

Wysokiej jakości
stemple i piloty
szybkowymienne, obsady,
płyty stemplowe,
narzędzia montażowe

BALL LOCK



Światowy lider
w produkcji rozwiązań
dla tłocznictwa

www.daytonprogress.de



SZYBKOWYMIENNE STEMPLE I PILOTY Z ZAKOŃCZENIEM ZAOKRĄGLONYM LUB STOŻKOWYM DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ

• BJ_	Stemple szybkowymienne z odklejaczem, Jektole®	1.1
• BP_	Stemple szybkowymienne bez odklejacza, Regular	1.2
• BPT	Piloty szybkowymienne z zakończeniem zaokrąglonym	1.3
• BPA	Piloty szybkowymienne z zakończeniem stożkowym, pozytywny Pick-up	1.4
• BJB	Półwyroby stempli szybkowymiennych z odklejaczem, Jektole®	1.5
• BPB	Półwyroby stempli szybkowymiennych bez odklejacza, Regular	1.6
• BZ_	Stemple szybkowymienne z odklejaczem, Jektole®	1.7
• BK_	Stemple szybkowymienne bez odklejacza, Regular	1.8



SZYBKOWYMIENNE STEMPLE I PILOTY Z ZAKOŃCZENIEM ZAOKRĄGLONYM LUB STOŻKOWYM DO MAŁYCH OBCIĄŻEŃ

• CJ_	Stemple szybkowymienne z odklejaczem, Jektole® -ISO 10071	2.1
• CP_	Stemple szybkowymienne bez odklejacza, Regular-ISO 10071	2.2
• CPT	Piloty szybkowymienne ISO 10071	2.3
• CPA	Piloty szybkowymienne z zakończeniem stożkowym	2.4
• CJB	Półwyroby na stemple szybkowymienne	2.5
• CPB	Półwyroby na stemple szybkowymienne	2.6
• CZ_	Stemple szybkowymienne z odklejaczem, Jektole®	2.7
• CK_	Stemple szybkowymienne bez odklejacza, Regular	2.8



PŁYTY STEMPOWE DO STEMPI Szybkwymienne do dużych i małych obciążeń

• BRA	Obsady stempli ze sterowaniem pneumatycznym	3.1
• BRT	Obsady stempli True Position®, do dużych obciążeń	3.2
• BRTBS	Obsady stempli True Position®, do dużych obciążeń	3.3
• CRT	Obsady stempli True Position®, do dużych obciążeń	3.5
• NRT	Obsady stempli kompakt do okrągłych stempli szybkowymiennych	3.6
• TRT	Obsady stempli kompakt do okrągłych stempli szybkowymiennych	3.7
• TRN06	Obsady stempli do stempli szybkowymiennych	3.8
• BRP	Płyty stemplowe Multi Position™, do dużych obciążeń	3.9
• BRPBP	Płyty stemplowe Multi Position™, do dużych obciążeń	4.0
• CRP	Płyty stemplowe Multi Position™, do małych obciążeń	4.1



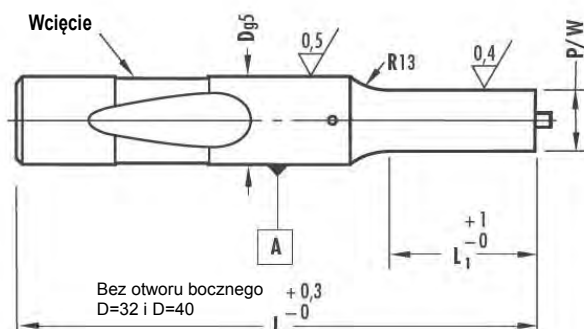
INNE

• Komponenty Jektole®	5.1
• Znormalizowane formy specjalne	5.2
• Podkładki dystansowe / Płytki pod obsady	5.3
• Akcesoria do obsad stempli	5.4
• Narzędzia montażowe do stempli szybkowymiennych, podnośniki kul	5.5
• Sprawdziany dokładności położenia gniazda kulowego	5.6



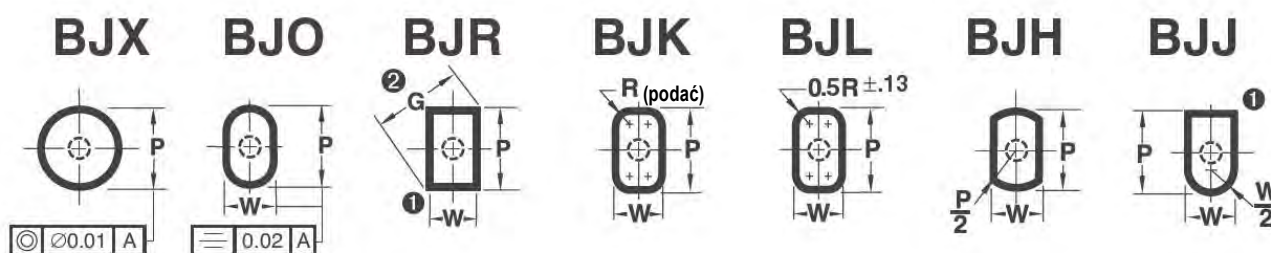
STEMPLE SZYBKOWYMIENNE DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ TYPU BJ_JEKTOLÉ®

Material	HRC
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65



Do dużych obciążeń, z odklejaczem, Jektolé®
Stemple BN są zgodne z normą NAAMS™.

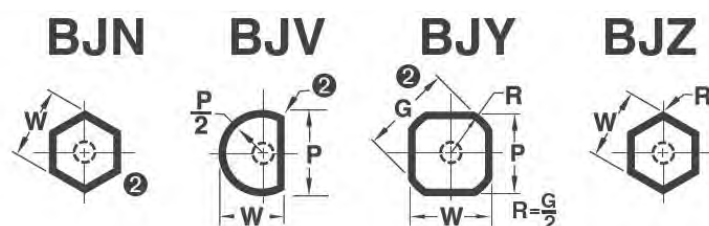
Material: M2 (standard) i PS – podawać przy zamówieniu.



1 Przy jednoczesnym zamówieniu stempli kształtowych BJR, BJJ z przynależnymi tulejkami tnącymi 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 podanego maksimum. Jeżeli G przekracza maksimum, patrz arkusz 1.7.1.

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



D	Długość formy L1			Typ & D	Zakres (standard) P	Typ & D	Forma		L							Jektolé® Kołek
	Stand.	Altern.	Altern.				Min. W	Maks. P/G	63	71	80	90	100	110	125	
10	19	10*	—	BJX10	2,10- 9,97	BJ_10	2,10- 9,97		•	•	•	•	•	•	•	J4M†
13	19	13	25	BJX13	5,00-12,97	BJ_13	4,50-12,97		•	•	•	•	•	•	•	J6M
16	19	13	25	BJX16	8,00-15,97	BJ_16	6,00-15,97		•	•	•	•	•	•	•	J6M
20	19	13	25	BJX20	12,00-19,97	BJ_20	8,00-19,97		•	•	•	•	•	•	•	J9M
25	19	13	25	BJX25	16,00-24,97	BJ_25	10,00-24,97			•	•	•	•	•	•	J9M
32	19	13	25	BJX32	24,00-31,97	BJ_32	12,50-31,97			•	•	•	•	•	•	J12M
40	25	19	30	BJX40	30,00-39,97	BJ_40	14,00-39,97				•	•	•	•	•	J12M

*Min. P lub W = 1,60 jeżeli L1 = 10

■ L1 25 niedostępne

† J2 (P<3,0
(patrz arkusz 5.1.1)

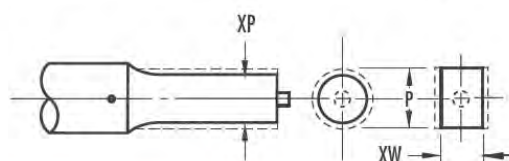
Standardowe zmiany dla stempli BJ

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

L ₁ Maks.	XBR						XBB					
	13	19	25	30	35	40	13	19	25	30	35	40
D	Minimum P w przypadku stempli okrągłych						Minimum W dla stempli kształtowych					
10	1,4	1,5	2,4	3,2	4,0	5,0	1,4	1,5	2,4	4,0	4,0	5,0
13	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	5,0
16	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	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	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2
40	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2

**XP,
XW**

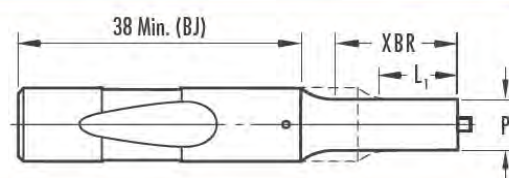
Wymiary P lub W mniejsze niż standard



XBR

Długość formy większa niż standard

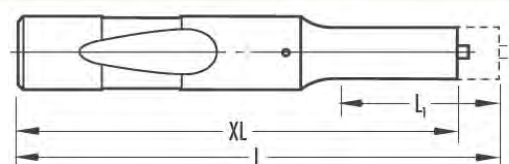
Podać XBR lub XBB i długość (patrz tabela powyżej).



XL

Skrócona długość całkowita

Skrócenie stempla na ostrzu skraca długość formy. Dla uzyskania długości formy należy podać XBR.



XN

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

XK

Bez otworu bocznego do wyrzucania powietrza. Bez kosztów. Komponenty Jektol® nie wchodzi tutaj w zakres dostawy.

XNT

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

XJ

Mniejsze komponenty Jektol®
Patrz strona 5.1.1.

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.

Standardowe położenia gniazda kulowego

Standardowo gniazdo kulowe umieszczone jest na pozycji 90°. Alternatywne położenia 0°, 180° lub 270° mogą być podawane bez dopłaty.

Specjalne położenia gniazda kulowego

Specjalne położenia gniazda kulowego mogą być podawane jako BS oraz na pozycjach mierzonych przeciwnie do ruchu zegara, począwszy od 0°.

Podwójne położenia gniazda kulowego

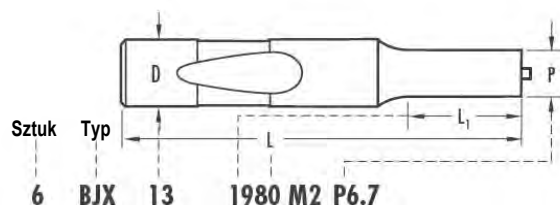
Można podać drugie gniazdo kulowe. Umieszczone normalnie 180° od głównego gniazda kulowego, używane jest, do redukcji częstotliwości szlifowania stempla, dzięki obróceniu stempla o 180°. Podać SB oraz żądany kąt w stopniach. Możliwa jest także w pozycji o 90° od głównego gniazda kulowego. *Niezalecane dla średnicy trzonu poniżej 20.*

Stemple BJL o dużej trwałości

Te stemple firmy DAYTON® o zaokrąglonych narożnikach o promieniu R = 0,5 gwarantują większą trwałość, ponieważ zapewniają luz cięcia na całym obwodzie. Rąbki tworzone przez ostre krawędzie w tym przypadku nie powstają.

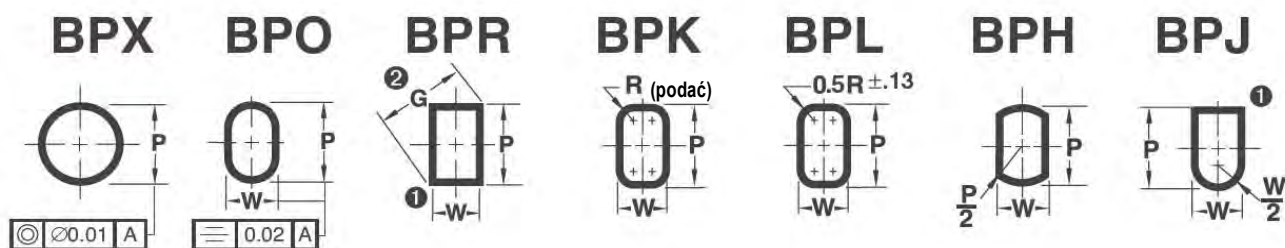
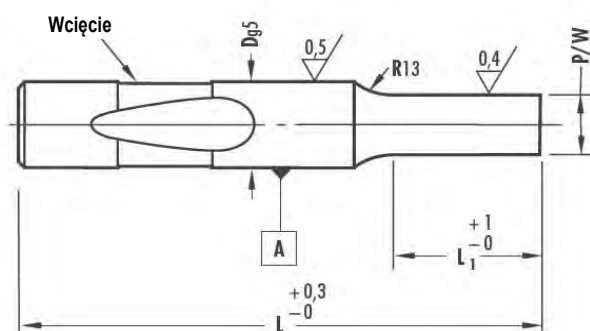
Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Kody trzonu i długości
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe



STEMPLE SZYBKOWYMIENNE DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ TYPU BP_

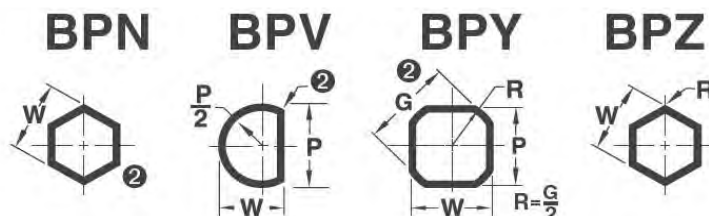
Material	HRC
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65



1 Przy jednoczesnym zamówieniu stempli kształtowych BJR, BJJ z przynależnymi tulejkami tnącymi 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 podanego maksimum. Jeżeli G przekracza maksimum, patrz arkusz 1.7.1.

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



D	Długość formy L1			Typ & D	Zakres (standard) P	Typ & D	Forma		L							
	Stand.	Altern.	Altern.				Min.	Maks.								
							W	P/G	63	71	80	90	100	110	125	
10	19	10*	—	BPX10	2,10- 9,97	BP_10	2,10- 9,97		•	•	•	•	•	•	•	•
13	19	13	25	BPX13	5,00-12,97	BP_13	4,50-12,97		•	•	•	•	•	•	•	•
16	19	13	25	BPX16	8,00-15,97	BP_16	6,00-15,97		•	•	•	•	•	•	•	•
20	19	13	25	BPX20	12,00-19,97	BP_20	8,00-19,97		•	•	•	•	•	•	•	•
25	19	13	25	BPX25	16,00-24,97	BP_25	10,00-24,97			•	•	•	•	•	•	•
32	19	13	25	BPX32	24,00-31,97	BP_32	12,50-31,97			•	•	•	•	•	•	•
40	25	19	30	BPX40	30,00-39,97	BP_40	14,00-39,97				•	•	•	•	•	•

*Min. P lub W = 1,60 jeżeli L1 = 10

■ L1 25 niedostępne

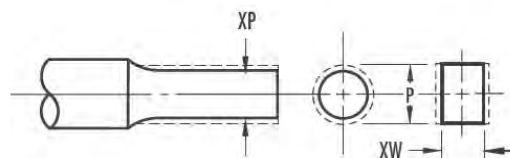
Standardowe zmiany dla stempli BP

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

L ₁ Maks.	XBR						XBB					
	13	19	25	30	35	40	13	19	25	30	35	40
D	Minimum P w przypadku stempli okrągłych						Minimum W dla stempli kształtowych					
10	1,4	1,5	2,4	3,2	4,0	5,0	1,4	1,5	2,4	4,0	4,0	5,0
13	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	5,0
16	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	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	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2
40	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2

**XP,
XW**

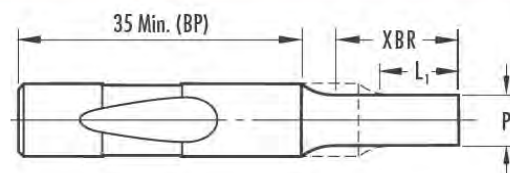
Wymiary P lub W mniejsze niż standard



XBR

Długość formy większa niż standard

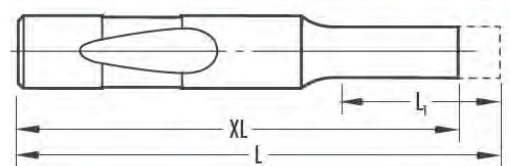
Podać XBR lub XBB i długość (patrz tabela powyżej).



XL

Skrócona długość całkowita

Skrócenie stempla na ostrzu skraca długość formy.
Dla uzyskania długości formy należy podać XBR.



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.

Standardowe położenia gniazda kulowego

Standardowo gniazdo kulowe umieszczone jest na pozycji 90°. Alternatywne położenia 0°, 180° lub 270° mogą być podawane bez dopłaty.

Specjalne położenia gniazda kulowego

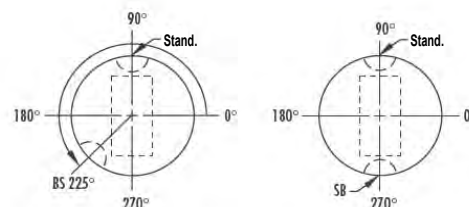
Specjalne położenia gniazda kulowego mogą być podawane jako BS oraz na pozycjach mierzonych przeciwnie do ruchu zegara, począwszy od 0°.

Podwójne położenia gniazda kulowego

Można podać drugie gniazdo kulowe. Umieszczone normalnie 180° od głównego gniazda kulowego, używane jest do redukcji częstotliwości szlifowania stempla, dzięki obróceniu stempla o 180°.

Podać SB oraz żądany kąt w stopniach. Możliwa jest także w pozycji o 90° od głównego gniazda kulowego.

Nie zalecane dla średnicy trzonu poniżej 20.

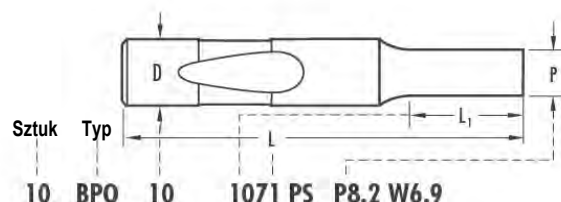


Stemple BPL o dużej trwałości

Te stemple firmy DAYTON® o zaokrąglonych narożnikach o promieniu R = 0,5 gwarantują większą trwałość, ponieważ zapewnia to luz cięcia na całym obwodzie. Rąbki tworzone przez ostre krawędzie w tym przypadku nie powstają.

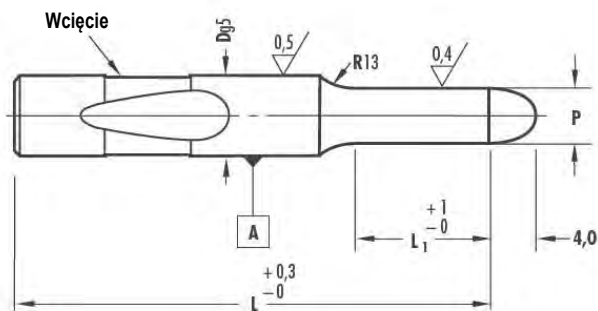
Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Kody trzonu i długości
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe



PILOTY SZYBKOWYMIENNE DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ TYPU BPT

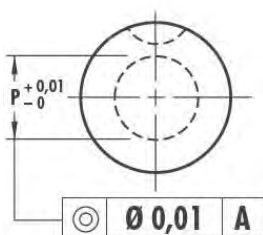
Material	HRC
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65



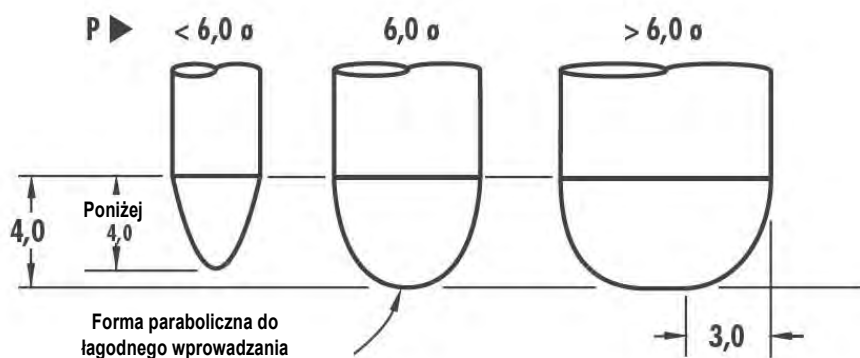
Do dużego obciążenia

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

BPT



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



D	Długość formy L1			Typ & D	Zakres (standard) P	L						
	Stand.	Altern.	Altern.			65	73	82	92	102	112	127
10	21	12*	—	BPT10	2,05-10,00	•	•	•	•	•	•	•
13	21	15	27	BPT13	4,95-13,00	•	•	•	•	•	•	•
16	21	15	27	BPT16	7,95-16,00	•	•	•	•	•	•	•
20	21	15	27	BPT20	11,95-20,00		•	•	•	•	•	•
25	21	15	27	BPT25	15,95-25,00		•	•	•	•	•	•
32	21	15	27	BPT32	23,95-32,00				•	•	•	•
40	27	21	32	BPT40	29,95-40,00						•	•

*Min. P = 1,55 jeżeli L1 = 12

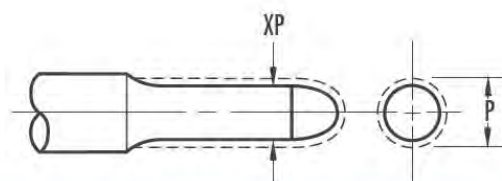
■ L1 27 niedostępne

Standardowe zmiany dla pilotów BPT

L ₁ Maks.	XBR					XBB
	15	21	27	32	37	42
D	Minimum P					
10	1,40	1,45	2,35	3,15	3,95	4,95
13	2,05	2,35	3,15	3,15	3,95	4,95
16	3,95	3,95	3,95	3,95	3,95	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
40	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95

XP

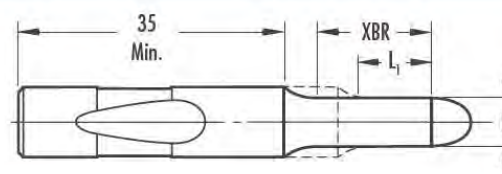
Wymiary P mniejsze od standardu



XBR

Długość formy większa niż standard

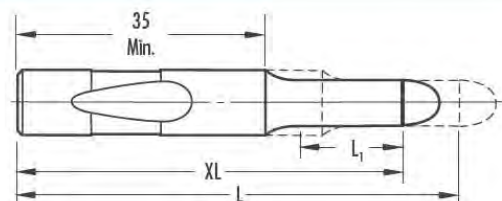
Podać XBR lub XBB i długość (patrz tabela powyżej).



