

Press Fit

**Ponsen
Matrijzen
Geleiders
Houders**

NIEUW

- Pons Geleiders
- Wijzigingen
- Rechte Ponsen
- Clospace Ponsen
- Uitbreider Maten
- PS Staal
- EDM Ruwers
- Wisselhouder

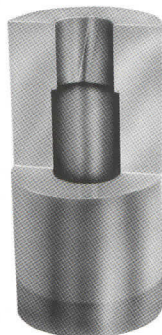


Press Fit Producten

Ponsen, Matrijzen, Geleiders en Houders

Jektole® Uitwerp ponsen en speling

Jektole®, DAYTONs® afval uitwerppons laat een dubbele speling toe tussen pons en matrijs, produceert tot driemaal meer slagen tussen de slijpbeurten en vermindert braamhoogten.

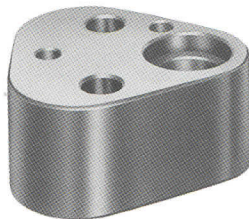


DAYTON® afval controle (DAYTON® Slug Control) Garantie tegen optrekken van afval

DAYTON® Slug Control is een gepatenteerde methode die het risico tot optrekken van het afval naar het matrijsoppervlak sterk vermindert bij het terugkomen van de pons. Het afval wordt in de matrijswand gevangen tot het vrij door de vrijloop van de matrijs valt. Het heeft geen invloed op de afmeting van het gat en

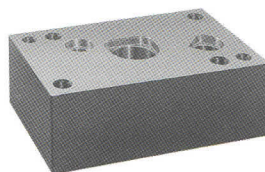
vraagt geen enkele wijziging in Uw slijppraktijken.

De DAYTON® Slug Control is blijvend voor de ganse levensduur van de matrijs. Bij dit procédé wordt gebruik gemaakt van een aantal groeven in de matrijs. Het afval zet zich uit in deze groeven en wordt aldus gevangen. Deze gepatenteerde afval controlerende methode is zeer betrouwbaar, ja zelfs gegarandeerd. Test deze Slug Control in Uw matrijs en wij bieden U deze onvoorwaardelijke garantie. **Gebruik DAYTON® Slug Control in een stempel-matrijs die afval optrekt. Als U voor welke reden dan ook niet volledig tevreden bent, nemen wij de volledige kost van de Slug Control wijziging voor onze rekening.** (Wij kunnen het tegenhouden van het afval niet garanderen bij een snijspeling van meer dan 10% per zijde.)



Houders voor enkelkop ponsen

In plaats van een dure ponshouder in het gereedschap te gebruiken, gebruik een goedkope enkelkop houder. Die besparen geld en tijd en zijn gemaakt volgens dezelfde precisie normen als de DAYTON® nauwkeurige positiehouders.



Meervoudige ponshouders

Wanneer meerdere gaten zich in een uiterst kleine zone bevinden, waar enkelhouders niet passen, zijn meervoudige houders het antwoord. DAYTONs® **Multi-Locatie** houders bieden een eenvoudige goedkope oplossing voor meerdere gaten in een kleine zone. Zij elimineren de noodzaak voor speciale details en sparen design en constructietijd.

Urethaan afstropers

Urethaan afstropers die strak passen op de ponsen zijn een antwoord voor sommige lage productie jobs. Urethaan kan een kostelijke afstroopplaat vermijden en heeft voordelen ten opzichte van een normaal gebruikte brugafstroper bij lage budgetwerken. Zij houden het materiaal vlak, hebben weinig afstroopkracht nodig en geven minder sleet op de pons.



® JEKTOLE (Uitwerper) is een geregistreerd handelsmerk van DAYTON PROGRESS Corporation.

Alle DRIELETTER AANDUIDINGEN zijn een handelsmerk van DAYTON PROGRESS Corporation.

© 2002 DAYTON PROGRESS Corporation.
Alle rechten voorbehouden.

Inhoudstafel

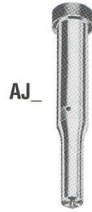
Ponsen

Standaard Vormen ○ X

L ○ O

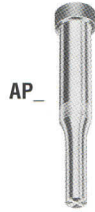
R ○ J

K ○ H



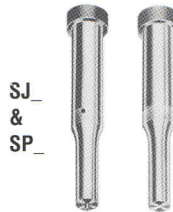
Jektole®
Uitwerper pons

2



Vaste pons

3



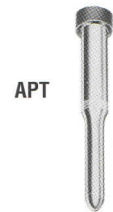
Press Fit
Centrale pen pons

4-5



Positieve
Penetratie geleider

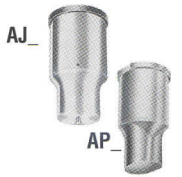
6



Press Fit
Geleiders

7

Ponsen



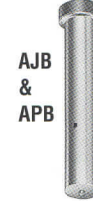
Uitbreider
gamma ponsen

8



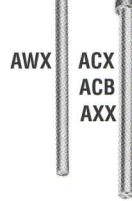
Rechte
ponsen

8



Press Fit
Pons Ruwers

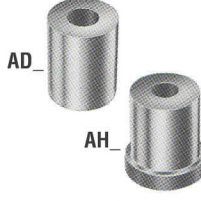
9



Clospace
Ponsen

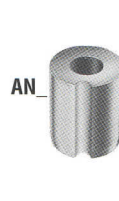
9

Matrijzen



EDM Matrijs
Ruwers

10-11



Geslepen
vrijloop

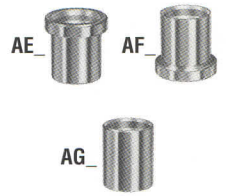
12



EDM Matrijs
Ruwers

14

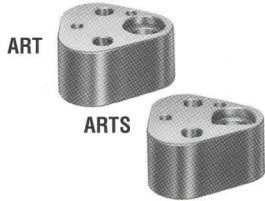
Leiding Bussen



Leiding
Bussen

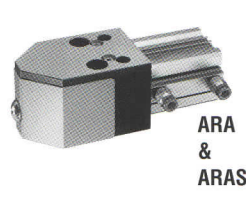
13

Houders



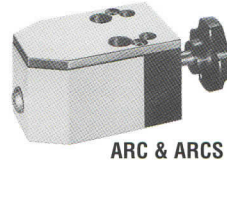
Nauwkeurige locatie
houders
voor ponsen met kop

15



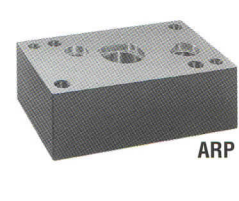
Wisselbare
ponshouders

16



Wisselbare
ponshouders

17



Multi-locatie
houders

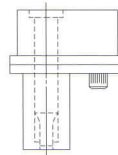
18-19

Allerlei



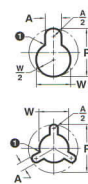
Jektole
Uitwerp data

14



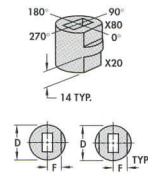
Urethaan afstropers
& Afstroop units

20-21



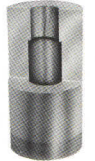
Geclassificeerde
vormen

22-23



Vergrendel
systemen

24



Elimineert
afval optrek

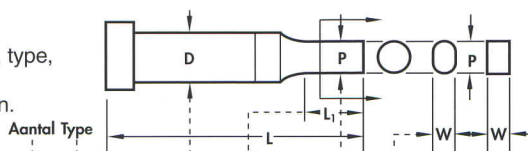
25

Catalogus Bestel systeem

Het catalogusnummer bepaald volledig het product, inclusief vorm, afmetingen, toleranties

Bestelwijze:

Specificeer: aantal, type, catalogusnummer en P of P&W maten.



Voorbeeld:

APR Lijn Product Vorm

13 Lichaam Dia D
25 Punt Lengte L₁
80 Totale Lengte L

A voor Press Fit
P voor Pons (Vaste)
R voor Rechthoekig en vierkant

2 APO

13 25-63 P8,0 W6,5

APR 13 25 63

P8,0 W6,5

Uitwerper Ponsen

ISO 8020 – Uitwerper Ponsen

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

Kop verzacht tot HRC 40-55 tot D25

Type
AJ_

Geen zijgat D32

AJH

AJK

AJJ

AJX

AJL

AJO

AJR

1 Scherpe hoeken zijn typisch. Om de juiste speling te bekomen, zal Dayton standaard gebroken hoeken voorzien als de matrijs samen met de pons wordt besteld om interferentie met de matrijsradius te vermijden wanneer de totale speling gelijk is aan 0,08 of minder.

2 Controleer Uw P & W maten om zeker te zijn dat de diagonaal G niet over het aangegeven maximum gaat.

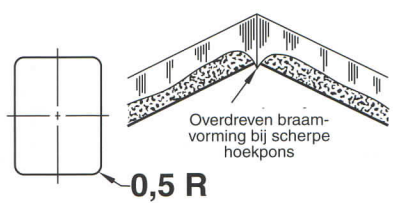
$G = \sqrt{P^2 + W^2}$

Lichaam D	Punt Lengte L ₁		Type & D AJX	Reeks P	Type & D AJ_	Min. W	Max. P/G	L										Jektole® Uitwerp pen
	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

• Alternatieve puntlengte niet beschikbaar.

Een nieuwe vorm voor lange levensduur

Daytons nieuwe standaard vorm met een constante hoekradius van 0,5R brengt de speling waar nodig om sleet te voorkomen en onaanvaardbare braam die courant genereerd wordt met scherpe hoeken. Dit reduceert de onderhoudstijd en het risico van breuken tijdens het ponsen. De "L" lange leef pons reduceert onderhoudskosten, verhoogd de productie door minder hoekslijtage.



Standaard wijzigingen voor AJ en AP ponsen

Standaard wijzigingen liggen buiten de afmetingen hierboven aangegeven en kunnen worden aange- maakt voor een kleine meerprijs. Sommige AP_ producten zijn beschikbaar als standaard onder deze reeksen (zie AP_ tabel).

XP, XW P & W maten kleiner dan standaard

XBR Punt lengte langer dan standaard. Specificeer XBR of XBB en lengte

XBB 3 dagen meer levertijd

L ₁ Max. ▶	XBR							XBB							Jektole Uitwerp pen
	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	40	
D	Min. P (Rond)							Min. W (Vormen)							
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

EEN ANDERE DAYTON® UITWERPER

De "Verdrievoudig Uw Productie" Pons

Uittrekbare afval uitwerper. Zie pag. 14.

Pat. No. 2,917,960 en 3,255,654

XD Verkleinde lichaam diameter
Diameter kop wijzigt niet met lichaam diameter

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

XK Geen zijdelings gat
Voor luchtuitlaat. Gratis. Componenten niet bijgeleverd

XJ Kleinere uitwerp componenten

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

Kop verzacht tot HRC 40-55 tot D25

Vaste Ponsen

ISO 8220 – Ponsen zonder uitwerper

Type AP_

APH

APK

APJ

APX

APL

APO

APR

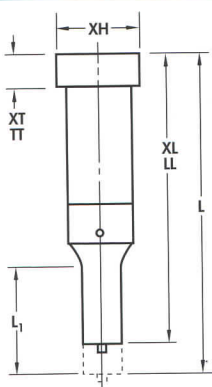
1 Scherpe hoeken zijn typisch. Om de juiste speling te bekomen, zal Dayton standaard gebroken hoeken voorzien als de matrijs samen met de pons wordt besteld om interferentie met de matrijsradius te vermijden wanneer de totale speling gelijk is aan 0,08 of minder.

2 Controleer Uw P & W maten om zeker te zijn dat de diagonaal G niet over het aangegeven maximum gaat.

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

Lichaam D	Punt Lengte L ₁		Type & D APX	Reeks P	Type & D AP_	Min. W	Max. P/G	L													
	Std.	Alt.						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	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Alternatieve puntlengte niet beschikbaar.



- XL** **Totale lengte ingekort**
Beperkingen voor XBR
Wordt ingekort aan punteinde. Om puntlengte te behouden specificeer XBR.
- LL** **Nauwkeurige totale lengte**
Idem als XL behalve totale lengte tolerantie binnen ± 0,02.
- XT** **Dunnere kop dan standaard**
Wordt ingekort aan kopeinde, totale lengte is korter.
- TT** **Precisie kopdikte**
Idem als XT behalve kopdikte tolerantie binnen ± 0,01.
- XH** **Kleinere kopdiameter**
Minimum kopdiameter gelijk aan D +0,00 -0,03.

