PASS | STANZTECHNIK AG

TRUMPF

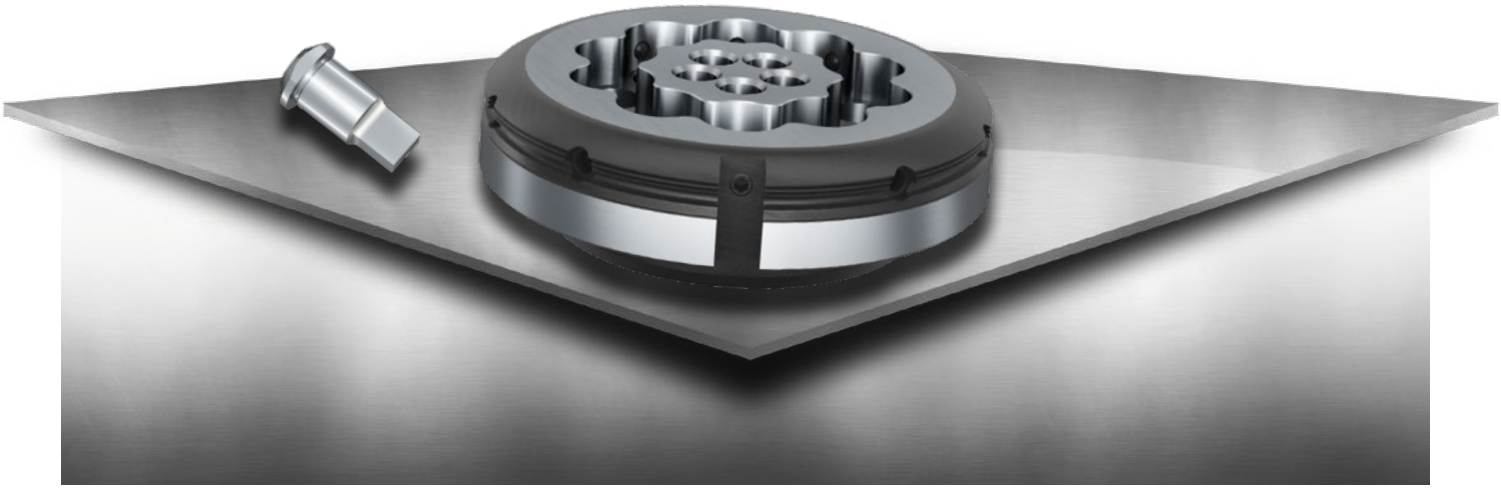
THICK TURRET

SALVAGNINI

PREISLISTE 03/2023-DE-T.1

SYSTEM TRUMPF

PREISLISTE 03/2023-DE-T.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-T.1 Version 5.0

INHALTSVERZEICHNIS

STANDARDWERKZEUGE

Standardwerkzeuge Rund ..... Seite 6
Standardwerkzeuge Quadrat ..... Seite 7
Standardwerkzeuge Rechteck ..... Seite 8
Standardwerkzeuge Langloch ..... Seite 9
Sonderformwerkzeuge Gruppe 1 ..... Seite 10
Sonderformwerkzeuge Gruppe 2 ..... Seite 11
Sonderformwerkzeuge Gruppe 3 ..... Seite 12
Sonderformwerkzeuge Gruppe 4 ..... Seite 13
Stempel mit geführtem Schneidteil - Rund ..... Seite 14
Stempel mit geführtem Schneidteil - Form ..... Seite 15

MULTITOOLWERKZEUGE

ps:®MT5-TP zum Stanzen ..... Seite 18
ps:®MT10-TP zum Stanzen ..... Seite 19
Multitool 4-fach ..... Seite 20
Multitool 6-fach ..... Seite 21
ps:®MT10-TP Schneidplatte ..... Seite 22

TRENNWERKZEUGE

ps:®T8-shear-TP Gr. 5 / 5 X 76,2 ..... Seite 26
ps:®T8-trim-TP Gr. 5 / 18 X 73 ..... Seite 27
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 30 - Standard ..... Seite 28
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 56 - Standard ..... Seite 29
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 76,2 - Standard ..... Seite 30
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 56 - Gefedert ..... Seite 31
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 56 - PU ..... Seite 32
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 76,2 - PU ..... Seite 33

SPEZIALWERKZEUGE

Ankörnwerkzeug von oben ..... Seite 36
Ankörnwerkzeug von unten ..... Seite 37
ps:®signing ..... Seite 38
ps:®engraving ..... Seite 39
ps:®MT10-TP zum Prägen ..... Seite 40
ps:®single-thread-TP ..... Seite 41

ZUBEHÖR

Justierringe ..... Seite 44
Stempelfutter, Zwischenringe ..... Seite 45
Einstellvorrichtung für Stempel ..... Seite 46
Ausgleichsscheiben für Matrizen ..... Seite 47
Klebepads ..... Seite 48
ps:®passfit ..... Seite 49
RTC-Kassette ..... Seite 50

PASS WERKZEUGE GR. 3 UND SPEZIFISCHE WERKZEUGE FÜR BOSCHERT STANZMASCHINEN

Stanzwerkzeuge (Standard) Gr. 3 ..... Seite 54
Stanzwerkzeuge (Form) Gr. 3 ..... Seite 55
Zwischenringe und Justierringe ..... Seite 56
Trennwerkzeug Gr. 2 ..... Seite 57
Trennwerkzeug Gr. 3 ..... Seite 58
PU Niederhalter ..... Seite 59

SONDERAUSSTATTUNG

Ersatzteile ..... Seite 62
Ausschiebeabstreifer ..... Seite 63
Stempel Beschichtungen ..... Seite 64
Strich-Polieren ..... Seite 65
Stempel-Scherschlifftypen ..... Seite 66
slug-snap für Matrizen ..... Seite 67

TECHNISCHE INFORMATIONEN

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 79

DEN STANDARD NEU ERLEBEN: STANDARDWERKZEUGE

PASS WERKZEUGE FÜR IHR TRUMPF SYSTEM

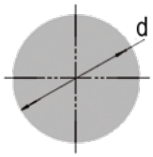
INHALT

Standardwerkzeuge Rund	Seite 6
Standardwerkzeuge Quadrat	Seite 7
Standardwerkzeuge Rechteck	Seite 8
Standardwerkzeuge Langloch	Seite 9
Sonderformwerkzeuge Gruppe 1	Seite 10
Sonderformwerkzeuge Gruppe 2	Seite 11
Sonderformwerkzeuge Gruppe 3	Seite 12
Sonderformwerkzeuge Gruppe 4	Seite 13
Stempel mit geführtem Schneidteil - Rund	Seite 14
Stempel mit geführtem Schneidteil - Form	Seite 15

03/2023-DE-T.1 Version 5.0

STANDARDWERKZEUGE RUND

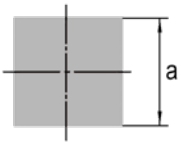
GR.	BEREICH D	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL (H-PM®)			
0	1,00 - 6,00	107A01C	11,49
0	6,01 - 10,50 (*1)	107B01C	14,05
1	1,00 - 30,50	101111C	34,43
2	30,51 - 40,00	101211C	56,06
2	40,01 - 50,80	101221C	62,46
2	50,81 - 60,00	101231C	66,25
2	60,01 - 72,00	101241C	77,75
2	72,01 - 76,20	101251C	82,84
Verstärkt	1,00 - 30,50	108111C	101,92
Verstärkt	30,51 - 40,00	108121C	109,56
ABSTREIFER			
2	1,00 - 78,00	112211C	26,78
MATRIZE (HWS)			
1 (*2)	1,00 - 32,00	106111C	35,66
2 (*3)	32,01 - 77,00	106211C	68,80
1 verstärkt (*2)	1,00 - 32,00	109111C	38,22
2 verstärkt (*3)	32,01 - 42,00	109221C	117,20
2 verstärkt (*3)	42,01 - 62,00	109231C	124,85



Aufpreise:		Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL		STEMPEL	
Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66		Stempel mit geführter Schneide	14
(*1) kleiner 6,00 mm	5,10	Justierringe	44
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %	Stempelfutter	45
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage	Beschichtungsaufpreise	64
		Schneidteil poliert	65
ABSTREIFER		ABSTREIFER	
PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	140,13	Ersatzteile	62
		PU-Niederhalter	59
MATRIZE		MATRIZE	
(*2) H-PM® Qualität	3,86	Zwischenringe	45
(*3) H-PM® Qualität	6,40	Ausgleichsscheiben	47
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	ohne Aufpreis	RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14	Nutenklammern	62
X8-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage	Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67

STANDARDWERKZEUGE QUADRAT

	GR.	BEREICH A	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL (H-PM®)				
	0	1,00 - 4,20	107A02C	31,88
	0	4,21 - 7,40 (*1)	107B02C	44,61
	1	1,00 - 21,55	101112C	57,35
	2	21,56 - 28,25	101212C	91,72
	2	28,26 - 35,90	101222C	100,68
	2	35,91 - 42,40	101232C	113,42
	2	42,41 - 50,90	101242C	122,31
	2	50,91 - 53,90	101252C	127,41
	Verstärkt	1,00 - 21,55	108112C	132,49
	Verstärkt	21,56 - 28,25	108122C	142,68
ABSTREIFER				
	2	1,00 - 56,00	112212C	44,61
MATRIZE (HWS)				
	1 (*2)	1,00 - 22,50	106112C	61,15
	2 (*3)	22,51 - 54,90	106212C	105,78
	1 verstärkt (*2)	1,00 - 22,50	109112C	63,71
	2 verstärkt (*3)	22,51 - 30,20	109222C	173,26
	2 verstärkt (*3)	30,21 - 43,00	109232C	180,91

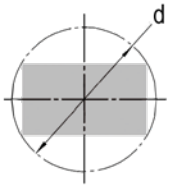


Aufpreise:	
STEMPEL	
Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66	
(*1) kleiner 4,20 mm	5,10
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %
4 x gleicher Eckenradius	+ 10 %
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage
ABSTREIFER	
PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	140,13
MATRIZE	
(*2) H-PM® Qualität	3,86
(*3) H-PM® Qualität	6,40
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	ohne Aufpreis
Zusätzliche Nut	16,17
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14
X8-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage

Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	
Stempel mit geführter Schneide	15
Justierringe	44
Stempelfutter	45
ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
Beschichtungsaufpreise	64
Schneidteil poliert	65
ABSTREIFER	
Ersatzteile	62
Ausschiebeabstreifer	63
PU-Niederhalter	59
MATRIZE	
Zwischenringe	45
Ausgleichsscheiben	47
RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Nutenklammern	62
Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67

STANDARDWERKZEUGE RECHTECK

GR.	BEREICH D	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL (H-PM®)			
0	1,00 - 6,00	107A03C	40,76
0	6,01 - 10,50 (*1)	107B03C	52,26
1	1,00 - 30,50	101113C	65,02
2	30,51 - 40,00	101213C	104,46
2	40,01 - 50,80	101223C	131,25
2	50,81 - 60,00	101233C	136,34
2	60,01 - 72,00	101243C	141,44
2	72,01 - 76,20	101253C	146,55
Verstärkt	1,00 - 30,50	108113C	144,00
Verstärkt	30,51 - 40,00	108123C	157,97
ABSTREIFER			
2	1,00 - 78,00	112213C	61,15
MATRIZE (HWS)			
1 (*2)	1,00 - 32,00	106113C	68,80
2 (*3)	32,01 - 77,00	106213C	113,42
1 verstärkt (*2)	1,00 - 32,00	109113C	71,34
2 verstärkt (*3)	32,01 - 42,00	109223C	175,80
2 verstärkt (*3)	42,01 - 62,00	109233C	183,45

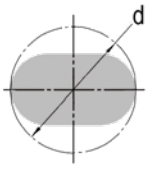


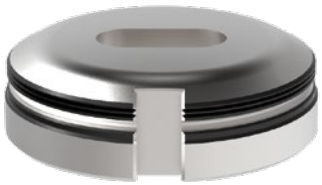
Aufpreise:	
STEMPEL	
Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66	
(*1) kleiner 6,00 mm	5,10
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %
4 x gleicher Eckenradius	+ 10 %
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage
ABSTREIFER	
PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	140,13
MATRIZE	
(*2) H-PM® Qualität	3,86
(*3) H-PM® Qualität	6,40
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	ohne Aufpreis
Zusätzliche Nut	16,17
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14
X8-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage

Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	
Stempel mit geführter Schneide	15
Trennstempel zum Trennen an Umformungen	32 - 33
Justierringe	44
Stempelfutter	45
ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
Beschichtungsaufpreise	64
Schneidteil poliert	65
ABSTREIFER	
Ersatzteile	62
Ausschiebeabstreifer	63
PU-Niederhalter	59
MATRIZE	
Zwischenringe	45
Ausgleichsscheiben	47
RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Nutenklammern	62
Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67

STANDARDWERKZEUGE LANGLOCH

	GR.	BEREICH D	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL (H-PM®)				
	0	1,00 - 6,00	107A04C	43,32
	0	6,01 - 10,50 (*1)	107B04C	54,81
	1	1,00 - 30,50	101114C	67,55
	2	30,51 - 40,00	101214C	107,01
	2	40,01 - 50,80	101224C	133,79
	2	50,81 - 60,00	101234C	142,68
	2	60,01 - 72,00	101244C	147,79
	2	72,01 - 76,20	101254C	155,43
	Verstärkt	1,00 - 30,50	108114C	154,18
	Verstärkt	30,51 - 40,00	108124C	168,17
ABSTREIFER				
	2	1,00 - 78,00	112214C	61,15
MATRIZE (HWS)				
	1 (*2)	1,00 - 32,00	106114C	68,80
	2 (*3)	32,01 - 77,00	106214C	113,42
	1 verstärkt (*2)	1,00 - 32,00	109114C	71,34
	2 verstärkt (*3)	32,01 - 42,00	109224C	175,80
	2 verstärkt (*3)	42,01 - 62,00	109234C	183,45





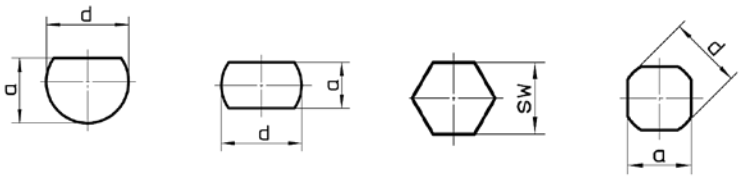
Aufpreise:	
STEMPEL	
Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66	
(*1) kleiner 6,00 mm	5,10
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage
ABSTREIFER	
PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	140,13
MATRIZE	
(*2) H-PM® Qualität	3,86
(*3) H-PM® Qualität	6,40
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	ohne Aufpreis
Zusätzliche Nut	16,17
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14
X8-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage

Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	
Stempel mit geführter Schneide	15
Trennstempel zum Trennen an Umformungen	32 - 33
Justierringe	44
Stempelfutter	45
ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
Beschichtungsaufpreise	64
Schneidteil poliert	65
ABSTREIFER	
Ersatzteile	62
Ausschiebeabstreifer	63
PU-Niederhalter	59
MATRIZE	
Zwischenringe	45
Ausgleichsscheiben	47
RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Nutenklammern	62
Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67

SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 1

(SF01, SF02, SF04, SF05)

	GR.	BEREICH D	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL (H-PM®)				
	0	1,00 - 6,00	121A0_C1	47,17
	0	6,01 - 10,50 (*1)	121B0_C1	57,35
	1	1,00 - 30,50	12111_C1	72,65
	2	30,51 - 40,00	12121_C1	112,10
	2	40,01 - 50,80	12122_C1	140,13
	2	50,81 - 60,00	12123_C1	149,08
	2	60,01 - 72,00	12124_C1	154,18
	2	72,01 - 76,20	12125_C1	163,08
	Verstärkt	1,00 - 30,50	V2111_C1	161,82
	Verstärkt	30,51 - 40,00	121V1_C1	174,56
ABSTREIFER				
	2	1,00 - 78,00	127H1_C1	67,55
MATRIZE (HWS)				
	1 (*2)	1,00 - 32,00	12611_C1	87,93
	2 (*3)	32,01 - 77,00	12621_C1	137,58
	1 verstärkt (*2)	1,00 - 32,00	V2611_C1	91,72
	2 verstärkt (*3)	32,01 - 42,00	126V1_C1	203,83
	2 verstärkt (*3)	42,01 - 62,00	126V2_C1	208,93



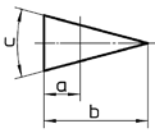
SF01 SF02 SF04 SF05

Aufpreise:		Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL		STEMPEL	
Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66		Stempel mit geführter Schneide	15
(*1) kleiner 6,00 mm	5,10	Justierringe	44
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %	Stempelfutter	45
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage	ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
		Beschichtungsaufpreise	64
		Schneidteil poliert	65
ABSTREIFER		ABSTREIFER	
PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	140,13	Ersatzteile	62
		PU-Niederhalter	59
MATRIZE		MATRIZE	
(*2) H-PM® Qualität	3,86	Zwischenringe	45
(*3) H-PM® Qualität	6,40	Ausgleichsscheiben	47
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	ohne Aufpreis	RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Zusätzliche Nut	16,17	Nutenklammern	62
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14	Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67
X8-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage		

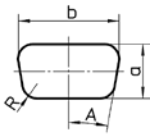
SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 2

(SF03, SF07, SF13, SF17)

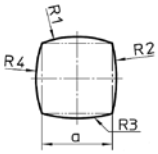
	GR.	BEREICH D	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL (H-PM®)				
	0	1,00 - 6,00	121A0_C2	65,02
	0	6,01 - 10,50 (*1)	121B0_C2	70,09
	1	1,00 - 30,50	12111_C2	86,62
	2	30,51 - 40,00	12121_C2	117,20
	2	40,01 - 50,80	12122_C2	145,23
	2	50,81 - 60,00	12123_C2	154,18
	2	60,01 - 72,00	12124_C2	159,27
	2	72,01 - 76,20	12125_C2	168,17
	Verstärkt	1,00 - 30,50	V2111_C2	166,91
	Verstärkt	30,51 - 40,00	121V1_C2	179,67
ABSTREIFER				
	2	1,00 - 78,00	127H1_C2	67,55
MATRIZE (HWS)				
	1 (*2)	1,00 - 32,00	12611_C2	87,93
	2 (*3)	32,01 - 77,00	12621_C2	137,58
	1 verstärkt (*2)	1,00 - 32,00	V2611_C2	91,72
	2 verstärkt (*3)	32,01 - 42,00	126V1_C2	203,83
	2 verstärkt (*3)	42,01 - 62,00	126V2_C2	208,93



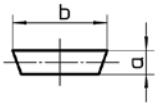
SF03



SF07



SF13



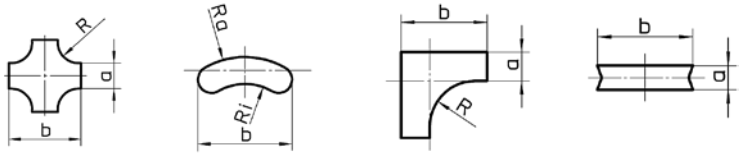
SF17

Aufpreise:		Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL		STEMPEL	
Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66		Stempel mit geführter Schneide	15
(*1) kleiner 6,00 mm	5,10	Trennstempel zum Trennen an Umformungen	32 - 33
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %	Justierringe	44
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage	Stempelfutter	45
		ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
		Beschichtungsaufpreise	64
		Schneidteil poliert	65
ABSTREIFER		ABSTREIFER	
PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	140,13	Ersatzteile	62
		Ausschiebeabstreifer	63
		PU-Niederhalter	59
MATRIZE		MATRIZE	
(*2) H-PM® Qualität	3,86	Zwischenringe	45
(*3) H-PM® Qualität	6,40	Ausgleichsscheiben	47
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	ohne Aufpreis	RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Zusätzliche Nut	16,17	Nutenklammern	62
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14	Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67
X8-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage		

SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 3

(SF06, SF08, SF14, SF16)

	GR.	BEREICH D	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL (H-PM®)				
	0	1,00 - 6,00	121A0_C3	81,53
	0	6,01 - 10,50 (*1)	121B0_C3	85,38
	1	1,00 - 30,50	12111_C3	142,68
	2	30,51 - 40,00	12121_C3	179,67
	2	40,01 - 50,80	12122_C3	185,99
	2	50,81 - 60,00	12123_C3	193,64
	2	60,01 - 72,00	12124_C3	200,04
	2	72,01 - 76,20	12125_C3	207,68
	Verstärkt	1,00 - 30,50	V2111_C3	220,42
	Verstärkt	30,51 - 40,00	121V1_C3	226,77
ABSTREIFER				
	2	1,00 - 78,00	127H1_C3	68,80
MATRIZE (HWS)				
	1 (*2)	1,00 - 32,00	12611_C3	101,92
	2 (*3)	32,01 - 77,00	12621_C3	168,17
	1 verstärkt (*2)	1,00 - 32,00	V2611_C3	105,78
	2 verstärkt (*3)	32,01 - 42,00	126V1_C3	214,03
	2 verstärkt (*3)	42,01 - 62,00	126V2_C3	224,21



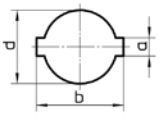
SF06 SF08 SF14 SF16

Aufpreise:		Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL		STEMPEL	
Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66		Stempel mit geführter Schneide	15
(*1) kleiner 6,00 mm	5,10	Trennstempel zum Trennen an Umformungen	32 - 33
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %	Justierringe	44
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage	Stempelfutter	45
		ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
		Beschichtungsaufpreise	64
		Schneidteil poliert	65
ABSTREIFER		ABSTREIFER	
PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	140,13	Ersatzteile	62
		Ausschiebeabstreifer	63
		PU-Niederhalter	59
MATRIZE		MATRIZE	
(*2) H-PM® Qualität	3,86	Zwischenringe	45
(*3) H-PM® Qualität	6,40	Ausgleichsscheiben	47
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	ohne Aufpreis	RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Zusätzliche Nut	16,17	Nutenklammern	62
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14	Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67
X8-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage		

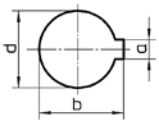
SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 4

(SF09, SF10, SF11, SF12)

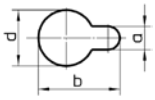
	GR.	BEREICH D	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL (H-PM®)				
	0	1,00 - 6,00	121A0_C4	89,19
	0	6,01 - 10,50 (*1)	121B0_C4	95,58
	1	1,00 - 30,50	12111_C4	168,17
	2	30,51 - 40,00	12121_C4	196,19
	2	40,01 - 50,80	12122_C4	203,83
	2	50,81 - 60,00	12123_C4	210,23
	2	60,01 - 72,00	12124_C4	217,88
	2	72,01 - 76,20	12125_C4	224,21
	Verstärkt	1,00 - 30,50	V2111_C4	238,27
	Verstärkt	30,51 - 40,00	121V1_C4	247,16
ABSTREIFER				
	2	1,00 - 78,00	127H1_C4	68,80
MATRIZE (HWS)				
	1 (*2)	1,00 - 32,00	12611_C4	101,92
	2 (*3)	32,01 - 77,00	12621_C4	168,17
	1 verstärkt (*2)	1,00 - 32,00	V2611_C4	105,78
	2 verstärkt (*3)	32,01 - 42,00	126V1_C4	214,03
	2 verstärkt (*3)	42,01 - 62,00	126V2_C4	224,21



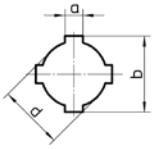
SF09



SF10



SF11

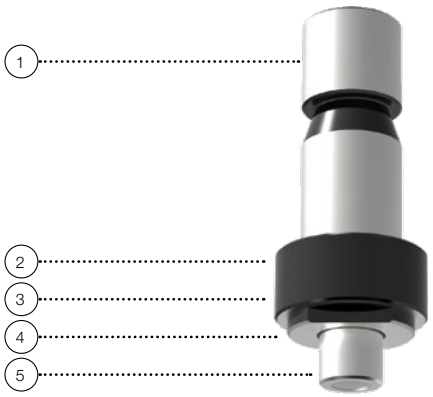


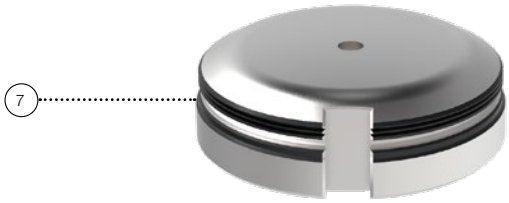
SF12

Aufpreise:		Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL		STEMPEL	
Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66		Stempel mit geführter Schneide	15
(*1) kleiner 6,00 mm	5,10	Justierringe	44
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %	Stempelfutter	45
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage	ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
		Beschichtungsaufpreise	64
		Schneidteil poliert	65
ABSTREIFER		ABSTREIFER	
PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	140,13	Ersatzteile	62
		PU-Niederhalter	59
MATRIZE		MATRIZE	
(*2) H-PM® Qualität	3,86	Zwischenringe	45
(*3) H-PM® Qualität	6,40	Ausgleichsscheiben	47
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	ohne Aufpreis	RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Zusätzliche Nut	16,17	Nutenklammern	62
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14	Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67
X8-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage		

STEMPEL MIT GEFÜHRTEM SCHNEIDTEIL - RUND

FÜR RUNDSTEMPEL (BEREICH D = 0,50 MM — 6,00 MM / 6,01 MM — 10,50 MM)





BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
BIS 6,00 MM			
Komplettes Oberteil	1 - 5	1S160A	388,59
Abstreifer rund 26 mm	6	112211C26	26,78
Matrize (HWS) (*2)	7	106111C	35,66
ERSATZTEILE			
Ersatz-Stempelnadel (H-PM®)	2	1S16SA	28,03
Ersatz-Feder	3	1S1608	5,10
Ersatz-Führung	5	1S1603	72,65
Ersatz-Klemmmutter	4	1S1607	50,95
BIS 10,50 MM			
Komplettes Oberteil (*1)	1 - 5	1S160B	391,13
Abstreifer rund 26 mm	6	112211C26	26,78
Matrize (HWS) (*2)	7	106111C	35,66
ERSATZTEILE			
Ersatz-Stempelnadel (H-PM®) (*1)	2	1S16SB	30,59
Ersatz-Feder	3	1S1609	5,10
Ersatz-Führung	5	1S1604	72,65
Ersatz-Klemmmutter	4	1S1607	50,95

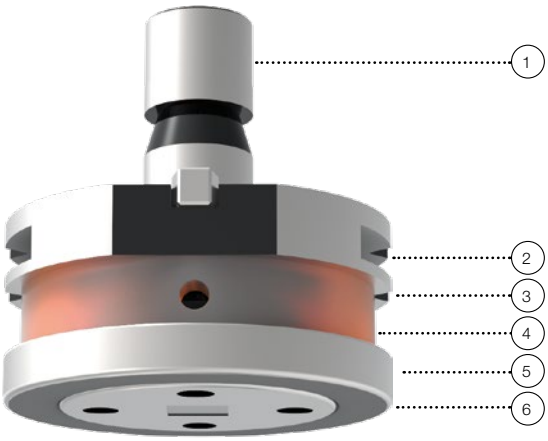
Aufpreise:	
STEMPEL	
(*1) kleiner 6,00 mm	5,10
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %
ABSTREIFER	
PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	140,13
MATRIZE	
(*2) H-PM® Qualität	3,86
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14

Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	
Standard-Rundstempel	6
Dazugehöriger Justierring - Art.-Nr. 118101	44
Stempelfutter	45
Beschichtungsaufpreise (wie Gr. 0)	64
Schneidteil poliert (wie Gr. 0)	65
ABSTREIFER	
Ersatzteile	62
MATRIZE	
Zwischenringe	45
Ausgleichsscheiben	47
RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67

STEMPEL MIT GEFÜHRTEM SCHNEIDTEIL - FORM

FÜR FORMSTEMPEL (BEREICH D = 0,50 MM — 16,00 MM)

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
QUADRAT			
Komplettes Oberteil	1 - 6	1S16502	768,23
Ersatz-Stempeleinsatz (H-PM®)	3	1S16532	119,74
Ersatz-Feder	4	1S16540	58,60
Ersatz-Führung	6	1S16562	91,72
Matrize (HWS) (*2)	7	106112C	61,15
RECHTECK			
Komplettes Oberteil	1 - 6	1S16503	782,21
Ersatz-Stempeleinsatz (H-PM®)	3	1S16533	129,96
Ersatz-Feder	4	1S16540	58,60
Ersatz-Führung	6	1S16563	94,27
Matrize (HWS) (*2)	7	106113C	68,80
LANGLOCH			
Komplettes Oberteil	1 - 6	1S16504	817,88
Ersatz-Stempeleinsatz (H-PM®)	3	1S16534	165,62
Ersatz-Feder	4	1S16540	58,60
Ersatz-Führung	6	1S16564	94,27
Matrize (HWS) (*2)	7	106114C	68,80
SONDERFORMEN			
Komplettes Oberteil	1 - 6		auf Anfrage
Ersatz-Stempeleinsatz (H-PM®)	3		auf Anfrage
Ersatz-Feder	4		auf Anfrage
Ersatz-Führung	6		auf Anfrage
Matrize (HWS) (*2)	7		auf Anfrage



Aufpreise:	
STEMPEL	
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	
Standard-Stempel	ab 7
Stempelfutter	45
Beschichtungsaufpreise (wie Gr. 1)	64
Schneidteil poliert (wie Gr. 1)	65

ABSTREIFER	
Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung	21,12

ABSTREIFER	
Ersatzteile	62

MATRIZE	
(*2) H-PM® Qualität	3,86
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14

MATRIZE	
Zwischenringe	45
Ausgleichsscheiben	47
RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Nutenklammern	62
Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67

VIELSEITIG SEIN: MULTITOOLWERKZEUGE

PASS WERKZEUGE FÜR IHR TRUMPF SYSTEM

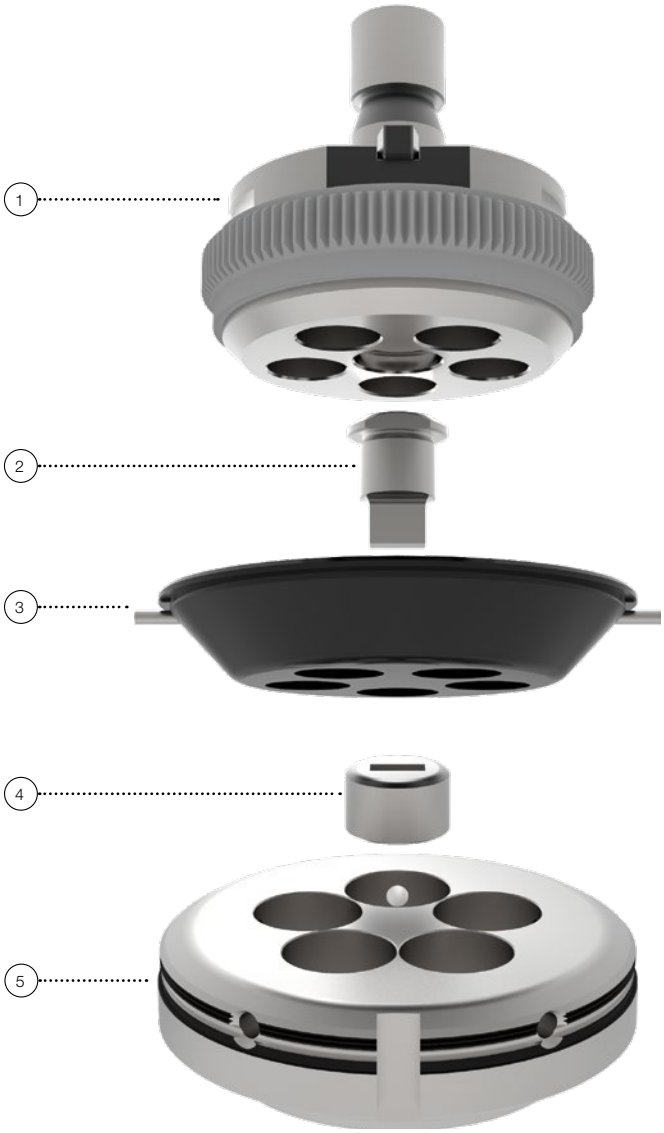
INHALT

ps:®MT5-TP zum Stanzen	Seite 18
ps:®MT10-TP zum Stanzen	Seite 19
Multitool 4-fach	Seite 20
Multitool 6-fach	Seite 21
ps:®MT10-TP Schneidplatte	Seite 22

03/2023-DE-T.1 Version 5.0

ps:®MT5-TP ZUM STANZEN

FÜR MASCHINENGRUPPE I (BEREICH 1,00 MM — 16,00 MM)
(TRUPUNCH1000, 2000, 2020, 3000, 5000 TRUMATIC1000, 3000, 6000, 7000)



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME			
Stempelaufnahme	1	113S30	1799,62
STEMPEL (H-PM®)			
Rund	2	113N31	36,97
Quadrat	2	113N32	44,61
Rechteck	2	113N33	47,17
Langloch	2	113N34	47,17
Sonderform	2		auf Anfrage
ABSTREIFER			
Rund 17	3	115A30	71,86
Mit PU-Oberfläche rund 17	3*	115PU30	211,99
Mit Konturanpassung	3*	115B30	163,08
MATRIZEN (H-PM®)			
Rund	4	114031	34,43
Quadrat	4	114032	47,17
Rechteck	4	114033	47,17
Langloch	4	114034	47,17
Sonderform	4		auf Anfrage
MATRIZENAUFNAHME			
Matrizenaufnahme	5	114Z30	807,04

*ohne Bild

Hinweise / Aufpreise:	
STEMPELAUFNAHME UND STEMPELEINSÄTZE	
Max. Blechdicke - Stahl und Alu bis 4,50 mm / Edelstahl-Blech bis 3,00 mm	
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	
Sonderformtypen	10 - 13
Beschichtungsaufpreise (Multitool)	64
Schneidteil poliert (Multitool)	65

ABSTREIFER	
Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung	21,12

ABSTREIFER	
Ersatzteile	62

MATRIZE	
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	ohne Aufpreis
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14
Satz Ausgleichsscheiben: (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 114U3M	10,20

MATRIZE	
RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67

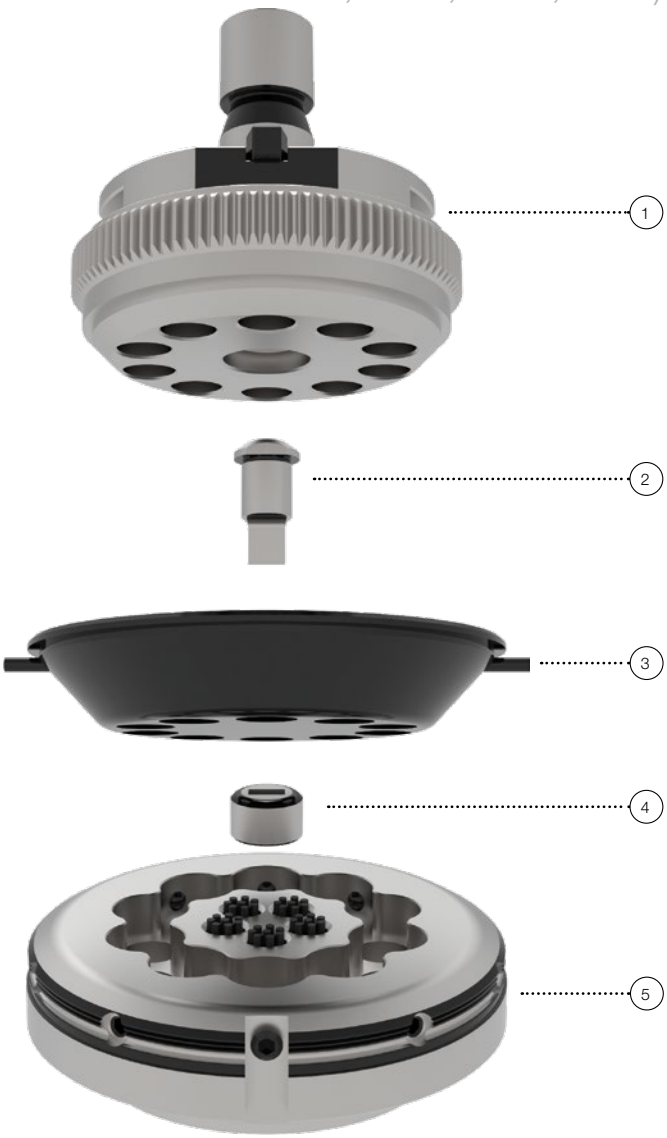
ps:®MT10-TP ZUM STANZEN

FÜR MASCHINENGRUPPE I (BEREICH 1,00 MM — 10,50 MM)

(TRUPUNCH1000, 2000, 2020, 3000, 5000 TRUMATIC1000, 3000, 6000, 7000)

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME			
Stempelaufnahme	1	113S40	1949,58
STEMPELEINSÄTZE (H-PM®)			
Rund	2	113N41	36,97
Quadrat	2	113N42	44,61
Rechteck	2	113N43	47,17
Langloch	2	113N44	47,17
Sonderform	2		auf Anfrage
ABSTREIFER			
Rund 12	3	115A40	83,27
Mit PU-Oberfläche rund 12	3*	115PU40	223,40
Mit Konturanpassung	3*	115B40	191,10
MATRIZEN (H-PM®)			
Rund	4	114041	34,43
Quadrat	4	114042	47,17
Rechteck	4	114043	47,17
Langloch	4	114044	47,17
Sonderform	4		auf Anfrage
MATRIZENAUFNAHME			
Matrizenaufnahme	5	114Z40	945,39

*ohne Bild



Hinweise / Aufpreise:	
STEMPELAUFNAHME UND STEMPELEINSÄTZE	
Max. Blechdicke - Stahl und Alu bis 4,50 mm / Edelstahl-Blech bis 3,00 mm	
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	
Sonderformtypen	10 - 13
Beschichtungsaufpreise (Multitool)	64
Schneidteil poliert (Multitool)	65

ABSTREIFER	
Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung	21,12

ABSTREIFER	
Ersatzteile	62

MATRIZE	
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	ohne Aufpreis
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14
Satz Ausgleichsscheiben: (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 114U4M	10,20

MATRIZE	
Ausführung als 1-teilige Matrize	22
RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67

MULTITOOL 4-FACH

FÜR MASCHINENGRUPPE H UND TC260 (BEREICH 1,00 MM — 16,00 MM) (TC600L, TC500R, TC200R, TC260R, TC260L)

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
OBERTEIL			
Stempelaufnahme inkl. Abstreifersystem	*		auf Anfrage
STEMPELEINSÄTZE (H-PM®)			
Rund	2	113N11	36,97
Quadrat	2	113N12	44,61
Rechteck	2	113N13	47,17
Langloch	2	113N14	47,17
Sonderform	2		auf Anfrage
ABSTREIFERAUFNAHME			
Alle Konturen	3		auf Anfrage
ABSTREIFERPLATTE			
Standard (Rund)	4		auf Anfrage
Eng anliegend (*1)	4*		auf Anfrage
MATRIZENEINSÄTZE (H-PM®)			
Rund	5	114011	34,43
Quadrat	5	114012	47,17
Rechteck	5	114013	47,17
Langloch	5	114014	47,17
Sonderform	5		auf Anfrage
UNTERTEIL			
Matrizenaufnahme (*2)	*		auf Anfrage

