PASS | STANZTECHNIK AG

TRUMPF

THICK TURRET

SALVAGNINI

PREISLISTE 03/2023-DE-A.1

SYSTEM THICK TURRET

MASCHINENTYP PRIMA POWER

PREISLISTE 03/2023-DE-A.1

PREISGÜLTIGKEIT:

Diese Preisliste ist gültig ab dem 01.03.2023. Ab diesem Termin verlieren alte Preislisten ihre Gültigkeit. Die Preise verstehen sich ohne gesetzlicher Mehrwertsteuer.

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.

ZAHLUNGSBEDINGUNGEN:

Soweit nicht anders vereinbart, sind Rechnungen 30 Tage nach Rechnungserstellung ohne Abzug zahlbar.

ALLGEMEINE HINWEISE:

Unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen finden Sie auf unserer Homepage unter: www.pass-ag.com

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

INHALTSVERZEICHNIS

STATION A
ps:®beta-V2® I Station A ..... Seite 6
ps:®beta-compact I Station A ..... Seite 8

STATION B
ps:®beta-V2® I Station B ..... Seite 10
ps:®beta-compact I Station B ..... Seite 12

STATION C
ps:®beta-V2® I Station C ..... Seite 14
ps:®beta-V2® Trennwerkzeug I Station C ..... Seite 16

STATION D
ps:®beta-V2® I Station D ..... Seite 18
ps:®beta-V2® Trennwerkzeug I Station D ..... Seite 20
ps:®beta-V2® Trennwerkzeug I Station D Pratzennahbereich ..... Seite 22

STATION E
ps:®beta-V2® I Station E ..... Seite 24
ps:®beta-V2® Trennwerkzeug I Station E ..... Seite 26
ps:®beta-V2® Trennwerkzeug I Station E Pratzennahbereich ..... Seite 28

MULTITOOLS
ps:®MTP8Ri3-16 I Einsätze ..... Seite 32
ps:®MTP8Ri3-16 I Aufnahme ..... Seite 33
ps:®MTP3Ri3-31,75 I Einsätze ..... Seite 34
ps:®MTP3Ri3-31,75 I Aufnahme ..... Seite 35
ps:®MTP8RiA-12,7 I Einsätze ..... Seite 36
ps:®MTP8RiA-12,7 I Aufnahme ..... Seite 37
ps:®MTP3RiB-31,75 I Einsätze ..... Seite 38
ps:®MTP3RiB-31,75 I Aufnahme ..... Seite 39
ps:®MTPi24-8 und ps:®MTP16-8 I Einsätze ..... Seite 40
ps:®MTPi24-8 und ps:®MTP16-8 I Aufnahme ..... Seite 41
ps:®MTPi10-16 und ps:®MTP8-16 I Einsätze ..... Seite 42
ps:®MTPi10-16 und ps:®MTP8-16 I Aufnahme ..... Seite 43
ps:®MTPi8-24 und ps:®MTP5-24 I Einsätze ..... Seite 44
ps:®MTPi8-24 und ps:®MTP5-24 I Aufnahme ..... Seite 45
ps:®MTP3B I Einsätze ..... Seite 46
ps:®MTP3B I Aufnahme ..... Seite 47
ps:®MTPi4B+4 I Einsätze ..... Seite 48
ps:®MTPi4B+4 I Aufnahme ..... Seite 49
ps:®MTPi4B+4 I Einsätze ..... Seite 50
ps:®MTPi4B+4 I Aufnahme ..... Seite 51

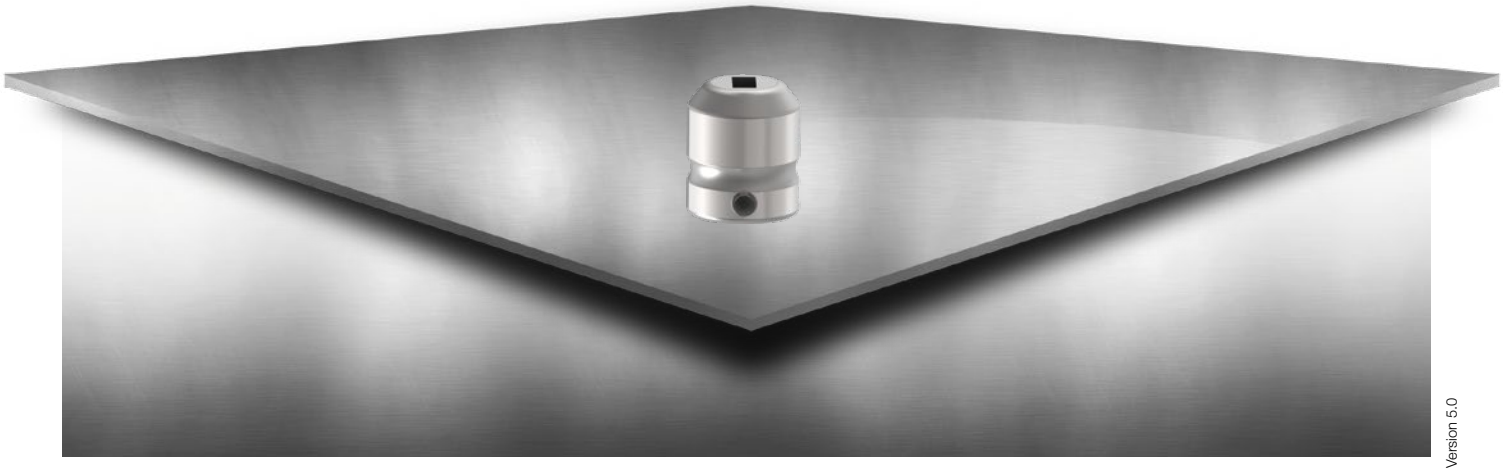
SPEZIALWERKZEUGE
ps:®multi-thread ..... Seite 54
ps:®marking-all-in-one ..... Seite 56

ZUBEHÖR
ps:®assembly-element ..... Seite 60
PASS Montagekit ..... Seite 61
PASS Adapter ..... Seite 62
PASS Matrizen ..... Seite 63
PASS Ausrichtwerkzeuge ..... Seite 64
PASS T-Handle Griff ..... Seite 65

TECHNISCHE INFORMATIONEN
Schleifbare Sonderformen ..... Seite 68
Erodierbare Sonderformen ..... Seite 69
PASS Werkzeugauswahl ..... Seite 70
Standzeiten I Werkzeuglebensdauer ..... Seite 71
Beschichtungsvarianten/Strich-Polieren ..... Seite 72
Matrizenausführung ..... Seite 73
Stempel-Scherschlifftypen ..... Seite 74
PASS Hinterschliff bei Stanzstempeln ..... Seite 75
PASS Eckenradien bei Stanzstempeln ..... Seite 76
PASS Schneidteilausführungen an PASS Stempel ..... Seite 77
Index ..... Seite 81

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

PASS | STANZTECHNIK AG



WERKZEUGE STATION A BIS E

PASS WERKZEUGE FÜR IHR
THICK TURRET SYSTEM - MASCHINENTYP PRIMA POWER

Inhalt

ps:®beta-V2® I Station A	Seite 6
ps:®beta-compact I Station A	Seite 8
ps:®beta-V2® I Station B	Seite 10
ps:®beta-compact I Station B	Seite 12
ps:®beta-V2® I Station C	Seite 14
ps:®beta-V2® Trennwerkzeug I Station C	Seite 16
ps:®beta-V2® I Station D	Seite 18
ps:®beta-V2® Trennwerkzeug I Station D	Seite 20
ps:®beta-V2® Trennwerkzeug I Station D Pratzennahbereich	Seite 22
ps:®beta-V2® I Station E	Seite 24
ps:®beta-V2® Trennwerkzeug I Station E	Seite 26
ps:®beta-V2® Trennwerkzeug I Station E Pratzennahbereich	Seite 28

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®beta-V2® I STATION A

HK BIS 12,7 MM

KOPFEINHEIT

Vorgespanntes Federpaket
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schraubendruckfeder

10 mm Längeneinstellung

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

STEMPELKÖRPER

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

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

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®beta-V2® I STATION A

HK BIS 12,7 MM

	ART.-NR.	PREIS IN €
KOMPLETTE STEMPELEINHEIT		
Rund	4010A01	409,03
Quadrat	4010A02	485,42
Rechteck	4010A03	485,42
Langloch	4010A04	485,42
Schleifbare Kontur	4010A0G	513,42
Erodierbare Kontur	4010A0E	680,29
KOPFEINHEIT		
Alle Konturen	4090A10	118,51
STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
Rund	4020A01	49,71
Quadrat	4020A02	100,68
Rechteck	4020A03	100,68
Langloch	4020A04	100,68
Schleifbare Kontur	4020A0G	121,06
Erodierbare Kontur	4020A0E	281,59
STEMPELFÜHRUNG		
Alle Konturen	4030A05	228,07
ABSTREIFER		
Rund	4040A01	12,74
Quadrat	4040A02	38,22
Rechteck	4040A03	38,22
Langloch	4040A04	38,22
Schleifbare Kontur	4040A0G	45,86
Erodierbare Kontur	4040A0E	52,26
MATRIZE (HWS)		
Rund	4052A01	26,10
Quadrat	4052A02	50,95
Rechteck	4052A03	50,95
Langloch	4052A04	50,95
Schleifbare Kontur	4052A0G	63,71
Erodierbare Kontur	4052A0E	71,34

ERSATZTEILE		
O-Ring (in Stempelführung)	4092A51	2,54
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL
Nicht nötig

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499A1M1	16,59
Shimkeeper (0,5 mm)	499A1M95	10,20

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	32,31
T-MAX Beschichtung	54,69
A-MAX Beschichtung	48,48
WT-Scherschräge	18,64
DOWT-Scherschräge	18,64
2 PT-Scherschräge	22,38
4 PT-Scherschräge	27,33
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	120,56

MATRIZEN-AUFPREISE	
Verstärkte Matrize	8,69
H-PM® Qualität	8,95
Zusätzliche Stiftbohrung	16,17

ps:®beta-compact I STATION A

HK BIS 12,7 MM

KOPFEINHEIT

Vorgespanntes Federpaket
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schraubendruckfeder

10 mm Längeneinstellung

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

STEMPELKÖRPER

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

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: 0-90-225°
Asym. Formen: 0-90-180-270°

Werkzeugkontur wird direkt in die Führung eingebracht.

