



PRODUKT-PORTFOLIO 09/2024
SYSTEM TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

PRODUKT-PORTFOLIO

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

VIELEN DANK,

dass Sie sich für ein Werkzeug aus dem Hause PASS Stanztechnik AG interessieren.

Mit dieser Broschüre möchten wir Ihnen unserer Produkt-Portfolio näherbringen. Deshalb haben wir die wichtigsten Werkzeuge aus den Systemen TRUMPF, THICK TURRET und SALVAGNINI für Sie zusammengestellt.

Sollten Sie noch Fragen haben, dann können Sie sich wie immer gerne mit uns in Verbindung setzen.

Ihre

PASS Stanztechnik AG

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

ALLE SYSTEME

Senkungen: ps:®countersink.....	Seite 4
Prägungen und Markierungen	Seite 5
Verbindungen: ps:®macro-joint	Seite 6
Scharniere.....	Seite 7
Kugelentgraten: ps:®ball-deburr.....	Seite 8
Anstanzungen: ps:®knock-out	Seite 9
Design: ps:®texture	Seite 10
Rollwerkzeuge: ps:®wheel.....	Seite 11

SYSTEM TRUMPF

ps:®MT5 zum Stanzen	Seite 12
ps:®easy-type.....	Seite 13
ps:®MT10 zum Stanzen.....	Seite 14
ps:®MT10 zum Prägen	Seite 15
ps:®flange90° + ps:®flange180°	Seite 16
ps:®single-thread	Seite 17
ps:®emboss5	Seite 18
ps:®slitting5	Seite 19
ps:®T8-shear	Seite 20
ps:®T8-trim.....	Seite 21
ps:®engraving-up	Seite 22
ps:®low-scratch-stripper	Seite 23
ps:®position.....	Seite 24
ps:®pivot	Seite 25
ps:®passfit.....	Seite 26
ps:®3D-RTC	Seite 27

SYSTEM THICK TURRET

ps:®hook	Seite 28
ps:®marking-all-in-one	Seite 29
ps:®basic.....	Seite 30
ps:®assembly-element	Seite 31
ps:®multi-thread®	Seite 32
ps:®MTP3RiB(PIN)-31,75.....	Seite 33
ps:®MTP8RiA(PIN)-12,7	Seite 34
ps:®MTP3RiB(I-RAM)-31,75	Seite 35
ps:®MTP8RiA(I-RAM)-12,7	Seite 36
ps:®beta-V2®	Seite 37

SYSTEM SALVAGNINI

Tool-Cassettes (Typ 33 mm)	Seite 38
Tool-Cassettes (Typ 90 mm)	Seite 39
Tool-Cassettes (Typ 70 mm)	Seite 40
ps:®shear-blades.....	Seite 41
Tool-Cassettes (P2R)	Seite 42

SENKUNGEN: ps:[®]countersink

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

TRUMPF

THICK TURRET

SALVAGNINI

- Senkungen in Stahl, Aluminium und Edelstahl möglich
- in zwei Varianten verfügbar: starre und gefederte Ausführung

Starre Ausführung:

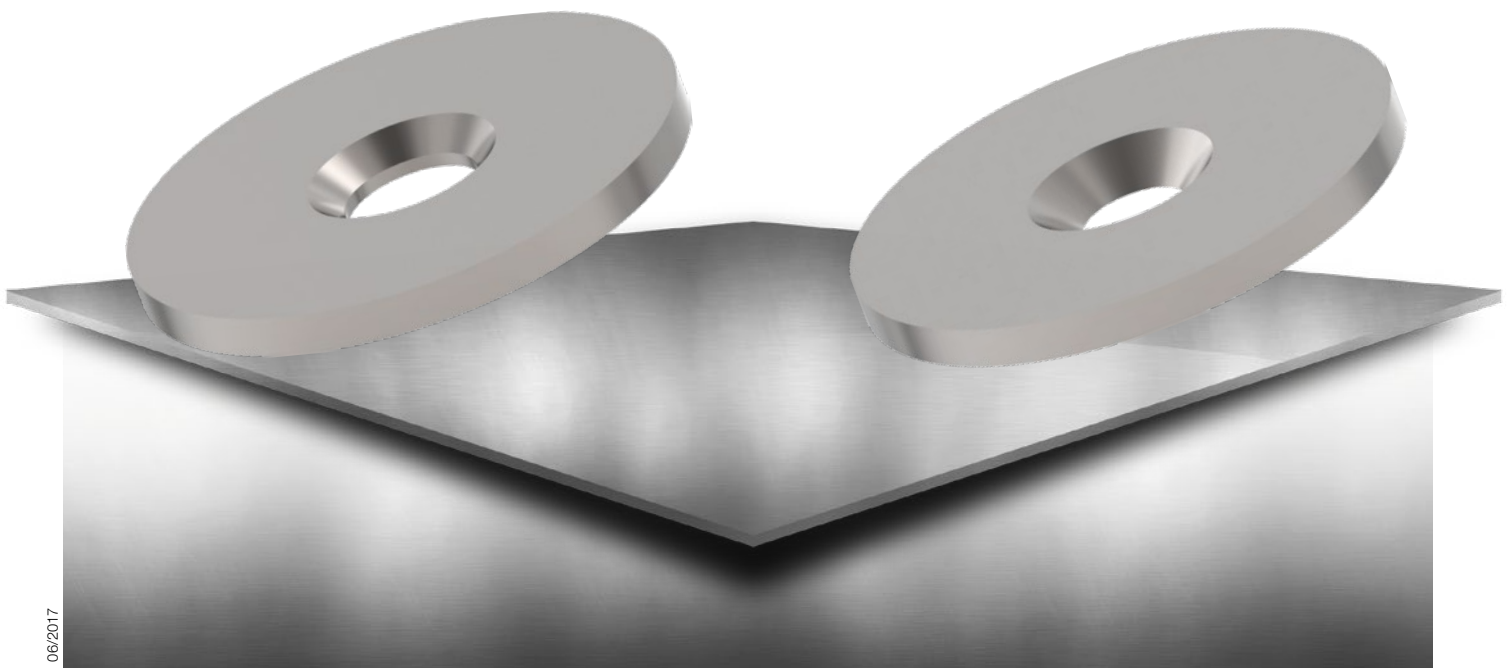
- Senktiefe:
 - Aluminium:
ca. 90 % der Blechstärke
 - Stahl:
ca. 80 % der Blechstärke
 - Edelstahl:
ca. 66 % der Blechstärke

Gefederte Ausführung:

- Senktiefe:
nahezu 100 % der Blechstärke
- Senkmatrize in verstärkter Ausführung
- verstärkte Feder im Oberteil um das Blech flach zu halten und das Fließverhalten zu verbessern

starre Ausführung

gefederte Ausführung



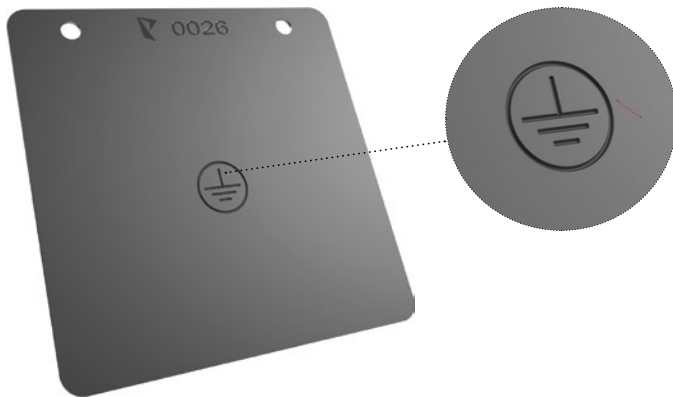
06/2017

PRÄGUNGEN UND MARKIERUNGEN

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

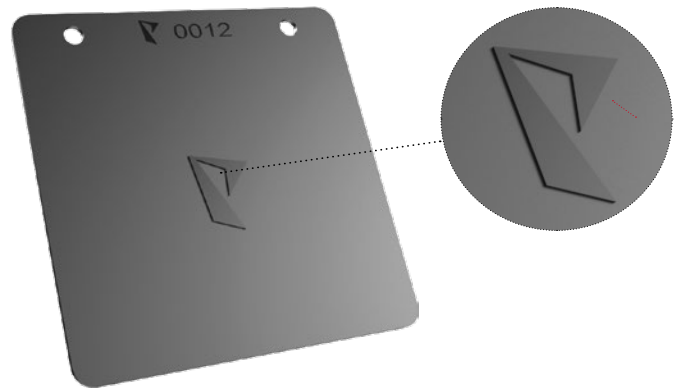
Markierwerkzeug:

- Markierungen von unten und oben möglich mit einer Tiefe bis zu ca. 0,5 mm
- feine, vertiefte Linien möglich
- Markierungen in einem Hub
- effektive und schnelle Fertigung
- Anwendungsbereich: Anbringung von Logos an fertigen Produkten, Erdungszeichen, Schutzleiterzeichen



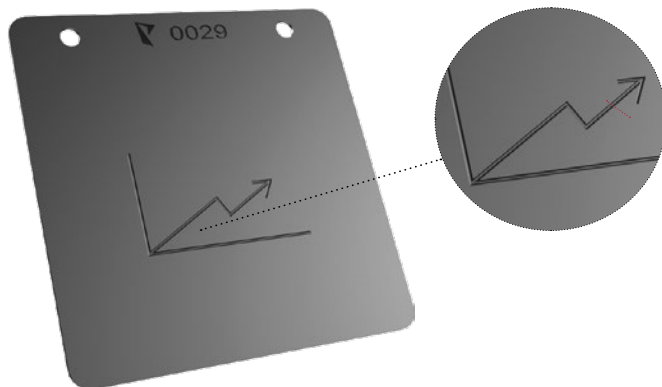
Prägewerkzeug:

- erhabene Prägunge in einem Hub
- optisch hochwertig
- Anwendungsbereich: Optik- und Sichtbleche mit Logos, Symbolen, Formen oder Zeichen



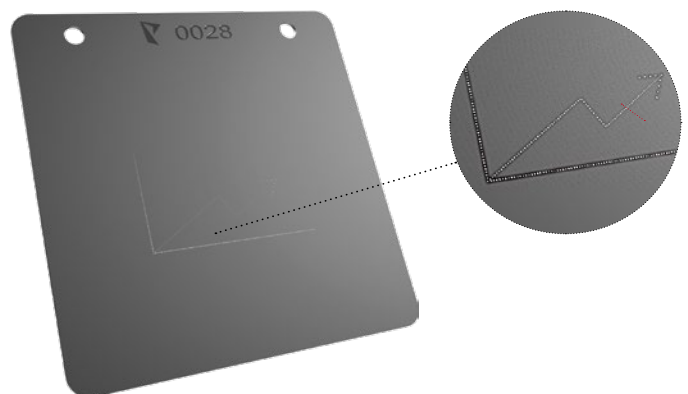
Gravierwerkzeug:

- Gravierungen mit einer Tiefe von ca. 0,15 mm
- Ziffern, Buchstaben, Sonderzeichen, freie Konturen
- flexibel einsetzbar



Signierwerkzeug:

- Kennzeichnung von Teilen aus einzelnen, zusammengesetzten Körnerpunkten
- Anwendungsbereich: Ziffern, Buchstaben, Sonderzeichen, freie Konturen



VERBINDUNGEN: ps:®macro-joint

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

TRUMPF

THICK TURRET

SALVAGNINI

- effektive Fertigung mit manueller Teileentnahme
- **ps:®macro-joint** verbindet Einzelteile auf einer Blechtafel
- Verbindungsstege verbleiben beim Ausbrechen der Teile dank 3-seitiger Anbindung am Restgitter
- keine Verunreinigung des Tisches durch Butzenabfall
- Abkantungen von mehreren Kleinteilen miteinander möglich
- zeitsparend
- Optimierung des Fertigungsablaufs
- störungsfreier Fertigungsprozess

3-seitige Anbindung an der Blechtafel

definierte Bruchkante

Link zum Newsletter



SCHARNIERE

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

- zur Herstellung von Scharnieren mit 2 Werkzeugen
- Aufkantung erfolgt mit mindestens 2 Hüben mit einem Vorprägewerkzeug
- Fertigstellung des Scharniers durch starres Fertigprägewerkzeug
- unterschiedliche Größen, Längen und Durchmesser möglich
- abhängig von Ø zur Blechstärke
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl



Schritt 1



Schritt 2



Schritt 3

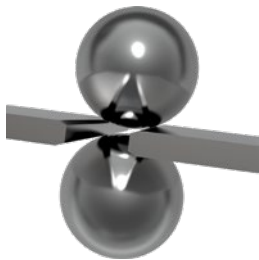


KUGELENTGRATEN: ps:[®]ball-deburr

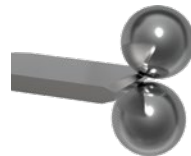
FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

