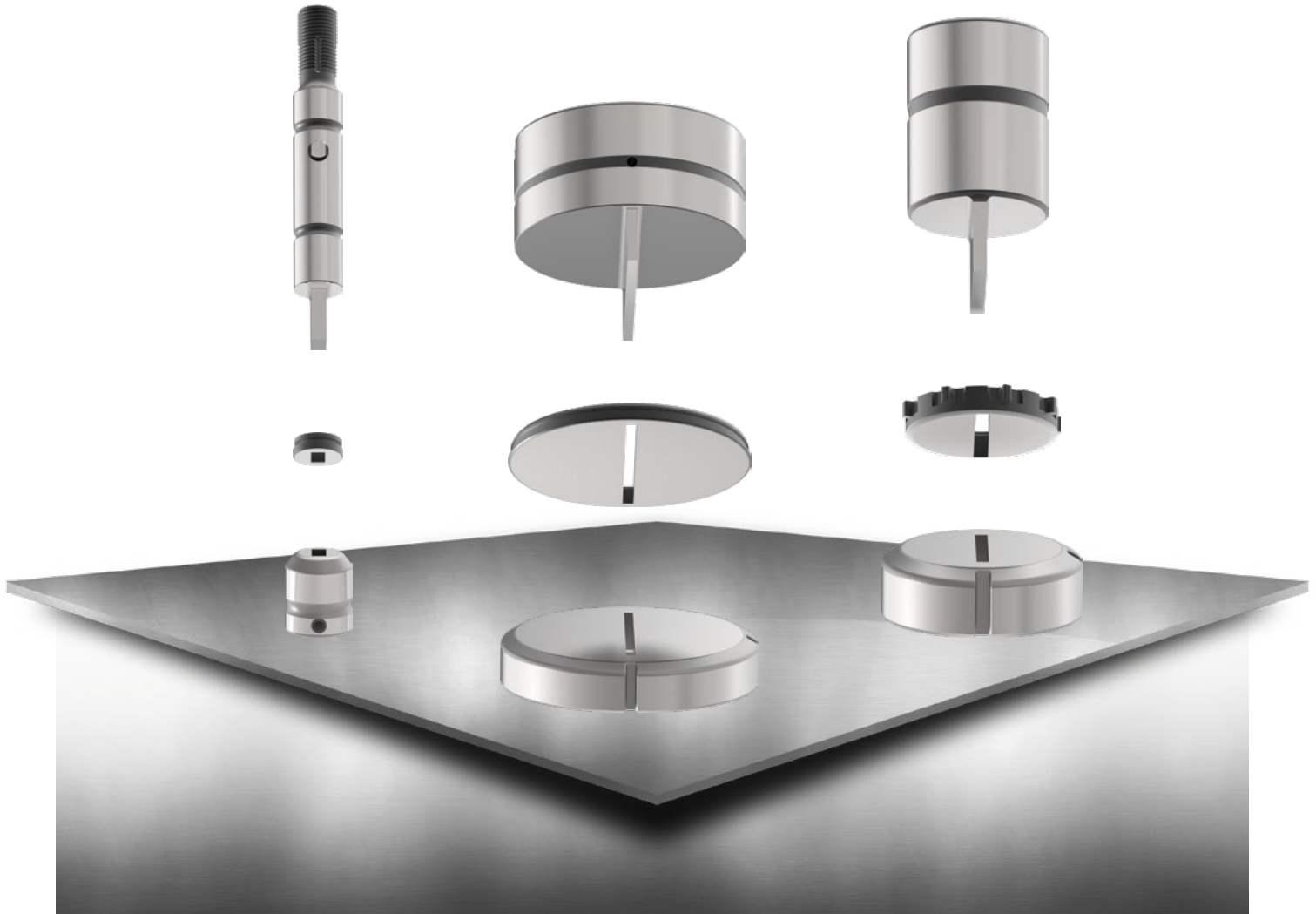




KATALOG EINSÄTZE FÜR PRODUKTE VON DRITTANBIETERN 09/2024-PASS-DE



GELTUNGSBEREICH:

Die Lieferungen und Leistungen von PASS Stanztechnik AG erfolgen ausschließlich aufgrund der PASS Liefer- und Zahlungsbedingungen. Spätestens mit Entgegennahme der Ware oder der Leistung gelten diese Bedingungen als angenommen.

ALLGEMEINE HINWEISE:

Unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen finden Sie auf unserer Homepage unter: www.pass-ag.com

INHALTSVERZEICHNIS

EINSÄTZE FÜR PRIMA POWER® FÜHRUNGSEINHEITEN

ps:®beta-V2® I Station A	Seite 6
ps:®beta-V2® I Station B	Seite 8
ps:®beta-V2® I Station C	Seite 10
ps:®beta-V2® I Station D	Seite 12
ps:®beta-V2® I Station E	Seite 14

EINSÄTZE FÜR MATE® FÜHRUNGSEINHEITEN

Ultra® TEC®, Ultra® XT™ I Station A	Seite 18
Ultra® TEC®, Ultra® XT™ I Station B	Seite 20
Ultra® TEC® I Station C	Seite 22
Ultra® XT™ I Station C	Seite 24
Ultra® TEC® I Station D	Seite 26
Ultra® XT™ I Station D	Seite 28
Ultra® TEC® I Station E	Seite 30
Ultra® XT™ I Station E	Seite 32

EINSÄTZE FÜR WILSON® FÜHRUNGSEINHEITEN

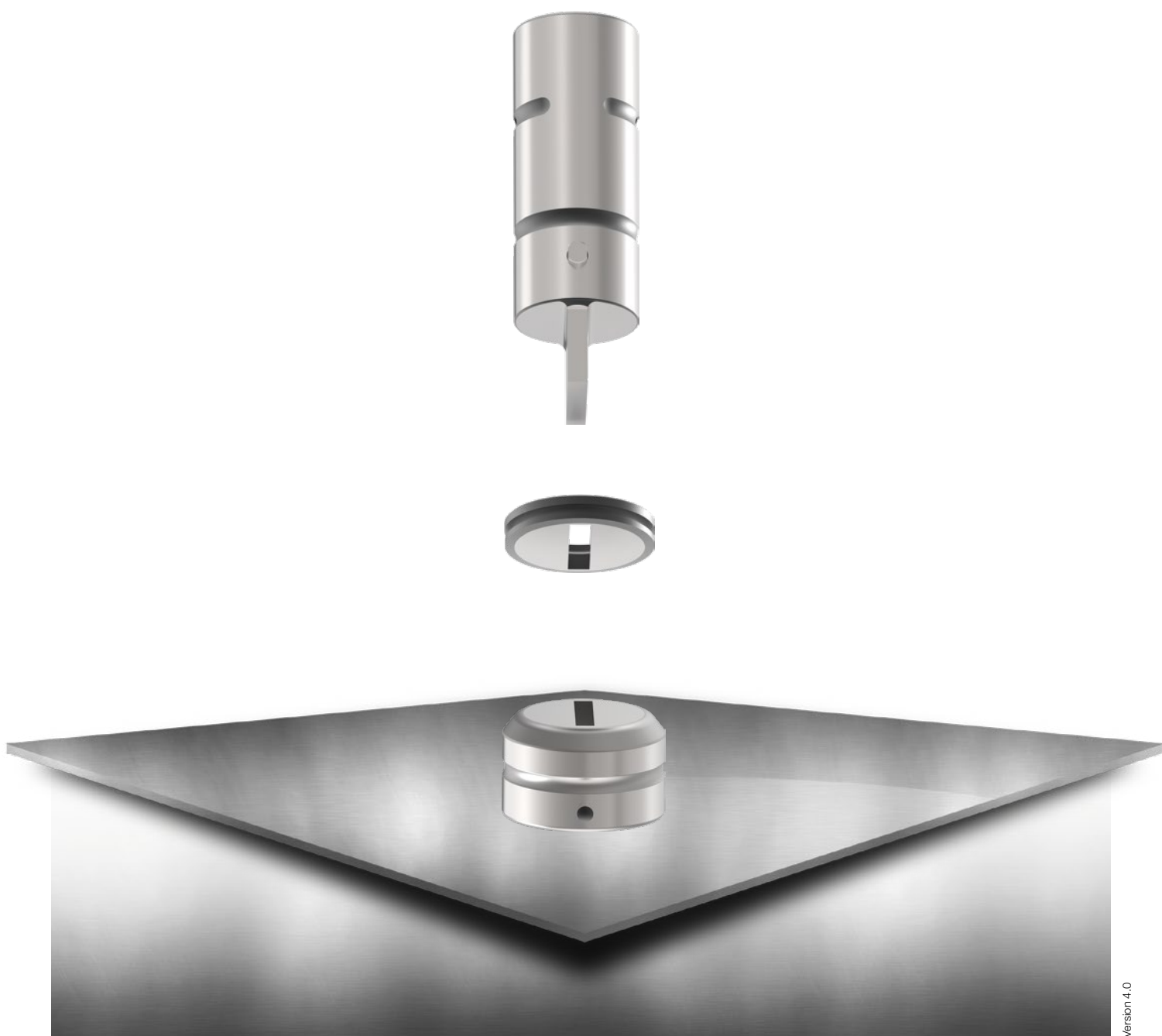
Serie 90, HP I Station A	Seite 36
Serie 90 WLS, HP WLS I Station A	Seite 38
Serie 90, HP I Station B	Seite 40
Serie 90 WLS, HP WLS I Station B	Seite 42
Serie 80, HP, HP WLS I Station C	Seite 44
Serie 80, HP, HP WLS I Station D	Seite 46
Serie 80, HP, HP WLS I Station E	Seite 48

