

TRUMPF

THICK TURRET

SALVAGNINI



2014
SPECIÁLNÍ NÁSTROJE

SPECIÁLNÍ NÁSTROJE



NENÍ MOŽNÉ? ALE PŘECE JE!

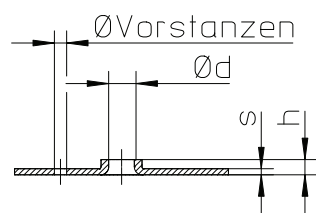
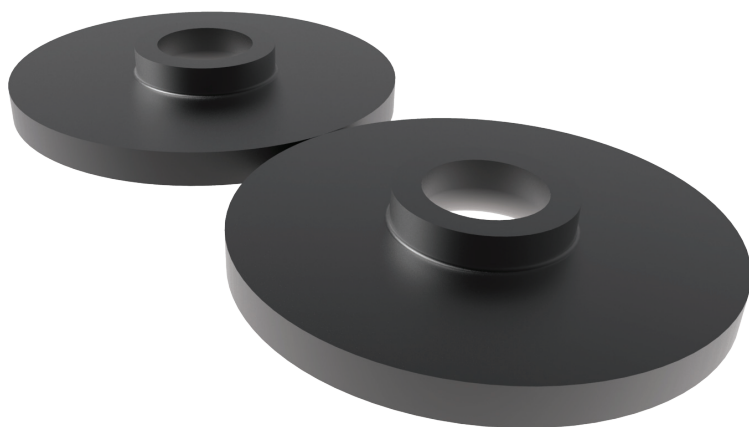
Ať u postupových, vícenásobných nebo tvářecích nástrojů, či jde li o tvářecí, značící nebo válečkový nástroj, firma PASS Stanztechnik AG vyjde při jeho zadání, konstrukci a realizaci od komplexního řešení těch nejsložitějších speciálních požadavků na nástroj daleko přes jeho základní funkčnost. K tomu jsou kompetence jednotlivých oddělení nastavena tak, aby společně hledala ideální řešení pro speciální požadavky zákazníka.

Všechny speciální nástroje jsou po výrobě a montáži testovány a zkoušeny „v provozu“ na třech strojích, stojících ve výrobní hale. K dokumentaci o nástroji a pro případnou kontrolu zůstává jeden vzorový díl plechu s požadovaným tvarem ve skladu firmy a druhý obdrží zákazník. Kromě toho zákazníci firmy Pass stanztechnik AG obdrží k nástroji od svého obchodního partnera nastavovací parametry pro programování pro daný nástroj a stroj.

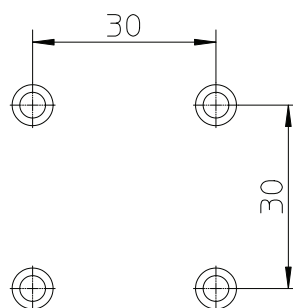
Inovace, Know-How a nejmodernější strojní park jsou vedle profesionálního týmu zárukou úspěchu našich výrobků. Firma PASS Stanztechnik AG vynakládá velké úsilí pro spokojenost svých zákazníků. Velké množství patentů ve více jak 60 ti zemích hovoří jasnou řečí.

PASS Závitový protahovací nástroj	strana	4
PASS Závitový tvářecí nástroj	strana	5
PASS Zapouštěcí nástroj	strana	6
PASS Zapouštěcí tvarový nástroj	strana	7
PASS Nástroj na větrací otvory	strana	8
PASS Nekonečný nástroj na větrací otvory	strana	9
PASS Nekonečný drážkovací nástroj	strana	10
PASS Nekonečný prosazovací nástroj	strana	11
PASS Nekonečný lemovací nástroj	strana	12
PASS Svářecí čočkový nástroj	strana	13
PASS Středící nástroj	strana	14
PASS Popisovací nástroj	strana	15
PASS Popisovací čárkový nástroj	strana	16
PASS Číslicový a popisovací nástroj	strana	17
PASS Nástroj na zemění a ochraný vodič	strana	18
PASS Tvářecí hrníčkový nástroj	strana	19
PASS Sada nástrojů pro výrobu pantu	strana	20
PASS Nástroj pro výrobu vedení DPS	strana	21

ZÁVITOVÝ PROTAHOVACÍ NÁSTROJ



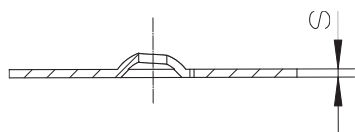
v případě malých vzdáleností tváření je nutno uvést rozměr



KOMPLETNÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.	910100.
Průtah zdola nahoru	Obj.č. k tomu	Y.
Průtah shora dolů	Obj.č. k tomu	Z.
Závitové tváření	Obj.č. k tomu	0F.
Závitové řezání	Obj.č. k tomu	0S.
M2,5	Obj.č. k tomu	025.
M3	Obj.č. k tomu	030.
M4	Obj.č. k tomu	040.
M5	Obj.č. k tomu	050.
M6	Obj.č. k tomu	060.
M8	Obj.č. k tomu	080.
s = 0,8	Obj.č. k tomu	08.
s = 1,0	Obj.č. k tomu	10.
s = 1,5	Obj.č. k tomu	15.
s = 2,0	Obj.č. k tomu	20.
s = 2,5	Obj.č. k tomu	25.
s = 3,0	Obj.č. k tomu	30.
Ocelový plech	Obj.č. k tomu	ST
Hliník	Obj.č. k tomu	AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu	VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	910100. Y. 0F. 040. 10. ST

Kompletní nástroj
zdola nahoru
Závitové tváření
M4
s = 1,0
Ocelový plech

ZÁVITOVÝ TVÁŘECÍ NÁSTROJ



TVÁŘECÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.:	911200.
KOMPLETNÍ PŘEDSEKÁVACÍ	OBJ.Č.:	9112A0.
Tváření zdola nahoru	Obj.č. k tomu	Y.
Tváření shora dolů	Obj.č. k tomu	Z.
Velikost závitů 3,5	Obj.č. k tomu	035.
Velikost závitů 3,9	Obj.č. k tomu	039.
Velikost závitů 4,2	Obj.č. k tomu	042.
Velikost závitů 4,8	Obj.č. k tomu	048.
Velikost závitů 5,5	Obj.č. k tomu	055.
Velikost závitů 6,3	Obj.č. k tomu	063.
s = 0,5	Obj.č. k tomu	05.
s = 0,8	Obj.č. k tomu	08.
s = 1,0	Obj.č. k tomu	10.
s = 1,2	Obj.č. k tomu	12.
s = 1,5	Obj.č. k tomu	15.
Ocelový plech	Obj.č. k tomu	ST
Hliník	Obj.č. k tomu	AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu	VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	911200. Y. 042. 08. ST

