Qualité

Poinçons

Pilotes à engagement réduit

Poinçons à encombrement réduit

Canons de Guidage

VERSATILE

DAYTON®

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

www.daytonprogress.fr

POINÇONS DROITS, PILOTES ET ÉBAUCHES DE PRÉCISION

- DJ_ Poinçons avec éjecteur, Jektole® 1.1
- DP_ Poinçons sans éjecteur, Regular 1.2
- DPT Pilotes 1.3
- DPA Pilotes à engagement positif 1.4
- DYX Poinçons droits, Jektole® 1.5
- DUX Poinçons droits, Regular 1.6
- DJB Poinçons ébauches, Jektole® 1.7
- DPB Poinçons ébauches, Regular 1.8

POINÇONS À ENCOMBREMENT RÉDUIT

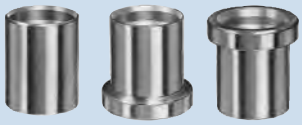
- DCX A tête cylindrique épaulés pour trous de précision 2.1
- DVX A tête conique épaulés pour trous de précision 2.2
- DXX A tête cylindrique droits pour trous de précision avec espace réduit 2.3
- DWX A tête conique droits pour trous de précision avec espace réduit 2.4
- DCB A tête cylindrique ébauches pour trous de précision 2.5
- DVB A tête conique ébauches pour trous de précision 2.6

CANONS DE GUIDAGE

- DE_ Canons de guidage collerette en haut 3.1
- DF_ Canons de guidage collerette en bas 3.2
- DG_ Canons de guidage lisses 3.3
- DQX Fourreaux 3.4

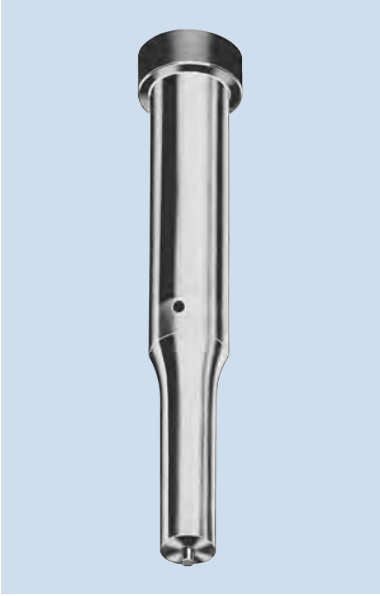
DIVERS

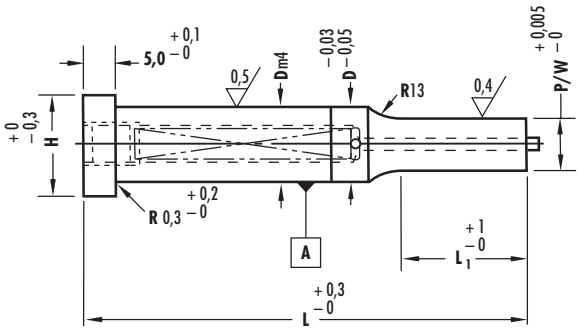
- Formes classifiées 4.1
- Système d´orientation 4.2
- Composants Jektole® 4.3



POINÇONS DE PRÉCISION JEKTOLE® TYPE DJ_

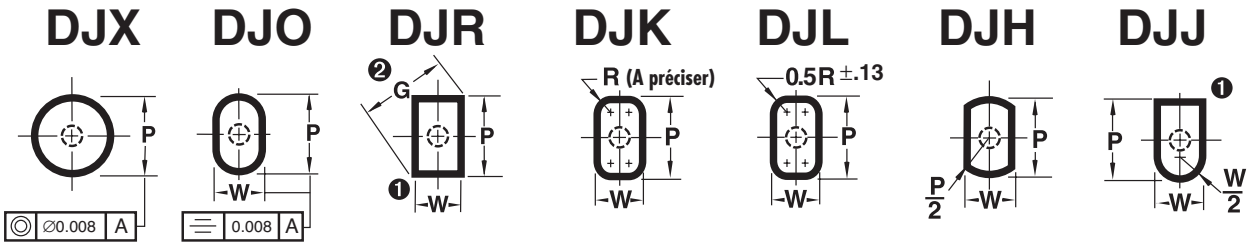
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Tête	40-55





Poinçons de précision avec éjecteur

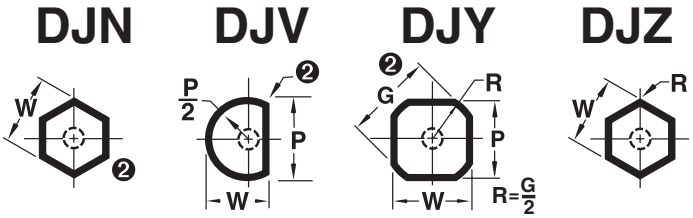
Acier: **A2, M2 et PS – à préciser lors de la commande**



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.

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



D	H	Long. pointe L_1	Type & D DJX	Rond Plage P	Type & D DJ_	Forme Min. W Max. P/G	L 40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0	Ejecteur Jektole®
05	08	8,0	DJX 05	1,60- 4,99	DJ_05	1,60- 5,00	0840	0845	0850	0856	0860	0863	0870	0871	0880			J2M
06	09		DJX 06	2,40- 5,99	DJ_06	2,40- 6,00										0890	08100	J3M
05	08		DJX 05	1,60- 4,99	DJ_05	1,60- 5,00												J2M
06	09		DJX 06	2,40- 5,99	DJ_06	2,40- 6,00												J3M
08	11		DJX 08	3,20- 7,99	DJ_08	3,20- 8,00												J4M
10	13		DJX 10	4,50- 9,99	DJ_10	4,50-10,00		1345										J6M
13	16	13,0	DJX 13	6,00-12,99	DJ_13	6,00-13,00			1350	1356	1360	1363	1370	1371	1380	1390	13100	J6M
16	19		DJX 16	8,00-15,99	DJ_16	7,20-16,00												J9M
20	23		DJX 20	9,50-19,99	DJ_20	8,00-20,00												J9M
25	28		DJX 25	12,00-24,99	DJ_25	9,00-25,00												J9M
32	35		DJX 32	16,00-31,99	DJ_32	10,00-32,00												J12M

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

D	H	Long. pointe L_1	Type & D DJX	Rond Plage P	Type & D DJ_	Forme Min. W	Forme Max. P/G	L 40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0	Ejecteur Jektole®
05	08		DJX 05	1,60- 4,99	DJ_05	1,60-	5,00												J2M
06	09		DJX 06	2,40- 5,99	DJ_06	2,40-	6,00												J3M
08	11		DJX 08	3,20- 7,99	DJ_08	3,20-	8,00		1945										J4M
10	13		DJX 10	4,50- 9,99	DJ_10	4,50-	10,00												J6M
13	16		DJX 13	6,00-12,99	DJ_13	6,00-	13,00												J6M
16	19		DJX 16	8,00-15,99	DJ_16	7,20-	16,00												J9M
20	23	**19,0**	DJX 20	9,50-19,99	DJ_20	8,00-	20,00			1950	1956	1960	1963	1970	1971	1980	1990	19100	J9M
25	28		DJX 25	12,00-24,99	DJ_25	9,00-	25,00												J9M
32	35		DJX 32	16,00-31,99	DJ_32	10,00-	32,00												J12M
40	43		DJX 40	20,00-40,00	DJ_40	8,00-	40,00												
45	48		DJX 45	25,00-45,00	DJ_45	9,00-	45,00												
50	53		DJX 50	30,00-50,00	DJ_50	10,00-	50,00												
56	59		DJX 56	35,00-56,00	DJ_56	11,00-	56,00												
63	66		DJX 63	40,00-63,00	DJ_63	12,00-	63,00												
06	09		DJX 06	2,40- 5,99	DJ_06	1,60-	5,00												J3M
08	11		DJX 08	3,20- 7,99	DJ_08	2,40-	6,00												J4M
10	13		DJX 10	4,50- 9,99	DJ_10	4,50-	10,00												J6M
13	16		DJX 13	6,00-12,99	DJ_13	6,00-	13,00												J6M
16	19		DJX 16	8,00-15,99	DJ_16	7,20-	16,00												J9M
20	23	**25,0**	DJX 20	9,50-19,99	DJ_20	8,00-	20,00				2556	2560	2563	2570	2571	2580	2590	25100	J9M
25	28		DJX 25	12,00-24,99	DJ_25	9,00-	25,00												J9M
32	35		DJX 32	16,00-31,99	DJ_32	10,00-	32,00												J12M
40	43		DJX 40	20,00-40,00	DJ_40	8,00-	40,00												
45	48		DJX 45	25,00-45,00	DJ_45	9,00-	45,00												
50	53		DJX 50	30,00-50,00	DJ_50	10,00-	50,00												
56	59		DJX 56	35,00-56,00	DJ_56	11,00-	56,00												
63	66		DJX 63	40,00-63,00	DJ_63	12,00-	63,00												
40	43,0		DJX 40	20,00-40,00	DJ_40	8,00-	40,00												
45	48,0		DJX 45	25,00-45,00	DJ_45	9,00-	45,00												
50	53,0	**30,0**	DJX 50	30,00-50,00	DJ_50	10,00-	50,00							3070	3071	3080	3090	30100	
56	59,0		DJX 56	35,00-56,00	DJ_56	11,00-	56,00												
63	66,0		DJX 63	40,00-63,00	DJ_63	12,00-	63,00												

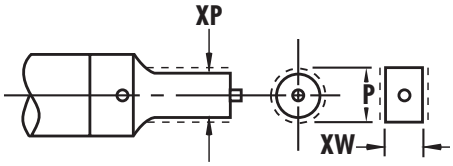
Modifications standard pour poinçons Jektole® **DJ**

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.

L_1 Max.	▶	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	Ejecteur
Type	D	P minimum (Ronds)							W minimum (Formes)						Jektole®
DJ_	05	1,3	1,3	1,3	1,9	2,5	–	–	1,3	1,6	1,6	2,4	3,0	-	J2M
DJ_	06	2,0	2,0	1,6	2,0	2,5	–	–	1,3	1,6	1,6	2,4	3,0	-	J3M
DJ_	08	3,0	3,0	1,6	2,4	2,5	3,2	–	1,6	2,4	2,4	2,4	3,2	4,0	J4M
DJ_	10	4,0	4,0	1,6	2,5	3,2	3,2	6,0	2,0	2,4	2,8	3,2	3,2	4,0	J6M
DJ_	13	–	4,0	3,2	3,2	3,2	4,0	6,0	–	3,2	3,2	3,2	3,6	4,5	J6M
DJ_	16	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	J9M
DJ_	20	–	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	J9M
DJ_	25	–	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	J9M
DJ_	32	–	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	J12M

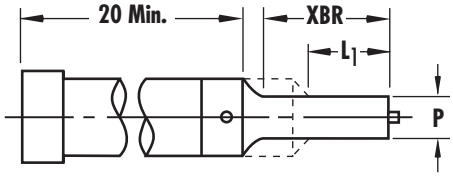
XP, XW

Cotes P & W inférieures aux cotes standards



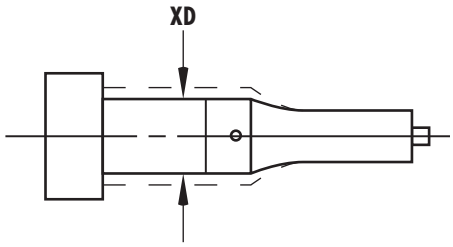
XBR

Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard



XD

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



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

XL

Longueur totale raccourcie (25 min.)
Enlèvement de matière de la pointe 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

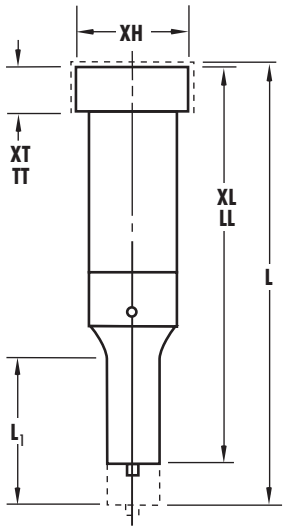
Tête plus mince que tête standard
Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.

TT

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

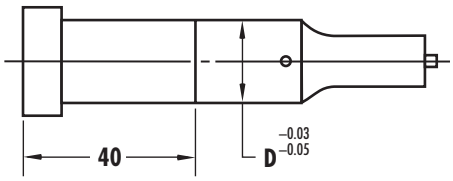
XH

Diamètre réduit de la tête
Le diamètre minimum de la tête est égal à D + 0,00 – 0,03.



