

PRODUKT-PORTFOLIO ps:®wheel 09/2023
SYSTEM TRUMPF & THICK TURRET

ps:®wheel

FÜR SYSTEM TRUMPF & THICK TURRET

VIELEN DANK,

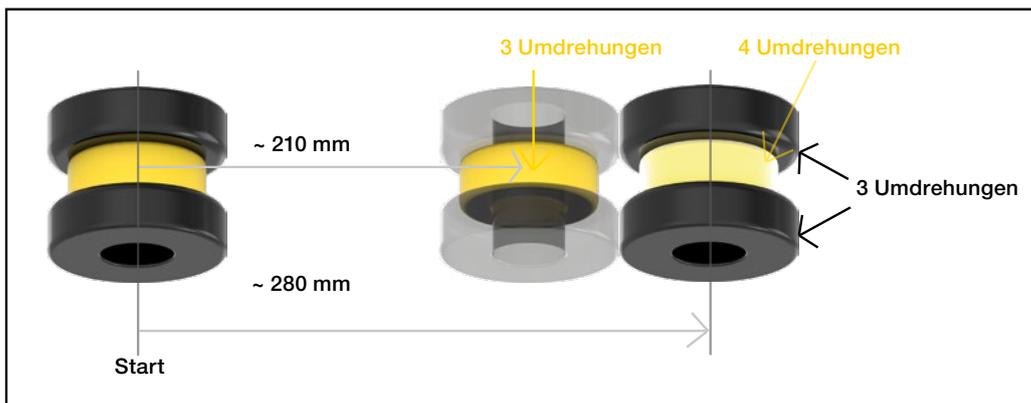
dass Sie sich für ein **ps:®wheel**-Werkzeug aus dem Hause PASS Stanztechnik AG interessieren.

Mit dieser Broschüre möchten wir Ihnen unserer Produkt-Portfolio **ps:®wheel** näher bringen. Deshalb haben wir die wichtigsten Werkzeuge aus den Systemen TRUMPF und THICK TURRET für Sie zusammengestellt.

Und hier ein technischer Ausblick zum Thema Rollwerkzeuge:

Rollwerkzeug ist nicht gleich Rollwerkzeug.

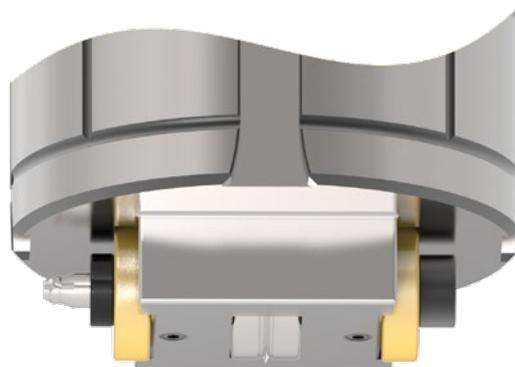
Das Rollenverhalten unserer patentierten segmentierten Rollen hat enorme Vorteile. Jede einzelne Rolle hat ihre eigene Umdrehungsgeschwindigkeit und läuft sauber am Blech entlang. Das Resultat ist, dass weniger Reibung entsteht und somit der Blechverzug deutlich minimiert wird.



Segmentierte Rollen sind bei PASS Standard!

Diese Art der Differenzialtechnologie erhöht somit die Lebensdauer des Werkzeuges. Standard ist natürlich ebenfalls die integrierte Schmierung, die durch die mit Spezialgleitstoff beschichteten Wellen eine sehr gute Laufeigenschaft bietet.

Doch nicht genug: eine Feinstoptimierung kann durch den Einsatz von Richtrollen – meist im Oberwerkzeug – vorgenommen werden. Somit hat Blechverzug noch weniger Chancen.



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

Ihre

PASS Stanztechnik AG

SYSTEM TRUMPF

ps: [®] wheel-knock-out-sl	Seite 4
ps: [®] wheel-cut-sl	Seite 5
ps: [®] wheel-knock-out	Seite 6
ps: [®] wheel-cut	Seite 7
ps: [®] wheel-offset	Seite 8
ps: [®] wheel-notch	Seite 9
ps: [®] wheel-pincher	Seite 10
ps: [®] ball-deburr	Seite 11
ps: [®] wheel-beading	Seite 12

SYSTEM THICK TURRET

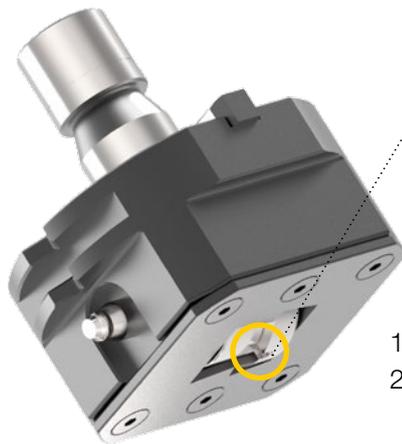
ps: [®] wheel-knock-out-sl	Seite 14
ps: [®] wheel-cut-sl	Seite 15
ps: [®] wheel-knock-out	Seite 16
ps: [®] wheel-cut	Seite 17
ps: [®] wheel-offset	Seite 18
ps: [®] wheel-notch	Seite 19
ps: [®] wheel-pincher	Seite 20
ps: [®] ball-deburr	Seite 21
ps: [®] wheel-beading	Seite 22

ps:[®]wheel-knock-out-sl

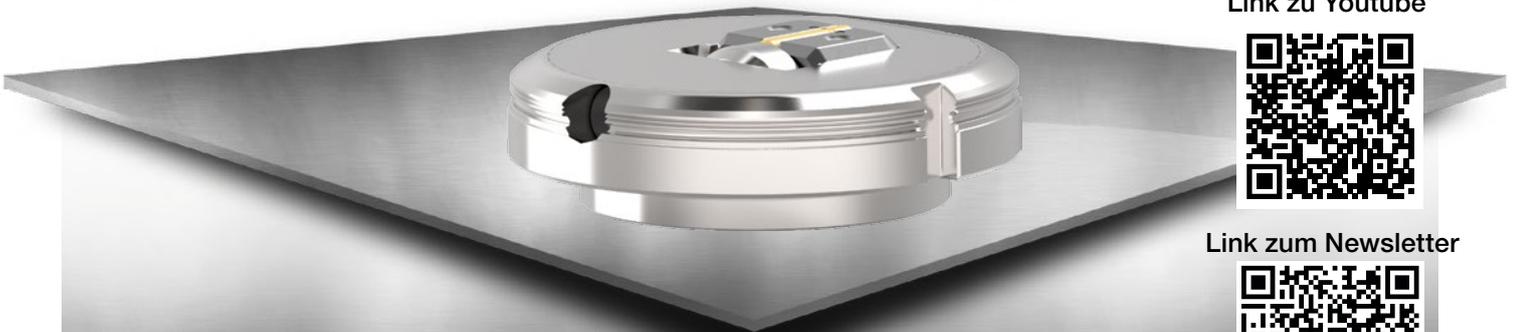
FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

