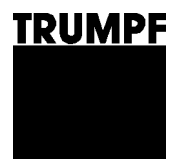


Werkzeuginformation

Präge-MultiTool Easy Type

Ausgabe 2020-08-19

TRUMPF Werkzeugmaschinen GmbH + Co. KG, Stanzwerkzeuge
D-70839 Gerlingen
Fax: +49 7156 303 - 31150
Internet: <http://www.trumpf.com>
E-Mail: export.tooling@de.trumpf.com



1. Werkzeug

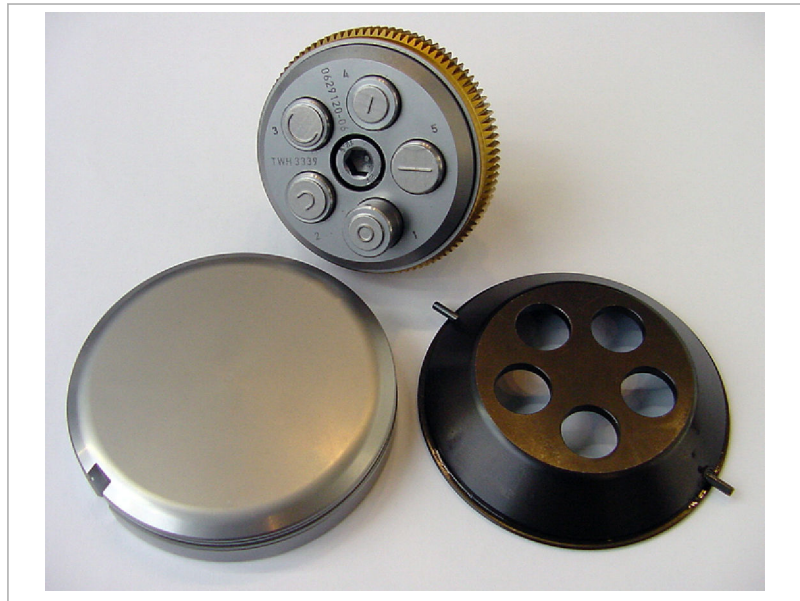


Fig. 53604

Werkzeugkomponenten

Werkzeug komplett	Stempel komplett	Stempel- einsätze	Abstreifer	Matrize
699283	699284	699285	629161	060766

Tab. 1

2. Einsatzbereich

Mit dem Werkzeug können Buchstaben des lateinischen Alphabets und arabische Ziffern geprägt werden.

In einer 5-fach MultiTool Werkzeugaufnahme sind 5 Prägeeinsätze eingebaut. Sie bilden aufeinander abgestimmte Prägesegmente, die sich zu den 26 Buchstaben und den Ziffern von 0 bis 9 exakt zusammensetzen lassen (jeweils für eine Schrifthöhe und Materialdicke).

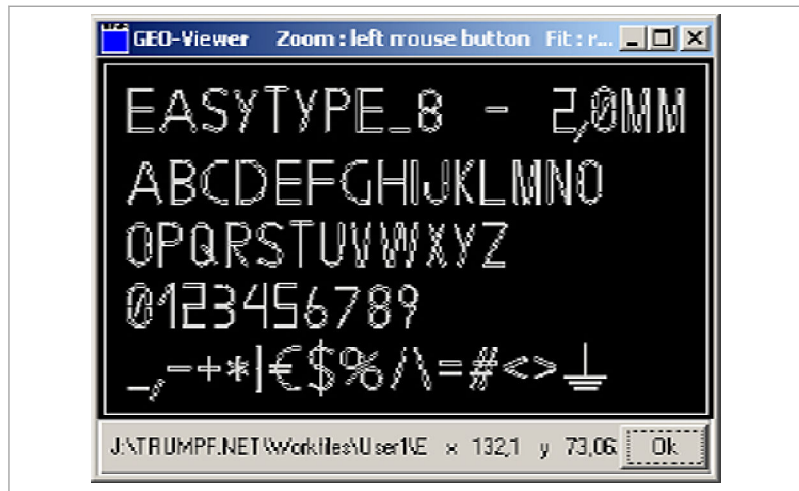


Fig. 53588

Das Werkzeug eignet sich für das Prägen auf der Blechoberfläche folgender Materialien:

- Stahl.
- Edelstahl.
- Aluminium.
- Weitere Materialien auf Anfrage.

