

Kvalitní
přesné střížníky
Ustavovací kolíky
Střížníky CloSPACE
Vodicí pouzdra

VERSATILE



Celosvětově vedoucí
výrobce střížných
řešení

www.daytonprogress.cz



STŘIŽNÍKY, HLEDÁČKY A USTAVOVACÍ KOLÍKY

| | | |
|-------|---|-----|
| • DJ_ | Střížníky Jektole® s osazeným tělem a s odlepovákem | 1.1 |
| • DP_ | Normální střížníky s osazeným tělem bez odlepováku | 1.2 |
| • DPT | Hledáčky k ustavení dílů a pásů plechu | 1.3 |
| • DPA | Ustavovací kolíky pro větší korekce polohy | 1.4 |
| • DYX | Střížníky Jektole® s tělem konstantního průměru | 1.5 |
| • DUX | Standardní střížníky s tělem konstantního průměru | 1.6 |
| • DJB | Polotovary střížníku Jektole® | 1.7 |
| • DPB | Polotovary standardních střížníků | 1.8 |

STŘIŽNÍKY CLOSE SPACE

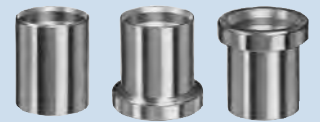
| | | |
|-------|--|-----|
| • DCX | Střížníky pro přesné otvory blízko sebe, střížníky s hlavou | 2.1 |
| • DVX | Střížníky pro přesné otvory blízko sebe | 2.2 |
| • DXX | Střížníky pro přesné otvory blízko sebe, tělo konstantního průměru | 2.3 |
| • DWX | Střížníky pro přesné otvory blízko sebe | 2.4 |
| • DCB | Střížníky pro přesné otvory blízko sebe, polotovary střížníků | 2.5 |
| • DVB | Střížníky pro přesné otvory blízko sebe | 2.6 |

VODICÍ POUZDRA

| | | |
|-------|---------------------------------------|-----|
| • DE_ | Vodicí pouzdra s hlavou nahoře | 3.1 |
| • DF_ | Vodicí pouzdra s hlavou dole | 3.2 |
| • DG_ | Vodicí pouzdra bez hlavy | 3.3 |
| • DQX | Vodicí pouzdra pro střížníky Clospace | 3.4 |

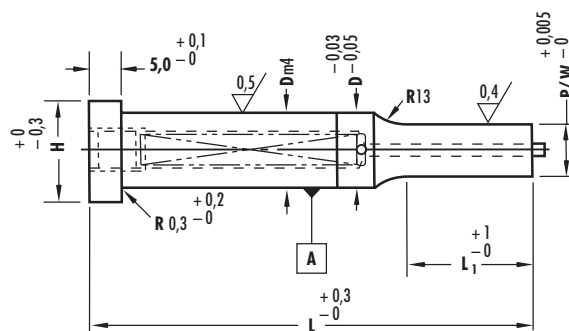
RŮZNÉ

| | |
|-------------------------------------|-----|
| • Standardizované zvláštní tvary | 4.1 |
| • Pojistky proti otočení | 4.2 |
| • Komponenty k odlepováku, Jektole® | 4.3 |



PŘESNÉ STŘIŽNÍKY S HLAVOU TYP DJ_ JEKTOLE®

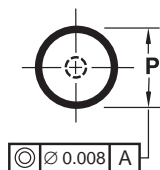
| Material | HRC |
|----------|-------|
| A2 (HWS) | 60-63 |
| M2 (HSS) | 60-63 |
| PS (PS4) | 63-65 |
| Hlava | 40-55 |



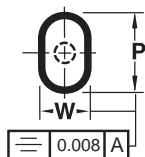
Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

Material: A2, M2 a PS – uveďte prosím na objednávce

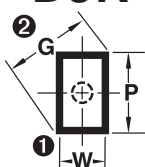
DJX



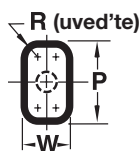
DJO



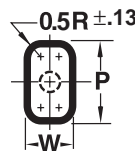
DJR



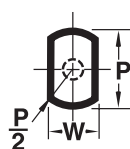
DJK



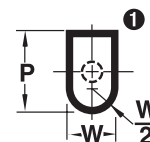
DJL



DJH



DJJ



① Ostré rohy představují typické provedení. K zajištění správné střížné spáry dodává DAYTON sražené hrany jako standard, pokud celková střížná spára činí 0,08 nebo méně. Brání se tak narušení střížné spáry v rohových partiích.

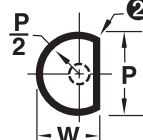
② Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

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

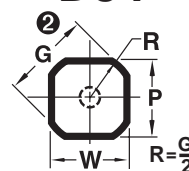
DJN



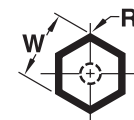
DJV



DJY



DJZ



| D | H | délka osazení L ₁ | Typ & D | Kulatý Interval | Typ & D | Tvar | | L | | | | | | | | | | | | Jektole® odlep. |
|----|----|------------------------------|---------|-----------------|---------|-------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|------|-----------------|
| | | | | | | Min. | Max. | 40,0 | 45,0 | 50,0 | 56,0 | 60,0 | 63,0 | 70,0 | 71,0 | 80,0 | 90,0 | 100,0 | | |
| 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 | 13,0 | 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 | | 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 | |

| D | H | délka osazení L ₁ | Typ & D DJX | Kulatý Interval P | Typ & D DJ_ | Tvar | | L | | | | | | | | | | | Jektole® odlep. | | | |
|----|------|------------------------------------|-------------------|-------------------------|-------------------|-------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|--------------------|-----|-----|------|
| | | | | | | Min. | Max. | 40,0 | 45,0 | 50,0 | 56,0 | 60,0 | 63,0 | 70,0 | 71,0 | 80,0 | 90,0 | 100,0 | | | | |
| 05 | 08 | 19,0 | 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 | | 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 | 25,0 | 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 | | 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 | 30,0 | 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 | | 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 | | | | | | | | | | | | | | | | |

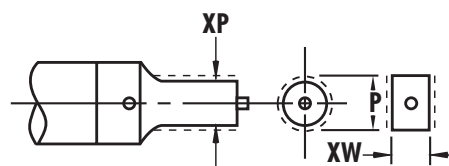
Standardní úpravy u střížníků DJ Jektol[®]

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobená za minimálních dodatečných nákladů.

| L_1 | | 8 | 13 | 19 | 25 | 30 | 35 | 40 | 8 | 13 | 19 | 25 | 30 | 35 | Jektol [®] |
|-------|----|----------------------|------|------|------|------|------|------|-----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|---------------------|
| Max. | | Minimální P (kulaté) | | | | | | | Minimální W (tvarové) | | | | | | odlep. |
| Typ | D | Minimální P (kulaté) | | | | | | | Minimální W (tvarové) | | | | | | odlep. |
| 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 |

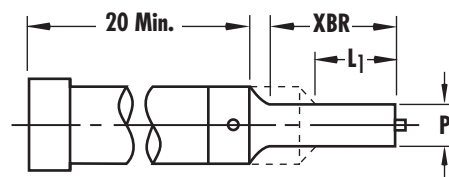
XP, XW

Rozměry P nebo W menší než standard



XBR

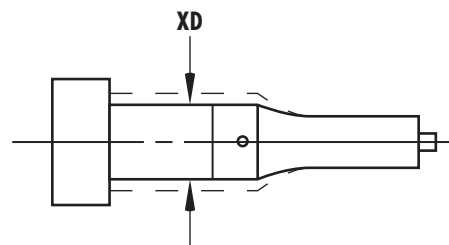
Délka činné části větší než standardní rozměr



XD

Redukovaný průměr dříku

Průměr hlavy se nemění zároveň s průměrem dříku.



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

XL

Celková délka zkrácena (25 min.)

Materiál se ubírá na čelní straně, čímž dochází ke zkrácení osazené části.

Má-li se délka ostří zachovat, udejte "XBR".

LL

Přesná celková délka

Stejně jako XL, přičemž se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí $\pm 0,02$.

XT

Redukovaná výška hlavy

Materiál se ubírá na straně hlavy, čímž dochází ke zkrácení celkové délky.

TT

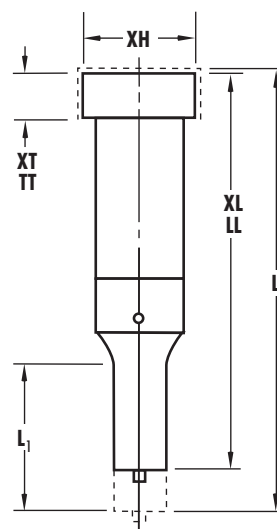
Přesná výška hlavy

Stejně jako XT, přičemž se dodrží tolerance celkové délky $\pm 0,01$.

XH

Redukovaný průměr hlavy

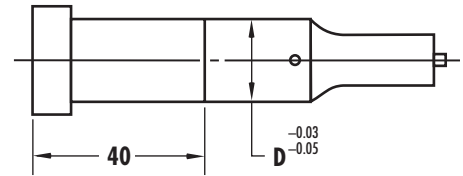
Minimální průměr hlavy činí: $D + 0,00 - 0,03$.



XLD

Jiná líčovací délka

Pomocí XLD se délka líčovací části zafixuje na 40mm
dířku střížníku, měřeno od hlavy střížníku. Díky tomu pak již není
nutno protahovat natěsno celý dířek kotevní deskou.



XN

DayTride® Zvláštní úprava povrchu odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2 a PS.

XK

Bez postranního otvoru pro
odvádění vzduchu. Bez nákladů.

XNT

DAYTiN® Titan-nitridový povlak zvyšující životnost.
Lze dodat pouze u M2 a PS.

XJ

Menší součástky Jektole®
Další informace na straně 4.3.1.

XNM

Speciální povlakování metodou PVD.

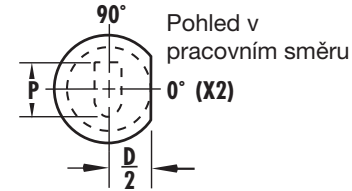
Toto povlakování zajišťuje dobré třecí vlastnosti
a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti,
které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají.
Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést
pouze u střížníků z materiálu M2 a PS.

XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená
metodou PVD odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2 a PS.

POJISTKY PROTI OTOČENÍ

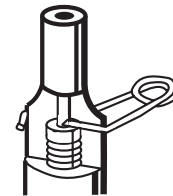
Standardní poloha pojistky proti otočení je
paralelní s rozměrem P.
Více informací naleznete na straně 4.2.1.



DAYTON® JEKTOLE®, "jiný" střížník s odlepacím kolíkem

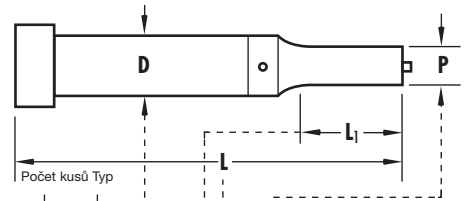
Střížník, s nímž můžete svou produkci ztrojnásobit.
Vyhazovací kolík se při přebroušování zablokuje.
Náročná demontáž střížníku odpadá.

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



Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
Průměr dířku a
délkové údaje
Materiál
Rozměry P nebo P&W
Standardní úpravy



| Počet kusů | Typ | | | |
|------------|-----|----|---------|---------------------------|
| 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 |

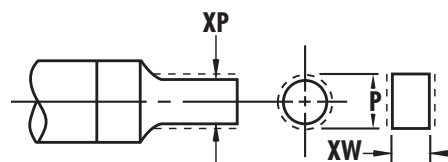
Standardní úpravy u normálních střížníků DP

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

| L ₁ Max. Typ | D | Minimální P (kulaté) | | | | | | | Minimální W (tvarové) | | | | | | |
|-------------------------------|----|----------------------|------|------|------|------|------|------|-----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|--|
| | | 8 | 13 | 19 | 25 | 30 | 35 | 40 | 8 | 13 | 19 | 25 | 30 | 35 | |
| DP_04 | 04 | 0,8 | 1,1 | 1,3 | 1,9 | 2,5 | – | – | 1,3 | 1,6 | 1,6 | 2,4 | 2,8 | – | |
| DP_05 | 05 | 1,0 | 1,3 | 1,3 | 1,9 | 2,5 | – | – | 1,3 | 1,6 | 1,6 | 2,4 | 3,0 | – | |
| DP_06 | 06 | 1,3 | 1,6 | 1,6 | 2,0 | 2,5 | – | – | 1,3 | 1,6 | 1,6 | 2,4 | 3,0 | – | |
| DP_08 | 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 | 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 | 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 | 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 | 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 | 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 | 32 | – | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | – | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | |

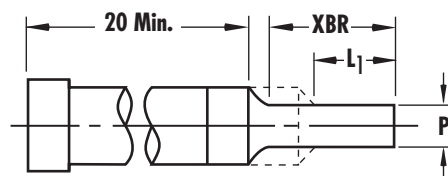
XP, XW

Rozměry P nebo W menší než standard



XBR

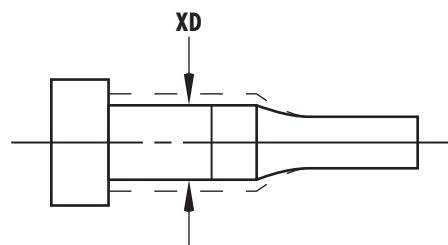
Délka činné části větší než standardní rozměr



XD

Redukovaný průměr dřívku

Průměr hlavy se nemění zároveň s průměrem dřívku.



| Dřív Ø | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 13,0 | 16,0 | 20,0 | 25,0 | 32,0 |
|---------|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|
| Min. XD | 2,5 | 3,5 | 4,5 | 6,5 | 8,5 | 11,5 | 14,5 | 18,5 | 23,5 | 30,5 |

XL

Celková délka zkrácena (25 min.)

