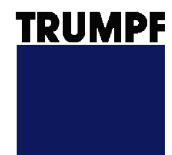


Werkzeuginformation

Prägewerkzeuge – Strich

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

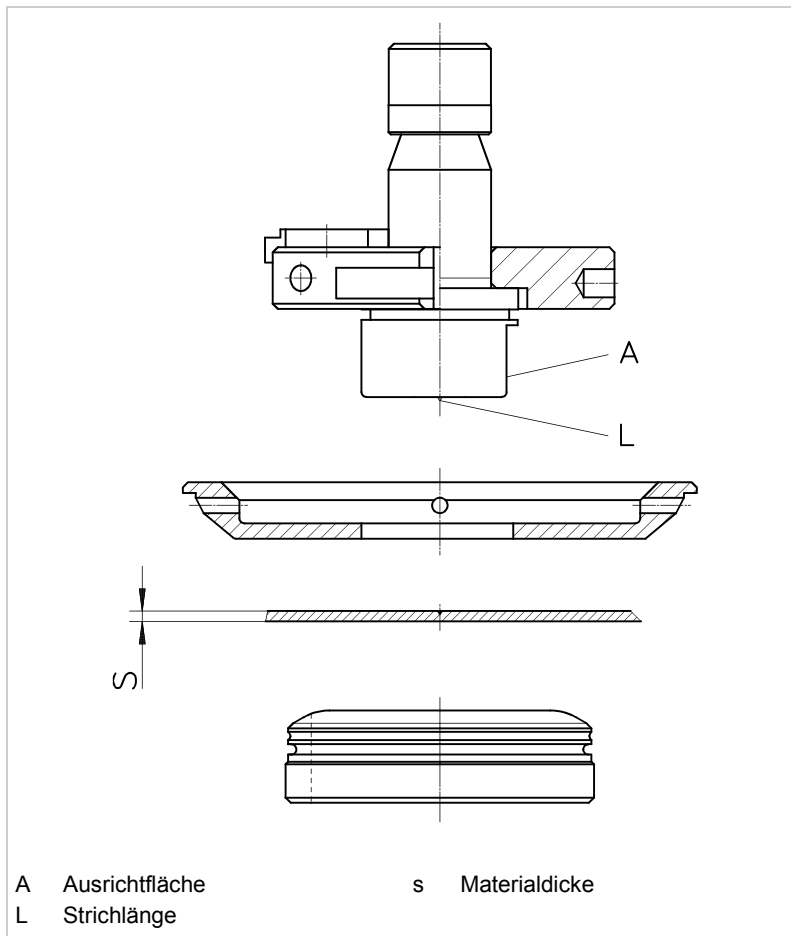


Fig. 51996

Werkzeugkomponente

Prägewerkzeug – Strich komplett	Stempel	Abstreifer ¹	Matrize Gr. 1 (ohne Bohrung)
699265	699266	161335 154124	213906

Tab. 1

¹ Nach Maschinengruppe wählbar.

2. Einsatzbereich

Materialdicke	1 – 8 mm.
Strichlängen	3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm.
Prägerichtung	Von Blechoberseite.
Prägetiefe	0.5 + 0.1 mm.

Hinweis

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

3. Werkzeugdaten an der Steuerung

Werkzeugtyp 13

Das Werkzeug wird aus Umformlage – Werkzeugtyp 13 auf folgenden Maschinen eingesetzt:

Materialdicke mm	Codierung TC 240, TC 240 L, TC 240 R, TC 260 R, TC 260 L	Nachschleif- länge TC 190 R, TC 200 R, TC 500 R	UT-Offset in PTT- Tabelle TC 600 L
1.0	4.0	4.0	-3.0
1.5	3.5	3.5	-2.5
2.0	3.0	3.0	-2.0
2.5	2.5	2.5	-1.5
3.0	2.0	2.0	-1.0
3.5	1.5	1.5	-0.5
4.0	1.0	1.0	0
5.0	4.0	4.0	-3.0
6.0	3.0	3.0	-2.0
7.0	2.0	2.0	-1.0
8.0	1.0	1.0	0

