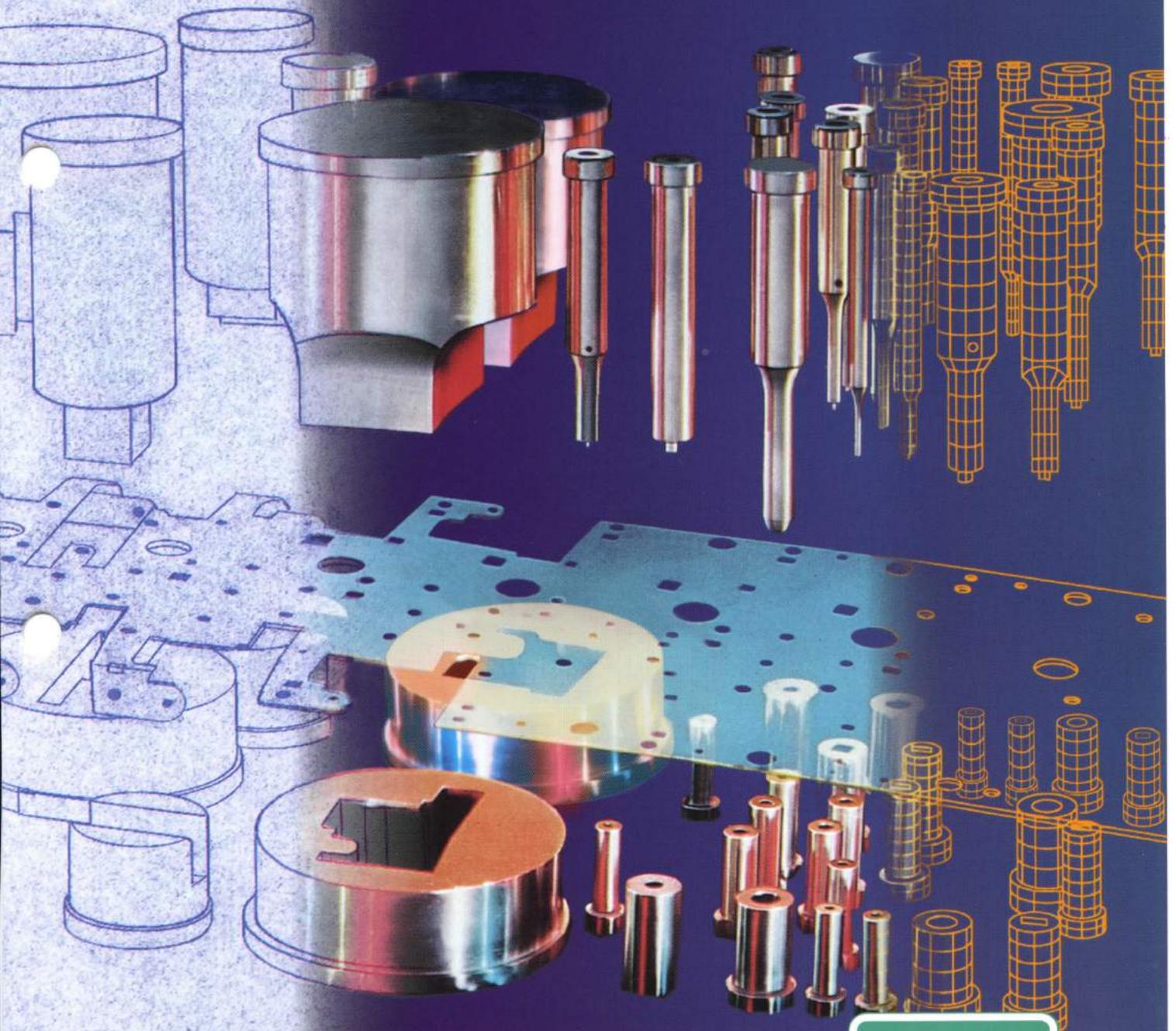


# Versatile

*Poinçons, Canons & Matrices*



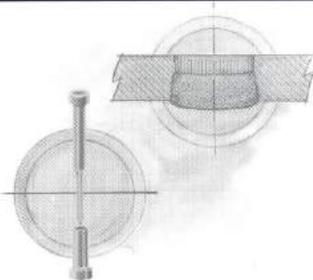
DAY  
TON<sup>®</sup>

# Produits Versatile

L'avant-garde de la technologie

## Versatile fait gagner du temps de conception

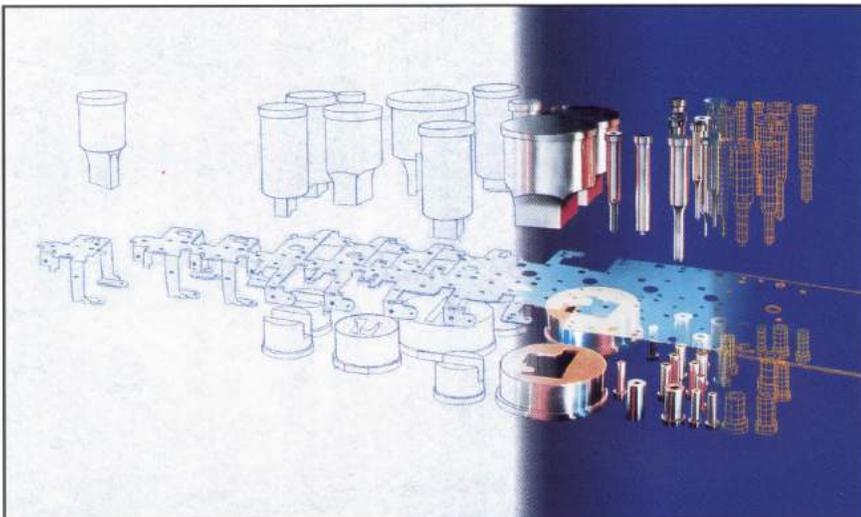
Ce catalogue est orienté vers les concepteurs et facile à utiliser. L'accès aux composants est rapide et précis. Les produits Versatile permettent d'économiser la surface de la zone d'outillage—on peut réaliser un plus grand nombre de formes avec chaque matrice Versatile grâce à son dégagement conique qui peut être conçu comme dégagement conventionnel à épaulement. Cette simple caractéristique permet d'économiser un ou deux postes par outil.



## Souplesse d'alignement

La spécification la plus importante et la plus difficile dans la conception des matrices est l'alignement—faire en sorte que le poinçon soit aligné avec la matrice, avec des tolérances égales. L'alignement a un effet très important sur la productivité. Sinon, le désalignement augmente l'usure et produit des contraintes de flexion sur les poinçons qui augmentent considérablement les risques de rupture.

La tolérance de précision et de concentricité de Versatile permet un alignement trois fois meilleur. Les outils durent plus longtemps grâce à Versatile. Meilleur alignement—durée de vie plus longue, durée d'arrêt plus faible et pièces de meilleure qualité.



## A propos de la couverture

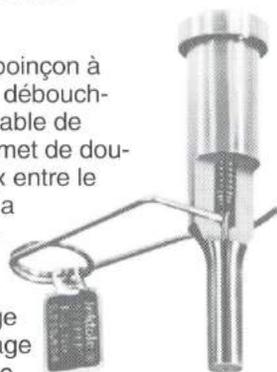
Le temps permet d'essayer et de prouver la valeur de toutes les créations humaines. Les outils expérimentaux ont subi cet essai, en tant que moyens de production de quantités importantes de pièces estampées de précision. Ils n'ont guère évolué au fil des années, contrairement à leurs méthodes de production. De l'outil en acier jusqu'aux machines à commande numérique et à la CFAO: les équipements d'aujourd'hui ont tiré profit d'une partie de la technologie de fabrication des outils; ils ont permis d'automatiser certaines

tâches usuelles et d'obtenir une meilleure efficacité dans la fabrication et la maintenance.

La conception des outils suit le même schéma. Grâce à la CAO, nous avons différentes options. Nous pouvons visualiser la progression de l'outil et les composants et les modifier facilement le cas échéant. Des outils de plus en plus nombreux deviennent réalité grâce à la CAO; aujourd'hui toutefois, l'outil fini peut être le résultat de l'un ou l'autre des procédés, comme l'illustre la photographie.

## Poinçons Jektole® et jeux

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



## Matrices Versatile — pour durer longtemps

Les matrices Versatile sont disponibles sous la forme d'une structure robuste offrant au concepteur, au constructeur et au personnel de maintenance une plus grande souplesse qui leur permet de répondre aux besoins d'outillage.

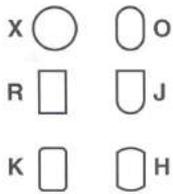
Les matrices Versatile à dégagement conique supportent le bord de coupe. Il n'y a pas de porte-à-faux et d'épaulement comme dans les dégagements conventionnels à épaulement. La forme de cône et la totalité de sa longueur permettent un contrôle positif des débouchures et empêchent les échecs dus à l'absence de support du bord de coupe.



## Poinçons Jektole®

### Poinçons

Formes standard



DJ\_ Jektole®



Rond/ en forme

2/3

DP\_ Regular



Rond/ en forme

4/5

DPT Pilotes



Regular

6/7

DPA



Pénétration positive

8/9

DJ\_ DP\_ Gamme étendue



Rond/ en forme

13

## Poinçons Regular

## Pilotes Regular

### Poinçons

CloSPACE



60° Droits

12

DYX DUX Poinçons droits



Jektole Regular

10

DJB DPB Ebauches EDM



Jektole Regular

11

### Matrices

Monobloc



Rond/ en forme

14/15

Ebauches EDM



ADU AHU

16

## Pilotes à pénétration positive

## Poinçons droits Poinçons d'ébauche

### Guides

Canons de guidage



DG\_ DF\_ DE\_ DQX

17

Fourreaux



17

### Données

Formes classifiées



18/19

Systèmes de fixation



20/21

Composants Jektole



16

## Poinçons CloSPACE Poinçons Gamme étendue

## Matrices Monobloc

## Système de commande sur catalogue

Principe d'utilisation du catalogue

Exemple:

DPR Type

D = Versatile  
P = Poinçons  
R = Rectangle

13 Diamètre de la tige

25 Longueur d'extrémité L<sub>1</sub>

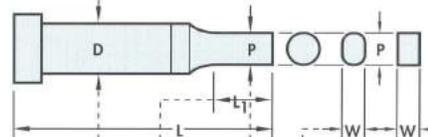
63 Longueur totale L

Spécification facile

La désignation complète 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



DPR™ 13- 2563 P8.0,W6.5 2 DPO 13 2563 P8.0 W6.5

Type Numéro de catalogue Dimensions selon les spécifications

Toutes les désignations à trois lettres sont des marques commerciales Dayton Progress Corporation.

