

Ball Lock

Poinçons
Matrices
Pilotes
Porte-poinçons



Produits Ball Lock

Poinçons et Porte-poinçons à Démontage Rapide

Poinçons Jektole et jeux

Jektole, le poinçon à éjecteur de débouchures rétractable de DAYTON permet de doubler le jeu entre le poinçon et la matrice, de tripler le nombre de poinçonnage avant affûtage et de réduire la taille des bavures.



Porte-poinçons Ball Lock pour poinçon simple



Largement utilisé dans les industries de grande production telles que l'automobile et les fournitures ménagères, les Porte-poinçons **True Position** permettent le remplacement aisé des poinçons usés ou cassés, réduisant ainsi fortement le temps d'arrêt.

Le système True Position a été accepté puis adopté comme standard universel par de nombreux constructeurs automobile. Les Porte-poinçons True Position peuvent être utilisés en C.A.O./F.A.O. Etant interchangeables, ils ne nécessitent aucun regoupillage après remplacement. La précision de la rectification du logement de bille assure un alignement fiable des poinçons de forme. L'alignement poinçon / matrice reste inchangé quelque soit le nombre de fois que le poinçon a dû être changé.

Porte-poinçons à portée multiple



Lorsqu'un groupe de trou est concentré sur une zone trop petite ne permettant pas l'utilisation de plusieurs porte-poinçons, le **porte-poinçon à portée multiple** est la réponse. Ces derniers fournissent une solution simple et abordable à

ce genre de problème. Ils éliminent les sous-ensembles et réduisent le temps de conception et de fabrication.

Accessoires pour Porte-poinçons

Tous les Porte-poinçons DAYTON sont fournis avec tous les éléments nécessaires pour un montage précis. En cas de besoin de pièces détachées, consultez la section

Accessoires pour Porte-poinçons

de ce catalogue. Il est toujours judicieux de garder les pièces de rechange d'un élément vital pour maintenir la production. Vous ne souhaiteriez pas bloquer une production à cause d'une malheureuse petite pièce.



Autres produits en complément des Porte-poinçons

Les **Dévêtisseurs Uréthane** qui s'ajustent avec serrage autour du poinçon peuvent être la réponse aux petites applications de découpe. L'Uréthane peut remplacer un coûteux serre-flan et prend l'avantage sur un dévêtisseur classique dans ces petits travaux. Ils maintiennent la tôle à plat, à la différence d'un dévêtisseur classique, réduisant ainsi la pression de serrage donc l'usure de la pointe du poinçon.



Extracteurs de Poinçon

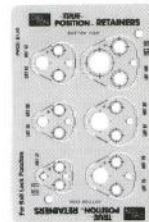
Les poinçons Ball Lock peuvent parfois être difficile à retirer du porte-poinçon. Divers outils ont été utilisés par les personnes de la maintenance mais aucun d'eux n'est aussi simple et efficace que l'**Extracteur de Poinçon** DAYTON. La manipulation est simple. Glissez l'Extracteur autour du corps du poinçon, tournez la clé interne jusqu'au serrage,

relâchez la bille du porte-poinçon et tirez. Plus d'efforts inutiles avec des outils maison et surtout plus de mains blessées.

Aides au Dessin pour Faciliter votre Travail

Ce catalogue contient plus que des Porte-poinçons. Pour le dessinateur qui travaille sur sa planche, des **Normographe**s sont disponibles afin de faciliter et d'accélérer le dessin.

Ces Normographe sont disponibles à l'échelle 1et 1/2 pour les porte-poinçons. Des normographe représentant le Trou de Bille et le Siège de Bille pour les poinçons Ball Lock sont également disponibles.



Jauge pour poinçon



Lorsqu'un poinçon à bille ne se verrouille pas dans un porte-poinçon, on pense souvent que le problème provient du porte-poinçon. En réalité, la cause est le plus souvent due à la position du

siège de la bille sur le poinçon. Avant de faire face aux problèmes d'un démontage du porte-poinçon, contrôlez votre poinçon. Ce contrôle est très simple grâce à la **jauge pour Poinçon** DAYTON. Insérez le poinçon dans la jauge et un indicateur visuel vous montrera si le siège de la bille est à la bonne position pour un verrouillage sûr dans le porte-poinçon. Voir les détails complets dans ce catalogue.

Table des matières

Poinçons pour Fortes Charges

Formes Standards ○ X

L ○ O

R □ J

K ○ H



BJ_

Poinçons Jektole

2



BP_

Poinçons Regular

3



BPT

Pilotes Regular

4



BPA

Pilotes à engagement positif

5



BJB & BPB

Poinçons Ebauches

6



BK_ & BZ_

Pointes plus grandes que le corps

7

Poinçons pour Faibles Charges



CJ_

Poinçons Jektole

8



CP_

Poinçons Regular

9



CPT

Pilotes Regular

10



CPA

Pilotes à engagement positif

11



CJB & CPB

Poinçons Ebauches

12



CK_ & CZ_

Pointes plus grandes que le corps

13

Porte-Poinçons



Porte-poinçons Eclipsables

15



BRT & CRT

Porte-poinçons True Position

16



NRT & TRT

Porte-poinçons Ultra-Compact

17



TRN

Porte-poinçons pour Charges Légères

17



Porte-poinçons à portée multiple

18, 19

Matrices



AD_



AN_



CD_



ADU

EDM

Matrices

Ebauches

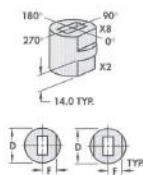
22

Divers



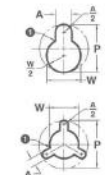
Composants Jektole

14



Systèmes d'orientation

23



Formes classifiées

24, 25



Accessoires pour Porte-poinçons

26



Outils de relâchement de bille

26



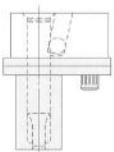
Extracteur de poinçon

27



Jauge pour Poinçons Ball Lock

27



Dévêtisseurs Uréthane & Ensemble de dévêtissage

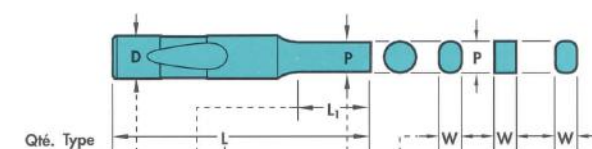
28, 29

Système de commande par catalogue

La désignation du catalogue définit complètement le produit, notamment la forme, les dimensions, les tolérances et la concentricité

Exemple:
Famille
Produit
Forme

B pour Fortes Charges
 P pour Poinçon Regular
 R pour Rectangle



BPR

13 Dia. du corps D

13 Long. épaulée L₁

80 Long. totale L

Dimensions de la pointe

6 BPR 13 13-80 P8.9 W4.8

BPR 13 13-80

P8.9 W4.8

Numéro de catalogue

ou du trou

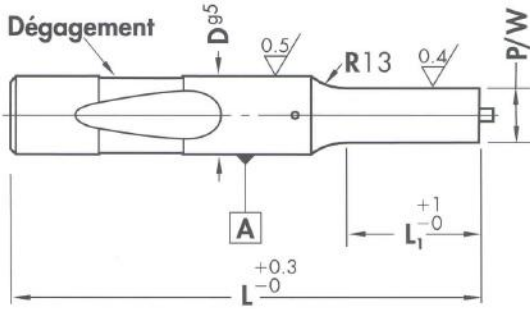
Fortes Charges

Poinçons Jektol

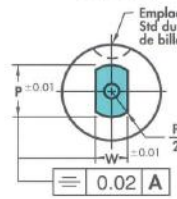
NOUVEAU Acier Fritté PS4 à 4% de Vanadium
pour une plus grande résistance que l'acier M2.

Acier :	HRC
M2, PS4	60-63

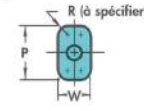
Type
BJ_



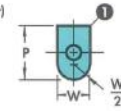
BJH



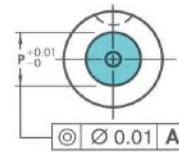
BJK



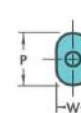
BJJ



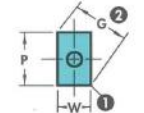
BJX



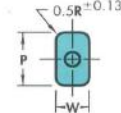
BJO



BJR



BJL



1 Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, Dayton fournira des angles cassés standards afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0.08.

2 Vérifiez que les cotes P & W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué. Si G dépasse le maxi., voir page 7.

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

D	Long. Pointe L ₁			Type & D	Rond Plage P	Type & D	Forme		L						Ejecteur Jektol	
	Std. S	Alt. A	Alt. B				Min. W	Max. P/G	63	71	80	90	100	110		125
10	19	10*	—	BJX10	2.10- 9.97	BJ_10	2.10- 9.97	•	•	•	•	•	•	•	•	J4M†
13	19	13	25	BJX13	5.00-12.97	BJ_13	4.50-12.97	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
16	19	13	25	BJX16	8.00-15.97	BJ_16	6.00-15.97	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
20	19	13	25	BJX20	12.00-19.97	BJ_20	8.00-19.97	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
25	19	13	25	BJX25	16.00-24.97	BJ_25	10.00-24.97	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
32	19	13	25	BJX32	24.00-31.97	BJ_32	12.50-31.97	•	•	•	•	•	•	•	•	J12M
40	25	19	30	BJX40	30.00-39.97	BJ_40	14.00-39.97	•	•	•	•	•	•	•	•	J12M

*P ou W min. = 1.60 quand L₁ = 10

Alt. B non disponible.

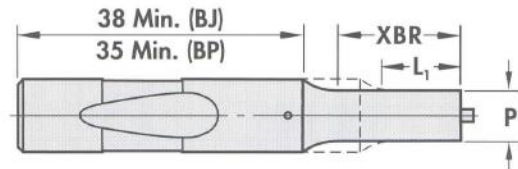
†J2 (P < 3.0)

Modifications standards pour les Poinçons BJ et BP

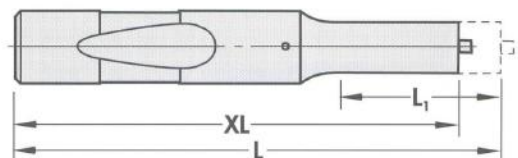
Il s'agit des plages au delà des dimensions indiquées ci-dessus qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

L ₁ Max	XBR						XBB					
	13	19	25	30	35	40	13	19	25	30	35	40
D	P Minimum (Ronds)						W Minimum (Formes)					
10	1.4	1.5	2.4	3.2	4.0	5.0	1.4	1.5	2.4	4.0	4.0	5.0
13	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	5.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.5	5.0
16	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	6.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.5	6.0
20	6.0	6.0	6.0	7.6	7.6	7.6	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0
25	8.0	8.0	8.0	10.0	10.0	10.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0
32	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	7.2	7.2	7.2	7.2	7.2	7.2
40	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	7.2	7.2	7.2	7.2	7.2	7.2

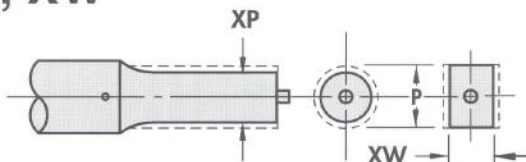
XBR Long. de la pointe supérieure à la long. standard
Spécifiez "XBR" ou "XBB" et longueur désirée (voir tableau de gauche).



XL Longueur totale raccourcie
Enlèvement de matière de la pointe et réduction de la longueur de celle-ci. Pour préserver la longueur de la pointe, spécifiez "XBR".



XP, XW Cotes P ou W inférieures aux cotes standards

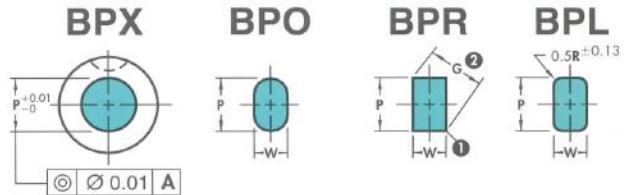
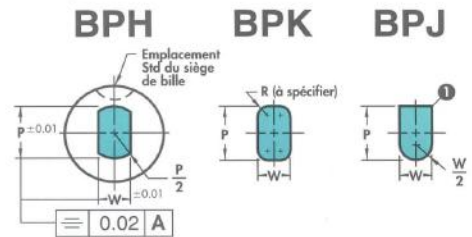
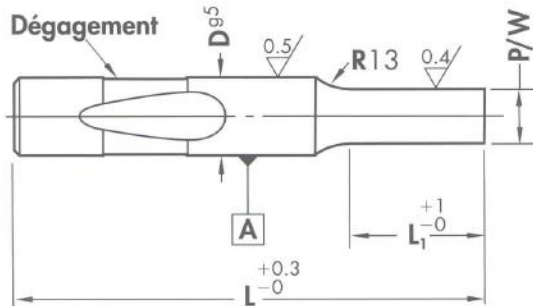


Acier :	HRC
M2, PS4	60-63

NOUVEAU Acier Fritté PS4 à 4% de Vanadium
pour une plus grande résistance que l'acier M2.

Fortes Charges Poinçons Regular

Type
BP_



① Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, Dayton fournira des angles cassés standards afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0.08.

② Vérifiez que les cotes P & W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué. Si G dépasse le maxi., voir page 7.

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

D	Long. Pointe L ₁			Type & D	Rond Plage P	Type & D	Forme		L						
	Std. S	Alt. A	Alt. B				Min. W	Max. P/G	63	71	80	90	100	110	125
10	19	10*	—	BPX10	2.10- 9.97	BP_10	2.10- 9.97	•	•	•	•	•	•	•	•
13	19	13	25	BPX13	5.00-12.97	BP_13	4.50-12.97	•	•	•	•	•	•	•	•
16	19	13	25	BPX16	8.00-15.97	BP_16	6.00-15.97	•	•	•	•	•	•	•	•
20	19	13	25	BPX20	12.00-19.97	BP_20	8.00-19.97	•	•	•	•	•	•	•	•
25	19	13	25	BPX25	16.00-24.97	BP_25	10.00-24.97	•	•	•	•	•	•	•	•
32	19	13	25	BPX32	24.00-31.97	BP_32	12.50-31.97	•	•	•	•	•	•	•	•
40	25	19	30	BPX40	30.00-39.97	BP_40	14.00-39.97	•	•	•	•	•	•	•	•

*P ou W min. = 1.60 quand L₁ = 10

Alt. B non disponible.

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

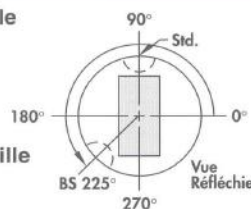
XNT DAYTiN® Revêtement de nitrure de titane : plus grande résistance à l'usure.

XK pas de trou latéral
Pour éjection pneumatique, sans supplément de prix. Composants non fournis.

XJ Composants Jektole plus petits
Voir page 14.

Emplacements Standards du Siège de Bille

L'emplacement standard est à 90°. Les emplacements de remplacement de 0°, 180°, ou 270° sont disponibles sans supplément de prix.

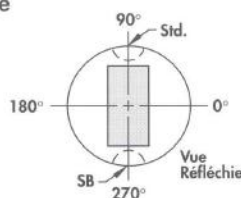


Emplacements Spéciaux du Siège de la Bille

Les emplacements spéciaux peuvent être spécifiés avec BS suivi de l'angle désiré en partant de 0°.

Emplacements Doubles du Siège de la Bille

Un second siège de bille peut être spécifié. Par défaut situés à 180° du 1^{er} siège, ils sont employés afin de réduire le réaffûtage des poinçons d'encoche en les retournant de 180°. spécifiez SB et l'angle désiré. Peut aussi être situé à 90° du 1^{er} siège. Non recommandé pour diamètre de corps en dessous de 20.



Poinçons BJJ & BPL pour une meilleure longévité

Les poinçons Dayton BJJ & BPL, avec un rayon de 0,5 mm dans les coins, met du jeu là où il le faut pour éviter l'usure rapide et les bavures inacceptables causées par les arêtes vives. Ceci réduit à la fois les temps d'entretien et les risques de cassures des arêtes vives.

Les poinçons "L" réduisent les coûts d'entretien tout en augmentant la production par la diminution de l'usure des arêtes vives.

