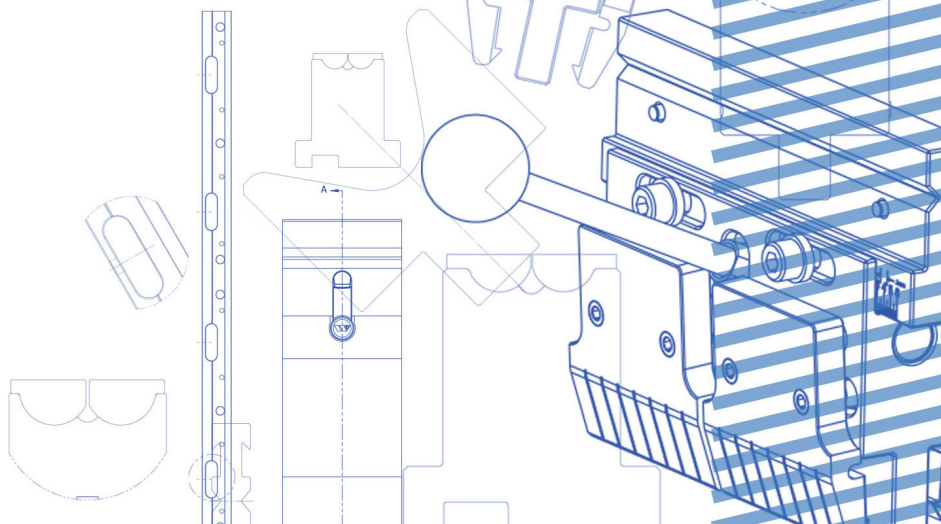


**ABKANTWERKZEUGLÖSUNGEN
FÜR "EUROPEAN AUSFÜHRUNG"
(AMADA®/PROMECAM®)**

*Standard- und Spezialwerkzeuge,
sowie Zubehör*



STEMPEL

6

7	Stempelprofile - Übersicht
8	90° Stempel
12	88° Stempel
17	85° Stempel
18	75° Stempel
20	60° Stempel
22	45° Stempel
23	35° Stempel
24	30° Stempel
27	26° Stempel
28	Zudrückstempel
29	Radienstempelhalter
30	Wechselbare Radienstempelsätze

MATRIZEN

31

32	Matrizenprofile - Übersicht
33	1-V Schnellwechsellmatrizen 90°
35	1-V Schnellwechsellmatrizen 88°
37	1-V Schnellwechsellmatrizen 75°
38	1-V Schnellwechsellmatrizen 60°
39	1-V Schnellwechsellmatrizen 30°
41	T-Form Matrizen 90°
42	T-Form Matrizen 88°
43	T-Form Matrizen 85°
44	T-Form Matrizen 60°
45	T-Form Matrizen 45°
46	T-Form Matrizen 35°
47	T-Form Matrizen 30°
48	Zentrische 2-V Schnellwechsellmatrizen 90°
49	Zentrische 2-V Schnellwechsellmatrizen 88°
51	Zentrische 2-V Schnellwechsellmatrizen 60°
52	Zentrische 2-V Schnellwechsellmatrizen 30°
53	2-V Matrizen, Schraubsystem 90°
54	2-V Matrizen, Schraubsystem 88°
55	2-V Matrizen, Schraubsystem 60°
56	4-V Matrizen
57	Grosse 1-V Matrizen 85°
59	Grosse 1-V Matrizen 80°
60	Grosse 1-V Matrizen 60°
61	Grosse 1-V Matrizen 45°
62	Grosse 1-V Matrizen 30°
63	V-Serie Black Matrizen
66	Doppelstöckige Zudrückmatrizen - mit wechselbaren V-Blöcken
67	Doppelstöckige Zudrückmatrizen - solide Ausführung

INHALTSVERZEICHNIS

68	2-stufige Zudrückwerkzeuge
69	3-V Zudrückmatrize
70	Urethanpolster und Halter
71	Absetzwerkzeuge Z-Profil

MATRIZENHALTER

72

73	Matrizenhalter - Übersicht
74	1-V Matrizenhalter
76	2-V Matrizenhalter



SPANNSYSTEME 78

- 78 **Spannsysteme**
- 80 Basix + Stempelhalter
- 81 Basix + Stempelhalter
- 82 Express Clamp Schnellspann Stempelhalter
- 83 Express Clamp - Ersatzteile

SPEZIALWERKZEUGE 85

- 86 Flachdrückwerkzeuge
- 88 Z-Profil Absetzwerkzeuge
- 89 Matrizen
- 90 Große Radenwerkzeuge
- 91 Verstärkungssicken / V-Form Sicken
- 92 Spezielle Formen
- 93 Logos, Kiemen, Prägungen
- 94 Mechanische Werkzeuge
- 98 Spezielle Stempelgeometrien
- 99 Halter
- 100 Schwenkbiegewerkzeuge
- 101 Kanten hoher Boxen und bewegliche Hörner
- 102 Adapter für Stanzwerkzeuge

ZUBEHÖR 103

- 104 Höhere Werkzeuglebensdauer
- 105 Werkzeugaufbewahrung
- 106 Markierungsarmes Abkanten
- 107 Zubehör zum Abkanten
- 108 Digitale Messwerkzeuge

ALLGEMEINE INFORMATIONEN 109

- 109 Standard Stempel- und Matrizenlängen
- 110 Presskrafttabelle

Mit Erscheinen dieses Katalogs verlieren alle alten Preislisten ihre Gültigkeit.

Wilson Tool behält sich Preisänderungen und Änderungen im Lieferumfang ohne Vorankündigung vor!

WILSON TOOL - WER SIND WIR?



Wilson Tool European Headquarters, UK



Wilson Tool France



Wilson Tool Denmark



Toolspress, Italy



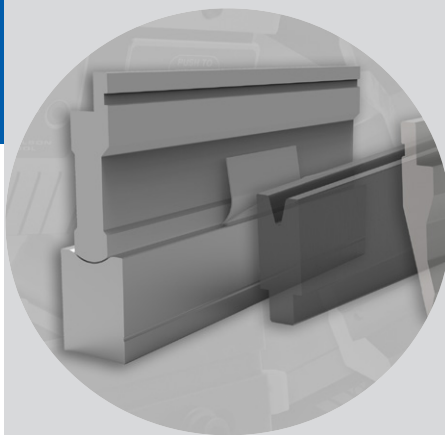
Wilson Tool Germany

Die Stanzwerkzeugabteilung von Wilson Tool arbeitet kontinuierlich an der Optimierung des Kundenservices, der Verbesserung der Lieferzeiten und neuen Produktentwicklungen. Seit mehr als 50 Jahren steht der Name Wilson Tool weltweit für die Entwicklung außergewöhnlicher und innovativer Stanzwerkzeuge, hohe Qualität und schnellste Lieferzeiten.

Beginnend in den frühen 80ern mit den Serie 80 Werkzeugen, bis hin zu den Wilson Wheel Rollwerkzeugen, der Optima® Beschichtung, Werkzeugen aus Ultima® Material, oder der EXP™ Werkzeugtechnologie - Wilson Tool ist wegweisend.

Mit unserer Erfahrung und dem weltweit größten Lieferumfang an Standard- und Sonderwerkzeugen helfen wir Ihnen, das Beste aus Ihrer Maschine herauszuholen und die optimale Werkzeuglösung für Ihre Anforderung zu finden.

STANZWERKZEUGE



ABKANTWERKZEUGE

Wilson Tool Abkantwerkzeuge werden mit kleinstmöglichen Toleranzen gefertigt, um sicherzustellen, dass Ihre Produkte immer perfekt sind.

Jede Standardmatrize (bis einschließlich V50) wird mit unserer Nitrex™ Oberflächenvergütung zum Standardpreis geliefert. Nitrex™ ist ein spezielles Einsatzhärteverfahren (HRC 60-65), mit der die Lebensdauer der Werkzeuge deutlich verlängert wird. Weniger Materialaufbau und weniger Markierungen im Blech sind weitere Vorteile.

Dazu haben wir auch innovative Klemmsysteme im Lieferumfang. Ob hydraulisches, manuelles Schnellspann (Express Clamp), oder manuelles Standard Klemmsystem, wir haben für die meisten Abkantpressen und jedes Budget eine Lösung zum Klemmen von Abkantwerkzeugen. Fordern Sie uns heraus. Wir haben für alle gängigen Werkzeugaufnahmen und auch für sehr komplexe Spezialanforderungen eine Werkzeuglösung für Sie.

Wilson Tool hat auch Stanznormalien in bekannter Qualität im Lieferumfang (z. Zt. nur in Amerika lieferbar).

Mit unserer einmaligen Optima® Beschichtung werden Lebensdauer und Standzeit der Werkzeuge ca. 5-7 mal höher, als bei unbeschichteten Werkzeugen, bei gleichzeitiger Verminderung von Buttenzug.

STANZNORMALIEN



ZUBEHÖR

Hier finden Sie ein großes und schnell expandierendes Sortiment an Werkzeugen zur Blechbearbeitung und Zubehör für Stanzmaschinen und Abkantpressen. Von Werkzeugschleifmaschinen, über Werkzeugschränke, Messzeuge, Schmiermittel und Spannpratzen, bis zur Seegerringzange oder einem Stahllineal; alles aus einer Hand, damit Sie noch effizienter produzieren können.



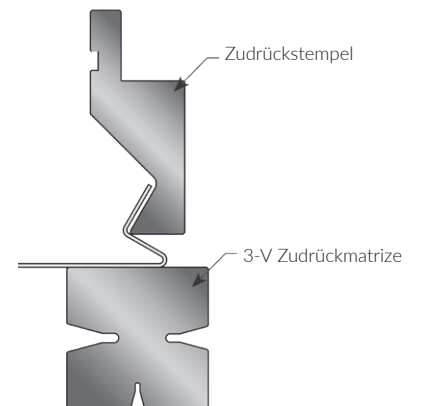
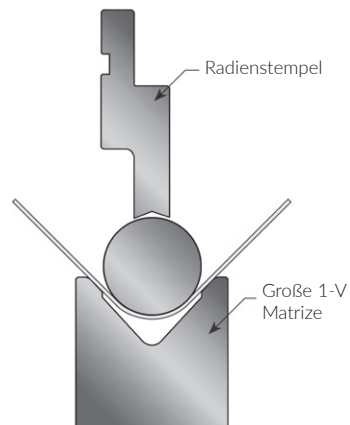
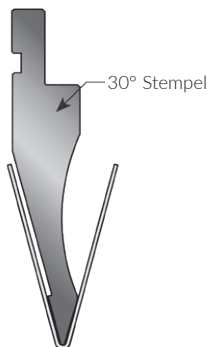
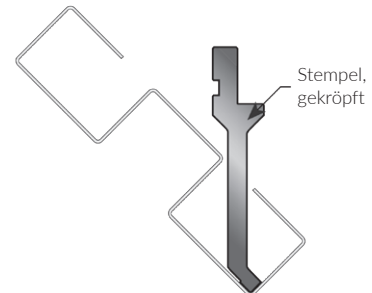
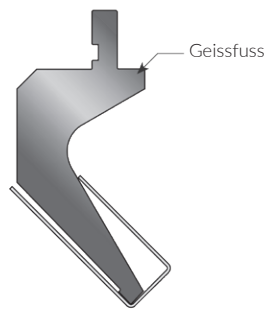
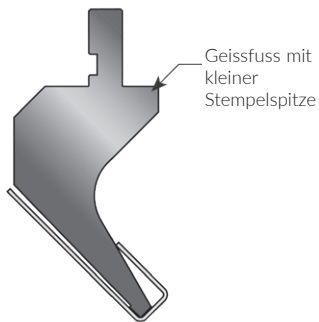
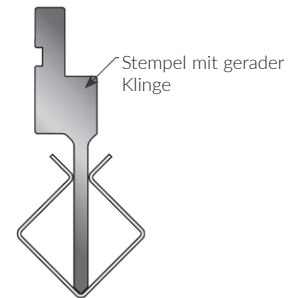
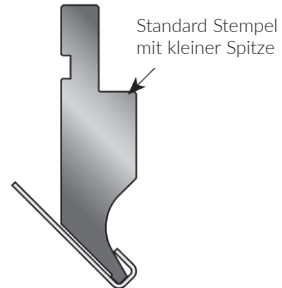
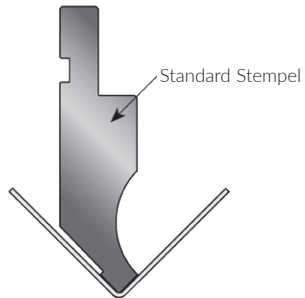


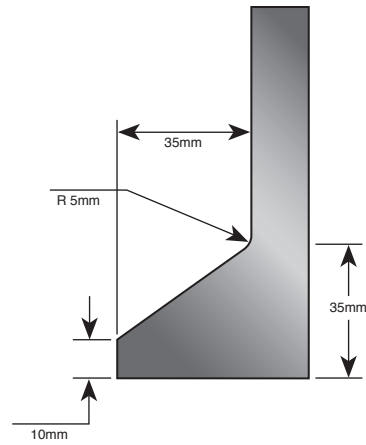
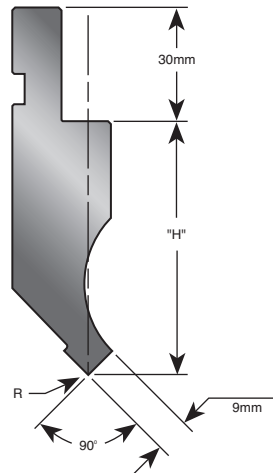
Die präzisionsgeschliffenen Stempel "European" Ausführung (Amada®/Promecam®) sind zu den engsten Produktionstoleranzen und aus hochwertigem Werkzeugstahl gefertigt – eine Garantie der Qualität die unsere Kunden von Wilson Tool schätzen.

Eine große Auswahl von Stempeln, auch mit verschiedenen Radien, ist von Wilson Tool direkt ab Lager erhältlich. Die gängigsten Standardausführungen können am selben Tag der Bestellung versendet werden.

Stempel mit modifizierter Stempelspitze oder speziell freigemachte Stempel auf Anfrage.	✓
Alle Stempel sind Standard induktiv gehärtet.	✓

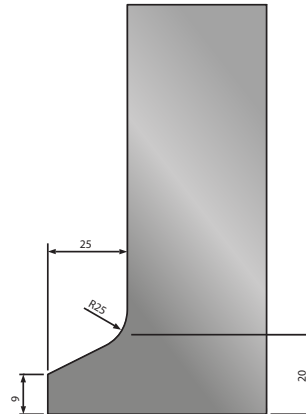
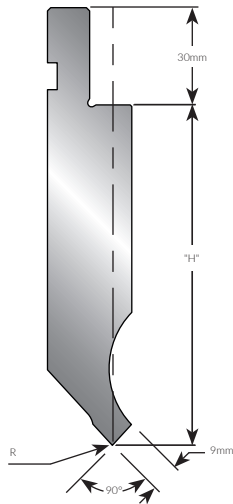
STEMPELPROFILE - ÜBERSICHT





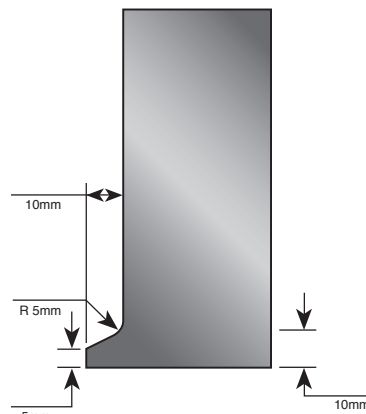
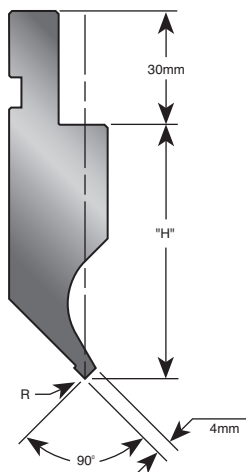
STANDARDSTEMPEL 90°

KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E40102	0.2	100	66.9			
E40108	0.8	100	66.7			
E40115	1.5	100	66.4			
E40123	2.3	100	66.0			
E40130	3.0	100	65.7			

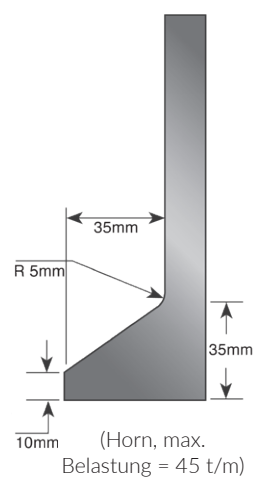
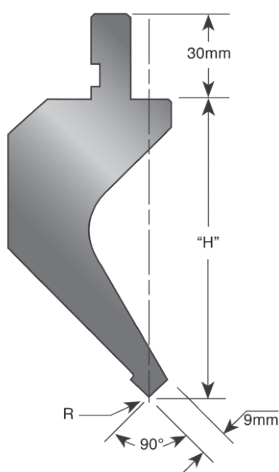


STEMPEL 90°

KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E40110	0.2	100	104.9			
E40111	0.6	100	104.4			
E40112	0.8	100	104.7			

**STANDARDSTEMPEL 90° MIT KLEINER STEMPELSPITZE**

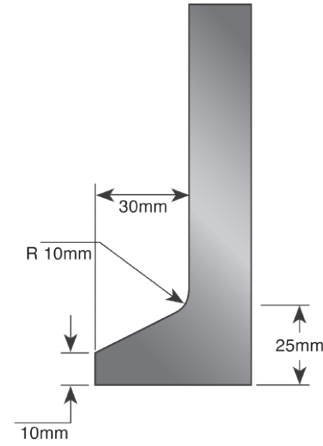
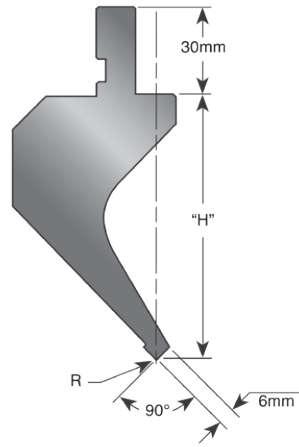
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E40202	0.2	100	66.9			
E40206	0.6	100	66.4			

**GEISSFUSSTEMPEL 90°**

KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E44602	0.2	70	89.9			
E44606	0.6	70	89.4			
E44608	0.8	70	89.7			
E40502	0.2	50	104.9			
E40506	0.6	50	104.4			
E40508	0.8	50	104.7			
E44302	0.2	50	119.9			
E44306	0.6	50	119.4			
E44308	0.8	50	119.7			

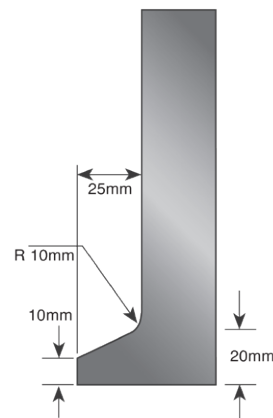
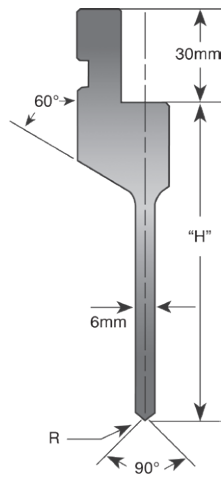
Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.

Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.



GEISSFUSSTEMPEL 90° MIT KLEINER STEMPELSPITZE

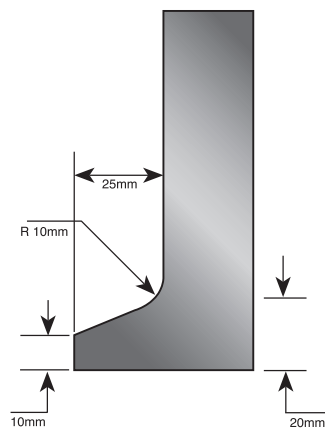
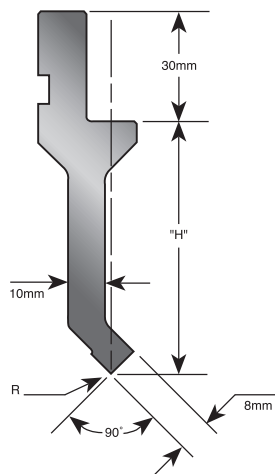
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E40712	0.2	50	89.9			
E40716	0.6	50	89.4			
E40718	0.8	50	89.7			



STEMPEL 90° MIT GERADER KLINGE

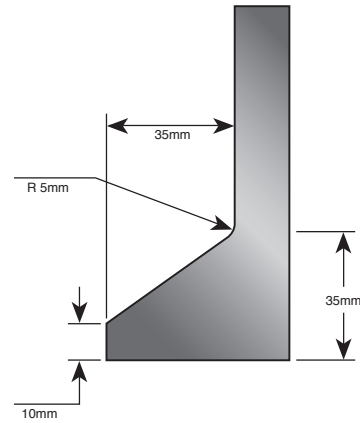
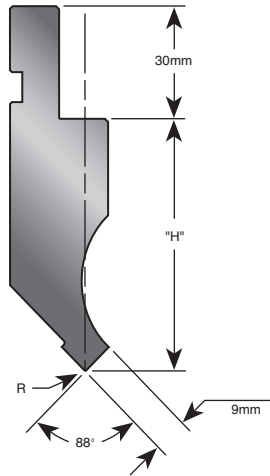
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E40902	0.2	50	95.0			
E40906	0.6	50	94.4			
E40908	0.8	50	94.7			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.



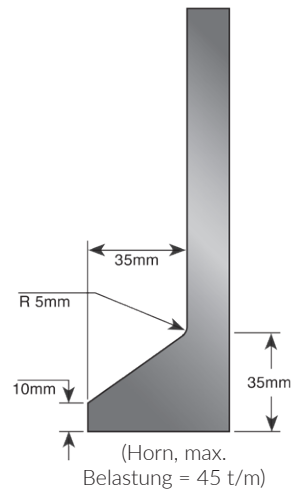
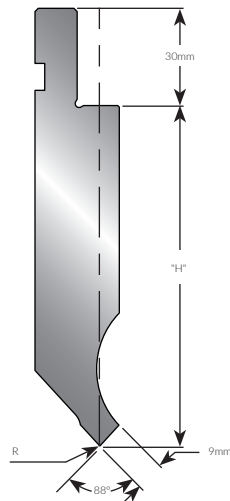
STEMPEL 90°, GEKRÖPFT						
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41202	0.2	30	69.9			
E41206	0.6	30	69.4			
E41208	0.8	30	69.7			
E41222	0.2	30	99.9			
E41226	0.6	30	99.4			
E41228	0.8	30	99.7			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.



STANDARDSTEMPEL 88°

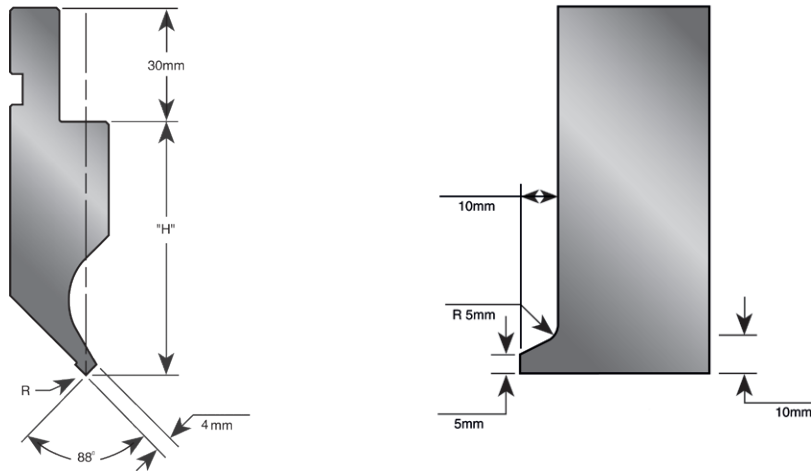
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E40002	0.2	100	66.9			
E40006	0.6	100	66.4			
E40008	0.8	100	66.6			
E40015	1.5	100	66.3			
E40023	2.3	100	66.0			
E40030	3.0	100	65.7			



STEMPEL 88°

KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E40140	0.2	100	104.9			
E40141	0.6	100	104.4			
E40142	0.8	100	104.7			
E40143	1.5	100	104.3			
E40144	3.0	100	103.7			

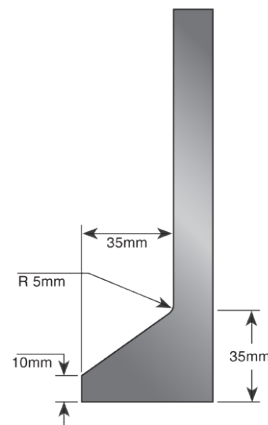
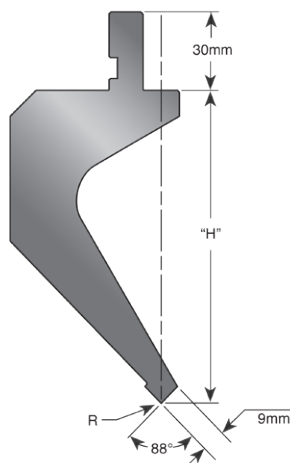
Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.



STANDARDSTEMPEL 88° MIT KLEINER STEMPELSPITZE

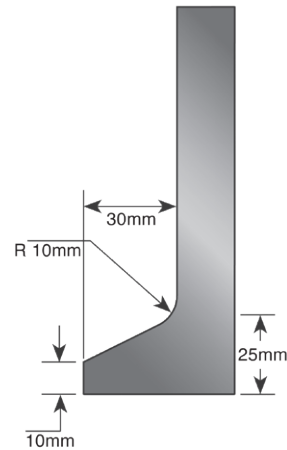
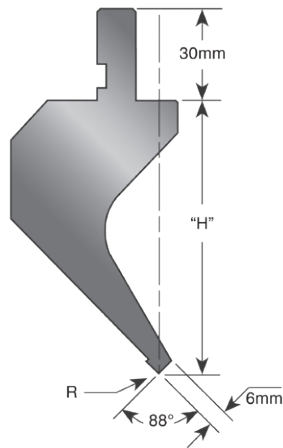
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E40212	0.2	20	66.9			
E40216	0.6	20	66.4			
E40218	0.8	20	66.6			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.

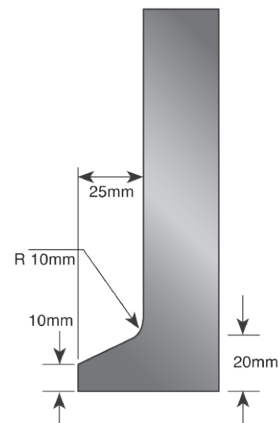
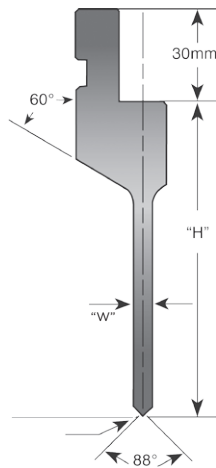


GEISSFUSSTEMPEL 88°						
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E40602	0.2	70	89.9			
E40606	0.6	70	89.4			
E40608	0.8	70	89.6			
E40615	1.5	70	89.3			
E40630	3.0	70	88.7			
E40402	0.2	50	104.9			
E40406	0.6	50	104.4			
E40408	0.8	50	104.6			
E40415	1.5	50	104.3			
E40430	3.0	50	103.7			
E40302	0.2	50	119.9			
E40306	0.6	50	119.4			
E40308	0.8	50	119.65			
E40315	1.5	50	119.3			
E40330	3.0	50	118.7			
E40104	0.6	50	144.4			
E40105	0.8	50	145.0			
E40103	0.6	50	159.4			
E40106	0.8	50	159.65			
GEISSFUSSTEMPEL 88° (SPEZIELLE LÄNGEN 505 MM UND 835 MM SEKTIONAL)						
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 505 mm	X 835 mm SEKTIONAL	
E41558-505	0.8	80	200.0			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.

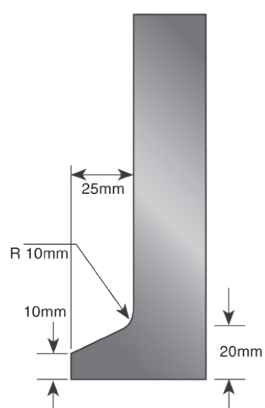
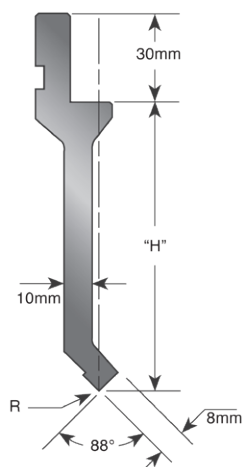
**GEISSFUSSTEMPEL 88° MIT KLEINER STEMPELSPITZE**

KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E40702	0.2	50	89.9			
E40706	0.6	50	89.4			
E40708	0.8	50	89.6			
E40709	1.5	50	89.3			
E40710	3.0	50	88.7			

**STEMPEL 88° MIT GERADER KLINGE**

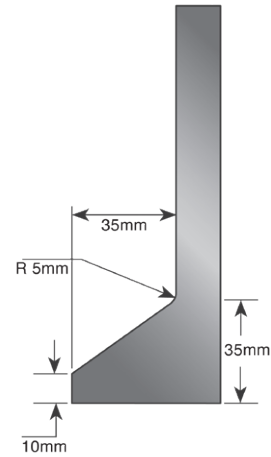
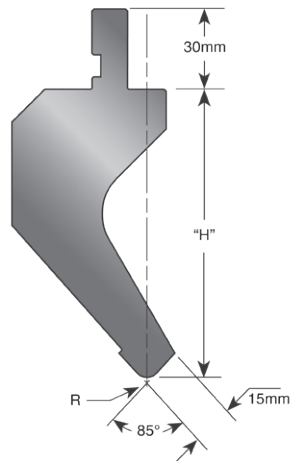
KAT. NR.	W mm	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E40802	6	0.2	50	95.0			
E40806	6	0.6	50	94.5			
E40808	6	0.8	50	94.7			
E41636	10	0.6	50	159.4			
E41638	10	0.8	50	159.7			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.



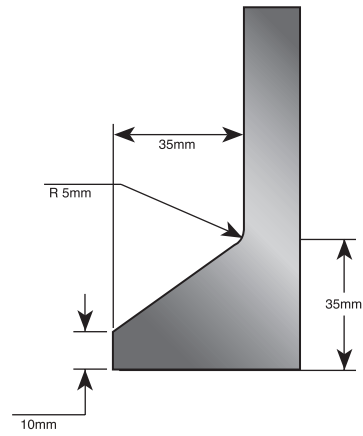
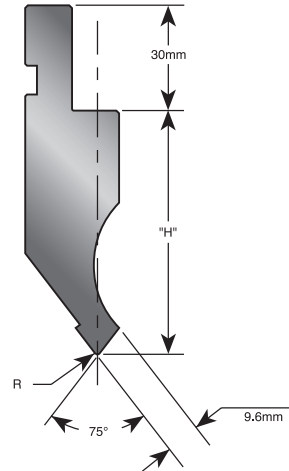
STEMPEL 88°, GEKRÖPFT						
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41102	0.2	30	69.9			
E41106	0.6	30	69.4			
E41108	0.8	30	69.7			
E41002	0.2	30	99.9			
E41006	0.6	30	99.4			
E41008	0.8	30	99.7			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.



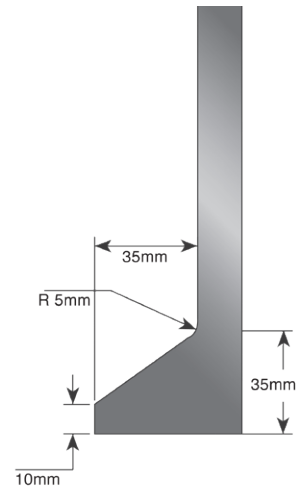
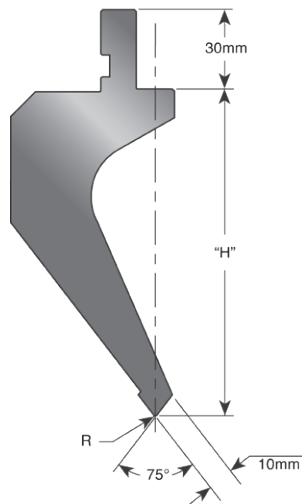
GEISSFUSSTEMPEL 85°						
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E44540	4.8	100	105.0			
E44560	6.4	100	104.3			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.



