



Werkzeug: 5-fach Multitool "Ansenken"

Werkzeug-Nr.: **S125110-657**

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	--	
ja	TC 190R, TC 200R, TC 500R			
ja	TC 600L, TC 2000R	Offsetwerte in der PTT-Tabelle	UT-Offset	
ja	TruPunch 1000, TruPunch 2020, TruPunch 3000, TruMatic 3000		OT-Offset	s.Bl.2
ja	TruPunch 5000, TruMatic 6000, TruMatic 7000			0,0
Variable Umformlage (VU-Wert)		-1	Angaben für den Einsatz mit der aktiven Matrize	
Werkzeuglänge		45,2	Matrizenhöhe 30	
Werkzeugtyp TruTops Punch		14	Korrektur OT Matrize 0,0	
Schmierung		ja	Korrektur Endtiefe 0,0	
Vorschub		--	Korrektur Mindesttiefe 0,0	
Niederhaltertyp		2	Stempel ohne Stützlage ja	
			Stempel mit Stützlage nein	
			Matrize mit Stützlage nein	
			Matrize ohne Stützlage nein	

Anwendung: Materialdicke: 2-4 mm Abstände X: min. -- mm
 Werkstoff: Al, DC01 Y: min. -- mm

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen:

- Bei den hier angegebenen Werkzeug-Daten handelt es sich um theoretische Werte, die material- und maschinenspezifisch abweichen können.
- Es muss mit "aktivem Niederhalter" gearbeitet werden.
- The option "active presser foot" has to be activated.

