

FERRAMENTAL DE ALTA PRECISÃO ESTILO TRUMPF



SOLUÇÕES PARA FERRAMENTAL DE PUNÇONADEIRAS

Condições de Venda

PEDIDOS O pedido mínimo é de \$50.

REQUISIÇÕES DE CRÉDITO Todos os pedidos estão sujeitos à aprovação do nosso Departamento de Crédito. Se você tiver uma conta nova, por gentileza informe sua condição impositiva, uma referência bancária, três referências de fornecedores atuais e/ou sua classificação D&B atual com seu primeiro pedido. Há um limite de crédito único para as contas novas até que o crédito seja estabelecido.

CONDIÇÕES DE PAGAMENTO O prazo são 10 dias. Os preços do catálogo podem ser modificados sem aviso prévio.

FRETE Os pedidos são enviados por conta do cliente (F.O.B.) desde a nossa fábrica. (Os envios ao exterior são Incoterms: Ex Works ou na fábrica).

CANCELAMENTO DE PEDIDOS No caso de cancelamento de um pedido, será cobrada uma quantidade a ser determinada para cobrir os gastos de trabalho e de material.

DEVOLUÇÃO DO MATERIAL Será aplicado um custo de manipulação e re-estocagem de todos os produtos standard devolvidos. Deverá obter um número de autorização e instruções de envio antes de que um produto possa ser devolvido.

RECLAMAÇÕES Todas as reclamações ou queixas por mal funcionamento dos produtos deverão ser apresentados dentro dos 30 dias da data da Nota Fiscal.

CONTATE A WILSON TOOL

wilsontool.com é a sua fonte online para obter as últimas novidades e informações da Wilson Tool. Disponível em sete idiomas, wilsontool.com é um ótimo recurso para todos os nossos clientes ao redor do mundo.



Newsletters Mensais

Nossos newsletters digitais além de manter você atualizado sobre os últimos produtos e das novidades da empresa junto com treinamentos e informação sobre cursos, também proporcionamos mensais um artigo com soluções para melhorar seu desempenho e a produtividade da sua fábrica.

Cadastre-se na wilsontool.com

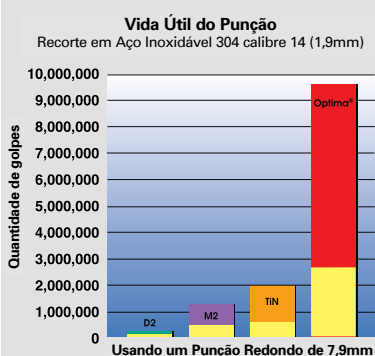
Melhore a resistência ao desgaste com Optima®

Todos os punções estilo Trumpf da Wilson podem ser fornecidos com o exclusivo revestimento Optima® da Wilson. Optima é um desenvolvimento dos engenheiros da Wilson que fornece muita pureza na superfície, resistência ao desgaste e poder lubrificante os quais não foram iguais por nenhum outro ferramental para punçoneiras para torre, revestido ou não. O resultado é uma vida útil mais longa da ferramenta, mais golpes entre afiações, escoriação por fricção reduzida, melhor desempenho e menor tempo improdutivo.

O revestimento Optima fornece:

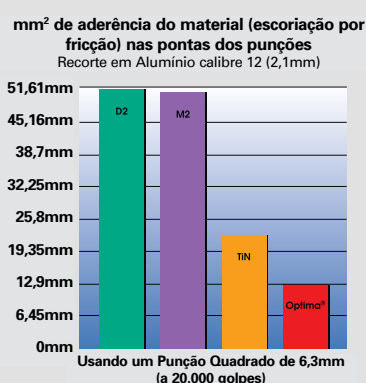
- Maior vida útil da ferramenta
- Maior resistência ao desgaste
- Mais golpes entre afiações
- Menor aderência (escoriação por fricção)
- Menor retorno do cavaco
- Menor quebra dos cantos
- Melhor desempenho do ferramental especial
- Menores custos gerais do ferramental
- Nossas instalações de revestimento na planta nos permitem entregar mais rápido e manter um controle total da qualidade

Vida Útil do Punção

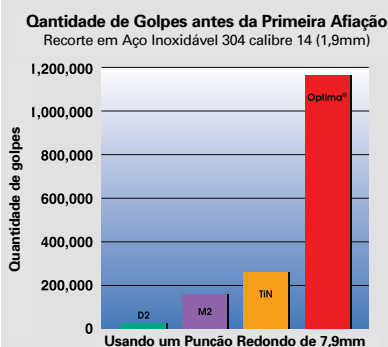


A área amarela indica os resultados reais alcançados depois de três afiações da ferramenta de 0,25mm cada uma. O gráfico completo indica os resultados projetados com um total de 6mm reduzidos por afiação.

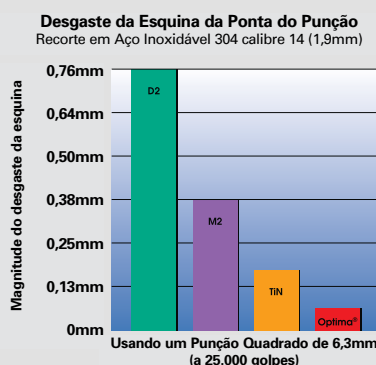
Aderência do Material



Quantidade de Golpes



Desgaste da Ponta



Grupos de Máquinas/Gráfico de Chaveamento	4
Porta-punções e Porta-matrizes 2•4•1™	5
Redondos e Figuras 2•4•1™	6-7
Ferramentas Standard Tamanho de Redondos O, I, II	8
Ferramentas Standard Tamanho de Figuras Standard O, I, II	9
Ferramental para Trabalho Pesado	10
Anel de ajuste e Punções com pino	11
Punção para Corte perto da Figura	12
Matrizes para Ferramentas de Corte	13
Punção para Ferramenta de Corte de Montagem Rápida	14
Multi-Tool para Estação 4	15
Multi-Tool para Estação 6	16
Multi-Tool para Estação 5	17
Multi-Tool para Estação 10	18

ESPECIAIS

A-Plus	19
Acunhagem	20

FORMA

Guia de Cartão	21
Embutido	22
Extrusão	23
Ferramenta de Dobradiça	24
Nervura Progressiva	25
Ferramenta de Reborda	26

CORTE E FORMAÇÃO

Corte e Forma	27
Corte e Forma na Ponte	28
EKO	29
Semi-corte / Semi-corte tipo Teto	30
Ferramenta Scratch	31
Grades	32
Forma Roscada	33
Espiral com Rosca	33

FUROS

Ferramentas Multi-furos	34
-------------------------	----

MARCAÇÃO DA CHAPA

Estampagem de Letras	35
Ferramenta Multi-traçadora	36
Estampagem	37

ESPECIAIS

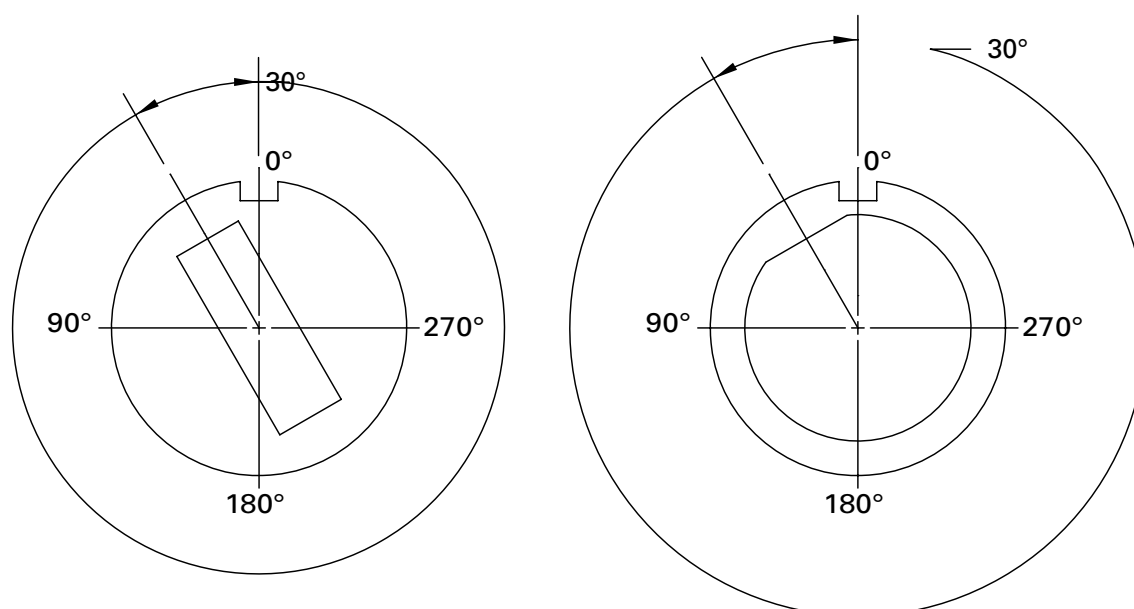
Deburring	38
Opti-Bend	38
Ferramenta de Roscado	39
Zip-Tech	39
Família Wilson Wheel	40
Figuras Especiais	41-47
Punção de Furo com Diâmetro Grande	48

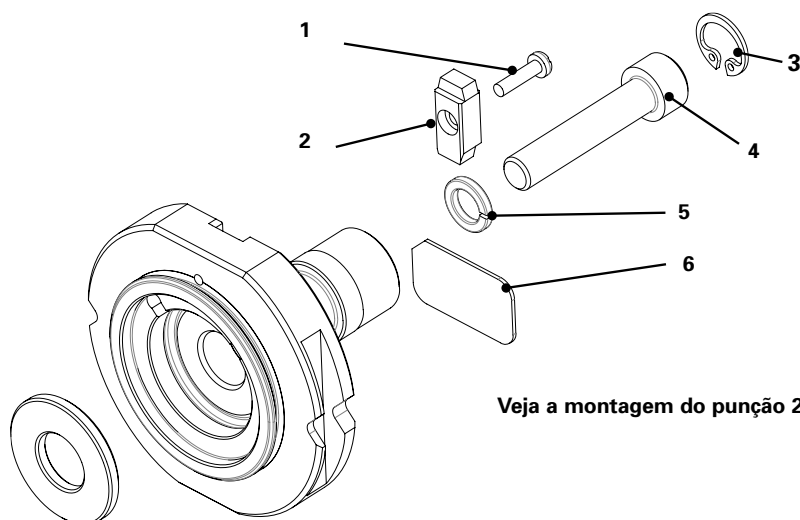
GRUPOS DE MÁQUINAS / GRÁFICO DE CHAVEAMENTO

GRUPOS DE MÁQUINAS

A	B	C	D	E		F	G	H	I	S
CN 700	CN 901E	CN 1200S	TRUMATIC	SUNIMAT 400		TRUMATIC	TRUMATIC	TRUMATIC	TRUMATIC	MINIMATIC
CN 900	CN 902	CN 1200A	20	TRUMATIC	TRUMATIC	150W	20AW	500R	2000R	100
CN 701	CS 75	CS 15	20	150K	202K	152W	202W	200R	2010R	TRUMATIC
CN 901	CS 75.2	CS 20	202M	151K	225K	180W	300W	190R	2020R	120R
		CS 20A		152K	235K	180.2W	300LW	600L	3000-1300R	160R
		MP 25		180K	300K	180R	300PW		3000-1600R	
		MP25D		180.2K	300LK	180LW	300TOP		5000R	
				180KD	300PK	180.2LW	400W		6000R	
				180LK	400K	ELX/SWIFT			1000R	
				180.2LK		185			7000L	
				240						
				240R						
		250								
		260R								

CHAVEAMENTO PARA MÁQUINAS NÃO GIRATÓRIAS





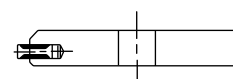
Veja a montagem do punção 26659

PORTA-PUNÇÕES 2-4-1			
DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço	
Montagem de Porta-punção* 0 - 40 mm	26659		
Espaçador de Terra com Exatidão 0 - 40 mm	25806		
Montagem de Porta-punção* 40,01 - 76,20 mm	26660		
Espaçador de Terra com Exatidão 40,01 - 76,20 mm	25807		

* Em cada montagem de porta-punção é entregue com espaçador de terra com exatidão.

