



VIELEN DANK,

dass Sie sich für ein Trennwerkzeug aus dem System TRUMPF von PASS Stanztechnik AG entschieden haben.

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

Deshalb haben wir für Sie ein ausführliches Benutzerhandbuch inklusive Hinweisen zu Technologievoraussetzungen, Anwendungsbereich, Installation, Zeichnung und Stückliste, Reinigung und Wartung sowie allgemeinen Hinweisen 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:[®]T8-shear

A. Technologievoraussetzungen	Seite 6
B. Anwendungsbereich	Seite 6
C. Installation.....	Seite 6
D. Zeichnung und Stückliste.....	Seite 7
E. Reinigung und Wartung.....	Seite 10
F. Allgemeine Hinweise.....	Seite 10

ps:[®]T8-trim

A. Technologievoraussetzungen	Seite 12
B. Anwendungsbereich	Seite 12
C. Installation.....	Seite 12
D. Zeichnung und Stückliste.....	Seite 13
E. Reinigung und Wartung.....	Seite 16
F. Allgemeine Hinweise.....	Seite 16

SICHERHEIT

TRENNWERKZEUGE

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:[®]T8-shear

TRENNWERKZEUGE

A. TECHNOLOGIEVORAUSSETZUNGEN

Maschinen

Verwendbar für Maschinengruppe I:

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

Steuerung

In TruTops muss für eine Programmierung als Multishearwerkzeug die Funktion Werkzeugtyp 27 freigeschaltet sein.

B. ANWENDUNGSBEREICH

Typischerweise wird das Werkzeug zum ansatzlosen Trennen von Blechtafeln verwendet. Dabei werden Nibbelansatzmarken vermieden.

- Blechqualität: Alu / Stahl / Edelstahl
- Blechstärke: s = 0,5 bis 3,0 mm

C. INSTALLATION

Steuerungseingaben

- UT-Offset in PTT-Tabelle bei allen Blechstärken: 0
- Werkzeuglänge: 44,2 mm
- Trenngeschwindigkeit: max. 12 m/min.
- Matrizenhöhe: 30,0 mm
- Abstreifertyp: ≤ 80,0 mm
- Scherlänge (Werkzeugmaß 1): 76,2 mm
- Scherbreite (Werkzeugmaß 2): 5,0 mm
- Scherwinkel (Werkzeugmaß 3): 8°
- Niederhaltertyp: 2 (≤ 80,0 mm)
- opt. Umformlage (VU): -1,0 mm
- Hubtyp: Stempel ohne Stützlage / Hubtyp 1
- aktive Matrize: 0 (keine)
- Eintauchtiefe Abstreifer: -1,0

Programmierung

- Zum Kalibrieren des UT2-Offset-Wertes muss das bestehende Kalibrierprogramm verwendet werden. Dabei darauf achten, dass die Maschine betriebswarm ist.
- Nur Vollschnitte gewährleisten eine einwandfreie Schnittkante.
- Das Besäumen mit dem **ps:[®]T8-shear** ist NICHT zulässig.
- Die Stanzbutzenabsaugung muss aktiviert sein.
- Die Werkzeugschmierung sollte aktiviert sein.
- OT-Offset +0,4 bei Blechstärke $s = < 1,2$ mm

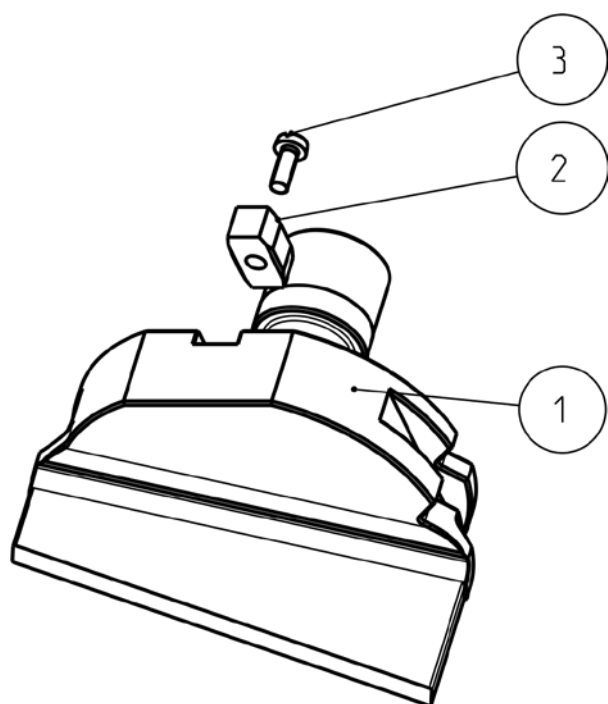
Schneidleiste

Die Schneidleiste ist in zwei Ausführungen verfügbar:

