



VIELEN DANK,

dass Sie sich für ein Multitool System TRUMPF von PASS Stanztechnik AG entschieden haben.

Uns liegt am Herzen, dass Sie mit dem erworbenen PASS Multitool langfristig Freude haben.

Deshalb haben wir für Sie ein ausführliches Benutzerhandbuch inklusive Hinweisen zu Technologievoraussetzungen, Anwendungsbereich, Installation, Zeichnung und Stückliste sowie Reinigung und Wartung zusammengestellt.

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

Ihre

PASS Stanztechnik AG

SICHERHEIT

A. Gewährleistung und Haftung.....	Seite 4
B. Allgemeine Sicherheitshinweise	Seite 4

ps:[®]MT5 ZUM STANZEN

A. Technologievoraussetzungen	Seite 6
B. Anwendungsbereich	Seite 6
C. Installation.....	Seite 6
D. Zeichnung und Stückliste.....	Seite 8
E. Reinigung und Wartung.....	Seite 11

ps:[®]easy-type

A. Technologievoraussetzungen	Seite 12
B. Anwendungsbereich	Seite 12
C. Installation.....	Seite 13
D. Zeichnung und Stückliste.....	Seite 15
E. Reinigung und Wartung.....	Seite 17

ps:[®]MT10 ZUM STANZEN

A. Technologievoraussetzungen	Seite 18
B. Anwendungsbereich	Seite 18
C. Installation.....	Seite 18
D. Zeichnung und Stückliste.....	Seite 20
E. Reinigung und Wartung.....	Seite 24

ps:[®]MT10 ZUM PRÄGEN

A. Technologievoraussetzungen	Seite 26
B. Anwendungsbereich	Seite 26
C. Installation.....	Seite 27
D. Zeichnung und Stückliste.....	Seite 29
E. Reinigung und Wartung.....	Seite 31

SICHERHEIT

MULTITOOL

A. GEWÄHRLEISTUNG UND HAFTUNG

Vor der ersten Benutzung der Werkzeuge wird das sorgfältige Durchlesen dieses Benutzerhandbuches empfohlen, da die PASS Stanztechnik AG für Schäden und Betriebsstörungen, die sich aus Nichtbeachtung dieses Handbuches ergeben, keine Haftung übernimmt.

Sollten Sie weitere Informationen benötigen, kontaktieren Sie uns bitte per E-Mail: sales@pass-ag.com.

Grundsätzlich gelten die „Allgemeinen Lieferungs- und Zahlungsbedingungen“ der Firma PASS Stanztechnik AG. Diese stehen dem Betreiber spätestens seit Vertragsabschluss zur Verfügung. Gewährleistungs- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere der folgenden Ursachen zurückzuführen sind:

- nicht bestimmungsgemäße Verwendung des Werkzeugs
- unsachgemäßes Montieren, Demontieren und Warten
- Nichtbeachten der Hinweise im Benutzerhandbuch
- mangelhafte Überwachung von Werkzeugen oder Werkzeugteilen, die einem Verschleiß unterliegen und Nichtbeachten der vorgeschriebenen Wartungsintervalle
- unsachgemäß durchgeführte Reparaturen
- Katastrophenfälle durch Fremdkörpereinwirkung und höhere Gewalt

Darüber hinaus sind bei Verwendung von Werkzeugen aus dem Hause PASS Stanztechnik AG die im jeweiligen Land gültigen Standards, Regularien und Gesetze zu beachten.

B. ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE



Gefahr von Schnittverletzungen und Quetschungen!

Bei Arbeiten ohne zugelassene Arbeitsschutzkleidung kann es zu Schnittverletzungen und Quetschungen kommen.



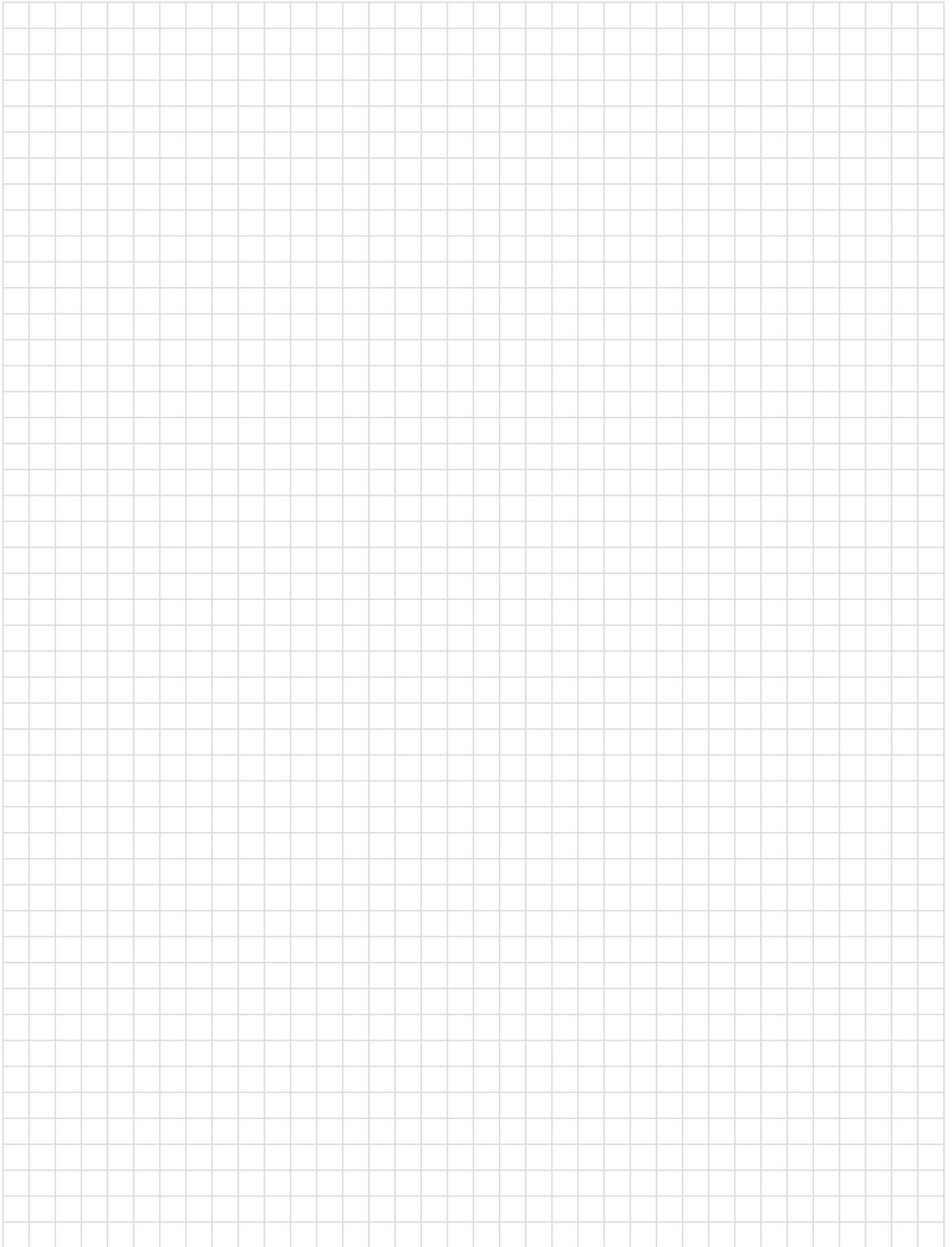
Tragen Sie daher immer geeignete Schutzkleidung wie Arbeitsschuhe und Arbeitshandschuhe, um Verletzungen zu vermeiden.



Gefahr durch herumfliegende Metallspäne!

Beim Schleifen von Werkzeugen besteht erhöhte Verletzungsgefahr durch umherfliegende Metallspäne.

Tragen Sie bei der Arbeit immer eine Schutzbrille, um Augenverletzungen zu vermeiden.



ps:[®]MT5 ZUM STANZEN

MULTITOOL

A. TECHNOLOGIEVORAUSSETZUNGEN

Maschinen

Verwendbar für Maschinengruppe I:

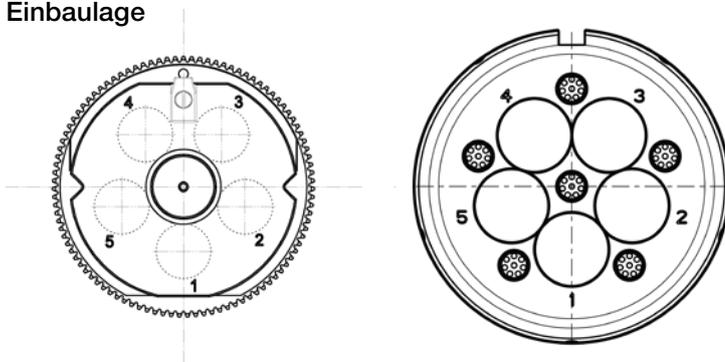
- TruPunch 1000/2000/2020/3000/5000
- TruMatic 1000/3000/6000/7000

B. ANWENDUNGSBEREICH

- Blechmaterial: Alu / Stahl / Edelstahl
- Blechstärken:
 - aktiver Niederhalter: Alu und Stahl bis $s = 4,5$ mm, Edelstahl bis $s = 3,0$ mm
 - passiver Niederhalter: Alu und Stahl bis $s = 4,0$ mm, Edelstahl bis $s = 3,0$ mm
 - passiver Niederhalter mit kratzerarmer Bearbeitung: Alu, Stahl und Edelstahl bis $s = 3,0$ mm
- max. Hüllkreis: 16,0 mm
- max. zulässige Stanzkraft: 57 kN

C. INSTALLATION

Einbaulage



HINWEIS

Beachten Sie die Grundstellung!

Beim Einbau in die Kasette ist die Stempelaufnahme immer so einzustellen, dass der Stempel auf Station 1 aktiv ist.

