

Qualité

Poinçons

Pilotes à engagement réduit

Poinçons à encombrement réduit

Canons de Guidage

VERSATILE



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

www.daytonprogress.fr



POINÇONS DROITS, PILOTES ET ÉBAUCHES DE PRÉCISION

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

POINÇONS À ENCOMBREMENT RÉDUIT

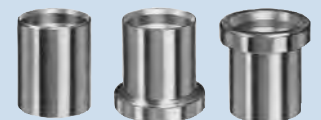
• DCX	A tête cylindrique épaulés pour trous de précision	2.1
• DVX	A tête conique épaulés pour trous de précision	2.2
• DXX	A tête cylindrique droits pour trous de précision avec espace réduit	2.3
• DWX	A tête conique droits pour trous de précision avec espace réduit	2.4
• DCB	A tête cylindrique ébauches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

CANONS DE GUIDAGE

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

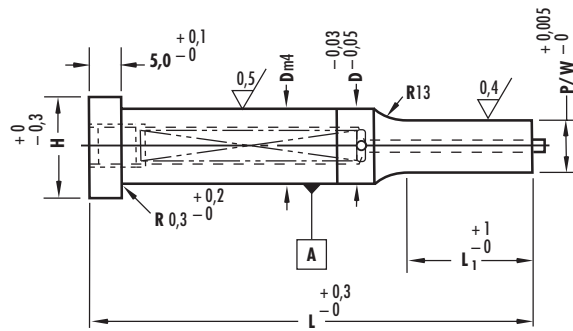
DIVERS

• Formes classifiées	4.1
• Système d'orientation	4.2
• Composants Jektole®	4.3



POINÇONS DE PRÉCISION JEKTOLE® TYPE DJ_

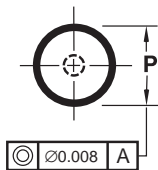
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Tête	40-55



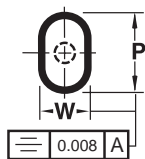
Poinçons de précision avec éjecteur

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

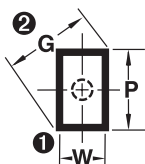
DJX



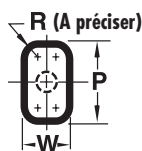
DJO



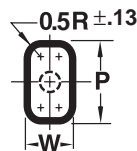
DJR



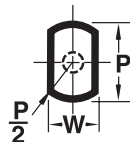
DJK



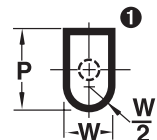
DJL



DJH



DJJ



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

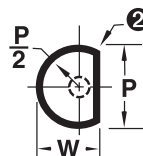
2 Vérifier les cotes P&W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.

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

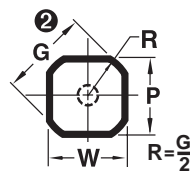
DJN



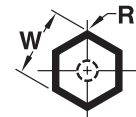
DJV



DJY



DJZ



D	H	Long. pointe L ₁	Type & D DJX	Rond Plage P	Type & D DJ_	Forme Min. Max.		L												Ejecteur Jektole®
						W	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	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	Long. pointe L ₁	Type & D DJX	Rond Plage P	Type & D DJ_	Forme		L											Ejecteur Jektole®		
						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															

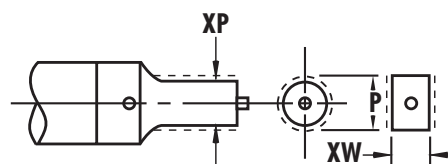
Modifications standard pour poinçons Jektole® DJ

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

L ₁ Max. ▶	Type	D	P minimum (Ronds)						W minimum (Formes)						Ejecteur Jektole®
			8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	
DJ_05	05	1,3	1,3	1,3	1,9	2,5	–	–	1,3	1,6	1,6	2,4	3,0	–	J2M
DJ_06	06	2,0	2,0	1,6	2,0	2,5	–	–	1,3	1,6	1,6	2,4	3,0	–	J3M
DJ_08	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	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	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	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	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	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	32	–	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	–	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	J12M

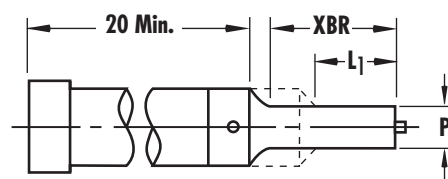
XP, XW

Cotes P & W inférieures aux cotes standards



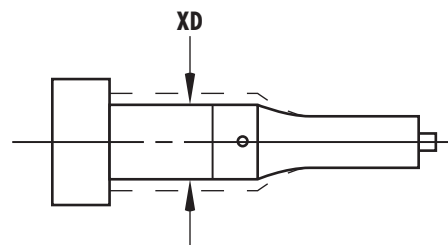
XBR

Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard



XD

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



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

XL

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

LL

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

XT

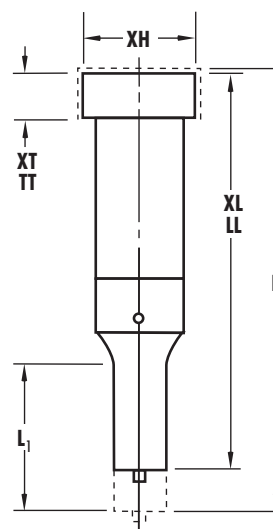
Tête plus mince que tête standard
Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.

TT

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

XH

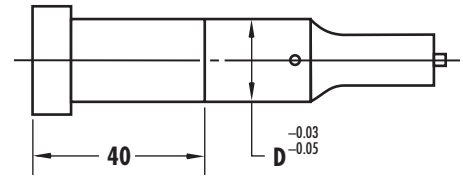
Diamètre réduit de la tête
Le diamètre minimum de la tête est égal à $D + 0,00 - 0,03$.



XLD

Longueur différente du corps

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



XN

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

XK

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

XNT

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

XJ

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

XNM

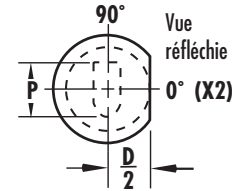
Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible. Applicable sur M2 et PS.

XCN

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

MÉPLATS

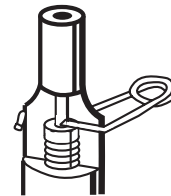
L'emplacement standard du plat est parallèle à la dimension P.
Pour plus d'informations, se reporter en page 4.2.1.



JEKTOLE® la différence DAYTON®

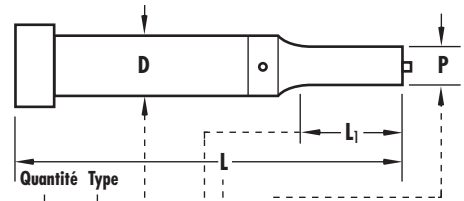
Le poinçon qui "triple votre production"
Ejecteur de bavures rétractables.

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



Pour commander:

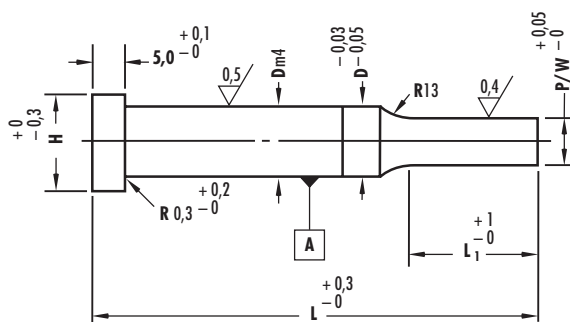
Préciser: Quantité
Type
Diamètre
Longueurs L et L₁
Acier
Cotes P ou P&W
Modifications standard



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

POINÇONS DE PRÉCISION REGULAR TYPE DP_

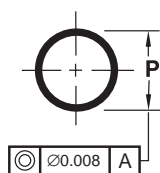
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Tête	40-55



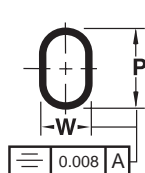
Poinçons de précision

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

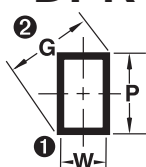
DPX



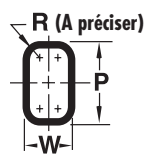
DPO



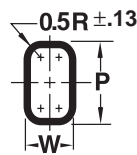
DPR



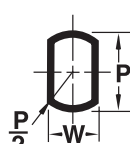
DPK



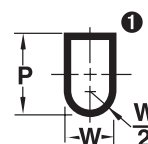
DPL



DPH



DPJ

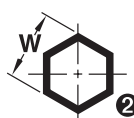


1 Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, DAYTON fournit des angles cassés en standard afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0,08.

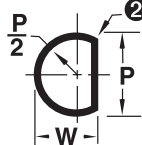
2 Vérifier les cotes P&W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.

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

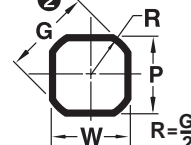
DPN



DPV



DPY



DPZ



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

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

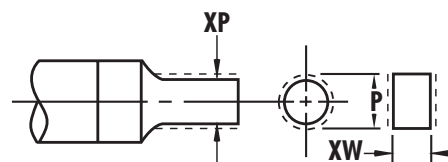
Modifications standard pour poinçons Regular DP

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

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

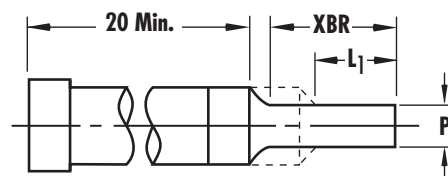
XP, XW

Cotes P & W inférieures aux cotes standards



XBR

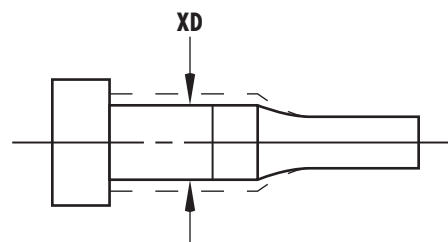
Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard



XD

Diamètre de corps réduit

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



Dia. corps	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
XD Min.	2,5	3,5	4,5	6,5	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5

XL

Longueur totale raccourcie (25 min.)

