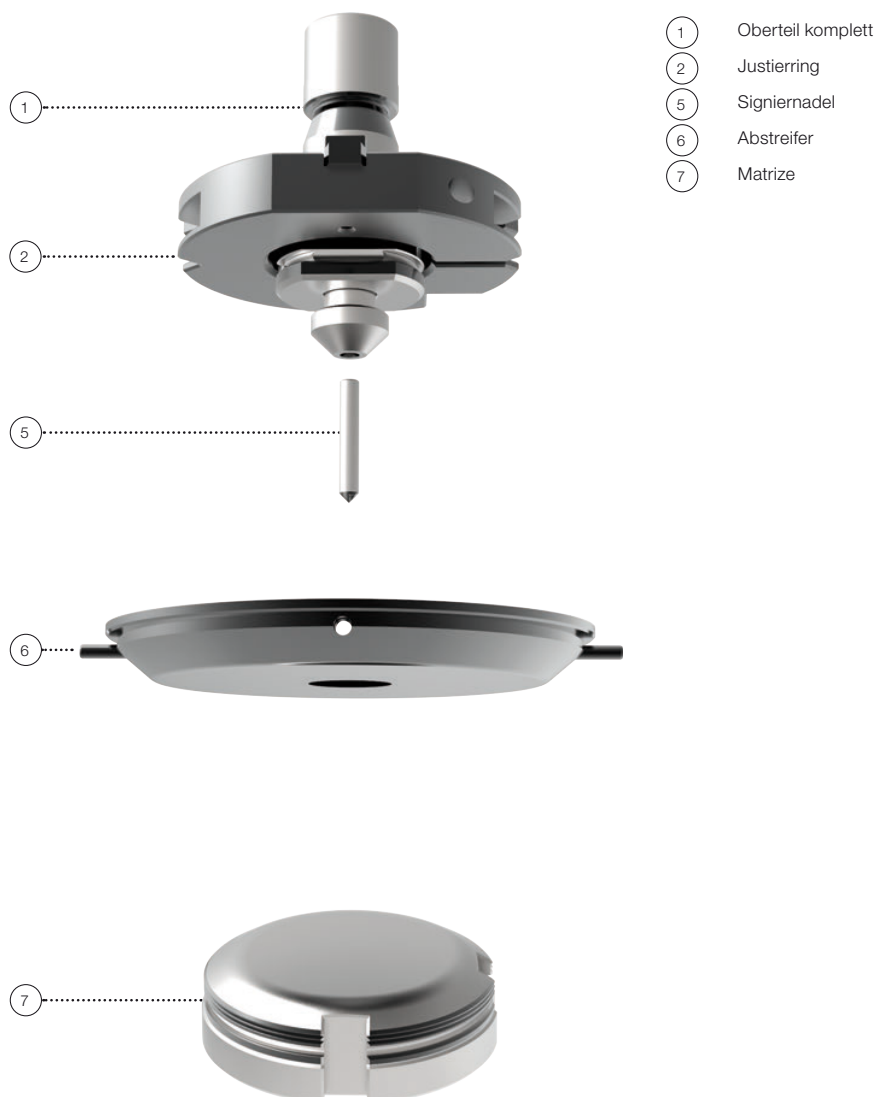


# ps:®signing

FÜR MASCHINENTYP TRUMPF - MASCHINENGRUPPE I

- Blechqualität: Alu / Stahl / Edelstahl
- Blechstärke: s = 1,0 bis 8,0 mm



## PROGRAMMIERUNG UND WERKZEUGART

Programmierung als Signierwerkzeug (Werkzeugtyp 20 in TruTops Punch – Funktion muss freigeschaltet sein)

- Werkzeuglänge = 34,3 mm
- UT-Offset in PTT-Tabelle bei allen Blechstärken = 0
- Matrizenhöhe = 30,0 mm
- Hubtyp 1 verwenden (Stempel ohne Stützlage)
- aktive Matrize = 0 (keine)

## ARBEITSWEISE

Typischerweise wird das Werkzeug verwendet, um verschiedenste Zeichen, Zahlen und Logos in das Material zu markieren. Dabei wird das Material durch die Nadelspitze spanlos verdrängt.

Der Vorschub ist abhängig von der Maschine und liegt zwischen 1,0 bis 2,2 mm/min.

