

TRUMPF COPYRIGHT BY TRUMPF Technické informace		TRUMPF GmbH + CO.KG Produktbereich TruServices D-70839 Gerlingen Telefon 07156 / 303- 36232 Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com		List 1/3 Zprac.: TWS317nl Datum: 08.05.2013			
Nástroj: Nástroj na miskový prolis nahoru							
Číslo nástroje 73X122-813							
Nástrojová data:							
Použitelnost		Stroj		Korekce polohy beranu		Hodnota	
ano	TC 240, TC 240L, TC 240R TC 260, TC 260L, TC 260R		Kódování na kazetě				1
ne	TC 120R , TC 160R, MINIMATIC 100		Délka odbroušení				1,0
ano	TC 190R, TC 200R, TC 500R						
ano	TC 600L, TC 2000R		Hodnoty offsetu v technologické tabulce PTT		UT-Offset		0,0
ano	TruPunch 1000, TruPunch 2020, TruPunch 3000, TruMatic 3000,				OT-Offset		0,0
ano	TruPunch 5000, TruMatic 6000, TruMatic 7000						
Proměnná tvářecí poloha (VU)		-1		Zadání pro použití aktivní matrice			
Délka nástroje		31,7		Výška matrice		37	
Typ nástroje v TruTops P.		13		Korekce HÚ (OT) matrice		0,0	
Mazání		ano		Korekce koncové hloubky		0,0	
Posuv		--		Korekce minimální hloubky		0,0	
Typ přídržovače		0		Razník bez opěrné vrstvy		ano	
				Razník s opěrnou vrstvou		ne	
				Matrice s opěrnou vrstvou		ne	
				Matrice bez opěrné vrstvy		ne	
Použití:							
Tloušťka plechu:		1,5 mm		Vzdálenosti X:		min. 40 mm	
Materiál:		ocel		Y:		min. 40 mm	
Před použitím tohoto nástroje se musí provést předděrování s: Kruh D = 4,3 mm							
Upozornění / poznámky pro programátora:							
- U těchto uvedených nástrojových dat se jedná o teoretické hodnoty, které se mohou lišit v závislosti na materiálu a stroji. - Tento nástroj se nesmí používat v blízkosti upínek.							



COPYRIGHT BY TRUMPF

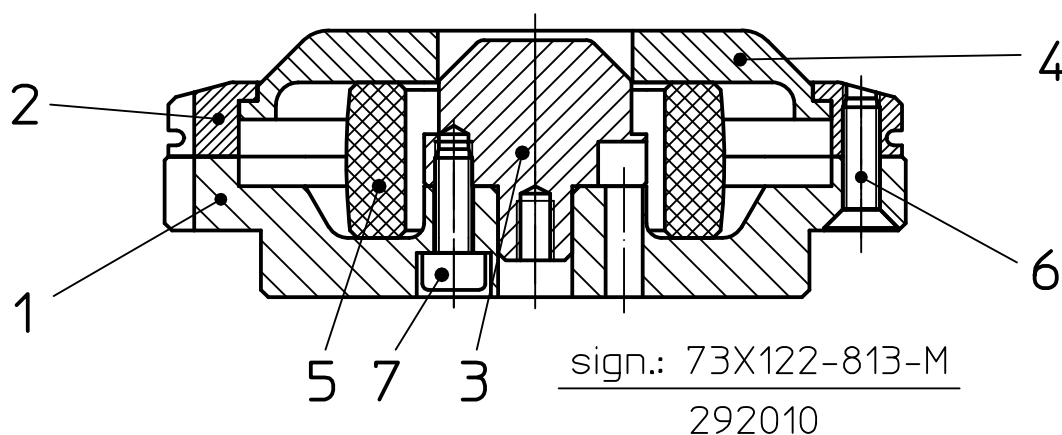
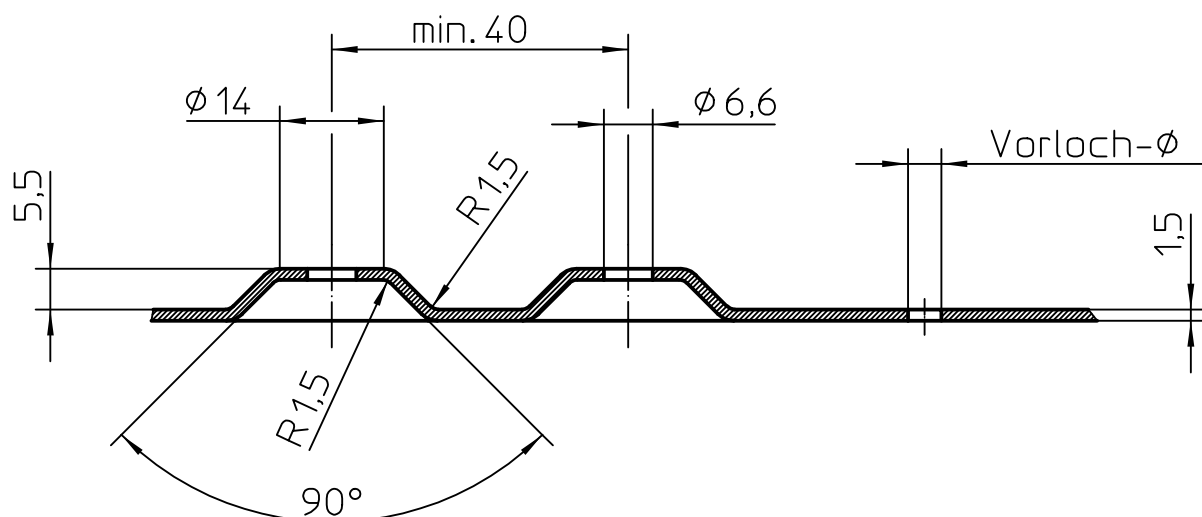
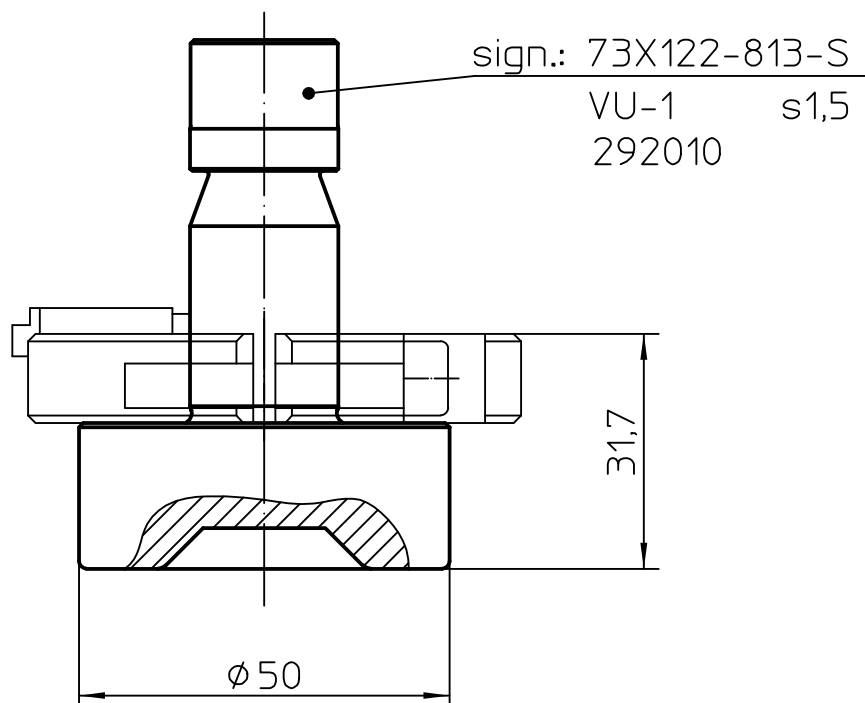
Technické informace

