TRUMPF	Technische Information	TRUMPF GmbH +Co. KG Produktbereich Stanzwkzg. D 70839 Gerlingen Telefax 07156/303-6362 **Telefon 07156/303-1145**	Blatt 1 v. 3 Blättern Bearbeitet: TWG215hg Datum: 02.08.2005

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

Werkzeug : Umformwerkzeug (Type13) für Anstanzung nach oben

Zeichnungs-Nr. Stempel : 73X105-979-S
Matrize : 73X105-979-M
Abstreifer : --

Abnahme durch TWG317br/kn am 15.8.05 auf Sunimat 400 / TC2000R

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

Werkzeuglänge (TC2000R/5000R/6000L):	32	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 Werkzeugtabelle)	
Nachschleiflänge)* (z.B.TC200/TC500):	1,0	* (Eintrag in Werkzeugtabelle)	

variable Umformlage (TC500R/600L/2000R/5000R/6000L): (VU 37)

Max. Leistungswerte

Blechdicke : 1,5 mm bei *Rm* 300 N/mm^2 Abstände X : min. 34 mm
Werkstoff : AlMg3 Y : min. 34 mm
Umformhöhe : --

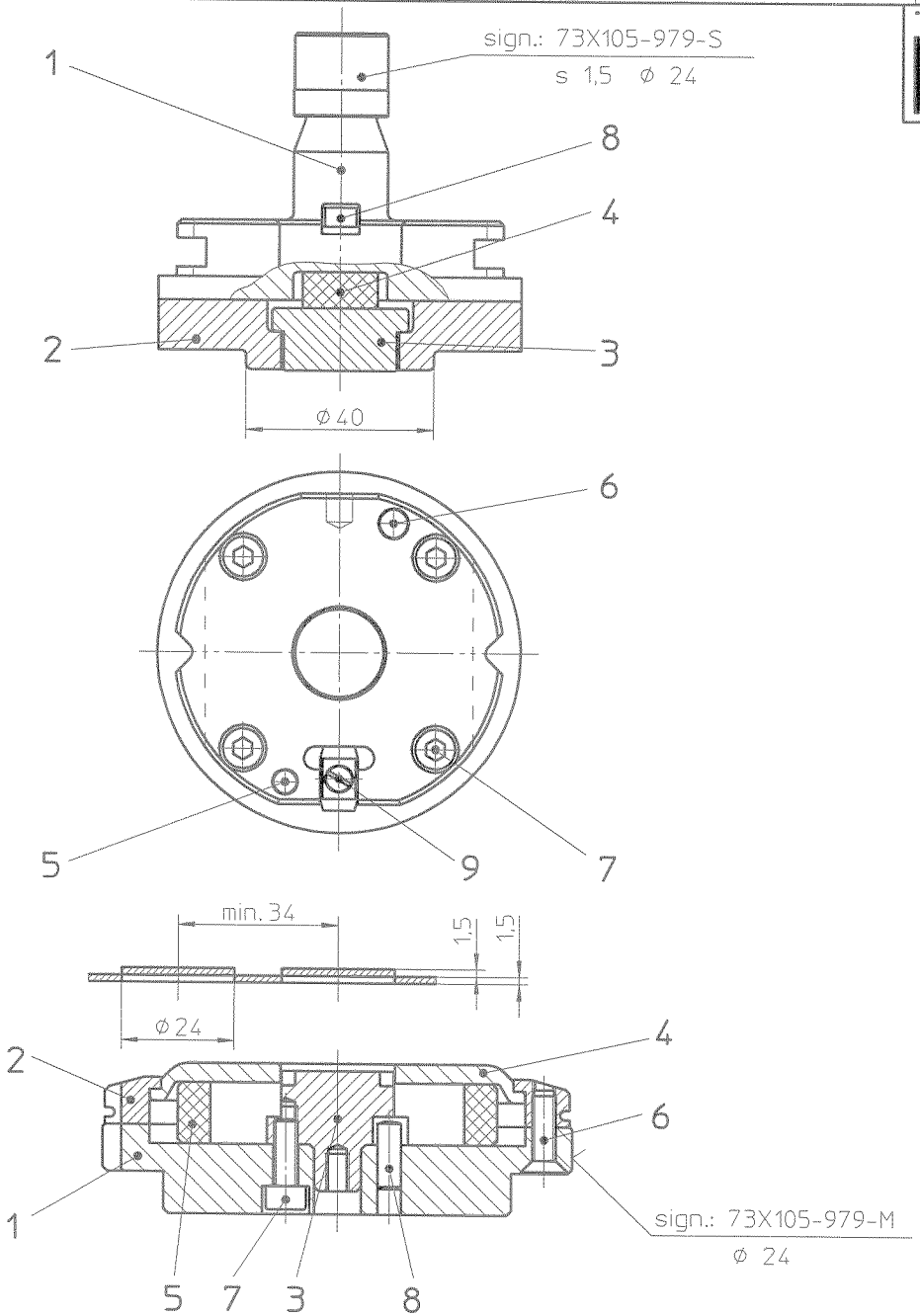
Wartung

Verschleißteile : Stempel
Matrizeneinsatz
Federelemente

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

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen

siehe Technische Information-Übersichtsblatt !



TRUMPF	Technische Information	TRUMPF GmbH +Co. KG Produktbereich Stanzwkzg. D 70839 Gerlingen Telefax 07156/303-6362 **Telefon 07156/303-1145**	Blatt 2 v. 3 Blättern Bearbeitet: TWG215hg Datum: 02.08.2005