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®beta-compact I STATION A

HK BIS 12,7 MM

	ART.-NR.	PREIS IN €
KOMPLETTE STEMPELEINHEIT		
Rund	4016A01	293,00
Quadrat	4016A02	408,96
Rechteck	4016A03	408,96
Langloch	4016A04	408,96
Schleifbare Kontur	4016A0G	435,70
Erodierbare Kontur	4016A0E	614,04
KOPFEINHEIT		
Alle Konturen	4094A10	118,51
STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
Rund	4024A01	49,71
Quadrat	4024A02	100,68
Rechteck	4024A03	100,68
Langloch	4024A04	100,68
Schleifbare Kontur	4024A0G	121,06
Erodierbare Kontur	4024A0E	281,59
STEMPELFÜHRUNG		
Rund	4036A01	124,85
Quadrat	4036A02	189,85
Rechteck	4036A03	189,85
Langloch	4036A04	189,85
Schleifbare Kontur	4036A0G	196,19
Erodierbare Kontur	4036A0E	214,03
MATRIZE (HWS)		
Rund	4052A01	26,10
Quadrat	4052A02	50,95
Rechteck	4052A03	50,95
Langloch	4052A04	50,95
Schleifbare Kontur	4052A0G	63,71
Erodierbare Kontur	4052A0E	71,34

ERSATZTEILE		
O-Ring (in Stempelführung)	4092A51	2,54
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL
Nicht nötig

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499A1M1	16,59
Shimkeeper (0,5 mm)	499A1M95	10,20

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	32,31
T-MAX Beschichtung	54,69
A-MAX Beschichtung	48,48
WT-Scherschräge	18,64
DOWT-Scherschräge	18,64
2 PT-Scherschräge	22,38
4 PT-Scherschräge	27,33
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	120,56

MATRIZEN-AUFPREISE	
Verstärkte Matrize	8,69
H-PM® Qualität	8,95
Zusätzliche Stiftbohrung	16,17

ps:®beta-V2® I STATION B

HK BIS 31,75 MM

KOPFEINHEIT

Vorgespanntes Federpaket
für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schraubendruckfeder

10 mm Längeneinstellung

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

STEMPELKÖRPER

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

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

ps:®beta-V2® I STATION B

HK BIS 31,75 MM

	ART.-NR.	PREIS IN €
KOMPLETTE STEMPELEINHEIT		
Rund	4010B01	457,44
Quadrat	4010B02	522,32
Rechteck	4010B03	522,32
Langloch	4010B04	522,32
Schleifbare Kontur	4010B0G	550,35
Erodierbare Kontur	4010B0E	710,88
KOPFEINHEIT		
Alle Konturen	4090B10	136,34
STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
Rund	4020B01	67,55
Quadrat	4020B02	107,01
Rechteck	4020B03	107,01
Langloch	4020B04	107,01
Schleifbare Kontur	4020B0G	127,41
Erodierbare Kontur	4020B0E	281,59
STEMPELFÜHRUNG		
Alle Konturen	4030B05	240,81
ABSTREIFER		
Rund	4040B01	12,74
Quadrat	4040B02	38,22
Rechteck	4040B03	38,22
Langloch	4040B04	38,22
Schleifbare Kontur	4040B0G	45,86
Erodierbare Kontur	4040B0E	52,26
MATRIZE (HWS)		
Rund	4052B01	27,33
Quadrat	4052B02	65,02
Rechteck	4052B03	65,02
Langloch	4052B04	65,02
Schleifbare Kontur	4052B0G	78,98
Erodierbare Kontur	4052B0E	85,38

ERSATZTEILE		
O-Ring (in Stempelführung)	4092B51	2,54
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	49,71
T-MAX Beschichtung	84,51
A-MAX Beschichtung	74,57
WT-Scherschräge	18,64
DOWT-Scherschräge	18,64
2 PT-Scherschräge	22,38
4 PT-Scherschräge	27,33
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

AUSGLEICHSSCHEIBENZU STEMPEL
Nicht nötig

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	120,56

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499B1M1	20,38
Shimkeeper (0,5 mm)	499B1M95	11,49

MATRIZEN-AUFPREISE	
Verstärkte Matrize	8,69
H-PM® Qualität	8,95
Zusätzliche Stiftbohrung	16,17

ps:®beta-compact I STATION B

HK BIS 31,75 MM

KOPFEINHEIT

Vorgespanntes Federpaket für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Schraubendruckfeder

10 mm Längeneinstellung

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

STEMPELKÖRPER

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

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.

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®beta-compact I STATION B

HK BIS 31,75 MM

	ART.-NR.	PREIS IN €
KOMPLETTE STEMPELEINHEIT		
Rund	4016B01	335,08
Quadrat	4016B02	437,00
Rechteck	4016B03	437,00
Langloch	4016B04	437,00
Schleifbare Kontur	4016B0G	465,03
Erodierbare Kontur	4016B0E	635,74
KOPFEINHEIT		
Alle Konturen	4094B10	136,34
STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
Rund	4024B01	67,55
Quadrat	4024B02	107,01
Rechteck	4024B03	107,01
Langloch	4024B04	107,01
Schleifbare Kontur	4024B0G	127,41
Erodierbare Kontur	4024B0E	281,59
STEMPELFÜHRUNG		
Rund	4036B01	131,25
Quadrat	4036B02	193,64
Rechteck	4036B03	193,64
Langloch	4036B04	193,64
Schleifbare Kontur	4036B0G	201,29
Erodierbare Kontur	4036B0E	217,88
MATRIZE (HWS)		
Rund	4052B01	27,33
Quadrat	4052B02	65,02
Rechteck	4052B03	65,02
Langloch	4052B04	65,02
Schleifbare Kontur	4052B0G	78,98
Erodierbare Kontur	4052B0E	85,38

ERSATZTEILE		
O-Ring (in Stempelführung)	4092B51	2,54
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	49,71
T-MAX Beschichtung	84,51
A-MAX Beschichtung	74,57
WT-Scherschräge	18,64
DOWT-Scherschräge	18,64
2 PT-Scherschräge	22,38
4 PT-Scherschräge	27,33
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL
Nicht nötig

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	120,56

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499B1M1	20,38
Shimkeeper (0,5 mm)	499B1M95	11,49

MATRIZEN-AUFPREISE	
Verstärkte Matrize	8,69
H-PM® Qualität	8,95
Zusätzliche Stiftbohrung	16,17

ps:®beta-V2® I STATION C

HK BIS 50,8 MM

FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

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

STEMPELKÖRPER

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®beta-V2® I STATION C

HK BIS 50,8 MM

	ART.-NR.	PREIS IN €
FÜHRUNGSEINHEIT		
Alle Konturen	4030C01	1645,96
STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
Rund	4020C01	103,22
Quadrat	4020C02	180,22
Rechteck	4020C03	180,22
Langloch	4020C04	180,22
Schleifbare Kontur	4020C0G	222,98
Erodierbare Kontur	4020C0E	481,56
ABSTREIFER		
Rund	4040C01	26,78
Quadrat	4040C02	50,95
Rechteck	4040C03	50,95
Langloch	4040C04	50,95
Schleifbare Kontur	4040C0G	58,60
Erodierbare Kontur	4040C0E	89,19
MATRIZE (HWS)		
Rund	4052C01	77,75
Quadrat	4052C02	196,19
Rechteck	4052C03	196,19
Langloch	4052C04	196,19
Schleifbare Kontur	4052C0G	210,23
Erodierbare Kontur	4052C0E	256,10

ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL
Nicht nötig

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499C2M1	31,88

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	73,33
T-MAX Beschichtung	126,77
A-MAX Beschichtung	110,62
WT-Scherschräge	0,00
DOWT-Scherschräge	0,00
2 PT-Scherschräge	31,07
4 PT-Scherschräge	37,29
Zusätzliche Nut	54,69
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	146,65

MATRIZEN-AUFPREISE	
H-PM® Qualität	14,05
Zusätzliche Nut	16,17

ps:®beta-V2® TRENNWERKZEUG I STATION C

FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

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

TRENNSTEMPELAUFNAHME

2 Befestigungsgewinde M6

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

TRENNSTEMPEL

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®beta-V2® TRENNWERKZEUG I STATION C

	ART.-NR.	PREIS IN €
FÜHRUNGSEINHEIT		
Alle Konturen	4030C01	1645,96
TRENNSTEMPELAUFNAHME		
Alle Konturen	4220CT00	281,59
TRENNSTEMPEL (MAX. 6,35X50) / (H-PM®)		
Rechteck	4020CT03	140,13
Langloch	4020CT04	140,13
Trapez G09	4020CT0G	154,18
Doppeltrapez E03	4020CT0E	254,78
ABSTREIFER		
Rechteck	4040CT03	50,95
Langloch	4040CT04	50,95
Trapez G09	4040CT0G	58,60
Doppeltrapez E03	4040CT0E	89,19
WENDEPLATTENAUFNAHME		
	4390CT00	384,74
WENDEPLATTEN (H-PM®)		
Rechteck	4052CT03	113,42
Langloch	4052CT04	113,42
Trapez G09	4052CT0G	127,41
Doppeltrapez E03	4052CT0E	154,18

ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU TRENNSTEMPELAUFNAHME
Nicht nötig

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU WENDEPLATTEN		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499CT60	40,76

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	65,88
T-MAX Beschichtung	113,11
A-MAX Beschichtung	99,42
WT-Scherschräge	0,00
DOWT-Scherschräge	0,00
2 PT-Scherschräge	31,07
4 PT-Scherschräge	37,29
Zusätzliche Nut	54,69
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	146,65

MATRIZEN-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	16,17

ps:®beta-V2® I STATION D

HK BIS 88,9 MM

FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

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

STEMPELKÖRPER

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®beta-V2® I STATION D

HK BIS 88,9 MM

	ART.-NR.	PREIS IN €
FÜHRUNGSEINHEIT		
Alle Konturen	4030D01	1979,74
STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
Rund	4020D01	174,56
Quadrat	4020D02	261,01
Rechteck	4020D03	261,01
Langloch	4020D04	261,01
Schleifbare Kontur	4020D0G	324,89
Erodierbare Kontur	4020D0E	647,17
ABSTREIFER		
Rund	4040D01	33,12
Quadrat	4040D02	57,35
Rechteck	4040D03	57,35
Langloch	4040D04	57,35
Schleifbare Kontur	4040D0G	62,46
Erodierbare Kontur	4040D0E	104,46
MATRIZE (HWS)		
Rund	4052D01	119,74
Quadrat	4052D02	231,88
Rechteck	4052D03	231,88
Langloch	4052D04	231,88
Schleifbare Kontur	4052D0G	244,59
Erodierbare Kontur	4052D0E	303,20

ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL
Nicht nötig

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499D2M1	44,61

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	96,94
T-MAX Beschichtung	166,55
A-MAX Beschichtung	145,42
WT-Scherschräge	0,00
DOWT-Scherschräge	0,00
2 PT-Scherschräge	31,07
4 PT-Scherschräge	37,29
Zusätzliche Nut	54,69
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	146,65

MATRIZEN-AUFPREISE	
H-PM® Qualität	19,14
Zusätzliche Nut	16,17

ps:®beta-V2® TRENNWERKZEUG I STATION D

FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

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

TRENNSTEMPELAUFNAHME

4 Befestigungsgewinde M6

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

TRENNSTEMPEL

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®beta-V2® TRENNWERKZEUG I STATION D

	ART.-NR.	PREIS IN €
FÜHRUNGSEINHEIT		
Alle Konturen	4030D01	1979,74
TRENNSTEMPELAUFNAHME		
Alle Konturen	4220DT00	341,42
TRENNSTEMPEL (MAX. 6,35X85) / (H-PM®)		
Rechteck	4020DT03	166,91
Langloch	4020DT04	166,91
Trapez G09	4020DT0G	180,91
Doppeltrapez E03	4020DT0E	294,31
ABSTREIFER		
Rechteck	4040DT03	57,35
Langloch	4040DT04	57,35
Trapez G09	4040DT0G	62,46
Doppeltrapez E03	4040DT0E	104,46
WENDEPLATTENAUFNAHME		
	4390DT00	493,05
WENDEPLATTEN (H-PM®)		
Rechteck	4052DT03	140,13
Langloch	4052DT04	140,13
Trapez G09	4052DT0G	154,18
Doppeltrapez E03	4052DT0E	180,91

ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU TRENNSTEMPELAUFNAHME
Nicht nötig

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU WENDEPLATTEN		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499DT60	59,91

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	84,51
T-MAX Beschichtung	146,65
A-MAX Beschichtung	126,77
WT-Scherschräge	0,00
DOWT-Scherschräge	0,00
2 PT-Scherschräge	31,07
4 PT-Scherschräge	37,29
Zusätzliche Nut	54,69
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	146,65

MATRIZEN-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	16,17

ps:®beta-V2® TRENNWERKZEUG I STATION D PRATZENNAHBEREICH

FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

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

TRENNSTEMPELAUFNAHME

4 Befestigungsgewinde M6

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

TRENNSTEMPEL

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte

Einseitige oder alternativ beidseitige Freimachung für Pratzennahbereich

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®beta-V2® TRENNWERKZEUG I STATION D PRATZENNAHBEREICH

