



Kunde : MERATH METALLSYSTEME GmbH
 Anschrift : 71334 WAIBLINGEN
 Maschine : TC 5000 ROTATION / TruPunch 5000

Werkzeug : Durchzugwerkzeug nach unten

Zeichnungs-Nr. Stempel : 73X118-151-S

Matrize : 73X118-151-M

Abstreifer : --

Abnahme durch TWS316he am 05.06.08 auf SUNIMAT400/TC1000R

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

Werkzeuglänge (z.B.TC5000R/TruPunch 5000) : 34,5 Vorschub : --
 Codierbolzen (z.B.TC150/TC180W) : -- Hubzahl : Einzelhub
 Codierung (z.B.TC240/TC260R) : -- Schmierung : ja
 Nachschleiflänge)* (z.B.TC120/TC160R) : 1,0 * (Eintrag in Werkzeigtabelle)
 Nachschleiflänge)* (z.B.TC200/TC500R) : 1,0 * (Eintrag in Werkzeigtabelle)
 UT-Offset (z.B.TC5000R/TruPunch 5000) : 0,0 * (Eintrag in PTT-Tabelle)

Max. Leistungswerte

Blechdicke : 1,5 mm bei $R_m 400 \text{ N/mm}^2$ Abstände X : min. 22 mm
 Werkstoff : DC01 Y : min. 22 mm
 Umformhöhe : 1,2 mm

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

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

1) siehe Technische Information-Übersichtsblatt !

variable Umformlage (VU=42)

2) Es muß mit $\phi 2,50$ mm vorgelocht werden

Bei Durchzügen in VA (1.4301, ...) ist Schmieren von
Ober - und Unterseite erforderlich.