Kompletní
tvářecí nástroj

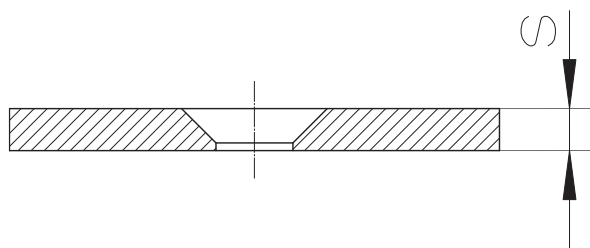
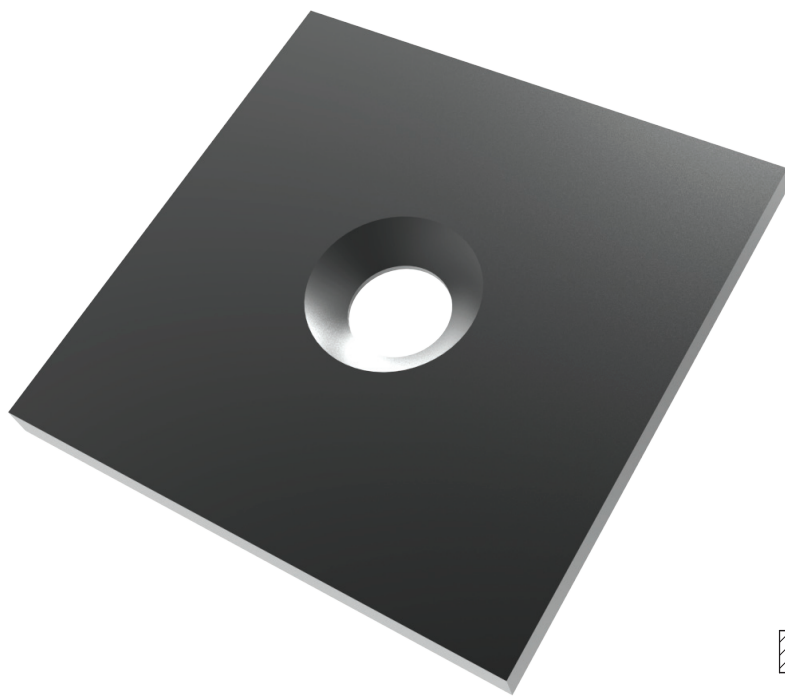
zdola nahoru

Šroub do
plechu 4,2

s = 0,8

Ocelový plech

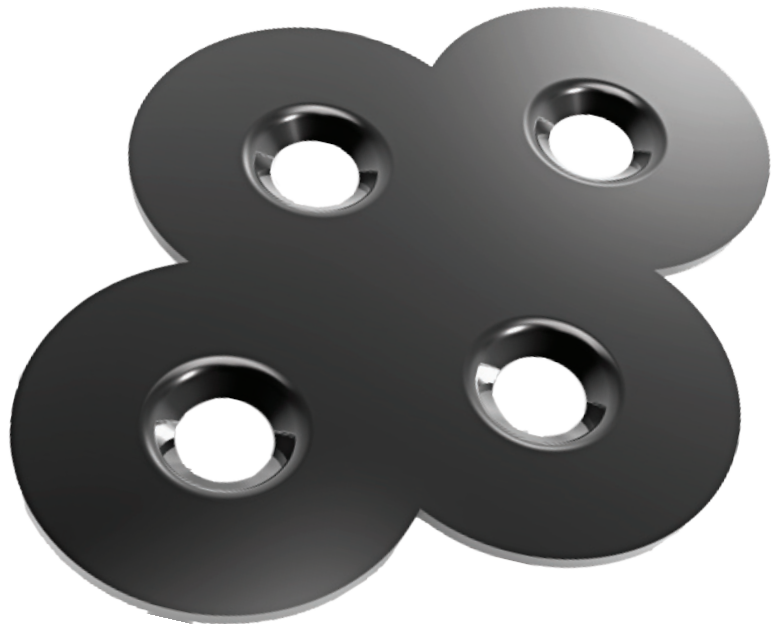
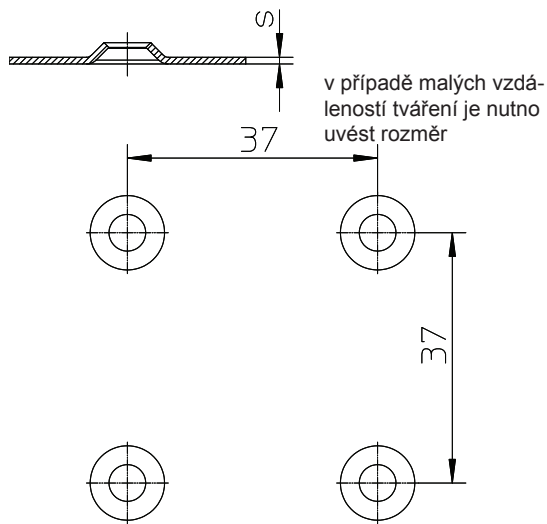
ZAPOUŠTĚCÍ NÁSTROJ



KOMPLETNÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.	910900.
Zapuštění ze spodu	Obj.č. k tomu	Y.
Zapuštění shora	Obj.č. k tomu	Z.
AM-zapuštění	Obj.č. k tomu	AM.
BM-zapuštění	Obj.č. k tomu	BM.
M2,5	Obj.č. k tomu	025.
M3	Obj.č. k tomu	030.
M4	Obj.č. k tomu	040.
M5	Obj.č. k tomu	050.
M6	Obj.č. k tomu	060.
M8	Obj.č. k tomu	080.
s = 0,8	Obj.č. k tomu	08.
s = 1,0	Obj.č. k tomu	10.
s = 1,5	Obj.č. k tomu	15.
s = 2,0	Obj.č. k tomu	20.
s = 2,5	Obj.č. k tomu	25.
s = 3,0	Obj.č. k tomu	30.
s = 4,0	Obj.č. k tomu	40.
Ocelový plech	Obj.č. k tomu	ST
Hliník	Obj.č. k tomu	AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu	VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	910900. Y. AM. 050. 40. AL