- Maschinen**
- TruPunch 1000 / 3000 / 5000
 - TruMatic 1000 / 3000 / 6000 / 7000
 - TC 1000 R / 2000 R / 2020 R / 3000 R / 5000 R
 - TC 3000 L / 6000 L

Materialdicke 0.5 – 8 mm.¹

Hinweis

Bei Materialdicken <1 mm muss ein UT-Offset von +0.1 bis +0.2 mm in die PTT-Tabelle eingetragen werden.

Schrifthöhe 4, 5, 6, 8 und 10 mm.

¹ Bitte zulässige Materialdicke für Ihre Maschine beachten!



Prägerichtung Von Blechoberseite.

Prägetiefe Max. 0.4 mm.

Hinweis

Eine konstante Prägetiefe wird mit der Anwendung der adaptiven Hubkalibrierung (Kompensierung der Blechtoleranzen) gewährleistet.

Matrize Es wird eine Matrize ohne Bohrung eingesetzt, Größe 2.

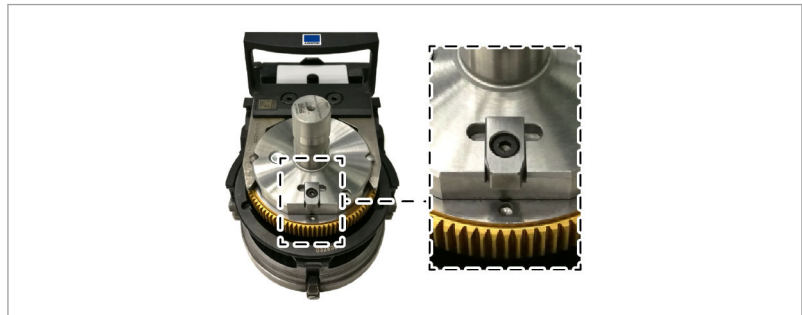
Abstreifer Der Abstreifer ist identisch mit dem des MultiTool 5-fach.

Einbau in Kasette

Das Präge-MultiTool Easy Type Werkzeug ist zum Einbau in die Kasette immer so einzustellen, dass der Stempeleinsatz 1/5 auf Station 1 aktiv ist (Grundstellung).

Durch die Markierung der Grundstellung des Zahnkranzes, kann das Werkzeug schneller in diese Position gebracht werden, was eine schnellere Inbetriebnahme ermöglicht.

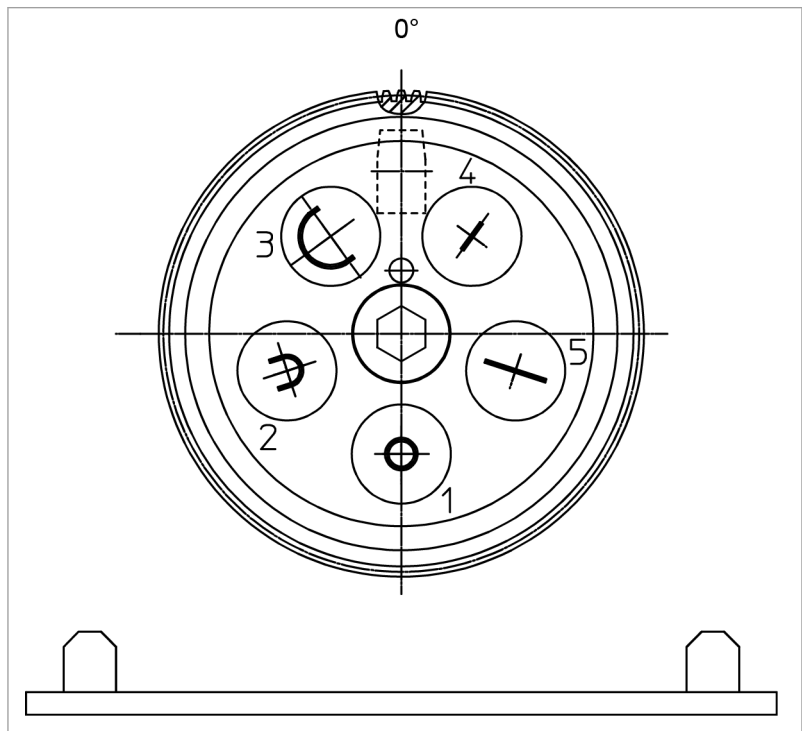
Diese Grundstellung wird vor dem Auswechseln des Werkzeugs automatisch wieder angefahren.



