

TRUMPF

Technische Information

TRUMPF GmbH +Co. KG
 Produktbereich Stanzwzkg.
 D 70839 Gerlingen
 Telefax 07156/303-36362
 Telefon 07156/303-31153

Blatt 1 v.3 Blättern

Bearbeitet: TWS317bg

Datum: 27.02.2008

Kunde : Merath Metallsysteme GmbH
 Anschrift : 71334 Waiblingen
 Maschine : TC 5000 ROTATION / TruPunch 5000

Werkzeug : Napfwerkzeug nach unten
 Zeichnungs-Nr. Stempel : 73X116-787-S
 Matrize : 73X116-787-M
 Abstreifer : --

Abnahme durch TWS316rr am 29.02.08 auf SUNIMAT400/TC2000R

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

Werkzeuglänge (z.B.TC5000R/TruPunch 5000) : 31,3 Vorschub : --
 Codierbolzen (z.B.TC150/TC180W) : - Hubzahl : Einzelhub
 Codierung (z.B.TC240/TC260R) : - Schmierung : ja
 Nachschleiflänge)* (z.B.TC120/TC160R) : - * (Eintrag in Werkzeugtabelle)
 Nachschleiflänge)* (z.B.TC200/TC500R) : - * (Eintrag in Werkzeugtabelle)
 UT-Offset (z.B.TC5000R/TruPunch 5000) : 0,0 * (Eintrag in PTT-Tabelle)

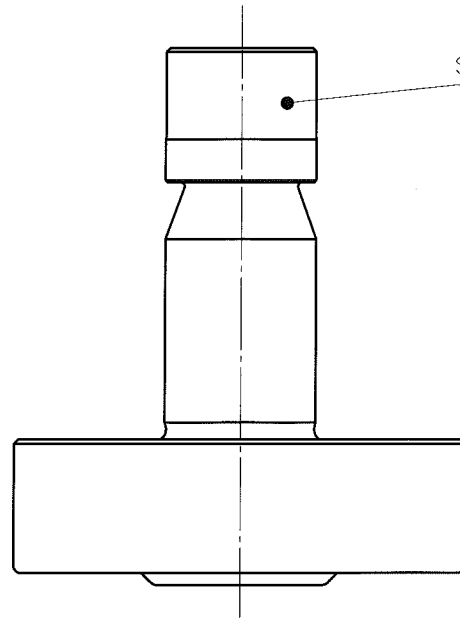
Max. Leistungswerte

Blechdicke : 1,5 mm bei $R_m 400 \text{ N/mm}^2$ Abstände X : min. 45 mm
 Werkstoff : St Y : min. 45 mm
 Umformhöhe : 1,5 mm

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

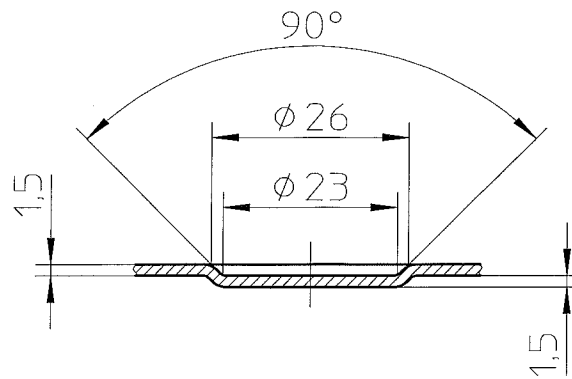
Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

1) siehe Technische Information-Übersichtsblatt !
 variable Umformlage (VU 38)



sign.: 73X116-787-S

s1,5 VU38



sign.: 73X116-787-M