Enlèvement de matière de la pointe qui réduit la longueur de celle-ci. Pour préserver la longueur de la pointe, spécifiez "XBR".

LL

Longueur totale précise

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

XT

Tête plus mince que tête standard

Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.

TT

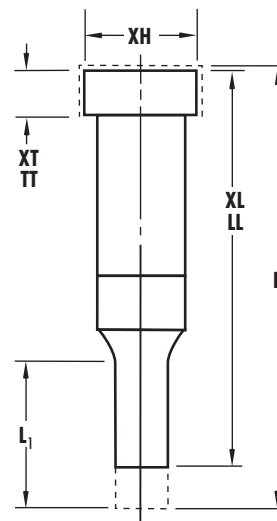
Épaisseur précise de la tête

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

XH

Diamètre réduit de la tête

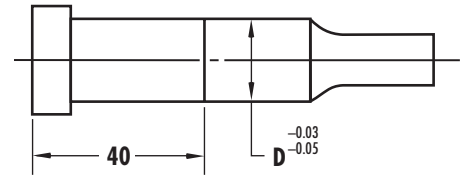
Le diamètre minimum de la tête est égal à $D + 0,00 - 0,03$.



XLD

Longueur différente du corps

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



XN

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

XNT

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

XNM

Un revêtement exclusif PVD

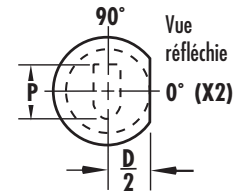
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible. Applicable sur M2 et PS.

XCN

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

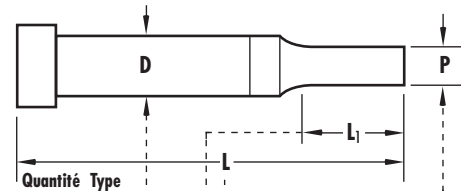
MÉPLATS

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



Pour commander:

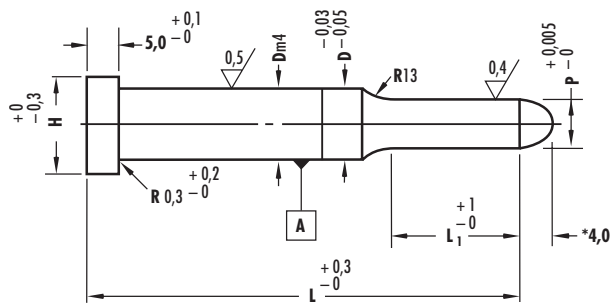
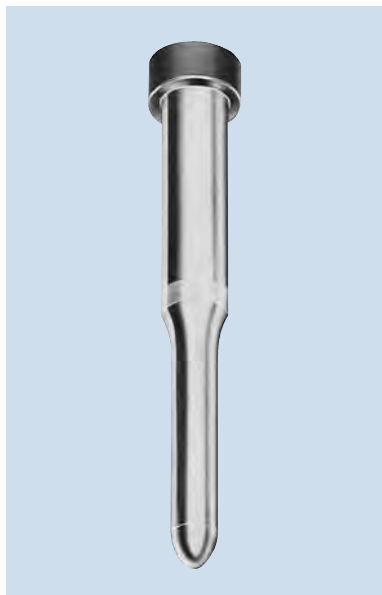
Préciser: Quantité
Type
Diamètre
Longueurs L et L₁
Acier
Cotes P ou P&W
Modifications standard



Quantité	Type			
2	DPX	10	0863	P5.00 A2 TT 5.00
6	DPJ	16	1990 M2	P13.00 W7.00 XBR 21.0
1	DPO	32	25100	P30.00 W16.00 PS X3 90°
2	DPK	20	1956	P15.95 W11.95 R0.95 A2 X2

PILOTES DE PRÉCISION TYPE DPT

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

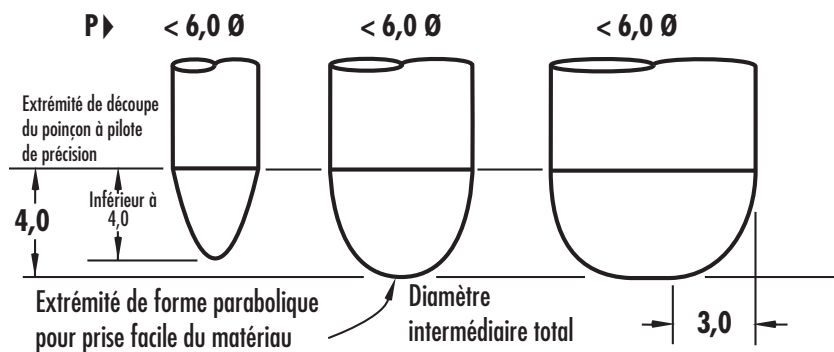
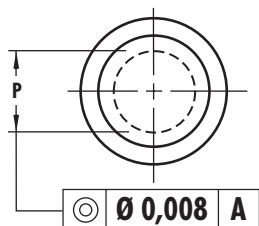


*Longueur légèrement plus petite pour des diamètres inférieurs à Ø6,0.

Poinçons pilotes de précision pour le contrôle de présence du matériau

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

DPT




D	H	Long. pointe L	Type & D DPT	Rond Plage P	L											
					42,0	47,0	52,0	58,0	62,0	65,0	72,0	73,0	82,0	92,0	102,0	
04	07	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	Long. pointe L ₁	Type & D DPT	Rond Plage P	L											
					42,0	47,0	52,0	58,0	62,0	65,0	72,0	73,0	82,0	92,0	102,0	
04	07	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												

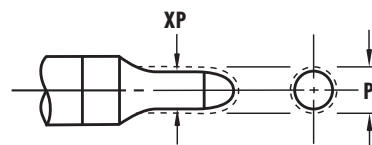
Modifications standard pour pilotes DPT

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

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

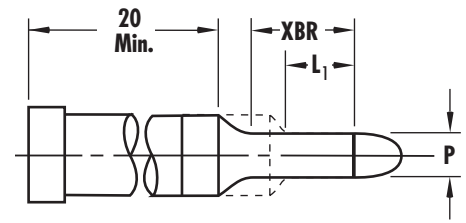
XP

Cotes P inférieures aux cotes standards



XBR

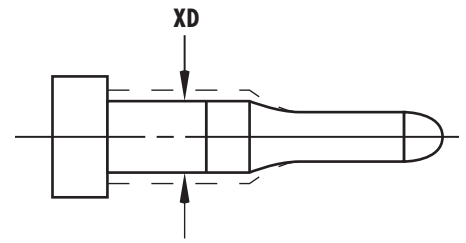
Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard



XD

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

Dia. corps	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
XD Min.	2,5	3,5	4,5	6,5	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5



XL

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

XT

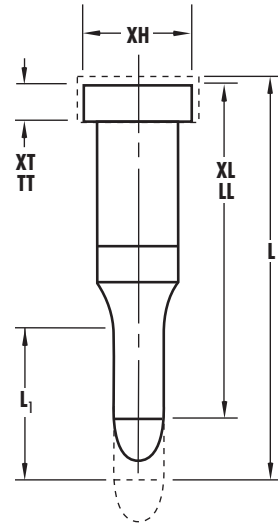
Tête plus mince que tête standard
Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.

TT

Épaisseur précise de la tête
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à $\pm 0,01$.

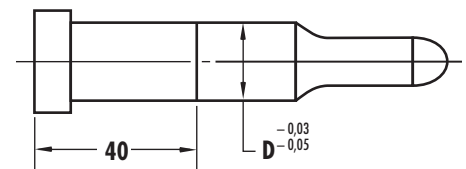
XH

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



XLD

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



XN

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

XNT

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

XNM

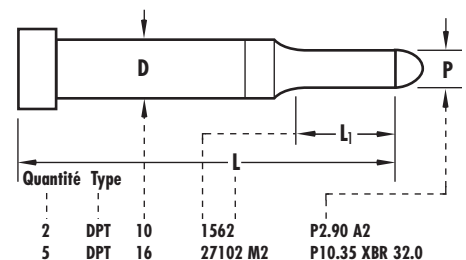
Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible. Applicable sur M2 et PS.

XCN

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

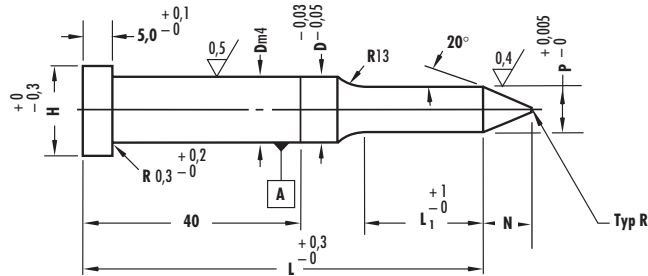
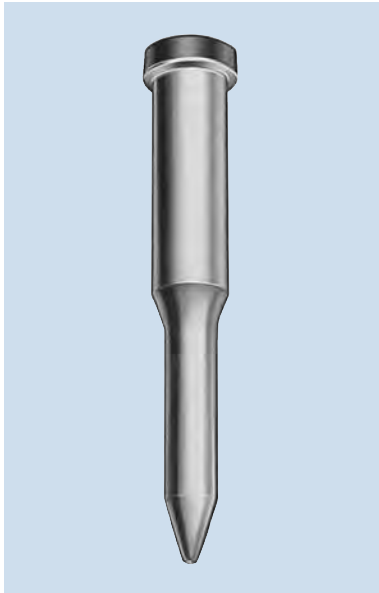
Pour commander:

Préciser: Quantité
Type
Diamètre
Longueurs L et L₁
Acier
Cote P
Modifications standard



PILOTES DE PRÉCISION À ENGAGEMENT POSITIF TYPE DPA

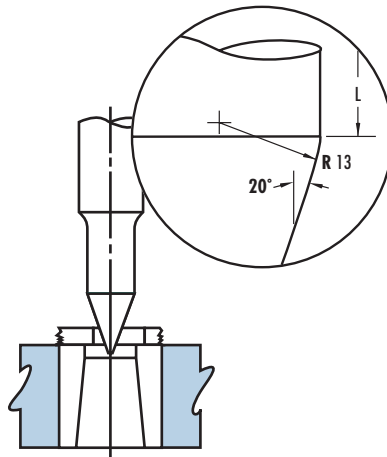
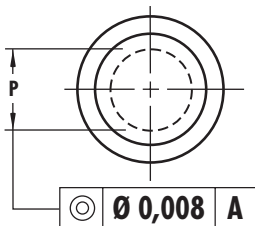
Matière	HRC
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55



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

Acier: M2 – à préciser lors de la commande

DPA



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

Positionnement plus précis - déplacement du matériau plus efficace.