Comment commander :

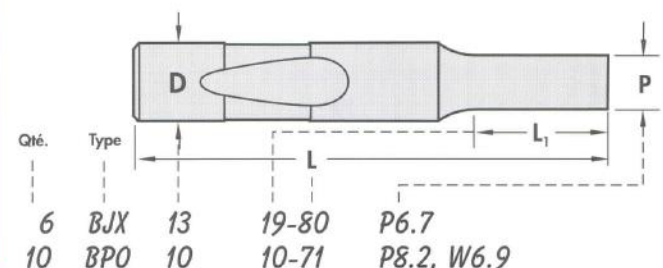
Spécifier: Quantité

Type

Dia. du corps & Longueurs

Dimensions P ou P&W

Modifications standard

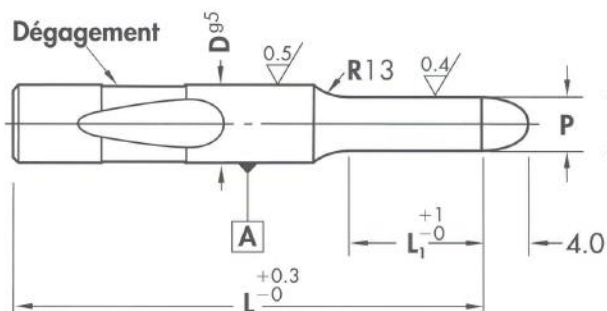


Fortes Charges Pilotes Regular

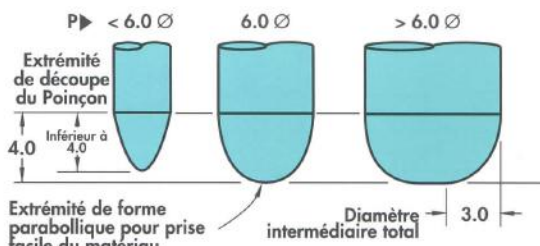
NOUVEAU Acier Fritté PS4 à 4% de Vanadium
pour une plus grande résistance que l'acier M2.

Acier :	HRC
M2, PS4	60-63

Type
BPT



BPT



Lorsque P = D la tolérance sur le corps s'applique à l'ensemble de la longueur.

D	Long. Pointe L ₁			Type & D	Rond Plage P	L							
	Std. S	Alt. A	Alt. B			65	73	82	92	102	112	127	
10	21	12*	—	BPT10	2.05-10.00	•	•	•	•	•	•	•	•
13	21	15	27	BPT13	4.95-13.00	•	•	•	•	•	•	•	•
16	21	15	27	BPT16	7.95-16.00	•	•	•	•	•	•	•	•
20	21	15	27	BPT20	11.95-20.00	•	•	•	•	•	•	•	•
25	21	15	27	BPT25	15.95-25.00	•	•	•	•	•	•	•	•
32	21	15	27	BPT32	23.95-32.00	•	•	•	•	•	•	•	•
40	27	21	32	BPT40	29.95-40.00	•	•	•	•	•	•	•	•

*P Min = 1.55 quand L₁ = 12

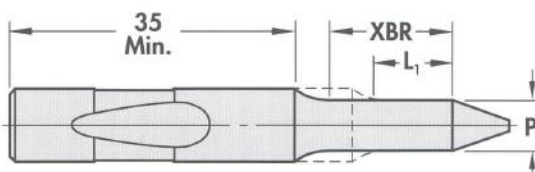
Alt. B non disponible.

Modifications standards pour les pilotes BPT and BPA

Il s'agit des plages au-delà des dimensions indiquées ci-dessus qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

Longueur de Pointe supérieure au standard

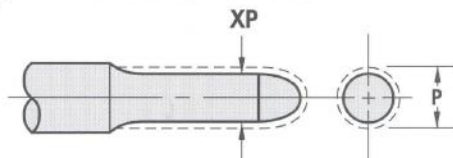
Spécifier XBR, XBB, ou X3B et longueur (voir tableau de gauche).



L ₁ Max	BPA BPT	XBR					XBB		X3B		
		13	19	25	30	35	40	50	60	70	
		15	21	27	32	37	42	—	—	—	
		P Minimum									
10		1.40	1.45	2.35	3.15	3.95	4.95	5.95	5.95	7.95	
13		2.05	2.35	3.15	3.15	3.95	4.95	5.95	5.95	7.95	
16		3.95	3.95	3.95	3.95	3.95	5.95	5.95	5.95	7.95	
20		5.95	5.95	5.95	7.55	7.55	7.55	7.55	7.55	7.95	
25		7.95	7.95	7.95	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95	
32		9.95	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95	
40		11.95	11.95	11.95	11.95	11.95	11.95	11.95	11.95	11.95	

Zone ombrée pour BPA seulement

XP Dia. P inférieur au standard



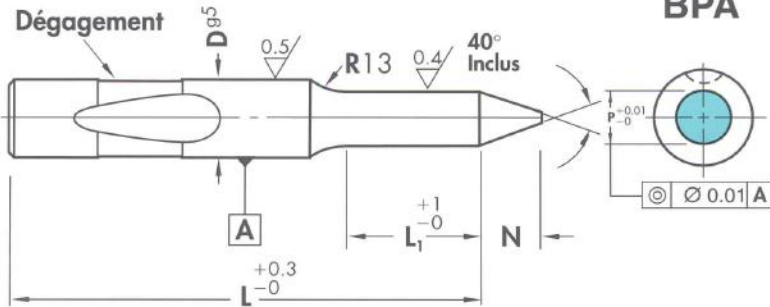
Acier :	HRC
M2, PS4	60-63

Fortes Charges

Pilotes à engagement Positif

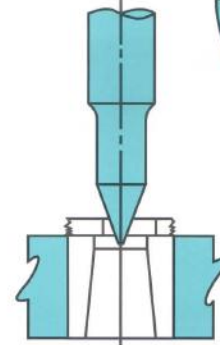
Longueurs disponibles de 80 à 150mm

Type
BPA



Lorsque P = D la tolérance sur le corps s'applique à l'ensemble de la longueur

Cette géométrie engendre un positionnement en douceur sans risque de déformer le trou.

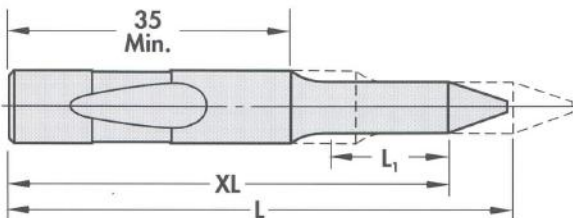


Capacité de positionnement plus importante - le déplacement du matériau peut être plus important qu'avec les pilotes conventionnels.

D	Long. Pointe L ₁			Type & D	Rond Plage P	N	L								
	Std. S	Alt. A	Alt. B				80	90	100	110	125	140	150		
10	19	32		BPA10	5.00-10.00	8	•	•	•	•					
13	19	32		BPA13	9.00-13.00	10	•	•	•	•	•				
16	25	38	L	BPA16	12.00-16.00	15	•	•	•	•	•	•			
20	25	38	Moins	BPA20	15.00-20.00	20	•	•	•	•	•	•	•		
25	25	38	48	BPA25	19.00-25.00	25	•	•	•	•	•	•	•	•	
32	25	38		BPA32	24.00-32.00	30	•	•	•	•	•	•	•	•	•
40	30	45		BPA40	30.00-40.00	40	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Alt. A non disponible.

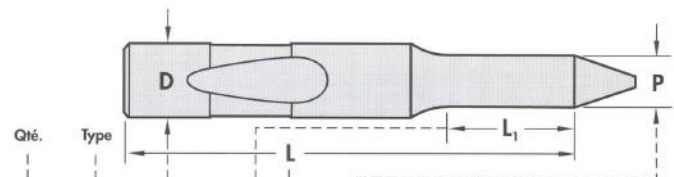
XL Longueur totale raccourcie
Enlèvement de matière de la pointe. Longueur L₁ standard ou Alternative préservée sur BPA seulement.



XN DayTride® Traitement de surface exclusif résistant à l'usure. **XNT** DAYTiN® Revêtement de nitrure de titane : plus grande résistance à l'usure.

Comment commander :

Spécifier: Quantité
Type
Dia. du corps & Longueurs
Diamètre P
Modifications standard



8	BPA	16	25-80	P12.0
12	BPT	13	12-73	P8.4

Fortes Charges

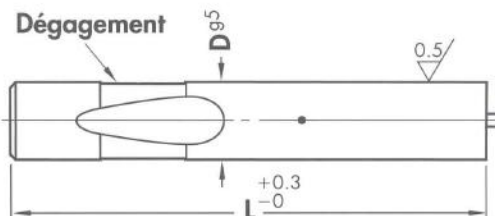
Poinçons Ebauches

Jektole & Regular

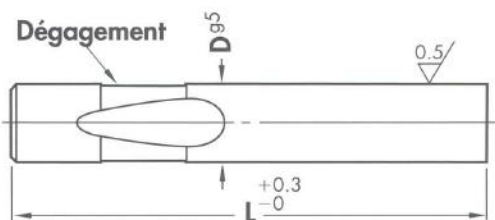
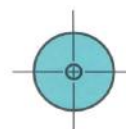
NOUVEAU Acier Fritté
PS4 à 4% de Vanadium
pour une plus grande
résistance que l'acier M2.

Acier :	HRC
M2, PS4	60-63

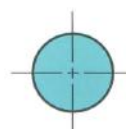
Type
BJB et BPB



BJB



BPB



Jektole

D	Type & D	L							Ejecteur Jektole
		63	71	80	90	100	110	125	
10	BJB10	•	•	•	•	•			J4M
13	BJB13	•	•	•	•	•	•	•	J6M
16	BJB16	•	•	•	•	•	•	•	J6M
20	BJB20	•	•	•	•	•	•	•	J9M
25	BJB25		•	•	•	•	•	•	J9M
32	BJB32		•	•	•	•	•	•	J12M
40	BJB40			•	•	•	•	•	J12M

Regular

D	Type & D	L						
		63	71	80	90	100	110	125
10	BPB10	•	•	•	•	•	•	•
13	BPB13	•	•	•	•	•	•	•
16	BPB16	•	•	•	•	•	•	•
20	BPB20	•	•	•	•	•	•	•
25	BPB25		•	•	•	•	•	•
32	BPB32		•	•	•	•	•	•
40	BPB40			•	•	•	•	•

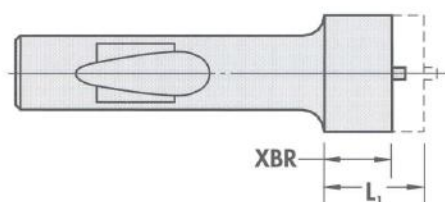
Modifications standards pour les Poinçons BZ et BK

Il s'agit des plages au-delà des dimensions indiquées ci-dessus qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

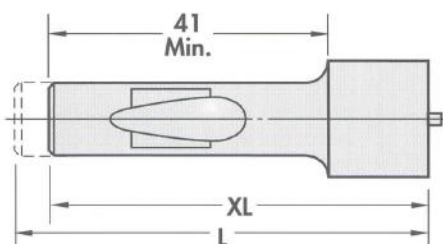
XN DayTride® Traitement de surface exclusif résistant à l'usure.

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

XBR Longueur de pointe plus petite que la longueur standard sur les poinçons à pointe plus grande que le corps
(Réduction du poinçon par la pointe.)



XL Longueur totale raccourcie
Enlèvement de matière du corps sur les poinçons à pointe plus grande que le corps. *Ne modifie pas l'emplacement du siège de bille.*


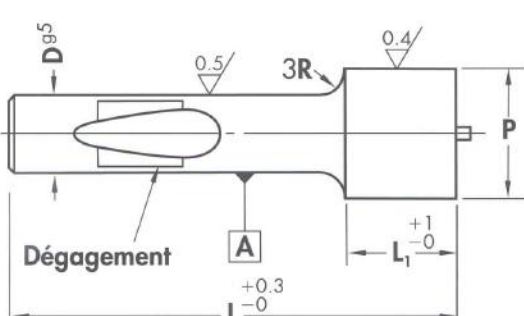


Acier :	HRC
M2	60-63

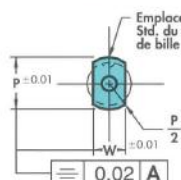
Fortes Charges

Poinçons avec Pointe plus grande que le corps

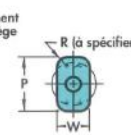
Type
Jektole BZ_ Regular BK_

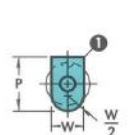
B_H



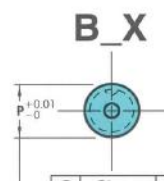
B_K




B_J



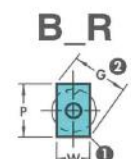
B_X



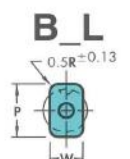
B_O



B_R



B_L



① Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, Dayton fournira des angles cassés standards afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0.08.

② Vérifiez que les cotes P & W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.
 $G = \sqrt{P^2 + W^2}$

Jektole

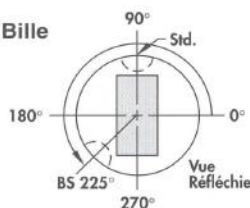
Long. Pointe L ₁ Std. S	Alt. A	Type & D	Rond Plage P	Type & D	Forme Min. W	Max. P/G	L			Ejecteur Jektole
							80	90	100	
19	30	BZX13	13.10-32.00	BZ_13	5.00-32.00		•	•	•	J6
19	30	BZX16	16.10-38.00	BZ_16	6.50-38.00		•	•	•	J6
19	30	BZX20	20.10-40.00	BZ_20	8.00-40.00		•	•	•	J9
19	30	BZX25	25.10-44.00	BZ_25	10.00-44.00		•	•	•	J9
19	30	BZX32	32.10-50.00	BZ_32	11.50-50.00		•	•	•	J12
19	30	BZX40	40.10-56.00	BZ_40	14.00-56.00		•	•	•	J12

Regular

Long. Pointe L ₁ Std. S	Alt. A	Type & D	Rond Plage P	Type & D	Forme Min. W	Max. P/G	L		
							80	90	100
19	30	BKX13	13.10-32.00	BK_13	5.00-32.00		•	•	•
19	30	BKX16	16.10-38.00	BK_16	6.50-38.00		•	•	•
19	30	BKX20	20.10-40.00	BK_20	8.00-40.00		•	•	•
19	30	BKX25	25.10-44.00	BK_25	10.00-44.00		•	•	•
19	30	BKX32	32.10-50.00	BK_32	11.50-50.00		•	•	•
19	30	BKX40	40.10-56.00	BK_40	14.00-56.00		•	•	•

Emplacements Standards du Siège de Bille

L'emplacement standard est à 90°. Les emplacements de remplacement de 0°, 180°, ou 270° sont disponibles sans supplément de prix.

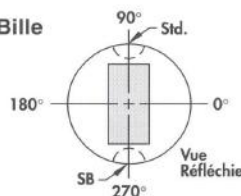


Emplacements Spéciaux du Siège de la Bille

Les emplacements spéciaux peuvent être spécifiés avec BS suivi de l'angle désiré en partant de 0°.

Emplacements Doubles du Siège de la Bille

Un second siège de bille peut être spécifié. Par défaut situés à 180° du 1^{er} siège, ils sont employés afin de réduire le réaffûtage des poinçons d'encoche en les retournant de 180°. spécifiez SB et l'angle désiré. Peut aussi être situé à 90° du 1^{er} siège. *Non recommandé pour diamètre de corps en dessous de 20.*



Poinçons BJJ & BPL pour une meilleure longévité

Les poinçons Dayton BJJ & BPL, avec un rayon de 0,5 mm dans les coins, met du jeu là où il le faut pour éviter l'usure rapide et les bavures inacceptables causées par les arêtes vives. Ceci réduit à la fois les temps d'entretien et les risques de cassures des arêtes vives.

Les poinçons "L" réduisent les coûts d'entretien tout en augmentant la production par la diminution de l'usure des arêtes vives

Comment commander :

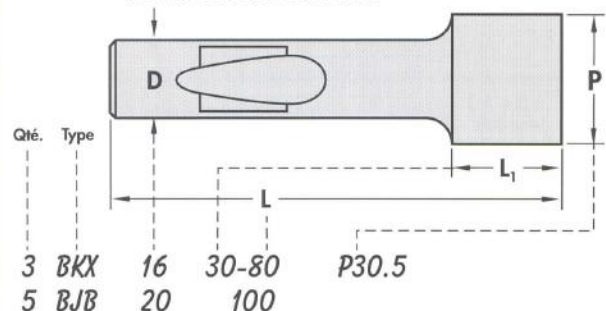
Spécifier: Quantité

Type

Dia. du corps & Longueurs

Dimensions P ou P&W

Modifications standard



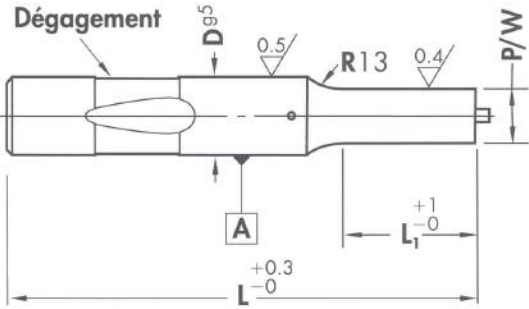
Faibles Charges

Poinçons Jektol[®]

NOUVEAU Acier Fritté PS4 à 4% de Vanadium
pour une plus grande résistance que l'acier M2.

