



Werkzeug: Zentrierwarzenwerkzeug nach oben

Werkzeug-Nr.: **S135112-475**

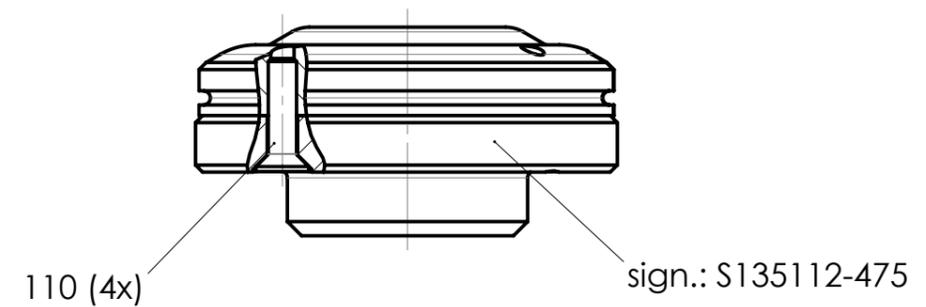
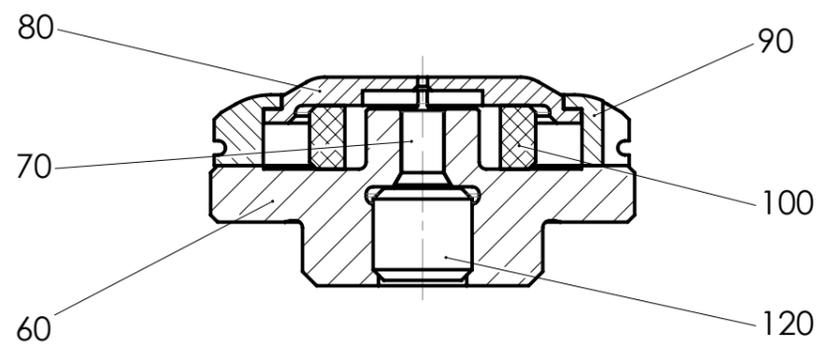
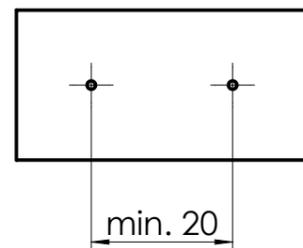
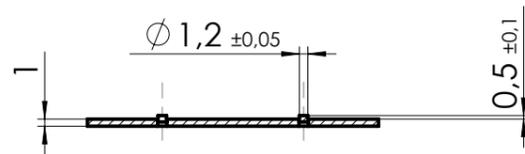
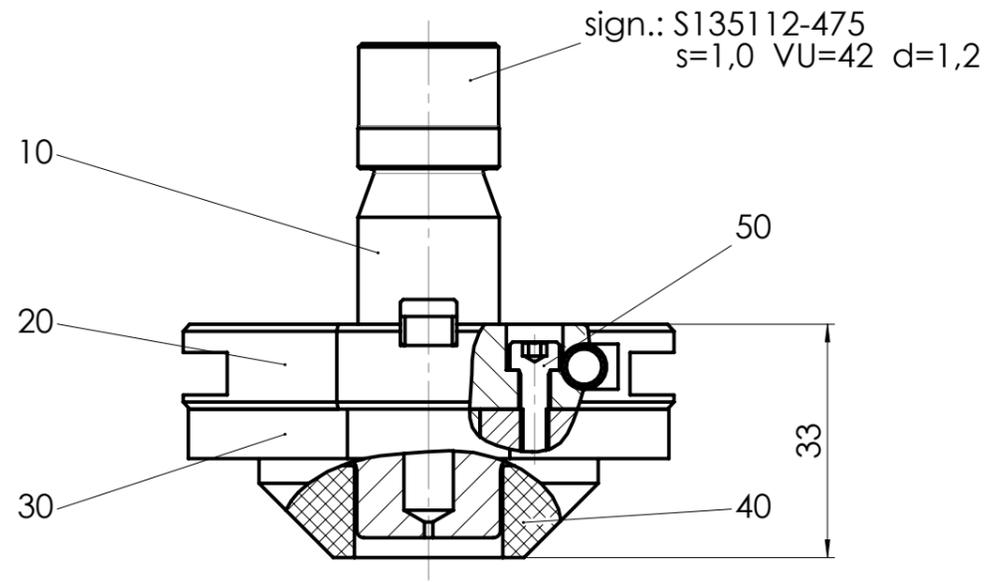
Werkzeug-Daten:

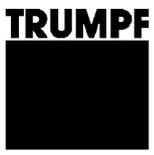
Verfügbarkeit	Maschine	Korrektur der Stößellage		Wert
ja	TC 240, TC 240L, TC 240R, TC 260, TC 260L, TC 260R	Codierung an der Rüstkassette		3
nein	TC 120R, TC 160R, MINIMATIC 100	Nachschleiflänge		3,0
ja	TC 190R, TC 200R, TC 500R			
ja	TC 600L, TC 2000R	Offsetwerte in der PTT-Tabelle	UT-Offset	-2,0
ja	TruPunch 1000, TruPunch 2020, TruPunch 3000, TruMatic 3000		OT-Offset	0,0
ja	TruPunch 5000, TruMatic 6000, TruMatic 7000			
Variable Umformlage (VU-Wert)		42	Angaben für den Einsatz mit der aktiven Matrize	
Werkzeuglänge		33	Matrizenhöhe	32,5
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	ja

Anwendung: Materialdicke: 1,0 mm Abstände X: min. 20 mm
 Werkstoff: VA 1.4301 Y: min. 20 mm

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen:

- Bei den hier angegebenen Werkzeug-Daten handelt es sich um theoretische Werte, die material- und maschinenspezifisch abweichen können.
- Dieses Werkzeug darf nicht in Pratzennähe eingesetzt werden.





Technische Information

COPYRIGHT BY TRUMPF

TRUMPF GmbH + Co. KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303-31982
tobias.merker@de.trumpf.com

Blatt 3 / 3

Bearb.: TWS312mr

Datum: 04.12.2013

