

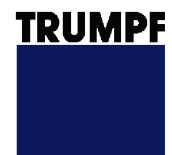
Werkzeuginformation

Ziffernprägewerkzeug nach unten

Blechoberseite

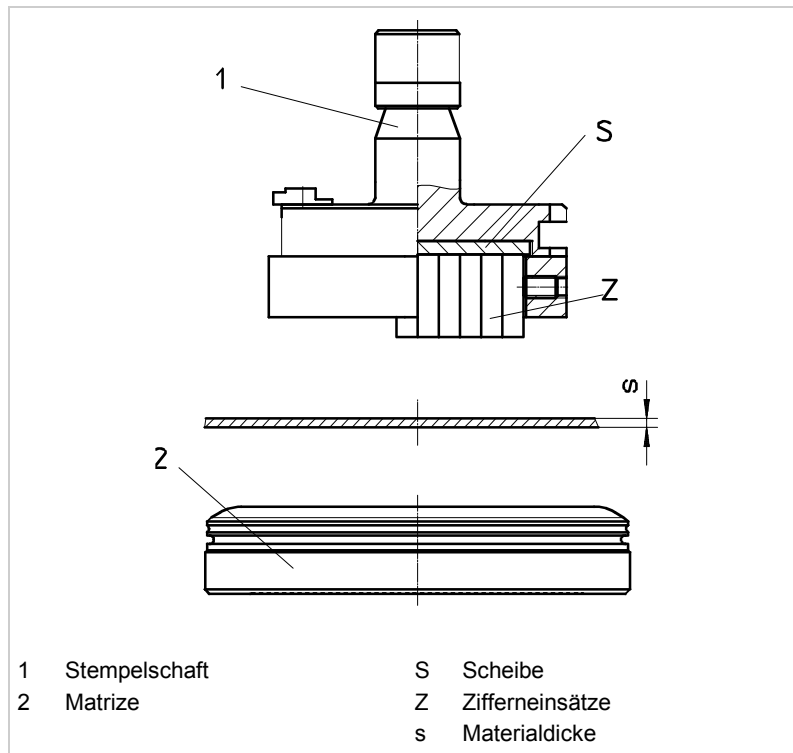
2016-05-24

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

Das Ziffernprägewerkzeug prägt mit austauschbaren Stahltypen Zahlen und Buchstaben in das Material.



Ziffernprägewerkzeug

Fig. 54859

Werkzeugkomponente

Schrifthöhe	Stempel kpl.	Matrize	Buchstaben	Zahlen	Sonderzeichen
A3	7336-U459	7336-11514	7336-16960-.. (1-26)	7336-16961-.. (1-10)	7336-16962-.. (1-6)
A4	7336-U460	7336-11514	7336-16997-.. (1-26)	7336-16998-.. (1-10)	7336-16999-.. (1-6)
A5	7336-U461	7336-11514	7336-16997-.. (1-26)	7336-17035-.. (1-10)	7336-17036-.. (1-6)

Tab. 1

Nummernschlüssel für Prägeeinsätze

Buchstaben		Zahlen	Sonderzeichen
A = 1	N = 14	0 = 1	Ä = 1
B = 2	O = 15	1 = 2	Ö = 2
C = 3	P = 16	2 = 3	Ü = 3
D = 4	Q = 17	3 = 4	/ = 4
E = 5	R = 18	4 = 5	- = 5
F = 6	S = 19	5 = 6	. = 6
G = 7	T = 20	6 = 7	
H = 8	U = 21	7 = 8	
I = 9	V = 22	8 = 9	
J = 10	W = 23	9 = 10	
K = 11	X = 24		
L = 12	Y = 25		
M = 13	Z = 26		

Tab. 2

2. Einsatzbereich

Materialdicke 1.0 – 8.0 mm¹

Bei Materialdicken >3.0 mm muss die Scheibe ausgebaut werden (siehe Ersatzteilliste).

Prägerichtung Nach unten.

Die Prägung erfolgt im Einzelhub.

Prägetiefe 0.3 – 0.5 ±0.1 mm

Schriftgröße nach DIN 1451-B A3; A4; A5

Zifferanzahl Die Anzahl der Ziffern, die in der Aufnahme untergebracht werden können, richtet sich nach der Schriftgröße.

Schriftgröße A3	Schriftgröße A4	Schriftgröße A5
12 Ziffern	12 Ziffern	10 Ziffern

Tab. 3

¹ Bitte beachten Sie die für Ihre Maschine zugelassene Materialdicke.

3. Werkzeugdaten an der Steuerung

Das Ziffernprägewerkzeug wird aus Umformlage eingesetzt.

