

Presseinformation



Hannover
23. - 26. Oktober 2018

Oktober 2018

Halle 12 – Stand D118

- Inhalt: Pressemitteilung:
 - Sonderwerkzeuge für Maschinentyp TRUMPF
 - Seite 3
 - Differenzialtechnologie ps:[®]wheel
 - Seite 4
 - ps:[®]2in1-hinge für Maschinentyp TRUMPF & THICK TURRET
 - Seite 5
 - ps:[®]macro-joint für Maschinentyp TRUMPF & THICK TURRET
 - Seite 6
 - ps:[®]MTi4B+4 für die Stanzmaschine der Prima Power Genius Familie
 - Seite 7+8
 - ps:[®]marking-all-in-one
 - Seite 9
 - PASS Stanztechnik AG
 - Seite 10

Pressemitteilung

EuroBLECH 2018, Hannover

Oktober 2018

Sehr geehrte Journalisten,

detaillierte Informationen zu unserer Firma erhalten Sie in unserer Image-Broschüre. Hier finden Sie viele Informationen über unser Unternehmen, unsere Mitarbeiter, unsere Produktion, Produkte sowie Niederlassungen.

Sollten Sie noch weitere Informationen benötigen, so schreiben Sie uns einfach eine kurze Mitteilung an marketing@pass-ag.com

Ihre Ansprechpartner:

Pressekontakt:

Elke König

Tel. 09270/985-24

Fax: 09270/985-99

E-Mail: marketing@pass-ag.com

Internet: www.pass-ag.com

Kundenkontakt / technische Information:

Stefan Kraft

Tel. 09270/985-16

Fax: 09270/985-99

E-Mail: s.kraft@pass-ag.com

Internet: www.pass-ag.com

Pressemitteilung

EuroBLECH 2018, Hannover

Oktober 2018

Sonderwerkzeuge für Maschinentyp TRUMPF

ps:®vertical-wheel-90 / ps:®vertical-wheel-180

Flexibel in den Formen, variabel bei den Größen und sicher in den verschiedensten Anwendungsgebieten. So kann man das ps:®vertical-wheel-90 oder ps:®vertical-wheel-180 bezeichnen. Anwendung finden beide Werkzeuge vor allem in den Gebieten, wo schnell und effektiv Bördelungen produziert werden müssen, wie z.B. in der Lüftungstechnik. Mit nur einem Werkzeug werden 90° Bördelungen hergestellt, die durch das zweite Werkzeug (ps:®vertical-wheel-180) auch zum Kantenschutz geformt werden können. Die Anordnung der vertikal montierten Rollen hat dabei den Vorteil, dass auch verschiedenste Innenkonturen flexibel gebördelt werden können.

ps:®wheel-pincher (mit Richtrollen) / ps:®shear

Ausbrüche oder definierte Bruchkanten sind eine öfters geforderte Anwendung im Blech. Häufig haben Anwender die Herausforderung, definierte Blechstreifen OHNE Nibbelmarken fertigen zu müssen. Dies kann mit dem ps:®wheel-pincher effektiv und zeitsparend vorgenommen werden.

Auch das ps:®shear kann durch nibbelmarkenfreies Arbeiten glänzen. Es weist die Eigenschaft einer Schere auf, die auch in den Ecken das Blech sauber trennt.

ps:®wheel-crowning

Wie oft Versteifungen notwendig sind, weiß ein jeder. Stabilität und Sicherheit sind gefragt. Deshalb verwenden Anwender das ps:®wheel-crowning unter anderem, um Versteifungen in großen Flächen, wie z.B. in Schaltschränken anzubringen.

Sicherheit bringen diese Versteifungen ebenfalls auch in Dachplatten, so dass das Dach bei großem Schneefall Stabilität besitzt und nicht durchbricht. Außerdem kann so natürlich auch das Wasser bei Regenfall viel leichter abfließen.

ps:®emboss5 / ps:®louver5

Die Größe zählt! Das Problem mit großen Umformungen kennt ein jeder. Nutzt man allerdings Matrizen in Größe 5, so ist die Möglichkeit gegeben, in nur einem Hub Umformungen oder Kiemen zu produzieren, die mit einer kleineren Matrize nicht möglich sind.

ps:®wheel-louver

Im Gegensatz zu den großen Größen der Kiemen, die mit Größe 5 produziert werden, ist durch das ps:®wheel-louver die Möglichkeit gegeben, Endloskiemen in effizient hoher Geschwindigkeit zu produzieren. Eine vorherige Freistanzung ermöglicht die optisch einwandfreien Endloskiemen ohne Nibbelmarken. Auch bei diesem Werkzeug wurde die Differenzialtechnologie der Rollen angewandt.

