

Calidad en
Matriz
Matriz EDM en bruto
Antigros

MATRIZ



Líder global en provisión de
soluciones de fabricación y
estampado

www.daytonprogress.com



MATRIZ

• AD_	sin valona, ISO 8977	1.1
• AN_	con salida cónica	1.2
• AH_	con valona, ISO 8977	1.3
• AHU	EDM, con valona	1.4
• AHE	EDM, con valona	1.5
• ADU	Matrices en bruto EDM	1.6
• ADE	EDM con agujero cilíndrico taladrado	1.7
• DR_	sin valona, con salida de pepita cónica	1.8
• DN_	sin valona, con agujero cónica taladrado	1.9



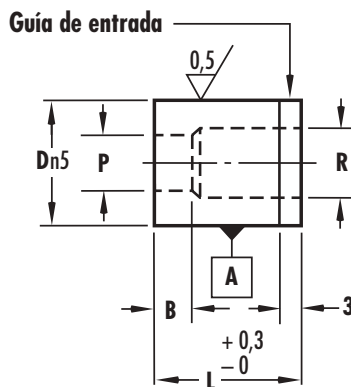
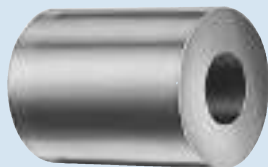
MISCELÁNEA

• Antigiros	2.1
• Formas catalogadas	2.2



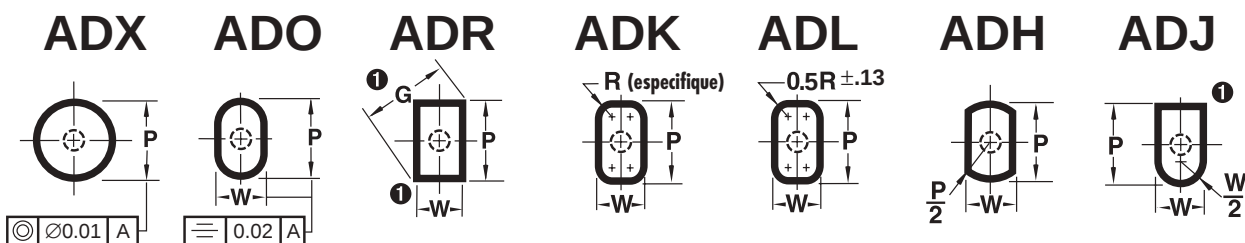
MATRICES SIN VALONA TIPO AD_

Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63



sin valona ISO 8977,
AD conformes a las normas NAAMS™.

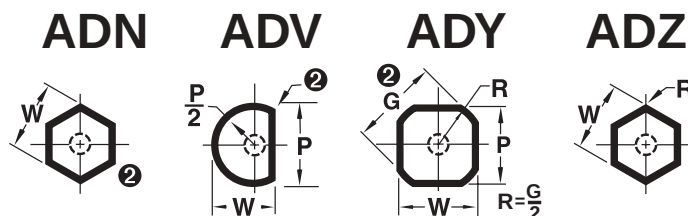
Material: A2 (estándar) y M2 – se ruega se especifique al pedirlos



❶ Las aristas afiladas son normales. Para asegurar una tolerancia apropiada, Dayton suministrará aristas rotas estándar en caso de que se pida la matriz con el punzón para eliminar la inferencia cuando la tolerancia total sea 0,08 o menor.

❷ Asegúrese de las medidas P y W para que la diagonal G no exceda el máximo mostrado.

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



Fuera Ø	B			Tipo	Redondo (estándar)	Tipo	Forma		R	L							
	Std.	Alt.	Alt.				Mín.	Máx.		20	22	25	28	30	32	32	35
D	S	A	B	& D	P	& D	W	P/G									
08	4	—	—	ADX 08	1,50-2,40	—	—	—	3,5	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	—	—	ADX 08	2,41-3,00	—	—	—	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	8	—	ADX 08	3,01-3,20	—	—	—	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
10	4	—	—	ADX 10	1,50-2,40	A__10	—	—	3,5	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	—	—	ADX 10	2,41-3,00	A__10	—	—	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	8	—	ADX 10	3,01-3,20	A__10	1,20-3,20		4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	8	—	ADX 10	3,21-5,00	A__10	1,20-5,00		6,0	•	•	•	•	•	•	•	•



Fuera Ø D	Longitud de punta L ₁			Tipo & D	(estándar) P	Redondo Tipo & D	Min. W	Forma Máx. P/G	R	L						
	Std. S	Alt. A	Alt. B							20	22	25	28	30	32	35
13	5	—	—	ADX13	1,50-2,40	AD_13	—	—	3,5	•	•	•	•	•	•	•
	5	—	—	ADX13	2,41-3,00	AD_13	—	—	4,0	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	ADX13	3,01-3,20	AD_13	—	—	4,0	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	ADX13	3,21-5,00	AD_13	2,00-5,00	—	6,0	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	ADX13	5,01-7,20	AD_13	2,00-7,20	—	8,0	•	•	•	•	•	•	•
16	5	8	—	ADX16	5,00-7,20	AD_16	2,40-7,20	—	8,0	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	ADX16	7,21-8,80	AD_16	2,40-8,80	—	9,5	•	•	•	•	•	•	•
20	5	12	20	ADX20	7,00-8,80	AD_20	3,20-8,80	—	9,5	•	•	•	•	•	•	•
	5	12	20	ADX20	8,81-11,00	AD_20	3,20-11,00	—	12,0	•	•	•	•	•	•	•
22	6	12	20	ADX22	9,00-14,00	AD_22	4,00-14,00	—	15,0	•	•	•	•	•	•	•
25	6	12	20	ADX25	11,00-14,00	AD_25	4,80-14,00	—	15,0	•	•	•	•	•	•	•
	6	12	20	ADX25	14,01-16,50	AD_25	4,80-16,50	—	17,5	•	•	•	•	•	•	•
32	6	12	20	ADX32	13,00-16,50	AD_32	5,50-16,50	—	17,5	•	•	•	•	•	•	•
	6	12	20	ADX32	16,51-20,00	AD_32	5,50-20,00	—	21,0	•	•	•	•	•	•	•
38	8	12	20	ADX38	16,00-20,00	AD_38	6,40-20,00	—	21,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX38	20,01-26,00	AD_38	6,40-26,00	—	27,0	•	•	•	•	•	•	•
40	8	12	20	ADX40	16,00-20,00	AD_40	6,40-20,00	—	21,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX40	20,01-26,00	AD_40	6,40-26,00	—	27,0	•	•	•	•	•	•	•
45	8	12	20	ADX45	19,00-26,00	AD_45	8,00-26,00	—	27,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX45	26,01-35,00	AD_45	8,00-35,00	—	36,0	•	•	•	•	•	•	•
50	8	12	20	ADX50	22,00-26,00	AD_50	—	—	27,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX50	26,01-35,00	AD_50	9,00-35,00	—	36,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX50	35,01-40,00	AD_50	9,00-40,00	—	41,0	•	•	•	•	•	•	•
56	8	12	20	ADX56	25,00-35,00	AD_56	10,00-35,00	—	36,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX56	35,01-40,00	AD_56	10,00-40,00	—	41,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX56	40,01-45,00	AD_56	40,00-45,00	—	46,0	•	•	•	•	•	•	•
63	8	12	20	ADX63	28,00-35,00	AD_63	—	—	36,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX63	35,01-40,00	AD_63	11,00-40,00	—	41,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX63	40,01-45,00	AD_63	11,00-45,00	—	46,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX63	45,01-50,00	AD_63	11,00-50,00	—	51,0	•	•	•	•	•	•	•
71	8	12	20	ADX71	31,00-40,00	AD_71	12,00-40,00	—	41,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX71	40,01-45,00	AD_71	12,00-45,00	—	46,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX71	45,01-50,00	AD_71	12,00-50,00	—	51,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX71	50,01-56,00	AD_71	12,00-56,00	—	57,0	•	•	•	•	•	•	•
76	8	12	20	ADX76	39,00-45,00	AD_76	15,00-45,00	—	46,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX76	45,01-50,00	AD_76	15,00-50,00	—	51,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX76	50,01-56,00	AD_76	15,00-56,00	—	57,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX76	56,01-60,00	AD_76	15,00-60,00	—	61,0	•	•	•	•	•	•	•
85	8	12	20	ADX85	43,00-50,00	AD_85	21,00-50,00	—	51,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX85	50,01-56,00	AD_85	21,00-56,00	—	57,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX85	56,01-60,00	AD_85	21,00-60,00	—	61,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX85	60,01-66,00	AD_85	21,00-66,00	—	67,0	•	•	•	•	•	•	•
90	8	12	20	ADX90	45,00-50,00	AD_90	25,00-50,00	—	51,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX90	50,01-56,00	AD_90	25,00-56,00	—	57,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX90	56,01-60,00	AD_90	25,00-60,00	—	61,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX90	60,01-66,00	AD_90	25,00-66,00	—	67,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX90	66,01-70,00	AD_90	25,00-70,00	—	71,0	•	•	•	•	•	•	•
100	8	12	20	ADX100	50,00-56,00	AD_100	33,00-56,00	—	57,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX100	56,01-60,00	AD_100	33,00-60,00	—	61,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX100	60,01-66,00	AD_100	33,00-66,00	—	67,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX100	66,01-70,00	AD_100	33,00-70,00	—	71,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX100	70,01-78,00	AD_100	33,00-78,00	—	79,0	•	•	•	•	•	•	•



Alteraciones estándar para matrices sin valona AD_

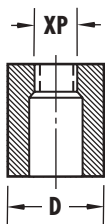
Las alteraciones estándar se fabrican con un coste adicional mínimo.

