



TruPunch冲床:

行业新标杆

# 效率, 无与伦比

## 目录

效率, 无与伦比	2
TruPunch冲床, 令人印象深刻	4
冲床模具与配件	5
智能冲裁	6
灵活无极限	7
TruPunch 1000	8
TruPunch 2000	12
TruPunch 3000	16
TruPunch 5000	20
自动化装置: 事半功倍	24
软件: 编译成功	26
TruServices: 我们与您同在	27

通快的TruPunch冲床能使您灵活加工各种各样的工件。从对简单工件至带有大量成形的复杂工件以及出色的表面切边加工质量, 都体现了通快冲床优异的加工柔性。这也就是说, 您可以仅仅用这一台机床加工大量不同的工件。

不仅如此, TruPunch机床是极其经济和高效的, 其所消耗的能源和材料都非常节省。同时, 我们又提供丰富的高品质冲裁模具, 保持最高标准加工的灵活性。

## TruPunch 优势一览

- 1 高效节能的冲裁加工
- 2 冲裁, 成形和去毛刺 (在同一台机床上)
- 3 通快模具-出色的加工柔性
- 4 完美的加工质量, 可满足所有挑剔的眼光
- 5 定制化的自动化装置





### TruPunch 1000

**灵活经济的高性能机床。**这款多才多艺的机床为冲裁设立了一个理想的起点。不仅操作极其简便，而且还具有不错的经济效益，并且占地面积小。



### TruPunch 2000

**高性能的标准机床。** TruPunch 2000是通快冲床家族的新成员。高性能和柔性的标准冲床 TruPunch 2000可加工的工作范围广泛，与此同时拥有极具吸引力的价格。



### TruPunch 3000

**节能高效的通用机床。**无残料加工工艺能帮助您提高平均10%的板材利用率。选配的智能自动化装置使用简便。



### TruPunch 5000

**多产的高端机型。** TruPunch 5000在生产率，加工可靠性及灵活性方面是市场的领跑者。

## TruPunch冲床 令人印象深刻

### 高质量的冲裁及成形加工工艺



三维冲裁。它不仅适于冲孔，同样也可胜任加工断桥成形或者螺纹之类的三维轮廓。您可以完全在一台机器上加工工件，而不需要任何后续工序。

- 得益于模具可360度旋转，所以灵活且经济
- 成形工艺
- 高速加工
- 顶级的冲裁轮廓质量
- 快速的换模时间

### 出色的机床可接近性和加工稳定性

所有通快机床的设计原理都是基于开放的C型框架结构，这意味着可以从机床的三个方向上下板材工件。无论是人工还是自动上下料，我们的机床都有足够的空间。通快机床的高稳定性也保证了高精度。



- 机床的三个方向都有良好的可接近性，便于作业
- 高精度
- 工件快速下料
- 模块化的自动化装置

## 丰富的高品质冲床模具

通快在制造高品质的冲床模具方面已有40年的经验。从技术咨询到设计协助，再到及时交货，无论您面临何种挑战，我们总能为您提供最全面的支持。

- 冲压模具：我们主打的模具系统——经典系统，为您提供多种形状，涂层及上模刃形。同时，使用标配的易装易用形式为您实现模具简单安装。
- 冲切模具：无论是传统的轮廓切割，成形部位切边或是无接刀痕迹的端面都能灵活又经济的完成。
- 成形模具：通过对钣金件的塑形，您可以做不同的成形操作。通快模具能实现同一台机床上稳定地完成整套加工工艺。使用滚轮技术能确保高速加工且无可见成形印记的高品质部件。另外，我们同样为特殊应用，如去毛刺，提供合适的解决方案。
- 凸包及打标模具：无论您要刻写序列号，生产年份或者是公司标志，我们能提供快速有效的打标模具。
- 模具配件：使装模以及维护更加简单并且能延长您的模具使用寿命。能实现高精度校准及完美磨削的最佳效果。

