

Qualitäts-
Präzisionsschneidstempel
Fangstifte
Sperrstempel
Aufnahmhülsen

VERSATILE



Weltweit führend
in der Herstellung
von Stanzlösungen

www.daytonprogress.de



SCHNEIDSTEMPEL, SUCHER UND FANGSTIFTE

• DJ_	Jektole® Schneidstempel mit abgesetztem Schaft und Abdruckstift	1.1
• DP_	Normale Schneidstempel mit abgesetztem Schaft ohne Abdruckstift	1.2
• DPT	Sucher für Teile- und Streifenpositionierung	1.3
• DPA	Fangstifte für die größere Positionskorrekturen	1.4
• DYX	Durchgehende Schneidstempel Jektole®	1.5
• DUX	Durchgehende Schneidstempel Standard	1.6
• DJB	Schneidstempel Rohlinge Jektole®	1.7
• DPB	Schneidstempel Rohlinge Standard	1.8

SPERRSTEMPEL

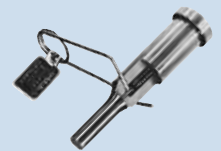
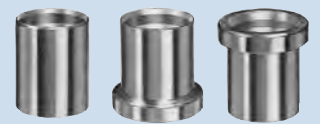
• DCX	Sperrstempel für Präzisionslöcher mit geringem Abstand; Lochstempel mit Ansatz	2.1
• DVX	Sperrstempel für Präzisionslöcher mit geringem Abstand	2.2
• DXX	Sperrstempel für Präzisionslöcher mit geringem Abstand; Lochstempel durchgehend	2.3
• DWX	Sperrstempel für Präzisionslöcher mit geringem Abstand	2.4
• DCB	Sperrstempel für Präzisionslöcher mit geringem Abstand; Lochstempelrohlinge	2.5
• DVB	Sperrstempel für Präzisionslöcher mit geringem Abstand	2.6

AUFNAHMEHÜLSEN

• DE_	Aufnahmhülsen Kopf oben	3.1
• DF_	Aufnahmhülsen Kopf unten	3.2
• DG_	Aufnahmhülsen ohne Kopf	3.3
• DQX	Aufnahmhülsen für Sperrstempel	3.4

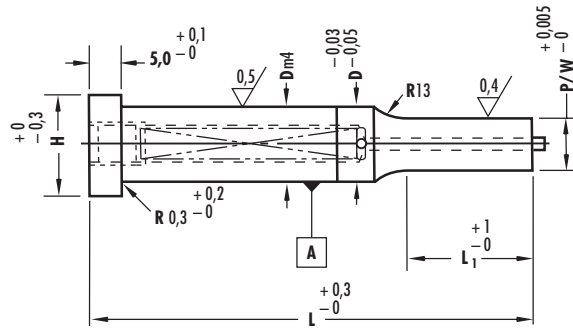
VERSCHIEDENES

• Standardisierte Sonderformen	4.1
• Verdrehsicherungen	4.2
• Jektole® Komponenten	4.3



PRÄZISIONSSCHNEIDSTEMPEL MIT BUND TYP DJ_ JEKTOLE®

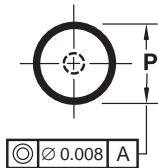
Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Kopf	40-55



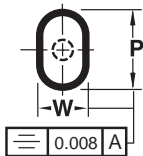
Präzisionsstempel mit abgesetztem Schaft und Abdruckstift

Werkstoff: A2, M2 und PS – bitte bei Bestellung angeben

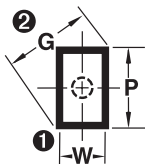
DJX



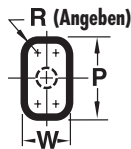
DJO



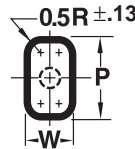
DJR



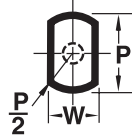
DJK



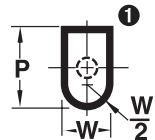
DJL



DJH



DJJ



1 Scharfe Ecken sind die typische Ausführung. Zur Gewährleistung eines korrekten Schneidspaltes wird DAYTON gebrochene Ecken als Standard liefern, um eine Störung des Schneidspaltes zu verhindern, wenn der gesamte Schneidspalt 0,08 oder weniger beträgt.

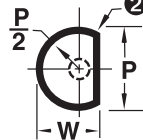
2 Überprüfen Sie Ihre Maße für P&W, um zu gewährleisten, dass die Diagonale G nicht über dem angegebenen Höchstwert liegt.

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

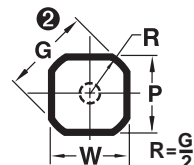
DJN



DJV



DJY



DJZ



D	H	Ansatzlänge L ₁	Typ & D DJX	Rund Bereich P	Typ & D DJ_	Form		L												Jektole® Stift
						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	Ansatz- länge L ₁	Typ & D DJX	Rund Bereich P	Typ & D DJ_	Form		L											Jektole® Stift		
						Min. W	Max. P/G	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															

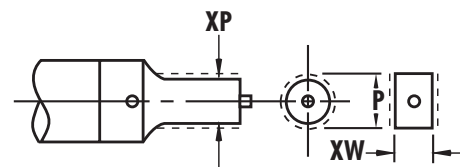
Standard-Änderungen bei DJ Jektole® Schneidstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

L ₁ Max. ▶	Typ	D	Minimum P (Rund)						Minimum W (Form)						Jektole® Stift
			8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	
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

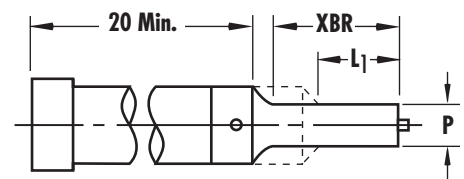
XP, XW

Die Maße für P und W liegen unter dem Standardmaß



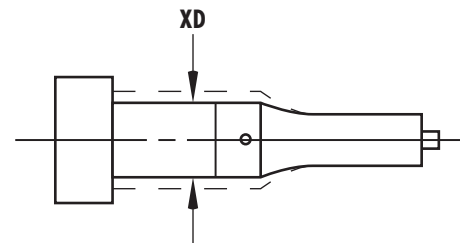
XBR

Ansatzlänge liegt über dem Standardmaß



XD

Reduzierter Schaftdurchmesser
Der Durchmesser des Kopfes ändert sich nicht zusammen mit dem Schaftdurchmesser.



Schaft 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

Gesamtlänge verkürzt (25 min.)
Material wird an der Stirnseite weggenommen, womit die Ansatzlänge reduziert wird. Wenn die Ansatzlänge beibehalten werden soll, ist dies mit der Kennzeichnung „XBR“ mitzuteilen.

LL

Gesamtlänge als Präzisionswert
wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von ± 0,02 bestimmt ist.

XT

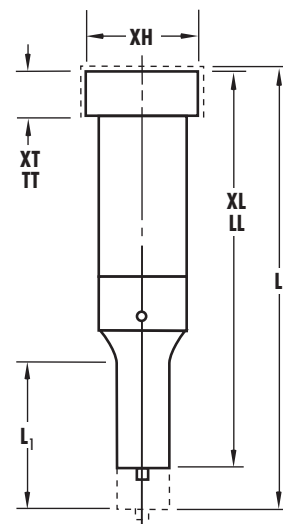
Reduzierte Kopfstärke
Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

TT

Kopfstärke als Präzisionswert
wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von ± 0,01 bestimmt ist.

XH

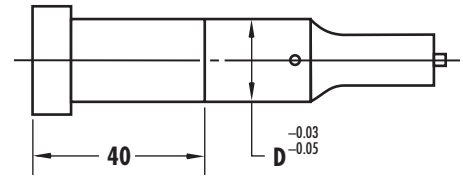
Reduzierter Kopfdurchmesser
Der Mindestkopfdurchmesser beträgt:
D + 0,00 – 0,03.



XLD

Andere Schlupffase

Mit der Änderung XLD wird die Länge des Stempelschaftes bei einem Wert von 40, gemessen vom Stempelkopf, fixiert. Damit ist es nicht mehr erforderlich, den gesamten Schaft durch den Halter zu pressen.



XN

DayTride® ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 und PS lieferbar ist.

XK

Kein seitliches Loch für die Abführung der Luft. Kostenfrei.

XNT

DAYTiN® Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 und PS erhältlich.

XJ

Kleinere Jektole® Komponenten. Für zusätzliche Informationen siehe Seite 4.3.1.

XNM

Eine spezielle PVD Beschichtung.

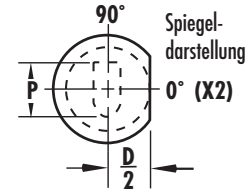
Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 und PS möglich.

XCN

TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 und PS erhältlich.

SICHERUNGSFLÄCHEN

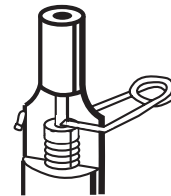
Die Standardposition einer Sicherungsfläche ist parallel zum Maß P. Für zusätzliche Informationen siehe Seite 4.2.1.



DAYTON® JEKTOLE®, der „Andere“ Lochstempel mit Abdruckstift

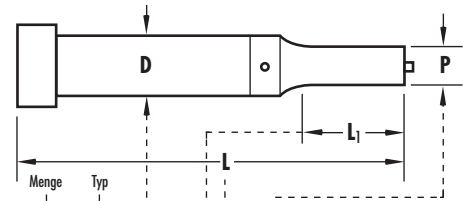
Der Lochstempel, mit dem Sie Ihre Produktion verdreifachen können. Der Auswerferstift wird beim Nachschleifen verriegelt. Keine aufwendige Demontage des Lochstempels.

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



Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl
Typ
Schaft- und Längencodes
Werkstoff
P oder P&W Maße
Standard-Änderungen



Menge	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

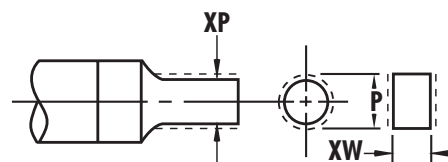
Standard-Änderungen bei DP Normale Schneidstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

L ₁ Max. Typ	D	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35
		Minimum P (Rund)							Minimum W (Form)					
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

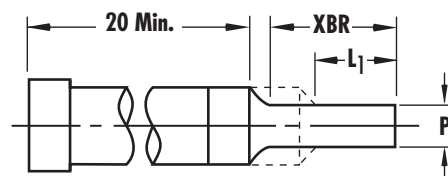
XP, XW

Die Maße für P und W liegen unter dem Standardmaß



XBR

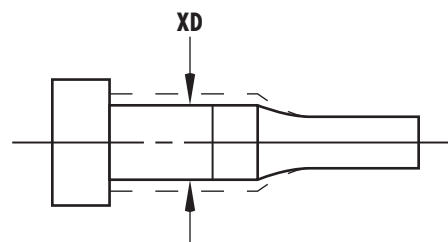
Ansatzlänge liegt über dem Standardmaß



XD

Reduzierter Schaftdurchmesser

Der Durchmesser des Kopfes ändert sich nicht zusammen mit dem Schaftdurchmesser.



Schaft 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

Gesamtlänge verkürzt (25 min.)

Material wird an der Stirnseite weggenommen, womit die Ansatzlänge reduziert wird. Wenn die Ansatzlänge beibehalten werden soll, ist dies mit der Kennzeichnung „XBR“ mitzuteilen.

LL

Gesamtlänge als Präzisionswert

wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von $\pm 0,02$ bestimmt ist.

XT

Reduzierte Kopfstärke

Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

TT

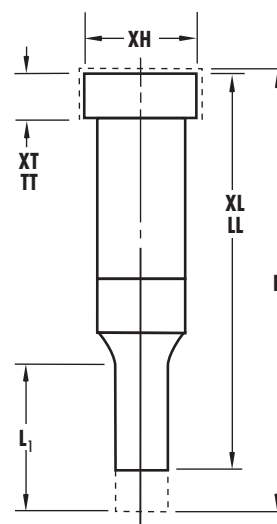
Kopfstärke als Präzisionswert

wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von $\pm 0,01$ bestimmt ist.

