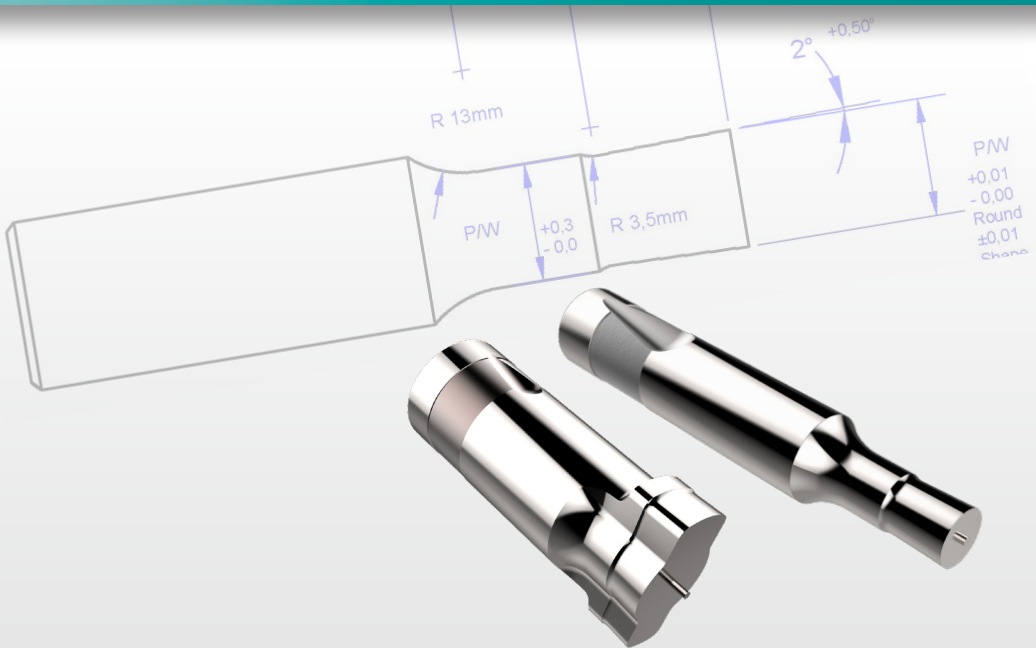


XAR/XAV-ALTERATION DIE LÖSUNG BEI ABNÄSIVEM VERSCHLEISS



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 adhäsiven 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 sind zusätzlich möglich

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