Materiál se ubírá na čelní straně, čímž dochází ke zkrácení osazené části. Má-li se délka ostří zachovat, udejte "XBR".

LL

Přesná celková délka

Stejně jako XL, přičemž se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí ± 0,02.

XT

Redukovaná výška hlavy

Materiál se ubírá na straně hlavy, čímž dochází ke zkrácení celkové délky.

TT

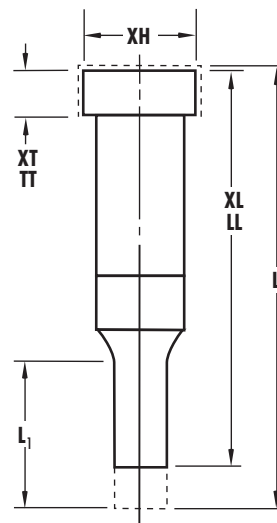
Přesná výška hlavy

Stejně jako XT, přičemž se dodrží tolerance celkové délky ± 0,01.

XH

Redukovaný průměr hlavy

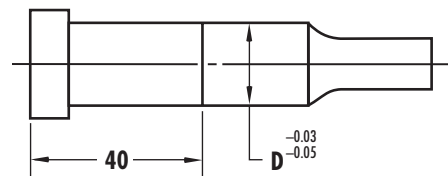
Minimální průměr hlavy činí: D + 0,00 – 0,03.



XLD

Jiná lícovací délka

Pomocí XLD se délka lícovací části zafixuje na 40mm
dříku střížníku, měřeno od hlavy střížníku. Díky tomu pak již není
nutno protahovat natěsno celý dřík kotevní deskou.



XN

DayTride® Zvláštní úprava povrchu odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2 a PS.

XNT

DAYTiN® Titan-nitridový povlak
zvyšující životnost. Lze
dodat pouze u M2 a PS.

XNM

Speciální povlakování metodou PVD.

Toto povlakování zajišťuje dobré třecí vlastnosti
a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti,
které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají.
Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést
pouze u střížníků z materiálu M2 a PS.

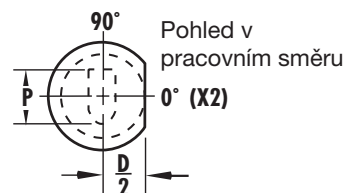
XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená
metodou PVD odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2 a PS.

POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Standardní poloha pojistky proti otočení je
paralelní s rozměrem P.

Více informací naleznete na straně 4.2.1.



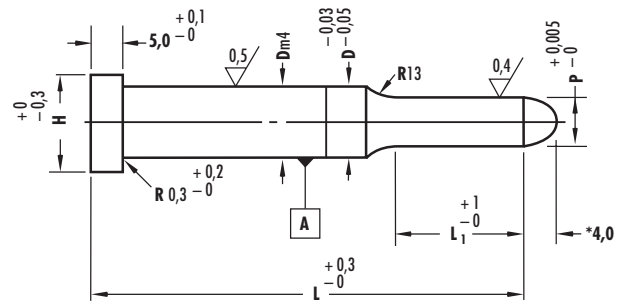
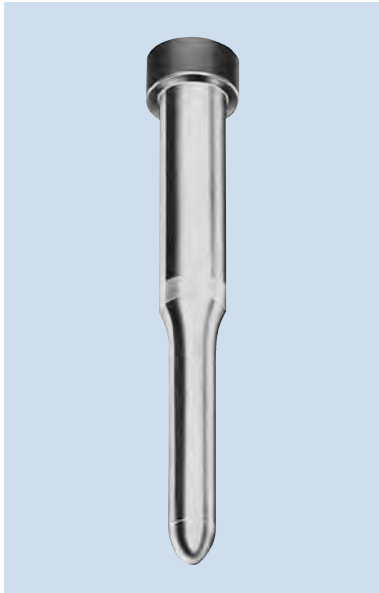
Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
Průměr dříku a
délkové údaje
Materiál
Rozměry P nebo P&W
Standardní úpravy

| Počet kusů | Typ | | | | |
|------------|-----|----|---------|---------------------------|--|
| 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 R0.95 A2 X2 | |

HLEDÁČEK S HLAVOU TYP DPT

| Material | HRC |
|----------|-------|
| A2 (HWS) | 60-63 |
| M2 (HSS) | 60-63 |
| PS (PS4) | 63-65 |
| Hlava | 40-55 |

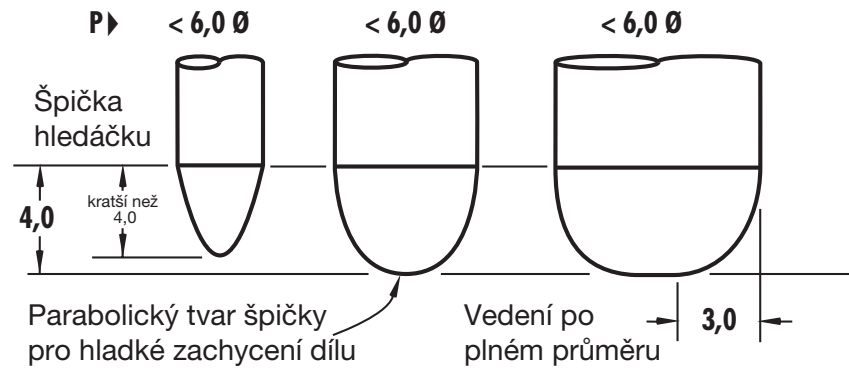
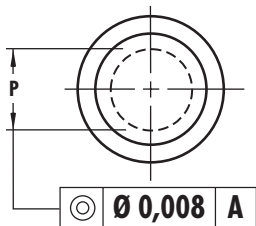


*u průměrů menších než 6,0 Ø o něco kratší.

Přesné hledáčky k ustavení dílů a pásů plechu

Material: A2, M2 a PS – uveďte prosím na objednávce

DPT



| D | H | délka osazení L | Typ & D DPT | Kulatý Interval 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 | 10,0 | DPT 04 | 1,55- 4,00 | | | | | | | | | | | | |
| 05 | 08 | | DPT 05 | 1,55- 5,00 | | | | | | | | | | | | |
| 06 | 09 | | 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 | 15,0 | 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 | | DPT 10 | 3,15-10,00 | | | | | | | | | | | | |
| 13 | 16 | | DPT 13 | 4,95-13,00 | | 1547 | 1552 | 1558 | 1562 | 1565 | 1572 | 1573 | 1582 | 1592 | 15102 | |
| 16 | 19 | | DPT 16 | 7,95-16,00 | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 23 | | DPT 20 | 9,95-20,00 | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 28 | | DPT 25 | 11,95-25,00 | | | | | | | | | | | | |
| 32 | 35 | | DPT 32 | 15,95-32,00 | | | | | | | | | | | | |

| D | H | délka osazení L ₁ | Typ & D DPT | Kulatý Interval 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 | 21,0 | 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 | | 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 | 27,0 | 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 | | 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 | | | | | | | | | | | | |

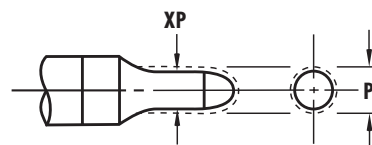
Standardní úpravy u hledáček DPT

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobeny za minimálních dodatečných nákladů.

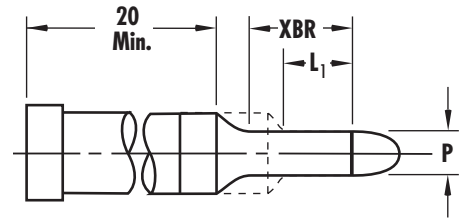
| L ₁ | Max. | Code | Minimální P (kulaté) | | | | | | | |
|----------------|------|------|----------------------|------|------|------|------|------|------|--|
| | | | 10 | 15 | 21 | 27 | 32 | 37 | 42 | |
| DPT | 04 | | 1,55 | 1,55 | 1,55 | 1,85 | 2,45 | - | - | |
| DPT | 05 | | 1,55 | 1,55 | 1,55 | 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

Rozměr P menší než standard

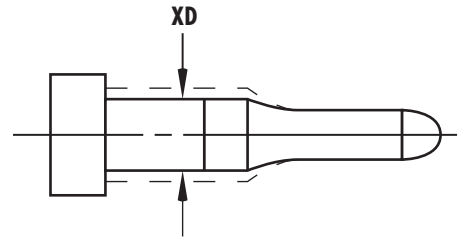


XBR Délka činné části větší než standardní rozměr



XD Redukovaný průměr dřívku

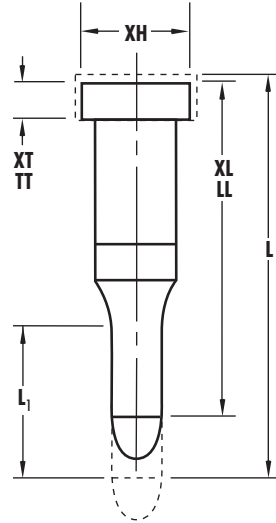
Průměr hlavy se nemění zároveň s průměrem dřívku.



| Dřívk Ø | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 13,0 | 16,0 | 20,0 | 25,0 | 32,0 |
|---------|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|
| Min. XD | 2,5 | 3,5 | 4,5 | 6,5 | 8,5 | 11,5 | 14,5 | 18,5 | 23,5 | 30,5 |

XL Celková délka zkrácena (25 min.)

Materiál se ubírá na čelní straně, čímž dochází ke zkrácení osazené části. Má-li se délka ostří zachovat, udejte "XBR".



XT Redukovaná výška hlavy

Materiál se ubírá na straně hlavy, čímž dochází ke zkrácení celkové délky.

TT Přesná výška hlavy

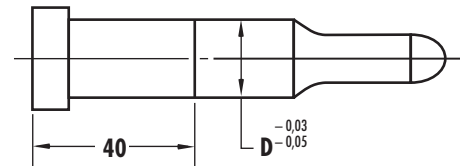
Stejně jako XT, přičemž se dodrží tolerance celkové délky $\pm 0,01$.

XH Redukovaný průměr hlavy

Minimální průměr hlavy činí: $D + 0,00 - 0,03$.

XLD Jiná lícovací délka

Pomocí XLD se délka lícovací části zafixuje na 40mm dřívku střížníku, měřeno od hlavy střížníku. Díky tomu pak již není nutno protahovat natěsno celý dřívk kotevní deskou.



XN DayTride®

Zvláštní úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2 a PS.

XNT DAYTIN®

Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2 a PS.

XNM Speciální povlakování metodou PVD.

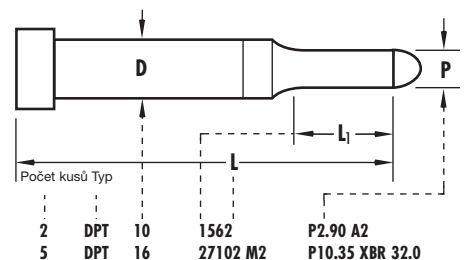
Toto povlakování zajišťuje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střížníků z materiálu M2 a PS.

XCN TiCN®

Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2 a PS.

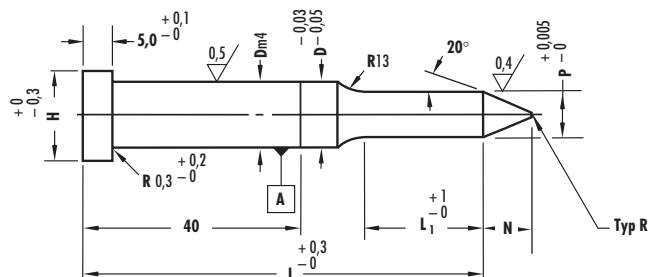
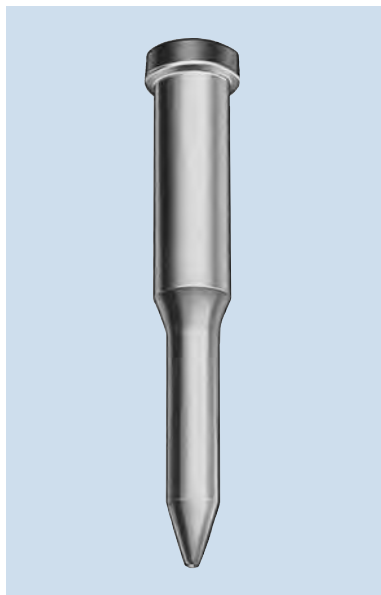
Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
Průměr dřívku a délkové údaje
Materiál
Rozměr P
Standardní úpravy



USTAVOVACÍ KOLÍK S HLAVOU TYP DPA

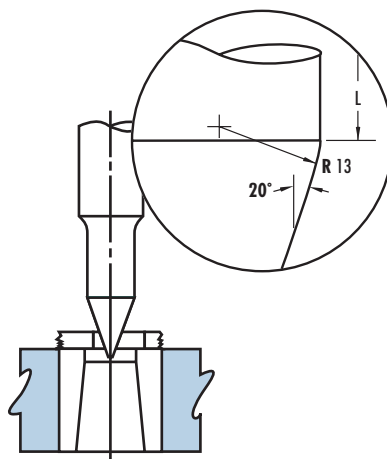
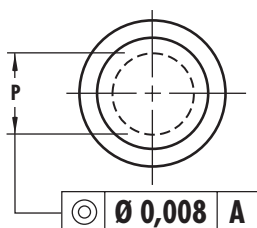
| | |
|-----------------|--------------|
| Material | HRC |
| M2 (HSS) | 60-63 |
| Hlava | 40-55 |



Přesný ustavovací kolík pro větší korekce polohy K dispozici ve všech délkách v rozmezí 62 až 142 mm

Material: M2 – uveďte prosím na objednávce

DPA



Geometrie zajišťuje bezproblémové zachycení bez rizika poškození otvoru.