TRUMPF GmbH + CO.KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 36232
Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com

List 2/3

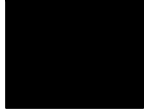
Zprac.: TWS317nl

Datum: 08.05.2013



Všeobecné tolerance ISO 2768 -mK

TRUMPF



COPYRIGHT BY TRUMPF

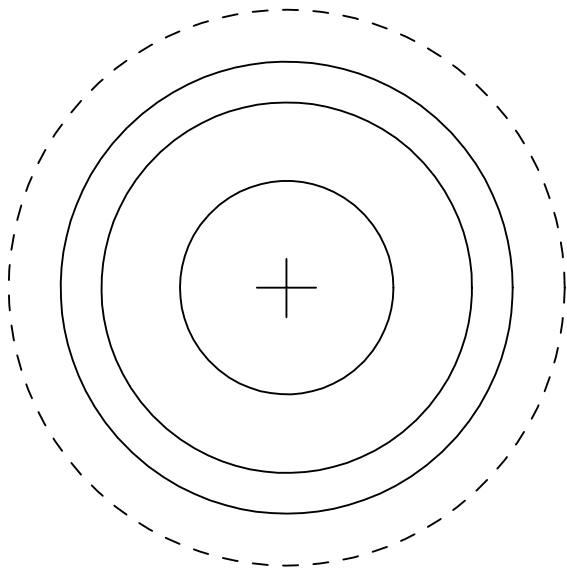
Technické informace

TRUMPF GmbH + CO.KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 36232
Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com

List 3/3

Zprac.: TWS317nl

Datum: 08.05.2013



TRUMPF COPYRIGHT BY TRUMPF Technische Information		TRUMPF GmbH + CO.KG Produktbereich TruServices D-70839 Gerlingen Telefon 07156 / 303- 36232 Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com		Blatt 1/3	
				Bearb.: TWS317nl	
				Datum: 08.05.2013	
Werkzeug: Napfwerkzeug nach oben					
Werkzeug-Nr. 73X122-813					
Werkzeug-Daten:					
Verfügbarkeit		Maschine		Korrektur der Stössellage	
Wert					
ja	TC 240, TC 240L, TC 240R TC 260, TC 260L, TC 260R	Codierung an der Rüstkassette		1	
nein	TC 120R , TC 160R, MINIMATIC 100	Nachschleiflänge		1,0	
ja	TC 190R, TC 200R, TC 500R				
ja	TC 600L, TC 2000R				
ja	TruPunch 1000, TruPunch 2020, TruPunch 3000, TruMatic 3000,	Offsetwerte in der PTT-Tabelle		UT-Offset	0,0
ja	TruPunch 5000, TruMatic 6000, TruMatic 7000			OT-Offset	0,0
Variable Umformlage (VU-Wert)		-1	Angaben für den Einsatz mit der aktiven Matrize		
Werkzeuglänge		31,7	Matrizenhöhe		37
Werkzeugtyp TruTops Punch		13	Korrektur OT Matrize		0,0
Schmierung		ja	Korrektur Endtiefe		0,0
Vorschub		--	Korrektur Mindesttiefe		0,0
Niederhaltertyp		0	Stempel ohne Stützlage		ja
			Stempel mit Stützlage		nein
			Matrize mit Stützlage		nein
			Matrize ohne Stützlage		nein
Anwendung:					
		Materialdicke: 1,5 mm	Abstände X: min. 40 mm		
		Werkstoff: DC01	Y: min. 40 mm		
Bevor dieses Werkzeug eingesetzt wird, muss vorgestanzt werden mit: Durchmesser D = 4,3 mm					
Programmier-Bedienungshinweise / Bemerkungen:					
- Bei den hier angegebenen Werkzeug-Daten handelt es sich um theoretische Werte, die material- und maschinenspezifisch abweichen können.					
- Dieses Werkzeug darf nicht in Pratzennähe eingesetzt werden.					



COPYRIGHT BY TRUMPF

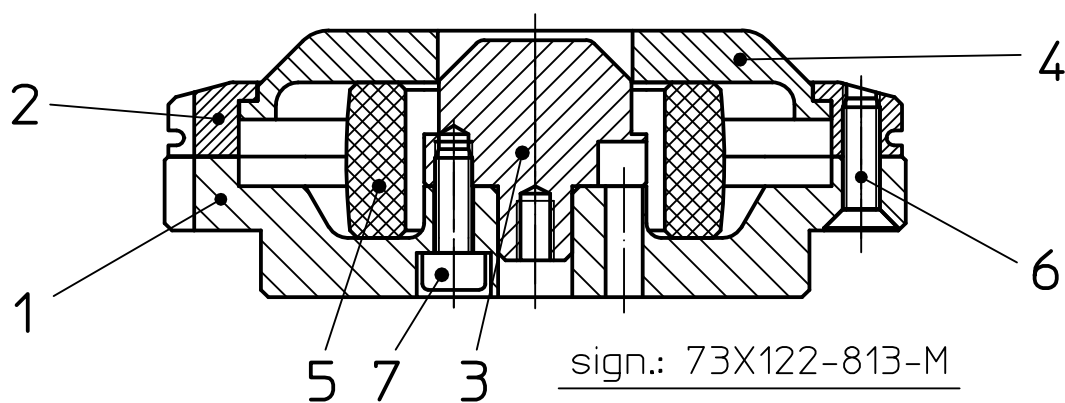
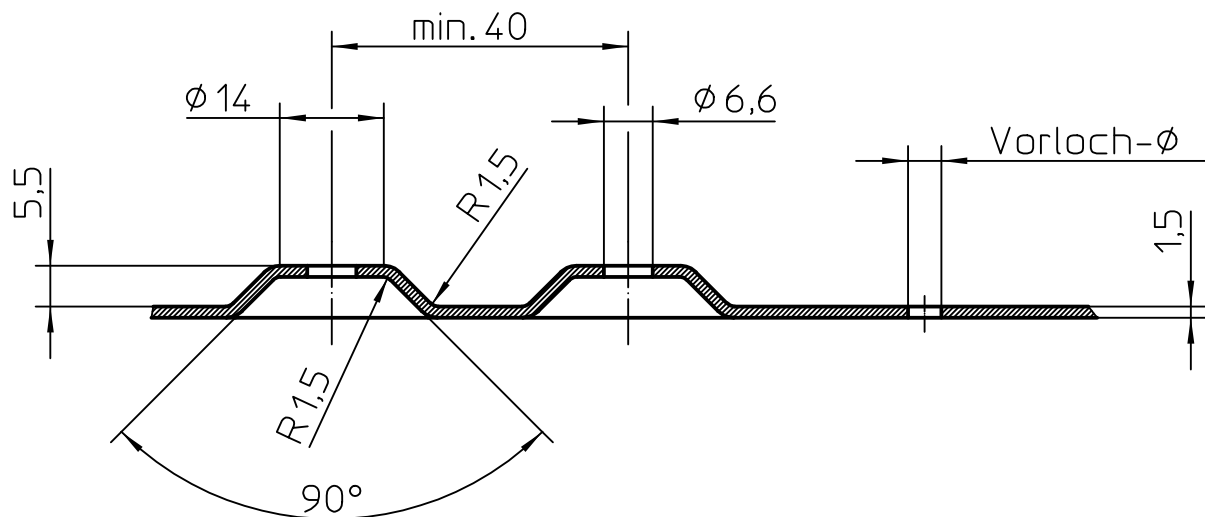
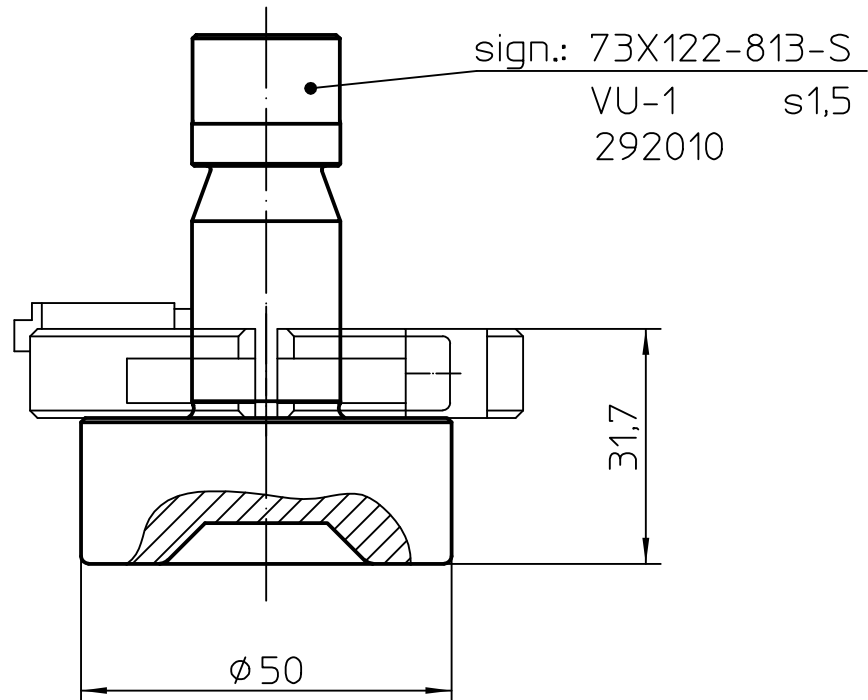
Technische Information