TRUMPF

- form- und größenunabhängiges Werkzeug für flexible Anstanzungen mit Anbindungen
- flexible Durchmesser mit EINEM Werkzeug (ab $d = 150,0$ mm)
- individuelle Formgestaltung (min. Radius $r = 75,0$ mm)
- hohe Standzeit der Schneidrollen durch X3-PM Ausführung
- mehrere Anbindungen möglich
- Zeitersparnis da kein Werkzeugwechsel notwendig
- Kostenersparnis, da nur ein Werkzeug für unterschiedliche Durchmesser benötigt wird
- für Blechstärke $s = 0,8$ bis $1,5$ mm (Edelstahl $s = 0,8$ bis $1,2$ mm)
- einfache Programmierung wie Rollwerkzeug
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl



1 Freimachung pro Rolle = Abstand 80 mm;
2 Freimachungen pro Rolle = Abstand 40 mm, usw.



Link zu Youtube



Link zum Newsletter

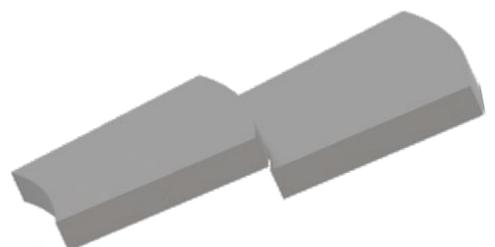
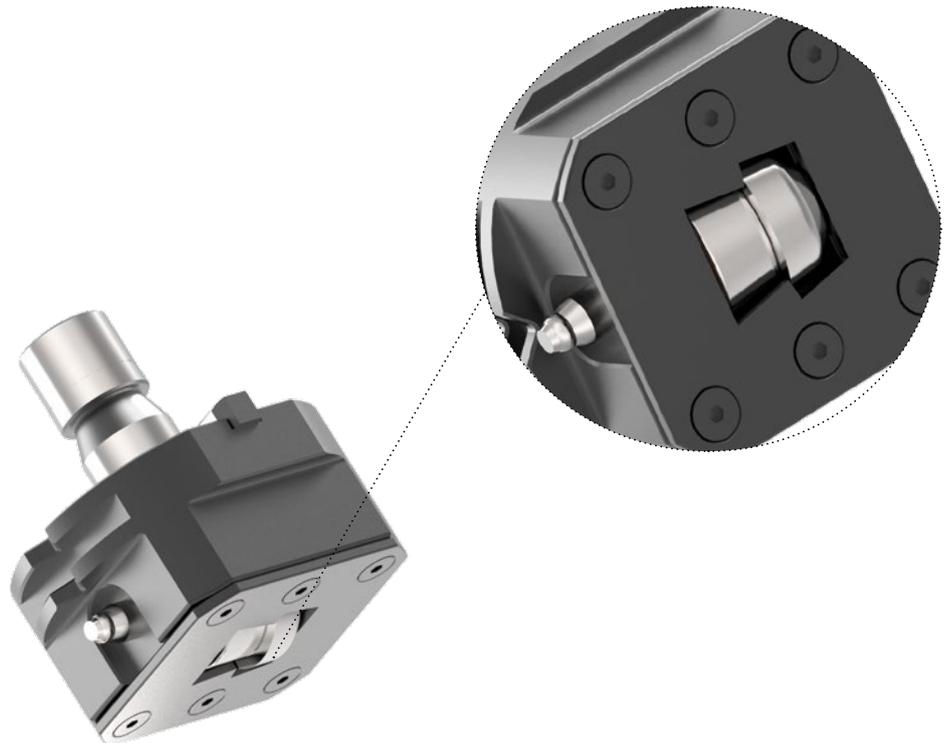


patented
EP 1,688,195
US 7,343,767

ps:[®]wheel-cut-sl FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

TRUMPF

- schnelle und effektive Trennschnitte mit Rollwerkzeugen
- hohe Standzeit der Schneidrollen durch X3-PM Ausführung
- für Blechstärke $s = 0,8$ bis $1,5$ mm (Edelstahl $s = 0,8$ bis $1,2$ mm)
- individuelle Formgestaltung (min. Radius $r = 75,0$ mm)
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl
- sauberer, abfallloser Trennschnitt



patented
EP 1,688,195
US 7,343,767

Link zum Newsletter

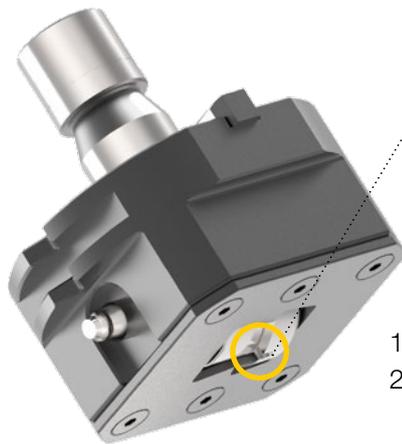


ps:[®]wheel-knock-out

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

TRUMPF

- form- und größenunabhängiges Werkzeug für flexible Anstanzungen mit Anbindungen
- flexible Durchmesser mit EINEM Werkzeug (ab $d = 150,0$ mm)
- individuelle Formgestaltung (min. Radius $r = 75,0$ mm)
- hohe Standzeit der Schneidrollen durch X3-PM Ausführung
- mehrere Anbindungen möglich
- Zeitersparnis da kein Werkzeugwechsel notwendig
- Kostenersparnis, da nur ein Werkzeug für unterschiedliche Durchmesser benötigt wird
- für Blechstärke $s = 0,8$ bis $1,5$ mm (Edelstahl $s = 0,8$ bis $1,2$ mm)
- einfache Programmierung wie Rollwerkzeug
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl
- aktive Matrize notwendig



