

# ANSTANZTECHNOLOGIE ps:<sup>®</sup>knock-out

## DURCH KALTUMFORMUNG UND PLANIEREN

TRUMPF

THICK TURRET

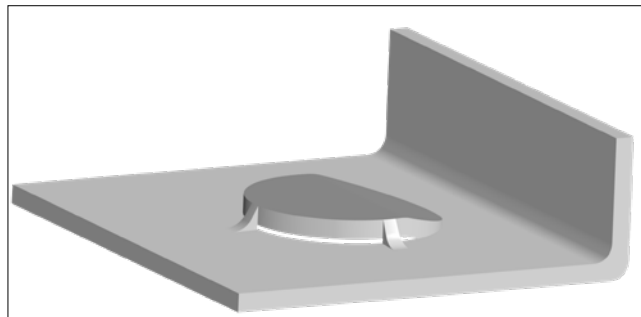
SALVAGNINI

Im täglichen Arbeitsleben haben Installateure und Elektriker zu kämpfen, ihre Elektrokabel genau an der richtigen Stelle aus einem Blechgehäuse verlegen zu können.

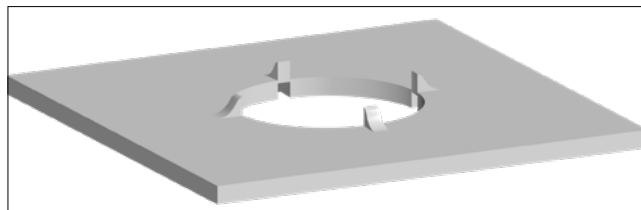
Um es den Installateuren zu erleichtern, solche Durchbrüche vor Ort einfach und sauber zu erstellen, werden typischerweise Anstanzungen mit Anbindungen ins Blech gestanzt, die flexibel ausgebrochen werden können.

Nachteile sind hier jedoch:

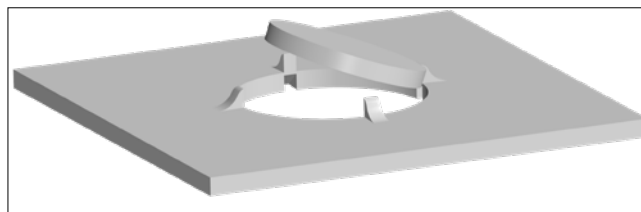
- Anstanzungen im nahen Abkantbereich sind nicht herstellbar, da die Standard-Abkantwerkzeuge die Anstanzungen verformen würden.



- Die beim Anstanzen entstandenen Anbindungen weisen beim Herausbrechen des Stanzbutzens einen sehr großen, scharfkantigen Grat auf, der die durchziehenden Kabel beschädigen kann.



- Das Ausbrechen der Butzen kann nur in eine Richtung (Anstanzrichtung) erfolgen.



# ANSTANZTECHNOLOGIE ps:<sup>®</sup>knock-out

## DURCH KALTUMFORMUNG UND PLANIEREN

TRUMPF

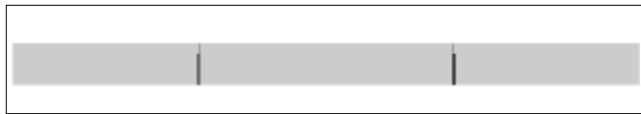
THICK TURRET

SALVAGNINI

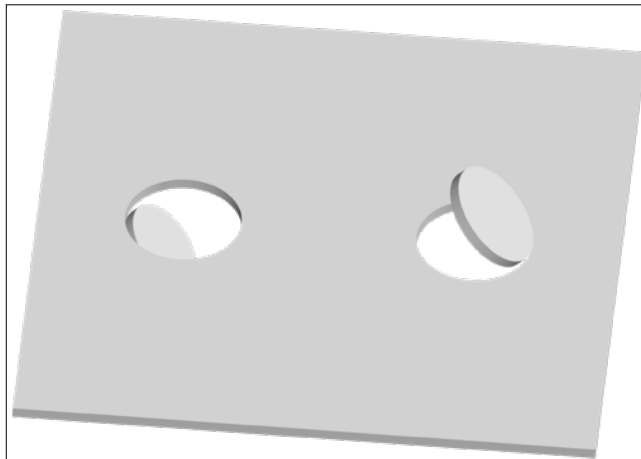
Mit der Kaltumform- und Planiertechnologie **ps:<sup>®</sup>knock-out** von Pass Stanztechnik AG wird der Butzen beim Umformen nicht mehr über Anbindungen, sondern an einem definierten, kaltverfestigten Ringsteg gehalten.



Beim Planieren wird der Stanzbutzen im kaltverfestigten Bereich abgeschert und zurückgedrückt.



Dieses Verfahren hat den Vorteil, dass die geplanten Durchbrüche sehr nahe an Abkantungen gesetzt und sehr leicht nach beiden Seiten entfernt werden können, da nur der „kaltverfestigte Bereich“ beim Ausbrechen überwunden werden muss.



Weiterhin liegen keine scharfkantigen Anbindungen nach dem Ausbrechen des Butzens vor.

Charakteristisch ist dabei ebenfalls, dass die geplanten Durchbrüche durch verschiedene Oberflächenbeschaffenheiten (KTL, Pulver, Zink, etc.) nur ansatzweise erkennbar sind und so die Optik des Blechgehäuses nicht beeinträchtigen.