AD_				
D	Min. P	Min. W	Máx. P/G	R
10	1,5*	1,2	5,5	6,0
13	1,5*	1,2	7,5	8,0
16	3,0	2,0	9,0	9,5
20	5,0	2,4	11,5	12,0
22	7,0	3,2	14,5	15,0
25	9,0	4,0	17,0	17,5
32	11,0	4,8	20,5	21,0
38	13,0	5,5	26,5	27,0
40	13,0	5,5	26,5	27,0
45	16,0	6,4	35,0	36,0
50	19,0	8,0	40,0	41,0
56	22,0	9,0	45,0	46,0
63	25,0	10,0	50,0	51,0
71	28,0	11,0	56,0	57,0
76	31,0	12,0	60,0	61,0
85	39,0	15,0	66,0	67,0
90	43,0	21,0	70,0	71,0
100	45,0	25,0	78,0	79,0

* 3,00 Min. P bei 8 mm Formlänge

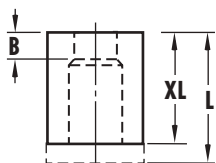
XP, XW

Dimensiones P o W más pequeñas que las estándar



XL,

Longitud total acortada
No reduce la cota B.
Longitud total mínima = 13 mm



LL

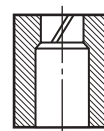
Longitud de precisión
Como XL excepto que en longitud total $\pm 0,02$.

ANTI GIROS

Para matrices Tipo AD_ ver página 2.1.1.

XSC

Control de viruta
Elimina la extracción de viruta



Cómo pedir:

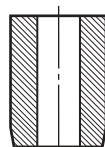
Control de viruta

ADX	13 S25	P7.0	A2	XSC	MM0.3	CS5
Tipo	D L	P	Material	Código Alteración	Espesor Material	Tolerancia por lado (%)

Por favor especificar espesor y tolerancia (%) al pedir.

XBL

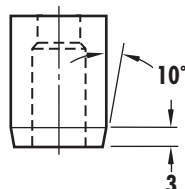
Interior recto



XAL

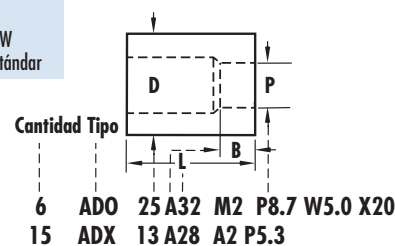
Ángulo de 10° en AD_
El ángulo proporciona tolerancia para pasos dejados por el mecanizado CNC.

Éstandar en matrices AN_.



Cómo pedir:

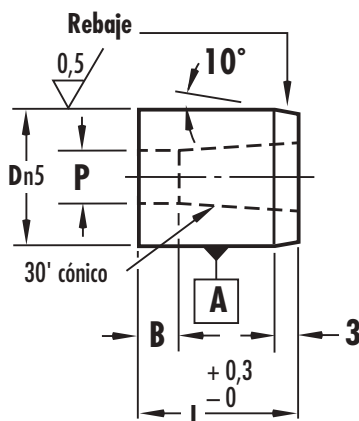
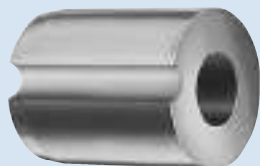
Especificar: Cantidad
Tipo
Diámetro de cuerpo y longitud
Material
Medida P o P&W
Alteraciones estándar



NOTAS

MATRICES SALIDA CONICA TIPO AN_

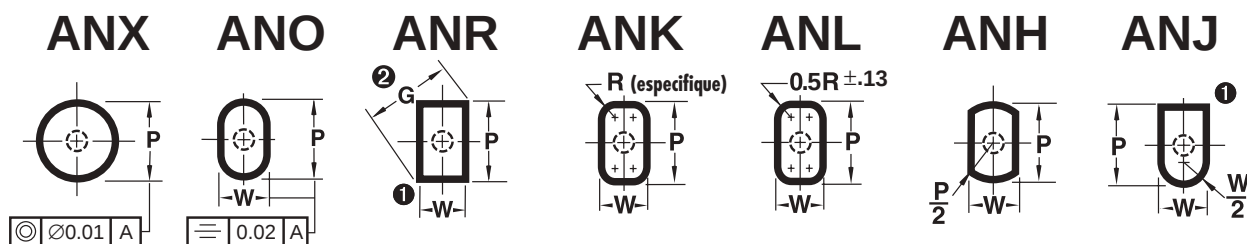
Material	HRC
A2 (HWS)	60-63



El antigiro X43 viene de serie de fabrica.
Este se puede anular añadiendo el
código XDSC.

Con salida conica
AN conformes a las normas NAAMSTTM.

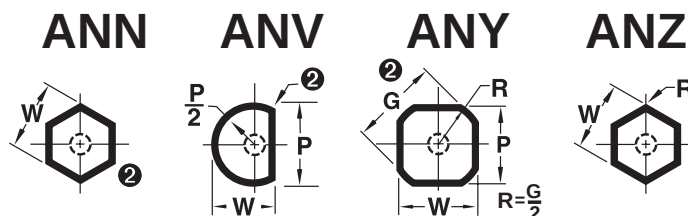
Material: A2 – se ruega se especifique al pedirlos



1 Las aristas afiladas son normales. Para asegurar una tolerancia apropiada, Dayton suministrará aristas rotas estándar en caso de que se pida la matriz con el punzón para eliminar la inferencia cuando la tolerancia total sea 0,08 o menor.

2 Asegúrese de las medidas P y W para que la diagonal G no exceda el máximo mostrado.

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



Fuera Ø D	B			Tipo & D	Redondo (estándar) P	Tipo & D	Forma		L									
	Std. S	Alt. A	Alt. B				Min. W	Máx. P/G	13	16	20	22	25	28	30	32	35	40
10	4	5	3	ANX10	1,60- 6,80	AN_10	1,30- 6,80		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
13	5	8	3	ANX13	3,00- 8,80	AN_13	1,90- 8,80		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
16	5	8	3	ANX16	7,40-10,80	AN_16	1,90-10,80				•	•	•	•	•	•	•	•
20	5	10	3	ANX20	9,50-13,60	AN_20	1,90-13,60				•	•	•	•	•	•	•	•
22	6	10	3	ANX22	10,50-15,00	AN_22	1,90-15,00				•	•	•	•	•	•	•	•
25	6	10	3	ANX25	12,00-17,00	AN_25	1,90-17,00				•	•	•	•	•	•	•	•
32	6	12	3	ANX32	16,00-22,00	AN_32	1,90-22,00				•	•	•	•	•	•	•	•
38	8	12	3	ANX38	18,00-27,00	AN_38	1,90-27,00				•	•	•	•	•	•	•	•

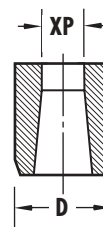


Fuera Ø D	B			Tipo & D	Redondo (estándar) P	Tipo & D	Forma		L										
	Std. S	Alt. A	Alt. B				Mín. W	Máx. P/G											
									13	16	20	22	25	28	30	32	35	40	
40	8	12	3	ANX40	18,00-27,00	AN_40	1,90-27,00					•	•	•	•	•	•	•	
45	8	12	3	ANX45	18,00-35,00	AN_45	2,40-35,00						•	•	•	•	•	•	•
50	8	12	3	ANX50	18,00-40,00	AN_50	4,00-40,00						•	•	•	•	•	•	•
56	8	12	3	ANX56	18,00-45,00	AN_56	4,00-45,00						•	•	•	•	•	•	•
63	8	12	3	ANX63	18,00-50,00	AN_63	4,00-50,00						•	•	•	•	•	•	•
71	8	12	3	ANX71	18,00-56,00	AN_71	4,00-56,00						•	•	•	•	•	•	•
76	8	12	3	ANX76	25,00-60,00	AN_76	5,60-60,00							•	•	•	•	•	•
85	8	12	3	ANX85	25,00-66,00	AN_85	5,60-66,00							•	•	•	•	•	•
90	8	12	3	ANX90	32,00-70,00	AN_90	5,60-70,00							•	•	•	•	•	•
100	8	12	3	ANX100	32,00-78,00	AN_100	5,60-78,00							•	•	•	•	•	•

Alteraciones estándar para matrices salida conica AN_

**XP,
XW**

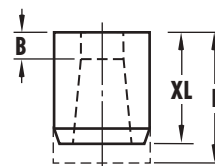
Dimensiones P o W más pequeñas que las estándar



**XL,
LL**

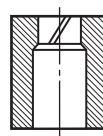
Longitud total acortada
No reduce la cota B. Longitud total mínima = 13 mm

Longitud de precisión
Como XL excepto que en longitud total $\pm 0,02$.