- einteilig mit A-MAX Beschichtung für $s = 0,5 - 1,5$ mm
- zweiteilig mit A-MAX Beschichtung für $s = 2,0 - 3,0$ mm

D. ZEICHNUNG UND STÜCKLISTE

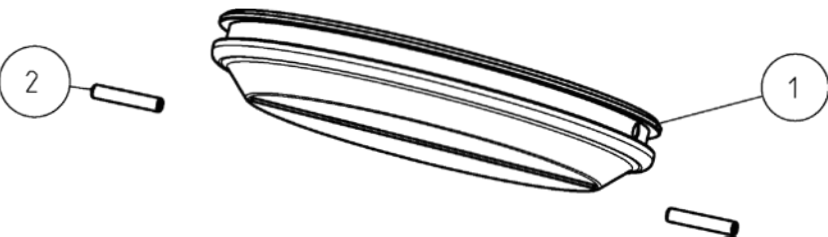
Stempel



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 3	Stempel	1	1S108100
2	Justierkeil	1	1S108100-2
3	Schraube	1	1S108100-3

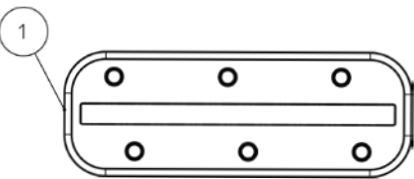
ps:[®]T8-shear
TRENNWERKZEUGE

Abstreifer



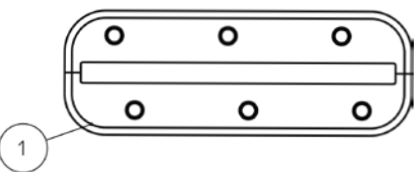
POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1-2	Abstreifer	1	1S108110
2	Stift	2	1S108110-2

Schneidleiste einteilig



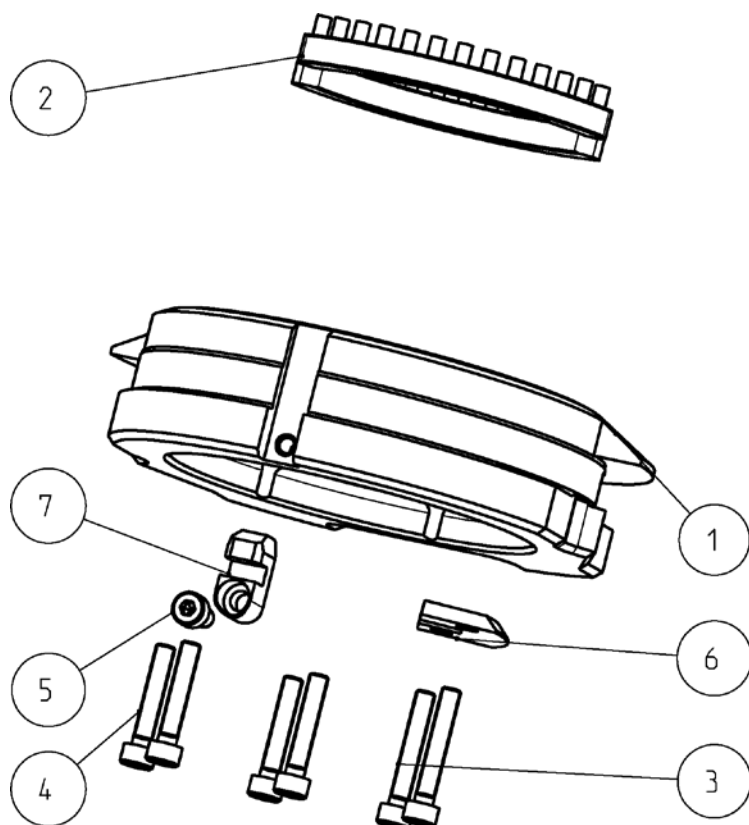
POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1	Schneidleiste einteilig	1	1S108131