OPTIONEN

Strich-Polieren	Seite 52
-----------------------	----------

SONDERFORMEN

Schleifbare Sonderformen	Seite 56
Erodierbare Sonderformen	Seite 57



EINSÄTZE FÜR PRIMA POWER® FÜHRUNGSEINHEITEN

Inhalt

ps:®beta-V2® I Station A	Seite 6
ps:®beta-V2® I Station B	Seite 8
ps:®beta-V2® I Station C	Seite 10
ps:®beta-V2® I Station D	Seite 12
ps:®beta-V2® I Station E	Seite 14

ps:®beta-V2® | STATION A

HK BIS 12,7 MM



APT.-NR.

STEMPEL (H-PM®)

Rund	4020A01
Quadrat	4020A02
Rechteck	4020A03
Langloch	4020A04
Schleifbare Kontur	4020A0G
Erodierbare Kontur	4020A0E

ABSTREIFER

Rund	4040A01
Quadrat	4040A02
Rechteck	4040A03
Langloch	4040A04
Schleifbare Kontur	4040A0G
Erodierbare Kontur	4040A0E

MATRIZE (HWS)

Rund	4052A01
Quadrat	4052A02
Rechteck	4052A03
Langloch	4052A04
Schleifbare Kontur	4052A0G
Erodierbare Kontur	4052A0E



OPTIONEN STEMPEL

- TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
- T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
- A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
- WT-Scherschräge (Scherschlift)
- DOWT-Scherschräge (Dachschrift)
- 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschrift)
- 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschrift)
- Schneidteil unter 1,00 mm

OPTIONEN MATRIZEN

- Verstärkte Matrize
- H-PM® Qualität
- Zusätzliche Stiftbohrung

ps:®beta-V2® | STATION B

HK BIS 31,75 MM



APT.-NR.

STEMPEL (H-PM[®])

Rund	4020B01
Quadrat	4020B02
Rechteck	4020B03
Langloch	4020B04
Schleifbare Kontur	4020B0G
Erodierbare Kontur	4020B0E

ABSTREIFER

Rund	4040B01
Quadrat	4040B02
Rechteck	4040B03
Langloch	4040B04
Schleifbare Kontur	4040B0G
Erodierbare Kontur	4040B0E

MATRIZE (HWS)

Rund	4052B01
Quadrat	4052B02
Rechteck	4052B03
Langloch	4052B04
Schleifbare Kontur	4052B0G
Erodierbare Kontur	4052B0E

OPTIONEN STEMPEL

- TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
- T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
- A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
- WT-Scherschräge (Scherschlift)
- DOWT-Scherschräge (Dachschrift)
- 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschrift)
- 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschnitt)
- Schneidteil unter 1,00 mm

OPTIONEN MATRIZEN

- Verstärkte Matrize
- H-PM[®] Qualität
- Zusätzliche Stiftbohrung



ps:®beta-V2® | STATION C

HK BIS 50,8 MM

ART.-NR.

STEMPEL (H-PM®)		
	Rund	4020C01
	Quadrat	4020C02
	Rechteck	4020C03
	Langloch	4020C04
	Schleifbare Kontur	4020C0G
	Erodierbare Kontur	4020C0E

ABSTREIFER		
	Rund	4040C01
	Quadrat	4040C02
	Rechteck	4040C03
	Langloch	4040C04
	Schleifbare Kontur	4040C0G
	Erodierbare Kontur	4040C0E

MATRIZE (HWS)		
	Rund	4052C01
	Quadrat	4052C02
	Rechteck	4052C03
	Langloch	4052C04
	Schleifbare Kontur	4052C0G
	Erodierbare Kontur	4052C0E



OPTIONEN STEMPEL

- TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
- T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
- A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
- WT-Scherschräge (Scherschliff)
- DOWT-Scherschräge (Dachschliff)
- 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschliff)
- 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschliff)
- Zusätzliche Nut
- Schneidteil unter 1,00 mm

OPTIONEN MATRIZEN

- H-PM® Qualität
- Zusätzliche Nut

ps:®beta-V2® | STATION D

HK BIS 88,9 MM



ART.-NR.

STEMPEL (H-PM [®])		
	Rund	4020D01
	Quadrat	4020D02
	Rechteck	4020D03
	Langloch	4020D04
	Schleifbare Kontur	4020D0G
	Erodierbare Kontur	4020D0E

ABSTREIFER		
	Rund	4040D01
	Quadrat	4040D02
	Rechteck	4040D03
	Langloch	4040D04
	Schleifbare Kontur	4040D0G
	Erodierbare Kontur	4040D0E

MATRIZE (HWS)		
	Rund	4052D01
	Quadrat	4052D02
	Rechteck	4052D03
	Langloch	4052D04
	Schleifbare Kontur	4052D0G
	Erodierbare Kontur	4052D0E



OPTIONEN STEMPEL

- TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
- T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
- A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
- WT-Scherschräge (Scherschlift)
- DOWT-Scherschräge (Dachschliff)
- 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschliff)
- 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschliff)
- Zusätzliche Nut
- Schneidteil unter 1,00 mm

OPTIONEN MATRIZEN

- H-PM[®] Qualität
- Zusätzliche Nut

ps:®beta-V2® | STATION E

HK BIS 114,3 MM



APT.-NR.

