Qualité
Poinçons
Pilotes
Canons de guidage
Porte-Poinçons

PRESS FIT

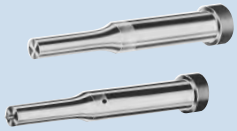
DAYTON®

Leader mondial dans l'élaboration
de solutions pour le découpage
et l'emboutissage

www.daytonprogress.fr

POINÇONS

- AJ_ Jektole® 1.1
- AP_ Regular 1.2
- SJ_ A goupillage en ligne, Jektole® 1.3
- SP_ A goupillage en ligne, Regular 1.4



PILOTES A ENGAGEMENT POSITIF

- APA_ Sans goupillage en ligne, Regular 2.1
- SPA_ Avec goupillage en ligne 2.2

PILOTES

- APT À tête cylindrique ISO 8020 3.1

CANONS DE GUIDAGE

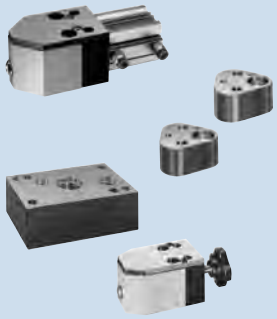
- AE_ Canons de guidage collerette en haut 3.2
- AF_ Canons de guidage collerette en bas 3.3
- AG_ Canons de guidage lisses 3.4

POINÇONS DROITS, À ENCOMBREMENT RÉDUIT, ÉBAUCHES

- AYX Droits 4.1
- AUX Droits 4.2
- AJB Ebauches 4.3
- SJB Ebauches
- APB Ebauches 4.4
- SPB Ebauches
- AJ_F/AJBF A fortes charges, Jektole® 4.5
- AP_F/APBF A fortes charges 4.6
- AWX A encombrement réduit 4.7
- AXX A encombrement réduit 4.8
- ACX A encombrement réduit 4.9
- ACB A encombrement réduit 5.0

PORTE-POINÇONS

- ART/ARTS True Location™ pour poinçons à tête cylindrique 5.1
- ARTF/ARTFS True Location™ pour poinçons à tête cylindrique 5.2
- ORT/ORTS Pour poinçons à tête cylindrique 5.3
- ERTX Pour poinçons à tête cylindrique 5.4
- ARTVS True Location™ pour poinçons à tête cylindrique 5.4
- ARA Eclipsable 5.5
- ARAS Eclipsable 5.6
- ARC Eclipsable 5.7
- ARCS Eclipsable 5.8
- ARP A positions multiples 5.9

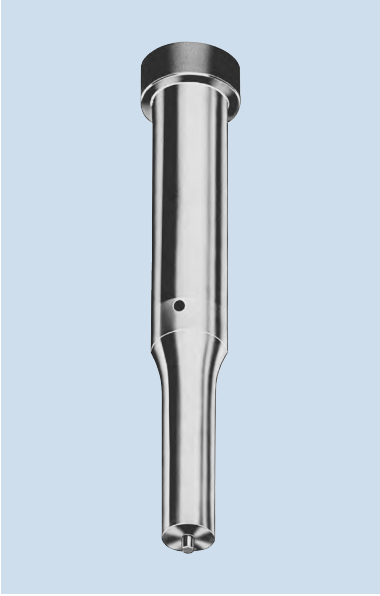


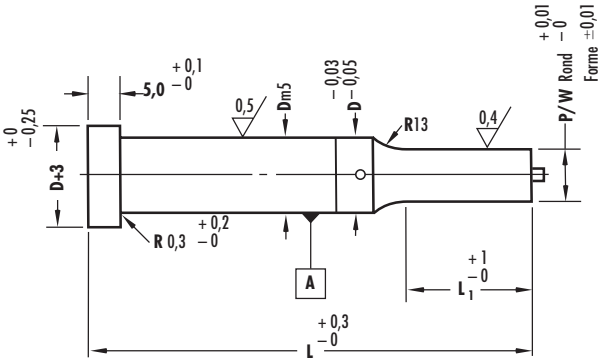
DIVERS

- Caractéristiques Jektole® 6.1
- Plaques de choc/Plaques d'appui 6.2
- Formes classifiées 6.3
- Systèmes d'orientation 6.4

POINÇONS TÊTE CYLINDRIQUE JEKTOLE® TYPE AJ_

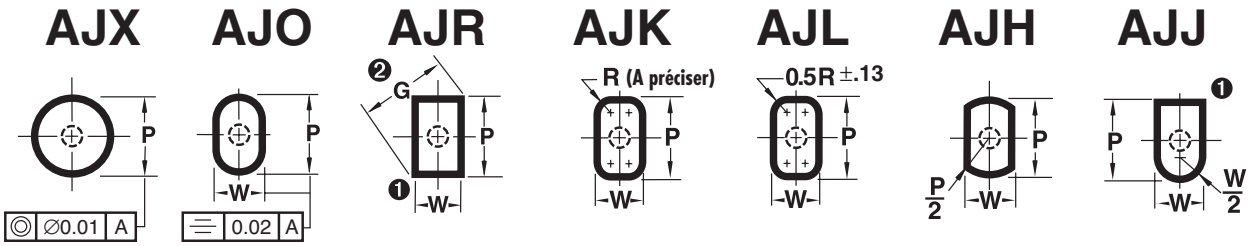
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65
Tête	40-55





ISO 8020 Jektole®

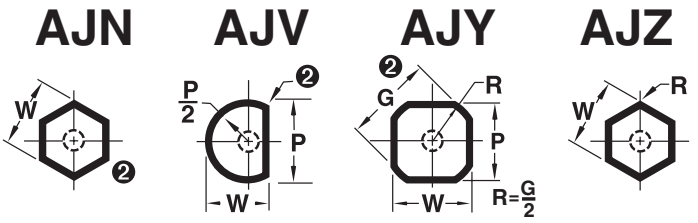
Acier: A2 (Standard), M2 et PS – à préciser lors de la commande



❶ Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, DAYTON fournira des angles cassés en standard afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0.08.

❷ Vérifier les cotes P&W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.

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



Corps	Long. pointe L_1		Type & D	Plage	Type & D	Min.	Max.	L										Ejecteur
D	Std.	Alt.	AJX	P	AJ_	W	P/G	40	50	56	60	63	70	71	80	90	100	Jektole®
05	13	19	AJX05	1,60- 4,95	AJ_05	1,60- 4,95		•	•	•	•	•	•	•	•			J2M
06	13	19	AJX06	2,40- 5,95	AJ_06	2,40- 5,95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J3M
08	19	25	AJX08	3,20- 7,95	AJ_08	3,20- 7,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•	J4M
10	19	25	AJX10	4,50- 9,95	AJ_10	4,50- 9,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
13	19	25	AJX13	6,00-12,95	AJ_13	6,00-12,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
16	19	25	AJX16	8,00-15,95	AJ_16	8,00-15,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
20	19	25	AJX20	10,00-19,95	AJ_20	10,00-19,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
25	19	25	AJX25	12,00-24,95	AJ_25	12,00-24,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
32	25	30	AJX32	16,00-31,95	AJ_32	16,00-31,95						•	•	•	•	•	•	J12M
40	25	30	AJX40	20,00-39,95	AJ_40	8,00-39,95						•	•	•	•	•	•	J12M
45	25	30	AJX45	25,00-44,95	AJ_45	9,00-44,95						•	•	•	•	•	•	J12M
50	25	30	AJX50	30,00-49,95	AJ_50	10,00-49,95						•	•	•	•	•	•	J12M
56	25	30	AJX56	35,00-55,95	AJ_56	11,00-55,95						•	•	•	•	•	•	J12M
63	25	30	AJX63	40,00-62,95	AJ_62	12,00-62,95						•	•	•	•	•	•	J12M

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

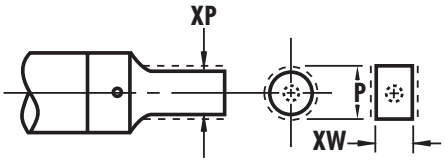
Modifications standard pour poinçons **AJ**

Ce sont les plages allant au-delà des dimensions indiquées dans le tableau précédent et qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

	XBR						XBB	XBR						XBB
L_1 Max.	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	40
D	P minimum (Ronds)							W minimum (Formes)						
04	0,8	1,1	1,3	1,9	2,5	–	–	1,3	1,6	1,6	2,4	2,8	–	–
05	1,3	1,3	1,5	2,4	–	–	–	1,6	1,6	1,6	2,4	–	–	–
06	2,0	2,0	2,0	2,4	2,5	–	–	2,0	2,0	2,0	2,4	3,0	–	–
08	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,2	–	3,0	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	–
10	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0
13	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0
16	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
20	–	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
25	–	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
32	–	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	–	7,2	6,0	7,2	7,2	7,2	7,2

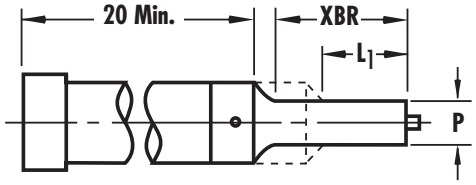
XP, XW

Cotes P & W inférieures au standard.



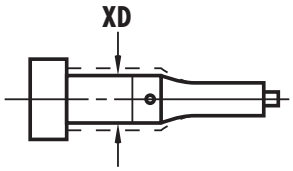
XBR

Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard
Précisez **XBR** ou **XBB** et la longueur (voir tableau)



XD

Diamètre de corps réduit
Le diamètre de tête ne change pas avec le diamètre du corps



Dia. corps	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	40,0	45,0	50,0	63,0
XD min.	2,5	4,4	4,5	6,8	8,8	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	38,5	43,5	48,5	61,5

XK

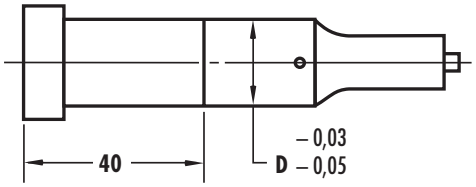
Pas de trou latéral
Pour éjection pneumatique. Sans supplément de prix. Composants non fournis.

XJ

Composants Jektole® plus petits
Voir page 6.1.1.

XLD

Longueur différente du corps
La modification XLD fixe la longueur du poinçon à 40, mesurée à partir de la tête du poinçon. Cela élimine la pression de tout le corps du poinçon dans son support.



XN

DayTride®
Traitement de surface exclusif résistant à l'usure, pour acier M2 et PS uniquement.

XNT

DAYTIN®
Revêtement de nitrure de titane pour une plus grande résistance à l'usure. Pour M2 et PS uniquement.

XNM

Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible.
Applicable sur M2 et PS.

XCN

TiCN® PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour M2 et PS uniquement.

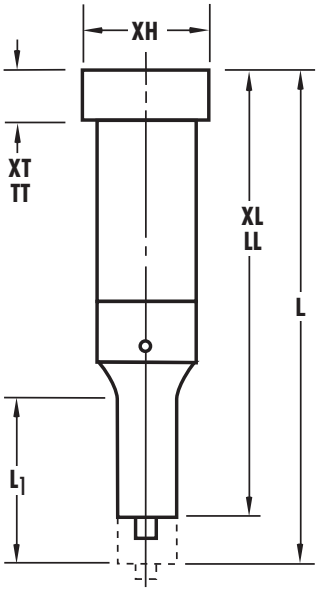
XL **Longueur totale raccourcie (25 min.)**
Enlèvement de matière sur la pointe, ce qui réduit la longueur de celle-ci.
Pour préserver la longueur de la pointe, spécifiez "XBR".

LL **Longueur totale précise**
Idem XL, sauf que la longueur totale est garantie à ± 0,02.

XT **Tête plus mince que tête standard**
Enlèvement de matière sur extrémité de la tête diminuant la longueur totale.

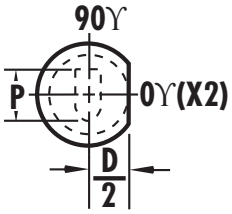
TT **Epaisseur précise de la tête**
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à ± 0,01.

XH **Diamètre réduit de la tête**

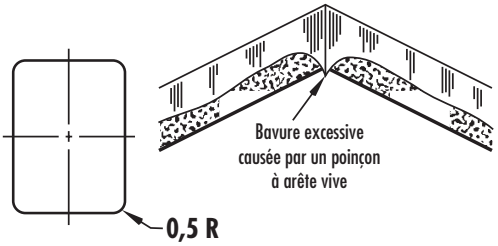


MÉPLATS

L'emplacement standard du plat est parallèle à la dimension P.
Voir page 6.4.1 pour plus d'informations.

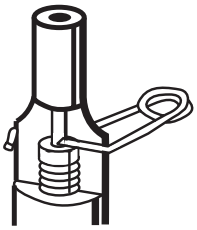


Une forme nouvelle pour une meilleure longévité
La nouvelle forme standard de DAYTON avec un rayon de 0.5 mm au niveau des coins permet du jeu là où il le faut, pour éviter l'usure rapide et les bavures inacceptables causées par les arêtes vives. Ceci réduit à la fois le temps d'entretien et les risques de cassure des arêtes vives. Les poinçons "L" réduisent les coûts de maintenance tout en augmentant la production et en évitant l'usure prononcée des arêtes vives.



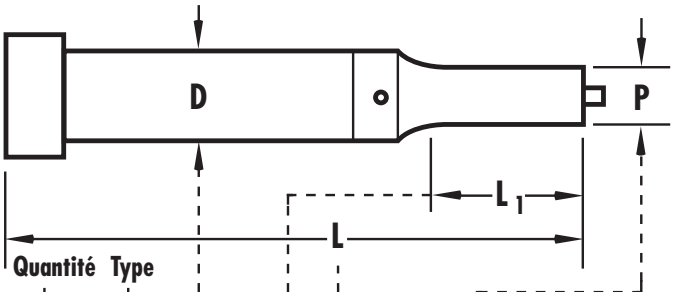
JEKTOLE® la différence DAYTON®
Le poinçon qui "triple votre production"
Ejecteur de bavures rétractables.

Brevet No. 2,917,960 et 3,255,654



Pour commander:

Préciser:
- Quantité
- Type
- Diamètre du corps
- Long. pointe L1 et totale L
- Acier
- Cotes P ou P&W
- Modification standard



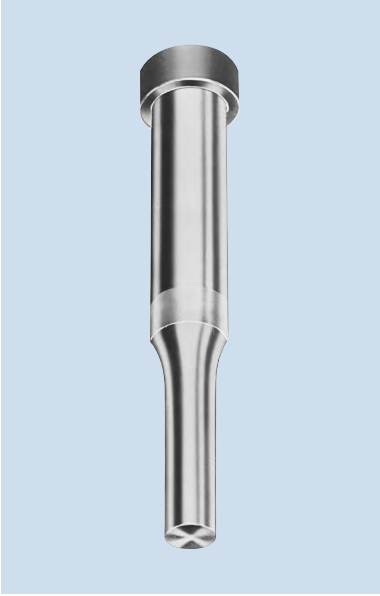
Quantité	Type			
20	AJX	16	1980 A2	P8.3
49	AJR	16	2580 A2	P8.5 W8.0 X2
7	AJL	16	1971 A2	P8.2 W7.2 X2

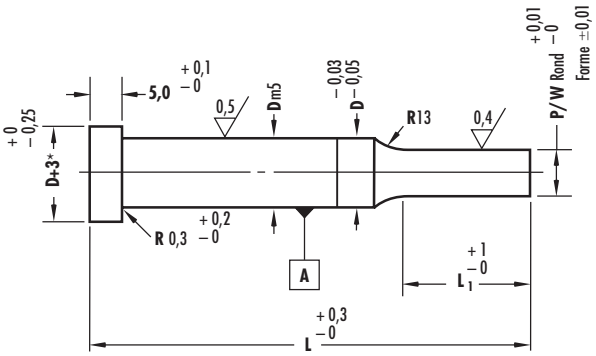
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

NOTES

POINÇONS TÊTES CYLINDRIQUE REGULAR TYPE AP_

Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65
Tête	40-55

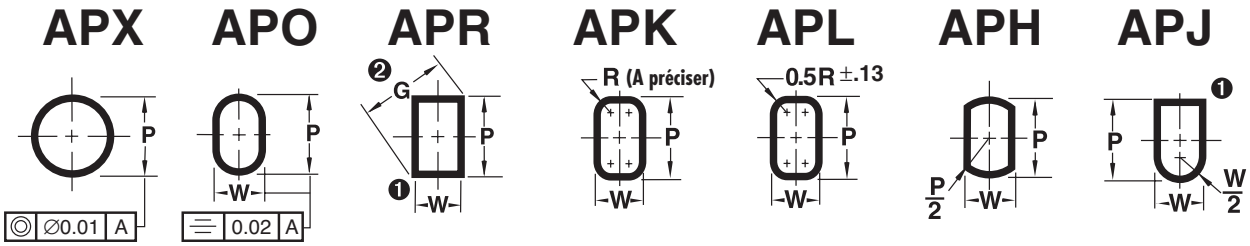




*D<5: D+2
D≥5: D+3

ISO 8020 Regular

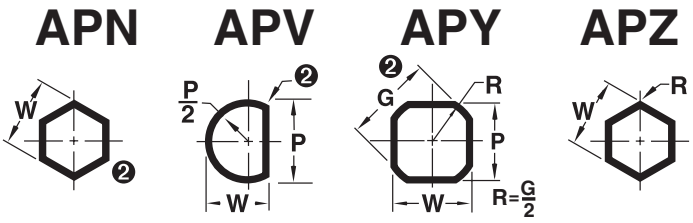
Acier: **A2, M2 et PS – à préciser lors de la commande**



❶ Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, DAYTON fournira des angles cassés en standard afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0.08.

❷ Vérifier les cotes P&W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.

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



Corps	Long. pointe L_1		Type & D	Plage	Type & D	Min.	Max.	L									
D	Std.	Alt.	APX	P	AP_	W	P/G	40	50	56	60	63	70	71	80	90	100
04	8	13	APX04	1,60- 3,95	AP_04	1,60- 3,95		•	•	•	•	•	•	•	•		
05	13	19	APX05	1,60- 4,95	AP_05	1,60- 4,95		•	•	•	•	•	•	•	•		
06	13	19	APX06	1,60- 5,95	AP_06	1,60- 5,95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
08	19	25	APX08	2,50- 7,95	AP_08	2,50- 7,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	19	25	APX10	3,20- 9,95	AP_10	3,20- 9,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
13	19	25	APX13	5,00-12,95	AP_13	4,50-12,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
16	19	25	APX16	8,00-15,95	AP_16	6,00-15,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
20	19	25	APX20	10,00-19,95	AP_20	8,00-19,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
25	19	25	APX25	12,00-24,95	AP_25	9,00-24,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
32	25	30	APX32	16,00-31,95	AP_32	10,00-31,95						•	•	•	•	•	•
40	25	30	APX40	20,00-39,95	AP_40	8,00-39,95						•	•	•	•	•	•
45	25	30	APX45	25,00-44,95	AP_45	9,00-44,95						•	•	•	•	•	•
50	25	30	APX50	30,00-49,95	AP_50	10,00-49,95						•	•	•	•	•	•
56	25	30	APX56	35,00-55,95	AP_56	11,00-55,95						•	•	•	•	•	•
63	25	30	APX63	40,00-62,95	AP_63	12,00-62,95						•	•	•	•	•	•

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

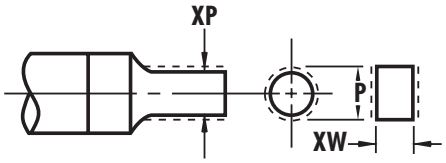
Modifications standard pour poinçons **AP**

Ce sont les plages allant au-delà des dimensions indiquées dans le tableau précédent et qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix .

	XBR						XBB	XBR						XBB
L_1 Max.	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	40
D	P minimum (Ronds)							W minimum (Formes)						
04	0,8	1,1	1,3	1,9	2,5	–	–	1,3	1,6	1,6	2,4	2,8	–	–
05	1,3	1,3	1,5	2,4	–	–	–	1,6	1,6	1,6	2,4	–	–	–
06	2,0	2,0	2,0	2,4	2,5	–	–	2,0	2,0	2,0	2,4	3,0	–	–
08	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,2	–	3,0	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	–
10	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0
13	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0
16	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
20	–	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
25	–	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
32	–	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	–	7,2	6,0	7,2	7,2	7,2	7,2

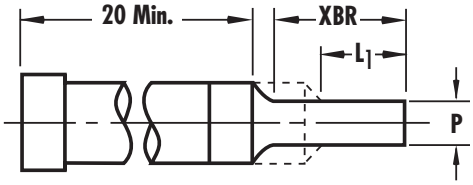
XP, XW

Cotes P & W inférieures au standard.



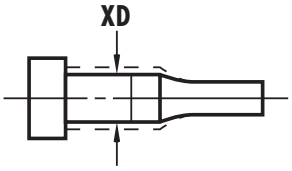
XBR

Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard
Précisez **XBR** ou **XBB** et la longueur (voir tableau)



XD

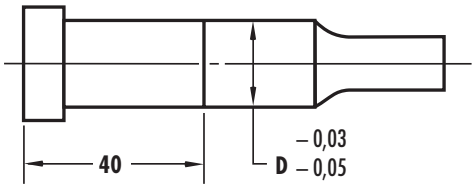
Diamètre de corps réduit
Le diamètre de tête ne change pas avec le diamètre du corps



Dia. corps	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	40,0	45,0	50,0	63,0
XD min.	2,5	4,4	4,5	6,8	8,8	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	38,5	43,5	48,5	61,5

XLD

Longueur différente du corps
La modification XLD fixe la longueur du poinçon à 40, mesurée à partir de la tête du poinçon. Cela élimine la pression de tout le corps du poinçon dans son support.



XN

DayTride®
Traitement de surface exclusif résistant à l'usure, pour acier M2 et PS uniquement.

XNT

DAYTIN®
Revêtement de nitrure de titane pour une plus grande résistance à l'usure. Pour M2 et PS uniquement.

XNM

Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible.
Applicable sur M2 et PS.

XCN

TiCN® PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour M2 et PS uniquement.

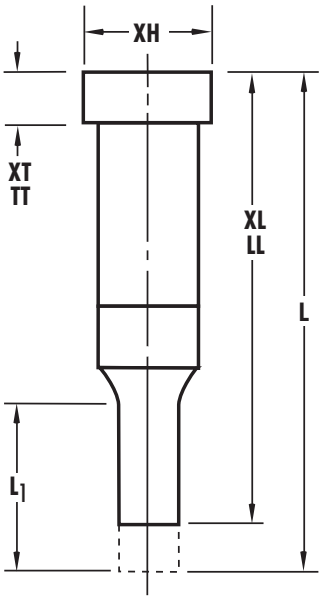
XL **Longueur totale raccourcie (25 min.)**
Enlèvement de matière sur la pointe, ce qui réduit la longueur de celle-ci.
Pour préserver la longueur de la pointe, spécifiez "XBR".

LL **Longueur totale précise**
Idem XL, sauf que la longueur totale est garantie à ± 0,02.

XT **Tête plus mince que tête standard**
Enlèvement de matière sur extrémité de la tête diminuant la longueur totale.

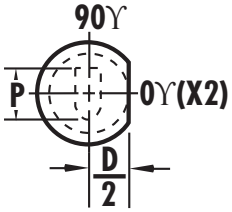
TT **Epaisseur précise de la tête**
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à ± 0,01.

