

# ps:<sup>®</sup>wheel-straighten

## RICHTWERKZEUG FÜR ROLLSICKEN AUF DER TRUMPF MASCHINE

Die PASS Rollwerkzeuge [ps:<sup>®</sup>wheel](#) gibt es für verschiedenste Anwendungen unter anderem in den Bereichen Absetzen, Entgraten, Versteifen oder auch zur Herstellung von Sicken, vor allem für große Blechtafeln. Die Besonderheit der Rollwerkzeuge besteht in den patentierten **segmentierten Rollen**, wodurch das Werkzeug Versteifungssicken mit engem Radius spielend leicht herstellen kann. Die Rollen arbeiten dabei wie ein Differential: Die innenliegende Komponente dreht sich dabei langsamer, die äußere bewegt sich schneller als das Zentrum. So entfällt die üblicherweise resultierende Schubkraft und Rattermarken bleiben aus. Weiterhin tragen die segmentierten Rollen durch ihr Rollverhalten zu einem deutlich minimierten Blechverzug bei.

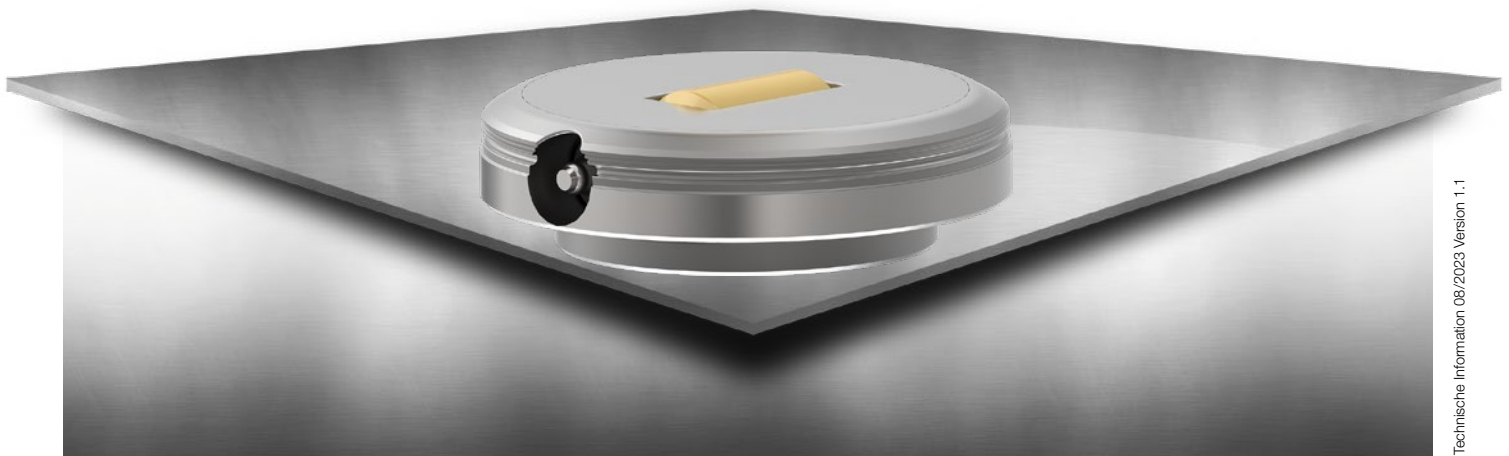
Jedoch kann es gelegentlich vorkommen, dass bei der Produktion einer Vielzahl von Sicken hintereinander oder bei Sicken von enormer Länge dennoch ein höherer Blechverzug eintritt.

Um dem entgegenzuwirken, hat PASS Stanztechnik AG eine Lösung entwickelt:

ps:<sup>®</sup>wheel-straighten



Beispielbild System TRUMPF



TRUMPF

THICK TURRET

SALVAGNINI

Technische Information 08/2023 Version 1.1

# ps:<sup>®</sup>wheel-straighten

## NEUES RICHTWERKZEUG FÜR ROLLSICKEN AUF DER TRUMPF MASCHINE

Das Richtwerkzeug **ps:<sup>®</sup>wheel-straighten** zur Verbesserung des genannten Blechverzugs wird in Kombination mit einem Wheel-Werkzeug angewandt:

Im ersten Schritt wird das Blech zunächst wie üblich mit einem Sickenwerkzeug bearbeitet, im zweiten Schritt kommt dann **ps:<sup>®</sup>wheel-straighten** zum Einsatz, durch welches dem entstandenen Blechverzug durch die integrierten Ampco-Rollen entgegengewirkt wird. In der Praxis bedeutet dies, dass die Abfolge Sicken und Richten immer im Wechsel erfolgt, um das verbesserte Ergebnis auf dem Blech zu erzielen.

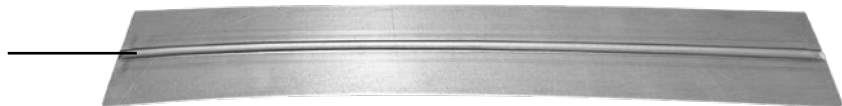
Blechbearbeitung Rollswickwerkzeug  
Typisch: Blechverzug nach oben



Blechbearbeitung Rollswick- und  
Richtwerkzeug  
Verbesserte Ebenheit  
UT-OFFSET = 0



Blechbearbeitung Rollswick- und  
Richtwerkzeug  
Blechverzug nach unten  
UT-OFFSET = -0,2



**ps:<sup>®</sup>wheel-straighten** wird kunden- bzw. produktspezifisch angepasst und ist für die Werkzeugsysteme TRUMPF und THICK TURRET erhältlich.

Sollten Sie Fragen zum Richtwerkzeug **ps:<sup>®</sup>wheel-straighten** haben, so können Sie gerne Ihren Ansprechpartner bei PASS kontaktieren.