D	H	Long. pointe L ₁	Type & D DPA	Rond Plage P	Long. nez N	L									
						62,0	65,0	72,0	73,0	82,0	92,0	102,0	112,0	127,0	142,0
10	13	21,0	DPA 10	4,85-10,00	8,0	2162	2165	2172	2173	2182	2192	21102	21112	21127	21142
13	16		DPA 13	6,30-13,00	10,0										
16	19		DPA 16	9,95-16,00	15,0										
20	23		DPA 20	13,60-20,00	20,0										
25	28		DPA 25	17,25-25,00	25,0										
32	35		DPA 32	20,85-32,00	30,0										
10	13	27,0	DPA 10	4,85-10,00	8,0	2762	2765	2772	2773	2782	2792	27102	27112	27127	27142
13	16		DPA 13	6,30-13,00	10,0										
16	19		DPA 16	9,95-16,00	15,0										
20	23		DPA 20	13,60-20,00	20,0										
25	28		DPA 25	17,25-25,00	25,0										
32	35		DPA 32	20,85-32,00	30,0										
32	35	32,0	DPA 32	20,85-32,00	30,0			3272	3273	3282	3292	32102	32112	32127	32142

Lorsque P = D la tolérance sur le corps s'applique à toute la longueur.

Modifications standard pour pilotes à engagement positif DPA

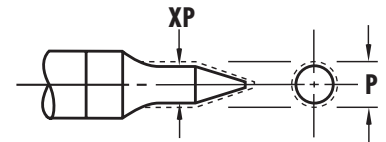
Ce sont les plages allant au-delà des dimensions indiquées dans le tableau précédent et qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

L ₁		10	15	21	27	32	37	42
Max.	Code	P minimum (Ronds)						
DPA	10	2,10	2,10	2,10	2,10	3,15	3,15	5,95
DPA	13	—	3,15	3,15	3,15	3,15	3,95	5,95
DPA	16	—	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95
DPA	20	—	5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55
DPA	25	—	7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95
DPA	32	—	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95

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

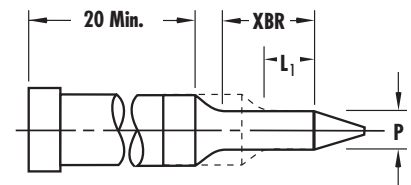
XP

Cotes P inférieures aux cotes standards



XBR

Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard

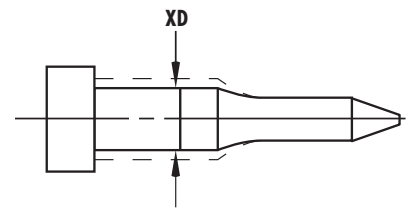


XD

Diamètre de corps réduit

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

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



XL

Longueur totale raccourcie (25 min.)

Enlèvement de matière de la pointe qui réduit la longueur de celle-ci. Pour préserver la longueur de la pointe, spécifiez "XBR".

XT

Tête plus mince que tête standard

Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.

TT

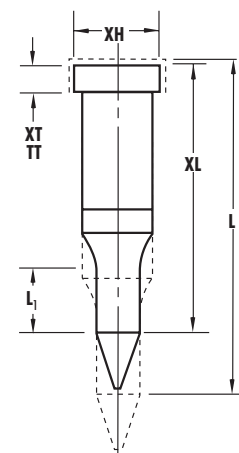
Épaisseur précise de la tête

Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à $\pm 0,01$.

XH

Diamètre réduit de la tête

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



XN

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

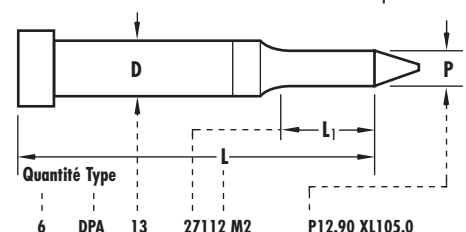
XNT

DAYTiN®

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

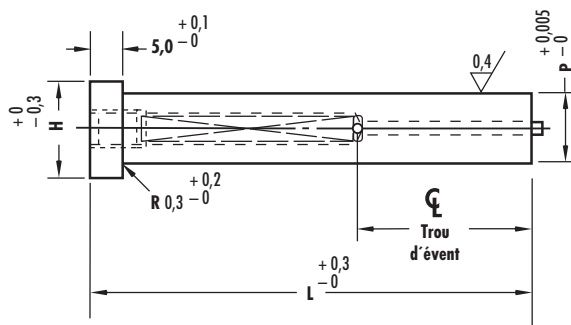
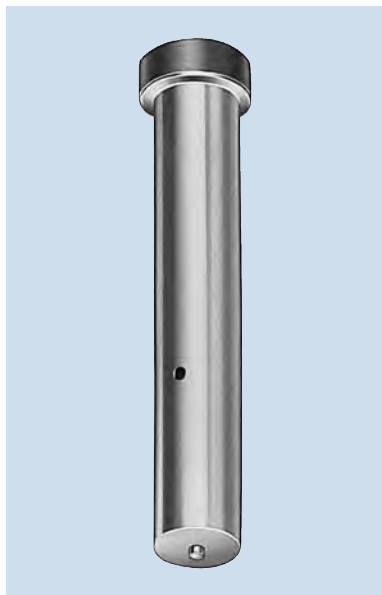
Pour commander:

Préciser: Quantité
Type
Diamètre
Longueurs L et L₁
Acier
Cote P
Modifications standard



POINÇONS DE PRÉCISION JEKTOLE® TYPE DYX

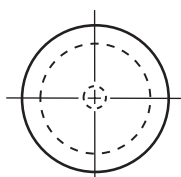
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55



Jektole®

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

DYX



P	Plage H	φ Trou d'évent	L											Ejecteur Jektole®	
			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	

Modifications standard pour poinçons Jektole® DYX

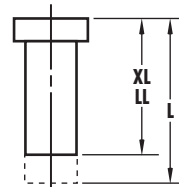
Ce sont les plages allant au-delà des dimensions indiquées dans le tableau précédent et qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

XL

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

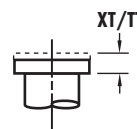
LL

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



XT

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

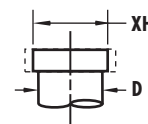


TT

Épaisseur précise de la tête
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à $\pm 0,01$.

XH

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



XN

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

XNT

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

XNM

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

XCN

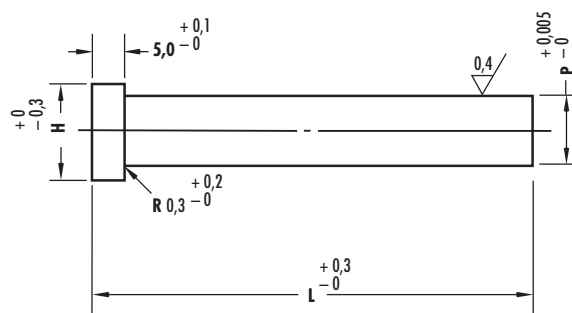
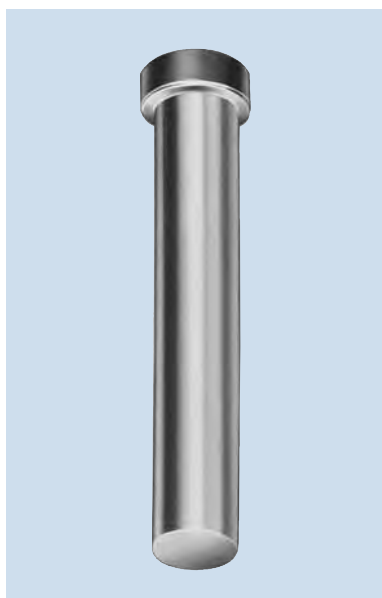
TiCN® PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour M2 uniquement.

Pour commander:

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

POINÇONS DROITS DE PRÉCISION REGULAR TYPE DUX

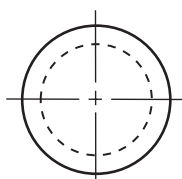
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55



Standard

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

DUX



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

Modifications standard pour poinçons droits DUX

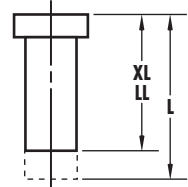
Ce sont les plages allant au-delà des dimensions indiquées dans le tableau précédent et qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

XL

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

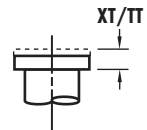
LL

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



XT

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

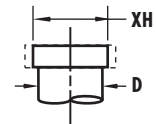


TT

Épaisseur précise de la tête
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à $\pm 0,01$.