XL

Skrócona długość całkowita

Skrócenie stempla na ostrzu skraca długość formy. Dla uzyskania długości formy należy podać XBR.



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.

Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

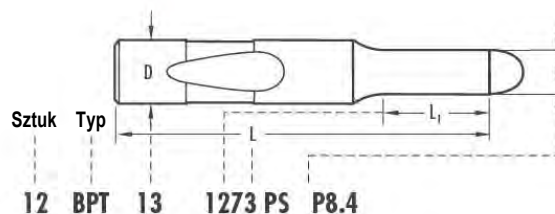
Typ

Kody trzonu i długości

Materiał

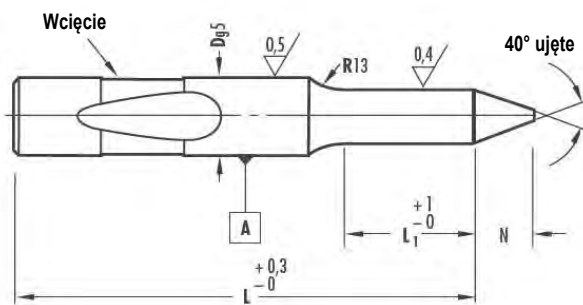
Wymiary P lub P&W

Zmiany standardowe



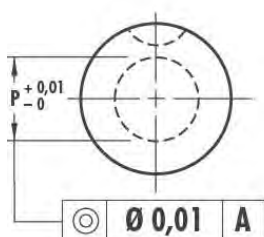
PILOTY SZYBKOWYMIENNE Z ZAKOŃCZENIEM STOŻKOWYM DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ TYPU BPA

Material	HRC
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65

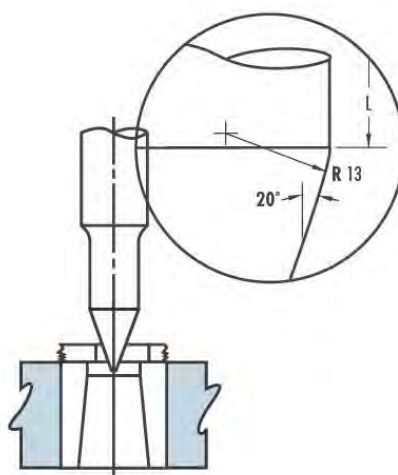


Do dużego obciążenia, dodatni Pick-up, każda długość z zakresu 80-150 mm jest możliwa do dostawy
Piloty z zakończeniem stożkowym BPA są zgodne z normą NAAMS™.

BPA



Jeżeli P = D, tolerancja trzonu obowiązuje dla całej długości



Specjalna geometria pilota z zakończeniem stożkowym powoduje łatwe wprowadzenie, bez uszkodzenia pozycjonowanego otworu

Dobre pozycjonowanie, dosuwa dokładniej prowadzony szkielec do oczekiwanej pozycji, niż by to miało miejsce przy zastosowaniu zwykłych pilotów.

D	Długość formy L1			Typ & D	Zakres (standard) P	N	L						
	Stand.	Altern.	Altern.				80	90	100	110	125	140	150
10	19	32		BPA10	5,00-10,00	8	•	•	•	•			
13	19	32		BPA13	9,00-13,00	10	•	•	•	•	•	•	
16	25	38	L	BPA16	12,00-16,00	15	•	•	•	•	•	•	•
20	25	38	Minus	BPA20	15,00-20,00	20	•	•	•	•	•	•	•
25	25	38	48	BPA25	19,00-25,00	25	•	•	•	•	•	•	•
32	25	38		BPA32	24,00-32,00	30	•	•	•	•	•	•	•
40	30	45		BPA40	31,00-40,00	40	•	•	•	•	•	•	•

• L1 maks. 32
• L1 maks. 42

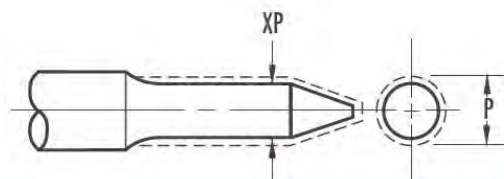
Standardowe zmiany dla pilotów z zakończeniem stożkowym BPA

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

L ₁ Maks.	XBR					XBB	X3B		
	13	19	25	30	35	40	50	60	70
D	Minimum P								
10	1,40	1,45	2,35	3,15	3,95	4,95	5,95	5,95	7,95
13	2,05	2,35	3,15	3,15	3,95	4,95	5,95	5,95	7,95
16	3,95	3,95	3,95	3,95	3,95	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
40	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95

XP

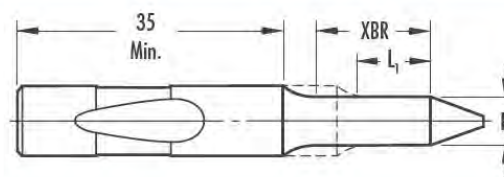
Wymiary P mniejsze od standardu



XBR

Długość formy większa niż standard

Podać XBR, XBB lub X3B i długość (patrz tabela powyżej).

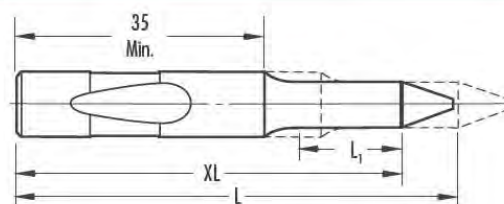


XL

Skrócona długość całkowita

Skrócenie stempla na ostrzu skraca długość formy.

Dla uzyskania długości formy należy podać XBR.



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.

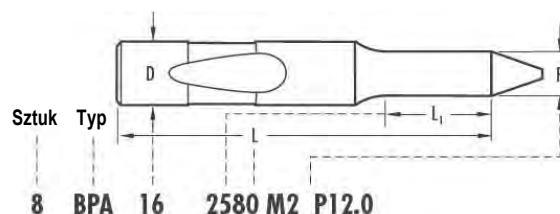
Powłoka ta daje dobre właściwości smarne i dużą ochronę przed zużyciem. Właściwości, których nie mają inne powłoki PVD lub CVD. Współczynnik tarcia jest mniejszy niż w przypadku innych powłok. Dostępne tylko dla stempli z materiału M2 i PS.

XCN

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

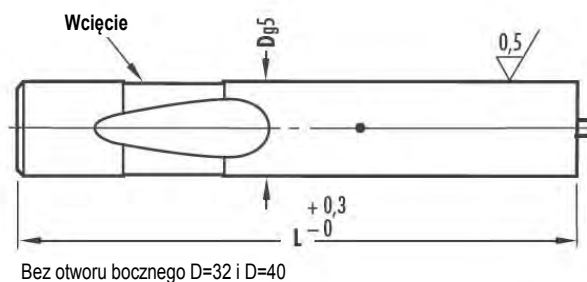
Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Kody trzonu i długości
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe



PÓŁWYRÓB NA STEPELE SZYBKOWYMIENNE DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ TYPU BJB JEKTOLE®

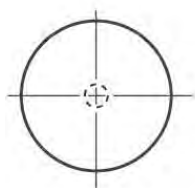
Material	HRC
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65



Do dużych obciążeń, z odklejaczem, BJB Jektol®

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

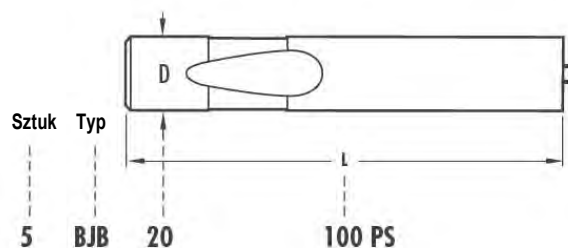
BJB



D	Typ & D	L							Jektol® kolek
		63	71	80	90	100	110	125	
10	BJB10	•	•	•	•	•	•	•	J4M
13	BJB13	•	•	•	•	•	•	•	J6M
16	BJB16	•	•	•	•	•	•	•	J6M
20	BJB20	•	•	•	•	•	•	•	J9M
25	BJB25		•	•	•	•	•	•	J9M
32	BJB32		•	•	•	•	•	•	J12M
40	BJB40			•	•	•	•	•	J12M

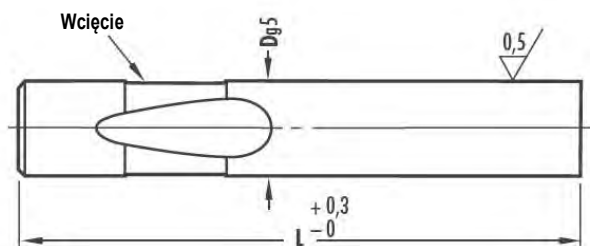
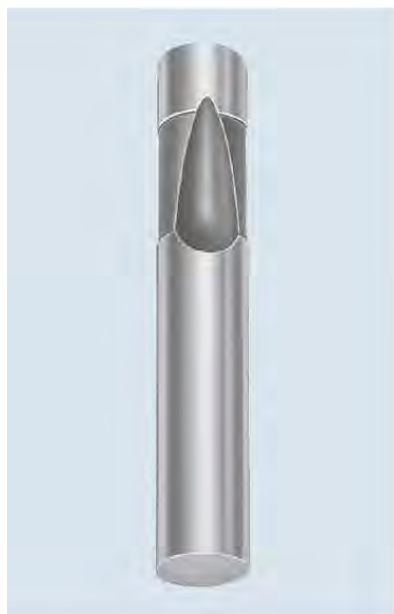
Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Kody trzonu i długości
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe



PÓŁWYRÓB NA STEPELE SZYBKOWYMIENNE DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ TYPU BPB REGULAR

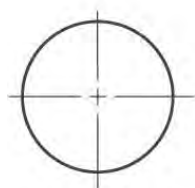
Material	HRC
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65



Do dużych obciążeń, bez odklejacza, BPB Regular

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

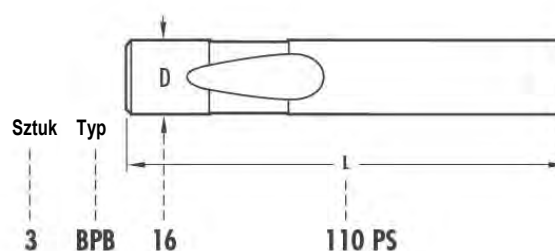
BPB



D	Typ & D	L						
		63	71	80	90	100	110	125
10	BPB10	•	•	•	•	•	•	•
13	BPB13	•	•	•	•	•	•	•
16	BPB16	•	•	•	•	•	•	•
20	BPB20	•	•	•	•	•	•	•
25	BPB25		•	•	•	•	•	•
32	BPB32		•	•	•	•	•	•
40	BPB40			•	•	•	•	•

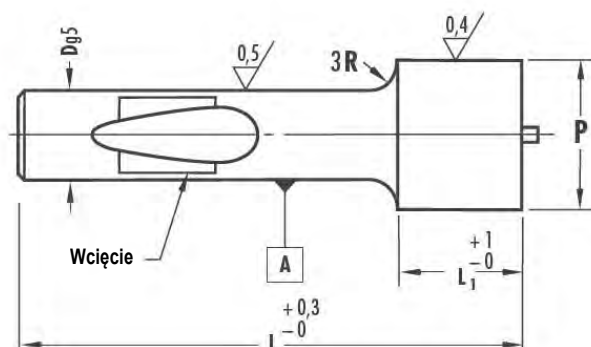
Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Kody trzonu i długości
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe



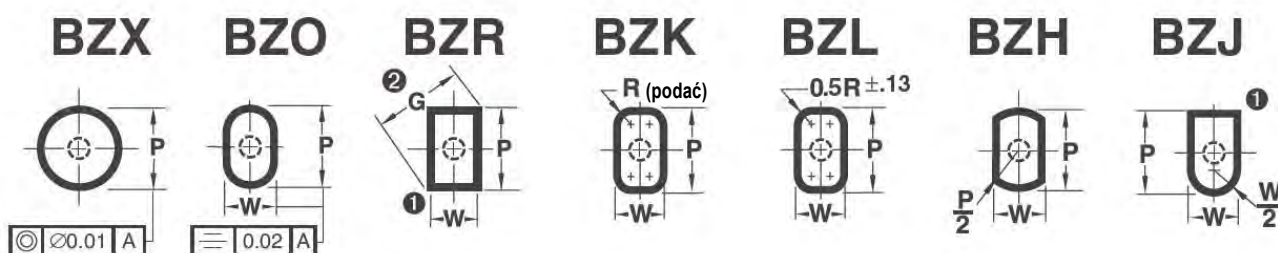
STEMPLE SZYBKOWYMIENNE DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ TYPU BZ_ JEKTOLE®

Material	HRC
M2 (HSS)	60-63



Geometria ostrzy większa od średnicy trzonu, do dużych obciążeń, z odklejaczem, Jektol®
Stemple BZ są zgodne z normą NAAMS™.

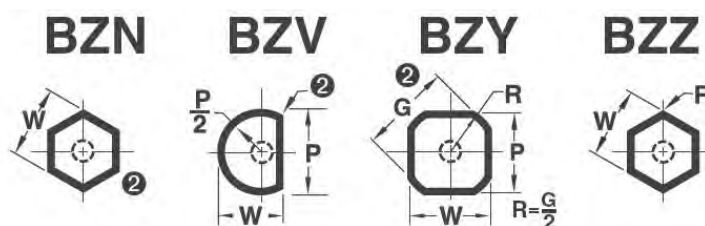
Material: M2 (standard) – podawać przy zamówieniu.



1 Przy jednoczesnym zamówieniu stempli kształtowych BJR, BJJ z przynależnymi tulejkami tnącymi 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 podanego maksimum. Jeżeli G przekracza maksimum, patrz arkusz 1.7.1.

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



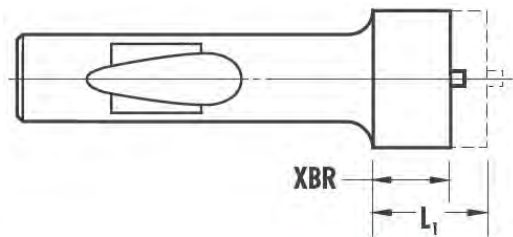
Długość formy L ₁		Typ & D	zakres (standard) P	Typ & D	Forma		L			Jektol® Kolek
Stand.	Altern.				Min. W	Maks. P/G	80	90	100	
19	30	BZX13	13,10-32,00	BZ_13	5,00-32,00		•	•	•	J6
19	30	BZX16	16,10-38,00	BZ_16	6,00-38,00		•	•	•	J6
19	30	BZX20	20,10-40,00	BZ_20	8,00-40,00		•	•	•	J9
19	30	BZX25	25,10-44,00	BZ_25	10,00-44,00		•	•	•	J9
19	30	BZX32	32,10-50,00	BZ_32	11,50-50,00		•	•	•	J12
19	30	BZX40	40,10-56,00	BZ_40	14,00-56,00		•	•	•	J12

Standardowe zmiany dla stempli BZ

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

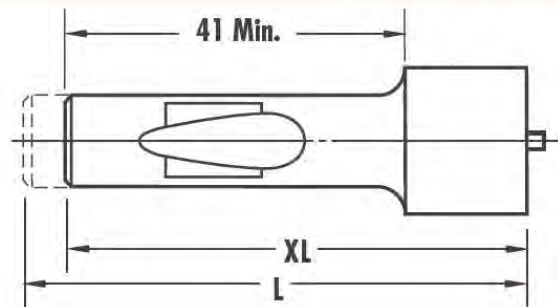
XBR

Skrócona długość formy w przypadku stempli szybkowymienne, których geometria ostrzy jest większa niż trzon stempla.



XL

Skrócona długość całkowita od końca trzonu
Stemple, których geometria ostrzy jest większa niż trzon stempla, mogą być także skrócone od strony końca trzonu stempla. Położenie gniazda kulowego jest utrzymywane, ponieważ czasa kulista jest szlifowana.



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 na powierzchni odporne na zużycie. Dostępne tylko dla M2.

Standardowe położenia gniazda kulowego

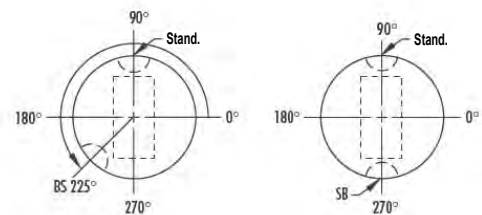
Standardowo gniazdo kulowe umieszczone jest na pozycji 90°. Alternatywne położenia 0°, 180° lub 270° mogą być podawane bez dopłaty.

Specjalne położenia gniazda kulowego

Specjalne położenia gniazda kulowego mogą być podawane jako BS oraz na pozycjach mierzonych przeciwnie do ruchu zegara, poczynając od 0°.

Podwójne położenia gniazda kulowego

Można podać drugie gniazdo kulowe. Umieszczone normalnie 180° od głównego gniazda kulowego, używane jest do redukcji częstotliwości szlifowania stempla, dzięki obróceniu stempla o 180°. Podać SB oraz żądany kąt w stopniach. Możliwa jest także w pozycji o 90° od głównego gniazda kulowego. *Niezalecane dla średnicy trzonu poniżej 20.*

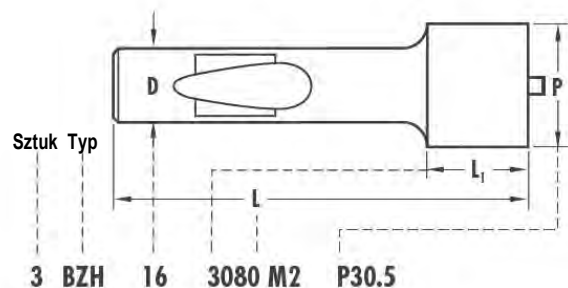


Stemple BZL o dużej trwałości

Te stemple firmy DAYTON® o zaokrąglonych narożnikach o promieniu R = 0,5 gwarantują większą trwałość, ponieważ zapewnia to luz cięcia na całym obwodzie. W tym przypadku nie powstają rąbki powodowane przez ostre krawędzie.

