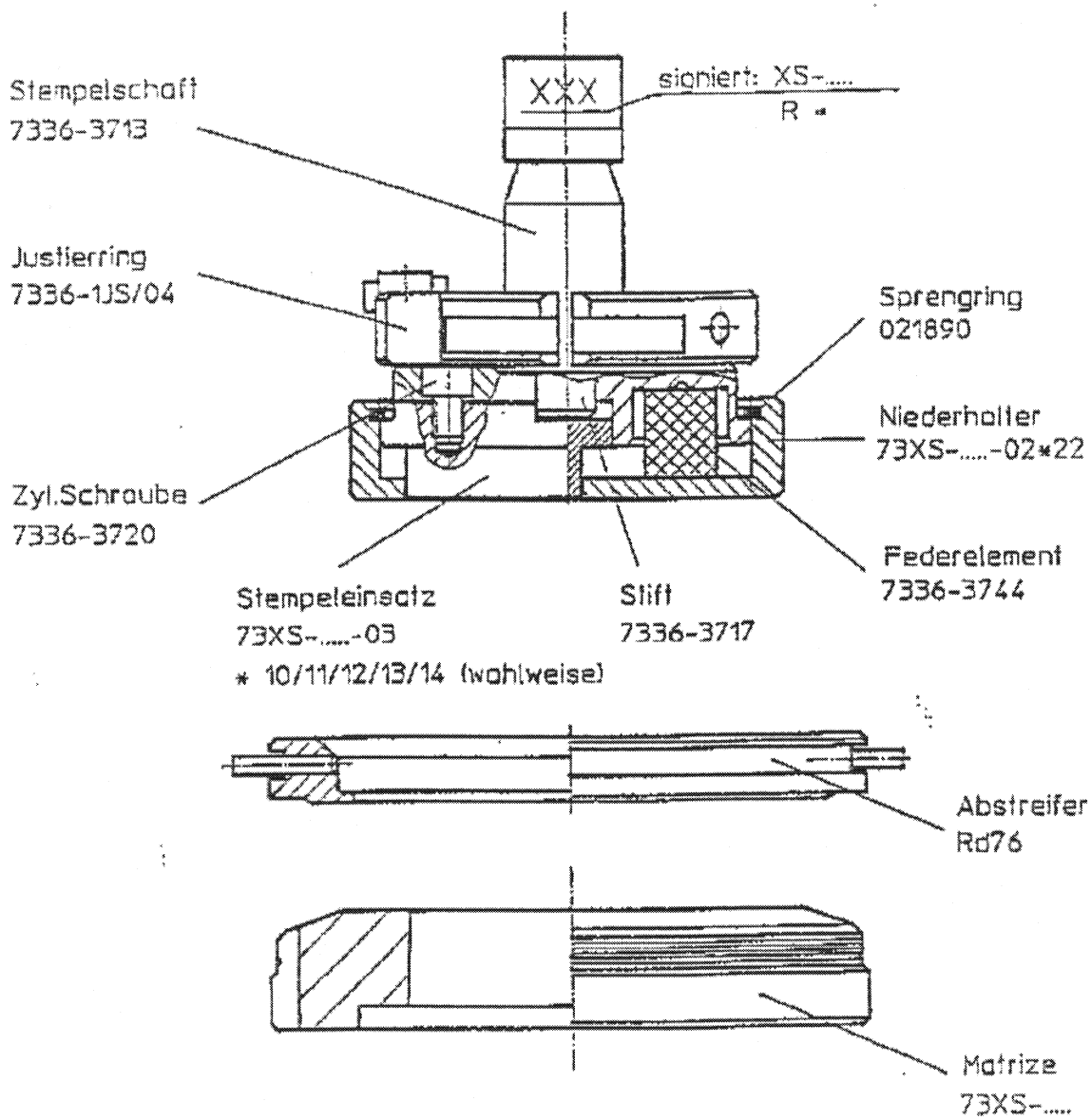
Sw 98

TRUMPF	Technische Information	TRUMPF GmbH +Co Geschäftsbereich Stanzwerkzeuge D 70839 Gerlingen Telef. 07156/303-632 Telefax " /303-310	Blatt 1 v. 5 Blatt Bearbeitet: 662sd Datum: 24.11.93

