Firma Merath Hegnach — Anfr. vom —

Bezirk —

Maschinentype TC 235

XS-12329

Hinweise zum Einpassen von Stempeleinsätzen

Nach dem Einpassen von Stempeleinsätzen in die Stempelaufnahme müssen die Stempeleinsätze

1. am "Kopf" überschliffen werden bis sie mit der Stempelaufnahmeplatte plan sind

2. bei nicht abgesetzten Lochstempeln, an der Schnittfläche überschliffen werden, um eine scharfe Schneidkante zu erhalten

Bei nicht abgesetzten Lochstempeln:

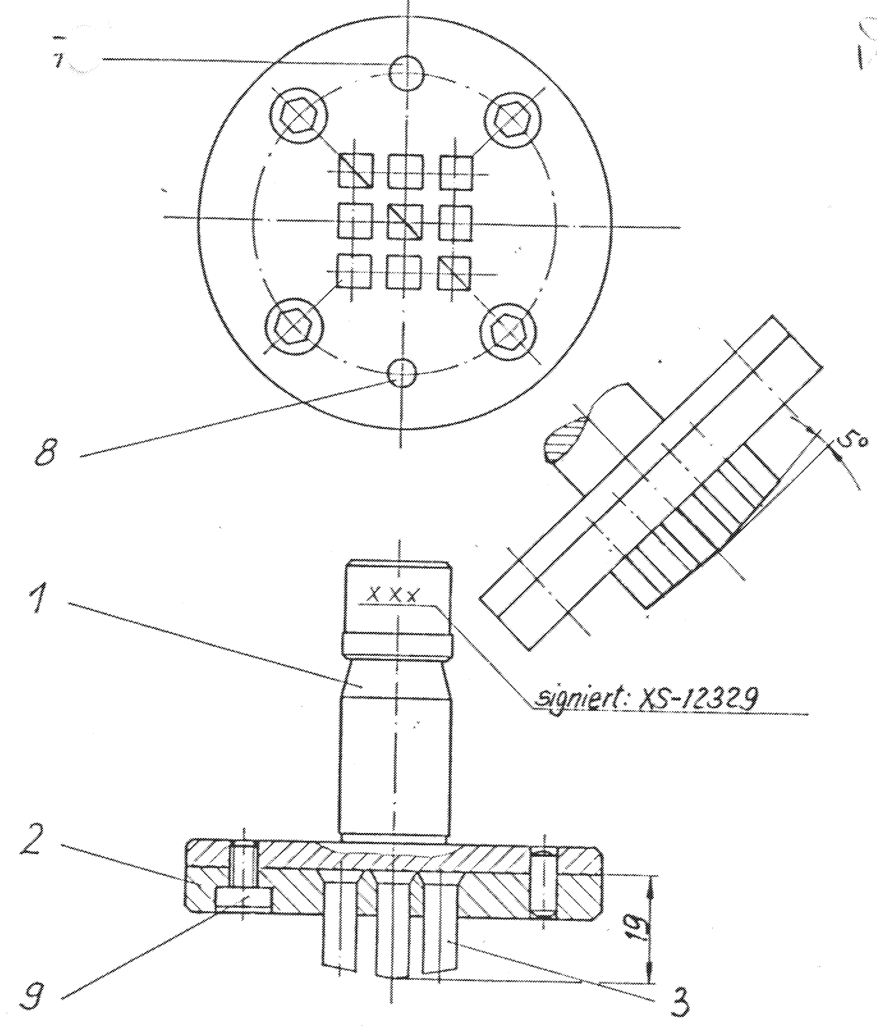
Die Stempeleinsätze sind bei Nachbestellungen an den Schneidkanten immer abgerundet, damit sie in die Stempelaufnahme eingeschoben werden können.
Mit scharfkantigen Stempeleinsätzen wäre ein Einschieben nicht möglich, ohne die Stempelaufnahme zu beschädigen.
Eine exakte Führung der Stempeleinsätze wäre nicht gewährleistet, da die Passungen erweitert werden würden.

Zur Verringerung der Stanzkraft ist an den Stempeln Pos. 3 eine Scherschräge angebracht.

Die Scherschräge an den Stempeln ist 5°.
Die Anordnung der Scherschräge ist aus der Zusammenstellzeichnung 73XS -12329, Pos. 3 zu entnehmen.

Sachbearbeiter 504 br. Hausapp. 622 Datum 20.6.80

ORIGINAL



Kanten gebrochen 0,3 × 45°

Behandlung

Ausgabedatum

Verteilerstelle

von bis Maßbereich	ISO Zeichen	Abmaße

Erläuterung der ISO-Zeichen

Freimaßtoleranzen

bis 10	über 10 bis 30	über 30 bis 100	üb. 100 bis 300	üb. 300 bis 1000	über 1000
±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8

1976	Tag	Name	Maßstab
Bearb.	18.6.	Br	1:1
Gepr.			
Norm			
Gen.			

Das Eigentums- und Urheberrecht an dieser Zeichnung bleibt uns vorbehalten. Ohne unsere vorherige Genehmigung darf dieselbe weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden.

TRUMPF GmbH + Co. 7257 Ditzingen

Stempel, kpl.

73 XS-12329

Datum	Bearb	Gepr