

POINÇONS DIN



Global leader in
providing fabrication
and stamping solutions

Subsidiary Federal Signal Corporation 

www.daytonprogress.com

Poinçons à tête
conique 60° et 30°
de précision



VANZO SPRL/BVBA
1^{ère} AVENUE 267
P.I. Hauts-Sarts - Zone 1
B-4040 HERSTAL

Belgique/België
Tel: +32(0)4/240.69.99
Fax: +32(0)4/240.03.35
www.vanzo.be
info@vanzo.be

Nederland
Tel: 0800/022.74.57
Fax: 0800/022.74.97
www.daytonbenelux.com
info@daytonbenelux.com

Poinçon DIN

Utilisation du produit

Les poinçons DIN de Dayton Progress ont une qualité d'exécution identique à notre gamme Versatile.

Fabriqués avec de fortes exigences de qualité, les poinçons DIN sont de grande précision, très stables dans leur performance et sont utilisés dans de nombreuses applications.

Profil de têtes

Le poinçon DIN à tête 60° est utilisé les outillages de précision à faible encombrement : industrie électrique, électronique, tôle perforée, filtration et de façon générale dans l'industrie de la transformation des métaux et les outillages de presses à suivre.

Le poinçon DIN à tête 30° concerne des applications similaires mais est conçu pour augmenter la résistance de la tête et réduire de manière significative les casses (de tête) lors de la perforation des matériaux à forte résistance et épaisseur. Ces produits sont particulièrement adaptés dans les industries aux exigences sévères, où les cadences et l'impact lors des perforations sont très importants, et où l'optimisation des performances de perforation est requise.

Les poinçons DIN Dayton sont également disponibles avec différentes configurations d'angle de coupe, réduisant ainsi l'effort sur le poinçon et minimisant les risques de remontée de débouchures. Parmi elles vous trouverez : chanfrein, conicité, double et simple angle de coupe. Pour plus d'informations, se reporter au paragraphe < Modifications standard > en page 6.



Revêtements de surface

La plupart des produits répertoriés peuvent recevoir un revêtement de surface pour augmenter leur dureté et leur résistance à l'abrasion, au frottement et à la corrosion. Il n'y a pas de revêtement standard possible sur le matériau D2.

DAYTIN (XNT) – application via PVD (physical vapor deposition), augmente la dureté superficielle (proche du carbure) et donne un excellent pouvoir de glissement lors de l'utilisation avec un lubrifiant
Dureté : *Vickers 2300.

TiCN (XCN)- PVD confère une dureté extrême (supérieure au carbure) et fournit une résistance supérieure à l'abrasion et au frottement.
Dureté : *Vickers 3200.

La différence Dayton

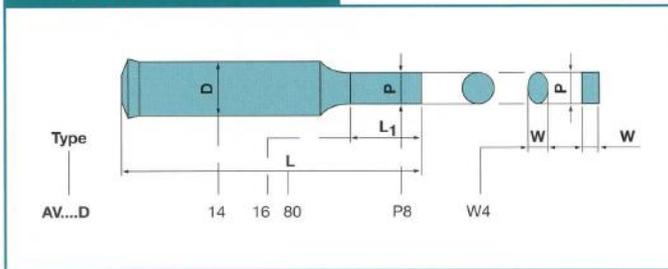
Depuis 1946, l'innovation a été le maître mot chez Dayton Progress qui a proposé sans cesse de nouveaux produits, leaders sur le marché. Dayton a développé des centaines de produits brevetés, créant une valeur ajoutée pour l'industrie de la transformation des métaux et la fabrication d'outillages de presse.

Aujourd'hui, les concepteurs, ingénieurs et les responsables de produits Dayton perpétuent cette longue tradition en développant, fabricant et fournissant des applications innovantes et des produits spécifiques à des milliers de clients à travers le monde.

