

Lösungen zum Verringern von Blechmarkierungen während der Stanzbearbeitung.

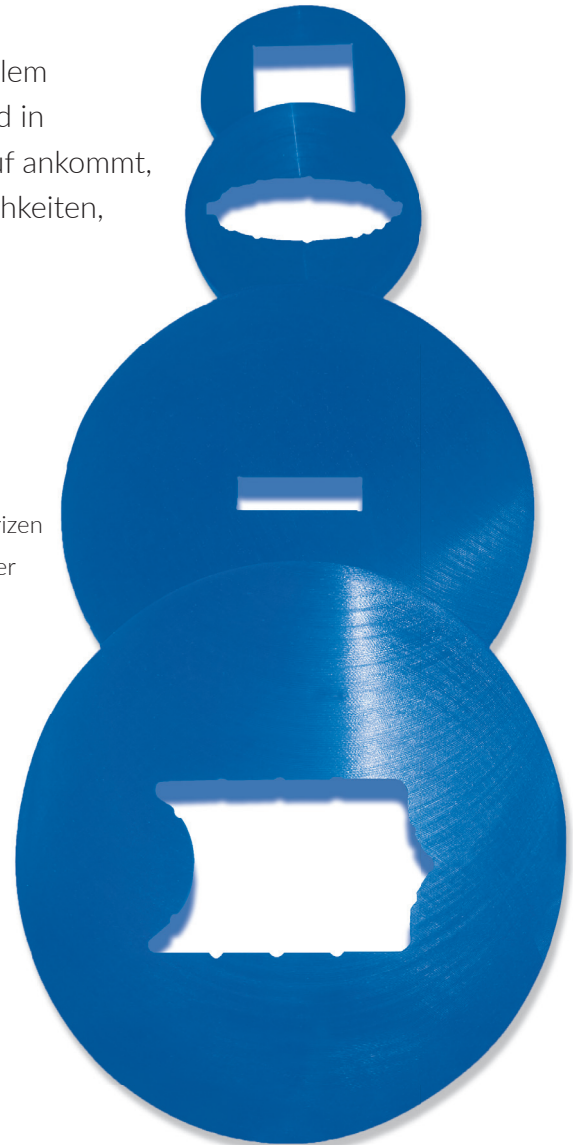
Blechmarkierungen durch Abstreifer sind häufig ein Problem in der Blechfertigung. Manchmal ist es unvermeidlich und in einigen Fällen ist es nicht so wichtig. Aber wenn es darauf ankommt, markierungsarm zu Stanzen, gibt es verschiedene Möglichkeiten, um unerwünschte Markierungen zu reduzieren.

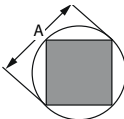
Vielleicht haben Sie schon ein paar Methoden zur Vermeidung von Markierungen ausprobiert? Hier haben wir ein paar Vorschläge für Sie.

Entdecken Sie Lösungen zur Reduzierung von Blechmarkierungen

- Urethanbeschichtete Abstreifer für das Werkzeugsystem
- Kugel- oder Bürstenstenmatrizen
- Absenkbare Matrizen oder der Einsatz einer Formstation
- Leichte Federpakete

STATION	MAX. DURCHMESSER A-DIMENSION	DIAGONALE	KAT-NR
A	.500" (12.7mm)	Rund Form	14863 14864
B	1.250" (31.75mm)	Rund Form	14866 14867
C	2.000" (50.8mm)	Rund Form	14869 14870
D	3.500" (88.9mm)	Rund Form	14872 14873
E	4.500" (114.3mm)	Rund Form	14875 14876



BESCHREIBUNG	MAX. DURCHMESSER A-DIMENSION	VORTEILE	HINWEISE
Abstreiferplatten aus Stahl, die mit Urethan auf der Oberseite beschichtet sind.	Siehe Diagramm oben. 	• Reduzierte Blechmarkierungen. • Standardstempel können verwendet werden.	Entwickelt für die von Wilson Tool hergestellten Führungshülsen.

Für weitere Informationen zu diesen Adaptern rufen Sie uns bitte an unter: Tel: +49 5723 747 0, senden uns eine Mail an: verkauf@wilsontool.eu.com oder besuchen Sie unsere Website: wilsontool.com