STANDARDSTEMPEL 75°

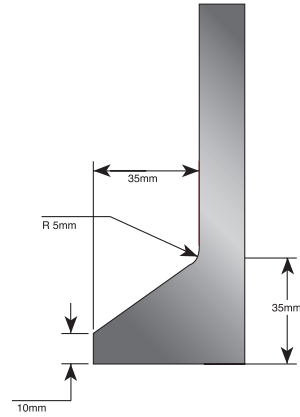
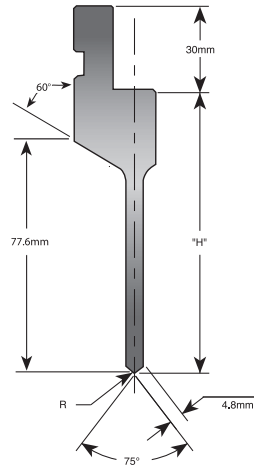
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E44000	0.8	100	67.6			
E44001	1.5	100	67.2			
E44003	3.0	100	66.2			



GEISSFUSSTEMPEL 75°

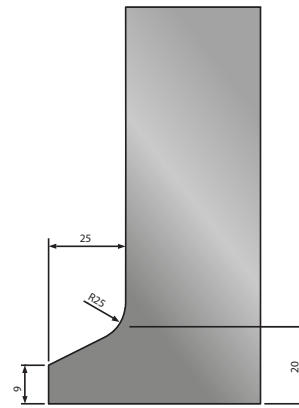
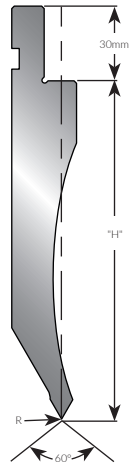
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E44020	0.8	70	90.8			
E44021	1.5	70	89.5			
E44023	3.0	70	88.6			
E44030	0.8	50	120.0			
E44031	1.5	50	119.5			
E44033	3.0	50	118.6			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.



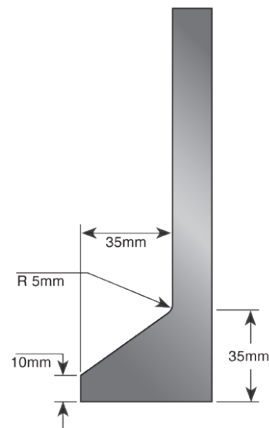
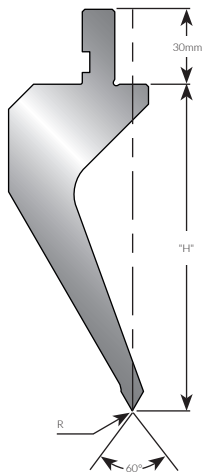
STEMPEL MIT GERADER KLINGE 75°						
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E44010	0.8	50	95.0			
E44011	1.5	50	94.5			
E44013	3.0	50	93.6			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.



STEMPEL 60°

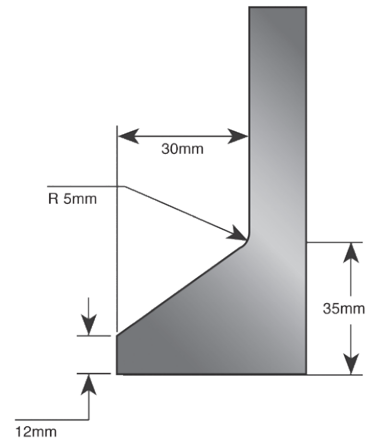
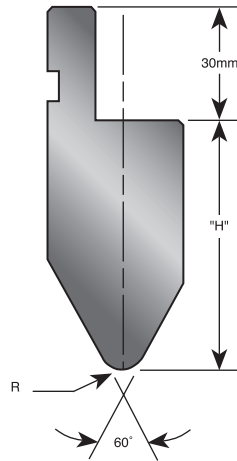
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41507	0.8	100	135.0			
E41508	2.0	100	133.8			



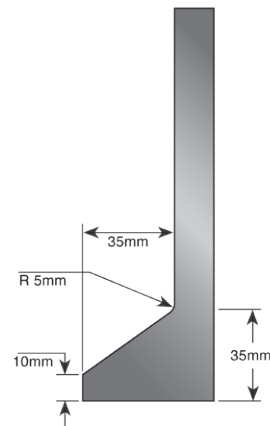
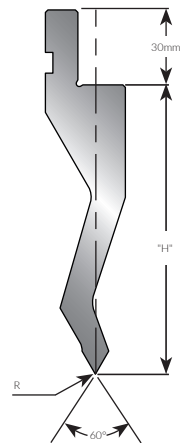
GEISSFUSSTEMPEL 60°

KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41500	0.8	60	105.0			
E41501	2.0	60	103.8			
E41502	0.8	60	130.0			
E41503	2.0	60	128.8			
E41506	0.8	50	160.0			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.

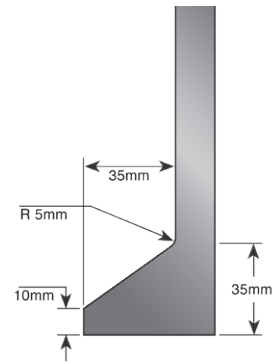
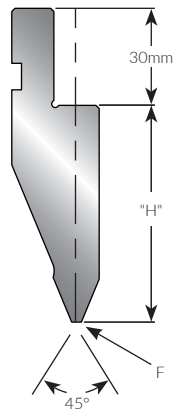
**STEMPEL 60° MIT GROSSEM RADIUS**

KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41440	4.8	100	66.2			
E41460	6.0	100	65.0			

**STEMPEL 60° BEIDSEITIG ABGESETZT**

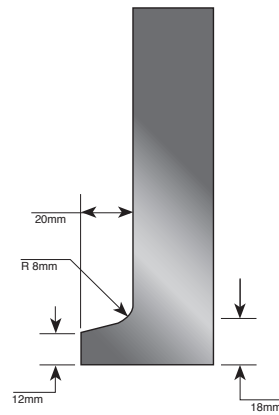
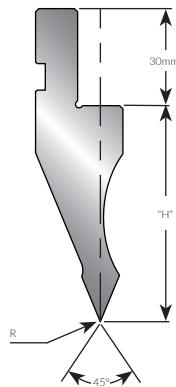
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41504	0.8	60	115.0			
E41505	2.0	60	113.8			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.



SPITZSTEMPEL 45° MIT FLÄCHE

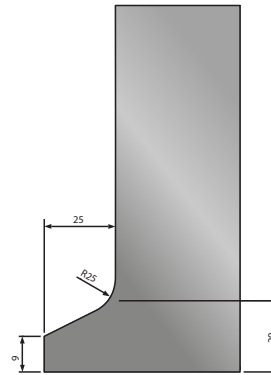
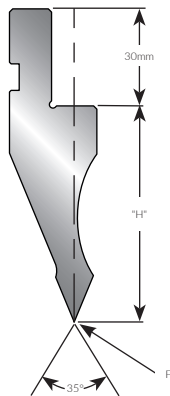
KAT. NR.	F mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41601	3	100	67			



SPITZSTEMPEL 45° MIT AUSSPARUNG

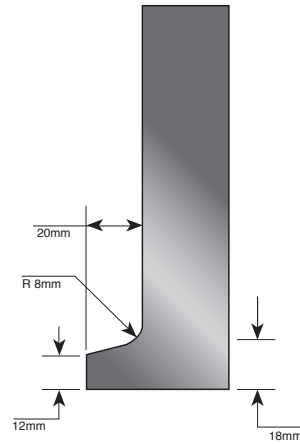
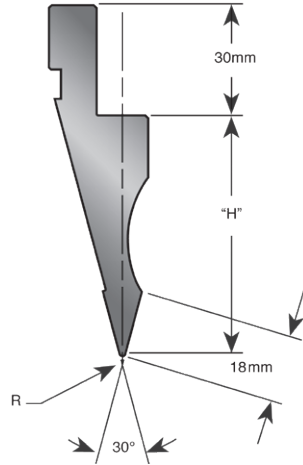
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41600	0.4	100	66.4			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.



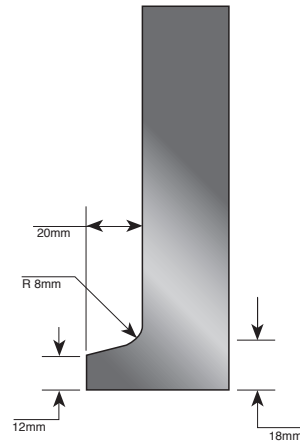
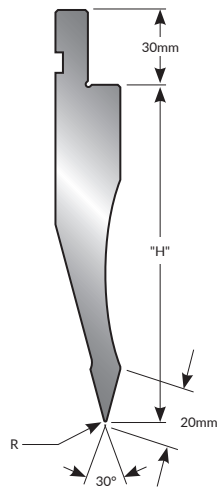
SPITZSTEMPEL 30° MIT AUSSPARUNG						
KAT. NR.	F mm	MAX. BELASTUNG IN T/ME	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41602	0.8	100	90			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.



SPITZSTEMPEL 30° MIT AUSSPARUNG

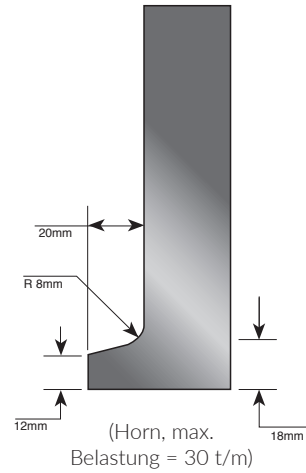
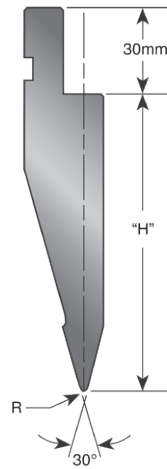
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E42610	0.8	100	65.5			



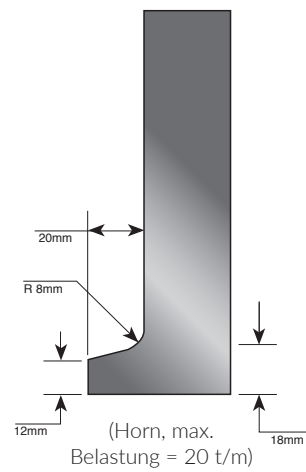
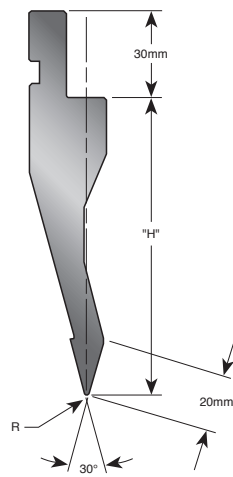
30° SPITZSTEMPEL

KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E42603	0.5	100	135.0			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.

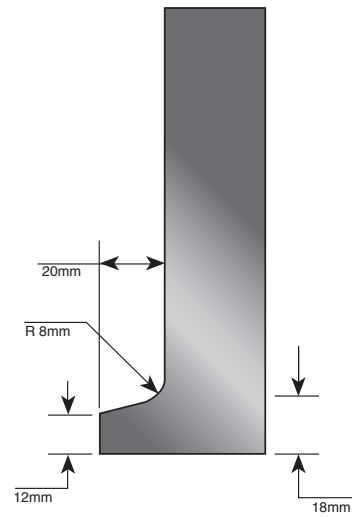
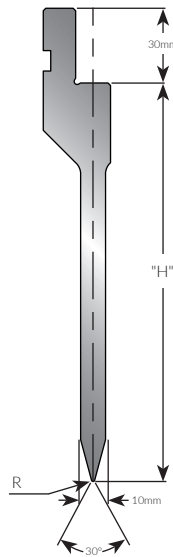
**SPITZSTEMPEL 30° OHNE AUSSPARUNG**

KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41306	0.65	100	104.0			
E41307	0.8	100	104.0			
E41315	1.5	100	102.0			
E41330	3.0	100	97.7			

**30° SPITZSTEMPEL MIT AUSSPARUNG**

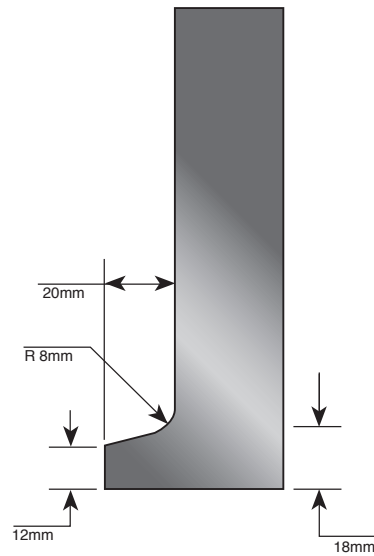
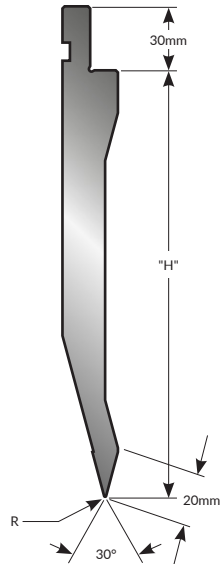
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41908	0.8	100	104.0			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.



STEMPEL 30° MIT GERADER KLINGE

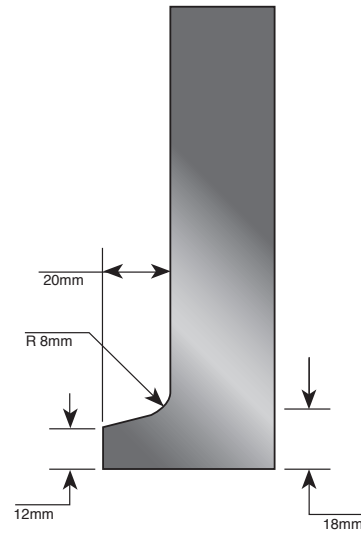
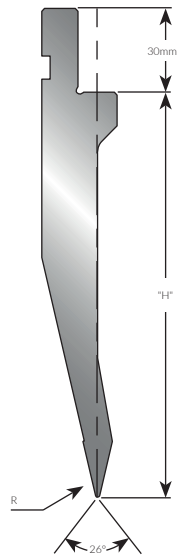
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41604	0.65	50	160.0			



30° SPITZSTEMPEL HOCH - MIT AUSSPARUNG

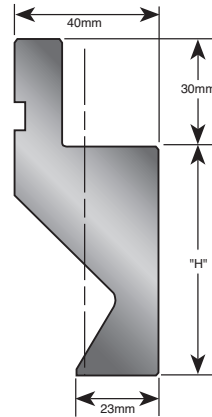
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41605	0.5	50	200.0			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.

**SPITZSTEMPEL 26°**

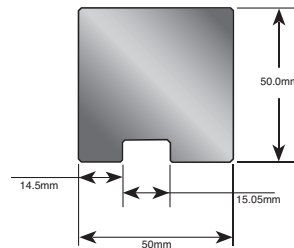
KAT. NR.	R mm	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41615	0.8	90	145.0			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.



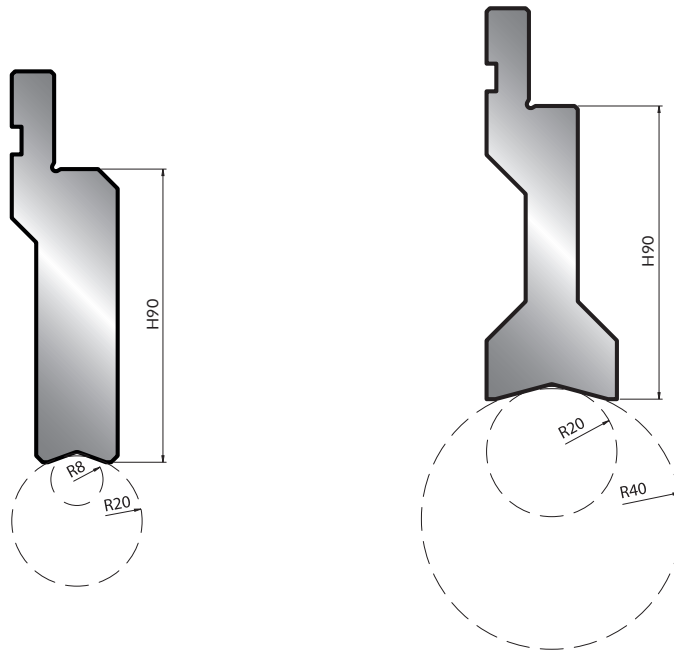
ZUDRÜCKSTEMPEL					
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41523	100	65.0			

Die Stempel sind Standard induktiv gehärtet.
Optional mit Nitrex™ Oberflächenvergütung lieferbar. Preis und Lieferzeit auf Anfrage.



ZENTRISCHE ZUDRÜCKMATRIZE - STECKSYSTEM					
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	LT 835 mm	ST 415 mm	XT 835 mm SEKTIONAL
42312	100	50.0			

Die oben aufgeführte Matrize wird Standard mit Nitrex™ Oberflächenvergütung geliefert.



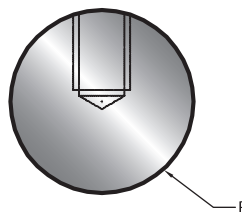
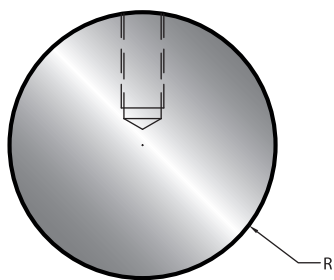
MAX. BELASTUNG FÜR ALLE RADIIENSTEMPEL = 100 T/M

KAT. NR.	PREIS
E408T25-835	
E408T25-500	
E408T25-300	
E408T25-200	
E408T25-100	
E408T25-250X	
E408T40-835	
E408T40-500	
E408T40-300	
E408T40-200	
E408T40-100	
E408T40-250X	

*Die Stempelhalter werden inklusive Befestigungsmaterial geliefert.

Halter und Einsätze sind induktiv gehärtet (HRC 58-60).

Sektionslängen für 250X: 25 mm / 25 mm / 30 mm / 35 mm / 40 mm / 45 mm & 50 mm



	L 835 mm	L 500 mm	L 300 mm	L 200 mm	L 100 mm	L 250x mm
R 8 mm	E4R080-835	E4R080-500	E4R080-300	E4R080-200	E4R080-100	E4R080-250x
R 10 mm	E4R100-835	E4R100-500	E4R100-300	E4R100-200	E4R100-100	E4R100-250x
R 12.5 mm	E4R125-835	E4R125-500	E4R125-300	E4R125-200	E4R125-100	E4R125-250x
R 15 mm	E4R150-835	E4R150-500	E4R150-300	E4R150-200	E4R150-100	E4R150-250x
R 17.5 mm	E4R175-835	E4R175-500	E4R175-300	E4R175-200	E4R175-100	E4R175-250x
R 20 mm	E4R200-835	E4R200-500	E4R200-300	E4R200-200	E4R200-100	E4R200-250x
R 25 mm	E4R250-835	E4R250-500	E4R250-300	E4R250-200	E4R250-100	E4R250-250x
R 30 mm	E4R300-835	E4R300-500	E4R300-300	E4R300-200	E4R300-100	E4R300-250x
R 35 mm	E4R350-835	E4R350-500	E4R350-300	E4R350-200	E4R350-100	E4R350-250x
R 40 mm	E4R400-835	E4R400-500	E4R400-300	E4R400-200	E4R400-100	E4R400-250x

MATRIZEN "EUROPEAN AUSFÜHRUNG" (AMADA®/PROMECAM®)



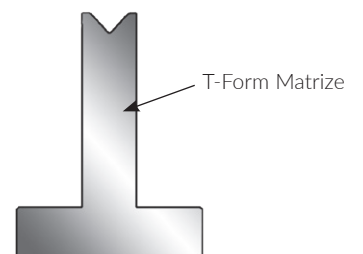
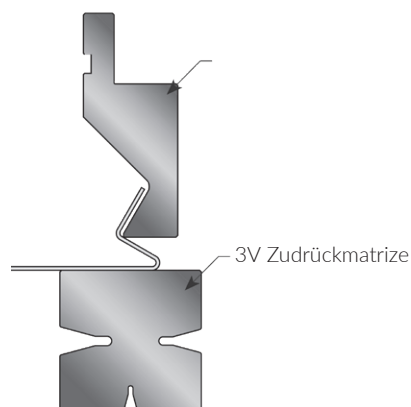
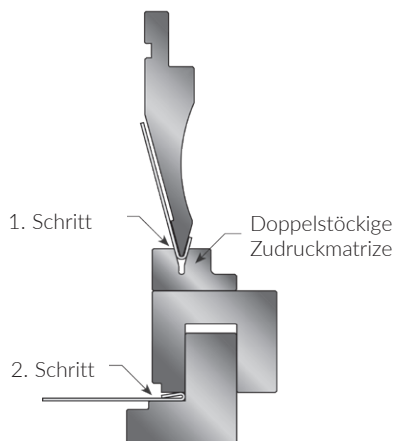
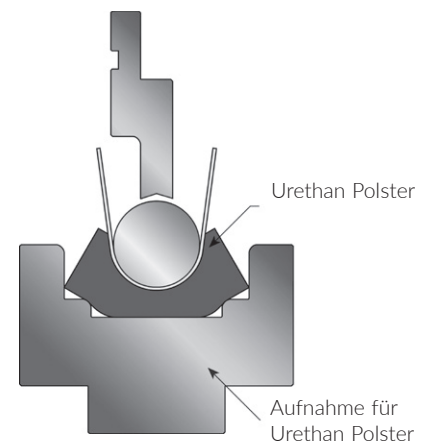
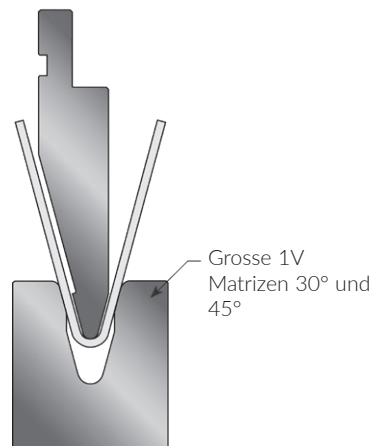
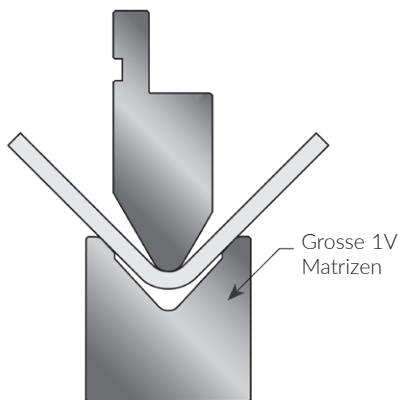
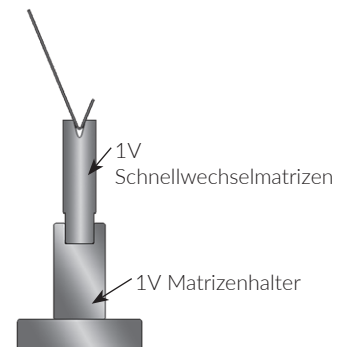
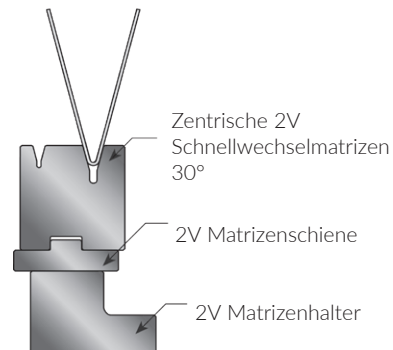
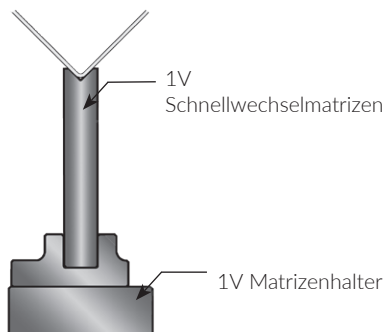
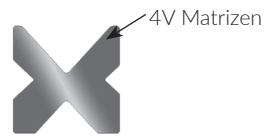
Wilson Tool bietet eine umfassende Auswahl von 1-V, 2-V Schnellwechsellmatrizen, 2-V Schraubsystem und 4-V Matrizen an. Alle Matrizen bis zu 25 mm V-Öffnung werden Standard mit der exklusiven Nitrex Oberflächenvergütung geliefert. Auch hier werden die gängigsten Matrizen am selben Tag der Bestellung ab Lager versendet.

NITREX

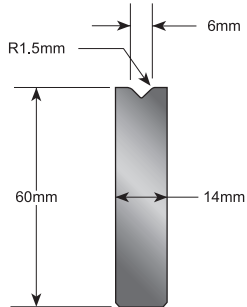
Mit der hochfesten Nitrex™ Oberflächenvergütung beträgt die Oberflächenhärte der Werkzeuge 70 HRC. Die Vorteile von Nitrex™ beschichteten Werkzeugen gegenüber Standardwerkzeugen sind: minimaler Werkzeugverschleiss, minimaler Materialaufbau am Werkzeug und ein kleiner Reibungskoeffizient beim Gleiten des Materials über die Matrzenschulter. Nitrex™ ist für alle Stempel und Matrizen erhältlich (auch für Spezialwerkzeuge).



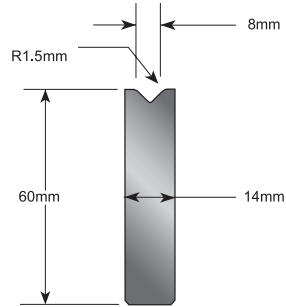
MATRIZENPROFILE - ÜBERSICHT



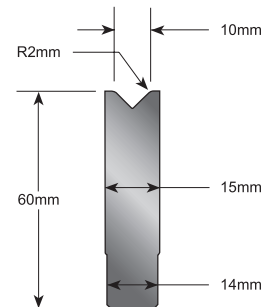
Kat. Nr. E42801



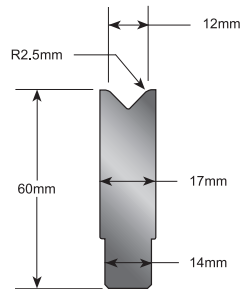
Kat. Nr. E42802



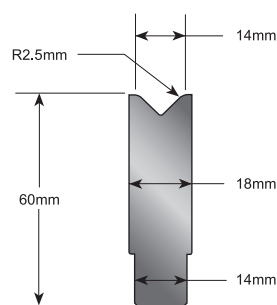
Kat. Nr. E42803



Kat. Nr. E42804



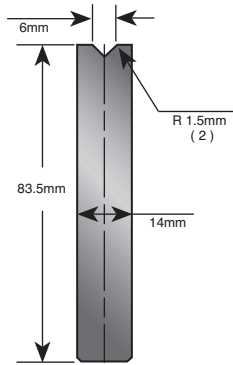
Kat. Nr. E42805



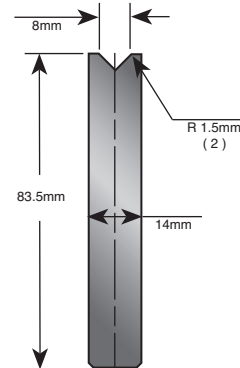
1-V SCHNELLWECHSELMATRIZEN 90°							
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V- ÖFFNUNG	R mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E42801	100	6	1.5	60			
E42802	100	8	1.5	60			
E42803	100	10	2.0	60			
E42804	100	12	2.5	60			
E42805	100	14	2.5	60			

Alle oben aufgeführten Matrizen werden Standard mit Nitrex™.
Oberflächenvergütung geliefert.

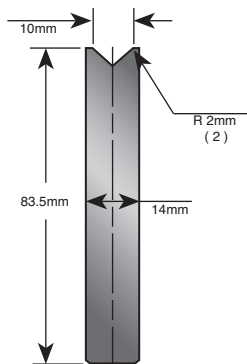
Kat. Nr. 42100



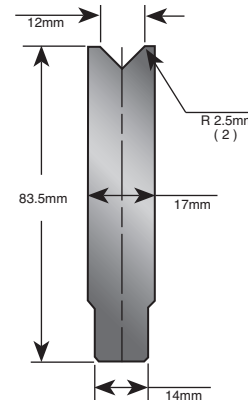
Kat. Nr. 42101



Kat. Nr. 42102



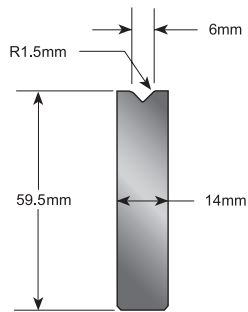
Kat. Nr. 42103



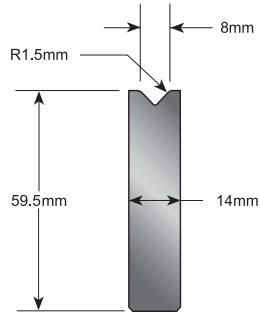
1-V SCHNELLWECHSELMATRIZEN 90°							
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V - ÖFFNUNG	R mm	H mm	LT 835 mm	ST 415 mm	XT 835 mm SEKTIONAL
42100	100	6	1.5	83.5			
42101	100	8	1.5	83.5			
42102	100	10	2.0	83.5			
42103	100	12	2.5	83.5			

Alle oben aufgeführten Matrizen werden Standard mit Nitrex™.
Oberflächenvergütung geliefert.

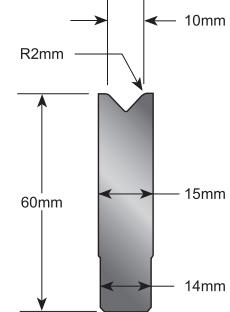
Kat. Nr. E42821



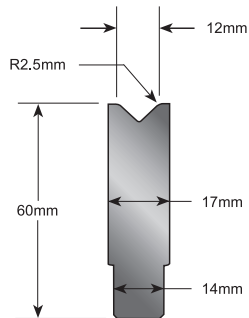
Kat. Nr. E42822



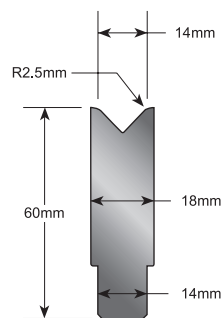
Kat. Nr. E42823



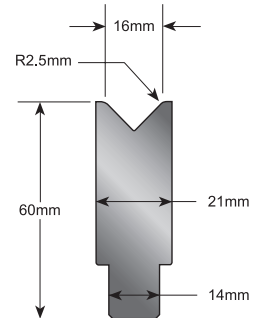
Kat. Nr. E42824



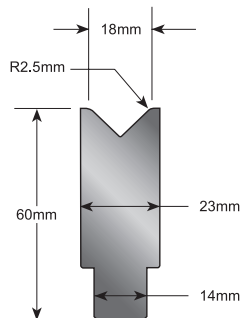
Kat. Nr. E42825



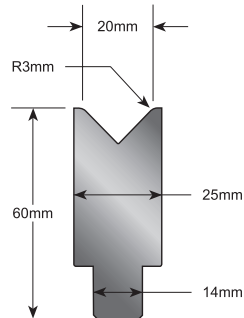
Kat. Nr. E42826



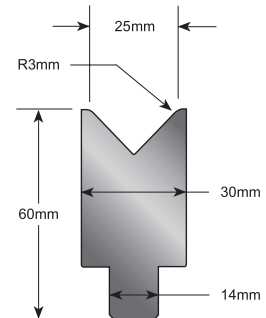
Kat. Nr. E42827



Kat. Nr. E42828



Kat. Nr. E42829

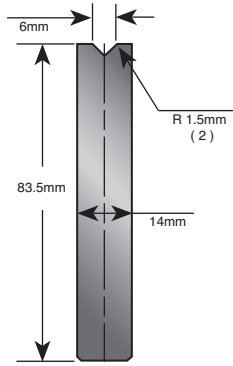


1-V SCHNELLWECHSELMATRIZEN 88°

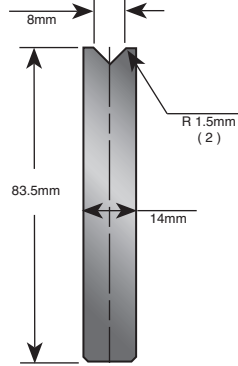
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V - ÖFFNUNG	R mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E42821	100	6	1.5	59.5			
E42822	100	8	1.5	59.5			
E42823	100	10	2.0	60.0			
E42824	100	12	2.5	60.0			
E42825	100	14	2.5	60.0			
E42826	100	16	2.5	60.0			
E42827	100	18	2.5	60.0			
E42828	100	20	3.0	60.0			
E42829	100	25	3.0	60.0			

Alle oben aufgeführten Matrizen werden Standard mit Nitrex™
Oberflächenvergütung geliefert.