PEÇAS			
	DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
1	Parafuso de Cabeça Plana M3 x 12mm [0 - 40]	25215	
	Parafuso de Cabeça Plana M3 x 7mm [40,01 - 76,2]	24150	
2	Chaveado do anel de ajuste do punção	25113	
3	Anél de Retenção 15,1 mm x 1,0mm	24424	
4	Parafuso com Cabeça Oca M8 x 40mm	30161	
5	Arruela de Segurança M8	974100	
6	Etiqueta I.D. Magnética	26657	

INSERTO DE MATRIZ PARA REDONDOS		
DIÂMETRO	Cat. Nº	Preço
0 – 40,0mm	25980	
40,01 – 56,0mm	25982	
INSERTO DE MATRIZ PARA FIGURAS		
DIMENSÃO	Cat. Nº	Preço
0 – 40,0mm	25979	
40,01 – 56,0mm	25981	
PACOTE DE SUPLEMENTOS PARA INSERTO DE MATRIZ		
DIMENSÃO	Cat. Nº	Preço
Pacote de Suplementos 0 - 40,0mm	25983	
Pacote de Suplementos 40,01 - 56mm	25984	

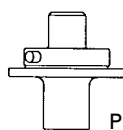


Enxerto

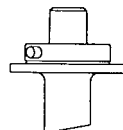
EXTRATORES DE URETANO 2-4-1				
DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço R	Preço F	
Trava para Plano [0 - 30 mm Dim 'A']	26661			
Trava para Tipo Tesoura [0 - 30 mm Dim 'A']	26649			
Trava para Plano [30,01 - 40 mm Dim 'A']	26662			
Trava para Tipo Tesoura [30,01 - 40 mm Dim 'A']	26652			



SERIE 2-4-1 REDONDOS



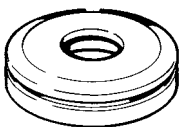
Plano



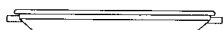
Tipo
Tesoura

PUNÇÃO PARA REDONDOS							Complemento Optima™
DIÂMETRO	Plano		Tipo Tesoura		Comprimento **		
	Cat. Nº	Preço	Cat. Nº	Preço	Cat. Nº	Preço	
2,36 - 30,00mm	25768		25769		25770		
30,01 - 40,00mm	25774		25775		25776		
40,01 - 56,00mm	25780		25781		25782		
56,01 - 66,00mm	25786		25787		25788		
66,01 - 76,20mm	25792		25793		25794		

**Para máquinas do grupo I. Não disponível com afiação.

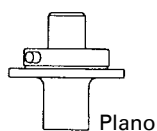


MATRIZ PARA REDONDOS			
Tamanho	DIÂMETRO	Cat. Nº	Preço
I	Até 32,00 mm	26739	
II	Até 38,80 mm*	26737	
II	32,01 - 77,00 mm	26727	

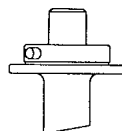


EXTRATOR PARA REDONDOS		
DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Grupo H/I	25358	
Chaveamento	25006	
Passador	25179	

COMPLEMENTOS						
Cortes Especiais		Complementos para Redondos			Complementos para Figuras	
Teto Invertido/Com cavidade Simples		Diâmetro Pequeno	Punção	Matriz	Largura Pequena	Matriz
Tamanho I		0,79 - 1,56mm			0,79 - 1,00mm	
Tamanho II		1,57 - 2,34mm			1,01 - 2,34mm	
Vale Duplo/Com cavidade Dupla		Luz < 0,10mm			Luz < 0,10mm	
Tamanho I		Tamanho I			0,79 - 1,00mm	
Tamanho II		Tamanho II			1,01 - 2,34mm	
					Tamanho I	
					Tamanho II	



Plano



Tipo
Tesoura

PUNÇÃO PARA FIGURAS							
DIÂMETRO	Plano		Tipo Tesoura		Comprimento **		Complemento Optima™
	Cat. Nº	Preço	Cat. Nº	Preço	Cat. Nº	Preço	
2,36 - 30,00mm	25771		25772		25773		
30,01 - 40,00mm	25777		25778		25779		
40,01 - 56,00mm	25783		25784		25785		
56,01 - 66,00mm	25789		25790		25791		
66,01 - 76,20mm	25795		25796		25797		

**Para máquinas do grupo I. Não disponível com afiação.

MATRIZ PARA FIGURAS			
Tamanho	DIÂMETRO	Cat. Nº	Preço
I	Até 32,00 mm	26740	
II	Até 38,80 mm*	26738	
II	32,01 - 77 mm	26726	

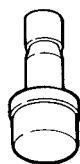


EXTRATOR PARA FIGURAS		
DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Grupo H/I	25359	
Chaveamento	25028	
Passador	25179	

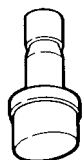


RAIO OU CHANFRO DE 45° NOS 4 CANTOS		FIGURAS STANDARD	
PUNÇÕES		SD D SimplesS LD D Comprida ET Triângulo Equilátero SQ Quadrado HX Hexagono       DD D Duplo QD Quatro D OB Oblongo RT Retângulo OT Octógono	
Tamanho do raio ou chanfro	Total Compl.		
0,02 - 1,57mm			
1,58 - 6,35mm			
Maior de 6,35mm			
MATRIZES		NOTA: Para chaveamentos não giratório, veja a página 3	
Tamanho do raio ou chanfro	Total Compl.		
Qualquer tamanho			

REDONDOS TAMANHO 0, I, II



Plano



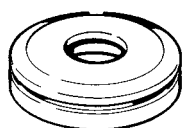
Tipo
Tesoura

PUNÇÃO PARA REDONDOS								
Tamanho	DIÂMETRO	Plano		Tipo Tesoura		Comprimento **		Complemento Optima™
		Cat. Nº	Preço	Cat. Nº	Preço	Cat. Nº	Preço	
0†	0,8 - 6,0 mm	25008		-	-	25740		
0†	6,01 - 10,5 mm	25009		-	-	25744		
I	0,80 - 30,0 mm	25004		25069		25748		
II	30,01 - 38,0 mm*	25035		25071		-	-	
II	30,01 - 40,0 mm	25042		25071		25752		
II	40,01 - 50,8 mm*	25043		25072		25756		
II	50,81 - 76,2 mm*	25002		25073		25760		

†Não recomendado para puncionar aço inoxidável.

*Para máquinas do Grupo S.

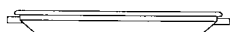
**Para máquinas do Grupo I. Não disponível com afação.



MATRIZ PARA REDONDOS			
Tamanho	DIÂMETRO	Cat. Nº	Preço
I	Até 32,00 mm	26739	
II	Até 38,80 mm*	26737	
II	32,01 - 77,00 mm	26727	

*Para máquinas do Grupo S.

Nota: Para ferramental tamanho III, contate com nossos representantes de vendas.

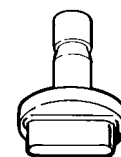


EXTRATOR PARA REDONDOS		
DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Chaveamentos	25006	
Grupo H*/I	25358	
Grupo 'S'	25032	
Sem Chavear	25136	
Passador	25179	

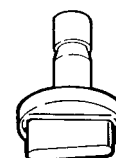
COMPLEMENTOS							
Cortes Especiais		Complementos para Redondos			Complementos para Figuras		
Teto Invertido/Com cavidade Simples		Diâmetro Pequeno	Punção	Matriz	Largura Pequena		Matriz
Tamanho I		0,79 - 1,56mm			Tamanho I	0,79 - 1,00mm	
Tamanho II		1,57 - 2,34mm				1,01 - 2,34mm	
Vale Duplo/Com cavidade Dupla		Luz < 0,10mm			Tamanho II	0,79 - 1,00mm	
Tamanho I		Tamanho I				1,01 - 2,34mm	
Tamanho II		Tamanho II			Luz < 0,10mm		
					Tamanho I		
					Tamanho II		

FIGURAS STANDARD TAMANHO 0, I, II

	PUNÇÃO PARA FIGURAS STANDARD							
Tamanho	DIÂMETRO	Plano		Tipo Tesoura		Comprimento **		Complemento Optima™
		Cat. Nº	Preço	Cat. Nº	Preço	Cat. Nº	Preço	
0†	0,8 - 6,0 mm	25022		-	-	25743		
0†	6,01 - 10,5 mm	25023		-	-	25747		
I	0,80 - 30,0 mm	25026		25063		25751		
II	30,01 - 38,0 mm*	25031		25065		-		
II	30,01 - 40,0 mm	25039		25065		25755		
II	40,01 - 50,8 mm*	25040		25066		25759		
II	50,81 - 76,2 mm*	25001		25067		25763		



Plano



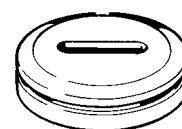
Tipo Tesoura

†Não recomendado para punção de aço inoxidável..

*Para máquinas do Grupo S.

**Para máquinas do Grupo I. Não disponível com afação.

MATRIZ PARA FIGURAS			
Tamanho	DIÂMETRO	Cat. Nº	Preço
I	Até 32,00 mm	26740	
II	Até 38,80 mm*	26738	
II	32,01 - 77 mm	26726	

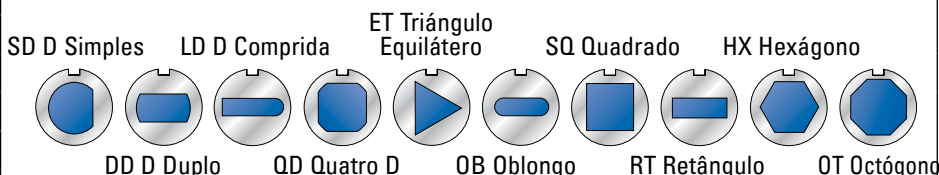


*Para máquinas do Grupo S.

EXTRATOR PARA FIGURAS		
DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Chaveamentos	25028	
Grupo 'H'/I	25359	
Grupo 'S'	25030	
Sem Chavear	25137	
Passador	25179	

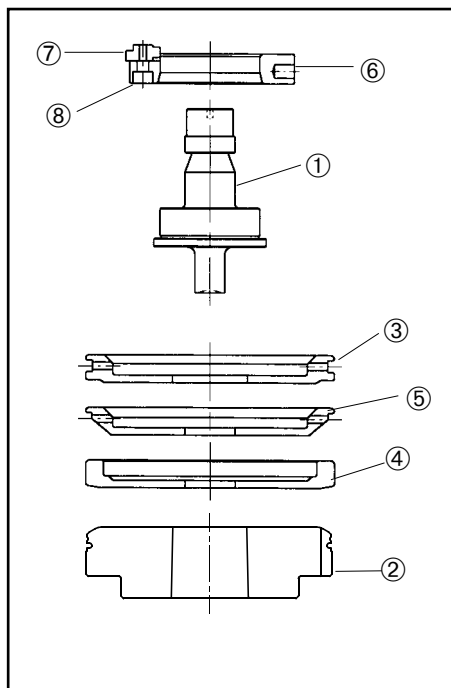


RAIO OU CHANFRO DE 45° NOS 4 CANTOS		FIGURAS STANDARD							
PUNÇÕES									
Tamanho do raio ou chanfro	Total Compl.								
0,02 - 1,57mm									
1,58 - 6,35mm									
Maior de 6,35mm									
MATRIZES									
Tamanho do raio ou chanfro	Total Compl.								
Qualquer tamanho									



NOTA: Para chaveamento não giratório, veja a página 3

FERRAMENTAL PARA TRABALHO PESADO



PUNÇÃO PARA REDONDOS					
	DIÂMETRO	Redondo		Figura	
		Cat. Nº	Preço	Cat. Nº	Preço
1	Punção Plano para Trabalho Pesado 10 - 40mm	25140		25141	
1	Punção Tipo Tesoura para Trabalho Pesado 10 - 40mm	25322		25321	
1	Punção para Trabalho Pesado (Tipo Teto) 40 - 76;2mm	25407		25406	
2	Matriz para Trabalho Pesado	26733		26728	
3	Extrator Chaveado	25006		25028	
4	Extrator Sem Chavear	25136		25137	
5	Extrator Grupo H	25358		25359	
6	Anel de ajuste para Trabalho Pesado	25138		25138	
7	Peça de Anel de ajuste	25142		25142	
8	Parafuso Posicionador de Chaveta	25215		25215	
	Parafuso de Fixação do colar (não se ilustra)	25216		25216	
	Pacote de Suplementos para Matriz (não se ilustra)	25182		25182	
	Complemento Optima™ para punção	N/A		N/A	

CARACTERÍSTICAS

O sistema de Trabalho Pesado está desenhado para resistir maior tonelagem associado com o puncionado e o recorte de materiais mais grossos. O punção está reforçado e tem uma borda grande, que permite resistir as maiores forças aplicadas. Também tem como standard uma conicidade negativa adicional, que reduz a excoriação por fricção e aderências associadas com frequência aos materiais mais espessos. O revestimento Optima® do punção, além disso, melhora visivelmente o desempenho. A matriz está reforçada com um destaque localizado na parte inferior, que aumenta a espessura final da matriz.