Schneidleiste zweiteilig



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1	Schneidleiste zweiteilig	1	1S108132

Schneidleistenaufnahme



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1-7	Schneidleistenaufnahme	1	1S108120
2	Paar Bürstensegmente	1	1S108122
3	Schraube	2	1S108120-3
4	Schraube	4	1S108120-4
5	Schraube	1	1S108120-5
6	Spanleitblech	1	1S108123
7	Nutenstein	1	1S108141

ps:[®]T8-shear

TRENNWERKZEUGE

E. REINIGUNG UND WARTUNG

Wir empfehlen das Werkzeug regelmäßig zu überprüfen und gegebenenfalls zu reinigen. Rechtzeitiges Schärfen des Werkzeuges bzw. Abziehen des Materialaufbaus erhöht die Lebensdauer erheblich.



HINWEIS

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

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

Nachschleifen

Die max. Nachschleiflänge des Stempels beträgt 2,8 mm:

- s = 1,0 mm / max. Nachschleiflänge = 2,8 mm / mind. Werkzeuglänge = 41,4 mm
- s = 1,5 mm / max. Nachschleiflänge = 2,8 mm / mind. Werkzeuglänge = 41,4 mm
- s = 2,0 mm / max. Nachschleiflänge = 2,8 mm / mind. Werkzeuglänge = 41,4 mm
- s = 2,5 mm / max. Nachschleiflänge = 2,0 mm / mind. Werkzeuglänge = 42,2 mm
- s = 3,0 mm / max. Nachschleiflänge = 1,0 mm / mind. Werkzeuglänge = 43,2 mm
- Die Schneidleiste darf nicht nachgeschliffen werden.

F. ALLGEMEINE HINWEISE

Bei Bearbeitung von Aluminium sollte zusätzlich geschmiert werden.

Es darf NICHT mit aktiven Niederhalter gearbeitet werden.



VORSICHT

Achtung beim Nachsetzen mit dem Stanzkopf!

Beim Nachsetzen mit dem Stanzkopf kann das **ps:[®]T8-shear** schwer beschädigt werden. Daher darf nur mit den Nachsetzzylindern nachgesetzt werden oder es muss, bevor mit dem Stanzkopf nachgesetzt wird, ein Standard-Werkzeug eingewechselt werden.

A. TECHNOLOGIEVORAUSSETZUNGEN

Maschinen

Verwendbar für Maschinengruppe I:

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

Steuerung

In TruTops muss für eine Programmierung als Multishearwerkzeug die Funktion Werkzeugtyp 27 freigeschaltet sein.

B. ANWENDUNGSBEREICH

Typischerweise wird das Werkzeug zum Besäumen von Blechtafeln verwendet. Dabei werden Nibbelansatzmarken vermieden.

- Blechqualität: Alu / Stahl / Edelstahl
- Blechstärke: s = 0,5 bis 3,0 mm

C. INSTALLATION

Steuerungseingaben

- UT-Offset in PTT-Tabelle bei allen Blechstärken: 0
- Werkzeuglänge: 44,2 mm
- Besäumgeschwindigkeit: max. 12 m/min.
- Matrizenhöhe: 30,0 mm
- Abstreifertyp: ≤ 80,0 mm
- Scherlänge (Werkzeugmaß 1): 73,0 mm
- Scherbreite (Werkzeugmaß 2): 18,0 mm
- Scherwinkel (Werkzeugmaß 3): 8°
- Niederhaltertyp: 2 (≤ 80,0 mm)
- opt. Umformlage (VU): -1,0 mm
- Hubtyp: Stempel ohne Stützlage / Hubtyp 1
- aktive Matrize: 0 (keine)
- Eintauchtiefe Abstreifer: 0