Zlepšené ustavení do požadované pozice – s materiálem lze pohybovat na větší vzdálenost než u konvenčních hledáček.

| D | H | délka osazení L_1 | Typ & D DPA | Kulatý Interval P | Délka špičky 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 |

Jestliže $P = D$, tolerance dráku platí pro celou délku.

Standardní úpravy u ustavovacích kolíků DPA

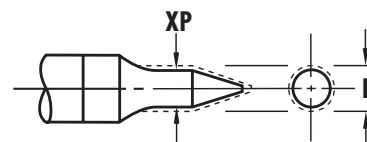
Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

| L ₁ | | 10 | 15 | 21 | 27 | 32 | 37 | 42 |
|----------------|------|----------------------|------|------|------|------|------|------|
| Max. | Code | Minimální P (kulaté) | | | | | | |
| 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 |

Všechny průměry u bodu XP vedou k redukcí tvarové části „N“.

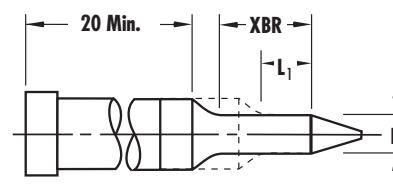
XP, XW

Rozměr P menší než standard



XBR

Délka činné části větší než standardní rozměr

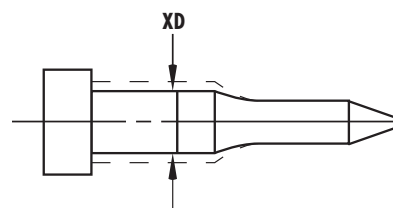


XD

Redukovaný průměr dřívku

Průměr hlavy se nemění zároveň s průměrem dřívku.

| Dřív Ø | 10,0 | 13,0 | 16,0 | 20,0 | 25,0 | 32,0 |
|---------|------|------|------|------|------|------|
| Min. XD | 8,5 | 11,5 | 14,5 | 18,5 | 23,5 | 30,5 |



XL

Celková délka zkrácena (25 min.)

Materiál se ubírá na čelní straně, čímž dochází ke zkrácení osazené části. Má-li se délka ostří zachovat, udejte "XBR".

XT

Redukovaná výška hlavy

Materiál se ubírá na straně hlavy, čímž dochází ke zkrácení celkové délky.

TT

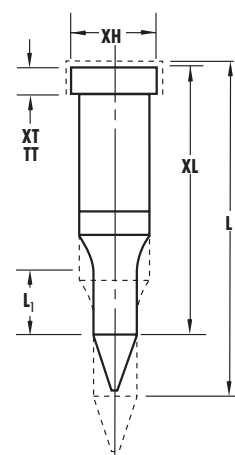
Přesná výška hlavy

Stejně jako XT, přičemž se dodrží tolerance celkové délky ± 0,01.

XH

Redukovaný průměr hlavy

Minimální průměr hlavy činí: D + 0,00 – 0,03.



XN

DayTride® Zvláštní úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2.

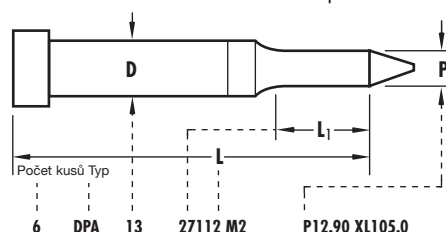
Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
Průměr dřívku a
délkové údaje
Materiál
Rozměr P
Standardní úpravy

XNT

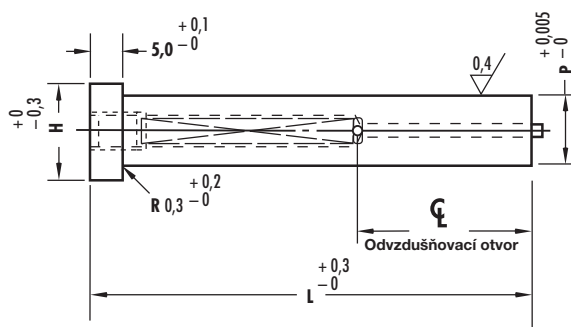
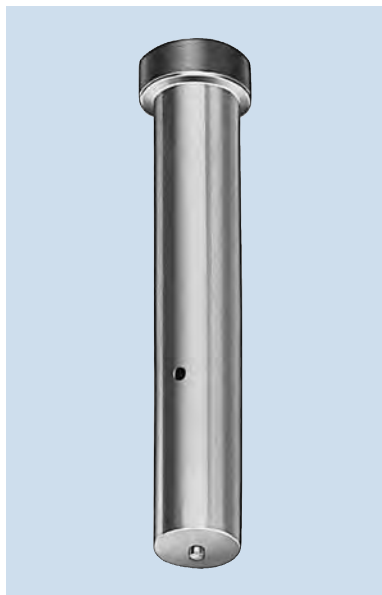
DAYTIN®

Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2.



STŘIŽNÍKY S HLAVOU A S TĚLEM KONSTANTNÍHO PRŮMĚRU TYP DYX JEKTOLE®

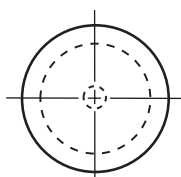
| Material | HRC |
|----------|-------|
| A2 (HWS) | 60-63 |
| M2 (HSS) | 60-63 |
| Hlava | 40-55 |



Jektol®

Material: A2 a M2 – uved'te prosím na objednávce

DYX



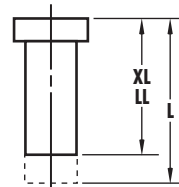
| P | Interval H | xi Odvzd. otv. | L | | | | | | | | | | | Jektol® odlep. | |
|---------------|------------|----------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------------------|-----|
| | | | 32,0 | 40,0 | 45,0 | 50,0 | 56,0 | 60,0 | 63,0 | 70,0 | 71,0 | 80,0 | 90,0 | | |
| 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 | |

Standardní úpravy u střížníků s tělem konstantního průměru **DYX**

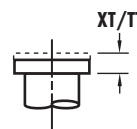
Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

XL Celková délka zkrácena (25 min.)
Materiál se ubírá na čelní straně.

LL Přesná celková délka
Stejně jako XL, přičemž se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí $\pm 0,02$.

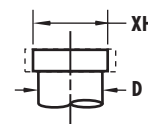


XT Redukovaná výška hlavy
Materiál se ubírá na straně hlavy, čímž dochází ke zkrácení celkové délky.



TT Přesná výška hlavy
Stejně jako XT, přičemž se dodrží tolerance celkové délky $\pm 0,01$.

XH Redukovaný průměr hlavy
Minimální průměr hlavy činí: $D + 0,00 - 0,03$.



XN DayTride® Zvláštní úprava povrchu odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

XNT DAYTiN® Titan-nitridový povlak zvyšující životnost.
Lze dodat pouze u M2.

XNM Speciální povlakování metodou PVD.
Toto povlakování zajišťuje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střížníků z materiálu M2.

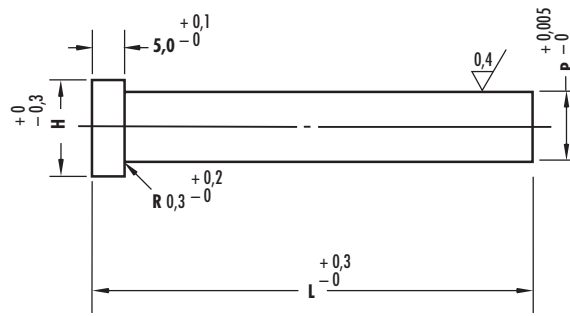
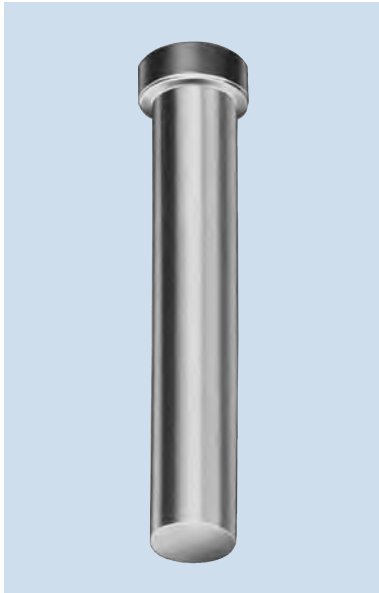
XCN TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

Způsob objednání:

| | |
|--------------------|---------------|
| Údaj: Počet kusů | 2 |
| Typ | DYX |
| Délkové údaje | 56 |
| Rozměry P nebo P&W | P6.005 |
| Materiál | A2 |
| Standardní úpravy | XL |

STŘIŽNÍKY S HLAVOU A S TĚLEM KONSTANTNÍHO PRŮMĚRU TYP DUX

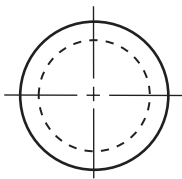
| Material | HRC |
|----------|-------|
| A2 (HWS) | 60-63 |
| M2 (HSS) | 60-63 |
| Head | 40-55 |



Standard

Material: A2 a M2 – uved'te prosím na objednávce

DUX



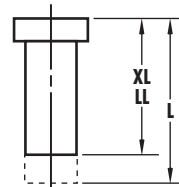
| Interval P | H | L | | | | | | | | | | | | |
|---------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|--|
| | | 32,0 | 40,0 | 45,0 | 50,0 | 56,0 | 60,0 | 63,0 | 70,0 | 71,0 | 80,0 | 90,0 | 100,0 | |
| 3,000- 4,000 | 7,0 | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | |

Standardní úpravy u střížníků s tělem konstantního průměru **DUX**

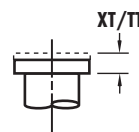
Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

XL Celková délka zkrácena (25 min.)
Materiál se ubírá na čelní straně.

LL Přesná celková délka
Stejně jako XL, přičemž se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí $\pm 0,02$.

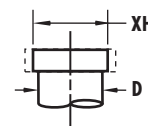


XT Redukovaná výška hlavy
Materiál se ubírá na straně hlavy, čímž dochází ke zkrácení celkové délky.



TT Přesná výška hlavy
Stejně jako XT, přičemž se dodrží tolerance celkové délky $\pm 0,01$.

XH Redukovaný průměr hlavy
Minimální průměr hlavy činí: $D + 0,00 - 0,03$.



XN DayTribe® Zvláštní úprava povrchu odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

XNT DAYTiN® Titan-nitridový povlak zvyšující životnost.
Lze dodat pouze u M2.

XNM Speciální povlakování metodou PVD.
Toto povlakování zajišťuje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střížníků z materiálu M2.

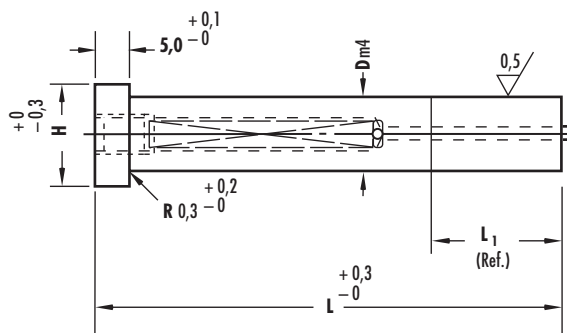
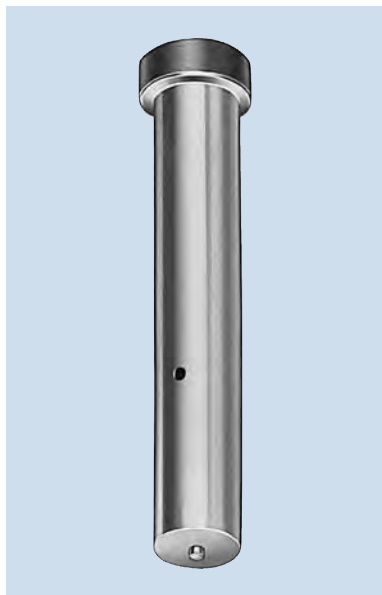
XCN TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

Způsob objednání:

| | | |
|-------|--------------------|--------------|
| Údaj: | Počet kusů | 5 |
| | Typ | DUX |
| | Délkové údaje | 70 |
| | Rozměry P nebo P&W | P9.50 |
| | Materiál | M2 |
| | Standardní úpravy | XL |

POLOTOVARY STŘIŽNÍKŮ S HLAVOU TYP DJB JEKTOLE®

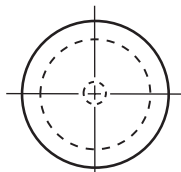
| Material | HRC |
|----------|-------|
| A2 (HWS) | 60-63 |
| M2 (HSS) | 60-63 |
| PS (PS4) | 63-65 |
| Hlava | 40-55 |



Jektol®

Material: A2, M2 a PS – uveďte prosím na objednávce

DJB



| D | H | délka osazení L ₁ (ref. rozm) | Typ & D | L | | | | | | | | | | | | Jektol® odlep. | |
|----|------|--|---------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|------|-------|----------------|------|
| | | | | 32,0 | 40,0 | 45,0 | 50,0 | 56,0 | 60,0 | 63,0 | 70,0 | 71,0 | 80,0 | 90,0 | 100,0 | | |
| 05 | 8,0 | 13,0 | 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 | | 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 | 25,0 | 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 | | 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 |

* Maximální hodnoty jsou SBR 9 a 19

Standardní úpravy u polotovarů střížníků **DJB**

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

XL

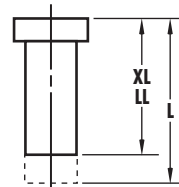
Celková délka zkrácena (25 min.)