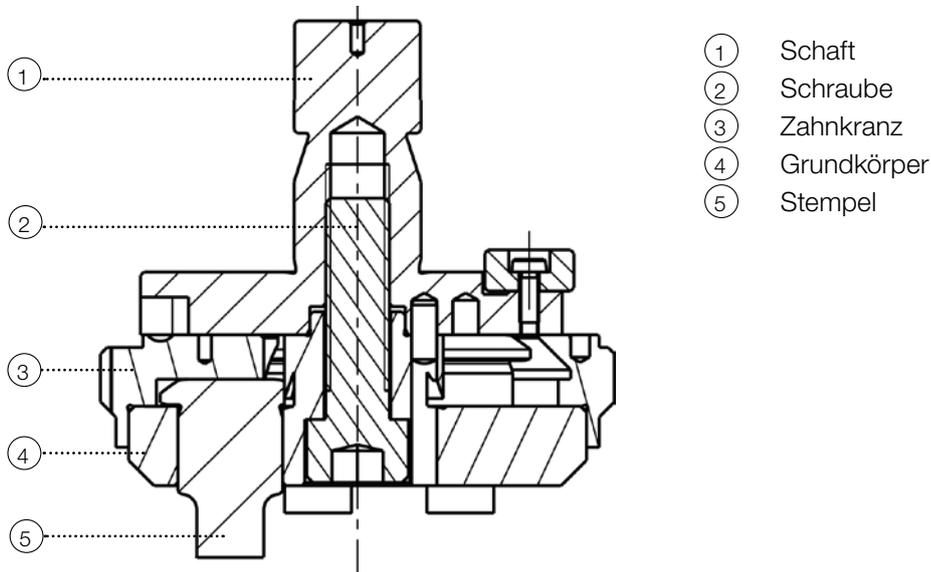
Einstellung

- Werkzeuglänge: 45,2 mm
- Anordnung der Stempel auf einem Lochkreis: 40,0 mm
- Versatzmaß des aktiven Stempels zum Mittelpunkt ($C = 0^\circ$)
 - in X-Richtung: 0 mm
 - in Y-Richtung: 20,0 mm
- Matrizenhöhe: 30,0 mm
- Eintauchtiefe Abstreifer: 21,0 mm

ps:® MT5 ZUM STANZEN

MULTITOOL

Zusammenbau Stempelaufnahme



- Schaft öffnen durch Lösen der Schraube
- Zahnkranz und Grundkörper abnehmen
- Stempel entnehmen
- Zahnkranz, Schaft und Grundkörper reinigen und Gleitflächen einfetten
- Stempel in den Grundkörper einbauen (Werkzeugplatz beachten!)
- Zahnkranz auf den Grundkörper stecken
- Schaft aufsetzen und Schraube mit 20 Nm festziehen
- Zahnkranz per Hand auf Leichtgängigkeit der Stempel prüfen

Zusammenbau Matrizenaufnahme

- Stift in der Matrizenaufnahme lösen
- Matrizen tauschen (bei nachgeschliffenen Matrizen, entsprechend Ausgleichsscheiben verwenden)
- Stift in der Matrizenaufnahme festziehen (dabei darauf achten, dass sich die Kugel zwischen Stift und Matrize befindet)



VORSICHT

Prüfen Sie die korrekte Platzierung der Stempel und Matrizen!

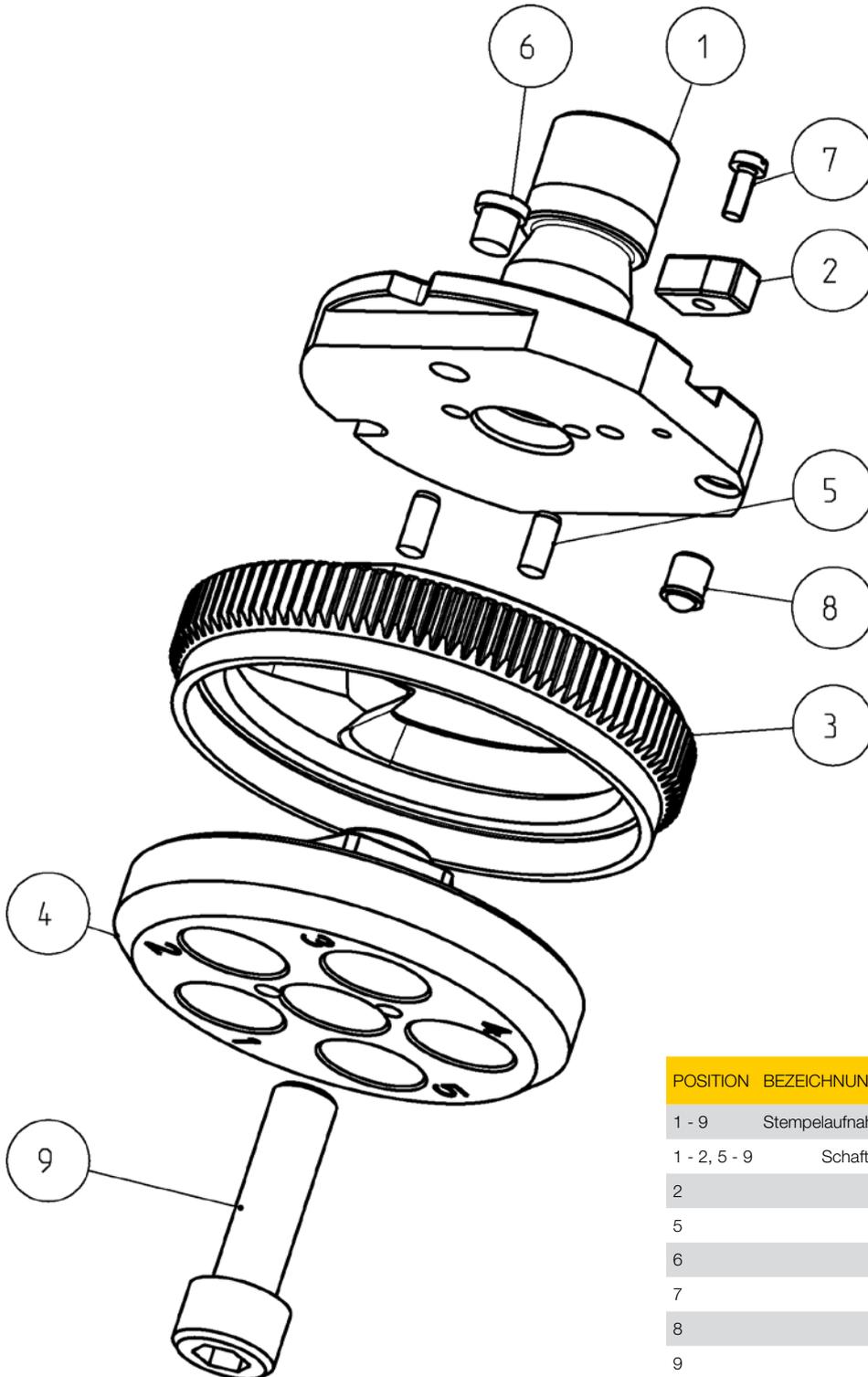
Ansonsten kann es zu einem Maschinen- bzw. Werkzeugschaden kommen.

ps:®MT5 ZUM STANZEN

MULTITOOL

D. ZEICHNUNG UND STÜCKLISTE

Stempelaufnahme

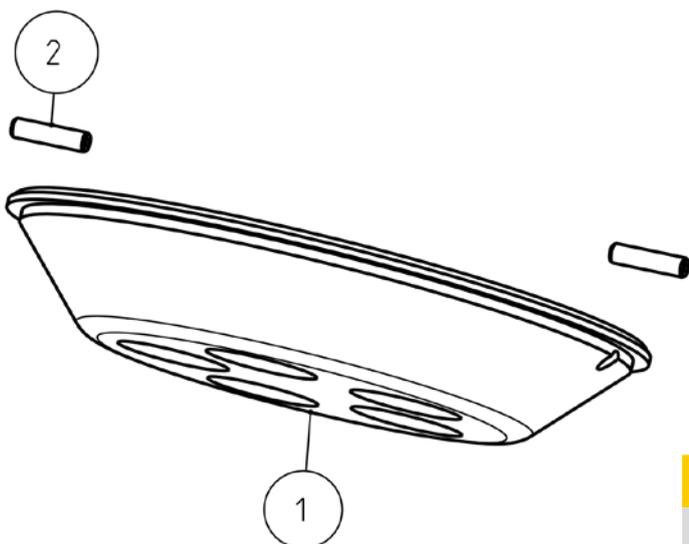


POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 9	Stempelaufnahme	1	113S30
1 - 2, 5 - 9	Schaft	1	113S31
2	Justierkeil	1	113S31-2
5	Stift	2	113S31-5
6	Schmiernippel	1	113S31-6
7	Schraube	1	113S31-7
8	Kugel-Druckstück	1	113S31-8
9	Schraube	1	113S31-9
3	Zahnkranz	1	113S32
4	Grundkörper	1	113S33

ps:® MT5 ZUM STANZEN

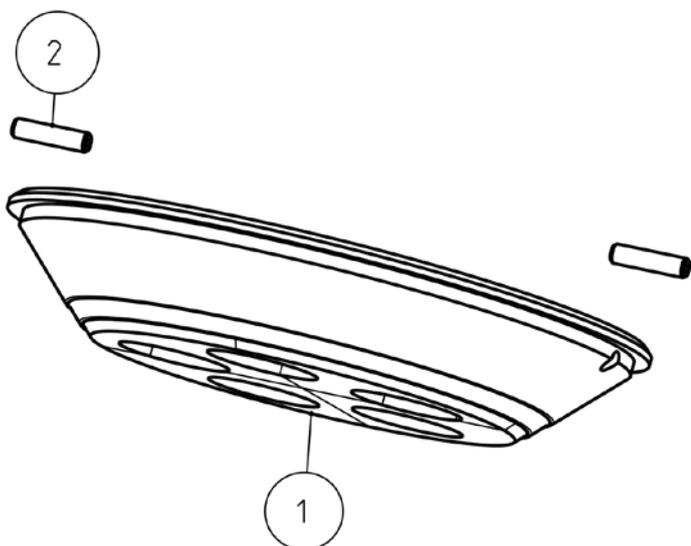
MULTITOOL

Abstreifer rund 17



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 2	Abstreifer rund 17	1	115A30
2	Stift	2	115A30-2