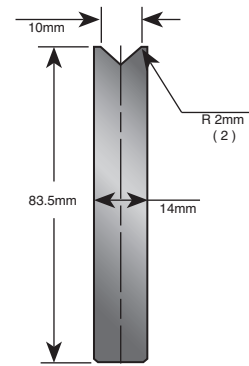
Kat. Nr. 42120



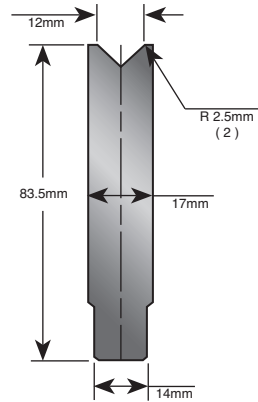
Kat. Nr. 42121



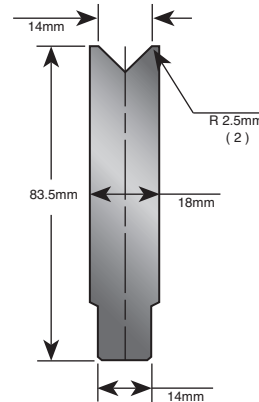
Kat. Nr. 42122



Kat. Nr. 42104



Kat. Nr. 42105

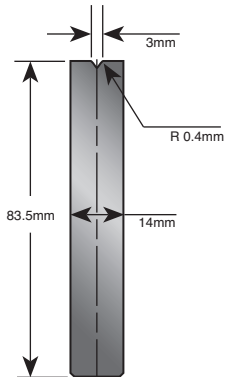


1-V SCHNELLWECHSELMATRIZEN 88°

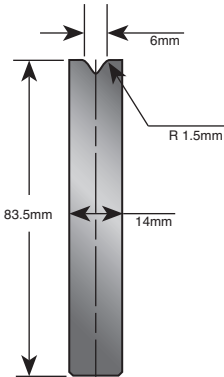
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V - ÖFFNUNG	R mm	H mm	LT 835 mm	ST 415 mm	XT 835 mm SEKTIONAL
42120	100	6	1.5	83.5			
42121	100	8	1.5	83.5			
42122	100	10	2.0	83.5			
42104	100	12	2.5	83.5			
42105	100	14	2.5	83.5			

Alle oben aufgeführten Matrizen werden Standard mit Nitrex™ Oberflächenvergütung geliefert.

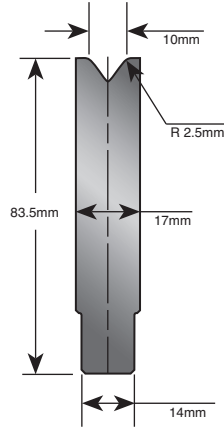
Kat. Nr. 44200



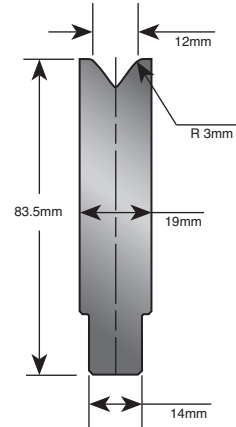
Kat. Nr. 44201



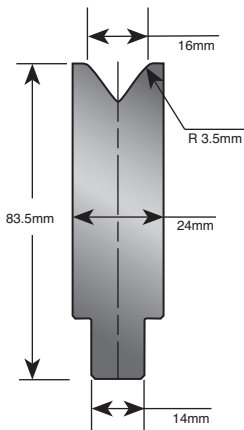
Kat. Nr. 44202



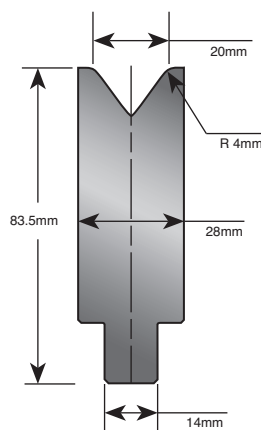
Kat. Nr. 44203



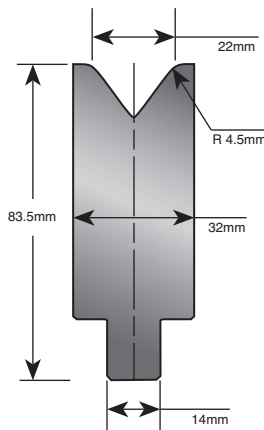
Kat. Nr. 44204



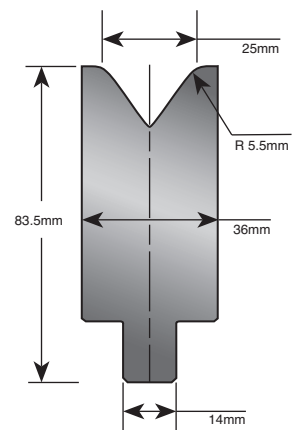
Kat. Nr. 44205



Kat. Nr. 44206



Kat. Nr. 44207

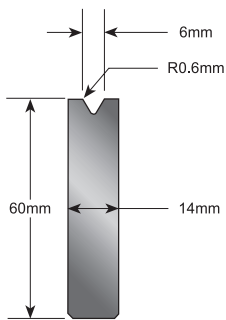


1-V SCHNELLWECHSELMATRIZEN 75°

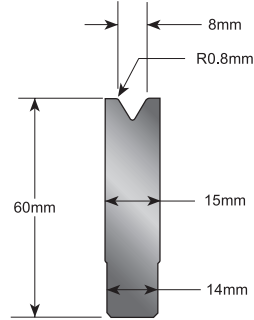
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V - ÖFFNUNG	R mm	H mm	LT 835 mm	ST 415 mm	XT 835 mm SEKTIONAL
44200	100	3	0.4	83.5			
44201	100	6	1.5	83.5			
44202	100	10	2.5	83.5			
44203	100	12	3.0	83.5			
44204	100	16	3.5	83.5			
44205	100	20	4.0	83.5			
44206	100	22	4.5	83.5			
44207	100	25	5.5	83.5			

Alle oben aufgeführten Matrizen werden Standard mit Nitrex™ Oberflächenvergütung geliefert.

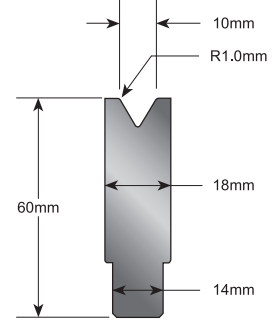
Kat. Nr. E42160



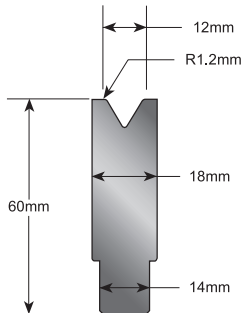
Kat. Nr. E42161



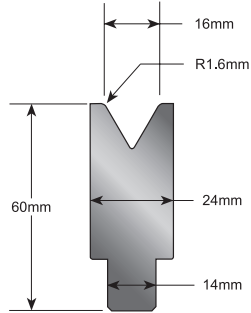
Kat. Nr. E42162



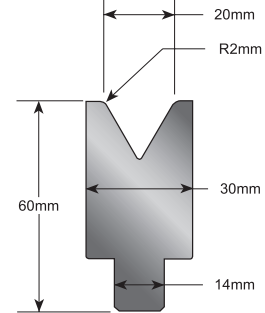
Kat. Nr. E42163



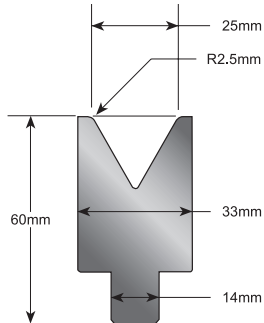
Kat. Nr. E42164



Kat. Nr. E42165



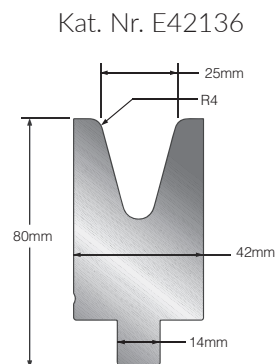
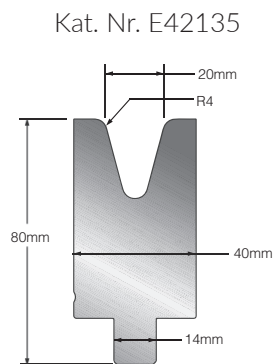
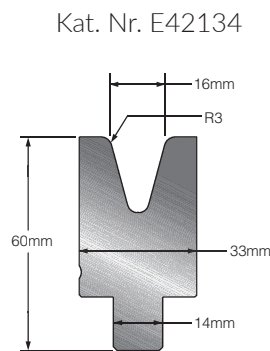
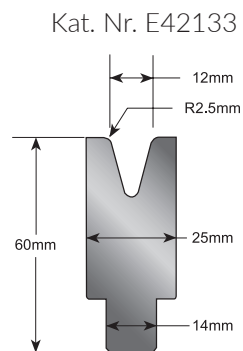
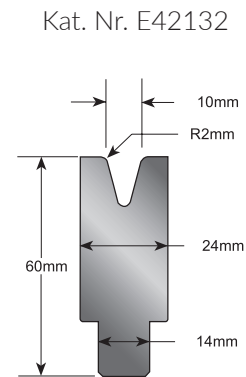
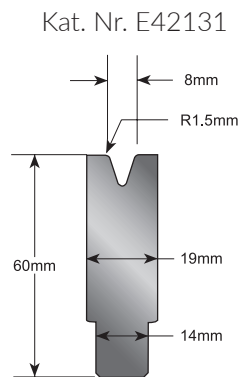
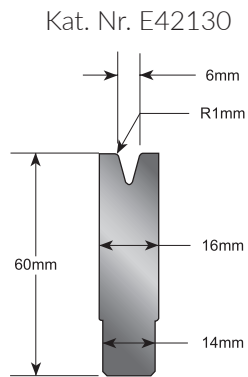
Kat. Nr. E42166



1-V SCHNELLWECHSELMATRIZEN 60°

KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V - ÖFFNUNG	R mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E42160	60	6	0.6	60			
E42161	60	8	0.8	60			
E42162	60	10	1.0	60			
E42163	60	12	1.2	60			
E42164	60	16	1.6	60			
E42165	60	20	2.0	60			
E42166	60	25	2.5	60			

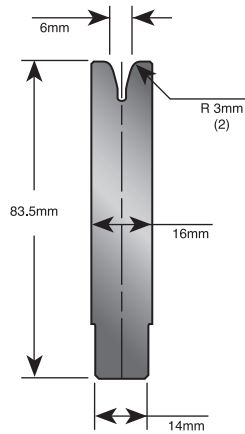
Alle oben aufgeführten Matrizen werden Standard mit Nitrex™ Oberflächenvergütung geliefert.



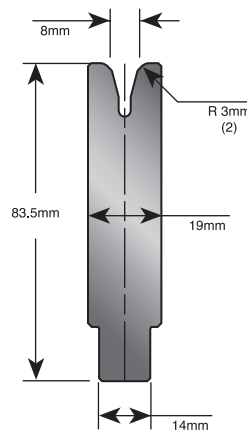
1-V SCHNELLWECHSELMATRIZEN 30°							
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V - ÖFFNUNG	R mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E42130	40	6	1.0	60			
E42131	60	8	1.5	60			
E42132	60	10	2.0	60			
E42133	60	12	2.5	60			
E42134	60	16	3.0	60			
E42135	60	20	4.0	80			
E42136	60	25	4.0	80			

Alle oben aufgeführten Matrizen werden Standard mit Nitrex™ Oberflächenvergütung geliefert.

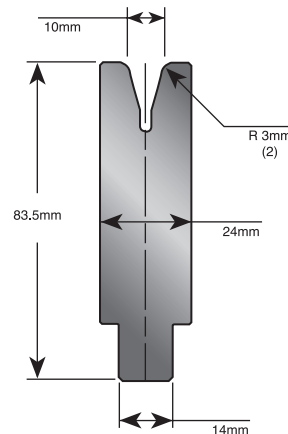
Kat. Nr. 42200



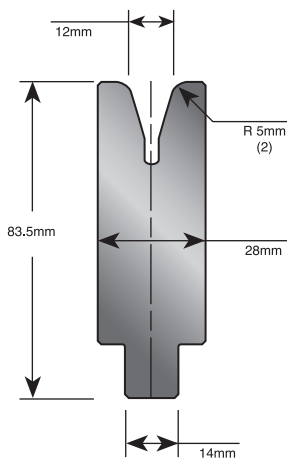
Kat. Nr. 42201



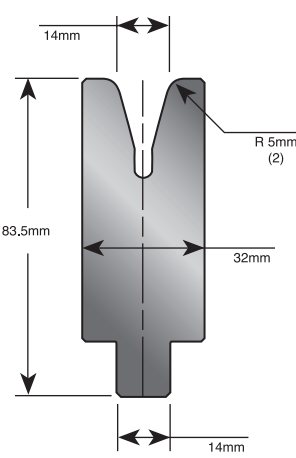
Kat. Nr. 42202



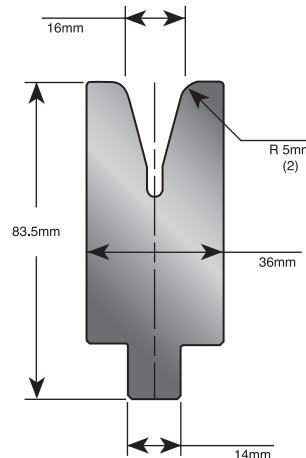
Kat. Nr. 42203



Kat. Nr. 42204



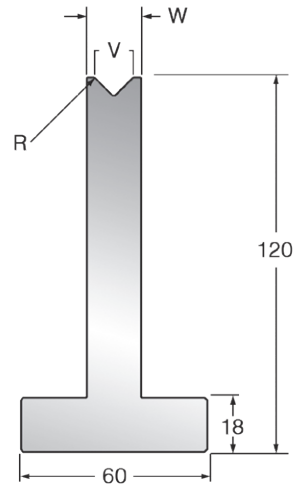
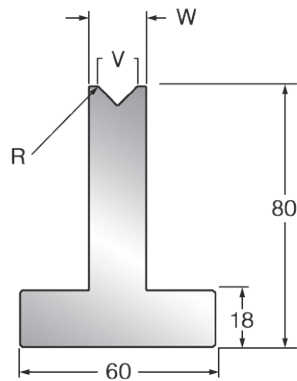
Kat. Nr. 42205



1-V SCHNELLWECHSELMATRIZEN 30°

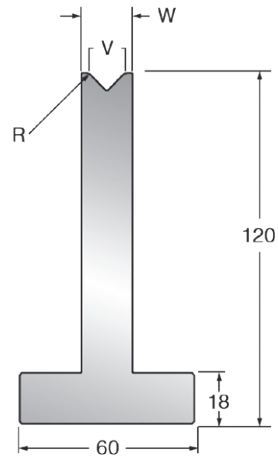
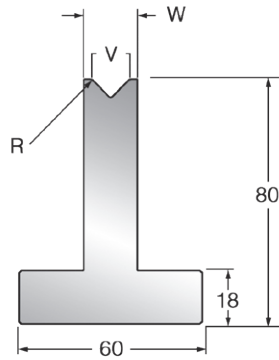
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V-ÖFFNUNG	R mm	H mm	LT 835 mm	ST 415 mm	XT 835 mm SEKTIONAL
42200	100	6	3.0	83.5			
42201	100	8	3.0	83.5			
42202	100	10	3.0	83.5			
42203	100	12	5.0	83.5			
42204	100	14	5.0	83.5			
42205	100	16	5.0	83.5			

Alle oben aufgeführten Matrizen werden Standard mit Nitrex™. Oberflächenvergütung geliefert.

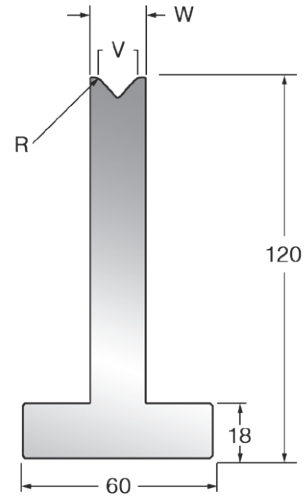
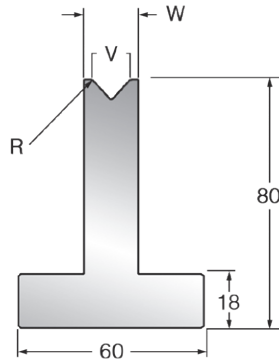


T-FORM MATRIZEN 90°								
Kat. Nr.	V	R mm	W	H mm	t / m	L	S	X
E40096	6	0.4	14	80	100			
E40098	8	0.5	14	80	80			
E40092	10	0.6	18	80	100			
E40094	12	0.8	18	80	80			
E40095	6	0.4	14	120	100			
E40097	8	0.5	14	120	80			
E40091	10	0.6	18	120	100			
E40093	12	0.8	18	120	80			

Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.

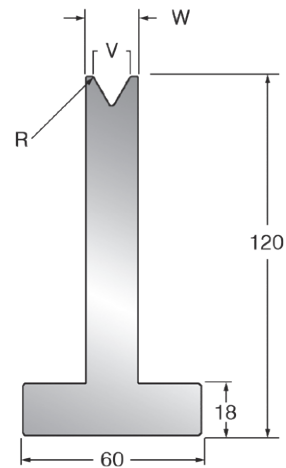
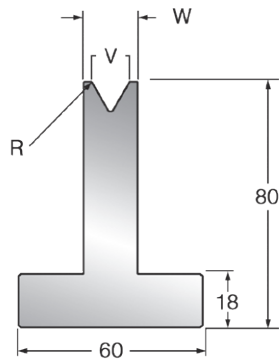


T-FORM MATRIZEN 88°								
Kat. Nr.	V	R mm	W	H mm	t / m	L	S	X
E40088	6	0.4	14	80	100			
E40090	8	0.5	14	80	80			
E40078	10	0.6	18	80	100			
E40080	12	2.75	18	80	80			
E40082	16	2.75	24	80	100			
E40084	20	3.0	30	80	100			
E40086	25	3.0	35	80	100			
E40087	6	0.4	14	120	100			
E40089	8	0.5	14	120	80			
E40077	10	0.6	18	120	100			
E40079	12	2.75	18	120	80			
E40081	16	2.75	24	120	100			
E40083	20	3.0	30	120	100			
E40085	25	3.0	35	120	100			



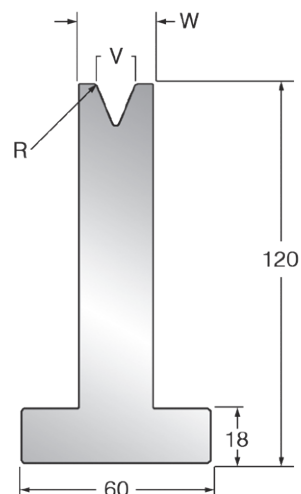
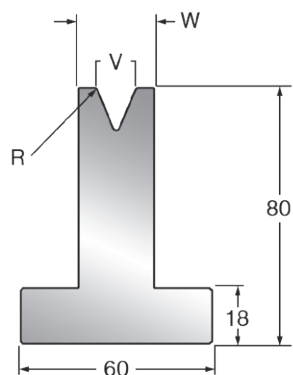
T-FORM MATRIZEN 85°								
Kat. Nr.	V	R mm	W	H mm	t / m	L	S	X
E40074	6	1.5	14	80	100			
E40076	8	1.5	14	80	80			
E40064	10	2.0	18	80	100			
E40066	12	2.75	18	80	80			
E40068	16	2.75	24	80	100			
E40070	20	3.0	30	80	100			
E40072	25	3.0	35	80	100			
E40073	6	1.5	14	120	100			
E40075	8	1.5	14	120	80			
E40063	10	2.0	18	120	100			
E40065	12	2.75	18	120	80			
E40067	16	2.75	24	120	100			
E40069	20	3.0	30	120	100			
E40071	25	3.0	35	120	100			

Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.



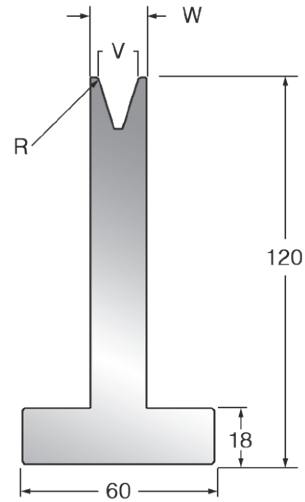
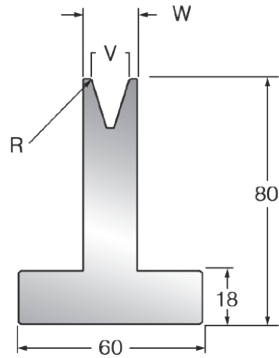
T-FORM MATRIZEN 60°								
Kat. Nr.	V	R mm	W	H mm	t / m	L	S	X
E40059	6	0.4	14	80	60			
E40062	8	0.5	14	80	60			
E40049	10	0.6	18	80	60			
E40051	12	0.8	18	80	60			
E40053	16	3.0	24	80	60			
E40055	20	3.0	30	80	60			
E40057	25	3.0	35	80	60			
E40058	6	0.4	14	120	60			
E40061	8	0.5	14	120	60			
E40048	10	0.6	18	120	60			
E40050	12	0.8	18	120	60			
E40052	16	3.0	24	120	60			
E40054	20	3.0	30	120	60			
E40056	25	3.0	35	120	60			

Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.



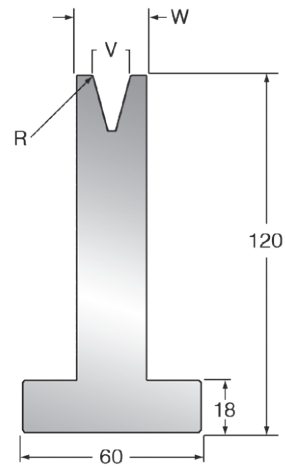
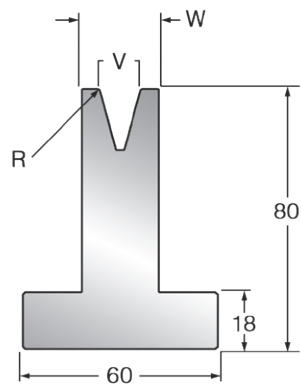
T-FORM MATRIZEN 45°								
Kat. Nr.	V	R mm	W	H mm	t / m	L	S	X
E40045	6	0.6	14	80	50			
E40047	8	0.8	18	80	50			
E40035	10	1.0	18	80	50			
E40037	12	1.5	24	80	50			
E40039	16	2.0	24	80	50			
E40041	20	2.5	30	80	50			
E40043	25	3.0	35	80	50			
E40044	6	0.6	14	120	50			
E40046	8	0.8	18	120	50			
E40034	10	1.0	18	120	50			
E40036	12	1.5	24	120	50			
E40038	16	2.0	24	120	50			
E40040	20	2.5	30	120	50			
E40042	25	3.0	35	120	50			

Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.



T-FORM MATRIZEN 35°								
Kat. Nr.	V	R mm	W	H mm	t / m	L	S	X
E40031	6	0.6	14	80	35			
E40033	8	0.8	14	80	35			
E40019	10	1.0	18	80	40			
E40021	12	1.5	18	80	40			
E40024	16	2.0	30	80	45			
E40026	20	2.5	35	80	50			
E40028	25	3.0	40	80	50			
E40029	6	0.6	14	120	35			
E40032	8	0.8	14	120	35			
E40018	10	1.0	18	120	40			
E40020	12	1.5	18	120	40			
E40022	16	2.0	30	120	45			
E40025	20	2.5	35	120	50			
E40027	25	3.0	40	120	50			

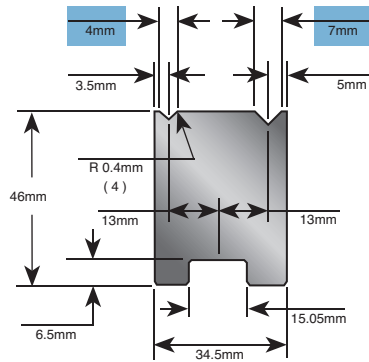
Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.



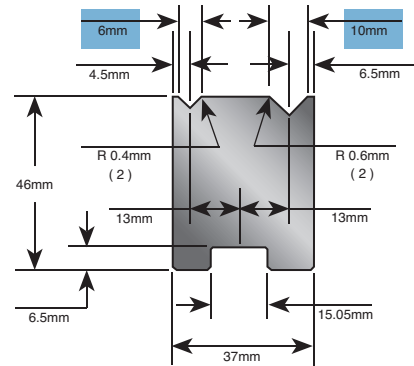
T-FORM MATRIZEN 30°								
Kat. Nr.	V	R	W	H mm	t / m	L	S	X
E40014	6	0.6	14	80	35			
E40017	8	0.8	18	80	35			
E40001	10	1.0	24	80	40			
E40004	12	1.5	24	80	40			
E40007	16	2.0	30	80	45			
E40010	20	2.5	35	80	50			
E40012	25	3.0	40	80	50			
E40013	6	0.6	14	120	35			
E40016	8	0.8	18	120	35			
E40000	10	1.0	24	120	50			
E40003	12	1.5	24	120	40			
E40005	16	2.0	30	120	45			
E40009	20	2.5	35	120	50			
E40011	25	3.0	40	120	50			

Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.

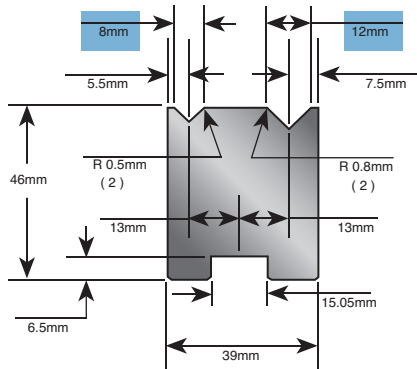
Kat. Nr. E42000



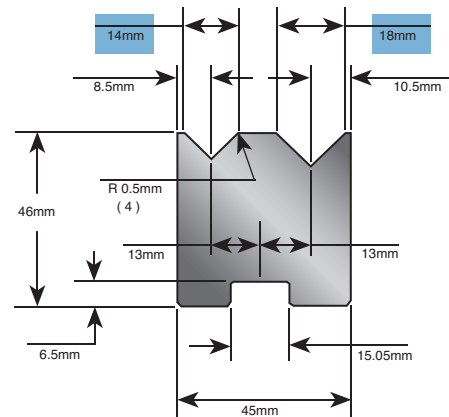
Kat. Nr. E42001



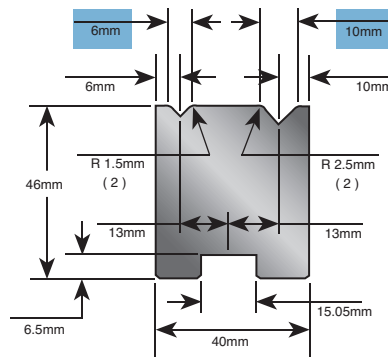
Kat. Nr. E42002



Kat. Nr. E42003



Kat. Nr. E42010



2-V SCHNELLWECHSELMATRIZEN 90°

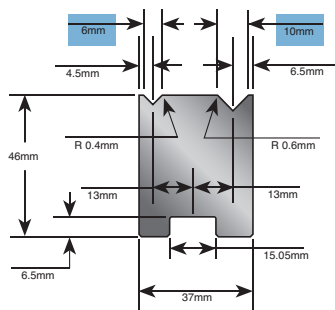
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E42000	60	4	7	0.4	0.4	46			
E42001	70	6	10	0.4	0.6	46			
E42002	80	8	12	0.5	0.8	46			
E42003	100	14	18	0.5	0.5	46			

2-V SCHNELLWECHSELMATRIZEN 90° - MIT GROSSEM SCHULTERRADIUS

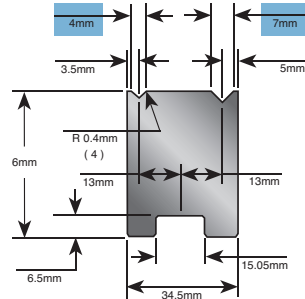
E42010	80	6	10	1.5	2.5	46			
--------	----	---	----	-----	-----	----	--	--	--

Alle oben aufgeführten Matrizen werden Standard mit Nitrex™ Oberflächenvergütung geliefert.

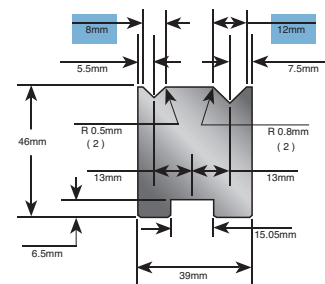
Kat. Nr. E42007



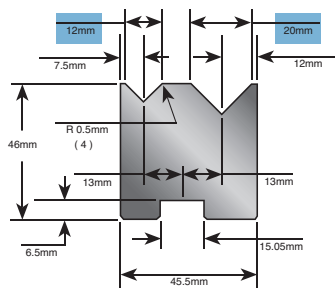
Kat. Nr. E42008



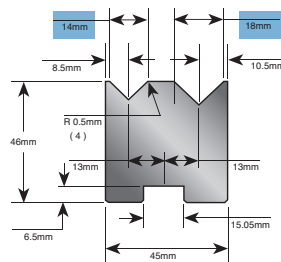
Kat. Nr. E42009



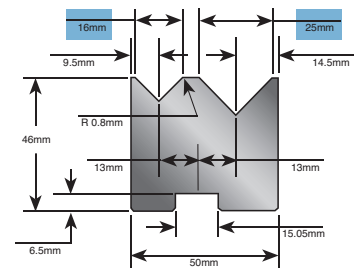
Kat. Nr. E42005



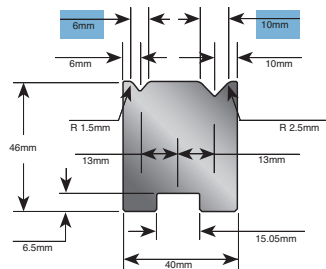
Kat. Nr. E42004



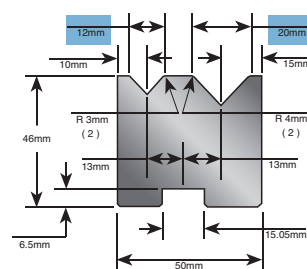
Kat. Nr. E42006



Kat. Nr. E42012



Kat. Nr. E42011



2-V SCHNELLWECHSELMATRIZEN 88°

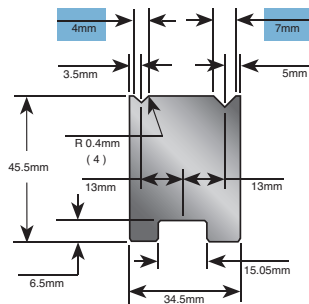
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E42007	60	6	10	0.4	0.6	46			
E42008	80	4	7	0.4	0.4	46			
E42009	70	8	12	0.5	0.8	46			
E42005	100	12	20	0.5	0.5	46			
E42004	100	14	18	0.5	0.5	46			
E42006	70	16	25	0.8	0.8	46			

2-V SCHNELLWECHSELMATRIZEN 88° - MIT GROSSEM SCHULTERRADIUS

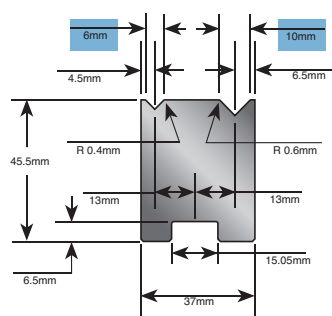
E42012	80	6	10	1.5	2.5	46			
E42011	100	12	20	3.0	4.0	46			

Alle oben aufgeführten Matrizen werden Standard mit Nitrex™ Oberflächenvergütung geliefert.