Kompletní
nástroj
zdola nahoru
AM-
zapuštění
M5
s = 4,0
Hliník

ZAPOUŠTĚCÍ TVAROVÝ NÁSTROJ

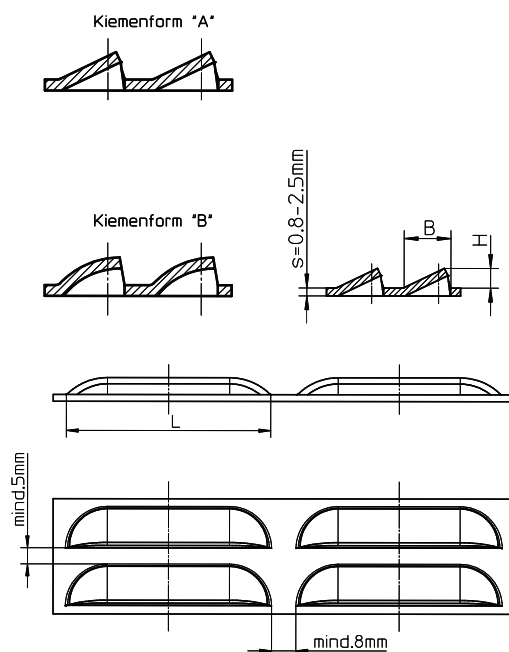


KOMPLETNÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.	911700.
Tváření zdola nahoru	Obj.č. k tomu	Y.
Tváření shora dolů	Obj.č. k tomu	Z.
M2,5	Obj.č. k tomu	025.
M3	Obj.č. k tomu	030.
M4	Obj.č. k tomu	040.
M5	Obj.č. k tomu	050.
M6	Obj.č. k tomu	060.
M8	Obj.č. k tomu	080.
M10	Obj.č. k tomu	100.
s = 0,8	Obj.č. k tomu	08.
s = 1,0	Obj.č. k tomu	10.
s = 1,5	Obj.č. k tomu	15.
s = 2,0	Obj.č. k tomu	20.
s = 2,5	Obj.č. k tomu	25.
s = 3,0	Obj.č. k tomu	30.
Ocelový plech	Obj.č. k tomu	ST
Hliník	Obj.č. k tomu	AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu	VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	911700. Y. 030. 20. ST

Kompletní
nástroj
zdola nahoru
M3
s = 2
Ocel

NÁSTROJ NA VĚTRACÍ OTVORY

pro $s = 0,8$ do $2,5$ mm



KOMPLETNÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.:	912200.
Tváření zdola nahoru	Obj.č. k tomu	Y.
Tváření shora dolů	Obj.č. k tomu	Z.
Tvar-typ tváření "A"	Obj.č. k tomu	A.
Tvar-typ tváření "B"	Obj.č. k tomu	B.
B = 8 / H = 3	Obj.č. k tomu	083.
B = 10 / H = 4	Obj.č. k tomu	104.
B = 12 / H = 5	Obj.č. k tomu	125.
B = 15 / H = 6	Obj.č. k tomu	156.
L = 40	Obj.č. k tomu	40.
L = 50	Obj.č. k tomu	50.
L = 60	Obj.č. k tomu	60.
Ocelový plech	Obj.č. k tomu	ST
Hliník	Obj.č. k tomu	AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu	VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	912200. Y. A. 125. 60. ST

Kompletní
nástroj

zdola nahoru

Tvar-typ tváření
"A"

B = 12 / H = 5

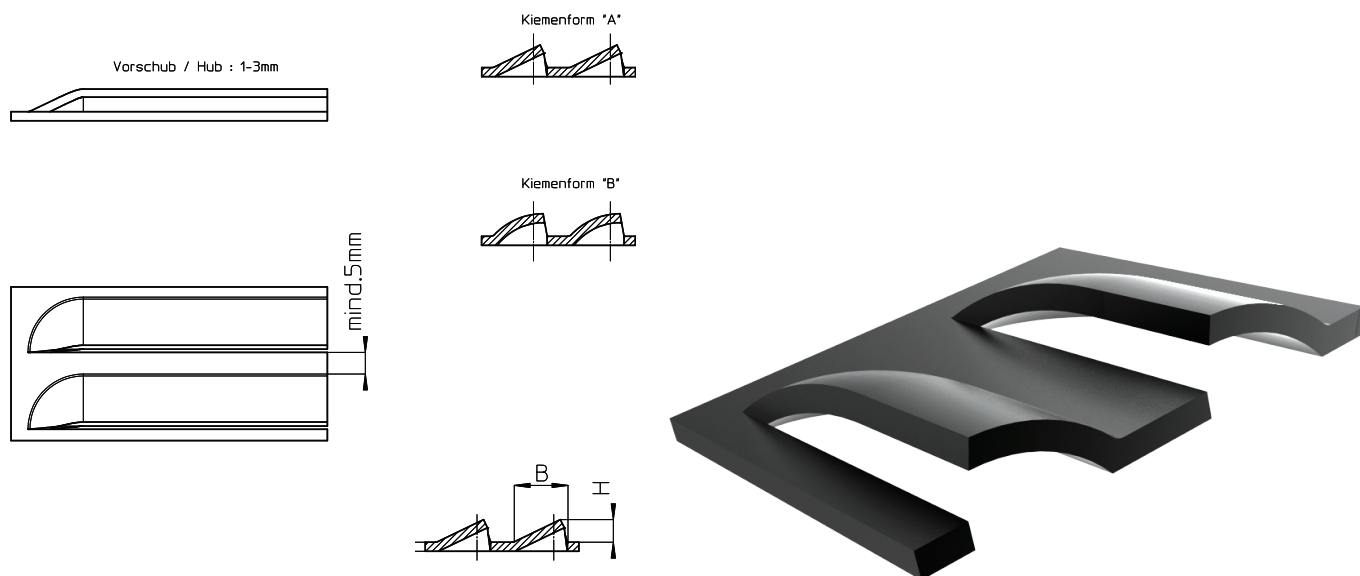
L = 60

Ocelový plech

NEKONEČNÝ-NÁSTROJ NA VĚTRACÍ OTVO-

pro s = 0,8 do 2,5 mm

RY



KOMPLETNÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.:	912400.			
Tváření zdola nahoru	Obj.č. k tomu	Y.			
Tváření shora dolů	Obj.č. k tomu	Z.			
Tvar-typ tváření "A"	Obj.č. k tomu	A.			
Tvar-typ tváření "B"	Obj.č. k tomu	B.			
B = 8 / H = 3	Obj.č. k tomu			083.	
B = 10 / H = 4	Obj.č. k tomu			104.	
B = 12 / H = 5	Obj.č. k tomu			125.	
Ocelový plech	Obj.č. k tomu				ST
Hliník	Obj.č. k tomu				AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu				VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	912400.	Y.	A.	125. ST

Kompletní
nástroj

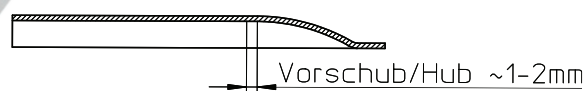
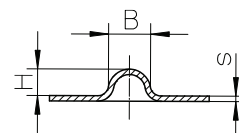
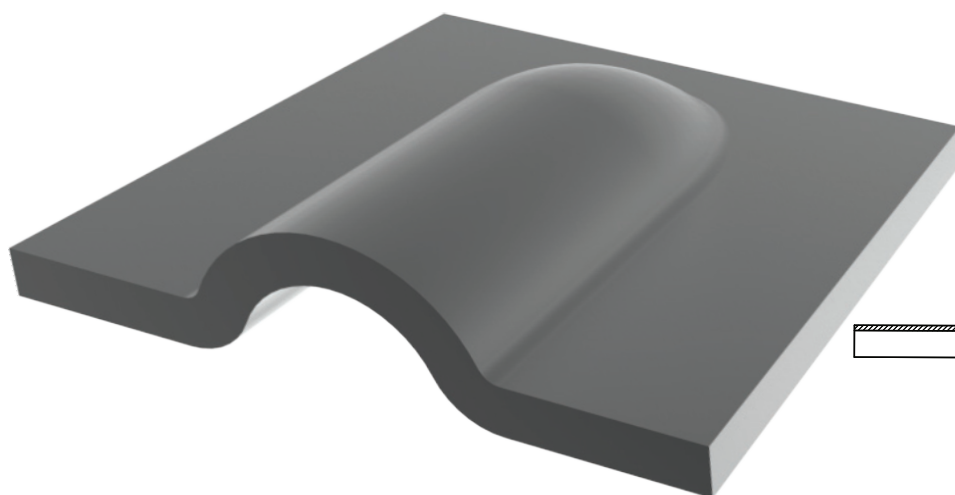
zdola nahoru

