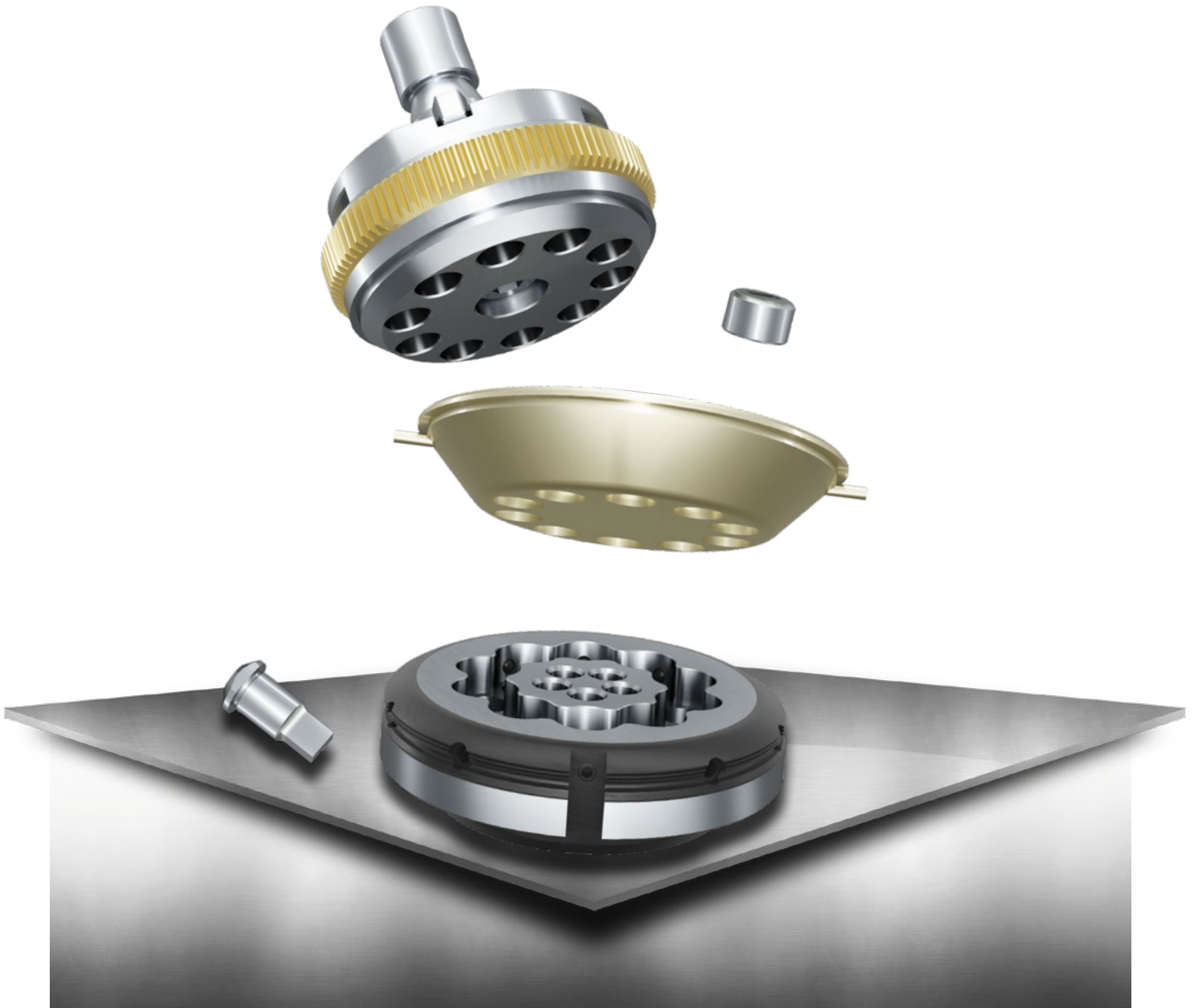




KATALOG 03/2023-DE-T.1

SYSTEM TRUMPF



GELTUNGSBEREICH:

Die Lieferungen und Leistungen von PASS Stanztechnik AG erfolgen ausschließlich aufgrund der PASS Liefer- und Zahlungsbedingungen. Spätestens mit Entgegennahme der Ware oder der Leistung gelten diese Bedingungen als angenommen.

ALLGEMEINE HINWEISE:

Unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen finden Sie auf unserer Homepage unter: www.pass-ag.com

INHALTSVERZEICHNIS

STANDARDWERKZEUGE

Standardwerkzeuge Rund.....	Seite 6
Standardwerkzeuge Quadrat.....	Seite 7
Standardwerkzeuge Rechteck.....	Seite 8
Standardwerkzeuge Langloch.....	Seite 9
Sonderformwerkzeuge Gruppe 1.....	Seite 10
Sonderformwerkzeuge Gruppe 2.....	Seite 11
Sonderformwerkzeuge Gruppe 3.....	Seite 12
Sonderformwerkzeuge Gruppe 4.....	Seite 13
Stempel mit geführtem Schneidteil - Rund.....	Seite 14
Stempel mit geführtem Schneidteil - Form.....	Seite 15

MULTITOOLWERKZEUGE

ps:®MT5-TP zum Stanzen.....	Seite 18
ps:®MT10-TP zum Stanzen.....	Seite 19
Multitool 4-fach.....	Seite 20
Multitool 6-fach.....	Seite 21
ps:®MT10-TP Schneidplatte.....	Seite 22

TRENNWERKZEUGE

ps:®T8-shear-TP Gr. 5 / 5 X 76,2.....	Seite 26
ps:®T8-trim-TP Gr. 5 / 18 X 73.....	Seite 27
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 30 - Standard.....	Seite 28
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 56 - Standard.....	Seite 29
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 76,2 - Standard.....	Seite 30
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 56 - Gefedert.....	Seite 31
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 56 - PU.....	Seite 32
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 76,2 - PU.....	Seite 33

SPEZIALWERKZEUGE

Ankörnwerkzeug von oben.....	Seite 36
Ankörnwerkzeug von unten.....	Seite 37
ps:®signing.....	Seite 38
ps:®engraving.....	Seite 39
ps:®MT10-TP zum Prägen.....	Seite 40
ps:®single-thread-TP.....	Seite 41

ZUBEHÖR

Justierringe.....	Seite 44
Stempelfutter, Zwischenringe.....	Seite 45
Einstellvorrichtung für Stempel.....	Seite 46
Ausgleichsscheiben für Matrizen.....	Seite 47
Klebe pads.....	Seite 48
ps:®passfit.....	Seite 49
RTC-Kassette.....	Seite 50

PASS WERKZEUGE GR. 3 UND SPEZIFISCHE WERKZEUGE FÜR BOSCHERT STANZMASCHINEN

Stanzwerkzeuge (Standard) Gr. 3.....	Seite 54
Stanzwerkzeuge (Form) Gr. 3.....	Seite 55
Zwischenringe und Justierringe.....	Seite 56
Trennwerkzeug Gr. 2.....	Seite 57
Trennwerkzeug Gr. 3.....	Seite 58
PU Niederhalter.....	Seite 59

SONDERAUSSTATTUNG

Ersatzteile.....	Seite 62
Ausschiebeabstreifer.....	Seite 63
Stempel Beschichtungen.....	Seite 64
Strich-Polieren.....	Seite 65
Stempel-Scherschliff Typen.....	Seite 66
slug-snap für Matrizen.....	Seite 67

TECHNISCHE INFORMATIONEN

PASS Werkzeugauswahl.....	Seite 70
Standzeiten I Werkzeuglebensdauer.....	Seite 71
Beschichtungsvarianten/Strich-Polieren.....	Seite 72
Matrizenausführung.....	Seite 73
Stempel-Scherschliff Typen.....	Seite 74
PASS Hinterschliff bei Stanzstempeln.....	Seite 75
PASS Eckenradien bei Stanzstempeln.....	Seite 76
PASS Schneidteilausführungen an PASS Stempel.....	Seite 77
Index.....	Seite 79



DEN STANDARD NEU ERLEBEN: STANDARDWERKZEUGE

PASS WERKZEUGE FÜR IHR
TRUMPF SYSTEM

INHALT

Standardwerkzeuge Rund	Seite 6
Standardwerkzeuge Quadrat	Seite 7
Standardwerkzeuge Rechteck	Seite 8
Standardwerkzeuge Langloch	Seite 9
Sonderformwerkzeuge Gruppe 1	Seite 10
Sonderformwerkzeuge Gruppe 2	Seite 11
Sonderformwerkzeuge Gruppe 3	Seite 12
Sonderformwerkzeuge Gruppe 4	Seite 13
Stempel mit geführtem Schneidteil - Rund	Seite 14
Stempel mit geführtem Schneidteil - Form	Seite 15

STANDARDWERKZEUGE RUND

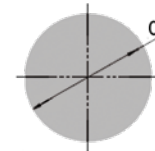


GR.
BEREICH D
ART.-NR.

GR.	BEREICH D	ART.-NR.
STEMPEL (H-PM®)		
0	1,00 - 6,00	107A01C
0	6,01 - 10,50 ⁽¹⁾	107B01C
1	1,00 - 30,50	101111C
2	30,51 - 40,00	101211C
2	40,01 - 50,80	101221C
2	50,81 - 60,00	101231C
2	60,01 - 72,00	101241C
2	72,01 - 76,20	101251C
Verstärkt	1,00 - 30,50	108111C
Verstärkt	30,51 - 40,00	108121C

ABSTREIFER		
2	1,00 - 78,00	112211C

MATRIZE (HWS)		
1 ⁽²⁾	1,00 - 32,00	106111C
2 ⁽³⁾	32,01 - 77,00	106211C
1 verstärkt ⁽²⁾	1,00 - 32,00	109111C
2 verstärkt ⁽³⁾	32,01 - 42,00	109221C
2 verstärkt ⁽³⁾	42,01 - 62,00	109231C



Aufpreise:

STEMPEL

Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66

⁽¹⁾ kleiner 6,00 mm

Schneidteil unter 1,00 mm

X3-PM Qualität -> siehe Seite 70

Querverweise:

STEMPEL

Stempel mit geführter Schneide

Justierringe

Stempelfutter

Beschichtungsaufpreise

Schneidteil poliert

siehe Seite

14
44
45
64
65

ABSTREIFER

PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung

ABSTREIFER

Ersatzteile

PU-Niederhalter

62
59

MATRIZE

⁽²⁾ H-PM® Qualität

⁽³⁾ H-PM® Qualität

Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)

Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung

X8-PM Qualität -> siehe Seite 70

MATRIZE

Zwischenringe

Ausgleichsscheiben

RTC-Kassette und Matrizenteller

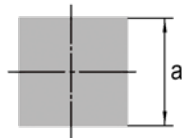
Nutenklammern

Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)

45
47
50
62
67

STANDARDWERKZEUGE QUADRAT

GR.	BEREICH A	ART.-NR.
STEMPEL (H-PM®)		
0	1,00 - 4,20	107A02C
0	4,21 - 7,40 ^(*)	107B02C
1	1,00 - 21,55	101112C
2	21,56 - 28,25	101212C
2	28,26 - 35,90	101222C
2	35,91 - 42,40	101232C
2	42,41 - 50,90	101242C
2	50,91 - 53,90	101252C
Verstärkt	1,00 - 21,55	108112C
Verstärkt	21,56 - 28,25	108122C
ABSTREIFER		
2	1,00 - 56,00	112212C
MATRIZE (HWS)		
1 ^(**)	1,00 - 22,50	106112C
2 ^(***)	22,51 - 54,90	106212C
1 verstärkt ^(**)	1,00 - 22,50	109112C
2 verstärkt ^(***)	22,51 - 30,20	109222C
2 verstärkt ^(***)	30,21 - 43,00	109232C

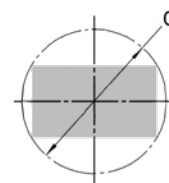


Aufpreise:	Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	STEMPEL	
Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66	Stempel mit geführter Schneide	15
^(*) kleiner 4,20 mm	Justierringe	44
Schneidteil unter 1,00 mm	Stempelfutter	45
4 x gleicher Eckenradius	ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	Beschichtungsaufpreise	64
	Schneidteil poliert	65
ABSTREIFER	ABSTREIFER	
PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	Ersatzteile	62
	Ausschiebeabstreifer	63
	PU-Niederhalter	59
MATRIZE	MATRIZE	
^(**) H-PM® Qualität	Zwischenringe	45
^(***) H-PM® Qualität	Ausgleichsscheiben	47
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Zusätzliche Nut	Nutenklammern	62
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67
X8-PM Qualität -> siehe Seite 70		

STANDARDWERKZEUGE RECHTECK



GR.	BEREICH D	ART.-NR.
STEMPEL (H-PM®)		
0	1,00 - 6,00	107A03C
0	6,01 - 10,50 ⁽¹⁾	107B03C
1	1,00 - 30,50	101113C
2	30,51 - 40,00	101213C
2	40,01 - 50,80	101223C
2	50,81 - 60,00	101233C
2	60,01 - 72,00	101243C
2	72,01 - 76,20	101253C
Verstärkt	1,00 - 30,50	108113C
Verstärkt	30,51 - 40,00	108123C
ABSTREIFER		
2	1,00 - 78,00	112213C
MATRIZE (HWS)		
1 ⁽²⁾	1,00 - 32,00	106113C
2 ⁽³⁾	32,01 - 77,00	106213C
1 verstärkt ⁽²⁾	1,00 - 32,00	109113C
2 verstärkt ⁽³⁾	32,01 - 42,00	109223C
2 verstärkt ⁽³⁾	42,01 - 62,00	109233C



Aufpreise:

STEMPEL

Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66

⁽¹⁾ kleiner 6,00 mm

Schneidteil unter 1,00 mm

4 x gleicher Eckenradius

X3-PM Qualität -> siehe Seite 70

ABSTREIFER

PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung

MATRIZE

⁽²⁾ H-PM® Qualität

⁽³⁾ H-PM® Qualität

Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)

Zusätzliche Nut

Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung

X8-PM Qualität -> siehe Seite 70

Querverweise:

STEMPEL

Stempel mit geführter Schneide

Trennstempel zum Trennen an Umformungen

Justierringe

Stempelfutter

ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise

Beschichtungsaufpreise

Schneidteil poliert

ABSTREIFER

Ersatzteile

Ausschiebeabstreifer

PU-Niederhalter

MATRIZE

Zwischenringe

Ausgleichsscheiben

RTC-Kassette und Matrizenteller

Nutenklammern

Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)

siehe Seite

15

32 - 33

44

45

49

64

65

62

63

59

45

47

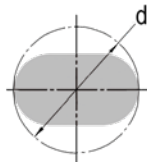
50

62

67

STANDARDWERKZEUGE LANGLOCH

GR.	BEREICH D	ART.-NR.
STEMPEL (H-PM®)		
0	1,00 - 6,00	107A04C
0	6,01 - 10,50 ^(*)	107B04C
1	1,00 - 30,50	101114C
2	30,51 - 40,00	101214C
2	40,01 - 50,80	101224C
2	50,81 - 60,00	101234C
2	60,01 - 72,00	101244C
2	72,01 - 76,20	101254C
Verstärkt	1,00 - 30,50	108114C
Verstärkt	30,51 - 40,00	108124C
ABSTREIFER		
2	1,00 - 78,00	112214C
MATRIZE (HWS)		
1 ^(**)	1,00 - 32,00	106114C
2 ^(***)	32,01 - 77,00	106214C
1 verstärkt ^(**)	1,00 - 32,00	109114C
2 verstärkt ^(***)	32,01 - 42,00	109224C
2 verstärkt ^(***)	42,01 - 62,00	109234C



Aufpreise:

STEMPEL

Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66

^(*) kleiner 6,00 mm

Schneidteil unter 1,00 mm

X3-PM Qualität -> siehe Seite 70

ABSTREIFER

PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung

MATRIZE

^(**) H-PM® Qualität

^(***) H-PM® Qualität

Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)

Zusätzliche Nut

Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung

X8-PM Qualität -> siehe Seite 70

Querverweise:

STEMPEL

Stempel mit geführter Schneide

Trennstempel zum Trennen an Umformungen

Justierringe

Stempelfutter

ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise

Beschichtungsaufpreise

Schneidteil poliert

ABSTREIFER

Ersatzteile

Ausschiebeabstreifer

PU-Niederhalter

MATRIZE

Zwischenringe

Ausgleichsscheiben

RTC-Kassette und Matrizenteller

Nutenklammern

Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)

siehe Seite

15

32 - 33

44

45

49

64

65

62

63

59

45

47

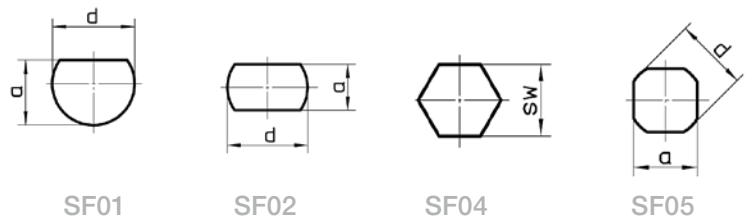
50

62

67

SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 1

(SF01, SF02, SF04, SF05)



GR.	BEREICH D	ART.-NR.
STEMPEL (H-PM®)		
0	1,00 - 6,00	121A0_C1
0	6,01 - 10,50 ⁽¹⁾	121B0_C1
1	1,00 - 30,50	12111_C1
2	30,51 - 40,00	12121_C1
2	40,01 - 50,80	12122_C1
2	50,81 - 60,00	12123_C1
2	60,01 - 72,00	12124_C1
2	72,01 - 76,20	12125_C1
Verstärkt	1,00 - 30,50	V2111_C1
Verstärkt	30,51 - 40,00	121V1_C1
ABSTREIFER		
2	1,00 - 78,00	127H1_C1
MATRIZE (HWS)		
1 ⁽²⁾	1,00 - 32,00	12611_C1
2 ⁽³⁾	32,01 - 77,00	12621_C1
1 verstärkt ⁽²⁾	1,00 - 32,00	V2611_C1
2 verstärkt ⁽³⁾	32,01 - 42,00	126V1_C1
2 verstärkt ⁽³⁾	42,01 - 62,00	126V2_C1

Aufpreise:

STEMPEL

Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66

⁽¹⁾ kleiner 6,00 mm

Schneidteil unter 1,00 mm

X3-PM Qualität -> siehe Seite 70

Querverweise:

STEMPEL

Stempel mit geführter Schneide

Justierringe

Stempelfutter

ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise

Beschichtungsaufpreise

Schneidteil poliert

siehe Seite

15

44

45

49

64

65

ABSTREIFER

PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung

ABSTREIFER

Ersatzteile

PU-Niederhalter

62

59

MATRIZE

⁽²⁾ H-PM® Qualität

⁽³⁾ H-PM® Qualität

Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)

Zusätzliche Nut

Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung

X8-PM Qualität -> siehe Seite 70

MATRIZE

Zwischenringe

Ausgleichsscheiben

RTC-Kassette und Matrizeneller

Nutenklammern

Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)

45

47

50

62

67

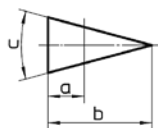
SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 2

(SF03, SF07, SF13, SF17)

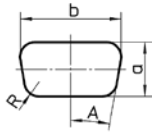
GR.	BEREICH D	AFT.-NR.
STEMPEL (H-PM®)		
0	1,00 - 6,00	121A0_C2
0	6,01 - 10,50 ^(*)	121B0_C2
1	1,00 - 30,50	12111_C2
2	30,51 - 40,00	12121_C2
2	40,01 - 50,80	12122_C2
2	50,81 - 60,00	12123_C2
2	60,01 - 72,00	12124_C2
2	72,01 - 76,20	12125_C2
Verstärkt	1,00 - 30,50	V2111_C2
Verstärkt	30,51 - 40,00	121V1_C2

ABSTREIFER		
2	1,00 - 78,00	127H1_C2

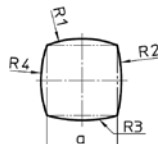
MATRIZE (HWS)		
1 ⁽²⁾	1,00 - 32,00	12611_C2
2 ⁽³⁾	32,01 - 77,00	12621_C2
1 verstärkt ⁽²⁾	1,00 - 32,00	V2611_C2
2 verstärkt ⁽³⁾	32,01 - 42,00	126V1_C2
2 verstärkt ⁽³⁾	42,01 - 62,00	126V2_C2



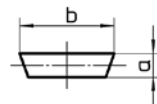
SF03



SF07



SF13



SF17



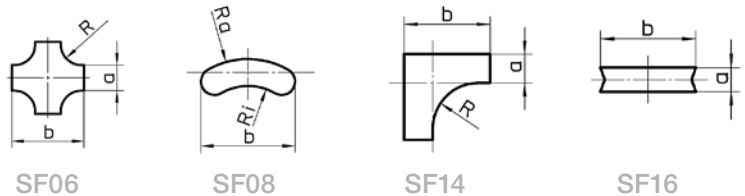
Aufpreise:	Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	STEMPEL	
Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66	Stempel mit geführter Schneide	15
^(*) kleiner 6,00 mm	Trennstempel zum Trennen an Umformungen	32 - 33
Schneidteil unter 1,00 mm	Justierringe	44
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	Stempelfutter	45
	ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
	Beschichtungsaufpreise	64
	Schneidteil poliert	65
ABSTREIFER	ABSTREIFER	
PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	Ersatzteile	62
	Ausschiebeabstreifer	63
	PU-Niederhalter	59
MATRIZE	MATRIZE	
⁽²⁾ H-PM® Qualität	Zwischenringe	45
⁽³⁾ H-PM® Qualität	Ausgleichsscheiben	47
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Zusätzliche Nut	Nutenklammern	62
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67
X8-PM Qualität -> siehe Seite 70		

SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 3

(SF06, SF08, SF14, SF16)



GR.	BEREICH D	ART.-NR.
STEMPEL (H-PM®)		
0	1,00 - 6,00	121A0_C3
0	6,01 - 10,50 ⁽¹⁾	121B0_C3
1	1,00 - 30,50	12111_C3
2	30,51 - 40,00	12121_C3
2	40,01 - 50,80	12122_C3
2	50,81 - 60,00	12123_C3
2	60,01 - 72,00	12124_C3
2	72,01 - 76,20	12125_C3
Verstärkt	1,00 - 30,50	V2111_C3
Verstärkt	30,51 - 40,00	121V1_C3
ABSTREIFER		
2	1,00 - 78,00	127H1_C3
MATRIZE (HWS)		
1 ⁽²⁾	1,00 - 32,00	12611_C3
2 ⁽³⁾	32,01 - 77,00	12621_C3
1 verstärkt ⁽²⁾	1,00 - 32,00	V2611_C3
2 verstärkt ⁽³⁾	32,01 - 42,00	126V1_C3
2 verstärkt ⁽³⁾	42,01 - 62,00	126V2_C3



Aufpreise:	Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	STEMPEL	
Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66	Stempel mit geführter Schneide	15
⁽¹⁾ kleiner 6,00 mm	Trennstempel zum Trennen an Umformungen	32 - 33
Schneidteil unter 1,00 mm	Justierringe	44
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	Stempelfutter	45
	ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
	Beschichtungsaufpreise	64
	Schneidteil poliert	65
ABSTREIFER	ABSTREIFER	
PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	Ersatzteile	62
	Ausschiebeabstreifer	63
	PU-Niederhalter	59
MATRIZE	MATRIZE	
⁽²⁾ H-PM® Qualität	Zwischenringe	45
⁽³⁾ H-PM® Qualität	Ausgleichsscheiben	47
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Zusätzliche Nut	Nutenklammern	62
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67
X8-PM Qualität -> siehe Seite 70		

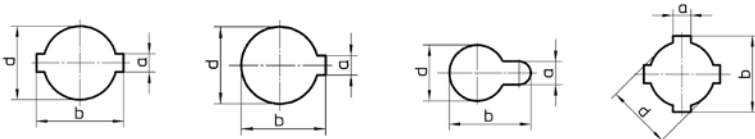
SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 4

(SF09, SF10, SF11, SF12)

GR.	BEREICH D	ART.-NR.
STEMPEL (H-PM®)		
0	1,00 - 6,00	121A0_C4
0	6,01 - 10,50 ^(*)	121B0_C4
1	1,00 - 30,50	12111_C4
2	30,51 - 40,00	12121_C4
2	40,01 - 50,80	12122_C4
2	50,81 - 60,00	12123_C4
2	60,01 - 72,00	12124_C4
2	72,01 - 76,20	12125_C4
Verstärkt	1,00 - 30,50	V2111_C4
Verstärkt	30,51 - 40,00	121V1_C4

ABSTREIFER		
2	1,00 - 78,00	127H1_C4

MATRIZE (HWS)		
1 ⁽²⁾	1,00 - 32,00	12611_C4
2 ⁽³⁾	32,01 - 77,00	12621_C4
1 verstärkt ⁽²⁾	1,00 - 32,00	V2611_C4
2 verstärkt ⁽³⁾	32,01 - 42,00	126V1_C4
2 verstärkt ⁽³⁾	42,01 - 62,00	126V2_C4



SF09

SF10

SF11

SF12

Aufpreise:

STEMPEL

Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66

^(*) kleiner 6,00 mm

Schneidteil unter 1,00 mm

X3-PM Qualität -> siehe Seite 70

Querverweise:

STEMPEL

Stempel mit geführter Schneide

Justierringe

Stempelfutter

ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise

Beschichtungsaufpreise

Schneidteil poliert

siehe Seite

15

44

45

49

64

65

ABSTREIFER

PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung

ABSTREIFER

Ersatzteile

PU-Niederhalter

62

59

MATRIZE

⁽²⁾ H-PM® Qualität

⁽³⁾ H-PM® Qualität

Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)

Zusätzliche Nut

Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung

X8-PM Qualität -> siehe Seite 70

MATRIZE

Zwischenringe

Ausgleichsscheiben

RTC-Kassette und Matrizenteller

Nutenklammern

Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)

45

47

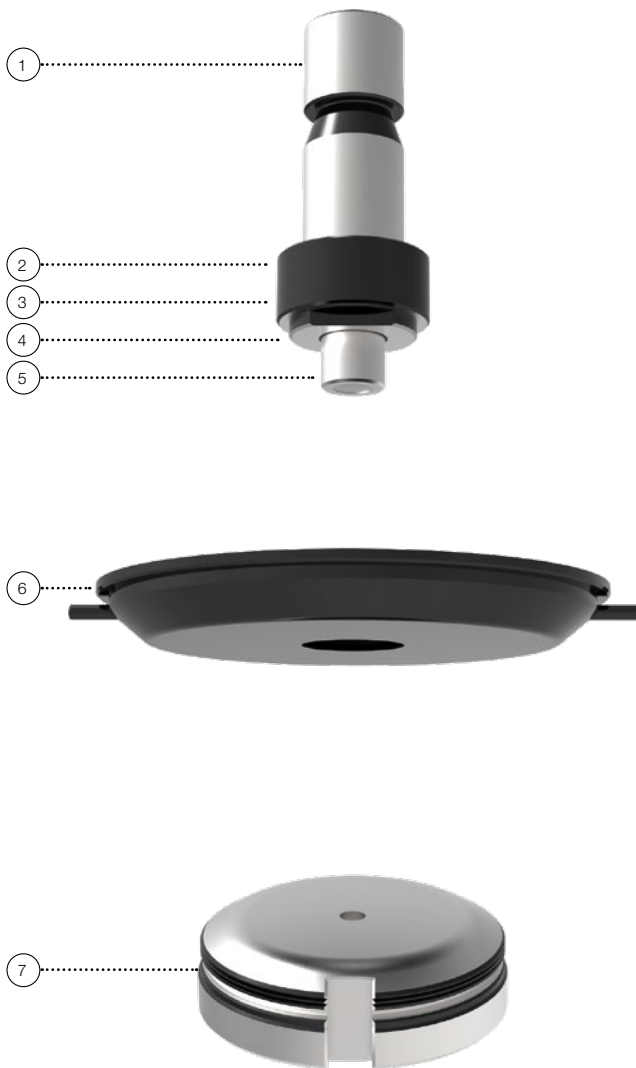
50

62

67

STEMPEL MIT GEFÜHRTEM SCHNEIDTEIL - RUND

FÜR RUNDSTEMPEL (BEREICH D = 0,50 MM – 6,00 MM / 6,01 MM – 10,50 MM)



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
BIS 6,00 MM		
Komplettes Oberteil	1 - 5	1S160A
Abstreifer rund 26 mm	6	112211C26
Matrize (HWS) ⁽²⁾	7	106111C

ERSATZTEILE		
Ersatz-Stempelnadel (H-PM [®])	2	1S16SA
Ersatz-Feder	3	1S1608
Ersatz-Führung	5	1S1603
Ersatz-Klemmmutter	4	1S1607

BIS 10,50 MM		
Komplettes Oberteil ⁽¹⁾	1 - 5	1S160B
Abstreifer rund 26 mm	6	112211C26
Matrize (HWS) ⁽²⁾	7	106111C

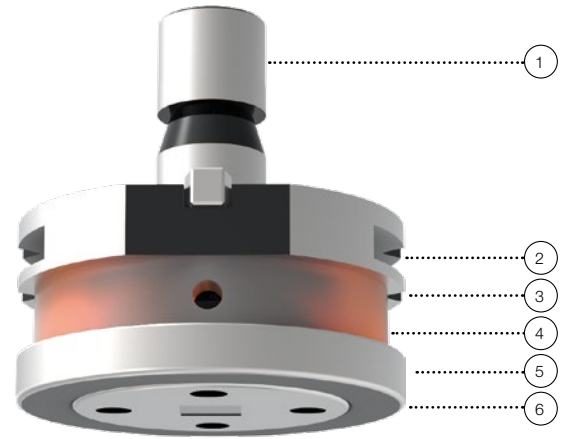
ERSATZTEILE		
Ersatz-Stempelnadel (H-PM [®]) ⁽¹⁾	2	1S16SB
Ersatz-Feder	3	1S1609
Ersatz-Führung	5	1S1604
Ersatz-Klemmmutter	4	1S1607

Aufpreise:	Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	STEMPEL	
⁽¹⁾ kleiner 6,00 mm	Standard-Rundstempel	6
Schneidteil unter 1,00 mm	Dazugehöriger Justiering - Art.-Nr. 118101	44
	Stempelfutter	45
	Beschichtungsaufpreise (wie Gr. 0)	64
	Schneidteil poliert (wie Gr. 0)	65
ABSTREIFER	ABSTREIFER	
PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	Ersatzteile	62
MATRIZE	MATRIZE	
⁽²⁾ H-PM [®] Qualität	Zwischenringe	45
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	Ausgleichsscheiben	47
	RTC-Kassette und Matrizeneller	50
	Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67

STEMPEL MIT GEFÜHRTEM SCHNEIDTEIL - FORM

FÜR FORMSTEMPEL (BEREICH D = 0,50 MM – 16,00 MM)

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
QUADRAT		
Komplettes Oberteil	1 - 6	1S16502
Ersatz-Stempeleinsatz (H-PM®)	3	1S16532
Ersatz-Feder	4	1S16540
Ersatz-Führung	6	1S16562
Matrize (HWS) ⁽²⁾	7	106112C
RECHTECK		
Komplettes Oberteil	1 - 6	1S16503
Ersatz-Stempeleinsatz (H-PM®)	3	1S16533
Ersatz-Feder	4	1S16540
Ersatz-Führung	6	1S16563
Matrize (HWS) ⁽²⁾	7	106113C
LANGLOCH		
Komplettes Oberteil	1 - 6	1S16504
Ersatz-Stempeleinsatz (H-PM®)	3	1S16534
Ersatz-Feder	4	1S16540
Ersatz-Führung	6	1S16564
Matrize (HWS) ⁽²⁾	7	106114C
SONDERFORMEN		
Komplettes Oberteil	1 - 6	auf Anfrage
Ersatz-Stempeleinsatz (H-PM®)	3	auf Anfrage
Ersatz-Feder	4	auf Anfrage
Ersatz-Führung	6	auf Anfrage
Matrize (HWS) ⁽²⁾	7	auf Anfrage



Aufpreise: Querverweise: siehe Seite

STEMPEL	STEMPEL	
Schneidteil unter 1,00 mm	Standard-Stempel	ab 7
	Stempelfutter	45
	Beschichtungsaufpreise (wie Gr. 1)	64
	Schneidteil poliert (wie Gr. 1)	65

ABSTREIFER	ABSTREIFER	
Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung	Ersatzteile	62

MATRIZE	MATRIZE	
⁽²⁾ H-PM® Qualität	Zwischenringe	45
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	Ausgleichsscheiben	47
	RTC-Kassette und Matrizenteller	50
	Nutenklammern	62
	Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67



VIELSEITIG SEIN: MULTIToolWERKZEUGE

PASS WERKZEUGE FÜR IHR
TRUMPF SYSTEM

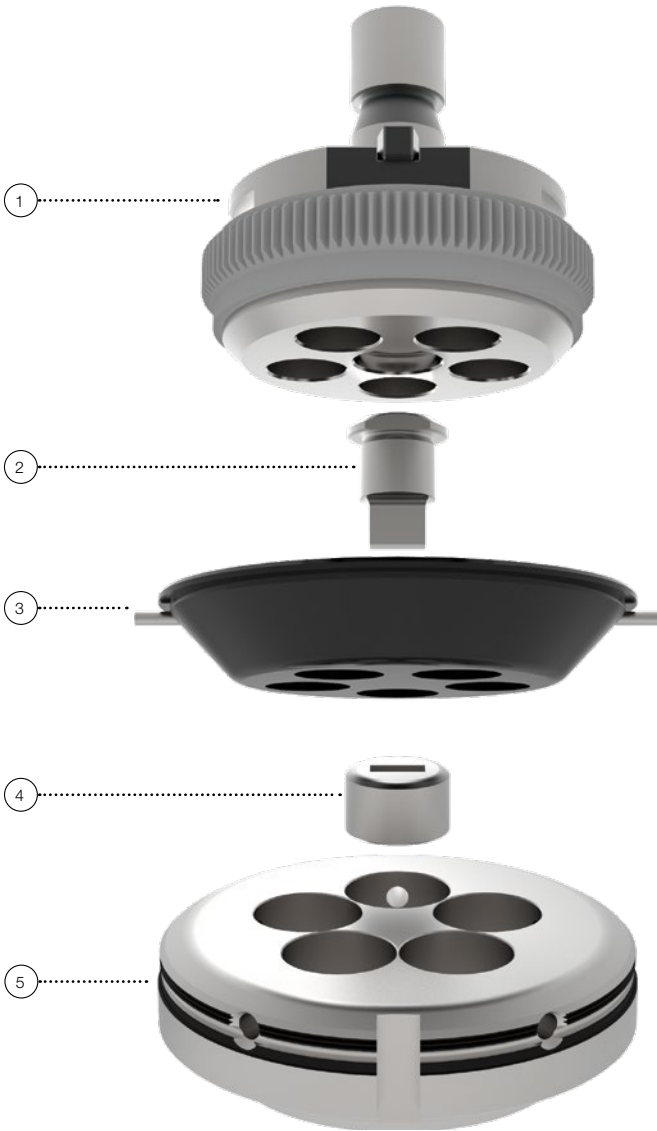
INHALT

ps.®MT5-TP zum Stanzen	Seite 18
ps.®MT10-TP zum Stanzen	Seite 19
Multitool 4-fach	Seite 20
Multitool 6-fach	Seite 21
ps.®MT10-TP Schneidplatte	Seite 22

ps:®MT5-TP ZUM STANZEN

FÜR MASCHINENGRUPPE I (BEREICH 1,00 MM – 16,00 MM)

(TRUPUNCH1000, 2000, 2020, 3000, 5000 TRUMATIC1000, 3000, 6000, 7000)



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
STEMPELAUFNAHME		
Stempelaufnahme	1	113S30
STEMPEL (H-PM®)		
Rund	2	113N31
Quadrat	2	113N32
Rechteck	2	113N33
Langloch	2	113N34
Sonderform	2	auf Anfrage
ABSTREIFER		
Rund 17	3	115A30
Mit PU-Oberfläche rund 17	3*	115PU30
Mit Konturanpassung	3*	115B30
MATRIZEN (H-PM®)		
Rund	4	114031
Quadrat	4	114032
Rechteck	4	114033
Langloch	4	114034
Sonderform	4	auf Anfrage
MATRIZENAUFNAHME		
Matrizenaufnahme	5	114Z30

*ohne Bild

Hinweise / Aufpreise:

STEMPELAUFNAHME UND STEMPELEINSÄTZE

Max. Blechdicke - Stahl und Alu bis 4,50 mm / Edelstahl-Blech bis 3,00 mm
Schneidteil unter 1,00 mm

Querverweise:

STEMPEL

Sonderformtypen 10 - 13
Beschichtungsaufpreise (Multitool) 64
Schneidteil poliert (Multitool) 65

siehe Seite

ABSTREIFER

Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung

ABSTREIFER

Ersatzteile

62

MATRIZE

Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung
Satz Ausgleichsscheiben:
(2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 114U3M

MATRIZE

RTC-Kassette und Matrizensteller
Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)

50

67

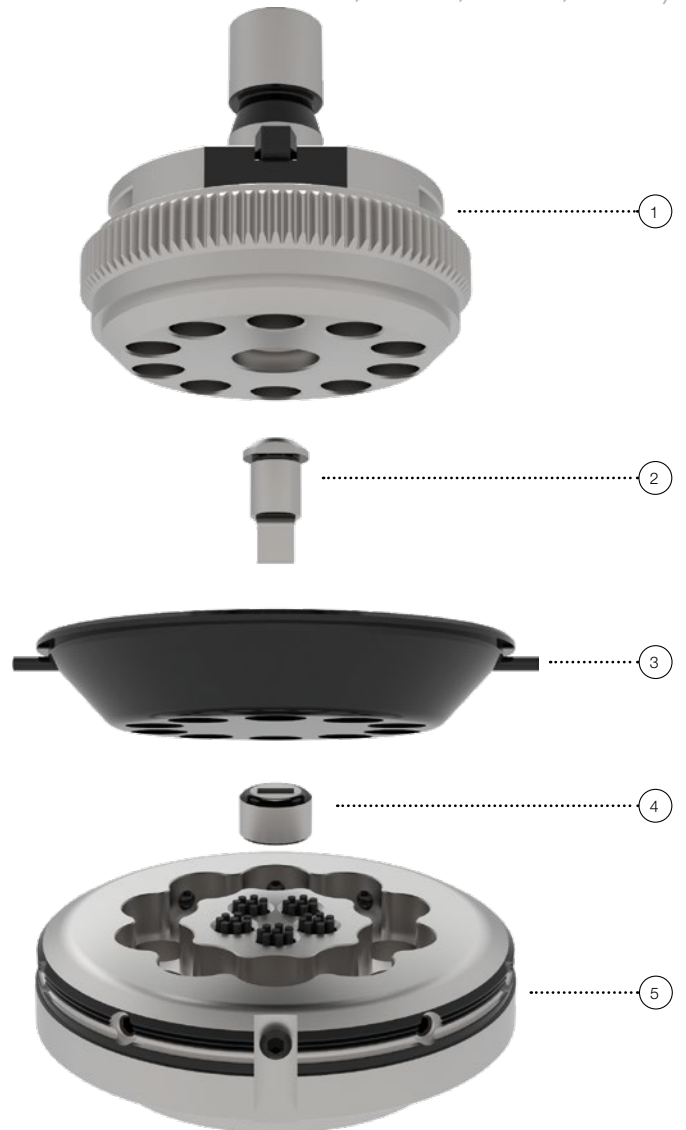
ps:®MT10-TP ZUM STANZEN

FÜR MASCHINENGRUPPE I (BEREICH 1,00 MM – 10,50 MM)

(TRUPUNCH1000, 2000, 2020, 3000, 5000 TRUMATIC1000, 3000, 6000, 7000)

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
STEMPELAUFNAHME		
Stempelaufnahme	1	113S40
STEMPELEINSÄTZE (H-PM®)		
Rund	2	113N41
Quadrat	2	113N42
Rechteck	2	113N43
Langloch	2	113N44
Sonderform	2	auf Anfrage
ABSTREIFER		
Rund 12	3	115A40
Mit PU-Oberfläche rund 12	3'	115PU40
Mit Konturanpassung	3*	115B40
MATRIZEN (H-PM®)		
Rund	4	114041
Quadrat	4	114042
Rechteck	4	114043
Langloch	4	114044
Sonderform	4	auf Anfrage
MATRIZENAUFNAHME		
Matrizenaufnahme	5	114Z40

*ohne Bild



Hinweise / Aufpreise:

STEMPELAUFNAHME UND STEMPELEINSÄTZE

Max. Blechdicke - Stahl und Alu bis 4,50 mm / Edelstahl-Blech bis 3,00 mm
Schneidteil unter 1,00 mm

Querverweise:

STEMPEL

Sonderformtypen 10 - 13
Beschichtungsaufpreise (Multitool) 64
Schneidteil poliert (Multitool) 65

siehe Seite

ABSTREIFER

Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung

ABSTREIFER

Ersatzteile

62

MATRIZE

Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung
Satz Ausgleichsscheiben:
(2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 114U4M

MATRIZE

Ausführung als 1-teilige Matrize 22
RTC-Kassette und Matrizenteller 50
Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen) 67

MULTITOOL 4-FACH

FÜR MASCHINENGRUPPE H UND TC260 (BEREICH 1,00 MM – 16,00 MM)
(TC600L, TC500R, TC200R, TC260R, TC260L)



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
OBERTEIL		
Stempelaufnahme inkl. Abstreifersystem	* auf Anfrage	
STEMPELEINSÄTZE (H-PM®)		
Rund	2	113N11
Quadrat	2	113N12
Rechteck	2	113N13
Langloch	2	113N14
Sonderform	2 auf Anfrage	
ABSTREIFERAUFNAHME		
Alle Konturen	3 auf Anfrage	
ABSTREIFERPLATTE		
Standard (Rund)	4 auf Anfrage	
Eng anliegend ⁽¹⁾	4* auf Anfrage	
MATRIZENEINSÄTZE (H-PM®)		
Rund	5	114011
Quadrat	5	114012
Rechteck	5	114013
Langloch	5	114014
Sonderform	5 auf Anfrage	
UNTERTEIL		
Matrizenaufnahme ⁽²⁾	* auf Anfrage	