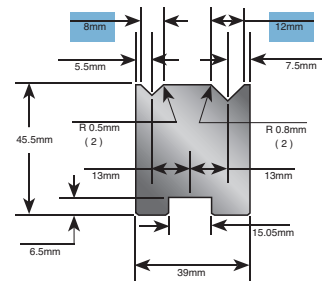
Kat. Nr. E40099



Kat. Nr. E40100



Kat. Nr. E40101

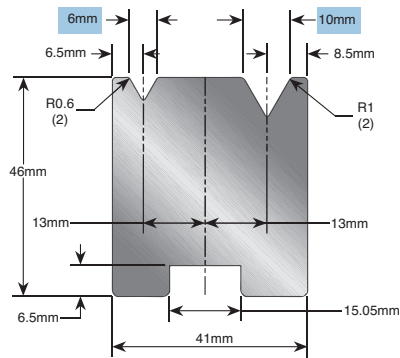


2-V SCHNELLWECHSELMATRIZEN 88°

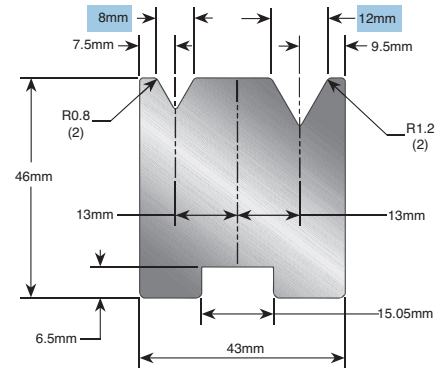
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E40099	60	4	7	0.4	0.4	45.5			
E40100	70	6	10	0.4	0.6	45.5			
E40101	80	8	12	0.5	0.8	45.5			

Alle oben aufgeführten Matrizen werden Standard mit Nitrex™.
Oberflächenvergütung geliefert.

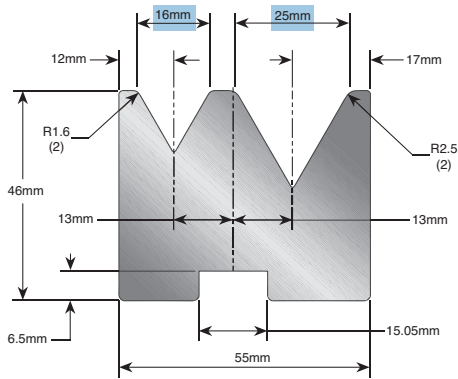
Kat.Nr. E42013



Kat.Nr. E42014



Kat.Nr. E42015

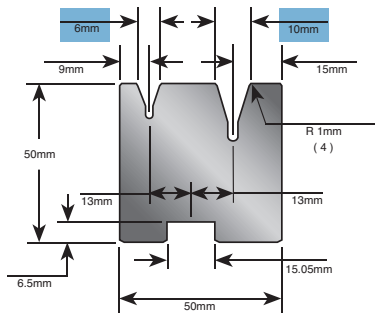


2-V SCHNELLWECHSELMATRIZEN 60°

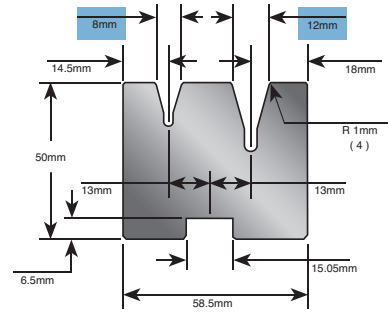
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E42013	100	6	10	0.6	1.0	46			
E42014	100	8	12	0.8	1.2	46			
E42015	100	16	25	1.6	2.5	46			

Alle oben aufgeführten Matrizen werden Standard mit Nitrex™ Oberflächenvergütung geliefert.

Kat.Nr. E42020



Kat.Nr. E42021

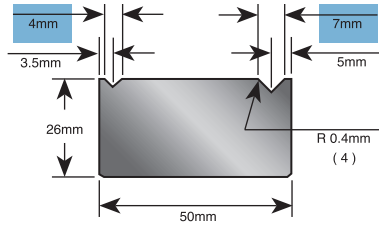


2-V SCHNELLWECHSELMATRIZEN 30°

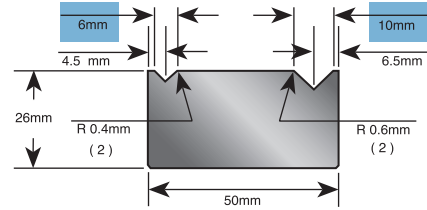
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E42020	30	6	10	1.0	1.0	50			
E42021	30	8	12	1.0	1.0	50			

Alle oben aufgeführten Matrizen werden Standard mit Nitrex™ Oberflächenvergütung geliefert.

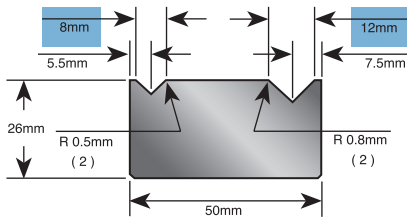
Kat. Nr. E42030



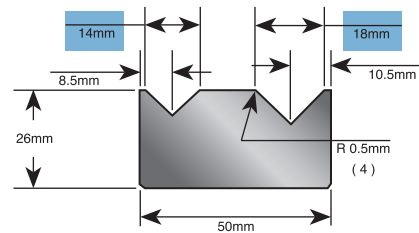
Kat. Nr. E42031



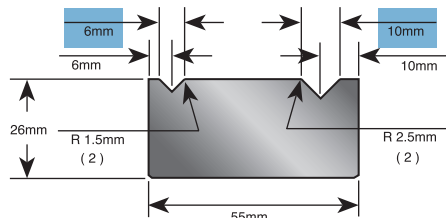
Kat. Nr. E42032



Kat. Nr. E42033



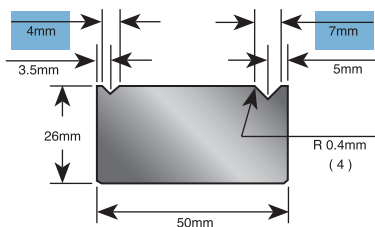
Kat. Nr. E42040



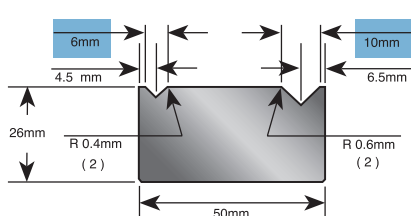
90° MATRIZEN, SCHRAUBSYSTEM								
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm
E42030	60	4	7	0.4	0.4	26		
E42031	60	6	10	0.4	0.6	26		
E42032	80	8	12	0.5	0.8	26		
E42033	100	14	18	0.5	0.5	26		
90° MATRIZEN, SCHRAUBSYSTEM - MIT GROSSEM SCHULTERRADIUS								
E42040	80	6	10	1.5	2.5	26		

Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.

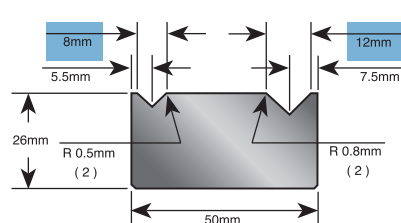
Kat. Nr. E42037



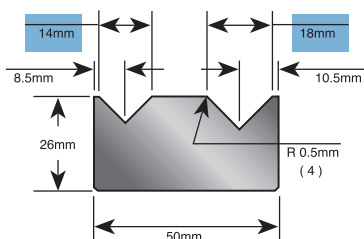
Kat. Nr. E42038



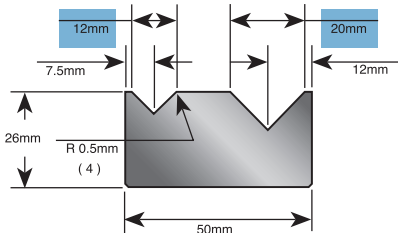
Kat. Nr. E42039



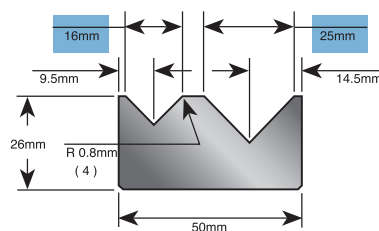
Kat. Nr. E42034



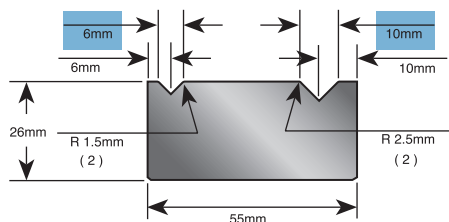
Kat. Nr. E42035



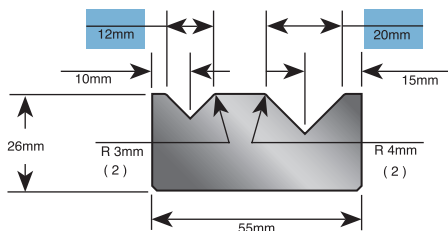
Kat. Nr. E42036



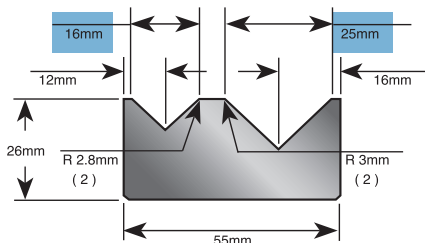
Kat. Nr. E42042



Kat. Nr. E42041



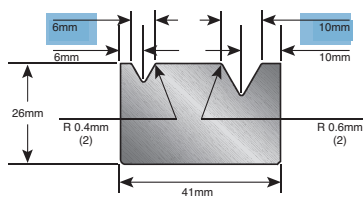
Kat. Nr. E42043



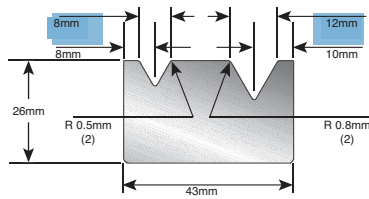
88° MATRIZEN, SCHRAUBSYSTEM								
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm
E42037	60	4	7	0.4	0.4	26		
E42038	70	6	10	0.4	0.6	26		
E42039	80	8	12	0.5	0.8	26		
E42034	100	14	18	0.5	0.5	26		
E42035	100	12	20	0.5	0.5	26		
E42036	100	16	25	0.8	0.8	26		
88° MATRIZEN, SCHRAUBSYSTEM - MIT GROSSEM SCHULTERRADIUS								
E42042	80	6	10	1.5	2.5	26		
E42041	80	12	20	3.0	4.0	26		
E42043	70	16	25	2.8	3.0	26		

Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.

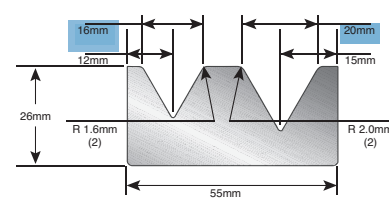
Kat. Nr. E42044



Kat. Nr. E42045



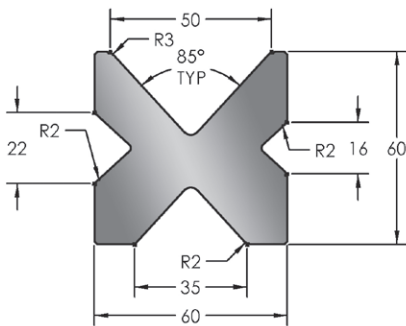
Kat. Nr. E42046



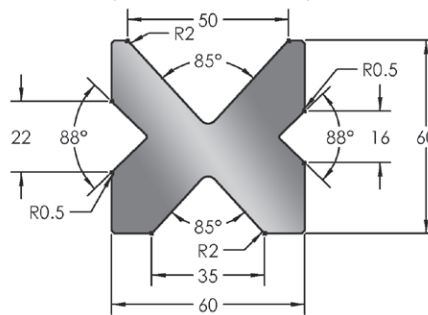
60° MATRIZEN, SCHRAUBSYSTEM								
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm
E42044	60	6	10	0.4	0.6	26		
E42045	80	8	12	0.5	0.8	26		
E42046	20	16	20	1.6	2.0	26		

Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.

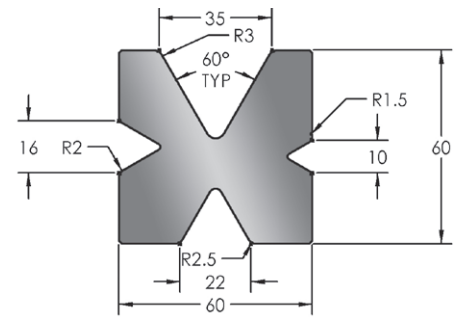
42341L & 42341S



42340L & 42340S



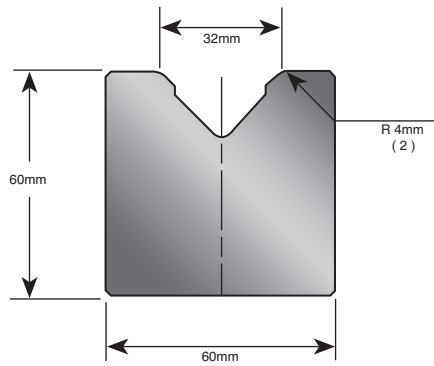
42342L & 42342S



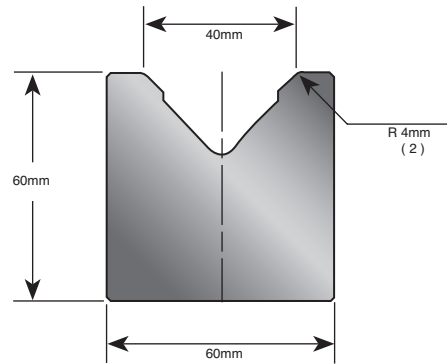
4-V MATRIZEN			
KAT. NR.	BESCHREIBUNG	L 835 mm	S 415 mm
42340	4V Matrice 88° V 16 & V 22 - 85° V 35 & V 50		
42341	4V Matrice 85° V 16, V 22, V 35, V 50		
42342	4V Matrice 60° V 10, V 16, V 22, V 35		

Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.

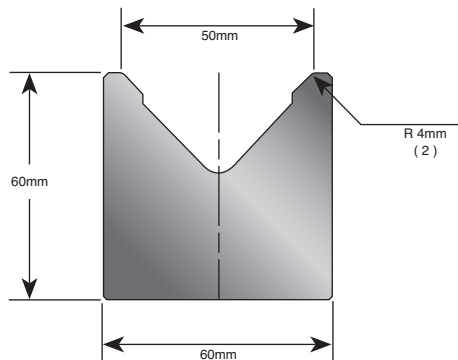
Kat. Nr. E42400



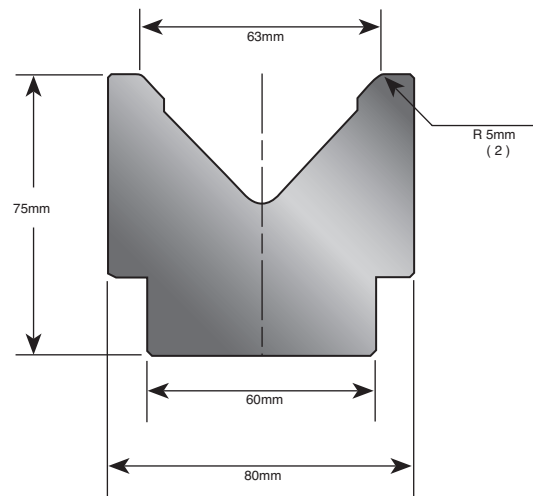
Kat. Nr. E42401



Kat. Nr. E42402

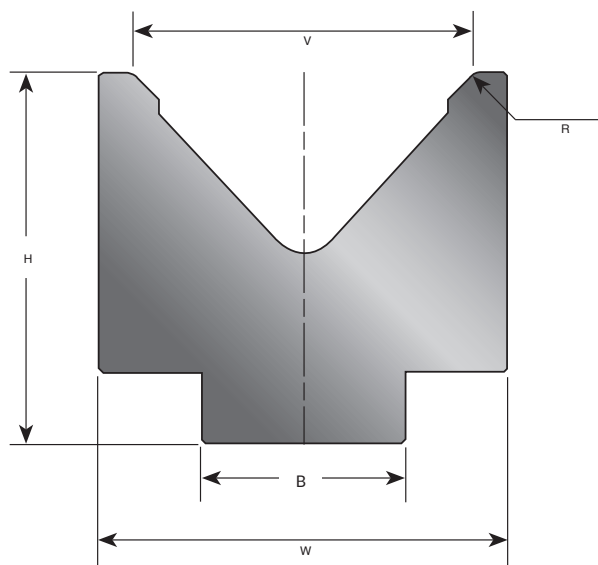


Kat. Nr. E42403



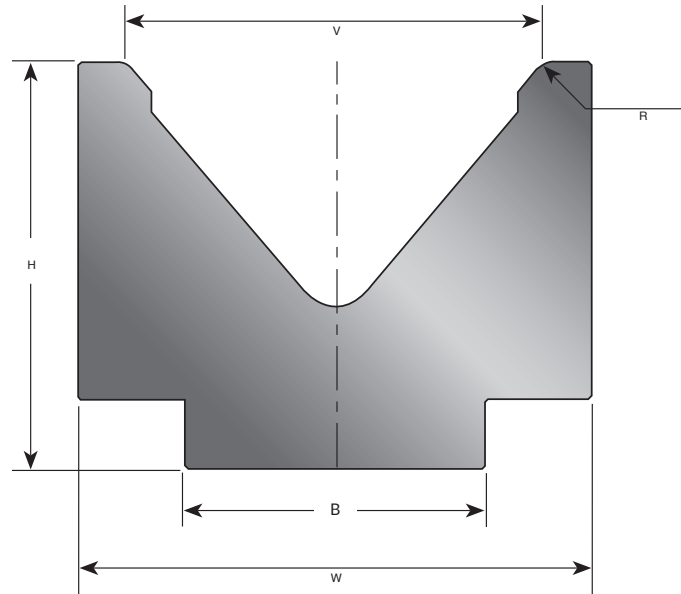
GROSSE 1-V MATRIZEN 85°							
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V - ÖFFNUNG	W mm	H mm	R mm	L 835 mm	S 415mm
E42400	100	32	60	60	4		
E42401	100	40	60	60	4		
E42402	100	50	60	60	4		
E42403	100	63	80	75	5		

Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.



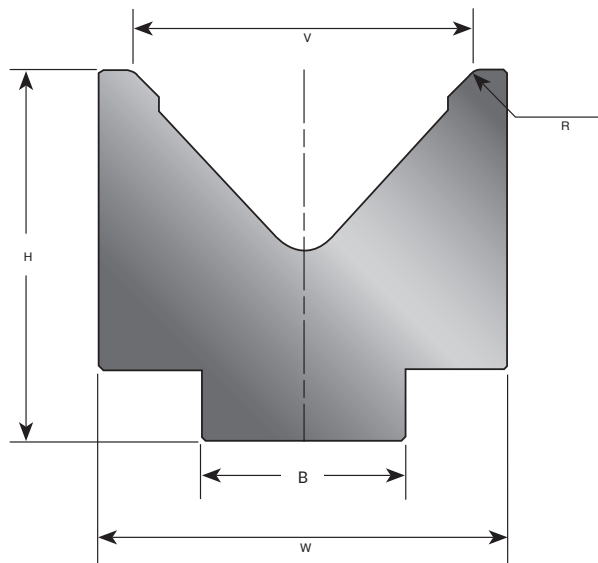
GROSSE 1-V MATRIZEN 85°								
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V - ÖFFNUNG	B	W mm	H mm	R mm	L 835 mm	S 415mm
E42404	100	80	60	95	95	6		
E42405	100	100	60	120	110	7		

Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.



GROSSE 1-V MATRIZEN 80°								
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V - ÖFFNUNG	B	W mm	H mm	R mm	L 835 mm	S 415 mm
E42408	100	100	60	125	110	7		
E42406	100	125	90	154	123	9		
E42407	100	160	90	185	130	11		

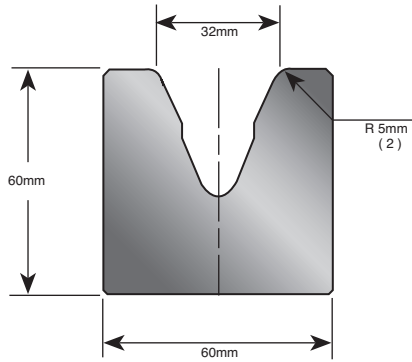
Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.



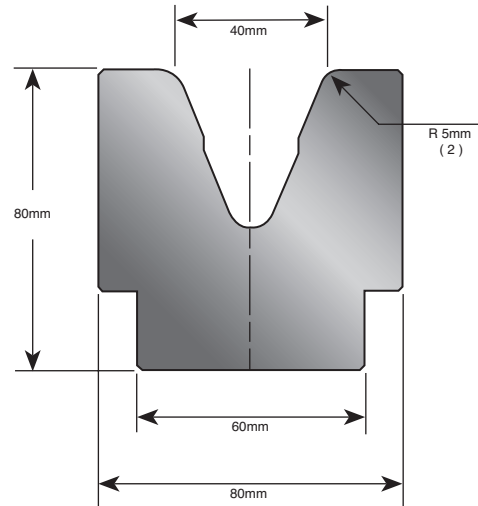
GROSSE 1-V MATRIZEN 60°								
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V - ÖFFNUNG	B	W mm	H mm	R mm	L 835 mm	S 415 mm
E42410	100	80	60	115	115	6		

Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.

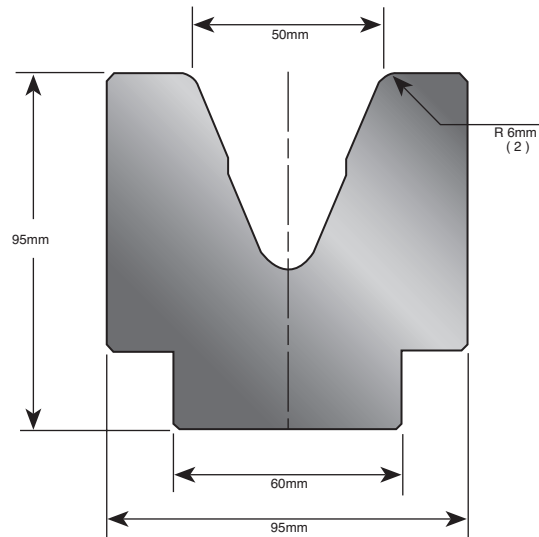
Kat. Nr. E42302



Kat. Nr. E42303



Kat. Nr. E42304

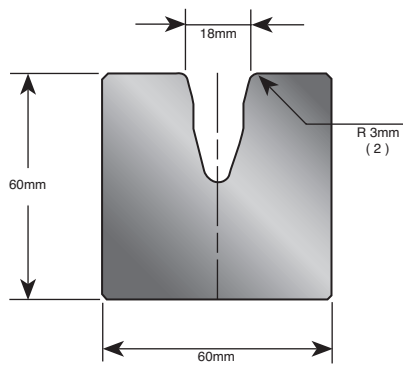


GROSSE 1-V MATRIZEN 45°

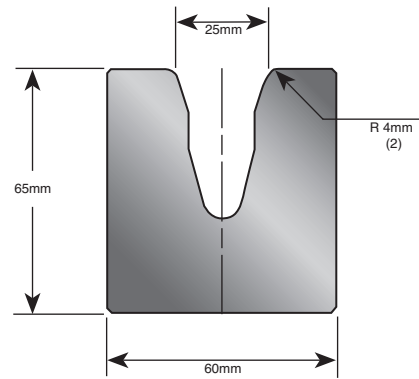
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V- ÖFFNUNG	B	W mm	H mm	R mm	L 835 mm	S 415 mm
E42302	40	32	-	60	60	5.0		
E42303	70	40	60	80	80	5.0		
E42304	70	50	60	95	95	6.0		

Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.

Kat. Nr. E42300



Kat. Nr. E42301



GROSSE 1-V MATRIZEN 30°

KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	V- ÖFFNUNG	B	W mm	H mm	R mm	L 835 mm	S 835 mm
E42300	80	18	-	60	60	3.0		
E42301	60	25	-	60	60	4.0		

Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.

"V-SERIE BLACK" MATRIZEN

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 Tool "V-Serie Black" Matrizen sind für folgende Werkzeugsysteme lieferbar:

- * European Ausführung (Amada/Promecam)
- * Trumpf®/ Wila®

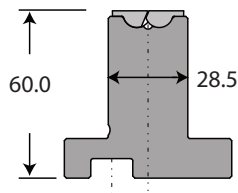
BESSERE ERGEBNISSE UND QUALITÄT BEI SCHWIERIGEN ABKANTAPPLIKATIONEN

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.



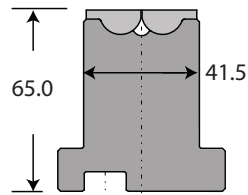
MODELL 1

41060



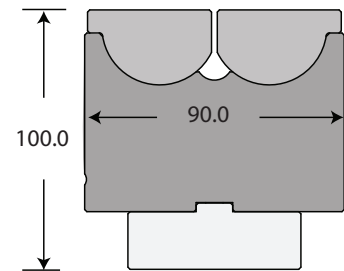
MODELL 2

42065



MODELL 3

43090.2



	MATERIAL- DICKE	MIN. SCHENKEL- LÄNGE	T/M*	MIN. WINKEL	BENÖTIGTER STEMPELRA- DIUS FÜR MIN. WINKEL	MAX AUSSEN- RADIUS BEI MIN. WINKEL	MAX AUSSEN- RADIUS BEI 90°	MAX MAX BE- LASTUNG IN T/M	MAX. BELAS- TUNG IN kN/M
MODELL 1	0,45 mm	3,0 mm	5,9	34°	1,4	3,1 mm	4,45 mm	112	1100
	0,50 mm		5,9		1,3				
	0,60 mm		6,6		1,2				
	0,80 mm		8,2		1,1				
	0,90 mm		10,8		1,0				
	1,0 mm	3,9 mm	13,1		0,8				
	1,2 mm		19,0						
	1,5 mm	4,2 mm	29,5						
MODELL 2	1,9 mm	8,5 mm	23,0	42°	3,0	5,5 mm	9,0 mm	168	1650
	2,9 mm	8,8 mm	42,7		2,8				
	3,0 mm	9,3 mm	49,2		2,5				
	3,2 mm		65,6		2,3				
	3,4 mm		72,2	55°	2,1	7.9 mm			
MODELL 3	4,0 mm	22,5 mm	29,5	65°	2,0	11,5 mm	12,7 mm	204	2000
	4,75 mm		85,3		2,4				
	6,35 mm		91,9		3,2				

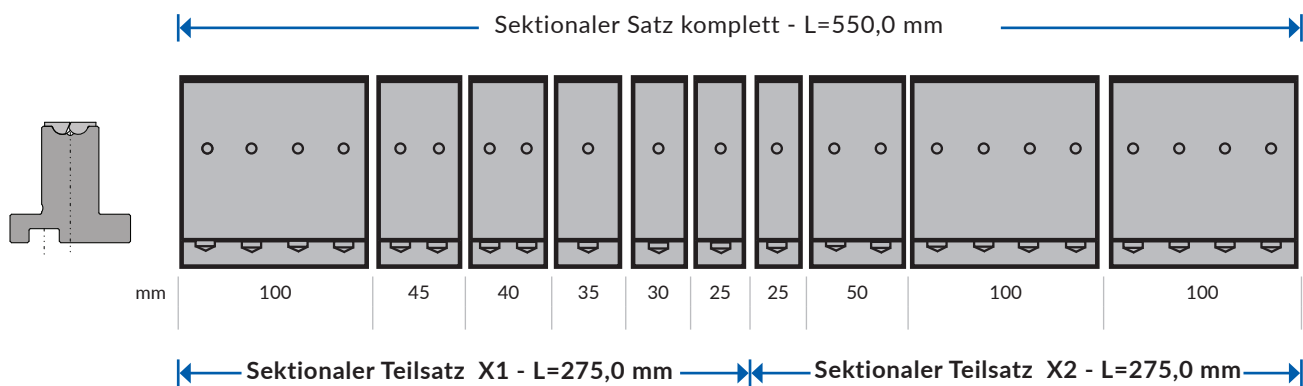
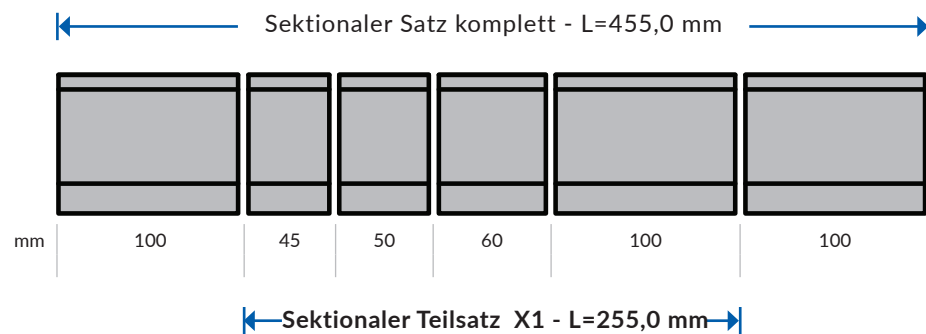
Achtung! Bitte stellen Sie sicher, dass die in der obenstehenden Tabelle angegebene benötigte Biegekraft (t/m) die maximale Maschinenkapazität nicht übersteigt!

* Die Angaben zur benötigten Biegekraft beziehen sich auf Stahlblech. Für Aluminium beträgt die Biegekraft 50 %; für Edelstahl 150 % des oben aufgeführten Wertes.

Einsätze für Modell 1 & 2: HRC 45

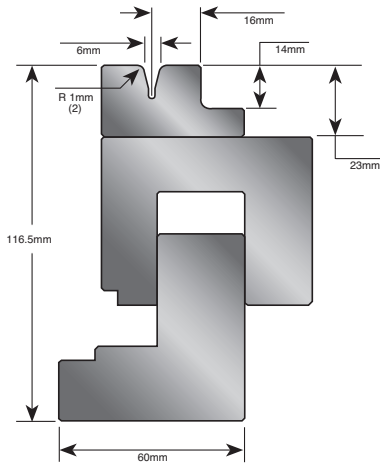
Einsätze für Modell 3: HRC 58 - 60

Die Matrize muss immer zu mindestens 60 % der Länge im Einsatz sein, um Beschädigungen der Einsätze zu vermeiden.

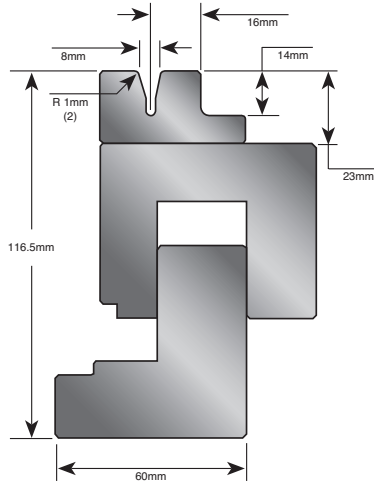
MODELL 1 & 2**MODEL 3**

	KAT. NR.	BESCHREIBUNG	PREIS
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	

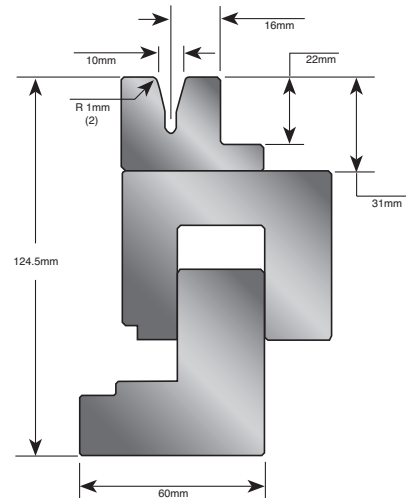
Kat. Nr. 42601



Kat. Nr. 42602

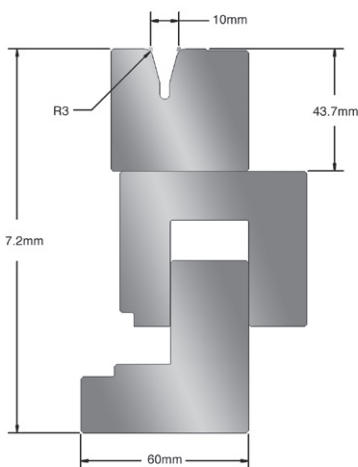


Kat. Nr. 42603

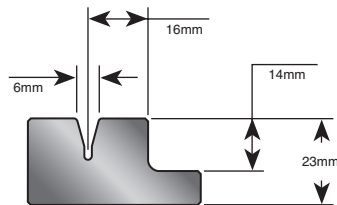


Wechselbare V-Block Einsätze

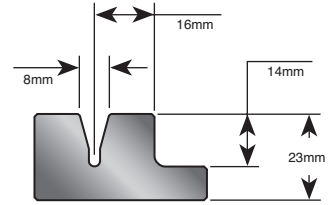
Kat. Nr. 42608



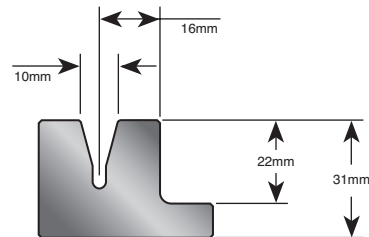
Kat. Nr. 43522



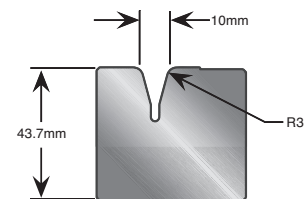
Kat. Nr. 43523



Kat. Nr. 43524



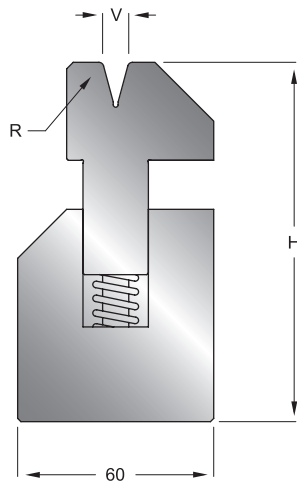
Kat. Nr. 43528



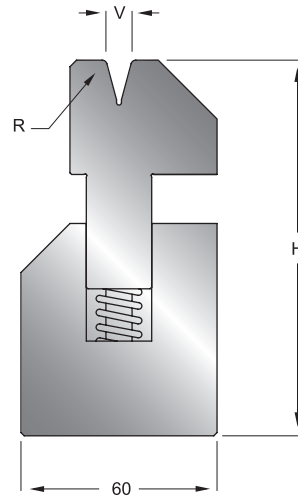
ZUDRÜCKMATRIZEN				
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	MAX. MATERIAL DICKE IN mm	LT 835 mm	ST 415 mm
42601	67	1,0 mm		
42602	67	1,2 mm		
42603	67	1,5 mm		
42608	67	2,0 mm		
43522	67	1,0 mm		
43523	67	1,2 mm		
43524	67	1,5 mm		
43528	82	2,0 mm		

Die oben aufgeführten Matrizen werden Standard mit Nitrex™ Oberflächenvergütung geliefert.