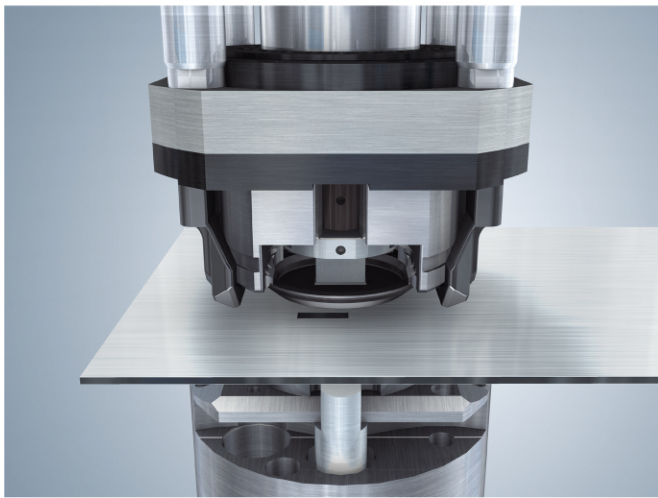


无痕切边模具

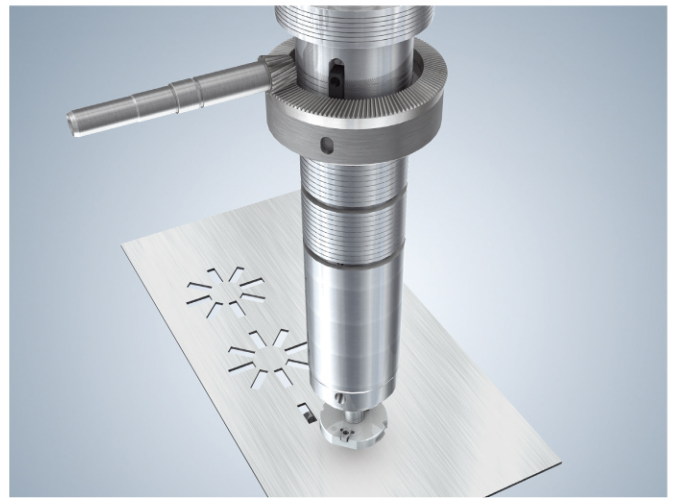


滚轮去毛刺模具

## 智能冲裁



无磨损冲头导向装置结合自动刚性联接强制回退系统确保了高精度的加工质量，达到最高的加工可靠性



配合360度自由旋转，您可以进行任意角度的冲裁

### 360度模具自由旋转，灵活而经济

模具与冲头契合。冲头设计中最大的优点之一是，无论模具的形状、大小或位置是如何，它都能够将模具旋转到所需的角度的进行冲裁加工。

#### 模具可自由旋转的优势一览

- 能够以任意角度定位模具
- 编程简便
- 灵活的排版实现更高的材料利用率
- 快速的换模时间
- 模具成本低

# 灵活无极限

## ▶ 无残料加工工艺

按常规的加工工艺来看，处理在机床上加工完毕的残料是费时的。而相反的，在无残料加工中，板材被完全冲裁加工，也不会留下一片边角料，这能为您带来多重优势。

### 加工可靠

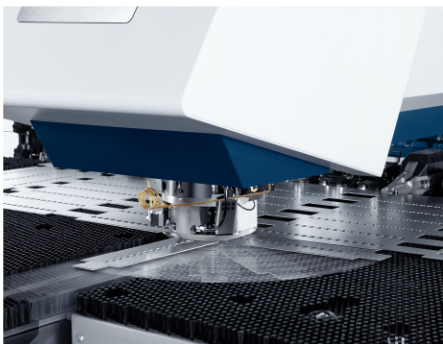
- 可对成品工件进行更可靠下料
- 开启落料槽时同样能够可靠地对小尺寸工件进行落料
- 残料被自动地切成小块并送至相应的容器箱

### 节省材料

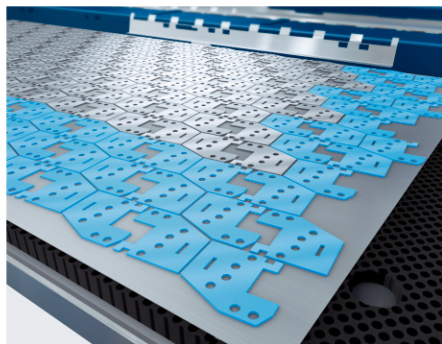
- 共边冲切可确保最佳的材料利用率
- 板材利用率平均提高了10%，从而降低了材料成本
- 被冲成小块的废料方便了物流运输，这样废料的价格也可以卖的更高

### 操作友好

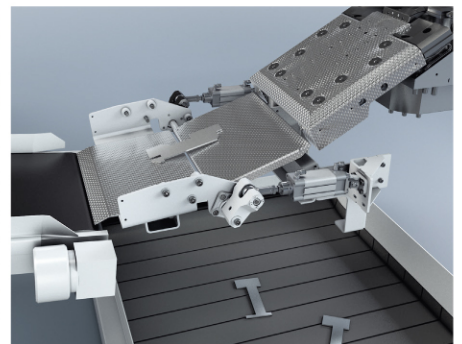
- 无废料加工提高了安全性
- 可自动按材料类型对废料进行分类
- 自动分拣装置可将工件和废料送至指定容器箱