XH **Diamètre réduit de la tête**

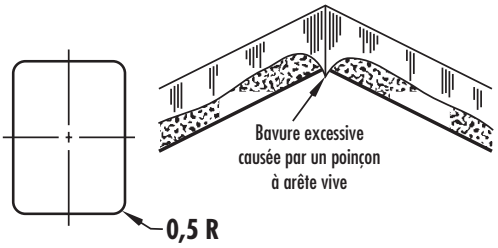


MEPLATS

L'emplacement standard du plat est parallèle à la dimension P.
Voir page 6.4.1 pour plus d'informations.

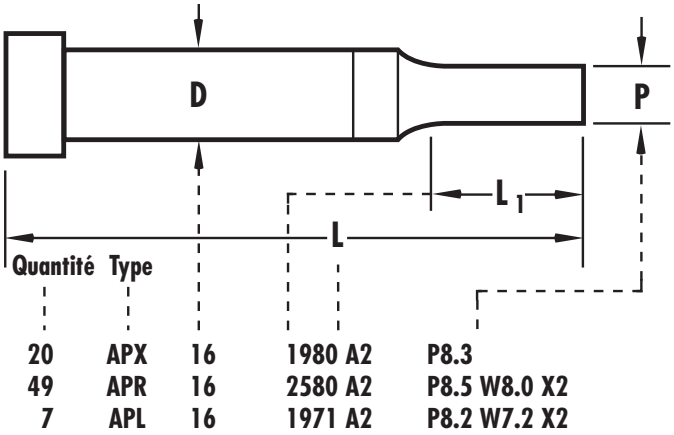


Une forme nouvelle pour une meilleure longévité
La nouvelle forme standard de DAYTON avec un rayon de 0.5 mm au niveau des coins permet du jeu là où il le faut, pour éviter l'usure rapide et les bavures inacceptables causées par les arêtes vives. Ceci réduit à la fois le temps d'entretien et les risques de cassure des arêtes vives. Les poinçons "L" réduisent les coûts de maintenance tout en augmentant la production et en évitant l'usure prononcée des arêtes vives.



Pour commander:

Préciser:
- Quantité
- Type
- Diamètre du corps
- Long. pointe L1 et totale L
- Acier
- Cotes P ou P&W
- Modification standard

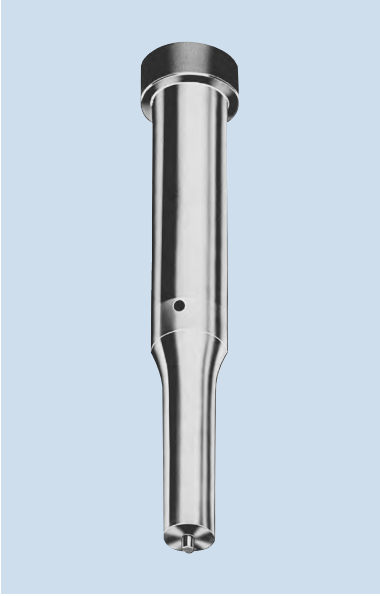


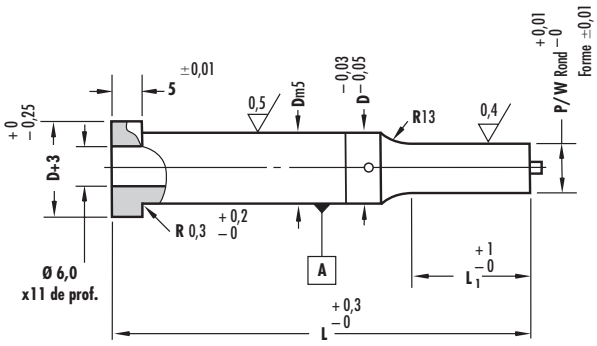
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

NOTES

POINÇONS À GOUPILLAGE EN LIGNE JEKTOLE® TYPE SJ_

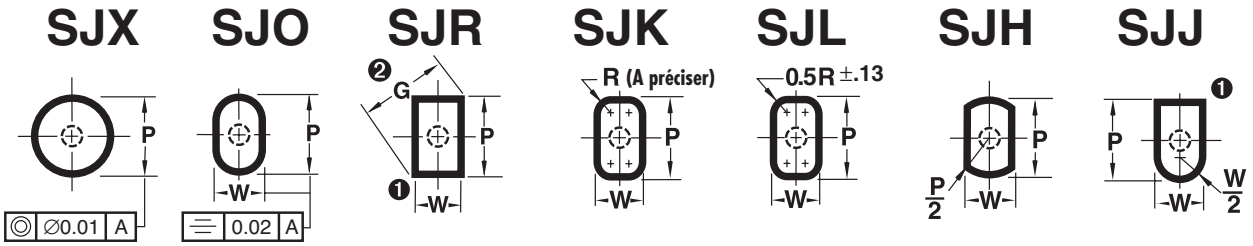
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55





ISO 8020 Jektole®

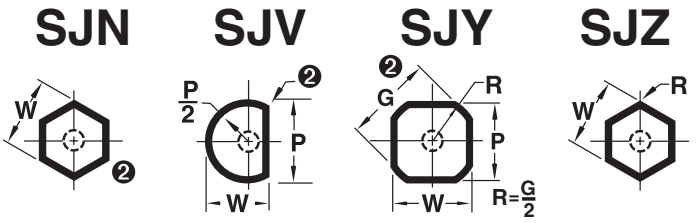
Acier: **A2 et M2 – à préciser lors de la commande**



❶ Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, DAYTON fournira des angles cassés en standard afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0.08.

❷ Vérifier les cotes P&W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.

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



Corps	Long. pointe L_1		Type & D	Plage	Type & D	Min.	Max.	L				Ejecteur
D	Std.	Alt.	SJX	P	SJ_	W	P/G	71	80	90	100	Jektole®
10	19	25	SJX 10	4,50 - 9,95	SJ_10	4,50 - 9,95		•	•	•	•	J6M
13	19	25	SJX 13	6,00 - 12,95	SJ_13	6,00 - 12,95		•	•	•	•	J6M
16	19	25	SJX 16	8,00 - 15,95	SJ_16	7,20 - 15,95		•	•	•	•	J9M
20	19	25	SJX 20	10,00 - 19,95	SJ_20	8,00 - 19,95		•	•	•	•	J9M
25	19	25	SJX 25	12,00 - 24,95	SJ_25	9,00 - 24,95		•	•	•	•	J9M
32	25	30	SJX 32	16,00 - 31,95	SJ_32	10,00 - 31,95		•	•	•	•	J9M

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

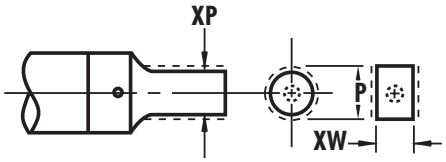
Modifications standard pour poinçons à goupillage en ligne **SJ**

Ce sont les plages allant au-delà des dimensions indiquées dans le tableau précédent et qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

	XBR						XBB	XBR						XBB	
L_1 Max.	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	40	Ejecteur
D	P minimum (Ronds)							W minimum (Formes)							Jektole®
10	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	1,3	1,6	1,6	2,4	2,8	–	–	J6M
13	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	1,6	1,6	1,6	2,4	–	–	–	J6M
16	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	2,0	2,0	2,0	2,4	3,0	–	–	J9M
20	–	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	3,0	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	–	J9M
25	–	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0	J9M
32	–	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0	J9M

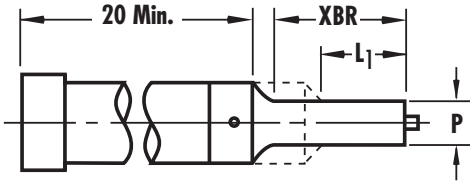
XP, XW

Cotes P & W inférieures au standard.



XBR

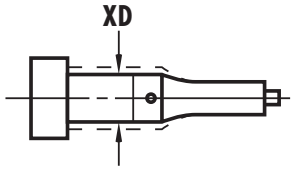
Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard
Précisez **XBR** ou **XBB** et la longueur (voir tableau)



XD

Diamètre de corps réduit
Le diamètre de tête ne change pas avec le diamètre du corps

Dia. corps	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	40,0	45,0	50,0	63,0
XD min.	–	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	38,5	43,5	48,5	61,5



XK

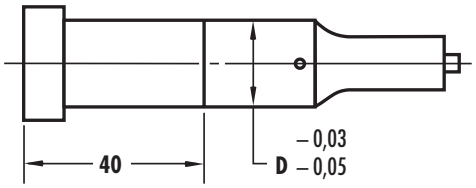
Pas de trou latéral
Pour éjection pneumatique. Sans supplément de prix. Composants non fournis.

XJ

Composants Jektole® plus petits
Voir page 6.1.1.

XLD

Longueur différente du corps
La modification XLD fixe la longueur du poinçon à 40, mesurée à partir de la tête du poinçon. Cela élimine la pression de tout le corps du poinçon dans son support.



XN

DayTride®
Traitement de surface exclusif résistant à l'usure, pour acier M2 uniquement.

XNT

DAYTIN®
Revêtement de nitrure de titane pour une plus grande résistance à l'usure. Pour M2 uniquement.

XNM

Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible.
Applicable sur M2.

XCN

TiCN® PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour M2 uniquement.

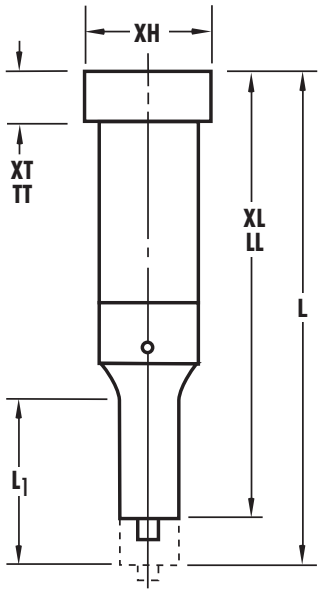
XL **Longueur totale raccourcie (25 min.)**
Enlèvement de matière sur la pointe, ce qui réduit la longueur de celle-ci.
Pour préserver la longueur de la pointe, spécifiez "XBR".

LL **Longueur totale précise**
Idem XL, sauf que la longueur totale est garantie à ± 0,02.

XT **Tête plus mince que tête standard**
Enlèvement de matière sur extrémité de la tête diminuant la longueur totale.

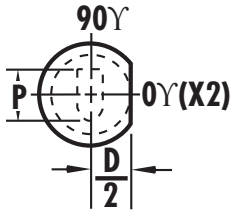
TT **Epaisseur précise de la tête**
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à ± 0,01.

XH **Diamètre réduit de la tête**

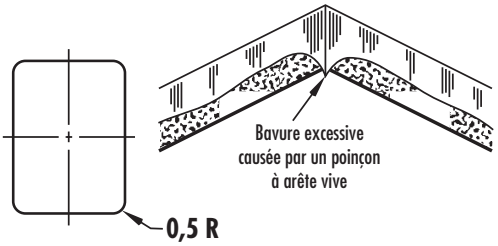


MÉPLATS

L'emplacement standard du plat est parallèle à la dimension P.
Voir page 6.4.1 pour plus d'informations.

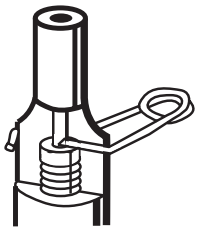


Une forme nouvelle pour une meilleure longévité
La nouvelle forme standard de DAYTON avec un rayon de 0.5 mm au niveau des coins permet du jeu là où il le faut, pour éviter l'usure rapide et les bavures inacceptables causées par les arêtes vives. Ceci réduit à la fois le temps d'entretien et les risques de cassure des arêtes vives. Les poinçons "L" réduisent les coûts de maintenance tout en augmentant la production et en évitant l'usure prononcée des arêtes vives.



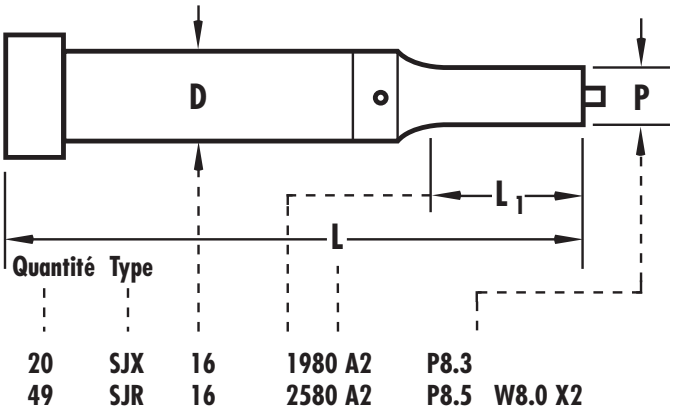
JEKTOLE® la différence DAYTON®
Le poinçon qui "triple votre production"
Ejecteur de bavures rétractables.

Brevet No. 2,917,960 et 3,255,654



Pour commander:

Préciser: Quantité
Type
Diamètre du corps
Long. pointe L1 et totale L
Acier
Cotes P ou P&W
Modification standard

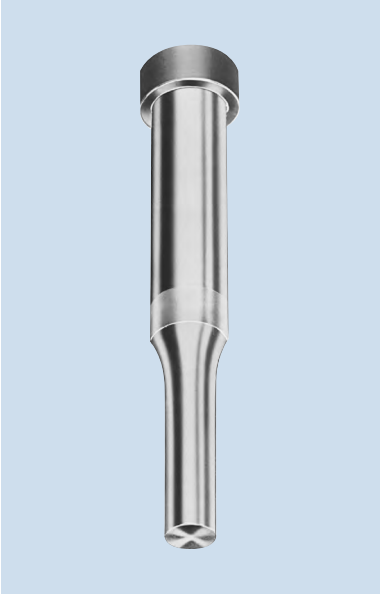


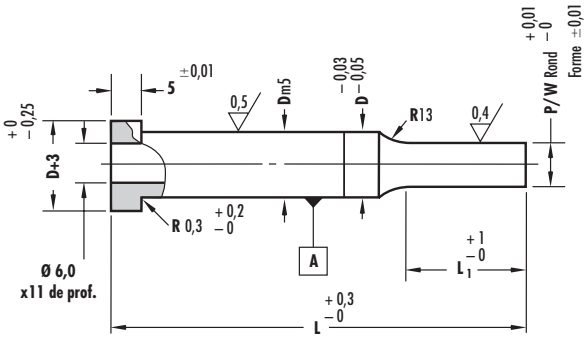
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

NOTES

POINÇONS À GOUPILLAGE EN LIGNE REGULAR TYPE SP_

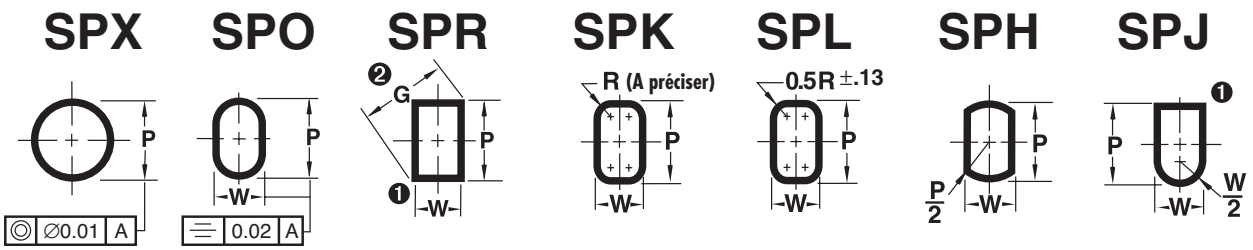
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55





ISO 8020 Regular

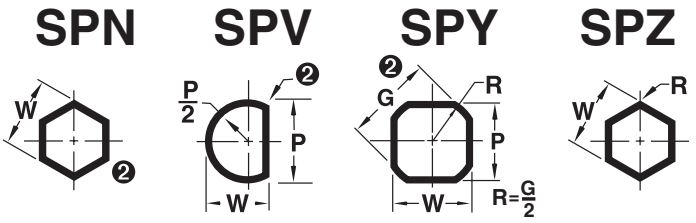
Acier: **A2 et M2 – à préciser lors de la commande**



❶ Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, DAYTON fournira des angles cassés en standard afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0.08.

❷ Vérifier les cotes P&W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.

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



Corps	Long. pointe L_1		Type & D	Plage	Type & D	Min.	Max.	L			
D	Std.	Alt.	SPX	P	SP_	W	P/G	71	80	90	100
10	19	25	SPX 10	4,50 - 9,95	SP_10	4,50 - 9,95		•	•	•	•
13	19	25	SPX 13	6,00 - 12,95	SP_13	6,00 - 12,95		•	•	•	•
16	19	25	SPX 16	8,00 - 15,95	SP_16	7,20 - 15,95		•	•	•	•
20	19	25	SPX 20	10,00 - 19,95	SP_20	8,00 - 19,95		•	•	•	•
25	19	25	SPX 25	12,00 - 24,95	SP_25	9,00 - 24,95		•	•	•	•
32	25	30	SPX 32	16,00 - 31,95	SP_32	10,00 - 31,95		•	•	•	•

Goupille taraudée Ø 6 x 25 inclue.

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

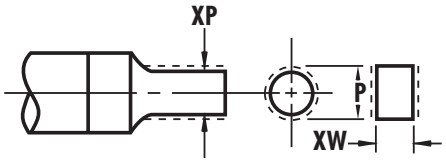
Modifications standard pour poinçons à goupillage en ligne **SP**

Ce sont les plages allant au-delà des dimensions indiquées dans le tableau précédent et qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

	XBR						XBB	XBR						XBB
L_1 Max.	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	40
D	P minimum (Ronds)							W minimum (Formes)						
10	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	1,3	1,6	1,6	2,4	2,8	–	–
13	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	1,6	1,6	1,6	2,4	–	–	–
16	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	2,0	2,0	2,0	2,4	3,0	–	–
20	–	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	3,0	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	–
25	–	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0
32	–	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	–	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0

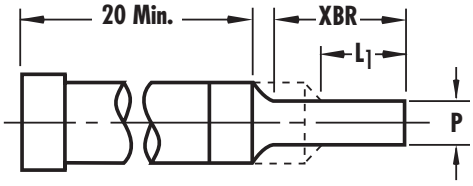
XP, XW

Cotes P & W inférieures au standard.



XBR

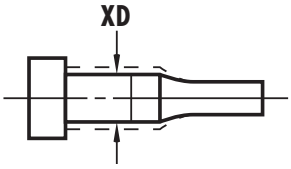
Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard
Précisez **XBR** ou **XBB** et la longueur (voir tableau)



XD

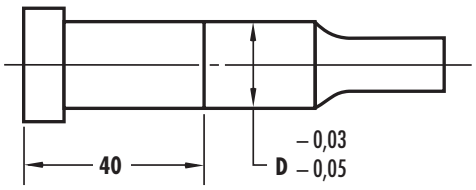
Diamètre de corps réduit
Le diamètre de tête ne change pas avec le diamètre du corps

Dia. corps	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	40,0	45,0	50,0	63,0
XD min.	–	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	38,5	43,5	48,5	61,5



XLD

Longueur différente du corps
La modification XLD fixe la longueur du poinçon à 40, mesurée à partir de la tête du poinçon. Cela élimine la pression de tout le corps du poinçon dans son support.



XN

DayTride®
Traitement de surface exclusif résistant à l'usure, pour acier M2 uniquement.

XNT

DAYTIN®
Revêtement de nitrure de titane pour une plus grande résistance à l'usure. Pour M2 uniquement.

XNM

Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible.
Applicable sur M2.

XCN

TiCN® PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour M2 uniquement.

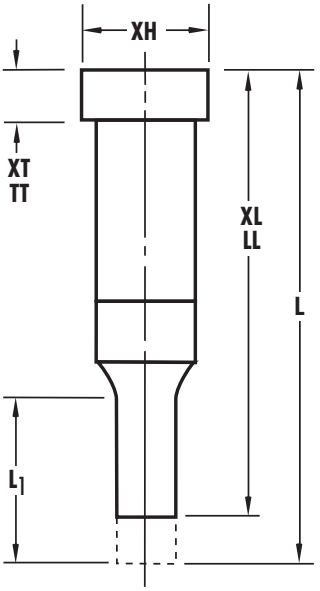
XL **Longueur totale raccourcie (25 min.)**
Enlèvement de matière sur la pointe, ce qui réduit la longueur de celle-ci.
Pour préserver la longueur de la pointe, spécifiez "XBR".

LL **Longueur totale précise**
Idem XL, sauf que la longueur totale est garantie à ± 0,02.

XT **Tête plus mince que tête standard**
Enlèvement de matière sur extrémité de la tête diminuant la longueur totale.

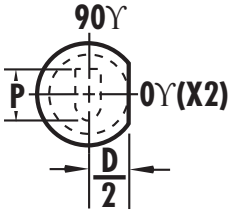
TT **Epaisseur précise de la tête**
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à ± 0,01.

XH **Diamètre réduit de la tête**

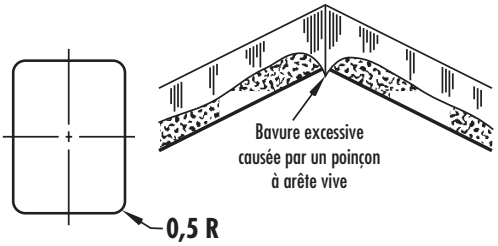


MÉPLATS

L'emplacement standard du plat est parallèle à la dimension P.
Voir page 6.4.1 pour plus d'informations.

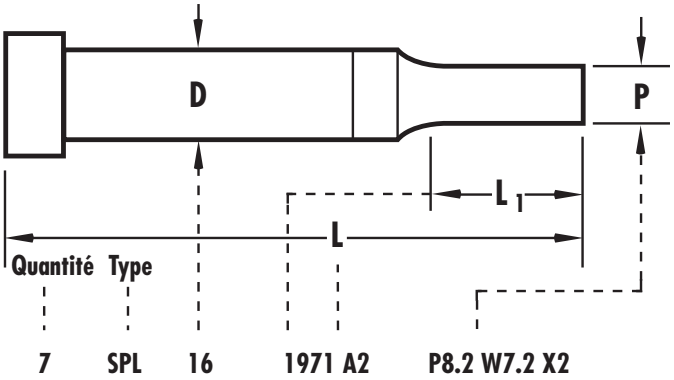


Une forme nouvelle pour une meilleure longévité
La nouvelle forme standard de DAYTON avec un rayon de 0.5 mm au niveau des coins permet du jeu là où il le faut, pour éviter l'usure rapide et les bavures inacceptables causées par les arêtes vives. Ceci réduit à la fois le temps d'entretien et les risques de cassure des arêtes vives. Les poinçons "L" réduisent les coûts de maintenance tout en augmentant la production et en évitant l'usure prononcée des arêtes vives.



