

Technische Information

COPYRIGHT BY TRUMPF

TRUMPF GmbH + CO.KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 36100
Roland.Kowatsch@de.TRUMPF.com

Blatt 1/3

Bearb.: TWS317kh

Datum: 06.07.2011

Werkzeug: Sonderwerkzeug

Werkzeug-Nr. Stempel: 73X101-762-S
 Matrize: 73X101-762-M
 Abstreifer: --

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	UT-Offset in der PTT-Tabelle	0,0
ja	TruPunch 1000, TruPunch 2020, TruPunch 3000, TruMatic 3000,		
ja	TruPunch 5000, TruMatic 6000, TruMatic 7000		
weitere Einstellwerte		Variable Umformlage (VU-Wert)	-1,0
		Werkzeuglänge	25,3
		Werkzeugtyp TruTops Punch	13
		Schmierung	Ja
		Vorschub	--

Anwendung:

Blechdicke: 1-3 mm Abstände X: min. 40 mm
Werkstoff: DC01 / Alu Y: min. -- mm

Programmier-Bedienungshinweise / Bemerkungen:

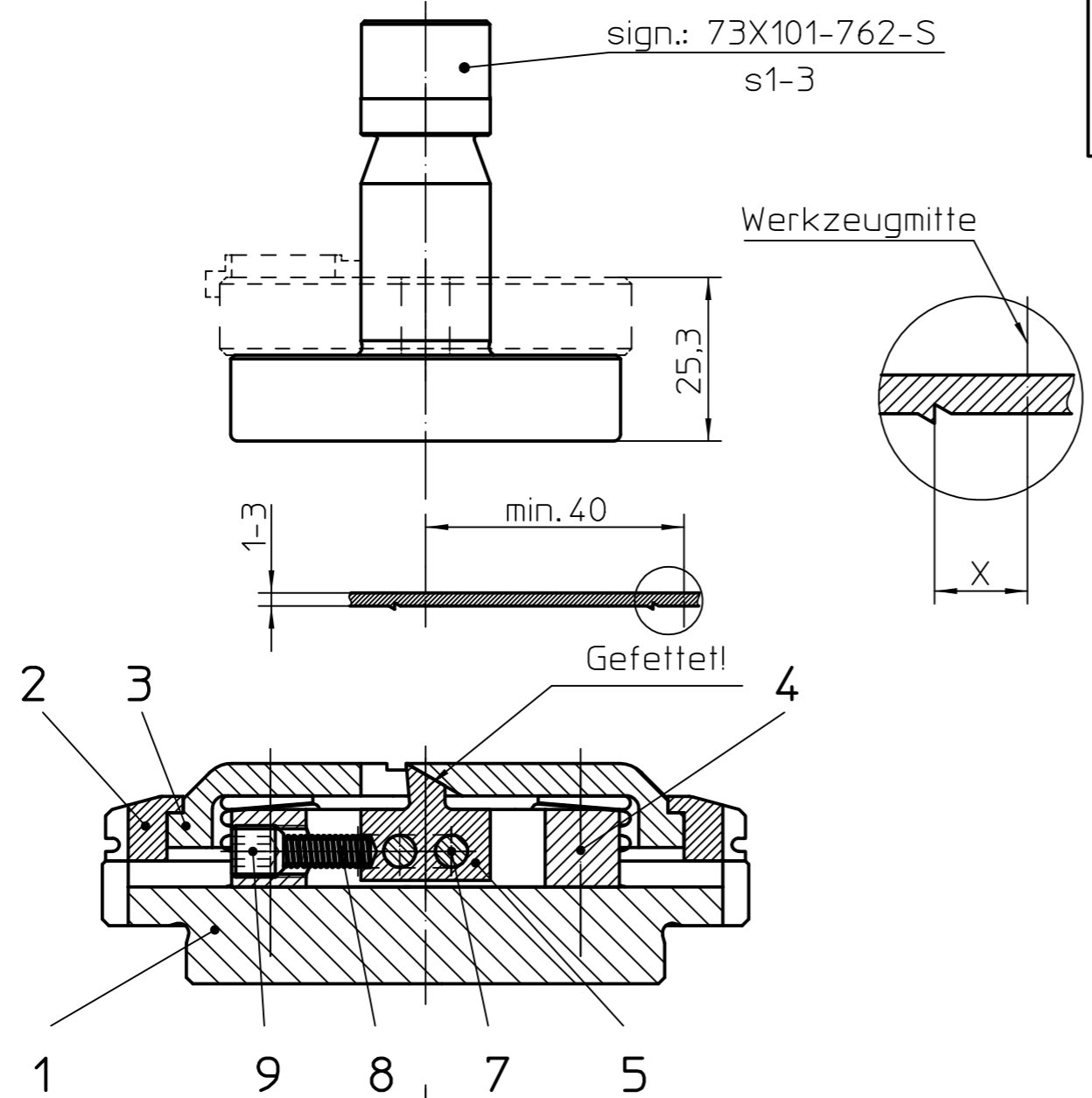
- Bei den hier angegebenen Werkzeug-Daten handelt es sich um theoretische Werte, die material- und maschinenspezifisch abweichen können.
- Dieses Werkzeug darf nicht in Pratzennähe eingesetzt werden.