*ohne Bild

Hinweise / Aufpreise:	
STEMPELAUFNAHME UND STEMPELEINSÄTZE	
Max. Blechdicke - Stahl und Alu bis 3,00 mm / Edelstahl-Blech bis 2,00 mm	
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	
Sonderformtypen	10 - 13
Beschichtungsaufpreise (Multitool)	64
Schneidteil poliert (Multitool)	65

ABSTREIFER	
Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung	21,12

(*1) Konturen nach Kundenwunsch

ABSTREIFER	
Ersatzteile	62

MATRIZE	
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	ohne Aufpreis
(*2) Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14
Satz Ausgleichsscheiben: (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 114U1M	10,20

MATRIZE	
Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67

MULTITOOL 6-FACH

FÜR MASCHINENGRUPPE H UND TC260 (BEREICH 1,00 MM — 10,50 MM) (TC600L, TC500R, TC200R, TC260R, TC260L)

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
OBERTEIL			
Stempelaufnahme inkl. Abstreifersystem	*		auf Anfrage
STEMPELEINSÄTZE (H-PM®)			
Rund	2	113N21	36,97
Quadrat	2	113N22	44,61
Rechteck	2	113N23	47,17
Langloch	2	113N24	47,17
Sonderform	2		auf Anfrage
ABSTREIFERAUFNAHME			
Alle Konturen	3		auf Anfrage
ABSTREIFERPLATTE			
Standard (Rund)	4		auf Anfrage
Eng anliegend (*1)	4*		auf Anfrage
MATRIZENEINSÄTZE (H-PM®)			
Rund	5	114021	34,43
Quadrat	5	114022	47,17
Rechteck	5	114023	47,17
Langloch	5	114024	47,17
Sonderform	5		auf Anfrage
UNTERTEIL			
Matrizenaufnahme (*2)	*		auf Anfrage

*ohne Bild

Hinweise / Aufpreise:	
STEMPELAUFNAHME UND STEMPELEINSÄTZE	
Max. Blechdicke - Stahl und Alu bis 3,00 mm / Edelstahl-Blech bis 2,00 mm	
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %

Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	
Sonderformtypen	10 - 13
Beschichtungsaufpreise (Multitool)	64
Schneidteil poliert (Multitool)	65

ABSTREIFER	
Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung	21,12

(*1) Konturen nach Kundenwunsch

ABSTREIFER	
Ersatzteile	62

MATRIZE	
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	ohne Aufpreis
(*2) Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14
Satz Ausgleichsscheiben: (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 114U2M	10,20

MATRIZE	
Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	67

ps:®MT10-TP SCHNEIDPLATTE

ZU MULTITOOL FÜR MASCHINENGRUPPE I (BEREICH 1,00 MM - 10,50 MM) (TRUPUNCH1000, 2000, 2020, 3000, 5000 TRUMATIC1000, 3000, 6000, 7000)

1

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
SCHNEIDPLATTE (H-PM®)			
Konturen nach Kundenwunsch	1	114941	394,91
MATRIZENAUFNAHME (*1)			
Ohne Schneidplatte, inkl. 1 Satz Ausgleichsscheiben	2	114640	910,92

2

Hinweise / Aufpreise:

MATRIZENAUFNAHME UND MATRIZENEINSÄTZE	
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	ohne Aufpreis
Slug-snap Ausführung (bei Butzenproblemen)	280,90
Satz Ausgleichsscheiben: (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 114U4MG	125,91

NOTIZEN

DIE HABEN SCHNEID UNSERE TRENNWERKZEUGE

PASS WERKZEUGE FÜR IHR TRUMPF SYSTEM

INHALT

ps:®T8-shear-TP Gr. 5 / 5 X 76,2	Seite 26
ps:®T8-trim-TP Gr. 5 / 18 X 73	Seite 27
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 30 - Standard	Seite 28
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 56 - Standard	Seite 29
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 76,2 - Standard	Seite 30
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 56 - Gefedert	Seite 31
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 56 - PU	Seite 32
Trennwerkzeug Gr. 2 / 5 x 76,2 - PU	Seite 33

03/2023-DE-T.1 Version 5.0

ps:®T8-shear-TP GR. 5 / 5 X 76,2

MIT INTEGRIERTEM JUSTIERRING UND SCHNEIDLEISTE

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL			
Mit integriertem Justierring	1	1S108100	475,21
ABSTREIFER			
Abstreifer	2	1S108110	104,46
SCHNEIDLEISTE			
Einteilig	3	1S108131	201,29
Zweiteilig	3*	1S108132	201,29
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME			
Ohne Schneidleiste	4	1S108120	1096,91

*ohne Bild

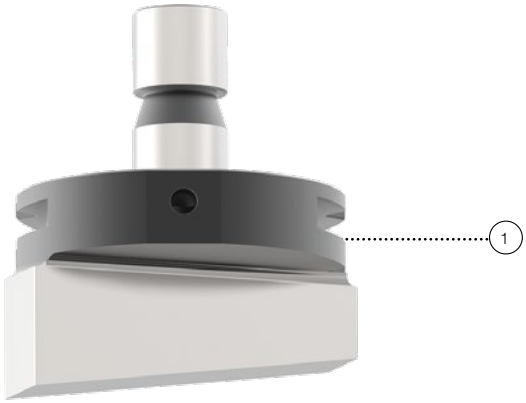
Hinweise / Aufpreise:	Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	STEMPEL	
Max. Blechstärke bis s = 3,00 mm	Beschichtungsaufpreise	64
	RTC-Kassette und Matrizenteller	50

ps:®T8-trim-TP GR. 5 / 18 X 73

MIT INTEGRIERTEM JUSTIERRING UND SCHNEIDLEISTE

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPEL			
Mit integriertem Justierring	1	1S108200	709,29
ABSTREIFER			
Abstreifer	2	1S108210	104,46
SCHNEIDLEISTE			
Einteilig	3	1S108231	292,08
Zweiteilig	3*	1S108232	292,08
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME			
Ohne Schneidleiste	4	1S108220	1239,16

*ohne Bild

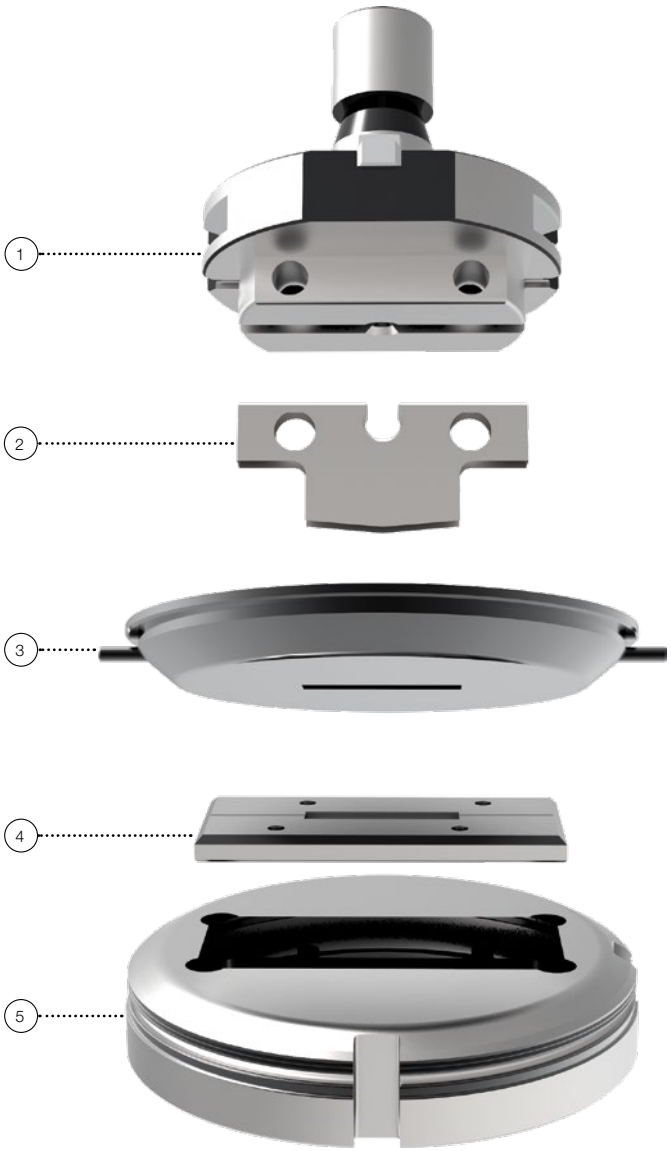


Hinweise / Aufpreise:	Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	STEMPEL	
Max. Blechstärke bis s = 3,00 mm	Beschichtungsaufpreise	64
	RTC-Kassette und Matrizenteller	50

SCHNEIDLEISTENAUFNAHME	
Ausgleichsscheibe 0,3 mm - 1S108253	7,00
Ausgleichsscheibe 0,5 mm - 1S108255	7,00

TRENNWERKZEUG GR. 2 / 5 X 30 - STANDARD

MIT INTEGRIERTEM JUSTIERRING, TRENNMESSER UND SCHNEIDLEISTE



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
WERKZEUG KOMPLETT (*1)			
Langloch	1 - 5	1S0433110	747,84
Rechteck	1 - 5	1S0433120	747,84
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 5	1S0433130	747,84
Trapez SF17	1 - 5	1S0433140	770,77
Doppeltrapez SF16	1 - 5	1S0433150	825,53
TRENNMESSERAUFNAHME (OHNE MESSER)			
Mit integriertem Justierring	1	1S0393	356,71
TRENNMESSER (H-PM®) (*1)			
Langloch	2	1S04331	43,32
Rechteck	2	1S04332	43,32
Rechteck mit 4 x R = 0,5	2	1S04333	43,32
Trapez SF17	2	1S04334	53,50
Doppeltrapez SF16	2	1S04335	99,37
ABSTREIFER			
Langloch	3	119234	61,15
Rechteck	3	119233	61,15
Rechteck mit 4 x R = 0,5	3	119233	61,15
Trapez SF17	3	119237	67,55
Doppeltrapez SF16	3	119236	68,80
SCHNEIDLEISTE (H-PM®)			
Langloch	4	1S17251	58,60
Rechteck (*2)	4	1S17252	58,60
Trapez SF17	4	1S17254	65,02
Doppeltrapez SF16	4	1S17255	72,65
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME (OHNE SCHNEIDLEISTEN) (*3)			
Inkl. Schrauben	5	1S1730	228,07

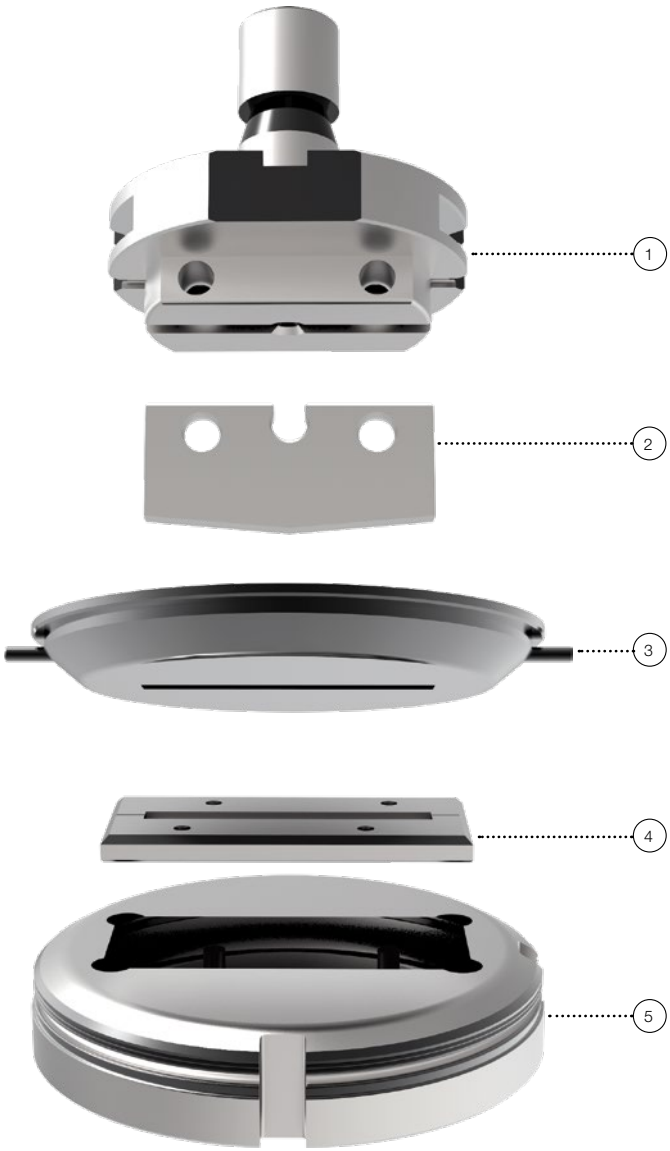
Hinweise / Aufpreise:	
OBERTEIL	
Max. Blechdicke bis 3,00 mm	
(*1) Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung	26,10
(*1) Standardversion mit Dachschliff	ohne Aufpreis
Satz Ersatzgewindestifte M 8 x 16 (pro Satz 2 St.)	
Art.-Nr. 1S0393Z	5,10
ABSTREIFER	
PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	140,13
UNTERTEIL	
Ausgleichsscheiben:	15,28
1 Satz (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 1S3794	
(*2) für Rechteck, sowie Rechteck 4 x R = 0,5 geeignet	
(*3) Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14

Querverweise:	siehe Seite
OBERTEIL	
Beschichtungsaufpreise (Trennmesser)	64
Schneidteil poliert (Stempel Gr. 2)	65
ABSTREIFER	
Ersatzteile	62
Ausschiebeabstreifer	63
UNTERTEIL	
RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Nutenklammern	62
Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen (wie Matrize Gr. 2)	67

TRENNWERKZEUG GR. 2 / 5 X 56 - STANDARD

MIT INTEGRIERTEM JUSTIERRING, TRENNMESSER UND SCHNEIDLEISTE

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
WERKZEUG KOMPLETT (*1)			
Langloch	1 - 5	1S0431110	749,10
Rechteck	1 - 5	1S0431120	749,10
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 5	1S0431130	749,10
Trapez SF17	1 - 5	1S0431140	772,01
Doppeltrapez SF16	1 - 5	1S0431150	826,84
TRENNMESSERAUFNAHME (OHNE MESSER)			
Mit integriertem Justierring	1	1S0393	356,71
TRENNMESSER (H-PM®) (*1)			
Langloch	2	1S04311	44,61
Rechteck	2	1S04312	44,61
Rechteck mit 4 x R = 0,5	2	1S04313	44,61
Trapez SF17	2	1S04314	54,81
Doppeltrapez SF16	2	1S04315	100,68
ABSTREIFER			
Langloch	3	119254	61,15
Rechteck	3	119253	61,15
Rechteck mit 4 x R = 0,5	3	119253	61,15
Trapez SF17	3	119257	67,55
Doppeltrapez SF16	3	119256	68,80
SCHNEIDLEISTE (H-PM®)			
Langloch	4	1S17261	58,60
Rechteck (*2)	4	1S17262	58,60
Trapez SF17	4	1S17264	65,02
Doppeltrapez SF16	4	1S17265	72,65
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME (OHNE SCHNEIDLEISTEN) (*3)			
Inkl. Schrauben	5	1S1756	228,07

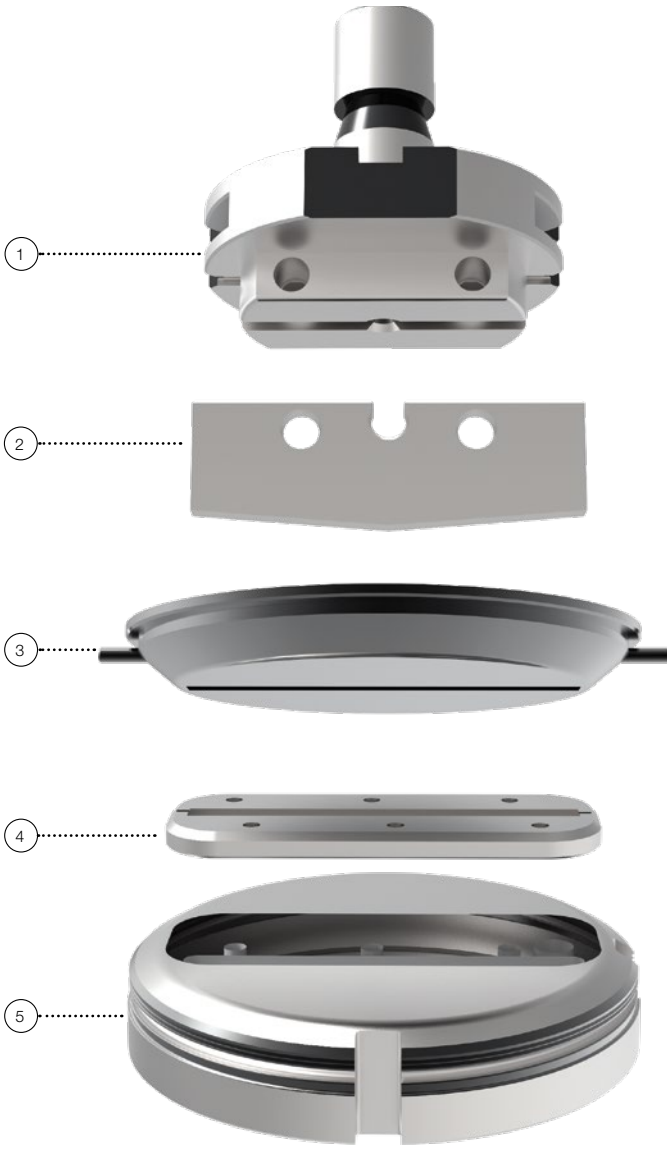


Hinweise / Aufpreise:	
OBERTEIL	
Max. Blechdicke bis 3,00 mm	
(*1) Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung	26,10
(*1) Standardversion mit Dachschliff	ohne Aufpreis
Satz Ersatzgewindestifte M 8 x 16 (pro Satz 2 St.)	5,10
Art.-Nr. 1S0393Z	
ABSTREIFER	
PU Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	140,13
UNTERTEIL	
Ausgleichsscheiben:	15,28
1 Satz (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 1S3794	
(*2) für Rechteck, sowie Rechteck 4 x R = 0,5 geeignet	
(*3) Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14

Querverweise:	siehe Seite
OBERTEIL	
Trennen an Umformungen	31 - 32
Beschichtungsaufpreise (Trennmesser)	64
Schneidteil poliert (Stempel Gr. 2)	65
ABSTREIFER	
Ersatzteile	62
Ausschiebeabstreifer	63
UNTERTEIL	
RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Nutenklammern	62
Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen (wie Matrize Gr. 2)	67

TRENNWERKZEUG GR. 2 / 5 X 76,2 - STANDARD

MIT INTEGRIERTEM JUSTIERRING, TRENNMESSER UND SCHNEIDLEISTE



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
WERKZEUG KOMPLETT (*1)			
Langloch	1 - 5	1S0432110	775,87
Rechteck	1 - 5	1S0432120	775,87
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 5	1S0432130	775,87
Trapez SF17	1 - 5	1S0432140	806,45
Doppeltrapez SF16	1 - 5	1S0432150	865,05
TRENNMESSERAUFNAHME (OHNE MESSER)			
Mit integriertem Justierring	1	1S0393	356,71
TRENNMESSER (H-PM®) (*1)			
Langloch	2	1S04321	45,86
Rechteck	2	1S04322	45,86
Rechteck mit 4 x R = 0,5	2	1S04323	45,86
Trapez SF17	2	1S04324	56,06
Doppeltrapez SF16	2	1S04325	108,31
ABSTREIFER			
Langloch	3	119274	61,15
Rechteck	3	119273	61,15
Rechteck mit 4 x R = 0,5	3	119273	61,15
Trapez SF17	3	119277	67,55
Doppeltrapez SF16	3	119276	68,80
SCHNEIDLEISTE (H-PM®)			
Langloch	4	1S17411	84,08
Rechteck (*2)	4	1S17412	84,08
Trapez SF17	4	1S17414	98,13
Doppeltrapez SF16	4	1S17415	103,22
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME (OHNE SCHNEIDLEISTEN) (*3)			
Inkl. Schrauben	5	1S1776	228,07

