



Kunde : merath metallsysteme GmbH
 Anschrift : Waiblingen
 Maschine : TRUMATIC 5000 ROTATION

Werkzeug : Umformwerkzeug nach oben

Zeichnungs-Nr. Stempel : 73X106-582-S

Matrize : 73X106-582-M

Abstreifer : --

Abnahme durch TWG 371br/k am 5.10.05 auf Sunimat 400/TC 2000R

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

Werkzeuglänge (z.B.TC5000R) : 31,7 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) : 1)*(Eintrag in Werkzeugtab.)
 UT-Offset in PTT-Tab. (z.B.TC5000R) : 0)*(Eintrag in Werkzeugtab.)

Max.Leistungswerte

Blechdicke 1,5 mm bei σ_B 400 N/mm² Abstände X : 35 mm
 Werkstoff : St12.03 Y : 35 mm
 Umformtiefe : 3,8 mm

Wartung

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

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

1) s. Technische Information-Übersichtsblatt !

variable Umformlage (VU -1)

Bevor dieses Werkzeug eingesetzt wird,
 muß mit ϕ 3,7 mm vorgestanzt werden.