Tab. 2

Werkzeugtyp 14

Das Werkzeug wird aus Arbeitslage – Werkzeugtyp 14, auf folgenden Maschinen eingesetzt:

Stempel	Materialdicke mm	Werkzeuglänge (WZL)	Arbeitslage TruPunch 1000 / 2020 / 3000 / 5000 TruMatic 3000 / 6000 / 7000 TC 1000 / 2000 / 2020 / 3000 / 5000 R TC 3000 / 6000 L
7336-10000	1.0	WZL = 29.9	Prägen: Werkzeugtyp 14
	1.5		
	2.0		
	2.5		
	3.0		
	3.5		
	4.0		
7336-10001	5.0	WZL = 25.9	
	6.0		
	7.0		
	8.0		

Tab. 3

Variable Umformlänge Der mit dieser Lage verknüpfte Wert 37 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".

Werkzeuglänge Dieser Wert wird von der Oberkante des Justierings bis zum tiefsten Punkt des Stempels gemessen.



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.

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

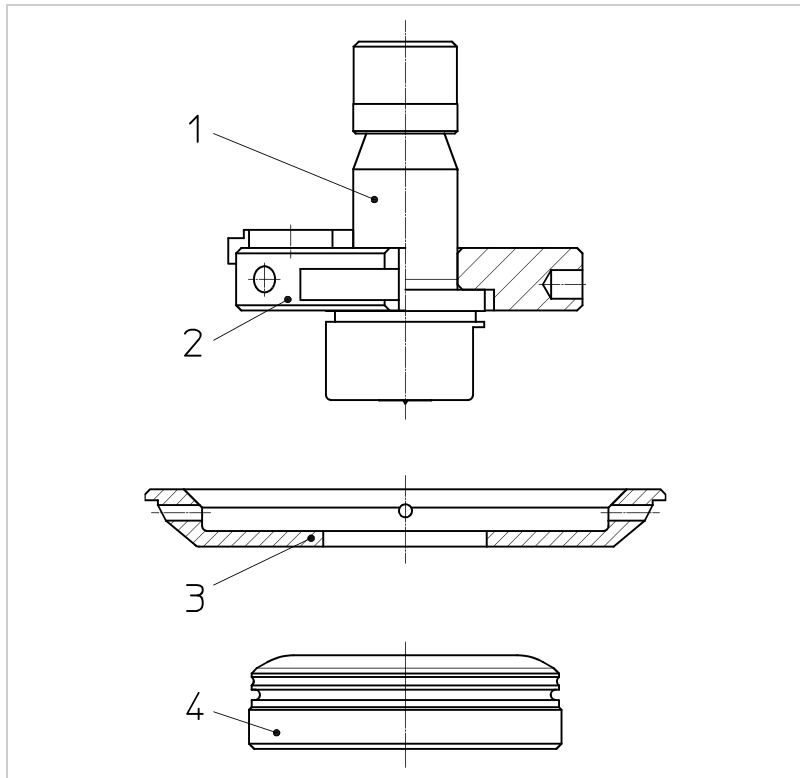
Werkzeugtyp 13 / 14

TruTops führt das Prägewerkzeug als Umformwerkzeug Werkzeugtyp 13 oder als Prägewerkzeug aus Arbeitslage Werkzeugtyp 14 und wird ab folgenden Versionsständen unterstützt.

TruTops	Version
TruTops	V1.0
TruTops Boost	V1.0

Tab. 4

5. Ersatzteilliste



Stempel und Matrize

Fig. 51997

No.	Bestnr.	Ersatzteil	Stück
1	7336-10000	Stempel s = 1 – 4 mm	1
	7336-10001	Stempel s = 5 – 8 mm	1
2	072061	Justierring komplett	1
3 ²	161335	Abstreifer (z. B. TruPunch 5000)	1
	154124	Abstreifer (z. B. TC 260 R)	1
4	213906	Matrize (ohne Bohrung)	1

Tab. 5

² Nach Maschinengruppe wählbar, siehe Tab. 2 und 3.