Pour commander:

Préciser:
- Quantité
- Type
- Diamètre du corps
- Long. pointe L1 et totale L
- Acier
- Cotes P ou P&W
- Modification standard

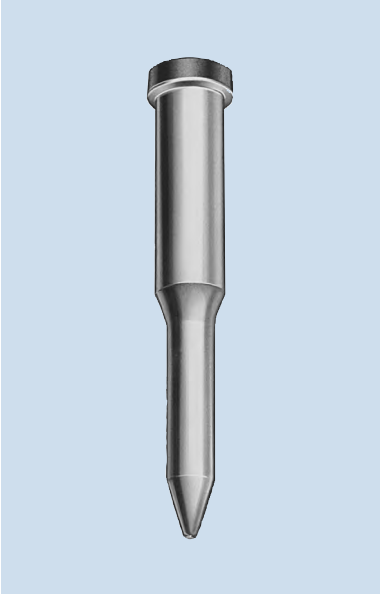


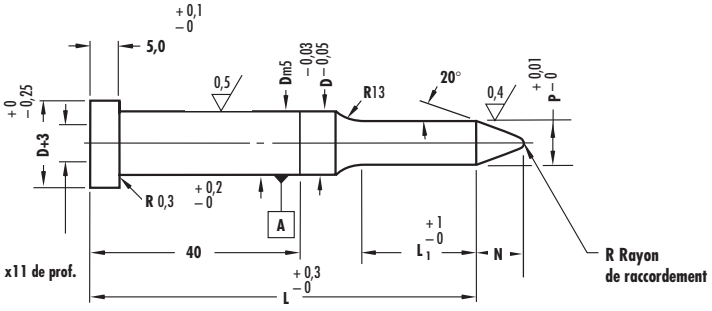
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

NOTES

POINÇONS PILOTES REGULAR À ENGAGEMENT POSITIF TYPE APA

Matière	HRC
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55

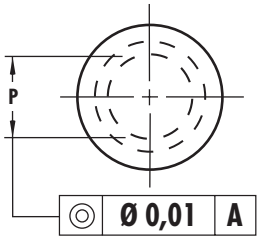


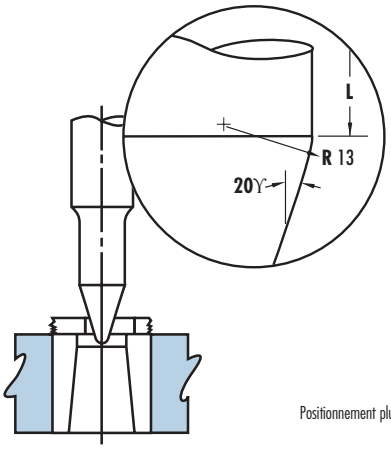


Sans goupillage en ligne, Regular

Acier: **M2 – à préciser lors de la commande**

APA





Positionnement plus précis - déplacement du matériau plus efficace.

Corps	Long. pointe L_1		Type & D	Plage	Long. nez	L								
D	Std.	Alt.	APA	P	N	65	72	73	82	92	102	112	127	142
10	21	27	APA 10	4,85 - 10,00	8	•	•	•	•	•	•	•		
13	21	27	APA 13	6,30 - 13,00	10	•	•	•	•	•	•	•	•	
16	21	27	APA 16	9,95 - 16,00	15		•	•	•	•	•	•	•	•
20	21	27	APA 20	13,60 - 20,00	20		•	•	•	•	•	•	•	•
25	21	27	APA 25	17,25 - 25,00	25		•	•	•	•	•	•	•	•
32	27	32	APA 32	20,85 - 32,00	30			•	•	•	•	•	•	•

Lorsque P = D la tolérance sur le corps s´applique à l´ensemble de la longueur

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

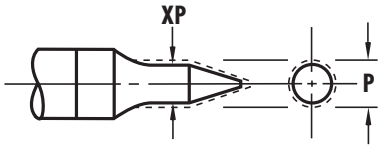
Modifications standard pour poinçons pilotes à engagement positif **APA**

Ce sont les plages allant au-delà des dimensions indiquées dans le tableau précédent et qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

	XBR					XBB	X3B		
L_1 Max. ▶ APA	15	21	27	32	37	42	50	60	70
D	P minimum								
04	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–	–	–	–
05	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–	–	–	–
06	1,55	1,55	1,95	2,45	2,95	–	–	–	–
08	1,55	1,55	2,35	2,45	3,15	5,95	–	–	–
10	1,55	1,55	2,45	3,15	3,15	5,95	5,95	5,95	7,95
13	3,15	3,15	3,15	3,15	3,95	5,95	5,95	5,95	7,95
16	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	7,95
20	5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55	7,55	7,55	7,95
25	7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95
32	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95

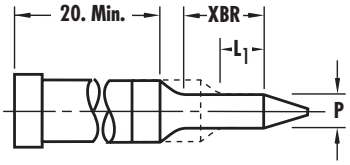
XP

Diamètre P inférieur au standard



XBR

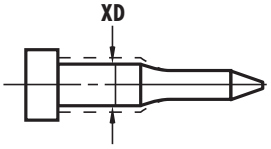
Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard



XD

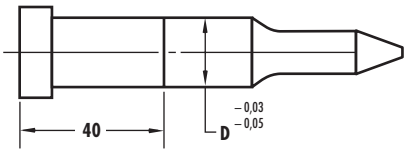
Diamètre de corps réduit
Le diamètre de tête ne change pas avec le diamètre du corps

Dia. corps	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
XD min.	–	3,5	4,5	6,5	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5



XLD

Longueur différente du corps
La modification XLD fixe la longueur du poinçon à 40, mesurée à partir de la tête du poinçon. Cela élimine la pression de tout le corps du poinçon dans son support.



XNT

DAYTIN®
Revêtement de nitrure de titane pour une plus grande résistance à l'usure.
Pour M2 uniquement.

XN

DayTride®
Traitement de surface exclusif résistant à l'usure, pour acier M2 uniquement.

XNM

Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible.
Applicable sur M2.

XCN

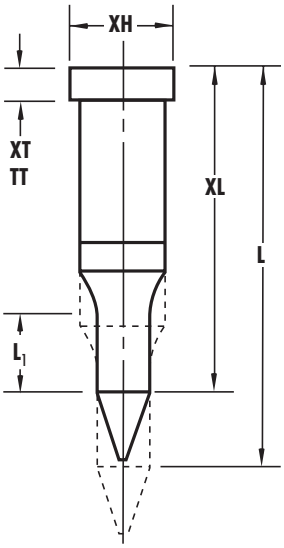
TiCN® PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour M2 uniquement.

XL **Longueur totale raccourcie (25 mn.)**
Enlèvement de matière sur la pointe, longueur L1 standard préservée sur APA.

XT **Tête plus mince que tête standard**
Enlèvement de matière sur extrémité de la tête diminuant la longueur totale.

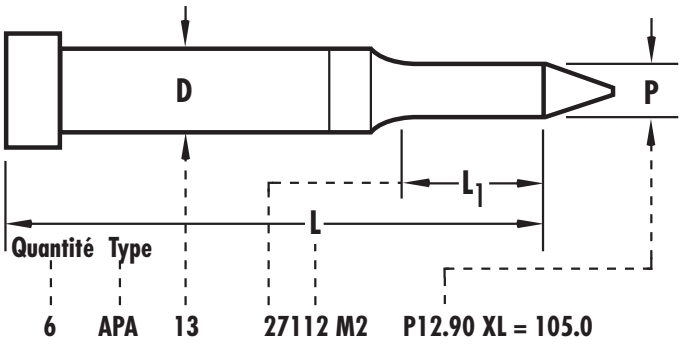
TT **Epaisseur précise de la tête**
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à ± 0,01.

XH **Diamètre réduit de la tête**



Pour commander:

Préciser:
- Quantité
- Type
- Diamètre du corps
- Long. pointe L1 et totale L
- Acier
- Cotes P ou P&W
- Modification standard

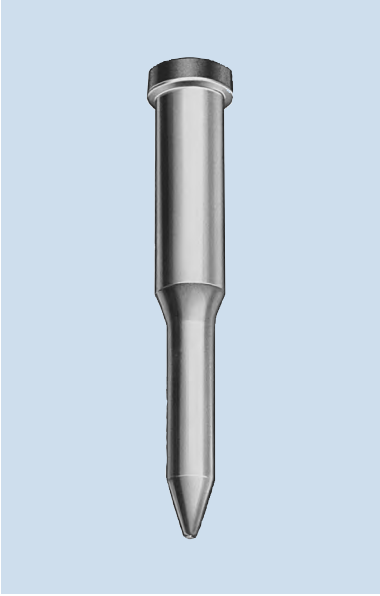


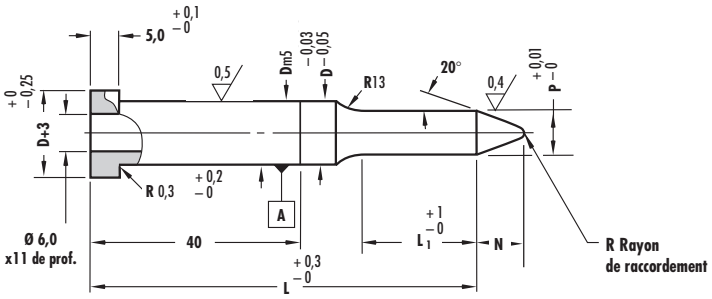
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

NOTES

POINÇONS PILOTES REGULAR À ENGAGEMENT POSITIF TYPE SPA

Matière	HRC
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55

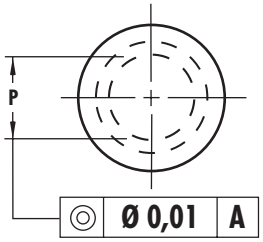


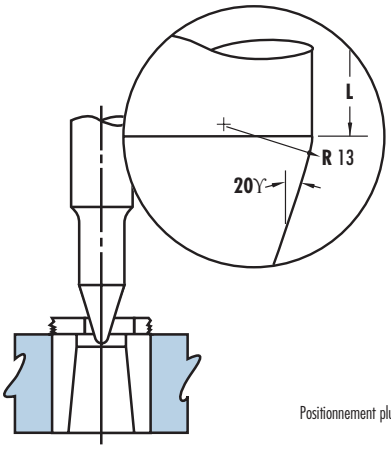


A goupillage en ligne

Acier: **M2 – à préciser lors de la commande**

SPA





Positionnement plus précis - déplacement du matériau plus efficace.

Corps	Long. pointe L_1		Type & D	Plage	Long. nez	L								
D	Std.	Alt.	SPA	P	N	65	72	73	82	92	102	112	127	142
10	21	27	SPA 10	4,85 - 10,00	8	•	•	•	•	•	•	•		
13	21	27	SPA 13	6,30 - 13,00	10	•	•	•	•	•	•	•	•	
16	21	27	SPA 16	9,95 - 16,00	15		•	•	•	•	•	•	•	•
20	21	27	SPA 20	13,60 - 20,00	20		•	•	•	•	•	•	•	•
25	21	27	SPA 25	17,25 - 25,00	25		•	•	•	•	•	•	•	•
32	27	32	SPA 32	20,85 - 32,00	30			•	•	•	•	•	•	•

Lorsque P = D la tolérance sur le corps s´applique à l´ensemble de la longueur

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

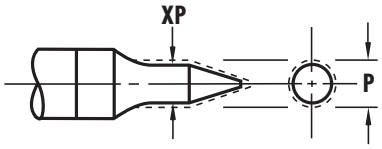
Modifications standard pour poinçons pilotes à engagement positif **SPA**

Ce sont les plages allant au-delà des dimensions indiquées dans le tableau précédent et qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

	XBR					XBB	X3B		
L_1 Max. ▶ SPA	15	21	27	32	37	42	50	60	70
D	P minimum								
04	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–	–	–	–
05	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–	–	–	–
06	1,55	1,55	1,95	2,45	2,95	–	–	–	–
08	1,55	1,55	2,35	2,45	3,15	5,95	–	–	–
10	1,55	1,55	2,45	3,15	3,15	5,95	5,95	5,95	7,95
13	3,15	3,15	3,15	3,15	3,95	5,95	5,95	5,95	7,95
16	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	7,95
20	5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55	7,55	7,55	7,95
25	7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95
32	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95

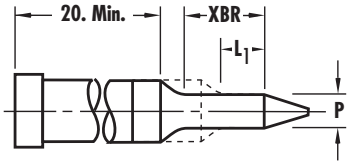
XP

Diamètre P inférieur au standard



XBR

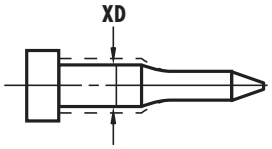
Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard



XD

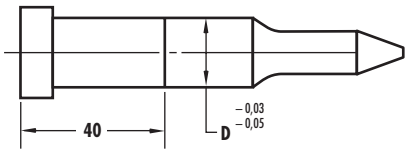
Diamètre de corps réduit
Le diamètre de tête ne change pas avec le diamètre du corps

Dia. corps	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
XD min.	–	3,5	4,5	6,5	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5



XLD

Longueur différente du corps
La modification XLD fixe la longueur du poinçon à 40, mesurée à partir de la tête du poinçon. Cela élimine la pression de tout le corps du poinçon dans son support.



XNT

DAYTIN®
Revêtement de nitrure de titane pour une plus grande résistance à l'usure.
Pour M2 uniquement.

XN

DayTride®
Traitement de surface exclusif résistant à l'usure, pour acier M2 uniquement.

XNM

Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible.
Applicable sur M2.

XCN

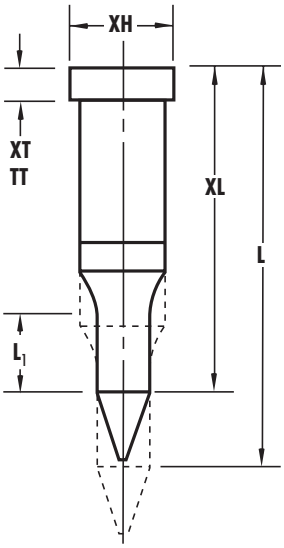
TiCN® PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour M2 uniquement.

XL **Longueur totale raccourcie (25 mn.)**
Enlèvement de matière sur la pointe, longueur L_1 standard préservée sur SPA.

XT **Tête plus mince que tête standard**
Enlèvement de matière sur extrémité de la tête diminuant la longueur totale.

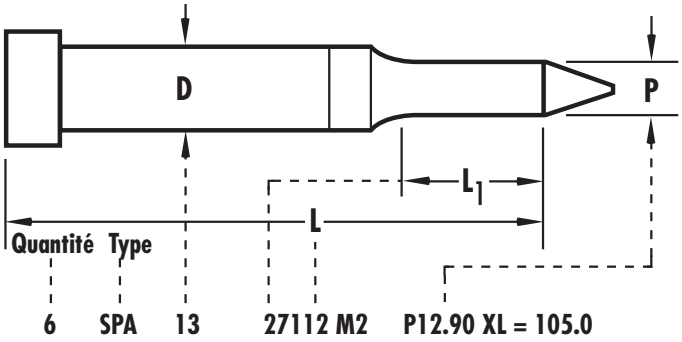
TT **Epaisseur précise de la tête**
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à ± 0,01.

XH **Diamètre réduit de la tête**



Pour commander:

Préciser:
- Quantité
- Type
- Diamètre du corps
- Long. pointe L1 et totale L
- Acier
- Cote P
- Modification standard

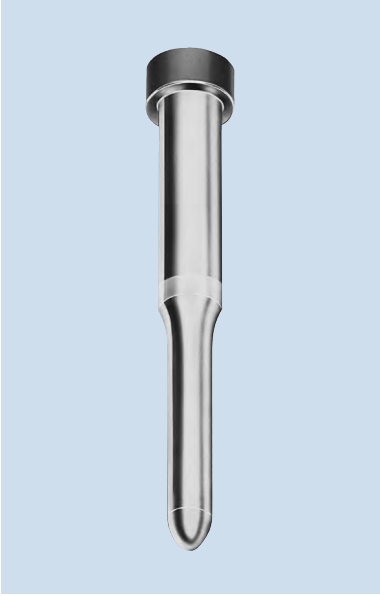


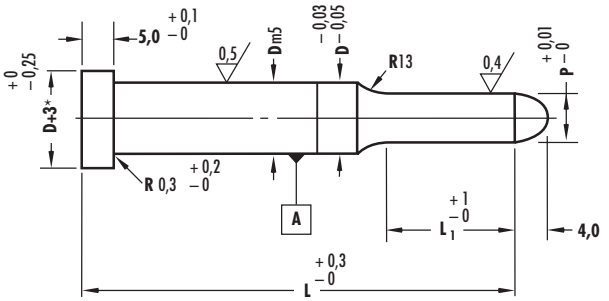
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

NOTES

POINÇONS PILOTES REGULAR TYPE APT

Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65
Tête	40-55



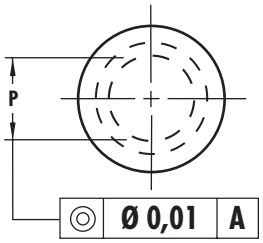


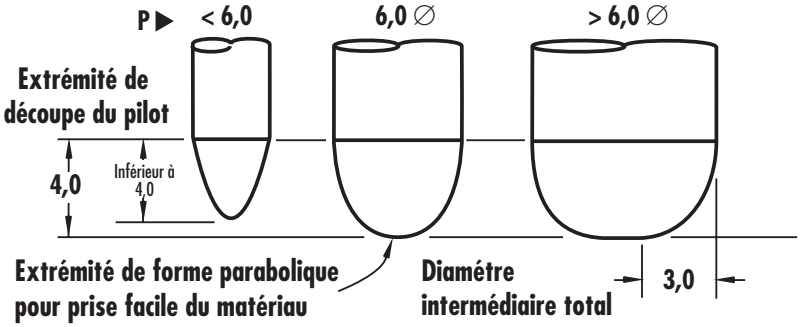
*D<5: D+2
D≥5: D+3

ISO 8020

Acier: A2 (Standard), M2 et PS – à préciser lors de la commande

APT





Corps D	Long. pointe L_1 Std.	Long. pointe L_1 Alt.	Type & D APT	Plage P	L 42	52	58	62	65	72	73	82	92	102
04	21	27	APT 04	1,55 - 4,00	•	•	•	•	•	•	•	•		
05	21	27	APT 05	1,55 - 5,00	•	•	•	•	•	•	•	•		
06	21	27	APT 06	1,55 - 6,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
08	21	27	APT 08	2,45 - 8,00		•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	21	27	APT 10	3,15 - 10,00		•	•	•	•	•	•	•	•	•
13	27	32	APT 13	4,95 - 13,00		•	•	•	•	•	•	•	•	•
16	27	32	APT 16	7,95 - 16,00		•	•	•	•	•	•	•	•	•
20	27	32	APT 20	9,95 - 20,00			•	•	•	•	•	•	•	•
25	27	32	APT 25	11,95 - 25,00			•	•	•	•	•	•	•	•
32	27	32	APT 32	15,95 - 32,00						•	•	•	•	•

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

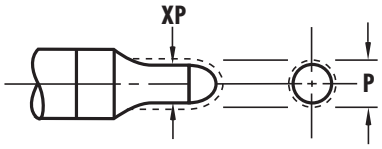
Modifications standard pour poinçons pilotes à **APT**

Ce sont les plages allant au-delà des dimensions indiquées dans le tableau précédent et qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

	XBR					XBB
L_1 Max. ▶ APT	15	21	27	32	37	42
D	P minimum					
04	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–
05	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–
06	1,55	1,55	1,95	2,45	2,95	–
08	1,55	1,55	2,35	2,45	3,15	5,95
10	1,55	1,55	2,45	3,15	3,15	5,95
13	3,15	3,15	3,15	3,15	3,95	5,95
16	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95
20	5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55
25	7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95
32	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95

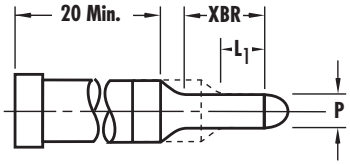
XP

Diamètre P inférieur au standard



XBR

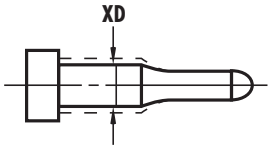
Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard



XD

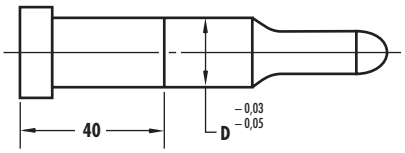
Diamètre de corps réduit
Le diamètre de tête ne change pas avec le diamètre du corps

Dia. corps	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
XD min.	–	3,5	4,5	6,5	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5



XLD

Longueur différente du corps
La modification XLD fixe la longueur du poinçon à 40, mesurée à partir de la tête du poinçon. Cela élimine la pression de tout le corps du poinçon dans son support.



XNT

DAYTIN®
Revêtement de nitrure de titane pour une plus grande résistance à l'usure.
Pour M2 et PS uniquement.

XN

DayTride®
Traitement de surface exclusif résistant à l'usure, pour acier M2 et PS uniquement.

XNM

Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible.
Applicable sur M2 et PS.

XCN

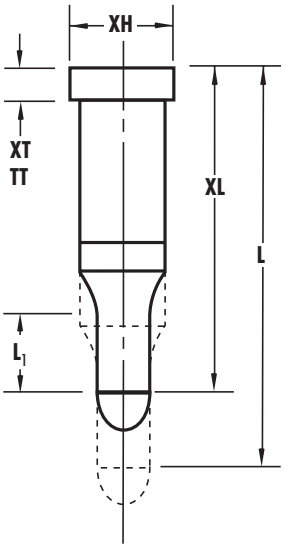
TiCN® PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour M2 et PS uniquement.

XL **Longueur totale de tête raccourcie (25 mn.)**
Enlèvement de matière sur la pointe, long. L_1 standard préservée sur APA seulement.

XT **Tête plus mince que tête standard**
Enlèvement de la matière sur extrémité de la tête diminuant la longueur totale.

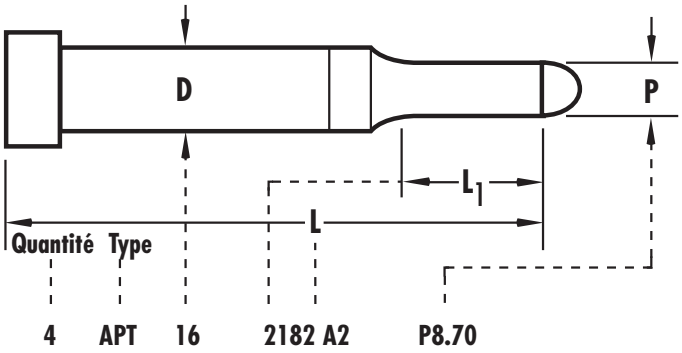
TT **Epaisseur précise de la tête**
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à ± 0,01.