Acier :	HRC
A2, M2, PS4	60-63

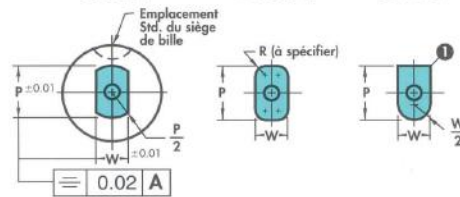
Type
CJ_



CJH

CJK

CJJ

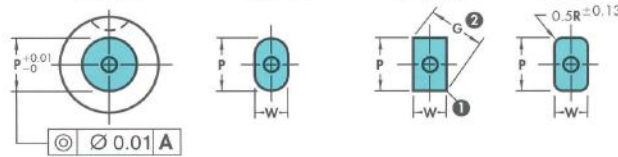


CJX

CJO

CJR

CJL



① Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, Dayton fournira des angles cassés standards afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0.08.

② Vérifiez que les cotes P & W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué. Si G dépasse le maxi., voir page 13.

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

D	Long. Pointe L ₁			Type & D	Rond plage P	Type & D	Forme		L					Ejecteur Jektol
	Std. S	Alt. A	Alt. B				Min. W	Max. P/G	63	71	80	90	100	
06	13	10*	—	CJX06	2.10- 5.97	CJ_06	2.10- 5.97	•	•	•	•	•	•	J3M**
10	19	10*	—	CJX10	2.10- 9.97	CJ_10	2.10- 9.97	•	•	•	•	•	•	J4M†
13	19	13	25	CJX13	5.00-12.97	CJ_13	4.50-12.97	•	•	•	•	•	•	J6M
16	19	13	25	CJX16	8.00-15.97	CJ_16	6.00-15.97	•	•	•	•	•	•	J6M
20	19	13	25	CJX20	12.00-19.97	CJ_20	8.00-19.97	•	•	•	•	•	•	J9M
25	19	13	25	CJX25	16.00-24.97	CJ_25	10.00-24.97	•	•	•	•	•	•	J9M
32	19	13	25	CJX32	24.00-31.97	CJ_32	12.50-31.97	•	•	•	•	•	•	J12M
38	25	19	30	CJX38	30.00-37.97	CJ_38	14.00-37.97	•	•	•	•	•	•	J12M

*P ou W min. = 1.60 quand L₁ = 10

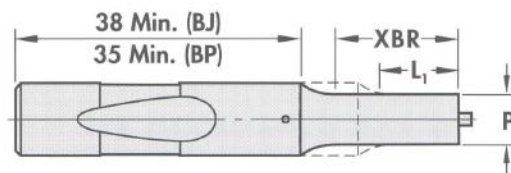
** J2 (P < 2.0) †J2 (P < 3.0)

Modifications standards pour les Poinçons CJ et CP

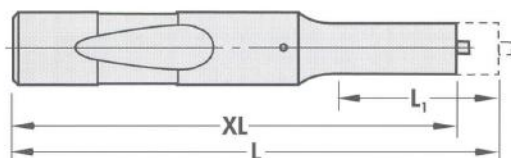
Il s'agit des plages au delà des dimensions indiquées ci-dessus qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

L ₁ Max	XBR						XBB					
	13	19	25	30	35	40	13	19	25	30	35	40
D	P Minimum (Ronds)						W Minimum (Formes)					
10	1.4	1.5	2.4	3.2	4.0	5.0	1.4	1.5	2.4	4.0	4.0	5.0
13	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	5.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.5	5.0
16	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	6.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.5	6.0
20	6.0	6.0	6.0	7.6	7.6	7.6	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0
25	8.0	8.0	8.0	10.0	10.0	10.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0
32	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	7.2	7.2	7.2	7.2	7.2	7.2
40	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	7.2	7.2	7.2	7.2	7.2	7.2

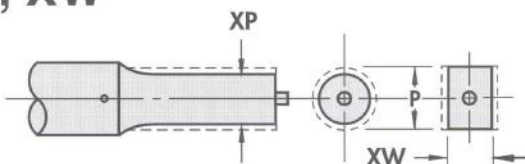
XBR Long. de la pointe supérieure à la long. standard
Spécifiez "XBR" ou "XBB" et longueur désirée
(voir tableau de gauche).



XL Longueur totale raccourcie
Enlèvement de matière de la pointe et réduction de la longueur de celle-ci. Pour préserver la longueur de la pointe, spécifiez "XBR".



XP, XW Cotes P ou W inférieures aux cotes standards

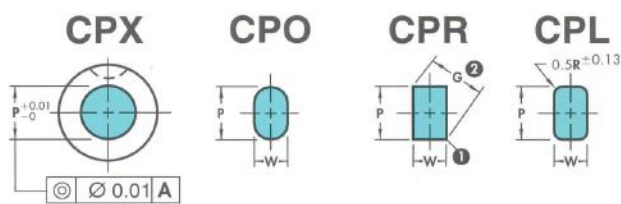
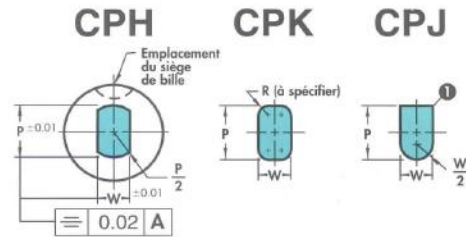
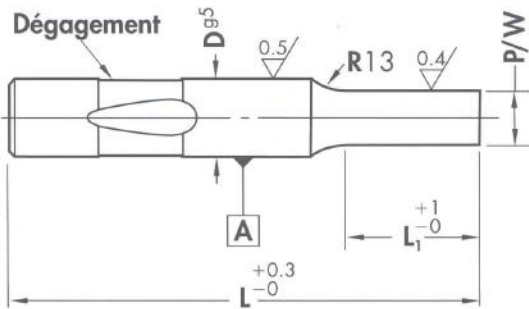


Acier :	HRC
A2, M2, PS4	60-63

NOUVEAU Acier Fritté PS4 à 4% de Vanadium pour une plus grande résistance que l'acier M2.

Faibles Charges Poinçons Regular

Type
CP_



- ① Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, Dayton fournira des angles cassés standards afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0.08.
- ② Vérifiez que les cotes P & W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué. Si G dépasse le maxi., voir page 13.
 $G = \sqrt{P^2 + W^2}$

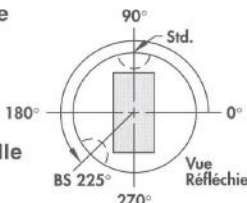
D	Long. Pointe L ₁			Type & D	Rond Plage P	Type & D	Forme		L					
	Std. S	Alt. A	Alt. B				Min. W	Max. P/G	63	71	80	90	100	
06	13	10*	—	CPX06	2.10- 5.97	CP_06	2.10- 5.97	•	•	•	•	•	•	•
10	19	10*	—	CPX10	2.10- 9.97	CP_10	2.10- 9.97	•	•	•	•	•	•	•
13	19	13	25	CPX13	5.00-12.97	CP_13	4.50-12.97	•	•	•	•	•	•	•
16	19	13	25	CPX16	8.00-15.97	CP_16	6.00-15.97	•	•	•	•	•	•	•
20	19	13	25	CPX20	12.00-19.97	CP_20	8.00-19.97	•	•	•	•	•	•	•
25	19	13	25	CPX25	16.00-24.97	CP_25	10.00-24.97	•	•	•	•	•	•	•
32	19	13	25	CPX32	24.00-31.97	CP_32	12.50-31.97	•	•	•	•	•	•	•
38	25	19	30	CPX38	30.00-37.97	CP_38	14.00-37.97	•	•	•	•	•	•	•

*P ou W min. = 1.60 quand L₁ = 10

- XN DayTride®** Traitement de surface exclusif résistant à l'usure pour acier M2 uniquement
- XK pas de trou latéral** Pour éjection pneumatique, sans supplément de prix. Composants non fournis.

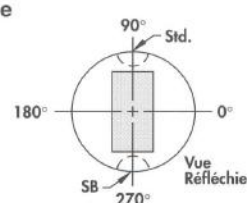
- XNT DAYTiN®** Revêtement de nitrure de titane plus grande résistance à l'usure. Pour acier M2 uniquement.
- XJ Composants Jektole plus petits** Voir page 14.

Emplacements Standards du Siège de Bille
L'emplacement standard est à 90°. Les emplacements de remplacement de 0°, 180°, ou 270° sont disponibles sans supplément de prix.



Emplacements Spéciaux du Siège de la Bille
Les emplacements spéciaux peuvent être spécifiés avec BS suivi de l'angle désiré en partant de 0°.

Emplacements Doubles du Siège de la Bille
Un second siège de bille peut être spécifié. Par défaut situés à 180° du 1^{er} siège, ils sont employés afin de réduire le réaffûtage des poinçons d'encoche en les retournant de 180°. spécifiez SB et l'angle désiré. Peut aussi être situé à 90° du 1^{er} siège. *Non recommandé pour diamètre de corps en dessous de 20.*



Poinçons CLJ & CPL pour une meilleure longévité

Les poinçons Dayton CLJ & CPL, avec un rayon de 0,5 mm dans les coins, met du jeu là où il le faut pour éviter l'usure rapide et les bavures inacceptables causées par les arêtes vives. Ceci réduit à la fois les temps d'entretien et les risques de cassures des arêtes vives.

Les poinçons "L" réduisent les coûts d'entretien tout en augmentant la production par la diminution de l'usure des arêtes vives

Comment commander :

- Spécifier: Quantité
- Type
- Dia. du corps & Longueurs
- Dimensions P ou P&W
- Modifications standard

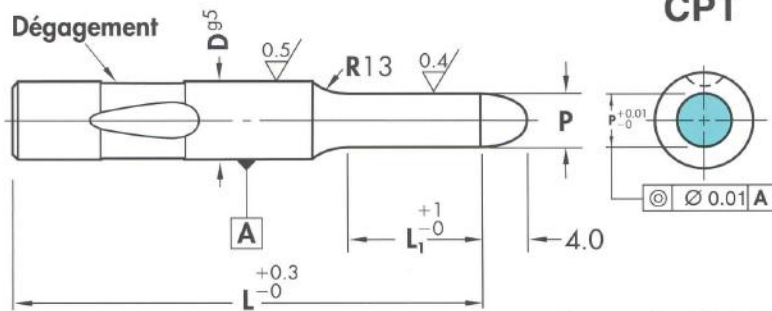
Qté.	Type	10	19-80	P6.7 M2
10	CPO	13	13-71	P8.2, W6.9

Faible Charges Pilotes Regular

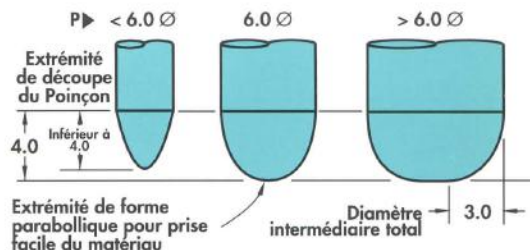
NOUVEAU Acier Fritté
PS4 à 4% de Vanadium
pour une plus grande
résistance que l'acier M2.

Acier :	HRC
A2, M2, PS4	60-63

Type
CPT



CPT



Lorsque $P = D$ la tolérance sur le corps s'applique à l'ensemble de la longueur

D	Long. Pointe L ₁			Type & D	Rond Plage P	L								
	Std. S	Alt. A	Alt. B			65	73	82	92	102	112	127		
06	15	12*	—	CPT06	2.05- 6.00	•	•	•	•	•				
10	21	12*	—	CPT10	2.05-10.00	•	•	•	•	•	•			
13	21	15	27	CPT13	4.95-13.00	•	•	•	•	•	•	•		
16	21	15	27	CPT16	7.95-16.00		•	•	•	•	•	•	•	
20	21	15	27	CPT20	11.95-20.00		•	•	•	•	•	•	•	•
25	21	15	27	CPT25	15.95-25.00		•	•	•	•	•	•	•	•
32	21	15	27	CPT32	23.95-32.00			•	•	•	•	•	•	•
38	27	21	32	CPT38	29.95-38.00					•	•	•	•	•

Modifications standards pour les pilotes CPT et CPA

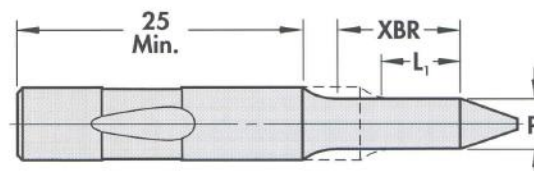
Il s'agit des plages au-delà des dimensions indiquées ci-dessus qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

L ₁ Max	CPA CPT	XBR			XBB			X3B		
		13	19	25	30	35	40	50	60	70
D		Minimum P								
06		1.40	1.40	1.95	2.45	—	—	—	—	—
10		1.40	1.45	2.35	3.15	3.95	4.95	5.95	5.95	7.95
13		2.05	2.35	3.15	3.15	3.95	4.95	5.95	5.95	7.95
16		3.95	3.95	3.95	3.95	3.95	5.95	5.95	5.95	7.95
20		5.95	5.95	5.95	7.55	7.55	7.55	7.55	7.55	7.95
25		7.95	7.95	7.95	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95
32		9.95	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95
38		11.95	11.95	11.95	11.95	11.95	11.95	11.95	11.95	11.95

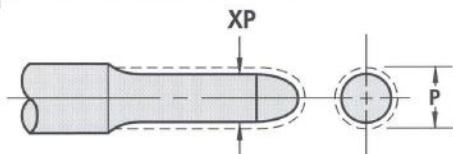
Zone ombrée pour CPA seulement

Longueur de Pointe supérieure au standard

Spécifier XBR, XBB, ou X3B et longueur (voir tableau de gauche).



XP Dia. P inférieur au standard

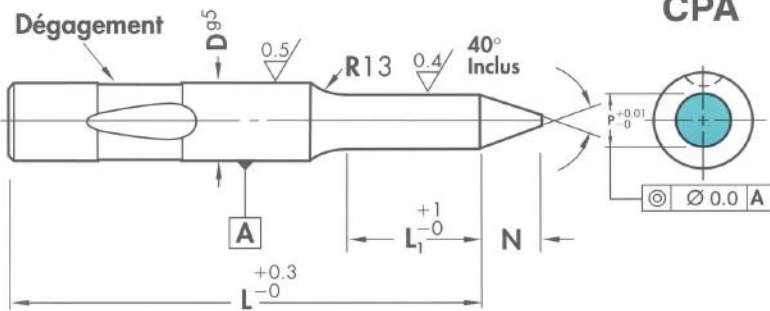


Acier :	HRC
M2	60-63

Faibles Charges Pilotes à engagement positif

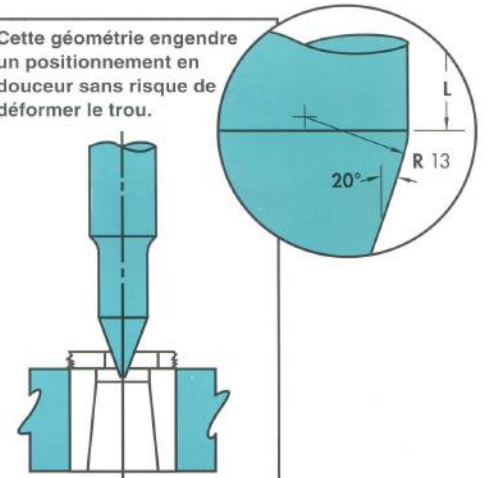
Largeurs disponibles de 71 à 150mm

Type
CPA



Lorsque P = D la tolérance sur le corps s'applique à l'ensemble de la longueur

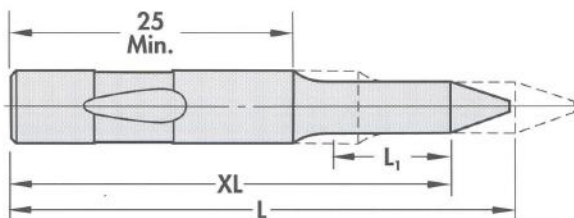
Cette géométrie engendre un positionnement en douceur sans risque de déformer le trou.