	ART.-NR.	PREIS IN €
FÜHRUNGSEINHEIT		
Alle Konturen	4030DTP01	2247,26
TRENNSTEMPELAUFNAHME		
Alle Konturen	4220DT00	341,42
TRENNSTEMPEL (MAX. 6,35X85) / (H-PM®)		
Rechteck	4020DT03	166,91
Langloch	4020DT04	166,91
Trapez G09	4020DT0G	180,91
Doppeltrapez E03	4020DT0E	294,31
ABSTREIFER EINSEITIG FREI		
Rechteck	4040DTP03-1	220,42
Langloch	4040DTP04-1	220,42
Trapez G09	4040DTP0G-1	226,77
Doppeltrapez E03	4040DTP0E-1	281,59
ABSTREIFER ZWEISEITIG FREI		
Rechteck	4040DTP03-2	220,42
Langloch	4040DTP04-2	220,42
Trapez G09	4040DTP0G-2	226,77
Doppeltrapez E03	4040DTP0E-2	281,59
MATRIZE EINSEITIG FREI (HWS)		
Rechteck	4052DTP03-1	301,96
Langloch	4052DTP04-1	301,96
Trapez G09	4052DTP0G-1	363,10
Doppeltrapez E03	4052DTP0E-1	484,11
MATRIZE ZWEISEITIG FREI (HWS)		
Rechteck	4052DTP03-2	301,96
Langloch	4052DTP04-2	301,96
Trapez G09	4052DTP0G-2	363,10
Doppeltrapez E03	4052DTP0E-2	484,11

ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU TRENNSTEMPELAUFNAHME
Nicht nötig

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499D2M1	44,61

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	84,51
T-MAX Beschichtung	146,65
A-MAX Beschichtung	126,77
WT-Scherschräge	0,00
DOWT-Scherschräge	0,00
2 PT-Scherschräge	31,07
4 PT-Scherschräge	37,29
Zusätzliche Nut	54,69
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	146,65

MATRIZEN-AUFPREISE	
H-PM® Qualität	19,14
Zusätzliche Nut	16,17

ps:®beta-V2® I STATION E

HK BIS 114,3 MM

FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

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 Entriegelungssystemfür Abstreifer

STEMPELKÖRPER

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte

ps:®beta-V2® I STATION E

HK BIS 114,3 MM

	ART.-NR.	PREIS IN €
FÜHRUNGSEINHEIT		
Alle Konturen	4030E01	2381,07
STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
Rund	4020E01	252,24
Quadrat	4020E02	429,34
Rechteck	4020E03	429,34
Langloch	4020E04	429,34
Schleifbare Kontur	4020E0G	454,83
Erodierbare Kontur	4020E0E	847,21
ABSTREIFER		
Rund	4040E01	44,61
Quadrat	4040E02	71,34
Rechteck	4040E03	71,34
Langloch	4040E04	71,34
Schleifbare Kontur	4040E0G	76,44
Erodierbare Kontur	4040E0E	128,69
MATRIZE (HWS)		
Rund	4052E01	179,67
Quadrat	4052E02	350,37
Rechteck	4052E03	350,37
Langloch	4052E04	350,37
Schleifbare Kontur	4052E0G	364,36
Erodierbare Kontur	4052E0E	448,44

ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL
Nicht nötig

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499E2M1	56,06

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	120,56
T-MAX Beschichtung	206,31
A-MAX Beschichtung	181,45
WT-Scherschräge	0,00
DOWT-Scherschräge	0,00
2 PT-Scherschräge	31,07
4 PT-Scherschräge	37,29
Zusätzliche Nut	54,69
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	146,65

MATRIZEN-AUFPREISE	
H-PM® Qualität	24,24
Zusätzliche Nut	16,17

ps:®beta-V2® TRENNWERKZEUG I STATION E

FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

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

TRENNSTEMPELAUFNAHME

4 Befestigungsgewinde M6

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

TRENNSTEMPEL

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®beta-V2® TRENNWERKZEUG I STATION E

	ART.-NR.	PREIS IN €
FÜHRUNGSEINHEIT		
Alle Konturen	4030E01	2381,07
TRENNSTEMPELAUFNAHME		
für Alle Konturen	4220ET00	415,31
TRENNSTEMPEL (MAX. 6,35X111) / (H-PM®)		
Rechteck	4020ET03	214,03
Langloch	4020ET04	214,03
Trapez G09	4020ET0G	228,07
Doppeltrapez E03	4020ET0E	361,79
ABSTREIFER		
Rechteck	4040ET03	71,34
Langloch	4040ET04	71,34
Trapez G09	4040ET0G	76,44
Doppeltrapez E03	4040ET0E	128,69
WENDEPLATTENAUFNAHME		
	4390ET00	620,46
WENDEPLATTEN (H-PM®)		
Rechteck	4052ET03	174,56
Langloch	4052ET04	174,56
Trapez G09	4052ET0G	180,91
Doppeltrapez E03	4052ET0E	207,68

ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU TRENNSTEMPELAUFNAHME
Nicht nötig

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU WENDEPLATTEN		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499ET60	87,93

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	98,19
T-MAX Beschichtung	171,51
A-MAX Beschichtung	147,91
WT-Scherschräge	0,00
DOWT-Scherschräge	0,00
2 PT-Scherschräge	31,07
4 PT-Scherschräge	37,29
Zusätzliche Nut	54,69
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	146,65

MATRIZEN-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	16,17

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®beta-V2® TRENNWERKZEUG I STATION E PRATZENNAHBEREICH

FÜHRUNGSEINHEIT

Schraube M12

Tellerfedern für Blechdicken bis 6 mm geeignet

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

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

TRENNSTEMPELAUFNAHME

4 Befestigungsgewinde M6

Ölkanal zur Werkzeugschmierung

TRENNSTEMPEL

Stempeleinsatz aus hochwertigem H-PM®

ABSTREIFER

Auswechselbare Abstreiferplatte

Einseitige oder alternativ beidseitige Freimachung für Pratzennahbereich

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®beta-V2® TRENNWERKZEUG I STATION E PRATZENNAHBEREICH

	ART.-NR.	PREIS IN €
FÜHRUNGSEINHEIT		
Alle Konturen	4030ETP01	2648,59
TRENNSTEMPELAUFNAHME		
Alle Konturen	4220ET00	415,31
TRENNSTEMPEL (MAX. 6,35X111) / (H-PM®)		
Rechteck	4020ET03	214,03
Langloch	4020ET04	214,03
Trapez G09	4020ET0G	228,07
Doppeltrapez E03	4020ET0E	361,79
ABSTREIFER EINSEITIG FREI		
Rechteck	4040ETP03-1	261,19
Langloch	4040ETP04-1	261,19
Trapez G09	4040ETP0G-1	267,54
Doppeltrapez E03	4040ETP0E-1	321,03
ABSTREIFER ZWEISEITIG FREI		
Rechteck	4040ETP03-2	261,19
Langloch	4040ETP04-2	261,19
Trapez G09	4040ETP0G-2	267,54
Doppeltrapez E03	4040ETP0E-2	321,03
MATRIZE EINSEITIG FREI (HWS)		
Rechteck	4052ETP03-1	475,21
Langloch	4052ETP04-1	475,21
Trapez G09	4052ETP0G-1	522,32
Doppeltrapez E03	4052ETP0E-1	575,83
MATRIZE ZWEISEITIG FREI (HWS)		
Rechteck	4052ETP03-2	475,21
Langloch	4052ETP04-2	475,21
Trapez G09	4052ETP0G-2	522,32
Doppeltrapez E03	4052ETP0E-2	575,83

ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31

AUSGLEICHSSCHEIBE ZU TRENNSTEMPELAUFNAHME
Nicht nötig

SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
1x0,4 mm/1x0,8 mm/1x1,2 mm	499E2M1	56,06

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	98,19
T-MAX Beschichtung	171,51
A-MAX Beschichtung	147,91
WT-Scherschräge	0,00
DOWT-Scherschräge	0,00
2 PT-Scherschräge	31,07
4 PT-Scherschräge	37,29
Zusätzliche Nut	54,69
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

STEMPELFÜHRUNG-AUFPREISE	
Zusätzliche Nut	146,65

MATRIZEN-AUFPREISE	
H-PM® Qualität	24,24
Zusätzliche Nut	16,17

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

MULTITOOLS

ps:®multitool
FÜR IHRE PRIMA POWER MASCHINE

Inhalt

ps:®MTP8Ri3-16 I Einsätze	Seite 32
ps:®MTP8Ri3-16 I Aufnahme	Seite 33
ps:®MTP3Ri3-31,75 I Einsätze	Seite 34
ps:®MTP3Ri3-31,75 I Aufnahme	Seite 35
ps:®MTP8RiA-12,7 I Einsätze	Seite 36
ps:®MTP8RiA-12,7 I Aufnahme	Seite 37
ps:®MTP3RiB-31,75 I Einsätze	Seite 38
ps:®MTP3RiB-31,75 I Aufnahme	Seite 39
ps:®MTPi24-8 und ps:®MTP16-8 I Einsätze	Seite 40
ps:®MTPi24-8 und ps:®MTP16-8 I Aufnahme	Seite 41
ps:®MTPi10-16 und ps:®MTP8-16 I Einsätze	Seite 42
ps:®MTPi10-16 und ps:®MTP8-16 I Aufnahme	Seite 43
ps:®MTPi8-24 und ps:®MTP5-24 I Einsätze	Seite 44
ps:®MTPi8-24 und ps:®MTP5-24 I Aufnahme	Seite 45
ps:®MTP3B I Einsätze	Seite 46
ps:®MTP3B I Aufnahme	Seite 47
ps:®MTPi4B+4 I Einsätze	Seite 48
ps:®MTPi4B+4 I Aufnahme	Seite 49
ps:®MTPi4B+4 I Einsätze	Seite 50
ps:®MTPi4B+4 I Aufnahme	Seite 51

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®MTP8Ri3-16 I EINSÄTZE

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

GEEIGNET FÜR BLECHDICKE BIS 6 MM

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL		
Rund	413161-1	35,66
Quadrat	413162-1	89,19
Rechteck	413163-1	89,19
Langloch	413164-1	89,19
Schleifbare Kontur	41316G-1	108,31
Erodierbare Kontur	41316E-1	248,46
ABSTREIFER		
Rund	415161	26,78
Quadrat	415162	45,86
Rechteck	415163	45,86
Langloch	415164	45,86
Schleifbare Kontur	41516G	49,71
Erodierbare Kontur	41516E	56,06
8-FACH ABSTREIFER *		
Optional - formangepasster Abstreifer	450802000	978,97
MATRIZE (HWS)		
Rund	414161	29,33
Quadrat	414162	61,15
Rechteck	414163	61,15
Langloch	414164	61,15
Schleifbare Kontur	41416G	73,88
Erodierbare Kontur	41416E	80,30

ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	32,31
T-MAX Beschichtung	54,69
A-MAX Beschichtung	48,48
WT-Scherschräge	18,64
DOWT-Scherschräge	18,64
2 PT-Scherschräge	22,38
4 PT-Scherschräge	27,33
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

INHALT

*** Formangepasster Abstreifer**

Zur Vermeidung von Abdrücken auf der Blechoberfläche (z.B. bei poliertem Aluminium) kann auch alternativ eine formangepasste 8-fach Abstreiferplatte verwendet werden.