Abstreifer mit PU-Oberfläche rund 17

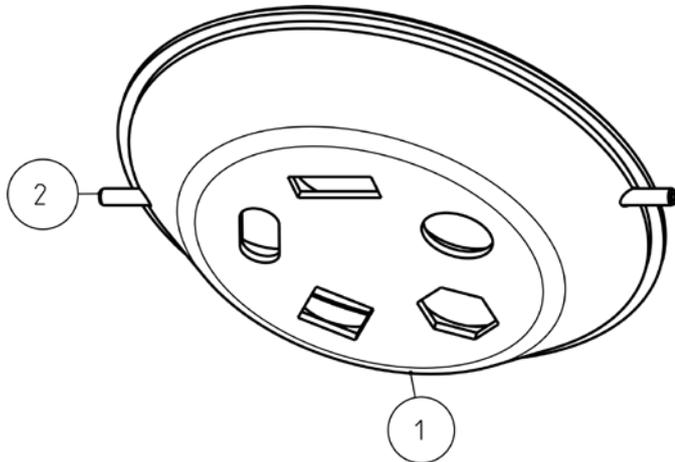


POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 2	Abstreifer mit PU-Oberfläche rund 17	1	115PU30
2	Stift	2	115A30-2

ps:® MT5 ZUM STANZEN

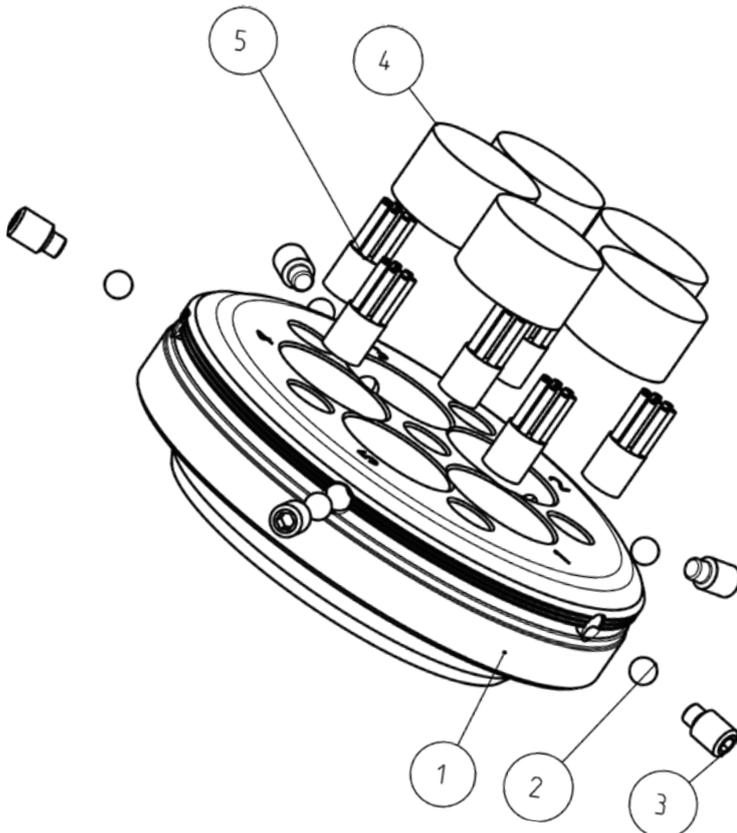
MULTITOOL

Abstreifer mit Konturanpassung



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 2	Abstreifer mit Konturanpassung	1	115B30
2	Stift	2	115A30-2

Matrizenaufnahme



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 5	Matrizenaufnahme	1	114Z30
2	Kugel	5	114Z30-2
3	Stift	5	114Z30-3
4	Transporthilfseinsatz	5	114Z30-4
5	Bürste	6	114Z30-5

ZUBEHÖR	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
Satz Ausgleichsscheiben (2x t = 0,1 / 2x t = 0,3 / 2x t = 0,5)	1	114U3M

ps:® MT5 ZUM STANZEN

MULTITOOL

E. REINIGUNG UND WARTUNG

Wir empfehlen das Werkzeug regelmäßig zu überprüfen und gegebenenfalls zu reinigen. Speziell beim Bearbeiten von verzinkten Blechen sollten häufiger Sichtprüfungen auf adhäsiven Verschleiß vorgenommen werden. Rechtzeitiges Abziehen des Materialaufbaus erhöht die Lebensdauer des Werkzeuges erheblich.



Hinweis

HINWEIS

Führen Sie regelmäßig (täglich) Sichtprüfungen und ggf. Reinigungen des Werkzeuges durch!

Vor allem beim Bearbeiten von weichem und verzinktem (galvanisierten) oder folienbeschichtetem Blech kann evtl. Material-, Zink- bzw. Folienabrieb in das Werkzeuginnere gelangen und zu Werkzeugbeschädigungen führen!

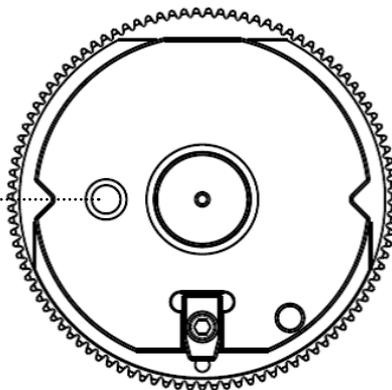
Nachschleifen

- max. Nachschleiflänge der Stempel: 0,5 mm
- max. Nachschleiflänge der Matrizen: 1,0 mm
- Matrize nach dem Nachschleifen mit der passenden Ausgleichsscheibe einbauen (0,1 mm / 0,3 mm / 0,5 mm)

Schmierung

- Stempelaufnahme täglich bzw. auch öfter schmieren (Schmiernippel an der Stempelaufnahme)
- empfohlenes Fett: Molykote OKS 400

Schmiernippel



ps:®easy-type

MULTITOOL

A. TECHNOLOGIEVORAUSSETZUNGEN

Maschinen

Verwendbar für Maschinengruppe I:

- TruPunch 1000/2000/2020/3000/5000
- TruMatic 1000/3000/6000/7000

B. ANWENDUNGSBEREICH

Mit dem **ps:®easy-type** können Ziffern und Buchstaben durch Aneinanderreihen von Prägesegmenten ins Blech geprägt werden. Dafür müssen die Einsätze dementsprechend als Werkzeugtyp 14 in der TruTops angelegt werden. Eine Korrektur der Eintauchtiefe findet über den UT-Offset in der PTT-Tabelle statt.



- Blechmaterial: Alu / Stahl / Edelstahl
- Blechstärken: 0,5 bis 8,0 mm



HINWEIS

Achtung bei Materialstärken $s < 1,0$ mm!

Bei Blechstärken unter 1,0 mm muss ein UT-Offset von + 0,1 bis + 0,2 mm in die PTT-Tabelle eingetragen werden.

- Prägerichtung: von oben
- Schriftgrößen: 4, 5, 6, 8 oder 10 mm möglich
- Prägetiefe: max. 0,5 mm



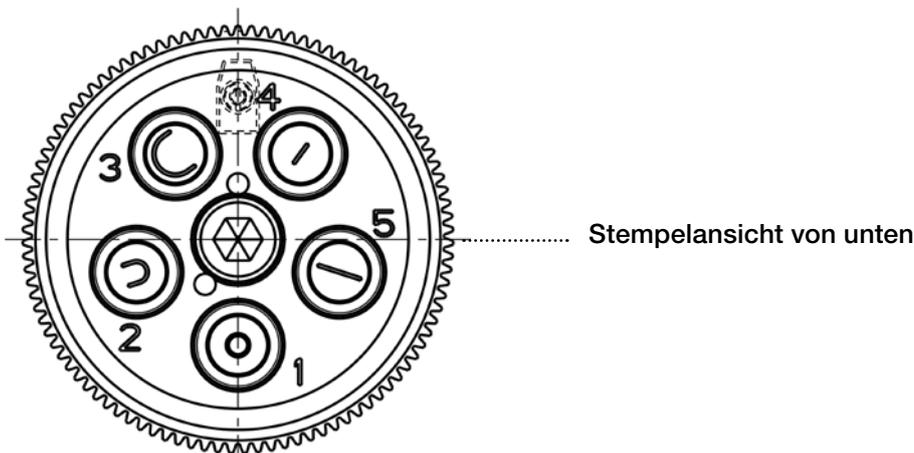
HINWEIS

Achten Sie auf die Anwendung der adaptiven Hubkalibrierung!

Um eine konstante Prägetiefe gewährleisten zu können, muss die adaptive Hubkalibrierung zur Kompensierung der Blechtoleranzen angewendet werden.

C. INSTALLATION

Einbaulage



HINWEIS

Beachten Sie die Grundstellung!

Beim Einbau in die Kassette ist die Stempelaufnahme immer so einzustellen, dass der Stempel auf Station 1 aktiv ist.

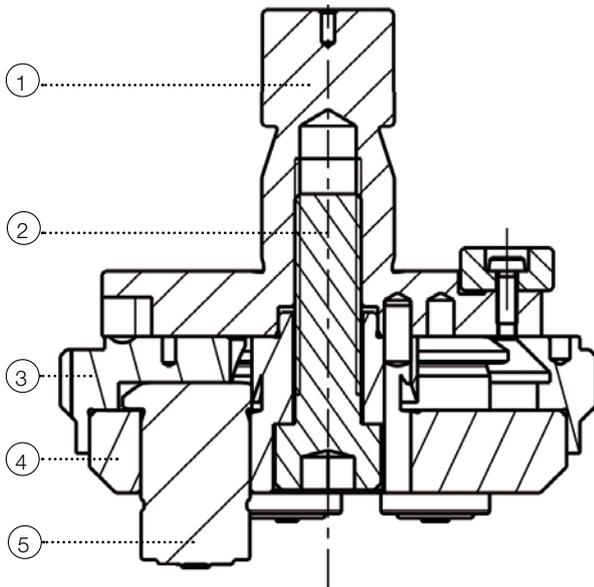
Einstellung

- Werkzeuglänge: 45,2 mm
- Anordnung der Stempel auf einem Lochkreis: 40,0 mm
- Versatzmaß des aktiven Stempels zum Mittelpunkt ($C = 0^\circ$)
 - in X-Richtung: 0 mm
 - in Y-Richtung: 20,0 mm
- Matrizenhöhe: 30,0 mm
- Hubtyp: Stempel ohne Stützlage / Hubtyp 1
- Eintauchtiefe Abstreifer: 21,0 mm
- Werkzeugtyp: Prägen (Typ 14)

ps:[®]easy-type

MULTITOOL

Zusammenbau Stempelaufnahme



- ① Schaft
- ② Schraube
- ③ Zahnkranz
- ④ Grundkörper
- ⑤ Prägestempel

- Schaft öffnen durch Lösen der Schraube
- Zahnkranz und Grundkörper abnehmen
- Stempel entnehmen
- Zahnkranz, Schaft und Grundkörper reinigen und Gleitflächen einfetten
- Stempel in den Grundkörper einbauen (Werkzeugplatz beachten!)
- Zahnkranz auf den Grundkörper stecken
- Schaft aufsetzen und Schraube mit 20 Nm festziehen
- Zahnkranz per Hand auf Leichtgängigkeit der Stempel prüfen