必要时，冲头可先压住工件并将其旋转后再进行落料



节省材料源于无残料加工工艺



自动分拣装置可对废料和工件进行分拣

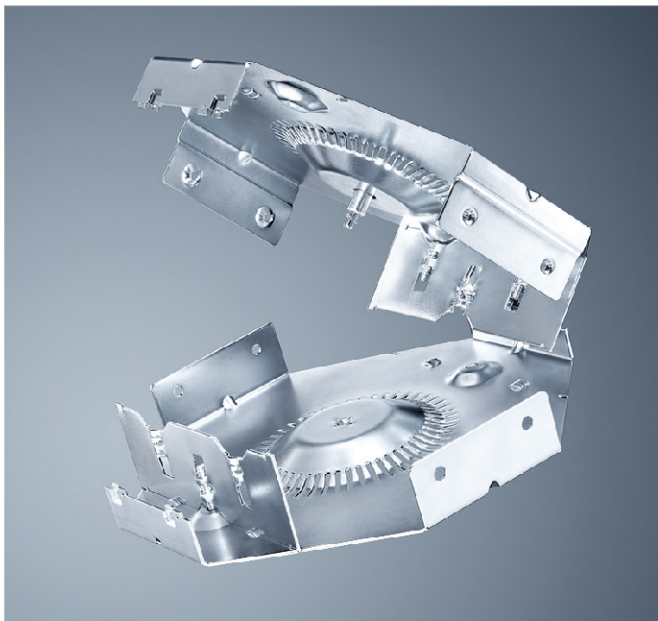
# TruPunch 1000



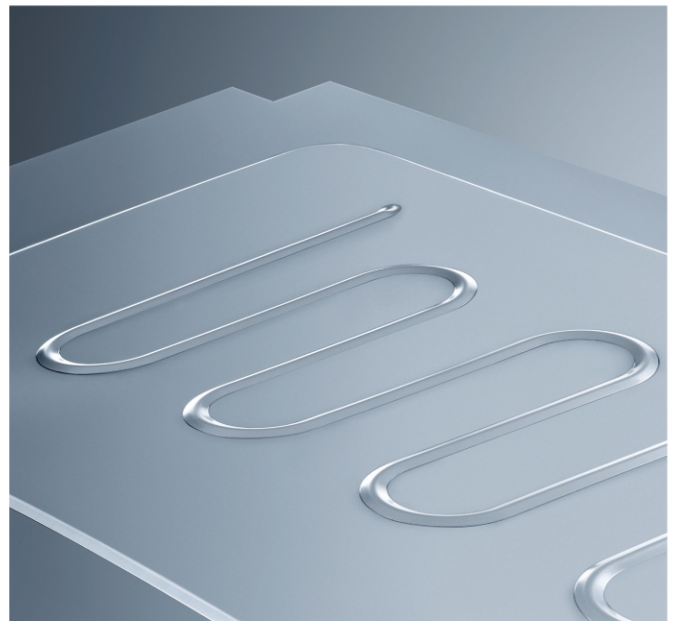
## TruPunch 1000 优势一览

- 1 同级别中最多才多艺的机型
- 2 直观的用户界面, 易于操作
- 3 低运行成本
- 4 极好的工件质量
- 5 占地面积小





使用的模具和技术：冲裁，去毛刺，成形：向上和向下翻边之后攻螺纹，向上攻螺纹，压凸台，夹箍，铰链，断桥，多功能折弯和印刻



使用的技术：滚轮技术

## 灵活经济的机床

TruPunch 1000是专业用户的理想冲床。它所占空间小，操作简便，能够应对中等尺寸板材加工的所有基本应用，与其他通快冲床一样，成形操作都是单步完成，不需要重新定位。TruPunch 1000冲床能让您灵活快速得应对小批量订单。

一目了然的触摸屏迅速解决您的疑问。无论是简单工件还是复杂工件，通过直观的触摸屏和菜单提示，您可以快速投入生产。





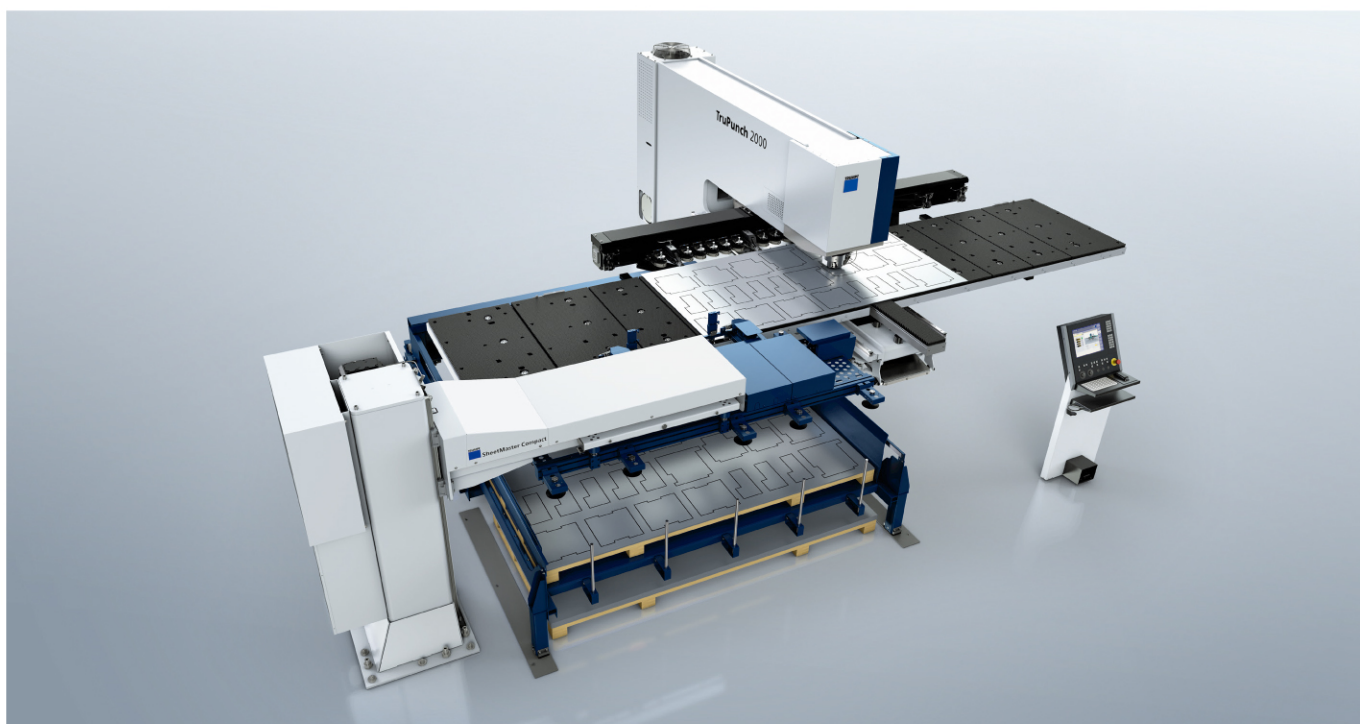
技术参数：	
	<b>TruPunch 1000中台面</b>
加工范围 (X x Y)	2500 x 1250 mm
<b>冲裁能力</b>	
最大加工板厚	6.4 mm
最大冲裁力	165 kN
最大动态压料力	10 kN
最大工件重量	150 kg
<b>速度</b>	
X轴	80 m/min
Y轴	55 m/min
联动 (X和Y)	97 m/min
C轴	180转/分
冲裁最高速率 (E = 1 mm)	600 1/min
打标最高速率	1300 1/min
<b>最大加速度<sup>[1]</sup></b>	
X轴	10 m/s <sup>2</sup>
Y轴	5 m/s <sup>2</sup>
C轴	175 1/s <sup>2</sup>
<b>模具</b>	
线性模具库	18个模具位配备2个夹钳 (第三个夹钳可选)
使用多子模时的模具数	18 - 180
多子模	5/10个工位
<b>换模时间</b>	
单套模具	4.4 s
多子模	2.2 s
<b>精度<sup>[2]</sup></b>	
定位精度	± 0.1 mm
重复精度	± 0.03 mm
通快CNC数控系统	Bosch CML 45
<b>可编程落料槽</b>	
最大落料尺寸 (当使用固定落料槽)	180 x 150 mm
最大落料尺寸 (当使用可移动工作台)	460 x 500 mm
<b>占地空间<sup>[3]</sup></b>	
包括安全光栅	6540 x 5837 mm
<b>整机耗电量</b>	
生产过程中平均耗电量	4.3 kW
待机耗电量	0.3 kW

