



KATALOG 03/2023-DE-A.2

SYSTEM AMADA



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

STATION A

PASS Standard I Station A.....	Seite 6
ps:®alpha I Station A.....	Seite 8
ps:®alpha-compact I Station A.....	Seite 10
ps:®beta-V2® ABS I Station A.....	Seite 12
ps:®beta-compact ABS I Station A.....	Seite 14
ps:®alpha ABS I Station A.....	Seite 16

STATION B

PASS Standard I Station B.....	Seite 18
ps:®alpha I Station B.....	Seite 20
ps:®alpha-compact I Station B.....	Seite 22
ps:®beta-V2® ABS I Station B.....	Seite 24
ps:®beta-compact ABS I Station B.....	Seite 26
ps:®alpha ABS I Station B.....	Seite 28

STATION C

PASS Standard I Station C.....	Seite 30
ps:®beta-V2® ABS I Station C.....	Seite 32
ps:®beta-V2® ABS Trennwerkzeug I Station C.....	Seite 34
ps:®alpha-V2 ABS I Station C.....	Seite 36

STATION D

PASS Standard I Station D.....	Seite 38
ps:®beta-V2® ABS I Station D.....	Seite 40
ps:®beta-V2® ABS Trennwerkzeug I Station D.....	Seite 42
ps:®beta-V2® ABS Trennwerkzeug I Station D Pratzennahbereich.....	Seite 44
ps:®alpha-V2 ABS I Station D.....	Seite 46

STATION E

PASS Standard I Station E.....	Seite 48
ps:®beta-V2® ABS I Station E.....	Seite 50
ps:®beta-V2® ABS Trennwerkzeug I Station E.....	Seite 52
ps:®beta-V2® ABS Trennwerkzeug I Station E Pratzennahbereich.....	Seite 54
ps:®alpha-V2 ABS I Station E.....	Seite 56

ZUBEHÖR

ps:®assembly-element.....	Seite 60
PASS Montagekit.....	Seite 61
PASS Adapter.....	Seite 62
PASS Matrizen.....	Seite 63

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Schleifbare Sonderformen.....	Seite 66
Erodierbare Sonderformen.....	Seite 67
PASS Werkzeugauswahl.....	Seite 68
Standzeiten I Werkzeuglebensdauer.....	Seite 69
Beschichtungsvarianten/Strich-Polieren.....	Seite 70
Matrizenausführung.....	Seite 71
Stempel-Scherschliffotypen.....	Seite 72
PASS Hinterschliff bei Stanzstempeln.....	Seite 73
PASS Eckenradien bei Stanzstempeln.....	Seite 74
PASS Schneidteilausführungen an PASS Stempel.....	Seite 75
Index.....	Seite 79



WERKZEUGE STATION A BIS E

PASS WERKZEUGE FÜR IHR
AMADA SYSTEM

INHALT

PASS Standard I Station A	Seite 6
ps:®alpha I Station A	Seite 8
ps:®alpha-compact I Station A	Seite 10
ps:®beta-V2® ABS I Station A	Seite 12
ps:®beta-compact ABS I Station A	Seite 14
ps:®alpha ABS I Station A	Seite 16
PASS Standard I Station B	Seite 18
ps:®alpha I Station B	Seite 20
ps:®alpha-compact I Station B	Seite 22
ps:®beta-V2® ABS I Station B	Seite 24
ps:®beta-compact ABS I Station B	Seite 26
ps:®alpha ABS I Station B	Seite 28
PASS Standard I Station C	Seite 30
ps:®beta-V2® ABS I Station C	Seite 32
ps:®beta-V2® ABS Trennwerkzeug I Station C	Seite 34
ps:®alpha-V2 ABS I Station C	Seite 36
PASS Standard I Station D	Seite 38
ps:®beta-V2® ABS I Station D	Seite 40
ps:®beta-V2® ABS Trennwerkzeug I Station D	Seite 42
ps:®beta-V2® ABS Trennwerkzeug I Station D Pratzennahbereich	Seite 44
ps:®alpha-V2 ABS I Station D	Seite 46
PASS Standard I Station E	Seite 48
ps:®beta-V2® ABS I Station E	Seite 50
ps:®beta-V2® ABS Trennwerkzeug I Station E	Seite 52
ps:®beta-V2® ABS Trennwerkzeug I Station E Pratzennahbereich	Seite 54
ps:®alpha-V2 ABS I Station E	Seite 56

PASS STANDARD I STATION A

HK BIS 12,7 MM



KOPFEINHEIT

Sechskantkopfschraube
zur einfachen Montage der Stempereinheit

Schraubendruckfeder
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

2 mm Längeneinstellung
durch Wenden des Abstandsrings



STEMPELKÖRPER

Metrisches Gewinde M12 x 1,25

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

Führungsstift mit 2 geschliffenen Flächen für exakte
Stempelführung



STEMPELFÜHRUNG

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Nutenlage:

Rund: 0°

Quadrat: 0-45°

Recht./Langloch: 0-90-225°

Asym. Formen: 0-90-180-270°

Werkzeugkontur wird direkt in die Führung
eingebracht.

PASS STANDARD I STATION A

HK BIS 12,7 MM

ART.-NR.

KOMPLETTE STEMPELEINHEIT		
Rund	4012A01	
Quadrat	4012A02	
Rechteck	4012A03	
Langloch	4012A04	
Schleifbare Kontur	4012A0G	
Erodierbare Kontur	4012A0E	

KOPFEINHEIT (KOPFSCHRAUBE, FEDER, ABSTANDSRING)		
Alle Konturen	4092A01	

STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
Rund	4022A01	
Quadrat	4022A02	
Rechteck	4022A03	
Langloch	4022A04	
Schleifbare Kontur	4022A0G	
Erodierbare Kontur	4022A0E	

STEMPELFÜHRUNG		
Rund	4032A01	
Quadrat	4032A02	
Rechteck	4032A03	
Langloch	4032A04	
Schleifbare Kontur	4032A0G	
Erodierbare Kontur	4032A0E	

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



ERSATZTEILE		STEMPEL-AUFPREISE
Kopfschraube	4092A31	TiCN Beschichtung
Schraubendruckfeder	4092A11	T-MAX Beschichtung
Abstandsring	4092A21	A-MAX Beschichtung
O-Ring (in Stempelführung)	4092A51	WT-Scherschräge
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	DOWT-Scherschräge
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	2 PT-Scherschräge
		4 PT-Scherschräge
		Schneidteil unter 1,00 mm

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL		STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE
Stück (2 mm)	499A4S2	Zusätzliche Nut

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		MATRIZEN-AUFPREISE
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499A1M1	Verstärkte Matrize
Shimkeeper (0,5 mm)	499A1M95	H-PM® Qualität
		Zusätzliche Stiftbohrung

ps:® alpha | STATION A

HK BIS 12,7 MM



KOPFEINHEIT

Vorgespanntes Federpaket
für Blechdicken bis 4 mm geeignet

Stufenloses und einfaches Nachstellen der
Nachschleiflänge im montierten Zustand



STEMPELKÖRPER

Metrisches Gewinde M12 x 1,25

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

Führungsstift mit 2 geschliffenen Flächen für exakte
Stempelführung



STEMPELFÜHRUNG

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung
für Blechdicken bis 4 mm geeignet

Nutenlage:
alle Formen: 0-90°-225°



ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte

ART.-NR.

KOMPLETTE STEPELEINHEIT		
Rund	4013A01	
Quadrat	4013A02	
Rechteck	4013A03	
Langloch	4013A04	
Schleifbare Kontur	4013A0G	
Erodierbare Kontur	4013A0E	

KOPFEINHEIT		
Alle Konturen	4093A01	

STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
Rund	4023A01	
Quadrat	4023A02	
Rechteck	4023A03	
Langloch	4023A04	
Schleifbare Kontur	4023A0G	
Erodierbare Kontur	4023A0E	

STEMPELFÜHRUNG		
Alle Konturen	4033A05	

ABSTREIFER		
Rund	4043A01	
Quadrat	4043A02	
Rechteck	4043A03	
Langloch	4043A04	
Schleifbare Kontur	4043A0G	
Erodierbare Kontur	4043A0E	

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

ERSATZTEILE		
O-Ring (in Stempelführung)	4092A51	
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL		
Nicht nötig		

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499A1M1	
Shimkeeper (0,5 mm)	499A1M95	

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	
T-MAX Beschichtung	
A-MAX Beschichtung	
WT-Scherschräge	
DOWT-Scherschräge	
2 PT-Scherschräge	
4 PT-Scherschräge	
Schneidteil unter 1,00 mm	

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	

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



ps:[®]alpha-compact I STATION A

HK BIS 12,7 MM



KOPFEINHEIT

Vorgespanntes Federpaket
für Blechdicken bis 4 mm geeignet

Stufenloses und einfaches Nachstellen der
Nachschleiflänge im montierten Zustand



STEMPELKÖRPER

Metrisches Gewinde M12 x 1,25

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM[®]

Führungsstift mit 2 geschliffenen Flächen für exakte
Stempelführung



STEMPELFÜHRUNG

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung
für Blechdicken bis 4 mm geeignet

Nutenlage:

Rund: 0°

Quadrat: 0-45°

Recht./Langloch: 0-90-225°

Asym. Formen: 0-90-180-270°

Werkzeugkontur wird direkt in die Führung
eingebracht.

ps:® alpha-compact I STATION A

HK BIS 12,7 MM

ART.-NR.

KOMPLETTE STEMPELEINHEIT

Rund	4017A01
Quadrat	4017A02
Rechteck	4017A03
Langloch	4017A04
Schleifbare Kontur	4017A0G
Erodierbare Kontur	4017A0E

KOPFEINHEIT

Alle Konturen	4093A01
---------------	---------

STEMPELKÖRPER (H-PM®)

Rund	4023A01
Quadrat	4023A02
Rechteck	4023A03
Langloch	4023A04
Schleifbare Kontur	4023A0G
Erodierbare Kontur	4023A0E

STEMPELFÜHRUNG

Rund	4032A01
Quadrat	4032A02
Rechteck	4032A03
Langloch	4032A04
Schleifbare Kontur	4032A0G
Erodierbare Kontur	4032A0E

MATRIZE (HWS)

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



ERSATZTEILE

O-Ring (in Stempelführung)	4092A51
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06

STEMPEL-AUFPREISE

TICN Beschichtung
T-MAX Beschichtung
A-MAX Beschichtung
WT-Scherschräge
DOWT-Scherschräge
2 PT-Scherschräge
4 PT-Scherschräge
Schneidteil unter 1,00 mm

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL

Nicht nötig

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE

Zusätzliche Nut

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE

1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499A1M1
Shimkeeper (0,5 mm)	499A1M95

MATRIZEN-AUFPREISE

Verstärkte Matrize
H-PM® Qualität
Zusätzliche Stiftbohrung

ps:® beta-V2® ABS I STATION A

HK BIS 12,7 MM



KOPFEINHEIT

Vorgespanntes Federpaket
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schraubendruckfeder

10 mm Längeneinstellung

Ölkanal zur Blechschmierung

Auf Wunsch auch geeignet für PDC-Wechsler



STEMPELKÖRPER

Ölkanal zur Blechschmierung

Führungsstift mit 2 geschliffenen Flächen
für exakte Stempelführung

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®



STEMPELFÜHRUNG

Längenverstellung im montierten Zustand
durch Betätigen des Klemmschiebers

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Nutenlage:
alle Formen: 0-90-225°

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte mit Öltaschen

ps:®beta-V2® ABS I STATION A

HK BIS 12,7 MM

ART.-NR.

KOMPLETTE STEPELEINHEIT

Rund	4019A01
Quadrat	4019A02
Rechteck	4019A03
Langloch	4019A04
Schleifbare Kontur	4019A0G
Erodierbare Kontur	4019A0E

KOPFEINHEIT

Alle Konturen	4099A10
---------------	---------

STEMPELKÖRPER (H-PM®)

Rund	4029A01
Quadrat	4029A02
Rechteck	4029A03
Langloch	4029A04
Schleifbare Kontur	4029A0G
Erodierbare Kontur	4029A0E

STEMPELFÜHRUNG

Alle Konturen	4039A05
---------------	---------

ABSTREIFER

Rund	4049A01
Quadrat	4049A02
Rechteck	4049A03
Langloch	4049A04
Schleifbare Kontur	4049A0G
Erodierbare Kontur	4049A0E

MATRIZE (HWS)

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

ERSATZTEILE

O-Ring (in Stempelführung)	4092A51
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL

Nicht nötig	
-------------	--

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE

1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499A1M1
Shimkeeper (0,5 mm)	499A1M95

STEMPEL-AUFPREISE

TiCN Beschichtung
T-MAX Beschichtung
A-MAX Beschichtung
WT-Scherschräge
DOWT-Scherschräge
2 PT-Scherschräge
4 PT-Scherschräge
Schneidteil unter 1,00 mm

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE

Zusätzliche Nut

MATRIZEN-AUFPREISE

Verstärkte Matrize
H-PM® Qualität
ps:®tornado-die (vacuum-style)
Zusätzliche Stiftbohrung



Kopfauführung für PDC-Wechsler (ohne Aufpreis)

Art.-Nr. „siehe Links“-PDC Bsp.: 4019A01-PDC



ps:[®]beta-compact ABS I STATION A

HK BIS 12,7 MM



KOPFEINHEIT

Vorgespanntes Federpaket
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schraubendruckfeder

10 mm Längeneinstellung über Gewinde

Ölkanal zur Blechschmierung

Auf Wunsch auch geeignet für PDC-Wechsler



STEMPELKÖRPER

Ölkanal zur Blechschmierung

Führungsstift mit 2 geschliffenen Flächen
für exakte Stempelführung

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM[®]



STEMPELFÜHRUNG

Längenverstellung im montierten Zustand
durch Betätigen des Klemmschiebers

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Nutenlage:

Rund: 0°

Quadrat: 0-45°

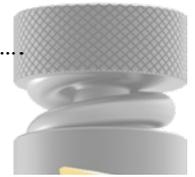
Recht./Langloch: 0-45-90-135°

Asym. Formen: 0-90-180-270°

Werkzeugkontur wird direkt in die Führung
eingebracht.

ps:®beta-compact ABS I STATION A

HK BIS 12,7 MM



Kopfausführung für PDC-Wechsler (ohne Aufpreis)
Art.-Nr. „siehe Links“-PDC
Bsp.: 4018A01-PDC



ART.-NR.

