

Wysokiej jakości
Stemple z cylindrycznym
kołnierzem ISO 8020,
Stemple Tuff Punch
do dużych obciążeń,
piloty,
tuleje prowadzące,
obsady i płyty stemplowe

PRESS FIT



Światowy lider
w produkcji rozwiązań
dla tłocznictwa

www.daytonprogress.de



STEMPLE ISO 8020

• AJ_	z odklejaczem, Jektol [®]	1.1
• AP_	bez odklejacza, Standard	1.2
• SJ_	z kołkiem centrującym i odklejaczem, Jektol [®]	1.3
• SP_	z kołkiem centrującym bez odklejacza, Standard	1.4

PILOTY Z ZAKOŃCZENIEM STOŻKOWYM

• APA_	bez kołka centrującego, Standard	2.1
• SPA_	z kołkiem centrującym	2.2

PILOTY Z ZAKOŃCZENIEM ZAOKRĄGLONYM

• APT	ISO 8020	3.1
-------	----------	-----

TULEJKI PROWADZĄCE

• AE_	Tulejki prowadzące z kołnierzem u góry	3.2
• AF_	Tulejki prowadzące z kołnierzem u dołu	3.3
• AG_	Tulejki prowadzące bez kołnierza	3.4

STEMPLE, PÓŁWYROBY NA STEMPEL, STEMPEL TUFF PUNCH DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ, STEMPEL BLOKOWANE

• AYX	Stempele z odklejaczem	4.1
• AUX	Stempele bez odklejacza	4.2
• AJB	Półwyrób na stempele	4.3
• SJB	Półwyrób na stempele i kołkiem centrującym	4.4
• APB	Półwyrób na stempele	4.4
• SPB	Półwyrób na stempele z kołkiem centrującym	4.4
• AJ_F/AJBF	Stempele Tuff Punch, do dużych obciążeń, Jektol [®]	4.5
• AP_F/APBF	Stempele Tuff Punch, do dużych obciążeń	4.6
• AWX	Stempele o nienormatywnych średnicach trzonka – do $\varnothing 7$	4.7
• AXX	Stempele o nienormatywnych średnicach trzonka – do $\varnothing 7$	4.8
• ACX	Stempele o nienormatywnych średnicach trzonka – do $\varnothing 7$	4.9
• ACB	Stempele o nienormatywnych średnicach trzonka – do $\varnothing 7$	5.0

OBSADY / PŁYTY STEMPLOWE DO STEPMLI ISO 8020, DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ

• ART/ARTS	Obsady stempli True Location [™]	5.1
• ARTF/ARTFS	Obsady stempli True Location [™] , do dużych obciążeń	5.2
• ORT/ORTS	Obsady stempli	5.3
• ORT/ORTS	Obsady stempli	5.4
• ARA	Obsady stempli ze sterowaniem pneumatycznym	5.5
• ARAS	Obsady stempli ze sterowaniem pneumatycznym	5.6
• ARC	Obsady stempli ze sterowaniem ręcznym	5.7
• ARCS	Obsady stempli ze sterowaniem ręcznym	5.8
• ARP	Płyty stemplowe Multi-Location [™]	5.9

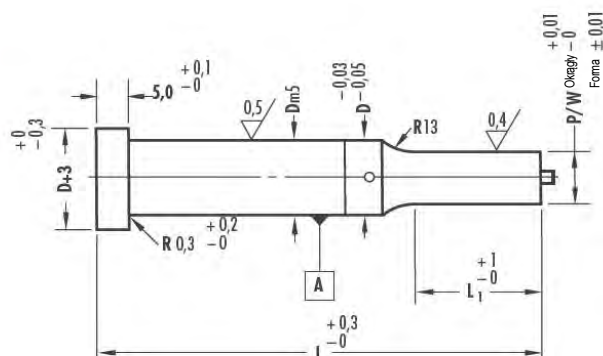
INNE

• Komponenty Jektol [®]	6.1
• Podkładki dystansowe / Płytki pod obsady	6.2
• Znormalizowane formy specjalne	6.3
• Zabezpieczenia przed obrotem	6.4



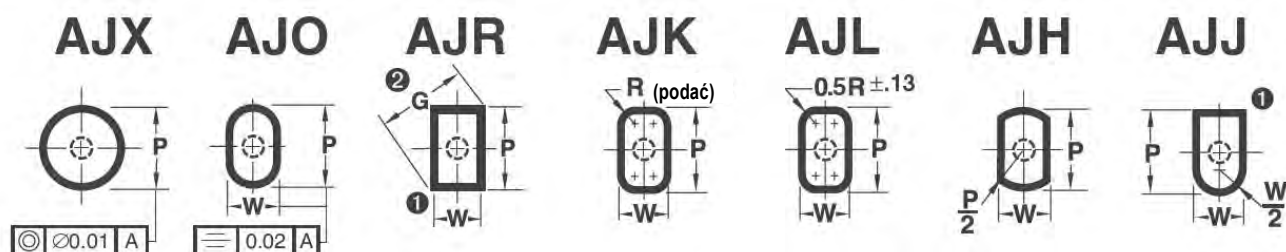
STEMPEL TYP AJ_ JEKTOLE®

Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Głowica	40-55



ISO 8020, z odklejaczem, Jektole®

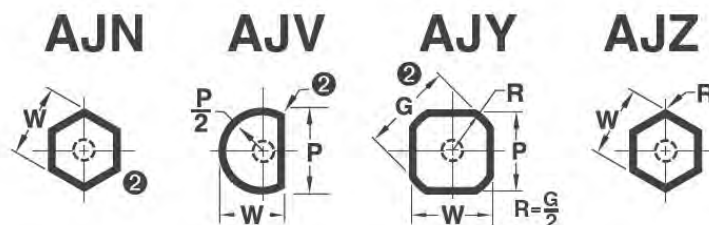
Material: A2 (standard), M2 i PS – podawać przy zamówieniu.



1 Przy wspólnym zamówieniu stempeli kształtowych AJJ i AJR z przynależnymi tulejkami tnącymi stempie wykonywane są z zaokrąglonymi narożnikami, jeżeli luz cięcia jest równy lub mniejszy niż 0,08.

2 Sprawdzić wymiary P&W, aby upewnić się, że przekątna G nie przekracza pokazanego maksimum.

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



Trzon D	Długość formy L1		Typ & D AJX	Zakres P	Typ & D AJ_	Min. W	Maks. P/G	L										Kolek Jektole®
	Stand.	Altern.						40	50	56	60	63	70	71	80	90	100	
05	13	19	AJX05	1,60- 4,95	AJ_05	1,60- 4,95		•	•	•	•	•	•	•			J2M	
06	13	19	AJX06	2,40- 5,95	AJ_06	2,40- 5,95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	J3M	
08	19	25	AJX08	3,20- 7,95	AJ_08	3,20- 7,95			•	•	•	•	•	•	•	•	J4M	
10	19	25	AJX10	4,50- 9,95	AJ_10	4,50- 9,95			•	•	•	•	•	•	•	•	J6M	
13	19	25	AJX13	6,00-12,95	AJ_13	6,00-12,95			•	•	•	•	•	•	•	•	J6M	
16	19	25	AJX16	8,00-15,95	AJ_16	8,00-15,95			•	•	•	•	•	•	•	•	J9M	
20	19	25	AJX20	10,00-19,95	AJ_20	10,00-19,95			•	•	•	•	•	•	•	•	J9M	
25	19	25	AJX25	12,00-24,95	AJ_25	12,00-24,95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M	
32	25	30	AJX32	16,00-31,95	AJ_32	16,00-31,95						•	•	•	•	•	J12M	
40	25	30	AJX40	20,00-39,95	AJ_40	8,00-39,95						•	•	•	•	•	J12M	
45	25	30	AJX45	25,00-44,95	AJ_45	9,00-44,95						•	•	•	•	•	J12M	
50	25	30	AJX50	30,00-49,95	AJ_50	10,00-49,95						•	•	•	•	•	J12M	
56	25	30	AJX56	35,00-55,95	AJ_56	11,00-55,95						•	•	•	•	•	J12M	
63	25	30	AJX63	40,00-62,95	AJ_62	12,00-62,95						•	•	•	•	•	J12M	

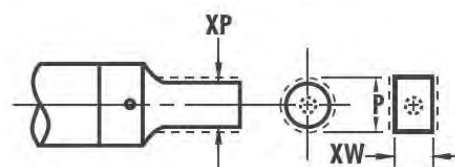
Standardowe zmiany dla stempli AJ

Standardowe zmiany wykraczają poza podane powyżej wielkości i mogą być wykonane za niewielką opłatą dodatkową.

L ₁ Maks.	XBR							XBB						
	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	40
D	Minimum P w przypadku stempli okrągłych							Minimum W dla stempli kształtowych						
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	—	—	—
06	2,0	2,0	2,0	2,4	2,5	—	—	2,0	2,0	2,0	2,4	3,0	—	—
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	—
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
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
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
20	—	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	—	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
25	—	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	—	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
32	—	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	—	7,2	6,0	7,2	7,2	7,2	7,2

**XP,
XW**

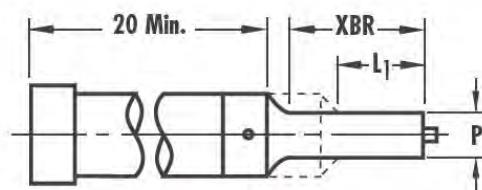
Wymiary P lub W mniejsze niż standard



XBR

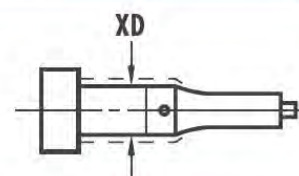
Długości ostrzy większe niż standard

Podać XBR lub XBB i długość (patrz tabela powyżej).



XD

Trzon Ø	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	40,0	45,0	50,0	63,0
Min. XD	2,5	4,4	4,5	6,8	8,8	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	38,5	43,5	48,5	61,5



XK

Bez otworu bocznego do wyrzucania powietrza

Bez kosztów. Komponenty Jektrole® nie wchodzi tutaj w zakres dostawy.

XJ

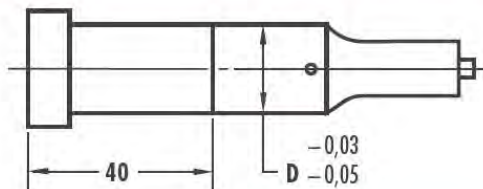
Mniejsze elementy konstrukcyjne Jektrole®

Patrz strona 6.1.1.

XLD

Inne położenie pasowania

Przez XLD ustalana jest długość pasowania 40 mm trzonu stempla mierzona od kołnierza stempla. Dzięki temu nie jest już konieczne przeciskanie całego trzonu przez płytę stemplową.



XN

DayTride®

Jedyna w swoim rodzaju obróbka powierzchni o dużej odporności na zużycie. Dostępna tylko dla M2 i PS.

XNT

DAYTIN®

Powłoka z azotku tytanu zapewniająca dodatkową wytrzymałość.

XNM

Specjalna powłoka PVD.

Powłoka ta daje dobre właściwości smarne i dużą ochronę przed zużyciem. Właściwości, których nie mają inne powłoki PVD lub CVD. Współczynnik tarcia jest mniejszy niż w przypadku innych powłok. Dostępne tylko dla stempli z materiału M2 i PS.

XCN

DAYTIN®

Powłoka z azotku tytanu zapewniająca dodatkową wytrzymałość. Dostępna tylko dla M2 i PS.

XL Skrócenie długości całkowitej na ostrzu

Dla uzyskania długości ostrza należy podać XBR.

LL Precyzyjna długość całkowita

Dokładnie jak w przypadku XL, oprócz zachowania tolerancji długości całkowitej $\pm 0,02$.

XT Zredukowana grubość głowicy

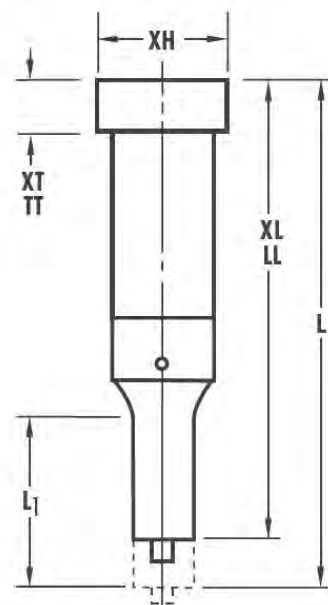
Materiał jest zdejmowany od strony głowicy, przez co następuje redukcja długości całkowitej.

TT Grubość głowicy jako wartość precyzyjna

Jak XT, grubość głowicy jest jednak przy tym ustalana z tolerancją $\pm 0,01$.

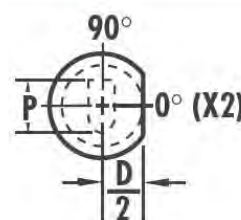
XH Zredukowana średnica kołnierza

Równa $D + 0,00 - 0,03$.



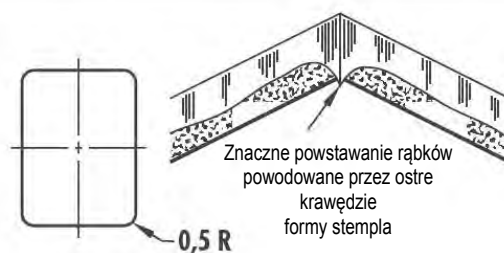
ZABEZPIECZENIA PRZED OBROTEM

Standardowa pozycja zabezpieczenia przed obrotem jest równoległa do wymiaru P. Dodatkowe informacje patrz strona 6.4.1.



AJL nowa standardowa forma o większej trwałości

Te stemple firmy DAYTON® o promieniu narożnika $R = 0,5$ gwarantują większą trwałość. Zapewniony jest luz cięcia na całym obwodzie. Rąbki często tworzone przez ostre krawędzie w tym przypadku nie występują. Stemple nie ulegają szybkiemu zużyciu.



DAYTON® JEKTOLE®, „Inny” stempel z odklejaczem

Stempel dający możliwość trzykrotnego zwiększenia produkcji. Odklejacz jest przy przeszlifowaniu blokowany. Bez skomplikowanego demontażu stempla.

Nr patent. 2,917,960 i 3,255,654



Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

Typ

Średnica trzonu

Długość ostrza i całkowita

Materiał

Wymiary P lub P&W

Zmiany standardowe

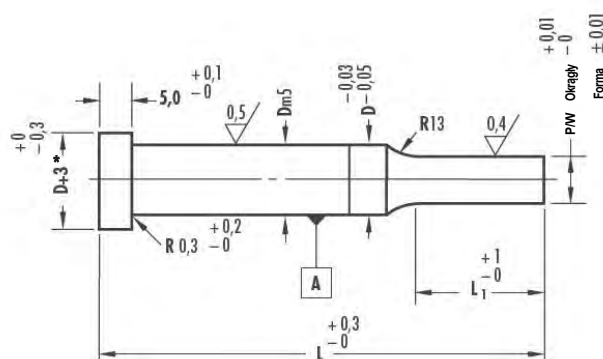
Sztuk	Typ	D	L	L1	P
20	AJX	16	1980 A2		P8.3
49	AJR	16	2580 A2		P8.5 W8.0 X2
7	AJL	16	1971 A2		P8.2 W7.2 X2

NOTATKI

This image shows a single sheet of white paper with horizontal blue lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

STEMPEL TYP AP_

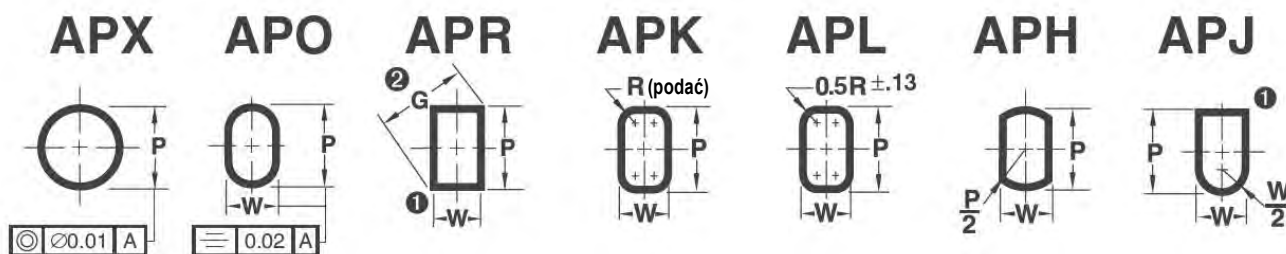
Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Głowica	40-55



*D<5: D+2
D≥5: D+3

ISO 8020, bez odklejacza, standard

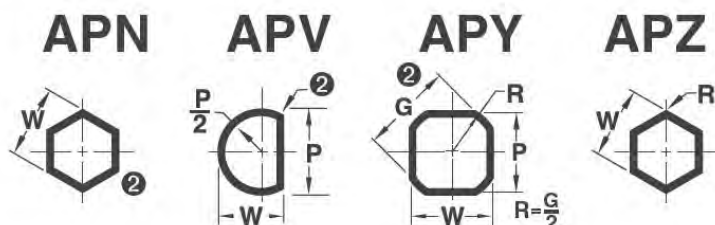
Materiał: A2, M2 i PS - podawać przy zamówieniu.



- 1 Przy wspólnym zamówieniu stempli kształtowych AJJ i AJR z przynależnymi tulejkami tnącymi stemple wykonywane są z zaokrąglonymi narożnikami, jeżeli luz cięcia jest równy lub mniejszy niż 0,08.

- 2 Sprawdzić wymiary P&W, aby upewnić się, że przekątna G nie przekracza pokazanego maksimum.

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



Trzon	Długość formy L1		Typ & D	Zakres	Typ & D	Min.	Maks.	L									
D	Stand.	Altern.	APX	P	AP_	W	P/G	40	50	56	60	63	70	71	80	90	100
04	8	13	APX04	1,60- 3,95	AP_04	1,60- 3,95		•	•	•	•	•	•	•	•		
05	13	19	APX05	1,60- 4,95	AP_05	1,60- 4,95		•	•	•	•	•	•	•	•		
06	13	19	APX06	1,60- 5,95	AP_06	1,60- 5,95		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
08	19	25	APX08	2,50- 7,95	AP_08	2,50- 7,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	19	25	APX10	3,20- 9,95	AP_10	3,20- 9,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
13	19	25	APX13	5,00-12,95	AP_13	4,50-12,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
16	19	25	APX16	8,00-15,95	AP_16	6,00-15,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
20	19	25	APX20	10,00-19,95	AP_20	8,00-19,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
25	19	25	APX25	12,00-24,95	AP_25	9,00-24,95			•	•	•	•	•	•	•	•	•
32	35	30	APX32	16,00-31,95	AP_32	10,00-31,95						•	•	•	•	•	•
40	25	30	APX40	20,00-39,95	AP_40	8,00-39,95						•	•	•	•	•	•
45	25	30	APX45	25,00-44,95	AP_45	9,00-44,95						•	•	•	•	•	•
50	25	30	APX50	30,00-49,95	AP_50	10,00-49,95						•	•	•	•	•	•
56	25	30	APX56	35,00-55,95	AP_56	11,00-55,95						•	•	•	•	•	•
63	25	30	APX63	40,00-62,95	AP_63	12,00-62,95						•	•	•	•	•	•

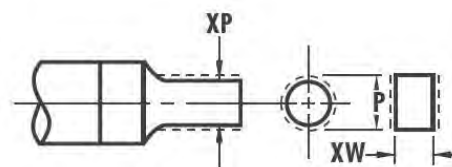
Standardowe zmiany dla stempli AP

Standardowe zmiany wykraczają poza podane powyżej wielkości i mogą być wykonane za niewielką opłatą dodatkową.

L ₁ Maks.	XBR							XBB						
	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	40
D	Minimum P w przypadku stempli okrągłych							Minimum W dla stempli kształtowych						
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	—	—	—
06	2,0	2,0	2,0	2,4	2,5	—	—	2,0	2,0	2,0	2,4	3,0	—	—
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	—
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
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
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
20	—	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	—	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
25	—	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	—	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
32	—	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	—	7,2	6,0	7,2	7,2	7,2	7,2

**XP,
XW**

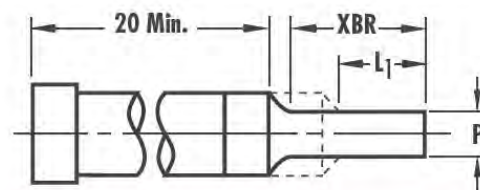
Wymiary P lub W mniejsze niż standard



XBR

Długości ostrzy większe niż standard

Podać XBR lub XBB i długość (patrz tabela powyżej).

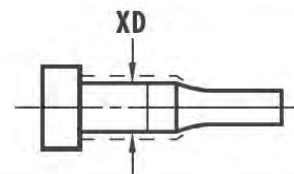


XD

Zredukowana średnica trzonu

Średnica kołnierza nie zmienia się wraz ze średnicą trzonu.

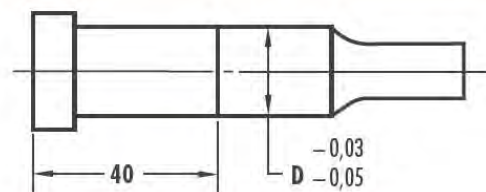
Trzon Ø	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	40,0	45,0	50,0	63,0
Min. XD	2,5	4,4	4,5	6,8	8,8	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	38,5	43,5	48,5	61,5



XLD

Inne położenie pasowania

Przez XLD ustalana jest długość pasowania 40 mm trzonu stempla mierzona od kołnierza stempla. Dzięki temu nie jest już konieczne przeciskanie całego trzonu przez płytę stemplową.



XN

DayTride®

Jedyna w swoim rodzaju obróbka powierzchni o dużej odporności na zużycie. Dostępna tylko dla M2 i PS.

XNT

DAYTIN®

Powłoka z azotku tytanu dająca dodatkową wytrzymałość. Dostępna tylko dla M2 i PS.

XNM

Specjalna powłoka PVD.

Powłoka ta daje dobre właściwości smarne i dużą ochronę przed zużyciem. Właściwości, których nie mają inne powłoki PVD lub CVD. Współczynnik tarcia jest mniejszy niż w przypadku innych powłok. Dostępne tylko dla stempli z materiału M2 i PS.

XCN

TiCN®

Powłoka PVD na powierzchni odporne na zużycie. Dostępna tylko dla M2 i PS.