Pressemitteilung

EuroBLECH 2018, Hannover

Oktober 2018

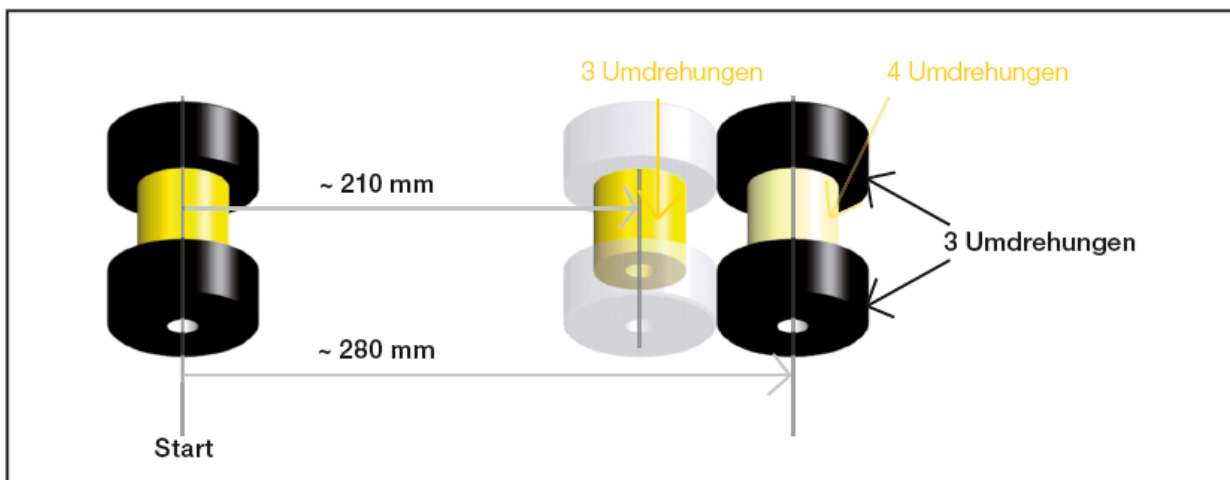
Differenzialtechnologie ps:[®]wheel

Rollwerkzeug ist nicht gleich Rollwerkzeug.

Das Rollenverhalten unserer patentierten segmentierten Rollen hat enorme Vorteile. Jede einzelne Rolle hat Ihre eigene Umdrehungsgeschwindigkeit und läuft sauber am Blech entlang. Das Resultat ist, dass weniger Reibung entsteht und somit der Blechverzug deutlich minimiert werden kann.

Segmentierte Rollen sind bei PASS Standard!

Diese Art der Differenzialtechnologie erhöht somit die Lebensdauer des Werkzeuges. Standard ist natürlich ebenfalls die integrierte Schmierung, die durch die mit Spezialgleitstoff beschichteten Rollen eine sehr gute Laufeigenschaft bietet.



Doch nicht genug: eine Feinstoptimierung kann durch den Einsatz von Richtrollen – meist im Oberwerkzeug – vorgenommen werden. Somit hat Blechverzug noch weniger Chancen.

Pressemitteilung

EuroBLECH 2018, Hannover

Oktober 2018

ps[®]:2in1-hinge für Maschinentyp TRUMPF & THICK TURRET Zur Herstellung von Scharnieren

Es sind Verbindungen, die jeden interessieren.

Im Fertigungsbereich bestehen sie meistens aus Metall und verbinden zwei feste Teile beweglich miteinander. Egal, ob eine Tür mit einem Türrahmen oder zwei Holzteile miteinander verbunden werden müssen: ein Scharnier macht dies möglich.

Typischerweise werden Scharniere auf der Stanzmaschine mit 2 Werkzeugen gefertigt:

Mit dem ersten Werkzeug wird die Umformung (mindestens 2 Hübe) gefertigt. Das Fertigrollen des Scharniers erfolgt anschließend mit dem zweiten Werkzeug.