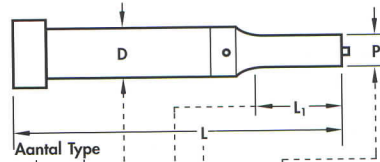
XLD **Gewijzigde lichaam lengte** De XLD wijziging brengt de lichaam lengte op 40 gemeten vanaf bovenkant kop. Dit voorkomt het inpersen van het ganse lichaam in de houder.

XN **DayTride®** Een unieke sleet weerstand oppervlakte behandeling. Beschikbaar op M2 en PS staal.

XNT **DAYTiN®** Titanium Nitride coating voor extra weerstand. Beschikbaar op M2 en PS staal.

Bestelwijze:

- Specificeer: Aantal
Type
Lichaam diameter
Punt & Totale lengte
P of P&W maten
Staalsoort
Standaard wijzigingen

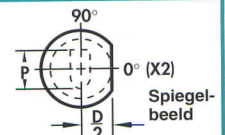


- 20 AJX 16 19-80 P8,3 A2
- 49 AJR 16 25-80 P8,5 W8,0 A2 X2
- 7 APL 16 19-71 P8,2 W7,2 M2 X2

XNM Een exclusieve PVD vaste smeeroating. Deze zorgt voor een combinatie van smering en sleet weerstand niet verkrijgbaar bij andere PVD of CVD technieken. Geeft een wrijvingscoëfficiënt lager dan andere coatings. Beschikbaar op M2 en PS staal.

VERGRENDEL PLAT

De standaard locatie voor een vergrendel plat is parallel met de P maat.
Zie pagina 24 voor bijkomende vergrendelingen.



Press Fit Centrale Pen Ponsen

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

Kop verzacht tot HRC 40-55 tot D25

Jektole® Uitwerper

Type SJ_

SJH

SJK

SJJ

SJX

SJL

SJO

SJR

1 Scherpe hoeken zijn typisch. Om de juiste speling te bekomen, zal Dayton standaard gebroken hoeken voorzien als de matrijs samen met de pons wordt besteld om interferentie met de matrijsradius te vermijden wanneer de totale speling gelijk is aan 0,08 of minder.

2 Controleer Uw P & W maten om zeker te zijn dat de diagonaal G niet over het aangegeven maximum gaat.

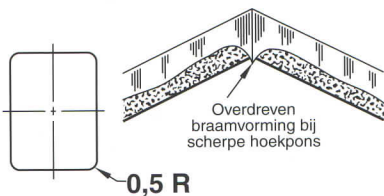
$G = \sqrt{P^2 + W^2}$

Lichaam D	Punt Lengte L ₁		Type & D	Reeks P	Type & D	Min. W	Max. P/G	L				Jektole Uitwerp pen
	Std.	Alt.						SJX	SJ_	71	80	
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	

Getapte pen Ø 6 × 25 inclusief

Een nieuwe vorm voor lange levensduur

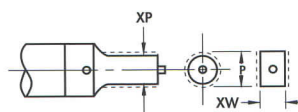
Daytons nieuwe standaard vorm met een constante hoekradius van 0,5R brengt de speling waar nodig om sleet te voorkomen en onaanvaardbare braam die courant gegeneerd wordt met scherpe hoeken. Dit reduceert de onderhoudstijd en het risico van breuken tijdens het ponsen. De "L" lange leef pons reduceert onderhoudskosten, verhoogt de productie door minder hoekslijtage.



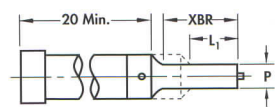
Standaard wijzigingen voor SJ en SP ponsen

Standaard wijzigingen liggen buiten de afmetingen hierboven aangegeven en kunnen worden aange- maakt voor een kleine meerprijs.

XP, XW P & W maten kleiner dan standaard



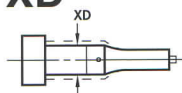
XBR Punt lengte langer dan standaard. Specificeer XBR of XBB en lengte



XBB 3 dagen meer levertijd

L ₁ Max.	XBR								XBB								Jektole Uitwerp pen
	8	13	19	25	30	35	40		8	13	19	25	30	35	40		
D	Min. P (Rond)								Min. W (Vormen)								
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



Verkleinde lichaam diameter

Diameter kop wijzigt niet met lichaam diameter

Lichaam Ø	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
Min. XD	-	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5

XK Geen zijdelings gat
Voor luchtuitlaat. Gratis.
Componenten niet bijgeleverd.

XJ Kleinere uitwerp componenten

EEN ANDERE DAYTON® UITWERPER

De "Verdrievoudig Uw Productie" Pons

Uittrekbare afval uitwerper.
Zie pag. 14.

Pat. No. 2,917,960 en 3,255,654

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

Kop verzacht tot HRC 40-55 tot D25

Press Fit Centrale Pen Ponsen

Vaste

Type **SP_**

SPH

SPK

SPJ

SPX

SPL

SPO

SPR

1 Scherpe hoeken zijn typisch. Om de juiste speling te bekomen, zal Dayton standaard gebroken hoeken voorzien als de matrijs samen met de pons wordt besteld om interferentie met de matrijsradius te vermijden wanneer de totale speling gelijk is aan 0,08 of minder.

2 Controleer Uw P & W maten om zeker te zijn dat de diagonaal G niet over het aangegeven maximum gaat.

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

Lichaam D	Punt Lengte L ₁		Type & D SPX	Reeks P	Type & D SP_	Min. W	Max. P/G	L			
	Std.	Alt.						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	•	•	•	•

Getapte pen Ø 6 × 25 inclusief

XL **Totale lengte ingekort**
Beperkingen voor XBR
Wordt ingekort aan punteinde. Om puntlengte te behouden specificeer XBR.

LL **Nauwkeurige totale lengte**
Idem als XL behalve totale lengte tolerantie binnen ± 0,02.

XT **Dunnere kop dan standaard**
Wordt ingekort aan kopeinde, totale lengte is korter.

TT **Precisie kopdikte**
Idem als XT behalve kopdikte tolerantie binnen ± 0,01.

XH **Kleinere kopdiameter**
Minimum kopdiameter gelijk aan D + 0,00 - 0,03.

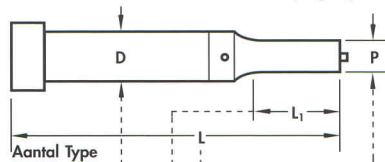
XLD **Gewijzigde lichaam lengte** De XLD wijziging brengt de lichaam lengte op 40 gemeten vanaf bovenkant kop. Dit voorkomt het inpersen van het ganse lichaam in de houder.

XN **DayTride®** Een unieke sleet weerstand oppervlakte behandeling. Beschikbaar op M2 en PS staal.

XNT **DAYTiN®** Titanium Nitride coating voor extra weerstand. Beschikbaar op M2 en PS staal.

Bestelwijze:

Specificeer : Aantal
Type
Lichaam diameter
Punt & Totale lengte
P of P&W maten
Staalsoort
Standaard wijzigingen



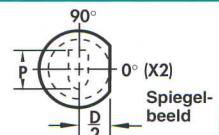
20 SJX 16 19-80 P8,3 M2
49 SJR 16 25-80 P8,5 W8,0 A2 X2
7 SPL 16 19-71 P8,2 W7,2 M2 X2

XNM Een exclusieve PVD vaste smeercoating. Deze zorgt voor een combinatie van smering en sleet weerstand niet verkrijgbaar bij andere PVD of CVD technieken. Geeft een wrijvingscoëfficiënt lager dan andere coatings. Beschikbaar op M2 staal.

VERGRENDEL PLAT

De standaard locatie voor een vergrendel plat is parallel met de P maat.

Zie pagina 24 voor bijkomende vergrendelingen.



Press Fit

Positieve Penetratie Geleiders

Staal	HRC
M2	60-63

Kop verzacht tot HRC 40-55 tot D25

Bestel alle lengten van 65 tot 142 mm

Type
APA Vaste
SPA Centrale Pen

Wanneer P = D lichaam tolerantie aangehouden over ganse lengte.

Ruimere positionering –
Brenghet materiaal verder dan conventionele geleiders.

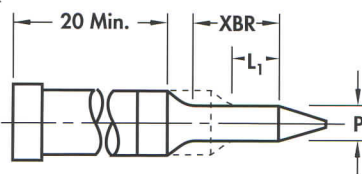
Lichaam D	Punt Lengte Std.	L ₁ Alt.	Type & D APA/SPA	Reeks P	Neus Lengte N	L								
						65	72	73	82	92	102	112	127	142
10	21	27	APA/SPA 10	4,85-10,00	8	•	•	•	•	•	•	•	•	•
13	21	27	APA/SPA 13	6,30-13,00	10	•	•	•	•	•	•	•	•	•
16	21	27	APA/SPA 16	9,95-16,00	15	•	•	•	•	•	•	•	•	•
20	21	27	APA/SPA 20	13,60-20,00	20	•	•	•	•	•	•	•	•	•
25	21	27	APA/SPA 25	17,25-25,00	25	•	•	•	•	•	•	•	•	•
32	27	32	APA/SPA 32	20,85-32,00	30	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Getapte pen Ø 6 × 25 inclusief voor SPA

Standaard wijzigingen voor APA, SPA, APT Geleiders

Standaard wijzigingen liggen buiten de afmetingen hierboven aangegeven en kunnen worden aangemaakt voor een kleine meerprijs.

XBR Punt lengte langer dan standaard

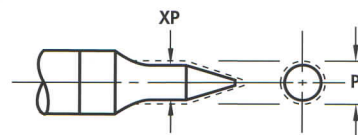


XBB en X3B 3 dagen meer levertijd

L ₁ Max. ▶	APA/SPA APT	XBR								
		15	21	27	32	37	42	50	60	70
D		Minimum P								
04		1,55	1,55	1,85	2,45	-	-	-	-	-
05		1,55	1,55	1,85	2,45	-	-	-	-	-
06		1,55	1,55	1,95	2,45	2,95	-	-	-	-
08		1,55	1,55	2,35	2,45	3,15	5,95	-	-	-
10		1,55	1,55	2,45	3,15	3,15	5,95	5,95	5,95	7,95
13		3,15	3,15	3,15	3,15	3,95	5,95	5,95	5,95	7,95
16		5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	7,95
20		5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55	7,55	7,55	7,95
25		7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95
32		9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95

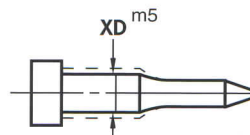
Donkere zone voor APA/SPA alleen

XP P maten kleiner dan standaard



XD

Verkleinde lichaam diameter
Diameter kop wijzigt niet met lichaam diameter.



Lichaam Ø	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
Min. XD	3,5	4,5	6,5	8,5*	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5

* Niet beschikbaar voor SPA

XNM

Een exclusieve PVD vaste smeercoating. Deze zorgt voor een combinatie van smering en sleet weerstand niet verkrijgbaar bij andere PVD of CVD technieken. Geeft een wrijvingscoëfficiënt lager dan andere coatings. Beschikbaar op M2 en PS staal.

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

Kop verzacht tot HRC 40-55 tot D25

Press Fit Geleiders

ISO 8020

Type APT

*Lengte lichtjes minder voor kleiner dan 6,0 Ø. Wanneer P = D lichaam tolerantie toegepast over de ganse lengte.

Lichaam D	Punt Lengte L ₁ Std.	Punt Lengte L ₁ Alt.	Type & D APT	Reeks 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	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

■ Alternatieve puntlengte niet beschikbaar.

XL **Totale lengte ingekort**
Beperkingen voor XBR
Wordt ingekort aan punteinde. Standaard L₁ lengte behouden aan APA en SPA alleen. Om puntlengte te behouden aan APT specificeer "XBR" Noteer min. lengte.

XT **Dunnere kop dan standaard**
Wordt ingekort aan kopende, totale lengte is korter.

TT **Precisie kopdikte**
Idem als XT behalve kopdikte tolerantie binnen ± 0,01.

XH **Kleinere kopdiameter**
Minimum kopdiameter gelijk aan D +0,00 -0,03.