*ohne Bild

Hinweise / Aufpreise:

STEMPELAUFNAHME UND STEMPELEINSÄTZE

Max. Blechdicke - Stahl und Alu bis 3,00 mm / Edelstahl-Blech bis 2,00 mm
Schneidteil unter 1,00 mm

Querverweise:

STEMPEL

Sonderformtypen 10 - 13
Beschichtungsaufpreise (Multitool) 64
Schneidteil poliert (Multitool) 65

siehe Seite

ABSTREIFER

Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung

⁽¹⁾ Konturen nach Kundenwunsch

ABSTREIFER

Ersatzteile

62

MATRIZE

Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)

⁽²⁾ Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung

Satz Ausgleichsscheiben:

(2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 114U1M

MATRIZE

Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)

67

MULTITOOL 6-FACH

FÜR MASCHINENGRUPPE H UND TC260 (BEREICH 1,00 MM – 10,50 MM)
(TC600L, TC500R, TC200R, TC260R, TC260L)

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
OBERTEIL		
Stempelaufnahme inkl. Abstreifersystem	*	auf Anfrage
STEMPELEINSÄTZE (H-PM®)		
Rund	2	113N21
Quadrat	2	113N22
Rechteck	2	113N23
Langloch	2	113N24
Sonderform	2	auf Anfrage
ABSTREIFERAUFNAHME		
Alle Konturen	3	auf Anfrage
ABSTREIFERPLATTE		
Standard (Rund)	4	auf Anfrage
Eng anliegend ⁽¹⁾	4*	auf Anfrage
MATRIZENEINSÄTZE (H-PM®)		
Rund	5	114021
Quadrat	5	114022
Rechteck	5	114023
Langloch	5	114024
Sonderform	5	
UNTERTEIL		
Matrizenaufnahme ⁽²⁾	*	

*ohne Bild



Hinweise / Aufpreise:

STEMPELAUFNAHME UND STEMPELEINSÄTZE
Max. Blechdicke - Stahl und Alu bis 3,00 mm / Edelstahl-Blech bis 2,00 mm
Schneidteil unter 1,00 mm

Querverweise:

STEMPEL	siehe Seite
Sonderformtypen	10 - 13
Beschichtungsaufpreise (Multitool)	64
Schneidteil poliert (Multitool)	65

ABSTREIFER

Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung

⁽¹⁾ Konturen nach Kundenwunsch

ABSTREIFER

Ersatzteile

62

MATRIZE

Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)

⁽²⁾ Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung

Satz Ausgleichsscheiben:
(2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 114U2M

MATRIZE

Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)

67

ps:®MT10-TP SCHNEIDPLATTE

ZU MULTITOOL FÜR MASCHINENGRUPPE I (BEREICH 1,00 MM - 10,50 MM)
 (TRUPUNCH1000, 2000, 2020, 3000, 5000 TRUMATIC1000, 3000, 6000, 7000)



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
SCHNEIDPLATTE (H-PM®)		
Konturen nach Kundenwunsch	1	114941
MATRIZENAUFNAHME (*)		
Ohne Schneidplatte, inkl. 1 Satz Ausgleichsscheiben	2	114640

Hinweise / Aufpreise:

MATRIZENAUFNAHME UND MATRIZENEINSÄTZE

Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)

Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)

Satz Ausgleichsscheiben:

(2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 114U4MG

A large grid of graph paper for taking notes, consisting of 20 columns and 40 rows of small squares.



DIE HABEN SCHNEID UNSERE TRENNWERKZEUGE

PASS WERKZEUGE FÜR IHR
TRUMPF SYSTEM

INHALT

ps.®T8-shear-TP Gr. 5 / 5 X 76,2	Seite 26
ps.®T8-trim-TP Gr. 5 / 18 X 73	Seite 27
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 30 - Standard	Seite 28
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 56 - Standard	Seite 29
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 76,2 - Standard	Seite 30
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 56 - Gefedert	Seite 31
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 56 - PU	Seite 32
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 76,2 - PU	Seite 33

ps:®T8-shear-TP GR. 5 / 5 X 76,2

MIT INTEGRIERTEM JUSTIERRING UND SCHNEIDLEISTE



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
STEMPEL		
Mit integriertem Justierring	1	1S108100
ABSTREIFER		
Abstreifer	2	1S108110
SCHNEIDLEISTE		
Einteilig	3	1S108131
Zweitellig	3*	1S108132
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME		
Ohne Schneidleiste	4	1S108120

*ohne Bild

Hinweise / Aufpreise:

STEMPEL

Max. Blechstärke bis s = 3,00 mm

Querverweise:

STEMPEL

Beschichtungsaufpreise

RTC-Kassette und Matrizenteller

siehe Seite

64

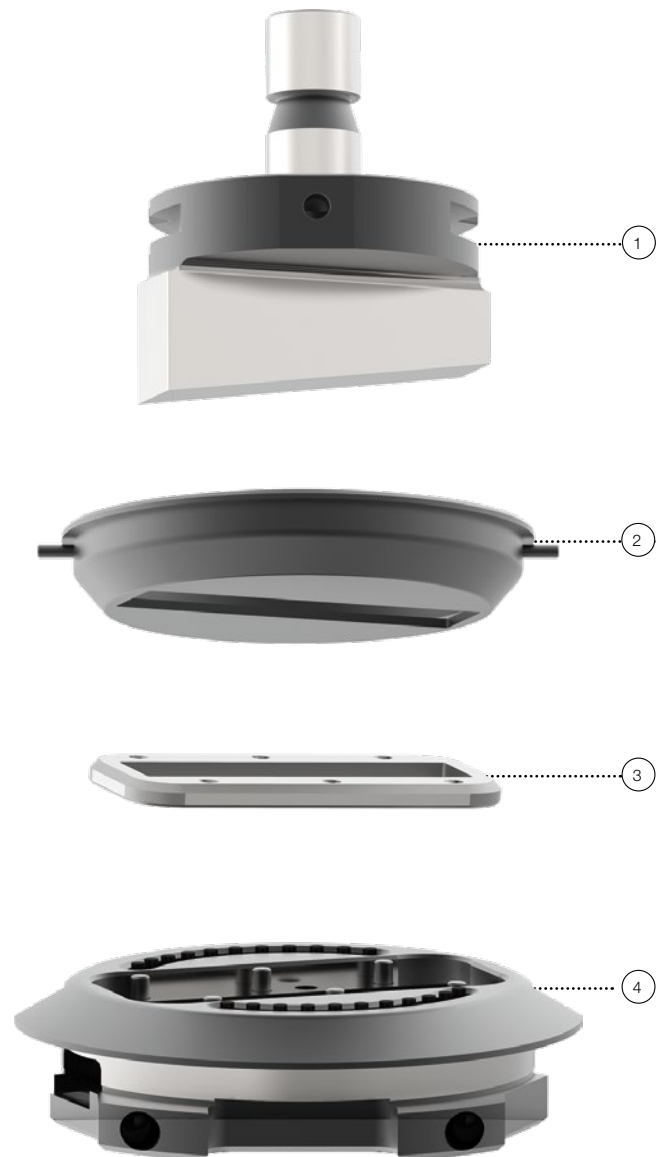
50

ps:[®]T8-trim-TP GR. 5 / 18 X 73

MIT INTEGRIERTEM JUSTIERRING UND SCHNEIDLEISTE

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
STEMPEL		
Mit integriertem Justierring	1	1S108200
ABSTREIFER		
Abstreifer	2	1S108210
SCHNEIDLEISTE		
Einteilig	3	1S108231
Zweiteilig	3*	1S108232
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME		
Ohne Schneidleiste	4	1S108220

*ohne Bild



Hinweise / Aufpreise:

STEMPEL

Max. Blechstärke bis s = 3,00 mm

Querverweise:

STEMPEL

Beschichtungsaufpreise

RTC-Kassette und Matrizenteller

siehe Seite

64

50

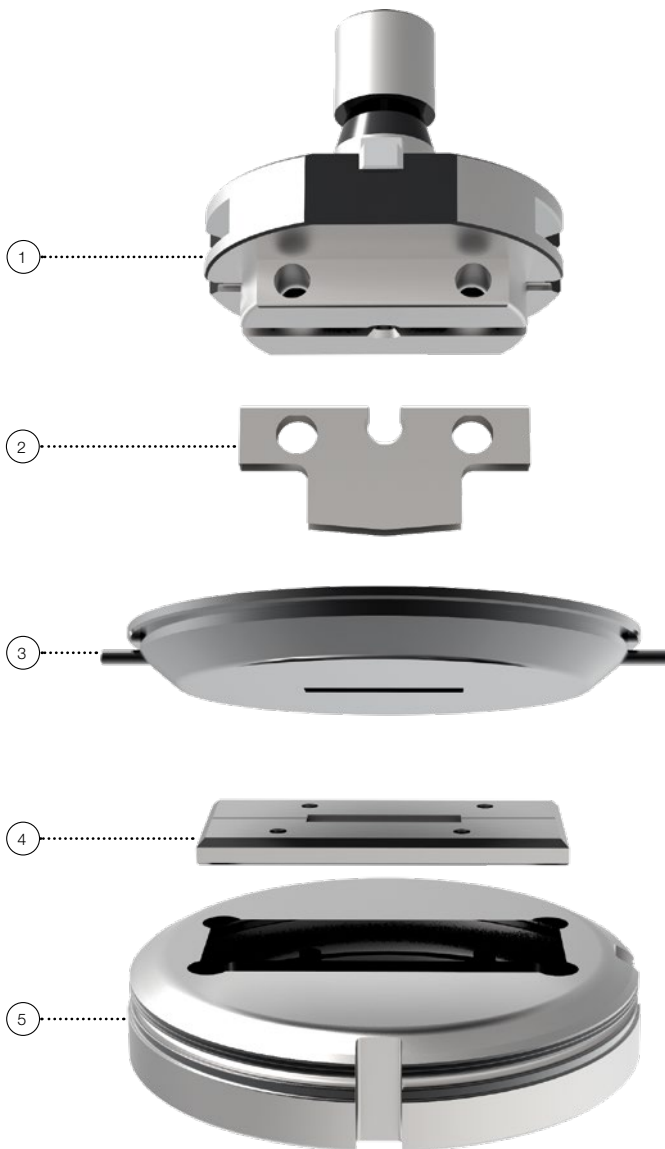
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME

Ausgleichsscheibe 0,3 mm - 1S108253

Ausgleichsscheibe 0,5 mm - 1S108255

TRENNWERKZEUG GR. 2 / 5 X 30 - STANDARD

MIT INTEGRIERTEM JUSTIERRING, TRENNMESSER UND SCHNEIDLEISTE



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
WERKZEUG KOMPLETT ^(*)		
Langloch	1 - 5	1S0433110
Rechteck	1 - 5	1S0433120
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 5	1S0433130
Trapez SF17	1 - 5	1S0433140
Doppeltrapez SF16	1 - 5	1S0433150
TRENNMESSERAUFNAHME (OHNE MESSER)		
Mit integriertem Justierring	1	1S0393
TRENNMESSER (H-PM[®]) ^(*)		
Langloch	2	1S04331
Rechteck	2	1S04332
Rechteck mit 4 x R = 0,5	2	1S04333
Trapez SF17	2	1S04334
Doppeltrapez SF16	2	1S04335
ABSTREIFER		
Langloch	3	119234
Rechteck	3	119233
Rechteck mit 4 x R = 0,5	3	119233
Trapez SF17	3	119237
Doppeltrapez SF16	3	119236
SCHNEIDLEISTE (H-PM[®])		
Langloch	4	1S17251
Rechteck ⁽²⁾	4	1S17252
Trapez SF17	4	1S17254
Doppeltrapez SF16	4	1S17255
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME (OHNE SCHNEIDLEISTEN) ⁽³⁾		
Inkl. Schrauben	5	1S1730

Hinweise / Aufpreise:

OBERTEIL

Max. Blechdicke bis 3,00 mm

^(*) Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung

⁽¹⁾ Standardversion mit Dachscliff

Satz Ersatzgewindestifte M 8 x 16 (pro Satz 2 St.)

Art.-Nr. 1S0393Z

Querverweise:

siehe Seite

OBERTEIL

Beschichtungsaufpreise (Trennmesser)

64

Schneidteil poliert (Stempel Gr. 2)

65

ABSTREIFER

PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung

ABSTREIFER

Ersatzteile

62

Ausschiebeabstreifer

63

UNTERTEIL

Ausgleichsscheiben:

1 Satz (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 1S3794

⁽²⁾ für Rechteck, sowie Rechteck 4 x R = 0,5 geeignet

⁽³⁾ Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung

UNTERTEIL

RTC-Kassette und Matrizenteller

50

Nutenklammern

62

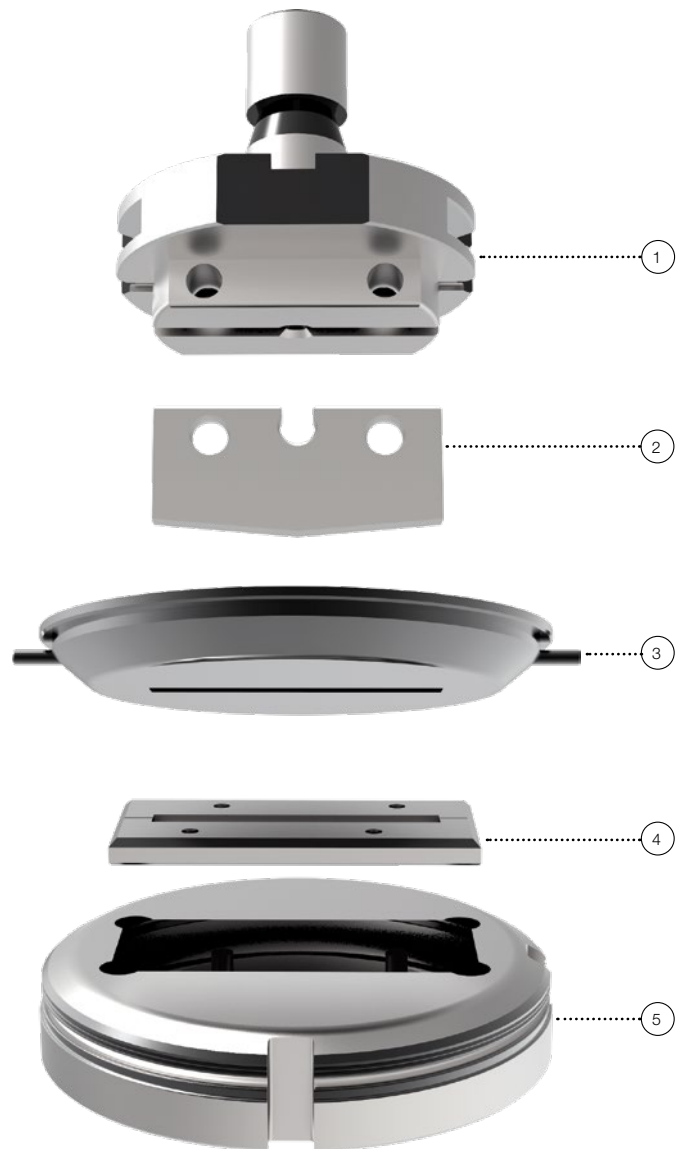
Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen (wie Matriz Gr. 2)

67

TRENNWERKZEUG GR. 2 / 5 X 56 - STANDARD

MIT INTEGRIERTEM JUSTIERRING, TRENNMESSER UND SCHNEIDLEISTE

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
WERKZEUG KOMPLETT ⁽¹⁾		
Langloch	1 - 5	1S0431110
Rechteck	1 - 5	1S0431120
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 5	1S0431130
Trapez SF17	1 - 5	1S0431140
Doppeltrapez SF16	1 - 5	1S0431150
TRENNMESSERAUFNAHME (OHNE MESSER)		
Mit integriertem Justierring	1	1S0393
TRENNMESSER (H-PM[®]) ⁽¹⁾		
Langloch	2	1S04311
Rechteck	2	1S04312
Rechteck mit 4 x R = 0,5	2	1S04313
Trapez SF17	2	1S04314
Doppeltrapez SF16	2	1S04315
ABSTREIFER		
Langloch	3	119254
Rechteck	3	119253
Rechteck mit 4 x R = 0,5	3	119253
Trapez SF17	3	119257
Doppeltrapez SF16	3	119256
SCHNEIDLEISTE (H-PM[®])		
Langloch	4	1S17261
Rechteck ⁽²⁾	4	1S17262
Trapez SF17	4	1S17264
Doppeltrapez SF16	4	1S17265
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME (OHNE SCHNEIDLEISTEN) ⁽³⁾		
Inkl. Schrauben	5	1S1756



Hinweise / Aufpreise:

OBERTEIL

Max. Blechdicke bis 3,00 mm

⁽¹⁾ Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung

⁽¹⁾ Standardversion mit Dachscliff

Satz Ersatzgewindestift M 8 x 16 (pro Satz 2 St.)

Art.-Nr. 1S0393Z

Querverweise:

siehe Seite

OBERTEIL

Trennen an Umformungen

31 - 32

Beschichtungsaufpreise (Trennmesser)

64

Schneidteil poliert (Stempel Gr. 2)

65

ABSTREIFER

PU Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung

ABSTREIFER

Ersatzteile

62

Ausschiebeabstreifer

63

UNTERTEIL

Ausgleichsscheiben:

1 Satz (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 1S3794

⁽²⁾ für Rechteck, sowie Rechteck 4 x R = 0,5 geeignet

⁽³⁾ Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung

UNTERTEIL

RTC-Kassette und Matrizenteller

50

Nutenklammern

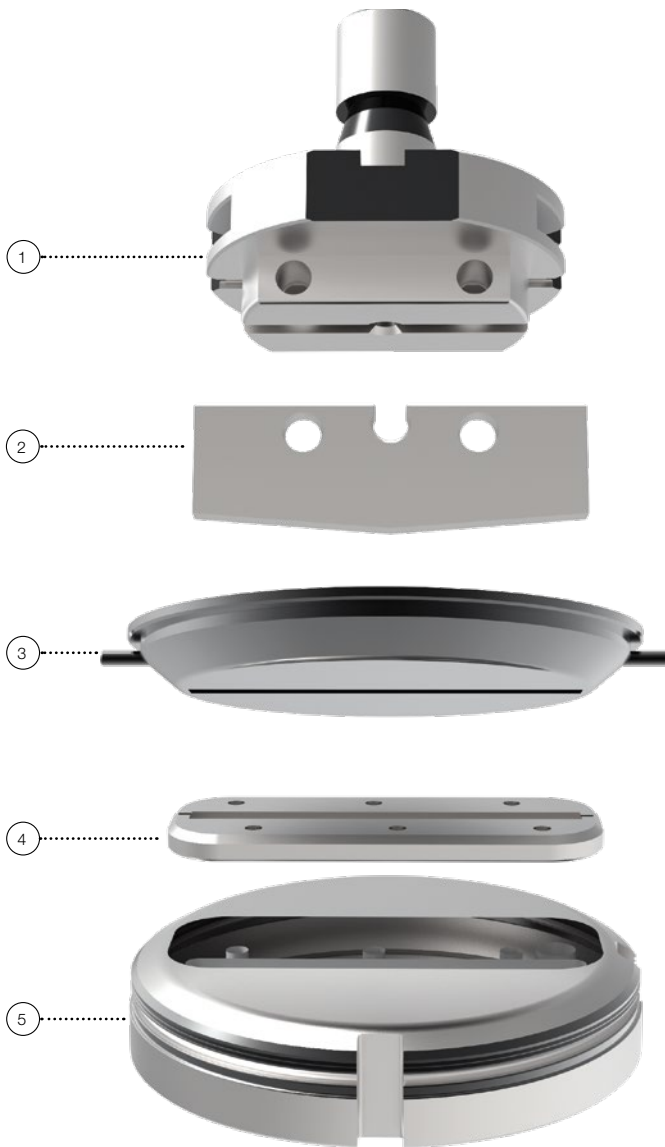
62

Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen (wie Matrice Gr. 2)

67

TRENNWERKZEUG GR. 2 / 5 X 76,2 - STANDARD

MIT INTEGRIERTEM JUSTIERRING, TRENNMESSER UND SCHNEIDLEISTE



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
WERKZEUG KOMPLETT ^(*)		
Langloch	1 - 5	1S0432110
Rechteck	1 - 5	1S0432120
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 5	1S0432130
Trapez SF17	1 - 5	1S0432140
Doppeltrapez SF16	1 - 5	1S0432150
TRENNMESSERAUFNAHME (OHNE MESSER)		
Mit integriertem Justierring	1	1S0393
TRENNMESSER (H-PM[®]) ^(*)		
Langloch	2	1S04321
Rechteck	2	1S04322
Rechteck mit 4 x R = 0,5	2	1S04323
Trapez SF17	2	1S04324
Doppeltrapez SF16	2	1S04325
ABSTREIFER		
Langloch	3	119274
Rechteck	3	119273
Rechteck mit 4 x R = 0,5	3	119273
Trapez SF17	3	119277
Doppeltrapez SF16	3	119276
SCHNEIDLEISTE (H-PM[®])		
Langloch	4	1S17411
Rechteck ⁽²⁾	4	1S17412
Trapez SF17	4	1S17414
Doppeltrapez SF16	4	1S17415
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME (OHNE SCHNEIDLEISTEN) ⁽³⁾		
Inkl. Schrauben	5	1S1776

Hinweise / Aufpreise:

OBERTEIL

Max. Blechdicke bis 2,50 mm

^(*) Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung

^(*) Standardversion mit Dachschliff

Satz Ersatzgewindestifte M 8 x 16 (pro Satz 2 St.)