XH

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



XN

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

XNT

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

XNM

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

XCN

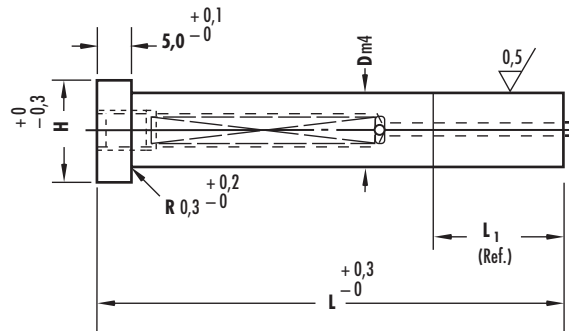
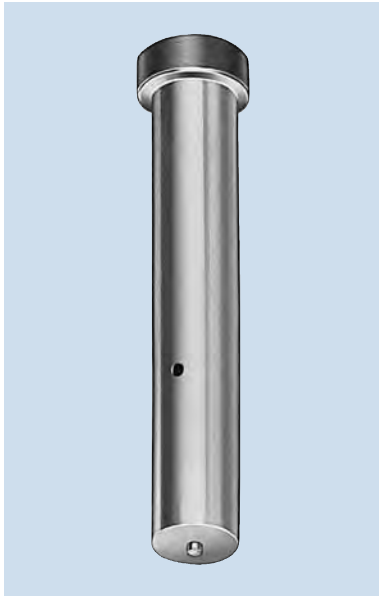
TiCN® PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour M2 uniquement.

Pour commander:

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

POINÇONS ÉBAUCHES JEKTOLE® TYPE DJB

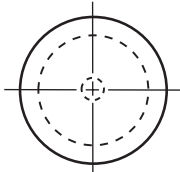
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Tête	40-55



Jektol®

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

DJB



D	H	Long. pointe L ₁ (Ref.)	Type & D	L													Ejecteur Jektol®
				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*			
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

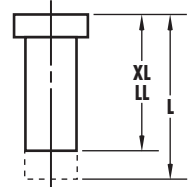
* SBR max. 9 et 19

Modifications standard pour poinçons ébauches Jektole® DJB

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

XL

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

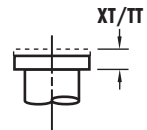


LL

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

XT

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

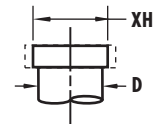


TT

Épaisseur précise de la tête
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à $\pm 0,01$.

XH

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



XN

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

XNT

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

XNM

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

XCN

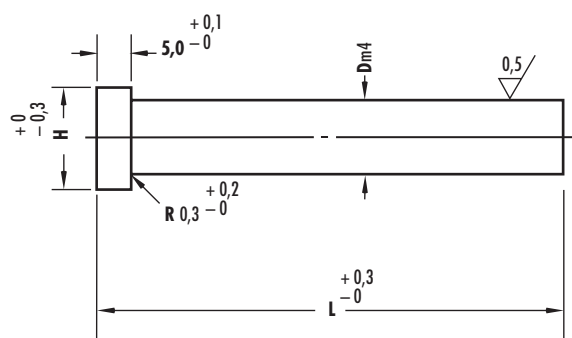
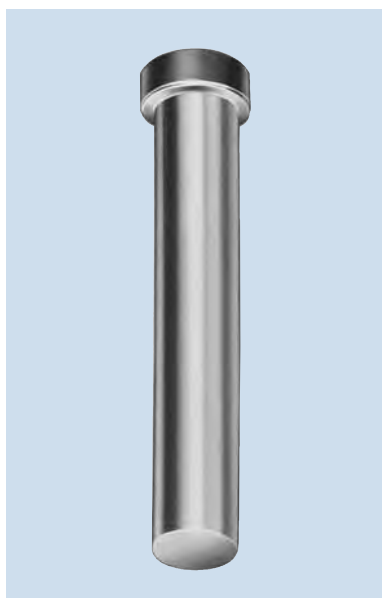
TiCN® PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour M2 et PS uniquement.

Pour commander:

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

POINÇONS ÉBAUCHES REGULAR TYPE DPB

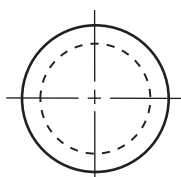
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Tête	40-55



Standard

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

DPB



D	H	Long. pointe L ₁ (Ref.)	Type & D D_B	L												
				32,0	40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0	90,0	100,0	
04	7,0	Selon les spécifications	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													

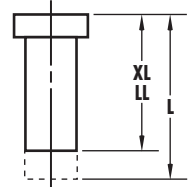
Modifications standard pour poinçons ébauches regular **DPB**

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

XL

Longueur totale raccourcie (25 min.)

Enlèvement de matière de la pointe qui réduit la longueur de celle-ci.
Pour préserver la longueur de la pointe, spécifiez "XBR".



LL

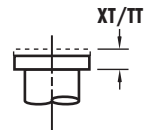
Longueur totale précise

Idem XL, sauf que la longueur totale est garantie à $\pm 0,02$.

XT

Tête plus mince que tête standard

Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.



TT

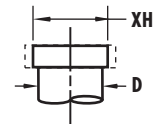
Épaisseur précise de la tête

Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à $\pm 0,01$.

XH

Diamètre réduit de la tête

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



XN

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

XNT

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

XNM

Un revêtement exclusif PVD

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

XCN

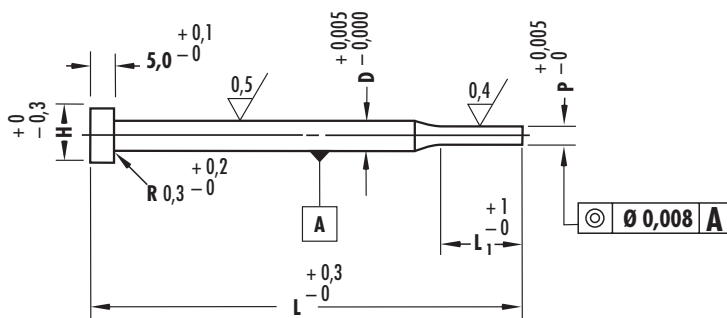
TiCN® PVD confère une dureté extrême (sup. au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement. Pour M2 et PS uniquement.

Pour commander

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

POINÇONS ÉPAULÉS À TÊTE CYLINDRIQUE À ENCOMBREMENT RÉDUIT TYPE DCX

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



Poinçons épaulés
Pour trous de précision avec espace réduit

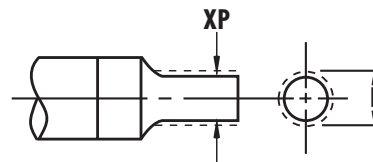
Acier: A2 et M2 – à préciser lors de la commande

Corps D	Ø Tête H	Longueur pointe L ₁	Plage P	L										
				40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0		
2,0	4,0	5,0	0,81-1,60											
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											

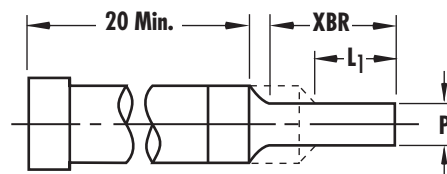
Modifications standard pour poinçons à encombrement réduit DCX

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

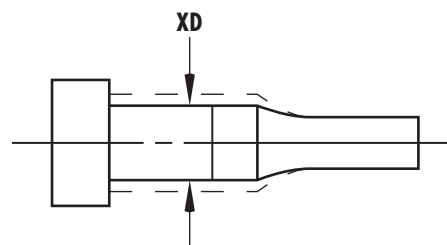
XP Cote P inférieur au cote standard



XBR Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard



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



Dia. corps	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	13.0	16.0	20.0	25.0	32.0
XD Min.	2.5	3.5	4.5	6.5	8.5	11.5	14.5	18.5	23.5	30.5

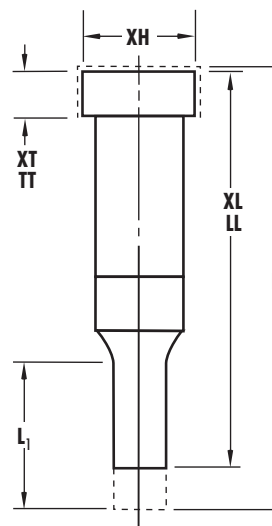
XL Longueur totale raccourcie (25 min.)
Enlèvement de matière de la pointe qui réduit la longueur de celle-ci. Pour préserver la longueur de la pointe, spécifiez "XBR".

LL Longueur totale précise
Idem XL, sauf que la longueur totale est garantie à $\pm 0,02$.

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

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

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



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

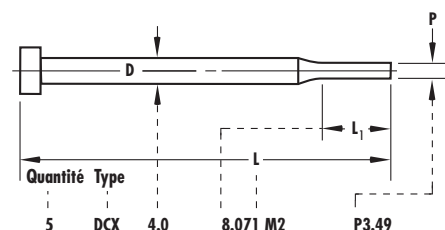
XNT DAYTiN® Revêtement de nitrure de titane pour une plus grande résistance à l'usure. Pour M2 uniquement.

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

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

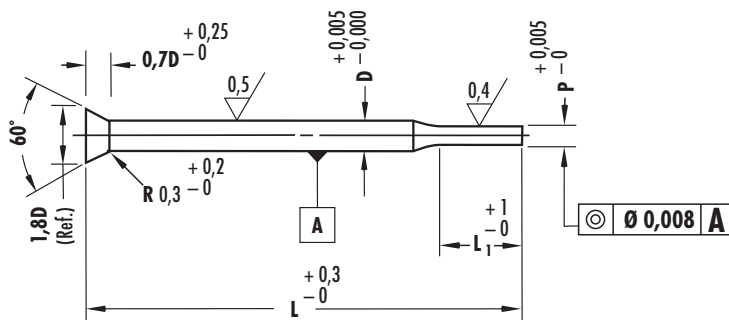
Pour commander:

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



POINÇONS ÉPAULÉS À TÊTE CONIQUE TYPE DVX

Matière	HRC
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55



Pour des trous de précision avec espace réduit

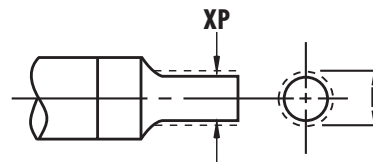
Acier: M2 – à préciser lors de la commande

Corps D	Ø Tête H	Longueur pointe L ₁	Plage P	L										
				40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0		
2,0	4,0	5,0	0,81-1,60											
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											

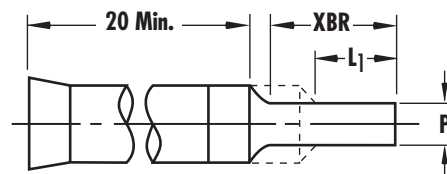
Modifications standard pour poinçons à encombrement réduit DVX

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

XP Cote P inférieur au cote standard

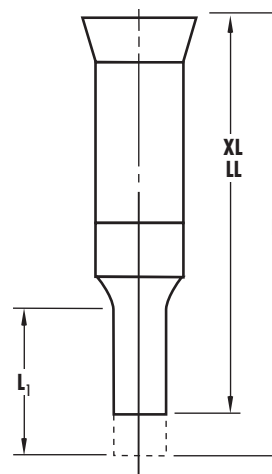


XBR Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard



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

LL Longueur totale précise
Idem XL, sauf que la longueur totale est garantie à $\pm 0,02$.