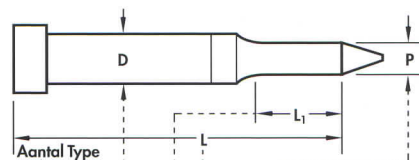
XLD **Gewijzigde lichaam lengte** De XLD wijziging brengt de lichaam lengte op 40 gemeten vanaf bovenkant kop. Dit voorkomt het inpersen van het ganse lichaam in de houder.

XN **DayTride®** Een unieke sleet weerstand oppervlakte behandeling. Beschikbaar op M2 en PS staal.

XNT **DAYTiN®** Titanium Nitride coating voor extra weerstand. Beschikbaar op M2 en PS staal.

Bestelwijze:

Specificeer : Aantal
Type
Lichaam diameter
Punt & Totale lengte
P maat
Staalsoort
Standaard wijzigingen



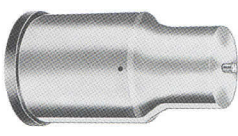
6 APA 13-27 112 P12,90 M2 XL = 105,0
4 APT 16-21 82 P8,70 M2

Uitgebreider Gamma Ponsen

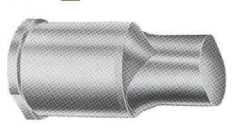
Staal	HRC
A2, M2	60-63

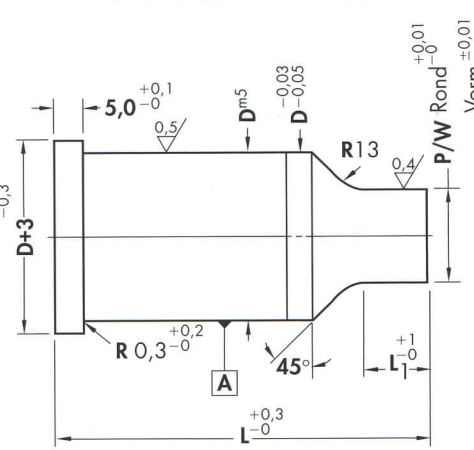
Uitwerper & Vaste voor grotere gaten

Type AJ_



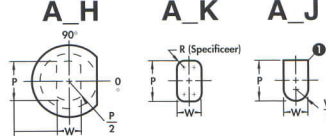
Type AP_



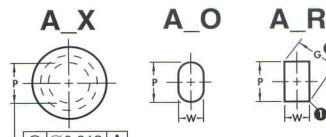


Wanneer D minus P of W meer dan 10 is, blijft er een trapje.

A_H **A_K** **A_J**



A_X **A_O** **A_R**



1 Scherpe hoeken zijn typisch. Om de juiste speling te bekomen, zal Dayton standaard gebroken hoeken voorzien als de matrijs samen met de pons wordt besteld om interferentie met de matrijs radius te vermijden wanneer de totale speling gelijk is aan 0,08 of minder.

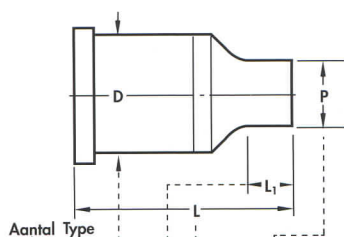
2 Controleer Uw P & W maten om zeker te zijn dat de diagonaal G niet over het aangegeven maximum gaat, zie pagina 7.

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

Type	Lichaam D	Punt Lengte L ₁		Ronde Reeks P	Vorm 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	•	•	•	•	•	•

Bestelwijze:

Specificeer : Aantal
Type
Lichaam diameter
Punt & Totale lengte
P of P&W maten
Staalsoort



3 APR 50-30 100 P36,5 W15,5 X2

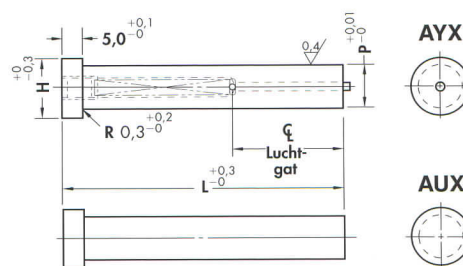
Alternatieve puntlengte niet beschikbaar.

Rechte Ponsen

Staal	HRC
A2, M2	60-63

Alle koppen verzacht tot HRC 40-55

Type **AYX & AUX**

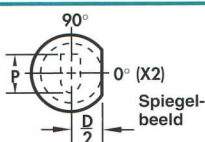


Alle maten en toleranties zijn dezelfde behalve gespecificeerd.

VERGRENDSEL PLAT

De standaard locatie voor een vergrendel plat is parallel met de P maat.

Zie pagina 24 voor bijkomende vergrendelingen.



Bestelwijze:

Rechte Ponsen, Ruwers, Cloospace ponsen

Aantal	Type	L	P	Aantal	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	Reeks P	H	Q Lucht-gat	L						Jektrole Uitwerpen		
				50	56	60	63	70	71		80	90
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 27,9	•	•	•	•	•	•	•		J6M J6M
	13,01-16,00	19,0	22,5 27,9	•	•	•	•	•	•	•		J9M J9M
AUX	3,00- 4,00	7,0		•	•	•	•	•	•	•	•	NB
	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		•	•	•	•	•	•	•	•		

Staal	HRC
A2, M2 (alle ruwers)	60-63
PS (AJB, APB)	63-65

Kop verzacht tot HRC 40-55 tot D25

Press Fit Ruwer Ponsen

ISO 8020

Type

AJB/SJB Uitwerper

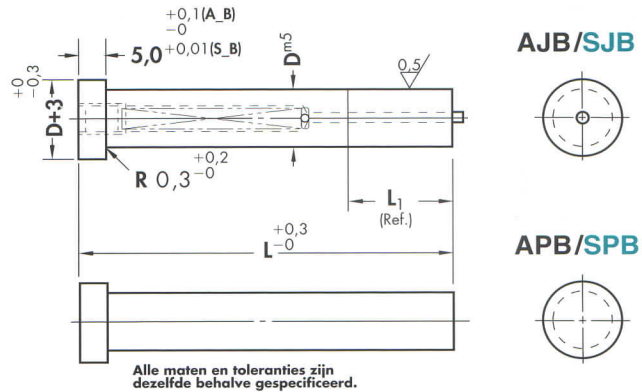
APB/SPB Vaste

SJB & SPB zijn met centrale pen

Ruwer ponsen L = 71, 80, 90, 100 alleen.



Getapte pen Ø 6x25 inclusief.



Alle maten en toleranties zijn dezelfde behalve gespecificeerd.

Lichaam D	Cat. No. AJB/SJB	Cat. No. APB/SPB	L										Jektole Uitwerp pen		
			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*

Jektole® Positie uitwerper zijgat geeft ruimte voor alternatieve puntlengten aangegeven op pag. 2 & 4

*J9M voor SJB

CloSPACE Ponsen

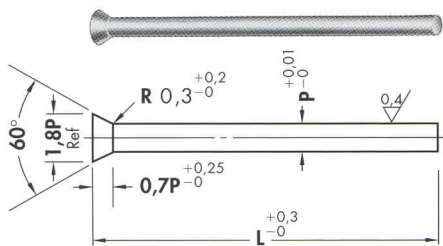
Staal	HRC
A2, M2	60-63

Kop verzacht tot HRC 40-55 (behalve AWX)

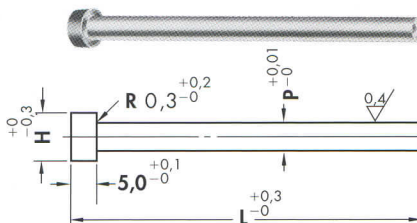
Type

AWX

M2 alleen



Type
AXX

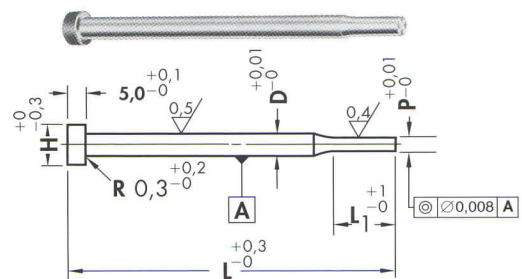


Ponsen met punt

Type

ACX

A2, M2

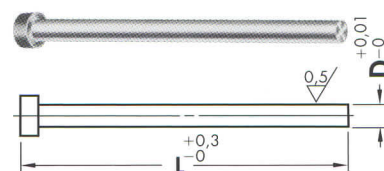


Ruwer Ponsen

Type

ACB

A2, M2



Alle maten en toleranties zijn dezelfde behalve gespecificeerd.

Reeks 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

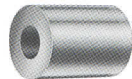
Type	Li- chaam Ø D	Kop Ø H	Punt Lengte L1	ACX- Reeks P	L															
					40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100					
ACX ACB	2,0	4,0	5,0	0,81-2,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	3,0	5,0	7,0	2,01-3,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	4,0	6,0	8,0	2,01-3,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	5,0	7,0	8,0	4,01-5,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	6,0	8,0	8,0	5,01-6,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	7,0	9,0	8,0	6,01-7,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Matrijzen

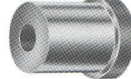
Staal	HRC
A2, M2	60-63

Zonder kop/Met kop – ISO 8977 (alleen rond)

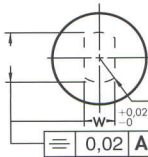
Type **AD_**
Zonder kop



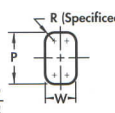
Type **AH_**
Met kop



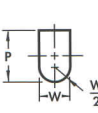
A_H



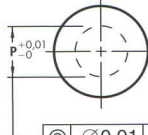
A_K



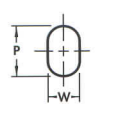
A_J



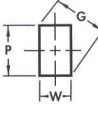
A_X



A_O

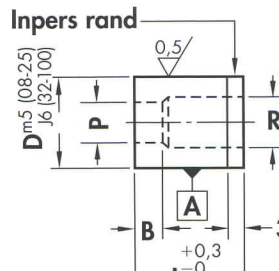


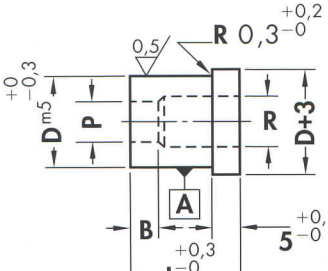
A_R



Controleer Uw P & W maten om zeker te zijn dat de diagonaal G niet over het aangegeven maximum gaat.
 $G = \sqrt{P^2 + W^2}$

Inpers rand





Lichaam ∅ D	Punt Lengte B			Type & D	Ronde Reeks P	Type & D	Vorm		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	•	•	•	•	•	•	•

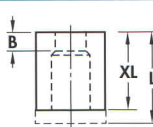
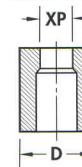
Standaard wijzigingen voor AD en AH matrijzen

Standaard wijzigingen liggen buiten de afmetingen hierboven aangegeven en kunnen worden aangemaakt voor een kleine meerprijs.

AD, AH					AD alleen				
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

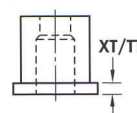
*3,00 min. P bij 8 mm snijhoogte

XP, XW P of W maten groter of kleiner dan standaard



XL Totale lengte ingekort
Bij AH_ wordt er ingekort aan de kopzijde. B maat wordt korter. Minimum totale lengte = 13.

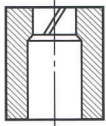
LL Precisie totale lengte.
Idem als XL maar lengte binnen tol van ± 0,02.



XT Dunnere kop dan standaard
Wordt ingekort aan kopzijde, totale lengte korter.

TT Precisie kopdikte
Idem als XT maar kopdikte binnen tol van ± 0,01.

Lichaam Ø D	Punt Lengte B			Type & D	Ronde Reeks P	Type & D	Vorm		R	L						
	Std. S	Alt. A	Alt. B				Min. W	Max. P/G		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	•	•	•	•	•	•	•	



XSC

Afval controle elimineert afval optrek
Dayton afval controle is zo eenvoudig als het vermelden van een catalogoos nummer. Vermeld de specifieke informatie voor Uw toepassing bij het catalogoosnummer van de matrijs. Zie bestelwijze informatie. Beschikbaar op alle AD en AH matrijzen. Zie pagina 25 voor meer informatie.

