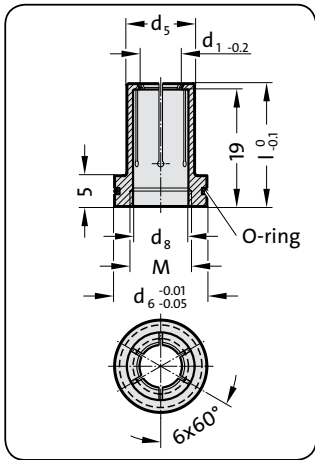
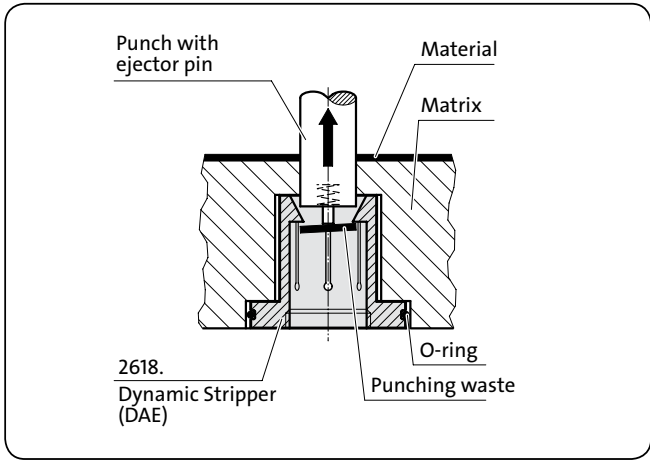


DEVETISSEUR DYNAMIQUE "DAE"

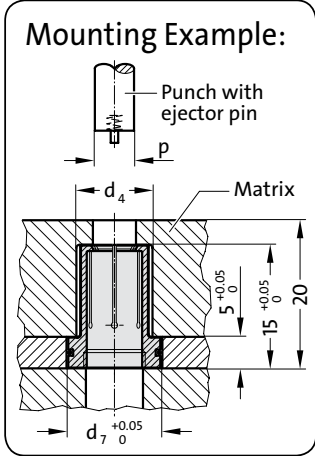
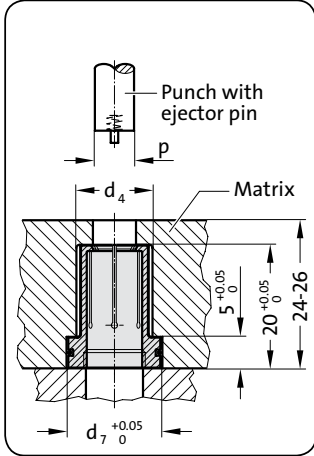
2618



Ce dévêtisseur est intégré dans des matrices travaillant des tôles de max 2 mm d'épaisseur et convient spécialement pour des fines pièces ou des pièces fortement huilées. Il permet de protéger l'outil et le produit (meilleur que les dévêtisseurs en élastomère pour des pièces à peindre par exemple) et d'accélérer le processus. Il est situé en dessous de la matrice. Il s'agit d'une pièce trempée et élastique; sa géométrie avec un corps à fentes a l'aspect d'une pince de serrage. Après le processus de découpage, le poinçon avec le déchet pénètre dans le dévêtisseur (min. 1 mm); ce dernier s'ouvre et accroche le déchet lors de la course retour. Le diamètre de dévêtissage est 0,2 mm plus petit que celui du poinçon.
 Ce système existe pour des matrices de diamètre extérieur «d2» de 13, 16 et 20 mm avec ou sans collerette.
 Il n'est pas possible de changer une matrice sans système «DAE» par une matrice avec ce système. Il est alors nécessaire de passer au «d2» supérieur.
Exemple : pour un poinçon de 4 mm, la matrice simple a un diamètre de 10 mm et celle avec système «DAE» : 13 mm.