TRUMPF
THICK TURRET
SALVAGNINI

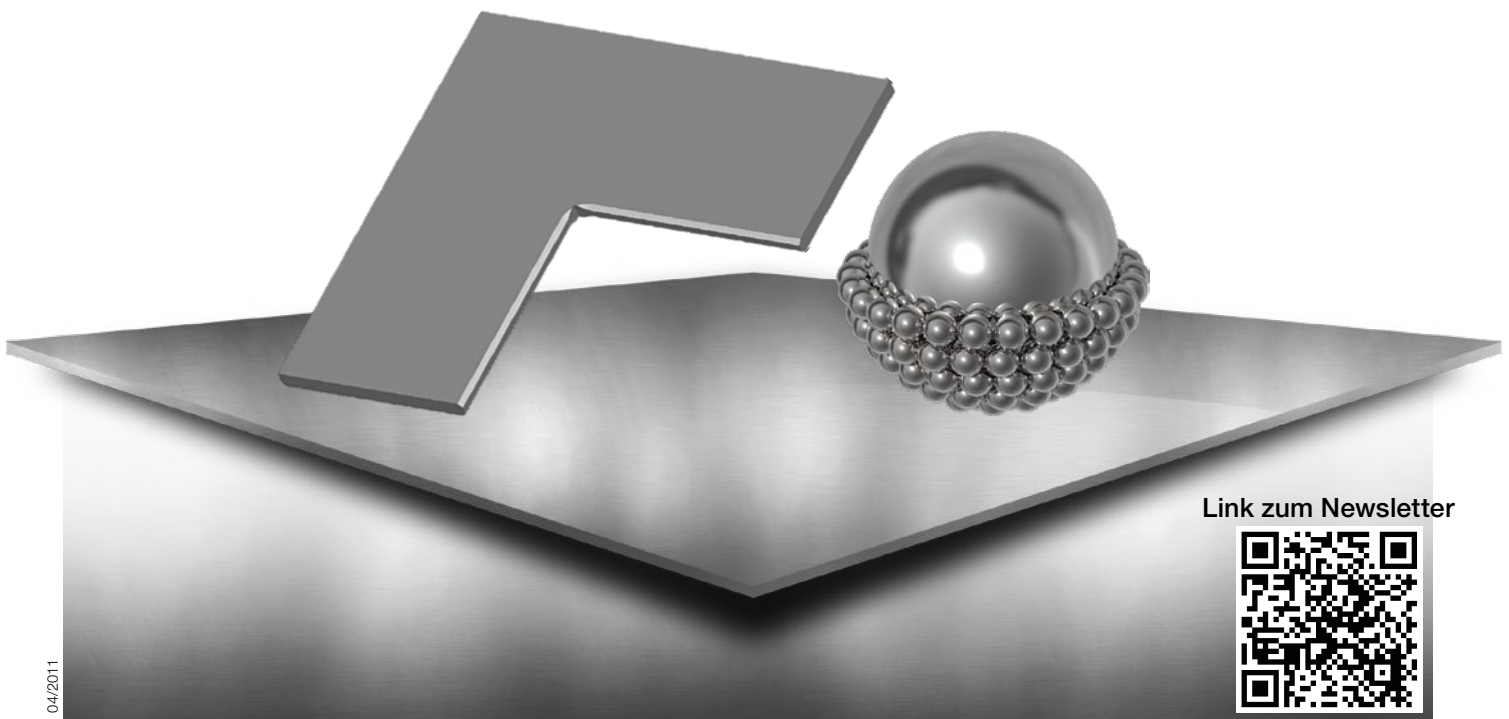
- zum automatisierten Entgraten von Blechen
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl
- hohe Betriebssicherheit durch gefedert gelagerten Kugeleinsatz (Sicherheitsmechanismus)
- wartungsarm – lange Lebensdauer
- zur Verwendung an der Blechkante oder am 5 mm Trennschnitt
- 2 Versionen möglich:
V3 (Kugel Ø 15)
Optimiertes Entgraten von gemeinsamen Trennschnitten
V4 (Kugel Ø 8)
Blechentgraten bis weit in Eckenbereich möglich
- für Blechstärke bis $s = 6,0$ mm (abhängig vom Werkzugsystem)
- Kugeln in massivem und gehärtetem Bett gelagert
- Kugel arbeitet in der Bearbeitungslage unter Druck spielfrei
- poliertes Kugelbett für reibungsloses Verfahren



Version V3 Ø 15 mm



Version V4 Ø 8 mm



Link zum Newsletter



ANSTANZUNGEN: ps:®knock-out

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

normale Anstanzung:

- Herstellung von Anstanzungen mit einem Durchmesser in einem Hub
- für alle gängigen Blechstärken und Blechmaterialien sowie Oberflächenbeschaffenheiten (Pulver, KTL, Zink, etc.)

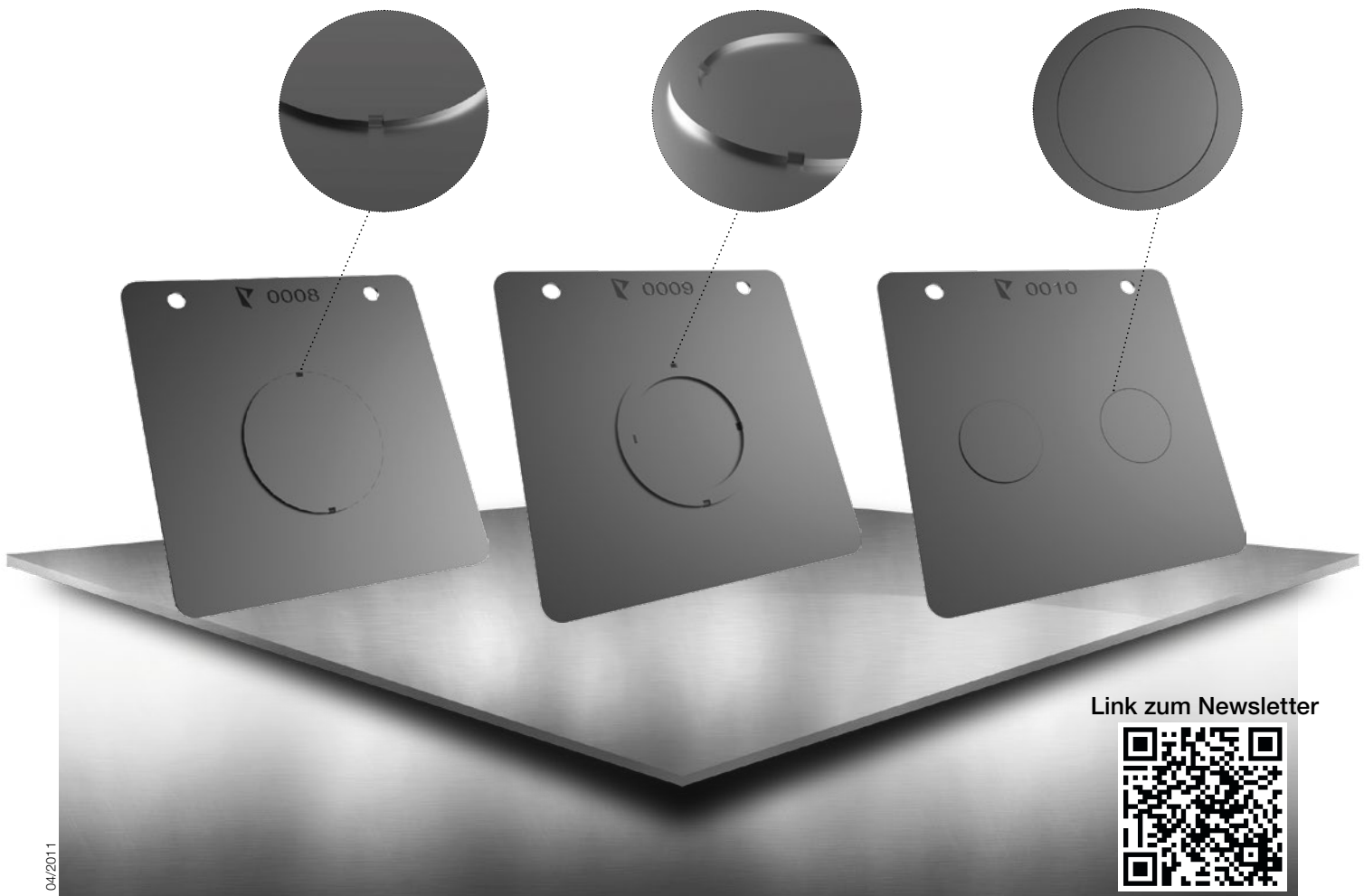
Ringanstanzung:

- Herstellung von Ringanstanzungen mit zwei Durchmessern in einem Hub
- für alle gängigen Blechstärken und Blechmaterialien sowie Oberflächenbeschaffenheiten (Pulver, KTL, Zink, etc.)

ps:®knock-out

- Erzeugung der Anstanzung in zwei Arbeitsschritten:
Schritt 1: Anstanzen
Schritt 2: Planieren
- keine scharfkantigen Anbindungen (verringertes Risiko der Kabelbeschädigung)
- Stanzbutzen kann in beide Richtungen entfernt werden
- für alle gängigen Blechstärken und Blechmaterialien sowie Oberflächenbeschaffenheiten (Pulver, KTL, Zink, etc.)

TRUMPF
THICK TURRET
SALVAGNINI



Link zum Newsletter



DESIGN: ps:®texture

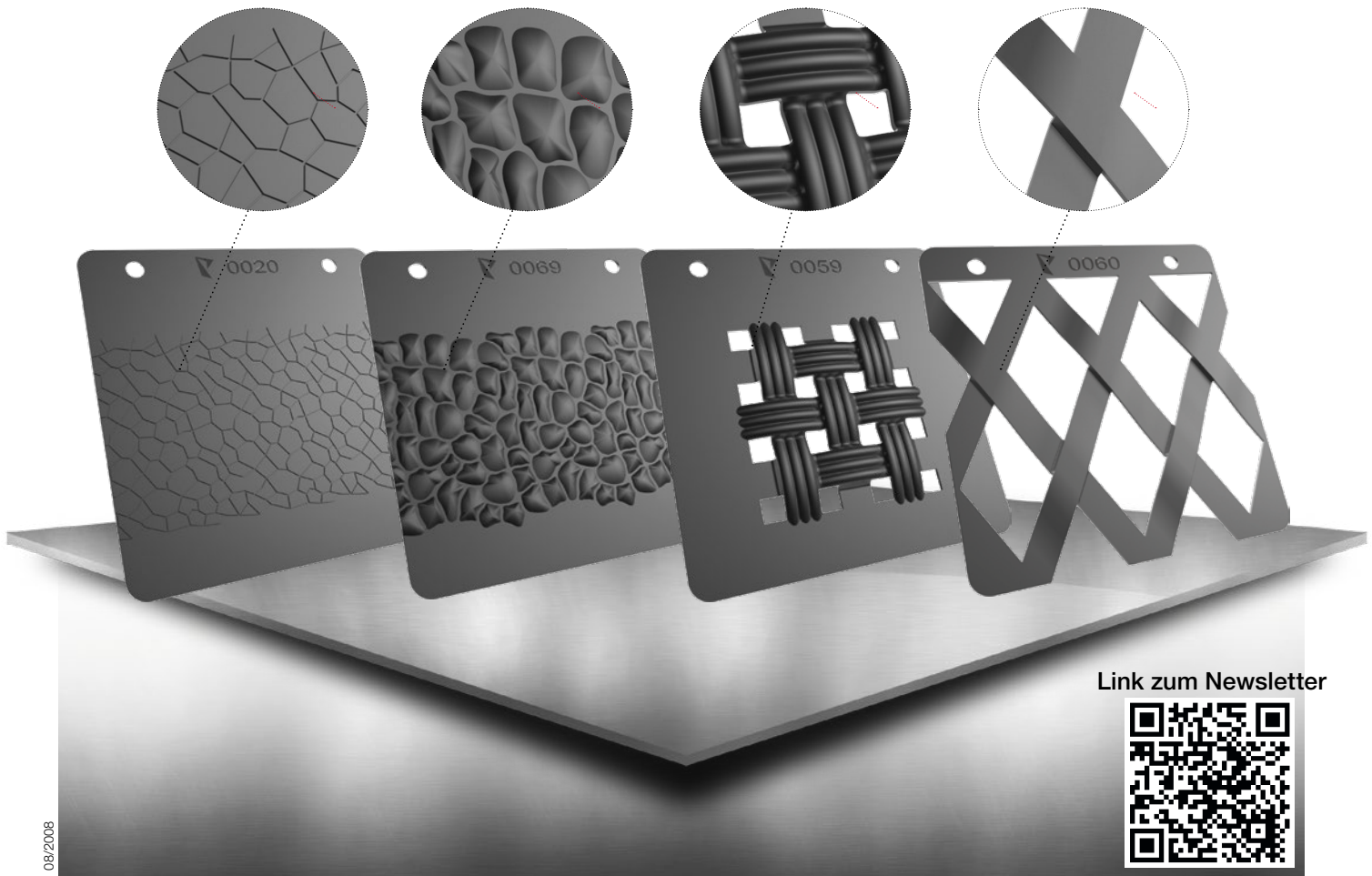
FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

TRUMPF

THICK TURRET

SALVAGNINI

- Anwendung von Sichtblechen in der Architektur: im Innen- und Außenbereich von privaten und öffentlichen Gebäuden
- spezifische Gestaltung von Blechen für den Auto-Tuning Bereich
- Streckmetall, Strukturbleche und andre Optikbleche finden Verwendung bei vielen Designprodukten, Gartenstühlen, Tischen und Ablagesystemen
- Vorteil der PASS Werkzeuge: einsetzbar in kleinen Bereichen einer Blechtafel
- verschiedenartiges Vorstanzen mit einem Werkzeug erzielt einzigartige Erscheinungsbilder
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl
- zum endlosen Weitersetzen geeignet
- mit Planiereigenschaft, um Blechverzug entgegenzuwirken
- als Umformwerkzeug zu programmieren
- für Blechstärke $s = 0,3$ bis ca. $2,0$ mm