Tvar-typ tváření
"A"

B = 12 / H = 5

Ocelový plech

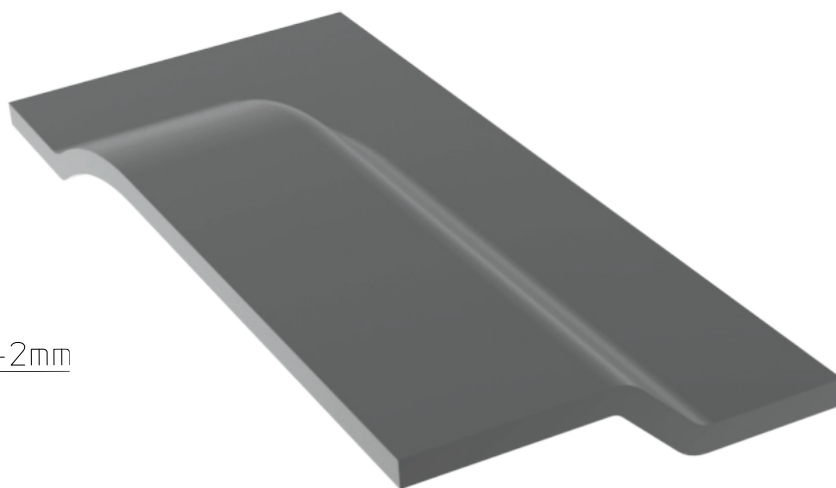
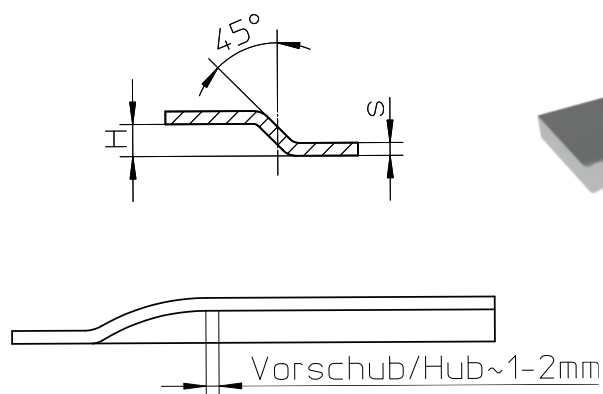
NEKONEČNÝ DRÁŽKOVACÍ NÁSTROJ



KOMPLETNÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.:	912600.
Tváření zdola nahoru	Obj.č. k tomu	Y.
Tváření shora dolů	Obj.č. k tomu	Z.
B = 4 / H = 2	Obj.č. k tomu	042.
B = 6 / H = 3	Obj.č. k tomu	063.
B = 8 / H = 4	Obj.č. k tomu	084.
B = 10 / H = 5	Obj.č. k tomu	105.
s = 0,8	Obj.č. k tomu	08.
s = 1,0	Obj.č. k tomu	10.
s = 1,5	Obj.č. k tomu	15.
s = 2,0	Obj.č. k tomu	20.
s = 2,5	Obj.č. k tomu	25.
s = 3,0	Obj.č. k tomu	30.
Ocelový plech	Obj.č. k tomu	ST
Hliník	Obj.č. k tomu	AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu	VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	912600. Y. 105. 10. VA

Kompletní
nástroj
zdola nahoru
B = 10 / H = 5
s = 1,0
Nerezový plech

NEKONEČNÝ PROSAZOVACÍ NÁSTROJ



KOMPLETNÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.:	912800.
H = 1,0	Obj.č. k tomu	010.
H = 1,5	Obj.č. k tomu	015.
H = 2,0	Obj.č. k tomu	020.
H = 2,5	Obj.č. k tomu	025.
H = 3,0	Obj.č. k tomu	030.
H = 4,0	Obj.č. k tomu	040.
H = 5,0	Obj.č. k tomu	050.
s = 0,8	Obj.č. k tomu	08.
s = 1,0	Obj.č. k tomu	10.
s = 1,5	Obj.č. k tomu	15.
s = 2,0	Obj.č. k tomu	20.
s = 2,5	Obj.č. k tomu	25.
s = 3,0	Obj.č. k tomu	30.
Ocelový plech	Obj.č. k tomu	ST
Hliník	Obj.č. k tomu	AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu	VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	912800. 030. 15. AL

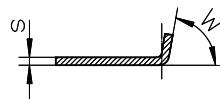
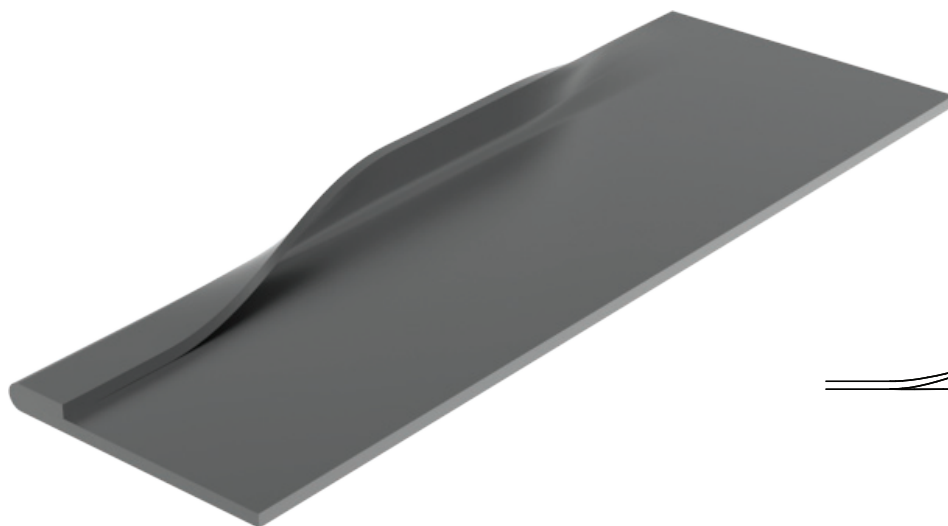
Kompletní
nástroj