Art.-Nr. 1S0393Z

Querverweise:

siehe Seite

OBERTEIL

Trennen an Umformungen	33
Beschichtungsaufpreise (Trennmesser)	64
Schneidteil poliert (Stempel Gr. 2)	65

ABSTREIFER

PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung

ABSTREIFER

Ersatzteile	62
Ausschiebeabstreifer	63

UNTERTEIL

Ausgleichsscheiben:

1 Satz (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 1S3797

⁽²⁾ für Rechteck, sowie Rechteck 4 x R = 0,5 geeignet

⁽³⁾ Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung

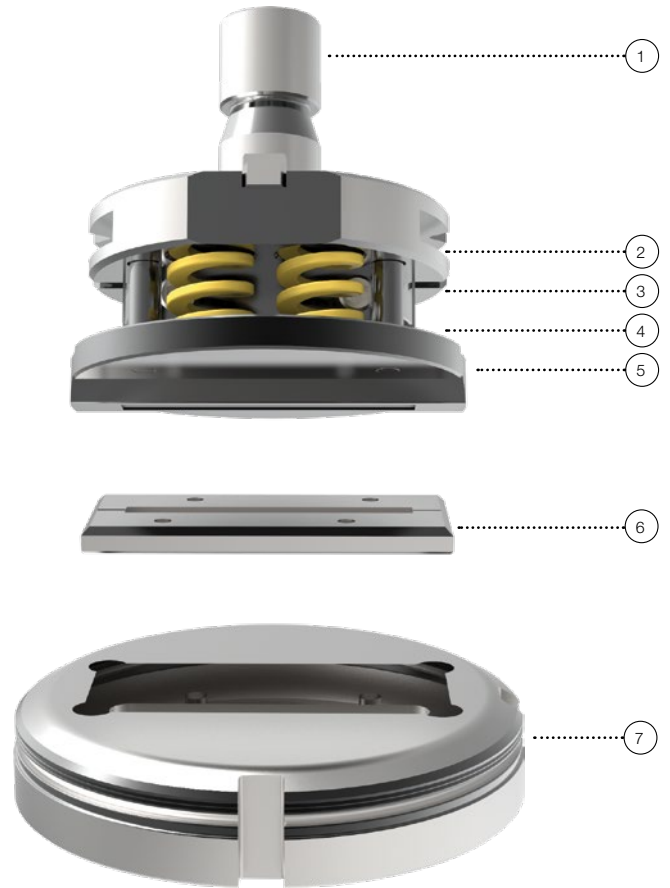
UNTERTEIL

RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Nutenklammern	62
Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen (wie Matrize Gr. 2)	67

TRENNWERKZEUG GR. 2 / 5 X 56 - GEFEDERT

MIT INTEGRIERTEM JUSTIERRING, TRENNMESSER UND SCHNEIDLEISTE ZUM TRENNEN AN UMFORMUNGEN BIS H = 4,50 MM, MIT METALLNIEDERHALTER

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
WERKZEUG KOMPLETT ^(*)		
Langloch	1 - 7	1S037110
Rechteck	1 - 7	1S037120
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 7	1S037130
Trapez SF17	1 - 7	1S037140
Doppeltrapez SF16	1 - 7	1S037150
OBERTEIL KOMPLETT ^(*)		
Langloch	1 - 5	1S03711
Rechteck	1 - 5	1S03712
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 5	1S03713
Trapez SF17	1 - 5	1S03714
Doppeltrapez SF16	1 - 5	1S03715
ERSATZTEILE OBERTEIL		
Trennmesseraufnahme	1	1S0371
Ersatzdruckfedern u. Bundschrauben	3 + 4	1S0379
Niederhalter	5	1S03752C
TRENNMESSER (H-PM[®]) ^(*)		
Langloch	2	1S04311
Rechteck	2	1S04312
Rechteck mit 4 x R = 0,5	2	1S04313
Trapez SF17	2	1S04314
Doppeltrapez SF16	2	1S04315
SCHNEIDLEISTE (H-PM[®])		
Langloch	6	1S17261
Rechteck ⁽²⁾	6	1S17262
Trapez SF17	6	1S17264
Doppeltrapez SF16	6	1S17265
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME (OHNE SCHNEIDLEISTEN) ⁽³⁾		
Inkl. Schrauben	7	1S1756



Hinweise / Aufpreise:

OBERTEIL

Max. Blechdicke bis 1,50 mm

^(*) Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung

⁽¹⁾ Standardversion mit Dachschliff

Satz Ersatzgewindestift M 8 x 16 (pro Satz 2 St.)

Art.-Nr. 1S0393Z

Querverweise:

siehe Seite

OBERTEIL

Beschichtungsaufpreis (Trennmesser)

64

Schneidteil poliert (Stempel Gr. 2)

65

ABSTREIFER

Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung

ABSTREIFER

UNTERTEIL

Ausgleichsscheiben:

1 Satz (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 1S3794

⁽²⁾ für Rechteck, sowie Rechteck 4 x R = 0,5 geeignet

⁽³⁾ Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung

UNTERTEIL

RTC-Kassette und Matrizenteller

50

Nutenklammern

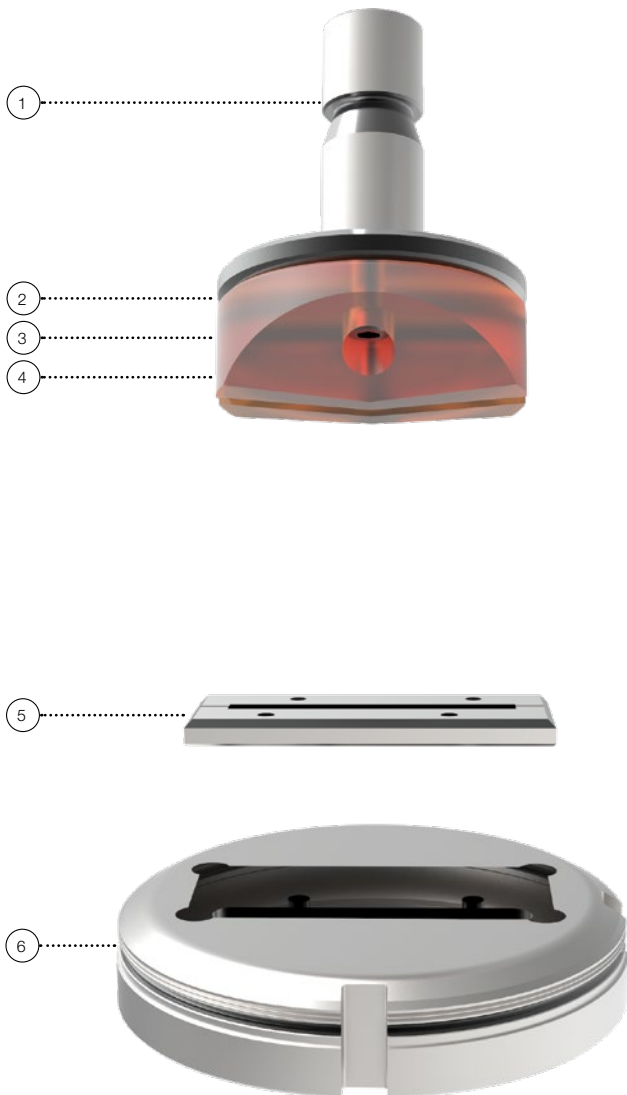
62

Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen (wie Matrize Gr. 2)

67

TRENNWERKZEUG GR. 2 / 5 X 56 - PU

ZUM TRENNEN AN UMFORMUNGEN, MIT PU-NIEDERHALTER



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
WERKZEUG KOMPLETT ^(*)		
Langloch	1 - 6	1S295010
Rechteck	1 - 6	1S295020
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 6	1S295030
Trapez SF17	1 - 6	1S295040
Doppeltrapez SF16	1 - 6	1S295050
OBERTEIL KOMPLETT (INKL. FEDERN, SCHRAUBEN, BÜCHSEN) ^(*)		
Langloch	1 - 4	1S29501
Rechteck	1 - 4	1S29502
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 4	1S29503
Trapez SF17	1 - 4	1S29504
Doppeltrapez SF16	1 - 4	1S29505
STEMPEL (OHNE FEDERN, SCHRAUBEN, BÜCHSEN) (H-PM[®]) ^(*)		
Langloch	1	1S29511
Rechteck	1	1S29512
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1	1S29513
Trapez SF17	1	1S29514
Doppeltrapez SF16	1	1S29515
SCHNEIDLEISTE (H-PM[®])		
Langloch	5	1S17261
Rechteck ⁽²⁾	5	1S17262
Trapez SF17	5	1S17264
Doppeltrapez SF16	5	1S17265
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME (OHNE SCHNEIDLEISTEN) ⁽³⁾		
Inkl. Schrauben	6	1S1756

Hinweise / Aufpreise:

OBERTEIL

Max. Blechdicke bis 3,00 mm

^(*) Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung

⁽¹⁾ Standardversion mit Dachscliff

X3-PM Qualität -> siehe Seite 70

Querverweise:

siehe Seite

OBERTEIL

Justierringe 44

ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise 49

Beschichtungsaufpreise (Stempel Gr. 2) 64

Schneidteil poliert (Stempel Gr. 2) 65

ABSTREIFER

Satz Ersatz - PU Federn - Art.-Nr. 1S2956 - Pos. 4

Satz Ersatz - Büchsen - Art.-Nr. 1S2954 - Pos. 3

Satz Ersatz - Schrauben - Art.-Nr. 1S2950 - Pos. 2

ABSTREIFER

UNTERTEIL

Ausgleichsscheiben:

1 Satz (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 1S3794

⁽²⁾ für Rechteck, sowie Rechteck 4 x R = 0,5 geeignet

⁽³⁾ Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung

UNTERTEIL

RTC-Kassette und Matrizenteller 50

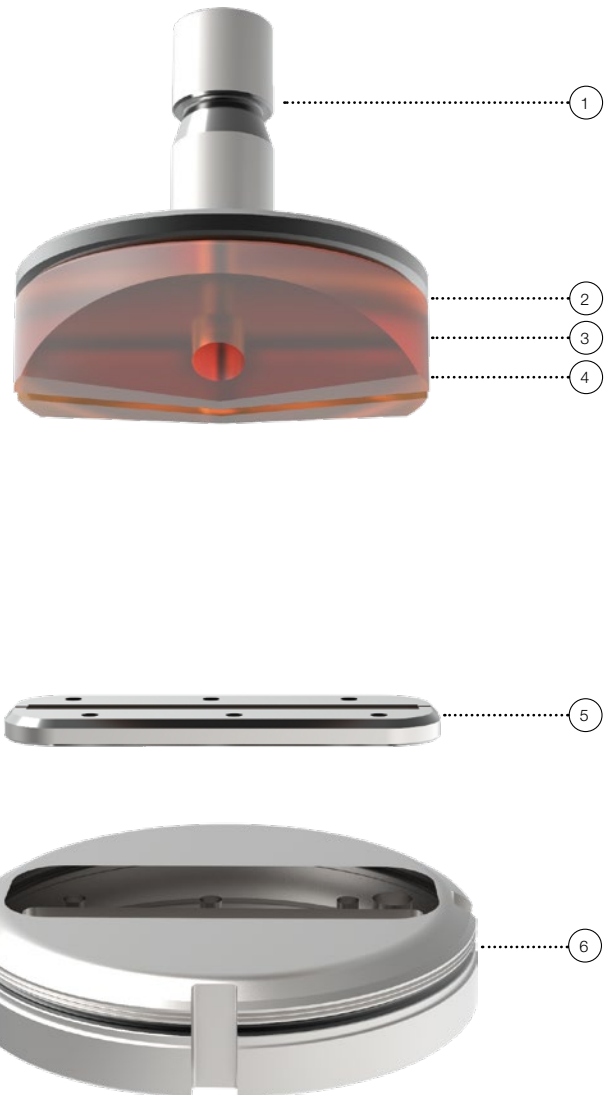
Nutenklammern 62

Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen (wie Matriz Gr. 2) 67

TRENNWERKZEUG GR. 2 / 5 X 76,2 - PU

ZUM TRENNEN AN UMFORMUNGEN, MIT PU-NIEDERHALTER

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
WERKZEUG KOMPLETT ^(*)		
Langloch	1 - 6	1S297010
Rechteck	1 - 6	1S297020
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 6	1S297030
Trapez SF17	1 - 6	1S297040
Doppeltrapez SF16	1 - 6	1S297050
OBERTEIL KOMPLETT (INKL. FEDERN, SCHRAUBEN, BÜCHSEN) ^(*)		
Langloch	1 - 4	1S29701
Rechteck	1 - 4	1S29702
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 4	1S29703
Trapez SF17	1 - 4	1S29704
Doppeltrapez SF16	1 - 4	1S29705
STEMPEL (OHNE FEDERN, SCHRAUBEN, BÜCHSEN) (H-PM[®]) ^(*)		
Langloch	1	1S29711
Rechteck	1	1S29712
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1	1S29713
Trapez SF17	1	1S29714
Doppeltrapez SF16	1	1S29715
SCHNEIDLEISTE (H-PM[®])		
Langloch	5	1S17411
Rechteck ^(*)	5	1S17412
Trapez SF17	5	1S17414
Doppeltrapez SF16	5	1S17415
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME (OHNE SCHNEIDLEISTEN) ^(*)		
Inkl. Schrauben	6	1S1776



Hinweise / Aufpreise:

OBERTEIL

Max. Blechdicke bis 2,50 mm

^(*) Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung

^(*) Standardversion mit Dachscliff

X3-PM Qualität -> siehe Seite 70

Querverweise:

OBERTEIL

Justierringe

ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise

Beschichtungsaufpreise (Stempel Gr. 2)

Schneidteil poliert (Stempel Gr. 2)

siehe Seite

44

49

64

65

ABSTREIFER

Satz Ersatz - PU Federn - Art.-Nr. 1S2955 - Pos. 4

Satz Ersatz - Büchsen - Art.-Nr. 1S2954 - Pos. 3

Satz Ersatz - Schrauben - Art.-Nr. 1S2950 - Pos. 2

ABSTREIFER

UNTERTEIL

Ausgleichsscheiben:

1 Satz (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 1S3797

^(*) für Rechteck, sowie Rechteck 4 x R = 0,5 geeignet

^(*) Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung

UNTERTEIL

RTC-Kassette und Matrizenteller

Nutenklammern

Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen (wie Matrize Gr. 2)

50

62

67



SPEZIALWERKZEUGE

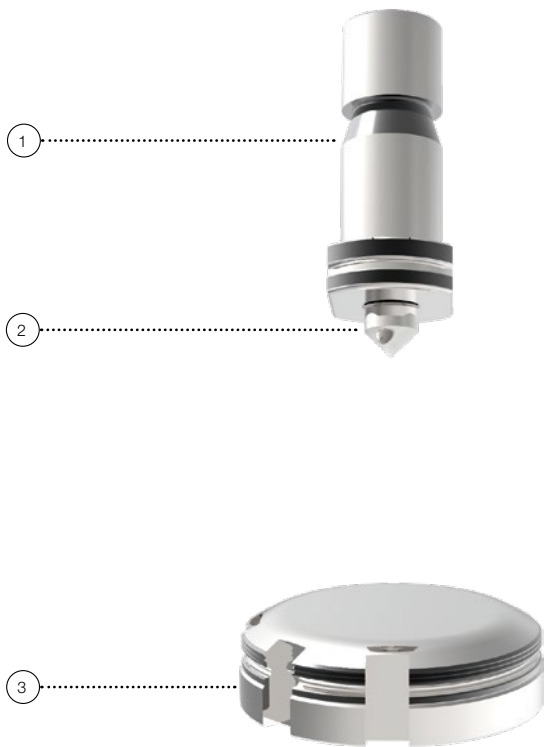
PASS SPEZIALWERKZEUGE FÜR IHR
TRUMPF SYSTEM

INHALT

Ankörnwerkzeug von oben	Seite 36
Ankörnwerkzeug von unten	Seite 37
ps:®signing	Seite 38
ps:®engraving	Seite 39
ps:®MT10-TP zum Prägen	Seite 40
ps:®single-thread-TP	Seite 41

ANKÖRNWERKZEUG VON OBEN

FÜR MASCHINENGRUPPE H



BEZEICHNUNG	BLECHSTÄRKE	POSITION	ART.-NR.
ANKÖRNWERKZEUG „STARR“ - FUTTER, KÖRNER, MATRIZE ⁽¹⁾			
Kpl. Werkzeug	1,00 - 4,50*	1 - 3	1S092A
Kpl. Werkzeug	4,51 - 8,00	1 - 3	1S092B
ERSATZKÖRNER			
Länge 55,3 mm	1,00 - 4,50*	2	1S0921
Länge 51,3 mm	4,51 - 8,00	2	1S0922
ERSATZMATRIZE			
Flach	1,00 - 8,00	3	1S3940

* für Maschinengruppe I bis zu 8,00 mm

Hinweise / Aufpreise:

ZUBEHÖR

⁽¹⁾ Dazugehöriger Justiering - Art.-Nr. 118101 -> siehe Seite 44

⁽¹⁾ Ersatzgewindestift mit Ansatz M14 x 1,5 x 12 - Art.-Nr. 1S0925

ANKÖRNWERKZEUG VON UNTEN

FÜR MASCHINENGRUPPE H

BEZEICHNUNG	BLECHSTÄRKE	POSITION	ART.-NR.
ANKÖRNWERKZEUG MIT STUFENLOS EINSTELLBARER ANKÖRNTIEFE ^(*)			
Kpl. Werkzeug	1,00 - 4,00*	1 - 7	1S2800
EINZELTEILE FÜR ANKÖRNWERKZEUG MIT STUFENLOS EINSTELLBARER TIEFE			
Oberteil	1,00 - 4,00	1	1S2801
Abstreifer	1,00 - 4,00	2	1S2804
Körner	1,00 - 4,00	3	1S2805
Dämpfungsstück	1,00 - 4,00	4	1S2806
Stellschraube	1,00 - 4,00	7	1S2809

* für Maschinengruppe I bis zu 8,00 mm



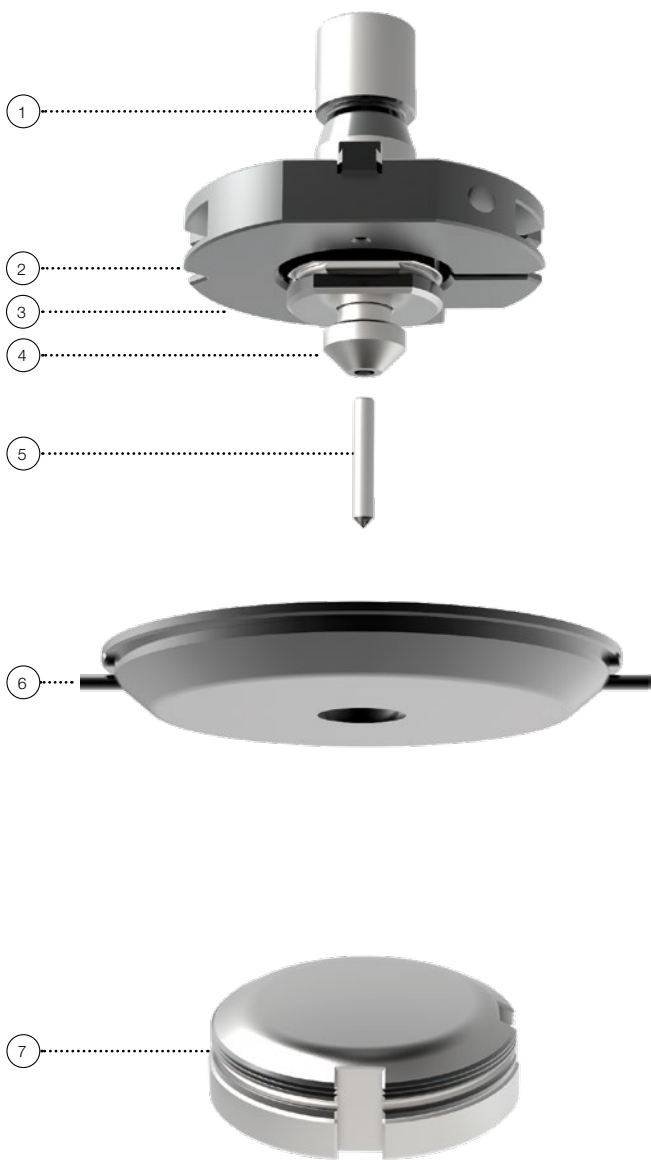
Hinweise

ZUBEHÖR

^(*) Dazugehöriger Justierring - Art.-Nr. 118201 -> siehe Seite 44

ps:® signing

FÜR BLECHSTÄRKEN VON 0,80 MM BIS 8,00 MM



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
SIGNIERWERKZEUG KOMPLETT		
Bestehend aus:	1 - 7	1S390W
Oberteil komplett, inkl. Justierring, Abstreifer Ø 20 und flacher Matrize		
SIGNIEROBERTEIL KOMPLETT		
Bestehend aus:	1 - 5	1S3900
Aufnahme, Justierring, Signiernadel und Feder		
ERSATZSIGNIERNADEL		
Aus H-PM®	5	1S3930
ERSATZABSTREIFER		
Ø 20	6	112211-20
ERSATZMATRIZE		
Flach	7	1S3940

