



PRODUKT-PORTFOLIO 09/2023  
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

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:<sup>®</sup>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:**

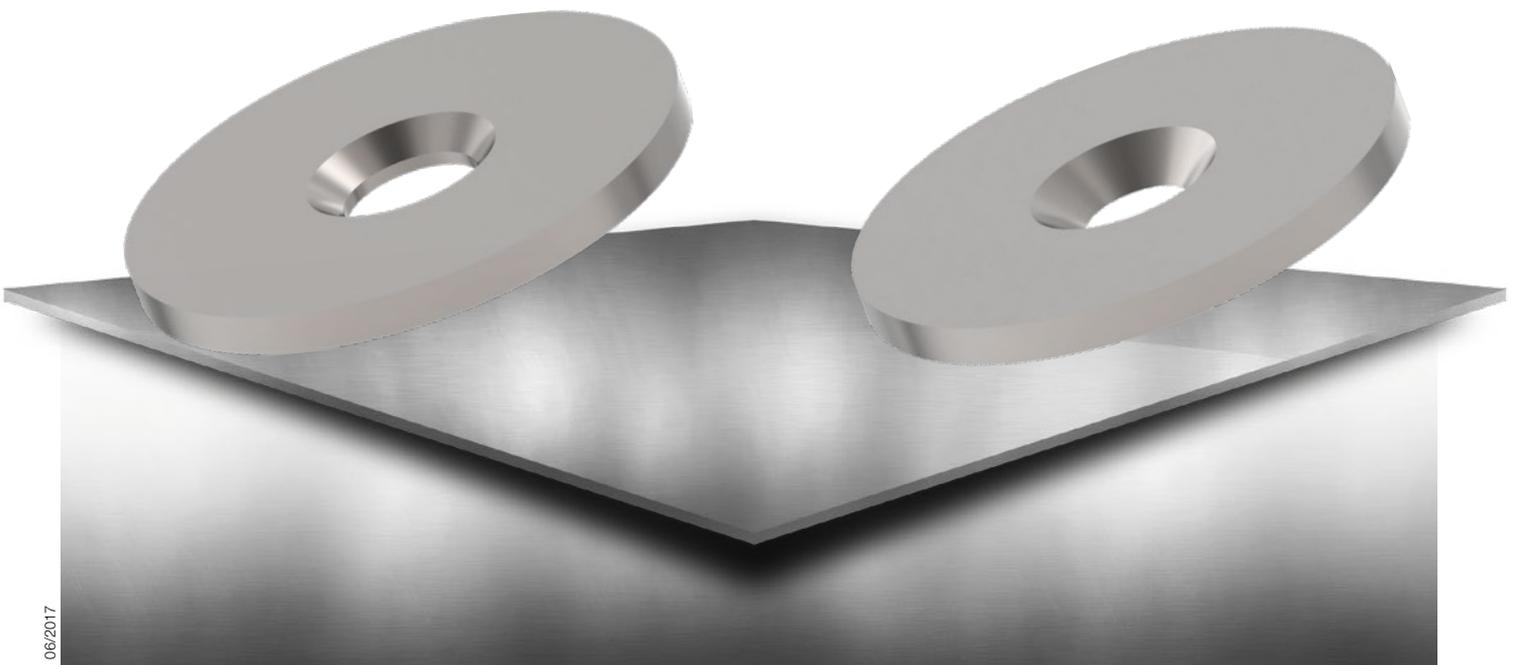
- Senktiefe:
  - Aluminium:  
ca. 90 % der Blechstärke
  - Stahl:  
ca. 80 % der Blechstärke
  - Edelstahl:  
ca. 66 % der Blechstärke

## **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



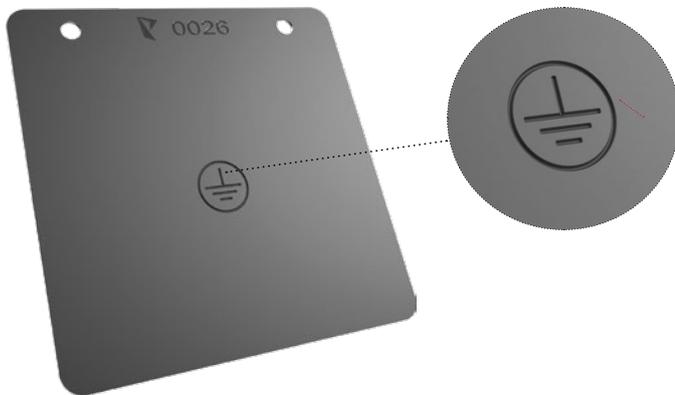
06/2017

# PRÄGUNGEN UND MARKIERUNGEN

## FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

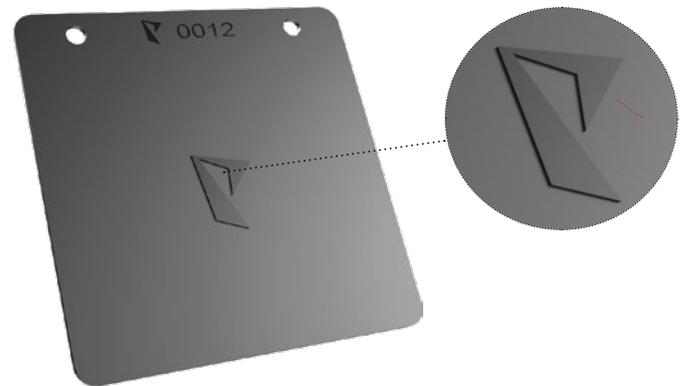
### Markierwerkzeug:

- 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



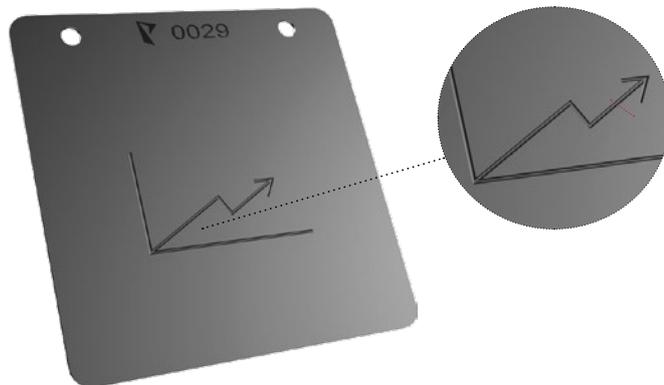
### Prägewerkzeug:

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



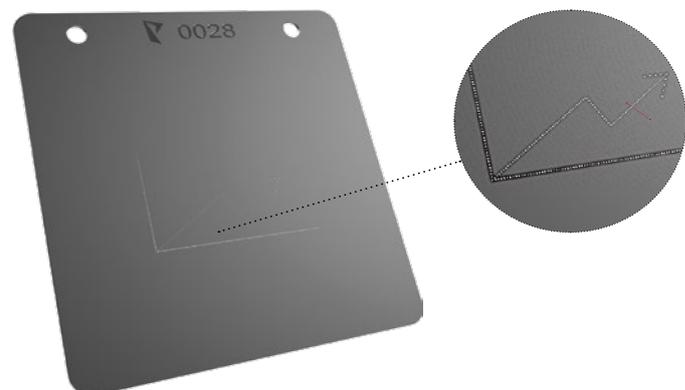
### Gravierwerkzeug:

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



### Signierwerkzeug:

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



# VERBINDUNGEN: ps:®macro-joint

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

TRUMPF

- effektive Fertigung mit manueller Teileentnahme

- keine Verunreinigung des Tisches durch Butzenabfall

- Optimierung des Fertigungsablaufs

THICK TURRET

- ps:®macro-joint verbindet Einzelteile auf einer Blechtafel

- Abkantungen von mehreren Kleinteilen miteinander möglich

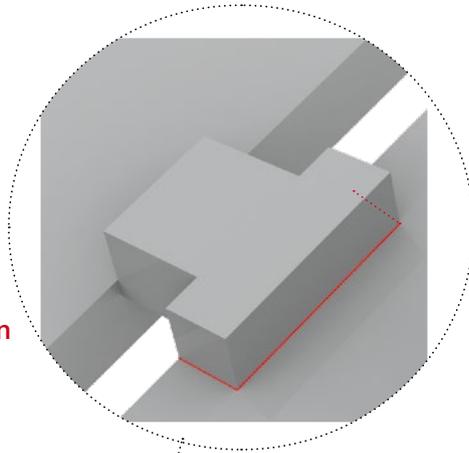
- störungsfreier Fertigungsprozess

SALVAGNINI

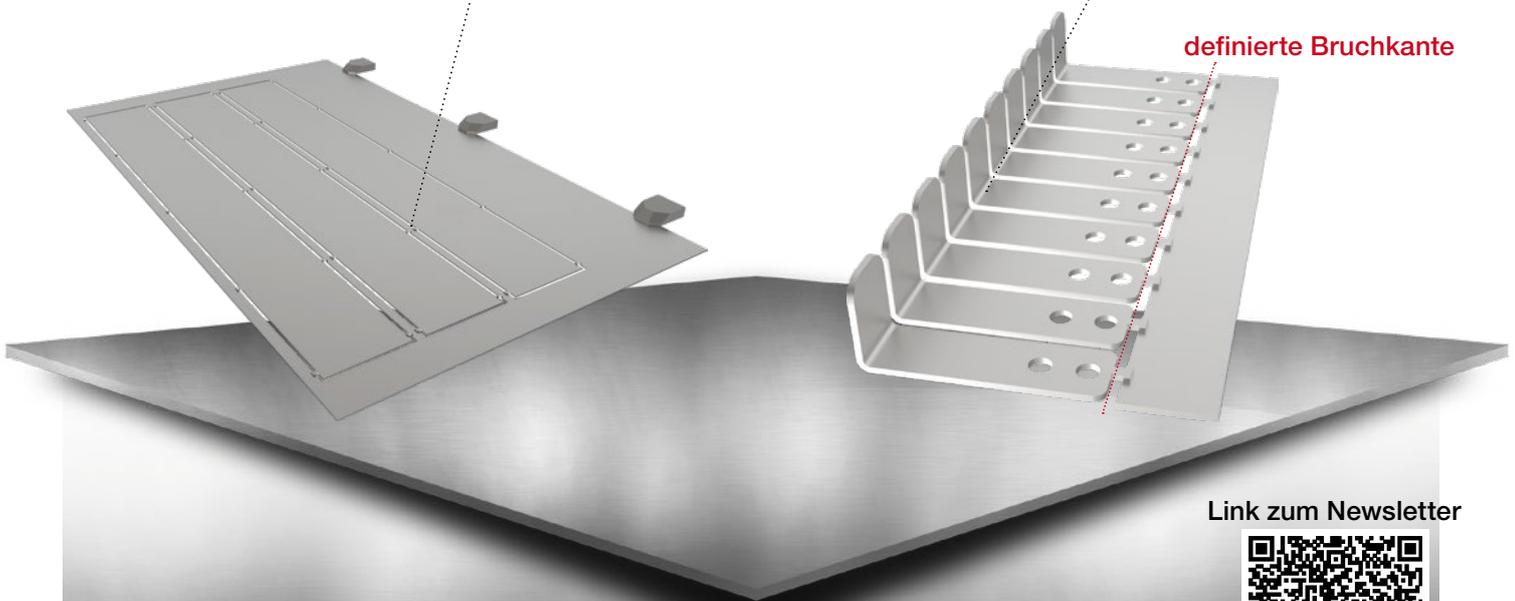
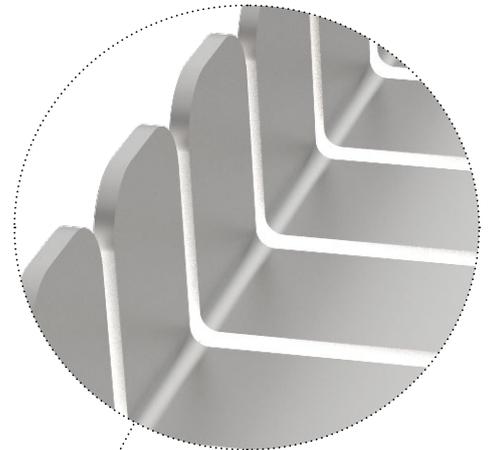
- Verbindungsstege verbleiben beim Ausbrechen der Teile dank 3-seitiger Anbindung am Restgitter

