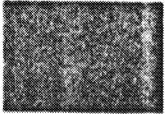


TRUMPF

Technische Information

TRUMPF GmbH - Co
 Produktbereich Stanzwerkz.
 D 70639 Geringen
 Telefax 07156/303-310
 Telefon 07156/303- 676

Blatt 1 v 3 Blatt

Bearbeiter: 660gz

Datum: 15.9.95

Kunde : MERATH APPARATEBAU GMBH
 Anschrift : Waiblingen
 Maschine : TRUMATIC 500

SW 76Werkzeug : Durchzugwerkzeug nach unten \emptyset 3.65 mm.

Zeichnungs-Nr. Stempel : 73XS-24783

Matrize : 73XM-24783

Abstreifer : --

Abnahme durch 623p am 2.10.95 auf _____

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

Keilstellung (z.B.TC180/TC300K) : -- Vorschub : --

Zustellage (z.B.CS75/ST400) : -- Hubzahl : Einzelhub

Codierbolzen (z.B.TC150/TC180W) : -- Schmierung : ja

Codierung (z.B.TC240/TC260R) : 1

Nachschleiflänge)* (z.B.TC120/TC500) :)* (Eintrag in Werkzeugetabelle)

Max.Leistungswerte

Blechdicke 1 mm bei σ_B 400 N/mm² Abstände X : 35 mm

Werkstoff : St.12.03 Y : 35 mm

Umformtiefe : 2.5 mm.

Wartung

Nachschleiflänge max. Stempel : -- mm Verschleißteile : Stempel
 Matrize : -- mm Matrize
 Federelement

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

1) s. Technische Information-Übersichtsblatt !

Bevor dieses Werkzeug eingesetzt wird muß mit $\emptyset 1,5$ mm vorgelocht werden.