Eine Neuentwicklung von PASS Stanztechnik AG aus dem Bereich der Verbindungstechnologie sorgt allerdings nun für Aufsehen: das

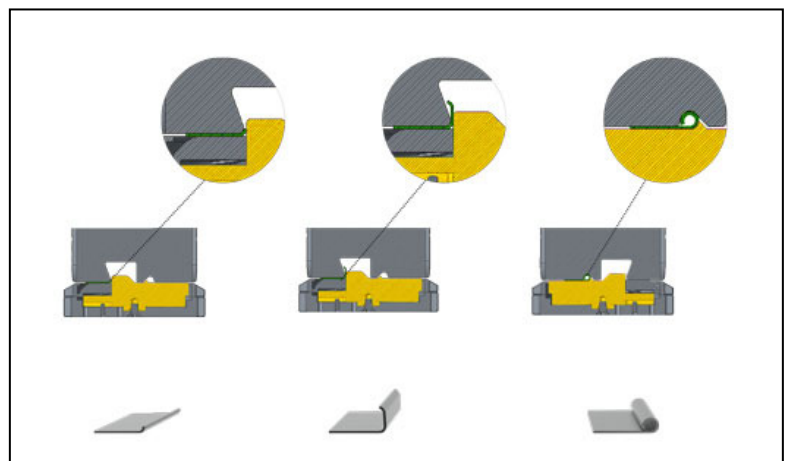
ps[®]:2in1-hinge

Mit EINEM Werkzeug können nun beide Arbeitsgänge vorgenommen werden, um ein Scharnier herzustellen.

Das Werkzeug besteht aus einer gefederten und einer starren Seite. Mit der gefederten Seite erfolgt die Umformung im ersten Hub. Mit dem zweiten Hub wird mit dem gleichen Werkzeug nun das Aufstellen des Bleches ermöglicht. Nun wird durch eine Rotation des Werkzeuges um 180° die starre Seite des Werkzeuges verwendet, um das fertige Scharnier einzurollen.

VORTEILE:

Umformen und Fertigrollen in EINEM Werkzeug
Einsparung eines Werkzeugplatzes
Einsparung der Zeit für den Werkzeugwechsel
Produktionssteigerung
weniger Blechverkratzungen



Pressemitteilung

EuroBLECH 2018, Hannover

Oktober 2018

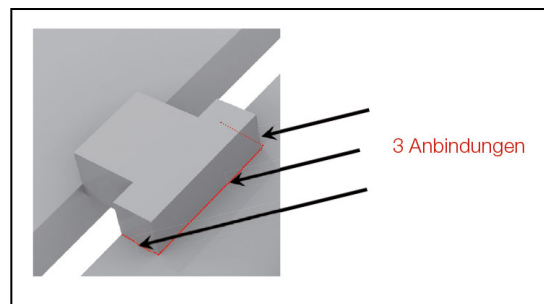
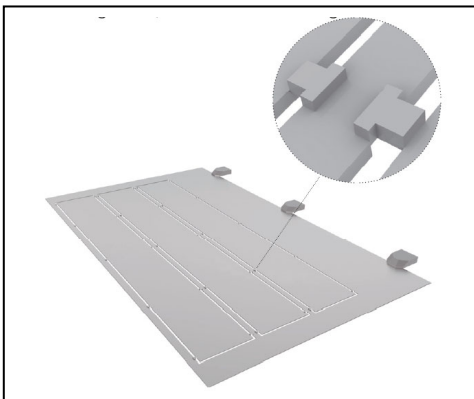
ps:[®]macro-joint für Maschinentyp TRUMPF & THICK TURRET Effektive Fertigung mit manueller Teileentnahme

Jeder Bediener einer CNC-Stanzmaschine sowie die Programmierer kennen folgendes Problem:
Es sollen lange Teile (z.B. 1700 mm) produziert werden - gleichzeitig sollen diese Teile auch schmal sein (z.B. 250 mm).
In diesem Fall können ca. 3 Teile als Gitterbearbeitung auf der Blechtafel verschachtelt werden.

Das Werkzeug **ps:[®]macro-joint** wird verwendet, um Teile mit dem Restgitter zu verbinden. Die Technik für die einzelnen Anbindungen ist ähnlich dem von PASS patentierten **ps:[®]knock-out**, wobei die Menge der Anbindungen durch den Programmierer festgelegt wird.

Nach dem Bearbeiten der kompletten Blechtafel kann der Maschinenbediener die Einzelteile noch direkt auf dem Maschinentisch entnehmen.