KOMPLETTE STEMPELEINHEIT

Rund	4018A01
Quadrat	4018A02
Rechteck	4018A03
Langloch	4018A04
Schleifbare Kontur	4018A0G
Erodierbare Kontur	4018A0E

KOPFEINHEIT

Alle Konturen	4095A10
---------------	---------

STEMPELKÖRPER (H-PM®)

Rund	4025A01
Quadrat	4025A02
Rechteck	4025A03
Langloch	4025A04
Schleifbare Kontur	4025A0G
Erodierbare Kontur	4025A0E

STEMPELFÜHRUNG

Rund	4038A01
Quadrat	4038A02
Rechteck	4038A03
Langloch	4038A04
Schleifbare Kontur	4038A0G
Erodierbare Kontur	4038A0E

MATRIZE (HWS)

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

ERSATZTEILE

O-Ring (in Stempelführung)	4092A51
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06

STEMPEL-AUFPREISE

TICN Beschichtung
T-MAX Beschichtung
A-MAX Beschichtung
WT-Scherschräge
DOWT-Scherschräge
2 PT-Scherschräge
4 PT-Scherschräge
Schneidteil unter 1,00 mm

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL

Nicht nötig

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE

Zusätzliche Nut

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE

1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499A1M1
Shimkeeper (0,5 mm)	499A1M95

MATRIZEN-AUFPREISE

Verstärkte Matrize
H-PM® Qualität
ps:®tornado-die (vacuum-style)
Zusätzliche Stiftbohrung

ps:® alpha ABS I STATION A

HK BIS 12,7 MM



KOPFEINHEIT

Vorgespanntes Federpaket
für Blechdicken bis 4 mm geeignet

Stufenloses und einfaches Nachstellen der
Nachschleiflänge im montierten Zustand

Ölkanal zur Blechschmierung



STEMPELKÖRPER

Metrisches Gewinde M12 x 1,25

Ölkanal zur Blechschmierung

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

Führungsstift mit 2 geschliffenen Flächen für exakte
Stempelführung



STEMPELFÜHRUNG

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung
für Blechdicken bis 4 mm geeignet

Nutenlage:
alle Formen: 0-90-225°

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte mit Öltaschen

ps:® alpha ABS I STATION A

HK BIS 12,7 MM

ART.-NR.

KOMPLETTE STEPELEINHEIT

Rund	40110A01
Quadrat	40110A02
Rechteck	40110A03
Langloch	40110A04
Schleifbare Kontur	40110A0G
Erodierbare Kontur	40110A0E

KOPFEINHEIT

Alle Konturen	40910A10
---------------	----------

STEMPELKÖRPER (H-PM®)

Rund	40210A01
Quadrat	40210A02
Rechteck	40210A03
Langloch	40210A04
Schleifbare Kontur	40210A0G
Erodierbare Kontur	40210A0E

STEMPELFÜHRUNG

Alle Konturen	40310A05
---------------	----------

ABSTREIFER

Rund	40410A01
Quadrat	40410A02
Rechteck	40410A03
Langloch	40410A04
Schleifbare Kontur	40410A0G
Erodierbare Kontur	40410A0E

MATRIZE (HWS)

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

ERSATZTEILE

O-Ring (in Stempelführung)	4092A51
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL

Nicht nötig	
-------------	--

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE

1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499A1M1
Shimkeeper (0,5 mm)	499A1M95

STEMPEL-AUFPREISE

TiCN Beschichtung
T-MAX Beschichtung
A-MAX Beschichtung
WT-Scherschräge
DOWT-Scherschräge
2 PT-Scherschräge
4 PT-Scherschräge
Schneidteil unter 1,00 mm

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE

Zusätzliche Nut

MATRIZEN-AUFPREISE

Verstärkte Matrize
H-PM® Qualität
ps:®tornado-die (vacuum-style)
Zusätzliche Stiftbohrung



PASS STANDARD I STATION B

HK BIS 31,57 MM



KOPFEINHEIT

Sechskantkopfschraube zur einfachen Montage der Stempereinheit

Schraubendruckfeder für Blechdicken bis 6 mm geeignet

2 mm Längeneinstellung durch Wenden des Abstandsrings



STEMPELKÖRPER

Metrisches Gewinde M20 x 1,5

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

Führungsstift mit 2 geschliffenen Flächen für exakte Stempelführung



STEMPELFÜHRUNG

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Nutenlage:

Rund: 0°

Quadrat: 0-45°

Recht./Langloch: 0-90-225°

Asym. Formen: 0-90-180-270°

Werkzeugkontur wird direkt in die Führung eingebracht.

PASS STANDARD I STATION B

HK BIS 31,75 MM



ART.-NR.

KOMPLETTE STEMPELEINHEIT

Rund	4012B01
Quadrat	4012B02
Rechteck	4012B03
Langloch	4012B04
Schleifbare Kontur	4012B0G
Erodierbare Kontur	4012B0E

KOPFEINHEIT (KOPFSCHRAUBE, FEDER, ABSTANDSRING)

Alle Konturen	4092B01
---------------	---------

STEMPELKÖRPER (H-PM®)

Rund	4022B01
Quadrat	4022B02
Rechteck	4022B03
Langloch	4022B04
Schleifbare Kontur	4022B0G
Erodierbare Kontur	4022B0E

STEMPELFÜHRUNG

Rund	4032B01
Quadrat	4032B02
Rechteck	4032B03
Langloch	4032B04
Schleifbare Kontur	4032B0G
Erodierbare Kontur	4032B0E

MATRIZE (HWS)

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

ERSATZTEILE

Kopfschraube	4092B31
Schraubendruckfeder	4092B11
Abstandsring	4092B21
O-Ring (in Stempelführung)	4092B51
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06

STEMPEL-AUFPREISE

TiCN Beschichtung
T-MAX Beschichtung
A-MAX Beschichtung
WT-Scherschräge
DOWT-Scherschräge
2 PT-Scherschräge
4 PT-Scherschräge
Schneidteil unter 1,00 mm

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL

Stück (2 mm)	499B4S2
--------------	---------

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE

Zusätzliche Nut

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE

1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499B1M1
Shimkeeper (0,5 mm)	499B1M95

MATRIZEN-AUFPREISE

Verstärkte Matrize
H-PM® Qualität
Zusätzliche Stiftbohrung

ps:® alpha I STATION B

HK BIS 31,75 MM



KOPFEINHEIT

Vorgespanntes Federpaket
für Blechdicke bis 4 mm geeignet

Stufenloses und einfaches Nachstellen der
Nachschleiflänge im montierten Zustand



STEMPELKÖRPER

Metrisches Gewinde M20 x 1,5

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

Führungsstift mit 2 geschliffenen Flächen für exakte
Stempelführung



STEMPELFÜHRUNG

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung
für Blechdicken bis 4 mm geeignet

Nutenlage:
alle Formen: 0-45-90-180-270°

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte

ps:[®]alpha I STATION B

HK BIS 31,75 MM



ART.-NR.

KOMPLETTE STEPELEINHEIT

Rund	4013B01
Quadrat	4013B02
Rechteck	4013B03
Langloch	4013B04
Schleifbare Kontur	4013B0G
Erodierbare Kontur	4013B0E

KOPFEINHEIT

Alle Konturen	4093B01
---------------	---------

STEMPELKÖRPER (H-PM[®])

Rund	4023B01
Quadrat	4023B02
Rechteck	4023B03
Langloch	4023B04
Schleifbare Kontur	4023B0G
Erodierbare Kontur	4023B0E

STEMPELFÜHRUNG

Alle Konturen	4033B05
---------------	---------

ABSTREIFER

Rund	4043B01
Quadrat	4043B02
Rechteck	4043B03
Langloch	4043B04
Schleifbare Kontur	4043B0G
Erodierbare Kontur	4043B0E

MATRIZE (HWS)

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

ERSATZTEILE

O-Ring (in Stempelführung)	4092B51
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06

STEMPEL-AUFPREISE

TiCN Beschichtung
T-MAX Beschichtung
A-MAX Beschichtung
WT-Scherschräge
DOWT-Scherschräge
2 PT-Scherschräge
4 PT-Scherschräge
Schneidteil unter 1,00 mm

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL

Nicht nötig

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE

Zusätzliche Nut

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE

1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499B1M1
Shimkeeper (0,5 mm)	499B1M95

MATRIZEN-AUFPREISE

Verstärkte Matrize
H-PM [®] Qualität
Zusätzliche Stiftbohrung

ps:[®]alpha-compact I STATION B

HK BIS 31,75 MM



KOPFEINHEIT

Vorgespanntes Federpaket
für Blechdicke bis 4 mm geeignet

Stufenloses und einfaches Nachstellen der
Nachschleiflänge im montierten Zustand



STEMPELKÖRPER

Metrisches Gewinde M20 x 1,5

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM[®]

Führungsstift mit 2 geschliffenen Flächen für exakte
Stempelführung



STEMPELFÜHRUNG

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung
für Blechdicken bis 4 mm geeignet

Nutenlage:

Rund: 0°

Quadrat: 0-45°

Recht./Langloch: 0-45-90-135°

Asym. Formen: 0-90-180-270°

Werkzeugkontur wird direkt in die Führung
eingebracht.

ps:® alpha-compact I STATION B

HK BIS 31,75 MM



ART.-NR.

KOMPLETTE STEMPELEINHEIT

Rund	4017B01
Quadrat	4017B02
Rechteck	4017B03
Langloch	4017B04
Schleifbare Kontur	4017B0G
Erodierbare Kontur	4017B0E

KOPFEINHEIT

Alle Konturen	4093B01
---------------	---------

STEMPELKÖRPER (H-PM®)

Rund	4023B01
Quadrat	4023B02
Rechteck	4023B03
Langloch	4023B04
Schleifbare Kontur	4023B0G
Erodierbare Kontur	4023B0E

STEMPELFÜHRUNG

Rund	4032B01
Quadrat	4032B02
Rechteck	4032B03
Langloch	4032B04
Schleifbare Kontur	4032B0G
Erodierbare Kontur	4032B0E

MATRIZE (HWS)

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

ERSATZTEILE

O-Ring (in Stempelführung)	4092B51
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06

STEMPEL-AUFPREISE

TICN Beschichtung
T-MAX Beschichtung
A-MAX Beschichtung
WT-Scherschräge
DOWT-Scherschräge
2 PT-Scherschräge
4 PT-Scherschräge
Schneidteil unter 1,00 mm

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL

Nicht nötig

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE

Zusätzliche Nut

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE

1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499B1M1
Shimkeeper (0,5 mm)	499B1M95

MATRIZEN-AUFPREISE

Verstärkte Matrize
H-PM® Qualität
Zusätzliche Stiftbohrung

ps:® beta-V2® ABS I STATION B

HK BIS 31,75 MM



KOPFEINHEIT

Vorgespanntes Federpaket
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schraubendruckfeder

10 mm Längeneinstellung

Ölkanal zur Blechschmierung

Auf Wunsch auch geeignet für PDC-Wechsler



STEMPELKÖRPER

Ölkanal zur Blechschmierung

Führungsstift mit 2 geschliffenen Flächen für exakte
Stempelführung

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®



STEMPELFÜHRUNG

Längenverstellung im montierten Zustand
durch Betätigen des Klemmschiebers

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Nutenlage:
alle Formen: 0-90-225°

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte mit Öltaschen

ps:®beta-V2® ABS I STATION B

HK BIS 31,75 MM

ART.-NR.