MATRIZEN-AUFPREISE		
Verstärkte Matrize		19,89
H-PM® Qualität		8,95
Zusätzliche Stiftbohrung		16,17
SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
2x0,1 mm/2x0,3 mm/2x0,5 mm	41416US	27,23

ps:®MTP8Ri3-16 I AUFNAHME

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

GEEIGNET FÜR BLECHDICKE BIS 6 MM

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME 8-FACH		
(ohne Stempel- und Abstreifereinsätze)	450800000	8476,04
MATRIZENAUFNAHME 8-FACH		
(ohne Matrizeneinsätze)	450802100	1169,92

ps:®MTP3Ri3-31,75 I EINSÄTZE

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

GEEIGNET FÜR BLECHDICKE BIS 6 MM

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL		
Stempelkopf	450301700	69,96
Rund	413191	67,55
Quadrat	413192	107,01
Rechteck	413193	107,01
Langloch	413194	107,01
Schleifbare Kontur	41319G	127,41
Erodierbare Kontur	41319E	281,59
ABSTREIFER		
Rund	415191	40,76
Quadrat	415192	48,41
Rechteck	415193	48,41
Langloch	415194	48,41
Schleifbare Kontur	41519G	59,91
Erodierbare Kontur	41519E	72,65
3-FACH ABSTREIFER *		
Optional - formangepasster Abstreifer	450302000	978,97
MATRIZE (HWS)		
Rund	414191	63,71
Quadrat	414192	104,46
Rechteck	414193	104,46
Langloch	414194	104,46
Schleifbare Kontur	41419G	127,41
Erodierbare Kontur	41419E	189,85

ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	49,71
T-MAX Beschichtung	84,51
A-MAX Beschichtung	74,57
WT-Scherschräge	18,64
DOWT-Scherschräge	18,64
2 PT-Scherschräge	22,38
4 PT-Scherschräge	27,33
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

INHALT

*** Formangepasster Abstreifer**

Zur Vermeidung von Abdrücken auf der Blechoberfläche (z.B. bei poliertem Aluminium) kann auch alternativ eine formangepasste 3-fach Abstreiferplatte verwendet werden.

MATRIZEN-AUFPREISE		
Verstärkte Matrize		19,89
H-PM® Qualität		8,95
Zusätzliche Stiftbohrung		16,17
SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN ZU MATRIZE		
2x0,1 mm/2x0,3 mm/2x0,5 mm	41419US	40,76

ps:®MTP3Ri3-31,75 I AUFNAHME

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

GEEIGNET FÜR BLECHDICKE BIS 6 MM

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME 3-FACH		
(ohne Stempel- und Abstreifereinsätze)	450300000	9904,29
MATRIZENAUFNAHME 3-FACH		
(ohne Matrizeneinsätze)	450301900	1169,92

ps:®MTP8RiA-12,7 I EINSÄTZE

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

GEEIGNET FÜR BLECHDICKE BIS 6 MM

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
Stempelkopf	453801800	43,95
Rund	4020A01	49,71
Quadrat	4020A02	100,68
Rechteck	4020A03	100,68
Langloch	4020A04	100,68
Schleifbare Kontur	4020A0G	121,06
Erodierbare Kontur	4020A0E	281,59
ABSTREIFER		
Rund	4040A01	12,74
Quadrat	4040A02	38,22
Rechteck	4040A03	38,22
Langloch	4040A04	38,22
Schleifbare Kontur	4040A0G	45,86
Erodierbare Kontur	4040A0E	52,26
MATRIZE (HWS)		
Rund	4052A01	26,10
Quadrat	4052A02	50,95
Rechteck	4052A03	50,95
Langloch	4052A04	50,95
Schleifbare Kontur	4052A0G	63,71
Erodierbare Kontur	4052A0E	71,34

ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31
AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL		
Nicht nötig		
AUSGLEICHSSCHEIBE ZU MATRIZE		
2x0,1 mm/2x0,3 mm/2x0,5 mm	41416US	27,28

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	32,31
T-MAX Beschichtung	54,69
A-MAX Beschichtung	48,48
WT-Scherschräge	18,64
DOWT-Scherschräge	18,64
2 PT-Scherschräge	22,38
4 PT-Scherschräge	27,33
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %
MATRIZEN-AUFPREISE	
Verstärkte Matrize	8,69
H-PM® Qualität	8,95
Zusätzliche Stiftbohrung	16,17

ps:®MTP8RiA-12,7 I AUFNAHME

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

GEEIGNET FÜR BLECHDICKE BIS 6 MM

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME 8-FACH PIN		
(ohne Stempel- und Abstreifereinsätze)	453800000	8480,66
MATRIZENAUFNAHME 8-FACH		
(ohne Matrizeneinsätze)	453802100	1169,92

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME 8-FACH I-RAM		
(ohne Stempel- und Abstreifereinsätze)	453800010	8480,66
MATRIZENAUFNAHME 8-FACH		
(ohne Matrizeneinsätze)	453802100	1169,92

ps:®MTP3RiB-31,75 I EINSÄTZE

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

GEEIGNET FÜR BLECHDICKE BIS 6 MM

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELKÖRPER (H-PM®)		
Stempelkopf	450301700	69,96
Rund	4020B01	67,55
Quadrat	4020B02	107,01
Rechteck	4020B03	107,01
Langloch	4020B04	107,01
Schleifbare Kontur	4020B0G	127,41
Erodierbare Kontur	4020B0E	281,59
ABSTREIFER		
Rund	4040B01	12,74
Quadrat	4040B02	38,22
Rechteck	4040B03	38,22
Langloch	4040B04	38,22
Schleifbare Kontur	4040B0G	45,86
Erodierbare Kontur	4040B0E	52,26
MATRIZE (HWS)		
Rund	4052B01	27,33
Quadrat	4052B02	65,02
Rechteck	4052B03	65,02
Langloch	4052B04	65,02
Schleifbare Kontur	4052B0G	78,98
Erodierbare Kontur	4052B0E	85,38

ERSATZTEILE		
PU-Auswerfer Ø 3x6 (im Stempel)	4092P03	1,31
PU-Auswerfer Ø 6x10 (im Stempel)	4092P06	1,31
AUSGLEICHSSCHEIBE ZU STEMPEL		
Nicht nötig		
AUSGLEICHSSCHEIBE ZU MATRIZE		
2x0,1 mm/2x0,3 mm/2x0,5 mm	41419US	40,76

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	49,71
T-MAX Beschichtung	84,51
A-MAX Beschichtung	74,57
WT-Scherschräge	18,64
DOWT-Scherschräge	18,64
2 PT-Scherschräge	22,38
4 PT-Scherschräge	27,33
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %
MATRIZEN-AUFPREISE	
Verstärkte Matrize	8,69
H-PM® Qualität	8,95
Zusätzliche Stiftbohrung	16,17

ps:®MTP3RiB-31,75 I AUFNAHME

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER
GEEIGNET FÜR BLECHDICKE BIS 6 MM

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME 3-FACH PIN		
(ohne Stempel- und Abstreifereinsätze)	453300000	10154,83
MATRIZENAUFNAHME 3-FACH		
(ohne Matrizeneinsätze)	450301910	1205,01

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME 3-FACH I-RAM		
(ohne Stempel- und Abstreifereinsätze)	453300010	10154,83
MATRIZENAUFNAHME 3-FACH		
(ohne Matrizeneinsätze)	450301910	1205,01

ps:®MTPi24-8 und ps:®MTP16-8 I EINSÄTZE

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

Schaft Ø 8 L = 70,5

Außen Ø = 16
Höhe = 6,1

Außen Ø = 16
Höhe = 17

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL (H-PM®)		
Rund	413121	21,69
Quadrat	413122	42,08
Rechteck	413123	42,08
Langloch	413124	42,08
Schleifbare Kontur	41312G	49,71
Erodierbare Kontur	41312E	58,60
ABSTREIFER		
Rund	415121	20,38
Quadrat	415122	35,66
Rechteck	415123	35,66
Langloch	415124	35,66
Schleifbare Kontur	41512G	47,17
Erodierbare Kontur	41512E	53,50
MATRIZE (HWS)		
Rund	414121	25,49
Quadrat	414122	61,15
Rechteck	414123	61,15
Langloch	414124	61,15
Schleifbare Kontur	41412G	67,55
Erodierbare Kontur	41412E	73,88

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	13,68
T-MAX Beschichtung	23,61
A-MAX Beschichtung	19,89
WT-Scherschräge	18,64
DOWT-Scherschräge	18,64
2 PT-Scherschräge	22,38
4 PT-Scherschräge	27,33
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

MATRIZEN-AUFPREISE	
Verstärkte Matrize	19,89
H-PM® Qualität	8,95
Zusätzliche Stiftbohrung	16,17

ps:®MTPi24-8 und ps:®MTP16-8 I AUFNAHME

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME ps:®MTPi24-8		
(ohne Stempel- und Abstreifereinsätze)	454224000-PPX	auf Anfrage
MATRIZENAUFNAHME ps:®MTPi24-8		
(ohne Matrizeneinsätze)	454224060X	auf Anfrage

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME ps:®MTP16-8		
(ohne Stempel- und Abstreifereinsätze)	454116000-PPX	auf Anfrage
MATRIZENAUFNAHME ps:®MTP16-8		
(ohne Matrizeneinsätze)	454116060X	auf Anfrage

ps:®MTPi10-16 und ps:®MTP8-16 I EINSÄTZE

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

Schaft Ø 16 L = 70,5

Außen Ø = 25
Höhe = 8

Außen Ø = 25
Höhe = 24

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL (H-PM®)		
Rund	413201	34,79
Quadrat	413202	90,50
Rechteck	413203	90,50
Langloch	413204	90,50
Schleifbare Kontur	41320G	108,60
Erodierbare Kontur	41320E	188,24
ABSTREIFER		
Rund	415201	26,78
Quadrat	415202	38,62
Rechteck	415203	38,62
Langloch	415204	38,62
Schleifbare Kontur	41520G	45,85
Erodierbare Kontur	41520E	51,89
MATRIZE (HWS)		
Rund	414201	29,33
Quadrat	414202	61,15
Rechteck	414203	61,15
Langloch	414204	61,15
Schleifbare Kontur	41420G	73,88
Erodierbare Kontur	41420E	80,30

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	31,07
T-MAX Beschichtung	54,69
A-MAX Beschichtung	45,99
WT-Scherschräge	18,64
DOWT-Scherschräge	18,64
2 PT-Scherschräge	22,38
4 PT-Scherschräge	27,33
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

MATRIZEN-AUFPREISE	
Verstärkte Matrize	19,89
H-PM® Qualität	8,95
Zusätzliche Stiftbohrung	16,17

ps:®MTPi10-16 und ps:®MTP8-16 I AUFNAHME

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME ps:®MTPi10-16		
(ohne Stempel- und Abstreifereinsätze)	454210000-PPX	auf Anfrage
MATRIZENAUFNAHME ps:®MTPi10-16		
(ohne Matrizeneinsätze)	454210060X	auf Anfrage

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME ps:®MTP8-16		
(ohne Stempel- und Abstreifereinsätze)	454108000-PPX	auf Anfrage
MATRIZENAUFNAHME ps:®MTP8-16		
(ohne Matrizeneinsätze)	454108060X	auf Anfrage

ps:®MTPi8-24 und ps:®MTP5-24 I EINSÄTZE

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

Schaft Ø 24
L = 70,5

Außen Ø = 30
Höhe = 10,5

Außen Ø = 31
Höhe = 24

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL (H-PM®)		
Rund	413211	36,97
Quadrat	413212	95,32
Rechteck	413213	95,32
Langloch	413214	95,32
Schleifbare Kontur	41321G	123,08
Erodierbare Kontur	41321E	217,21
ABSTREIFER		
Rund	415211	42,08
Quadrat	415212	55,51
Rechteck	415213	55,51
Langloch	415214	55,51
Schleifbare Kontur	41521G	62,75
Erodierbare Kontur	41521E	69,98
MATRIZE (HWS)		
Rund	414211	36,97
Quadrat	414212	62,46
Rechteck	414213	62,46
Langloch	414214	62,46
Schleifbare Kontur	41421G	78,98
Erodierbare Kontur	41421E	85,38

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	31,07
T-MAX Beschichtung	54,69
A-MAX Beschichtung	45,99
WT-Scherschräge	18,64
DOWT-Scherschräge	18,64
2 PT-Scherschräge	22,38
4 PT-Scherschräge	27,33
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