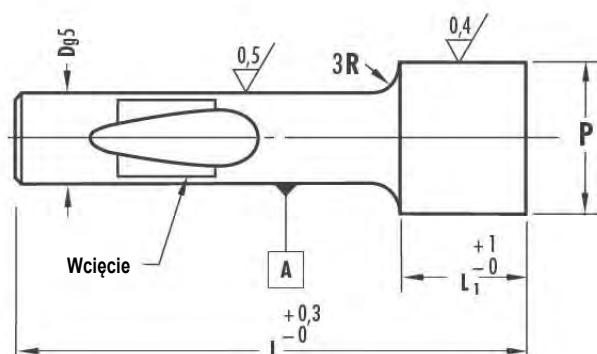
Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Kody trzonu i długości
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe



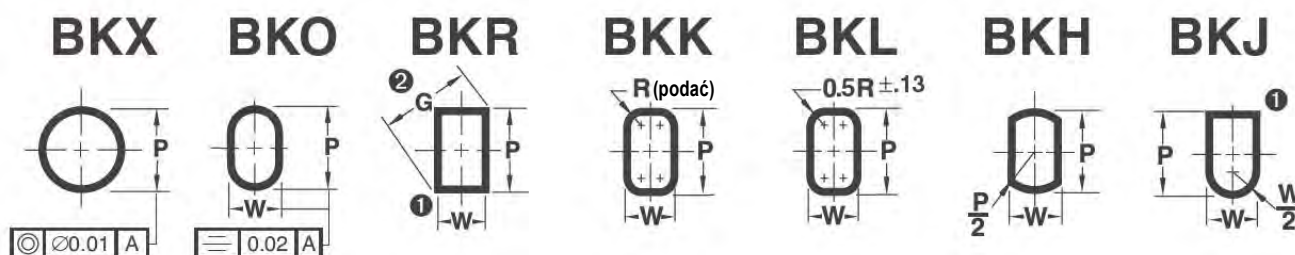
STEMPLE SZYBKOWYMIENNE DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ TYPU BK_REGULAR

Material	HRC
M2 (HSS)	60-63



Geometria ostrzy większa od średnicy trzonu, do dużych obciążeń, bez odklejacza, Regular
Stemple BK są zgodne z normą NAAMS™.

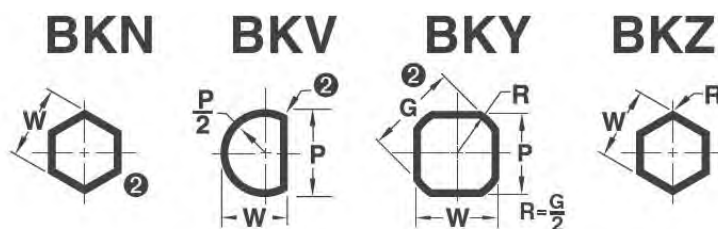
Material: M2 (standard) – podawać przy zamówieniu.



1 Przy jednoczesnym zamówieniu stempli kształtowych BJR, BJJ z przynależnymi tulejkami tnącymi 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 podanego maksimum. Jeżeli G przekracza maksimum, patrz arkusz 1.7.1.

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

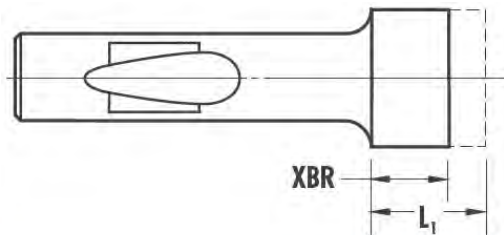


Długość formy		Typ & D	zakres (standard) P	Typ & D	Forma		L		
Stand.	Altern.				Min. W	Maks. P/G	80	90	100
19	30	BKX13	13,10-32,00	BK_13	5,00-32,00		•	•	•
19	30	BKX16	16,10-38,00	BK_16	6,00-38,00		•	•	•
19	30	BKX20	20,10-40,00	BK_20	8,00-40,00		•	•	•
19	30	BKX25	25,10-44,00	BK_25	10,00-44,00		•	•	•
19	30	BKX32	32,10-50,00	BK_32	11,50-50,00		•	•	•
19	30	BKX40	40,10-56,00	BK_40	14,00-56,00		•	•	•

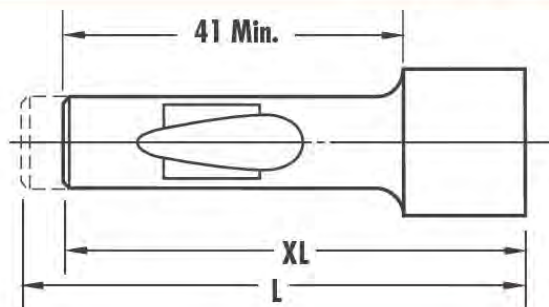
Standardowe zmiany dla stempli BK

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

XBR Skrócona długość formy w przypadku stempli szybkowymienne, których geometria ostrzy jest większa niż trzon stempla.



XL Skrócona długość całkowita od końca trzonu
Stemple, których geometria ostrzy jest większa niż trzon stempla, mogą być także skrócone od strony końca trzonu stempla. Położenie gniazda kulowego jest utrzymywane, ponieważ czasza kulista jest szlifowana.



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 na powierzchni odporne na zużycie. Dostępne tylko dla M2.

Standardowe położenia gniazda kulowego

Standardowo gniazdo kulowe umieszczone jest na pozycji 90°. Alternatywne położenia 0°, 180° lub 270° mogą być podawane bez dopłaty.

Specjalne położenia gniazda kulowego

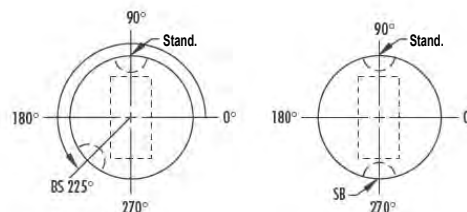
Specjalne położenia gniazda kulowego mogą być podawane jako BS oraz na pozycjach mierzonych przeciwnie do ruchu zegara, począwszy od 0°.

Podwójne położenia gniazda kulowego

Można podać drugie gniazdo kulowe. Umieszczone normalnie 180° od głównego gniazda kulowego, używane jest do redukcji częstotliwości szlifowania stempla, dzięki obrotemu stempla o 180°. Podać SB oraz żądany kąt w stopniach. Możliwa jest także w pozycji o 90° od głównego gniazda kulowego. *Nie zalecane dla średnicy trzonu poniżej 20.*

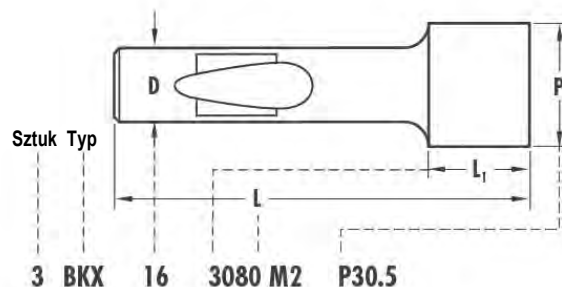
Stemple BKL o dużej trwałości

Te stemple firmy DAYTON® o zaokrąglonych narożnikach o promieniu R = 0,5 gwarantują większą trwałość, ponieważ zapewnia to luz cięcia na całym obwodzie. Rąbki tworzone przez ostre krawędzie w tym przypadku nie powstają.



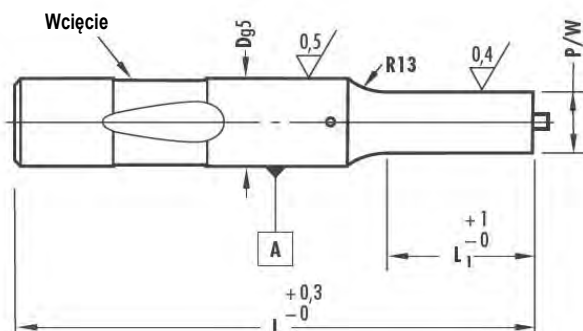
Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Kody trzonu i długości
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe



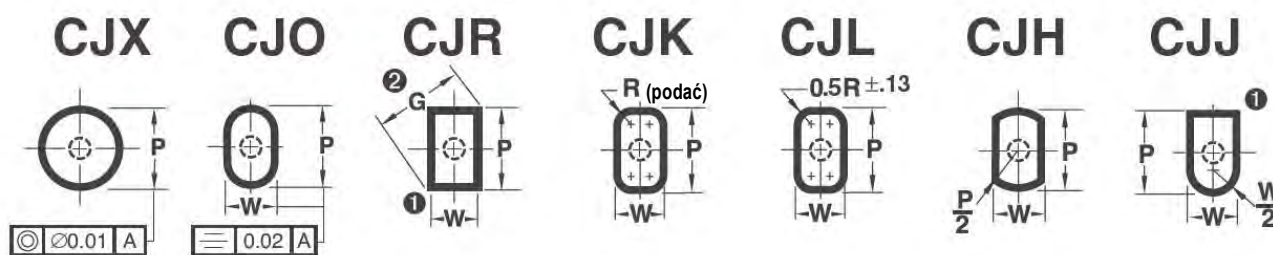
STEMPLE SZYBKOWYMIENNE DO MAŁYCH OBCIĄŻEŃ TYPU CJ_

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



Do małych obciążeń, z odklejaczem, Jektol[®] ISO 10071

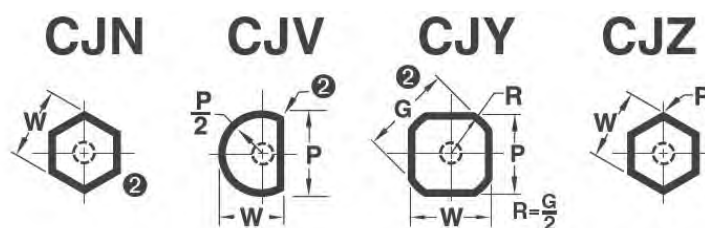
Materiał: A2, M2 (standard) i PS – podawać przy zamówieniu.



1 Przy jednoczesnym zamówieniu stempli kształtowych BJR, BJJ z przynależnymi tulejkami tnącymi 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 podanego maksimum. Jeżeli G przekracza maksimum, patrz arkusz 1.7.1.

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



D	Długość formy		Typ & D	zakres (standard) P	Typ & D	Forma		L					Jektol [®] Kolek
	Stand.	Altern.				Min. W	Maks. P/G	63	71	80	90	100	
06	13	10*	—	CJX06	2,10- 5,97	CJ_06	2,10- 5,97	•	•	•	•	•	J3M**
10	19	10*	—	CJX10	2,10- 9,97	CJ_10	2,10- 9,97	•	•	•	•	•	J4M†
13	19	13	25	CJX13	5,00-12,97	CJ_13	4,50-12,97	•	•	•	•	•	J6M
16	19	13	25	CJX16	8,00-15,97	CJ_16	6,00-15,97	•	•	•	•	•	J6M
20	19	13	25	CJX20	12,00-19,97	CJ_20	8,00-19,97	•	•	•	•	•	J9M
25	19	13	25	CJX25	16,00-24,97	CJ_25	10,00-24,97	•	•	•	•	•	J9M
32	19	13	25	CJX32	24,00-31,97	CJ_32	12,50-31,97		•	•	•	•	J12M
38	25	19	30	CJX38	30,00-37,97	CJ_38	14,00-37,97			•	•	•	J12M

*Min. P lub W = 1,60 jeżeli L1 = 10

** J2 (P<2,0) †J2 (P<3,0) (patrz arkusz 5.1.1)

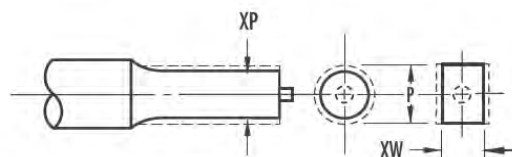
Standardowe zmiany dla stempli CJ

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

L ₁ Maks.	XBR						XBB					
	13	19	25	30	35	40	13	19	25	30	35	40
D	Minimum P w przypadku stempli okrągłych						Minimum W dla stempli kształtowych					
06	1,4	1,4	2,0	2,5	—	—	1,4	1,4	2,0	3,0	—	—
10	1,4	1,5	2,4	3,2	4,0	5,0	1,4	1,5	2,4	4,0	4,0	5,0
13	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	5,0
16	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	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	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2
38	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2

**XP,
XW**

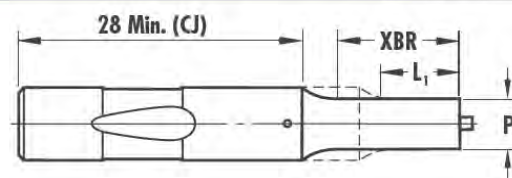
Wymiary P lub W mniejsze niż standard



XBR

Długość formy większa niż standard

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

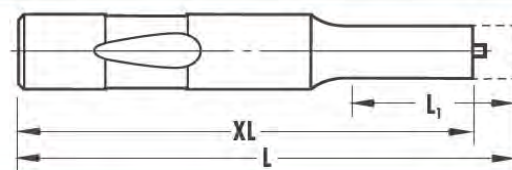


XL

Skrócona długość całkowita

Skrócenie stempla na ostrzu skracza długość formy.

Dla uzyskania długości formy należy podać XBR.



XN

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

XK

Bez otworu bocznego do wyrzucania powietrza. Bez kosztów. Komponenty Jektrole® nie wchodzi tutaj w zakres dostawy.

XNT

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

XJ

Mniejsze komponenty Jektrole®
Patrz strona 5.1.1.

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.

Standardowe położenia gniazda kulowego

Standardowo gniazdo kulowe umieszczone jest na pozycji 90°. Alternatywne położenia 0°, 180° lub 270° mogą być podawane *bez dopłaty*.

Specjalne położenia gniazda kulowego

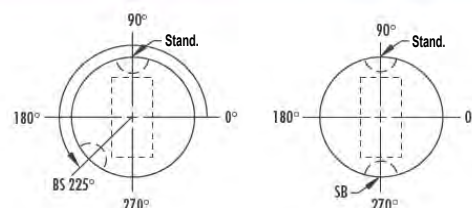
Specjalne położenia gniazda kulowego mogą być podawane jako BS oraz na pozycjach mierzonych przeciwnie do ruchu zegara, poczynając od 0°.

Podwójne położenia gniazda kulowego

Można podać drugie gniazdo kulowe. Umieszczone normalnie 180° od głównego gniazda kulowego, używane jest do redukcji częstotliwości szlifowania stempla, dzięki obróceniu stempla o 180°. Podać SB oraz żądany kąt w stopniach. Możliwa jest także w pozycji o 90° od głównego gniazda kulowego. *Nie zalecane dla średnicy trzonu poniżej 20.*

Stemple CJL o dużej trwałości

Te stemple firmy DAYTON® o zaokrąglonych narożnikach o promieniu R = 0,5 gwarantują większą trwałość, ponieważ zapewnia to luz cięcia na całym obwodzie. Rąbki tworzone przez ostre krawędzie w tym przypadku nie powstają.



Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

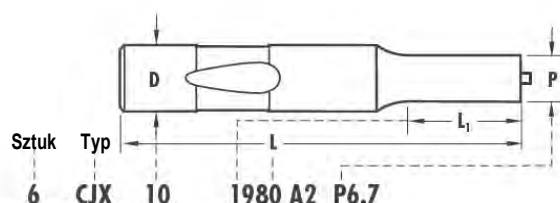
Typ

Kody trzonu i długości

Materiał

Wymiary P lub P&W

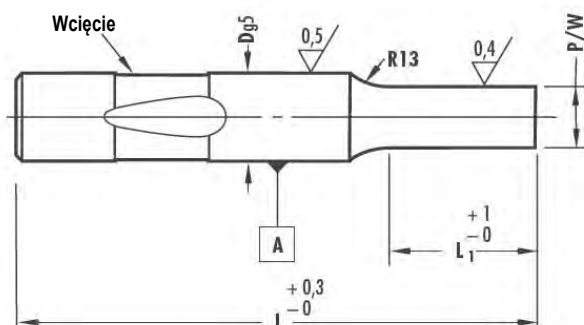
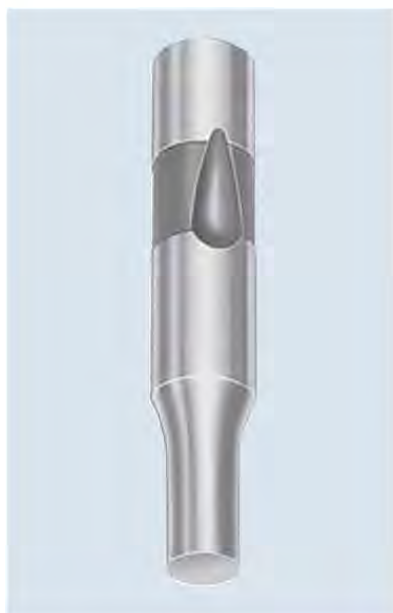
Zmiany standardowe



Sztuk Typ 6 CJX 10 1980 A2 P6.7

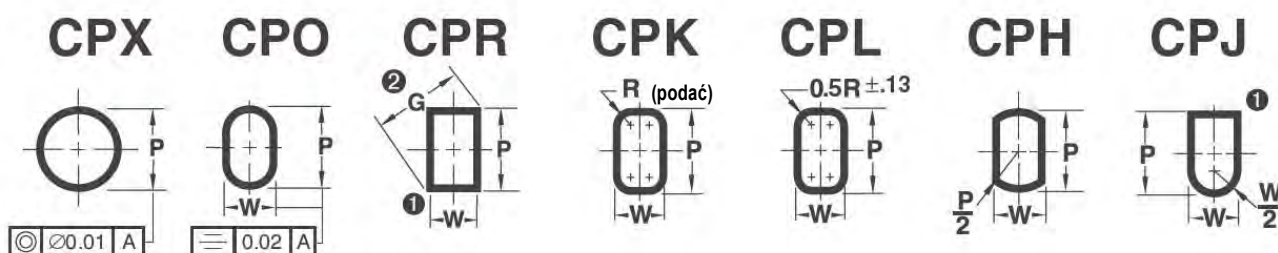
STEMPLE SZYBKOWYMIENNE DO MAŁYCH OBCIĄŻEŃ TYPU CP_

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



Do małych obciążeń, bez odklejacza, Regular ISO 10071

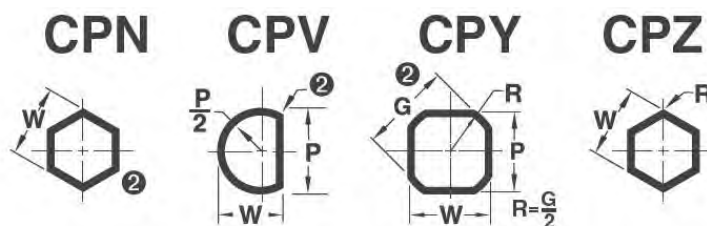
Material: A2, M2 (standard) i PS – podawać przy zamówieniu.



1 Przy jednoczesnym zamówieniu stempli kształtowych BJR, BJJ z przynależnymi tulejkami tnącymi 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 podanego maksimum. Jeżeli G przekracza maksimum, patrz arkusz 1.7.1.

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



D	Długość formy			Typ & D	zakres (standard) P	Typ & D	Forma		L				
	Stand.	Altern.	Altern.				Min. W	Maks. P/G	63	71	80	90	100
06	13	10*	—	CPX06	2,10- 5,97	CP_06	2,10- 5,97		•	•	•	•	•
10	19	10*	—	CPX10	2,10- 9,97	CP_10	2,10- 9,97		•	•	•	•	•
13	19	13	25	CPX13	5,00-12,97	CP_13	4,50-12,97		•	•	•	•	•
16	19	13	25	CPX16	8,00-15,97	CP_16	6,00-15,97		•	•	•	•	•
20	19	13	25	CPX20	12,00-19,97	CP_20	8,00-19,97		•	•	•	•	•
25	19	13	25	CPX25	16,00-24,97	CP_25	10,00-24,97		•	•	•	•	•
32	19	13	25	CPX32	24,00-31,97	CP_32	12,50-31,97			•	•	•	•
38	25	19	30	CPX38	30,00-37,97	CP_38	14,00-37,97				•	•	•

*Min. P lub W = 1,60 jeżeli L1 = 10

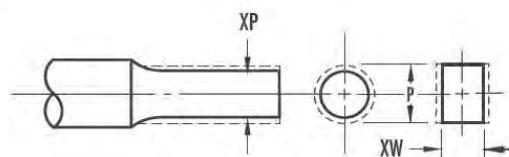
Standardowe zmiany dla stempli CP

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

L ₁ Maks.	XBR						XBB					
	13	19	25	30	35	40	13	19	25	30	35	40
D	Minimum P w przypadku stempli okrągłych						Minimum W dla stempli kształtowych					
06	1,4	1,4	2,0	2,5	—	—	1,4	1,4	2,0	3,0	—	—
10	1,4	1,5	2,4	3,2	4,0	5,0	1,4	1,5	2,4	4,0	4,0	5,0
13	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	5,0
16	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	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	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2
38	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2

**XP,
XW**

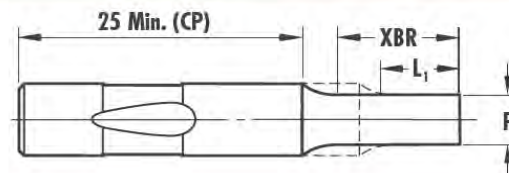
Wymiary P lub W mniejsze niż standard



XBR

Długość formy większa niż standard

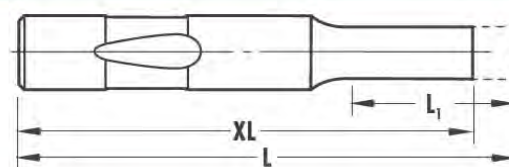
Podać XBR lub XBB i długość (patrz tabela powyżej).



