

Eine Lösung für kurze Abkantungen und Reduzierung von Abdrücken

Die „V-Serie Black“ Abkantmatrizen von Wilson Tool haben wechselbare, rotierende Einsätze. Dadurch wird die Reibung zwischen Werkstück und Matrize verringert und schwierige Anwendungen beim Abkanten werden erheblich leichter.

Die Wilson „V-Serie Black“ Matrizen sind für folgende Werkzeugsysteme lieferbar, European Style (Amada / Promecam) & Trumpf / Wila: Die Wilson „V-Serie Black“ Matrizen bieten folgende Vorteile:

- Hochwertiger Werkzeugstahl
- Engere Toleranzen
- Erhöhte Abkantgenauigkeit
- Kurze Lieferzeit

Bessere Ergebnisse und Qualität bei schwierigen Abkantapplikationen:

Mit Wilson „V-Serie Black“ Matrizen ist es wesentlich einfacher, kurze Schenkel sowie kleine Biegeradien zu kanten. Das Abkanten von Applikationen mit Löchern, bzw. Ausklinkungen nahe der Biegelinie ist ohne Lochverzug möglich. Außerdem können mit den „V-Serie Black“ Matrizen verschiedene Materialien und Materialdicken mit derselben Matrize gekantet werden. Das spart Rüstzeit und Werkzeugkosten, da weniger Matrizen vorgehalten werden müssen.

Geringere Reibung:

Die Wilson „V-Serie Black“ Matrizen haben rotierende Einsätze. Die Einsätze bewegen sich mit dem Blech, so dass keine seitliche Bewegung zwischen dem Blech und der Matrize entsteht. Das Blech gleitet auf einer flachen Oberfläche und wird nicht, wie bei Standardmatrizen, über den Schulterradius der Matrize gezogen. Die Reibung und die Einzellast verringern sich stark und es entstehen weniger Markierungen auf dem Material. Diese Matrizen sind ideal zum Abkanten von Riffel- oder Tränenblech, Edelstahl und Aluminium. Zum Abkanten von Blechen mit vorlackierter, geschliffener oder polierter Oberfläche sollten Sie zusätzlich Zip Mar Urethan Streifen auf den Oberflächen der Einsätze anbringen. Dann sind Markierungen im Blech so gut wie ausgeschlossen.



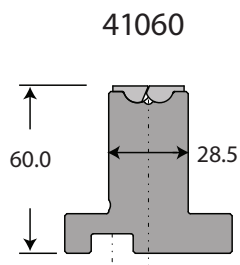
For more information, visit wilsontool.com, call our tooling technicians at +44 (0) 1793 831 818 or contact your sales engineer.

V-SERIES BLACK

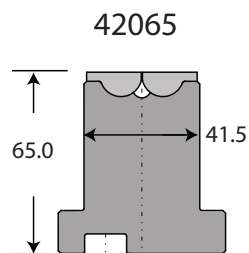
ABKANTEN

EUROPEAN
AUSFÜHRUNG

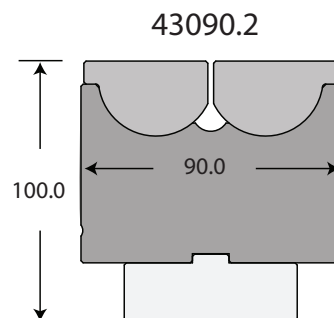
MODELL 1



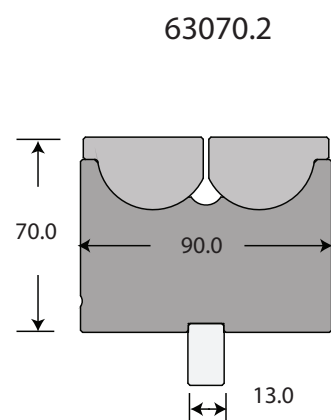
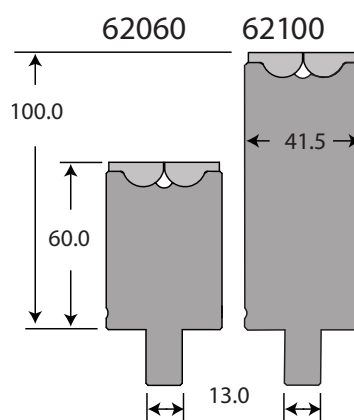
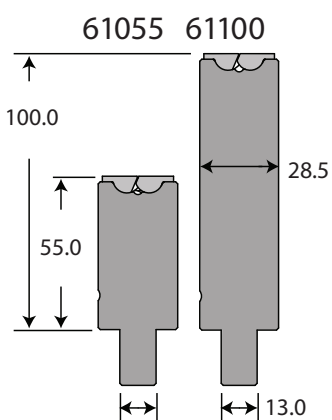
MODELL 2