D	Long. Pointe L ₁			Type & D	Rond Plage P	N	L									
	Std. S	Alt. A	Alt. B				71	80	90	100	110	125	140	150		
10	19	32		CPA10	5.00-10.00	8	•	•	•	•	•					
13	19	32		CPA13	9.00-13.00	10	•	•	•	•	•	•				
16	25	38	L	CPA16	12.00-16.00	15	•	•	•	•	•	•	•			
20	25	38	Moins	CPA20	15.00-20.00	20	•	•	•	•	•	•	•	•		
25	25	38	38	CPA25	19.00-25.00	25	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
32	25	38		CPA32	24.00-32.00	30	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
38	30	45		CPA38	31.00-38.00	35	•	•	•	•	•	•	•	•	•	

Longueur Pointe Alt. (A) non disponible.

XL Longueur totale raccourcie
Enlèvement de matière de la pointe. Longueur L₁ standard ou Alternative préservée sur CPA seulement.



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

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

Comment commander :

Spécifier: Quantité
Type
Dia. du corps & Longueurs
Diamètre P
Modifications standard

Qté.	Type	D	L	P
8	CPA	16	25-80	P12.0
12	CPT	13	12-73	P8.4 A2

Faibles Charges

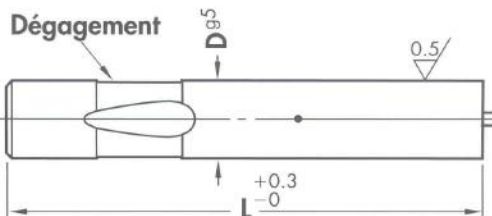
Poinçons Ebauches

Jektole & Regular

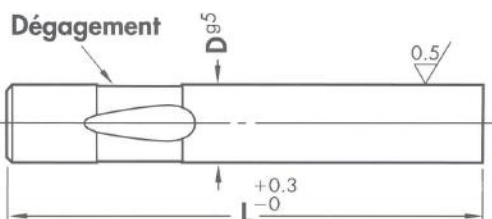
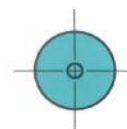
NOUVEAU Acier Fritté
PS4 à 4% de Vanadium
pour une plus grande
résistance que l'acier M2.

Acier :	HRC
A2, M2, PS4	60-63

Type
CJB and CPB



CJB



CPB



Jektole

D	Type & D	L					Ejecteur Jektole
		63	71	80	90	100	
06	CJB06	*	*	*	*	*	J3M
10	CJB10	*	*	*	*	*	J4M
13	CJB13	*	*	*	*	*	J6M
16	CJB16	*	*	*	*	*	J6M
20	CJB20	*	*	*	*	*	J9M
25	CJB25	*	*	*	*	*	J9M
32	CJB32		*	*	*	*	J12M
38	CJB38			*	*	*	J12M

Regular

D	Type & D	L				
		63	71	80	90	100
06	CPB06	*	*	*	*	*
10	CPB10	*	*	*	*	*
13	CPB13	*	*	*	*	*
16	CPB16	*	*	*	*	*
20	CPB20	*	*	*	*	*
25	CPB25	*	*	*	*	*
32	CPB32		*	*	*	*
38	CPB38			*	*	*

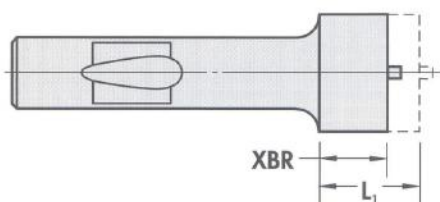
Modifications standards pour les Poinçons CZ et CK

Il s'agit des plages au-delà des dimensions indiquées ci-dessus qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

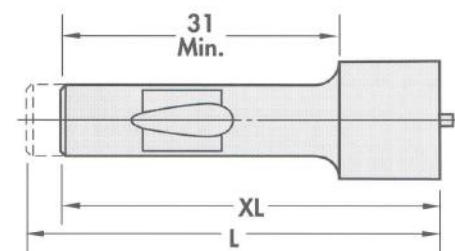
XN DayTride® Traitement de surface exclusif résistant à l'usure pour acier M2 uniquement.

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

XBR Longueur de pointe plus petite que la longueur standard sur les poinçons à pointe plus grande que le corps
(Réduction du poinçon par la pointe.)



XL Longueur totale raccourcie
Enlèvement de matière du corps sur les poinçons à pointe plus grande que le corps. *Ne modifie pas l'emplacement du siège de bille.*



Acier :	HRC
A2, M2	60-63

Faibles Charges

Poinçons avec Pointe plus grande que le corps

Type
Jektole CZ_ Regular CK_

C_H

C_K

C_J

C_X

C_O

C_R

C_L

① Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, Dayton fournira des angles cassés standards afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0.08.

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

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

Jektole

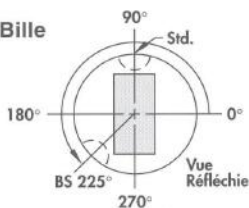
Long. Pointe L ₁ Std. S	Alt. A	Type & D	Rond Plage P	Type & D	Forme Min. W	Max. P/G	L			Ejecteur Jektole
							80	90	100	
19	30	CZX13	13.10-32.00	CZ_13	5.00	32.00	•	•	•	J6
19	30	CZX16	16.10-38.00	CZ_16	6.50	38.00	•	•	•	J6
19	30	CZX20	20.10-40.00	CZ_20	8.00	40.00	•	•	•	J9
19	30	CZX25	25.10-44.00	CZ_25	10.00	44.00	•	•	•	J9
19	30	CZX32	32.10-50.00	CZ_32	11.50	50.00	•	•	•	J12

Regular

Long. Pointe L ₁ Std. S	Alt. A	Type & D	Rond Plage P	Type & D	Forme Min. W	Max. P/G	L		
							80	90	100
19	30	CKX13	13.10-32.00	CK_13	5.00	32.00	•	•	•
19	30	CKX16	16.10-38.00	CK_16	6.50	38.00	•	•	•
19	30	CKX20	20.10-40.00	CK_20	8.00	40.00	•	•	•
19	30	CKX25	25.10-44.00	CK_25	10.00	44.00	•	•	•
19	30	CKX32	32.10-50.00	CK_32	11.50	50.00	•	•	•

Emplacements Standards du Siège de Bille

L'emplacement standard est à 90°. Les emplacements de remplacement de 0°, 180°, ou 270° sont disponibles sans supplément de prix.

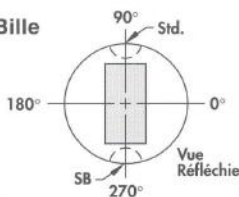


Emplacements Spéciaux du Siège de la Bille

Les emplacements spéciaux peuvent être spécifiés avec BS suivi de l'angle désiré en partant de 0°.

Emplacements Doubles du Siège de la Bille

Un second siège de bille peut être spécifié. Par défaut situés à 180° du 1^{er} siège, ils sont employés afin de réduire le réaffûtage des poinçons d'encoche en les retournant de 180°. spécifiez SB et l'angle désiré. Peut aussi être situé à 90° du 1^{er} siège. *Non recommandé pour diamètre de corps en dessous de 20.*



Poinçons CZL & CKL pour une meilleure longévité

Les poinçons Dayton CZL & CKL, avec un rayon de 0,5 mm dans les coins, met du jeu là où il le faut pour éviter l'usure rapide et les bavures inacceptables causées par les arêtes vives. Ceci réduit à la fois les temps d'entretien et les risques de cassures des arêtes vives.

Les poinçons "L" réduisent les coûts d'entretien tout en augmentant la production par la diminution de l'usure des arêtes vives

Comment commander :

Spécifier: Quantité
Type
Dia. du corps & Longueurs
Dimensions P ou P&W
Modifications standard

Qté. Type

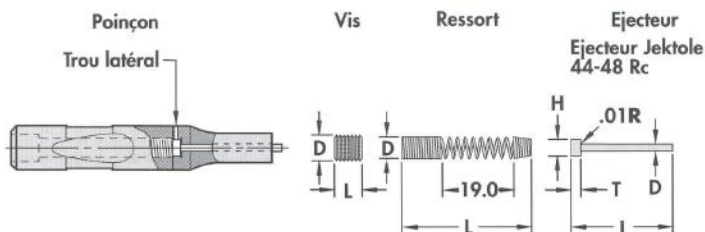
3 CKX 16 30-80 P30.5

5 CJB 20 100 A2

Caractéristiques Jektole

La clé pour augmenter la Productivité

Composants Jektole



Jektole en Production

- Moins de tonnage de presse
- Moins d'efforts demandés au dévêtissage donc moins d'usure
- Produit le minimum de bavures
- Double (et souvent triple) la production entre affûtages
- Réduit les arrêts pour réaffûtage

Jektole en Maintenance

- Clé de blocage - maintient en position rétractée
- Elimine la nécessité de démonter avant affûtage
- Maintient la même extension de l'éjecteur
- Réduit les arrêts pour réaffûtage

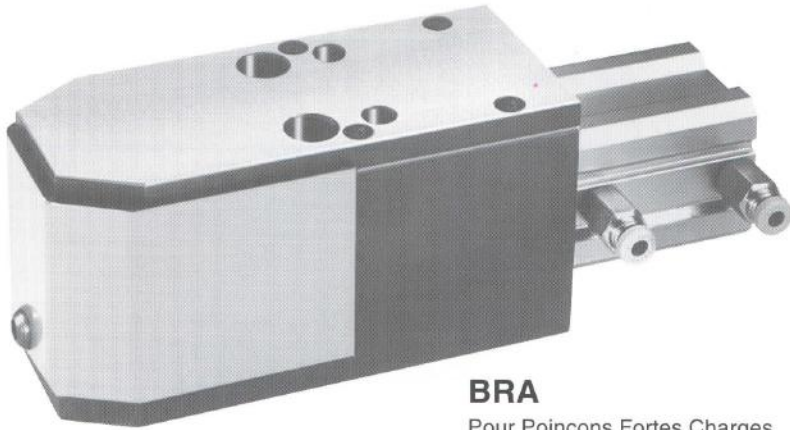
Composants Jektole Universels

EJECTEURS		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Longueur totale	L	28.0	35.0	49.0	49.0	56.5	56.5
Diamètre du corps	D	0.43	0.68	1.04	1.47	2.26	3.05
Diamètre de la tête	H	1.2	1.8	2.4	3.0	4.0	4.8
Epaisseur de la tête	T	0.8	1.2	1.6	1.6	2.4	2.4
RESSORTS		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Diamètre extérieur	D	2.05	2.40	3.25	4.25	5.00	6.90
Longueur libre	L	60.3	60.3	81.0	76.2	68.9	65.1
Pression (Précharge)	Newtons	2.2	3.3	4.5	6.7	9.0	11.3
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

Porte-Poinçons Eclipsables

A commande pneumatique

— Pour Poinçons Ball Lock

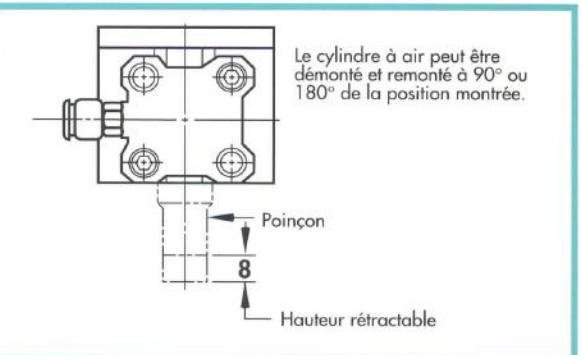
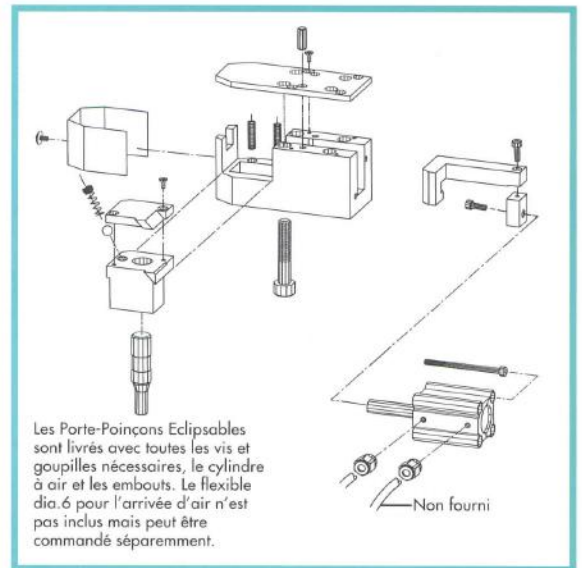
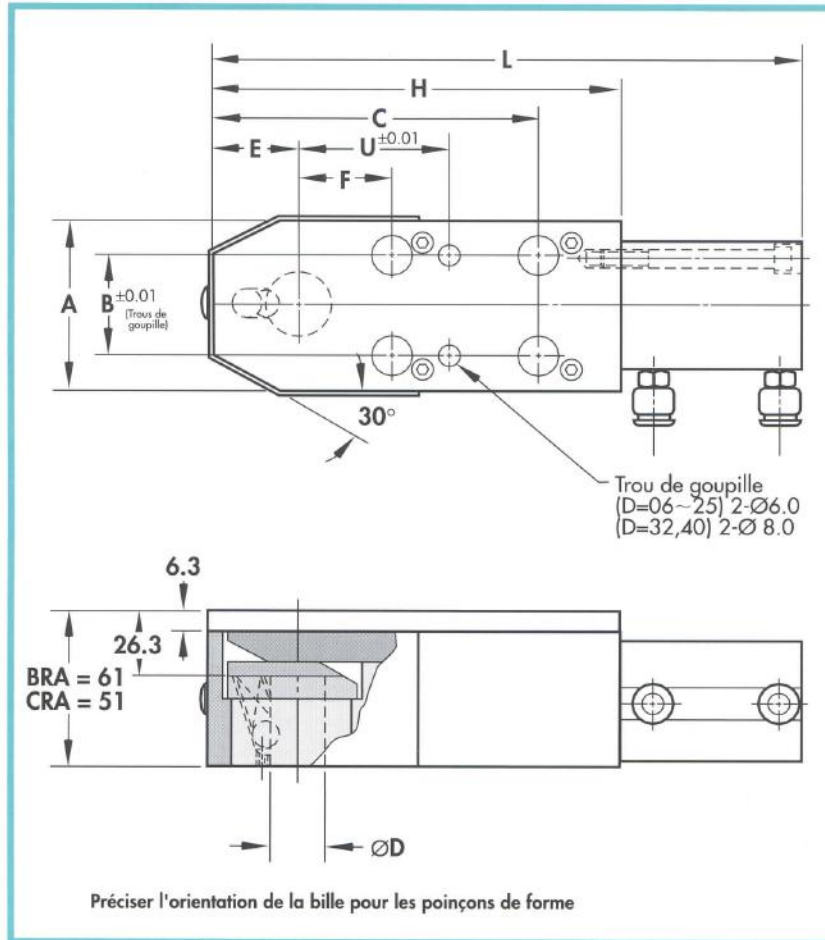


BRA
Pour Poinçons Fortes Charges

Engage ou désengage les poinçons en quelques secondes

Les Porte-Poinçons Eclipsables sont utilisés lorsque différents schémas de trous sont requis. De nombreuses implantations de trous peuvent être réalisées sans avoir à multiplier les outils. Plusieurs pièces, comme pièce droite et pièce gauche, peuvent sortir du même outil.

La mise en opération du poinçon ne prend que quelques minutes, voir parfois, quelques secondes. Un doigt, maintenant le poinçon en position basse, est relâché afin de permettre au poinçon de se rétracter suffisamment pour éviter de toucher la tôle.



Comment commander:

Quantité N°.Catalogue
6 BRA20

Numéro catalogue												Numéro Catalogue		
Fortes Charges	Code	D	L	A	B	C	E	F	H	U	Taille Vis	Cylindre à air	Embouts	Flexible Ø6X20 de long
BRA	10	10.0	172	46	30	—	32	21	114	37	M8	267759	267783	
BRA	13	13.0	183	50	30	—	34	25	120	41	M10	267759	267783	
BRA	16	16.0	183	50	30	—	34	25	120	41	M10	267759	267783	
BRA	20	20.0	204	58	38	—	37	29	136	45	M10	267775	267783	267805
BRA	25	25.0	204	58	38	—	37	29	136	45	M10	267775	267783	267805
BRA	32	32.0	257	80	56	100	44	38	174	60	M12	267775	267791	
BRA	40	40.0	257	80	56	100	44	38	174	60	M12	267775	267791	

Fortes Charges / Faibles Charges — TRUE POSITION — Porte-Poinçons

... Le Porte-Poinçon interchangeable devenu le standard de l'industrie

- Le goupillage en ligne garanti la précision de l'alignement entre poinçon et matrice. D'où, réduction des temps d'arrêt, meilleure qualité de production et prolongation de vie du poinçon.
- Le temps de montage est réduit de 50% en évitant le montage manuel par approximation. Retirez le porte-poinçon de sa boîte et montez le dans l'outil. Il sera *toujours* précis au point de vue de ses dimensions.
- Les poinçons de forme utilisent une seconde goupille pour un alignement précis; les poinçons ronds n'en nécessitant qu'une.
- Le siège de bille rectifié avec précision assure un parfait alignement des poinçons de forme, même lorsque le porte-poinçon doit être remplacé.
- Trou taraudé pour relâchement de bille.
- Leur souplesse d'adaptation permet de réduire vos stocks de moitié.