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

XLD **Longueur différente du corps**
La modification du 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.

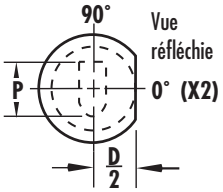
XK **Pas de trou latéral** Pour éjection pneumatique. Pas de supplément de coût.

XJ **Composants Jektole® plus petits**
Pour plus d'informations, se reporter en page 4.3.1.

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.

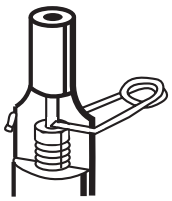
MÉPLATS

L'emplacement standard du plat est parallèle à la dimension P.
Pour plus d'informations, se reporter en page 4.2.1.



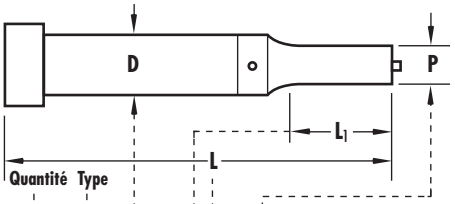
JEKTOLE® la différence DAYTON®
Le poinçon qui "triple votre production"
Ejecteur de bavures rétractables.

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



Pour commander:

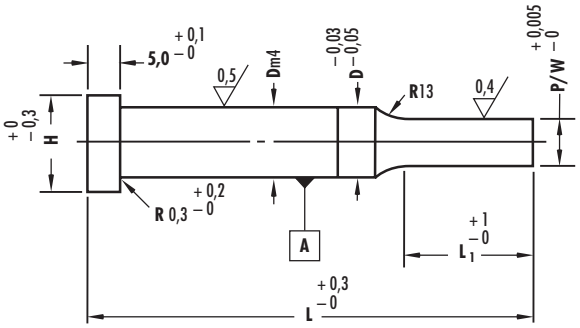
Préciser: Quantité
Type
Diamètre
Longueurs L et L_1
Acier
Cotes P ou P&W
Modifications standard



Quantité	Type			
2	DJX	08	1360	P7 25 A2
5	DJX	13	2580 M2	P11 52 XL 77.5
1	DJX	16	2571	P12.00 W8.00 PS X2
2	DJX	16	1990	P11.50 W10.50 R1.25 A2 X2

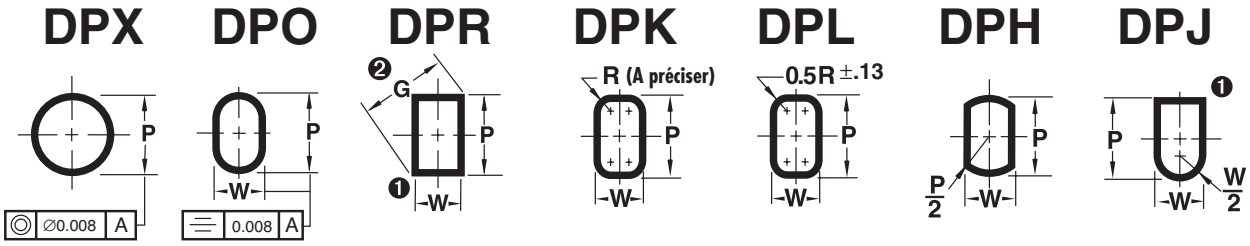
POINÇONS DE PRÉCISION REGULAR TYPE DP_

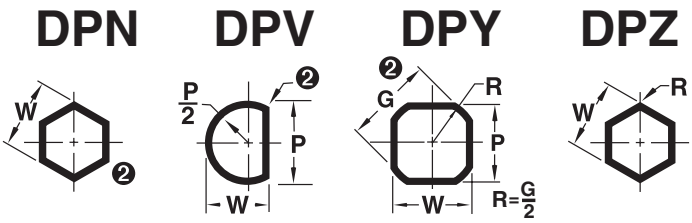
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Tête	40-55



Poinçons de précision

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.

$G = \sqrt{P^2 + W^{20}}$

D	H	Long. pointe L_1	Type & D DPX	Rond Plage P	Type & D DP_	Forme Min. W	Forme Max. P/G	L 32,0	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0
04	07	8,0	DPX 04	1,00- 3,99	DP_04	1,60-	5,00	0832	0840	0845	0850	0856	0860	0863	0870	0871	0880	0890	08100
05	08		DPX 05	1,20- 4,99	DP_05	1,60-	5,00												
06	09		DPX 06	1,60- 5,99	DP_06	1,60-	6,00												
08	11		DPX 08	2,00- 7,99	DP_08	2,00-	8,00												
10	13		DPX 10	2,50- 9,99	DP_10	3,20-	10,00												
04	07	13,0	DPX 04	1,60- 3,99	DP_04	1,60-	4,00			1345	1350	1356	1360	1363	1370	1371	1380	1390	13100
05	08		DPX 05	1,60- 4,99	DP_05	1,60-	5,00												
06	09		DPX 06	1,60- 5,99	DP_06	1,60-	6,00												
08	11		DPX 08	2,50- 7,99	DP_08	2,50-	8,00												
10	13		DPX 10	3,20- 9,99	DP_10	3,20-	10,00												
13	16		DPX 13	5,00-12,99	DP_13	4,50-	13,00												

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

D	H	Long. pointe L_1	Type & D DPX	Rond Plage P	Type & D DP_	Forme Min. W	Forme Max. P/G	L 32,0	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0
16	19		DPX 16	8,00-15,99	DP_16	6,00-16,00													
20	23	**13,0**	DPX 20	10,00-19,99	DP_20	8,00-20,00				1345	1350	1356	1360	1363	1370	1371	1380	1390	13100
25	28		DPX 25	12,00-24,99	DP_25	9,00-25,00													
32	35		DPX 32	16,00-31,99	DP_32	10,00-32,00													
04	07		DPX 04	1,60- 3,99	DP_04	1,60- 4,00													
05	08		DPX 05	1,60- 4,99	DP_05	1,60- 5,00													
06	09		DPX 06	1,60- 5,99	DP_06	1,60- 6,00													
08	11		DPX 08	2,50- 7,99	DP_08	2,50- 8,00													
10	13		DPX 10	3,20- 9,99	DP_10	3,20-10,00													
13	16		DPX 13	5,00-12,99	DP_13	4,50-13,00													
16	19		DPX 16	8,00-15,99	DP_16	6,00-16,00													
20	23	**19,0**	DPX 20	10,00-19,99	DP_20	8,00-20,00				1945	1950	1956	1960	1963	1970	1971	1980	1990	19100
25	28		DPX 25	12,00-24,99	DP_25	9,00-25,00													
32	35		DPX 32	16,00-31,99	DP_32	10,00-32,00													
40	43		DPX 40	20,00-40,00	DP_40	8,00-40,00													
45	48		DPX 45	25,00-45,00	DP_45	9,00-45,00													
50	53		DPX 50	30,00-50,00	DP_50	10,00-50,00													
56	59		DPX 56	35,00-56,00	DP_56	11,00-56,00													
63	66		DPX 63	40,00-63,00	DP_63	12,00-63,00													
04	07		DPX 04	2,50- 3,99	DP_04	2,50- 4,00													
05	08		DPX 05	2,50- 4,99	DP_05	2,50- 5,00													
06	09		DPX 06	2,50- 5,99	DP_06	2,50- 6,00													
08	11		DPX 08	2,50- 7,99	DP_08	2,50- 8,00													
10	13		DPX 10	2,50- 9,99	DP_10	3,20-10,00													
13	16		DPX 13	5,00-12,99	DP_13	4,50-13,00													
16	19		DPX 16	8,00-15,99	DP_16	6,00-16,00													
20	23	**25,0**	DPX 20	10,00-19,99	DP_20	8,00-20,00						2556	2560	2563	2570	2571	2580	2590	25100
25	28		DPX 25	12,00-24,99	DP_25	9,00-25,00													
32	35		DPX 32	16,00-31,99	DP_32	10,00-32,00													
40	43		DPX 40	20,00-40,00	DP_40	8,00-40,00													
45	48		DPX 45	25,00-45,00	DP_45	9,00-45,00													
50	53		DPX 50	30,00-50,00	DP_50	10,00-50,00													
56	59		DPX 56	35,00-56,00	DP_56	11,00-56,00													
63	66		DPX 63	40,00-63,00	DP_63	12,00-63,00													
40	43		DPX 40	20,00-40,00	DP_40	8,00-40,00													
45	48		DPX 45	25,00-45,00	DP_45	9,00-45,00													
50	53	**30,0**	DPX 50	30,00-50,00	DP_50	10,00-50,00									3070	3071	3080	3090	30100
56	59		DPX 56	35,00-56,00	DP_56	11,00-56,00													
63	66		DPX 63	40,00-63,00	DP_63	12,00-63,00													

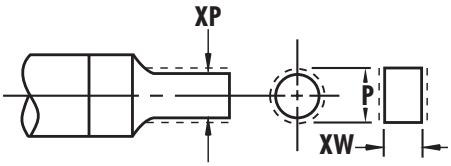
Modifications standard pour poinçons Regular **DP**

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.

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

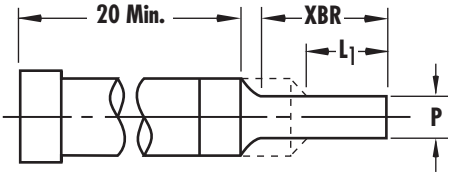
XP, XW

Cotes P & W inférieures aux cotes standards



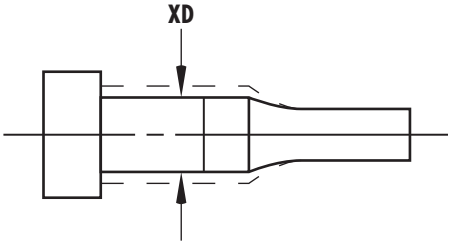
XBR

Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard



XD

Diamètre de corps réduit
Le diamètre de la 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.	2,5	3,5	4,5	6,5	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5

XL

Longueur totale raccourcie (25 min.)
Enlèvement de matière de la pointe 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

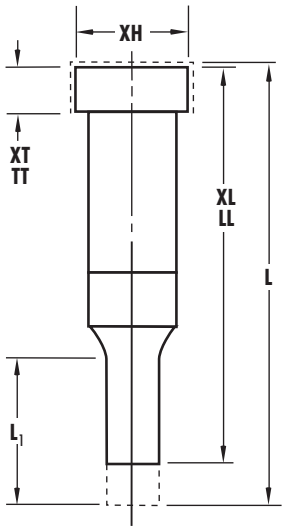
Tête plus mince que tête standard
Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.

TT

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

XH

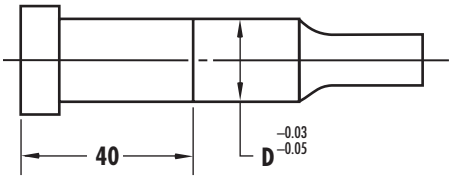
Diamètre réduit de la tête
Le diamètre minimum de la tête est égal à D + 0,00 – 0,03.



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

XLD

Longueur différente du corps
La modification du 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

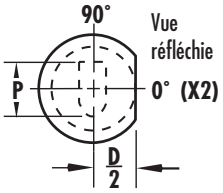
Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible. Applicable sur M2 et PS.

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.

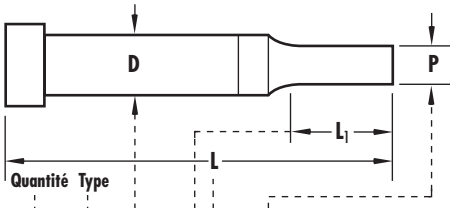
MÉPLATS

L'emplacement standard du plat est parallèle à la dimension P.
Pour plus d'informations, se reporter en page 4.2.1.