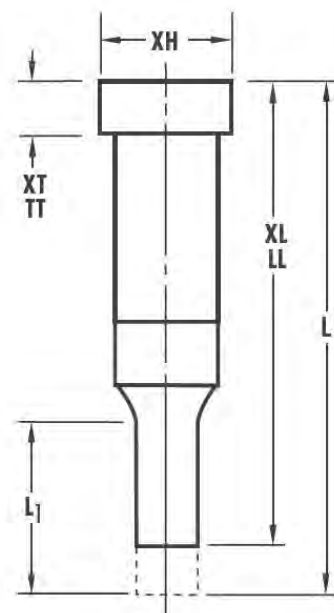
XL Skrócenie długości całkowitej na ostrzu
Dla uzyskania długości ostrza należy podać XBR.

LL Precyzyjna długość całkowita
Dokładnie jak w przypadku XL, oprócz zachowania tolerancji długości całkowitej $\pm 0,02$.

XT Zredukowana grubość głowicy
Materiał jest zdejmowany od strony głowicy, przez co następuje redukcja długości całkowitej.

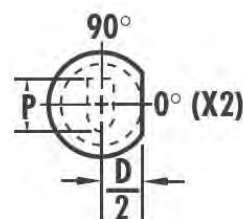
TT Grubość głowicy jako wartość precyzyjna
Jak XT, grubość głowicy jest jednak przy tym ustalana z tolerancją $\pm 0,01$.

XH Zredukowana średnica kołnierza
Równa $D + 0,00 - 0,03$.



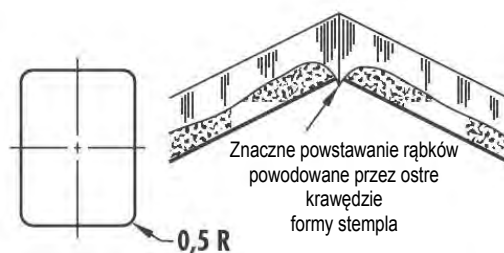
ZABEZPIECZENIA PRZED OBROTEM

Standardowa pozycja zabezpieczenia przed obrotem jest równoległa do wymiaru P.
Dodatkowe informacje patrz strona 6.4.1.



APL nowa standardowa forma o większej trwałości

Te stemple firmy DAYTON® o promieniu narożnika $R = 0,5$ gwarantują większą trwałość.
Zapewniony jest luz cięcia na całym obwodzie. Rąbki często tworzone przez ostre krawędzie w tym przypadku nie występują.
Stemple nie ulegają szybkiemu zużyciu.



Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Średnica trzonu
Długość ostrzy i całkowita
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe

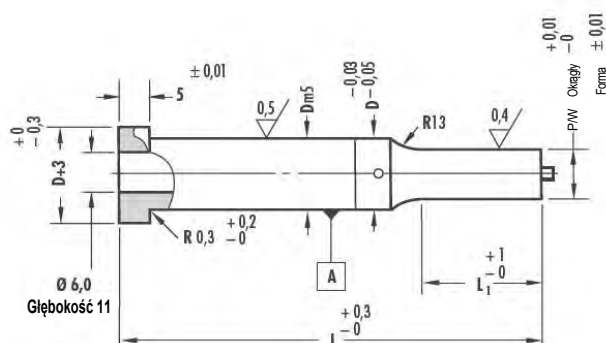
Sztuk	Typ	D	L	L1	P
20	APX	16	1980 A2	P8.3	
49	APR	16	2580 A2	P8.5 W8.0 X2	
7	APL	16	1971 A2	P8.2 W7.2 X2	

NOTATKI

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 horizontal blue lines spaced evenly across the page, typical of standard notebook paper. The lines are thin and light blue, set against a plain white background. There is no handwriting or other markings on the page.

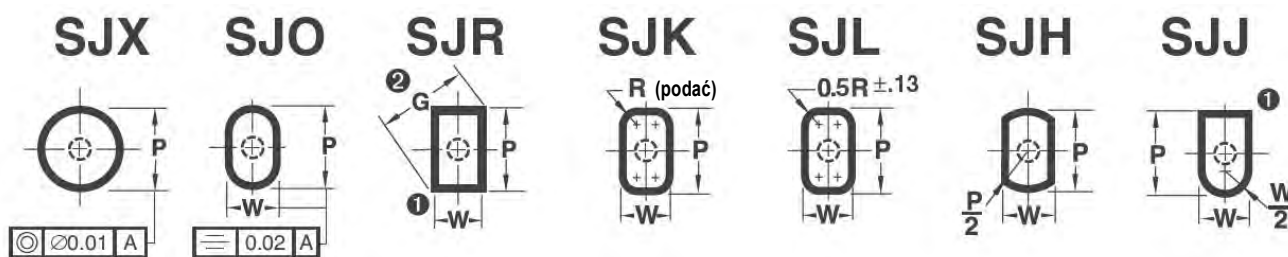
STEMPEL Z KOŁKIEM CENTRUJĄCYM TYP SJ_ JEKTOLE®

Materiał	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Głowica	40-55



ISO 8020, z kołkiem centrującym i odklejaczem, Jektole®

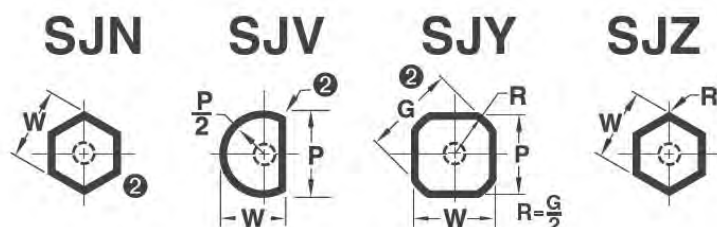
Materiał: A2 i M2 – podawać przy zamówieniu.



- 1 Przy wspólnym zamówieniu stempli SJJ i SJR z przynależnymi tulejkami tnącymi stemple wykonywane są z zaokrąglonymi narożnikami, jeżeli luz cięcia jest równy lub mniejszy niż 0,08.

- 2 Sprawdzić wymiary P&W, upewnić się, że przekątna G nie przekracza pokazanego maksimum

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



Trzon D	Długość formy L1		Typ & D SJX	Zakres P	Typ & D SJ_	Min. W	Maks. P/G	L				Kolek Jektole®
	Stand.	Altern.						71	80	90	100	
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		•	•	•	•	J12M

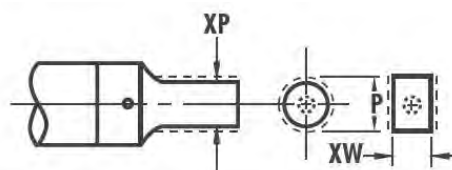
Standardowe zmiany dla stempli SJ

Standardowe zmiany wykraczają poza podane powyżej wielkości i mogą być wykonane za niewielką opłatą dodatkową

L ₁ Maks.	XBR							XBB	XBR							XBB	Kolek
	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	40			
D	Minimum P w przypadku stempli okrągłych							Minimum W dla stempli kształtowych							Jektol [®]		
10	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	1,3	1,6	1,6	2,4	2,8	—	—	J6M		
13	—	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	1,6	1,6	1,6	2,4	—	—	—	J6M		
16	—	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	2,0	2,0	2,0	2,4	3,0	—	—	J9M		
20	—	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	3,0	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	—	J9M		
25	—	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0	J9M		
32	—	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	—	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0	J9M		

**XP,
XW**

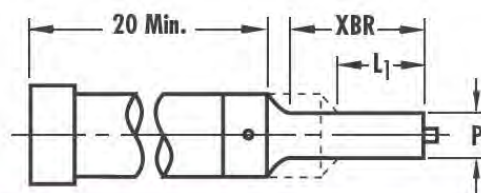
Wymiary P lub W mniejsze niż standard



XBR

Długości ostrzy większe niż standard

Podać XBR lub XBB i długość (patrz tabela powyżej)

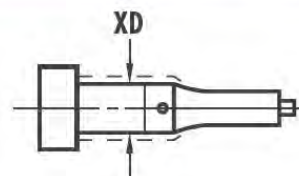


XD

Zredukowana średnica trzonu

Średnica kołnierza nie zmienia się wraz ze średnicą trzonu.

Trzon Ø	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	40,0	45,0	50,0	63,0
Min. XD	—	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	38,5	43,5	48,5	61,5



XK

Bez otworu bocznego

Do wyrzucania powietrza. Bez kosztów. Komponenty Jektol® nie wchodzą tutaj w zakres dostawy.

XLD

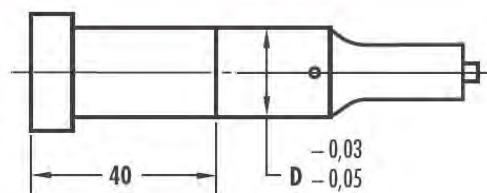
Inne położenie pasowania

Przez XLD ustalana jest długość pasowania 40 mm trzonu stempla mierzona od kołnierza stempla. Dzięki temu nie jest już konieczne przeciskanie całego trzonu przez płytę stemplową.

XJ

Mniejsze elementy konstrukcyjne Jektol®

Patrz strona 6.1.1.



XN

DayTride®

Jedyna w swoim rodzaju obróbka powierzchni o dużej odporności na zużycie. Dostępne tylko dla M2.

XNT

DAYTIN®

Powłoka z azotku tytanu zapewniająca dodatkową wytrzymałość. Dostępne tylko dla M2.

XNM

Specjalna powłoka PVD

Powłoka ta daje dobre właściwości smarne i dużą ochronę przed zużyciem. Właściwości, których nie mają inne powłoki PVD lub CVD. Współczynnik tarcia jest mniejszy niż w przypadku innych powłok. Dostępne tylko dla stempli z materiału M2.

XCN

TICN® Powłoka PVD dla powierzchni odpornych na ścieranie. Dostępna tylko dla M2.

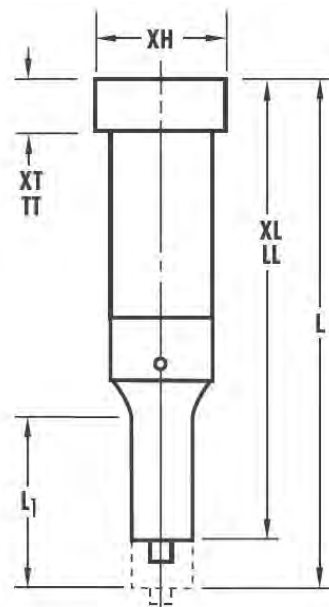
XL Skrócenie długości całkowitej na ostrzu
Dla uzyskania długości ostrza należy podać XBR.

LL Precyzyjna długość całkowita
Dokładnie jak w przypadku XL, oprócz zachowania tolerancji długości całkowitej $\pm 0,02$.

XT Zredukowana grubość głowicy
Materiał jest zdejmowany od strony głowicy, przez co następuje redukcja długości całkowitej.

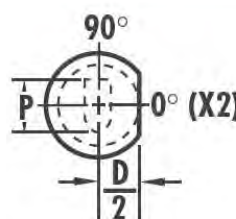
TT Grubość głowicy jako wartość precyzyjna
Jak XT, grubość głowicy jest jednak przy tym ustalana z tolerancją $\pm 0,01$.

XH Zredukowana średnica kołnierza
Równa $D + 0,00 - 0,03$.



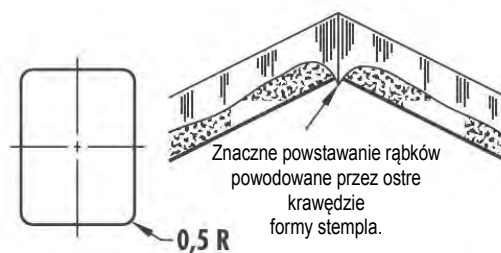
ZABEZPIECZENIA PRZED OBROTEM

Standardowa pozycja zabezpieczenia przed obrotem jest równoległa do wymiaru P.
Dodatkowe informacje patrz strona 6.4.1.



SJL nowa standardowa forma o większej trwałości

Te stemple firmy DAYTON® o promieniu narożnika $R = 0,5$ gwarantują większą trwałość. Zapewniony jest luz cięcia na całym obwodzie. Rąbki często tworzone przez ostre krawędzie w tym przypadku nie występują. Stemple nie ulegają szybkiemu zużyciu.



DAYTON® JEKTOLE®, „Inny” stempel z odklejaczem

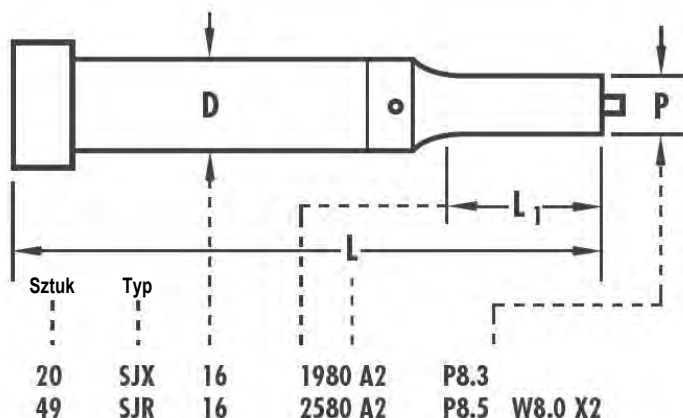
Stempel dający możliwość trzykrotnego zwiększenia produkcji. Odklejacz jest przy przeszlifowaniu blokowany. Bez skomplikowanego demontażu stempla.

Nr patent. 2,917,960 i 3,255,654



Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Średnica trzonu
Długość ostrzy i całkowita
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe

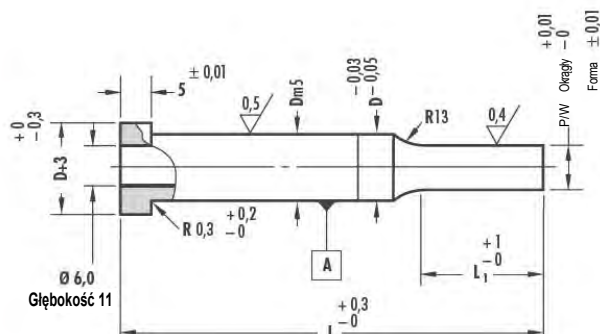


NOTATKI

[illegible]

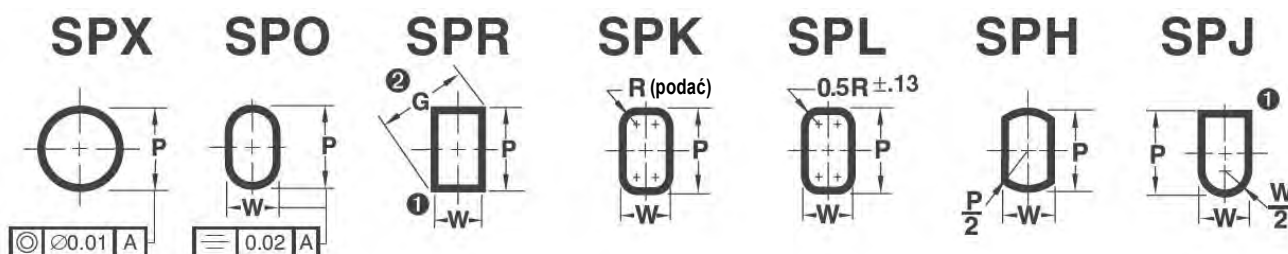
STEMPEL Z KOŁKIEM CENTRUJĄCYM TYP SP_

Materiał	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Głowica	40-55



ISO 8020, z kołkiem centrującym bez odklejacza, Standard

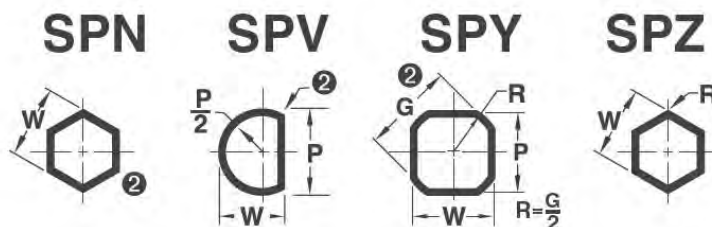
Materiał: A2 i M2 – podawać przy zamówieniu.



1 Przy wspólnym zamówieniu stempli SPJ i SPR z przynależnymi tulejkami tnącymi stemple wykonywane są z zaokrąglonymi narożnikami, jeżeli luz cięcia jest równy lub mniejszy niż 0,08.

2 Sprawdzić wymiary P&W, aby upewnić się, że przekątna G nie przekracza pokazanego maksimum

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



Trzon	Długość formy L1		Typ & D	Zakres	Typ & D	Min.	Maks.	L			
D	Stand.	Altern.	SPX	P	SP_	W	P/G	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		•	•	•	•

Inkl. Passstift Rd. Ø 6 x 25

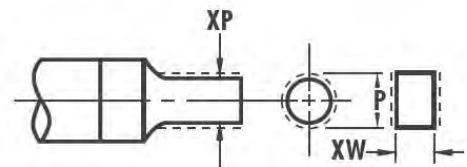
Standardowe zmiany dla stempli SP

Standardowe zmiany wykraczają poza podane powyżej wielkości i mogą być wykonane za niewielką opłatą dodatkową

L ₁ Maks.	XBR							XBB						
	8	13	19	25	30	35	40	8	13	19	25	30	35	40
D	Minimum P w przypadku stempli okrągłych							Minimum W dla stempli kształtowych						
10	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	1,3	1,6	1,6	2,4	2,8	—	—
13	—	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	1,6	1,6	1,6	2,4	—	—	—
16	—	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	2,0	2,0	2,0	2,4	3,0	—	—
20	—	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	3,0	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	—
25	—	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0
32	—	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	—	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0

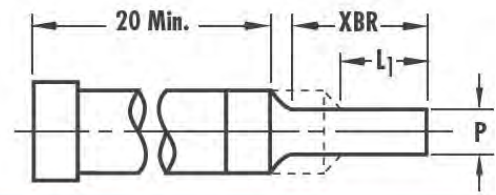
XP, XW

Wymiary P lub W mniejsze niż standard



XBR

Wymiary P lub W mniejsze niż standard

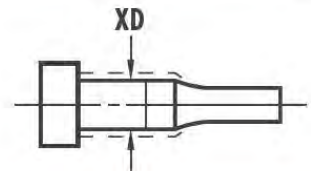


XD

Długości ostrzy większe niż standard

Podać XBR lub XBB i długość (patrz tabela powyżej).

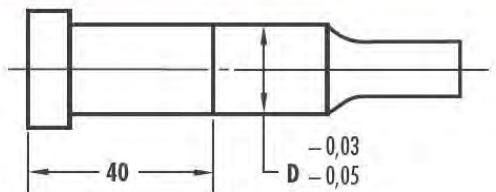
Trzon Ø	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	40,0	45,0	50,0	63,0
Min. XD	—	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	38,5	43,5	48,5	61,5



XLD

Inne położenie pasowania

Przez XLD ustalana jest długość pasowania 40 mm trzonu stempla mierzona od kołnierza stempla. Dzięki temu nie jest już konieczne przeciskanie całego trzonu przez płytę stemplową.



XN

DayTride®

Jedyna w swoim rodzaju obróbka powierzchni o dużej odporności na zużycie. Dostępne tylko dla M2.

XNT

DAYTIN®

Powłoka z azotku tytanu zapewniająca dodatkową wytrzymałość.

XNM

Specjalna powłoka PVD.

Powłoka ta daje dobre właściwości smarne i dużą ochronę przed zużyciem. Właściwości, których nie mają inne powłoki PVD lub CVD. Współczynnik tarcia jest mniejszy niż w przypadku innych powłok. Dostępne tylko dla stempli z materiału M2.

XCN

TiCN® Powłoka PVD na powierzchni odporne na zużycie.

Dostępne tylko dla M2.

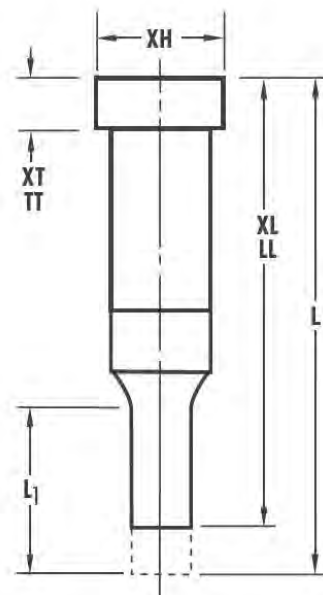
XL Skrócenie długości całkowitej na ostrzu
Dla uzyskania długości ostrza należy podać XBR.

LL Precyzyjna długość całkowita
Dokładnie jak w przypadku XL, oprócz zachowania tolerancji długości całkowitej $\pm 0,02$.

XT Zredukowana grubość głowicy
Materiał jest zdejmowany od strony głowicy, przez co następuje redukcja długości całkowitej.

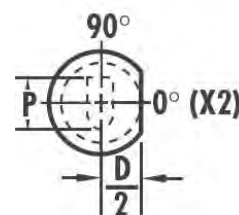
TT Grubość głowicy jako wartość precyzyjna
Jak XT, grubość głowicy jest jednak przy tym ustalana z tolerancją $\pm 0,01$.

XH Zredukowana średnica kołnierza
Równa $D + 0,00 - 0,03$.



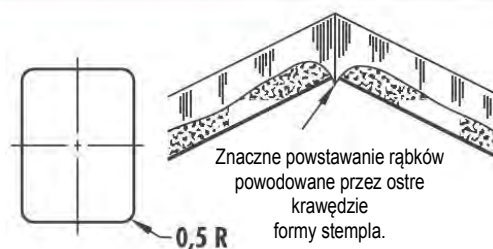
ZABEZPIECZENIA PRZED OBROTEM

Standardowa pozycja zabezpieczenia przed obrotem jest równoległa do wymiaru P.
Dodatkowe informacje patrz strona 6.4.1.



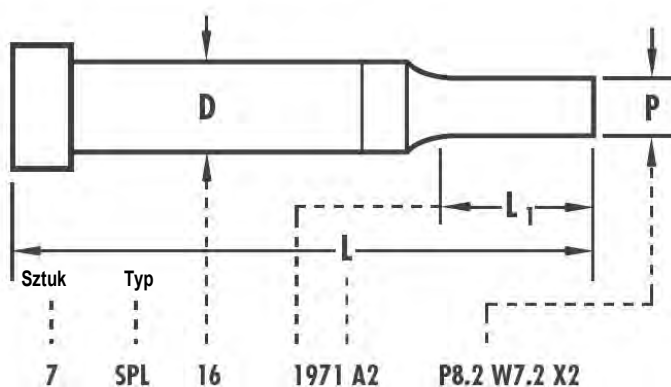
SPL nowa standardowa forma o większej trwałości

Te stemple firmy DAYTON® o promieniu narożnika $R = 0,5$ gwarantują większą trwałość. Zapewniony jest luz cięcia na całym obwodzie. Rąbki często tworzone przez ostre krawędzie w tym przypadku nie występują. Stemple nie ulegają szybkiemu zużyciu.



Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Średnica trzonu
Długość ostrzy i całkowita
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe

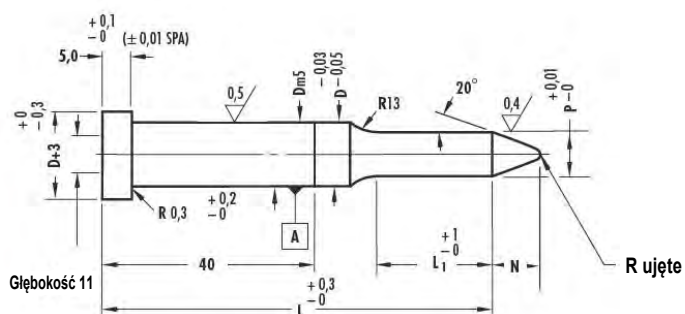


NOTATKI

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 20 evenly spaced horizontal blue lines across its entire width. The lines are thin and consistent in color, set against a plain white background. There are no margins, text, or other markings on the page.

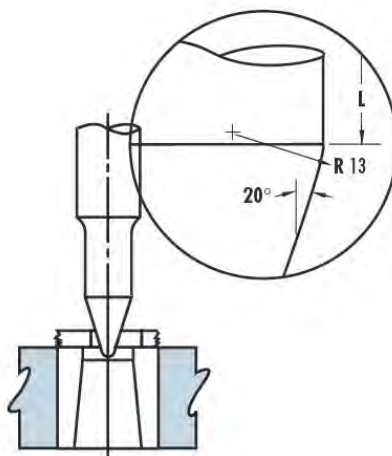
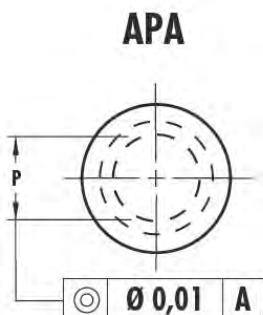
PILOTY Z ZAKOŃCZENIEM STOŻKOWYM TYP APA

Materiał	HRC
M2 (HSS)	60-63
Głowica	40-55



Bez kołka centrującego, standard

Materiał: M2 - podawać przy zamówieniu.



Trzon D	Długość formy L ₁		Typ & D APA	Zakres P	Nosek pilota Długość N	L								
	Stand.	Altern.				65	72	73	82	92	102	112	127	142
10	21	27	APA 10	4,85 - 10,00	8	•	•	•	•	•	•			
13	21	27	APA 13	6,30 - 13,00	10	•	•	•	•	•	•	•		
16	21	27	APA 16	9,95 - 16,00	15		•	•	•	•	•	•	•	
20	21	27	APA 20	13,60 - 20,00	20		•	•	•	•	•	•	•	
25	21	27	APA 25	17,25 - 25,00	25		•	•	•	•	•	•	•	
32	27	32	APA 32	20,85 - 32,00	30			•	•	•	•	•	•	

Jeżeli $P = D$, tolerancja trzonu obowiązuje dla całej długości.

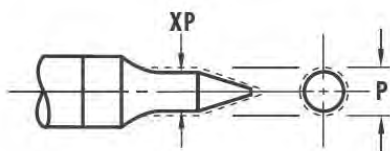
Standardowe zmiany dla pilotów z zakończeniem stożkowym **APA**

Standardowe zmiany wykraczają poza podane powyżej wielkości i mogą być wykonane za niewielką opłatą dodatkową.

L ₁ Maks.	APA	XBR					XBB	X3B		
		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

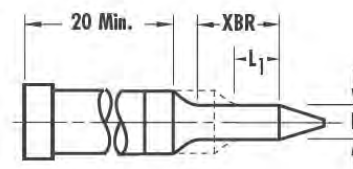
XP

Wymiary P mniejsze od standardu



XBR

Długości formy większe niż standard

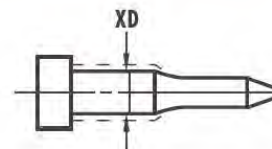


XD

Zredukowana średnica trzonu

Średnica kołnierza nie zmienia się wraz ze średnicą trzonu.

Trzon	Ø	4,0	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	

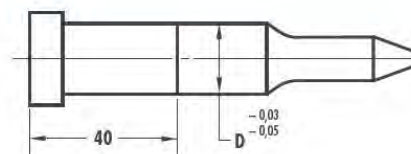


XLD

Inne położenie pasowania

Przez XLD ustalana jest długość pasowania 40 mm trzonu stempla mierzona od kołnierza stempla.

Dzięki temu nie jest już konieczne przeciskanie całego trzonu przez płytę stemplową. Standard w APA.



XNT

DAYTIN®

Powłoka z azotku tytanu dająca dodatkową wytrzymałość. Dostępne tylko dla M2.

XN

DayTride®

Jedyna w swoim rodzaju obróbka powierzchni o dużej odporności na zużycie. Dostępne tylko dla M2.

XNM

Specjalna powłoka PVD.

Powłoka ta daje dobre właściwości smarne i dużą ochronę przed zużyciem.

Właściwości, których nie mają inne powłoki PVD lub CVD. Współczynnik tarcia jest mniejszy niż w przypadku innych powłok. Dostępne tylko dla stempli z materiału M2.

XCN

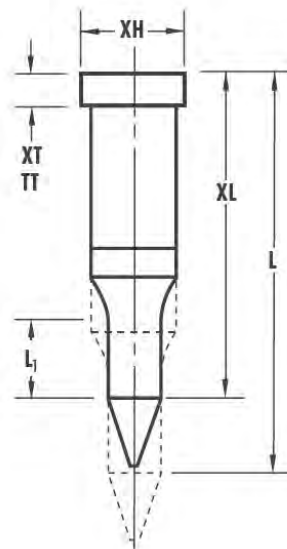
TiCN® Powłoka PVD na powierzchni odporne na zużycie. Dostępne tylko dla M2.

XL Skracanie pilotów od ostrza
Standardowa długość L1 jest zachowana tylko dla APA.

XT Zredukowana grubość głowicy
Materiał jest zdejmowany od strony głowicy, przez co następuje redukcja długości całkowitej.

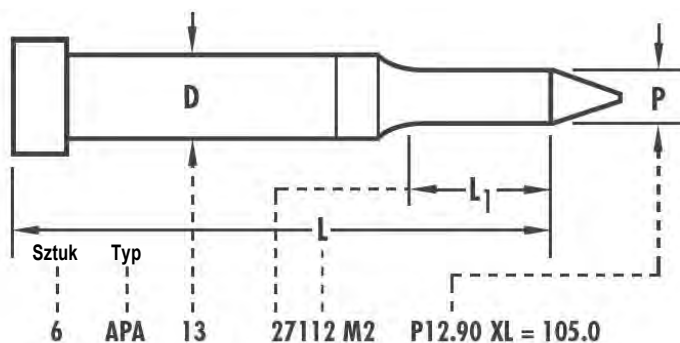
TT Grubość głowicy jako wartość precyzyjna
Jak XT, grubość głowicy jest jednak przy tym ustalana z tolerancją $\pm 0,01$.

XH Zredukowana średnica kołnierza
Równa $D + 0,00 - 0,03$.



Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Średnica trzonu
Długość ostrzy i całkowita
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe

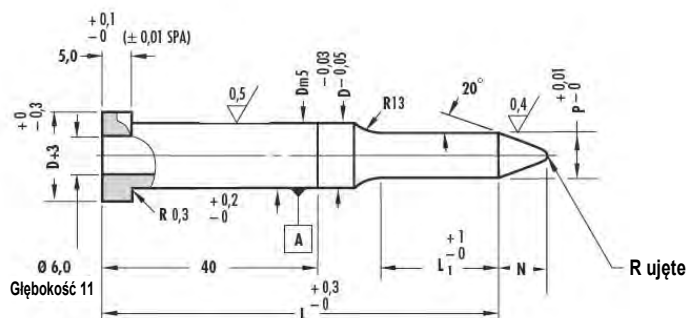


NOTATKI

[illegible]

PILOTY Z ZAKOŃCZENIEM STOŻKOWYM Z KOŁKIEM CENTRUJĄCYM TYP SPA

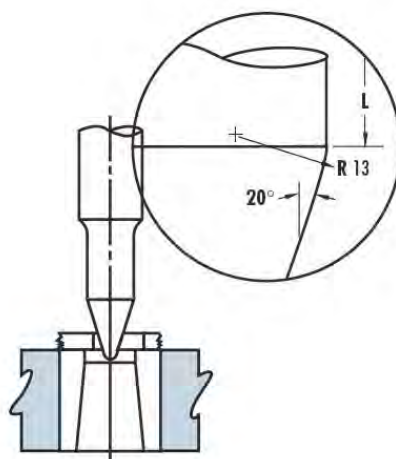
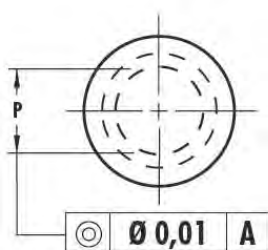
Materiał	HRC
M2 (HSS)	60-63
Głowica	40-55



Z kołkiem centrującym

Materiał: M2 – podawać przy zamówieniu.

SPA



Trzon D	Długość formy L ₁		Typ & D SPA	Zakres P	Nosek pilota Długość N	L								
	Stand.	Altern.				65	72	73	82	92	102	112	127	142
10	21	27	SPA 10	4,85 - 10,00	8	•	•	•	•	•	•			
13	21	27	SPA 13	6,30 - 13,00	10	•	•	•	•	•	•		•	
16	21	27	SPA 16	9,95 - 16,00	15		•	•	•	•	•	•	•	•
20	21	27	SPA 20	13,60 - 20,00	20		•	•	•	•	•	•	•	•
25	21	27	SPA 25	17,25 - 25,00	25		•	•	•	•	•	•	•	•
32	27	32	SPA 32	20,85 - 32,00	30			•	•	•	•	•	•	•

Jeżeli P = D, tolerancja trzonu obowiązuje dla całej długości.

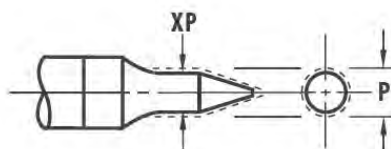
Standardowe zmiany dla z zakończeniem stożkowym SPA

Standardowe zmiany wykraczają poza podane powyżej wielkości i mogą być wykonane za niewielką opłatą dodatkową.

L ₁ Maks.	SPA	XBR					XBB	X3B		
		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

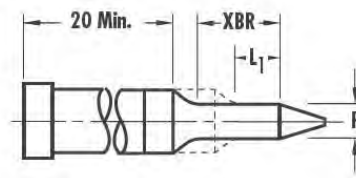
XP

Wymiary P mniejsze od standardu



XBR

Długości formy większe niż standard

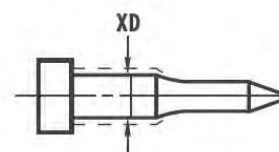


XD

Zredukowana średnica trzonu

Średnica kołnierza nie zmienia się wraz ze średnicą trzonu.

Trzon	Ø 4,0	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

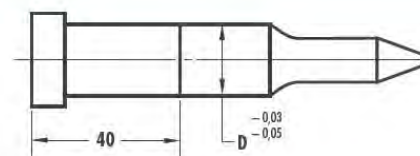


XLD

Inne położenie pasowania

Przez XLD ustalana jest długość pasowania 40 mm trzonu stempla mierzona od kołnierza stempla.

Dzięki temu nie jest już konieczne przeciskanie całego trzonu przez płytę stemplową. Standard w APA.



XNT

DAYTIN®

Powłoka z azotku tytanu zapewniająca dodatkową wytrzymałość. Dostępne tylko dla M2.

XN

DayTride®

Jedyna w swoim rodzaju obróbka powierzchni o dużej odporności na zużycie. Dostępne tylko dla M2.

XNM

Specjalna powłoka PVD.

Powłoka ta daje dobre właściwości smarne i dużą ochronę przed zużyciem. Właściwości, których nie mają inne powłoki PVD lub CVD. Współczynnik tarcia jest mniejszy niż w przypadku innych powłok. Dostępne tylko dla stempli z materiału M2.

XCN

TICN®

Powłoka PVD dla powierzchni odpornych na ścieranie. Dostępna tylko dla M2.

XL**Skracanie pilotów od ostrza**

Standardowa długość L1 jest zachowana tylko dla SPA.

XT**Zredukowana grubość głowicy**

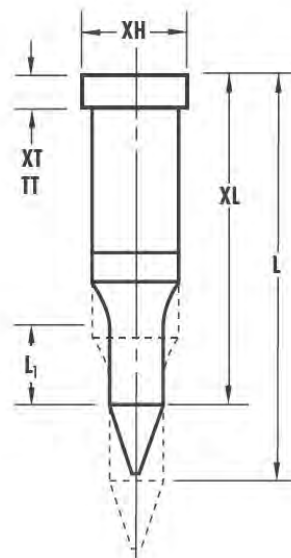
Materiał jest zdejmowany od strony głowicy, przez co następuje redukcja długości całkowitej.

TT**Grubość głowicy jako wartość precyzyjna**

Jak XT, grubość głowicy jest jednak przy tym ustalana z tolerancją $\pm 0,01$.

XH**Zredukowana średnica kołnierza**

Równa $D + 0,00 - 0,03$.

**Przykład zamówienia:**

Informacja: Ilość sztuk

Typ

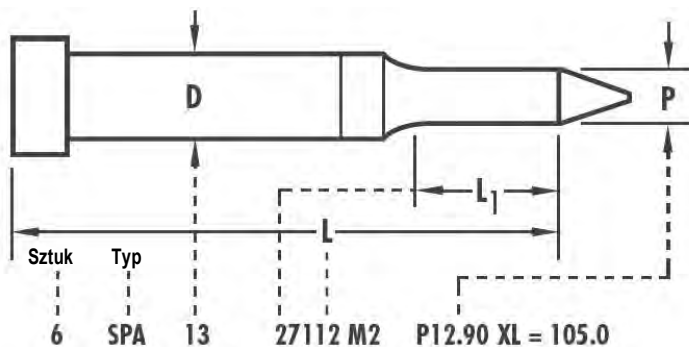
Średnica trzonu

Długość ostrzy i całkowita

Materiał

Wymiary P lub P&W

Zmiany standardowe

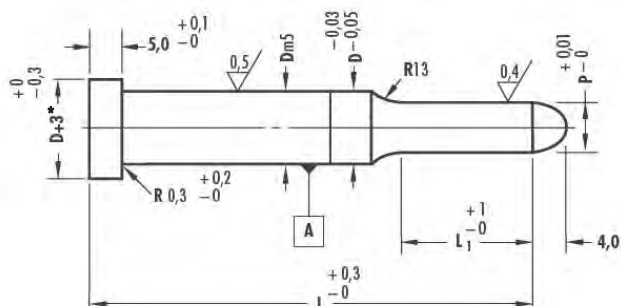


NOTATKI

[illegible]

PILOT TYP APT

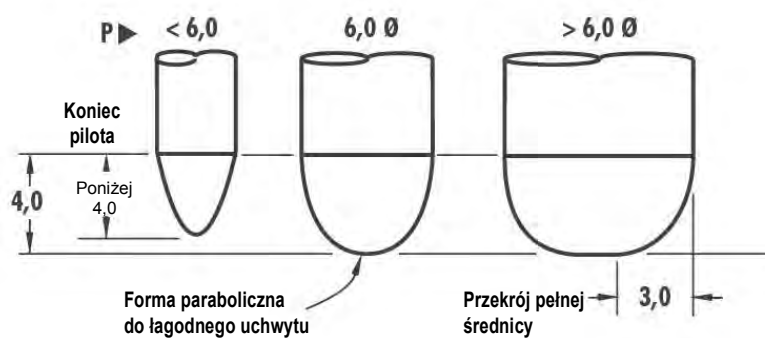
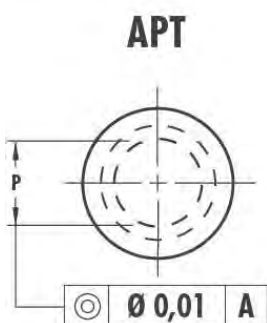
Materiał	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Głowica	



*D<5: D+2
D≥5: D+3

ISO 8020

Materiał: A2 (standard), M2 i PS – podawać przy zamówieniu.



Trzon D	Długość formy L ₁		Typ & D APA	Zakres P	L									
	Stand.	Altern.			42	52	58	62	65	72	73	82	92	102
04	21	27	APT 04	1,55 - 4,00	•	•	•	•	•	•	•	•		
05	21	27	APT 05	1,55 - 5,00	•	•	•	•	•	•	•	•		
06	21	27	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	27	32	APT 13	4,95 - 13,00		•	•	•	•	•	•	•	•	•
16	27	32	APT 16	7,95 - 16,00		•	•	•	•	•	•	•	•	•
20	27	32	APT 20	9,95 - 20,00			•	•	•	•	•	•	•	•
25	27	32	APT 25	11,95 - 25,00			•	•	•	•	•	•	•	•
32	27	32	APT 32	15,95 - 32,00				•	•	•	•	•	•	•

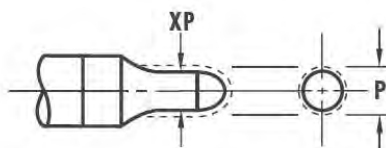
Standardowe zmiany dla pilota APT

Standardowe zmiany wykraczają poza podane powyżej wielkości i mogą być wykonane za niewielką opłatą dodatkową.

L ₁ Maks.	APT	XBR					XBB
		15	21	27	32	37	42
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
13		3,15	3,15	3,15	3,15	3,95	5,95
16		5,95	5,95	5,95	5,95	5,95	5,95
20		5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55
25		7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95
32		9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95

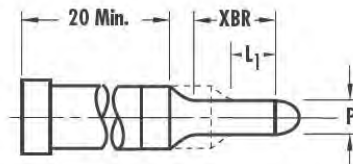
XP

Wymiary P mniejsze od standardu



XBR

Długości formy większe niż standard

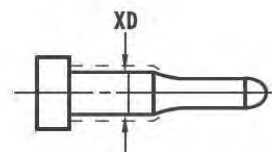


XD

Zredukowana średnica trzonu

Średnica kołnierza nie zmienia się wraz ze średnicą trzonu.

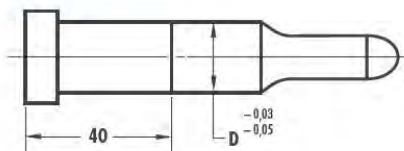
Trzon	Ø 4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
Min. XD	—	3,5	4,5	6,5	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5



XLD

Inne położenie pasowania

Przez XLD ustalana jest długość pasowania 40 mm trzonu stempla mierzona od kołnierza stempla. Dzięki temu nie jest już konieczne przeciskanie całego trzonu przez płytę stemplową. Standard w APT.



XNT

DAYTIN®

Powłoka z azotku tytanu zapewniająca dodatkową wytrzymałość. Dostępna tylko dla M2 i PS.

XN

DayTride®

Jedyna w swoim rodzaju obróbka powierzchni o dużej odporności na zużycie. Dostępna tylko dla M2 i PS.

XNM

Specjalna powłoka PVD.

Powłoka ta daje dobre właściwości smarne i dużą ochronę przed zużyciem. Właściwości, których nie mają inne powłoki PVD lub CVD. Współczynnik tarcia jest mniejszy niż w przypadku innych powłok. Dostępne tylko dla stempli z materiału M2 i PS.

XCN

TICN®

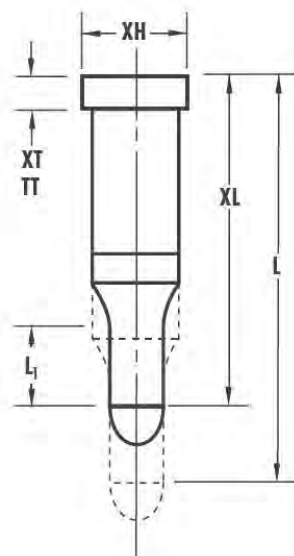
Powłoka PVD na powierzchni odporne na zużycie. Dostępna tylko dla M2 i PS.

XL Skracanie pilotów od ostrza
Standardowa długość L1 jest zachowana tylko dla APA i SPA.

XT Zredukowana grubość głowicy
Materiał jest zdejmowany od strony głowicy, przez co następuje redukcja długości całkowitej.

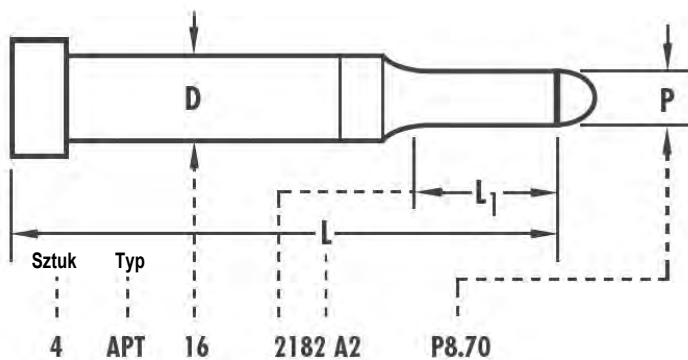
TT Grubość głowicy jako wartość precyzyjna
Jak XT, grubość głowicy jest jednak przy tym ustalana z tolerancją $\pm 0,01$.

XH Zredukowana średnica kołnierza
Równa $D + 0,00 - 0,03$.



Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Średnica trzonu
Długość ostrzy i całkowita
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe

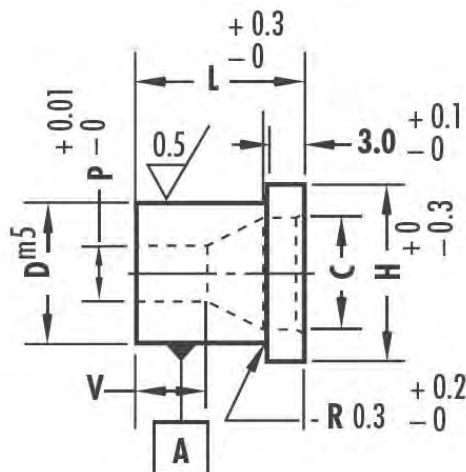


NOTATKI

This image shows a blank sheet of white paper with horizontal blue lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

TULEJKI PROWADZĄCE Z KOŁNIERZEM TYP AE_

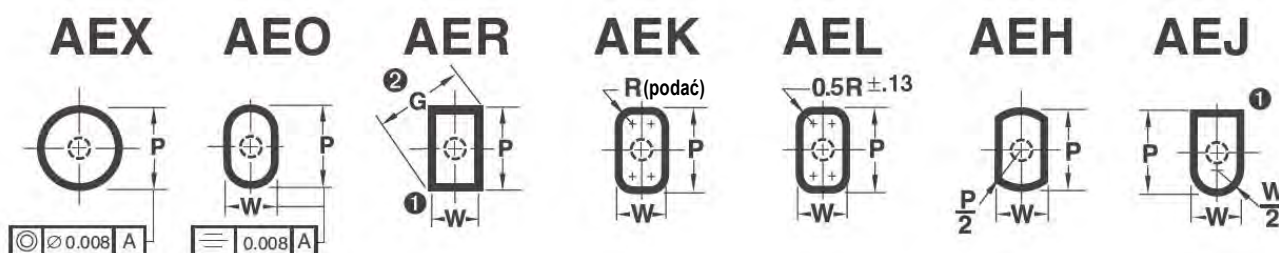
Materiał	HRC
A2 (HWS)	60-63
Głowica	40-55



P	V
0,800-1,700	2P
1,701-2,400	P + 1,7
2,401-3,200	0,82P + 2,1

Głowica u góry

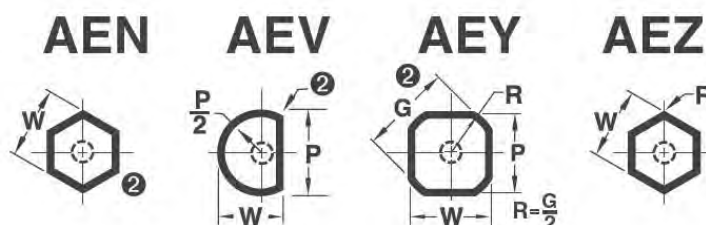
Materiał: A2 – podawać przy zamówieniu.



1 Ostre narożniki to wersja typowa.
Dla zapewnienia prawidłowej szczeliny cięcia DAYTON dostarcza ścięte narożniki jako standard, aby nie dochodziło do zaburzeń szczeliny cięcia, jeżeli cała szczelina cięcia wynosi 0,08 lub mniej

2 Sprawdzić wymiary P&W, aby upewnić się, że przekątna G nie przekracza podanej wartości maksymalnej.

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

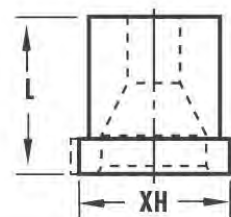


Typ	Trzon		Zakres okrągły P	Forma		C' Ø otworu okr. C	L			
	D	H		Min. W	Maks. P/G		8,0	10,0	13,0	16,0
AE_	5,0	8,0	1,60-3,20	1,30-3,20		3,6	•	•	•	
AE_	6,0	9,0	1,60-3,90	1,30-3,90		4,6		•	•	•
AE_	8,0	11,0	2,40-5,40	1,30-5,40		6,6		•	•	•
AE_	10,0	13,0	3,20-6,80	1,30-6,80		8,2		•	•	•
AE_	13,0	16,0	5,40-8,80	1,90-8,80		11,4			•	•
AE_	16,0	19,0	7,40-10,80	1,90-10,80		Pełny stożek				•

Standardowe zmiany tulejek prowadzących AE_

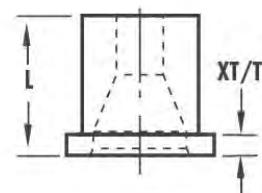
XH

Zredukowana średnica kołnierza
Równa $D + 0,00 - 0,03$



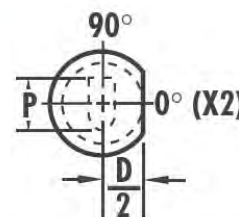
**XT,
TT**

Zredukowana wysokość kołnierza zmienia
długość całkowitą L,
a nie wymiar V.



ZABEZPIECZENIA PRZED OBROTEM

Standardowa pozycja zabezpieczenia przed obrotem jest równoległa do wymiaru P.
Dodatkowe informacje patrz katalog tulejek strona 2.1.1.



Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

4

Typ

AEX

Kody trzonu i długości

06 13

Wymiary P lub P&W

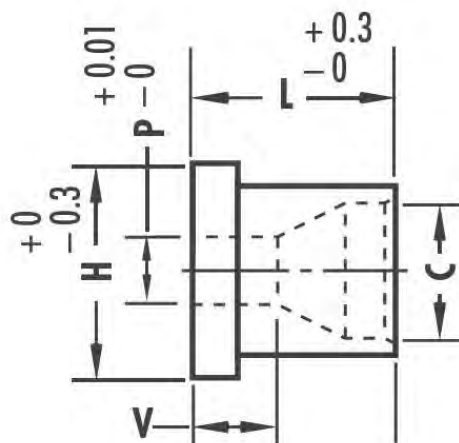
P2.0

Zmiany standardowe

XH 7.0

TULEJKI PROWADZĄCE Z KOŁNIERZEM TYP AF_

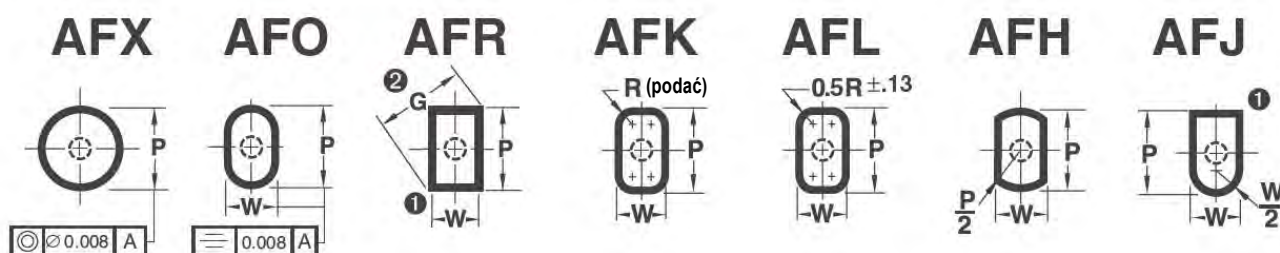
Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
Głowica	40-55



P	V
0,800-1,700	2P
1,701-2,400	P + 1,7
2,401-3,200	0,82P + 2,1

Głowica u dołu

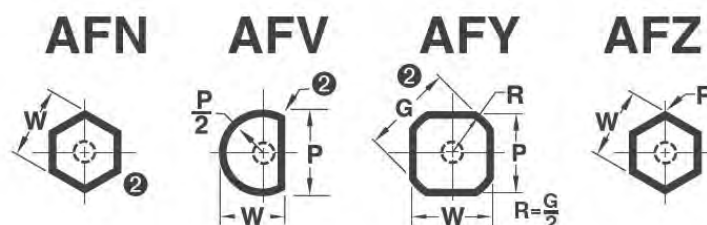
Material: A2 - podawać przy zamówieniu.



- ① Ostre narożniki to wersja typowa.
Dla zapewnienia prawidłowej szczeliny cięcia DAYTON dostarcza ścięte narożniki jako standard, aby nie dochodziło do zaburzeń szczeliny cięcia, jeżeli cała szczelina cięcia wynosi 0,08 lub mniej

- ② Sprawdzić wymiary P&W, aby upewnić się, że przekątna G nie przekracza podanej wartości maksymalnej.

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

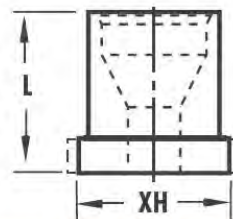


Typ	Trzon		Zakres okrągły P	Forma		C' Ø otworu okr. C	L			
	D	H		Min. W	Maks. P/G		8,0	10,0	13,0	16,0
AF_	5,0	8,0	1,60-3,20	1,30-3,20		3,6	•	•	•	•
AF_	6,0	9,0	1,60-3,90	1,30-3,90		4,6		•	•	•
AF_	8,0	11,0	2,40-5,40	1,30-5,40		6,6		•	•	•
AF_	10,0	13,0	3,20-6,80	1,30-6,80		8,2		•	•	•
AF_	13,0	16,0	5,40-8,80	1,90-8,80		11,4			•	•
AF_	16,0	19,0	7,40-10,80	1,90-10,80		Pełny stożek				•

Standardowe zmiany tulejek prowadzących AF_

XH

Zredukowana średnica kołnierza
równa $D + 0,00 - 0,03$.

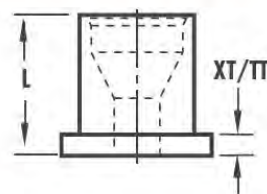


XT,

Zredukowana wysokość kołnierza zmienia długość
całkowitą L i wymiar V.

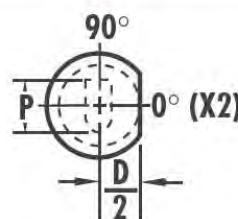
TT

Precyzyjna wysokość kołnierza
Tolerancja wysokości kołnierza $\pm 0,01$.
Zmienia długość całkowitą L, a nie wymiar V.



ZABEZPIECZENIA PRZED OBROTEM

Standardowa pozycja zabezpieczenia przed obrotem jest równoległa do wymiaru P.
Dodatkowe informacje patrz katalog tulejek strona 2.1.1.



Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

2

Typ

AFO

Kody trzonu i długości

10 10

Wymiary P lub P&W

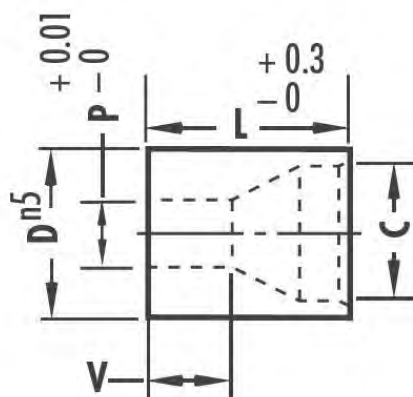
P3.5 W2.9

Zmiany standardowe

XP 7.0

TULEJKI PROWADZĄCE CYLINDRYCZNE TYP AG_

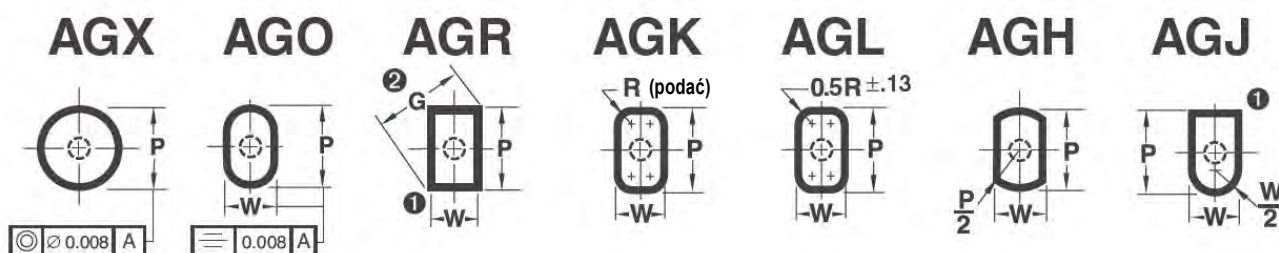
Materiał	HRC
A2 (HWS)	60-63
Głowica	40-55



P	V
0,800-1,700	2P
1,701-2,400	P + 1,7
2,401-3,200	0,82P + 2,1

Głowica u dołu

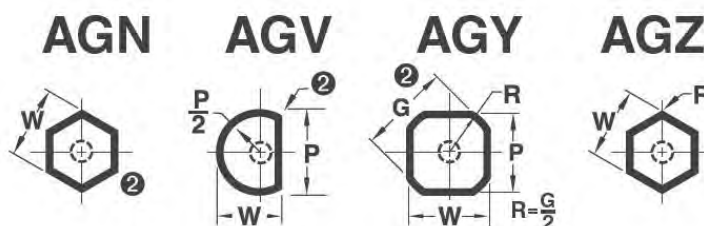
Materiał: A2 – podawać przy zamówieniu.



- ① Ostre narożniki to wersja typowa.
Dla zapewnienia prawidłowej szczeliny cięcia DAYTON dostarcza ścięte narożniki jako standard, aby nie dochodziło do zaburzeń szczeliny cięcia, jeżeli cała szczelina cięcia wynosi 0,08 lub mniej

- ② Sprawdzić wymiary P&W, aby upewnić się, że przekątna G nie przekracza podanej wartości maksymalnej.

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

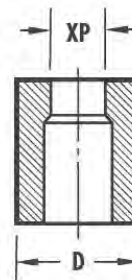


Typ	Trzon D	Zakres okrągły P	Forma Min. W Maks. P/G	C' Ø otworu okr. C	L			
					8,0	10,0	13,0	16,0
AG_	5,0	1,60-3,20	1,30-3,20	3,6	•	•	•	
AG_	6,0	1,60-3,90	1,30-3,90	4,6	•	•	•	•
AG_	8,0	2,40-5,40	1,30-5,40	6,6	•	•	•	•
AG_	10,0	3,20-6,80	1,30-6,80	8,2		•	•	•
AG_	13,0	5,40-8,80	1,90-8,80	11,4			•	•
AG_	16,0	7,40-10,80	1,90-10,80	Pełny stożek				•

Standardowe zmiany tulejek prowadzących AG_

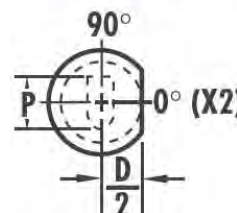
XP

Wymiary P lub W mniejsze niż standard



ZABEZPIECZENIA PRZED OBROTEM

Standardowa pozycja zabezpieczenia przed obrotem jest równoległa do wymiaru P.
Dodatkowe informacje patrz katalog tulejek strona 2.1.1.



Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

Typ

Kody trzonu i długości

Wymiary P lub P&W

Zmiany standardowe

4

AGK

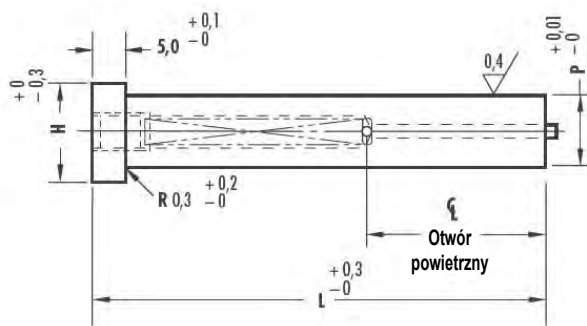
16 16

P6.6 W6.1

R1.0

STEMPEL TYP AYX JEKTOLE®

Materiał	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Głowica	40-55



Z odklejaczem, średnica trzonu 0,01 stopniowana

Materiał: A2 (standard) i M2 – podawać przy zamówieniu.



Typ	Zakres P	H	Ø Otwór powietrzny	L								Kolek Jektol®
				50	56	60	63	70	71	80	90	
AYX	5,00-6,00	9,0	14,0	•	•							J2M
AYX	6,01-8,00	11,0	21,3	•	•	•	•	•	•	•		J3M
AYX	8,01-10,00	13,0	22,5	•	•	•	•	•	•	•	•	J4M
AYX	10,01-13,00	16,0	22,5	•	•							J6M
AYX	10,01-13,00	16,0	27,9			•	•	•	•	•	•	J6M
AYX	13,01-16,00	19,0	22,5	•	•							J9M
AYX	13,01-16,00	19,0	27,9			•	•	•	•	•	•	J9M

Przykład zamówienia:
Informacja: Ilość sztuk

18

Typ

AYX

L

63

P

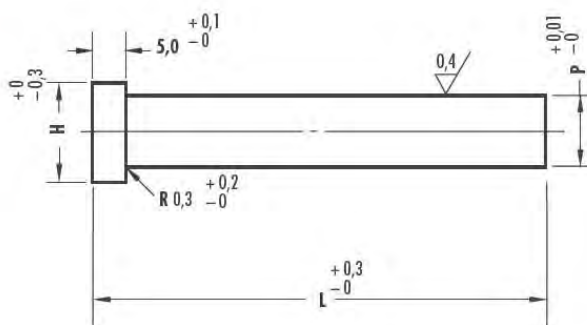
P7.0

Materiał

A2

STEMPEL TYP AUX

Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Głowica	40-55



Bez odklejacza, średnica trzonu 0,01 stopniowana

Material: A2 (standard) i M2 - podawać przy zamówieniu.



Typ	Zakres P	H	L								
			50	56	60	63	70	71	80	90	100
AUX	3,00-4,00	7,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	4,01-5,00	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	5,01-6,00	9,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	6,01-8,00	11,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	8,01-10,00	13,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	10,01-13,00	16,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
AUX	13,01-16,00	19,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Przykład zamówienia:
Informacja: Ilość sztuk

18

Typ

AUX

L

63

P

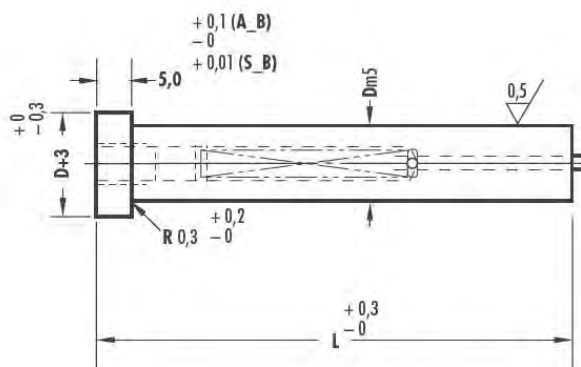
P7.0

Material

A2

PÓŁWYRÓB NA STEPEL TYP AJB JEKTOLE®

Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Głowica	40-55



ISO 8020, z odklejaczem, Jektol®

Material: A2 (standard), M2 i PS – podawać przy zamówieniu.

AJB



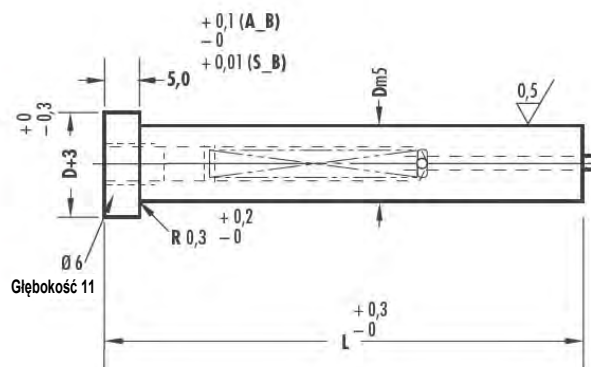
Trzon D	Nr kat. AJB	L										Jektol® Kolek
		40	50	56	60	63	70	71	80	90	100	
04	—	•	•	•	•	•	•	•	•			—
05	AJB 05	•	•	•	•	•	•	•	•			J2M
06	AJB 06	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J3M
08	AJB 08		•	•	•	•	•	•	•	•	•	J4M
10	AJB 10		•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
13	AJB 13		•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
16	AJB 16		•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
20	AJB 20			•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
25	AJB 25			•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
32	AJB 32					•	•	•	•	•	•	J12M

Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk **10**
 Typ **AJB**
 L **80**
 D **13**
 Materiał **M2**

PÓŁWYRÓB NA STEPEL Z KOŁKIEM CENTRUJĄCYM TYP SJB JEKTOLE®

Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Głowica	40-55



ISO 8020, z odklejaczem, Jektol®, z kołkiem centrującym

Material: A2 (standard), M2 i PS – podawać przy zamówieniu.

SJB



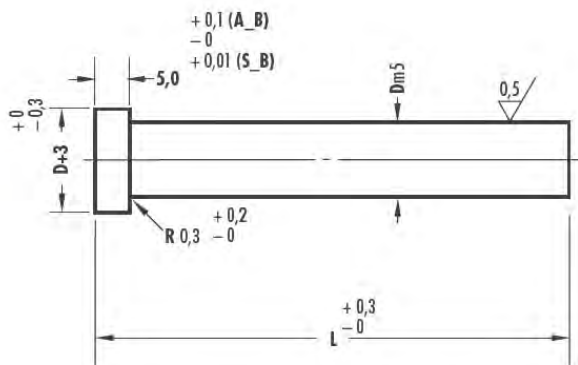
Trzon D	Nr kat. SJB	L				Jektol® Kołek
		71	80	90	100	
10	SJB 10	•	•	•	•	J6M
13	SJB 13	•	•	•	•	J6M
16	SJB 16	•	•	•	•	J9M
20	SJB 20	•	•	•	•	J9M
25	SJB 25	•	•	•	•	J9M
32	SJB 32	•	•	•	•	J9M

Przykład zamówienia:
Informacja: Ilość sztuk

10
Typ
SJB
L
80
D
13
Material
PS

PÓŁWYRÓB NA STEPEL TYP APB

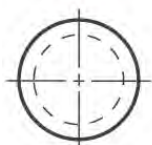
Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	
Głowica	



ISO 8020, bez odklejacza, standard

Material: A2 (standard), M2 i PS – podawać przy zamówieniu.

APB

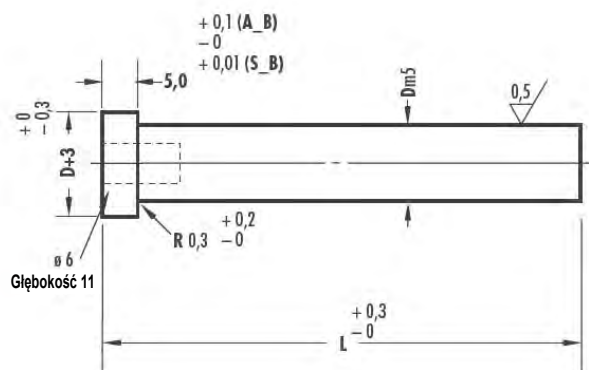


Trzon D	Nr kat. APB	L									
		40	50	56	60	63	70	71	80	90	100
04	APB 04	•	•	•	•	•	•	•	•		
05	APB 05	•	•	•	•	•	•	•	•		
06	APB 06	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
08	APB 08		•	•	•	•	•	•	•	•	•
10	APB 10		•	•	•	•	•	•	•	•	•
13	APB 13		•	•	•	•	•	•	•	•	•
16	APB 16		•	•	•	•	•	•	•	•	•
20	APB 20			•	•	•	•	•	•	•	•
25	APB 25			•	•	•	•	•	•	•	•
32	APB 32				•	•	•	•	•	•	•

Przykład zamówienia:	10
Informacja: Ilość sztuk	APB
Typ	80
L	13
D	A2
Material	

PÓŁWYRÓB NA STEPEL Z KOŁKIEM CENTRUJĄCYM TYP SPB

Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65
Glowica	40-55



ISO 8020, bez odklejacza, standard, z kołkiem centrującym

Materiał: A2 (standard), M2 i PS – podawać przy zamówieniu.

