die Maße sind bei den Formen C22, C24, C25, C34, C61 und C88 bis zu den angenommenen scharfen Kanten gedacht. Eine gewisse Reduzierung dieser Maße entsteht aus dem Einbau von Schneidstempel und Schneidbuchse unter Bedingung, dass der Abstand 0,04 und weniger pro Seite beträgt.

Spiegeldarstellung – Schneidstempel und Führungen

Für Stempel und Führungen wird die Spiegeldarstellung verwendet. Diese Darstellung entsteht, wenn man in einen Spiegel blickt, der unter dem Schneidstempel oder der Führung in der jeweiligen Arbeitsposition gehalten wird. Sie ist die gleiche, wie eine Draufsicht vom Kopfende, bei der die Ansatzlänge gepunktet dargestellt wird, es sei denn, sie wird mit durchgehenden Linien dargestellt. Die Spiegeldarstellung vereinfacht die Konstruktion und beseitigt Unklarheiten. Die Formen aus dem Teileausdruck, einer Darstellung beim Abnehmen (Strip Layout), von Schneidstempel, Schneidbuchse und Führung werden in der gleichen Grunddarstellung abgebildet. Die Ausrichtung von Verdrehsicherungen von der gleichen Position aus.

Hinweis: Ist als SCHNEIDSTEMPELZEICHNUNG auf der Stanzzeichnung zu kennzeichnen!



STANDARDISIERTE SONDERFORMEN

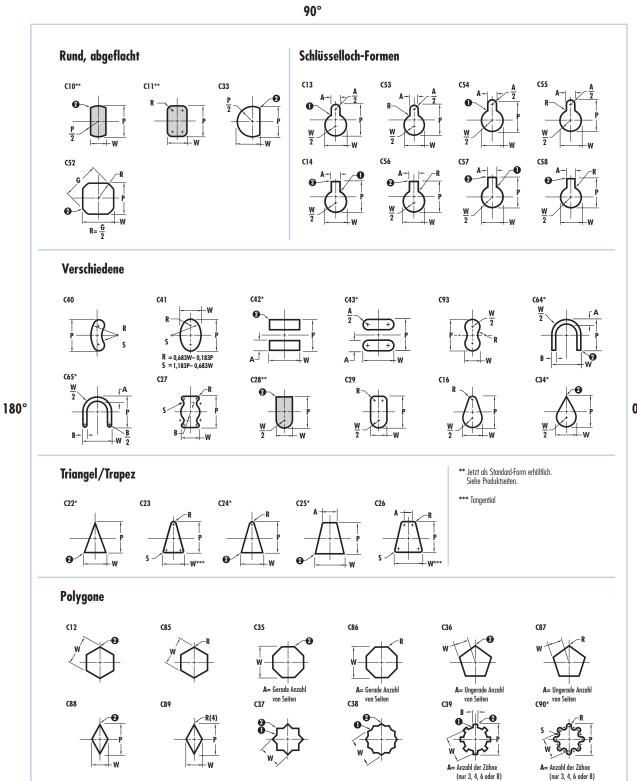
Bestimmung der Anordnung der Verdrehsicherungen

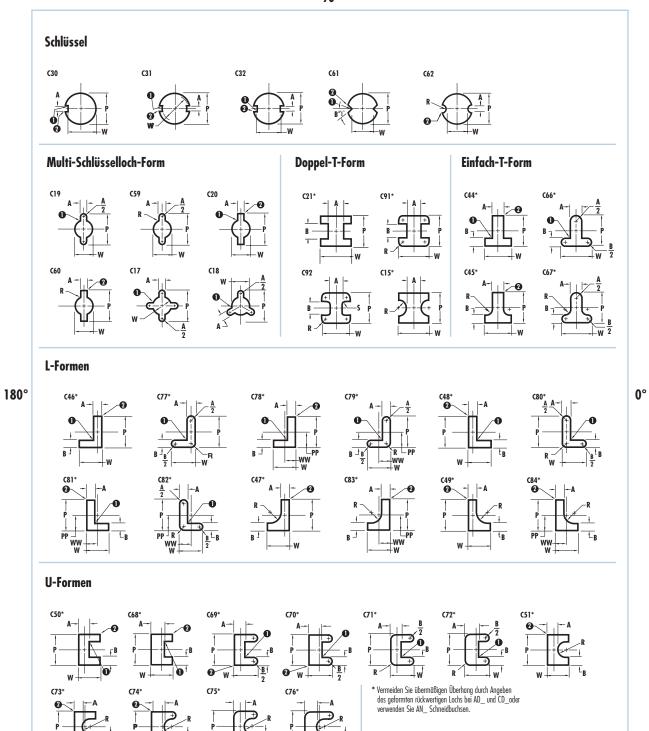
X2 Standard-Anordnung
Die Anordnung der Standardverdrehsicherung ist bei 0°. 90°, 180° oder 270° gegen den Uhrzeigersinn (ohne Aufpreis). Weiter Verdrehsicherungen siehe Blatt 4.2.1.