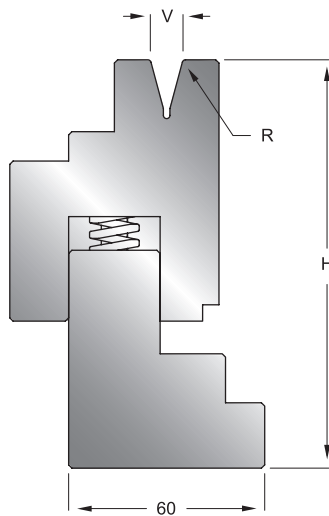
Kat. Nr. E42630 & E42631



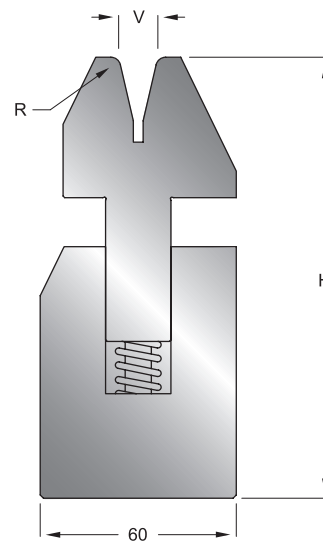
Kat. Nr. E42632



Kat. Nr. E42633, E42634 & E42635

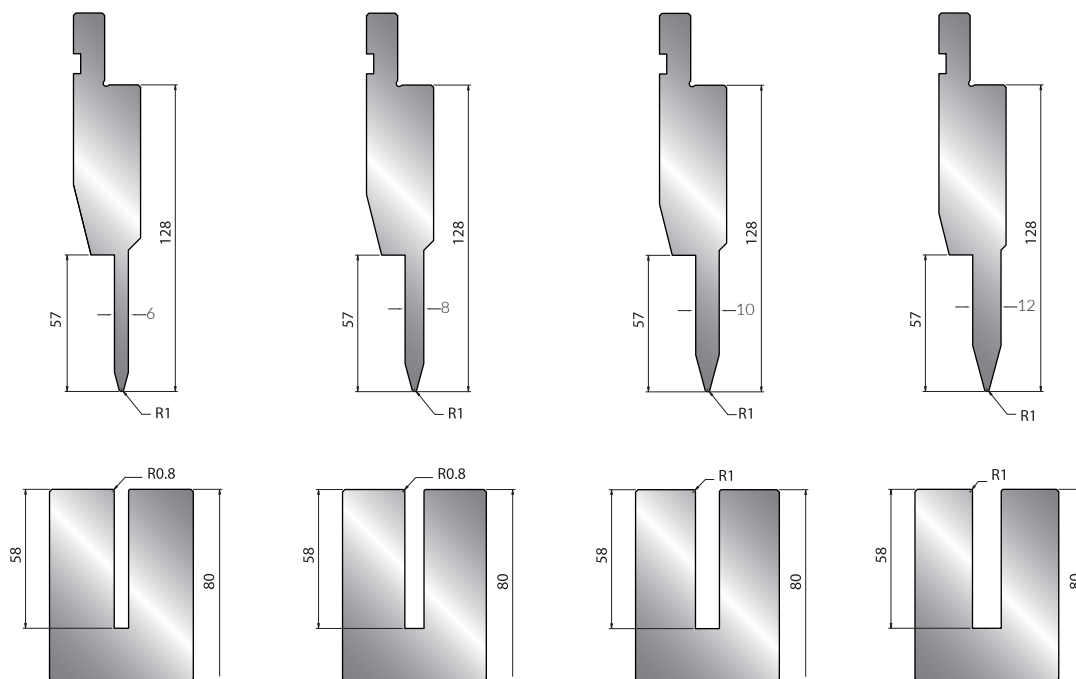


Kat. Nr. E42636 & E42637



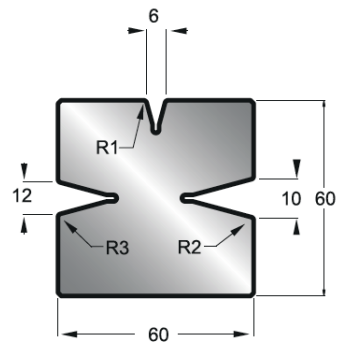
ZUDRÜCKMATRIZEN							
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	WINKEL	V- ÖFFNUNG	R mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm
E42630	60	35°	6	1.0	105		
E42631	60	35°	8	2.0	105		
E42632	80	30°	8	1.5	110		
E42633	70	30°	6	1.0	117		
E42634	70	30°	8	1.0	117		
E42635	70	30°	10	1.0	135		
E42636	100	26°	10	1.5	135		
E42637	100	26°	12	3.0	135		

Die oben aufgeführten Matrizen werden Standard mit Nitrex™ Oberflächenvergütung geliefert.



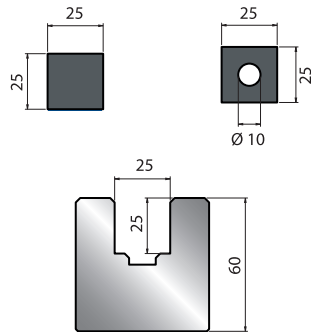
2-STUFIGE ZUDRÜCKWERKZEUGE 30°					
KAT. NR.	MAX. BIEGEKRAFT IN T/M	MAX. ZUDRÜCKKRAFT IN T/M	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E41920	50	80			
E41921	50	80			
E41922	50	80			
E41923	50	80			

Diese Werkzeuge sind induktiv gehärtet.

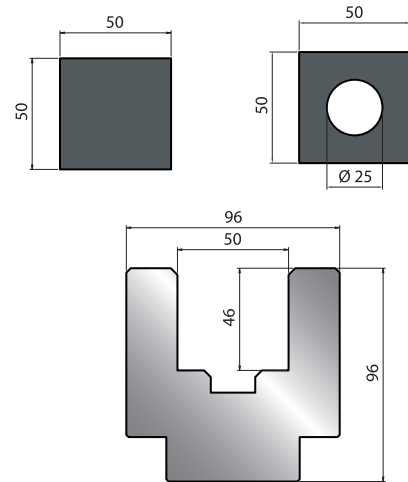


3-V ZUDRÜCKMATRIZE 30°							
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	R1 mm	R2 mm	R3 mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm SEKTIONAL
E42330	80	1.0	1.0	1.5			

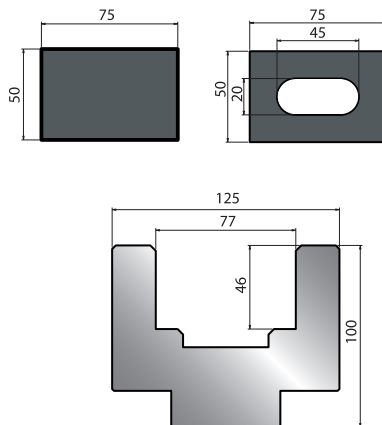
Diese Matrizen sind induktiv gehärtet.



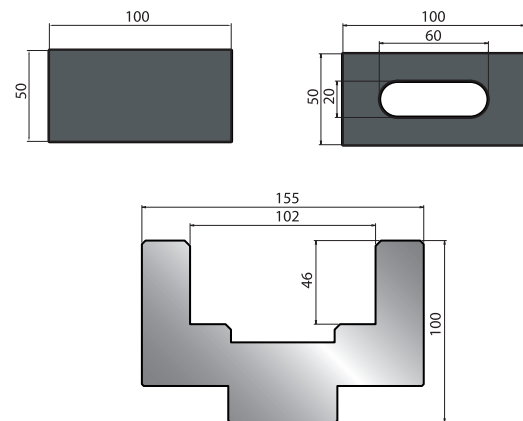
KAT. NR.	BESCHREIBUNG	PREIS	
		L 835 mm	S 415 mm
E43160	Halter		
E43164	Urethanpolster ohne Loch		
E43165	Urethanpolster mit Loch		



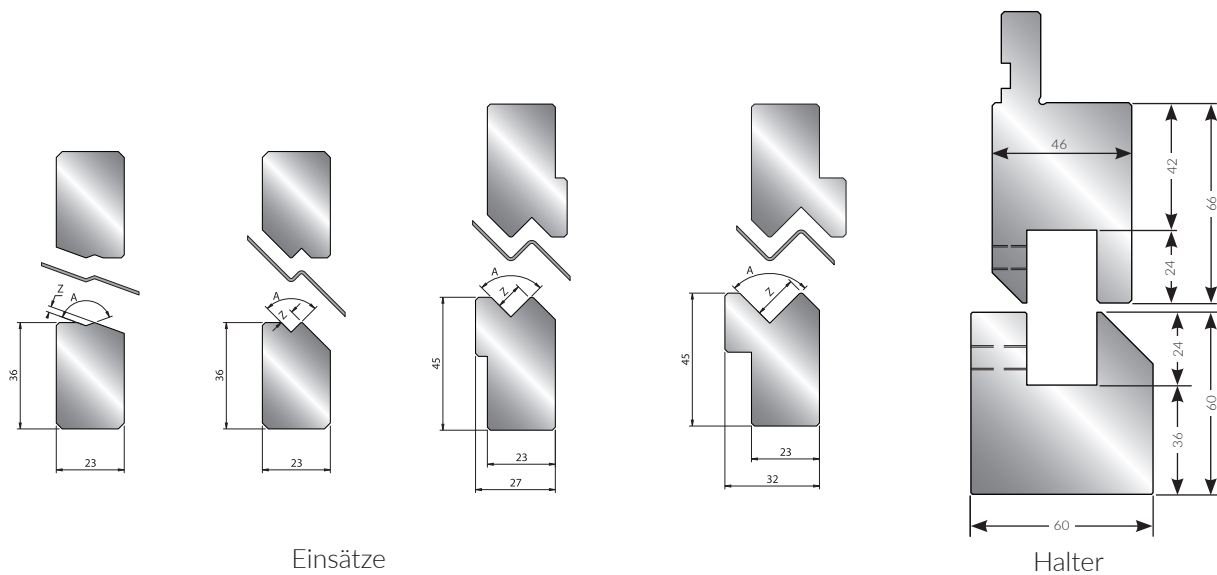
KAT. NR.	BESCHREIBUNG	PREIS	
		L 835 mm	S 415 mm
E43161	Halter		
E43166	Urethanpolster ohne Loch		
E43167	Urethanpolster mit Loch		



KAT. NR.	BESCHREIBUNG	PREIS	
		L 835 mm	S 415 mm
E43162	Halter		
E43168	Urethanpolster ohne Loch		
E43169	Urethanpolster mit Loch		



KAT. NR.	BESCHREIBUNG	PREIS	
		L 835 mm	S 415 mm
E43163	Halter		
E43170	Urethanpolster ohne Loch		
E43171	Urethanpolster mit Loch		



Einsätze

Halter

KAT. NR.	Z (mm)	WINKEL	H mm	MAX. BELASTUNG INT/M	L 835 mm	S 415 mm
E43131	1.0	160°	36	100		
E43132	1.5	160°	36	100		
E43133	2.0	150°	36	100		
E43134	2.5	140°	36	100		
E43135	1.0	90°	36	100		
E43136	1.5	90°	36	100		
E43137	2.0	90°	36	100		
E43138	2.5	90°	36	100		
E43139	3.0	90°	36	100		
E43140	3.5	90°	36	100		
E43141	4.0	90°	36	100		
E43142	4.5	90°	36	100		
E43143	5.0	90°	36	100		
E43144	5.5	90°	45	100		
E43145	6.0	90°	45	100		
E43146	6.5	90°	45	100		
E43147	7.0	90°	45	100		
E43148	7.5	90°	45	100		
E43149	8.0	90°	45	100		
E43150	9.0	90°	45	100		
E43151	10.0	90°	45	100		
E43152	11.0	90°	45	100		
E43153	12.0	90°	45	100		
E43154	13.0	90°	45	100		
E43155	14.0	90°	45	100		
E43156	15.0	90°	45	100		
KAT. NR.	BESCHREIBUNG				L 835 mm	S 415 mm

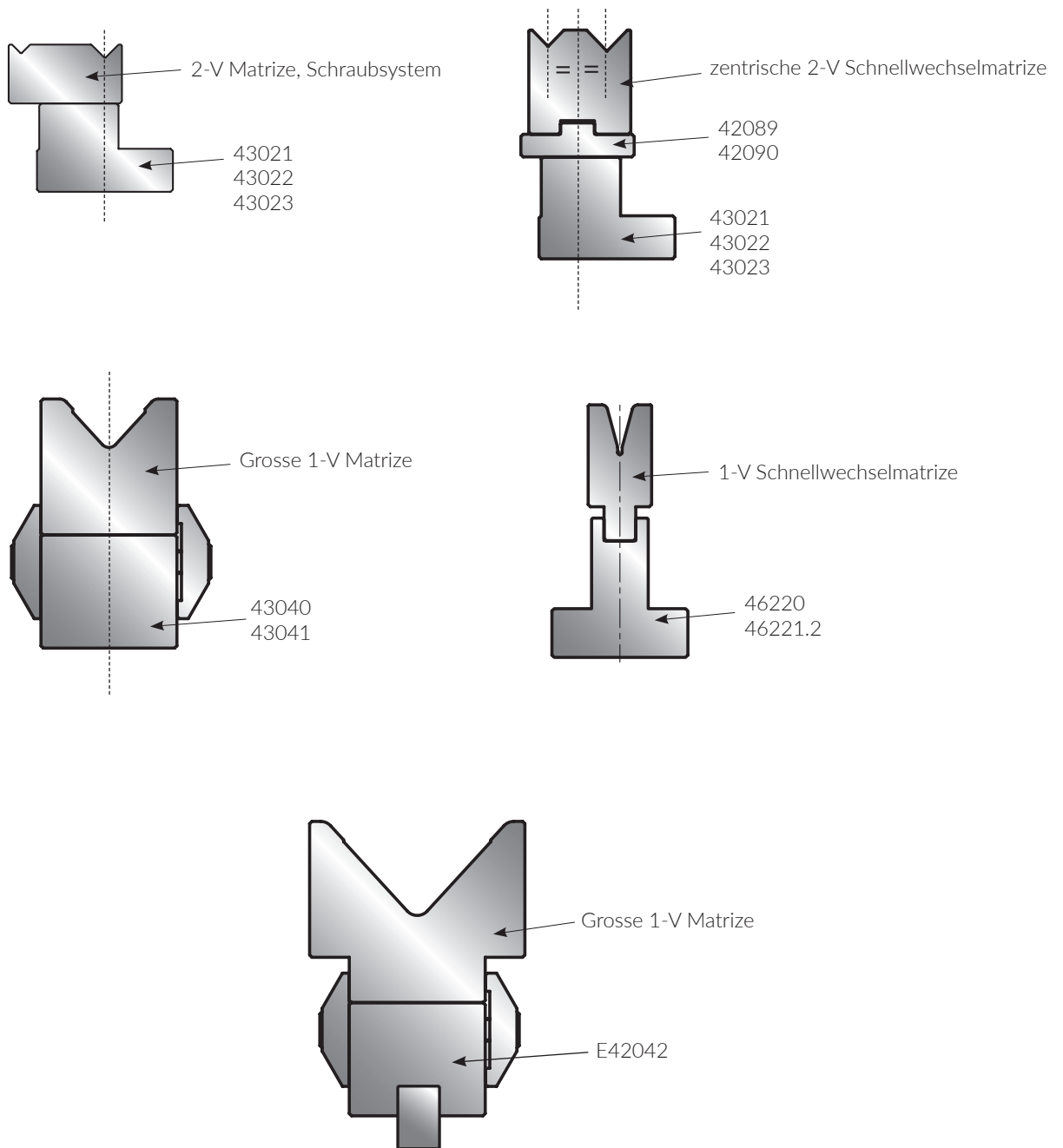
E43130 Halter für Z-Profil Einsätze
Diese Werkzeuge sind induktiv gehärtet.



Halter und Adapter für Matrizen und Stempel werden auf nahezu allen Abkantpressen verwendet. Zum einen dienen sie zur Vergrößerung der Werkzeughöhe, zum anderen können mit Adaptern verschiedene Werkzeugsysteme auf einer Abkantpresse eingesetzt werden.

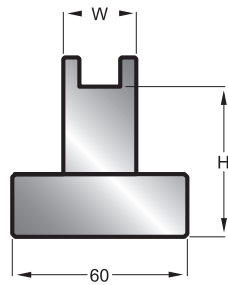
Das Abkantwerkzeugsystem European Ausführung ist eines der vielseitigsten auf dem Markt. Es ist deshalb weltweit bei Maschinenbedienern sehr beliebt. Kurze Stempel werden in einen (oder segmentierte) Halter geladen, wodurch das Werkzeug höher wird. Durch das geringere Gewicht der Stempel können diese schneller in die Maschine geladen werden. Die zwei hauptsächlichen Matrizenausführungen (1-V und 2-V Schnellwechselmatrizen können gewechselt werden ohne neu zu justieren. Die Matrizen müssen nicht geklemmt werden.

MATRIZENHALTER - ÜBERSICHT



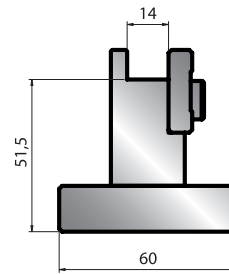
OHNE KLEMMUNG

Kat. Nr. 46220



MIT KLEMMUNG

Kat. Nr. 46221.2



1-V MATRIZENHALTER FÜR 60 MM HOHE MATRIZEN

KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 835 mm	S 415 mm
46220	100	51.5		
KAT. NR.	MAX. BELASTUNG IN T/M	H mm	L 840 mm	S 415 mm
46221.2	100	51.5		

Kat. Nr. 43559



DRAUFSICHT

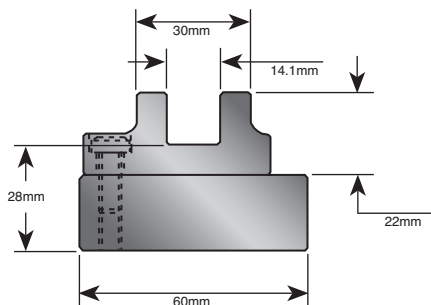


SEITENANSICHT

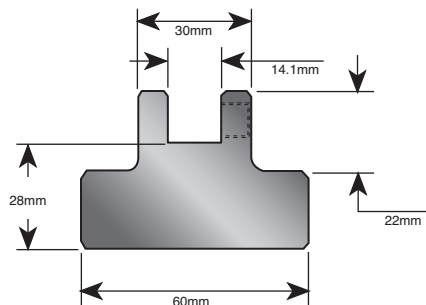
ANSCHLAGBLOCK

KAT. NR.	PREIS
43559	

Kat. Nr. 43030



Kat. Nr. 43530

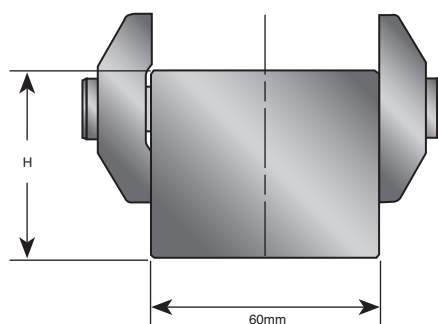


1-V MATRIZENHALTER FÜR 83,5 MM HOHE MATRIZEN

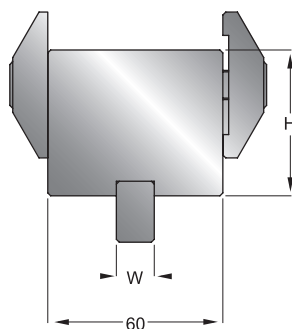
KAT. NR.	L 835 mm	S 415 mm
43030		

1-V MATRIZENHALTER FÜR 83,5 MM HOHE MATRIZEN

KAT. NR.	LT 835 mm	ST 415 mm
43530		

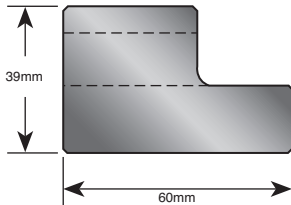
**MATRIZENHALTER FÜR GROSSE 1-V MATRIZEN**

KAT. NR.	H mm	L 835 mm	S 415 mm
43040	50		
43041	55		

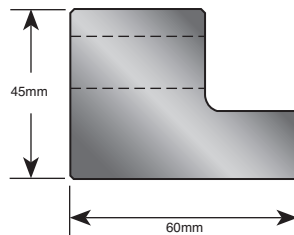
**MATRIZENHALTER FÜR GROSSE 1-V MATRIZEN**

KAT. NR.	H mm	W	L 835 mm	S 415 mm
E43042	50	13.0		

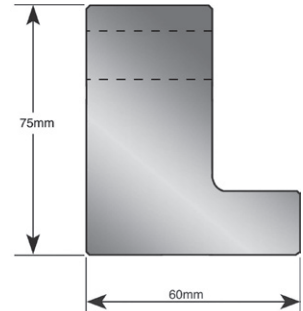
Kat. Nr. 43021



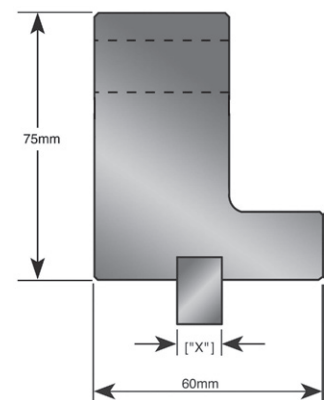
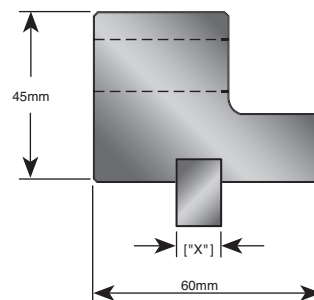
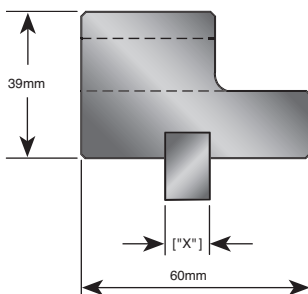
Kat. Nr. 43022



Kat. Nr. 43023

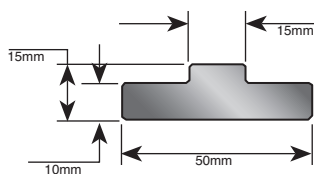


KAT. NR.	L 835 mm	S 415 mm
43021		
43022		
43023		

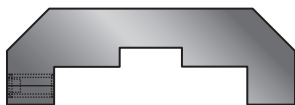


* Achtung: Modifizierte 2-V Matrizenhalter zum Einsatz von 2-V Matrizen auf Ihrer Abkantpresse auf Anfrage lieferbar.

Kat. Nr. 42089/42090



Kat. Nr. 43553

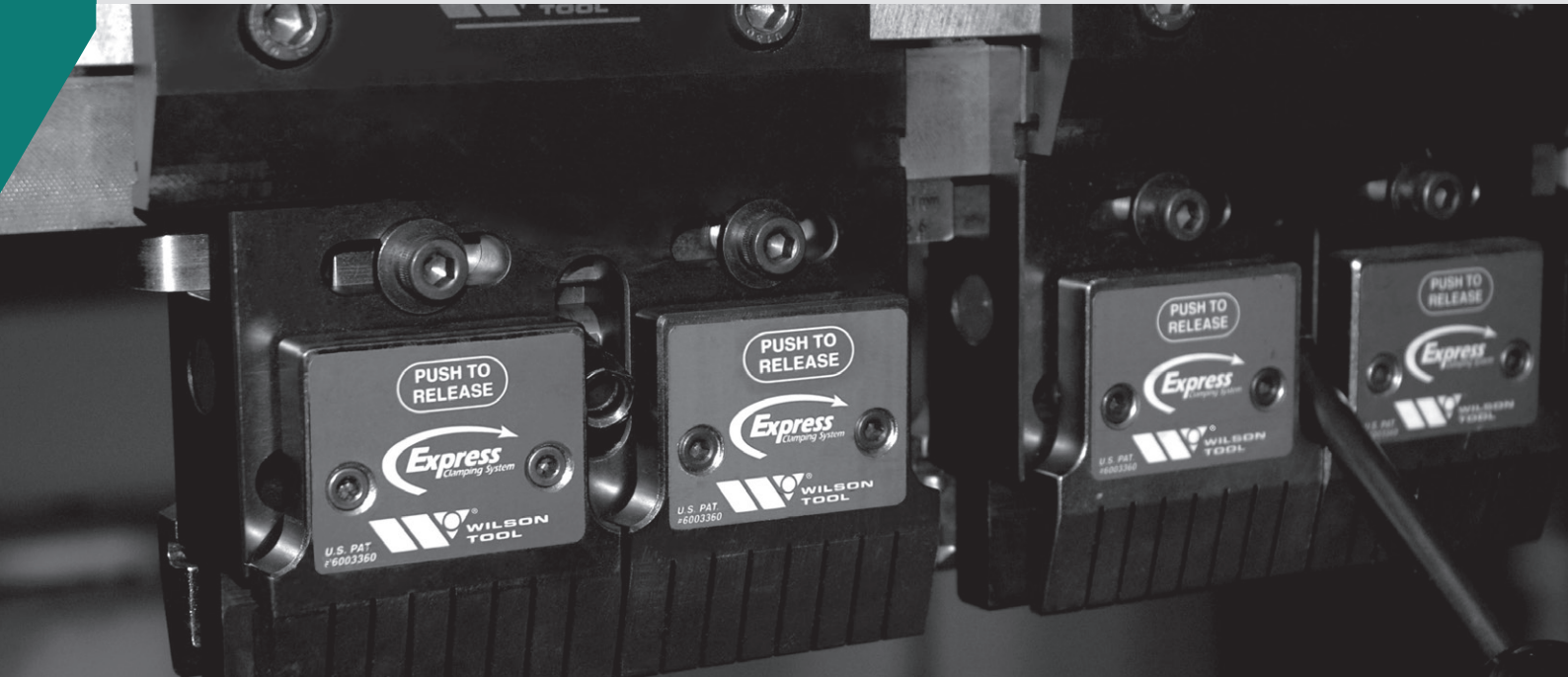


SEITENANSICHT



VORDERANSICHT

MATRIZENSCHIENE UND KLEMMSTÜCK				
KAT. NR.	BESCHREIBUNG	L 835 mm	S 415 mm	PREIS
42090	gehärtete 2-V Matrizenschiene	-	-	-
42089	2-V Matrizenschiene	-	-	-
43553	Klemmstück	-	-	-



Basix

Wirtschaftliches Spannsystem für die täglichen Biegeapplikationen. Diese Stempelhalter sind mit einseitiger Klemmung erhältlich und eine effektive Option für lange Produktionslaufzeiten mit seltenen Werkzeugwechseln.



Basix+

Unser Basix+ Spannsystem bietet viele Vorteile. Die Stempelhalter sind mit beidseitiger oder Einzelklemmung erhältlich. Der Körper ist gehärtet und die Halter können direkt nebeneinander eingebaut werden. Die Einstellkeile sind skaliert - zur schnellen Justierung für die individuellen Anforderungen.

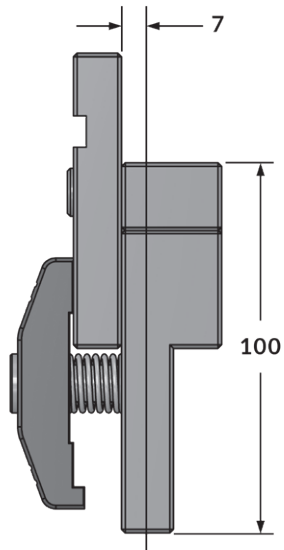


Express

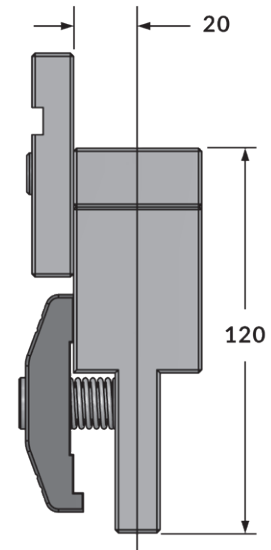
Das Wilson Tool Express Clamp System umfasst manuelle Schnellspann Stempelhalter. Durch das spezielle Design der Express Clamps verkürzen sich die Rüstzeiten erheblich. Die Stempelhalter sind für nahezu alle Standardabkantpressen erhältlich. Stempel bis 415 mm Länge werden in Sekundenschnelle einfach von unten in die Spannbridgen eingedrückt. Durch Hochdrücken des Spannhebels werden die Spannklemmen bis zum Anschlag verriegelt. Es werden keine Werkzeuge benötigt. Wird der Klemmhebel nach unten gelöst, lassen sich einzelne Segmente vertikal nach unten einfach austauschen. Das ideale, flexible, manuelle Spannsystem, um bei häufigen Werkzeugwechseln die Produktivität zu erhöhen.

