



Kunde : Merath Metallsysteme GmbH  
 Anschrift : 71305 Waiblingen  
 Maschine : TRUMATIC 5000 ROTATION

Werkzeug : Absetzwerkzeug  
 Zeichnungs-Nr. Stempel : 73X100-742-S  
 Matrize : 73X100-742-M  
 Abstreifer : -

Abnahme durch TWG317 br / kn am auf Sunimat 400 / TC2000R

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

Keilstellung	(z.B.TC180/TC300K): -	Vorschub	: 1-2 mm
Zustellage	(z.B.CS75/ST400): -	Hubzahl	: Einzelhub
Codierbolzen	(z.B.TC150/TC180W): 0,5	Schmierung	: ja
Codierung	(z.B.TC240/TC260R): 1		
Nachschleiflänge	(z.B.TC120/TC500R): 1		(Eintrag in Werkzeugtabelle)
UT-Offset in PTT-Tab.(TC600L,TC5000R):	0		(Eintrag in Werkzeugtabelle)
Variable Umformlage (TC5000R;TC600L;TC500R):	VU = --		
Werkzeuglänge	(TC5000R): 31,7		(Eintrag in Datenfeld der Steuerung)

#### Max.Leistungswerte

Blechdicke : 1,5 mm bei  $R_m 300 N/mm^2$  Abstände X : -- mm  
 Werkstoff : Aluminium Y : min 27 mm  
 Umformhöhe : 1,5 mm

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

#### Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

- 1) Siehe technische Information - Übersichtsblatt.
- 2) Vor dem Einsatz des Werkzeuges muss ein Rechteck mit den Maßen ..... x ..... vorgestanzt werden.