

## ps:<sup>®</sup>foil-cut

AUTOMATISIERTES, DEFINIERTES & KRATZERARMES SCHNEIDEN FOLIERTER BLECHE

Ein einwandfreies Blech zeigt in der Blechbearbeitung die Qualität der Leistung an. Viele verschiedene Faktoren spielen hierfür eine Rolle: Das Handling mit dem Blech und der Maschine, die richtigen Werkzeuge für das Stanzen und Umformen sowie auch der Transport des fertigen Teiles bis hin zum Endkunden.

Für alle verschiedenen Bereiche gibt es „Vorsichtsmaßnahmen“, um die Qualität des Bleches aufrecht zu erhalten. Unter anderem werden hochwertige Bleche bereits schon im Vorfeld mit einer Oberflächenschutzfolie überzogen, so dass ein Verkratzen „von außen“ möglichst eingedämmt werden kann.

Die Beschaffenheit dieser Schutzfolien unterscheidet sich durch die Klebkraftstufen und die Reißfestigkeit bei den unterschiedlichen Blechqualitäten. Deshalb gestaltet sich eine Blechbearbeitung oftmals sehr knifflig.

Sehr oft muss für den weiteren Verarbeitungsprozess ein definierter Bereich von dieser Folie befreit werden ohne das Blech hierbei zu verkratzen. Dem Wunsch des Maschinenbedieners entsprechend, diesen Bereich definiert und automatisiert auf der Stanzmaschine vorschneiden zu können, ist die PASS Stanztechnik AG nachgekommen und hat nun ein besonderes Werkzeug entwickelt. Mit dem innovativen

### ps:<sup>®</sup>foil-cut

werden die Wünsche zu einem automatisierten, definierten und kratzerarmen Schneiden erfüllt.



## ps:<sup>®</sup>foil-cut

AUTOMATISIERTES, DEFINIERTES & KRATZERARMES SCHNEIDEN FOLIERTER BLECHE

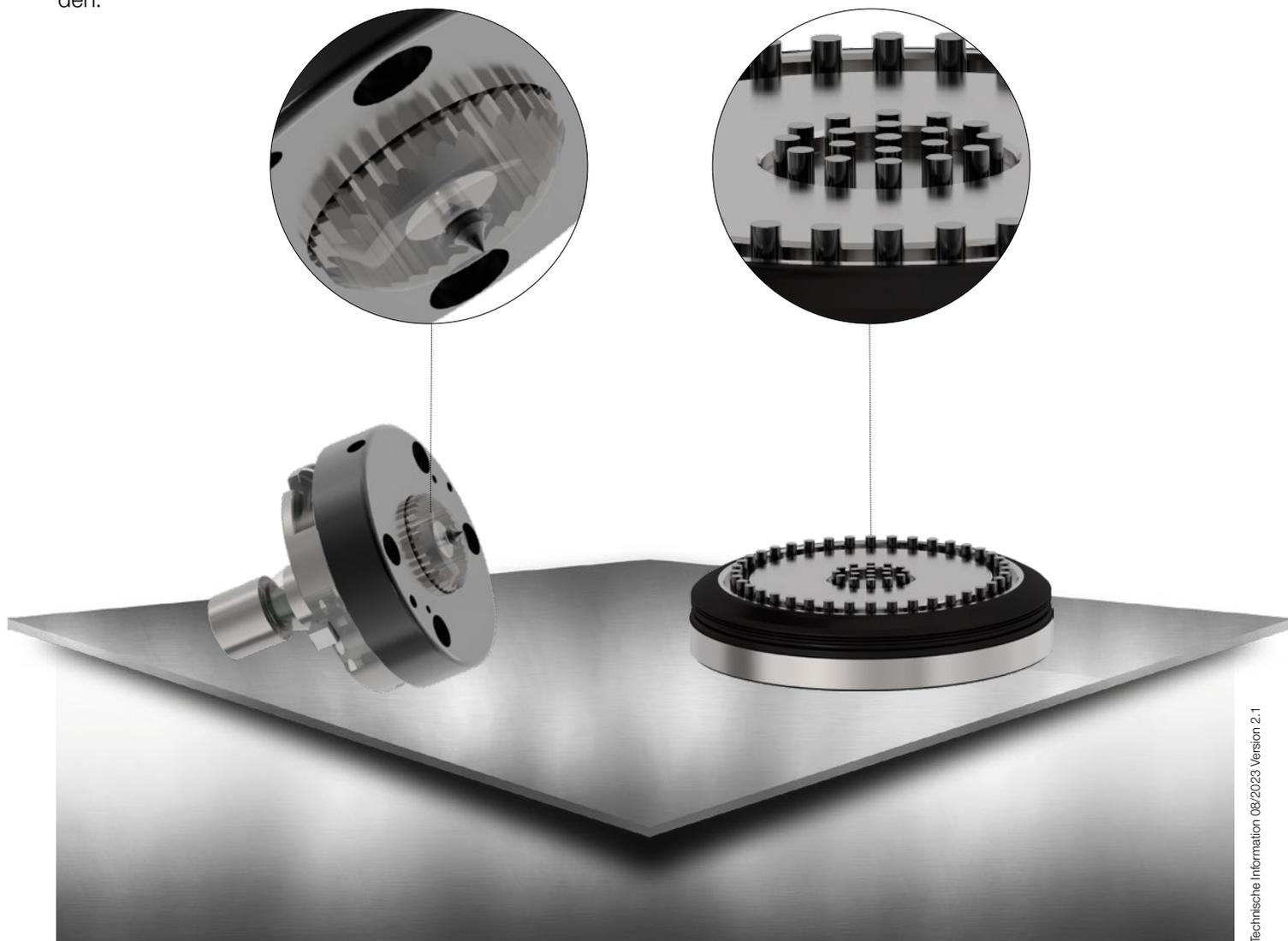
Entscheidend hierbei ist der für die Anwendung exakt vornehmbare, definierte Spitzenüberstand, so dass die Nadel (Reißnadel aus PM-Material) nicht die Chance hat, auf das Blech zu gelangen, die Folie aber trotzdem eindeutig punktuell geschnitten werden kann. Um sicher kratzerfrei arbeiten zu können, ist es jedoch Voraussetzung, die genaue Kenntnis über die eingesetzte Foliendicke mit den entsprechenden Toleranzen zu kennen.

Durch das Drehen der Kappe kann der Überstand der Nadel mit einer 0,015 mm Verstellung pro Klick exakt definiert werden. Mittels Eintauchtiefe kann auch die Schneidkraft eingestellt werden. Reicht die Schneidkraft nicht aus, kann man durch einfaches Tauschen der Feder eine höhere Schneidkraft erzielen.

Schwankungen in der Blechdicke oder Blechunebenheiten werden durch den gefederten Nadelhalter ausgeglichen.

Im Unterteil sind Bürsteneinsätze eingearbeitet, die ein sogenanntes Bürstenbett erzeugen. Dies sorgt für ein reibungsloses Verfahren des Bleches und hinterlässt keine Abdrücke und ermöglicht ein kratzerarmes Schneiden des folierten Bleches.

Das innovative **ps:<sup>®</sup>foil-cut** passt sich somit an die individuell vorhandenen Bedürfnisse an, löst das automatisierte Bearbeiten der Folie auf der Stanzmaschine und kann für das Werkzeugsystem TRUMPF zum Einsatz gebracht werden.



TRUMPF

THICK TURRET

SALVAGNINI

Technische Information 08/2023 Version 2.1