EMPFOHLENE STEMPELHALTER - GEM. APPLIKATION	BASIX	BASIX+	EXPRESS
Einseitige Werkzeugklemmung	●	▲	★
Höheneinstellung über Einstellkeil	●	▲	★
Lieferbar in Z-1 und Z-2 Ausführung	●	▲	★
Beidseitige Werkzeugklemmung		▲	★
Gehärteter Stempelhalterkörper		▲	★
Standard mit Einstellkeil zum Einbau der Halter direkt nebeneinander		▲	★
Skalierter Einstellkeil als Standard		▲	★
Vertikaler Werkzeugein- und Ausbau			★
Schnelles Spannen der Werkzeuge			★
GUT ● BESSER ▲ OPTIMAL ★			

Basix Halter Typ
Z-1

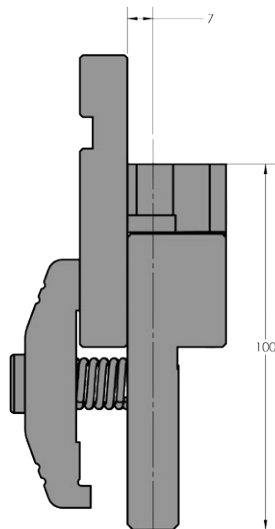


Basix Halter Typ
Z-2

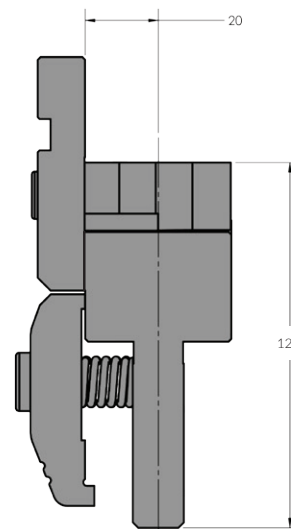


KAT. NR.	BESCHREIBUNG	PREIS
43920	Basix Stempelhalter Typ Z-1, Einzelklemmung	
43925	Basix Stempelhalter Typ Z-2, Einzelklemmung	

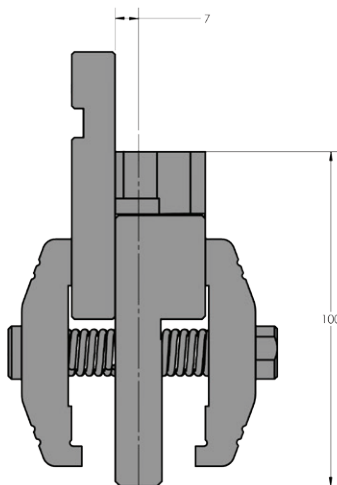
Basix + Halter Typ Z-1,
einseitige Klemmung



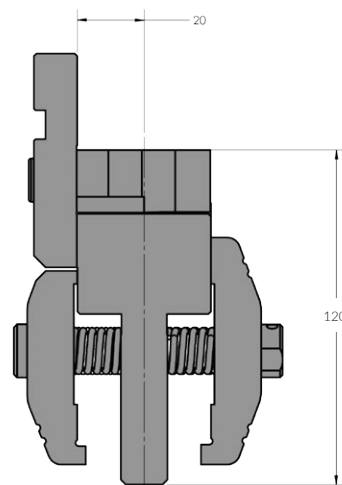
Basix + Halter Typ Z-2,
einseitige Klemmung



Basix + Halter Typ Z-1,
beidseitige Klemmung



Basix + Halter Typ Z-2,
beidseitige Klemmung



KAT. NR.	BESCHREIBUNG	PREIS
43930	Basix+ Stempelhalter Z-1, einseitige Klemmung	
43935	Basix+ Stempelhalter Z-2, einseitige Klemmung	
43938	Basix+ Stempelhalter Z-1, beidseitige Klemmung	
43939	Basix+ Stempelhalter Z-2, beidseitige Klemmung	

Express Clamp Stempelhalter Typ Z-1



Express Clamp Stempelhalter Typ Z-2



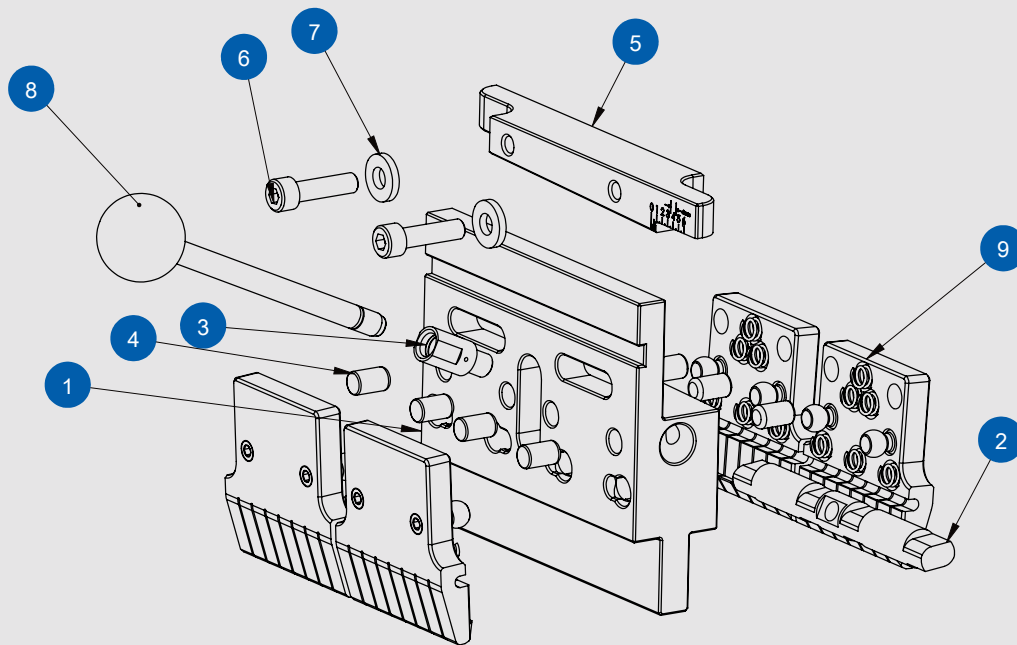
KAT. NR.	BESCHREIBUNG	H mm	PREIS
43817i	Typ Z-1 mit speziellem Einstellkeil und 4 Spannbriden	100	
43817i-2	Typ Z-1 mit speziellem Einstellkeil und 2 Spannbriden	100	
43818i	Typ Z-2 mit speziellem Einstellkeil und 4 Spannbriden	120	
43818i-2	Typ Z-2 mit speziellem Einstellkeil und 2 Spannbriden	120	
43821i	Typ Z-1 mit speziellem Einstellkeil und 4 Spannbriden	150	
43821i-2	Typ Z-1 mit speziellem Einstellkeil und 2 Spannbriden	150	

Der benötigte Drehmomentschlüssel muss extra bestellt werden. Siehe Seite 108 für weitere Informationen!

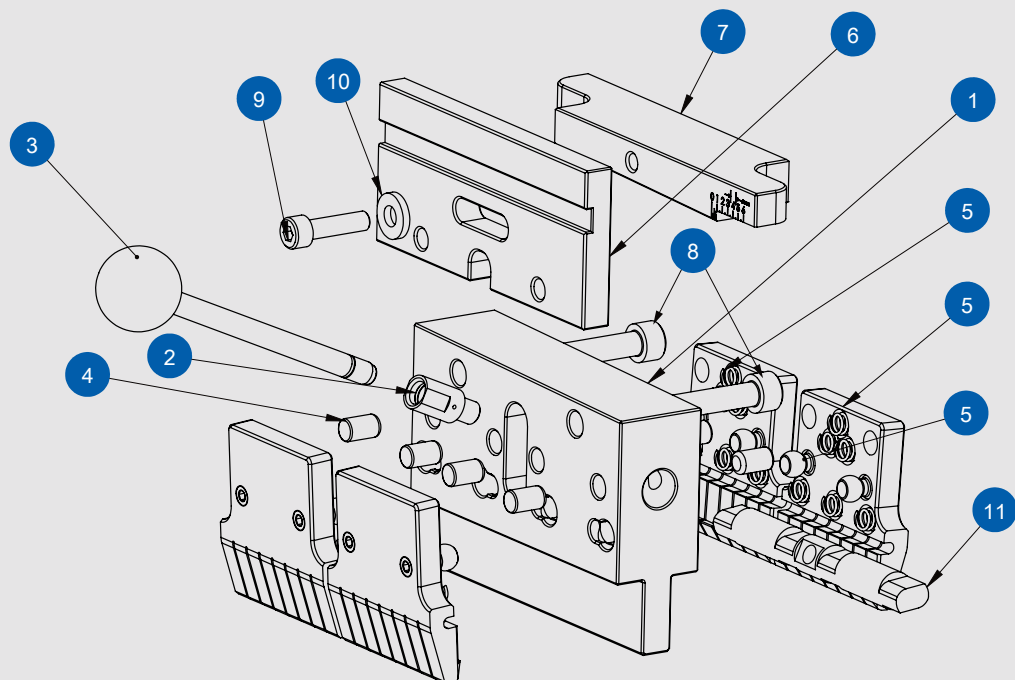
Express Clamp Stempelhalter W/T auf "European" Ausführung



KAT. NR.	BESCHREIBUNG	H mm	PREIS
43819	Express Clamp Stempelhalter W/T auf "European" Ausführung	100	

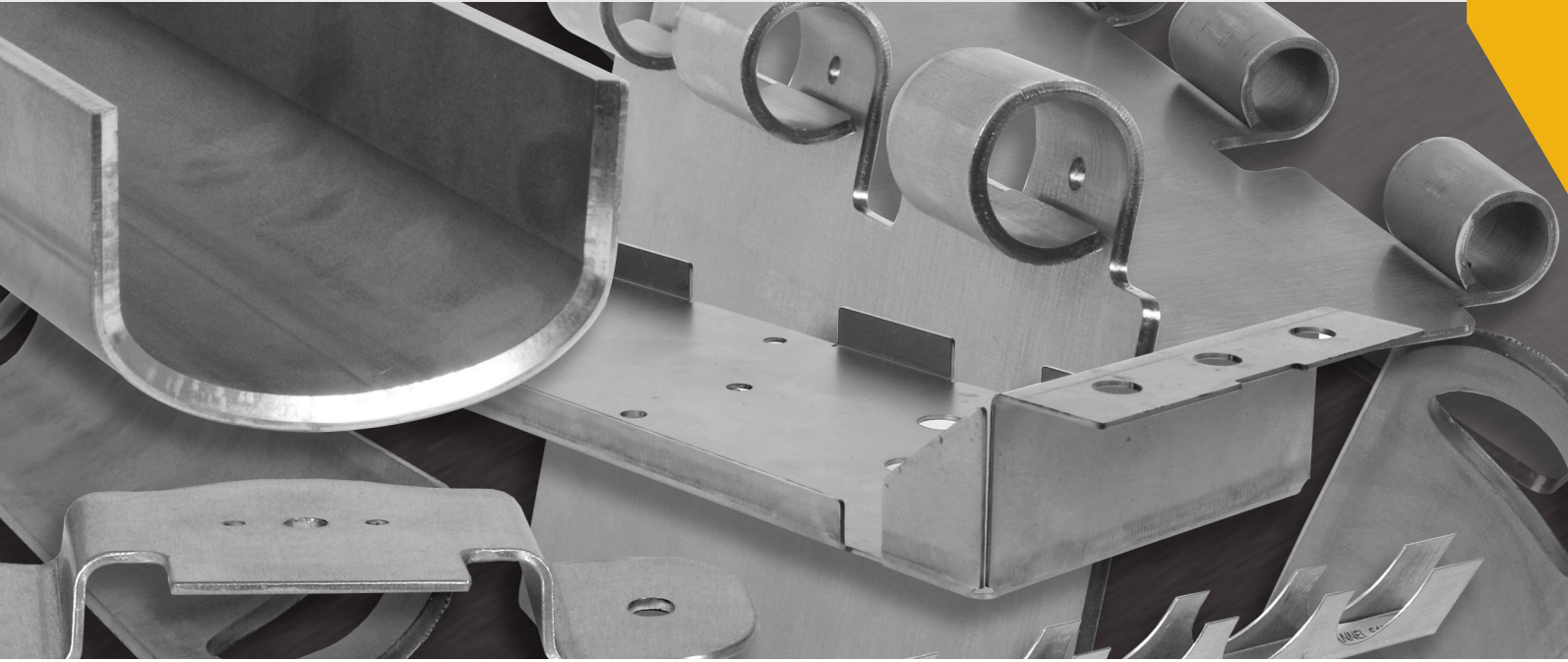
**TYP Z-1 MIT SPEZIELLEM EINSTELLKEIL**

NR.	KAT. NR.	ANZAHL	BESCHREIBUNG	PREIS
1	43811	1	Express Clamp - Körper	
2	43767	1	Express Clamp - Nockenwelle	
3	43727	1	Aufnahme für Klemmhebel	
4	43705	8	Stift	
5	43766	1	Spezieller Einstellkeil	
6	970508	2	Schraube M8 x 30 mm lang	
7	43709	2	Unterlegscheibe	
8	43020	1	Klemmhebel	
9	43812	4	Spannklemme	



TYP Z-2 MIT SPEZIELLEM EINSTELLKEIL

NR.	KAT. NR.	ANZAHL	BESCHREIBUNG	PREIS
1	43838	1	Express Clamp - Körper	
2	43727	1	Aufnahme für Klemmhebel	
3	43020	1	Klemmhebel	
4	43705	8	Stift	
5	43812	4	Spannklemme komplett	
6	43736	1	Zunge	
7	43765	1	Spezieller Einstellkeil	
8	8002123	2	Schraube M10-1.5 x 40 mm lang	
9	970508	1	Schraube M8 x 30 mm lang	
10	43709	1	Unterlegscheibe	
11	43767	1	Express Clamp - Nockenwelle	



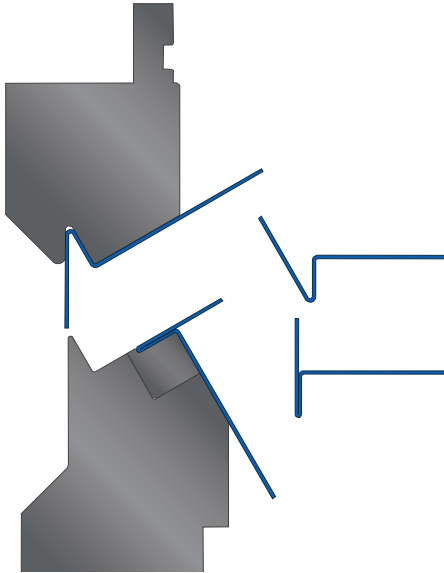
FORDERN SIE UNS!

UNSERE "SAG NIEMALS NIE" HALTUNG!

Senden Sie uns Ihre komplexen und komplizierten Anforderungen. Wir werden für Sie - in Zusammenarbeit mit Ihnen - eine optimale Werkzeuglösung für Ihr Problem finden.

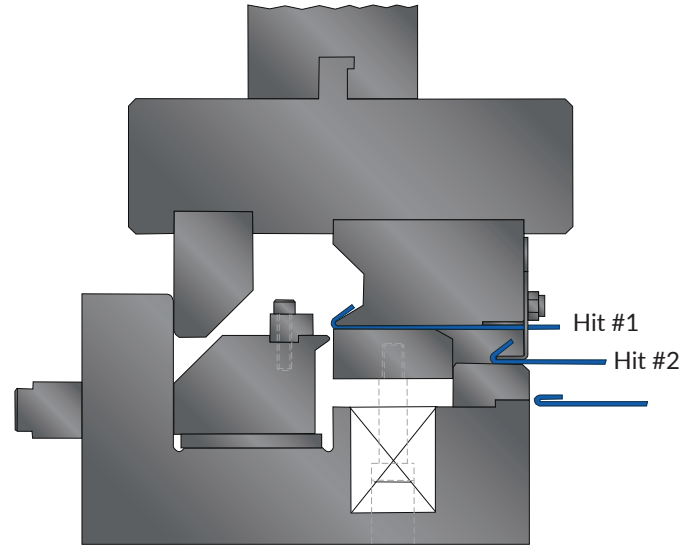
QUALITATIV HOCHWERTIGE MATERIALIEN - QUALITÄTSKONTROLLE.

Wie alle Werkzeuge von Wilson Tool werden auch unsere Spezialabkantwerkzeuge aus qualitativ hochwertigem Werkzeugstahl für lange Lebensdauer bei hoher Leistung hergestellt. Jedes Sonderwerkzeug wird nach dem Testen noch einmal komplett kontrolliert. Für evtl. Nachbestellungen werden die Werkzeugdaten und -zeichnungen vertraulich und langfristig bei uns gespeichert.



AH1 - FALZEN SPEZIELLER WINKEL

Dieses Werkzeug wird für Falze verwendet, die größer als 12,0 mm sind.

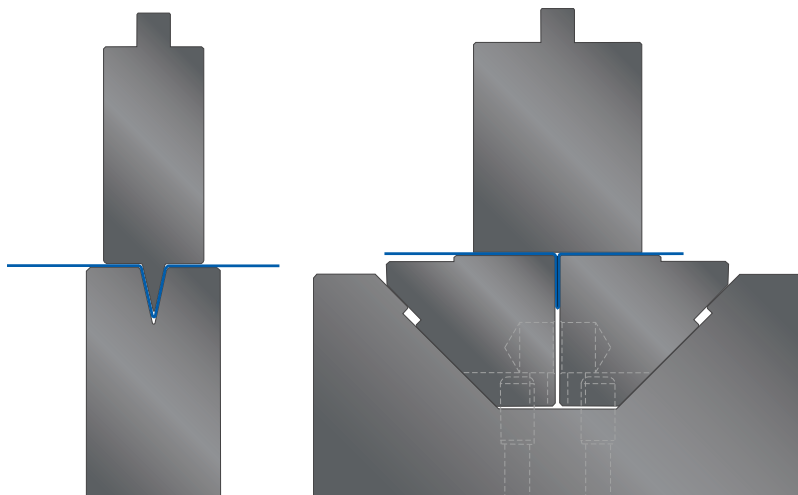


FSH1 FALZEN FLACHER BLECHE



HDH1 SCHWERLAST FALZWERKZEUG

Schwerlastfalzwerkzeug für dicke Bleche.

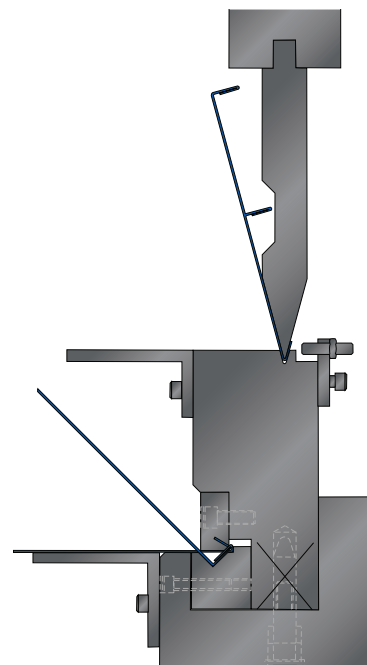


SH1 FALZEN

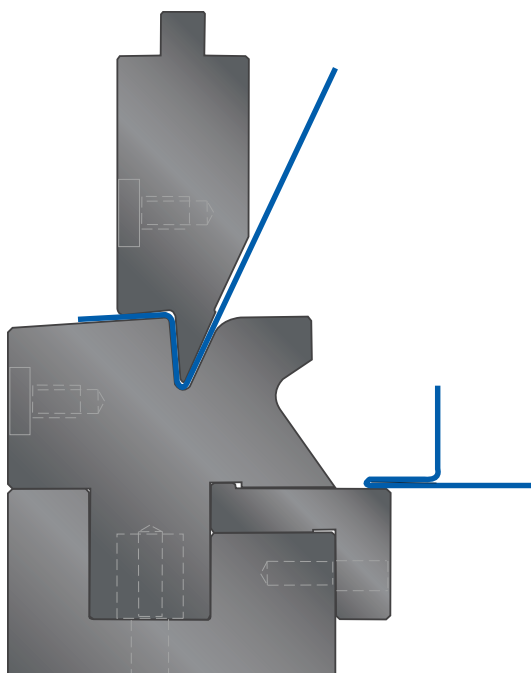
Zwei Werkzeugsätze.
Zwei Maschinenhübe.



Sehen Sie dieses Werkzeug in Aktion - auf dem Wilson Tool YouTube Kanal!

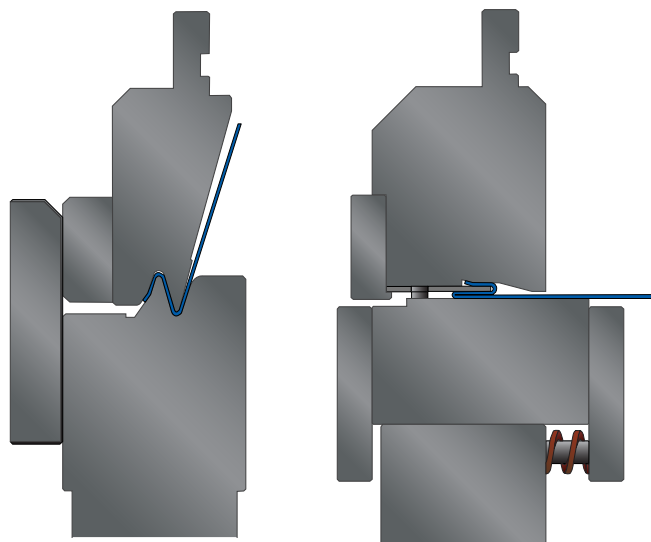


SSH1 WERKZEUG FÜR STEHENDE FALZE



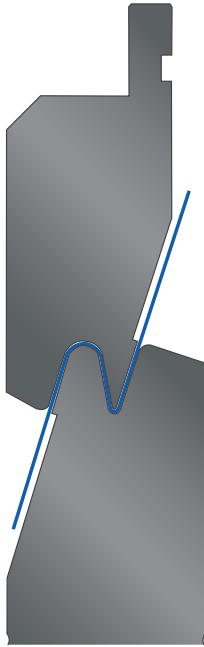
SSH1 WERKZEUG FÜR STEHENDE FALZE

Mit diesem Werkzeug werden stehende Falze in zwei Hüben gekantet. Mit dem ersten Hub wird ein 30° Winkel gekantet, im zweiten Hub wird der Falz zugedrückt.

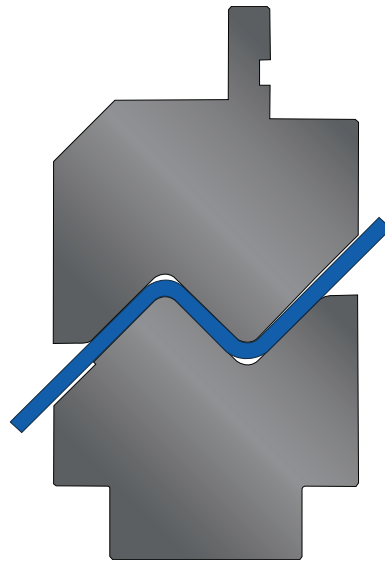


ZH1 Z-PROFIL FALZEN

Werkzeug zum Abkanten von Z-Profil Falzen oder Clips.
Ein Zwischenstück kann ins Werkzeug integriert werden, für eine Lasche oder einen Clip.
Zwei Werkzeugsätze.
Zwei Maschinenhübe.

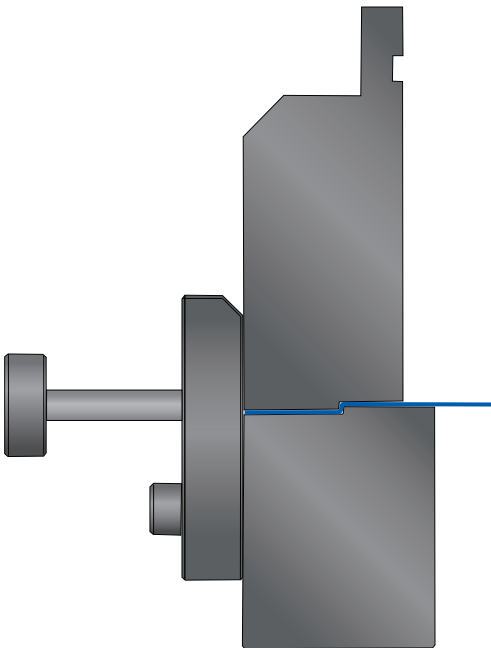


AO1 Z-PROFIL MIT SPEZIELLEM WINKEL



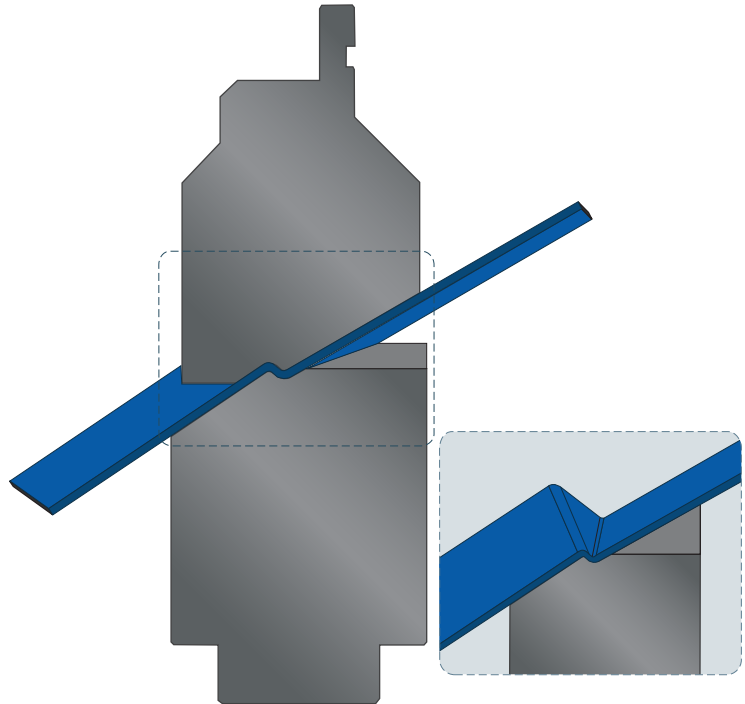
LO1 HOHES Z-RPOFIL WERKZEUG

Wird für hohe, große Z-Profile eingesetzt.



HO1 HORIZONTALES Z-PROFIL WERKZEUG

Für Z-Profile mit einer Höhe von ca. 1 x Materialdicke. Das Werkstück wird flach gehalten. Das Werkzeug wird mit Druckplatten und Hinteranschlügen ausgeführt.



NPO1 NICHT PARALLELES Z-PROFIL WERKZEUG

Für schräge Z-Profile. Im Detail ist der Stempel nicht eingezeichnet, um die Kantung deutlich sehen zu können.

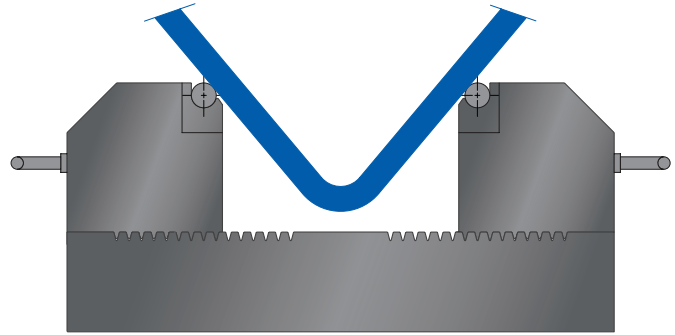
W1 JUSTIERBARE MATRIZE

- Kann so konfiguriert werden, dass die Matrize dauerhaft auf der Maschine verbleibt und flexibel - wie ein Halter - für Standardmatrizen verwendet werden kann..

Öffnungsweiten: von 25,4 – 609,6 mm

Faltenbalgabdeckungen lieferbar – um die Schlitz für die Justierung der Matrizen sauber zu halten. Mögliche Optionen zur Klemmung der Seitenblöcke:

- Manuelles Klemmen
- Hydraulisches Klemmen, manuelles Bewegen.
- Hydraulisches Klemmen, automatisches Bewegen.



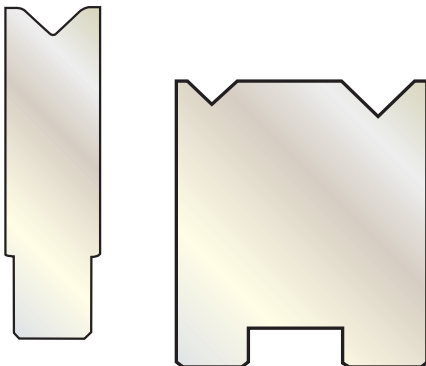
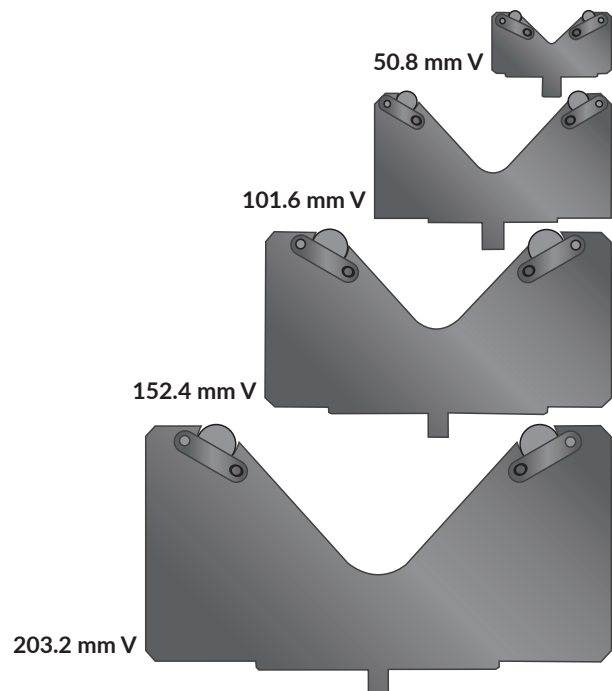
Sehen Sie dieses Werkzeug in Aktion - auf dem Wilson Tool You Tube Kanal!

MATRIZEN MIT WECHSELBAREN SCHULTEREINSÄTZEN

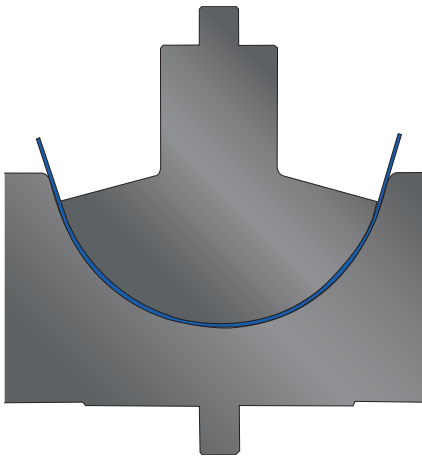
Matrizen mit wechselbaren Schulterereinsätzen sind die ideale Lösung für Anforderungen mit extremen Verschleiß der Matrizenschultern, wie in dickem oder abrasiven Materialien.

Bei Verschleiß der Schulterradien müssen nur die Einsätze und nicht gleich eine komplette Matrize ersetzt werden.

Lieferbar mit diversen V-Öffnungen und 75° oder 85° Winkel.

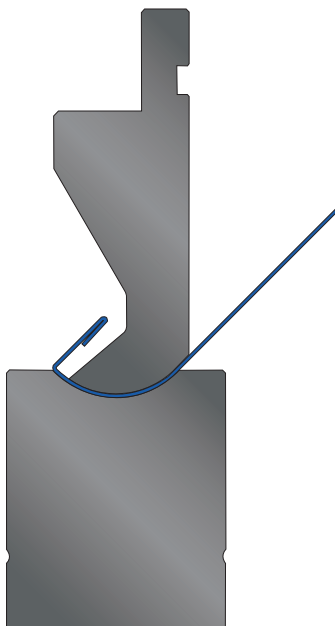
**POLYAMID MATRIZEN**

Einige Matrizen sind aus Polyamid Material lieferbar - für markierungsarmes Abkanten. Diese Matrizen werden speziell für dünne Bleche aus Kupfer, Messing, poliertem Edelstahl oder eloxiertem bzw. lackiertem Material eingesetzt.



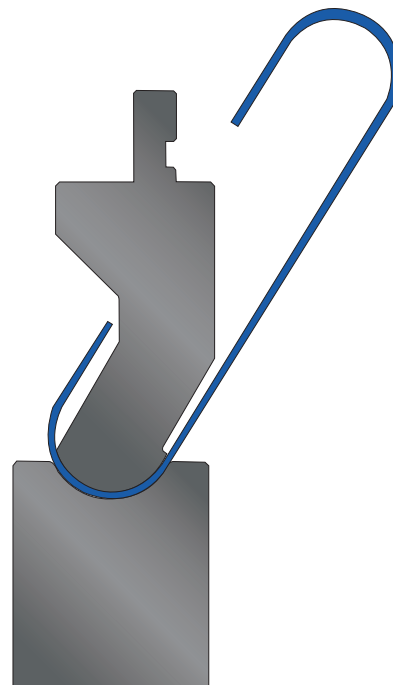
LR1 GROSSE RADIIEN

Ein Senkprägenerkzeugsatz zum Kanten eines bestimmten Radius in einer Materialart und -dicke in einem Hub. Ein eventuelles Überbiegen des Materials ist zu berücksichtigen (optional).



