TRUMPF	Technische Information	TRUMPF GmbH +Co. KG Produktbereich Stanzwkzg. D 70839 Gerlingen Telefax 07156/303-6362 **Telefon 07156/303-1144**	Blatt 1 v.3 Blattern Bearbeitet: **TWS317wz** Datum: 27.12.2006

Kunde : merath metallsysteme GmbH

Anschrift : 71334 Waiblingen

Maschine : TC 5000 ROTATION / TruPunch 5000

Werkzeug : "Ansenkwerkzeug" für RE12,45x28,7 ; R0,4 von unten

Zeichnungs-Nr. Stempel : 73X111-825-S

Matrize : 73X111-825-M

Abstreifer : --

Abnahme durch TWS316 vv am 12.01.07 auf SUNIMAT400/TC2000R

Maschinen-/Werkzeug-Einstellung/Programm (neues Werkzeug)

Werkzeuglänge	(z.B.TC5000R/TruPunch 5000) :	31,7	Vorschub :	--
Codierbolzen	(z.B.TC150/TC180W) :	0,5	Hubzahl :	Einzelhub
Codierung	(z.B.TC240/TC260R) :	1,0	Schmierung :	ja
Nachschleiflänge)*	(z.B.TC120/TC160R) :	-,-	* (Eintrag in Werkzeugtabelle)	
Nachschleiflänge)*	(z.B.TC200/TC500R) :	1,0	* (Eintrag in Werkzeugtabelle)	
UT-Offset	(z.B.TC5000R/TruPunch 5000) :	0,0	* (Eintrag in PTT-Tabelle)	

Max. Leistungswerte

Blechdicke : 1,5 mm bei *Rm* 350 *N/mm*^{2} Abstände X : mm

Werkstoff : Alu Y : mm

Prägetiefe : 0,4 mm

Wartung

Verschleißteile : Stempel

Nachschleiflänge max. Stempel : -- mm Matrizeneinsatz

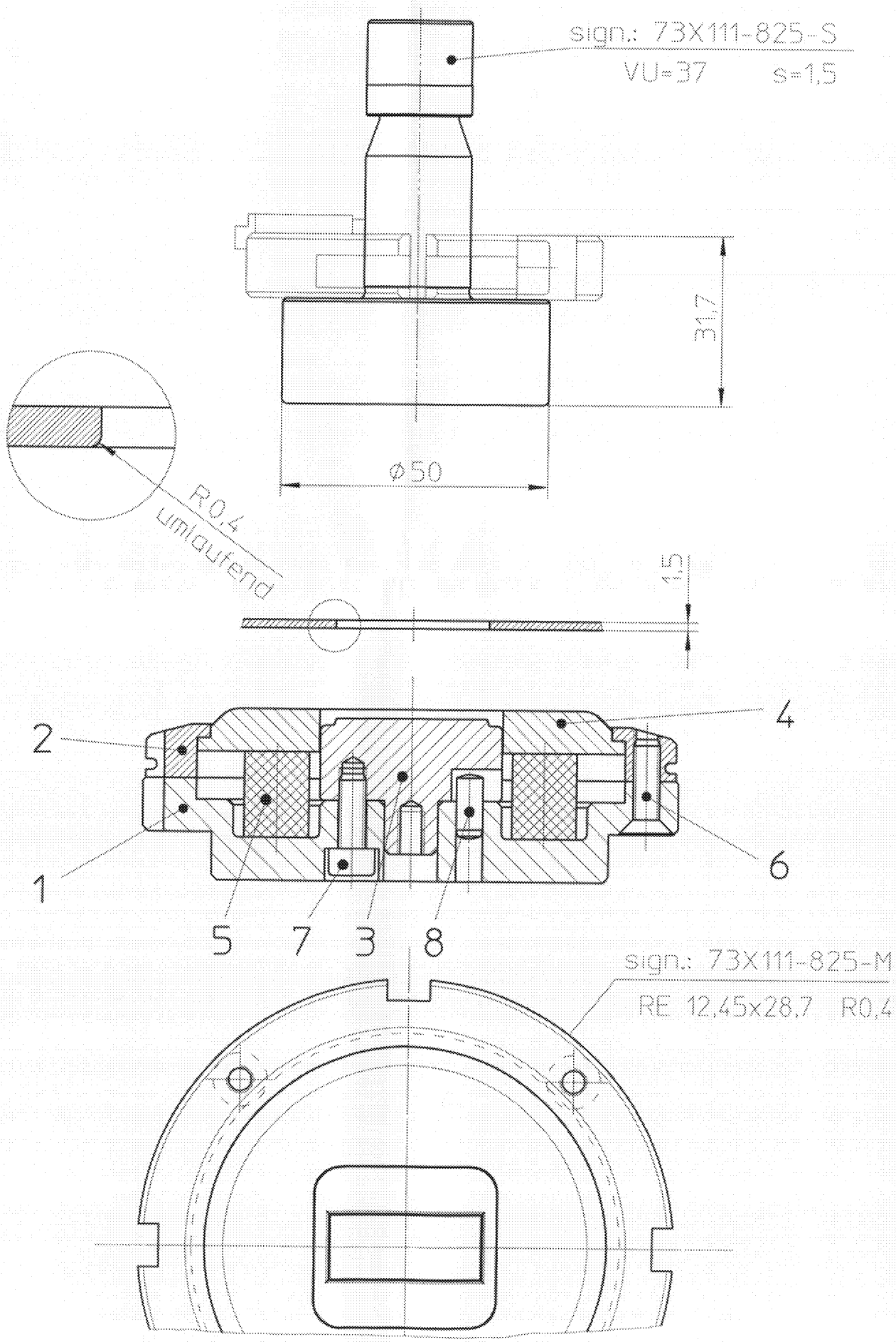
Matrize : -- mm Federelemente

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

1) siehe Technische Information-Übersichtsblatt !
variable Umformlage (VU 37)

2) Mit diesem Werkzeug wird ein Rechreck 12,45x28,7 von unten mit einem Radius 0,4 entgratet . (geprägt)
Die Matrize zum stanzen des Rechtecks hat die Abmessung 12,64x28,9 .

