

## ps:<sup>®</sup>passfit

Für Praktiker perfekt entwickelt, flexibel im Handling, einfach und sicher in der Handhabung. So kann man das **ps:<sup>®</sup>passfit** beschreiben.

Dieses System wurde aus der Herausforderung entwickelt, ein schnelles und einfaches Justieren der Stempel zu ermöglichen. Das **ps:<sup>®</sup>passfit** hat den genialen Vorteil in seiner Sicherheit, Robustheit und Einfachheit!

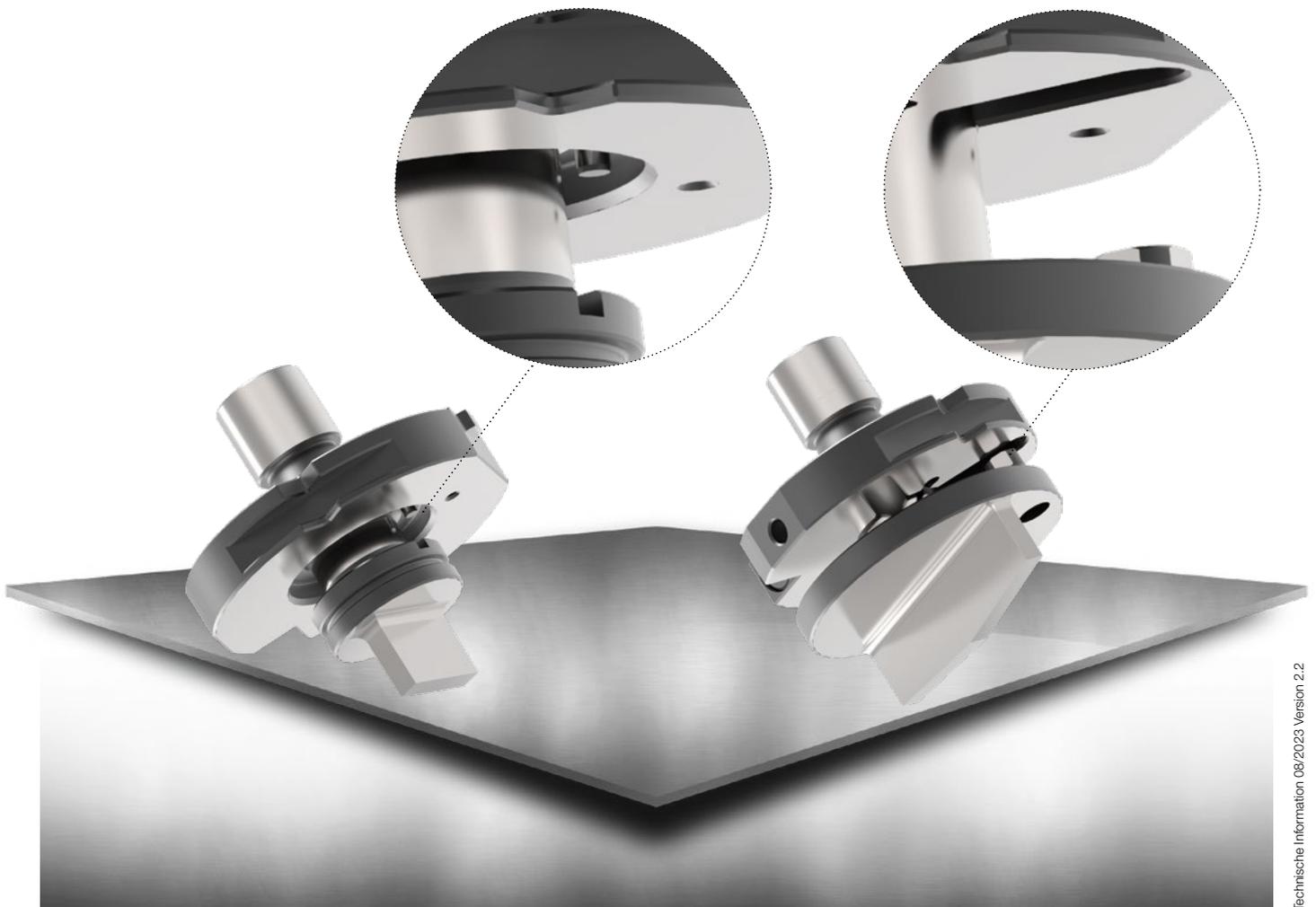
Auf die relativ teureren Einstellgeräte bzw. Justiervorrichtungen kann beim **ps:<sup>®</sup>passfit** vollkommen verzichtet werden, da sowohl Standardkonturen als auch Sonderformen mit dem Werkzeug hergestellt werden können.