Materialdicke mm	Codierung TC 240 R, TC 260 R	Nachschleiflänge TC 500 R, TC 200 R, TC 190 R	UT-Offset in PTT- Tabelle TC 600 L	WZL
1.0 mm	3.0	3.0	-2.0	30.5
2.0 mm	2.0	2.0	-1.0	
3.0 mm	1.0	1.0	0	
4.0 mm	3.0*	3.0*	-2.0*	27.5
5.0 mm	2.0*	2.0*	-1.0*	
6.0 mm	1.0*	1.0*	0*	

* Ohne Scheibe (siehe Seite 6, Pos. 3 der Tabelle)

Tab. 4

Bei den folgenden Maschinen wird die Bearbeitung jedoch aus Arbeitslage ausgeführt:

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

Materialdicke 1.0 – 8.0 mm bei den Maschinen TruPunch 5000 / TC 5000 R und TruMatic 6000 / TC 6000 L und TruMatic 7000².

Werkzeuglänge Die Werkzeuglänge des Prägewerkzeuges muss unter "Länge Umformwerkzeug" in die Werkzeugdaten der Steuerung eingetragen werden. Die Werkzeuglänge wird von der Oberkante des Justierings zum tiefsten Punkt des Stempels gemessen.

Variable Umformlage Der mit dieser Lage verknüpfte Wert 37.0 wird in die Werkzeugdaten der Maschinensteuerung für die variable Umformlage eingetragen.

Hinweis

Das Werkzeug kann aus der sogenannten "Variablen Umformlage (VU)" arbeiten. Der Wert in Millimeter ist mit der Abkürzung "VU=" auf das Werkzeug graviert. Für Maschinen, die in der Maßeinheit Inch rechnen, muss der angegebene Wert in Inch umgerechnet werden. Die Umformlage muss an der Steuerung in den "Allgemeinen Werkzeugdaten" eingetragen werden. Der Parameter heißt "Variable Umformlage". An manchen Maschinen heißt er "Optimierte Umformlage".

² Mit Scheibe (siehe Seite 6, Pos. 3 der Tabelle) montiert.



Aktive Matrize (Option) **Matrizenhöhe**

Bei den Maschinen muss die Matrizenhöhe in die Werkzeugdaten der Steuerung eingetragen werden. Die Matrizenhöhe wird von der Unterkante des Matrizen-tellers bis zum höchsten Punkt der Matrize gemessen.

Für die Matrizenhöhe gilt der Wert: 30.6

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.

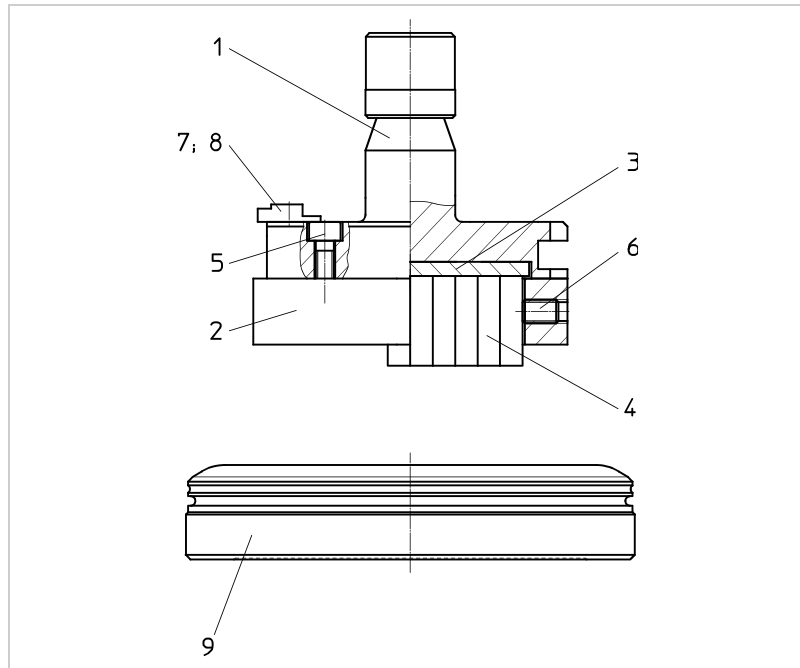
4. TruTops

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

TruTops	Version
TruTops	V1.0
TruTops Boost	V1.0

Tab. 5

5. Ersatzteilliste



Stempel und Matrize

Fig. 54860

No.	Bestellnummer	Ersatzteil	Stück
1	7336-16948	Stempelschaft	1
2	7336-16950	Stempelaufnahme A3	1
	7336-16987	Stempelaufnahme A4	1
	7336-17024	Stempelaufnahme A5	1
3	7336-16952	Scheibe	1
4	7336-*	Stempeleinsatz	4
5	014427	Zylinderschraube M4x12	1
6	013854	Gewindestift M5x10	1
7	7336-2892	Keil	1
8	014400	Zylinderschraube M4x8	1
9	7336-11514	Matrize ohne Bohrung Gr. 2	1

* Bestellnummer siehe Seite 2

Tab. 6