Da die Verbindungsstege des **ps:[®]macro-joint** auf der Restgitterseite 3-seitig umschlossen sind, wird beim Ausbrechen der Teile sichergestellt, dass diese am Restgitter verbleiben.



Somit braucht der Bediener keine Sorge haben, dass sich die Verbindungsstege im Bürstentisch verlieren und bei nachfolgenden Arbeiten Kratzer verursachen.

Nach der Entnahme der komplett bearbeiteten Blechtafel können dann die Einzelteile ausgebrochen werden.

Ein weiteres Beispiel zum Fertigungsverfahren mit dem Werkzeug **ps:[®]macro-joint**:

Für die Fertigung von Kleinteilen mit Abkantungen sind oftmals auch komplizierte und schwierige Fertigungsplanungen nötig. Immer wieder werden Stanzteile mit Abkantungen benötigt, die auf einer Stanzmaschine nicht fertigbar oder zu klein sind, um über die Teileklappe entsorgt werden zu können.

Eigentlich eine einfache Aufgabe:

ps:[®]macro-joint ist eine praktische Alternative, um mehrere Teile mit Abkantungen miteinander im entsprechenden Winkel abzukanten.

Das Einzelteil wird in seiner Form in Reihe auf dem Blech gefertigt.



Pressemitteilung

EuroBLECH 2018, Hannover

Oktober 2018

Das „ps:®MTi4B+4“ für die Stanzmaschine der Prima Power Genius Familie

Die PASS Stanztechnik AG konnte als OEM Lieferant von Prima Power ein neues Multitool entwickeln, das die Effizienz und Belegung des Revolvertisches deutlich verbessert.

Die Neuentwicklung der Prima Power Stanzmaschine basiert auf einem drehbaren Stößel auf einer Stanzmaschine. Das neue Werkzeug von PASS Stanztechnik vereint 4 Stanzwerkzeuge Station B und 4 Präge-, Senk- oder Gravierwerkzeuge zu einem flexibel einsetzbaren Multitool.

Somit entstand das „ps:®MTi4B+4“

Das neue „ps:®MTi4B+4“ ermöglicht den Einsatz von 4 Stanzwerkzeugen (Station B) sowie 4 Prägwerkzeuge auf einem einzigen Werkzeugplatz im Revolver. Die Stanzwerkzeuge ebnet somit einen Hüllkreis von bis zu Ø 31,75 mm und sind rotierbar einsetzbar.

Da die Werkzeuge zum Gravieren, Prägen und Senken im „ps:®MTi4B+4“ integriert sind und nicht zusätzliche Revolverplätze belegen müssen, können somit die oftmals benötigten Revolverplätze für andere Anwendungen eingesetzt werden. Der Hüllkreis kann bis zu Ø 15 mm ausgereizt werden.

Funktionsbeschreibung:

Die Werkzeugwahl funktioniert im Zusammenspiel über den rotierbaren Stößelkopf sowie der Index-Station. Durch die Index-Station sind alle Werkzeuge drehbar ausgeführt. Diese Kombination ermöglicht eine Reduzierung der Produktionszeit des Bleches, da hierdurch die schnellste Werkzeugwahl gewährleistet werden kann.

Sobald das Werkzeug angewählt wurde, läuft der Stanz- oder Prägevorgang wie gewohnt ab. Prägwerkzeuge sind zwischen den Stanzwerkzeugen angeordnet. Der Prägstößel für den Graviereinsatz (Position 5) steht 2,5 mm über den Werkzeugkopf, damit eine Aktivierung des Werkzeuges von oben erfolgen kann. Durch die Haltefunktion im ps:®MTi4B+4 verbleiben nicht aktivierte Stempel im geschützten Werkzeuginneren und kratzen somit nicht das Blech.

Beispielproduktion:

Bei der Herstellung von Lampengehäusen benötigt die Lampenindustrie den Produktionsvorgang „Ecken ausklinken“. Um die hierfür benötigten großen Ausklinkungen zu bewerkstelligen, werden vor allem große Werkzeuge eingesetzt, die häufig nicht in eine D-Station passen. Weiterhin werden dazu gespiegelte Konturen benötigt. Somit müssten mehrere Revolverplätze alleine mit Ausklinkwerkzeugen belegt werden. Mit dem „ps:®MTi4B+4“ wird ein Ausklinken durch vier eingebaute Stanzstempel ermöglicht!