Pour commander:

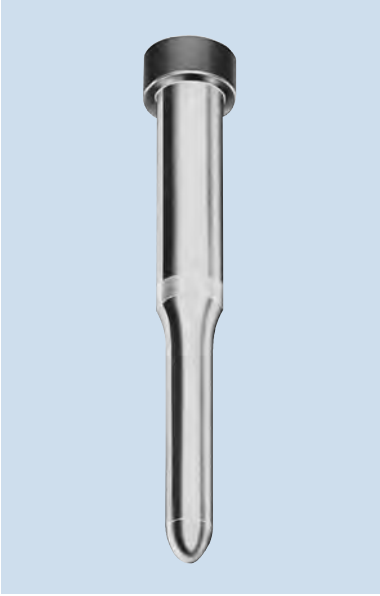
Préciser:
- Quantité
- Type
- Diamètre
- Longueurs L et L_1
- Acier
- Cotes P ou P&W
- Modifications standard

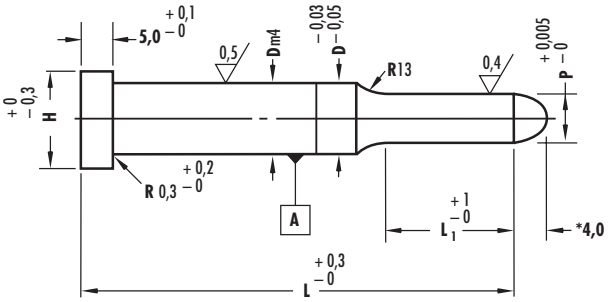


Quantité	Type			
2	DPX	10	0863	P5.00 A2 TT 5.00
6	DPJ	16	1990 M2	P13.00 W7.00 XBR 21.0
1	DPO	32	25100	P30.00 W16.00 PS X3 90°
2	DPK	20	1956	P15.95 W11.95 RO.95 A2 X2

PILOTES DE PRÉCISION TYPE DPT

Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Tête	40-55



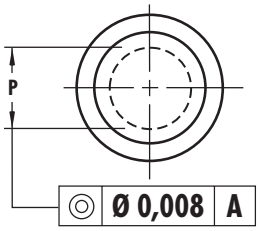


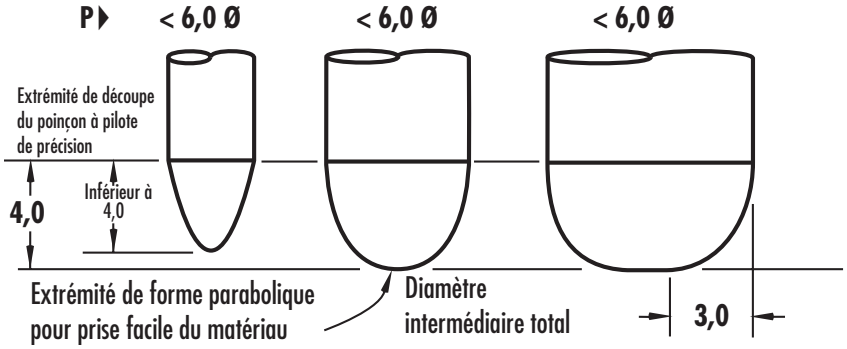
*Longueur légèrement plus petite pour des diamètres inférieurs à Ø6,0.

Poinçons pilotes de précision pour le contrôle de présence du matériau

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

DPT





D	H	Long. pointe L	Type & D DPT	Rond Plage P	L 42,0	47,0	52,0	58,0	62,0	65,0	72,0	73,0	82,0	92,0	102,0
04	07		DPT 04	1,55- 4,00											
05	08		DPT 05	1,55- 5,00											
06	09	10,0	DPT 06	1,55- 6,00	1042	1047	1052	1058	1062	1065	1072	1073	1082	1092	10102
08	11		DPT 08	1,95- 8,00											
10	13		DPT 10	2,35-10,00											
04	07		DPT 04	1,55- 4,00											
05	08		DPT 05	1,55- 5,00											
06	09		DPT 06	1,55- 6,00											
08	11		DPT 08	2,35- 8,00											
10	13	15,0	DPT 10	3,15-10,00		1547	1552	1558	1562	1565	1572	1573	1582	1592	15102
13	16		DPT 13	4,95-13,00											
16	19		DPT 16	7,95-16,00											
20	23		DPT 20	9,95-20,00											
25	28		DPT 25	11,95-25,00											
32	35		DPT 32	15,95-32,00											

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

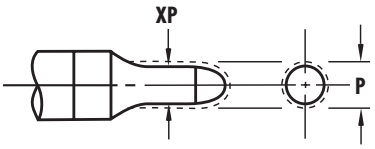
D	H	Long. pointe L_1	Type & D DPT	Rond Plage P	L 42,0	47,0	52,0	58,0	62,0	65,0	72,0	73,0	82,0	92,0	102,0
04	07		DPT 04	1,55- 4,00											
05	08		DPT 05	1,55- 5,00											
06	09		DPT 06	1,55- 6,00											
08	11		DPT 08	2,35- 8,00											
10	13	**21,0**	DPT 10	3,15-10,00		2147	2152	2158	2162	2165	2172	2173	2182	2192	21102
13	16		DPT 13	4,95-13,00											
16	19		DPT 16	7,95-16,00											
20	23		DPT 20	9,95-20,00											
25	28		DPT 25	11,95-25,00											
32	35		DPT 32	15,95-32,00											
04	07		DPT 04	1,55- 4,00											
05	08		DPT 05	1,55- 5,00											
06	09		DPT 06	1,55- 6,00											
08	11		DPT 08	2,35- 8,00											
10	13	**27,0**	DPT 10	3,15-10,00				2758	2762	2765	2772	2773	2782	2792	27102
13	16		DPT 13	4,95-13,00											
16	19		DPT 16	7,95-16,00											
20	23		DPT 20	9,95-20,00											
25	28		DPT 25	11,95-25,00											
32	35		DPT 32	15,95-32,00											

Modifications standard pour pilotes **DPT**

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.

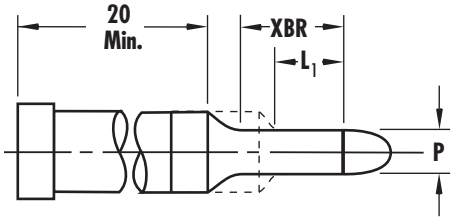
L_1 Max. ▶		10	15	21	27	32	37	42
Type	**Code**	**P minimum (Ronds)**						
DPT	04	1,55	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–
DPT	05	1,55	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–
DPT	06	1,55	1,55	1,55	1,95	2,45	–	–
DPT	08	1,55	1,55	1,55	2,35	2,45	3,15	
DPT	10	1,55	1,55	1,55	2,45	3,15	3,15	5,95
DPT	13	–	3,15	3,15	3,15	3,15	3,95	5,95
DPT	16	–	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95
DPT	20	–	5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55
DPT	25	–	7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95
DPT	32	–	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95

XP **Cotes P inférieures aux cotes standards**



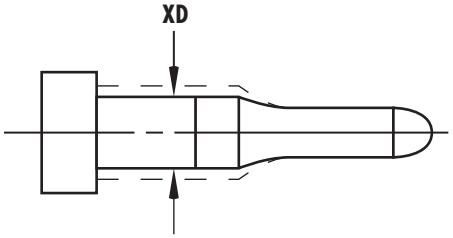
XBR

Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard



XD

Diamètre de corps réduit
Le diamètre de la 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.	2,5	3,5	4,5	6,5	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5

XL

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

XT

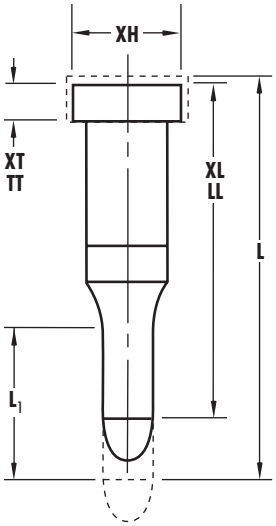
Tête plus mince que tête standard
Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.

TT

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

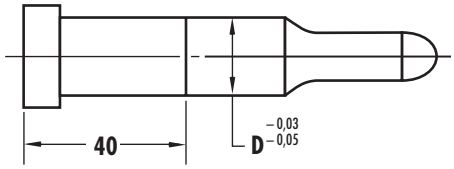
XH

Diamètre réduit de la tête
Le diamètre minimum de la tête est égal à D + 0,00 – 0,03.



XLD

Longueur différente du corps
La modification du 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

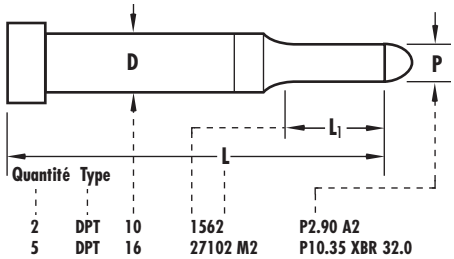
Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible. Applicable sur M2 et PS.

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.

Pour commander:

Préciser: Quantité
Type
Diamètre
Longueurs L et L_1
Acier
Cote P
Modifications standard

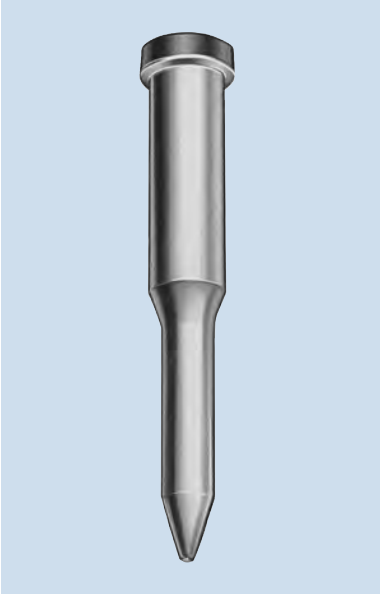


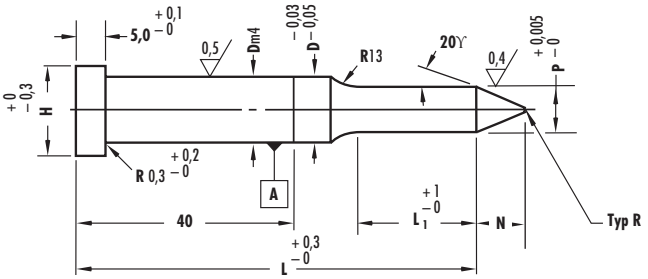
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

NOTES

PILOTES DE PRÉCISION À ENGAGEMENT POSITIF TYPE DPA

Matière	HRC
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55

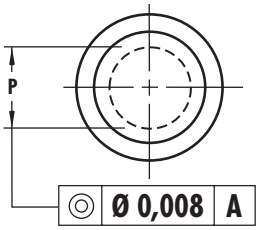


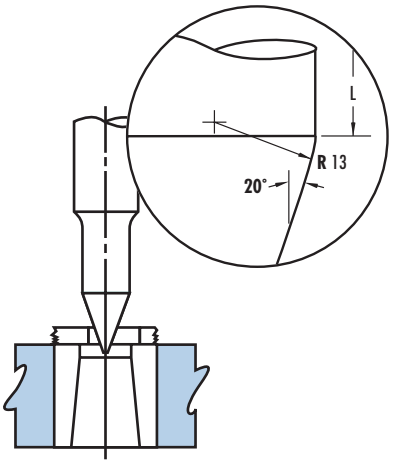


Poinçons pilotes de précision à engagement positif pour des mouvements plus importants du matériau. Longueur disponible de 62 à 142 mm

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

DPA





La géométrie permet une pénétration en douceur sans risquer de distorsion du trou.

Positionnement plus précis - déplacement du matériau plus efficace.

D	H	Long. pointe L_1	Type & D DPA	Rond Plage P	Long. nez N	L 62,0	65,0	72,0	73,0	82,0	92,0	102,0	112,0	127,0	142,0
10	13	21,0	DPA 10	4,85-10,00	8,0	2162	2165	2172	2173	2182	2192	21102	21112	21127	21142
13	16		DPA 13	6,30-13,00	10,0										
16	19		DPA 16	9,95-16,00	15,0										
20	23		DPA 20	13,60-20,00	20,0										
25	28		DPA 25	17,25-25,00	25,0										
32	35		DPA 32	20,85-32,00	30,0										
10	13	27,0	DPA 10	4,85-10,00	8,0	2762	2765	2772	2773	2782	2792	27102	27112	27127	27142
13	16		DPA 13	6,30-13,00	10,0										
16	19		DPA 16	9,95-16,00	15,0										
20	23		DPA 20	13,60-20,00	20,0										
25	28		DPA 25	17,25-25,00	25,0										
32	35		DPA 32	20,85-32,00	30,0										
32	35	32,0	DPA 32	20,85-32,00	30,0			3272	3273	3282	3292	32102	32112	32127	32142

Lorsque P = D la tolérance sur le corps s´applique à toute 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 pilotes à engagement positif **DPA**

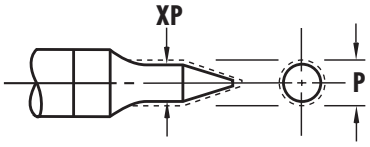
Ce sont les plages allant au-delà des dimensions indiquées dans le tableau précédent et qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

L_1 Max.		10	15	21	27	32	37	42
Type	**Code**	**P minimum (Ronds)**						
DPA	10	2,10	2,10	2,10	2,10	3,15	3,15	5,95
DPA	13	–	3,15	3,15	3,15	3,15	3,95	5,95
DPA	16	–	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95
DPA	20	–	5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55
DPA	25	–	7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95
DPA	32	–	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95

Tous les diamètres de pointe XP diminuent la longueur du nez „N".