Hinweise: siehe Seite

ZUBEHÖR

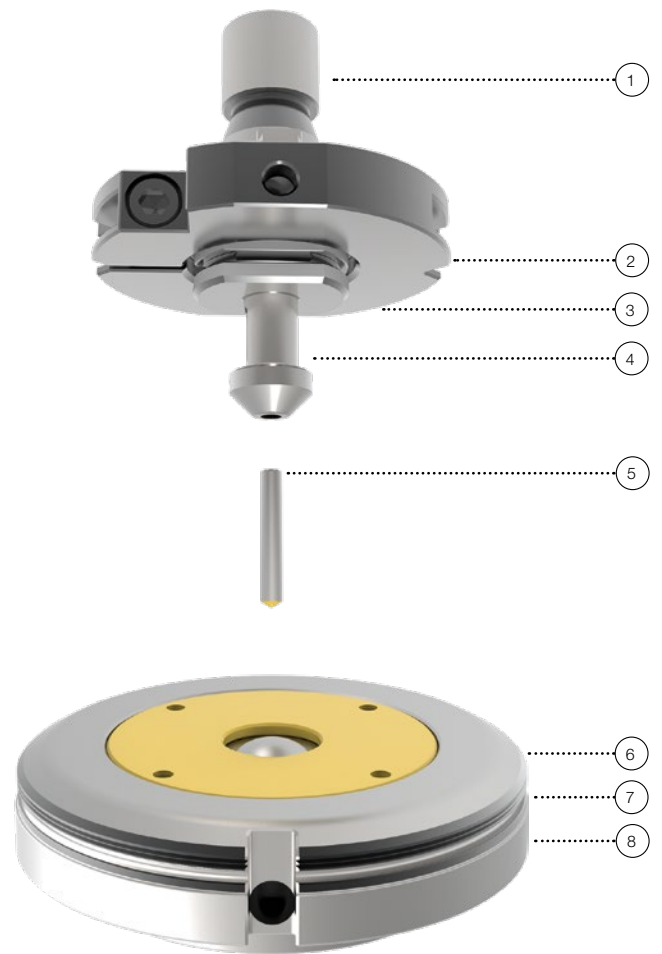
Ersatz-Justiering - Art.-Nr. 118101 44

Option „Signieren“ muss auf der Maschinensteuerung freigeschaltet sein

ps:[®]engraving

FÜR BLECHSTÄRKEN VON 1,00 MM BIS 8,00 MM

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
GRAVIERWERKZEUG INKL. MATRIZE UND KUGELROLLE		
Bestehend aus:	1 - 8	199103950
Oberteil komplett, inkl. 3 Federtypen, Justiering, Matrize und Kugelrolle		
GRAVIERWERKZEUG OBERTEIL		
Inkl. 3 Federtypen	1 - 5	199103950-1
ERSATZGRAVIERNADEL		
Diamant	5	199103962
ERSATZMATRIZE		
Inkl. Ampco Platte und Kugelrolle	6 - 8	199103950-2
ERSATZFEDERN		
Grün bei Aluminiumblech		91701025A
Blau bei Stahlblech		91701025B
Rot bei Edelstahl-Blech		91701025C



Hinweise: siehe Seite

ZUBEHÖR

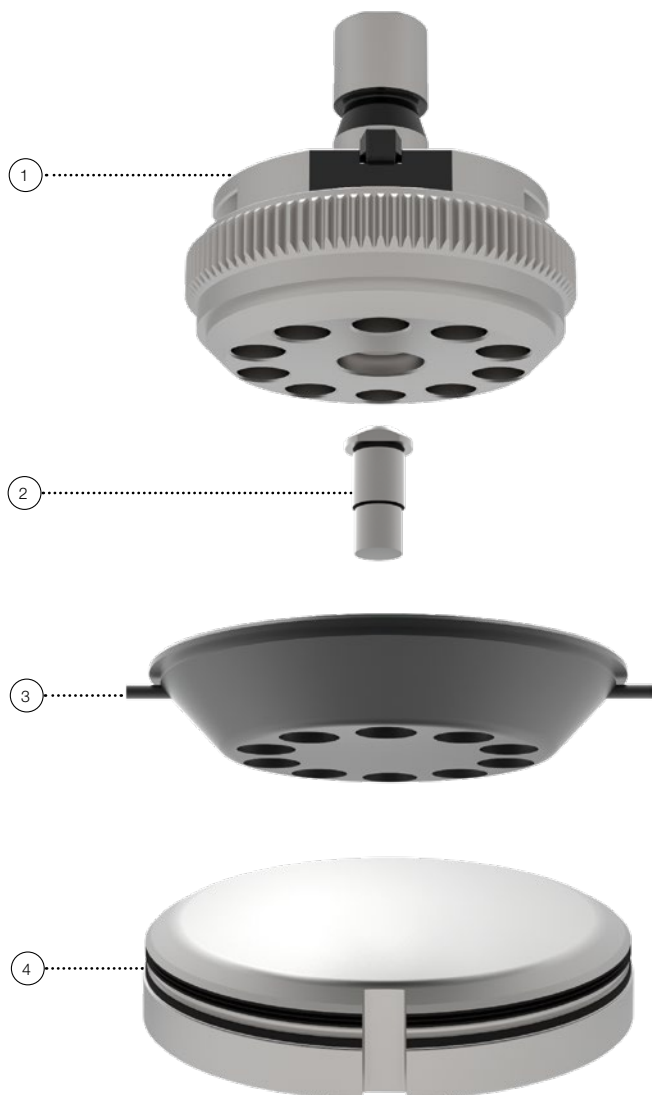
Ersatz-Justiering - Art.-Nr. 118101 44

Option „Gravieren“ muss auf der Maschinensteuerung freigeschaltet sein

ps:®MT10-TP ZUM PRÄGEN

FÜR MASCHINENGRUPPE I

(TRUPUNCH1000, 2000, 2020, 3000, 5000 TRUMATIC1000, 3000, 6000, 7000)



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
STEMPELAUFNAHME		
Stempelaufnahme	1	113S40
PRÄGESTEMPEL		
Buchstabe, Ziffer oder Sonderzeichen nach Kundenwunsch	2	113P10_?
ABSTREIFER		
Rund 12	3	113PA10
Mit PU-Oberfläche rund 12	3*	115PU40
PRÄGEMATRIZE		
Prägematrize	4	113PM10

*ohne Bild

Querverweise / Aufpreise:

ZUBEHÖR

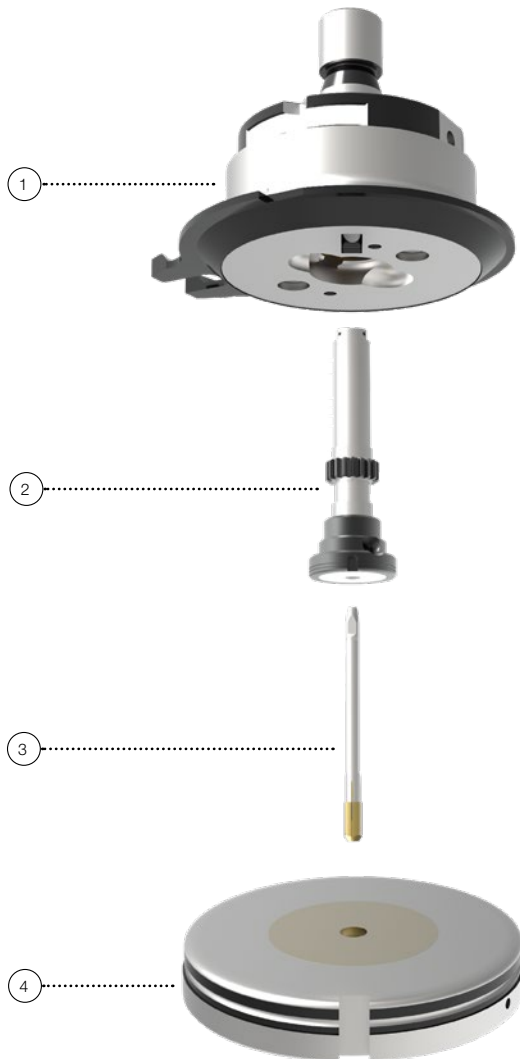
RTC-Kassette und Matrizenteller - siehe Seite 41

Abstreifer in polierter Ausführung für kratzerarme Bearbeitung

ps:® single-thread-TP

FÜR MASCHINENGRUPPEN I

(TRUPUNCH1000, 2000, 2020, 3000, 5000 TRUMATIC1000, 3000, 6000, 7000)



BEZEICHNUNG	GR.	POSITION	ART.-NR.
WERKZEUGTYP 1			
Oberteil ⁽¹⁾	M2 - M5	1	924GF1101
Gewindemodul ⁽²⁾	M2,5	2	924GF1301
Gewindemodul ⁽²⁾	M3	2	924GF1302
Gewindemodul ⁽²⁾	M4	2	924GF1304
Gewindemodul ⁽²⁾	M5	2	924GF1305
Gewindeformer 6HX - TIN	M2,5	3	924GF1401
Gewindeformer 6HX - TIN	M3	3	924GF1402
Gewindeformer 6HX - TIN	M4	3	924GF1404
Gewindeformer 6HX - TIN	M5	3	924GF1405
Unterteil Typ A ⁽³⁾	M2 - M10	4	924GF2201
Unterteil Typ B ⁽⁴⁾	M3 - M8	4	924GF2211
WERKZEUGTYP 2			
Oberteil ⁽¹⁾	M6 - M10	1	924GF2101
Gewindemodul ⁽²⁾	M6	2	924GF2301
Gewindemodul ⁽²⁾	M8	2	924GF2302
Gewindemodul ⁽²⁾	M10	2	924GF2303
Gewindeformer 6HX - TIN	M6	3	924GF2401
Gewindeformer 6HX - TIN	M8	3	924GF2402
Gewindeformer 6HX - TIN	M10	3	924GF2403
Unterteil Typ A ⁽³⁾	M2 - M10	4	924GF2201
Unterteil Typ B ⁽⁴⁾	M3 - M8	4	924GF2211

Hinweise:

SONSTIGES

Ein komplettes Werkzeug beinhaltet immer:
„Oberteil; Gewindemodul; Gewindeformer u. Unterteil“

⁽¹⁾ ohne Gewindemodul und Gewindeformer

⁽²⁾ ohne Gewindeformer

⁽³⁾ für flache Bleche und Gewindedurchzüge nach oben geeignet

⁽⁴⁾ für flache Bleche und Gewindedurchzüge nach oben und unten geeignet

für max. Blechstärke s = 1,00 mm bis 8,00 mm geeignet

Andere Gewindegrößen und -arten (z.B. Zollgewinde) auf Anfrage

Bitte beachten Sie, dass Gewindeformwerkzeuge ausschließlich auf Maschinen mit der Steuerungsoption „Gewindeformen“ eingesetzt werden können

Querverweise:

ZUBEHÖR

RTC-Kassette und Matrizenteller

siehe Seite

50



WENN ES DARAUFG ANKOMMT: ZUBEHÖR

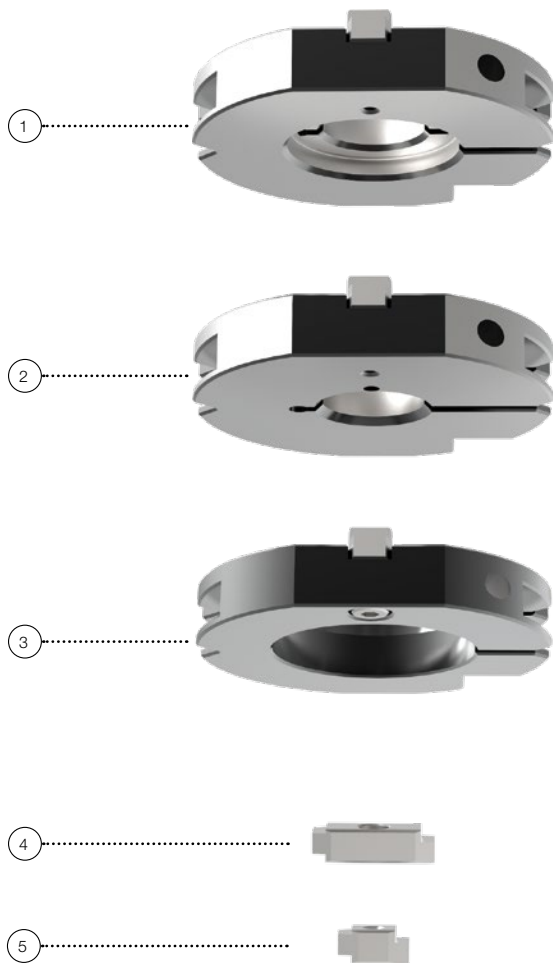
PASS ZUBEHÖR FÜR IHR
TRUMPF SYSTEM

INHALT

Justierringe	Seite 44
Stempelfutter, Zwischenringe	Seite 45
Einstellvorrichtung für Stempel	Seite 46
Ausgleichsscheiben für Matrizen	Seite 47
Klebepads	Seite 48
ps:®passfit	Seite 49
RTC-Kassette	Seite 50

JUSTIERRINGE

(FÜR MASCHINENGRUPPEN E / F / H / I)



GR.	POSITION	ART.-NR.
AUTOMATISCHE JUSTIERRINGE INKL. KEIL		
Gr. 1 mit Ausdrehung	1	118101
Gr. 2 ohne Ausdrehung	2	118201
JUSTIERRING INKL. KEIL FÜR STEMPEL VERST. FORM		
Verstärkt	3	118V01

Ersatzteile:

ERSATZTEILE FÜR JUSTIERRINGE

- Keil inkl. Schraube für automatische Justierringe - Art.-Nr. 118902 - Pos. 4
- Keil inkl. Schraube für verstärkte Justierringe - Art.-Nr. 118903 - Pos. 5

Querverweise:

ZUBEHÖR

- Stempel Gr. 1 und 2
- ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise
- Ersatzteile

siehe Seite

6 - 13
49
62

STEMPELFUTTER, ZWISCHENRINGE

(FÜR MASCHINENGRUPPEN E / F / H / I)

GR.	POSITION	ART.-NR.
STEMPELFUTTER		
0 (bis 6,00 mm)	1	119A01
0 (bis 10,50 mm)	1	119B01
ZWISCHENRING ZUR MATRIZE		
2 / 1	2	120210
ZWISCHENRING MIT BÜRSTEN		
2 / 1	3	1S1820



Ersatzteile:

ERSATZTEILE FÜR ZWISCHENRING MIT BÜRSTEN

Bürstenring - Art.-Nr. 1S1822 - Pos. 4

Satz Unterlegscheiben (6xt = 0,5) - Art.-Nr. 1S1823 - Pos. 5

Querverweise:

ZUBEHÖR

Stempel Gr. 0

Matrizen Gr. 1

Ersatzteile

siehe Seite

6 - 13

6 - 15

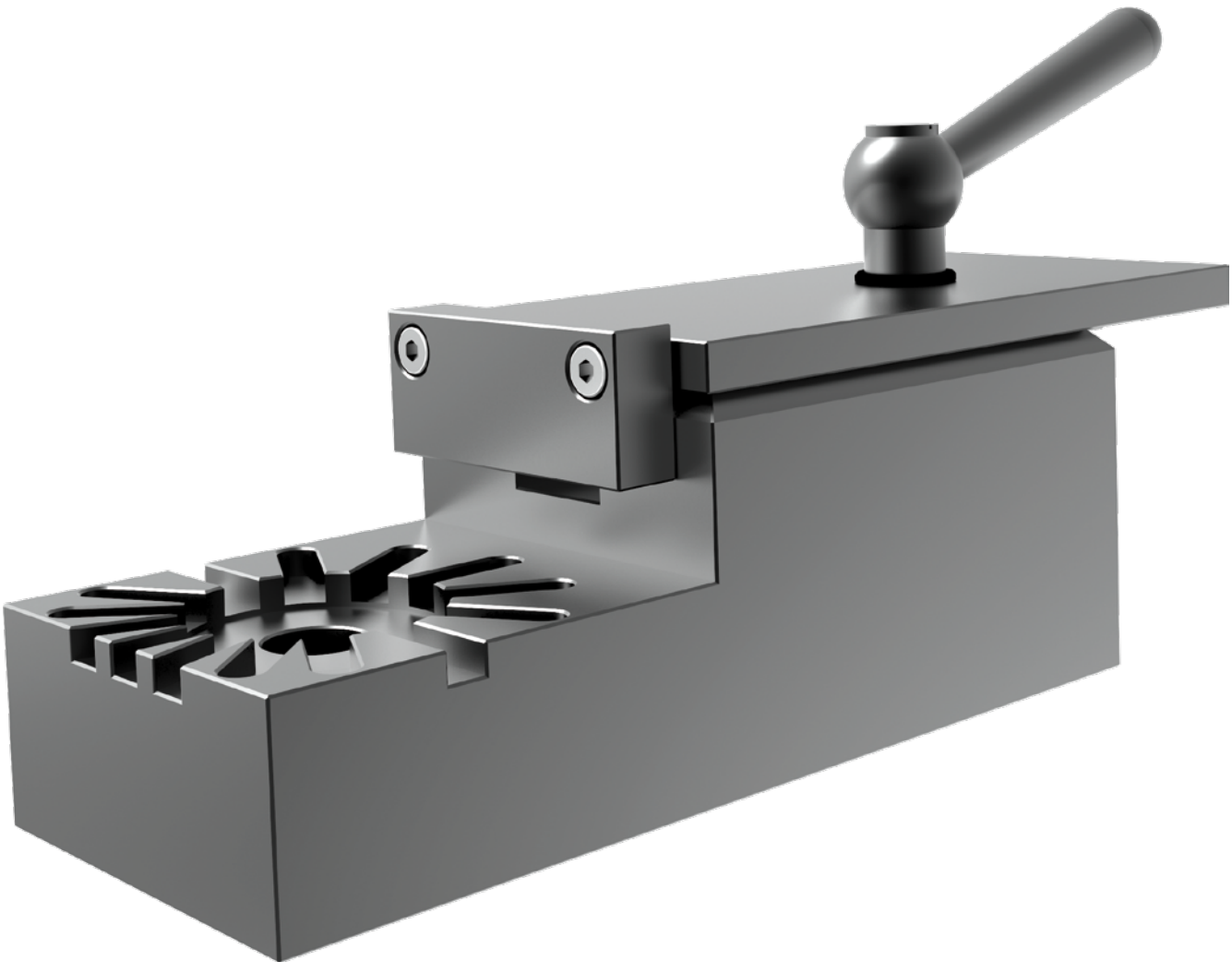
62

EINSTELLVORRICHTUNG FÜR STEMPEL

ART.-NR.