- zeitsparend

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  $\varnothing$  zur Blechstärke
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl



Schritt 1



Schritt 2



Schritt 3



02/2014

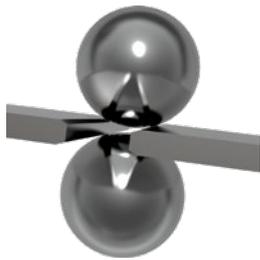
TRUMPF  
THICK TURRET  
SALVAGNINI

# KUGELENTGRATEN: ps:<sup>®</sup>ball-deburr

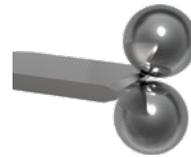
FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

TRUMPF  
THICK TURRET  
SALVAGNINI

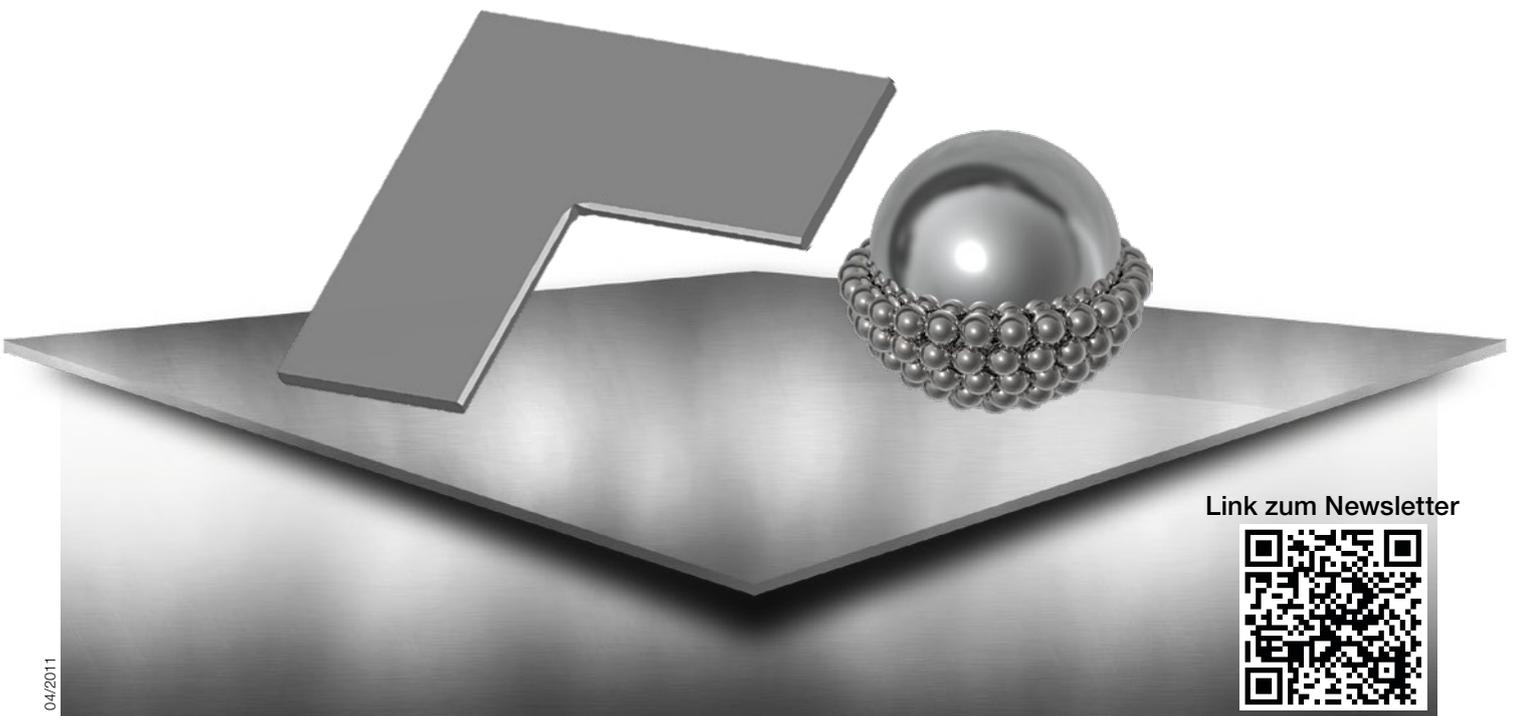
- zum automatisierten Entgraten von Blechen
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl
- hohe Betriebssicherheit durch gefedert gelagerten Kugeleinsatz (Sicherheitsmechanismus)
- wartungsarm – lange Lebensdauer
- zur Verwendung an der Blechkante oder am 5 mm Trennschnitt
- 2 Versionen möglich:  
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 Werkzeugsystem)
- 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:<sup>®</sup>knock-out

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

## normale Anstanzung:

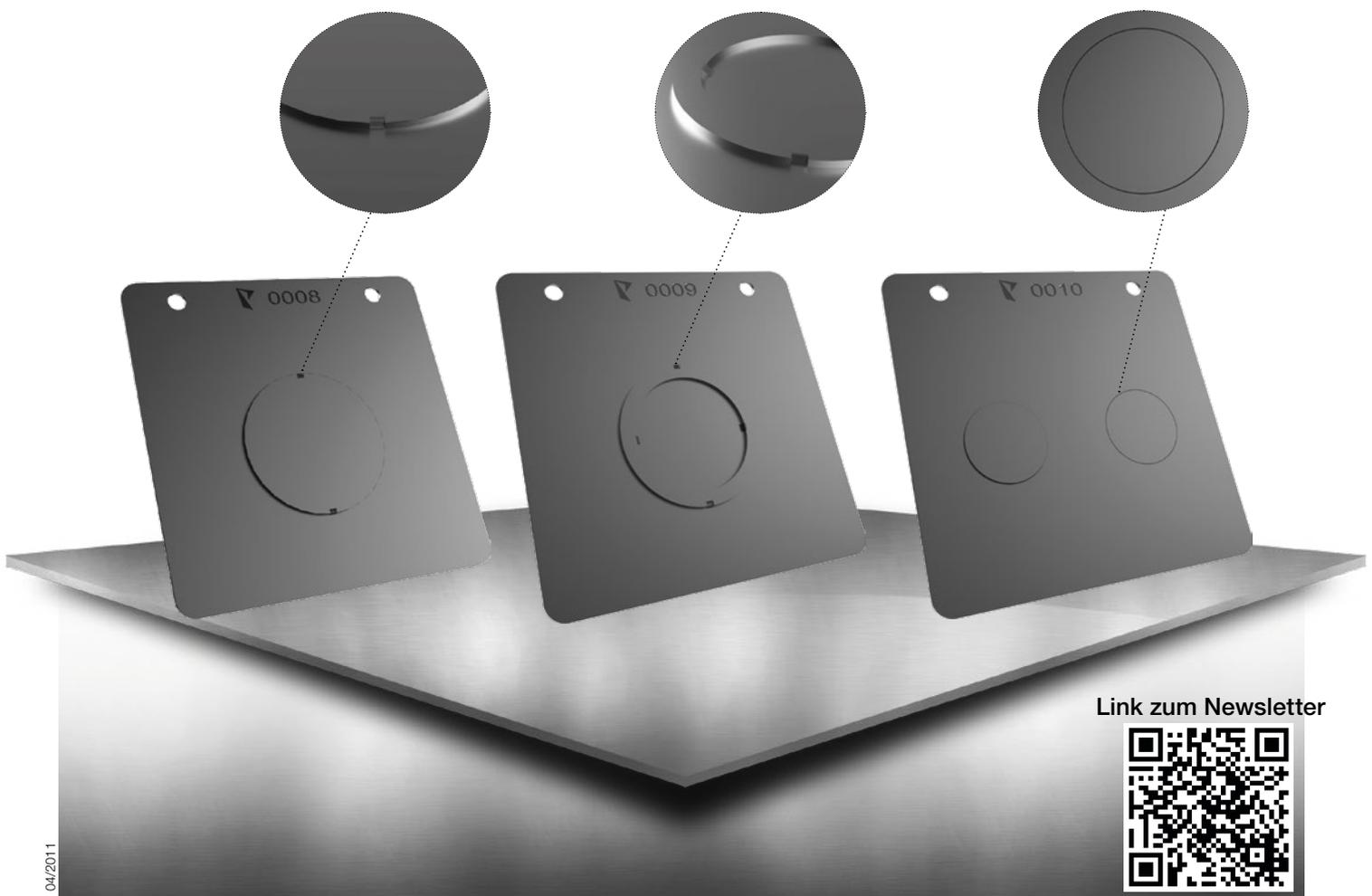
- Herstellung von Anstanzungen mit einem Durchmesser in einem Hub
- für alle gängigen Blechstärken und Blechmaterialien sowie Oberflächenbeschaffenheiten (Pulver, KTL, Zink, etc.)