1 Freimachung pro Rolle = Abstand 80 mm;
2 Freimachungen pro Rolle = Abstand 40 mm, usw.



Link zu Youtube



Link zum Newsletter

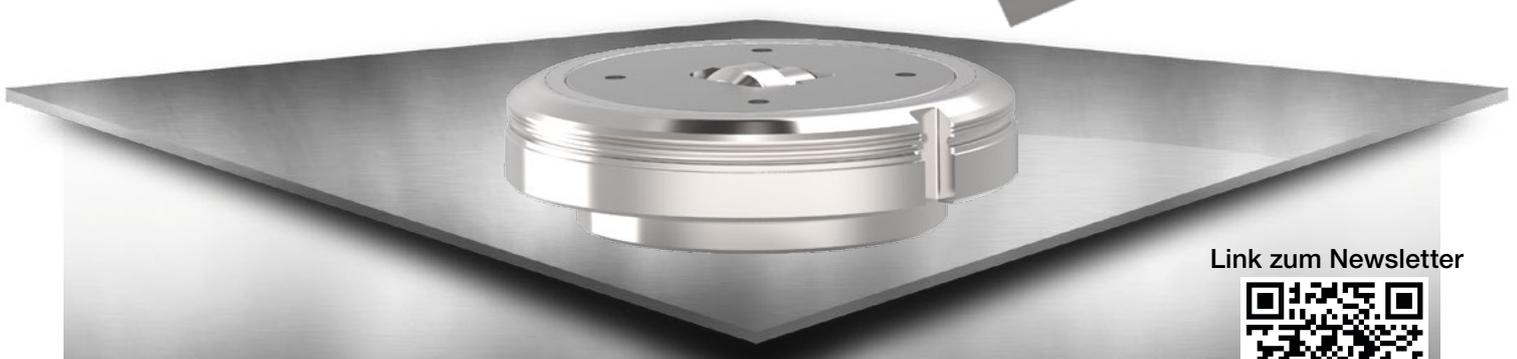
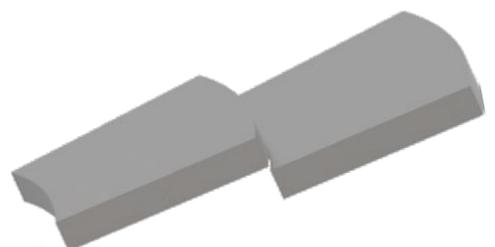
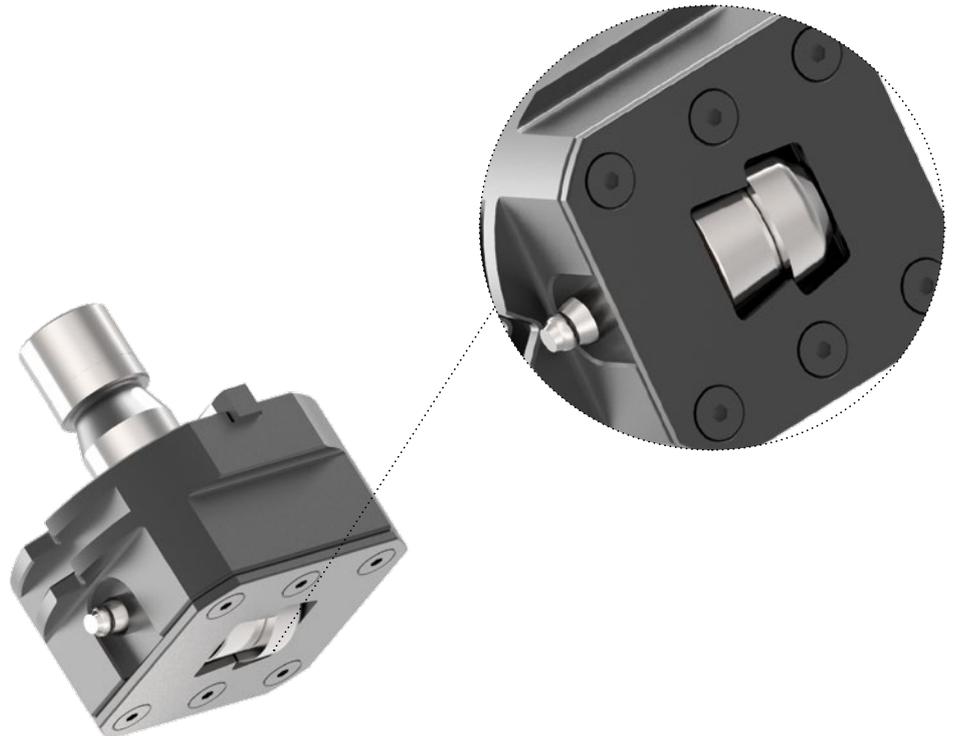


patented
EP 1,688,195
US 7,343,767

ps:[®]wheel-cut FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

TRUMPF

- schnelle und effektive Trennschnitte mit Rollwerkzeugen
- hohe Standzeit der Schneidrollen durch X3-PM Ausführung
- für Blechstärke $s = 0,8$ bis $1,5$ mm (Edelstahl $s = 0,8$ bis $1,2$ mm)
- individuelle Formgestaltung (min. Radius $r = 75,0$ mm)
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl
- aktive Matrize notwendig
- sauberer, abfallloser Trennschnitt