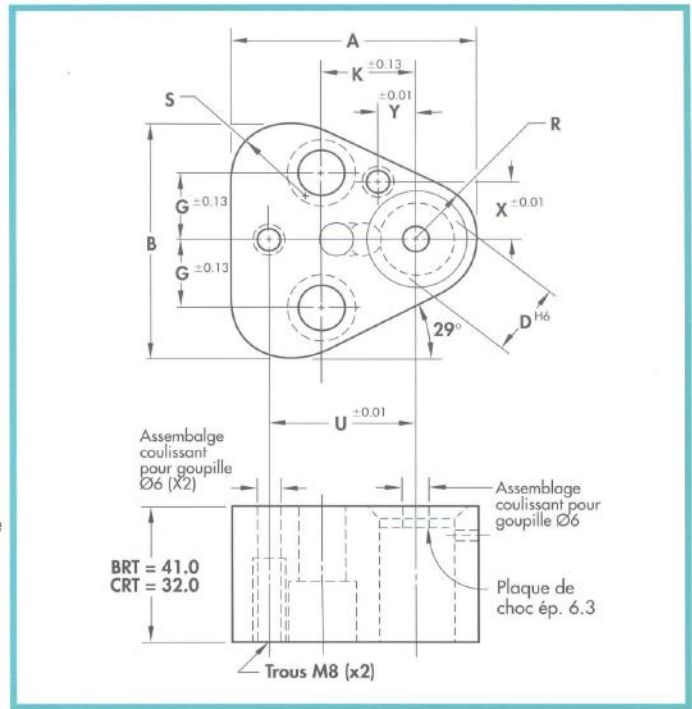


Les ensembles porte-poinçons TRUE POSITION comprennent

- 1 Bille • 1 Ressort
- 2 Vis
- 2 Goupilles taraudées
- 1 Vis de relâchement de bille.

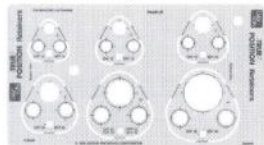
comment commander:

Quantité	N° Catalogue
10	BRT10
13	CRT25

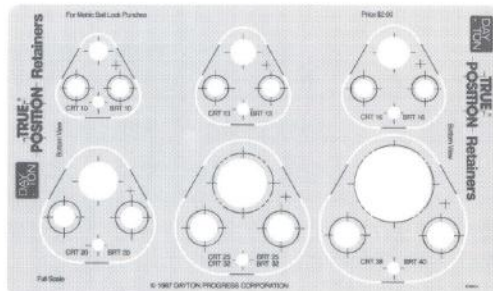


N° de Catalogue Fortes Charges	N° de Catalogue Faibles Charges	Code	D	A	B	G	K	R	S	U	X	Y	Taille Vis
BRT	CRT	10	10.00	44.5	43.7	11.1	19.0	9.5	12.0	26.925	9.0	7.5	M8
BRT	CRT	13	13.00	50.8	50.0	14.3	19.0	12.7	15.2	29.970	12.0	6.5	M8
BRT	CRT	16	16.00	54.0	53.2	15.9	19.0	14.3	16.8	31.750	13.5	6.0	M8
BRT	CRT	20	20.00	60.3	59.5	17.5	19.0	17.5	20.0	33.530	16.5	5.0	M10
BRT	CRT	25	25.00	69.9	69.1	19.8	23.8	22.2	24.7	40.640	22.0	7.0	M12
BRT	CRT	32	32.00	69.1	69.1	19.8	23.8	22.2	24.7	40.640	22.0	7.0	M12
—	CRT	38	38.00	77.4	76.6	24.0	27.0	26.0	28.5	43.993	26.0	10.0	M12
BRT	—	40	40.00	77.4	76.6	24.0	27.0	26.0	28.5	43.993	26.0	10.0	M12

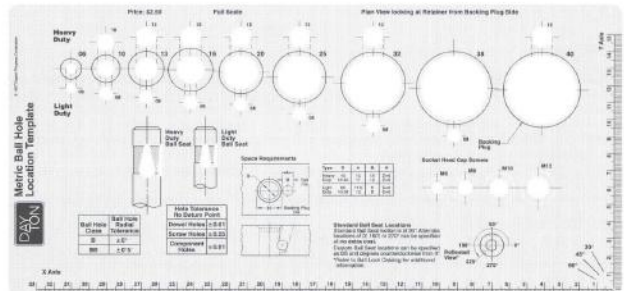
Normographe



True Position Echelle 1/2 RD8835



True Position Echelle 1 RD 8834



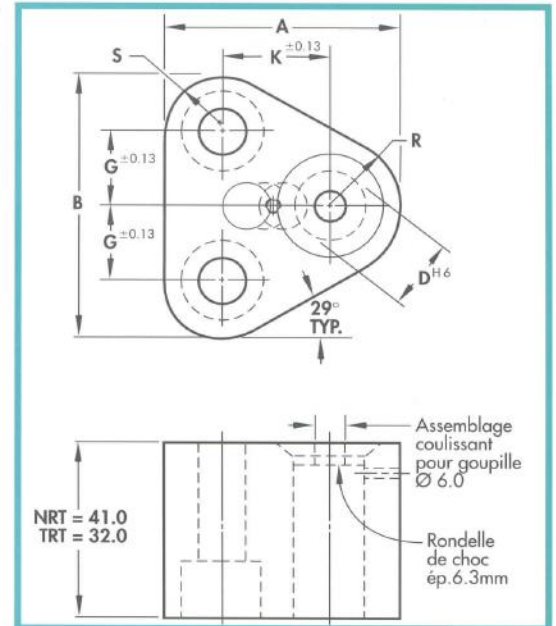
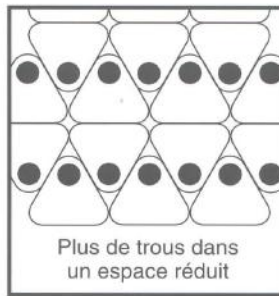
Emplacement de bille Echelle 1 AM 9706

Fortes Charges/Faibles Charges Porte-Poinçons Ultra-Compact

Porte-Poinçons Compacts pour poinçon Ball Lock simple.

Gain de place et de temps, porte-poinçons pour poinçons ronds et pilotes

- Le plus petit porte-poinçon interchangeable de l'industrie vous permet d'implanter plus de trous sur une surface réduite.
- Les porte-poinçons Ultra-Compacts éliminent les montages manuels et divisent par deux les temps de montage. Retirez le porte-poinçon de sa boîte et montez le dans l'outil.
- Une seule goupille dans la rondelle de choc est nécessaire pour garantir un alignement parfait.
- Trou taraudé pour relâchement de bille.
- Egalement interchangeable avec les porte-poinçons True Position.



NRT Fortes Charges



TRT Faibles Charges

comment commander:

Quantité N° Catalogue

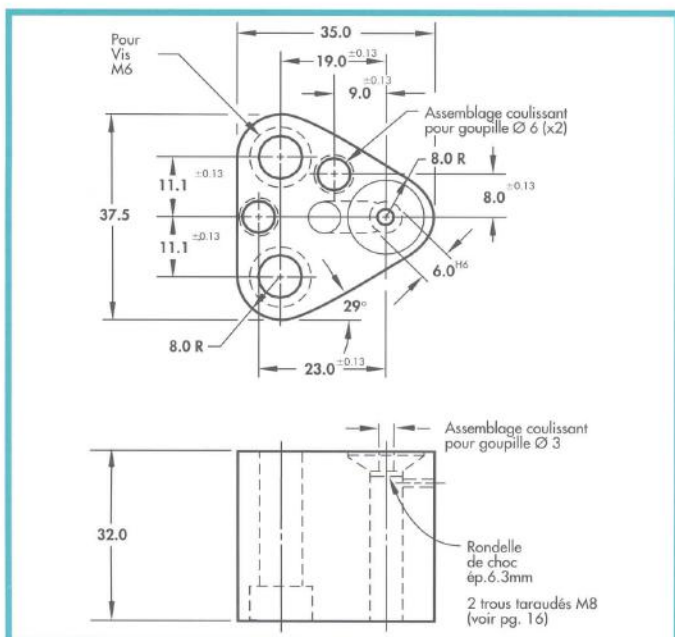
23 NRT10

15 TRT25

Les Porte-poinçons ULTRA COMPACT

- 1 Bille • 1 Ressort • 2 Vis
- 2 Goupilles taraudées
- 1 Vis de relâchement de bille

N° de Catalogue Fortes Charges	N° de Catalogue Faibles Charges	Code	D	A	B	G	K	R	S	Taille Vis
NRT	TRT	10	10.00	38.5	40.6	11.1	19.0	9.5	9.5	M8
NRT	TRT	13	13.00	41.7	47.9	14.3	19.0	12.7	9.5	M8
NRT	TRT	16	16.00	43.3	51.6	15.9	19.0	14.3	9.5	M8
NRT	TRT	20	20.00	47.5	57.9	17.5	19.0	17.5	11.0	M10
NRT	TRT	25	25.00	59.2	68.8	19.8	23.8	22.2	16.5	M12
NRT	TRT	32	32.00	59.2	68.8	19.8	23.8	22.2	16.5	M12
NRT	—	40	40.00	69.0	76.5	24.0	27.0	26.0	22.0	M12



Faibles Charges Porte-Poinçon

Pour trous de Petite Taille et Applications dans un Espace Réduit

- L'espace requis par le montage des porte-poinçons classiques a pu être réduit de 47%, éliminant ainsi les problèmes d'encombrement.
- Pour la perforation de trous proches les uns des autres allant jusqu'à 6mm, le porte-poinçon TRN résout la grande majorité des problèmes de montage.



TRN06

Les porte-poinçons TRN06 comprennent

- 1 Bille • 1 Ressort
- 2 Vis
- 2 Goupilles taraudées
- 1 Vis de relâchement de bille

comment commander:

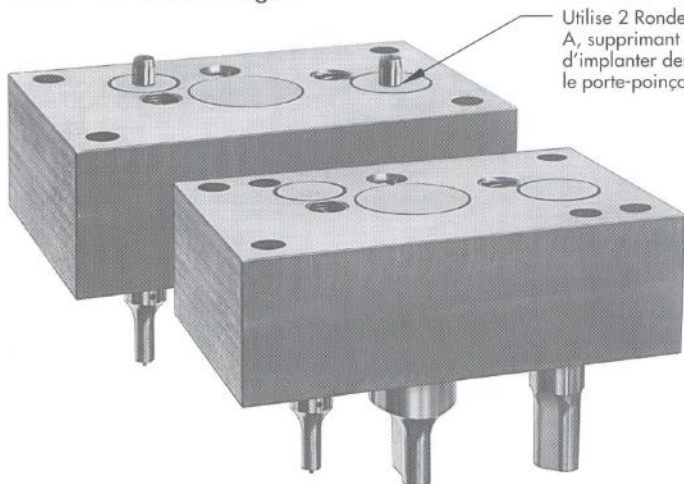
Quantité N° Catalogue

12 TRN06

Porte-Poinçon à Portée Multiple

Pour Poinçons Ball Lock

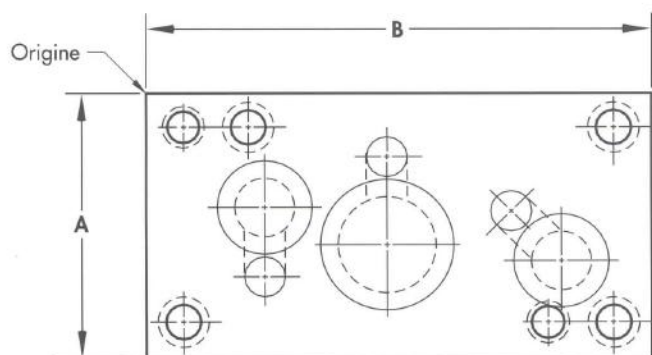
BRP Fortes Charges
CRP Faibles Charges



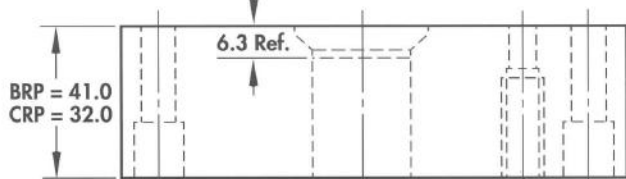
Utilise 2 Rondelles de choc Type A, supprimant ainsi le besoin d'implanter des goupilles dans le porte-poinçon.

Les Porte-Poinçons à Portée Multiple fournissent une solution simple et abordable à la réalisation de nouveaux outils. Ces porte-poinçons éliminent les sous-ensembles réduisant ainsi les temps de conception et de fabrication.

Les Porte-Poinçons à Portée Multiple sont simples à commander. Spécifiez simplement BRP pour Fortes Charges ou CRP pour Faibles Charges suivi du numéro de catalogue, des positions et dimensions des trous. (Pour plus d'information, voir l'exemple de commande sur la page suivante). Des formulaires types sont disponibles à la demande.



Note:
Vue de dessus.



Spécifiez taille et position des vis et des goupilles
Trou taraudé sous la goupille

Rondelles de Choc

TYPE A	TYPE B	TYPE C
Goupillage en ligne	Pour Matrices	Pleine

La rondelle de choc Type C est standard. Cependant, comme montré sur la photo ci-dessus à gauche, vous pouvez utiliser 2 rondelles Type A avec goupille de 6 pour le positionnement. Ceci élimine le surcoût de trous de goupilles dans le porte-poinçon.

Voir page 26 pour commander les Rondelles de Choc.

Les Porte-Matrices nécessitent un dessin de détail.

Ø Goupille	3	4	5	6	8	10	12	13	16
Trou Taraudé	M5	M6	M8	M8	M10	M14	M14	M16	M20

Type	A	B											
		60	70	80	90	100	125	150	175	200	225	250	300
BRP	50	5060	5070	5080	5090	50100	50125	50150	50175	50200	50225	50250	50300
	60	6060	6070	6080	6090	60100	60125	60150	60175	60200	60225	60250	60300
CRP	70		7070	7080	7090	70100	70125	70150	70175	70200	70225	70250	70300
	80			8080	8090	80100	80125	80150	80175	80200	80225	80250	80300
	100					100100	100125	100150	100175	100200	100225	100250	100300
	125						125125	125150	125175	125200	125225	125250	125300
	150							150150	150175	150200	150225	150250	150300
	200								200175	200200	200225	200250	200300

Orientation du Trou de Bille



Spécifiez la position angulaire en degré en partant de 0° dans le sens anti-horaire.

Tolérances des Trous Par Rapport à l'Origine	
Trous de Goupille	±0.01
Trou de Vis	±0.13
Trous de Composant	±0.01

Forme du Poinçon	Classe du Trou de Bille	Tolérance Angulaire
Rond	B	±5°
Forme	BB	±0°5'

Note: Classe B fournie sauf spécification contraire.

Encombremments

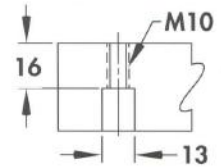
Type	D	A	B	H
BRP	10	15	10	16
	13	17	12	19
	16	17	12	22
	20	17	12	26
	25	17	12	31
	32	17	12	38
CRP	40	17	12	46
	06	11.5	6	12
	10	13	8	16
	13	13	8	19
	16	13	8	22
	20	13	8	26
	25	13	8	31
	32	13	8	38
38	13	8	44	

En cas de besoin, lorsque deux ou plusieurs rondelles de choc interfèrent par manque de place, des plats seront rajoutés sur les rondelles

Modifications

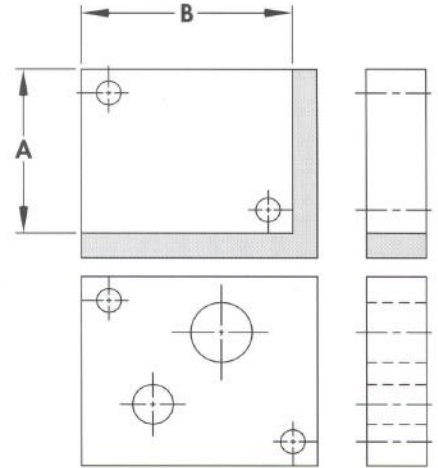
Trous d'Extraction

Ces trous facilitent l'extraction du porte-poinçon.