H = 3,0

s = 1,5

Hliník

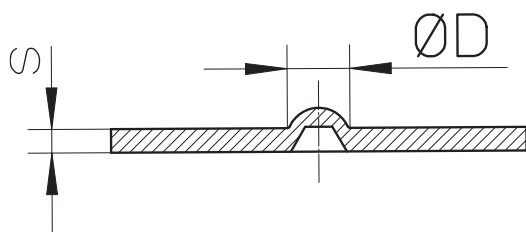
NEKONEČNÝ LEMOVACÍ NÁSTROJ



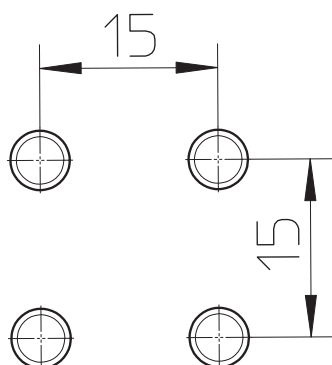
KOMPLETNÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.:	912900.
Tváření zdola nahoru	Obj.č. k tomu	Y.
W = 30°	Obj.č. k tomu	030.
W = 45°	Obj.č. k tomu	045.
W = 60°	Obj.č. k tomu	060.
W = 80°	Obj.č. k tomu	080.
s = 0,8	Obj.č. k tomu	08.
s = 1,0	Obj.č. k tomu	10.
s = 1,5	Obj.č. k tomu	15.
s = 2,0	Obj.č. k tomu	20.
Ocelový plech	Obj.č. k tomu	ST
Hliník	Obj.č. k tomu	AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu	VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	912900. Y. 060. 10. ST

Kompletní
nástroj
zdola nahoru
Úhel lemu = 60°
s = 1,0
Ocelový plech

SVÁŘECÍ ČOČKOVÝ NÁSTROJ



v případě malých vzdáleností tváření je nutno uvést rozměr



KOMPLETNÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.:	911300.
Tváření zdola nahoru	Obj.č. k tomu	Y.
Tváření shora dolů	Obj.č. k tomu	Z.
D = 1,6	Obj.č. k tomu	016.
D = 2,0	Obj.č. k tomu	020.
D = 2,5	Obj.č. k tomu	025.
D = 3,0	Obj.č. k tomu	030.
D = 3,2	Obj.č. k tomu	032.
D = 4,0	Obj.č. k tomu	040.
D = 5,0	Obj.č. k tomu	050.
D = 5,6	Obj.č. k tomu	056.
D = 6,0	Obj.č. k tomu	060.
s = 0,63	Obj.č. k tomu	063.
s = 0,8	Obj.č. k tomu	080.
s = 1,0	Obj.č. k tomu	100.
s = 1,5	Obj.č. k tomu	150.
s = 2,0	Obj.č. k tomu	200.
s = 2,5	Obj.č. k tomu	250.
s = 3,0	Obj.č. k tomu	300.
Ocelový plech	Obj.č. k tomu	ST
Hliník	Obj.č. k tomu	AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu	VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	911300. Y. 040. 200. VA

Kompletní
nástroj

zdola nahoru

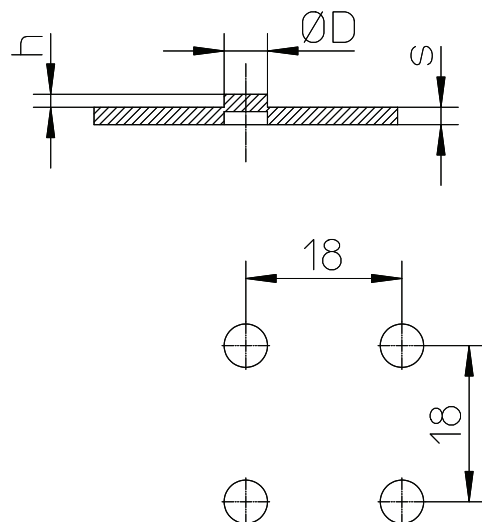
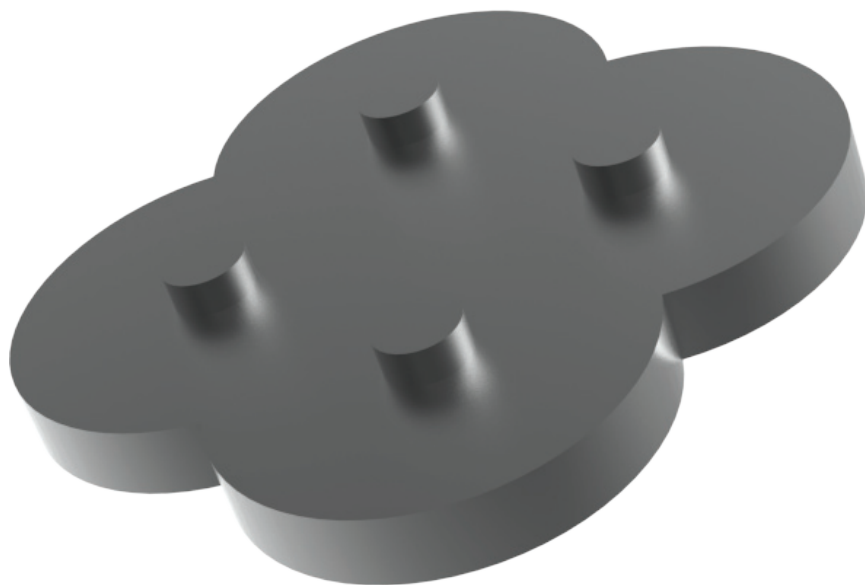
D = 4,0