Pour commander

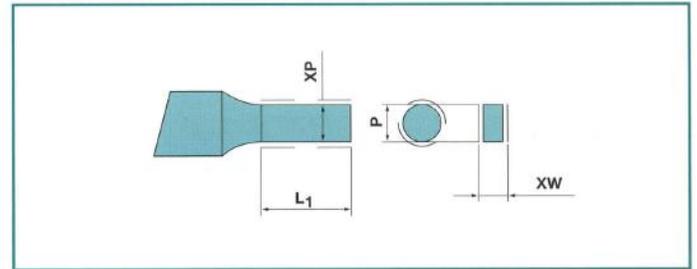
Chaque page contient des instructions détaillées pour formuler une commande de poinçon spécifique DIN Dayton. Les plans du catalogue indiquent la forme du produit, les dimensions, les tolérances, ainsi que la concentricité. A la commande, n'oubliez de préciser la quantité, le type, le diamètre et le code de la longueur (par exemple), et toutes autres données nécessaires.

COMMENT COMMANDER



Modifications standard

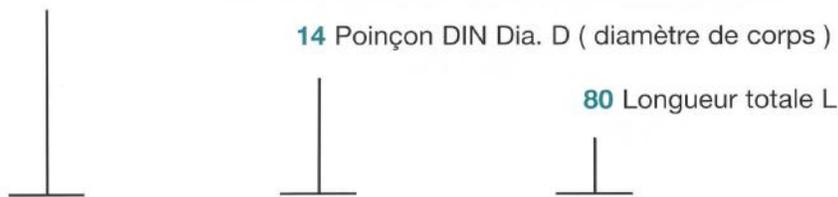
Les poinçons DIN peuvent être fournis dans des dimensions de corps autres que celles de la progression standard du catalogue. Ces commandes seront réalisées avec un faible surcoût. D'autres désignations pour commandes spéciales préciseront: < XBR > pour longueur de la pointe ; < XL > pour longueur totale plus courte ; ou les indications nécessaires pour les revêtements.



Lors de la commande, vous aurez à préciser les dimensions non standard. Par exemple, si les valeurs P&W sont inférieures aux valeurs standard, il faut placer < X > devant la dimension P et / ou W, qui devient < XP > et / ou < XW >. Si la longueur de la pointe > à la longueur standard, préciser < XBR (L1) > pour la longueur de la pointe. Voir le paragraphe < Modifications standard > en page 6.

Description

AVRD Ligne

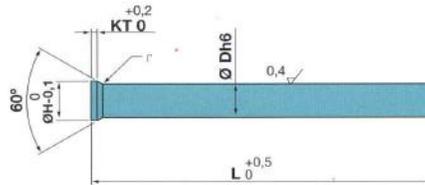


Produit	Série	Longueur	Mat	Dimensions de l'extrémité
AVRD	14	80	M2	P8 W4
Type	Numéro du catalogue			Dimensions spécifiées

Poinçons type AWXD DIN 9861 Forme D

Matériel HRC

M2 HRC 62-64
 D2 HRC 60-62 Sur demande
 Recuit de tête HRC 45-55
 Incrément 0,1
 Incrément 0,05*



POUR COMMANDER

Qté	Type	L	Mat.	Dia. P	Alt	Alt
30	AWXD	71	M2	P=8	XL68	XNT
10	AWXD	100	M2	P=5,7	XKT 0,3	
40	AWXD	71	D2	P=2,05		

