



Werkzeug: Zentrierwarzenwerkzeug nach oben

Werkzeug-Nr.: **S125110-721**

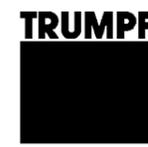
Werkzeug-Daten:

Verfügbarkeit	Maschine	Korrektur der Stößellage		Wert
nein	TC 240, TC 240L, TC 240R, TC 260, TC 260L, TC 260R	Codierung an der Rüstkassette		--
nein	TC 120R, TC 160R, MINIMATIC 100	Nachschleiflänge		--
nein	TC 190R, TC 200R, TC 500R			
nein	TC 600L, TC 2000R	Offsetwerte in der PTT-Tabelle	UT-Offset	s. Bl. 2
ja	TruPunch 1000, TruPunch 2020, TruPunch 3000, TruMatic 3000		OT-Offset	0,0
ja	TruPunch 5000, TruMatic 6000, TruMatic 7000			
Variable Umformlage (VU-Wert)		48	Angaben für den Einsatz mit der aktiven Matrize	
Werkzeuglänge		35	Matrizenhöhe	36
Werkzeugtyp TruTops Punch		13	Korrektur OT Matrize	0,0
Schmierung		ja	Korrektur Endtiefe	0,0
Vorschub		--	Korrektur Mindesttiefe	0,0
Niederhaltertyp		0	Stempel ohne Stützlage	ja
			Stempel mit Stützlage	nein
			Matrize mit Stützlage	ja
			Matrize ohne Stützlage	nein

Anwendung: Materialdicke: 5-8 mm Abstände X: min. 25 mm
 Werkstoff: DC01 Y: min. 25 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.

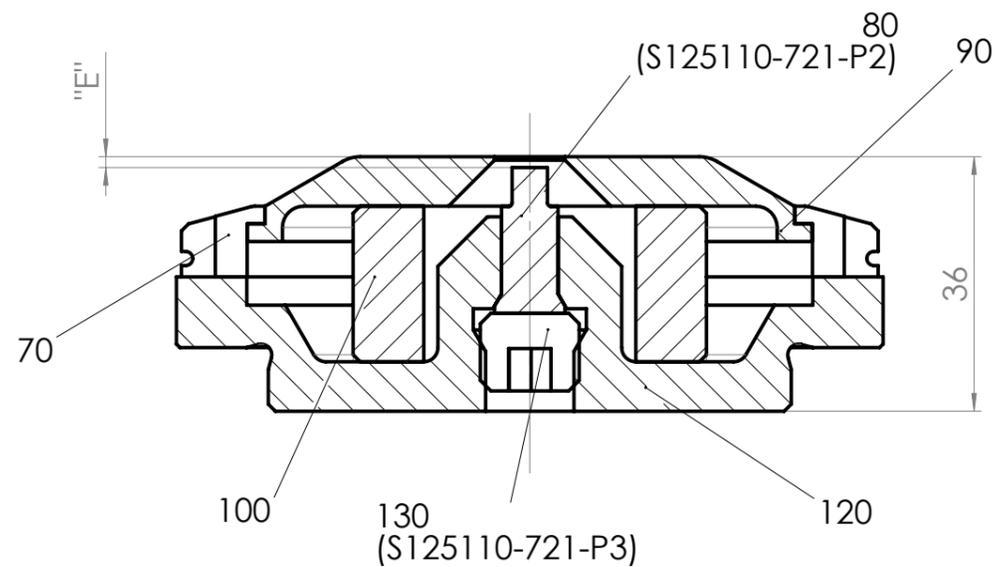
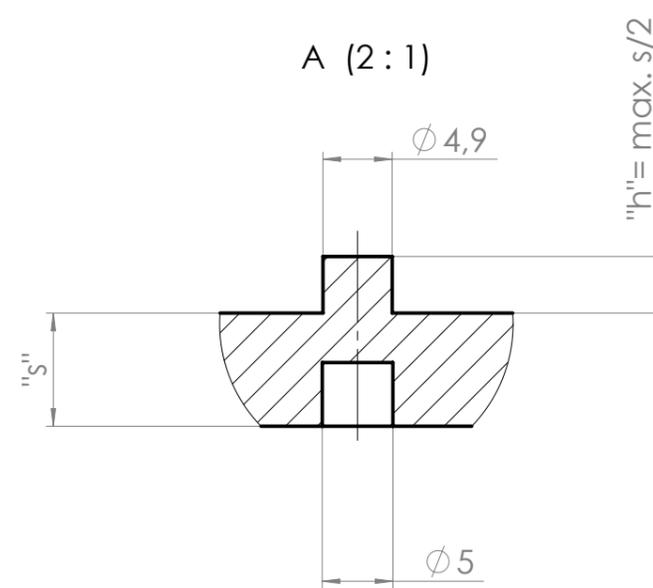
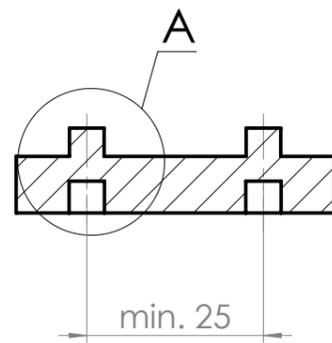
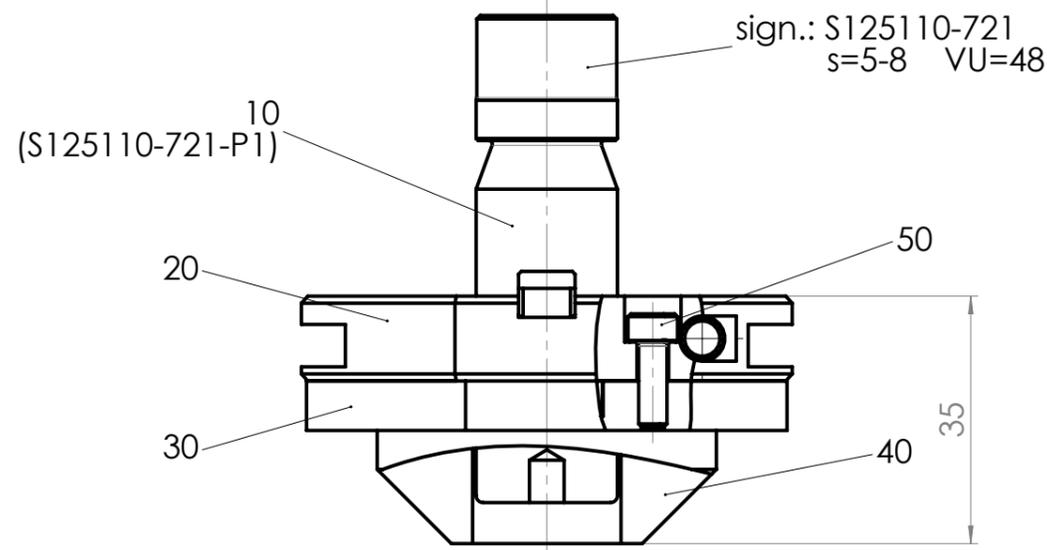


Technische Information

COPYRIGHT BY TRUMPF

TRUMPF GmbH + Co. KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 31179
michael.berger@de.trumpf.com

Blechdicke "s"	UT-Offset in P11-Tabelle	Einstellmaß "E"
8,0	+3,3	1,5
6,0	+2,0	2,5
5,0	+1,0	3,5



sign.: S125110-721