Dies bedeutet eine enorme Zeitersparnis, da hier keine Gerätehilfe benötigt wird bzw. die Einstellvorrichtung umgangen wird. Mit einem einzigem Dreh ist es deshalb möglich, den Stempel exakt zu justieren.

Alle Sonderwerkzeuge, wie z.B. Umformwerkzeuge (Kiemer, Sicken, Brücken, Laschen etc.) werden generell nur noch mit dem **ps:<sup>®</sup>passfit** ausgeliefert.

Im Gegensatz zu Systemen mit auswechselbaren Schneidteileinsätzen werden weiterhin „Standardstempel“ und „Standard-Justiering“ verwendet, die aber modifiziert sind. Somit ist die bekannte Stabilität weiterhin gewährleistet, die man vom Werkzeugsystem TRUMPF kennt.

Durch das Stift-Nut-System in Stempel und Justiering wird mit dem **ps:<sup>®</sup>passfit** eine formschlüssige Verdrehsicherung garantiert.



## ps:<sup>®</sup>passfit

TRUMPF

THICK TURRET

SALVAGNINI

Zusätzlich wurde darauf geachtet, dass die radiale Klemmung am Justiering beibehalten wurde, da bei einer axialen/zentrischen Klemmung ein Verdrehen des Stempels auftritt. Somit ist auch sichergestellt, dass beim Festziehen der Klemmschraube kein Verkleben (Verdrehen) auftreten kann. Dadurch können auch sehr kleine Schnittspiele im Dünnblech-Bereich ermöglicht werden.

Der Stempel benötigt keine Klemmschraube, die den Querschnitt des Spannschaftes schwächt (der Spannschaft bleibt solide ausgeführt). Dies bedeutet, dass auch das Stanzen bis Blechstärken von 12 mm – auch im Edelstahl-Bereich – kein Problem darstellt.

Vor allem bei Konturen über 30 mm wurde auf ein Stift-Nut System mit Flächenanlage geachtet, um die eventuell beim Besäumen auftretenden Torsionskräfte am Arretierstift auffangen zu können.

Eine Gegenüberstellung vom **ps:<sup>®</sup>passfit** zu Systemen mit einschraubbarem Stempelsatz verdeutlicht die wesentlichen Unterschiede:

Merkmale	ps: <sup>®</sup> passfit	System mit einschraubbarem Stempelsatz
Einsetzbarkeit / Blechdicke	bis s = 12 mm	bis s = 2-3 mm
Stabilität	sehr gut, da aus einem Stück	Schraubenbruchgefahr
Arretierung	optimal, da Quadratstift 8 mm mit Flächenanlage	Rundstift mit Arretierung (nur Punktanlage)
Stempelwechsel	ca. 20 sec.	ca. 90 sec.
Kosten	günstig, da keine teure Stempelaufnahme nötig	3 verschiedene, kostenintensive Stempelaufnahmen nötig
Nachschleiflänge	6,5 mm bei Maschinengruppe I	6,5 mm bei Maschinengruppe I (9,5 mm bei Verwendung von Ausgleichscheiben)

### FAZIT:

Das **ps:<sup>®</sup>passfit** gewährleistet die Anforderungen, die sich jeder Meister und jeder Maschinenbediener wünscht:

- extrem schnelles Justieren der Werkzeuge
- keine Justierfehler mehr möglich
- hohe Betriebssicherheit der Maschine
- höchste Werkzeugstabilität (Bleche bis 12 mm – auch Edelstahl-Bleche – können gestanzt werden)
- es werden keine teuren Grundkörper benötigt
- kompatibel zum Standard TRUMPF-Werkzeugsystem