XSC

Control de viruta
Elimina la extracción de viruta



Cómo pedir:

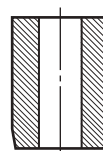
Control de viruta

ANX	25 S32	P12.0	A2	XSC	MM0.3	CS5
Tipo	D L	P	Material	Código Alteración	Espesor Material	Tolerancia por lado (%)

Por favor especificar espesor y tolerancia (%) al pedir.

XBL

Interior recto



XDSC

El código XDSC elimina la realización del antigiro X43

Cómo pedir:

ANO 25 A32 A2 P8.7 W5.0 X43

ANTIGIROS

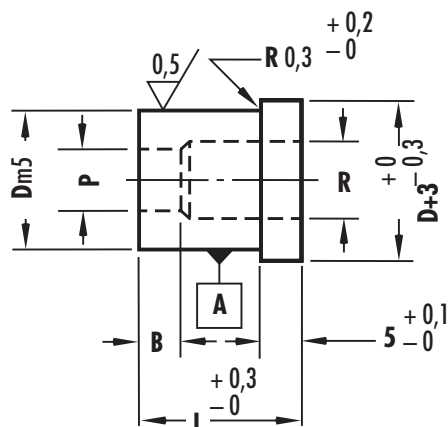
Para matrices Tipo AN_ ver página 2.1.1.



DAYTON PROGRESS CORPORATION · 500 Progress Road · P.O. Box 39 · Dayton · Ohio 45449-0039 USA
Telephone: (937) 859-5111 · Fax: (937) 859-5353 · <http://www.daytonprogress.com> · e-Mail: info@daytonprogress.com

MATRICES CON VALONA TIPO AH_

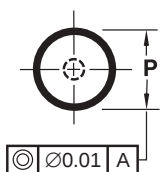
Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63



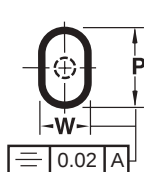
con valona ISO 8977

Material: A2 (estándar) y M2 – se ruega se especifique al pedirlos

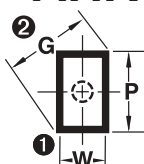
AHX



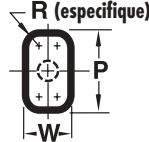
AHO



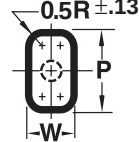
AHR



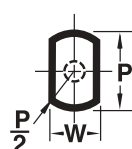
AHK



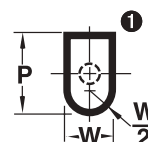
AHL



AHH



AHJ



1 Las aristas afiladas son normales. Para asegurar una tolerancia apropiada, Dayton suministrará aristas rotas estándar en caso de que se pida la matriz con el punzón para eliminar la inferencia cuando la tolerancia total sea 0,08 o menor.

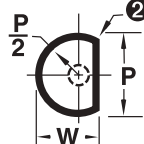
2 Asegúrese de las medidas P y W para que la diagonal G no exceda el máximo mostrado.

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

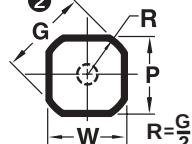
AHN



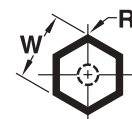
AHV



AHY



AHZ



Fuera Ø D	Std. S	B Alt. A	Alt. B	Tipo & D	Redondo (estándar) P	Tipo & D	Forma		R	L							
							Mín. W	Máx. P/G		20	22	25	28	30	32	32	35
08	4	—	—	AHX 08	1,50-2,40	—	—	—	3,5	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	—	—	AHX 08	2,41-3,00	—	—	—	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	8	—	AHX 08	3,01-3,20	—	—	—	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
10	4	—	—	AHX 10	1,50-2,40	A__10	—	—	3,5	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	—	—	AHX 10	2,41-3,00	A__10	—	—	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	8	—	AHX 10	3,01-3,20	A__10	1,20-3,20	—	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	8	—	AHX 10	3,21-5,00	A__10	1,20-5,00	—	6,0	•	•	•	•	•	•	•	•



Fuera Ø D	Std. S	B Alt. A	Alt. B	Tipo & D	Redondo (estándar) P	Tipo & D	Forma		R	L							
							Min. W	Máx. P/G		20	22	25	28	30	32	32	35
13	5	—	—	AHX 13	1,50-2,40	A__13	—	—	3,5	•	•	•	•	•	•	•	•
	5	—	—	AHX 13	2,41-3,00	A__13	—	—	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	AHX 13	3,01-3,20	A__13	—	—	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	AHX 13	3,21-5,00	A__13	2,00-5,00		6,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	AHX 13	5,01-7,20	A__13	2,00-7,20		8,0	•	•	•	•	•	•	•	•
16	5	8	—	AHX 16	5,00-7,20	A__16	2,40-7,20		8,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	AHX 16	7,21-8,80	A__16	2,40-8,80		9,5	•	•	•	•	•	•	•	•
20	5	12	20	AHX 20	7,00-8,80	A__20	3,20-8,80		9,5	•	•	•	•	•	•	•	•
	5	12	20	AHX 20	8,81-11,00	A__20	3,20-11,00		12,0	•	•	•	•	•	•	•	•
22	6	12	20	AHX 22	9,00-14,00	A__22	4,00-14,00		15,0	•	•	•	•	•	•	•	•
25	6	12	20	AHX 25	11,00-14,00	A__25	4,80-14,00		15,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	6	12	20	AHX 25	14,01-16,50	A__25	4,80-16,50		17,5	•	•	•	•	•	•	•	•
32	6	12	20	AHX 32	13,00-16,50	A__32	5,50-16,50		17,5	•	•	•	•	•	•	•	•
	6	12	20	AHX 32	16,51-20,00	A__32	5,50-20,00		21,0	•	•	•	•	•	•	•	•
38	8	12	20	AHX 38	16,00-20,00	A__38	6,40-20,00		21,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 38	20,01-26,00	A__38	6,40-26,00		27,0	•	•	•	•	•	•	•	•
40	8	12	20	AHX 40	16,00-20,00	A__40	6,40-20,00		21,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 40	20,01-26,00	A__40	6,40-26,00		27,0	•	•	•	•	•	•	•	•
45	8	12	20	AHX 45	19,00-26,00	AH_45	8,00-26,00		27,0		•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 45	26,01-35,00	AH_45	8,00-35,00		36,0		•	•	•	•	•	•	•
50	8	12	20	AHX 50	22,00-26,00	AH_50	—	—	27,0		•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 50	26,01-35,00	AH_50	9,00-35,00		36,0		•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 50	35,01-40,00	AH_50	9,00-40,00		41,0		•	•	•	•	•	•	•
56	8	12	20	AHX 56	25,00-35,00	AH_56	10,00-35,00		36,0		•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 56	35,01-40,00	AH_56	10,00-40,00		41,0		•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 56	40,01-45,00	AH_56	10,00-45,00		46,0		•	•	•	•	•	•	•
63	8	12	20	AHX 63	28,00-35,00	AH_63	—	—	36,0		•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 63	35,01-40,00	AH_63	11,00-40,00		41,0		•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 63	40,01-45,00	AH_63	11,00-45,00		46,0		•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 63	45,01-50,00	AH_63	11,00-50,00		51,0		•	•	•	•	•	•	•
71	8	12	20	AHX 71	31,00-40,00	AH_71	12,00-40,00		41,0		•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 71	40,01-45,00	AH_71	12,00-45,00		46,0		•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 71	45,01-50,00	AH_71	12,00-50,00		51,0		•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 71	50,01-56,00	AH_71	12,00-56,00		57,0		•	•	•	•	•	•	•
76	8	12	20	AHX 76	39,00-45,00	AH_76	15,00-45,00		46,0			•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 76	45,01-50,00	AH_76	15,00-50,00		51,0			•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 76	50,01-56,00	AH_76	15,00-56,00		57,0			•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 76	56,01-60,00	AH_76	15,00-60,00		61,0			•	•	•	•	•	•
85	8	12	20	AHX 85	43,00-50,00	AH_85	21,00-50,00		51,0			•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 85	50,01-56,00	AH_85	21,00-56,00		57,0			•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 85	56,01-60,00	AH_85	21,00-60,00		61,0			•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 85	60,01-66,00	AH_85	21,00-66,00		67,0			•	•	•	•	•	•
90	8	12	20	AHX 90	45,00-50,00	AH_90	25,00-50,00		51,0			•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 90	50,01-56,00	AH_90	25,00-56,00		57,0			•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 90	56,01-60,00	AH_90	25,00-60,00		61,0			•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 90	60,01-66,00	AH_90	25,00-66,00		67,0			•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 90	66,01-70,00	AH_90	25,00-70,00		71,0			•	•	•	•	•	•
100	8	12	20	AHX 100	50,00-56,00	AH_100	33,00-56,00		57,0			•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 100	56,01-60,00	AH_100	33,00-60,00		61,0			•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 100	60,01-66,00	AH_100	33,00-66,00		67,0			•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 100	66,01-70,00	AH_100	33,00-70,00		71,0			•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 100	70,01-78,00	AH_100	33,00-78,00		79,0			•	•	•	•	•	•



Alteraciones estándar para matrices con valona AH_

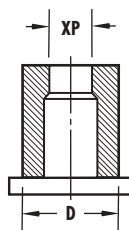
Las alteraciones estándar se fabrican con un coste adicional mínimo.