WINKLEINSTELLMÖGLICHKEITEN: 0° - 22,5° - 30° - 45° - 60° - 67,5° - 90°

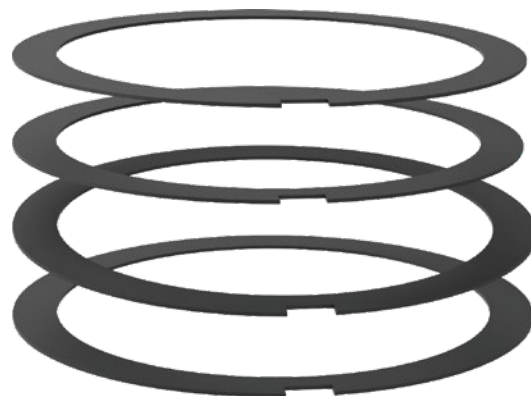
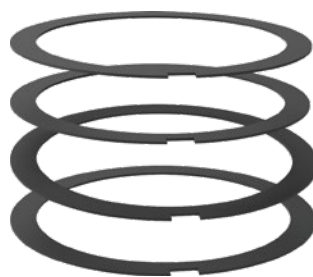
Z497673



AUSGLEICHSSCHEIBEN FÜR MATRIZEN

GR.	BEREICH	ART.-NR.
SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN FÜR MATRIZEN GR. 1		
1	4 x t = 0,1 mm	11AS01
1	4 x t = 0,3 mm	11AS03
1	4 x t = 0,5 mm	11AS05
1	2 x t = 0,1 / je 1 x t = 0,3 / 0,5 mm	11AS0_

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN FÜR MATRIZEN GR. 2		
2	4 x t = 0,1 mm	12AS01
2	4 x t = 0,3 mm	12AS03
2	4 x t = 0,5 mm	12AS05
2	2 x t = 0,1 / je 1 x t = 0,3 / 0,5 mm	12AS0_

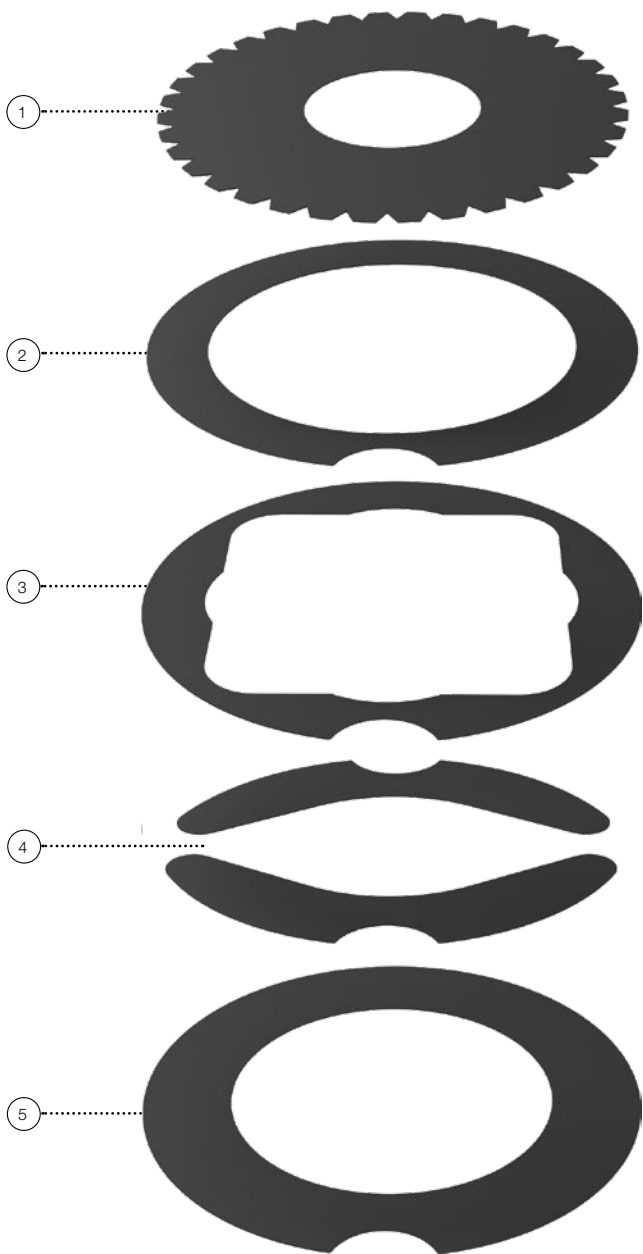


Hinweise: siehe Seite

ZUBEHÖR

Zwischenringe für Matrize	45
RTC-Kassette und Matrizenteller	50

KLEBEPADS



GR.	BEREICH	POSITION	ART.-NR.
KLEBEPAD FÜR ABSTREIFER			
2	Innen-Ø 16	1	PAD2A16
2	Innen-Ø 25	1	PAD2A25
2	Innen-Ø 50	1	PAD2A50
2	Innen-Ø 76	1	PAD2A76
KLEBEPAD FÜR MATRIZE			
2	Allgemein	2	PAD2MAN
2	Quadrat	3	PAD2MQN
2	Rechteck / Langloch	4	PAD2MFN
KLEBEPAD FÜR ZWISCHENRING			
2 auf 1		5	PAD2ZAN

BEZEICHNUNG	MASCHINENGRUPPE	ART.-NR.
ps:®passfit JUSTIERRING INKL. KEIL FÜR STEMPEL GR. 1		
Gr. 1	E-I	1181P1

ps:®passfit JUSTIERRING INKL. KEIL FÜR STEMPEL GR. 2		
Gr. 2	E-I	1182P1

ps:®passfit JUSTIERRING INKL. KEIL FÜR STEMPEL VERSTÄRKTE FORM		
Verstärkt	E-I	118VP1

BEZEICHNUNG	LAGE	ART.-NR.
ps:®passfit FÜR STEMPEL GR. 1		
Erste Nut im Stempel	0°	__P1
Jede weitere Nut		

ps:®passfit FÜR STEMPEL GR. 2 UND GR. 3		
Erste Bohrung, inkl. Stift	0 - 90°	__P2
Jede weitere Bohrung		

ps:®passfit STEMPEL VERSTÄRKTE FORM		
Erste Nut im Stempel	0°	__P1
Jede weitere Nut		



Hinweise:

INFORMATIONEN ZU ps:®passfit

- Formschlüssige Verdrehsicherung
- Hohe Betriebssicherheit der Maschine
- Solides Werkzeug, da Verwendung der bewährten Standardstempel als Grundwerkzeug
- Auch für Edelstahl-Dickbleche verwendbar, da keine Querschnittschwächung am Spannschaft
- Hohe Genauigkeit - keine Toleranzaddierung
- Nutenlagen nach Kundenwunsch
- Auch für Sonderwerkzeuge sinnvoll
- PASS Umformwerkzeuge werden generell in ps:®passfit ausgeführt

Aufpreise:

ERSATZTEILE

- Justierkeil für ps:®passfit - Justiering Gr. 1 und Gr. 2 - Art.-Nr. 118902
- Justierkeil für ps:®passfit - Justiering verstärkte Form - Art.-Nr. 118903

RTC-KASSETTE

FÜR MASCHINENGRUPPE H & I (TC 200, TC500, TC600, TRUPUNCH1000, 2000, 2020, 3000, 5000 TRUMATIC1000, 3000, 6000, 7000)

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
RTC KASSETTE INKL. MATRIZENTELLER	1 - 2	auf Anfrage
RTC KASSETTE	1	960100010
MATRIZENTELLER ZU RTC KASSETTE	2	960100020



A large grid of graph paper for taking notes, consisting of 20 columns and 40 rows of small squares.



SIE BRAUCHEN ES EINE NUMMER GRÖßER?

PASS WERKZEUGE GR. 3 UND SPEZIFISCHE WERKZEUGE FÜR
BOSCHERT STANZMASCHINEN

INHALT

Stanzwerkzeuge (Standard) Gr. 3	Seite 54
Stanzwerkzeuge (Form) Gr. 3	Seite 55
Zwischenringe und Justierringe	Seite 56
Trennwerkzeug Gr. 2	Seite 57
Trennwerkzeug Gr. 3	Seite 58
PU Niederhalter	Seite 59

STANZWERKZEUGE (STANDARD) GR. 3



BEZEICHNUNG	BEREICH D	ART.-NR.
RUND		
Stempel (H-PM®)	76,21 - 105,00 mm	101311C
Matrize	77,01 - 107,00 mm	106311C
Abstreifer manuell	78,01 - 107,00 mm	111311C
QUADRAT		
Stempel (H-PM®)	53,91 - 74,25 mm	101312C
Matrize	54,91 - 75,50 mm	106312C
Abstreifer manuell	56,01 - 77,00 mm	111312C
RECHTECK		
Stempel (H-PM®)	76,21 - 105,00 mm	101313C
Matrize	77,01 - 107,00 mm	106313C
Abstreifer manuell	78,01 - 107,00 mm	111313C
LANGLOCH		
Stempel (H-PM®)	76,21 - 105,00 mm	101314C
Matrize	77,01 - 107,00 mm	106314C
Abstreifer manuell	78,01 - 107,00 mm	111314C

Aufpreise:

STEMPEL

Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66

Schneidteil unter 1,00 mm

4 x Eckenradius

X3-PM Qualität -> siehe Seite 70

Querverweise:

STEMPEL

ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise

Beschichtungsaufpreise

Schneidteil poliert

Justierringe

siehe Seite

49

64

65

56

ABSTREIFER

Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung

ABSTREIFER

Ersatzteile

PU-Niederhalter

62

59

MATRIZE

Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)

Zusätzliche Nut

Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung

X8-PM Qualität -> siehe Seite 70

MATRIZE

Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen - Preis auf Anfrage

Zwischenringe

67

56

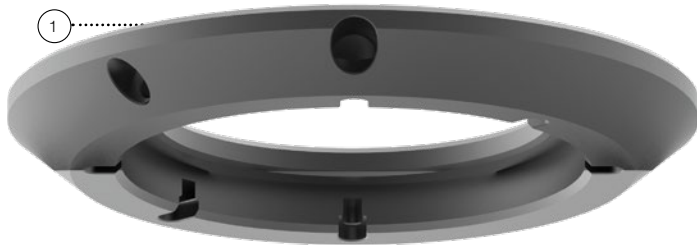
STANZWERKZEUGE (FORM) GR. 3

BEZEICHNUNG	BEREICH D	ART.-NR.
SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 1 (SF01, SF02, SF04, SF05)		
Stempel (H-PM®)	76,21 - 105,00 mm	12131_C1
Matrize	77,01 - 107,00 mm	12631_C1
Abstreifer manuell	78,01 - 107,00 mm	1273D_C1
SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 2 (SF03, SF07, SF13, SF17)		
Stempel (H-PM®)	76,21 - 105,00 mm	12131_C2
Matrize	77,01 - 107,00 mm	12631_C2
Abstreifer manuell	78,01 - 107,00 mm	1273D_C2
SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 3 (SF06, SF08, SF14, SF16)		
Stempel (H-PM®)	76,21 - 105,00 mm	12131_C3
Matrize	77,01 - 107,00 mm	12631_C3
Abstreifer manuell	78,01 - 107,00 mm	1273D_C3
SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 4 (SF09, SF10, SF11, SF12, SF15)		
Stempel (H-PM®)	76,21 - 105,00 mm	12131_C4
Matrize	77,01 - 107,00 mm	12631_C4
Abstreifer manuell	78,01 - 107,00 mm	1273D_C4



Aufpreise:	Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	STEMPEL	
Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66	Sonderformtypen	10 - 13
Schneidteil unter 1,00 mm	ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	Beschichtungsaufpreise	64
	Schneidteil poliert	65
	Justierringe	44 + 56
ABSTREIFER	ABSTREIFER	
Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung	Ersatzteile	62
	PU-Niederhalter	59
MATRIZE	MATRIZE	
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen - Preis auf Anfrage	67
Zusätzliche Nut	Zwischenringe	56
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung		
X8-PM Qualität -> siehe Seite 70		

ZWISCHENRINGE UND JUSTIERRINGE



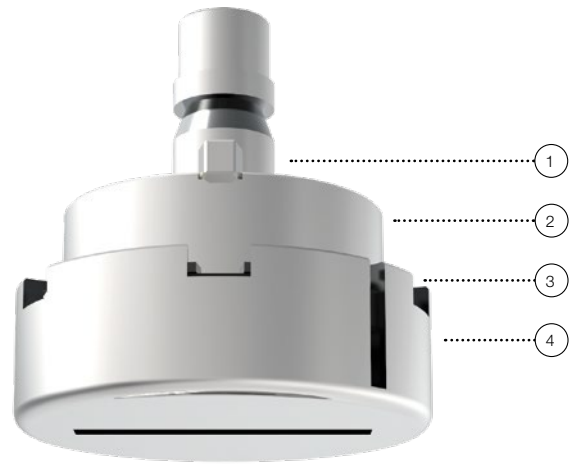
BEZEICHNUNG	MASCHINENGRUPPE	POSITION	ART.-NR.
ZWISCHENRING ZUM ABSTREIFER			
von 3 auf 2	C - D	1	120326
ZWISCHENRING ZUR MATRIZE			
von 3 auf 1	C - D	2	120310
von 3 auf 2	C - D	2*	120320
MANUELLE JUSTIERRINGE			
1	A - D	3*	118102
2	A - D	3*	118202
3 (außen Ø 95 mm)	A - D	3	118302
ps:®passfit JUSTIERRINGE (MANUELL)			
1	A - D	4*	1181P2
2	A - D	4*	1182P2
3 (außen Ø 95 mm)	A - D	4	1183P2

* ohne Bild

TRENNWERKZEUG GR. 2

FÜR BOSCHERT STANZMASCHINEN

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
GEFEDERTES TRENNWERKZEUG GR. 2 - MASS 5 X 30 - 4 X R=0,5 ⁽¹⁾		
Oberteil komplett	1 - 4	1S0330530
Ersatztrennmesser ⁽²⁾ (H-PM [®])	2	1S0440
Ersatzabstreifer 6 x 57	4	1S0333
Matrize cl 0,1 - cl 0,3	5	106T530__
Matrize cl 0,4 - cl 1,0	5	109T530__
GEFEDERTES TRENNWERKZEUG GR. 2 - MASS 5 X 40 - 4 X R=0,5 ⁽¹⁾		
Oberteil komplett	1 - 4	1S0330540
Ersatztrennmesser ⁽²⁾ (H-PM [®])	2	1S0441
Ersatzabstreifer 6 x 57	4	1S0333
Matrize cl 0,1 - cl 0,3	5	106T540__
Matrize cl 0,4 - cl 1,0	5	109T540__
GEFEDERTES TRENNWERKZEUG GR. 2 - MASS 5 X 56 - 4 X R=0,5 ⁽¹⁾		
Oberteil komplett	1 - 4	1S0330556
Ersatztrennmesser ⁽²⁾ (H-PM [®])	2	1S0442
Ersatzabstreifer 6 x 57	4	1S0333
Matrize cl 0,1 - cl 0,3	5	106T556__
Matrize cl 0,4 - cl 1,0	5	109T556__
SONSTIGE ERSATZTEILE		
Ersatzfedern		
Satz Stahlfedern (2 x groß / 2 x klein)	3	1S0331



Hinweise / Aufpreise:

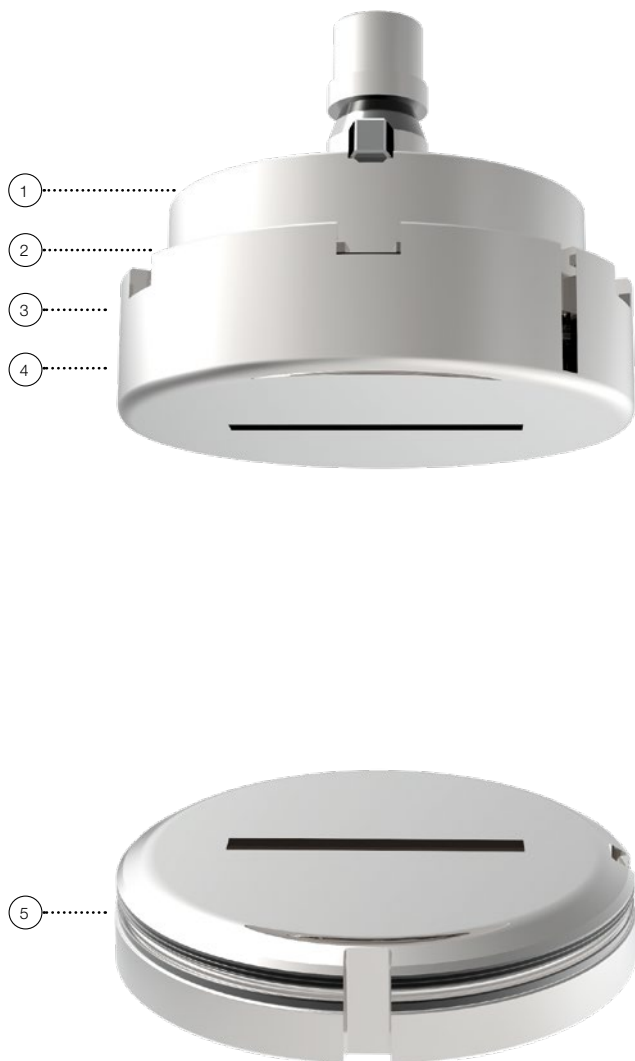
⁽¹⁾ Zum Trennen: Aluminium bis s = 4,00 mm;
Stahl bis s = 4,00 mm; Edelstahl bis s = 2,5 mm

⁽²⁾ Trennmesser generell mit PASS T-MAX Beschichtung

⁽²⁾ Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung

TRENNWERKZEUG GR. 3

FÜR BOSCHERT STANZMASCHINEN



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
GEFEDERTES TRENNWERKZEUG GR. 3 - MASS 8 X 30 - 4 X R = 1,00 ^(*)		
Oberteil komplett	1 - 4	1S0350830
Ersatztrennmesser ⁽²⁾ (H-PM [®])	2	1S0446
Ersatzabstreifer	4	1S0355830
Matrize cl 0,3 - cl 1,0	5	109T830__
Matrize cl 1,2 - cl 1,5	5	109T830__
GEFEDERTES TRENNWERKZEUG GR. 3 - MASS 8 X 40 - 4 X R = 1,00 ^(*)		
Oberteil komplett	1 - 4	1S0350840
Ersatztrennmesser ⁽²⁾ (H-PM [®])	2	1S0447
Ersatzabstreifer	4	1S0355840
Matrize cl 0,3	5	106T840__
Matrize cl 0,4 - cl 1,2	5	109T840__
GEFEDERTES TRENNWERKZEUG GR. 3 - MASS 8 X 56 - 4 X R = 1,00 ^(*)		
Oberteil komplett	1 - 4	1S0350856
Ersatztrennmesser ⁽²⁾ (H-PM [®])	2	1S0448
Ersatzabstreifer	4	1S0355856
Matrize cl 0,3	5	106T856__
Matrize cl 0,4 - cl 1,0	5	109T856__
SONSTIGE ERSATZTEILE		
Ersatzfedern		
Satz Stahlfedern (4 x groß / 4 x klein)	3	1S03558X1

Hinweise / Aufpreise:

^(*) Zum Trennen: Aluminium bis s = 6,00 mm;
Stahl bis s = 6,00 mm; Edelstahl bis s = 3,00 mm

⁽²⁾ Trennmesser generell mit PASS T-MAX Beschichtung

⁽²⁾ Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung

PU NIEDERHALTER

FEDERTYP	STEMPELANSCHLIFF ⁽¹⁾	BEREICH	ART.-NR.
OHNE KONTUR			
1	Flach Gr. 1	- 12,00 mm	1S013810
1	Whisper Gr. 1	- 12,00 mm	1S013820
2	Flach Gr. 1	- 30,50 mm	1S013830
2	Whisper Gr. 1	- 30,50 mm	1S013840
3	Flach Gr. 2	- 48,00 mm	1S013850
3	Whisper Gr. 2	- 48,00 mm	1S013860
	Flach / Whisper Gr. 2	> 48,00 mm	auf Anfrage

FÜR RUNDSTEMPEL			
1	Flach Gr. 1	- 12,00 mm	1S013811
1	Whisper Gr. 1	- 12,00 mm	1S013821
2	Flach Gr. 1	- 30,50 mm	1S013831
2	Whisper Gr. 1	- 30,50 mm	1S013841
3	Flach Gr. 2	- 48,00 mm	1S013851
3	Whisper Gr. 2	- 48,00 mm	1S013861
	Flach / Whisper Gr. 2	> 48,00 mm	auf Anfrage

FÜR FORMSTEMPEL			
1	Flach Gr. 1	- 12,00 mm	1S013812
1	Whisper Gr. 1	- 12,00 mm	1S013822
2	Flach Gr. 1	- 30,50 mm	1S013832
2	Whisper Gr. 1	- 30,50 mm	1S013842
3	Flach Gr. 2	- 48,00 mm	1S013852
3	Whisper Gr. 2	- 48,00 mm	1S013862
	Flach / Whisper Gr. 2	> 48,00 mm	auf Anfrage