Taille Spéciale

Pour une demande spéciale, nous pouvons retirer de la matière sur le(s) côté(s) du porte-poinçon. Les chants sont sciés à ±0.8



Trous de Dégagements

Ces trous peuvent être soit détaillés suivant plan soit spécifiés comme dans l'exemple ci-dessous.

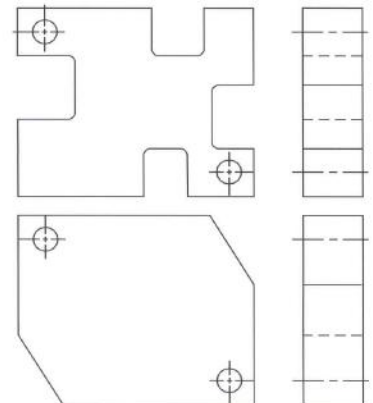
Ces trous sont débouchants sauf autre spécification.

Position ±0.3
Diamètre +0.4
-0

Les modifications suivantes nécessitent des plans détaillés.

Encoches

Des encoches sciées (±0.8) peuvent être découpées dans n'importe quel côté du porte-poinçon pour dégager d'autres opérations.



Angles

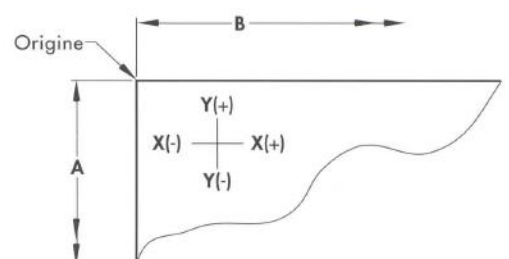
Les coins peuvent être sciés (±0.8) selon vos spécifications pour dégager d'autres opérations.

Porte-Poinçon	N° de Catalogue	Taille spéciale					
<input checked="" type="checkbox"/> BRP <input type="checkbox"/> CRP	70175	A	B				
Porte-Poinçons à Portée Multiple							
Trou N°	Composants		Position		Trou de Bille		Type de Rondelle
	Type	Taille	Axe X	Axe Y	Orientation	Classe	
1	GOUPILLE	DIA. 10	13.0	-13.0	—	—	—
2	VIS CHC	M10	35.0	-13.0	—	—	—
3	BJR	16	53.0	-35.0	90°	BB	C
4	TROU DEG.	Ø33	108.0	-27.0	—	—	—
5	TROU EXT.	STD.	25.0	-25.0	—	—	—

Toutes les dimensions doivent être spécifiées depuis l'origine.

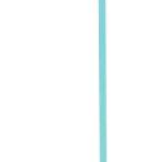
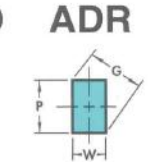
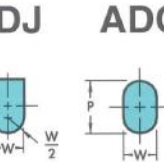
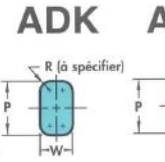
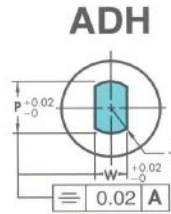
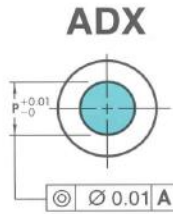
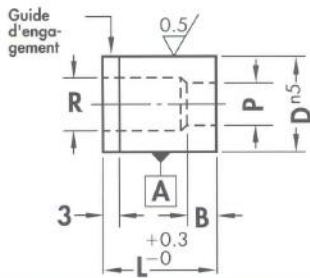
Comment commander

Merci de fournir les informations nécessaires comme indiqué ci-dessous. Des formulaires de commande sont disponibles à la demande.



Acier :	HRC
A2, M2	60-63

Press Fit (anciennement Type CA_)



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

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

Corps D	B		Type & D	Rond Plage P	Type & D	Forme		Max. R	L							
	Std. S	Alt. A				Alt. B	Min. W		Max. P/G	20	22	25	28	30	32	35
08	4	8*	—	ADX08	1.50- 3.20	—	—	4.0	•	•	•	•	•	•	•	•
10	4	8*	—	ADX10	1.50- 5.00	AD_10	1.20- 5.00	5.8	•	•	•	•	•	•	•	•
13	5	8*	—	ADX13	1.50- 7.20	AD_13	2.00- 7.20	8.0	•	•	•	•	•	•	•	•
16	5	8	—	ADX16	5.00- 8.80	AD_16	2.40- 8.80	9.5	•	•	•	•	•	•	•	•
20	5	12	20	ADX20	7.00-11.00	AD_20	3.20-11.00	12.0	•	•	•	•	•	•	•	•
22	6	12	20	ADX22	9.00-14.00	AD_22	4.00-14.00	15.0	•	•	•	•	•	•	•	•
25	6	12	20	ADX25	11.00-16.50	AD_25	4.80-16.50	17.5	•	•	•	•	•	•	•	•
32	6	12	20	ADX32	13.00-20.00	AD_32	5.50-20.00	21.0	•	•	•	•	•	•	•	•
38	8	12	20	ADX38	16.00-26.00	AD_38	6.40-26.00	27.0	•	•	•	•	•	•	•	•
40	8	12	20	ADX40	16.00-26.00	AD_40	6.40-26.00	27.0	•	•	•	•	•	•	•	•
45	8	12	20	ADX45	19.00-35.00	AD_45	8.00-35.00	36.0	•	•	•	•	•	•	•	•
50	8	12	20	ADX50	22.00-40.00	AD_50	9.00-40.00	41.0	•	•	•	•	•	•	•	•
56	8	12	20	ADX56	25.00-45.00	AD_56	10.00-45.00	46.0	•	•	•	•	•	•	•	•
63	8	12	20	ADX63	28.00-50.00	AD_63	11.00-50.00	51.0	•	•	•	•	•	•	•	•
71	8	12	20	ADX71	31.00-56.00	AD_71	12.00-56.00	57.0	•	•	•	•	•	•	•	•
76	8	12	20	ADX76	39.00-60.00	AD_76	15.00-60.00	61.0	•	•	•	•	•	•	•	•
85	8	12	20	ADX85	43.00-66.00	AD_85	21.00-66.00	67.0	•	•	•	•	•	•	•	•
90	8	12	20	ADX90	45.00-70.00	AD_90	25.00-70.00	71.0	•	•	•	•	•	•	•	•
100	8	12	20	ADX100	50.00-78.00	AD_100	33.00-78.00	79.0	•	•	•	•	•	•	•	•

*min. P = 3.00 pour B = 8

Modifications standards pour Matrices AD,AN et CD (page 22)

Il s'agit des plages au delà des dimensions indiquées ci-dessus qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

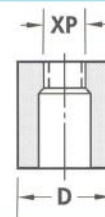
Press-Fit AD_

Ball Lock CD_

D	Min. P	Min. W	Max. P/G	Max. R	Min. P	Min. W	Max. P/G	Max. R
08	1.5	—	3.5	4.0	—	—	—	—
10	1.5	1.2	5.3	5.8	—	—	—	—
13	1.5	1.2	7.5	8.0	—	1.2	6.3	7.1
16	3.0	2.0	9.1	9.5	—	1.6	8.8	9.5
20	5.0	2.4	12.7	13.5	3.8	2.4	11.9	12.7
22	7.0	3.2	14.6	15.5	—	—	—	—
25	9.0	4.0	17.4	18.2	5.1	4.0	16.5	17.5
32	11.0	4.8	23.0	23.8	6.4	4.8	21.4	22.2
38	13.0	5.5	28.0	28.7	7.6	5.5	28.0	28.7
40	13.0	5.5	28.0	28.7	—	—	—	—
45	16.0	6.4	35.0	36.0	—	—	—	—
50	19.0	8.0	40.0	41.0	—	—	—	—
56	22.0	9.0	45.0	46.0	—	—	—	—
63	25.0	10.0	50.0	51.0	—	—	—	—
71	28.0	11.0	56.0	57.0	—	—	—	—
76	31.0	12.0	60.0	61.0	—	—	—	—
85	39.0	15.0	66.0	67.0	—	—	—	—
90	43.0	21.0	70.0	71.0	—	—	—	—
100	45.0	25.0	78.0	79.0	—	—	—	—

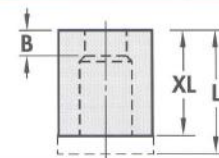
XP, XW

Cotes P ou W inférieures ou supérieures aux cotes standards



XL

Long. totale raccourcie
L'enlèvement de matière ne réduit pas la hauteur B.
Long totale min. = 13
Non disponible sur matrices Ball Lock.



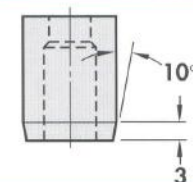
LL

Longueur totale précise
Comme XL mais la longueur totale est garantie à ±0.02.
Non disponible sur matrices Ball Lock.

XAL

Cône d'engagement de 10° AD_


Standard sur matrices AN_

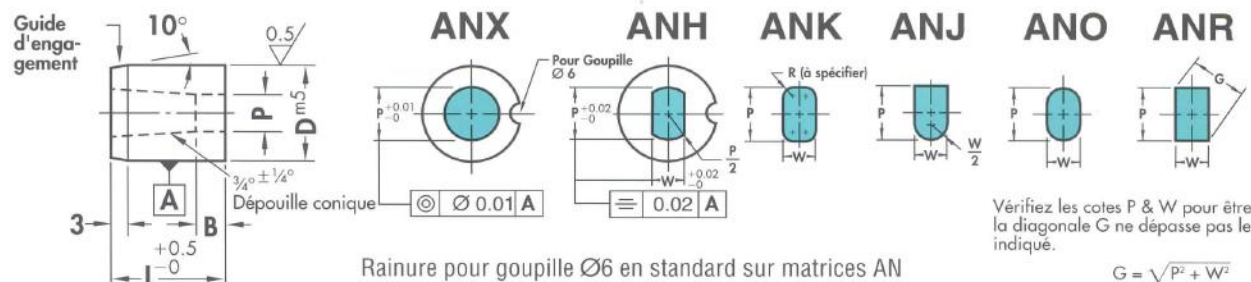


Acier :	HRC
A2	60-63

Press Fit

Matrices à dépouille conique

Type AN_ 



Guide d'engagement

10°

0.5

P

D

3/4° ± 1/4°

Dépouille conique

⊙ Ø 0.01 A

≡ 0.02 A

Pour Goupille Ø 6

R (à spécifier)

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

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

Rainure pour goupille Ø6 en standard sur matrices AN

Corps D	Std. S	B Alt. A	Alt. B	Type & D	Rond Plage P	Type & D	Forme Min. W	Max. P/G	L											
									13	16	20	22	25	28	30	32	35	40		
10	4	5	3	ANX10	1.60- 6.80	AN_10	1.30- 6.80
13	5	8	3	ANX13	3.00- 8.80	AN_13	1.90- 8.80
16	5	8	3	ANX16	7.40-10.80	AN_16	1.90-10.80
20	5	10	3	ANX20	9.50-13.60	AN_20	1.90-13.60
22	6	10	3	ANX22	10.50-15.00	AN_22	1.90-15.00
25	6	10	3	ANX25	12.00-17.00	AN_25	1.90-17.00
32	6	12	3	ANX32	16.00-22.00	AN_32	1.90-22.00
38	8	12	3	ANX38	18.00-27.00	AN_38	1.90-27.00
40	8	12	3	ANX40	18.00-27.00	AN_40	1.90-27.00
45	8	12	3	ANX45	18.00-35.00	AN_45	2.40-35.00
50	8	12	3	ANX50	18.00-40.00	AN_50	4.00-40.00
56	8	12	3	ANX56	18.00-45.00	AN_56	4.00-45.00
63	8	12	3	ANX63	18.00-50.00	AN_63	4.00-50.00
71	8	12	3	ANX71	18.00-56.00	AN_71	4.00-56.00
76	8	12	3	ANX76	25.00-60.00	AN_76	5.60-60.00
85	8	12	3	ANX85	25.00-66.00	AN_85	5.60-66.00
90	8	12	3	ANX90	32.00-70.00	AN_90	5.60-70.00
100	8	12	3	ANX100	32.00-78.00	AN_100	5.60-78.00



XSC "Slug Control" anti remontée de débouchures

Le système Dayton Slug Control est simple à commander. Il suffit d'ajouter, à la référence de votre matrice, les informations spécifiques à votre application. Voir exemple ci-dessous. Disponible sur toutes les matrices AD, AH, AN, CD de ce catalogue.

Le système Dayton Slug Control est simple à commander
Il suffit d'ajouter, à la référence de votre matrice, les informations spécifiques à votre application. Voir exemple ci-dessous :

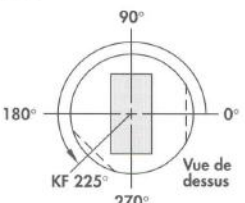
Vous devez spécifier l'altération **XSC**, l'épaisseur de tôle à découper et le **jeu poinçon/matrice** (au rayon, en pourcentage de l'épaisseur).

N° de Catalogue			Vos spécifications		
ADX	13- 25	P7.0	XSC	MMO.3	CS5
Type	D L	P	Code Altération	Epaisseur de tôle	Jeu au rayon (%)

Ces informations seront entrées dans notre ordinateur afin de générer un programme qui modifiera la hauteur de découpe de la matrice, mettant un terme à vos problèmes de remontée de débouchures !

Emplacement standards du plat d'orientation

L'emplacement standard est à 0°. Les autres emplacements disponibles sans supplément de prix sont à 90°, 180°, et 270°.



Emplacements spéciaux

Les emplacements spéciaux sont à spécifier en degrés en partant de 0° dans le sens antihoraire.

Voir page 23 pour plus de détails (Pour matrices AD_ seulement)

Comment commander :

Spécifier: Quantité
Type
Dia. du corps & Longueurs
Dimensions P ou P&W
Modifications standard

Qté. Type

6 ADO 25-A32 P8.7, W5.0

15 ANX 13-S28 P5.3

Ball Lock Faibles Charges

Matrices

Acier :	HRC
A2	60-63

Type **CD_**

CDH CDK CDJ

Emplacement std du siège de bille

R (à spécifier)

$P \begin{smallmatrix} +0.02 \\ -0 \end{smallmatrix}$

$W \begin{smallmatrix} +0.02 \\ -0 \end{smallmatrix}$

$\equiv 0.02 \text{ A}$

CDX CDO CDR

$P \begin{smallmatrix} +0.01 \\ -0 \end{smallmatrix}$

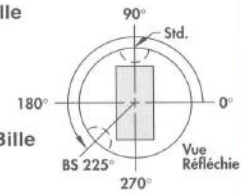
$\odot \varnothing 0.01 \text{ A}$

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

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

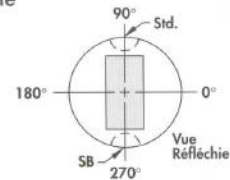
Emplacements Standards du Siège de Bille

L'emplacement standard est à 90°. Les emplacements de remplacement de 0°, 180°, ou 270° sont disponibles sans supplément de prix.



Emplacements Spéciaux du Siège de la Bille

Les emplacements spéciaux peuvent être spécifiés avec BS suivi de l'angle désiré en partant de 0°.



Emplacements Doubles du Siège de la Bille

Un second siège de bille peut être spécifié. Par défaut situés à 180° du 1^{er} siège, ils sont employés afin de réduire le réaffûtage des poinçons d'encoche en les retournant de 180°. spécifiez SB et l'angle désiré. Peut aussi être situé à 90° du 1^{er} siège. Non recommandé pour diamètre de corps en dessous de 20.

