

# ps:<sup>®</sup>wheel-knock-out

FORM- UND GRÖSSENUNABHÄNGIGES WERKZEUG FÜR FLEXIBLE ANSTANZUNGEN  
MIT ANBINDUNGEN

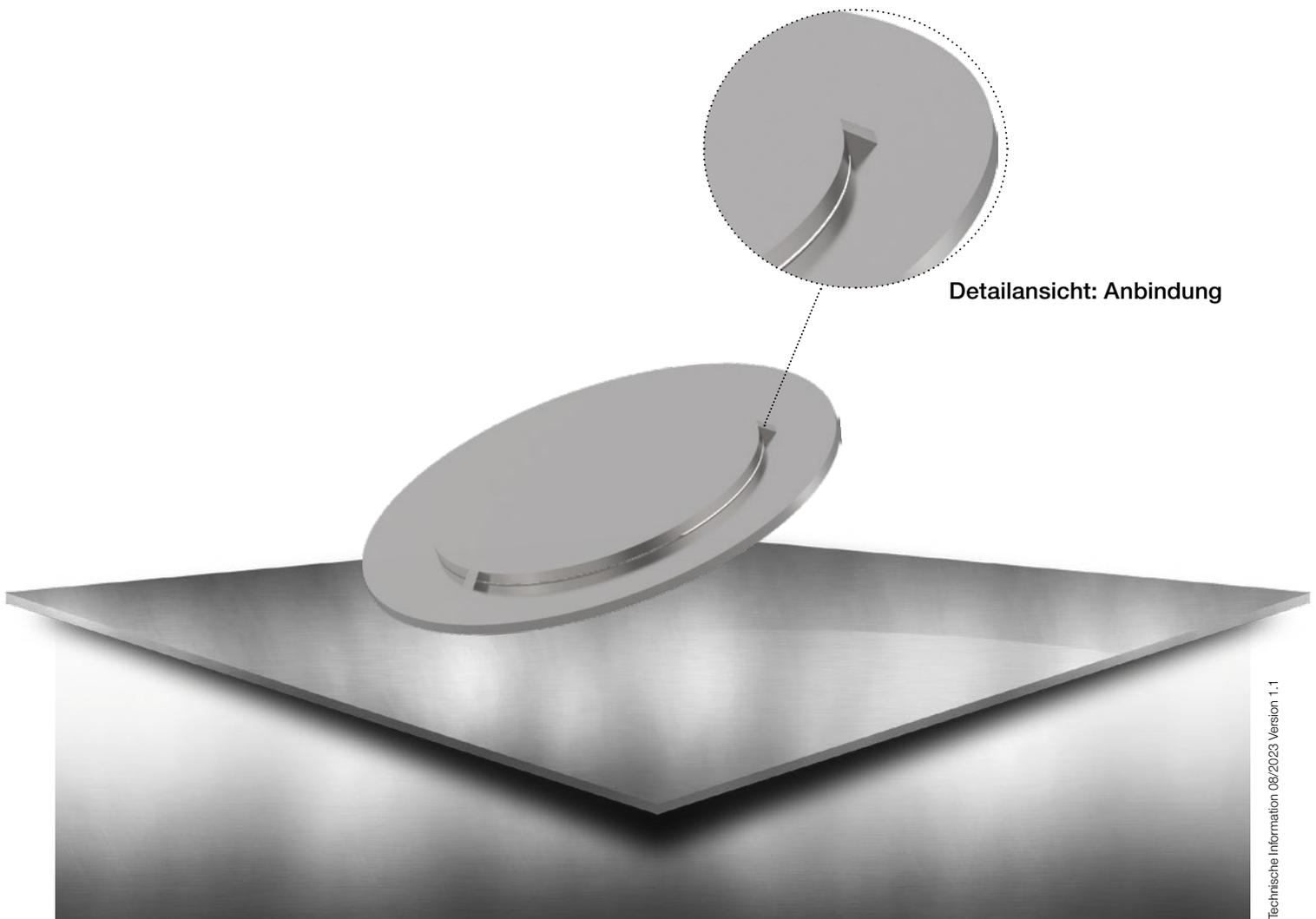
Rollwerkzeuge und Anstanzwerkzeuge mit Anbindungen - beides notwendig in der Blechverarbeitung!