KOMPLETTE STEPELEINHEIT

Rund	4019B01
Quadrat	4019B02
Rechteck	4019B03
Langloch	4019B04
Schleifbare Kontur	4019B0G
Erodierbare Kontur	4019B0E

KOPFEINHEIT

Alle Konturen	4099B10
---------------	---------

STEMPELKÖRPER (H-PM®)

Rund	4029B01
Quadrat	4029B02
Rechteck	4029B03
Langloch	4029B04
Schleifbare Kontur	4029B0G
Erodierbare Kontur	4029B0E

STEMPELFÜHRUNG

Alle Konturen	4039B05
---------------	---------

ABSTREIFER

Rund	4049B01
Quadrat	4049B02
Rechteck	4049B03
Langloch	4049B04
Schleifbare Kontur	4049B0G
Erodierbare Kontur	4049B0E

MATRIZE (HWS)

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

ERSATZTEILE

O-Ring (in Stempelführung)	4092B51
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL

Nicht nötig	
-------------	--

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE

1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499B1M1
Shimkeeper (0,5 mm)	499B1M95

STEMPEL-AUFPREISE

TiCN Beschichtung
T-MAX Beschichtung
A-MAX Beschichtung
WT-Scherschräge
DOWT-Scherschräge
2 PT-Scherschräge
4 PT-Scherschräge
Schneidteil unter 1,00 mm

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE

Zusätzliche Nut

MATRIZEN-AUFPREISE

Verstärkte Matrize
H-PM® Qualität
ps:®tornado-die (vacuum-style)
Zusätzliche Stiftbohrung



Kopfausführung für PDC-Wechsler (ohne Aufpreis)

Art.-Nr. „siehe Links“-PDC
Bsp.: 4019B01-PDC



ps:® beta-compact ABS I STATION B

HK BIS 31,75 MM



KOPFEINHEIT

Vorgespanntes Federpaket
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schraubendruckfeder

10 mm Längeneinstellung

Ölkanal zur Blechschmierung

Auf Wunsch auch geeignet für PDC-Wechsler



STEMPELKÖRPER

Ölkanal zur Blechschmierung

Führungsstift mit 2 geschliffenen Flächen
für exakte Stempelführung

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®



STEMPELFÜHRUNG

Längenverstellung im montierten Zustand
durch Betätigen des Klemmschiebers

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Nutenlage:

Rund: 0°

Quadrat: 0-45°

Recht./Langloch: 0-45-90-135°

Asym. Formen: 0-90-180-270°

Werkzeugkontur wird direkt in die Führung
eingebracht.

ps:® beta-compact ABS I STATION B

HK BIS 31,75 MM

		ART.-NR.
KOMPLETTE STEMPELEINHEIT		
	Rund	4018B01
	Quadrat	4018B02
	Rechteck	4018B03
	Langloch	4018B04
	Schleifbare Kontur	4018B0G
	Erodierbare Kontur	4018B0E

KOPFEINHEIT		
	Alle Konturen	4095B10

STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
	Rund	4025B01
	Quadrat	4025B02
	Rechteck	4025B03
	Langloch	4025B04
	Schleifbare Kontur	4025B0G
	Erodierbare Kontur	4025B0E

STEMPELFÜHRUNG		
	Rund	4038B01
	Quadrat	4038B02
	Rechteck	4038B03
	Langloch	4038B04
	Schleifbare Kontur	4038B0G
	Erodierbare Kontur	4038B0E

MATRIZE (HWS)		
	Rund	4052B01
	Quadrat	4052B02
	Rechteck	4052B03
	Langloch	4052B04
	Schleifbare Kontur	4052B0G
	Erodierbare Kontur	4052B0E

ERSATZTEILE		
	O-Ring (in Stempelführung)	4092B51
	PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03
	PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL		
	Nicht nötig	

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
	1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499B1M1
	Shimkeeper (0,5 mm)	499B1M95

STEMPEL-AUFPREISE	
	TICN Beschichtung
	T-MAX Beschichtung
	A-MAX Beschichtung
	WT-Scherschräge
	DOWT-Scherschräge
	2 PT-Scherschräge
	4 PT-Scherschräge
	Schneidteil unter 1,00 mm

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
	Zusätzliche Nut

MATRIZEN-AUFPREISE	
	Verstärkte Matrize
	H-PM® Qualität
	ps:®tornado-die (vacuum-style)
	Zusätzliche Stiftbohrung



Kopfausführung für PDC-Wechsler (ohne Aufpreis)

Art.-Nr. „siehe Links“-PDC Bsp.: 4018B01-PDC



ps:[®]alpha ABS I STATION B

HK BIS 31,75 MM



KOPFEINHEIT

Vorgespanntes Federpaket
für Blechdicken bis 4 mm geeignet

Stufenloses und einfaches Nachstellen der
Nachschleiflänge im montierten Zustand

Ölkanal zur Blechschmierung



STEMPELKÖRPER

Metrisches Gewinde M20 x 1,25

Ölkanal zur Blechschmierung

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM[®]

Führungsstift mit 2 geschliffenen Flächen für exakte
Stempelführung



STEMPELFÜHRUNG

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung
für Blechdicken bis 4 mm geeignet

Nutenlage:
alle Formen: 0-90-225°

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte mit Öltaschen

ps.[®]alpha ABS I STATION B

HK BIS 31,75 MM

ART.-NR.

KOMPLETTE STEPELEINHEIT

Rund	40110B01
Quadrat	40110B02
Rechteck	40110B03
Langloch	40110B04
Schleifbare Kontur	40110B0G
Erodierbare Kontur	40110B0E

KOPFEINHEIT

Alle Konturen	40910B10
---------------	----------

STEMPELKÖRPER (H-PM[®])

Rund	40210B01
Quadrat	40210B02
Rechteck	40210B03
Langloch	40210B04
Schleifbare Kontur	40210B0G
Erodierbare Kontur	40210B0E

STEMPELFÜHRUNG

Alle Konturen	40310B05
---------------	----------

ABSTREIFER

Rund	40410B01
Quadrat	40410B02
Rechteck	40410B03
Langloch	40410B04
Schleifbare Kontur	40410B0G
Erodierbare Kontur	40410B0E

MATRIZE (HWS)

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

ERSATZTEILE

O-Ring (in Stempelführung)	4092B51
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL

Nicht nötig	
-------------	--

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE

1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499B1M1
Shimkeeper (0,5 mm)	499B1M95

STEMPEL-AUFPREISE

TiCN Beschichtung
T-MAX Beschichtung
A-MAX Beschichtung
WT-Scherschräge
DOWT-Scherschräge
2 PT-Scherschräge
4 PT-Scherschräge
Schneidteil unter 1,00 mm

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE

Zusätzliche Nut

MATRIZEN-AUFPREISE

Verstärkte Matrize
H-PM [®] Qualität
ps. [®] tornado-die (vacuum-style)
Zusätzliche Stiftbohrung



PASS STANDARD I STATION C

HK BIS 50,8 MM



FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

3 mm Längeneinstellung
durch Einsatz von Unterlegscheiben

Nutenlage: 0-90°

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Klemmfedern zum seitlichen Befestigen des
Abstreifers

STEMPELKÖRPER

Gewinde M12

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte

PASS STANDARD I STATION C

HK BIS 50,8 MM

ART.-NR.

FÜHRUNGSEINHEIT	
Alle Konturen	499C01

STEMPELKÖRPER (H-PM®)	
Rund	4022C01
Quadrat	4022C02
Rechteck	4022C03
Langloch	4022C04
Schleifbare Kontur	4022C0G
Erodierbare Kontur	4022C0E

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



ERSATZTEILE		STEMPEL-AUFPREISE
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	TiCN Beschichtung
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	T-MAX Beschichtung
Satz Klemmfedern inkl. Schraube	499C71	A-MAX Beschichtung
Keil inkl. Schraube	499C63	WT-Scherschräge
		DOWT-Scherschräge
		2 PT-Scherschräge
		4 PT-Scherschräge
		Zusätzliche Nut
		Schneidteil unter 1,00 mm
SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU STEMPEL		STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499C1S1	Zusätzliche Nut
SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		MATRIZEN-AUFPREISE
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499C2M1	H-PM® Qualität
		Zusätzliche Nut

ps:® beta-V2® ABS I STATION C

HK BIS 50,8 MM



FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Blechschmierung

10 mm Längeneinstellung im montierten Zustand durch Betätigen des Klemmschiebers

Nutenlage: 0-90°

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schnell-Ver- und Entriegelungssystem für Abstreifer

Geeignet für PDC-Wechsler

STEMPELKÖRPER

Gewinde M12 mit Ölkanal bis zur Schneidkante

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte mit Öltaschen

ps:®beta-V2® ABS I STATION C

HK BIS 50,8 MM

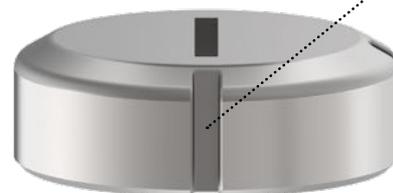
ART.-NR.

FÜHRUNGSEINHEIT		
Alle Konturen	4039C01	

STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
Rund	4029C01	
Quadrat	4029C02	
Rechteck	4029C03	
Langloch	4029C04	
Schleifbare Kontur	4029C0G	
Erodierbare Kontur	4029C0E	

ABSTREIFER		
Rund	4049C01	
Quadrat	4049C02	
Rechteck	4049C03	
Langloch	4049C04	
Schleifbare Kontur	4049C0G	
Erodierbare Kontur	4049C0E	

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



Aufpreis für Matrize mit Nut für PDC-Wechsler auf Anfrage
Art.-Nr.: „siehe links“ -2
(Bsp.: 4052C04-2)

ERSATZTEILE	STEMPEL-AUFPREISE
-------------	-------------------

PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06

TiCN Beschichtung
T-MAX Beschichtung
A-MAX Beschichtung
WT-Scherschräge
DOWT-Scherschräge
2 PT-Scherschräge
4 PT-Scherschräge
Zusätzliche Nut
Schneidteil unter 1,00 mm

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL	STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE
------------------------------	--------------------------

Nicht nötig	
-------------	--

Zusätzliche Nut

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE	MATRIZEN-AUFPREISE
------------------------------------	--------------------

1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499C2M1
----------------------------	---------

H-PM® Qualität
Zusätzliche Nut

ps:®beta-V2® ABS TRENNWERKZEUG | STATION C



FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Blechschmierung

10 mm Längeneinstellung im montierten Zustand durch Betätigen des Klemmschiebers

Nutenlage: 0-90°

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schnell-Ver- und Entriegelungssystem für Abstreifer

Geeignet für PDC-Wechsler

TRENNSTEMPELAUFNAHME

2 Befestigungsgewinde M6

Gewinde M12 mit Ölkanal bis zur Schneidkante

TRENNSTEMPEL

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte mit Öltaschen

ps:®beta-V2® ABS TRENNEWERKZEUG | STATION C

	ART.-NR.
FÜHRUNGSEINHEIT	
Alle Konturen	4039C01
TRENNSTEMPELAUFNAHME	
Alle Konturen	4229CT00
TRENNSTEMPEL (MAX. 6,35X50) / (H-PM®)	
Rechteck	4029CT03
Langloch	4029CT04
Trapez G09	4029CT0G
Doppeltrapez E03	4029CT0E
ABSTREIFER	
Rechteck	4049CT03
Langloch	4049CT04
Trapez G09	4049CT0G
Doppeltrapez E03	4049CT0E
WENDEPLATTENAUFNAHME	
	4399CT00
WENDEPLATTEN (H-PM®)	
Rechteck	4052CT03
Langloch	4052CT04
Trapez G09	4052CT0G
Doppeltrapez E03	4052CT0E



Aufpreis für Matrice mit Nut für PDC-Wechsler auf Anfrage
Art.-Nr.: „siehe links“ -2
(Bsp.: 4399CT00-2)

ERSATZTEILE		STEMPEL-AUFPREISE	
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	TICN Beschichtung	
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	T-MAX Beschichtung	
		A-MAX Beschichtung	
		WT-Scherschräge	
		DOWT-Scherschräge	
		2 PT-Scherschräge	
		4 PT-Scherschräge	
		Zusätzliche Nut	
		Schneidteil unter 1,00 mm	
AUSGLEICHSSCHEIBE ZU TRENNSTEMPELAUFNAHME		STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Nicht nötig		Zusätzliche Nut	
SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU WENDEPLATTEN		MATRIZEN-AUFPREISE	
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499CT60	Zusätzliche Nut	

ps:® alpha-V2 ABS I STATION C

HK BIS 50,8 MM



FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M14

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Blechschmierung

10 mm Längeneinstellung im montierten Zustand durch Betätigen des Klemmschiebers

Nutenlage: 0-90°

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Geeignet für PDC-Wechsler

STEMPELKÖRPER

Gewinde M14 mit Ölkanal bis zur Schneidkante

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte mit Öltaschen

ps:® alpha-V2 ABS I STATION C

HK BIS 50,8 MM

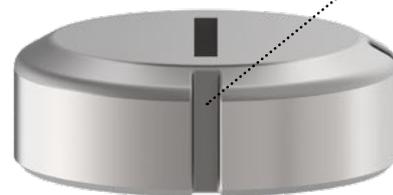
ART.-NR.

FÜHRUNGSEINHEIT		
Alle Konturen	4031C01	

STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
Rund	4021C01	
Quadrat	4021C02	
Rechteck	4021C03	
Langloch	4021C04	
Schleifbare Kontur	4021C0G	
Erodierbare Kontur	4021C0E	

ABSTREIFER		
Rund	4041C01	
Quadrat	4041C02	
Rechteck	4041C03	
Langloch	4041C04	
Schleifbare Kontur	4041C0G	
Erodierbare Kontur	4041C0E	

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



Aufpreis für Matrice mit Nut für PDC-Wechsler auf Anfrage
Art.-Nr.: „siehe links“ -2
(Bsp.: 4052C04-2)

ERSATZTEILE		STEMPEL-AUFPREISE
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	TICN Beschichtung
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	T-MAX Beschichtung

- A-MAX Beschichtung
- WT-Scherschräge
- DOWT-Scherschräge
- 2 PT-Scherschräge
- 4 PT-Scherschräge
- Zusätzliche Nut
- Schneidteil unter 1,00 mm

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL	
Nicht nötig	

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		MATRIZEN-AUFPREISE
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499C2M1	H-PM® Qualität
		Zusätzliche Nut

PASS STANDARD I STATION D

HK BIS 88,9 MM



FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

3 mm Längeneinstellung
durch Einsatz von Unterlegscheiben

Nutenlage: 0-90°

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Klemmfedern zum seitlichen Befestigen des
Abstreifers



STEMPELKÖRPER

Gewinde M12

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®



ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte

PASS STANDARD I STATION D

HK BIS 88,9 MM

ART.-NR.

