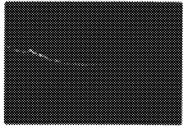


**TRUMPF**

# Technische Information

5W126

TRUMPF GmbH +Co  
 Produktbereich Stanzwzkg  
 D 70839 Gerlingen  
 Telefax 07156/303-310  
 Telefon 07156/303-1146

Blatt 1 v. 3 Blatt  
 Bearbeitet: 660e  
 Datum: 15.02.2000

Kunde : merath  
 Anschrift : Waiblingen  
 Maschine : TRUMATIC 500 ROTATION

Werkzeug : Zentrierwarzenwzkg. nach unten Ø3

Zeichnungs-Nr. Stempel : 73XS-71779

Matrize : 73XM-71779

Abstreifer : --

Abnahme durch 623p am \_\_\_\_\_ auf SUNIMAT 400

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

Keilstellung (z.B.TC180/TC300K)	: 1	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)	: *	)* (Eintrag in Werkzeugtab.)	
UT-Offset in PTT-Tab. (z.B.TC600L)	: 0	)* (Eintrag in Werkzeugtab.)	

## Max.Leistungswerte

Blechdicke \* mm bei  $\sigma_B$  400 N/mm<sup>2</sup> Abstände X : 35 mm  
 Werkstoff : St12.03 Y : 35 mm  
 Umformtiefe : 0.5xs mm

## Wartung

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

## Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

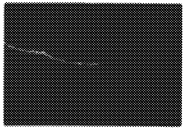
1) s. Technische Information-Übersichtsblatt I

variable Umformlage ( VU -- )

\*

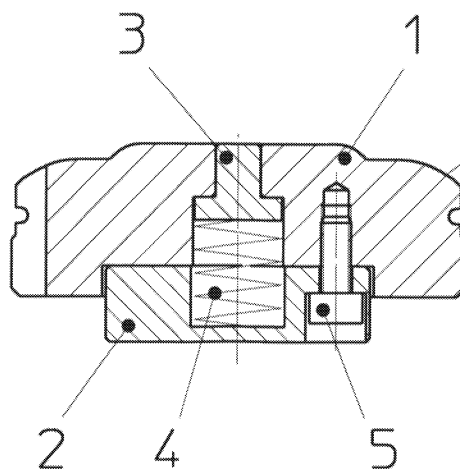
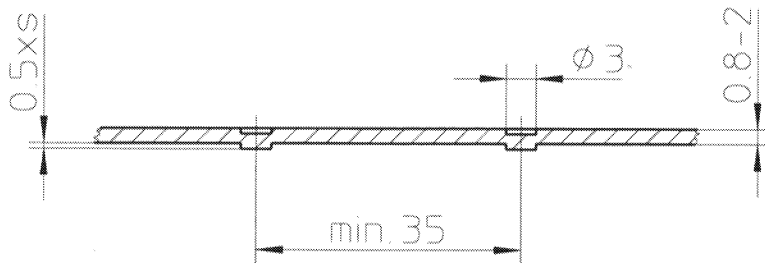
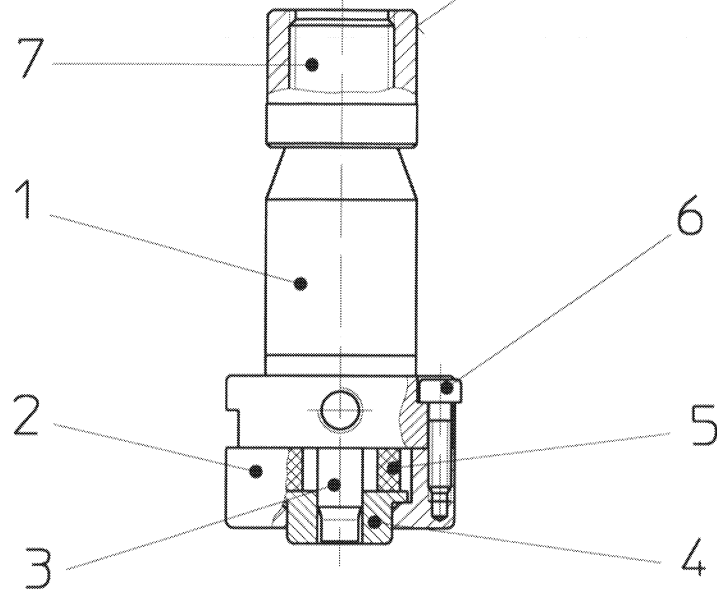
s2 = Nachschleiflänge 2