XH

Reduzierter Kopfdurchmesser

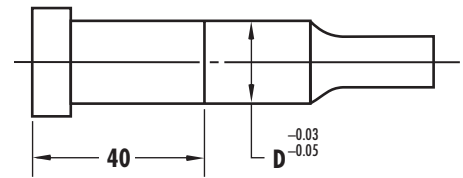
Der Mindestkopfdurchmesser beträgt: $D + 0,00 - 0,03$.



XLD

Andere Schlupffase

Mit der Änderung XLD wird die Länge des Stempelschaftes bei einem Wert von 40, gemessen vom Stempelkopf, fixiert. Damit ist es nicht mehr erforderlich, den gesamten Schaft durch den Halter zu pressen.



XN

DayTride® ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 und PS lieferbar ist.

XNT

DAYTiN® Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 und PS erhältlich.

XNM

Eine spezielle PVD Beschichtung.

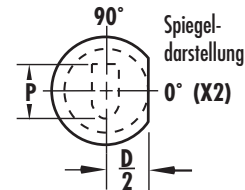
Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 und PS möglich.

XCN

TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 und PS erhältlich.

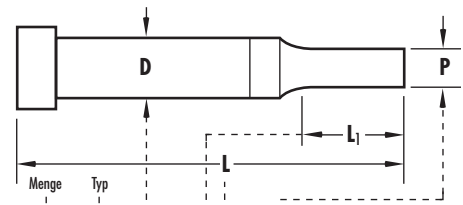
SICHERUNGSFLÄCHEN

Die Standardposition einer Sicherungsfläche ist parallel zum Maß P.
Für zusätzliche Informationen siehe Seite 4.2.1.



Bestellbeispiel:

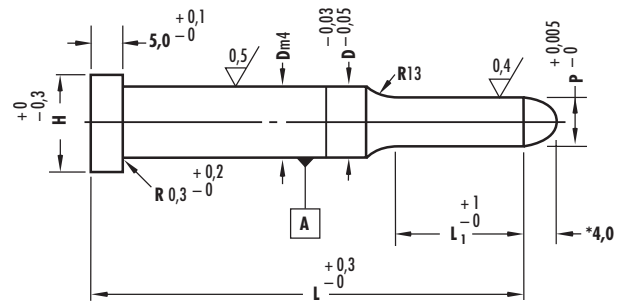
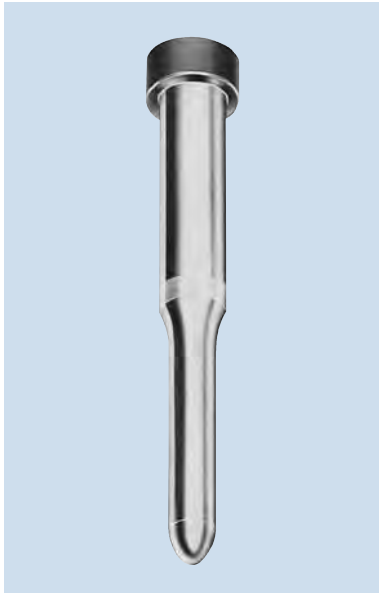
Angabe: Stückzahl
Typ
Schaft- und Längencodes
Werkstoff
P oder P&W Maße
Standard-Änderungen



Menge	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	

SUCHER MIT BUND TYP DPT

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Kopf	40-55

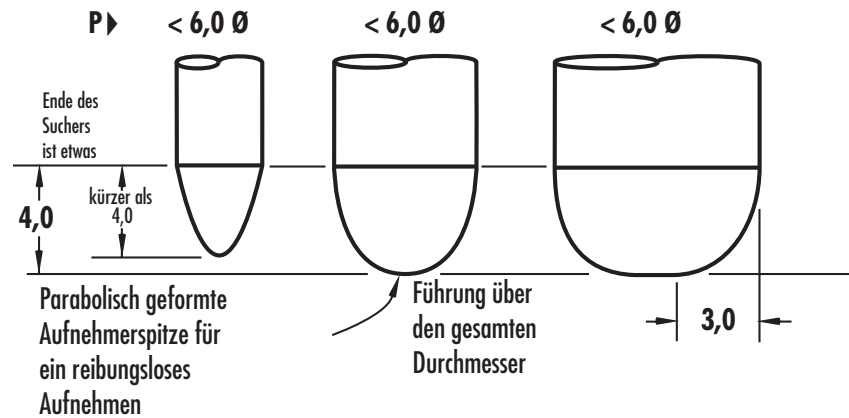
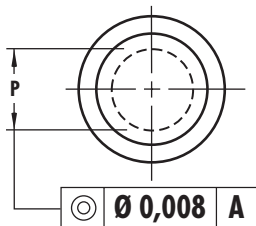


*Bei Durchmessern von weniger als 6,0 Ø etwas kürzer.

Präzisionssucher für Teile- und Streifenpositionierung

Werkstoff: A2, M2 und PS – bitte bei Bestellung angeben

DPT



D	H	Ansatzlänge L	Typ & D DPT	Rund Bereich 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	Ansatzlänge L ₁	Typ & D DPT	Rund Bereich 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												

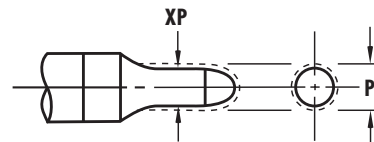
Standard-Änderungen bei DPT Sucher

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

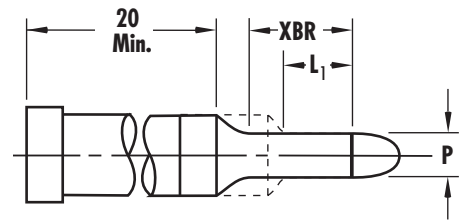
L ₁ Max.	Typ	Code	Minimum P (Rund)							
			10	15	21	27	32	37	42	
	DPT	04	1,55	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–	
	DPT	05	1,55	1,55	1,55	1,85	2,45	–	–	
	DPT	06	1,55	1,55	1,55	1,95	2,45	–	–	
	DPT	08	1,55	1,55	1,55	2,35	2,45	3,15		
	DPT	10	1,55	1,55	1,55	2,45	3,15	3,15	5,95	
	DPT	13	–	3,15	3,15	3,15	3,15	3,95	5,95	
	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

Die Maße für P liegen unter dem Standardmaß

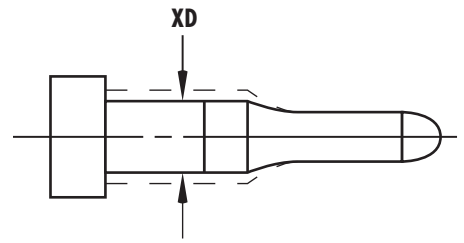


XBR Ansatzlänge liegt über dem Standardmaß



XD Reduzierter Schaftdurchmesser

Der Durchmesser des Kopfes ändert sich nicht zusammen mit dem Schaftdurchmesser.



Schaft 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 Gesamtlänge verkürzt (25 min.)

Material wird an der Stirnseite weggenommen, womit die Ansatzlänge reduziert wird. Wenn die Ansatzlänge beibehalten werden soll, ist dies mit der Kennzeichnung „XBR“ mitzuteilen.

XT Reduzierte Kopfstärke

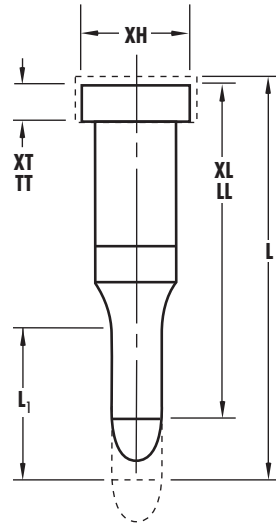
Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

TT Kopfstärke als Präzisionswert

wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von $\pm 0,01$ bestimmt ist.

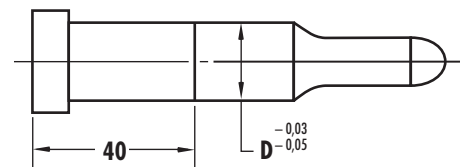
XH Reduzierter Kopfdurchmesser

Der Mindestkopfdurchmesser beträgt: $D + 0,00 - 0,03$.



XLD Andere Schlupffase

Mit der Änderung XLD wird die Länge des Stempelschaftes bei einem Wert von 40, gemessen vom Stempelkopf, fixiert. Damit ist es nicht mehr erforderlich, den gesamten Schaft durch den Halter zu pressen.



XN DayTride® ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 und PS lieferbar ist.

XNT DAYTiN® Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 und PS erhältlich.

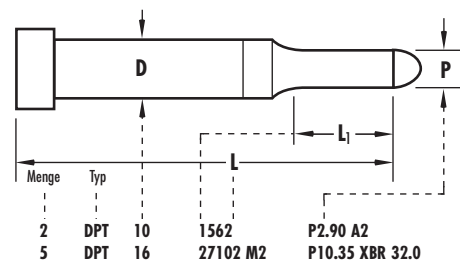
XNM Eine spezielle PVD Beschichtung.

Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 und PS möglich.

XCN TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 und PS erhältlich.

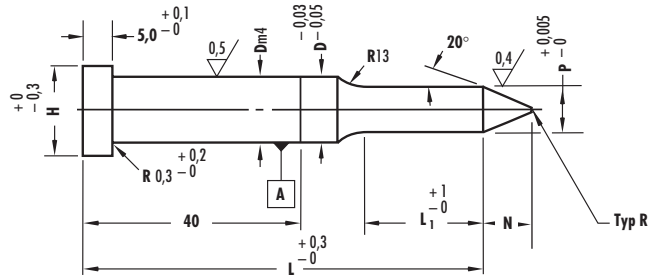
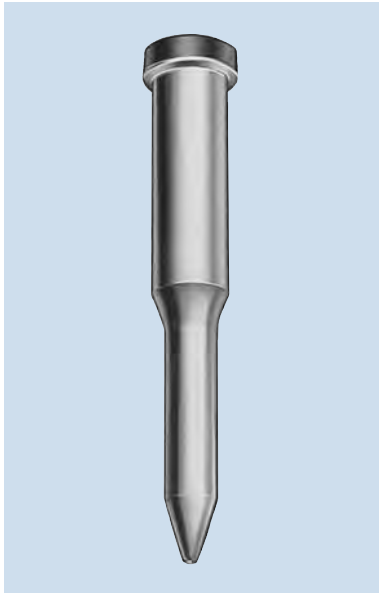
Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl
Typ
Schaft- und Längencodes
Werkstoff
Maß P
Standard-Änderungen



FANGSTIFTE MIT BUND TYP DPA

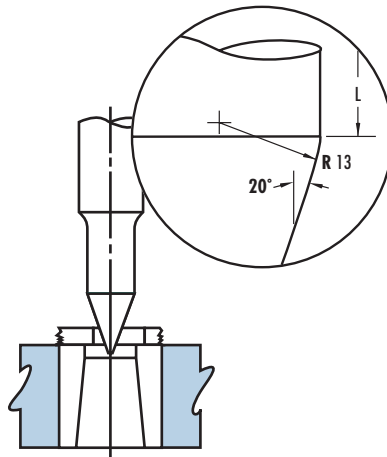
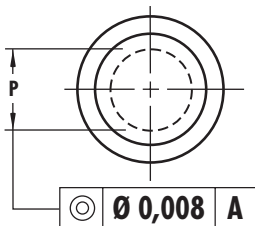
Werkstoff	HRC
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55



Präzisionsfangstifte für die größere Positionskorrekturen
Erhältlich in sämtlichen Längenmaßen von 62 bis 142 mm

Werkstoff: M2 – bitte bei Bestellung angeben

DPA



Die Geometrie gewährt eine reibunslose Aufnahme ohne das Risiko einer Beschädigung des Loches.

Verbesserung der Positionierung – kann Material über größere Entfernungen bewegen, als konventionelle Sucher.

D	H	Ansatzlänge L ₁	Typ & D DPA	Rund Bereich P	Nasenlänge 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

Wenn P = D, gilt die Schafttoleranz für die gesamte Länge.

