



BENUTZERHANDBUCH 10/2019-DE

ps:®beta-V2®

BENUTZERHANDBUCH

ps:®beta-V2®

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION A UND B

Markierungen übereinander bringen

2. Führung herausziehen





3. Stempel abschrauben





4. Abstreiferplatte entnehmen



ps:®beta-V2®

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION A UND B

5.

Neuen bzw. nachgeschliffenen Stempel bis auf ca. 5 bis 15 mm aufschrauben





7.

Führung aufstecken und Abstreifer nach Stempel ausrichten



Abstreifer einrasten



8.

Führung einrasten (bei Übereinstimmung der Markierung)









BENUTZERHANDBUCH

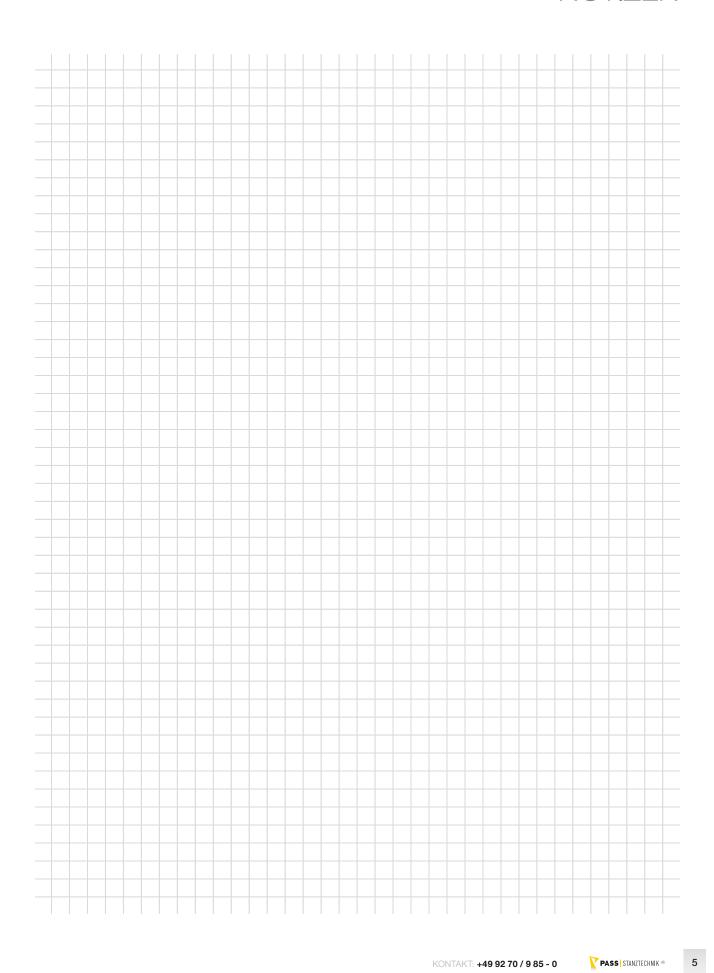
ps:®beta-V2®

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION A UND B

9.
Rastschieber betätigen und durch Drehen des Kopfes die







ps:®beta-V2®

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION C, D UND E

1. Abstreiferklemmung betätigen (Abstreifer springt heraus)





3. Führungseinheit in entsprechende PASS-Montagebüchse stellen und in einen Schraubstock oder in die PASS Montagehalteplatte einspannen.



$ps: {}^{\mathbb{B}}beta-V2^{\mathbb{B}}$ für maschinentyp thick turret - station c, d und e



6. Schraube anziehen Empfohlenes Drehmoment: 120 Nm

> Kopfschrauben dürfen nicht gelöst werden!!



5. Neuen bzw. nachgeschliffenen Stempel einsetzen



7. Abstreifer einsetzen



BENUTZERHANDBUCH

ps:®beta-V2®

FÜR MASCHINENTYP THICK TURRET - STATION C, D UND E

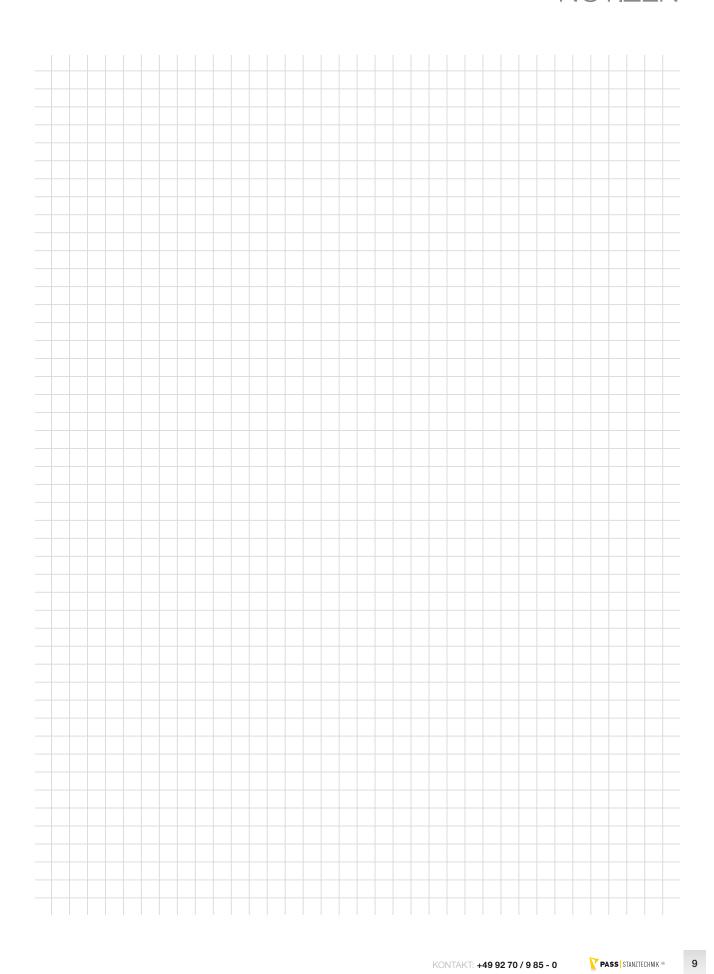
8.