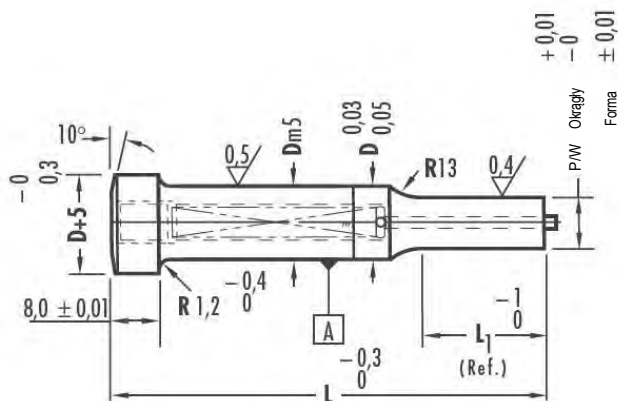
SPB

Trzon	Nr kat.	L			
		71	80	90	100
D	SPB				
10	SPB 10	•	•	•	•
13	SPB 13	•	•	•	•
16	SPB 16	•	•	•	•
20	SPB 20	•	•	•	•
25	SPB 25	•	•	•	•
32	SPB 32	•	•	•	•

Przykład zamówienia:	
Informacja:	Ilość sztuk 10
Typ	SPB
L	80
D	13
Materiał	M2

STEMPLE TUFF PUNCH™ DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ TYP AJ_F JEKTOLE®

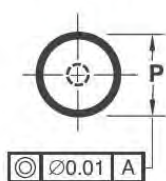
Material	HRC
PS (PS4)	60-63
Głowica	40-55



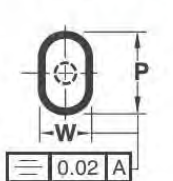
Material

Stal: PS

AJXF



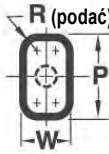
AJOF



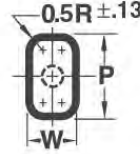
AJRF



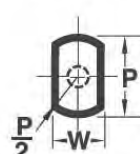
AJKF



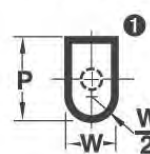
AJLF



AJHF



AJJF



1 Przy wspólnym zamówieniu stempli kształtowych AJJF i AJRF z przynależnymi tulejkami tnącymi stemple wykonywane są one z zaokrąglonymi narożnikami, jeżeli luz stempla jest równy lub mniejszy niż 0,08.

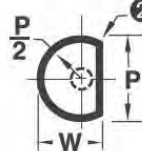
2 Sprawdzić wymiary P&W, aby upewnić się, że przekątna G nie przekracza pokazanego maksimum

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

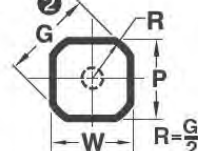
AJNF



AJVF



AJYF



AJZF



Przykład zamówienia:

6	AJXF	16	1980	P8.3
12	AJRF	16	2580	P8.5 W8.0
10	AJLF	16	1990	P8.2 W7.2
Ilość	Typ	Kod D	L	P (lub P&W) Wymiary

Przykład zamówienia: **AJXF 16 1980 PS P8.3**

Obróbka powierzchni patrz strona 4.6.5.

Zmiany standardowe patrz strona 4.6.3 w związku z dodatkowymi informacjami do zamówienia.

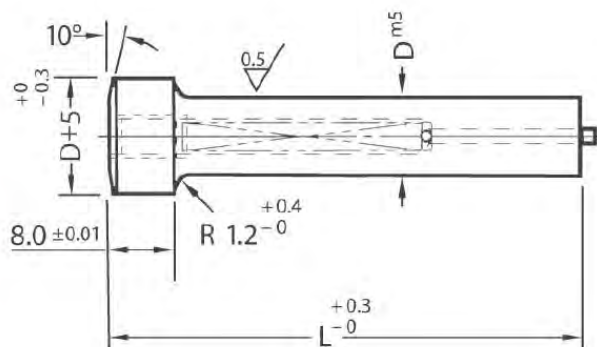
Trzon D	Długość nasadki L ₁		Typ & D AJXF	Zakres P	Typ & D AJ_F	Min. W	Maks. P/G	L						Jektol® Group
	Stand.	Altern.						50	60	70	80	90	100	
08	13	19	AJXF 08	4,00 - 7,99	AJ_F 08	4,00 - 8,00		•	•	•	•	•	•	J4M
10	13	19	AJXF 10	5,00 - 9,99	AJ_F 10	5,00-10,00		•	•	•	•	•	•	J6M
13	13	19	AJXF 13	6,00 - 12,99	AJ_F 13	6,00-13,00		•	•	•	•	•	•	J6M
16	19	25	AJXF 16	10,00 - 15,99	AJ_F 16	6,00-16,00		•	•	•	•	•	•	J9M
20	19	25	AJXF 20	13,00 - 19,99	AJ_F 20	6,00-20,00		•	•	•	•	•	•	J9M
25	19	25	AJXF 25	18,00 - 24,99	AJ_F 25	6,00-25,00		•	•	•	•	•	•	J9M

Jeżeli L=50, L₁ wynosi 8,0

Długość nasadki niedostępna

STEMPLE TUFF PUNCH™ DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ TYP AJBF JEKTOLE®

Materiał	HRC
PS (PS4)	60-63
Głowica	40-55



Pozycja otworu bocznego Jektole® pozwala na alternatywne długości nasadki, widoczne na AJ_F.

Materiał
Stal: PS

AJBF



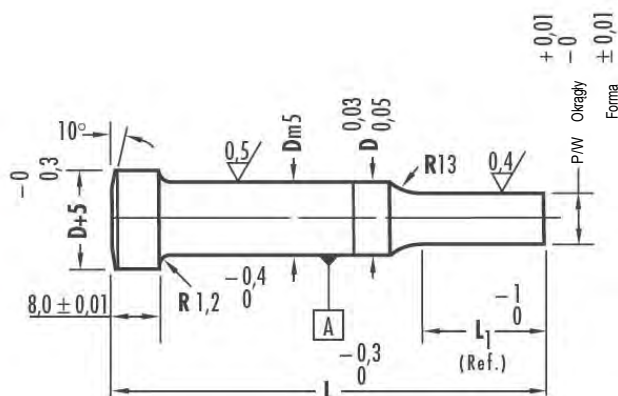
Przykład zamówienia:

9	AJBF	20	80
Ilość	Typ	Kod D	L

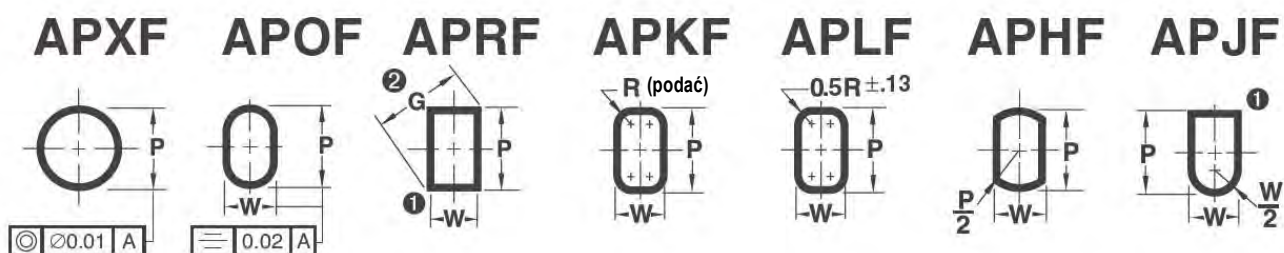
Trzon D	Nr katalogowy	L						Jektol® Group
		50	60	70	80	90	100	
08	AJBF 08	•	•	•	•	•	•	J4M
10	AJBF 10	•	•	•	•	•	•	J6M
13	AJBF 13	•	•	•	•	•	•	J6M
16	AJBF 16	•	•	•	•	•	•	J9M
20	AJBF 20		•	•	•	•	•	J9M
25	AJBF 25		•	•	•	•	•	J9M

STEMPLE TUFF PUNCH™ DUŻA OBCIĄŻALNOŚĆ TYP AP_F

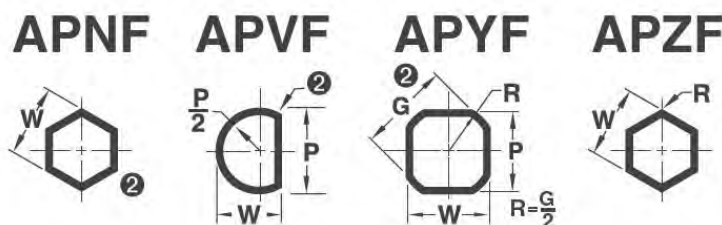
Materiał	HRC
PS (PS4)	60-63
Głowica	40-55



Material
Stal: PS



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



Przykład zamówienia:

6	APXF	16	1980	P8.3
12	APRF	16	2580	P8.5 W8.0
10	APLF	16	1970	P8.2 W7.2
Ilość	Typ	Kod D	L	P (lub P&W) Wymiary

Przykład zamówienia: **AJXF 16 1980 PS P8.3**

Obróbka powierzchni Patrz strona 4.6.5.

Zmiany standardowe Patrz strona 4.6.3 w związku z dodatkowymi informacjami do zamówienia.

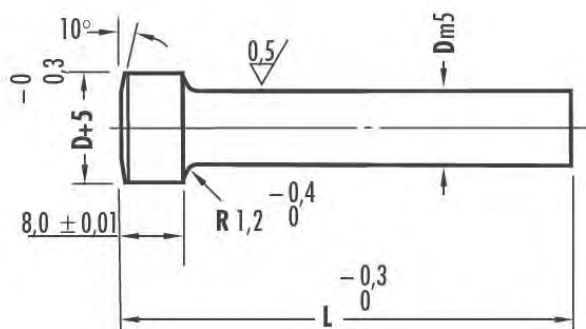
Trzon	Długość nasadki L ₁		Typ & D	Zakres	Typ & D	Min.	Maks.	L						
	D	Stand. Altern.						APXF	P	AJ_F	W	P/G	50	60
08	13	19	APXF 08	3,00 - 7,99	AP_F 08	3,00- 8,00								
10	13	19	APXF 10	3,00 - 9,99	AP_F 10	3,00-10,00								
13	13	19	APXF 13	6,00 - 12,99	AP_F 13	3,00-13,00								
16	19	25	APXF 16	10,00 - 15,99	AP_F 16	4,00-16,00								
20	19	25	APXF 20	13,00 - 19,99	AP_F 20	5,00-20,00								
25	19	25	APXF 25	18,00 - 24,99	AP_F 25	6,00-25,00								

Jeżeli $L=50$, L_1 wynosi 8,0

Długość nasadki niedostępna

STEMPLE TUFF PUNCH™ DUŻA OBCIĄŻALNOŚĆ TYP APBF

Material	HRC
PS (PS4)	60-63
Głowica	40-55



Material
Stal: PS

APBF



Trzon D	Nr katalogowy	L					
		50	60	70	80	90	100
08	APBF 08	•	•	•	•	•	•
10	APBF 10	•	•	•	•	•	•
13	APBF 13	•	•	•	•	•	•
16	APBF 16	•	•	•	•	•	•
20	APBF 20		•	•	•	•	•
25	APBF 25		•	•	•	•	•

Przykład zamówienia: **APBF 20 80**

Zmiany standardowe

Patrz strona 4.6.3 w związku z dodatkowymi informacjami do zamówienia.

Standardowe zmiany dla Jektole®, Regular i półwyrobów na stemple o dużej obciążalności

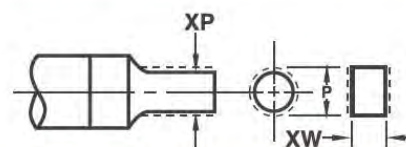
L ₁ Maks.		8	13	19	25	30	35	40	
D Kod	Typ	Minimum P (okrągły)							
08	AJXF	3.0	3.0	3.0	4.0	5.0	—	—	J4M
	APXF	1.5	1.5	1.5	2.0	2.0	2.0	4.0	
10	AJXF	4.0	4.0	4.0	4.0	5.0	5.0	—	J6M
	APXF	1.5	1.5	1.5	2.0	2.0	2.0	4.0	
13	AJXF	4.0	4.0	4.0	4.0	5.0	5.0	—	J6M
	APXF	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	4.0	
16	AJXF	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	—	J9M
	APXF	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	5.0	
20	AJXF	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	—	J9M
	APXF	6.0	6.0	6.0	6.0	6.5	6.5	6.5	
25	AJXF	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	—	J9M
	APXF	8.0	8.0	8.0	8.0	9.0	9.0	9.0	

L ₁ Maks.		8	13	19	25	30	35	40	
D Kod	Typ	Minimum W (forma)							
08	AJ_F	3.0	3.0	3.0	4.0	4.0	—	—	J4M
	AP_F	1.5	1.5	3.0	3.0	4.0	5.0	—	
10	AJ_F	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	5.0	—	J6M
	AP_F	1.25	1.5	3.0	3.0	4.0	5.0	—	
13	AJ_F	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	5.0	—	J6M
	AP_F	1.5	1.5	3.0	3.0	4.0	5.0	—	
16	AJ_F	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	—	J9M
	AP_F	2.0	2.0	3.0	3.5	5.0	6.0	—	
20	AJ_F	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	—	J9M
	AP_F	2.5	2.5	3.0	3.5	5.0	6.0	—	
25	AJ_F	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	6.0	—	J9M
	AP_F	3.0	3.0	3.0	3.5	5.0	6.0	—	

Informacje o obróbce powierzchni patrz strona 4.6.5.

**XP,
XW**

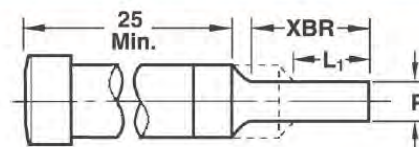
Wymiary P lub W mniejsze niż standard



XBR

Długości ostrzy większe niż standard

Podać XBR lub XBB i długość (patrz tabela powyżej).



XL

Skrócona długość całkowita

Skrócenie stempla na ostrzu skracza długość formy L1.

XK

Mniejsze elementy konstrukcyjne Jektole®

Patrz strona 6.1.1.

LL

Precyzyjna długość całkowita

dokładnie jak w przypadku XL, oprócz zachowania tolerancji długości całkowitej ± 0,02.

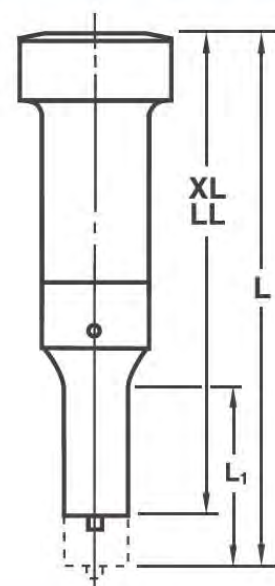
XJ

Mniejsze elementy konstrukcyjne Jektole®

XS

Kąt ścinania

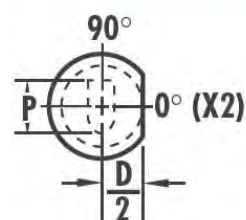
Patrz strona 4.6.4.



ZABEZPIECZENIA PRZED OBROTEM

Standardowa pozycja zabezpieczenia przed obrotem jest równoległa do wymiaru P.

Dodatkowe informacje patrz strona 6.4.1.



Standardowe zmiany kąt ścinania XS

Dla stempli Press Fit o dużej obciążalności dostępne są różne konfiguracje kąta ścinania dla wszystkich form standardowych. Są one na zamówienie specjalne dostępne także dla konturów specjalnych.

Kąt ścinania jest dostępny pod wszystkimi kątami. Stopnie kątów podawać liczbą całkowitą.

Jeżeli potrzebne są połówki stopni, proszę podawać ułamek dziesiętny, np. 8,5° (Tolerancja dla wszystkich kątów wynosi ± 15 minut).

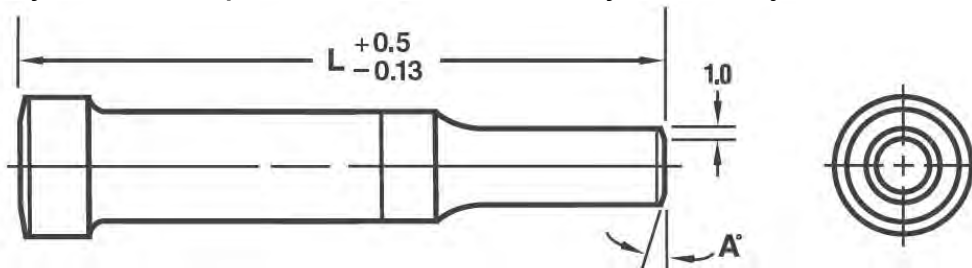
Do ustalenia oznaczenia produktu proszę używać poniższych prezentacji. Kod po prostu dołączyć do numeru katalogowego, podając odpowiedni kąt.

Przykład: APXF16 1980 P8.3 XS200 A5°

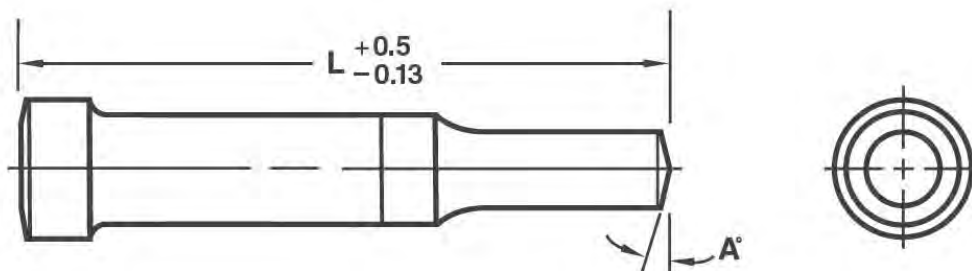
Tylko dla okrągłych półwyrobów na stemple

Wszystkie widoki jako odbicie lustrzane

XS20 Nacięcie

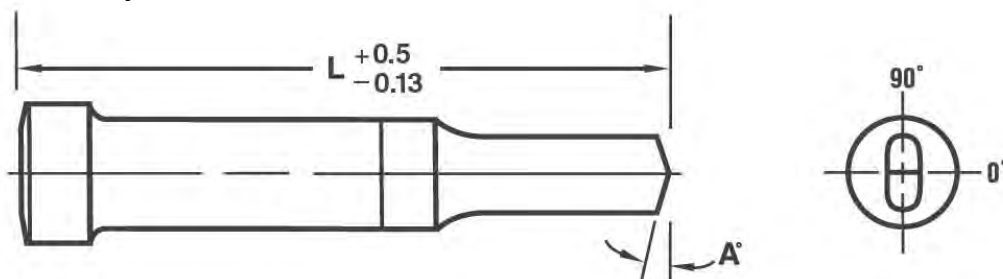


XS21 Stożkowe

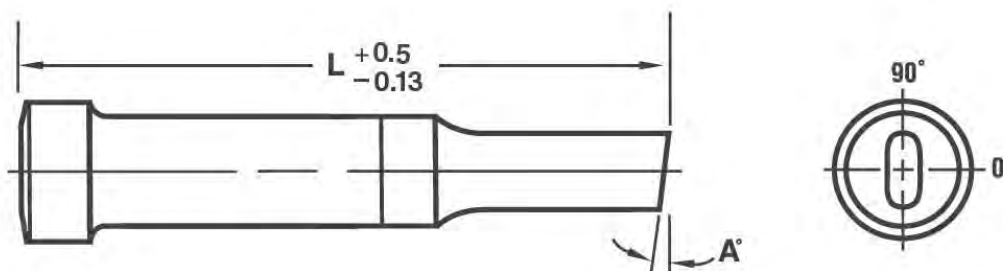


Do stempli okrągłych i kształtowych

XS22 Podwójne ścinanie



XS23 Pojedyncze ścinanie



ZASTOSOWANIE PRODUKTÓW

Stemple kołnierzowe Dayton®Progress (o dużej obciążalności) i półwyroby na stemple kołnierzowe (o dużej obciążalności) są produktami wysokiej jakości, produkowanymi z grubszą i większą głowicą. Oprócz tego głowica ma skos 10°. Dzięki temu obniżane jest obciążenie stempla i tym samym minimalizowane ryzyko awarii stempli. Stemple kołnierzowe o dużej obciążalności zaprojektowane są do operacji tłoczenia, w których zwykła moc jest niewystarczająca i wymagana jest moc optymalna.

Stemple kołnierzowe DAYTON®PROGRESS (o dużej obciążalności) obejmują następujące komponenty: stemple standardowe DAYTON®Jektol® i półwyroby na stemple. Standardowe rozmiary i standardowe zmiany są podane w niniejszym katalogu.

UNIKATOWY PROJEKT GŁOWICY

Wszystkie stemple kołnierzowe Dayton® (o dużej obciążalności) wykonywane są ze ścięciem 10° na głowicy. Średnica odpowiada średnicy trzonu. Projekt ten pozwala na pełne przenoszenie przez głowicę występujących sił tłoczenia. Dzięki temu likwidowane są boczne fale uderzeniowe, które mogłyby naciskać na zewnętrzną krawędź głowicy. Dzięki temu unika się częstych awarii, zwłaszcza przy dużych obciążeniach. Dodatkowo stemple kołnierzowe Dayton® (o dużej obciążalności) mogą mieć różne kąty ostrzy. W ten sposób siła cięcia oraz niebezpieczeństwo, że odpadki będą podchodziły do góry, jest redukowane. Dostępne są następujące kąty ostrzy: z kątem, stożkowe, daszkowate i skośne.

Więcej informacji patrz strona 4.6.4.

OBRÓBKA NA ZIMNO

Obrabiana na zimno stal DayKool™ (XCR) stosowana jest głównie w przypadku twardych i grubych materiałów z blachy, dla poprawy twardości i stabilności wymiarów stempla. Metoda ta jest metodą standardową w przypadku wszystkich wysokiej jakości produktów Dayton. W procesie DayKool™ używane są pary ciekłego azotu, aby schłodzić stal do temperatury -184°C. W ten sposób poprzez ponowny rozkład węglików uzyskiwane są metalurgiczne zmiany struktury. Wynik: podwyższona odporność na zużycie (dokładnie rozłożone węgliki przyczyniają się do bardziej równomiernego zużycia), krótszy czas przeszlifowania, bez utraty wytrzymałości przy ostrzeniu, dłuższe okresy użytkowania narzędzi i tym samym krótsze czasy przestoju.