Dayton afval controle is makkelijk te bestellen
Dayton afval controle is zo eenvoudig als het vermelden van een catalogoos nummer. Voeg deze informatie specifiek voor Uw toepassing bij het matrijs catalogoosnummer. Zie voorbeeld hieronder. U moet XSC specificeren voor wijziging, materiaal dikte en speling per kant in procent

Catalogoos Nummer				Uw specificaties		
ADX 13 - 25	P 7,0	XSC	MM0,3	CS5		
Type	D	L	P	Wijz. Code	Mat'l Dikte	Speling Per kant (%)

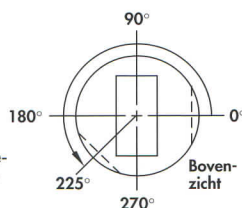
Deze informatie wordt in onze computer gebracht om een programma te genereren dat de snijrand van de matrijs wijzigt. Bel ons of Uw Dayton verdeler voor meer informatie.

Vergrendel Plat

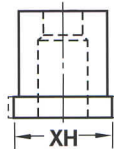
Standaard vergrendel plat locatie
Standaard vergrendel plat locatie is 0°.

Alternatieve locaties zijn 90°, 180° of 270° te specificeren zonder bijkomende kostprijs.

Specifieke vergrendel plat locatie.
Specifieke vergrendel plat locaties kunnen gespecificeerd worden met het aantal graden in tegenwijzerzin vanaf 0°.

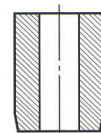


Zie pagina 24 voor meer details.



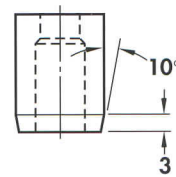
XH

Kleinere kopdiameter
Minimum kopdiameter = D +0,00 -0,03.



XBL

Volledig rechte snijhoogte
De snijhoogte B = aan de totale lengte van de matrijs. Kan gebruikt worden voor bussen, geleiders of andere toepassingen.



XAL

10° hoek als inpersrand aan AD_
De hoek geeft speling aan trappes gemaakt door CNC machines. Standaard aan AN_ matrijzen.

Bestelwijze:

Specificeer: Aantal
Type
Lichaam diameter & Lengte codes
P of P&W maten
Standaard wijzigingen


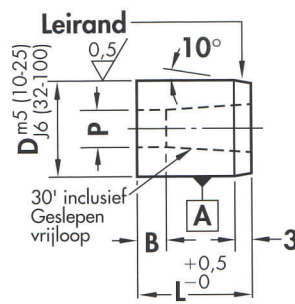
Aantal	Type	D	P	L
6	ADO 25-A32	P8,7	W5,0	M2, X2
15	ANX 13-S28	P5,3	A2	

Schuine Vrijloop Matrijzen

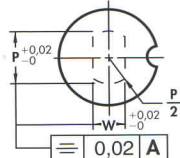
Staal	HRC
A2, M2	60-63

Voor CNC ontworpen toepassingen

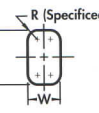
Type
AN_

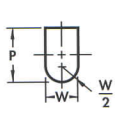
ANH



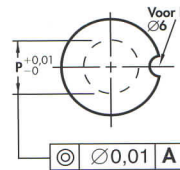
ANK



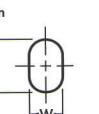
ANJ



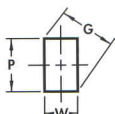
ANX



ANO



ANR



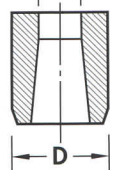
Controleer Uw P & W maten om zeker te zijn dat de diagonaal G niet over het aangegeven maximum gaat.
 $G = \sqrt{P^2 + W^2}$

Afbeelding hierboven met vergrendeling X43 voor Ø6 pen (NAAMS™ standaard).

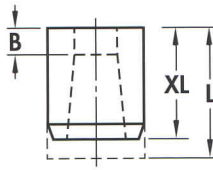
zie pagina 24 voor andere vergrendelingen (moeten worden gespecificeerd)

Lichaam Ø D	Std. S	B Alt. A	Alt. B	Type & D	Ronde Reeks P	Type & D	Vorm Min. W	Max. P/G	L											
									13	16	20	22	25	28	30	32	35	40		
10	4	5	3	ANX10	1,60- 6,80	AN_10	1,30-	6,80
13	5	8	3	ANX13	3,00- 8,80	AN_13	1,90-	8,80
16	5	8	3	ANX16	7,40-10,80	AN_16	1,90-	10,80
20	5	10	3	ANX20	9,50-13,60	AN_20	1,90-	13,60
22	6	10	3	ANX22	10,50-15,00	AN_22	1,90-	15,00
25	6	10	3	ANX25	12,00-17,00	AN_25	1,90-	17,00
32	6	12	3	ANX32	16,00-22,00	AN_32	1,90-	22,00
38	8	12	3	ANX38	18,00-27,00	AN_38	1,90-	27,00
40	8	12	3	ANX40	18,00-27,00	AN_40	1,90-	27,00
45	8	12	3	ANX45	18,00-35,00	AN_45	2,40-	35,00
50	8	12	3	ANX50	18,00-40,00	AN_50	4,00-	40,00
56	8	12	3	ANX56	18,00-45,00	AN_56	4,00-	45,00
63	8	12	3	ANX63	18,00-50,00	AN_63	4,00-	50,00
71	8	12	3	ANX71	18,00-56,00	AN_71	4,00-	56,00
76	8	12	3	ANX76	25,00-60,00	AN_76	5,60-	60,00
85	8	12	3	ANX85	25,00-66,00	AN_85	5,60-	66,00
90	8	12	3	ANX90	32,00-70,00	AN_90	5,60-	70,00
100	8	12	3	ANX100	32,00-78,00	AN_100	5,60-	78,00

Standaard wijzigingen voor AD,AH en AN matrijzen

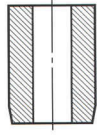


XP, XW P of W maten groter of kleiner dan standaard



XL Totale lengte ingekort
Bij AH_ wordt er ingekort aan de kopzijde. B maat wordt korter. Minimum totale lengte = 13.

LL Precisie totale lengte
Idem als XL maar lengte binnen tol van ± 0,02.



XBL Volledig rechte snijhoogte

De snijhoogte B = aan de totale lengte van de matrijzen. Kan gebruikt worden voor bussen, geleiders of andere toepassingen.



XSC Afval controle elimineert afval optrek. Dayton afval controle is zo eenvoudig als het vermelden van een catalogoos nummer. Vermeld de specifieke informatie voor Uw toepassing bij het catalogoos nummer van de matrijzen. Zie bestelwijze informatie. Beschikbaar op alle AD en AH matrijzen. Zie pagina 25 voor meer informatie.

Dayton afval controle is makkelijk te bestellen
 Dayton afval controle is zo eenvoudig als het vermelden van een catalogoos nummer. Voeg deze informatie specifiek voor Uw toepassing bij het matrijzen catalogoos nummer. Zie voorbeeld hieronder. U moet XSC specificeren voor wijziging, materiaal dikte en speling per kant in procent

Catalogoos Nummer				Uw specificaties		
ADX	13 - 25	P	7,0	XSC	MMO,3	CS5
Type	D	L	P	Wijz. Code	Mat'l Dikte	Spelings Per kant (%)

Deze informatie wordt in onze computer gebracht om een programma te genereren dat de snijrand van de matrijzen wijzigt. Bel ons of Uw Dayton verdeler voor meer informatie.

Leibussen

Voor Ponspunt steun

Leibus wijzigingen

Product	Rond	Vorm
XH	•	•
XP	•	•
XT	•	•
TT	•	•

Zie pag. 10 & 11 voor uitleg over deze wijzigingen. Vergrendelingen zijn op pag. 24

Bestelwijze:

Specificeer: Aantal
Type
Lichaam & Lengte codes
P of P&W maten
Staalsoort
Standaard wijzigingen

4 AEX06-13 P2,0, XH 7,0
2 AF010-10 XP7,0, W2,9, A2
3 AGK16-16 P6,6, W6,1, R1,0, A2

Lei Lengte V

P	V
0,80- 1,70	2P
1,71- 2,40	P + 1,7
2,41-10,80	0,82P + 2,1

Staal	HRC
A2, M2	60-63

Toepasselijk op alle producten van dit blad

Type **AE**

Type **AF**

Type **AG**

AE Kop boven
AF Kop beneden
AG Zonder kop

Alle maten en toleranties zijn dezelfde voor AE, AF en AG behalve gespecificeerd.

Type	Li- chaam D	H	Ronde	Vorm	potgat Dia. C	L			
			Reeks P	Min. W		Max. P/G	8,0	10,0	13,0
AG Zonder kop	5,0	8,0	1,60- 3,20	1,30- 3,20	3,6	8			
AF Kop beneden	6,0	9,0	1,60- 3,90	1,30- 3,90	4,6		10		
AE Kop boven	8,0	11,0	2,40- 5,40	1,30- 5,40	6,6			13	
	13,0	16,0	3,20- 6,80	1,30- 6,80	8,2				16
	16,0	19,0	5,40- 8,80	1,90- 8,80	11,4				
			7,40-10,80	1,90-10,80	Full Taper				

1 0,2 max. radius (typisch).

2 Controleer Uw P & W maten om zeker te zijn dat de diagonaal G niet over het aangegeven maximum gaat.

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

Bestelwijze:

Specificeer: Aantal
Type
Lichaam diameter & Lengte codes
P of P&W maten
Standaard wijzigingen

Aantal Type

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

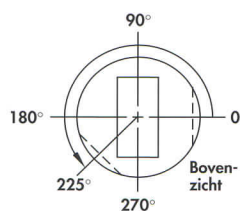
Vergrendel Plat

Standaard vergrendel plat locatie
Standaard vergrendel plat locatie is 0°.

Alternatieve locaties zijn 90°, 180° of 270°
te specificeren zonder bijkomende kostprijs.

Specifieke vergrendel plat locatie.
Specifieke vergrendel plat locaties kunnen gespecificeerd worden met het aantal graden in tegenwijzerzin vanaf 0°.

Zie pagina 24 voor meer details.



EDM Matrijs Ruwers

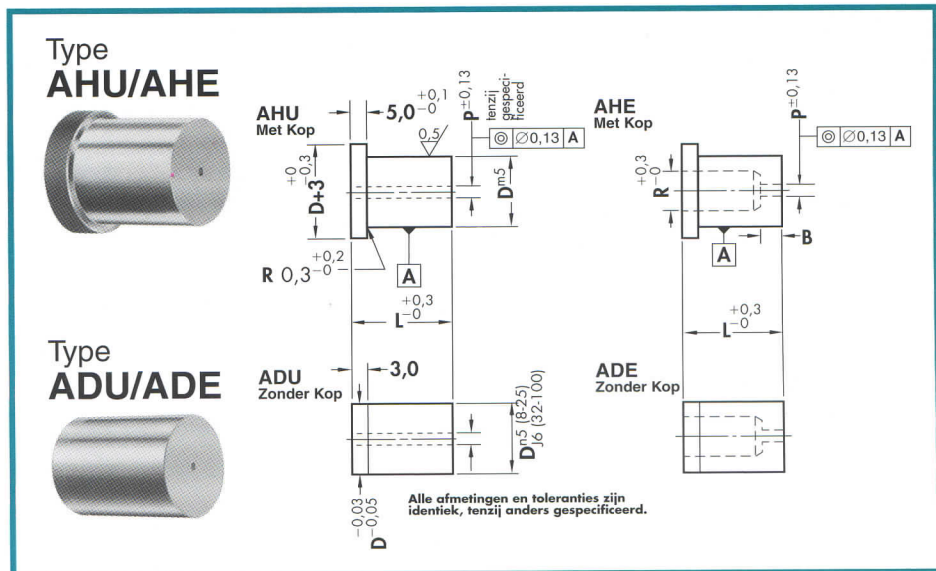
Staal	HRC
A2, M2	60-63

Bestelwijze:

Specificeer: Aantal
Type
Buiten diameter &
Lengte codes
B&P maten nog indien
gevraagd

8 AHU	45-40	
2 ADU	13-30	A2
4 AHE	32-B25	A2
8 AHE	40-A35	M2

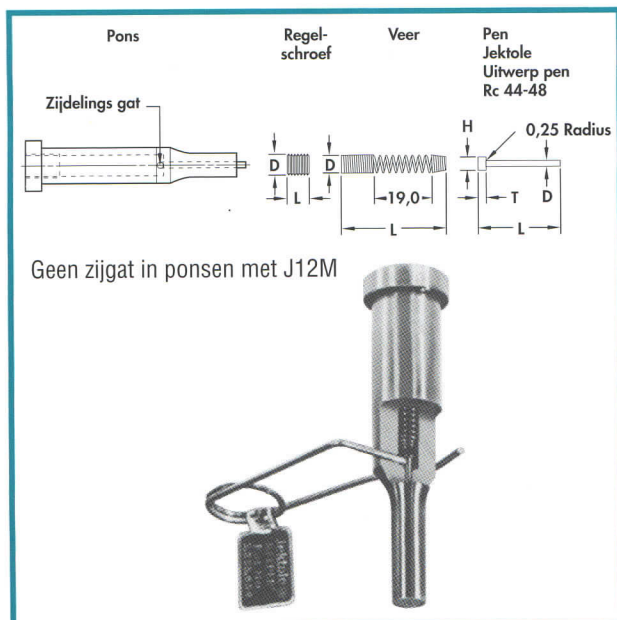
Voor een snelle levertijd gebruik voor het centraalgat de gegeven P maten in de tabel. Indien een groter gat gewenst is, vermeld dan XP en de afmeting.