## Canons de guidage Fourreaux Données Jektole

## Formes classifiées

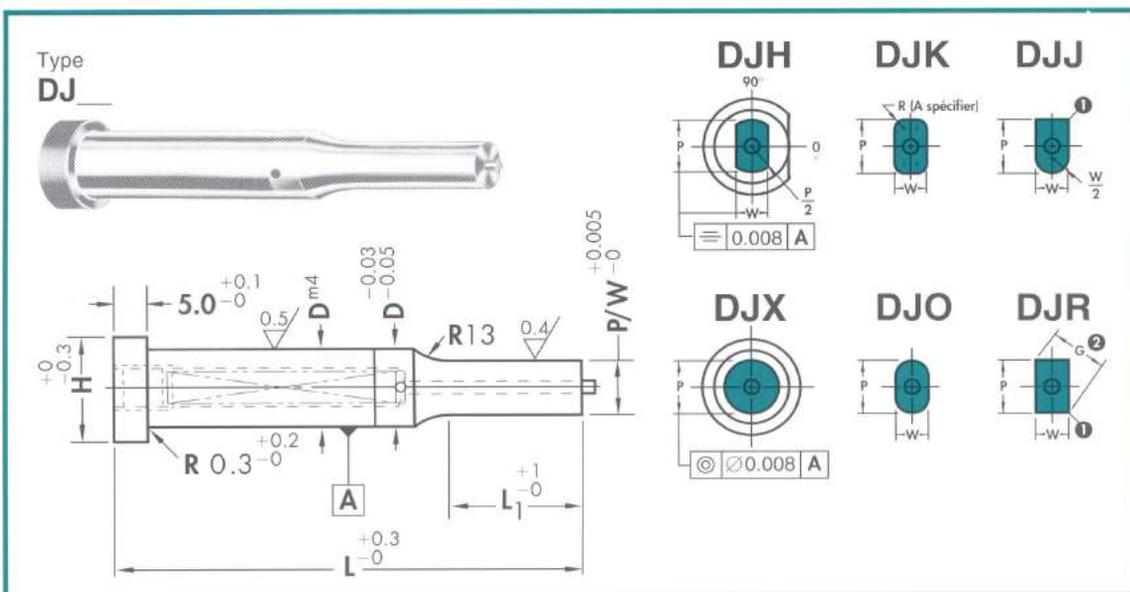
## Systèmes de fixation

# Poinçons Jektol<sup>®</sup>

Poinçons de précision à éjection

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

Tête revenue 40-55 HRC



D	H	Longueur d'extrémité L <sub>1</sub>	Type & D	Rond	Type & D	Forme	L						
			DJX	Gamme P	DJ_	Min. Max. W P/G	40.0	45.0	50.0	56.0	60.0	63.0	70.0
05 06	08 09	8.0	DJX 05 DJX 06	1.60- 4.99 2.40- 5.99	DJ_05 DJ_06	1.60- 5.00 2.40- 6.00	0840	0845	0850	0856	0860	0863	0870
05 06 08 10 13 16 20 25 32	08 09 11 13 16 19 23 28 35		13.0	DJX 05 DJX 06 DJX 08 DJX 10 DJX 13 DJX 16 DJX 20 DJX 25 DJX 32	1.60- 4.99 2.40- 5.99 3.20- 7.99 4.50- 9.99 6.00-12.99 8.00-15.99 9.50-19.99 12.00-24.99 16.00-31.99	DJ_05 DJ_06 DJ_08 DJ_10 DJ_13 DJ_16 DJ_20 DJ_25 DJ_32	1.60- 5.00 2.40- 6.00 3.20- 8.00 4.50-10.00 6.00-13.00 7.20-16.00 8.00-20.00 9.00-25.00 10.00-32.00	1345	1350	1356	1360	1363	1370
05 06 08 10 13 16 20 25 32	08 09 11 13 16 19 23 28 35	19.0		DJX 05 DJX 06 DJX 08 DJX 10 DJX 13 DJX 16 DJX 20 DJX 25 DJX 32	1.60- 4.99 2.40- 5.99 3.20- 7.99 4.50- 9.99 6.00-12.99 8.00-15.99 9.50-19.99 12.00-24.99 16.00-31.99	DJ_05 DJ_06 DJ_08 DJ_10 DJ_13 DJ_16 DJ_20 DJ_25 DJ_32	1.60- 5.00 2.40- 6.00 3.20- 8.00 4.50-10.00 6.00-13.00 7.20-16.00 8.00-20.00 9.00-25.00 10.00-32.00	1945	1950	1956	1960	1963	1970
06 08 10 13 16 20 25 32	09 11 13 16 19 23 28 35			25.0	DJX 06 DJX 08 DJX 10 DJX 13 DJX 16 DJX 20 DJX 25 DJX 32	2.40- 5.99 3.20- 7.99 4.50- 9.99 6.00-12.99 8.00-15.99 9.50-19.99 12.00-24.99 16.00-31.99	DJ_06 DJ_08 DJ_10 DJ_13 DJ_16 DJ_20 DJ_25 DJ_32	2.40- 6.00 3.20- 8.00 4.50-10.00 6.00-13.00 7.20-16.00 8.00-20.00 9.00-25.00 10.00-32.00	2556	2560	2563	2570	

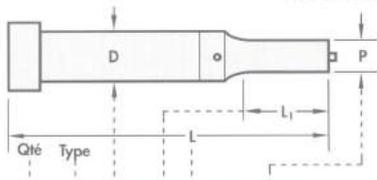
1 Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, Dayton fournira des angles cassés standard afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0.08.

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

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

**Comment commander:**

- Prière de spécifier: Quantité
- Type
- Diamètre du corps
- Longueur d'extrémité et longueur totale
- Dimensions P ou P & W
- Nuance d'acier
- Modifications standard

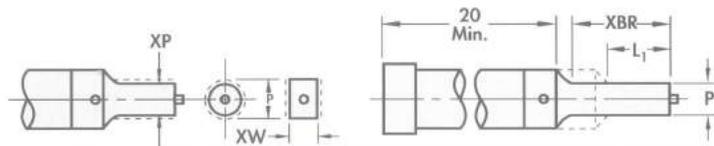


2	DJX08- 1360	P7.25, A2
5	DJX 13- 2580	P11.52, M2, XL = 77.5
1	DJR16- 2571	P12.00, W8.00, PS, X2
2	DJK16- 1990	P11.50, W10.50, R1.25, A2, X2

**Modifications standard**

Il s'agit des gammes au-delà des dimensions indiquées dans le catalogue qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

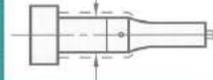
**XP, XW** Cotes P & W inférieures aux cotes standard  
**XBR** Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard



L <sub>1</sub> Max.	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	Ejecteur Jektole							
Type	D							P Min. (Ronds)							W Min. (Formes)						
DJ_ 05	1.3	1.3	1.5	2.4	-	-	-	1.6	1.6	1.6	2.4	-	-	J2M							
DJ_ 06	2.0	2.0	2.0	2.4	2.5	-	-	2.0	2.0	2.0	2.4	3.0	-	J3M							
DJ_ 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							
DJ_ 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	J6M							
DJ_ 13	-	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	6.0	-	4.0	4.0	4.0	4.0	4.5	J6M							
DJ_ 16	-	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	-	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	J9M							
DJ_ 20	-	6.0	6.0	6.0	7.6	7.6	7.6	-	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	J9M							
DJ_ 25	-	8.0	8.0	8.0	10.0	10.0	10.0	-	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	J9M							
DJ_ 32	-	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	-	7.2	7.2	7.2	7.2	7.2	J12M							

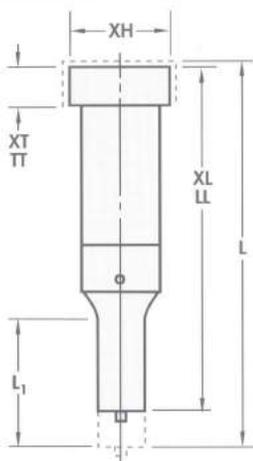
**XD Diamètre du corps réduit**

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



Diam. de la tige	5.0	6.0	8.0	10.0	13.0	16.0	20.0	25.0	32.0
XD Min.	4.4	5.0	6.8	8.8	11.5	14.5	18.5	23.5	30.5

**XL Longueur totale raccourcie (25 min.)**  
 Enlèvement de matière de la pointe et réduction de la longueur de celle-ci. Pour conserver la longueur de la pointe, spécifiez "XBR."



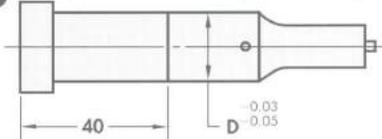
**LL Longueur totale précise**  
 Comme XL, la longueur total est garantie à ±0.02.

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

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

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

**XLD Longueur différente pour le corps** La modification XLD fixe la longueur de la tige du poinçon à 40, mesuré à partir de la tête du poinçon. Ceci permet d'éliminer la pression de l'ensemble de la tige sur le support.



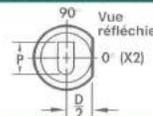
**XN DayTride®** Traitement de surface exclusif résistant à l'usure pour M2 & PS uniquement.

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

**XK Pas de trou latéral** Pour éjection pneumatique. Pas de supplément de prix.

**XJ Composants Jektole** plus petits. Voir page 13.

**Méplats** L'emplacement standard du méplat est parallèle à la dimension P. Voir pages 20 & 21 pour plus d'informations.



	L				Ejecteur Jektole
	71.0	80.0	90.0	100.0	
	0871	0880	0890	08100	J2M J3M
	1371	1380	1390	13100	J2M J3M J4M J6M J6M J9M J9M J9M J12M
	1971	1980	1990	19100	J2M J3M J4M J6M J6M J9M J9M J9M J12M
	2571	2580	2590	25100	J3M J4M J6M J6M J9M J9M J9M J12M

**Dayton Jektole Différent** Le poinçon qui "triple votre production"



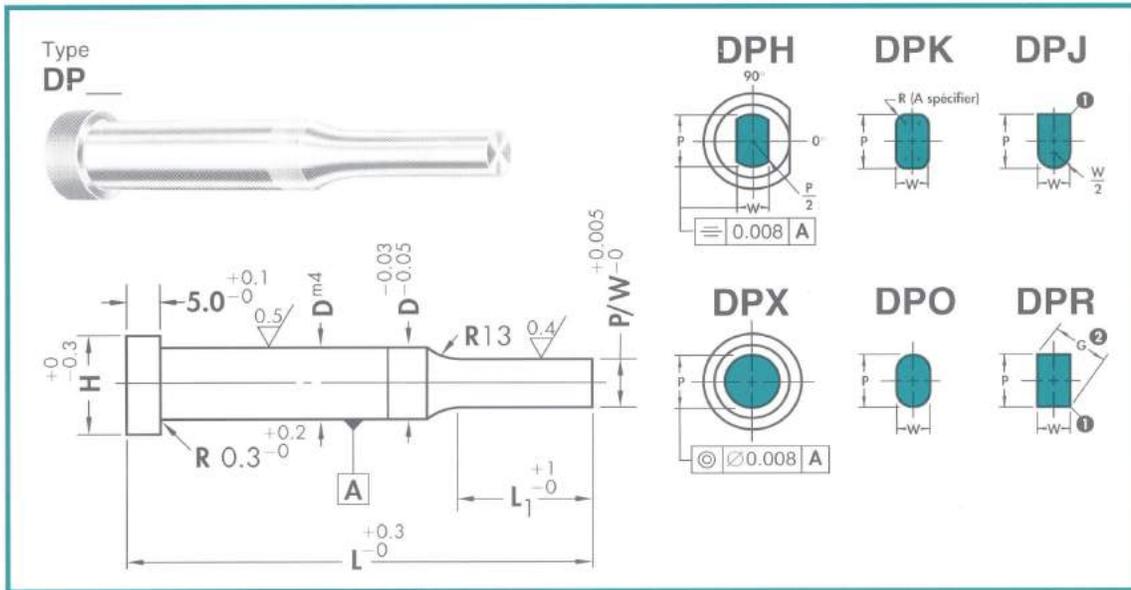
Ejecteur de débouchures rétractable. Voir page 16. Brevet n° 2,917,960 et 3,255,654

# Poinçons Regular

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

Tête revenue 40-55 HRC

Poinçons de précision sans éjecteur



D	H	Longueur d'extrémité L <sub>1</sub>	Type & D		Forme		L								
			DPX	Rond Gamme P	DP <sub>-</sub>	Min. W	Max. P/G	32.0	40.0	45.0	50.0	56.0	60.0	63.0	
04	07	8.0	DPX 04	1.00- 3.99	DP <sub>-</sub> 04	1.60- 4.00									
05	08		DPX 05	1.20- 4.99	DP <sub>-</sub> 05	1.60- 5.00									
06	09		DPX 06	1.60- 5.99	DP <sub>-</sub> 06	1.60- 6.00	0832	0840	0845	0850	0856	0860	0863		
08	11		DPX 08	2.00- 7.99	DP <sub>-</sub> 08	2.00- 8.00									
10	13		DPX 10	2.50- 9.99	DP <sub>-</sub> 10	3.20-10.00									
04	07	13.0	DPX 04	1.60- 3.99	DP <sub>-</sub> 04	1.60- 4.00									
05	08		DPX 05	1.60- 4.99	DP <sub>-</sub> 05	1.60- 5.00									
06	09		DPX 06	1.60- 5.99	DP <sub>-</sub> 06	1.60- 6.00									
08	11		DPX 08	2.50- 7.99	DP <sub>-</sub> 08	2.50- 8.00									
10	13		DPX 10	3.20- 9.99	DP <sub>-</sub> 10	3.20-10.00									
13	16		DPX 13	5.00-12.99	DP <sub>-</sub> 13	4.50-13.00			1345	1350	1356	1360	1363		
16	19		DPX 16	8.00-15.99	DP <sub>-</sub> 16	6.00-16.00									
20	23		DPX 20	10.00-19.99	DP <sub>-</sub> 20	8.00-20.00									
25	28		DPX 25	12.00-24.99	DP <sub>-</sub> 25	9.00-25.00									
32	35	DPX 32	16.00-31.99	DP <sub>-</sub> 32	10.00-32.00										
04	07	19.0	DPX 04	1.60- 3.99	DP <sub>-</sub> 04	1.60- 4.00									
05	08		DPX 05	1.60- 4.99	DP <sub>-</sub> 05	1.60- 5.00									
06	09		DPX 06	1.60- 5.99	DP <sub>-</sub> 06	1.60- 6.00									
08	11		DPX 08	2.50- 7.99	DP <sub>-</sub> 08	2.50- 8.00									
10	13		DPX 10	3.20- 9.99	DP <sub>-</sub> 10	3.20-10.00									
13	16		DPX 13	5.00-12.99	DP <sub>-</sub> 13	4.50-13.00			1945	1950	1956	1960	1963		
16	19		DPX 16	8.00-15.99	DP <sub>-</sub> 16	6.00-16.00									
20	23		DPX 20	10.00-19.99	DP <sub>-</sub> 20	8.00-20.00									
25	28		DPX 25	12.00-24.99	DP <sub>-</sub> 25	9.00-25.00									
32	35	DPX 32	16.00-31.99	DP <sub>-</sub> 32	10.00-32.00										
04	07	25.0	DPX 04	2.50- 3.99	DP <sub>-</sub> 04	2.50- 4.00									
05	08		DPX 05	2.50- 4.99	DP <sub>-</sub> 05	2.50- 5.00									
06	09		DPX 06	2.50- 5.99	DP <sub>-</sub> 06	2.50- 6.00									
08	11		DPX 08	2.50- 7.99	DP <sub>-</sub> 08	2.50- 8.00									
10	13		DPX 10	3.20- 9.99	DP <sub>-</sub> 10	3.20-10.00									
13	16		DPX 13	5.00-12.99	DP <sub>-</sub> 13	4.50-13.00									
16	19		DPX 16	8.00-15.99	DP <sub>-</sub> 16	6.00-16.00					2556	2560	2563		
20	23		DPX 20	10.00-19.99	DP <sub>-</sub> 20	8.00-20.00									
25	28		DPX 25	12.00-24.99	DP <sub>-</sub> 25	9.00-25.00									
32	35	DPX 32	16.00-31.99	DP <sub>-</sub> 32	10.00-32.00										