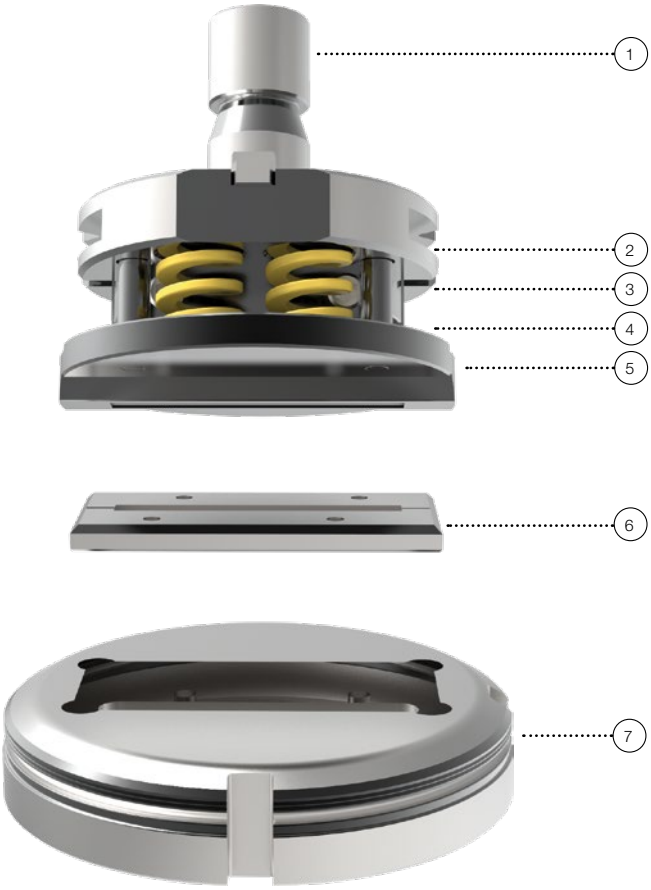
Hinweise / Aufpreise:	
OBERTEIL	
Max. Blechdicke bis 2,50 mm	
(*1) Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung	26,10
(*1) Standardversion mit Dachschliff	ohne Aufpreis
Satz Ersatzgewindestifte M 8 x 16 (pro Satz 2 St.)	5,10
Art.-Nr. 1S0393Z	
ABSTREIFER	
PU-Beschichtung für kratzerarme Bearbeitung	140,13
UNTERTEIL	
Ausgleichsscheiben:	15,28
1 Satz (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 1S3797	
(*2) für Rechteck, sowie Rechteck 4 x R = 0,5 geeignet	
(*3) Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14

Querverweise:	siehe Seite
OBERTEIL	
Trennen an Umformungen	33
Beschichtungsaufpreise (Trennmesser)	64
Schneidteil poliert (Stempel Gr. 2)	65
ABSTREIFER	
Ersatzteile	62
Ausschiebeabstreifer	63
UNTERTEIL	
RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Nutenklammern	62
Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen (wie Matrize Gr. 2)	67

TRENNWERKZEUG GR. 2 / 5 X 56 - GEFEDERT

MIT INTEGRIERTEM JUSTIERRING, TRENNMESSER UND SCHNEIDLEISTE ZUM TRENNEN AN UMFORMUNGEN BIS H = 4,50 MM, MIT METALLNIEDERHALTER

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
WERKZEUG KOMPLETT (*1)			
Langloch	1 - 7	1S037110	747,84
Rechteck	1 - 7	1S037120	747,84
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 7	1S037130	747,84
Trapez SF17	1 - 7	1S037140	764,37
Doppeltrapez SF16	1 - 7	1S037150	817,88
OBERTEIL KOMPLETT (*1)			
Langloch	1 - 5	1S03711	461,17
Rechteck	1 - 5	1S03712	461,17
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 5	1S03713	461,17
Trapez SF17	1 - 5	1S03714	471,37
Doppeltrapez SF16	1 - 5	1S03715	517,22
ERSATZTEILE OBERTEIL			
Trennmesseraufnahme	1	1S0371	263,75
Ersatzdruckfedern u. Bundschrauben	3 + 4	1S0379	63,71
Niederhalter	5	1S03752C	89,19
TRENNMESSER (H-PM®) (*1)			
Langloch	2	1S04311	44,61
Rechteck	2	1S04312	44,61
Rechteck mit 4 x R = 0,5	2	1S04313	44,61
Trapez SF17	2	1S04314	54,81
Doppeltrapez SF16	2	1S04315	100,68
SCHNEIDLEISTE (H-PM®)			
Langloch	6	1S17261	58,60
Rechteck (*2)	6	1S17262	58,60
Trapez SF17	6	1S17264	65,02
Doppeltrapez SF16	6	1S17265	72,65
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME (OHNE SCHNEIDLEISTEN) (*3)			
Inkl. Schrauben	7	1S1756	228,07

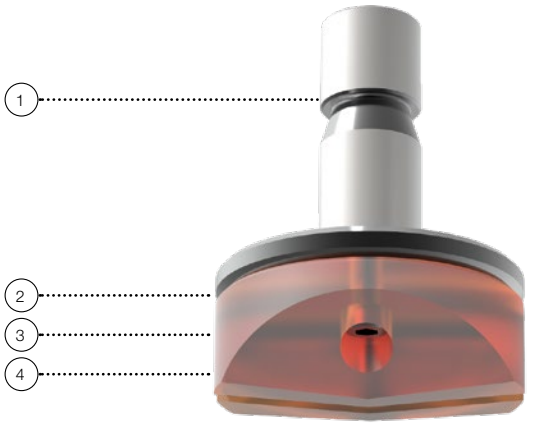


Hinweise / Aufpreise:	
OBERTEIL	
Max. Blechdicke bis 1,50 mm	
(*1) Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung	26,10
(*1) Standardversion mit Dachschliff	ohne Aufpreis
Satz Ersatzgewindestifte M 8 x 16 (pro Satz 2 St.)	5,10
Art.-Nr. 1S0393Z	
ABSTREIFER	
Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung	21,12
UNTERTEIL	
Ausgleichsscheiben:	15,28
1 Satz (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 1S3794	
(*2) für Rechteck, sowie Rechteck 4 x R = 0,5 geeignet	
(*3) Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14

Querverweise:	siehe Seite
OBERTEIL	
Beschichtungsaufpreise (Trennmesser)	64
Schneidteil poliert (Stempel Gr. 2)	65
ABSTREIFER	
UNTERTEIL	
RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Nutenklammern	62
Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen (wie Matrize Gr. 2)	67

TRENNWERKZEUG GR. 2 / 5 X 56 - PU

ZUM TRENNEN AN UMFORMUNGEN, MIT PU-NIEDERHALTER



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
WERKZEUG KOMPLETT (*1)			
Langloch	1 - 6	1S295010	565,64
Rechteck	1 - 6	1S295020	565,64
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 6	1S295030	565,64
Trapez SF17	1 - 6	1S295040	589,89
Doppeltrapez SF16	1 - 6	1S295050	665,00
OBERTEIL KOMPLETT (INKL. FEDERN, SCHRAUBEN, BÜCHSEN) (*1)			
Langloch	1 - 4	1S29501	279,03
Rechteck	1 - 4	1S29502	279,03
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 4	1S29503	279,03
Trapez SF17	1 - 4	1S29504	296,87
Doppeltrapez SF16	1 - 4	1S29505	364,36
STEMPEL (OHNE FEDERN, SCHRAUBEN, BÜCHSEN) (H-PM®) (*1)			
Langloch	1	1S29511	215,34
Rechteck	1	1S29512	215,34
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1	1S29513	215,34
Trapez SF17	1	1S29514	233,16
Doppeltrapez SF16	1	1S29515	300,66
SCHNEIDLEISTE (H-PM®)			
Langloch	5	1S17261	58,60
Rechteck (*2)	5	1S17262	58,60
Trapez SF17	5	1S17264	65,02
Doppeltrapez SF16	5	1S17265	72,65
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME (OHNE SCHNEIDLEISTEN) (*3)			
Inkl. Schrauben	6	1S1756	228,07

Hinweise / Aufpreise:	
OBERTEIL	
Max. Blechdicke bis 3,00 mm	
(*1) Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung	26,10
(*1) Standardversion mit Dachschliff	ohne Aufpreis
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage

Querverweise:	siehe Seite
OBERTEIL	
Justierringe	44
ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
Beschichtungsaufpreise (Stempel Gr. 2)	64
Schneidteil poliert (Stempel Gr. 2)	65

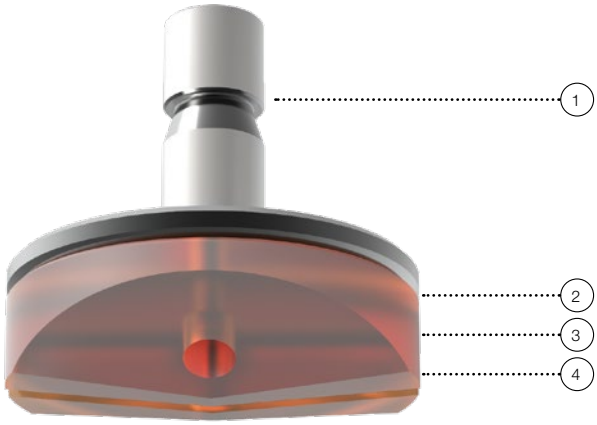
ABSTREIFER	
Satz Ersatz - PU Federn - Art.-Nr. 1S2956 - Pos. 4	42,08
Satz Ersatz - Büchsen - Art.-Nr. 1S2954 - Pos. 3	16,59
Satz Ersatz - Schrauben - Art.-Nr. 1S2950 - Pos. 2	5,10
UNTERTEIL	
Ausgleichsscheiben:	15,28
1 Satz (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 1S3794	
(*2) für Rechteck, sowie Rechteck 4 x R = 0,5 geeignet	
(*3) Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14

ABSTREIFER	
UNTERTEIL	
RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Nutenklammern	62
Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen (wie Matrize Gr. 2)	67

TRENNWERKZEUG GR. 2 / 5 X 76,2 - PU

ZUM TRENNEN AN UMFORMUNGEN, MIT PU-NIEDERHALTER

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
WERKZEUG KOMPLETT (*1)			
Langloch	1 - 6	1S297010	617,89
Rechteck	1 - 6	1S297020	617,89
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 6	1S297030	617,89
Trapez SF17	1 - 6	1S297040	656,13
Doppeltrapez SF16	1 - 6	1S297050	723,62
OBERTEIL KOMPLETT (INKL. FEDERN, SCHRAUBEN, BÜCHSEN) (*1)			
Langloch	1 - 4	1S29701	305,76
Rechteck	1 - 4	1S29702	305,76
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1 - 4	1S29703	305,76
Trapez SF17	1 - 4	1S29704	329,99
Doppeltrapez SF16	1 - 4	1S29705	392,37
STEMPEL (OHNE FEDERN, SCHRAUBEN, BÜCHSEN) (H-PM®) (*1)			
Langloch	1	1S29711	228,07
Rechteck	1	1S29712	228,07
Rechteck mit 4 x R = 0,5	1	1S29713	228,07
Trapez SF17	1	1S29714	252,24
Doppeltrapez SF16	1	1S29715	314,71
SCHNEIDLEISTE (H-PM®)			
Langloch	5	1S17411	84,08
Rechteck (*2)	5	1S17412	84,08
Trapez SF17	5	1S17414	98,13
Doppeltrapez SF16	5	1S17415	103,22
SCHNEIDLEISTENAUFNAHME (OHNE SCHNEIDLEISTEN) (*3)			
Inkl. Schrauben	6	1S1776	228,07

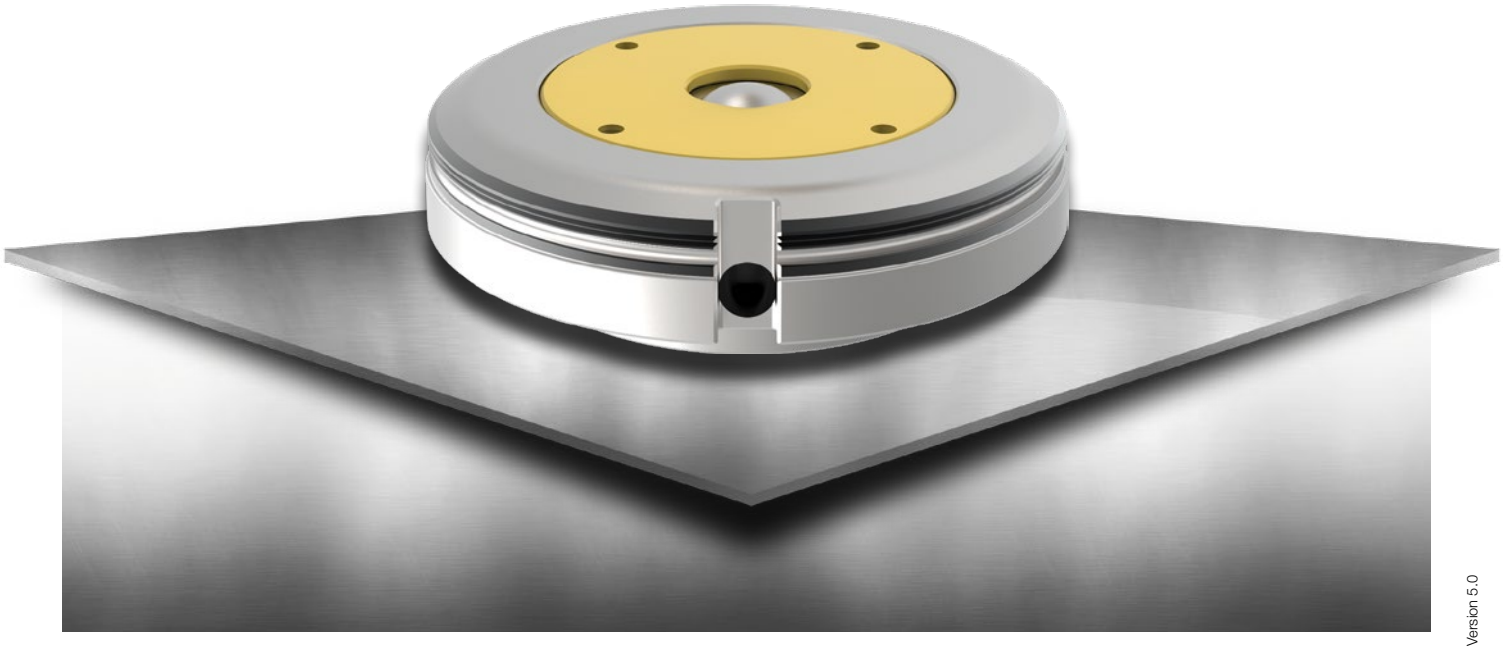


Hinweise / Aufpreise:	
OBERTEIL	
Max. Blechdicke bis 2,50 mm	
(*1) Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung	26,10
(*1) Standardversion mit Dachschliff	ohne Aufpreis
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage

Querverweise:	siehe Seite
OBERTEIL	
Justierringe	44
ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
Beschichtungsaufpreise (Stempel Gr. 2)	64
Schneidteil poliert (Stempel Gr. 2)	65

ABSTREIFER	
Satz Ersatz - PU Federn - Art.-Nr. 1S2955 - Pos. 4	56,06
Satz Ersatz - Büchsen - Art.-Nr. 1S2954 - Pos. 3	16,59
Satz Ersatz - Schrauben - Art.-Nr. 1S2950 - Pos. 2	5,10
UNTERTEIL	
Ausgleichsscheiben:	15,28
1 Satz (2xt = 0,1 / 2xt = 0,3 / 2xt = 0,5) - Art.-Nr. 1S3797	
(*2) für Rechteck, sowie Rechteck 4 x R = 0,5 geeignet	
(*3) Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14

ABSTREIFER	
UNTERTEIL	
RTC-Kassette und Matrizenteller	50
Nutenklammern	62
Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen (wie Matrize Gr. 2)	67



SPEZIALWERKZEUGE

PASS SPEZIALWERKZEUGE FÜR IHR TRUMPF SYSTEM

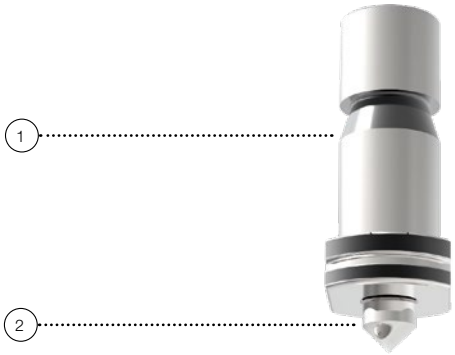
INHALT

Ankörnwerkzeug von oben	Seite 36
Ankörnwerkzeug von unten	Seite 37
ps:®signing	Seite 38
ps:®engraving	Seite 39
ps:®MT10-TP zum Prägen	Seite 40
ps:®single-thread-TP	Seite 41

03/2023-DE-T.1 Version 5.0

ANKÖRNWERKZEUG VON OBEN

FÜR MASCHINENGRUPPE H



BEZEICHNUNG	BLECHSTÄRKE	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
ANKÖRNWERKZEUG „STARR“ - FUTTER, KÖRNER, MATRIZE (*1)				
Kpl. Werkzeug	1,00 - 4,50*	1 - 3	1S092A	100,07
Kpl. Werkzeug	4,51 - 8,00	1 - 3	1S092B	100,07
ERSATZKÖRNER				
Länge 55,3 mm	1,00 - 4,50*	2	1S0921	21,69
Länge 51,3 mm	4,51 - 8,00	2	1S0922	21,69
ERSATZMATRIZE				
Flach	1,00 - 8,00	3	1S3940	20,38

* für Maschinengruppe I bis zu 8,00 mm

Hinweise / Aufpreise:

ZUBEHÖR	
(*1) Dazugehöriger Justierring - Art.-Nr. 118101 -> siehe Seite 44	
(*1) Ersatzgewindestift mit Ansatz M14 x 1,5 x 12 - Art.-Nr. 1S0925	2,44

ANKÖRNWERKZEUG VON UNTEN

FÜR MASCHINENGRUPPE H

BEZEICHNUNG	BLECHSTÄRKE	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
ANKÖRNWERKZEUG MIT STUFENLOS EINSTELLBARER ANKÖRNTIEFE [*1]				
Kpl. Werkzeug	1,00 - 4,00*	1 - 7	1S2800	452,29
EINZELTEILE FÜR ANKÖRNWERKZEUG MIT STUFENLOS EINSTELLBARER TIEFE				
Oberteil	1,00 - 4,00	1	1S2801	56,06
Abstreifer	1,00 - 4,00	2	1S2804	49,71
Körner	1,00 - 4,00	3	1S2805	42,08
Dämpfungsstück	1,00 - 4,00	4	1S2806	21,69
Stellschraube	1,00 - 4,00	7	1S2809	8,95

