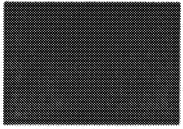


TRUMPF

Technische Information

TRUMPF GmbH +Co
D 70839 Gerlingen
Telefax 07156/303-6362Telefon 07156/303-1146
Juergen.Ege@de.Trumpf.com

Blatt 1 v. 3 Blatt

Bearb.:TWG215ee

Datum: 04.10.2005

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

Werkzeug : Umformwerkzeug nach unten

Zeichnungs-Nr. Stempel : 73X106-583-S

Matrize : 73X106-583-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 : 3,0 mm

Wartung

Verschleißteile : Stempel

Nachschleiflänge max. Stempel : -- mm

Matrize

Matrize : -- mm

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

1) s. Technische Information-Übersichtsblatt !

variable Umformlage (VU -1)