TRUMPF GmbH + CO.KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 36232
Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com

Blatt 2/3

Bearb.: TWS317nl

Datum: 08.05.2013



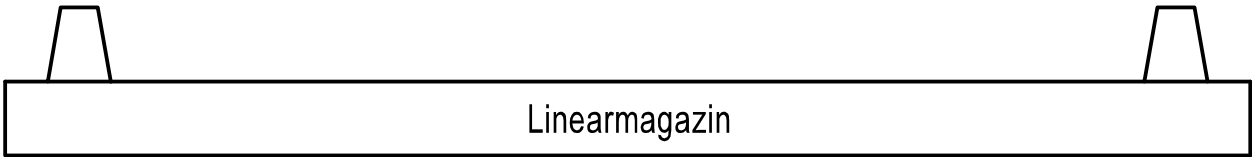
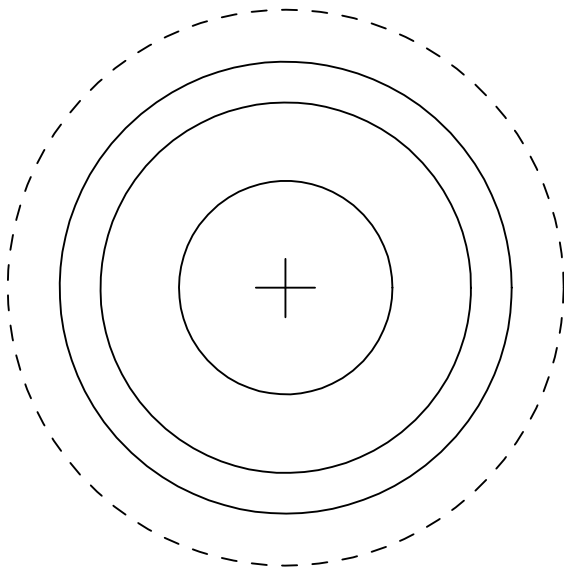


COPYRIGHT BY TRUMPF

Technische Information

TRUMPF GmbH + CO.KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 36232
Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com

Blatt 3/3	
Bearb.:	TWS317nl
Datum:	08.05.2013



TRUMPF COPYRIGHT BY TRUMPF Technical Information		TRUMPF GmbH + CO.KG Produktbereich TruServices D-70839 Gerlingen Telefon 07156 / 303- 36232 Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com		Page 1/3					
		Design.: TWS317nl		Date: 08.05.2013					
Tool: cup forming tool upwards									
Tool number 73X122-813									
Tool-data:									
Applicable		Machine		Correction of ram position		Value			
yes		TC 240, TC 240L, TC 240R TC 260, TC 260L, TC 260R		Encoding		1			
no		TC 120R , TC 160R, MINIMATIC 100		Regrinding length		1,0			
yes		TC 190R, TC 200R, TC 500R							
yes		TC 600L, TC 2000R		Offset data in tool technology table		UT-Offset		0,0	
yes		TruPunch 1000, TruPunch 2020, TruPunch 3000, TruMatic 3000,				OT-Offset		0,0	
yes		TruPunch 5000, TruMatic 6000, TruMatic 7000							
Variable forming position (VU)		-1		Active die data					
Tool length		31,7		Die heigth		37			
Tool type TruTops Punch		13		Correction in the UDP of the die		0,0			
Lubrication		yes		End depth corrections		0,0			
Feed		--		Minimum depth corrections		0,0			
Presser foot type		0		Punch without support position		yes			
				Punch with support position		no			
				Die with support position		no			
				Die without support position		no			
Application:						Sheet thickness: 1,5 mm		Distances X: min. 40 mm	
						Material: mild steel		Y: min. 40 mm	
Before using this tool, it is necessary to prepunch with:									
Diameter D = 4,3 mm									
Indications for programming and handling / notes:									
- Tool data that are indicated in this information are theoretic and can change									
by material and machine.									
- This tool mustn't be used near the clamps.									