Technische Information

TRUMPF GmbH + CO.KG
 Produktbereich TruServices
 D-70839 Gerlingen
 Telefon 07156 / 303- 36100
 Roland.Kowatsch@de.TRUMPF.com

Blatt 2/3
 Bearb.: TWS317kh
 Datum: 06.07.2011

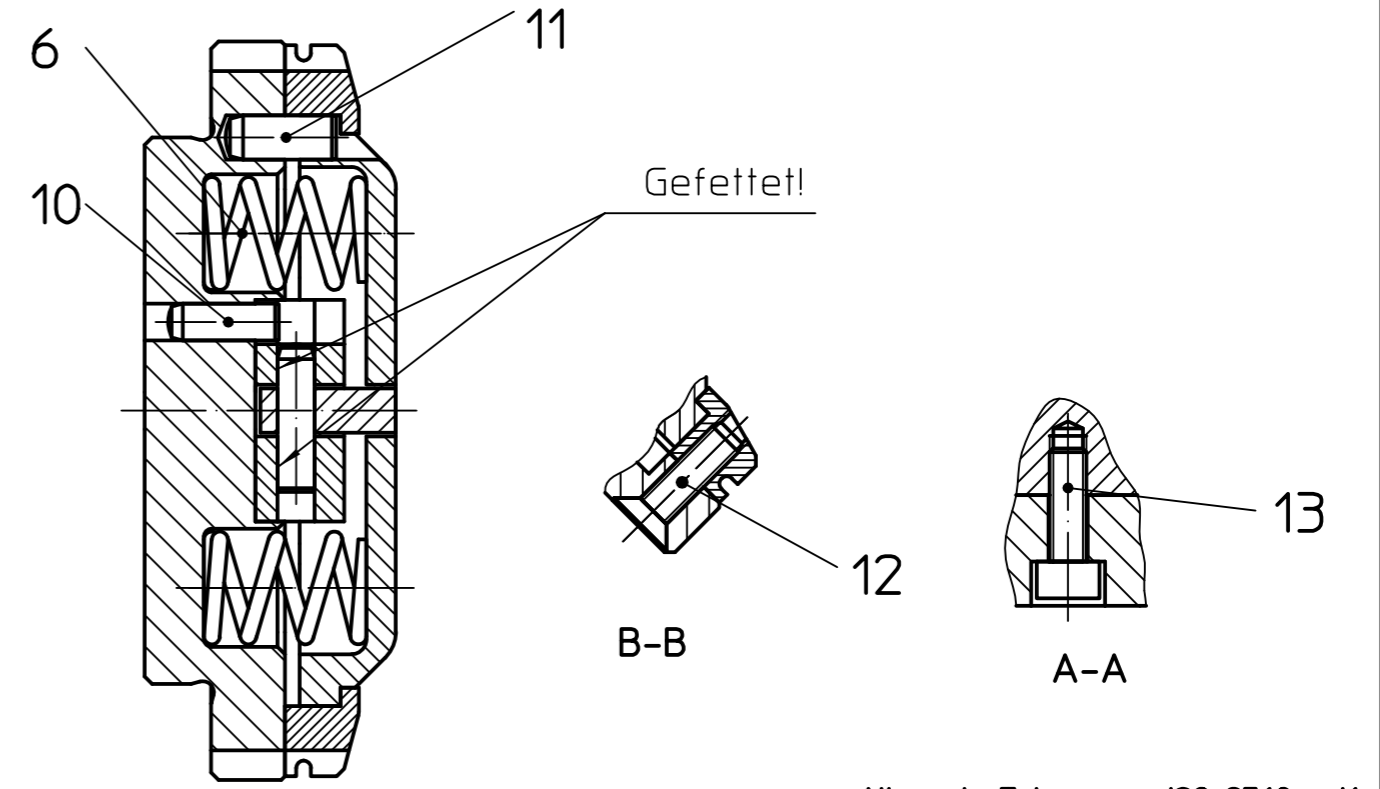
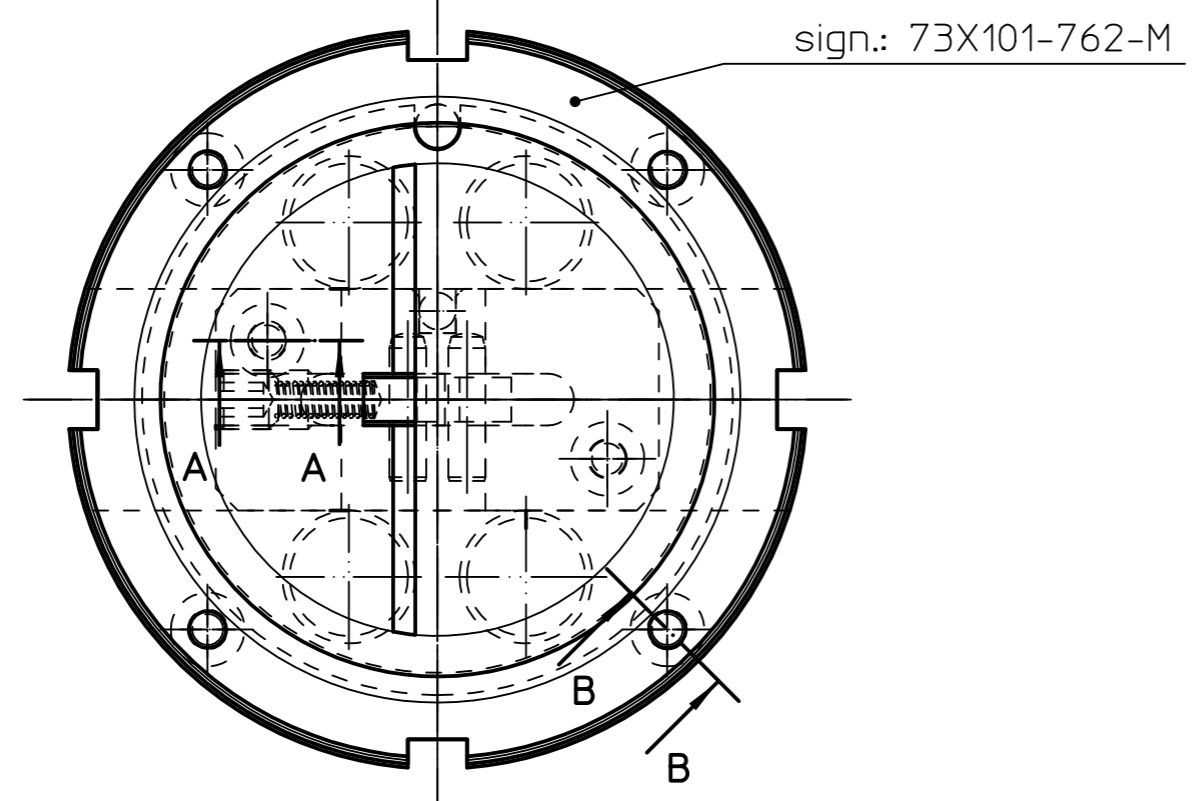


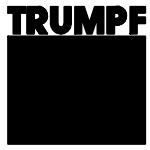
Bestimmen des Maß X allgemein:

$$X \approx \frac{h}{\tan 30^\circ} + 3\text{mm}$$

Richtwerte (ermittelt in St12.03)

Blechdicke	3,0	2,0	1,0
UT-Offset	-1,5	-2,5	-3,5
Höhe "h"	0,5 mm	0,5 mm	0,5 mm





COPYRIGHT BY TRUMPF

Technische Information

TRUMPF GmbH + CO.KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 36100
Roland.Kowatsch@de.TRUMPF.com

Blatt 3/3

Bearb.: TWS317kh

Datum: 06.07.2011

