



Werkzeug:	Sonderwerkzeug	Sondersignatur:	--
Werkzeug-Nr.:	S225110-289		

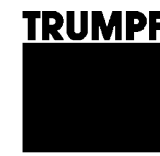
Maschinendaten:			
Verfügbarkeit	Maschine	Korrektur der Stößellage	Wert
ja	TC 240, 240L, 240R, 260, 260L, 260R	Codierung an der Rüstkassette	1
ja	TC 190R, 200R, 500R	Nachschleiflänge	1,0
ja	TC 600L, TC 2000R	Offsetwerte in der PTT-Tabelle	UT-Offset 0,0
ja	TruPunch 1000, 2000, 2020, 3000, 5000 TruMatic 1000, 3000, 6000, 7000		OT-Offset 0,0

Erforderliche Maschinenausstattung:		Daten für aktive- und absenkbare Matrize:	
Aktive- oder absenkbare Matrize	nein	Matrizenhöhe	37
Aktive Matrize	nein	Korrektur OT Matrize	0,0
Werkzeugdaten:		Korrektur Endtiefe	0,0
Werkzeugtyp	13	Korrektur Mindesttiefe	0,0
Werkzeuglänge	35	Daten für aktive Matrize:	
Variable Umformlage (VU-Wert)	-1	Stempel ohne Stützlage	ja
Abstreifertyp	Selbstabstreifend	Stempel mit Stützlage	nein
Aktiver Niederhalter	nein	Matrize mit Stützlage	nein
Vorschub	--	Matrize ohne Stützlage	nein
Schmierung	ja		
Geschwindigkeit Arbeitshub	100%		

Anwendung:			
Materialdicke:	1,5 mm	Abstände X:	min. -- mm
Werkstoff:	DC01	Y:	min. 50 mm

Programmier-Bedienungshinweis / Bemerkungen:

- Bei den hier angegebenen Werkzeug-Daten handelt es sich um theoretische Werte, die material- und maschinenspezifisch abweichen können.
- Bevor dieses Werkzeug eingesetzt wird, muss gemäß Technischer Information Blatt 2 vorgestanzt werden.
- Dieses Werkzeug darf nicht in Pratzennähe eingesetzt werden. Wir empfehlen einen Mindestabstand von 200-300mm.



COPYRIGHT BY TRUMPF

Technische Information

TRUMPF GmbH + Co. KG
Produktbereich TruServices
D-70839 Gerlingen
Telefon 07156 / 303- 36232
johannes.nickel@trumpf.com