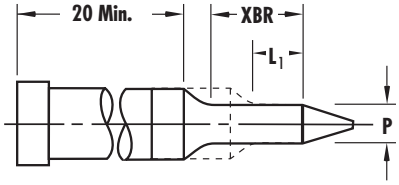
XP

Cotes P inférieures aux cotes standards



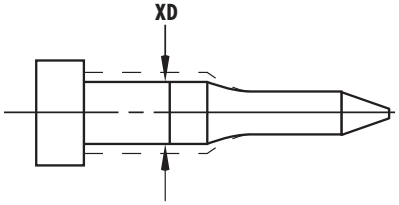
XBR

Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard



XD

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



Dia. corps	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
XD Min.	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5

XL

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

XT

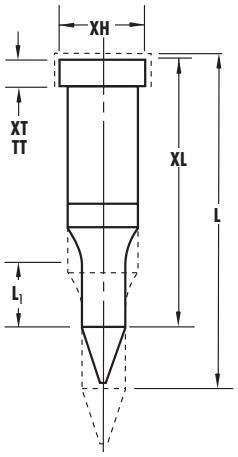
Tête plus mince que tête standard
Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.

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
Le diamètre minimum de la tête est égal à D + 0,00 – 0,03.

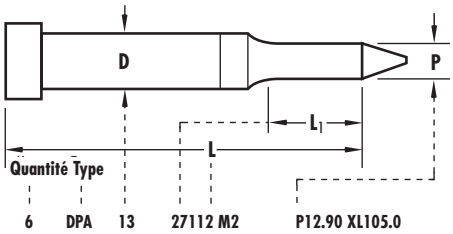


XN

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.

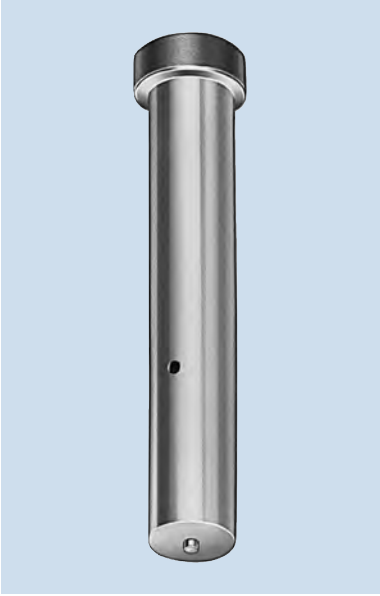


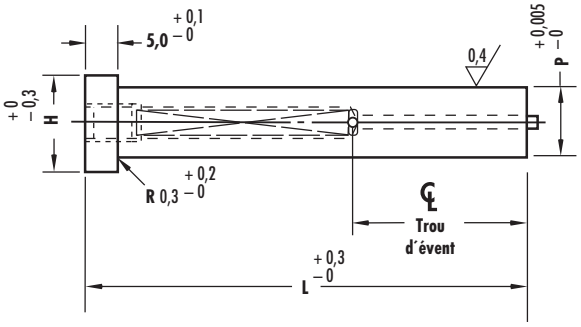
Pour commander:

Préciser:
- Quantité
- Type
- Diamètre
- Longueurs L et L_1
- Acier
- Cote P
- Modifications standard

POINÇONS DE PRÉCISION JEKTOLE® TYPE DYX

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

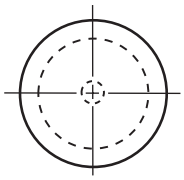




Jektole®

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

DYX



P	Plage H	℄ Trou d´event	L 32.0	40.0	45.0	50.0	56.0	60.0	63.0	70.0	71.0	80.0	90.0	Ejecteur Jektole®
5.000- 6.000	9.0	14.0	32	40	45	50	56							J2M
6.001- 8.000	11.0	14.0	32	40	45									J3M
		21.3				50	56	60	63	70	71	80		J3M
8.000-10.000	13.0	15.2	32	40	45									J4M
		22.5				50	56	60	63	70	71	80	90	J4M
10.001-13.000	16.0	22.5		40	45	50	56							J6M
		27.9						60	63	70	71	80	90	J6M
13.000-16.000	19.0	22.5		40	45	50	56							J9M
		27.9						60	63	70	71	80	90	J9M

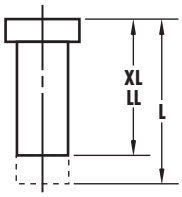
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

Modifications standard pour poinçons Jektole® **DYX**

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.

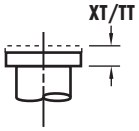
XL **Longueur totale raccourcie (25 min.)**
Enlèvement de matière de la pointe.

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

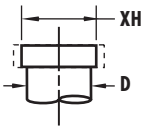


XT **Tête plus mince que tête standard**
Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.

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**
Le diamètre minimum de la tête est égal à D + 0,00 – 0,03.



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.

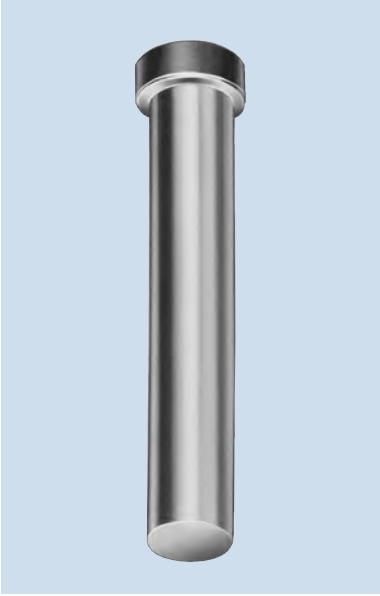
XCN **TiCN®** PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour M2 uniquement.

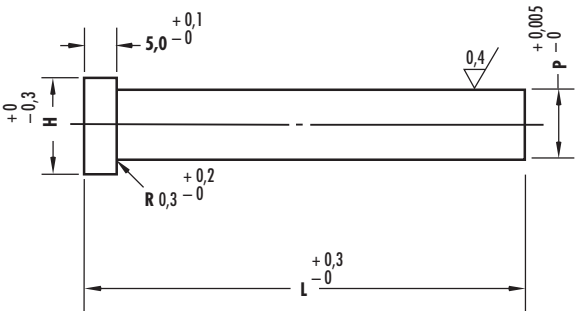
Pour commander:

Préciser:	Quantité	**2**
	Type	**DYX**
	Longueur totale L	**56**
	Cotes P ou P&W	**P6.005**
	Acier	**A2**
	Modifications standard	**XL**

POINÇONS DROITS DE PRÉCISION REGULAR TYPE DUX

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

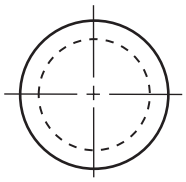




Standard

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

DUX



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

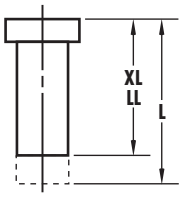
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

Modifications standard pour poinçons droits **DUX**

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.

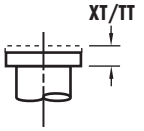
XL **Longueur totale raccourcie (25 min.)**
Enlèvement de matière de la pointe.

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

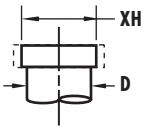


XT **Tête plus mince que tête standard**
Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.

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**
Le diamètre minimum de la tête est égal à D + 0,00 – 0,03.



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.

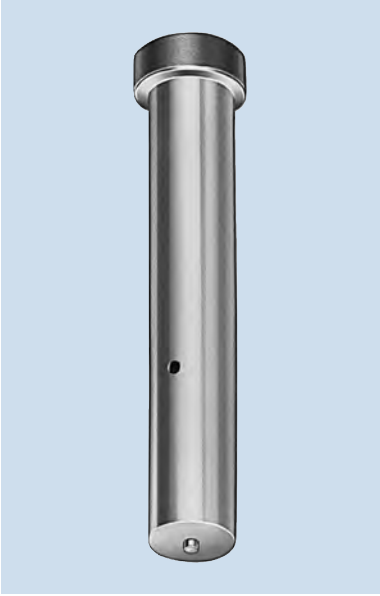
XCN **TiCN®** PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour M2 uniquement.

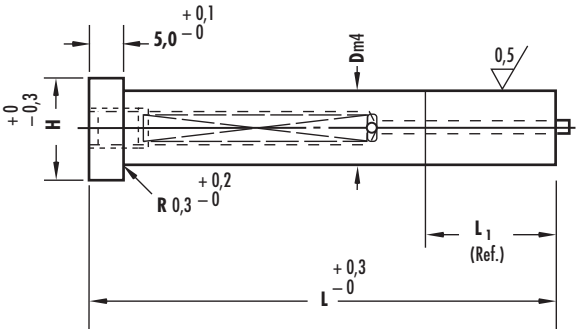
Pour commander:

Préciser:	Quantité	**5**
	Type	**DUX**
	Longueur L	**70**
	Cotes P ou P&W	**P9.50**
	Acier	**M2**
	Modifications standard	**XL**

POINÇONS ÉBAUCHES JEKTOLE® TYPE DJB

Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Tête	40-55

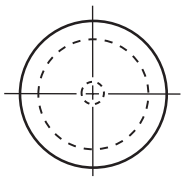




Jektole®

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

DJB



D	H	Long. pointe L_1 (Ref.)	Type & D	L 32,0	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0	Ejecteur Jektole®
05	8,0		DJB 05		0840*											J2M
06	9,0		DJB 06													J3M
08	11,0		DJB 08													J4M
10	13,0		DJB 10													J6M
13	16,0	13,0	DJB 13			1345	1350	1356	1360	1363	1370	1371	1380	1390	13100	J6M
16	19,0		DJB 16													J9M
20	23,0		DJB 20													J9M
25	28,0		DJB 25													J9M
32	35,0		DJB 32													J12M
05	8,0		DJB 05					1956*	1960*	1963*	1970*	1971*	1980*			J2M
06	9,0		DJB 06													J3M
08	11,0		DJB 08													J4M
10	13,0		DJB 10			1945*	1950*	2556	2560	2563	2570	2571	2580	2590	25100	J6M
13	16,0	25,0	DJB 13													J6M
16	19,0		DJB 16													J9M
20	23,0		DJB 20													J9M
25	28,0		DJB 25													J9M
32	35,0		DJB 32						1960*							J12M

* SBR max. 9 et 19

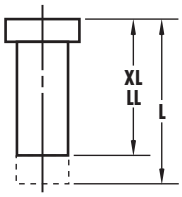
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

Modifications standard pour poinçons ébauches Jektole® **DJB**

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.

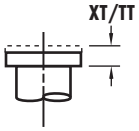
XL **Longueur totale raccourcie (25 min.)**
Enlèvement de matière de la pointe.

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

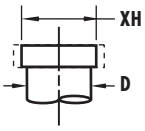


XT **Tête plus mince que tête standard**
Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.

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**
Le diamètre minimum de la tête est égal à D + 0,00 – 0,03.



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.

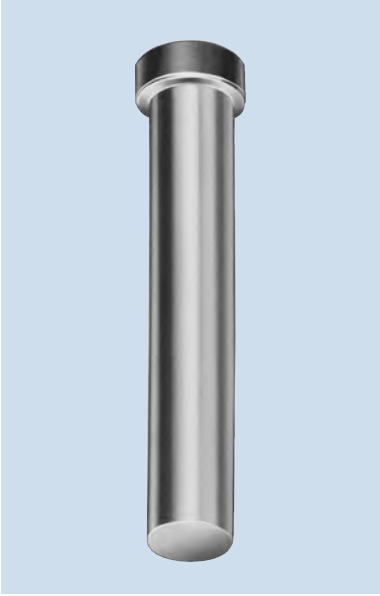
XCN **TiCN®** PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour M2 et PS uniquement.