COPYRIGHT BY TRUMPF

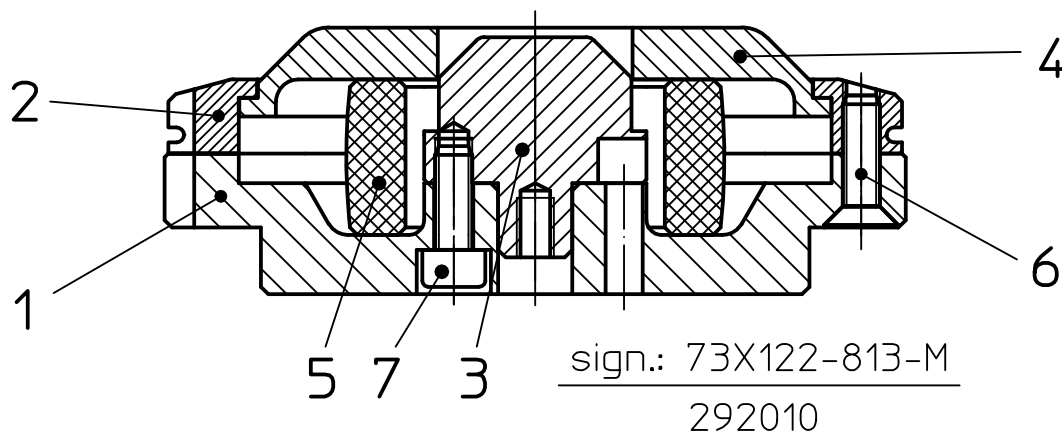
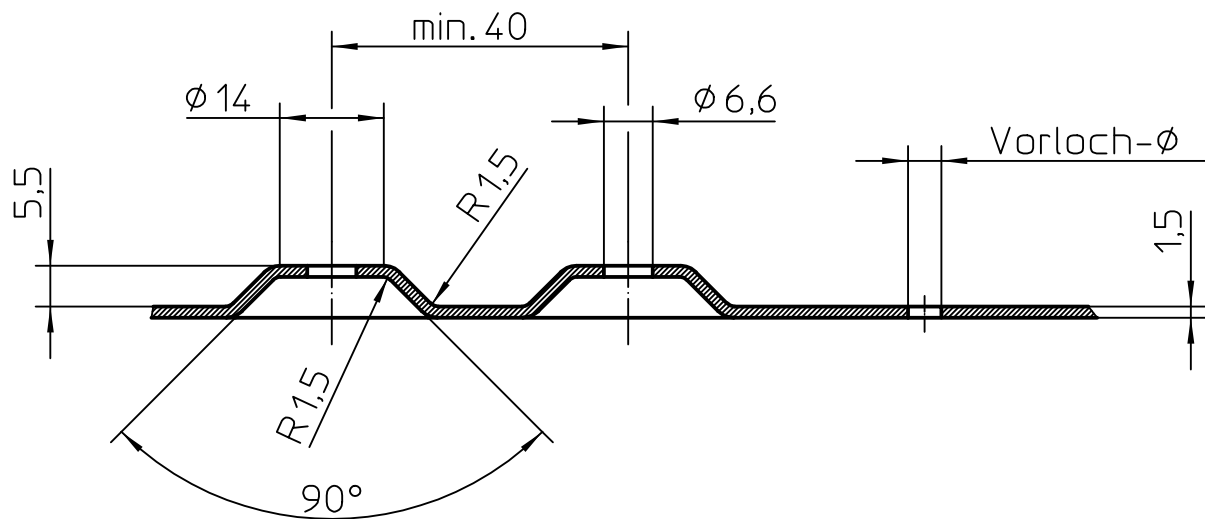
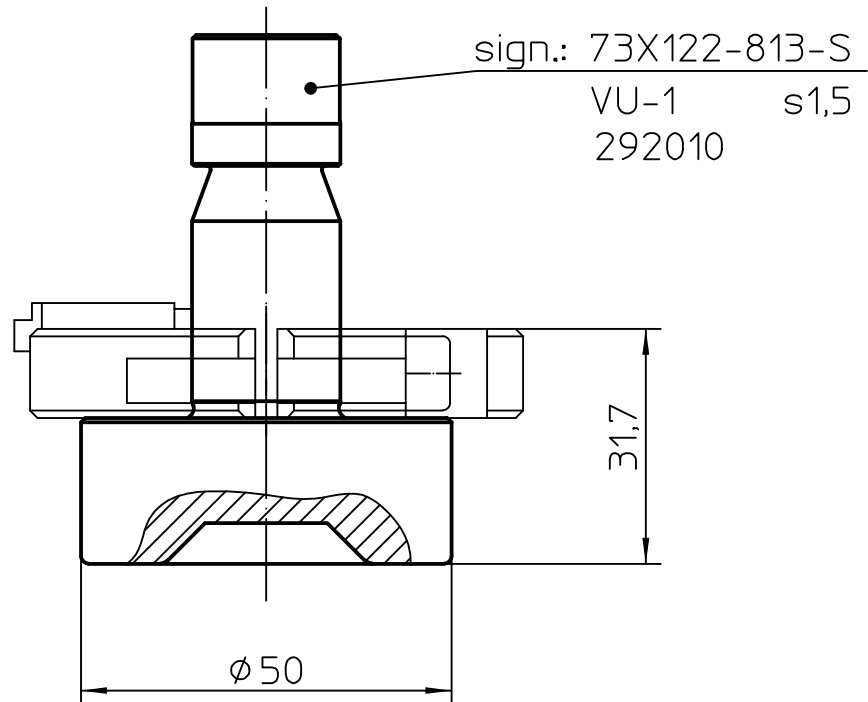
Technical Information

TRUMPF GmbH + CO.KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 36232
Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com

Page 2/3

Design.: TWS317nl

Date: 08.05.2013



General Tolerances ISO 2768-mK



COPYRIGHT BY TRUMPF

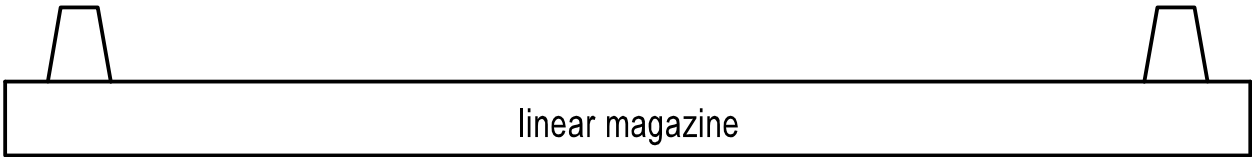
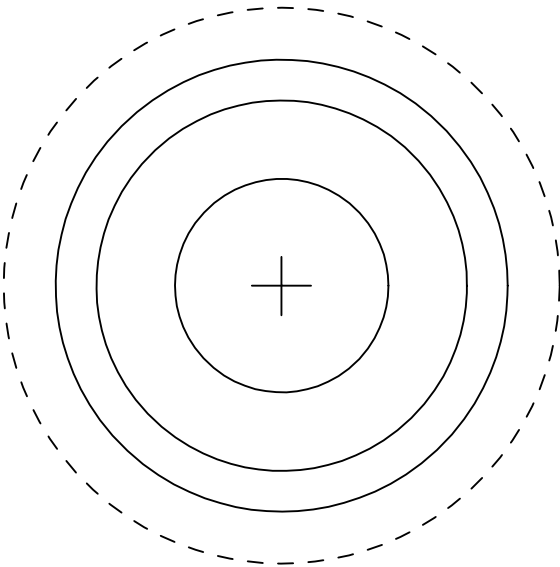
Technical Information

TRUMPF GmbH + CO.KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 36232
Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com