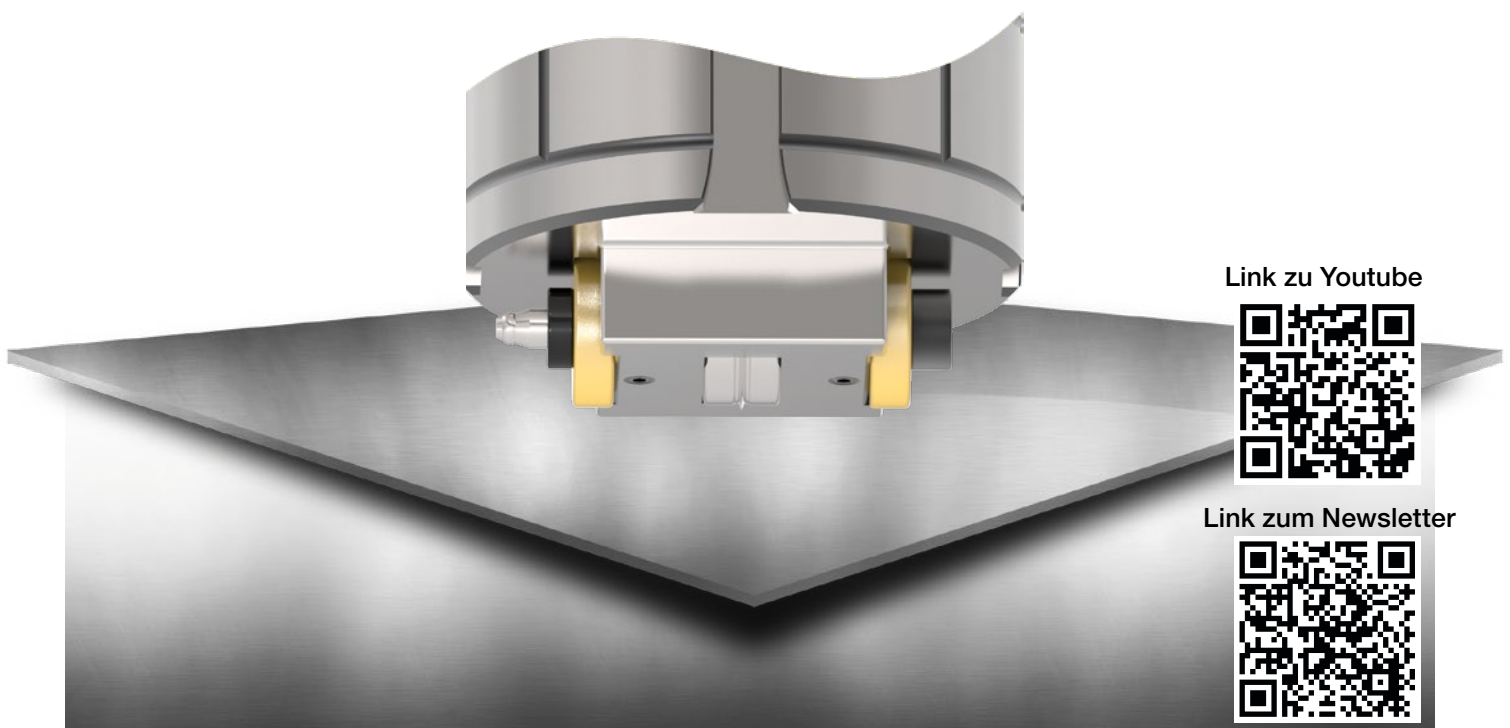
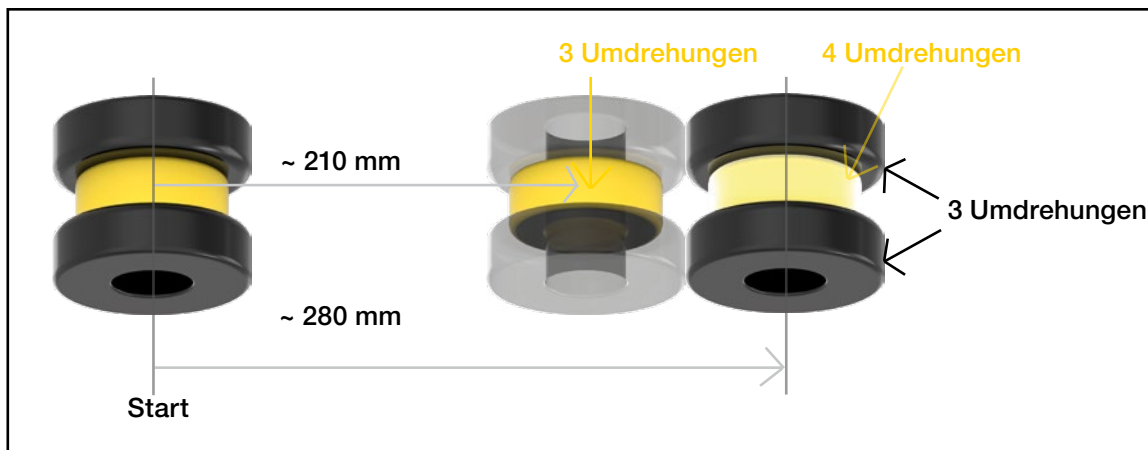
Link zum Newsletter



ROLLWERKZEUGE: ps:[®]wheel

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

- für verschiedene Anwendungsbereiche (Sicken, Bördeln, Absetzen)
- deutlich geringerer Blechverzug durch Differenzialwirkung (segmentierte Rollen)
- keine Rattermarken
- integrierte Schmierung
- arbeiten im engen Radius möglich
- sehr gute Laufeigenschaften durch beschichtete Wellen mit Spezialgleitstoff
- Abmaße nach Kundenwunsch
- für verschiedene Blechmaterialien und -stärken



Link zu Youtube



Link zum Newsletter



ps:[®]MT5 ZUM STANZEN

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF - MASCHINENGRUPPE I

TRUMPF

- für Blechmaterialien
Aluminium, Stahl, Edelstahl
- für Blechstärke s = bis 4,5 mm
(Edelstahl s = bis 3,0 mm)
- max. Hüllkreis 16,0 mm
- max. Stanzkraft 57 kN
- Arbeiten mit 5 verschiedenen
Stanzkonturen in EINEM Werkzeug
- Spezialkonturen, Zahlen oder
Buchstaben möglich
- Zeitersparnis bei Rüst- und
Wechselzeiten



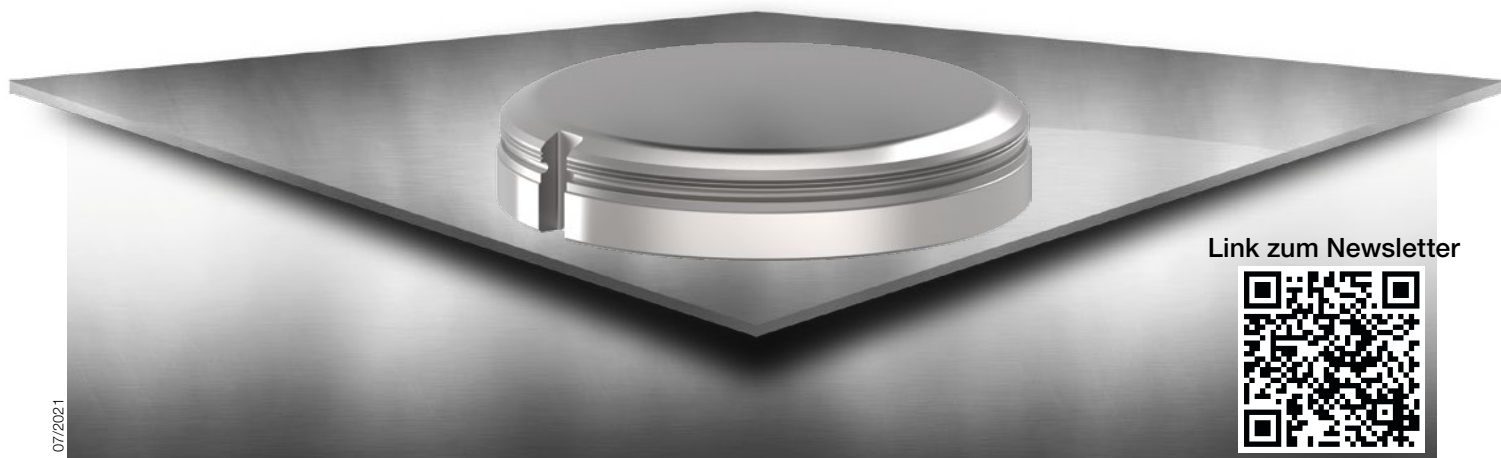
Link zum Newsletter



ps:[®]easy-type

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF - MASCHINENGRUPPE I

- für Blechmaterialien
Aluminium, Stahl, Edelstahl
- für Blechstärke $s = 0,5 \text{ mm}$ bis $8,0 \text{ mm}$
- Arbeiten mit 5 verschiedenen
Einsätzen zum Prägen in EINEM
Werkzeug
- zum Prägen von Ziffern,
Buchstaben und Zeichen
durch Aneinanderreihung von
Prägesegmenten
- Schriftgrößen 4, 5, 6, 8 oder 10 mm
möglich
- max. Prägetiefe $0,5 \text{ mm}$
- Zeitersparnis bei Rüst- und
Wechselzeiten



Link zum Newsletter



ps:[®]MT10 ZUM STANZEN

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF - MASCHINENGRUPPE I

TRUMPF

- für Blechmaterialien
Aluminium, Stahl, Edelstahl
- für Blechstärke s = bis 4,5 mm
(Edelstahl s = bis 3,0 mm)
- max. Hüllkreis 10,5 mm
- max. Stanzkraft 57 kN
- Arbeiten mit 10 verschiedenen
Stanzkonturen in EINEM Werkzeug
- Spezialkonturen, Zahlen oder
Buchstaben möglich
- Zeitersparnis bei Rüst- und
Wechselzeiten



Link zum Newsletter

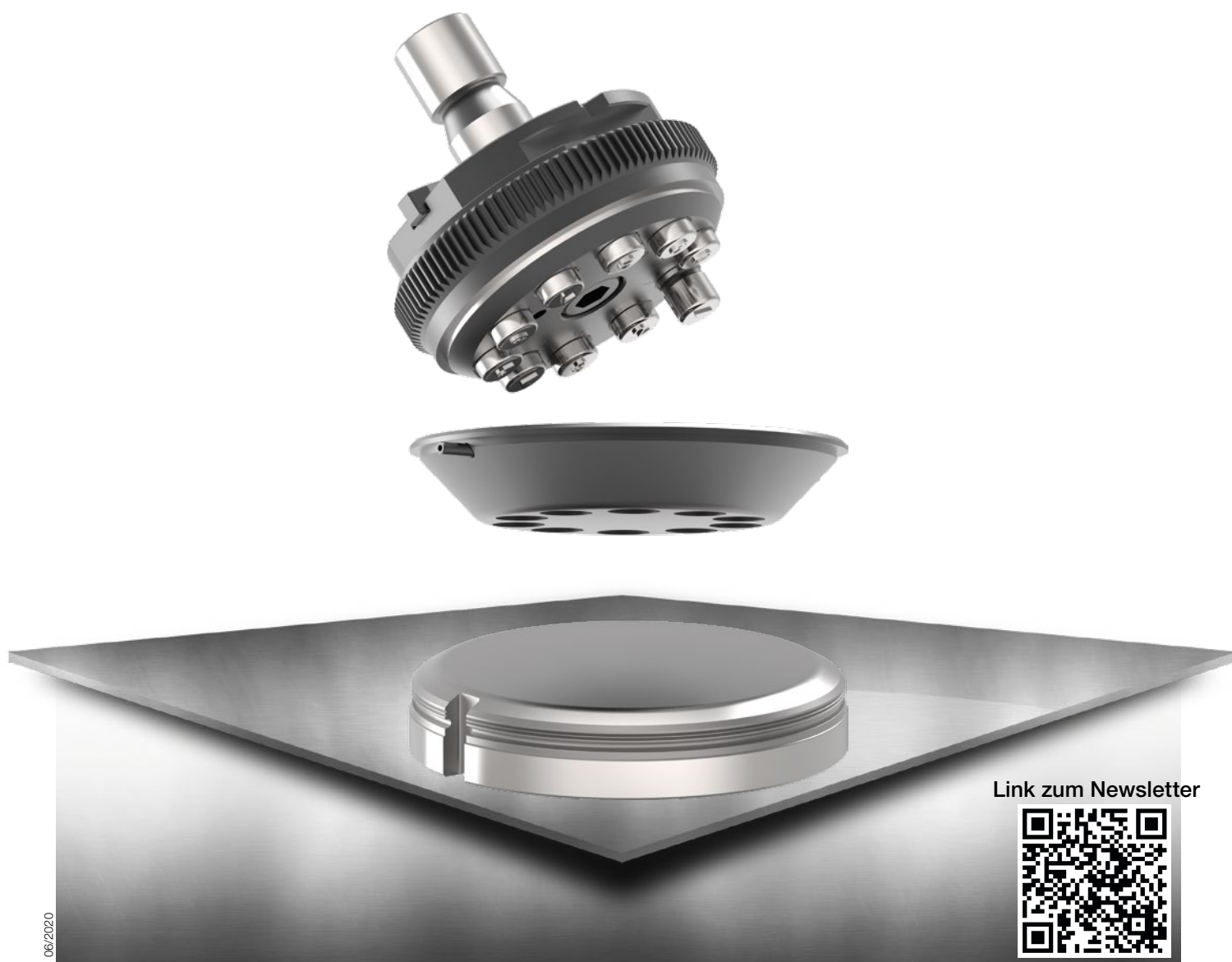


ps:®MT10 ZUM PRÄGEN

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF - MASCHINENGRUPPE I

TRUMPF

- für Blechmaterialien
Aluminium, Stahl, Edelstahl
- für Blechstärke $s = 0,5 \text{ mm}$ bis $8,0 \text{ mm}$
- Arbeiten mit 10 verschiedenen
Einsätzen zum Prägen in EINEM
Werkzeug
- zum Prägen von z.B. Ziffern und
Schutzleiterzeichen
- max. Prägetiefe $0,5 \text{ mm}$
- Zeitersparnis bei Rüst- und
Wechselzeiten