OBRÓBKA POWIERZCHNI

XNT

DAYTIN®

Powłoka z azotku tytanu zapewniająca dodatkową wytrzymałość. Dostępne tylko dla PS.

XN

DayTride®

Jedyna w swoim rodzaju obróbka powierzchni o dużej odporności na zużycie. Dostępne tylko dla PS.

XNM

Specjalna powłoka PVD.

Powłoka ta daje dobre właściwości smarne i dużą ochronę przed zużyciem. Właściwości, których nie mają inne powłoki PVD lub CVD. Współczynnik tarcia jest mniejszy niż w przypadku innych powłok. Dostępne tylko dla stempli z materiału PS.

XCN

TiCN® Powłoka PVD na powierzchni odporne na zużycie.

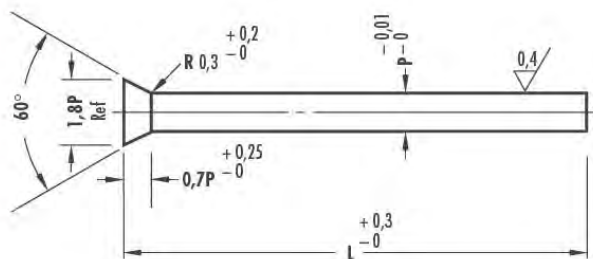
Dostępne tylko dla PS.

NOTATKI

This image shows a blank sheet of white paper with horizontal blue lines, similar to notebook paper. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

STEMPLE O NIENORMATYWNYCH ŚREDNICACH TRZONKA TYP AWX

Materiał	HRC
PS (PS4)	60-63
Głowica	40-55



Tylko M2

Materiał: M2 – podawać przy zamówieniu.

Zakres P	L										
	40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100
0,80-1,60	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
1,61-2,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
2,01-3,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
3,01-4,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
4,01-5,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
5,01-6,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
6,01-7,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

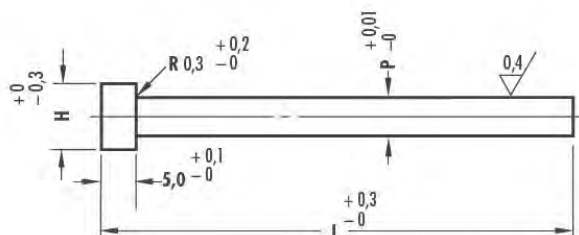
Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

10
Typ
AWX
L
71
P
P2.5
Materiał
M2

STEMPLE O NIENORMATYWNYCH ŚREDNICACH TRZONKA TYP AXX

Materiał	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Głowica	40-55



Materiał: A2 i M2 – podawać przy zamówieniu.

Zakres P	40	45	50	56	60	L 63	70	71	80	90	100	AXX H
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

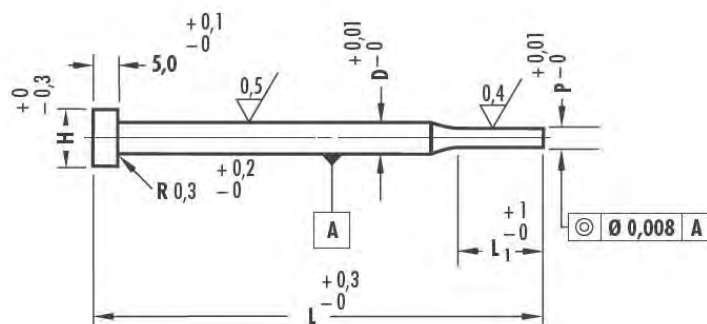
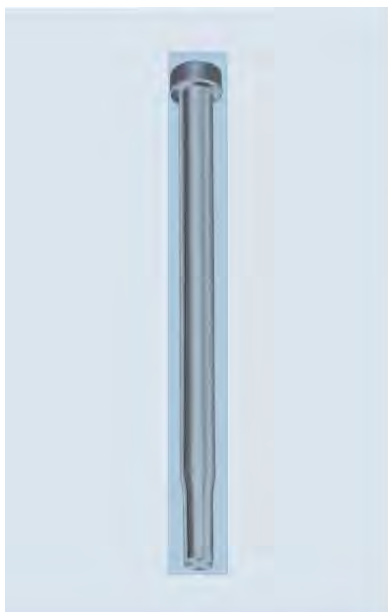
Przykład zamówienia:
Informacja: Ilość sztuk

25
AXX
80
P3.5
M2

Typ
L
P
Materiał

STEMPLE O NIENORMATYWNYCH ŚREDNICACH TRZONKA TYP ACX

Materiał	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Głowica	40-55



Stemple z nasadką, tylko A2 i M2

Materiał: A2 i M2 – podawać przy zamówieniu.

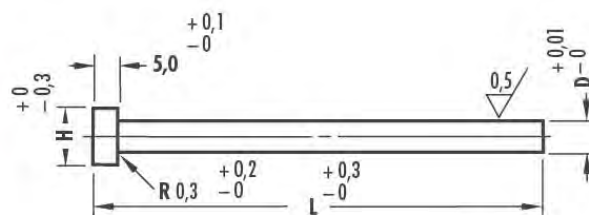
Typ	Zewnętrzna Ø D	Kołnierz Ø H	Długość formy L1	ACX Stempel okrągły P	L										
					40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100
ACX	2,0	4,0	5,0	0,81-2,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACX	3,0	5,0	7,0	2,01-3,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACX	4,0	6,0	8,0	2,01-3,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACX	5,0	7,0	8,0	4,01-5,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACX	6,0	8,0	8,0	5,01-6,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACX	7,0	9,0	8,0	6,01-7,00	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk	25
Typ	ACX
D	5.0
L	70
P	P3.5
Materiał	M2

STEMPLE O NIENORMATYWNYCH ŚREDNICACH TRZONKA TYP ACB

Materiał	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
Głowica	40-55



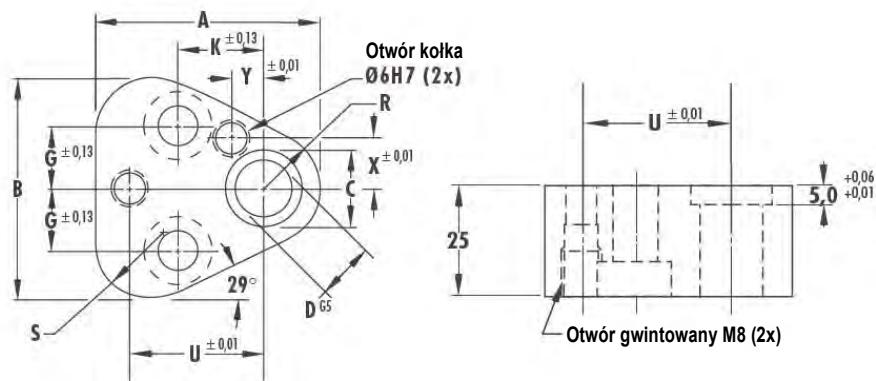
Półwyroby na stemple, tylko A2 i M2

Materiał: A2 i M2 – podawać przy zamówieniu.

Typ	Zewnętrzna Ø D	Kołnierz Ø H	Długość formy L1	L										
				40	45	50	56	60	63	70	71	80	90	100
ACB	2,0	4,0	5,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACB	3,0	5,0	7,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACB	4,0	6,0	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACB	5,0	7,0	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACB	6,0	8,0	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ACB	7,0	9,0	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Przykład zamówienia:	
Informacja: Ilość sztuk	20
Typ	ACB
L	56
D	3.0
Materiał	M2

OBSADY STEMPLI Z KOŁNIERZEM TYP ART



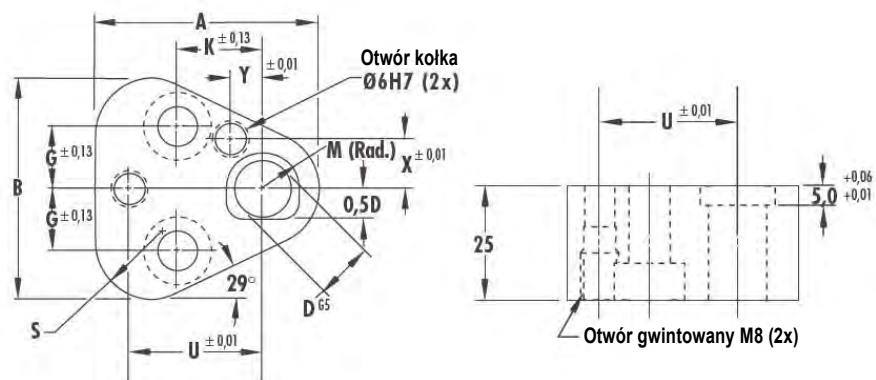
ISO 8020, okrągły

Dostawa obejmuje: 2 kołki $\varnothing 6\text{m}5$ z gwintem wewnętrznym, 2 śruby z łbem walcowym

Katalog Typ	Kod	D	A	B	C	G	K	R	S	U	X	Y	Śruby wielkość
ART	10	10,00	44,5	43,7	14,0	11,1	19,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
ART	13	13,00	50,8	50,0	17,0	14,3	19,0	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
ART	16	16,00	54,0	53,2	20,0	15,9	19,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
ART	20	20,00	60,3	59,5	24,0	17,5	19,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
ART	25	25,00	69,9	69,1	29,0	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
ART	32	32,00	69,9	69,1	36,0	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12

Uwaga: Dla wersji precyzyjnej X & Y ($\pm 0,01$) należy po nr. katalogowym podać X i Y. Przykład zamówienia: ART13 XY

OBSADY STEMPLI Z KOŁNIERZEM TYP ARTS



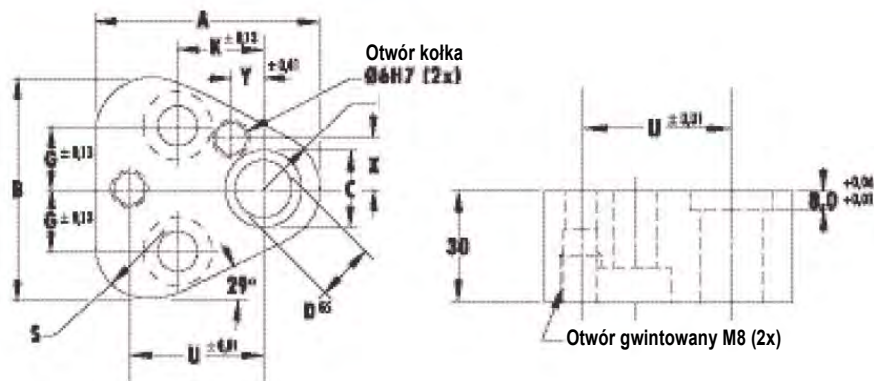
ISO 8020, okrągły

Dostawa obejmuje: 2 kołki $\varnothing 6\text{m}5$ z gwintem wewnętrznym, 2 śruby z łbem walcowym

Katalog Typ	Kod	D	A	B	G	K	M	R	S	U	X	Y	Śruby wielkość
ARTS	10	10,00	44,5	43,7	11,1	19,0	7,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
ARTS	13	13,00	50,8	50,0	14,3	19,0	8,5	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
ARTS	16	16,00	54,0	53,2	15,9	19,0	10,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
ARTS	20	20,00	60,3	59,5	17,5	19,0	12,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
ARTS	25	25,00	69,9	69,1	19,8	23,8	14,5	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
ARTS	32	32,00	69,9	69,1	19,8	23,8	18,0	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12

Uwaga: Dla wersji precyzyjnej X & Y ($\pm 0,01$) należy po nr. katalogowym podać X i Y. Przykład zamówienia: ART13 XY

OBSADY STEMPLI Z KOŁNIERZEM TYP ARTF



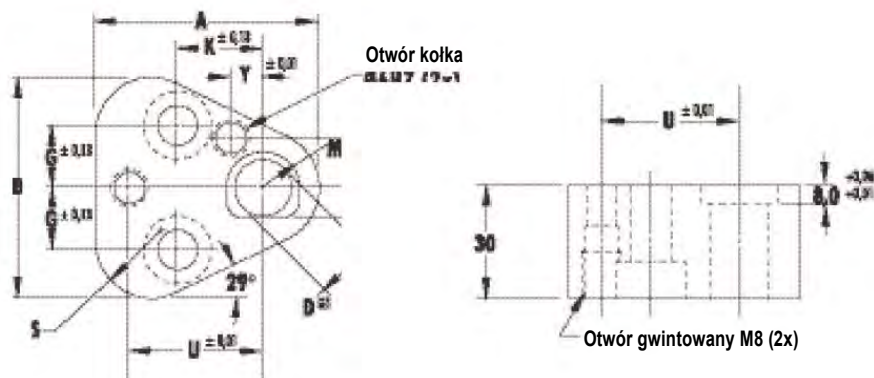
Okrągły

Dostawa obejmuje: 2 kołki Ø 6m5 z gwintem wewnętrznym, 2 śruby z łbem walcowym

Katalog Typ	Kod	D	A	B	C	G	K	R	S	U	X	Y	Śruby wielkość
ARTF	10	10,00	44,5	43,7	15,5	11,1	19,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
ARTF	13	13,00	50,8	50,0	18,5	14,3	19,0	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
ARTF	16	16,00	54,0	53,2	21,5	15,9	19,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
ARTF	20	20,00	60,3	59,5	25,5	17,5	19,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
ARTF	25	25,00	69,9	69,1	30,5	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12

Uwaga: Dla wersji precyzyjnej X & Y ($\pm 0,01$) należy po nr. katalogowym podać X i Y. Przykład zamówienia: ARTF13 XY

OBSADY STEMPLI Z KOŁNIERZEM TYP ARTFS



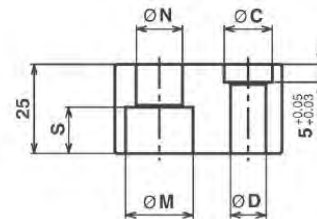
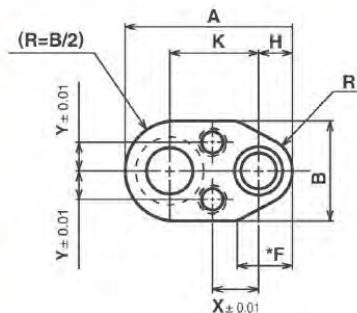
Forma

Dostawa obejmuje: 2 kołki Ø 6 m, 5 z gwintem wewnętrznym, 2 śruby z łbem walcowym

Katalog Typ	Kod	D	A	B	G	K	M	R	S	U	X	Y	Śruby wielkość
ARTFS	10	10,00	44,5	43,7	11,1	19,0	7,75	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
ARTFS	13	13,00	50,8	50,0	14,3	19,0	9,25	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
ARTFS	16	16,00	54,0	53,2	15,9	19,0	10,75	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
ARTFS	20	20,00	60,3	59,5	17,5	19,0	12,75	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
ARTFS	25	25,00	69,9	69,1	19,8	23,8	15,25	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12

Uwaga: Dla wersji precyzyjnej X & Y ($\pm 0,01$) należy po nr. katalogowym podać X i Y. Przykład zamówienia: ARTF13 XY

OBSADY STEMPLI Z KOŁNIERZEM TYP ORT (25 mm)



Na stemple okrągłe

Dostawa obejmuje:

2 kołki 6x20
1 śruba z łbem walcowym M12x40 lub M16x45

Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

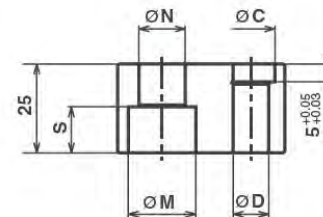
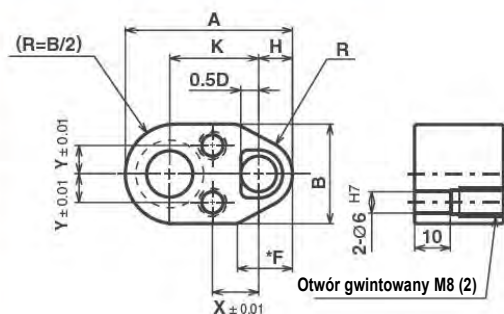
6

Nr katalogowy

ORT10

Katalog Typ	Kod	D	A	B	H	F	K	C	M	N	S	R	X	Y	Śruby wielkość
ORT	10	10,014/10,005	47	28	9,5	15,5	25,0	13,5	19,0	13,0	13,0	9,5	13,0	8,0	M12x40
ORT	13	13,017/13,006	50	28	12,5	12,5	25,0	16,5	19,0	13,0	13,0	12,5	13,0	8,0	
ORT	16	16,017/16,006	52	32	14,0	14,0	25,0	19,5	19,0	13,0	13,0	14,0	13,0	8,0	
ORT	20	20,020/20,007	55	35	17,5	—	25,0	23,5	19,0	13,0	13,0	17,5	14,0	11,0	
ORT	25	25,020/20,007	73	44	22,0	—	35,0	28,5	25,0	17,0	10,0	22,0	20,0	15,0	M16x45
ORT	32	32,025/32,009	73	50	22,0	22,0	35,0	35,5	25,0	17,0	10,0	22,0	20,0	15,0	

OBSADY STEMPLI Z KOŁNIERZEM TYP ORTS (25 mm)



Na stemple okrągłe

Dostawa obejmuje:

2 kołki 6x20
1 śruba z łbem walcowym M12x40 lub M16x45

Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

6

Nr katalogowy

ORTS25

Katalog Typ	Kod	D	A	B	H	F	K	C	M	N	S	R	X	Y	Śruby wielkość
ORTS	10	10,014/10,005	47	28	9,5	15,5	25,0	13,5	19,0	13,0	13,0	9,5	13,0	8,0	M12x40
ORTS	13	13,017/13,006	50	28	12,5	12,5	25,0	16,5	19,0	13,0	13,0	12,5	13,0	8,0	
ORTS	16	16,017/16,006	52	32	14,0	14,0	25,0	19,5	19,0	13,0	13,0	14,0	13,0	8,0	
ORTS	20	20,020/20,007	55	35	17,5	—	25,0	23,5	19,0	13,0	13,0	17,5	14,0	11,0	
ORTS	25	25,020/20,007	73	44	22,0	—	35,0	28,5	25,0	17,0	10,0	22,0	20,0	15,0	M16x45
ORTS	32	32,025/32,009	73	50	22,0	22,0	35,0	35,5	25,0	17,0	10,0	22,0	20,0	15,0	

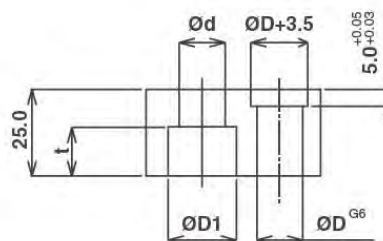
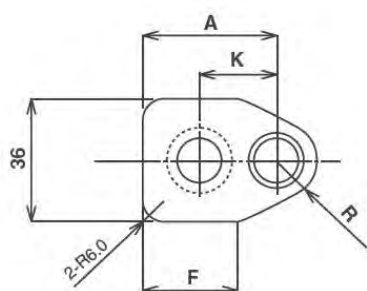
OBSADY STEMPLI Z KOŁNIERZEM TYP ERTX (25 mm)



Na stemple okrągłe

Dostawa obejmuje:

1 śruba z łbem walcowym M12x40 lub M16x45



Katalog		D	K	A	F	R	D1	d	t	Śruby wielkość
Typ	Kod									
ERTX	10	10,014/10,005	22	38	27	11,5	19	13	13	M12x40
ERTX	13	13,017/13,006	22	38	27	11,5	19	13	13	
ERTX	16	16,017/16,006	26	45	34	14,0	25	17	17	M16x40

Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

6

Nr katalogowy

ERTX13

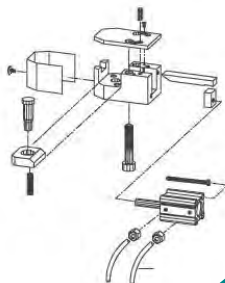
OBSADY ZE STEROWANIEM PNEUMATYCZNYM TYP ARA



Jeżeli w przypadku elementu konstrukcyjnego, stosowanego wielokrotnie, układy otworów są różne (pojazdy niszowe, modele eksportowe), to można dzięki sterowaniu pneumatycznemu płyty stemplowej, stosować określone stemple tylko wówczas, gdy są potrzebne.

Do tej aktywacji potrzebny jest tylko krótki czas przestoju prasy.

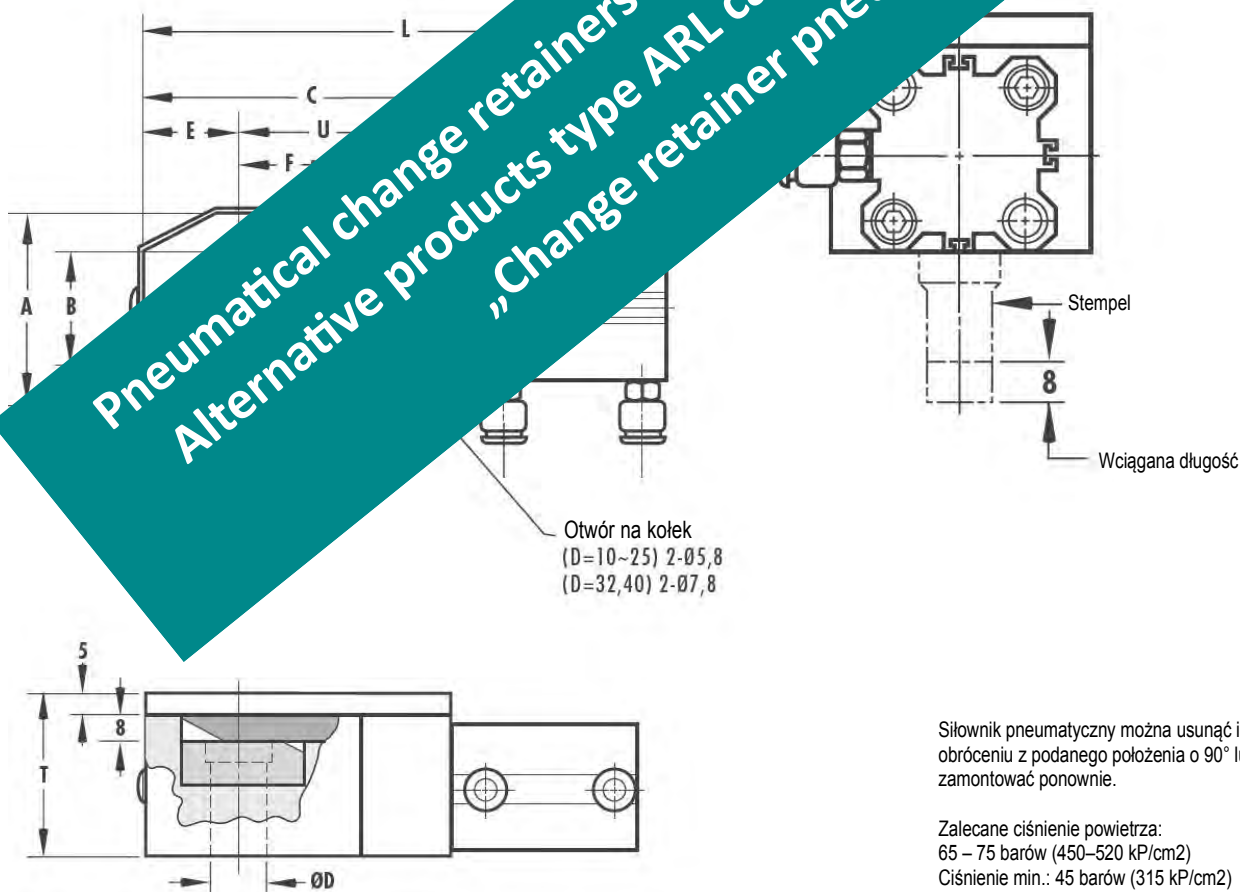
Cofnięty stempel jest za pomocą sprężyn dociskany do płyty dociskowej, tak aby w suwaniu nie odciski na blasze.



