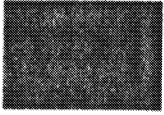


SW 69

TRUMPF



Technische Information

TRUMPF GmbH + Co.
Produktbereich Stahl/Werkzeug
D-70839 Gerlingen
Telefax 07156/303-310
Telefon 07156/303-1145

Blatt 1 v. 3 Blatt
Bearbeiter: 6621
Datum: 27.3.95

Kunde : Merath
Anschrift : Waiblingen
Maschine : Trumatic 500 Rotation

Werkzeug : Durchzugwerkzeug nach unten \varnothing 2.28 mm

Zeichnungs-Nr. Stempel : 73XS-24165

Matrize : 73XM-24165

Abstreifer : -

Abnahme durch G23p am 10.4.95 auf ST 400

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

Keilstellung	(z.B. TC180/TC300K)	:	-	Vorschub	-
Zustelllage	(z.B. CS75/ST400)	:	-	Hubzahl	Einzelhub
Codierbolzen	(z.B. TC150/TC180W)	:	-	Schmierung	ja
Codierung	(z.B. TC240/TC260R)	:	-		
Nachschleiflänge)*	(z.B. TC120/TC500)	:	1-2)*	(Eintrag in Werkzeugetabelle)

Max. Leistungswerte

Blechdicke 1 mm bei σ_B - N/mm² Abstände X : 25 mm
 Werkstoff : - Y : 25 mm
 Umformtiefe : 1,8 mm

Wartung

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

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

1) s. Technische Information-Übersichtsblatt I

Bevor dieses Werkzeug eingesetzt wird, muß mit \varnothing 1,2 mm vorgelocht werden !

Bezüglich der engen Abstände von 5 / 10 mm sind an der Stempelplanfläche

Kerben eingedreht !

Zuerst ist das Ankörnwerkzeug einzusetzen !