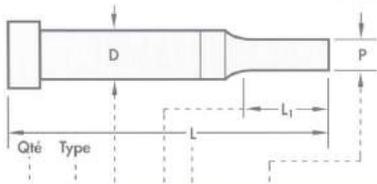
① Les angles vifs sont caractéristiques. Pour assurer un jeu convenable, Dayton fournira des angles cassés standard afin d'éliminer les interférences avec le rayon de la matrice lorsque le jeu total est inférieur ou égal à 0.08.

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

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

**Comment commander:**

Prière de spécifier: Quantité  
 Type  
 Diamètre du corps  
 Longueur d'extrémité  
 et longueur totale  
 Dimensions P ou P & W  
 Nuance d'acier  
 Modifications standard

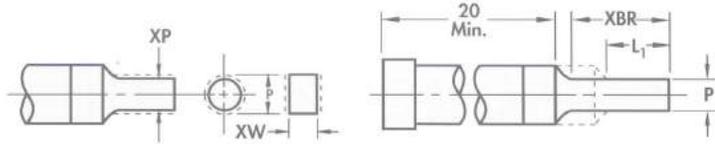


2	DPX10- 0863	P5.00, A2, TT = 5.00
6	DPJ16- 1990	P13.00, W7.00, M2, XBR = 21.0
1	DP032- 25100	P30.00, W16.00, PS, X3 = 90°
2	DPK20- 1956	P15.95, W11.95, R0.95, A2, X2

**Modifications standard**

Il s'agit des gammes au-delà des dimensions indiquées dans le catalogue qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

**XP, XW** Cotes P & W inférieures aux cotes standard  
**XBR** Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard



L <sub>1</sub> Max.	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	
Type D	P Min. (Ronds)							W Min. (Formes)						
DP_04	.8	1.1	1.3	1.9	2.5	-	-	1.3	1.6	1.6	2.4	2.8	-	
DP_05	1.0	1.3	1.3	1.9	2.5	-	-	1.3	1.6	1.6	2.4	3.0	-	
DP_06	1.3	1.6	1.6	2.0	2.5	-	-	1.3	1.6	1.6	2.4	3.0	-	
DP_08	1.6	1.6	1.6	2.4	2.5	3.2	-	1.6	2.4	2.4	2.4	3.2	4.0	
DP_10	1.6	1.6	1.6	2.5	3.2	3.2	6.0	2.0	2.4	2.8	3.2	3.2	4.0	
DP_13	-	3.2	3.2	3.2	3.2	4.0	6.0	-	3.2	3.2	3.2	3.6	4.5	
DP_16	-	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	-	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	
DP_20	-	6.0	6.0	6.0	7.6	7.6	7.6	-	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	
DP_25	-	8.0	8.0	8.0	10.0	10.0	10.0	-	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	
DP_32	-	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	-	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	

**XD Diamètre du corps réduit**

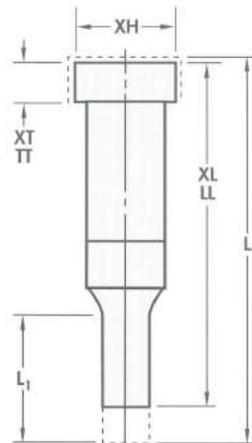
Le diamètre de la tête ne change pas avec le diamètre du corps.

Diam. de la tige	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	13.0	16.0	20.0	25.0	32.0
XD Min.	2.5	3.5	4.5	6.5	8.5	11.5	14.5	18.5	23.5	30.5

L					
	70.0	71.0	80.0	90.0	100.0
	0870	0871	0880	0890	08100
	1370	1371	1380	1390	13100
	1970	1971	1980	1990	19100
	2570	2571	2580	2590	25100

**XL Longueur totale raccourcie (25 min.)**

Enlèvement de matière de la pointe et réduction de la longueur de celle-ci. Pour conserver la longueur de la pointe, spécifiez "XBR."



**LL Longueur totale précise**

Comme XL, la longueur totale est garantie à ±0.02.

**XT Tête plus mince que la tête standard**

Enlèvement de matière sur l'extrémité de la tête diminuant la longueur totale.

**TT Epaisseur précise de la tête**

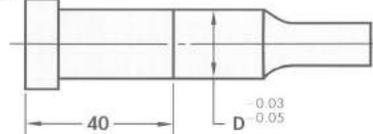
Comme XT, la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à ±0.01.

**XH Diamètre réduit de la tête**

Le diamètre minimum de la tête est égal à D+0.00, -0.03.

**XLD Longueur différente pour le corps**

La modification XLD fixe la longueur de la tige du poinçon à 40, mesuré à partir de la tête du poinçon. Ceci permet d'éliminer la pression de l'ensemble de la tige sur le support.

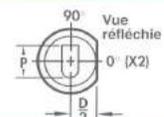


**XN DayTride®** Traitement de surface exclusif résistant à l'usure pour M2 & PS uniquement.

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

**Méplats**

L'emplacement standard du méplat est parallèle à la dimension P. Voir pages 20 & 21 pour plus d'informations.

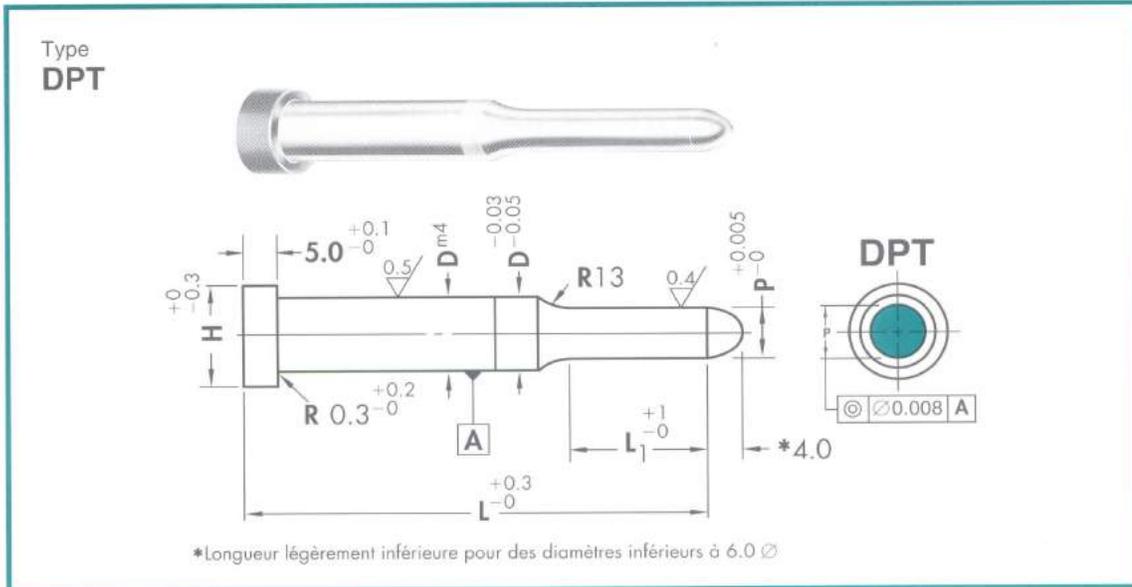


# Pilotes

Pilotes de précision pour le contrôle du matériau

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

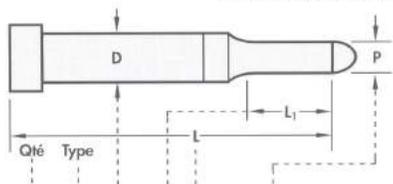
Tête revenue 40-55 HRC



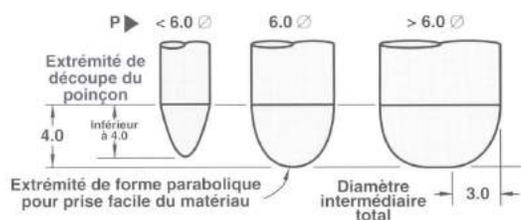
D	H	Longueur d'extrémité L <sub>1</sub>	Type & D	Rond	L											
			DPT	Gamme P	42.0	47.0	52.0	58.0	62.0	65.0	72.0	73.0	82.0	92.0	102.0	
04	07	10.0	DPT 04	1.55- 4.00												
05	08		DPT 05	1.55- 5.00												
06	09		DPT 06	1.55- 6.00	1042	1047	1052	1058	1062	1065	1072	1073	1082	1092	10102	
08	11		DPT 08	1.95- 8.00												
10	13		DPT 10	2.35-10.00												
04	07	15.0	DPT 04	1.55- 4.00												
05	08		DPT 05	1.55- 5.00												
06	09		DPT 06	1.55- 6.00												
08	11		DPT 08	2.35- 8.00												
10	13		DPT 10	3.15-10.00												
13	16		DPT 13	4.95-13.00		1547	1552	1558	1562	1565	1572	1573	1582	1592	15102	
16	19		DPT 16	7.95-16.00												
20	23		DPT 20	9.95-20.00												
25	28	DPT 25	11.95-25.00													
32	35	DPT 32	15.95-32.00													
04	07	21.0	DPT 04	1.55- 4.00												
05	08		DPT 05	1.55- 5.00												
06	09		DPT 06	1.55- 6.00												
08	11		DPT 08	2.35- 8.00												
10	13		DPT 10	3.15-10.00												
13	16		DPT 13	4.95-13.00		2147	2152	2158	2162	2165	2172	2173	2182	2192	21102	
16	19		DPT 16	7.95-16.00												
20	23		DPT 20	9.95-20.00												
25	28	DPT 25	11.95-25.00													
32	35	DPT 32	15.95-32.00													
04	07	27.0	DPT 04	2.45- 4.00												
05	08		DPT 05	2.45- 5.00												
06	09		DPT 06	2.45- 6.00												
08	11		DPT 08	2.45- 8.00												
10	13		DPT 10	3.15-10.00												
13	16		DPT 13	4.95-13.00				2758	2762	2765	2772	2773	2782	2792	27102	
16	19		DPT 16	7.95-16.00												
20	23		DPT 20	9.95-20.00												
25	28	DPT 25	11.95-25.00													
32	35	DPT 32	15.95-32.00													

### Comment commander:

Prière de spécifier: Quantité  
 Type  
 Diamètre du corps  
 Longueur d'extrémité  
 et longueur totale  
 Dimensions P  
 Nuance d'acier  
 Modifications standard



2 DPT10- 1562 P2.90, A2  
 5 DPT16- 27102 P10.35, M2, XBR = 32.0

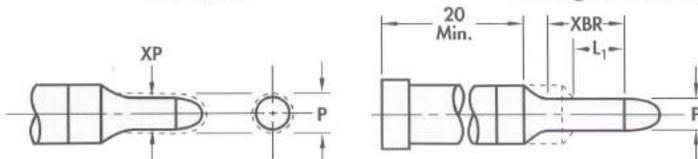


## Modifications standard

Il s'agit des gammes au-delà des dimensions indiquées dans le catalogue qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

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

**XBR** Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard

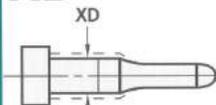


L <sub>1</sub> Max.	10	15	21	27	32	37	42
Type	P. Min. (Ronds)						
DPT 04	1.55	1.55	1.55	1.85	2.45	-	-
DPT 05	1.55	1.55	1.55	1.85	2.45	-	-
DPT 06	1.55	1.55	1.55	1.95	2.45	-	-
DPT 08	1.55	1.55	1.55	2.35	2.45	3.15	-
DPT 10	1.55	1.55	1.55	2.45	3.15	3.15	5.95
DPT 13	-	3.15	3.15	3.15	3.15	3.95	5.95
DPT 16	-	5.95	5.95	5.95	5.95	5.95	5.95
DPT 20	-	5.95	5.95	5.95	7.55	7.55	7.55
DPT 25	-	7.95	7.95	7.95	9.95	9.95	9.95
DPT 32	-	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95

### XD

**Diamètre du corps réduit**

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

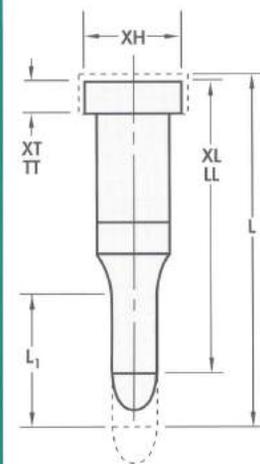


Diam. de la tige	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	13.0	16.0	20.0	25.0	32.0
XD Min.	2.5	3.5	4.5	6.5	8.5	11.5	14.5	18.5	23.5	30.5

### XL

**Longueur totale raccourcie (25 min)**

Enlèvement de matière de la pointe et réduction de la longueur de celle-ci. Pour conserver la longueur de la pointe, spécifiez "XBR."