Dostawa obejmuje:
Wszystkie niezbędne śruby
Wąż pneumatyczny P

Ze sterowaniem pne

Pneumatically change retainers type ARA are no longer available.
Alternative products type ARL can be found in the catalogue
"Change retainer pneumatical".



Silownik pneumatyczny można usunąć i po obroceniu z podanego położenia o 90° lub 180° zamontować ponownie.

Zalecane ciśnienie powietrza:
65 – 75 barów (450–520 kPa/cm²)
Ciśnienie min.: 45 barów (315 kPa/cm²)
Ciśnienie maks.: 145 barów (1000 kPa/cm²)

Nr katalog. Okrągły D	L	A	B	C	E	F	T	U	Śruby wielkość
ARA 10		46							M8
ARA 13	128	49	30	73	18	25	45	41	M10
ARA 16									M10
ARA 20	155	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARA 25	155	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARA 32	208	80	56	125	33	38	55	60	M12
ARA 40	208	80	56	125	33	38	55	60	M12

Przykład zamówienia:

Informacja: ilość sztuk

Nr katalogowy

6

ARA16

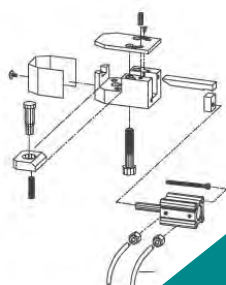
OBSADY ZE STEROWANIEM PNEUMATYCZNYM TYP ARAS



Jeżeli w przypadku elementu konstrukcyjnego, który jest używany wielokrotnie, układ otworów jest różny (pojazdy niszowe, modele eksportowe), to dzięki pneumatycznemu sterowaniu płyt stemplowych możliwe jest stosowanie określonych stempli tylko gdy są potrzebne.

Do tej aktywacji potrzebny jest tylko krótki czas przestoju prasy.

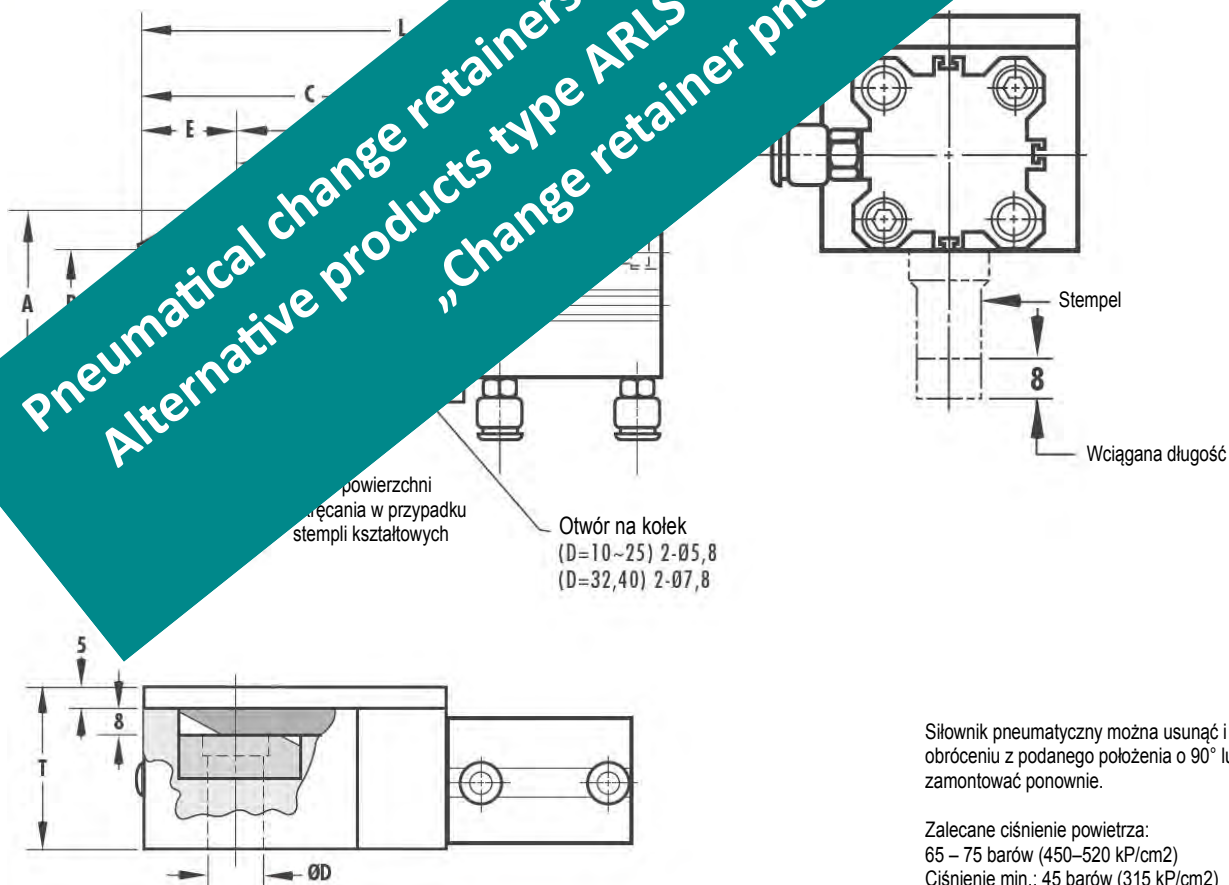
Cofnięty stempel jest za pomocą sprężyn dociskany do płyty dociskowej, tak aby w momencie odciśnięcia na blasze.



Ze sterowaniem

Dostawa obejmuje:
Wszystkie niezbędne
Wąż pneumatyczny

owych



Silownik pneumatyczny można usunąć i po obroceniu z podanego położenia o 90° lub 180° zamontować ponownie.

Zalecane ciśnienie powietrza:
65 – 75 barów (450–520 kP/cm²)
Ciśnienie min.: 45 barów (315 kP/cm²)
Ciśnienie maks.: 145 barów (1000 kP/cm²)

Nr katalog. Okrągły D	L	A	B	C	E	F	T	U	Śruby wielkość
ARAS 10		46							M8
ARAS 13	128	49	30	73	18	25	45	41	M10
ARAS 16									M10
ARAS 20	155	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARAS 25	155	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARAS 32	208	80	56	125	33	38	55	60	M12
ARAS 40	208	80	56	125	33	38	55	60	M12

Przykład zamówienia:

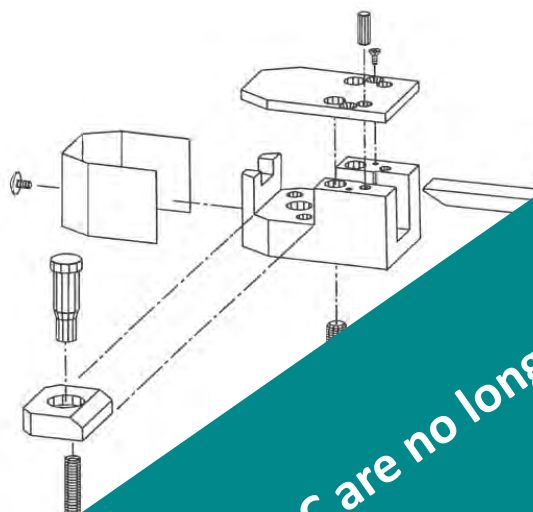
Informacja: Ilość sztuk

Nr katalogowy

6

ARAS16

OBSADY ZE STEROWANIEM RĘCZNYM TYP ARC



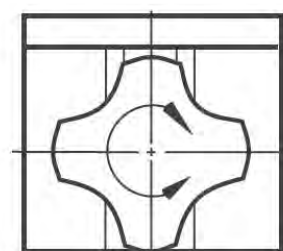
Manual adaptable retainers type ARC are no longer available.

nie śruby i kołki.

okrągłych



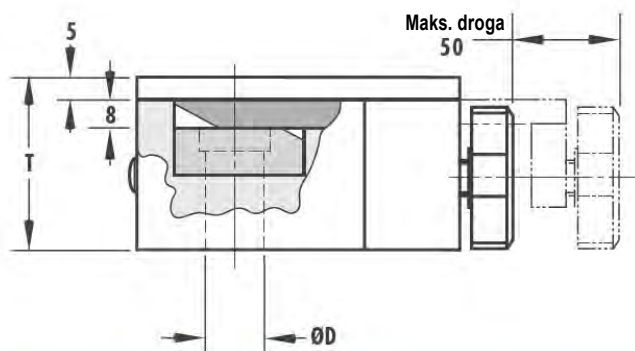
Otwór na kołek
(D=10~25) 2-Ø5,8
(D=32,40) 2-Ø7,8



Stempel

8

Wciągana długość



Nr katalog.	Okragly	D	L	A	B	C	E	F	T	U	Śruby wielkość
ARC	10			46							M8
ARC	13	99		49	30	73	18	25	45	41	M10
ARC	16										M10
ARC	20	115		58	38	90	23	29	45	45	M10
ARC	25	115		58	38	90	23	29	45	45	M10
ARC	32	150		80	56	125	33	38	55	60	M12
ARC	40	150		80	56	125	33	38	55	60	M12

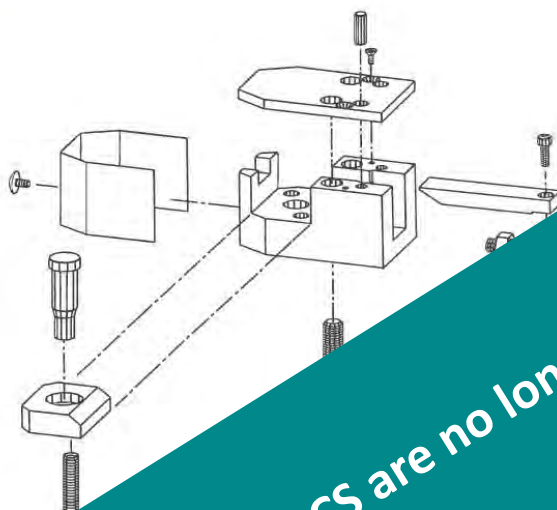
Przykład zamówienia:
Informacja: Ilość sztuk

Nr katalogowy

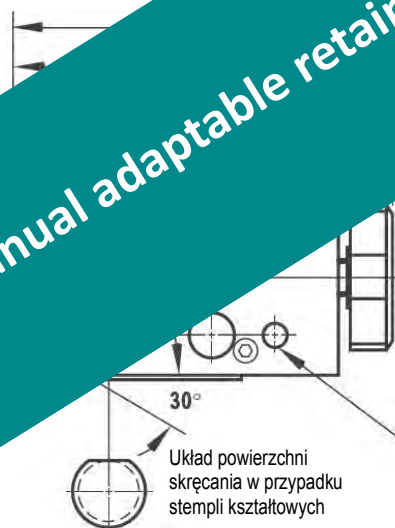
12

ARC 20

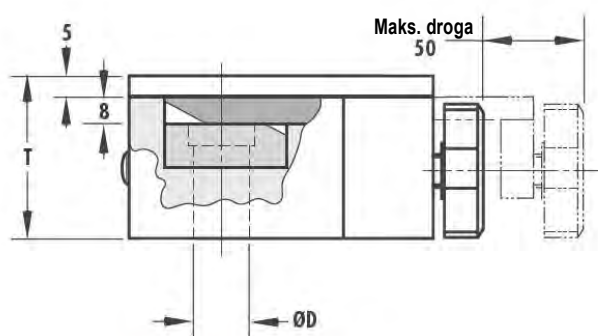
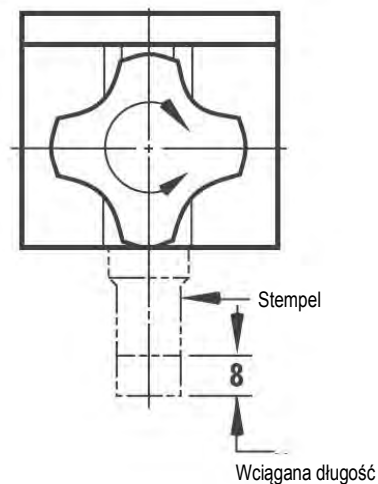
OBSADY ZE STEROWANIEM RĘCZNYM TYP ARCS



Manual adaptable retainers type ARCS are no longer available.



Otwór na kolek
(D=10~25) 2-Ø5,8
(D=32,40) 2-Ø7,8



Nr katalog.	Okągły	D	L	A	B	C	E	F	T	U	Śruby wielkość
ARCS	10			46							M8
ARCS	13		99	49	30	73	18	25	45	41	M10
ARCS	16										M10
ARCS	20		115	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARCS	25		115	58	38	90	23	29	45	45	M10
ARCS	32		150	80	56	125	33	38	55	60	M12
ARCS	40		150	80	56	125	33	38	55	60	M12

Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

Nr katalogowy

12

ARCS 20

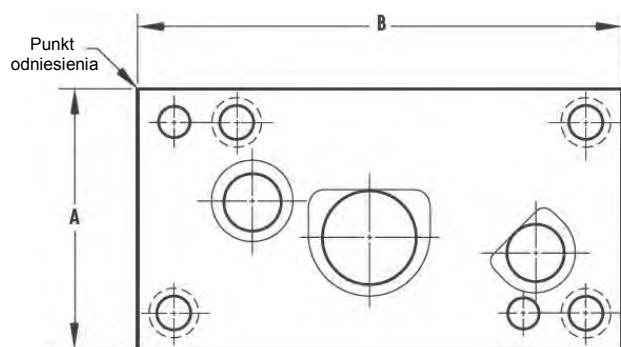
PŁYTA STEMPOWA MULTI-LOCATION TYP ARP



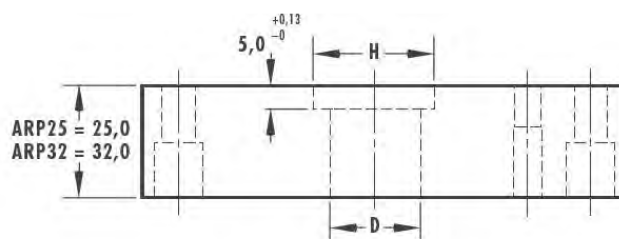
Jeżeli układ stempli w narzędziu nie pozwala na zastosowanie płyt stemplowych True Position®, to można użyć płyty stemplowej DAYTON® Multi-Location™. Ta płyta stemplowa daje możliwość unikania drogich i skomplikowanych rozwiązań specjalnych, a tym samym dużych nakładów konstrukcyjnych i wysokich kosztów produkcji.

Zasadniczo płyty stemplowe są nieutwardzane. Na żądanie mogą być jednak dostarczane w twardości 47-52 HRC. Przy zamówieniu należy dodać X11.

Na stemple z kołnierzem ISO 8020



Wskazówka:
Widok uchwytu stempla od strony kołnierza stempla.



Proszę podawać pełne wymiarowanie oraz wielkości śrub i kołków.

Otwór stempla wymiary

D	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0
H	8,0	9,0	10,0	12,0	14,0	17,0	20,0	24,0	29,0	36,0
Kolek pasowany Ø	3	4	5	6	8	10	12	13	16	
Otwór gwintowany	M5	M6	M8	M8	M10	M12	M16	M16	M20	

Tolerancje otworu od punktu odniesienia

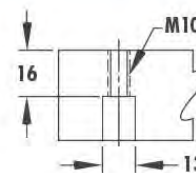
Otwór kołka	±0,01
Otwór śruby	±0,13
Otwór mocowania stempla	±0,01

Typ	A	B											
		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

Zmiany płyty stemplowej ARP Multi Location™

Gwint spychający

Ułatwia ściąganie płyty stemplowej z górnej części materiału.

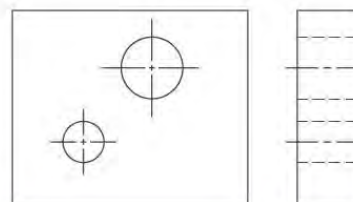
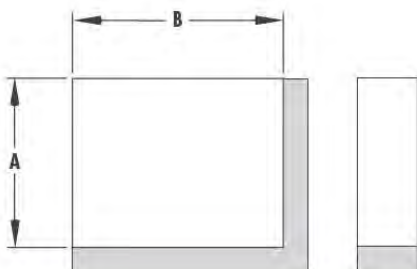


Wymiary specjalne

Zmienione wymiary zewnętrzne wyłącznie po podaniu wymiarów A i B. Wymiary odcinane są z tolerancją $\pm 0,8$.

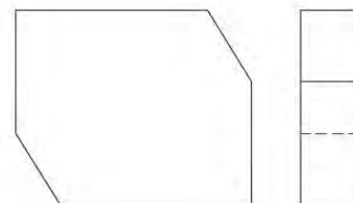
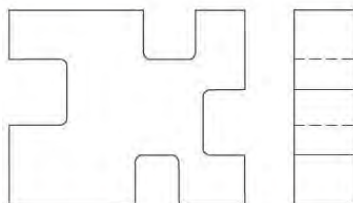
Otwory dodatkowe

Zgodnie z zamówieniem klienta
Tolerancja położenia $\pm 0,3$
Średnica $\pm 0,4$
-0



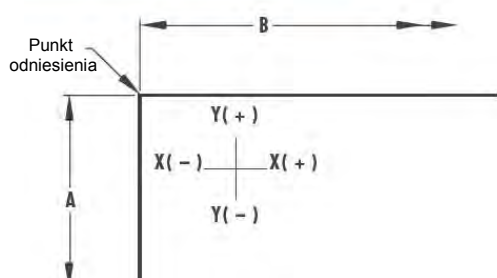
Wycięcia i skosy

Do tego celu są potrzebne rysunki. Wymiary są odcinane z tolerancją $\pm 0,8$.



Przykład zamówienia:

Prosimy o podanie niezbędnych informacji zgodnie z przykładem. Formularze zamówienia na płyty stemplowe Multi Position™ dostępne są na zamówienie.



Uchwyt stempla		Nr katalogowy	Wielkość specjalna			
ARP _____		<u>70175</u>	A _____ B _____			
Płyty stemplowe Multi-Location™						
Otwór nr	Element konstrukcyjny		Położenie		Zabezpieczenie	
	Typ	Wielkość	Oś X	Oś Y	Położenie	Typ
1	Kolek walcowy	DIN 7979 8,0x40	13,0	-13,0	—	—
2	Gwint	M 10	35,0	-13,0	—	—
3	AJR	16	53,0	-35,0	90°	X2
4	Otwór dodatkowy	Ø33	108,0	-27,0	—	—
5	Kolek Śruby	DIN 912 M 10x35	25,0	-25,0	—	—

Wszystkie wymiary muszą być podawane, poczynając od punktu **odniesienia**.

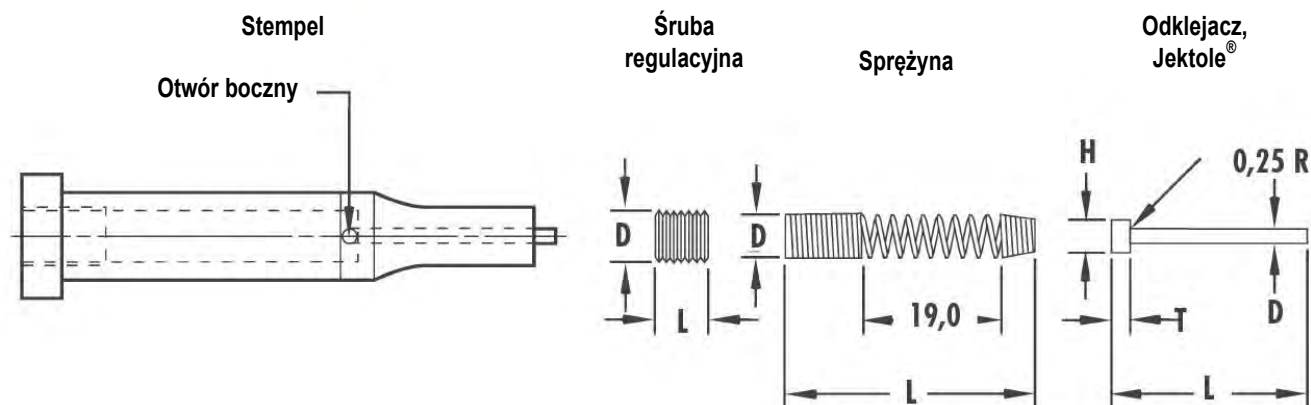


Udogodnienia w produkcji dzięki Jektole®

- Wymaga mniejszego nacisku prasy.
- Redukuje siły przy wyciąganiu stempla, redukuje zużycie stempla.
- Redukuje powstawanie gradu
- Podwaja (a często potraja) ilości produkowane dla jednego przeszlifowania.
- Redukuje koszty całkowite stempli.

Udogodnienia w konserwacji dzięki Jektole®

- **Keeper Key** zatrzymuje odklejacz we wciśniętej pozycji.
- Wumontowywanie odklejacza przed przeszlifowaniem / ostrzeniem nie jest konieczny.
- Zapewnia prawidłową długość odklejacza po szlifowaniu
- Redukuje czasy przestoju.