Programmierung

- Zum Kalibrieren des UT2-Offset-Wertes muss das bestehende Kalibrierprogramm verwendet werden. Dabei darauf achten, dass die Maschine betriebswarm ist.
- Für ein optimales Ergebnis sollte der Stempel in der Breite min. 10,0 mm im Eingriff sein.
- Bei Blechen unter 1,0 mm Stärke sollte mit einer minimalen Besäumbreite von 3,0 mm gearbeitet werden.
- Die Stanzbutzenabsaugung muss aktiviert sein.
- Die Werkzeugschmierung sollte aktiviert sein.
- OT-Offset +0,4 bei Blechstärke $s = < 1,2$ mm

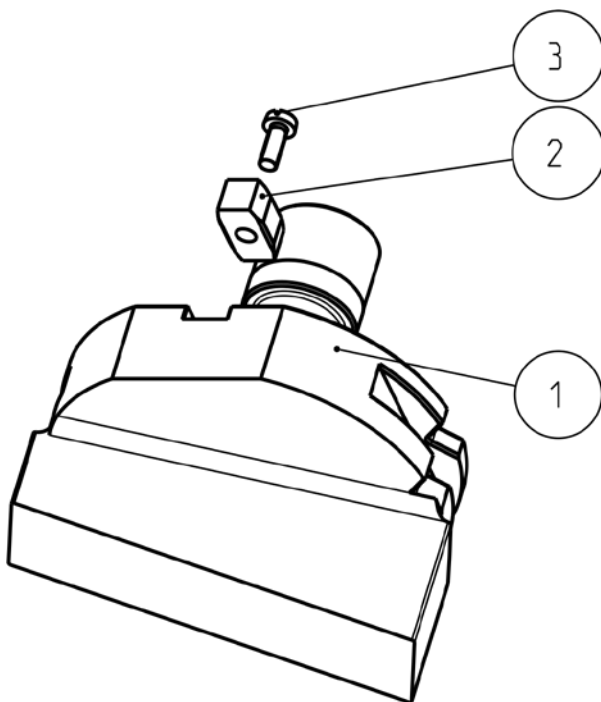
Schneidleiste

Die Schneidleiste ist in zwei Ausführungen verfügbar:

- einteilig mit A-MAX Beschichtung für $s = 0,5 - 1,5$ mm
- zweiteilig mit A-MAX Beschichtung für $s = 2,0 - 3,0$ mm

D. ZEICHNUNG UND STÜCKLISTE

Stempel

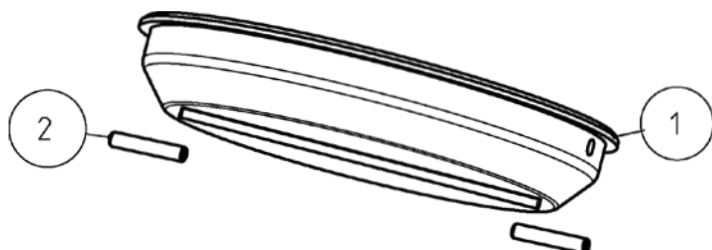


POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1 - 3	Stempel	1	1S108200
2	Justierkeil	1	1S108200-2
3	Schraube	1	1S108200-3

ps:[®]T8-trim

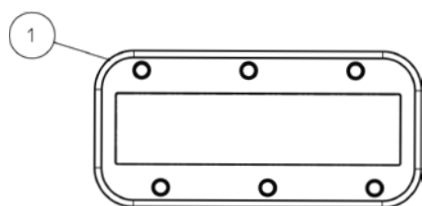
TRENNWERKZEUGE

Abstreifer



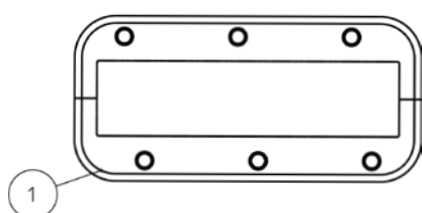
POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1-2	Abstreifer	1	1S108210
2	Stift	2	1S108210-2

