

Kunde : merath metallsystem GmbH
 Anschrift : Waiblingen
 Maschine : TRUMATIC 5000 ROTATION

Werkzeug : Umformwerkzeug nach oben

Zeichnungs-Nr. Stempel : 73X104-150-S

Matrize : 73X104-150-M

Abstreifer : --

Abnahme durch TWG 371br/k am **17.2.05** auf Sunimat 400/TC 2000R

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

Werkzeuglänge (z.B.TC5000R) : 32,2 Vorschub : --
 Codierbolzen (z.B.TC150/TC180W) : 0,5 Hubzahl : Einzelhub
 Codierung (z.B.TC240/TC260R) : 1 Schmierung : ja
 Nachschleiflänge)* (z.B.TC120/TC160) : 1
 Nachschleiflänge)* (z.B.TC200/TC500) : 1)* (Eintrag in Werkzeugtab.)
 UT-Offset in PTT-Tab. (z.B.TC5000R) : 0)* (Eintrag in Werkzeugtab.)

Max.Leistungswerte

Blechdicke 1,0 mm bei σ_B 400 N/mm² Abstände X : 35 mm
 Werkstoff : St12.03 Y : 35 mm
 Umformtiefe : 0,5 mm

Wartung

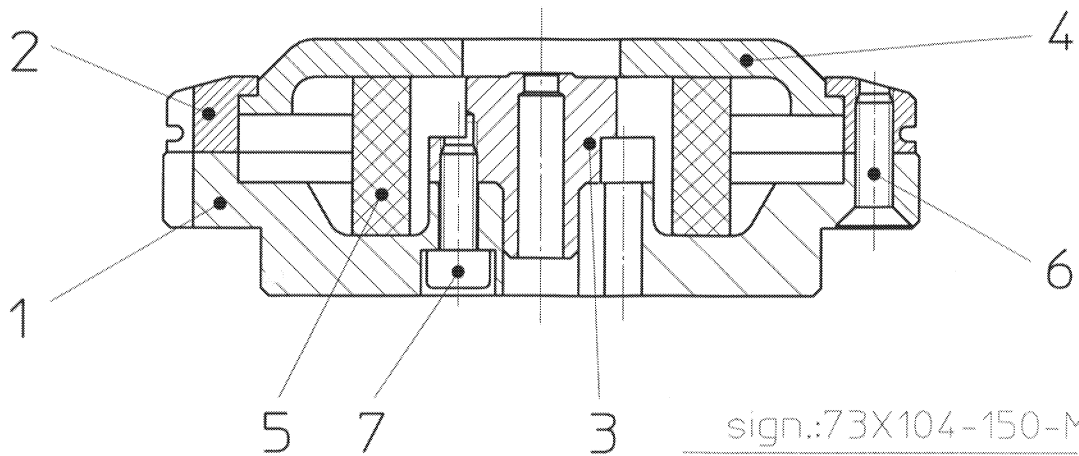
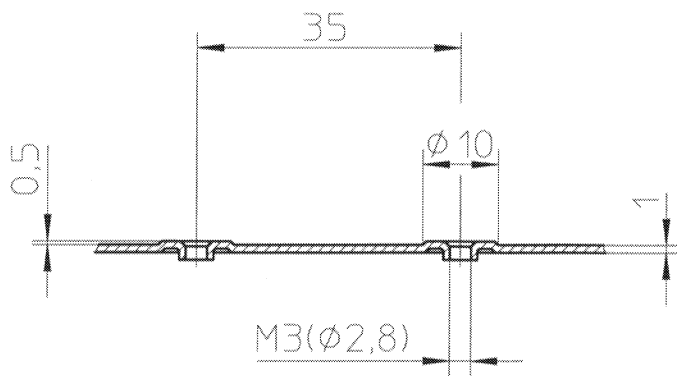
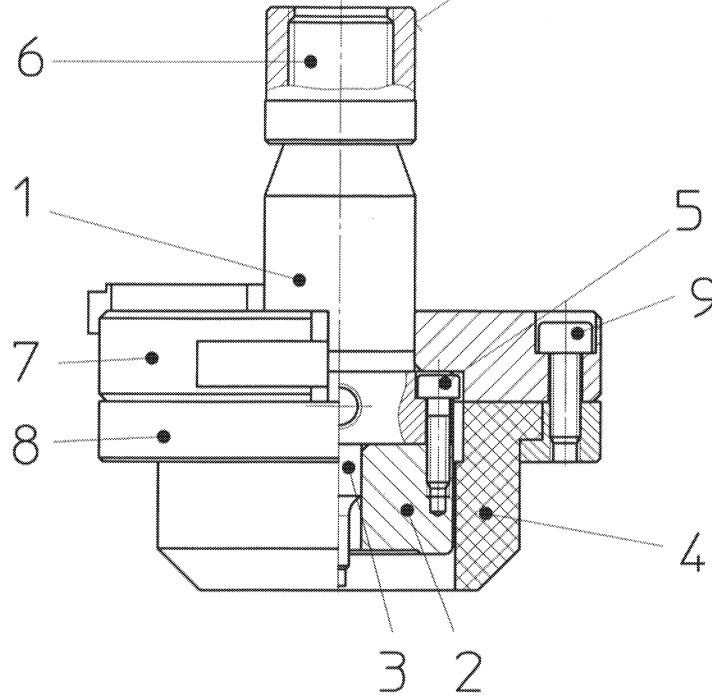
Nachschleiflänge max. Stempel : -- mm
 Matrize : -- mm
 Verschleißteile : Stempel
 Matrize
 Federelemente

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

1) s. Technische Information-Übersichtsblatt !
 variable Umformlage (VU --)

sig.: 73X104-150-S

s 1



sign.:73X104-150-M