D	Min. P	Min. W	Máx. P/G	Máx. R
10	1,5*	1,2	5,5	6,0
13	1,5*	1,2	7,5	8,0
16	3,0	2,0	9,0	9,5
20	5,0	2,4	11,5	12,0
22	7,0	3,2	14,5	15,0
25	9,0	4,0	17,0	17,5
32	11,0	4,8	20,5	21,0
38	13,0	5,5	26,5	27,0
40	13,0	5,5	26,5	27,0

*P mínima 3.00 con vida de 8mm

XP, XW

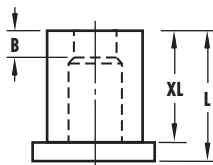
Dimensiones P o W más pequeñas que las estándar



XL,

Longitud total acortada

La eliminación de material desde la punta acorta la cota B. El espesor de la cabeza permanece inalterado.



LL

Longitud de precisión

Como XL excepto que en longitud total $\pm 0,02$.

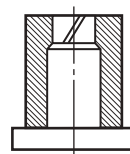
ANTIROS

Para matrices Tipo AH_ ver página 2.1.1.

XSC

Control de viruta

Elimina la extracción de viruta



Cómo pedir:

Control de viruta

AHX	13 S25	P7.0	M2	XSC	MM0.3	CS5
Tipo	D L	P	Material	Código Alteración	Espesor Material	Tolerancia por lado (%)

Por favor especificar espesor y tolerancia (%) al pedir.

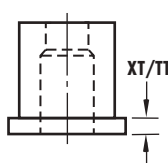
XT, TT

Cabeza más fina que la estándar

La eliminación de material de la cabeza acorta la longitud total.

Espesor de cabeza de precisión

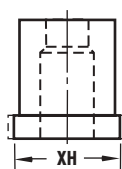
Igual que XT excepto espesor de cabeza con tolerancia. La tolerancia se mantiene en $\pm 0,01$.



XH

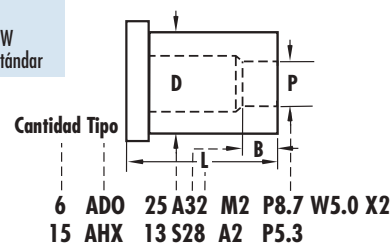
Diámetro de cabeza reducido

Diámetro de cabeza mínimo:
 $D + 0,00 - 0,03$.



Cómo pedir:

Especificar: Cantidad
Tipo
Diámetro de cuerpo y longitud
Material
Medida P o P&W
Alteraciones estándar



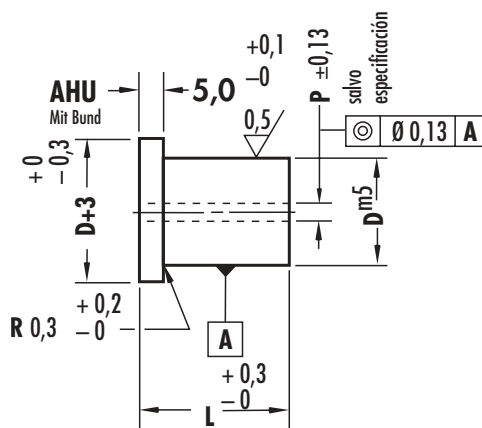
Cantidad Tipo

6 ADO 25 A32 M2 P8.7 W5.0 X2
15 AHX 13 S28 A2 P5.3

NOTAS

MATRICES CON VALONA EN BRUTO EDM TIPO AHU

Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63



Material: A2 o M2 – se ruega se especifique al pedirlos

Tipo	Fuera Ø D	P	L						
			20	22	25	28	30	32	35
AHU	8,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•
	10,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•
	13,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•
	16,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•
	20,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•
	22,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•
	25,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•
	32,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•
	38,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•
	40,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•

Cómo pedir:

Especificar: Cantidad

Tipo

Diámetro de cuerpo y longitud

Material

2

AHU

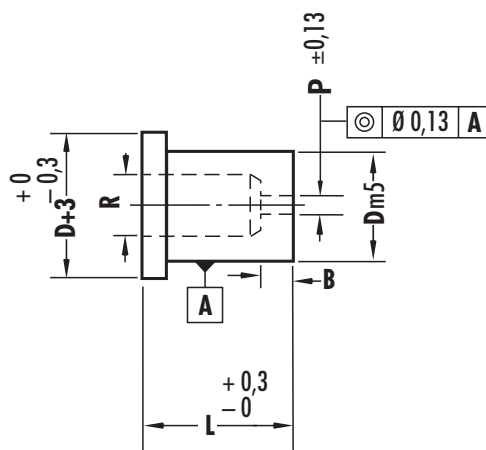
32 25

A2

Para una entrega más agil por favor especifique uno de los diámetros P en el cuadro.
Si se requiere un agujero mayor simplemente especifique „XP“ y la dimensión.

MATRICES CON VALONA EN BRUTO EDM TIPO AHE

Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63



Material: A2 o M2 – se ruega se especifique al pedirlos

Tipo	Fuera Ø D	P	Longitud punta B			R	L						
			Std. S	Alt. A	Alt. B		20	22	25	28	30	32	35
AHE	8,0	0,8	—	—	—	—	•	•	•	•	•	•	•
AHE	10,0	0,8	4	8	—	6,0	•	•	•	•	•	•	•
AHE	13,0	1,6	5	8	—	8,0	•	•	•	•	•	•	•
AHE	16,0	1,6	5	8	—	9,5	•	•	•	•	•	•	•
AHE	20,0	1,6	5	12	20	12,0	•	•	•	•	•	•	•
AHE	22,0	1,6	6	12	20	15,0	•	•	•	•	•	•	•
AHE	25,0	1,6	6	12	20	17,5	•	•	•	•	•	•	•
AHE	32,0	1,6	6	12	20	21,0	•	•	•	•	•	•	•
AHE	38,0	1,6	8	12	20	27,0	•	•	•	•	•	•	•
AHE	40,0	1,6	8	12	20	27,0	•	•	•	•	•	•	•

Cómo pedir:

Especificar: Cantidad

Tipo

Diámetro de cuerpo y longitud

Material

2

AHE

32 25

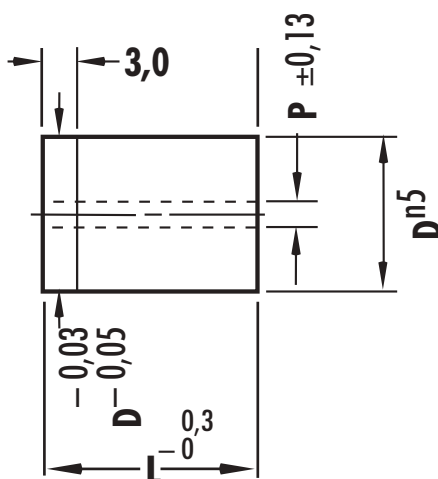
A2

Para una entrega más agil por favor especifique uno de los diámetros P en el cuadro.
Si se requiere un agujero mayor simplemente especifique „XP“ y la dimensión.



MATRICES EN BRUTO EDM TIPO ADU

Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63



Material: A2 o M2 – se ruega se especifique al pedirlos

Typ	Außen Ø D	P	L							
			20	22	25	28	30	32	35	40
ADU	8,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	
ADU	10,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	
ADU	13,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	
ADU	16,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	
ADU	20,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	
ADU	22,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	
ADU	25,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	
ADU	32,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	
ADU	38,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	
ADU	40,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	
ADU	45,0	3,2		•	•	•	•	•	•	•
ADU	50,0	3,2		•	•	•	•	•	•	•
ADU	56,0	3,2		•	•	•	•	•	•	•
ADU	63,0	3,2		•	•	•	•	•	•	•
ADU	71,0	3,2		•	•	•	•	•	•	•
ADU	76,0	3,2		•	•	•	•	•	•	•
ADU	85,0	3,2		•	•	•	•	•	•	•
ADU	90,0	3,2		•	•	•	•	•	•	•
ADU	100,00	3,2		•	•	•	•	•	•	•

Cómo pedir:

Especificar: Cantidad

Tipo

Diámetro de cuerpo y longitud

Material

2

ADU

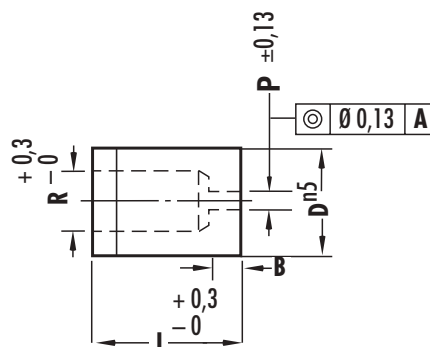
40 32

A2

Para una entrega más agil por favor especifique uno de los diámetros P en el cuadro.
Si se requiere un agujero mayor simplemente especifique „XP” y la dimensión.

