



Werkzeug: Laschenwerkzeug nach oben

Werkzeug-Nr.: S225110-370

Sondersignatur: --

Maschinendaten:

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

Erforderliche Maschinenausstattung:

Aktive- oder absenkbare Matrize	nein
Aktive Matrize	nein

Daten für aktive- und absenkbare Matrize:

Matrizenhöhe	33
Korrektur OT Matrize	0,0
Korrektur Endtiefe	0,0
Korrektur Mindesttiefe	0,0

Werkzeugdaten:

Werkzeugtyp	13
Werkzeuglänge	32,2
Variable Umformlage (VU-Wert)	40
Abstreifertyp	Kein Abstreifer
Aktiver Niederhalter	nein
Vorschub	--
Schmierung	ja
Geschwindigkeit Arbeitshub	100%

Daten für aktive Matrize:

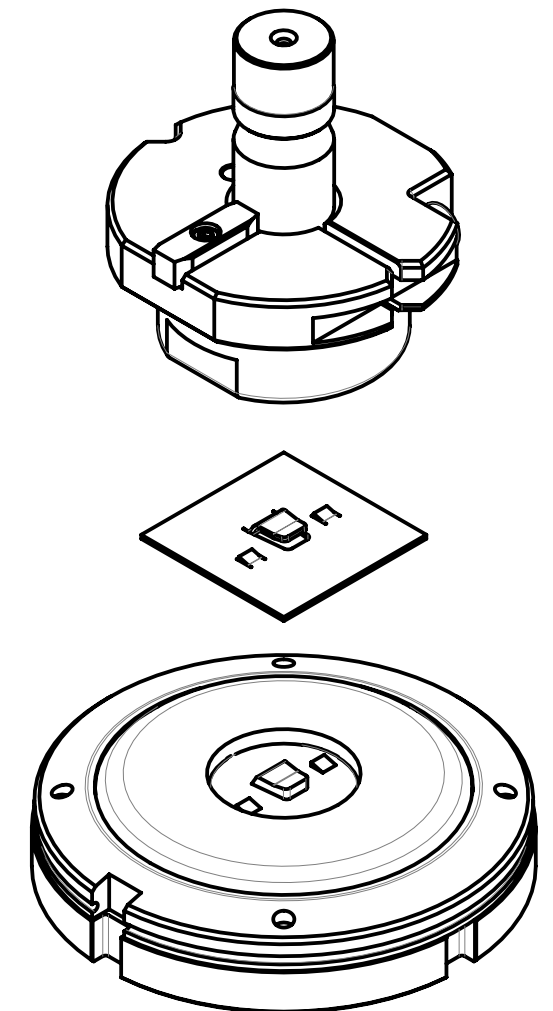
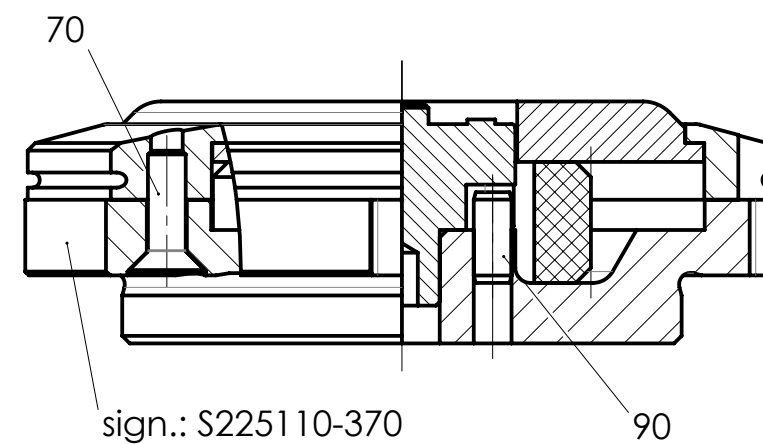
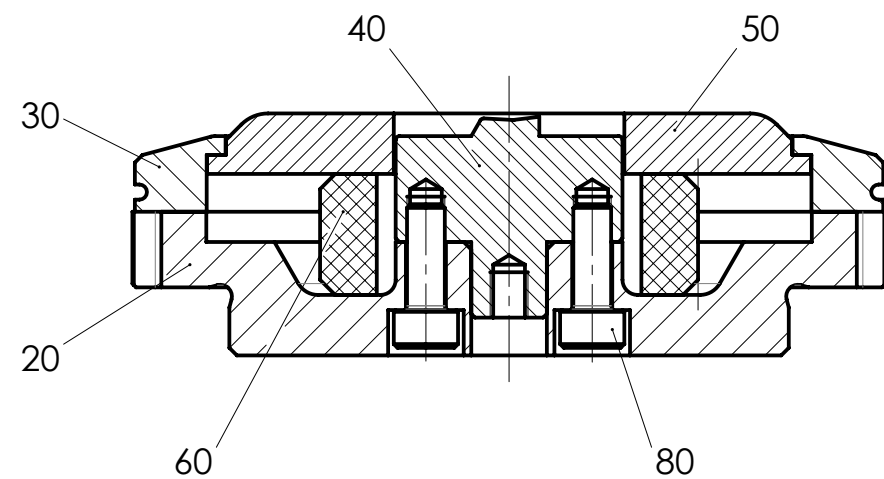
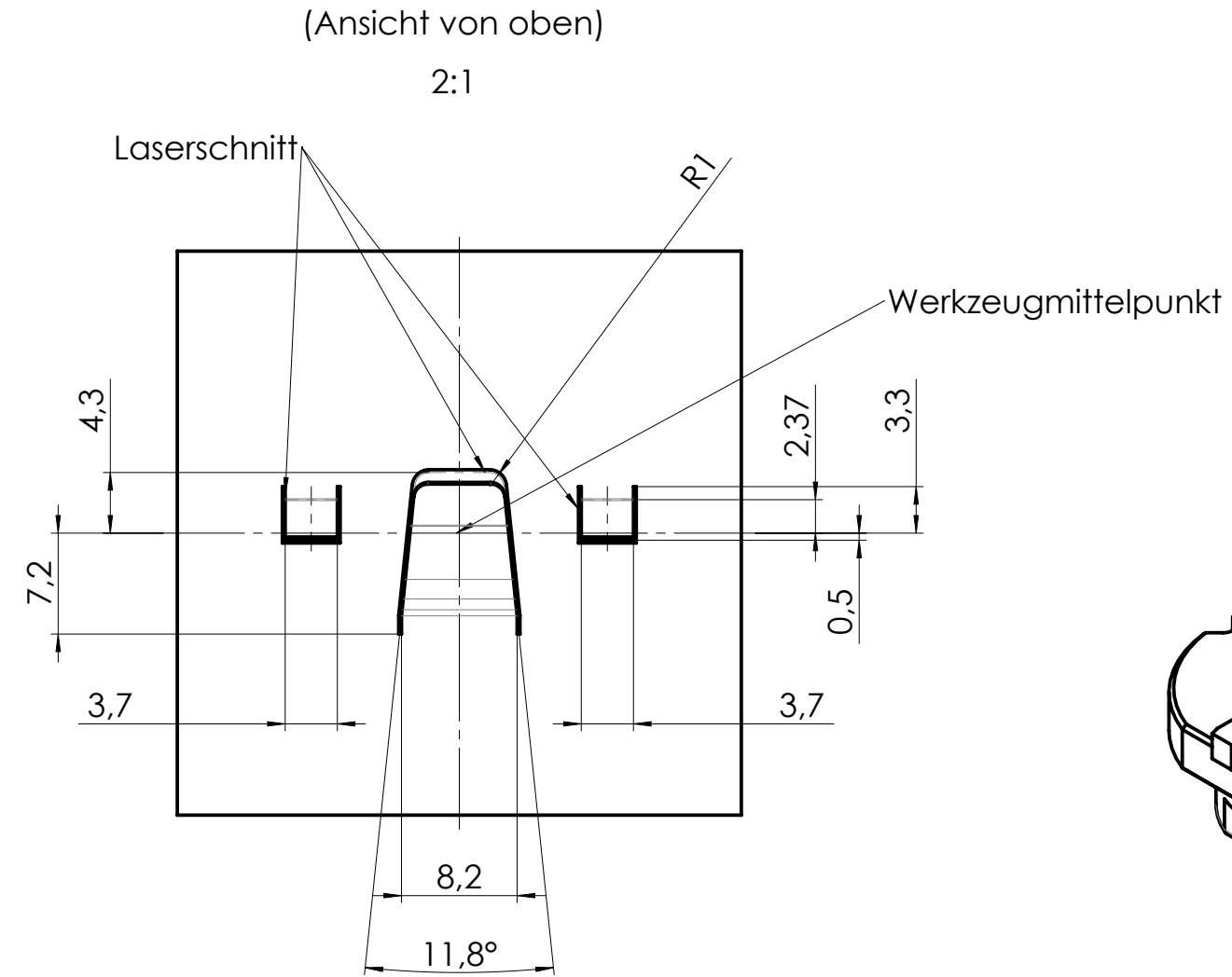
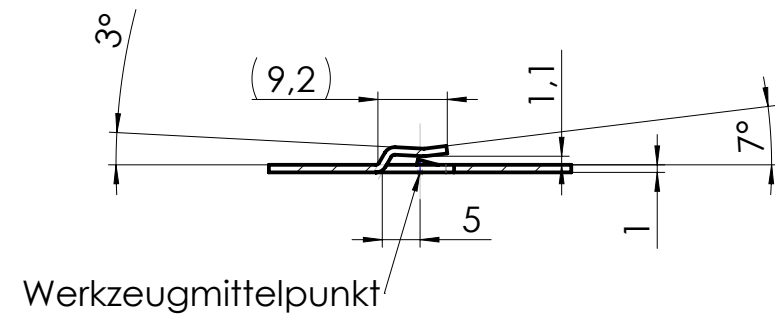
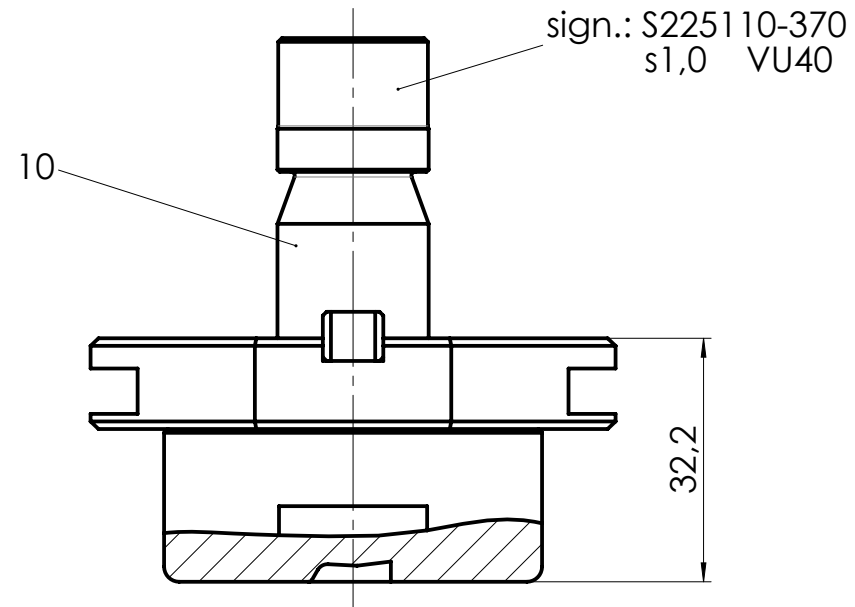
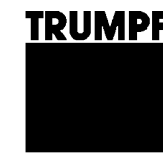
Stempel ohne Stützlage	ja
Stempel mit Stützlage	nein
Matrize mit Stützlage	nein
Matrize ohne Stützlage	ja