Materiál se ubírá na čelní straně, čímž dochází ke zkrácení osazené části.

LL

Přesná celková délka

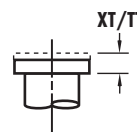
Stejně jako XL, přičemž se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí $\pm 0,02$.



XT

Redukovaná výška hlavy

Materiál se ubírá na straně hlavy, čímž dochází ke zkrácení celkové délky.



TT

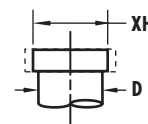
Přesná výška hlavy

Stejně jako XT, přičemž se dodrží tolerance celkové délky $\pm 0,01$.

XH

Redukovaný průměr hlavy

Minimální průměr hlavy činí: $D + 0,00 - 0,03$.



XN

DayTride® Zvláštní úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2 a PS.

XNT

DAYTiN® Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2 a PS.

XNM

Speciální povlakování metodou PVD.

Toto povlakování zajišťuje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střížníků z materiálu M2 a PS.

XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2 a PS.

Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů

4

Typ

DJB

Délkové údaje

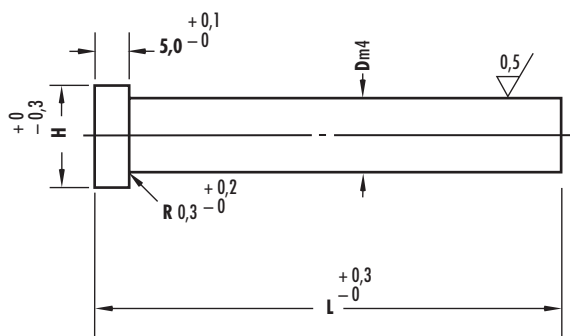
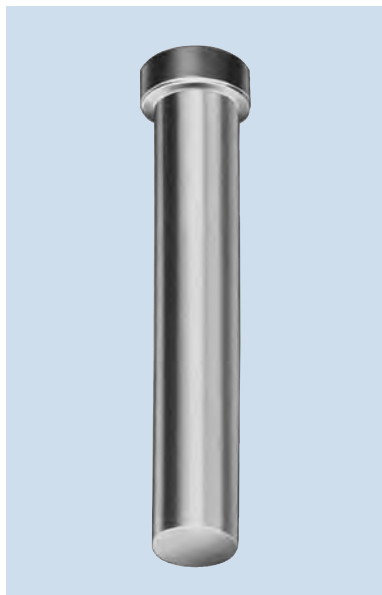
71

Materiál

M2

POLOTOVARY STŘIŽNÍKŮ S HLAVOU TYP DPB

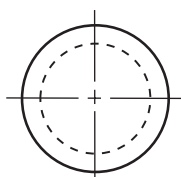
| Material | HRC |
|----------|-------|
| A2 (HWS) | 60-63 |
| M2 (HSS) | 60-63 |
| PS (PS4) | 63-65 |
| Hlava | 40-55 |



Standard

Material: A2, M2 a PS – uveďte prosím na objednávce

DPB



| D | H | délka osazení L ₁ (ref. rozm) | Typ & 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 | Dle potřeby | DPB 04 | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | 32 | 40 | 45 | 50 | 56 | 60 | 63 | 70 | 71 | 80 | 90 | 100 |
| 16 | 19,0 | | DPB 16 | | | | | | | | | | | | | |
| 20 | 23,0 | | DPB 20 | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | 28,0 | | DPB 25 | | | | | | | | | | | | | |
| 32 | 35,0 | | DPB 32 | | | | | | | | | | | | | |

Standardní úpravy u polotovarů střížníků DPB

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

XL

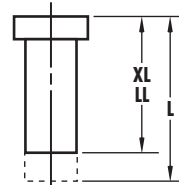
Celková délka zkrácena (25 min.)

Materiál se ubírá na čelní straně, čímž dochází ke zkrácení osazené části.

LL

Přesná celková délka

Stejně jako XL, přičemž se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí $\pm 0,02$.



XT

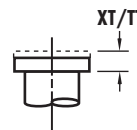
Redukovaná výška hlavy

Materiál se ubírá na straně hlavy, čímž dochází ke zkrácení celkové délky.

TT

Přesná výška hlavy

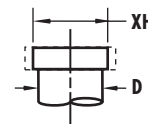
Stejně jako XT, přičemž se dodrží tolerance celkové délky $\pm 0,01$.



XH

Redukovaný průměr hlavy

Minimální průměr hlavy činí: $D + 0,00 - 0,03$.



XN

DayTride® Zvláštní úprava povrchu odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2 a PS.

XNT

DAYTiN®

Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2 a PS.

XNM

Speciální povlakování metodou PVD.

Toto povlakování zajišťuje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střížníků z materiálu M2 a PS.

XCN

TiCN®

Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2 a PS.

Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů

3

Typ

DPB

Průměr dříku a délkové údaje

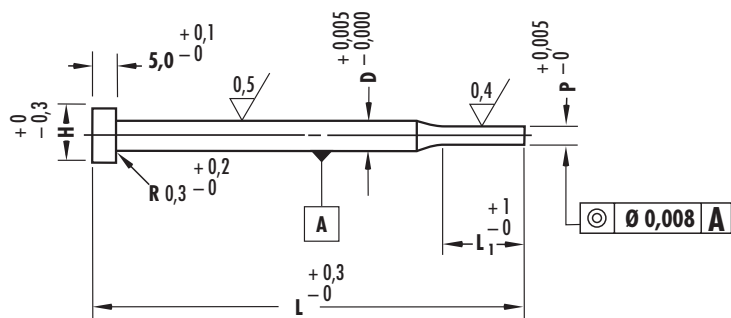
63

Materiál

PS

STŘIŽNÍKY CLOSE SPACE S HLAVOU TYP DCX

| Material | HRC |
|----------|-------|
| A2 (HWS) | 60-63 |
| M2 (HSS) | 60-63 |
| Hlava | 40-55 |



Střížník s osazením
Pro přesné otvory blízko sebe

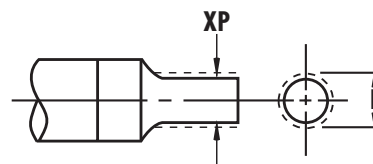
Material: A2 a M2 – uveďte prosím na objednávce

| Dřík D | Hlava Ø H | délka osazení L ₁ | Interval 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 | | | | | | | | | | | |
| 3,0 | 5,0 | 7,0 | 2,01-3,00 | | | | | | | | | | | |
| 4,0 | 6,0 | 8,0 | 3,01-4,00 | 40 | 45 | 50 | 56 | 60 | 63 | 70 | 71 | 80 | | |
| 5,0 | 7,0 | 8,0 | 4,01-5,00 | | | | | | | | | | | |
| 6,0 | 8,0 | 8,0 | 5,01-6,00 | | | | | | | | | | | |
| 7,0 | 9,0 | 8,0 | 6,01-7,00 | | | | | | | | | | | |

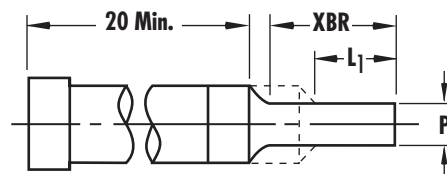
Standardní úpravy u střížníků CloSPACE DCX

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

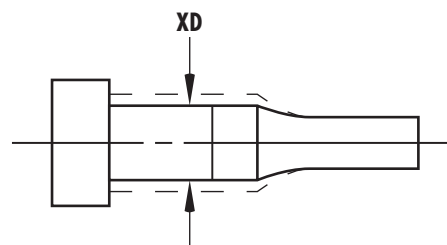
XP Rozměr P menší než standard



XBR Délka činné části větší než standardní rozměr



XD Redukovaný průměr dřívku
Průměr hlavy se nemění zároveň s průměrem dřívku.



| Dřív Ø | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 13,0 | 16,0 | 20,0 | 25,0 | 32,0 |
|---------|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|
| Min. XD | 2,5 | 3,5 | 4,5 | 6,5 | 8,5 | 11,5 | 14,5 | 18,5 | 23,5 | 30,5 |

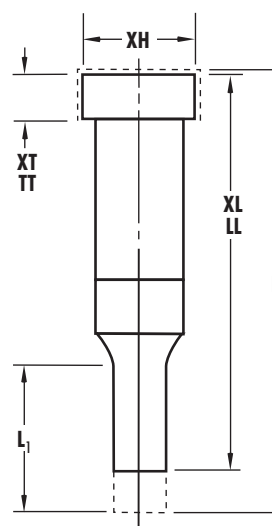
XL Celková délka zkrácena (25 min.)
Materiál se ubírá na čelní straně, čímž dochází ke zkrácení osazené části. Má-li se délka ostří zachovat, udejte "XBR".

LL Přesná celková délka
Stejně jako XL, přičemž se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí $\pm 0,02$.

XT Redukovaná výška hlavy
Materiál se ubírá na straně hlavy, čímž dochází ke zkrácení celkové délky.

TT Přesná výška hlavy
Stejně jako XT, přičemž se dodrží tolerance celkové délky $\pm 0,01$.

XH Redukovaný průměr hlavy
Minimální průměr hlavy činí: $D + 0,00 - 0,03$.



XN DayTride® Zvláštní úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2.

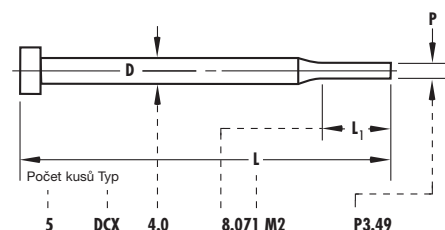
XNT DAYTiN® Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2.

XNM Speciální povlakování metodou PVD. Toto povlakování zajišťuje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střížníků z materiálu M2.

XCN TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2.

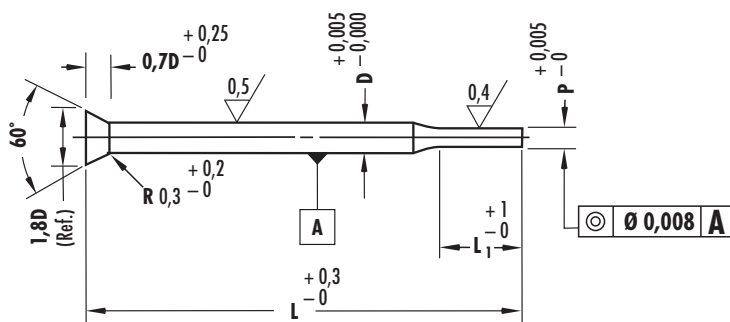
Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
Průměr dřívku a
délkové údaje
Materiál
Rozměr P
Standardní úpravy



STŘIŽNÍKY CLOSE SPACE TYP DVX

| | |
|-----------------|--------------|
| Material | HRC |
| M2 (HSS) | 60-63 |
| Hlava | 40-55 |



Pro přesné otvory blízko sebe

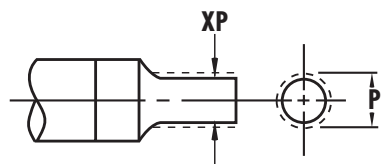
Material: M2 – uveďte prosím na objednávce

| Dřík D | Hlava Ø H | délka osazení L ₁ | Interval 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 | | | | | | | | | | | |
| 3,0 | 5,0 | 7,0 | 2,01-3,00 | | | | | | | | | | | |
| 4,0 | 6,0 | 8,0 | 3,01-4,00 | 40 | 45 | 50 | 56 | 60 | 63 | 70 | 71 | 80 | | |
| 5,0 | 7,0 | 8,0 | 4,01-5,00 | | | | | | | | | | | |
| 6,0 | 8,0 | 8,0 | 5,01-6,00 | | | | | | | | | | | |
| 7,0 | 9,0 | 8,0 | 6,01-7,00 | | | | | | | | | | | |

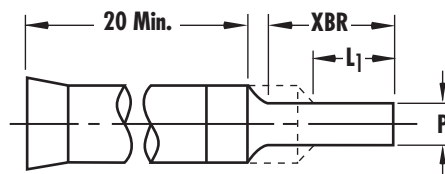
Standardní úpravy u střížníků CloSPACE DVX

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

XP Rozměr P menší než standard

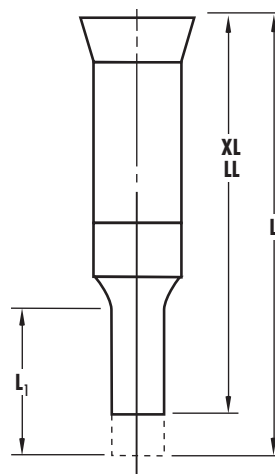


XBR Délka činné části větší než standardní rozměr



XL Celková délka zkrácena (25 min.)
Materiál se ubírá na čelní straně, čímž dochází ke zkrácení osazené části. Má-li se délka ostří zachovat, udejte "XBR".

LL Přesná celková délka
Stejně jako XL, přičemž se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí $\pm 0,02$.



XN DayTride® Zvláštní úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2.

