



Werkzeug: Einzel-Kiemenwerkzeug nach oben

Werkzeug-Nr.: **S135111-418**

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	
nein	TruPunch 1000, TruPunch 2020, TruPunch 3000, TruMatic 3000		OT-Offset	+14,0
ja	TruPunch 5000, TruMatic 6000, TruMatic 7000			+10,0
Variable Umformlage (VU-Wert)		-1	Angaben für den Einsatz mit der aktiven Matrize	
Werkzeuglänge		45,7	Matrizenhöhe	39,2
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	nein
			Stempel mit Stützlage	nein
			Matrize mit Stützlage	nein
			Matrize ohne Stützlage	ja

Anwendung: Materialdicke: 1,5 mm Abstände X: min. 30 mm
 Werkstoff: DC01 Y: min. 115 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.
- Achtung! Bei Einsatz dieses Werkzeuges muss der Wert für den UT-Offset und OT-Offset beachtet werden, um eine Kollision zu vermeiden.
- Dieses Werkzeug ist speziell für den Einsatz mit der aktiven Matrize ausgelegt.

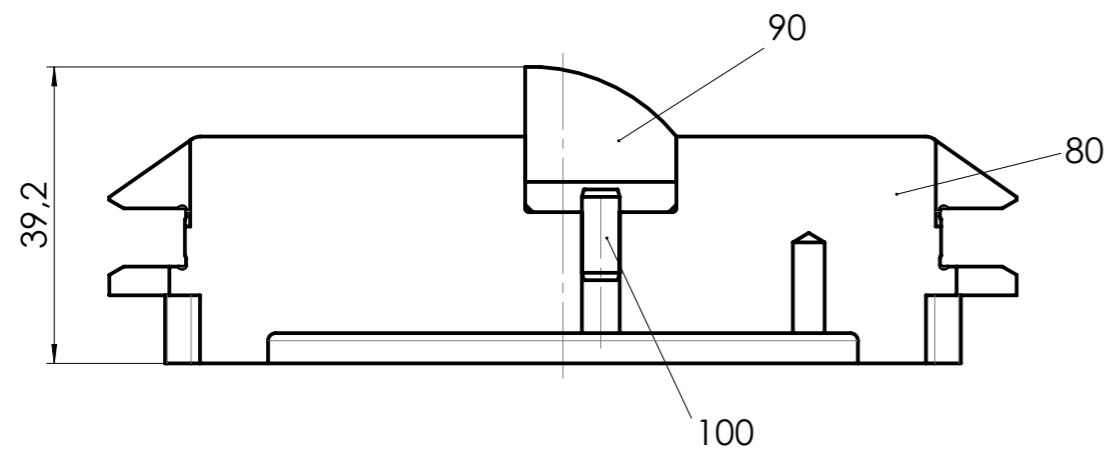
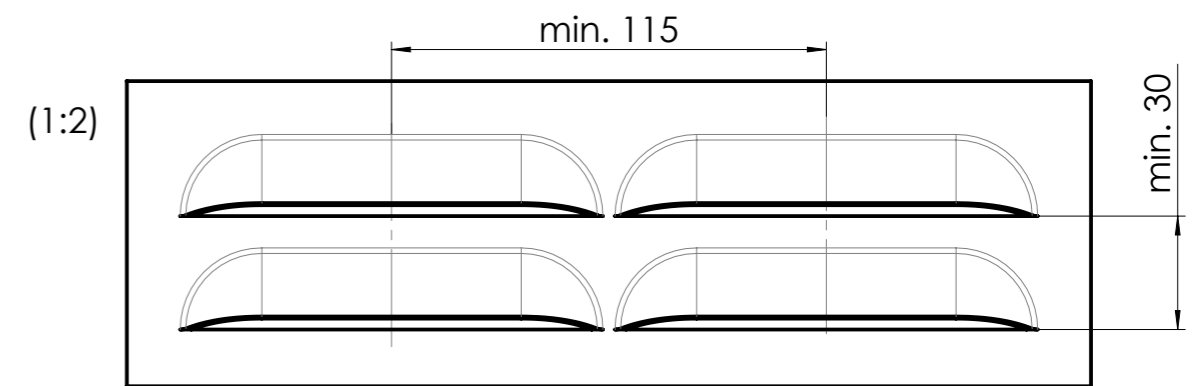
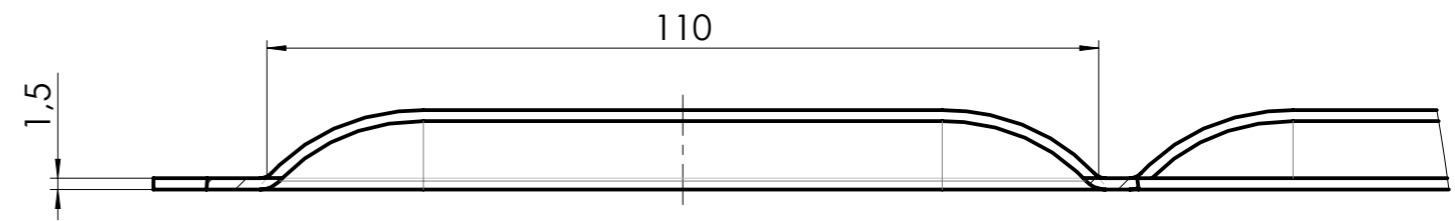
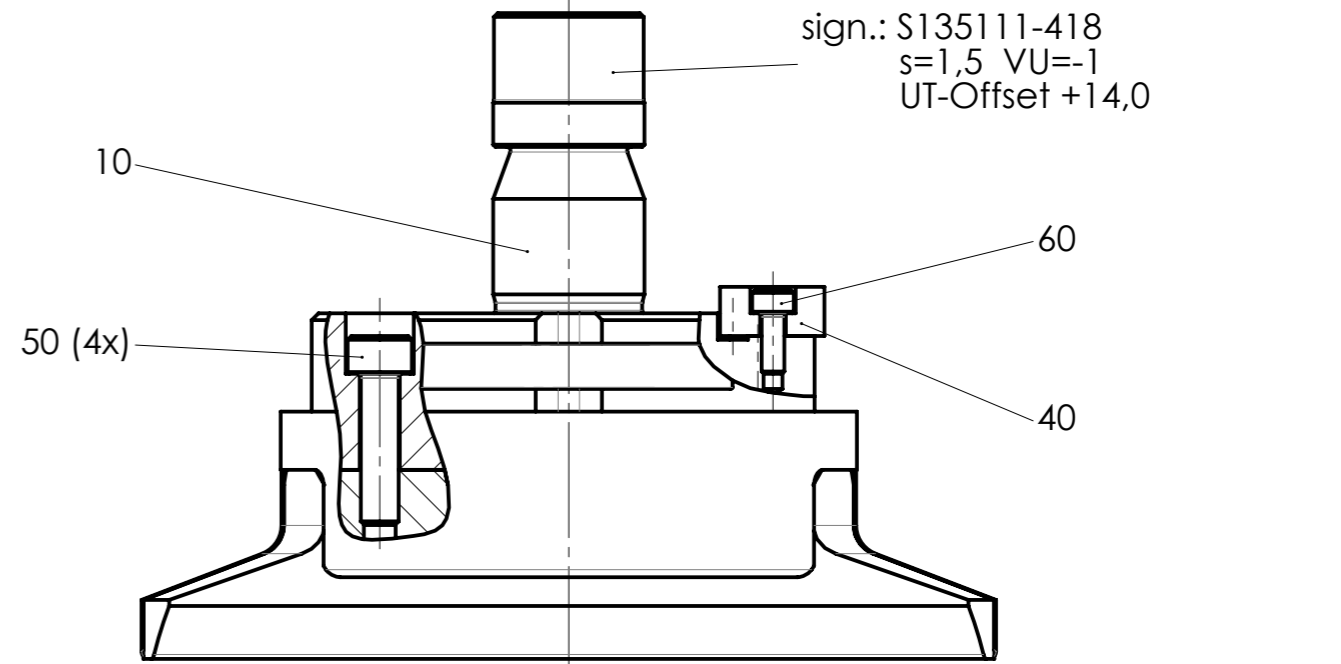
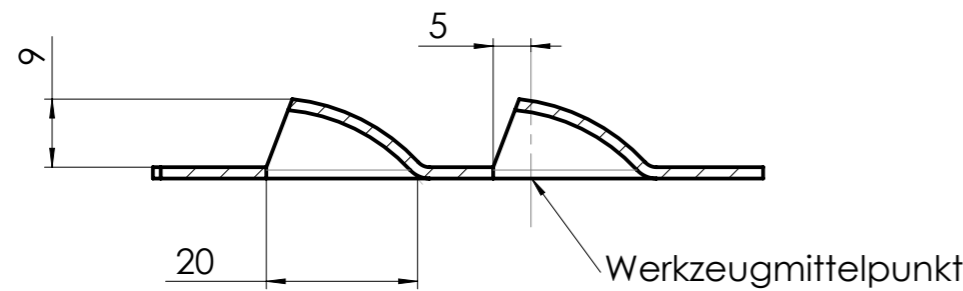
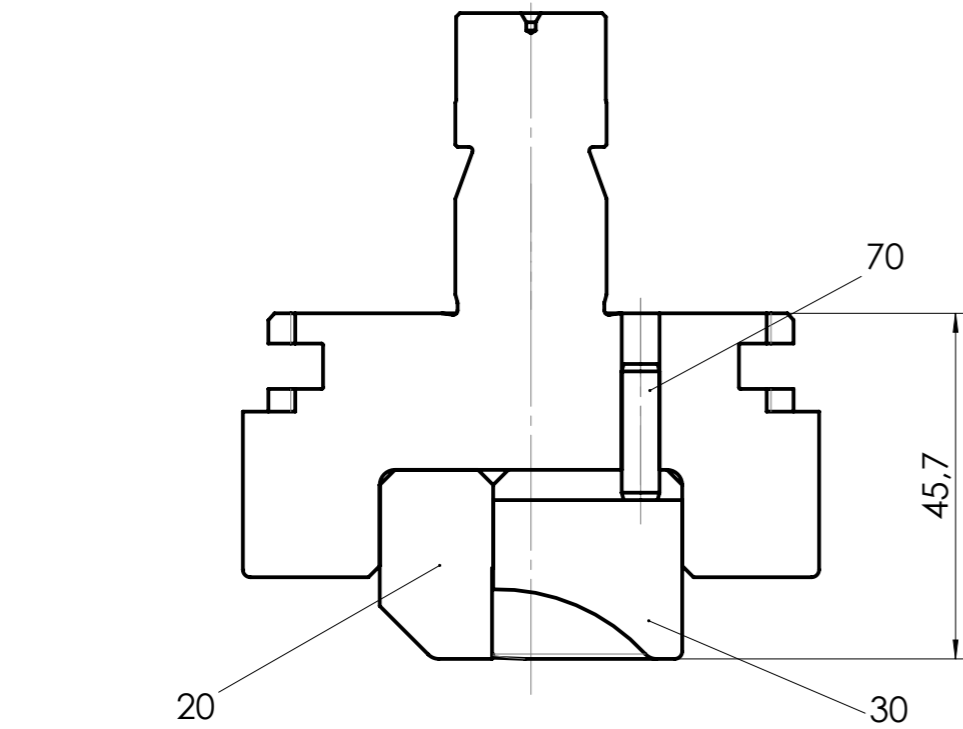


COPYRIGHT BY TRUMPF

Technische Information

TRUMPF GmbH + Co. KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303-30659
oliver.steidle@de.trumpf.com

sign.: S135111-418
s=1,5 VU=-1
UT-Offset +14,0



sign.: S135111-418