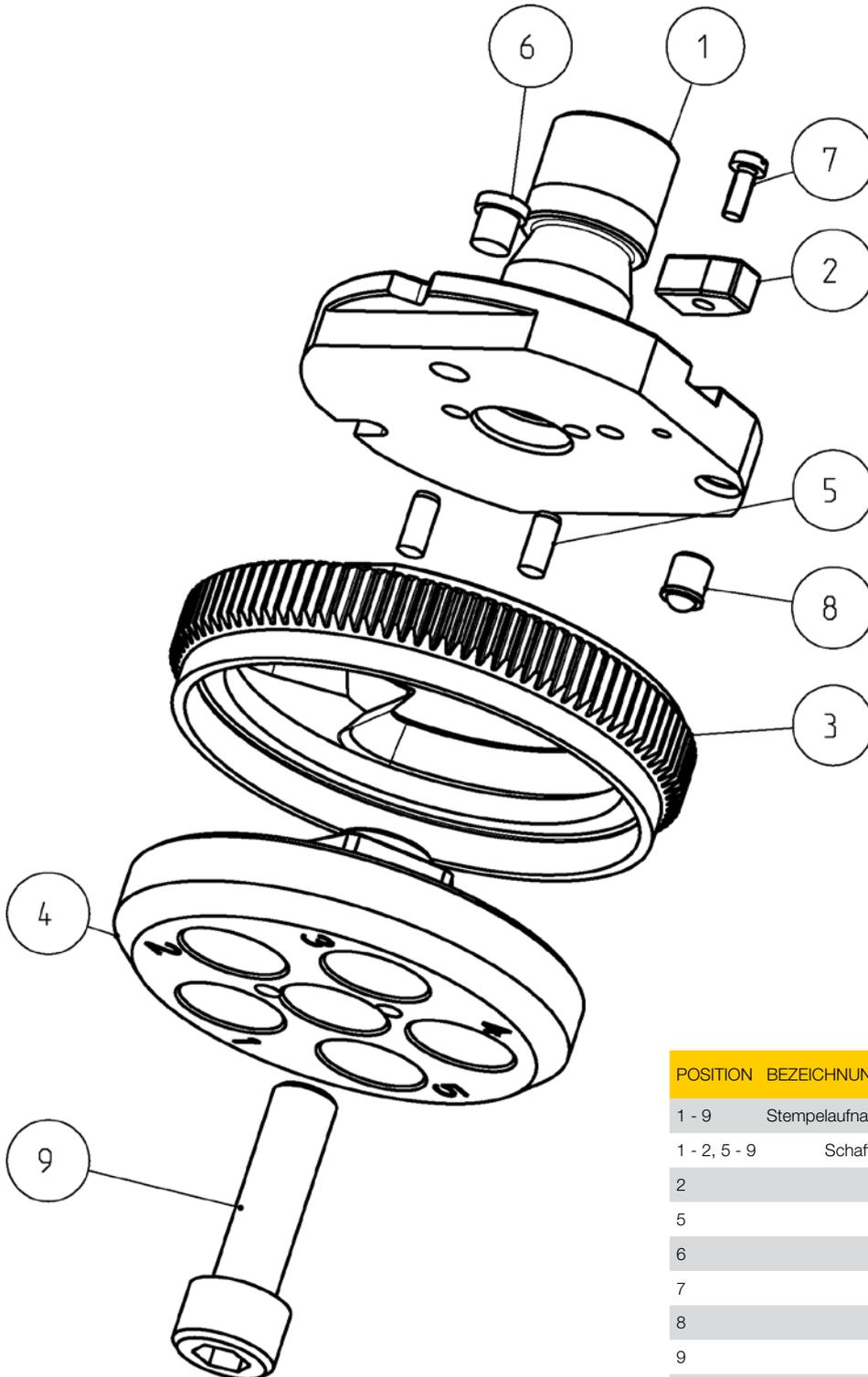
VORSICHT

Prüfen Sie die korrekte Platzierung der Stempel!

Ansonsten kann es zu einem Maschinen- bzw. Werkzeugschaden kommen.

D. ZEICHNUNG UND STÜCKLISTE

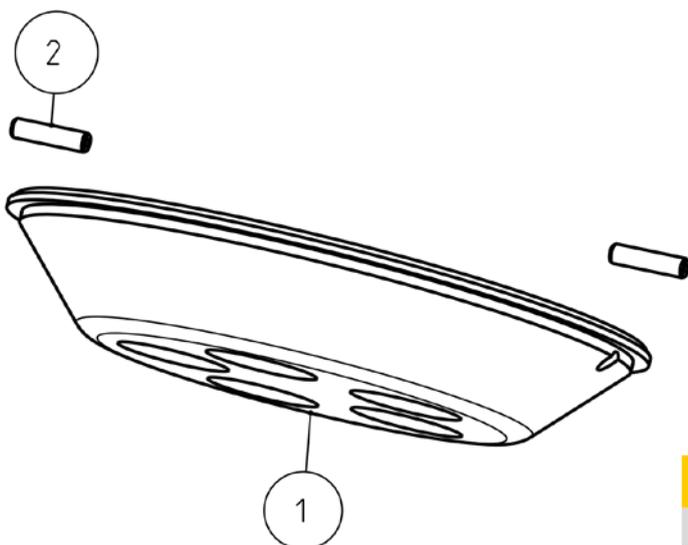
Stempelaufnahme



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 9	Stempelaufnahme	1	113S30
1 - 2, 5 - 9	Schaft	1	113S31
2	Justierkeil	1	113S31-2
5	Stift	2	113S31-5
6	Schmiernippel	1	113S31-6
7	Schraube	1	113S31-7
8	Kugel-Druckstück	1	113S31-8
9	Schraube	1	113S31-9
3	Zahnkranz	1	113S32
4	Grundkörper	1	113S33

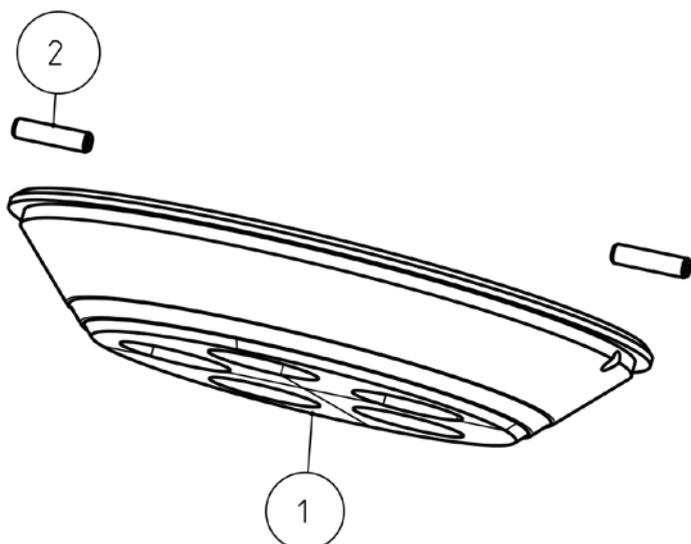
ps:[®]easy-type
MULTITOOL

Abstreifer rund 17



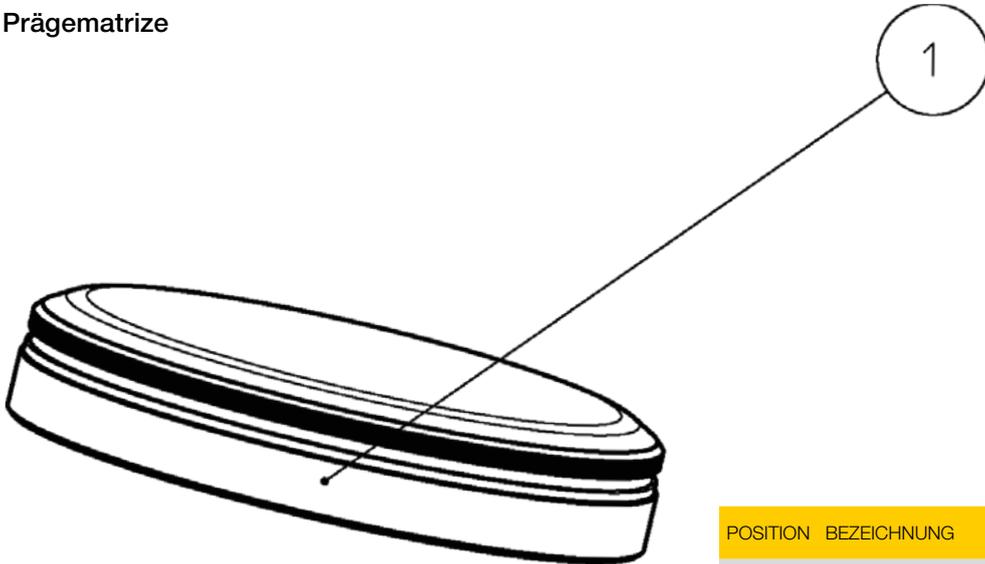
POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 2	Abstreifer rund 17	1	115A30
2	Stift	2	115A30-2

Abstreifer mit PU-Oberfläche rund 17



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 2	Abstreifer mit PU-Oberfläche rund 17	1	115PU30
2	Stift	2	115A30-2

Prägematrize



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1	Prägematrize	1	113PM10

E. REINIGUNG UND WARTUNG

Wir empfehlen das Werkzeug regelmäßig zu überprüfen und gegebenenfalls zu reinigen. Speziell beim Bearbeiten von verzinkten Blechen sollten häufiger Sichtprüfungen auf adhäsiven Verschleiß vorgenommen werden. Rechtzeitiges Abziehen des Materialaufbaus erhöht die Lebensdauer des Werkzeuges erheblich.