Komponenty uniwersalne Jektol®

Kółki wyrzutnika		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Długość całkowita	L	28,0	35,0	49,4	49,4	56,5	56,5
Średnica kołka	D	0,43	0,68	1,04	1,47	2,26	3,05
Średnica kołnierza	H	1,2	1,8	2,4	3,0	4,0	4,8
Wysokość kołnierza	T	0,8	1,2	1,6	1,6	2,4	2,4

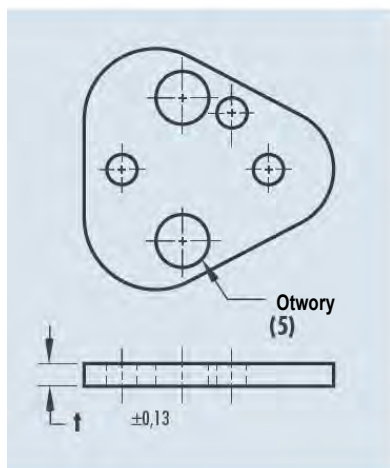
Sprężyny		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Średnica zewnętrzna	D	2,1	2,4	3,3	4,3	5,0	7,0
Długość po rozprężeniu	L	60,3	60,3	81,0	76,2	68,9	65,1

Śruby		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Wielkość śruby	D	M2,6	M3	M4	M5	M6	M8
Długość śruby	L	5,0	5,0	5,0	5,0	6,0	6,0

Wymiary min. – maks. dla stosowania odklejaczy

Śruby		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Min. Ø trzonu	D	4,4	5,0	6,8	8,8	10,4	14,0
Min. Ø ostrza	P	1,3	2,0	3,0	4,0	6,0	7,2
Maks. długość nasadki		32	38	41	41	41	41
Maks. długość trzonu	S	87	87	84	84	84	70

PODKŁADKI DYSTANSOWE / PŁYTKI POD OBSADY

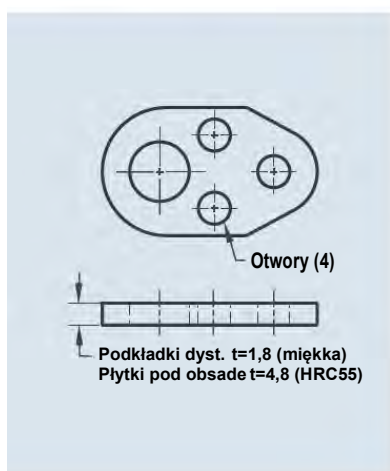


Obsady	D	Podkładki dyst. t=1,8 (miękka)	Płytki pod obsadę t=4,8 (HRC55)
ARTF/ARTFS	10	URSP 1018	URBP 1048
ARTF/ARTFS	13	URSP 1318	URBP 1348
ARTF/ARTFS	16	URSP 1618	URBP 1648
ARTF/ARTFS	20	URSP 2018	URBP 2048
ARTF/ARTFS	25	URSP 2518	URBP 2548

Obsady	D	Podkładki dyst. t = 1,8 (miękka)	Płytki pod obsadę t = 4,8 (HRC55)
ART/ARTS	10	URSP 1018	URBP 1048
ART/ARTS	13	URSP 1318	URBP 1348
ART/ARTS	16	URSP 1618	URBP 1648
ART/ARTS	20	URSP 2018	URBP 2048
ART/ARTS	25	URSP 2518	URBP 2548
ART/ARTS	32	URSP 3218	URBP 3248

Przykład zamówienia:

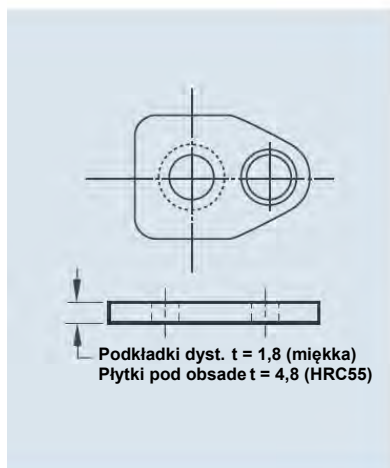
Informacja: Ilość sztuk 10 10 10
 Nr katalogowy ART10 URSP1018 URBP1048



Obsady	D	Podkładki dyst. t = 1,8 (miękka)	Płytki pod obsadę t = 4,8 (HRC55)
ORT/ORTS	10	ORSP 1018	ORBP 1048
ORT/ORTS	13	ORSP 1318	ORBP 1348
ORT/ORTS	16	ORSP 1618	ORBP 1648
ORT/ORTS	20	ORSP 2018	ORBP 2048
ORT/ORTS	25	ORSP 2518	ORBP 2548
ORT/ORTS	32	ORSP 3218	ORBP 3248

Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk 6 6
 Nr katalogowy ORSP1018 ORBP1048



Obsady	D	Podkładki dyst. t = 1,8 (miękka)	Płytki pod obsadę t = 4,8 (HRC55)
ERTX	10	ERSP 1018	ERBP 1048
ERTX	13	ERSP 1318	ERBP 1348
ERTX	16	ERSP 1618	ERBP 1648

Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk 6 6
 Nr katalogowy ERS1618 ERBP1648

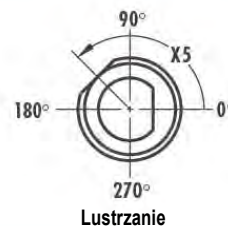
STANDARDOWE FORMY SPECJALNE

Rysunki

Rysunek jest pokazany jako odbicie lustrzane stempla tnącego i prowadnicy i jako widok z góry matrycy, jak to zostało pokazane poniżej.

Ustawienie zabezpieczenia przed obrotem

Zabezpieczenie przed obrotem jest standardowo na 0°.



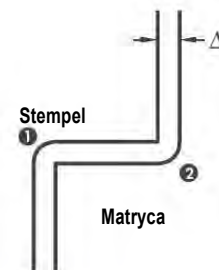
Odległość

Uwolnienia o odpowiednio ostrych krawędziach redukują odległość dla danej strony (Δ). Jeżeli odległość jest równa 0,04 (Δ) lub mniejsza, Dayton wykonuje zaokrąglenia ostrych krawędzi, jeżeli stempel i/lub prowadnice oraz tulejki tnące zostaną zamówione razem. W ten sposób redukowany jest czas montażu oraz ryzyko pęknięcia krawędzi podczas pracy.

Wskazówki ❶ i ❷ – wyłobienia i ostre krawędzie/narożniki.

Normalne metody szlifowania powodują:

- ❶ Uwolnienie wynoszące maksymalnie 0,2 na stemple tnącym, odpowiada jednej ostrej krawędzi na matrycy.
- ❷ Uwolnienie wynoszące maksymalnie 0,2 na tulejce tnącej, odpowiada jednej ostrej krawędzi na stemple.



Środki form

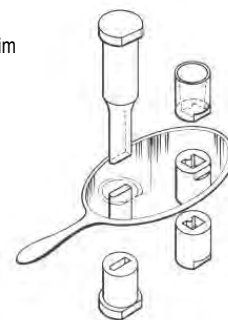
Formy są centrowane w stosunku do trzonu tak, jak to pokazano na rysunku. Formy w tulejkach prowadzących i tulejki tnące są także centrowane tak, jak to zostało pokazane. Wyjątek stanowią elementy form C22 i C34. Ze względu na odległość wymiar P dla tych form nie jest centrowany.

Wymiary narożników

W przypadku form C22, C24, C25, C34, C61 i C88 wymiary są przyjmowane do założonych ostrych krawędzi. Pewien stopień redukcji tych wymiarów wynika z instalacji stempli tnących i tulejek tnących przy założeniu, że odległość wynosi 0,04 albo mniej na stronę.

Wymiary narożników

W przypadku form C22, C24, C25, C34, C61 i C88 wymiary są przyjmowane do założonych ostrych krawędzi. Pewien stopień redukcji tych wymiarów wynika z instalacji stempli tnących i tulejek tnących przy założeniu, że odległość wynosi 0,04 albo mniej na stronę. Widok lustrzany – stempel tnący i prowadnice Dla stempli i prowadnic jest używany widok lustrzany. Widok ten powstaje podczas patrzenia w lustro, które jest trzymane pod stemplem tnącym lub prowadnicą na danej pozycji roboczej. Jest on taki sam, jak widok z góry od strony głowicy, dla której długość nasadki jest pokazana linią kropkowaną, chyba że jest ona pokazana linią ciągłą. Widok lustrzany upraszcza konstrukcję i likwiduje niejasności. Formy wydruku części, widok przy zdejmowaniu (Strip Layout), stempli tnących, tulejki tnącej i prowadnicy są pokazywane w takim samym widoku podstawowym. Ustawienie zabezpieczeń przed obrotem w tej samej pozycji.



Wskazówka: Należy oznakować jako RYSUNEK STEMPLA TNĄCEGO na rysunku tłoczenia!

NOTATKI

[illegible]

STANDARDOWE FORMY SPECJALNE

Ustalenie układu zabezpieczeń przed obrotem

Układ standardowy X2

Układem standardowego zabezpieczenia przed obrotem jest 0° , 90° , 180° lub 270° przeciwnie do ruchu wskazówek zegara (bez dopłaty). Inne zabezpieczenia przed obróceniem patrz arkusz 6.4.1.

Układ specjalny X5

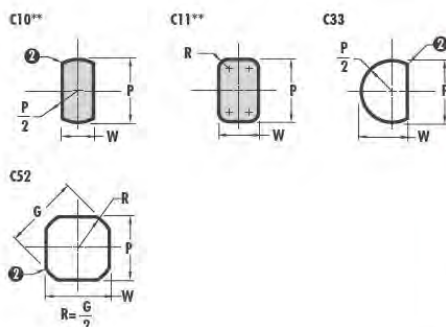
Zmiana zgodnie z zamówieniem klienta, poczynając od 0°. Ilość stopni podawana jest przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara.

Dane uproszczone

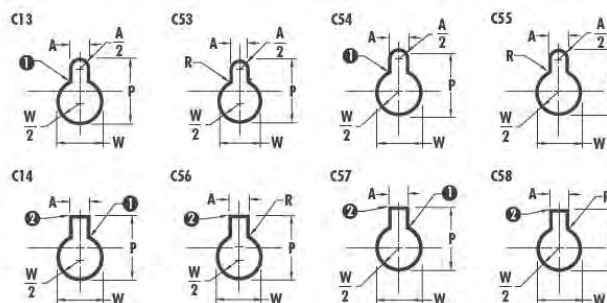
83 używanych form – szczegółowy opis nie jest konieczny.

90°

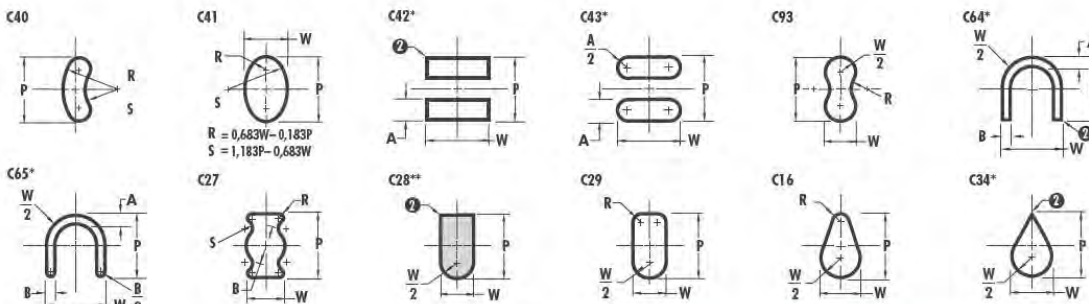
Okrągła, spłaszczona



Formy dziurki klucza



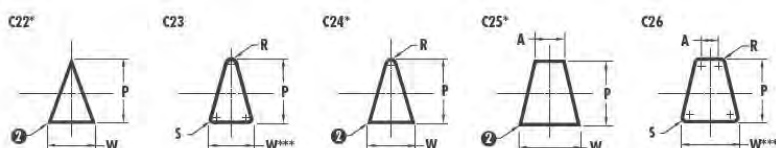
Różne



180°

0°

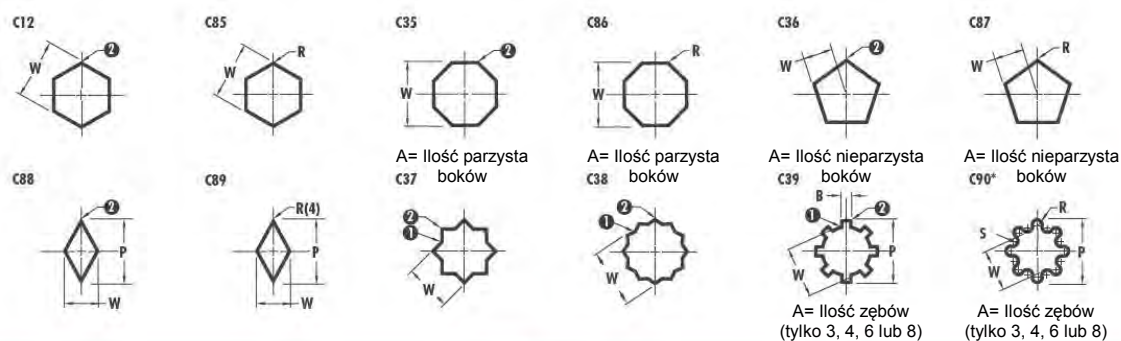
Trójkąt/trapez



** Obecnie dostępne jako forma standardowa.
Patrz strony produktów.

*** Stycznie

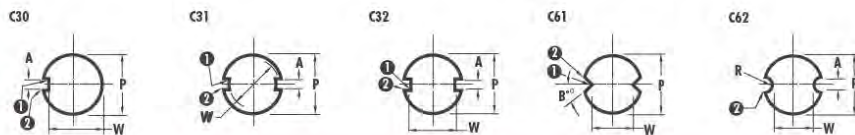
Wielokąt



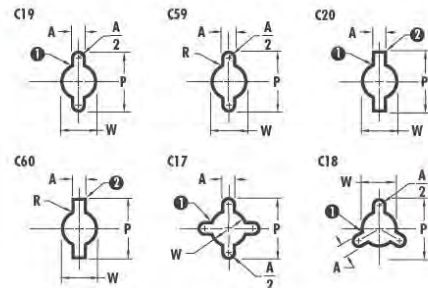
270°

90°

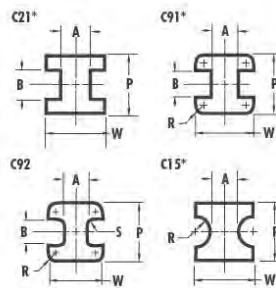
Klucz



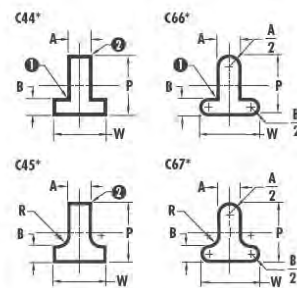
Forma wielokrotnej dziurki od klucza



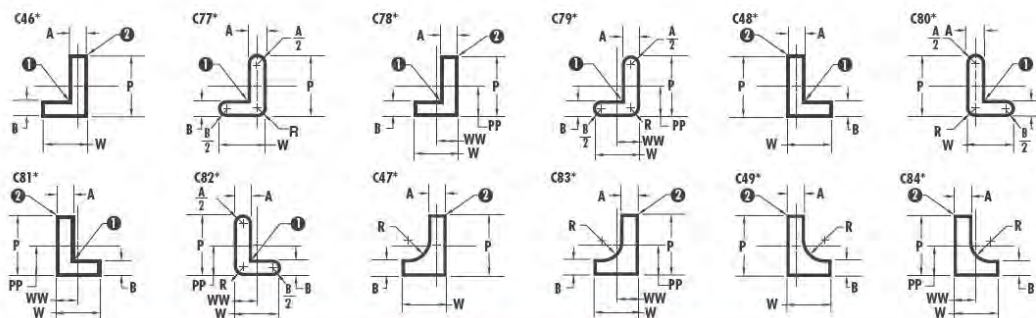
Forma podwójnego T



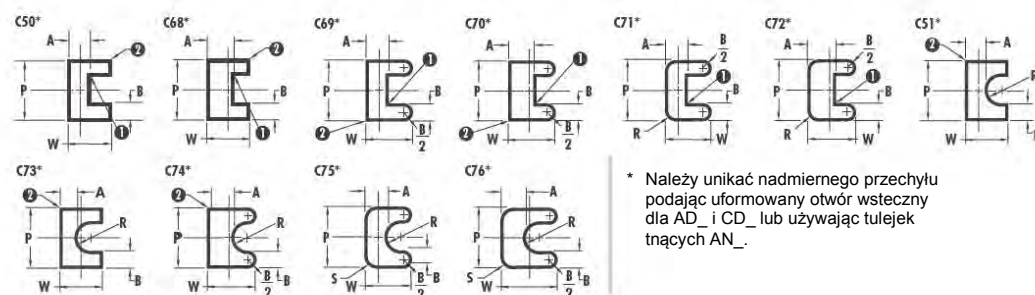
Forma pojedynczego T



Formy L



Formy U



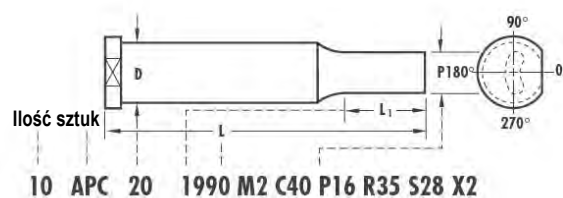
* Należy unikać nadmiernego przechyłu podając uformowany otwór wsteczny dla AD_ i CD_ lub używając tulejek tnących AN_.

270°

- 1 Uwolnienie maksymalnie 0,2 na stemplu tnącym, odpowiada ostrej krawędzi na matrycy.
- 2 Uwolnienie maksymalnie 0,2 na tulejce tnącej, odpowiada ostrej krawędzi na stemplu.

Przykład zamówienia:

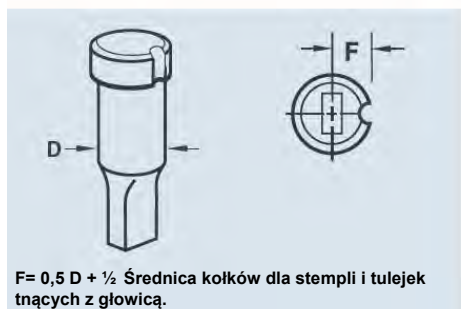
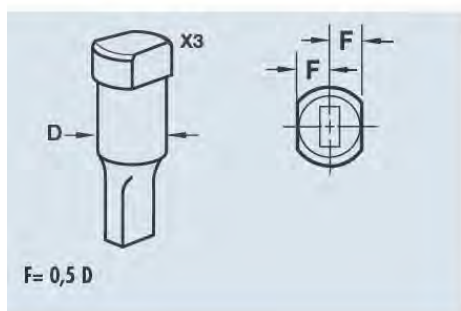
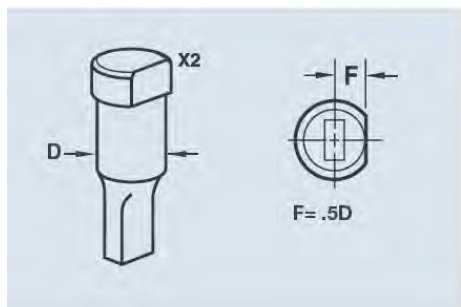
Informacja: Ilość sztuk
Typ
Średnica trzonu
Długość ostrzy i całkowita
Materiał
Zmiany standardowe
Wymiary P lub P&W



ZABEZPIECZENIA PRZED OBROTEM

Definicje:
Standardowa pozycja przy 0°.
Alternatywna pozycja przy 90°, 180° lub 270°.
 Są one dostępne bez dopłaty.

Pozycja klienta
 jest to każdy kąt inny niż:
 0°, 90°, 180° lub 270°.



Powierzchnie w porównaniu ze szczelinami kołków

Przy formowaniu maksymalnej średnicy otworu tulejek tnących zakładano używanie powierzchni. Występują jednak przypadki, gdy otwór kołka przy używaniu kołków z obrotem tylnym mógłby naderwać się. Z tego powodu pozycję kołka można specyfikować na dwie możliwości: **X0** (pozycja standardowa / alternatywna) i **X1** (pozycja specjalna), które zawsze znajdują się w odległości 0,5 D od linii środkowej. Jeżeli jednak wartości średnicy otworu zbliżają się do górnej wartości granicznej „P”, można wyspecyfikować **X4** (pozycja standardowa / alternatywna) lub **X7** (pozycja specjalna). Tym samym kołek jest ponownie przesuwany na zewnątrz dla zapewnienia, że nie jest możliwe wzajemne negatywne oddziaływanie kołka i otworu wolnego.

Powierzchnie

Pojedyncze powierzchnie X2		Pojedyncze powierzchnie X5
Zabezpieczenia przed obrotem:	X2	X5
Stempel	U góry	U góry
Przykład zamówienia:	X2 – 90°	X5 – 135°

Podwójne powierzchnie X3		Podwójne powierzchnie X6
Zabezpieczenia przed obrotem:	X3	X6
Stempel	U góry	U góry
Przykład zamówienia:	X3 – 90°	X6 – 135°

Druga powierzchnia jest zawsze równoległa do pierwszej.

Pozostałe powierzchnie

Kod	Szerokość	Długość	Kod	Szerokość	Długość
X81	1,5	13	X91	1,5	13
X82	1,5	16	X92	1,5	16
X83	1,5	20	X93	1,5	20
X84	1,5	Pełna długość	X94	1,5	Pełna długość
X85	2,5	13	X95	2,5	13
X86	2,5	16	X96	2,5	16
X87	2,5	20	X97	2,5	20
X88	2,5	Pełna długość	X98	2,5	Pełna długość
X89	Podać wymiary.		X99		

Szczeliny kołków

Zabezpieczenia przed obrotem:	Szczeliny kołków X0, X4, X41, X43				Szczeliny kołków X1, X7, X71, X73			
	X0	X4	X41	X43	X0	X4	X41	X43
Kolek Ø	3,0	3,0	4,0	6,0	3,0	3,0	4,0	6,0

Przykład zamówienia:	X0 – 180°	X71 – 135°
-----------------------------	------------------	-------------------

Wymiar F tulejek tnących

Zewnętrzna Ø		08	10	13	16-25	32-71
X0/X1	F	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D
X4/X7	F	4,7	5,5	6,7	0,5D	0,5D
X41/X71	F	5,2	6,0	7,2	0,5D	0,5D
X43/X73	F	6,2	7,0	8,2	0,5D+1,0	0,5D

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

NOTATKI

[illegible]

NOTATKI

[illegible]