Type	Li-chaam ∅ 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 Alleen	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	•	•	•	•	•	•	•	•	•	

Jektole® Uitwerper Data

De sleutel tot verhoogde productiviteit



Jektole® Uitwerpers in Productie

- Vragen minder perskracht.
- Vragen minder afstroopkracht en minder slijtage van de pons.
- Produceren minimale braam.
- Verdubbelen (en dikwijls verdrievoudigen) het aantal stukken per slijpbeurt.
- Verminderen totale pons kostprijis.

Jektole® Uitwerpers in Onderhoud

- Blokkeersleutels houden uitwerppen in teruggetrokken stand.
- Sluiten demonteren uit bij het slijpen.
- Behouden een correcte uitwerpslag.
- Vermindert stilstand bij het naslijpen.

Universele Uitwerper Componenten

Uitwerper pennen		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Totale Lengte	L	28,0	35,0	49,4	49,4	56,5	56,5
Pen Diameter	D	0,43	0,68	1,04	1,47	2,26	3,05
Kop Diameter	H	1,2	1,8	2,4	3,0	4,0	4,8
Kop Dikte	T	0,8	1,2	1,6	1,6	2,4	2,4
Veren		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Buiten Dia.	D	2,1	2,4	3,3	4,3	5,0	7,0
Vrije Lengte	L	60,3	60,3	81,0	76,2	68,9	65,1
Schroeven		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Schroef Dia.	D	M2,6	M3	M4	M5	M6	M8
Schroef lengte	L	5,0	5,0	5,0	5,0	6,0	6,0

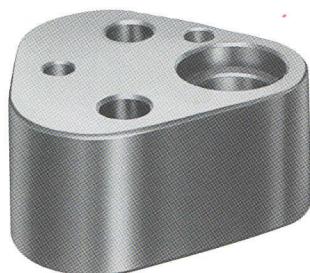
Uitwerper Beperkingen

Afmetingen		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Min. Schacht Dia.	D	4,4	5,0	6,8	8,8	10,4	14,0
Min. Punt Dia.	P	1,3	2,0	3,0	4,0	6,0	7,2
Max. Punt Dia.		32	38	41	41	41	41
Max. Schacht Lengte	S	87	87	84	84	84	70

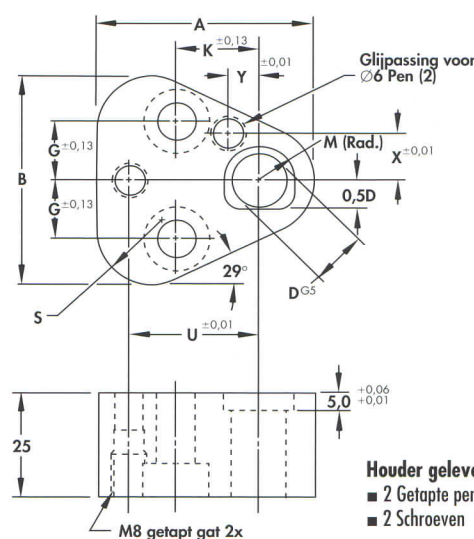
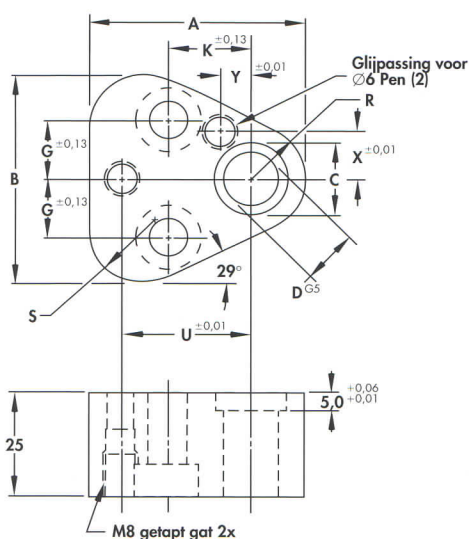
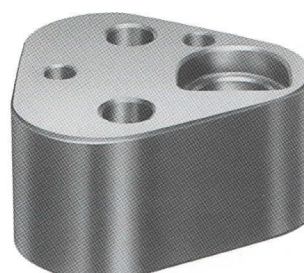
TRUE Nauwkeurige LOCATION™ Locatie

Houders voor Ponsen met kop

Type
ART
Voor
Ronde
Ponsen



Type
ARTS
Voor
Vorm
Ponsen



Houder geleverd met:
■ 2 Getapte pennen
■ 2 Schroeven

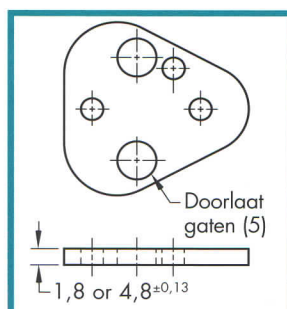
Verspil geen tijd en geld aan het maken van slechts een pons. Nauwkeurige houders geven een preciese locatie die het aanmaken van matrijsplaten en pengaten met CNC machines toelaat. De dimensionele precisie maakt ook de uitwisselbaarheid van de houders mogelijk, hetgeen voorheen niet kon zonder nieuwe pengaten te maken. Gebruik Dayton's centrale pen ponsen en geleiders voor de beste nauwkeurigheid. Met de pen precies in het centrum van de pons is er geen

cumul van toleranties. Dit geeft de best mogelijke uitlijning. Er is slechts een pen nodig voor een ronde pons, een vormpons vraagt een tweede pen voor radiale locatie. Een bijkomende pen is voorzien bij het gebruik van matrijzen.

- Boven en onderkant geslepen
- Plaatselijk gehard tot ongeveer RC 42

Catalogoos Nummer		ART			ARTS			Schroef Dia.						
Type	Code	D	A	B	H	G	K	M	R	S	U	X	Y	
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

Drukplaten



D	1,8 (zacht)	4,8 (Rc55)
10	10018AN	10048HT
13	13018AN	13048HT
16	16018AN	16048HT
20	20018AN	20048HT
25	25018AN	25048HT
32	32018AN	32048HT

Bestelwijze:

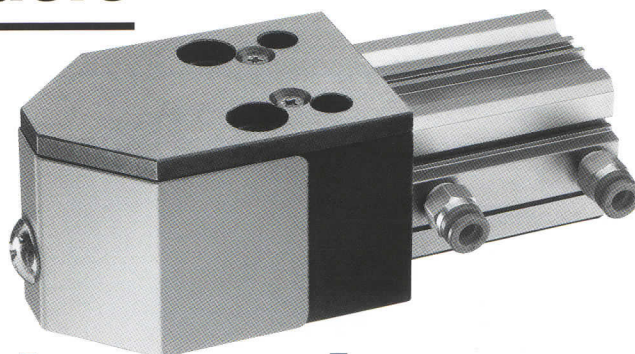
Aantal	Catalogoos Nr.
10	ART10
12	ARTS25
10	10048HT

Wisselbare Pons Houders

Type met luchtcylinder – Voor ponsen met kop

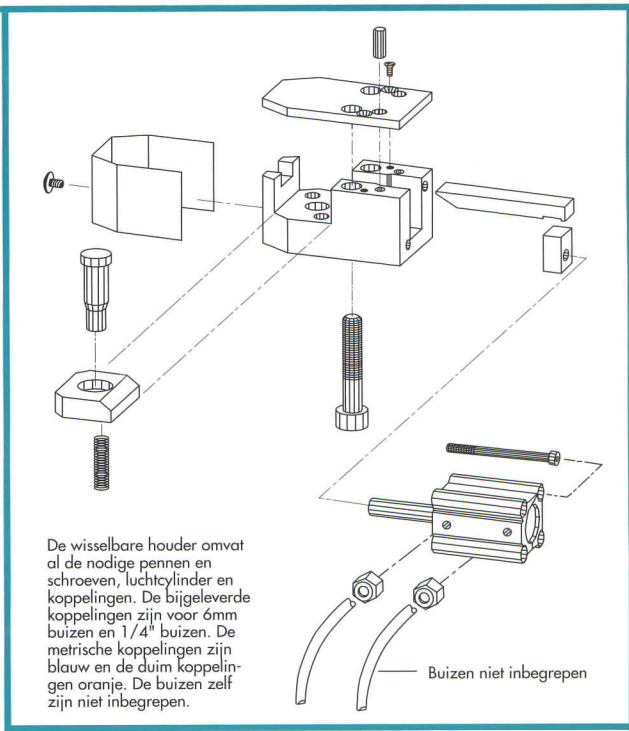
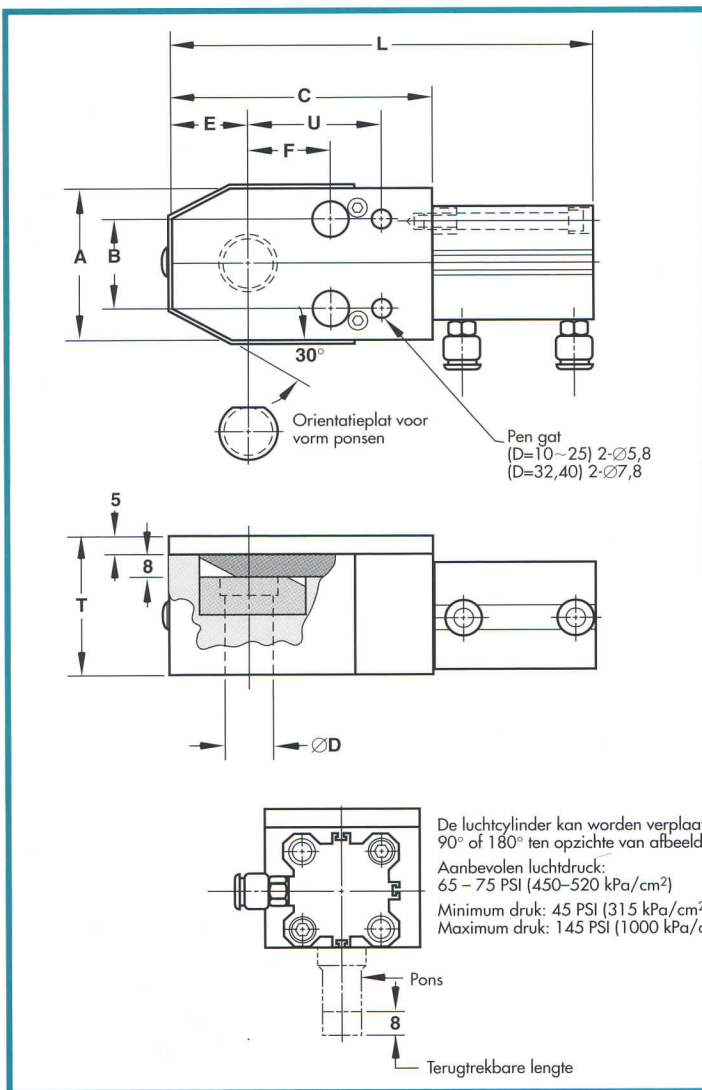
In- en uitschakelen van ponsen in enkele seconden

Wisselbare houders worden gebruikt bij het realiseren van verschillende gatenpatronen. Meerdere gatenpatronen zijn realiseerbaar met dezelfde matrijs zoals rechtse en linkse patronen. Vervisselen van gatenpatronen vraagt slechts enkele minuten, soms zelfs seconden. Een staaf die de pons in positie houdt, wordt teruggetrokken zodat de pons ver genoeg naar omhoog kan om geen contact meer te hebben met het materiaal.



