

# PASS CLEAN CUT

## PRO STROJE THICK TURRET - STANICE D

### Funkce:

PASS Clean Cut nástroj pro systém THICK TURRET byl vyvinut, aby se dosáhlo čistých stříhů.

Obvykle při dělení jsou typické střížné výstupky viditelné a naomak znatelné. V případě potřeby musí být tyto výstupky odstraněny ručním broušením.



Při použití PASS Clean Cut nástroje bude stříh mít hladké, čisté střížné hrany, které nebudou potřebovat žádnou dodatečnou práci na začištění.

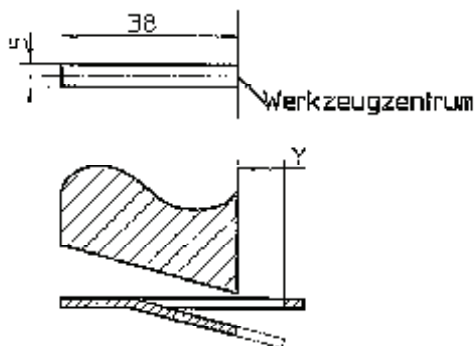


### Princip funkce nástroje:

Následující dělicí stříh vytvářející šponu, která je vedena do vnitřku matrice a tam bude v případě potřeby hlubším stříhem odstraněna.

### Informace k programování:

Obdélníkový tvar razníku 5x38 leží asymetricky ke středu nástroje. Počáteční dělicí bod tímto leží ve středu nástroje. Ukončující bod na dělicím nástroji je posunut o 38mm od středu nástroje.



Délka(Strecke) X je délka nástroje a dělí se na délky s označením Eintauchtiefe 1 (pokračující dělení - viz níže) bude použita k postupnému dělení. Poslední zdvih musí být navíc naprogramován i s délkou označenou Eintauchtiefe 2 (hlouběji provedený stříh - viz. níže), aby délka stříhu mohla být přesně definována a výstupek byl odstraněn.



### Technické informace k manipulaci s nástrojem:

Horní díl má délku od 208,5 mm (viz. výkres 499110001).  
Matrice je odpružená a je zvýšená o 4mm (viz. výkres 499110001).

Musí odpovídat tomu, že programovací pozice je minimálně o 4mm (lépe 6mm) zvýšená.

#### Krok 1:

Nastavte hloubku stříhu u následujícího dělení: Hloubka stříhu (Eintauchtiefe „1“) (následujícího dělení) dle přesného nastavení středu stroje. Tento stříh musí mít délku 32 až 37mm. Na matrici by měl zůstat ustřížený plech o rozměrech od cca 60x60mm do 100x100 mm a stanice by měla být pod pracovní raznicí manuálně otočena. Po testovacím zdvihu může být stanice otočena na původní pozici a plech může být odstraněn.

Pozor: Testovací zdvih nesmí být proveden u držáků plechu, protože by nebylo možné obstříhnutý plech manuálně odstranit.

#### Krok 2:

Nastavte hloubku stříhu: Hloubka stříhu(Eintauchtiefe „2“) (hluboký ukončovací stříh) dle správného nastavení středu nástroje. Při tom musí být proveden stříh za výstupek 2,00 až 3,00 mm.

(Dostřihnutí teoretické: Hloubka stříhu (Eintauchtiefe „1“) + tloušťka plechu + 2 až 3 mm)

# PASS CLEAN CUT

## PRO STROJE THICK TURRET - STANICE D

	OBJ.Č.	CENA V €
<b>KOMPLETNÍ NÁSTROJ</b>		
	499110001	
<b>KOMPLETNÍ HORNÍ DÍL</b>		
	499110001-1	
<b>KOMPLETNÍ MATRICE</b>		
	499110001-2	
<b>NÁHRADNÍ DÍLY PRO HORNÍ DÍL</b>		
Razník (Re 5x38)	499110040	
Stěrač	499110030	
<b>NÁHRADNÍ DÍLY PRO SPODNÍ DÍL</b>		
Matrice	199110050	
Kompletní střížný díl s dělicími lištami	199110001-3	
Dělicí nůž - nahoře	199110140	
Střížná lišta - dole	199110150	
Pružiny pro matrice	199110903	
Šrouby pro matrice	199110904	



### TECHNICKÉ INFORMACE

Hliník:	0,5 - 1,2 mm (Posunutí: 16 mm)
Ocelový plech:	0,5 - 1,2 mm (Posunutí: 16 mm)
Nerezový plech:	0,5 - 1,2 mm (Posunutí: 16 mm)
Hliník:	1,25 - 1,5 mm (Posunutí: 12 mm)
Ocelový plech:	1,25 - 1,5 mm (Posunutí: 12 mm)
Hliník:	1,6 - 2,0 mm (Posunutí: 10 mm)

### NAVÝŠENÍ CENY DĚLÍČHO NOŽE

TiCN pokovení (pro nerezový plech)
A-MAX pokovení (pro měděný nebo hliníkový plech)
T-MAX pokovení (pro pozinkovaný plech)

### NAVÝŠENÍ CENY STĚRAČE

leštěné provedení k ochraně před poškrábáním plechu

### MAXIMÁLNÍ ZBROUŠENÍ

Razník (Lmin = 201,5 mm)	7 mm
Matrice (Hmin = 33,5 mm)	0,5 mm

### NAVÝŠENÍ CENY MATRICE

leštěné provedení k ochraně před poškrábáním plechu