s = 2,0

Nerezový plech

STŘEDÍCÍ NÁSTROJ

pro $s = 0,8$ do $2,5$ mm / $h = 60\%$

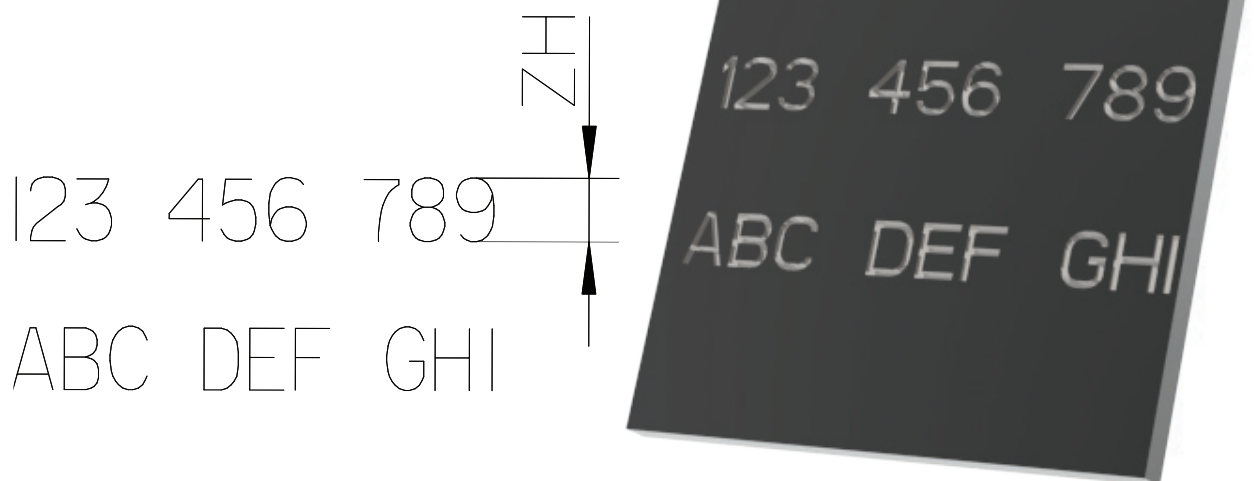


KOMPLETNÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.:	911500.
Tváření zdola nahoru	Obj.č. k tomu	Y.
Tváření shora dolů	Obj.č. k tomu	Z.
D = 2,0	Obj.č. k tomu	020.
D = 3,0	Obj.č. k tomu	030.
D = 4,0	Obj.č. k tomu	040.
D = 5,0	Obj.č. k tomu	050.
D = 6,0	Obj.č. k tomu	060.
Ocelový plech	Obj.č. k tomu	ST
Hliník	Obj.č. k tomu	AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu	VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	911500. Y. 020. ST

Kompletní
nástroj
zdola nahoru
D = 2,0
Ocelový plech

POPISOVACÍ NÁSTROJ

zahlobeno do plechu (tvar: V-linie)

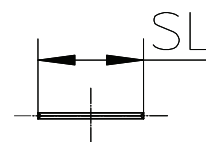
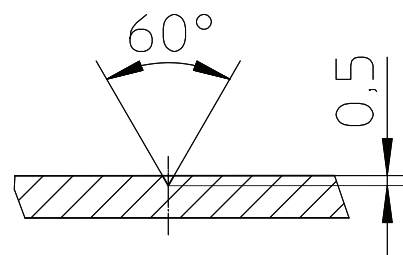
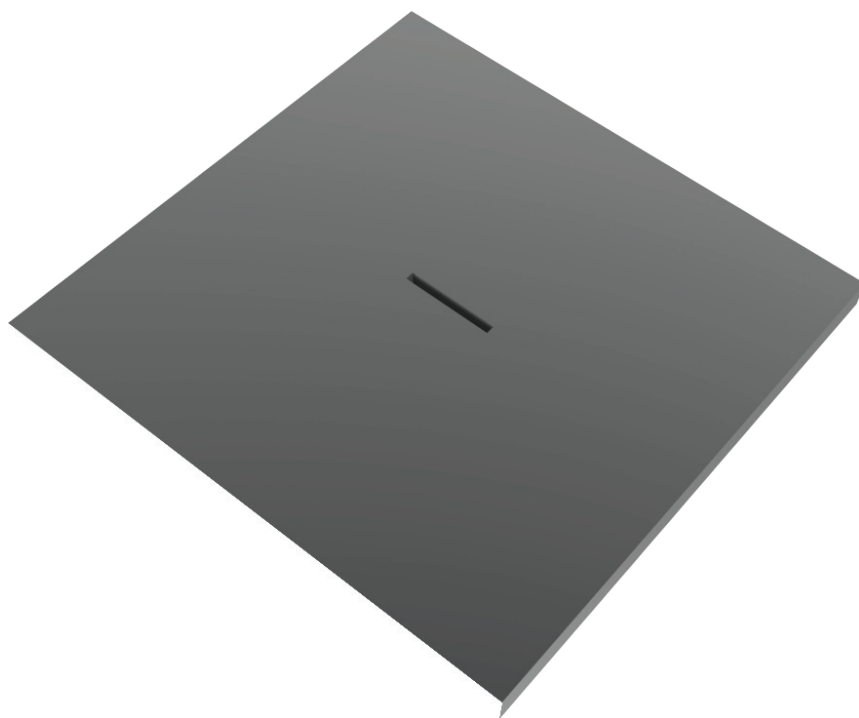


NÁSTROJ 1-ŘÁDKOVÝ	OBJ.Č.:	910700.
NÁSTROJ 2-ŘÁDKOVÝ	OBJ.Č.:	910750.
Tváření zdola nahoru	Obj.č. k tomu	Y.
Tváření shora dolů	Obj.č. k tomu	Z.
Výška písmene 3 mm (15 ks v řadě)	Obj.č. k tomu	030.
Výška písmene 4 mm (12 ks v řadě)	Obj.č. k tomu	040.
Výška písmene 5 mm (10 ks v řadě)	Obj.č. k tomu	050.
s = 1,0 do 4,0	Obj.č. k tomu	04.
s = 4,1 do 8,0	Obj.č. k tomu	08.
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	910700. Y. 040. 04.

Kompletní
nástroj
zdola nahoru
Výška
písmene = 4
s = 1,0 do 4,0

POPISOVACÍ ČÁRKOVÝ NÁSTROJ

zahlobeno do plechu (tvar: V-linie)



KOMPLETNÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.:	910300.
Tváření zdola nahoru	Obj.č. k tomu	Y.
Tváření shora dolů	Obj.č. k tomu	Z.
Délka čárky 3 mm	Obj.č. k tomu	03.
Délka čárky 4 mm	Obj.č. k tomu	04.
Délka čárky 5 mm	Obj.č. k tomu	05.
Délka čárky 6 mm	Obj.č. k tomu	06.
Délka čárky 8 mm	Obj.č. k tomu	08.
Délka čárky 10 mm	Obj.č. k tomu	10.
s = 1,0 do 4,0	Obj.č. k tomu	04.
s = 4,1 do 8,0	Obj.č. k tomu	08.
Ocelový plech	Obj.č. k tomu	ST
Hliník	Obj.č. k tomu	AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu	VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	910300. Y. 04. 04.

Kompletní
nástroj

zdola nahoru

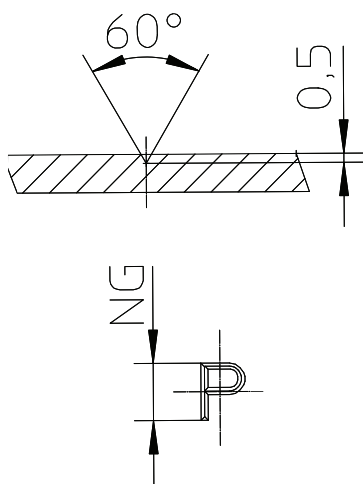
Délka čárky
4 mm

s = 1,0 do 4,0
mm

(všechny druhy
plechů)

ČÍSLICOVÝ A POPISOVACÍ NÁSTROJ

zahlobeno do plechu (tvar: V-linie)



KOMPLETNÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.:	910400.
Tváření zdola nahoru	Obj.č. k tomu	Y.
Tváření shora dolů	Obj.č. k tomu	Z.
Jmenovitá velikost NG 3 mm	Obj.č. k tomu	03.
Jmenovitá velikost NG 4 mm	Obj.č. k tomu	04.
Jmenovitá velikost NG 5 mm	Obj.č. k tomu	05.
Jmenovitá velikost NG 6 mm	Obj.č. k tomu	06.
Jmenovitá velikost NG 8 mm	Obj.č. k tomu	08.
Jmenovitá velikost NG 10 mm	Obj.č. k tomu	10.
s = 1,0 do 4,0	Obj.č. k tomu	04.
s = 4,1 do 8,0	Obj.č. k tomu	08.
Ocelový plech	Obj.č. k tomu	ST
Hliník	Obj.č. k tomu	AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu	VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	910400. Y. 04. 04.

