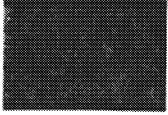


62

TRUMPF



Technische Information

TRUMPF GmbH +Co
Produktbereich Stanzwzkg.
D 70839 Gerlingen
Telefax 07156/303-310
Telefon 07156/303- 1145

Blatt 1 v 2 Blatt

Bearbeitet: 662f

Datum: 15.3.94

Kunde : Merath
Anschrift : Waiblingen
Maschine : TC235

Werkzeug : Umformwerkzeug nach oben \varnothing 10 mm

Zeichnungs-Nr. Stempel : 73XS-22826

Matrize : 73XM-22826

Abstreifer : -

Abnahme durch 623p am 29.3.94 auf _____

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

| | | | | | | |
|--------------------|--------------------|---|---|----------------------------------|---|-----------|
| Keilstellung | (z.B.TC180/TC300K) | : | - | Vorschub | : | - |
| Zustellage | (z.B.CS75/ST400) | : | - | Hubzahl | : | Einzelhub |
| Codierbolzen | (z.B.TC150/TC180W) | : | - | Schmierung | : | - |
| Codierung | (z.B.TC240/TC260R) | : | 1 | | | |
| Nachschleiflänge)* | (z.B.TC120/TC500) | : | |)* (Eintrag in Werkzeugetabelle) | | |

Max.Leistungswerte

Blechdicke 1,5 mm bei σ_B 400 N/mm² Abstände X : 50 mm
 Werkstoff : ST12.03 Y : 50 mm
 Umformtiefe : 3,5 mm

Wartung

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

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

1) s. Technische Information-Übersichtsblatt I
 Es muß mit \varnothing 4 mm vorgelocht werden.