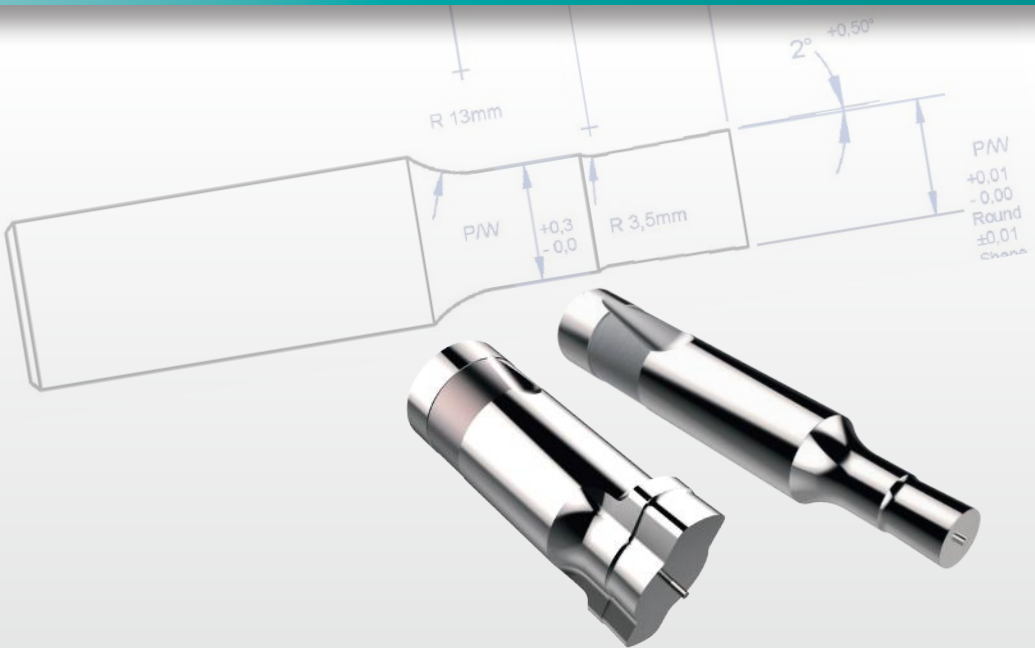


# XAR/XAV-ALTERATION DIE LÖSUNG BEI ADHÄSIVEM VERSCHLEISS



Beim Stanzen von nichteisen Metallen (NE-Metallen), wie Aluminium, Aluminium Legierung, Kupfer oder Messing bleibt Material am Stempel kleben. Dies führt zur Bildung einer Aufbauschneide und später zu Flitter, wenn der Stempel in die Buchse eintaucht.

**Die Lösung: Anbringen eines Hinterschliffs**

Dadurch reduziert sich der Druck auf die Schneide und es wird dem Verschleiß entgegengewirkt.

Bei DAYTON PROGRESS bekommen Sie den Hinterschliff durch den Zusatz „XAV“ oder „XAR“.

**Beispiel:**

BJX 13 19100 M2 P10 XAV

BJX 13 19100 M2 P10 XAR (plus Angabe Gradzahl)

**Ihre Vorteile**

- XAR und XAV-Alteration sind für alle DAYTON Schneidstempel erhältlich
- Längere Standzeit bei zähen Werkstoffen
- Beschichtungen können den positiven Effekt noch erhöhen

**Der Unterschied**

XAR - Winkel und Länge sind frei konfigurierbar

XAV - nach VW Norm Winkel immer 2°

Bitte wenden Sie sich an unsere Mitarbeiter zur genauen Spezifikation.

\*Eine geringe Bildung von Flitter kann nicht komplett ausgeschlossen werden!



DAYTON PROGRESS

a MISUMI Group Company



MISUMI

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