



Werkzeug: Ansenkwerkzeug von oben

 Werkzeug-Nr.: **S145111-437**

Werkzeug-Daten:

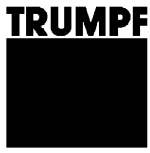
Verfügbarkeit		Maschine	Korrektur der Stößellage		Wert
ja	TC 240, TC 240L, TC 240R, TC 260, TC 260L, TC 260R		Codierung an der Rüstkassette		1,0
nein	TC 120R, TC 160R, MINIMATIC 100		Nachschleiflänge		1,0
ja	TC 190R, TC 200R, TC 500R				
ja	TC 600L, TC 2000R		Offsetwerte in der PTT-Tabelle	UT-Offset	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)		38	Angaben für den Einsatz mit der aktiven Matrize		
Werkzeuglänge		35	Matrizenhöhe		30
Werkzeugtyp TruTops Punch		13	Korrektur OT Matrize		0,0
Schmierung		ja	Korrektur Endtiefe		0,0
Vorschub		--	Korrektur Mindesttiefe		0,0
Niederhaltertyp		1	Stempel ohne Stützlage		ja
			Stempel mit Stützlage		nein
			Matrize mit Stützlage		nein
			Matrize ohne Stützlage		nein

Anwendung: Materialdicke: 1,5 mm Abstände X: min. -- mm
 Werkstoff: Aluminium Y: min. -- mm

Bevor dieses Werkzeug eingesetzt wird, muss vorgestanzt werden mit:
Rechteck 12,45 x 28,7 mm

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen:

- Bei den hier angegebenen Werkzeug-Daten handelt es sich um theoretische Werte, die material- und maschinenspezifisch abweichen können.



COPYRIGHT BY TRUMPF

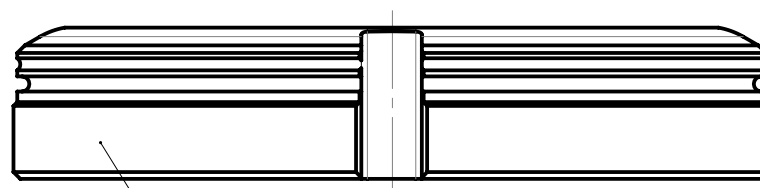
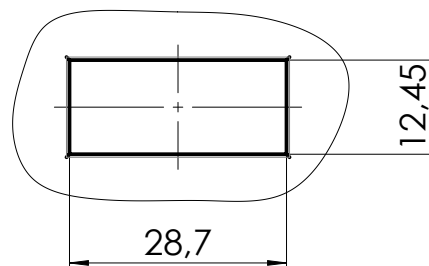
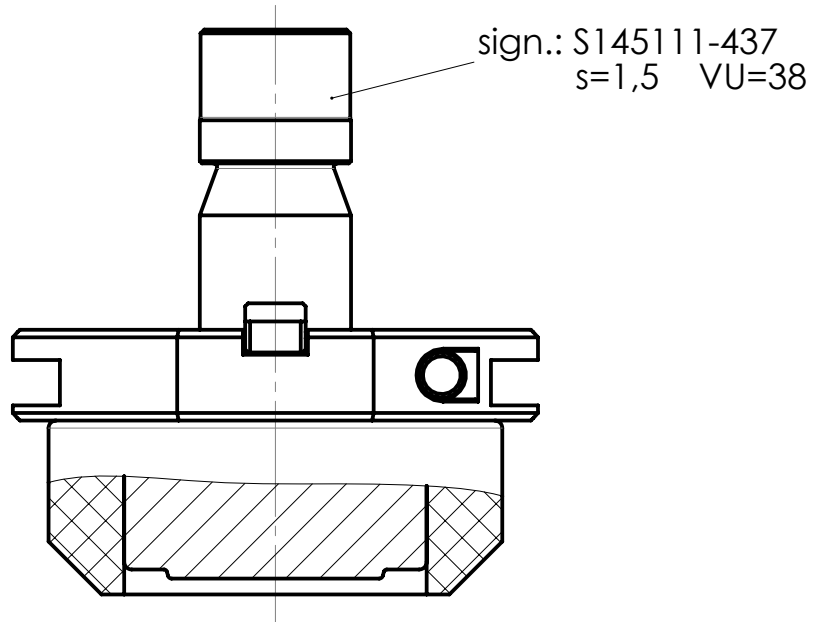
Technische Information

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

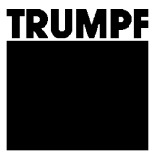
Blatt 2 / 3

Bearb.: TWS317bg

Datum: 11.07.2014



Allgemein-Toleranzen ISO 2768 -mK



COPYRIGHT BY TRUMPF

Technische Information

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

Blatt 3 / 3

Bearb.: TWS317bg

Datum: 11.07.2014