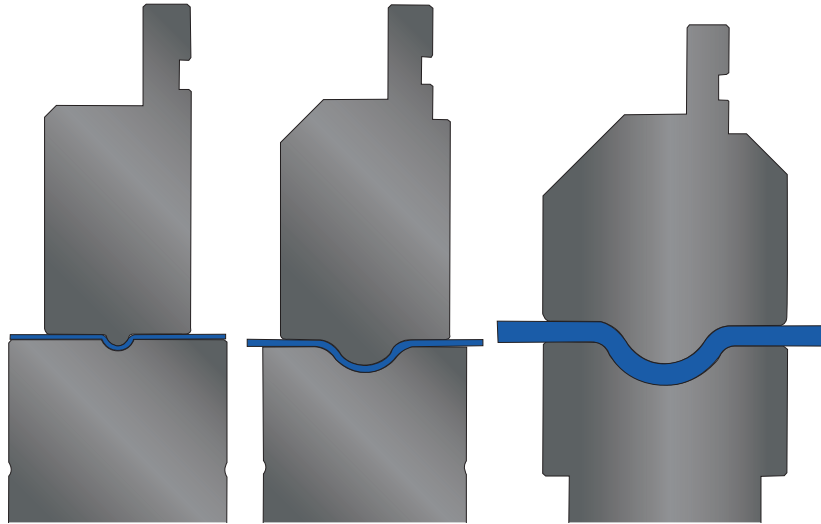
LR2 RADIIENWERKZEUG (MEHRERE HÜBE)

Dieses Werkzeug kommt bei Anforderungen zum Einsatz, bei denen ein Radius direkt in einen 90° Schenkel übergeht. Es können mehrere Hübe benötigt werden.



LR3 RADIIENWERKZEUG (MEHRERE HÜBE)

Mit diesem Werkzeug werden 180° Radien, die in parallele Schenkel übergehen, gekantet. Dafür können mehrere Hübe benötigt werden.

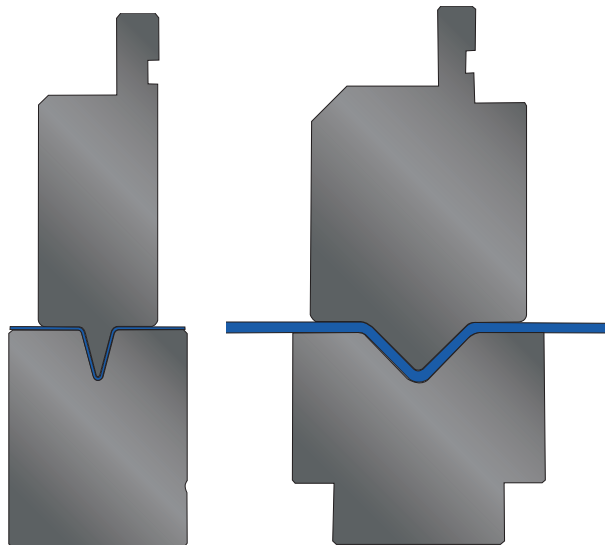


SR1 SICKENWERKZEUG

Mit diesem Werkzeug werden Verstärkungssicken in einem Hub gefertigt. Ein eventuelles Überbiegen des Materials ist zu berücksichtigen (optional).

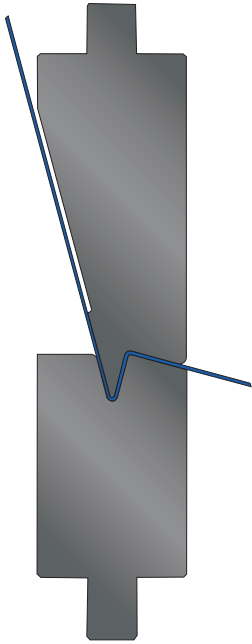


Sehen Sie dieses Werkzeug in Aktion - auf dem Wilson Tool You Tube Kanal!

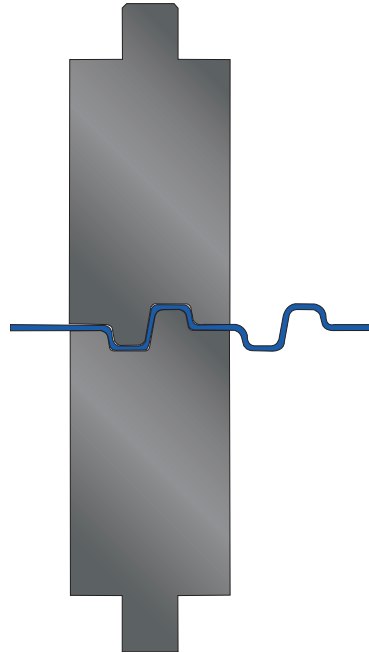


VR1 V-SICKE

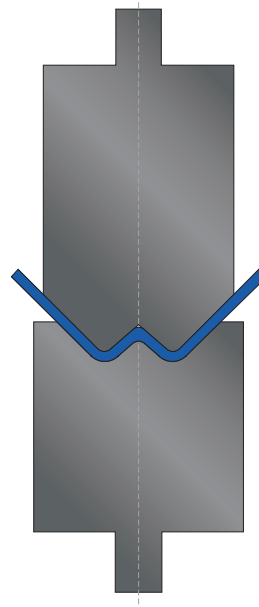
Mit diesem Werkzeug werden V-förmige Sicken in einem Hub gefertigt. Ein eventuelles Überbiegen des Materials ist zu berücksichtigen (optional).



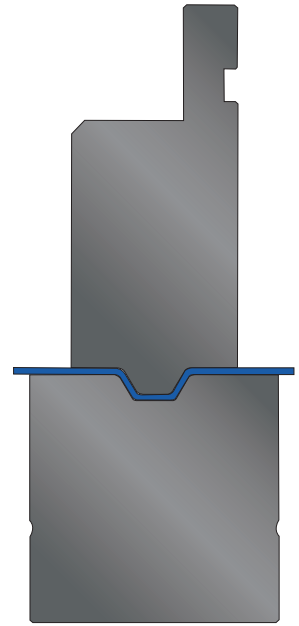
FM1 SPEZIELLE PRÄGUNGE



FM2 SPEZIELLE PRÄGUNGE



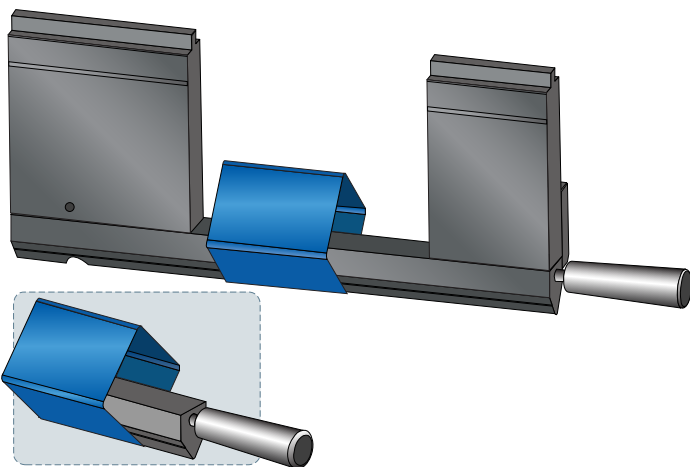
FM3 W-FORM PRÄGUNGE



FM4 OFFENE HUTFORM

Wir haben eine große Anzahl diverser Prägewerkzeuge im Lieferumfang.

Diese Werkzeuge werden speziell für eine bestimmte Anforderung gebaut. Auf Anfrage!

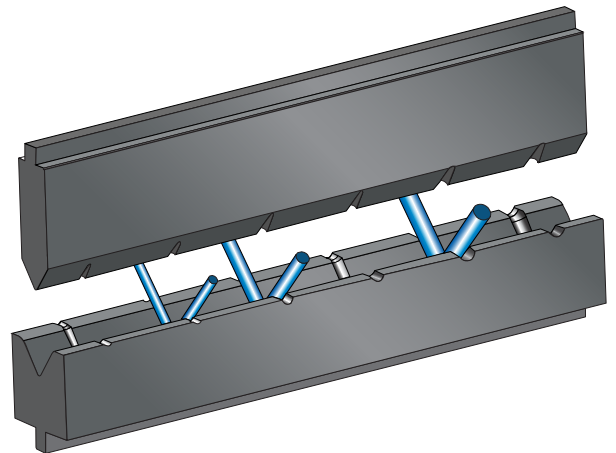


W1 FENSTERWERKZEUG

Zum Abkanten geschlossener Profile.

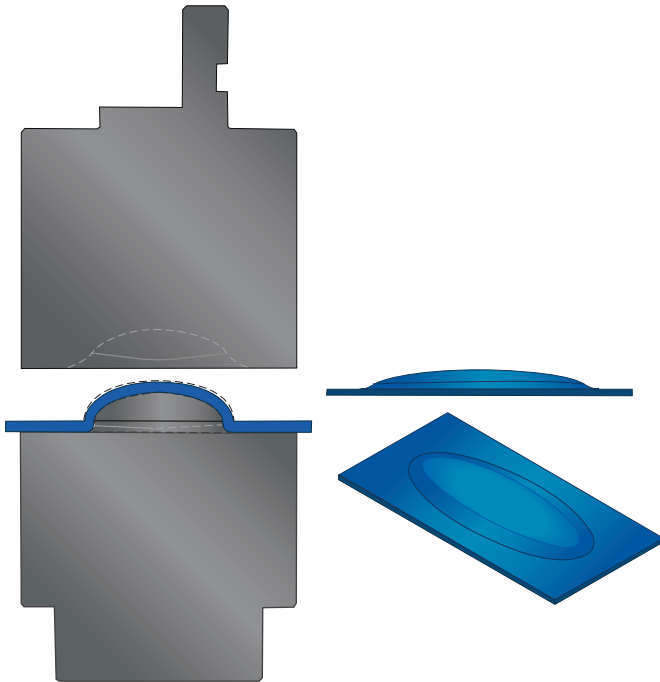


Sehen Sie dieses Werkzeug in Aktion - auf dem [Wilson Tool You Tube Kanal!](#)

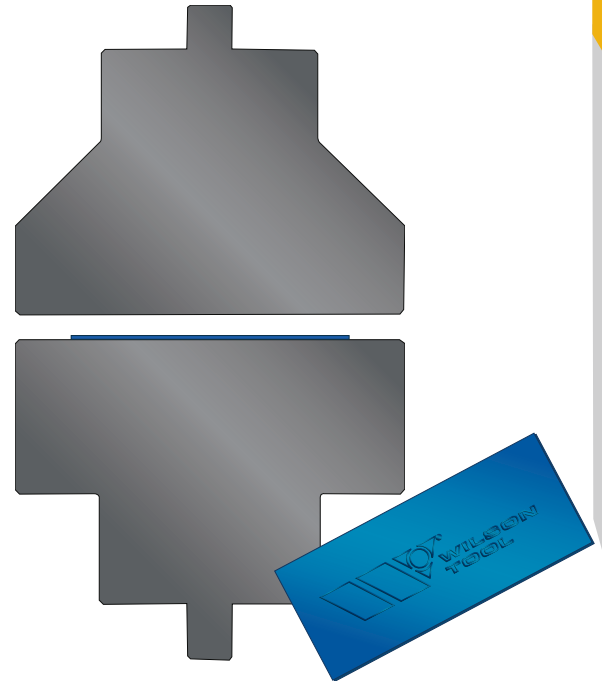
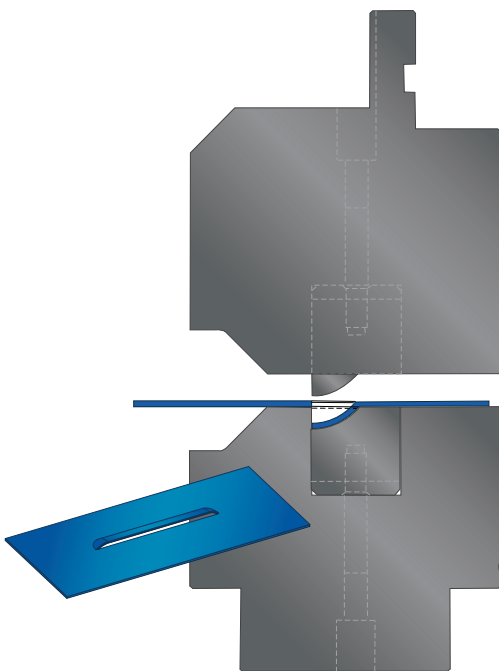


RB1 RUNDMATERIAL ABKANTEN

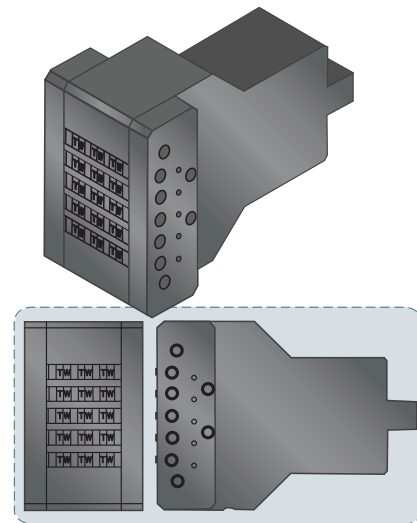
Das Material wird während des Abkantens in Position gehalten.

**EM1 NAPFPRÄGUNGEN**

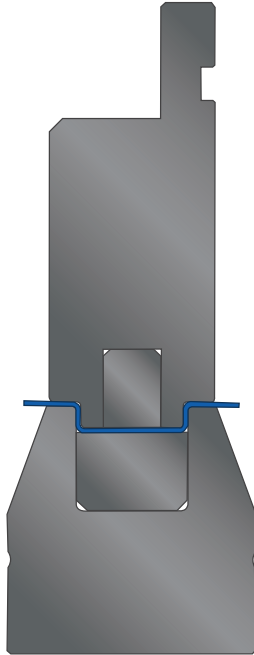
Wir haben eine große Anzahl von Abkantwerkzeugen zum Prägen von Noppen, Zentrierwarzen oder Näpfen im Lieferumfang.

**LG1 LOGO****LL1 KIEMENWERKZEUG**

Kiemenwerkzeuge sind als Einzel- oder Mehrfachkiemenwerkzeuge lieferbar. Kiemenwerkzeuge sind reine Prägewerkzeuge und müssen vorab freigeschnitten werden.

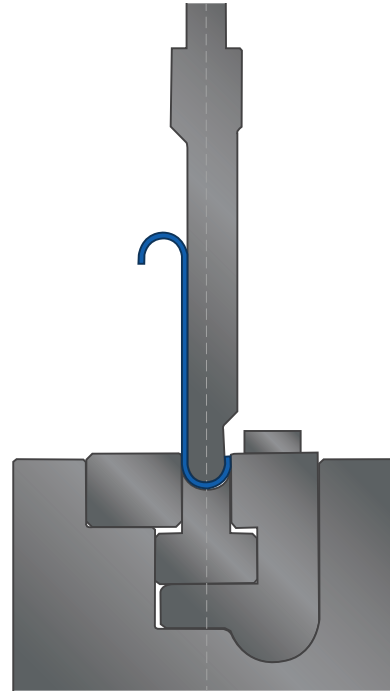
**LS1 ZAHLEN- UND BUCHSTABENPRÄGEWERKZEUG**

Mit diesem Werkzeug können Zahlen- und Buchstabenkombinationen ins Blech geprägt werden. Die Werkzeuge sind mit wechselbaren Einsätzen ausgeführt und sind ein- oder mehrreihig erhältlich.



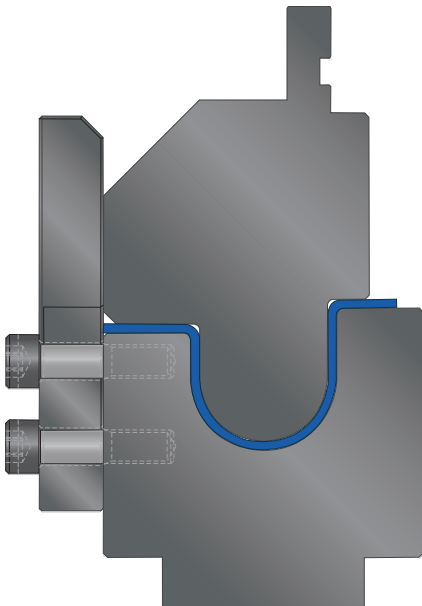
HT1 HUTPROFIL

Mit diesem Werkzeug werden Kanäle mit senkrechten Wänden in einem Hub gefertigt. Ein eventuelles Überbiegen des Materials ist zu berücksichtigen (optional).



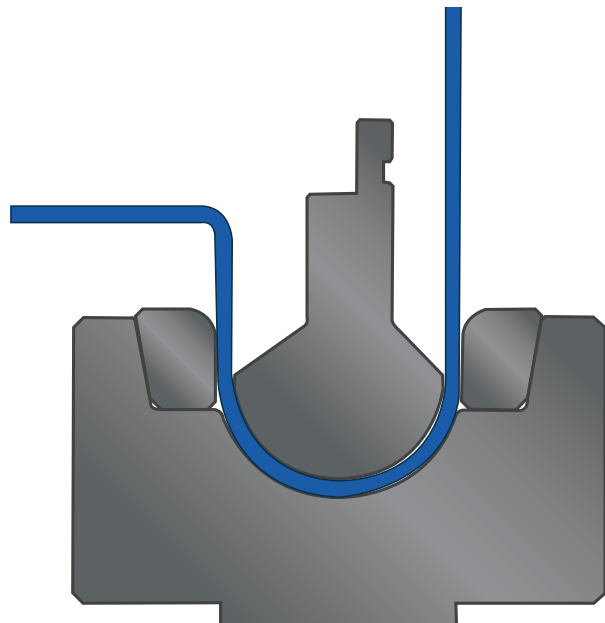
UC1 U-FORM

Dieses Werkzeug dient zum Abkanten von U-Formen (Kanälen). Es kann ein zweites Werkzeug benötigt werden, um die Schenkel parallel zu kanten.



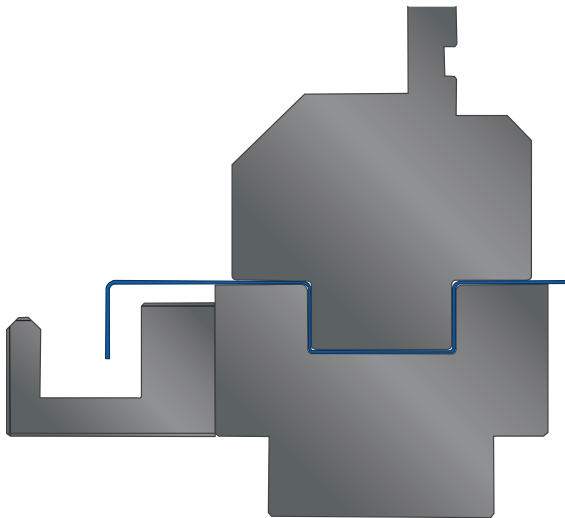
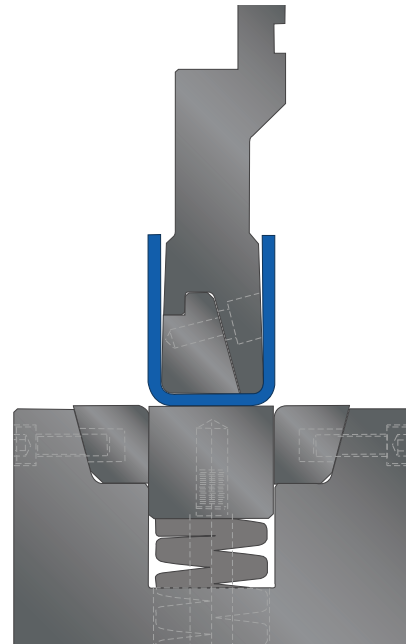
UC2 U-FORM

Dieses Werkzeug dient zum Abkanten von Kanälen und ist vor allem für Anforderungen geeignet, bei denen eine erhebliche Rückfederung des Materials auftritt.

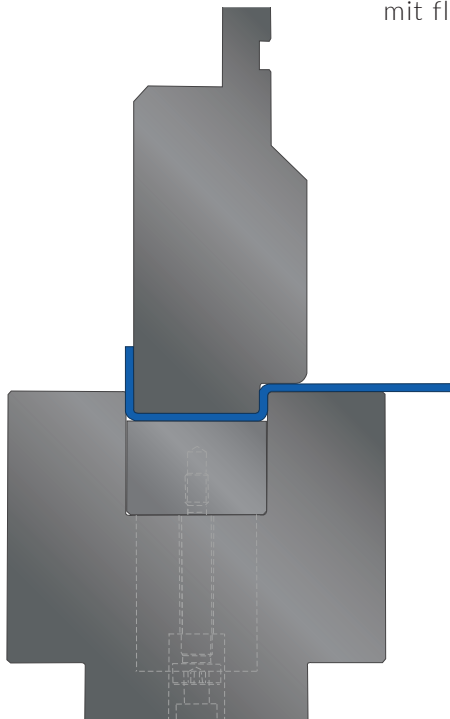
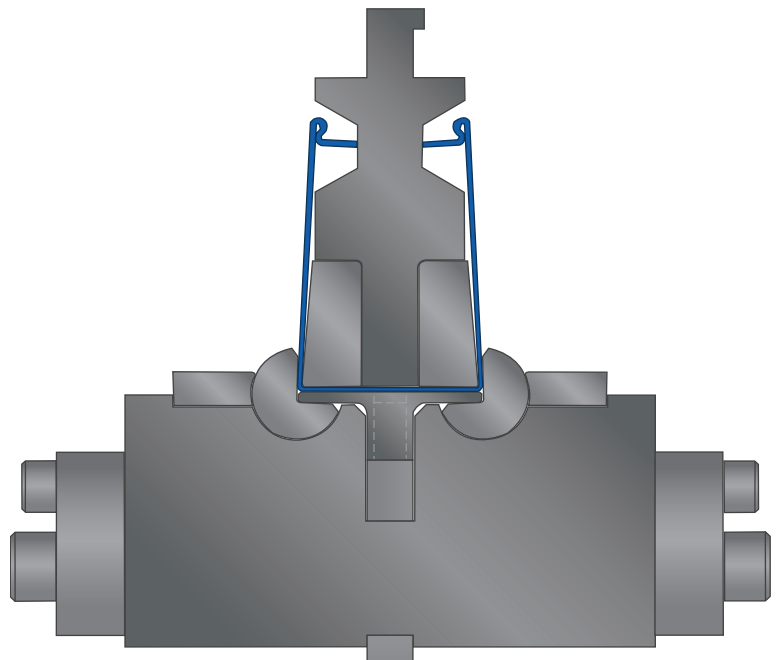


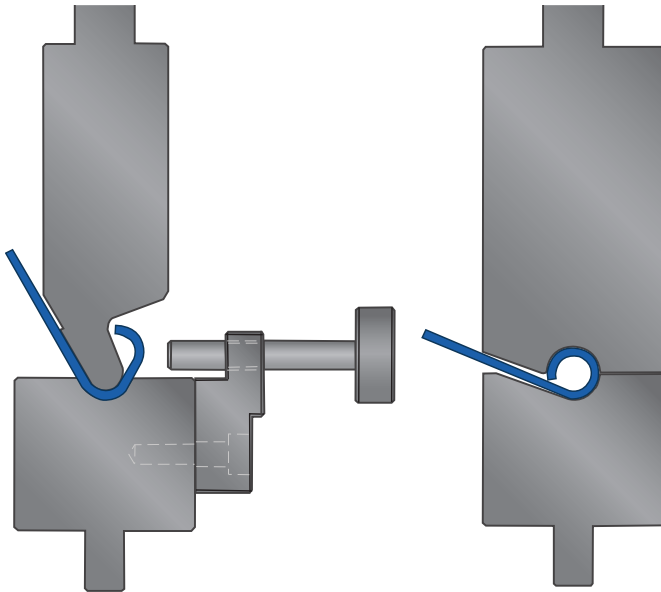
UC3 U-FORM

Dieses Werkzeug dient zum Abkanten von Kanälen und ist vor allem für Anforderungen geeignet, bei denen eine erhebliche Rückfederung des Materials auftritt.


C1 U-FORM

C2 U-FORM

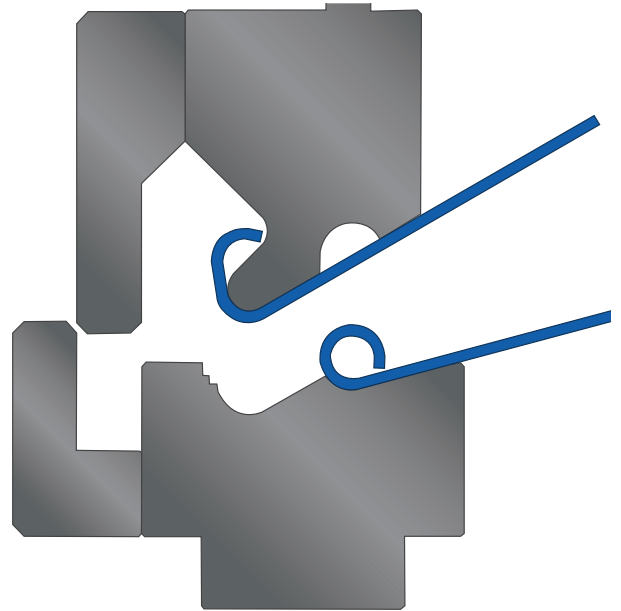
Werkzeuglösungen zum Abkanten von U-Formen, die sehr tief sein können, mit flacher Unterseite.


C3 U-FORM

**C4 U-FORM WERKZEUG MIT
ROTIERENDEN MATRIZENWANGEN**



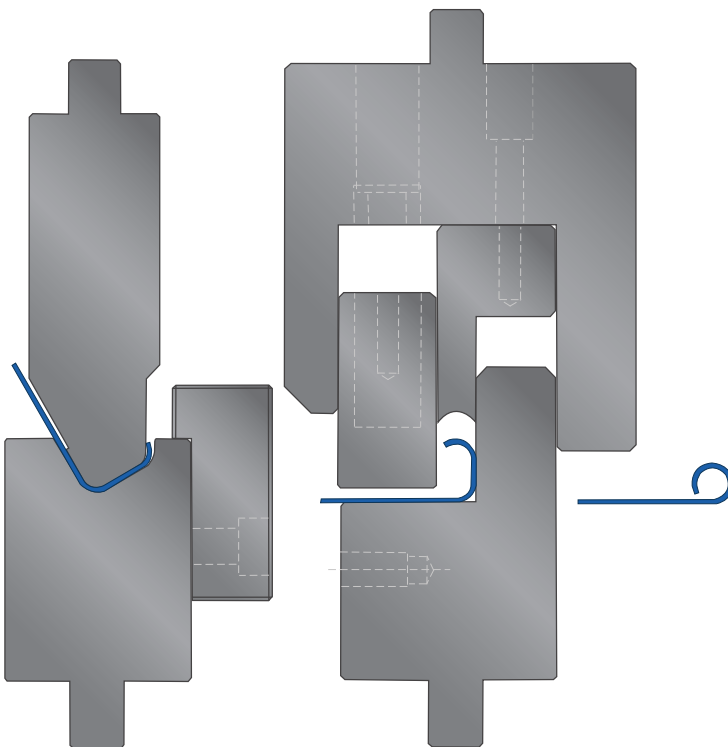
CL1 SCHARNIERWERKZEUG

2 Werkzeugsätze, 3
Maschinenhübe



CL2 SCHARNIERWERKZEUG

Wird für dicke Materialien und große
Scharnierdurchmesser eingesetzt.
1 Werkzeugsatz, 3 Maschinenhübe.

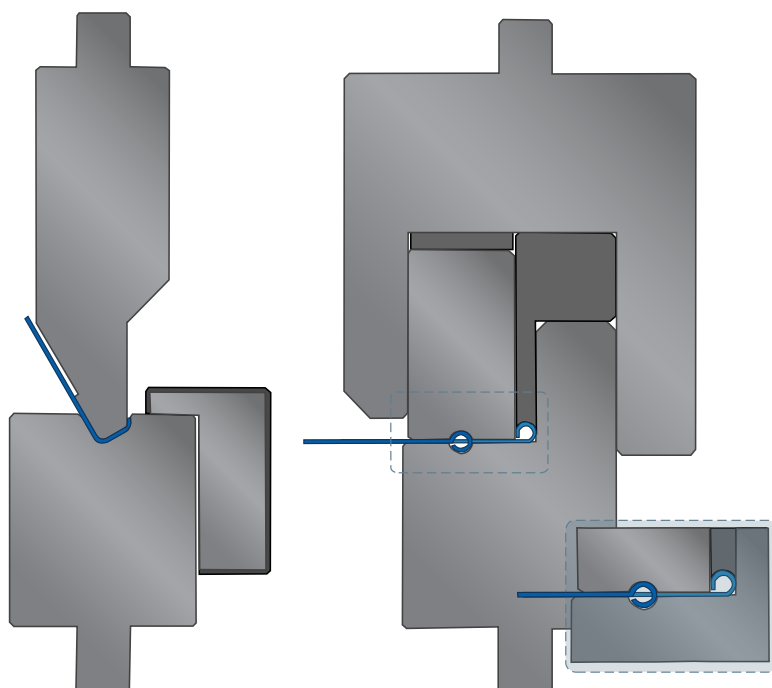


CL3 SCHARNIERWERKZEUG

Wird zum Abkanten von Scharnieren und
Ecken eingesetzt.
Besteht aus 2 Werkzeugsätzen. Es
werden 2 Hübe benötigt.



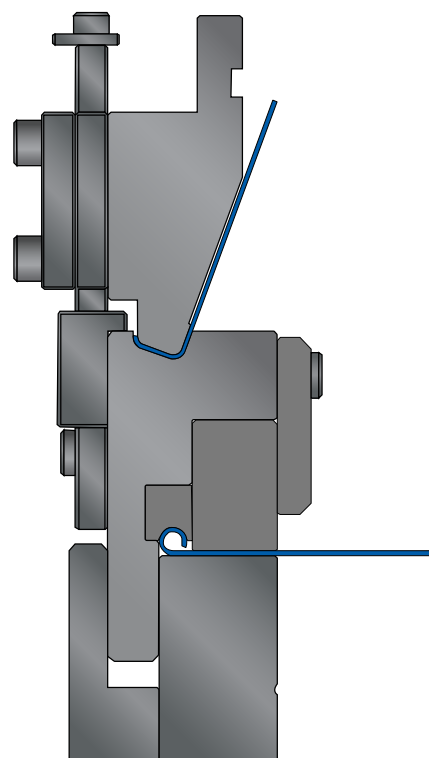
Sehen Sie dieses Werkzeug in Aktion - auf
dem [Wilson Tool You Tube Kanal!](https://www.youtube.com/channel/UC...)

**CL4 ZENTRISCHES SCHARNIER**

Besteht aus 2 Werkzeugsätzen. Es werden 3 Hübe benötigt.

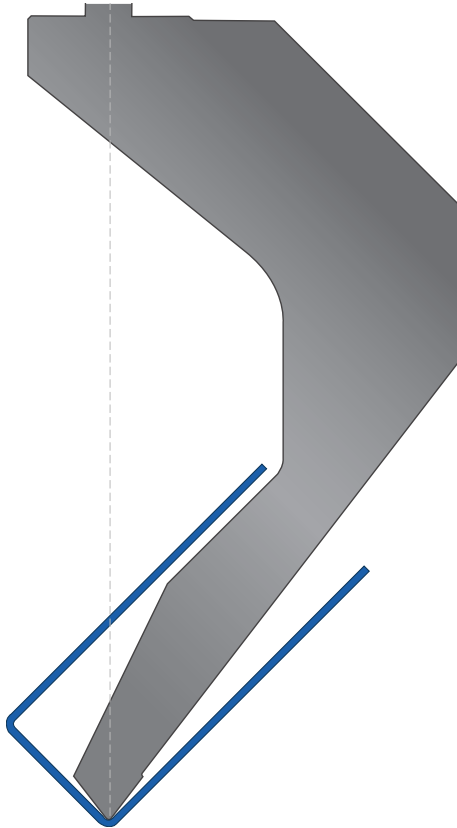


Sehen Sie dieses Werkzeug in Aktion - auf dem Wilson Tool You Tube Kanal!

