

Kunde : MERATH METALLSYSTEME GMBH APPARATEBAU
 Anschrift : WAIBLINGEN
 Maschine : TRUMATIC 500

Werkzeug : Umformwerkzeug nach unten
 Zeichnungs-Nr. Stempel : 73XS-71796
 Matrize : 73XM-71796
 Abstreifer : -
 Abnahme durch 660br am 12.99 auf ST400

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

| | | | |
|--------------------------|-----------------------|------------|------------------------------|
| Keilstellung | (z.B.TC180/TC300K): - | Vorschub | : Einzelhub |
| Zustellung | (z.B.CS75/ST400): - | Hubzahl | : - |
| Codierbolzen | (z.B.TC150/TC180W): - | Schmierung | : - |
| Codierung | (z.B.TC240/TC260R): - | | |
| Nachschleiflänge | (z.B.TC120/TC500): 1 | | (Eintrag in Werkzeugtabelle) |
| UT-Offset in PTT-Tab. | (z.B. TC600L): - | | (Eintrag in Werkzeugtabelle) |
| Variable Umformlage M813 | (TC500,TC600L): - | VU = 48 | mm |

Max.Leistungswerte

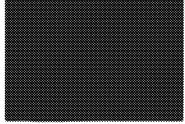
Blechdicke : 1 mm *bei R_m 600 N/mm²* Abstände X : 100 mm
 Werkstoff : 1.4301 (V2A) Y : 100 mm
 Umformtiefe : 4 mm

Wartung

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

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

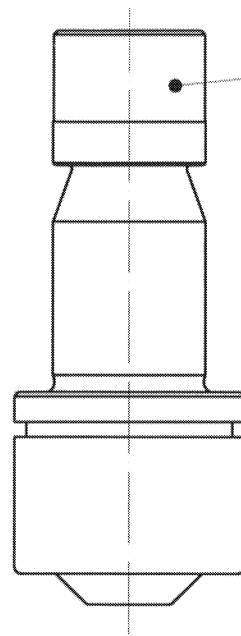
- 1) siehe technische Information - Übersichtsblatt
- 2) Bevor dieses Werkzeug eingesetzt wird , muß mit \varnothing 5,1 mm vorgelocht werden.
- 3) Bei Rückfragen wenden Sie sich bitte an Hr. Bräuninger
Tel. Nr. 07156 / 303-622



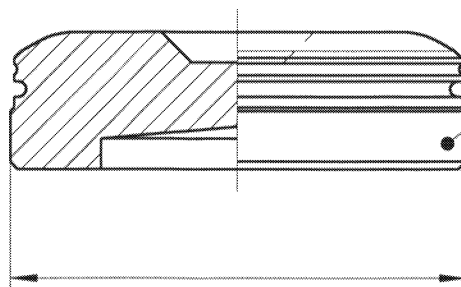
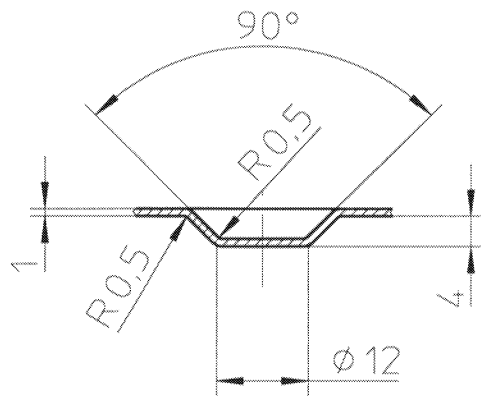
Umformwerkzeug nach unten (Napf)

73XS-71796

73XM-71796



sign.: XS-71796 s1
VU 48



sign.: XM-71796