STEMPEL (H-PM®)

Rund	4020E01
Quadrat	4020E02
Rechteck	4020E03
Langloch	4020E04
Schleifbare Kontur	4020E0G
Erodierbare Kontur	4020E0E

ABSTREIFER

Rund	4040E01
Quadrat	4040E02
Rechteck	4040E03
Langloch	4040E04
Schleifbare Kontur	4040E0G
Erodierbare Kontur	4040E0E

MATRIZE (HWS)

Rund	4052E01
Quadrat	4052E02
Rechteck	4052E03
Langloch	4052E04
Schleifbare Kontur	4052E0G
Erodierbare Kontur	4052E0E

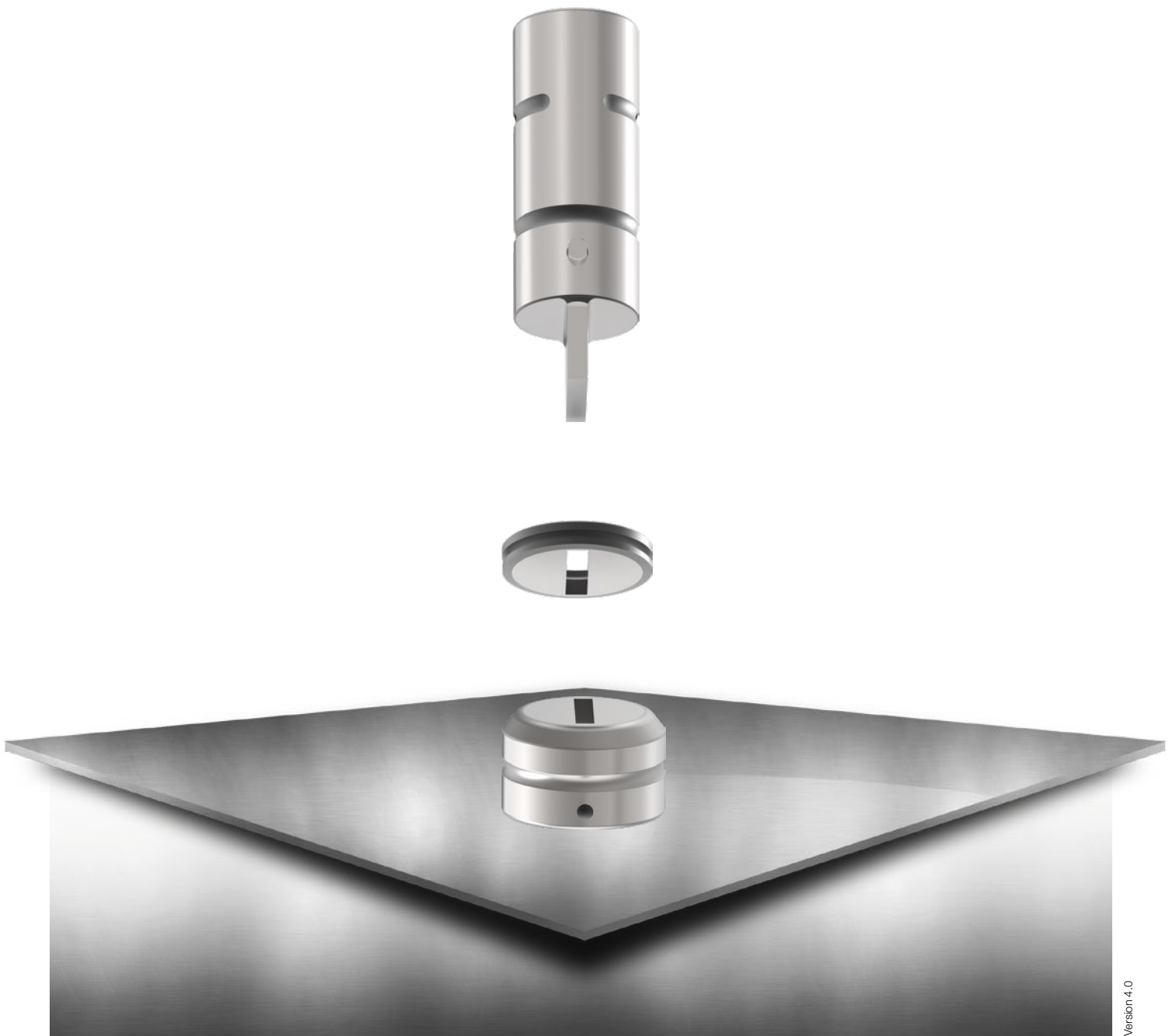


OPTIONEN STEMPEL

TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
 T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
 A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
 WT-Scherschräge (Scherschlift)
 DOWT-Scherschräge (Dachschliff)
 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschliff)
 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschliff)
 Zusätzliche Nut
 Schneidteil unter 1,00 mm

OPTIONEN MATRIZEN

H-PM® Qualität
 Zusätzliche Nut



EINSÄTZE FÜR MATE® FÜHRUNGSEINHEITEN

Inhalt

Ultra® TEC®, Ultra® XT™ I Station A	Seite 18
Ultra® TEC®, Ultra® XT™ I Station B	Seite 20
Ultra® TEC® I Station C	Seite 22
Ultra® XT™ I Station C	Seite 24
Ultra® TEC® I Station D	Seite 26
Ultra® XT™ I Station D	Seite 28
Ultra® TEC® I Station E	Seite 30
Ultra® XT™ I Station E	Seite 32

ULTRA® TEC®, ULTRA® XT™ | STATION A

HK BIS 12,7 MM



ULTRA® TEC®, ULTRA® XT™ | STATION A

HK BIS 12,7 MM

APT.-NR.

STEMPEL (H-PM®)

Rund	4020A01
Quadrat	4020A02
Rechteck	4020A03
Langloch	4020A04
Schleifbare Kontur	4020A0G
Erodierbare Kontur	4020A0E

ABSTREIFER

Rund	4040A01
Quadrat	4040A02
Rechteck	4040A03
Langloch	4040A04
Schleifbare Kontur	4040A0G
Erodierbare Kontur	4040A0E

MATRIZE (HWS)

Rund	4052A01
Quadrat	4052A02
Rechteck	4052A03
Langloch	4052A04
Schleifbare Kontur	4052A0G
Erodierbare Kontur	4052A0E



OPTIONEN STEMPEL

TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
 T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
 A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
 WT-Scherschräge (Scherschlift)
 DOWT-Scherschräge (Dachschliff)
 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschliff)
 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschliff)
 Schneidteil unter 1,00 mm

OPTIONEN MATRIZEN

Verstärkte Matrise
 H-PM® Qualität
 Zusätzliche Stiftbohrung

ULTRA® TEC®, ULTRA® XT™ | STATION B

HK BIS 31,75 MM



ULTRA® TEC®, ULTRA® XT™ | STATION B

HK BIS 31,75 MM

APT.-NR.

STEMPEL (H-PM®)

Rund	4020B01
Quadrat	4020B02
Rechteck	4020B03
Langloch	4020B04
Schleifbare Kontur	4020B0G
Erodierbare Kontur	4020B0E

ABSTREIFER

Rund	4040B01
Quadrat	4040B02
Rechteck	4040B03
Langloch	4040B04
Schleifbare Kontur	4040B0G
Erodierbare Kontur	4040B0E

MATRIZE (HWS)

Rund	4052B01
Quadrat	4052B02
Rechteck	4052B03
Langloch	4052B04
Schleifbare Kontur	4052B0G
Erodierbare Kontur	4052B0E

OPTIONEN STEMPEL

TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
 T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
 A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
 WT-Scherschräge (Scherschleiff)
 DOWT-Scherschräge (Dachschleiff)
 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschleiff)
 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschleiff)
 Schneidteil unter 1,00 mm

OPTIONEN MATRIZEN

Verstärkte Matrice
 H-PM® Qualität
 Zusätzliche Stiftbohrung



ULTRA® TEC® I STATION C

HK BIS 50,8 MM



ULTRA® TEC® I STATION C

HK BIS 50,8 MM

ART.-NR.