X5 Sonder-Anordnung Änderung nach Kundenwunsch von 0° ausgehend. Die Angabe der Gradzahl erfolgt gegen den Uhrzeigersinn.

Vereinfachte Angaben

83 gebräuchliche Formen – keine Detaillierung erforderlich





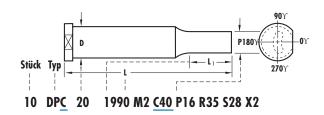
270°

- 1 Freimachung von maximal 0,2 auf dem Schneidstempel, entspricht einer scharfen Kante auf der Matrize.
- 2 Freimachung von maximal 0,2 auf der Schneidbuchse, entspricht einer scharfen Kante auf dem Lochstempel.

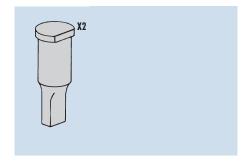
Bestellbeispiel:

Angabe:

Stückzahl Typ Schaftdurchmesser Schneiden- & Gesamtlänge Werkstoff Standard-Änderungen P oder P&W Maße



VERDREHSICHERUNGEN



180 270 Hinweis: Die Breite der Fläche wird vom Schaft aus ermittelt, nicht vom Kopf der Lochstempel



Flächen im Vergleich mit Passstiftschlitzen

Bei der Gestaltung des maximalen Lochdurchmessers von Schneidbuchsen ist man von einer Verwendung von Flächen ausgegangen. Es gibt Fälle, bei denen das Passstiftloch bei einer Verwendung von Passstiften im Relief eineißen könnte.

Aus diesem Grund gibt es zwei Möglichkeiten, die Position des Passstiftes zu spezifizieren: XO (Standard-/ Alternative Position) und X1 (Spezial-Position), die sich jeweils 0,5 D von der Mittellinie entfernt befinden.

Wenn sich aber die Lochdurchmesserwerte dem oberen Grenzwert von "P" nähern, können X4 (Standard-/ Alternative Position) oder X7 (Spezial-Position) spezifiziert werden. Damit wird der Passstift wieder nach außen versetzt, um zu gewährleisten, dass es zu keiner gegenseitigen Beeinträchtigung zwischen Passstift und Relief kommen kann. Bitte beachten Sie, dass das Maß der Mittellinie bei einem Schneidbuchsendurchmesser von 16-71 für alle Passstifte 0,5D beträgt.

Definitionen:

Standard-Position bei 0°. Alternative Position bei 90°, 180° oder 270°. Sie sind ohne Aufpreis erhältlich.

Kunden-Position ist jeder andere Winkel als: 0°, 90°, 180° oder 270°.

Flächen

	Einfache Flächen X2	Einfache Flächen X5
Verdrehsicherungen: Lochstempel	X2 Oben	X5 Oben
·		
Bestellbeispiel:	X2 – 90°	X5 - 135°
	Doppelte Flächen X3	Doppelte Flächen X6
Verdrehsicherungen: Lochstempel	X3 Oben	X6 Oben
Bestellbeispiel:	X3 - 90°	X6 - 135°

Die zweite Fläche ist immer parallel zur ersten Fläche.

Maße für F (0.5 D bei Produkten mit Kopf) Schneidbuchsen und Führungen ohne Kopf

Schaft Ø 05 06 08 10 13 16 20 22 25 32 38 40 45 50 56 63 71 2.2 2.6 3.5 4.3 5.6 6.9 8.7 9.5 10.8 13.8 16.5 17.4 19.5 21.7 24.2 27.3 30.7

Weitere Flächen

Code	Breite	Länge	Code	Breite	Länge
X81	1,5	13	X91	1,5	13
X82	1,5	16	X92	1,5	16
X83	1,5	20	X93	1,5	20
X84	1,5	Volle Länge	X94	1,5	Volle Länge
X85	2,5	13	X95	2,5	13
X86	2,5	16	X96	2,5	16
X87	2,5	20	X97	2,5	20
X88	2.5	Volle Länge	X98	2.5	Volle Länge
X89	Maße	angeben 3	X99	Maße	angeben

Passstiftschlitze

Bestellbeispiel:	X0 – 180°	X71 – 135°
Verdrehsicherungen: Passstift Ø	XO X4 X41 X43 3,0 3,0 4,0 6,0	X0 X4 X41 X43 3,0 3,0 4,0 6,0
	X0, X4, X41, X43	X1, X7, X71, X73