Link zum Newsletter



FÜR MASCHINENTYP TRUMPF & THICK TURRET

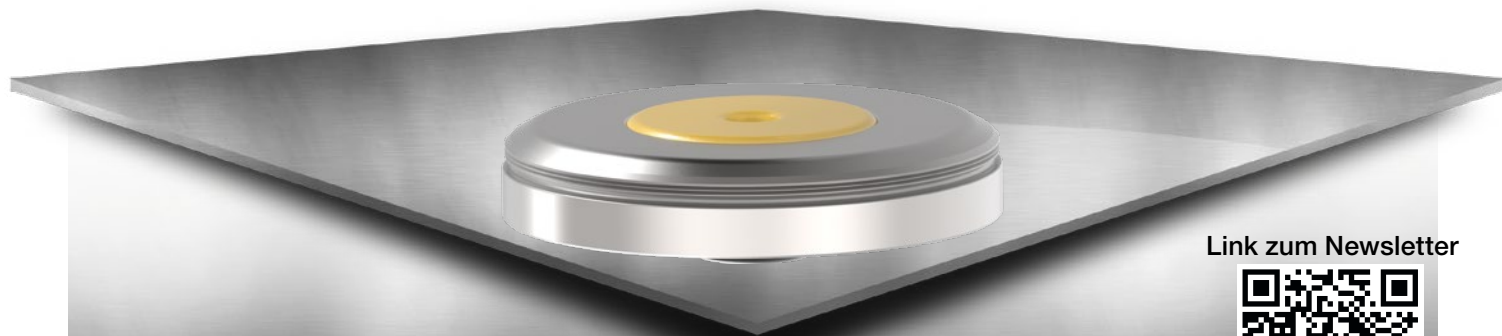
-
- An exploded view of a mechanical assembly. At the top, two identical cylindrical components with a central shaft and a flange are shown. Below each is a corresponding O-ring. At the bottom, a large, flat, rectangular base plate is shown. On the left side of the base plate, a circular component with a central hole is visible. On the right side, another circular component with a central hole is shown. The components are arranged in a way that suggests they are parts of a larger assembly.

ps:®single-thread

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF - MASCHINENGRUPPE I

TRUMPF

- für alle Blechmaterialien
Aluminium, Stahl, Edelstahl
- für Blechstärke $s = 1,0$ bis $8,0$ mm
- Gewinde M2,5 bis M10
- Gewindeformen in flachen Blechen
und in Durchzügen
- einfaches und werkzeugloses
Wechseln der Gewindemodule
durch Rastschieber
- einfaches Wechseln der
Gewindeformer mittels
Magnethalter



Link zum Newsletter



02/2019
patented
EP 3,417,970
US 10,940,543

ps:[®]emboss5

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

TRUMPF

- Sonderwerkzeug mit der max. Größe als gefedertes Unterteil (Ø 98,5 mm)
- Oberteil verlängert mit vergrößerter Auflagefläche
- Spezialaufbau, um den Blechverzug bei großen Prägungen gering zu halten
- aktive Matrize notwendig



10/2018

ps:[®]slitting5

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

- für normale Trennschnitte und prozesssicheres Ausschleusen von Kleinteilen
- reduzierte Bearbeitungszeiten
- aktive bzw. absenkbare Matrize notwendig
- maximale Prozesssicherheit durch überwachten Ausschleusvorgang
- für Blechstärke $s = 0,5$ bis $3,0$ mm

TRUMPF



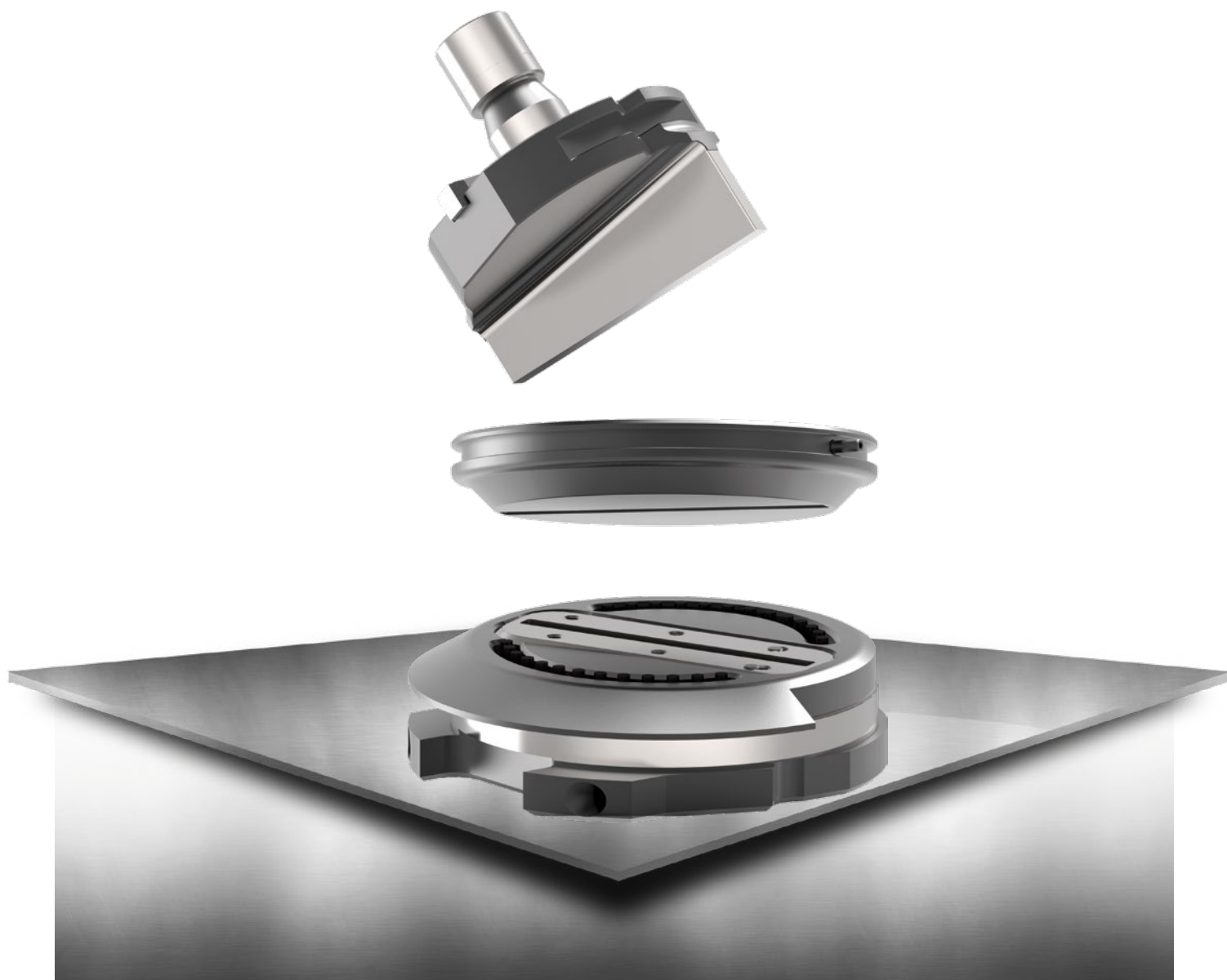
09/2018

ps:[®]T8-shear

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF - MASCHINENGRUPPE I

TRUMPF

- zum ansatzlosen Trennen von Blechtafeln
- für alle Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl
- für Blechstärke $s = 0,5$ bis $3,0$ mm
- keine Nibbelansatzmarken
- Schneidleiste in zwei Ausführungen verfügbar:
einteilig für $s = 0,5$ bis $1,5$ mm
zweiteilig für $s = 2,0$ bis $3,0$ mm



ps:[®]T8-trim

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF - MASCHINENGRUPPE I

- zum Besäumen von Blechtafeln
- für alle Blechmaterialien
Aluminium, Stahl, Edelstahl
- für Blechstärke $s = 0,5$ bis $3,0$ mm
- keine Nibbelansatzmarken
- Schneidleiste in zwei Ausführungen
verfügbar:
einteilig für $s = 0,5$ bis $1,5$ mm
zweiteilig für $s = 2,0$ bis $3,0$ mm

TRUMPF

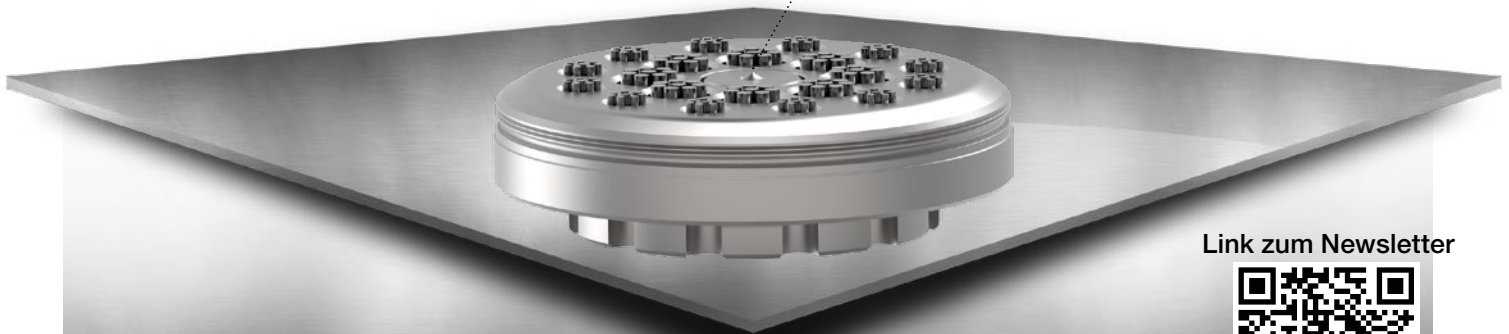
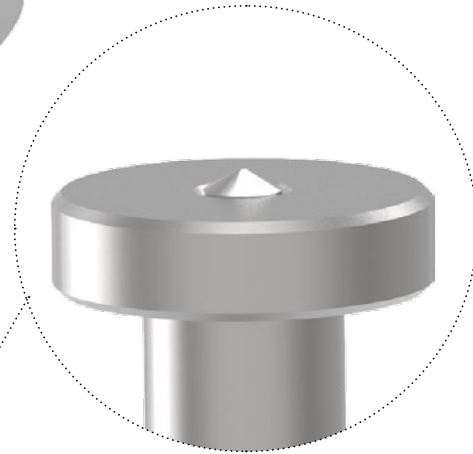


ps:® engraving-up

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF & THICK TURRET

TRUMPF

- für alle Blechmaterialien und -stärken
- stufenlos einstellbare Federspannung im Oberteil zur Feineinstellung der Federkraft
- austauschbare Feder im Oberteil zur Grobeinstellung der Federkraft
- Kugel in massivem und gehärtetem Bett gelagert
- Kugel arbeitet in der Bearbeitungslage unter Druck spielfrei
- poliertes Kugelbett für reibungsloses Verfahren
- wartungsarm – lange Lebensdauer
- Diamantnadeleinsatz für höchste Standzeit



