



Kunde : Merath
Anschrift : Waiblingen
Maschine : Trumatic 500 Rotation

Werkzeug : Durchzugwerkzeug nach unten M5 mit Senkung

Zeichnungs-Nr. Stempel : 73XS-71812

Matrize : 73XM-71812

Abstreifer : -

Abnahme durch 660f am 12.1.00 auf ST400

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

Keilstellung	(z.B.TC180/TC300K): 1,0	Vorschub	: - -
Zustellage	(z.B.CS75/ST400): Neues Wkzg.	Hubzahl	: Einzelhub
Codierbolzen	(z.B.TC150/TC180W): 0,5	Schmierung	: ja
Codierung	(z.B.TC240/TC260R): 1,0		
Nachschleiflänge	(z.B.TC120/TC500): 1,0		(Eintrag in Werkzeugetabelle)
UT-Offset in PTT-Tab.	(z.B. TC600L): 0,0		(Eintrag in Werkzeugetabelle)
Variable Umformlage M813	(TC500,TC600L): 42		

Max.Leistungswerte

Blechdicke	: 1,5 mm	bei R_m - - N/mm^2	Abstände X	: 30 mm
Werkstoff	: St12.03		Y	: 30 mm
Umformtiefe	: - -			

Wartung

Nachschleiflänge max. Stempel	: - mm	Verschleißteile :	Stempeleinsatz
Matrize	: - mm		Federelemente

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

- 1) siehe technische Information - Übersichtsblatt
- 2) bei Rückfragen wenden Sie sich bitte an
Herrn Tanch / tel. 07156 303 1145
- 3) Ausführung lt. Angebot vom 16.12.1999 / 650wr
sowie Kundenskizze 121.
- 4) Vorab ist mit ϕ 1,5 mm vorzustanzen.
(je nach Höhe 1,5 - 2,5 mm)

