

**TRUMPF**

# Technische Information

TRUMPF GmbH +Co  
 Produktbereich Stanzwzkg.  
 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 : Eckabsetzwerkzeug  
 Zeichnungs-Nr. Stempel : 73X100-743-S  
 Matrize : 73X100-743-M  
 Abstreifer : -

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

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

Keilstellung	(z.B.TC180/TC300K): -	Vorschub	: --
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 : min 45 mm  
 Werkstoff : Aluminium Y : min 45 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**

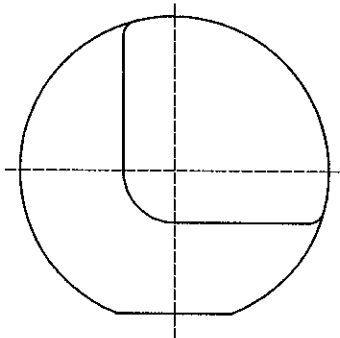
Technische  
Information

TRUMPF GmbH -co  
Produktbereich Stanzwerkz.  
D 70839 Geringen  
Telefon 07156/303-6362  
Fax 07156/303-1153  
Mail: [Andreas.Beeq@de.Trumpf.com](mailto:Andreas.Beeq@de.Trumpf.com)

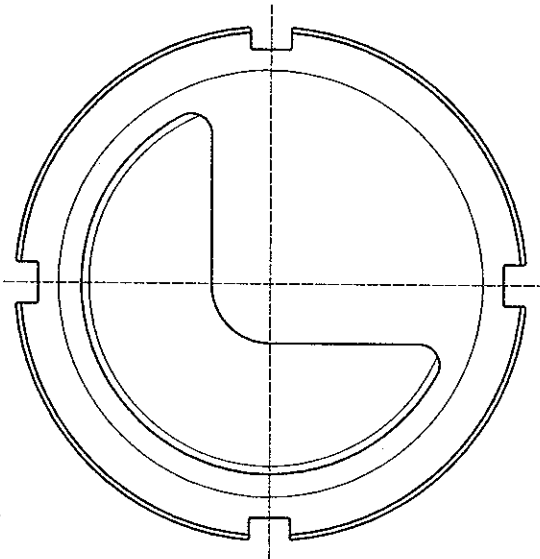
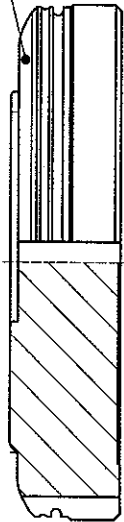
Blatt 2 v. 3 Blättern

Bearbeitet: 215bg

Datum: 15.03.2004



sig.: 73X100-743-M



sign.: 73X100-743-S