Standard-Änderungen bei DPA Fangstifte

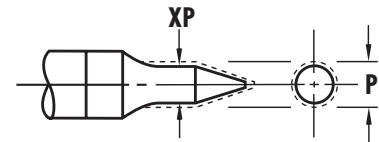
Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

L ₁		10	15	21	27	32	37	42
Max.	▶							
Typ	Code	Minimum P (Rund)						
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

Alle Durchmesser am XP-Punkt führen zu einer Reduzierung der Formlänge „N“.

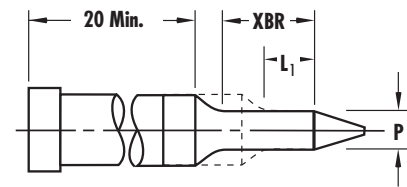
XP

Die Maße für P liegen unter dem Standardmaß



XBR

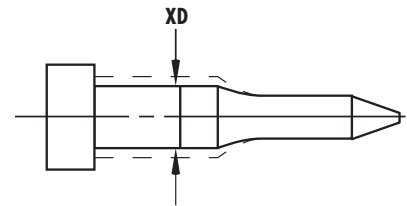
Ansatzlänge liegt über dem Standardmaß



XD

Reduzierter Schaftdurchmesser
Der Durchmesser des Kopfes ändert sich nicht zusammen mit dem Schaftdurchmesser.

Schaft 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

Gesamtlänge verkürzt (25 min.)
Material wird an der Stirnseite weggenommen, womit die Ansatzlänge reduziert wird. Wenn die Ansatzlänge beibehalten werden soll, ist dies mit der Kennzeichnung „XBR“ mitzuteilen.

XT

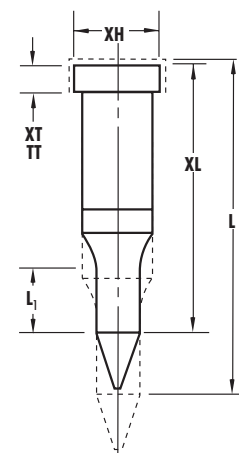
Reduzierte Kopfstärke
Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

TT

Kopfstärke als Präzisionswert
wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von $\pm 0,01$ bestimmt ist.

XH

Reduzierter Kopfdurchmesser
Der Mindestkopfdurchmesser beträgt:
 $D + 0,00 - 0,03$.



XN

DayTride® ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 lieferbar ist.

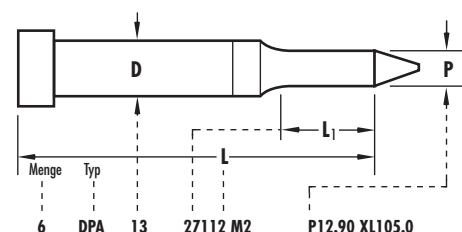
Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl
Typ
Schaft- und Längencodes
Werkstoff
Maß P
Standard-Änderungen

XNT

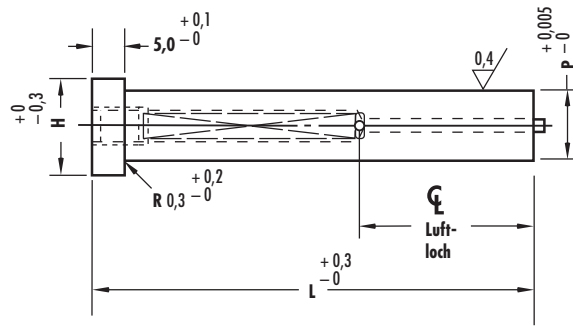
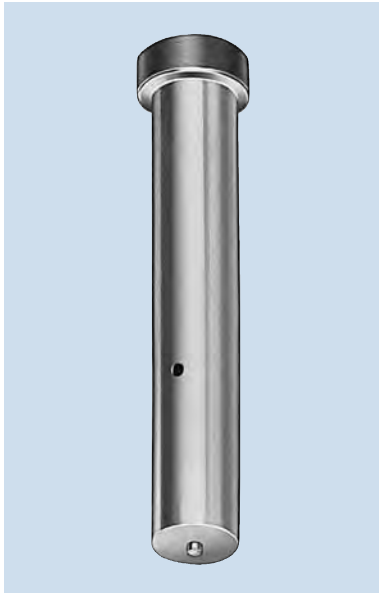
DAYTiN®

Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 erhältlich.



DURCHGEHENDE SCHNEIDSTEMPEL MIT BUND TYP DYX JEKTOLE®

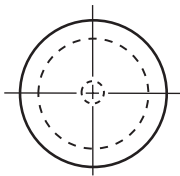
Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55



Jektole®

Werkstoff: A2 und M2 – bitte bei Bestellung angeben

DYX



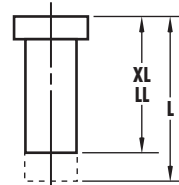
P	Bereich H	φ Luft-loch	L											Jektole® Stift	
			32,0	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0		
5,000- 6,000	9,0	14,0	32	40	45	50	56								J2M
6,001- 8,000	11,0	14,0	32	40	45										J3M
		21,3				50	56	60	63	70	71	80		J3M	
8,000-10,000	13,0	15,2	32	40	45										J4M
		22,5				50	56	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	

Standard-Änderungen bei **DYX** durchgehende Schneidstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

XL

Gesamtlänge verkürzt (25min.)
Material wird an der Stirnseite weggenommen.

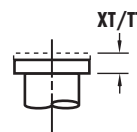


LL

Gesamtlänge als Präzisionswert
Wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von $\pm 0,02$ bestimmt ist.

XT

Reduzierte Kopfstärke
Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

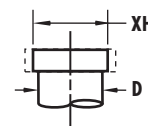


TT

Kopfstärke als Präzisionswert
Wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von $\pm 0,01$ bestimmt ist.

XH

Reduzierter Kopfdurchmesser
Der Mindestkopfdurchmesser beträgt: $D + 0,00 - 0,03$.



XN

DayTride® ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 lieferbar ist.

XNT

DayTiN® Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 erhältlich.

XNM

Eine spezielle PVD Beschichtung.
Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 möglich.

XCN

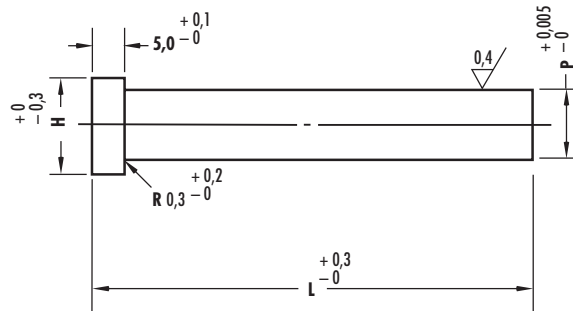
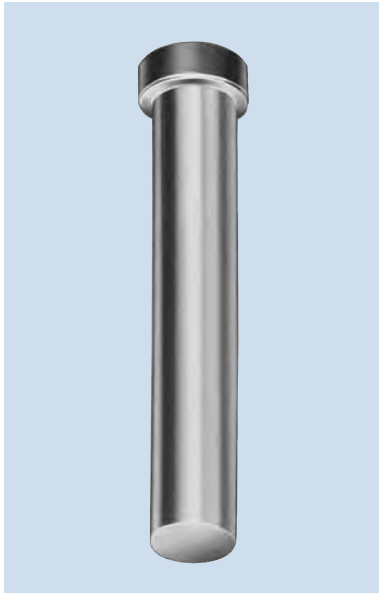
TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 erhältlich.

Bestellbeispiel:

Angabe:	Stückzahl	2
	Typ	DYX
	Schaft- und Längencodes	56
	P oder P&W Maße	P6.005
	Werkstoff	A2
	Standard-Änderungen	XL

DURCHGEHENDE SCHNEIDSTEMPEL MIT BUND TYP DUX

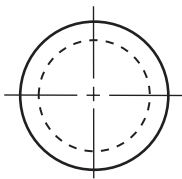
Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55



Standard

Werkstoff: A2 und M2 – bitte bei Bestellung angeben

DUX



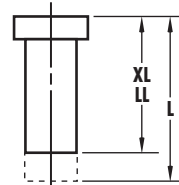
Bereich P	H	L												
		32,0	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0	
3,000- 4,000	7,0													
4,001- 5,000	8,0													
5,001- 6,000	9,0													
6,001- 8,000	11,0	32	40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100	
8,001-10,000	13,0													
10,001-13,000	16,0													
13,001-16,000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

Standard-Änderungen bei **DUX** durchgehende Schneidstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

XL

Gesamtlänge verkürzt (25min.)
Material wird an der Stirnseite weggenommen.

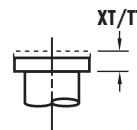


LL

Gesamtlänge als Präzisionswert
Wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von $\pm 0,02$ bestimmt ist.

XT

Reduzierte Kopfstärke
Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

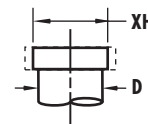


TT

Kopfstärke als Präzisionswert
Wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von $\pm 0,01$ bestimmt ist.

XH

Reduzierter Kopfdurchmesser
Der Mindestkopfdurchmesser beträgt: $D + 0,00 - 0,03$.



XN

DayTride® ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 lieferbar ist.

XNT

DayTiN® Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 erhältlich.

XNM

Eine spezielle PVD Beschichtung.
Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 möglich.

XCN

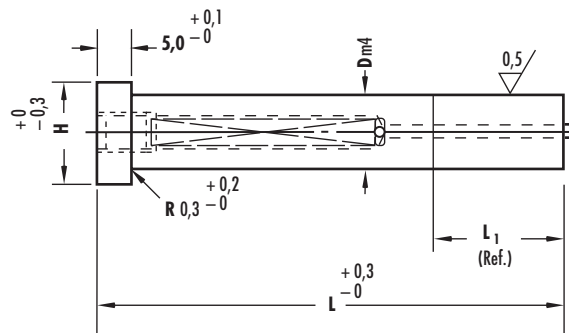
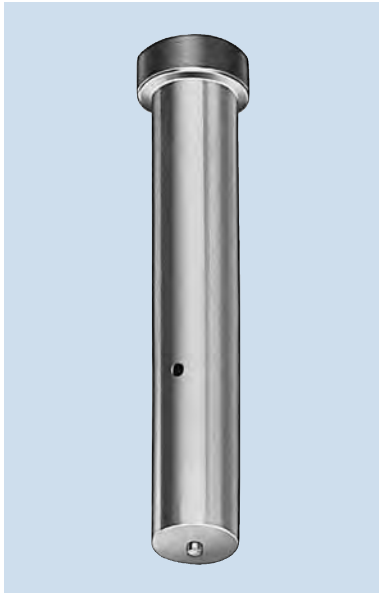
TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 erhältlich.

Bestellbeispiel:

Angabe:	Stückzahl	5
	Typ	DUX
	Schaft- und Längencodes	70
	P oder P&W Maße	P9.50
	Werkstoff	M2
	Standard-Änderungen	XL

SCHNEIDSTEMPEL ROHLINGE MIT BUND TYP DJB JEKTOLE®

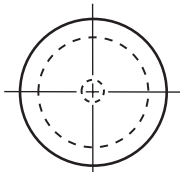
Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Kopf	40-55



Jektole®

Werkstoff: A2, M2 und PS – bitte bei Bestellung angeben

DJB



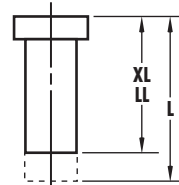
D	H	Ansatzlänge L ₁ (Ref. Maß)	Typ & D	L												Jektole® Stift	
				32,0	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0		
05	8,0	13,0	DJB 05		0840*												J2M
06	9,0		DJB 06														J3M
08	11,0		DJB 08														J4M
10	13,0		DJB 10														J6M
13	16,0		DJB 13			1345	1350	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

* SBR 9 und 19 Maximalwerte

Standard-Änderungen bei DJB Schneidstempel Rohlinge

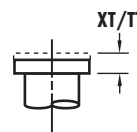
Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

XL **Gesamtlänge verkürzt (25min.)**
Material wird an der Stirnseite weggenommen.



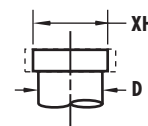
LL **Gesamtlänge als Präzisionswert**
Wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von $\pm 0,02$ bestimmt ist.

XT **Reduzierte Kopfstärke**
Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.



TT **Kopfstärke als Präzisionswert**
Wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von $\pm 0,01$ bestimmt ist.