XL

Skrócona długość całkowita

Skrócenie stempla na ostrzu skraca długość formy. Dla uzyskania długości formy należy podać XBR.



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.

Standardowe położenia gniazda kulowego

Standardowo gniazdo kulowe umieszczone jest na pozycji 90°. Alternatywne położenia 0°, 180° lub 270° mogą być podawane bez dopłaty.

Specjalne położenia gniazda kulowego

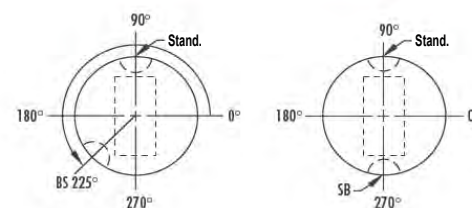
Specjalne położenia gniazda kulowego mogą być podawane jako BS oraz na pozycjach mierzonych przeciwnie do ruchu zegara, poczynając od 0°.

Podwójne położenia gniazda kulowego

Można podać drugie gniazdo kulowe. Umieszczone normalnie 180° od głównego gniazda kulowego, używane jest do redukcji częstotliwości szlifowania stempla, dzięki obrotności stempla o 180°. Podać SB oraz żądany kąt w stopniach. Możliwa jest także w pozycji o 90° od głównego gniazda kulowego. *Niezalecane dla średnicy trzonu poniżej 20.*

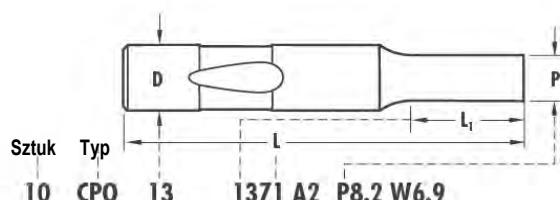
Stemple CPL o dużej trwałości

Te stemple firmy DAYTON® o zaokrąglonych narożnikach o promieniu R = 0,5 gwarantują większą trwałość, ponieważ zapewnia to luz cięcia na całym obwodzie. Rąbki tworzone przez ostre krawędzie w tym przypadku nie powstają.



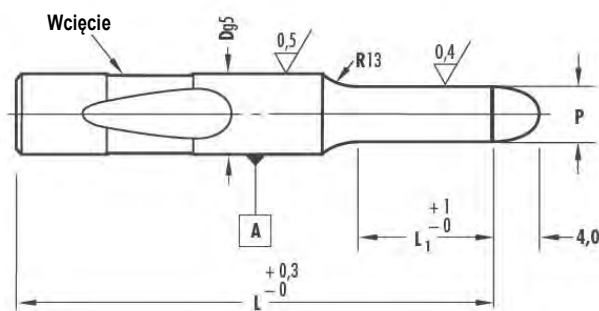
Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Kody trzonu i długości
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe



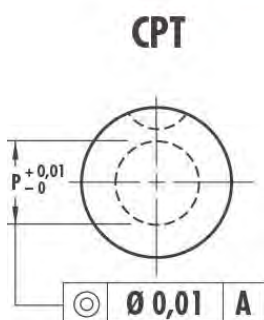
PILOTY SZYBKOWYMIENNE DO MAŁYCH OBCIĄŻEŃ TYPU CPT

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

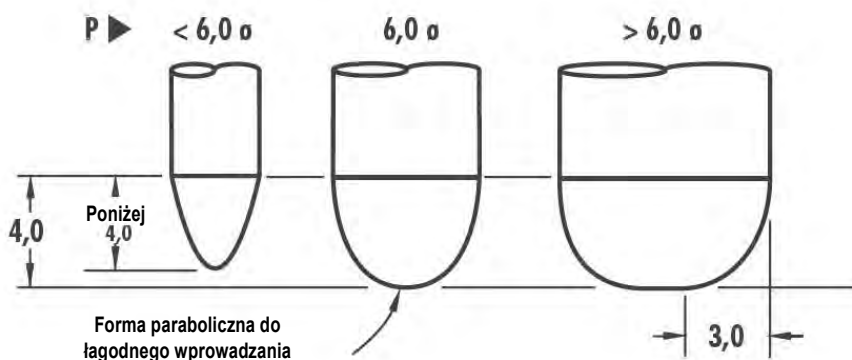


Do małych obciążeń ISO 10071

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



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



D	Długość formy L1			Typ & D	Zakres (standard) P	L						
	Stand.	Altern.	Altern.			65	73	82	92	102	112	127
06	15	12*	—	CPT06	2,05- 6,00	•	•	•	•	•		
10	21	12*	—	CPT10	2,05-10,00	•	•	•	•	•	•	
13	21	15	27	CPT13	4,95-13,00	•	•	•	•	•	•	•
16	21	15	27	CPT16	7,95-16,00		•	•	•	•	•	•
20	21	15	27	CPT20	11,95-20,00		•	•	•	•	•	•
25	21	15	27	CPT25	15,95-25,00		•	•	•	•	•	•
32	21	15	27	CPT32	23,95-32,00				•	•	•	•
38	27	21	32	CPT38	29,95-38,00						•	•

*Min. P = 1,55 jeżeli L1 = 12

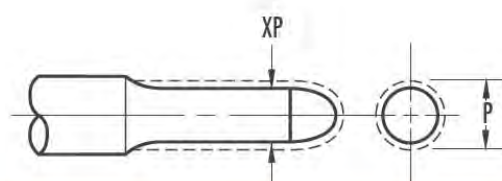
Standardowe zmiany dla pilotów CPT

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

L ₁ Maks.	XBR					XBB
	15	21	27	32	37	42
D	Minimum P					
06	1,40	1,40	1,95	2,45		
10	1,40	1,45	2,35	3,15	3,95	4,95
13	2,05	2,35	3,15	3,15	3,95	4,95
16	3,95	3,95	3,95	3,95	3,95	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
38	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95

XP

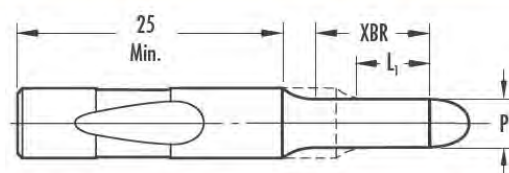
Wymiary P mniejsze od standardu



XBR

Długość formy większa niż standard

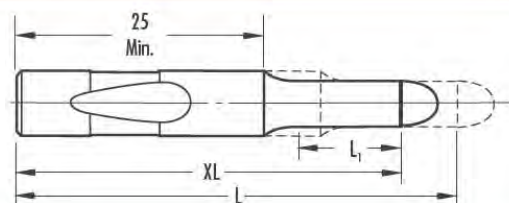
Podać XBR lub XBB i długość (patrz tabela powyżej).



XL

Skrócona długość całkowita

Skrócenie ostrza.



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. Dostępna tylko dla M2 i PS.

XNM

Specjalna powłoka PVD.

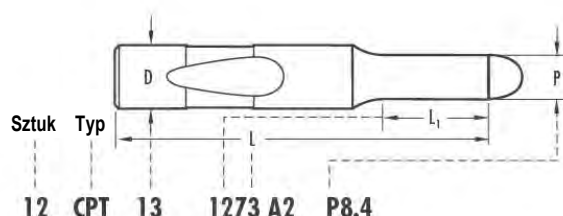
Powłoka ta daje dobre właściwości smarne i dużą ochronę przed zużyciem. Właściwości, których nie mają inne powłoki PVD lub CVD. Współczynnik tarcia jest mniejszy niż w przypadku innych powłok. Dostępne tylko dla stempli z materiału M2 i PS.

XCN

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

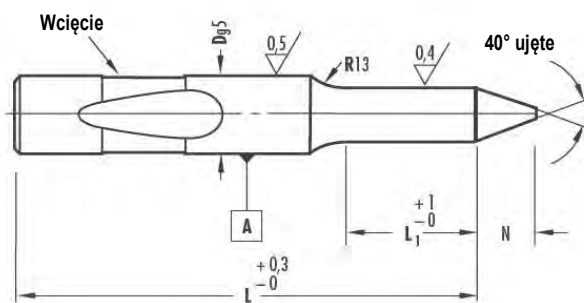
Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Kody trzonu i długości
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe



PILOTY SZYBKOWYMIENNE Z ZAKOŃCZENIEM STOŻKOWYM DO MAŁYCH OBCIĄŻEŃ TYPU CPA

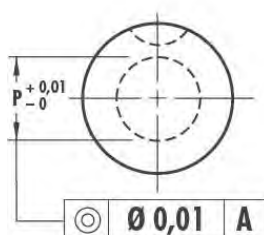
Materiał	HRC
M2 (HSS)	60-63



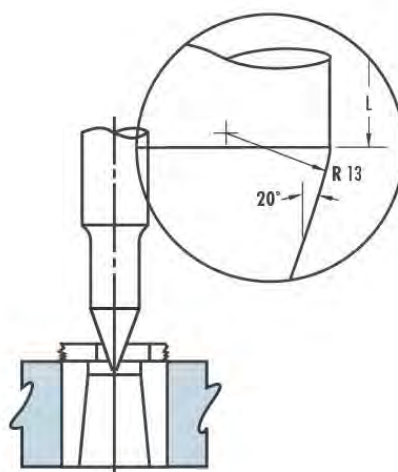
Do małych obciążeń, każda długość z zakresu 71-150 mm jest możliwa do dostawy

Materiał: M2 (standard) – podawać przy zamówieniu.

CPA



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



Specjalna geometria pilota z zakończeniem stożkowym powoduje łagodne wprowadzenie, bez uszkodzenia pozycjonowanego otworu

Dobre pozycjonowanie, dosuwa dokładniej prowadzony szkielet do oczekiwanej pozycji, niż by to miało miejsce przy zastosowaniu zwykłych pilotów.

D	Długość formy L1			Typ & D	Zakres (standard) P	N	L							
	Stand.	Altern.	Altern.				71	80	90	100	110	125	140	150
10	19	32		CPA10	5,00-10,00	8	•	•	•	•	•			
13	19	32		CPA13	9,00-13,00	10	•	•	•	•	•	•	•	
16	25	38	L	CPA16	12,00-16,00	15	•	•	•	•	•	•	•	•
20	25	38		CPA20	15,00-20,00	20	•	•	•	•	•	•	•	•
25	25	38	38	CPA25	19,00-25,00	25	•	•	•	•	•	•	•	•
32	25	38		CPA32	24,00-32,00	30		•	•	•	•	•	•	•
38	30	45		CPA38	30,00-38,00	35		•	•	•	•	•	•	•

■ L1 maks. 33
■ L1 maks. 42

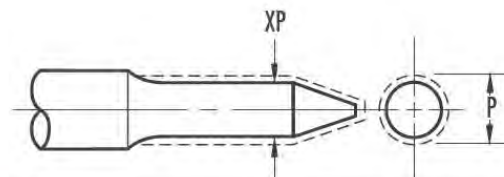
Standardowe zmiany dla pilotów z zakończeniem stożkowym CPA

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

L ₁ Maks.	XBR				XBB		X3B		
	13	19	25	30	35	40	50	60	70
D	Minimum P								
06	1,40	1,40	1,95	2,45					
10	1,40	1,45	2,35	3,15	3,95	4,95	5,95	5,95	7,95
13	2,05	2,35	3,15	3,15	3,95	4,95	5,95	5,95	7,95
16	3,95	3,95	3,95	3,95	3,95	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
38	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95

XP

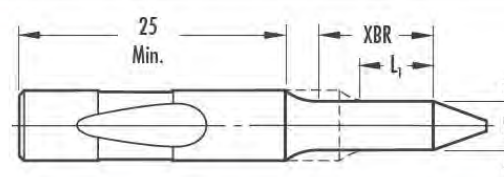
Wymiary P mniejsze od standardu



XBR

Długość formy większa niż standard

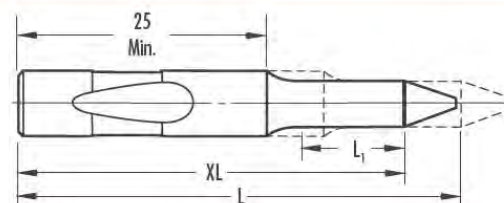
Podać XBR, XBB lub X3B i długość (patrz tabela powyżej).



XL

Skrócona długość całkowita

Skrócenie ostrza.



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. Dostępna tylko dla M2 i PS.

XNM

Specjalna powłoka PVD.

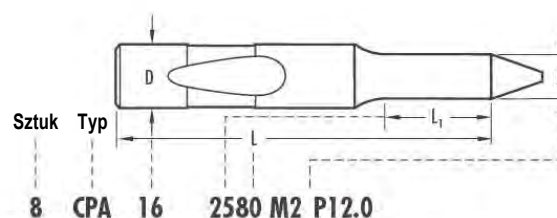
Powłoka ta daje dobre właściwości smarne i dużą ochronę przed zużyciem. Właściwości, których nie mają inne powłoki PVD lub CVD. Współczynnik tarcia jest mniejszy niż w przypadku innych powłok. Dostępne tylko dla stempli z materiału M2.

XCN

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

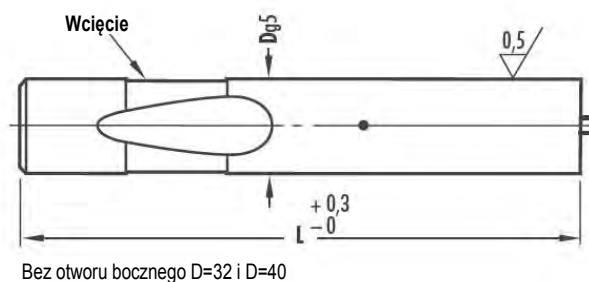
Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Kody trzonu i długości
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe



PÓŁWYRÓB NA STEPEŁ SZYBKOWYMIENNE DO MAŁYCH OBCIĄŻEŃ TYPU **CJB** JEKTOLE®

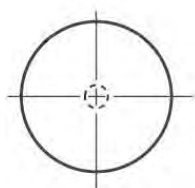
Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65



Do małych obciążeń, z odklejaczem ISO 10071, Jektol®

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

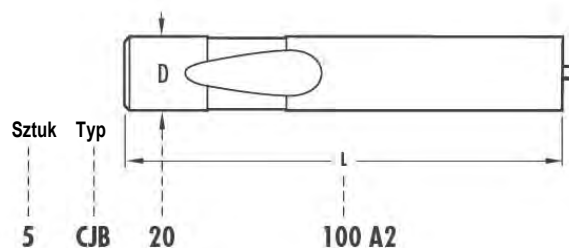
CJB



D	Typ & D	L					Jektol® kolek
		63	71	80	90	100	
06	CJB06	•	•	•	•	•	J3M
10	CJB10	•	•	•	•	•	J4M
13	CJB13	•	•	•	•	•	J6M
16	CJB16	•	•	•	•	•	J6M
20	CJB20	•	•	•	•	•	J9M
25	CJB25	•	•	•	•	•	J9M
32	CJB32		•	•	•	•	J12M
38	CJB38			•	•	•	J12M

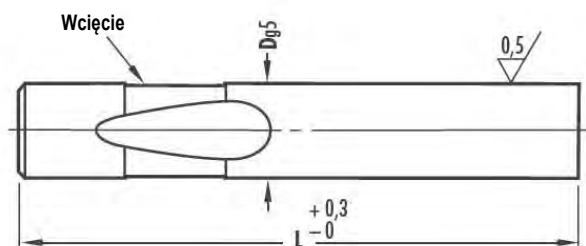
Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Kody trzonu i długości
Material
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe



PÓŁWYRÓB NA STEMPLE SZYBKOWYMIENNE DO MAŁYCH OBCIĄŻEŃ TYPU **CPB** REGULAR

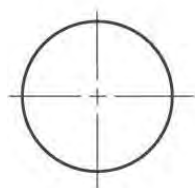
Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65



Do małych obciążeń, bez odklejacza, CPB Regular

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

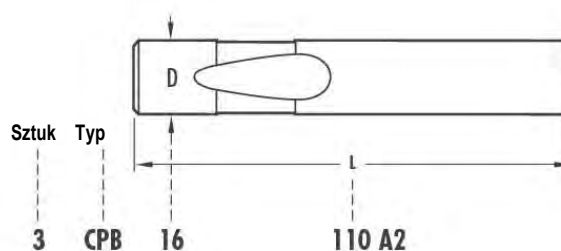
CPB

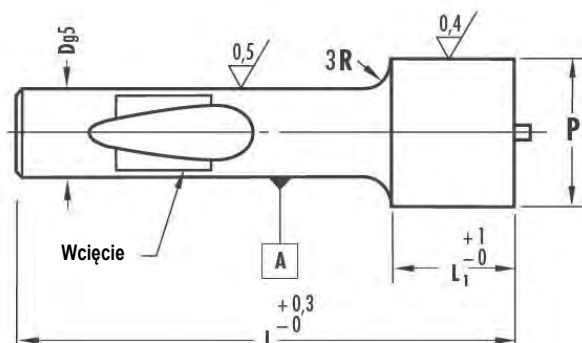


D	Typ & D	L				
		63	71	80	90	100
06	CPB06	•	•	•	•	•
10	CPB10	•	•	•	•	•
13	CPB13	•	•	•	•	•
16	CPB16	•	•	•	•	•
20	CPB20	•	•	•	•	•
25	CPB25	•	•	•	•	•
32	CPB32		•	•	•	•
38	CPB38			•	•	•

Przykład zamówienia:

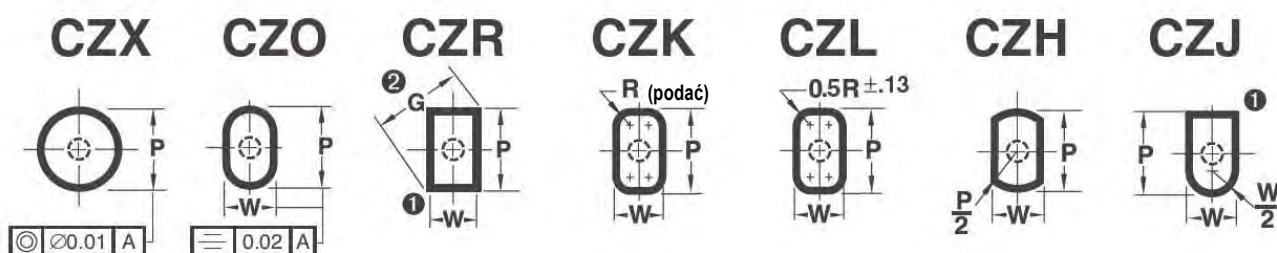
Informacja: Ilość sztuk
Typ
Kody trzonu i długości
Material
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe





Geometria ostrzy większa od średnicy trzonu, do małych obciążeń, z odklejaczem, Jektole®

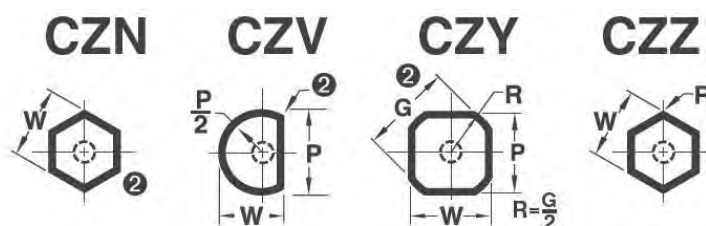
Material: A2, M2 (standard) – podawać przy zamówieniu.



1 Przy jednoczesnym zamówieniu stempli kształtowych BJR, BJJ z przynależnymi tulejkami tnącymi 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 podanego maksimum. Jeżeli G przekracza maksimum, patrz arkusz 1.7.1.

