

Press Fit

Poinçons

Matrices

Pilotes

Porte-poinçons



VANZO S.A./N.V.

PARC INDUSTRIEL DES HAUTS SARTS
1^E AVENUE 267 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

**DAY
TON**
®

Produits Press Fit

Poinçons, Matrices, Pilotes et Porte-poinçons

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 poinçonnages avant affûtage et de réduire la taille des bavures.



DAYTON® Slug Control élimine la remontée des débouchures

Le système DAYTON® Slug Control est une méthode brevetée pour réduire le risque de remontée de la débouchure à la surface de la matrice lors du retrait du poinçon. Les débouchures sont retenues sur la hauteur de découpe jusqu'à ce qu'elles tombent librement dans la dépuille. Cela n'a aucune incidence sur la taille du trou et ne nécessite aucun

changement dans vos habitudes de réaffûtage.

Le système DAYTON Slug Control reste efficace tout au long de la durée de vie de vos matrices.



Porte-poinçons pour poinçon à tête cylindrique

Au lieu d'installer un porte-poinçon onéreux dans votre outil, utilisez un porte-poinçon qui vous fera gagner du temps et de l'argent. Ces porte-poinçons sont conçus sur les mêmes standards que les porte-poinçons DAYTON TRUE POSITION



Porte-poinçons à portée multiple

Lorsqu'un groupe de trous 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. Ce dernier fournit une solution simple et abordable à ce genre de problème. Ils éliminent les sous-ensembles et réduisent les temps de conception et de fabrication.

Dévêtisseurs uréthane

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.



JEKTOLE est une marque commerciale de DAYTON PROGRESS Corporation.

Toutes les désignations à trois lettres sont des marques commerciales de DAYTON PROGRESS Corporation.

© 2001 DAYTON PROGRESS Corporation.

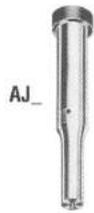
Tous droits réservés.

Table des matières

Poinçons

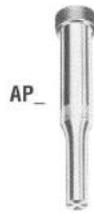
Formes standard

X	○
L	◻
R	◻
K	◻
O	◊
J	◊
H	◻



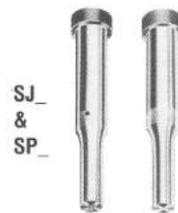
AJ_ Poinçons Jektole®

2



AP_ Poinçons Regular

3



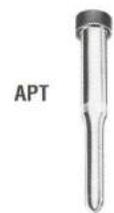
SJ_ & SP_ Poinçons à goupillage en ligne

4-5



APA & SPA Poinçons pilotes à engagement positif

6



APT Poinçons pilotes REGULAR

7

Poinçons



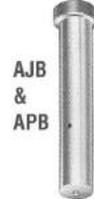
AJ_ AP_ Gamme étendue de poinçons

8



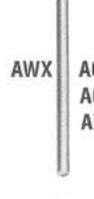
AYX AUX Poinçons ébauches

8



AJB & APB Poinçons droits

9



AWX ACX ACB AXX Poinçons à encombrement réduit

9

Matrices



AD_ AH_ Matrices ébauches

10-11



AN_ Dépouille conique

12



AHU_ Matrices ébauches

14

Canons de guidage



AE_ AF_ AG_ Canons de guidage

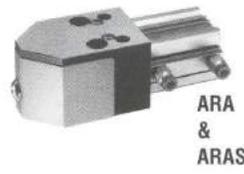
13

Porte-poinçons



ART_ ARTS_ Porte-poinçons interchangeables

15



ARA & ARAS_ Porte-poinçons éclipçables

16



ARC & ARCS_ Porte-poinçons éclipçables

17



ARP_ Porte-poinçons à positions multiples

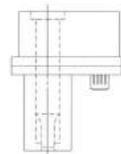
18-19

Divers



Composants Jektole®

14



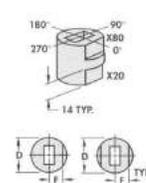
Dévétisseurs uréthane & ensemble de dévétissage

20-21



Formes classifiées

22-23



Systèmes d'orientation

24



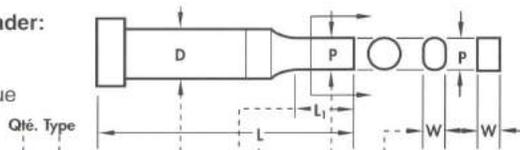
Anti remontée de débouchure

25

Système de commande sur catalogue

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

Comment commander:
Prière de spécifier:
Quantité, Type,
Numéro de catalogue
et Dimension
P ou P & W



Exemple:

APR Famille
13 Produit
25 Forme
80 Dia. du corps D
80 Long. épaulée L₁
80 Long. totale L

2 APR

13 25-80 P8.0 W6.5

APR

13

25

80

P8.0 W6.5

Toutes les désignations à trois lettres sont des marques commerciales DAYTON PROGRESS Corporation.

Type

N° de catalogue

Dimensions

Poinçons Jektole®

ISO 8020 – Poinçons à éjecteurs

Acier	HRC
A2, M2	60-63
PS	63-65

Tête revenue à 40-55 HRC jusqu'au diamètre 25

Type AJ

Forme

AJH **AJK** **AJJ**

AJX **AJL** **AJO** **AJR**

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

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

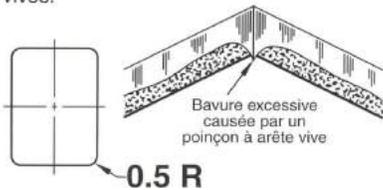
Corps D	Long. Pointe L ₁		Type & D AJX	Plage P	Type & D AJ_	Min. W	Max. P/G	L										Ejecteur Jektole
	Std.	Alt.						40	50	56	60	63	70	71	80	90	100	
05	13	19	AJX 05	1.60- 4.95	AJ_05	1.60- 4.95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J2M
06	13	19	AJX 06	2.40- 5.95	AJ_06	2.40- 5.95	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J3M
08	19	25	AJX 08	3.20- 7.95	AJ_08	3.20- 7.95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J4M
10	19	25	AJX 10	4.50- 9.95	AJ_10	4.50- 9.95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
13	19	25	AJX 13	6.00-12.95	AJ_13	6.00-12.95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
16	19	25	AJX 16	8.00-15.95	AJ_16	7.20-15.95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
20	19	25	AJX 20	10.00-19.95	AJ_20	8.00-19.95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
25	19	25	AJX 25	12.00-24.95	AJ_25	9.00-24.95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
32	25	30	AJX 32	16.00-31.95	AJ_32	10.00-31.95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J12M

Longueur de pointe alternative non disponible.

Une forme nouvelle pour une meilleure longévité

La nouvelle forme standard de DAYTON®, avec un rayon de 0.5 mm au niveau des 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 cassure des arêtes vives.

Les poinçons «L» réduisent les coûts d'entretien tout en augmentant les productions et en évitant l'usure prononcée des arêtes vives.



JEKTOLE® la différence DAYTON®

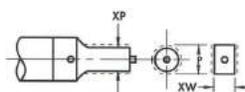
Le poinçon qui «triple votre production»

Ejecteur de débouchures rétractable. Voir page 12.
Brevet N° 2.917.960 et 3.255.654

Modifications standard pour poinçons AJ et AP

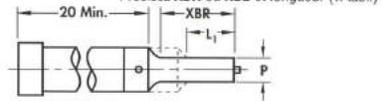
Il s'agit des plages au delà des dimensions indiquées ci-dessus qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix. Quelques produits AP_ sont disponibles en standard avec ces plages inférieures (voir tabl. AP_).

XP, XW Cotes P & W inférieures aux cotes standard.

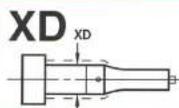


XBR Long. de la pointe supérieure à la long. standard

Précisez XBR ou XBB et longueur (v. tabl.)



L ₁ Max.	XBR								XBB								Ejecteur Jektole
	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	40			
D	Min. P (Ronds)								Min. W (Formes)								
04	0.8	1.1	1.3	1.9	2.5	-	-	1.3	1.6	1.6	2.4	2.8	-	-	-		
05	1.3	1.3	1.5	2.4	-	-	-	1.6	1.6	1.6	2.4	-	-	-	J2M		
06	2.0	2.0	2.0	2.4	2.5	-	-	2.0	2.0	2.0	2.4	3.0	-	-	J3M		
08	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.2	-	3.0	3.0	3.0	3.0	4.0	4.0	-	J4M		
10	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	6.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.5	6.0	J6M		
13	-	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	6.0	-	4.0	4.0	4.0	4.0	4.5	6.0	J6M		
16	-	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	-	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	J9M		
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	J9M		
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	J9M		
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	J12M		



XD Diamètre du corps réduit

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

Dia. corps	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	13.0	16.0	20.0	25.0	32.0
XD min.	2.5	4.4	4.5	6.8	8.8	11.5	14.5	18.5	23.5	30.5

XK Pas de trou latéral
Pour éjection pneumatique. Sans supplément de prix. Composants non fournis.

XJ Composants Jektole plus petits

Acier	HRC
A2, M2	60-63
PS	63-65

Tête revenue à 40-55 HRC
jusqu'au diamètre 25

Poinçons Regular

ISO 8020 – Poinçons sans éjecteur

Type AP_

APH

APK

APJ

APX

APL

APO

APR

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

2 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	Long. Std.	Pointe Alt.	Type & D APX	Plage P	Type & D AP_	Min. W	Max. P/G	L												
								40	50	56	60	63	70	71	80	90	100			
04	8	13	APX 04	1.60- 3.95	AP_ 04	1.60- 3.95		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
05	13	19	APX 05	1.60- 4.95	AP_ 05	1.60- 4.95		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
06	13	19	APX 06	1.60- 5.95	AP_ 06	1.60- 5.95		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
08	19	25	APX 08	2.50- 7.95	AP_ 08	2.50- 7.95		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
10	19	25	APX 10	3.20- 9.95	AP_ 10	3.20- 9.95		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
13	19	25	APX 13	5.00-12.95	AP_ 13	4.50-12.95		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
16	19	25	APX 16	8.00-15.95	AP_ 16	6.00-15.95		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
20	19	25	APX 20	10.00-19.95	AP_ 20	8.00-19.95		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
25	19	25	APX 25	12.00-24.95	AP_ 25	9.00-24.95		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
32	35	30	APX 32	16.00-31.95	AP_ 32	10.00-31.95		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

Longueur de pointe alternative non disponible.

XL Longueur totale raccourcie (25 min.)
Enlèvement de matière de la pointe et réduction de la long. de celle-ci. Pour préserver la long. de la pointe, spécifiez «XBR».

LL Longueur totale précise
Comme XL mais la longueur totale est garantie à ± 0.02.

XT Tête plus mince que tête standard
Matière enlevée sur l'extrémité de la tête diminuant la long. totale.

TT Epaisseur précise de la tête
Comme XT mais la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à ± 0.01.

XH Diamètre réduit de la tête
Le diamètre minimum de la tête est égal à D +0.00 -0.03.