<sup>[1]</sup> 板材重量可达100公斤。

<sup>[2]</sup> 工件可实现精度主要取决于工件类型及其预处理、板材尺寸、以及板材在加工区域内的位置等因素。参照德国VDI/DGQ3441标准,测量长度为1米。

<sup>[3]</sup> 所示数据为近似值,精确尺寸可从最新的安装图纸中获得。如要添加,需在报价和订单中体现。

# TruPunch 2000



## TruPunch 2000 优势一览

- 1 拥有同级别冲床最高的生产效率
- 2 紧凑型自动化功能
- 3 最佳工件质量
- 4 高加工柔性
- 5 节省能源

## 高性能的标准机床

紧凑型冲床TruPunch 2000是通快冲床家族的新成员, 拥有极具吸引力的价格。如您所需, 它能每时每刻为您提供最高的生产效率。

## 有效的加工

得益于TruPunch2000冲床的高性能和相对有利的投资及生产成本，即使在较低负荷运行时，同样能保持良好的生产经济性。有效的加工来源于：

- 高功率水平下的动态驱动性能
- 轴联动速度最大达108m/min
- 最大冲速达每分钟900次

## 经济型自动化解决方案

紧凑型上下料装置SheetMaster Compact是一个经济型自动化解决方案，尤其适合刚开始开拓冲床自动化加工领域的公司。除了可以将操作员从繁重的体力劳动中解脱出来，自动化也提高了加工可靠性和生产效率。SheetMaster Compact可以给机床上料，并对残料框和微连接板下料。从而可为用户实现多班制的生产加工。



高效的液压冲头

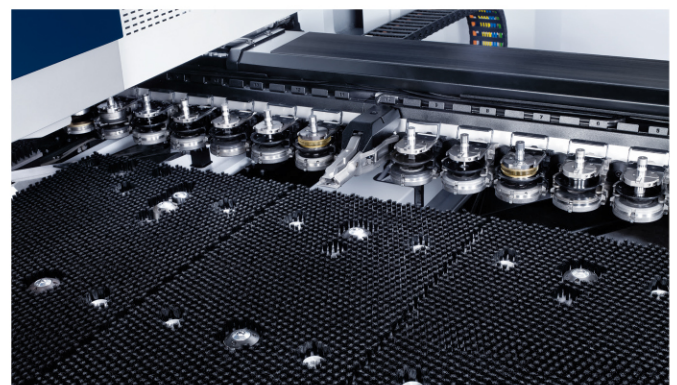
## 优异的加工柔性和质量，出色的细节

带有上下料辅助功能的毛刷工作台助您拥有一个温和的板材加工。

各式俱全的高质量通快模具可以加工样式广泛且极具灵活性的高品质工件。同时，您也可以从我们有数十年经验的技术数据，软件及服务领域受益。

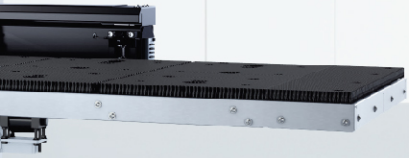
## 经济环保

按需驱动功能使得冲床的液压系统总在最佳功率级别运行。这也意味着非生产时间的低噪音及减少整体系统的液压负荷。同时无残料加工增进了加工可靠性和材料利用率。



毛刷工作台用于温和的板材加工





**技术参数：**

<b>TruPunch 2000 中台面</b>	
加工范围 (X x Y)	2500 x 1250 mm
<b>冲裁能力</b>	
最大加工板厚	6.4 mm
最大冲裁力	165 kN
最大动态压料	10 kN
最大工件重量	150 kg
<b>速度</b>	
X轴	90 m/min
Y轴	60 m/min
联动 (X和Y)	108 m/min
C轴	180转/分
最大冲裁速率 (E = 1 mm)	900 1/min
打标最高速率	1600 1/min
<b>最大加速度<sup>[1]</sup></b>	
X轴	12 m/s <sup>2</sup>
Y轴	5 m/s <sup>2</sup>
C轴	175 1/s <sup>2</sup>
<b>模具</b>	
线性模具库	18个模具位, 带2个夹钳 (可选第3个夹钳)
使用多子模时的模具数	18 - 180
多子模	5/10工位
<b>换模时间</b>	
单套模具	4.0 s
多子模	2.2 s
<b>精度<sup>[2]</sup></b>	
定位精度Pa	± 0.1 mm
重复定位精度Ps	± 0.03 mm
通快CNC数控系统	Bosch CML 65
<b>可编程落料槽</b>	
通过落料槽落槽, 最大工件尺寸	180 x 150 mm
通过移动工作台落料, 最大工件尺寸	460 x 500 mm
<b>占地空间<sup>[3]</sup></b>	
包括安全光栅	6540 x 5837 mm
<b>耗电量</b>	
生产过程平均耗电量	4.5 kW
待机耗电量	0.3 kW