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

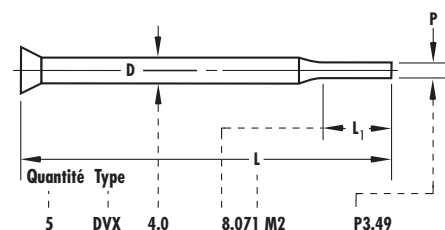
XNT DAYTiN® Revêtement de nitrure de titane pour une plus grande résistance à l'usure. Pour M2 uniquement.

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

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

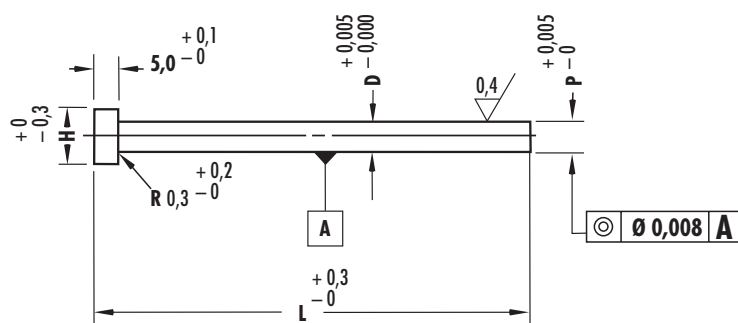
Pour commander:

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



POINÇONS DROITS À ENCOMBREMENT RÉDUIT TYPE DXX

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



Poinçons droits
Pour trous de précisions avec espace réduit

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

Tête Ø H	Plage 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									

Modifications standard pour poinçons à encombrement réduit DXX

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

XL

Longueur totale raccourcie
Enlèvement de matière de la pointe.

LL

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

XT

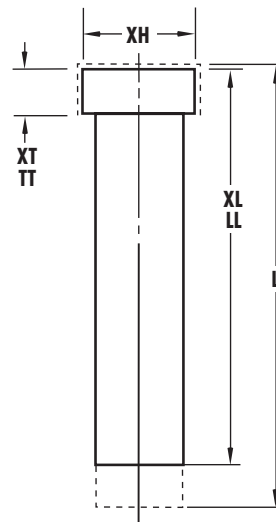
Tête plus mince que tête standard
Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.

TT

Épaisseur précise de la tête
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à $\pm 0,01$.

XH

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



XN

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

XNT

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

XNM

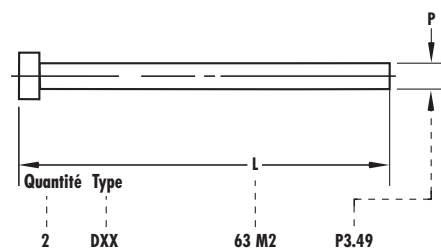
Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible. Applicable sur M2.

XCN

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

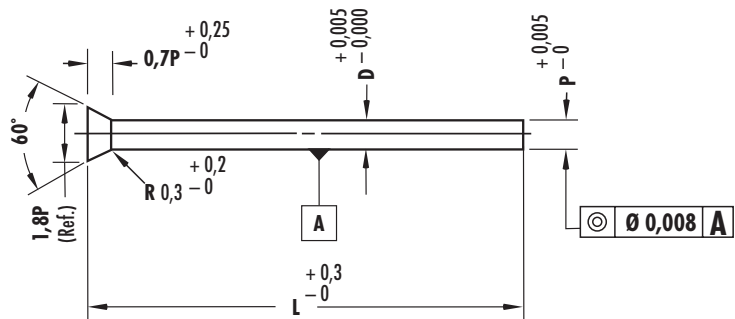
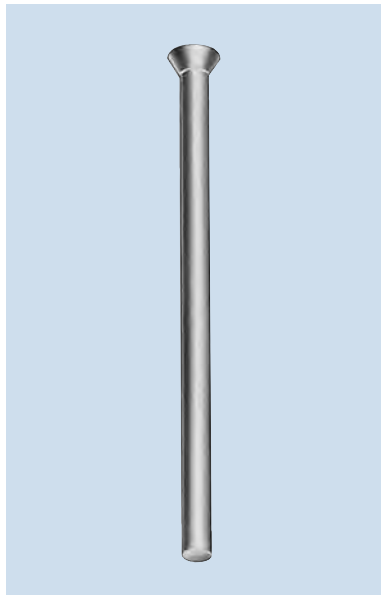
Pour commander:

Préciser: Quantité
Type
Longueur
Acier
Cote P
Modifications standard



POINÇONS À TÊTE CONIQUE À ENCOMBREMENT RÉDUIT TYPE DWX

Matière	HRC
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55



Pour trous de précision avec espace réduit

Acier: M2 – à préciser lors de la commande

Tête Ø H	Plage 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									

Modifications standard pour poinçons à encombrement réduit DWX

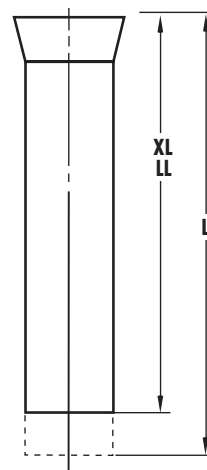
Ce sont les plages allant au-delà des dimensions indiquées dans le tableau précédent et qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

XL

Longueur totale raccourcie
Enlèvement de matière de la pointe.

LL

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



XN

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

XNT

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

XNM

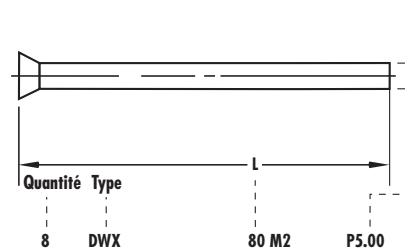
Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible.

XCN

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

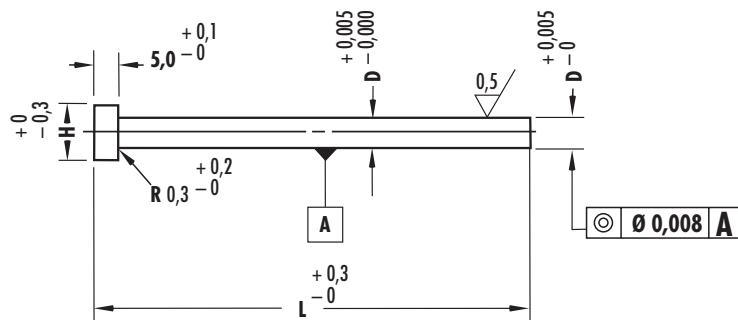
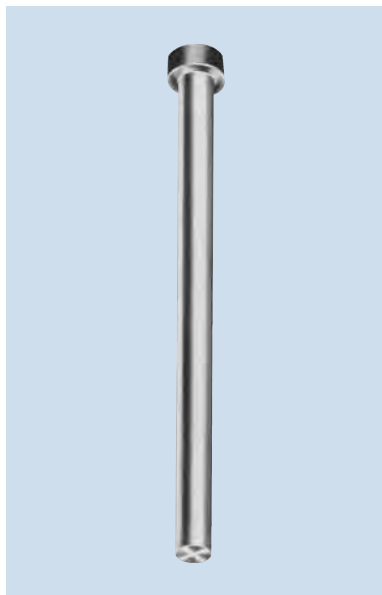
Pour commander:

Préciser: Quantité
Type
Longueur
Acier
Cote P
Modifications standard



POINÇONS ÉBAUCHES À TÊTE CYLINDRIQUE À ENCOMBREMENT RÉDUIT TYPE DCB

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



Poinçons ébauchés
Pour trous de précision avec espace réduit

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

Corps D	Diamètre de Tête H	L								
		40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0
2,0	4,0									
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									

Modifications standard pour poinçons à tête cylindrique DCB

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

XL

Longueur totale raccourcie
Enlèvement de matière de la pointe.

LL

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

XT

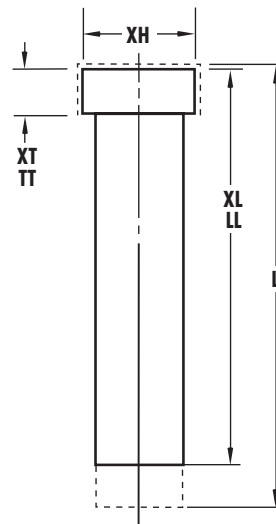
Tête plus mince que tête standard
Enlèvement de matière sur la tête qui raccourcit la longueur totale.

TT

Épaisseur précise de la tête
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à $\pm 0,01$.

XH

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



XN

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

XNT

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

XNM

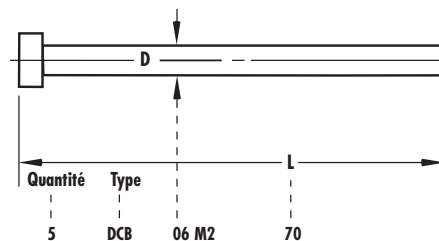
Un revêtement exclusif PVD Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible. Applicable sur M2.

