



Werkzeug:	Sonderwerkzeug
Werkzeug-Nr.:	S225110-148
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
ja	TruPunch 1000, 2000, 2020, 3000, 5000 TruMatic 1000, 3000, 6000, 7000		OT-Offset

Erforderliche Maschinenausstattung:		Daten für aktive- und absenkable Matrize:	
Aktive- oder absenkable Matrize	nein	Matrizenhöhe	37
Aktive Matrize	nein	Korrektur OT Matrize	0,0
Werkzeugdaten:		Korrektur Endtiefe	0,0
Werkzeugtyp	13	Korrektur Mindesttiefe	0,0
Werkzeuglänge	31,2	Daten für aktive Matrize:	
Variable Umformlage (VU-Wert)	45	Stempel ohne Stützlage	ja
Abstreifertyp	Kein Abstreifer	Stempel mit Stützlage	nein
Aktiver Niederhalter	nein	Matrize mit Stützlage	nein
Vorschub	--	Matrize ohne Stützlage	nein
Schmierung	ja		
Geschwindigkeit Arbeitshub	100%		

Anwendung:			
Materialdicke:	1,2 mm	Abstände X:	min. 40 mm
Werkstoff:	DC01	Y:	min. 40 mm

Bevor dieses Werkzeug eingesetzt wird, muss vorgestanzt werden mit:
X=10mm / UT-0,4

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen:

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