s1 = Nachschleiflänge 3



signiert: XS-71779

s0.8-2



sig:XM-71779

**TRUMPF**

# Technische Information

TRUMPF GmbH +Co  
Produktbereich Stanzwkg  
D 70839 Gerlingen  
Telef. 0715/67303-632  
Telefax + /303-310

Blatt 3 v. 3 Blatt  
Bearbeitet: 680sd  
Datum: 7.7.99

tecinfoID

## Maschinen - Type

	TC150	TC180	TC202 TC400	TC202 TC400 TC20a W	TC202 TC400	TC202 TC400	TC225 TC235	TC300	TC240 TC250 TC260	MC100 TC120 TC160	TC500 TC200 TC190	TC600L	TC2000
X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
			X	X	X								
	X	X	X	X	X		X						
	X	X	X	X	X		X						
	X	X	X	X	X		X	X <sup>1</sup>	X	X	X	X	X
	X	X	X	X	X		X	X <sup>2</sup>	X	X	X	X	X
	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X
	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X
	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X
	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X
	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X
	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X

**Richtlinien beim Einsatz von Umformwerkzeugen für die Bedienung bzw. Programmierung der TRUMPF NC + TC Maschinen.**

- Umformungen im Bereich der Einspannkante sind bedingt durch die erhöhten Maßtoleranz nicht möglich, es muß ein Mindestabstand von 150-300mm berücksichtigt werden.
- Bei allen Blechzuschnitten, die mit Erhöhungen (z.B. Klemmen, Durchzüge usw.) versehen werden müssen, muß der Abweiskragen 733-6014 entfernt werden.
- Für geringe Umformungen Absreiferaufnahme entfernen.
- Für höhere Umformungen muß der Absreifer (Absreiferaufnahme) auf die größte Blechdicke eingestellt werden.
- Absreiferaufnahme muß in bzw. über Wechsellage gebracht werden (M56).
- Die Bearbeitung muß aus Umformlage erfolgen ( M81, M812 ). \*
- Bei Umformwkg. muß die Vorschubfreigabe in OT angewählt werden (M81).
- Zu diesem Werkzeug keinen Absreifer einlegen.
- Zu diesem Werkzeug einen flachen Absreifer 7336-3AK1/01 einsetzen.
- Das Werkzeug sollte im vorletzten Arbeitsgang eingesetzt werden, letztes Werkzeug = Trennwerkzeug.
- Müssen nach dem Umformen noch weitere Bearbeitungen durchgeführt werden, bei denen diese nicht umfahren werden können, ist nach Pkt. 3-5 vorzugehen, -ansonsten Zerstörung der Absreiferaufnahme! -Alternativ können auch Stanz- und Nibbelwkg. mit einem selbstabstreichenden Federelement eingesetzt werden.
- Mit reduzierter Geschwindigkeit verfahren
- Werkzeug außerhalb des Blechzuschnittes ein- und auswechseln.
- Umformungen nach oben müssen umfahren werden.
- Das Werkzeug kann nur mit einer Sonderkassette eingewechselt werden, siehe Werkzeug-Katalog.
- Bei Umformungen im Dünnblechbereich s bis 1,0mm ist es vorteilhafter, in ziehender Arbeitsrichtung zu fertigen.
- Bei Umformungen M 26 (verzögerter Einzelhub) programmieren

**Zusätzliche Maßnahmen sind aus der jeweils werkzeugbezogenen Technischen Information ersichtlich, bei Rückfragen s. Telefonnr. der entspr. Techn. Inform. Gleichzeitig gelten die allgemeinen Programmierhinweise für Umformwerkzeuge der Bedienungsanleitung**

\* M813=Optimierte Umformlage  
gilt nur für TC500 m. Option

\*1 = gilt nur für TC300 W2  
\*2 = gilt nicht für TC300 W2