<sup>[1]</sup> 板材重量最高为100公斤

<sup>[2]</sup> 工件的可获得精度主要取决于工件类型及其预处理、板材尺寸、以及板材在加工区域内的位置等因素。  
根据德国VDI/DGQ3441标准,测量长度为1米。

<sup>[3]</sup> 近似值。精确尺寸可从最新的安装图纸中获得。  
保留更改权利。准确参数以报价和合同说明为准。

# TruPunch 3000

## 高效节能的通用机床

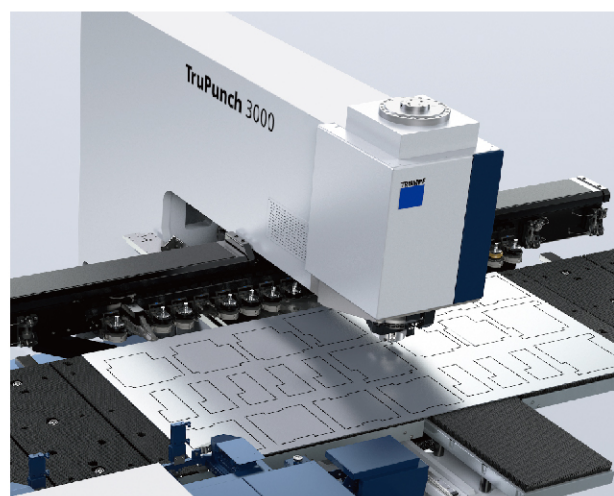
通快是全球首家提供无残料加工工艺的冲床制造商。这项创新平均降低10%的材料消耗，提高加工可靠性，并且对于用户来说使用方便。机床配备电动冲头，非常节能，TruPunch 3000的平均耗电量为5.6kW。

## 温和的材料处理

下模的可调节功能让您能够高质量且无划痕地加工最厚达6.4mm的板材。更方便的是，这款紧凑型机床可扩展自动化装置，实现对于有效空间的理想使用。

## TruPunch 3000 优势一览

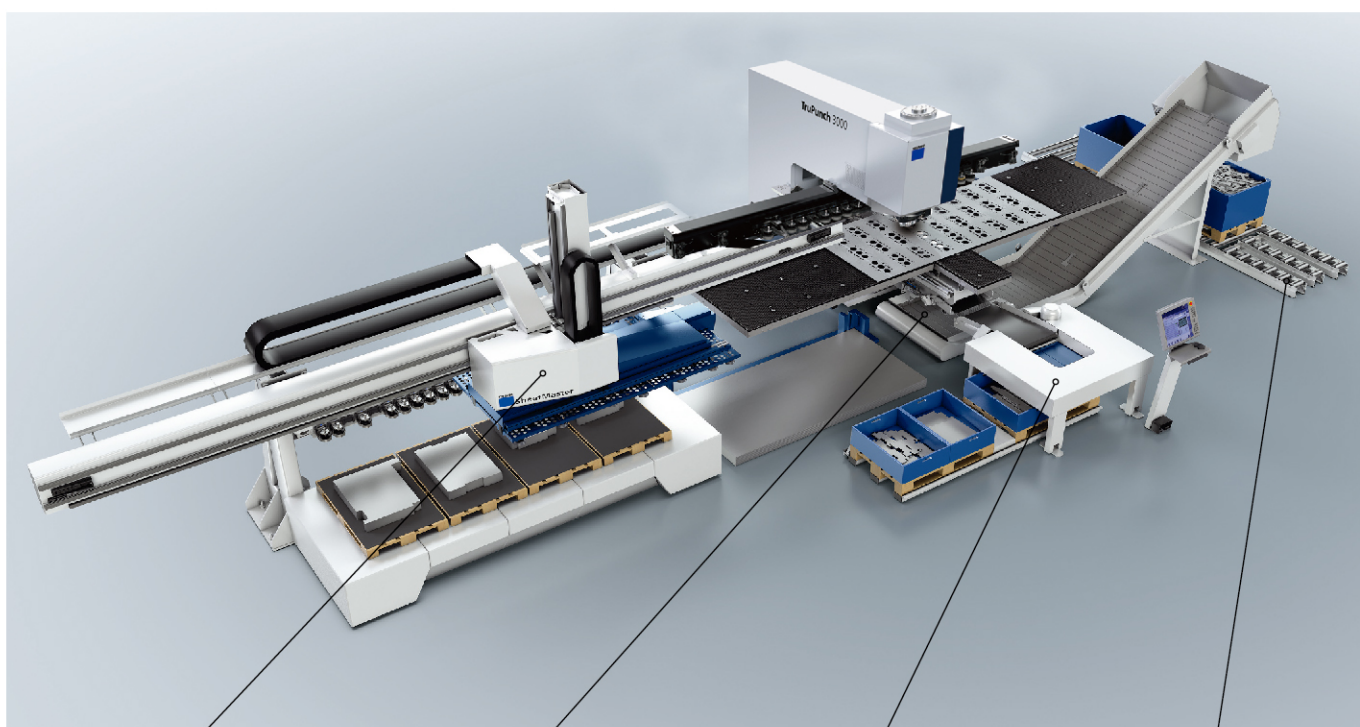
- 1 高效节能
- 2 无残料加工工艺
- 3 无划痕材料处理
- 4 多样的自动化解方案
- 5 灵活的工件移除