MATRIZEN-AUFPREISE	
Verstärkte Matrize	19,89
H-PM® Qualität	8,95
Zusätzliche Stiftbohrung	16,17

ps:®MTPi8-24 und ps:®MTP5-24 I AUFNAHME

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME ps:®MTPi8-24		
(ohne Stempel- und Abstreifereinsätze)	454208000-PPX	auf Anfrage
MATRIZENAUFNAHME ps:®MTPi8-24		
(ohne Matrizeneinsätze)	454208060X	auf Anfrage

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME ps:®MTP5-24		
(ohne Stempel- und Abstreifereinsätze)	454105000-PPX	auf Anfrage
MATRIZENAUFNAHME ps:®MTP5-24		
(ohne Matrizeneinsätze)	454105060X	auf Anfrage

ps:®MTP3B I EINSÄTZE

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL (H-PM®)		
Rund	4020B01	67,55
Quadrat	4020B02	107,01
Rechteck	4020B03	107,01
Langloch	4020B04	107,01
Schleifbare Kontur	4020B0G	127,41
Erodierbare Kontur	4020B0E	281,59
ABSTREIFER		
Rund	4040B01	12,74
Quadrat	4040B02	38,22
Rechteck	4040B03	38,22
Langloch	4040B04	38,22
Schleifbare Kontur	4040B0G	45,86
Erodierbare Kontur	4040B0E	52,26
MATRIZE (HWS)		
Rund	4052B01	27,33
Quadrat	4052B02	65,02
Rechteck	4052B03	65,02
Langloch	4052B04	65,02
Schleifbare Kontur	4052B0G	78,98
Erodierbare Kontur	4052B0E	85,38

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	49,71
T-MAX Beschichtung	84,51
A-MAX Beschichtung	74,57
WT-Scherschräge	18,64
DOWT-Scherschräge	18,64
2 PT-Scherschräge	22,38
4 PT-Scherschräge	27,33
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

MATRIZEN-AUFPREISE	
Verstärkte Matrize	8,69
H-PM® Qualität	8,95
Zusätzliche Stiftbohrung	16,17

ps:®MTP3B I AUFNAHME

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME ps:®MTP3B		
(ohne Stempel- und Abstreifereinsätze)	452301001-PPX	auf Anfrage
MATRIZENAUFNAHME ps:®MTP3B		
(ohne Matrizeneinsätze)	452302001X	auf Anfrage

ps:®MTPi4B+4 I EINSÄTZE

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL (H-PM®)		
Rund	4020B01	67,55
Quadrat	4020B02	107,01
Rechteck	4020B03	107,01
Langloch	4020B04	107,01
Schleifbare Kontur	4020B0G	127,41
Erodierbare Kontur	4020B0E	281,59
ABSTREIFER		
Rund	4040B01	12,74
Quadrat	4040B02	38,22
Rechteck	4040B03	38,22
Langloch	4040B04	38,22
Schleifbare Kontur	4040B0G	45,86
Erodierbare Kontur	4040B0E	52,26
MATRIZE (HWS)		
Rund	4052B01	27,33
Quadrat	4052B02	65,02
Rechteck	4052B03	65,02
Langloch	4052B04	65,02
Schleifbare Kontur	4052B0G	78,98
Erodierbare Kontur	4052B0E	85,38

STEMPEL-AUFPREISE	
TICN Beschichtung	49,71
T-MAX Beschichtung	84,51
A-MAX Beschichtung	74,57
WT-Scherschräge	18,64
DOWT-Scherschräge	18,64
2 PT-Scherschräge	22,38
4 PT-Scherschräge	27,33
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

MATRIZEN-AUFPREISE	
Verstärkte Matrize	8,69
H-PM® Qualität	8,95
Zusätzliche Stiftbohrung	16,17

ps:®MTPi4B+4 I AUFNAHME

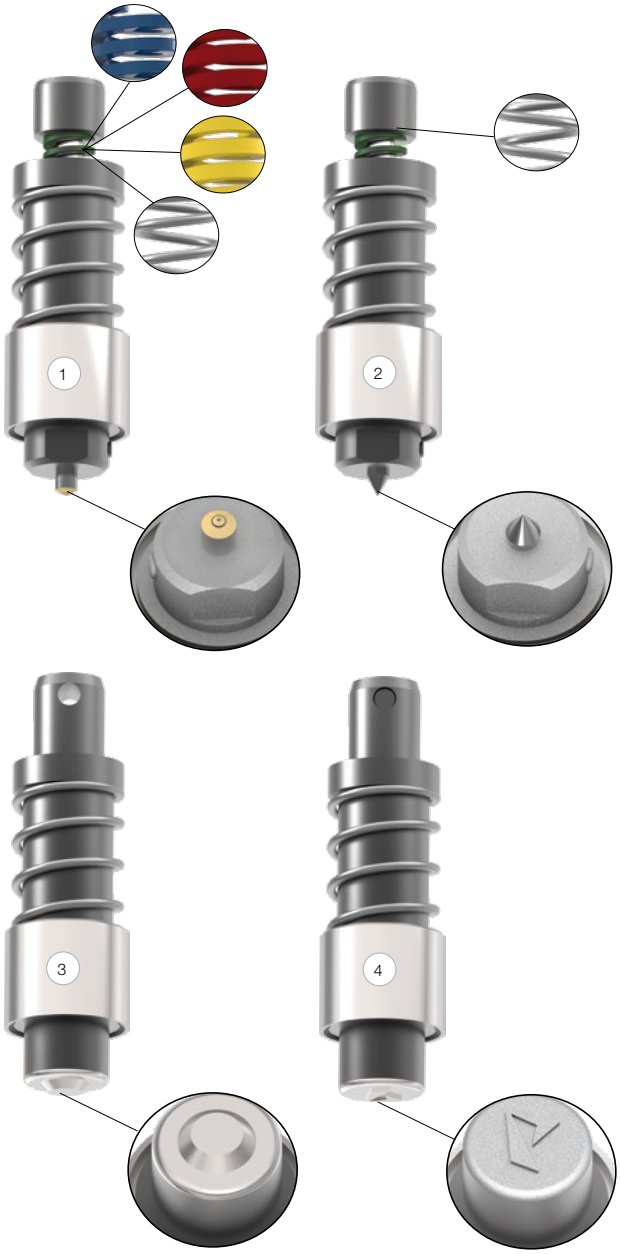
FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME ps:®MTPi4B+4		
(ohne Stempel- und Abstreifereinsätze)	452401001-PPX	auf Anfrage
MATRIZENAUFNAHME ps:®MTPi4B+4		
(ohne Matrizeneinsätze)	452402001X	auf Anfrage

ps:®MTPi4B+4 I EINSÄTZE

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

ZUM GRAVIEREN, FOLIEN SCHNEIDEN, SENKEN UND PRÄGEN



		POS.-NR.	ART.-NR.	PREIS IN €
GRAVIEREN				
	Komplettes Set	1	452404101	345,47
FOLIEN SCHNEIDEN				
	Komplettes Set	2	452404106	237,96
SENKEN				
	Komplettes Set	3	4524041XX	auf Anfrage
PRÄGEN				
	Komplettes Set	4	4524041XX	auf Anfrage

ERSATZEILE		
Feder grün - weich	91701025A	8,46
Feder blau - medium	91701025B	8,46
Feder rot - hart	91701025C	8,46
Feder gelb - sehr hart	91701025D	8,46
Feder schwarz - sehr weich	916000046	8,46
Messingnadel (Folien schneiden)	199103940	32,46
Diamantnadel (Gravieren)	199103962	114,64

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®MTPi4B+4 I AUFNAHME

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER

ZUM GRAVIEREN, FOLIEN SCHNEIDEN, SENKEN UND PRÄGEN

	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME ps:®MTPi4B+4		
(ohne Stempel- und Abstreifereinsätze)	452401001-PPX	auf Anfrage
MATRIZENAUFNAHME ps:®MTPi4B+4-		
(ohne Matrizeneinsätze)	452402001X	auf Anfrage

PASS | STANZTECHNIK AG

SPEZIALWERKZEUGE

PASS SPEZIALWERKZEUGE FÜR IHR THICK TURRET SYSTEM - MASCHINENTYP PRIMA POWER

Inhalt

ps:®multi-thread	Seite 54
ps:®marking-all-in-one	Seite 56

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®multi-thread

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER - STATION Di

OBERTEIL

Herstellung der Gewinde in Bleche mit bis zu 8 mm Dicke

auch Durchzüge nach oben und unten möglich

Ölkanal zur Werkzeug- und Blechschmierung

PU-Niederhalter um Blechverzug auszugleichen

universell bestückbar

GEWINDEFORMMODUL

Größen von M2/UNC #2-56 bis M10/UNC 3/8“-16 möglich

GEWINDEFORMER

schnelles und einfaches Umrüsten

automatische Auswahl der Gewindeformer über die Maschinensteuerung

H-PM®-Qualität mit Beschichtung

UNTERTEIL

drehbar gelagerte Matrizenplatte

ps:®multi-thread

FÜR MASCHINENTYP PRIMA POWER - STATION Di

	ART.-NR.	PREIS IN €
WERKZEUG KOMPLETT (ALLES INKLUSIVE)		
Oberteil inkl. 6 Gewindemodule (metrisch): M2,5; M3; M4; M5; M6; M8 Satz Gewindeformer (5 Stück / Größe) Matrize komplett Montagekit komplett	451600005	23195,72
OBERTEIL - KOMPLETT		
ohne Gewindeformmodule und Gewindeformer	451601005	17440,55
GEWINDEFORMMODUL - KOMPLETT (OHNE GEWINDEFORMER)		
Typ 38 M2	451610020	370,03
Typ 43 M2,5 und UNC #2-56	451610025	370,03
Typ 48 M3 und UNC #3-48	451610030	370,03
Typ 61 UNC #4-40 und UNC #5-40	451610037	370,03
Typ 67 M4	451610040	370,03
Typ 76 M5 und UNC 6-32 und UNC 8-32	451610050	370,03
Typ 95 M6 und UNC 10-24 und UNC 12-24	451610060	370,03
Typ 119 M8 und UNC 1/4”-20	451610080	370,03
Typ 134 UNC 5/16“-18	451610087	370,03
Typ 143 M10 und UNC 3/8“-16	451610100	370,03
GEWINDEFORMER		
M2	924GF1492	102,08
M2,5	924GF1401	37,23
M3	924GF1402	37,23
M4	924GF1404	37,23
M5	924GF1405	37,23
M6	924GF2401	37,23
M8	924GF2402	37,23
M10	924GF2403	45,64
UNC #2-56	924GFUC05	102,08
UNC #3-48	924GFUC10	102,08
UNC #4-40	924GFUC15	102,08
UNC #5-40	924GFUC20	102,08
UNC #6-32	924GFUC25	102,08
UNC #8-32	924GFUC30	102,08
UNC #10-24	924GFUC35	102,08
UNC #12-24	924GFUC40	102,08
UNC 1/4”-20	924GFUC45	102,08
UNC 5/16”-18	924GFUC50	102,08
UNC 3/8”-16	924GFUC55	102,08
MATRIZE - KOMPLETT		
für alle Gewindegrößen	451621000	1447,78
MONTAGEKIT - KOMPLETT		
Drehmomentschlüssel / Fettspritze / Absteckstift 6 mm / Hilfsmontagering / Inbusschlüssel 4 mm / Molykote Fett	451603000	970,31

ps:®marking-all-in-one

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

	ART.-NR.	PREIS IN €
ps:®marking-all-in-one		
Komplettes Set	499104000	1464,10

ERSATZTEILE		
Ankörnnadel aus H-PM®	199103930	17,84
Graviernadel mit Diamantspitze	199103962	118,07
Folienreißnadel aus Messing	199103940	32,46
Markierstift	499104036	9,94

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ZUBEHÖR

PASS ZUBEHÖR FÜR IHR
THICK TURRET SYSTEM - MASCHINENTYP PRIMA POWER

Inhalt

ps:®assembly-element	Seite 60
PASS Montagekit	Seite 61
PASS Adapter	Seite 62
PASS Matrizen	Seite 63
PASS Ausrichtwerkzeuge	Seite 64
PASS T-Handle Griff	Seite 65