Link zum Newsletter

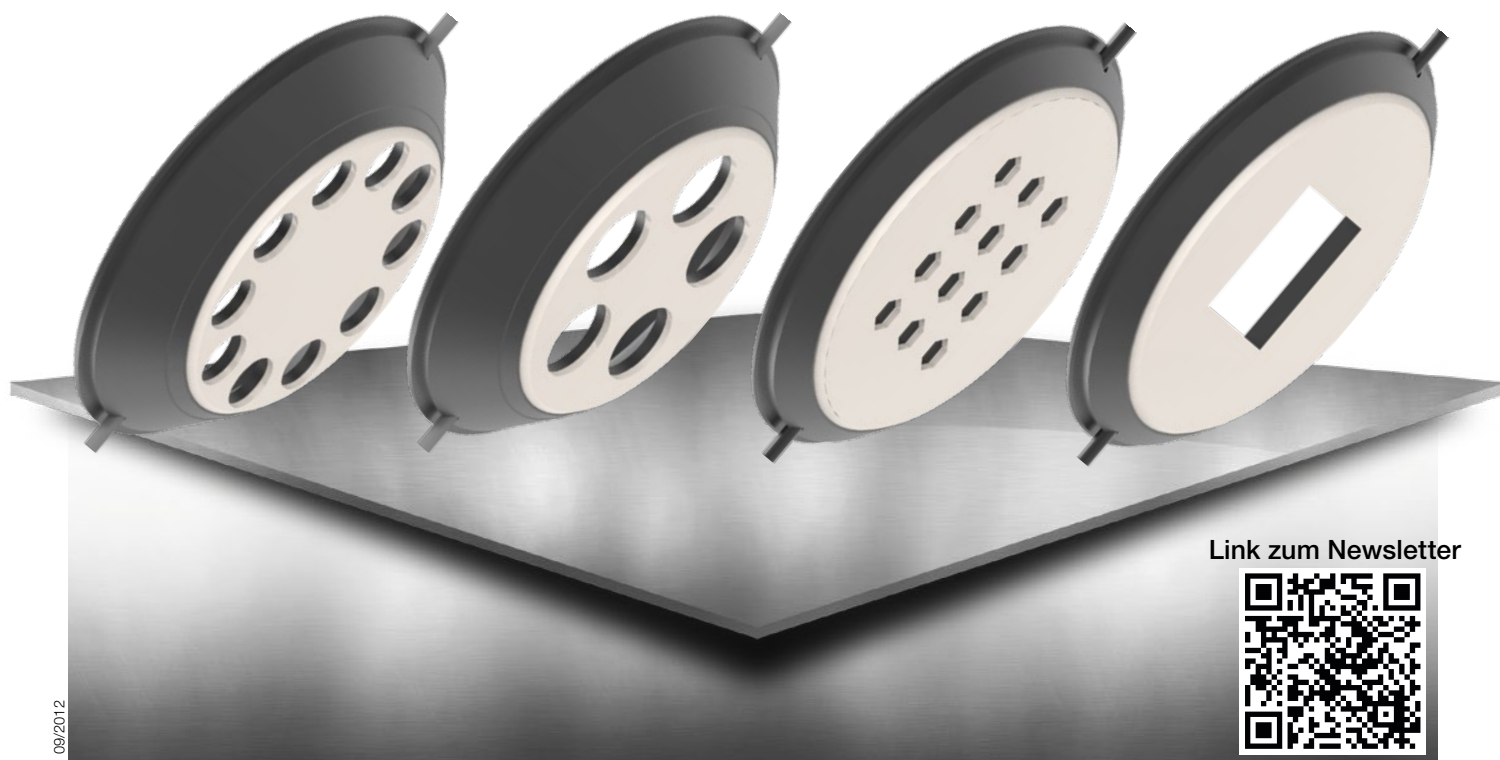


ps:® low-scratch-stripper

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

- Verkratzungen auf Blechoberseite werden minimiert
- verstärkter Grundkörper zur Stabilitätssicherung
- hohe abrasive Verschleißfestigkeit der PU-Schicht
- für Multitools ps:®MT5 und ps:®MT10 sowie normale Stanzwerkzeuge und Mehrfachwerkzeuge erhältlich

TRUMPF



Link zum Newsletter

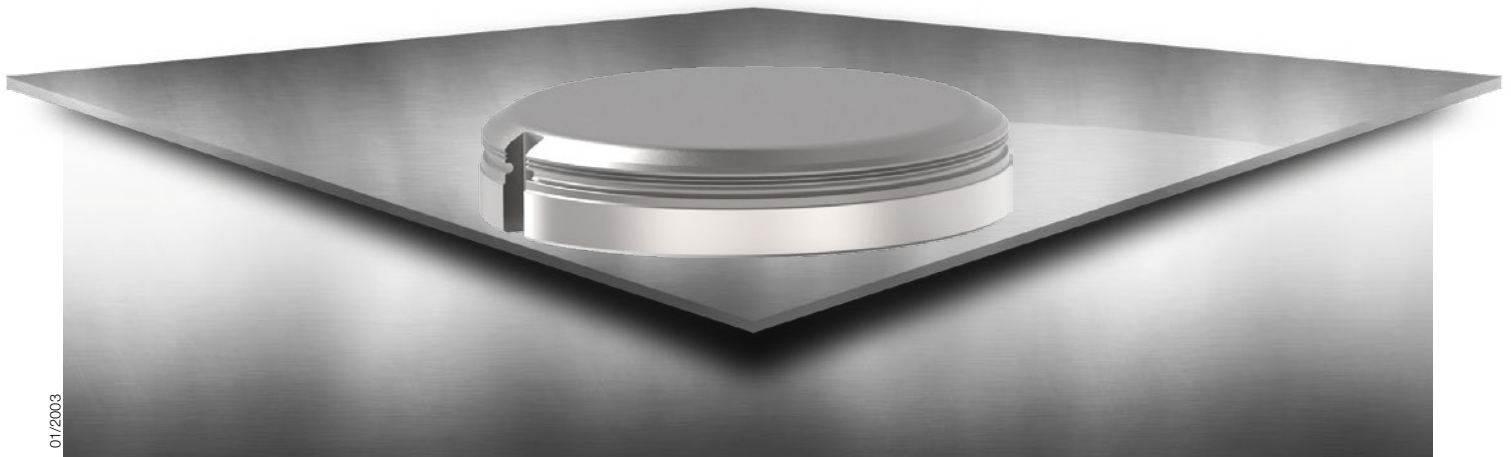
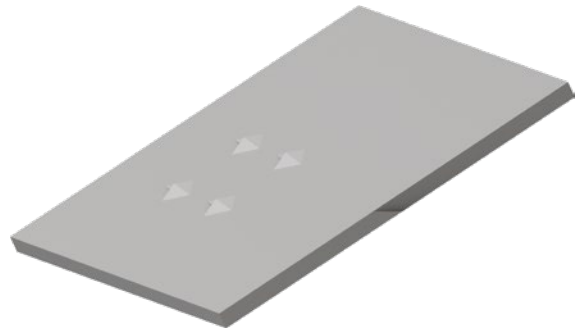
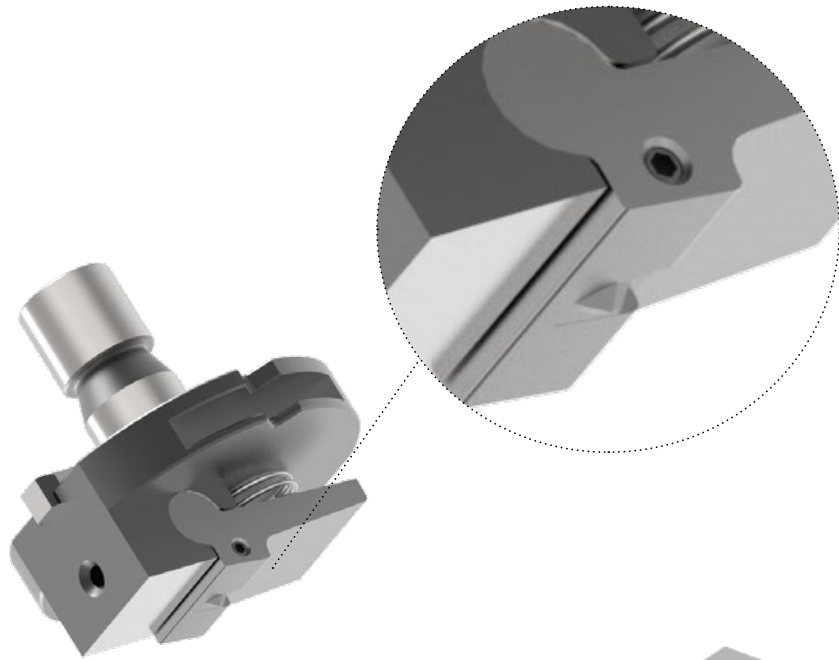


ps:[®]position

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

TRUMPF

- zum Erzeugen von Hilfsanschlügen zur exakten Ausrichtung zweier Bleche
- für Blechstärke $s = 0,8$ bis $6,0$ mm
- keine Verformung an der Blechunterseite
- die Materialaufwurfhöhe an der Blechoberseite ist flexibel einstellbar
- als Umformwerkzeug zu programmieren
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl

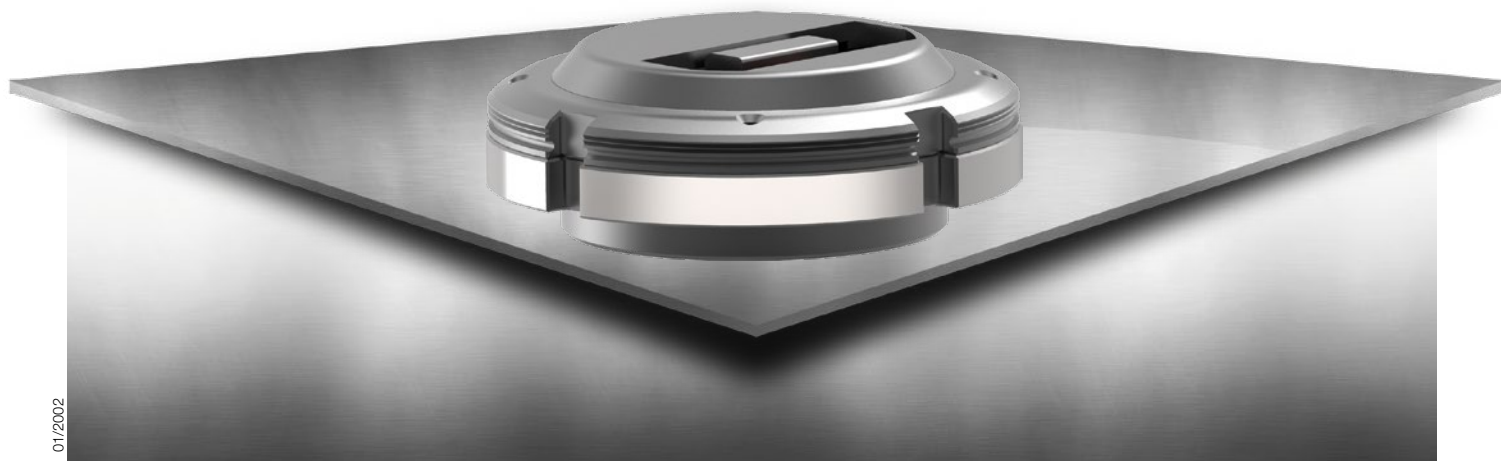
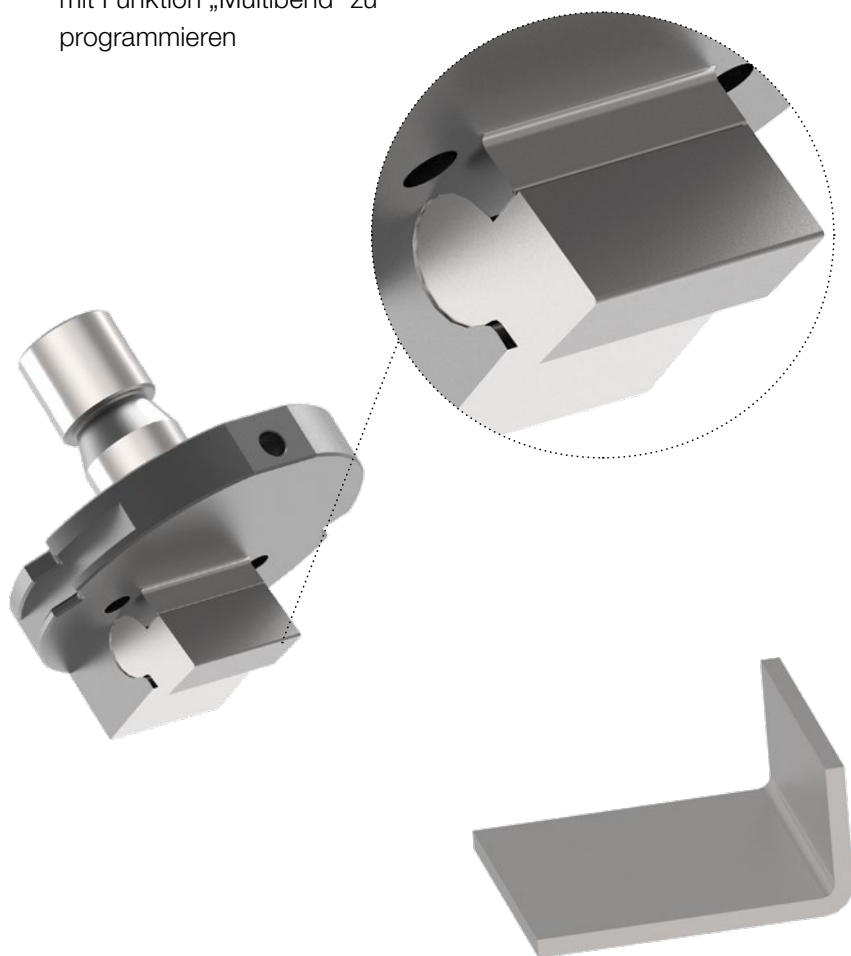


