



PRODUKT-PORTFOLIO 03/2025  
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 |
| ps:®3D-RTC.....                      | Seite 27 |

### 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

|                                        |          |
|----------------------------------------|----------|
| Schermesser.....                       | Seite 38 |
| Werkzeugkassette Typ Standard .....    | Seite 39 |
| Werkzeugkassette Typ P21 bis P24 ..... | Seite 40 |
| Werkzeugkassette Typ P23 und P24 ..... | Seite 41 |
| Werkzeugkassette Typ 1-fach 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:**

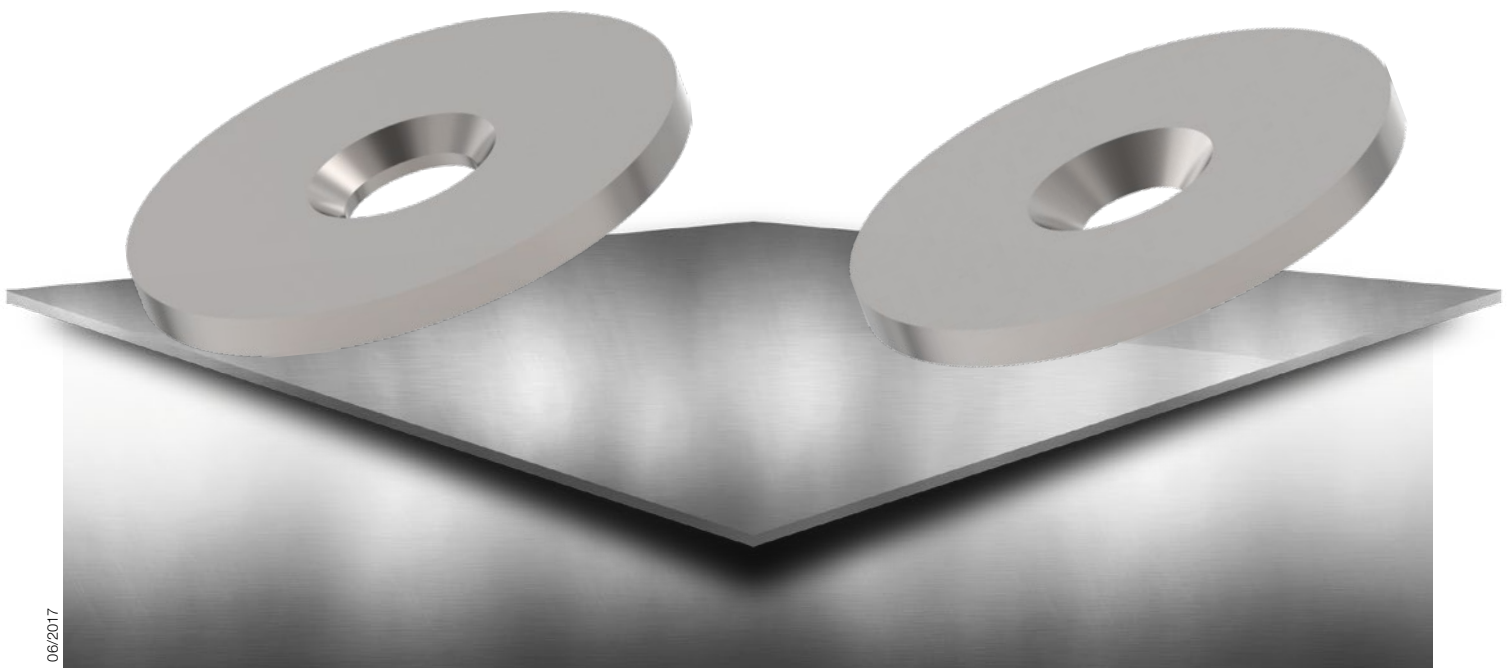
- Senktiefe:
  - Aluminium:  
ca. 90 % der Blechstärke
  - Stahl:  
ca. 80 % der Blechstärke
  - Edelstahl:  
ca. 66 % der Blechstärke

## **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



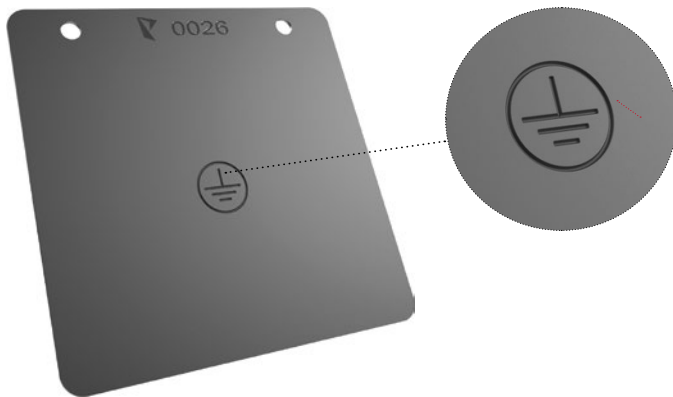
06/2017

# PRÄGUNGEN UND MARKIERUNGEN

## FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

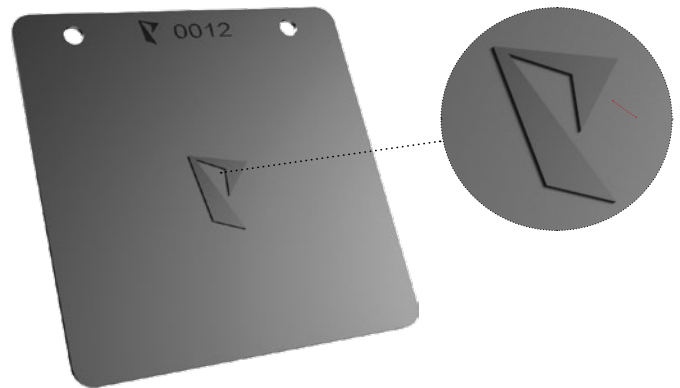
### Markierwerkzeug:

- 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



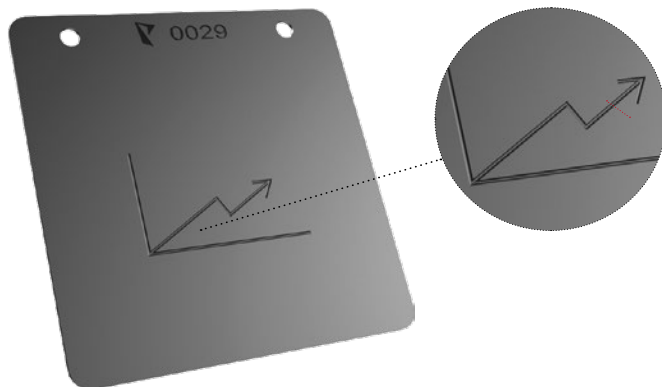
### Prägewerkzeug:

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



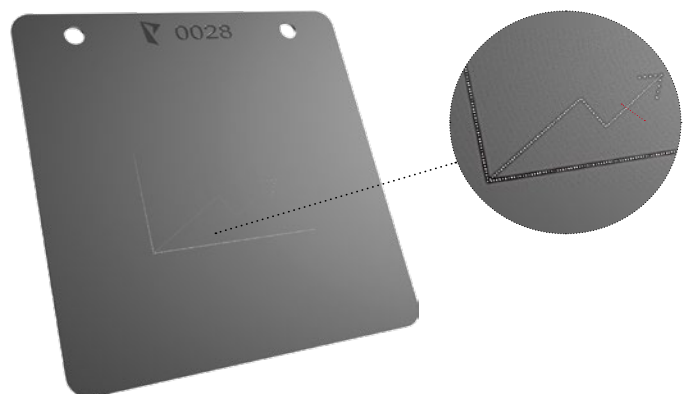
### Gravierwerkzeug:

- 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

THICK TURRET

SALVAGNINI

- effektive Fertigung mit manueller Teileentnahme
- ps:®macro-joint verbindet Einzelteile auf einer Blechtafel
- Verbindungsstege verbleiben beim Ausbrechen der Teile dank 3-seitiger Anbindung am Restgitter
- keine Verunreinigung des Tisches durch Butzenabfall
- Abkantungen von mehreren Kleinteilen miteinander möglich
- zeitsparend
- Optimierung des Fertigungsablaufs
- störungsfreier Fertigungsprozess

3-seitige Anbindung an der Blechtafel

definierte Bruchkante

Technische  
Informationen



# 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 Ø zur Blechstärke
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl



Schritt 1



Schritt 2



Schritt 3

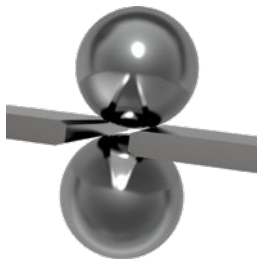


# KUGELENTGRATEN: ps:<sup>®</sup>ball-deburr

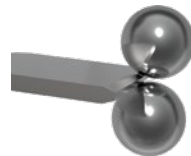
FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

TRUMPF  
THICK TURRET  
SALVAGNINI

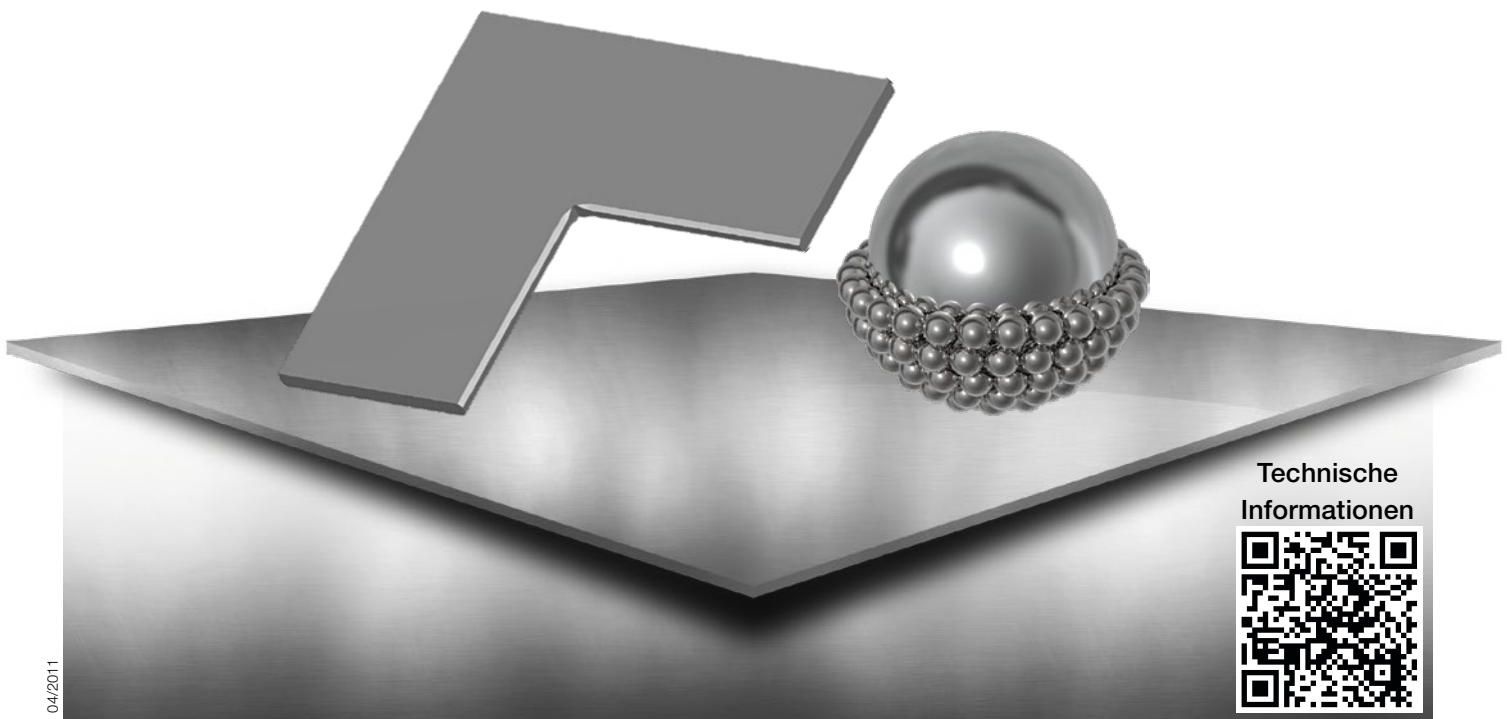
- zum automatisierten Entgraten von Blechen
- für Blechmaterialien Aluminium, Stahl, Edelstahl
- hohe Betriebssicherheit durch gefedert gelagerten Kugeleinsatz (Sicherheitsmechanismus)
- wartungsarm – lange Lebensdauer
- zur Verwendung an der Blechkante oder am 5 mm Trennschnitt
- 2 Versionen möglich: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