XH **Diamètre réduit de la tête**



Pour commander:

Préciser:
- Quantité
- Type
- Diamètre du corps
- Long. pointe L1 et totale L
- Acier
- Cote P
- Modification standard

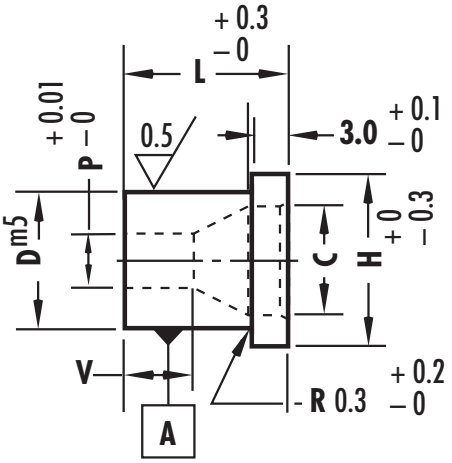


DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

NOTES

CANONS DE GUIDAGE À COLLERETTE EN HAUT TYPE AE_

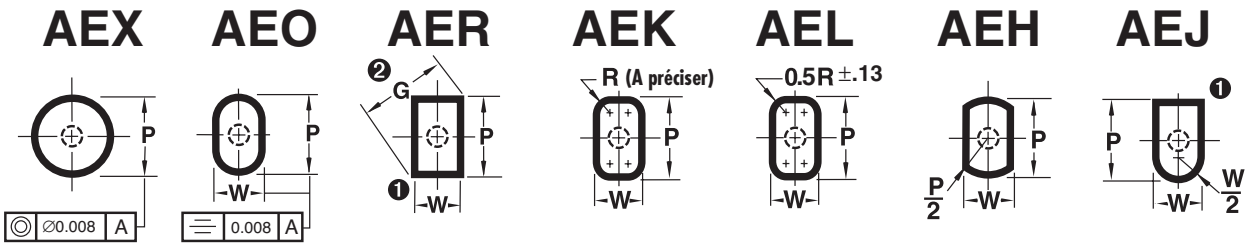
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
Tête	40-55

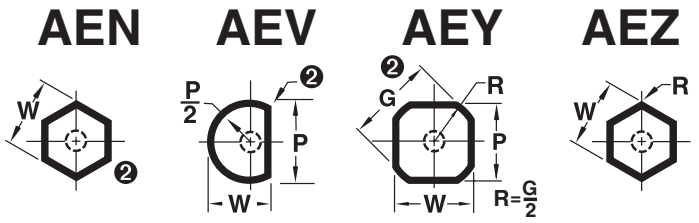


P	V
0,800-1,700	2P
1,701-2,400	P + 1,7
2,401-3,200	0,82P + 2,1

Collerette en haut

Acier: **A2 – à préciser lors de la commande**





❶ Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, DAYTON fournira des angles cassés en standard afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0,08.

❷ Vérifier les cotes P&W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.

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

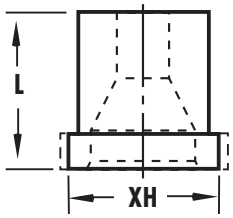
Type	Corps D	H	Rond Plage P	Forme Min. W	Forme Max. P/G	Dia. trou C	L 8,0	L 10,0	L 13,0	L 16,0
AE_	5,0	8,0	1,60-3,20	1,30-3,20		3,6	•	•	•	
AE_	6,0	9,0	1,60-3,90	1,30-3,90		4,6		•	•	•
AE_	8,0	11,0	2,40-5,40	1,30-5,40		6,6		•	•	•
AE_	10,0	13,0	3,20-6,80	1,30-6,80		8,2		•	•	•
AE_	13,0	16,0	5,40-8,80	1,90-8,80		11,4			•	•
AE_	16,0	19,0	7,40-10,80	1,90-10,80		Cône complet				•

DAYTON PROGRESS S.A.S. - 105, avenue de l'Epinette - F-77344 Meaux - Téléphone: 01 60 247301 - Téléfax: 01 60 247300 - http://www.daytonprogress.com - e-mail: info@daytonprogress.fr

Modifications standard pour canons de guidage type **AE_**

XH

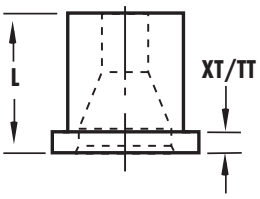
Diamètre réduit de la collerette



XT, TT

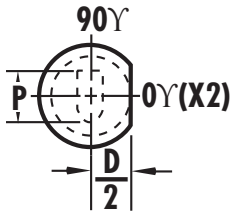
Tête plus mince que tête standard
Enlèvement de matière sur la collerette qui raccourcit la longueur totale.

Epaisseur précise de la tête
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à ± 0,01.



MÉPLATS

L'emplacement standard du plat est parallèle à la dimension P.
Pour plus d'informations voir page 2.1.1 dans le catalogue Matrice.

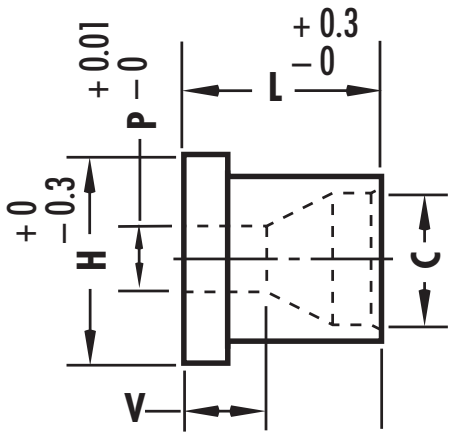


Pour commander:

Préciser:	Quantité	**4**
	Type	**AEX**
	Dia. et long. du corps	**06 13**
	Cotes P ou P&W	**P2.0**
	Modifications standard	**XH 7.0**

CANONS DE GUIDAGE À COLLERETTE EN BAS TYPE AF_

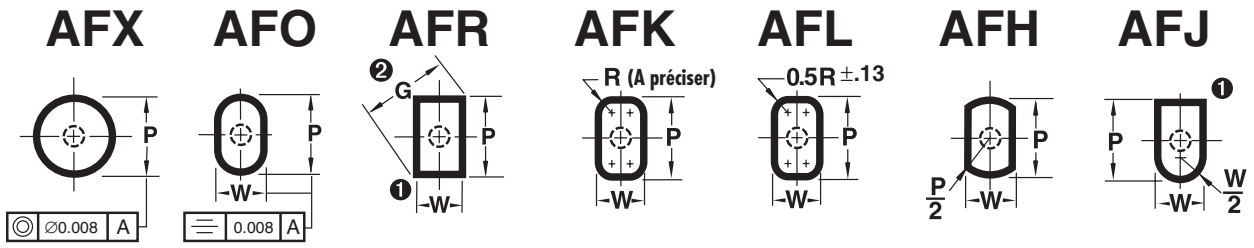
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
Tête	40-55

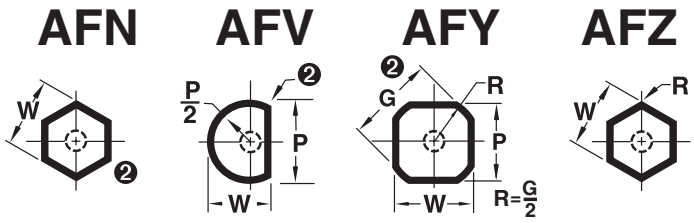


P	V
0,800-1,700	2P
1,701-2,400	P + 1,7
2,401-3,200	0,82P + 2,1

Collerette en bas

Acier: **A2 – à préciser lors de la commande**





❶ Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, DAYTON fournira des angles cassés en standard afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0,08.

❷ Vérifier les cotes P&W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.

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

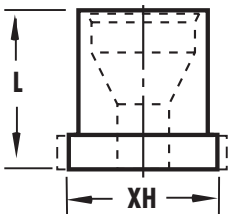
Type	Corps D	H	Rond Plage P	Forme Min. W	Forme Max. P/G	Dia. trou C	L 8,0	L 10,0	L 13,0	L 16,0
AF_	5,0	8,0	1,60-3,20	1,30-3,20		3,6	•	•	•	
AF_	6,0	9,0	1,60-3,90	1,30-3,90		4,6		•	•	•
AF_	8,0	11,0	2,40-5,40	1,30-5,40		6,6		•	•	•
AF_	10,0	13,0	3,20-6,80	1,30-6,80		8,2		•	•	•
AF_	13,0	16,0	5,40-8,80	1,90-8,80		11,4			•	•
AF_	16,0	19,0	7,40-10,80	1,90-10,80		Cône complet				•

DAYTON PROGRESS S.A.S. - 105, avenue de l'Epinette - F-77344 Meaux - Téléphone: 01 60 247301 - Téléfax: 01 60 247300 - http://www.daytonprogress.com - e-mail: info@daytonprogress.fr

Modifications standard pour canons de guidage **AF_**

XH

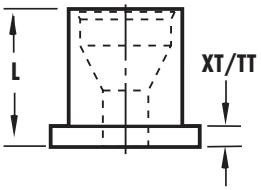
Diamètre réduit de la collerette



XT, TT

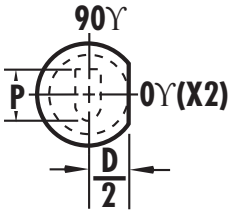
Tête plus mince que tête standard
Enlèvement de matière sur la collerette qui raccourcit la longueur totale.

Epaisseur précise de la tête
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à ± 0,01.



MÉPLATS

L'emplacement standard du plat est parallèle à la dimension P.
Pour plus d'informations voir page 2.1.1 dans le catalogue Matrice.

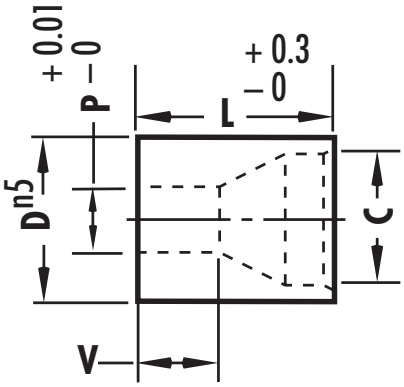


Pour commander:

Préciser:	Quantité	**2**
	Type	**AFO**
	Dia. et long. du corps	**10 10**
	Cotes P ou P&W	**P 3.5 W 2.9**
	Modifications standard	**XP 7.0**

CANONS DE GUIDAGE LISSES TYPE AG_

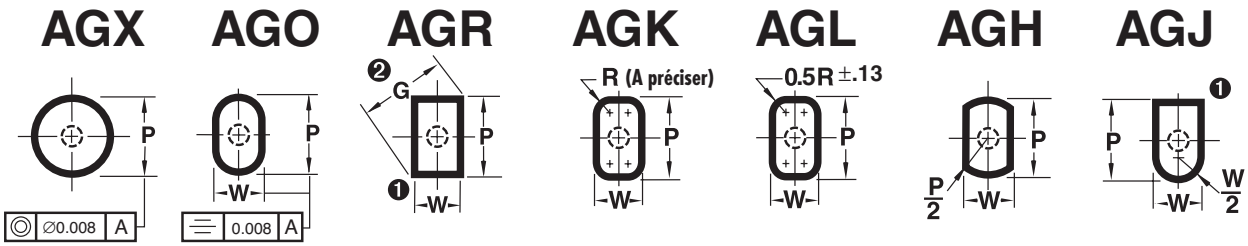
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
Tête	40-55

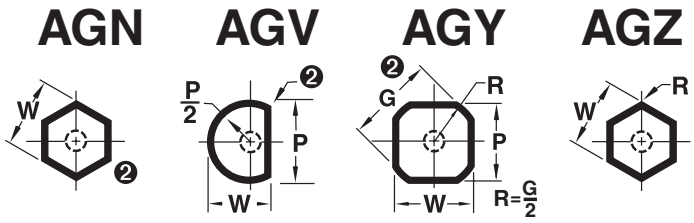


P	V
0,800-1,700	2P
1,701-2,400	P + 1,7
2,401-3,200	0,82P + 2,1

Lisses

Acier: **A2 – à préciser lors de la commande**





❶ Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, DAYTON fournira des angles cassés en standard afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0,08.

❷ Vérifier les cotes P&W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.

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

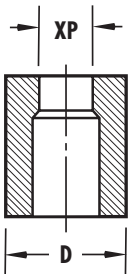
Type	Corps D	Rond Plage P	Forme Min. W	Forme Max. P/G	Dia. trou C	L 8,0	L 10,0	L 13,0	L 16,0
AG_	5,0	1,60-3,20	1,30	3,20	3,6	•	•	•	
AG_	6,0	1,60-3,90	1,30	3,90	4,6	•	•	•	•
AG_	8,0	2,40-5,40	1,30	5,40	6,6	•	•	•	•
AG_	10,0	3,20-6,80	1,30	6,80	8,2		•	•	•
AG_	13,0	5,40-8,80	1,90	8,80	11,4			•	•
AG_	16,0	7,40-10,80	1,90	10,80	Cône complet				•

DAYTON PROGRESS S.A.S. - 105, avenue de l'Epinette - F-77344 Meaux - Téléphone: 01 60 247301 - Téléfax: 01 60 247300 - http://www.daytonprogress.com - e-mail: info@daytonprogress.fr

Modifications standard pour canons de guidage **AG_**

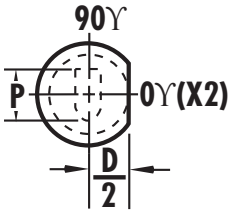
XP, XW

Cotes P & W inférieures aux cotes standards



MÉPLATS

L'emplacement standard du plat est parallèle à la dimension P.
Pour plus d'informations voir page 2.1.1 dans le catalogue Matrice.

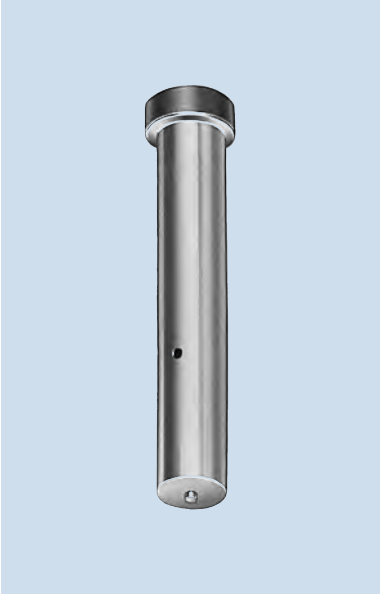


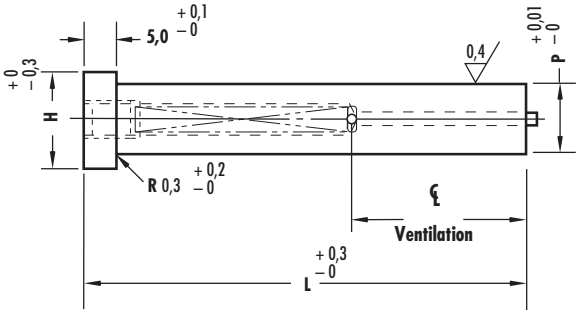
Pour commander:

Préciser:	Quantité	**4**
	Type	**AGK**
	Dia. et long. du corps	**16 16**
	Cotes P ou P&W	**P6.6 W6.1**
	Modifications standard	**R1.0**

POINÇONS DROITS JEKTOLE® TYPE AYX

Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55

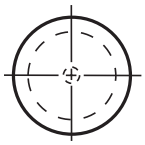




Jektole®, diamètre de corps incrément de 0,01.

Acier: **A2 (Standard) et M2 – à préciser lors de la commande**

AYX



Type	Plage P	H	℄ Ventilation	L 50	56	60	63	70	71	80	90	Ejecteur Jektole®
AYX	5,00-6,00	9,0	14,0	•	•							J2M
AYX	6,01-8,00	11,0	21,3	•	•	•	•	•	•	•		J3M
AYX	8,01-10,00	13,0	22,5	•	•	•	•	•	•	•	•	J4M
AYX	10,01-13,00	16,0	22,5	•	•							J6M
AYX	10,01-13,00	16,0	27,9			•	•	•	•	•	•	J6M
AYX	13,01-16,00	19,0	22,5	•	•							J9M
AYX	13,01-16,00	19,0	27,9			•	•	•	•	•	•	J9M

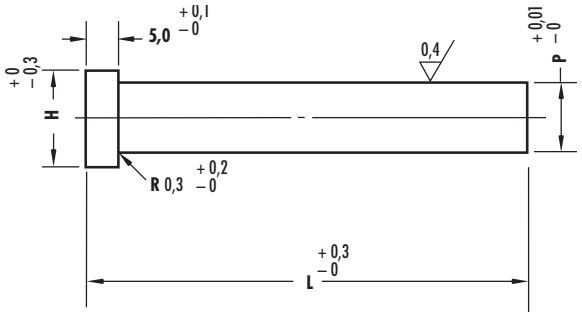
Pour commander:

Préciser:	Quantité	**18**
	Type	**AYX**
	L	**63**
	P	**P7.0**
	Matière	**A2**

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

POINÇONS DROITS REGULAR TYPE AUX

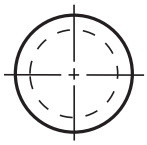
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55



Sans Jektole®, diamètre de corps incrément de 0,01.

Acier: **A2 (Standard) et M2 – à préciser lors de la commande**

AUX



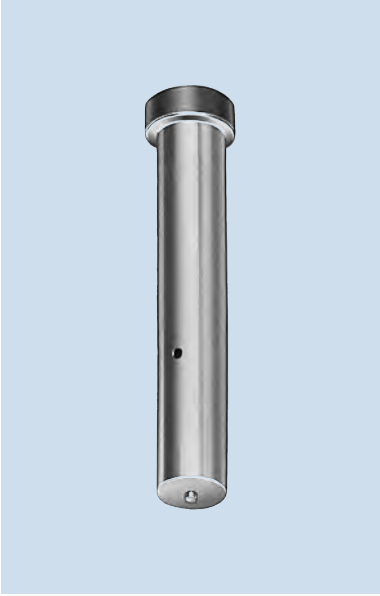
Type	Plage P	H	L 50	56	60	63	70	71	80	90	100
AUX	3,00-4,00	7,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	4,01-5,00	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	5,01-6,00	9,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	6,01-8,00	11,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	8,01-10,00	13,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	10,01-13,00	16,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	13,01-16,00	19,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•

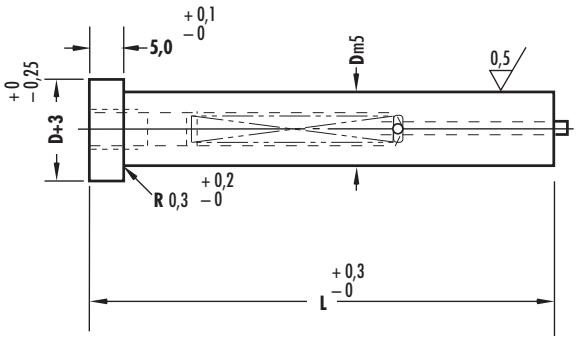
Pour commander:

Préciser:		
	Quantité	**18**
	Type	**AUX**
	L	**63**
	P	**P7.0**
	Matière	**A2**

POINÇONS ÉBAUCHES JEKTOLE® TYPE AJB

Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65
Tête	40-55

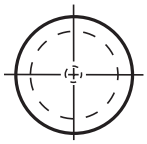




ISO 8020, Jektole®

Acier: **A2 (Standard), M2 et PS – à préciser lors de la commande**

AJB



Corps D	N° cat. AJB	L 40	50	56	60	63	70	71	80	90	100	Ejecteur Jektole®
04	–	•	•	•	•	•	•	•	•			–
05	AJB 05	•	•	•	•	•	•	•	•			J2M
06	AJB 06	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J3M
08	AJB 08		•	•	•	•	•	•	•	•	•	J4M
10	AJB 10		•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
13	AJB 13		•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
16	AJB 16		•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
20	AJB 20			•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
25	AJB 25			•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
32	AJB 32					•	•	•	•	•	•	J12M

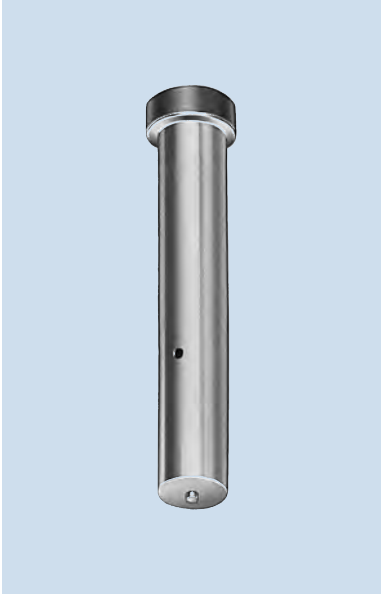
Pour commander:

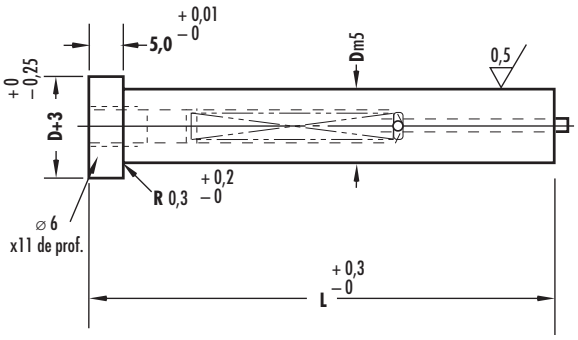
Préciser:	Quantité	**10**
	Type	**AJB**
	L	**80**
	D	**13**
	Matière	**M2**

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

POINÇONS ÉBAUCHES JEKTOLE® À GOUPILLAGE EN LIGNE TYPE SJB

Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65
Tête	40-55

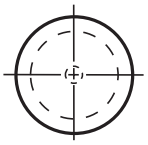




ISO 8020, Jektole®, avec goupillage en ligne.