XLD Long. différente du corps

La modification du XLD fixe la long. du corps du poinçon à 40, mesuré à partir de la tête du poinçon; pour éviter de presser la totalité du corps dans son support.

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

XNT DAYTIN® Revêtement de nitruure de titane pour une plus grande résistance à l'usure. Pour M2 et PS uniquement.

Pour commander:

Spécifier: Quantité
Type
Diamètre du corps
Longueur de pointe
Longueur totale
Cotes P ou P & W
Acier
Modifications standard

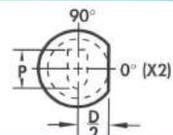
Qté.	Type			
20	AJX	16	19-80	P8.3 A2
49	AJR	16	25-80	P8.5 W8.0 A2 X2
7	APL	16	19-71	P8.2 W7.2 A2 X2

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

Méplats

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

Voir page 24 pour plus d'informations



Poinçons à goupillage en ligne

ISO 8020 – Jektol®

Acier	HRC
A2, M2	60-63

Tête revenue à 40-55 HRC jusqu'au diamètre 25

Type **SJ_**

SJH

SJK

SJJ

SJX

SJL

SJO

SJR

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

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

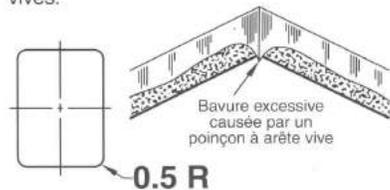
Corps D	Long. Pointe L ₁		Type & D	Plage P	Type & D	Min. W	Max. P/G	L				Ejecteur Jektol
	Std.	All.						SJ_	71	80	90	
10	19	25	SJX 10	4.50- 9.95	SJ_ 10	4.50- 9.95		•	•	•	•	J6M
13	19	25	SJX 13	6.00-12.95	SJ_ 13	6.00-12.95		•	•	•	•	J6M
16	19	25	SJX 16	8.00-15.95	SJ_ 16	7.20-15.95		•	•	•	•	J9M
20	19	25	SJX 20	10.00-19.95	SJ_ 20	8.00-19.95		•	•	•	•	J9M
25	19	25	SJX 25	12.00-24.95	SJ_ 25	9.00-24.95		•	•	•	•	J9M
32	25	30	SJX 32	16.00-31.95	SJ_ 32	10.00-31.95		•	•	•	•	J9M

+ Goupille taraudée dia. 6mm x 25

Une forme nouvelle pour une meilleure longévité

La nouvelle forme standard de DAYTON® avec un rayon de 0.5 mm au niveau des 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 cassure des arêtes vives.

Les poinçons «L» réduisent les coûts d'entretien tout en augmentant les productions et en évitant l'usure prononcée des arêtes vives.



JEKTOLE® la différence DAYTON®

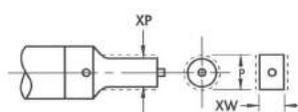
Le poinçon qui «triple votre production»

Ejecteur de débouchures rétractable. Voir page 12.
Brevet N° 2.917.960 et 3.255.654

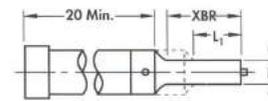
Modifications standard pour poinçons SJ et SP

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

XP, XW Cotes P & W inférieures aux cotes standard.



XBR Long. de la pointe supérieure à la long. standard
Précisez XBR ou XBB et longueur (v. tabl.)

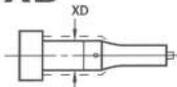


L ₁ Max.	XBR						XBB						Ejecteur Jektol		
	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30		35	40
D	Min. P (Ronds)						Min. W (Formes)								
10	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	6.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.5	6.0	J6M
13	-	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	6.0	-	4.0	4.0	4.0	4.0	4.5	6.0	J6M
16	-	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	-	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	J9M
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	J9M
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	J9M
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	J9M

XD

Diamètre du corps réduit

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



Dia. corp	10.0	13.0	16.0	20.0	25.0	32.0
XD min.	-	11.5	14.5	18.5	23.5	30.5

XK Pas de trou latéral

Pour éjection pneumatique. Sans supplément de prix. Composants non fournis.

XJ Composants Jektol plus petits

Acier	HRC
A2, M2	60-63

Tête revenue à 40-55 HRC
jusqu'au diamètre 25

Poinçons à goupillage en ligne

ISO 8020 – Regular

Type **SP_**

Forme ± 0.01

SPH

SPK

SPJ

SPX

SPL

SPO

SPR

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

2 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	Long. Pointe L ₁ Std. Alt.	Type & D SPX	Plage P	Type & D SP_	Min. W	Max. P/G	L			
							71	80	90	100
10	19 25	SPX 10	4.50- 9.95	SP_ 10	4.50- 9.95	•	•	•	•	
13	19 25	SPX 13	6.00-12.95	SP_ 13	6.00-12.95	•	•	•	•	
16	19 25	SPX 16	8.00-15.95	SP_ 16	7.20-15.95	•	•	•	•	
20	19 25	SPX 20	10.00-19.95	SP_ 20	8.00-19.95	•	•	•	•	
25	19 25	SPX 25	12.00-24.95	SP_ 25	9.00-24.95	•	•	•	•	
32	25 30	SPX 32	16.00-31.95	SP_ 32	10.00-31.95	•	•	•	•	

+ Goupille taraudée dia. 6mm x 25

XL Longueur totale raccourcie (25 min.)
Enlèvement de matière de la pointe et réduction de la long. de celle-ci. Pour préserver la long. de la pointe, spécifiez «XBR».

LL Longueur totale précise
Comme XL mais la longueur totale est garantie à ± 0.02 .

XT Tête plus mince que tête standard
Matière enlevée sur l'extrémité de la tête diminuant la long. totale.

TT Epaisseur précise de la tête
Comme XT mais la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à ± 0.01 .

XH Diamètre réduit de la tête
Le diamètre minimum de la tête est égal à $D + 0.00 - 0.03$.

XLD Long. différente du corps
La modification du XLD fixe la long. du corps du poinçon à 40, mesuré à partir de la tête du poinçon; pour éviter de presser la totalité du corps dans son support.

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

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

Pour commander:

Spécifier: Quantité
Type
Diamètre du corps
Longueur de pointe
Longueur totale
Cotes P ou P & W
Acier
Modifications standard

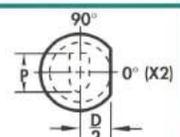
Qté.	Type	Long. Pointe	Long. Totale	Cotes P ou P & W	Acier	Modifications
20	SJX 16	19-80	P 8.3	A2		
49	SJR 16	25-80	P 8.5 W 8.0	A2	X2	
7	SPL 16	19-71	P 8.2 W 7.2	M2	X2	

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

Méplats

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

Voir page 24 pour plus d'informations



Acier	HRC
A2, M2	60-63
PS	63-65

Tête revenue à 40-55 HRC
jusqu'au diamètre 25

Poinçons pilotes REGULAR

ISO 8020

Type
APT

*Longueur légèrement inférieure pour les diamètres inférieurs à 6.0

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

Corps D	Long. pointe Std.	Long. pointe Alt.	Type & D APT	Plage P	L										
					42	52	58	62	65	72	73	82	92	102	
04	10	15	APT 04	1.55- 4.00	•	•	•	•	•	•	•	•			
05	15	21	APT 05	1.55- 5.00	•	•	•	•	•	•	•	•			
06	15	21	APT 06	1.55- 6.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
08	21	27	APT 08	2.45- 8.00		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	21	27	APT 10	3.15-10.00		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
13	21	27	APT 13	4.95-13.00		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
16	21	27	APT 16	7.95-16.00		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
20	21	27	APT 20	9.95-20.00			•	•	•	•	•	•	•	•	•
25	21	27	APT 25	11.95-25.00			•	•	•	•	•	•	•	•	•
32	27	32	APT 32	15.95-32.00				•	•	•	•	•	•	•	•

■ Longueur alternative non disponible

XL Longueur totale raccourcie (25 mm min.)
Enlèvement de matière de la pointe, long. L₁ standard préservée sur APA et SPA.

XT Tête plus mince que tête standard
Enlèvement de matière sur extrémité de la tête diminuant la longueur totale.

TT Epaisseur précise de la tête
Comme XT mais la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à ± 0.01.

XH Diamètre réduit de la tête
Le diamètre minimum de la tête est égal à D + 0.00 - 0.03.

XLD Long. différente du corps

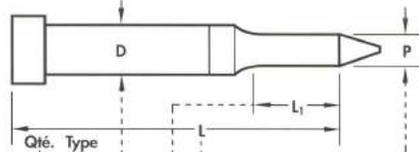
La modification du XLD fixe la long. du corps du poinçon à 40, mesuré à partir de la tête du poinçon; pour éviter de presser la totalité du corps dans son support.

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

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

Pour commander:

Spécifier: Quantité
Type
Diamètre du corps
Longueur de pointe
Longueur totale
Cotes P
Acier
Modifications standard



6 APA 13-27 112 P12.90 M2 XL = 105.0
4 APT 16-21 82 P8.70 M2

Poinçons de gamme étendue

Acier	HRC
A2, M2	60-63

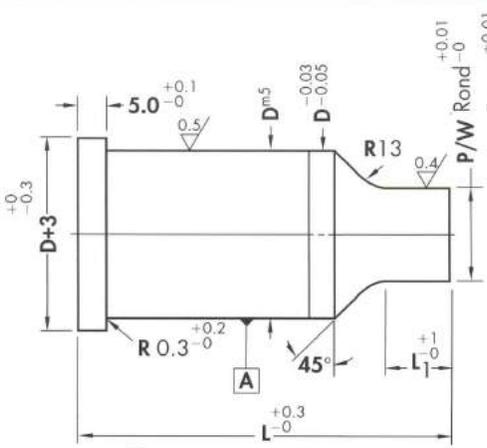
Jektol® & Regular pour trous de grandes dimensions

Type
AJ_



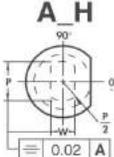
Type
AP_



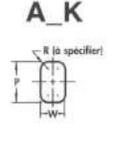


Lorsque D moins P ou W sera supérieur à 10 il existera un décrochement

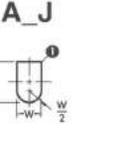
A_H



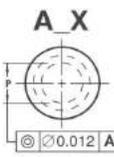
A_K



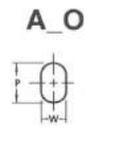
A_J



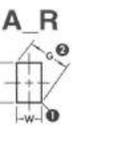
A_X



A_O



A_R



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

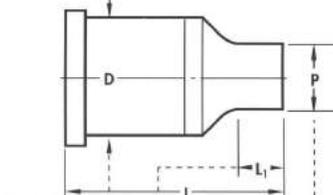
② Vérifiez les cotes P & W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.