Prog. stand. P	P minimum	H	KT	r	L	
					71	100
0,50		0,9	0,2	0,2 ^{+0,2}	•	
0,55	0,51	1			•	
0,60	0,56	1,1			•	
0,65	0,61	1,2			•	
0,7 - 0,75*	0,66	1,3			•	
0,8 - 0,85*	0,76	1,4			•	
0,9 - 0,95*	0,86	1,6	0,4	0,4 ^{+0,2}	•	
1,0 - 1,1	0,96	1,8			•	•
1,2 - 1,3	1,11	2			•	•
1,4 - 1,5	1,31	2,2			•	•
1,6 - 1,7	1,51	2,5			•	•
1,8 - 1,9	1,71	2,8			•	•
2	1,91	3	0,5	0,6 ^{+0,4}	•	•
2,1 - 2,2	2,01	3,2			•	•
2,3 - 2,5	2,21	3,5			•	•
2,6 - 2,9	2,51	4			•	•
3,0 - 3,4	2,91	4,5			•	•
3,5 - 3,9	3,41	5			•	•
4,0 - 4,4	3,91	5,5			•	•
4,5 - 4,9	4,41	6			•	•
5,0 - 5,4	4,91	6,5			•	•
5,5 - 5,9	5,41	7			•	•
6	5,91	8	•	•		

Prog. stand. P	P minimum	H	KT	r	L	
					71	100
6,5 & 7	6,41	9	1	0,6 ^{+0,4}	•	•
7,5 & 8	7,41	10			•	•
8,5 & 9	8,41	11			•	•
9,5 & 10	9,41	12			•	•
10,5 & 11	10,41	13			•	•
11,5 & 12	11,41	14			•	•
12,5 & 13	12,41	15	1,5	1,5 ^{+0,5}	•	•
13,5 & 14	13,41	16			•	•
14,5 & 15	14,41	17			•	•
15,5 & 16	15,01	18			•	•
17	16,01	19			•	•
18	17,01	20			•	•
19	18,01	21	•	•		
20	19,01	22	•	•		

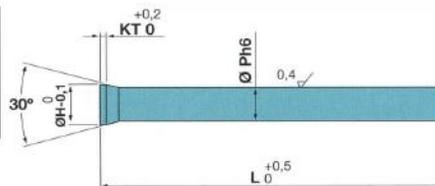
Modifications standard

Voir en page 6 pour les instructions complémentaires de commande.

Poinçons type AWXM

Matériel HRC

M2 HRC 62-64
 D2 HRC 60-62 Sur demande
 Recuit de tête HRC 45-55



POUR COMMANDER

Qté	Type	L	Mat.	Dia. P	Alt	Alt
30	AWXM	71	M2	P=3,0	XL58	XNT
10	AWXM	71	M2	P=5,0	XKT 0,4	XL64
40	AWXM	50	D2	P=7,25		

Prog. stand. P	P minimum	H	KT	r	L			
					50	60	71	100
2	-	3	0,5	0,4 ^{+0,2}	•			
3	2,51	4,5			•	•	•	
4	3,51	5,5			•	•	•	
5	4,01	6,5			•	•	•	
6	5,01	8			•	•	•	
8	6,01	10			•	•	•	•
10	8,01	12	1	1 ^{+0,5}	•	•	•	•
13	10,01	15			•	•	•	•

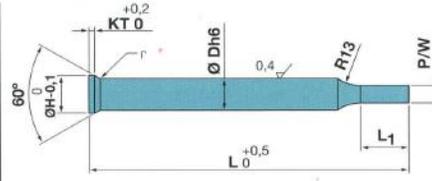
Modifications standard

Voir en page 6 pour les instructions complémentaires de commande.

Poinçons type AV -X.O.R.H.K.J.L.N.V.Y.Z- D DIN 9861 Forme C

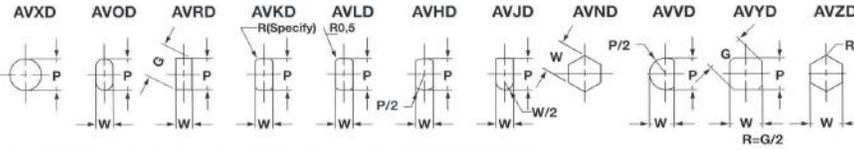
Matériel HRC

M2 HRC 62-64
 D2 HRC 60-62 Sur demande
 Recuit de tête HRC 45-55
 Rond P: 0/- 0,01
 Forme P, W: +/- 0,01

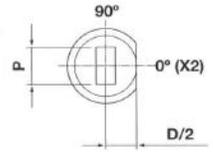


POUR COMMANDER

Qté	Type	Dia.	L	Mat.	P	Alt
5	AVXD	08	71	M2	P=6,5	
10	AVXD	01	45	M2	P=1,3	XBR 8
20	AVXD	08	50	D2	P=7,23	XD 7.5



Nota : l'emplacement standard du méplat est parallèle à la dimension P. Pour plus d'informations, voir en page 7.