FÜHRUNGSEINHEIT	
Alle Konturen	499D01

STEMPELKÖRPER (H-PM®)	
Rund	4022D01
Quadrat	4022D02
Rechteck	4022D03
Langloch	4022D04
Schleifbare Kontur	4022D0G
Erodierbare Kontur	4022D0E

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



ERSATZTEILE		STEMPEL-AUFPREISE	
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	TICN Beschichtung	
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	T-MAX Beschichtung	
Satz Klemmfedern inkl. Schraube	499D71	A-MAX Beschichtung	
Keil inkl. Schraube	499D63	WT-Scherschräge	
		DOWT-Scherschräge	
		2 PT-Scherschräge	
		4 PT-Scherschräge	
		Zusätzliche Nut	
		Schneidteil unter 1,00 mm	
SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU STEMPEL		STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499D3S1	Zusätzliche Nut	
SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		MATRIZEN-AUFPREISE	
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499D2M1	H-PM® Qualität	
		Zusätzliche Nut	

ps:®beta-V2® ABS I STATION D

HK BIS 88,9 MM



FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Blechschmierung

10 mm Längeneinstellung im montierten Zustand durch Betätigen des Klemmschiebers

Nutenlage: 0-90°

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schnell-Ver- und Entriegelungssystem für Abstreifer

Geeignet für PDC-Wechsler

STEMPELKÖRPER

Gewinde M12 mit Ölkanal bis zur Schneidkante

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte mit Öltaschen

ps:®beta-V2® ABS I STATION D

HK BIS 88,9 MM

ART.-NR.

FÜHRUNGSEINHEIT		
Alle Konturen	4039D01	

STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
Rund	4029D01	
Quadrat	4029D02	
Rechteck	4029D03	
Langloch	4029D04	
Schleifbare Kontur	4029D0G	
Erodierbare Kontur	4029D0E	

ABSTREIFER		
Rund	4049D01	
Quadrat	4049D02	
Rechteck	4049D03	
Langloch	4049D04	
Schleifbare Kontur	4049D0G	
Erodierbare Kontur	4049D0E	

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



Aufpreis für Matrice mit Nut für PDC-Wechsler auf Anfrage
Art.-Nr.: „siehe links“ -2
(Bsp.: 4052D04-2)

ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	

STEMPEL-AUFPREISE
TiCN Beschichtung
T-MAX Beschichtung
A-MAX Beschichtung
WT-Scherschräge
DOWT-Scherschräge
2 PT-Scherschräge
4 PT-Scherschräge
Zusätzliche Nut
Schneidteil unter 1,00 mm

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL		
Nicht nötig		

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE
Zusätzliche Nut

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499D2M1	

MATRIZEN-AUFPREISE
H-PM® Qualität
Zusätzliche Nut

ps:®beta-V2® ABS TRENNWERKZEUG | STATION D



FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Blechschmierung

10 mm Längeneinstellung im montierten Zustand durch Betätigen des Klemmschiebers

Nutenlage: 0-90°

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schnell-Ver- und Entriegelungssystem für Abstreifer

Geeignet für PDC-Wechsler



TRENNSTEMPELAUFNAHME

4 Befestigungsgewinde M6

Gewinde M12 mit Ölkanal bis zur Schneidkante

TRENNSTEMPEL

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®



ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte mit Öltaschen

ps:®beta-V2® ABS TRENNWERKZEUG | STATION D

	ART.-NR.
FÜHRUNGSEINHEIT	
Alle Konturen	4039D01
TRENNSTEMPELAUFNAHME	
Alle Konturen	4229DT00
TRENNSTEMPEL (MAX. 6,35X85) / (H-PM®)	
Rechteck	4029DT03
Langloch	4029DT04
Trapez G09	4029DT0G
Doppeltrapez E03	4029DT0E
ABSTREIFER	
Rechteck	4049DT03
Langloch	4049DT04
Trapez G09	4049DT0G
Doppeltrapez E03	4049DT0E
WENDEPLATTENAUFNAHME	
	4399DT00
WENDEPLATTEN (H-PM®)	
Rechteck	4052DT03
Langloch	4052DT04
Trapez G09	4052DT0G
Doppeltrapez E03	4052DT0E



Aufpreis für Matrice mit Nut für PDC-Wechsler auf Anfrage
Art.-Nr.: „siehe links“ -2
(Bsp.: 4399DT00-2)

ERSATZTEILE		STEMPEL-AUFPREISE	
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	TICN Beschichtung	
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	T-MAX Beschichtung	
		A-MAX Beschichtung	
		WT-Schersräge	
		DOWT-Schersräge	
		2 PT-Schersräge	
		4 PT-Schersräge	
		Zusätzliche Nut	
		Schneidteil unter 1,00 mm	
AUSGLEICHSSCHEIBE ZU TRENNSTEMPELAUFNAHME		STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Nicht nötig		Zusätzliche Nut	
SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU WENDEPLATTEN		MATRIZEN-AUFPREISE	
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499DT60	Zusätzliche Nut	

ps:®beta-V2® ABS TRENNWERKZEUG | STATION D PRATZENNAHBEREICH



FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Blechschmierung

10 mm Längeneinstellung im montierten Zustand durch Betätigen des Klemmschiebers

Nutenlage: 0-90°

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schnell-Ver- und Entriegelungssystem für Abstreifer

Geeignet für PDC-Wechsler



TRENNSTEMPELAUFNAHME

4 Befestigungsgewinde M6

Gewinde M12 mit Ölkanal bis zur Schneidkante

TRENNSTEMPEL

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®



ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte mit Öltaschen

Einseitige oder alternativ beidseitige Freimachung für Pratzennahbereich

ps:®beta-V2® ABS TRENNWERKZEUG | STATION D

PRATZENNAHBEREICH

ART.-NR.

FÜHRUNGSEINHEIT		
Alle Konturen	4039DTP01	

TRENNSTEMPELAUFNAHME		
Alle Konturen	4229DT00	

TRENNSTEMPEL (MAX. 6,35X85) / (H-PM®)		
Rechteck	4029DT03	
Langloch	4029DT04	
Trapez G09	4029DTP0G	
Doppeltrapez E03	4029DTP0E	

ABSTREIFER EINSEITIG FREI		
Rechteck	4049DTP03-1	
Langloch	4049DTP04-1	
Trapez G09	4049DTP0G-1	
Doppeltrapez E03	4049DTP0E-1	

ABSTREIFER ZWEISEITIG FREI		
Rechteck	4049DTP03-2	
Langloch	4049DTP04-2	
Trapez G09	4049DTP0G-2	
Doppeltrapez E03	4049DTP0E-2	

MATRIZE EINSEITIG FREI (HWS)		
Rechteck	4052DTP03-1	
Langloch	4052DTP04-1	
Trapez G09	4052DTP0G-1	
Doppeltrapez E03	4052DTP0E-1	

MATRIZE ZWEISEITIG FREI (HWS)		
Rechteck	4052DTP03-2	
Langloch	4052DTP04-2	
Trapez G09	4052DTP0G-2	
Doppeltrapez E03	4052DTP0E-2	

ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU TRENNSTEMPELAUFNAHME		
Nicht nötig		

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499D2M1	

STEMPEL-AUFPREISE

- TiCN Beschichtung
- T-MAX Beschichtung
- A-MAX Beschichtung
- WT-Scherschräge
- DOWT-Scherschräge
- 2 PT-Scherschräge
- 4 PT-Scherschräge
- Zusätzliche Nut
- Schneidteil unter 1,00 mm

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE

- Zusätzliche Nut

MATRIZEN-AUFPREISE

- H-PM® Qualität
- Zusätzliche Nut



Aufpreis für Matrize mit Nut für PDC-Wechsler auf Anfrage
Art.-Nr.: „siehe links“ -2 (Bsp.: 4052DTP04-2-2)

ps:® alpha-V2 ABS I STATION D

HK BIS 88,9 MM



FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M14

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Blechschmierung

10 mm Längeneinstellung im montierten Zustand durch Betätigen des Klemmschiebers

Nutenlage: 0-90°

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Geeignet für PDC-Wechsler

STEMPELKÖRPER

Gewinde M14 mit Ölkanal bis zur Schneidkante

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte mit Öltaschen

ps:® alpha-V2 ABS I STATION D

HK BIS 88,9 MM

	ART.-NR.
FÜHRUNGSEINHEIT	
Alle Konturen	4031D01
STEMPELKÖRPER (H-PM®)	
Rund	4021D01
Quadrat	4021D02
Rechteck	4021D03
Langloch	4021D04
Schleifbare Kontur	4021D0G
Erodierbare Kontur	4021D0E
ABSTREIFER	
Rund	4041D01
Quadrat	4041D02
Rechteck	4041D03
Langloch	4041D04
Schleifbare Kontur	4041D0G
Erodierbare Kontur	4041D0E
MATRIZE (HWS)	
Rund	4052D01
Quadrat	4052D02
Rechteck	4052D03
Langloch	4052D04
Schleifbare Kontur	4052D0G
Erodierbare Kontur	4052D0E



Aufpreis für Matrize mit Nut für PDC-Wechsler auf Anfrage
Art.-Nr.: „siehe links“ -2
(Bsp.: 4052D04-2)

ERSATZTEILE	STEMPEL-AUFPREISE
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	TICN Beschichtung
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	T-MAX Beschichtung
	A-MAX Beschichtung
	WT-Scherschräge
	DOWT-Scherschräge
	2 PT-Scherschräge
	4 PT-Scherschräge
	Zusätzliche Nut
	Schneidteil unter 1,00 mm

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL
Nicht nötig

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE	MATRIZEN-AUFPREISE
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	H-PM® Qualität
499D2M1	Zusätzliche Nut

PASS STANDARD I STATION E

HK BIS 114,3 MM



FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

3 mm Längeneinstellung
durch Einsatz von Unterlegscheiben

Nutenlage: 0-90°

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Klemmfedern zum seitlichen Befestigen des
Abstreifers



STEMPELKÖRPER

Gewinde M12

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte

PASS STANDARD I STATION E

HK BIS 114,3 MM

ART.-NR.

FÜHRUNGSEINHEIT		
Alle Konturen	499E01	

STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
Rund	4022E01	
Quadrat	4022E02	
Rechteck	4022E03	
Langloch	4022E04	
Schleifbare Kontur	4022E0G	
Erodierbare Kontur	4022E0E	

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	



ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	
Satz Klemmfedern inkl. Schraube	499E71	
Keil inkl. Schraube	499E63	

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	
T-MAX Beschichtung	
A-MAX Beschichtung	
WT-Scherschräge	
DOWT-Scherschräge	
2 PT-Scherschräge	
4 PT-Scherschräge	
Zusätzliche Nut	
Schneidteil unter 1,00 mm	

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU STEMPEL		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499E3S1	

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499E2M1	

MATRIZEN-AUFPREISE	
H-PM® Qualität	
Zusätzliche Nut	

ps:® beta-V2® ABS I STATION E

HK BIS 114,3 MM



FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Blechschmierung

10 mm Längeneinstellung im montierten Zustand durch Betätigen des Klemmschiebers

Nutenlage: 0-90°

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schnell-Ver- und Entriegelungssystem für Abstreifer

Geeignet für PDC-Wechsler



STEMPELKÖRPER

Gewinde M12 mit Ölkanal bis zur Schneidkante

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

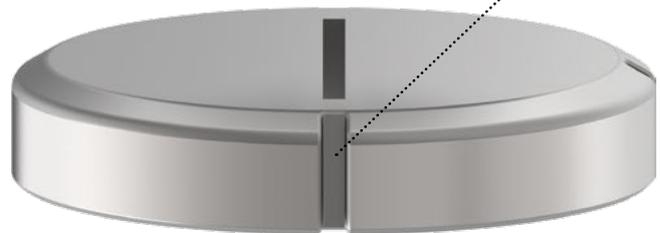
ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte mit Öltaschen

ps:® beta-V2® ABS | STATION E

HK BIS 114,3 MM

	ART.-NR.
FÜHRUNGSEINHEIT	
Alle Konturen	4039E01
STEMPELKÖRPER (H-PM®)	
Rund	4029E01
Quadrat	4029E02
Rechteck	4029E03
Langloch	4029E04
Schleifbare Kontur	4029E0G
Erodierbare Kontur	4029E0E
ABSTREIFER	
Rund	4049E01
Quadrat	4049E02
Rechteck	4049E03
Langloch	4049E04
Schleifbare Kontur	4049E0G
Erodierbare Kontur	4049E0E
MATRIZE (HWS)	
Rund	4052E01
Quadrat	4052E02
Rechteck	4052E03
Langloch	4052E04
Schleifbare Kontur	4052E0G
Erodierbare Kontur	4052E0E



Aufpreis für Matrize mit Nut für PDC-Wechsler auf Anfrage
Art.-Nr.: „siehe links“ -2
(Bsp.: 4052E04-2)

ERSATZTEILE		STEMPEL-AUFPREISE	
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	TiCN Beschichtung	
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	T-MAX Beschichtung	
		A-MAX Beschichtung	
		WT-Scherschräge	
		DOWT-Scherschräge	
		2 PT-Scherschräge	
		4 PT-Scherschräge	
		Zusätzliche Nut	
		Schneidteil unter 1,00 mm	
AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL		STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Nicht nötig		Zusätzliche Nut	
SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		MATRIZEN-AUFPREISE	
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499E2M1	H-PM® Qualität	
		Zusätzliche Nut	

ps:®beta-V2® ABS TRENNEWERKZEUG | STATION E



FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Blechschmierung

10 mm Längeneinstellung im montierten Zustand durch Betätigen des Klemmschiebers

Nutenlage: 0-90°

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schnell-Ver- und Entriegelungssystem für Abstreifer