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

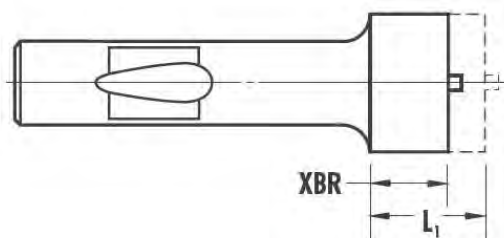


Długość formy		Typ & D	zakres (standard) P	Typ & D	Forma		L			Jektole® Kotek
Stand.	Altern.				Min. W	Maks. P/G	80	90	100	
19	30	CZX13	13,10-32,00	CZ_13	5,00-32,00		•	•	•	J6
19	30	CZX16	16,10-38,00	CZ_16	6,00-38,00		•	•	•	J6
19	30	CZX20	20,10-40,00	CZ_20	8,00-40,00		•	•	•	J9
19	30	CZX25	25,10-44,00	CZ_25	10,00-44,00		•	•	•	J9
19	30	CZX32	32,10-50,00	CZ_32	11,50-50,00		•	•	•	J12

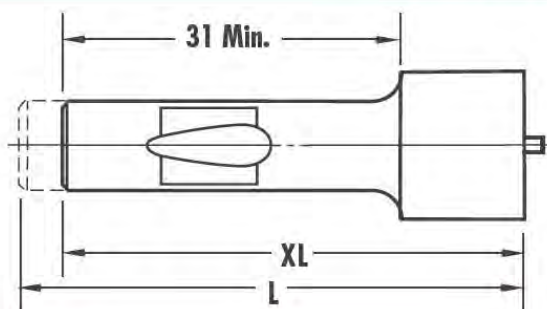
Standardowe zmiany dla stempli CZ

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

XBR Skrócona długość formy w przypadku stempli szybkowymienne, których geometria ostrzy jest większa niż trzon stempla.



XL Skrócona długość całkowita od końca trzonu. Stemple, których geometria ostrzy jest większa niż trzon stempla, mogą być także skrócone od strony końca trzonu stempla. Położenie gniazda kulowego jest utrzymywane, ponieważ czasza kulista jest szlifowana.



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 na powierzchni odporne na zużycie. Dostępne tylko dla M2.

Standardowe położenia gniazda kulowego

Standardowo gniazdo kulowe umieszczone jest na pozycji 90°. Alternatywne położenia 0°, 180° lub 270° mogą być podawane bez dopłaty.

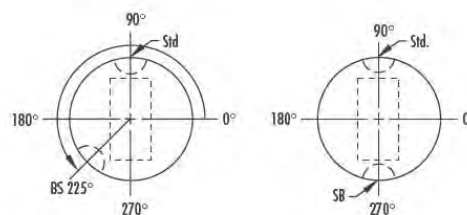
Specjalne położenia gniazda kulowego

Specjalne położenia gniazda kulowego mogą być podawane jako BS oraz na pozycjach mierzonych przeciwnie do ruchu zegara, poczynając od 0°

Podwójne położenia gniazda kulowego

Można podać drugie gniazdo kulowe. Umieszczone normalnie 180° od głównego gniazda kulowego, używane jest do redukcji częstotliwości szlifowania stempla, dzięki obróceniu stempla o 180°. Podać SB oraz żądany kąt w stopniach. Możliwa jest także w pozycji o 90° od głównego gniazda kulowego.

Nie zalecane dla średnicy trzonu poniżej 20.

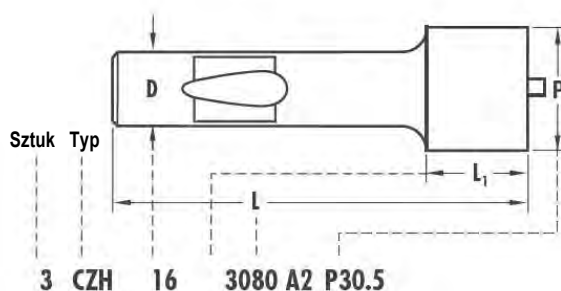


Stemple CZL o dużej trwałości

Te stemple firmy DAYTON® o zaokrąglonych narożnikach o promieniu R = 0,5 gwarantują większą trwałość, ponieważ zapewnia to luz cięcia na całym obwodzie. Rąbki tworzone przez ostre krawędzie w tym przypadku nie powstają.

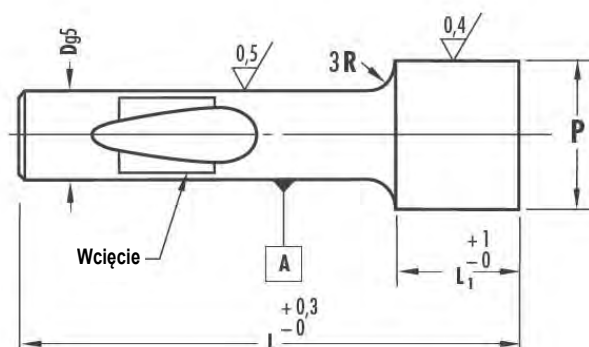
Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Kody trzonu i długości
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe



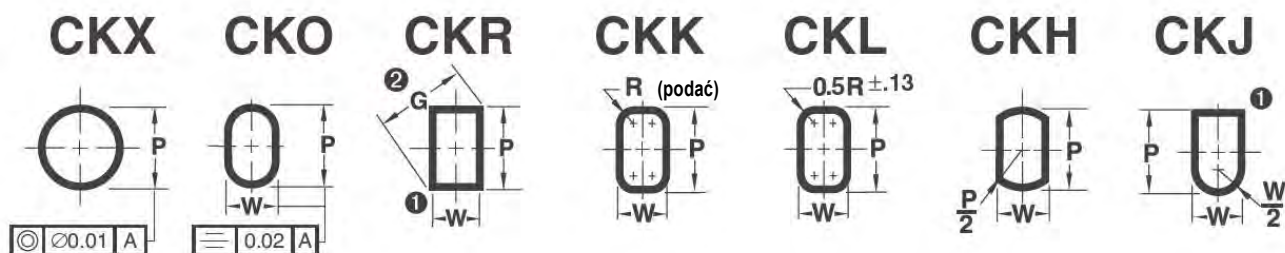
STEMPLE SZYBKOWYMIENNE DO MAŁYCH OBCIĄŻEŃ CK_ REGULAR

Material	HRC
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65



Geometria ostrzy większa od średnicy trzonu, do małych obciążeń, bez odklejacza, Regular

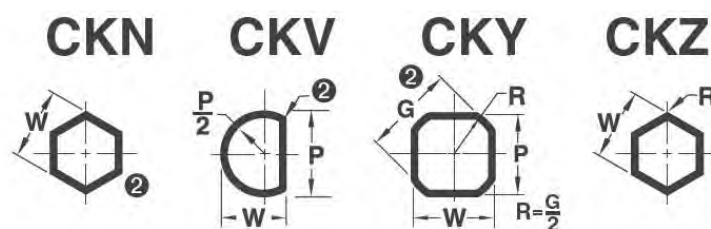
Materiał: A2, M2 (standard) – podawać przy zamówieniu.



1 Przy jednoczesnym zamówieniu stempli kształtowych BJR, BJJ z przynależnymi tulejkami tnącymi 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 podanego maksimum. Jeżeli G przekracza maksimum, patrz arkusz 1.7.1.

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

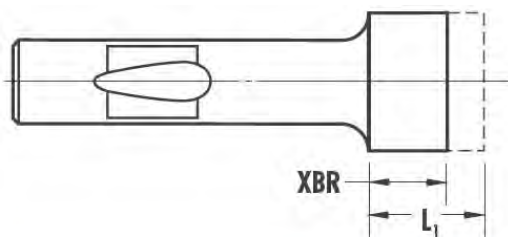


Długość formy		Typ & D	zakres (standard) P	Typ & D	Forma		L		
Stand.	Altern.				Min. W	Maks. P/G	80	90	100
19	30	CKX13	13,10-32,00	CK_13	5,00-32,00		•	•	•
19	30	CKX16	16,10-38,00	CK_16	6,00-38,00		•	•	•
19	30	CKX20	20,10-40,00	CK_20	8,00-40,00		•	•	•
19	30	CKX25	25,10-44,00	CK_25	10,00-44,00		•	•	•
19	30	CKX32	32,10-50,00	CK_32	11,50-50,00		•	•	•

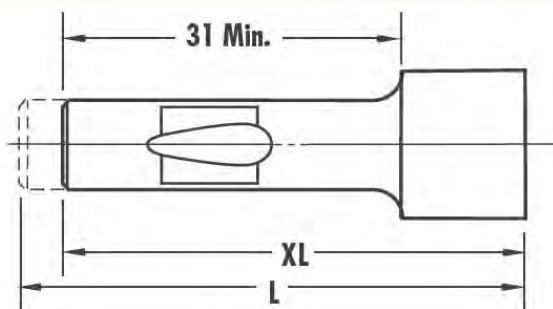
Standardowe zmiany dla stempli CK

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

XBR Skrócona długość formy w przypadku stempli szybkowymienne, których geometria ostrzy jest większa niż trzon stempla.



XL Skrócona długość całkowita od końca trzonu
Stemple, których geometria ostrzy jest większa niż trzon stempla, mogą być także skrócone od strony końca trzonu stempla. Położenie gniazda kulowego jest utrzymywane, ponieważ czasza kulista jest szlifowana.



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

XNT

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.

Standardowe położenia gniazda kulowego

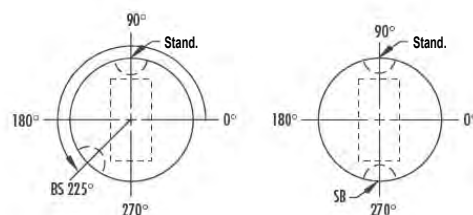
Standardowo gniazdo kulowe umieszczone jest na pozycji 90°. Alternatywne położenia 0°, 180° lub 270° mogą być podawane bez dopłaty.

Specjalne położenia gniazda kulowego

Specjalne położenia gniazda kulowego mogą być podawane jako BS oraz na pozycjach mierzonych przeciwnie do ruchu zegara, poczynając od 0°.

Podwójne położenia gniazda kulowego

Można podać drugie gniazdo kulowe. Umieszczone normalnie 180° od głównego gniazda kulowego, używane jest do redukcji częstotliwości szlifowania stempla, dzięki obróceniu stempla o 180°. Podać SB oraz żądany kąt w stopniach. Możliwa jest także w pozycji o 90° od głównego gniazda kulowego. *Niezalecane dla średnicy trzonu poniżej 20.*

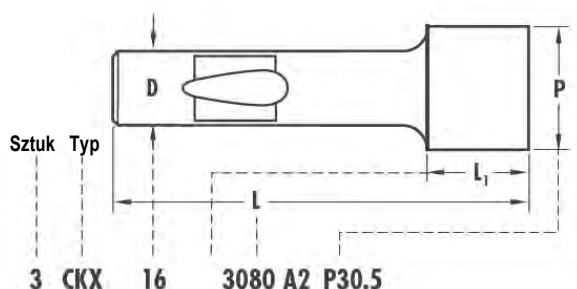


Stemple CKL o dużej trwałości

Te stemple firmy DAYTON® o zaokrąglonych narożnikach o promieniu R = 0,5 gwarantują większą trwałość, ponieważ zapewnia to luz cięcia na całym obwodzie. Rąbki tworzone przez ostre krawędzie w tym przypadku nie powstają.

Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk
Typ
Kody trzonu i długości
Materiał
Wymiary P lub P&W
Zmiany standardowe



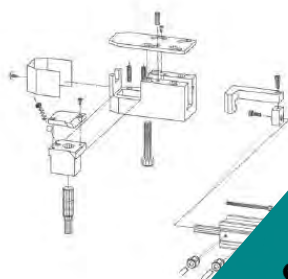
OBSADY STEMPLI SZYBKOWYMIENNYCH DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ BRA



Jeżeli w przypadku elementu konstrukcyjnego, który jest używany wielokrotnie, układ sterowania (pojazdy niszowe, modele eksportowe), to dzięki pneumatycznemu sterowaniu płyt stemplowych można w razie potrzeby określić stemple.

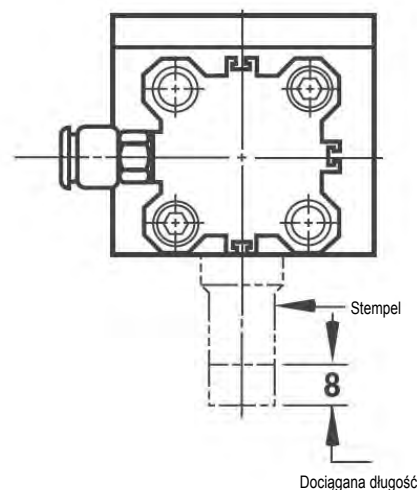
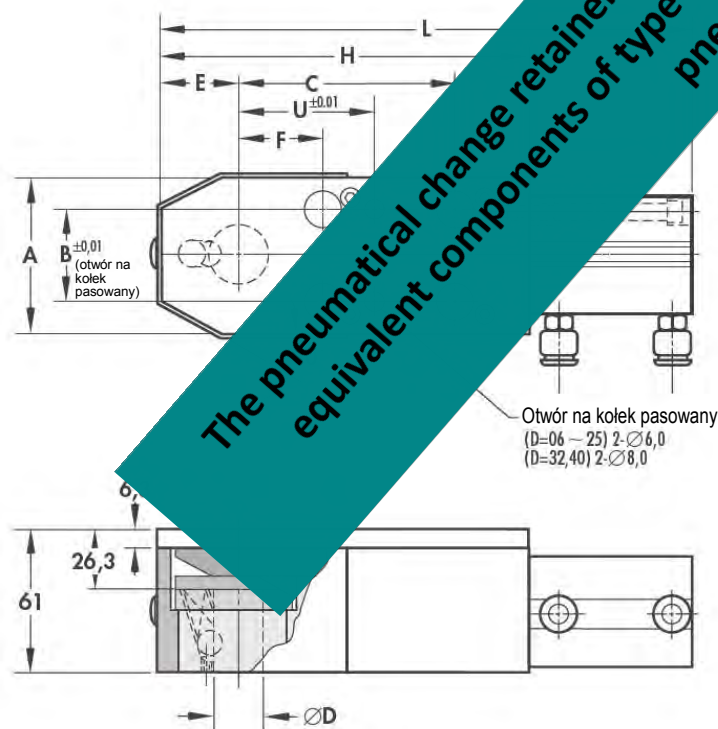
Do tej aktywacji potrzebny jest tylko krótki czas przestoju.

Cofnięty stempel jest za pomocą sprężyn dociskany do płyty dociskowej, która w tym czasie stawały odciski na blasze.



Zysterowaniem pneumatycznym

Wszystkie niezbędne śruby, armatura połączeniowa jest w kolorze czarnym, armatura stalowa kolorem



Przy zamawianiu stempla należy uwzględnić ustawienie kuli.

Nr katalogowy		D	L	A	B	C	E	F	H	U	Rozmiar śrub
Duża obciążalność	Kod										
BRA	10	10,0	172,0	46	30	—	32	21	114	37	M8
BRA	13	13,0	183,0	50	30	—	34	25	120	41	M10
BRA	16	16,0									
BRA	20	20,0	204,0	58	38	—	37	29	136	45	M10
BRA	25	25,0									
BRA	32	32,0	257,0	80	56	100	44	38	174	60	M12
BRA	40	40,0									

Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

Nr katalogowy

6

BRA20

OBSADY STEMPLI SZYBKOWYMIENNYCH DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ BRT



Kolek, centrowany w płycie naciskowej obsady ustawiany jest także zawsze w osi środkowej trzonu stempla.

Drugi kolek jest potrzebny przy stosowaniu kształtowych stempli.

Zawsze obowiązuje: okrągły, 1 kolek pozycjonujący, kształtowy stempeł, 2 kołki pozycjonujące.

Otwór do umieszczenia stempla, otwory na kołki i otwór na kulę wykonane są z tolerancją położenia względem siebie wynoszącą 0,01 mm.

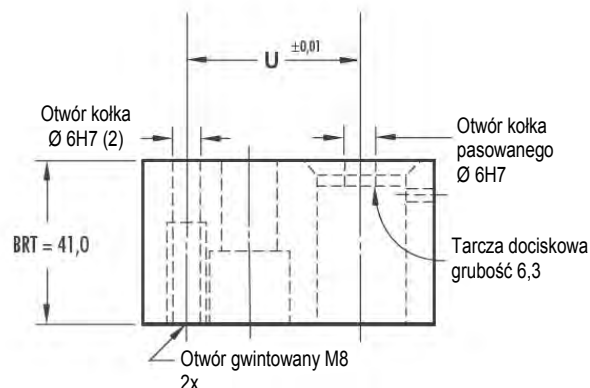
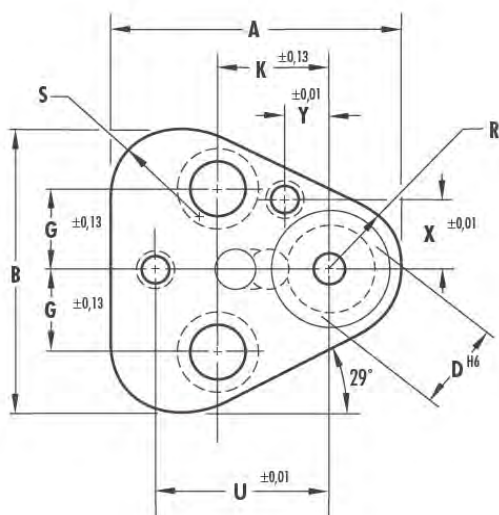
Precyzyjne wykonanie i szeroki zakres zastosowań obsad True Position® umożliwiają redukcję zapasów magazynowych.

W zakres dostawy wchodzi:

- 1 kula,
- 1 sprężyna,
- 2 śruby z łbem walcowym,
- 2 kołki pasowane $\varnothing 6m5$ z gwintem wewnętrznym,
- 1 śruba podnośnika kulowego.

BRT mają dużą obciążalność.

Duże obciążenie, obsada stempla CAD dla najnowszego standardu przemysłowego BRT są zgodne z normą NAAMS™.



Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

Nr katalogowy

10

BRT10

Nr katalogowy		D	A	B	G	K	R	S	U	X	Y	Rozmiar śrub
Duża obciążalność	Kod											
BRT	10	10,0	44,5	43,7	11,1	19,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
BRT	13	13,0	50,8	50,0	14,3	19,0	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
BRT	16	16,0	54,0	53,2	15,9	19,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
BRT	20	20,0	60,3	59,5	17,5	19,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
BRT	25	25,0	69,9	69,1	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
BRT	32	32,0	69,1	69,1	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
BRT	40	40,0	77,4	76,6	24,0	27,0	26,0	28,5	43,993	26,0	10,0	M12

OBSADY STEMPLI SZYBKOWYMIENNYCH DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ **BRTBP**



Kolek, centrowany w płycie naciskowej płyty stemplowej ustawiany jest także zawsze w osi środkowej trzonu stempla.

Drugi kolek jest potrzebny przy stosowaniu kształtowych stempli.

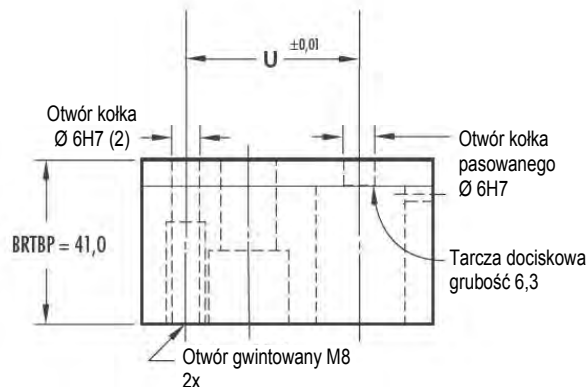
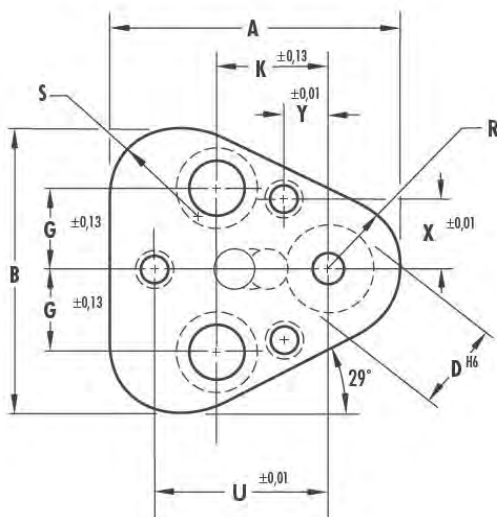
Zawsze obowiązuje: okrągły stempel: 1 kolek pozycjonujący
Kształtowy stempel: 2 kołki pozycjonujące.