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

Type	Corps D	Long. pointe L ₁	Rond Plage P	Forme Min. W	Max. P/G	L					
						63	70	71	80	90	100
AJ_	40.0	25	30	20.00-39.95	8.00-39.95	•	•	•	•	•	•
	45.0	25	30	25.00-44.95	9.00-44.95	•	•	•	•	•	•
AP_	50.0	25	30	30.00-49.95	10.00-49.95	•	•	•	•	•	•
	56.0	25	30	35.00-55.95	11.00-55.95	•	•	•	•	•	•
	63.0	25	30	40.00-62.95	12.00-62.95	•	•	•	•	•	•

Pour commander:

Spécifier: Quantité
Type
Diamètre du corps
Longueur de pointe
Longueur totale
Cotes P ou P & W
Acier
Modifications Standard



Qté. Type L P W A X2
3 APR 50- 30 100 P36.5 W15.5 A2 X2

■ Longueur de pointe alternative non disponible.

Poinçons droits

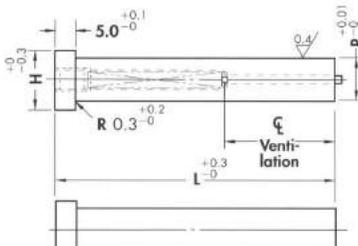
Diamètre du corps 0.01

Acier	HRC
A2, M2	60-63

Tête revenue à 40-55 HRC jusqu'au diamètre 25

Type
AYX & AUX





AYX



AUX

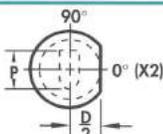


Toutes les dimensions et tolérances sont identiques sauf spécification contraire.

Méplats

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

Voir page 24 pour plus d'informations



Pour commander:

Poinçons droits, poinçons ébauches, poinçons à encombrement réduit.

Qté	Type	L	P	Qté	Type	D	L
18	AUX	63	P7.0, A2	10	ACX	06	80, M2
10	AWX	71	P2.5, M2	5	APB	13	71, M2
25	AXX	80	P3.5, M2				

Type	Plage P	H	Q Ventilation	L						Ejecteur Jektol®			
				50	56	60	63	70	71		80	90	100
AYX	5.00- 6.00	9.0	14.0	•	•							J2M	
	6.01- 8.00	11.0	21.3	•	•	•	•	•	•	•	•	J3M	
	8.01-10.00	13.0	22.5	•	•	•	•	•	•	•	•	J4M	
	10.01-13.00	16.0	22.5	•	•								J6M
		27.9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
13.01-16.00	19.0	22.5	•	•								J9M	
	27.9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M	
AUX	3.00- 4.00	7.0		•	•	•	•	•	•	•	•	N/A	
	4.01- 5.00	8.0		•	•	•	•	•	•	•	•		
	5.01- 6.00	9.0		•	•	•	•	•	•	•	•		
	6.01- 8.00	11.0		•	•	•	•	•	•	•	•		
	8.01-10.00	13.0		•	•	•	•	•	•	•	•		
	10.01-13.00	16.0		•	•	•	•	•	•	•	•		
13.01-16.00	19.0		•	•	•	•	•	•	•	•			

Acier	HRC
A2, M2 (toutes)	60-63
PS	63-65

Tête revenue à 40-55 HRC
jusqu'au diamètre 25

Poinçons ébauchés

ISO 8020 – avec et sans éjecteur

Type

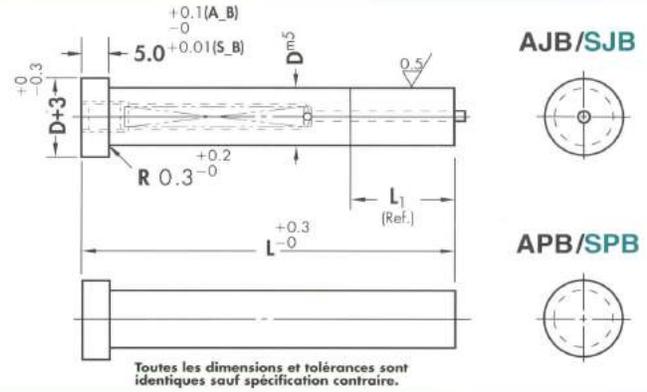
AJB/SJB Jektole® avec éjecteur

APB/SPB Regular sans éjecteur

SJB & SPB sont des poinçons à goupillage en ligne.
seul. L = 71, 80, 90, 100.



+ Goupille taraudée dia. 6mm x 25 DIN 6325



Toutes les dimensions et tolérances sont identiques sauf spécification contraire.

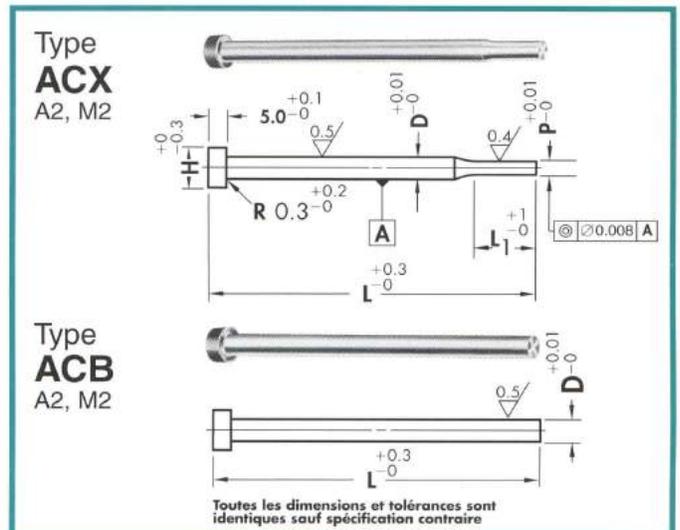
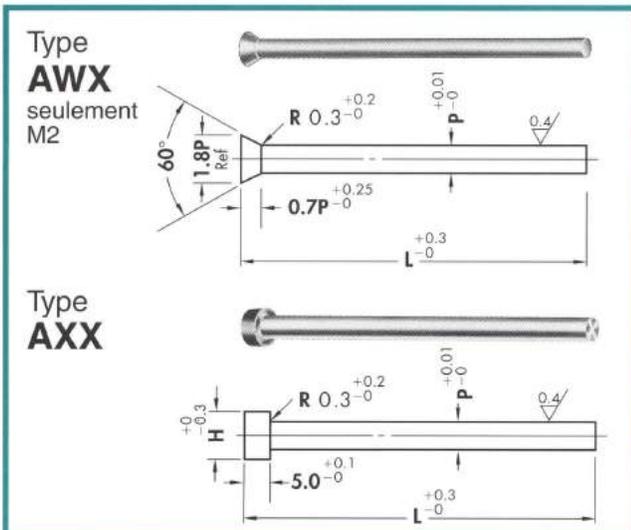
Corps D	Cat. No. AJB/SJB	Cat. No. APB/SPB	L										Ejecteur Jektole		
			40	50	56	60	63	70	71	80	90	100			
04	-	APB 04	•	•	•	•	•	•	•	•					-
05	AJB 05	APB 05	•	•	•	•	•	•	•	•					J2M
06	AJB 06	APB 06	•	•	•	•	•	•	•	•					J3M
08	AJB 08	APB 08		•	•	•	•	•	•	•					J4M
10	AJB/SJB 10	APB/SPB 10		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
13	AJB/SJB 13	APB/SPB 13		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
16	AJB/SJB 16	APB/SPB 16		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
20	AJB/SJB 20	APB/SPB 20		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
25	AJB/SJB 25	APB/SPB 25		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
32	AJB/SJB 32	APB/SPB 32						•	•	•	•	•	•	•	J12M*

*J9M pour SJB

Poinçons à encombrement réduit

Acier	HRC
A2, M2	60-63

Tête revenue à 40-55 HRC
(sauf pour AWX)



Plage P	L										AXX H	
	40	45	50	56	60	63	70	71	80	90		100
0.80-1.60	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	3
1.61-2.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	4
2.01-3.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	5
3.01-4.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	6
4.01-5.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	7
5.01-6.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	8
6.01-7.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	9

Type	Corps Ø D	Coll Ø H	Long. pointe L ₁	ACX Poinçon rond P	L												
					40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100		
ACX ACB	2.0	4.0	5.0	0.81-2.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	3.0	5.0	7.0	2.01-3.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	4.0	6.0	8.0	2.01-3.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	5.0	7.0	8.0	4.01-5.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	6.0	8.0	8.0	5.01-6.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	7.0	9.0	8.0	6.01-7.00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Matrices

Acier	HRC
A2, M2	60-63

Lisses/à collerette – ISO 8977 (Rondes seulement)

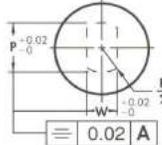
Type **AD_**
Lisse



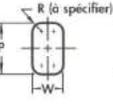
Type **AH_**
A collerette



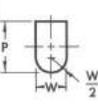
A_H



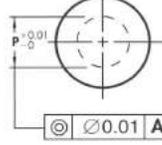
A_K



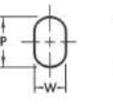
A_J



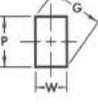
A_X



A_O

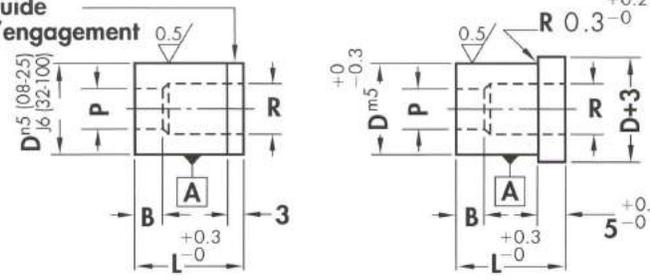


A_R



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

Guide d'engagement



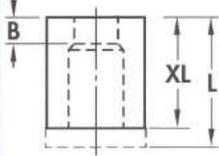
Corps D	Long. pointe B			Type & D	Rond Plage P	Type & D	Forme		R	L						
	Std. S	Alt. A	Alt. B				Min. W	Max. P/G		20	22	25	28	30	32	35
08	4	—	—	A_X 08	1.50- 2.40	—	—	—	3.5	•	•	•	•	•	•	•
	4	—	—	A_X 08	2.41- 3.00	—	—	—	4.0	•	•	•	•	•	•	•
	4	8	—	A_X 08	3.01- 3.20	—	—	—	4.0	•	•	•	•	•	•	•
10	4	—	—	A_X 10	1.50- 2.40	A_10	—	—	3.5	•	•	•	•	•	•	•
	4	—	—	A_X 10	2.41- 3.00	A_10	—	—	4.0	•	•	•	•	•	•	•
	4	8	—	A_X 10	3.01- 3.20	A_10	1.20- 3.20	—	4.0	•	•	•	•	•	•	•
	4	8	—	A_X 10	3.21- 5.00	A_10	1.20- 5.00	—	6.0	•	•	•	•	•	•	•
13	5	—	—	A_X 13	1.50- 2.40	A_13	—	—	3.5	•	•	•	•	•	•	•
	5	—	—	A_X 13	2.41- 3.00	A_13	—	—	4.0	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	A_X 13	3.01- 3.20	A_13	—	—	4.0	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	A_X 13	3.21- 5.00	A_13	2.00- 5.00	—	6.0	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	A_X 13	5.01- 7.20	A_13	2.00- 7.20	—	8.0	•	•	•	•	•	•	•
16	5	8	—	A_X 16	5.00- 7.20	A_16	2.40- 7.20	—	8.0	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	A_X 16	7.21- 8.80	A_16	2.40- 8.80	—	9.5	•	•	•	•	•	•	•
20	5	12	20	A_X 20	7.00- 8.80	A_20	3.20- 8.80	—	9.5	•	•	•	•	•	•	•
	5	12	20	A_X 20	8.81-11.00	A_20	3.20-11.00	—	12.0	•	•	•	•	•	•	•
22	6	12	20	A_X 22	9.00-14.00	A_22	4.00-14.00	—	15.0	•	•	•	•	•	•	•
25	6	12	20	A_X 25	11.00-14.00	A_25	4.80-14.00	—	15.0	•	•	•	•	•	•	•
	6	12	20	A_X 25	14.01-16.50	A_25	4.80-16.50	—	17.5	•	•	•	•	•	•	•
32	6	12	20	A_X 32	13.00-16.50	A_32	5.50-16.50	—	17.5	•	•	•	•	•	•	•
	6	12	20	A_X 32	16.51-20.00	A_32	5.50-20.00	—	21.0	•	•	•	•	•	•	•
38	8	12	20	A_X 38	16.00-20.00	A_38	6.40-20.00	—	21.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	A_X 38	20.01-26.00	A_38	6.40-26.00	—	27.0	•	•	•	•	•	•	•
40	8	12	20	A_X 40	16.00-20.00	A_40	6.40-20.00	—	21.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	A_X 40	20.01-26.00	A_40	6.40-26.00	—	27.0	•	•	•	•	•	•	•