Contrôlez les dimensions P&W pour être certain que la diagonale G n'excède pas la dimension maximale autorisée.

Modifications standard

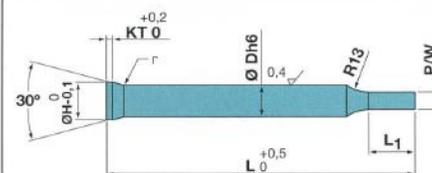
Voir en page 6 pour les instructions complémentaires de commande.

Code D	Dim. D	H	KT	r	L1	P pour forme X	min. W	max. P/G	L								
									40	45	50	60	71	80	90	100	
01	1,5	2,2	0,5	0,4	7	0,5 - 1,4	N/A	N/A	•	•	•	•	•				
02	2	3				0,5 - 1,99	N/A	N/A	•	•	•	•					
03	3	4,5		1,5 - 2,99	1,5	2,99	•	•	•	•							
04	4	5,5		2 - 3,99	1,6	3,99	•	•	•	•							
05	5	6,5		3 - 4,99	1,6	4,99			•	•	•	•	•	•			
06	6	8	1	1	10	3,5 - 5,99	2,4	5,99			•	•	•	•	•		
07	7	9				4,5 - 6,99	2,4	6,99			•	•	•	•	•	•	
08	8	10				5 - 7,99	3,2	7,99			•	•	•	•	•	•	
10	10	12				7 - 9,99	4,5	9,99			•	•	•	•	•	•	
12	12	14				9 - 11,99	6	11,99			•	•	•	•	•	•	
13	13	15		10 - 12,99	6	12,99			•	•	•	•	•	•			
14	14	16		1,5	1,5	16	11 - 13,99	7	13,99			•	•	•	•	•	
16	16	18					11 - 15,99	7	15,99			•	•	•	•	•	•
20	20	22					15 - 19,99	8	19,99			•	•	•	•	•	•

Poinçons type AV -X.O.R.H.K.J.L.N.V.Y.Z- M

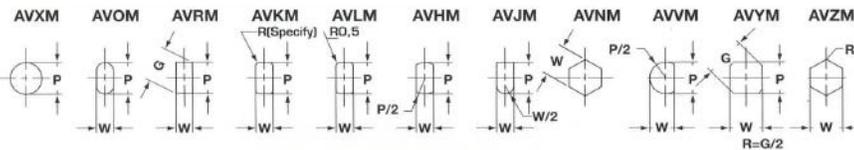
Matériel HRC

M2 HRC 62-64
 D2 HRC 60-62 Sur demande
 Recuit de tête HRC 45-55
 Rond P: 0/- 0,01
 Forme P, W: +/- 0,01

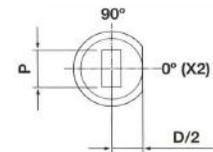


POUR COMMANDER

Qté	Type	Dia.	L	Mat.	P	Alt
10	AVXM	03	50	M2	P=1,6	
5	AVXM	05	60	M2	P=4,0	XBR 13
15	AVXM	13	100	D2	P=11,5	XD 12



Nota : l'emplacement standard du méplat est parallèle à la dimension P. Pour plus d'informations, voir en page 7.



Contrôlez les dimensions P&W pour être certain que la diagonale G n'excède pas la dimension maximale autorisée.

Modifications standard

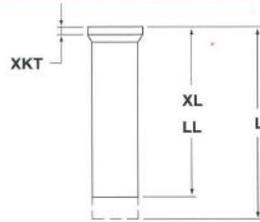
Voir en page 6 pour les instructions complémentaires de commande.