STEMPEL (H-PM®)		
	Rund	4020C01
	Quadrat	4020C02
	Rechteck	4020C03
	Langloch	4020C04
	Schleifbare Kontur	4020C0G
	Erodierbare Kontur	4020C0E

ABSTREIFER		
	Rund	461C11
	Quadrat	461C12
	Rechteck	461C13
	Langloch	461C14
	Schleifbare Kontur	461C1G
	Erodierbare Kontur	461C1E

MATRIZE (HWS)		
	Rund	4052C01
	Quadrat	4052C02
	Rechteck	4052C03
	Langloch	4052C04
	Schleifbare Kontur	4052C0G
	Erodierbare Kontur	4052C0E



OPTIONEN STEMPEL

TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)

T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)

A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)

WT-Scherschräge (Scherschliff)

DOWT-Scherschräge (Dachschliff)

2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschliff)

4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschliff)

Schneidteil unter 1,00 mm

OPTIONEN MATRIZEN

H-PM® Qualität

Zusätzliche Stiftbohrung

ULTRA® XT™ | STATION C

HK BIS 50,8 MM



ULTRA® XT™ | STATION C

HK BIS 50,8 MM

APT.-NR.

STEMPEL (H-PM®)		
	Rund	4020C01
	Quadrat	4020C02
	Rechteck	4020C03
	Langloch	4020C04
	Schleifbare Kontur	4020C0G
	Erodierbare Kontur	4020C0E

ABSTREIFER		
	Rund	4032C01
	Quadrat	4032C02
	Rechteck	4032C03
	Langloch	4032C04
	Schleifbare Kontur	4032C0G
	Erodierbare Kontur	4032C0E

MATRIZE (HWS)		
	Rund	4052C01
	Quadrat	4052C02
	Rechteck	4052C03
	Langloch	4052C04
	Schleifbare Kontur	4052C0G
	Erodierbare Kontur	4052C0E



OPTIONEN STEMPEL

- TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
- T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
- A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
- WT-Scherschräge (Scherschliff)
- DOWT-Scherschräge (Dachschliff)
- 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschliff)
- 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschliff)
- Zusätzliche Nut
- Schneidteil unter 1,00 mm

OPTIONEN MATRIZEN

- H-PM® Qualität
- Zusätzliche Stiftbohrung

ULTRA® TEC® I STATION D

HK BIS 88,9 MM



ULTRA® TEC® I STATION D

HK BIS 88,9 MM

ART.-NR.

STEMPEL (H-PM®)		
	Rund	4020D01
	Quadrat	4020D02
	Rechteck	4020D03
	Langloch	4020D04
	Schleifbare Kontur	4020D0G
	Erodierbare Kontur	4020D0E

ABSTREIFER		
	Rund	461D11
	Quadrat	461D12
	Rechteck	461D13
	Langloch	461D14
	Schleifbare Kontur	461D1G
	Erodierbare Kontur	461D1E

MATRIZE (HWS)		
	Rund	4052D01
	Quadrat	4052D02
	Rechteck	4052D03
	Langloch	4052D04
	Schleifbare Kontur	4052D0G
	Erodierbare Kontur	4052D0E



OPTIONEN STEMPEL

TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)

T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)

A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)

WT-Scherschräge (Scherschleiff)

DOWT-Scherschräge (Dachschleiff)

2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschleiff)

4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschleiff)

Zusätzliche Nut

Schneidteil unter 1,00 mm

OPTIONEN MATRIZEN

H-PM® Qualität

Zusätzliche Nut

ULTRA® XT™ | STATION D

HK BIS 88,9 MM



ULTRA® XT™ | STATION D

HK BIS 88,9 MM

ART.-NR.

STEMPEL (H-PM®)

Rund	4020D01
Quadrat	4020D02
Rechteck	4020D03
Langloch	4020D04
Schleifbare Kontur	4020D0G
Erodierbare Kontur	4020D0E

ABSTREIFER

Rund	4032D01
Quadrat	4032D02
Rechteck	4032D03
Langloch	4032D04
Schleifbare Kontur	4032D0G
Erodierbare Kontur	4032D0E

MATRIZE (HWS)

Rund	4052D01
Quadrat	4052D02
Rechteck	4052D03
Langloch	4052D04
Schleifbare Kontur	4052D0G
Erodierbare Kontur	4052D0E



OPTIONEN STEMPEL

TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
 T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
 A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
 WT-Scherschräge (Scherschlift)
 DOWT-Scherschräge (Dachschliff)
 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschliff)
 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschliff)
 Zusätzliche Nut
 Schneidteil unter 1,00 mm

OPTIONEN MATRIZEN

H-PM® Qualität
 Zusätzliche Nut

ULTRA® TEC® I STATION E

HK BIS 114,3 MM



ULTRA® TEC® | STATION E

HK BIS 114,3 MM

ART.-NR.

STEMPEL (H-PM®)

Rund	4020E01
Quadrat	4020E02
Rechteck	4020E03
Langloch	4020E04
Schleifbare Kontur	4020E0G
Erodierbare Kontur	4020E0E

ABSTREIFER

Rund	461E11
Quadrat	461E12
Rechteck	461E13
Langloch	461E14
Schleifbare Kontur	461E1G
Erodierbare Kontur	461E1E

MATRIZE (HWS)

Rund	4052E01
Quadrat	4052E02
Rechteck	4052E03
Langloch	4052E04
Schleifbare Kontur	4052E0G
Erodierbare Kontur	4052E0E



OPTIONEN STEMPEL

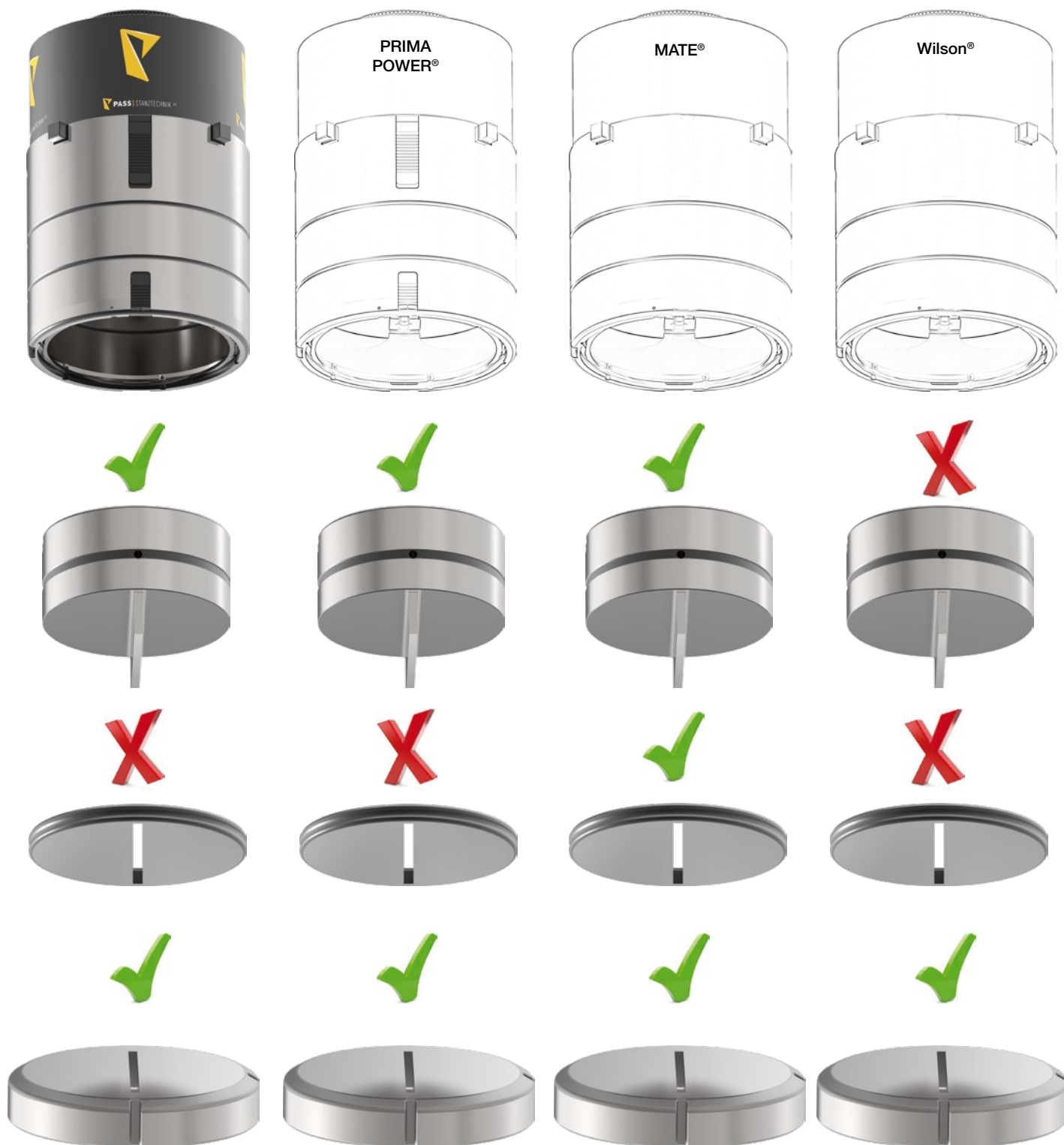
TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
 T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
 A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
 WT-Scherschräge (Scherschleiff)
 DOWT-Scherschräge (Dachschleiff)
 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschleiff)
 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschleiff)
 Zusätzliche Nut
 Schneidteil unter 1,00 mm