Page 3/3

Design.: TWS317nl

Date: 08.05.2013



linear magazine

 TRUMPF COPYRIGHT BY TRUMPF Técnica Información		TRUMPF GmbH + CO.KG Produktbereich TruServices D-70839 Gerlingen Telefon 07156 / 303- 36232 Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com		Página 1/3 Constr.: TWS317nl Fecha: 08.05.2013																																																																																						
Útil: útil de embutición hacia arriba Número útil 73X122-813																																																																																										
Datos del útil: <table><tr><td colspan="2">Disponibilidad</td><td>Máquina</td><td colspan="2">Correcciones posición de la colisa</td><td>Valor</td></tr><tr><td>si</td><td colspan="2">TC 240, TC 240L, TC 240R TC 260, TC 260L, TC 260R</td><td colspan="2">Reafilado</td><td>1</td></tr><tr><td>no</td><td colspan="2">TC 120R , TC 160R, MINIMATIC 100</td><td colspan="2" rowspan="2">Longitud de reafilado</td><td rowspan="2">1,0</td></tr><tr><td>si</td><td colspan="2">TC 190R, TC 200R, TC 500R</td></tr><tr><td>si</td><td colspan="2">TC 600L, TC 2000R</td><td rowspan="3">Valores offset en tabla tecnológica de útiles</td><td>UT-offset</td><td>0,0</td></tr><tr><td>si</td><td colspan="2">TruPunch 1000, TruPunch 2020, TruPunch 3000, TruMatic 3000,</td><td rowspan="2">OT-Offset</td><td rowspan="2">0,0</td></tr><tr><td>si</td><td colspan="2">TruPunch 5000, TruMatic 6000, TruMatic 7000</td></tr><tr><td colspan="2">Posición conformado variable (VU)</td><td>-1</td><td colspan="3">Datos para uso con matriz activa</td></tr><tr><td colspan="2">Longitud del útil</td><td>31,7</td><td colspan="2">Altura de matriz</td><td>37</td></tr><tr><td colspan="2">Tipo de útil TruTops Punch</td><td>13</td><td colspan="2">Correccion parte superior de matriz</td><td>0,0</td></tr><tr><td colspan="2">Lubricación</td><td>si</td><td colspan="2">Correccion de punto final de matriz</td><td>0,0</td></tr><tr><td colspan="2">Avance</td><td>--</td><td colspan="2">Correccion de profundidad minima</td><td>0,0</td></tr><tr><td colspan="2">Tipo de pisador</td><td>0</td><td colspan="2">Punzón sin posición de soporte</td><td>si</td></tr><tr><td colspan="2" rowspan="3"></td><td></td><td colspan="2">Punzón con posición de soporte</td><td>no</td></tr><tr><td></td><td colspan="2">Matriz con soporte</td><td>no</td></tr><tr><td></td><td colspan="2">Matriz sin soporte</td><td>no</td></tr></table>						Disponibilidad		Máquina	Correcciones posición de la colisa		Valor	si	TC 240, TC 240L, TC 240R TC 260, TC 260L, TC 260R		Reafilado		1	no	TC 120R , TC 160R, MINIMATIC 100		Longitud de reafilado		1,0	si	TC 190R, TC 200R, TC 500R		si	TC 600L, TC 2000R		Valores offset en tabla tecnológica de útiles	UT-offset	0,0	si	TruPunch 1000, TruPunch 2020, TruPunch 3000, TruMatic 3000,		OT-Offset	0,0	si	TruPunch 5000, TruMatic 6000, TruMatic 7000		Posición conformado variable (VU)		-1	Datos para uso con matriz activa			Longitud del útil		31,7	Altura de matriz		37	Tipo de útil TruTops Punch		13	Correccion parte superior de matriz		0,0	Lubricación		si	Correccion de punto final de matriz		0,0	Avance		--	Correccion de profundidad minima		0,0	Tipo de pisador		0	Punzón sin posición de soporte		si				Punzón con posición de soporte		no		Matriz con soporte		no		Matriz sin soporte		no
Disponibilidad		Máquina	Correcciones posición de la colisa		Valor																																																																																					
si	TC 240, TC 240L, TC 240R TC 260, TC 260L, TC 260R		Reafilado		1																																																																																					
no	TC 120R , TC 160R, MINIMATIC 100		Longitud de reafilado		1,0																																																																																					
si	TC 190R, TC 200R, TC 500R																																																																																									
si	TC 600L, TC 2000R		Valores offset en tabla tecnológica de útiles	UT-offset	0,0																																																																																					
si	TruPunch 1000, TruPunch 2020, TruPunch 3000, TruMatic 3000,			OT-Offset	0,0																																																																																					
si	TruPunch 5000, TruMatic 6000, TruMatic 7000																																																																																									
Posición conformado variable (VU)		-1	Datos para uso con matriz activa																																																																																							
Longitud del útil		31,7	Altura de matriz		37																																																																																					
Tipo de útil TruTops Punch		13	Correccion parte superior de matriz		0,0																																																																																					
Lubricación		si	Correccion de punto final de matriz		0,0																																																																																					
Avance		--	Correccion de profundidad minima		0,0																																																																																					
Tipo de pisador		0	Punzón sin posición de soporte		si																																																																																					
			Punzón con posición de soporte		no																																																																																					
			Matriz con soporte		no																																																																																					
			Matriz sin soporte		no																																																																																					
Aplicación: Espesor de la chapa: 1,5 mm Material: acero Distancia X: min. 40 mm Y: min. 40 mm																																																																																										
Antes de utilizar este útil hay que prepunzonar con: Diámetro D = 4,3 mm																																																																																										
Indicaciones de programación y manipulación / notas: - Los valores de útil aqui indicados son medidas teóricas que pueden variar dependiendo del tipo de máquina y material. - Este útil no debe ser utilizado próximo a las garras.																																																																																										



COPYRIGHT BY TRUMPF

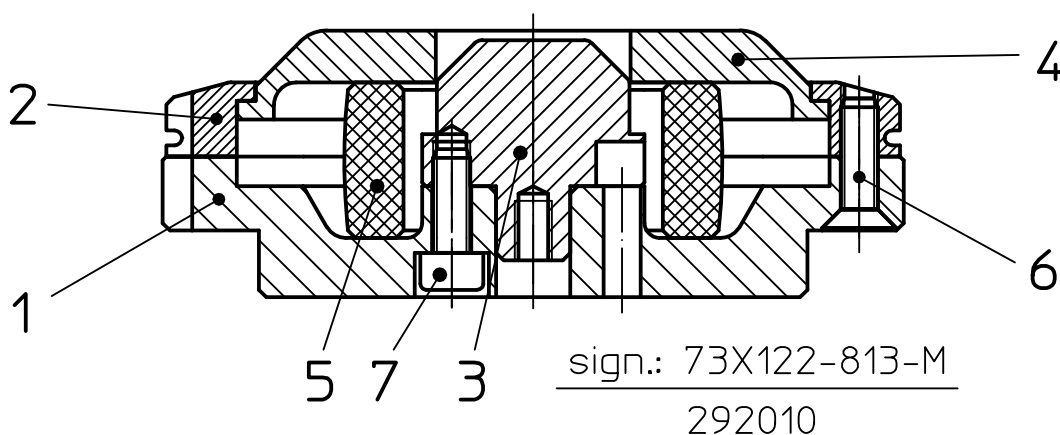
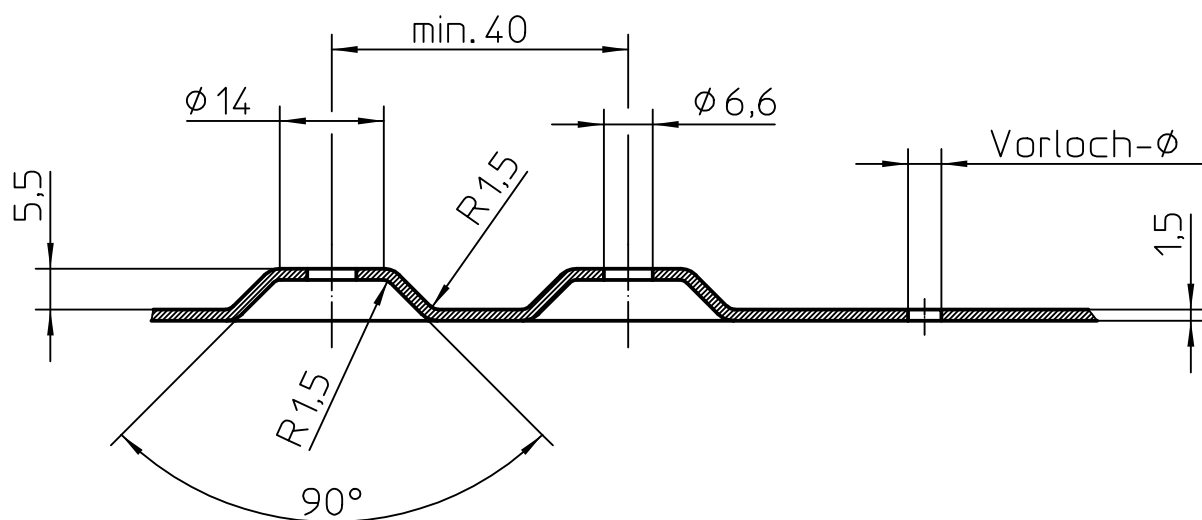
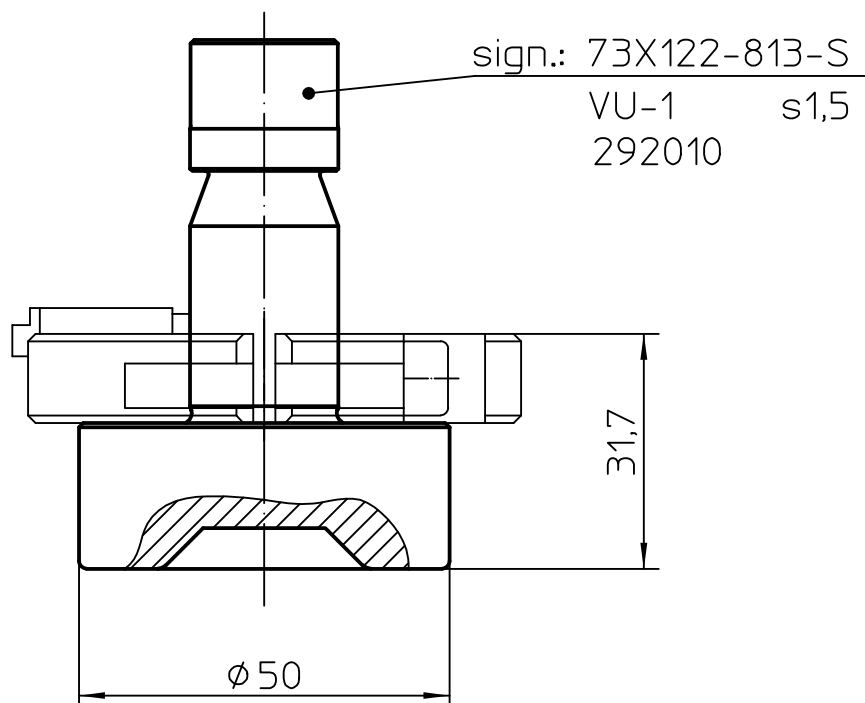
Técnica Información