Code D	Dim. D	H	KT	r	L1	P pour forme X	min. W	max. P/G	L				
									50	60	71	100	
02	2	3	0,5	0,4	7	0,5 - 1,99			•	•			
03	3	4,5				1,5 - 2,99	1,5	2,99			•		
04	4	5,5		2 - 3,99	1,6	3,99			•	•			
05	5	6,5		3 - 4,99	1,6	4,99			•	•	•		
06	6	8		3,5 - 5,99	2,4	5,99			•	•	•		
08	8	10	1	1	10	5 - 7,99	3,2	7,99			•	•	
10	10	12				7 - 9,99	4,5	9,99			•	•	•
13	13	15				10 - 12,99	6	12,99			•	•	•

Modifications standard

Système d'orientation :

Méplats simples	X2 – X5
Méplats doubles	X3 – X6
Méplats sup.	X81 to X89
	X91 to X99



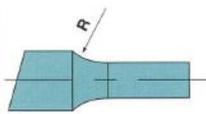
XBR Changement long. de la pointe	L1=
XL Longueur totale raccourcie	XL / LL longueur min. = 20 mm
XD Diamètre de corps réduit	Diamètre =
LLL Longueur totale précise	+ / - 0.02
XKT Tête plus fine que le standard	XKT Min. KT = 0 / Max. KT = standard
XNT Titanium Nitride	Pas dispo. avec matière D2
XCN Titanium Carbonitride	Pas dispo. avec matière D2

Angle de coupe (XS)

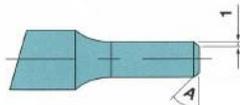
Les poinçons cylindriques DIN sont disponibles dans diverses configurations d'angle de coupe. Toutes les valeurs d'angles sont disponibles. Spécifier le nombre entier de degrés et les décimales si nécessaire ex. 8.5°. (Tolérance sur tous les angles de + / - 15 minutes). Utilisez les dessins ci dessous pour déterminer la désignation du produit, et ajoutez simplement le code de modification comme proposé ci contre, en précisant l'angle désiré.

Exemple:

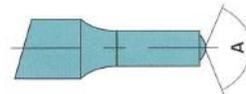
5 AVXD 08 71 M2 P = 6,0 XS21 a = 60°



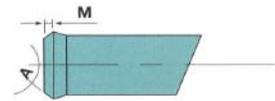
XRB Rayon différent R=



XS20 Extrémité conoque A°=



XS22 Angle convexe A°=



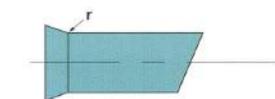
XHA Chanfrein sur tête A°= M=



XS21 Extrémité angulaire A°=



XS23 Angle de coupe A°=



XHF Rayon sous tête r=

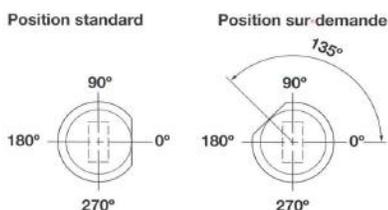
XP, XW

Code D	L1 D	7	10	13	16	20	25	30	40	7	10	13	16	20	25
		Min.P (Ronde)									Min.W (Formes)				
01	1,5	0,5	0,6	0,8	1	1	1	1	1	-	-	-	-	-	-
02	2	0,5	0,6	0,8	1	1	1	1	1	-	-	-	-	-	-
03	3	0,8	0,8	0,8	1	1	1	1	1	1,3	1,3	1,3	1,6	1,6	1,6
04	4	0,8	0,8	0,8	1	1	1	1	1	1,3	1,3	1,3	1,6	1,6	2,4
05	5	1	1	1	1	1	1	1	1	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	2,4
06	6	1,5	1,5	1,5	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2,4
07	7	2	2	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3
08	8	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4
10	10	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4
12	12	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
13	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
14	14	4	4	4	6	6	6	6	6	4	4	4	4	4	4
16	16	6	6	6	8	8	8	8	8	5	5	5	5	5	5
20	20	6	6	6	8	8	8	8	8	6	6	6	6	6	6

Système d'orientation – Méplats

Orientation

L'emplacement standard est à 0°, il est toujours situé sur le grand côté (P) de la forme. Les orientations spécifiques se font toujours à partir de 0°, dans le sens anti-horaire.