patented
EP 1,688,195
US 7,343,767

Link zum Newsletter

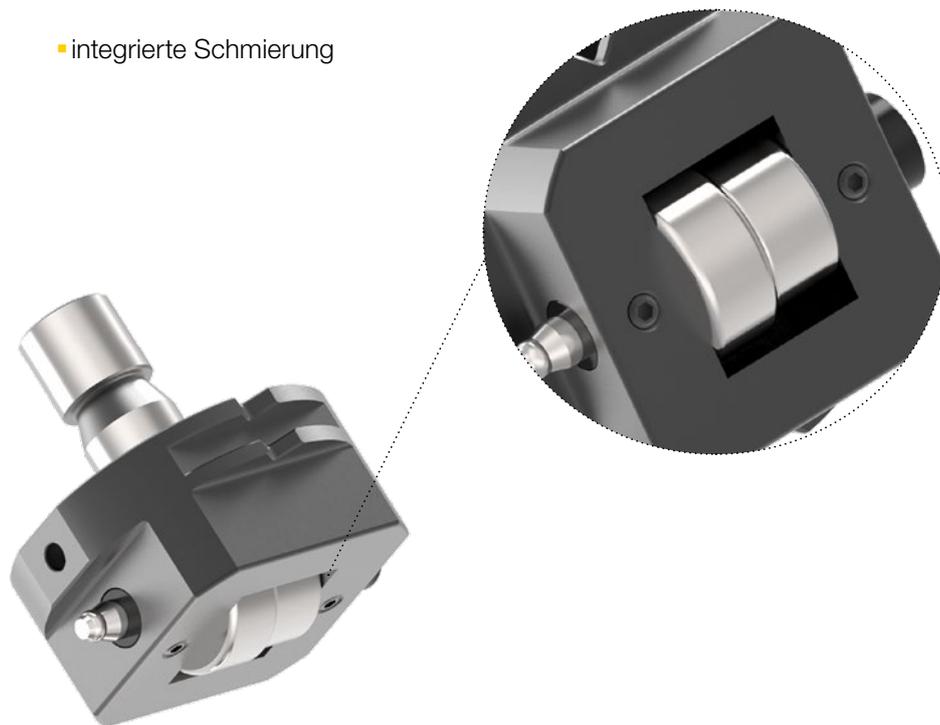


ps:[®]wheel-offset

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

TRUMPF

- zur optimierten Herstellung von Absetzungen
- für verschiedene Blechmaterialien und -stärken
- deutlich geringerer Blechverzug durch Differentialwirkung (segmentierte Rollen)
- sehr gute Laufeigenschaften durch beschichtete Wellen mit Spezialgleitstoff
- keine Rattermarken
- integrierte Schmierung
- arbeiten im engen Radius möglich
- Abmaße nach Kundenwunsch



patented
EP 1,688,195
US 7,343,767

ps:[®]wheel-notch

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

- zum nachträglichen manuellen oder automatisierten Biegen von Blechen
- für verschiedene Blechmaterialien und -stärken
- integrierte Schmierung
- sehr gute Laufeigenschaften durch beschichtete Wellen mit Spezialgleitstoff
- mit zusätzlichen Richtrollen, um Blechverzug zu minimieren

TRUMPF

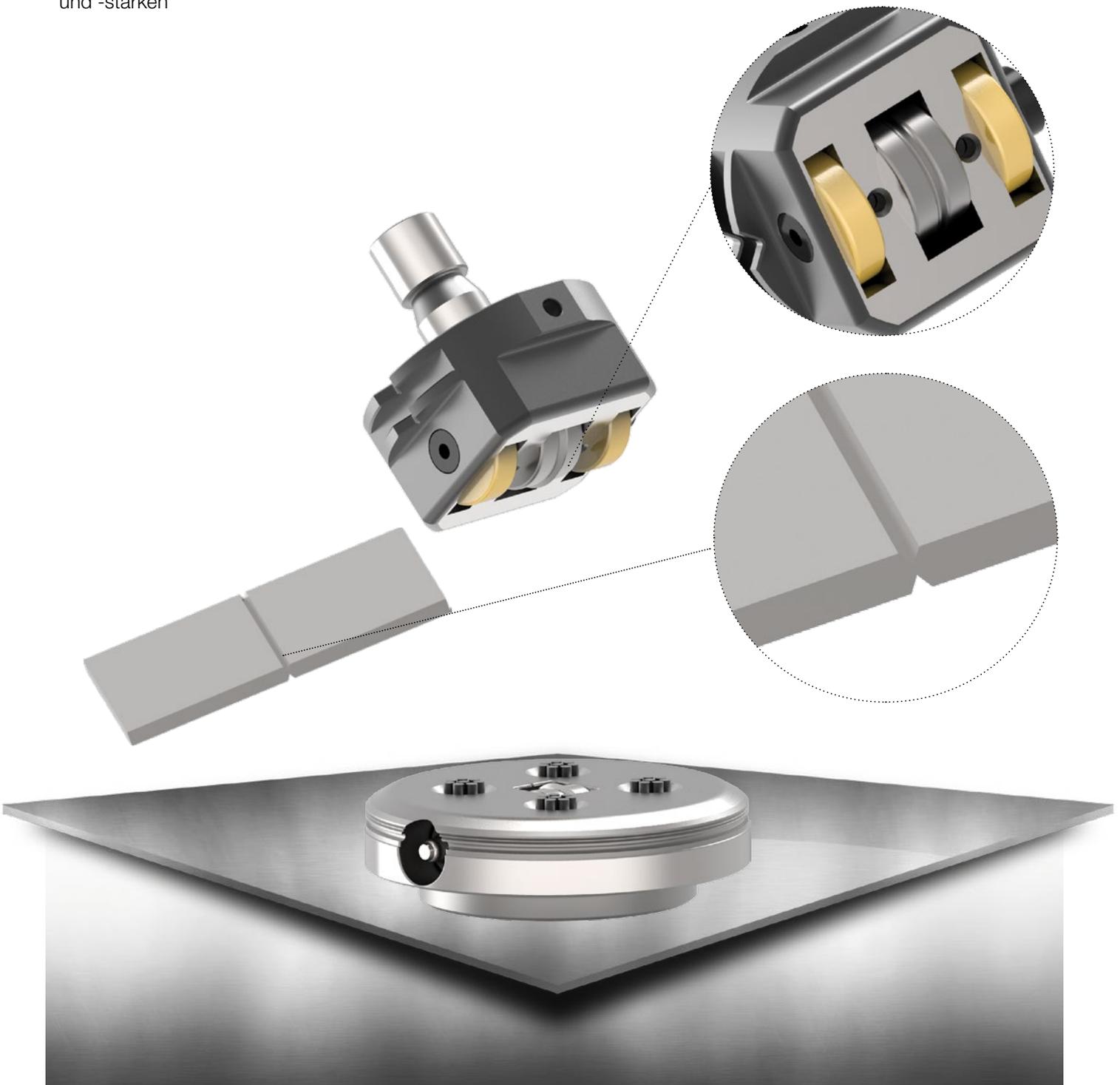


ps:[®]wheel-pincher

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

TRUMPF

- zum nachträglichen manuellen oder automatisierten Trennen von Blechen
- für verschiedene Blechmaterialien und -stärken
- integrierte Schmierung
- sehr gute Laufeigenschaften durch beschichtete Wellen mit Spezialgleitstoff
- mit zusätzlichen Richtrollen, um Blechverzug zu minimieren