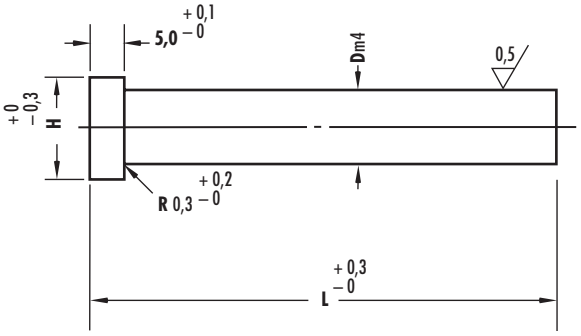
Pour commander:

Préciser:	Quantité	**4**
	Type	**DJB**
	Dia. et long. du corps	**71**
	Acier	**M2**

POINÇONS ÉBAUCHES REGULAR TYPE DPB

Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Tête	40-55

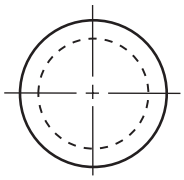




Standard

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

DPB



D	H	Long. pointe L_1 (Ref.)	Type & D D_B	L 32,0	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0
04	7,0	Selon les spécifi-cations	DPB 04	32	40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100
05	8,0		DPB 05												
06	9,0		DPB 06												
08	11,0		DPB 08												
10	13,0		DPB 10												
13	16,0		DPB 13												
16	19,0		DPB 16												
20	23,0		DPB 20												
25	28,0		DPB 25												
32	35,0		DPB 32												

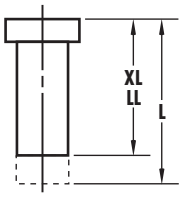
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

Modifications standard pour poinçons ébauches regular **DPB**

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.

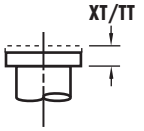
XL **Longueur totale raccourcie (25 min.)**
Enlèvement de matière de la pointe qui réduit la longueur de celle-ci.
Pour préserver la longueur de la pointe, spécifiez "XBR".

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

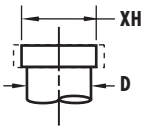


XT **Tête plus mince que tête standard**
Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.

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**
Le diamètre minimum de la tête est égal à D + 0,00 – 0,03.



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.

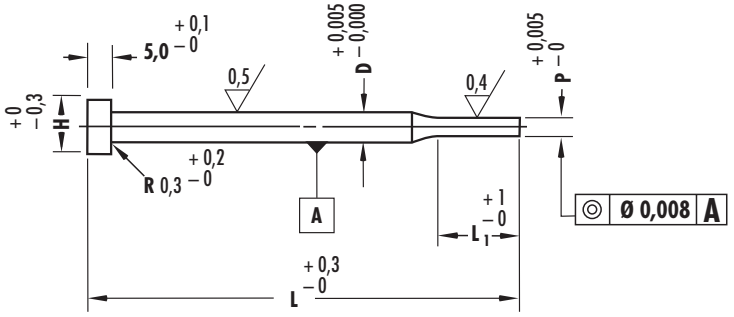
XCN **TiCN®** PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour M2 et PS uniquement.

Pour commander

Préciser:	Quantité	**3**
	Type	**DPB**
	Dia. et long. du corps	**63**
	Acier	**PS**

POINÇONS ÉPAULÉS À TÊTE CYLINDRIQUE À ENCOMBREMENT RÉDUIT TYPE DCX

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



Poinçons épaulés
Pour trous de précision avec espace réduit

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

Corps D	Ø Tête H	Longueur pointe L_1	Plage P	L								
				40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0
2,0	4,0	5,0	0,81-1,60	40	45	50	56	60	63	70	71	80
3,0	5,0	7,0	2,01-3,00									
4,0	6,0	8,0	3,01-4,00									
5,0	7,0	8,0	4,01-5,00									
6,0	8,0	8,0	5,01-6,00									
7,0	9,0	8,0	6,01-7,00									

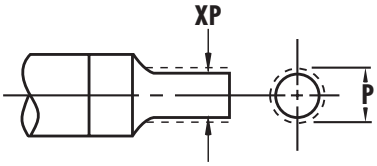
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

Modifications standard pour poinçons à encombrement réduit **DCX**

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.

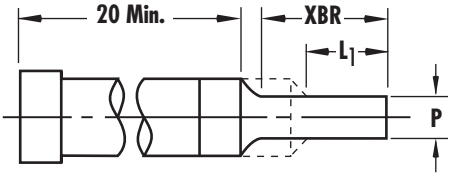
XP

Cote P inférieur au cote standard



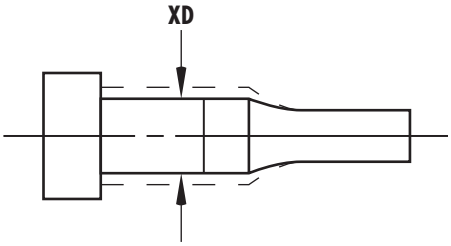
XBR

Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard



XD

Diamètre de corps réduit
Le diamètre de la 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.	2.5	3.5	4.5	6.5	8.5	11.5	14.5	18.5	23.5	30.5

XL

Longueur totale raccourcie (25 min.)
Enlèvement de matière de la pointe 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

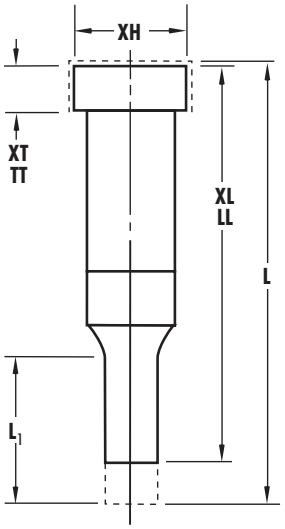
Tête plus mince que tête standard
Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.

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
Le diamètre minimum de la tête est égal à D + 0,00 – 0,03.



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

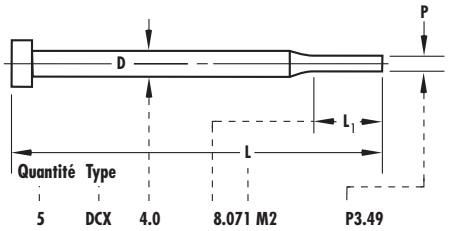
Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible. Applicable sur M2.

XCN

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

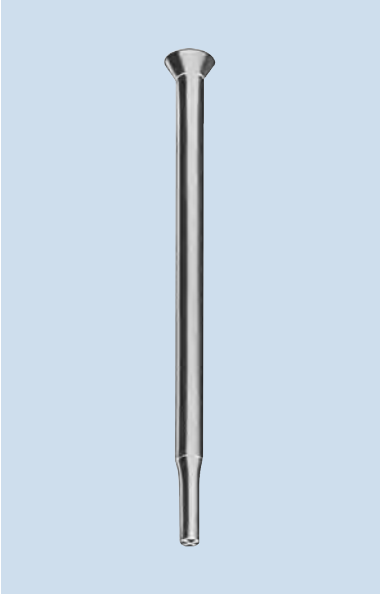
Pour commander:

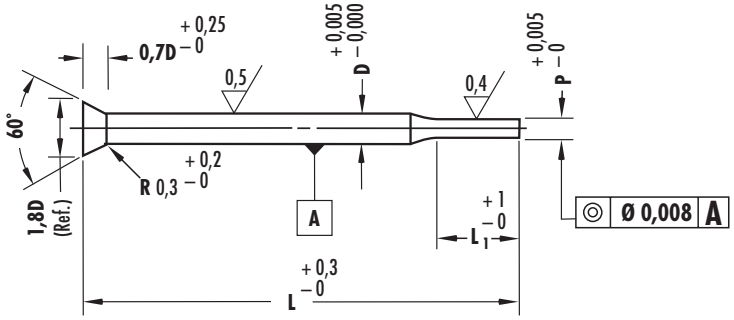
Préciser:
- Quantité
- Type
- Diamètre
- Longueurs et formes
- Acier
- Cote P
- Modifications standard



POINÇONS ÉPAULÉS À TÊTE CONIQUE TYPE DVX

Matière	HRC
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55





Pour des trous de précision avec espace réduit

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

Corps D	Ø Tête H	Longueur pointe L_1	Plage P	L 40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0
2,0	4,0	5,0	0,81-1,60	40	45	50	56	60	63	70	71	80
3,0	5,0	7,0	2,01-3,00									
4,0	6,0	8,0	3,01-4,00									
5,0	7,0	8,0	4,01-5,00									
6,0	8,0	8,0	5,01-6,00									
7,0	9,0	8,0	6,01-7,00									

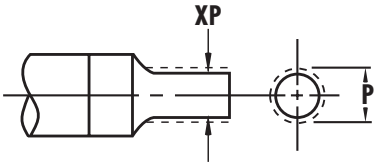
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

Modifications standard pour poinçons à encombrement réduit **DVX**

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.

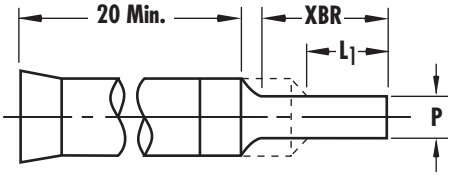
XP

Cote P inférieur au cote standard



XBR

Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard

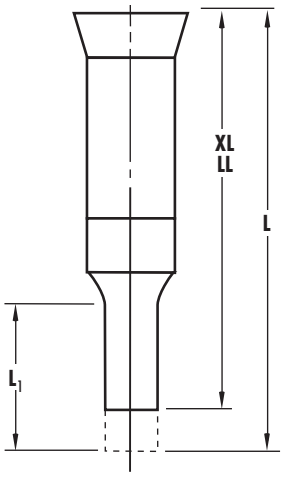


XL

Longueur totale raccourcie (25 min.)
Enlèvement de matière de la pointe 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.



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

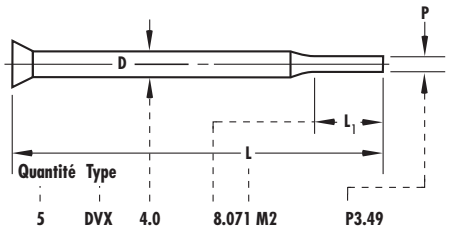
Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible.
Applicable sur M2.

XCN

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

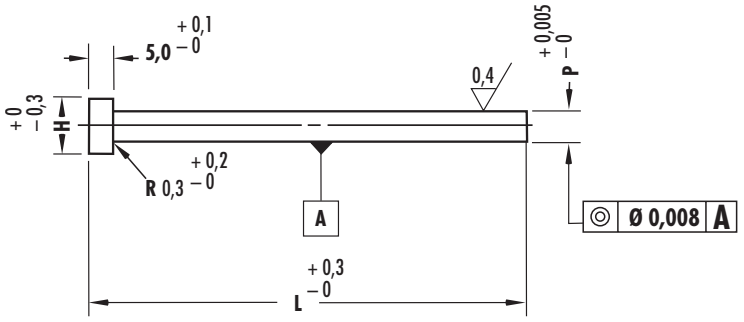
Pour commander:

Préciser:
- Quantité
- Type
- Diamètre
- Longueurs et formes
- Acier
- Cote P
- Modifications standard



POINÇONS DROITS À ENCOMBREMENT RÉDUIT TYPE DXX

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



Poinçons droits
Pour trous de précisions avec espace réduit

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

Plage P	Tête Ø H	L								
		40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0
0,81-1,60	3,0									
1,61-2,00	4,0									
2,01-3,00	5,0									
3,01-4,00	6,0	40	45	50	56	60	63	70	71	80
4,01-5,00	7,0									
5,01-6,00	8,0									
6,01-7,00	9,0									

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 encombrement réduit **DXX**

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.

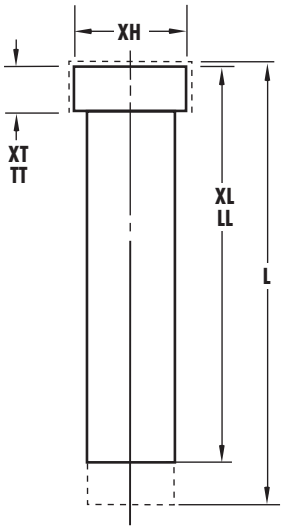
XL **Longueur totale raccourcie**
Enlèvement de matière de la pointe.

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 la tête qui raccourcit 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**
Le diamètre minimum de la tête est égal à D + 0,00 – 0,03.