Modifications standard pour matrices AD et AH

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

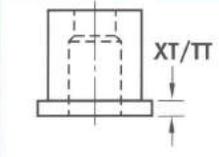
Type AD et AH					Type AD seulement				
D	Min. P	Min. W	Max. P/G	Max. R	D	Min. P	Min. W	Max. P/G	Max. R
10	1.5*	1.2	5.5	6.0	45	16.0	6.4	35.0	36.0
13	1.5*	1.2	7.5	8.0	50	19.0	8.0	40.0	41.0
16	3.0	2.0	9.0	9.5	56	22.0	9.0	45.0	46.0
20	5.0	2.4	11.5	12.0	63	25.0	10.0	50.0	51.0
22	7.0	3.2	14.5	15.0	71	28.0	11.0	56.0	57.0
25	9.0	4.0	17.0	17.5	76	31.0	12.0	60.0	61.0
32	11.0	4.8	20.5	21.0	85	39.0	15.0	66.0	67.0
38	13.0	5.5	26.5	27.0	90	43.0	21.0	70.0	71.0
40	13.0	5.5	26.5	27.0	100	45.0	25.0	78.0	79.0

*min. P = 3.00 pour B = 8.



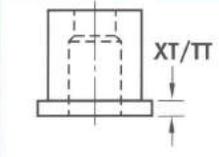
XL

Long. totale raccourcie
Sur AH_ enlèvement de matière sur le sommet réduisant d'autant la hauteur B. Long. totale min. = 13.



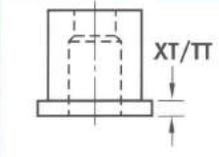
LL

Long. totale précise
Comme XL mais la longueur totale est garantie à ±0.02.



XT

Epaisseur de collerette réduite
L'enlèvement de matière de la collerette réduit la longueur totale.



TT

Précision de l'épaisseur de la collerette
Comme XT avec une tolérance sur l'épaisseur de la collerette de ± 0.01

Corps D	Long. pointe B			Type & D	Rond Plage P	Type & D	Forme Min. Max. W P/G	R	L						
	Std. S	Alt. A	Alt. B						22	25	28	30	32	35	40
45	8	12	20	ADX 45	19.00-26.00	AD_45	8.00-26.00	27.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 45	26.01-35.00	AD_45	8.00-35.00	36.0	•	•	•	•	•	•	•
50	8	12	20	ADX 50	22.00-26.00	AD_50	— —	27.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 50	26.01-35.00	AD_50	9.00-35.00	36.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 50	35.01-40.00	AD_50	9.00-40.00	41.0	•	•	•	•	•	•	•
56	8	12	20	ADX 56	25.00-35.00	AD_56	10.00-35.00	36.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 56	35.01-40.00	AD_56	10.00-40.00	41.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 56	40.01-45.00	AD_56	10.00-45.00	46.0	•	•	•	•	•	•	•
63	8	12	20	ADX 63	28.00-35.00	AD_63	— —	36.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 63	35.01-40.00	AD_63	11.00-40.00	41.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 63	40.01-45.00	AD_63	11.00-45.00	46.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 63	45.01-50.00	AD_63	11.00-50.00	51.0	•	•	•	•	•	•	•
71	8	12	20	ADX 71	31.00-40.00	AD_71	12.00-40.00	41.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 71	40.01-45.00	AD_71	12.00-45.00	46.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 71	45.01-50.00	AD_71	12.00-50.00	51.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 71	50.01-56.00	AD_71	12.00-56.00	57.0	•	•	•	•	•	•	•
76	8	12	20	ADX 76	39.00-45.00	AD_76	15.00-45.00	46.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 76	45.01-50.00	AD_76	15.00-50.00	51.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 76	50.01-56.00	AD_76	15.00-56.00	57.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 76	56.01-60.00	AD_76	15.00-60.00	61.0	•	•	•	•	•	•	•
85	8	12	20	ADX 85	43.00-50.00	AD_85	21.00-50.00	51.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 85	50.01-56.00	AD_85	21.00-56.00	57.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 85	56.01-60.00	AD_85	21.00-60.00	61.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 85	60.01-66.00	AD_85	21.00-66.00	67.0	•	•	•	•	•	•	•
90	8	12	20	ADX 90	45.00-50.00	AD_90	25.00-50.00	51.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 90	50.01-56.00	AD_90	25.00-56.00	57.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 90	56.01-60.00	AD_90	25.00-60.00	61.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 90	60.01-66.00	AD_90	25.00-66.00	67.0	•	•	•	•	•	•	•
100	8	12	20	ADX 100	66.01-70.00	AD_90	25.00-70.00	71.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 100	50.00-56.00	AD_100	33.00-56.00	57.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 100	56.01-60.00	AD_100	33.00-60.00	61.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 100	60.01-66.00	AD_100	33.00-66.00	67.0	•	•	•	•	•	•	•
100	8	12	20	ADX 100	66.01-77.00	AD_100	33.00-70.00	71.0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX 100	70.01-78.00	AD_100	33.00-78.00	79.0	•	•	•	•	•	•	•

XP, XW Cotes P ou W inférieures ou supérieures aux cotes standard.

XH Réduction du diamètre de la collerette
Diamètre min. de la collerette = D + 0.00 - 0.03.

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 P. 25. Disponible sur toutes les matrices AD, AH, AN montrées ci-dessus. Voir page 25 pour plus de détails.

XBL Partie travaillante sur toute la hauteur B = L.
Il peut être utilisé comme canons de guidage ou pour d'autres applications.

XAL Cône d'engagement de 10° sur AD.
Standard sur matrices AN_.

Pour commander «Slug Control»:
Numéro catalogue

ADX	13 - 25	P 7.0	XSC	MM0.3	CS5
Type	D L	P	Code Alt.	Epaisseur de tôle	Jeu au rayon (%)

Pour commander:
Spécifier: Quantité
Type
Diamètre du corps & Longueurs
Dimensions P ou P & W
Modifications standard

Méplats
Emplacement standard 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 anti-horaire.
Voir page 24 pour plus de détails.

Qté.	Type		
6	ADO	25 A32	P8.7 W5.0, M2, X2
15	ADX	13 S28	P5.3, A2

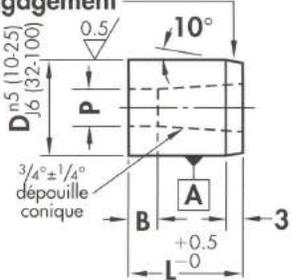
Matrices à dépouille conique

Acier	HRC
A2	60-63

Type **AN_**

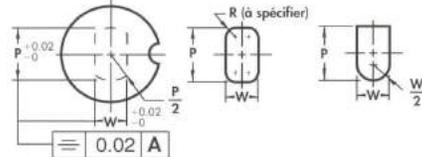


Cône d'engagement

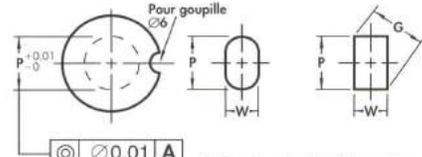


Rainure de goupille diamètre 6 type X43
Voir la page 24 pour les autres dimensions de rainures.

ANH ANK ANJ



ANX ANO ANR

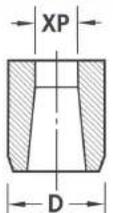


Vérifiez les cotes P & W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.
 $G = \sqrt{P^2 + W^2}$

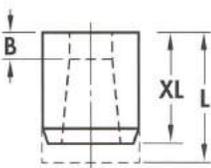
Corps D	Long. pointe B			Type & D	Rond Plage P	Type & D	Forme		L									
	Std. S	Alt. A	Alt. B				Min. W	Max. P/G	13	16	20	22	25	28	30	32	35	40
10	4	5	3	ANX10	1.60- 6.80	AN_10	1.30- 6.80
13	5	8	3	ANX13	3.00- 8.80	AN_13	1.90- 8.80
16	5	8	3	ANX16	7.40-10.80	AN_16	1.90-10.80
20	5	10	3	ANX20	9.50-13.60	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

Modifications standard pour matrices AD, AH et AN

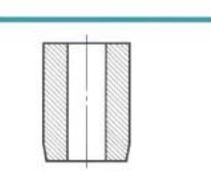
XP, XW Cotes P ou W inférieures ou supérieures aux cotes standard.



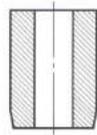
XL Longueur totale raccourcie
Sur AH_ enlèvement de matière sur le sommet réduisant d'autant la hauteur B.
Long. totale min. = 13.



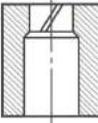
LL Longueur totale précise
Comme XL mais la long. totale est garantie à ±0.02.



XBL Partie travaillante sur toute la hauteur B = L.
Elle peut être utilisée comme canon de guidage ou pour d'autres applications.



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 P. 25.
Disponible sur toutes les matrices AD, AH, AN montrées ci-dessus.



Pour commander «Slug Control»:
Numéro catalogue

ADX	13 - 25	P 7.0	XSC	MM0.3	CS5
Type	D L	P	Code Alt.	Epaisseur de tôle	Jeu au rayon (%)

Canons de guidage

Modifications de canons de guidage

Produit	Rond	Forme
XH	•	•
XP	•	•
XT	•	•
TT	•	•

Vous trouverez en pages 10 et 11 d'autres explications.