Die beiden Werkzeugarten jedoch unter einen Hut zu bekommen, wirft ein ganz neues Licht auf die Herangehensweise, den Einsatz und die Schnelligkeit in Bezug auf Anstanzwerkzeuge mit Anbindungen in verschiedenen Durchmessern.

Das **ps:<sup>®</sup>wheel-knock-out** gibt nun die Möglichkeit, einfach und bequem mit EINEM Werkzeug verschiedene Durchmesser der Anstanzungen herzustellen. Es müssen keine verschiedenen Werkzeuge gekauft werden und ganz wichtig: Es wird nur noch EIN Werkzeugplatz auf der Maschine benötigt!

**Dies erspart nicht nur Kosten, sondern nebenbei Werkzeugwechselzeiten.**

Auch bei der Formgebung ist man nicht mehr gebunden. Nun sind bequem Wellenformen, Rechtecke mit Radien an den Ecken programmierbar, eben jede Form, die man mit Rollwerkzeugen herstellen kann (min. Radius  $r = 75,0$  mm).



Detailansicht: Anbindung

# ps:<sup>®</sup>wheel-knock-out

FORM- UND GRÖSSENUNABHÄNGIGES WERKZEUG FÜR FLEXIBLE ANSTANZUNGEN MIT ANBINDUNGEN

## WIRKPRINZIP:

Durch eine Freimachung in der Rolle im Oberteil des Werkzeuges entsteht eine Anbindung in der Anstanzung. Es können auch mehrere Freimachungen in die Rolle eingebracht werden. Dementsprechend ändert sich der Abstand der einzelnen Anbindungen.

TRUMPF

THICK TURRET

SALVAGNINI



1 Freimachung pro Rolle = Abstand 91,1 mm;  
2 Freimachungen pro Rolle = Abstand 45,55 mm usw.

**Beispielbild:**  
**gefederte Ausführung**

Technische Information 08/2023 Version 1.1

# ps:<sup>®</sup>wheel-knock-out

FORM- UND GRÖSSENUNABHÄNGIGES WERKZEUG FÜR FLEXIBLE ANSTANZUNGEN MIT ANBINDUNGEN

Legt man das Unterteil gefedert aus, so besteht die Möglichkeit, variabel auf Maschinen und Werkzeugplätzen arbeiten zu können. Das bedeutet, dass keine aktive Matrize notwendig ist, um das **ps:<sup>®</sup>wheel-knock-out** auf der Maschine einsetzen zu können.

Die Programmierung des Werkzeuges erfolgt wie bei einem normalen Rollwerkzeug und kann daher mit den selben Parametern gesteuert werden. Ein Werkzeug kann pro Blechstärke, unabhängig vom Material eingesetzt werden.

Ihre Vorteile im Überblick:

- Kostenersparnis, da nur ein Werkzeug pro Blechstärke benötigt wird
- flexible Durchmesser mit nur einem Werkzeug (ab  $d = 150,0$  mm)
- individuelle Formgestaltung (mind. Radius  $r = 75,0$  mm)
- mehrere Anbindungen möglich - je nach gewünschter Anzahl der Freimachungen
- schnellere Abarbeitung - Zeitersparnis, da kein Werkzeugwechsel notwendig
- optional gefedertes Unterteil - dann keine aktive Matrize notwendig
- einfache Programmierung - wie Rollwerkzeug

[Ein Videobeispiel veranschaulicht die Fertigung mit dem ps:<sup>®</sup>wheel-knock-out!](#)



gefederte Ausführung  
System THICK TURRET

starre Ausführung  
System TRUMPF

TRUMPF

THICK TURRET

SALVAGNINI

Technische Information 08/2023 Version 1.1