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

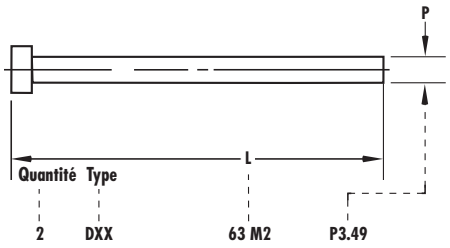
XNT **DAYTiN®** Revêtement de nitrure de titane pour une plus grande résistance à l'usure. Pour M2 uniquement.

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.

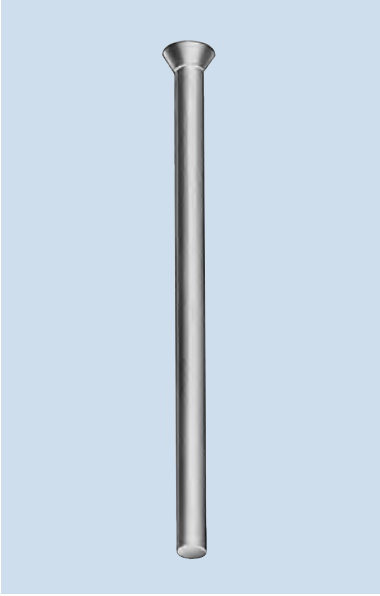
Pour commander:

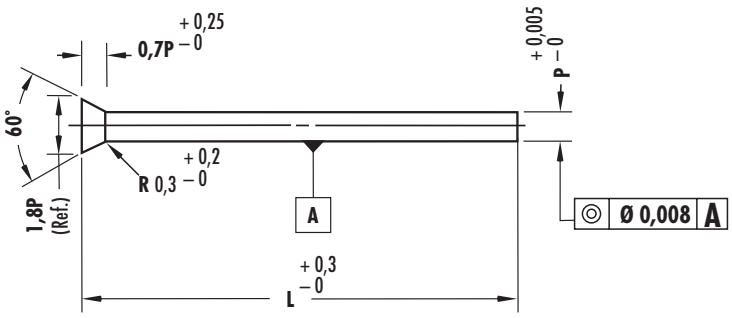
Préciser: Quantité
Type
Longueur
Acier
Cote P
Modifications standard



POINÇONS À TETE CONIQUE À ENCOMBREMENT RÉDUIT TYPE DWX

Matière	HRC
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55





Pour trous de précision avec espace réduit

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

Plage P	Tête Ø H	L 40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0
0,81-1,60	3,0									
1,61-2,00	4,0									
2,01-3,00	5,0									
3,01-4,00	6,0	40	45	50	56	60	63	70	71	80
4,01-5,00	7,0									
5,01-6,00	8,0									
6,01-7,00	9,0									

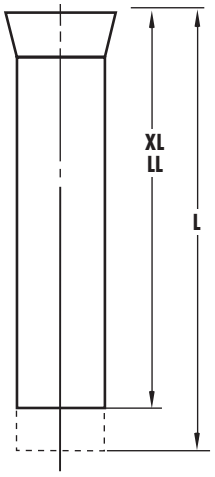
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

Modifications standard pour poinçons à encombrement réduit **DWX**

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.

XL **Longueur totale raccourcie**
Enlèvement de matière de la pointe.

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



XN **DayTride®** Traitement de surface exclusif résistant à l'usure.

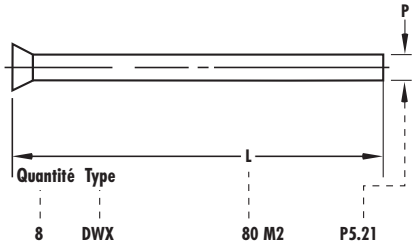
XNT **DAYTiN®** Revêtement de nitrure de titane pour une plus grande résistance à l'usure.

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.

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

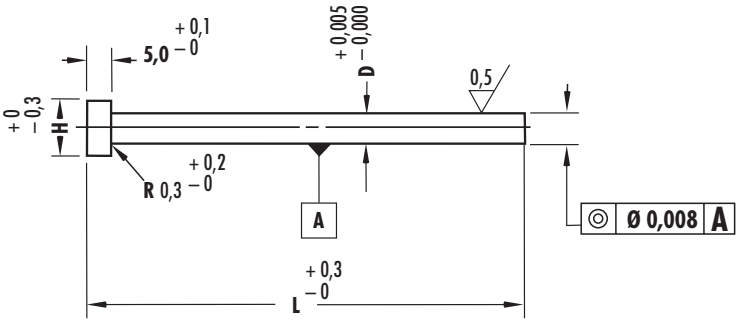
Pour commander:

Préciser: Quantité
Type
Longueur
Acier
Cote P
Modifications standard



POINÇONS ÉBAUCHES À TÊTE CYLINDRIQUE À ENCOMBREMENT RÉDUIT TYPE DCB

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



Poinçons ébauches
Pour trous de précision avec espace réduit

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

Corps D	Diamètre de Tête H	L								
		40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0
2,0	4,0	40	45	50	56	60	63	70	71	80
3,0	5,0									
4,0	6,0									
5,0	7,0									
6,0	8,0									
7,0	9,0									

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

Modifications standard pour poinçons à tête cylindrique **DCB**

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.

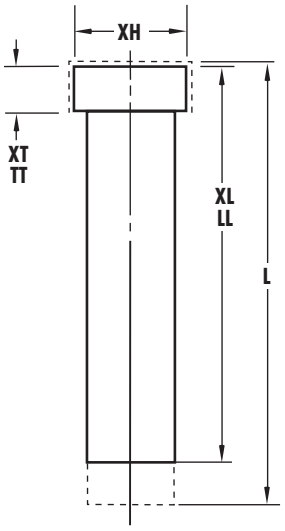
XL **Longueur totale raccourcie**
Enlèvement de matière de la pointe.

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 la tête qui raccourcit 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**
Le diamètre minimum de la tête est égal à D + 0,00 – 0,03.



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

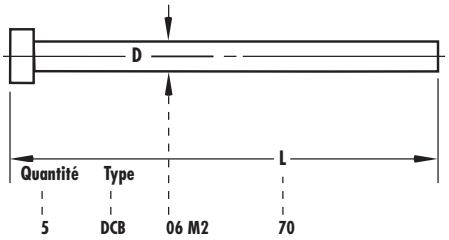
XNT **DAYTiN®** Revêtement de nitrure de titane pour une plus grande résistance à l'usure. Pour M2 uniquement.

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.

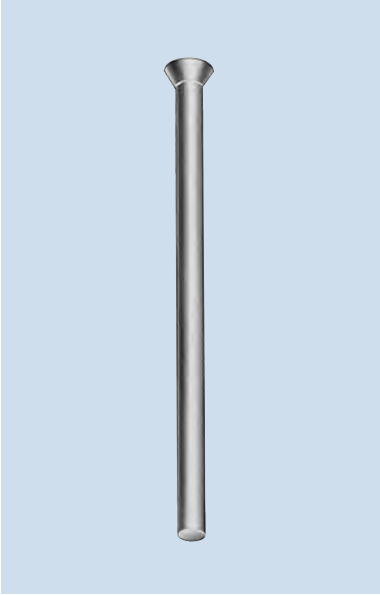
Pour commander:

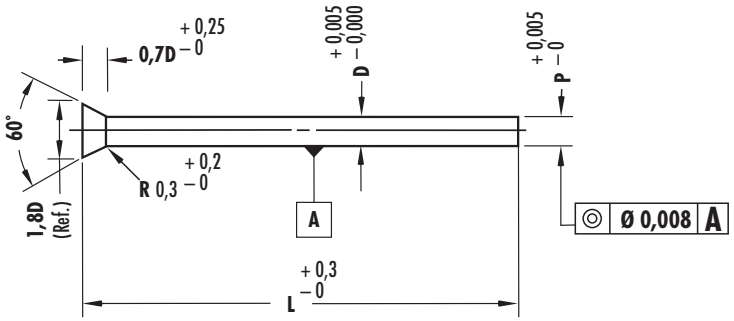
Préciser: Quantité
Type
Diamètre
Acier
Longueur
Modifications standard



POINÇONS ÉBAUCHES À TÊTE CONIQUE RÉDUIT TYPE DVB

Matière	HRC
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55





Pour trous de précision avec espace réduit

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

Corps D	Diamètre de Tête H	L								
		40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0
2,0	4,0	40	45	50	56	60	63	70	71	80
3,0	5,0									
4,0	6,0									
5,0	7,0									
6,0	8,0									
7,0	9,0									

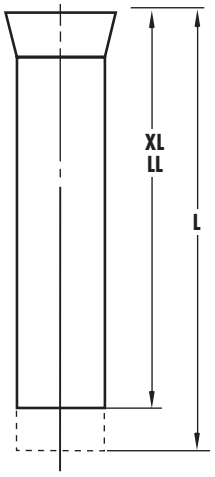
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 24 73 01 · Téléfax: 01 60 24 73 00 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

Modifications standard pour poinçons à tête conique **DVB**

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.

XL **Longueur totale raccourcie**
Enlèvement de matière de la pointe.

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



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

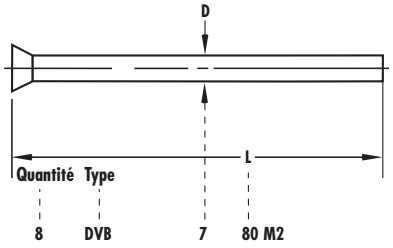
XNT **DAYTiN®** Revêtement de nitrure de titane pour une plus grande résistance à l'usure. Pour M2 uniquement.

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.

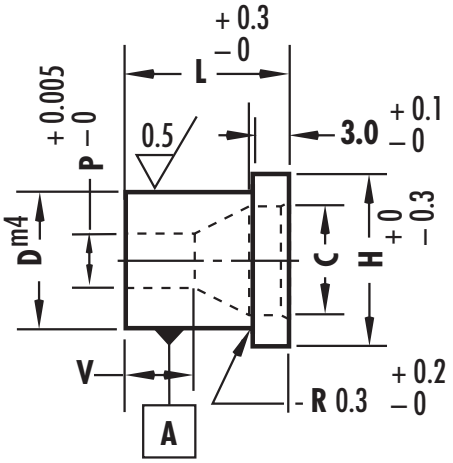
Pour commander:

Préciser: Quantité
Type
Diamètre
Acier
Longueur
Modifications standard



CANONS DE GUIDAGE À COLLERETTE EN HAUT TYPE DE_

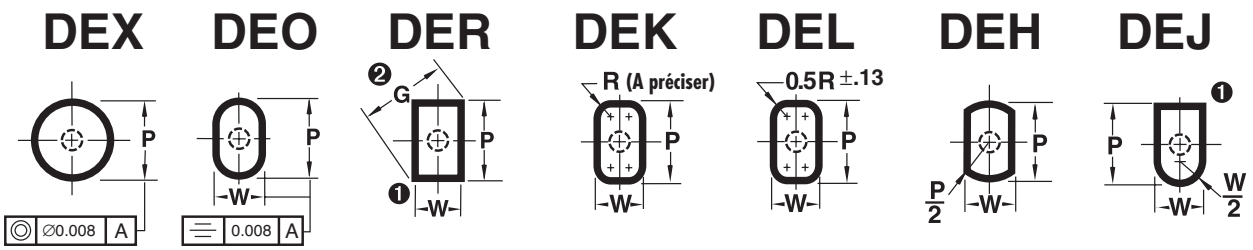
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
Tête	40-55

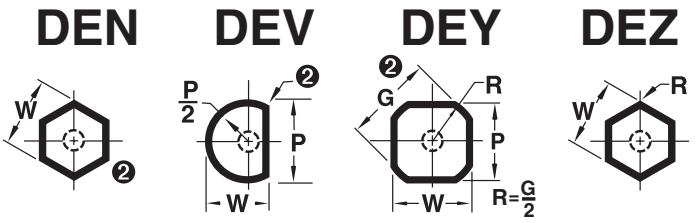


P	V
0,800-1,700	2P
1,701-2,400	P + 1,7
2,401-3,200	0,82P + 2,1

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.