CRITÉRIO DO DESENHO

- Diâmetro do punção, mín. 10,00mm (Abaixo deste diâmetro use o punção standard de tamanho 1).
- Dimensão 'A' da matriz, máx. 69mm.
- Usa sistema de anel de ajuste Trabalho Pesado.
- Tem como standard uma conicidade negativa adicional.
- O raio de 1,00mm nos cantos aumenta a vida útil do punção e da matriz.
- O corte tipo teto ou tipo tesoura reduz significativamente el tonelagem, sempre que a profundidade do corte seja no mínimo igual a metade da espessura do material.
- O punção para Trabalho Pesado serve para usar em materiais de 6,35mm de espessura ou mais, ou onde a força do puncionado seja superior às 22,5 toneladas.
- A matriz para Trabalho Pesado deve ser usada quando a força do puncionado superar as 20 toneladas.
- Usa extractores standard.
- As ferramentas para placas mais espessas superam frequentemente a tonelagem da máquina. Solicite à seu escritório de vendas que verifique isso para você.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Tamanho e figura requeridos
- Espessura e tipo de material
- Modelo da máquina

ANÉIS DE AJUSTE E PUNÇÕES COM PINO

O Anel de ajuste Chaveado da Wilson Tool permite que um punção com pino seja programado a 0°, 45°, 90° ou 135° sem usar o Adaptador Rápido. Este anel de ajuste com pino está desenhado para ser usado com os punções com pino estilo Trumpf da Wilson Tool.

ANEL DE AJUSTE COM PINO		
DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Anel de ajuste Tamanho 2 0° - 45° - 90° - 180°	25317	
PUNÇÕES COM PINO		
DIMENSÃO	Cat. No.	Preço
Até 60,5mm, Plano	25376	
60,5 - 76,2mm, Plano	25575	
Até 60,5mm, Tipo Tesoura	25576	
60,5 - 76,2mm, Tipo Tesoura	25577	
Complemento Optima™	N/A	



Anel de ajuste com pino engatado ao punção

CARACTERÍSTICAS

Devido a característica de rotação das máquinas atuais, as ferramentas permanecem com frequência no porta-ferramentas durante períodos mais prolongados sem que as mesmas sejam revisadas. Com um punção e anel de ajuste com pino, uma localização positiva da chaveta entre o punção e o colar, dão como resultado economias nos custos, que se obtém com um menor descarte e maior vida útil da ferramenta já que foi eliminado o movimento do punção. O posicionamento é 100% confiável e repetível.

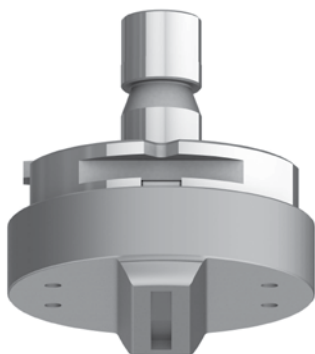
A margem de erro operacional intrínsecos do sistema Quick Set aumentam o risco, por problemas caros e que têm solução lenta. O anel de ajuste com pino da Wilson proporciona um alinhamento 100% exato todas as vezes.

Este economizador de tempo funciona simplesmente colocando o anel de ajuste e apertando um parafuso.

CRITÉRIO DO DESENHO

- Ranhuras fixas, para garantir maior exatidão e uniformidade.
- Tempo improdutivo minimizado. Não há necessidade de usar Quick Set.
- Muito mais rápido que Quick Set; permite ao funcionário realizar mais tarefas.
- A sua exatidão intrínseca reduz a necessidade de depender do funcionário.
- Redução do descarte. O punção não pode girar nunca durante a operação.

PUNÇÃO PARA CORTE PERTO DA FIGURA



MONTAGEM DE PUNÇÃO DURA-BLADE

DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Montagem do Punção Completo (inclui complementos)	26783	
Só Inserto de Punção	26781	
Pacote de complementos de 2,5mm	26789	



MONTAGEM DE PUNÇÃO WILSON 2-4-1

DESCRIÇÃO	30-60mm x 5mm		60-76,2mm x 5mm	
	Cat. Nº	Preço	Cat. Nº	Preço
Montagem do Punção Completo (inclui complementos)	26802		26800	
Só Punção	26803		26801	
Extratores de Uretano (Par)	26760		26762	



MONTAGEM DE PUNÇÃO STANDARD

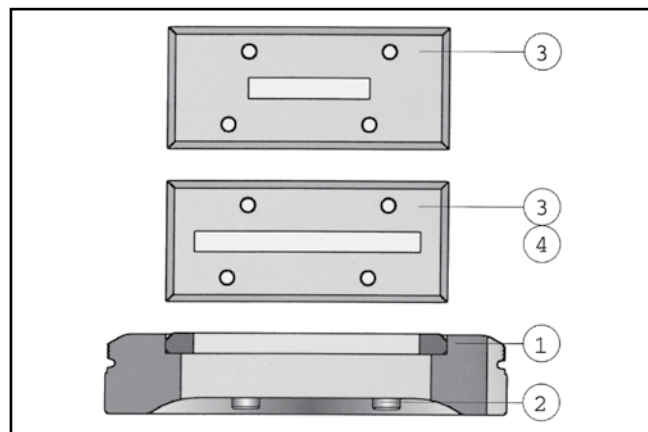
DESCRIÇÃO	30-60mm x 5mm		60-76,2mm x 5mm	
	Cat. Nº	Preço	Cat. Nº	Preço
Montagem do Punção Completo (inclui complementos)	26761		26763	
Só Punção	25586		25589	
Extratores de Uretano (Par)	26760		26762	

MATRIZES PARA FERRAMENTAS DE CORTE

MONTAGEM DA MATRIZ PARA FERRAMENTA DE CORTE Comprimentos hasta 57,15mm Espessuras de 5,08mm até 6,35mm

	DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
1	Montagem Completo Sem Folha	25464	
2	Parafuso de Fixação da folha	25443	
3	Folha, Comprimento Máximo 76,20 mm	25463	
4	Pacote de Suplementos (não se ilustra)	25439	

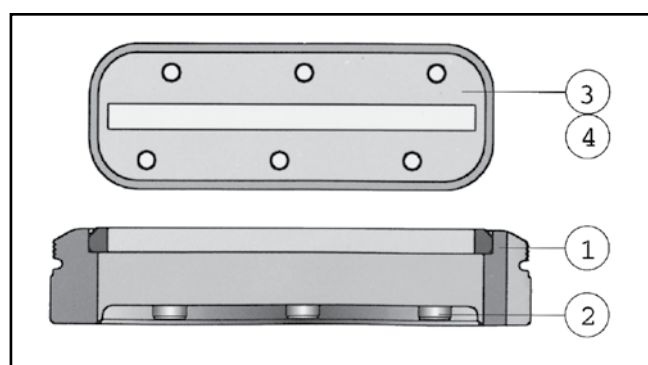
O porta-folhas está desenhado para que aceite as folhas da matriz retangulares intercambiáveis, e também toda figura especial com um comprimento máximo de 57,15mm.



MONTAGEM DA MATRIZ PARA FERRAMENTA DE CORTE Comprimentos hasta 76,20mm Espessuras de 5,08mm até 6,35mm

	DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
1	Montagem Completo Sem Folha	25466	
2	Parafuso de Fixação da folha	25443	
3	Folha, Comprimento Máximo 76,20 mm	25465	
4	Pacote de Suplementos (não se ilustra)	25441	

O porta-folhas está desenhado para que aceite as folhas da matriz com um comprimento máximo de 76,20mm



CRITÉRIO DO DESENHO

- Disponíveis nos tamanhos e figuras especiais. Devem se adaptar dentro dos estilos especificados.
- Máxima espessura do material: 3,00mm.
- As folhas podem ser retificadas novamente em 1,00mm como máximo
- Para a retificação devem se manter planas e deve usar refrigerante.
- Para garantir que os parafusos não se afrouxem, use Loctite na remontagem.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Retângulo do tamanho convencional, ou tamanho e figuras especiais.
- Tipo e espessura do material.
- Modelo da máquina.

PUNÇÕES PARA FERRAMENTAS DE CORTE QUICK SET

COM ANEL DE AJUSTE INTEGRADO



Os punções e matrizes para ferramentas de corte podem ser usadas como um método mais econômico de ranhura. Em vez de substituir o conjunto completo de punção e matriz, só deve solicitar folhas novas. Estão disponíveis duas opções do colar fixo, um a 0° e outro a 90°. O anel de ajuste fixo permite tempos de preparação mais breves e maior exatidão.

As folhas estão disponíveis para os seguintes tamanhos de ferramentas:

Comprimento até 76,20mm, e largura de 5,08mm e 6,35mm.

(Largura disponível, não standard na América do Norte: 5mm)

Estão disponíveis figuras especiais para se adaptar à sua aplicação (por exemplo, folhas em diamante invertido para micro-união).

**Estánder para máquinas Trumpf*

PUNÇÕES PARA FERRAMENTAS DE CORTE QUICK SET

DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Montagem Completa sem Folha 0° (5,08mm)	25613	
Montagem Completa sem Folha 90° (5,08mm) *	25614	
Montagem Completa sem Folha 0° (6,35mm)	25611	
Montagem Completa sem Folha 90° (6,35mm) *	25612	
Passador Posicionador	970416	
Parafuso para Bloqueio da Folha	25345	
Folha de 0 - 30,0 mm x 5,08 mm	25605	
Folha de 0 - 30,0 mm x 6,35 mm	25606	
Folha de 30,0mm - 57,15mm x 5,08mm	25607	
Folha de 30,0mm - 57,15mm x 6,35mm	25608	
Folha de 57,15mm - 76,2mm x 5,08mm	25609	
Folha de 57,15mm - 76,2mm x 6,35mm	25610	
Complemento Optima™ para punção	N/A	

PUNÇÕES PARA FERRAMENTAS DE CORTE QUICK SET MÉTRICO Não standard na América do Norte

DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Montagem Completa sem Folha 0°	25600	
Montagem Completa sem Folha 90°	25602	
Passador Posicionador	970416	
Parafuso para Bloqueio da Folha	25345	
Folha RT de 56 x 5mm com raio de 0.5mm	25346	
Folha RT de 30 x 5mm com raio de 0.5mm	25347	
Folha RT de 76.2 x 5mm com raio de 0.5mm	25414	
Folha de 0 - 30 x 5mm (Especial)	25447	
Folha de 30 - 56 x 5mm (Especial)	25448	
Folha de 56 - 76.2 x 5mm (Especial)	25449	
Complemento Optima™ para punção	N/A	

CARACTERÍSTICAS

O porta-punção para ferramenta de corte está desenhado para aceitar folhas de punção intercambiáveis com um comprimento máximo de 76,20mm, com largura de 5,08mm e 6,35mm.

As folhas têm uma vida útil de 3,00mm, e a montagem está limitada para usar em materiais com até 3,00mm. As folhas se fornecem como standard com corte tipo teto, para reduzir a força do punctionado e o barulho.

A Montagem do Punção de Corte está ajustada permanentemente a 0° e 90°, eliminando assim todo risco de desalinhamento da folha.

CRITÉRIO DO DESENHO

- Máxima espessura do material: 3,00mm.
- São usadas com o extractor standard.
- As folhas se fornecem com corte tipo teto unicamente.
- Devem ser retificadas em um dispositivo sem vibrações e com refrigerante.
- Disponíveis em tamanhos e figuras especiais. Devem se adaptar dentro das categorias especificadas.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Retângulo com tamanho convencional, ou tamanho e figuras especiais.
- Tipo e espessura do material.
- Modelo da máquina.
- Opção do revestimento Optima™.