TRUMPF GmbH + CO.KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 36232
Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com

Página 2/3

Constr.: TWS317nl

Fecha: 08.05.2013



General Tolerances ISO 2768-mK



COPYRIGHT BY TRUMPF

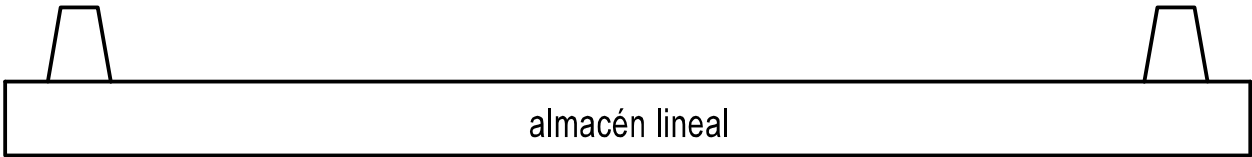
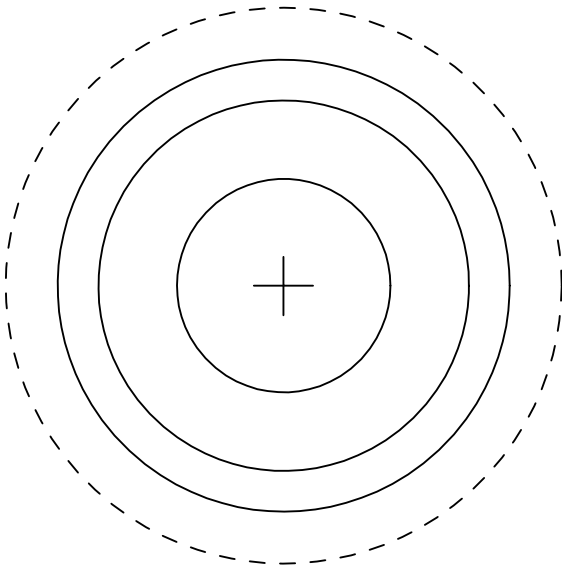
Técnica Información

TRUMPF GmbH + CO.KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 36232
Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com

Página 3/3

Constr.: TWS317nl

Fecha: 08.05.2013



TRUMPF COPYRIGHT BY TRUMPF Technique Information		TRUMPF GmbH + CO.KG Produktbereich TruServices D-70839 Gerlingen Telefon 07156 / 303- 36232 Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com		Page 1/3 Rédac.: TWS317nl Date: 08.05.2013					
Outil: outil embouti vers le haut									
Numéro d'outil 73X122-813									
Paramètres d'outil:									
Disponibilité		Machine		Correction de la pos. du coulisseau		Valeur			
oui		TC 240, TC 240L, TC 240R TC 260, TC 260L, TC 260R		Codage sur la cassette de montage		1			
non		TC 120R , TC 160R, MINIMATIC 100		Longueur d'affûtage		1,0			
oui		TC 190R, TC 200R, TC 500R							
oui		TC 600L, TC 2000R		Valeurs de correction dans le tableau technologique d'outils		Offset Point		0,0	
oui		TruPunch 1000, TruPunch 2020, TruPunch 3000, TruMatic 3000,				Mort Bas UT			
oui		TruPunch 5000, TruMatic 6000, TruMatic 7000				OT-Offset		0,0	
Position Déformation Variable (VU)		-1		Données pour la mise en oeuvre avec la matrice active					
Longueur d'outil		31,7		Hauteur de matrice		37			
Type d'outil dans TruTops Punch		13		Correction point mort haut matrice		0,0			
Lubrification		oui		Correction profondeur maximale		0,0			
Avance		--		Correction profondeur minimale		0,0			
Type de serre-flan		0		Poinçon sans position de soutien		oui			
				Poinçon avec position de soutien		non			
				Matrice avec position de soutien		non			
				Matrice sans position de soutien		non			
Application:						Epaisseur de tôle: 1,5 mm		Entre axes X: min. 40 mm	
						Matériau tôle: acier		Y: min. 40 mm	
Avant de mettre en oeuvre cet outil, il est nécessaire de poinçonner avec:									
Diamètre D = 4,3 mm									
Indications de programmation et d'utilisation / Remarques:									
- Les paramètres d'outil indiquées ici sont des côtes théoriques qui peuvent varier en fonction du matériau et de la machine.									
- Cet outil ne doit pas être mis en oeuvre à proximité des pinces.									