Acier: **A2 (Standard), M2 et PS – à préciser lors de la commande**

SJB



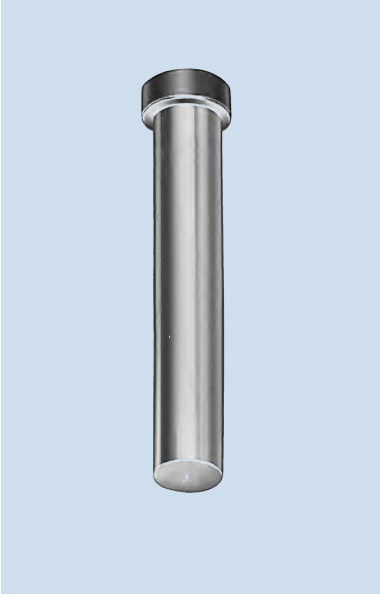
Corps D	N° cat. SJB	L 71	L 80	L 90	L 100	Ejecteur Jektole®
10	SJB 10	•	•	•	•	J6M
13	SJB 13	•	•	•	•	J6M
16	SJB 16	•	•	•	•	J9M
20	SJB 20	•	•	•	•	J9M
25	SJB 25	•	•	•	•	J9M
32	SJB 32	•	•	•	•	J9M

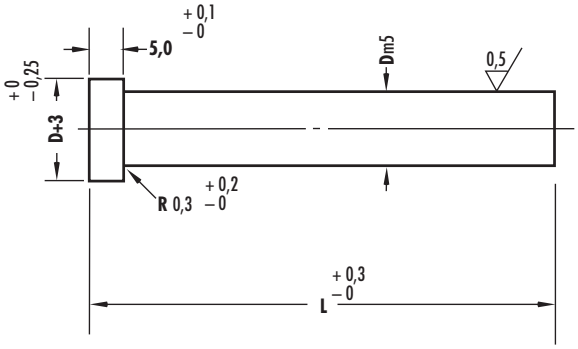
Pour commander:

Préciser:	Quantité	**10**
	Type	**SJB**
	L	**80**
	D	**13**
	Matière	**PS**

POINÇONS ÉBAUCHES REGULAR TYPE APB

Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65
Tête	40-55

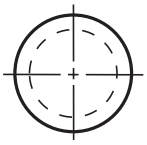




ISO 8020, Regular

Acier: **A2 (Standard), M2 et PS – à préciser lors de la commande**

APB



Corps D	N° cat. APB	L 40	50	56	60	63	70	71	80	90	100
04	APB 04	•	•	•	•	•	•	•	•		
05	APB 05	•	•	•	•	•	•	•	•		
06	APB 06	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
08	APB 08		•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	APB 10		•	•	•	•	•	•	•	•	•
13	APB 13		•	•	•	•	•	•	•	•	•
16	APB 16		•	•	•	•	•	•	•	•	•
20	APB 20			•	•	•	•	•	•	•	•
25	APB 25			•	•	•	•	•	•	•	•
32	APB 32					•	•	•	•	•	•

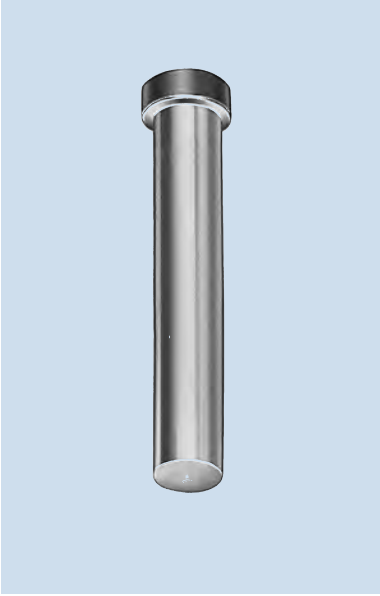
Pour commander:

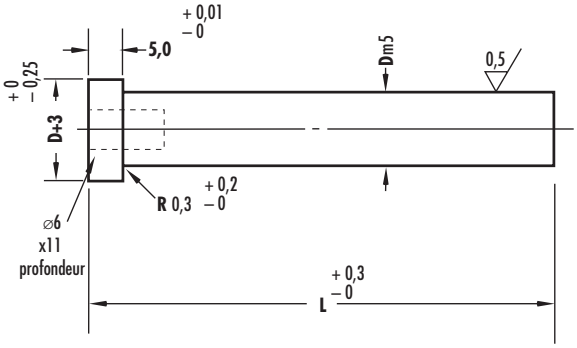
Préciser:	Quantité	**10**
	Type	**APB**
	L	**80**
	D	**13**
	Matière	**A2**

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

POINÇONS ÉBAUCHES REGULAR À GOUPILLAGE EN LIGNE TYPE SPB

Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65
Tête	40-55





ISO 8020, Regular, avec goupillage en ligne

Acier: **A2 (Standard), M2 et PS – à préciser lors de la commande**

SPB

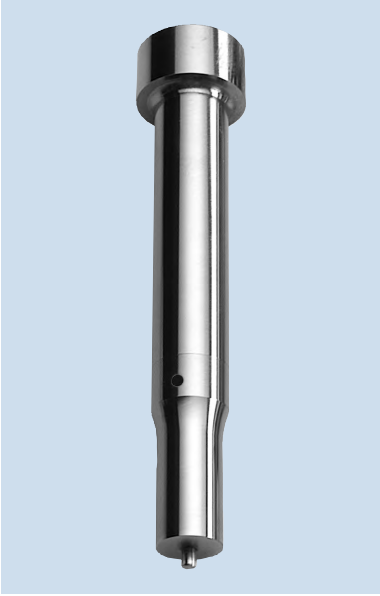
Corps D	N° cat. SPB	L 71	80	90	100
10	SPB 10	•	•	•	•
13	SPB 13	•	•	•	•
16	SPB 16	•	•	•	•
20	SPB 20	•	•	•	•
25	SPB 25	•	•	•	•
32	SPB 32	•	•	•	•

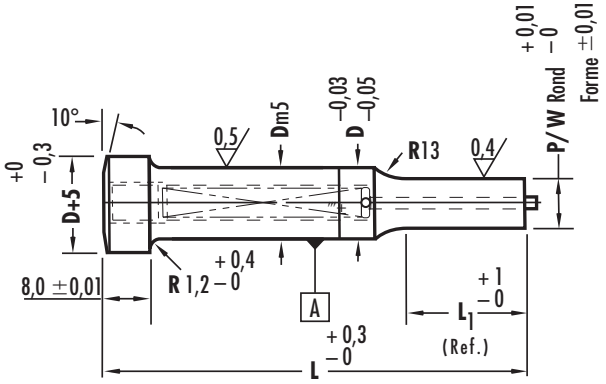
Pour commander:

Préciser:	Quantité	**10**
	Type	**SPB**
	L	**80**
	D	**13**
	Matière	**M2**

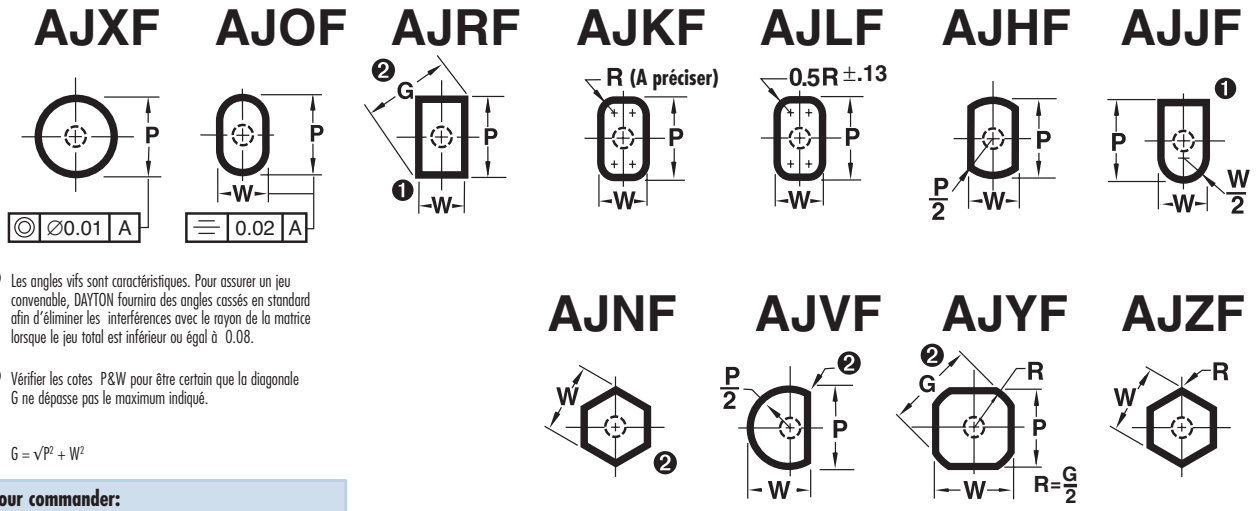
TUFF PUNCH™ POINÇONS À TÊTE CYLINDRIQUE CHARGES FORTES JEKTOLE® TYPE AJ_F

Matière	HRC
PS4	60-62
Tête	40-50





Acier: PS4



❶ Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, DAYTON fournira des angles cassés en standard afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0.08.

❷ Vérifier les cotes P&W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.

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

Pour commander:

Qté	Type	D corps	L	Dimension P (ou P&W)
6	AJXF	16	1980	P8.3
12	AJRF	16	2580	P8.5 W8.0
10	AJLF	16	1990	P8.2 W7.2

Pour commander: AJXF 16 1980 PS P8.3

Traitement de surface Voir page 4.6.5.
Modifications standard Voir page 4.6.3. pour instructions de commande complémentaires.

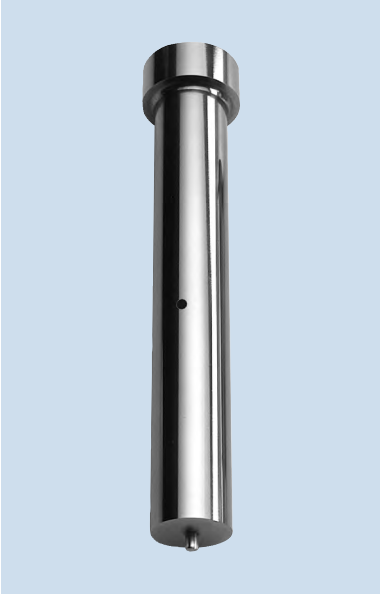
Corps D	Long. pointe L_1 Std.	Long. pointe L_1 Alt.	Type & D AJXF	Plage P	Type & D AJ_F	Min. W	Max. P/G	L 50	L 60	L 70	L 80	L 90	L 100	Ejecteur Jektole®
08	13	19	AJXF 08	4,00 - 7,99	AJ_F 08	4,00- 8,00		•	•	•	•	•	•	J4M
10	13	19	AJXF 10	5,00 - 9,99	AJ_F 10	5,00-10,00		•	•	•	•	•	•	J6M
13	13	19	AJXF 13	6,00 - 12,99	AJ_F 13	6,00-13,00		•	•	•	•	•	•	J6M
16	19	25	AJXF 16	10,00 - 15,99	AJ_F 16	6,00-16,00		•	•	•	•	•	•	J9M
20	19	25	AJXF 20	13,00 - 19,99	AJ_F 20	6,00-20,00		•	•	•	•	•	•	J9M
25	19	25	AJXF 25	18,00 - 24,99	AJ_F 25	6,00-25,00		•	•	•	•	•	•	J9M

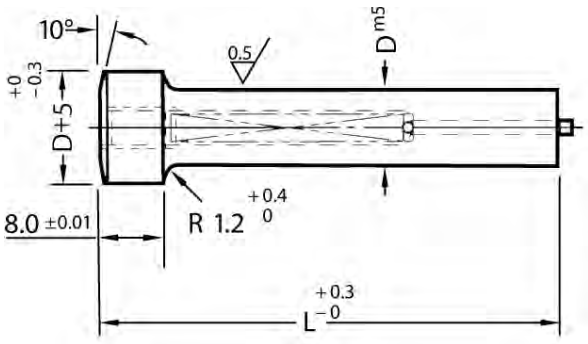
Quand L=50, L_1=8.0
Pas d'autre long. de pointe disponible

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

TUFF PUNCH™ POINÇONS DROITS À TÊTE CYLINDRIQUE CHARGES FORTES JEKTOLE® TYPE AJBF

Matière	HRC
PS4	60-62
Tête	40-50





Jektole®: la position du trou latéral autorise d'autres long. de pointe (voir tableau page AJ_F).

Acier: **PS4**

AJBF

Pour commander:

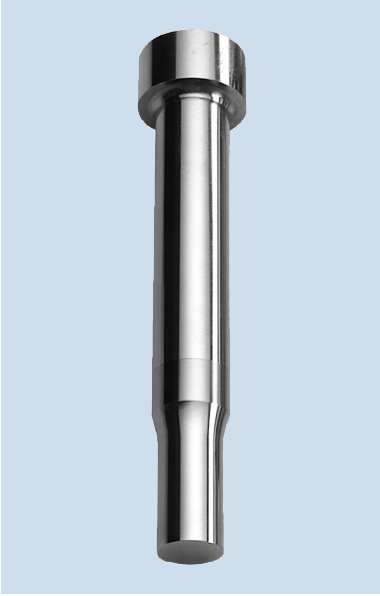
9	AJBF	20	80
Qty.	Type	D corps	L

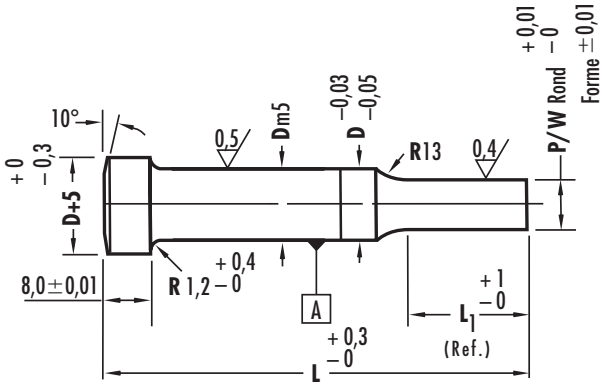
Modifications standard
Voir page 4.6.3. pour instructions de commande complémentaires.

Corps D	N° catalogue	L 50	60	70	80	90	100	Ejcteur Jektole®
08	AJBF 08	•	•	•	•	•	•	J4M
10	AJBF 10	•	•	•	•	•	•	J6M
13	AJBF 13	•	•	•	•	•	•	J6M
16	AJBF 16	•	•	•	•	•	•	J9M
20	AJBF 20		•	•	•	•	•	J9M
25	AJBF 25		•	•	•	•	•	J9M

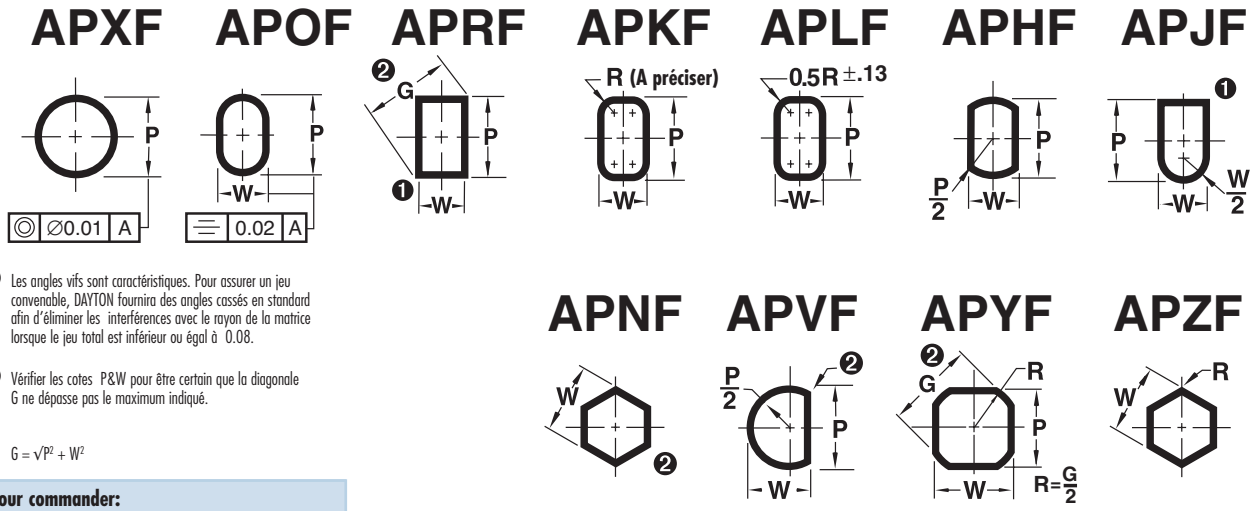
TUFF PUNCH™ POINÇONS DROITS À TÊTE CYLINDRIQUE CHARGES FORTES REGULAR TYPE AP_F

Matière	HRC
PS4	60-62
Tête	40-50





Acier: PS



❶ Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, DAYTON fournira des angles cassés en standard afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0.08.

❷ Vérifier les cotes P&W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.

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

Pour commander:

Qté	Type	D corps	L	Dimension P (ou P&W)
6	APXF	16	1980	P8.3
12	APRF	16	2580	P8.5 W8.0
10	APLF	16	1970	P8.2 W7.2

Pour commander: APXF 16 1980 PS P8.3

Traitement de surface Voir page 4.6.5.
Modifications standard Voir page 4.6.3. pour instructions de commande complémentaires.

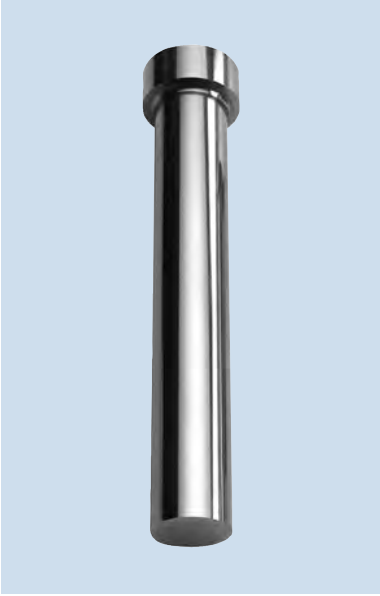
Corps D	Long. pointe L_1 Std.	Alt.	Type & D APXF	Plage P	Type & D AJ_F	Min. W	Max. P/G	L 50	60	70	80	90	100
08	13	19	APXF 08	3,00 - 7,99	AP_F 08	3,00- 8,00		•	•	•	•	•	•
10	13	19	APXF 10	3,00 - 9,99	AP_F 10	3,00-10,00		•	•	•	•	•	•
13	13	19	APXF 13	6,00 - 12,99	AP_F 13	3,00-13,00		•	•	•	•	•	•
16	19	25	APXF 16	10,00 - 15,99	AP_F 16	4,00-16,00		•	•	•	•	•	•
20	19	25	APXF 20	13,00 - 19,99	AP_F 20	5,00-20,00		•	•	•	•	•	•
25	19	25	APXF 25	18,00 - 24,99	AP_F 25	6,00-25,00		•	•	•	•	•	•

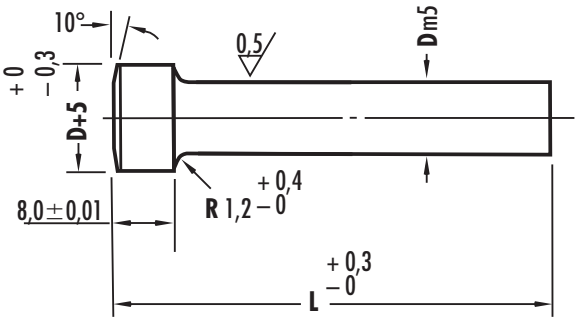
Quand L=50, L_1=8.0
Pas d'autre Longueur de la pointe disponible

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

TUFF PUNCH™ POINÇONS DROITS À TÊTE CYLINDRIQUE CHARGES FORTES REGULAR TYPE APBF

Matière	HRC
PS4	60-62
Tête	40-50





Acier: PS4

APBF

Corps D	N° catalogue	L					
		50	60	70	80	90	100
08	APBF 08	•	•	•	•	•	•
10	APBF 10	•	•	•	•	•	•
13	APBF 13	•	•	•	•	•	•
16	APBF 16	•	•	•	•	•	•
20	APBF 20		•	•	•	•	•
25	APBF 25		•	•	•	•	•

Pour commander: **APBF 20 80**

Modifications standard
Voir page 4.6.3. pour instructions de commande complémentaires.

Modifications standard pour poinçons Jektole®, Regular et ébauches fortes charges

Des poinçons sont disponibles dans des dimensions autres que celles listées dans la première partie du catalogue.

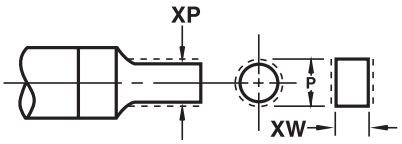
L_1 Max.		8	13	19	25	30	35	40	Ejecteur
Dia. D	Type	P minimum (Ronds)							Jektole®
08	AJXF	3.0	3.0	3.0	4.0	5.0	–	–	J4M
	APXF	1.5	1.5	1.5	2.0	2.0	2.0	4.0	
10	AJXF	4.0	4.0	4.0	4.0	5.0	5.0	–	J6M
	APXF	1.5	1.5	1.5	2.0	2.0	2.0	4.0	
13	AJXF	4.0	4.0	4.0	4.0	5.0	5.0	–	J6M
	APXF	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	4.0	
16	AJXF	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	–	J9M
	APXF	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	
20	AJXF	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	–	J9M
	APXF	6.0	6.0	6.0	6.0	6.5	6.5	6.5	
25	AJXF	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	–	J9M
	APXF	8.0	8.0	8.0	8.0	9.0	9.0	9.0	

L_1 Max.		8	13	19	25	30	35	40	Ejecteur
Dia. D	Type	W minimum (Formes)							Jektole®
08	AJ_F	3.0	3.0	3.0	4.0	4.0	–	–	J4M
	AP_F	1.5	1.5	3.0	3.0	4.0	5.0	–	
10	AJ_F	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	5.0	–	J6M
	AP_F	1.25	1.5	3.0	3.0	4.0	5.0	–	
13	AJ_F	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	5.0	–	J6M
	AP_F	1.5	1.5	3.0	3.0	4.0	5.0	–	
16	AJ_F	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	–	J9M
	AP_F	2.0	2.0	3.0	3.5	5.0	6.0	–	
20	AJ_F	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	–	J9M
	AP_F	2.5	2.5	3.0	3.5	5.0	6.0	–	
25	AJ_F	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	–	J9M
	AP_F	3.0	3.0	3.0	3.5	5.0	6.0	–	

Note: Pour plus d´informations, voir page 4.6.5.

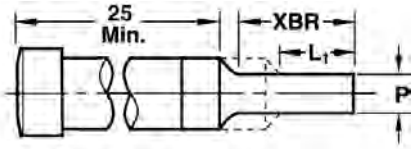
XP, XW

Cotes P & W inférieures au standard.



XBR

(Juste avant le rayon)
Il est recommandé que la longueur de la pointe soit aussi courte que possible pour une puissance optimum.



XL

Longueur totale raccourcie (25 min.)
Enlèvement de matière sur la pointe qui réduit la longueur L_1.

LL

Longueur totale précise
Idem XL, sauf que la longueur totale est garantie à ± 0,02.

XS

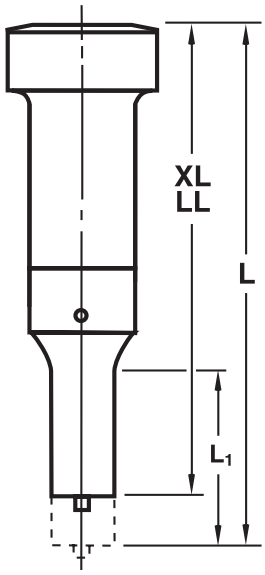
Angles vifs
Se reporter sur la page de droite pour information complémentaire.

XK

Pas de trou latéral
Pour éjection pneumatique.
Pas de supplément de coût.

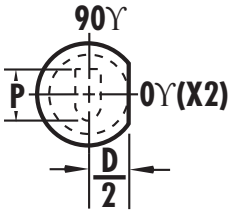
XJ

Composants Jektole® plus petits



MÉPLATS

L'emplacement standard du plat est parallèle à la dimension P.
Voir page 6.4.1 pour plus d'informations.



DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

Modifications standard vagues de coupe XS fortes charges

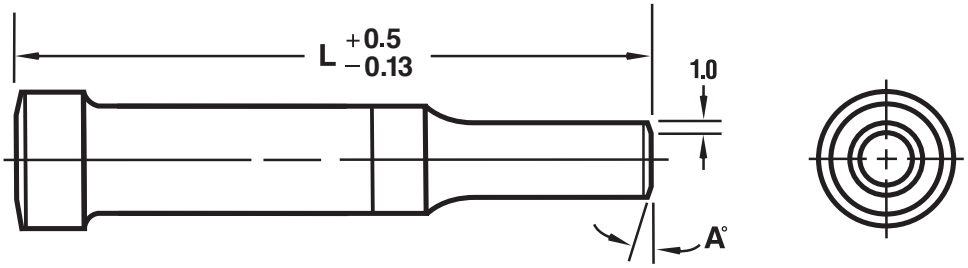
Différentes configurations d'angles de cisaillement sont disponibles pour tous les poinçons Dayton, pour toutes les formes standard.
Les vagues de coupe sont aussi possibles pour les formes classifiées mais feront l'objet de commandes spéciales.
Les vagues de coupe sont possibles dans tous les angles. Précisez l'angle voulu en degré. Si des demi-degrés sont nécessaires, ce sera à spécifier en décimal, par exemple 8.5°. Utilisez le tableau ci-dessous pour déterminer la désignation du produit, puis ajouter simplement le code de l'altération (noté à gauche des schémas) avec l'angle voulu.

Exemple: APXF 1 6-90-80 P8.3 XS20 A5°.