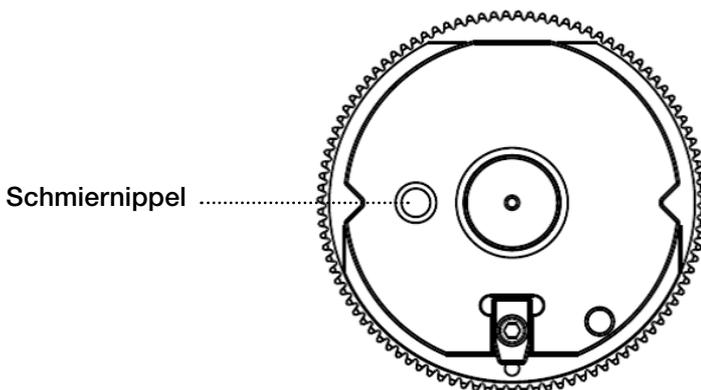
HINWEIS

Führen Sie regelmäßig (täglich) Sichtprüfungen und ggf. Reinigungen des Werkzeugs durch!

Vor allem beim Bearbeiten von weichem und verzinktem (galvanisierten) oder folienbeschichtetem Blech kann evtl. Material-, Zink- bzw. Folienabrieb in das Werkzeuginnere gelangen und zu Werkzeugbeschädigungen führen!

Schmierung

- Stempelaufnahme täglich bzw. auch öfter schmieren (Schmiernippel an der Stempelaufnahme)
- empfohlenes Fett: Molykote OKS 400



ps:[®]MT10 ZUM STANZEN

MULTITOOL

A. TECHNOLOGIEVORAUSSETZUNGEN

Maschinen

Verwendbar für Maschinengruppe I:

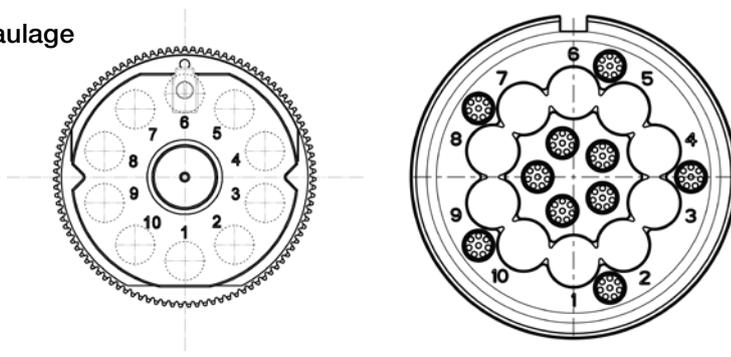
- TruPunch 1000/2000/2020/3000/5000
- TruMatic 1000/3000/6000/7000

B. ANWENDUNGSBEREICH

- Blechmaterial: Alu / Stahl / Edelstahl
- Blechstärken:
 - aktiver Niederhalter: Alu und Stahl bis $s = 4,5$ mm, Edelstahl bis $s = 3,0$ mm
 - passiver Niederhalter: Alu und Stahl bis $s = 4,0$ mm, Edelstahl bis $s = 3,0$ mm
 - passiver Niederhalter mit kratzerarmer Bearbeitung: Alu, Stahl und Edelstahl bis $s = 3,0$ mm
- max. Hüllkreis: 10,5 mm
- max. Hüllkreis bei Blechstärke 4,5 mm: 10,0 mm
- max. zulässige Stanzkraft: 57 kN

C. INSTALLATION

Einbaulage



HINWEIS

Beachten Sie die Grundstellung!

Beim Einbau in die Kassette ist die Stempelaufnahme immer so einzustellen, dass der Stempel auf Station 1 aktiv ist.

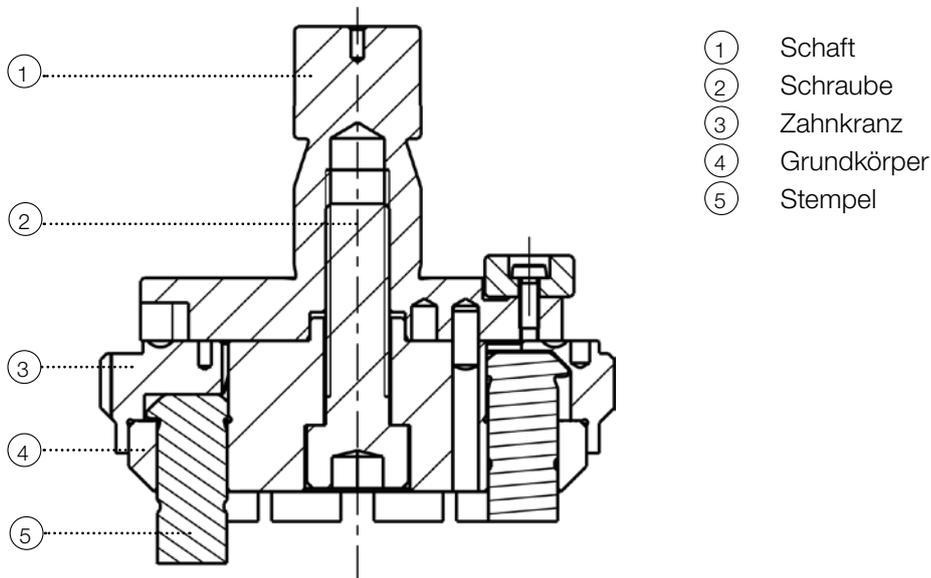
Einstellung

- Werkzeuglänge: 45,2 mm
- Anordnung der Stempel auf einem Lochkreis: 52,0 mm
- Versatzmaß des aktiven Stempels zum Mittelpunkt ($C = 0^\circ$)
 - in X-Richtung: 0 mm
 - in Y-Richtung: 26,0 mm
- Matrizenhöhe: 30,0 mm
- Eintauchtiefe Abstreifer: 21,0 mm

ps:® MT10 ZUM STANZEN

MULTITOOL

Zusammenbau Stempelaufnahme



- Schaft öffnen durch Lösen der Schraube
- Zahnkranz und Grundkörper abnehmen
- Stempel entnehmen
- Zahnkranz, Schaft und Grundkörper reinigen und Gleitflächen einfetten
- Stempel in den Grundkörper einbauen (Werkzeugplatz beachten!)
- Zahnkranz auf den Grundkörper stecken
- Schaft aufsetzen und Schraube mit 20 Nm festziehen
- Zahnkranz per Hand auf Leichtgängigkeit der Stempel prüfen

Zusammenbau Matrizenaufnahme

- Stift in der Matrizenaufnahme lösen
- Matrizen tauschen (bei nachgeschliffenen Matrizen, entsprechend Ausgleichsscheiben verwenden)
- Stift in der Matrizenaufnahme festziehen (dabei darauf achten, dass sich die Kugel zwischen Stift und Matrize befindet)



VORSICHT

Prüfen Sie die korrekte Platzierung der Stempel und Matrizen!

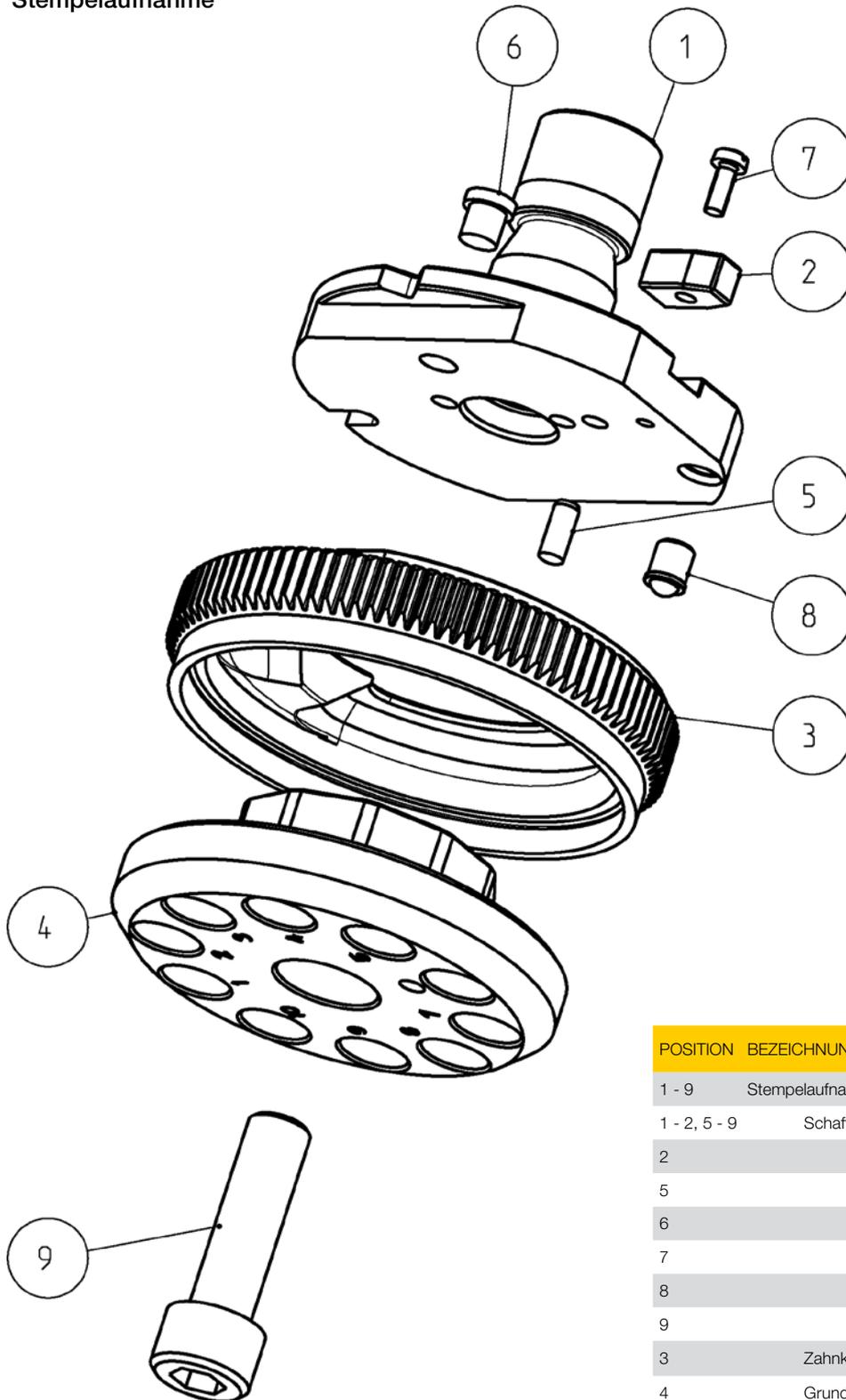
Ansonsten kann es zu einem Maschinen- bzw. Werkzeugschaden kommen.