### XT

**Tête plus mince que la tête standard**

Enlèvement de matière sur l'extrémité de la tête diminuant la longueur totale.

### TT

**Epaisseur précise de la tête**

Comme XT, la tolérance sur l'épaisseur de la tête est garantie à  $\pm 0.01$ .

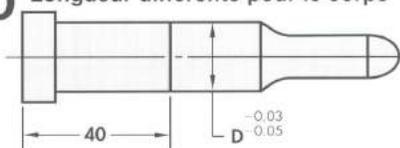
### XH

**Diamètre réduit de la tête**

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

### XLD

**Longueur différente pour le corps**



La modification XLD fixe la longueur de la tige du poinçon à 40, mesuré à partir de la tête du poinçon. Ceci permet d'éliminer la pression de l'ensemble de la tige sur le support.

### XN

**DayTride®** Traitement de surface exclusif résistant à l'usure pour M2 & PS uniquement.

### XNT

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

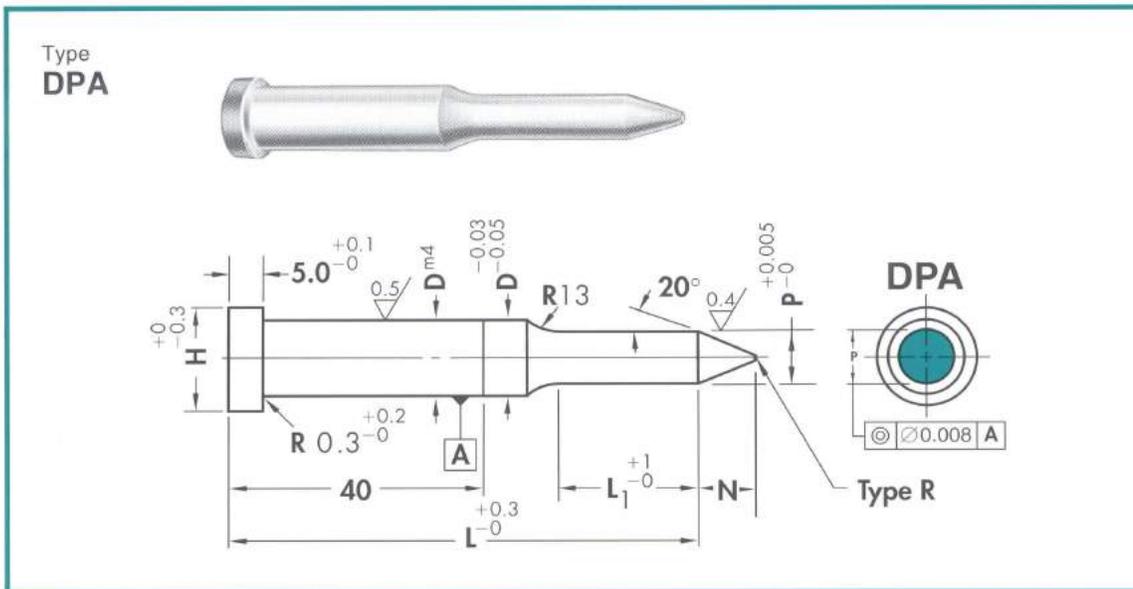
# Pilotes à pénétration positive

Acier:	HRC
M2	60-63

Tête revenue 40-55 HRC

Pilotes de précision pour des mouvements plus importants du matériau

Vous pouvez commander n'importe quelle longueur entre 62 et 142 mm.

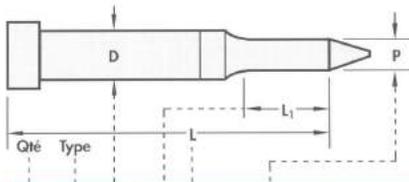


D	H	Longueur d'extrémité L <sub>1</sub>	Type & D	Rond	Longueur de la pointe N	L										
						DPA	Gamme P	62.0	65.0	72.0	73.0	82.0	92.0	102.0	112.0	127.0
10	13	21.0	DPA 10	4.85-10.00	8.0											
13	16		DPA 13	6.30-13.00	10.0											
16	19		DPA 16	9.95-16.00	15.0	2162	2165									
20	23		DPA 20	13.60-20.00	20.0			2172	2173	2182	2192	21102	21112	21127	21142	
25	28		DPA 25	17.25-25.00	25.0											
32	35	DPA 32	20.85-32.00	30.0												
10	13	27.0	DPA 10	4.85-10.00	8.0											
13	16		DPA 13	6.30-13.00	10.0											
16	19		DPA 16	9.95-16.00	15.0	2762	2765									
20	23		DPA 20	13.60-20.00	20.0			2772	2773	2782	2792	27102	27112	27127	27142	
25	28		DPA 25	17.25-25.00	25.0											
32	35	DPA 32	20.85-32.00	30.0												
32	35	32.0	DPA 32	20.85-32.00	30.0			3272	3273	3282	3292	32102	32112	32127	32142	

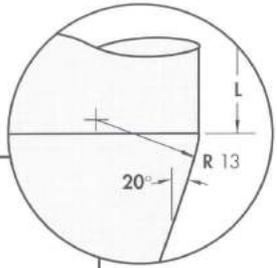
Lorsque P = D la tolérance sur la tige s'applique à l'ensemble de la longueur.

**Comment commander:**

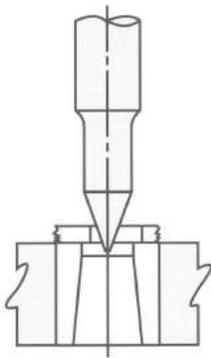
- Prière de spécifier: Quantité  
 Type  
 Diamètre du corps  
 Longueur de la pointe et longueur totale  
 Dimension P  
 Nuance d'acier  
 Modifications standard



6 DPA13- 27112 P12.90, XL = 105.0



La géométrie permet une pénétration plus douce sans risque de distorsion du trou.

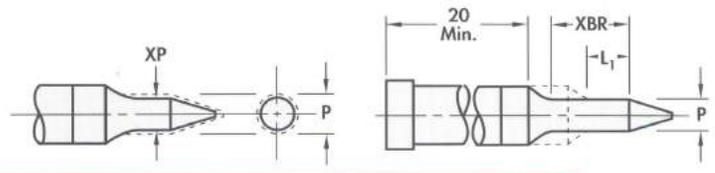


Capacité de positionnement plus importante—le déplacement du matériau peut être plus important qu'avec les pilotes conventionnels

**Modifications standard**

Il s'agit des gammes au-delà des dimensions indiquées dans le catalogue qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

**XP, XW** Cotes P & W inférieures aux cotes standard  
**XBR** Longueur de la pointe supérieure à la longueur standard

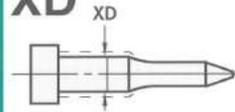


<b>L<sub>1</sub> Max.</b>	10	15	21	27	32	37	42
<b>Type Code</b>	<b>P. Min. (Ronds)</b>						
DPA 10	2.10	2.10	2.10	2.10	3.15	3.15	5.95
DPA 13	-	3.15	3.15	3.15	3.15	3.95	5.95
DPA 16	-	5.95	5.95	5.95	5.95	5.95	5.95
DPA 20	-	5.95	5.95	5.95	7.55	7.55	7.55
DPA 25	-	7.95	7.95	7.95	9.95	9.95	9.95
DPA 32	-	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95	9.95

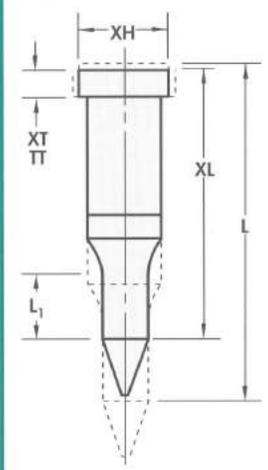
Tous les diamètres de pointe XP diminuent la longueur de la pointe "N".

**XD Diamètre du corps réduit**

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



<b>Diam. de la tige</b>	10.0	13.0	16.0	20.0	25.0	32.0
<b>XD Min.</b>	8.5	11.5	14.5	18.5	23.5	30.5



**XL** Longueur totale raccourcie (25 min.)  
 Enlèvement de matière de l'extrémité de la pointe. La longueur standard L<sub>1</sub> est conservée.

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

**TT** Epaisseur précise de la tête  
 Comme XT, 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.

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

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



# Poinçons droits

Jektole® & Regular

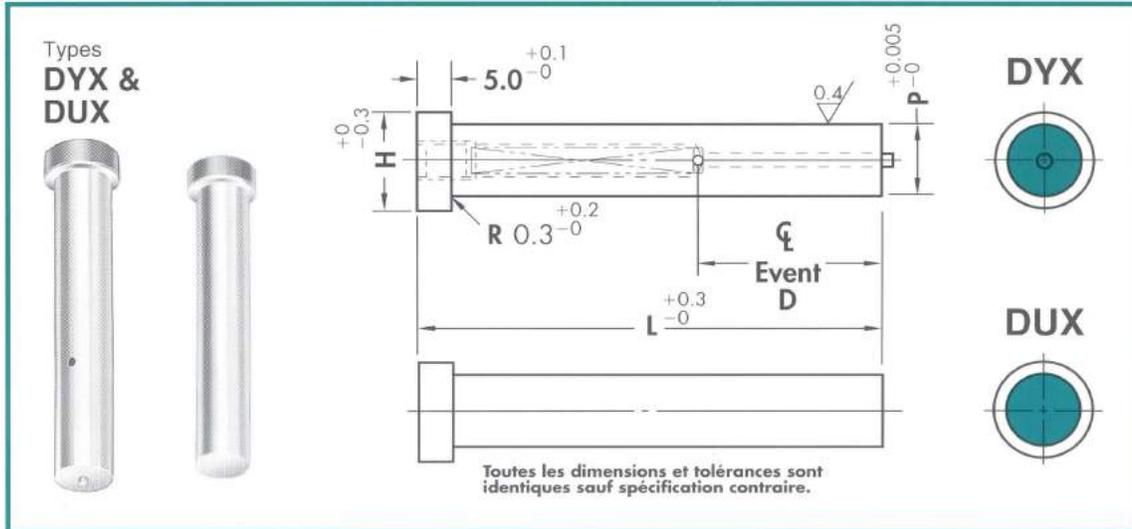
## Comment commander:

Prière de spécifier: Quantité  
Type  
Longueur de la pointe et longueur totale  
Dimension P  
Nuance d'acier  
Modifications standard

Acier:	HRC
A2, M2	60-63

2 DYX 56 P6.005, A2  
5 DUX 70 P9.50, M2

Tête revenue 40-55 HRC



Type	Gamme P	H	Ø Event D	L												Ejecteur Jektole	
				32.0	40.0	45.0	50.0	56.0	60.0	63.0	70.0	71.0	80.0	90.0	100.0		
DYX	5.000- 6.000	9.0	14.0	32	40	45	50	56								J2M	
	6.001- 8.000	11.0	14.0	32	40	45										J3M	
			21.3			50	56	60	63	70	71	80			J3M		
	8.001-10.000	13.0	15.2	32	40	45											J4M
			22.5				50	56	60	63	70	71	80	90		J4M	
10.001-13.000	16.0	22.5		40	45	50	56									J6M	
		27.9						60	63	70	71	80	90			J6M	
DUX	3.000- 4.000	7.0	N/A													N/A	
	4.001- 5.000	8.0															
	5.001- 6.000	9.0															
	6.001- 8.000	11.0		32	40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100		
	8.001-10.000	13.0															
10.001-13.000	16.0																
13.001-16.000	19.0																

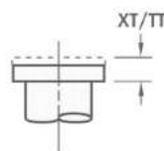
## Modifications standard

Il s'agit des gammes au-delà des dimensions indiquées dans le catalogue qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

	<b>XL</b> Longueur totale raccourcie (25 min.) Enlèvement de matière de la pointe et réduction de la longueur de celle-ci.
	<b>LL</b> Longueur totale précise Comme XL, la longueur totale est garantie à ±0.02.