Technische  
Informationen



# ANSTANZUNGEN: ps:®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.)

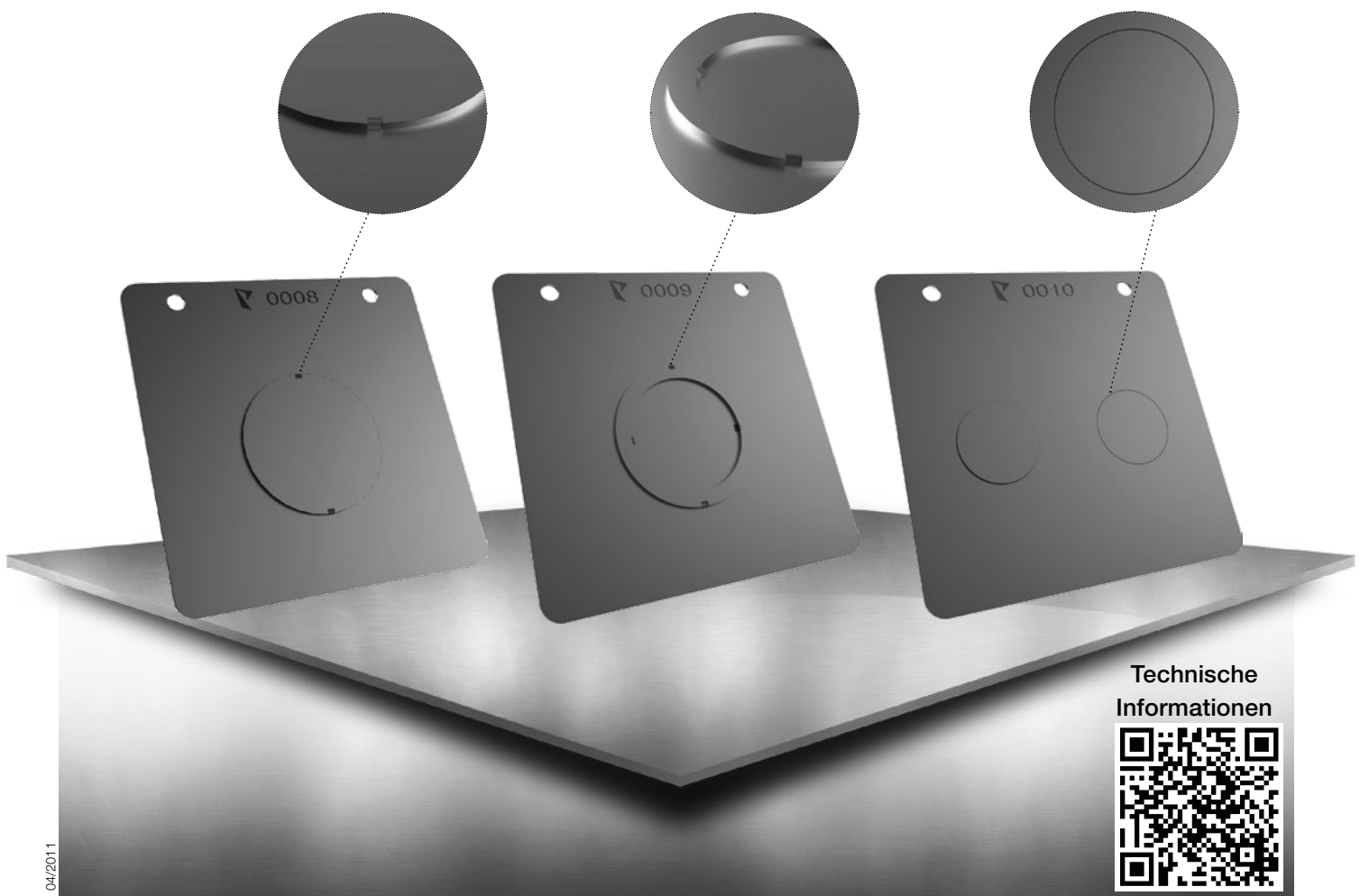
## Ringanstanzung:

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

## ps:®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.)

TRUMPF  
THICK TURRET  
SALVAGNINI



Technische  
Informationen



# DESIGN: ps:®texture

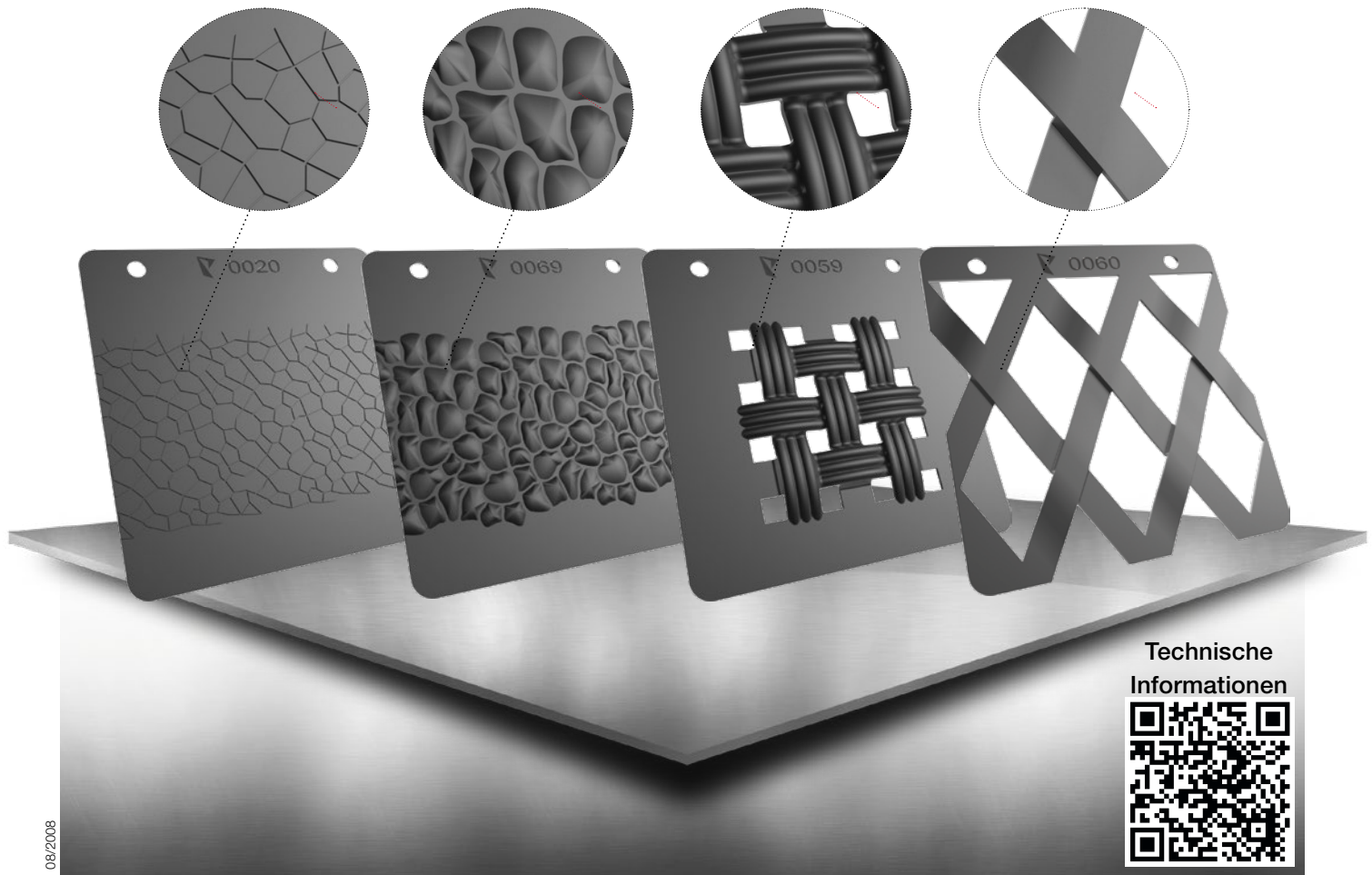
FÜR MASCHINENTYP TRUMPF, THICK TURRET & SALVAGNINI