01/2003

ps:[®]pivot FÜR 90° ABKANTUNGEN

TRUMPF

- für Blechmaterialien
Aluminium, Stahl, Edelstahl
- Abkanthöhen = maschinenbedingt
(z.B. TRUMPF Maschinen bis
22,0 mm Abkanthöhe)
- bis Laschenbreiten 55,0 mm
- falls gewünscht, ist sogar ein
leichtes Überbiegen (ca. 91-93°)
möglich
- als Umformwerkzeug oder
mit Funktion „Multibend“ zu
programmieren
- für Blechstärke $s = 0,8$ bis 1,5 mm
(Aluminium und Stahl bis 2,0 mm)



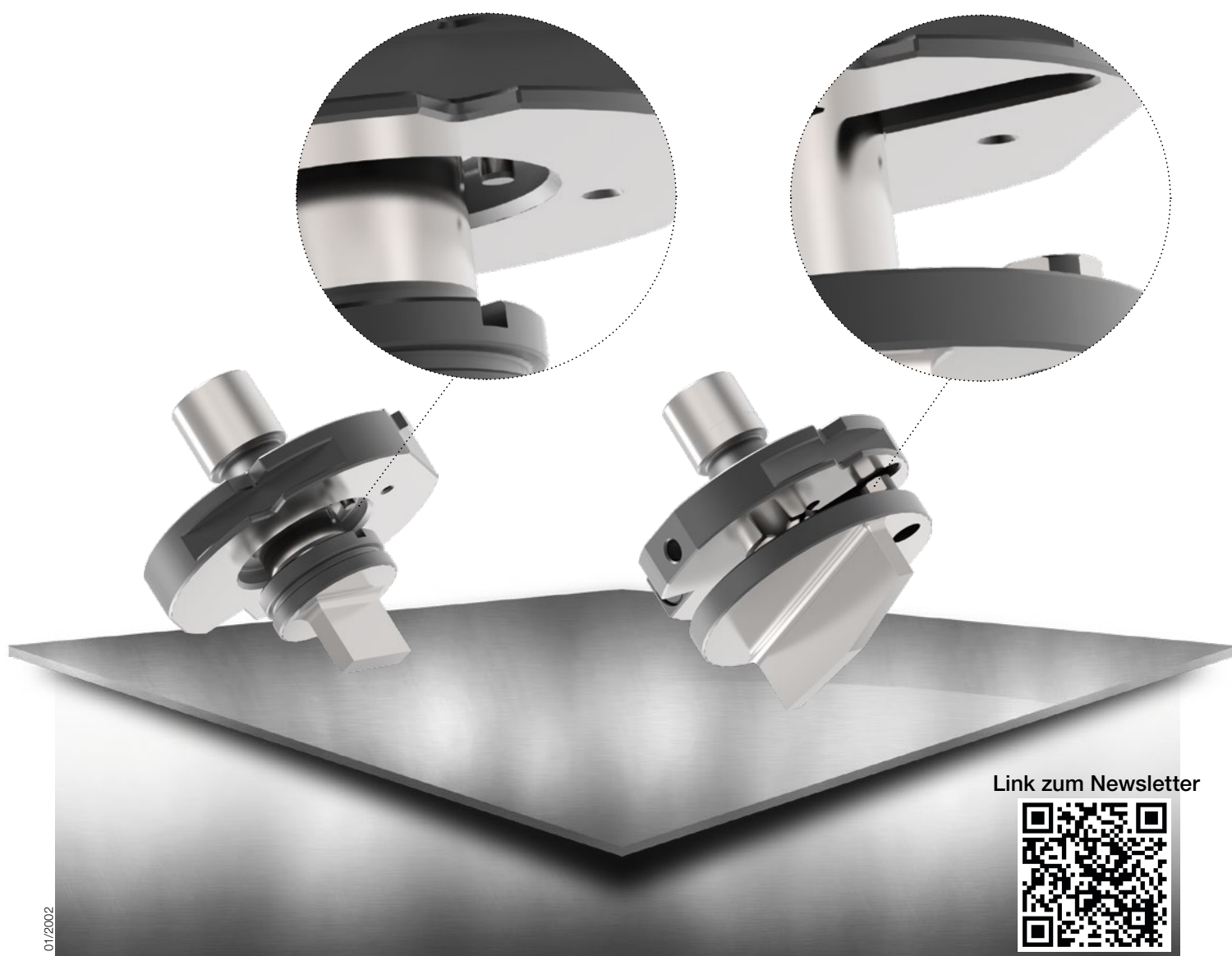
01/2002

ps:®passfit

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

TRUMPF

- extrem schnelles Justieren der Werkzeuge ohne Zusatzwerkzeug
- hohe Betriebssicherheit der Maschine, da keine Justierfehler mehr möglich
- höchste Werkzeugstabilität (Bleche bis 12,0 mm – auch Edelstahl-Bleche – können gestanzt werden)
- keine teuren Grundkörper nötig
- alle PASS Sonderwerkzeuge, wie z.B. Umformwerkzeuge (Kiemen, Sicken, Brücken, Laschen, etc.), sind mit **ps:®passfit** ausgestattet



Link zum Newsletter



ps:®3D-RTC

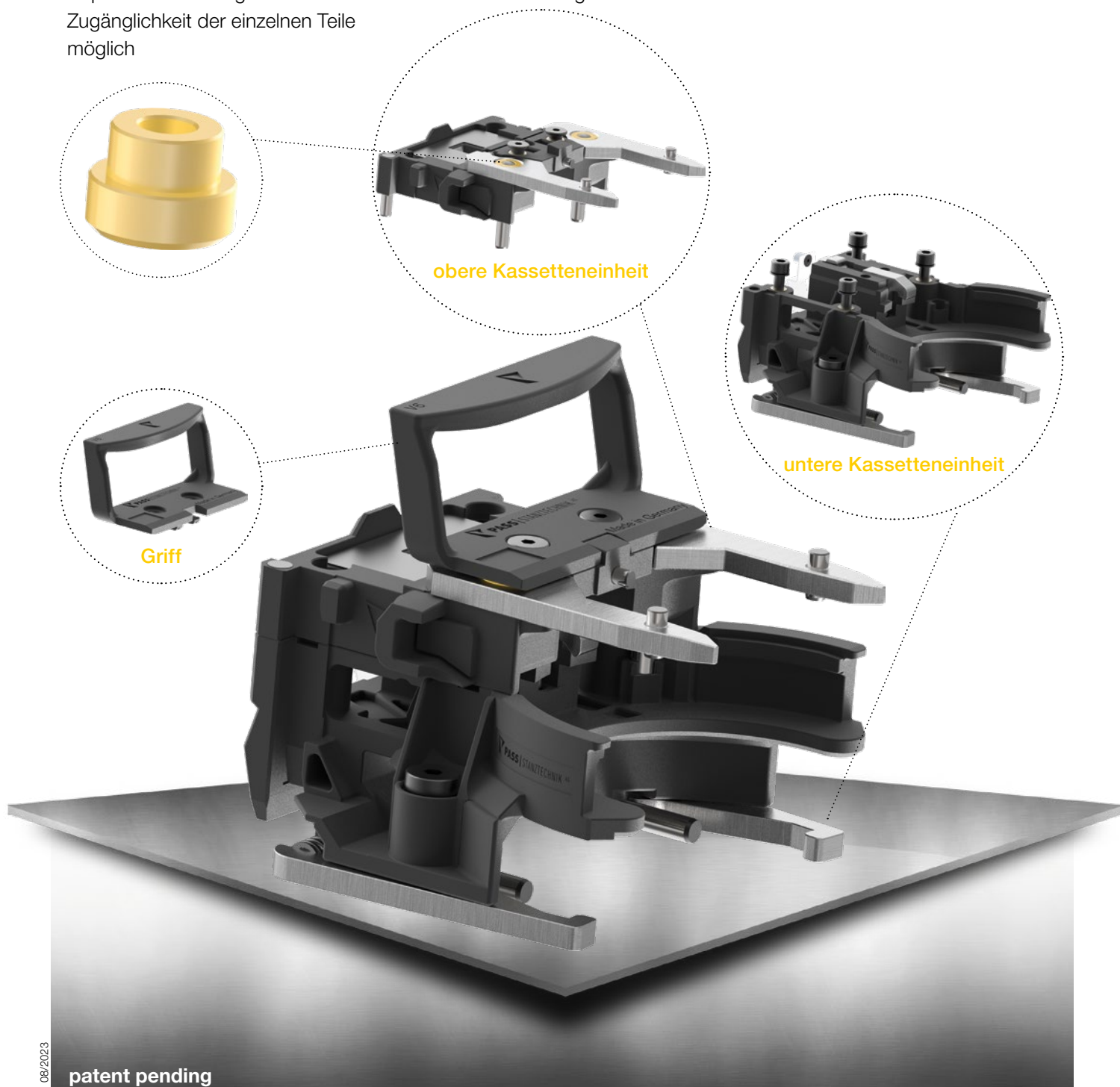
WERKZEUGKASSETTE FÜR TRUMPF STANZMASCHINEN GRUPPE H & I

- bestehend aus drei Segment-Baugruppen
- Einzelsegmente leicht tauschbar
- Reparaturen durch gute Zugänglichkeit der einzelnen Teile möglich

- geringes Gewicht somit Leistungssteigerung der Maschine durch höhere Achsbeschleunigung
- robuste Ausführung

- Gleitlagerbuchsen aus Metall: hohe Tragfähigkeit und geringer Verschleiß
- kosten- und ressourcensparend

TRUMPF



09/2023

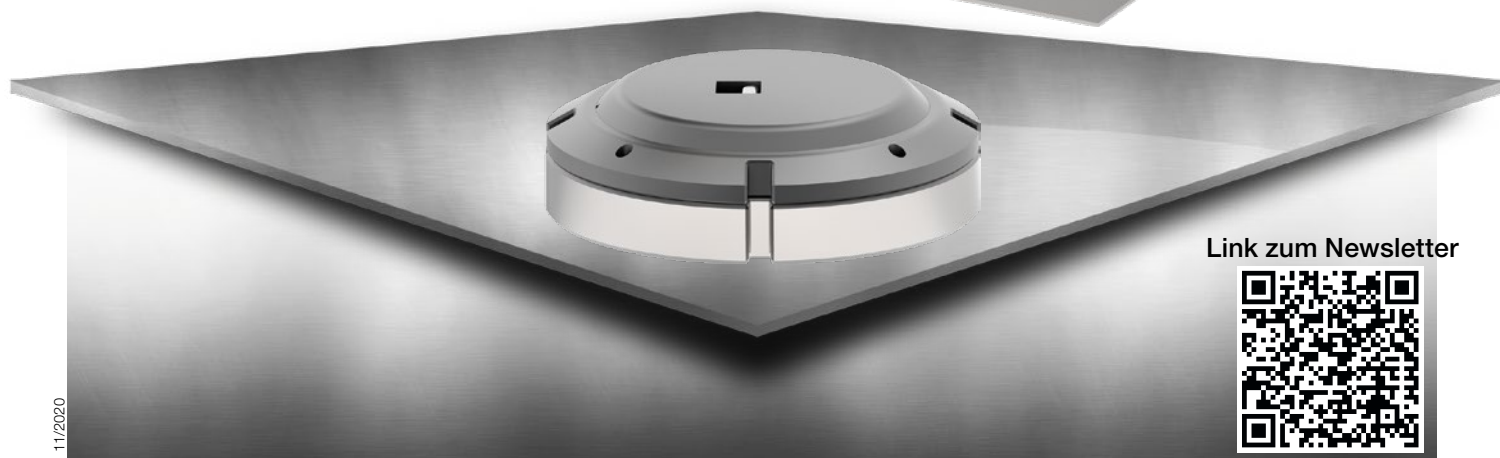
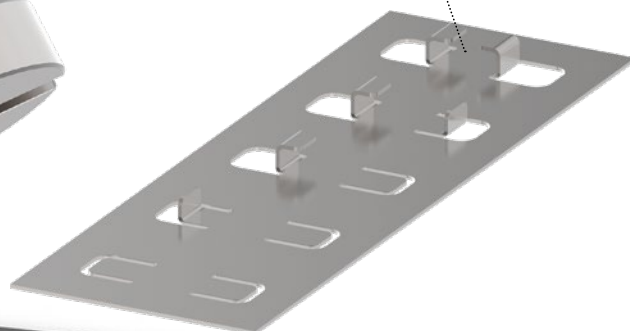
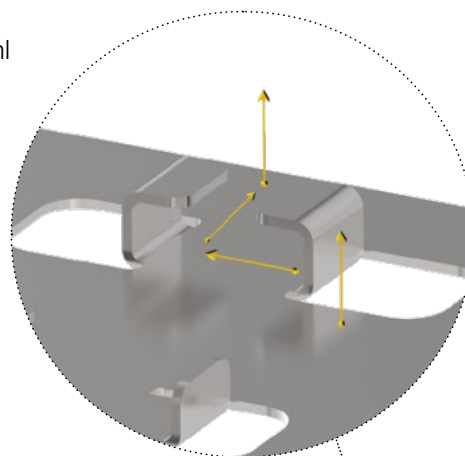
patent pending

ps:®hook

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF & THICK TURRET

- Fertigung von Doppelabkantungen auf engstem Raum möglich
- viele Anwendungsbereiche z.B. Gehäusebau, Stahlmöbel, Schubkästen, Transportkästen, usw.
- Forming-Station nötig
- für alle Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl
- Umformhöhe bis zu 14 mm