PARA TRUMATIC 240R/260R E MÁQUINAS GRUPO H

Nota: Máxima Espessura do Material

- 3.2mm Aço Templado e Alumínio
- 2mm Aço Inoxidável

MONTAGEM COMPLETA DE PUNÇÃO E MATRIZ COM ALINHAMENTO

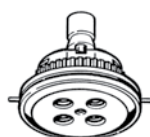
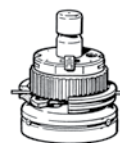
DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Trumatic 240R/260R	25888	
Grupo H	25886	

MONTAGEM DE PUNÇÃO *

DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Trumatic 240R/260R	25891	
Grupo H	25884	
Ferramenta de Alinhamento MT4	25893	

MONTAGEM DA MATRIZ *

DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Trumatic 240R/260R e Grupo H	25866	



*Nota: o Preço não inclui enxertos.



Tamanho máximo do Punção: 16mm

PUNÇÃO MULTI-TOOL PARA ESTAÇÃO 4

DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço	Compl. Optima
Punção para Redondos	25151		
Punção para Figuras	25152		

MATRIZ MULTI-TOOL PARA ESTAÇÃO 4

DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Matriz para Redondos	25153	
Matriz para Figuras	25154	
Pacote de Suplementos de Matriz MT4	25389	

Nota: Todos os punções e matrizes serão feitos para Posição 1 Ângulo 90° a menos que for indicado lo contrario. Os punções para redondos são standard com revestimento Optima™.

COMPLEMENTOS

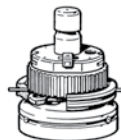
Complementos para Redondos			Complementos para Figuras		
Diâmetro Pequeno		Matriz	Largura Pequena	Punção	Matriz
0,79 - 1,56mm			0,79 - 1,00mm		
1,57 - 2,34mm			1,01 - 2,34mm		
Luz < 0,10mm			Luz < 0,10mm		

MULTI-TOOL PARA ESTAÇÃO 6

PARA TRUMATIC 240R/260R E MÁQUINAS GRUPO H

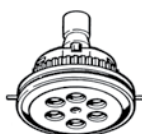


Nota: Máxima Espessura do Material
 • 3.2mm Aço Templado e Alumínio
 • 2mm Aço Inoxidável



MONTAGEM COMPLETA DE PUNÇÃO E MATRIZ COM ALINHAMENTO

DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Trumatic 240R/260R	25889	
Grupo H	25887	



MONTAGEM DO PUNÇÃO *

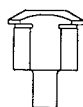
DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Trumatic 240R/260R	25892	
Grupo H	25885	
Ferramenta de Alinhamento MT4	25894	



MONTAGEM DA MATRIZ *

DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Trumatic 240R/260R e Grupo H	25863	

*Nota: O preço não inclui insertos



PUNÇÃO MULTI-TOOL PARA ESTAÇÃO 6

DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço	Compl. Optima
Punção para Redondos	25147		
Punção para Figuras	25148		



Tamanho máximo do Punção:
10,50mm

MATRIZ MULTI-TOOL PARA ESTAÇÃO 6

DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Matriz para Redondos	25149	
Matriz para Figuras	25150	
Pacote de Suplementos de Matriz MT6	25388	

Nota: : Todos os punções e matrizes serão feitos para Posição 1 Ângulo 90° a menos que for indicado lo contrário. Os punções para redondos são standard com revestimento Optima™.

RAIO OU CHANFRO DE 45° NOS 4 CANTOS

FIGURAS STANDARD

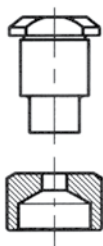
PUNÇÕES											
Tamanho do raio ou chanfro	Total Compl.	SD D Simples	LD D Comprida	ET Triângulo Equilátero	SQ Quadrado	HX Hexágono	DD D Duplo	QD Quatro D	OB Oblongo	RT Retângulo	OT Octógono
0,02 - 1,57mm											
1,58 - 6,35mm											
Maior de 6,35mm											
MATRIZES											
Tamanho do raio ou chanfro	Total Compl.										
Qualquer tamanho											

NOTA: Para encaixamento no giratório, consultar la página 3

UNIDADES DE MONTAGEM PARA ESTAÇÃO 5		
DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Unidade de Montagem Superior	25957	
Unidad de montagem Inferior	25958	
Extrator com furos de Ø 17,2mm	25959	
Extrator Fixo (só para material fino 18 ga. ou menos)	25960	

Nota: Máxima Espessura do Material

- 4,5mm Aço Templado e Alumínio
- 3mm Aço Inoxidável



Tamanho máximo do Punção: 16mm

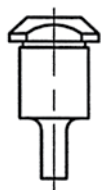
PUNÇÃO MULTI-TOOL PARA ESTAÇÃO 5			
DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço	Compl. Optima
Punção para Redondos	25735		
Punção para Figuras	25736		

MULTI-TOOL 5-STATION DIE		
DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Matriz para Redondos	25737	
Matriz para Figuras	25738	
Pacote de Suplementos de Matriz MT5	26003	

Nota:: Todos os punções e matrizes serão feitos para Posição 1 Ângulo 90° a menos que for indicado o contrário. Os punções para redondos são standard com revestimento Optima™.

COMPLEMENTOS					
Complemento para Redondos			Complemento para Figuras		
Diâmetro pequeno	Punção	Matriz	Largura Pequena	Punção	Matriz
0,79 - 1,56mm			0,79 - 1,00mm		
1,57 - 2,34mm			1,01 - 2,34mm		
Luz < 0,10mm			Luz < 0,10mm		

MULTI-TOOL PARA ESTAÇÃO 10



Tamanho
máximo do
Punção:
10,5mm

Nota: Todos os punções e matrizes serão feitos para Posição 1 Ângulo 90° a menos que for indicado lo contrario. Os punções para redondos são standard com revestimento Optima™.

UNIDADES DE MONTAGEM PARA ESTAÇÃO 10

DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Unidade de Montagem Superior	25967	
Montagem Porta-matriz Individual	25985	
Extrator com furos de Ø 11,7mm	25969	
Extrator Fixo (só para material fino 18 ga. ou menos)	25970	

Nota: Máxima Espessura do Material
 • 4,5mm Aço Templado e Alumínio
 • 3mm Aço Inoxidável

PUNÇÃO MULTI-TOOL PARA ESTAÇÃO 10

DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço	Compl. Optima
Punção para Redondos	25809		
Punção para Figuras	25810		

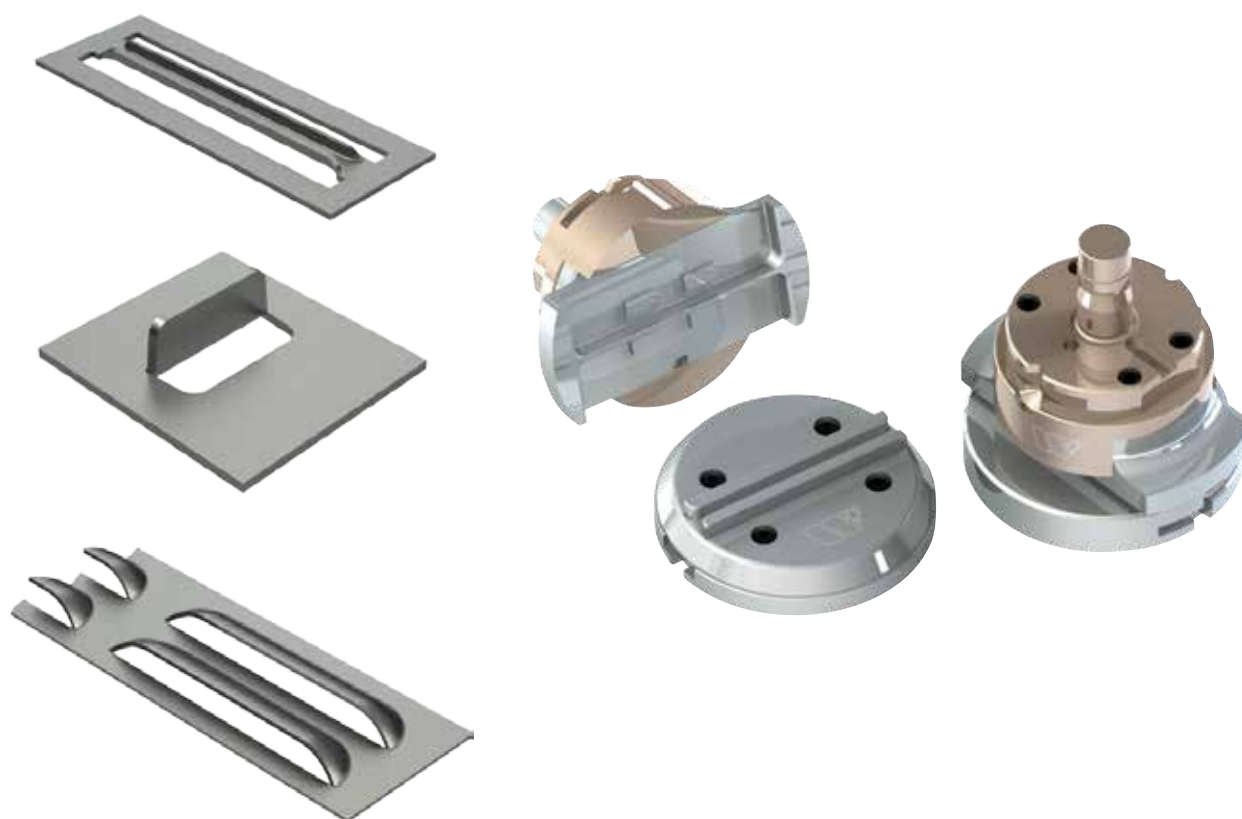
MATRIZ MULTI-TOOL PARA ESTAÇÃO 10

DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Matriz para Redondos	25996	
Matriz para Figuras	25997	
Pacote de Suplementos de Matriz MT10	25995	

DESENHO ORIGINAL DE MATRIZ TRUMPF

DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Unidade de Montagem inferior (no placa matriz)	25968	
Placa de Matriz	25808	

RAIO OU CHANFRO DE 45° NOS 4 CANTOS		FIGURAS STANDARD	
PUNÇÕES			
Tamanho do raio ou chanfro	Total Compl.		
0,02 - 1,57mm			
1,58 - 6,35mm			
Maior de 6,35mm			
MATRIZES		NOTA: Para chaveamento não giratório veja a página 3	
Tamanho do raio ou chanfro	Total Compl.		
Qualquer tamanho			



CARACTERÍSTICAS

Maximize a sua dimensão "A" com a série A-Plus do ferramental da Wilson Tool. Esta linha de ferramentas especiais de estilo Trumpf aumenta a gama de formação na dimensão A, com o qual pode se alcançar formas mais compridas e maiores. A-Plus oferece um adicional de 25,4mm ou maior em aplicações de formação.

Oferecemos ferramental da série A-Plus para a maioria das máquinas Trumpf del Grupo I. As especificações das máquinas estão sujeitas a mudanças. O ferramental de estilo Trumpf da série A-Plus requer um cassete modificado.

CRITÉRIO DO DESENHO

Grade

- Comprimento máximo 101,6mm.
- Extração incorporada na unidade inferior, que garante um deslocamento sem problemas da chapa e uma programação simples.
- Unidade de formação substituível na matriz.

Guia de Cartão

- Comprimento máximo 86,4mm.

Corte e formação

- Comprimento máximo 88,9mm.
- Pode ser usado em muitas aplicações como ventilação, decoração, marcadores de localização, línguas de corte, ganchos de cabos E acessórios de fixação.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Máquina e número de modelo.
- Espessura e tipo de material.



DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
Cassete A-Plus	26296	
Cassete A-Plus para sistema ToolMaster	26356	
Placa de Matriz Trumpf	26215	
Placa Magnética para Cassete	26235	
Placa Magnética para Cassete (x 5)	26259	

FERRAMENTAS PARA CUNHAGEM SOB RELEVO-SOBRE RELEVO



APLICAÇÕES

Escareado
Escareado com rosqueado
Escareado (com ou sem furo)
Cantos Chanfrados
Retirar rebarbas

As operações para cunhagem na puncionadeira eliminam a operação secundária de furar escareados, a qual é cara e lenta.