Geeignet für PDC-Wechsler



TRENNSTEMPELAUFNAHME

4 Befestigungsgewinde M6

Gewinde M12 mit Ölkanal bis zur Schneidkante

TRENNSTEMPEL

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte mit Öltaschen

ps:®beta-V2® ABS TRENNWERKZEUG | STATION E

	ART.-NR.
FÜHRUNGSEINHEIT	
Alle Konturen	4039E01
TRENNSTEMPELAUFNAHME	
für alle Konturen	4229ET00
TRENNSTEMPEL (MAX. 6,35X111) / (H-PM®)	
Rechteck	4029ET03
Langloch	4029ET04
Trapez G09	4029ET0G
Doppeltrapez E03	4029ET0E
ABSTREIFER	
Rechteck	4049ET03
Langloch	4049ET04
Trapez G09	4049ET0G
Doppeltrapez E03	4049ET0E
WENDEPLATTENAUFNAHME	
	4399ET00
WENDEPLATTEN (H-PM®)	
Rechteck	4052ET03
Langloch	4052ET04
Trapez G09	4052ET0G
Doppeltrapez E03	4052ET0E



Aufpreis für Matrize mit Nut für PDC-Wechsler auf Anfrage
Art.-Nr.: „siehe links“ -2
(Bsp.:4399ET00-2)

ERSATZTEILE	STEMPEL-AUFPREISE
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	TICN Beschichtung
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	T-MAX Beschichtung
	A-MAX Beschichtung
	WT-Scherschräge
	DOWT-Scherschräge
	2 PT-Scherschräge
	4 PT-Scherschräge
	Zusätzliche Nut
	Schneidteil unter 1,00 mm
SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU TRENNSTEMPELAUFNAHME	STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE
Nicht nötig	Zusätzliche Nut
SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU WENDEPLATTEN	MATRIZEN-AUFPREISE
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	Zusätzliche Nut

ps:®beta-V2® ABS TRENNWERKZEUG | STATION E PRATZENNAHBEREICH



FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Blechschmierung

10 mm Längeneinstellung im montierten Zustand durch Betätigen des Klemmschiebers

Nutenlage: 0-90°

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schnell-Ver- und Entriegelungssystem für Abstreifer

Geeignet für PDC-Wechsler



TRENNSTEMPELAUFNAHME

4 Befestigungsgewinde M6

Gewinde M12 mit Ölkanal bis zur Schneidkante

TRENNSTEMPEL

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®



ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte

Einseitige oder alternativ beidseitige Freimachung für Pratzennahbereich

ps:® beta-V2® ABS TRENNEWERKZEUG | STATION E PRATZENNAHBEREICH

ART.-NR.

FÜHRUNGSEINHEIT		
Alle Konturen	4039ETP01	

TRENNSTEMPELAUFNAHME		
Alle Konturen	4229ET00	

TRENNSTEMPEL (MAX. 6,35X111) / (H-PM®)		
Rechteck	4029ET03	
Langloch	4029ET04	
Trapez G09	4029ET0G	
Doppeltrapez E03	4029ET0E	

ABSTREIFER EINSEITIG FREI		
Rechteck	4049ETP03-1	
Langloch	4049ETP04-1	
Trapez G09	4049ETP0G-1	
Doppeltrapez E03	4049ETP0E-1	

ABSTREIFER ZWEISEITIG FREI		
Rechteck	4049ETP03-2	
Langloch	4049ETP04-2	
Trapez G09	4049ETP0G-2	
Doppeltrapez E03	4049ETP0E-2	

MATRIZE EINSEITIG FREI (HWS)		
Rechteck	4052ETP03-1	
Langloch	4052ETP04-1	
Trapez G09	4052ETP0G-1	
Doppeltrapez E03	4052ETP0E-1	

MATRIZE ZWEISEITIG FREI (HWS)		
Rechteck	4052ETP03-2	
Langloch	4052ETP04-2	
Trapez G09	4052ETP0G-2	
Doppeltrapez E03	4052ETP0E-2	

ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU TRENNSTEMPELAUFNAHME		
Nicht nötig		

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499E2M1	



Aufpreis für Matrize mit Nut für PDC-Wechsler auf Anfrage
Art.-Nr.: „siehe links“ -2
(Bsp.: 4052ETP04-2-2)

STEMPEL-AUFPREISE

- TiCN Beschichtung
- T-MAX Beschichtung
- A-MAX Beschichtung
- WT-Scherschräge
- DOWT-Scherschräge
- 2 PT-Scherschräge
- 4 PT-Scherschräge
- Zusätzliche Nut
- Schneidteil unter 1,00 mm

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE

- Zusätzliche Nut

MATRIZEN-AUFPREISE

- H-PM® Qualität
- Zusätzliche Nut

ps:® alpha-V2 ABS I STATION E

HK BIS 114,3 MM



FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M14

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Blechschmierung

10 mm Längeneinstellung im montierten Zustand durch Betätigen des Klemmschiebers

Nutenlage: 0-90°

Einsatzgehärtete und polierte Stempelführung für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Geeignet für PDC-Wechsler



STEMPELKÖRPER

Gewinde M14 mit Ölkanal bis zur Schneidkante

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte mit Öltaschen

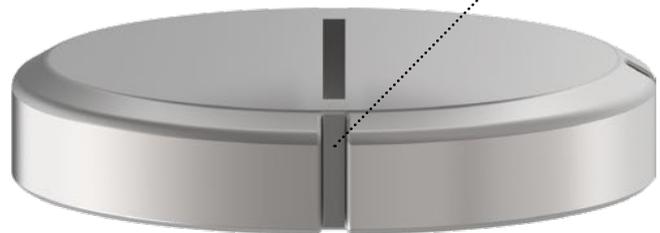
ps:® alpha-V2 ABS | STATION E

HK BIS 114,3 MM

	ART.-NR.
FÜHRUNGSEINHEIT	
Alle Konturen	4031E01
STEMPELKÖRPER (H-PM®)	
Rund	4021E01
Quadrat	4021E02
Rechteck	4021E03
Langloch	4021E04
Schleifbare Kontur	4021E0G
Erodierbare Kontur	4021E0E
ABSTREIFER	
Rund	4041E01
Quadrat	4041E02
Rechteck	4041E03
Langloch	4041E04
Schleifbare Kontur	4041E0G
Erodierbare Kontur	4041E0E
MATRIZE (HWS)	
Rund	4052E01
Quadrat	4052E02
Rechteck	4052E03
Langloch	4052E04
Schleifbare Kontur	4052E0G
Erodierbare Kontur	4052E0E



Aufpreis für Matrize mit Nut für PDC-Wechsler auf Anfrage
Art.-Nr.: „siehe links“ -2
(Bsp.: 4052E04-2)



ERSATZTEILE	STEMPEL-AUFPREISE
-------------	-------------------

PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06

- TiCN Beschichtung
- T-MAX Beschichtung
- A-MAX Beschichtung
- WT-Scherschräge
- DOWT-Scherschräge
- 2 PT-Scherschräge
- 4 PT-Scherschräge
- Zusätzliche Nut
- Schneidteil unter 1,00 mm

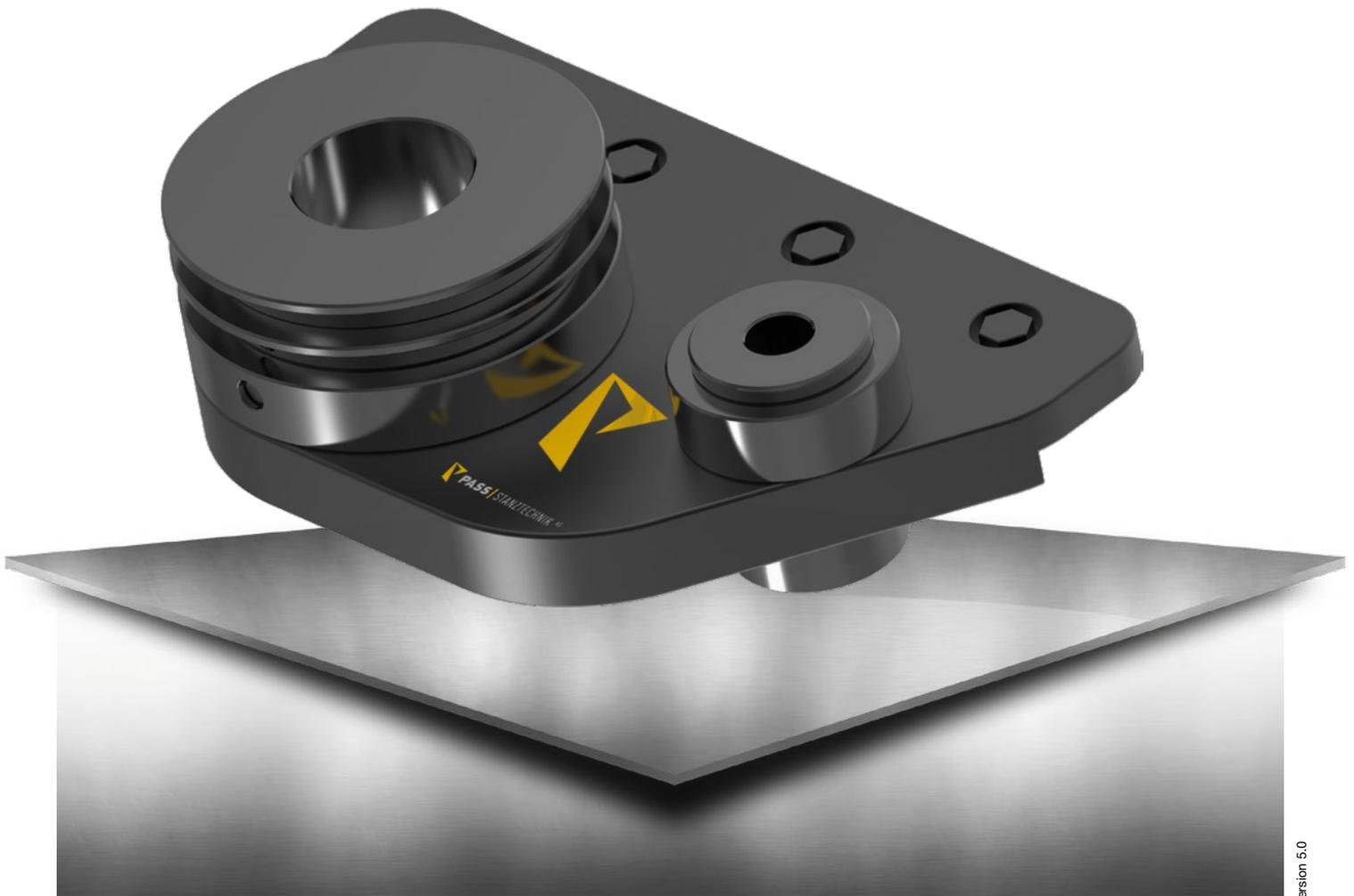
AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL	MATRIZEN-AUFPREISE
------------------------------	--------------------

Nicht nötig

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE	MATRIZEN-AUFPREISE
------------------------------------	--------------------

1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499E2M1
----------------------------	---------

- H-PM® Qualität
- Zusätzliche Nut



ZUBEHÖR

PASS ZUBEHÖR FÜR IHR
AMADA SYSTEM

INHALT

ps:® assembly-element	Seite 60
PASS Montagekit	Seite 61
PASS Adapter	Seite 62
PASS Matrizen	Seite 63

ps:® assembly-element

STATION A



STATION B



STATION C



STATION D



STATION E



BESTÜCKTE GRUNDPLATTE

ART.-NR.

BUCHSENSET INKL. GRUNDPLATTE

Set bestehend aus: 5 Buchsen (Stat. A-E) +
1 Grundplatte

499M18000

PASS MONTAGEKIT

ZU PASS FÜHRUNGSEINHEITEN STAT. C, D, E

ART.-NR.

KOMPLETTES MONTAGEKIT

Drehmomentschlüssel / 25-130 Nm

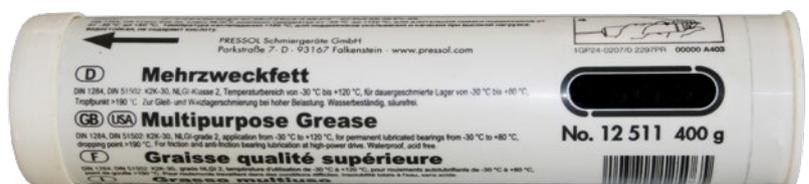
inkl. 4 Steckschlüssel
SW 8 / SW 10 / SW 12 / SW 14

Universalfett 400 gr.