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

ps:®assembly-element

STATION A

STATION B

STATION C

STATION D

STATION E

	ART.-NR.	PREIS IN €
BUCHSENSET INKL. GRUNDPLATTE		
Set bestehend aus: 5 Buchsen (Stat. A-E) + 1 Grundplatte	499M18000	789,86
ZUSÄTZLICHE BUCHSEN		
Pi135	499M18007	111,86
P110	499M18008	111,86

P110

Pi135

BESTÜCKTE GRUNDPLATTE

PASS MONTAGEKIT

ZU PASS FÜHRUNGSEINHEITEN STAT. C, D, E / ZU ps:®multitool STAT. D / ZU ps:®multi-thread®

	ART.-NR.	PREIS IN €
KOMPLETTES MONTAGEKIT		
Drehmomentschlüssel / 25-130 Nm		
inkl. 4 Steckschlüssel SW 8 / SW 10 / SW 12 / SW 14		
Universalfett 400 gr.		
Dreikant Abziehstein		
Diamantnadelfeile mit Schnellspannheft		
Gesamtpreis	499MONKIT	667,55

PASS ADAPTER

STEMPELREDUZIERHÜLSE

Einsatzgehärtet und poliert

	STATION	ART.-NR.	PREIS IN €
MASCHINENTYP: REVOLVER STANZMASCHINEN			
Stempelreduzierhülse	B/A	401BAS1	258,39
Matrizenreduzierhülse (*4)	B/A	401BAM1	187,29
Stempelreduzierhülse	C/B	401CBS1	408,79
Matrizenreduzierhülse (*1)(*4)	C/B	401CBM1	251,56
Stempelreduzierhülse	D/A	401DAS1	762,88
Matrizenreduzierhülse (*4)	D/A	401DAM1	470,31
Stempelreduzierhülse	D/B	401DBS1	762,88
Matrizenreduzierhülse (*4)	D/B	401DBM1	470,31
Matrizenreduzierhülse (*3)(*4)	upforming D/B	499400435	547,80
Stempelreduzierhülse	D/C	401DCS1	762,88
Matrizenreduzierhülse (*1)(*2)(*4)	D/C	401DCM1	470,31
Matrizenreduzierhülse (*3)(*4)	upforming D/C	499400434	547,80

(*1) max. Präge- und Stanzkraft: 70 kN

(*2) montierte Matrize liegt 2 mm über Tischniveau

(*3) nur für PRIMA POWER Maschinen verwendbar

(*4) Höhe h = 26 mm

MATRIZENREDUZIERHÜLSE

Einsatzgehärtet und poliert

2 Klemmschrauben

MASCHINENTYP: COIL & SCHIENEN STANZMASCHINEN			
Stempelreduzierhülse	B/A	401BAS3	258,39
Matrizenreduzierhülse(*5)	B/A	401BAM3	187,29
Stempelreduzierhülse	C/B	401CBS3	408,79
Matrizenreduzierhülse(*5)	C/B	401CBM3	251,56
Stempelreduzierhülse	D/A	401DAS3	762,88
Matrizenreduzierhülse(*5)	D/A	401DAM3	470,31
Stempelreduzierhülse	D/B	401DBS3	762,88
Matrizenreduzierhülse(*5)	D/B	401DBM3	470,31
Stempelreduzierhülse	D/C	401DCS3	762,88
Matrizenreduzierhülse(*5)	D/C	nicht verwendbar	

(*5) Höhe h = 30 mm

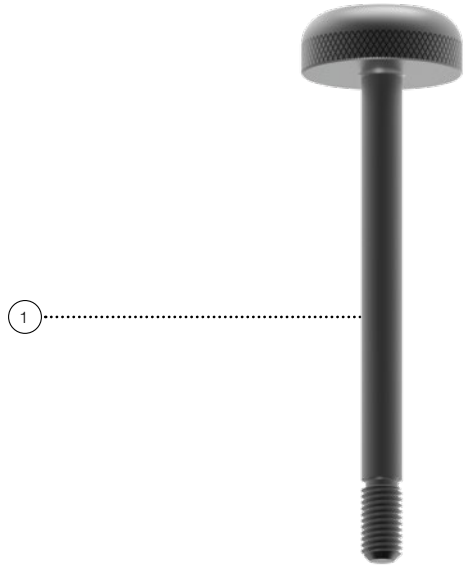
PASS MATRIZEN

MIT BÜRSTENEINSATZ

	STATION	ART.-NR.	PREIS IN €
PASS MATRIZEN MIT BÜRSTENEINSATZ			
1x Ø13	A	441711A01	36,97
3x Ø13	B	441711B01	54,81
7x Ø13	C	441711C01	109,56
19x Ø13	D	441711D01	164,38
35x Ø13	E	441711E01	272,64

ERSATZTEILE		
Bürsteneinsatz Ø 13 mm (Stück)	200B00	2,05

PASS AUSRICHTWERKZEUGE



	STATION	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
AUSRICHTWERKZEUGE				
Ausricht-Stempel	A	*	499701A01	530,71
Ausricht-Matrize	A	*	499701A06	288,35
Ausricht-Stempel	B	*	499701B01	530,71
Ausricht-Matrize	B	*	499701B06	288,35
Ausricht-Stempel	C	2	499701C01	646,32
Ausricht-Matrize	C	5	499701C06	379,09
Ausricht-Stempel	D	*	499701D01	733,30
Ausricht-Matrize	D	*	499701D06	459,87
Ausricht-Stempel	E	*	499701E01	894,89
Ausricht-Matrize	E	*	499701E06	546,87
Justierleiste	A-E	3	499701Z01	149,15
Montagegriff	A-E	1	499701Z11	43,50
Ausrichtstab	A-E	4	499701Z21	49,71

*ohne Bild

PASS T-HANDLE GRIFF

		ART.-NR.	PREIS IN €
T-HANDLE GRIFF			
	M14	999000024	38,01
	M20	999000028	53,09

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

TECHNISCHE INFORMATIONEN

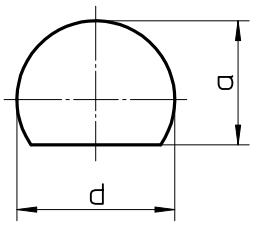
INFORMATIONEN ÜBER UNSERE WERKZEUGE FÜR IHR THICK TURRET SYSTEM - MASCHINENTYP PRIMA POWER

Inhalt

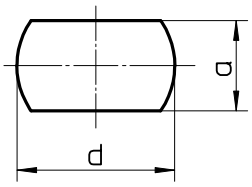
Schleifbare Sonderformen	Seite 68
Erodierbare Sonderformen	Seite 69
PASS Werkzeugauswahl	Seite 70
Standzeiten I Werkzeuglebensdauer	Seite 71
Beschichtungsvarianten/Strich-Polieren	Seite 72
Matrizenausführung	Seite 73
Stempel-Scherschlifftypen	Seite 74
PASS Hinterschliff bei Stanzstempeln	Seite 75
PASS Eckenradien bei Stanzstempeln	Seite 76
PASS Schneidteilausführungen an PASS Stempel	Seite 77

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

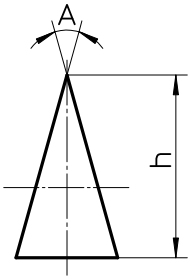
SCHLEIFBARE SONDERFORMEN



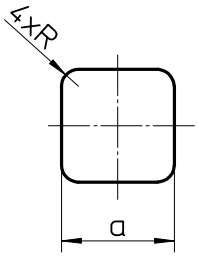
G01



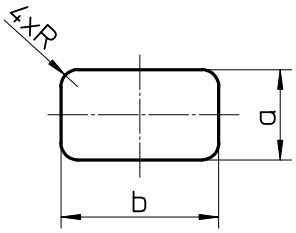
G02



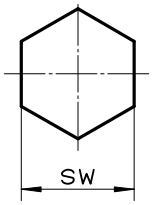
G03



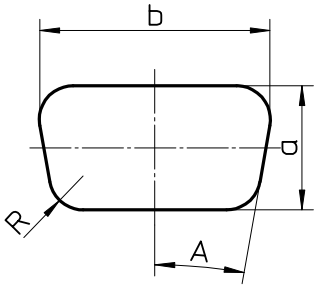
G04



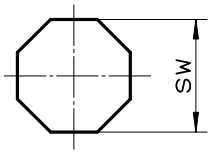
G05



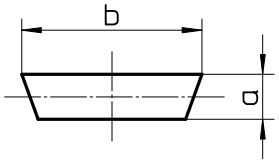
G06



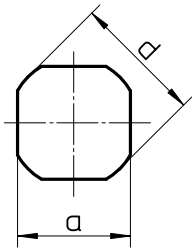
G07



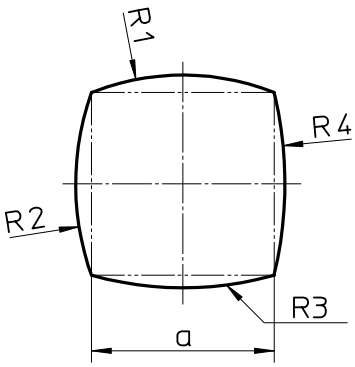
G08



G09

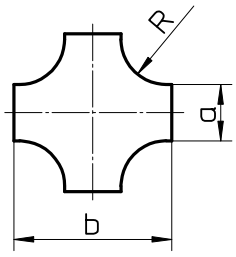


G10

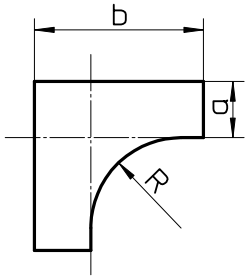


G11

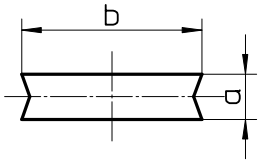
ERODIERBARE SONDERFORMEN



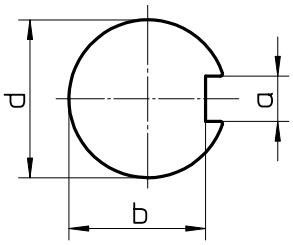
E01



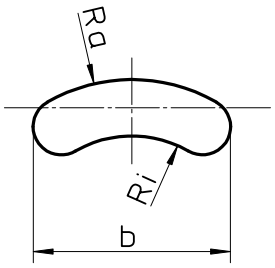
E02



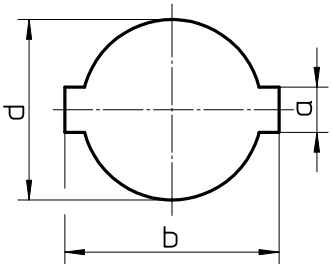
E03



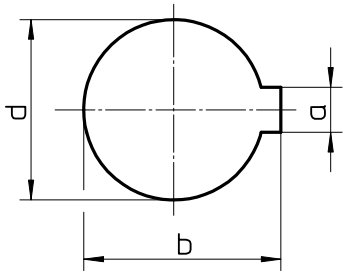
E04



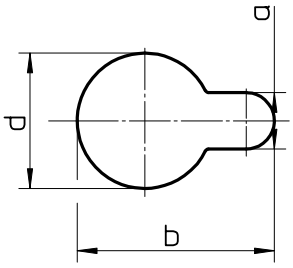
E05



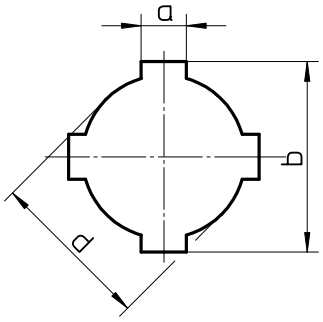
E06



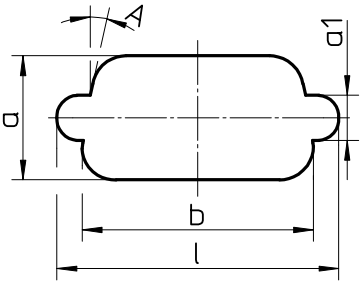
E07



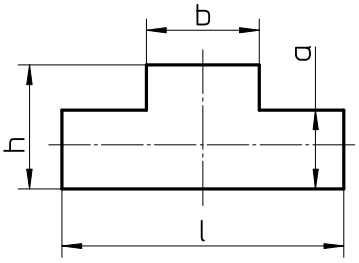
E08



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 Vanadingehalt 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.

