

**TRUMPF**

# Technische Information

TRUMPF GmbH +Co  
 Produktbereich Stanzwkg.  
 D 70839 Gerlingen  
 Telefax 07156/303-6362  
 Telefon 07156/303-1153  
 Mail: Andreas.Beeg@de.Trumpf.com

Blatt 1 v. 3 Blättern

Bearbeitet: 215bg

Datum: 15.03.2004

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

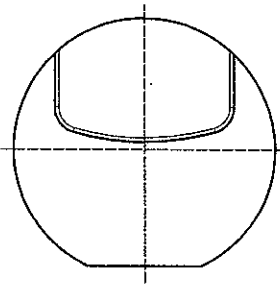
- 1) Siehe technische Information - Übersichtsblatt.
- 2) Vor dem Einsatz des Werkzeuges muss ein Rechteck mit den Maßen ..... x ..... vorgestanzt werden.

**TRUMPF**

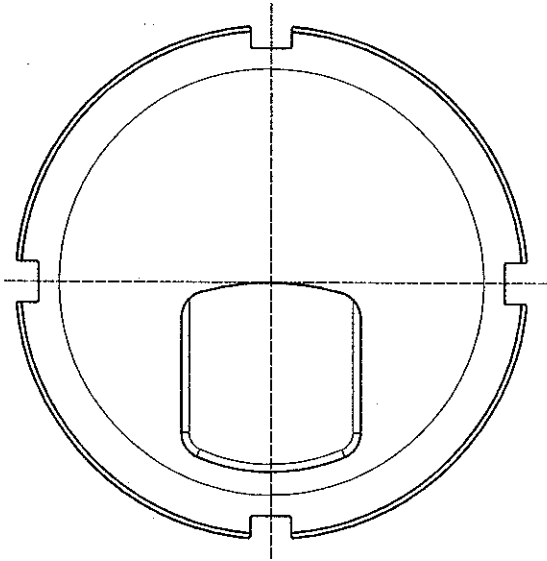
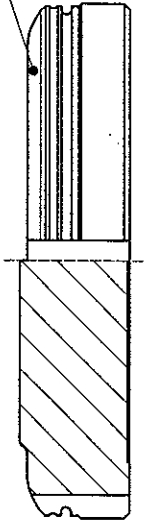
# Technische Information

TRUMPF GmbH +Co  
Produktbereich Stanzwerkzeug  
D 70839 Gerlingen  
Telefon 07156/303-6362  
Telefon 07156/303-1153  
Mail: [Andreas.Bees@de.Trumpf.com](mailto:Andreas.Bees@de.Trumpf.com)

Blatt 2 v 3 Blättern  
Bearbeitet: 215bg  
Datum: 15.03.2004



sig: 73X100-742-M



sign: 73X100-742-S

s1,5