OPTIONEN MATRIZEN

H-PM® Qualität
 Zusätzliche Nut

ULTRA® XT™ | STATION E

HK BIS 114,3 MM



ULTRA® XT™ | STATION E

HK BIS 114,3 MM

APT.-NR.

STEMPEL (H-PM®)		
	Rund	4020E01
	Quadrat	4020E02
	Rechteck	4020E03
	Langloch	4020E04
	Schleifbare Kontur	4020E0G
	Erodierbare Kontur	4020E0E

ABSTREIFER		
	Rund	4032E01
	Quadrat	4032E02
	Rechteck	4032E03
	Langloch	4032E04
	Schleifbare Kontur	4032E0G
	Erodierbare Kontur	4032E0E

MATRIZE (HWS)		
	Rund	4052E01
	Quadrat	4052E02
	Rechteck	4052E03
	Langloch	4052E04
	Schleifbare Kontur	4052E0G
	Erodierbare Kontur	4052E0E



OPTIONEN STEMPEL

TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
 T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
 A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
 WT-Scherschräge (Scherschlift)
 DOWT-Scherschräge (Dachschliff)
 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschliff)
 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschliff)
 Zusätzliche Nut
 Schneidteil unter 1,00 mm

OPTIONEN MATRIZEN

H-PM® Qualität
 Zusätzliche Nut



EINSÄTZE FÜR WILSON® FÜHRUNGSEINHEITEN

Inhalt

Serie 90, HP I Station A	Seite 36
Serie 90 WLS, HP WLS I Station A	Seite 38
Serie 90, HP I Station B	Seite 40
Serie 90 WLS, HP WLS I Station B	Seite 42
Serie 80, HP, HP WLS I Station C	Seite 44
Serie 80, HP, HP WLS I Station D	Seite 46
Serie 80, HP, HP WLS I Station E	Seite 48

SERIE 90, HP I STATION A

HK BIS 12,7 MM



SERIE 90, HP I STATION A

HK BIS 12,7 MM

APT-NR.

STEMPEL (H-PM®)

Rund	422A21
Quadrat	422A22
Rechteck	422A23
Langloch	422A24
Schleifbare Kontur	422A2G
Erodierbare Kontur	422A2E

ABSTREIFER

Rund	461A21
Quadrat	461A22
Rechteck	461A23
Langloch	461A24
Schleifbare Kontur	461A2G
Erodierbare Kontur	461A2E

MATRIZE (HWS)

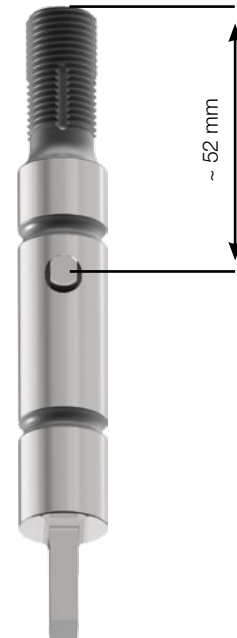
Rund	4052A01
Quadrat	4052A02
Rechteck	4052A03
Langloch	4052A04
Schleifbare Kontur	4052A0G
Erodierbare Kontur	4052A0E

OPTIONEN STEMPEL

- TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
- T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
- A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
- WT-Scherschräge (Scherschlift)
- DOWT-Scherschräge (Dachschliff)
- 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschliff)
- 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschliff)

OPTIONEN MATRIZEN

- Verstärkte Ausführung
- H-PM® Qualität



SERIE 90 WLS, HP WLS I STATION A

HK BIS 12,7 MM



SERIE 90 WLS, HP WLS I STATION A

HK BIS 12,7 MM

AFT-NR.

STEMPEL (H-PM®)		
	Rund	422A41
	Quadrat	422A42
	Rechteck	422A43
	Langloch	422A44
	Schleifbare Kontur	422A4G
	Erodierbare Kontur	422A4E

ABSTREIFER		
	Rund	461A41
	Quadrat	461A42
	Rechteck	461A43
	Langloch	461A44
	Schleifbare Kontur	461A4G
	Erodierbare Kontur	461A4E

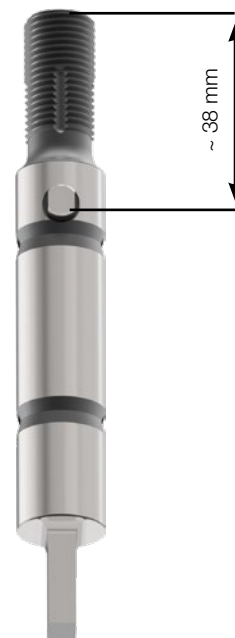
MATRIZE (HWS)		
	Rund	4052A01
	Quadrat	4052A02
	Rechteck	4052A03
	Langloch	4052A04
	Schleifbare Kontur	4052A0G
	Erodierbare Kontur	4052A0E

OPTIONEN STEMPEL

- TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
- T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
- A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
- WT-Scherschräge (Scherschlift)
- DOWT-Scherschräge (Dachscliff)
- 2 PT-Scherschräge (innenlegender Dachscliff)
- 4 PT-Scherschräge (innenlegender Kreuzschliff)

OPTIONEN MATRIZEN

- Verstärkte Ausführung
- H-PM® Qualität



SERIE 90, HP I STATION B

HK BIS 31,75 MM



SERIE 90, HP I STATION B

HK BIS 31,75 MM

ART.-NR.