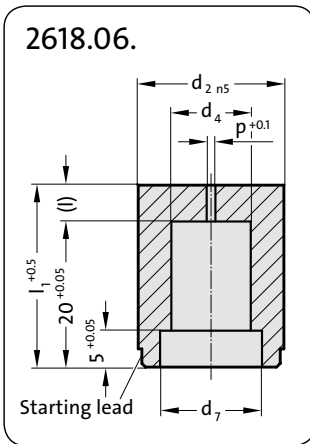
Cutting punch „P” Gradation 0.01	Stripper „d1” (Order ø)	d5	d6	l	M	Matrix d4	d7
3.00 - 3.09	3.0	7	11	19.95	M6	8	11
3.10 - 3.19	3.1						
3.20 - 3.29	3.2						
3.30 - 3.39	3.3						
3.40 - 3.49	3.4						
3.50 - 3.59	3.5						
3.60 - 3.69	3.6						
3.70 - 3.79	3.7						
3.80 - 3.89	3.8						
3.90 - 3.99	3.9						
4.00 - 4.09	4.0						
4.10 - 4.19	4.1	8	12	19.95	M8	9	12
4.20 - 4.29	4.2						
4.30 - 4.39	4.3						
4.40 - 4.49	4.4						
4.50 - 4.59	4.5						
4.60 - 4.69	4.6						
4.70 - 4.79	4.7						
4.80 - 4.89	4.8						
4.90 - 4.99	4.9						
5.00 - 5.09	5.0						
5.10 - 5.19	5.1	9	13	19.95	M8	10	13
5.20 - 5.29	5.2						
5.30 - 5.39	5.3						
5.40 - 5.49	5.4						
5.50 - 5.59	5.5						
5.60 - 5.69	5.6						
5.70 - 5.79	5.7						
5.80 - 5.89	5.8						
5.90 - 5.99	5.9						
6.00 - 6.09	6.0						
6.10 - 6.19	6.1	10	14	19.95	M10	11	14
6.20 - 6.29	6.2						
6.30 - 6.39	6.3						
6.40 - 6.49	6.4						
6.50 - 6.59	6.5						
6.60 - 6.69	6.6						
6.70 - 6.79	6.7						
6.80 - 6.89	6.8						
6.90 - 6.99	6.9						
7.00 - 7.09	7.0						
7.10 - 7.19	7.1	11	15	19.95	M10	12	15
7.20 - 7.29	7.2						
7.30 - 7.39	7.3						
7.40 - 7.49	7.4						
7.50 - 7.59	7.5						
7.60 - 7.69	7.6						
7.70 - 7.79	7.7						
7.80 - 7.89	7.8						
7.90 - 7.99	7.9						
8.00 - 8.09	8.0						



POUR LA COMMANDE :
 Ref 2618, d5 = Ø7, l = 19,95, d1 = 3 = Ref. 2618.07.020.0300

**MATRICE SANS COLLERETTE
POUR DEVETISSEUR "DAE"**

2618.06 / 16



MATIERE ET EXECUTION :

Acier HSS, trempé : 62 +/- 2 HRC.

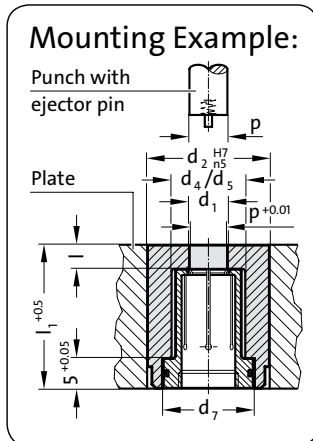
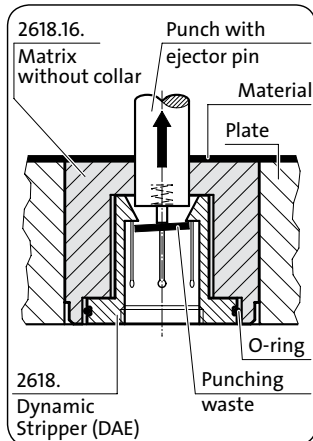
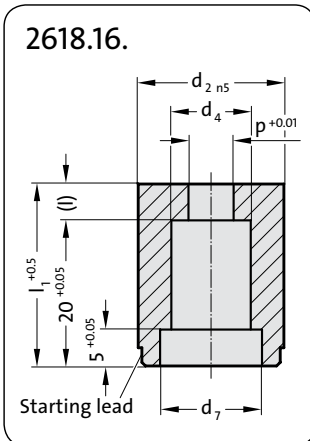
Diamètre d2, embase de centrage et face frontale rectifiées.
Le diamètre P est un trou de démarrage pour un usinage par électro-érosion.

REMARQUE :

Utilisation avec le dévêtisseur «DAE» 2618... à commander séparément.

2618.06. with pilot hole bore

d ₂	d ₄	d ₇	P	l	l ₁
13	8	11	1.2	5	25
16	9	12	1.2	5	25
16	10	13	1.5	5	25
20	11	14	1.5	5	25
20	12	15	1.5	5	25

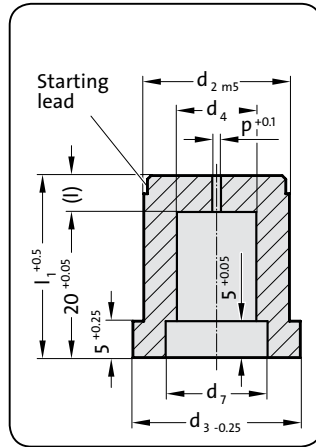


2618.16.

d ₂	d ₄	d ₇	l	l ₁	Matrix Gradation 0.01		d ₁ Gradation 0.1
					P	DAE d ₅	
13	8	11	5	25	3.00 - 4.29	7	3.0 - 4.0
16	9	12	5	25	4.30 - 5.29	8	4.1 - 5.0
16	10	13	5	25	5.30 - 6.29	9	5.1 - 6.0
20	11	14	5	25	6.30 - 7.29	10	6.1 - 7.0
20	12	15	5	25	7.30 - 8.29	11	7.1 - 8.0