XH **Reduzierter Kopfdurchmesser**
Der Mindestkopfdurchmesser beträgt: $D + 0,00 - 0,03$.



XN **DayTride®** ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 und PS lieferbar ist.

XNT **DayTiN®** Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 und PS erhältlich.

XNM **Eine spezielle PVD Beschichtung.** Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 und PS möglich.

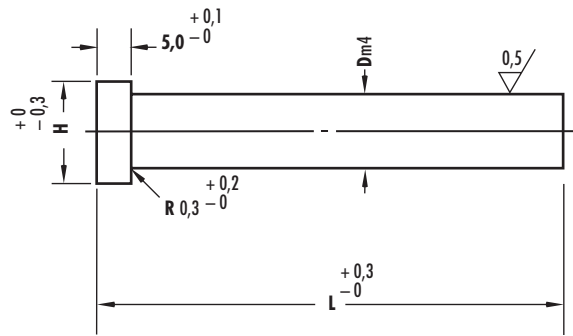
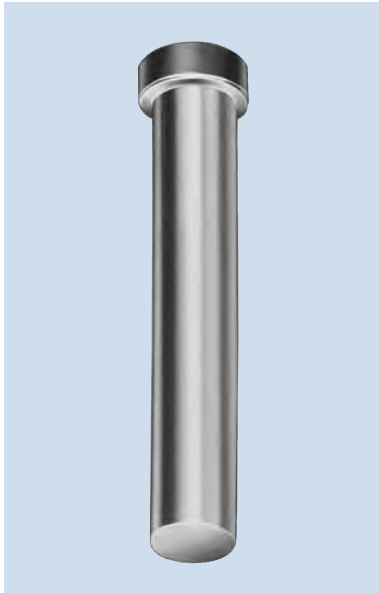
XCN **TiCN®** PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 und PS erhältlich.

Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl	4
Typ	DJB
Schaft- und Längencodes	71
Werkstoff	M2

SCHNEIDSTEMPEL ROHLINGE MIT BUND TYP DPB

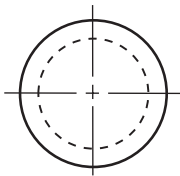
Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Kopf	40-55



Standard

Werkstoff: A2, M2 und PS – bitte bei Bestellung angeben

DPB



D	H	Ansatzlänge L ₁ (Ref. Maß)	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	Nach Bedarf	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													

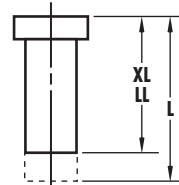
Standard-Änderungen bei **DPB** Schneidstempel Rohlinge

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

XL

Gesamtlänge verkürzt (25min.)

Material wird an der Stirnseite weggenommen, womit die Ansatzlänge reduziert wird.



LL

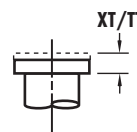
Gesamtlänge als Präzisionswert

Wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von $\pm 0,02$ bestimmt ist.

XT

Reduzierte Kopfstärke

Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.



TT

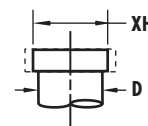
Kopfstärke als Präzisionswert

Wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von $\pm 0,01$ bestimmt ist.

XH

Reduzierter Kopfdurchmesser

Der Mindestkopfdurchmesser beträgt: $D + 0,00 - 0,03$.



XN

DayTride® ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 und PS lieferbar ist.

XNT

DayTiN® Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 und PS erhältlich.

XNM

Eine spezielle PVD Beschichtung.

Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 und PS möglich.

XCN

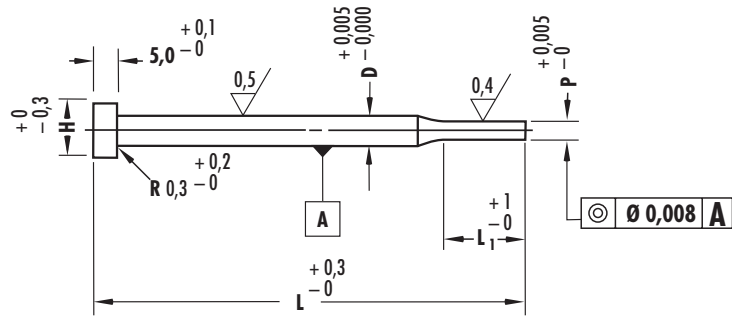
TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 und PS erhältlich.

Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl	3
Typ	DPB
Schaft- und Längencodes	63
Werkstoff	PS

SPERRSTEMPEL MIT BUND TYP DCX

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55



Lochstempel mit Ansatz
Für Präzisionslöcher mit geringem Abstand

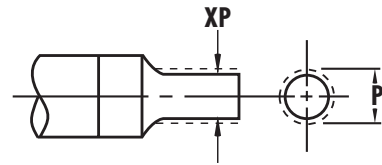
Werkstoff: A2 und M2 – bitte bei Bestellung angeben

Schaft D	Kopf Ø H	Ansatz- länge L ₁	Bereich 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										

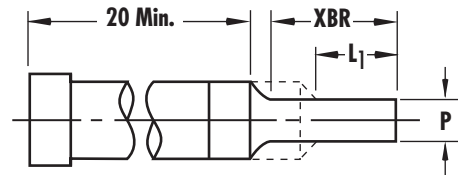
Standard-Änderungen bei DCX Sperrstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

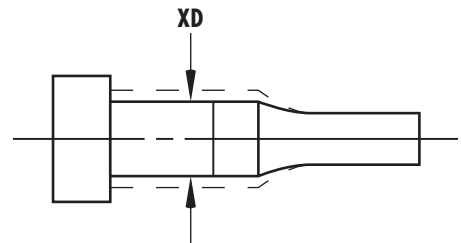
XP Die Maße für P liegen unter dem Standardmaß



XBR Ansatzlänge liegt über dem Standardmaß



XD Reduzierter Schaftdurchmesser
Der Durchmesser des Kopfes ändert sich nicht zusammen mit dem Schaftdurchmesser.



Schaft 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

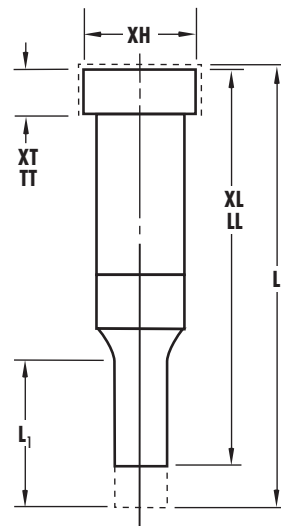
XL Gesamtlänge verkürzt (25 min.)
Material wird an der Stirnseite weggenommen, womit die Ansatzlänge reduziert wird. Wenn die Ansatzlänge beibehalten werden soll, ist dies mit der Kennzeichnung „XBR“ mitzuteilen.

LL Gesamtlänge als Präzisionswert
wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von $\pm 0,02$ bestimmt ist.

XT Reduzierte Kopfstärke
Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

TT Kopfstärke als Präzisionswert
wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von $\pm 0,01$ bestimmt ist.

XH Reduzierter Kopfdurchmesser
Der Mindestkopfdurchmesser beträgt: $D + 0,00 - 0,03$.



XN DayTride® ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 lieferbar ist.

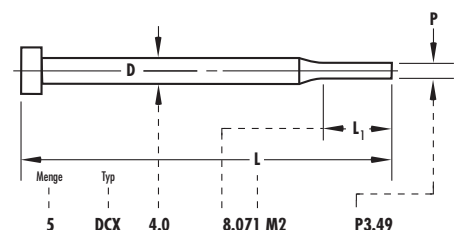
XNT DAYTiN® Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 erhältlich.

XNM Eine spezielle PVD Beschichtung.
Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 möglich.

XCN TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 erhältlich.

Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl
Typ
Schaft- und Längencodes
Werkstoff
Maß P
Standard-Änderungen

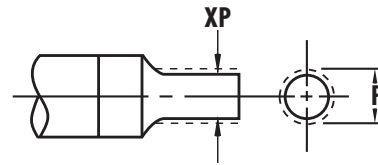


Standard-Änderungen bei DVX Sperrstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

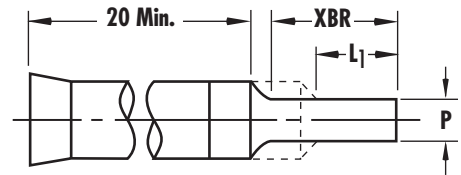
XP

Die Maße für P liegen unter dem Standardmaß



XBR

Ansatzlänge liegt über dem Standardmaß



XL

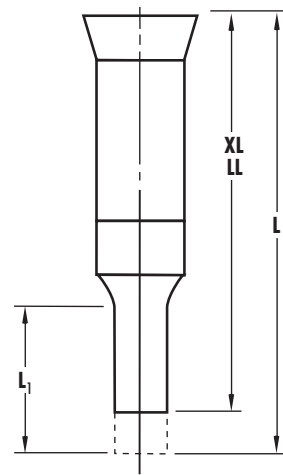
Gesamtlänge verkürzt (25 min.)

Material wird an der Stirnseite weggenommen, womit die Ansatzlänge reduziert wird. Wenn die Ansatzlänge beibehalten werden soll, ist dies mit der Kennzeichnung „XBR“ mitzuteilen.

LL

Gesamtlänge als Präzisionswert

wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von $\pm 0,02$ bestimmt ist.



XN

DayTride® ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 lieferbar ist.

XNT

DAYTIN®

Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 erhältlich.

XNM

Eine spezielle PVD Beschichtung.

Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 möglich.

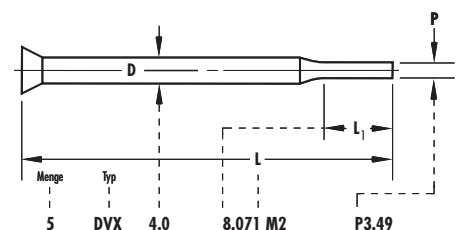
XCN

TiCN®

PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 erhältlich.

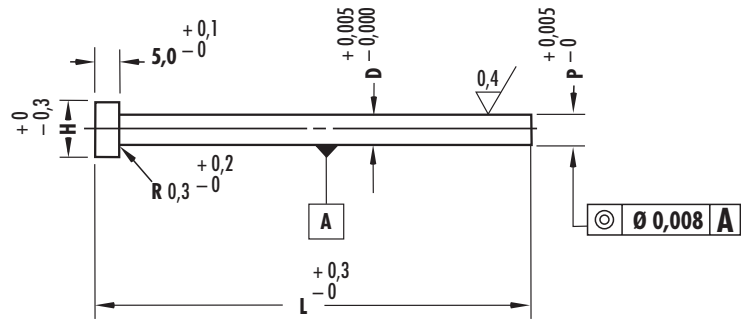
Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl
Typ
Schaft- und Längencodes
Werkstoff
Maß P
Standard-Änderungen



SPERRSTEMPEL MIT BUND TYP DXX

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55



Lochstempel durchgehend
Für Präzisionslöcher mit geringem Abstand

Werkstoff: A2 und M2 – bitte bei Bestellung angeben

Kopf Ø H	Bereich 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									

Standard-Änderungen bei DXX Sperrstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

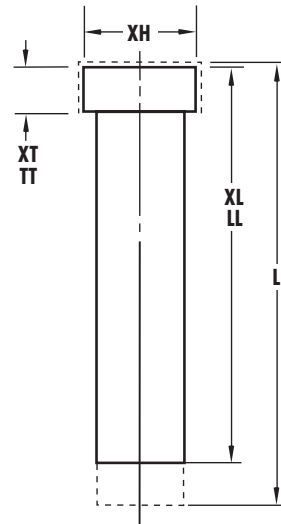
XL **Gesamtlänge verkürzt**
Material wird an der Stirnseite weggenommen.

LL **Gesamtlänge als Präzisionswert**
wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von $\pm 0,02$ bestimmt ist.

XT **Reduzierte Kopfstärke**
Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

TT **Kopfstärke als Präzisionswert**
wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von $\pm 0,01$ bestimmt ist.

XH **Reduzierter Kopfdurchmesser**
Der Mindestkopfdurchmesser beträgt:
 $D + 0,00 - 0,03$.



XN **DayTride®** ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 lieferbar ist.