ps:®MT10 ZUM STANZEN

MULTITOOL

D. ZEICHNUNG UND STÜCKLISTE

Stempelaufnahme

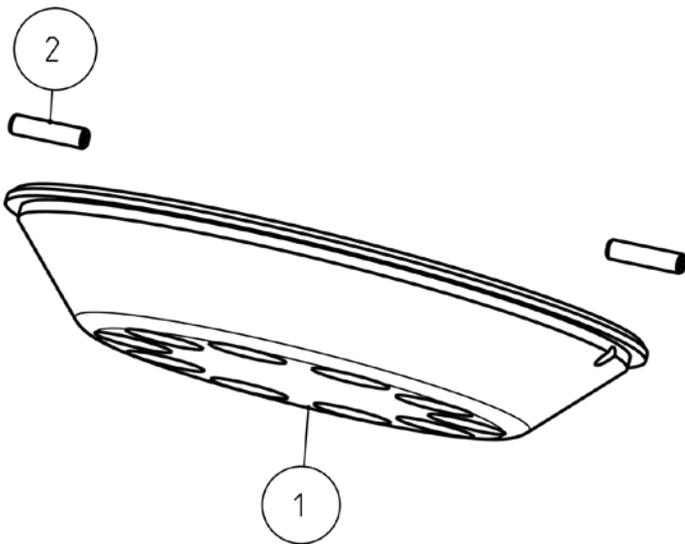


POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 9	Stempelaufnahme	1	113S40
1 - 2, 5 - 9	Schaft	1	113S41
2	Justierkeil	1	113S41-2
5	Stift	1	113S41-5
6	Schmiernippel	1	113S41-6
7	Schraube	1	113S41-7
8	Kugel-Druckstück	1	113S41-8
9	Schraube	1	113S41-9
3	Zahnkranz	1	113S42
4	Grundkörper	1	113S43

ps:® MT10 ZUM STANZEN

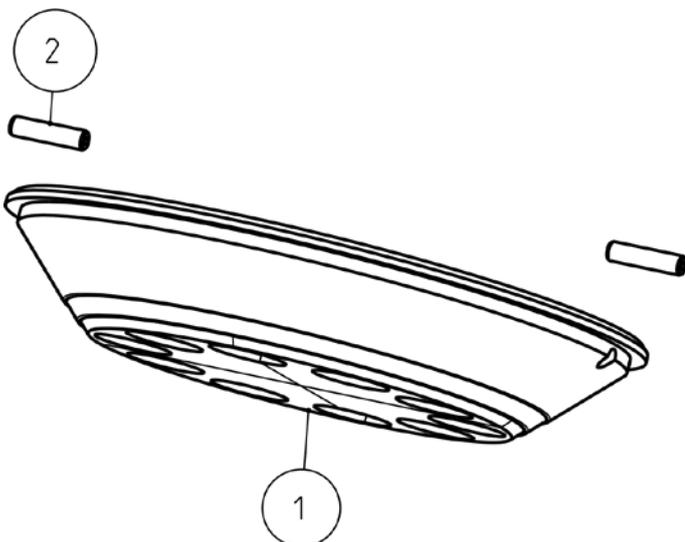
MULTITOOL

Abstreifer rund 12



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 2	Abstreifer rund 12	1	115A40
2	Stift	2	115A40-2

Abstreifer mit PU-Oberfläche rund 12

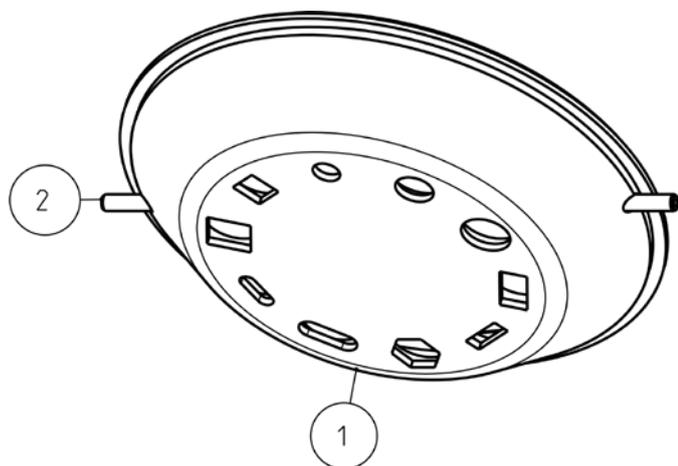


POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 2	Abstreifer mit PU-Oberfläche rund 12	1	115PU40
2	Stift	2	115A40-2

ps:® MT10 ZUM STANZEN

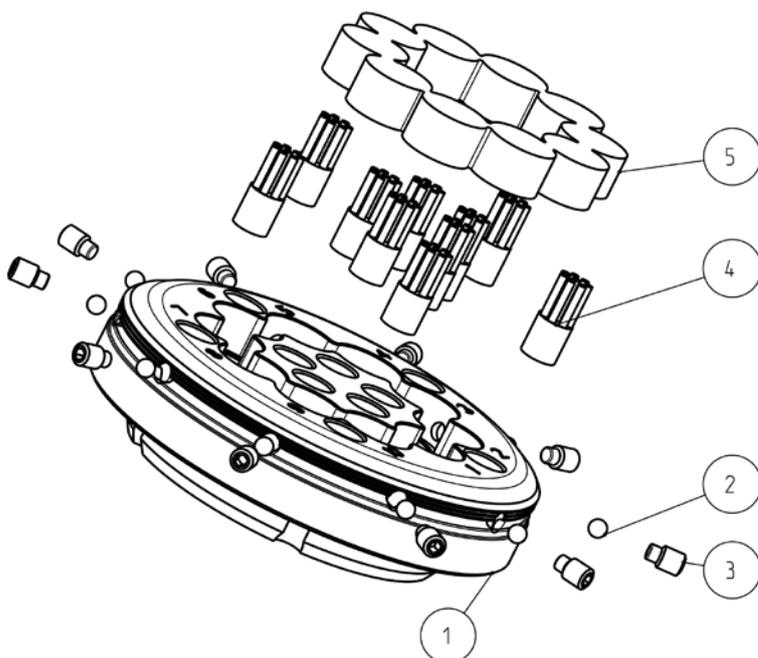
MULTITOOL

Abstreifer mit Konturanpassung



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 2	Abstreifer mit Konturanpassung	1	115B40
2	Stift	2	115A40-2

Matrizenaufnahme



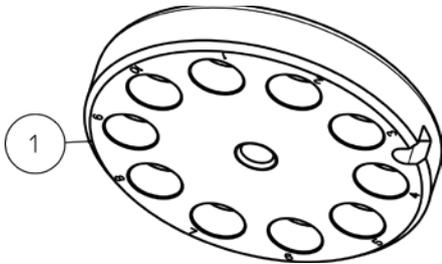
POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 5	Matrizenaufnahme	1	114Z40
2	Kugel	10	114Z40-2
3	Stift	10	114Z40-3
4	Bürste	10	114Z40-4
5	Transporthilfeinsatz	1	114Z40-5

ZUBEHÖR	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
Satz Ausgleichsscheiben (2x t = 0,1 / 2x t = 0,3 / 2x t = 0,5)	1	114U4M

ps:® MT10 ZUM STANZEN

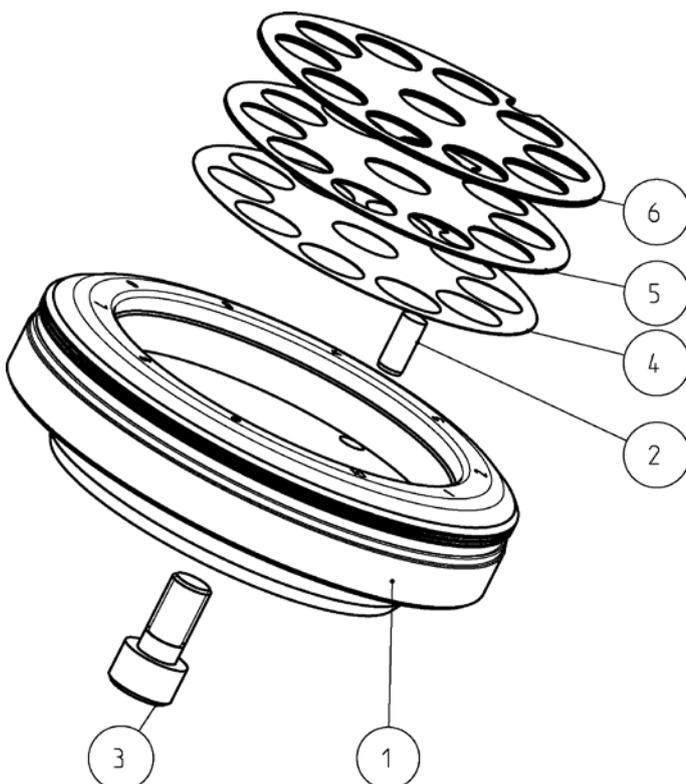
MULTITOOL

Schneidplatte



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1	Schneidplatte	1	114941

Schneidplattenaufnahme



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 6	Schneidplattenaufnahme	1	114640
2	Stift	1	114640-2
3	Schraube	1	114640-3
4 - 6	Satz Ausgleichsscheiben (2x t = 0,1 / 2x t = 0,3 / 2x t = 0,5)	1	114U4MG

ps:®MT10 ZUM STANZEN

MULTITOOL

E. REINIGUNG UND WARTUNG

Wir empfehlen das Werkzeug regelmäßig zu überprüfen und gegebenenfalls zu reinigen. Speziell beim Bearbeiten von verzinkten Blechen sollten häufiger Sichtprüfungen auf adhäsiven Verschleiß vorgenommen werden. Rechtzeitiges Abziehen des Materialaufbaus erhöht die Lebensdauer des Werkzeuges erheblich.



HINWEIS

Führen Sie regelmäßig (täglich) Sichtprüfungen und ggf. Reinigungen des Werkzeugs durch!

Vor allem beim Bearbeiten von weichem und verzinktem (galvanisierten) oder folienbeschichtetem Blech kann evtl. Material-, Zink- bzw. Folienabrieb in das Werkzeuginnere gelangen und zu Werkzeugbeschädigungen führen!