THICK TURRET



Link zum Newsletter



ps:® marking-all-in-one

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET

- Multifunktionswerkzeug zum **Gravieren, Signieren, Markieren** und **Folien reißen**
- 1 Werkzeug – 4 Funktionen
- geringste Umbauzeiten für schnelles Wechseln auf eine neue Funktion durch Kopfschraube mit Bajonettverschluß
- inkl. zwei Matrizen: flache Matrice (Signieren), Kugelrollmatrize (Gravieren, Markieren und Folien reißen)
- inkl. Spezialmarkierstift mit Dry Safe Ink
- für alle Blechmaterialien und einer Blechstärke ab $s = 0,8 \text{ mm}$

THICK TURRET



Link zum Newsletter



ps:®basic

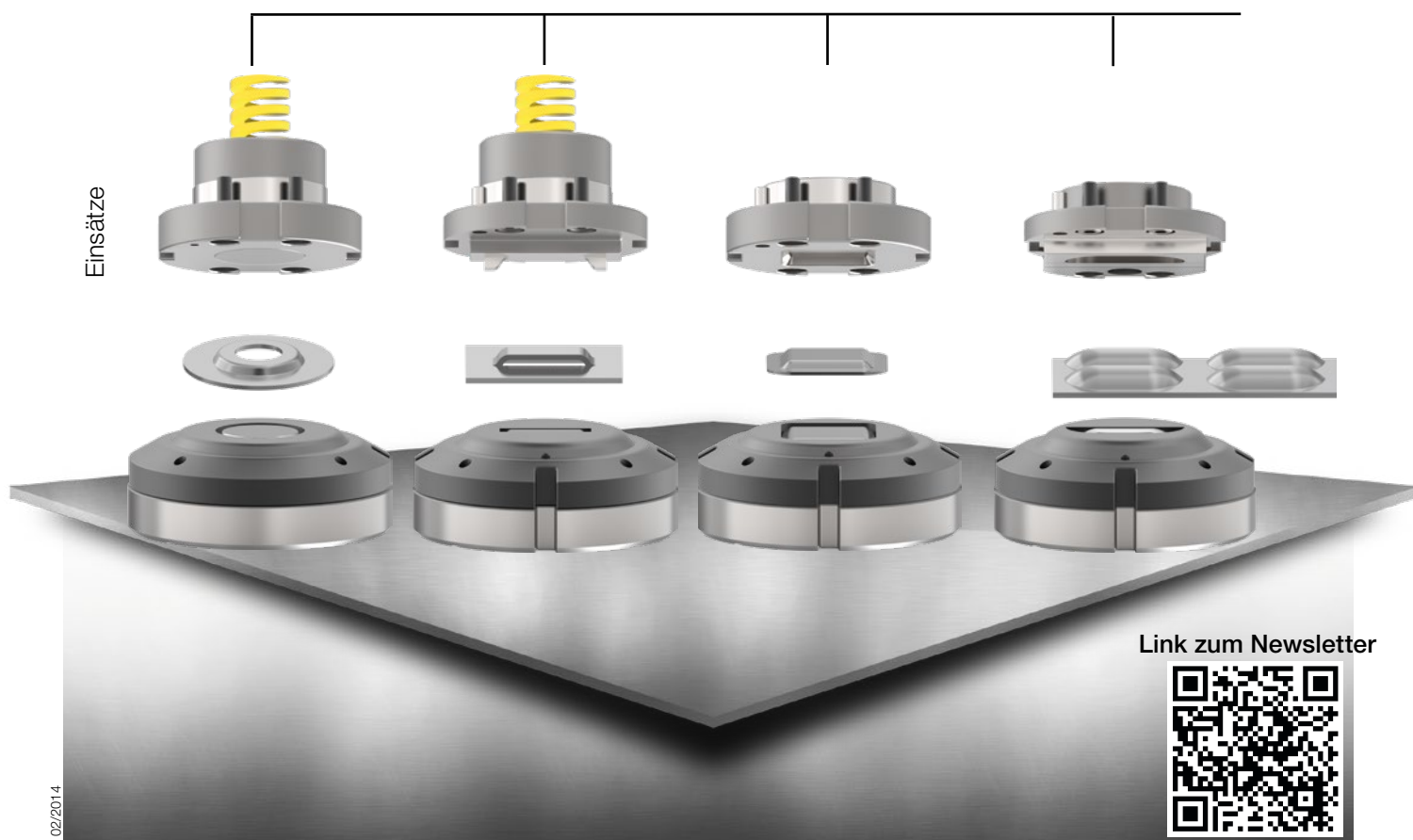
FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET

THICK TURRET

- Kosteneinsparung durch standardisierte Führungseinheit für Umformungen nach oben
- einfaches und schnelles Wechseln der Umformmatrize



Einsätze



Link zum Newsletter



ps:[®]assembly-element FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET

- als Stecksystem
- Einspannen in Schraubstock entfällt
- für schonende Demontage und Montage der Werkzeuge

■ Station A



■ Station B



■ Station C



■ Station D



■ Station E



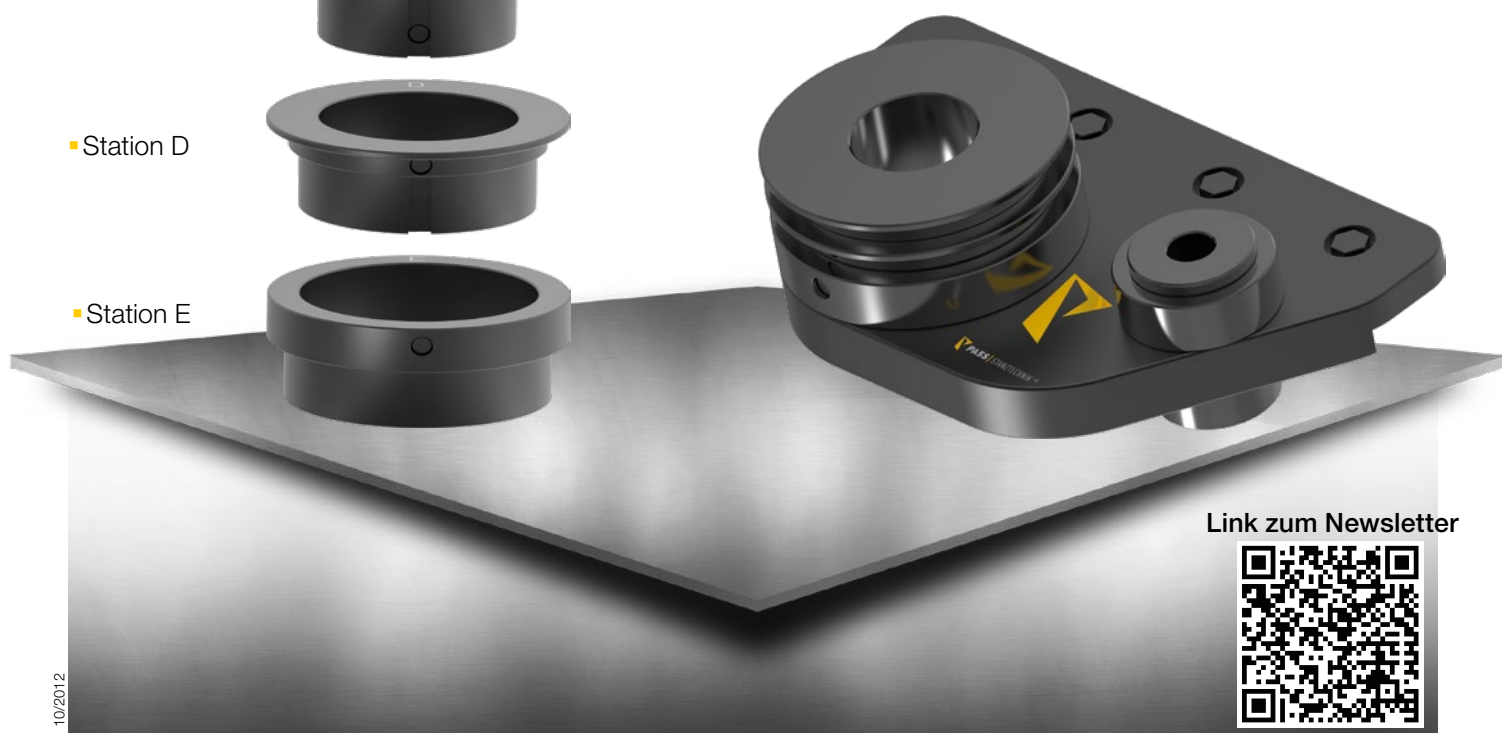
■ P110
(PRIMA POWER)



■ Pi135
(PRIMA POWER)



BESTÜCKTE GRUNDPLATTE



Link zum Newsletter



ps:® multi-thread®

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION DI

THICK TURRET

- leichtes und einfaches Umrüsten der Gewindeformer
- verschiedene Größen der Gewindeformer von M2/UNC #2-56 bis M10/UNC 3/8"-16 möglich
- geeignet für alle Bleche bis s = 8,0 mm
- Verwendung von metrischen und Inch-System Gewindeformern mit einem Werkzeug möglich
- automatische Auswahl der einzelnen Gewindeformer
- auch für Durchzüge nach oben und unten möglich
- mit Ölkanal zur Schmierung
- schnelle Herstellung der Gewinde (ca. 2 Sekunden/Gewinde)



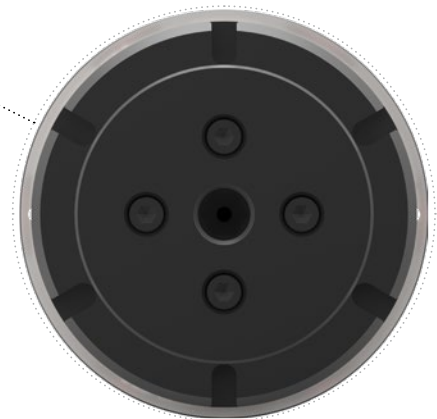
12/2011

ps:®MTP3RiB(PIN)-31,75

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION Di

- einfacher Wechsel der Stempel mit maximaler Prozesssicherheit
- geringer Werkzeug- und Führungverschleiß durch maximale Führungslänge
- Ölkänäle für Innen- und Außenschmierung
- Prüffeder zur Bestimmung der nutzbaren Schneidteillänge bei nachgeschliffenen Stempeln
- keine Abdrücke am Blech durch Hochhaltefunktion für deaktivierte Stempel
- individuelle Anpassung der Abstreiferfederkräfte
- maximaler Leistungsbereich durch robuste Ausführung aller Bauteile für Blechstärken bis $s = 6,0 \text{ mm}$ (alle Materialien)
- Verwendung der Standard-Werkzeuge aus der Produktlinie ps:®beta-V2®

THICK TURRET



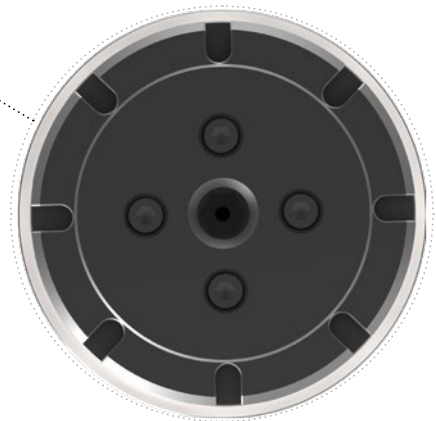
patented
EP 2,596,878
US 9,266,248

ps:®MTP8RiA(PIN)-12,7

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION DI

THICK TURRET

- einfacher Wechsel der Stempel mit maximaler Prozesssicherheit
- geringer Werkzeug- und Führungsverleiß durch maximale Führungslänge
- Ölkanäle für Innen- und Außenschmierung
- Prüffeder zur Bestimmung der nutzbaren Schneidteillänge bei nachgeschliffenen Stempeln
- keine Abdrücke am Blech durch Hochhaltefunktion für deaktivierte Stempel
- individuelle Anpassung der Abstreiferfederkräfte
- maximaler Leistungsbereich durch robuste Ausführung aller Bauteile für Blechstärken bis $s = 6,0 \text{ mm}$ (alle Materialien)
- Verwendung der Standard-Werkzeuge aus der Produktlinie **ps:®beta-V2®**



patented
EP 2,596,878
US 9,266,248

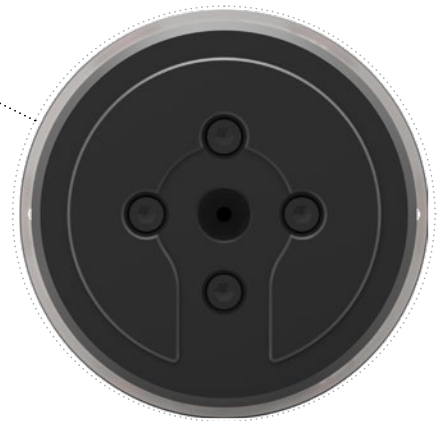
11/2011

ps:®MTP3RiB(I-RAM)-31,75

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION Di

- extreme Produktionszeitverkürzung durch das Zusammenspiel aus I-RAM und der Index-Station
- einfacher Wechsel der Stempel mit maximaler Prozesssicherheit
- geringer Werkzeug- und Führungverschleiß durch maximale Führungslänge
- Ölkanäle für Innen- und Außenschmierung
- Prüffeder zur Bestimmung der nutzbaren Schneidteillänge bei nachgeschliffenen Stempeln
- keine Abdrücke am Blech durch Hochhaltefunktion für deaktivierte Stempel
- individuelle Anpassung der Abstreiferfederkräfte
- maximaler Leistungsbereich durch robuste Ausführung aller Bauteile für Blechstärken bis $s = 6 \text{ mm}$ (alle Materialien)
- Verwendung der Standard-Werkzeuge aus der Produktlinie ps:®beta-V2