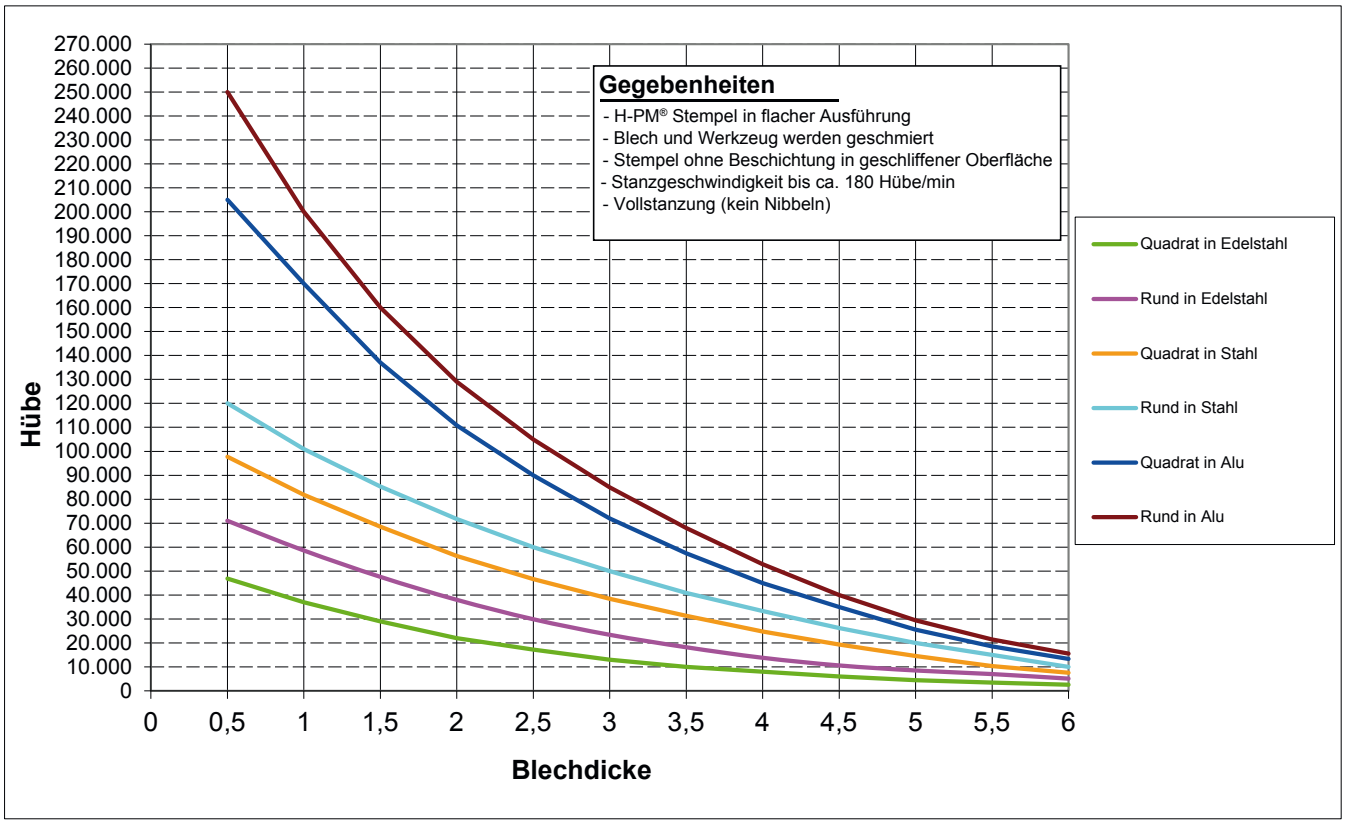
Vorteile für den Kunden:

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

03/2023-DE-A.1 Version 5.0

STANDZEITEN I 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 Stempelschneidteile 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.

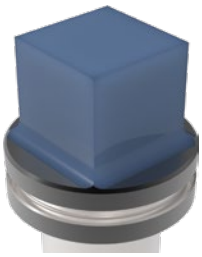
Eine hohe Stempelhärte sowie hervorragende Schleifoberfläche sind auch wichtig, um dem Problem der Aufbauschneiden zu begegnen.

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

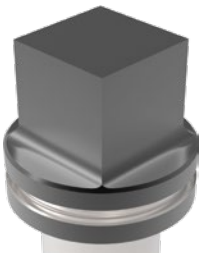
- verzinktem Stahlblech
- Alublech

Nach speziellen Testversuchen haben sich folgende Beschichtungen als erfolgreich herausgestellt:



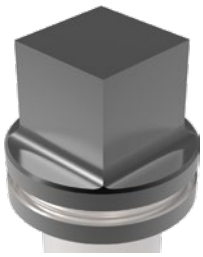
TICN

für Edelstahlbearbeitung



A-MAX

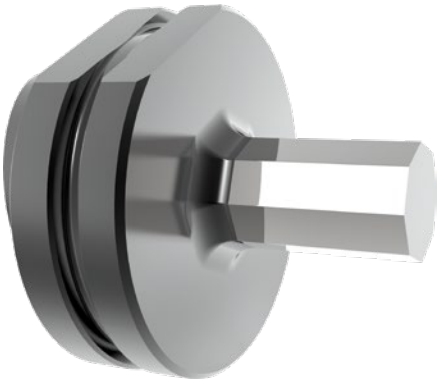
für Trockenbearbeitung im Aluminiumblech



T-MAX

zur Bearbeitung von verzinktem Blech/Zincor

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

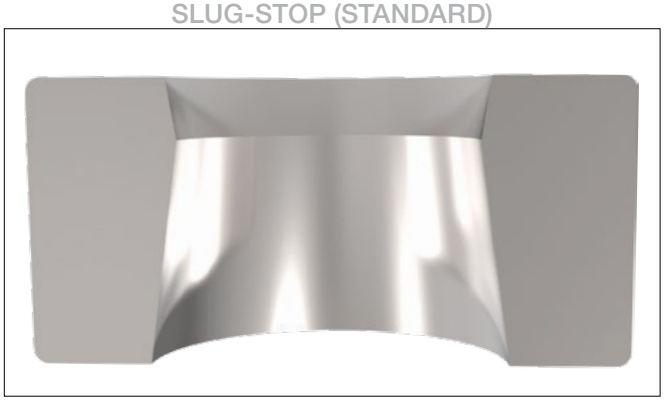


03/2023-DE-A.1 Version 5.0

MATRIZENAUSFÜHRUNG

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

SLUG-STOP (STANDARD)



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

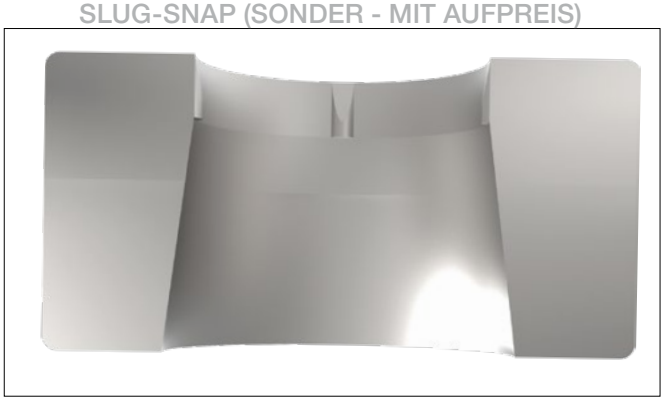
Dies bedeutet, dass der obere Bereich der Schneidteil-ausführung mit einem negativen Winkel produziert wird.

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.

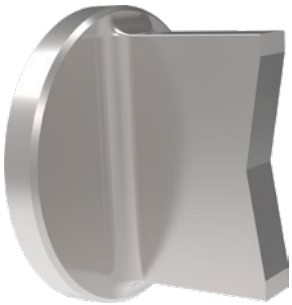
Auch für Konturen kleiner 1,25 mm und Schnittspiele kleiner 0,1 mm sehr gut geeignet.

STEMPEL-SCHERSCHLIFFTYPEN

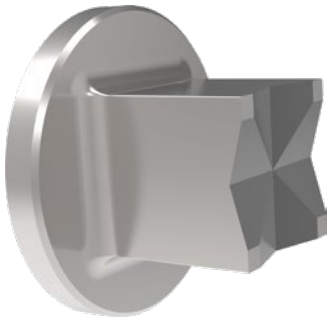
WT

DOWT

2 PT



4 PT



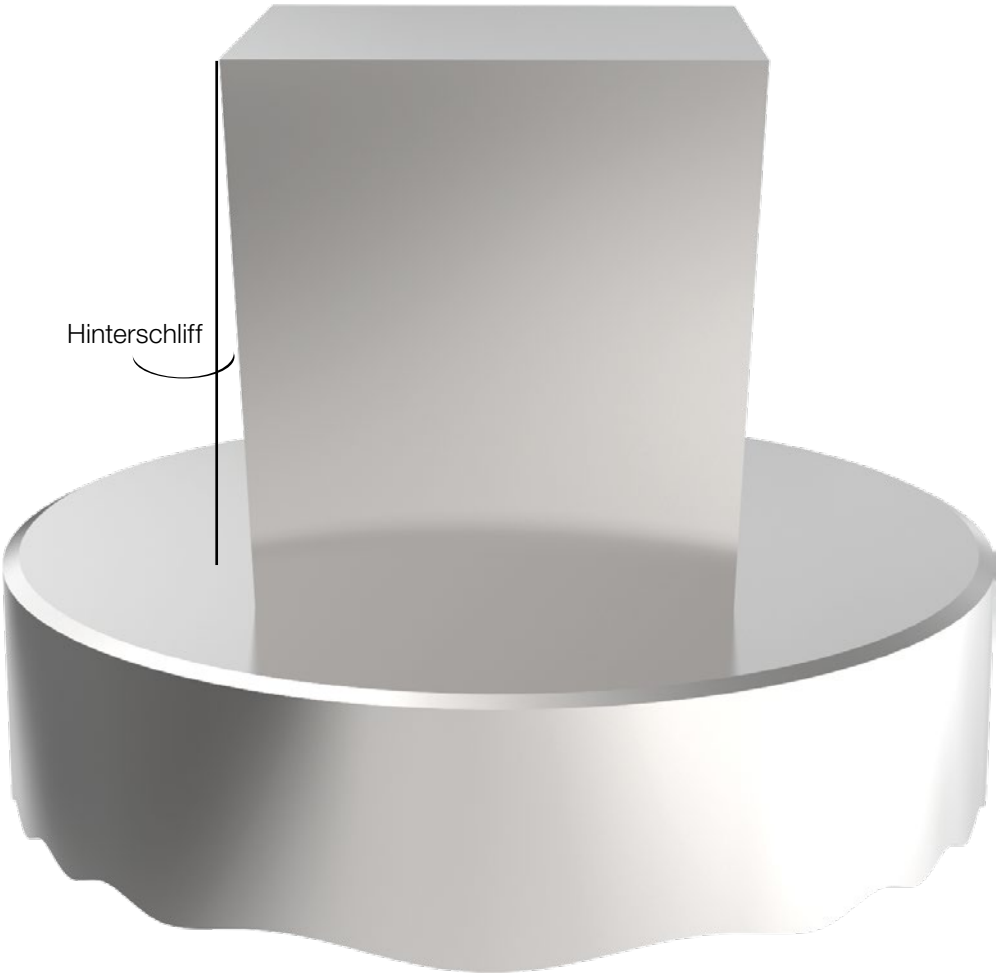
	BEZEICHNUNG
WT	
Vorteil	einfach nachzuschleifen
Nachteil	Querkräfte
DOWT	
Vorteile	einfach nachzuschleifen keine Querkräfte
Nachteil	nur für große Konturen sinnvoll
2 PT	
Vorteile	keine Querkräfte optimaler Stanzschnitt
Nachteile	nur für große und schlanke Konturen sinnvoll schwer nachzuschleifen
4 PT	
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.