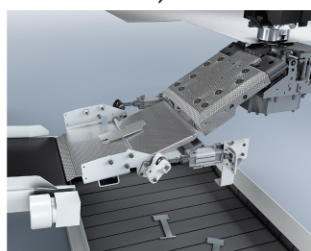
高效节能的电动冲头



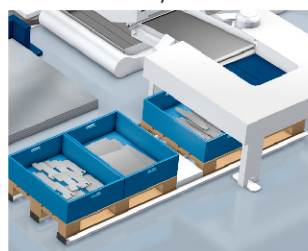
## 可延展配备自动化装置



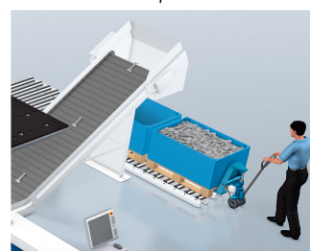
**SheetMaster 自动上下料装置：**  
可进行快速稳定的上下料、工件堆放和分类。您还可以选择自动换模具装置和额外的模位来装载更多的模具。



**Sorter 自动分拣装置：**  
可从冲下的板料中分拣出加工好的工件。



**SortMaster Box Linear 带落料活门的线性容器箱：**  
可确保无划痕地将工件分类至不同的容器箱中——沿线性方向移动。



**DisposeMaster 废料自动分拣收集装置：**  
按材料类型对废料进行分拣。（包括冲入下模的废料）



技术参数：		
	TruPunch 3000 中台面	TruPunch 3000 大台面
加工范围 (X x Y)	2500 x 1250 mm	3000 x 1500 mm
冲裁能力		
最大加工板厚	6.4 mm	6.4 mm
最大冲裁力	180 kN	180 kN
最大动态压料力	20 kN	20 kN
最大工件重量	160 kg	230 kg
速度		
X轴	90 m/min	90 m/min
Y轴	60 m/min	60 m/min
联动 (X和Y)	108 m/min	108 m/min
C轴	330 转/分	330 转/分
最大冲裁速率 (E = 1 mm)	1000 1/min	800 1/min
打标最大速率	2500 1/min	2500 1/min
最大加速度 <sup>[1]</sup>		
X轴	12 m/s <sup>2</sup>	12 m/s <sup>2</sup>
Y轴	6 m/s <sup>2</sup>	5 m/s <sup>2</sup>
C轴	350 1/s <sup>2</sup>	350 1/s <sup>2</sup>
模具		
线性模具库	18个模具位, 带2个夹钳	21个模具位, 带3个夹钳
使用多子模时的模具数	18-180	21-210
多子模	5/10工位	5/10工位
换模时间		
单套模具	3.0 s	3.0 s
多子模	0.3 s	0.3 s
精度 <sup>[2]</sup>		
定位精度Pa	± 0.1 mm	± 0.1 mm
重复定位精度Ps	± 0.03 mm	± 0.03 mm
通快CNC数控系统	Bosch Rexroth MTX CMP70	Bosch Rexroth MTX CMP70
可编程落料槽		
最大工件尺寸	500 x 500 mm	500 x 500 mm
占地空间 <sup>[3]</sup>		
包括安全光栅	5000 x 6500 mm	5800 x 7650 mm
整机耗电量		
生产过程中的平均耗电量	5.6 kW	5.6 kW
待机耗电量	0.3 kW	0.3 kW

<sup>[1]</sup> 板材重量最高为100公斤。

<sup>[2]</sup> 工件的可获得精度主要取决于工件类型及其预处理、板材尺寸、以及板材在加工区域内的位置等因素。

根据德国VDI/DGQ3441标准,测量长度为1米。

<sup>[3]</sup> 近似值。精确尺寸可从最新的安装图纸中获得。  
保留更改权利。准确参数以报价和合同说明为准。

# TruPunch 5000

## 高效高端机型

TruPunch 5000能将您的生产率带到新的标准。这是由诸多特点促成的，例如无间隙齿轮传动系统带来最大的轴加速度。您也将得益于C轴的高旋转速度，因为它保证了极快的冲孔和高效的复杂轮廓加工。得益于强大的液压驱动，您的最大冲孔速率可达1600次每分钟，打标最大速率可达2800次每分钟。

## 智能, 可靠的生产

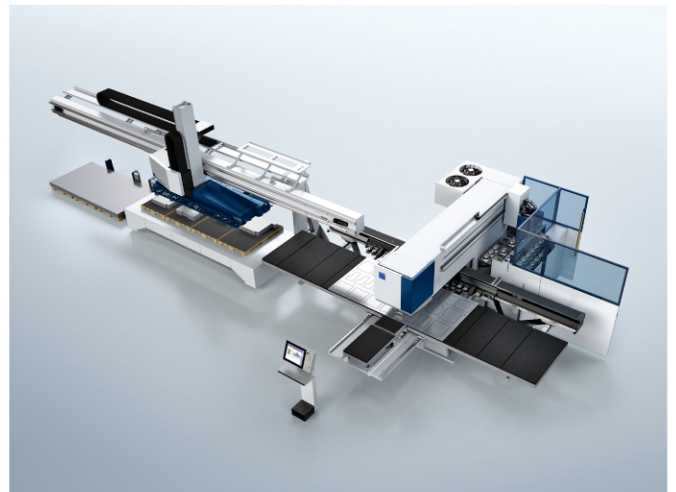
得益于集成的智能功能，我们的机器可以作自我思考：它能定义潜在的问题，甚至可以在某些情况下自我解决。在任何情况下，这些智能功能将简化操作工的工作，无论是带有SheetMaster的上料或带有GripMaster的下料。可调节真空吸废料系统使得其吸力精确地匹配加工材料。

## TruPunch 5000 优势一览

- 1 无可比拟的高效性
- 2 可靠生产
- 3 成形多样化
- 4 最理想的加工质量
- 5 个性自动化方案

## 灵活, 多才多艺

可伸缩夹钳助您无需重复定位亦可加工夹钳死区，这就节省了您的宝贵时间，无需在编程上花费多余时间。加工整板，只需一道工序，并且迅速，灵活，高精度。从成形到滚轮去毛刺，拥有TruPunch 5000，轻松完成诸多加工任务。