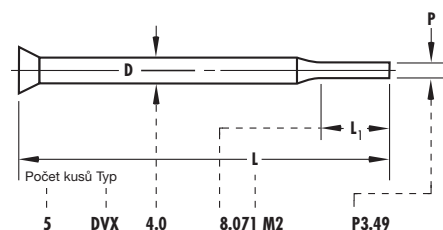
XNT DAYTiN® Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2.

XNM Speciální povlakování metodou PVD. Toto povlakování zajišťuje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střížníků z materiálu M2.

XCN TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2.

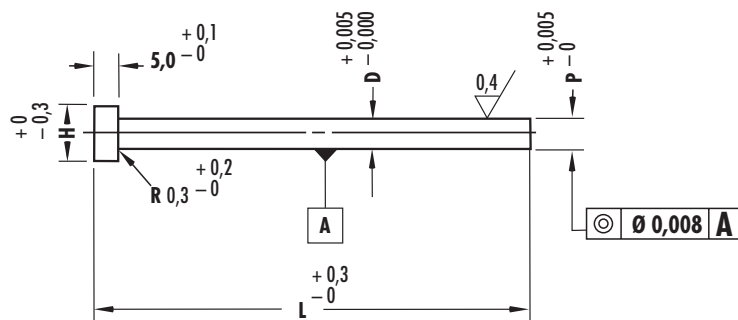
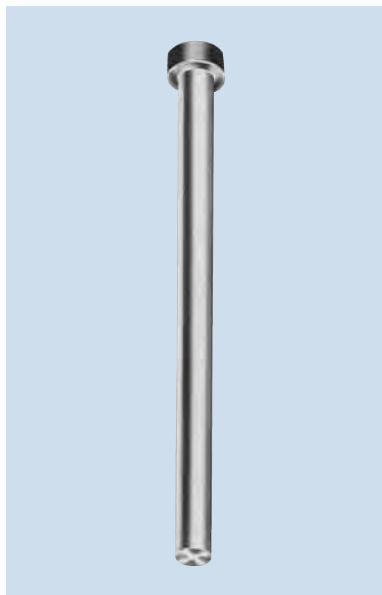
Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
Průměr dříku a
délkové údaje
Materiál
Rozměr P
Standardní úpravy



STŘIŽNÍKY CLOSE SPACE S HLAVOU TYP DXX

| Material | HRC |
|----------|-------|
| A2 (HWS) | 60-63 |
| M2 (HSS) | 60-63 |
| Hlava | 40-55 |



Střížníky s tělem konstantního průměru
Pro přesné otvory blízko sebe

Material: A2 a M2 – uveďte prosím na objednávce

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

Standardní úpravy u střížníků CloSPACE DXX

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

XL

Celková délka zkrácena
Materiál se ubírá na čelní straně.

LL

Přesná celková délka
Stejně jako XL, přičemž se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí $\pm 0,02$.

XT

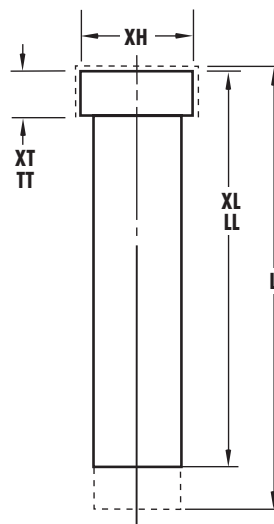
Redukovaná výška hlavy
Materiál se ubírá na straně hlavy, čímž dochází ke zkrácení celkové délky.

TT

Přesná výška hlavy
Stejně jako XT, přičemž se dodrží tolerance celkové délky $\pm 0,01$.

XH

Redukovaný průměr hlavy
Minimální průměr hlavy činí:
 $D + 0,00 - 0,03$.



XN

DayTride® Zvláštní úprava povrchu odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

XNT

DAYTiN® Titan-nitridový povlak zvyšující životnost.
Lze dodat pouze u M2.

XNM

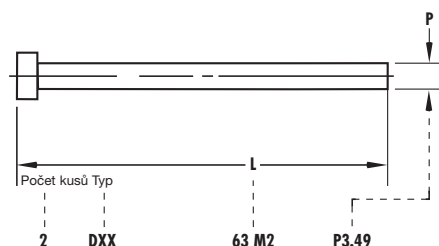
Speciální povlakování metodou PVD.
Toto povlakování zajišťuje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střížníků z materiálu M2.

XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

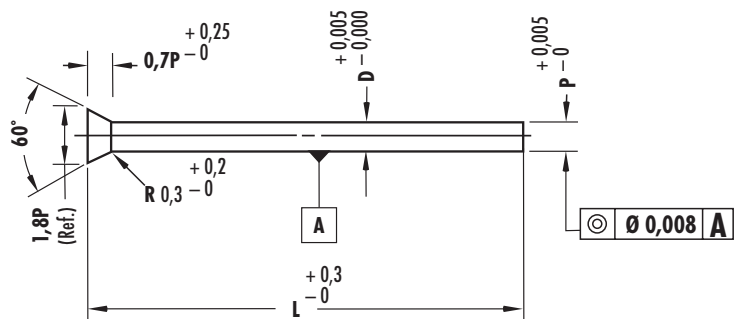
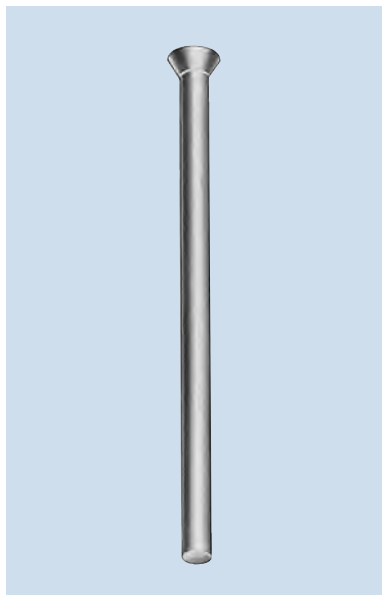
Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
Délkové údaje
Materiál
Rozměr P
Standardní úpravy



STŘIŽNÍKY CLOSE SPACE TYP DWX

| | |
|-----------------|--------------|
| Material | HRC |
| M2 (HSS) | 60-63 |
| Hlava | 40-55 |



Pro přesné otvory blízko sebe

Material: M2 – uveďte prosím na objednávce

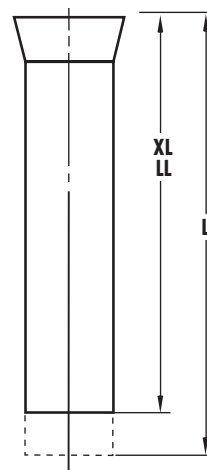
| Hlava Ø H | Interval P | L | | | | | | | | |
|-----------------|---------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | | 40,0 | 45,0 | 50,0 | 56,0 | 60,0 | 63,0 | 70,0 | 71,0 | 80,0 |
| 3,0 | 0,81-1,60 | | | | | | | | | |
| 4,0 | 1,61-2,00 | | | | | | | | | |
| 5,0 | 2,01-3,00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

Standardní úpravy u střížníků CloSPACE DWX

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

XL Celková délka zkrácena
Materiál se ubírá na čelní straně.

LL Přesná celková délka
Stejně jako XL, přičemž se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí $\pm 0,02$.



XN DayTribe® Zvláštní úprava povrchu odolávající opotřebení.

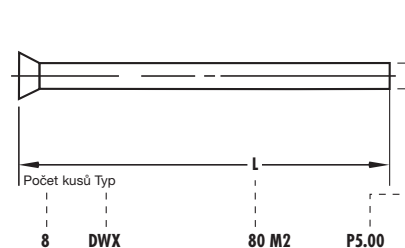
XNT DAYTiN® Titan-nitridový povlak zvyšující životnost.

XNM Speciální povlakování metodou PVD.
Toto povlakování zajišťuje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování.

XCN TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení.

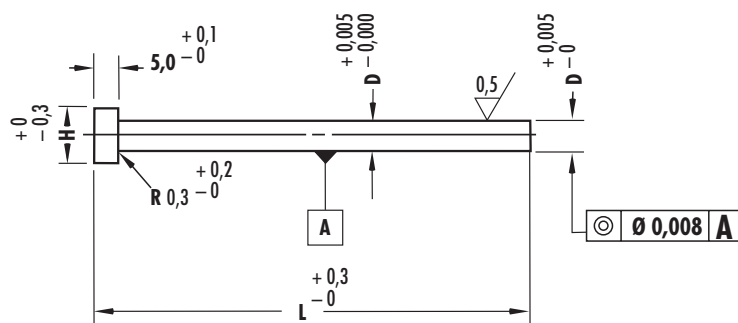
Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
Délkové údaje
Materiál
Rozměr P
Standardní úpravy



STŘIŽNÍKY CLOSE SPACE S HLAVOU TYP DCB

| Material | HRC |
|----------|-------|
| A2 (HWS) | 60-63 |
| M2 (HSS) | 60-63 |
| Hlava | 40-55 |



Polotovary střížníků
Pro přesné otvory blízko sebe

Material: A2 a M2 – uveďte prosím na objednávce

| Dřík D | Hlava Ø H | L | | | | | | | | |
|-----------|-----------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | | 40,0 | 45,0 | 50,0 | 56,0 | 60,0 | 63,0 | 70,0 | 71,0 | 80,0 |
| 2,0 | 4,0 | | | | | | | | | |
| 3,0 | 5,0 | | | | | | | | | |
| 4,0 | 6,0 | | | | | | | | | |
| 5,0 | 7,0 | 40 | 45 | 50 | 56 | 60 | 63 | 70 | 71 | 80 |
| 6,0 | 8,0 | | | | | | | | | |
| 7,0 | 9,0 | | | | | | | | | |

Standardní úpravy u střížníků CloSPACE DCB

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

XL

Celková délka zkrácena
Materiál se ubírá na čelní straně.

LL

Přesná celková délka
Stejně jako XL, přičemž se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí $\pm 0,02$.

XT

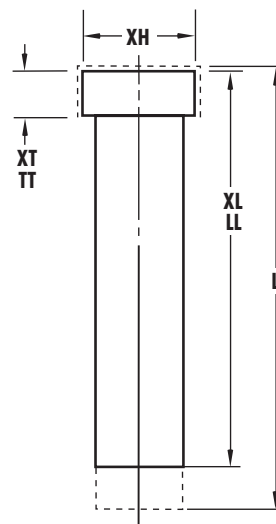
Redukovaná výška hlavy
Materiál se ubírá na straně hlavy, čímž dochází ke zkrácení celkové délky.

TT

Přesná výška hlavy
Stejně jako XT, přičemž se dodrží tolerance celkové délky $\pm 0,01$.

XH

Redukovaný průměr hlavy
Minimální průměr hlavy činí:
 $D + 0,00 - 0,03$.



XN

DayTride® Zvláštní úprava povrchu odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

XNT

DAYTiN® Titan-nitridový povlak zvyšující životnost.
Lze dodat pouze u M2.

XNM

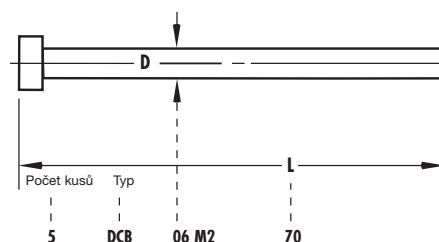
Speciální povlakování metodou PVD.
Toto povlakování zajišťuje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střížníků z materiálu M2.

XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

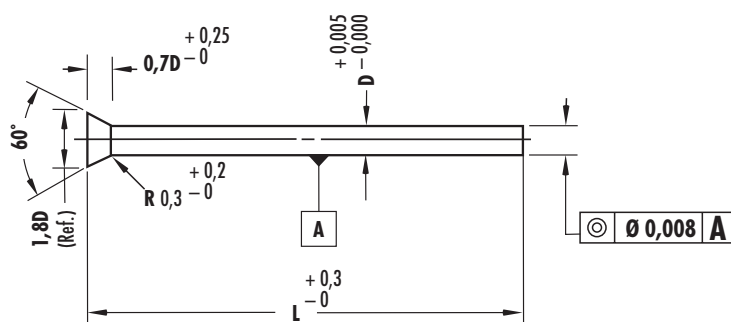
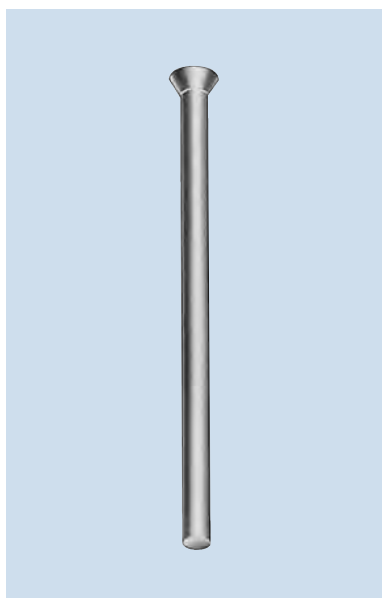
Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
Průměr dříku
Materiál
Délkové údaje
Standardní úpravy



STŘIŽNÍKY CLOSE SPACE TYP DVB

| | |
|-----------------|--------------|
| Material | HRC |
| M2 (HSS) | 60-63 |
| Hlava | 40-55 |



Pro přesné otvory blízko sebe

Material: M2 – uveďte prosím na objednávce

| Dřík D | Hlava Ø H | L | | | | | | | | |
|-----------|-----------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | | 40,0 | 45,0 | 50,0 | 56,0 | 60,0 | 63,0 | 70,0 | 71,0 | 80,0 |
| 2,0 | 4,0 | | | | | | | | | |
| 3,0 | 5,0 | | | | | | | | | |
| 4,0 | 6,0 | | | | | | | | | |
| 5,0 | 7,0 | 40 | 45 | 50 | 56 | 60 | 63 | 70 | 71 | 80 |
| 6,0 | 8,0 | | | | | | | | | |
| 7,0 | 9,0 | | | | | | | | | |

Standardní úpravy u střížníků CloSPACE DVB

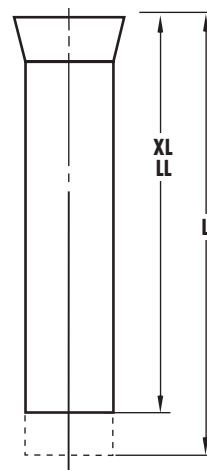
Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

XL

Celková délka zkrácena
Materiál se ubírá na čelní straně.