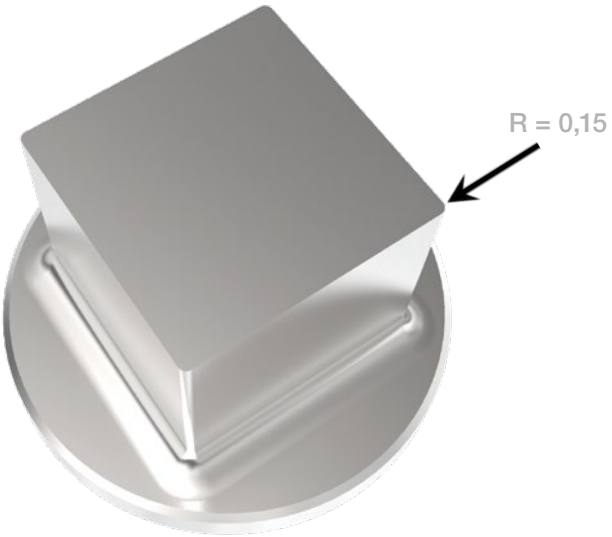
Bei Schneidteilen, die produktionsbedingt senkerodiert hergestellt werden müssen (Sonderkontur mit innenliegenden Konturen, wie z.B. Kreuzform/U-Form etc.) und in höherfesten Blechen verwendet werden, empfehlen wir eine Strichpolitur.

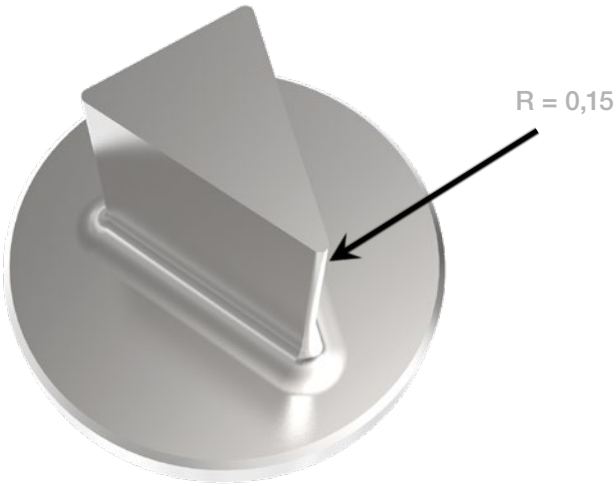


PASS ECKENRADIEN BEI STANZSTEMPELN

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

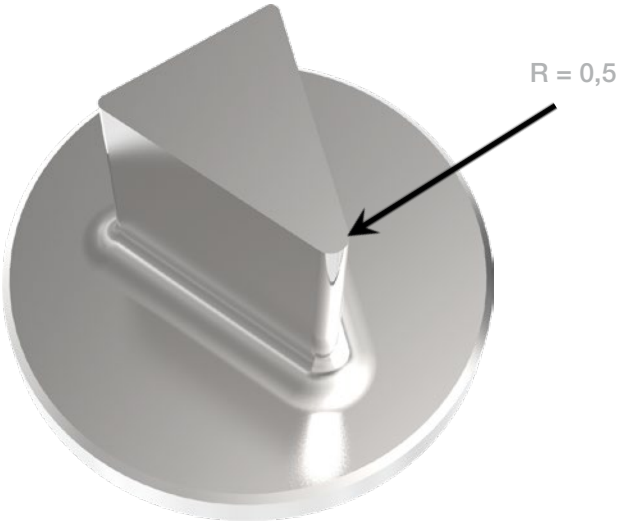




Bei Bedarf kann auf Kundenwunsch der Eckradius geändert werden.

Beispiel:

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



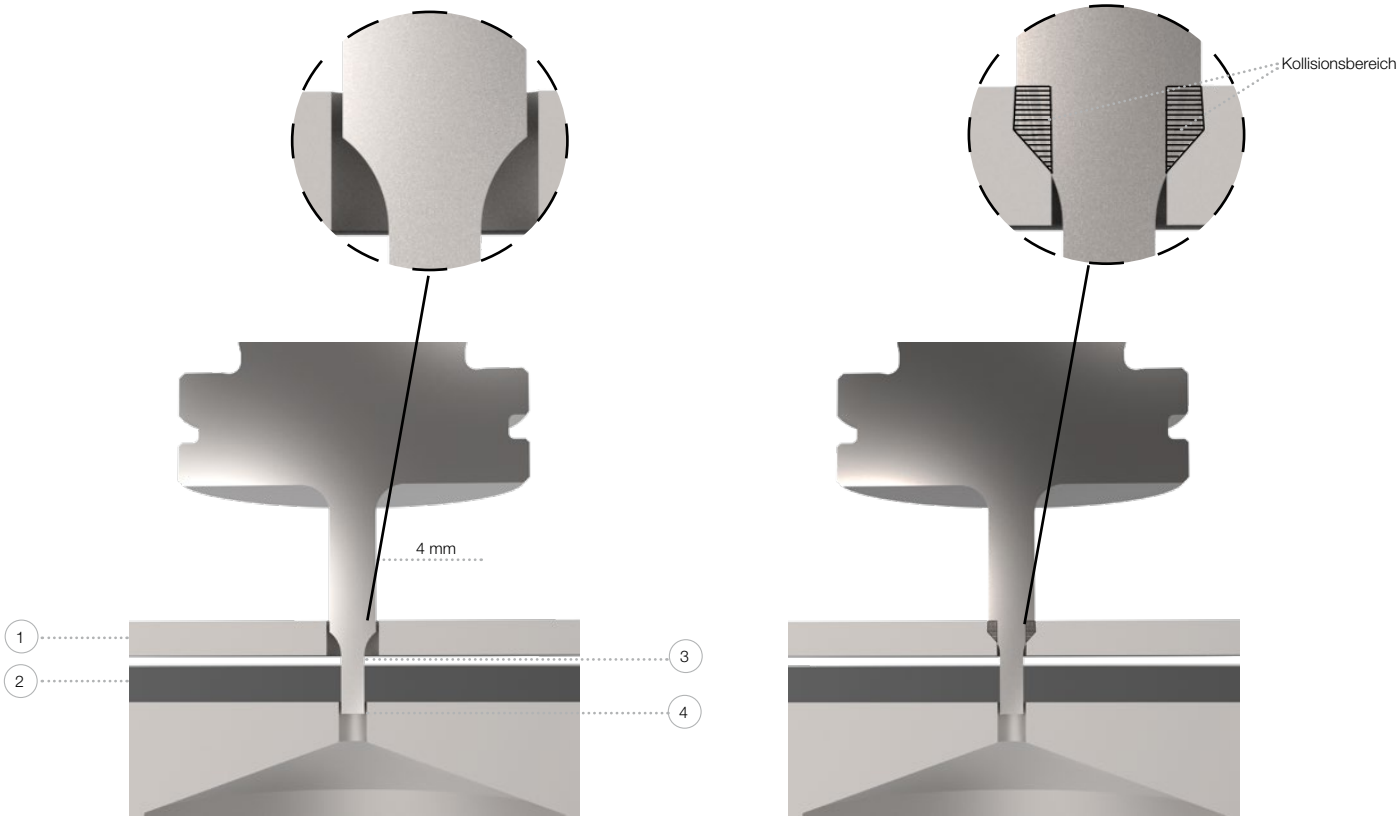
PASS SCHNEIDTEILAUSFÜHRUNGEN AN PASS STEMPEL

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 (1), Eintauchtiefe (2), Abstreiferdicke (3) und Abstreiferüberstand (4) 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.



RICHTIG

FALSCH

NOTIZEN

INDEX

A

Adapter ... 62
A-MAX ... 72
Aufnahme
- ps:®MTP3B ... 47
- ps:®MTP3Ri3-31,75 ... 35
- ps:®MTP3RiB-31,75 ... 39
- ps:®MTP5-24 ... 45
- ps:®MTP8-16 ... 43
- ps:®MTP8Ri3-16 ... 33
- ps:®MTP8RiA-12,7 ... 37
- ps:®MTP16-8 ... 41
- ps:®MTPi4B+4 ... 49, 51
- ps:®MTPi8-24 ... 45
- ps:®MTPi10-16 ... 43
- ps:®MTPi24-8 ... 41

Ausrichtwerkzeuge ... 64

B

Beschichtungsvarianten ... 72

E

Eckenradius ... 76
Einsätze
- ps:®MTP3B ... 46
- ps:®MTP3Ri3-31,75 ... 34
- ps:®MTP3RiB-31,75 ... 38
- ps:®MTP5-24 ... 44
- ps:®MTP8-16 ... 42
- ps:®MTP8Ri3-16 ... 32
- ps:®MTP8RiA-12,7 ... 36
- ps:®MTP16-8 ... 40
- ps:®MTPi4B+4 ... 48, 50
- ps:®MTPi8-24 ... 44
- ps:®MTPi10-16 ... 42
- ps:®MTPi24-8 ... 40

Erodierbare Sonderformen ... 69

H

Hinterschliff ... 75
H-PM®
- Werkzeugauswahl ... 70

HWS
- Werkzeugauswahl ... 70

I

Informationen ... 67

M

Matrizen ... 63
Matrizenausführung ... 73
Matrizenreduzierhülse ... 62
Montagekit ... 61
Multitool
- ps:®MTP3B ... 46, 47
- ps:®MTP3Ri3-31,75 ... 34, 35
- ps:®MTP3RiB-31,75 ... 38, 39
- ps:®MTP5-24 ... 44, 45
- ps:®MTP8-16 ... 42, 43
- ps:®MTP8Ri3-16 ... 32, 33
- ps:®MTP8RiA-12,7 ... 36, 37
- ps:®MTP16-8 ... 40, 41
- ps:®MTPi4B+4 ... 48, 49, 50, 51
- ps:®MTPi8-24 ... 44, 45
- ps:®MTPi10-16 ... 42, 43
- ps:®MTPi24-8 ... 40, 41

P

PASS Stempel ... 77
ps:®assembly-element ... 60
ps:®beta-compact
- Station A ... 8, 9
- Station B ... 12, 13

ps:®beta-V2®
- Station A ... 6, 7
- Station B ... 11
- Station C ... 15
- Station D ... 19
- Station E ... 25

ps:®beta-V2® Trennwerkzeug
- Station C ... 16, 17
- Station D ... 20, 21
- Station D, Pratzennahbereich ... 22, 23
- Station E ... 26, 27
- Station E, Pratzennahbereich ... 28, 29

ps:®marking-all-in-one ... 56
ps:®multi-thread ... 54, 55
ps:®multitool ... 31

S

Schleifbare Sonderformen ... 68
Schneidteilausführung ... 77
slug-snap ... 73
slug-stop ... 73
Sonderformen ... 68, 69
Standzeiten ... 71
Standzeitenerhöhung ... 72, 76
Stempelreduzierhülse ... 62
Stempel-Scherschlifftypen ... 74
Strich-Polieren ... 72
Strichpolitur ... 72, 75

T

T-Handle Griff ... 65
TICN ... 72
T-MAX ... 72

W

Werkzeugauswahl ... 70
Werkzeuge
- Station A ... 5

Werkzeuglebensdauer ... 71

X

X3-PM
- Werkzeugauswahl ... 70

X8-PM
- Werkzeugauswahl ... 70

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