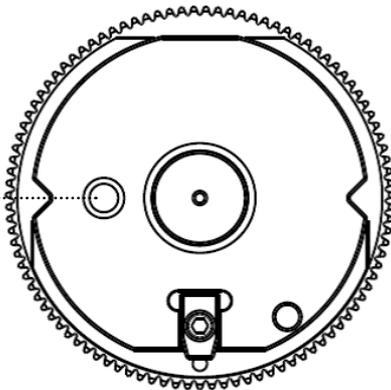
Nachschleifen

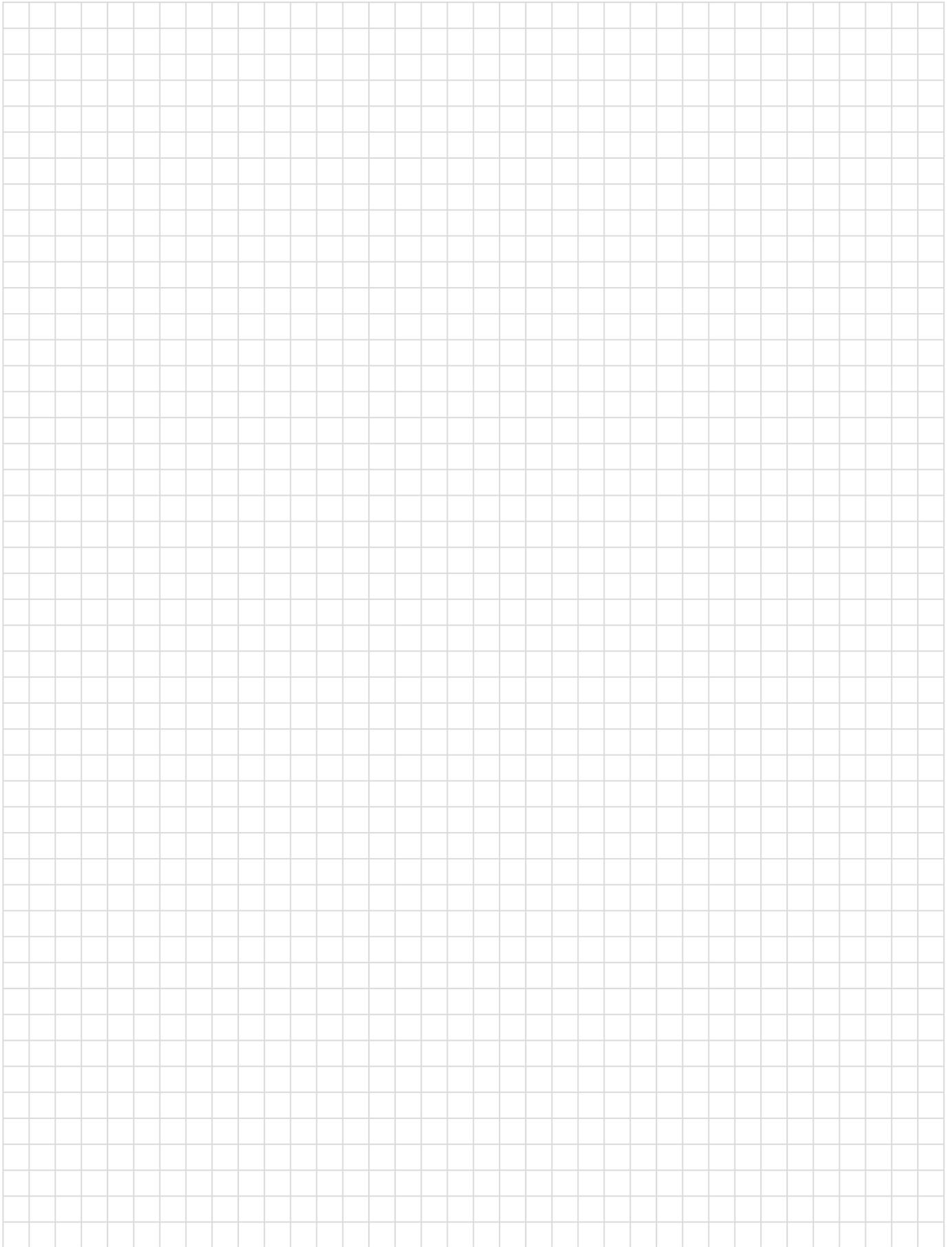
- max. Nachschleiflänge der Stempel: 0,5 mm
- max. Nachschleiflänge der Matrizen: 1,0 mm
- Matrize nach dem Nachschleifen mit der passenden Ausgleichsscheibe einbauen (0,1 mm / 0,3 mm / 0,5 mm)

Schmierung

- Stempelaufnahme täglich bzw. auch öfter schmieren (Schmiernippel an der Stempelaufnahme)
- empfohlenes Fett: Molykote OKS 400

Schmiernippel





ps:[®]MT10 ZUM PRÄGEN

MULTITOOL

A. TECHNOLOGIEVORAUSSETZUNGEN

Maschinen

Verwendbar für Maschinengruppe I:

- TruPunch 1000/2000/2020/3000/5000
- TruMatic 1000/3000/6000/7000

B. ANWENDUNGSBEREICH

Mit dem **ps:[®]MT10** können auch Prägungen (z.B. Ziffern, Schutzleiterzeichen, etc.) eingebracht werden. Dafür müssen die Einsätze dementsprechend als Werkzeugtyp 14 in der Werkzeugdatenbank angelegt werden. Eine Korrektur der Eintauchtiefe findet über den UT-Offset statt.

Beispiele



- Blechmaterial: Alu / Stahl / Edelstahl
- Blechstärken: 0,5 bis 8,0 mm



HINWEIS

Achtung bei Materialstärken $s < 1,0$ mm!

Bei Blechstärken unter 1,0 mm muss ein UT-Offset von + 0,1 bis + 0,2 mm in die PTT-Tabelle eingetragen werden.

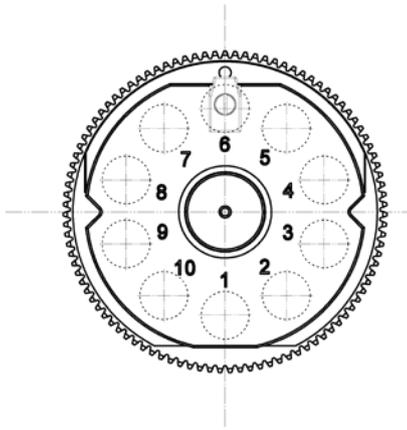
- Prägerichtung: von oben
- Prägetiefe: ca. 0,5 mm

ps:[®]MT10 ZUM PRÄGEN

MULTITOOL

C. INSTALLATION

Einbaulage



HINWEIS

Beachten Sie die Grundstellung!

Beim Einbau in die Kassette ist die Stempelaufnahme immer so einzustellen, dass der Stempel auf Station 1 aktiv ist.

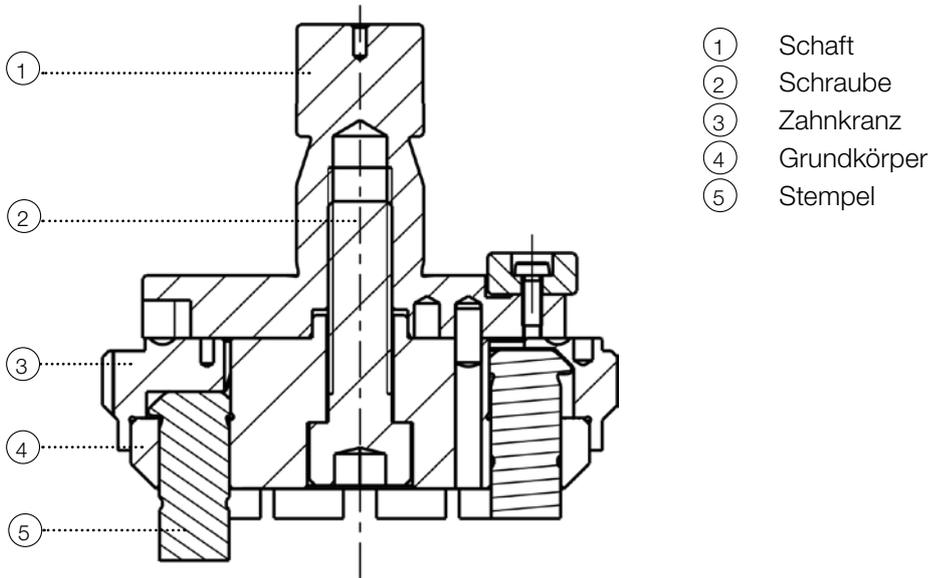
Einstellung

- Werkzeuglänge: 45,2 mm
- Anordnung der Stempel auf einem Lochkreis: 52,0 mm
- Versatzmaß des aktiven Stempels zum Mittelpunkt ($C = 0^\circ$)
 - in X-Richtung: 0 mm
 - in Y-Richtung: 26,0 mm
- Matrizenhöhe: 30,0 mm
- Hubtyp: Stempel ohne Stützlage / Hubtyp 1
- Eintauchtiefe Abstreifer: 21,0 mm
- Werkzeugtyp: Prägen (Typ 14)

ps:®MT10 ZUM PRÄGEN

MULTITOOL

Zusammenbau Stempelaufnahme



- Schaft öffnen durch Lösen der Schraube
- Zahnkranz und Grundkörper abnehmen
- Stempel entnehmen
- Zahnkranz, Schaft und Grundkörper reinigen und Gleitflächen einfetten
- Stempel in den Grundkörper einbauen (Werkzeugplatz beachten!)
- Zahnkranz auf den Grundkörper stecken
- Schaft aufsetzen und Schraube mit 20 Nm festziehen
- Zahnkranz per Hand auf Leichtgängigkeit der Stempel prüfen



VORSICHT

Prüfen Sie die korrekte Platzierung der Stempel!