STEMPEL (H-PM®)

Rund	422B21
Quadrat	422B22
Rechteck	422B23
Langloch	422B24
Schleifbare Kontur	422B2G
Erodierbare Kontur	422B2E

ABSTREIFER

Rund	461B21
Quadrat	461B22
Rechteck	461B23
Langloch	461B24
Schleifbare Kontur	461B2G
Erodierbare Kontur	461B2E

MATRIZE (HWS)

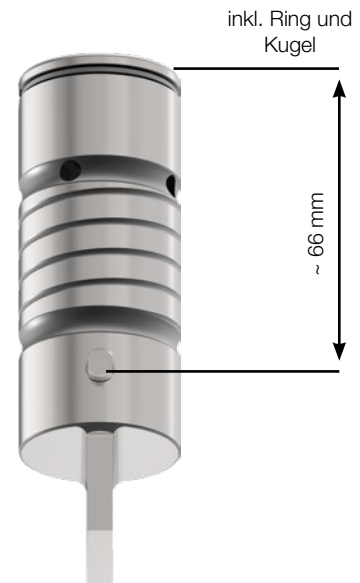
Rund	4052B01
Quadrat	4052B02
Rechteck	4052B03
Langloch	4052B04
Schleifbare Kontur	4052B0G
Erodierbare Kontur	4052B0E

OPTIONEN STEMPEL

- TiCN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
- T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
- A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
- WT-Scherschräge (Scherschlift)
- DOWT-Scherschräge (Dachschliff)
- 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschliff)
- 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschliff)

OPTIONEN MATRIZEN

- Verstärkte Ausführung
- H-PM® Qualität



SERIE 90 WLS, HP WLS I STATION B

HK BIS 31,75 MM



SERIE 90 WLS, HP WLS I STATION B

HK BIS 31,75 MM

AFT-NR.

STEMPEL (H-PM®)

Rund	422B41
Quadrat	422B42
Rechteck	422B43
Langloch	422B44
Schleifbare Kontur	422B4G
Erodierbare Kontur	422B4E

ABSTREIFER

Rund	461B41
Quadrat	461B42
Rechteck	461B43
Langloch	461B44
Schleifbare Kontur	461B4G
Erodierbare Kontur	461B4E

MATRIZE (HWS)

Rund	4052B01
Quadrat	4052B02
Rechteck	4052B03
Langloch	4052B04
Schleifbare Kontur	4052B0G
Erodierbare Kontur	4052B0E

OPTIONEN STEMPEL

- TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
- T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
- A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
- WT-Scherschräge (Scherschleiß)
- DOWT-Scherschräge (Dachschriff)
- 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschriff)
- 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschriff)

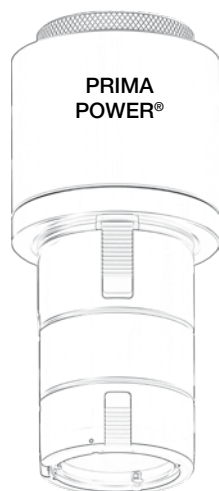
OPTIONEN MATRIZEN

- Verstärkte Ausführung
- H-PM® Qualität



SERIE 80, HP, HP WLS I STATION C

HK BIS 50,8 MM



Set Stempeladapter möglich (Art.-Nr. 635448)
- Preis auf Anfrage -



SERIE 80, HP, HP WLS I STATION C

HK BIS 50,8 MM

APT-NR.

STEMPEL (H-PM®)		
	Rund	422C21
	Quadrat	422C22
	Rechteck	422C23
	Langloch	422C24
	Schleifbare Kontur	422C2G
	Erodierbare Kontur	422C2E

ABSTREIFER		
	Rund	461C21
	Quadrat	461C22
	Rechteck	461C23
	Langloch	461C24
	Schleifbare Kontur	461C2G
	Erodierbare Kontur	461C2E

MATRIZE (HWS)		
	Rund	4052C01
	Quadrat	4052C02
	Rechteck	4052C03
	Langloch	4052C04
	Schleifbare Kontur	4052C0G
	Erodierbare Kontur	4052C0E



OPTIONEN STEMPEL

- TICN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
- T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
- A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
- WT-Scherschräge (Scherschlift)
- DOWT-Scherschräge (Dachschliff)
- 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschliff)
- 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschliff)

OPTIONEN MATRIZEN

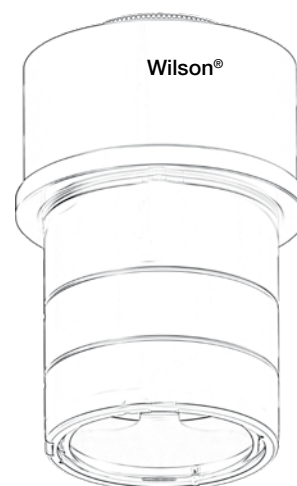
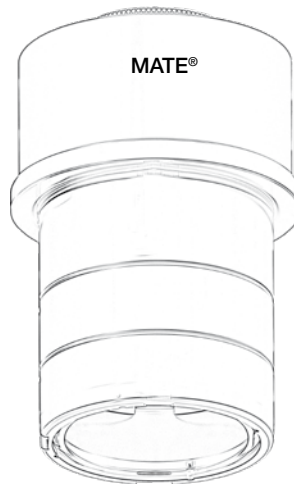
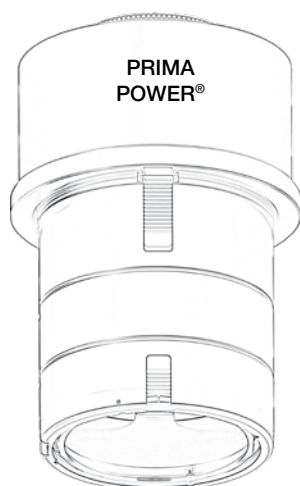
- H-PM® Qualität

SERIE 80, HP, HP WLS I STATION D

HK BIS 88,9 MM



Set Stempeladapter möglich (Art.-Nr. 667636)
- Preis auf Anfrage -



SERIE 80, HP, HP WLS I STATION D

HK BIS 88,9 MM

APT-NR.

STEMPEL (H-PM®)

Rund	422D21
Quadrat	422D22
Rechteck	422D23
Langloch	422D24
Schleifbare Kontur	422D2G
Erodierbare Kontur	422D2E

ABSTREIFER

Rund	461D21
Quadrat	461D22
Rechteck	461D23
Langloch	461D24
Schleifbare Kontur	461D2G
Erodierbare Kontur	461D2E

MATRIZE (HWS)

Rund	4052D01
Quadrat	4052D02
Rechteck	4052D03
Langloch	4052D04
Schleifbare Kontur	4052D0G
Erodierbare Kontur	4052D0E



OPTIONEN STEMPEL

TiCN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)

T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)

A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)

WT-Scherschräge (Scherschleiff)

DOWT-Scherschräge (Dachschleiff)

2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschleiff)

4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschleiff)

OPTIONEN MATRIZEN

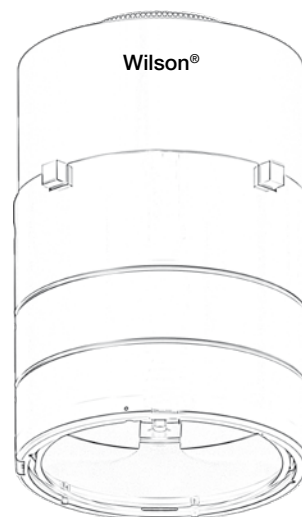
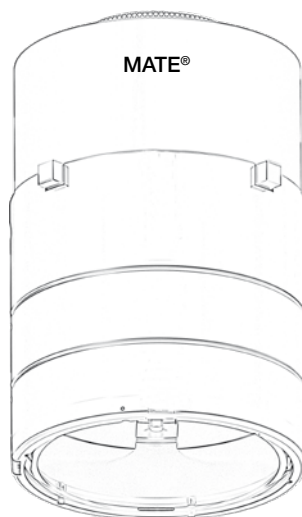
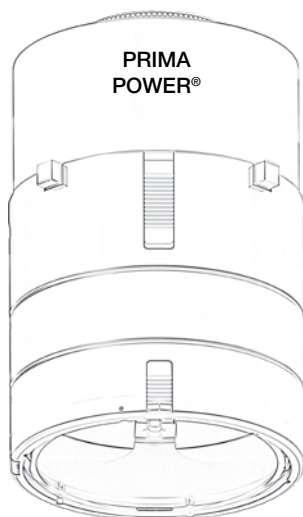
H-PM® Qualität

SERIE 80, HP, HP WLS I STATION E

HK BIS 114,3 MM



Set Stempeladapter auf Anfrage



SERIE 80, HP, HP WLS I STATION E

HK BIS 114,3 MM

APT-NR.