智能自动化装置

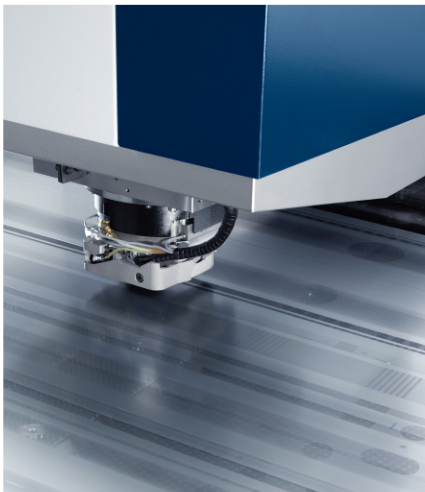
## 带来高质量优势

动态下模实现无划痕的板材加工。板材移动时下模下沉，板材不接触下模，就不会造成划伤。动态下模使成形加工自下而上，这样您就可以对板材进行更大及更高的成形。得益于这些实用的特点，高柔性且高质量的工件加工不是梦想。作为选项，TruPunch 5000也可通过可编程的压料板实现无痕表面。

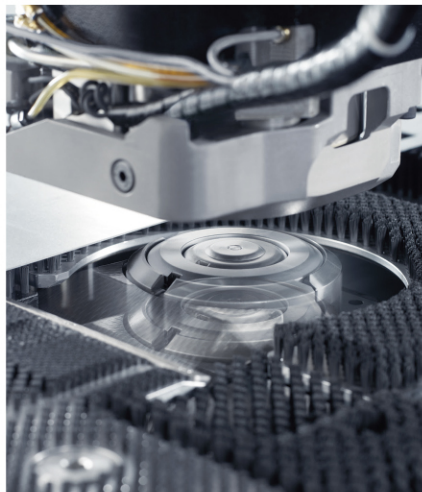
## 自动化使您收益颇多

您能为您的TruPunch 5000量身定制自动化并逐步扩展其程度。您将从自动化功能取得诸多优势：

- 通过使用多样的自动化模块，如SheetMaster，增加机器利用率。
- 得益于ToolMaster Linear线性模具库可储存18, 54或90套模具，扩展了储存能力，并取得了极佳的换模速度。
- 得益于机器的智能功能，在自动化的多班制操作中提升加工可靠性。



TruPunch5000——全球最快冲床



动态下模实现无痕加工



得益于可伸缩夹钳实现最大灵活性





技术参数：		
	TruPunch 5000 中台面	TruPunch 5000 大台面
加工范围 (X x Y) <sup>[1]</sup>	2500 x 1250 mm	3050 x 1550 mm
冲裁能力		
最大加工板厚	8 mm	8 mm
最大冲裁力	220 kN	220 kN
最大动态压料	4.5–20 kN	4.5–20 kN
最大工件重量	200 kg	230 kg
速度		
X轴	100 m/min	100 m/min
Y轴	60 m/min	60 m/min
联动 (X和Y)	116 m/min	116 m/min
C轴	500 转/分	500 转/分
最大冲裁速率 (E = 1 mm)	1600 1/min	1350 1/min
打标最大速率	3000 1/min	3000 1/min
最大加速度 <sup>[2]</sup>		
X轴	25 m/s <sup>2</sup>	22 m/s <sup>2</sup>
Y轴	12 m/s <sup>2</sup>	10 m/s <sup>2</sup>
C轴	350 1/s <sup>2</sup>	350 1/s <sup>2</sup>
模具		
线性模具库	18个模具位, 配备3只夹钳	21个模具位, 配备4只夹钳
使用多子模时的模具数	18–180	21–210
多子模	5/10工位	5/10工位
换模时间		
单套模具	< 3 s	< 3 s
多子模	0,3 s	0,3 s
精度 <sup>[3]</sup>		
定位精度Pa	± 0.1 mm	± 0.1 mm
重复定位精度Ps	± 0.03 mm	± 0.03 mm
通快CNC数控系统	Siemens Sinumerik 840D SL	Siemens Sinumerik 840D SL
可编程落料槽		
工件最大尺寸	500 x 500 mm	500 x 500 mm
占地空间 <sup>[4]</sup>		
包括安全光栅	6760 x 6100 mm	7600 x 7000 mm
耗电量		
生产过程中的平均耗电量	9.5 kW	9.5 kW
待机耗电量	0.5 kW	0.5 kW

<sup>[1]</sup> 仅一次定位, 不采用重复定位的情况下。

<sup>[2]</sup> 板材重量达100公斤。

<sup>[3]</sup> 工件的可获得精度主要取决于工件类型及其预处理、板材尺寸、以及板材在加工区域内的位置等因素。


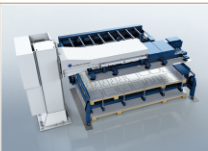
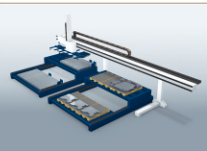
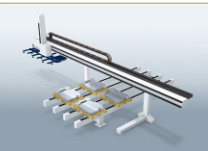

根据德国VDI/DGQ3441标准,测量长度为1米。

<sup>[4]</sup> 近似值,精确尺寸可从最新的安装图纸中获得。  
保留更改权利。准确参数以报价和合同说明为准。

# 自动化装置： 事半功倍

## 自动化装置实现高效经济的生产

- 源出一家：融会贯通
- 完美的材料流程和优化的加工可靠性增加了产能
- 自动化装置可多班制甚至24小时运行，进一步增加产能
- 温和的材料下料方式保证了更高效的材料利用率
- 精心设计的料库解决方案帮您快速存取材料，并节省空间