Grundstellung

Fig. 85804

Einbaulage



Einbaulage maschinenseitig

Fig. 53603

3. Werkzeugdaten an der Steuerung

Versatzmaß des aktiven Stempels zum Werkzeugmittelpunkt (C=0°)	
in X-Richtung	0 mm
in Y-Richtung	20 mm
Anordnung der Stempel auf einem Lochkreis	40 mm

Tab. 2

Werkzeuflänge Die Werkzeuflänge beträgt 45.2 mm.

Hinweise

- Die Werkzeuflänge wird von der Oberkante des Justierrings bis zum tiefsten Punkt des Stempels gemessen.
- Die Werkzeuflänge muss an der Steuerung in die "Allgemeine Werkzeugdaten" eingetragen werden.

3.1 Aktive Matrize (Option)

Matrizenhöhe Die Matrizenhöhe beträgt 30.

Hinweise

- Die Matrizenhöhe wird von der Unterkante des Matrizenellers bis zum höchsten Punkt der Matrize gemessen.
- An der Maschine muss die Matrizenhöhe in die Werkzeugdaten der Steuerung eingetragen werden.

Hubtypen Für den optimalen Einsatz des Werkzeugs können folgende Hubtypen gewählt werden:

- Stempel ohne Stützlage.

TruPunch 5000: Der angezeigte Wert für den Hubtyp ist 1.

Erforderliche Optionen Bestimmte Werkzeuge können nur mit einer speziellen Maschinenoption wie z. B. "aktive Matrize" eingesetzt werden.

Für dieses Werkzeug gilt der Wert 0 = keine.

4. TruTops

Voraussetzungen für den Einsatz in TruTops

Zur einfacheren Texterstellung wird ein Zusatzprogramm (Ergänzung) angeboten. Dieses steht für Kunden mit einem gültigen Wartungsvertrag unter 'www.mytrumpf.com' bereit.

TruTops Boost

Das Werkzeug kann in TecZone Design programmiert werden.

- "Hinweis" drücken.
- Klicken und Text eingeben.
- "Markieren" drücken.
- Werkzeug wählen.

Programmierung in TecZone Design

Tab. 3

Werkzeugtyp 14

Das Werkzeug wird von TruTops als Prägewerkzeug, Werkzeugtyp 14 geführt und ab folgenden Versionsständen unterstützt.

TruTops	Version
TruTops	V1.0
TruTops Boost	V1.0

Tab. 4

5. Wartung

Wartungsstelle	Intervall	Empfohlener Schmierstoff
Stempeleinsätze	Bei Bedarf reinigen	-
Schmiernippel schmieren	1000 h	Shell Gadus S2 V220 2 (Mat.-Nr. 0040265), Viskosität KP2K-20

Wartungsarbeiten und Wartungsintervalle

Tab. 5

5.1 Stempeleinsätze wechseln

Stempel zerlegen

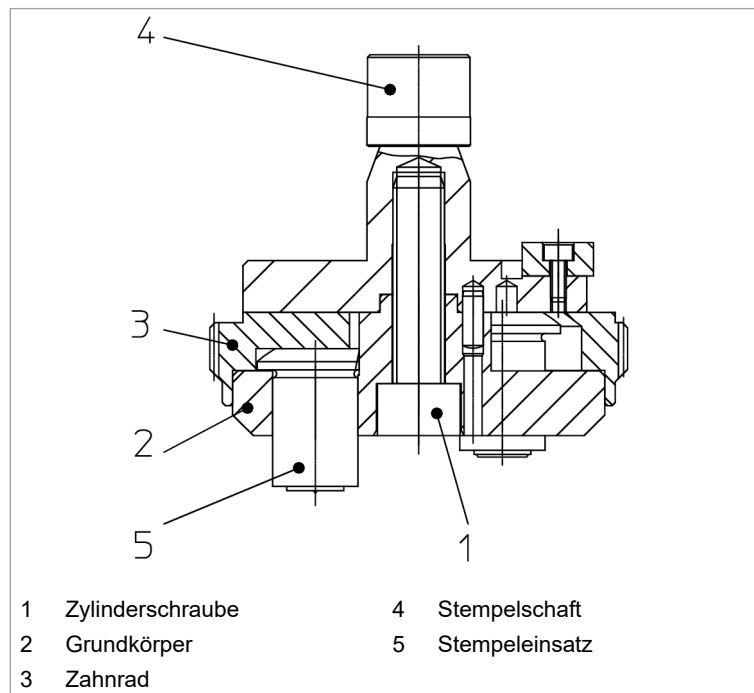


Fig. 53601

1. Zylinderschraube (1) lösen.
2. Stempelschaft (4) abnehmen.
3. Zahnrad (3) vom Grundkörper (2) abziehen.
4. Stempeleinsätze (5) entnehmen.
5. Gleitende Teile reinigen.
 - Mit Petroleum auswaschen.
 - Einfetten.