## Ringanstanzung:

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

## ps:<sup>®</sup>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.)



Link zum Newsletter



# DESIGN: ps:®texture

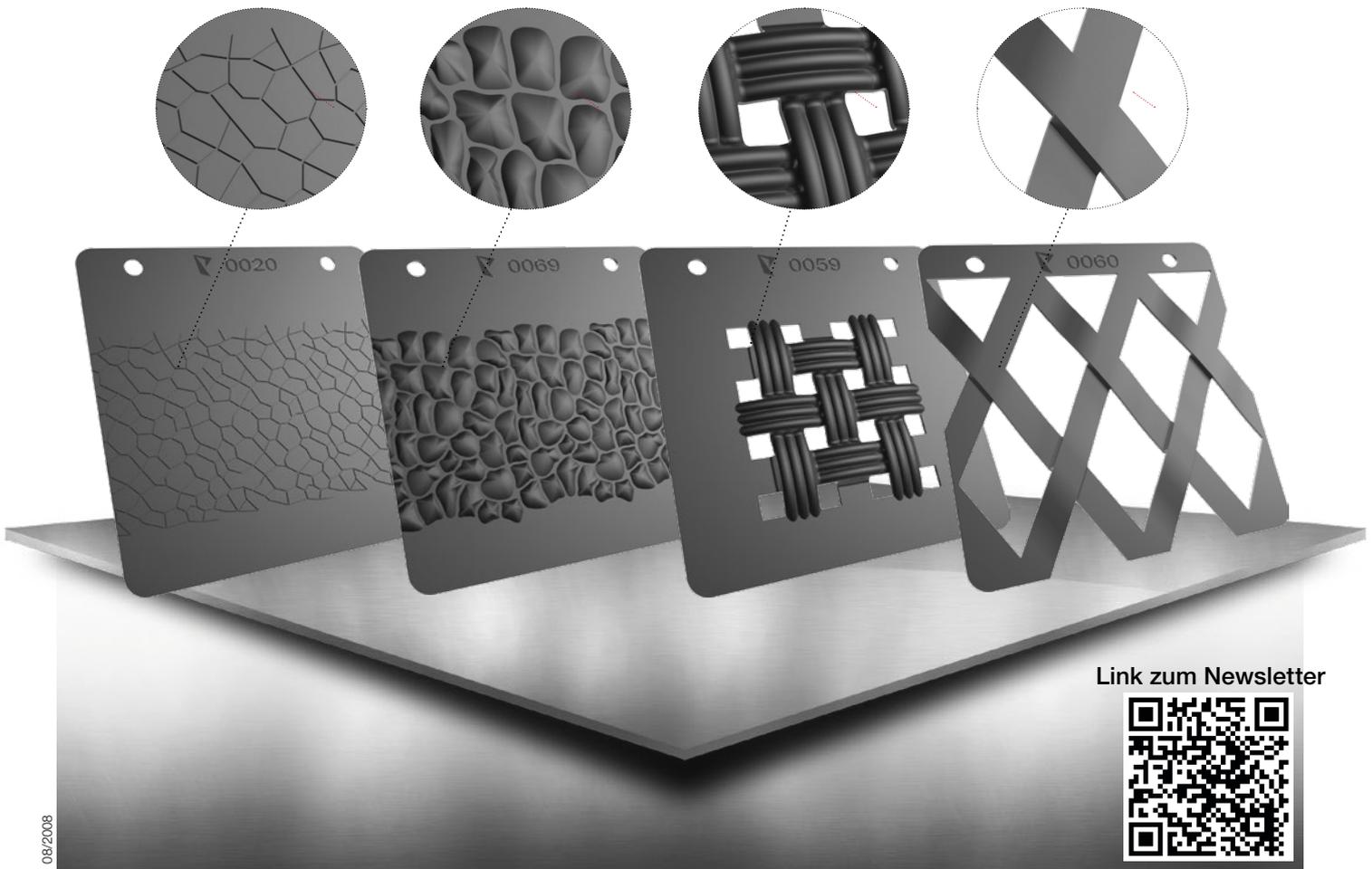
FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

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

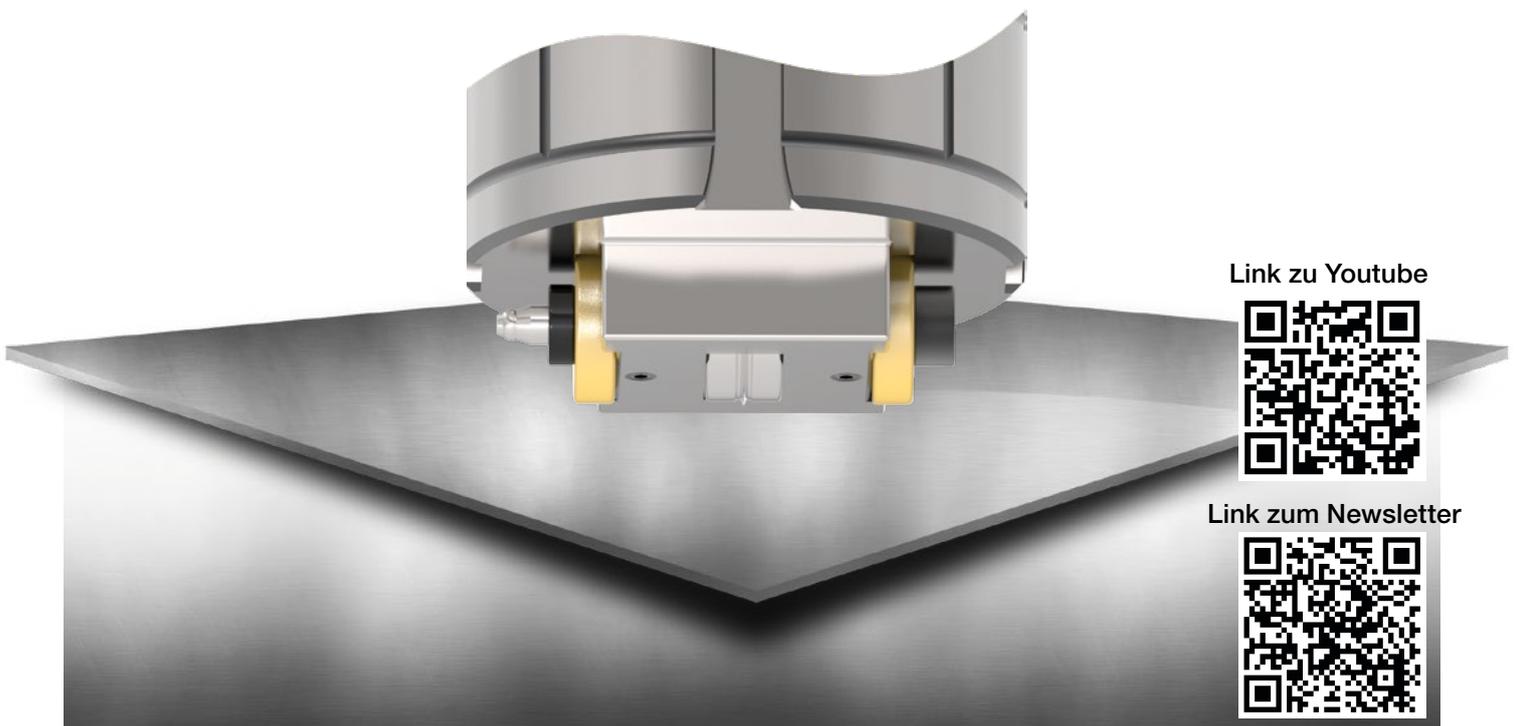
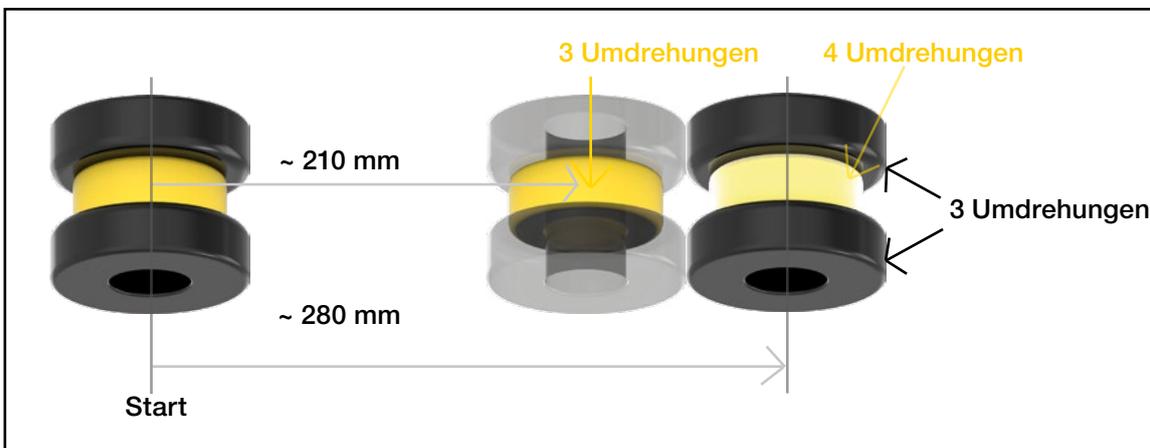


08/2008

# ROLLWERKZEUGE: ps:<sup>®</sup>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



TRUMPF

THICK TURRET

SALVAGNINI

# ps:<sup>®</sup>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
- Spezialekonturen, Zahlen oder  
Buchstaben möglich
- Zeitersparnis bei Rüst- und  
Wechselzeiten



Link zum Newsletter



# ps:<sup>®</sup>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

TRUMPF



Link zum Newsletter

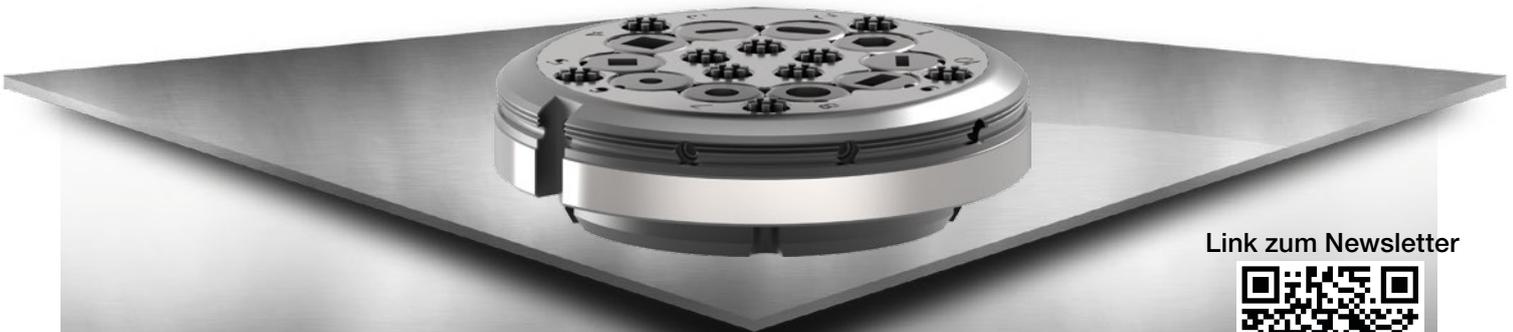


# ps:<sup>®</sup>MT10 ZUM STANZEN

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 5 verschiedenen  
Stanzkonturen in EINEM Werkzeug
- Spezialekonturen, Zahlen oder  
Buchstaben möglich
- Zeitersparnis bei Rüst- und  
Wechselzeiten