STEMPEL (H-PM®)

Rund	422E21
Quadrat	422E22
Rechteck	422E23
Langloch	422E24
Schleifbare Kontur	422E2G
Erodierbare Kontur	422E2E

ABSTREIFER

Rund	461E21
Quadrat	461E22
Rechteck	461E23
Langloch	461E24
Schleifbare Kontur	461E2G
Erodierbare Kontur	461E2E

MATRIZE (HWS)

Rund	4052E01
Quadrat	4052E02
Rechteck	4052E03
Langloch	4052E04
Schleifbare Kontur	4052E0G
Erodierbare Kontur	4052E0E

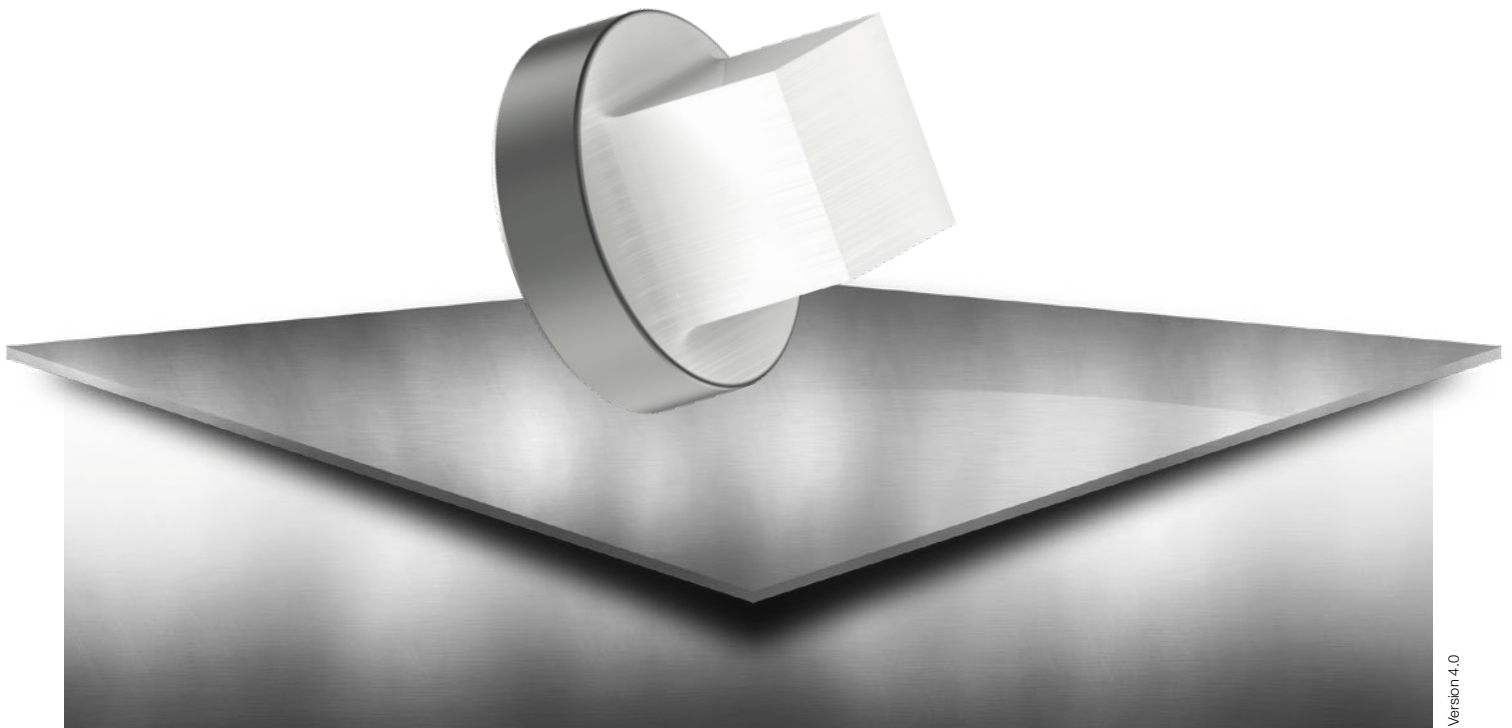


OPTIONEN STEMPEL

- TiCN Beschichtung (Bearbeitung von Edelstahl)
- T-MAX Beschichtung (Bearbeitung von verzinkten Blech/Zincor)
- A-MAX Beschichtung (Bearbeitung von Aluminium)
- WT-Scherschräge (Scherschliff)
- DOWT-Scherschräge (Dachschliff)
- 2 PT-Scherschräge (innenliegender Dachschliff)
- 4 PT-Scherschräge (innenliegender Kreuzschliff)

