



Kunde : merath metallsysteme GmbH
 Anschrift : 71305 WAIBLINGEN
 Maschine : TRUMATIC 5000 ROTATION

Werkzeug : Umformwerkzeug für Napf nach oben
 Zeichnungs-Nr. Stempel : 73X103-683-S
 Matrize : 73X103-683-M
 Abstreifer : --

Abnahme durch TWG317br/kn am 13.01.05 auf Sunimat400/TC2000R

Maschinen-/Werkzeug-Einstellung/Programm (neues Werkzeug)
 Werkzeuglänge (TC2000R/5000R/6000L): 31,2 Vorschub : --
 UT-Offset (TC600L/2000R/5000R/6000L): 0,0 Hubzahl : Einzelhub
 Codierung (z.B.TC240/TC260R): 1,0 Schmierung : ja
 Nachschleiflänge)* (z.B.TC120/TC160): -- * (Eintrag in Werkzeugetabelle)
 Nachschleiflänge)* (z.B.TC200/TC500): 1,0 * (Eintrag in Werkzeugetabelle)
 variable Umformlage (TC500R/600L/2000R/5000R/6000L): (VU 39)

Max. Leistungswerte

Blechdicke : 2,0 mm bei R_m 300 N/mm^2 Abstände X : min. 32 mm
 Werkstoff : AlMg3 Y : min. 32 mm
 Umformhöhe: 4,5 mm

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

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

siehe Technische Information-Übersichtsblatt !
 Bevor dieses Werkzeug eingesetzt wird, muss mit ϕ 7,6 mm
 vorgelocht werden.