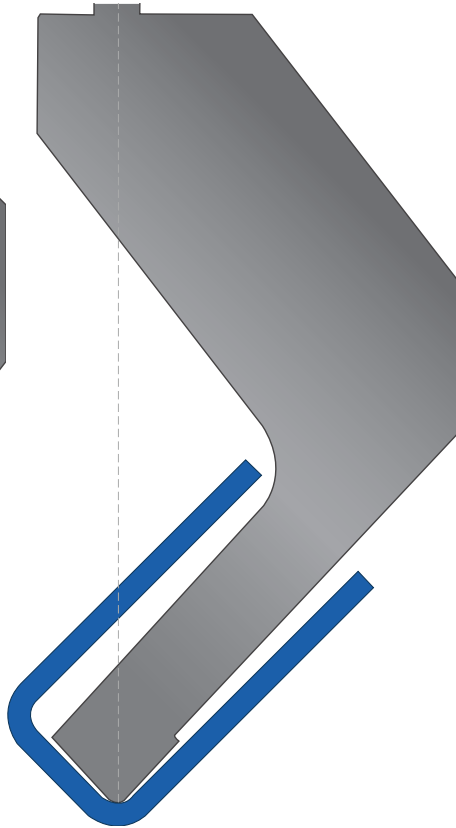
**CL5 DOPPELDECKER SCHARNIERWERKZEUG**

Wird zum Abkanten von Scharnieren und Ecken eingesetzt.

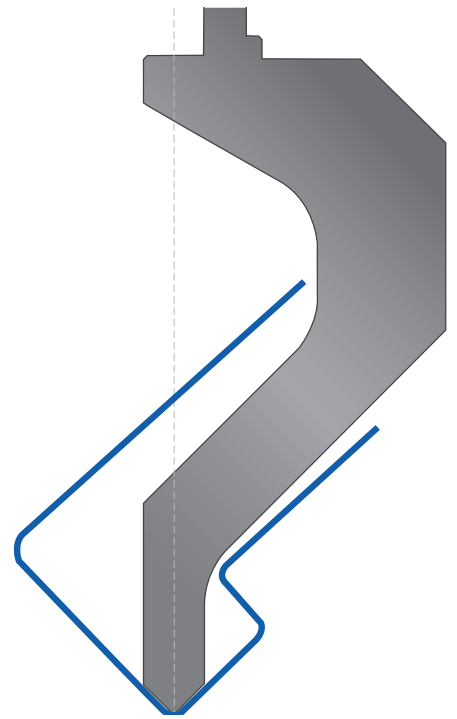
Besteht aus 1 Werkzeugsatz. Es werden 2 Hübe benötigt.



PR1



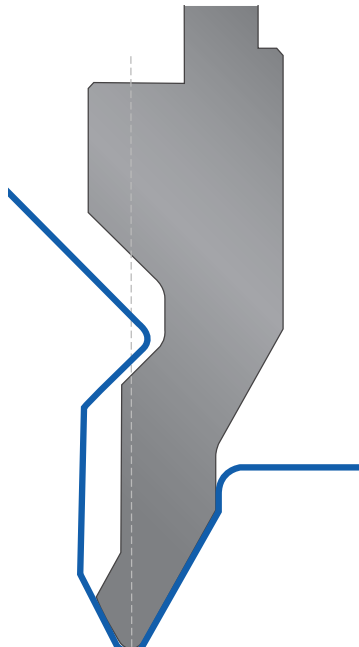
PR2



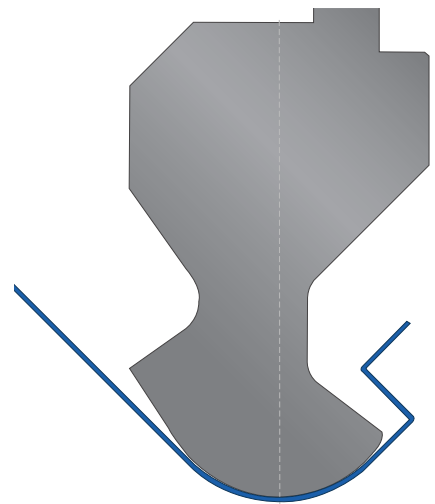
PR3



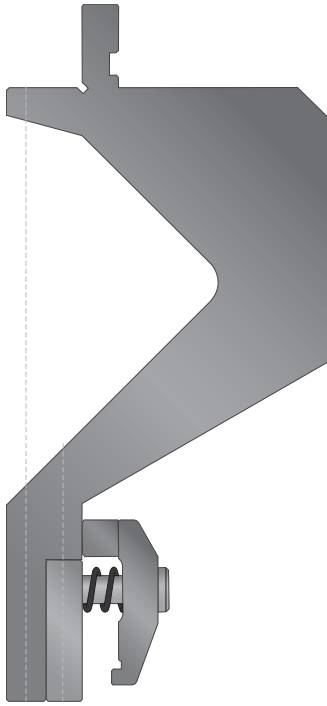
PR4



PR5

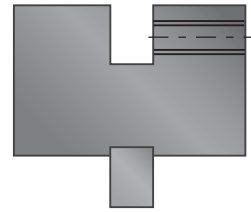


PR6

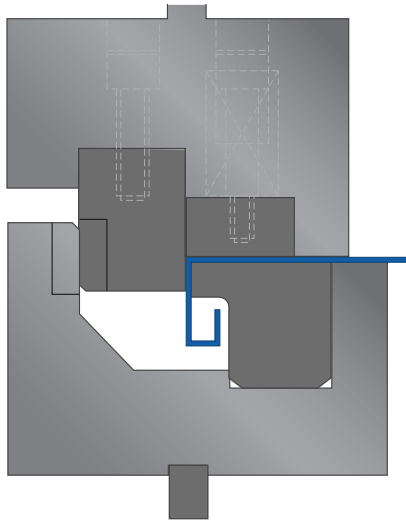


MIT AUFNAHME Z-1 ODER Z-2 LIEFERBAR

KAT NR. 43002 P.O.A



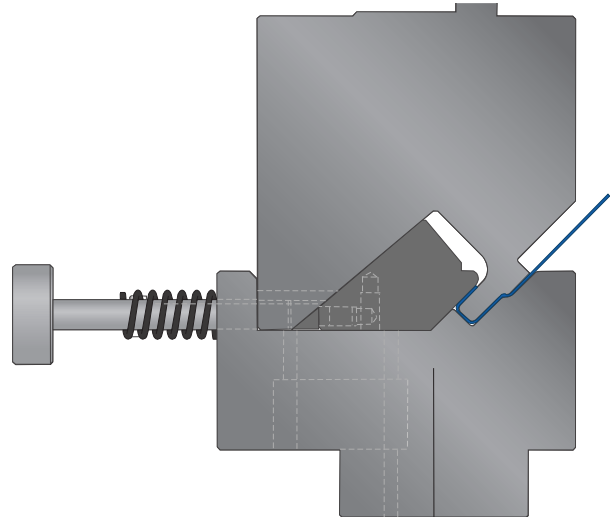
MATRIZENHALTER



WD1 MEHRFACHKANTUNGEN

Das Blech wird flachgehalten, während der Schenkel nach unten gekantet wird.

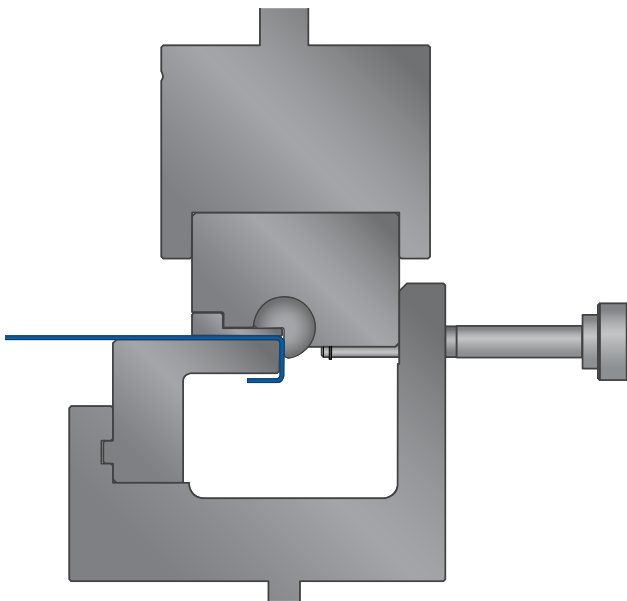
Ideal für lange Paneele und große Stückzahlen.



WO1 MEHRFACHKANTUNGEN

Das Blech wird flachgehalten, während der Schenkel nach unten oder oben gekantet wird.

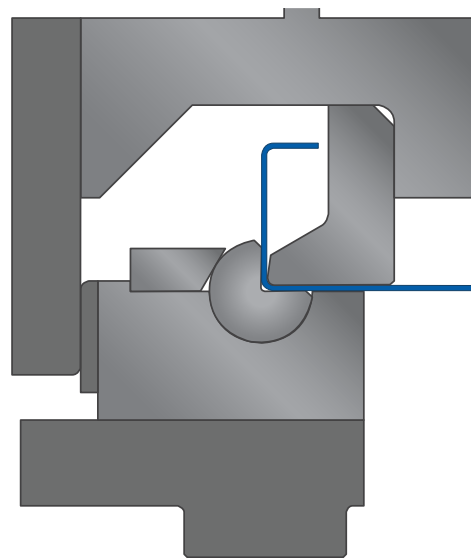
Ideal für lange Paneele und große Stückzahlen.



RTD SCHWENKBIEGEWERKZEUG NACH UNTEN

Das Blech wird flachgehalten, während der Schenkel nach unten gekantet wird. Mit dem Werkzeug kann überbogen werden, um die Rückfederung des Materials zu kompensieren.

Ideal für lange Paneele und große Stückzahlen.



RTD SCHWENKBIEGEWERKZEUG NACH OBEN

Das Blech wird flachgehalten, während der Schenkel nach oben gekantet wird. Mit dem Werkzeug kann überbogen werden, um die Rückfederung des Materials zu kompensieren.

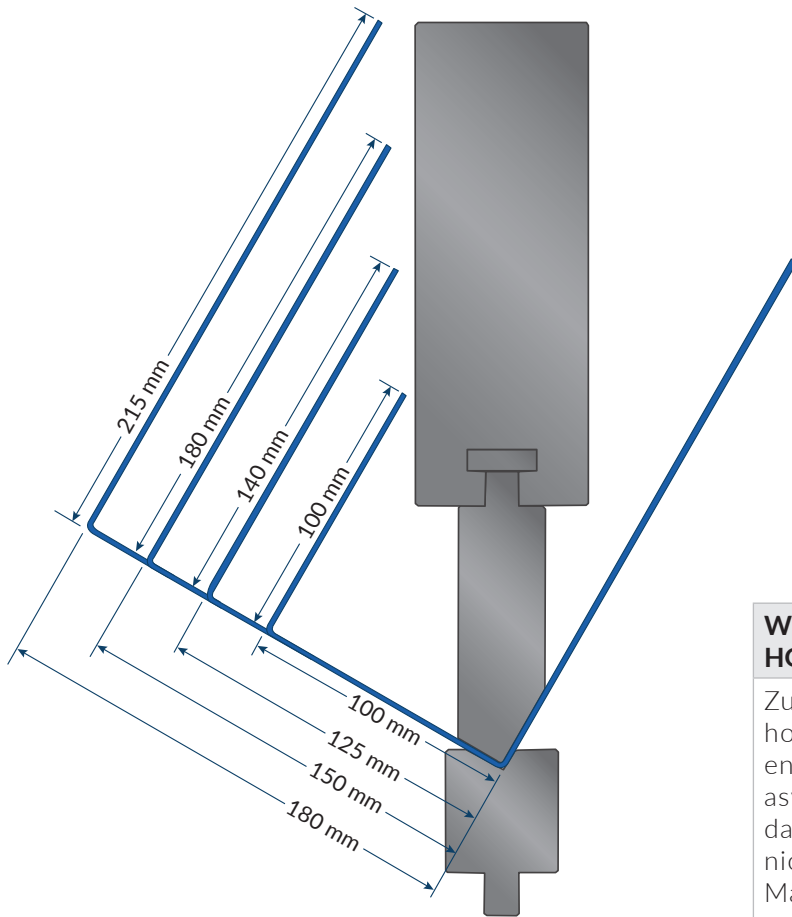
Ideal für lange Paneele und große Stückzahlen.



Sehen Sie dieses Werkzeug in Aktion - auf dem Wilson Tool You Tube Kanal!



Sehen Sie dieses Werkzeug in Aktion - auf dem Wilson Tool You Tube Kanal!



WERKZEUG ZUM ABKANTEN HOHER KÄSTEN

Zum Abkanten eines geschlossenen, hohen Kastens muss der Stempel entweder sehr hoch sein, oder asymmetrische Winkel aufweisen, so dass die bereits gekanteten Seiten nicht ans Werkzeug oder an den oberen Maschinenbalken stößt.

Dieses Werkzeug kann nicht auf allen Abkantpresse eingesetzt werden!

BEWEGLICHE HÖRNER

Zum Abkanten von Kästen mit nach innen ragenden Schenkeln.

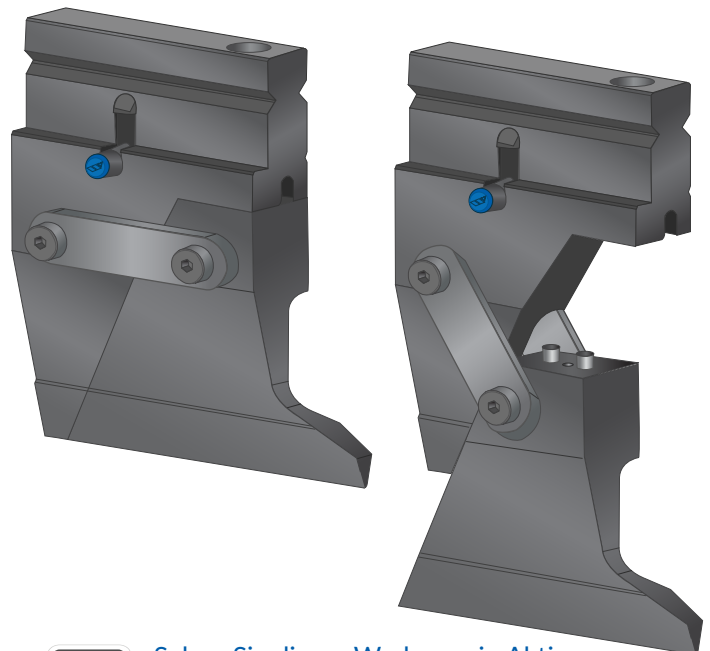
Die Standardlänge beträgt 150 mm für alle Stempelprofile. Einige Stempelprofile sind auch in 100 mm Länge lieferbar.

Das Stempelprofil entspricht dem Profil des Standardstempels nur in der Höhe, dem Spitzenradius und dem Winkel. Die Breite dieser Hornsegmente ist auf Grund der Mechanik größer.

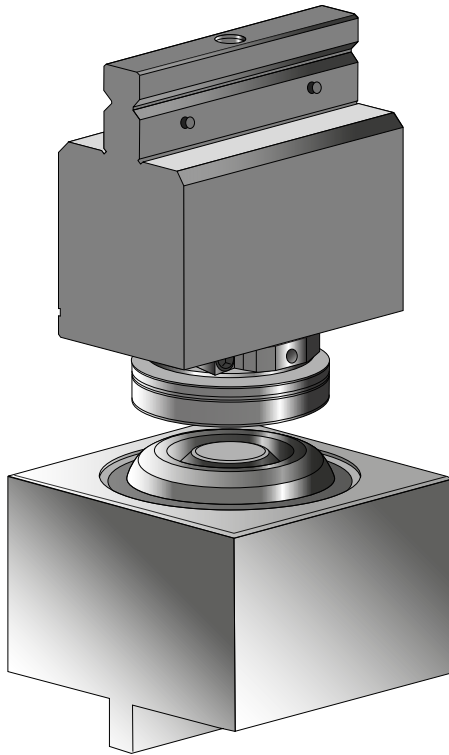
Beachten Sie die Öffnungshöhe und den Hub der Maschine. Zu der Werkzeughöhe muss noch die Höhe des Horns nach der Bewegung addiert werden!

Die Preise sind jeweils für 1 Paar Hörner (Gesamtlänge = 305 mm).

Einzelne Hörner lieferbar - auf Anfrage.



Sehen Sie dieses Werkzeug in Aktion - auf dem Wilson Tool You Tube Kanal!



TA1 ADAPTER FÜR STANZWERKZEUGE

In diesem Adapter können Stanzwerkzeuge auf der Abkantpresse zum Prägen eingesetzt werden.

Es sind diverse Konfigurationen und Optionen lieferbar.

Achtung: Nicht für schneidende Werkzeuge geeignet.

ZUBEHÖR



Wilson Tool Xtra umfasst einen großen Umfang an Maschinen, Lösungen für die Werkzeugaufbewahrung und Zubehör für die blechverarbeitende Industrie. Unter anderem haben wir diverse Werkzeugschränke und Werkzeugwannen für Abkant- und Stanzwerkzeuge, sowie anderes Zubehör. Außerdem gehören Zubehörteile für Stanzmaschinen und Abkantpressen, sowie Handwerkzeuge zum Lieferumfang.

ULTRA SONIC ULTRASCHALL WERKZEUGREINIGER

Materialaufbau oder Kaltverschweißung am Werkzeug haben einen sehr negativen Einfluss auf die Werkzeuglebensdauer und die Qualität von gestanzten oder abkanteten Produkten.

Um die Lebensdauer der Stanz- und Abkantwerkzeuge erheblich zu erhöhen und deren Wert zu erhalten, hat Wilson Tool jetzt auch eine große Auswahl an Ultra Sonic Ultraschall Reinigungsgeräten im Lieferumfang. Mit diesen hochwertigen Geräten reinigen Sie Ihre Stanz- und Abkantwerkzeuge gründlich von Aufbauschneiden bzw. Kaltverschweißung, ohne die Oberfläche zu beschädigen.



Für die Abkantabteilung

.....
Für die Stanzabteilung

BEZEICHNUNG	INHALT	KORBGRÖSSE	KAT. NR.
M3	1,9 Liter	198 mm x 106 mm x 50 mm	55323
M12	9 Liter	250 mm x 190 mm x 115 mm	55324
M30	20,6 Liter	455 mm x 250 mm x 115 mm	55325
M80i	80 Liter	540 mm x 290 mm x 340 mm	55328
M120i	120 Liter	540 mm x 400 mm x 390 mm	55329
M160i	160 Liter	1120 mm x 290 mm x 340 mm	55330
Cavitec HD Pro	20 Liter	Reinigungslösung, Mischungsverhältnis 1:10 bis 4:10 mit Wasser	55348



Sehen Sie dieses Werkzeug in Aktion - auf dem Wilson Tool YouTube Kanal!

XTREME WERKZEUGSCHRANK, GROSS

TYP	ABMASSE (B X H X T)	KAT. NR.
XSC 531	1040 x 2140 x 1050 mm	55165
XSC 532	1040 x 2140 x 1300 mm	55129



Für die Abkantabteilung
Für die Stanzabteilung

XTREME WERKZEUGSCHRANK, MITTEL

TYP	ABMASSE (B X H X T)	KAT. NR.
XSC 521	1040 x 1620 x 1050 mm	55357
XSC 522	1040 x 1620 x 1300 mm	55358



Für die Abkantabteilung
Für die Stanzabteilung

XTREME WERKZEUGSCHRANK, KLEIN

TYP	ABMASSE (B X H X T)	KAT. NR.
XSC 311	660 x 1240 x 1050 mm	55125
XSC 312	660 x 1240 x 1300 mm	55292
XSC 511	1040 x 1240 x 1050 mm	55164
XSC 512	1040 x 1240 x 1300 mm	55128



Für die Abkantabteilung
Für die Stanzabteilung

*Weitere Informationen zu den Xtreme Werkzeugschränken und lieferbaren Werkzeugwannen entnehmen Sie bitte unserem Wilson Tool XTra Katalog.

Für die Abkantabteilung

Für die Stanzabteilung

BESCHREIBUNG	KAT. NR.
0,4 mm x 152 mm x 30 m	42530
0,8 mm x 152 mm x 30 m	42531
Hoch belastbar (Blau).	42532
0,6 mm x 152mm x 30m	



URETHAN ABKANTFOLIE

Rolle Abkantfolie zum markierungsarmen Abkanten. Nicht geeignet zum Prägen! Kunststoffmatrizen auf Anfrage lieferbar.

Für die Abkantabteilung

Für die Stanzabteilung

BESCHREIBUNG	KAT. NR.
12,5 m lang x 120 mm breit	55335
Satz Permanentmagnete (10 stck.)	55291
Rolle Gewebiband B=240 mm	55337



GEWEBEBAND ZUM ABKANTEN

Langlebiges, beschichtetes Gewebiband 0,2 mm dick, um Ihre Werkstücke beim Abkanten vor Markierungen durch die Matrize zu schützen. Es wird eine Schutzschicht zwischen dem Blech und der Matrize ohne Biegewinkelabweichung gebildet. Nicht geeignet zum Prägen!

Für die Abkantabteilung

Für die Stanzabteilung

BESCHREIBUNG	KAT. NR.
100 mm x 5 m	55317
100 mm x 10 m	55318



GEWEBEBAND ZUM ABKANTEN

Ein elastisches Gewebiband mit spezieller Struktur, das hilft die Biegebeanspruchung und den Matrizenverschleiß zu verringern.

SEITENANSCHLAG

Für die Abkantabteilung

Für die Stanzabteilung



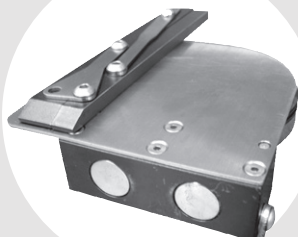
Einsetzbar mit sektionalen 2V Matrizen und zentrischen 2V und 1V Schnellwechsellmatrizen.

Kat. Nr. 42703

SEITENANSCHLAG

Für die Abkantabteilung

Für die Stanzabteilung



Die magnetische Seitenanschlüge von Wilson Tool sind flexible Hilfswerkzeuge, um qualitativ hochwertige Teile einfacher auf Ihrer Abkantpresse zu produzieren.

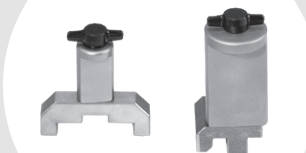
Einbau rechts - Kat. Nr. 47000

Einbau links - Kat. Nr. 47001

1V & 2V MATRIZEN STABILISATOR

Für die Abkantabteilung

Für die Stanzabteilung



Passt in die Matrizenschiene und stabilisiert schmale Sektionsteile von 2V Schnellwechsellmatrizen.

1V 2V

Kat. Nr. 42704

Kat. Nr. 42705

DREHMOMENTSCHLÜSSELSATZ FÜR EXPRESS CLAMPS

Für die Abkantabteilung

Für die Stanzabteilung



KAT. NR.	BESCHREIBUNG
8002	Kompletter Satz
8003	Koffer
43726	Drehzapfen
6793	Drehmomentschlüssel
6795	Sechskant Bits

- Sehr kompakte Ausführung mit gefedertem Messzangenmechanismus
- Messgenauigkeit: 0,05 mm
- Ablesung in mm oder Zoll möglich

Kat. Nr. 974117



DIGITALER BLECHDICKENTASTER

Für die Abkantabteilung

Für die Stanzabteilung

- Großes Display 22,23 x 60,33 mm
- Ablesebereich: 0,00 - 152,4 mm
- Ablesegenauigkeit: +/- 0,025 mm

Kat. Nr. 974118



DIGITALER MESSSCHIEBER

Für die Abkantabteilung

Für die Stanzabteilung

- Schnelle und einfache Mehrfachmessung von Winkeln - ohne Reset der Anzeige
- Magnete auf drei Seiten - für flexible Befestigungsmöglichkeiten

Kat. Nr. 974119



DIGITALER WINKELANZEIGEWÜRFEL

Für die Abkantabteilung

Für die Stanzabteilung

Mit diesen leichten, einfach zu bedienenden, sehr präzisen Winkelmessern werden alle Winkel von 0° - 360° digital gemessen.

101,6 mm lang - 972632203,2 mm lang - 972633

304,8 mm lang - 972634

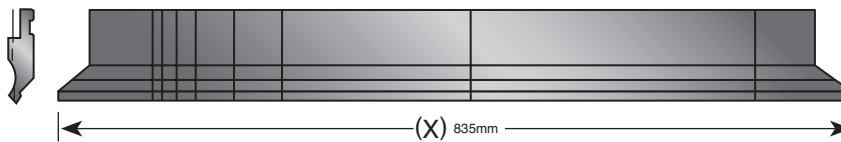
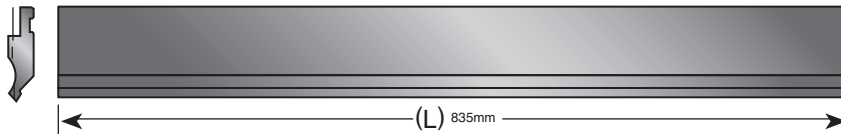
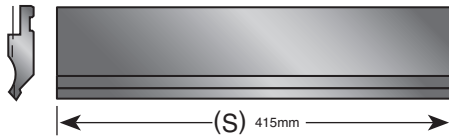
Satz digitale Winkelmesser - 972635



DIGITALE WINKELMESSER

Für die Abkantabteilung

Für die Stanzabteilung



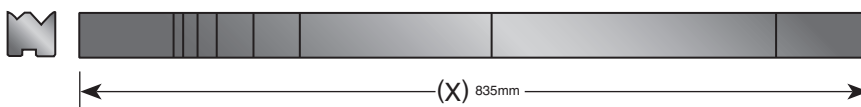
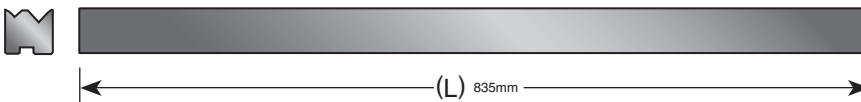
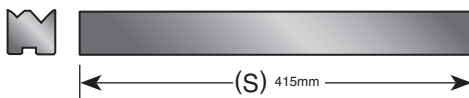
STEMPEL MERKMALE:

1. Die meisten Stempel können von einer Person geladen werden.
2. Einfache Lagerhaltung.
3. Alle sektionalen Stempel werden in 9 Sektionen geschnitten geliefert.
4. Die meisten sektionalen Stempel werden mit rechtem und linkem Horn geliefert.
5. Die meisten Stempel werden Standard induktiv gehärtet (58-60 HRC) geliefert. Alle Stempel in diesem Katalog sind gegen Aufpreis auch mit Nitrex™ Oberflächenvergütung (HRC 60-65) lieferbar.
6. Spezielle Stempel auf Anfrage erhältlich

SEKTIONSLÄNGEN:

100 mm **linkes Horn** / 100 mm **rechtes Horn** / 10 mm / 15 mm / 20 mm / 40 mm / 50 mm / 200 mm / 300 mm

Achtung: Spezielle Längen sind gegen Aufpreis lieferbar.



MATRIZEN MERKMALE:

1. Die meisten Matrizen können von einer Person geladen werden.
2. Einfache Lagerhaltung
3. Alle sektionalen Matrizen werden in 9 Sektionen geschnitten geliefert
4. Die meisten Matrizen werden Standard mit Nitrex™ Oberflächenvergütung (HRC 60 - 65) geliefert. Alle anderen Matrizen sind induktiv gehärtet.
5. Spezielle Matrizen auf Anfrage erhältlich.

SEKTIONSLÄNGEN:

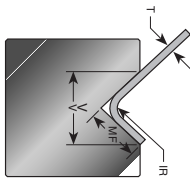
100 mm / 100 mm / 10 mm / 15 mm / 20 mm / 40 mm / 50 mm / 200 mm / 300 mm

Achtung: Spezielle Längen sind gegen Aufpreis lieferbar.

STANDARD FORMEL ZUR BESTIMMUNG EINER V-ÖFFNUNG
MATERIALDICKE:

2,6 mm oder dünner = T x 6
3,0 mm - 8,0mm = T x 8
9,0 mm - 12,0 mm = T x 10
dicker als 12,0 mm = T x 12

PRESSKRAFTTABELLE BEIM
LUFTBIEGEN



ACHTUNG: Die oben aufgeführten Berechnungsformeln sind nur Richtwerte. Für die spezifische Ermittlung der V - Öffnung benutzen Sie bitte untenstehende Tabelle.

MATERIAL- DICKE 0,5 mm	V (mm)																			
	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	25	32	40	50	63	80	100	125	160
	MF	2,8	4,2	4,9	5,6	7,0	8,6	10,1	11,5	13,0	14,4	*15,8	18,0	24,0	30,0	47,3	60,0	75,0	96,3	123,2
IR	0,7	1,0	1,2	1,3	1,7	2,0	2,3	2,7	3,0	3,3	3,7	4,2	5,3	6,7	8,3	10,5	13,3	16,7	20,8	26,7
MATERIAL- DICKE 0,5 mm	4,5	2,8																		
	P	6,0	4,2	3,3	3,2															
	R		8,0	7,2	5,6	4,4														
	E			11,0	10,0	9,0	7,0	5,5												
	S				13,2	10,8	8,4	7,5	6,6											
	S					14,0	12,6	9,8	8,8	7,7										
	1,4 mm					15,4	14,0	12,6	9,8	8,8	7,7									
	1,6 mm						17,6	16,0	14,4	11,2	10,0	8,8								
	2,0 mm							22,0	20,0	18,0	16,0	14,0	12,5	11,0						
	2,3 mm								25,3	23,0	20,7	18,4	16,1	14,4	12,7					
	2,6 mm									28,6	26,0	23,4	20,8	18,2	14,3					
	3,0 mm										33,0	30,0	28,53	27,0	21,0	16,5				
	3,2 mm											35,2	31,9	28,8	22,4	17,6	14,4			
	3,5 mm												38,5	35,0	28,0	21,9	15,8	14,0		
	4,0 mm													44,0	28,0	22,0	18,0			
	4,5 mm														45,0	36,0	28,1	20,3		
	5,0 mm															55,0	45,0	35,0	26,3	22,5
	6,0 mm															60,0	54,0	37,5	31,5	24,0
	7,0 mm																56,0	43,8	31,5	28,0
	9,0 mm																	72,0	56,3	40,5
	10,0 mm																	90,0	70,0	52,5
	12,0 mm																		108,0	84,0
	16,0 mm																		144,0	112,0
	19,0 mm																			152,0
	22,0 mm																			
	25,0 mm																			
	30,0 mm																			
	R																			

T = MATERIALDICKE • V = V-ÖFFNUNG • MF = MINIMALE SCHENKELLÄNGE • IR = MINIMALER INNENRADIUS

Die Angaben zur benötigten Presskraft in der obigen Tabelle beziehen sich auf Stahlblech mit einer Zugfestigkeit von 450 - 500 N/mm². Zur Berechnung der benötigten Presskraft für andere Materialien benutzen Sie bitte nebenstehende Multiplikatoren.

ACHTUNG: Berechnung für Abkantungen von 88°. Die benötigte Presskraft wird grösser, wenn der Abkantwinkel kleiner als 88° wird.

Messing	Biegekraft pro Meter x 50%
Aluminium	Biegekraft pro Meter x 50%
Harte Aluminium Legierungen	Biegekraft pro Meter x 100%
Edelstahl	Biegekraft pro Meter x 150%

WILSON TOOL DEUTSCHLAND GMBH.

STAMMWERK

Wilson Tool International - USA

Tel (Free): 800-328-9646 | Tel: 651-286-6001
Email: sales@wilsontool.com

NORDAMERIKA

Wilson Tool - Kanada

Punching and Stamping Division
Email: punching@wilsontoolcanada.com

Wilson Tool - Kanada

Press Brake Division
Tel: 800-268-4180
Email: bending@wilsontoolcanada.com

Wilson Tool - Mexiko

Tel: 52 (81) 1665 1249
Email: americalatina@wilsontool.com

SÜDAMERIKA

Wilson Tool - Brasilien

Tel: 55 11 5624-2444
Email: vendas@wilsontool.com.br

EUROPA / MITTLERER OSTEN / AFRIKA

Wilson Tool - England

Tel (Free): 0800-373748 | Tel: +44 1793 831818
Ireland Tel (Free): 1-800 709 009
Email: pb.sales@wilsontool.eu.com

Wilson Tool Deutschland GmbH

Wilson Tool Deutschland GmbH
Tel.: +49 5723 747 0
Fax: +49 5723 747 10
Email: verkauf@wilsontool.eu.com

Toolspress - Italien

Tel: +39 0521 850510 / 850677
Fax: +39 0521 850796
Email: sales@toolspress.com