Bogenwerkzeug kpl. 73XS-13386/-87/-88

für Trumatic-Rotation

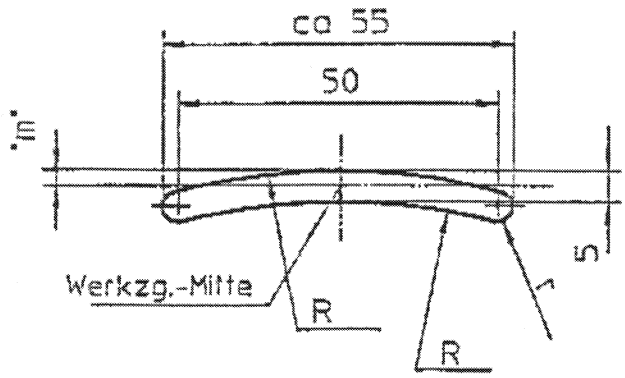


Nachschleiflänge (Stempeleinsatz)	
s 1.0mm	= 1.5mm
s 1.5mm	= 1.0mm
s 2.0mm	= 0.5mm
s 2.5mm	= 0

TRUMPF	Technische Information	TRUMPF GmbH +Co Geschäftsbereich Stanzwerkzeuge D 70839 Gerlingen Telef. 07156/303-632 Telefax " /303-310	Blatt 2 v. 5 Blatt Bearbeitet: 662sd Datum: 24.11.93

Bogenwerkzeuge für Blechdicken bis 2,5 mm.

Ausführung mit Niederhalter und auswechselbarem Stempeleinsatz
Lagerhaltige Abmessungen:
R 50 , 100 , 150 , 200 , 250 , 350 , 450
Matrizen hierzu mit einem Spiel von 0,2 - 0,4 mm.



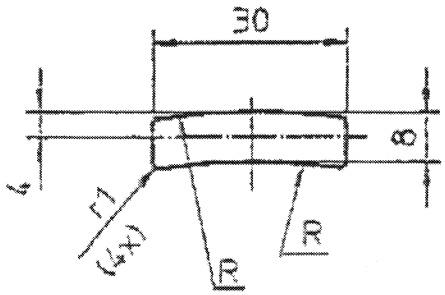
Für Sonderabmessungen gelten folgende Mittelpunktsmaße:

R 40 bis 49,99 "m"= 7 mm
R 50 bis 99,99 "m"= 5 mm
R 100 und größer "m"= 2,5 mm

Bedienhinweis:
In Verbindung mit diesem Werkzeug ist ein Rundabstreifer ⌀ 76 einzusetzen.

Bogenwerkzeuge für Blechdicken von 2,5 - 6mm

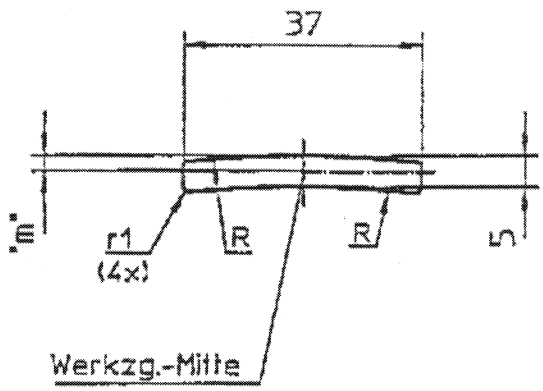
Ausführung entsprechend der üblichen Standardwkzg.
Lagerhaltige Abmessungen:
R 50 , 100 , 150 , 200 , 250 , 350 , 450
Matrizen hierzu mit einem Spiel von 0,6 - 1mm.



Bedienhinweis:
Für diese Werkzeuge kann ein Standardabstreifer, Rechteck,Abmessung 35x 15 eingesetzt werden.

TRUMPF	Technische Information	TRUMPF GmbH +Co Geschäftsbereich Stanzwerkzeuge D 70839 Gerlingen Telef. 07156/303-632 Telefax " /303-310	Blatt 3 v. 5 Blatt Bearbeitet: 662sd Datum: 24.11.93

Bogenwerkzeuge für TRUMATIC 120 R / TRUMATIC 160 R
für Blechdicken bis 4,0 mm.
Ausführung entsprechend den üblichen Standardwkzg.
Lagerhaltige Abmessungen:
R 35 , 50 , 75 , 100 , 150 , 200
Matrizen hierzu mit einem Spiel von 0,2 - 0,8mm.



Für Sonderabmessungen gelten folgende Mittelpunktsmaße:

R 35 bis 49,99 'm'= 5 mm
R 50 und größer 'm'= 2,5 mm

Bedienhinweis:

Für diese Werkzeuge wird ein Formabstreifer eingesetzt.