MATRICES EN BRUTO EDM CON AGUJERO CILINDRICO TIPO ADE

Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63



Material: A2 o M2 – se ruega se especifique al pedirlos

Tipo	Fuera Ø	P	Longitud punta B			R	L							
			Std. S	Alt. A	Alt. B									
							20	22	25	28	30	32	35	40
ADE	8,0	0,8	—	—	—	—	•	•	•	•	•	•	•	
	10,0	0,8	4	8	—	6,0	•	•	•	•	•	•	•	
	13,0	1,6	5	8	—	8,0	•	•	•	•	•	•	•	
	16,0	1,6	5	8	—	9,5	•	•	•	•	•	•	•	
	20,0	1,6	5	12	20	12,0	•	•	•	•	•	•	•	
	22,0	1,6	6	12	20	15,0	•	•	•	•	•	•	•	
	25,0	1,6	6	12	20	17,5	•	•	•	•	•	•	•	
	32,0	1,6	6	12	20	21,0	•	•	•	•	•	•	•	
	38,0	1,6	8	12	20	27,0	•	•	•	•	•	•	•	
	40,0	1,6	8	12	20	27,0	•	•	•	•	•	•	•	
	45,0	3,2	8	12	20	36,0		•	•	•	•	•	•	•
	50,0	3,2	8	12	20	41,0		•	•	•	•	•	•	•
	56,0	3,2	8	12	20	46,0		•	•	•	•	•	•	•
	63,0	3,2	8	12	20	51,0		•	•	•	•	•	•	•
	71,0	3,2	8	12	20	57,0		•	•	•	•	•	•	•
	76,0	3,2	8	12	20	61,0		•	•	•	•	•	•	•
	85,0	3,2	8	12	20	67,0		•	•	•	•	•	•	•
	90,0	3,2	8	12	20	71,0		•	•	•	•	•	•	•
	100,00	3,2	8	12	20	79,0		•	•	•	•	•	•	•

Cómo pedir:

Especificar: Cantidad

Tipo

Diámetro de cuerpo y longitud

Material

2

ADE

40 32

A2

Para una entrega más agil por favor especifique uno de los diámetros P en el cuadro. Si se requiere un agujero mayor simplemente especifique „XP” y la dimensión.

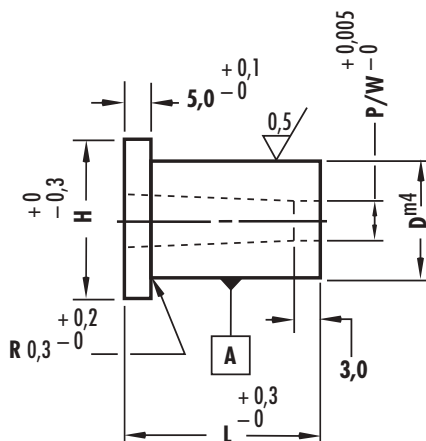


DAYTON PROGRESS CORPORATION · 500 Progress Road · P.O. Box 39 · Dayton · Ohio 45449-0039 USA
Telephone: (9 37) 8 59-51 11 · Fax: (9 37) 8 59-53 53 · <http://www.daytonprogress.com> · e-Mail: info@daytonprogress.com

1.7.1
MATRIZ

MATRICES DE PRECISION CON VALONA CON SALIDA CONICA TIPO DR_

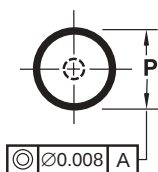
Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65



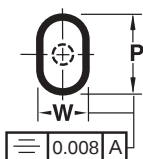
Matrices de precision con valona

Material: A2, M2 o PS – se ruega se especifique al pedirlos

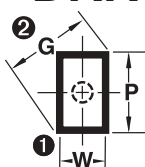
DRX



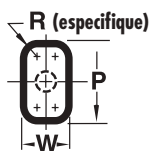
DRO



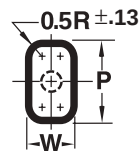
DRR



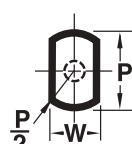
DRK



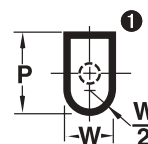
DRL



DRH



DRJ

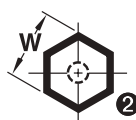


1 Las aristas afiladas son normales. Para asegurar una tolerancia apropiada, Dayton suministrará aristas rotas estándar en caso de que se pida la matriz con el punzón para eliminar la interferencia cuando la tolerancia total sea 0,08 o menor.

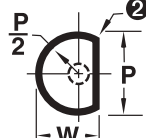
2 Asegúrese de las medidas P y W para que la diagonal G no exceda el máximo mostrado.

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

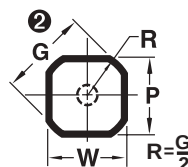
DRN



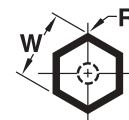
DRV



DRY

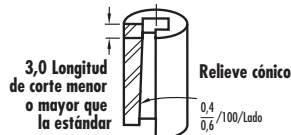
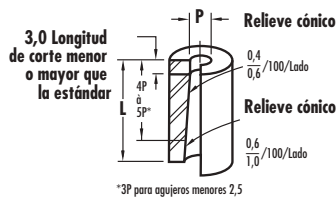


DRZ

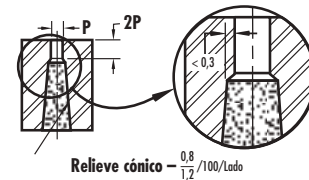


Fuera D	H	Redondo P	Forma		L								
			Min. W	Máx. P/G	13,0	16,0	20,0	22,0	25,0	28,0	30,0	32,0	35,0
5,0	8,0	1,60- 3,20	1,30- 3,20		13	16	20	22	25	28	30	32	35
6,0	9,0	1,60- 3,90	1,30- 3,90										
8,0	11,0	2,40- 5,40	1,30- 5,40										
10,0	13,0	3,20- 6,80	1,30- 6,80										
13,0	16,0	5,40- 8,80	1,90- 8,80										
16,0	19,0	7,40-10,80	1,90-10,80		20	22	25	28	30	32	35		
20,0	23,0	9,50-13,60	1,90-13,60										
25,0	28,0	12,00-17,00	1,90-17,00										
32,0	35,0	16,00-22,00	1,90-22,00										
38,0	41,0	18,00-27,00	1,90-27,00										
40,0	43,0	18,00-27,00	1,90-27,00										





Cuando $P < 1,6$



Alteraciones estándar para matrices de precisión DR_

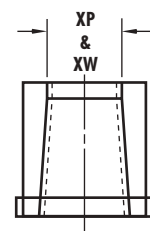
Las alteraciones estándar se fabrican con un coste adicional mínimo.

XP,

P y W mayores que lo estándar.

XW

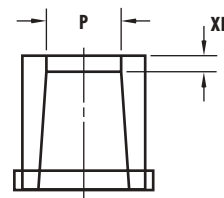
Dia. Fuera	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	38,0	40,0
Máx. P/G	3,5	4,5	6,5	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	30,40	32,00



XB

Vida XB más corta o larga que lo estándar.

Rango de agujero	0,800-1,600	1,601-2,400	2,401-4,000	4,001-6,000	6,001-8,000	8,001-10,000	ab 10,001
Máx. XB	3,2	5,0	6,0	8,0	9,5	11,0	13,0

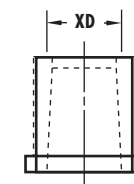


XD

Diámetro de cuerpo reducido.

El diámetro de la valona no cambia con la reducción del cuerpo.

Dia. Fuera	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	38,0	40,0
Min. XD	3,500	5,000	6,500	8,500	11,500	14,500	18,500	23,000	30,000	36,000	38,000
Máx. P/G	0,72D	0,75D	0,77D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D



XL

Longitud total acortada

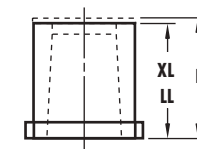
Longitud total mínima

sin valona = 6 con valona = 6 + T

LL

Longitud de precisión

Como XL excepto que en longitud total $\pm 0,02$.



XT

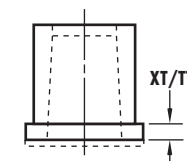
Cabeza más fina que la estándar

La eliminación de material de la cabeza acorta la longitud total.

TT

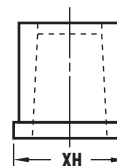
Espesor de cabeza de precisión

Igual que XT excepto espesor de cabeza con tolerancia. La tolerancia se mantiene en $\pm 0,01$.



XH

Diámetro de cabeza reducido
 Diámetro de cabeza mínimo:
 $D + 0,00 - 0,03$.

**XN**

DayTride® Un tratamiento unico para resistencia de la superficie.
 Sólo disponible para M2 y PS.

XNT**DAYTiN®**

Recubrimiento extra
 de Nitruro de Titanio.
 Sólo disponible para M2 y PS.

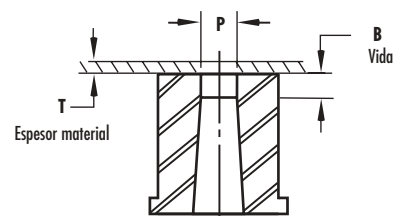
ANTIGIROS

Para matrices Tipo DR_ ver página 2.1.2.

LONGITUD DE CORTE ACORTADA

Para minimizar el atasco de pepitas en la matriz, la longitud de corte debería ser acortada para grosores de material inferiores a 0,80.
 Longitudes de corte menores disponibles sin costo extra, pero deben ser especificadas.

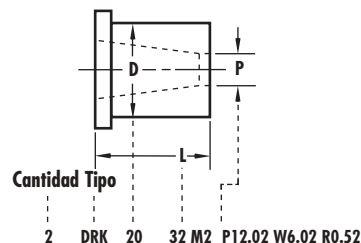
Grosor de material T	0,10-0,30	0,30-0,50	0,50-0,80	más de 0,80
Longitud de corte XB recomendada	0,8	1,6	2,4	3,0



Cómo pedir: T= 0,40 DNX 05-25 P2.600 M2 XB1.6

Cómo pedir:

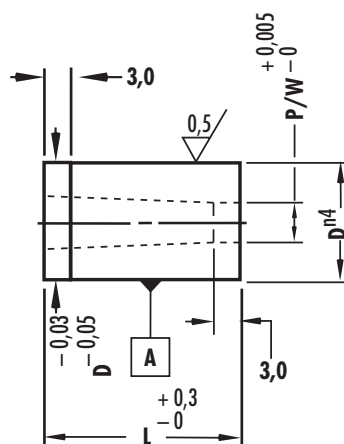
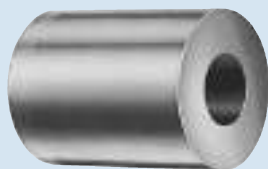
Especificar: Cantidad
 Tipo
 Diámetro de cuerpo y
 código de longitud
 Material
 Medida P o P&W
 Alteraciones estándar



NOTAS

MATRICES DE PRECISION CON SALIDA CONICA TIPO DN_

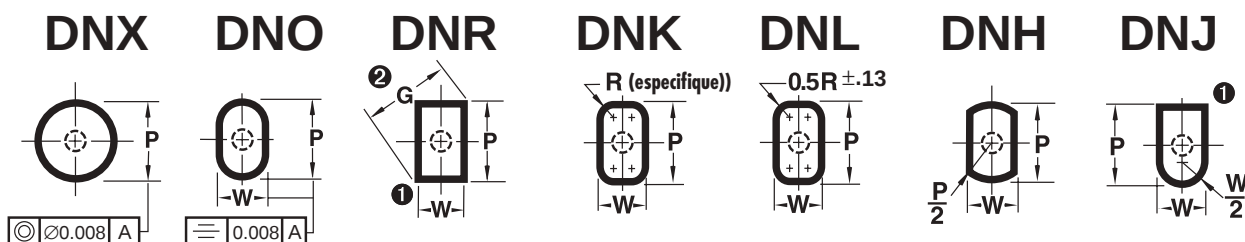
Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65



Matrices de precision sin valona

Matriz de precisión sin valona D45,0 a 71,0 sólo disponible en A2 y M2

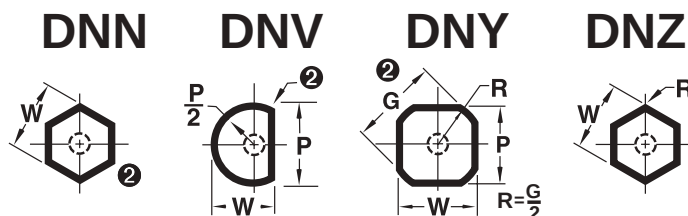
Material: A2, M2 y PS – se ruega se especifique al pedirlos



1 Las aristas afiladas son normales. Para asegurar una tolerancia apropiada, Dayton suministrará aristas rotas estándar en caso de que se pida la matriz con el punzón para eliminar la inferencia cuando la tolerancia total sea 0,08 o menor.

2 Asegúrese de las medidas P y W para que la diagonal G no exceda el máximo mostrado.

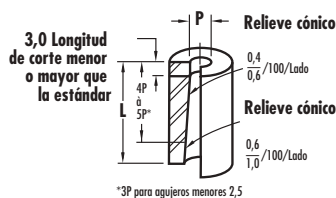
$$G = \sqrt{P^2 + W^2}$$



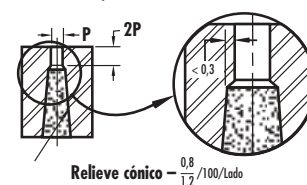
Fuera D	H	Redondo P	Forma		L									
			Min. W	Máx. P/G	13,0	16,0	20,0	22,0	25,0	28,0	30,0	32,0	35,0	40,0
5,0	8,0	1,60- 3,20	1,30-	3,20										
6,0	9,0	1,60- 3,90	1,30-	3,90										
8,0	11,0	2,40- 5,40	1,30-	5,40	13	16	20	22	25	28	30	32		
10,0	13,0	3,20- 6,80	1,30-	6,80									35	
13,0	16,0	5,40- 8,80	1,90-	8,80										
16,0	19,0	7,40-10,80	1,90-	10,80										
20,0	23,0	9,50-13,60	1,90-	13,60										
25,0	28,0	12,00-17,00	1,90-	17,00										
32,0	35,0	16,00-22,00	1,90-	22,00			20	22	25	28	30	32	35	
38,0	41,0	18,00-27,00	1,90-	27,00										
40,0	43,0	18,00-27,00	1,90-	27,00										



Fuera D	H	Redondo P	Forma		L									
			Mín. W	Máx. P/G	13,0	16,0	20,0	22,0	25,0	28,0	30,0	32,0	35,0	40,0
45,0		18,00-35,00	4,80-35,00											
50,0		18,00-40,00	4,80-40,00											
56,0		18,00-45,00	4,80-45,00					22	25	28	30	32	35	40
63,0		18,00-50,00	4,80-50,00											
71,0		18,00-56,00	4,80-56,00											



Cuando $P < 1,6$

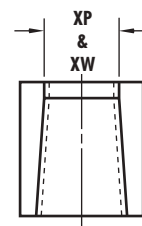


Alteraciones estándar para matrices sin valona DN_

Las alteraciones estándar se fabrican con un coste adicional mínimo.

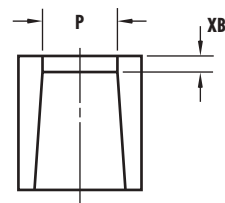
XP, P y W mayores que lo estándar.

Día. Fuera	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	38,0	40,0
Máx. P/G	3,5	4,5	6,5	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	30,40	32,00



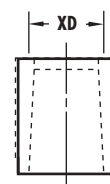
XB Vida XB más corta o larga que lo estándar.

Rango de agujero	0,800-1,600	1,601-2,400	2,401-4,000	4,001-6,000	6,001-8,000	8,001-10,000	ab 10,001
Máx. XB	3,2	5,0	6,0	8,0	9,5	11,0	13,0



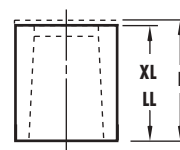
XD Diámetro de cuerpo reducido.
El diámetro de la valona no cambia con la reducción del cuerpo.

Día. Fuera	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	38,0	40,0
Mín. XD	3,500	5,000	6,500	8,500	11,500	14,500	18,500	23,000	30,000	36,000	38,000
Máx. P/G	0,72D	0,75D	0,77D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D



XL Longitud total acortada
Longitud total mínima
sin valona = 6 con valona = 6 + T

LL Longitud de precisión
Como XL excepto que en longitud total $\pm 0,02$.



ANTI GIROS

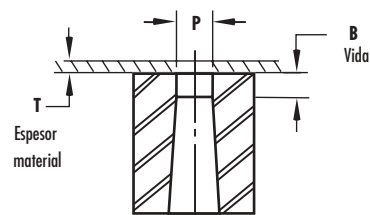
Para matrices Tipo DN_ ver página 2.1.2.

LONGITUD DE CORTE ACORTADA

Para minimizar el atasco de pepitas en la matriz, la longitud de corte debería ser acortada para grosores de material inferiores a 0,80.

Longitudes de corte menores disponibles sin costo extra, pero deben ser especificadas.

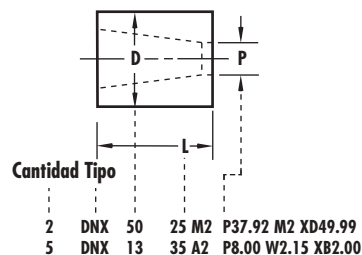
Grosor de material T	0,10-0,30	0,30-0,50	0,50-0,80	más de 0,80
Longitud de corte XB recomendada	0,8	1,6	2,4	3,0



Cómo pedir: T= 0,40 DNX 05-25 P2.600 M2 XB1.6

Cómo pedir:

Especificar: Cantidad
 Tipo
 Diámetro de cuerpo y
 código de longitud
 Material
 Maße P oder P & W
 Standardänderungen



NOTAS

ANTIQUIROS PARA MATRICES TIPO AD_, AN_, AH_

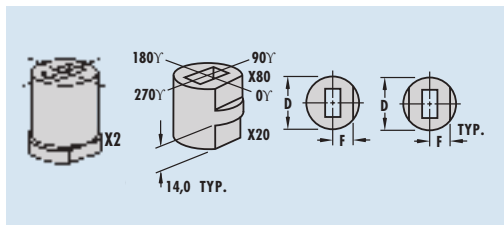
Definiciones:

Posición estándar estándar a 0°.

Posiciones alternativas a 90°, 180° o 270° disponibles sin coste adicional.

Personalizada Posición

personalizada en ángulo diferente a 0°, 90°, 180° o 270° debe ser especificada en sentido contrario a las agujas del reloj.



Planos

	Planos simples X2, X20 o X80			Planos simples X5, X50 o X90		
Antigueros:	X2	X20	X80	X5	X50	X90
Matrices:	parte inf.	parte inferior	parte superior	parte inf.	parte inferior	parte superior

Cómo pedir:

X2 – 90°

X5 – 135°

	Planos dobles X3	Planos dobles X6
Antigueros:	X3	X6
Matrices:	parte inferior	parte inferior

Cómo pedir:

X3 – 90°

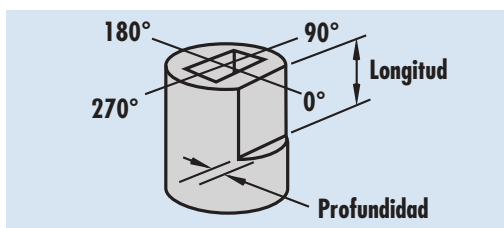
X6 – 135°

El segundo plano es siempre paralelo al primero.

Matrices

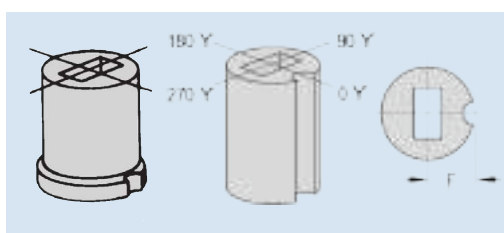
Fuera Ø	08	10	13	16	20	22	25	32	38	40
F	3,5	4,0	5,5	7,0	8,5	9,5	11,0	14,0	17,0	18,0

Fuera Ø	45	50	56	63	71	76	85	90	100
F	20,5	23,0	26,0	29,5	33,5	35,5	40,0	42,5	47,5



Planos adicionales

Código	Profundidad	Longitud	Código	Profundidad	Longitud
X81	1,5	13	X91	1,5	13
X82	1,5	16	X92	1,5	16
X83	1,5	20	X93	1,5	20
X84	1,5	Longitud total	X94	1,5	Longitud total
X85	2,5	13	X95	2,5	13
X86	2,5	16	X96	2,5	16
X87	2,5	20	X97	2,5	20
X88	2,5	Longitud total	X98	2,5	Longitud total
X89	Especificar dimensiones		X99	Especificar dimensiones	



Ranuras pasador

	Ranuras pasador X0, X4, X41, X43				Ranuras pasador X1, X7, X71, X73			
Antigueros:	X0	X4	X41	X43	X0	X4	X41	X43
Diám. pasador	3,0	3,0	4,0	6,0	3,0	3,0	4,0	6,0

Cómo pedir:

X0 – 180°

X71 – 135°

Dimensión F-Matrices

Fuera Ø		08	10	13	16-25	32-100
X0/X1	F	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D
X4/X7	F	4,7	5,5	6,7	0,5D	0,5D
X41/X71	F	5,2	6,0	7,2	0,5D	0,5D
X43/X73	F	6,2	7,0	8,2	0,5D+1,0	0,5D

Cómo pedir:

5 ADO 40 30 P16.00 W6.40 X2
9 ADR 100 35 P75.00 W50.00 X83
6 ANK 50 40 P27.00 W19.00 X43

Antiquiro vs. pasador

Las matrices de agujeros grandes han sido diseñadas pensando en antiquiros estándar. En algunos casos, utilizando un antiquiro con pasador, la ranura podría provocar daños en la matriz. por esta razón hay dos maneras de especificar la posición del pasador. X0 (posición estándar/ alternativa) y X1 (posición especial), 5D desde el centro. Sin embargo, cuando las dimensiones del agujero son cercanas al límite de la cota „P“ X4 (posición estándar/alternativa) o X7 (posición especial) pueden ser solicitados. Esto recoloca el pasador para evitar las interferencias entre pasador y relieve.

ANTIQUIROS PARA MATRICES TIPO DR_, DN_

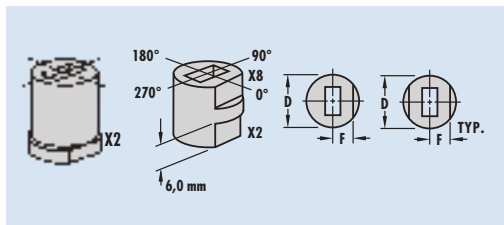
Definiciones:

Posición estándar estándar a 0°.

Posiciones alternativas a 90°, 180° o 270° disponibles sin coste adicional.

Personalizada Posición

personalizada en ángulo diferente a 0°, 90°, 180° o 270° debe ser especificada en sentido contrario a las agujas del reloj.



Planos

	Planos simples X2 o X8		Planos simples X5 o X9	
Antiguiros:	X2	X8	X5	X9
Matrices:	parte inferior	parte superior	parte inferior	parte superior

Cómo pedir:

X2 – 90°

X5 – 135°

	Planos dobles X3		Planos dobles X6	
Antiguiros:	X3		X6	
Matrices:	parte inferior		parte inferior	

Cómo pedir:

X3 – 90°

X6 – 135°

El segundo plano es siempre paralelo al primero.

Matrices

Fuera Ø	05	06	08	10	13	16	20	22	25
F	2,2	2,6	3,5	4,3	5,6	6,9	8,7	9,5	10,8
Fuera Ø	32	38	40	45	50	56	63	71	
F	13,8	16,5	17,4	19,5	21,7	24,2	27,3	30,7	

Planos adicionales

Código	Profundidad	Longitud	Código	Profundidad	Longitud
X81	1,5	13	X91	1,5	13
X82	1,5	16	X92	1,5	16
X83	1,5	20	X93	1,5	20
X84	1,5	Longitud total	X94	1,5	Longitud total
X85	2,5	13	X95	2,5	13
X86	2,5	16	X96	2,5	16
X87	2,5	20	X97	2,5	20
X88	2,5	Longitud total	X98	2,5	Longitud total
X89	Especificar dimensiones		X99	Especificar dimensiones	

Ranuras pasador

	Ranuras pasador X0, X4, X41, X43				Ranuras pasador X1, X7, X71, X73			
Antiguiros:	X0	X4	X41	X43	X0	X4	X41	X43
Diám. pasador	3,0	3,0	4,0	6,0	3,0	3,0	4,0	6,0

Cómo pedir:

X0 – 180°

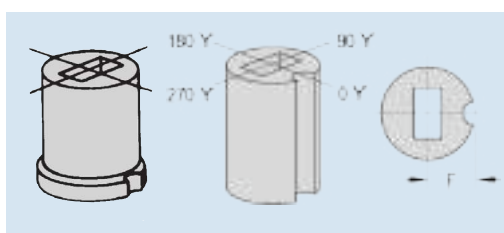
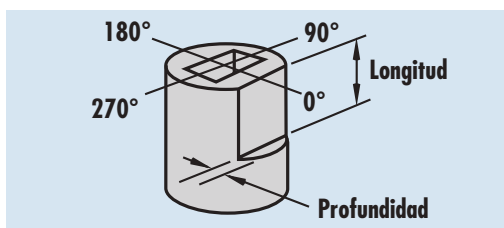
X71 – 135°

Dimensión F-Matrices

Fuera Ø	05	06	08	10	13	16-25	32-71
X0/X1 F	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D
X4/X7 F	3,5	3,9	4,7	5,5	6,7	0,5D	0,5D
X41/X71 F	4,0	4,4	5,2	6,0	7,2	0,5D	0,5D
X43/X73 F	5,0	5,4	6,2	7,0	8,2	0,5D+1,0	0,5D

Cómo pedir:

5 DRO 40 30 P16.00 W6.40 X2
9 DRR 100 35 P75.00 W50.00 X83



Antiguiro vs. pasador

Las matrices de agujeros grandes han sido diseñadas pensando en antiquirós estándar. En algunos casos, utilizando un antiquiró con pasador, la ranura podría provocar daños en la matriz. por esta razón hay dos maneras de especificar la posición del pasador. **X0** (posición estándar/ alternativa) y **X1** (posición especial), **5D** desde el centro. Sin embargo, cuando las dimensiones del agujero son cercanas al límite de la cota „P“ **X4** (posición estándar/alternativa) o **X7** (posición especial) pueden ser solicitados. Esto recoloca el pasador para evitar las interferencias entre pasador y relieve.



FORMAS CATALOGADAS

Orientación y Antigiro

Posicionamientos estándar X2

El posicionamiento estándar del antigiro es 0°. Posicionamientos alternativos a 90°, 180° ó 270° pueden ser especificados sin costo adicional (en sentido contrario a las agujas del reloj). Ver página 2.1.1 y 2.1.2.

Posicionamientos alternativos X5

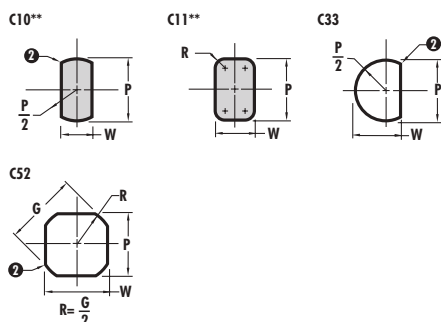
Posicionamientos especiales del antigiro pueden ser especificados como X5 y grados desde 0°. La especificación de los grados se hace en sentido contrario a las agujas del reloj.

Especificaciones simplificadas

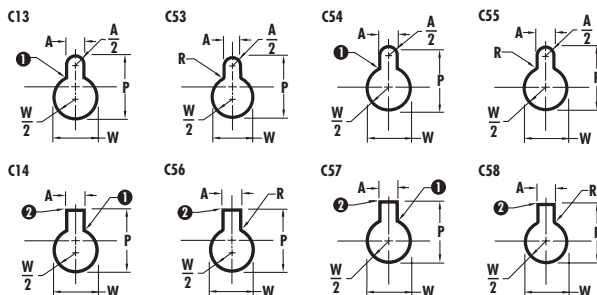
83 formas clasificadas sin necesidad de detalle

90°

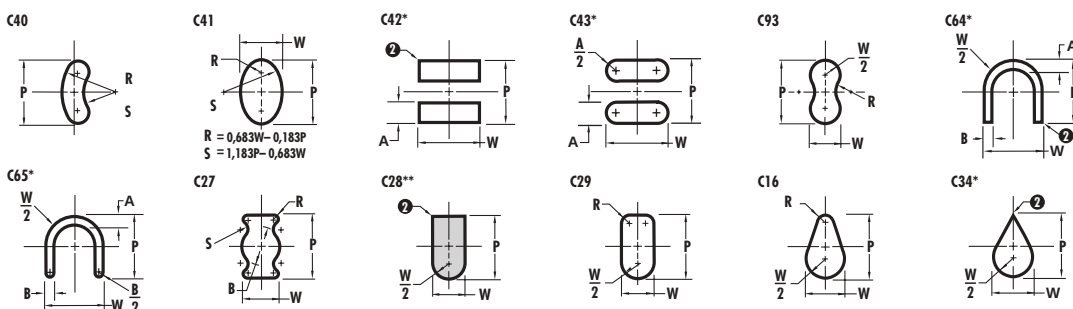
Círculos aplandados



Monolobulares



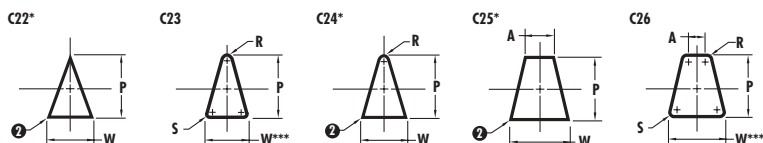
Misceláneos



180°

0°

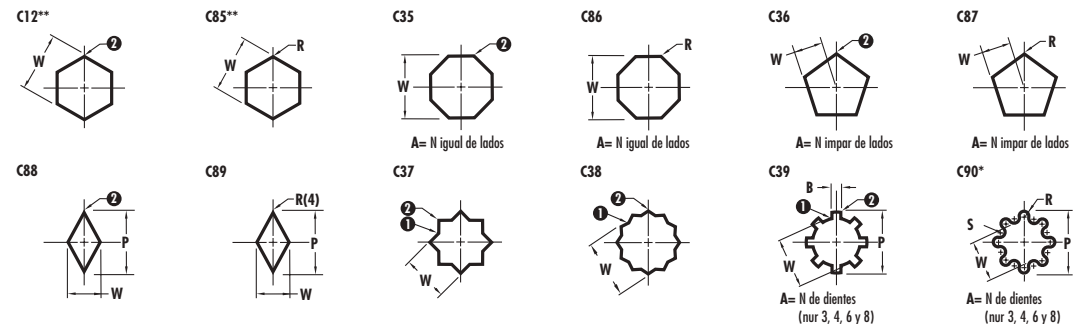
Triángulos/Trapecios



** Ahora forma estándar
Vea pagina de Producto

*** Tangencial

Polygone

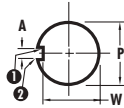


270°

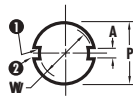
90°

Chavetas

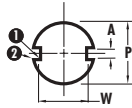
C30



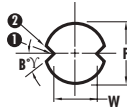
C31



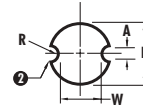
C32



C61

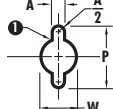


C62

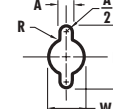


Multilobulares

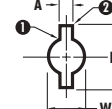
C19



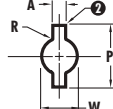
C59



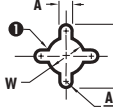
C20



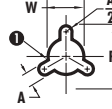
C60



C17

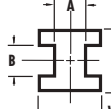


C18

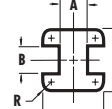


Doble T

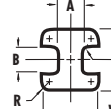
C21*



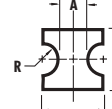
C91*



C92

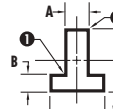


C15*

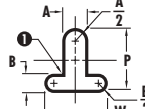


T's

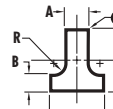
C44*



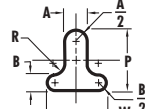
C66*



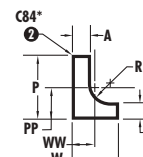
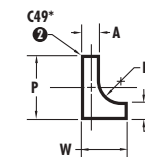
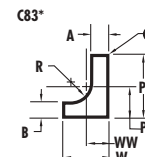
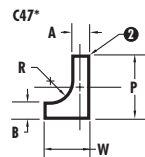
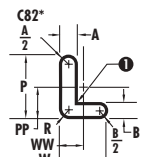
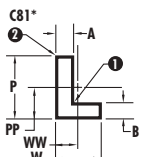
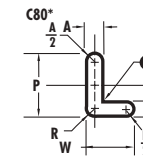
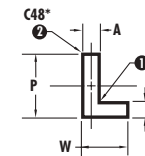
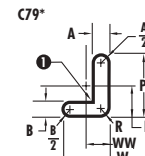
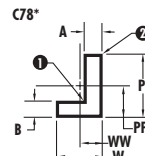
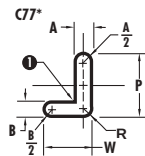
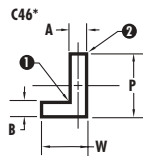
C45*



C67*

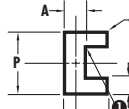


L's

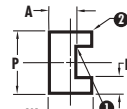


U's

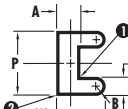
C50*



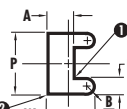
C68*



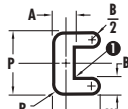
C69*



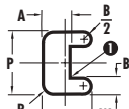
C70*



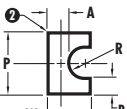
C71*



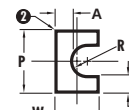
C72*



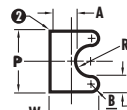
C51*



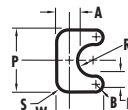
C73*



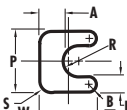
C74*



C75*



C76*



* Evita el exceso de viruta especificando la salida de pepito con forma en matrices AD_ y CD_ o utilizando AN_.

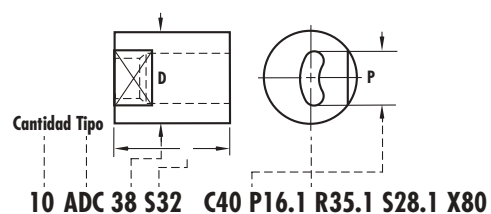
270°

1 radio máx. de 0,2 en punzón con arista afilada de matriz

2 radio máx. de 0,2 en matriz con arista afilada de punzón

Cómo pedir:

Especificar: Cantidad
Tipo
Diámetro de cuerpo y longitud
Material
Alteraciones estándar
Medida P o P&W



DAYTON PROGRESS CORPORATION · 500 Progress Road · P.O. Box 39 · Dayton · Ohio 45449-0039 USA
Telephone: (937) 859-5111 · Fax: (937) 859-5353 · <http://www.daytonprogress.com> · e-Mail: info@daytonprogress.com

2.2.2
MATRIX

NOTAS