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

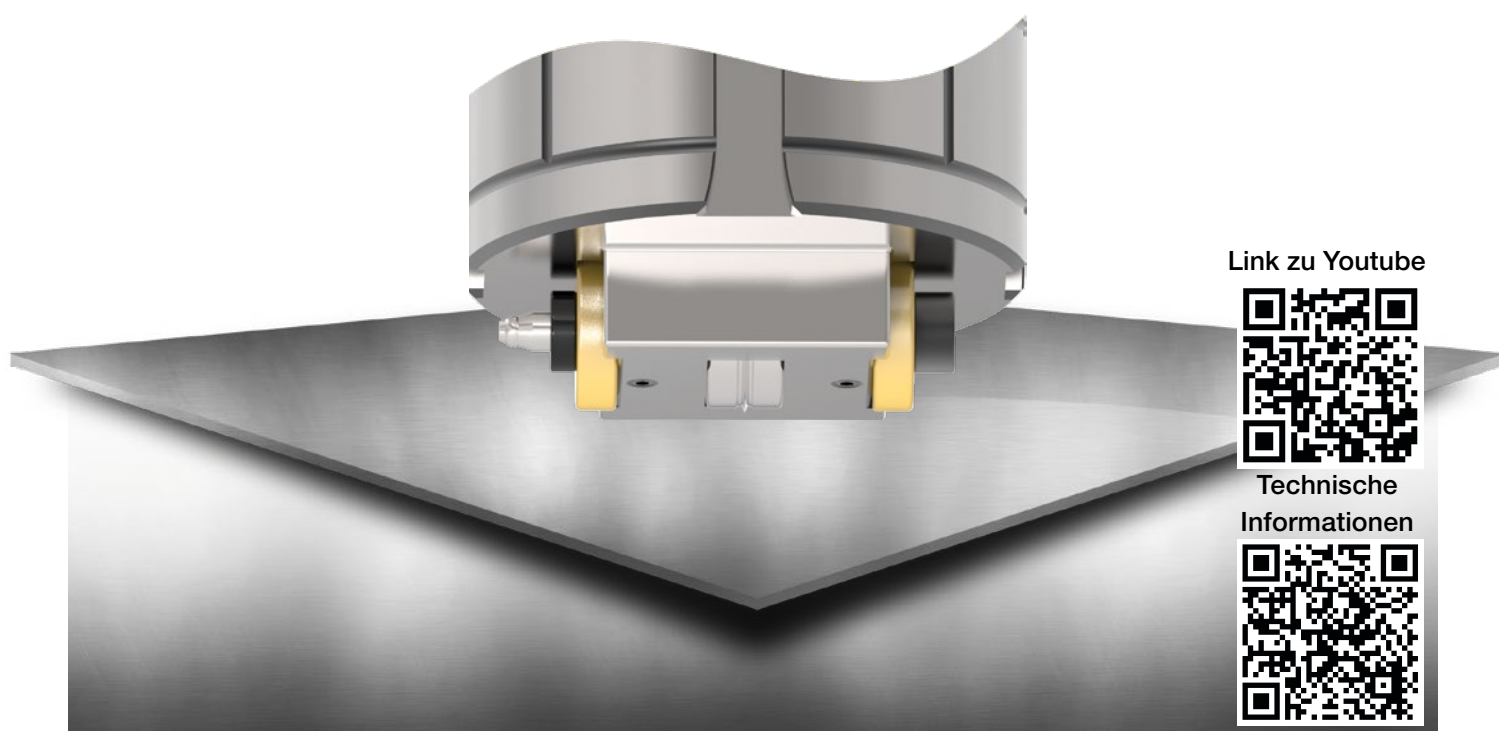
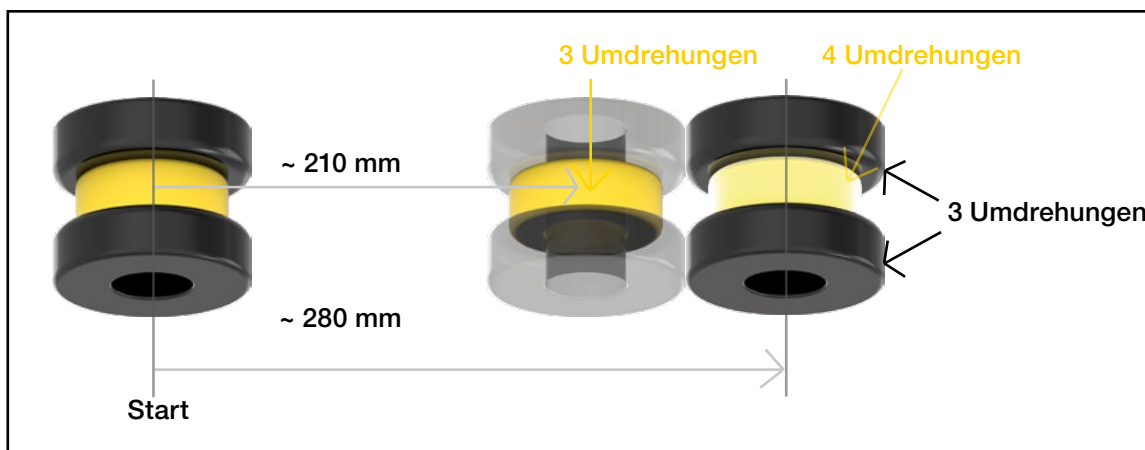


08/2008

# 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



Technische Informationen



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
- Spezialkonturen, Zahlen oder  
Buchstaben möglich
- Zeitersparnis bei Rüst- und  
Wechselzeiten



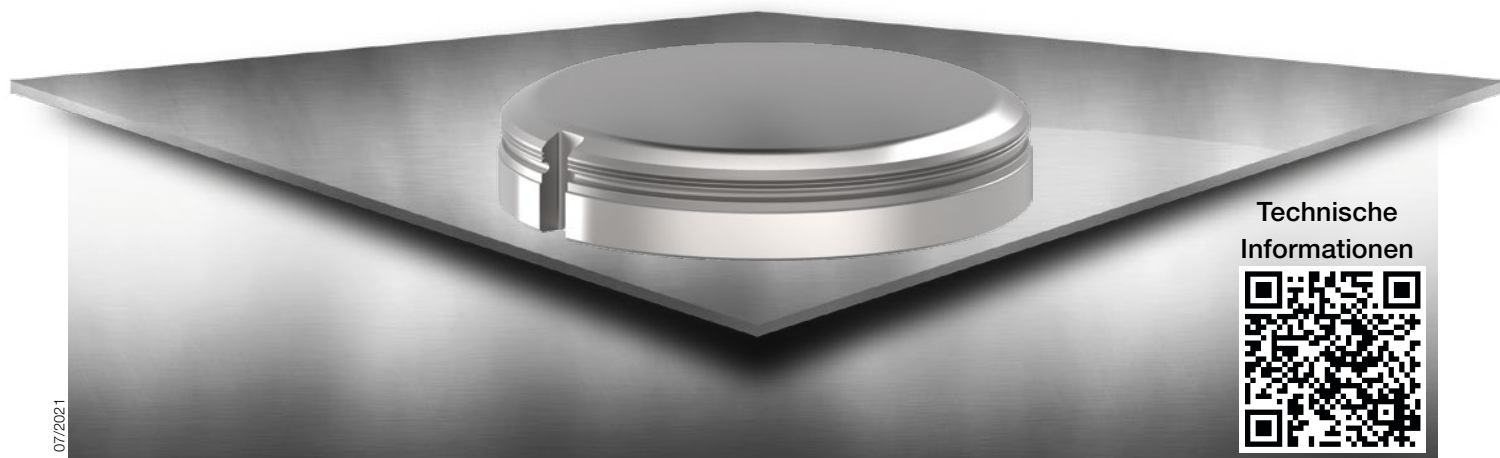
Technische  
Informationen



# 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



Technische  
Informationen



# ps:®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 10 verschiedenen  
Stanzkonturen in EINEM Werkzeug
- Spezialkonturen, Zahlen oder  
Buchstaben möglich
- Zeitersparnis bei Rüst- und  
Wechselzeiten



Technische  
Informationen



# ps:®MT10 ZUM PRÄGEN

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF - MASCHINENGRUPPE I

TRUMPF

- für Blechmaterialien  
Aluminium, Stahl, Edelstahl
- für Blechstärke  $s = 0,5 \text{ mm}$  bis  $8,0 \text{ mm}$
- Arbeiten mit 10 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



Technische  
Informationen



06/2020

## 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



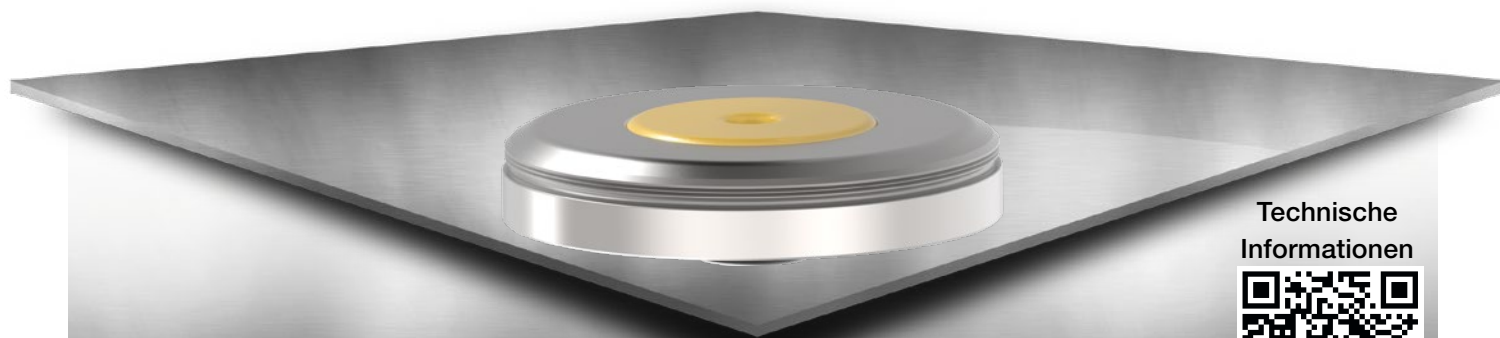
10/2019

# ps:®single-thread

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF - MASCHINENGRUPPE I

TRUMPF

- für alle Blechmaterialien  
Aluminium, Stahl, Edelstahl
- für Blechstärke  $s = 1,0$  bis  $8,0$  mm
- Gewinde M2,5 bis M10
- Gewindeformen in flachen Blechen  
und in Durchzügen
- einfaches und werkzeugloses  
Wechseln der Gewindemodule  
durch Rastschieber
- einfaches Wechseln der  
Gewindeformer mittels  
Magnethalter