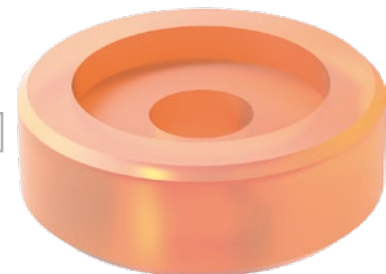
FEDERTYP 1



FEDERTYP 2



FEDERTYP 3

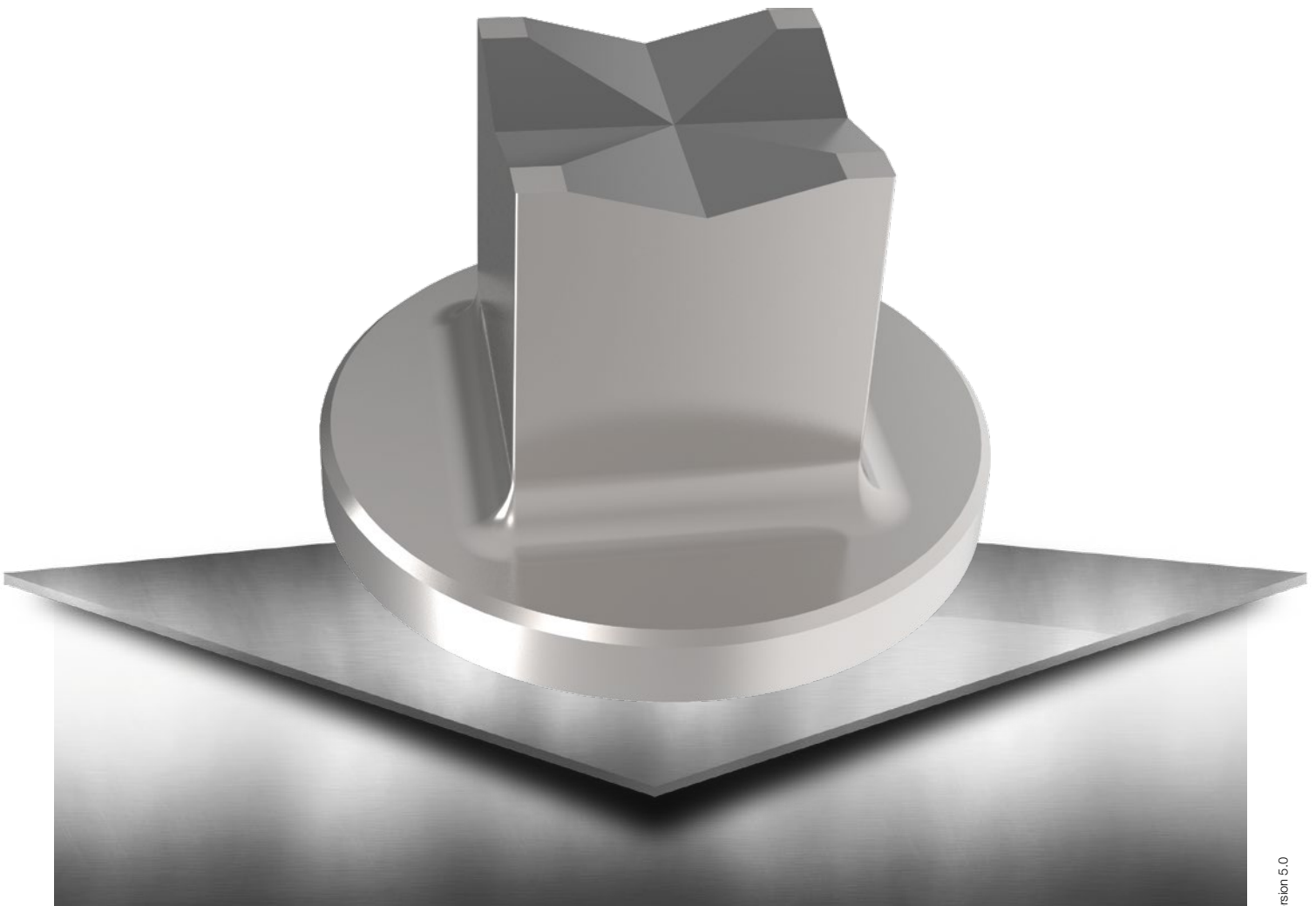


Hinweise:

STEMPELANSCHLIFF

⁽¹⁾ Flach = Länge 74,00 mm

⁽¹⁾ Whisper = Länge 77,00 mm



EFFEKTIVER ARBEITEN: SONDERAUSSTATTUNG

PASS SONDERAUSSTATTUNG FÜR IHR
TRUMPF SYSTEM

INHALT

Ersatzteile	Seite 62
Ausschiebeabstreifer	Seite 63
Stempel Beschichtungen	Seite 64
Strich-Polieren	Seite 65
Stempel-Scherschlifftypen	Seite 66
slug-snap für Matrizen	Seite 67

ERSATZTEILE

BEZEICHNUNG		ART.-NR.
GEWINDESTIFTE		
	M5 x 10 für Stempelfutter Ø 6,00 mm	905006
	M6 x 6 für Stempelfutter Ø 10,50 mm	905019
	M8 x 16 für Zwischenringe Gr. 2/1	905009
	M8 x 12 mit Zapfen für Zwischenringe Gr. 3/1 - 3/2	905008
	M14 x 1,5 x 12 für Stempelfutter	119991
ZYLINDERSTIFTE		
	Ø 8 x 16 für Zwischenring Gr. 2/1	1-901013
	Ø 8 x 16 für Zwischenring Gr. 3/1 - 3/2	2-901013
ps:®passfit		
	Zylinderstift Ø 3 x 10 für Justiering Gr. 1	901003
	Justierbolzen für Stempel Gr. 2 + 3	118900006
TRENNMESSER UND SCHNEIDLEISTEN		
	Zentrierstift Ø 6 x 20 für Trennmesseraufnahme	901018
	Satz Ersatzschrauben für Schneidleistenaufnahme M4 x 12 - 6 Stück	1-907005
	Satz Ersatzschrauben für Schneidleistenaufnahme M4 x 12 - 4 Stück	2-907005
SONSTIGE		
	Nutenklammer für Matrize	106991
	Spiralspannstift für Abstreifer	110991
	Klemmschraube M6 x 25 für Justiering Gr. 1 + 2	907013
	Befestigungsschraube M3 x 8 für Justierkeil	907062
	Griff für Abstreiferzwischenring „manuell“ Gr. 3/2	120326-2

AUSSCHIEBEABSTREIFER

(FÜR MASCHINENGRUPPEN H / I)

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.
AUSSCHIEBEABSTREIFER		
Rund	1 - 4	1S21201
Quadrat	1 - 4	1S21202
Rechteck	1 - 4	1S21203
Langloch	1 - 4	1S21204
Sonderform	1 - 4	1S21200
ERSATZTEILE		
Ersatzschrauben (4 pro Satz)	2	1S21291
Ersatzfedern (4 pro Satz)	3	1S21292



Aufpreise:	Querverweise:	siehe Seite
ABSTREIFER		
Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung	Standardwerkzeuge	6 - 13
	Trennwerkzeuge	28 - 30
	Ersatzteile	62

STEMPEL BESCHICHTUNGEN

VORTEIL: ERHÖHUNG DER STANDZEIT, VERRINGERUNG VON AUFBAUSCHNEIDEN

TICN



T-MAX



A-MAX



GRÖSSE	BEREICH
TICN BESCHICHTUNG (FÜR EDELSTAHL BEARBEITUNG) ^(*)	
0	- 10,50 mm
1	- 30,50 mm
2	- 76,20 mm
3	- 105,00 mm
Multitool	- 16,00 mm
Trennmesser	- 60,00 mm
Trennmesser	- 80,00 mm

T-MAX BESCHICHTUNG (ZUR BEARBEITUNG VON VERZINKTEM BLECH / ZINCOR) ^(*)	
0	- 10,50 mm
1	- 30,50 mm
2	- 76,20 mm
3	- 105,00 mm
Multitool	- 16,00 mm
Trennmesser	- 60,00 mm
Trennmesser	- 80,00 mm

A-MAX BESCHICHTUNG (FÜR ALUMINIUM TROCKENBEARBEITUNG) ^(*)	
0	- 10,50 mm
1	- 30,50 mm
2	- 76,20 mm
3	- 105,00 mm
Multitool	- 16,00 mm
Trennmesser	- 60,00 mm
Trennmesser	- 80,00 mm

Hinweise:

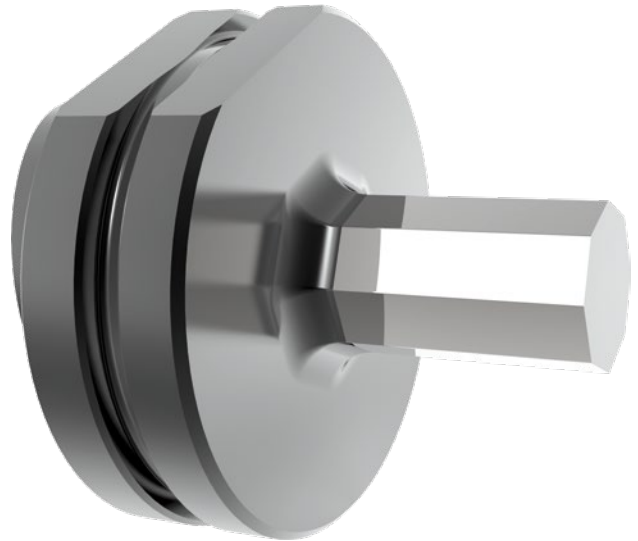
^(*) für Schneidteilgrößen ab Ø 4,00 mm oder Breite 2,50 mm geeignet

STRICH-POLIEREN

VON STEPELSCHNEIDTEILEN

ZUR ERHÖHUNG DER STANDZEIT, VERRINGERUNG VON AUFBAUSCHNEIDEN

GRÖSSE	BEREICH
RUND	
0	- 10,50 mm
1	- 30,50 mm
2	- 76,20 mm
3	- 105,00 mm
Multitool	- 16,00 mm
QUADRAT / RECHTECK / LANGLOCH	
0	- 10,50 mm
1	- 30,50 mm
2	- 76,20 mm
3	- 105,00 mm
Multitool	- 16,00 mm
SCHLEIFBARE KONTUREN (SONDERFORMGRUPPE 1 & 2)	
0	- 10,50 mm
1	- 30,50 mm
2	- 76,20 mm
3	- 105,00 mm
Multitool	- 16,00 mm
ERODIERBARE KONTUREN (SONDERFORMGRUPPE 3 & 4)	
0	- 10,50 mm
1	- 30,50 mm
2	- 76,20 mm
3	- 105,00 mm
Multitool	- 16,00 mm



STEMPEL-SCHERSCHLIFFTYPEN

WT



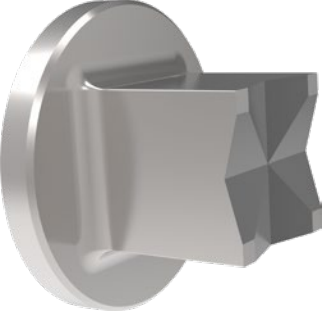
DOWT



2 PT



4 PT



BEZEICHNUNG

SCHERSCHLIFFTYPEN
WT
DOWT
2 PT
4 PT

SLUG-SNAP FÜR MATRIZEN

GR.	BEREICH
FÜR MATRIZEN RUND	
1	- 32,00 mm
2	- 77,00 mm
1 verstärkte Form	- 32,00 mm
2 verstärkte Form	- 62,00 mm
Multitool	- 16,00 mm
FÜR MATRIZEN FORM	
1	- 32,00 mm
2	- 77,00 mm
1 verstärkte Form	- 32,00 mm
2 verstärkte Form	- 62,00 mm
Multitool	- 16,00 mm



SLUG-SNAP

Hinweise:

SLUG-SNAP

Bei der slug-snap Version werden spezielle Haltenasen in die Matrize eingearbeitet, die den Stanzbutzen punktuell (sicherer als die slug-stop Version, negatives Schneidteil) festklemmen.

Auch für Konturen kleiner 4 mm und Schnittspiele kleiner/gleich 0,1 mm sehr gut geeignet.



TECHNISCHE INFORMATIONEN

INFORMATIONEN ÜBER UNSERE WERKZEUGE FÜR IHR TRUMPF SYSTEM

INHALT

PASS Werkzeugauswahl	Seite 70
Standzeiten I Werkzeuglebensdauer	Seite 71
Beschichtungsvarianten/Strich-Polieren	Seite 72
Matrizenausführung	Seite 73
Stempel-Scherschlifftypen	Seite 74
PASS Hinterschliff bei Stanzstempeln	Seite 75
PASS Eckenradien bei Stanzstempeln	Seite 76
PASS Schneidteilausführungen an PASS Stempel	Seite 77
Notizen	Seite 78

PASS WERKZEUGAUSWAHL

HWS

HWS Werkzeuge sind aus einem sekundärgehärteten Kaltarbeitsstahl mit guter Zähigkeit gefertigt und somit besonders für Matrizen geeignet.

Vorteil für den Kunden:

- sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis

H-PM®

H-PM® Werkzeuge werden aus einem auf pulvermetallurgischer Basis hergestellten Stahl mit hohem Reinheitsgrad produziert.

Dadurch kann ein seigerungsfreies homogenes Gefüge über den gesamten Querschnitt des Werkzeuges gewährleistet werden.

Vorteile für den Kunden:

- bestes Preis- / Leistungsverhältnis
- sehr gute Kantenstabilität durch gesteigerte Zähigkeit
- hohe Standzeiten aufgrund des homogenen Gefüges
- erhöhte Schlagbiegebelastbarkeit, dadurch auch für Matrizen sehr gut geeignet

X3-PM

X3-PM Werkzeuge werden aus einem High-End-pulvermetallurgischen Stahl mit den besten Leistungsmerkmalen für Stempel in der Stanztechnik hergestellt, der durch höchsten Reinheitsgrad hervorgerufen wird.

Das seigerungsfreie homogene Gefüge mit hohem Vanadinhalt über den gesamten Querschnitt des Stempels gewährleistet höchste Standzeiten.

Vorteile für den Kunden:

- bestes Leistungsverhalten durch vielfache Erhöhung der Stempellebensdauer
- höchste Kantenstabilität
- extrem hoher Verschleißwiderstand
- höchste Druckbelastbarkeit

X8-PM

X8-PM Werkzeuge werden aus einem High-End-pulvermetallurgischen Stahl mit höchstem Reinheitsgrad gefertigt, um die besten Leistungsmerkmale für Matrizen in der Stanztechnik zu erreichen.

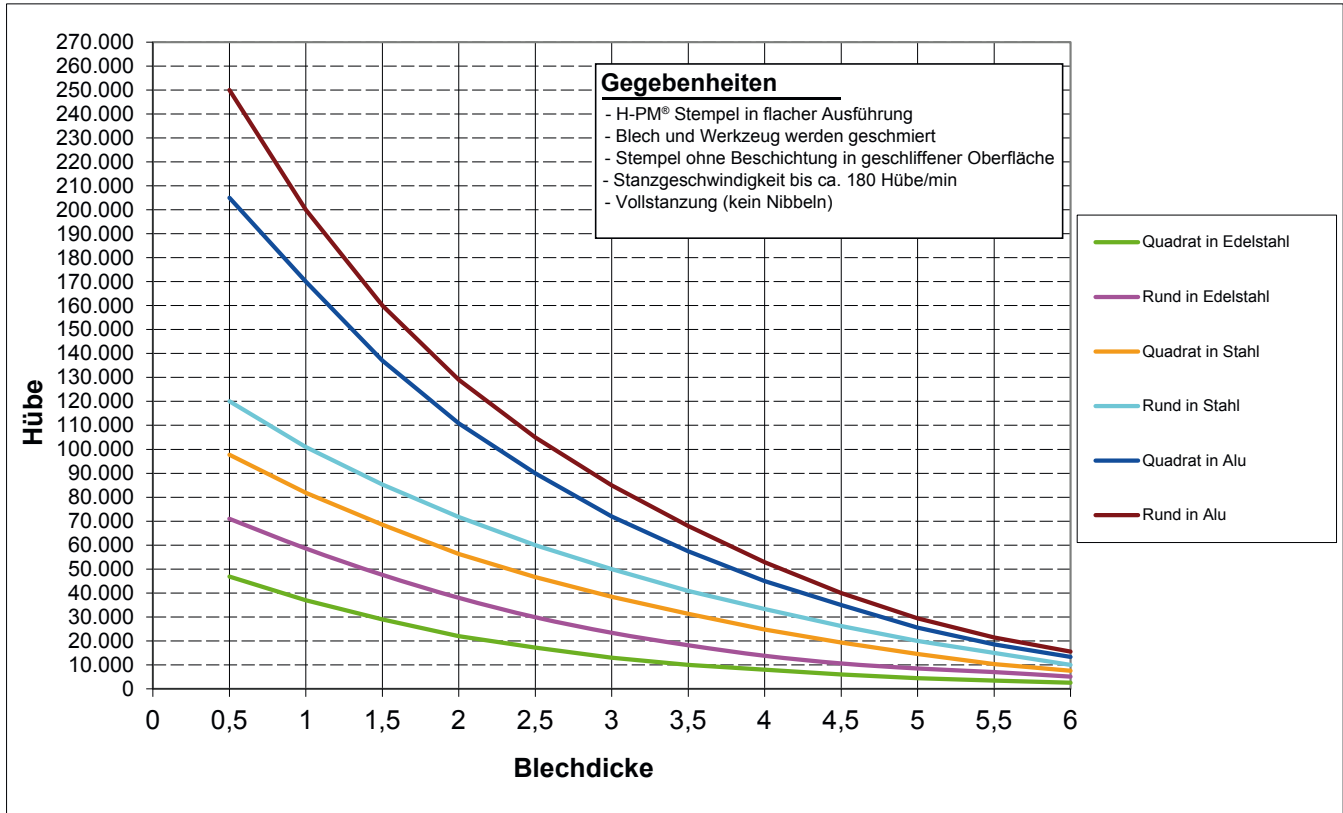
Die hohe Duktilität des seigerungsfreien homogenen Gefüges gewährleistet höchste Ermüdungsfestigkeit. Somit besonders für Matrizen mit bruchgefährdeten Konturen geeignet.

Vorteile für den Kunden:

- bestmögliche Absorbierung von Schlagbiegebelastungen, dadurch Vorbeugung gegen Ermüdungsbruch
- hoher Verschleißwiderstand

STANDZEITEN | WERKZEUGLEBENSDAUER

PASS Stempel und Matrizen werden aus hochwertigem Spezialstahl gefertigt, um beste Standzeit in Verbindung mit hoher Zähigkeit zu gewährleisten.



EINFLUSSFAKTOREN	FAKTOR
Stahl verzinkt / Edelstahl foliert / Alu eloxiert	0,5 - 0,8
Trockenstanzung (keine Blechschmierung)	0,4 - 0,6
Stempelbeschichtung (TiCN bei Edelstahl-Blech / T-MAX bei verzinktem Stahl / A-Max bei Aluminium)	2,0 - 4,0
PASS X3-PM Stempel	6,0 - 10,0
Nibbeln	0,7 - 0,9
Besäumen	0,5 - 0,7
Scherschliff	0,8 - 0,9
Stanzgeschwindigkeit > 300 Hübe / min.	0,8 - 0,9
Stempelschneidteil mit erodierter Oberfläche	0,4 - 0,8
Stempelschneidteil mit polierter Oberfläche	1,5 - 3,0
Stempelschneidteil kleiner als 1,5x Blechdicke	0,6 - 0,8
Stempelschneidteil kleiner als 1,0x Blechdicke	0,3 - 0,5
Verwendung eines zu engen Schnittspiels	0,4 - 0,9

Ab dem ersten Nachschliff ist mit einer durchschnittlichen Standzeitverringerung von ca. 5-10% je Nachschliff zu rechnen.

BESCHICHTUNGSVARIANTEN/STRICH-POLIEREN

ZUR REDUZIERUNG VON AUFBAUSCHNEIDEN

PASS H-PM® Stempel werden für unsere Kunden generell aus einem auf pulvermetallurgischer Basis hergestelltem Stahl für hohe Beanspruchung hergestellt.

Weiterhin legen wir sehr großen Wert auf einen hochwertigen Härteprozess mit mehrmaligem Anlaßverfahren und anschließendem Tiefkühlen.

Somit wird am Werkzeug eine sehr hohe Härte bei hervorragender Zähigkeit gewährleistet.

Gepaart mit modernen Bearbeitungsverfahren (Schleifen der Stempelschneidteile mit besonderen Schleifscheiben) können wir somit sicherstellen, dass die große Bandbreite von verschiedenen Blechmaterialien von weicher Alu-Knetlegierung über Normalstahl und Edelstahl-Blech bis zu Federbandstählen mit bis zu 1.600 N/mm² Zugfestigkeit gestanzt werden kann.

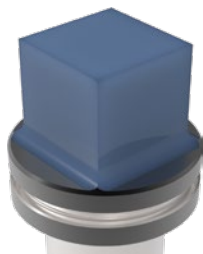
Eine hohe Stempelhärte sowie hervorragende Schleifoberfläche sind auch wichtig, um dem Problem der Aufbauschneiden zu begegnen.

Versuche haben gezeigt, dass die bekannte TiCN-Beschichtung eine durchaus erfolgreiche Schicht für Standzeiterhöhungen (besonders bei Edelstahl-Blechen) bietet, jedoch dem Problem der Aufbauschneiden nur wenig entgegenwirkt.

Aufbauschneiden zeigen sich aber besonders beim Bearbeiten von

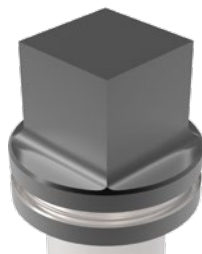
- verzinktem Stahlblech
- Alublech

Nach speziellen Testversuchen haben sich folgende Beschichtungen als erfolgreich herausgestellt:



TiCN

für Edelstahlbearbeitung



A-MAX

für Trockenbearbeitung im Aluminiumblech



T-MAX

zur Bearbeitung von verzinktem Blech/Zincor

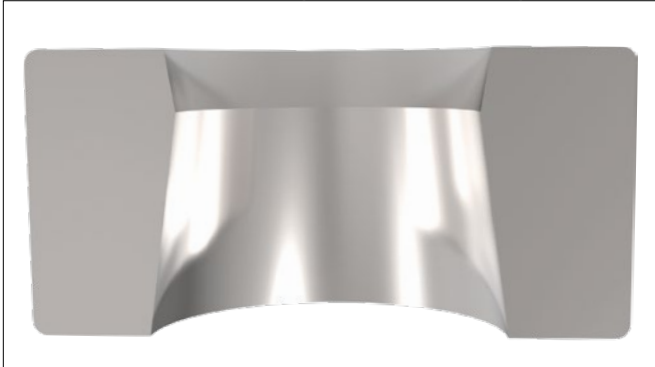
Um eine weitere Standzeiterhöhung bzw. eine Verringerung von Aufbauschneiden zu erreichen, empfehlen wir eine Strichpolitur der Schneidteile an Stempeln (Preise auf Anfrage):



MATRIZENAUSFÜHRUNG

SLUG-STOP UND SLUG-SNAP (VERHINDERT DAS HOCHZIEHEN VON STANZBUTZEN)

SLUG-STOP (OHNE AUFPREIS)



PASS Matrizen für das System TRUMPF werden in der Standardausführung mit einem Freiwinkel gefertigt.