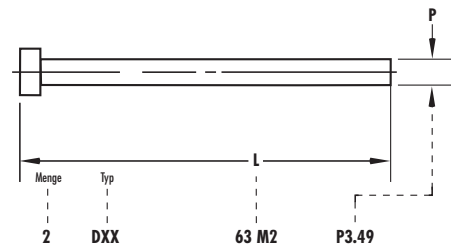
XNT **DAYTiN®** Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 erhältlich.

XNM **Eine spezielle PVD Beschichtung.**
Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 möglich.

XCN **TiCN®** PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 erhältlich.

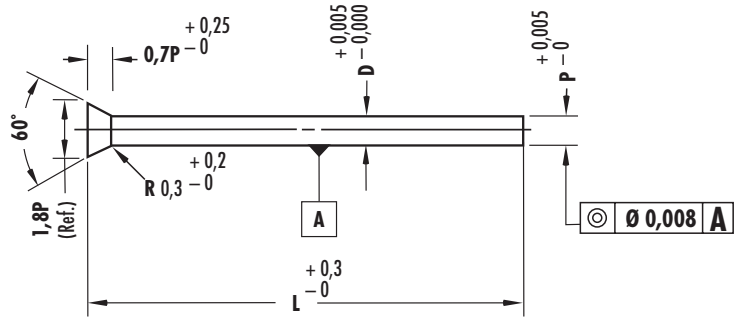
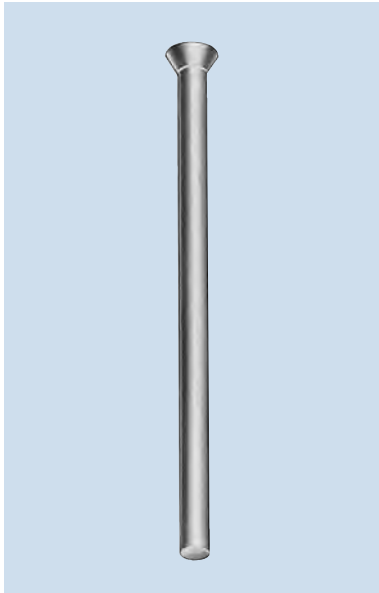
Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl
Typ
Längencode
Werkstoff
Maß P
Standard-Änderungen



SPERRSTEMPEL TYP DWX

Werkstoff	HRC
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55



Für Präzisionslöcher mit geringem Abstand

Werkstoff: M2 – bitte bei Bestellung angeben

Kopf Ø H	Bereich 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									

Standard-Änderungen bei DWX Sperrstempel

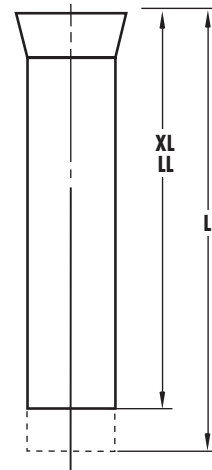
Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

XL

Gesamtlänge verkürzt
Material wird an der Stirnseite weggenommen.

LL

Gesamtlänge als Präzisionswert
wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von $\pm 0,02$ bestimmt ist.



XN

DayTride® ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung.

XNT

DAYTiN® Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen.

XNM

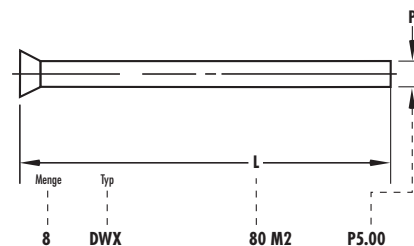
Eine spezielle PVD Beschichtung.
Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen.

XCN

TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen.

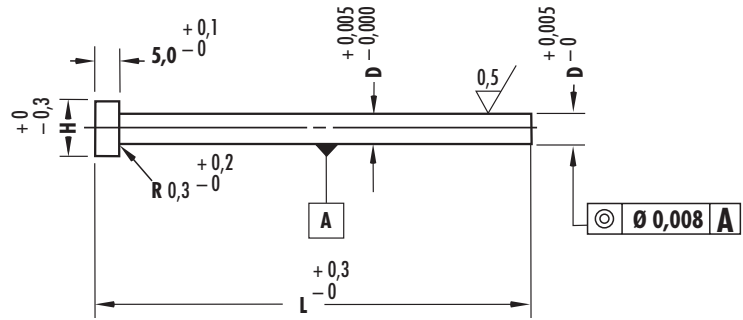
Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl
Typ
Längencode
Werkstoff
Maß P
Standard-Änderungen



SPERRSTEMPEL MIT BUND TYP DCB

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55



Lochstempelrohlinge
Für Präzisionslöcher mit geringem Abstand

Werkstoff: A2 und M2 – bitte bei Bestellung angeben

Schaft D	Kopf 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									

Standard-Änderungen bei DCB Sperrstempel

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

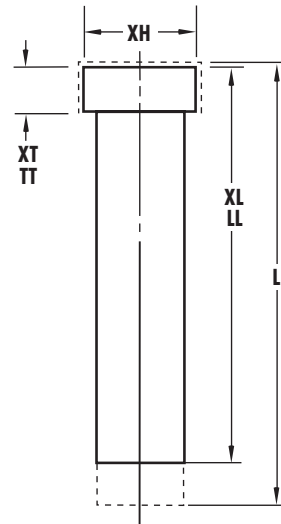
XL **Gesamtlänge verkürzt**
Material wird an der Stirnseite weggenommen.

LL **Gesamtlänge als Präzisionswert**
wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von $\pm 0,02$ bestimmt ist.

XT **Reduzierte Kopfstärke**
Material wird von der Kopfseite weggenommen, womit die Gesamtlänge reduziert wird.

TT **Kopfstärke als Präzisionswert**
wie XT, wobei jedoch die Stärke des Kopfes von einer Toleranz von $\pm 0,01$ bestimmt ist.

XH **Reduzierter Kopfdurchmesser**
Der Mindestkopfdurchmesser beträgt:
 $D + 0,00 - 0,03$.



XN **DayTride®** ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 lieferbar ist.

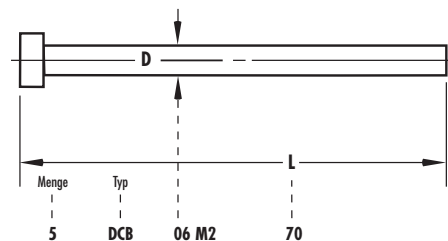
XNT **DAYTIN®** Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 erhältlich.

XNM **Eine spezielle PVD Beschichtung.**
Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 möglich.

XCN **TiCN®** PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 erhältlich.

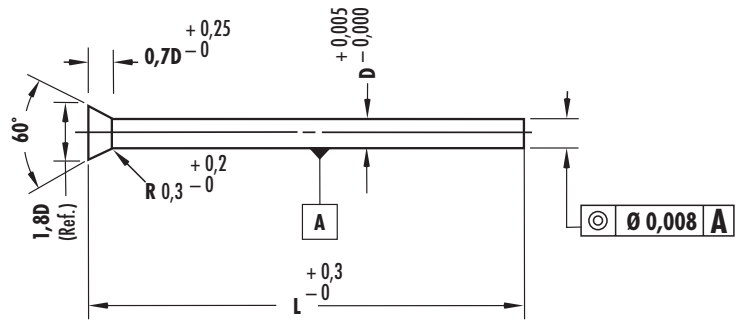
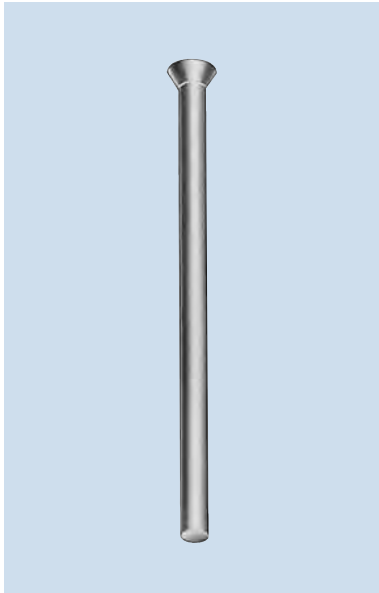
Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl
Typ
Schaftcode
Werkstoff
Längencode
Standard-Änderungen



SPERRSTEMPEL TYP DVB

Werkstoff	HRC
M2 (HSS)	60-63
Kopf	40-55



Für Präzisionslöcher mit geringem Abstand

Werkstoff: M2 – bitte bei Bestellung angeben

Schaft D	Kopf 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									

Standard-Änderungen bei DVB Sperrstempel

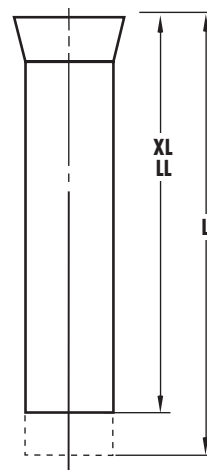
Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

XL

Gesamtlänge verkürzt
Material wird an der Stirnseite weggenommen.

LL

Gesamtlänge als Präzisionswert
wie XL, wobei jedoch die Gesamtlänge von einer Toleranz von $\pm 0,02$ bestimmt ist.



XN

DayTride® ist eine besondere, verschleißhemmende Oberflächenbehandlung, die nur für M2 lieferbar ist.

XNT

DAYTiN® Titaniumnitrid-Beschichtung bei hohen Verschleißbedingungen. Nur für M2 erhältlich.

XNM

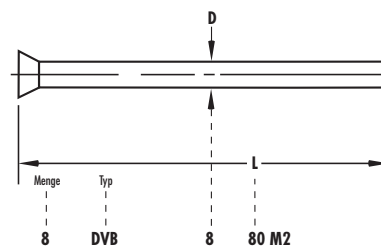
Eine spezielle PVD Beschichtung.
Diese Beschichtung bietet gute Schmiereigenschaften und hohen Verschleißschutz. Eigenschaften, die andere PVD oder CVD Beschichtungen nicht haben. Der Reibungskoeffizient ist kleiner als bei anderen Beschichtungen. Nur für Lochstempel aus Material M2 möglich.

XCN

TiCN® PVD Beschichtung für verschleißfeste Oberflächen. Nur für M2 erhältlich.

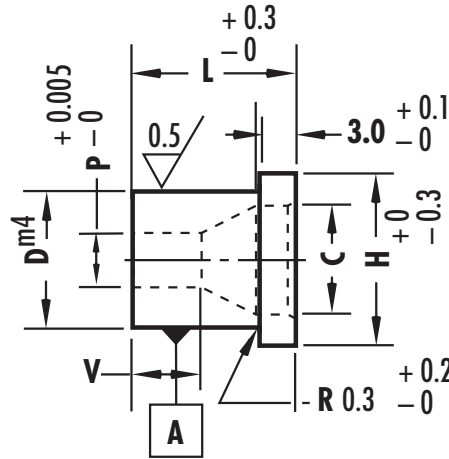
Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl
Typ
Schaftcode
Werkstoff
Längencode
Standard-Änderungen



AUFNAHMEHÜLSEN MIT BUND TYP DE_

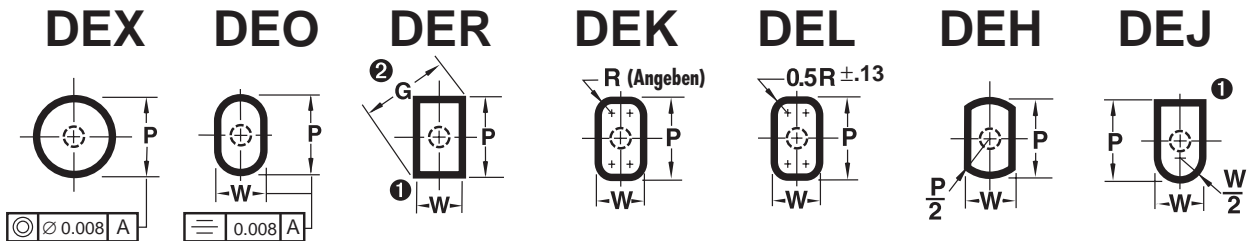
Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
Kopf	40-55



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

Kopf oben

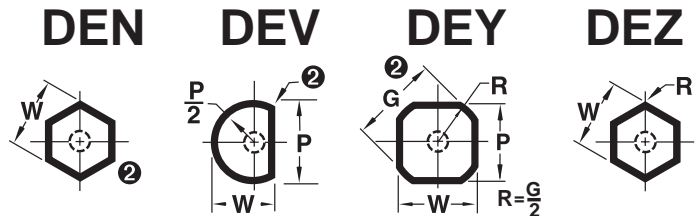
Werkstoff: A2 – bitte bei Bestellung angeben



1 Scharfe Ecken sind die typische Ausführung. Zur Gewährleistung eines korrekten Schneidspaltes wird DAYTON gebrochene Ecken als Standard liefern, um eine Störung des Schneidspaltes zu verhindern, wenn der gesamte Schneidspalt 0,08 oder weniger beträgt.