* für Maschinengruppe I bis zu 8,00 mm

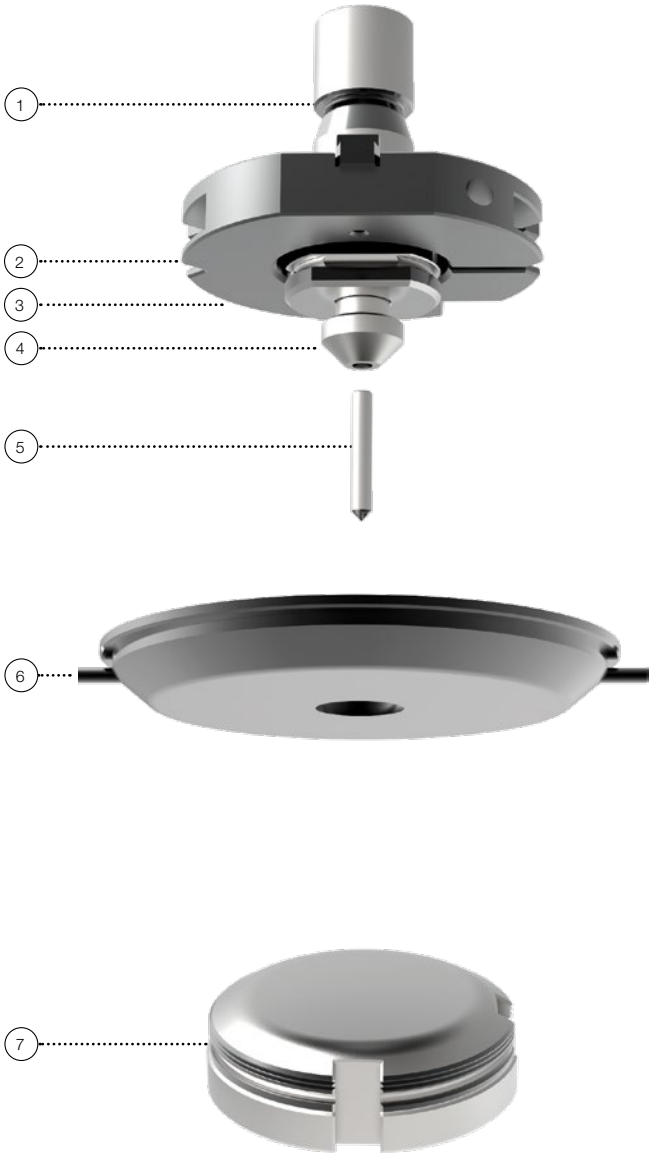
Hinweise

ZUBEHÖR

[*1] Dazugehöriger Justierring - Art.-Nr. 118201 -> siehe Seite 44

ps:®signing

FÜR BLECHSTÄRKEN VON 0,80 MM BIS 8,00 MM



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
SIGNIERWERKZEUG KOMPLETT			
Bestehend aus:	1 - 7	1S390W	302,70
Oberteil komplett, inkl. Justierring,			
Abstreifer Ø 20 und flacher Matrize			
SIGNIEROBERTEIL KOMPLETT			
Bestehend aus:	1 - 5	1S3900	255,54
Aufnahme, Justierring, Signiernadel			
und Feder			
ERSATZSIGNIERNADEL			
Aus H-PM®	5	1S3930	17,84
ERSATZABSTREIFER			
Ø 20	6	112211-20	26,78
ERSATZMATRIZE			
Flach	7	1S3940	20,38

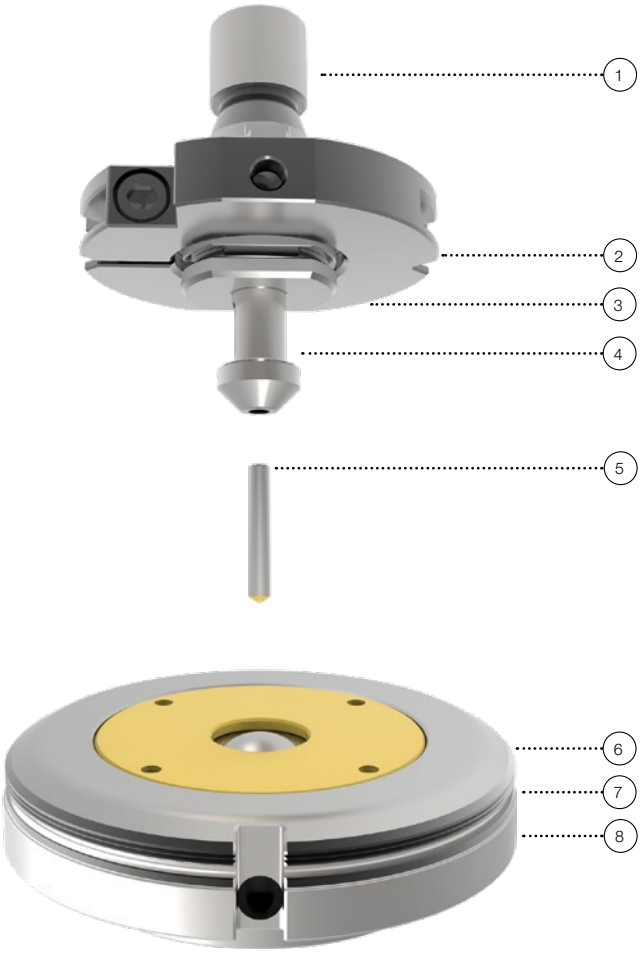
Hinweise:	siehe Seite
ZUBEHÖR	
Ersatz-Justierring - Art.-Nr. 118101	44

Option „Signieren“ muss auf der Maschinensteuerung freigeschaltet sein

ps:®engraving

FÜR BLECHSTÄRKEN VON 1,00 MM BIS 8,00 MM

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
GRAVIERWERKZEUG INKL. MATRIZE UND KUGELROLLE			
Bestehend aus:	1 - 8	199103950	1116,37
Oberteil komplett, inkl. 3 Federtypen,			
Justierring, Matrize und Kugelrolle			
GRAVIERWERKZEUG OBERTEIL			
Inkl. 3 Federtypen	1 - 5	199103950-1	371,06
ERSATZGRAVIERNADEL			
Diamant	5	199103962	118,07
ERSATZMATRIZE			
Inkl. Ampco Platte und Kugelrolle	6 - 8	199103950-2	745,30
ERSATZFEDERN			
Grün bei Aluminiumblech		91701025A	10,20
Blau bei Stahlblech		91701025B	10,20
Rot bei Edelstahl-Blech		91701025C	10,20



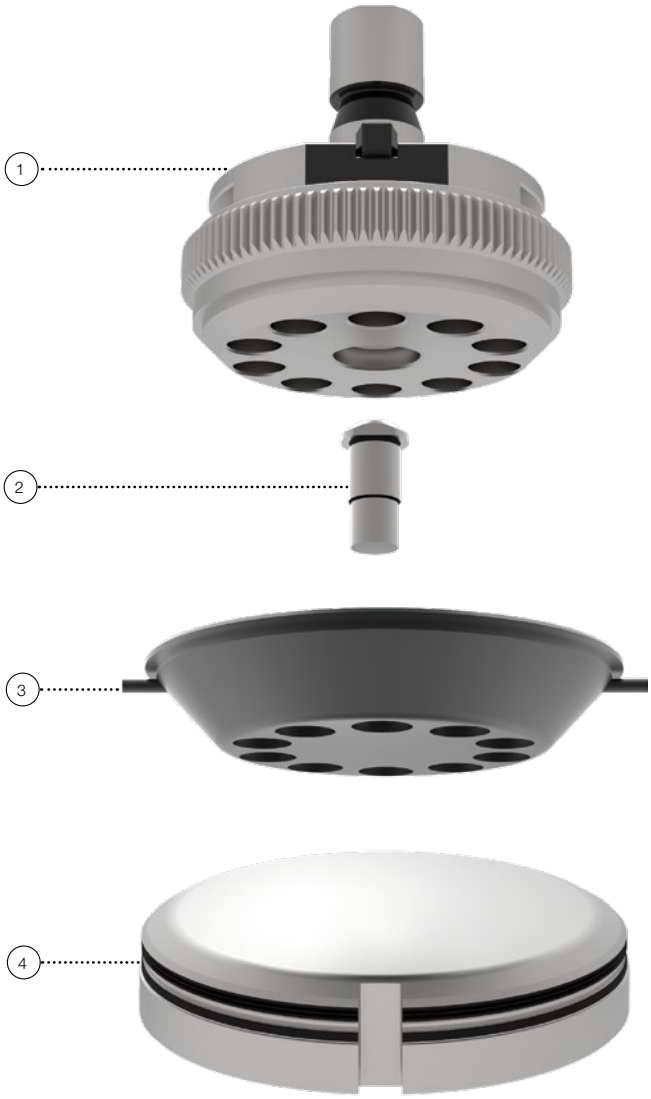
Hinweise:	siehe Seite
ZUBEHÖR	
Ersatz-Justierring - Art.-Nr. 118101	44

Option „Gravieren“ muss auf der Maschinensteuerung freigeschaltet sein

ps:®MT10-TP ZUM PRÄGEN

FÜR MASCHINENGRUPPE I

(TRUPUNCH1000, 2000, 2020, 3000, 5000 TRUMATIC1000, 3000, 6000, 7000)



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELAUFNAHME			
Stempelaufnahme	1	113S40	1949,58
PRÄGESTEMPEL			
Buchstabe, Ziffer oder Sonderzeichen nach Kundenwunsch	2	113P10_?	156,73
ABSTREIFER			
Rund 12	3	113PA10	94,81
Mit PU-Oberfläche rund 12	3*	115PU40	223,40
PRÄGEMATRIZE			
Prägematrize	4	113PM10	45,86

*ohne Bild

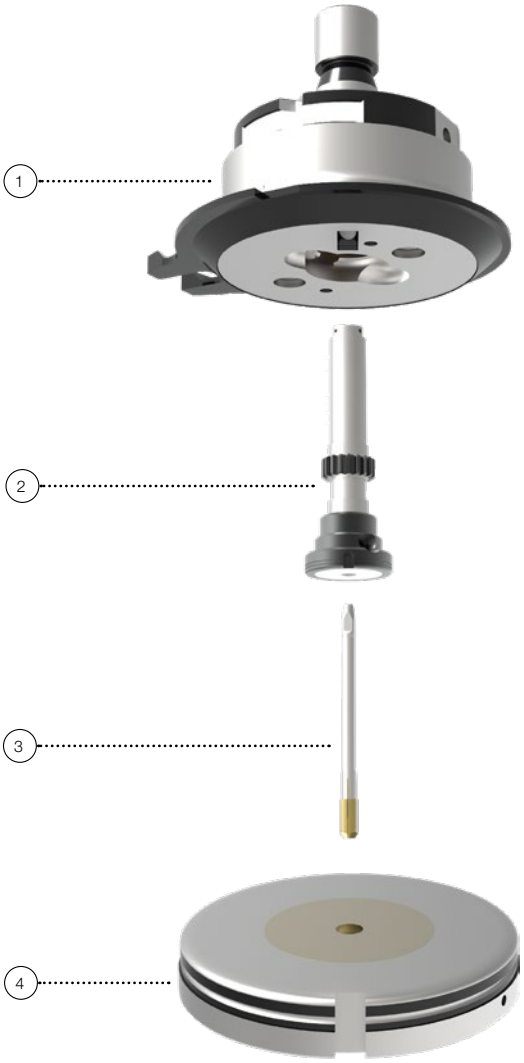
Querverweise / Aufpreise:

ZUBEHÖR	
RTC-Kassette und Matrizenteller - siehe Seite 41	
Abstreifer in polierter Ausführung für kratzerarme Bearbeitung	21,12

ps:®single-thread-TP

FÜR MASCHINENGRUPPEN I

(TRUPUNCH1000, 2000, 2020, 3000, 5000 TRUMATIC1000, 3000, 6000, 7000)



BEZEICHNUNG	GR.	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
WERKZEUGTYP 1				
Oberteil (*1)	M2 - M5	1	924GF1101	2317,87
Gewindemodul (*2)	M2,5	2	924GF1301	252,76
Gewindemodul (*2)	M3	2	924GF1302	252,76
Gewindemodul (*2)	M4	2	924GF1304	252,76
Gewindemodul (*2)	M5	2	924GF1305	252,76
Gewindeformer 6HX - TIN	M2,5	3	924GF1401	37,23
Gewindeformer 6HX - TIN	M3	3	924GF1402	37,23
Gewindeformer 6HX - TIN	M4	3	924GF1404	37,23
Gewindeformer 6HX - TIN	M5	3	924GF1405	37,23
Unterteil Typ A (*3)	M2 - M10	4	924GF2201	432,78
Unterteil Typ B (*4)	M3 - M8	4	924GF2211	492,29

WERKZEUGTYP 2				
Oberteil (*1)	M6 - M10	1	924GF2101	2317,87
Gewindemodul (*2)	M6	2	924GF2301	252,76
Gewindemodul (*2)	M8	2	924GF2302	252,76
Gewindemodul (*2)	M10	2	924GF2303	252,76
Gewindeformer 6HX - TIN	M6	3	924GF2401	37,23
Gewindeformer 6HX - TIN	M8	3	924GF2402	37,23
Gewindeformer 6HX - TIN	M10	3	924GF2403	45,64
Unterteil Typ A (*3)	M2 - M10	4	924GF2201	432,78
Unterteil Typ B (*4)	M3 - M8	4	924GF2211	492,29

Hinweise:

SONSTIGES
Ein komplettes Werkzeug beinhaltet immer:
„Oberteil; Gewindemodul; Gewindeformer u. Unterteil“

Querverweise: siehe Seite

ZUBEHÖR	
RTC-Kassette und Matrizenteller	50

(*1) ohne Gewindemodul und Gewindeformer

(*2) ohne Gewindeformer

(*3) für flache Bleche und Gewindedurchzüge nach oben geeignet

(*4) für flache Bleche und Gewindedurchzüge nach oben und unten geeignet

für max. Blechstärke s = 1,00 mm bis 8,00 mm geeignet

Andere Gewindegrößen und -arten (z.B. Zollgewinde) auf Anfrage

Bitte beachten Sie, dass Gewindeformwerkzeuge ausschließlich auf Maschinen mit der Steuerungsoption „Gewindeformen“ eingesetzt werden können

WENN ES DARAUF ANKOMMT: ZUBEHÖR

PASS ZUBEHÖR FÜR IHR TRUMPF SYSTEM

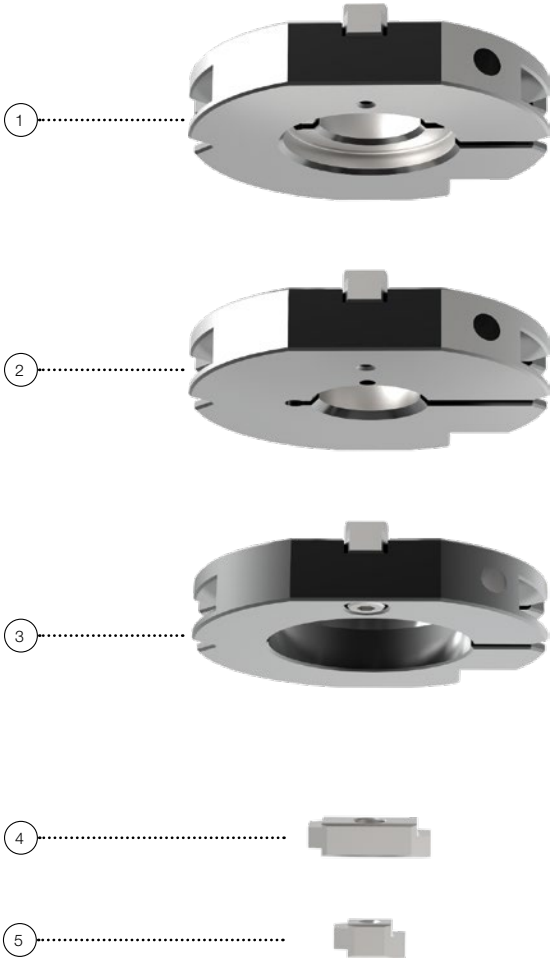
INHALT

Justierringe	Seite 44
Stempelfutter, Zwischenringe	Seite 45
Einstellvorrichtung für Stempel	Seite 46
Ausgleichsscheiben für Matrizen	Seite 47
Klebepads	Seite 48
ps:®passfit	Seite 49
RTC-Kassette	Seite 50

03/2023-DE-T.1 Version 5.0

JUSTIERRINGE

(FÜR MASCHINENGRUPPEN E / F / H / I)



GR.	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
AUTOMATISCHE JUSTIERRINGE INKL. KEIL			
Gr. 1 mit Ausdrehung	1	118101	87,54
Gr. 2 ohne Ausdrehung	2	118201	75,00
JUSTIERRING INKL. KEIL FÜR STEMPEL VERST. FORM			
Verstärkt	3	118V01	94,27

Ersatzteile:	
ERSATZTEILE FÜR JUSTIERRINGE	
Keil inkl. Schraube für automatische Justierringe - Art.-Nr. 118902 - Pos. 4	20,88
Keil inkl. Schraube für verstärkte Justierringe - Art.-Nr. 118903 - Pos. 5	21,69

Querverweise:	siehe Seite
ZUBEHÖR	
Stempel Gr. 1 und 2	6 - 13
ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
Ersatzteile	62

STEMPELFUTTER, ZWISCHENRINGE

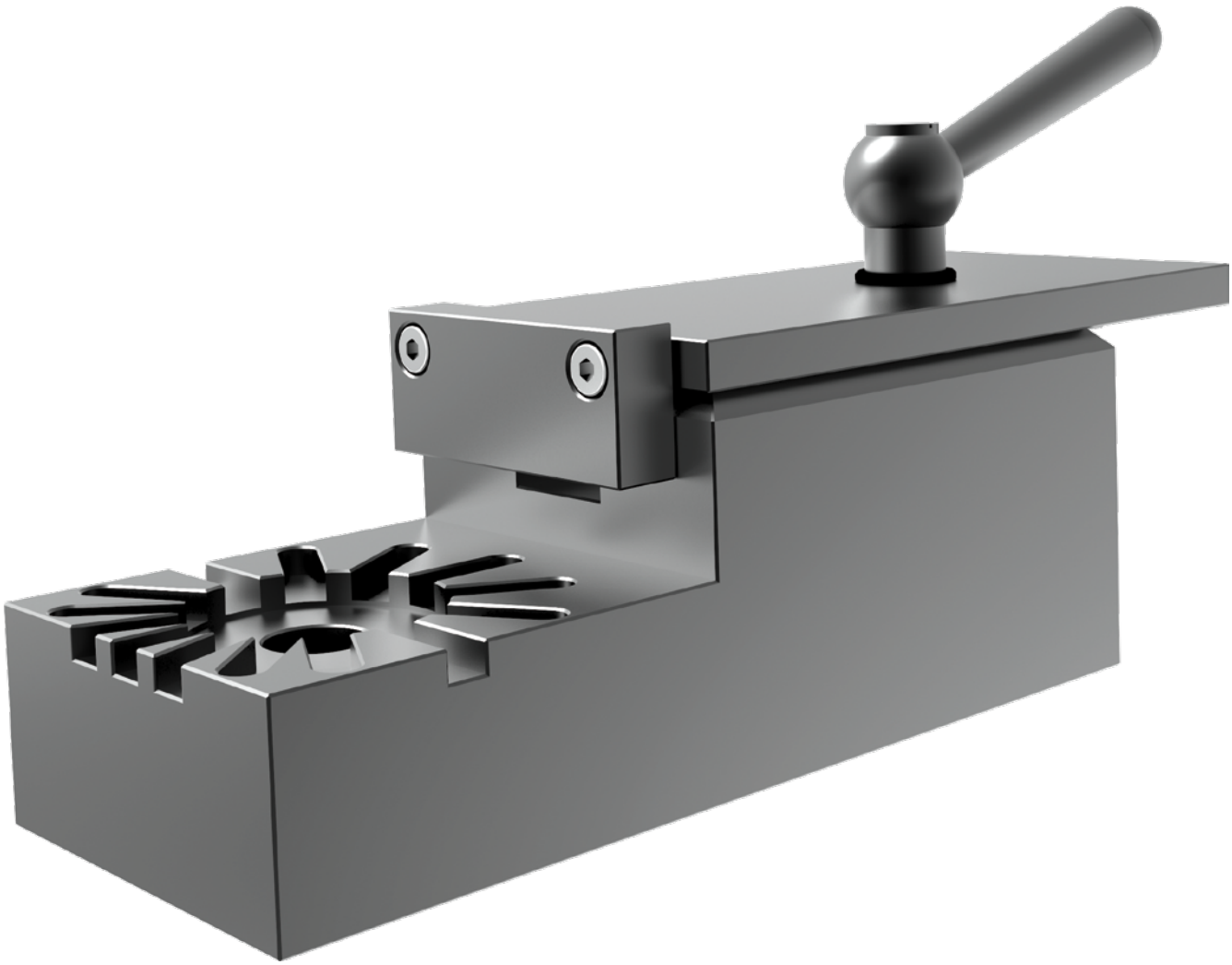
(FÜR MASCHINENGRUPPEN E / F / H / I)