THICK TURRET



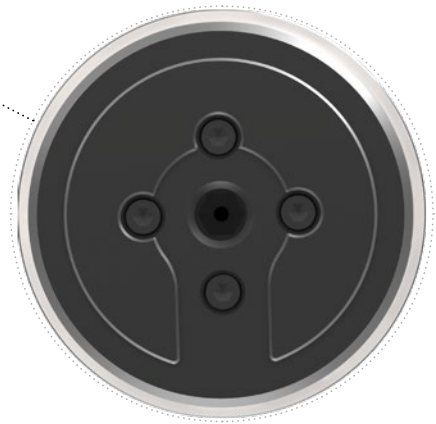
patented
EP 2,596,878
US 9,266,248

ps:®MTP8RiA(I-RAM)-12,7

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION DI

THICK TURRET

- extreme Produktionszeitverkürzung durch das Zusammenspiel aus I-RAM und der Index-Station
- einfacher Wechsel der Stempel mit maximaler Prozesssicherheit
- geringer Werkzeug- und Führungsverleiß durch maximale Führungslänge
- Ölkanäle für Innen- und Außenschmierung
- Prüffeder zur Bestimmung der nutzbaren Schneidteillänge bei nachgeschliffenen Stempeln
- keine Abdrücke am Blech durch Hochhaltefunktion für deaktivierte Stempel
- individuelle Anpassung der Abstreiferfederkräfte
- maximaler Leistungsbereich durch robuste Ausführung aller Bauteile für Blechstärken bis $s = 6 \text{ mm}$ (alle Materialien)
- Verwendung der Standard-Werkzeuge aus der Produktlinie **ps:®beta-V2®**



patented
EP 2,596,878
US 9,266,248

11/2011

ps:[®]beta-V2[®]

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET

- vorgespanntes Federpaket
- Werkzeuglängeneinstellung durch einfache, schnelle und sichere Bedienung
- optional als ABS-Ausführung (für Maschinen mit Blechschmierung) lieferbar
- bis zu 10 mm Nachschliff (bei $s = 1,0 \text{ mm}$), ohne Verwendung von Ausgleichsscheiben
- austauschbare Abstreiferplatten
- höchste am Markt erhältliche Betriebssicherheit bei Federbruch durch geschlossene Kopfeinheit mit Stahlhülse

THICK TURRET



Link zu Youtube



TOOL-CASSETTES (TYP 33 MM)

FÜR MASCHINENTYP SALVAGNINI S4

- Kassette für 70 kN
- Typ 33 mm
- P1 bis P20
- max. Abmessung 33 mm

SALVAGNINI

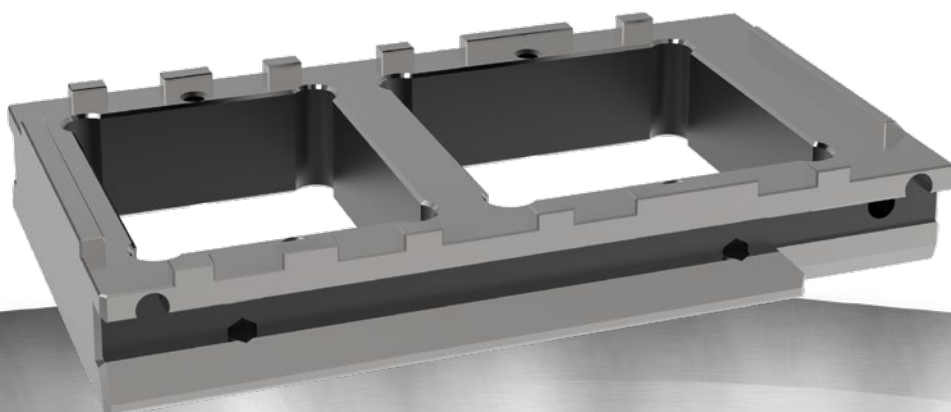
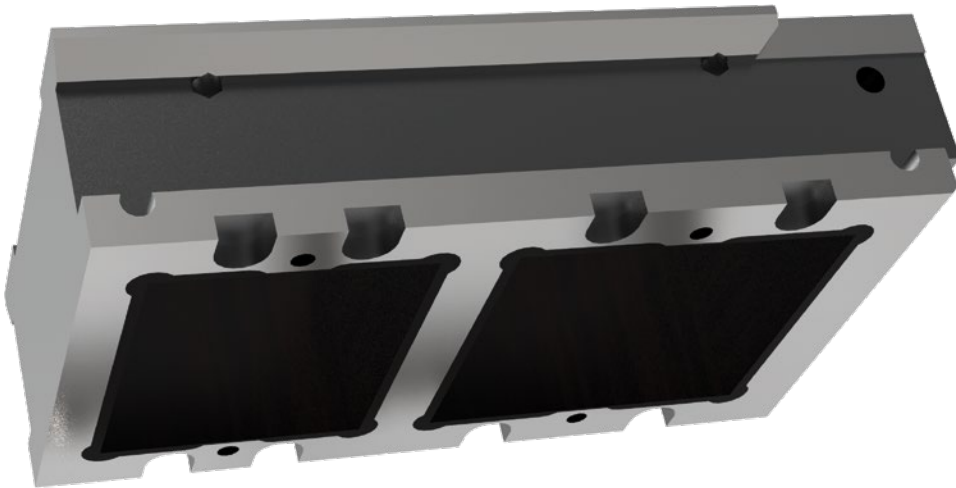


10/2010

TOOL-CASSETTES (TYP 90 MM)

FÜR MASCHINENTYP SALVAGNINI S4

- Kassette für 260 kN
- Typ 90 mm
- P23 und P24
- max. Abmessung
70 x 90 mm / 90 x 90 mm



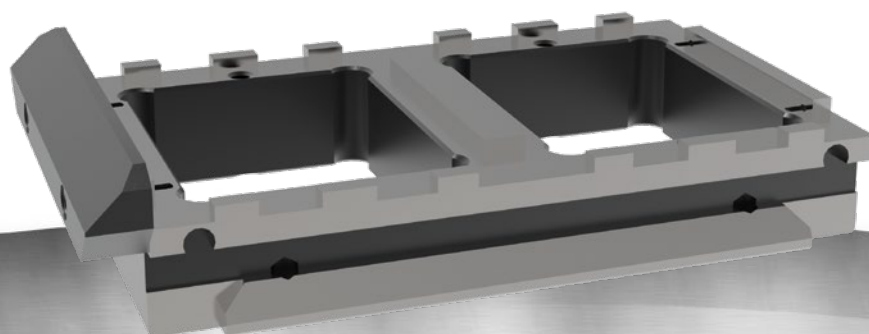
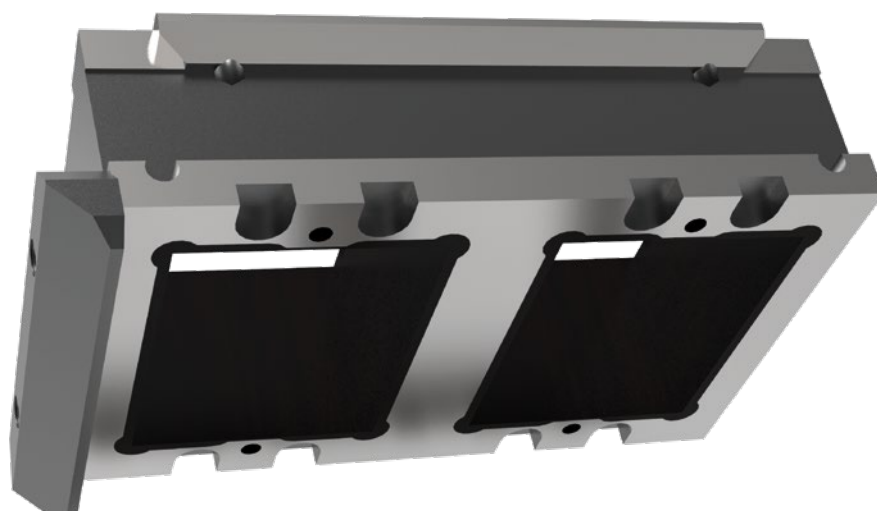
SALVAGNINI

TOOL-CASSETTES (TYP 70 MM)

FÜR MASCHINENTYP SALVAGNINI S4

- Kassette für 260 kN
- Typ 70 mm
- P21 bis P24
- max. Abmessung 70 x 90 mm

SALVAGNINI



10/2010

ps:[®]shear-blades FÜR MASCHINENTYP SALVAGNINI

- gefertigt in höchster X3-PM Qualität
- somit erhöhte Standzeit

■ 400 mm

■ 500 mm

SALVAGNINI



09/2009

TOOL-CASSETTES (P2R)

FÜR MASCHINENTYP SALVAGNINI S4 (FÜR P2R-ROTATIONSSTATIONEN)

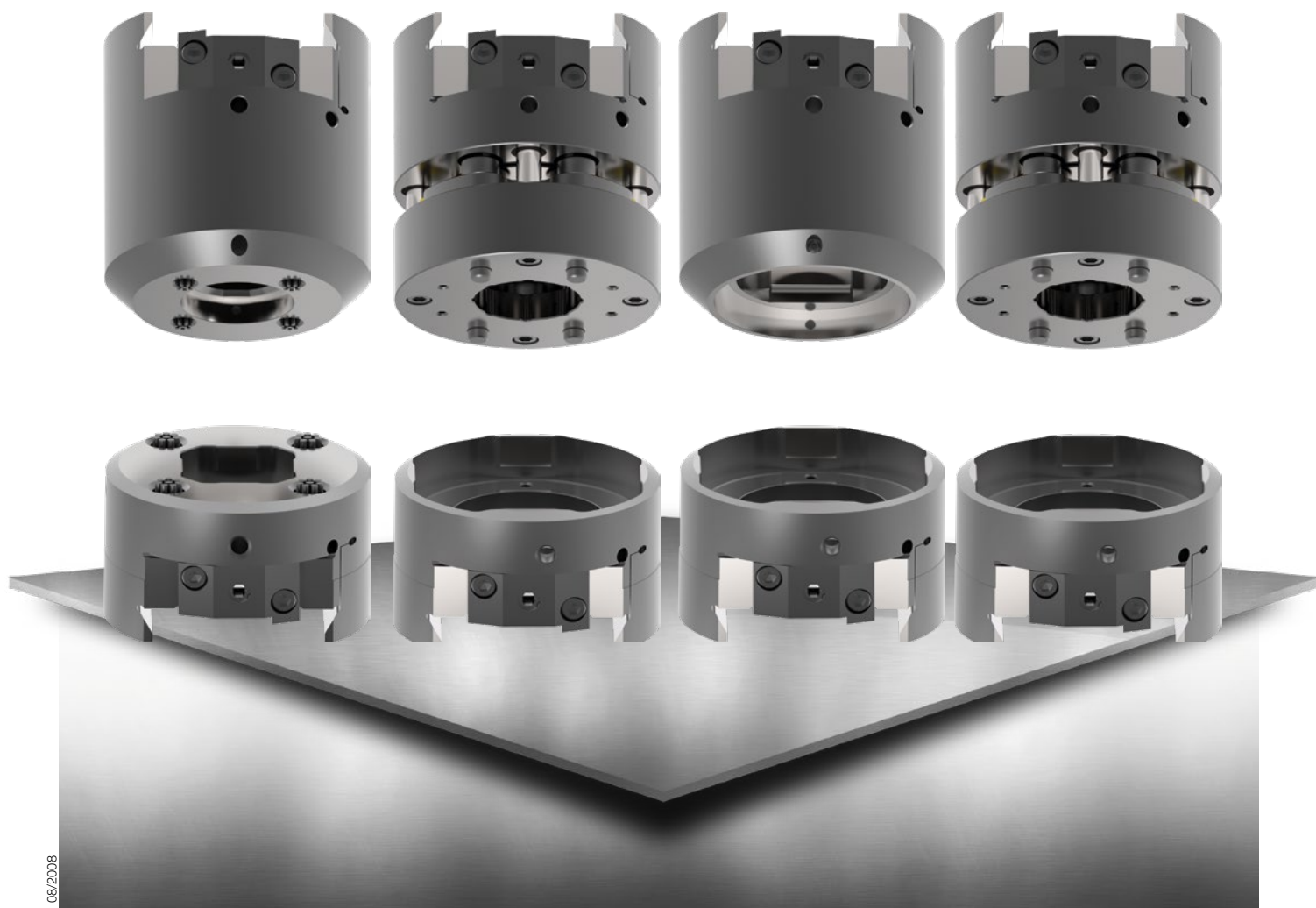
SALVAGNINI

■ bis 33 mm starr

■ bis 42 mm gefedert

■ bis 60 mm starr

■ bis 50,8 mm gefedert



08/2008



SALVAGNINI | THICK TURRET | TRUMPF