Technische  
Informationen



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



10/2018

# ps:<sup>®</sup>slitting5

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

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

TRUMPF



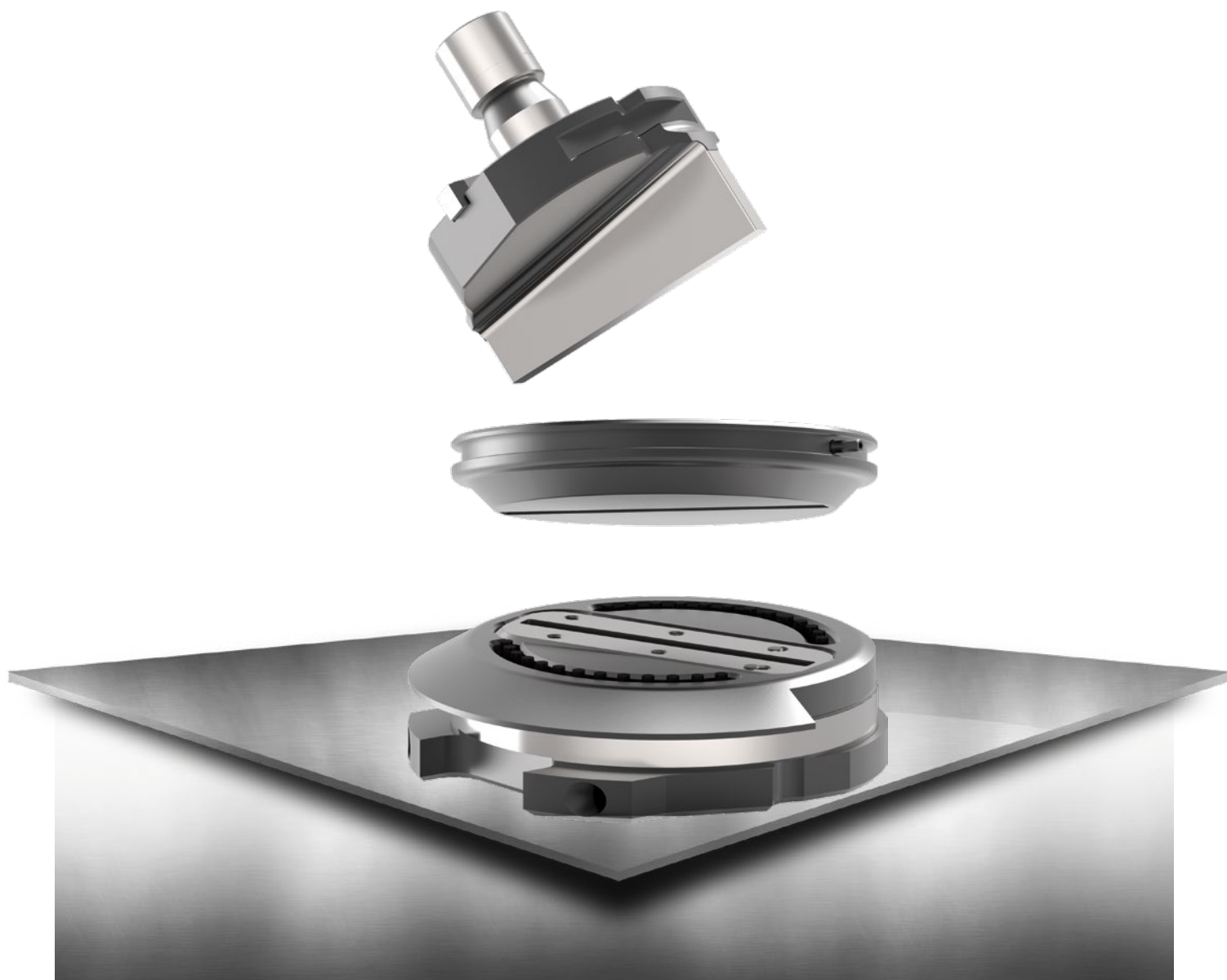
09/2018

## 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

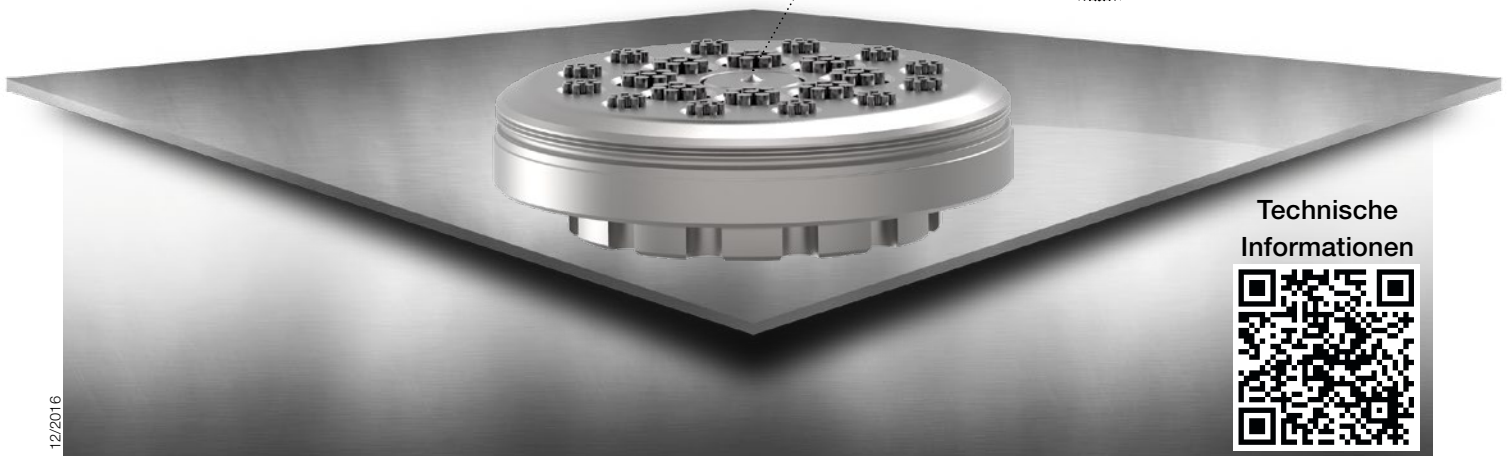
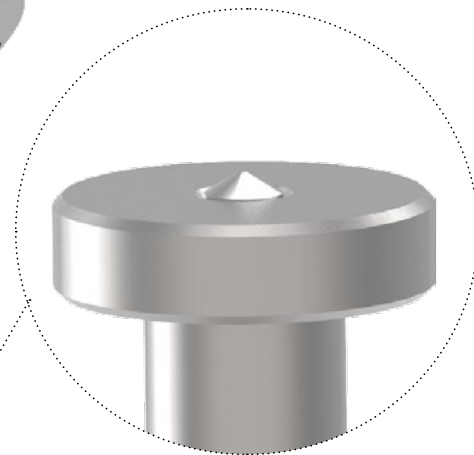