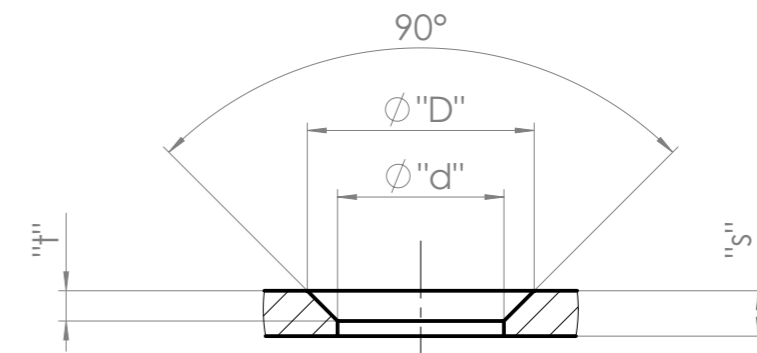
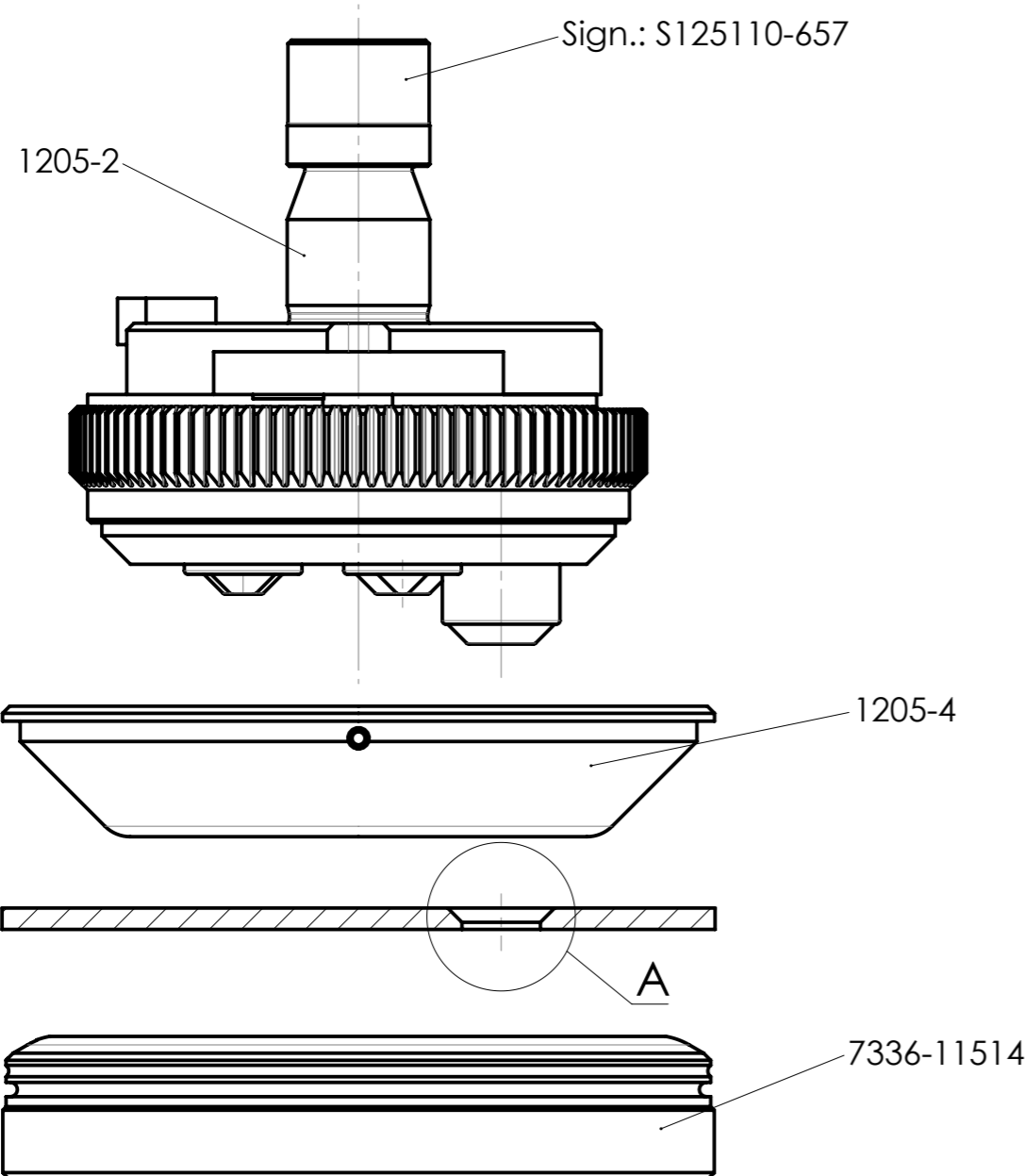
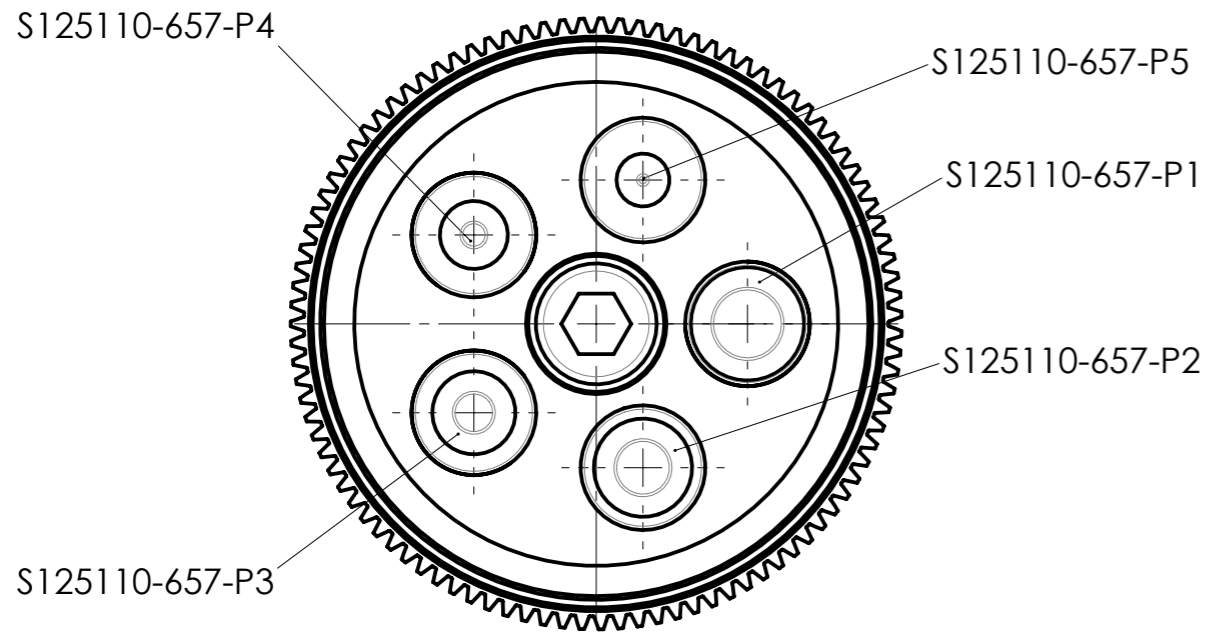


Technische Information

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

COPYRIGHT BY TRUMPF

Einsatz	"D"	"d"	"t"	"s"	Vorlochen	UT
S125110-657-P1	15,0	11,0	2	3		-2,5
S125110-657-P2	13,0	9,0	2	3		-2,5
S125110-657-P3	11,0	7,0	2	3		-2,5
S125110-657-P4	9,0	5,0	2	3		-2,5
S125110-657-P5	7,0	3,0	2	3		-2,5



A (2:1)