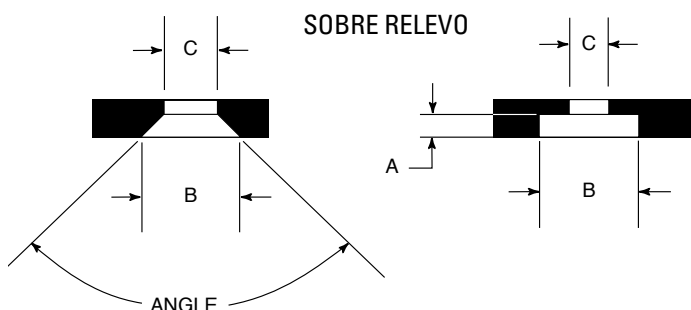
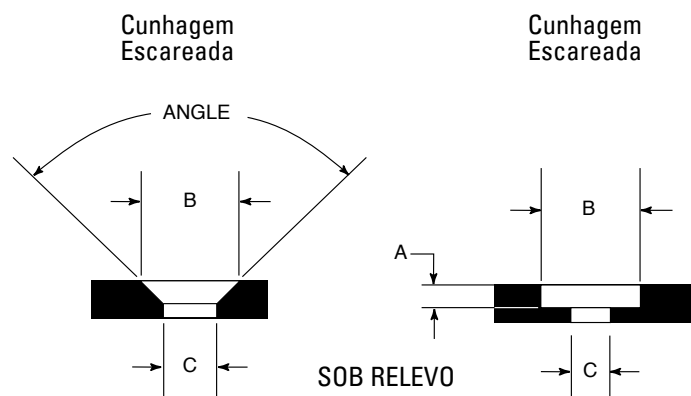
Pré-puncionar um furo antes da cunhagem, dá como resultado uma forma com maior qualidade na terminação.

CARACTERÍSTICAS

- O desenho de ponta intercambiável permite a você trocar o tamanho da sua cunhagem de forma simples e econômica.
- A matriz da cunhagem sobre relevo é auto-desmontável.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo do material
- Ângulo, diâmetro da cunhagem, furo passante
- Com ou sem piloto
- Sobre relevo ou baixo relevo



Fórmula de pré-puncionado estimado:
 $B - [(B - C) \times .75] = \text{Pré-puncionado}$

SOB RELEVO	
DESCRIÇÃO	Cat. Nº
Ferramenta de Cunhagem (Punção Estilo Sólido)	25115
Ferramenta de Escareado (Punção Estilo Sólido)	25323

APLICAÇÕES

Uma guia de cartões é usada para reter placas de circuitos impressos que requeiram uma entrada standard ou formas especiais de entrada.

CARACTERÍSTICAS

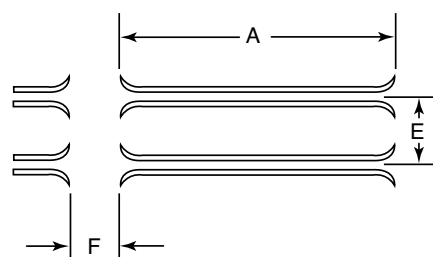
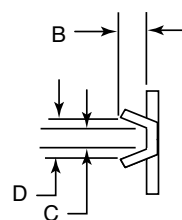
- As inserções substituíveis reduzirão seus custos e permitirão converte-los em guias de cartão com diferentes tamanhos.
- A Wilson Tool estimará a nervura do material a ser formado em todas as guias de cartão.
- Entradas especiais disponíveis – envolvente, final fechado, e final com ângulo.
- A forma se extrai internamente para obter os melhores resultados.
- A Wilson Tool desenvolverá a figura e tamanho do pré-puncionado nas guias de cartão com entrada especial.
- O ferramental é apto para ABS/WLS, minimizando o desgaste e a manutenção.
- Todas as ferramentas são testadas e inspecionadas antes de serem enviadas.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo do material
- Plano da guia de cartão desejada, localização entre centros e pré-puncionado mais estreito
- Figura de pré-puncionado: retangular, oblonga, ou retangular com cantos arredondados



GUIA DE CARTÃO SOBRE RELEVO		
Tipo de Ferramenta	DESCRIÇÃO	Cat. Nº
Tamanho II	Máximo 2,756mm	25119





APLICAÇÕES

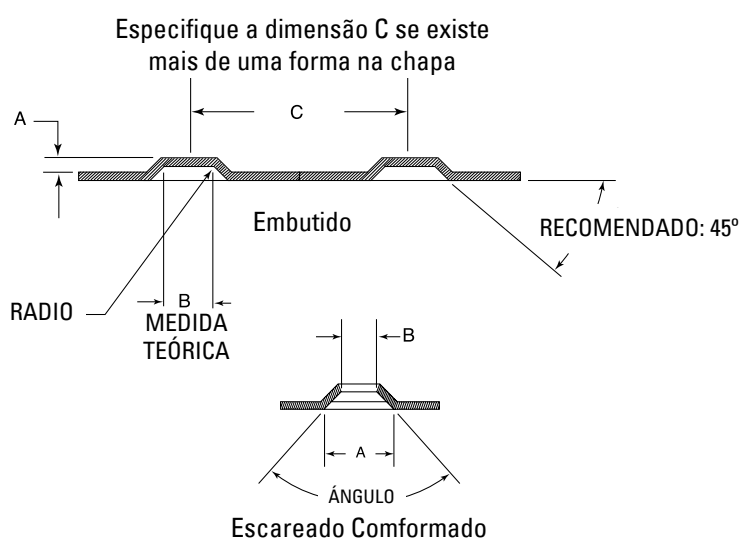
As ferramentas para repuxo, rebaiços e formas se usam para criar separadores, espaçadores, escareados, travas para porcas e logos.

CARACTERÍSTICAS

- Todas as ferramentas são feitas de forma positiva para um formagem em alta qualidade.
- Logos com relevo e outras figuras especiais podem ser fabricadas facilmente se tivermos um arquivo digital.
- Todas as ferramentas são testadas e inspecionadas antes de serem enviadas.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo do material
- Plano com dimensões (altura, diâmetro ou figura, ângulo, raio, furo passante, etc.
- Sobre relevo ou baixo relevo



REPUXO SOBRE RELEVO

Tipo de Ferramenta	DESCRIÇÃO	Cat. Nº
Tamanho I	Com Extração	25176
Tamanho I	Sem Extração	25194
Tamanho II	Com Extração	25195
Tamanho II	Sem Extração	25143

REPUXO SOB RELEVO

Tipo de Ferramenta	DESCRIÇÃO	Cat. Nº
Tamanho I	Sem Extração	
Tamanho II	Sem Extração	25174
Tamanho II	Com Extração	25191

APLICAÇÕES

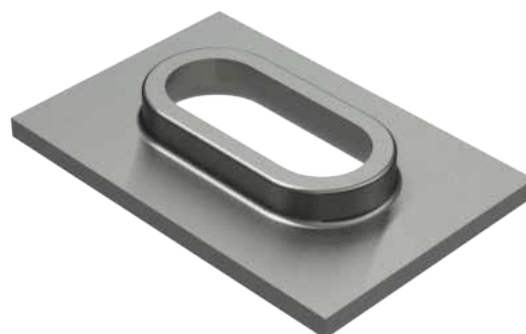
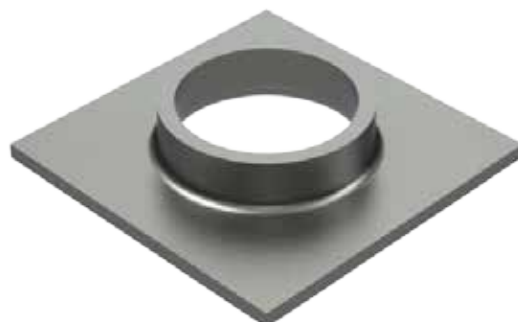
As extrusões podem ser usadas em uma ampla variedade de aplicações, como parafusos autor-roscentes, suportes de tubos para refrigeração, aplicações de ventilação e placas antideslizantes.

CARACTERÍSTICAS

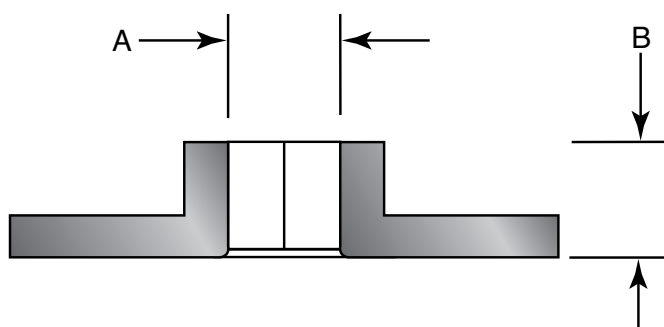
- Desenho do auto-desmontável para operações sem inconvenientes.
- Uma ampla variedade de revestimentos estão disponíveis para uma maior vida útil e melhor desmontagem.
- Todas as ferramentas são testadas e inspecionadas antes de serem enviadas.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo do material
- Diâmetro interior e altura, o tamanho e tipo de parafuso
- Tolerância do diâmetro interior
- Sobre relevo ou baixo relevo
- No caso de existir mais de uma extrusão na chapa, especifique a distância entre os centros



EXTRUSÃO SOBRE RELEVO		
Tipo de Ferramenta	DESCRIÇÃO	Cat. Nº
Tamanho II	Montagem de Extrusão	25144
Tamanho II	Enxerto de Substituição	N/A



APLICAÇÕES

Dobradiça standard totalmente enrolada

Dobradiça offset totalmente enrolada

Dobradiça gancho médio com um golpe

As ferramentas de dobradiças eliminam kits caros de parafusos, acessórios e alinhção. Fabrique panéis completos com dobradiças integradas. Uma dobradiça pode ser formada na borda ou na zona média da chapa.

A ferramenta de dobradiça para um só golpe da Wilson Tool pode produzir múltiplos ganchos médios que funcionam como dobradiças. Em um golpe, três ou mais ganchos são formados – fazendo desta ferramenta 900% mais eficiente que a tradicional dobradiça. A ferramenta de dobradiça para um só golpe pode ser utilizada para dobradiças que necessitam diâmetros de passador maiores porque não deformam o material.

CARACTERÍSTICAS

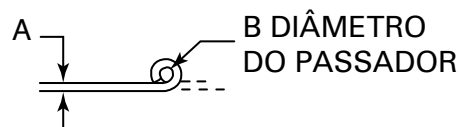
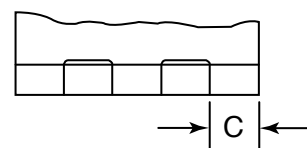
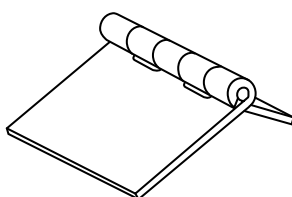
- Um gancho standard totalmente enrolado é obtido com dois kits de ferramentas.
- Uma dobradiça offset totalmente enrolada necessita três kits de ferramentas.
- Uma dobradiça de gancho médio para um só golpe usa uma ferramenta para formar três ou mais ganchos médios, permitindo passadores com maior diâmetro.
- A ferramenta de dobradiça de um só golpe pode ser utilizada com materiais com revestimentos plásticos.
- Instruções de operação com dimensões desenvolvidas para uma fácil programação estão incluídas com as ferramentas.
- Todas as ferramentas são testadas e inspecionadas antes de serem enviadas.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo do material
- Plano com dimensões - diâmetro do furo ou tamanho de passador
- Tamanho do gancho

FERRAMENTA DE DOBRADIÇA SOBRE RELEVO

Tipo de Ferramenta	DESCRIÇÃO	Cat. Nº
Tamanho II	Primeira Ferramenta (2 golpes/Formado)	25116
Tamanho II	Segunda Ferramenta (1 golpe/Enroscado)	25117



Standard



Offset



Um Golpe



APLICAÇÕES

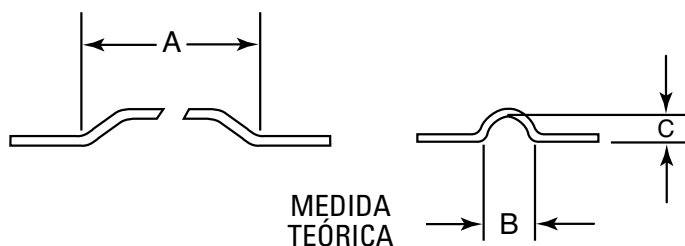
A ferramenta de nervura progressiva da Wilson Tool produz nervuras de reforço com qualidade programável a qualquer comprimento.