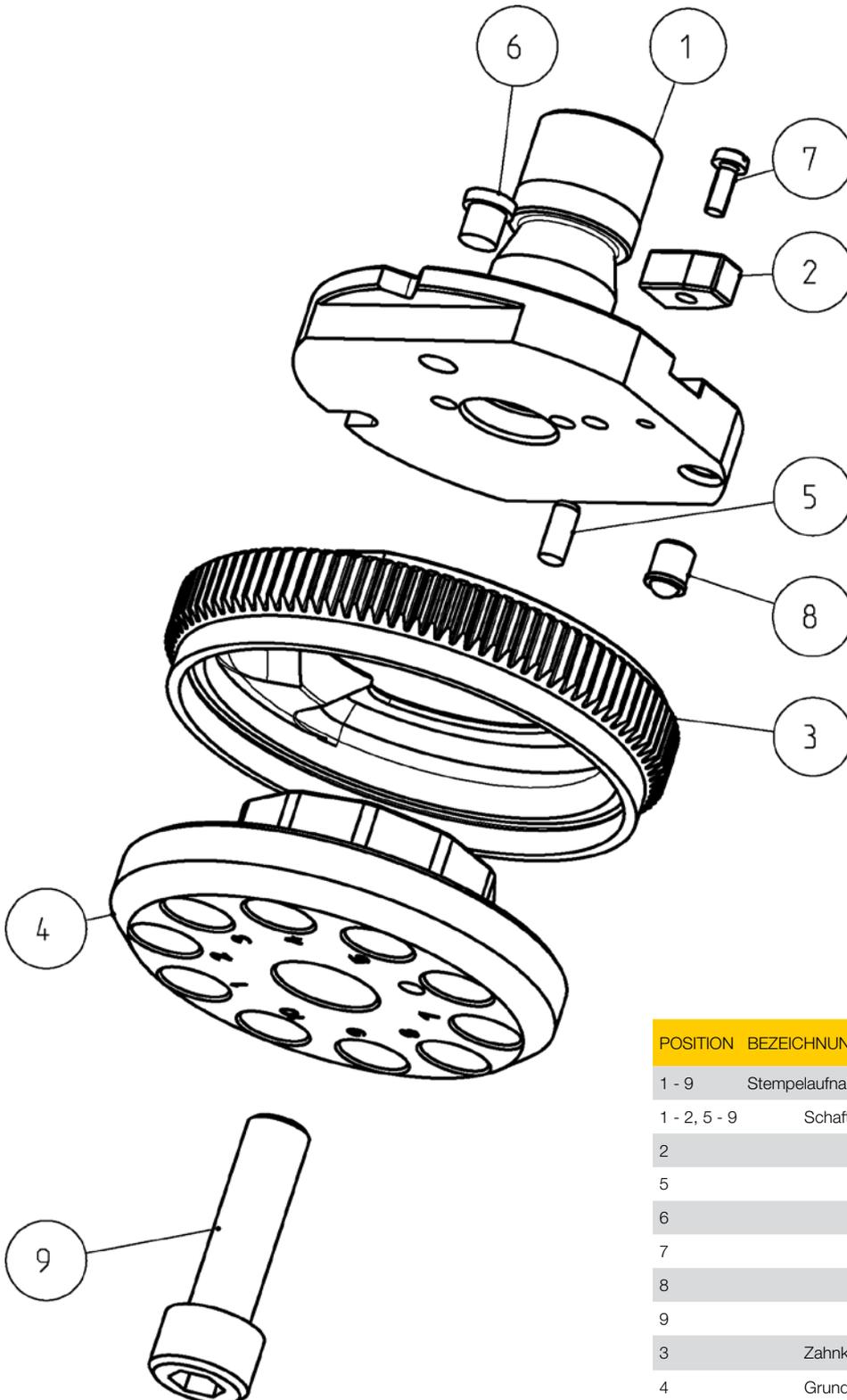
Ansonsten kann es zu einem Maschinen- bzw. Werkzeugschaden kommen.

ps:®MT10 ZUM PRÄGEN

MULTITOOL

D. ZEICHNUNG UND STÜCKLISTE

Stempelaufnahme

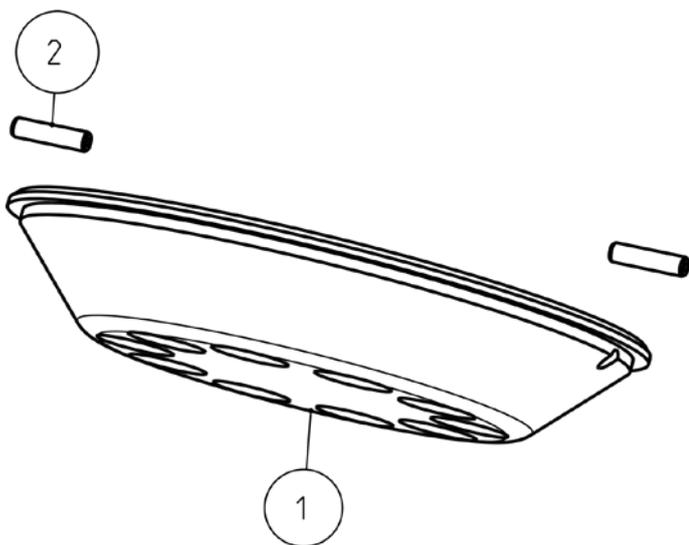


POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 9	Stempelaufnahme	1	113S40
1 - 2, 5 - 9	Schaft	1	113S41
2	Justierkeil	1	113S41-2
5	Stift	1	113S41-5
6	Schmiernippel	1	113S41-6
7	Schraube	1	113S41-7
8	Kugel-Druckstück	1	113S41-8
9	Schraube	1	113S41-9
3	Zahnkranz	1	113S42
4	Grundkörper	1	113S43

ps:® MT10 ZUM PRÄGEN

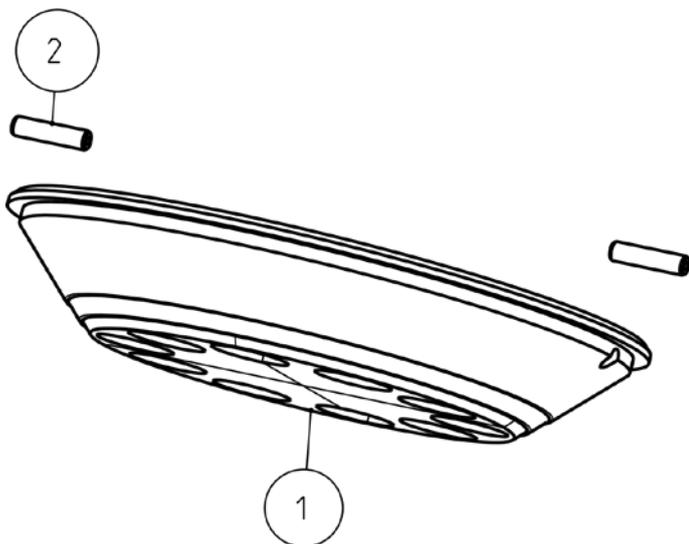
MULTITOOL

Abstreifer rund 12



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 2	Abstreifer rund 12	1	115A40
2	Stift	2	115A40-2

Abstreifer mit PU-Oberfläche rund 12

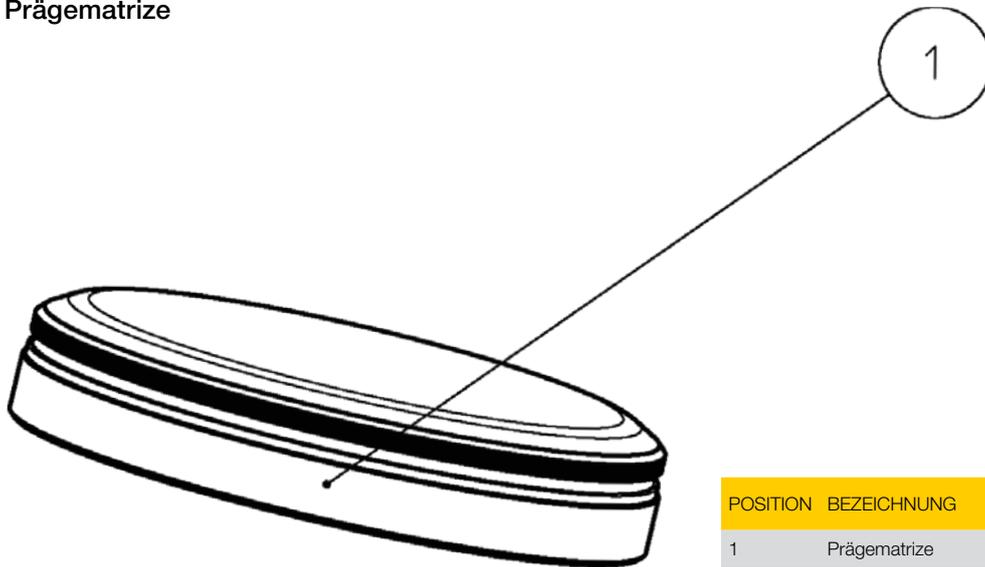


POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 2	Abstreifer mit PU-Oberfläche rund 12	1	115PU40
2	Stift	2	115A40-2

ps:® MT10 ZUM PRÄGEN

MULTITOOL

Prägematrize



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1	Prägematrize	1	113PM10

E. REINIGUNG UND WARTUNG

Wir empfehlen das Werkzeug regelmäßig zu überprüfen und gegebenenfalls zu reinigen. Speziell beim Bearbeiten von verzinkten Blechen+ sollten häufiger Sichtprüfungen auf adhäsiven Verschleiß vorgenommen werden. Rechtzeitiges Abziehen des Materialaufbaus erhöht die Lebensdauer des Werkzeuges erheblich.



Hinweis

HINWEIS

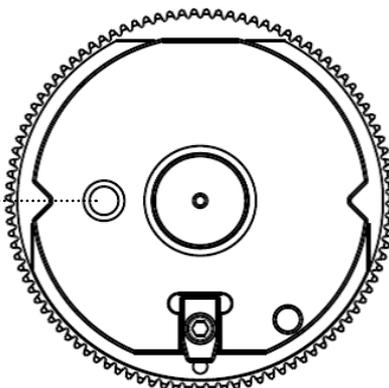
Führen Sie regelmäßig (täglich) Sichtprüfungen und ggf. Reinigungen des Werkzeugs durch!

Vor allem beim Bearbeiten von weichem und verzinktem (galvanisierten) oder folienbeschichtetem Blech kann evtl. Material-, Zink- bzw. Folienabrieb in das Werkzeuginnere gelangen und zu Werkzeugbeschädigungen führen!

Schmierung

- Stempelaufnahme täglich bzw. auch öfter schmieren (Schmiernippel an der Stempelaufnahme)
- empfohlenes Fett: Molykote OKS 400

Schmiernippel



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