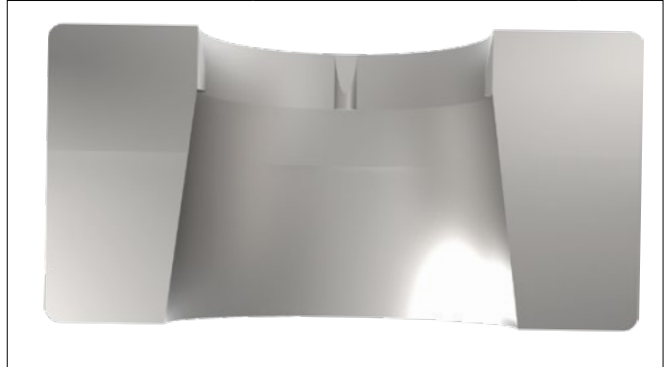
Bei Butzenproblemen können, die Matrizen als slug-stop Version (ohne Aufpreis) gefertigt werden. Dies bedeutet, dass der obere Bereich der Schneidteilausführung mit einem negativen Winkel produziert wird.

Somit wird der Stanzbutzen am kompletten Umfang in der Matrize festgehalten.

Jedoch ist dies nicht zu empfehlen bei:

- Konturen kleiner 1,25 mm
- Schnittspiele kleiner 0,1 mm

SLUG-SNAP (SONDER - MIT AUFPREIS)

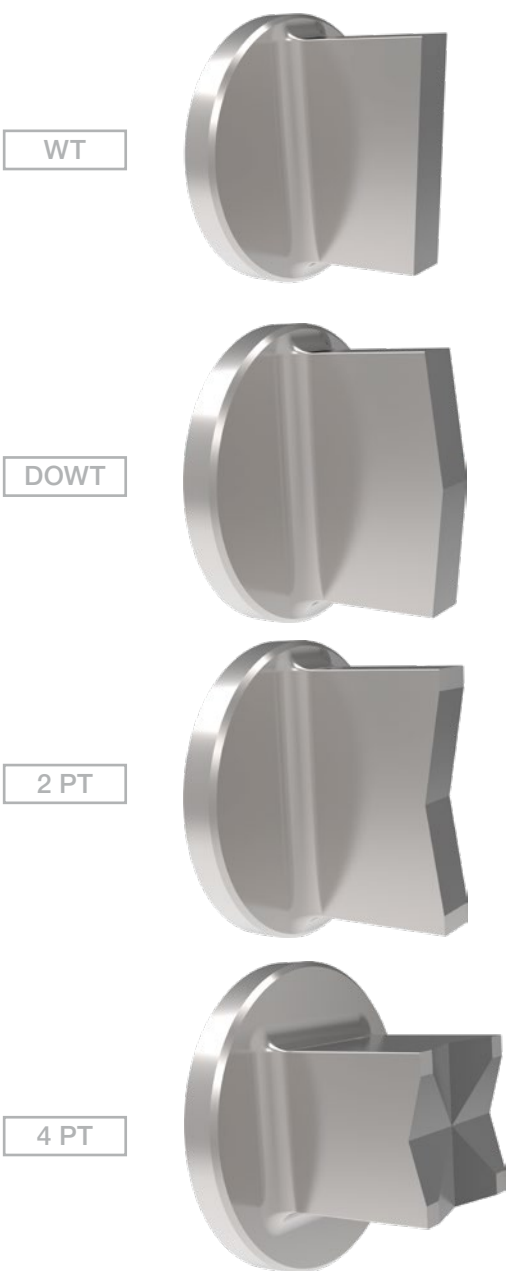


Als Alternative bieten wir die slug-snap Version (mit Aufpreis) an.

Dabei werden spezielle Haltenasen in die Matrize eingearbeitet, die den Stanzbutzen punktuell (sicherer als die slug-stop Version) festklemmen.

Auch für Konturen kleiner 1,25 mm und Schnittspiele kleiner 0,1 mm sehr gut geeignet.

STEMPEL-SCHERSCHLIFFTYPEN



WT

DOWT

2 PT

4 PT

BEZEICHNUNG

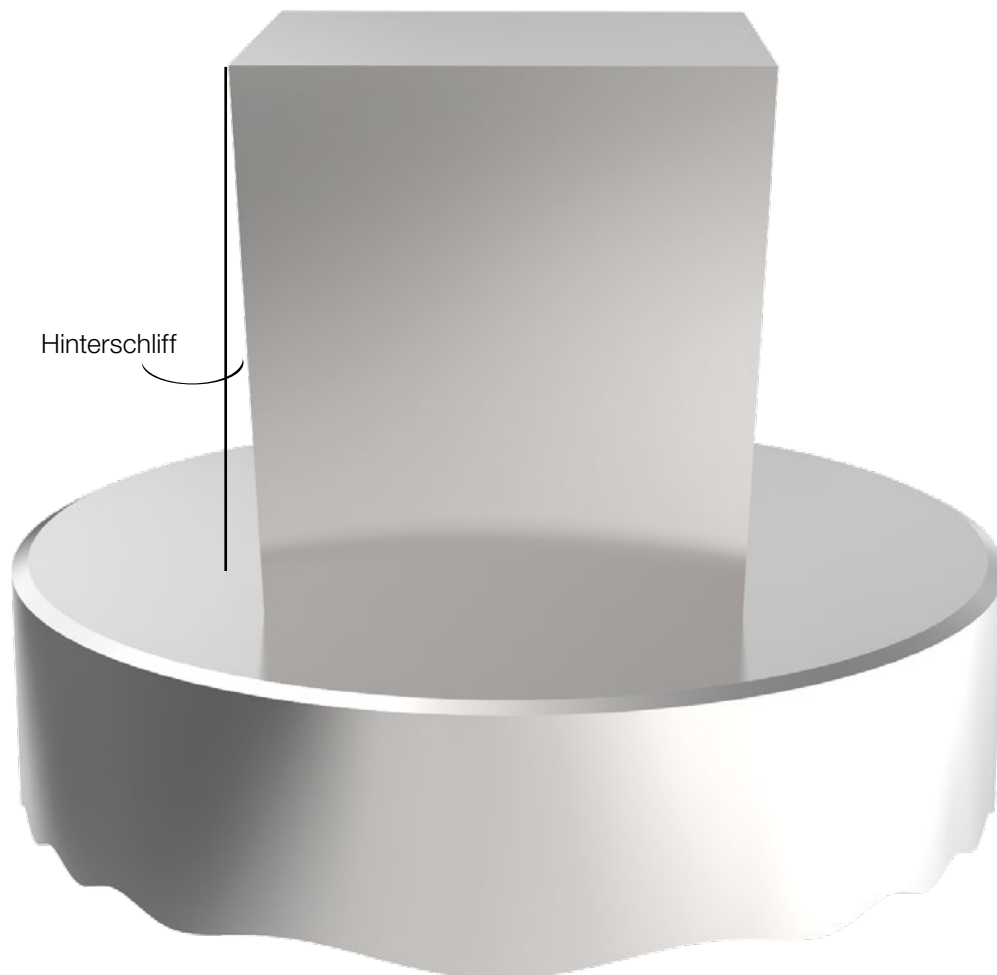
WT	
Vorteil	einfach nachzuschleifen
Nachteil	Querkräfte
DOWT	
Vorteile	einfach nachzuschleifen keine Querkräfte
Nachteil	nur für große Konturen sinnvoll
2 PT	
Vorteile	keine Querkräfte optimaler Stanzschnitt
Nachteile	nur für große und schlanke Konturen sinnvoll schwer nachzuschleifen
4 PT	
Vorteile	keine Querkräfte optimaler Stanzschnitt für Besäumen geeignet
Nachteile	nur für große Konturen sinnvoll schwer nachzuschleifen

PASS HINTERSCHLIFF BEI STANZSTEMPELN

In der Standardversion werden die Schneidteile unserer PASS Stempel mit Hinterschliff gefertigt.

Insbesondere bei Edelstahl-Blechen oder Dickblechen ist ein Hinterschliff sehr wichtig, um den adhäsiven Verschleiß (Rückzugskraft) zu reduzieren und dabei Schnittkantenausbrüche zu vermeiden.

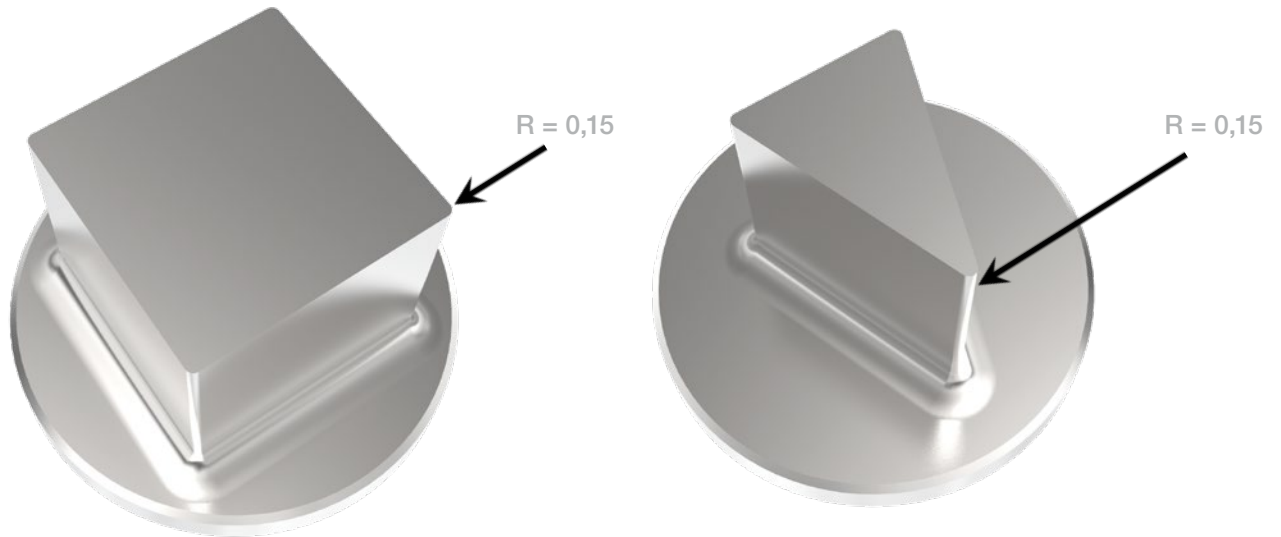
Bei Schneidteilen, die produktionsbedingt senkerodiert hergestellt werden müssen (Sonderkontur mit innenliegenden Konturen, wie z.B. Kreuzform/U-Form etc.) und in höherfesten Blechen verwendet werden, empfehlen wir eine Strichpolitur.



PASS ECKENRADIEN BEI STANZSTEMPELN

PASS Stempel werden automatisch mit Eckenradius $R = 0,15$ mm gefertigt. Dies erhöht die Standzeit, da dadurch der Eckenverschleiß deutlich reduziert wird.

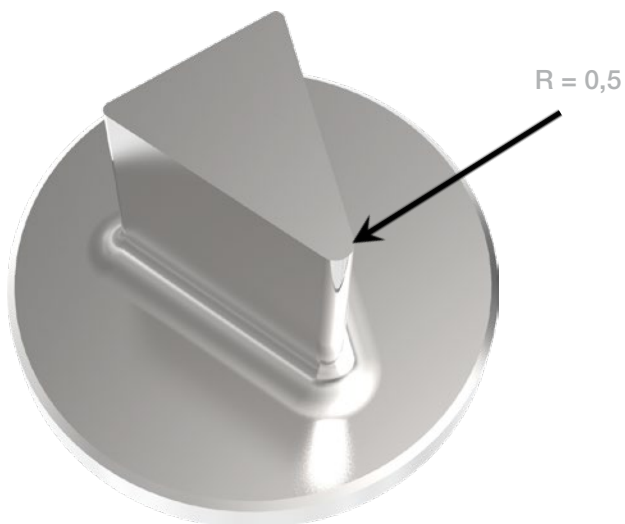
Beispiele: Quadrat- und Dreieckstempel



Bei Bedarf kann auf Kundenwunsch der Eckradius geändert werden.

Beispiel:

$R = 0,5$ mm statt $R = 0,15$ mm bei Edelstahl-Blech, um Standzeit weiter zu erhöhen.



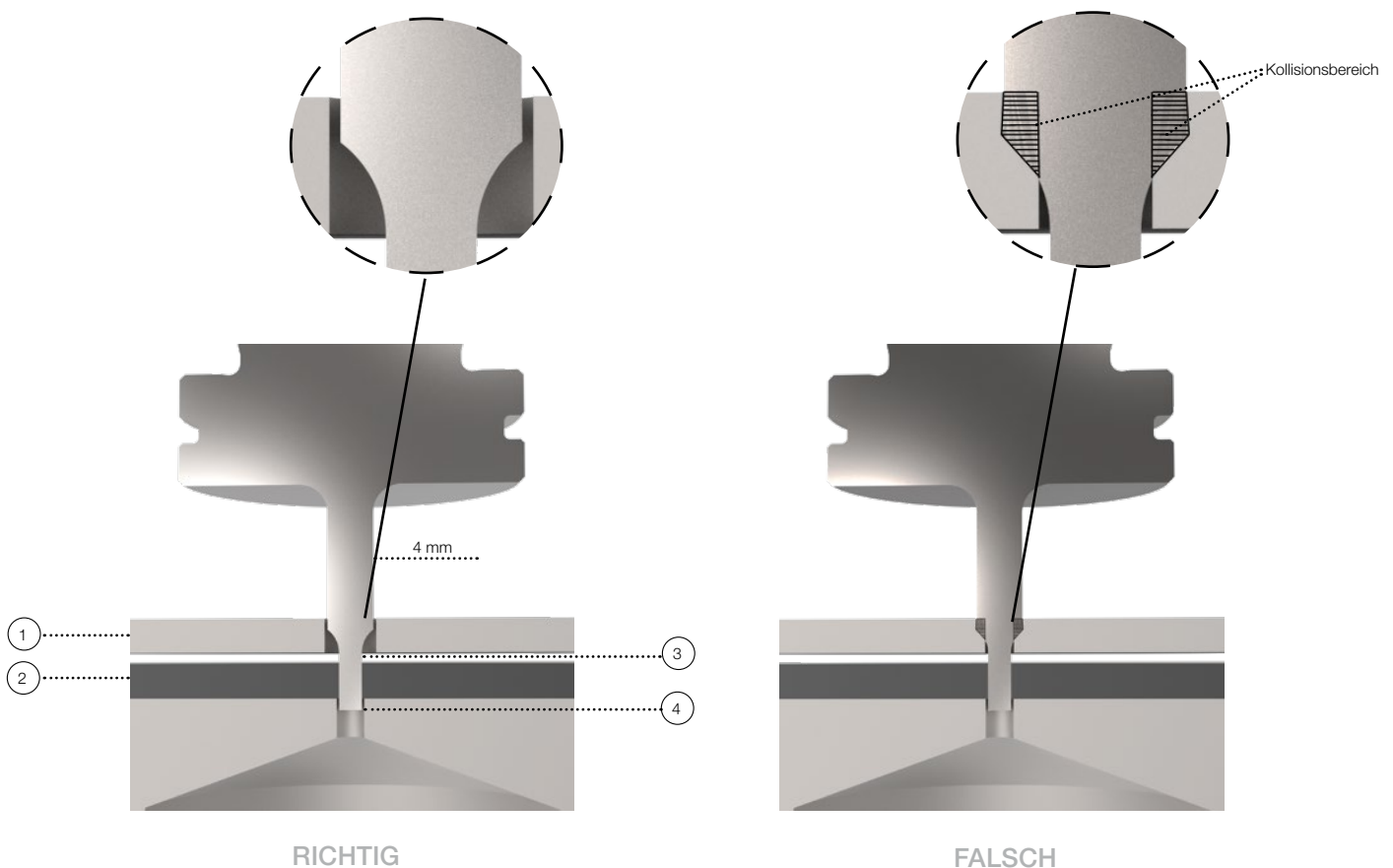
PASS SCHNEIDTEILAUSFÜHRUNGEN AN PASS STEMPEL

Alle PASS Stempel werden in der Standardausführung mit einem 4 mm verstärkten Fußteil ausgeführt, sobald ein Schneidteil kleiner als 4 mm benötigt wird.

Dadurch können wir gewährleisten, dass Sie ein Werkzeug vorliegen haben, welches höchste Stabilität besitzt um auch hochfeste und dickere Bleche stanzen zu können.

In Abhängigkeit von Maschinentyp, Werkzeugausführung, Blechdicke (1), Eintauchtiefe (2), Abstreiferdicke (3) und Abstreiferüberstand (4) muß jedoch die dazu passende Abstreifergröße gewählt werden.

Unter Umständen ist es nötig, einen Abstreifer mit einer entsprechend großen Kontur zu verwenden (Breite mind. 4,5 mm), um das verstärkte Stempel-Fußteil in den Abstreifer eintauchen zu lassen.



NOTIZEN

A large grid of graph paper for taking notes, consisting of 20 columns and 40 rows of small squares.

A			
A-MAX	72		
A-MAX Beschichtung	64		
Ankörnwerkzeug	36, 37		
Ausgleichsscheiben	47		
Ausschiebeabstreifer	63		
B			
Beschichtungen	64		
Beschichtungsvarianten	72		
E			
Eckenradius	76		
Einstellvorrichtung	46		
Ersatzteile	62		
F			
Formstempel	15		
H			
Hinterschliff	75		
H-PM®			
Werkzeugauswahl	70		
HWS			
Werkzeugauswahl	70		
I			
Informationen	69		
J			
Justieren	49		
Justierringe	44		
K			
Klebe pads	48		
M			
Manuelle Justierringe	56		
Matrizenausführung	73		
Matrizenteller	50		
Multitool			
10-fach Wechsellatte	22		
Maschinengruppe H und TC260	20, 21		
Multitool 4-fach	20		
Multitool 6-fach	21		
Multitoolwerkzeuge	17		
P			
PASS Stempel	77		
Polieren	65		
ps:®engraving	39		
ps:®MT5-TP zum Stanzen	18		
ps:®MT10-TP Schneidplatte	22		
ps:®MT10-TP zum Prägen	40		
ps:®MT10-TP zum Stanzen	19		
ps:®passfit	49		
ps:®signing	38		
ps:®single-thread-TP	41		
PU Niederhalter	59		
R			
RTC-Kassette	50		
Rundstempel	14		
S			
Schneidleiste	26, 27, 28, 29, 30, 31		
Schneidteilausführung	77		
Schneidteil, geführt	14, 15		
slug-snap	73		
slug-snap für Matrizen	67		
slug-stop	73		
Sonderausstattung	61		
Sonderform			
Standard	10, 11, 12, 13		
Spezifische Werkzeuge für Boschert	53		
Standardwerkzeuge	5		
Langloch	9		
Quadrat	7		
Rechteck	8		
Rund	6		
Standzeiten	71		
Standzeitenerhöhung	72, 76		
Stanzwerkzeuge	54, 55		
Stempelfutter	45		
Stempel-Scherschlifftypen	66, 74		
Stempelschneidteile	65		
Strich-Polieren	65, 72		
Strichpolitur	72, 75		
T			
TICN	72		
TICN Beschichtung	64		
T-MAX	72		
T-MAX Beschichtung	64		
Trennen an Umformungen			
5 x 56	31		
5 x 56 (PU)	32		
5 x 76,2 (PU)	33		
Trennmesser	28, 29, 30, 31		
Trennwerkzeug			
5 x 30	28		
5 x 56	29, 31, 32		
5 x 76,2	30, 33		
mit integriertem Justierring	28		
Trennwerkzeuge	25		
W			
Werkzeugauswahl	70		
Werkzeuge Gr. 3	53		
Werkzeuglebensdauer	71		
X			
X3-PM			
Werkzeugauswahl	70		
X8-PM			
Werkzeugauswahl	70		
Z			
Zubehör	43		
Zwischenringe	45, 56		

SALVAGNINI | THICK TURRET | TRUMPF



Am Steinkreuz 2
95473 Creußen | Germany

WEB: www.pass-ag.com
MAIL: info@pass-ag.com

FON: +49 (0) 92 70 / 9 85 - 0
FAX: +49 (0) 92 70 / 9 85 - 99