



Werkzeug: Ansenkwerkzeug von oben

Werkzeug-Nr.: **S145111-438**

Werkzeug-Daten:

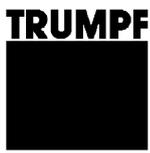
Verfügbarkeit	Maschine	Korrektur der Stößellage	Wert	
ja	TC 240, TC 240L, TC 240R, TC 260, TC 260L, TC 260R	Codierung an der Rüstkassette	1,0	
nein	TC 120R, TC 160R, MINIMATIC 100	Nachschleiflänge	1,0	
ja	TC 190R, TC 200R, TC 500R			
ja	TC 600L, TC 2000R	Offsetwerte in der PTT-Tabelle	UT-Offset	
ja	TruPunch 1000, TruPunch 2020, TruPunch 3000, TruMatic 3000			0,0
ja	TruPunch 5000, TruMatic 6000, TruMatic 7000		OT-Offset	0,0
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 46,0 mm

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen:

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



Technische Information

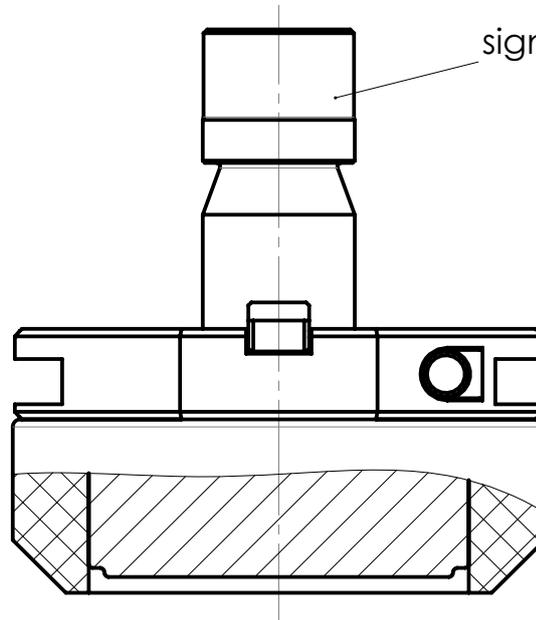
COPYRIGHT BY TRUMPF

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

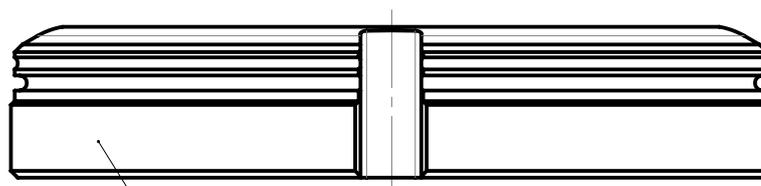
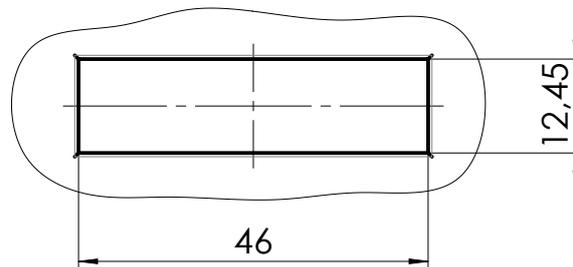
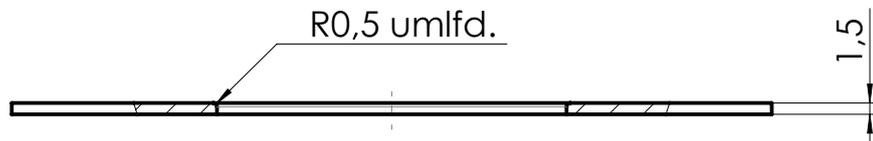
Blatt 2 / 3

Bearb.: TWS317bg

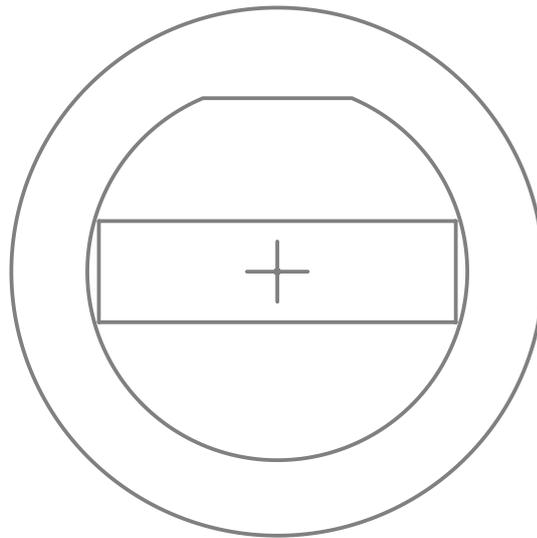
Datum: 11.07.2014



sign.: S145111-438
s=1,5 VU=38



7336-11514



Linearmagazin