LL

Přesná celková délka
Stejně jako XL, přičemž se dodrží tolerance celkové délky v rozmezí $\pm 0,02$.



XN

DayTride® Zvláštní úprava povrchu odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

XNT

DAYTiN® Titan-nitridový povlak zvyšující životnost.
Lze dodat pouze u M2.

XNM

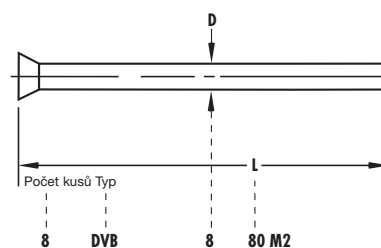
Speciální povlakování metodou PVD.
Toto povlakování zajišťuje dobré třecí vlastnosti a vysokou ochranu proti opotřebení. Vlastnosti, které jiné povlaky dosažené metodou PVD nebo CVD nemají. Koeficient tření je menší než u jiných povlakování. Lze provést pouze u střížníků z materiálu M2.

XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení.
Lze dodat pouze u M2.

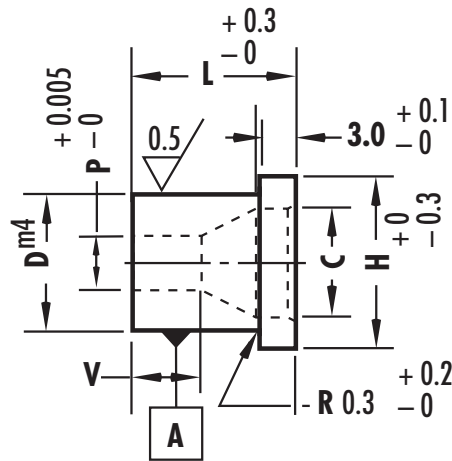
Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
Průměr dříku
Materiál
Délkové údaje
Standardní úpravy



VODICÍ POUZDRA S HLAVOU TYP DE_

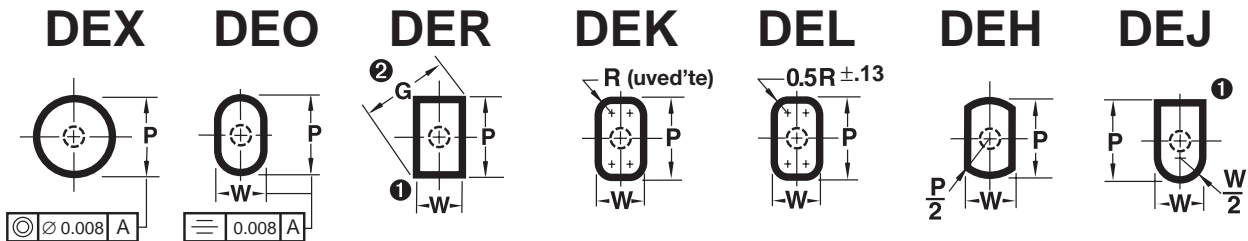
| | |
|-----------------|------------|
| Material | HRC |
| A2 (HWS) | 60-63 |
| Hlava | 40-55 |



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

Hlava nahoře

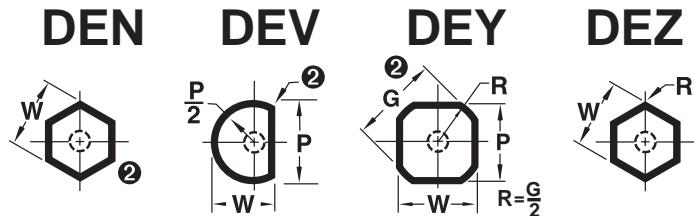
Material: A2 – uved'te prosím na objednávce



❶ Ostré rohy představují typické provedení. K zajištění správné střížné spáry dodává DAYTON sražené hrany jako standard, pokud celková střížná spára činí 0,08 nebo méně. Brání se tak narušení střížné spáry v rohových partiích.

❷ Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

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



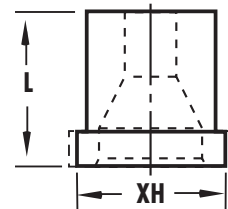
| Typ | Dřík | | Kulatý Interval P | Tvar | | Prům. otvoru kul. C | L | | | |
|-----|------|------|-------------------|------------|------------|---------------------|-----|------|------|------|
| | D | H | | Min. W | Max. P/G | | 8,0 | 10,0 | 13,0 | 16,0 |
| DE_ | 5,0 | 8,0 | 1,60-3,20 | 1,30-3,20 | 3,6 | • | • | • | • | |
| DE_ | 6,0 | 9,0 | 1,60-3,90 | 1,30-3,90 | 4,6 | | • | • | • | |
| DE_ | 8,0 | 11,0 | 2,40-5,40 | 1,30-5,40 | 6,6 | | • | • | • | |
| DE_ | 10,0 | 13,0 | 3,20-6,80 | 1,30-6,80 | 8,2 | | • | • | • | |
| DE_ | 13,0 | 16,0 | 5,40-8,80 | 1,90-8,80 | 11,4 | | | • | • | |
| DE_ | 16,0 | 19,0 | 7,40-10,80 | 1,90-10,80 | plný kužel | | | | • | |

Standardní úpravy u vodicích pouzder DE_

XH

Redukovaný průměr hlavy

Minimální průměr hlavy činí: $D + 0,00 - 0,03$



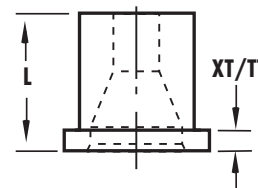
XT,

Redukovaná výška hlavy mění rozměr L a celkovou délku.

TT

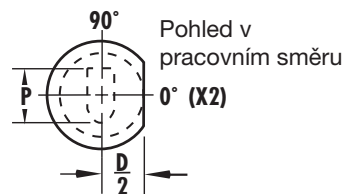
Přesná výška hlavy s tolerancí $\pm 0,01$.

Mění rozměr L a celkovou délku.



POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Standardní poloha pojistky proti otočení je paralelní s rozměrem P.
Více informací naleznete na straně 2.1.2 katalogové Matričky..

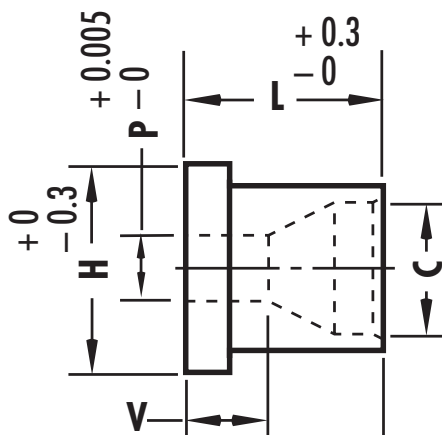


Způsob objednání:

| | | |
|-------|-----------------------------|---------------|
| Údaj: | Počet kusů | 4 |
| | Typ | DEX |
| | Průměr těla a délkové údaje | 06 13 |
| | Rozměry P nebo P&W | P2.0 |
| | Standardní úpravy | XH 7.0 |

VODICÍ POUZDRA S HLAVOU TYP DF_

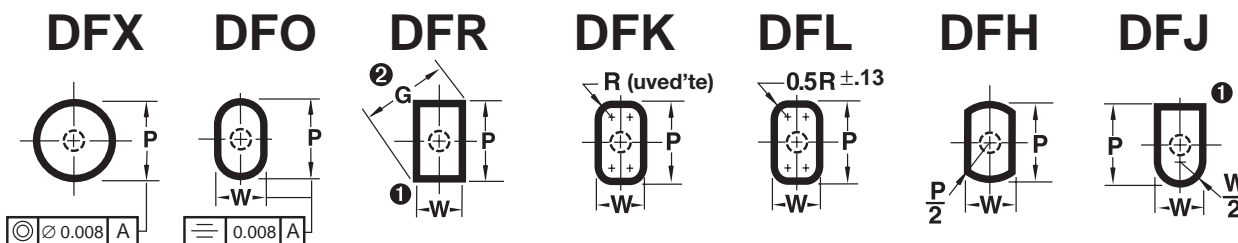
| | |
|-----------------|------------|
| Material | HRC |
| A2 (HWS) | 60-63 |
| Hlava | 40-55 |



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

Hlava dole

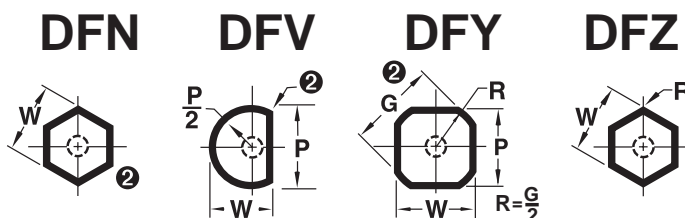
Material: A2 – uveďte prosím na objednávce



- ❶ Ostré rohy představují typické provedení. K zajištění správné střížné spáry dodává DAYTON sražené hrany jako standard, pokud celková střížná spára činí 0,08 nebo méně. Brání se tak narušení střížné spáry v rohových partiích.

- ❷ Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

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



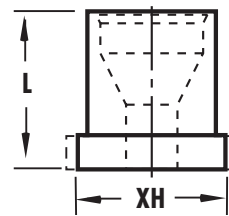
| Typ | Dřík | | Kulatý Interval P | Tvar | | Prům. otvoru kul. C | L | | | |
|-----|------|------|-------------------|------------|------------|---------------------|-----|------|------|------|
| | D | H | | Min. W | Max. P/G | | 8,0 | 10,0 | 13,0 | 16,0 |
| DF_ | 5,0 | 8,0 | 1,60-3,20 | 1,30-3,20 | 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 | plný kužel | | | | • | |

Standardní úpravy u vodicích pouzder DF_

XH

Redukovaný průměr hlavy

Minimální průměr hlavy činí: $D + 0,00 - 0,03$

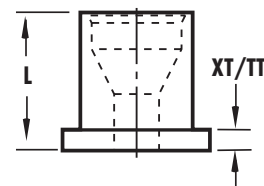


XT,

Redukovaná výška hlavy mění rozměr L a celkovou délku.

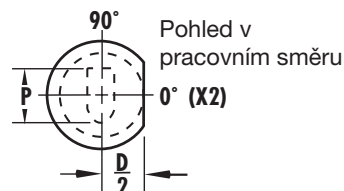
TT

Přesná výška hlavy s tolerancí $\pm 0,01$.
Mění rozměr L a celkovou délku.



POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Standardní poloha pojistky proti otočení je paralelní s rozměrem P.
Více informací naleznete na straně 2.1.2 katalogové Matričky..

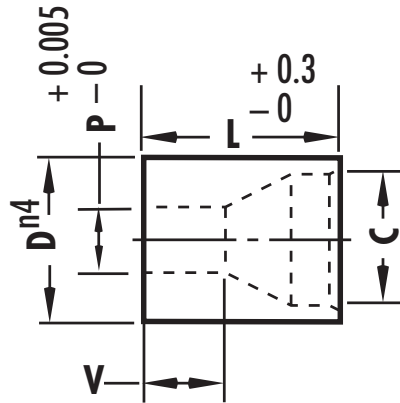


Způsob objednání:

| | | |
|-------|-----------------------------|--------------------|
| Údaj: | Počet kusů | 2 |
| | Typ | DFO |
| | Průměr těla a délkové údaje | 10 10 |
| | Rozměry P nebo P&W | P 3.5 W 2.9 |
| | Standardní úpravy | XP 7.0 |

VODICÍ POUZDRA VÁLCOVÁ TYP DG_

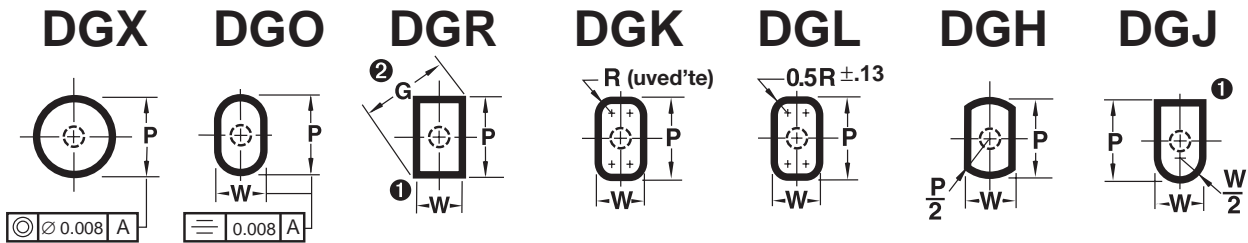
| | |
|-----------------|------------|
| Material | HRC |
| A2 (HWS) | 60-63 |
| Hlava | 40-55 |



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

Bez hlavy

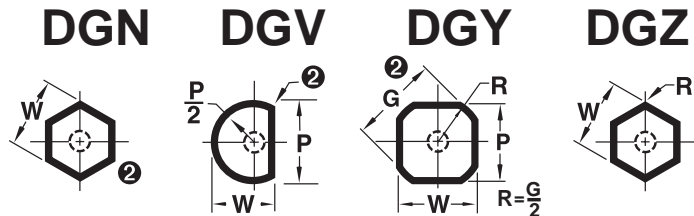
Material: A2 – uveďte prosím na objednávce



- 1 Ostré rohy představují typické provedení. K zajištění správné střížné spáry dodává DAYTON sražené hrany jako standard, pokud celková střížná spára činí 0,08 nebo méně. Brání se tak narušení střížné spáry v rohových partiích.