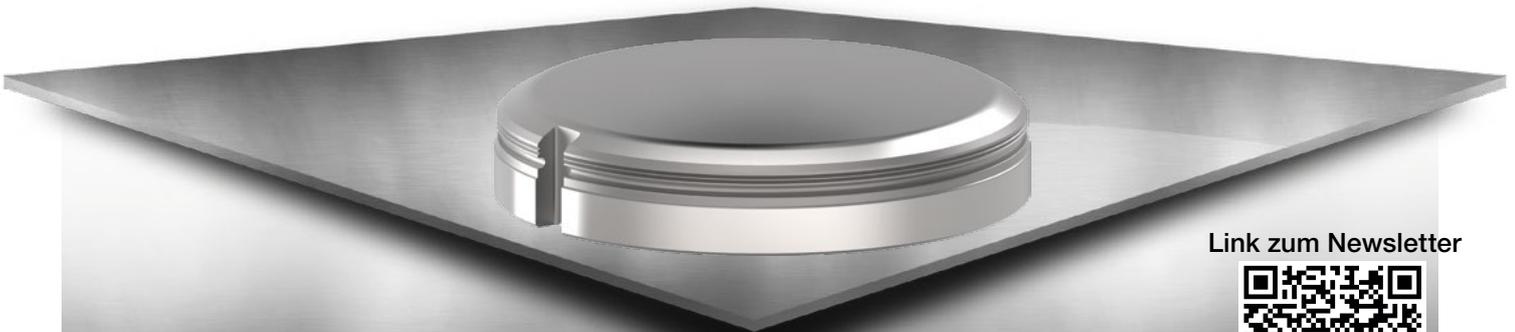
Link zum Newsletter



# ps:®MT10 ZUM PRÄGEN

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 z.B. Ziffern und  
Schutzleiterzeichen
- max. Prägetiefe  $0,5 \text{ mm}$
- Zeitersparnis bei Rüst- und  
Wechselzeiten



Link zum Newsletter



# ps:®flange90° + ps:®flange180°

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF & THICK TURRET

TRUMPF

- Bördelung z.B. mit Maß 30 x 70 mm
- für alle Blechmaterialien
- Umbördelung in zwei Graden möglich:
  - 1. 90° Bördelung mit **ps:®flange90°**
  - 2. 180° Bördelung mit **ps:®flange90° + ps:®flange180°**
- Anwendungsbereiche: Griffmulden von Boxen oder Kabeldurchführungen



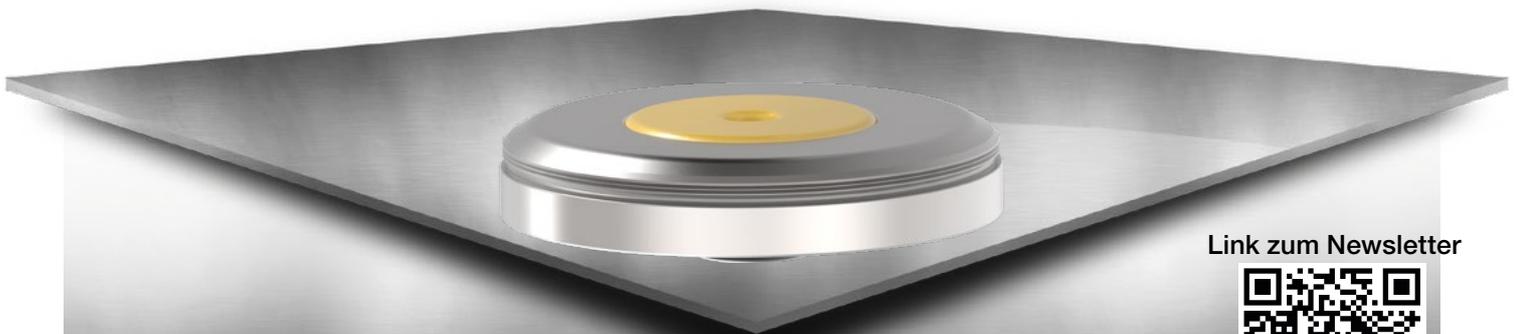
10/2019

# ps:<sup>®</sup>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 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:<sup>®</sup>emboss5

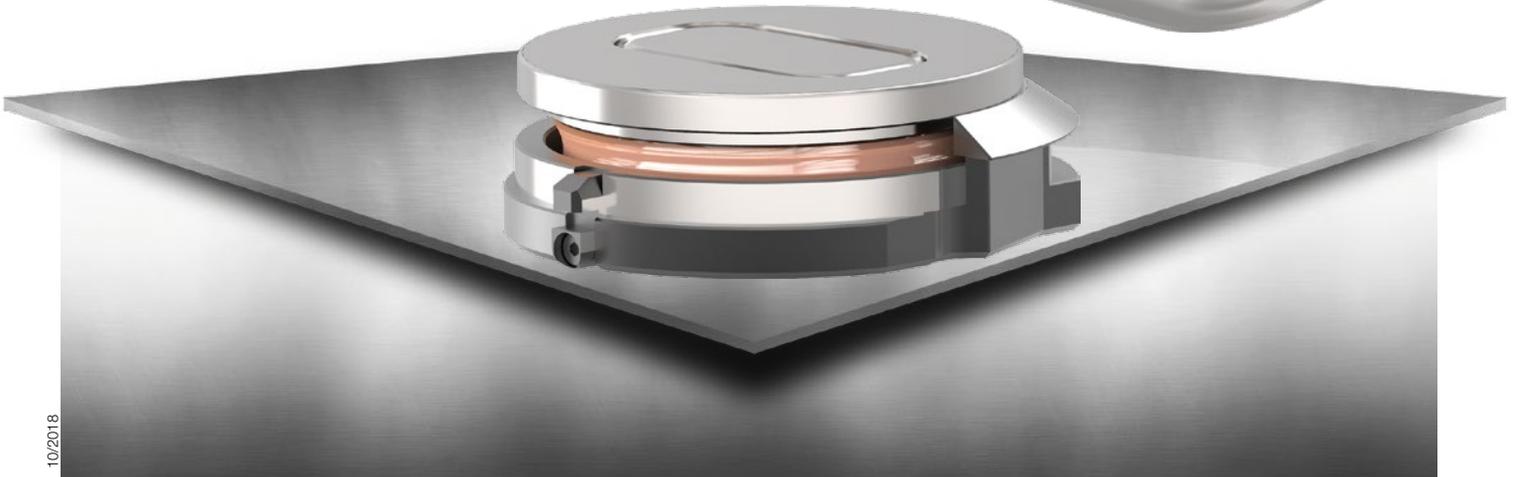
FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

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



z. B. Abmessungen 45 x 75 mm



10/2018

# ps:<sup>®</sup>slitting5

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

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

TRUMPF



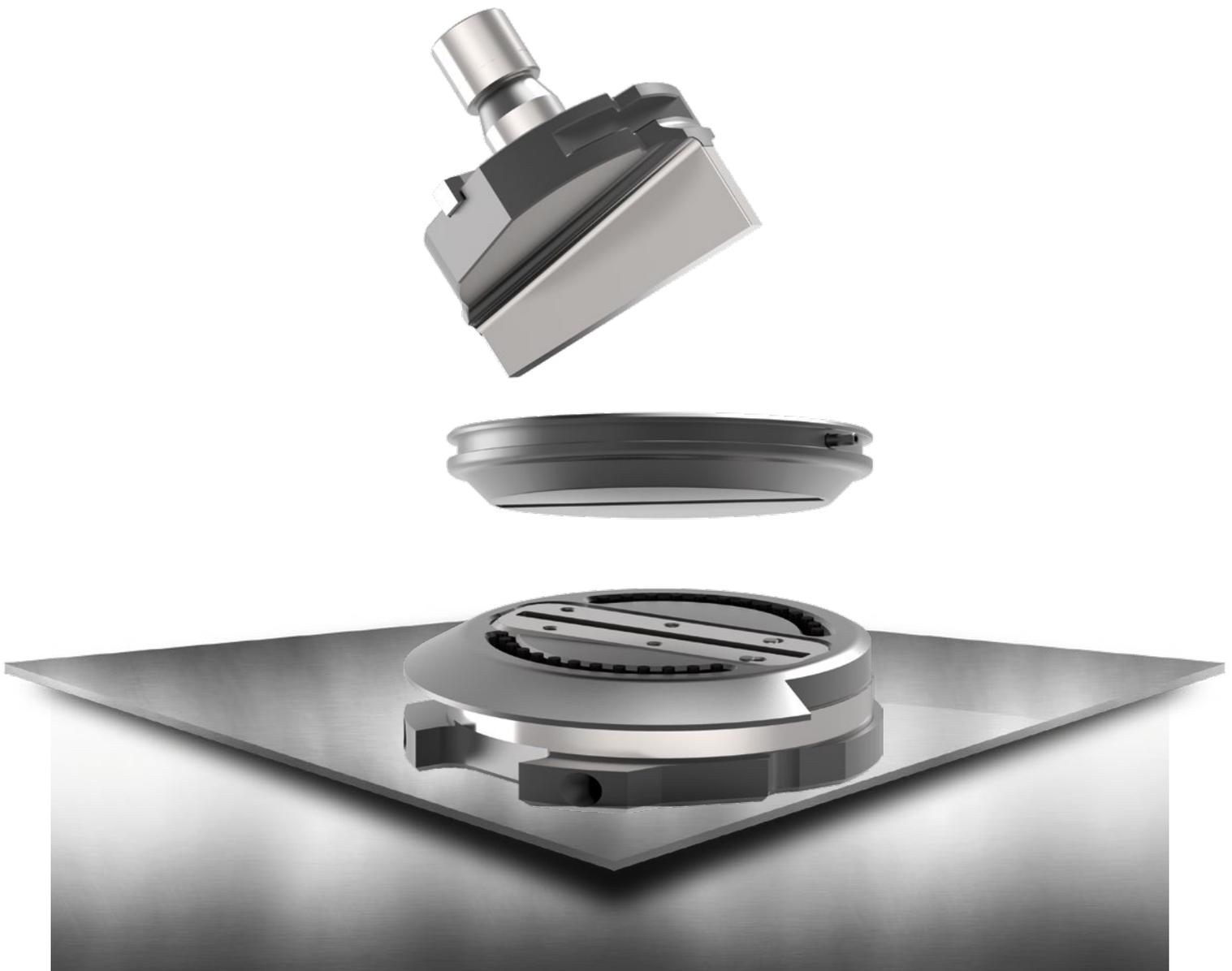
09/2018

# ps:<sup>®</sup>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:<sup>®</sup>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:<sup>®</sup> 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