Type
ARA
voor ronde ponsen

Type
ARAS
voor vorm ponsen



Bestelwijze:

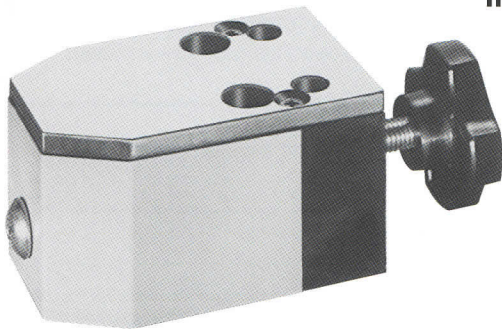
Aantal Catalogoog Nr.
6 ARA16

Catalogoog Nummer			L	A	B	C	E	F	H	T	Schroef Dia
Rond	Vorm	D									
ARA	ARAS	10		46							M8
ARA	ARAS	13	128	49	30	73	18	25	45	41	M10
ARA	ARAS	16									M10
ARA	ARAS	20		58	38	90	23	29	45	45	M10
ARA	ARAS	25	155								M10
ARA	ARAS	32		80	56	125	33	38	55	60	M12
ARA	ARAS	40	208								M12

Wisselbare Pons Houders

Manueel type – Voor ponsen met kop

In- en uitschakelen van ponsen in enkele seconden



Type
ARC
voor ronde
ponsen

Type
ARCS
voor vorm
ponsen

Pen gat
(D=10~25) 2- \varnothing 5,8
(D=32,40) 2- \varnothing 7,8

Oriëntatieplaat voor vorm ponsen

Max. verplaatsing 50

Terugtrekbare lengte

De wisselbare houder omvat al de nodige schroeven en pennen

Bestelwijze:
Aantal 12 Catalogoog Nr: ARC20

Catalogoog Nummer			L	A	B	C	E	F	H	T	Schroef Dia
Rond	Vorm	D									
ARC	ARCS	10		46							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

Multi-Locatie Houders

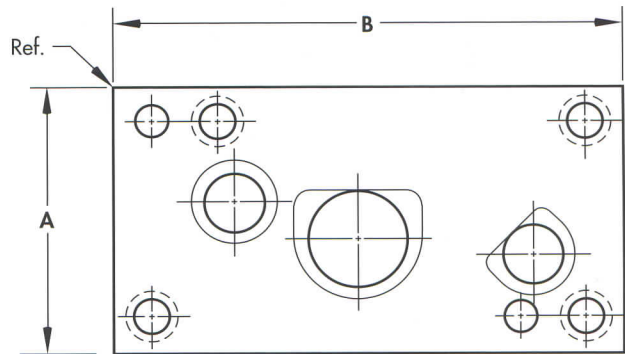
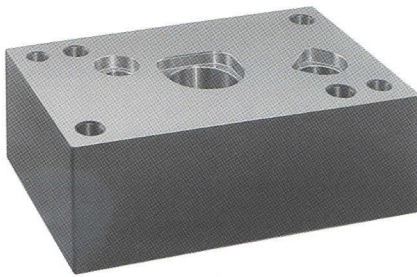
Multi koptype houders

Dayton's innovatieve multi-locatie houders bieden een eenvoudige, goedkope oplossing voor de constructie van nieuwe matrijzen. Deze houders reduceren de noodzaak voor speciale details en besparen design en constructietijd. Multi-

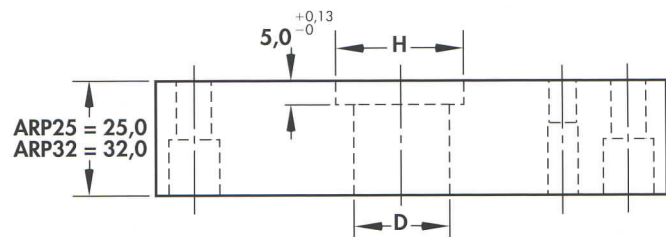
locatie houders zijn eenvoudig te bestellen. Specificeer het type, dikte, breedte en lengte (voor meer info zie bestelwijze voorbeeld op volgende pagina). Bestelformulieren zijn beschikbaar op aanvraag.

Type
ARP

Beschikbaar in twee dikten
Voor ponsen met kop



Nota:
Zicht houder vanaf ponskopzijde



Specificeer schroef en pen maten en locatie

Pongsgat maten

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

Gat locaties vanaf ref. hoek

Pengaten	±0,01
Schroefgaten	±0,13
Component gaten	±0,01

Standaard hardheid van ARP houders is RC 26-32. Zijn beschikbaar gehard tot RC 47-32 door X11 te specificeren aan het einde van het catalogo nummer.

Voorbeeld:
ARP32 70200 X11

Catalogo Nummer		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

Vergrendelingen

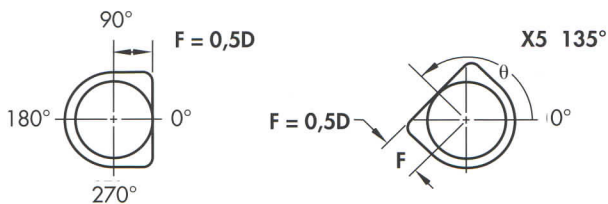
Enkel plat voor locatie ponskop.

Standaard vergrendel plat is gelocaliseerd op 0°. Specificieer **X2** als afgebeeld op het bestelvoorbeeld hieronder.

Alternatieve locaties van 90°, 180° of 270° kunnen worden gespecificeerd zonder meerprijs. Specificieer **X2** en de gevraagde hoek. Voorbeeld: **X2 90°**

Specifieke locatie

Specifieke plat vergrendeling kan onder eender welke hoek gemaakt worden. Specificieer **X5** en de gewenste hoek in tegenwijzerzin vanaf 0°. Voorbeeld: **X5 135°**



Standaard locatie

Specifieke locatie

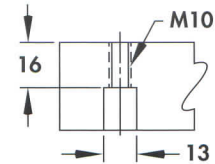
Plat toleranties

PLAT	
F	RADIAAL
+0,025	0,03/
-0,000	25,0

Wijzigingen

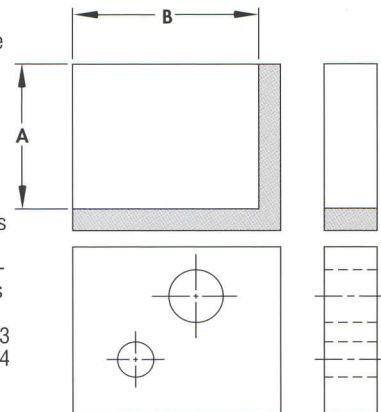
Standaard ophefgat.

Ophefschroeven maken het makkelijker om de houder van de pennen af te halen.



Speciale afmeting

Voor een specifieke afmeting kunnen wij het nodige materiaal van de zijkanen van de houder afnemen. Kanten zijn gezaagd ($\pm 0,8$).



Doorlaat gaten

Doorlaat gaten of getapte gaten kunnen gedetailleerd of gespecificeerd worden bij de bestelling zoals in het bestelvoorbeeld hieronder aangetoond. Gaten worden doorgeboord door de houder tenzij anders gespecificeerd.

Locatie $\pm 0,3$
Diameter $\pm 0,4$

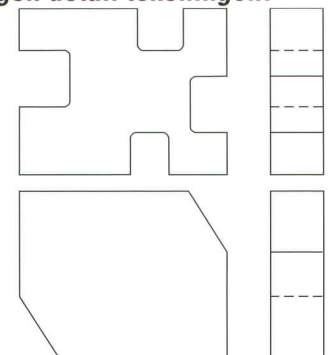
De volgende wijzigingen vragen detail tekeningen.

Inkepingen

Gezaagde inkepingen ($\pm 0,8$) kunnen in iedere houder aangebracht worden om andere gereedschappen vrij te maken.

Hoeken

Gezaagde hoeken ($\pm 0,8$) kunnen gespecificeerd worden om andere gereedschappen vrij te maken.



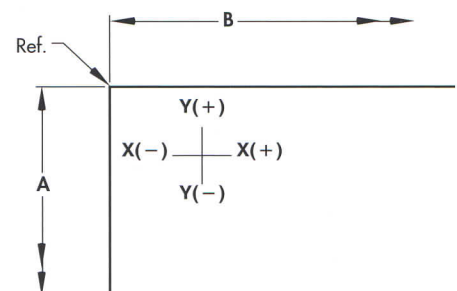
Bestelwijze:

Geef de nodige informatie zoals hieronder vermeld. Bestelformulieren voor multi-locatie houders zijn beschikbaar op aanvraag.

Houder	Catalogo Nr	Speciale afmeting				
ARP 32	70200	A	B			
Multi-Positie Houders						
Gat Nr.	Component		Locatie		Vergrendeling	
	Type	dia	X-as	Y-as	Locatie	Type
1	PEN	10.0 S.F.	13,0	-13,0	-	-
2	POTGAT	M 10	35,0	-13,0	-	-
3	AJR	16	53,5	-35,0	90°	X2
4	VRUJLOOP	$\varnothing 33$	108,0	-27,0	-	-
5	OPHEFSCHROEF	25,0	-25,0	-	-	-

S.F. = Glijpassing

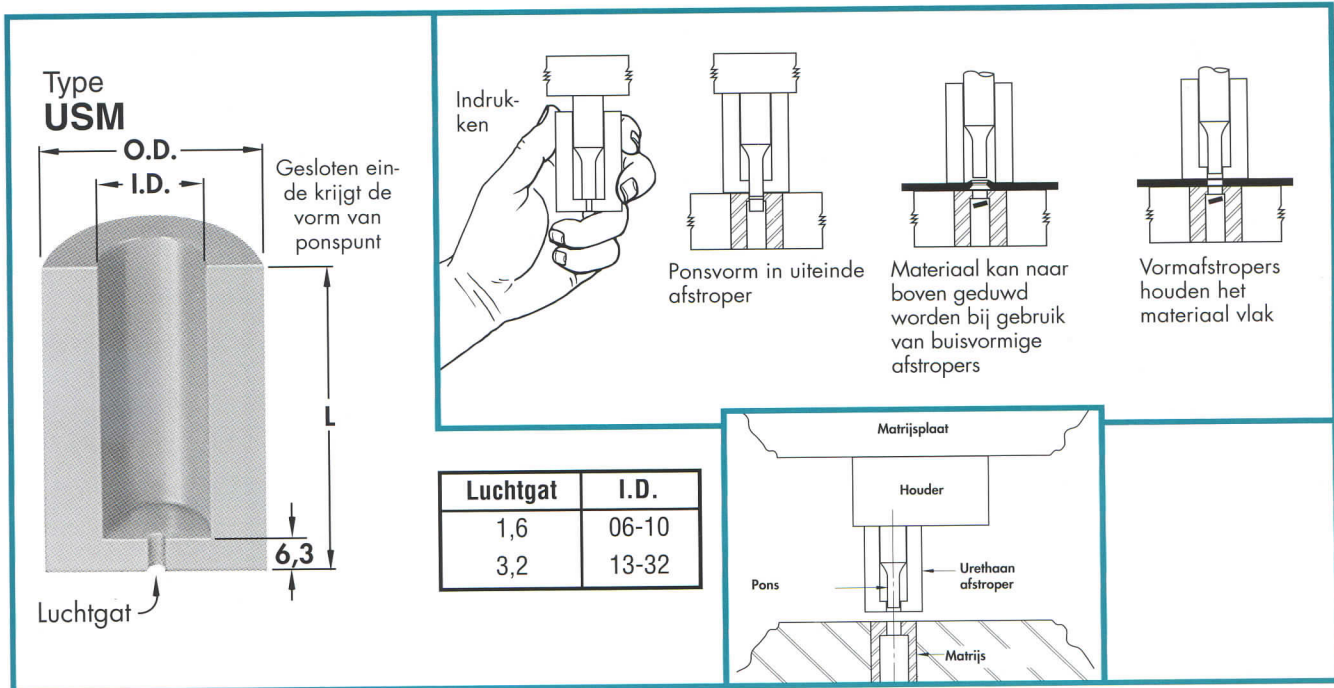
Specificeer alle maten vanaf de referentie.