TRUMPF

Technische Information

TRUMPF GmbH +Co
Geschäftsbereich Stanzwerkzeuge
D 70839 Gerlingen
Telef. 07156/303-632
Telefax " /303-310

Erklärung und Hinweise zu Bogenwerkzeugen

Maß "m" : Mit dem Maß "m" wird der Abstand von Mitte der Werkzeugaufnahme zur Tangente des Außenradius von Bogenwerkzeugen angegeben.

Maximaler Verdrehwinkel :

Unter Einhaltung des max. Verdrehwinkels von Hub zu Hub ist mit dem jeweiligen Bogenwerkzeug das Herstellen einer geschlossenen Kontur möglich.

L= 55,s bis 2,5mm		L= 30,s 2,5-6mm		L= 37,s bis 4mm	
Werkzg. Radius R	max. Verdreh-winkel	Werkzg. Radius R	max. Verdreh-winkel	Werkzg. Radius R	max. Verdreh-winkel
50	56,8°	50	31,8°	35	55,7°
100	28,2°	100	15,9°	50	39°
150	18,8°	150	10,6°	75	26°
200	14,1°	200	7,9°	100	19,5°
250	11,3°	250	6,3°	150	13°
350	8,1°	350	4,5°	200	9,7°
450	6,3°	450	3,5°		

TRUMPF

Technische Information

TRUMPF GmbH +Co
Geschäftsbereich Stanzwerkzeuge
D 70839 Gerlingen
Telef. 07156/303-632
Telefax " /303-310

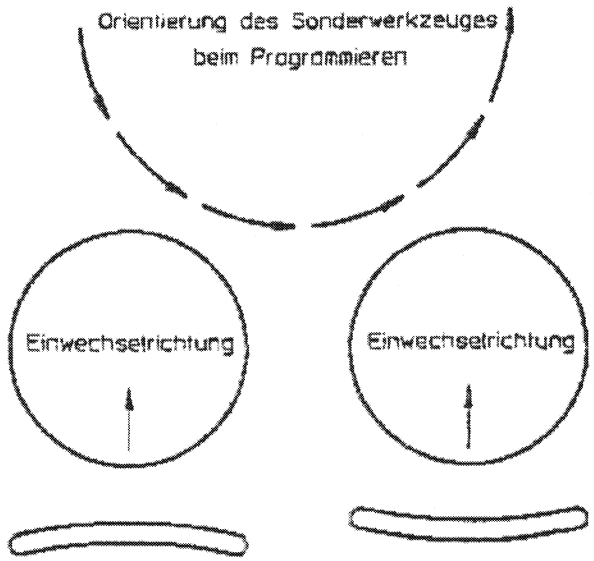
Bearb: S50g/662sc

Datum: 06.9.93

Programmierung des Bogenwerkzeuges über Trumagraph

Das Bogenwerkzeug wird über Lochkreis und Anzahl der Hübe programmiert. Als Lochkreisradius wird der Bahnradius des Werkzeugmittelpunktes angegeben. Um sicherzustellen, daß das Bogenwerkzeug auch in der richtigen Richtung dreht, wird es als Sonderwerkzeug definiert. Als Werkzeugorientierung wird entweder tangential oder tangential mit Offsetwinkel gewählt,je nachdem welcher Drehsinn bzw. welcher Anfangs- und Endwinkel eingegeben wurde.

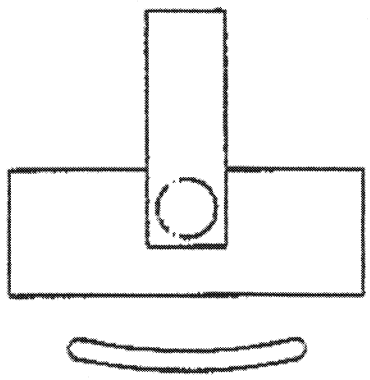
Wichtig ist:
1. Das Bogenwerkzeug muß als "U" in die Maschine eingewechselt werden.Die Blickrichtung ist von der Vorderseite der Maschine.
2. Die Pfeile als Symbol für ein Sonderwerkzeug müssen immer im Gegenuhrzeigersinn verlaufen.



Werkzeugorientierung für TC120R TC160R TC500

Werkzeugorientierung für TC240R TC260R

Wenn man vor der Maschine steht muß das Werkzeug einen "lachenden Mund" bilden



Regel für TC120/TC240R/TC260R/TC500