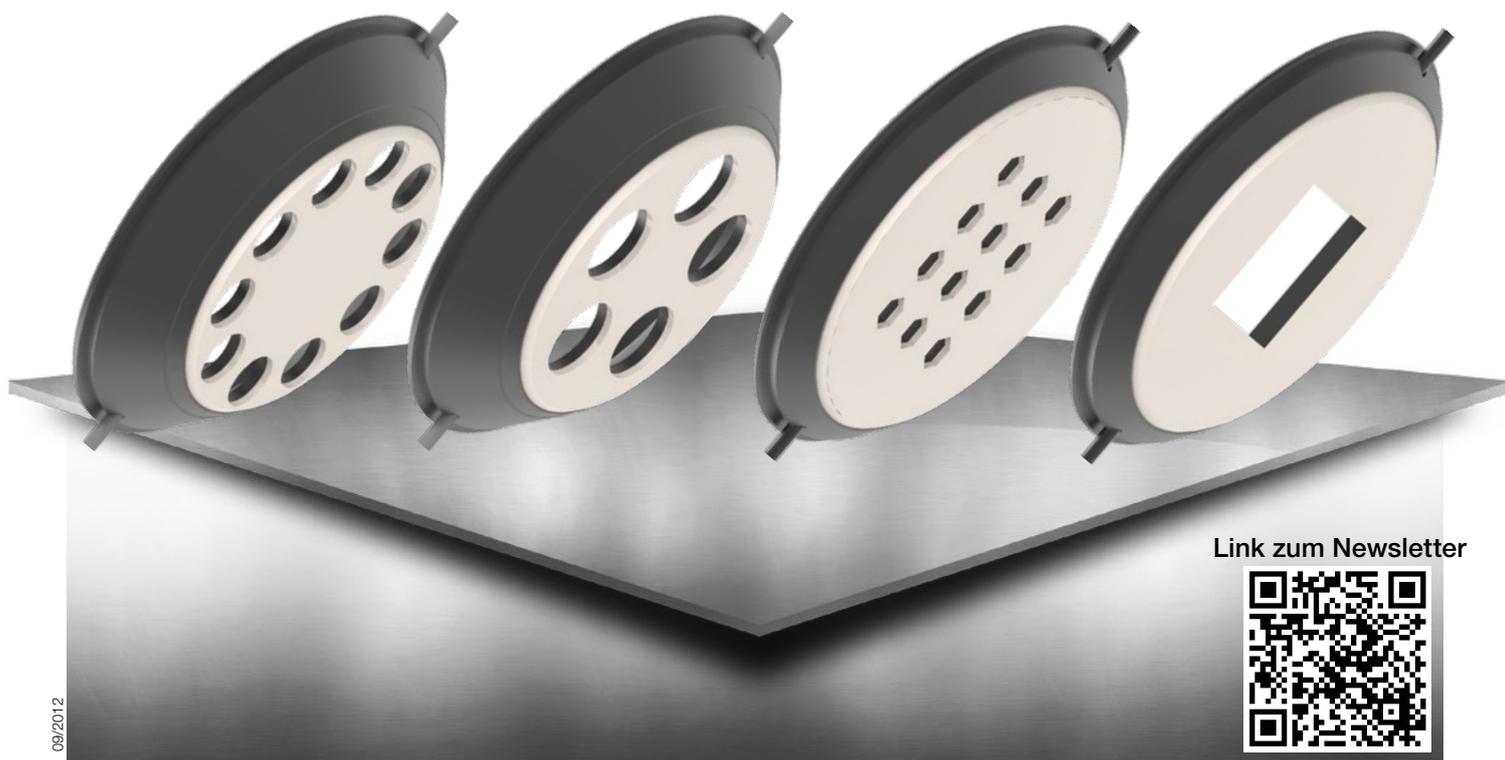


# ps:<sup>®</sup>low-scratch-stripper

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

TRUMPF

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



Link zum Newsletter



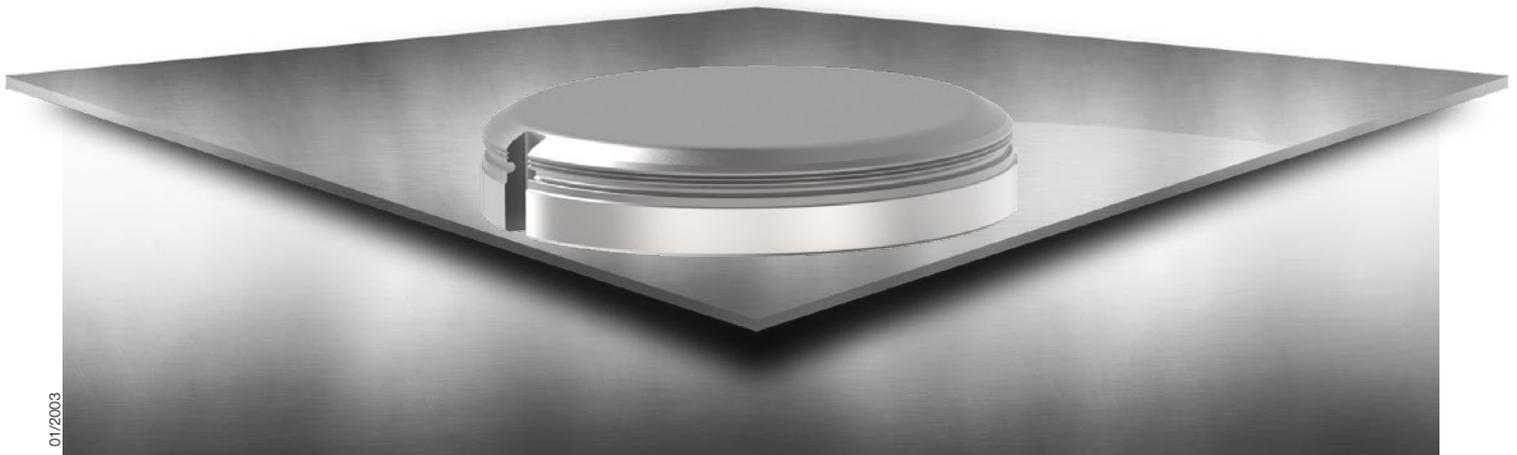
09/2012

# ps:<sup>®</sup>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

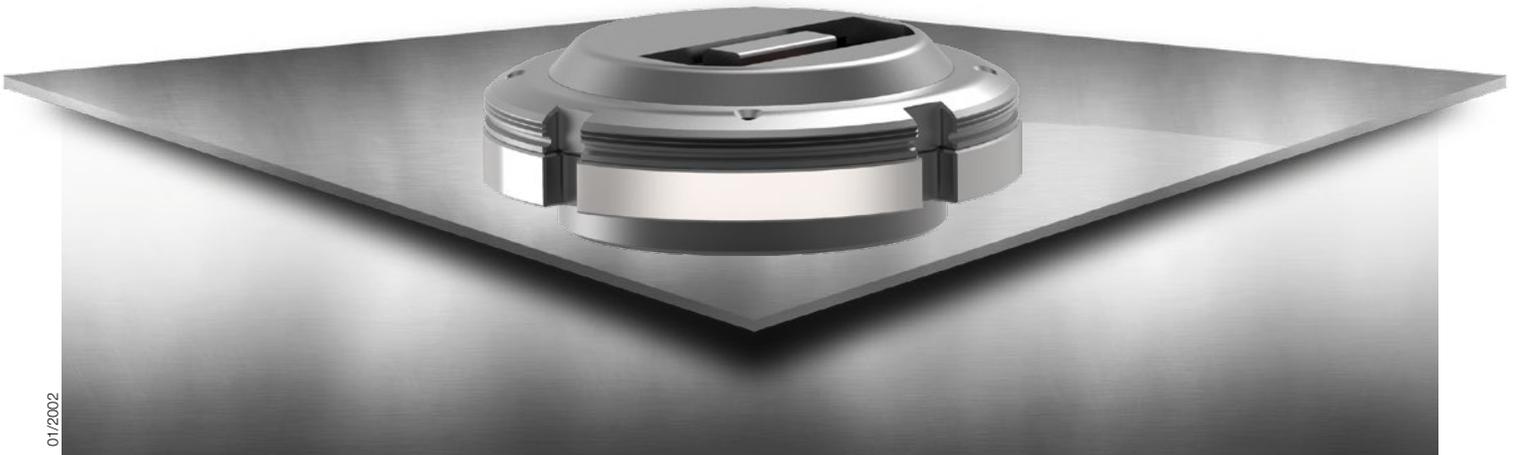
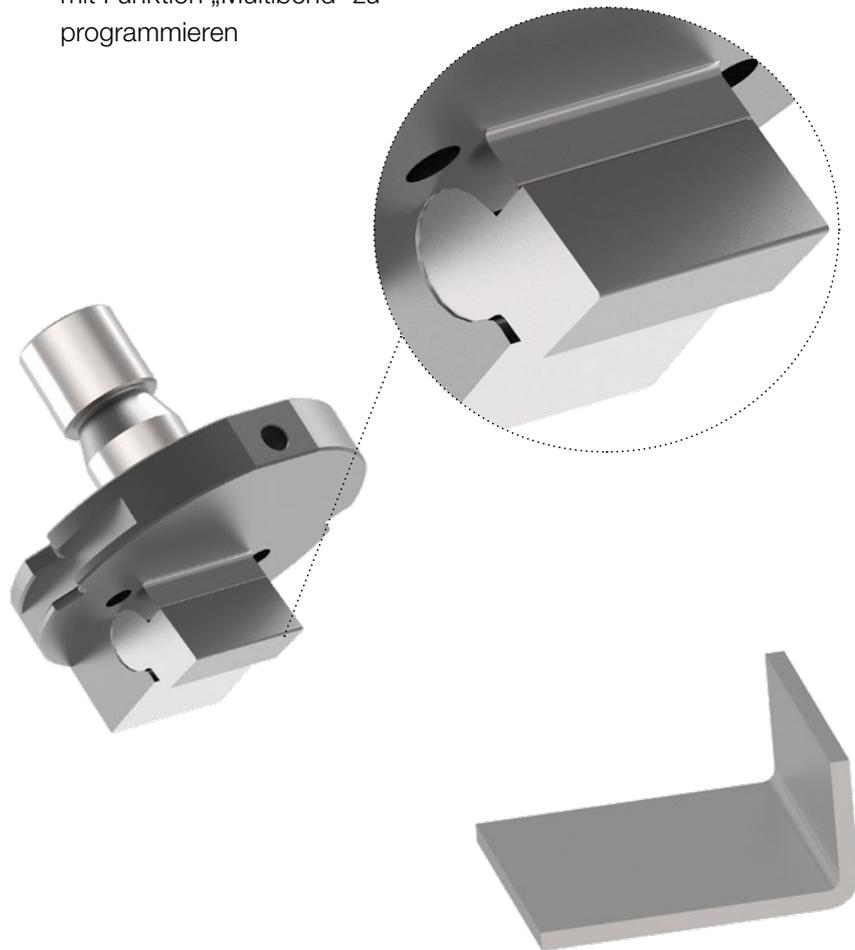