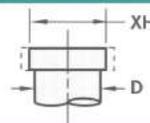
**XN** DayTride® Traitement de surface exclusif résistant à l'usure pour M2 & PS uniquement.

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



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

**TT** Epaisseur précise de la tête  
Comme XT, 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.

Les modifications s'appliquent aux poinçons droits et aux ébauches.

# Poinçons ébauches

Jektole® & Regular

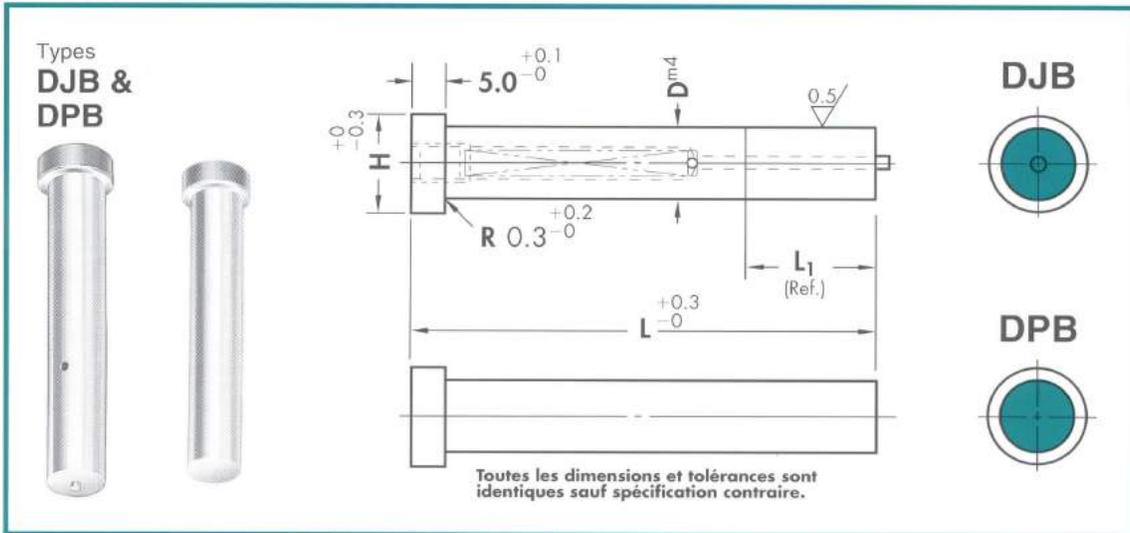
## Comment commander:

Prière de spécifier: Quantité  
Type  
Diamètre du corps  
et codes de longueur  
Nuance d'acier

4 DJB 10-2571 M2  
3 DPB 06-63 PS

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

Tête revenue 40-55 HRC



D	H	Longueur d'extrémité L <sub>1</sub> (Ref.)	Type & D	L											Ejecteur Jektole		
				D_B	32.0	40.0	45.0	50.0	56.0	60.0	63.0	70.0	71.0	80.0		90.0	100.0
05	8.0	13.0	DJB 05														J2M
06	9.0		DJB 06		<i>0840</i>												J3M
08	11.0		DJB 08														J4M
10	13.0		DJB 10														J6M
13	16.0		DJB 13				1345	1350	1356	1360	1363	1370	1371	1380	1390	13100	J6M
16	19.0		DJB 16														J9M
20	23.0		DJB 20														J9M
25	28.0		DJB 25														J9M
32	35.0	DJB 32														J12M	
05	8.0	25.0	DJB 05					<i>1956</i>	<i>1960</i>	<i>1963</i>	<i>1970</i>	<i>1971</i>	<i>1980</i>				J2M
06	9.0		DJB 06														J3M
08	11.0		DJB 08														J4M
10	13.0		DJB 10														J6M
13	16.0		DJB 13				<i>1945</i>	<i>1950</i>	2556	2560	2563	2570	2571	2580	2590	25100	J6M
16	19.0		DJB 16														J9M
20	23.0		DJB 20														J9M
25	28.0		DJB 25														J9M
32	35.0	DJB 32							<i>1960</i>							J12M	
04	7.0	Selon les spécifications	DPB 04														N/A
05	8.0		DPB 05														
06	9.0		DPB 06														
08	11.0		DPB 08														
10	13.0		DPB 10														
13	16.0		DPB 13		32	40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100	
16	19.0		DPB 16														
20	23.0		DPB 20														
25	28.0		DPB 25														
32	35.0	DPB 32															

SBR max. 8 et 19 comme indiqués en italique.

# Poinçons CloSPACE

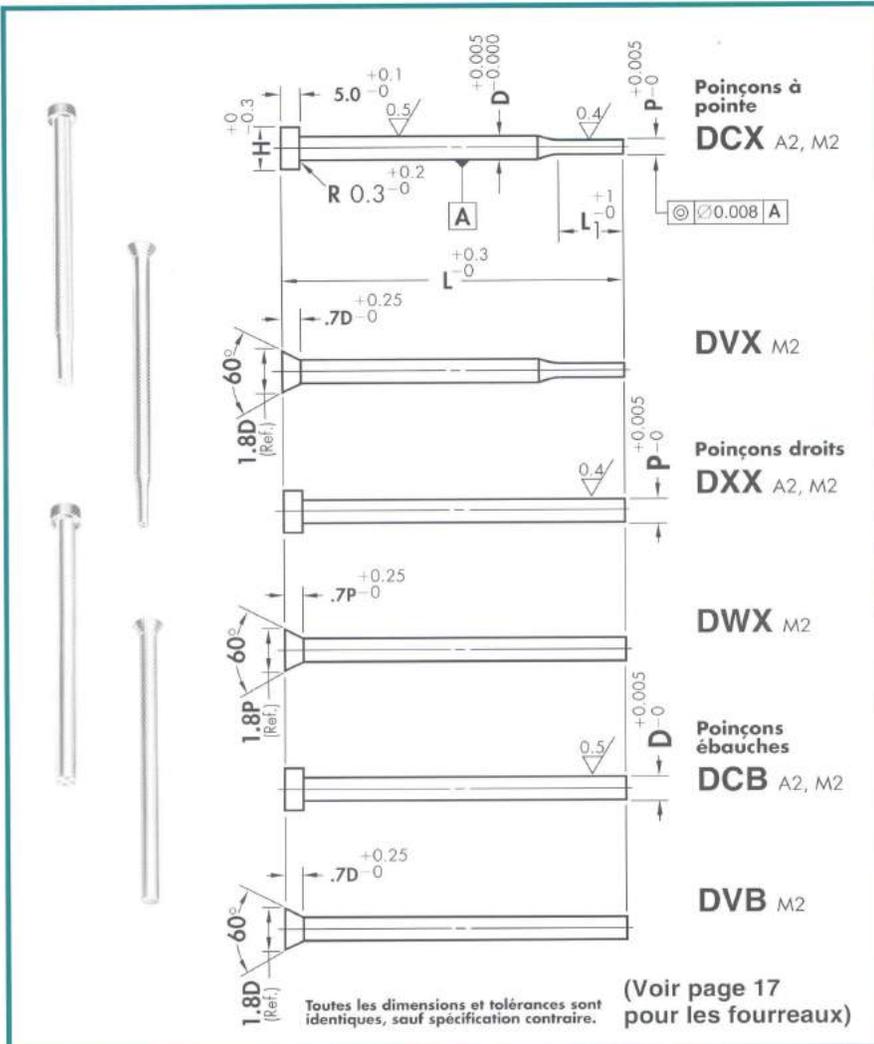
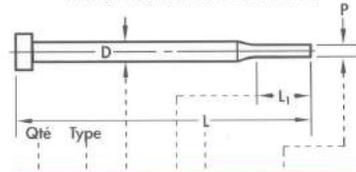
Pour des trous de précision avec espace réduit

Acier:	HRC
A2, M2	60-63

Les têtes DCX, DX, DCB dessinées correspondent à HRC 40-55

## Comment commander:

Prière de spécifier:  
 Quantité  
 Type  
 Diamètre du corps  
 Longueur de la pointe et longueur totale  
 Dimension P  
 Nuance d'acier  
 Modifications standard



5	DCX04-	8.071	P3.49,	A2
8	DWX	80	P5.00,	M2
5	DCB06-	70	M2	

## Modifications des poinçons CloSPACE

Voir page 5 pour l'explication de ces modifications:

Produits	DXX DCB	DWX DVB	DCX	DVX
XBR			•	•
XD			•	
XH	•		•	
XL	•	•	•	•
LL	•	•	•	•
XP			•	•
XT	•		•	
TT	•		•	
XN*	•	•	•	•
XNT*	•	•	•	•

\*Disponible en M2 uniquement.

(Voir page 17 pour les fourreaux)  
 Toutes les dimensions et tolérances sont identiques, sauf spécification contraire.

Type	Corps D	Diam. de la tête H	Longueur de la pointe L <sub>1</sub>	Gamme P	L								
					40.0	45.0	50.0	56.0	60.0	63.0	70.0	71.0	80.0
DCX DVX Poinçons regular	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	3.01-4.00	40	45	50	56	60	63	70	71	80
	5.0	7.0	8.0	4.01-5.00									
	6.0	8.0	8.0	5.01-6.00									
DXX DWX Poinçons droits	2.0	3.0	N/A	0.81-1.60									
	3.0	4.0	N/A	1.61-2.00									
	4.0	5.0	N/A	2.01-3.00									
	5.0	6.0	N/A	3.01-4.00	40	45	50	56	60	63	70	71	80
	6.0	7.0	N/A	4.01-5.00									
DCB DVB Poinçons ébauche	2.0	4.0	N/A	5.01-6.00									
	3.0	5.0	N/A	6.01-7.00									
	4.0	6.0	N/A										
	5.0	7.0	N/A										
	6.0	8.0	N/A										

# Poinçons de gamme étendue

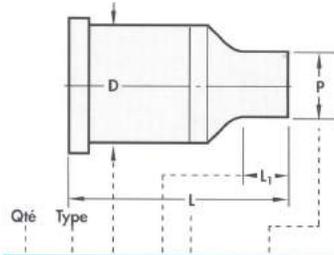
Poinçons Jektole® et Regular pour les trous de diamètre plus important

## Comment commander:

Prière de spécifier: Quantité  
Type  
Diamètre du corps  
Longueur d'extrémité et longueur totale  
Dimensions P ou P & W  
Nuance d'acier

Acier:	HRC
A2	60-63

Tête revenue 40-55 HRC



2 DJX40- 2580 P38.5  
5 DPR50-30100 P38.0, W24.5, X3  
4 DJK63- 1971 P55.75, W15.75, R1.75, X2

Type DJ

Type DP

D\_H

D\_K

D\_J

D\_X

D\_O

D\_R

Lorsque D moins P sera supérieur à 10, il existera un décrochement.

Type	Tige D	H	Longueur de la pointe L <sub>1</sub>	Rond	Forme	L									
				Gamme P	Min. W	Max. P/G	60.0	63.0	70.0	71.0	80.0	90.0	100.0		
DJ DP	40.0	43.0	19.0	20.00-40.00	8.00-40.00										
	45.0	48.0		25.00-45.00	9.00-45.00										
	50.0	53.0		30.00-50.00	10.00-50.00	1960	1963	1970	1971	1980	1990	19100			
	56.0	59.0		35.00-56.00	11.00-56.00										
	63.0	66.0		40.00-63.00	12.00-63.00										
	40.0	43.0	25.0	20.00-40.00	8.00-40.00										
	45.0	48.0		25.00-45.00	9.00-45.00										
	50.0	53.0		30.00-50.00	10.00-50.00										
	56.0	59.0		35.00-56.00	11.00-56.00										
	63.0	66.0		40.00-63.00	12.00-63.00										
	40.0	43.0	30.0	20.00-40.00	8.00-40.00										
	45.0	48.0		25.00-45.00	9.00-45.00										
	50.0	53.0		30.00-50.00	10.00-50.00										
	56.0	59.0		35.00-56.00	11.00-56.00										
	63.0	66.0		40.00-63.00	12.00-63.00										

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.