2 Überprüfen Sie Ihre Maße für P&W, um zu gewährleisten, dass die Diagonale G nicht über dem angegebenen Höchstwert liegt.

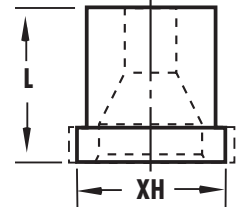
$$G = \sqrt{P^2 + W^2}$$



Typ	Schaft		Rund Bereich P	Form		C' Ø der Bohrung Rd. 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	Vollkegel				•	

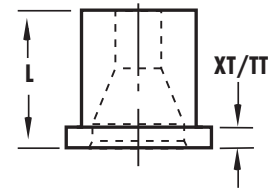
Standard-Änderungen bei DE_ Aufnahmhülsen

XH Reduzierter Bunddurchmesser
Gleich $D + 0,00 - 0,03$



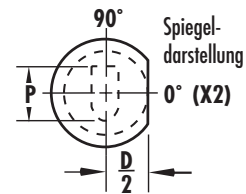
XT, Reduzierte Bundhöhe verändert die Gesamtlänge L,
nicht das Maß V.

TT Präzisionsbundhöhe Toleranz der Bundhöhe $\pm 0,01$.
Verändert die Gesamtlänge L, nicht das Maß V.



SICHERUNGSFLÄCHEN

Die Standardposition einer Sicherungsfläche ist parallel zum Maß P.
Für zusätzliche Informationen siehe Buchsen Katalog Seite 2.1.2.

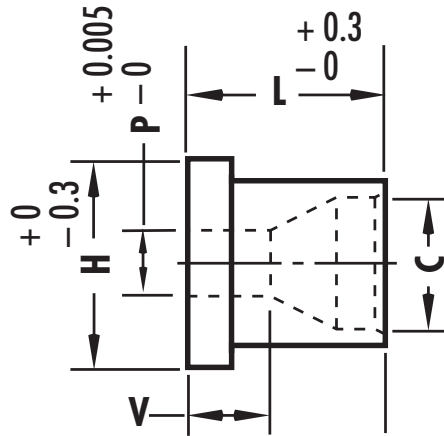


Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl	4
Typ	DEX
Schaft- und Längencodes	06 13
P oder P&W Maße	P2.0
Standard-Änderungen	XH 7.0

AUFNAHMEHÜLSEN MIT BUND TYP DF_

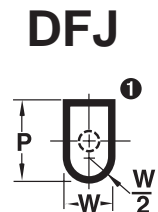
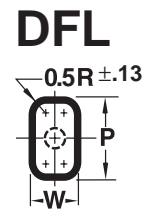
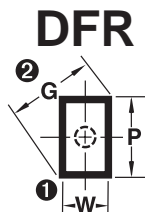
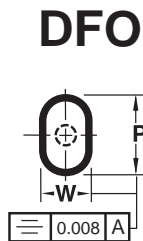
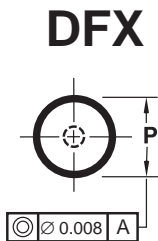
Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
Kopf	40-55



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

Kopf unten

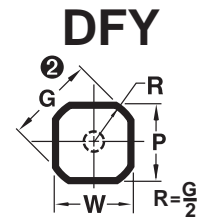
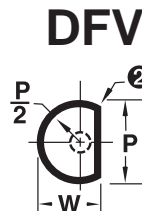
Werkstoff: A2 – bitte bei Bestellung angeben



1 Scharfe Ecken sind die typische Ausführung. Zur Gewährleistung eines korrekten Schneidspaltes wird DAYTON gebrochene Ecken als Standard liefern, um eine Störung des Schneidspaltes zu verhindern, wenn der gesamte Schneidspalt 0,08 oder weniger beträgt.

2 Überprüfen Sie Ihre Maße für P&W, um zu gewährleisten, dass die Diagonale G nicht über dem angegebenen Höchstwert liegt.

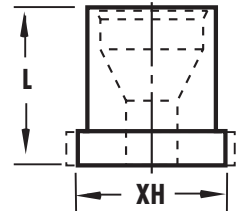
$$G = \sqrt{P^2 + W^2}$$



Typ	Schaft		Rund Bereich P	Form		C' Ø der Bohrung Rd. 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	Vollkegel				•	

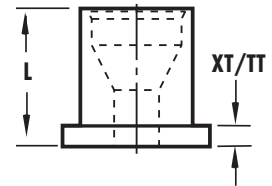
Standard-Änderungen bei DF_ Aufnahmhülsen

XH Reduzierter Bunddurchmesser
Gleich $D + 0,00 - 0,03$



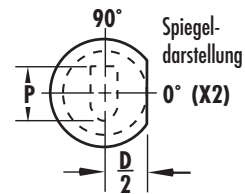
XT, Reduzierte Bundhöhe verändert die Gesamtlänge L
und das Maß V.

TT Präzisionsbundhöhe Toleranz der Bundhöhe $\pm 0,01$.
Verändert die Gesamtlänge L, nicht das Maß V.



SICHERUNGSFLÄCHEN

Die Standardposition einer Sicherungsfläche ist parallel zum Maß P.
Für zusätzliche Informationen siehe Buchsen Katalog Seite 2.1.2.

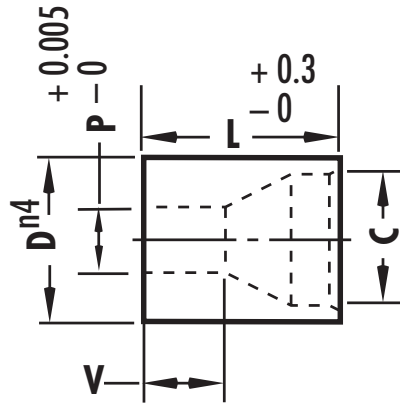


Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl	2
Typ	DFO
Schaft- und Längencodes	10 10
P oder P&W Maße	P3.5 W2.9
Standard-Änderungen	XP 7.0

AUFNAHMEHÜLSEN ZYLINDRISCH TYP DG_

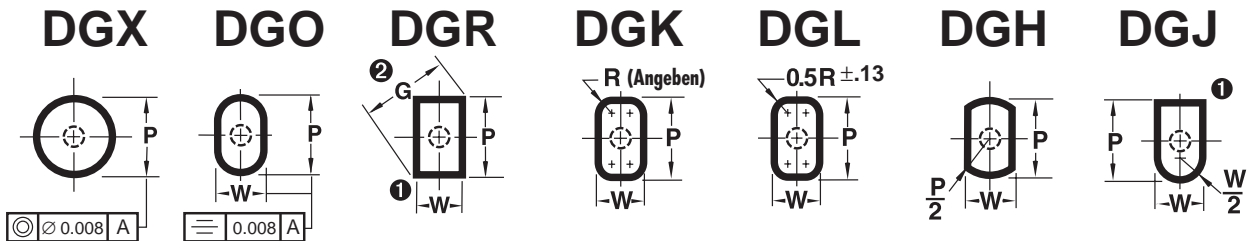
Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
Kopf	40-55



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

Ohne Kopf

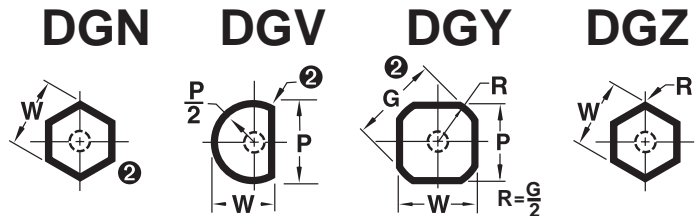
Werkstoff: A2 – bitte bei Bestellung angeben



1 Scharfe Ecken sind die typische Ausführung. Zur Gewährleistung eines korrekten Schneidspaltes wird DAYTON gebrochene Ecken als Standard liefern, um eine Störung des Schneidspaltes zu verhindern, wenn der gesamte Schneidspalt 0,08 oder weniger beträgt.

2 Überprüfen Sie Ihre Maße für P&W, um zu gewährleisten, dass die Diagonale G nicht über dem angegebenen Höchstwert liegt.

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

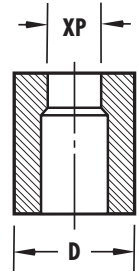


Typ	Schaft D	Rund Bereich P	Form		C' Ø der Bohrung Rd. C	L			
			Min. W	Max. P/G		8,0	10,0	13,0	16,0
DG_	5,0	1,60-3,20	1,30-3,20		3,6	•	•	•	
DG_	6,0	1,60-3,90	1,30-3,90		4,6	•	•	•	•
DG_	8,0	2,40-5,40	1,30-5,40		6,6	•	•	•	•
DG_	10,0	3,20-6,80	1,30-6,80		8,2		•	•	•
DG_	13,0	5,40-8,80	1,90-8,80		11,4			•	•
DG_	16,0	7,40-10,80	1,90-10,80		Vollkegel				•

Standard-Änderungen bei **DG**_Aufnahmehülsen

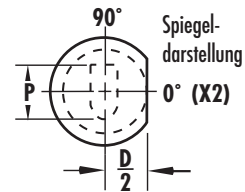
XP

P oder W Maße kleiner als Standard



SICHERUNGSFLÄCHEN

Die Standardposition einer Sicherungsfläche ist parallel zum Maß P.
Für zusätzliche Informationen siehe Buchsen Katalog Seite 2.1.2.

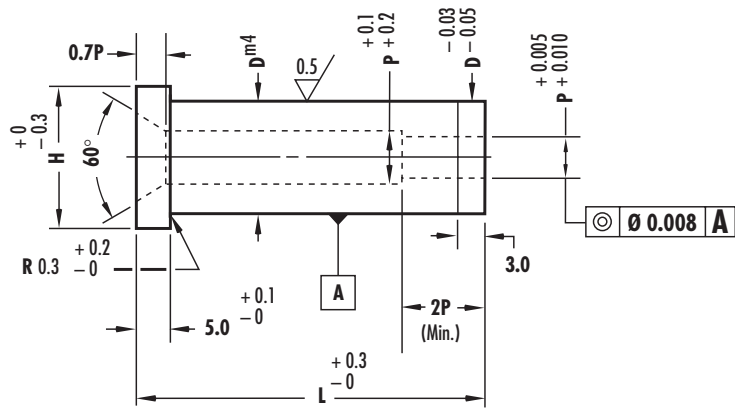


Bestellbeispiel:

Angabe:	Stückzahl	4
	Typ	DGK
	Schaft- und Längencodes	16 16
	P oder P&W Maße	P6.6 W6.1
	Standard-Änderungen	R1.0

AUFNAHMEHÜLSEN TYP DQX

Werkstoff	HRC
A2 (HWS)	60-63
Kopf	40-55



Werkstoff: A2 – bitte bei Bestellung angeben

Schaft D	H	Stanz- loch 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			

Standard-Änderungen bei DQX Aufnahmhülsen

Standard-Änderungen sind die Bereiche, die über die Maße hinausgehen, die im Katalog genannt sind, und die wir gegen einen geringen Preisaufschlag anfertigen können.