Otwór do umieszczenia stempla, otwory na kołki i otwór na kulę wykonane są z tolerancją położenia względem siebie wynoszącą 0,01 mm. Precyzyjne wykonanie i szeroki zakres zastosowań płyt stemplowych True Position® umożliwiają redukcję zapasów magazynowych.

W zakres dostawy wchodzi:

- 1 kula,
- 1 sprężyna,
- 2 śruby z łbem walcowym,
- 2 kołki pasowane $\varnothing 6H7$ z gwintem wewnętrznym,
- 1 śruba podnośnika kulowego.

BRTBP mają dużą obciążalność.



Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

Nr katalogowy

10

BRTBP10

Nr katalogowy												Rozmiar śrub
Duża obciążalność	Kod	D	A	B	G	K	R	S	U	X	Y	
BRTBP	10	10,0	44,5	43,7	11,1	19,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
BRTBP	13	13,0	50,8	50,0	14,3	19,0	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
BRTBP	16	16,0	54,0	53,2	15,9	19,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
BRTBP	20	20,0	60,3	59,5	17,5	19,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
BRTBP	25	25,0	69,9	69,1	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
BRTBP	32	32,0	69,1	69,1	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
BRTBP	40	40,0	77,4	76,6	24,0	27,0	26,0	28,5	43,993	26,0	10,0	M12

OBSADY STEPLI SZYBKOWYMIENNYCH DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ **BRTOP**



Kolek, centrowany w płycie stempelowej ustawiany jest także zawsze w osi środkowej trzonu stempla.

Drugi kolek jest potrzebny przy stosowaniu kształtowych stempli.

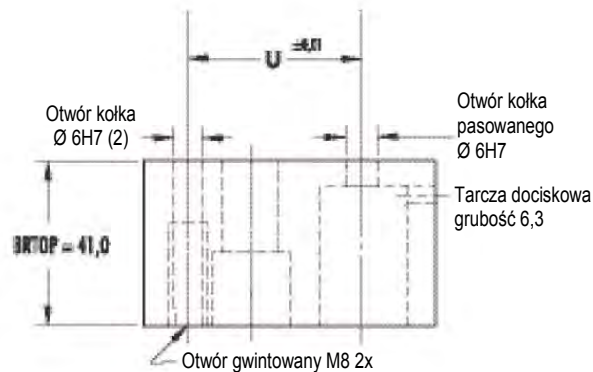
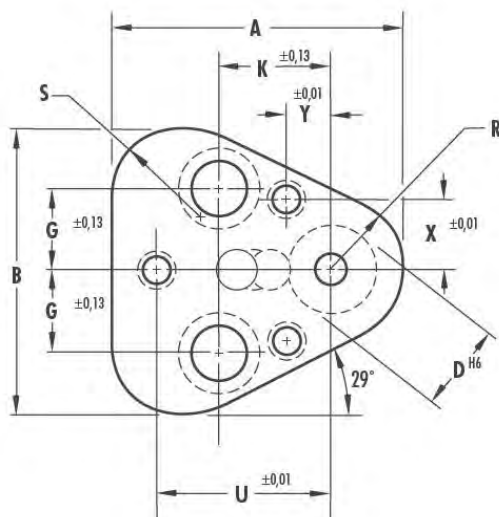
Zawsze obowiązuje: okrągły stempel, 1 kolek pozycjonujący, kształtowy stempel, 2 kolki pozycjonujące.

Otwór do umieszczenia stempla, otwory na kolki i otwór na kulę wykonane są z tolerancją położenia względem siebie wynoszącą 0,01 mm. Precyzyjne wykonanie i szeroki zakres zastosowań płyt stempelowych True Position® umożliwiają redukcję zapasów magazynowych.

W zakres dostawy wchodzi:

- 1 kula,
- 1 sprężyna,
- 2 śruby z łbem walcowym,
- 2 kolki pasowane $\varnothing 6m5$ z gwintem wewnętrznym,
- 1 śruba podnośnika kulowego.

BRTOP mają dużą obciążalność.



Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

Nr katalogowy

10

BRTOP10

Nr katalogowy												Rozmiar śrub
Duża obciążalność	Kod	D	A	B	G	K	R	S	U	X	Y	
BRTOP	10	10,0	44,5	43,7	11,1	19,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
BRTOP	13	13,0	50,8	50,0	14,3	19,0	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
BRTOP	16	16,0	54,0	53,2	15,9	19,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
BRTOP	20	20,0	60,3	59,5	17,5	19,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
BRTOP	25	25,0	69,9	69,1	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
BRTOP	32	32,0	69,1	69,1	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
BRTOP	40	40,0	77,4	76,6	24,0	27,0	26,0	28,5	43,993	26,0	10,0	M12

OBSADY STEPLI SZYBKOWYMIENNYCH DO MAŁYCH OBCIĄŻEŃ CRT



Kolek, centrowany w płycie naciskowej płyty stemplowej ustawiany jest także zawsze w osi środkowej trzonu stempla.

Drugi kolek jest potrzebny przy stosowaniu kształtowych stempli.

Zawsze obowiązuje: okrągły stempel, 1 kolek pozycjonujący, kształtowy stempel, 2 kołki pozycjonujące.

Otwór do umieszczenia stempla, otwory na kołki i otwór na kulę wykonane są z tolerancją położenia względem siebie wynoszącą 0,01 mm.

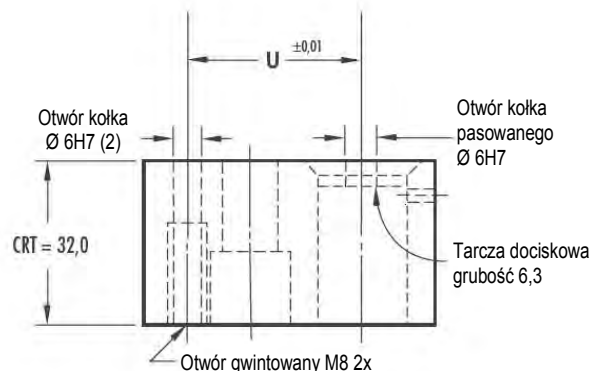
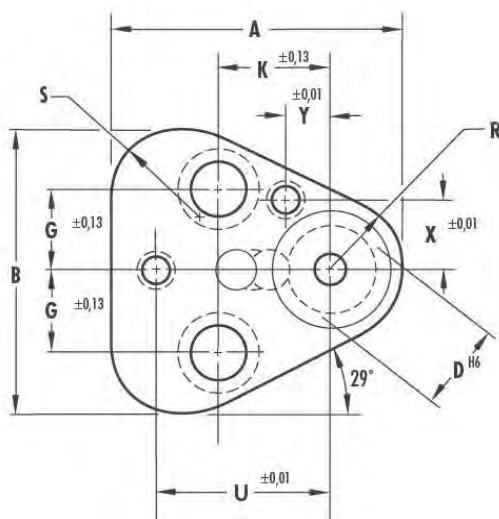
Precyzyjne wykonanie i szeroki zakres zastosowań płyt stemplowych True Position® umożliwiają redukcję zapasów magazynowych.

W zakres dostawy wchodzi:

- 1 kula,
- 1 sprężyna,
- 2 śruby z łbem walcowym,
- 2 kołki pasowane $\varnothing 6m5$ z gwintem wewnętrznym,
- 1 śruba podnośnika kulowego.

CRT ma małą obciążalność.

Małe obciążenie, obsada stempla CAD dla najnowszego standardu przemysłowego



Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

Nr katalogowy

13

CRT25

Nr katalogowy		D	A	B	G	K	R	S	U	X	Y	Rozmiar śrub
Mała obciążalność	Kod											
CRT	10	10,0	44,5	43,7	11,1	19,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
CRT	13	13,0	50,8	50,0	14,3	19,0	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
CRT	16	16,0	54,0	53,2	15,9	19,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
CRT	20	20,0	60,3	59,5	17,5	19,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
CRT	25	25,0	69,9	69,1	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
CRT	32	32,0	69,1	69,1	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
CRT	38	38,0	77,4	76,6	24,0	27,0	26,0	28,5	43,993	26,0	10,0	M12

KOMPAKTOWE OBSADY OKRĄGLYCH STEMPLI SZYBKOWYMIENNYCH DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ



Kolek, centrowany w płycie naciskowej płyty stemplowej ustawiany jest także zawsze w osi środkowej trzonu stempla.

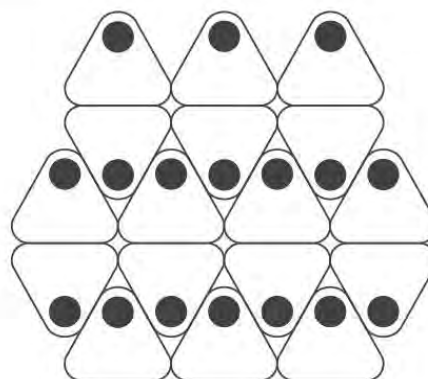
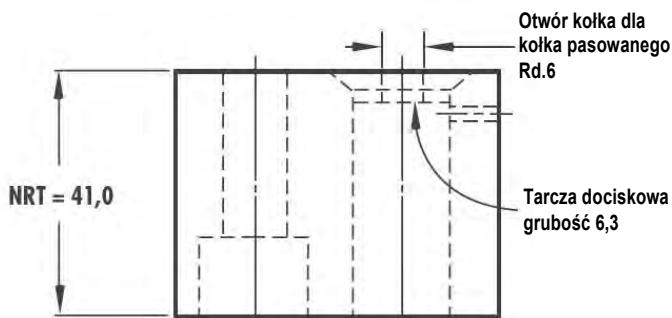
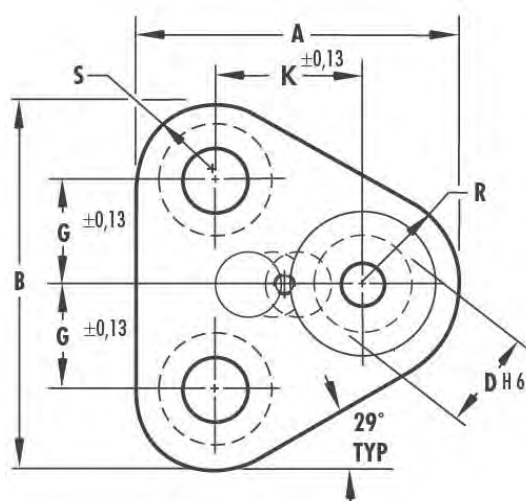
Układ otworów płyty stemplowej kompaktowej jest identyczny jak w przypadku płyt stemplowych True Position® do małych i dużych obciążeń. Dzięki temu zapewniona jest wymiennalność.

W zakres dostawy wchodzi:

- 1 kula,
- 1 sprężyna,
- 2 śruby z łbem walcowym,
- 1 kolek pasowany z gwintem wewnętrznym,
- 1 śruba podnośnika kulowego.

NRT mają dużą obciążalność.

Najmniejsza standardowa obsada stempla w przemyśle. obsada stempla CAD na najnowszy standard przemysłowy



Więcej otworów na ograniczonej powierzchni

Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

Nr katalogowy

23

NRT10

Nr katalogowy		D	A	B	G	K	R	S	Rozmiar śrub
Duża obciążalność	Kod								
NRT	10	10,00	38,5	40,6	11,1	19,0	9,5	9,5	M8
NRT	13	13,00	41,7	47,9	14,3	19,0	12,7	9,5	M8
NRT	16	16,00	43,3	51,6	15,9	19,0	14,3	9,5	M8
NRT	20	20,00	47,5	57,9	17,5	19,0	17,5	11,0	M10
NRT	25	25,00	59,2	68,8	19,8	23,8	22,2	16,5	M12
NRT	32	32,00	59,2	68,8	19,8	23,8	22,2	26,5	M12
NRT	40	40,00	69,0	76,5	24,0	27,0	26,0	22,0	M12

KOMPAKTOWE OBSADY OKRĄGLYCH STEMPI SZYBKOWYMIENNYCH DO MAŁYCH OBCIĄŻEŃ STEMPI TRT



Kolek, centrowany w płycie naciskowej płyty stemplowej ustawiany jest także zawsze w osi środkowej trzonu stempla.

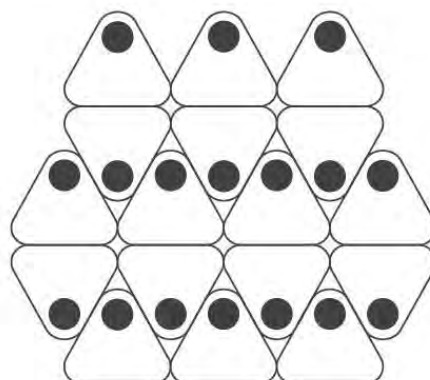
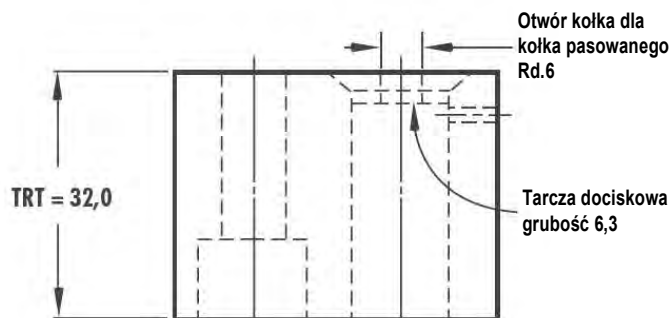
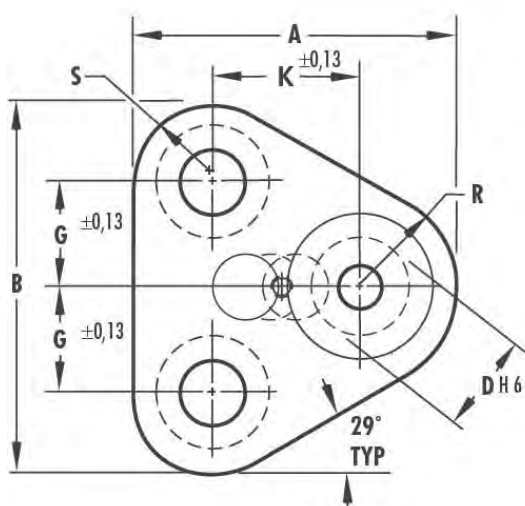
Układ otworów płyty stemplowej kompaktowej jest identyczny jak w przypadku płyt stemplowych True Position® do małych i dużych obciążeń. Dzięki temu zapewniona jest wymiennalność.

W zakres dostawy wchodzi:

- 1 kula,
- 1 sprężyna,
- 2 śruby z łbem walcowym,
- 1 kolek pasowany z gwintem wewnętrznym,
- 1 śruba podnośnika kulowego.

TRT ma małą obciążalność.

Najmniejsza standardowa obsada stempla w przemyśle. obsada stempla CAD na najnowszy standard przemysłowy



Więcej otworów na ograniczonej powierzchni

Przykład zamówienia:

Informacja: Ilość sztuk

Nr katalogowy

15

TRT25

Nr katalogowy		D	A	B	G	K	R	S	Rozmiar śrub
Mała obciążalność	Kod								
NRT	10	10,00	38,5	40,6	11,1	19,0	9,5	9,5	M8
NRT	13	13,00	41,7	47,9	14,3	19,0	12,7	9,5	M8
NRT	16	16,00	43,3	51,6	15,9	19,0	14,3	9,5	M8
NRT	20	20,00	47,5	57,9	17,5	19,0	17,5	11,0	M10
NRT	25	25,00	59,2	68,8	19,8	23,8	22,2	16,5	M12
NRT	32	32,00	59,2	68,8	19,8	23,8	22,2	26,5	M12

OBSADY STEMPLI SZYBKOWYMIENNYCH DO MAŁYCH OBCIĄŻEŃ TRN06

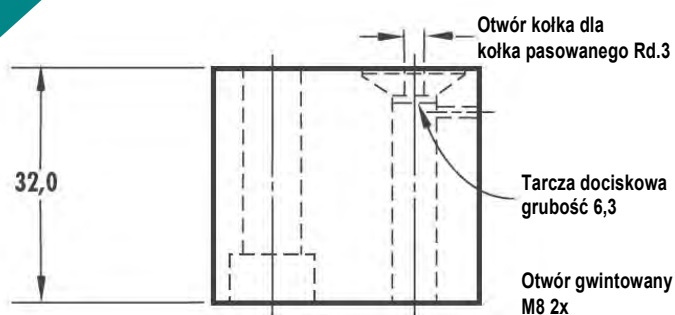
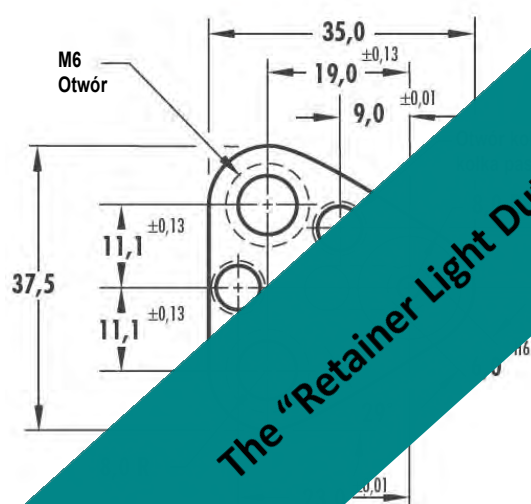


Ta obsada stempla jest wyłącznie do stempli szybkowymienne, średnica trzonu 6 mm.
Nie jest to wersja CAD, ponieważ w tym przypadku jest to wykonanie specjalne.

W zakres dostawy wchodzi:

- 1 kula,
- 1 sprężyna,
- 2 śruby z łbem walcowym,
- 1 kołek pasowany z gwintem wewnętrznym,
- 1 śruba podnośnika kulowego.

Małe obciążenie



Przykład zamawiania:

Informacja: Ilość sztuk

Nr katalogowy

12

TRN06

PŁYTA STEMPOWA DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ MULTI POSITION™ DO STEMPLI SZYBKOWYMIENNYCH BRP



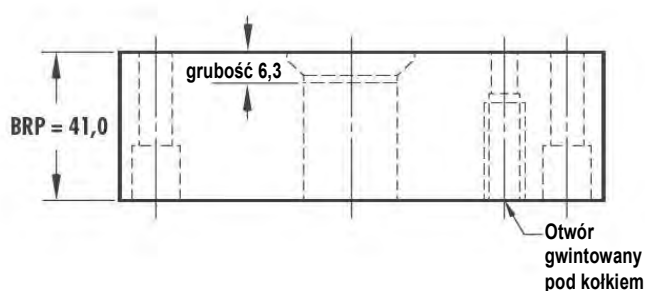
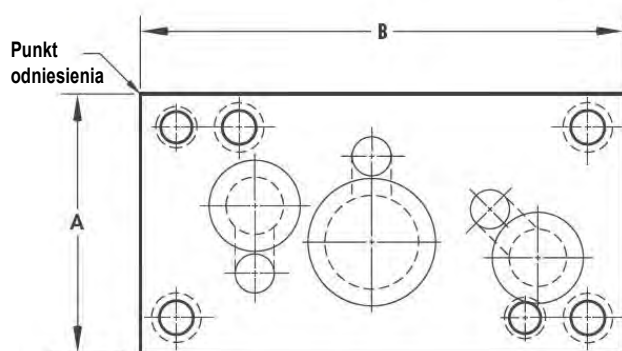
Jeżeli układ stempli w narzędziu nie pozwala na zastosowanie płyt stemplowych True Position®, to można użyć płyty stemplowej DAYTON® Multi Position™. Dzięki tej płycie stemplowej można uniknąć drogich i skomplikowanych rozwiązań specjalnych, a tym samym drogich nakładów konstrukcyjnych i wysokich kosztów produkcji.

Rozwiązanie obejmuje:

płytę stemplową Multi Position™ i standardowe stemple.

Zastosowanie dwóch tarcz dociskowych typu A eliminuje potrzebę stosowania kołków w uchwycie stempli.

