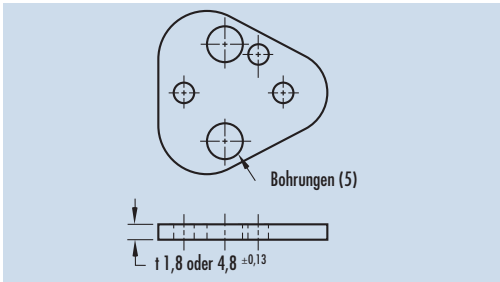
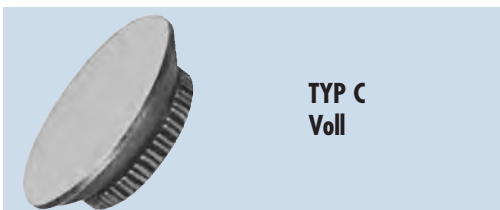
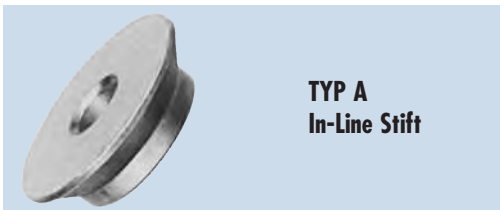


ABSTIMM-/DRUCKPLATTEN



Halteplatte	D	Abstimmplatte t=1,8 (weich)	Druckplatte t=4,8 (HRC55)
BRT/CRT	10	URSP 1018	URBP 1048
BRT/CRT	13	URSP 1318	URBP 1348
BRT/CRT	16	URSP 1618	URBP 1648
BRT/CRT	20	URSP 2018	URBP 2048
BRT/CRT	25	URSP 2518	URBP 2548
BRT/CRT	32	URSP 3218	URBP 3248
CRT	38	URSP 3818	URBP 3848
BRT	40	URSP 4018	URBP 4048















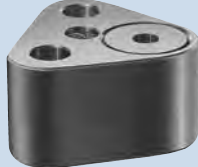

DRUCKSCHEIBEN



Die Typ C Druckscheibe aus Vollmaterial ist Standard.
Jedoch können Sie, wie im Foto gezeigt, zwei Typ A Scheiben mit Stiften von 6,0 Durchmesser für die Positionierung verwenden. Dies eliminiert die Kosten für Stifflöcher in der Stempelhalteplatte.

Schneidbuchsenhalteplatte erfordern detaillierte Zeichnungen.

ZUBEHÖR FÜR STEMPELHALTEPLATTEN

		Katalog Nummern/Größen											
		Druckscheiben Stempelhalteplatten CRT und BRT Multi-Position™			Innen- sechskant- schraube	Kugel- heber- schraube	Zyl. Stift	Kugel	Standard Feder	Extra schwer belastb. Feder	Verstär- kungs- feder	Stempel- halter- bohrhülse	
		Typ A	Typ B*	Typ C									
													
		Standard	Wahlweise	Standard									
Schwer belastbar	BRT 	10	268488	—	266086				268836 Ø 10	268976	269018	269026	268372
		13	268534	—	266094	574554 M8x45							268399
		16	268542	—	266108								268402
		20	—	—	—	574597 M10x50	268968 M4x12	260037 Ø 6x20	268844 Ø 12	268933	269034	269042	268429
	BRTBS 	25	268577	—	266124								268437
		32	268585	—	266132	574694 M12x50							268445
		40	268593	—	—								—
		Leicht belastbar	CRT 	10	268488	—	266086						
13	268534			266159	266094	574538 M8x35							268399
16	268542			266167	266108								268402
20	268569			266175	266116	574589 M10x40	268968 M4x12	260037 Ø 6x20	268828 Ø 8	268909	—	—	268429
TRT 	25		268577	266183	266124								268437
	32		268585	266191	266132	574635 M12x40							268445
	38		268453	266205	—								—
	TRN 		06	268518	—	266078	574511 M6x35	268984 M3x15	574651 Ø 3x20 260037 Ø 6x20	268801 Ø 6	268895	—	—

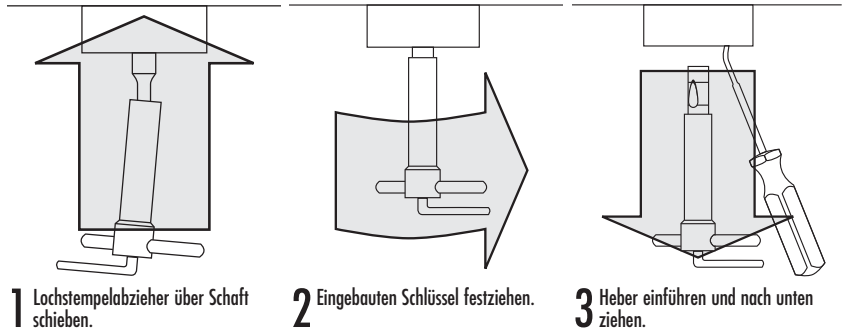
MONTAGEWERKZEUGE FÜR LOCHSTEMPEL MIT KUGELSPANNUNG



Entfernen und ersetzen Sie Lochstempel mit Kugelspannung in wenigen Minuten

Dayton® Lochstempelabzieher beschleunigen und vereinfachen die Aufgabe, Lochstempel mit Kugelspannung aus den Stempelhalfeplatten zu entfernen. Sie müssen nicht länger improvisieren mit Klemmbacken oder anderen Werkzeugen, die vom Lochstempel abgleiten können, was den Ausbau erschwert und manchmal gefährlich macht.