ps:[®]ball-deburr

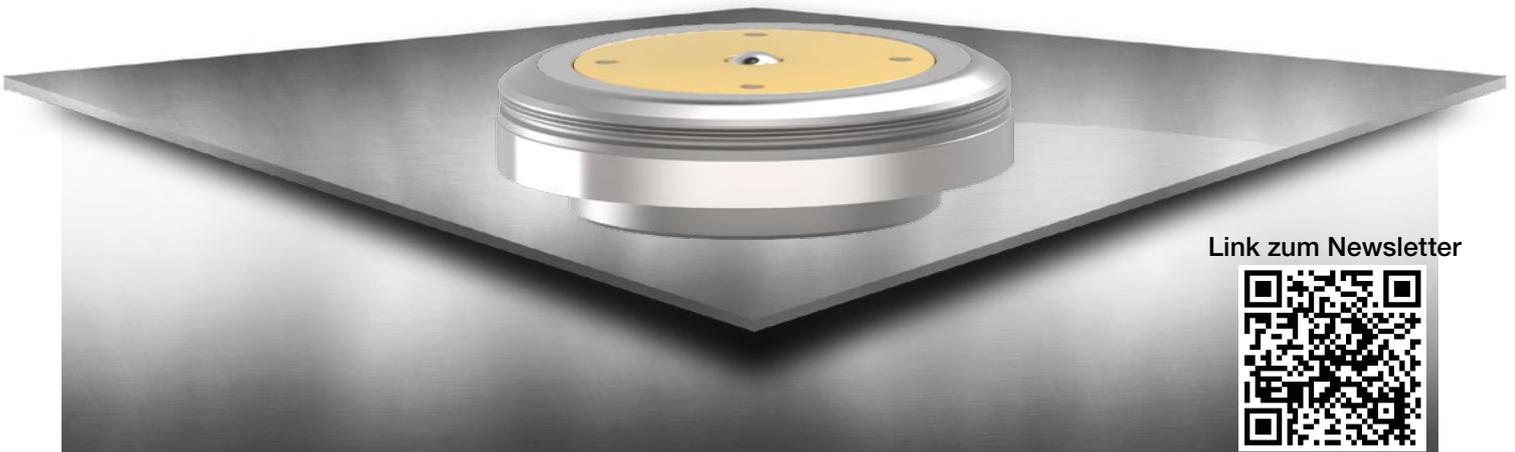
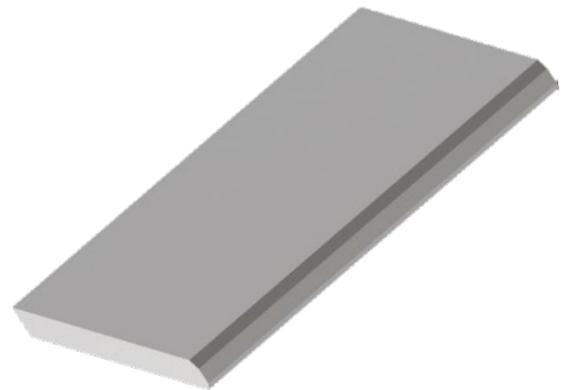
FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

TRUMPF

- 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
- Kugeln in massivem und gehärtetem Bett gelagert

- Kugel arbeitet in der Bearbeitungslage unter Druck spielfrei
- poliertes Kugelbett für reibungsloses Verfahren



Link zum Newsletter

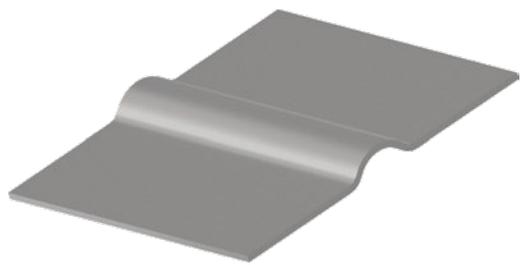
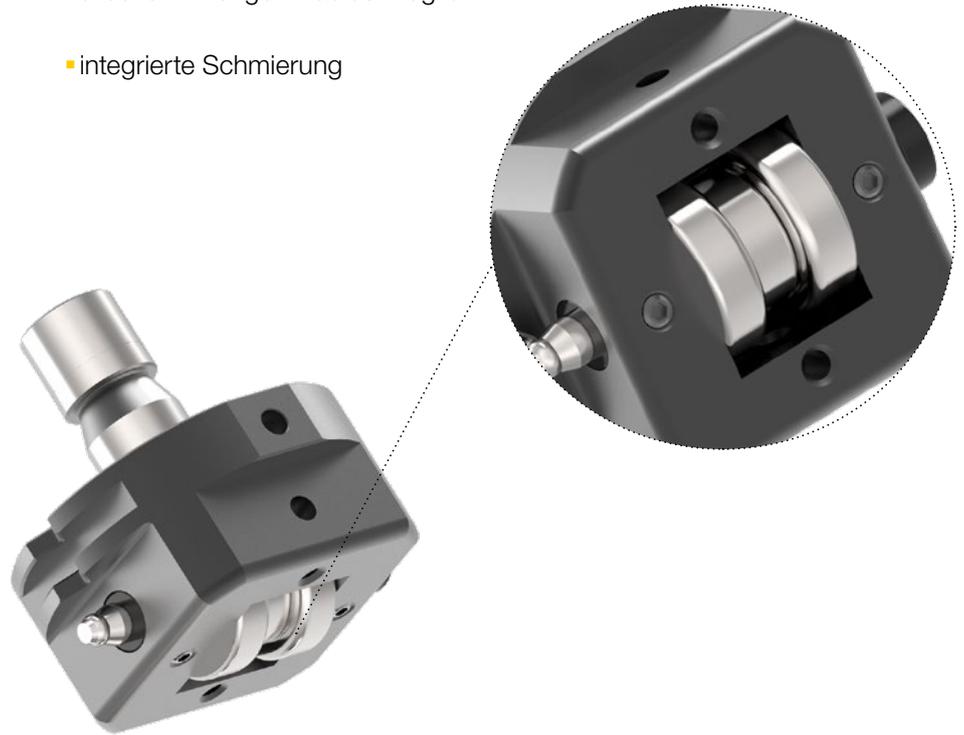