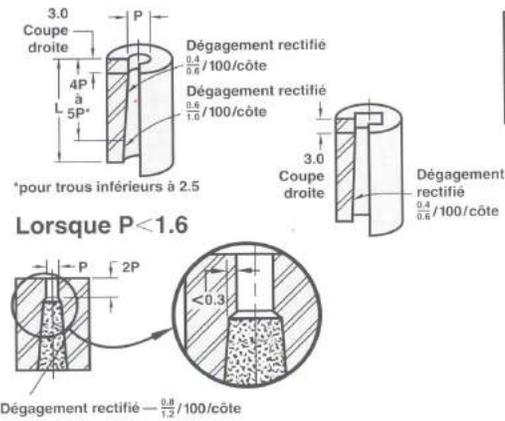
2 Vérifiez les cotes P & W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.

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

# Matrices

de précision à  
collerette & lisse

## Structure des matrices



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

Type DR\_

Type DN\_

DR\_ A collerette

DN\_ Lisse

D\_H

90°

0.008 A

0.012 A

D\_K

R (A spécifier)

5.0-40.0Ø

45.0-71.0Ø

D\_J

W/2

D\_X

0.008 A

0.012 A

D\_O

5.0-40.0Ø

45.0-71.0Ø

D\_R

G

Toutes les dimensions et tolérances sont identiques, sauf spécification contraire.

Type	Corps D	H	Rond	Forme	L										
			Gamme P	Min. Max. W P/G	13.0	16.0	20.0	22.0	25.0	28.0	30.0	32.0	35.0	40.0	
DN_ DR_	5.0	8.0	1.60- 3.20	1.30- 3.20											
	6.0	9.0	1.60- 3.90	1.30- 3.90											
	8.0	11.0	2.40- 5.40	1.30- 5.40	13	16	20	22	25	28	30	32			
	10.0	13.0	3.20- 6.80	1.30- 6.80										35	
	13.0	16.0	5.40- 8.80	1.90- 8.80											
	16.0	19.0	7.40-10.80	1.90-10.80											
DN_ Unique-ment	16.0	19.0	7.40-10.80	1.90-10.80											
	20.0	23.0	9.50-13.60	1.90-13.60											
	25.0	28.0	12.00-17.00	1.90-17.00											
	32.0	35.0	16.00-22.00	1.90-22.00			20	22	25	28	30	32	35		
	38.0	41.0	18.00-27.00	1.90-27.00											
	40.0	43.0	18.00-27.00	1.90-27.00											
DN_ Unique-ment	45.0		18.00-35.00	4.80-35.00											
	50.0		18.00-40.00	4.80-40.00											
	56.0		18.00-45.00	4.80-45.00											
	63.0		18.00-50.00	4.80-50.00				22	25	28	30	32	35	40	
	71.0		18.00-56.00	4.80-56.00											

D de 45.0 à 71.0 disponible  
A2 et M2 uniquement.

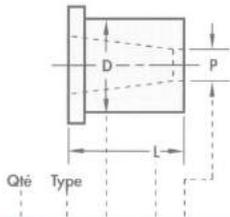
① Rayon 0.2 max. (caractéristique)

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

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

### Comment commander:

Prière de spécifier: Quantité  
Type  
Codes de diamètre du corps et de longueur  
Dimensions P ou P & W  
Nuance d'acier  
Modifications standard

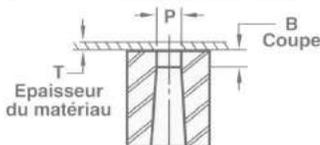


2 DNX50- 25 P37.92, M2, XD = 49.99  
5 DNX13- 35 P8.00, W2.15, A2, XB = 2.00  
2 DRK20- 32 P12.02, W6.02, R0.52, A2

### Hauteur de coupe plus réduite

Pour minimiser le bourrage par les copeaux, la hauteur de coupe peut être réduite pour des matériaux d'épaisseur inférieure à 0.80. La réduction de hauteur de coupe est disponible sans supplément de coût, mais elle doit être spécifiée.

Epaisseur du matériau T	Hauteur de coupe recommandée XB
0.10-0.30	0.8
0.30-0.50	1.6
0.50-0.80	2.4
jusqu'à 0.80	3.0



Exemple: T=0.40

DNX 05-25, P2.6000, M2, XB1.6

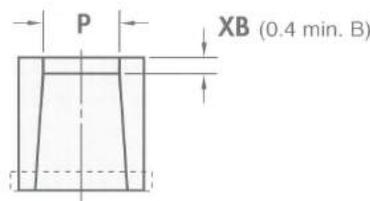
## Modifications standard

Il s'agit des gammes au-delà des dimensions indiquées dans le catalogue qui peuvent être fabriquées moyennant un léger supplément de prix.

### XP, XW Cotes P & W supérieures aux cotes standard

Code du corps	P/G Max
5.0	3.20
6.0	4.00
8.0	6.20
10.0	7.70
13.0	10.40
16.0	12.80
20.0	16.00
25.0	20.00
32.0	25.60
38.0	30.40
40.0	32.00

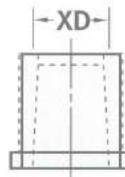
### XB Hauteur de coupe plus courte ou plus longue que standard



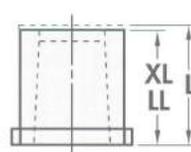
Gamme des diamètres de trous	XB Max
0.800- 1.600	3.2
1.601- 2.400	5.0
2.401- 4.000	6.0
4.001- 6.000	8.0
6.001- 8.000	9.5
8.001-10.000	11.0
jusqu'à 10.001	13.0

### XD Réduction du diamètre du corps

Le diamètre de la collerette n'est pas modifié par la réduction du diamètre du corps.



Code du corps	XD Min	P/G Max
5.0	3.500	.72D
6.0	5.000	.75D
8.0	6.500	.77D
10.0	8.500	.80D
13.0	11.500	.80D
16.0	14.500	.80D
20.0	18.500	.80D
25.0	23.000	.80D
32.0	30.000	.80D
38.0	36.000	.80D
40.0	38.000	.80D

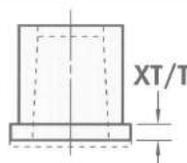


### XL Longueur totale plus courte

Longueur totale minimum:  
Lisse: 6 A collerette: 6 + T

### LL Précision de la longueur totale

Comme XL avec une tolérance sur la longueur totale de  $\pm 0.02$ .

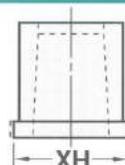


### XT Epaisseur de collerette plus petite que standard

La réduction de l'épaisseur 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  $\pm 0.01$ .



### XH Réduction du diamètre de la collerette

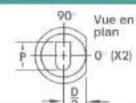
Réduction du diamètre de la collerette égal à  $D + 0.00 - 0.03$ .

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

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

### Méplats

L'emplacement standard du méplat est parallèle à la dimension P. Voir pages 20 & 21 pour plus d'informations.



# Matrices ébauche EDM

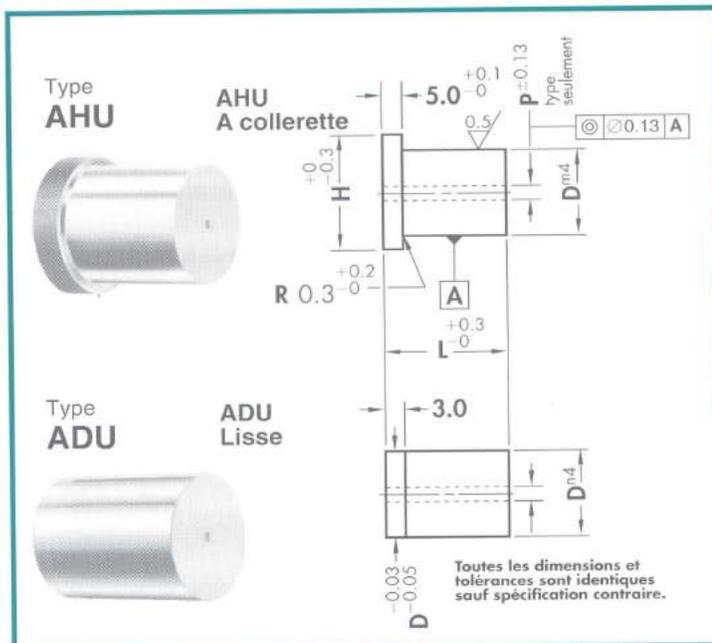
Acier:	HRC
M2	60-63

## Comment commander:

Prière de spécifier: Quantité  
Type  
Codes de diamètre du corps et de longueur  
Dimensions P

8 AHU 45-40  
2 ADU 13-30 XP2.0

Pour une livraison plus rapide, utilisez des dimensions de trou (P) indiquées dans le tableau. Si vous souhaitez un trou plus grand, spécifiez simplement "XP" et indiquez la dimension



Type	Corps D	H	P	L											
				13.0	16.0	20.0	22.0	25.0	28.0	30.0	32.0	35.0	40.0		
ADU AHU	5.0	8.0	0.8												
	6.0	9.0	0.8												
	8.0	11.0	0.8	13	16	20	22	25	28						
	10.0	13.0	0.8								30	32	35		
	13.0	16.0	1.6												
ADU AHU	16.0	19.0	1.6												
	20.0	23.0	1.6												
	25.0	28.0	1.6			20	22	25	28	30	32	35			
	32.0	35.0	1.6												
	38.0	41.0	1.6												
ADU Unique-ment	40.0	43.0	1.6												
	45.0		3.2												
	50.0		3.2												
	56.0		3.2												
ADU Unique-ment	63.0		3.2												
	63.0		3.2												
	71.0		3.2												

# Caractéristiques Jektole®

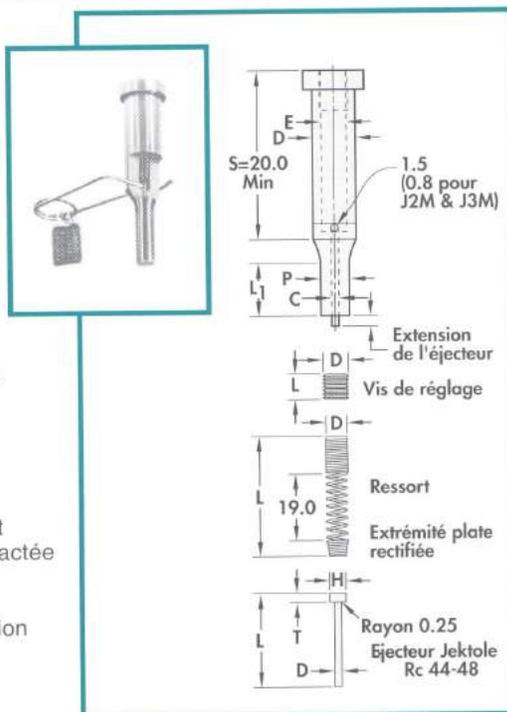
La clé pour augmenter la productivité

## Jektole en production

- Moins de tonnage de presse
- Moins d'efforts demandés au devêtissage... par conséquent, 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
- Élimine la nécessité de démonter avant affûtage
- Maintient la même extension l'éjecteur
- Réduit les arrêts pour réaffûtage



## Caractéristiques Jektole standard

DIMENSION	J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Diamètre standard du corps D	5.0	6.0	8.0	10.0	16.0 20.0 et 32.0	25.0 grande
Diamètre du trou d'extrémité C	0.5	0.8	1.2	1.6	2.4	3.2
Diamètre du trou du corps E	2.2	2.5	3.4	4.4	5.2	7.0
Extension de l'éjecteur	0.8	0.8	1.6	1.6	1.6	1.6

## Caractéristiques limites Jektole

DIMENSION	J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Diamètre min. de la tige D	4.4	5.0	6.8	8.8	10.4	14.0
Diamètre min. de la pointe P	1.3	2.0	3.0	4.0	6.0	7.2
Longueur max. de la pointe	32.0	38.0	41.0	41.0	41.0	41.0
Longueur max. de la lige S	87.0	87.0	84.0	84.0	84.0	70.0

## Composants Jektole universels

EJECTEURS	J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Longueur totale L	28.0	35.0	49.0	49.0	56.5	56.5
Diamètre du corps D	0.43	0.68	1.04	1.47	2.26	3.05
Diamètre de la tête H	1.2	1.8	2.4	3.0	4.0	4.8
Épaisseur de la tête T	0.8	1.2	1.6	1.6	2.4	2.4
RESSORTS	J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Diamètre extérieur D	2.05	2.40	3.25	4.25	5.00	6.90
Longueur libre L	64.2	63.8	79.4	76.2	68.9	65.1
Pression (Précharge) New-tons	2.2	3.3	4.5	6.7	9.0	11.3
VIS	J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Taille de la vis D	M2.5	M3	M4	M5	M6	M8
Longueur de la vis L	5.0	5.0	5.0	5.0	6.0	6.0

# Canons de guidage

Pour le soutien de l'extrémité des poinçons

Modifications des canons de guidage

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

Voir page 15 pour l'explication sur ces modifications.