GR.	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
STEMPELFUTTER			
0 (bis 6,00 mm)	1	119A01	57,99
0 (bis 10,50 mm)	1	119B01	57,99
ZWISCHENRING ZUR MATRIZE			
2 / 1	2	120210	109,10
ZWISCHENRING MIT BÜRSTEN			
2 / 1	3	1S1820	161,70

Ersatzteile:		Querverweise:	siehe Seite
ERSATZTEILE FÜR ZWISCHENRING MIT BÜRSTEN		ZUBEHÖR	
Bürstenring - Art.-Nr. 1S1822 - Pos. 4	28,03	Stempel Gr. 0	6 - 13
Satz Unterlegscheiben (6xt = 0,5) - Art.-Nr. 1S1823 - Pos. 5	19,14	Matrizen Gr. 1	6 - 15
		Ersatzteile	62

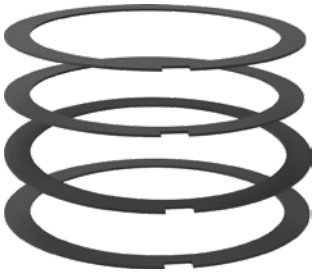
EINSTELLVORRICHTUNG FÜR STEMPEL

	ART.-NR.	PREIS IN €
WINKELEINSTELLMÖGLICHKEITEN: 0° - 22,5° - 30° -45° - 60° - 67,5° - 90°		
	Z497673	1013,62

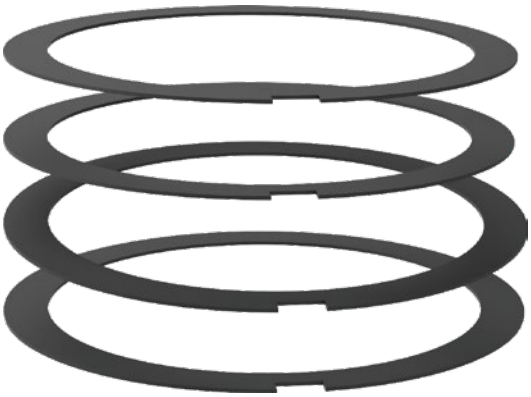


AUSGLEICHSSCHEIBEN FÜR MATRIZEN

GR.	BEREICH	ART.-NR.	PREIS IN €
SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN FÜR MATRIZEN GR. 1			
1	4 x t = 0,1 mm	11AS01	7,71
1	4 x t = 0,3 mm	11AS03	7,71
1	4 x t = 0,5 mm	11AS05	7,71
1	2 x t = 0,1 / je 1 x t = 0,3 / 0,5 mm	11AS0_	7,71

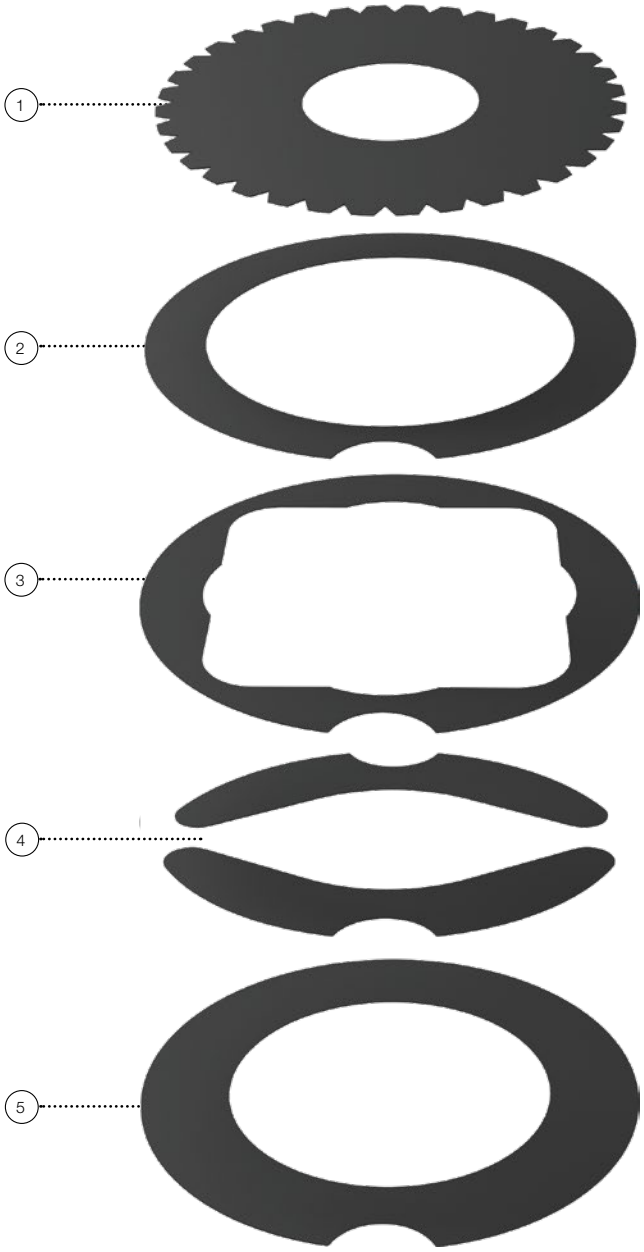


SATZ AUSGLEICHSSCHEIBEN FÜR MATRIZEN GR. 2			
2	4 x t = 0,1 mm	12AS01	7,71
2	4 x t = 0,3 mm	12AS03	7,71
2	4 x t = 0,5 mm	12AS05	7,71
2	2 x t = 0,1 / je 1 x t = 0,3 / 0,5 mm	12AS0_	7,71



Hinweise:	siehe Seite
ZUBEHÖR	
Zwischenringe für Matrize	45
RTC-Kassette und Matrizenteller	50

KLEBEPADS



GR.	BEREICH	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
KLEBEPAD FÜR ABSTREIFER				
2	Innen-Ø 16	1	PAD2A16	4,48
2	Innen-Ø 25	1	PAD2A25	4,48
2	Innen-Ø 50	1	PAD2A50	4,48
2	Innen-Ø 76	1	PAD2A76	4,48
KLEBEPAD FÜR MATRIZE				
2	Allgemein	2	PAD2MAN	3,86
2	Quadrat	3	PAD2MQN	3,86
2	Rechteck / Langloch	4	PAD2MFN	3,24
KLEBEPAD FÜR ZWISCHENRING				
2 auf 1		5	PAD2ZAN	3,86

BEZEICHNUNG	MASCHINENGRUPPE	ART.-NR.	PREIS IN €
ps:®passfit JUSTIERRING INKL. KEIL FÜR STEMPEL GR. 1			
Gr. 1	E-I	1181P1	110,87
ps:®passfit JUSTIERRING INKL. KEIL FÜR STEMPEL GR. 2			
Gr. 2	E-I	1182P1	110,87
ps:®passfit JUSTIERRING INKL. KEIL FÜR STEMPEL VERSTÄRKTE FORM			
Verstärkt	E-I	118VP1	110,87

BEZEICHNUNG	LAGE	ART.-NR.	AUFPREIS IN €
ps:®passfit FÜR STEMPEL GR. 1			
Erste Nut im Stempel	0°	___P1	25,49
Jede weitere Nut			12,74
ps:®passfit FÜR STEMPEL GR. 2 UND GR. 3			
Erste Bohrung, inkl. Stift	0 - 90°	___P2	25,49
Jede weitere Bohrung			12,74
ps:®passfit STEMPEL VERSTÄRKTE FORM			
Erste Nut im Stempel	0°	___P1	25,49
Jede weitere Nut			12,74

Hinweise:

INFORMATIONEN ZU ps:®passfit

- Formschlüssige Verdrehsicherung
- Hohe Betriebssicherheit der Maschine
- Solides Werkzeug, da Verwendung der bewährten Standardstempel als Grundwerkzeug
- Auch für Edelstahl-Dickbleche verwendbar, da keine Querschnitt-schwächung am Spannschaft
- Hohe Genauigkeit - keine Toleranzaddierung
- Nutenlagen nach Kundenwunsch
- Auch für Sonderwerkzeuge sinnvoll
- PASS Umformwerkzeuge werden generell in ps:®passfit ausgeführt

Aufpreise:

ERSATZTEILE	
Justierkeil für ps:®passfit - Justierring Gr. 1 und Gr. 2 - Art.-Nr. 118902	20,88
Justierkeil für ps:®passfit - Justierring verstärkte Form - Art.-Nr. 118903	21,69

RTC-KASSETTE

FÜR MASCHINENGRUPPE H & I (TC 200, TC500, TC600, TRUPUNCH1000, 2000, 2020, 3000, 5000 TRUMATIC1000, 3000, 6000, 7000)

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
RTC KASSETTE INKL. MATRIZENTELLER			
	1 - 2		auf Anfrage
RTC KASSETTE			
	1	960100010	auf Anfrage
MATRIZENTELLER ZU RTC KASSETTE			
	2	960100020	auf Anfrage

NOTIZEN

SIE BRAUCHEN ES EINE NUMMER GRÖSSER?

PASS WERKZEUGE GR. 3 UND SPEZIFISCHE WERKZEUGE FÜR BOSCHERT STANZMASCHINEN

INHALT

Stanzwerkzeuge (Standard) Gr. 3	Seite 54
Stanzwerkzeuge (Form) Gr. 3	Seite 55
Zwischenringe und Justierringe	Seite 56
Trennwerkzeug Gr. 2	Seite 57
Trennwerkzeug Gr. 3	Seite 58
PU Niederhalter	Seite 59

03/2023-DE-T.1 Version 5.0

STANZWERKZEUGE (STANDARD) GR. 3

BEZEICHNUNG	BEREICH D	ART.-NR.	PREIS IN €
RUND			
Stempel (H-PM®)	76,21 - 105,00 mm	101311C	140,13
Matrize	77,01 - 107,00 mm	106311C	180,91
Abstreifer manuell	78,01 - 107,00 mm	111311C	85,38
QUADRAT			
Stempel (H-PM®)	53,91 - 74,25 mm	101312C	180,91
Matrize	54,91 - 75,50 mm	106312C	234,41
Abstreifer manuell	56,01 - 77,00 mm	111312C	114,66
RECHTECK			
Stempel (H-PM®)	76,21 - 105,00 mm	101313C	189,85
Matrize	77,01 - 107,00 mm	106313C	238,27
Abstreifer manuell	78,01 - 107,00 mm	111313C	115,96
LANGLOCH			
Stempel (H-PM®)	76,21 - 105,00 mm	101314C	203,83
Matrize	77,01 - 107,00 mm	106314C	238,27
Abstreifer manuell	78,01 - 107,00 mm	111314C	115,96

Aufpreise:	
STEMPEL	
Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66	
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %
4 x Eckenradius	+ 10 %
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage

Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	
ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
Beschichtungsaufpreise	64
Schneidteil poliert	65
Justierringe	56

ABSTREIFER	
Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung	27,33

ABSTREIFER	
Ersatzteile	62
PU-Niederhalter	59

MATRIZE	
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	ohne Aufpreis
Zusätzliche Nut	52,20
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14
X8-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage

MATRIZE	
Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen - Preis auf Anfrage	67
Zwischenringe	56

STANZWERKZEUGE (FORM) GR. 3

BEZEICHNUNG	BEREICH D	ART.-NR.	PREIS IN €
SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 1 (SF01, SF02, SF04, SF05)			
Stempel (H-PM®)	76,21 - 105,00 mm	12131_C1	212,79
Matrize	77,01 - 107,00 mm	12631_C1	253,54
Abstreifer manuell	78,01 - 107,00 mm	1273D_C1	123,61
SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 2 (SF03, SF07, SF13, SF17)			
Stempel (H-PM®)	76,21 - 105,00 mm	12131_C2	219,12
Matrize	77,01 - 107,00 mm	12631_C2	266,28
Abstreifer manuell	78,01 - 107,00 mm	1273D_C2	124,85
SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 3 (SF06, SF08, SF14, SF16)			
Stempel (H-PM®)	76,21 - 105,00 mm	12131_C3	364,36
Matrize	77,01 - 107,00 mm	12631_C3	347,84
Abstreifer manuell	78,01 - 107,00 mm	1273D_C3	164,38
SONDERFORMWERKZEUGE GRUPPE 4 (SF09, SF10, SF11, SF12, SF15)			
Stempel (H-PM®)	76,21 - 105,00 mm	12131_C4	392,37
Matrize	77,01 - 107,00 mm	12631_C4	347,84
Abstreifer manuell	78,01 - 107,00 mm	1273D_C4	164,38

Aufpreise:	
STEMPEL	
Scherschliff (WT / DOWT / etc.) -> siehe Seite 66	
Schneidteil unter 1,00 mm	+ 40 %
X3-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage
ABSTREIFER	
Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung	27,33
MATRIZE	
Slug-stop Ausführung (negatives Schneidteil)	ohne Aufpreis
Zusätzliche Nut	52,20
Bürstenausführung für kratzerarme Bearbeitung	62,14
X8-PM Qualität -> siehe Seite 70	auf Anfrage

Querverweise:	siehe Seite
STEMPEL	
Sonderformtypen	10 - 13
ps:®passfit - Erklärung und Aufpreise	49
Beschichtungsaufpreise	64
Schneidteil poliert	65
Justierringe	44 + 56
ABSTREIFER	
Ersatzteile	62
PU-Niederhalter	59
MATRIZE	
Slug-snap Ausführung bei Butzenproblemen - Preis auf Anfrage	67
Zwischenringe	56

ZWISCHENRINGE UND JUSTIERRINGE

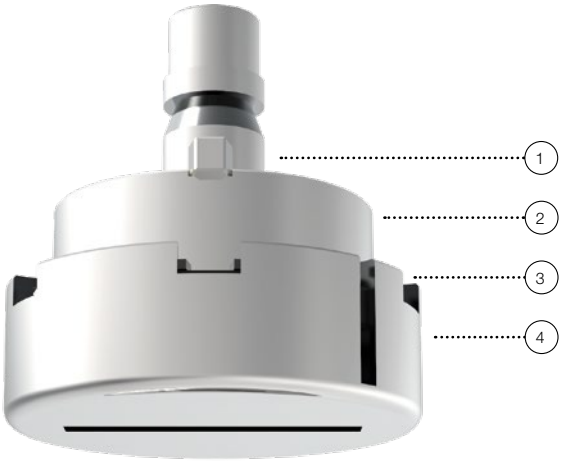
BEZEICHNUNG	MASCHINENGRUPPE	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
ZWISCHENRING ZUM ABSTREIFER				
von 3 auf 2	C - D	1	120326	114,63
ZWISCHENRING ZUR MATRIZE				
von 3 auf 1	C - D	2	120310	131,25
von 3 auf 2	C - D	2*	120320	166,91
MANUELLE JUSTIERRINGE				
1	A - D	3*	118102	76,06
2	A - D	3*	118202	56,43
3 (außen Ø 95 mm)	A - D	3	118302	103,22
ps:®passfit JUSTIERRINGE (MANUELL)				
1	A - D	4*	1181P2	93,03
2	A - D	4*	1182P2	85,38
3 (außen Ø 95 mm)	A - D	4	1183P2	132,49

* ohne Bild

TRENNWERKZEUG GR. 2

FÜR BOSCHERT STANZMASCHINEN

BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
GEFEDERTES TRENNWERKZEUG GR. 2 - MASS 5 X 30 - 4 X R=0,5 (*1)			
Oberteil komplett	1 - 4	1S0330530	368,20
Ersatztrennmesser (*2) (H-PM®)	2	1S0440	67,55
Ersatzabstreifer 6 x 57	4	1S0333	81,53
Matrize cl 0,1 - cl 0,3	5	106T530__	68,80
Matrize cl 0,4 - cl 1,0	5	109T530__	71,34
GEFEDERTES TRENNWERKZEUG GR. 2 - MASS 5 X 40 - 4 X R=0,5 (*1)			
Oberteil komplett	1 - 4	1S0330540	365,67
Ersatztrennmesser (*2) (H-PM®)	2	1S0441	63,71
Ersatzabstreifer 6 x 57	4	1S0333	81,53
Matrize cl 0,1 - cl 0,3	5	106T540__	113,42
Matrize cl 0,4 - cl 1,0	5	109T540__	175,80
GEFEDERTES TRENNWERKZEUG GR. 2 - MASS 5 X 56 - 4 X R=0,5 (*1)			
Oberteil komplett	1 - 4	1S0330556	360,56
Ersatztrennmesser (*2) (H-PM®)	2	1S0442	58,60
Ersatzabstreifer 6 x 57	4	1S0333	81,53
Matrize cl 0,1 - cl 0,3	5	106T556__	113,42
Matrize cl 0,4 - cl 1,0	5	109T556__	183,45
SONSTIGE ERSATZTEILE			
Ersatzfedern			
Satz Stahlfedern (2 x groß / 2 x klein)	3	1S0331	20,38



Hinweise / Aufpreise:

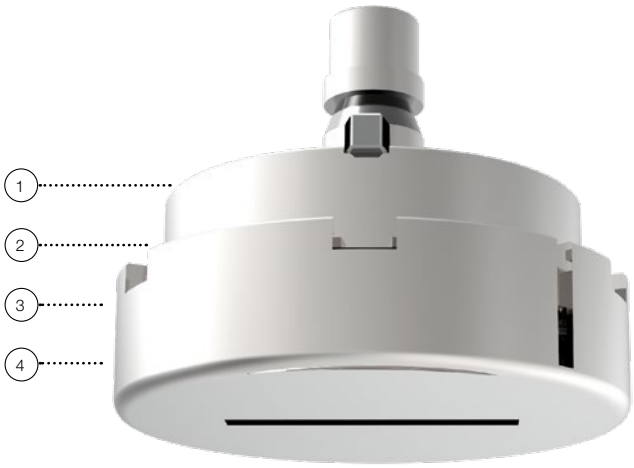
(*1) Zum Trennen: Aluminium bis s = 4,00 mm;
Stahl bis s = 4,00 mm; Edelstahl bis s = 2,5 mm