01/2003

ps:<sup>®</sup> pivot  
FÜR 90° ABKANTUNGEN

TRUMPF

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



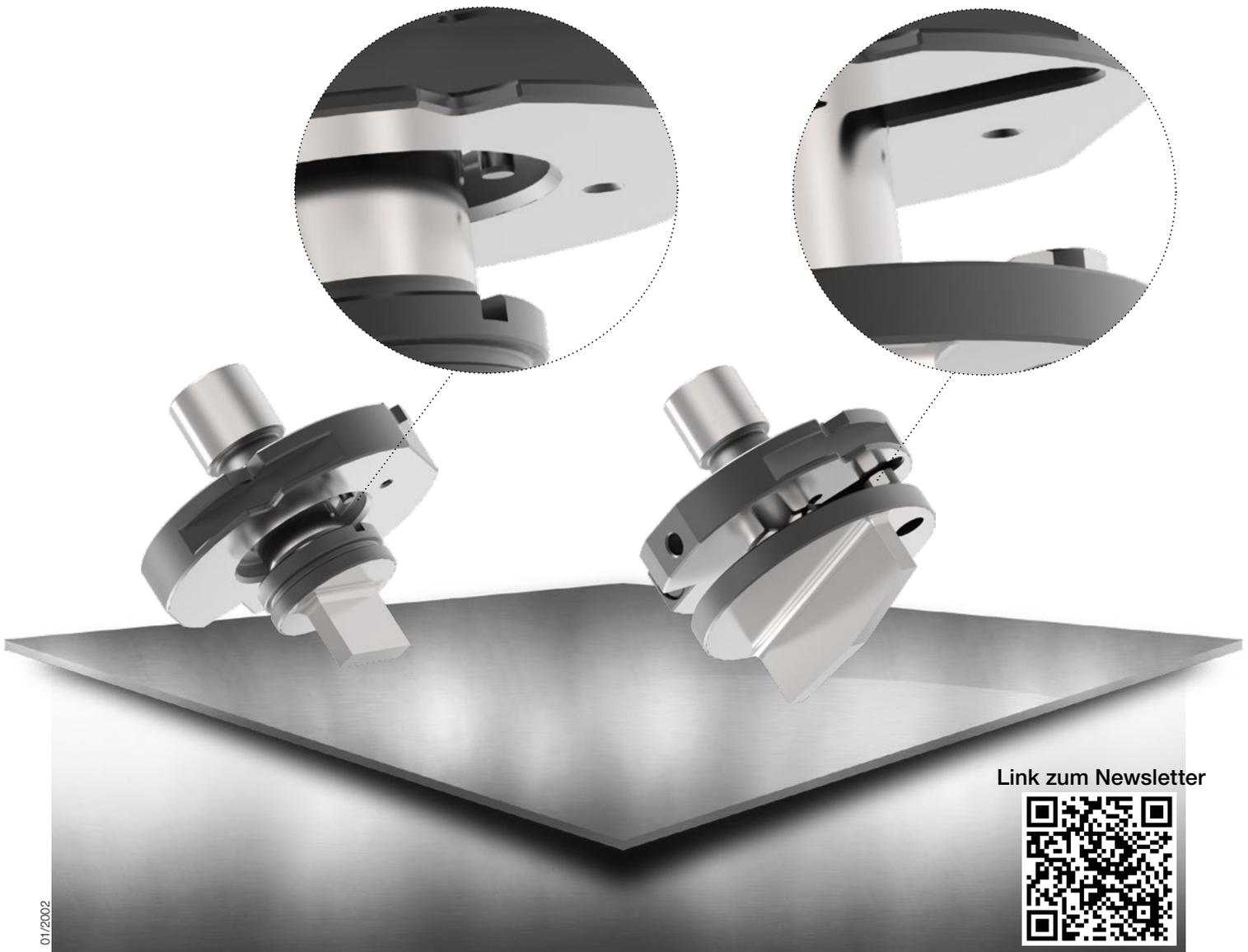
01/2002

# ps:®passfit

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

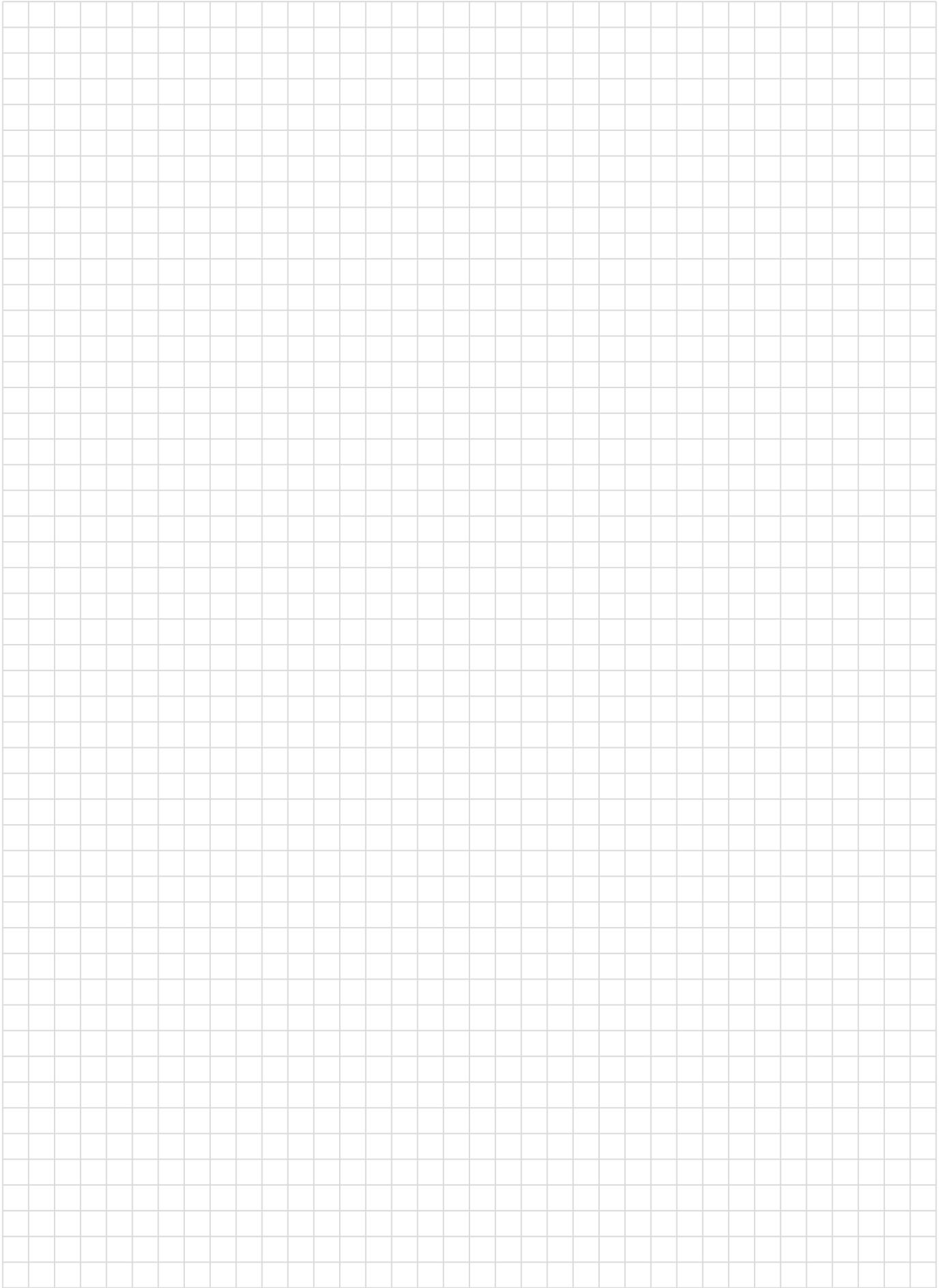
TRUMPF

- 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



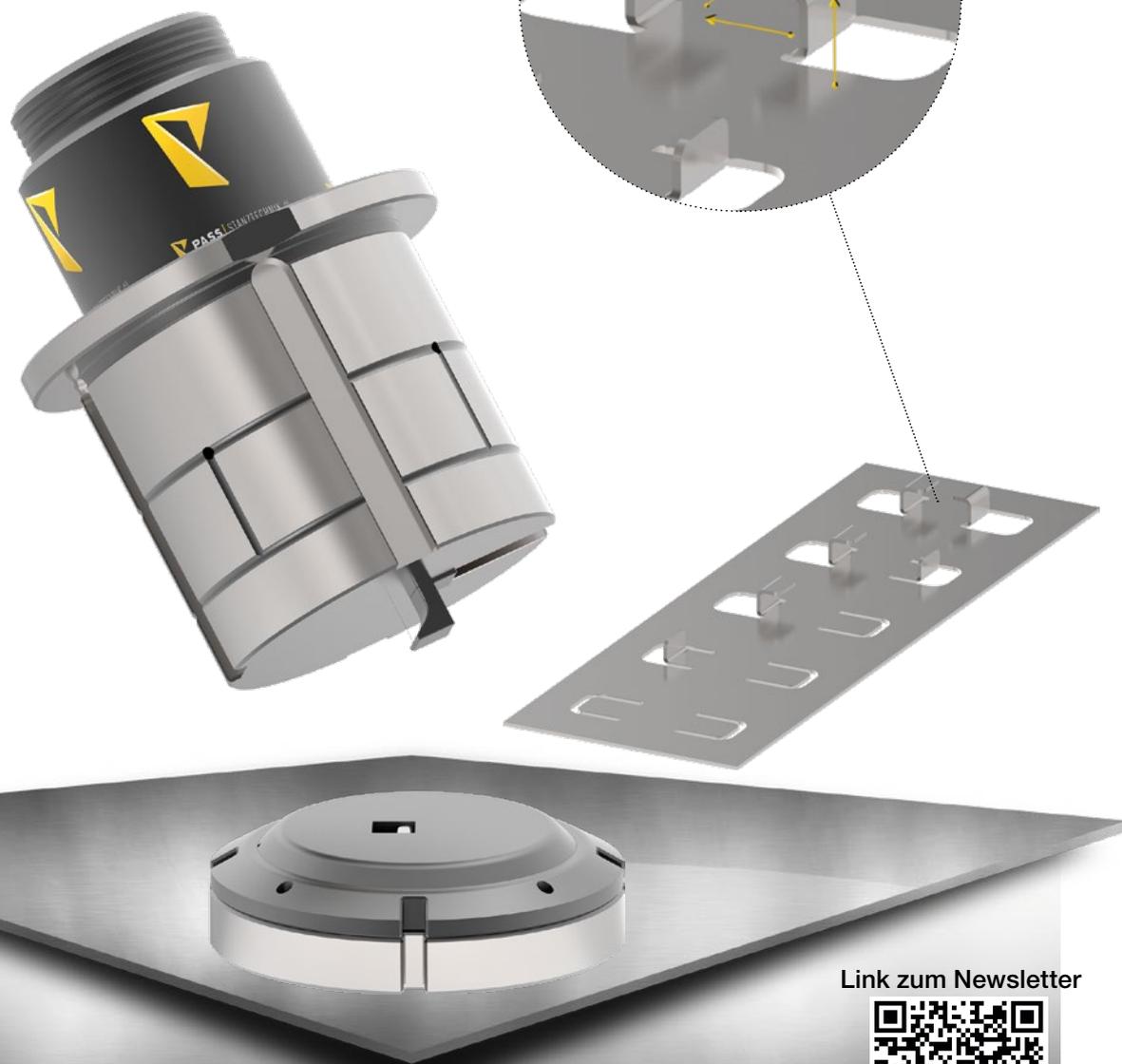


# ps:®hook

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF & THICK TURRET

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



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 Matrize (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