Comment commander:

Quantité  
Type  
Codes de diamètre du corps et de longueur  
Dimensions P ou P & W  
Nuance d'acier  
Modifications standard

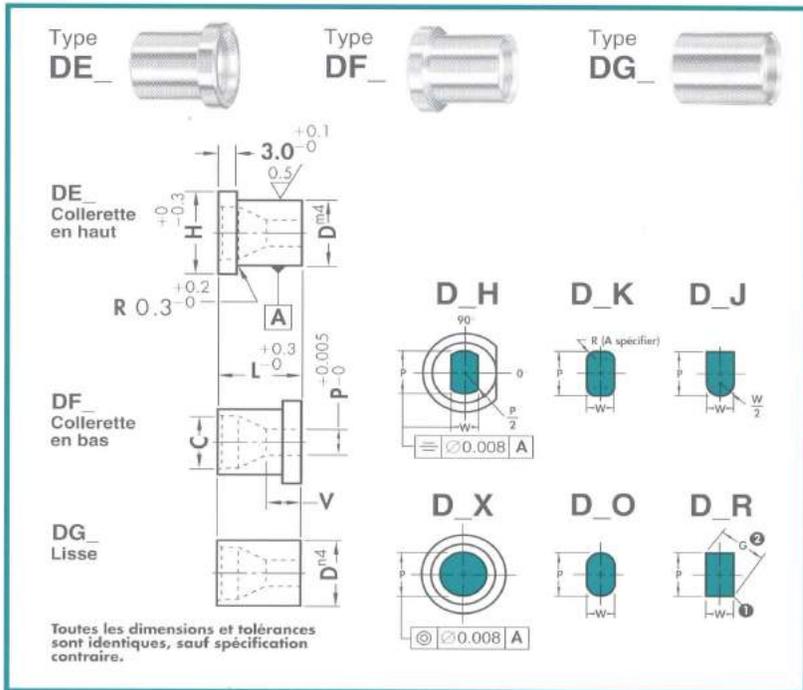
4 DEX06-13 P2.00, XH = 7.00  
2 DFO10-10 XP7.00, W2.90, A2  
3 DGK16-16 P6.60, W6.10, R1.00, A2

Longueur de coupe V

P	V
0.800-1.700	2P
1.701-2.400	P + 1.7
2.401-3.200	.82P + 2.1

Acier:	HRC
A2	60-63

S'applique à tous les produits de cette page



Type	Corps D	H	Rond		Forme		Diamètre trou C	L			
			Gamme P	Min. W	Max. P/G	8.0		10.0	13.0	16.0	
DG Lisse	5.0	8.0	1.60- 3.20	1.30- 3.20			3.6				
DF Colletette en bas	6.0	9.0	1.60- 3.90	1.30- 3.90			4.6				
DE Colletette en haut	8.0	11.0	2.40- 5.40	1.30- 5.40			6.6				
	10.0	13.0	3.20- 6.80	1.30- 6.80			8.2	10	13		
	13.0	16.0	5.40- 8.80	1.90- 8.80			11.4			16	
	16.0	19.0	7.40-10.80	1.90-10.80			Cone complet				

① Rayon 0.2 max (caractéristique) ② Vérifiez les cotes P & W pour être certain que la diagonale G ne dépasse pas le maximum indiqué.

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

# Fourreaux

Pour poinçons CloSPACE (voir page 12)

Comment commander:

Quantité  
Type  
Codes de diamètre du corps et de longueur  
Nuance d'acier

3 DQX 10-32

Modifications des fourreaux

XD	Réduction du diamètre du corps
XH	Réduction du diamètre de la tête
XL	Diminution de la longueur totale
XP	Dimension P différente des dimensions standard

Limitations

Code du corps	XP		XD	
	P Min.	P Max.	XD Min.	P Max.
5.0	1.70	2.50	3.500	1.700
6.0	1.70	3.00	5.000	2.500
8.0	1.70	4.00	6.500	3.200
10.0	1.70	5.00	8.500	4.000
13.0	1.70	6.50	11.500	6.000

Corps D	H	Poinçons du trou P	L		
			20.0	25.0	32.0
5.0	8.0	2.000			
6.0	9.0	3.000			
8.0	11.0	4.000	20	25	32
10.0	13.0	5.000			
13.0	16.0	6.000			

# Formes classifiées

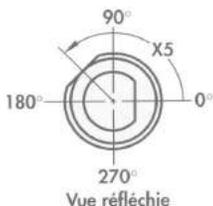
- Spécification simplifiée
- 83 formes courantes
- Pas besoin de dessin

## Vues

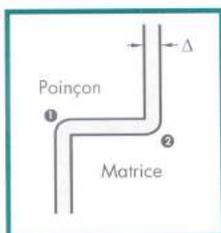
Les vues sont... Vue réfléchie pour poinçons et guides, vue de dessus pour la matrice... voir colonne ci-contre.

### Orientation et fixation

L'orientation du dispositif de fixation standard est 0°. Pour les méthodes de fixation et les emplacements particuliers, voir pages 20 et 21.



### Jeu



Notes ① et ② — Rayons et forme des angles  
Les méthodes normales de rectification produisent:

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

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

### Centre des formes

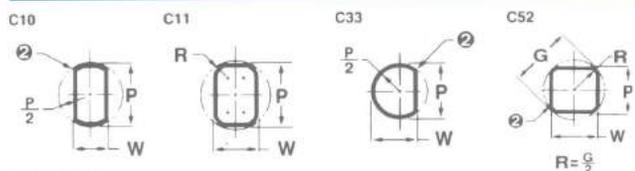
Les formes sont centrées sur le corps du poinçon comme indiqué.

Les formes des canons de guidage et 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.

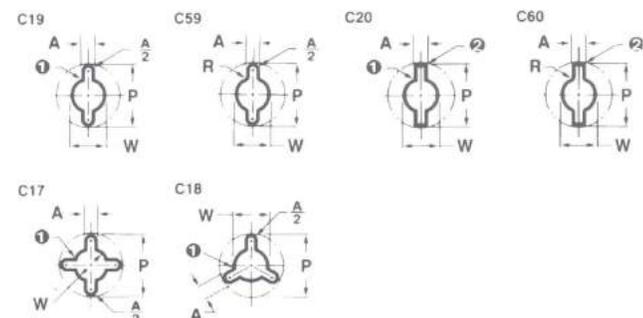
### Dimensions des angles

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

## Plats arrondis



## Multi-lobes

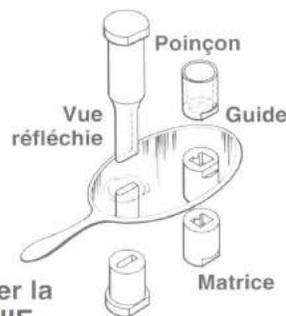


## Vue réfléchie—Poinçons et guides

La vue réfléchie est utilisée pour les poinçons et les guides. C'est la vue que l'on a dans un miroir situé sous le poinçon ou le guide lorsque le poinçon ou le guide sont en position de travail.

Elle est identique à la vue de dessus de l'extrémité de la tête dans laquelle la forme de la pointe est indiquée en pointillés, alors que dans la vue réfléchie, elle est indiquée en traits pleins.

La vue réfléchie simplifie la conception... évite les confusions. Les formes de l'empreinte de la pièce, de la partie poinçonnée, du poinçon, de la matrice et du guide ont la même vue de base. L'orientation des dispositifs de fixation est dans la même position sur tous les composants.

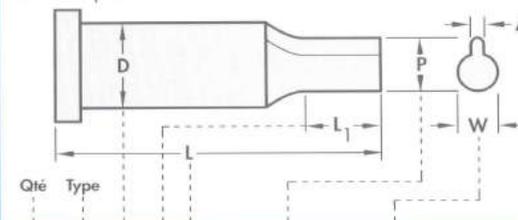


**Remarque: on doit identifier la vue comme VUE RÉFLÉCHIE sur le plan du poinçon.**

### Comment commander:

#### Poinçons

Spécifier: Quantité, Type (remplacer le code de forme par C), le numéro de forme, les dimensions, la nuance d'acier et le dispositif de fixation.



**2 DPC13-1950 C 13 P 8.00, W 4.00, A 1.99, M2, X2**

#### Matrices et guides

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

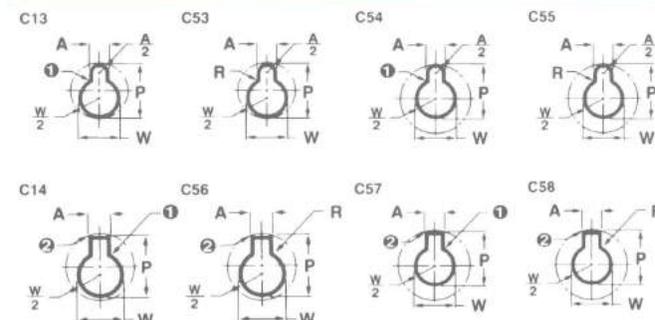
#### Exemple:

**Matrice: 2 DRC 13 - 25 C13 P8.00, W4.00, A2.00, M2, X2, Δ0.05**

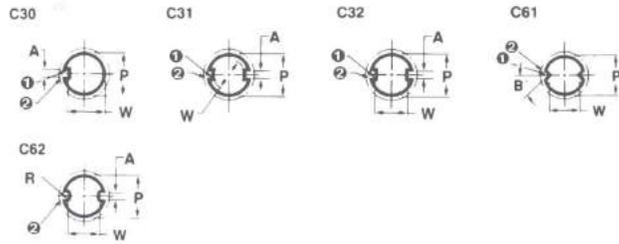
**Guide: 2 DFC 13 - 16 C13 P8.00, W4.00, A2.00, X2, Δ0.013**

