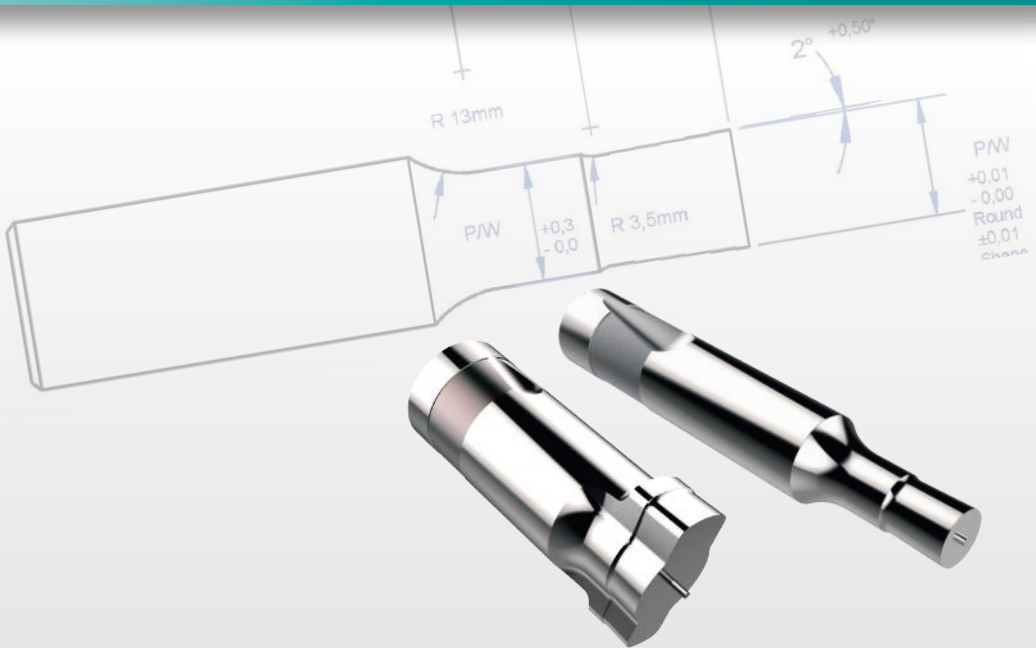
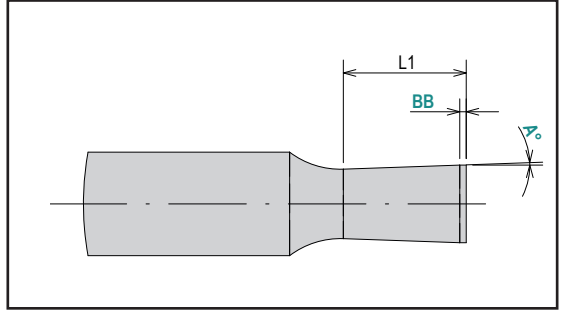
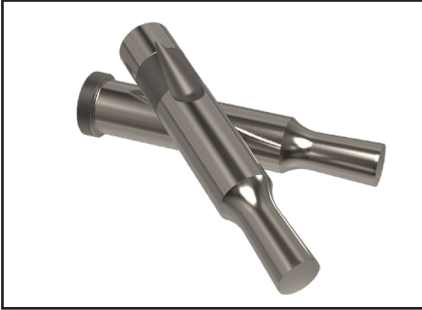


XAR/XAV-ALTERATION DIE LÖSUNG BEI ADHÄSIVEM VERSCHLEISS



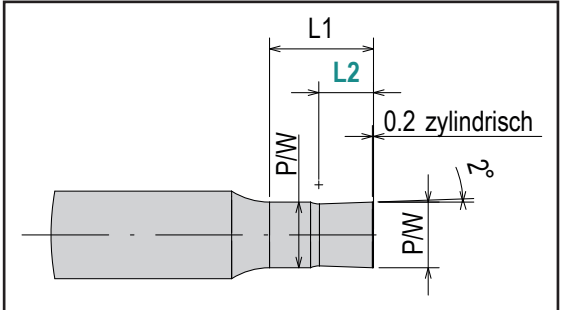
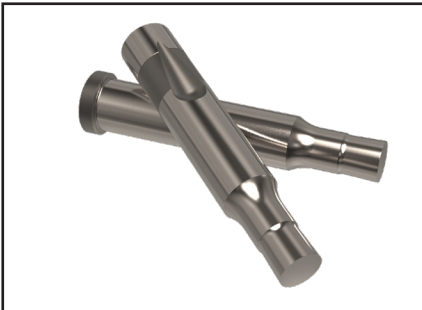
XAR-Alteration



- “A“ muss zwischen $0,029^\circ$ und 10° liegen.
- Anwendbar auf alle Schneidformen.

Bestellbeispiel: BJO 13 1990 P12,00 W8,00 XAR1° BB0,5

XAV-Alteration



- L1 entspricht der Ansatzlänge des definierten Stempels. Die Länge L2 ist variabel und muss angegeben werden.
- Die Alteration „XBR“ hat keinen Einfluss auf die Länge L2.

Bestellbeispiel: BJO 13 1990 P12,00 W8,00 XAV10

Beim Stanzen von Nichteisenmetallen, wie Aluminium, Aluminiumlegierungen, Kupfer oder Messing bleibt Material am Stempel haften. Dies führt zur Bildung einer Aufbauschneide und später zu Flitter, wenn der Stempel in die Buchse eintaucht.

Die Lösung: Anbringung eines Hinterschliffs

Dadurch reduziert sich der Druck auf die Schneide und es wird dem Verschleiß entgegengewirkt.

Bei DAYTON PROGRESS bekommen Sie den Hinterschliff durch den Zusatz „XAV“ oder „XAR“.

Beispiel:

BJX 13 19100 M2 P10 XAV

BJX 13 19100 M2 P10 XAR (plus Angabe Gradzahl)

Ihre Vorteile

- XAR und XAV-Alteration sind für alle DAYTON Schneidstempel erhältlich
- Längere Standzeit bei zähen Werkstoffen
- Beschichtungen können den positiven Effekt noch erhöhen

Der Unterschied

XAR - Winkel und Länge sind frei konfigurierbar

XAV - nach VW Norm Winkel immer 2°

Bitte wenden Sie sich an unsere Mitarbeiter zur genauen Spezifikation.

*Eine geringe Bildung von Flitter kann nicht komplett ausgeschlossen werden!



DAYTON PROGRESS

a MISUMI Group Company



MISUMI

DAYTON PROGRESS GmbH
Adenauerallee 2
61440 Oberursel | Deutschland
Tel. +49 (0)6171 9242 01
Fax +49 (0)6171 9242 20
info@daytonprogress.de

www.daytonprogress.de
www.misumi-europe.com/de