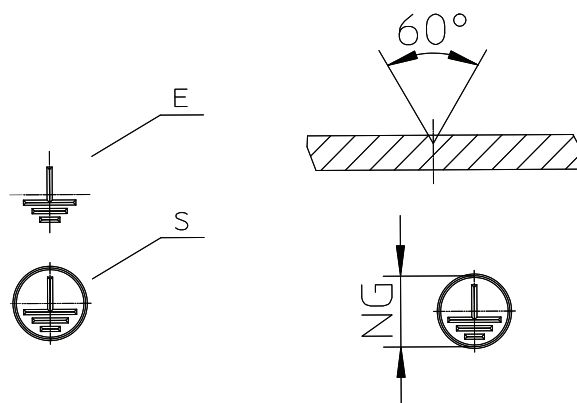
Kompletní
nástroj

zdola nahoru

Jmenovitá veli-
kost NG 4mm
s = od 1,0
do 4,0 mm
(všechny druhy
plechů)

NÁSTROJ NA ZEMĚNÍ A OCHRANÝ VODIČ

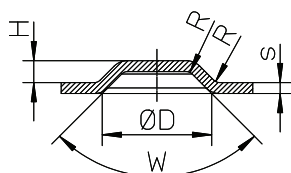
zahlobeno do plechu (tvar: V-linie)



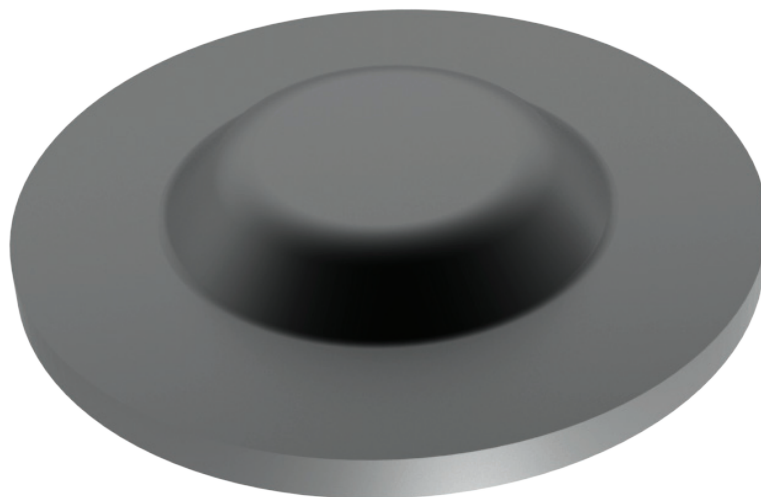
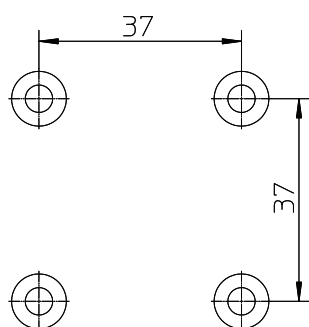
KOMPLETNÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.:	910500.
Tváření zdola nahoru	Obj.č. k tomu	Y.
Tváření shora dolů	Obj.č. k tomu	Z.
Zemnění	Obj.č. k tomu	E.
Ochranný vodič	Obj.č. k tomu	S.
Jmenovitá velikost 4 mm	Obj.č. k tomu	04.
Jmenovitá velikost 5 mm	Obj.č. k tomu	05.
Jmenovitá velikost 6 mm	Obj.č. k tomu	06.
Jmenovitá velikost 8 mm	Obj.č. k tomu	08.
Jmenovitá velikost 10 mm	Obj.č. k tomu	10.
Jmenovitá velikost 12 mm	Obj.č. k tomu	12.
s = 1,0 do 4,0	Obj.č. k tomu	04.
s = 4,1 do 8,0	Obj.č. k tomu	08.
Ocelový plech	Obj.č. k tomu	ST
Hliník	Obj.č. k tomu	AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu	VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	910500. Y. E. 08. 04.

Kompletní
nástroj
zdola nahoru
Zemnění
Jmenovitá
velikost 8
s = 1,0 do 4,0
(všechny druhy
plechů)

TVÁŘECÍ HRNÍČKOVÝ NÁSTROJ



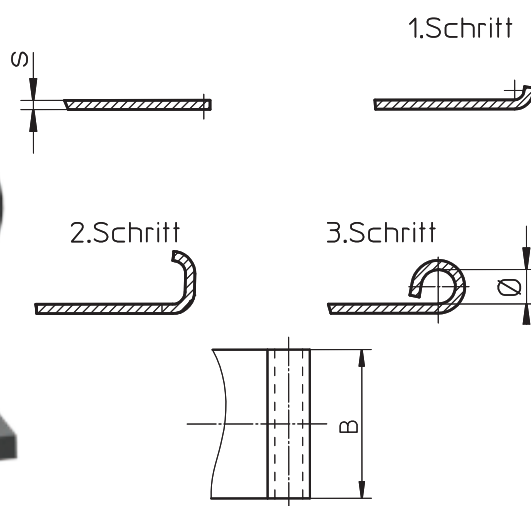
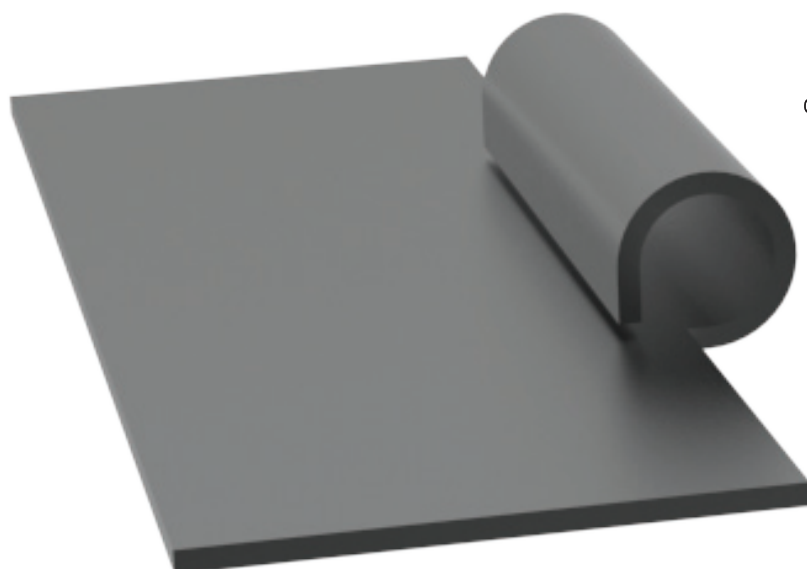
v případě malých vzdáleností tváření je nutno uvést rozměr



KOMPLETNÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.:	911900.
Tváření zdola nahoru	Obj.č. k tomu	Y.
Tváření shora dolů	Obj.č. k tomu	Z.
D = 12	Obj.č. k tomu	12.
D = 20	Obj.č. k tomu	20.
D = 30	Obj.č. k tomu	30.
H = 2,0	Obj.č. k tomu	020.
H = 3,0	Obj.č. k tomu	030.
H = 4,0	Obj.č. k tomu	040.
H = 5,0	Obj.č. k tomu	050.
s = 0,8	Obj.č. k tomu	08.
s = 1,0	Obj.č. k tomu	10.
s = 1,5	Obj.č. k tomu	15.
s = 2,0	Obj.č. k tomu	20.
s = 2,5	Obj.č. k tomu	25.
s = 3,0	Obj.č. k tomu	30.
w = 60°	Obj.č. k tomu	060.
w = 90°	Obj.č. k tomu	090.
w = 120°	Obj.č. k tomu	120.
Ocelový plech	Obj.č. k tomu	ST
Hliník	Obj.č. k tomu	AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu	VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	911900. Y. 20. 020. 10. 090. VA

Kompletní nástroj
zdola nahoru
D = 20
H = 2,0
s = 1,0
Úhel = 90°
Nerezový plech

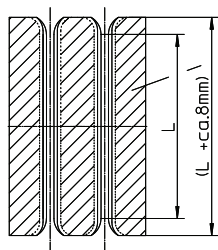
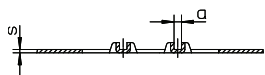
SADA NÁSTROJŮ PRO VÝROBU PANTU



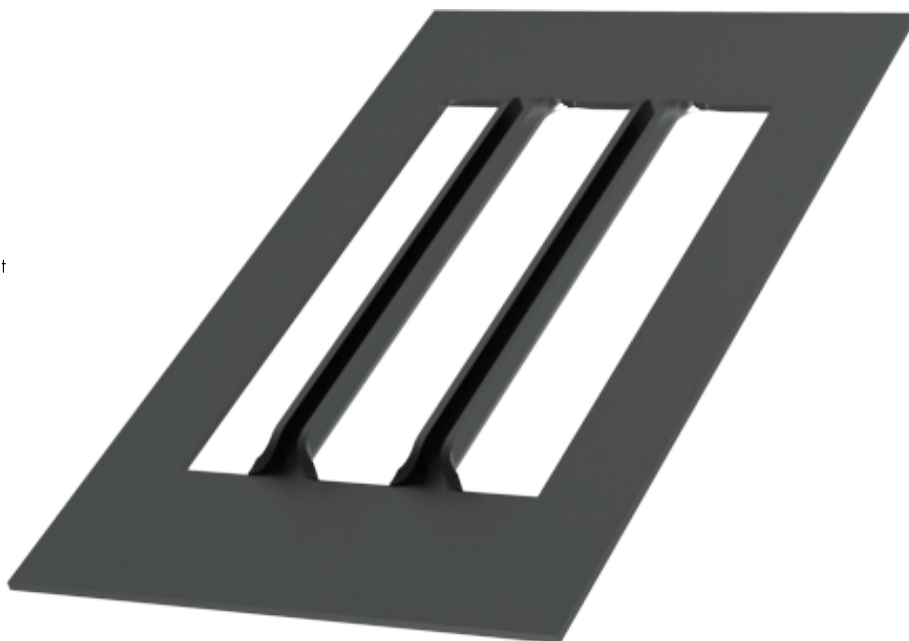
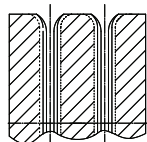
KOMPLETNÍ NÁSTROJE(SADA)		OBJ.Č.:	913000.
Tváření zdola nahoru		Y.	
Průměr pantu Ø 3,1	Obj.č. k tomu	030.	(pro kolík Ø 3,0)
Průměr pantu Ø 4,1	Obj.č. k tomu	040.	(pro kolík Ø 4,0)
Průměr pantu Ø 4,6	Obj.č. k tomu	045.	(pro kolík Ø 4,5)
Průměr pantu Ø 5,1	Obj.č. k tomu	050.	(pro kolík Ø 5,0)
Průměr pantu Ø 5,6	Obj.č. k tomu	055.	(pro kolík Ø 5,5)
Průměr pantu Ø 6,1	Obj.č. k tomu	060.	(pro kolík Ø 6,0)
Šířka pantu 20,0	Obj.č. k tomu	20.	
Šířka pantu 30,0	Obj.č. k tomu	30.	
Šířka pantu 40,0	Obj.č. k tomu	40.	
s = 0,5	Obj.č. k tomu	05.	
s = 0,8	Obj.č. k tomu	08.	
s = 1,0	Obj.č. k tomu	10.	
s = 1,2	Obj.č. k tomu	12.	
s = 1,5	Obj.č. k tomu	15.	
Ocelový plech	Obj.č. k tomu		ST
Hliník	Obj.č. k tomu		AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu		VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:		OBJ.Č.	913000. Y. 050. 30. 10. ST

Kompletní
nástrojová sada
zdola nahoru
Průměr pantu
pro čep Ø 5,1
Šířka pantu = 30
s = 1,0
Ocelový plech

NÁSTROJ PRO VÝROBU VEDENÍ DPS



vorgestanzt



KOMPLETNÍ NÁSTROJ	OBJ.Č.:	913100.
Tváření zdola nahoru	Obj.č. k tomu	Y
Šířka vedení 2,1	Obj.č. k tomu	020.
Šířka vedení 2,6	Obj.č. k tomu	025.
Šířka vedení 3,1	Obj.č. k tomu	030.
Šířka vedení 3,6	Obj.č. k tomu	035.
Šířka vedení 4,1	Obj.č. k tomu	040.
Šířka vedení 5,1	Obj.č. k tomu	050.
Délka vedení = 30,0	Obj.č. k tomu	30.
Délka vedení = 40,0	Obj.č. k tomu	40.
Délka vedení = 50,0	Obj.č. k tomu	50.
s=0,5	Obj.č. k tomu	05.
s=0,8	Obj.č. k tomu	08.
s=1,0	Obj.č. k tomu	10.
s=1,2	Obj.č. k tomu	12.
s=1,5	Obj.č. k tomu	15.
Ocelový plech	Obj.č. k tomu	ST
Hliník	Obj.č. k tomu	AL
Nerezový plech	Obj.č. k tomu	VA
PŘÍKLAD OBJEDNÁVKY:	OBJ.Č.	913100. Y. 030. 40. 10. ST

Kompletní
nástrojová sada

zdola nahoru

Šířka vedení 3,0

Délka vedení= 40

s = 1,0

Ocelový plech

POZNÁMKY

SALVAGNINI | THICK TURRET | TRUMPF

TOP
LANTIS^{spol. s r.o.}

