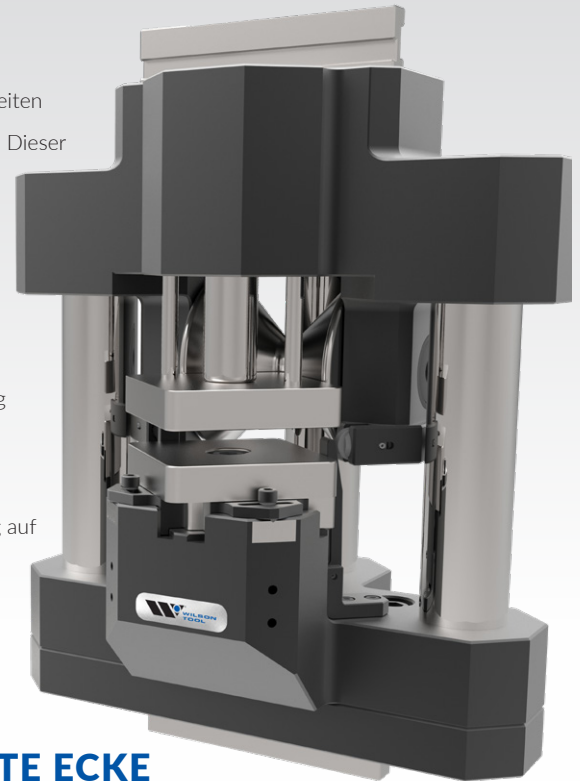


KRIEGEN SIE DIE KURVE?

Um eine Schublade, eine Box oder ein Tablett zu fertigen, werden traditionell erst die Seiten abgekantet, dann die Ecken geschweißt und zum Schluß die Schweißnähte verschliffen. Dieser Prozess ist zeitaufwändig, teuer und erfordert ein gewisses fachwerkliches Können.

Mit dem "Corner Former" von Wilson Tool können Sie auf Ihrer vorhandenen Abkantpresse die 4 Ecken eines Tablett's biegen, formen und die Kanten zuschneiden, um eine saubere, hochwertige Ecke zu erhalten. Extra Arbeitsgänge wie Schweißen, Schleifen und evtl. Polieren entfallen. Das "Corner Former" Werkzeug ist so konstruiert, dass es auf einer Standardabkantpresse eingesetzt werden kann*. Mit diesem Werkzeug können diverse Materialien - von Aluminium bis Edelstahl - geformt werden. Ein Vorteil des "Corner Former" Werkzeugs besteht darin, dass das Werkzeug zusammen mit dem benötigten Abkantwerkzeug für die Einlaufradien und dem "Corner Cropper" Werkzeug auf der Maschine gerüstet werden kann ("Staged"). Das Vorkanten der Ecken, Eckenformen und Abschneiden der Ecken auf die korrekte Höhe geschieht komplett nacheinander, ohne dass Werkzeuge ausgebaut oder umgerüstet werden müssen.



3 EINFACHE SCHRITTE FÜR EINE GEFORMTE ECKE

1. Schritt: Vorkanten mit aufgeweiteten Ecken

Alle vier Seiten des Werkstücks werden auf 90° abgekantet, nur dass die Matrize an den Ecken speziell freigemacht sein muss, damit die Ecken aufgeweitet sind.

2. Schritt: "Corner Former"

Das Werkstück wird am "Corner Former" Werkzeug angeschlagen und die Ecke in einem Hub geformt. Jetzt hat das Werkzeug eine geformte Ecke mit überschüssigem, aufgeworfenem Material.

3. Schritt: "Corner Cripper"

Mit dem "Corner Cripper" Werkzeug wird in einem Hub das beim Eckenformen aufgeworfene Material bündig an den Kanten des Werkstücks abgeschnitten. Das Produkt wurde komplett in einer Aufnahme auf der Abkantpresse hergestellt. Es sind keine (oder nur geringfügige) Nacharbeiten erforderlich.



1. Schritt: Vorkanten der Seiten mit aufgeweiteten Ecken



2. Schritt: Die Ecken 90° hochformen.



3. Schritt: Die Ecken auf die korrekte Höhe schneiden.

* Maschinenabhängig