(*2) Trennmesser generell mit PASS T-MAX Beschichtung

(*2) Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung 26,10

TRENNWERKZEUG GR. 3

FÜR BOSCHERT STANZMASCHINEN



BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
GEFEDERTES TRENNWERKZEUG GR. 3 - MASS 8 X 30 - 4 X R = 1,00 (*1)			
Oberteil komplett	1 - 4	1S0350830	778,42
Ersatztrennmesser (*2) (H-PM®)	2	1S0446	203,83
Ersatzabstreifer	4	1S0355830	75,20
Matrize cl 0,3 - cl 1,0	5	109T830__	71,34
Matrize cl 1,2 - cl 1,5	5	109T830__	175,80
GEFEDERTES TRENNWERKZEUG GR. 3 - MASS 8 X 40 - 4 X R = 1,00 (*1)			
Oberteil komplett	1 - 4	1S0350840	775,87
Ersatztrennmesser (*2) (H-PM®)	2	1S0447	201,29
Ersatzabstreifer	4	1S0355840	75,20
Matrize cl 0,3	5	106T840__	113,42
Matrize cl 0,4 - cl 1,2	5	109T840__	175,80
GEFEDERTES TRENNWERKZEUG GR. 3 - MASS 8 X 56 - 4 X R = 1,00 (*1)			
Oberteil komplett	1 - 4	1S0350856	769,47
Ersatztrennmesser (*2) (H-PM®)	2	1S0448	194,94
Ersatzabstreifer	4	1S0355856	75,20
Matrize cl 0,3	5	106T856__	113,42
Matrize cl 0,4 - cl 1,0	5	109T856__	183,45
SONSTIGE ERSATZTEILE			
Ersatzfedern			
Satz Stahlfedern (4 x groß / 4 x klein)	3	1S03558X1	53,50

Hinweise / Aufpreise:

(*1) Zum Trennen: Aluminium bis s = 6,00 mm;
Stahl bis s = 6,00 mm; Edelstahl bis s = 3,00 mm

(*2) Trennmesser generell mit PASS T-MAX Beschichtung

(*2) Aufpreis bei verkleinerter Maßabweichung 26,10

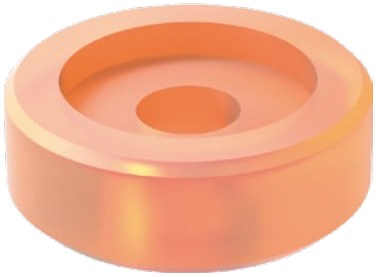
PU NIEDERHALTER

FEDERTYP	STEMPELANSCHLIFF (*1)	BEREICH	ART.-NR.	PREIS IN €
OHNE KONTUR				
1	Flach Gr. 1	- 12,00 mm	1S013810	12,74
1	Whisper Gr. 1	- 12,00 mm	1S013820	15,28
2	Flach Gr. 1	- 30,50 mm	1S013830	22,93
2	Whisper Gr. 1	- 30,50 mm	1S013840	24,24
3	Flach Gr. 2	- 48,00 mm	1S013850	29,33
3	Whisper Gr. 2	- 48,00 mm	1S013860	30,59
	Flach / Whisper Gr. 2	> 48,00 mm		auf Anfrage
FÜR RUNDSTEMPEL				
1	Flach Gr. 1	- 12,00 mm	1S013811	17,84
1	Whisper Gr. 1	- 12,00 mm	1S013821	19,14
2	Flach Gr. 1	- 30,50 mm	1S013831	29,33
2	Whisper Gr. 1	- 30,50 mm	1S013841	30,59
3	Flach Gr. 2	- 48,00 mm	1S013851	35,66
3	Whisper Gr. 2	- 48,00 mm	1S013861	36,97
	Flach / Whisper Gr. 2	> 48,00 mm		auf Anfrage
FÜR FORMSTEMPEL				
1	Flach Gr. 1	- 12,00 mm	1S013812	36,97
1	Whisper Gr. 1	- 12,00 mm	1S013822	38,22
2	Flach Gr. 1	- 30,50 mm	1S013832	56,06
2	Whisper Gr. 1	- 30,50 mm	1S013842	57,35
3	Flach Gr. 2	- 48,00 mm	1S013852	63,71
3	Whisper Gr. 2	- 48,00 mm	1S013862	65,02
	Flach / Whisper Gr. 2	> 48,00 mm		auf Anfrage

FEDERTYP 1

FEDERTYP 2

FEDERTYP 3

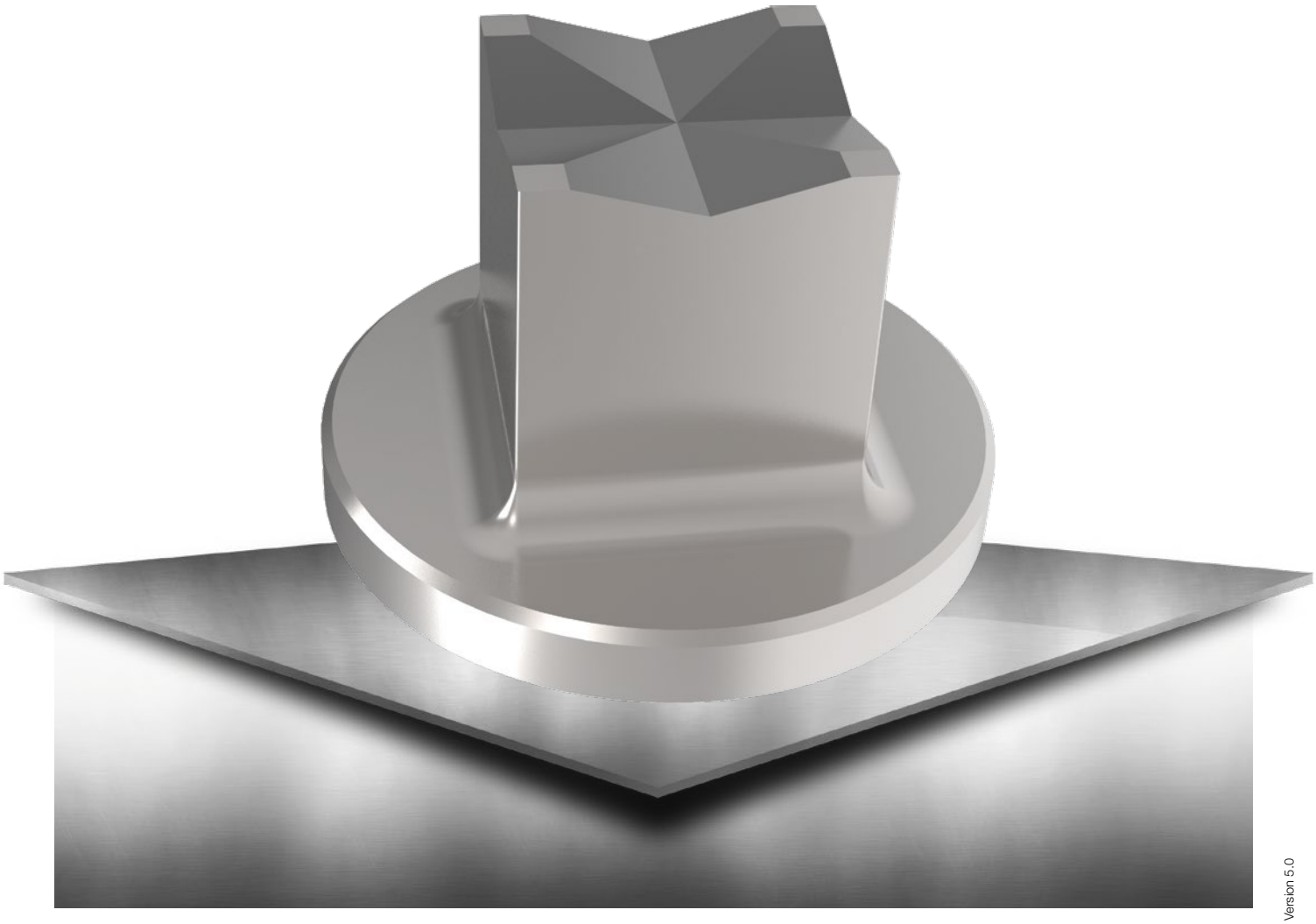


Hinweise:

STEMPELANSCHLIFF

(*1) Flach = Länge 74,00 mm

(*1) Whisper = Länge 77,00 mm



EFFEKTIVER ARBEITEN: SONDERAUSSTATTUNG

PASS SONDERAUSSTATTUNG FÜR IHR TRUMPF SYSTEM

INHALT

Ersatzteile	Seite 62
Ausschiebeabstreifer	Seite 63
Stempel Beschichtungen	Seite 64
Strich-Polieren	Seite 65
Stempel-Scherschlifftypen	Seite 66
slug-snap für Matrizen	Seite 67

03/2023-DE-T.1 Version 5.0

ERSATZTEILE

BEZEICHNUNG	ART.-NR.	PREIS IN €
GEWINDESTIFTE		
M5 x 10 für Stempelfutter Ø 6,00 mm	905006	0,50
M6 x 6 für Stempelfutter Ø 10,50 mm	905019	0,60
M8 x 16 für Zwischenringe Gr. 2/1	905009	0,75
M8 x 12 mit Zapfen für Zwischenringe Gr. 3/1 - 3/2	905008	0,87
M14 x 1,5 x 12 für Stempelfutter	119991	2,44
ZYLINDERSTIFTE		
Ø 8 x 16 für Zwischenring Gr. 2/1	1-901013	1,26
Ø 8 x 16 für Zwischenring Gr. 3/1 - 3/2	2-901013	1,26
ps:®passfit		
Zylinderstift Ø 3 x 10 für Justierring Gr. 1	901003	0,26
Justierbolzen für Stempel Gr. 2 + 3	118900006	15,28
TRENNMESSER UND SCHNEIDLEISTEN		
Zentrierstift Ø 6 x 20 für Trennmesseraufnahme	901018	0,63
Satz Ersatzschrauben für Schneidleistenaufnahme M4 x 12 - 6 Stück	1-907005	7,64
Satz Ersatzschrauben für Schneidleistenaufnahme M4 x 12 - 4 Stück	2-907005	5,10
SONSTIGE		
Nutenklammer für Matrize	106991	0,37
Spiralspannstift für Abstreifer	110991	0,19
Klemmschraube M6 x 25 für Justierring Gr. 1 + 2	907013	0,48
Befestigungsschraube M3 x 8 für Justierkeil	907062	0,26
Griff für Abstreiferzwischenring „manuell“ Gr. 3/2	120326-2	12,74

AUSSCHIEBEABSTREIFER

(FÜR MASCHINENGRUPPEN H / I)

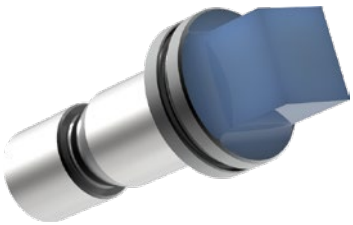
BEZEICHNUNG	POSITION	ART.-NR.	PREIS IN €
AUSSCHIEBEABSTREIFER			
Rund	1 - 4	1S21201	177,12
Quadrat	1 - 4	1S21202	191,10
Rechteck	1 - 4	1S21203	203,83
Langloch	1 - 4	1S21204	203,83
Sonderform	1 - 4	1S21200	auf Anfrage
ERSATZTEILE			
Ersatzschrauben (4 pro Satz)	2	1S21291	15,28
Ersatzfedern (4 pro Satz)	3	1S21292	5,10

Aufpreise:		Querverweise:	siehe Seite
ABSTREIFER			
Polierte Ausführung für kratzerarme Bearbeitung	21,12	Standardwerkzeuge	6 - 13
		Trennwerkzeuge	28 - 30
		Ersatzteile	62

STEMPEL BESCHICHTUNGEN

VORTEIL: ERHÖHUNG DER STANDZEIT, VERRINGERUNG VON AUFBAUSCHNEIDEN

TICN



GRÖSSE	BEREICH	AUFPREIS IN €
TICN BESCHICHTUNG (FÜR EDELSTAHL BEARBEITUNG) (*1)		
0	- 10,50 mm	13,68
1	- 30,50 mm	24,86
2	- 76,20 mm	39,78
3	- 105,00 mm	87,00
Multitool	- 16,00 mm	11,18
Trennmesser	- 60,00 mm	22,38
Trennmesser	- 80,00 mm	28,59

T-MAX

T-MAX BESCHICHTUNG (ZUR BEARBEITUNG VON VERZINKTEM BLECH / ZINCOR) (*1)		
0	- 10,50 mm	27,33
1	- 30,50 mm	49,71
2	- 76,20 mm	79,54
3	- 105,00 mm	174,01
Multitool	- 16,00 mm	22,38
Trennmesser	- 60,00 mm	44,74
Trennmesser	- 80,00 mm	57,18

A-MAX

A-MAX BESCHICHTUNG (FÜR ALUMINIUM TROCKENBEARBEITUNG) (*1)		
0	- 10,50 mm	22,38
1	- 30,50 mm	38,53
2	- 76,20 mm	64,63
3	- 105,00 mm	139,21
Multitool	- 16,00 mm	16,17
Trennmesser	- 60,00 mm	33,54
Trennmesser	- 80,00 mm	44,74

Hinweise:

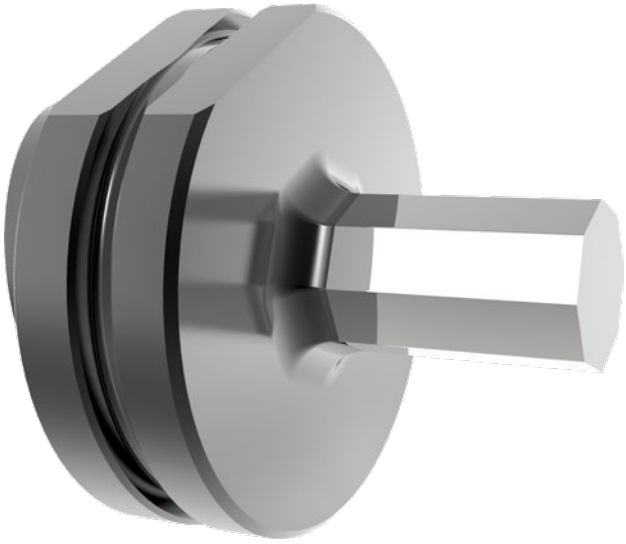
(*1) für Schneidteilgrößen ab Ø 4,00 mm oder Breite 2,50 mm geeignet

STRICH-POLIEREN

VON STEMPELSCHNEIDTEILEN

ZUR ERHÖHUNG DER STANDZEIT, VERRINGERUNG VON AUFBAUSCHNEIDEN

GRÖSSE	BEREICH	AUFPREIS IN €
RUND		
0	- 10,50 mm	21,12
1	- 30,50 mm	21,12
2	- 76,20 mm	27,33
3	- 105,00 mm	42,27
Multitool	- 16,00 mm	21,12
QUADRAT / RECHTECK / LANGLOCH		
0	- 10,50 mm	21,12
1	- 30,50 mm	21,12
2	- 76,20 mm	27,33
3	- 105,00 mm	42,27
Multitool	- 16,00 mm	21,12
SCHLEIFBARE KONTUREN (SONDERFORMGRUPPE 1 & 2)		
0	- 10,50 mm	21,12
1	- 30,50 mm	21,12
2	- 76,20 mm	27,33
3	- 105,00 mm	42,27
Multitool	- 16,00 mm	21,12
ERODIERBARE KONTUREN (SONDERFORMGRUPPE 3 & 4)		
0	- 10,50 mm	94,46
1	- 30,50 mm	94,46
2	- 76,20 mm	147,91
3	- 105,00 mm	213,78
Multitool	- 16,00 mm	94,46

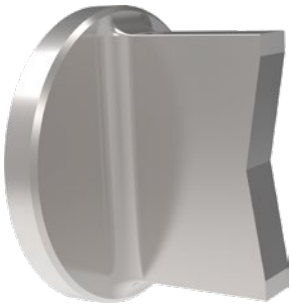


STEMPEL-SCHERSCHLIFFTYPEN

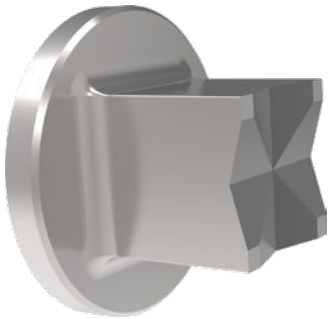
WT

DOWT

2 PT



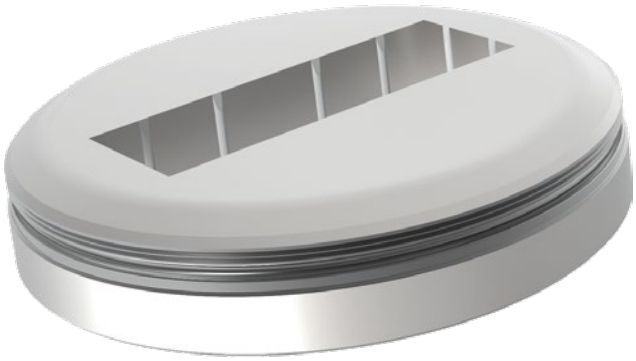
4 PT



BEZEICHNUNG	AUFPREIS IN €
SCHERSCHLIFFTYPEN	
WT	5,10
DOWT	7,64
2 PT	16,17
4 PT	23,61

SLUG-SNAP FÜR MATRIZEN

GR.	BEREICH	AUFPREIS IN €
FÜR MATRIZEN RUND		
1	- 32,00 mm	25,49
2	- 77,00 mm	53,50
1 verstärkte Form	- 32,00 mm	25,49
2 verstärkte Form	- 62,00 mm	53,50
Multitool	- 16,00 mm	25,49
FÜR MATRIZEN FORM		
1	- 32,00 mm	31,88
2	- 77,00 mm	53,50
1 verstärkte Form	- 32,00 mm	31,88
2 verstärkte Form	- 62,00 mm	53,50
Multitool	- 16,00 mm	31,88



SLUG-SNAP

Hinweise:

SLUG-SNAP

Bei der slug-snap Version werden spezielle Haltenasen in die Matrize eingearbeitet, die den Stanzbutzen punktuell (sicherer als die slug-stop Version, negatives Schneidteil) festklemmen.

Auch für Konturen kleiner 4 mm und Schnittspiele kleiner/gleich 0,1 mm sehr gut geeignet.

TECHNISCHE INFORMATIONEN

INFORMATIONEN ÜBER UNSERE WERKZEUGE FÜR IHR TRUMPF SYSTEM

INHALT

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
Notizen	Seite 78

03/2023-DE-T.1 Version 5.0

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.