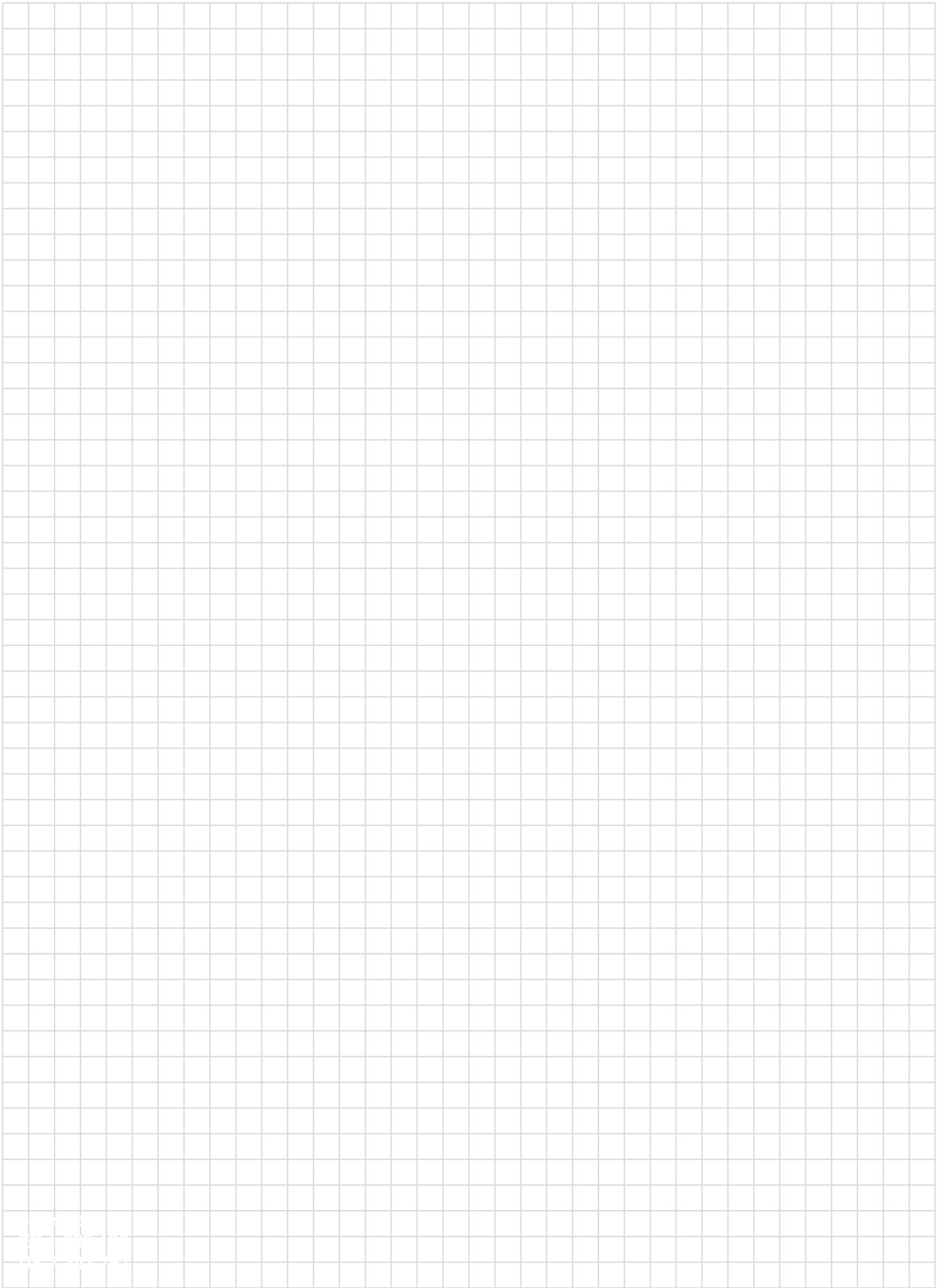
ps:[®]wheel-beading

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

TRUMPF

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



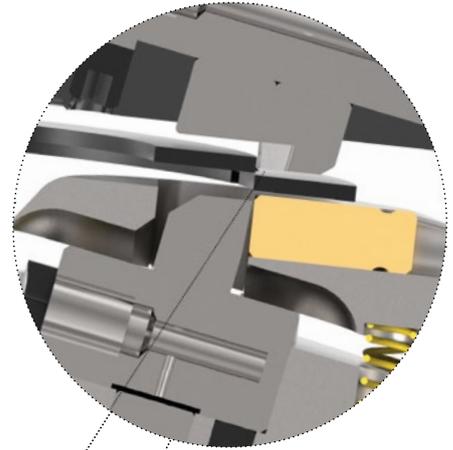


ps:[®]wheel-knock-out-sl

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION B1

THICK TURRET

- form- und größenunabhängiges Werkzeug für flexible Anstanzungen mit Anbindungen
- flexible Durchmesser mit EINEM Werkzeug (ab $d = 150,0$ mm)
- individuelle Formgestaltung (min. Radius $r = 75,0$ mm)
- hohe Standzeit der Schneidrollen durch X3-PM Ausführung
- mehrere Anbindungen möglich
- Zeitersparnis da kein Werkzeugwechsel notwendig
- Kostenersparnis, da nur ein Werkzeug für unterschiedliche Durchmesser benötigt wird
- für Blechstärke $s = 0,8$ bis $1,5$ mm (Edelstahl $s = 0,8$ bis $1,2$ mm)
- einfache Programmierung wie Rollwerkzeug
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl



1 Freimachung pro Rolle = Abstand 91,1 mm;
2 Freimachungen pro Rolle = Abstand 45,55 mm, usw.



Link zu Youtube



Link zum Newsletter



patented
EP 1,688,195
US 7,343,767

ps:[®]wheel-cut-sl

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION B

- schnelle und effektive Trennschnitte mit Rollwerkzeugen
- hohe Standzeit der Schneidrollen durch X3-PM Ausführung
- für Blechstärke $s = 0,8$ bis $1,5$ mm (Edelstahl $s = 0,8$ bis $1,2$ mm)
- individuelle Formgestaltung (min. Radius $r = 75,0$ mm)
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl
- sauberer, abfallloser Trennschnitt