- 2 Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

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

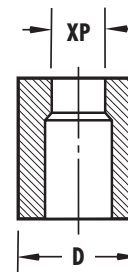


| Typ | Dřík D | Kulatý Interval P | Tvar | | Prům. otvoru kul. C | L | | | |
|-----|-----------|-------------------------|------------|-------------|---------------------------|-----|------|------|------|
| | | | Min. W | Max. P/G | | 8,0 | 10,0 | 13,0 | 16,0 |
| DG_ | 5,0 | 1,60-3,20 | 1,30-3,20 | | 3,6 | • | • | • | |
| DG_ | 6,0 | 1,60-3,90 | 1,30-3,90 | | 4,6 | • | • | • | • |
| DG_ | 8,0 | 2,40-5,40 | 1,30-5,40 | | 6,6 | • | • | • | • |
| DG_ | 10,0 | 3,20-6,80 | 1,30-6,80 | | 8,2 | | • | • | • |
| DG_ | 13,0 | 5,40-8,80 | 1,90-8,80 | | 11,4 | | | • | • |
| DG_ | 16,0 | 7,40-10,80 | 1,90-10,80 | | plný kužel | | | | • |

Standardní úpravy u vodicích pouzder **DG_**

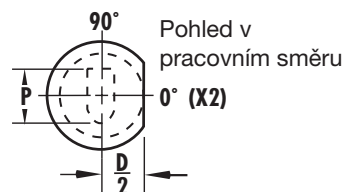
XP

Rozměry P nebo W menší než standard



POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Standardní poloha pojistky proti otočení je paralelní s rozměrem P.
Více informací naleznete na straně 2.1.2 katalogové Matričky..

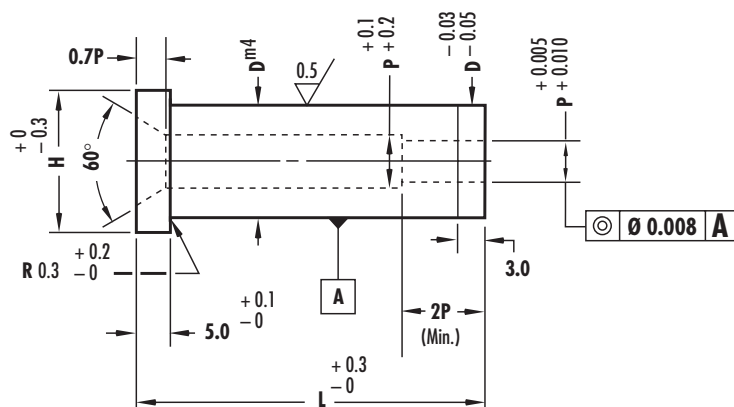


Způsob objednání:

| | | |
|-------|-----------------------------|------------------|
| Údaj: | Počet kusů | 4 |
| | Typ | DGK |
| | Průměr těla a délkové údaje | 16 16 |
| | Rozměry P nebo P&W | P6.6 W6.1 |
| | Standardní úpravy | R1.0 |

VODICÍ POUZDRA TYP DQX

| | |
|-----------------|--------------|
| Materiál | HRC |
| A2 (HWS) | 60-63 |
| Hlava | 40-55 |



Materiál: A2 – uveďte prosím na objednávce

| Dřík | D | H | Otvor pro střížník P | L | | |
|------|------|-------|-------------------------|------|------|------|
| | | | | 20,0 | 25,0 | 32,0 |
| 5,0 | 8,0 | 2,000 | | | | |
| 6,0 | 9,0 | 3,000 | | | | |
| 8,0 | 11,0 | 4,000 | 20 | 25 | 32 | |
| 10,0 | 13,0 | 5,000 | | | | |
| 13,0 | 16,0 | 6,000 | | | | |

Standardní úpravy u vodicích pouzder DQX

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

XD Redukovaný průměr dříku

OMEZENÍ

| Dřík XD | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 13,0 |
|---------|-------|-------|-------|-------|--------|
| Min. XD | 3,500 | 5,000 | 6,500 | 8,500 | 11,500 |
| Max. D | 1,700 | 2,500 | 3,200 | 4,000 | 6,000 |

XH Redukovaný průměr hlavy

XL Zkrácená celková délka

XP Rozměry P menší než standard

OMEZENÍ

| Dřík XP | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 13,0 |
|---------|------|------|------|------|------|
| Min. P | 1,70 | 1,70 | 1,70 | 1,70 | 1,70 |
| Max. P | 2,50 | 3,00 | 4,00 | 5,00 | 6,50 |

Způsob objednání:

| | | |
|-------|------------------------------|--------------|
| Údaj: | Počet kusů | 3 |
| | Týp | DQX |
| | Průměr dříku a délkové údaje | 10 32 |
| | Materiál | A2 |

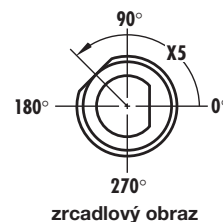
STANDARDIZOVANÉ ZVLÁŠTNÍ TVARY

Zobrazení

Střížníky a vodící pouzdra se znázorňují jako zrcadlový obraz, matričky jsou znázorněny v půdorysném pohledu, viz náčrtek.

Určení polohy pojistky proti otočení

Pojistka proti otočení je standardně umístěna na 0°. Jednotlivé typy pojistek proti otočení a jejich nejčastější pozice jsou uvedeny na straně 4.2.1.



Vzdálenost

Ostré hrany zmenšují vzdálenost danou velikostí mezi střížníkem a matričkou (Δ). Pokud vzdálenost činí 0,04 (Δ) nebo méně, přistupuje Dayton k zakulacení ostrých hran, pokud se střížníky a/nebo vodící pouzdra objednávají společně s matričkami. Tím se redukuje doba zapracování a nebezpečí poničení hrany během provozu.

Upozornění ❶ a ❷ - vybrání a ostré hrany/rohů.

Běžná metoda broušení má za následek:

❶ Uvolnění maximálně 0,2 na střížníku odpovídá ostré hraně na matrici.

❷ Uvolnění maximálně 0,2 na matrici odpovídá ostré hraně na střížníku.



Středy tvarů

Tvary jsou ustředěny vůči dříku tak, jak je vyobrazeno. Otvory v matričkách jsou vůči dříku rovněž ustředěny tak, jak je vyobrazeno. Výjimky představují tvary C22 a C34. V důsledku vzdálenosti se u těchto tvarů rozměr P nenachází ve středu.

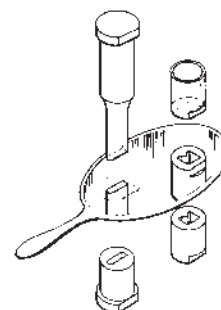
Rozměry v rozích

Rozměry jsou u tvarů C22, C24, C25, C34, C61 a C88 uvažovány až do ostrých rohů. K určité redukci těchto rozměrů dochází v případě dodávání razníku a matrice za předpokladu, že je jejich vzdálenost menší než 0,04.

Střížníky a vodící pouzdra - znázornění jako zrcadlový obraz

Pro znázornění střížníků a vodících pouzder se používá zrcadlový obraz. Takové znázornění vznikne tak, že se hledí do zrcadla, které je pod střížníkem nebo vodícím pouzdem nacházejícími se v pracovní poloze. Je stejné jako při půdorysném pohledu od hlavy střížníku, jen čárkované linie jsou nahrazeny plnými. Zrcadlové zobrazení zjednodušuje konstrukci a odstraňuje nejasnosti.

Upozornění: Na výkrese je třeba označit jako VÝKRES STŘIŽNÍKU.



STANDARDIZOVANÉ ZVLÁŠTNÍ TVARY

Určení polohy pojistky proti otočení

X2 standardní poloha

Pojistky proti otočení se v polohách 0°, 90°, 180°, 270° ve směru proti pohybu hodinových ručiček zhotovují bez příplatku. Další pojistky proti otočení viz list 4.2.1.

Zvláštní poloha X5

Úprava dle přání zákazníka s výchozím bodem v poloze 0°. Hodnota stupňů se uvádí ve směru proti pohybu hodinových ručiček.

Zjednodušené údaje

83 běžných tvarů - není třeba uvádět detaily

90°

Kulaté s ploškami

C10**
C11**
C33
C52

Jednoduché klíčové dírky

C13
C33
C54
C55
C14
C56
C57
C58

Různé

180°

C40
C41
C42*
C43*
C93
C64*
C65*
C27
C28**
C29
C16
C34*

0°

Trojúhelníkovité/Lichoběžníkovité

C22*
C23
C24*
C25*
C26

** Nyní k dostání jako standardní tvar, viz stránky produktů

*** Tangenciální

Mnohoúhelníky

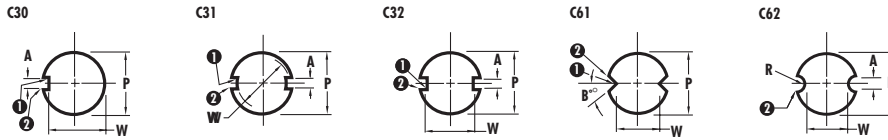
C12
C85
C35
C86
C36
C87
C88
C89
C37
C38
C39
C90*

A= Sudý počet stran
A= Sudý počet stran
A= Lichý počet stran
A= Lichý počet stran
A= Počet zubů (pouze 3, 4, 6 nebo 8)
A= Počet zubů (pouze 3, 4, 6 nebo 8)

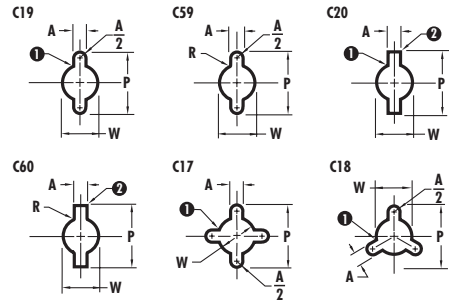
270°

90°

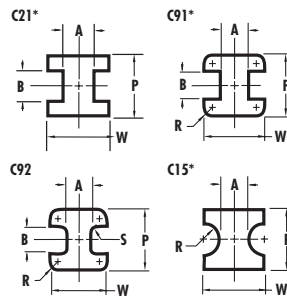
Tvar klíče



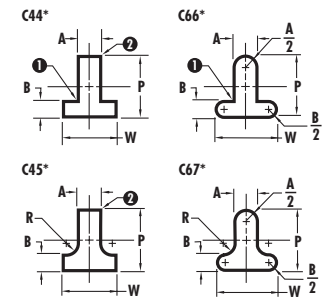
Tvar vícenásobná klíčová dírka



Tvar dvojité T

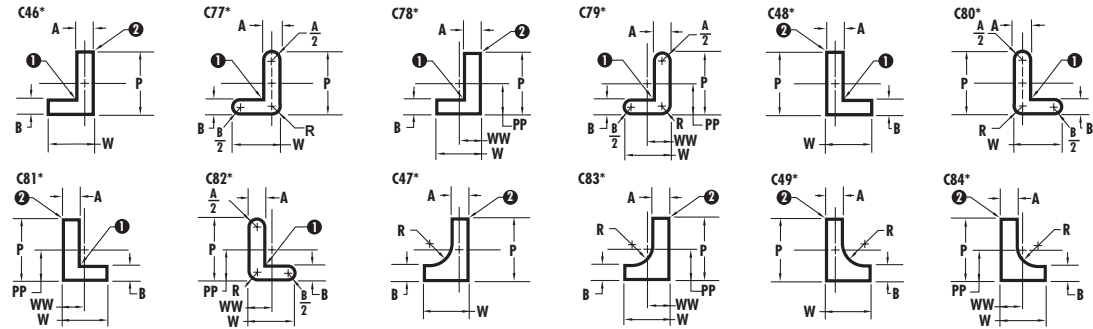


Tvar jednoduché T



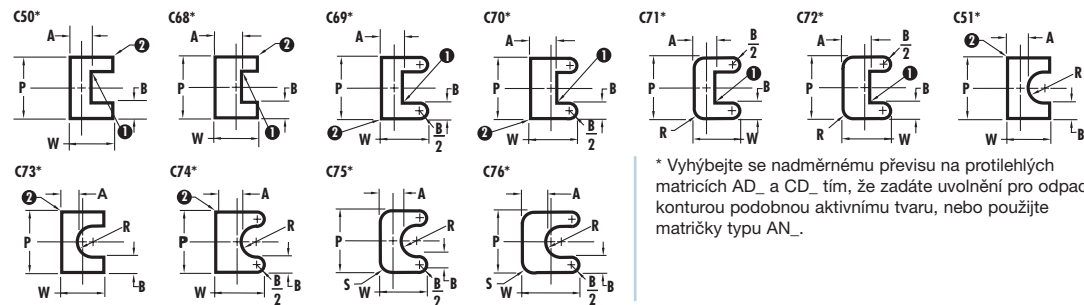
Tvar L

180°



0°

Tvar U



* Vyhýbejte se nadměrnému převisu na protilehlých maticích AD_ a CD_ tím, že zadáte uvolnění pro odpad konturou podobnou aktivnímu tvaru, nebo použijte maticky typu AN_.

