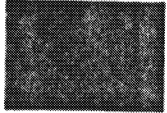


TRUMPF

Technische Information

TRUMPF GmbH +Co
 Produktbereich Stanzwzkg
 D 70839 Gerlingen
 Telefax 07156/303-310
 Telefon 07156/303- 676

Blatt 1 v. 3 Blatt

Bearbeitet: 660gz

Datum: 20.11.95

Kunde : MERATH GMBH
 Anschrift : Waiblingen
 Maschine : TRUMATIC 500

SW 77

Werkzeug : Umformwerkzeug nach oben Ø 12 mm.

Zeichnungs-Nr. Stempel : 73XS-25027

Matrize : 73XM-25027

Abstreifer : --

Abnahme durch 660w am 30.11.1995 auf SUNIMAT 400

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 : ja

Codierung (z.B.TC240/TC260R) : 1

Nachschleiflänge)* (z.B.TC120/TC500) :)* (Eintrag in Werkzeugetabelle)

Max.Leistungswerte

Blechdicke 1 mm bei σ_B 400 N/mm² Abstände X : 35 mm

Werkstoff : St12.03 Y : 35 mm

Umformtiefe : 4 mm.

Wartung

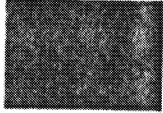
Verschleißteile : Stempel

Nachschleiflänge max. Stempel : -- mm Matrizeeinsatz

Matrize : -- mm Federelement

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

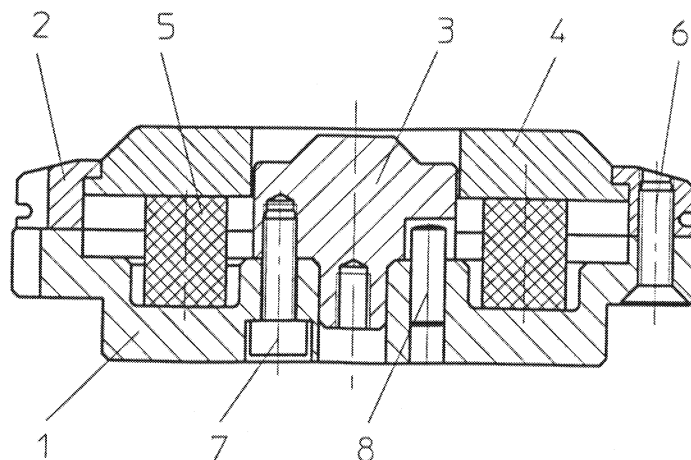
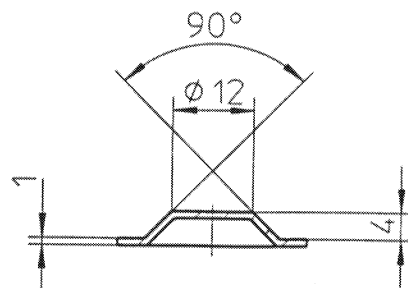
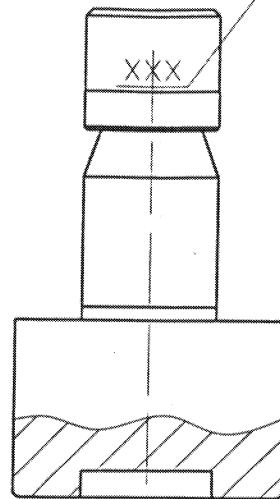
1) s. Technische Information-Übersichtsblatt I



Umformwerkzeug 73XS/XM-25027

signiert: XS-25027 s 1

VU=42 8



signiert: XM-25027

s 1