CARACTERÍSTICAS

- Nervuras arredondadas ou achatadas estão disponíveis (para melhores resultados, o raio interior deverá ser igual ou maior que a altura).
- Executar no modo "nibbling" (recomendam-se movimentos aumentados iguais ou menores à espessura do material).
- Ao mudar a espessura do material, só vai precisar o punção superior ou a ponta do punção.
- Todas as ferramentas são testadas e inspecionadas antes de serem enviadas.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo do material
- Plano com dimensões (B e C)
- No caso de existir mais de uma extrusão na chapa, especifique a distância entre os centros



A dimensão "A" é programável para qualquer comprimento
Tamanho standard: B = 9,52mm
C = 4,75mm



APLICAÇÕES

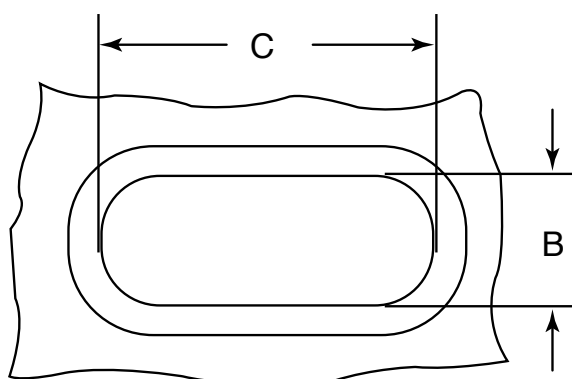
As ferramentas de reborda e plainos podem usar em muitas aplicações como braçadeiras, alimentadores de cabos e bainhas.

CARACTERÍSTICAS

- A reborda é obtida em três operações:
 1. Pré-puncionado (desenvolvido pela Wilson Tool sem custo adicional)
 2. Extrusão sobre relevo
 3. Reborda
- O plaino é obtido em três operações:
 1. Pré-puncionado (desenvolvido pela Wilson Tool sem custo adicional)
 2. Extrusão sobre relevo
 3. Plaino
- Reduz operações caras e manipulação secundária.
- Todas as ferramentas são testadas e inspecionadas antes de serem enviadas.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

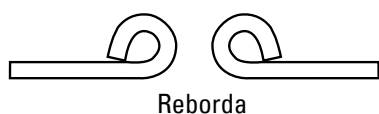
- Modelo da máquina
- Espessura e tipo do material
- Diâmetro ou comprimento e largura (abertura)
- Tolerância da abertura
- Aplicação (braçadeira, alimentador de cabos, etc.)



FERRAMENTA DE REBORDA

Tipo de Ferramenta	DESCRIÇÃO	Cat. Nº
Tamanho II	Extrusão (2º golpe)	N/A
Tamanho II	Rebordeado (3º golpe)	N/A

Para operação de pré-puncionado use o preço do kit redondo ou figura standard que aparece no catálogo standard. (1º golpe).



Reborda



Aplainado

APLICAÇÕES

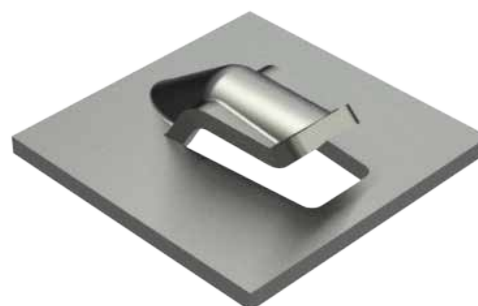
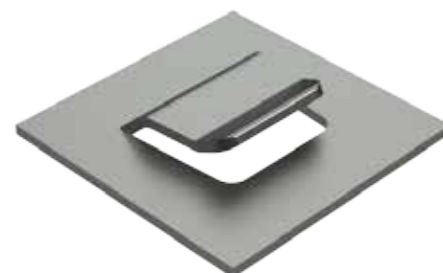
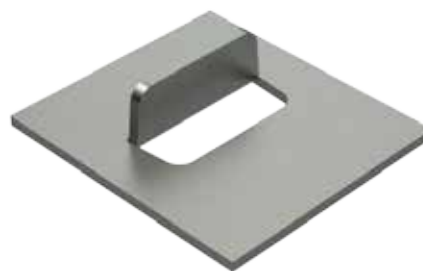
O estilo Corte e Forma em ponte pode ser usado para limites de corte, localizadores, guias de cartões, divisores, ventilação e ancoragem de cabos.

CARACTERÍSTICAS

- O Corte e Forma em alta qualidade são garantidos pelo desenho da forma positiva e extração da Wilson.
- Revestimento Optima disponível para aumentar a vida útil.
- Todas as ferramentas são testadas e inspecionadas antes de serem enviadas.

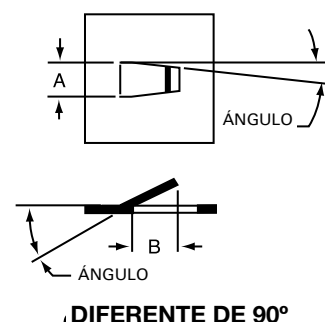
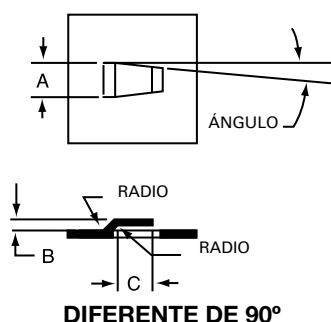
INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

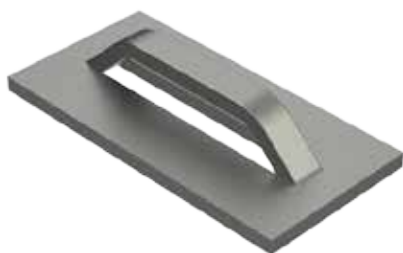
- Modelo da máquina
- Espessura e tipo do material
- Plano com dimensões e modelo se precisar relevo.
- Deve acrescentar uma conicidade de 5° por lado (se possível) para ajudar na extração de cortes e formas de estação grande.



	COM EXTRAÇÃO		SEM EXTRAÇÃO
Tipo de Ferramenta	Cat. Nº	Cat. Nº	Cat. Nº
	Tamanho I	Tamanho II	Tamanho II
Ponte Simple	25146	25114	25196
Ponte Duplo	N/A	25075	-

CORTE E FORMA MENOR A 90°		CORTE E FORMA DE 90°	
Tipo de Ferramenta	Cat. Nº	Tipo de Ferramenta	Cat. Nº
Tamanho II	25133	Tamanho I	25463





APLICAÇÕES

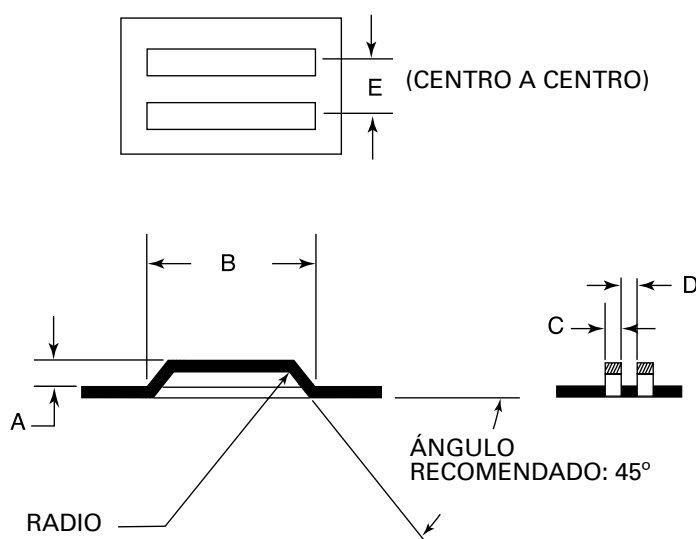
O estilo Corte e Forma em ponte pode ser usado para limites de corte, localizadores, guias de cartões, divisores, ventilação e ancoragem de cabos.

CARACTERÍSTICAS

- O desenho da Wilson proporciona uma figura positiva, o que garante uma peça de qualidade
- Entradas especiais disponíveis.
- Todas as ferramentas ponte são auto-desmontáveis.
- Revestimento Optima disponível para aumentar a vida útil.
- Todas as ferramentas são testadas e inspecionadas antes de serem enviadas.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo do material
- Comprimento, largura, altura e centro a centro
- Plano do modelo para relevo
- Vistas superiores, laterais e finais
- Sobre relevo ou baixo relevo



APLICAÇÕES

- Simples
- Duplo (concêntrico ou tangencial)
- Triplo (concêntrico ou tangencial)
- Quadruplo (concêntrico ou tangencial)
- Standard e formas especiais

O desenho do pré-puncionado para uso elétrico (EKO) da Wilson Tool é totalmente desmontável desde as unidades superiores até as inferiores, o qual gera boa qualidade, e pré-puncionados confiáveis. Ferramentas simples ou múltiplas podem ser usadas para produzir a quantidade de pré-puncionados necessários para seus requerimentos.

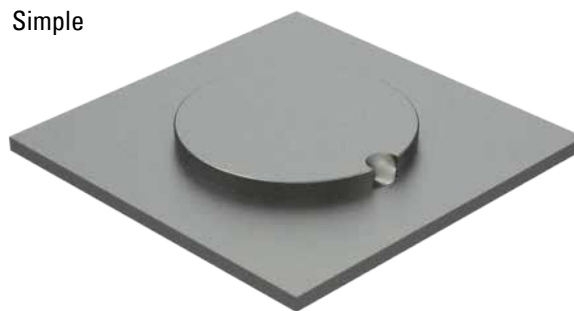
CARACTERÍSTICAS

- A maioria dos pré-puncionados para uso elétrico (EKO) podem utilizar-se em um rango pequeno de espessuras de material (exemplo: calibre 16-14 / 1,5-2,0mm).
- Disponíveis em figuras redondas, standard e especiais.
- Todos os pré-puncionados para uso elétrico (EKO) estão feitos com anel de ajuste integral.
- Todas as ferramentas são testadas e inspecionadas antes de serem enviadas.

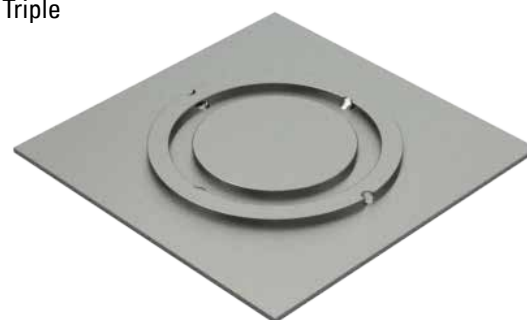
INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo do material
- Diâmetro atual
- Especifique tamanho e localização das pestanas standard ou especiais
- Especifique a distância entre centros se existir mais de um pré-puncionado na chapa

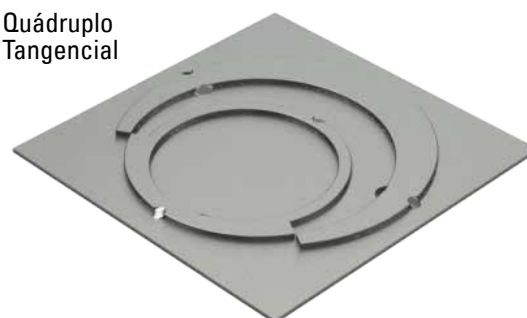
Simple



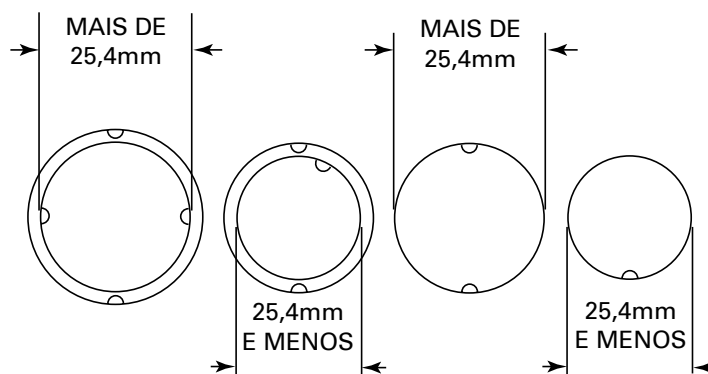
Triple



Quádruplo
Tangencial



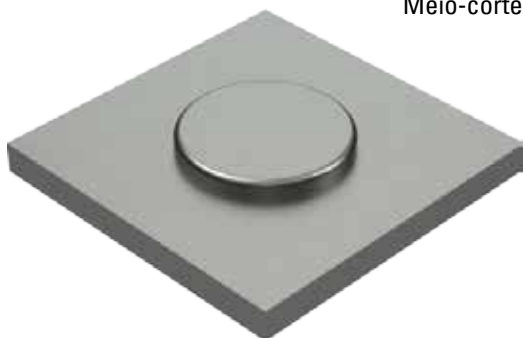
Localização standard da pestana Wilson Tool