THICK TURRET



Link zum Newsletter



patented
EP 1,688,195
US 7,343,767

ps:[®]wheel-knock-out

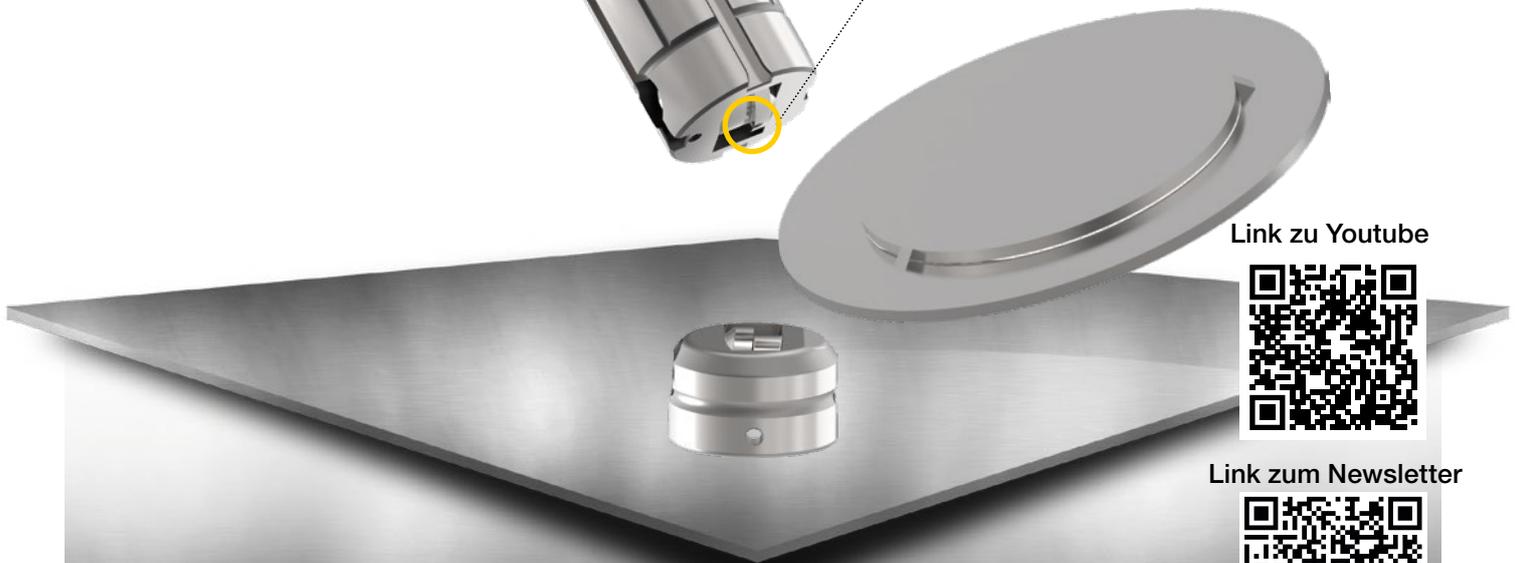
FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION Bif

THICK TURRET

- form- und größenunabhängiges Werkzeug für flexible Anstanzungen mit Anbindungen
- flexible Durchmesser mit EINEM Werkzeug (ab $d = 150,0$ mm)
- individuelle Formgestaltung (min. Radius $r = 75,0$ mm)
- hohe Standzeit der Schneidrollen durch X3-PM Ausführung
- mehrere Anbindungen möglich
- Zeitersparnis da kein Werkzeugwechsel notwendig
- Kostenersparnis, da nur ein Werkzeug für unterschiedliche Durchmesser benötigt wird
- für Blechstärke $s = 0,8$ bis $1,5$ mm (Edelstahl $s = 0,8$ bis $1,2$ mm)
- einfache Programmierung wie Rollwerkzeug
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl
- Forming-Station notwendig



1 Freimachung pro Rolle = Abstand 91,1 mm;
2 Freimachungen pro Rolle = Abstand 45,55 mm, usw.



Link zu Youtube



Link zum Newsletter



patented
EP 1,688,195
US 7,343,767

ps:[®]wheel-cut

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION Bif

- schnelle und effektive Trennschnitte mit Rollwerkzeugen
- hohe Standzeit der Schneidrollen durch X3-PM Ausführung
- für Blechstärke $s = 0,8$ bis $1,5$ mm (Edelstahl $s = 0,8$ bis $1,2$ mm)
- individuelle Formgestaltung (min. Radius $r = 75,0$ mm)
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl
- Forming-Station notwendig
- sauberer, abfallloser Trennschnitt