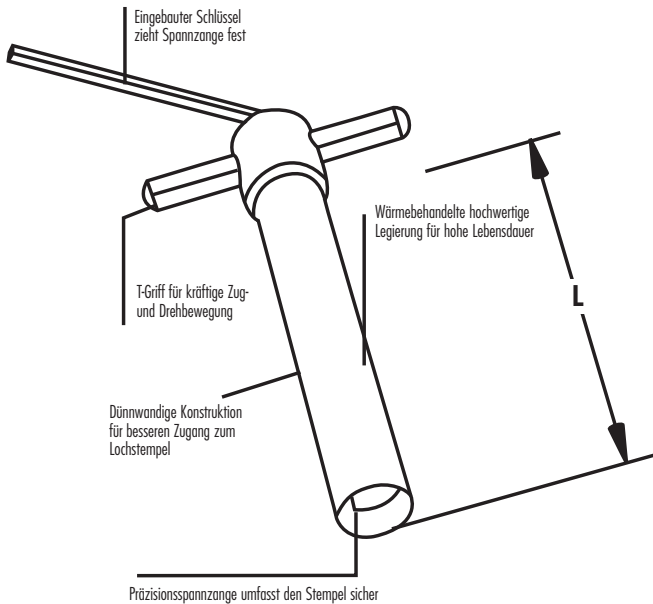
Dayton® Lochstempelabzieher werden aus einer hochwertigen Werkstofflegierung hergestellt, wärmebehandelt und präzisionsbearbeitet für einen langfristigen, zuverlässigen Einsatz. Dayton® Lochstempelabzieher, die in Schaftgrößen von 06 bis 32 erhältlich sind, sparen Ihnen Zeit und Geld.



1 Lochstempelabzieher über Schaft schieben.

2 Eingebauten Schlüssel festziehen.

3 Heber einführen und nach unten ziehen.



Katalog Nummer	Schaftdurchmesser	Max. Formlänge	L ca.
818402	06	28	95
818429	10	33	95
818437	13	40	100
818445	16	40	100
818453	20	40	100
818461	25	46	110
818488	32	46	110
818526		Satz von 7	

KUGELHEBER



Abgewinkelter Kugelheber
Katalog Nr. 818038



Gerader Kugelheber
Katalog Nr. 818046



Kugelheber mit Gewinde
Katalog Nr. 269999

PRÜFLEHRE FÜR DIE EXAKTE LAGE DES KUGELSITZES

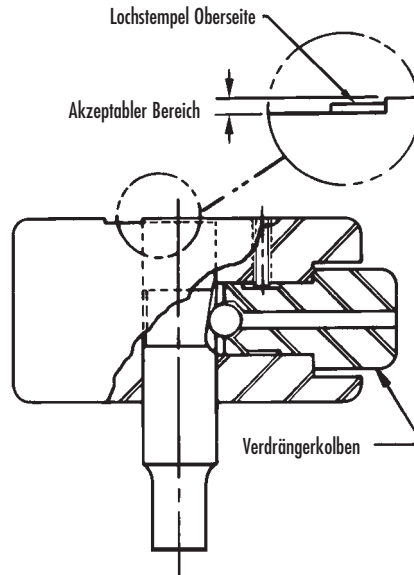
Die Lochstempellehren werden zur Überprüfung der Kugelsitzlage verwendet. Wenn der Lochstempel in einen der ANSI Norm entsprechende Stempelhalterplatte eingesetzt wird, gewährleistet ein korrekt positionierter Kugelsitz korrekte Verriegelung und beseitigt unsichere Verriegelungszustände.

Kugelverriegelung außerhalb des sicheren Verriegelungsbereichs kann dazu führen, dass der Lochstempel sich verdreht, nach oben oder unten verschiebt oder sogar aus der Stempelhalterplatte gezogen wird, was teure Reparaturen am Werkzeug zur Folge haben kann.

Das Kugelsitzmaß ist nicht genormt, nur die Verriegelungsfunktion ist genormt. Alle Hersteller von Lochstempeln mit Kugelspannung sollten eine entsprechend der ANSI Norm B94.17 gefertigte Lehre verwenden, damit gewährleistet ist, dass ihre Produkte eine korrekte Kugelsitzlage besitzen. Mit dieser Lehre ist es möglich, einen Lochstempel vor dem Einbau in das Werkzeug zu überprüfen, um sicherzustellen, dass die Verriegelungsfunktion keine kostspieligen Stillstände verursacht.

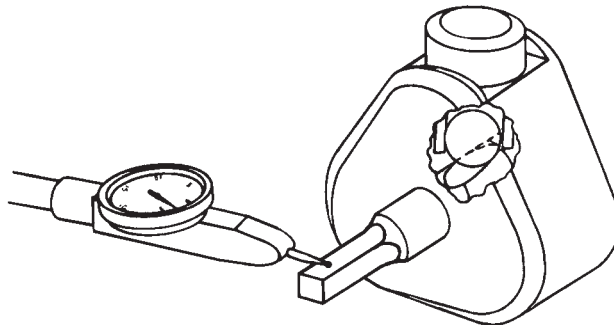
Überprüfen Sie den Kugelsitz

Wenn Sie festgestellt haben, dass sich der Kugelsitz in der korrekten Lage befindet, aber trotzdem ein Problem während der Produktion auftritt, liegt das Problem an der Stempelhalterplatte.



Überprüfen Sie die Radiallage

Diese Lehre kann zur Überprüfung der radialen Genauigkeit des Kugelsitzes verwendet werden.



Schwer belastbar	Leicht belastbar	Lochstempelschaftdurchmesser
–	CGP06	06
BGP10	CGP10	10
BGP13	CGP13	13
BGP16	CGP16	16
BGP20	CGP20	20
BGP25	CGP25	25
BGP32	CGP32	32
–	CGP38	38
BGP40	–	40