Urethaan Afstropers

Urethaan afstropers verzekeren een positieve afstroeping en dempen ponsvibraties door het verstevigen van de ponspunt. De sluiting rondom de ponspunt houdt dun materiaal vlak tijdens de afstroepcyclus en reduceert aldus het risico op foute stukken.

Gemaakt van een speciale urethaan hars, geven deze stevige afstropers de garantie voor een zuivere, snelle en nauwkeurige afstroepingsactie met alle types van ponsen. Wegens de unieke Dayton behandeling hebben deze afstropers een betere belastingscapaciteit dan gewone urethaan en is er meer consistentie in de drukratio.



I.D.	O.D.	L	Cataloog Nummer	Druk bij buiging van		
				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

I.D.	O.D.	L	Cataloog Nummer	Druk bij buiging van		
				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
		71	USM-25-71	4904	8336	13485

Urethaan hardheid : 95 ±5 Shore A
 Max. aanbevolen buiging 15% van totale lengte
 (Druk ratios aangegeven in Newtons)

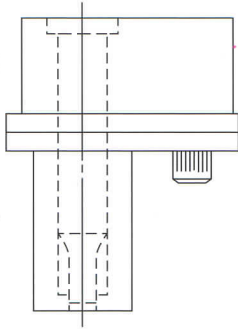
Bestelwijze:

Aantal Catalogoos Nr.
 10 USM-08-71

Urethaan Afstroop Units

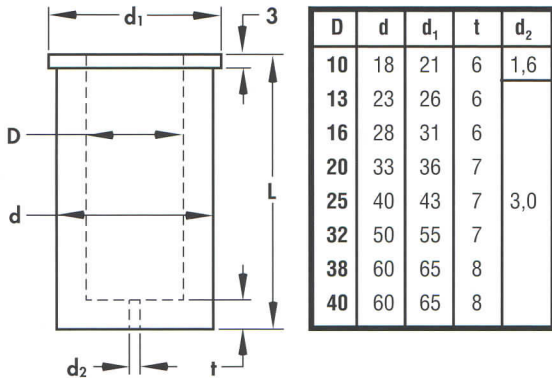
Hecht houders met getapte pengaten alleen, zoals Dayton houders ART, ARTS, BRT, CRT.

Bij gebruik van Dayton Ball Lock houders passen deze afstroepers op Light Duty ponslengten 71, 80, 90, 100 en Heavy Duty ponslengten 80, 90, 100, 110. Op Daytonponsskop houders passen ponslengten 71, 80, 90, 100.



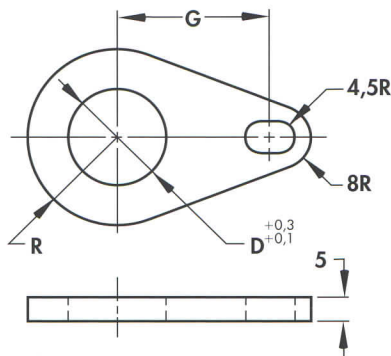
Catalogoog Nummer	D	L	Druk bij buiging van		
			3	6	9
UHM-10-43	10	43	1060	1820	–
UHM-10-52		52	900	1650	2170
UHM-10-63		63	720	1450	1860
UHM-10-72		72	570	1280	1610
UHM-13-43	13	43	1700	2850	–
UHM-13-52		52	1460	2610	3410
UHM-13-63		63	1170	2320	2910
UHM-13-72		72	930	2080	2500
UHM-16-43	16	43	2310	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

Urethaan Afstroepers UHM

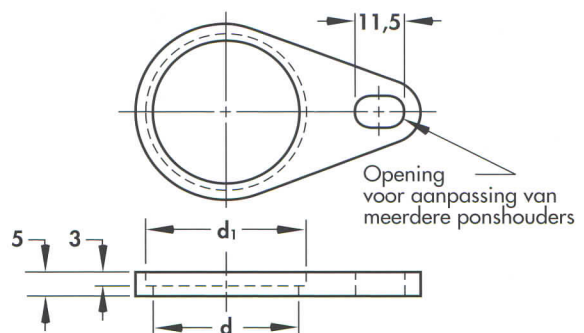


Urethaan hardheid : 95 ±5 Shore A
Max. aanbevolen buiging 15% van totale lengte
(Druk ratios aangegeven in Newtons)

Drukplaten UBP



Houderplaten URP



Catalogoog Nummer		D	d	d ₁	R	G	UBP, URB Set EDP Nr.
Drukplaat	Houderplaat						
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

Set omvat de drukplaat, houderplaat en M8x20 bouten.

Bestelwijze:

Aantal Catalogoog Nr.
12 UHM-16-63
12 748595

Geclassificeerde vormen

Bestelwijze:

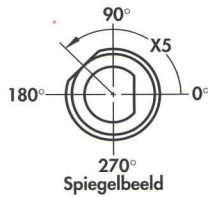
Specificeer : Aantal
 Catalogoos Nummer
 Geclassificeerde vorm
 Code
 Punt of Gat maten

Orientatie & vergrendeling

De orientatie van het vergrendel dispositief is standaard op 0°.

X2 Standaard locaties

"Key Flat" Standaard vergrendel plat locatie is op 90°. Alternatieve locaties van 0°, 180° of 270° kunnen gespecificeerd worden zonder bijkomende kosten.



X5 Specifieke locaties.

Specifieke locaties of vergrendel plat locaties kunnen worden gespecificeerd als X5 en aantal graden van 0°.

Zichten

De zichten zijn: spiegelbeeld van ponsen en bovenzicht van matrijzen.

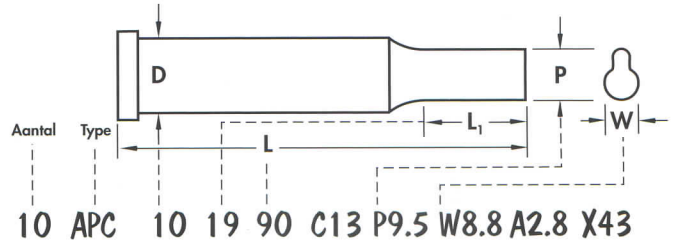
Hoek afmetingen

De afmetingen zonder de theoretische scherpe hoeken zijn voor de vormen C22, C24, C25, C34, C61 en C88. een reductie van deze afmetingen resulteert in een passing van de pons en matrijs onder voorwaarden waar de speling 0,04 of minder is per kant.

De interferentie van radius en scherpe hoek vermindert de speling per kant (Δ). Als de speling 0,04 is of minder, zal Dayton de scherpe hoeken breken wanneer de ponsen en/of geleiders en matrijzen samen worden besteld. Dit vermindert de montage tijd en het risico van hoekbreuken tijdens de productie.

Vorm centrum

De vormen zijn gecentreerd op het ponslichaam zoals afgebeeld. Vormen in matrijzen zijn ook gecentreerd zoals afgebeeld met uitzondering van de vormen C22 en C34. Door de speling, zal de P maat van deze vormen niet gecentreerd zijn.



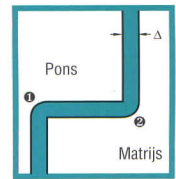
Voorbeeld: Matrijzen

10 ADC 20-30 C13 P9.5 W8.8 A2.8 0.1 X43

Speling

Om de juiste verhouding met de ponsen te kunnen verzekeren, is het noodzakelijk de pons maten en speling per kant (Δ) te specificeren bij de matrijsbestelling.

Indien deze bestelwijze wordt gevolgd, zal Dayton de juiste speling van de matrijs met de pons garanderen.



Nota 1 en 2 – radius en scherpe hoeken

Normale slijpmethodes produceren:

- 0,2 max radius aan de pons ... scherpe hoek aan de matrijs
- 0,2 max radius aan de matrijs ... scherpe hoek aan de pons

Vereenvoudigde specificaties ... 83 gemeenschappelijke vormen - Geen details vereist