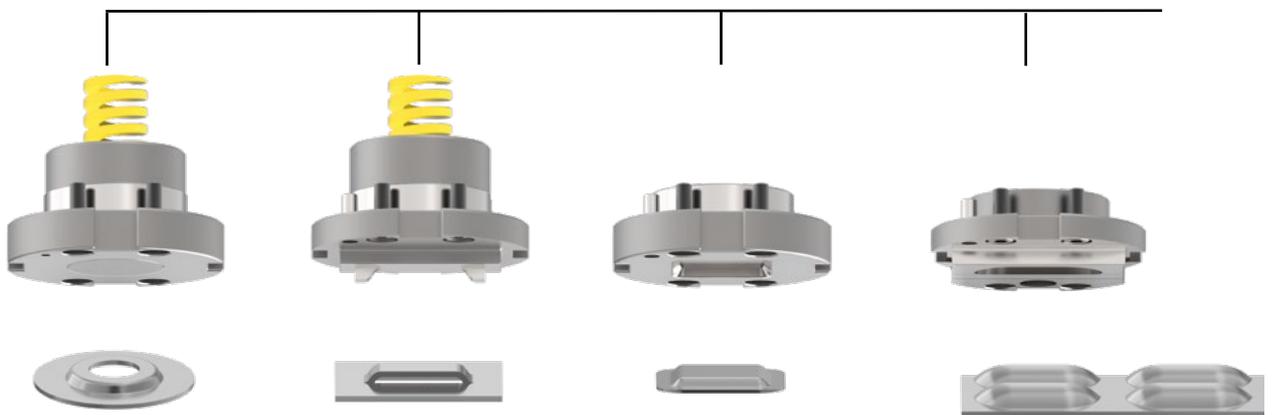
FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET

THICK TURRET

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



Einsätze



Link zum Newsletter



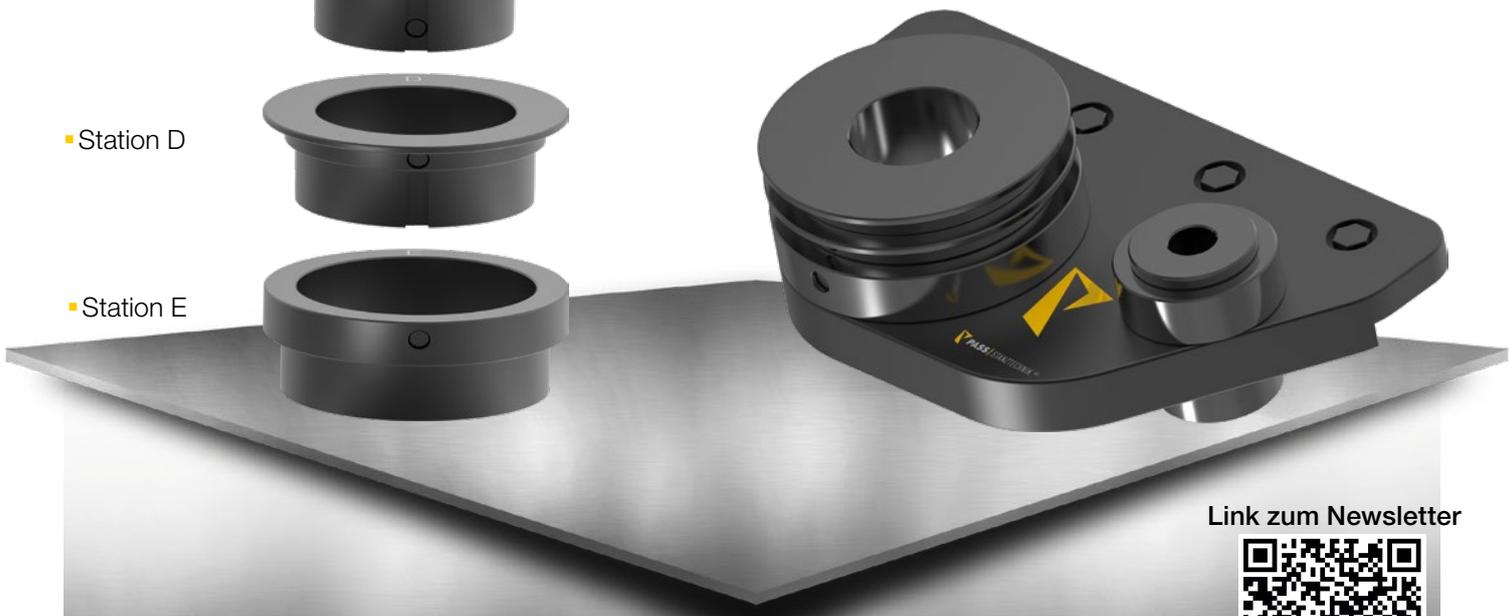
# ps:® assembly-element FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET

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

THICK TURRET



BESTÜCKTE GRUNDPLATTE



Link zum Newsletter



10/2012

# 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)



Link zu Youtube



Link zum Newsletter



patented  
EP 3,180,139  
US 10,421,137

12/2011

# ps:®MTP3RiB(PIN)-31,75

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION Di

- 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  $s = 6,0$  mm (alle Materialien)
- Verwendung der Standard-Werkzeuge aus der Produktlinie ps:®beta-V2®

THICK TURRET



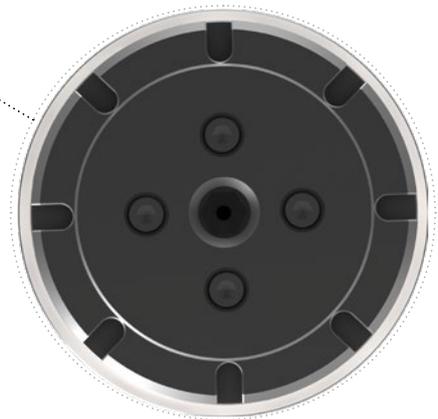
patented  
EP 2,596,878  
US 9,266,248

# 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  $s = 6,0$  mm (alle Materialien)
- Verwendung der Standard-Werkzeuge aus der Produktlinie ps:®beta-V2®



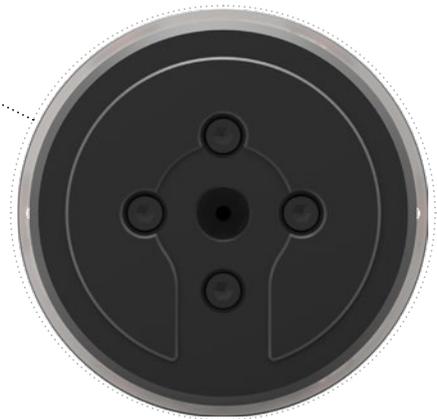
patented  
EP 2,596,878  
US 9,266,248

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



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

11/2011

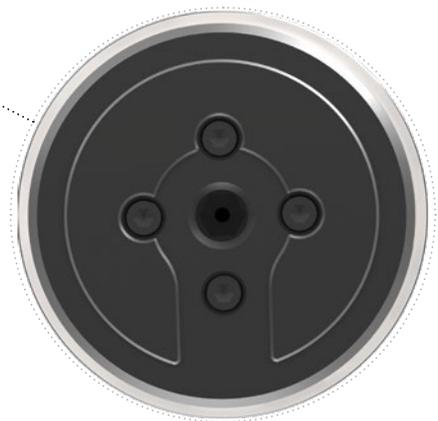
THICK TURRET

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



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

11/2011

# ps:<sup>®</sup>beta-V2<sup>®</sup>

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET

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



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

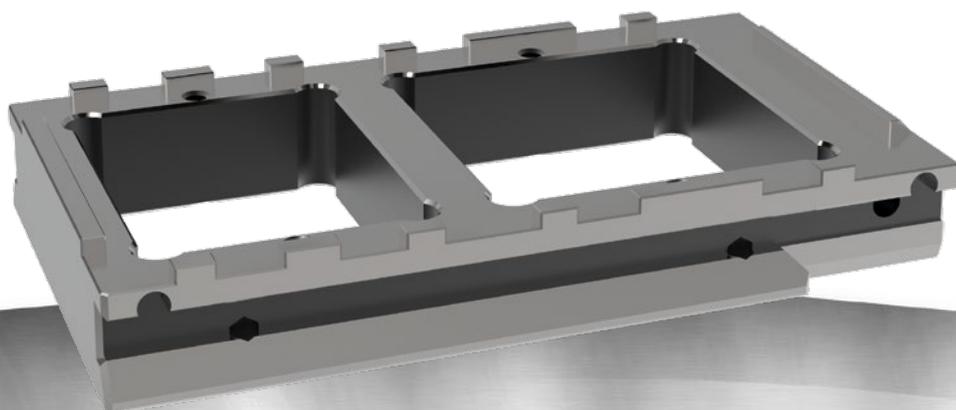
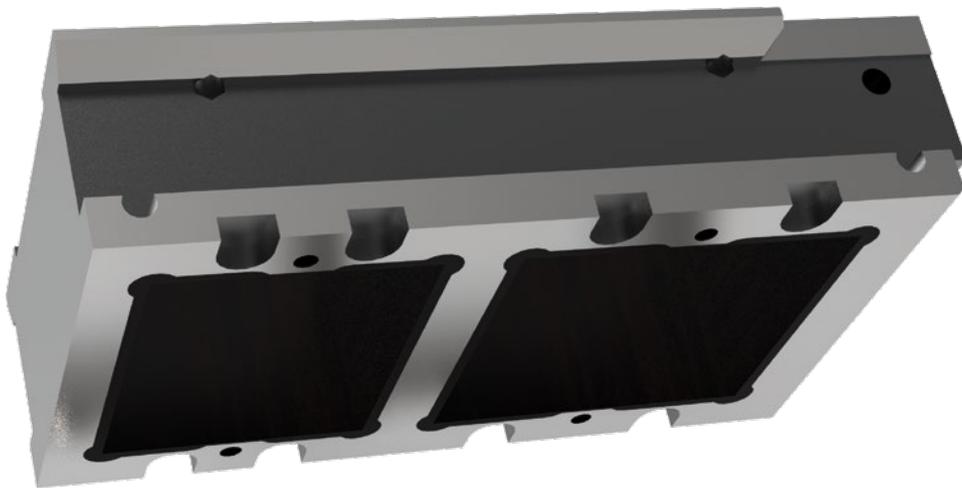