Pour commander:

Spécifier: Quantité
Type
Diamètre du corps & longueurs
Cotes P ou P & W
Acier
Modifications standard

4 AEX06-13 P2.0, XH 7.0
2 AFO10-10 XP7.0, W2.9, A2
3 AGK16-16 P6.6, W6.1, R1.0, A2

Longueur de coupe V

P	V
0.80- 1.70	2P
1.71- 2.40	P + 1.7
2.41-10.80	0.82P + 2.1

Acier	HRC
A2	60-63

Valable pour tous les produits de cette page.

Type **AE_**

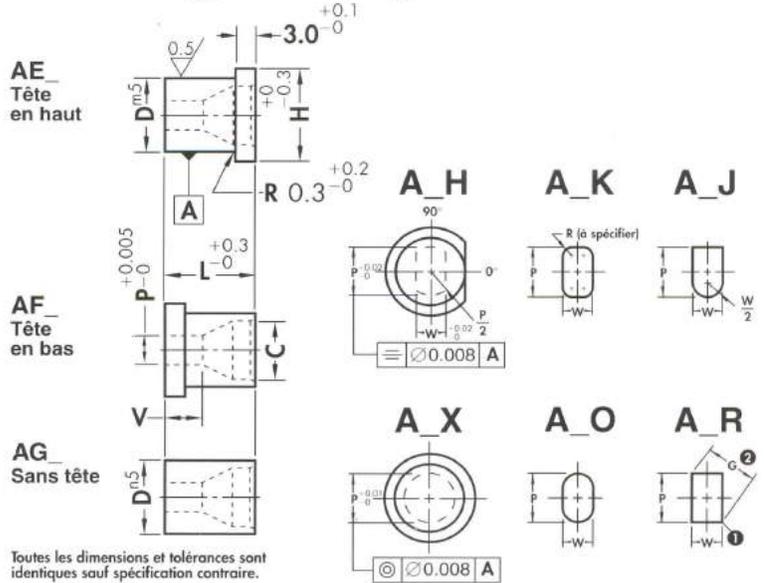


Type **AF_**



Type **AG_**





Toutes les dimensions et tolérances sont identiques sauf spécification contraire.

Type	Corps D	H	Rond	Forme	C' ∅ cylindrique arrière C	L			
			Plage P	Min. W		Max. P/G	8.0	10.0	13.0
AG_ sans tête	5.0	8.0	1.60- 3.20	1.30- 3.20	3.6	8			
AF_ tête en bas	6.0	9.0	1.60- 3.90	1.30- 3.90	4.6		10		
AE_ tête en haut	8.0	11.0	2.40- 5.40	1.30- 5.40	6.6			13	
	10.0	13.0	3.20- 6.80	1.30- 6.80	8.2				16
	13.0	16.0	5.40- 8.80	1.90- 8.80	11.4				
	16.0	19.0	7.40-10.80	1.90-10.80	Cône complet				

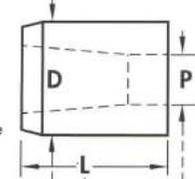
① Trou 0.2 (standard).

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

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

Pour commander:

Spécifier: Quantité
Type
Diamètre du corps & Longueurs
Cotes P ou P & W
Modifications standard



Qté. Type

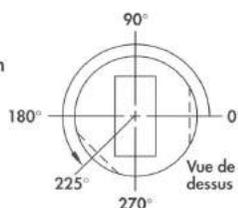
6 ANO 25-A32 P8.7 W5.0 X2
15 ANX 13-S28 P5.3 X43

Méplats

Emplacement standard 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 anti-horaire.

Voir page 24 pour plus de détails



Matrices Ebauche EDM

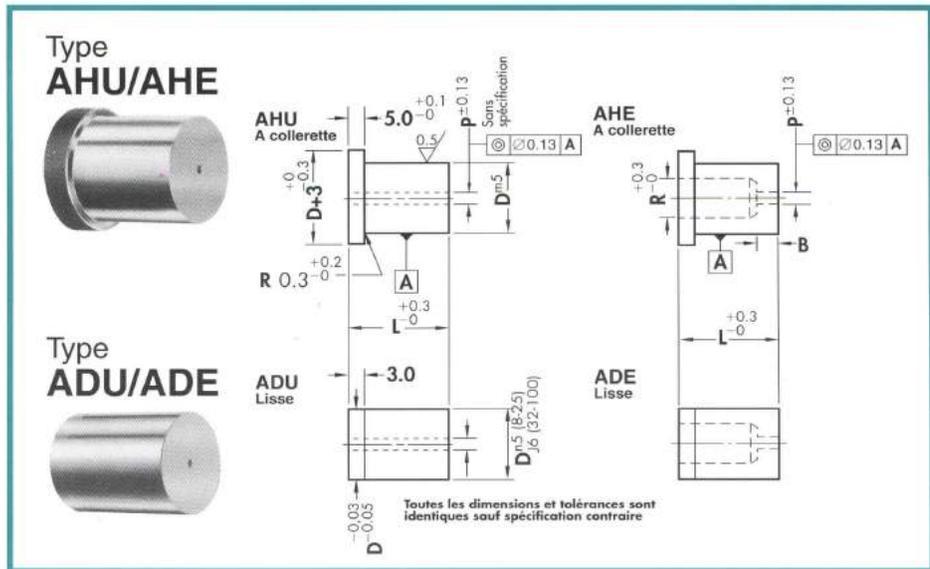
Acier	HRC
A2, M2	60-63

Pour commander:

Spécifier: Quantité
Type
Dia. du corps & Longueur
Diamètre P

8 AHE 40-A35 M2
2 ADU 13-80 A2
4 AHE 32-B25 A2

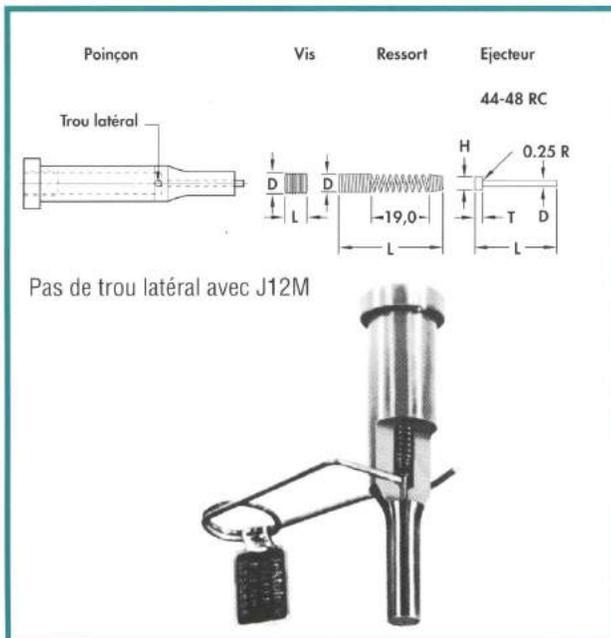
Pour un meilleur délai, choisissez les diamètres du trou (P) donnés dans le tableau. Si un trou plus grand est nécessaire, spécifiez «XP» suivi de la valeur du diamètre désiré.



Type	Corps D	P	AHE/ADE			AHE ADE R	L									
			Std. S	B Alt. A	Alt. B		20	22	25	28	30	32	35	40		
AD AH	8.0	0.8	-	-	-	-	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	10.0	0.8	4	8	-	6.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	13.0	1.6	5	8	-	8.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	16.0	1.6	5	8	-	9.5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	20.0	1.6	5	12	20	12.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	22.0	1.6	6	12	20	15.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	25.0	1.6	6	12	20	17.5	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	32.0	1.6	6	12	20	21.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AD Seulement	38.0	1.6	8	12	20	27.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	40.0	1.6	8	12	20	27.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	45.0	3.2	8	12	20	36.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	50.0	3.2	8	12	20	41.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	56.0	3.2	8	12	20	46.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	63.0	3.2	8	12	20	51.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	71.0	3.2	8	12	20	57.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	76.0	3.2	8	12	20	61.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
85.0	3.2	8	12	20	67.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
90.0	3.2	8	12	20	71.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
100.0	3.2	8	12	20	79.0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	

Caractéristiques Jektole®

La clé pour augmenter la productivité



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 le coût total des poinçons

Jektole® en maintenance

- Clé de blocage – maintient l'éjecteur 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

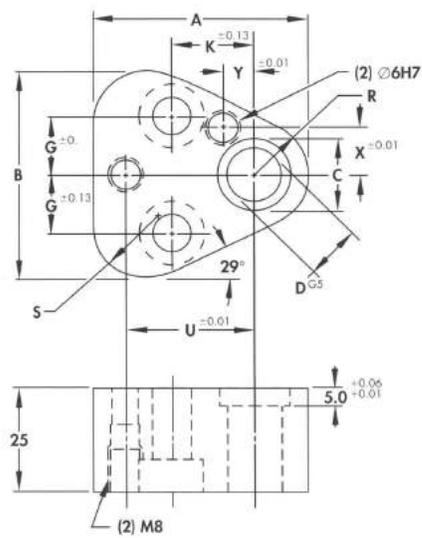
Ejecteurs		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Longueur totale	L	28.0	35.0	49.4	49.4	56.5	56.5
Diamètre du corps	D	0.43	0.68	1.04	1.47	2.26	3.05
Diamètre de la tête	H	1.2	1.8	2.4	3.0	4.0	4.8
Epaisseur de la tête	T	0.8	1.2	1.6	1.6	2.4	2.4
Ressorts		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Diamètre extérieur	D	2.1	2.4	3.3	4.3	5.0	7.0
Longueur libre	L	60.3	60.3	81.0	76.2	68.9	65.1
Vis		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Taille de la vis	D	M2.6	M3	M4	M5	M6	M8
Longueur de la vis	L	5.0	5.0	5.0	5.0	6.0	6.0

Mesures min.-max. pour l'utilisation d'éjecteurs

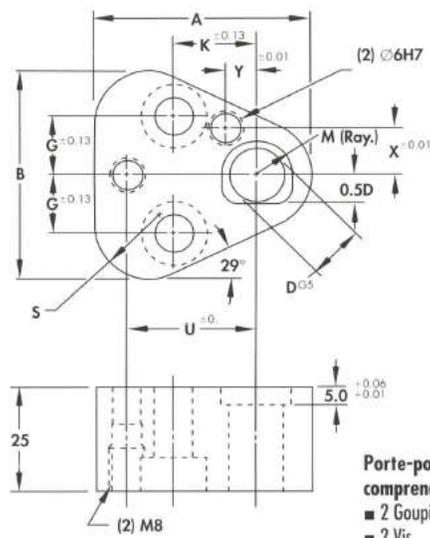
Dimensions		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
∅ mini. corps	D	4.4	5.0	6.8	8.8	10.4	14.0
∅ mini. partie travaillante	P	1.3	2.0	3.0	4.0	6.0	7.2
Longueur épaulée max.		32	38	41	41	41	41
Longueur éjecteur max.	S	87	87	84	84	84	70

Pour poinçons à tête cylindrique

Type ART
Pour poinçons ronds

Type ARTS
Pour poinçons de forme

Porte-poinçon comprenant:
■ 2 Goupilles taraudées
■ 2 Vis

Ne perdez plus votre temps et votre argent à mettre au point un porte-poinçon pour un seul poinçon. Les porte-poinçons TRUE POSITION offrent un positionnement précis par goupilles permettant l'usinage CN des plaques supports. Cette précision permet également l'interchangeabilité des porte-poinçons sans avoir à pointer et reprendre les trous comme autrefois.