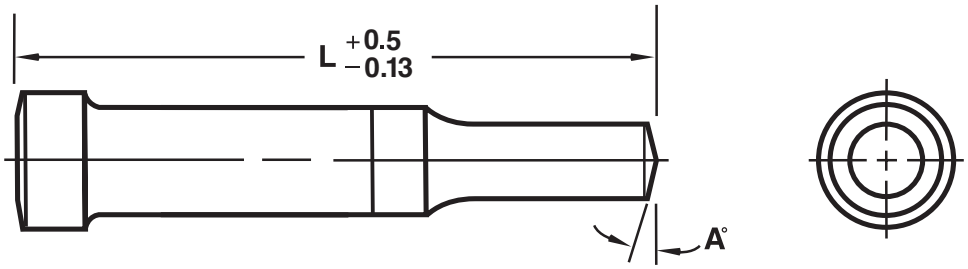
Pour poinçons ronds uniquement

Vues réfléchies

XS20
Chanfrein

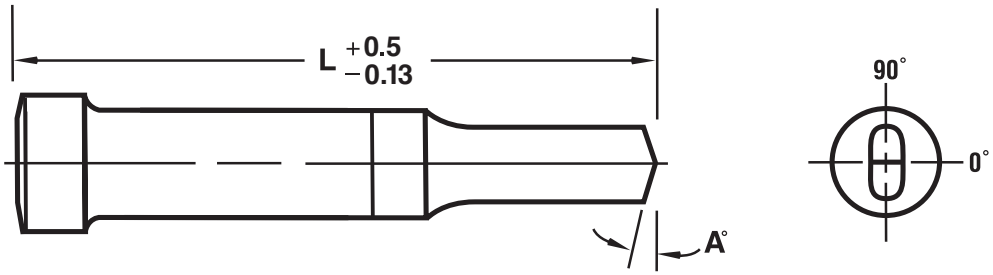


XS21
Conique

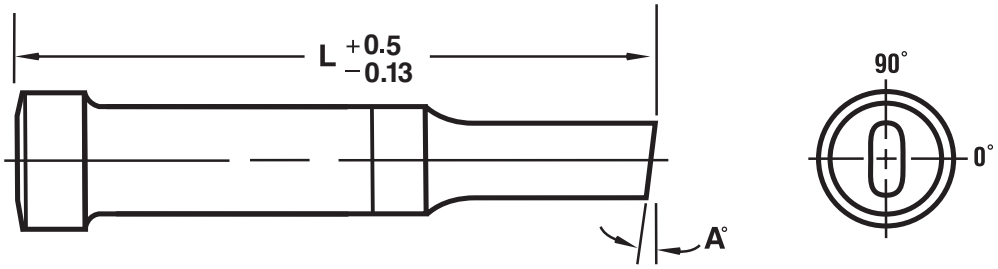


Pour poinçons ronds et de formes

XS22
Vague de coupe double



XS23
Vague de coupe simple



DOMAINE D'APPLICATION DU PRODUIT

Les poinçons fortes charges et ébauches Press Fit de Dayton® Progress sont des produits de qualité proposés à la vente, fabriqués avec des têtes plus épaisses, plus larges et avec un chanfrein sur tête de 10° ; ils sont conçus pour augmenter la résistance de la tête et réduire de manière significative les casses (de tête) lors de la perforation des matériaux résistants et à forte épaisseur. Ces produits sont particulièrement adaptés dans les industries aux exigences sévères, où les cadences et l'impact lors des perforations sont très importants, et où l'optimisation des performances de frappe est requise.
La gamme des produits fortes charges Press Fit de Dayton® se décline comme suit: poinçons Dayton® Jektole®, Regular et les poinçons ébauches.
Les dimensions et modifications standard sont précisées dans ce catalogue.

TÊTE DE CONCEPTION ORIGINALE

Tous les produits Press Fit fortes charges de Dayton® sont conçus avec un chanfrein sur tête de 10° et un diamètre de base du chanfrein égal au diamètre du corps. Ce concept favorise le déplacement de la force de perforation à travers le corps du poinçon et jusqu'au bout de la tête. Cela élimine l'impact des ondes de choc latérales, qui pourrait autrement soumettre les arêtes apparentes de la tête à des efforts importants, dont le résultat est fréquemment la casse de tête. De plus, les produits Press Fit fortes charges de Dayton® sont disponibles avec différentes configurations de vagues de coupe, qui réduisent les efforts sur le poinçon et minimisent les risques de remontées de débouchures. Parmi elles, vous trouverez : chanfrein, conique, simple et double angle de coupe. Pour plus d'information, reportez vous au paragraphe "Modifications standard" en p. 4.6.4.

TRAITEMENT CRYOGÉNIQUE STANDARD

DayKool™ (XCR) – un procédé cryogénique de conditionnement de l'acier utilisé principalement avec des matériaux durs et épais pour améliorer résistance, dureté et stabilité dimensionnelle – est standard sur tous les produits Press Fit fortes charges de Dayton®. Le procédé DayKool™ consiste à utiliser de la vapeur d'un liquide nitrogène pour refroidir l'acier à -184° C, ce qui provoque des changements métallurgiques dans la structure qui dispersent les carbures à travers le métal. Résultat : augmentation de la résistance à l'usure (répartition habile des carbures qui contribue à une distribution plus homogène de l´usure); moins de temps d'affûtage; moins de perte de résistance après affûtage; durée de vie plus grande de l'outil; et moins de dépose de l'outil pour l'entretien.

TRAITEMENTS DE SURFACE

XNT **DAYTIN®**
Revêtement de nitrure de titane pour une plus grande résistance à l'usure.
Pour PS uniquement.

XN **DayTride®**
Traitement de surface exclusif résistant à l'usure, pour acier PS uniquement.

XNM **Un revêtement exclusif PVD**
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible.
Applicable sur PS.

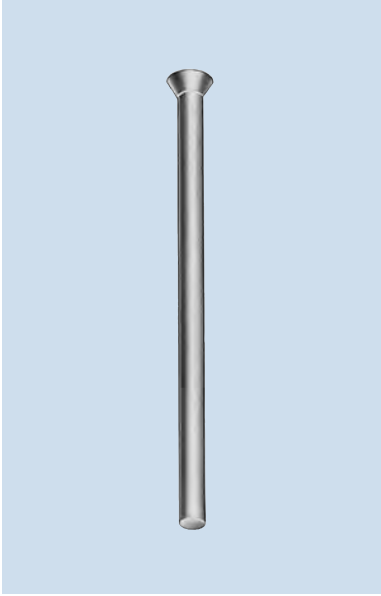
XCN **TiCN®** PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour PS uniquement.

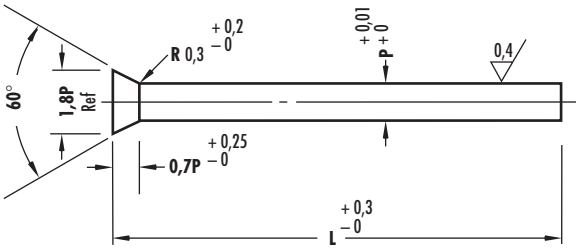
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

NOTES

POINÇONS À ENCOMBREMENT RÉDUIT TYPE AWX

Matière	HRC
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55





Seulement en M2

Acier: **M2 – à préciser lors de la commande**

Plage P	L										
	40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100
0,80-1,60	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,61-2,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,01-3,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,01-4,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,01-5,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,01-6,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,01-7,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

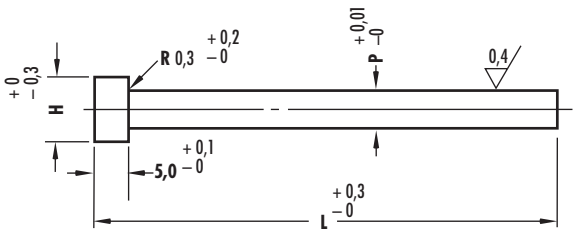
Pour commander:

Préciser:	Quantité	**10**
	Type	**AWX**
	L	**71**
	P	**P2.5**
	Matière	**M2**

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

POINÇONS À ENCOMBREMENT RÉDUIT TYPE AXX

Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55



Acier: **A2 et M2 – à préciser lors de la commande**

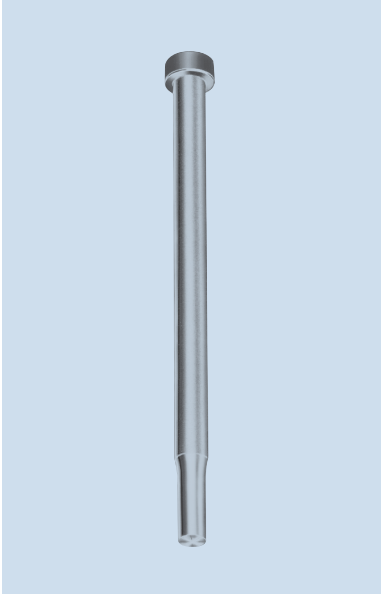
Plage	L											AXX
P	40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100	H
0,80-1,60	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	3
1,61-2,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	4
2,01-3,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	5
3,01-4,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	6
4,01-5,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	7
5,01-6,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	8
6,01-7,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	9

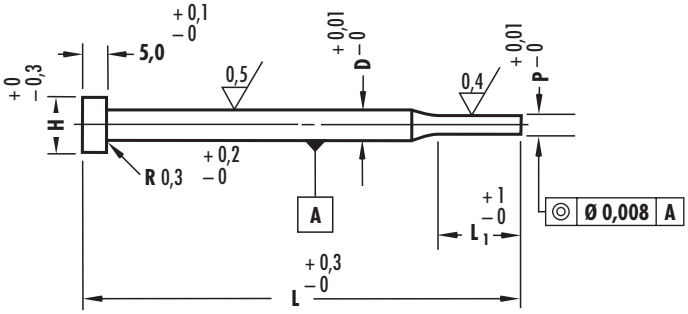
Pour commander:

Préciser:	Quantité	**25**
	Type	**AXX**
	L	**80**
	P	**P3.5**
	Matière	**M2**

POINÇONS À ENCOMBREMENT RÉDUIT TYPE ACX

Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55





Acier: A2 et M2 – à préciser lors de la commande

Type	Corps Ø D	Tête Dia. H	Long. pointe L1	ACX P	L 40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100
ACX	2,0	4,0	5,0	0,81-2,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACX	3,0	5,0	7,0	2,01-3,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACX	4,0	6,0	8,0	2,01-3,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACX	5,0	7,0	8,0	4,01-5,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACX	6,0	8,0	8,0	5,01-6,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACX	7,0	9,0	8,0	6,01-7,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

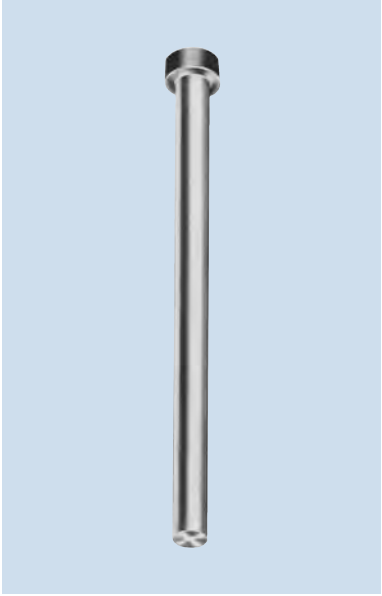
Pour commander:

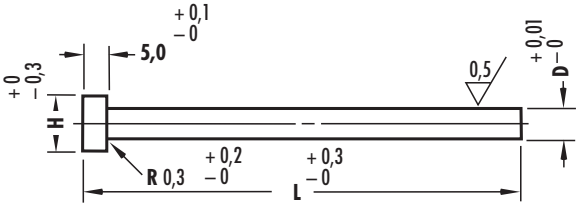
Préciser:	Quantité	**25**
	Type	**ACX**
	D	**5.0**
	L	**70**
	P	**P3.5**
	Matière	**M2**

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

POINÇONS ÉBAUCHES TYPE ACB

Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55





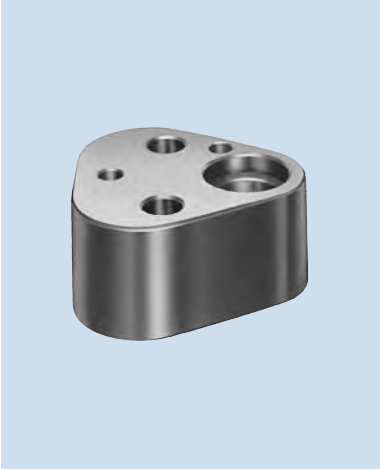
Acier: A2 et M2 – à préciser lors de la commande

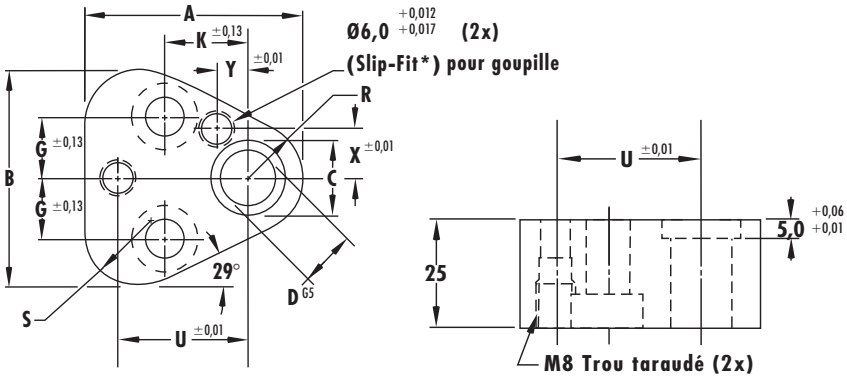
Type	Corps Ø D	Tête Dia. H	Long. pointe L1	L 40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100
ACB	2,0	4,0	5,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACB	3,0	5,0	7,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACB	4,0	6,0	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACB	5,0	7,0	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACB	6,0	8,0	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACB	7,0	9,0	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Pour commander:

Préciser:	Quantité	**20**
	Type	**ACB**
	L	**56**
	D	**3.0**
	Matière	**M2**

PORTE-POINÇON POUR POINÇONS RONDS TÊTE CYLINDRIQUE TRUE LOCATION TYPE ART





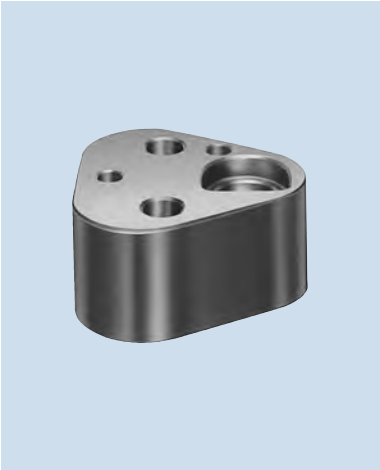
ISO 8020 pour poinçon rond.

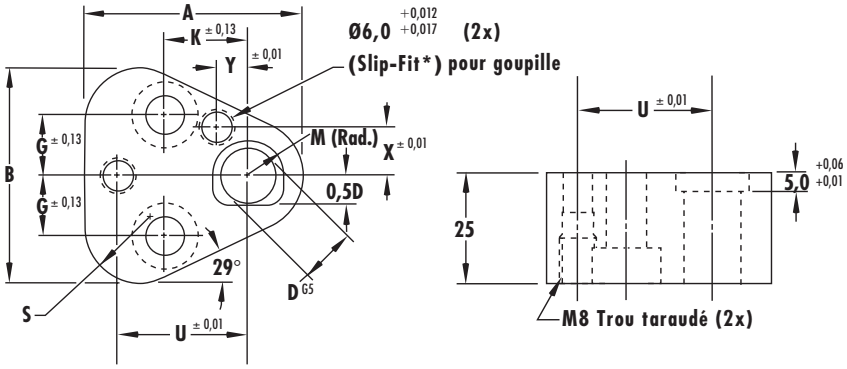
Porte-poinçon comprenant: 2 goupilles taraudées, 2 vis

N° catalogue Type	Code	D	A	B	H	G	K	R	S	U	X	Y	Taille Vis
ART	10	10,00	44,5	43,7	14,0	11,1	19,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
ART	13	13,00	50,8	50,0	17,0	14,3	19,0	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
ART	16	16,00	54,0	53,2	20,0	15,9	19,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
ART	20	20,00	60,3	59,5	24,0	17,5	19,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
ART	25	25,00	69,9	69,1	29,0	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
ART	32	32,00	69,9	69,1	36,0	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12

*Note: pour tolérance précise (± 0,01), spécifier XY à la fin du numéro catalogue. Exemple: ART13 XY

PORTE-POINÇON POUR POINÇONS DE FORME TÊTE CYLINDRIQUE TRUE LOCATION TYPE ARTS





ISO 8020 pour poinçon de forme.

Porte-poinçon comprenant: 2 goupilles taraudées, 2 vis

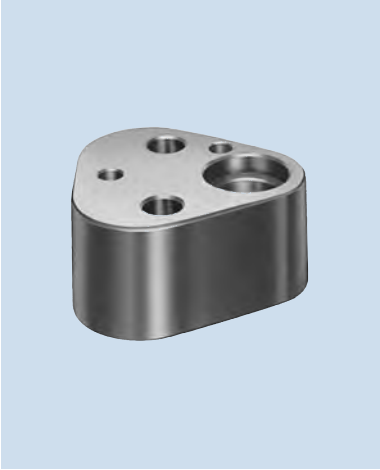
N° catalogue Type	Code	D	A	B	G	K	M	R	S	U	X	Y	Taille Vis
ARTS	10	10,00	44,5	43,7	11,1	19,0	7,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
ARTS	13	13,00	50,8	50,0	14,3	19,0	8,5	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
ARTS	16	16,00	54,0	53,2	15,9	19,0	10,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
ARTS	20	20,00	60,3	59,5	17,5	19,0	12,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
ARTS	25	25,00	69,9	69,1	19,8	23,8	14,5	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
ARTS	32	32,00	69,9	69,1	19,8	23,8	18,0	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12

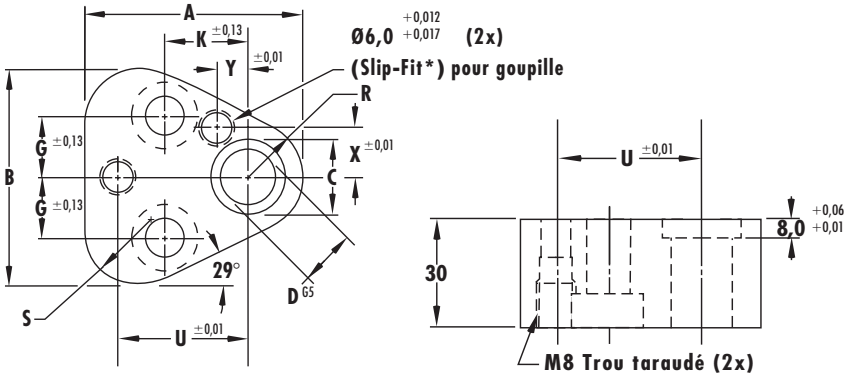
*Note: pour tolérance précise (± 0,01), spécifier XY à la fin du numéro catalogue. Exemple: ARTS13 XY

*Les alésages de goupilles cylindriques avec Slip-Fit offrent l'avantage de pouvoir laisser les goupilles cylindriques dans la plaque porte-outil, tandis que la plaque porte-poinçon peut être montée et démontée à la main sans que la précision du positionnement n'en souffre.

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

PORTE-POINÇON POUR POINÇONS RONDS TÊTE CYLINDRIQUE TRUE LOCATION TYPE ARTF





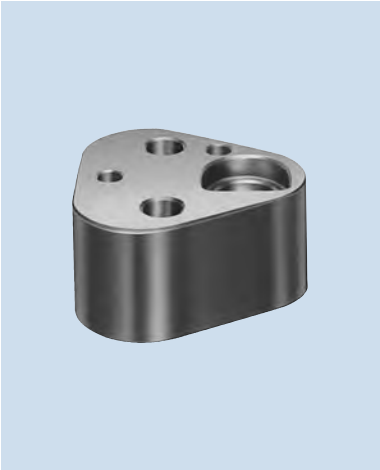
Pour poinçon rond

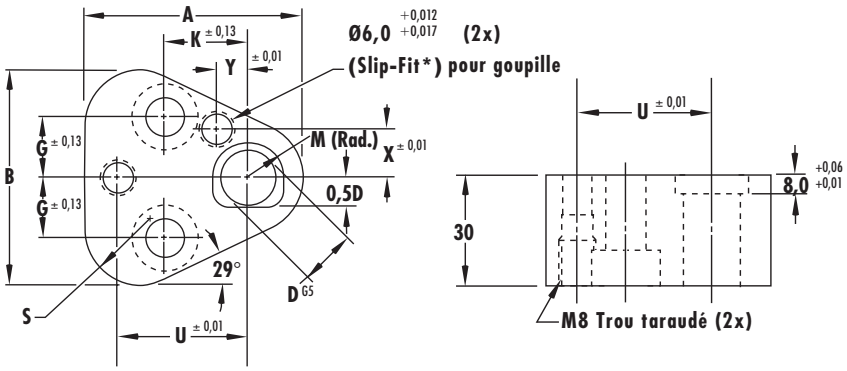
Porte-poinçon comprenant: 2 goupilles taraudées, 2 vis

N° catalogue Type	Code	D	A	B	C	G	K	R	S	U	X	Y	Taille Vis
ARTF	10	10,00	44,5	43,7	15,5	11,1	19,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
ARTF	13	13,00	50,8	50,0	18,5	14,3	19,0	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
ARTF	16	16,00	54,0	53,2	21,5	15,9	19,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
ARTF	20	20,00	60,3	59,5	25,5	17,5	19,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
ARTF	25	25,00	69,9	69,1	30,5	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12

*Note: pour tolérance précise (± 0,01), spécifier XY à la fin du numéro catalogue. Exemple: ARTF13 XY

PORTE-POINÇON POUR POINÇONS DE FORME TÊTE CYLINDRIQUE TRUE LOCATION TYPE ARTFS





Pour poinçon forme

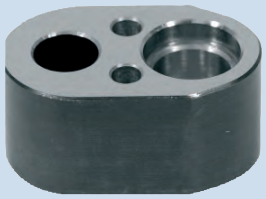
Porte-poinçon comprenant: 2 goupilles taraudées, 2 vis

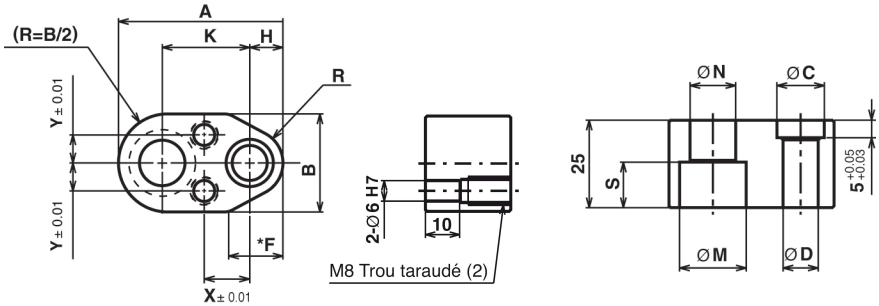
N° catalogue Type	Code	D	A	B	G	K	M	R	S	U	X	Y	Taille Vis
ARTFS	10	10,00	44,5	43,7	11,1	19,0	7,75	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
ARTFS	13	13,00	50,8	50,0	14,3	19,0	9,25	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
ARTFS	16	16,00	54,0	53,2	15,9	19,0	10,75	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
ARTFS	20	20,00	60,3	59,5	17,5	19,0	12,75	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
ARTFS	25	25,00	69,9	69,1	19,8	23,8	15,25	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12

*Note: pour tolérance précise (± 0,01), spécifier XY à la fin du numéro catalogue. Exemple: ARTFS13 XY

*Les alésages de goupilles cylindriques avec Slip-Fit offrent l'avantage de pouvoir laisser les goupilles cylindriques dans la plaque porte-outil, tandis que la plaque porte-poinçon peut être montée et démontée à la main sans que la précision du positionnement n'en souffre.