	SheetMaster	SheetMaster Compact	Cart systems	SortMaster Pallet	SortMaster Box
					
机床系列：					
TruPunch 2000		■			
TruPunch 3000	■	■	■		
TruPunch 5000	■		■	■	■

<sup>[1]</sup> 带有自动换模装置 (SheetMaster自动上下料装置的选项)

<sup>[2]</sup> 带有“无残料加工”选项



**SheetMaster自动上下料装置**：可进行快速稳定地上下料、工件堆放和分类。

**SheetMaster Compact紧凑型上下料装置**：节省空间和开支的入门级自动化解决方案，可对板材上料，微连接板和残料框下料。

**Cart systems 运料车装置**：通过对原材料和成品工件配置灵活的料库、分类的解决方案，能帮您将上下料的效率提高一倍。

**SortMaster Pallet 自动分拣台**：可帮助您将加工好的工件分类堆放在最多6只欧式托盘上。

**SortMaster Box 小工件自动分拣收集装置**：可将做好的工件分类至4个标准规格、可以堆放的容器箱内。

**SortMaster Box Linear 带落料活门的线性容器箱**：可通过水平导轨确保无划痕地将工件分类至不同的容器箱。

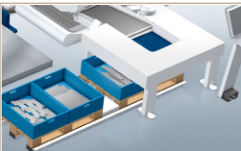
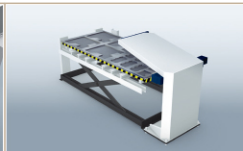



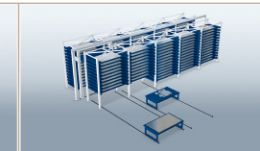
**GripMaster自动残料处理装置**：能帮助您在上料的同时快速可靠地移除废料框，并堆放在残料收集台上。

**线性模具库**：模块化的模具库系统，可装载18、54或者90个模具。

**DisposeMaster废料自动分拣收集装置**：按材料类型对残料进行分拣收集。

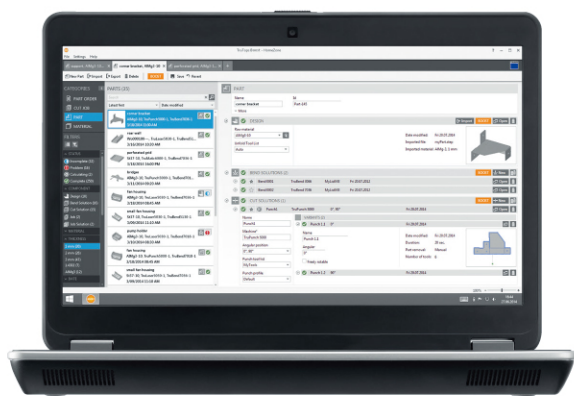
**TruStore料库系统**：模块化的料库系统能为您提供规划合理、节省空间的解决方案。

**Stopa料库解决方案**：对于您提出的特殊要求，我们可提供为您量身定做的Stopa料库解决方案。

SortMaster Box Linear	GripMaster	ToolMaster Linear	DisposeMaster	TruStore	Stopa storage solutions
					
■		[1]	■ [2]	■	■
■	■	■		■	■

软件:

编译成功



TruTops Boost软件将让您感受从几何编程到数控编程都无与伦比的快速。

通快TruTops Boost软件是用于激光切割机, 冲床, 折弯机的设计及编程解决方案, 能让您在一指触摸间提高生产力。这款软件整合了生产加工的所有流程, 无论是几何编程还是数控编程, 都将提供唯一却涵盖所有设计的解决方案。其直观的操作理念引导您简单, 有序地使用此软件, 但同时又助您把握整体概念。得力于诸多自动化功能, 这项创新的Boost技术能让您体验无与伦比的高速生产。这将为您带来更丰厚的收益, 使您的事业更上一层楼!

请联系我们的同事咨询TruTops Boost在中国的发布时间, 到时我们的TruTops冲床软件就能为您提供最佳支持。同时, 我们也为您推荐TruTops Fab软件——完美的生产控制系统。

## TruTops Boost: 优势一览

- 从几何编程到数控编程无与伦比的高速
- 极致执行: 一个解决方案涵盖生产全过程
- 全方位控制: 直观的用户界面支持您灵活作业
- 一切更快速: 带有高效自动化功能的Boost技术
- 创新的Boost技术+全新的操作理念=TruTops Boost

TruServices:

我们与您同在

## 通快机床与您共同成长



无论您使用了通快哪一款产品，获得的都是同样优质的服务。通快备件物流把所有的备件在最短的时间内送至您手里。通快的融资租赁能快速为您提供个人融资方案。我们的服务工程师都经过专业的培训，并随时准备为您服务。为了确保您的

机器得到最好的使用，服务协议是最佳选择。一旦您的需求有变，我们有众多灵活的升级选项和技术创新来使您的机器变得更好。同时，经验丰富的导师将通过众多的培训课程和亲自指导帮您取得一个良好的开端。

通快集团是全球生产技术及工业激光领域中科技最领先的企业之一。1923年，为客户制定技术和成本效益相结合的解决方案已成为我们的业务重点。

通快集团已通过ISO 9001:2008  
(更多信息请登陆[www.trumpf.com/en/quality](http://www.trumpf.com/en/quality))

识别号: 0372921\_201608 - 内容若有更改, 恕不另行通知。

**通快(中国)有限公司**

江苏省太仓市经济开发区南京东路68号 邮编 215400

电话 +86 512 5328 7700 传真 +86 512 5328 7751

邮箱 [info@cn.trumpf.com](mailto:info@cn.trumpf.com) 网址 [www.cn.trumpf.com](http://www.cn.trumpf.com)