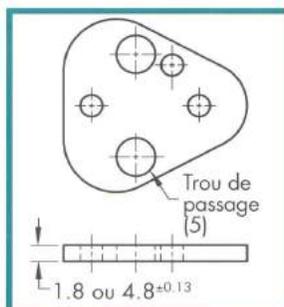
Pour une précision encore plus grande, utilisez les poinçons et pilotes à goupillage en ligne. Avec la goupille directement localisée dans l'axe

du poinçon, l'accumulation des tolérances est éliminée, fournissant ainsi le meilleur alignement possible. De plus, une seule goupille est nécessaire pour un poinçon rond, un poinçon de forme nécessitant une deuxième goupille pour son positionnement angulaire. Un trou de goupille supplémentaire est fourni pour l'utilisation de matrices.

- Rectifiés sur les deux faces
- Traités à 42 HRC

N° catalogue		D	A	B	ART			ARTS			X	Y	Taille Vis	
Type	Code				H	G	K	M	R	S				U
ART/ARTS	10	10.00	44.5	43.7	14.0	11.1	19.0	7.0	9.5	12.0	26.925	9.0	7.5	M8
ART/ARTS	13	13.00	50.8	50.0	17.0	14.3	19.0	8.5	12.7	15.2	29.970	12.0	6.5	M8
ART/ARTS	16	16.00	54.0	53.2	20.0	15.9	19.0	10.0	14.3	16.8	31.750	13.5	6.0	M8
ART/ARTS	20	20.00	60.3	59.5	24.0	17.5	19.0	12.0	17.5	20.0	33.530	16.5	5.0	M10
ART/ARTS	25	25.00	69.9	69.1	29.0	19.8	23.8	14.5	22.2	24.7	40.640	22.0	7.0	M12
ART/ARTS	32	32.00	69.9	69.1	36.0	19.8	23.8	18.0	22.2	24.7	40.640	22.0	7.0	M12

Plaques de choc/d'appui



D	1.8 (doux)	4.8 (HRC 55)
10	10018AN	10048HT
13	13018AN	13048HT
16	16018AN	16048HT
20	20018AN	20048HT
25	25018AN	25048HT
32	32018AN	32048HT

Pour commander:

Quantité	N° catalogue
10	ART10
12	ARTS25
10	10048HT

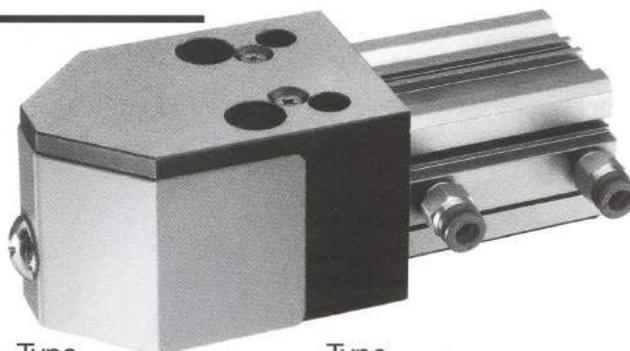
Porte-poinçons éclipseables

A commande pneumatique – Pour poinçons à tête cylindrique

Engage ou désengage les poinçons en quelques secondes

Les porte-poinçons éclipseables 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 gauche, peuvent ainsi sortir du même outil.

La mise en opération du poinçon ne prend que quelques minutes, voire 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.



Type **ARA**
Pour poinçons ronds

Type **ARAS**
Pour poinçons de forme

Les porte-poinçons éclipseables sont livrés avec toutes les vis et goupilles nécessaires, le cylindre à air et les embouts. Le flexible dia. 6 pour l'arrivée d'air n'est pas inclus mais peut être commandé séparément.

Non fourni

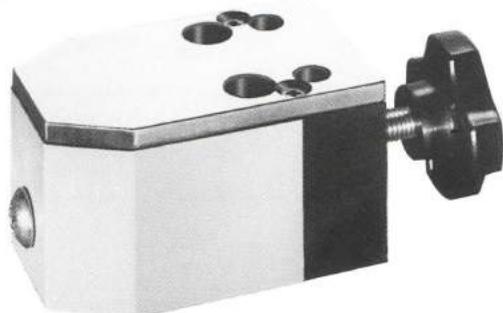
Pour commander:
Quantité N° catalogue
6 ARA16

Numéro de catalogue			L	A	B	C	E	F	H	T	Taille Vis
Rond	Forme	D									
ARA	ARAS	10	128	46	30	73	18	25	45	41	M8
ARA	ARAS	13		49							M10
ARA	ARAS	16		M10							
ARA	ARAS	20	155	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARA	ARAS	25		M10							
ARA	ARAS	32	208	80	56	125	33	38	55	60	M12
ARA	ARAS	40									M12

Porte-poinçons éclipseables

A commande manuelle – Pour poinçons à tête cylindrique

Engage ou désengage les poinçons en quelques secondes



Type
ARC
Pour
poinçons ronds,
ISO 8020

Type
ARCS
Pour
poinçons de forme,
ISO 8020

Trou de goupille
(D=1 à 25) 2- \varnothing 5.8
(D=32 et 40) 2- \varnothing 7.8

Plat d'orientation pour poinçons de forme

Course max.
50

5

8

\varnothing D

Poinçon

Hauteur rétractable

Les porte-poinçons éclipseables sont livrés avec toutes les vis et goupilles nécessaires.

Pour commander:
Quantité N° catalogue
12 ARC20

Numéro de catalogue			L	A	B	C	E	F	H	T	Taille Vis
Rond	Forme	D									
ARC	ARCS	10									M8
ARC	ARCS	13	99	49	30	73	18	25	45	41	M10
ARC	ARCS	16									M10
ARC	ARCS	20									M10
ARC	ARCS	25	115	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARC	ARCS	32									M12
ARC	ARCS	40	150	80	56	125	33	38	55	60	M12

Porte-poinçons à positions multiples

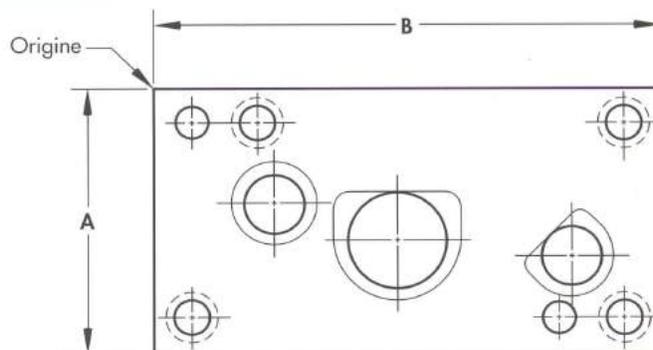
Pour poinçons à tête cylindrique – ISO 8020

Les porte-poinçons à positions multiples 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 portes-poinçons à positions

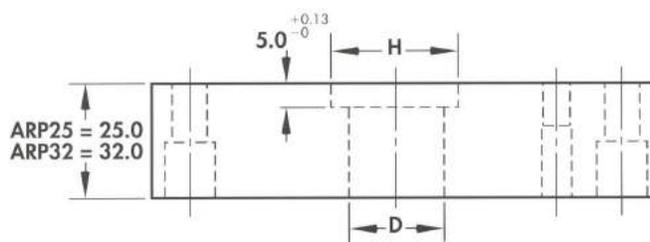
multiples sont simples à commander. Spécifiez ARP suivi du numéro de catalogue, des positions et dimensions des trous. (Pour plus d'information, voir l'exemple sur la page suivante). Des formulaires types sont disponibles à la demande.

Type ARP

Disponible en deux épaisseurs pour poinçons à tête cylindrique



Note:
Vue de dessus



Spécifiez position et dimension des vis et goupilles

Taille des trous pour poinçons

D	H
4.0	8.0
5.0	9.0
6.0	10.0
8.0	12.0
10.0	14.0
13.0	17.0
16.0	20.0
20.0	24.0
25.0	29.0
32.0	36.0

Position des trous depuis l'origine

Trous pour goupille	±0.01
Trous pour vis	±0.13
Trous pour poinçon	±0.01

La dureté standard sur les porte-poinçons ARP est de 26–32 HRC. Ils peuvent être traités jusqu'à 47–52 HRC en spécifiant X11 à la fin du numéro de catalogue

Pour commander:

ARP32 70200 X11

N° catalogue		B											
Type	A	60	70	80	90	100	125	150	175	200	225	250	300
ARP	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
	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

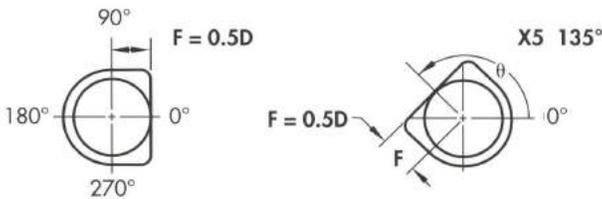
Dispositifs de fixation

Méplats d'orientation simple pour positionner la tête du poinçon
L'emplacement standard du plat d'orientation est à 0°. Spécifiez **X2** comme montré dans l'exemple de commande ci-dessous.

Les autres emplacements disponibles sans supplément de prix sont à 90°, 180° ou 270°. Spécifiez **X2** et l'angle désiré.
Exemple: **X2 90°**

Emplacements spéciaux

Les emplacements spéciaux peuvent se situer à n'importe quel angle. Spécifiez **X5** et l'angle désiré en partant de 0° dans le sens anti-horaire.
Exemple: **X5 135°**



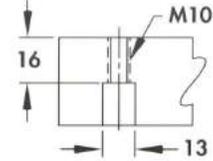
Emplacement standard

Emplacement spécial

Modifications

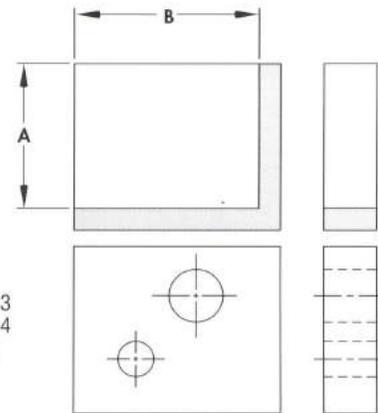
Trous d'extraction

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 de commande ci-dessous.