Duże obciążenie



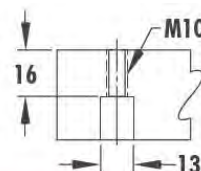
Kołek pasowany Ø	3	4	5	6	8	10	12	13	16
Otwór gwintowany	M5	M6	M8	M8	M10	M12	M16	M16	M20

Typ	A	B											
		60	70	80	90	100	125	150	175	200	225	250	300
BRP	50	5060	5070	5080	5090	50100	50125	50150	50175	50200	50225	50250	50300
BRP	60	6060	6070	6080	6090	60100	60125	60150	60175	60200	60225	60250	60300
BRP	70		7070	7080	7090	70100	70125	70150	70175	70200	70225	70250	70300
BRP	80			8080	8090	80100	80125	80150	80175	80200	80225	80250	80300
BRP	100					100100	100125	100150	100175	100200	100225	100250	100300
BRP	125						125125	125150	125175	125200	125225	125250	125300
BRP	150							150150	150175	150200	150225	150250	150300
BRP	200								200175	200200	200225	200250	200300

Zmiany płyty stemplowej **BRP** Multi Position™

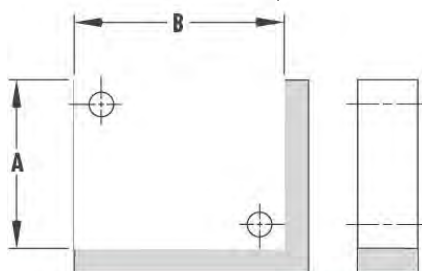
Gwint spychający

Ułatwia ściąganie płyty stemplowej z górnej części materiału.



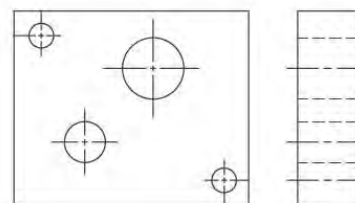
Wymiary specjalne

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



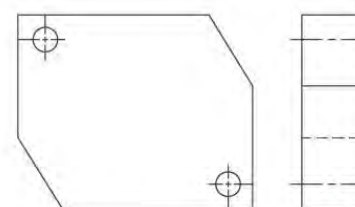
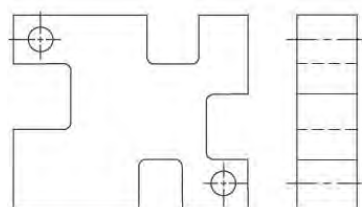
Otwory dodatkowe zgodnie z zamówieniem klienta

Tolerancja położenia $\pm 0,3$
Średnica $\pm 0,4$
-0



Wycięcia i skosy

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



Tolerancje położenia od punktu odniesienia:

Otwory kołków $\pm 0,01$
Otwory śrub $\pm 0,13$
Otwory elementów konstrukcyjnych $\pm 0,01$

Otwory mocujące stempli:

Forma stempla
Okrągły
Forma
Klasa otworu kuli
B
BB
Tolerancja promieniowa
 $\pm 5^\circ$
 $\pm 0^\circ 5'$

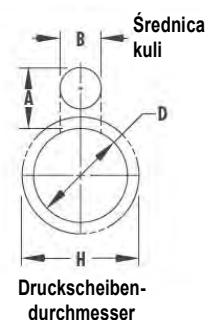
Podanie pozycji promieniowej: poczynając od 0° , przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, mierząc w stopniach.



Należy uwzględnić: Jeżeli nie podano inaczej, dostarczana jest klasa B.

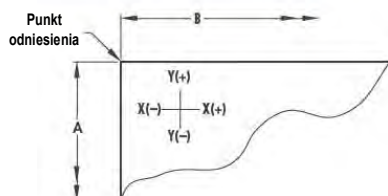
Wymagane miejsce

Typ	D	A	B	H
BRP	10	15	10	16
	13	17	12	19
	16	17	12	22
	20	17	12	26
	25	17	12	31
	32	17	12	38
	40	17	12	46



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				
<input checked="" type="checkbox"/> BRP <input type="checkbox"/> CRP		70175	A _____ B _____				
Płyty stemplowe Multi-Position™							
Otwór nr	Element konstrukcyjny		Położenie		Otwór kuli		Tarcza dociskowa
	Typ	Wielkość	Oś X	Oś Y	Położenie	Klasa	Typ
1	Kolek walcowy	DIN 7979 8,0x40	13,0	-13,0	—	—	—
2	Gwint	M 10	35,0	-13,0	—	—	—
3	BJR	16	53,0	-35,0	90°	BB	C
4	Otwór dodatkowy	Ø33	108,0	-27,0	—	—	—
5	Śruby z łbem walcowym	DIN 912 M 10x35	25,0	-25,0	—	—	—

Wszystkie wymiary muszą być podawane poczynając od punktu odniesienia.

PŁYTA STEMPOWA DO DUŻYCH OBCIĄŻEŃ MULTI POSITION™ DO STEMPLI SZYBKOWYMIENNYCH BRPBP

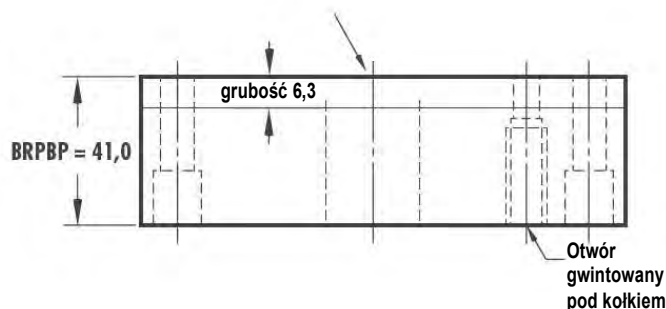
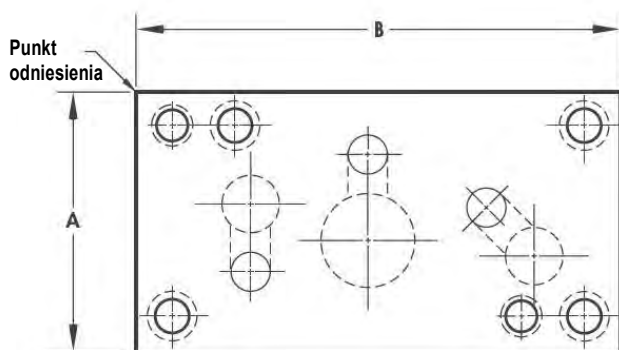


Jeżeli układ stempli w narzędziu nie pozwala na zastosowanie płyt stempowych True Position®, to można użyć płyty stempowej DAYTON® Multi Position™. Dzięki tej płycie stempowej można uniknąć drogich i skomplikowanych rozwiązań specjalnych, a tym samym drogich nakładów konstrukcyjnych i wysokich kosztów produkcji.

Rozwiązanie obejmuje:
płytę stempową Multi Position™ i standardowe stemple.

Duże obciążenie

Płyta dociskowa jest umocowana przy pomocy dwóch śrub z łbem stożkowym DIN 7991.
Położenie otworu jest ustalane przez DAYTON PROGRESS GmbH.



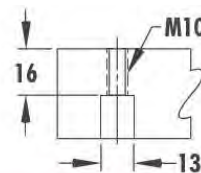
Kolek pasowany Ø	3	4	5	6	8	10	12	13	16
Otwór gwintowany	M5	M6	M8	M8	M10	M12	M16	M16	M20

Typ	A	B											
		60	70	80	90	100	125	150	175	200	225	250	300
BRPBP	50	5060	5070	5080	5090	50100	50125	50150	50175	50200	50225	50250	50300
BRPBP	60	6060	6070	6080	6090	60100	60125	60150	60175	60200	60225	60250	60300
BRPBP	70		7070	7080	7090	70100	70125	70150	70175	70200	70225	70250	70300
BRPBP	80			8080	8090	80100	80125	80150	80175	80200	80225	80250	80300
BRPBP	100					100100	100125	100150	100175	100200	100225	100250	100300
BRPBP	125						125125	125150	125175	125200	125225	125250	125300
BRPBP	150							150150	150175	150200	150225	150250	150300
BRPBP	200								200175	200200	200225	200250	200300

Zmiany płyty stemplowej BRPBP Multi Position™

Gwint spychający

Ułatwia ściąganie płyty stemplowej z górnej części materiału.

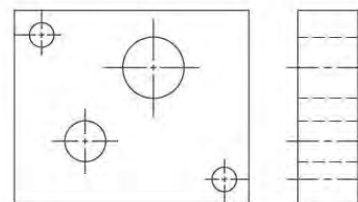
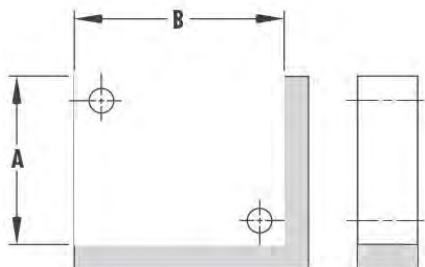


Wymiary specjalne

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

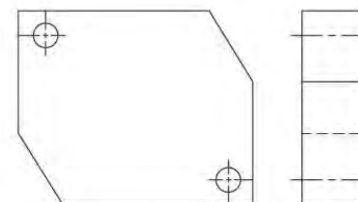
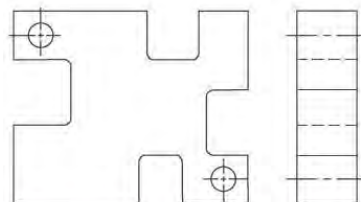
Otworki dodatkowe

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 $\pm 0,8$.



Tolerancje położenia od punktu odniesienia:

Otworki kołków $\pm 0,01$
Otworki śrub $\pm 0,13$
Otworki elementów konstrukcyjnych $\pm 0,01$

Podanie pozycji promieniowej:
poczynając od 0°, przeciwnie
do ruchu wskazówek zegara,
mierząc w stopniach.



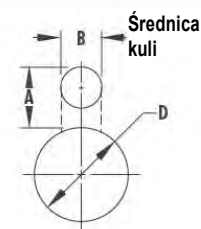
Otworki mocujące stempli:

Forma stempla
Okrągły
Forma
Klasa otworu kuli
B
BB
Tolerancja promieniowa
 $\pm 5^\circ$
 $\pm 0^\circ 5'$

Należy uwzględnić: Jeżeli nie podano inaczej, dostarczana jest klasa B

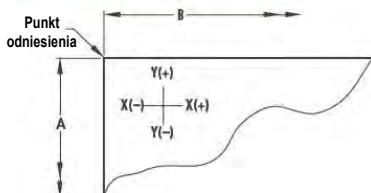
Wymagane miejsce

Typ	D	A	B
BRPBP	10	15	10
BRPBP	13	17	12
BRPBP	16	17	12
BRPBP	20	17	12
BRPBP	25	17	12
BRPBP	32	17	12
BRPBP	40	17	12



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				
<input checked="" type="checkbox"/> BRP <input type="checkbox"/> CRP		70175	A _____		B _____		
Płyty stemplowe Multi-Position™							
Otwór nr	Element konstrukcyjny		Położenie		Otwór kuli		Tarcza dociskowa Typ
	Typ						
1	Kolek walcowy	DIN 7979 8,0x40	13,0	-13,0	—	—	—
2	Gwint	M 10	35,0	-13,0	—	—	—
3	BJR	16	53,0	-35,0	90°	BB	C
4	Otwór dodatkowy	Ø33	108,0	-27,0	—	—	—
5	Śruby z łbem walcowym	DIN 912 M 10x35	25,0	-25,0	—	—	—

Wszystkie wymiary muszą być podawane, poczynając od punktu odniesienia.

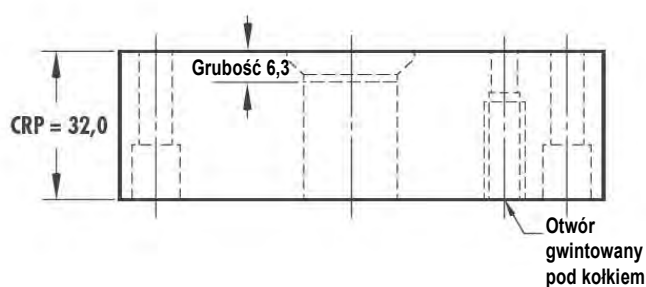
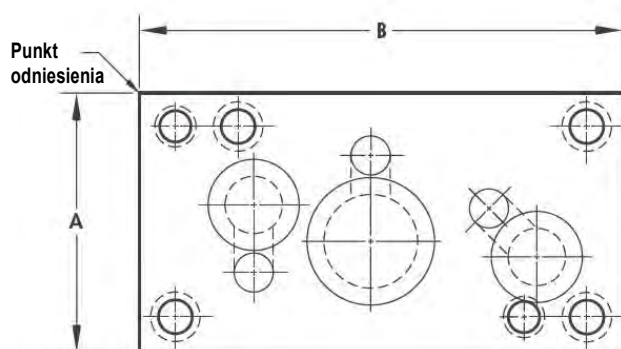
PŁYTA STEMPOWA DO MAŁYCH OBCIĄŻEŃ MULTI POSITION™ DO STEMPI SZYBKOWYMIENNYCH **CRP**



Jeżeli układ stempli w narzędziu nie pozwala na zastosowanie płyt stemplowych True Position®, to można użyć płyty stemplowej DAYTON® Multi Position™. Dzięki tej płycie stemplowej można unikać drogich i skomplikowanych rozwiązań specjalnych, a tym samym drogich nakładów konstrukcyjnych i wysokich kosztów produkcji.

Rozwiązanie obejmuje:
płytę stemplową Multi Position™ i standardowe stemple.

Małe obciążenie



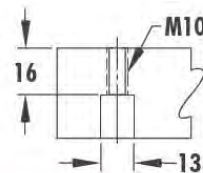
Kolek pasowany Ø	3	4	5	6	8	10	12	13	16
Otwór gwintowany	M5	M6	M8	M8	M10	M12	M16	M16	M20

Typ	A	B											
		60	70	80	90	100	125	150	175	200	225	250	300
CRP	50	5060	5070	5080	5090	50100	50125	50150	50175	50200	50225	50250	50300
CRP	60	6060	6070	6080	6090	60100	60125	60150	60175	60200	60225	60250	60300
CRP	70		7070	7080	7090	70100	70125	70150	70175	70200	70225	70250	70300
CRP	80			8080	8090	80100	80125	80150	80175	80200	80225	80250	80300
CRP	100					100100	100125	100150	100175	100200	100225	100250	100300
CRP	125						125125	125150	125175	125200	125225	125250	125300
CRP	150							150150	150175	150200	150225	150250	150300
CRP	200								200175	200200	200225	200250	200300

Zmiany płyty stemplowej CRP Multi Position™

Gwint spychający

Ułatwia ściąganie płyty stemplowej z górnej części materiału.

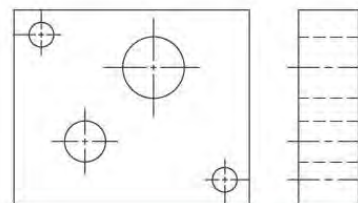
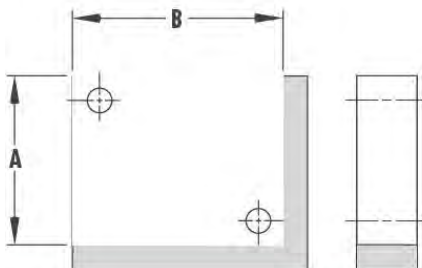


Wymiary specjalne

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

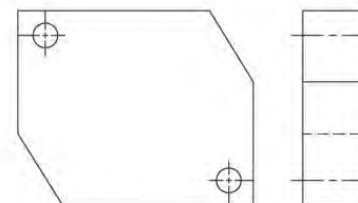
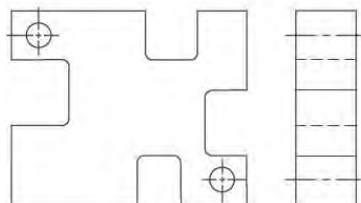
Otwory dodatkowe zgodnie z zamówieniem klienta

Tolerancja położenia $\pm 0,3$
Średnica $\pm 0,4$
-0



Wycięcia i skosy

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



Tolerancje położenia od punktu odniesienia:

Otwory kołków $\pm 0,01$
Otwory śrub $\pm 0,13$
Otwory elementów konstrukcyjnych $\pm 0,01$

Podanie pozycji promieniowej: poczynając od 0°, przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, mierząc w stopniach.



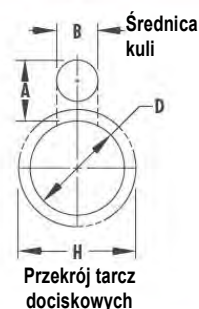
Otwory mocujące stempli:

Forma stempla
Okrągły
Forma
Klasa otworu kuli
B
BB
Tolerancja promieniowa
 $\pm 5^\circ$
 $\pm 0^\circ 5'$

Należy uwzględnić: Jeżeli nie podano inaczej, dostarczana jest klasa B

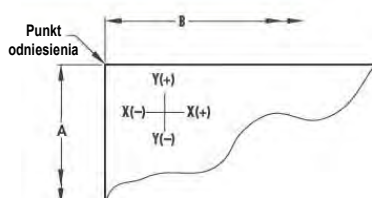
Wymagane miejsce

Typ	D	A	B	H
CRP	06	11,5	6	12
	10	13	8	16
	13	13	8	19
	16	13	8	22
	20	13	8	26
	25	13	8	31
	32	13	8	38
	38	13	8	44



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				
<input type="checkbox"/> BRP <input checked="" type="checkbox"/> CRP		70175	A _____		B _____		
Płyty stemplowe Multi-Position™							
Otwór nr	Element konstrukcyjny		Polożenie		Otwór kuli		Tarcza dociskowa Typ
	Typ	Wielkość	Oś X	Oś Y	Polożenie	Klasa	
1	Kolek walcowy	DIN 7979 8,0x40	13,0	-13,0	—	—	—
2	Gwint	M 10	35,0	-13,0	—	—	—
3	BJR	16	53,0	-35,0	90°	BB	C
4	Otwór dodatkowy	Ø33	108,0	-27,0	—	—	—
5	Śruby z łbem walcowym	DIN 912 M 10x35	25,0	-25,0	—	—	—

Wszystkie wymiary muszą być podawane poczynając od punktu odniesienia.



KOMPONENTY JEKTOLE®

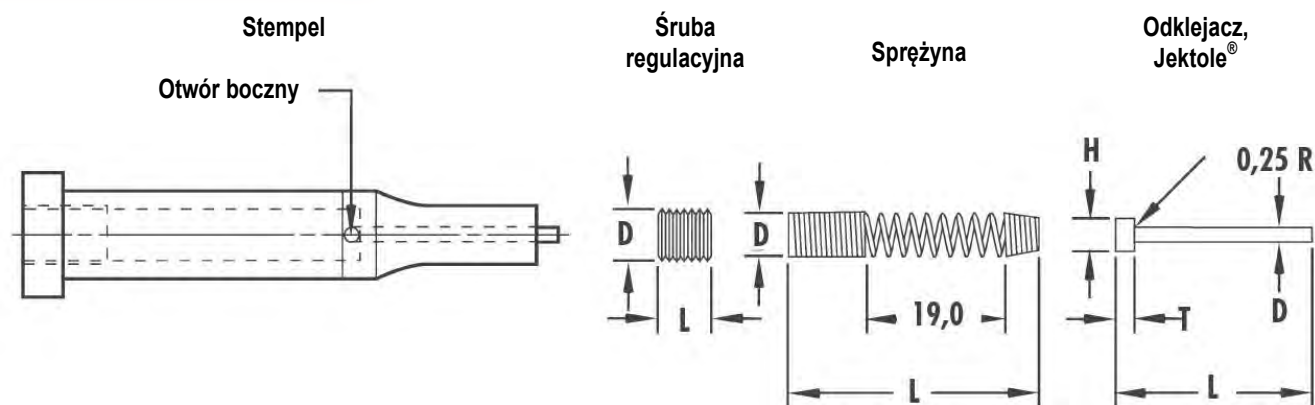


Udogodnienia w produkcji dzięki Jektole®

- 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 Jektole®

Odklejacze		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Długość całkowita	L	28,0	35,0	49,4	49,4	56,5	56,5
Średnica odklejacza	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

STANDARDOWE FORMY SPECJALNE

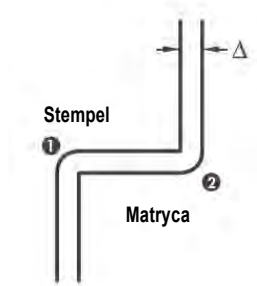
Odległość

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 – wyżłobienia i ostre krawędzie/ narożniki.