Dreikantabziehstein

Diamantnadelfeile mit Schnellspannheft

Gesamtpreis 499MONKIT



PASS ADAPTER

STEMPELREDUZIERHÜLSE

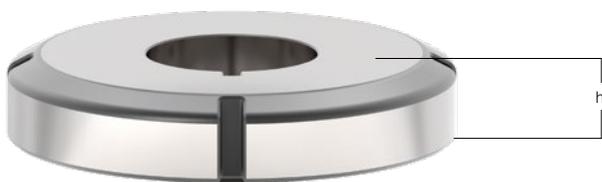
Einsatzgehärtet und poliert



MATRIZENREDUZIERHÜLSE

Einsatzgehärtet und poliert

2 Klemmschrauben



	STATION	ART.-NR.
PASS ADAPTER		
Stempelreduzierhülse	B/A	401BAS1
Matrizenreduzierhülse ⁽³⁾	B/A	401BAM1
Stempelreduzierhülse	C/B	401CBS1
Matrizenreduzierhülse ^{(1) (3)}	C/B	401CBM1
Stempelreduzierhülse	D/A	401DAS1
Matrizenreduzierhülse ⁽³⁾	D/A	401DAM1
Stempelreduzierhülse	D/B	401DBS1
Matrizenreduzierhülse ⁽³⁾	D/B	401DBM1
Stempelreduzierhülse	D/C	401DCS1
Matrizenreduzierhülse ^{(1) (2) (3)}	D/C	401DCM1

⁽¹⁾ max. Präge- und Stanzkraft: 70kn

⁽²⁾ montierte Matrize liegt 2 mm über Tischniveau

⁽³⁾ Höhe h = 26 mm

PASS MATRIZEN

(MIT BÜRSTENEINSATZ)

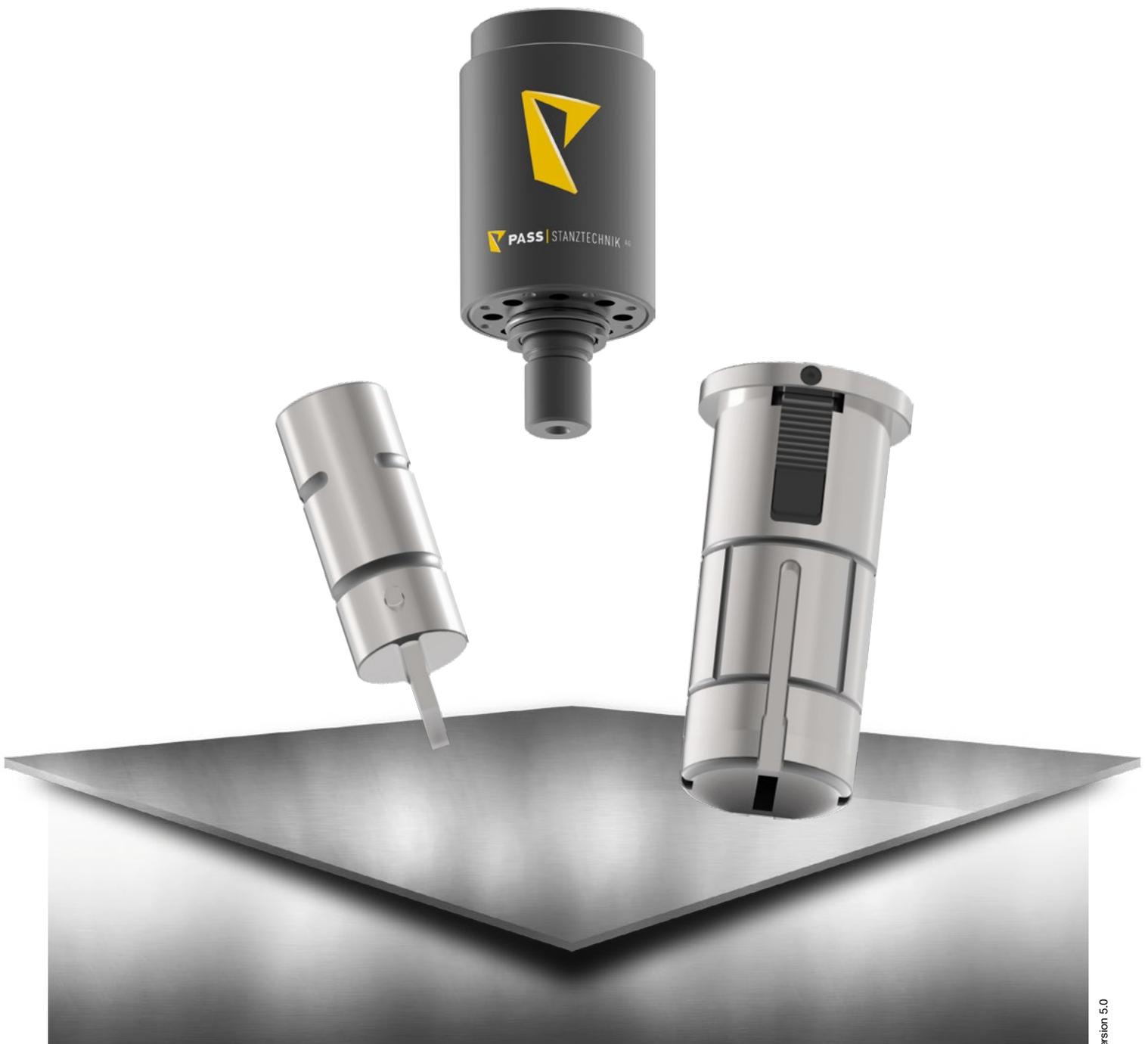
	STATION	ART.-NR.
PASS MATRIZEN MIT BÜRSTENEINSATZ		
1x Ø13	A	441711A01
3x Ø13	B	441711B01
7x Ø13	C	441711C01
19x Ø13	D	441711D01
35x Ø13	E	441711E01



ERSATZTEILE

Bürsteneinsatz Ø 13 mm (Stück)

200B00



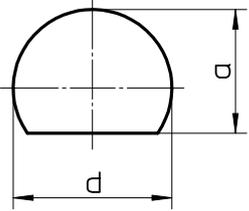
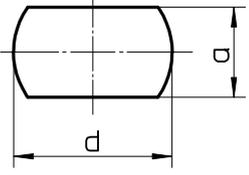
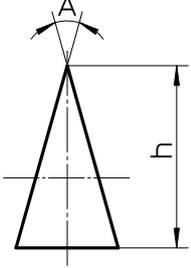
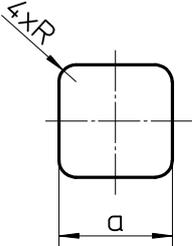
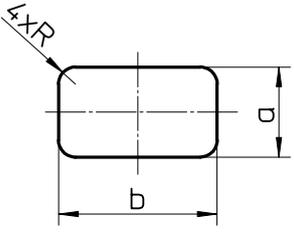
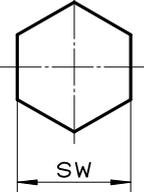
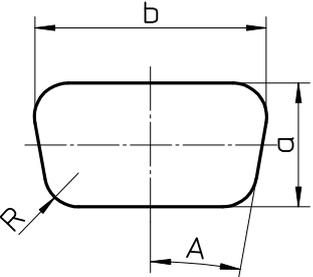
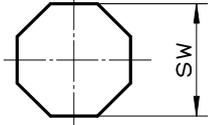
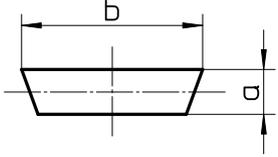
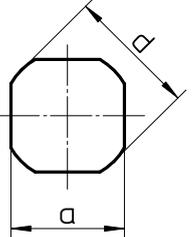
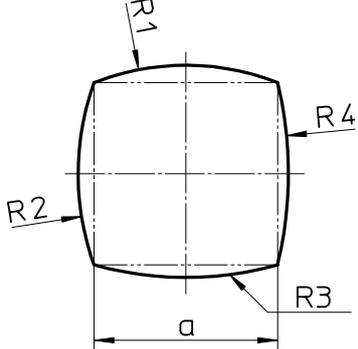
TECHNISCHE INFORMATIONEN

INFORMATIONEN ÜBER UNSERE WERKZEUGE FÜR IHR
AMADA SYSTEM

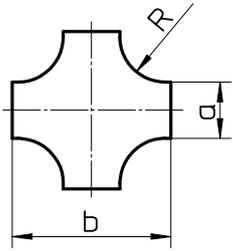
INHALT

Schleifbare Sonderformen	Seite 66
Erodierbare Sonderformen	Seite 67
PASS Werkzeugauswahl	Seite 68
Standzeiten Werkzeuglebensdauer	Seite 69
Beschichtungsvarianten/Strich-Polieren	Seite 70
Matrizenausführung	Seite 71
Stempel-Scherschliffotypen	Seite 72
PASS Hinterschliff bei Stanzstempeln	Seite 73
PASS Eckenradien bei Stanzstempeln	Seite 74
PASS Schneidteilausführungen an PASS Stempel	Seite 75

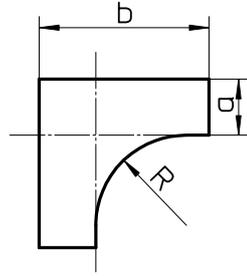
SCHLEIFBARE SONDERFORMEN

 <p>G01</p>	 <p>G02</p>	 <p>G03</p>
 <p>G04</p>	 <p>G05</p>	 <p>G06</p>
 <p>G07</p>	 <p>G08</p>	 <p>G09</p>
 <p>G10</p>	 <p>G11</p>	

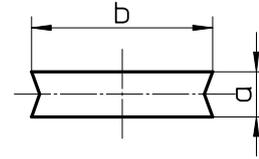
ERODIERBARE SONDERFORMEN



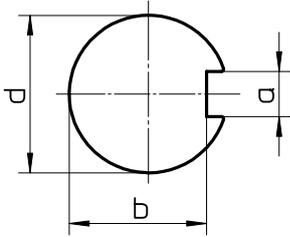
E01



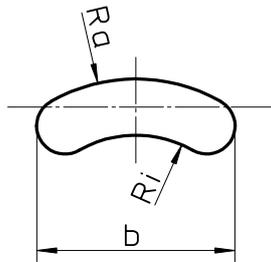
E02



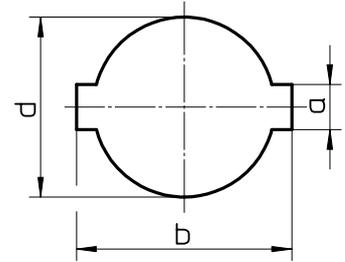
E03



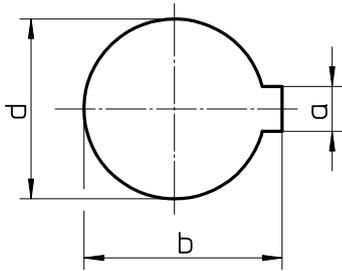
E04



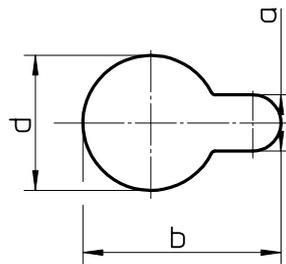
E05



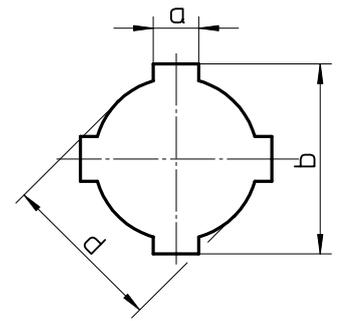
E06



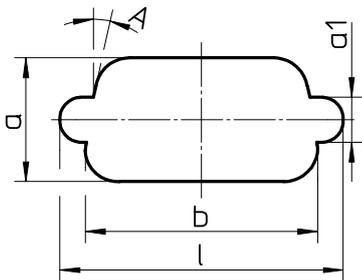
E07



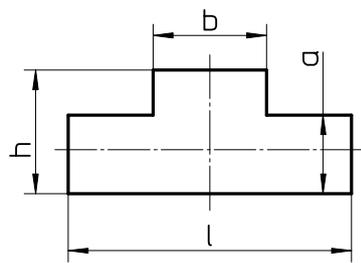
E08



E09



E10



E11

PASS WERKZEUGAUSWAHL

HWS

HWS Werkzeuge sind aus einem sekundärgehärteten Kaltarbeitsstahl mit guter Zähigkeit gefertigt und somit besonders für Matrizen geeignet.

Vorteil für den Kunden:

- sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis

H-PM®

H-PM® Werkzeuge werden aus einem auf pulvermetallurgischer Basis hergestellten Stahl mit hohem Reinheitsgrad produziert.

Dadurch kann ein seigerungsfreies homogenes Gefüge über den gesamten Querschnitt des Werkzeuges gewährleistet werden.

Vorteile für den Kunden:

- bestes Preis- / Leistungsverhältnis
- sehr gute Kantenstabilität durch gesteigerte Zähigkeit
- hohe Standzeiten aufgrund des homogenen Gefüges
- erhöhte Schlagbiegebelastbarkeit, dadurch auch für Matrizen sehr gut geeignet

X3-PM

X3-PM Werkzeuge werden aus einem High-End-pulvermetallurgischen Stahl mit den besten Leistungsmerkmalen für Stempel in der Stanztechnik hergestellt, der durch höchsten Reinheitsgrad hervorgerufen wird.

Das seigerungsfreie homogene Gefüge mit hohem Vanadinhalt über den gesamten Querschnitt des Stempels gewährleistet höchste Standzeiten.

Vorteile für den Kunden:

- bestes Leistungsverhalten durch vielfache Erhöhung der Stempellebensdauer
- höchste Kantenstabilität
- extrem hoher Verschleißwiderstand
- höchste Druckbelastbarkeit

X8-PM

X8-PM Werkzeuge werden aus einem High-End-pulvermetallurgischen Stahl mit höchstem Reinheitsgrad gefertigt, um die besten Leistungsmerkmale für Matrizen in der Stanztechnik zu erreichen.