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

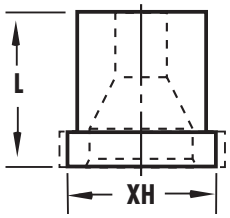
Type	Corps D	H	Rond Plage P	Forme Min. W	Forme Max. P/G	Dia. trou C	L 8,0	L 10,0	L 13,0	L 16,0
DE_	5,0	8,0	1,60-3,20	1,30-3,20		3,6	•	•	•	
DE_	6,0	9,0	1,60-3,90	1,30-3,90		4,6		•	•	•
DE_	8,0	11,0	2,40-5,40	1,30-5,40		6,6		•	•	•
DE_	10,0	13,0	3,20-6,80	1,30-6,80		8,2		•	•	•
DE_	13,0	16,0	5,40-8,80	1,90-8,80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

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 canons de guidage type **DE_**

XH

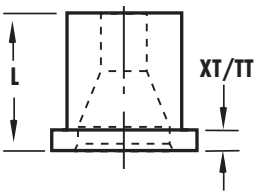
Diamètre réduit de la collerette
Le diamètre minimum de la tête est égal à D + 0,00 – 0,03.



XT, TT

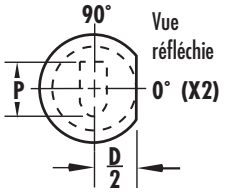
Tête plus mince que tête standard
Enlèvement de matière sur la collerette qui raccourcit la longueur totale.

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, se reporter en page 2.1.2 dans le catalogue Matrice.

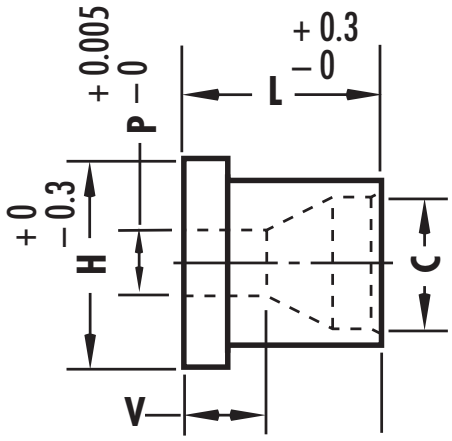


Pour commander:

Préciser:	Quantité	**4**
	Type	**DEX**
	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 DF_

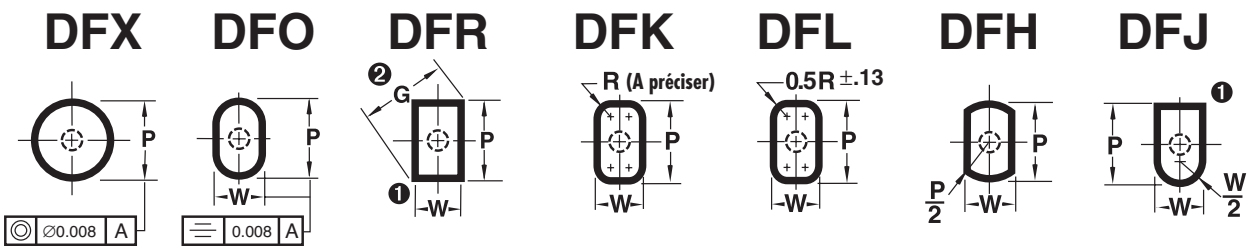
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
Tête	40-55

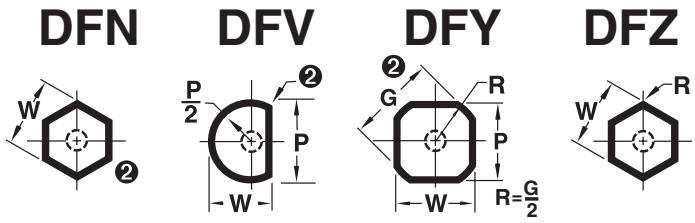


P	V
0,800-1,700	2P
1,701-2,400	P + 1,7
2,401-3,200	0,82P + 2,1

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.

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

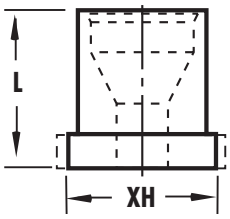
Type	Corps D	H	Rond Plage P	Forme Min. W	Forme Max. P/G	Dia. trou C	L 8,0	L 10,0	L 13,0	L 16,0
DF_	5,0	8,0	1,60-3,20	1,30-3,20		3,6	•	•	•	
DF_	6,0	9,0	1,60-3,90	1,30-3,90		4,6		•	•	•
DF_	8,0	11,0	2,40-5,40	1,30-5,40		6,6		•	•	•
DF_	10,0	13,0	3,20-6,80	1,30-6,80		8,2		•	•	•
DF_	13,0	16,0	5,40-8,80	1,90-8,80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

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 canons de guidage **DF_**

XH

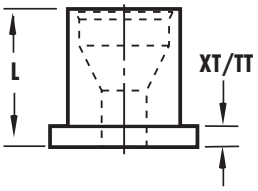
Diamètre réduit de la collerette
Le diamètre minimum de la tête est égal à D + 0,00 – 0,03.



XT, TT

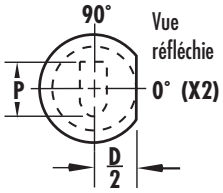
Tête plus mince que tête standard
Enlèvement de matière sur la collerette qui raccourcit la longueur totale.

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, se reporter en page 2.1.2 dans le catalogue Matrice.

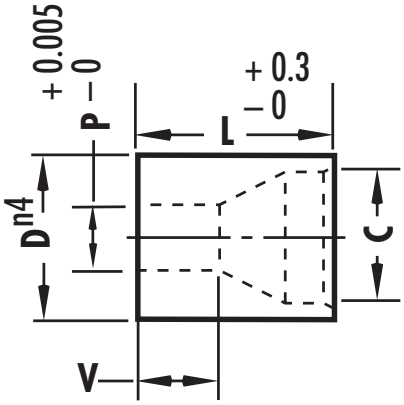


Pour commander:

Préciser:	Quantité	**2**
	Type	**DFO**
	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 DG_

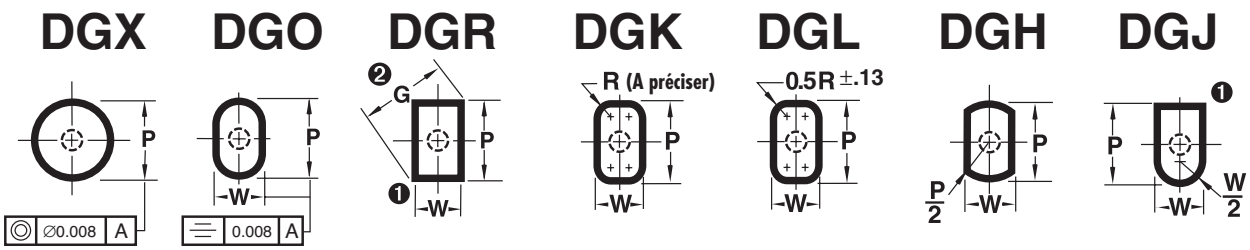
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
Tête	40-55

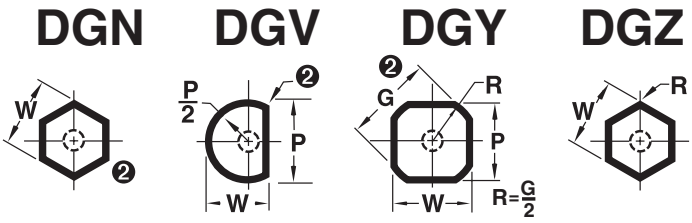


P	V
0,800-1,700	2P
1,701-2,400	P + 1,7
2,401-3,200	0,82P + 2,1

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.

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

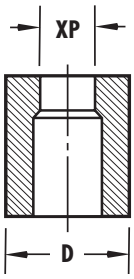
Type	Corps D	Rond Plage P	Forme Min. W	Forme Max. P/G	Dia. trou C	L 8,0	L 10,0	L 13,0	L 16,0
DG_	5,0	1,60-3,20	1,30	3,20	3,6	•	•	•	
DG_	6,0	1,60-3,90	1,30	3,90	4,6	•	•	•	•
DG_	8,0	2,40-5,40	1,30	5,40	6,6	•	•	•	•
DG_	10,0	3,20-6,80	1,30	6,80	8,2		•	•	•
DG_	13,0	5,40-8,80	1,90	8,80	11,4			•	•
DG_	16,0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

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 canons de guidage **DG_**

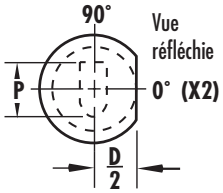
XP, XW

Cotes P & W inférieures aux cotes standards



MÉPLATS

L'emplacement standard du plat est parallèle à la dimension P.
Pour plus d'informations, se reporter en page 2.1.2 dans le catalogue Matrice.

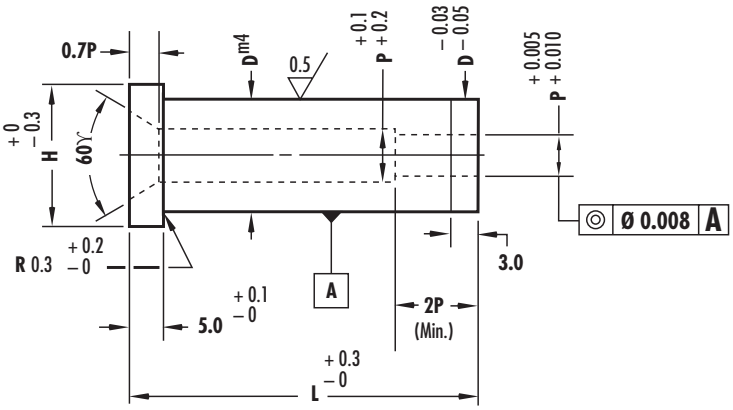


Pour commander:

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

FOURREAUX DE GUIDAGE À COLLERETTE TYPE DQX

Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
Tête	40-55



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

Corps D	H	Trou du poinçon P	L 20,0	L 25,0	L 32,0
5,0	8,0	2,000			
6,0	9,0	3,000			
8,0	11,0	4,000	20	25	32
10,0	13,0	5,000			
13,0	16,0	6,000			

Modifications standard pour fourreaux **DQX**

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.

XD

Réduction du diamètre de corps

LIMITATIONS

Code XD corps	5.0	6.0	8.0	10.0	13.0
XD Min.	3.500	5.000	6.500	8.500	11.500
Max. D	1.700	2.500	3.200	4.000	6.000

XH

Réduction du diamètre de la tête

XL

Diminution de la longueur totale

XP

Dimension P différente des dimensions standards

LIMITATIONS

Code XP corps	5.0	6.0	8.0	10.0	13.0
Min. P	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70
Max. P	2.50	3.00	4.00	5.00	6.50

Pour commander:

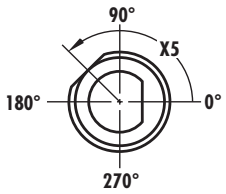
Préciser: Quantité	**3**
Type	**DQX**
Dia. et long. du corps	**10 32**
Acier	**A2**

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

FORMES CLASSIFIÉES

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

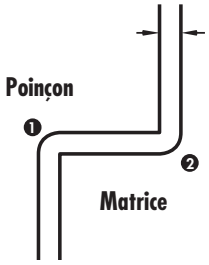
Orientation et fixation
L'orientation standard pour le dispositif de fixation est 0°.



Vue réfléchie

Jeu
L'interférence des rayons avec les angles vifs réduit le jeu par face(Δ). Si ce dernier est inférieure ou égal à 0.04 (Δ), 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.

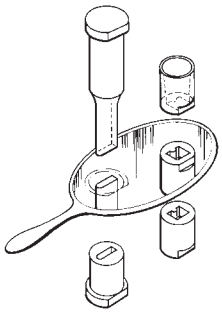


Forme centrée
Les formes sont centrées sur le corps du poinçon comme indiqué. Les formes des canons de guidage et des matrices sont également centrées comme indiqué, à l'exception des formes C22 et C34. Compte tenu du jeu, la dimension P de ces formes ne peut être centrée.

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.



FORMES CLASSIFIÉES

Précisez l´emplacement des plats d´orientation

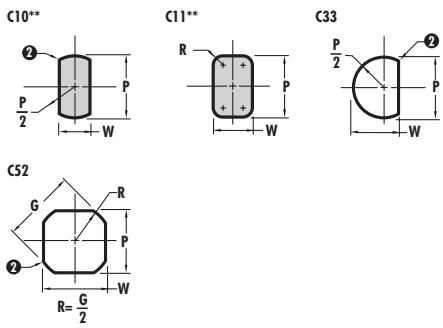
X2 est l´emplacement standard du plat
positionné à 0°. Des emplacements alternatifs à 90°, 180° ou 270° peuvent être demandés sans couts supplémentaires. Pour plus d´information voir page 4.2.1.

