

Durchzug M5 SW 107

TRUMPF

Technische Information

TRUMPF GmbH +Co
Geschäftsbereich Stanzwerkzeuge
D 70839 Gerlingen
Telefax 07156/303-310
Telefon 07156/303-632

Blatt 1 v. 4 Blatt

Bearbeitet: 662sd/p

Datum: 31.01.94

Kunde : -----
Anschrift : -----
Maschine : -----

Werkzeug : Durchzugwerkzeug, vertieft 7336-2W04/02, /04

Zeichnungs-Nr. Stempel : -----

Matrize : -----

Abstreifer : -----

Abnahme durch ----- am ----- auf -----

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

Keilstellung (z.B. TC180/TC300K) :	} siehe Techn. Information Blatt 2	Vorschub : -----
Zustellage (z.B. CS75/ST400) :		Hubzahl : Einzelhub
Codierbolzen (z.B. TC150/TC180W) :		Schmierung : ja
Codierung (z.B. TC240/TC260R) :		
Nachschleiflänge)* (z.B. TC120/TC500) :)* (Eintrag in Werkzeugtabelle)

Max. Leistungswerte

Blechdicke : 1-2.5 mm bei σ_B 400 N/mm² Abstände X : (*2) mm
Werkstoff : St.1203 Y : (*2) mm
Umformtiefe : s.DIN 7952

Wartung

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

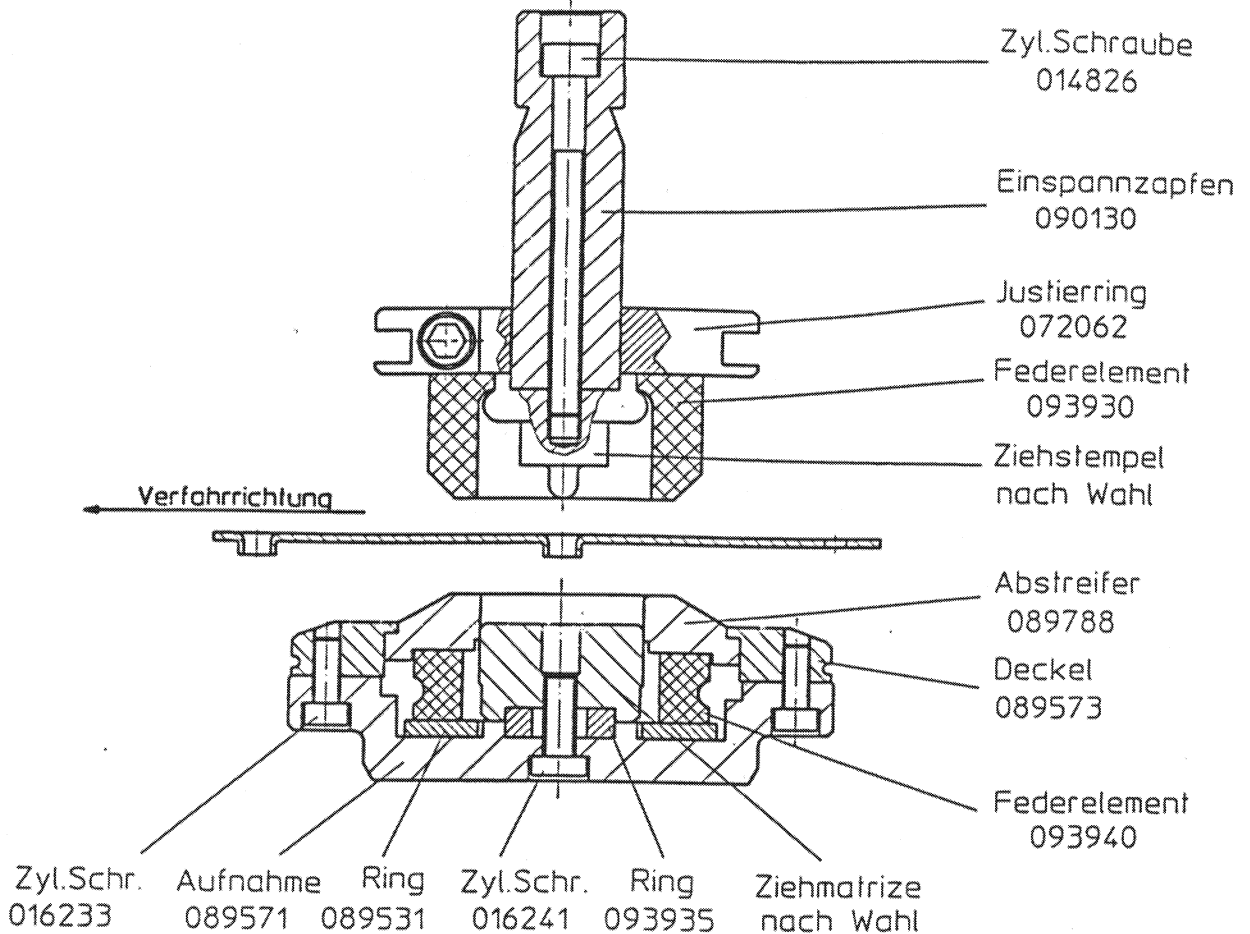
Verschleißteile : Federelemente
Matrizeneinsatz

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

- 1) Werkzeugbezogen gilt folgende Einschränkung, die Verfahrrichtung nach dem Umformen darf nur in X oder Y Richtung erfolgen, da im Auswerfer hierfür Nuten vorgesehen sind.
- 2) Der Mindestabstand der Durchzüge zueinander muß außerhalb der Matrize liegen (ca. 60 mm). Bei engeren Abständen besteht die Gefahr, daß je nach Position des Durchzuges dieser beschädigt oder angedrückt werden kann.
- 3) Beim Ziehen in hochfestem Material (z.Bsp. 1.4301) muß auch die Blechunterseite eingeschmiert werden.
- 4) Zur Programmierung müssen die allgemeinen Hinweise für Umformwerkzeuge beachtet werden.

Durchzugwerkzeug vertieft

7336-2W04/02, 104



Ziehwerkzeuge M3-M6/Blechdickenbereich

M 3 für s = 1.0 bis 1.5 mm M 5 für s = 1.0 bis 2.0 mm
M 4 für s = 1.0 bis 2.0 mm M 6 für s = 1.5 bis 2.5 mm

M 3	M 4	M 5	M 6	"S"	Einst.v.H.	Keilstell.	Codierbolz.	Codierung
1.0	1.5	2.0		1.0	3.5	IV	3	3.5
1.5	1.5	2.0	2.5	1.5	3	III	2.5	3
	2.0	2.5	3.0	2.0	2.5	II	2	2.5
			3.5	2.5	2	II	1.5	2

Der Vorlochdurchmesser kann je nach gewünschter Bordhöhe "h/s" aus dem DIN Blatt (7952) entnommen werden.

Vorloch-Ø entsprechend der größten Bordhöhe (h) für St. 37