PORTE-POINÇON POUR POINÇONS RONDS TÊTE CYLINDRIQUE TYPE ORT (25 mm)





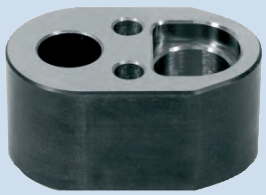
Pour poinçon rond

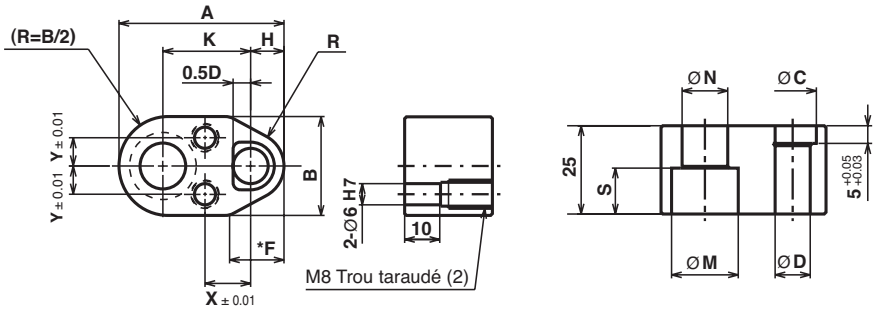
L´ensemble porte-poinçon comprend:
2x Goupilles taraudées 6x20
1x Vis bouchon M12x40 ou M16x45

Pour commander:
Préciser: Quantité **6**
N° catalogue **ORT10**

N° catalogue Type	Code	D	A	B	H	F	K	C	M	N	S	R	X	Y	Taille Vis
ORT	10	10,014/10,005	47	28	9,5	15,5	25,0	13,5	19,0	13,0	13,0	9,5	13,0	8,0	M12x40
ORT	13	13,017/13,006	50	28	12,5	12,5	25,0	16,5	19,0	13,0	13,0	12,5	13,0	8,0	
ORT	16	16,017/16,006	52	32	14,0	14,0	25,0	19,5	19,0	13,0	13,0	14,0	13,0	8,0	
ORT	20	20,020/20,007	55	35	17,5	–	25,0	23,5	19,0	13,0	13,0	17,5	14,0	11,0	
ORT	25	25,020/20,007	73	44	22,0	–	35,0	28,5	25,0	17,0	10,0	22,0	20,0	15,0	M16x45
ORT	32	32,025/32,009	73	50	22,0	22,0	35,0	35,5	25,0	17,0	10,0	22,0	20,0	15,0	

PORTE-POINÇON POUR POINÇONS DE FORME TÊTE CYLINDRIQUE TYPE ORTS (25 mm)





Pour poinçon de forme

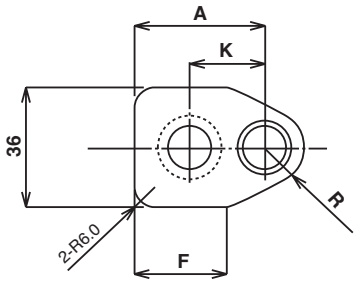
L´ensemble porte-poinçon comprend:
2x Goupilles taraudées 6x20
1x Vis bouchon M12x40 ou M16x45

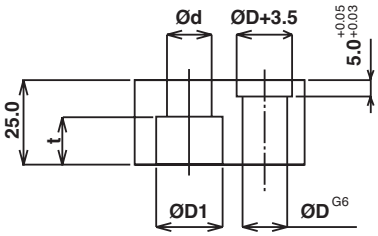
Pour commander:
Préciser: Quantité **6**
N° catalogue **ORTS25**

N° catalogue Type	Code	D	A	B	H	F	K	C	M	N	S	R	X	Y	Taille Vis
ORTS	10	10,014/10,005	47	28	9,5	15,5	25,0	13,5	19,0	13,0	13,0	9,5	13,0	8,0	M12x40
ORTS	13	13,017/13,006	50	28	12,5	12,5	25,0	16,5	19,0	13,0	13,0	12,5	13,0	8,0	
ORTS	16	16,017/16,006	52	32	14,0	14,0	25,0	19,5	19,0	13,0	13,0	14,0	13,0	8,0	
ORTS	20	20,020/20,007	55	35	17,5	–	25,0	23,5	19,0	13,0	13,0	17,5	14,0	11,0	
ORTS	25	25,020/20,007	73	44	22,0	–	35,0	28,5	25,0	17,0	10,0	22,0	20,0	15,0	M16x45
ORTS	32	32,025/32,009	73	50	22,0	22,0	35,0	35,5	25,0	17,0	10,0	22,0	20,0	15,0	

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

PORTE-POINÇON POUR POINÇONS TÊTE CYLINDRIQUE TYPE ERTX (25 mm)





Applications manuelles – Montage simplifié de goupille
Pour poinçons ronds.

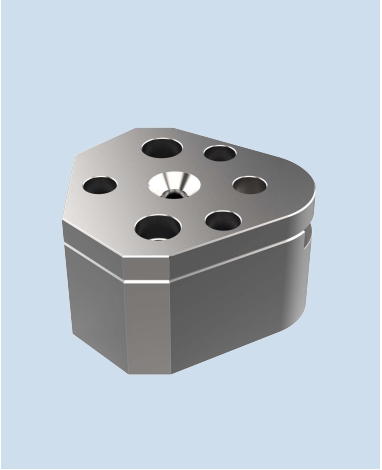
Acier: **1045 (S45C équiv.) Global**

L´ensemble porte-poinçon comprend:
1x Vis bouchon M12x40 ou M16x40

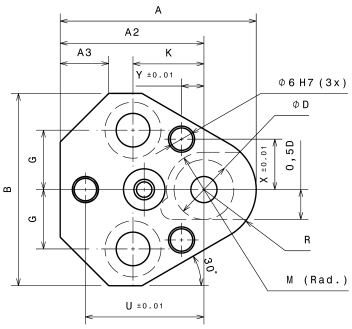
Pour commander:
Préciser: Quantité **6**
N° catalogue **ERTX13**

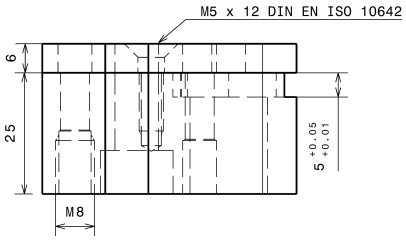
N° catalogue Type	Code	D	K	A	F	R	D1	d	t	Taille Vis
ERTX	**10**	10,014/10,005	22	38	27	11,5	19	13	13	M12x40
ERTX	**13**	13,017/13,006	22	38	27	11,5	19	13	13	
ERTX	**16**	16,017/16,006	26	45	34	14,0	25	17	17	M16x40

PORTE-POINÇON POUR POINÇONS DE FORME TÊTE CYLINDRIQUE TRUE LOCATION TYPE ARTVS



Plaque de pression incluse





Attention : pour la version de précision X & Y (± 0,01), veuillez indiquer X et Y après le numéro de catalogue.
Exemple de commande : ARTVS13 XY

N°catalogue Type	Code	D	Tol.	A	B	G	K	M	R	S	U	X	Y	Taille Vis
ARTVS	**10**	10,00	+ 0,011 + 0,008	44,5	43,7	11,1	19,0	7,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
ARTVS	**13**	13,00	+ 0,014 + 0,010	50,8	50,0	14,3	19,0	8,5	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
ARTVS	**16**	16,00	+ 0,014 + 0,010	54,0	53,2	15,9	19,0	10,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
ARTVS	**20**	20,00	+ 0,016 + 0,011	60,3	59,5	17,5	19,0	12,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
ARTVS	**25**	25,00	+ 0,016 + 0,011	69,9	69,1	19,8	23,8	14,5	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
ARTVS	**32**	32,00	+ 0,019 + 0,013	69,9	69,1	19,8	23,8	18,0	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12

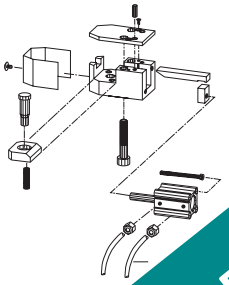
*Note: pour tolérance précise (± 0,01), spécifier XY à la fin du numéro catalogue. Exemple: ARTVS13 XY

PORTE-POINÇON ECLIPSABLE POUR POINÇON ROND TYPE ARA

Engage ou désengage les poinçons en quelques secondes

Les porte-poinçons éclipsables sont utilisés lorsque différents schémas de trous sont requis. De nombreuses implantati de trous peuvent être réalisées sans avoir à multiplier les outils. Plusieurs pièces, comme pièce gauche et droite, peuvent du même outil.

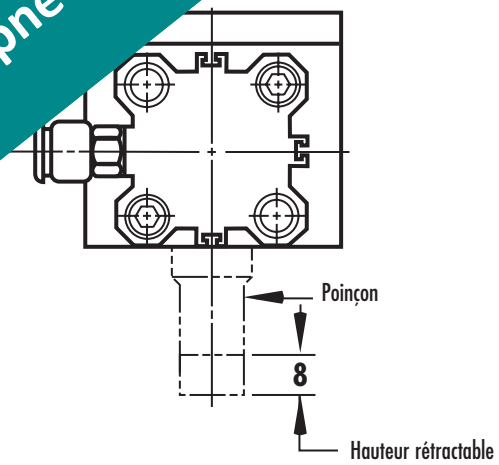
La mise en opération du poinçon ne prend que quelques minutes, voir parfois quelques secondes. Un en position basse, est relâché afin de permettre au poinçon de se rétracter suffisamment pour é



Les porte-poinçons éclipsables vérin pneumatique et les mais peut être com

Avec com 020.

Pneumatical change retainers type ARA are no longer available.
Alternative products type ARL can be found in the catalogue
„Change retainer pneumatical".



Le vérin pneumatique peut être démonté et remonté à 90° ou 180° de la position montrée.

Pression d´air recommandée:
65 – 75 BAR (450–520 kP/cm2)
Pression mini: 45 BAR (315 kP/cm2)
Pression maxi: 145 BAR (1000 kP/cm2)

N° catalogue Rond	D	L	A	B	C	E	F	T	U	Taille Vis
ARA	10		46							M8
ARA	13	128	49	30	73	18	25	45	41	M10
ARA	16									M10
ARA	20	155	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARA	25	155	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARA	32	208	80	56	125	33	38	55	60	M12
ARA	40	208	80	56	125	33	38	55	60	M12

Pour commander:

Préciser: Quantité **6**

N° catalogue **ARA16**

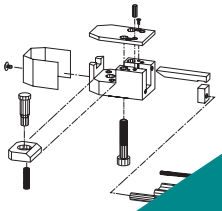
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

PORTE-POINÇON ECLIPSABLE POUR POINÇON DE FORME TYPE ARAS

Engage ou désengage les poinçons en quelques secondes

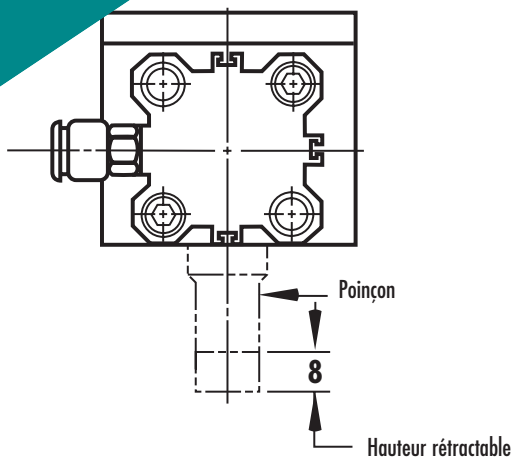
Les porte-poinçons éclipsables sont utilisés lorsque différents schémas de trous sont requis. De nombreuses implantation us peuvent être réalisées sans avoir à multiplier les outils. Plusieurs pièces, comme pièce gauche et droite, peuvent même outil.

La mise en opération du poinçon ne prend que quelques minutes, voir parfois quelques secondes. Il en position basse, est relâché afin de permettre au poinçon de se rétracter suffisamment pou



Les porte-poinçons écli cylindre à air et peut être c

rique ISO 8020.



Pneumatical change retainers type ARAS are no longer available.
Alternative products type ARLS can be found in the catalogue
„Change retainer pneumatical“.

Le vérin pneumatique peut être démonté et remonté à 90° ou 180° de la position montrée.

Pression d´air recommandée:
65 – 75 BAR (450–520 kP/cm2)
Pression mini: 45 BAR (315 kP/cm2)
Pression maxi: 145 BAR (1000 kP/cm2)

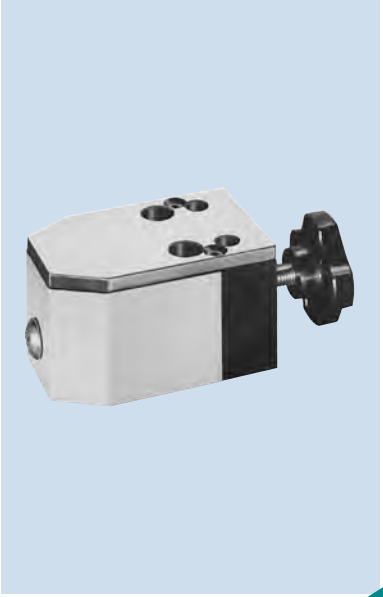
Katalog Nr. Rond	D	L	A	B	C	E	F	T	U	Taille Vis
ARAS	10		46							M8
ARAS	13	128	49	30	73	18	25	45	41	M10
ARAS	16									M10
ARAS	20	155	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARAS	25	155	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARAS	32	208	80	56	125	33	38	55	60	M12
ARAS	40	208	80	56	125	33	38	55	60	M12

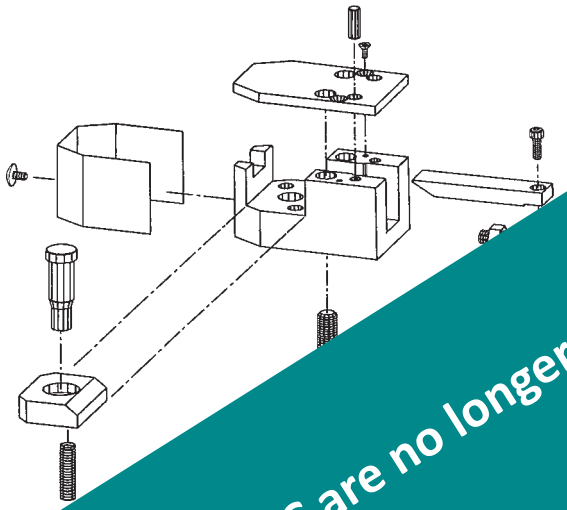
Pour commander:

Préciser: Quantité **6**

N° catalogue **ARAS16**

PORTE-POINÇON ECLIPSABLE POUR POINÇON ROND TYPE ARC

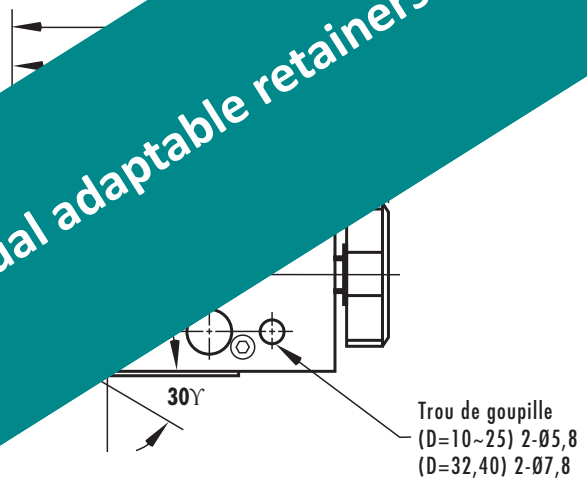


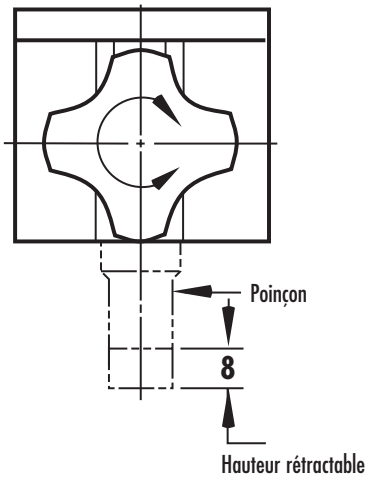


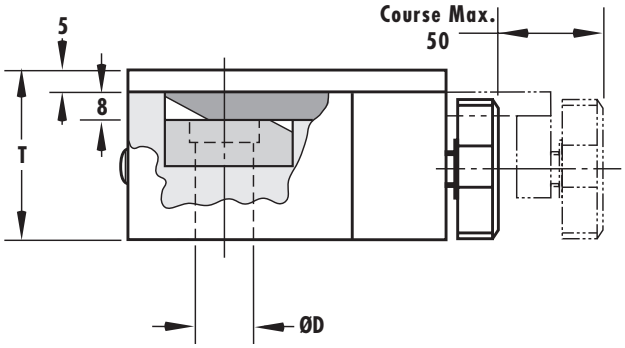
...ons sont livrés avec
... vis et goupilles nécessaires.

...020.

Manual adaptable retainers type ARC are no longer available.





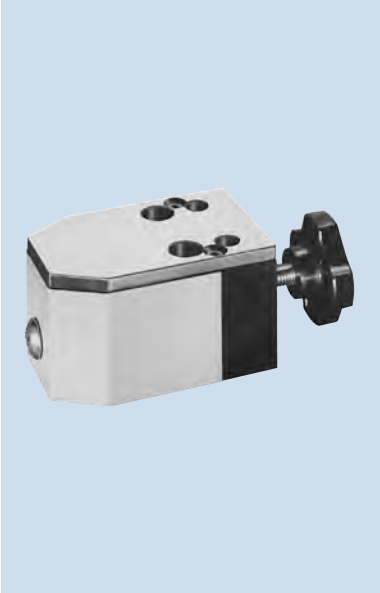


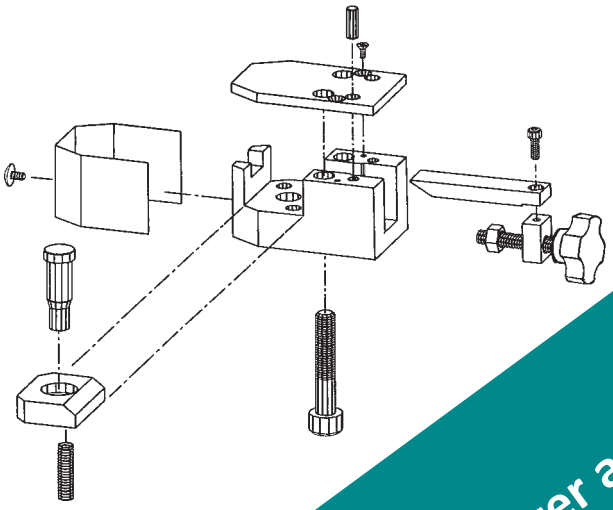
N° catalogue Rond	D	L	A	B	C	E	F	T	U	Taille Vis
ARC	10		46							M8
ARC	13	99	49	30	73	18	25	45	41	M10
ARC	16									M10
ARC	20	115	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARC	25	115	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARC	32	150	80	56	125	33	38	55	60	M12
ARC	40	150	80	56	125	33	38	55	60	M12

Pour commander:
Préciser: Quantité **12**
N° catalogue **ARC 20**

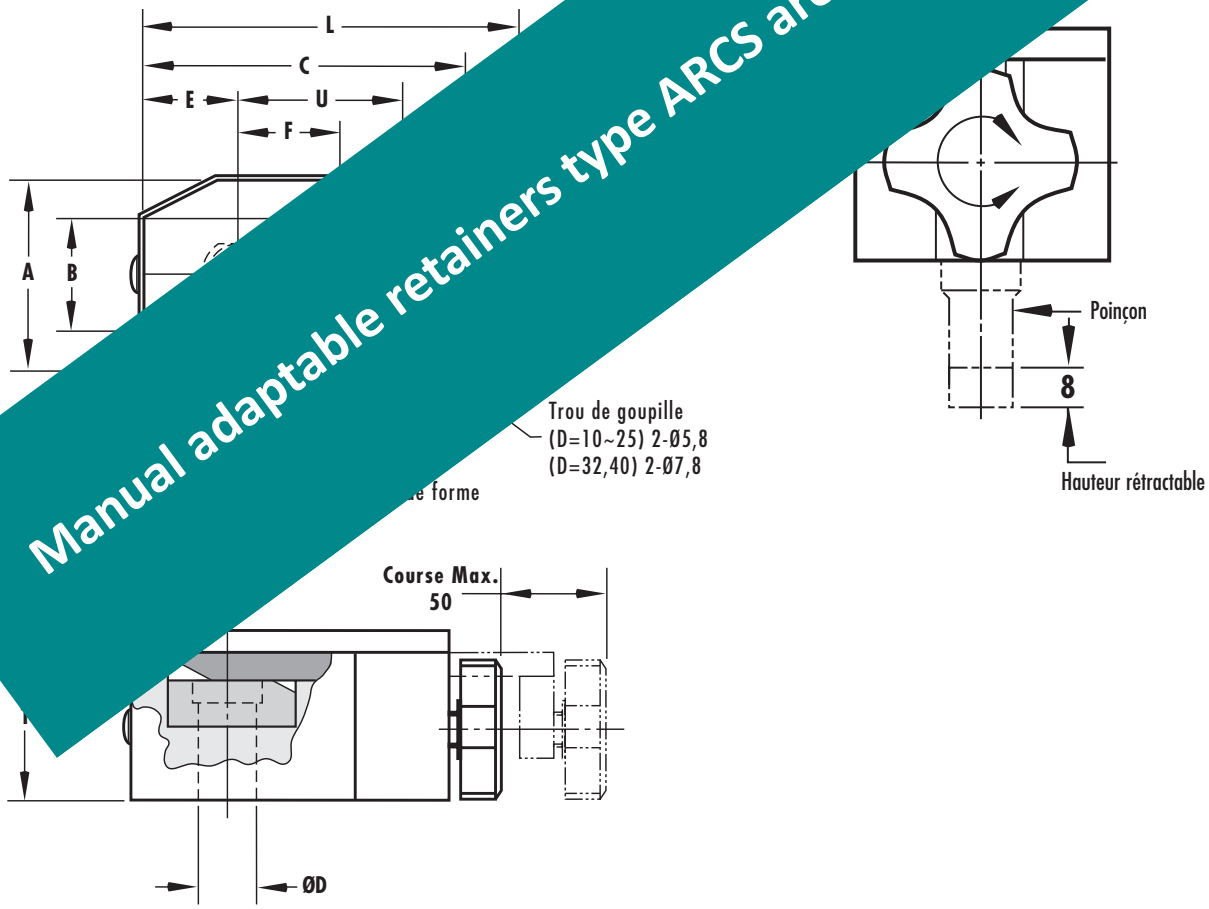
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

PORTE-POINÇON POUR POINÇON DE FORME TYPE ARCS





A commande manuelle pour p



Manual adaptable retainers type ARCS are no longer available.