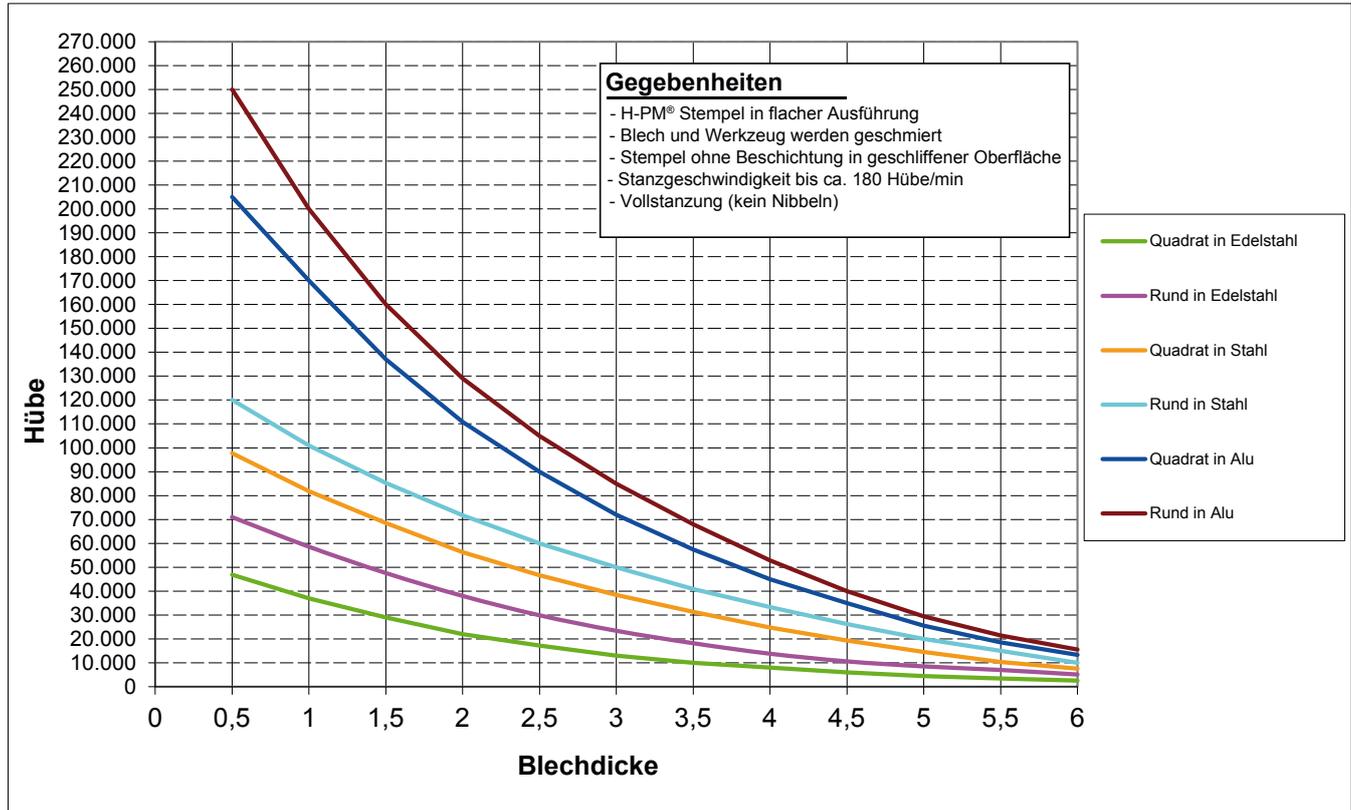
Die hohe Duktilität des seigerungsfreien homogenen Gefüges gewährleistet höchste Ermüdungsfestigkeit. Somit besonders für Matrizen mit bruchgefährdeten Konturen geeignet.

Vorteile für den Kunden:

- bestmögliche Absorbierung von Schlagbiegebelastungen, dadurch Vorbeugung gegen Ermüdungsbruch
- hoher Verschleißwiderstand

STANDZEITEN | WERKZEUGLEBENSDAUER

PASS Stempel und Matrizen werden aus hochwertigem Spezialstahl gefertigt, um beste Standzeit in Verbindung mit hoher Zähigkeit zu gewährleisten.



EINFLUSSFAKTOREN	FAKTOR
Stahl verzinkt / Edelstahl foliert / Alu eloxiert	0,5 - 0,8
Trockenstanzung (keine Blechschmierung)	0,4 - 0,6
Stempelbeschichtung (TiCN bei Edelstahl-Blech / T-MAX bei verzinktem Stahl / A-MAX bei Aluminium)	2,0 - 4,0
PASS X3-PM Stempel	6,0 - 10,0
Nibbeln	0,7 - 0,9
Besäumen	0,5 - 0,7
Scherschliff	0,8 - 0,9
Stanzgeschwindigkeit > 300 Hübe / min.	0,8 - 0,9
Stempelschneidteil mit erodierter Oberfläche	0,4 - 0,8
Stempelschneidteil mit polierter Oberfläche	1,5 - 3,0
Stempelschneidteil kleiner als 1,5x Blechdicke	0,6 - 0,8
Stempelschneidteil kleiner als 1,0x Blechdicke	0,3 - 0,5
Verwendung eines zu engen Schnittspiels	0,4 - 0,9

Ab dem ersten Nachschliff ist mit einer durchschnittlichen Standzeitverringerung von ca. 5-10% je Nachschliff zu rechnen.

BESCHICHTUNGSVARIANTEN/STRICH-POLIEREN

ZUR REDUZIERUNG VON AUFBAUSCHNEIDEN

PASS **H-PM**[®] Stempel werden für unsere Kunden generell aus einem auf pulvermetallurgischer Basis hergestelltem Stahl für hohe Beanspruchung hergestellt.

Weiterhin legen wir sehr großen Wert auf einen hochwertigen Härteprozess mit mehrmaligem Anlaßverfahren und anschließendem Tiefkühlen.

Somit wird am Werkzeug eine sehr hohe Härte bei hervorragender Zähigkeit gewährleistet.

Gepaart mit modernen Bearbeitungsverfahren (Schleifen der Stampelschneidteile mit besonderen Schleifscheiben) können wir somit sicherstellen, dass die große Bandbreite von verschiedenen Blechmaterialien von weicher Alu-Knetlegierung über Normalstahl und Edelstahl-Blech bis zu Federbandstählen mit bis zu 1.600 N/mm² Zugfestigkeit gestanzt werden kann.

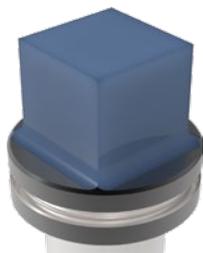
Eine hohe Stempelhärte sowie hervorragende Schleifoberfläche sind auch wichtig, um dem Problem der Aufbauschneiden zu begegnen.

Versuche haben gezeigt, dass die bekannte TiCN-Beschichtung eine durchaus erfolgreiche Schicht für Standzeiterhöhungen (besonders bei Edelstahl-Blechen) bietet, jedoch dem Problem der Aufbauschneiden nur wenig entgegenwirkt.

Aufbauschneiden zeigen sich aber besonders beim Bearbeiten von

- verzinktem Stahlblech
- Alublech

Nach speziellen Testversuchen haben sich folgende Beschichtungen als erfolgreich herausgestellt:



TiCN

für Edelstahlbearbeitung



A-MAX

für Trockenbearbeitung im Aluminiumblech



T-MAX

zur Bearbeitung von verzinktem Blech/Zincor

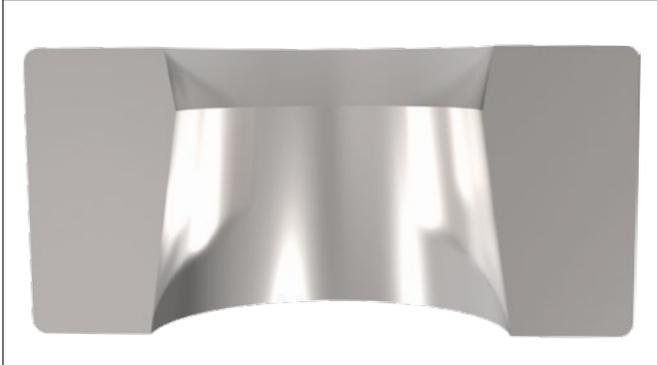
Um eine weitere Standzeiterhöhung bzw. eine Verringerung von Aufbauschneiden zu erreichen, empfehlen wir eine Strichpolitur der Schneidteile an Stempeln (Preise auf Anfrage):



MATRIZENAUSFÜHRUNG

SLUG-STOP UND SLUG-SNAP (VERHINDERT DAS HOCHZIEHEN VON STANZBUTZEN)

SLUG-STOP (STANDARD)



PASS Matrizen für das System AMADA werden in der Standardausführung als slug-stop Version (ohne Aufpreis) gefertigt.

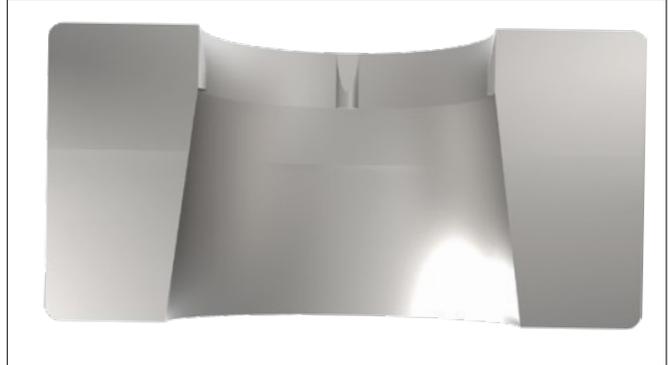
Dies bedeutet, dass der obere Bereich der Schneidteil-ausführung mit einem negativen Winkel produziert wird.

Somit wird der Stanzbutzen am kompletten Umfang in der Matrize festgehalten.

Jedoch ist dies nicht zu empfehlen bei:

- Konturen kleiner 1,25 mm
- Schnittspiele kleiner 0,1 mm

SLUG-SNAP (SONDER - MIT AUFPREIS)

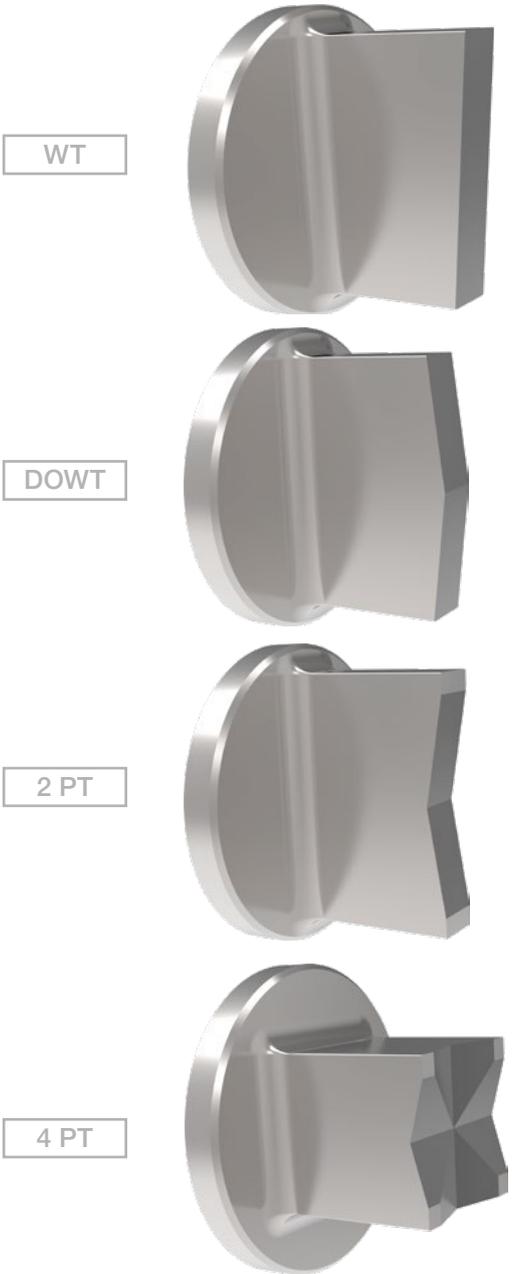


Als Alternative bieten wir die slug-snap Version (mit Aufpreis) an.

Dabei werden spezielle Haltenasen in die Matrize eingearbeitet, die den Stanzbutzen punktuell (sicherer als die slug-stop Version) festklemmen.

Auch für Konturen kleiner 1,25 mm und Schnittspiele kleiner 0,1 mm sehr gut geeignet.