XD Reduzierter Schaftdurchmesser

EINSCHRÄNKUNGEN

Schaft 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 Reduzierter Kopfdurchmesser

XL Verkürzte Gesamtlänge

XP Das Maß für P weicht vom Standard ab

EINSCHRÄNKUNGEN

Schaft 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

Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl	3
Typ	DQX
Schaft- und Längencodes	10 32
Werkstoff	A2

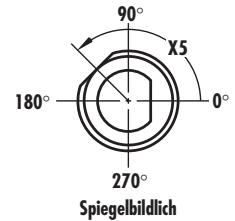
STANDARDISIERTE SONDERFORMEN

Darstellungen

Die Darstellung erfolgt als Spiegeldarstellung von Schneidstempel und Führung und Draufsicht aus auf die Matrize, wie nachstehend abgebildet.

Ausrichtung der Verdrehsicherung

Die Verdrehsicherung ist standardmäßig auf 0°.



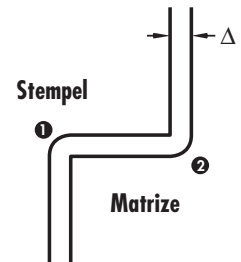
Abstand

Freimachungen mit den entsprechenden scharfen Kanten reduzieren den Abstand pro Seite (Δ). Beträgt der Abstand 0,04 (Δ) oder weniger, nimmt Dayton ein Abrunden der scharfen Kanten vor, wenn Schneidstempel und/oder Führungen und Schneidbuchsen zusammen bestellt werden. Damit werden die Montagezeit und das Risiko eines Kantenbruchs während des Betriebs reduziert.

Hinweise ❶ und ❷ – Auskehrlungen und scharfe Kanten/Ecken.

Übliche Schleifmethode führen zu:

- ❶ Freimachung von maximal 0,2 auf dem Schneidstempel, entspricht einer scharfen Kante auf der Matrize.
- ❷ Freimachung von maximal 0,2 auf der Schneidbuchse, entspricht einer scharfen Kante auf dem Lochstempel.



Mittelpunkte von Formen

Die Formen werden so zum Schaft zentriert, wie abgebildet. Formen in Führungsbuchsen und Schneidbuchsen werden gleichfalls zentriert, wie abgebildet. Ausnahmen sind die Formteile C22 und C34. Aufgrund des Abstandes wird das Maß P bei diesen Formen nicht zentriert.

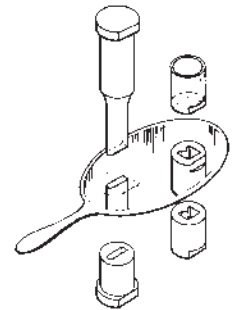
Eckmaße

Die Maße sind bei den Formen C22, C24, C25, C34, C61 und C88 bis zu den angenommenen scharfen Kanten gedacht. Eine gewisse Reduzierung dieser Maße entsteht aus dem Einbau von Schneidstempel und Schneidbuchse unter Bedingung, dass der Abstand 0,04 und weniger pro Seite beträgt.

Spiegeldarstellung – Schneidstempel und Führungen

Für Stempel und Führungen wird die Spiegeldarstellung verwendet. Diese Darstellung entsteht, wenn man in einen Spiegel blickt, der unter dem Schneidstempel oder der Führung in der jeweiligen Arbeitsposition gehalten wird. Sie ist die gleiche, wie eine Draufsicht vom Kopfende, bei der die Ansatzlänge gepunktet dargestellt wird, es sei denn, sie wird mit durchgehenden Linien dargestellt. Die Spiegeldarstellung vereinfacht die Konstruktion und beseitigt Unklarheiten. Die Formen aus dem Teileausdruck, einer Darstellung beim Abnehmen (Strip Layout), von Schneidstempel, Schneidbuchse und Führung werden in der gleichen Grunddarstellung abgebildet. Die Ausrichtung von Verdrehsicherungen von der gleichen Position aus.

Hinweis: Ist als SCHNEIDSTEMPELZEICHNUNG auf der Stanzzeichnung zu kennzeichnen!



STANDARDISIERTE SONDERFORMEN

Bestimmung der Anordnung der Verdrehsicherungen

X2 Standard-Anordnung

Die Anordnung der Standardverdrehsicherung ist bei 0°, 90°, 180° oder 270° gegen den Uhrzeigersinn (ohne Aufpreis). Weiter Verdrehsicherungen siehe Blatt 4.2.1.

X5 Sonder-Anordnung

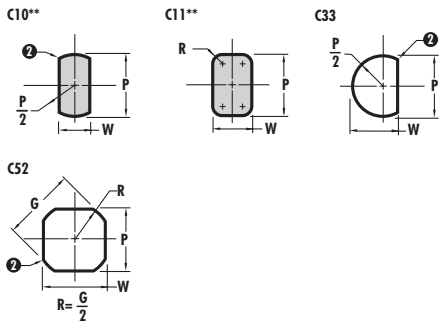
Änderung nach Kundenwunsch von 0° ausgehend. Die Angabe der Gradzahl erfolgt gegen den Uhrzeigersinn.

Vereinfachte Angaben

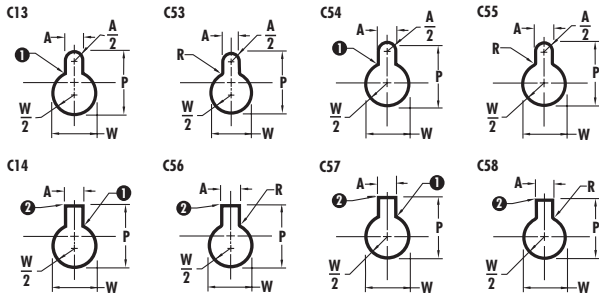
83 gebräuchliche Formen – keine Detaillierung erforderlich

90°

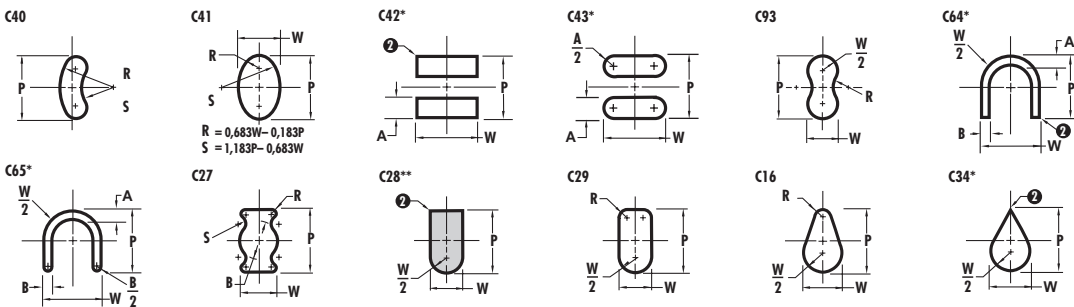
Rund, abgeflacht



Schlüsselloch-Formen



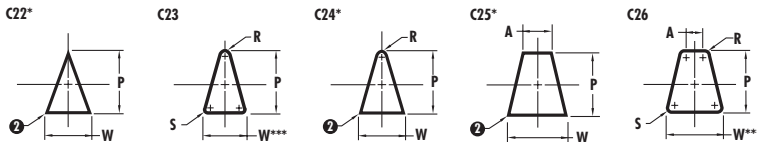
Verschiedene



180°

0°

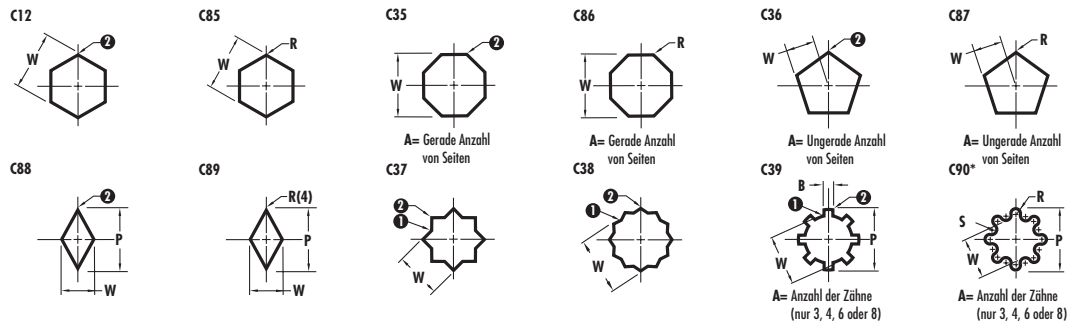
Triangel/Trapez



** Jetzt als Standard-Form erhältlich.
Siehe Produktseiten.

*** Tangential

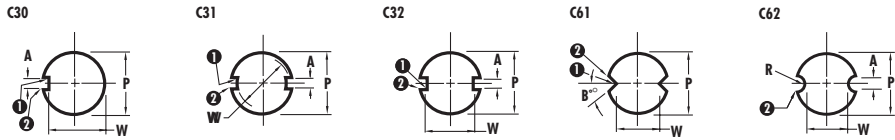
Polygone



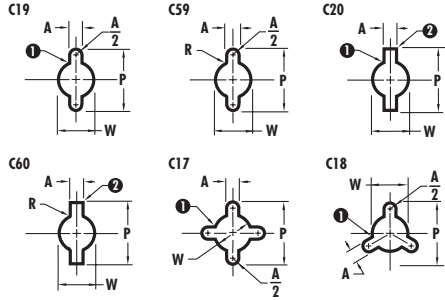
270°

90°

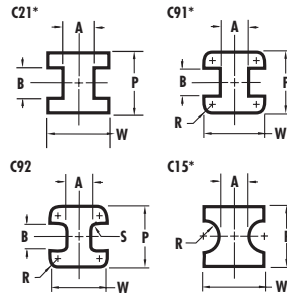
Schlüssel



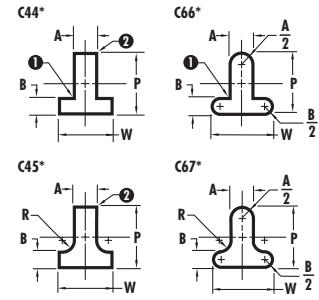
Multi-Schlüsselloch-Form



Doppel-T-Form

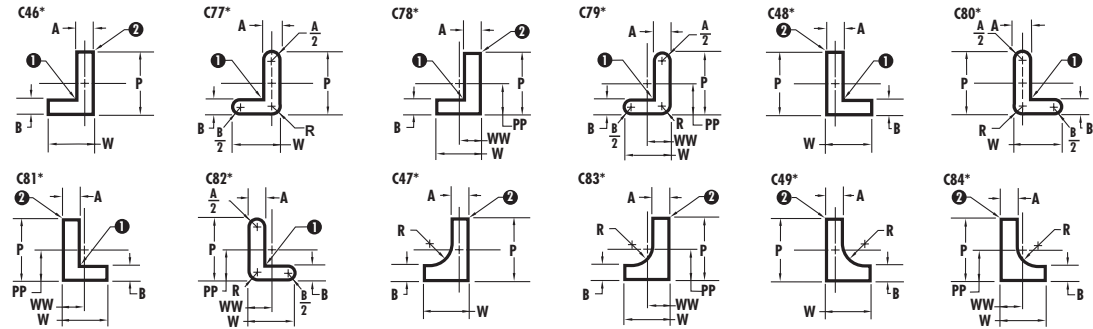


Einfach-T-Form



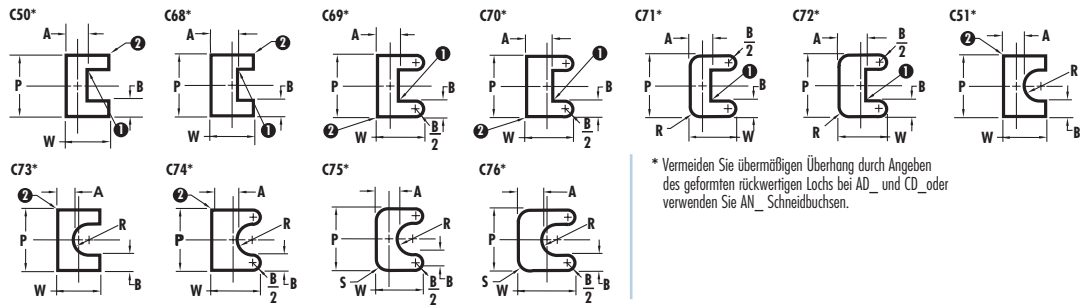
L-Formen

180°



0°

U-Formen



* Vermeiden Sie übermäßigen Überhang durch Angeben des geformten rückwertigen Lochs bei AD_ und CD_ oder verwenden Sie AN_ Schneidbuchsen.