XCN

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

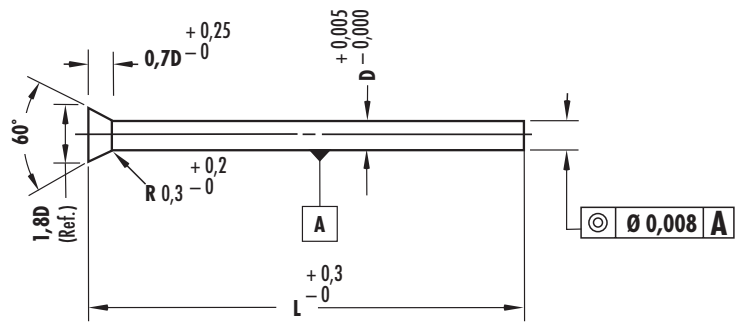
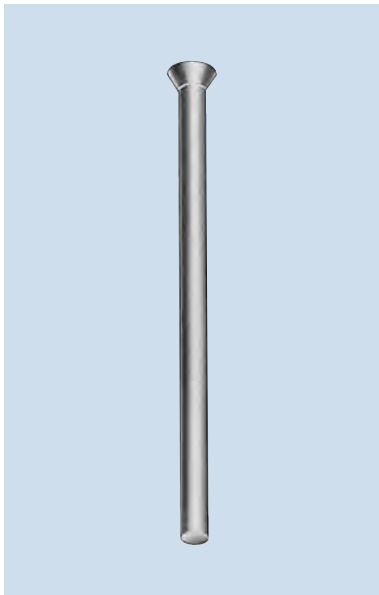
Pour commander:

Préciser: Quantité
Type
Diamètre
Acier
Longueur
Modifications standard



POINÇONS ÉBAUCHES À TÊTE CONIQUE RÉDUIT TYPE DVB

Matière	HRC
M2 (HSS)	60-63
Tête	40-55



Pour trous de précision avec espace réduit

Acier: M2 – à préciser lors de la commande

Corps D	Diamètre de Tête H	L								
		40,0	45,0	50,0	56,0	60,0	63,0	70,0	71,0	80,0
2,0	4,0									
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									

Modifications standard pour poinçons à tête conique DVB

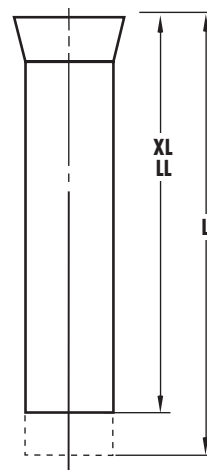
Ce sont les plages allant au-delà des dimensions indiquées dans le tableau précédent et qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

XL

Longueur totale raccourcie
Enlèvement de matière de la pointe.

LL

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



XN

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

XNT

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

XNM

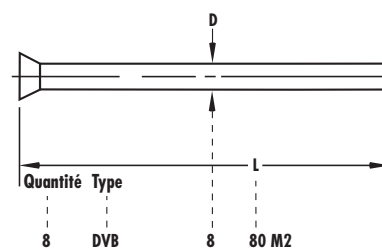
Un revêtement exclusif PVD
Comparé aux procédés traditionnels PVD et CVD, il apporte une meilleure résistance à l'usure et un coefficient de frottement plus faible. Applicable sur M2.

XCN

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

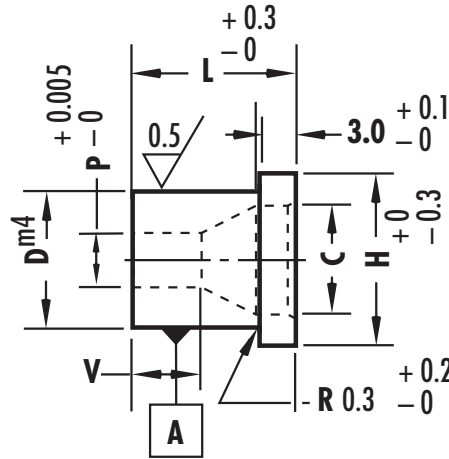
Pour commander:

Préciser: Quantité
Type
Diamètre
Acier
Longueur
Modifications standard



CANONS DE GUIDAGE À COLLERETTE EN HAUT TYPE DE_

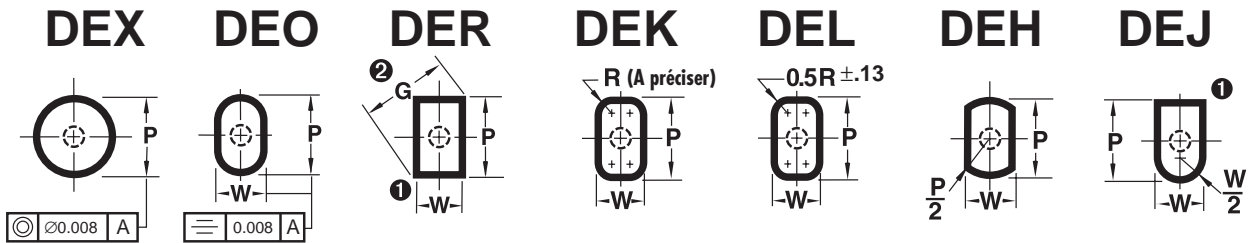
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
Tête	40-55



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

Collerette en haut

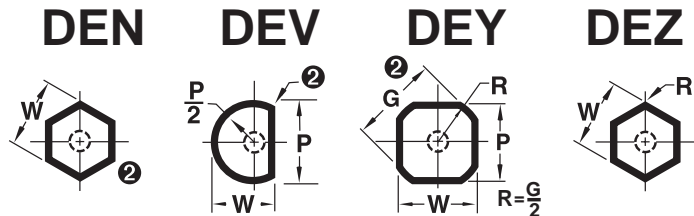
Acier: A2 - à préciser lors de la commande



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

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

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



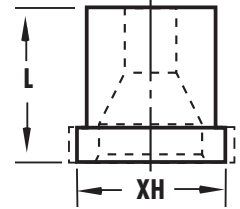
Type	Corps		Rond Plage P	Forme		Dia. trou C	L			
	D	H		Min. W	Max. P/G		8,0	10,0	13,0	16,0
DE_	5,0	8,0	1,60-3,20	1,30-3,20	3,6	•	•	•	•	
DE_	6,0	9,0	1,60-3,90	1,30-3,90	4,6		•	•	•	
DE_	8,0	11,0	2,40-5,40	1,30-5,40	6,6		•	•	•	
DE_	10,0	13,0	3,20-6,80	1,30-6,80	8,2		•	•	•	
DE_	13,0	16,0	5,40-8,80	1,90-8,80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

Modifications standard pour canons de guidage type DE_

XH

Diamètre réduit de la collerette

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



XT,

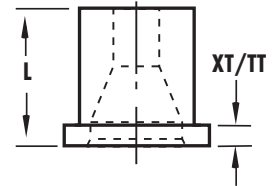
Tête plus mince que tête standard

Enlèvement de matière sur la collerette qui raccourcit la longueur totale.

TT

Épaisseur précise de la tête

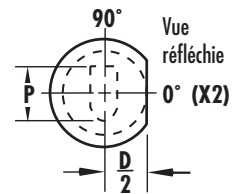
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à $\pm 0,01$.



MÉPLATS

L'emplacement standard du plat est parallèle à la dimension P.

Pour plus d'informations, se reporter en page 2.1.2 dans le catalogue Matrice.

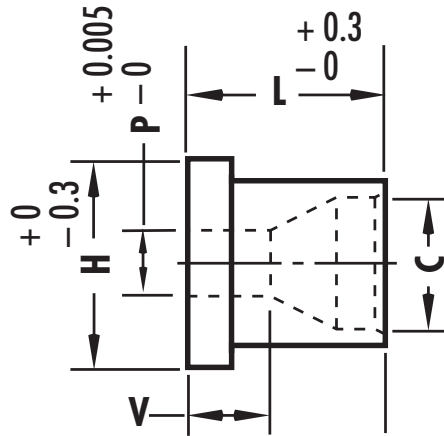


Pour commander:

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

CANONS DE GUIDAGE À COLLERETTE EN BAS TYPE DF_

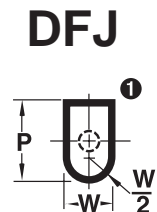
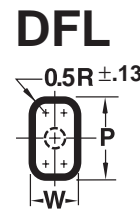
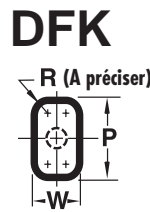
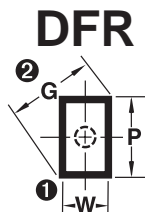
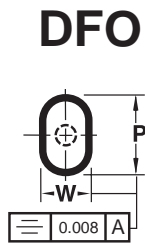
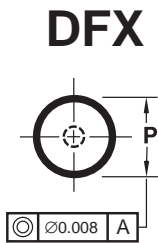
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
Tête	40-55



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

Collerette en bas

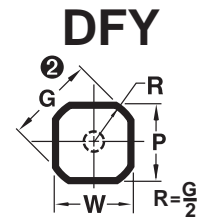
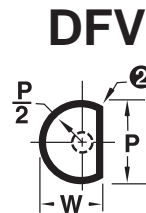
Acier: A2 – à préciser lors de la commande



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

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

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



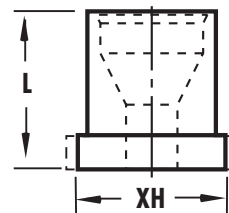
Type	Corps		Rond Plage P	Forme		Dia. trou C	L			
	D	H		Min. W	Max. P/G		8,0	10,0	13,0	16,0
DF_	5,0	8,0	1,60-3,20	1,30-3,20	3,6	•	•	•		
DF_	6,0	9,0	1,60-3,90	1,30-3,90	4,6		•	•	•	
DF_	8,0	11,0	2,40-5,40	1,30-5,40	6,6		•	•	•	
DF_	10,0	13,0	3,20-6,80	1,30-6,80	8,2		•	•	•	
DF_	13,0	16,0	5,40-8,80	1,90-8,80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

Modifications standard pour canons de guidage DF_

XH

Diamètre réduit de la collerette

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



XT,

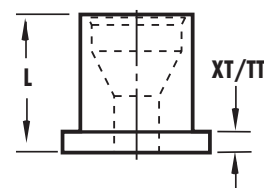
Tête plus mince que tête standard

Enlèvement de matière sur la collerette qui raccourcit la longueur totale.