## ps:<sup>®</sup> engraving-up

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



Technische  
Informationen

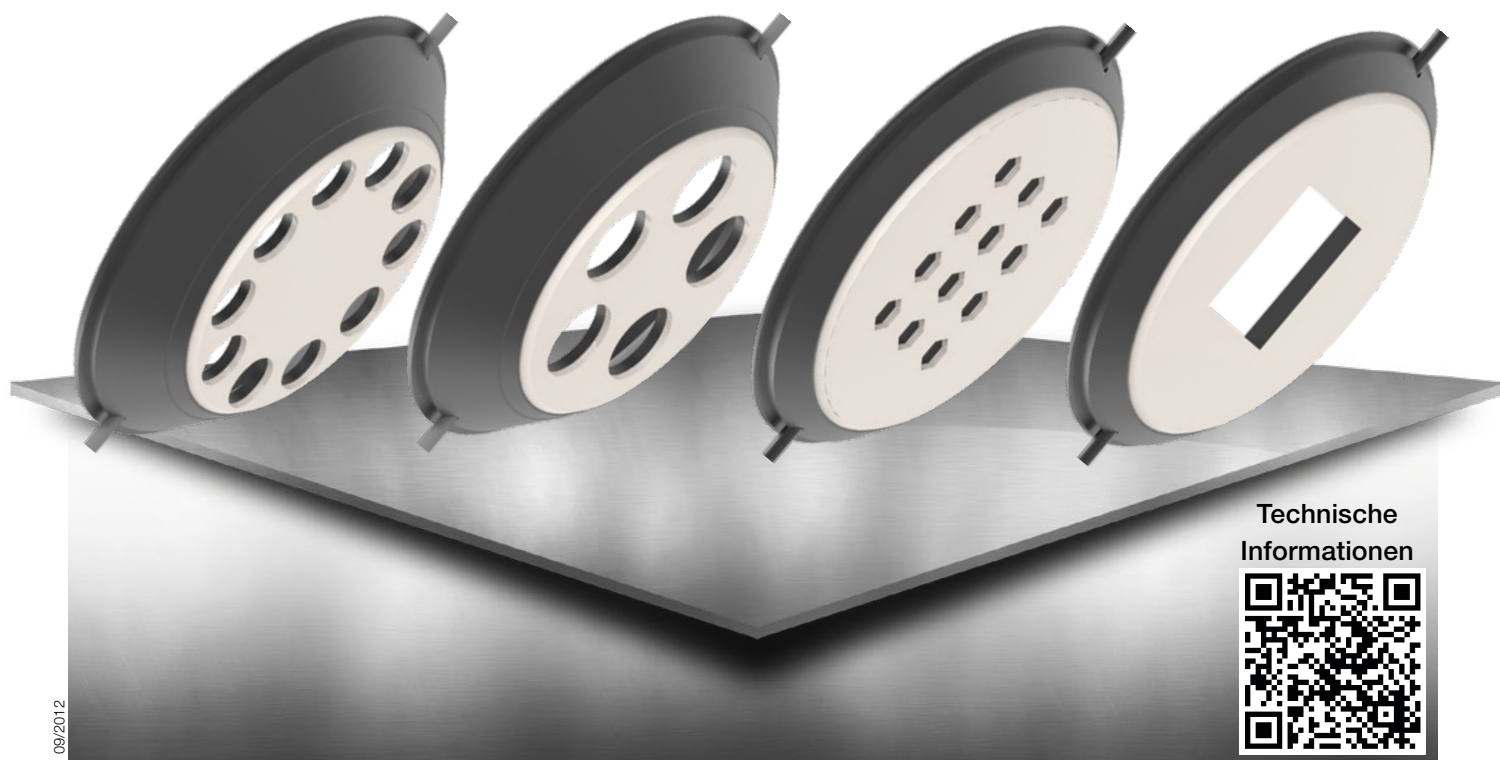


# ps:® low-scratch-stripper

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF

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

TRUMPF



Technische  
Informationen

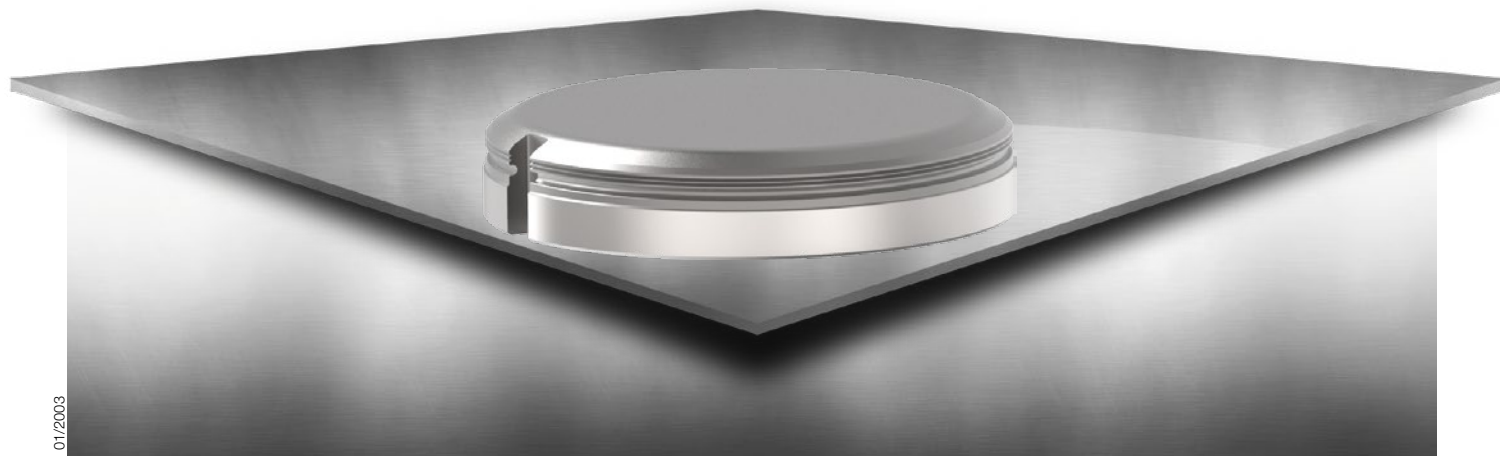
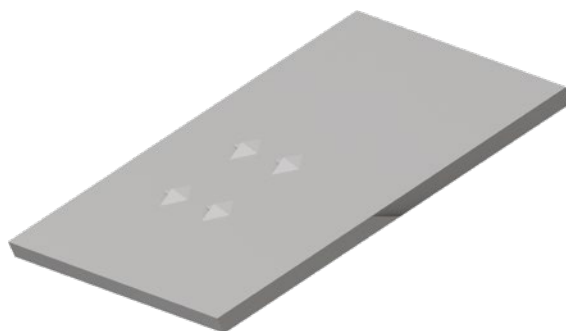
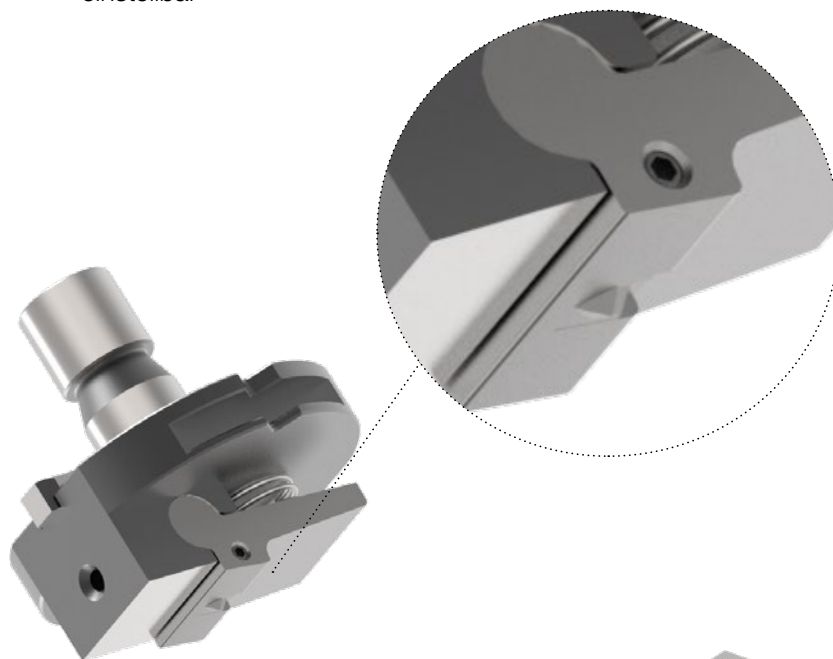


# ps:<sup>®</sup>position

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

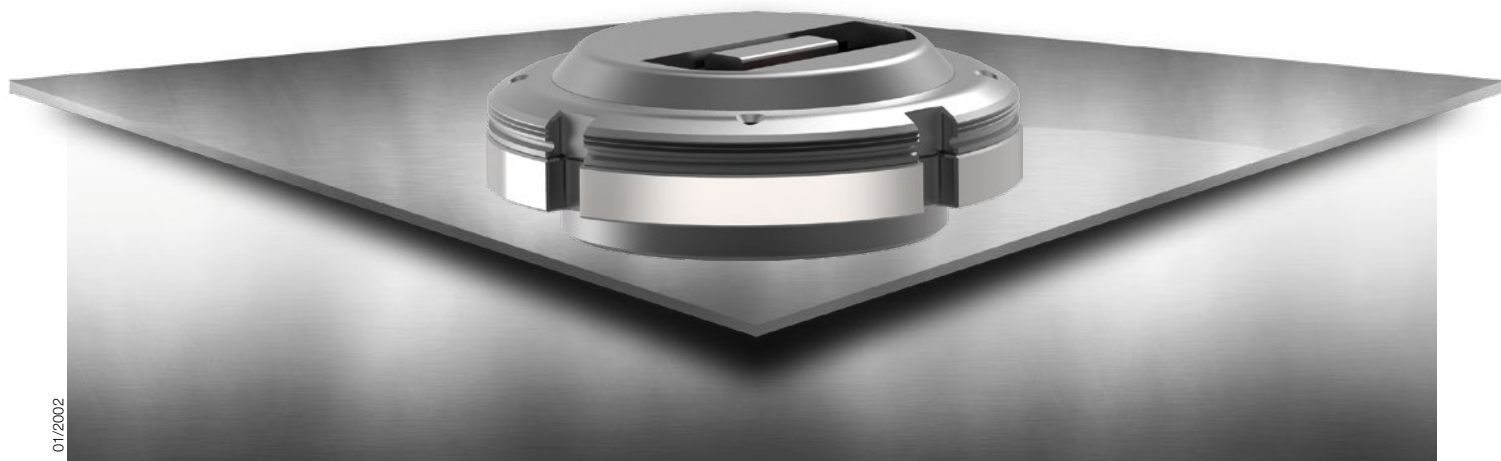
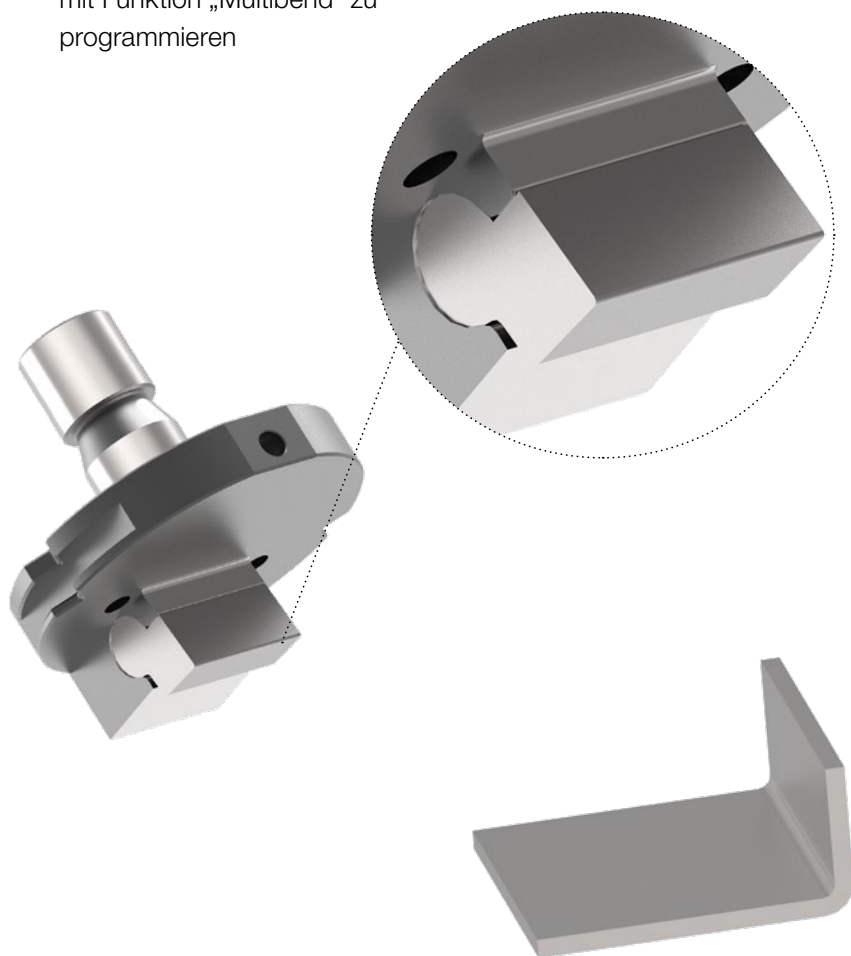


