TRUMPF [redacted]	Technische Information	TRUMPF GmbH +Co Produktbereich Stanzwkzg. D 70839 Gerlingen Telefax 07156/303-6362 Telefon 07156/303-1153 Mail: Andreas.Beeg@de.Trumpf.com	Blatt 1 v. 3 Blättern Bearbeitet 521bg Datum 03.03.2004

Kunde Merath Metallsysteme GmbH
Anschrift 71305 Waiblingen
Maschine TRUMATIC 5000 ROTATION

Werkzeug : Anstanzwerkzeug nach unten, Form 18

Zeichnungs-Nr. Stempel 73X100-640-S
Matrize 73X100-640-M
Abstreifer -

SW 167

Abnahme durch TWG371 br / k am auf Sunimat 400 / TC2000R

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

Keilstellung	(z.B.TC180/TC300K):	-	Vorschub	-
Zustellage	(z.B.CS75/ST400):	-	Hubzahl	Einzelhub
Codierbolzen	(z.B.TC150/TC180W):	0,5	Schmierung	ja
Codierung	(z.B.TC240/TC260R):	1		
Nachschleiflänge	(z.B.TC120/TC500R):	1	(Eintrag in Werkzeugtabelle)	
UT-Offset in PTT-Tab.	(TC600L,TC5000R):	0	(Eintrag in Werkzeugtabelle)	
Variable Umformlage	(TC5000R,TC600L,TC500R):	VU = --		
Werkzeuglänge	(TC5000R):	33	(Eintrag in Datenfeld der Steuerung)	

Max.Leistungswerte

Blechdicke : 1,0 mm *bei* R_m 400 N/mm^2
Werkstoff : Aluminium
Umformhöhe : 1 mm

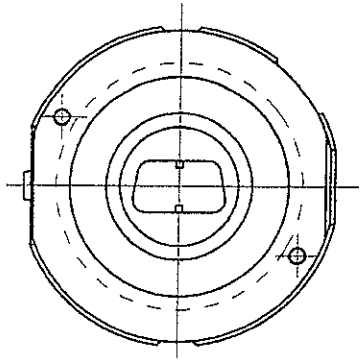
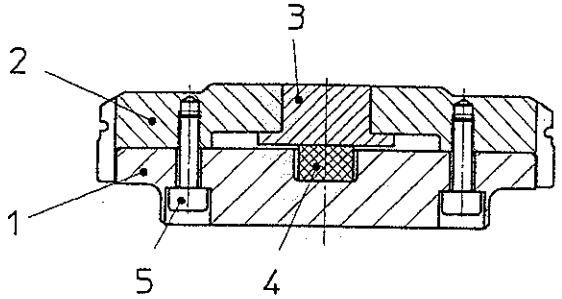
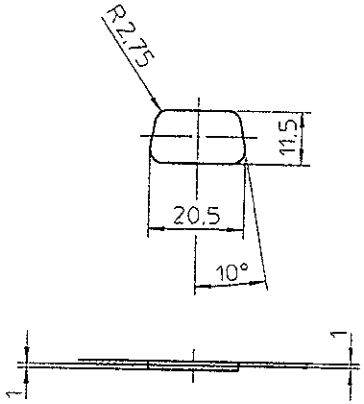
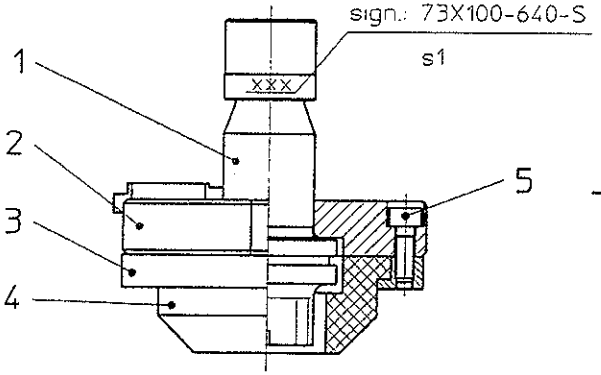
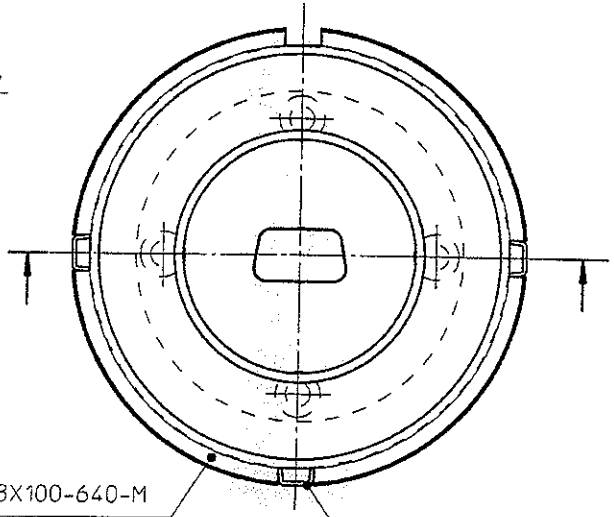
Abstände X : min 40 mm
Y : min 35 mm

Wartung

Nachschleiflänge max. Stempel : - mm
Matrize - mm

Verschleißteile : Stempel
Matrize
Federelemente

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

1) Siehe technische Information - Übersichtsblatt.

TRUMPF	Technische Information	TRUMPF GmbH +Co Produktbereich Stanzwkzg. D 70839 Gerlingen Telefax 07156/303-6362 Telefon 07156/303-1153 Mail: Andreas.Beeg@de.Trumpf.com	Blatt 2 v 3 Blättern Bearbeiter: 521bg Datum: 03.03.2004