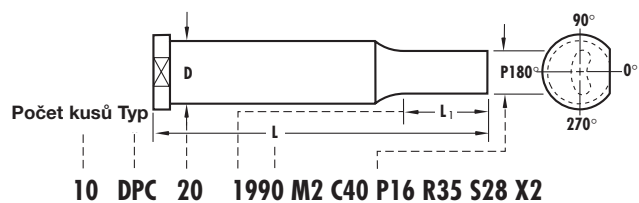
270°

- 1 V případě objednání tvarových střížníků společně s příslušnými matickami jsou střížníky zhotovovány s rohovým rádiem, pokud je střížná vůle rovna nebo menší než 0,08.
- 2 Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

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

Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů
Typ
průměr dířku
délka střížné části a celková délka
Materiál
Standardní úpravy
Rozměry P nebo P&W



POJISTKY PROTI OTOČENÍ

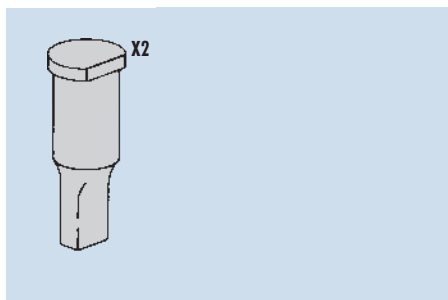
Definice:

Standardní poloha na 0°.

Alternativní polohy na 90°, 180° nebo 270° jsou k dostání bez příplatku.

Poloha definovaná

zákazníkem je každý úhel odlišný od úhlů 0°, 90°, 180° nebo 270°.



Plošky

| | Jednoduché plošky X2 | Jednoduché plošky X5 |
|------------------------|----------------------|----------------------|
| Pojistka proti otočení | X2 | X5 |
| Střížník | nahoře | nahoře |

Způsob objednání: X2 - 90° X5 - 135°

| | Dvojité plošky X3 | Dvojité plošky X6 |
|-------------------------|-------------------|-------------------|
| Pojistka proti otočení: | X3 | X6 |
| Střížník | nahoře | nahoře |

Způsob objednání: X3 - 90° X6 - 135°

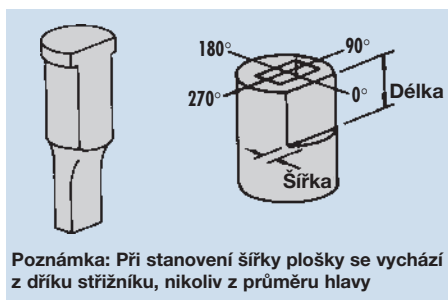
Druhá ploška je vždy paralelní k první plošce.

Rozměry parametru (0,5 D u produktů s hlavou) matričky a vodička bez hlavy

| Dřík Ø | 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 |

Další plošky

| Kód | Šířka | Délka | Kód | Šířka | Délka |
|-----|-----------------|---------------|-----|-----------------|---------------|
| 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 | Po celé délce | X94 | 1,5 | Po celé délce |
| 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 | Po celé délce | X98 | 2,5 | Po celé délce |
| X89 | Uved'te rozměry | | X99 | Uved'te rozměry | |



Poznámka: Při stanovení šířky plošky se vychází z dříku střížníku, nikoliv z průměru hlavy

Otvory pro lícovací kolíky

| | Otvory pro lícovací kolíky X0, X4, X41, X43 | Otvory pro lícovací kolíky X1, X7, X71, X73 |
|------------------------|---|---|
| Pojistka proti otočení | X0 X4 X41 X43 | X0 X4 X41 X43 |
| Kolík | 3,0 3,0 4,0 6,0 | 3,0 3,0 4,0 6,0 |

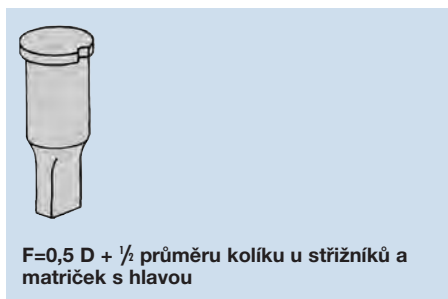
Způsob objednání: X0 - 180° X71 - 135°

Rozměry F, pouze matriček bez hlavy

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

Způsob objednání:

5 DJR 20 1350 M2 P16.40 W10.20 X2-90°



F=0,5 D + 1/2 průměru kolíku u střížníků a matriček s hlavou

Plošky ve srovnání s otvory pro lícovací kolík

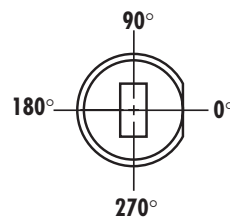
Při stanovování maximálního otvoru matričky se vycházelo z používání plošek. Existují proto případy, při nichž by mohl otvor pro lícovací kolík při použití lícovacích kolíků montovaných zezadu proniknout do uvolnění matričky pro odpad. Z tohoto důvodu existují dva způsoby specifikace polohy lícovacího kolíku:

X0 (standardní/alternativní poloha) a **X1** (speciální poloha), která se nacházejí vždy ve vzdálenosti 0,5 D od středové linie. Blíží-li se však hodnoty průměru otvoru k horní hranici hodnoty P, mohou být specifikovány polohy **X4** (standardní/alternativní poloha) nebo **X7** (speciální poloha). Tímto se lícovací kolík opět posouvá směrem ven, aby bylo garantováno, že se otvor pro odvod odpadu a otvor pro lícovací kolík nedostanou do kolize.

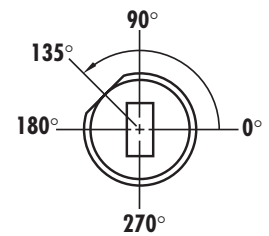
Orientace

Standardní orientace všech pojistek proti otočení je 0° a nachází se vždy na dlouhé straně (P) tvaru. Ostatní polohy se uvádějí proti směru chodu hodinových ručiček, o to od 0°.

Standardní poloha



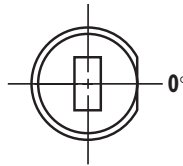
Poloha dle zákazníka



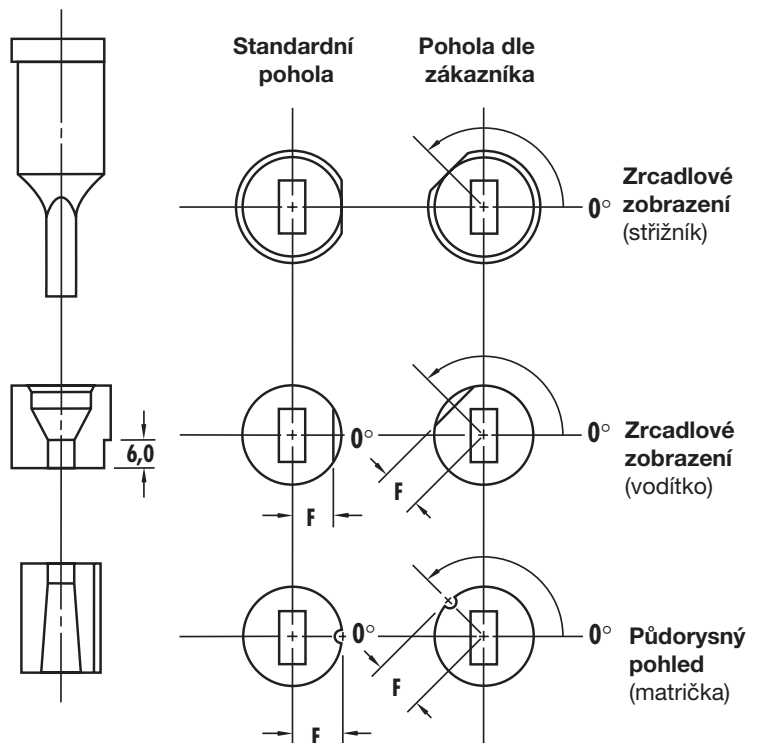
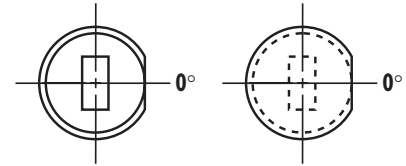
Znázornění

U matričky se používá půdorysný pohled a u střížníků a vodiček se používá zrcadlové zobrazení. Zrcadlové zobrazení zjednodušuje orientaci. Všechny pojistky proti otočení se nacházejí ve stejné poloze.

Půdorysný pohled



Zrcadlové zobrazení



Jak zvolíte specifikaci

Objednat lze nejběžnější pojistky proti otočení jako plošky, dvojité plošky a zajištění na lícovací kolík. Vyberte požadovaný typ a připojte odpovídající kód na konec specifikace produktu.

Způsob objednání:

1 DJJ 13-2563 P 8.0 W 6.5 M2 X2

Tolerance polohy

| plošně | F | radiálně | lícov. kolík | F | radiálně |
|--------|---------|----------|--------------|---------|----------|
| | + 0,005 | 0,01/20 | | + 0,005 | 0° 2' |
| | - 0,000 | | | - 0,000 | |

KOMPONENTY ODLEPOVÁKU JEKTOLE®

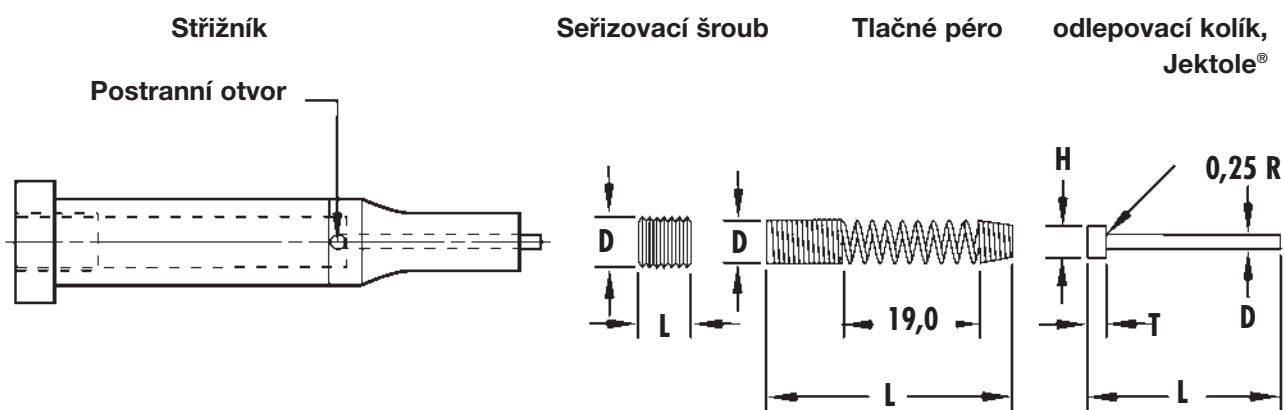


Přednosti používání střížníků s odlepvákem Jektole® při výrobě

- Postačí menší tlak lisu
- Redukuje tlak potřebný k vytažení střížníku z pracovní polohy, snižuje opotřebení střížníku
- Způsobuje minimální vznik otřepů
- Zdvojnásobí (a často i ztrojnásobí) počet zhotovených kusů za jedno nabroušení
- Snižuje celkové náklady na střížníky

Přednosti používání střížníků s odlepvákem Jektole® při údržbě

- Pomůcka na fixaci odlepváku v zastrčené poloze
- Nemusí být demontován před nabroušením střížníku
- Zachová správnou délku odlepváku
- Zkracuje prostoje ve výrobě



Univerzální komponenty odlepváků Jektole®

| Odlepaovací kolíky | | J2M | J3M | J4M | J6M | J9M | J12M |
|---------------------|---|------|------|------|------|------|------|
| Celková délka | L | 28,0 | 35,0 | 49,4 | 49,4 | 56,5 | 56,5 |
| Průměr kolíku | D | 0,43 | 0,68 | 1,04 | 1,47 | 2,26 | 3,05 |
| Průměr hlavy kolíku | H | 1,2 | 1,8 | 2,4 | 3,0 | 4,0 | 4,8 |
| Výška hlavy kolíku | T | 0,8 | 1,2 | 1,6 | 1,6 | 2,4 | 2,4 |

| Pružiny | | J2M | J3M | J4M | J6M | J9M | J12M |
|-------------------------|---|------|------|------|------|------|------|
| Vnější průměr | D | 2,1 | 2,4 | 3,3 | 4,3 | 5,0 | 7,0 |
| Délka v uvolněném stavu | L | 60,3 | 60,3 | 81,0 | 76,2 | 68,9 | 65,1 |

| Šrouby | | J2M | J3M | J4M | J6M | J9M | J12M |
|-----------------|---|------|-----|-----|-----|-----|------|
| Velikost šroubu | D | M2,6 | M3 | M4 | M5 | M6 | M8 |
| Délka šroubu | L | 5,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 | 6,0 | 6,0 |

Min.-Max. rozměry pro použití odlepváků

| Rozměry | | J2M | J3M | J4M | J6M | J9M | J12M |
|------------------------------|---|-----|-----|-----|-----|------|------|
| Min. \emptyset dířku | D | 4,4 | 5,0 | 6,8 | 8,8 | 10,4 | 14,0 |
| Min. \emptyset činné části | P | 1,3 | 2,0 | 3,0 | 4,0 | 6,0 | 7,2 |
| Max. délka osazení | | 32 | 38 | 41 | 41 | 41 | 41 |
| Max. délka dířku | S | 87 | 87 | 84 | 84 | 84 | 70 |