TRUMPF	Technische Information	TRUMPF GmbH +Co. KG Produktbereich Stanzwkzg. D 70839 Gerlingen Telefax 07156/303-6362 Telefon 07156/303-1144	Blatt 2 v.3 Blättern Bearbeiter: TWS317wz Datum: 27.12.2006



TRUMPF

Technische Information

TRUMPF GmbH +Co
Produktbereich Stanzwkzg.
D 70839 Gerlingen
Telef. 07156/303-
Telefax " /303-6362

Bearbeitet: TWS317wz

Datum: 23.10.2006

Maschinen - Type

Richtlinien beim Einsatz von Umformwerkzeugen für die Bedienung bzw. Programmierung der TRUMPF Stanzmaschinen (CN/TC).

	TC150 K	TC150 W	TC180 K	TC180 W	TC202 TC400 K	TC202 TC400 TC20a W	TC300 K	TC300 W	TC225 TC235	TC240 TC250 TC260	MC100 TC120 TC160	TC500 TC200 TC190	TC600L	TC1000R TruPunch 1000 TC2000R TC2020FCM TruPunch 2020 TC3000R TruPunch 3000 TC3000L TruMatic 3000 TC5000 TruPunch 5000 TC6000 TruMatic 6000
Umformungen im Pratzentalbereich sind bedingt durch die erhöhten Matrizen nicht möglich, es muß ein Mindestabstand von ca. 150-300mm bis zur Einspannkante berücksichtigt werden.	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
1. Bei allen Blechzuschnitten, die mit Erhöhungen (z.B. Kiemen, Durchzüge usw.) versehen werden müssen, muß der Abweiskragen 733-6014 entfernt werden.	-	-	-	-	x	x	-	-	-	-	-	-	-	-
2. Für geringe Umformungen Abstreiferaufnahme entfernen.	x	-	-	-	x	-	-	-	x	-	-	-	-	-
3. Für höhere Umformungen muß der Abstreifer (Abstreiferaufnahme) auf die größte Blechdicke eingestellt werden.	x	-	x	-	x	x	-	-	x	-	-	-	-	-
4. Abstreiferaufnahme muß in bzw. über Wechsellage gebracht werden (M56).	x	x	x	x	-	-	x	x	-	-	-	-	-	-
5. Die Bearbeitung muß aus Umformlage erfolgen = M81, M812, M813 *	-	-	-	-	-	-	-	-	-	x	x	x	x	x
6. Bei Umformwerkzg. muß die Vorschubfreigabe in OT angewählt werden (M81).	x	x	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-	
7. Zu diesem Werkzeug keinen Abstreifer einlegen.	x	x	x	x	x	-	x	x*1	x	x	x	x	x	x
8. Zu diesem Werkzeug einen flachen Abstreifer 7336-3AK11/01 einsetzen.	-	-	-	-	-	x	-	x*2	-	-	-	-	-	-
9. Das Werkzeug sollte im vorletzten Arbeitsgang eingesetzt werden, letztes Werkzeug = Trennwerkzeug.	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
10. Müssen nach dem Umformen noch weitere Bearbeitungen durchgeführt werden, bei denen diese nicht umfahren werden können, ist nach Pkt. 3-5 vorzugehen, -ansonsten Zerstörung der Abstreiferaufnahme! -Alternativ können auch Stanz- und Nibbelwerkzg. mit einem selbstabstreifenden Federelement eingesetzt werden.	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-	-
11. Mit reduzierter Geschwindigkeit verfahren.	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
12. Werkzeug außerhalb des Blechzuschnittes ein-und auswechseln.	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
13. Umformungen nach oben müssen umfahren werden.	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
14. Das Werkzeug kann nur mit einer Sonderkassette eingewechselt werden, siehe Werkzeug-Katalog.	x	x	x	x	x	-	x	-	x	-	-	-	-	-
15. Bei Umformungen im Dünnblechbereich s bis 1.0mm ist es vorteilhafter, in ziehender Arbeitsrichtung zu fertigen.	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
16. Bei Umformungen M 26 (verzögerter Einzelhub) programmieren.	x	x	x	x	x	x	x	x	x	-	-	-	-	-

Zusätzliche Maßnahmen sind aus der jeweils werkzeugbezogenen Technischen Information ersichtlich, bei Rückfragen s. Telef.Nr.der entspr. Techn. Inform. Gleichzeitig gelten die allgemeinen Programmierhinweise für Umformwerkzeuge der Bedienungsanleitung.

* M813 = VU (Variable Umformlage) zusätzliche Umformlage für TC200/500/600/1000/2000/2020/3000/5000/6000 TruPunch 1000/2020/3000/5000 und TruMatic 3000/6000

*1 = gilt nur für TC300 W2

*2 = gilt nicht für TC300 W2