Normalne metody szlifowania powodują:

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



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.

STANDARDOWE FORMY SPECJALNE

Standardowe położenia gniazda kulowego

Standardowo gniazdo kulowe umieszczone jest na pozycji 90°. Alternatywne położenia 0°, 180° lub 270° są dostępne bez dopłaty.

Specjalne położenia gniazda kulowego

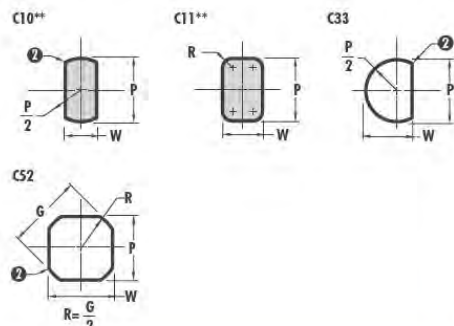
Specjalne położenia gniazda kulowego mogą być podawane jako BS oraz na pozycjach mierzonych przeciwnie do ruchu zegara, poczynając od 0°.

Dane uproszczone

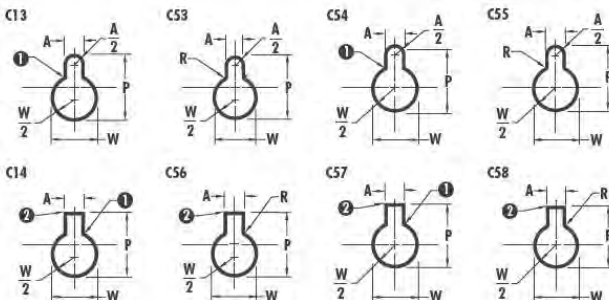
83 używane formy – szczegółowy opis nie jest konieczny.

90°

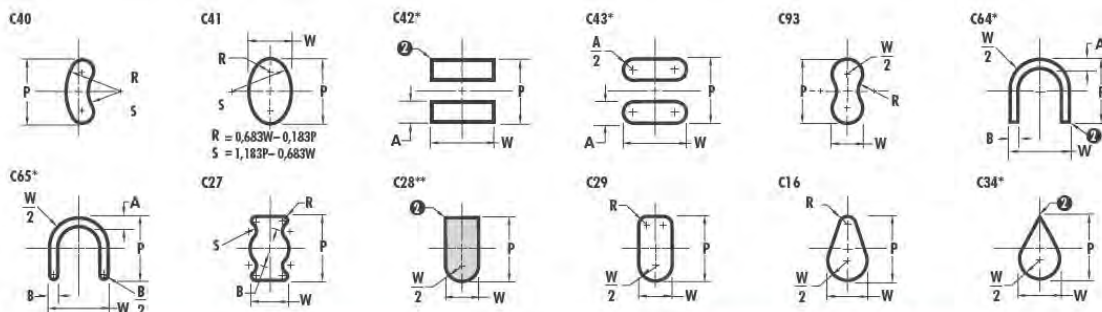
Okrągła, spłaszczona



Formy dziurki klucza



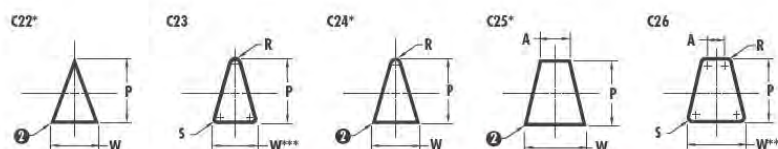
Różne



180°

0°

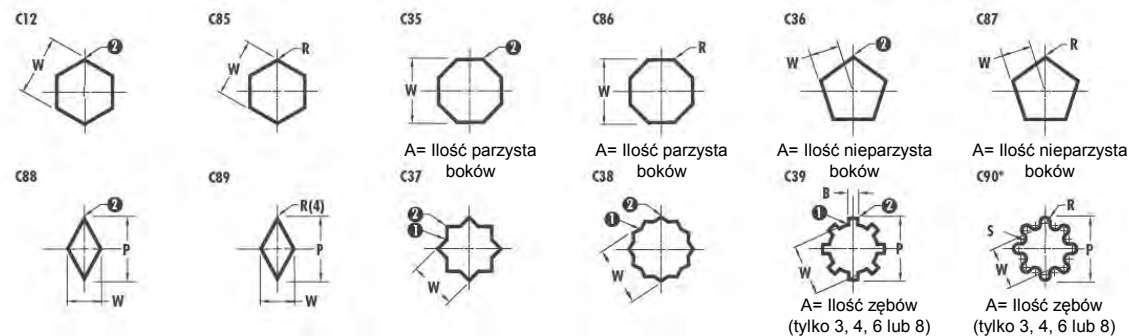
Trójkąt/trapez



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

*** Stycznie

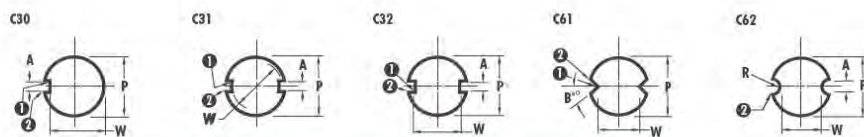
Wielokąt



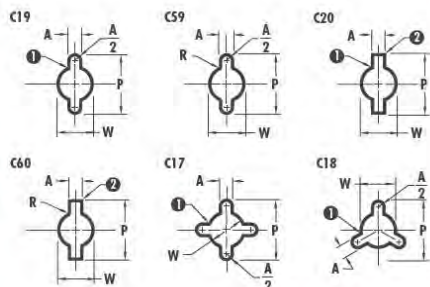
270°

90°

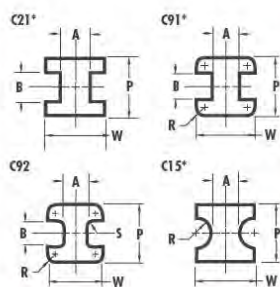
Klucz



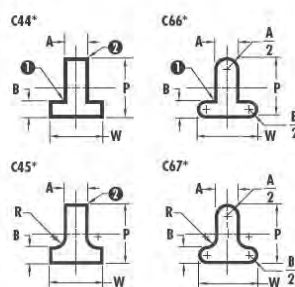
Forma wielokrotnej dziurki od klucza



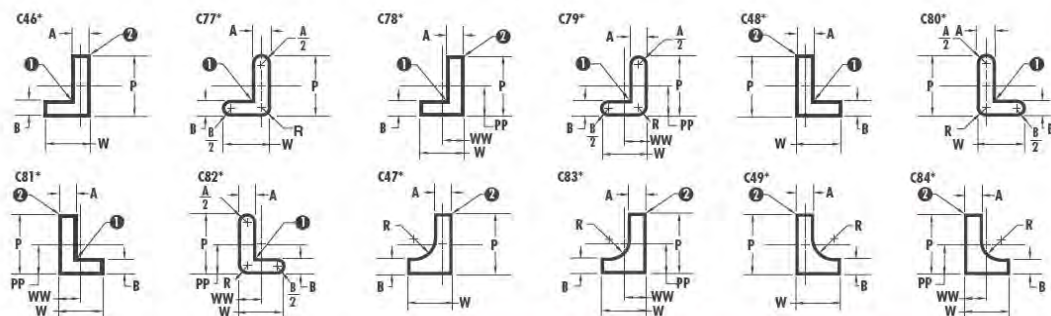
Forma podwójnego T



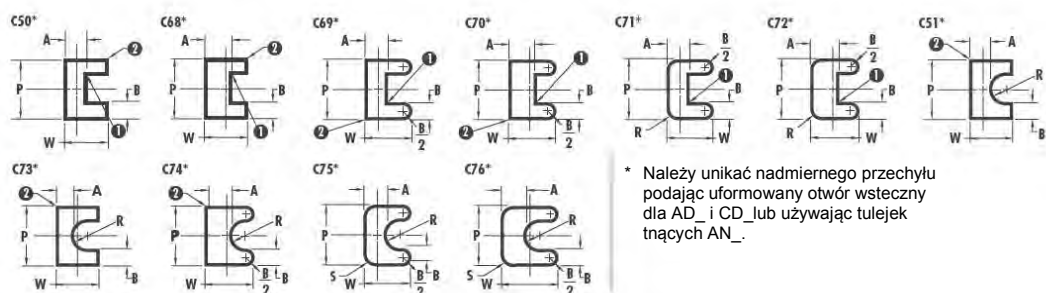
Forma pojedynczego T



Formy L



Formy U



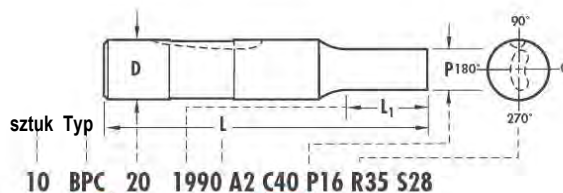
* Należy unikać nadmiernego przechyłu podając uformowany otwór wsteczny dla AD₁ i CD₁ lub używając tulejek tnących AN₁.

270°

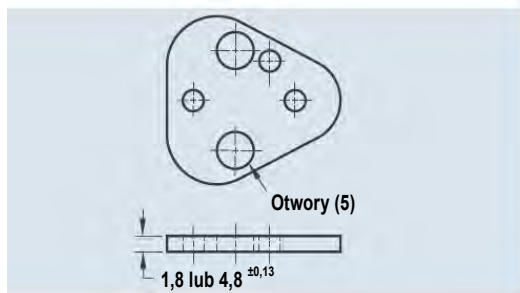
- 1 Uwolnienie maksymalnie 0,2 na stemple tnącym, odpowiada ostrej krawędzi na matrycy.
- 2 Uwolnienie maksymalnie 0,2 na tulejce tnącej, odpowiada ostrej krawędzi na stemple.

Przykład zamówienia:

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



PODKŁADKI DYSTANSOWE / PŁYTKI POD OBSADY



Obsady	D	Podkładki dyst. t=1,8 (mięka)	Płytki pod obsady t=4,8 (HRC55)
BRT/CRT	10	URSP 1018	URBP 1048
BRT/CRT	13	URSP 1318	URBP 1348
BRT/CRT	16	URSP 1618	URBP 1648
BRT/CRT	20	URSP 2018	URBP 2048
BRT/CRT	25	URSP 2518	URBP 2548
BRT/CRT	32	URSP 3218	URBP 3248
CRT	38	URSP 3818	URBP 3848
BRT	40	URSP 4018	URBP 4048

TARCZE DOCISKOWE










Tarcza dociskowa typ C z materiału litego jest tarczą standardową. Możliwe jest jednak stosowanie do pozycjonowania, tak jak pokazano na zdjęciu, dwóch tarcz typu A z kołkami o średnicy 6,0. Oznacza to eliminację kosztów na otwory kołków w płycie stemplowej.

Płyta mocująca tulejek tnących wymaga szczegółowych rysunków.



AKCESORIA DO PŁYT STEMPLOWYCH

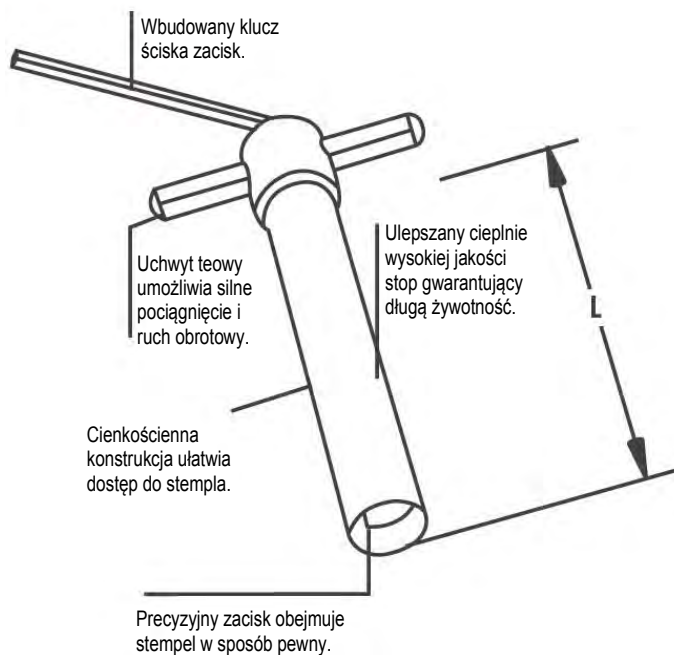
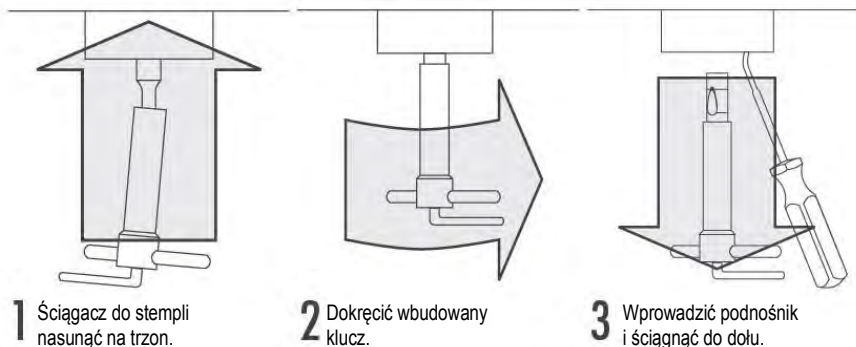
		Numery /wielkości katalogowe										
		Tarcze dociskowe Płyty stempowe CRT i BRT Multi-Position™			Śruba z łbem z gniazdem sześciokąt- nym	Śruba podnośnik a kulowego	Kolek cyldrycz- ny	Kula	Sprężyna standardo- wa	Szczególni e duża obciążalno ść sprężyny	Sprężyna wzmacniają- ca	Tuleja otworu uchwyty stempla
		Typ A	Typ B*	Typ C								
												
		Standard	Do wyboru	Standard								
Duża obciążalność BRT 	10	268488	—	266086				268836 Ø 10	268976	269018	269026	268372
	13	268534	—	266094	574554 M8x45							268399
	16	268542	—	266108								268402
	20	—	—	—	574597 M10x50	268968 M4x12	260037 Ø 6x20	268844 Ø 12	268933	269034	269042	268429
BRTBP 	25	268577	—	266124								268437
	32	268585	—	266132	574694 M12x50							268445
	40	268593	—	—								—
NRT 	10	268488	—	266086								268372
	13	268534	266159	266094	574538 M8x35							268399
	16	268542	266167	266108								268402
Mała obciążalność CRT 	20	268569	266175	266116	574589 M10x40	268968 M4x12	260037 Ø 6x20	268828 Ø 8	268909	—	—	268429
	25	268577	266183	266124								268437
	32	268585	266191	266132	574635 M12x40							268445
	38	268453	266205	—								—
TRT 	10	268488	—	266086								268372
	13	268534	266159	266094	574538 M8x35							268399
TRN 	16	268542	266167	266108								268402
	20	268569	266175	266116	574589 M10x40	268968 M4x12	260037 Ø 6x20	268828 Ø 8	268909	—	—	268429
Mała obciążalność CRT 	25	268577	266183	266124								268437
	32	268585	266191	266132	574635 M12x40							268445
TRT 	38	268453	266205	—								—
	06	268518	—	266078	574511 M6x35	268984 M3x15	574651 Ø 3x20 260037 Ø 6x20	268801 Ø 6	268895	—	—	268275

NARZĘDZIA MONTAŻOWE DO STEPLI SZYBKOWYMIENNYCH



Usuwanie i wymiana stempli szybkowymiennych w ciągu kilku minut

Ściągacze do stempli Dayton® przyspieszają i upraszczają zadanie polegające na wyjęciu z płyty stempłowej stempli szybkowymiennych. Nie ma potrzeby dalszej improvizacji z wykorzystaniem imadeł lub innych narzędzi, które mogą się ześlizgiwać ze stempli, co utrudnia wykonanie zadania i niekiedy powoduje, że staje się ono nawet niebezpieczne. Ściągacze do stempli Dayton® wykonywane są z wysokiej jakości stopu materiałów, ulepszone cieplnie i precyzyjnie wykańczone, zapewniając długą, niezawodną pracę. Ściągacze do stempli Dayton® dostępne przy rozmiarach trzonów od 06 do 32, oznaczają oszczędność czasu i pieniędzy.



Numer katalogowy	Średnica trzonu	Maks. długość formy	L ok.
818402	06	28	95
818429	10	33	95
818437	13	40	100
818445	16	40	100
818453	20	40	100
818461	25	46	110
818488	32	46	110
818526	Zestaw 7 części	Zestaw 7 części	

PODNOŚNIK KULOWY



Kątowny podnośnik kulowy
Nr katalogowy 818038



Prosty podnośnik kulowy
Nr katalogowy 818046



Podnośnik kulowy z gwintem
Nr katalogowy 269999

SPRAWDZIAN DOKŁADNEGO POŁOŻENIA GNIAZDA KULOWEGO

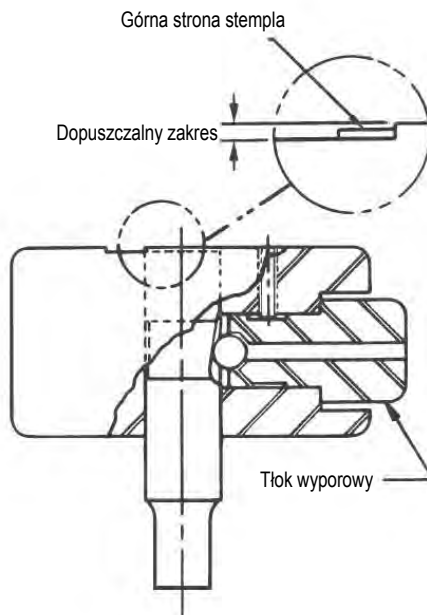
Sprawdziany do stempli używane są do kontroli położenia gniazda kulowego. Po zamontowaniu stempla w płycie stemplowej zgodnej z normą ANSI prawidłowe pozycjonowanie gniazda kulowego gwarantuje prawidłowe zablokowanie i nie pozwala na stany niepewnej blokady. Blokada kuli poza bezpiecznym zakresem blokowania może być przyczyną skrzywienia stempla, jego przesunięcia do góry lub do dołu lub nawet wyciągnięcia z płyty stemplowej,

skutkiem czego mogą być drogie naprawy narzędzia.

Wielkość gniazda kulowego nie jest znormalizowana, znormalizowana jest jedynie funkcja blokowania. Wszyscy producenci stempli szybkowymiennych powinni używać sprawdzianu wykonanego zgodnie z normą ANSI B94.17, co zapewnia, że ich produkty mają prawidłowe położenie gniazda kulowego. Sprawdzian ten pozwala na sprawdzenie stempla przed zamontowaniem w narzędziu, zapewniając, że funkcja blokowania nie spowoduje kosztownych przestojów.

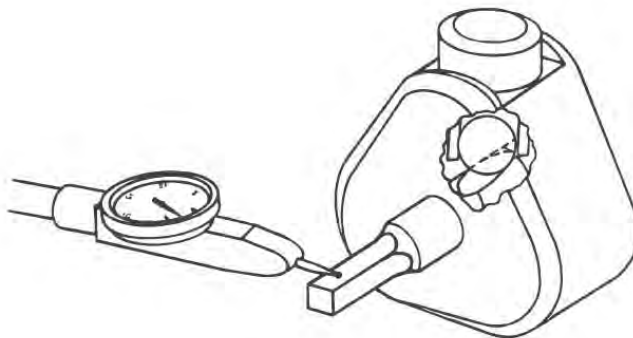
Kontrola gniazda kulowego

Po stwierdzeniu, że gniazdo kulowe jest w prawidłowym położeniu, a mimo to podczas produkcji występują problemy, problem wiąże się z płytą stemplową.



Kontrola położenia promieniowego

Sprawdzian ten może być używany do kontroli promieniowej dokładności gniazda kulowego.



Duża obciążalność	Mała obciążalność	Średnica trzonu stempla
—	CGP06	06
BGP10	CGP10	10
BGP13	CGP13	13
BGP16	CGP16	16
BGP20	CGP20	20
BGP25	CGP25	25
BGP32	CGP32	32
—	CGP38	38
BGP40	—	40

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.