Das Resultat kann sich sehen lassen:

Die komplette Bearbeitung des Lampengehäuses erfolgt mit nur einer einzigen Werkzeugstation, da die Werkzeuge für die Prägen und Senkungen im „ps:®MTi4B+4“ ebenfalls integriert sind.

Ohne eine einzige Revolverbewegung kann nun das Blech komplett gestanzt werden und verursacht somit eine effektive Verkürzung der Produktionszeit. Zusätzlich ergeben sich nun die oftmals für andere Stanz- und Umformvorgänge benötigten freien Plätze im Revolver.

Werkzeugwechsel:

Die Längeneinstellung der Stempel wird durch einfaches Drehen des Stempelkopfes ermöglicht. Der Werkzeugwechsel wird ohne Zusatzwerkzeuge vorgenommen. Stanzwerkzeuge werden von oben eingesetzt und durch einen Schieber über die Einrastfunktion im Oberteil des Werkzeuges von oben gehalten (Sicherung durch Rastsystem). Durch gefederte Bolzen werden deaktivierte Stempel in ihrer Position gehalten. Präge-, Senk- oder Gravierwerkzeuge werden von unten eingesetzt und über die Haltefunktion mittels eines Schiebers gesichert.

Allgemeines:

Die Einsätze des ps:®beta-V2® sind kompatibel zu den Einsätzen des ps:®MTi4B+4 und können somit ebenfalls eingesetzt werden.

Fazit:

Effektive Produktionszeitverkürzung durch
8 Werkzeuge, 1 Station, keine Revolverbewegung



Pressemitteilung

EuroBLECH 2018, Hannover

Oktober 2018

ps:®marking-all-in-one

Die Kennzeichnung von Blechteilen war schon immer ein wichtiger Punkt zu Sicherung einer zuverlässigen und einwandfreien Identifikation innerhalb des Produktionsprozesses.

Mit dem kompakten Werkzeug ps:®marking-all-in-one kann sich der Maschinenbediener nun einer Auswahl an verschiedener Beschriftungsmöglichkeiten bedienen.

EIN kompaktes Grundwerkzeug sorgt mit einem Bajonettverschluss für ein schnelles und effektives Wechseln der Einsätze für das Markieren, Gravieren, Signieren, Ankörnen oder Folien reißen. Verschiedene Federn ermöglichen die Einstellung der Federkraft für das Gravieren und Folienreißen durch eine Graviernadel mit Diamantspitze.

Das ps:®marking-all-in-one kann somit für verschiedene Blechmaterialien und Blechstärken flexibel verwendet werden.



Pressemitteilung

EuroBLECH 2018, Hannover

Oktober 2018

PASS Stanztechnik AG

Das Familienunternehmen PASS Stanztechnik AG ist einer der größten Stanzwerkzeughersteller und weltweit führend in Speziallösungen von Stanzwerkzeugen für die Systeme TRUMPF, SALVAGNINI und THICK TURRET. Es ist für die über 140 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern am Produktionsstandort im oberfränkischen Creußen wichtig, die branchenüblichen Grenzen zu überschreiten, um den Kunden hochwertige und innovative Stanzwerkzeuge und Schleifmaschinen, sowie wegweisende Sonderlösungen anzubieten.

Das Zusammenführen von Hochtechnologie und Kundenzufriedenheit ist hierbei maßgebend. PASS stellt die Wünsche seiner Kunden bei der kontinuierlichen Suche nach immer besseren Werkzeuglösungen in den Mittelpunkt. Durch den Einsatz von speziell für die PASS Stanztechnik AG hergestelltem pulvermetallurgischen Stahl (H-PM®), dem High-Tech-Maschinenpark und den vollautomatisierten Produktionsprozessen werden Standzeiten und Werkzeugausführungen fortlaufend verbessert und Lieferzeiten auf ein Minimum reduziert.

Über 5000 zufriedene Kunden weltweit und zahlreiche Patente in über 60 Ländern spiegeln die erfolgreiche Innovationsstrategie der PASS Stanztechnik AG deutlich wider.

Global aufgestellt, aber regional stark, ist die Herausforderung, die das kontinuierliche Wachstum der PASS Stanztechnik AG mit sich bringt, nur durch die Kompetenz, das Engagement und die Innovationskraft aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu meistern.

Eine erstklassige Belegschaft, stetige Innovation und soziales, wie ökologisches Engagement bilden die Grundlagen für den nachhaltigen Unternehmenserfolg des Familienbetriebes.