THICK TURRET



Link zum Newsletter



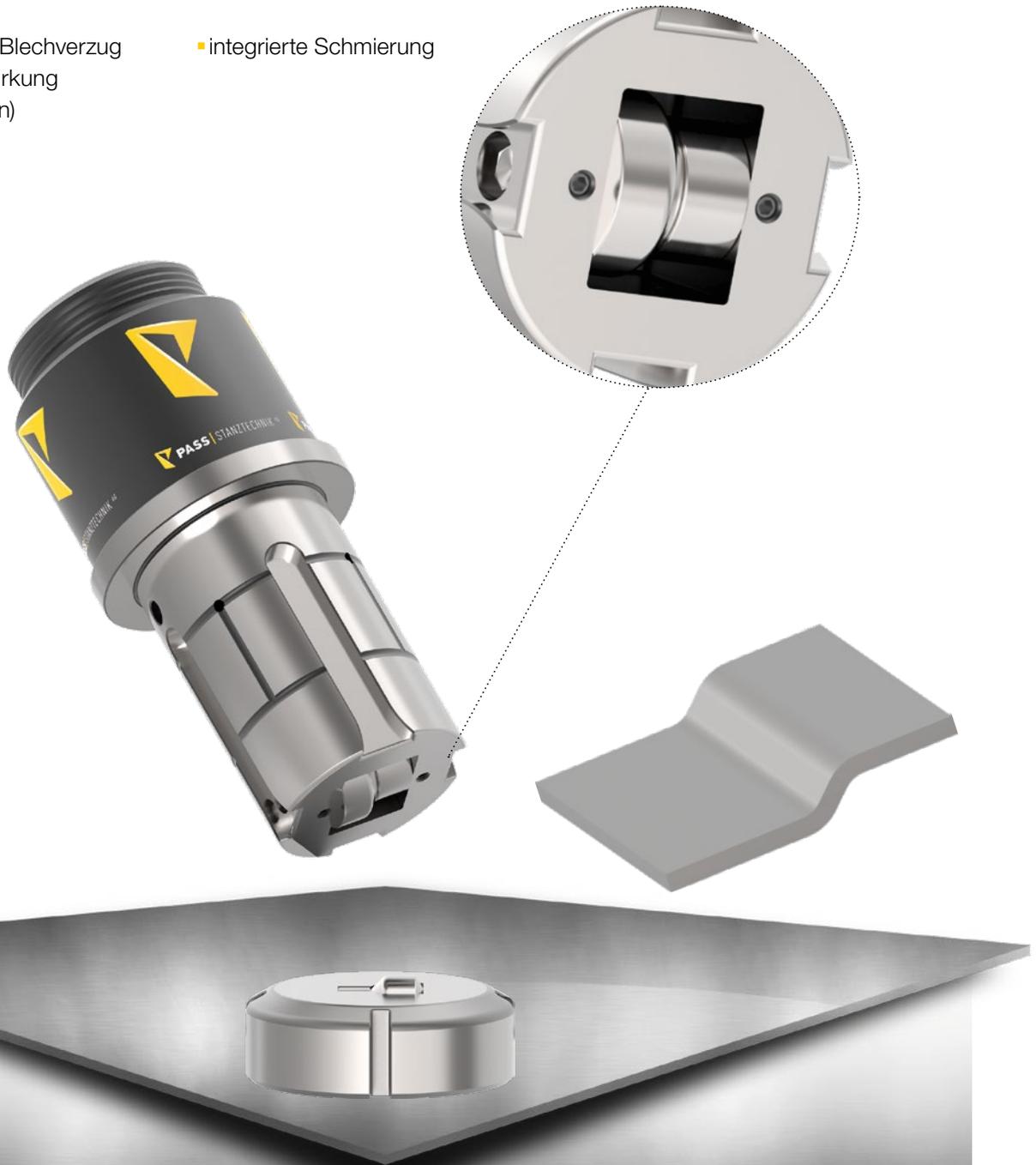
patented
EP 1,688,195
US 7,343,767

ps:® wheel-offset

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET

THICK TURRET

- zur optimierten Herstellung von Absetzungen
- für verschiedene Blechmaterialien und -stärken
- deutlich geringerer Blechverzug durch Differentialwirkung (segmentierte Rollen)
- sehr gute Laufeigenschaften durch beschichtete Wellen mit Spezialgleitstoff
- keine Rattermarken
- integrierte Schmierung
- arbeiten im engen Radius möglich
- Abmaße nach Kundenwunsch



patented
EP 1,688,195
US 7,343,767

09/2016

ps:[®]wheel-notch

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET

- zum nachträglichen manuellen oder automatisierten Biegen von Blechen
- für verschiedene Blechmaterialien und -stärken
- integrierte Schmierung
- sehr gute Laufeigenschaften durch beschichtete Wellen mit Spezialgleitstoff
- mit zusätzlichen Richtrollen, um Blechverzug zu minimieren



THICK TURRET

ps:® wheel-pincher

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET

- zum nachträglichen manuellen oder automatisierten Trennen von Blechen
- integrierte Schmierung
- mit zusätzlichen Richtrollen, um Blechverzug zu minimieren
- für verschiedene Blechmaterialien und -stärken
- sehr gute Laufeigenschaften durch beschichtete Wellen mit Spezialgleitstoff

THICK TURRET



ps:[®]ball-deburr

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET

- 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 = 8,0 mm
- Kugeln in massivem und gehärtetem Bett gelagert
- Kugel arbeitet in der Bearbeitungslage unter Druck spielfrei
- poliertes Kugelbett für reibungsloses Verfahren

THICK TURRET



Link zum Newsletter



ps:[®]wheel-beading

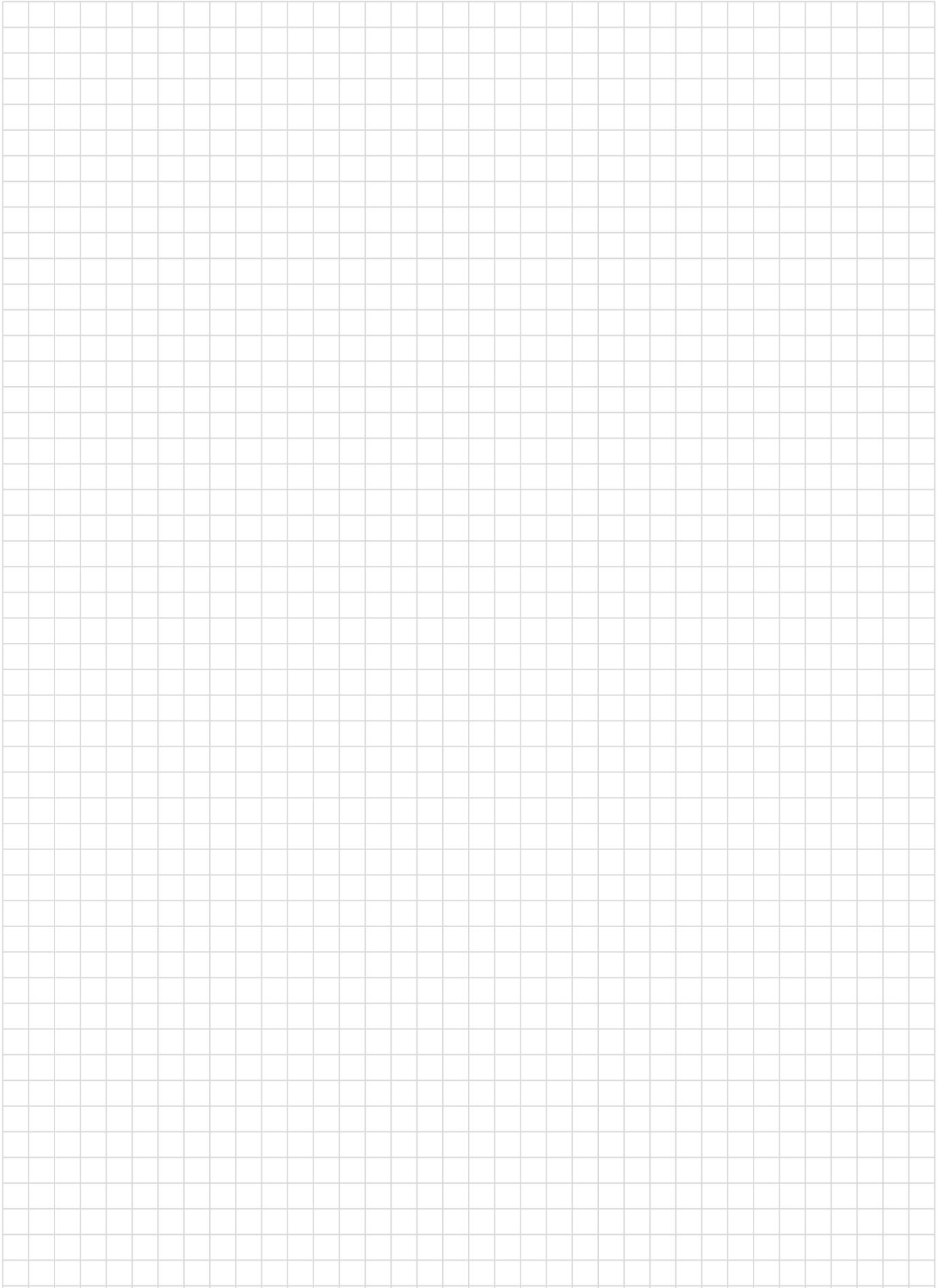
FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET

THICK TURRET

- zur Herstellung von Versteifungssicken
- deutlich geringerer Blechverzug durch Differentialwirkung (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



patented
EP 1,688,195
US 7,343,767



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