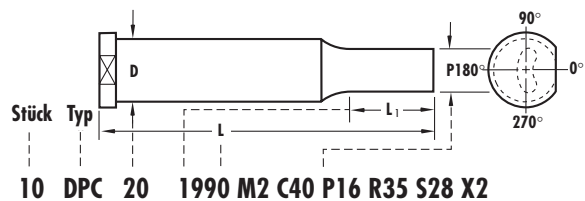
270°

- 1 Bei gleichzeitiger Bestellung von Formstempeln mit den dazugehörigen Schneidbuchsen werden die Stempel mit Eckenradius ausgeführt, wenn das Schnittspiel gleich oder kleiner 0,08 ist.
- 2 Überprüfen Sie Ihre P&W Maße, um sicher zu sein, dass die Diagonale G das gezeigte Maximum nicht übersteigt. Wenn G das Maximum übersteigt.

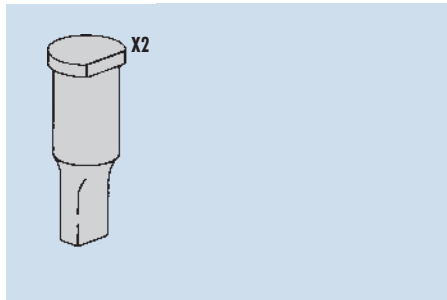
$$G = \sqrt{P^2 + W^2}$$

Bestellbeispiel:

Angabe: Stückzahl
Typ
Schaftdurchmesser
Schneiden- & Gesamtlänge
Werkstoff
Standard-Änderungen
P oder P&W Maße



VERDREHSICHERUNGEN



Definitionen:

Standard-Position bei 0°.
Alternative Position bei 90°, 180° oder 270°.
 Sie sind ohne Aufpreis erhältlich.

Kunden-Position
 ist jeder andere Winkel als:
 0°, 90°, 180° oder 270°.

Flächen

	Einfache Flächen X2	Einfache Flächen X5
Verdrehsicherungen:	X2	X5
Lochstempel	Oben	Oben

Bestellbeispiel: X2 – 90° X5 – 135°

	Doppelte Flächen X3	Doppelte Flächen X6
Verdrehsicherungen:	X3	X6
Lochstempel	Oben	Oben

Bestellbeispiel: X3 – 90° X6 – 135°

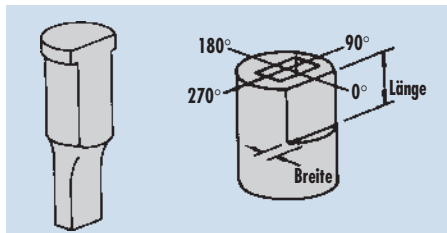
Die zweite Fläche ist immer parallel zur ersten Fläche.

Maße für F (0.5 D bei Produkten mit Kopf) Schneidbuchsen und Führungen ohne Kopf

Schaft 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

Weitere Flächen

Code	Breite	Länge	Code	Breite	Länge
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	Volle Länge	X94	1,5	Volle Länge
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	Volle Länge	X98	2,5	Volle Länge
X89	Maße angeben		X99	Maße angeben	



Hinweis: Die Breite der Fläche wird vom Schaft aus ermittelt, nicht vom Kopf der Lochstempel

Passtiftschlitze

	X0, X4, X41, X43	X1, X7, X71, X73
Verdrehsicherungen:	X0 X4 X41 X43	X0 X4 X41 X43
Passtift Ø	3,0 3,0 4,0 6,0	3,0 3,0 4,0 6,0

Bestellbeispiel: X0 – 180° X71 – 135°

Maße von F nur für Schneidbuchsen ohne Kopf

Körper 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

Bestellbeispiel: 5 DJR 20 1350 M2 P16.40 W10.20 X2-90°



F = 0,5 D + 1/2 Passtiftdurchmesser bei den Lochstempeln und Schneidbuchsen mit Kopf.

Flächen im Vergleich mit Passtiftschlitzen

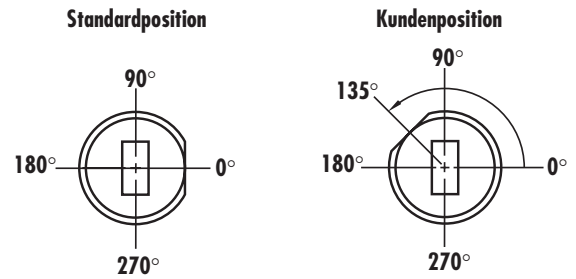
Bei der Gestaltung des maximalen Lochdurchmessers von Schneidbuchsen ist man von einer Verwendung von Flächen ausgegangen. Es gibt Fälle, bei denen das Passtiftloch bei einer Verwendung von Passtiften im Relief eineißen könnte.

Aus diesem Grund gibt es zwei Möglichkeiten, die Position des Passtiftes zu spezifizieren: **X0** (Standard-/ Alternative Position) und **X1** (Spezial-Position), die sich jeweils 0,5 D von der Mittellinie entfernt befinden.

Wenn sich aber die Lochdurchmesserwerte dem oberen Grenzwert von „P“ nähern, können **X4** (Standard-/ Alternative Position) oder **X7** (Spezial-Position) spezifiziert werden. Damit wird der Passtift wieder nach außen versetzt, um zu gewährleisten, dass es zu keiner gegenseitigen Beeinträchtigung zwischen Passtift und Relief kommen kann. Bitte beachten Sie, dass das Maß der Mittellinie bei einem Schneidbuchsendurchmesser von 16-71 für alle Passtifte 0,5D beträgt.

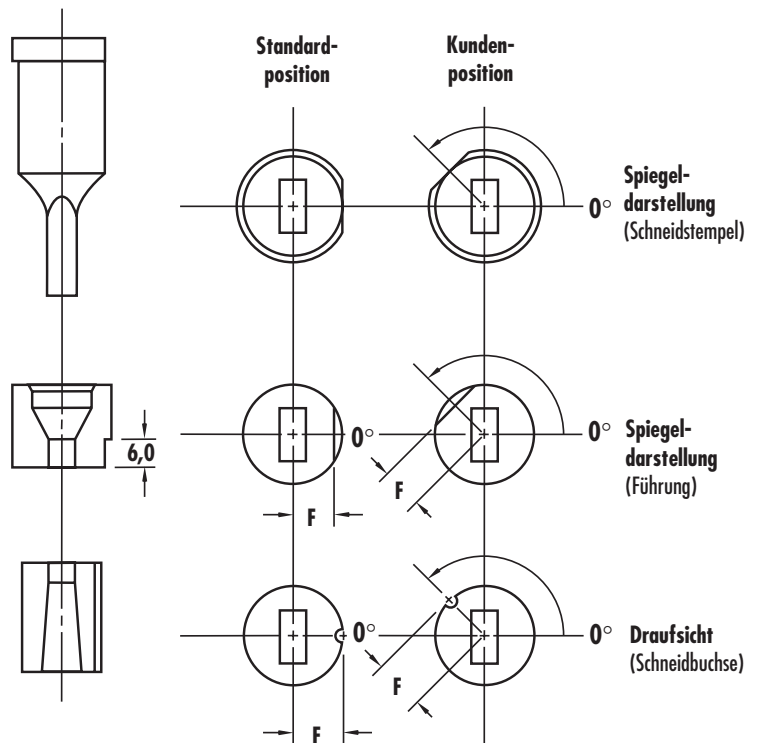
Ausrichtung

Die Standardausrichtung für alle Verdrehsicherungen ist 0°, und sie befindet sich immer an der langen Seite (P) der Form. Andere Positionen werden entgegen dem Uhrzeigersinn ab 0° angegeben.



Darstellungen

Für die Schneidbuche wird eine Draufsicht verwendet, und für den Schneidstempel und die Führung wird eine Spiegeldarstellung verwendet. Die Spiegeldarstellung vereinfacht die Ausrichtung. Alle Verdrehsicherungen befinden sich an der gleichen Position.



Wie sie die Spezifikation ermitteln

Es sind die gebräuchlichsten Verdrehsicherungen als flache, doppelfache und Passstiftverriegelung erhältlich. Wählen Sie den gewünschten Typ aus und fügen dann den Code zu, der auf der rechten Seite unter der Komponentenbeschreibung genannt ist.

Bestellbeispiel:

1 DJJ 13-2563 P 8.0 W 6.5 M2 X2

Position Toleranz

Flach	F	Radial	Passstift	F	Radial
	+ 0,005	0,01/20		+ 0,005	0° 2'
	- 0,000			- 0,000	

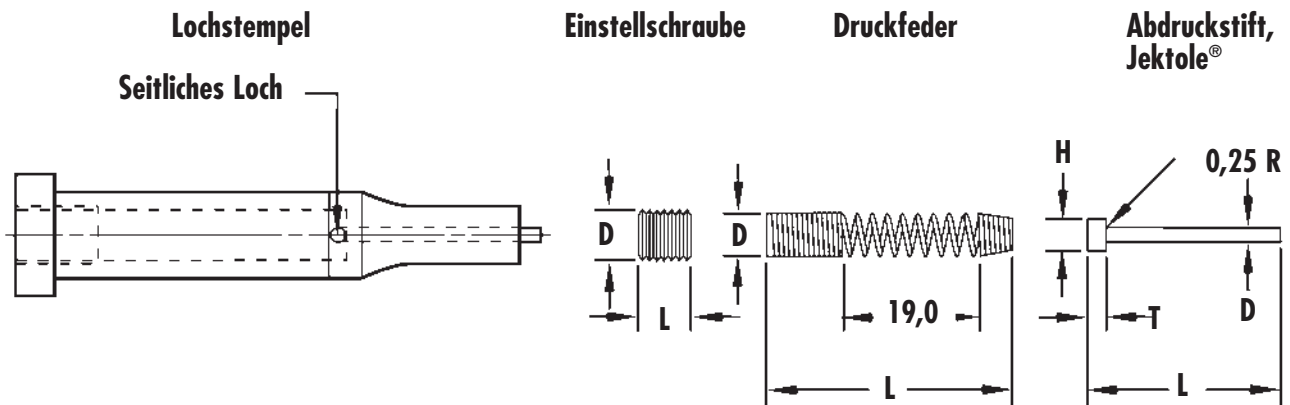


Vorteile in der Produktion durch Jektole®

- Erfordert weniger Pressendruck
- Reduziert den erforderlichen Druck zum Abstreifen des Lochstempels, reduziert Lochstempelverschleiß.
- Verursacht minimale Gratbildung
- Verdoppelt (und verdreifacht oft) produzierte Stückzahlen per Nachschliff.
- Reduziert Lochstempelgesamtkosten

Vorteile in der Wartung durch Jektole®

- Rückhaltehilfe – verriegelt den zurückgedrückten Abdruckstift.
- Keine Notwendigkeit einer Demontage vor dem Nachschleifen.
- Bewahrt die korrekte Abdruckstiftlänge.
- Reduziert Stillstandzeiten.



Jektole® Universal-Komponenten

Auswerferstifte	J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Gesamtlänge	L 28,0	35,0	49,4	49,4	56,5	56,5
Stiftdurchmesser	D 0,43	0,68	1,04	1,47	2,26	3,05
Bunddurchmesser	H 1,2	1,8	2,4	3,0	4,0	4,8
Bundhöhe	T 0,8	1,2	1,6	1,6	2,4	2,4

Federn	J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Außendurchmesser	D 2,1	2,4	3,3	4,3	5,0	7,0
Entspannte Länge	L 60,3	60,3	81,0	76,2	68,9	65,1

Schrauben	J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Schraubengröße	D M2,6	M3	M4	M5	M6	M8
Schraubenlänge	L 5,0	5,0	5,0	5,0	6,0	6,0

Min.-Max. Abmessungen für den Einsatz von Abdruckstiften

Maße	J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Min. Schaft Ø	D 4,4	5,0	6,8	8,8	10,4	14,0
Min. Schneid Ø	P 1,3	2,0	3,0	4,0	6,0	7,2
Max. Ansatzlänge	32	38	41	41	41	41
Max. Schaftlänge	S 87	87	84	84	84	70