Schneidleiste einteilig



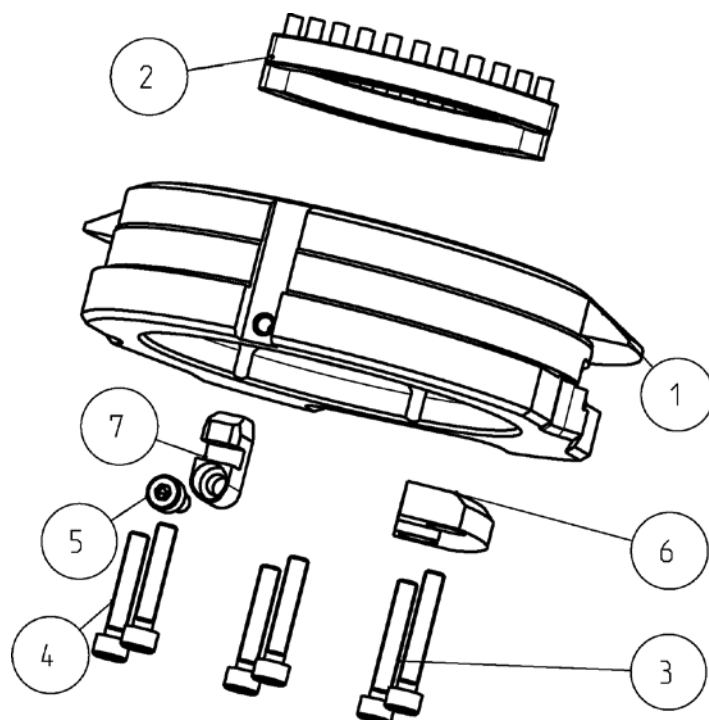
POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1	Schneidleiste einteilig	1	1S108231

Schneidleiste zweiteilig



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1	Schneidleiste zweiteilig	1	1S108232

Schneidleistenaufnahme



POSITION	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
1-7	Schneidleistenaufnahme	1	1S108220
2	Paar Bürstensegmente	1	1S108222
3	Schraube	2	1S108220-3
4	Schraube	4	1S108220-4
5	Schraube	1	1S108220-5
6	Spanleitblech	1	1S108223
7	Nutenstein	1	1S108141

ZUBEHÖR	BEZEICHNUNG	VERBAUTE STÜCKZAHL	ART.-NR. (JE STÜCK)
	Ausgleichsscheibe 0,3 mm	1	1S108253
	Ausgleichsscheibe 0,5 mm	1	1S108255

E. REINIGUNG UND WARTUNG

Wir empfehlen das Werkzeug regelmäßig zu überprüfen und gegebenenfalls zu reinigen. Rechtzeitiges Schärfen des Werkzeuges bzw. Abziehen des Materialaufbaus erhöht die Lebensdauer erheblich.



HINWEIS

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

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

Nachschleifen

Die max. Nachschleiflänge des Stempels beträgt 2,8 mm:

- s = 1,0 mm / max. Nachschleiflänge = 2,8 mm / mind. Werkzeuglänge = 41,4 mm
- s = 1,5 mm / max. Nachschleiflänge = 2,8 mm / mind. Werkzeuglänge = 41,4 mm
- s = 2,0 mm / max. Nachschleiflänge = 2,8 mm / mind. Werkzeuglänge = 41,4 mm
- s = 2,5 mm / max. Nachschleiflänge = 2,0 mm / mind. Werkzeuglänge = 42,2 mm
- s = 3,0 mm / max. Nachschleiflänge = 1,0 mm / mind. Werkzeuglänge = 43,2 mm
- Die Schneidleiste darf nicht nachgeschliffen werden.

F. ALLGEMEINE HINWEISE

Bei Bearbeitung von Aluminium sollte zusätzlich geschmiert werden.

Es darf NICHT mit aktiven Niederhalter gearbeitet werden.



VORSICHT

Achtung beim Nachsetzen mit dem Stanzkopf!

Beim Nachsetzen mit dem Stanzkopf kann das **ps:[®]T8-trim** schwer beschädigt werden. Daher darf nur mit den Nachsetzzylindern nachgesetzt werden oder es muss, bevor mit dem Stanzkopf nachgesetzt wird, ein Standard-Werkzeug eingewechselt werden.

SALVAGNINI | **THICK TURRET** | **TRUMPF**