Stempel zusammenbauen

6. Stempeleinsätze (5) von oben in den Grundkörper stecken (Werkzeugplatz 1 - 5 beachten).
7. Zahnrad (3) auf den Grundkörper aufstecken.
8. Stempelschaft (4) einsetzen.
9. Zylinderschraube (1) mit 20 Nm anziehen.

10. Zahnrad (3) von Hand durchdrehen und Leichtgängigkeit der Stempeleinsätze (5) überprüfen.

6. Ersatzteilliste

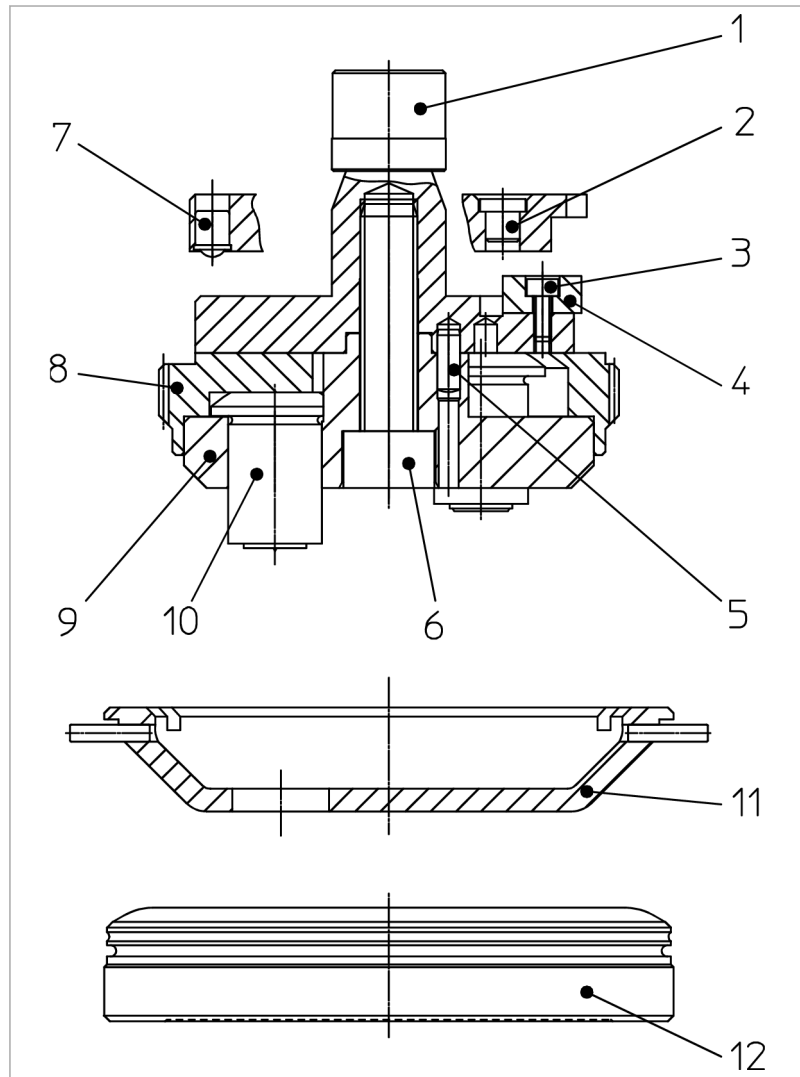


Fig. 53602

Laufende Nummer	Bestell-Nr.	Bezeichnung	Stück
1	629117	Stempelschaft	1
2	029556	Schmiernippel	1
3	014346	Zylinderschraube M3x8	1
4	063548	Einstellkeil	1
5	023116	Zylinderstift 4m6x10	2
6	015199	Zylinderschraube M10x35	1
7	355256	Druckstück	1
8	629121	Zahnrad	1
9	629120	Grundkörper	1



Laufende Nummer	Bestell-Nr.	Bezeichnung	Stück
10 ²	699285	Stempeleinsatz Platz 1/5	1
		Stempeleinsatz Platz 2/5	1
		Stempeleinsatz Platz 3/5	1
		Stempeleinsatz Platz 4/5	1
		Stempeleinsatz Platz 5/5	1
11	629161	Abstreifer 5-fach MultiTool	1
12	060766	Matrize Größe 2	1

Tab. 6

2 Bei Bestellung Platz und Schrifthöhe angeben.

