



Werkzeug: Schweißbuckelwerkzeug nach oben

Werkzeug-Nr.: S225110-600

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 **32,5**

Korrektur OT Matrize **0,0**

Werkzeugdaten:

Werkzeugtyp **13**

Werkzeuginnenlänge **37**

Variable Umformlage (VU-Wert) **42**

Abstreifertyp **Selbstabstreifend**

Aktiver Niederhalter **nein**

Vorschub **--**

Schmierung **ja**

Geschwindigkeit Arbeitshub **100%**

Korrektur Endtiefe **0,0**

Korrektur Mindestdiefe **0,0**

Daten für aktive Matrize:

Stempel ohne Stützlage **ja**

Stempel mit Stützlage **nein**

Matrize mit Stützlage **nein**

Matrize ohne Stützlage **nein**

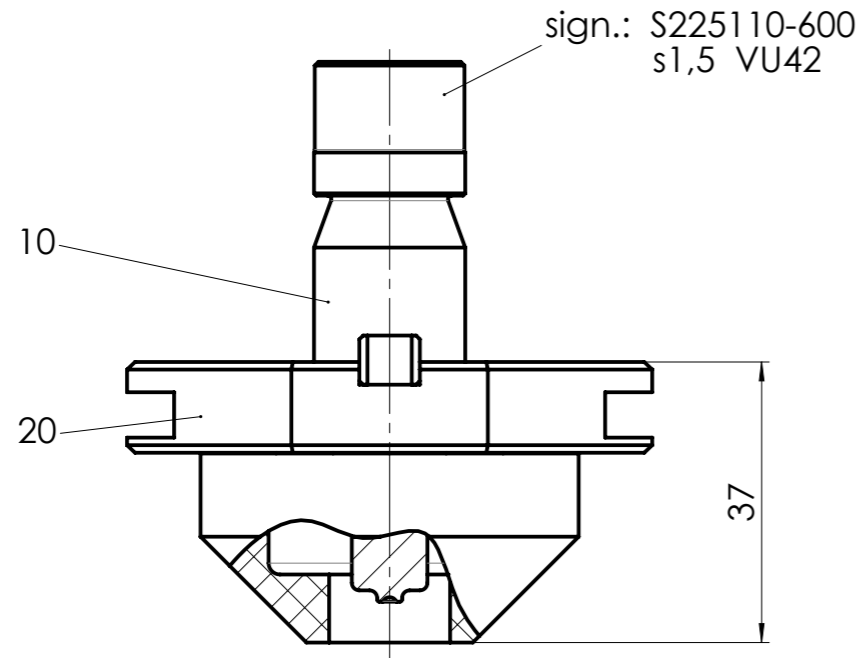
Anwendung:

Materialdicke: 1,5 mm Abstände X: min. 2,7 mm

Werkstoff: steel / VA 1.4301 Y: min. 2,7 mm

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen:

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



(Ansicht von oben)
(5:1)