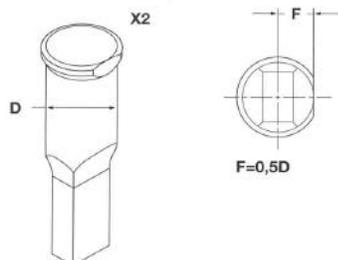
Emplacements standard

L'emplacement standard est à 0°. Les autres emplacements possibles. Sans surcoût sont 90°, 180°, 270°.

Emplacements spéciaux

Définition : tout angle différent de 0°, 90°, 180°, ou 270°.

Méplats



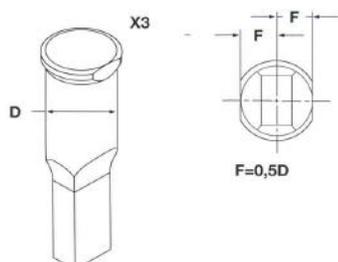
Méplats simples : X2

Emplacement standard
Pour commander : X2-90°

Méplats simples : X5

Emplacement spécial
Pour commander : X5 – 135°

Méplats doubles



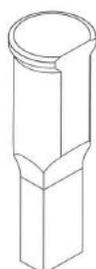
Méplats doubles : X3

Emplacement standard
Pour commander : X3
Le deuxième méplat est toujours parallèle au premier.
Emplacement alternatif :
Pour commander : X3 – 90°.

Méplats doubles : X6

Emplacement spécial
Pour commander : X6 – 135°

Méplats supplémentaires



La profondeur du méplat est déterminée par rapport au diamètre de corps, et non à celui de la tête.

Méplats supplémentaires

Emplacement standard

Code	Profondeur	Longueur
X81	1,50	13
X82	1,50	16
X83	1,50	20
X84	1,50	Long. totale
X85	2,50	13
X86	2,50	16
X87	2,50	20
X88	2,50	Long. totale
X89	Spécifier dimensions	

Méplats supplémentaires

Emplacement spécial

Code	Profondeur	Longueur
X91	1,50	13
X92	1,50	16
X93	1,50	20
X94	1,50	Long. totale
X95	2,50	13
X96	2,50	16
X97	2,50	20
X98	2,50	Long. totale
X99	Spécifier dimensions	

DAYTON PROGRESS CORPORATION
500 Progress Road
P.O. Box 39
Dayton, Ohio 45449-0039 USA
Phone: (937) 589-5111
Fax: (937) 859-5353

Dayton Progress Canada, Ltd.
861 Rowntree Dairy Road
Woodbridge, Ontario L4L5W3
Phone: (905) 264-2445
Fax: (905) 264-1071

Dayton Progress Ltd.
G1 Holly Farm Business Park
Honiley, Kenilworth
Warwickshire CV8 1NP UK
Phone: 44 1926 484192
Fax: 44 1926 484172

Dayton Progress Corporation of Japan
2-7-35 Hashimotodai
Sagamihara-Shi, Kanagawa-Ken
229-1132 Japan
Phone: 81 427 740821
Fax: 81 427 734955

Dayton Progress GmbH
Im Heidegraben 8
Postfach 1165
61401 Oberursel/Ts., Germany
Phone: 49 61 71 924201
Fax: 49 61 71 924220

Dayton Progress SAS
105 Avenue de l'Épinette
BP 128
Zone Industrielle
77107 Meaux Cedex
France
Phone: 33 1 60247301
Fax: 33 1 60247300



Global leader in providing fabrication and stamping solutions