90°

Afgevlakte ronden

C10** C11** C33

C52 $R = \frac{G}{2}$

Mono Lobes

C13 C53 C54 C55

180°

Allerlei

C40 C41 C42* C43* C93 C64*

0°

Driehoeken/Trapezoiden

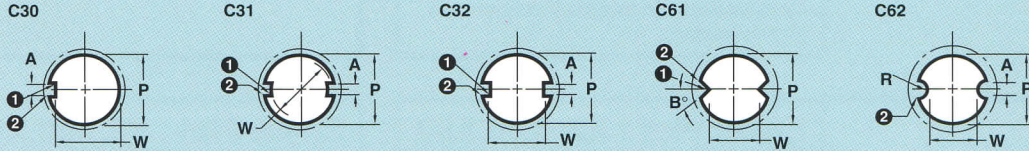
C22* C23 C24* C25* C26

** Nu standaard vorm. Zie product pagina's.

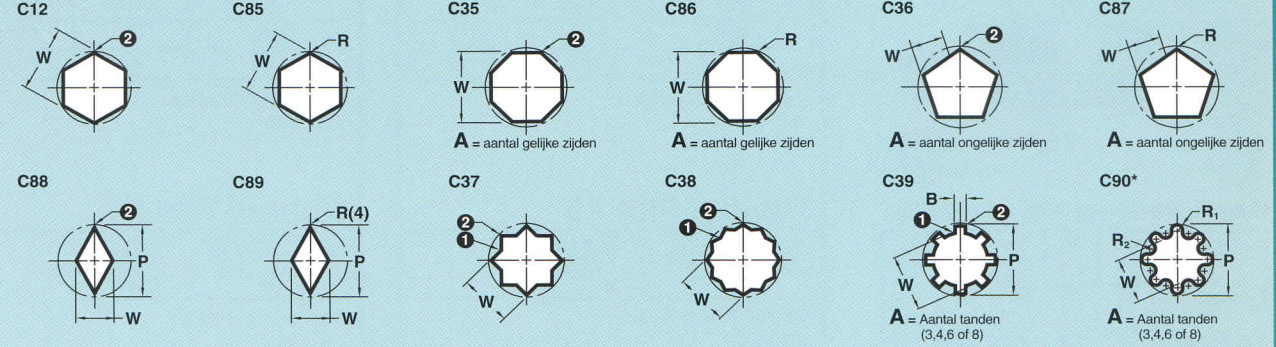
270°

90°

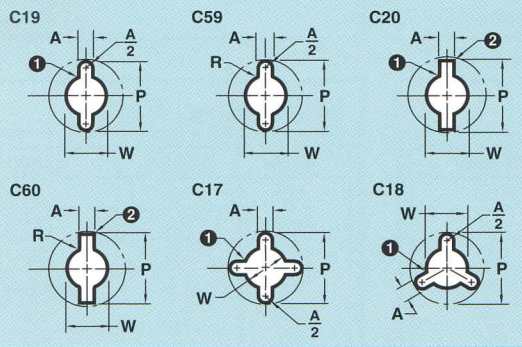
Sloten



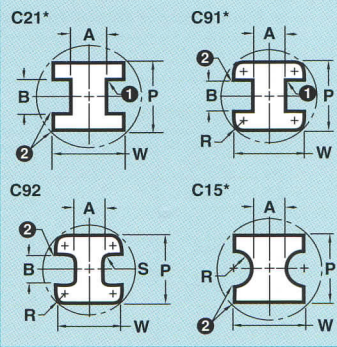
Polygonen



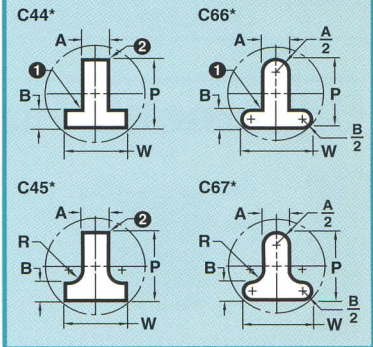
Multi Lobes



Duo Tees



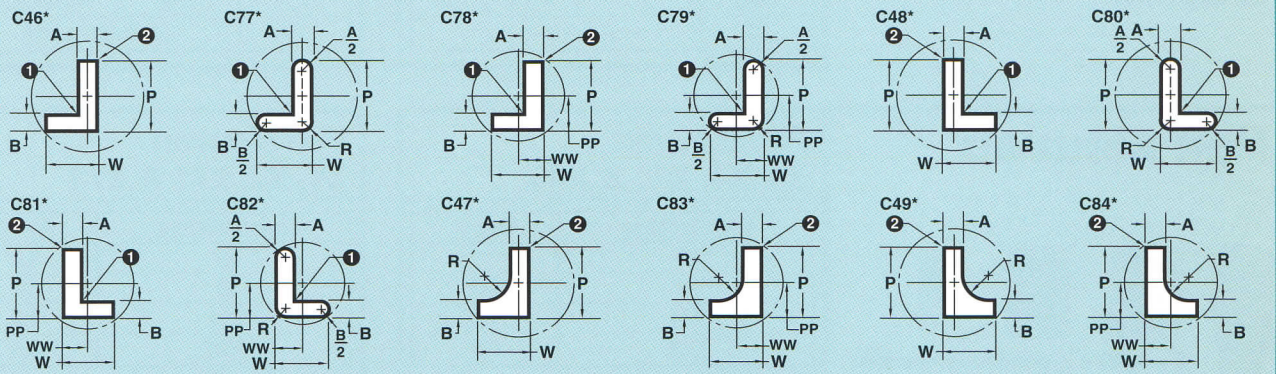
T's



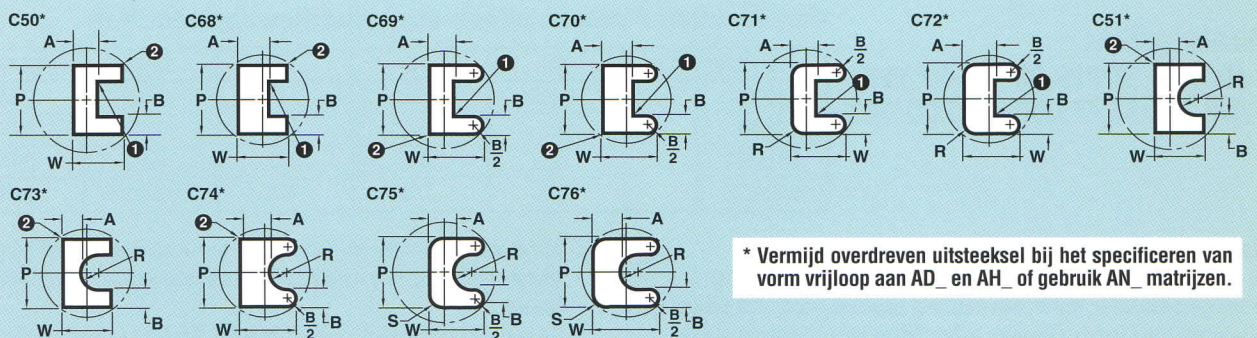
180°

0°

L's



U's



* Vermijd overdreven uitsteeksel bij het specificeren van vorm vrijloop aan AD_ en AH_ of gebruik AN_ matrijzen.

270°

Vergrendel Systemen

Standaard/ Alternatieve Locaties

Definities:

Standaard locatie is 0°

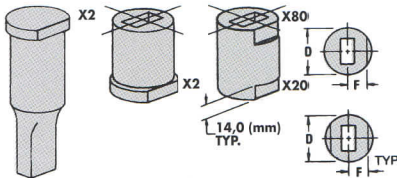
Alternatieve locatie is 90°, 180° of 270°.
Deze locaties zijn leverbaar zonder bijkomende kostprijs.

Speciale Locaties

Definitie:

Een speciale locatie is ieder andere hoek dan 0°, 90°, 180° of 270°

Enkel en Dubbel Plat



Matrijzen zonder kop: X20, X80, X50, X90

Lichaam Ø	08	10	13	16	20
F	3,5	4,0	5,5	7,0	8,5
Lichaam Ø	22	25	32	38	40
F	9,5	11,0	14,0	17,0	18,0
Lichaam Ø	45	50	56	63	71
F	20,5	23,0	26,0	29,5	33,5
Lichaam Ø	76	85	90	100	
F	35,5	40,0	42,5	47,5	

Enkel Plat : X2, X20, X80

Vergrendeling	Pons	Matrijs
X2	boven	onder
X20	NB	onder
X80	NB	boven

Bestelvoorbeeld:
X2 - 90°

Dubbel Plat X3

Vergrendeling	Pons
X3	boven

Bestelvoorbeeld:
X3 - 90°

Tweede plat is altijd parallel met de eerste

Enkel Plat : X5, X50, X90

Vergrendeling	Pons	Locatie
X5	boven	onder
X50	NB	onder
X90	NB	boven

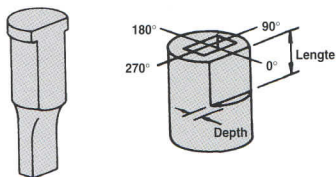
Bestelvoorbeeld:
X5 - 135°

Dubbel Plat X6

Vergrendeling	Pons
X6	boven

Bestelvoorbeeld:
X6 - 135°

Bijkomend Plat



Nota: Diepte plat is genomen vanaf de buitendiameter niet aan de kop van de ponsen.

Bijkomend Plat

Code	Diepte	Lengte
X81	1,5	13
X82	1,5	16
X83	1,5	20
X84	1,5	Volle Lengte
X85	2,5	13
X86	2,5	16
X87	2,5	20
X88	2,5	Volle Lengte
X89	specificeer maten	

Bijkomend Plat

Code	Diepte	Lengte
X91	1,5	13
X92	1,5	16
X93	1,5	20
X94	1,5	Volle Lengte
X95	2,5	13
X96	2,5	16
X97	2,5	20
X98	2,5	Volle Lengte
X99	specificeer maten	

Pen sleuven



F = 0,5 D + 1/2 pen dia aan ponsen en matrijzen met kop.

Pen sleuven X0, X4, X41 & X43

Vergrendeling	Pen Ø
X0	3,0
X4	3,0
X41	4,0
X43	6,0

Bestelvoorbeeld:
X0 - 180°

Pen sleuven X1, X7, X71 & X73

Vergrendeling	Pen Ø
X1	3,0
X7	3,0
X71	4,0
X73	6,0

Bestelvoorbeeld:
X71 - 135°

Bestelwijze:

5 ADO 40 30P16,00 W6,40 X20
9 ADR 10035P75,00 W50,00 X83

Pen Sleuven F maten alleen voor matrijzen zonder kop

Lichaam Ø	08	10	13	16-25	32-100
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

Plat en Pen sleuven

De maximale binnendiameter in matrijzen is voorzien voor platvlakken. Er zijn gevallen waar, indien een pensleuf gebruikt wordt, het pengat in de vrijloop kan komen. Om deze reden zijn er twee manieren om de locatie van de pen aan te duiden. **X0** (standaard/alternatieve locatie) en **X1** (speciale locatie) zijn gelokaliseerd op 0,5D van de aslijn. Wanneer

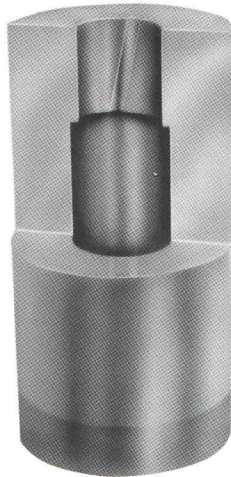
echter de gatdiameter de hoogste „P“ limiet benadert, moet **X4** (voor standaard/alternatieve locatie) of **X7** (speciale locatie) worden gespecificeerd.

Dit herlokaliseert de pen naar buiten om aldus een interferentie van de pen met de vrijloop te vermijden.

DAYTON® Afval Controlesysteem

Dayton "Slug Control" is een gepatenteerde methode die het risico tot optrekken van het afval naar het matrijsoppervlak bij het terugkomen van de pons sterk vermindert.

Het afval wordt in de matrijswand gevat tot het vrij door de matrijsvrijloop valt. Het heeft geen invloed op de maat van het gat en vraagt geen enkele wijziging in Uw herslijppraktijken. De Dayton "Slug Control" is blijvend voor de levensduur van de matrijs.



trij. Het afval zet zich uit in deze groeven en wordt aldus vastgehouden. Deze gepatenteerde afval controlerende methode is zeer betrouwbaar, ja zelfs gegarandeerd.

Test dit "Slug Control" systeem in Uw matrijs en wij bieden U onvoorwaardelijke garantie. Gebruik Dayton Slug Control nu in een stempelmatrijs die afval optrekt. Als U, voor welke reden dan ook, niet volledig tevreden bent, vergoeden wij de volledige kost van de Slug Control wijziging. (Wij kunnen het tegenhouden van afval niet garanderen bij een snijspeling van meer dan 10% per kant).

Het gebruik van het Dayton Slug Control systeem vermindert of voorkomt het volgende:

Gereedschapsmakers handelingen zoals

- snijranden breken
- verbreding matrijsingang
- bolvormen of scherpe hoeken aan ponspunt
- stompe ponsen
- inkerven van ponsen
- diepere ingang ponsen
- Afbreken pons wegens dubbelslagen
- Kostelijke zuignappen
- Onderhoud stempel
- Persstilstand, verloren materiaal en werkuren

Aangepast aan Uw toepassing

"Slug Control" is gebaseerd op Uw toepassing specifiek als remedie om het optrekken van het afval te voorkomen. Elke matrijs wordt aangemaakt volgens Uw informatie. Het vraagt geen hertekening van Uw gereedschap, noch speciale tekeningen.

Voor standaard matrijzen, voeg 3 dagen bij de normale levertijd. Deze wijziging is mogelijk in iedere matrijs met rechte of schuine uitloop. Het werkt ook in zowel vorm als ronde gaten.

"Slug Control" is ontworpen rond een serie interferentiepunten van het afval dat wordt geproduceerd tijdens de penetratie in de matrijs. Een juist aantal gleuven voor het afval is voorzien om te beletten dat het mee terugkomt naar het matrijsoppervlak. Dit nieuwe procedé voorziet namelijk een aantal groeven binnen in de ma-

Het voordeel van Dayton Slug Control systeem boven andere methodes is dat het gewaarborgd wordt.

Dayton "Slug Control" is makkelijk te bestellen.

Dayton "Slug Control" is even makkelijk als het vermelden van een catalogusnummer. Voeg de informatie specifiek aan Uw toepassing bij het matrijs catalogusnummer. zie voorbeeld hieronder.

U moet XSC specificeren voor wijziging, materiaal dikte en speling per kant in procent.

Catalogoog Nr.			Uw specificaties			
ADX	13 - 32	P 7,0	XSC	MM0,3	CS 5	
ANX	16 - 25	P 6,3	XSC	MM1,0	CS 5	
Type	D L	P	Wijz. Code	Mat'l Dikte	Speling per Kant (%)	

Deze informatie zal worden ingegeven in onze computer om een programma te genereren ter wijziging van de snijwand in de matrijs en aldus uw problemen van afval optrek voor altijd op te

DAYTON PROGRESS GmbH
Im Heidegraben 8 · D-61440 Oberursel/Ts.
Postfach 11 65 · D-61401 Oberursel/Ts.
Telefon: (0 61 71) 92 42-01
Telefax: (0 61 71) 92 42-20
<http://www.daytonprogress.de>
E-Mail: info@daytonprogress.de

DAYTON PROGRESS CORPORATION
500 Progress Road
P.O. Box 39 · Dayton · Ohio 45449-0039 USA
Telephone: (9 37) 8 59-51 11
Fax: (9 37) 8 59-53 53

DAYTON PROGRESS CANADA, LTD.
861 Rowntree Dairy Road
Woodbridge · Ontario L4L5W3
Telephone: (9 05) 2 64-24 45
Fax: (9 05) 2 64-10 71

DAYTON PROGRESS LTD.
G 1 Holly Farm Business Park
Honiley · Kenilworth
Warwickshire CV8 1NP UK
Telephone: (0 19 26) 48 41 92
Fax: (0 19 26) 48 41 72

DAYTON PROGRESS CORPORATION OF JAPAN
2-7-35 Hashimotodai
Sagamihara-Shi · Kanagawa-Ken
229-1132 Japan
Telephone: 04 27 (74) 08 21
Fax: 04 27 (73) 49 55

DAYTON PROGRESS S.A.
105 Avenue de l'Épinette
BP 128 · Zone Industrielle
77107 Meaux Cedex · France
Telephone: 01 60 24 73 01
Fax: 01 60 24 73 00



Subsidiary Federal Signal Corporation 