TRUMPF [redacted]	Technische Information	TRUMPF GmbH +Co. KG Produktbereich Stanzwkzg. D 70839 Gerlingen Telefax 07156/303-6362 Telefon 07156/303-1145	Blatt 1 v. 3 Blättern Bearbeitet: TWG215hg Datum: 29.12.2004

Kunde : merath metallsysteme GmbH
Anschrift : 71305 WAIBLINGEN
Maschine : TRUMATIC 5000 ROTATION

SW 179

Werkzeug : Umformwerkzeug für Anstanzung nach unten Ø16,3

Zeichnungs-Nr. Stempel : 73X103-682-S
Matrize : 73X103-682-M
Abstreifer : --

Abnahme durch TWG317br/kn am _____ auf Sunimat 400 / TC2000R

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

Werkzeuglänge	(TC2000R/5000R/6000L):	37,0	Vorschub	: --
UT-Offset	(TC600L/2000R/5000R/6000L):	0,0	Hubzahl	: Einzelhub
Codierung	(z.B.TC240/TC260R):	1,0	Schmierung	: ja
Nachschleiflänge)*	(z.B.TC120/TC160):	--	* (Eintrag in Werkzeugtabelle)	
Nachschleiflänge)*	(z.B.TC200/TC500):	1,0	* (Eintrag in Werkzeugtabelle)	
variable Umformlage	(TC500R/600L/2000R/5000R/6000L):	(VU 44)		

Max. Leistungswerte

Blechdicke : 2,0 mm bei *Rm* 300 N/mm^2 Abstände X : min. 36 mm
Werkstoff : AlMg3 Y : min. 36 mm
Umformhöhe : --

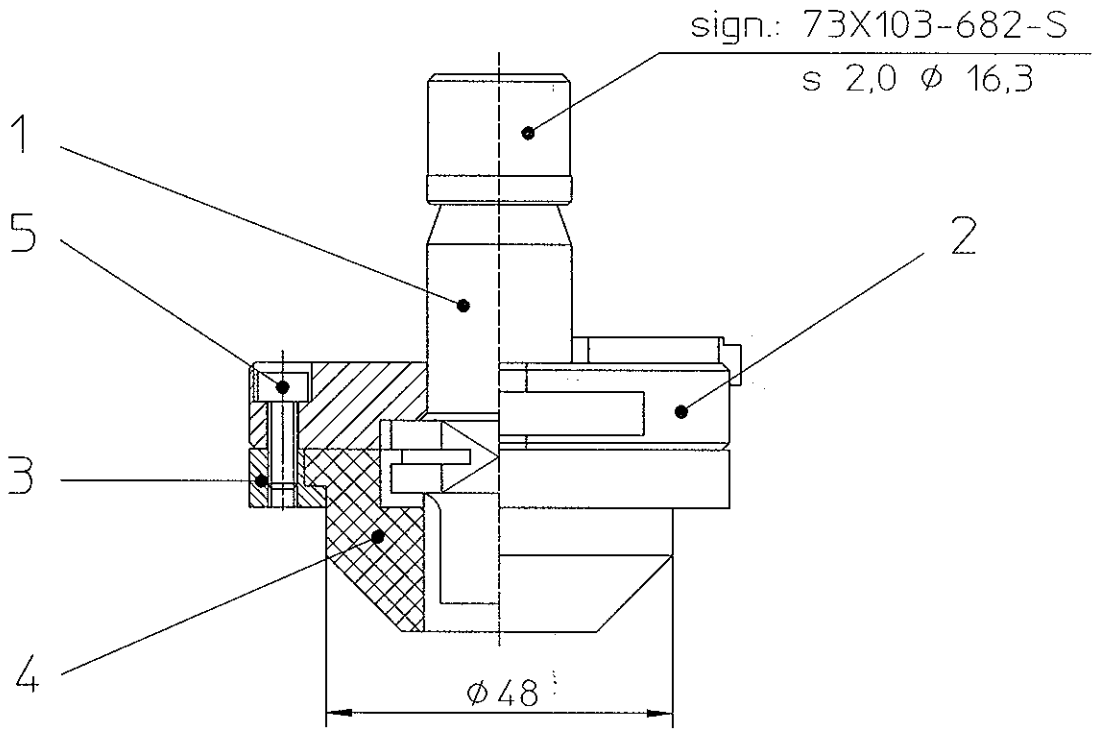
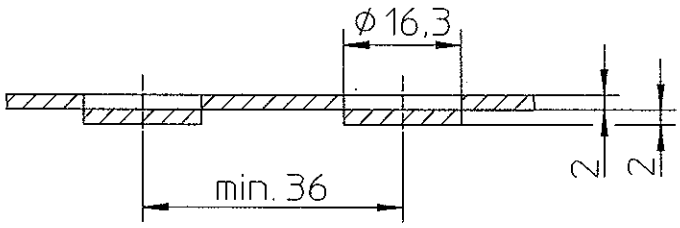
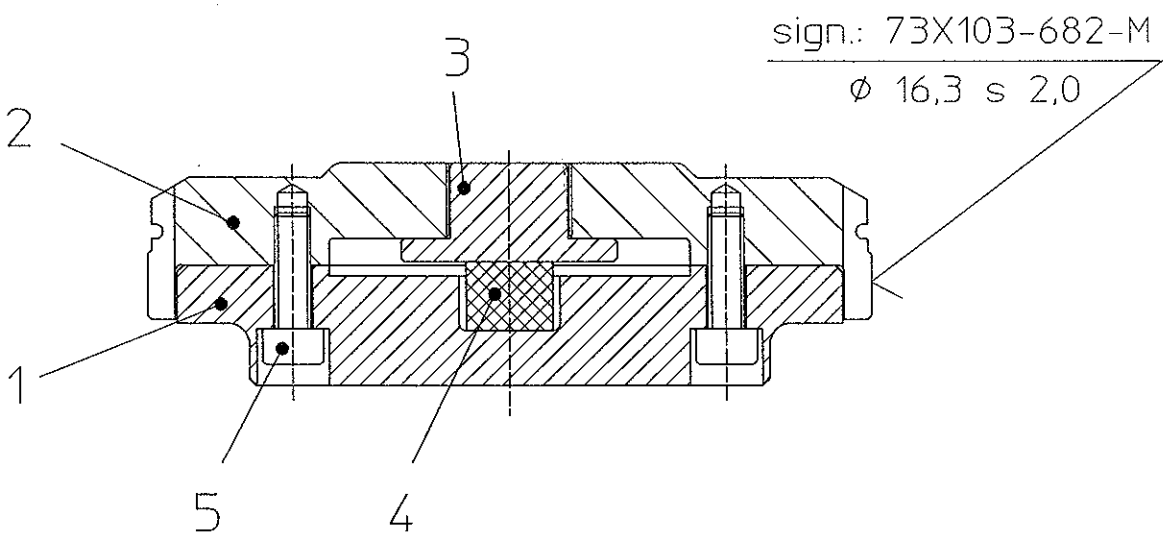
Wartung

Verschleißteile : Stempel
Matrize
Federelemente

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

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

siehe Technische Information-Übersichtsblatt !

TRUMPF	Technische Information	TRUMPF GmbH +Co. KG Produktbereich Stanzwkzg. D 70839 Gerlingen Telefax 07156/303-6362 Telefon 07156/303-1145	Blatt 2 v. 3 Blättern Bearbeitet: TWG215hg Datum: 29.12.2004

Justierring um 90° verdreht gezeichnet