COPYRIGHT BY TRUMPF

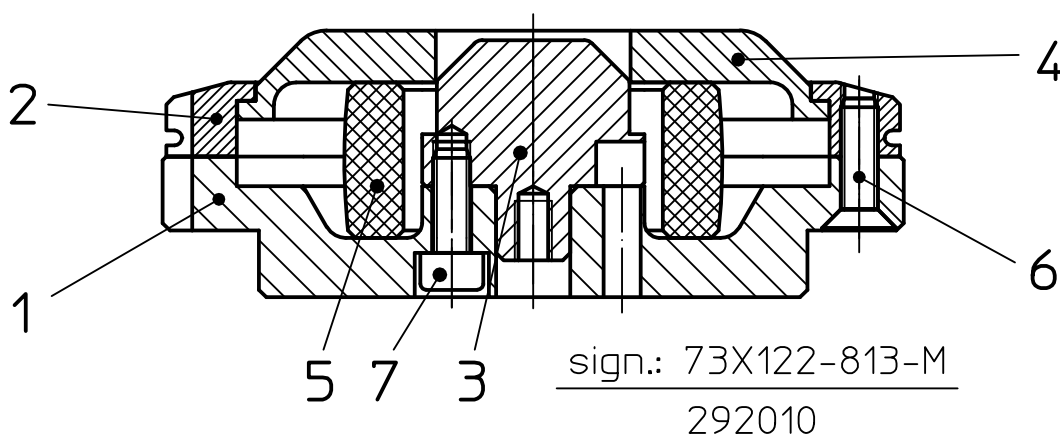
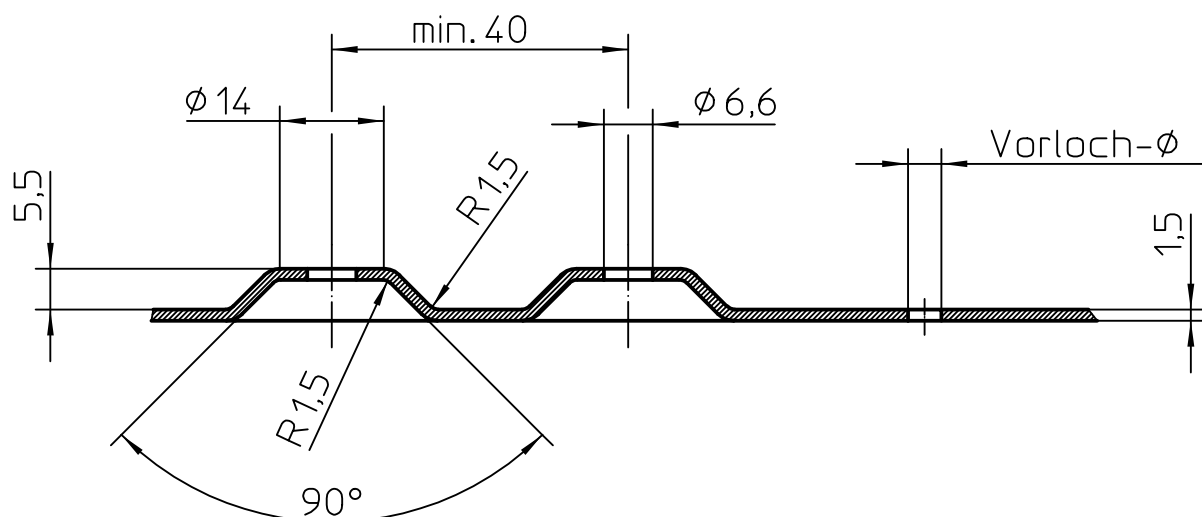
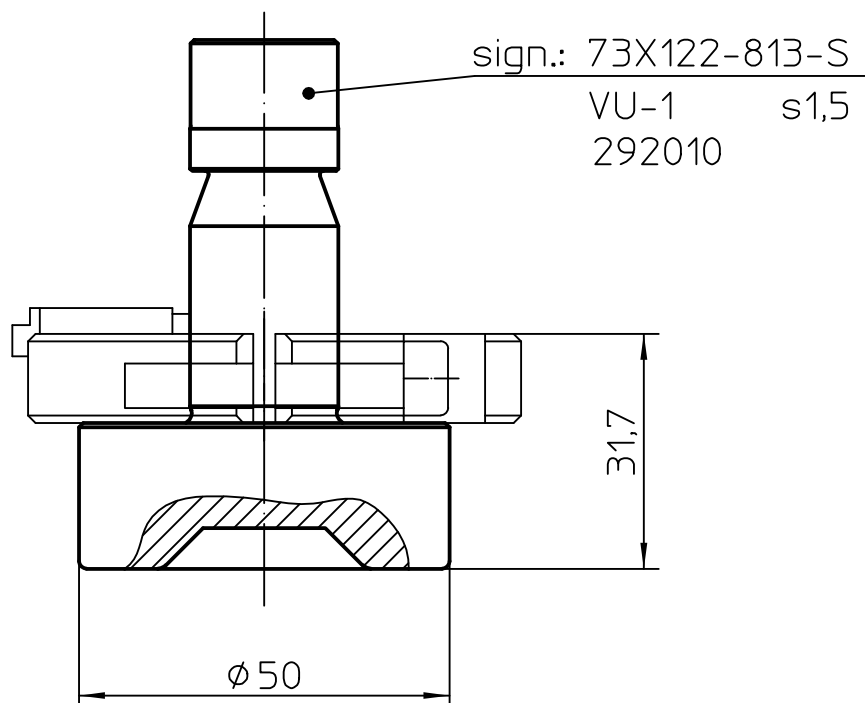
Technique Information

TRUMPF GmbH + CO.KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 36232
Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com

Page 2/3

Rédac.: TWS317nl

Date: 08.05.2013



General Tolerances ISO 2768-mK



COPYRIGHT BY TRUMPF

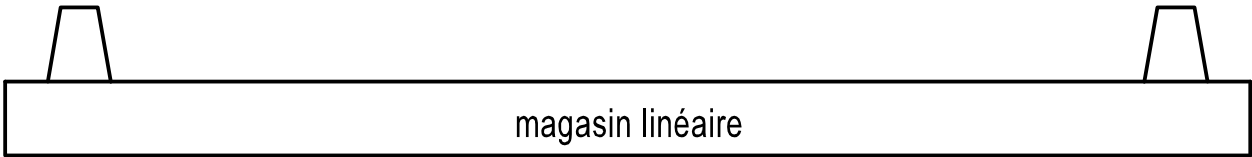
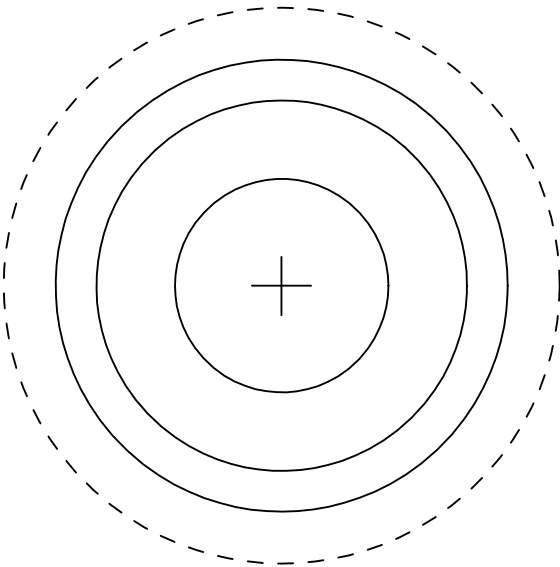
Technique Information

TRUMPF GmbH + CO.KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 36232
Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com