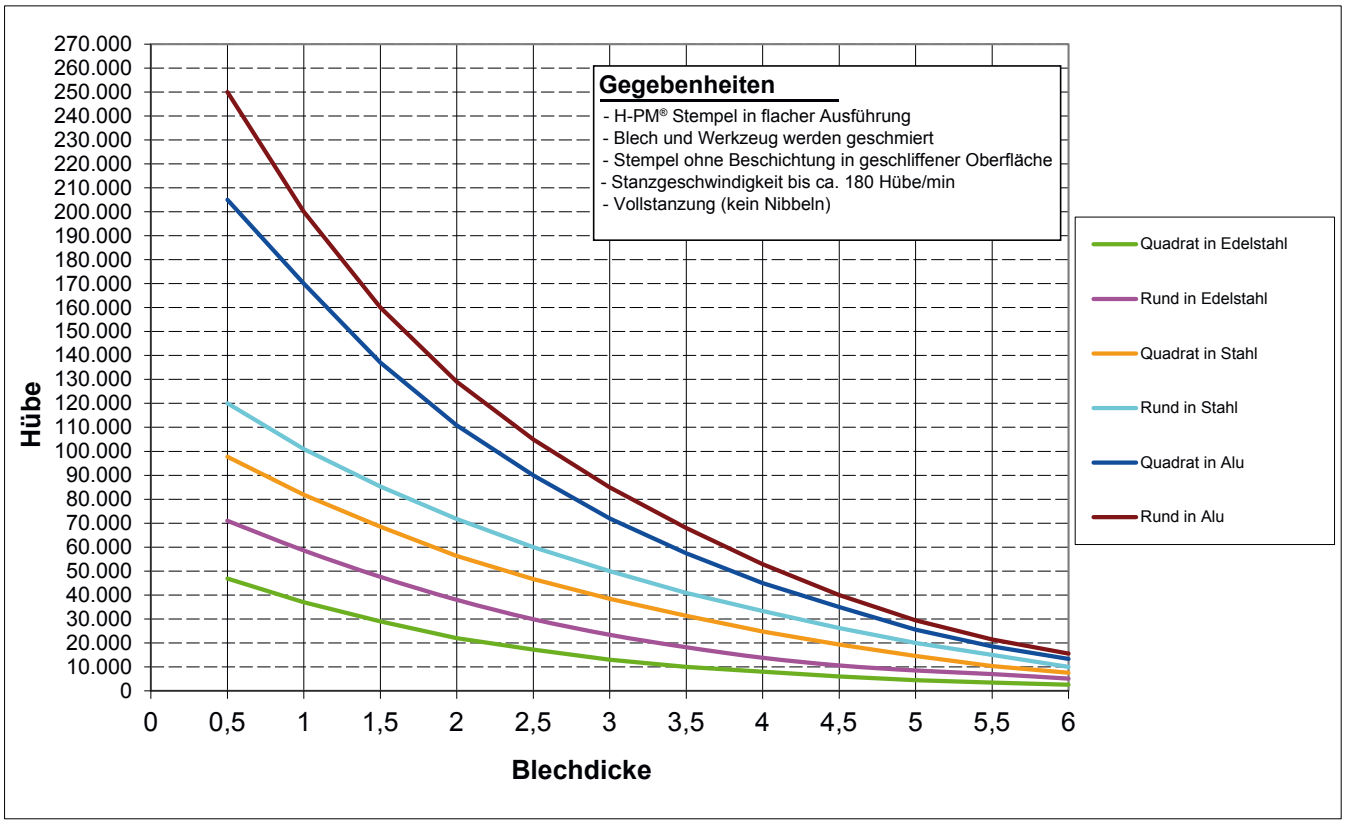
Vorteile für den Kunden:

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

03/2023-DE-T.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.

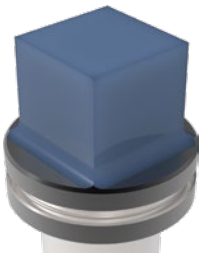
Eine hohe Stempelhärte sowie hervorragende Schleifoberfläche sind auch wichtig, um dem Problem der Aufbauschneiden zu begegnen.

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

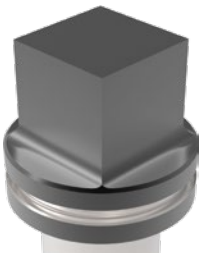
- verzinktem Stahlblech
- Alublech

Nach speziellen Testversuchen haben sich folgende Beschichtungen als erfolgreich herausgestellt:



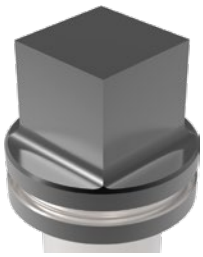
TICN

für Edelstahlbearbeitung



A-MAX

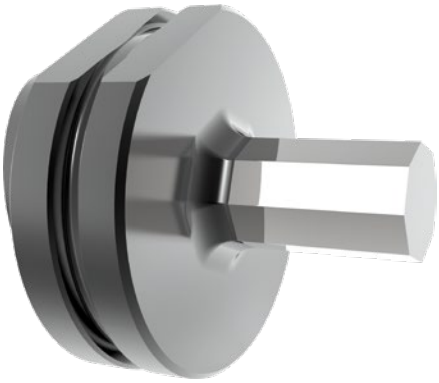
für Trockenbearbeitung im Aluminiumblech



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):



MATRIZENAUSFÜHRUNG

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

SLUG-STOP (OHNE AUFPREIS)

PASS Matrizen für das System TRUMPF werden in der Standardausführung mit einem Freiwinkel gefertigt.

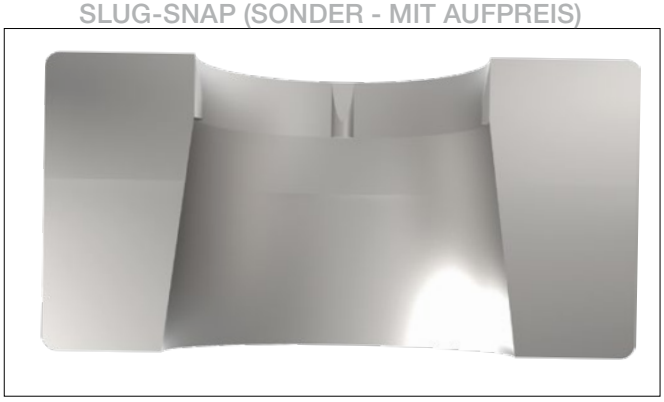
Bei Butzenproblemen können, die Matrizen als slug-stop Version (ohne Aufpreis) gefertigt werden. Dies bedeutet, dass der obere Bereich der Schneidteilausführung mit einem negativen Winkel produziert wird.

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)



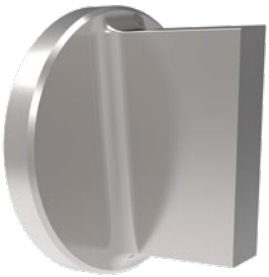
Als Alternative bieten wir die slug-snap Version (mit Aufpreis) an.

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.

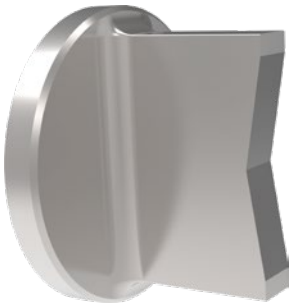
STEMPEL-SCHERSCHLIFFTYPEN

WT

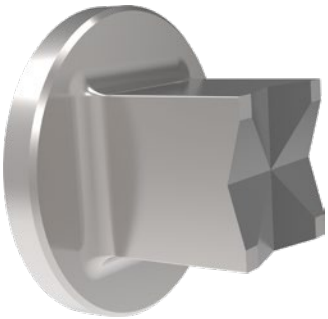


DOWT

2 PT



4 PT



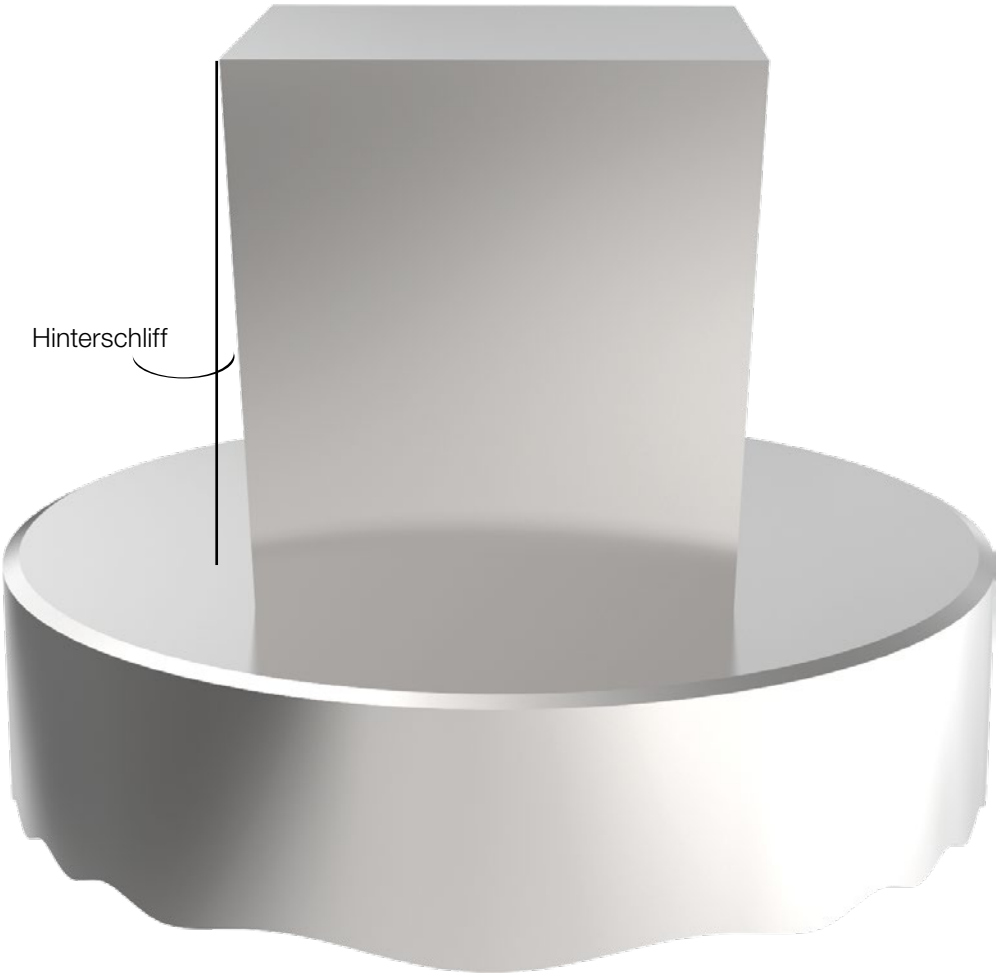
	BEZEICHNUNG
WT	
Vorteil	einfach nachzuschleifen
Nachteil	Querkräfte
DOWT	
Vorteile	einfach nachzuschleifen keine Querkräfte
Nachteil	nur für große Konturen sinnvoll
2 PT	
Vorteile	keine Querkräfte optimaler Stanzschnitt
Nachteile	nur für große und schlanke Konturen sinnvoll schwer nachzuschleifen
4 PT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

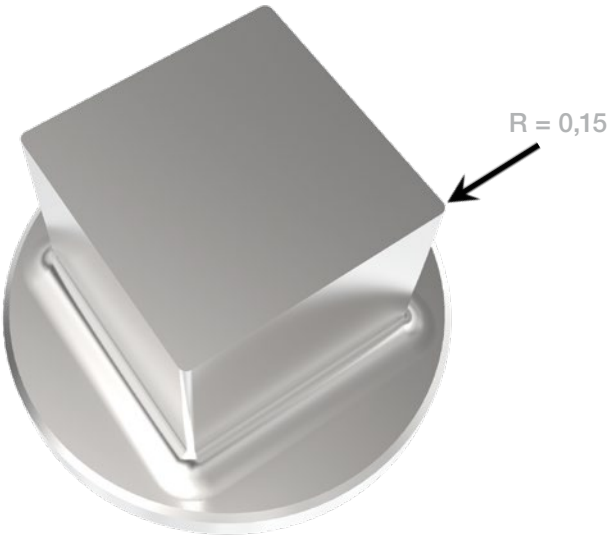
Bei Schneidteilen, die produktionsbedingt senkerodiert hergestellt werden müssen (Sonderkontur mit innenliegenden Konturen, wie z.B. Kreuzform/U-Form etc.) und in höherfesten Blechen verwendet werden, empfehlen wir eine Strichpolitur.

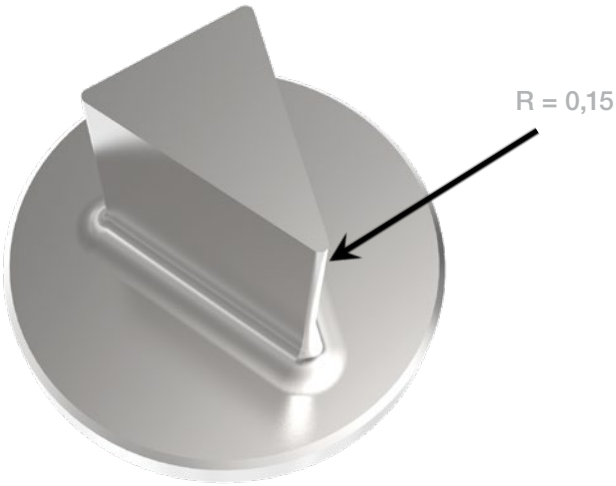


PASS ECKENRADIEN BEI STANZSTEMPELN

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

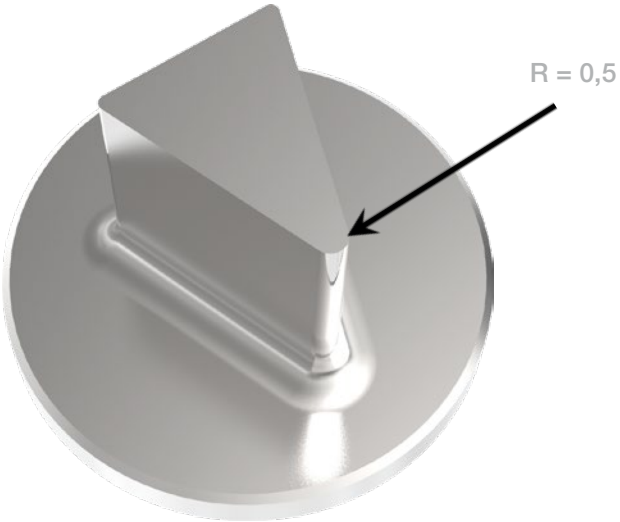




Bei Bedarf kann auf Kundenwunsch der Eckradius geändert werden.

Beispiel:

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



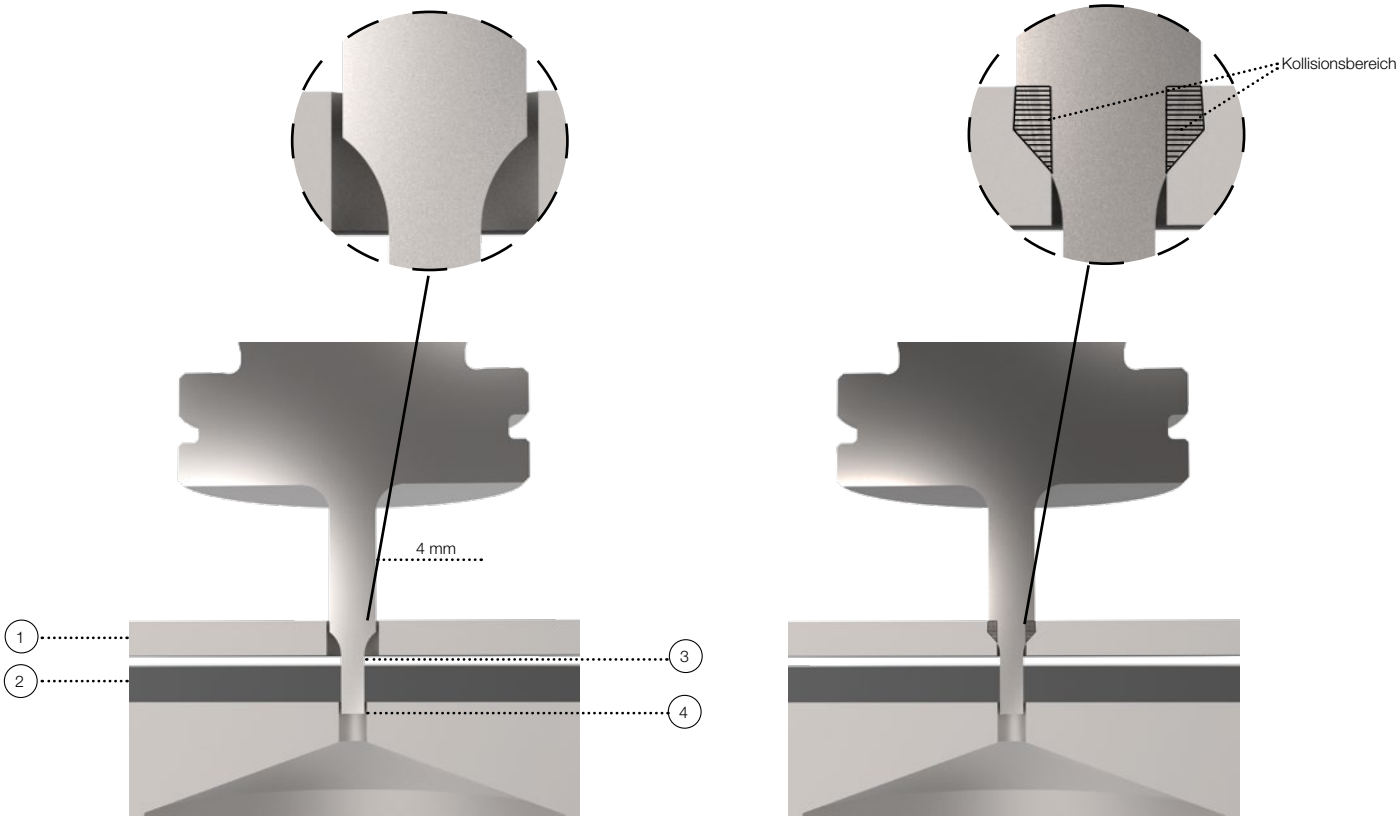
PASS SCHNEIDTEILAUSFÜHRUNGEN AN PASS STEMPEL

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

A-MAX ... 72
A-MAX Beschichtung ... 64
Ankörnwerkzeug ... 36, 37
Ausgleichsscheiben ... 47
Ausschiebeabstreifer ... 63

B

Beschichtungen ... 64
Beschichtungsvarianten ... 72

E

Eckenradius ... 76
Einstellvorrichtung ... 46
Ersatzteile ... 62

F

Formstempel ... 15

H

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

I

Informationen ... 69

J

Justieren ... 49
Justierringe ... 44

K

Klebepads ... 48

M

Manuelle Justierringe ... 56
Matrizenausführung ... 73
Matrizenteller ... 50
Multitool
  10-fach Wechselplatte ... 22
  Maschinengruppe H und TC260 ... 20, 21
Multitool 4-fach ... 20
Multitool 6-fach ... 21
Multitoolwerkzeuge ... 17

P

PASS Stempel ... 77
Polieren ... 65
ps:®engraving ... 39
ps:®MT5-TP zum Stanzen ... 18
ps:®MT10-TP Schneidplatte ... 22
ps:®MT10-TP zum Prägen ... 40
ps:®MT10-TP zum Stanzen ... 19
ps:®passfit ... 49
ps:®signing ... 38
ps:®single-thread-TP ... 41
PU Niederhalter ... 59

R

RTC-Kassette ... 50
Rundstempel ... 14

S

Schneidleiste ... 26, 27, 28, 29, 30, 31
Schneidteilausführung ... 77
Schneidteil, geführt ... 14, 15
slug-snap ... 73
slug-snap für Matrizen ... 67
slug-stop ... 73
Sonderausstattung ... 61
Sonderform
  Standard ... 10, 11, 12, 13
Spezifische Werkzeuge für Boschert ... 53
Standardwerkzeuge ... 5
  Langloch ... 9
  Quadrat ... 7
  Rechteck ... 8
  Rund ... 6
Standzeiten ... 71
Standzeitenerhöhung ... 72, 76
Stanzwerkzeuge ... 54, 55
Stempelfutter ... 45
Stempel-Scherschlifftypen ... 66, 74
Stempelschneidteile ... 65
Strich-Polieren ... 65, 72
Strichpolitur ... 72, 75

T

TICN ... 72
TICN Beschichtung ... 64
T-MAX ... 72
T-MAX Beschichtung ... 64
Trennen an Umformungen
  5 x 56 ... 31
  5 x 56 (PU) ... 32
  5 x 76,2 (PU) ... 33
Trennmesser ... 28, 29, 30, 31
Trennwerkzeug
  5 x 30 ... 28
  5 x 56 ... 29, 31, 32
  5 x 76,2 ... 30, 33
  mit integriertem Justierring ... 28
Trennwerkzeuge ... 25

W

Werkzeugauswahl ... 70
Werkzeuge Gr. 3 ... 53
Werkzeuglebensdauer ... 71

X

X3-PM
  Werkzeugauswahl ... 70
X8-PM
  Werkzeugauswahl ... 70

Z

Zubehör ... 43
Zwischenringe ... 45, 56

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