10/2010

# 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

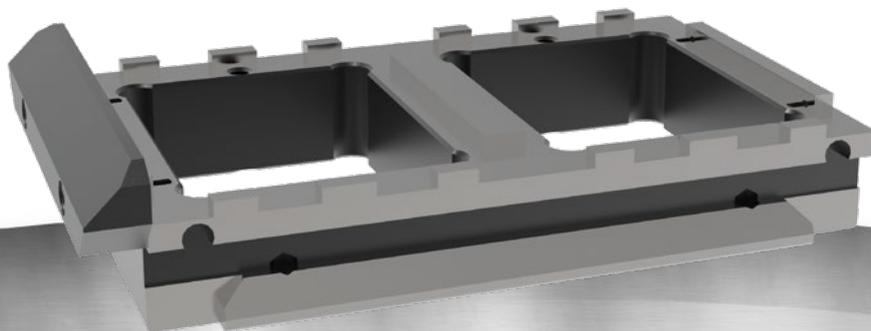
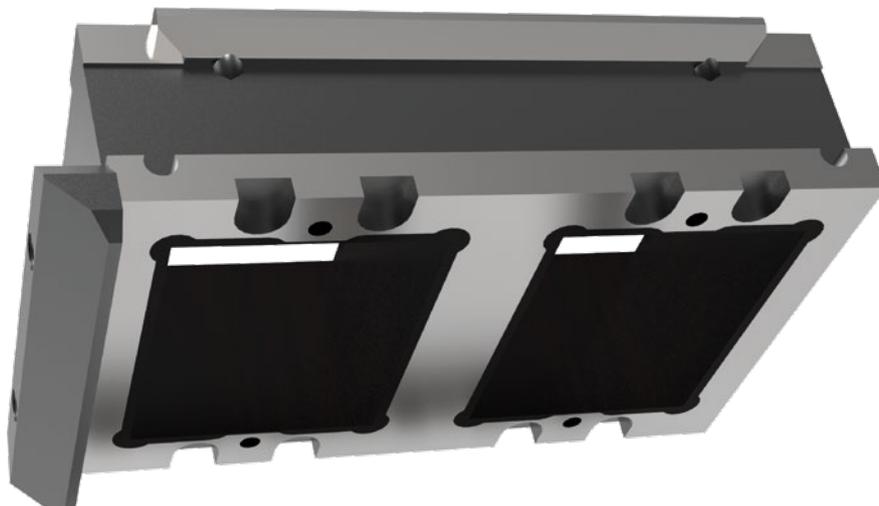
10/2010

# 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:<sup>®</sup>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)

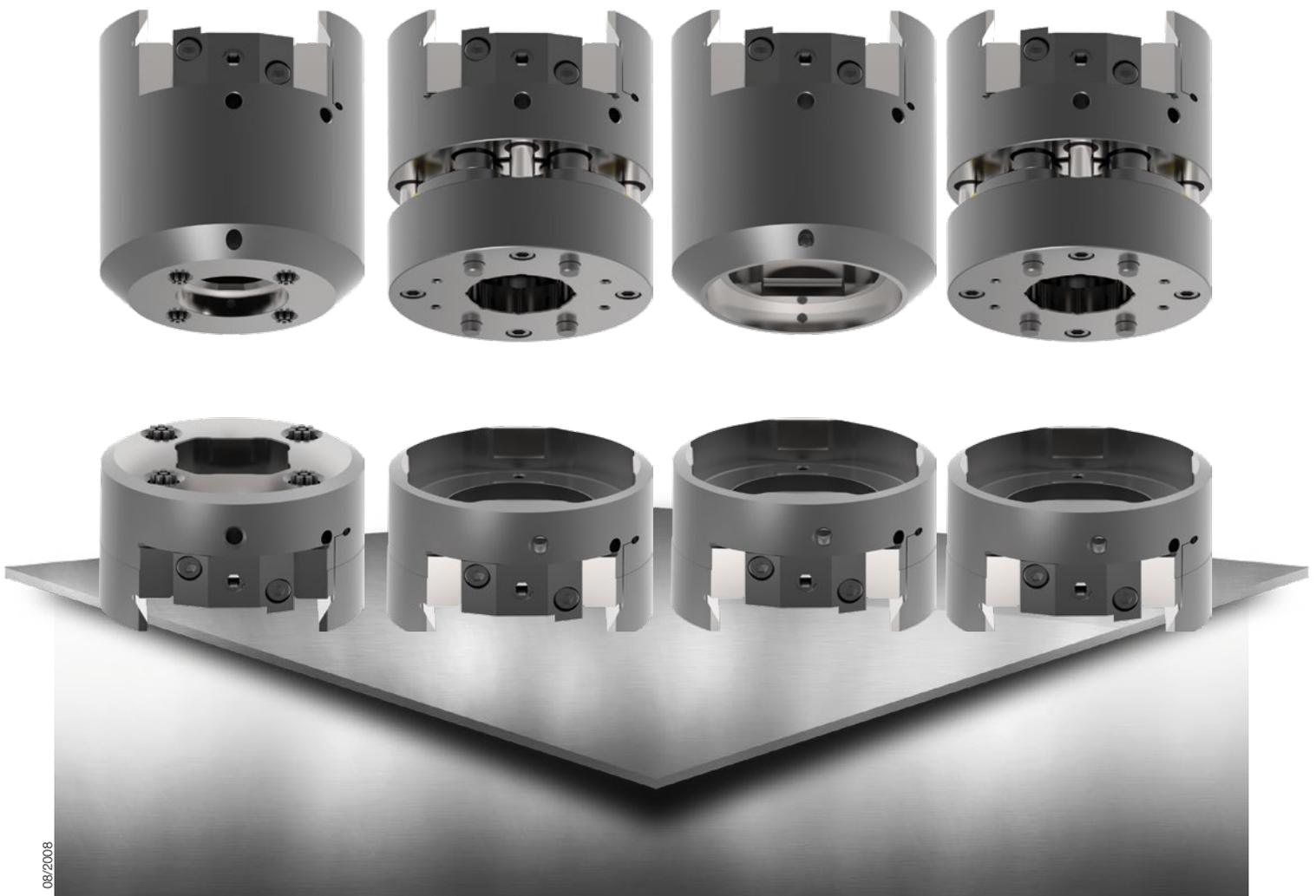
SALVAGNINI

■ bis 33 mm starr

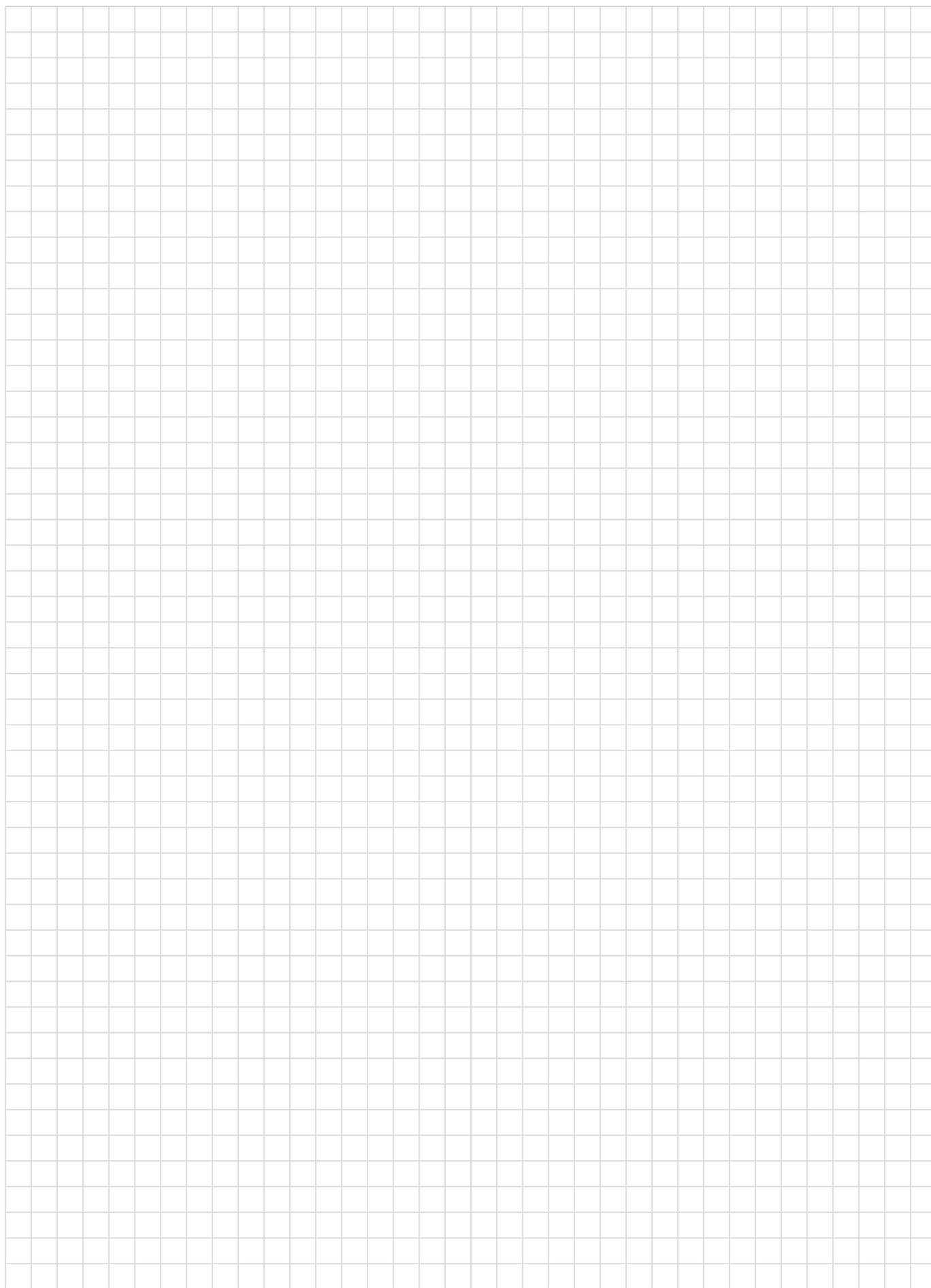
■ bis 42 mm gefedert

■ bis 60 mm starr

■ bis 50,8 mm gefedert



08/2008



SALVAGNINI | THICK TURRET | TRUMPF



Am Steinkreuz 2  
95473 Creußen | Germany

**WEB:** [www.pass-ag.com](http://www.pass-ag.com)  
**MAIL:** [info@pass-ag.com](mailto:info@pass-ag.com)

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