**MATRICE AVEC COLLERETTE
POUR DEVETISSEUR "DAE"**

2618.07 / 17



MATIERE ET EXECUTION :

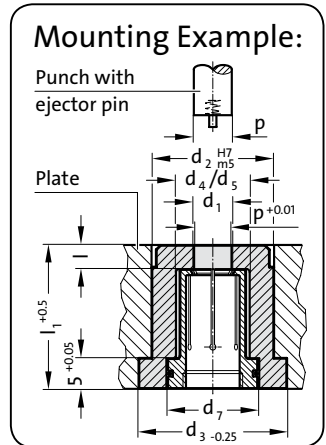
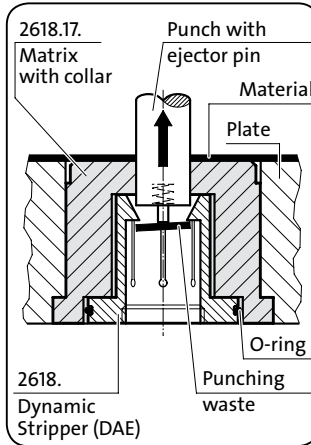
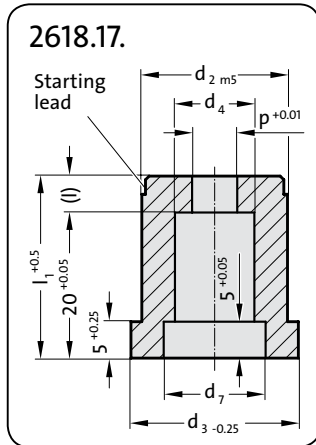
Acier HSS, trempé : 62 +/- 2 HRC.
Diamètre d2, embase de centrage et face frontale rectifiées.
Le diamètre P avec tolérance de +0,01 mm
et graduation de 0,01 mm.

REMARQUE :

Utilisation avec le dévêtisseur "DAE" 2618...
à commander séparément.

2618.07. with pilot hole bore

d2	d3	d4	d7	P	l	l1
13	16	8	11	1.2	5	25
16	19	9	12	1.2	5	25
16	19	10	13	1.5	5	25
20	23	11	14	1.5	5	25
20	23	12	15	1.5	5	25



2618.17.

d2	d3	d4	d7	l	l1	Matrix Gradation 0.01		d1 Gradation 0.1
						DAE	P	
13	16	8	11	5	25	7	3.00 - 4.29	3.0 - 4.0
16	19	9	12	5	25	8	4.30 - 5.29	4.1 - 5.0
16	19	10	13	5	25	9	5.30 - 6.29	5.1 - 6.0
20	23	11	14	5	25	10	6.30 - 7.29	6.1 - 7.0
20	23	12	15	5	25	11	7.30 - 8.29	7.1 - 8.0

DETERMINATION DE LA REFERENCE DE LA MATRICE POUR DEVETISSEUR "DAE"

2618.06 / 16

Note: See table for standard dimensions

Ordering Code (example):
2618.06.6E4.09

- d₄ = 9 mm (09)
- Shape cutting length: l = 5 mm (4)
- Length: l₁ = 25 mm (E)
- Diameter d₂ = 16 mm (6)
- Type = without collar for Dynamic Stripper (DAE) (6)
- Version: Blank (start bore hole) (0)
- Matrix for Dynamic Stripper (DAE) (2618)

Matrixes for Dynamic Stripper (DAE)	Order No
blank (pilot hole bore)	= 0

Type	Order No
without collar for Dynamic Stripper (DAE)	= 6
with collar for Dynamic Stripper (DAE)	= 7

Diameter d ₂	Order No
13	= 5
16	= 6
20	= 7

Length l ₁	Order Code character
25	= E

Shape cutting length l	Order No
5	= 4

Ordering Code (example):
2618.06.6E4.09

Ordering Code (example):
2618.16.6E4.0431

- Shape: Round P = 4.31 mm (0431)
- Shape cutting length: l = 5 mm (4)
- Length: l₁ = 25 mm (E)
- Diameter d₂ = 16 mm (6)
- Type = without collar for Dynamic Stripper (DAE) (6)
- Version: Round (1)
- Matrix for Dynamic Stripper (DAE) (2618)

Matrixes for Dynamic Stripper (DAE)	Order No
Round	= 1

Type	Order No
without collar for Dynamic Stripper (DAE)	= 6
with collar for Dynamic Stripper (DAE)	= 7

Diameter d ₂	Order No
13	= 5
16	= 6
20	= 7

Length l ₁	Order Code character
25	= E

Shape cutting length l	Order No
5	= 4

Ordering Code (example):
2618.16.6E4.0431