Page 3/3

Rédac.: TWS317nl

Date: 08.05.2013



TRUMPF COPYRIGHT BY TRUMPF Tecniche Informazioni		TRUMPF GmbH + CO.KG Produktbereich TruServices D-70839 Gerlingen Telefon 07156 / 303- 36232 Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com		Pagina 1/3 Constr.: TWS317nl Data: 08.05.2013					
Utensile: utensile per bugna verso l'alto									
Numero utensile 73X122-813									
Dati utensili:									
Disponibilità		Macchina		Correzioni posizionamento slitta		Valore			
si	TC 240, TC 240L, TC 240R TC 260, TC 260L, TC 260R		Codifica				1		
no	TC 120R , TC 160R, MINIMATIC 100		Lunghezza di riaffilatura				1,0		
si	TC 190R, TC 200R, TC 500R								
si	TC 600L, TC 2000R		Valori di offset in tabella tecnologica utensili		UT-offset		0,0		
si	TruPunch 1000, TruPunch 2020, TruPunch 3000, TruMatic 3000,				OT-Offset		0,0		
si	TruPunch 5000, TruMatic 6000, TruMatic 7000								
Posizione di deformazione variable (VU)		-1		Informazioni per l'impiego con la matrice attiva					
Lungh. utensile		31,7		Altezza Matrice		37			
Tipo utensile TruTops Punch		13		Correzione punto morto superiore mtr.		0,0			
Lubrificazione		si		Correzione profondità finale		0,0			
Avanzamento		--		Correzione profondità minima		0,0			
Tipo di premilastra		0		Punzone senza posizione di appoggio		si			
				Punzone con posizione di appoggio		no			
				Matrice con posizione di appoggio		no			
				Matrice senza posizione di appoggio		no			
Applicazione:						Spessore della lamiera: 1,5 mm		Distanza X: min. 40 mm	
						Materiale: acciaio		Y: min. 40 mm	
Prima di utilizzare quest'utensile occorre eseguire un preforo da:									
Diametro D = 4,3 mm									
Istruzioni per l'uso e la programmazione / annotazioni:									
- I valori relativi ai dati qui indicati si riferiscono a misure teoriche, che possono variare leggermente in funzione del materiale e della specifica macchina.									
- Quest'utensile non puo' essere utilizzato in prossimita' delle pinze.									



COPYRIGHT BY TRUMPF

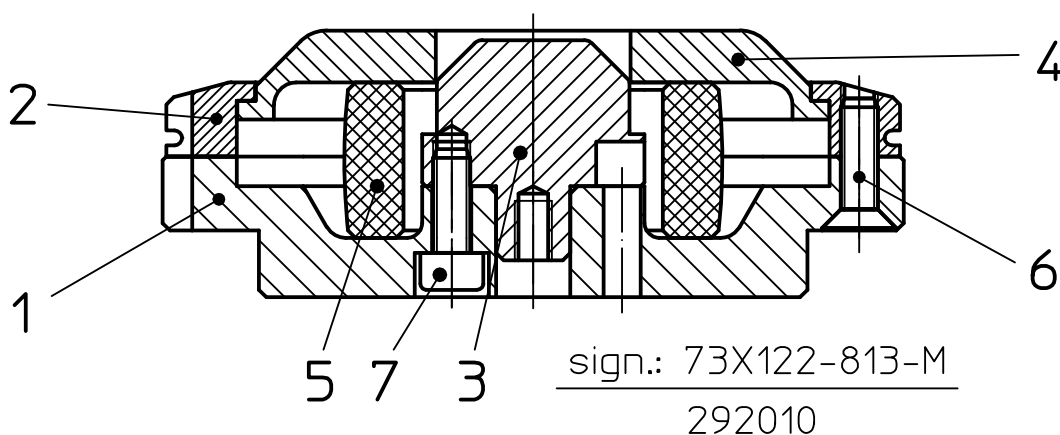
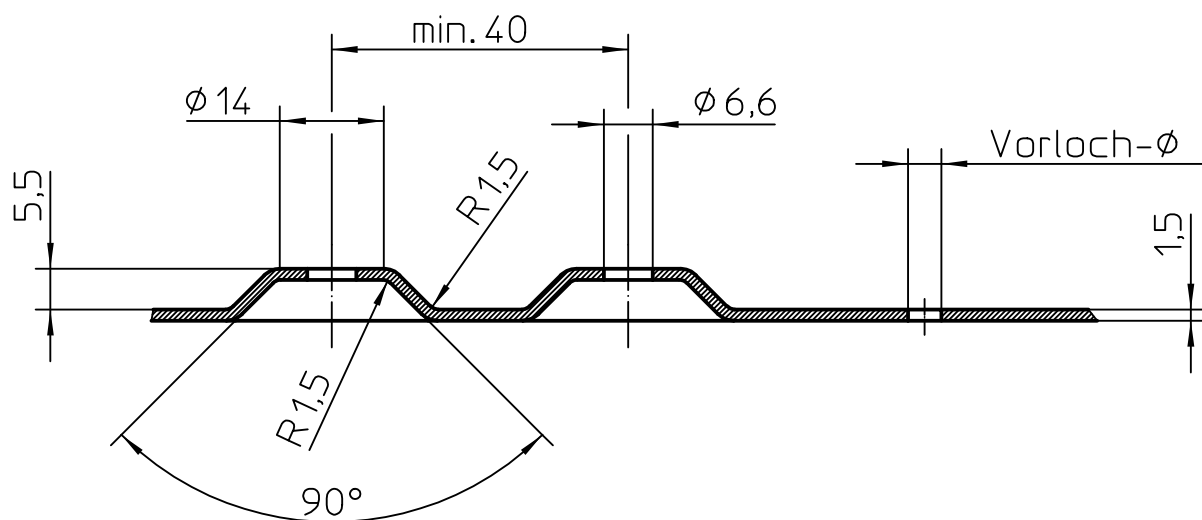
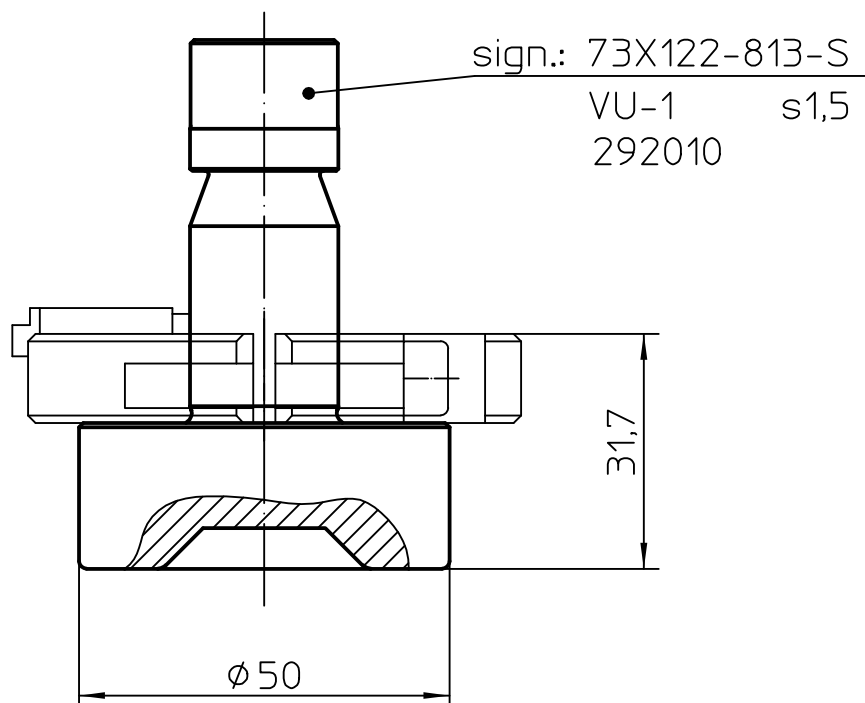
Tecniche Informazioni

TRUMPF GmbH + CO.KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 36232
Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com

Pagina 2/3

Constr.: TWS317nl

Data: 08.05.2013



General Tolerances ISO 2768-mK



COPYRIGHT BY TRUMPF

Tecniche Informazioni

TRUMPF GmbH + CO.KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 36232
Johannes.Nickel@de.TRUMPF.com

Pagina 3/3

Constr.: TWS317nl

Data: 08.05.2013