MODELL 3



WILA®/TRUMP® STYLE
AUSFÜHRUNG



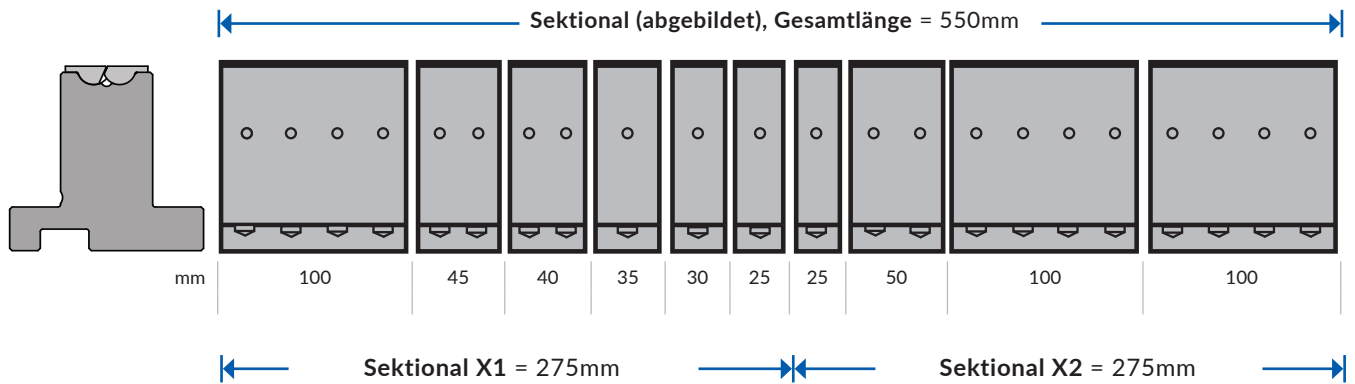
V-ÖFFNUNG UND ABMASSE DER SCHULTERRADIEN			
MODELL	SCHULTER-RADIUS	BIEGE-WINKEL	THEORETISCHE V-ÖFFNUNG / MM
1	1,0 mm	90°	7,2
		34°	6,5
2	1,3 mm	90°	13,9
		42°	13,3
3	6,0 mm	90°	33,0
		65°	31,4

ZIP MAR URETHANSTREIFEN FÜR V-SERIE "BLACK"	
KAT. NR.	BESCHREIBUNG
980953	Zip Mar Model 1
980954	Zip Mar Model 1
980955	Zip Mar Model 1

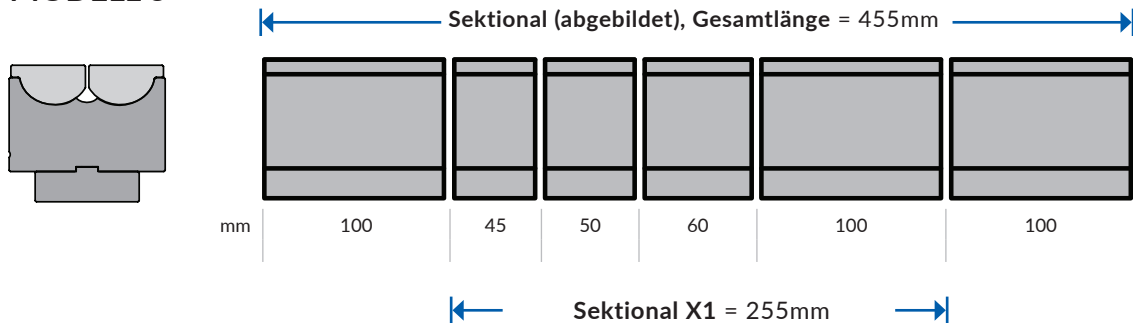
„V-SERIE BLACK“ MATRIZEN - SPEZIFIKATIONENS

	MATERIAL- DICKE	MIN. SCHENKEL- LÄNGE	KN/M*	MIN. WINKEL	BENÖTIGTER STEMPEL- RADIUS FÜR MIN. WINKEL	MAX AUSSEN- RADIUS BEI MIN. WINKEL	MAX AUSSEN- RADIUS BEI 90°	MAX. BELASTUNG IN KN/M
MODELL 1	0,45 mm	3,0 mm	58	34°	1,4	3,1 mm	4,45 mm	1100
	0,50 mm		58		1,3			
	0,60 mm		65		1,2			
	0,80 mm		81		1,1			
	0,90 mm		106		1,0			
	1,0 mm	3,9 mm	129		0,8			
	1,2 mm		187					
	1,5 mm	4,2 mm	290					
MODELL 2	1,9 mm	8,5 mm	226	42°	3,0	5,5 mm	9,0 mm	1650
	2,9 mm	8,8 mm	419		2,8			
	3,0 mm	9,3 mm	483		2,5			
	3,2 mm		644		2,3			
	3,4 mm		709	55°	2,1	7,9 mm		
MODELL 3	4,0 mm	22,5 mm	290	65°	2,0	11,5 mm	12.7 mm	2000
	4,75 mm		838		2,4			
	6,35 mm		903		3,2			

MODELL 1 & 2



MODELL 3



	KAT. NR.	BESCHREIBUNG
MODELL 1 & 2	41060-500	500,0 mm lang
	41060-250	250,0 mm lang
	41060-550	550,0 mm lang, sektional
	41060X1	Sektional X1 (Sektionen s. oben)
	41060X2	Sektional X2 (Sektionen s. oben)
	42065-500	500,0 mm lang
	42065-250	250,0 mm lang
	42065-550	550,0 mm lang, sektional
	42065X1	Sektional X1 (Sektionen s. oben)
	42065X2	Sektional X2 (Sektionen s. oben)
MODELL 3	43090.2-100	100,0 mm lang
	43090.2-250	250,0 mm lang
	43090.2X1	Sektional X1 (Sektionen s. oben)
	43090.2-455	455,0 mm lang, sektional