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

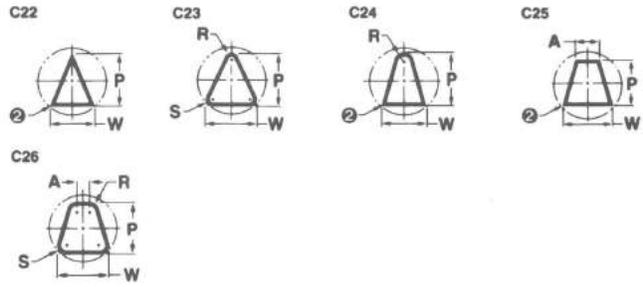
## Mono-lobes



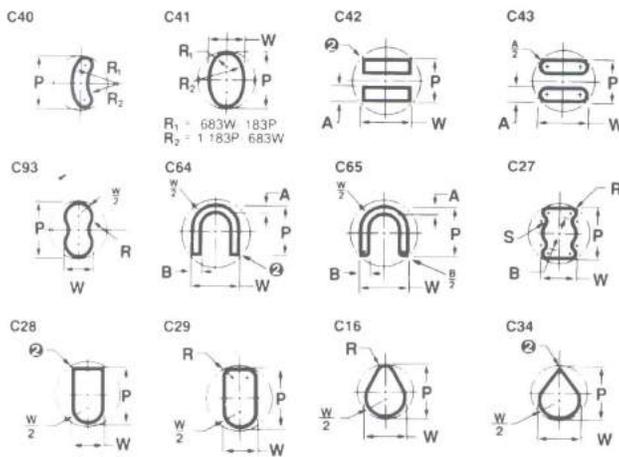
## Ronds rainurés



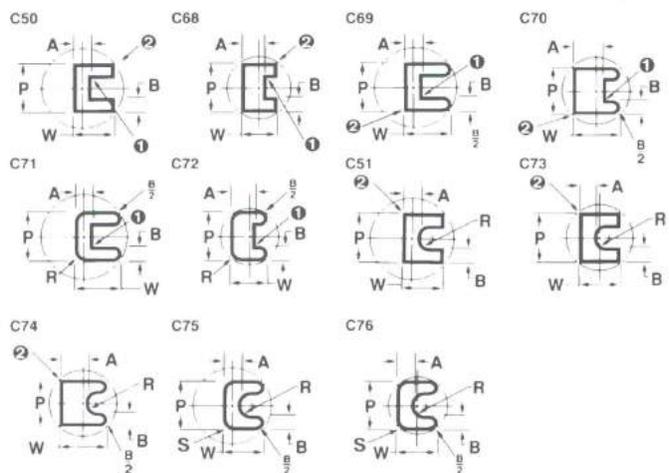
## Triangles/Trapézoïdes



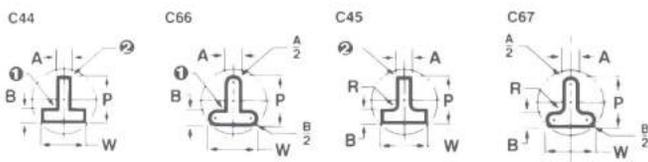
## Formes particulières



## U

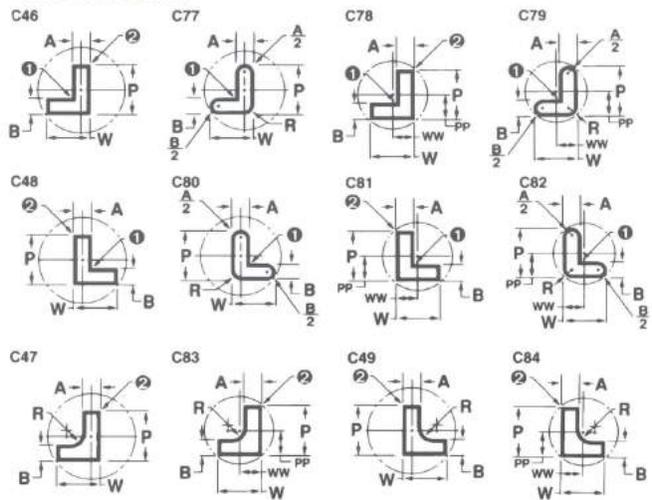


## Tés

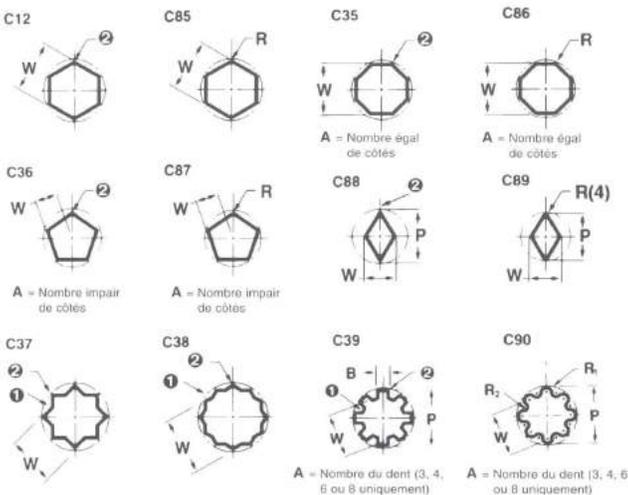


## L

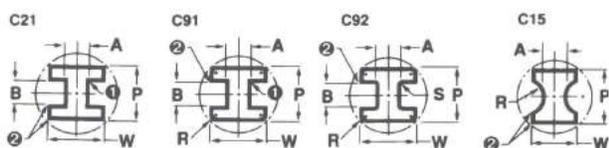
Lorsque "WW" ou "PP" n'est pas spécifié, la forme sera fournie avec P&W centré.



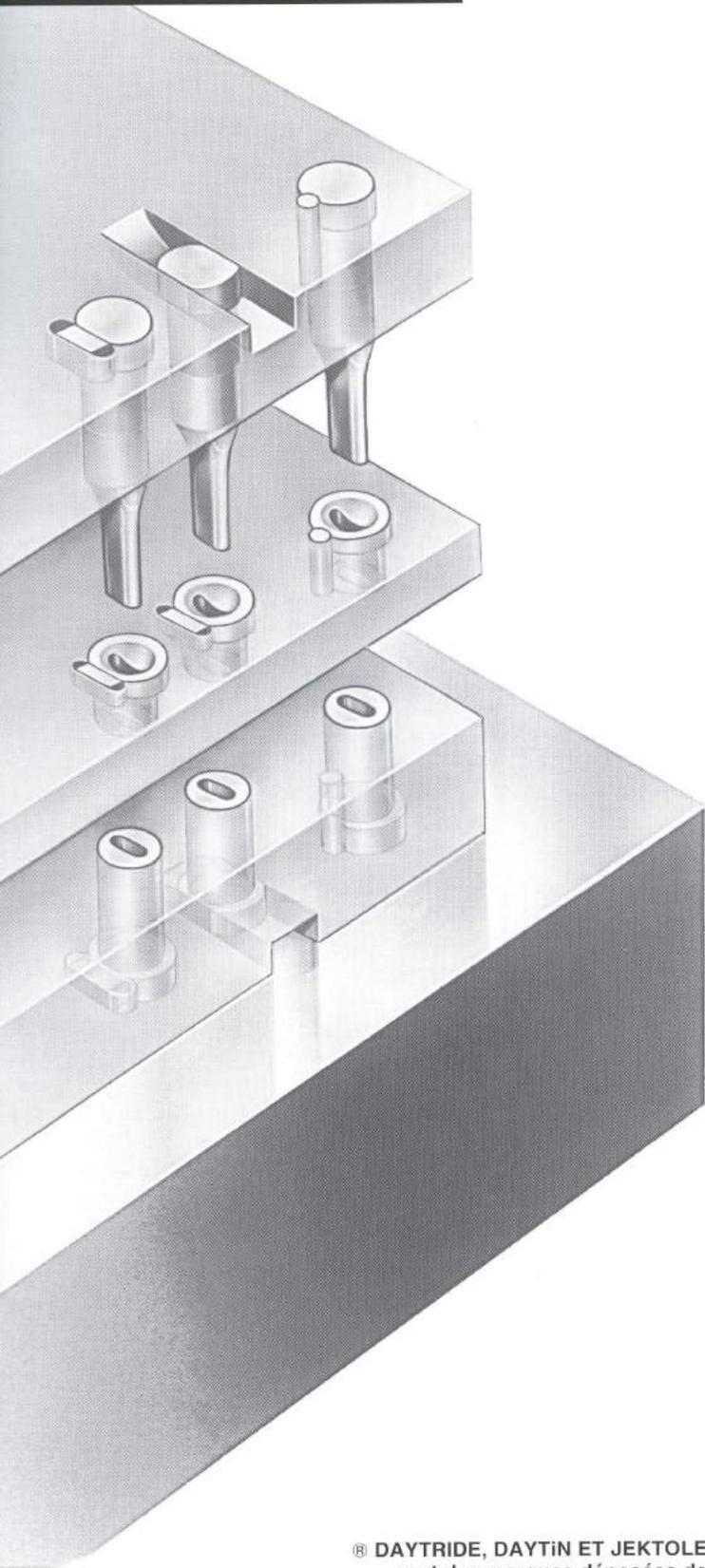
## Polygones



## Tés doubles



# Dispositifs de fixation



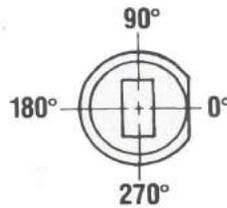
® DAYTRIDE, DAYTiN ET JEKTOLE sont des marques déposées de Dayton Progress Corporation.

TOUTES LES DÉSIGNATIONS À TROIS LETTRES sont des marques commerciales de Dayton Progress Corporation.

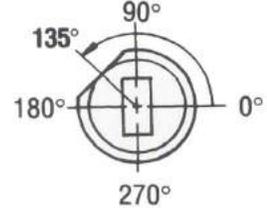
## Orientation

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

Emplacement standard



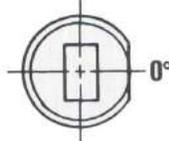
Emplacement particulier



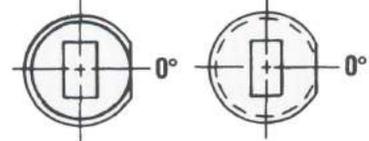
## Vues

On utilise une vue de dessus pour la matrice et une vue réfléchie pour le poinçon ou le guide. Une vue réfléchie, image dans un miroir (voir informations pour la commande page 18), simplifie l'orientation... tous les dispositifs de fixation sont dans la même position.

Vue de dessus

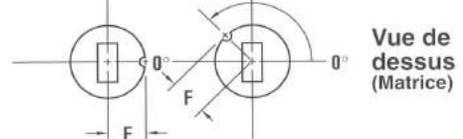
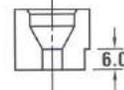


Vue réfléchie



Emplacement standard

Emplacement particulier



## Comment spécifier

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

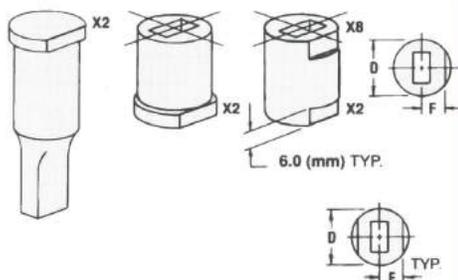
## Comment commander

1 DJJ 13-2563 P 8.0, W 6.5, M2, X2  
3 DR0 10-25 P 5.150, W 2.650 A2, X2

## Tolérance sur l'emplacement de la fixation

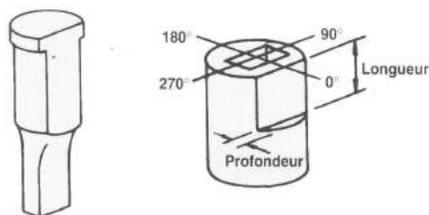
Méplat		Goupille	
F	Radial	F	Radial
+0.005	0.01/20	+0.005	0°2'
-0.000		-0.000	

## Méplats



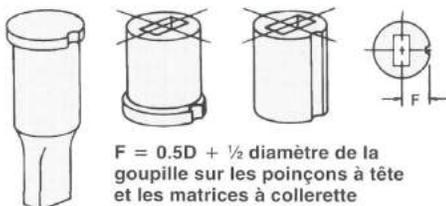
Dimension F (0.5D pour les produits à tête)  
Matrices et guides lisses

Corps Ø ▶	05	06	08	10	13	16
F	2.2	2.6	3.5	4.3	5.6	6.9
Corps Ø ▶	20	22	25	32	38	40
F	8.7	9.5	10.8	13.8	16.5	17.4
Corps Ø ▶	45	50	56	63	71	
F	19.5	21.7	24.2	27.3	30.7	



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

## Rainures pour goupille



$F = 0.5D + \frac{1}{2}$  diamètre de la goupille sur les poinçons à tête et les matrices à collerette

## Emplacements standard ou de remplacement

Définitions:

L'emplacement standard est à 0°.

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

### Méplats simples: X2 & X8

Dispositifs de fixation	Poinçons	Matrices
X2	Haut	Bas
X8	N/A	Haut

Exemple de commande:  
X2 - 90°

### Méplats doubles: X3

Dispositifs de fixation	Poinçons	Matrices
X3	Haut	Bas

Exemple de commande:  
X3 - 90°

Le second méplat est toujours parallèle au premier.

### Méplats supplémentaires

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

### Rainures pour goupille: X0, X4, X41 & X43

Dispositifs de fixation	Diam. goupille
X0	3.0
X4	3.0
X41	4.0
X43	6.0

Exemple de commande:  
X0 - 180°

## Emplacements spéciaux

Définition:

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

### Méplats simples: X5 & X9

Dispositifs de fixation	Poinçons	Matrices
X5	Haut	Bas
X9	N/A	Haut

Exemple de commande:  
X5 - 135°

### Méplats doubles: X6

Dispositifs de fixation	Poinçons	Matrices
X6	Haut	Bas

Exemple de commande:  
X6 - 135°

### Méplats supplémentaires

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

### Rainures pour goupille: X1, X7, X71 & X73

Dispositifs de fixation	Diam. goupille
X1	3.0
X7	3.0
X71	4.0
X73	6.0

Exemple de commande:  
X71 - 135°

Dimension F pour les matrices lisses uniquement

Corps Ø ▶	05	06	08	10	13	16-25	32-71
X0/X1	.5D	.5D	.5D	.5D	.5D	.5D	.5D
X4/X7	3.5	3.9	4.7	5.5	6.7	.5D	.5D
X41/X71	4.0	4.4	5.2	6.0	7.2	.5D	.5D
X43/X73	5.0	5.4	6.2	7.0	8.2	.5D+1.0	.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. X0 (emplacement standard ou emplacement de remplacement) et X1 (emplacement spécial) sont situés à 0.5D de l'axe central. Toutefois, lorsque les dimensions du trou sont voisines de la limite supérieure de "F", on peut spécifier X4 (emplacement

standard ou emplacement de remplacement) ou X7 (emplacement spécial). La goupille est déplacée vers l'extérieur pour garantir l'absence d'interférences entre la goupille et le dégagement. Notez que lorsque le diamètre de la matrice est 16-71, la cote par rapport à l'axe est de 0.5D pour toutes les goupilles.

Pour savoir si vous avez un problème d'interférence, reportez-vous à Structure de la matrice, page 14.