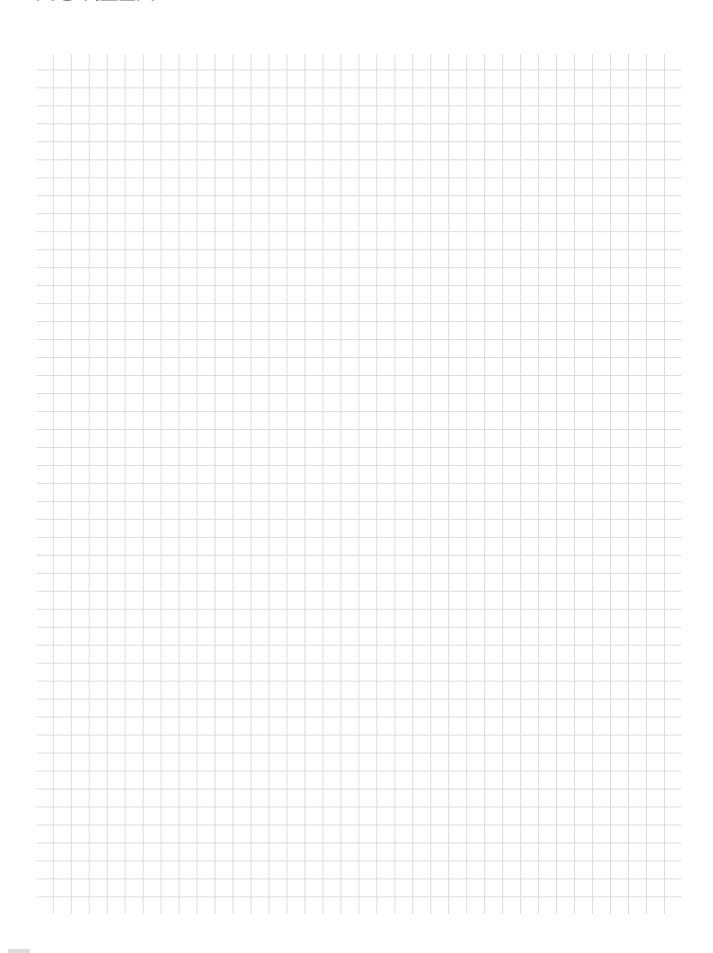
Ggfs. Länge durch Betätigen des Rastschiebers und Drehen des Kopfes einstellen. Stempel ca. 0,5 bis 1 mm hinter Abstreifer

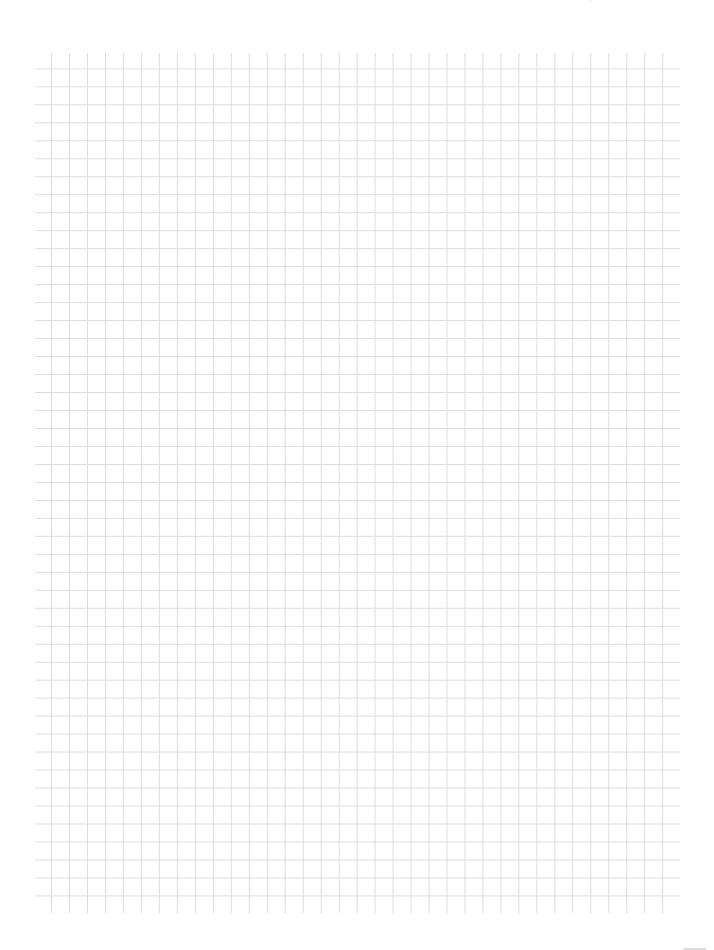


Sollten wider Erwarten Probleme auftreten (z. B. Federbruch), bitten wir Sie, das Werkzeug zur Reparatur an uns zurückzusenden.

Ihre PASS Stanztechnik AG







SALVAGNINI | THICK TURRET | TRUMPF



WEB: www.pass-ag.com MAIL: info@pass-ag.com Benutzerhandbuch 10/2019-DE-ps: "beta-V2" Version 3.0