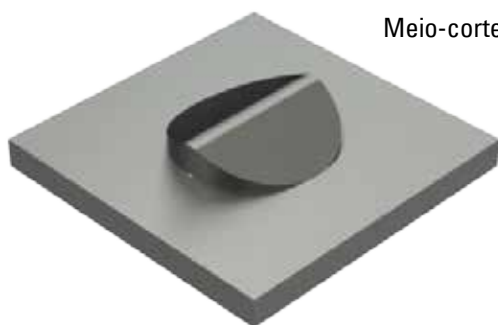
EKO'S SIMPLES		
Tipo de Ferramenta	DESCRIÇÃO	Cat. Nº
Tamanho II	EKO Redondo	25111
Tamanho II	EKO com Forma	25189

EKO'S DUPLO		
Tipo de Ferramenta	DESCRIÇÃO	Cat. Nº
Tamanho II	EKO Redondo	25172

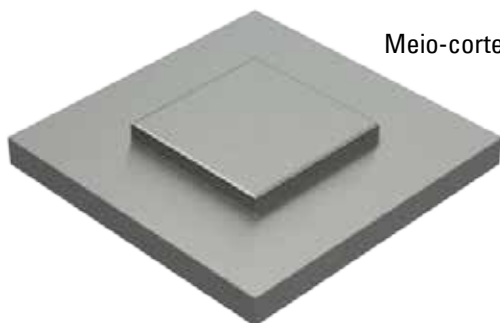
Meio-corte



Meio-corte tipo teto



Meio-corte com Forma



APLICAÇÕES

O meio-corte da Wilson Tool é uma ferramenta fácil de usar que permite a você instalar botões de corte e localizadores de pontos de soldagem com a precisão da sua puncionadeira. Os meio-cortes redondos são excelentes como localizadores para um corte angular. Os meio-cortes tipo teto dão maior altura saliente comparado com um meio-corte standard quando utiliza material mais fino.

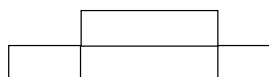
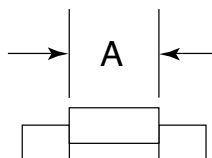
CARACTERÍSTICAS

- Disponíveis para aplicações Sobre Relevo e Sob Relevo.
- O meio-corte tipo teto fornece maior altura sobresalente desde o metal o qual ajuda a detetar o localizador na chapa.
- Os Meio-corte tipo teto têm um estilo de espessuras do material aproximadamente de calibre 3.
- Todas as ferramentas são testadas e inspecionadas antes de serem enviadas.

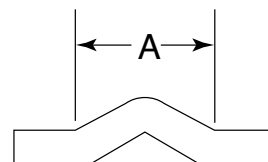
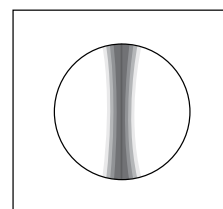
INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo do material
- Diâmetro atual
- Especifique a distância entre centros se existir mais de um pré-puncionado na chapa

Meio-corte



Meio-corte Tipo Teto



APLICAÇÕES

A forma Scratch "Arranhão" pode ser usada para localizadores de ponto de soldagem, localizadores para corte angular e detenção de corte.

CARACTERÍSTICAS

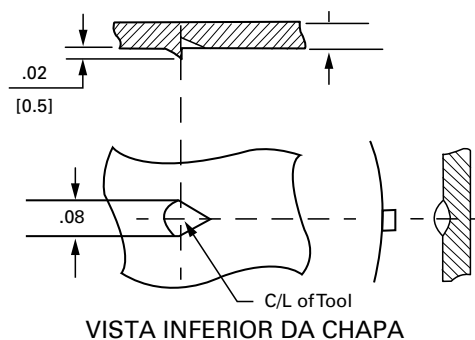
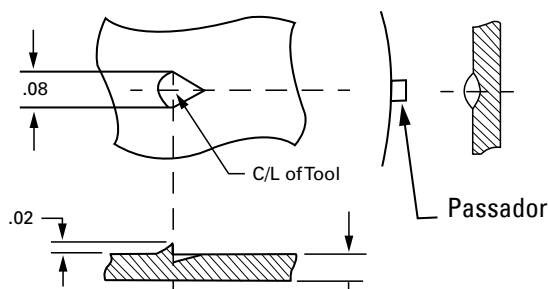
- Punciona uma variedade de material desde 0,91mm até 3,18mm
- Altura da detenção é de 0,5mm até 0,8mm
- A ferramenta está desenhada com relevo para centros de 12,7mm

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo do material
- Especifique se o Scratch é acima ou abaixo da chapa



VISTA SUPERIOR DA CHAPA



GRADES E GRADES PROGRESSIVAS



APLICAÇÕES

As grades são utilizadas em uma variedade de aplicações industriais onde é necessário a passagem de ar; gabinetes elétricos, Calefação, ventilação e ar condicionado, e equipamento para serviço de comida.

CARACTERÍSTICAS

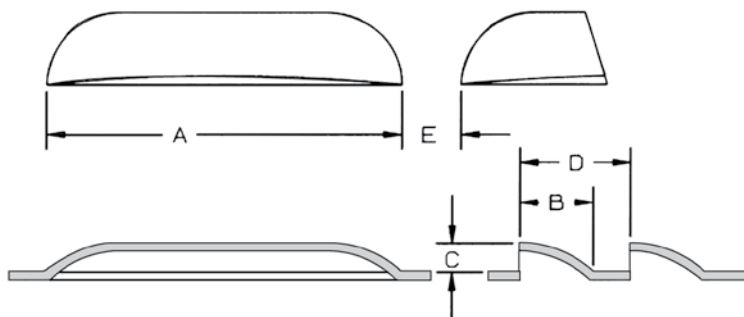
- Menores custos graças às inserções substituíveis que podem se converter em grades de diferentes tamanhos
- Revestimento Optima disponível para inserções de corte e forma para estender a vida útil da ferramenta.
- Todas as ferramentas são testadas e inspecionadas antes de serem enviadas.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo de material
- Plano com dimensões (A, B, C, D, e E)

PARTES DE RECAMBIO		
Tipo de Ferramenta	DESCRIÇÃO	Cat. Nº
Tamanho II	Folha de Corte	N/A
Tamanho II	Enxerto de Formado	N/A

As medidas standard levam insertos de corte e forma com Optima™



APLICAÇÕES GRADES PROGRESSIVAS

O desenho progressivo produz várias longitudes de grades para dar mais flexibilidade utilizando apenas uma ferramenta

CARACTERÍSTICAS

- Pode programar qualquer comprimento de grade.
- Trabalhe com modo nibbling (recomendado movimentos incrementais iguais à espessura do material ou menor).
- Menores custos graças às inserções substituíveis que podem se converter em grades de diferentes tamanhos.
- A ferramenta está feita com anel de ajuste integral.

TAMANHO STANDARD				
Tipo de Ferramenta	B	C	D	Cat. Nº
Tamanho II	12,00mm	5,0mm	20,0mm	26200



A dimensão "A" é programável para qualquer comprimento. O comprimento da formão primeiro golpe completo é de aproximadamente 57mm.

APLICAÇÕES

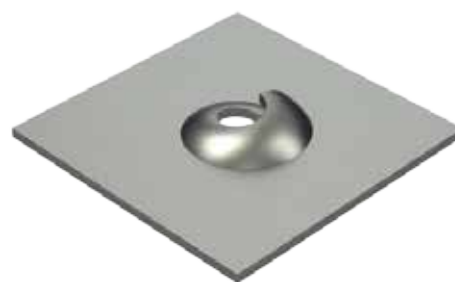
Uma forma com rosca da Wilson Tool é uma grande solução para eliminar operações secundárias e ferramental supletório quando precisa de um furo com rosca.

CARACTERÍSTICAS

- Reduz peças caras e tempo de montagem.
- Enviamos informação de pré-puncionado.
- Se incluir uma cunhagem no desenho da ferramenta quando exceder a Espessura do material recomendado.
- Revestimento Optima disponível para aumentar a vida útil.
- Todas as ferramentas são testadas e inspecionadas antes de serem enviadas.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo de material
- Tamanho e tipo de rosca



ESPIRAL DE ROSCA

APLICAÇÕES

Uma Espiral de Rosca da Wilson Tool é uma ótima solução para eliminar operações secundárias e peças supletórias quando se requer um furo com rosca.

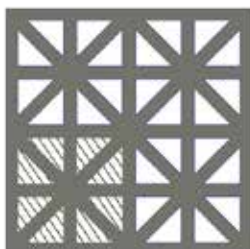
CARACTERÍSTICAS

- A ferramenta para fazer espirais de rosca permite uma redução significativa no tempo de fabricação, peças supletórias e tempo de montagem.
- O desenho da Wilson dá uma forma positiva, que garante uma peça de alta qualidade.
- Reduz ferramental caro e tempo de montagem.
- Revestimento Optima disponível para aumentar a vida útil.
- Todas as ferramentas são testadas e inspecionadas antes de serem enviadas.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo do material
- Quantidade de pestanas de espiral de rosca
- Largura da pestana
- Diâmetro da abertura ou tamanho e tipo de parafuso
- Desenho se for possível.





APLICAÇÕES

As ferramentas multi-furo são usadas para ventilação de ar, drenagens e filtros. Esta ferramenta é o método mais econômico para fazer desenhos com orifícios. O multi-furo é ideal para aplicações onde se requer tolerâncias muito exatas no desenho orifícios.

CARACTERÍSTICAS

- Economiza tempo de punção e manutenção das ferramentas.
- Mantém tolerâncias exatas entre um furo e outro.
- Disponível em formas redondas, standard, especiais ou qualquer combinação que precisar.
- Punção sólido ou inserção substituível disponível em qualquer tamanho, forma ou desenho de orifícios.
- O desenho de inserção substituível gera economia de custos adicionais. O benefício adicional é a possibilidade de mudar o desenho, tamanho e forma somente comprando a ponta do punção, inserção, matriz e extrator.
- O multi-furo de estilo sólido tende a ser mais econômico e tem menor tempo de espera.
- O multi-furo progressivo pode ser desenhado para terminar a sua peça completa com uma só ferramenta: puncione e remova, ou puncione, forme e remova.
- Revestimento Optima disponível e recomendado para estender a vida útil da ferramenta.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Tipo de material e espessura ou estilo
- Quantidade de grupos de orifícios
- Desenho reto ou em degraus
- Dimensões entre centros
- Desenho substituível ou sólido

APLICAÇÕES

A estampagem de letras elimina custos secundários de manipulação e garante uma marcação consistente. Uma ferramenta de estampagem de letras é a solução perfeita para marcar permanentemente e mostrar nomes de empresas, números de série, ou números de peças.



CARACTERÍSTICAS

- Reduz a quantidade de ferramentas necessárias para marcar peças.
- Elimina operações secundárias de estampagem.
- O punção para Estampagem de Letras Sob Relevo está feito com anel de ajuste integral
- O desenho de ponta de punção substituível proporciona economia e flexibilidade para trocar o tamanho da letra comprando só a ponta do punção e letras.
- Os punções para Estampagem de Letras Sobre Relevo vêm com cerdas incluídas para reduzir a marcação na chapa.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo de material
- Tamanho de letras, quantidade de linhas, quantidade de letras por linha

FERRAMENTA ESTAMPAGEM LETRA / NÚMERO		
Tipo de Ferramenta	DESCRIÇÃO	Cat. Nº
Tamanho I	Estampagem de Letras Sob Relevo 1 Linha	26059
Tamanho II	Estampagem de Letras Sob Relevo 2 Linhas	26060
Tamanho II	Estampagem de Letras Sobre Relevo 1 Linha	26061
Tamanho II	Estampagem de Letras Sobre Relevo 2 Linhas	26062

Note: Multiple rows available upon request.

Nº DE LETRAS POSSÍVEIS EM FERRAMENTA DE ESTAMPAGEM DE LETRAS COM UMA/DUAS LINHAS						
TAMANHO LETRA	1/16	3/32	1/18	3/16	1/4	3/8
	1,58mm	2,38mm	3,17mm	4,76mm	6,35mm	9,52mm
MÁX. CARACTERES/LINHA	37	23	18	12	9	6

MULTI-TRAÇADORA

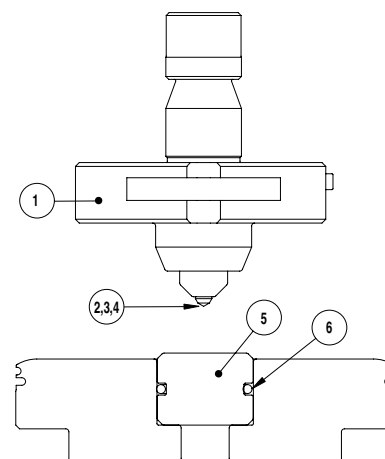
APLICAÇÕES

A Multi-traçadora da Wilson é ideal para escrever e marcar com matriz de ponto em uma ampla gama de materiais. Desenhos únicos e logos podem ser obtidos somente programando.