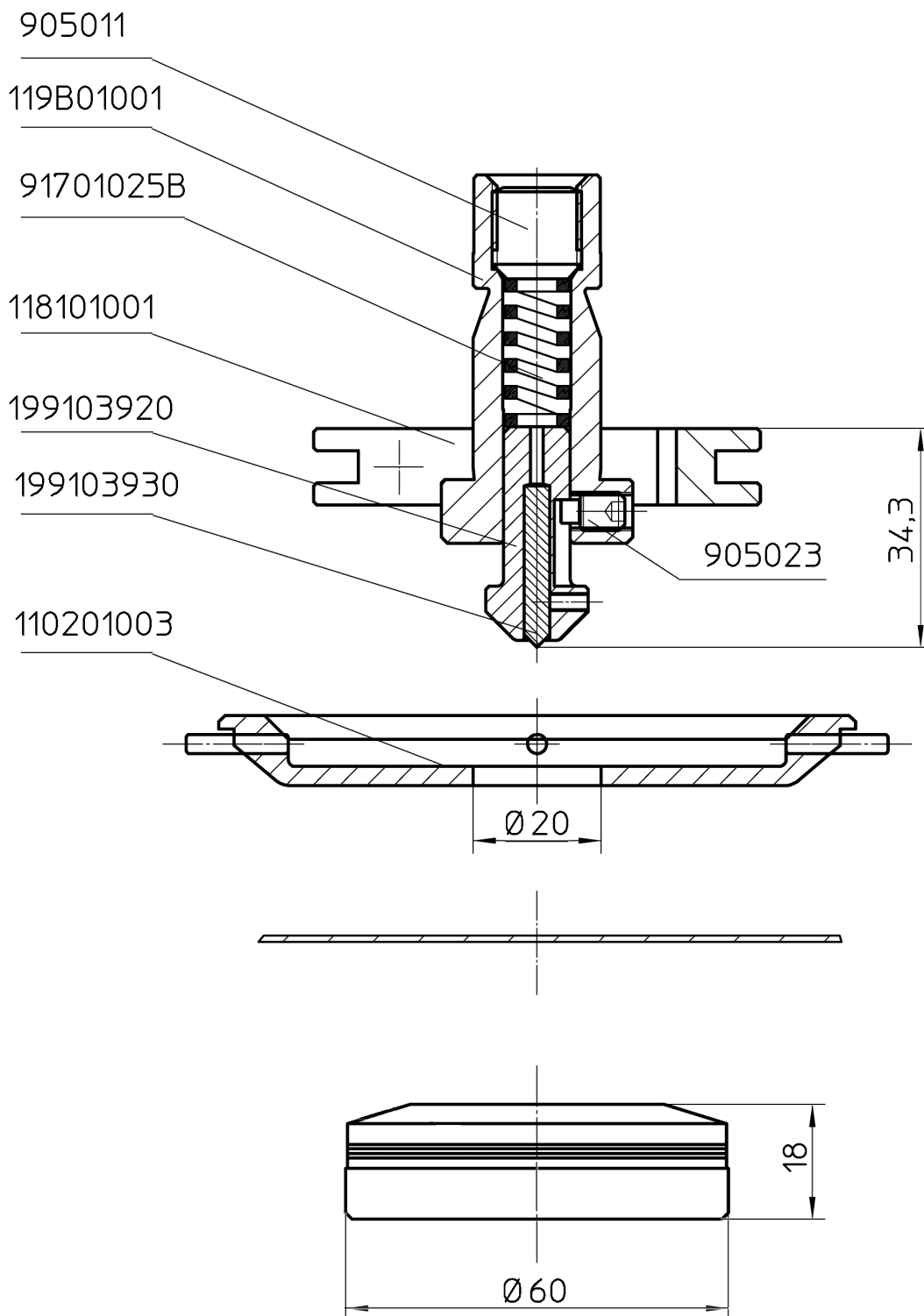
## WERKZEUGBESONDERHEITEN

- das Blech sollte NICHT geschmiert werden
- NICHT geeignet für foliertes Blech

## REINIGUNG UND WARTUNG

Wir empfehlen das Werkzeug regelmäßig zu überprüfen und gegebenenfalls zu reinigen. Die Aufnahme muss im Führungsbereich vor dem Zusammenbau eingefettet werden. Speziell beim Bearbeiten von Edelstahlblechen sollten häufiger Sichtprüfungen auf adhäsiven Verschleiß vorgenommen werden.

Ein Musterblech wurde dem Werkzeug beigelegt.

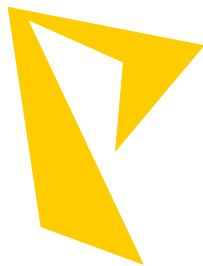








SALVAGNINI | THICK TURRET | TRUMPF



Am Steinkreuz 2  
95473 Creußen | Germany

**WEB:** [www.pass-ag.com](http://www.pass-ag.com)  
**MAIL:** [info@pass-ag.com](mailto:info@pass-ag.com)

**FON:** +49 (0) 92 70 / 9 85 - 0  
**FAX:** +49 (0) 92 70 / 9 85 - 99