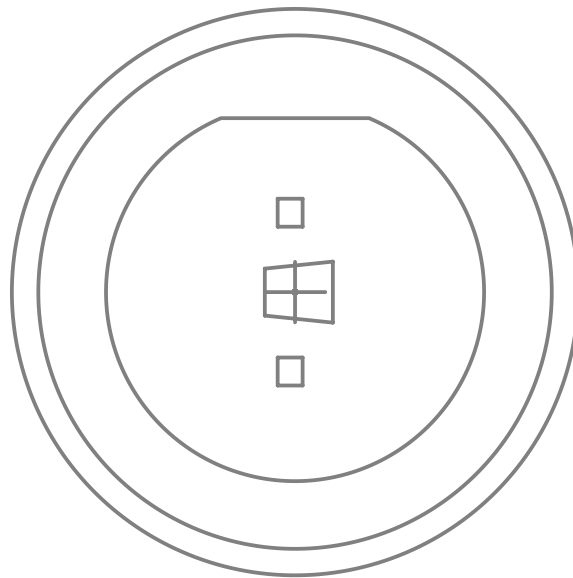
Anwendung:

Materialdicke:	1,0 mm	Abstände	X:	min. 30 mm
Werkstoff:	DC01		Y:	min. 40 mm

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 vorgestanz / gelasert werden.





Linearmagazin