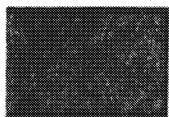


**TRUMPF**Technische  
InformationTRUMPF GmbH +Co  
Produktbereich Stanzwzkg  
D 70839 Gerlingen  
Telefax 07156/303-310  
Telefon 07156/303- 1145

Blatt 1 v. 3 Blatt

Bearbeitet: 662f

Datum: 15.3.94

Kunde : Merath  
Anschrift : Waiblingen  
Maschine : TC235Werkzeug : Umformwerkzeug nach oben  $\varnothing$  6 mm

Zeichnungs-Nr. Stempel : 73XS-22827

Matrize : 73XM-22827

Abstreifer : -

Abnahme durch 623p am 31.3.94 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 Werkzeigtabelle)		

## Max. Leistungswerte

Blechdicke	1,25 mm bei $\sigma_B$ 400 N/mm <sup>2</sup>	Abstände X :	50	mm
Werkstoff	: ST12.03	Y :	50	mm
Umformtiefe	: 5,25mm			

## Wartung

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

## Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

1) s. Technische Information-Übersichtsblatt I

Es muß mit  $\varnothing$  4,5 mm vorgelocht werden.

Umformwerkzeug nach oben  $\phi 6$  mm

73XS / XM - 22827