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

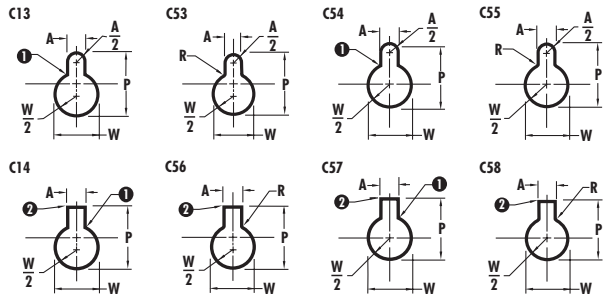
Simplifie les spécifications
83 formes répertoriées – Aucun dessin requis

90°

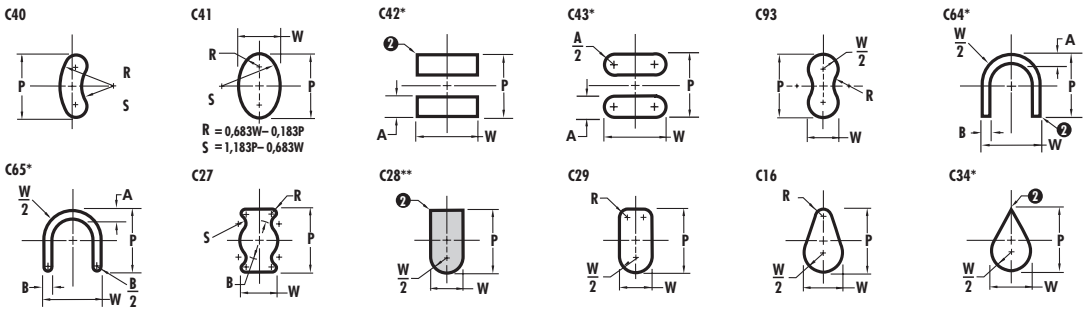
Plats arrondis



Mono lobes



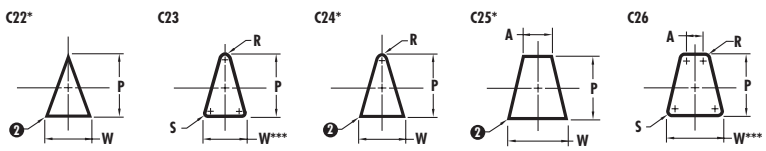
Forme particulières



180°

0°

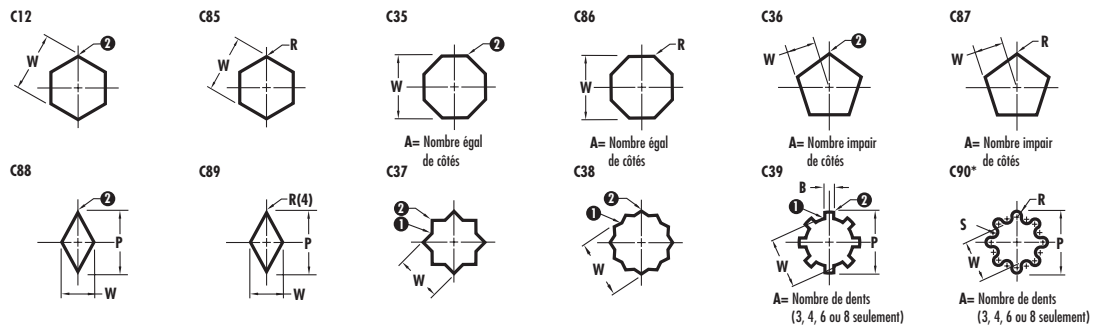
Triangles/Trapézoïdes



** Dorénavant une forme standard.

*** Tangentiel

Polygones



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_.

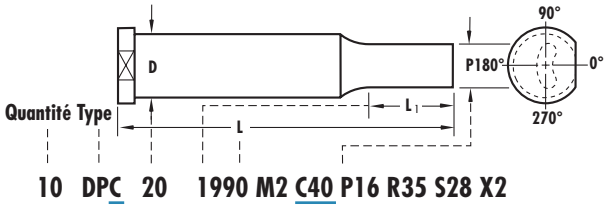
270°

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.

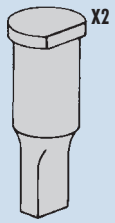
Pour commander:

Préciser:
- Quantité
- Type
- Diamètre du corps
- Longueur de la pointe
- Acier
- Modification standard
- Cotes P ou P&W



Définitions :
L'emplacement standard est à 0°.
Les emplacements de remplacement sont à 90°, 180° ou 270°.

Un emplacement spécial est un angle quelconque différent de 0°, 90°, 180° ou 270°.



Méplats

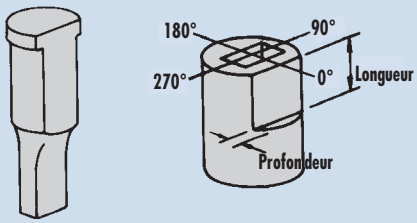
	Méplats simples X2	Méplats simples X5
Dispositif de fixation:	X2	X5
Poinçon	Haut	Haut
Pour commander:	**X2 – 90°**	**X5 – 135°**

	Méplats doubles X3	Méplats doubles X6
Dispositif de fixation:	X3	X6
Poinçon	Oben	Oben
Pour commander:	**X3 – 90°**	**X6 – 135°**

Le deuxième plat est toujours parallèle au premier.

Dimension F (F=0,5 D + ½ dia. goupille sur poinçons tête cylindrique, matrices à collerette) matrices lisses et canons de guidage

Dia. corps	05	06	08	10	13	16	20	22	25	32	38	40	45	50	56	63	71
F	2,2	2,6	3,5	4,3	5,6	6,9	8,7	9,5	10,8	13,8	16,5	17,4	19,5	21,7	24,2	27,3	30,7



Remarque: la profondeur du méplat est prise sur le corps, mais pas sur la tête des poinçons.

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	

F= 0,5 D + ½ dia. de la goupille sur les poinçons à tête et les matrices à collerettes.

Rainures de goupilles

	X0, X4, X41, X43				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

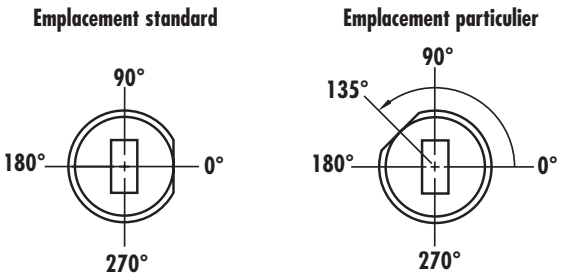
Ø Corps		05	06	08	10	13	16-25	32-71
X0/X1	F	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D
X4/X7	F	3,5	3,9	4,7	5,5	6,7	0,5D	0,5D
X41/X71	F	4,0	4,4	5,2	6,0	7,2	0,5D	0,5D
X43/X73	F	5,0	5,4	6,2	7,0	8,2	0,5D+1,0	0,5D

Pour commander: **5 DJR 20 1350 M2 P16.40 W10.20 X2-90°**

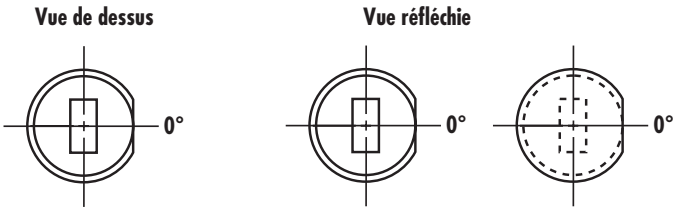
Méplats et rainures pour goupille
La dimension maximale du trou des matrices a été prévue pour des méplats. Il existe des cas où, si l'on utilise une rainure pour goupille, le trou pour la goupille débouche dans la dépouille. Pour cette raison, il existe deux façons de spécifier la position de la goupille, **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 extérieur pour garantir l'absence d'interférence entre la goupille et le dégagement.

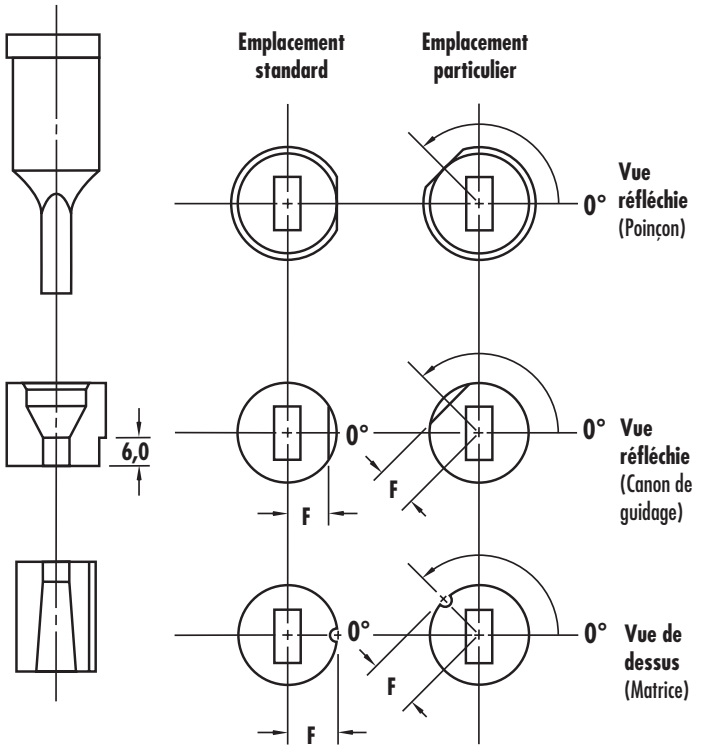
DAYTON PROGRESS S.A.S. · 105, avenue de l´Epinette · F-77344 Meaux · Téléphone: 01 60 247301 · Téléfax: 01 60 247300 · http://www.daytonprogress.com · e-mail: info@daytonprogress.fr

Orientation
L´emplacement standard de tous les dispositifs de fixation est à 0° et se trouve toujours dans la direction du coté le plus long (P) de la forme. Les emplacements particuliers sont mesurés dans le sens anti-horaire à partir de 0°.



Vues
On utilise une vue de dessus pour la matrice et une vue réfléchie pour le poinçon ou le canon de guidage. Une vue réfléchie, image dans miroir, simplifie l´orientation de tous les dispositifs de fixation (tous dans la même position).





Comment spécifier
Les dispositifs de fixation les plus courants méplats, doubles méplats et goupille sont disponibles. Choisissez le type, puis ajoutez le code à la description du composant indiqué à droite.

Pour commander: **1 DJJ 13-2563 P 8.0 W 6.5 M2 X2**

Tolérance sur l´emplacement de la fixation

Méplat	F	Radial
	+ 0,005 – 0,000	0,01/20

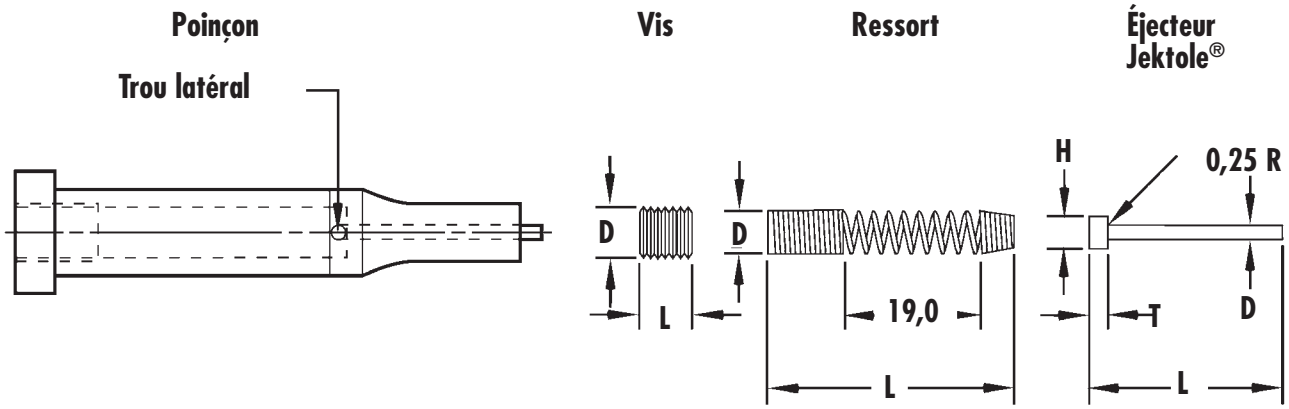
Goupille	F	Radial
	+ 0,005 – 0,000	0° 2′

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