Corps Dia. D	Min. B	Max. R	Type & D	Plage P	Type & D	Min. W	Max. P/G	L
13	4	5.8	CDX13	1.50- 5.00	CD_13	1.20- 5.00		•
16	5	8.0	CDX16	3.20- 7.20	CD_16	2.00- 7.20		•
20	5	11.9	CDX20	4.00-11.00	CD_20	2.40-11.00		•
25	6	16.0	CDX25	8.00-15.00	CD_25	4.00-15.00		•
32	6	20.0	CDX32	11.00-19.00	CD_32	4.80-19.00		•
38	8	27.0	CDX38	16.50-26.00	CD_38	6.40-26.00		•

Voir pages 20 et 21 pour modifications

Matrices Ebauche EDM

Acier :	HRC
A2, M2	60-63

Type **ADU**

Guide d'engagement

$P \begin{smallmatrix} +0.13 \\ -0 \end{smallmatrix}$

$\odot \varnothing 0.13 \text{ A}$

$D \begin{smallmatrix} +0.04 \\ -0 \end{smallmatrix}$

$L \begin{smallmatrix} +0.3 \\ -0 \end{smallmatrix}$

3

Type	Corps D	ADU P	L							
			20	22	25	28	30	32	35	40
ADU	8.0	0.8	•	•	•	•	•	•	•	•
	10.0	0.8	•	•	•	•	•	•	•	•
	13.0	1.6	•	•	•	•	•	•	•	•
	16.0	1.6	•	•	•	•	•	•	•	•
	20.0	1.6	•	•	•	•	•	•	•	•
	22.0	1.6	•	•	•	•	•	•	•	•
	25.0	1.6	•	•	•	•	•	•	•	•
	32.0	1.6	•	•	•	•	•	•	•	•
	38.0	1.6	•	•	•	•	•	•	•	•
	40.0	1.6	•	•	•	•	•	•	•	•
	45.0	3.2	•	•	•	•	•	•	•	•
	50.0	3.2	•	•	•	•	•	•	•	•
	56.0	3.2	•	•	•	•	•	•	•	•
	63.0	3.2	•	•	•	•	•	•	•	•
71.0	3.2	•	•	•	•	•	•	•	•	

Les ébauches type **ADU** sont fournies avec un petit trou central. Elles sont généralement utilisées pour des opérations de reprise au fil. Ce type d'ébauche présente deux avantages majeurs :

1. En usinage au fil, une dépouille conique peut être réalisée à la place d'une dépouille droite.
2. Dans ces applications de découpe au fil, vous pouvez "tailler" le profil de votre dépouille suivant la forme à découper.

Toute dimension de trou possible

Pour le meilleur délai, choisissez les diamètres du trou (P) données dans le tableau. Si un trou plus grand est nécessaire, spécifiez "XP" suivi de la valeur du diamètre désiré.

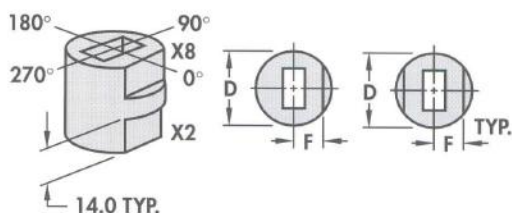
Comment commander :

Spécifier: Quantité
Type
Dia. du corps & Longueurs
Dimensions P ou P&W
Modifications standard

Qté.	Type	Corps D	ADU P
6	CDO	25-32	P8.7, W5.0
15	ADU	13-28	XP2.3

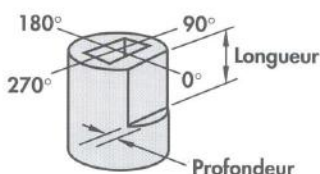
Systeme d'orientation

Méplats



Matrices

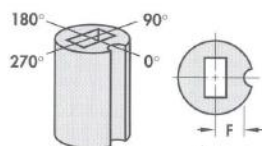
Ø Corps ▶	08	10	13	16	20	22
F	3.5	4.3	5.6	6.9	8.7	9.5
Ø Corps ▶	25	32	38	40	45	50
F	10.8	13.8	16.5	17.4	19.5	21.7
Ø Corps ▶	56	63	71	76	85	90
F	24.2	27.3	30.7	32.9	36.8	39.0
Ø Corps ▶	100					
F	43.3					



Comment commander

5 ADO 40 30 P16.00, W6.40, X2
9 ADR 100 35 P75.00, W50.00, X83

Rainures pour Goupille



Méplats et Rainures pour goupille

La dimension maximale de trou 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) sont situés à 0.5 D de l'axe central. Toutefois, lorsque les dimensions du trou voisines de la limite supérieure de "P", on peut spécifier **X4** (standard ou de remplacement) ou **X7** (spécial). La goupille est déplacée vers l'extérieur pour garantir l'absence d'interférence entre la goupille et le dégagement.

Emplacement Standard/ ou de remplacement

Définitions:

L'emplacement Standard est à 0°.

Les emplacements de Remplacement sont à 90°, 180° ou 270°. Ils sont disponibles sans supplément de prix.

Méplats Simples: X2 & X8

Dispositifs de fixation	Matrices
X2	Bas
X8	Haut

Exemple de commande :

X2 - 90°

Méplats Doubles : X3

Dispositifs de fixation	Matrices
X3	Bas

Exemple de commande :

X3 - 90°

Le second méplat toujours parallèle au premier.

Méplats supplémentaires

Code	Profondeur	Longueur
X81	1.5	13
X82	1.5	16
X83	1.5	20
X84	1.5	Long. complète
X85	2.5	13
X86	2.5	16
X87	2.5	20
X88	2.5	Long. complète
X89	Spécifiez les dimensions	

Emplacements spéciaux

Définition:

Un Emplacement Spécial est un angle autre que 0°, 90°, 180° ou 270°.

Méplats Simples : X5 & X9

Dispositifs de fixation	Matrices
X5	Bas
X9	Haut

Exemple de commande :

X5 - 135°

Méplats Doubles : X6

Dispositifs de fixation	Matrices
X6	Bas

Exemple de commande :

X6 - 135°

Méplats supplémentaires

Code	Profondeur	Longueur
X91	1.5	13
X92	1.5	16
X93	1.5	20
X94	1.5	Long. complète
X95	2.5	13
X96	2.5	16
X97	2.5	20
X98	2.5	Long. complète
X99	Spécifiez les dimensions	

Emplacement Standard/ ou de remplacement

Rainures de Goupille : X0, X4, X41 & X43

Dispositifs de fixation	Ø Goupille
X0	3.0
X4	3.0
X41	4.0
X43	6.0

Exemple de commande :

X0 - 180°

Emplacements spéciaux

Rainures de Goupille : X1, X7, X71 & X73

Dispositifs de fixation	Ø Goupille
X1	3.0
X7	3.0
X71	4.0
X73	6.0

Exemple de commande :

X71 - 135°

Dimension F — Matrices

Ø Corps ▶	08	10	13	16-25	32-100
X0/X1	.5D	.5D	.5D	.5D	.5D
X4/X7	4.7	5.5	6.7	.5D	.5D
X41/X71	5.2	6.0	7.2	.5D	.5D
X43/X73	6.2	7.0	8.2	.5D+1.0	.5D

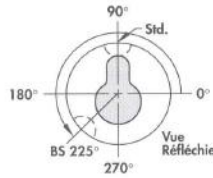
Formes classifiées

Emplacement standard du siège de Bille :

L'emplacement standard est à 90°. Les emplacements de remplacement de 0°, 180° ou 270° sont disponibles *sans supplément de prix*.

Emplacements Spéciaux du siège de Bille

Les emplacements spéciaux peuvent être spécifiés avec BS suivi de l'angle désiré en partant de 0° dans le sens antihoraire.



Vues

Les vues sont : vue réfléchiée pour les poinçons et vue de dessus pour les matrices.

Dimensions 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'ajustement du poinçon et de la matrice lorsque le jeu est inférieur ou égal à 0.04 par face.

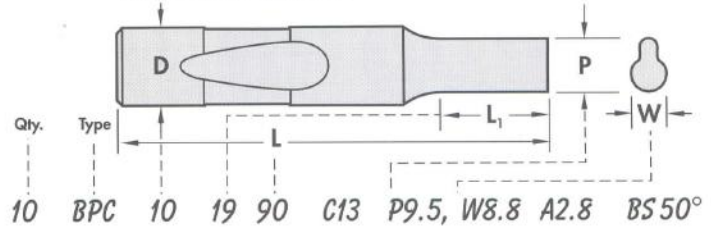
L'interférence des rayons avec les angles vifs réduit le jeu par face (Δ). Si ce dernier est inférieur ou égal à 0.04, DAYTON cassera les angles lorsque les poinçons et les matrices sont commandés ensemble. Ceci réduit le temps de montage et le risque de casser les angles pendant l'opération.

Centre des formes

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

Comment commander :

Spécifier: Quantité
Type
Dia. du corps & Longueurs
Dimensions P ou P&W
Modifications standard



Exemple : Matrices

10 ADC 20-30 C13 P9.5 W8.8 A2.8 Δ 0.1 X73 50°

Jeu

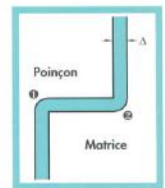
Pour garantir un mariage correct avec les poinçons, il est nécessaire de spécifier les dimensions du poinçon et le jeu par face (Δ) lors de la commande des matrices.

DAYTON garantira le jeu convenable des matrices par rapport aux poinçons lorsqu'ils sont commandés de cette manière.

Notes ① and ② — Rayons et Formes des angles

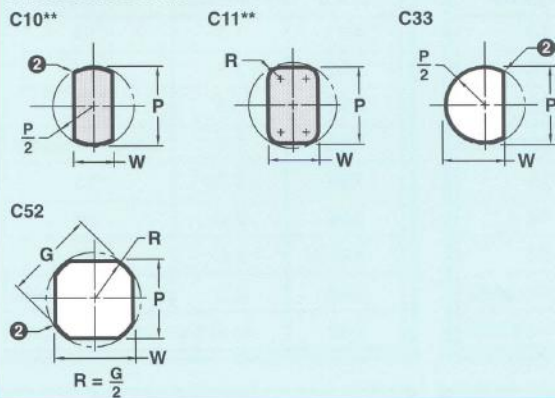
Les méthodes normales de rectification produisent :

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

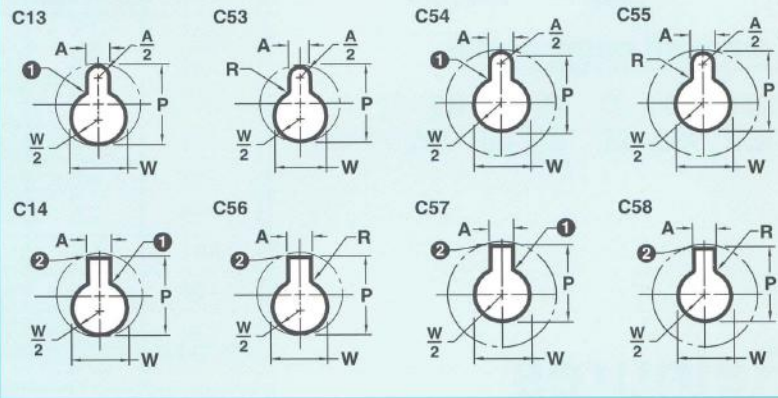


Simplifie les Spécifications...83 Formes répertoriées—Aucun dessin requis

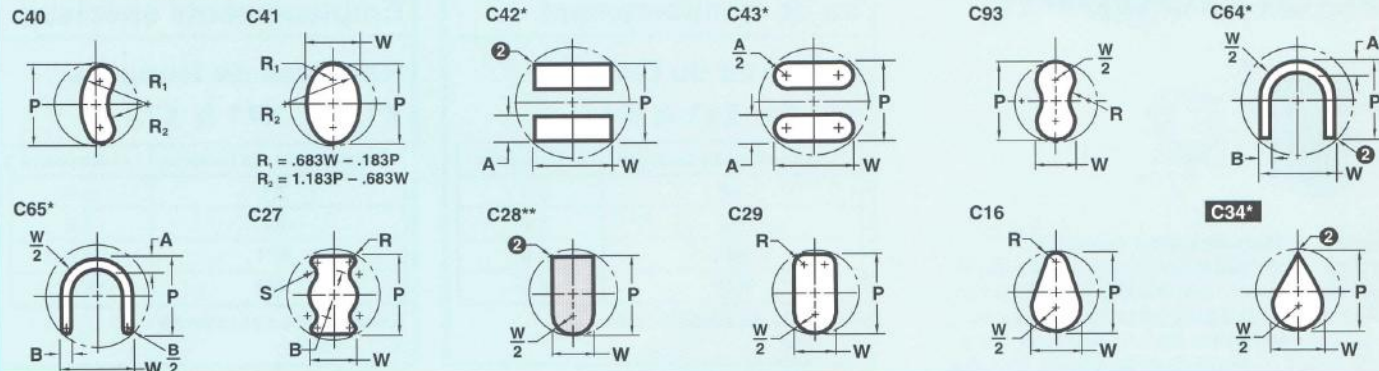
Plats arrondis



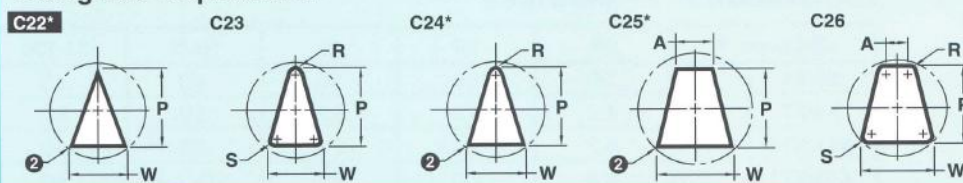
Mono Lobes



Formes Particulières



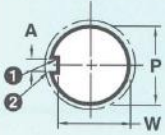
Triangles / Trapézoïdes



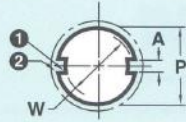
**Maintenant une forme standard. Voir les pages des produits

Ronds rainurés

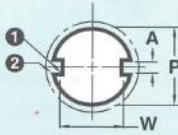
C30



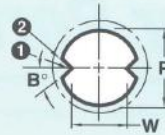
C31



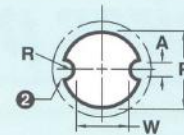
C32



C61

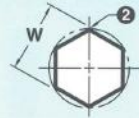


C62



Polygones

C12



C85



C35



A = Nombre égal de côtés

C86



A = Nombre égal de côtés

C36



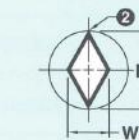
A = Nombre impair de côtés

C87

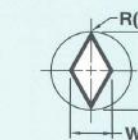


A = Nombre impair de côtés

C88



C89



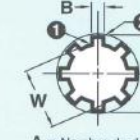
C37



C38

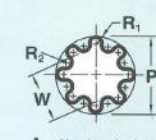


C39



A = Nombre de dents
(3, 4, 6 ou 8 seulement)

C90*



A = Nombre de dents
(3, 4, 6 ou 8 seulement)

Multi Lobes

C19



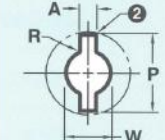
C59



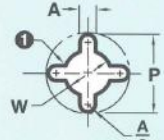
C20



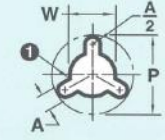
C60



C17



C18

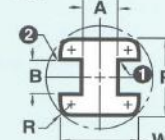


Tés Doubles

C21*



C91*



C92

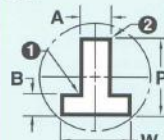


C15*

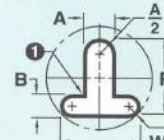


Tés

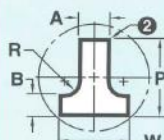
C44*



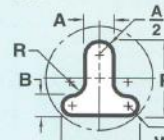
C66*



C45*



C67*

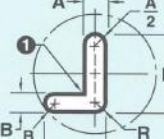


L

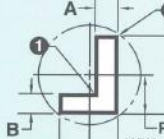
C46*



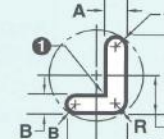
C77*



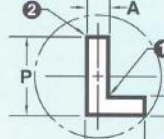
C78*



C79*



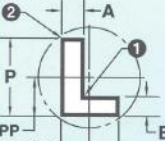
C48*



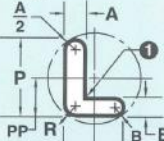
C80*



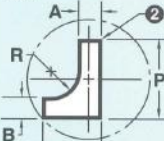
C81*



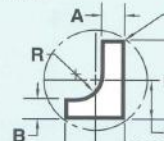
C82*



C47*



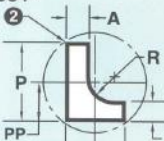
C83*



C49*



C84*



U

C50*



C68*



C69*



C70*



C71*



C72*



C51*



C73*



C74*



C75*

















C76*



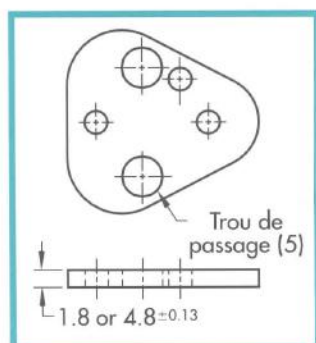
*Évitez un surplomb excessif en spécifiant dépouille de forme sur AD_ et AH_ ou en utilisant les matrices AN_.