TT

Épaisseur précise de la tête

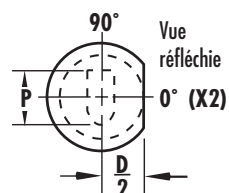
Idem XT, sauf que la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à $\pm 0,01$.



MÉPLATS

L'emplacement standard du plat est parallèle à la dimension P.

Pour plus d'informations, se reporter en page 2.1.2 dans le catalogue Matrice.



Pour commander:

Préciser: Quantité

2

Type

DFO

Dia. et long. du corps

10 10

Cotes P ou P&W

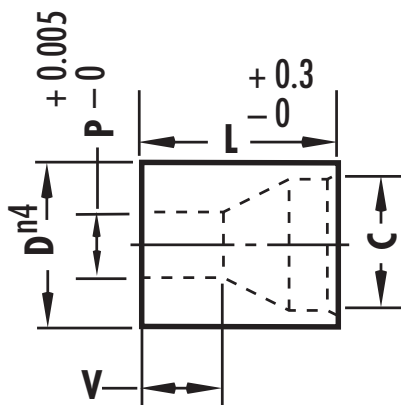
P 3.5 W 2.9

Modifications standard

XP 7.0

CANONS DE GUIDAGE LISSES TYPE DG_

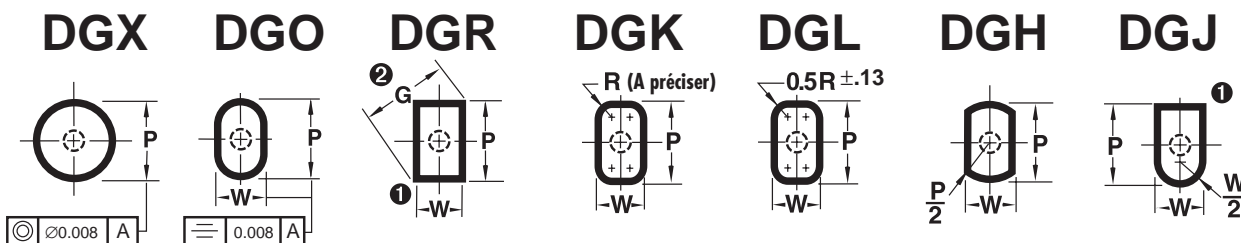
Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
Tête	40-55



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

Lisses

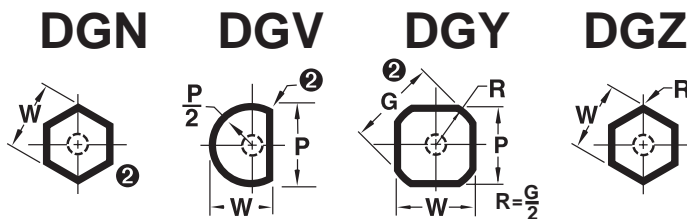
Acier: A2 – à préciser lors de la commande



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

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

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

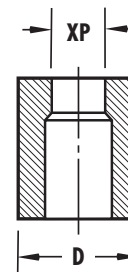


Type	Corps D	Rond Plage P	Forme		Dia. trou C	L			
			Min. W	Max. P/G		8,0	10,0	13,0	16,0
DG_	5,0	1,60-3,20	1,30-3,20		3,6	•	•	•	
DG_	6,0	1,60-3,90	1,30-3,90		4,6	•	•	•	•
DG_	8,0	2,40-5,40	1,30-5,40		6,6	•	•	•	•
DG_	10,0	3,20-6,80	1,30-6,80		8,2		•	•	•
DG_	13,0	5,40-8,80	1,90-8,80		11,4			•	•
DG_	16,0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

Modifications standard pour canons de guidage DG_

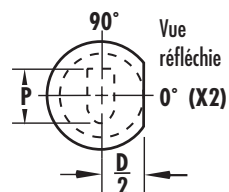
XP

Cotes P & W inférieures aux cotes standards



MÉPLATS

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



Pour commander:

Préciser: Quantité

4

Type

DGK

Dia. et long. du corps

16 16

Cotes P ou P&W

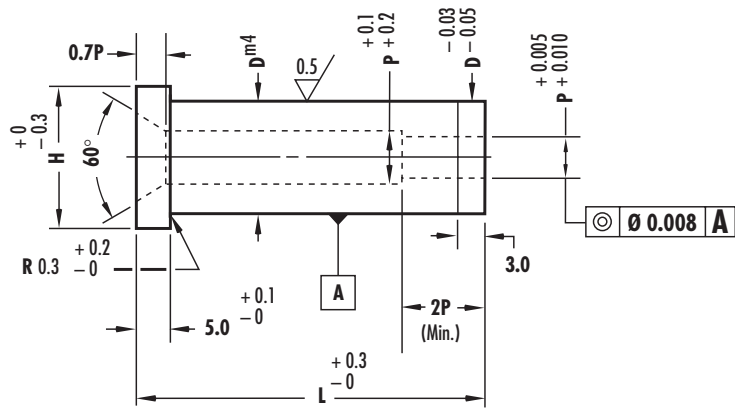
P6.6 W6.1

Modifications standard

R1.0

FOURREAUX DE GUIDAGE À COLLERETTE TYPE DQX

Matière	HRC
A2 (HWS)	60-63
Tête	40-55



Acier: A2 – à préciser lors de la commande

Corps D	H	Trou du poinçon P	L		
			20,0	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			

Modifications standard pour fourreaux DQX

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

XD Réduction du diamètre de corps

LIMITATIONS

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

XH Réduction du diamètre de la tête

XL Diminution de la longueur totale

XP Dimension P différente des dimensions standards

LIMITATIONS

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

Pour commander:

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

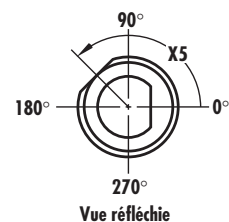
FORMES CLASSIFIÉES

Vues

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

Orientation et fixation

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

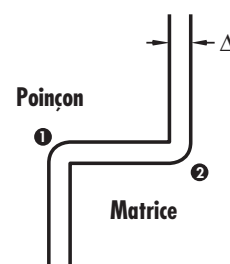


Jeu

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

Remarque ① et ② – Les méthodes normales de rectification produisent:

- ① Rayon de 0.2 max sur le poinçon, angle vif sur la matrice.
- ② Rayon de 0.2 max sur la matrice, angle vif sur le poinçon.



Forme centrée

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

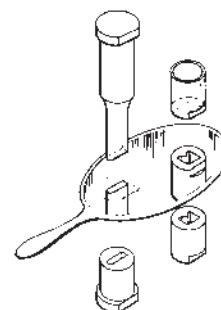
Dimension des angles

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

Vues réfléchies-Poinçons et canons de guidage

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

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



FORMES CLASSIFIÉES

Précisez l'emplacement des plats d'orientation

X2 est l'emplacement standard du plat

positionné à 0°. Des emplacements alternatifs à 90°, 180° ou 270° peuvent être demandés sans coûts supplémentaires. Pour plus d'information voir page 4.2.1.

X5 est un emplacement particulier

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

Simplifie les spécifications

83 formes répertoriées – Aucun dessin requis

90°

Plats arrondis

Mono lobes

180°

Forme particulières

0°

Triangles/Trapèzoïdes

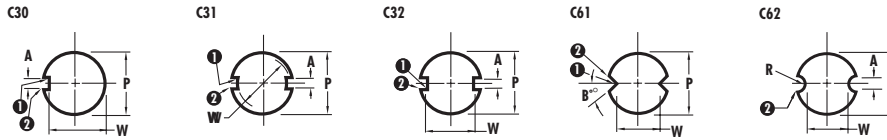
** Dorénavant une forme standard.

*** Tangentiel

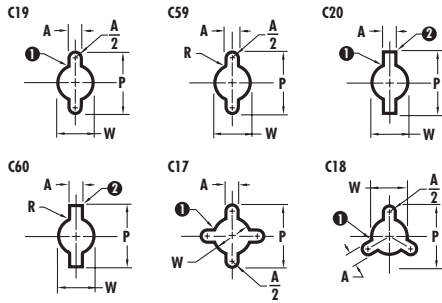
Polygones

270°

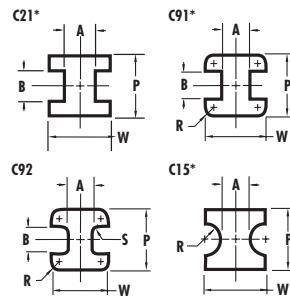
Ronds rainurés



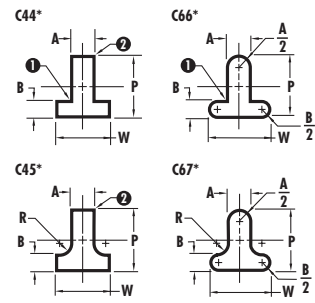
Multi lobes



Tés doubles

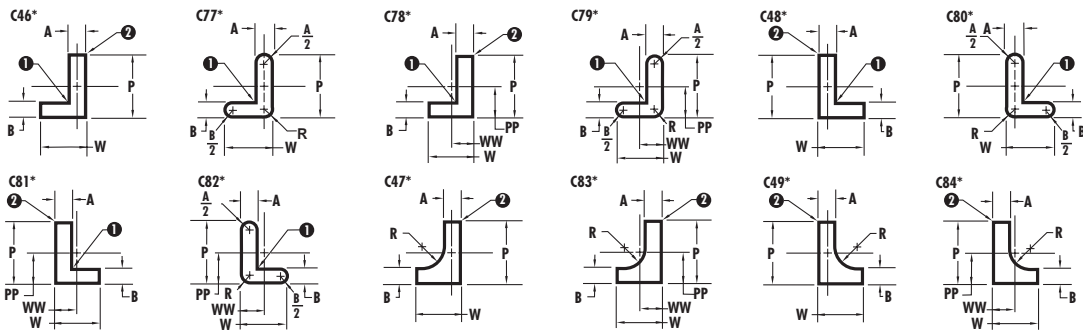


Tés



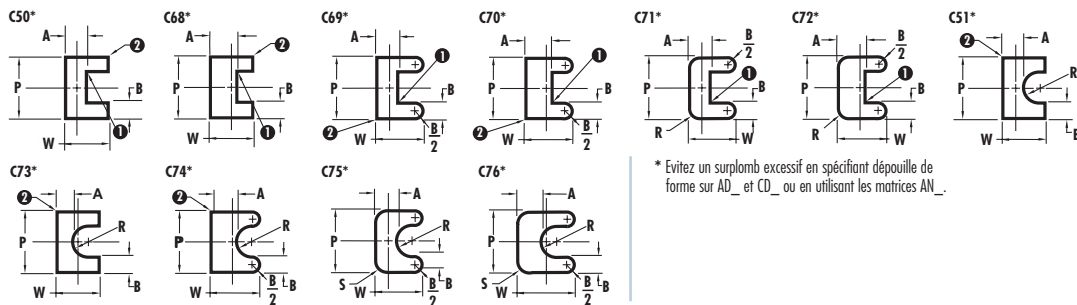
L

180°



0°

U



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

270°

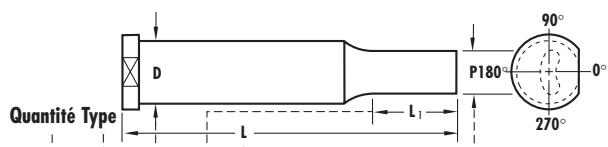
1 Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, DAYTON fournira des angles cassés en standard afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0,08.

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

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

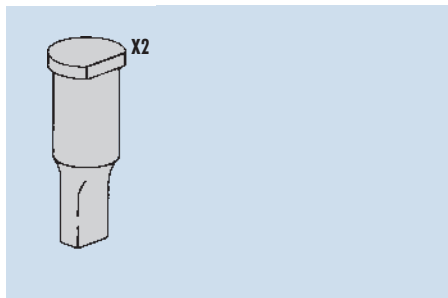
Pour commander:

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



10 DPC 20 1990 M2 C40 P16 R35 S28 X2

SYSTÈME D'ORIENTATION



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

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

Méplats

	Méplats simples X2	Méplats simples X5
Dispositif de fixation:	X2	X5
Poinçon	Haut	Haut

Pour commander: X2 – 90° X5 – 135°

	Méplats doubles X3	Méplats doubles X6
Dispositif de fixation:	X3	X6
Poinçon	Oben	Oben

Pour commander: X3 – 90° X6 – 135°

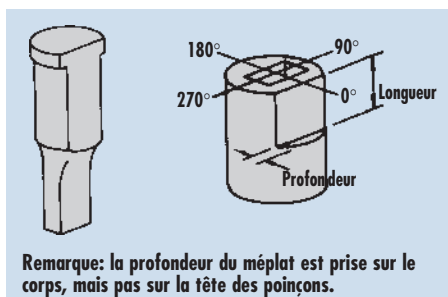
Le deuxième plat est toujours parallèle au premier.

Dimension F ($F=0,5 D + \frac{1}{2}$ dia. goupille sur poinçons tête cylindrique, matrices à collerette)
matrices lisses et canons de guidage

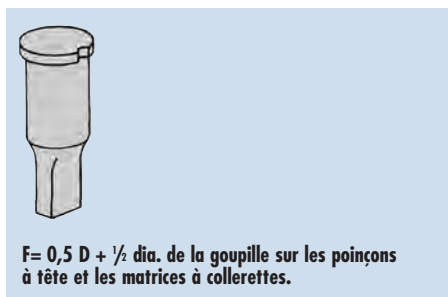
Dia. corps	05	06	08	10	13	16	20	22	25	32	38	40	45	50	56	63	71
F	2,2	2,6	3,5	4,3	5,6	6,9	8,7	9,5	10,8	13,8	16,5	17,4	19,5	21,7	24,2	27,3	30,7

Méplats supplémentaires

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



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



$F = 0,5 D + \frac{1}{2}$ dia. de la goupille sur les poinçons à tête et les matrices à collerettes.

Rainures de goupilles

	X0, X4, X41, X43	X1, X7, X71, X73
Dispositif de fixation:	X0 X4 X41 X43	X0 X4 X41 X43
Dia. de la goupille	3,0 3,0 4,0 6,0	3,0 3,0 4,0 6,0

Pour commander: X0 – 180° X71 – 135°

Dimension F - pour matrices lisses uniquement

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

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

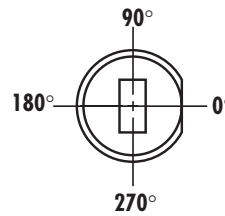
Méplats et rainures pour goupille

La dimension maximale du trou des matrices a été prévue pour des méplats. Il existe des cas où, si l'on utilise une rainure pour goupille, le trou pour la goupille débouche dans la dépouille. Pour cette raison, il existe deux façons de spécifier la position de la goupille, X0 (standard ou de remplacement) et X1 (spécial) qui sont situées à 0,5 D de l'axe central. Toutefois, lorsque les dimensions du trou sont voisines de la limite supérieure de « P », on peut spécifier X4 (standard ou de remplacement) ou X7 (spécial). La goupille est déplacée vers extérieur pour garantir l'absence d'interférence entre la goupille et le dégagement.

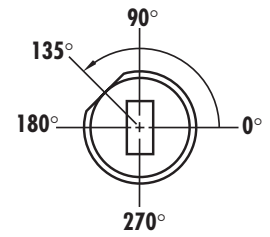
Orientation

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

Emplacement standard



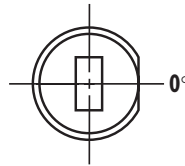
Emplacement particulier



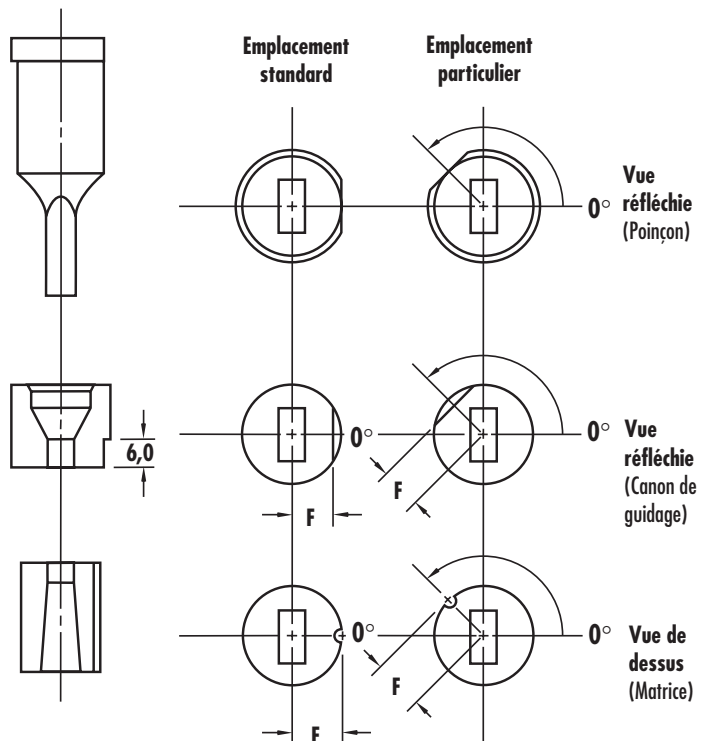
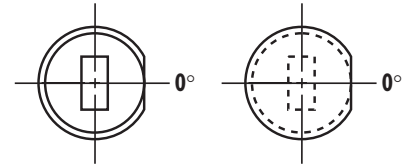
Vues

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

Vue de dessus



Vue réfléchie



Comment spécifier

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

Pour commander:

1 DJJ 13-2563 P 8.0 W 6.5 M2 X2

Tolérance sur l'emplacement de la fixation

Méplat	F	Radial	Goupille	F	Radial
	+ 0,005	0,01/20		+ 0,005	0° 2'
	- 0,000			- 0,000	

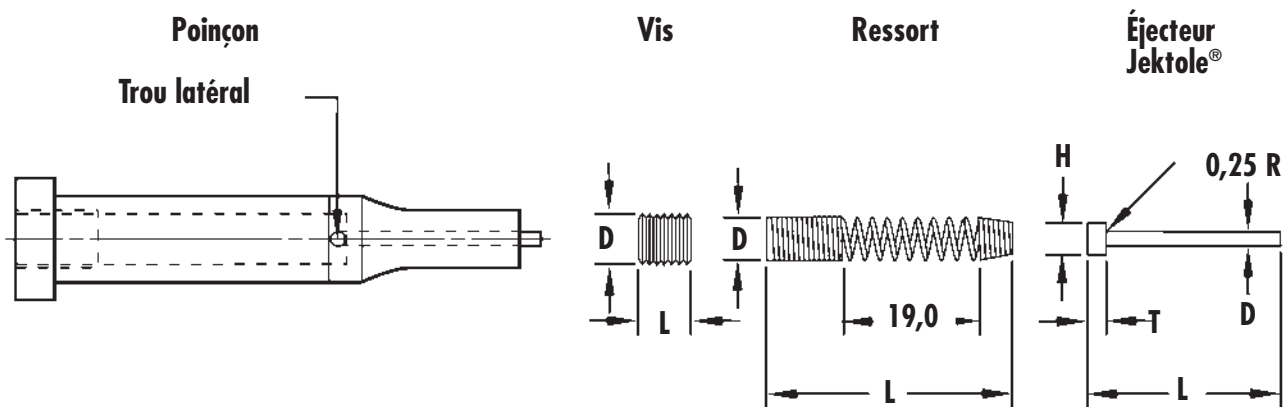


Jektole® en Production

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

Jektole® en Maintenance

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



Composants Jektole® universels

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

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

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

Dimensions limites Jektole®

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