01/2003

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

TRUMPF

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



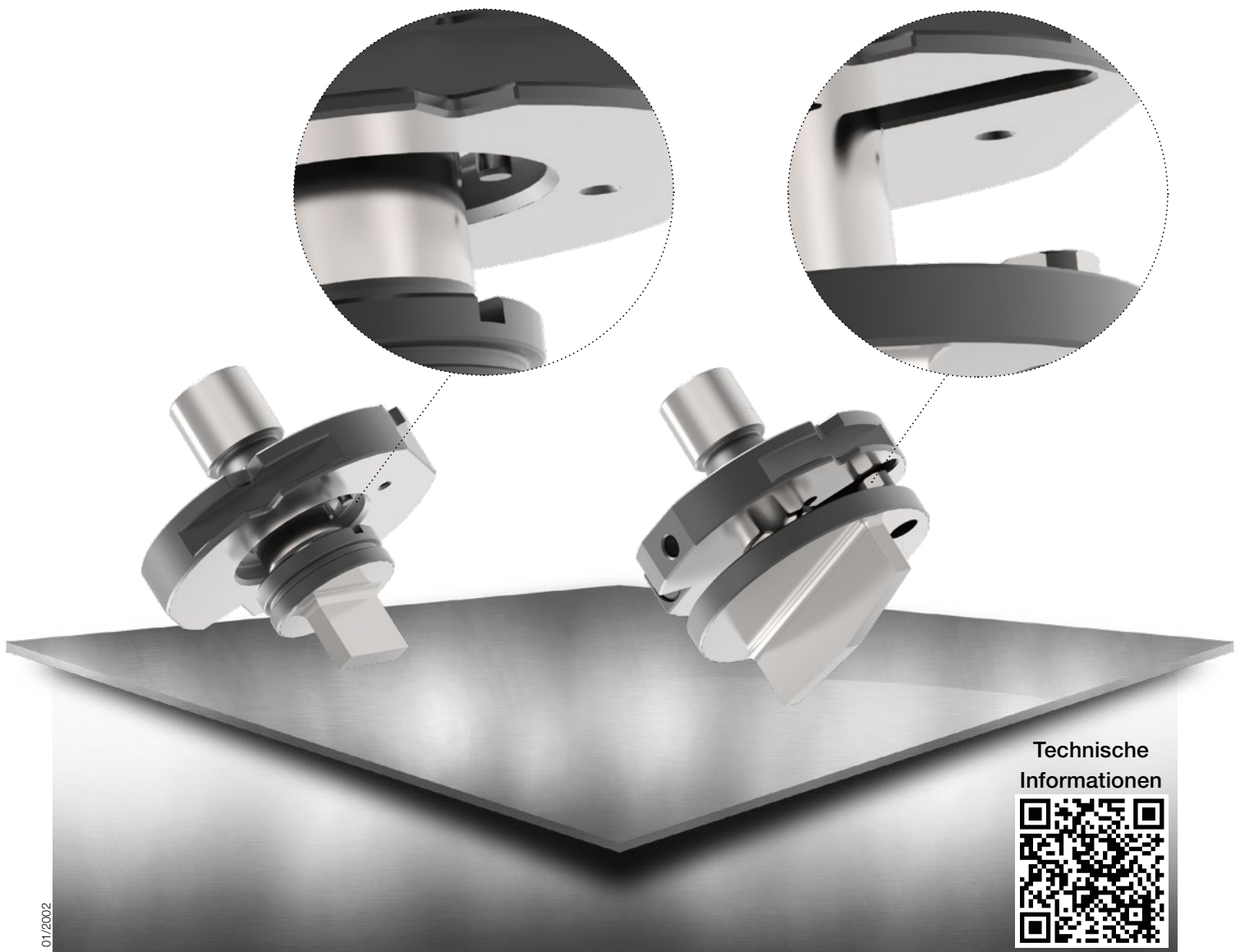
01/2002

## 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



Technische  
Informationen

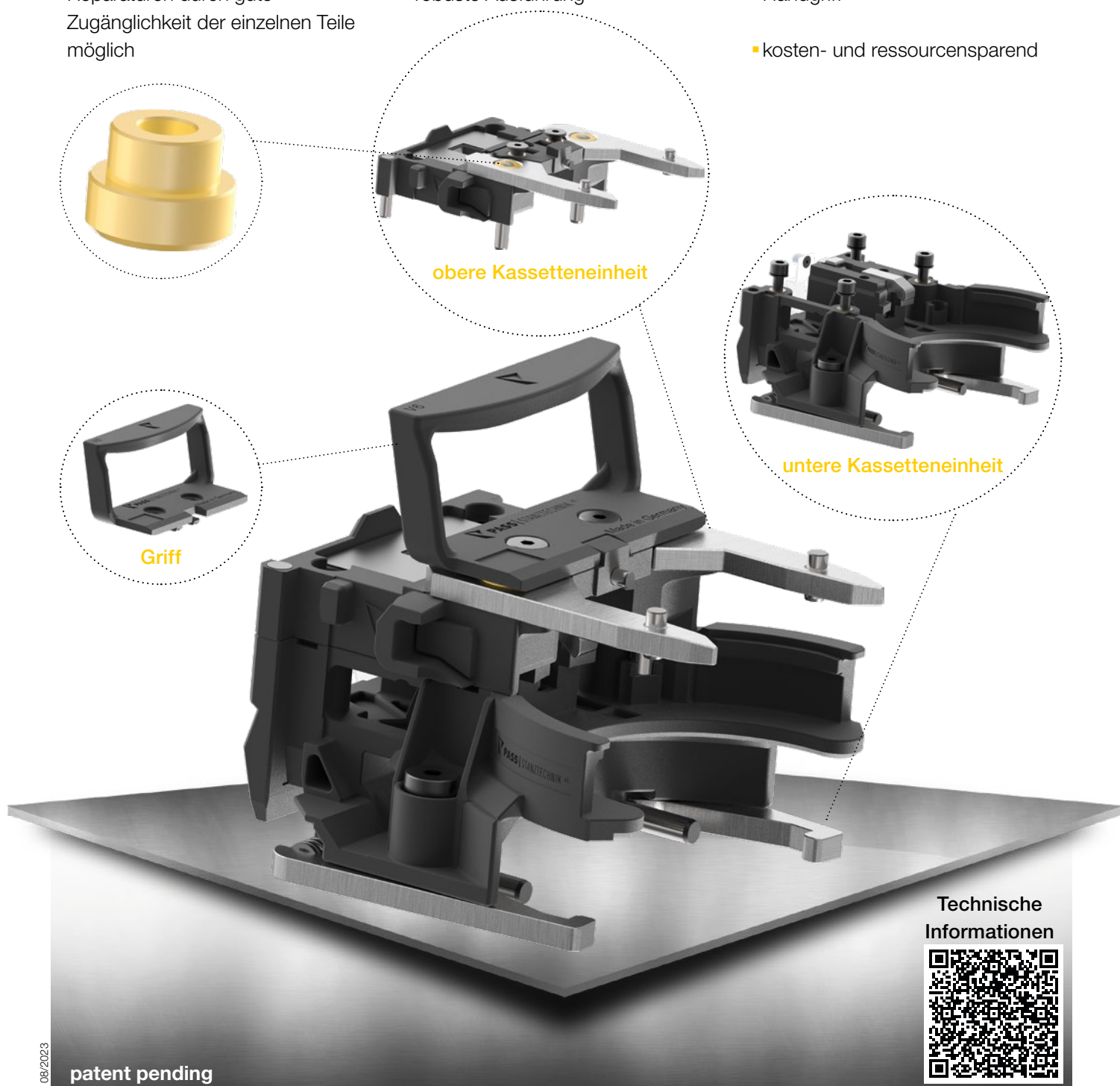


# ps:®3D-RTC

WERKZEUGKASSETTE FÜR TRUMPF STANZMASCHINEN GRUPPE H & I

TRUMPF

- bestehend aus drei Segment-Baugruppen
- Einzelsegmente leicht tauschbar
- Reparaturen durch gute Zugänglichkeit der einzelnen Teile möglich
- geringes Gewicht somit Leistungssteigerung der Maschine durch höhere Achsbeschleunigung
- robuste Ausführung
- Gleitlagerbuchsen aus Metall: hohe Tragfähigkeit und geringer Verschleiß
- tragbare Kassette mit praktischem Handgriff
- kosten- und ressourcensparend



Technische  
Informationen



09/2023

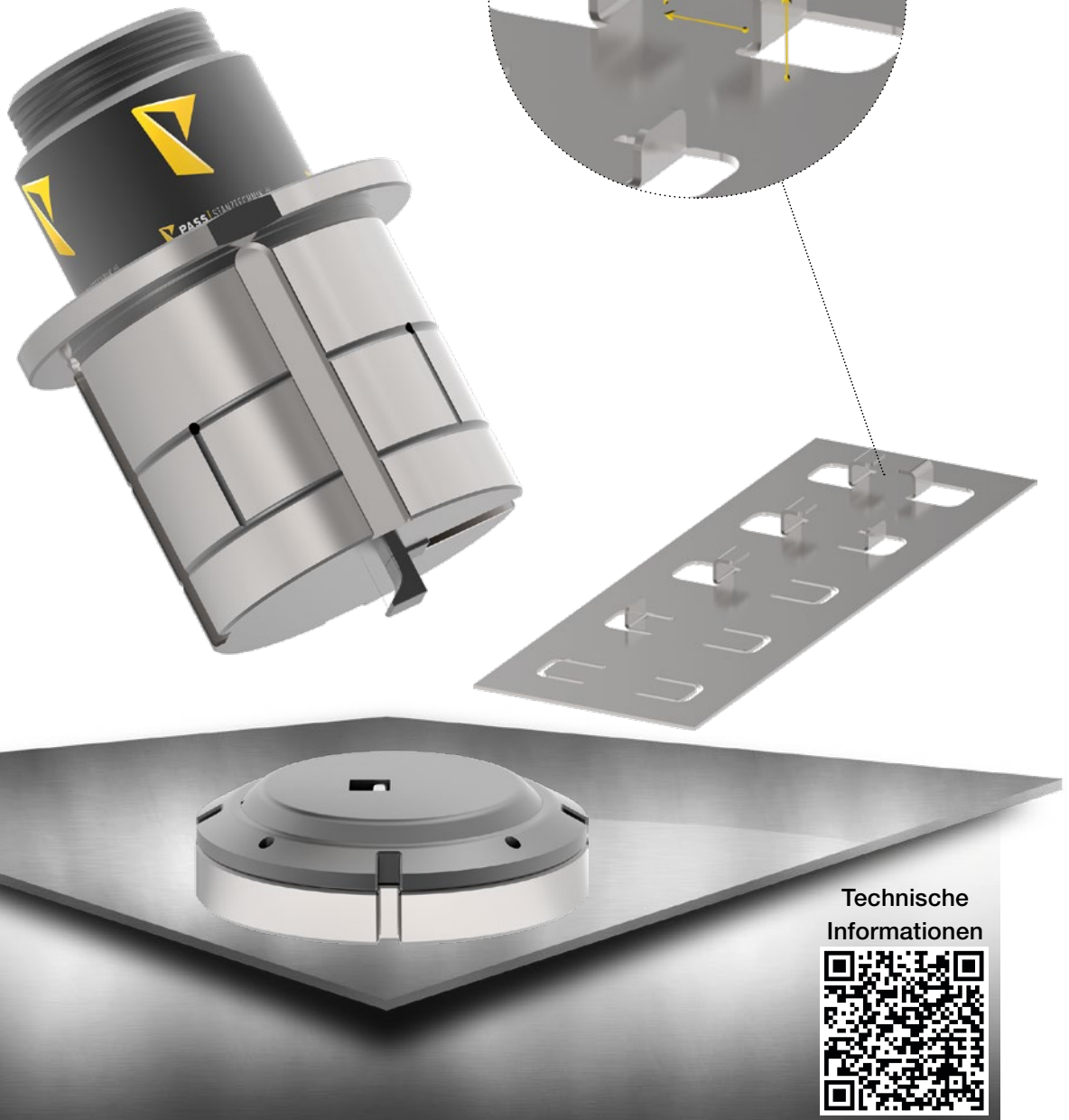
patent pending

## 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



11/2020

# 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



Technische  
Informationen



## ps:®basic

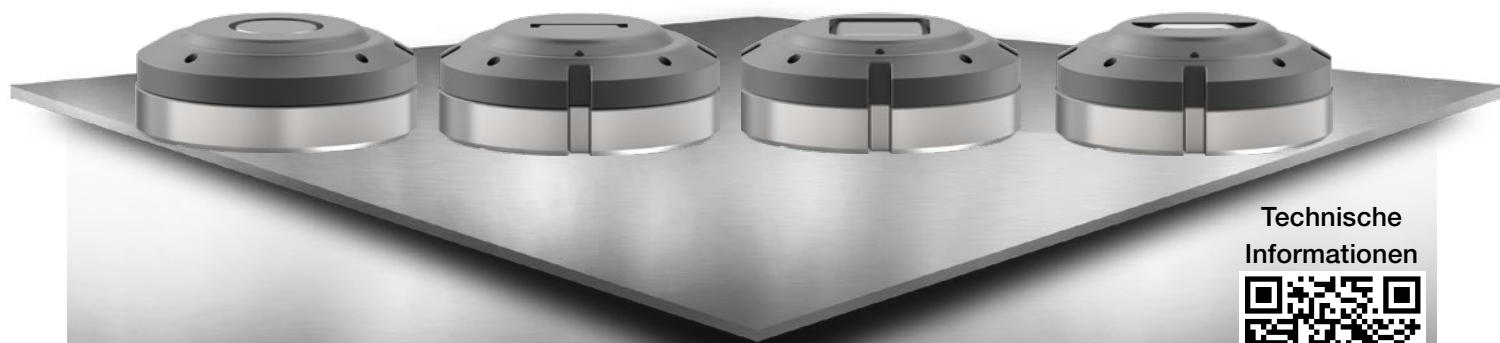
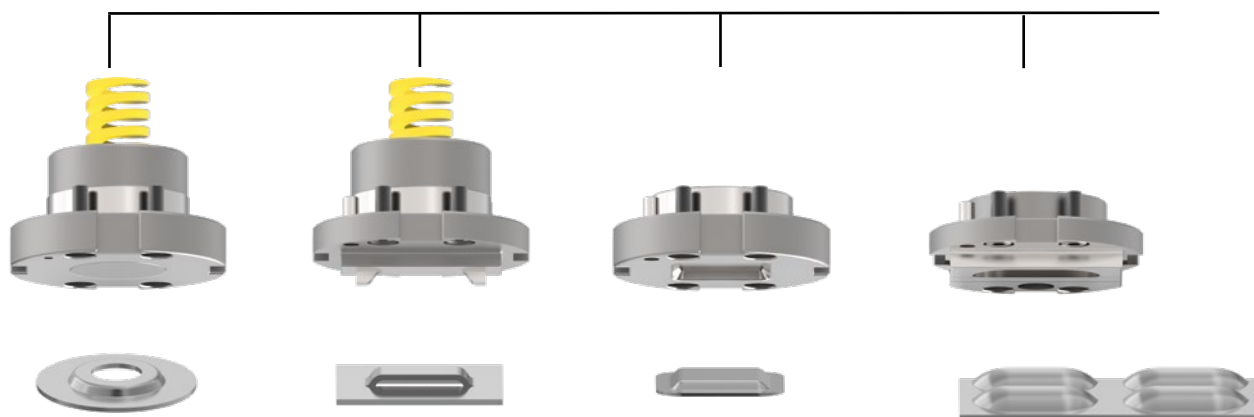
FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET

THICK TURRET

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



Einsätze



Technische  
Informationen



# ps:<sup>®</sup>assembly-element FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET

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

■ Station A



■ Station B



■ Station C



■ Station D



■ Station E



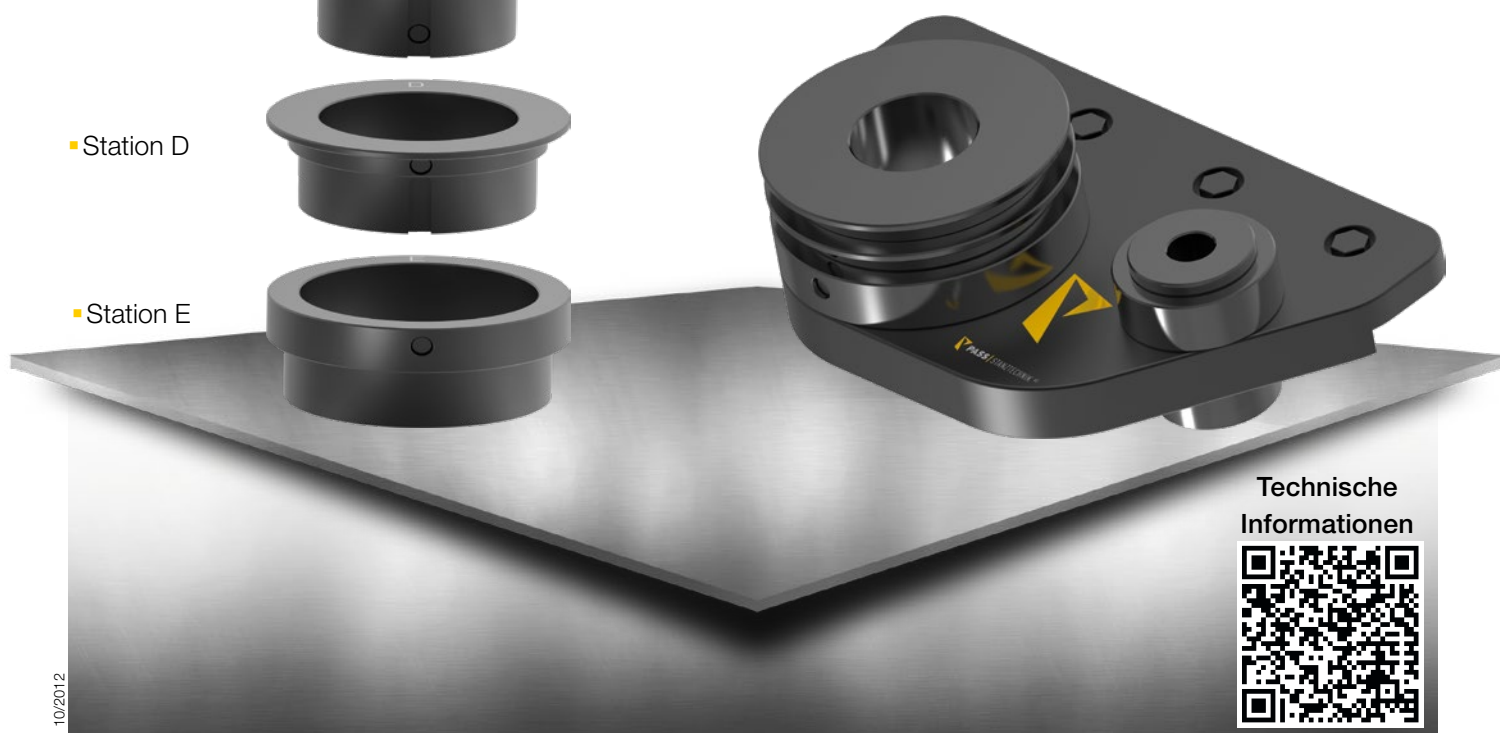
■ P110  
(PRIMA POWER)



■ Pi135  
(PRIMA POWER)



BESTÜCKTE GRUNDPLATTE



Technische  
Informationen



## 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  $s = 8,0 \text{ mm}$
- 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)



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

Link zu Youtube



Technische  
Informationen



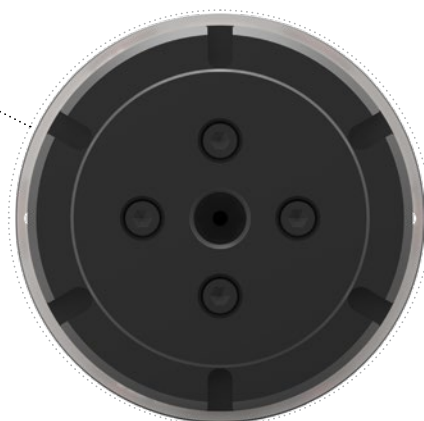
12/2011

# ps:®MTP3RiB(PIN)-31,75

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION Di

- einfacher Wechsel der Stempel mit maximaler Prozesssicherheit
- geringer Werkzeug- und Führungverschleiß durch maximale Führungslänge
- Ölkänaäle 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  $s = 6,0 \text{ mm}$  (alle Materialien)
- Verwendung der Standard-Werkzeuge aus der Produktlinie ps:®beta-V2®

THICK TURRET



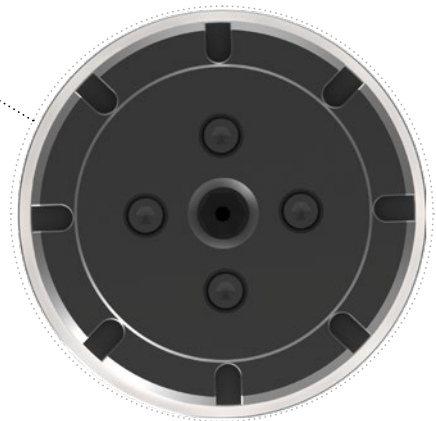
patented  
EP 2,596,878  
US 9,266,248

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



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

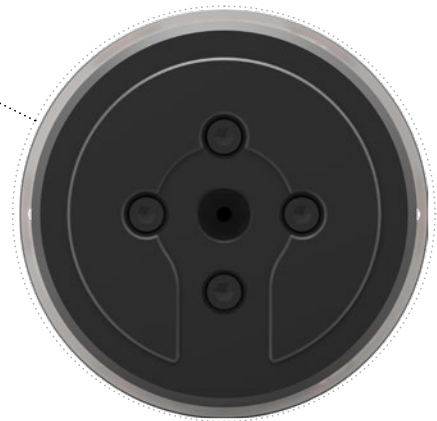
11/2011

# 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

THICK TURRET



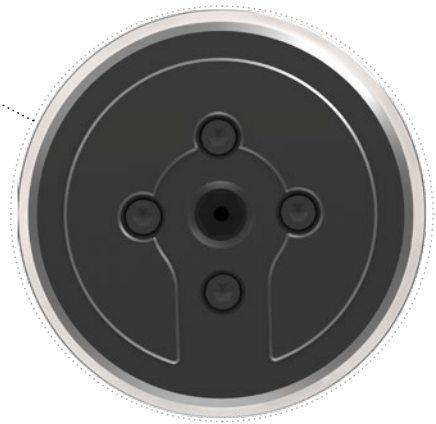
patented  
EP 2,596,878  
US 9,266,248

# 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
- 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  $s = 6 \text{ mm}$  (alle Materialien)
- Verwendung der Standard-Werkzeuge aus der Produktlinie **ps:®beta-V2®**