Accessoires pour Porte-Poinçon

		Numéro Catalogue/Tailles														
		RONDELLES DE CHOC			Vis à tête Cylindrique	Vis de Relâchement de bille	Goupille	Bille	Ressort Standard	Ressort pour Charge extra forte	Ressort de soutien	Manchon de perçage				
		Porte-Poinçons Trou simple		Porte-Poinçons à Portée Multiple												
Type A	Type B*	Type C	Type A	Type B*									Type C			
																
		Standard	En option	Standard												
Fortes Charges BRT 	10	268488	—	266086	574552 M8x45	268968 M4x12	260037 Ø6x20	268844 Ø12	268933	269034	269042	268836 Ø10	268976	269018	269026	268372
	13	268534	—	266094								268399				
	16	268542	—	266108								268402				
	20	268569	—	266116	574597 M10x50							268429				
	25	268577	—	266124	268437											
	32	268585	—	266132	574694 M12x50							268445				
	40	268593	—	—	—											
Faibles Charges CRT 	10	268488	—	266086	574538 M8x35	268968 M4x12	260037 Ø6x20	268828 Ø8	268909	—	—	—	—	—	—	268372
	13	268534	266159	266094												268399
	16	268542	266167	266108												268402
	20	268569	266175	266116	574589 M10x40											268429
	25	268577	266183	266124	268437											
	32	268585	266191	266132	574635 M12x40											268445
	38	268453	266205	—	—											
TRN 	06	268518	—	266078	574511 M6x35	268984 M3x15	574651 Ø3x20 260037 Ø6x20	268801 Ø6	268895	—	—	—	—	—	268275	

* Le trou de passage est 0,3 mm plus grand que le diamètre maxi pour les matrices Ball Lock CD_. Voir page 20, Modifications Standards.

Plaques de choc



D	1.8 (Doux)	4.8 (Rc55)
10	10018AN	10048HT
13	13018AN	13048HT
16	16018AN	16048HT
20	20018AN	20048HT
25	25018AN	25048HT
32	32018AN	32048HT

Outils de relâchement de Bille

Pointe angulaire
(pour tous les modèles) Cat. No. 818038



Pointe Droite
(pour tous les modèles) Cat. No. 818046

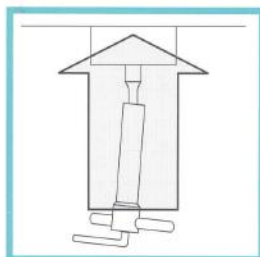


Pointe Filetée
(pour tous les modèles TRUE POSITION®) Cat. No. 269999

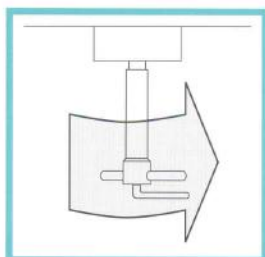


Extracteur de Poinçon

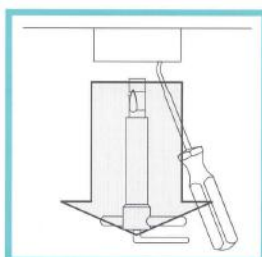
Démonte les poinçons Ball Lock en trois étapes rapides



1 Engager l'extracteur autour du corps du poinçon.



2 Tourner la clé interne jusqu'au serrage.



3 Insérer l'outil de relâchement de bille et tirer vers le bas.

Retire et remplace les poinçons Ball Lock en quelques minutes

Les Extracteurs de poinçon Dayton accélèrent et simplifient le démontage des poinçons à bille de leur porte-poinçon. Vous n'avez plus à improviser avec vos propres outils qui peuvent riper du poinçon rendant ainsi l'extraction difficile et parfois dangereuse.

Réalisés dans un acier de qualité, les Extracteurs Dayton sont traités et usinés avec précision pour une utilisation fiable et de longue durée. Disponibles pour des corps de diamètre 6 à 32. Les Extracteurs de poinçon Dayton vous feront gagner du temps et de l'argent.



Numéro Catalogue	Diamètre du corps	Long. Pointe max.	L Approx.
818402	06	28	95
818429	10	33	95
818437	13	40	100
818445	16	40	100
818453	20	40	100
818461	25	46	110
818488	32	46	110
818526		Jeu des 7	

Jauge pour Poinçon BALL Lock

Les jauges Dayton pour poinçons Ball Lock sont utilisées pour contrôler la position du siège de la bille. Un siège de bille proprement localisé vous assure que lorsque le poinçon est inséré dans un porte-poinçon répondant au standard ANSI, vous aurez un engagement franc, éliminant ainsi tout risque d'un mauvais verrouillage.

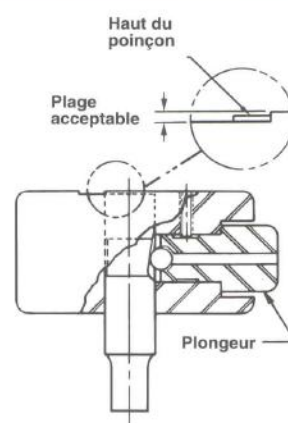
Un engagement de la bille en dehors de la zone de verrouillage peut entraîner une rotation ou des vas et viens du poinçon, voir même son extraction hors du porte-poinçon, entraînant ainsi de coûteuses réparations sur l'outil.

La dimension du siège de la bille n'est pas standardisée; seule la fonction de verrouillage l'est. Tous les fabricants de poinçons à bille devraient utiliser une jauge réalisée suivant le standard ANSI B94.17 pour assurer une position correcte du siège de la bille sur leurs produits. Avec cette jauge, vous pouvez contrôler un poinçon avant de le monter dans l'outil afin de vous garantir que le verrouillage ne vous causera pas de coûteux contre-temps.

Forte Charge	Faible Charge	Dia. Corps du poinçon
—	CGP06	06
BGP10	CGP10	10
BGP13	CGP13	13
BGP16	CGP16	16
BGP20	CGP20	20
BGP25	CGP25	25
BGP32	CGP32	32
—	CGP38	38
BGP40	—	40

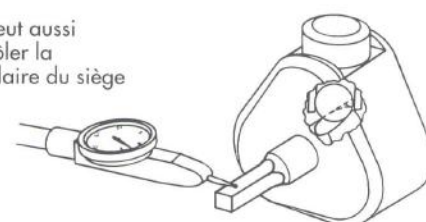
Contrôle du siège de la bille

Si vous avez déterminé que le siège de la bille est à la bonne position, mais si vous rencontrez un problème en production, ce problème vient alors du porte-poinçon.



Contrôle angulaire de la position

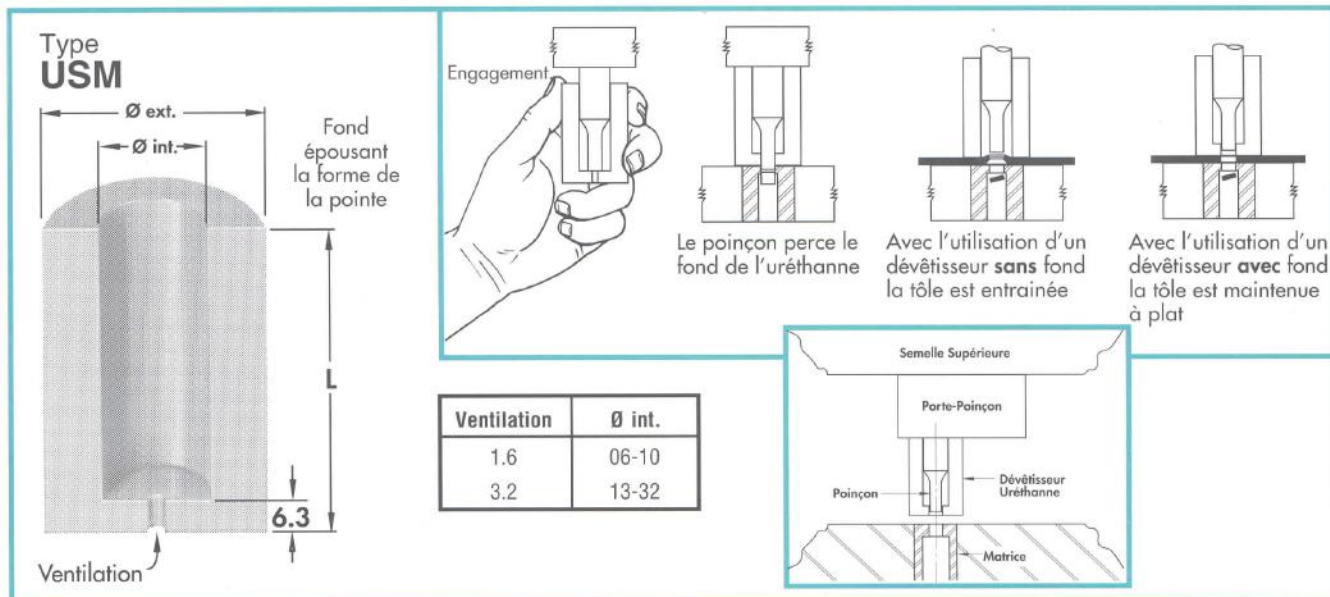
Cette jauge peut aussi servir à contrôler la position angulaire du siège de la bille.



Dévêtisseurs Urethane

Les dévêtisseurs Uréthane assurent un dévêtissage positif et en même temps amortissent les vibrations du poinçon en maintenant fermement la pointe. La fermeture du fond du dévêtisseur autour de la pointe maintient la bande à plat pendant la phase de dévêtissage et diminue ainsi le risque de rebus.

Grâce à leur composition unique, ces dévêtisseurs possèdent une meilleure capacité de charge que des uréthanes ordinaires. Cette composition contribue aussi à l'uniformisation de leurs caractéristiques.



Ø int.	Ø ext.	L	Numéro Catalogue	Force pour déflexion de		
				3.0mm	6.5mm	9.5mm
06	19	45	USM-06-45	1324	2256	—
		53	USM-06-53	1079	1863	2354
		71	USM-06-71	686	1079	1765
08	21	45	USM-08-45	1471	2207	—
		53	USM-08-53	1324	1961	2942
		71	USM-08-71	981	1618	2648
10	23	45	USM-10-45	1716	2795	—
		53	USM-10-53	1422	2452	3187
		56	USM-10-56	1422	2452	3187
		71	USM-10-71	1128	2010	2697
13	26	45	USM-13-45	2109	3334	—
		53	USM-13-53	1471	2354	3432
		56	USM-13-56	1471	2354	2942
		71	USM-13-71	1275	1961	2452

Ø int.	Ø ext.	L	Numéro Catalogue	Force pour déflexion de		
				3.0mm	6.5mm	9.5mm
16	30	45	USM-16-45	2354	3825	—
		53	USM-16-53	2158	3531	4511
		56	USM-16-56	2158	3531	4511
		71	USM-16-71	1814	2942	3825
20	38	45	USM-20-45	2452	3923	—
		53	USM-20-53	2158	3629	5590
		71	USM-20-71	1618	2942	4658
25	50	45	USM-25-45	9317	14318	—
		53	USM-25-53	7355	11572	15985
		71	USM-25-71	4904	8336	13485
32	60	45	USM-32-45	13352	20535	—

Dureté de l'Uréthane : 95 ± 5 Shore A
 Déflexion maximale recommandée : 15% de la longueur totale.
 (Forces indiquées en Newton).

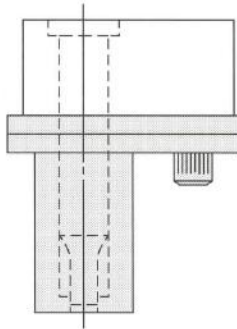
Pour commander :

Qté. N° catalogue
 10 **USM-08-71**

Ensembles de dévêtissage Uréthane

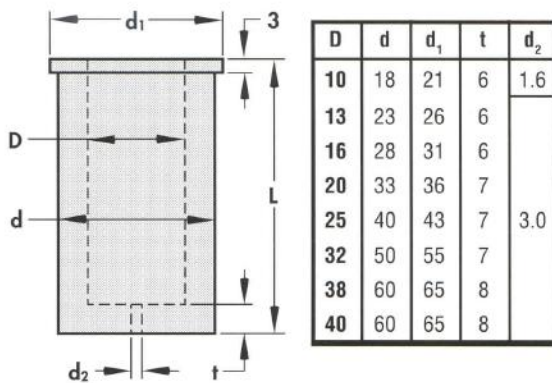
Peuvent équiper seulement les porte-poinçons avec trous pour goupilles, comme les porte-poinçons DAYTON : ART, ARTS, BRT, CRT.

En cas d'utilisation avec les porte-poinçons à bille DAYTON, ces dévêtisseurs sont compatibles avec les poinçons à faible charge de longueur 71, 80, 90, 100 et à forte charge de longueur 80, 90, 100, 110. Pour les poinçons à tête cylindrique, les longueurs compatibles sont 71, 80, 90, 100.



N° Catalogue	D	L	Force pour déflexion de		
			3mm	6mm	9mm
UHM10-43 UHM10-52 UHM10-63 UHM10-72	10	43	1060	1820	—
52		900	1650	2170	
63		720	1450	1860	
72		570	1280	1610	
UHM13-43 UHM13-52 UHM13-63 UHM13-72	13	43	1700	2850	—
52		1460	2610	3410	
63		1170	2320	2910	
72		930	2080	2500	
UHM16-43 UHM16-52 UHM16-63 UHM16-72	16	43	2310	3900	—
52		1990	3560	4640	
63		1590	3150	3980	
72		1270	2810	3440	
UHM20-43 UHM20-52 UHM20-63 UHM20-72	20	43	2900	4900	—
52		2500	4470	5820	
63		2000	3950	5000	
72		1590	3420	4330	
UHM25-43 UHM25-52 UHM25-63 UHM25-72	25	43	4440	7520	—
52		3810	6860	8780	
63		3050	6050	7680	
72		2420	5390	6780	
UHM32-43 UHM32-52 UHM32-63 UHM32-72	32	43	6840	11390	—
52		5880	10450	13300	
63		4700	9310	11640	
72		3740	8370	10280	
UHM38-52 UHM38-72	38	52	9480	19330	29720
72		5950	11630	18160	
UHM40-43 UHM40-52 UHM40-63	40	43	10100	20190	—
52		8650	17300	25960	
63		6890	13780	20670	

Dévêtisseurs Uréthane UHM

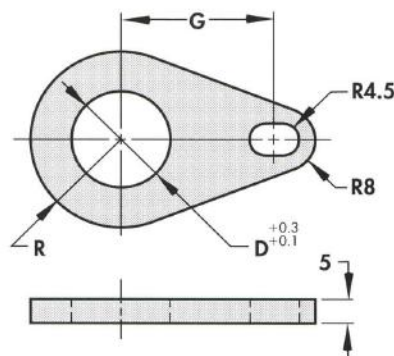


Dureté de l'Uréthane: 95 ± 5 Shore A

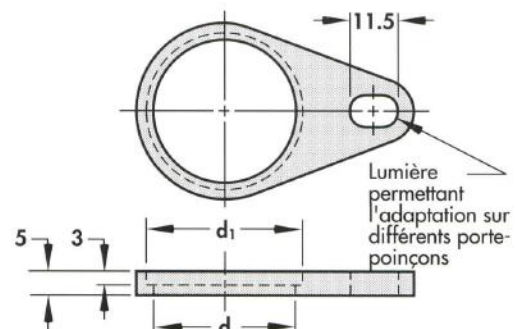
Déflexion maximale recommandée : 15% de la longueur totale.

(Force indiquée en Newton).

Plaques d'appui UBP



Plaques de retenue URP



N° Catalogue.		D	d	d ₁	R	G	Ens. UBP+URB = N° EDP.
Plaque d'appui	Plaque de retenue						
UBP10	URP10	10	19	22	13.0	28.0	748579
UBP13	URP13	13	24	27	15.5	31.0	748587
UBP16	URP16	16	29	32	18.0	32.9	748595
UBP20	URP20	20	34	37	20.5	34.8	748609
UBP25	URP25	25	41	44	24.0	39.8	748617
UBP32	URP32	32	51	56	31.0	41.3	748625
UBP38	URP38	38	61	66	36.0	45.0	748633
UBP40	URP40	40	61	66	36.0	45.0	748641

Pour commander :

Qté. N° Catalogue
12 **UHM-16-63**
12 **748595**

Un Ensemble EDP comprend : Plaque d'appui, Plaque de retenue et Vis M8 X 20.