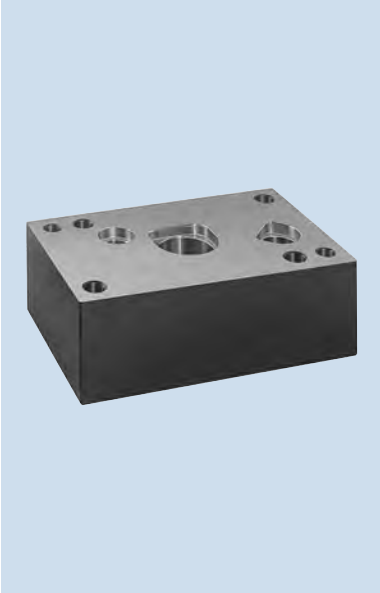
N° catalogue Rond	D	L	A	B	C	E	F	T	U	Taille Vis
ARCS	10		46							M8
ARCS	13	99	49	30	73	18	25	45	41	M10
ARCS	16									M10
ARCS	20	115	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARCS	25	115	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARCS	32	150	80	56	125	33	38	55	60	M12
ARCS	40	150	80	56	125	33	38	55	60	M12

Pour commander:

Préciser: Quantité **12**

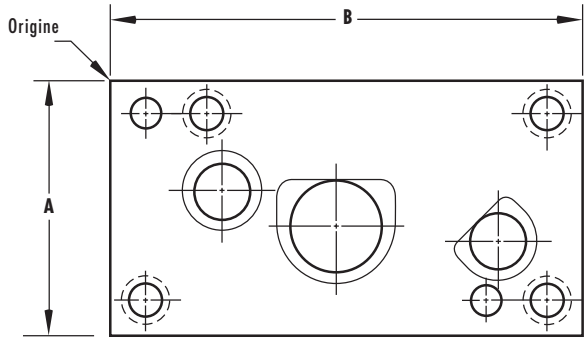
N° catalogue **ARCS 20**

PORTE-POINÇONS À PORTÉE MULTIPLE TYPE ARP

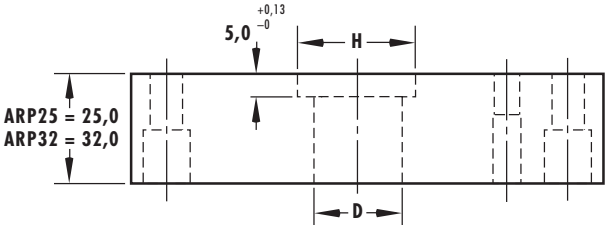


Les porte-poinçons à portée multiple de Dayton fournissent une solution simple et abordable à la réalisation de nouveaux outils. Ces porte- poinçons éliminent les sous-ensembles réduisant ainsi les temps de conception et de fabrication.

Pour poinçons à tête cylindrique ISO 8020



Notes: Vue de dessus



Pécisez position et dimension des vis et goupilles

Taille des trous pour poinçons

D	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
H	8,0	9,0	10,0	12,0	14,0	17,0	20,0	24,0	29,0	36,0
Ø goupille	**3**	**4**	**5**	**6**	**8**	**10**	**12**	**13**	**16**	
Trou taraudé	**M5**	**M6**	**M8**	**M8**	**M10**	**M12**	**M16**	**M16**	**M20**	

Position des trous depuis l´origine

Trous pour goupille	±0,01
Trous pour vis	±0,13
Trous pour poinçon	±0,01

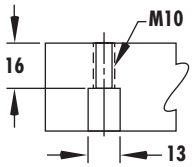
		B											
Type	**A**	**60**	**70**	**80**	**90**	**100**	**125**	**150**	**175**	**200**	**225**	**250**	**300**
ARP	**50**	5060	5070	5080	5090	50100	50125	50150	50175	50200	50225	50250	50300
	60	6060	6070	6080	6090	60100	60125	60150	60175	60200	60225	60250	60300
	70		7070	7080	7090	70100	70125	70150	70175	70200	70225	70250	70300
	80			8080	8090	80100	80125	80150	80175	80200	80225	80250	80300
	100					100100	100125	100150	100175	100200	100225	100250	100300
	125						125125	125150	125175	125200	125225	125250	125300
	150							150150	150175	150200	150225	150250	150300
	200								200175	200200	200225	200250	200300

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

Modifications pour porte-poinçon à portée multiple **ARP**

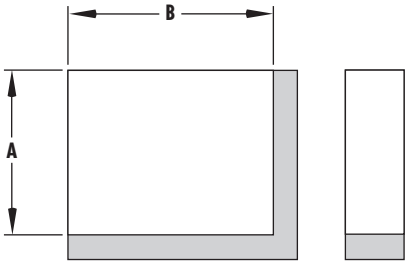
Trous d'extraction

Ces trous facilitent l'extraction du porte-poinçon.



Taille spéciale

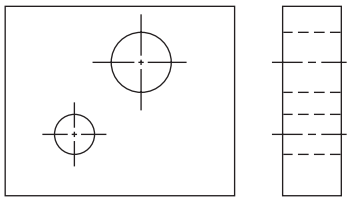
Pour une demande spéciale, nous pouvons retirer de la matière sur le(s) côté(s) du porte poinçon. Les chants sont sciés à ±0,8.



Trous de dégagement

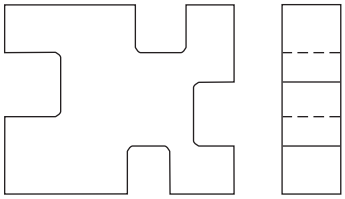
Selon souhait du client
Position ±0,3
Diamètre ±0,4
–0

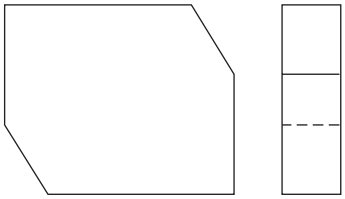
Ces trous sont débouchants sauf autre spécification.



Angles et encoches

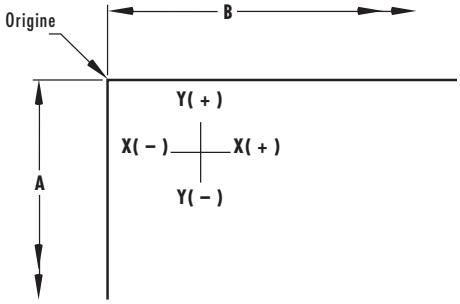
Plans demandés Tolérance ±0,8.





Pour commander:

Merci de fournir les informations nécessaires comme indiqué ci-contre. Des formulaires de commande sont disponibles à la demande.



Porte-poinçon	N° catalogue	Taille spéciale	
ARP _____	70175	A_____	B_____

Porte-poinçons Multi-Location™

Trou	Composants		Position		Dispositif de fixation	
No.	Type	Taille	Axe X	Axe Y	Orientat.	Type
1	Goupille	Dia. 10	13,0	-13,0	–	–
2	Vis CHC	M 10	35,0	-13,0	–	–
3	AJR	16	53,0	-35,0	90°	X2
4	Trou dégagement	Ø33	108,0	-27,0	–	–
5	Trou extraction	STD.	25,0	-25,0	–	–

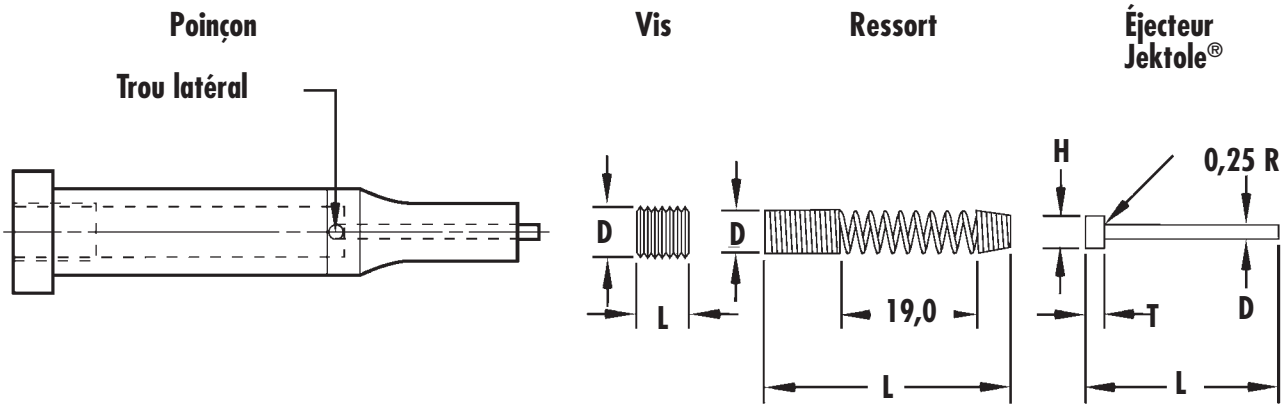
Toutes les dimensions doivent être spécifiées depuis l'origine

Jektole® en Production

- Moins de tonnage de presse
- Moins d'efforts demandés au dévêtissage, donc moins d'usure
- Produit le minimum de bavure
- Double (et souvent triple) la production entre 2 affûtages
- Réduit le coût total du poinçon

Jektole® en Maintenance

- Clé de blocage – maintient l'éjecteur en position rétractée
- Élimine la nécessité de démonter avant affûtage
- Maintient le même allongement de l'éjecteur
- Réduit les arrêts pour réaffûtage



Composants Jektole® universels

Ejecteur		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Longueur totale	L	28,0	35,0	49,4	49,4	56,5	56,5
Diamètre du corps	D	0,43	0,68	1,04	1,47	2,26	3,05
Diamètre de la tête	H	1,2	1,8	2,4	3,0	4,0	4,8
Epaisseur de la tête	T	0,8	1,2	1,6	1,6	2,4	2,4

Ressorts		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Diamètre extérieur	D	2,1	2,4	3,3	4,3	5,0	7,0
Longueur libre	L	60,3	60,3	81,0	76,2	68,9	65,1

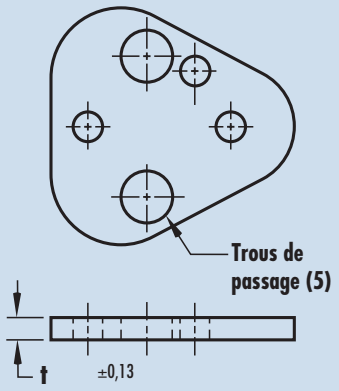
Vis		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Taille de la vis	D	M2,6	M3	M4	M5	M6	M8
Longueur	L	5,0	5,0	5,0	5,0	6,0	6,0

Dimensions limites Jektole®

Dimensions		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Dia. corps mini.	D	4,4	5,0	6,8	8,8	10,4	14,0
Dia. pointe mini.	P	1,3	2,0	3,0	4,0	6,0	7,2
Long. pointe maxi.		32	38	41	41	41	41
Long. corps maxi.	S	87	87	84	84	84	70

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

PLAQUES DE CHOC/D´APPUI

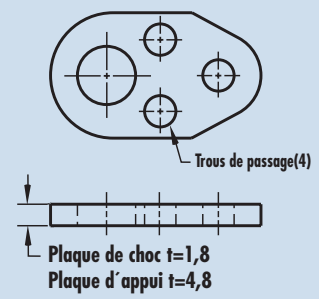


Porte-poinçon	D	Plaque de choc t=1,8 (doux)	Plaque d´appui t=4,8 (HRC55)
ARTF/ARTFS	10	URSP 1018	URBP 1048
ARTF/ARTFS	13	URSP 1318	URBP 1348
ARTF/ARTFS	16	URSP 1618	URBP 1648
ARTF/ARTFS	20	URSP 2018	URBP 2048
ARTF/ARTFS	25	URSP 2518	URBP 2548

Porte-poinçon	D	Plaque de choc t=1,8 (doux)	Plaque d´appui t=4,8 (HRC55)
ART/ARTS	10	URSP 1018	URBP 1048
ART/ARTS	13	URSP 1318	URBP 1348
ART/ARTS	16	URSP 1618	URBP 1648
ART/ARTS	20	URSP 2018	URBP 2048
ART/ARTS	25	URSP 2518	URBP 2548
ART/ARTS	32	URSP 3218	URBP 3248

Pour commander:

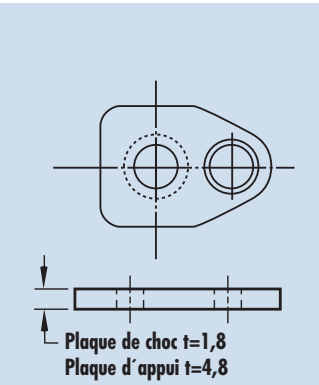
Préciser:	Quantité	10	10	10
	N° catalogue	ART10	URSP1018	URBP1048



Porte-poinçon	D	Plaque de choc t=1,8 (doux)	Plaque d´appui t=4,8 (HRC55)
ORT/ORTS	10	ORSP 1018	ORBP 1048
ORT/ORTS	13	ORSP 1318	ORBP 1348
ORT/ORTS	16	ORSP 1618	ORBP 1648
ORT/ORTS	20	ORSP 2018	ORBP 2048
ORT/ORTS	25	ORSP 2518	ORBP 2548
ORT/ORTS	32	ORSP 3218	ORBP 3248

Pour commander:

Préciser:	Quantité	6	6
	N° catalogue	ORSP1018	ORBP1048



Porte-poinçon	D	Plaque de choc t=1,8 (doux)	Plaque d´appui t=4,8 (HRC55)
ERTX	10	ERSP 1018	ERBP 1048
ERTX	13	ERSP 1318	ERBP 1348
ERTX	16	ERSP 1618	ERBP 1648

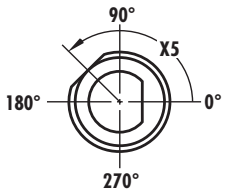
Pour commander:

Préciser:	Quantité	6	6
	N° catalogue	ERSP1618	ERBP1648

FORMES CLASSIFIÉES

Vues
Vue réfléchie pour poinçons et canons de guidage, vue de dessus pour matrices (voir tableau ci-contre).

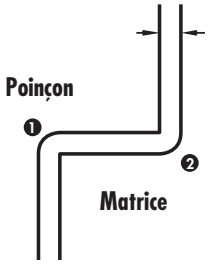
Orientation et fixation
L'orientation standard pour le dispositif de fixation est 0°.



Vue réfléchie

Jeu
L'interférence des rayons avec les angles vifs réduit le jeu par face(△). Si ce dernier est inférieur ou égal à 0.04 (△), Dayton cassera les angles lorsque les poinçons et / ou les canons de guidage et les matrices seront commandées ensemble. Ceci réduit le temps de montage et le risque de casser les angles pendant l'opération.

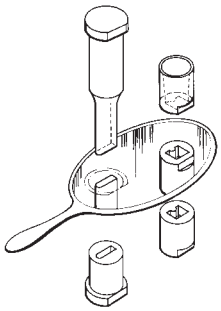
Remarque ❶ et ❷ – Les méthodes normales de rectification produisent:
❶ Rayon de 0.2 max sur le poinçon, angle vif sur la matrice.
❷ Rayon de 0.2 max sur la matrice, angle vif sur le poinçon.



Forme centrée
Les formes sont centrées sur le corps du poinçon comme indiqué. Les formes des canons de guidage et des matrices sont également centrées comme indiqué, à l'exception des formes C22 et C34. Compte tenu du jeu, la dimension P de ces formes ne peut être centrée.

Dimension des angles
Les dimensions correspondent à des angles vifs pour les formes C22, C24, C25, C34, C61 et C88. Une certaine réduction des ces dimensions résultera de l'ajustage du poinçon et de la matrice lorsque le jeu sera inférieur ou égal à 0.04 par face.

Vues réfléchies-Poinçons et canons de guidage
La vue réfléchie est utilisée pour les poinçons et les canons de guidage. C'est la vue que l'on a dans un miroir situé sous le poinçon ou le canon de guidage lorsque celui-ci est en position de travail. Elle est identique à la vue de dessus de l'extrémité de la tête, dans laquelle la forme de la pointe est indiquée en pointillés, alors que dans la vue réfléchie la forme est dessinée en trait plein. La vue réfléchie simplifie la conception et évite les risques de confusion. Les formes de l'empreinte de la pièce, de la partie poinçonnée, du poinçon, de la matrice et du canon de guidage ont la même vue de base. L'orientation des dispositifs de fixation est dans la même position sur tous les composants.



Remarque: on doit identifier la vue comme VUE RÉFLÉCHIE sur le dessin du poinçon.

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l'Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

NOTES

FORMES CLASSIFIÉES

Précisez l´emplacement des plats d´orientation

X2 est l´emplacement standard du plat
positionné à 0°. Des emplacements alternatifs à 90°, 180° ou 270° peuvent être demandés sans couts supplémentaires. Pour plus d´information voir page 6.4.1.

X5 est un emplacement particulier
qui est exprimé en degrés du point 0° (sens anti-horaire).

Simplifie les spécifications
83 formes répertoriées – Aucun dessin requis

90°

180° 0°

Plats arrondis

C10** C11** C33

C52

R= G/2

Mono lobes

C13 C53 C54 C55

C14 C56 C57 C58

Formes particulières

C40 C41 C42* C43* C93 C64*

R = 0,683W– 0,183P
S = 1,183P– 0,683W

C65* C27 C28** C29 C16 C34*

Triangles/Trapézoïdes

C22* C23 C24* C25* C26

** Dorénavant une forme standard

*** Tangentiel

Polygones

C12** C85** C35 C86 C36 C87

A= Nombre égal de côtés

A= Nombre égal de côtés

A= Nombre impair de côtés

A= Nombre impair de côtés

C88 C89 C37 C38 C39 C90*

A= Nombre de dents (3, 4, 6 ou 8 seulement)

A= Nombre de dents (3, 4, 6 ou 8 seulement)

270°

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

90°

Ronds rainurés

C30 C31 C32 C61 C62

Multi lobes

C19 C59 C20 C60 C17 C18

Tés doubles

C21* C91* C92 C15*

Tés

C44* C66* C45* C67*

180° 0°

L

C46* C77* C78* C79* C48* C80* C81* C82* C47* C83* C49* C84*

U

C50* C68* C69* C70* C71* C72* C51* C73* C74* C75* C76*

* Evitez un surplomb excessif en spécifiant dépouille de forme sur AD_ et CD_ ou en utilisant les matrices AN_.

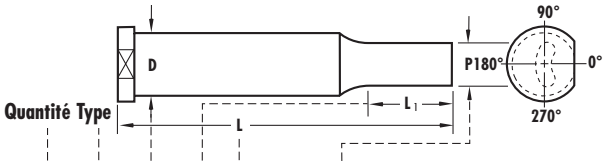
270°

❶ Rayon de 0.2 max sur le poinçon, angle vif sur la matrice.

❷ Rayon de 0.2 max sur la matrice, angle vif sur le poinçon.

Pour commander:

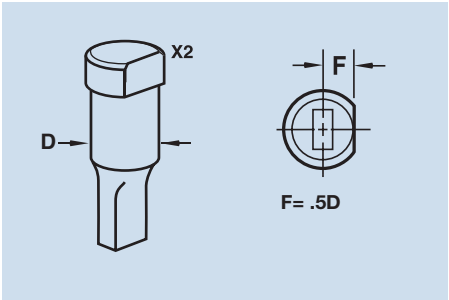
Préciser: Quantité
Type
Diamètre du corps
Long. pointe L1 et totale L
Acier
Modification standard
Cotes P ou P&W



10 APC 20 1990 M2 C40 P16 R35 S28 X2

Définitions :
L'emplacement standard du plat est à 0°.
Les emplacements alternatifs se situent à 90°, 180° ou 270° et sont accessibles sans supplément.

Les emplacements non standards du plat d'orientation: tout angle différent de 0°, 90°, 180° ou 270°.

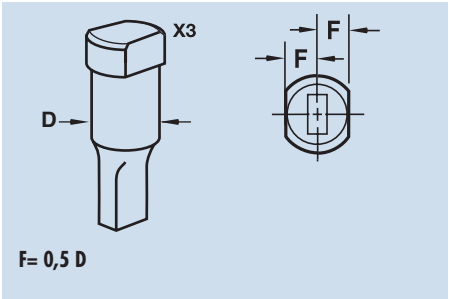


Méplats

	Méplats simples X2	Méplats simples X5
Dispositif de fixation:	X2	X5
Poinçon	Haut	Haut
Pour commander:	**X2 – 90°**	**X5 – 135°**

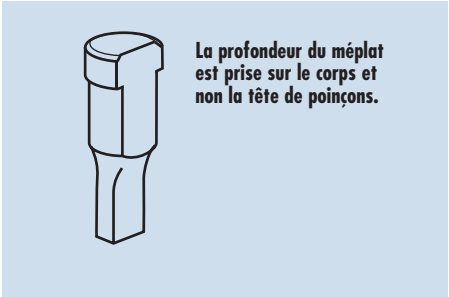
	Méplats double X3	Méplats double X6
Dispositif de fixation:	X3	X6
Poinçon	Haut	Haut
Pour commander:	**X3 – 90°**	**X6 – 135°**

Le deuxième plat est toujours paralléle au premier.



Méplats supplémentaires

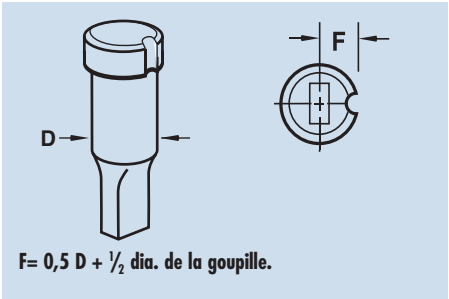
Code	Profondeur	Longueur	Code	Profondeur	Longueur
X81	1,5	13	X91	1,5	13
X82	1,5	16	X92	1,5	16
X83	1,5	20	X93	1,5	20
X84	1,5	Long. totale	X94	1,5	Long. totale
X85	2,5	13	X95	2,5	13
X86	2,5	16	X96	2,5	16
X87	2,5	20	X97	2,5	20
X88	2,5	Long. totale	X98	2,5	Long. totale
X89	Précisez les dimensions		X99	Précisez les dimensions	



La profondeur du méplat est prise sur le corps et non la tête de poinçons.

Rainures de goupilles

	Rainures de goupilles X0, X4, X41, X43				Rainures de goupilles X1, X7, X71, X73			
Dispositif de fixation:	X0	X4	X41	X43	X0	X4	X41	X43
Dia. de la goupille	3,0	3,0	4,0	6,0	3,0	3,0	4,0	6,0
Pour commander:	**X0 – 180°**				**X71 – 135°**			



Dimension F - pour matrices lisses uniquement

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

Pour commander:

5	**ADO**	**40**	**30**	**P16.00**	**W6.40**	**X2**
9	**ADR**	**100**	**35**	**P75.00**	**W50.00**	**X83**

Méplats et rainures pour goupille
La dimension maximale du trou des matrices a été prévue pour des méplats. Il existe des cas où, si l'on utilise une rainure pour goupille, le trou pour la goupille débouche dans la dépouille. Pour cette raison, il existe deux façons de spécifier la position de la goupille, **X0** (standard ou de remplacement) et **X1** (spécial) qui sont situées à 0.5 D de l'axe central. Toutefois, lorsque les dimensions du trou sont voisines de la limite supérieure de « P », on peut spécifier **X4** (standard ou de remplacement) ou **X7** (spécial). La goupille est déplacée vers l'extérieure pour garantir l'absence d'interférence entre la goupille et le dégagement.

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

NOTES

NOTES

DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr