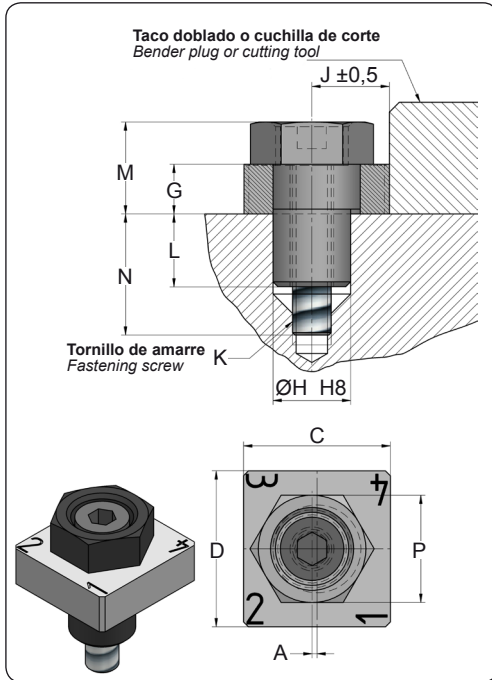


# CHAVETAS REGULABLES - DIE KEYS



**CALCULO:**

$$N.º \text{ mínimo chavetas requeridas} = \frac{FT \times 1.25}{FC}$$

FT = Fuerza en Tm. de trabajo del taco doblador o cuchilla de corte.

FC = Fuerza en Tm de la chaveta recomendada

$$\text{Distancia entre chavetas} = \frac{\text{Longitud de trabajo}}{Nº \text{ mínimo de chavetas requeridas}}$$

**NOTA:** Se deben usar dos chavetas por taco como mínimo.

**CALCULATE:**

$$\text{Minimum number of keys required} = \frac{FT \times 1.25}{FC}$$

FT = Blanking Tonnage (no shear).

FC = Recommended Key Tonnage.

$$\text{Key Pitch} = \frac{\text{Length of cutting}}{\text{Min. No. of keys required}}$$

**NOTE:** A minimum of 2 keys per butt are required.

**FUNCIONAMIENTO:**

Al tiempo que la leva gira, las caras de las chavetas oscilan ± A desde los ejes. Como las caras están excéntricas al agujero, la chaveta tiene una variación de ajuste de ± B.

**DESCRIPTION:**

When the hexagon is rotated the key block oscillates by ± A from the axis. The faces are also eccentric to the axis therefore the DIE KEY has a clamping variation of ± B.

CODE N°	Fuerza en Tm. por chaveta Streight tonnes per key	Espesor de chapa a trabajar Material thickness (mm)
DK 5	15	>2.25
DK 4	10	1.5 - 2.25
DK 3	6	0.75 - 1.5
DK 2	2.5	<0.75

Tipo de chaveta Key type	CODE N°	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	G (mm)	H (mm)	J (mm)	K (mm)	L (mm)	M (mm)	N (mm)	P (mm)
Standard	DK 5	1.5	3.0	51	53	12.5	32	27	M12	22	24	49	24
Thin	DK 4	1.0	2.5	38	40	13	22	20	M10	15	24	37	24
Mini I	DK 3	1.0	2.5	30	32	10.25	16	16	M8	15	19	25	22
Mini II	DK 2	0.75	2.0	23.5	25	8	12	12.5	M6	14.5	16	25	17

