



Werkzeug: Absetzwerkzeug nach unten

Werkzeug-Nr.: **S135112-482**

Werkzeug-Daten:

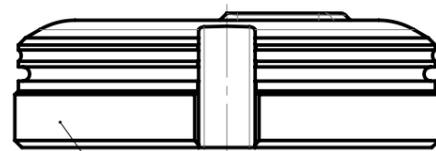
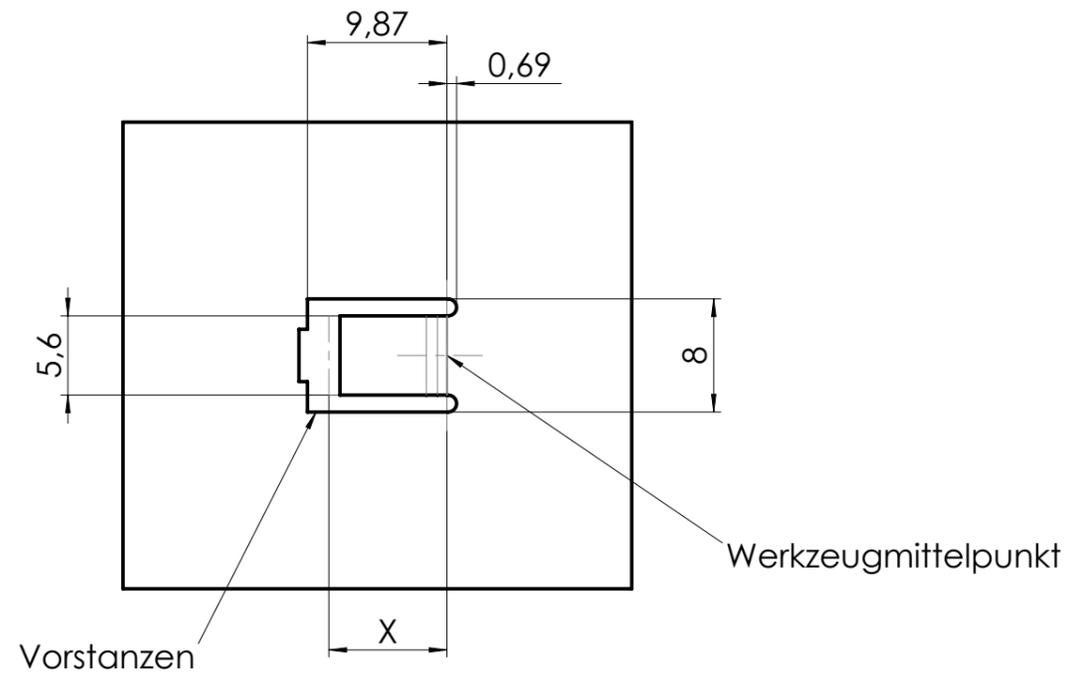
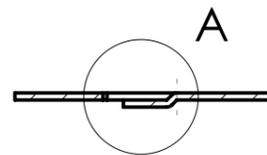
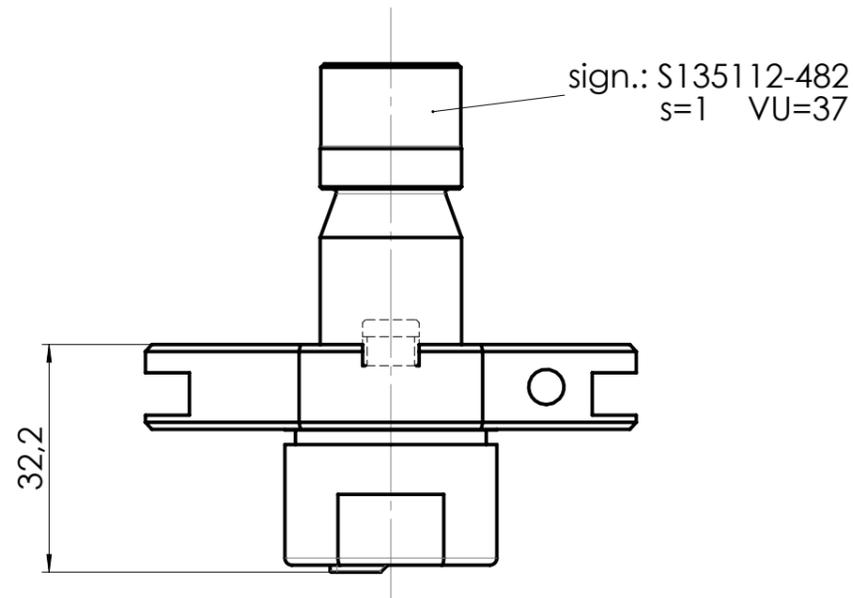
Verfügbarkeit	Maschine	Korrektur der Stößellage		Wert
ja	TC 240, TC 240L, TC 240R, TC 260, TC 260L, TC 260R	Codierung an der Rüstkassette		1,0
nein	TC 120R, TC 160R, MINIMATIC 100	Nachschleiflänge		1,0
ja	TC 190R, TC 200R, TC 500R			
ja	TC 600L, TC 2000R	Offsetwerte in der PTT-Tabelle	UT-Offset	0,0
ja	TruPunch 1000, TruPunch 2020, TruPunch 3000, TruMatic 3000		OT-Offset	0,0
ja	TruPunch 5000, TruMatic 6000, TruMatic 7000			
Variable Umformlage (VU-Wert)		37	Angaben für den Einsatz mit der aktiven Matrize	
Werkzeuglänge		32,2	Matrizenhöhe	31
Werkzeugtyp TruTops Punch		13	Korrektur OT Matrize	0,0
Schmierung		ja	Korrektur Endtiefe	0,0
Vorschub		--	Korrektur Mindesttiefe	0,0
Niederhaltertyp		0	Stempel ohne Stützlage	ja
			Stempel mit Stützlage	nein
			Matrize mit Stützlage	nein
			Matrize ohne Stützlage	nein

Anwendung: Materialdicke: 1,0 mm Abstände X: min. -- mm
 Werkstoff: DC01 Y: min. -- mm

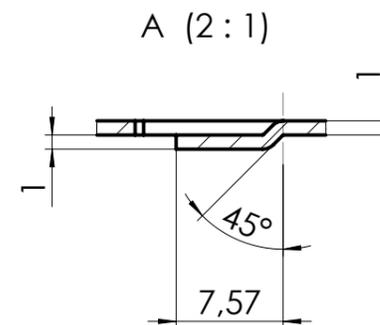
Bevor dieses Werkzeug eingesetzt wird, muss vorgestanzt werden mit:
x=7.7mm

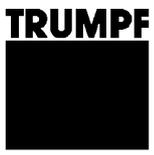
Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen:

- Bei den hier angegebenen Werkzeug-Daten handelt es sich um theoretische Werte, die material- und maschinenspezifisch abweichen können.
- Bevor dieses Werkzeug eingesetzt wird, muss gemäß Technischer Information Blatt 2 vorgestanzt werden.



sign.: S135112-482





Technische Information

COPYRIGHT BY TRUMPF

TRUMPF GmbH + Co. KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303-31153
andreas.beeg@de.trumpf.com

Blatt 3 / 3

Bearb.: TWS317bg

Datum: 05.12.2013