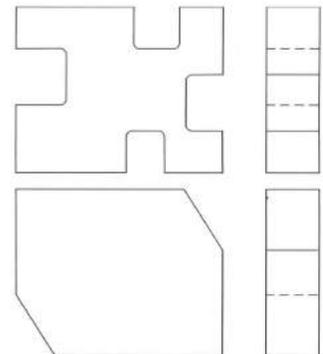
Ces trous sont débouchants sauf autre spécification.
Position: ± 0.3 , ± 0.4 , -0
Diamètre: ± 0.3 , ± 0.4 , -0

Encoches

Des encoches sciées (± 0.8) peuvent être découpées de 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

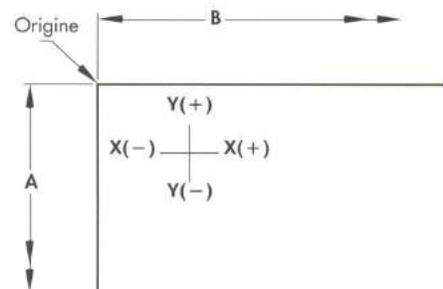


Pour commander:

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

Porte-poinçon		N° Catalogue	Taille spéciale			
ARP 32		70200	A _____ B _____			
Porte-poinçon à positions multiples						
Trou N°	Composants		Location		Dispositif de fixation	
	Type	Taille	Axe X	Axe Y	Orientat.	Type
1	Goupille	DIN 7979 8.0x40	13.0	-13.0	-	-
2	Vis CHC	M 10	35.0	-13.0	-	-
3	AJR	16	53.5	-35.0	90°	X20
4	Trou Deg.	Ø33	108.0	-27.0	-	-
5	Trou Extr.	DIN 912 M 10x35	25.0	-25.0	-	-

Toutes les dimensions doivent être spécifiées depuis l'origine.



Dévêtisseurs uréthane

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 les uréthanes ordinaires.

Type USM

Ventilation

Le poinçon perce le fond de l'uréthane.

Avec l'utilisation d'un dévêtisseur **sans** fond la tôle est entraînée.

Avec l'utilisation d'un dévêtisseur **avec** fond la tôle est maintenue à plat.

Ventilation	D.I.
1.6	06-10
3.2	13-32

D.I.	D.E.	L	N° catalogue	Force pour déflexion de		
				3.0	6.5	9.5
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

D.I.	D.E.	L	N° catalogue	Force pour déflexion de		
				3.0	6.5	9.5
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
		56	USM-25-56	7355	11572	15985
		71	USM-25-71	4904	8336	13485

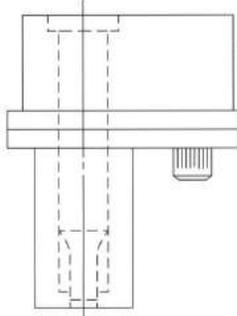
Dureté: 95 ± 5 Shore A
 Déflexion maximale recommandée: 15% de la longueur totale.
 (Forces indiquées en Newton)

Pour commander:

Quantité N° catalogue
 10 **USM-08-71**

Ensembles de dévêtissage uréthane

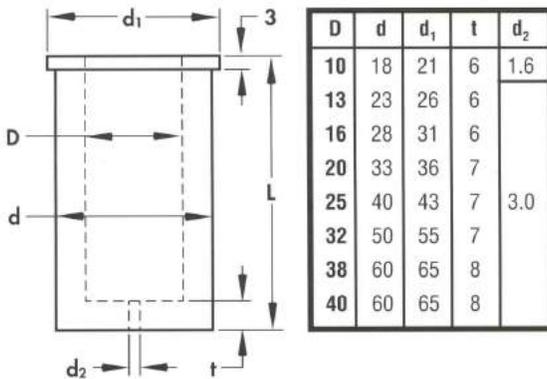
Peuvent équiper seulement les porte-poinçons avec trous pour goupilles, comme les porte-poinçons DAYTON® ART, ARTS, BRT, CRT.



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.

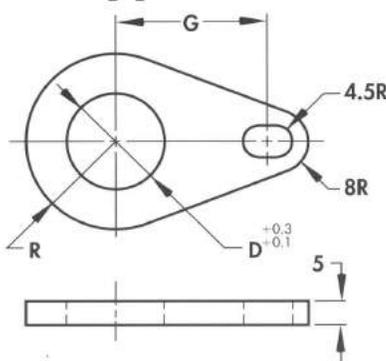
N° catalogue	D	L	Force pour déflexion de		
			3	6	9
UHM-10-43	10	43	1060	1820	—
UHM-10-52		52	900	1650	2170
UHM-10-63		63	720	1450	1860
UHM-10-72		72	570	1280	1610
UHM-13-43	13	43	1700	2850	—
UHM-13-52		52	1460	2610	3410
UHM-13-63		63	1170	2320	2910
UHM-13-72		72	930	2080	2500
UHM-16-43	16	43	2310	3900	—
UHM-16-52		52	1990	3560	4640
UHM-16-63		63	1590	3150	3980
UHM-16-72		72	1270	2810	3440
UHM-20-43	20	43	2900	4900	—
UHM-20-52		52	2500	4470	5820
UHM-20-63		63	2000	3950	5000
UHM-20-72		72	1590	3420	4330
UHM-25-43	25	43	4440	7520	—
UHM-25-52		52	3810	6860	8780
UHM-25-63		63	3050	6050	7680
UHM-25-72		72	2420	5390	6780
UHM-32-43	32	43	6840	11390	—
UHM-32-52		52	5880	10450	13300
UHM-32-63		63	4700	9310	11640
UHM-32-72		72	3740	8370	10280
UHM-38-52	38	52	9480	19330	29720
UHM-38-72		72	5950	11630	18160
UHM-40-43	40	43	10160	20190	—
UHM-40-52		52	8650	17300	25960
UHM-40-63		63	6890	13780	20670

Dévêtisseurs uréthane UHM

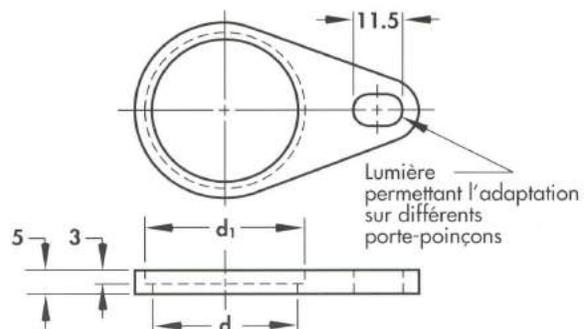


Dureté: 95 ± 5 Shore A
Déflexion maximale recommandée: 15% de la longueur totale.
(Forces indiquées en Newton)

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

Un ensemble EDP comprend: plaque d'appui, plaque de retenue et vis M8 x 20.

Pour commander:

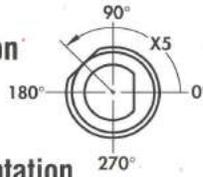
Quantité N° catalogue
12 **UHM-16-63**
12 **748595**

Formes classifiées

Définition du placement des systèmes d'orientation

Emplacement standard du plat d'orientation

L'emplacement standard du plat d'orientation se situe à 90°. Les emplacements alternatifs se situent à 0°, 180° ou 270° et sont disponibles sans supplément.



Emplacement non-standard du plat d'orientation

Les emplacements non-standard du plat d'orientation peuvent être indiqués en partant de 0° et dans le sens anti-horaire.

Vues

Les vues sont: vue réfléchie 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.

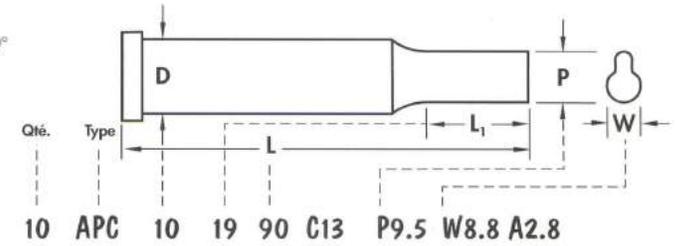
L'interférence des rayons avec les angles vifs réduit le jeu par face (Δ). Si ce dernier est inférieur ou égal à 0.04, DAYTON cassera les angles lorsque les poinçons et les matrices sont commandés ensemble. Ceci réduit le temps de montage et le risque de casser les angles pendant l'opération.

Des formes centrées

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.

Pour commander:

Spécifier: Quantité
Numéro catalogue
Forme classifiée
Code
Dimensions de la pointe ou du trou



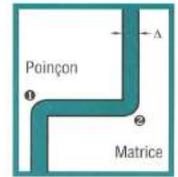
Exemple: Matrices

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

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 et 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

90°

Plats arrondis

C10** C11** C33

C52

Mono lobes

C13 C53 C54 C55

C14 C56 C57 C58

Formes particulières

C40 C41 C42* C43* C93 C64*

C65* C27 C28** C29 C16 C34*

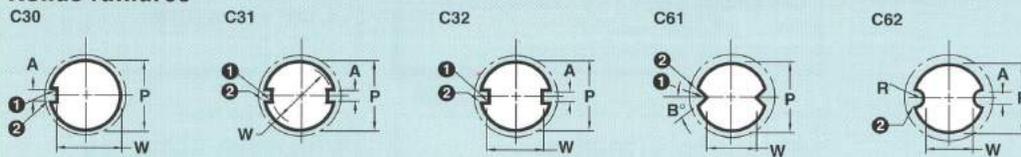
Triangles/Trapézoïdes

C22* C23 C24* C25* C26

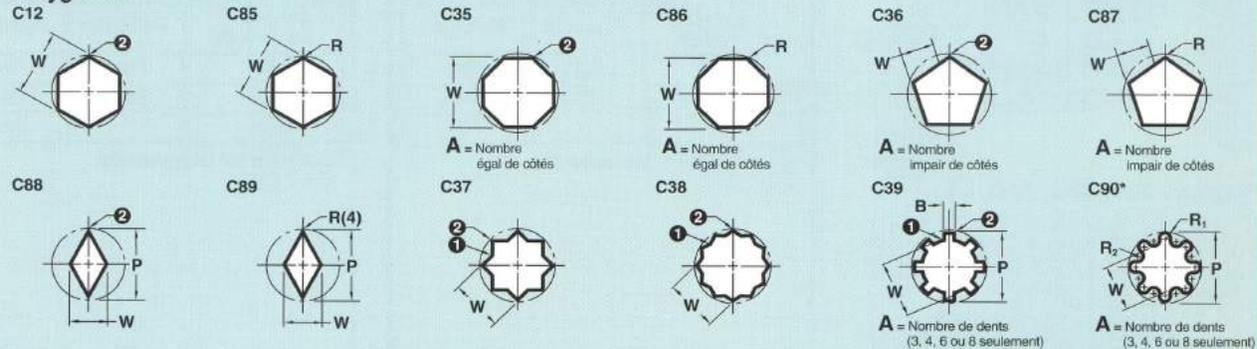
** Dorénavant une forme standard. Voir les pages des produits.