OPTIONEN MATRIZEN

- H-PM® Qualität



OPTIONEN

PASS OPTIONEN FÜR IHRE EINSÄTZE FÜR
PRODUKTE VON DRITTANBIETERN

Inhalt

Strich-Polieren

Seite 52

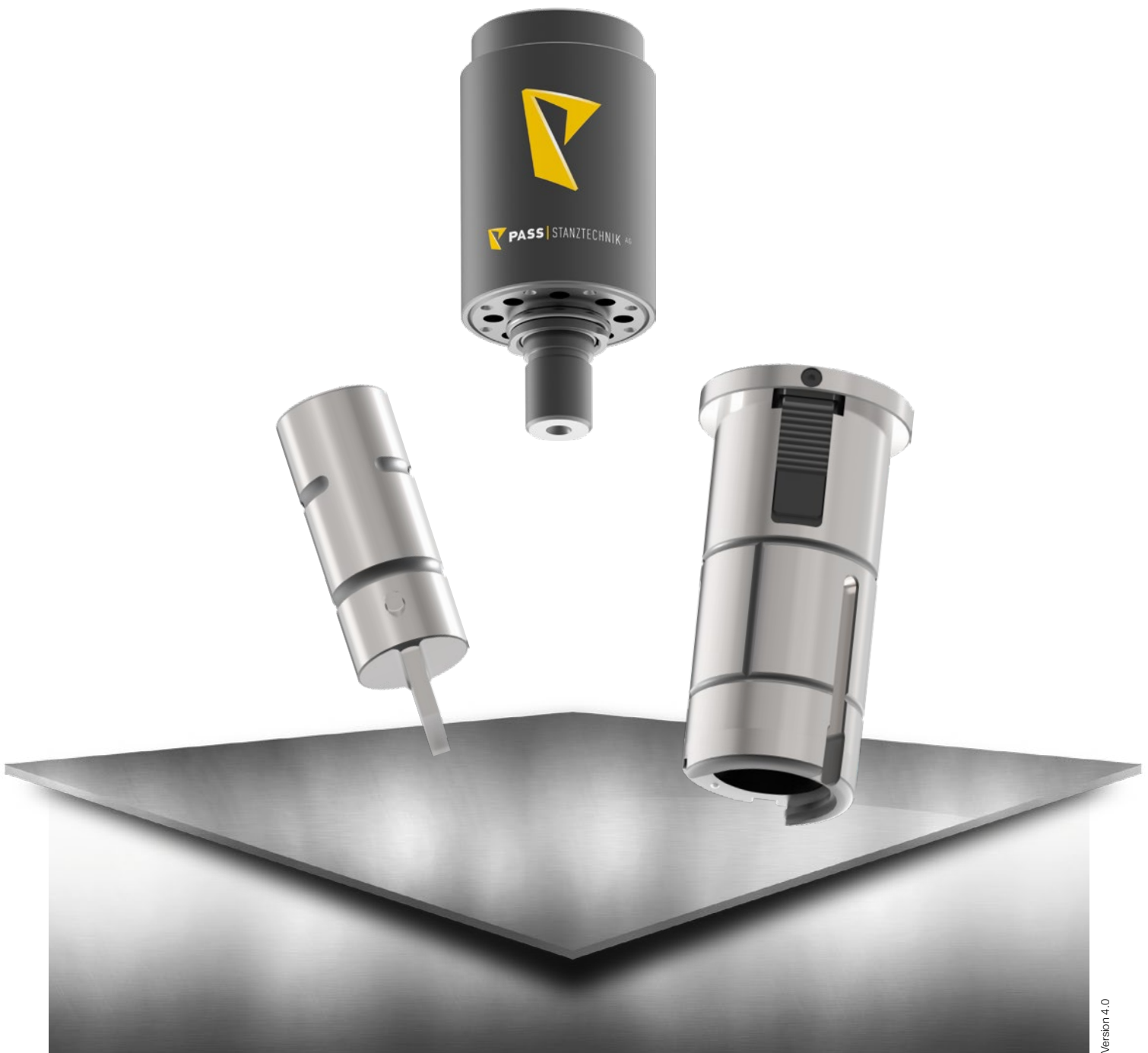
STRICH-POLIEREN

VON STEMPELSCHNEIDTEILEN

ZUR ERHÖHUNG DER STANDZEIT, VERRINGERUNG VON AUFBAUSCHNEIDEN



GRÖSSE	BEREICH
RUND / QUADRAT / RECHTECK / LANGLOCH	
Station A + B	
Station C + D	
Station E	
SCHLEIFBARE KONTUREN (SONDERFORMGRUPPE 1 & 2)	
Station A + B	
Station C + D	
Station E	
ERODIERBARE KONTUREN (SONDERFORMGRUPPE 3 & 4)	
Station A + B	
Station C + D	
Station E	



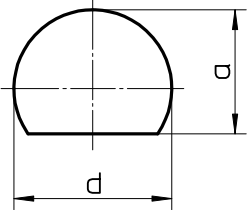
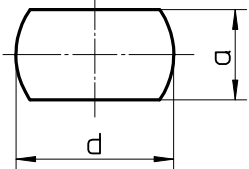
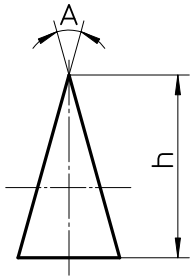
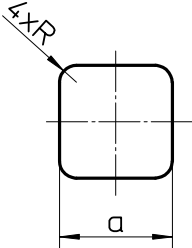
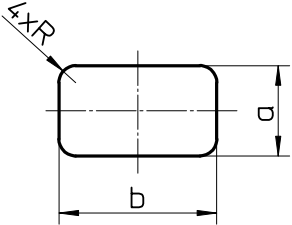
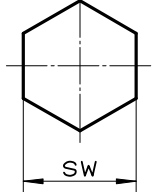
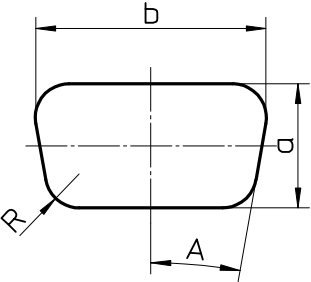
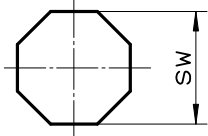
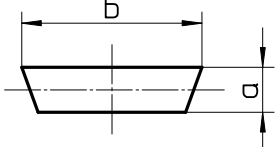
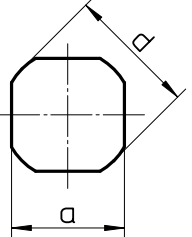
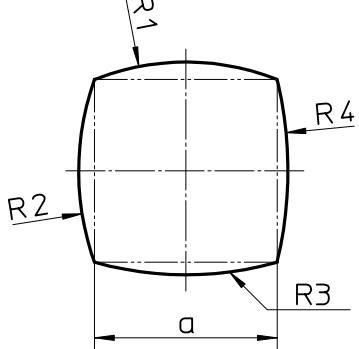
SONDERFORMEN

PASS SONDERFORMEN FÜR IHRE EINSÄTZE FÜR
PRODUKTE VON DRITTANBIETERN

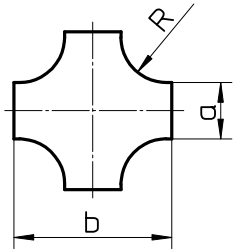
Inhalt

Schleifbare Sonderformen	Seite 56
Erodierbare Sonderformen	Seite 57

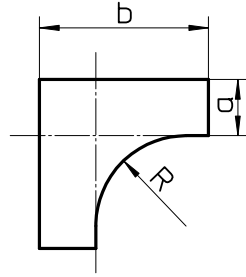
SCHLEIFBARE SONDERFORMEN

 G01	 G02	 G03
 G04	 G05	 G06
 G07	 G08	 G09
 G10	 G11	

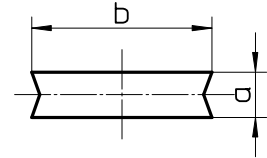
ERODIERBARE SONDERFORMEN



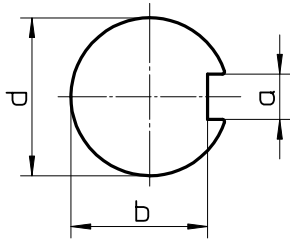
E01



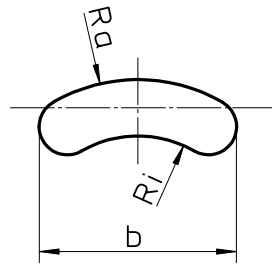
E02



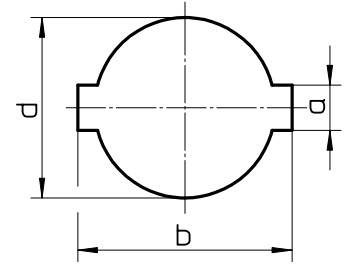
E03



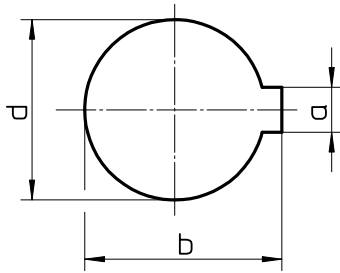
E04



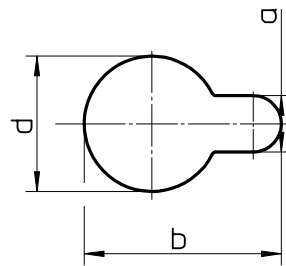
E05



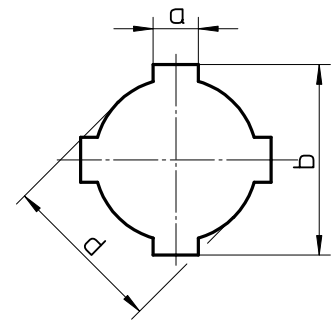
E06



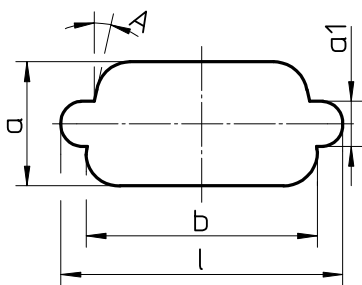
E07



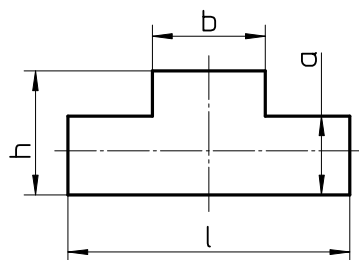
E08



E09



E10



E11

NOTIZEN

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