STEMPEL-SCHERSCHLIFFTYPEN



WT

DOWT

2 PT

4 PT

BEZEICHNUNG

WT
Vorteil einfach nachzuschleifen

Nachteil Querkräfte

DOWT
Vorteile einfach nachzuschleifen
keine Querkräfte

Nachteil nur für große Konturen sinnvoll

2 PT
Vorteile keine Querkräfte
optimaler Stanzschnitt

Nachteile nur für große und schlanke Konturen sinnvoll
schwer nachzuschleifen

4 PT
Vorteile keine Querkräfte
optimaler Stanzschnitt
für Besäumen geeignet

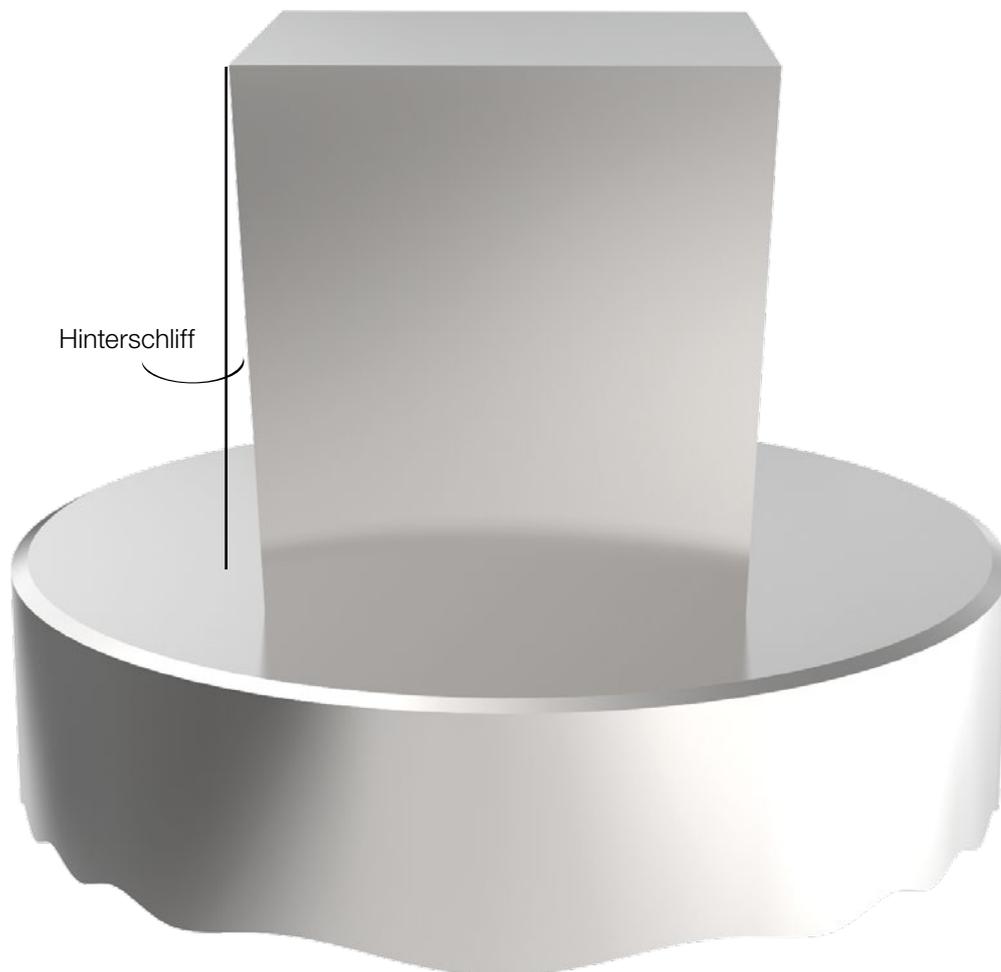
Nachteile nur für große Konturen sinnvoll
schwer nachzuschleifen

PASS HINTERSCHLIFF BEI STANZSTEMPELN

In der Standardversion werden die Schneidteile unserer PASS Stempel mit Hinterschliff gefertigt.

Insbesondere bei Edelstahl-Blechen oder Dickblechen ist ein Hinterschliff sehr wichtig, um den adhäsiven Verschleiß (Rückzugskraft) zu reduzieren und dabei Schnittkantenausbrüche zu vermeiden.

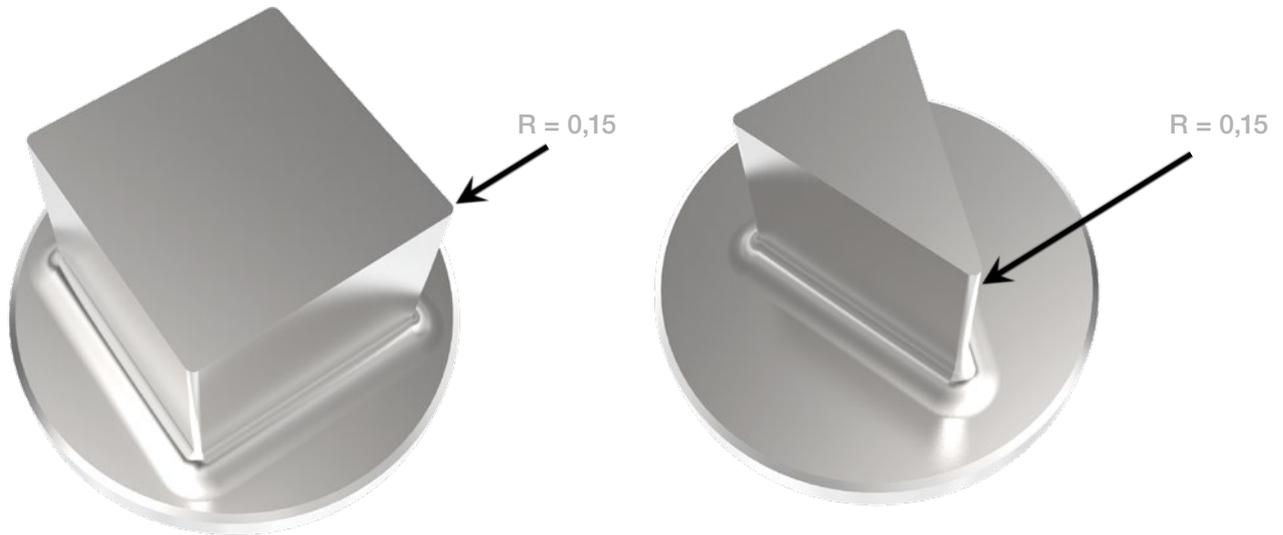
Bei Schneidteilen, die produktionsbedingt senkerodiert hergestellt werden müssen (Sonderkontur mit innenliegenden Konturen, wie z.B. Kreuzform/U-Form etc.) und in höherfesten Blechen verwendet werden, empfehlen wir eine Strichpolitur.



PASS ECKENRADIEN BEI STANZSTEMPELN

PASS Stempel werden automatisch mit Eckenradius $R = 0,15$ mm gefertigt. Dies erhöht die Standzeit, da dadurch der Eckenverschleiß deutlich reduziert wird.

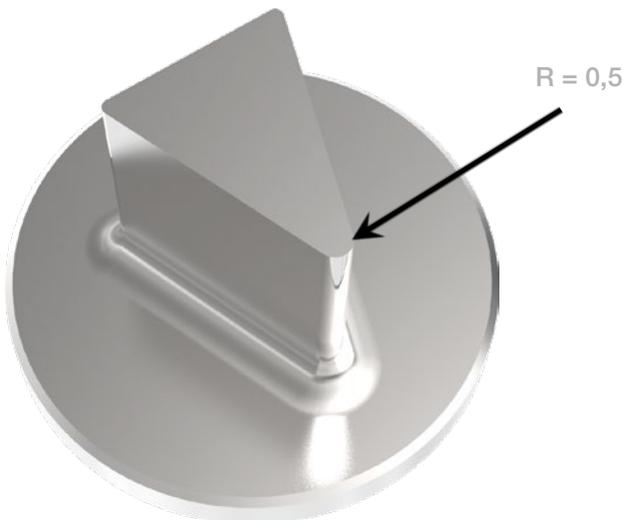
Beispiele: Quadrat- und Dreieckstempel



Bei Bedarf kann auf Kundenwunsch der Eckradius geändert werden.

Beispiel:

$R = 0,5$ mm statt $R = 0,15$ mm bei Edelstahl-Blech, um Standzeit weiter zu erhöhen.



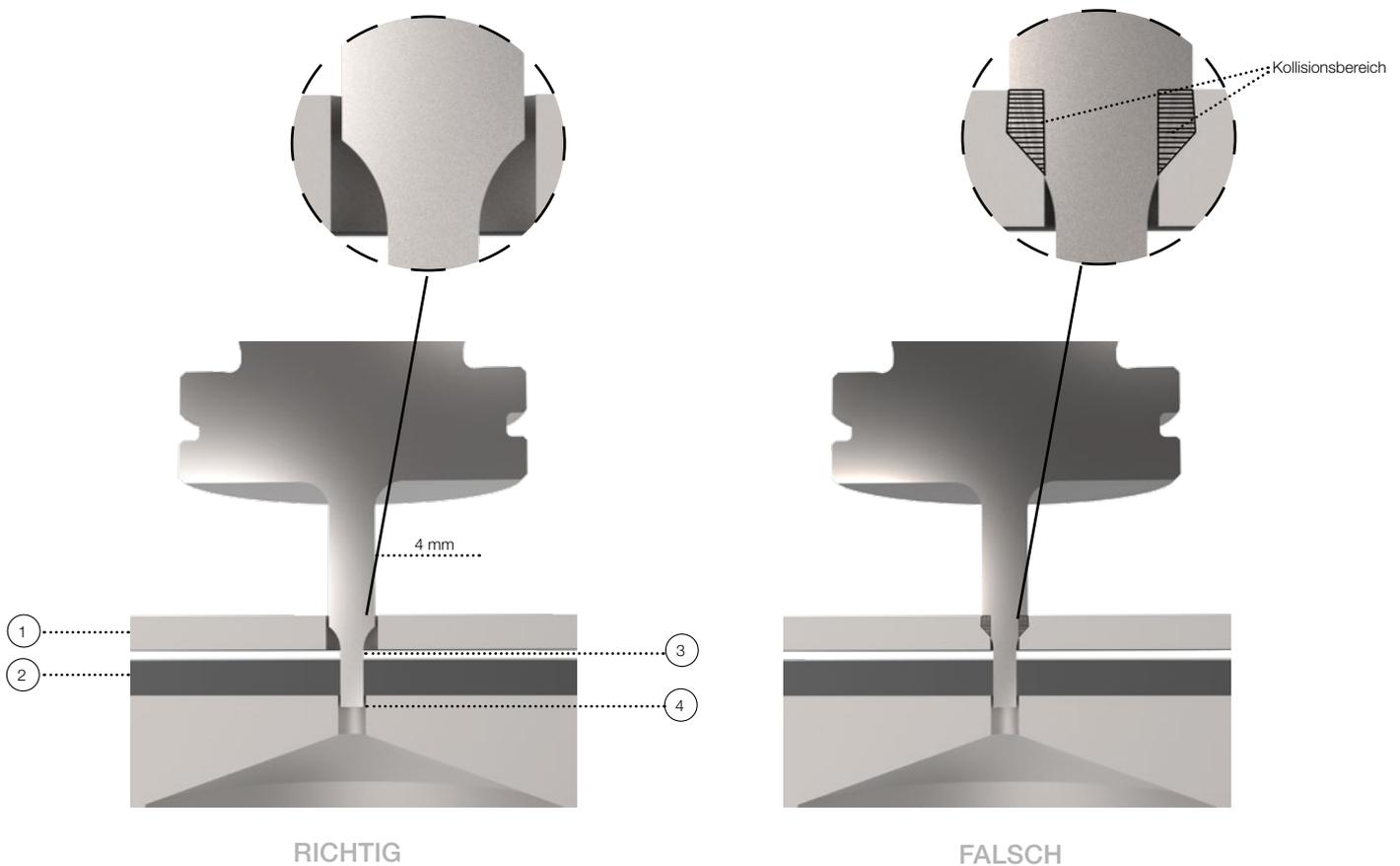
PASS SCHNEIDTEILAUSFÜHRUNGEN AN PASS STEMPEL

Alle PASS Stempel werden in der Standardausführung mit einem 4 mm verstärkten Fußteil ausgeführt, sobald ein Schneidteil kleiner als 4 mm benötigt wird.

Dadurch können wir gewährleisten, dass Sie ein Werkzeug vorliegen haben, welches höchste Stabilität besitzt um auch hochfeste und dickere Bleche stanzen zu können.

In Abhängigkeit von Maschinentyp, Werkzeugausführung, Blechdicke (2), Eintauchtiefe (4), Abstreiferdicke (1) und Abstreiferüberstand (3) muß jedoch die dazu passende Abstreifergröße gewählt werden.

Unter Umständen ist es nötig, einen Abstreifer mit einer entsprechend großen Kontur zu verwenden (Breite mind. 4,5 mm), um das verstärkte Stempel-Fußteil in den Abstreifer eintauchen zu lassen.



NOTIZEN

A large grid of graph paper for taking notes, consisting of 20 columns and 40 rows of small squares.

A large grid of graph paper for taking notes, consisting of 20 columns and 40 rows of small squares.

NOTIZEN

A large grid of graph paper for taking notes, consisting of 20 columns and 40 rows of small squares.

A			
Adapter	62	ps:®alpha-compact	
A-MAX	70	Station A	10, 11
		Station B	22, 23
B		ps:®alpha-V2 ABS	
Beschichtungsvarianten.....	70	Station C	36, 37
		Station D	46, 47
		Station E	56, 57
E		ps:®assembly-element	60
Eckenradius	74	ps:®beta-compact ABS	
Erodierbare Sonderformen	67	Station A	14, 15
		Station B	26, 27
H		ps:®beta-V2® ABS	
Hinterschliff	73	Station A	12, 13
H-PM®		Station B	24, 25
Werkzeugauswahl.....	68	Station C	32, 33
HWS		Station D	40, 41
Werkzeugauswahl.....	68	Station E	50, 51
I		ps:®beta-V2® ABS Trennwerkzeug	
Informationen	65	Station C	34, 35
		Station D	42, 43
		Station D, Pratzennahbereich	44, 45
		Station E	52, 53
		Station E, Pratzennahbereich	54, 55
M		S	
Matrizen	63	Schleifbare Sonderformen	66
Matrizenausführung	71	Schneidteilausführung	75
Matrizenreduzierhülse	62	slug-snap	71
Montagekit	61	slug-stop	71
P		Sonderformen.....	66, 67
PASS Stempel.....	75	Standard	
ps:®alpha		Station A	6, 7
Station A	8, 9	Station B	18, 19
Station B	20, 21	Station C	30, 31
ps:®alpha ABS		Station D	38, 39
Station A	16, 17	Station E	48, 49
Station B	28, 29	Standzeiten	69
		Standzeiterhöhung.....	70, 74
		Stempelreduzierhülse	62
		Stempel-Scherschlifftypen.....	72
		Strich-Polieren	70
		Strichpolitur.....	70, 73
		T	
		TICN.....	70
		T-MAX.....	70
		W	
		Werkzeugauswahl.....	68
		Werkzeuge	
		Station A	5
		Station B	18
		Station C	30
		Station D	38
		Station E	48
		Werkzeuglebensdauer	69
		X	
		X3-PM	
		Werkzeugauswahl.....	68
		X8-PM	
		Werkzeugauswahl.....	68
		Z	
		Zubehör	59

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