Maße von F nur für Schneidbuchsen ohne Kopf

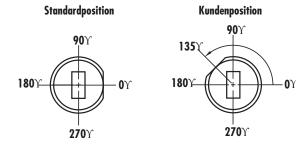
Körper Ø		05	06	08	10	13	16-25	32-71
X0/X1	F	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D
X4/X7	F	3,5	3,9	4,7	5,5	6,7	0,5D	0,5D
X41/X71	F	4,0	4,4	5,2	6,0	7,2	0,5D	0,5D
X43/X73	F	5,0	5,4	6,2	7,0	8,2	0,5D+1,0	0,5D

Bestellbeispiel:

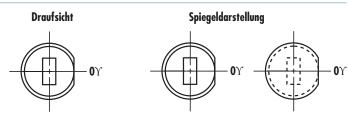
5 DJR 20 1350 M2 P16.40 W10.20 X2-90°

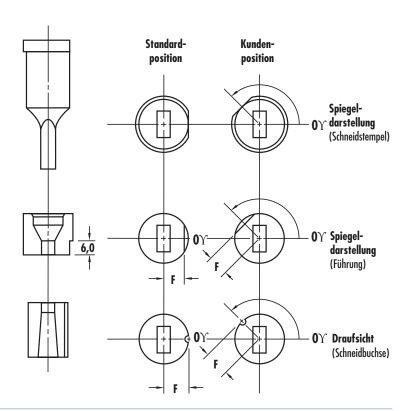
Ausrichtung

Die Standardausrichtung für alle Verdrehsicherungen ist 0°, und sie befindet sich immer an der langen Seite (P) der Form. Andere Positionen werden entgegen dem Uhrzeigersinn



Darstellungen Für die Schneidbuchse wird eine Draufsicht verwendet, und für den Schneidstempel und die Führung wird eine Spiegeldarstellung verwendet. Die Spiegeldarstellung vereinfacht die Ausrichtung. Alle Verdrehsicherungen befinden sich an der gleichen Position.





Wie sie die Spezifikation ermitteln Es sind die gebräuchlichsten Verdrehsicherungen als flache, doppelflache und Passstiftverriegelung erhältlich. Wählen Sie den gewünschten Typ aus und fügen dann den Code zu, der auf der rechten Seite unter der Komponentenbeschreibung genannt ist.

Bestellbeispiel:

1 DJJ 13-2563 P 8.0 W 6.5 M2 X2

Position Toleranz

JEKTOLE® KOMPONENTEN

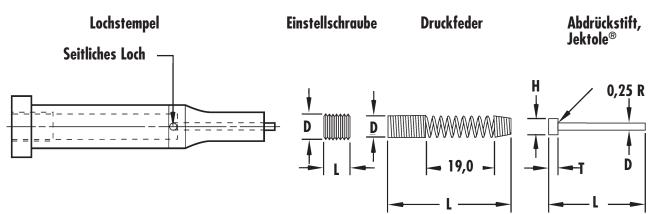


Vorteile in der Produktion durch Jektole®

- Erfordert weniger Pressendruck
- Reduziert den erforderlichen Druck zum Abstreifen des Lochstempels, reduziert Lochstempelverschleiß.
- Verursacht minimale Gratbildung
- Verdoppelt (und verdreifacht oft) produzierte Stückzahlen per Nachschliff.
- Reduziert Lochstempelgesamtkosten

Vorteile in der Wartung durch Jektole®

- Rückhaltehilfe verriegelt den zurückgedrückten Abdrückstift.
- Keine Notwendigkeit einer Demontage vor dem Nachschleifen.
- Bewahrt die korrekte Abdrückstiftlänge.
- Reduziert Stillstandzeiten.



Jektole® Universal-Komponenten

Auswerferstifte		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Gesamtlänge	L	28,0	35,0	49,4	49,4	56,5	56,5
Stiftdurchmesser	D	0,43	0,68	1,04	1,47	2,26	3,05
Bunddurchmesser	Н	1,2	1,8	2,4	3,0	4,0	4,8
Bundhöhe	T	0,8	1,2	1,6	1,6	2,4	2,4
Federn		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Außendurchmesser	D	2,1	2,4	3,3	4,3	5,0	7,0
Entspannte Länge	L	60,3	60,3	81,0	76,2	68,9	65,1
Schrauben		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Schraubengröße	D	M2,6	M3	M4	M5	M6	M8
Schraubenlänge	L	5,0	5,0	5,0	5,0	6,0	6,0

Min.-Max. Abmessungen für den Einsatz von Abdrückstiften

Maße		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Min. Schaft Ø	D	4,4	5,0	6,8	8,8	10,4	14,0
Min. Schneid Ø	P	1,3	2,0	3,0	4,0	6,0	7,2
Max. Ansatzlänge		32	38	41	41	41	41
Max. Schaftlänge	S	87	87	84	84	84	70