270°

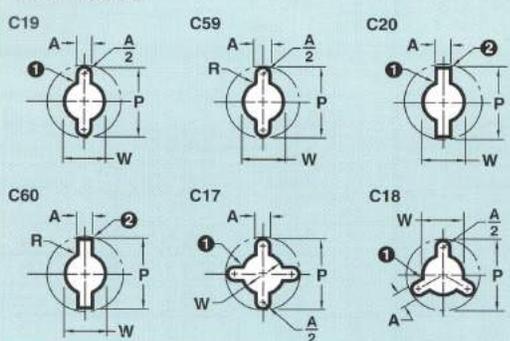
Ronds rainurés



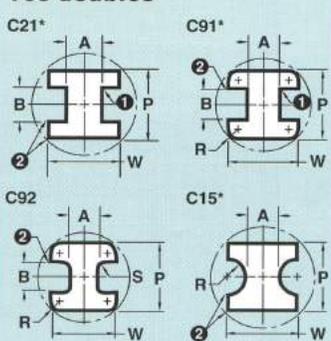
Polygones



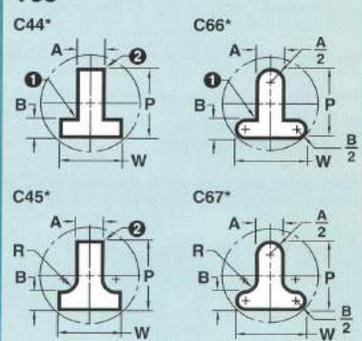
Multi lobes



Tés doubles



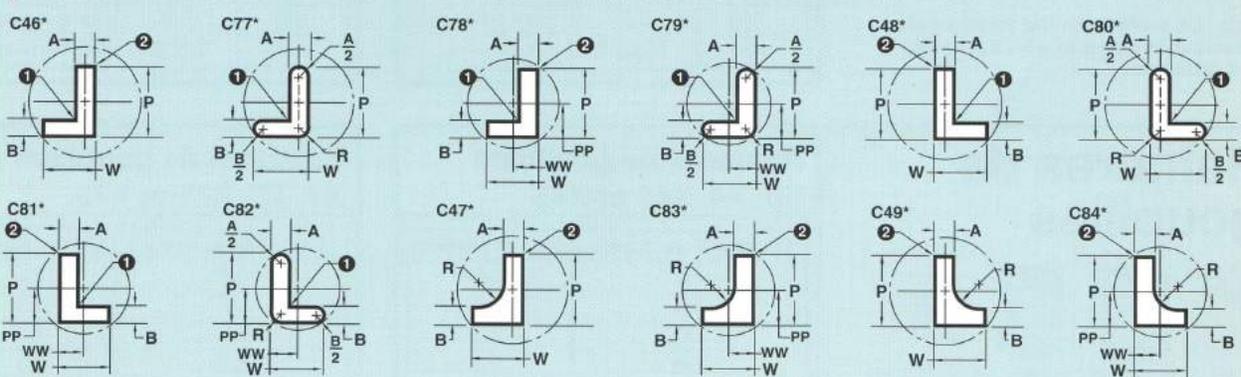
Tés



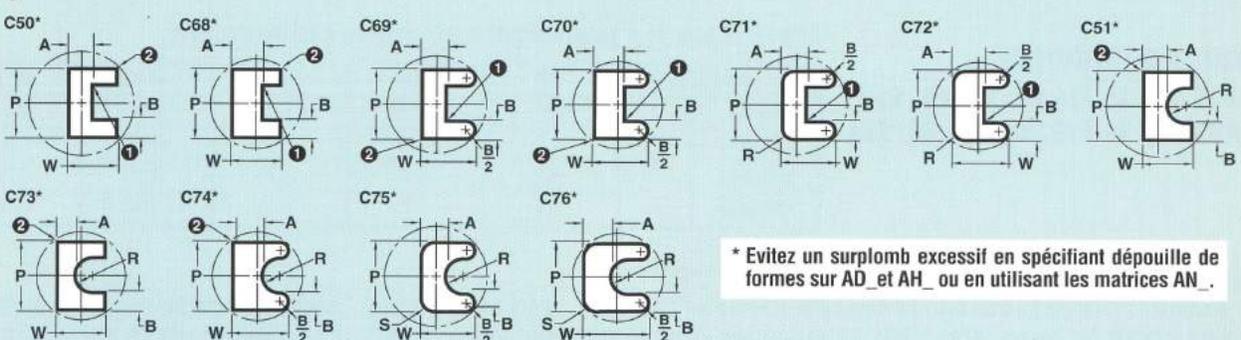
180°

0°

L



U



* Evitez un surplomb excessif en spécifiant dépoilée de formes sur AD_et AH_ ou en utilisant les matrices AN_.

Systeme d'orientation

Emplacements standard ou de remplacement

Définition:

L'emplacement standard est à 0°

Les emplacements de remplacement sont à 90°, 180° ou 270°.

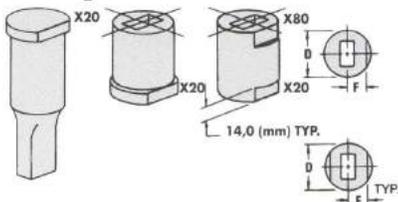
Disponibles sans supplément

Emplacements spéciaux

Définition:

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

Méplats



Matrices X20, X80, X50, X90

Ø Corps ▶	08	10	13	16	20
F	3.5	4.0	5.5	7.0	8.5
Ø Corps ▶	22	25	32	38	40
F	9.5	11.0	14.0	17.0	18.0
Ø Corps ▶	45	50	56	63	71
F	20.5	23.0	26.0	29.5	33.5
Ø Corps ▶	76	85	90	100	
F	35.5	40.0	42.5	47.5	

Méplats simples X2, X20, X80

Dispositif de fixation	Poinçons	Matrices
X2	Haut	Bas
X20	Haut	Bas
X80	-	Haut

Exemple de commande:

X20 - 90°

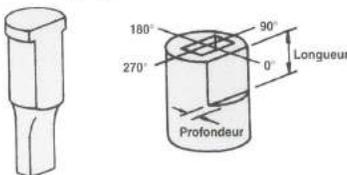
Méplats simples X5, X50, X90

Dispositif de fixation	Poinçons	Matrices
X5	Haut	Bas
X50	Haut	Bas
X90	-	Haut

Exemple de commande:

X50 - 135°

Méplats supplémentaires



Note: La profondeur du méplat est prise sur le corps et non sur la tête des poinçons.

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	

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	

Rainures de goupilles



$F = 0.5 D + \frac{1}{2}$ Dia. de la goupille sur poinçons à tête cylindrique et matrices à collerettes.

Rainures de goupilles X0, X4, X41 et X43

Dispositifs de fixation	Dia. de goupille
X0	3,0
X4	3,0
X41	4,0
X43	6,0

Exemple de commande:

X0 - 180°

Rainures de goupilles X1, X7, X71 et X73

Dispositifs de fixation	Dia. de goupille
X1	3,0
X7	3,0
X71	4,0
X73	6,0

Exemple de commande:

X71 - 135°

Pour commander:

5 ADO 40 30 P16.00 W6.40 X20
9 ADR 100 35 P75.00 W50.00 X83

Dimension F – pour matrices lisses uniquement

Ø Corps ▶	08	10	13	16-25	32-71
X0/X1	0.5D	0.5D	0.5D	0.5D	0.5D
X4/X7	4.7	5.5	6.7	0.5D	0.5D
X41/X71	5.2	6.0	7.2	0.5D	0.5D
X43/X73	6.2	7.0	8.2	0.5D+1.0	0.5D

Méplats et rainures pour goupille

La dimension maximale du trou des matrices a été prévue pour des méplats. Il existe des cas où, si l'on utilise une rainure pour goupille, le trou pour la goupille débouche dans la dépouille. Pour cette raison, il existe deux façons de spécifier la position de la goupille, X0 (standard ou de remplacement) et X1 (spécial) qui sont situés à

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

Systeme DAYTON® «Slug Control»

La solution contre la remontée des débouchures

Le système DAYTON «Slug Control» est une méthode brevetée pour réduire le risque de remontée de la débouchure à la surface de la matrice lors du retrait du poinçon. Les débouchures sont retenues sur la hauteur de découpe de la matrice jusqu'à ce qu'elles tombent librement après la dépouille. Le système ne génère aucune distorsion du trou de la matrice et ne nécessite aucun changement dans vos habitudes de réaffutage. Le système «Slug Control» reste efficace tout au long de la durée de vie de vos matrices.

Personnalisé à votre application

Le système «Slug Control» est étudié pour chaque application, pour vous garantir une solution personnelle à vos problèmes de remontée de débouchures. Chaque matrice est réalisée suivant les informations que vous nous donnez. Il ne requiert aucune modification sur vos outils ni nouvelles études.

Cette option est compatible avec tous nos types de matrices (à dépouille conique ou contreperçée) aussi bien pour un trou rond que pour une forme.

Le système «Slug Control» est conçu autour d'une série de points d'interférence réalisés sur la tranche de la débouchure pendant sa pénétration dans la matrice. Un montant précis de «bavure» est produit sur la débouchure afin de l'empêcher de remonter à la surface de l'outil. Ce procédé utilise une série de sillons gravés à l'intérieur de la matrice. Le déchet en s'étirant dans ces sillons s'y trouve retenu.

Nous ne garantissons pas la retenue de la débouchure lorsque le jeu poinçon / matrice dépasse 10% (au rayon) de l'épaisseur de la tôle à découper.

L'utilisation du système «Slug Control» réduit ou élimine les remèdes tels que:

- casser les angles vifs
- vagues de coupe sur la pointe des poinçons
- augmenter la pénétration du poinçon dans la matrice
- casse du poinçon suite à une double épaisseur
- système coûteux d'éjection par air
- temps de maintenance sur l'outil
- arrêt de presse, pertes de matière et d'heures.



Le système «Slug Control» est facile à commander

Il suffit d'ajouter, à la référence de la matrice, les informations spécifiques à votre application. Voir exemple ci-dessous.

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

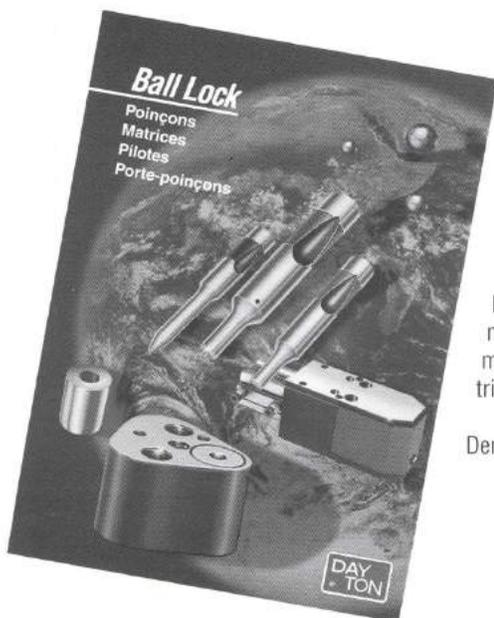
Numéro catalogue Vos spécifications

ADX	13 - 50	P 7,0	XSC	MM0,3	CS5
ANX	16 - 25	P 6,3	XSC	MM1,0	CS5
Type	D L	P	Code Alt.	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.

Ball Lock

Poinçons, Matrices, Pilotes et Porte-poinçons



Les produits Ball Lock DAYTON sont utilisés dans les applications où les outils sont volumineux et ne peuvent être manipulés facilement pour la maintenance. Le concept Ball Lock permet d'extraire les poinçons et les matrices sans démonter l'outil de la presse. Poinçons et matrices sont complètement interchangeables, permettant leur remplacement rapide et facile.

Demandez le catalogue 920 M