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

11/2011

# ps:<sup>®</sup>beta-V2<sup>®</sup>

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET

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

THICK TURRET



Link zu Youtube



# SCHERMESSER

FÜR MASCHINENTYP SALVAGNINI

- gefertigt in höchster X3-PM Qualität
- somit erhöhte Standzeit

SALVAGNINI

■ 400 mm

■ 500 mm



08/2009

# WERKZEUGKASSETTE TYP STANDARD

## FÜR MASCHINENTYP SALVAGNINI S4

- Kassette für 70 kN
- Typ Standard
- max. Abmessung 33 mm



SALVAGNINI



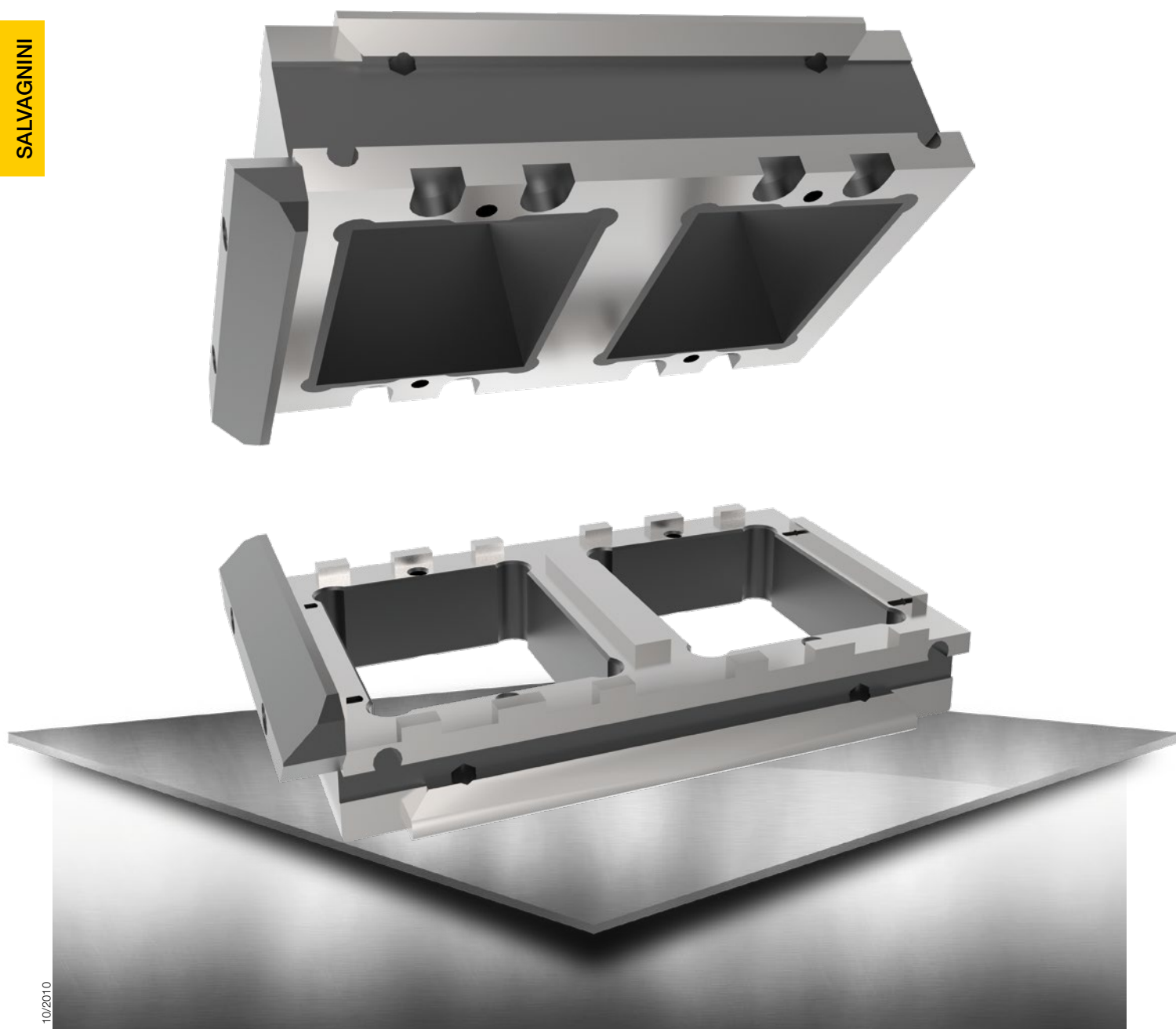
10/2010

# WERKZEUGKASSETTE TYP P21 BIS P24

## FÜR MASCHINENTYP SALVAGNINI S4

- Kassette für 260 kN
- P21 bis P24 / Front & Rear
- max. Abmessung 70 x 90 mm

SALVAGNINI

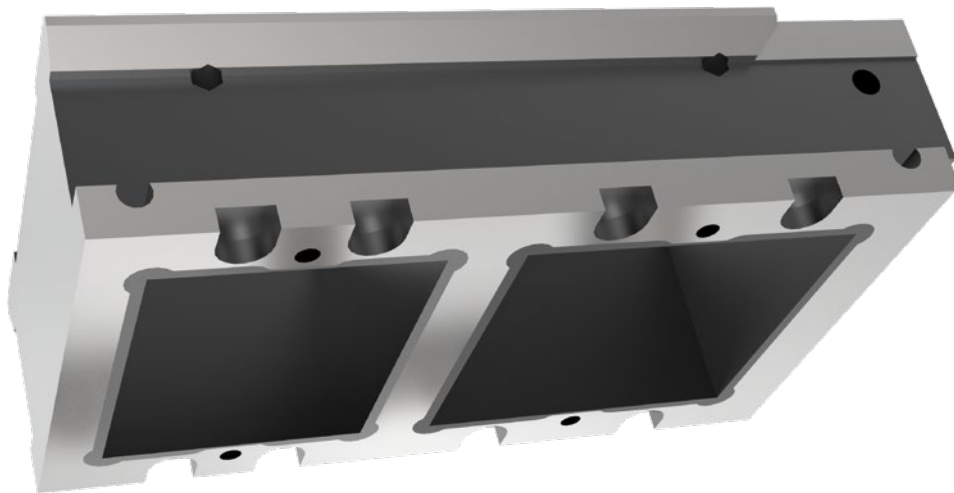


10/2010

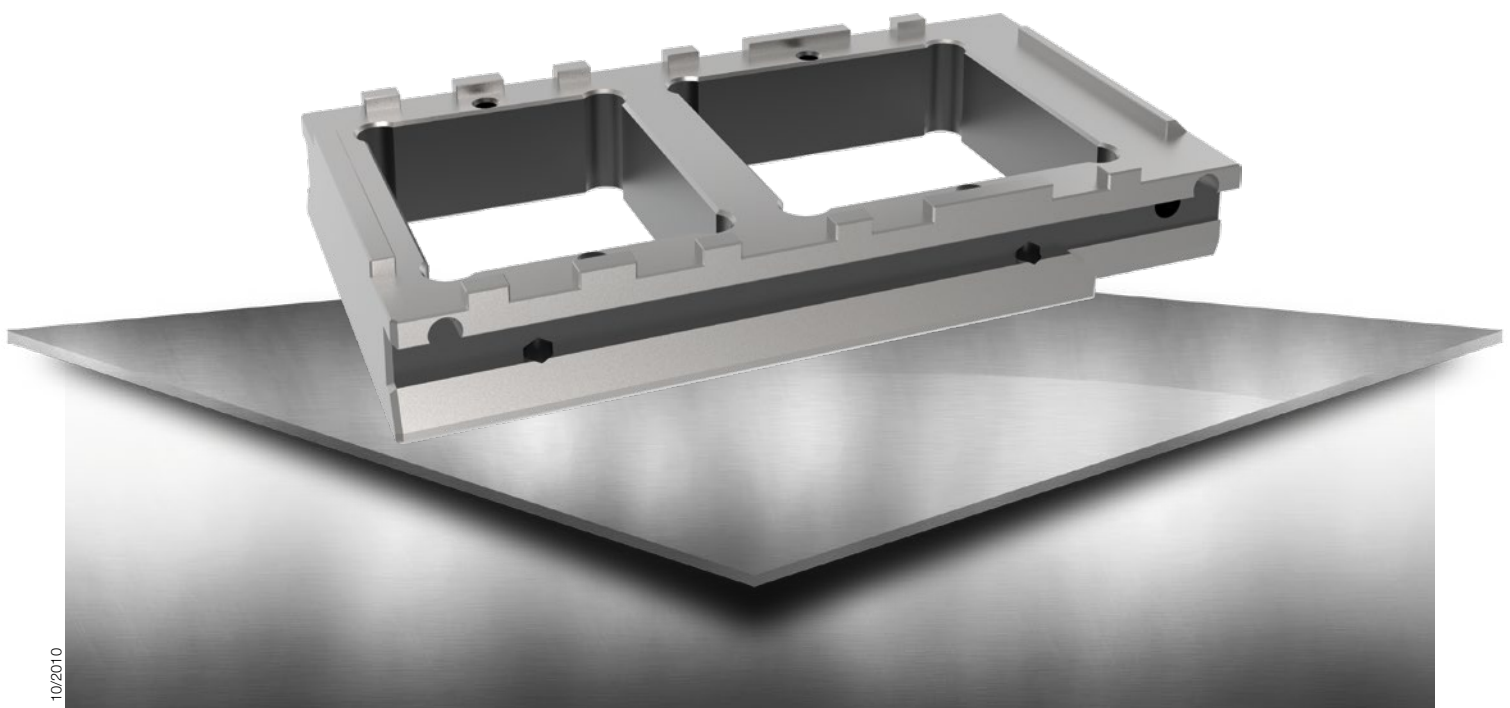
# WERKZEUGKASSETTE TYP P23 UND P24

## FÜR MASCHINENTYP SALVAGNINI S4

- Kassette für 260 kN
- P23 und P24 / Rear
- max. Abmessung  
70 x 90 mm / 90 x 90 mm



SALVAGNINI



10/2010

# WERKZEUGKASSETTE TYP 1-FACH P2R

FÜR MASCHINENTYP SALVAGNINI S4 (FÜR P2R-ROTATIONSSTATIONEN)

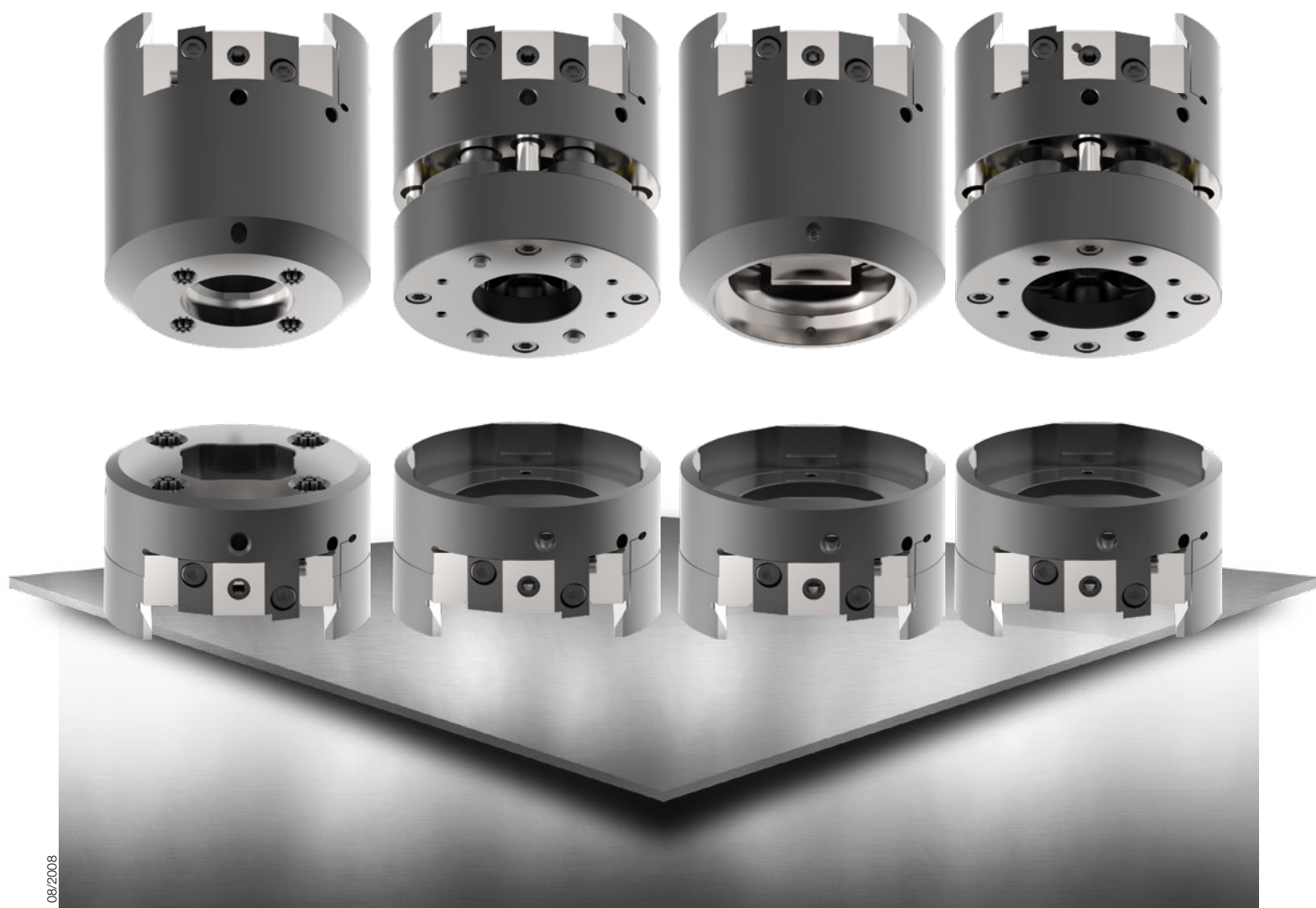
SALVAGNINI

■ bis 33 mm starr

■ bis 42 mm gefedert

■ bis 60 mm starr

■ bis 50,8 mm gefedert



08/2008



SALVAGNINI | THICK TURRET | TRUMPF