O Kit Completo inclui:

Montagem do punção e matriz
(Montagem com mola de meia pressão diamante e vermelho de 120°).

- » 1- Mola Leve Amarela
- » 1- Mola Pesada Verde
- » 1- Inserção de diamante de 150°
- » 1- Inserção de carbono de 90°
- » 1- Chave hexagonal de 3mm
- » 1- Kit de Instruções de Uso



CARACTERÍSTICAS

- Usada para “escrever” ou marcar com “matriz de pontos” a chapa.
- Trabalha com uma ampla gama de materiais.
- Profundidade variável na escritura.
- O desenho permite uma profundidade de marcagem constante.
- Ponta de diamante de longa duração.
- Não deforma o material nem marca o lado inferior da chapa.

MULTI-TRAÇADORA TRUMPF TAMANHO 2			
	DESCRIÇÃO	Cat. Nº	Preço
1	Kit Multi-traçadora Trumf (inclui todos os enxertos)	26210	
2	Enxerto de Carbono	13563	
3	Enxerto de Diamante de 120°	13564	
4	Enxerto de Diamante de 150°	13565	
5	Enxerto de Matriz de Escritura Plástico	12689	
6	O-Ring (1" P.D x 3/32)	2282	

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo de material



APLICAÇÕES

Estampar a parte superior ou inferior da chapa é a solução perfeita para mostrar em forma permanente nomes de empresas, números de série, símbolos, ou logos de produtos ou empresas.

Os Símbolos de Terra são muito usados na indústria elétrica.

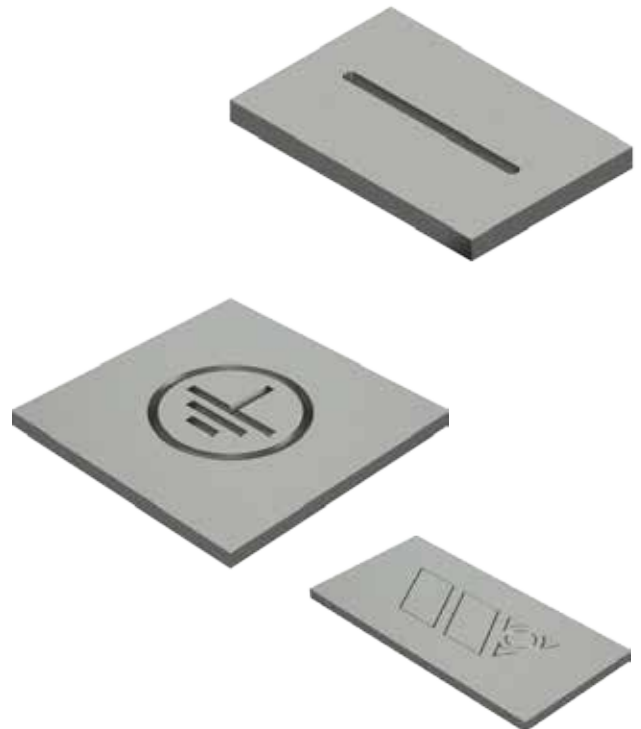
As ferramentas para traçar podem ser utilizadas para a cunhagem de uma fenda "V" na chapa para ajudar na dobragem, fazer números e letras, e localizadores na chapa.

CARACTERÍSTICAS

- Os Símbolos de Terra estão disponíveis em várias medidas, sobre relevo e baixo relevo.
- As ferramentas para traços estão disponíveis em sobre relevo e baixo relevo.
- As ferramentas para traços estão disponíveis em varios comprimentos ou podem ser progressivas.
- As ferramentas para traços podem ser usadas para criar números ou letras.
- Todas as ferramentas sobre relevo estão desenhadas como auto-desmoldantes para evitar a marcagem da chapa e o desgaste da ferramenta.
- Fácilmente podem ser fabricados punções de logos ou especiais se fornecer em arquivo digital.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Máxima espessura e tipo do material
- Comprimento do traço
- Tamanho do Símbolo de Terra (standard ou não)
- Arquivo digital para logos
- Sobre relevo ou baixo relevo



FERRAMENTA TRAÇO

Tipo de Ferramenta

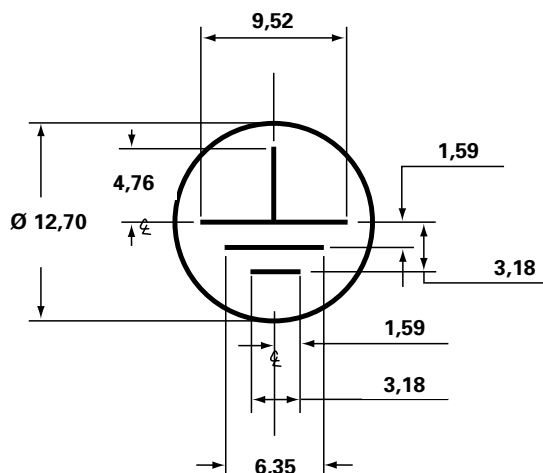
Tamanho I

SÍMBOLO DE TERRA

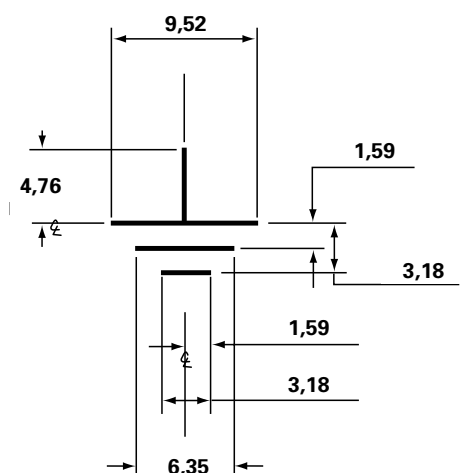
Tipo de Ferramenta

Tamanho I com Círculo

Tamanho I sem Círculo



SÍMBOLO DE TERRA
DIMENSÕES STANDARD



APLICAÇÕES

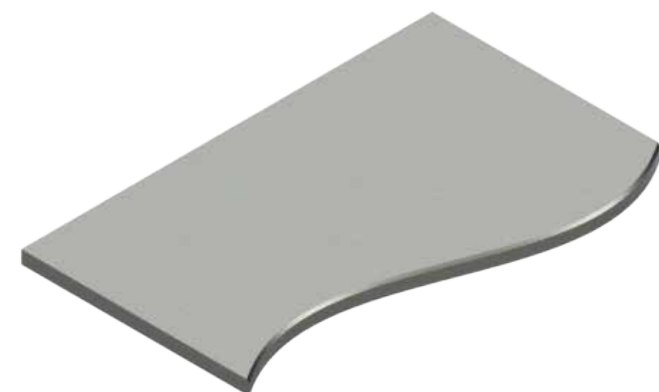
A ferramenta De-Burring da Wilson Tool elimina a operação secundária de remover rebarbas das suas peças.

CARACTERÍSTICAS

- Retira as rebarbas das suas peças rápida e eficientemente enquanto ainda está na torre.
- Elimina operações secundárias caras.
- Deixa um pequeno chanfro nas bordas superiores e inferiores da chapa.
- Pode ser usado para eliminar rebarbas das peças alinhadas.
- Ajuste a pressão da bola sem desmontar a ferramenta.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo de material



OPTI-BEND

APLICAÇÕES

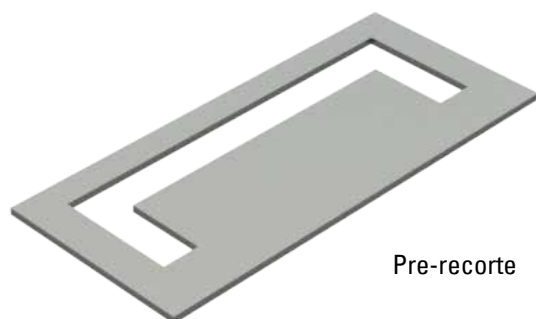
O Opti-Bend da Wilson permite alcançar dobragens excepcionalmente altas até 90° na sua puncionadeira, eliminando operações secundárias caras na dobra-deira.

CARACTERÍSTICAS

- Realiza dobragens de 90° em uma puncionadeira com força neutra na chapa (não vai arrancar as braçadeiras).
- Desenhada com uma cunha giratória especial as marcas na chapa em materiais suaves ou altamente pulidos.
- Disponível em estilo simples ou progressivo.
- É possível obter sobre dobragens de 3°.
- Pode ser usada em um pequeno grupo de materiais.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo de material



Pre-recorte



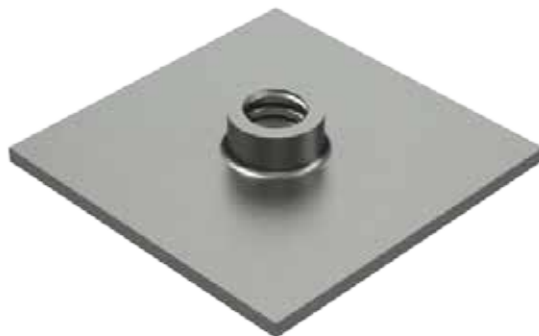
Opti-bend

APLICAÇÕES

A ferramenta de rosca permite a você fazer roscas com muita precisão em qualquer localização programada na chapa.

CARACTERÍSTICAS

- Disponível nas medidas imperiais e métricas.
- Trabalha em uma ampla gama de materiais.
- Tamanhos standard de inserções de passo e roscas estão disponíveis para pronta entrega.
- Com cada kit de rosca enviamos uma manual de instruções completo.



Furo Extruído

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo de material

ZIP-TECH®

APLICAÇÕES

Nossa ferramenta de corte e forma Zip-Tech fabrica encaixes para unir peças de metal, eliminando o consumo de tempo e intenso trabalho de soldagem e afiação, soldagem de ponto ou outros métodos de ajuste.

CARACTERÍSTICAS

- O corte e forma Zip-Tech Lance se obtém em três operações:
 1. Pré-puncionado – furo redondo
 2. Pré-puncionado – furo com forma de T
 3. Corte e forma Zip-Tech
- Diferentes tipos de materiais da mesma espessura podem ser unidos.



INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo de material

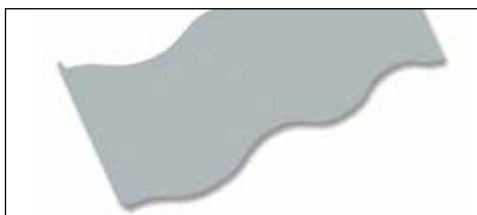
FAMILIA WILSON WHEEL



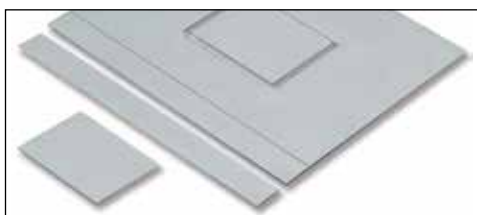
ROLLING RIB



ROLLING OFFSET



ROLLING SHEAR



ROLLING PINCHER



ROLLING FLARE

APLICAÇÕES

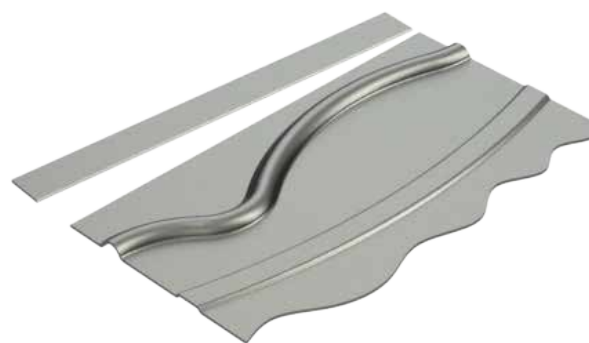
A família de produtos de rodas Wilson Wheel oferece a você uma produção flexível e rápida de nervuras, fendas e degraus em uma ampla gama de materiais praticamente sem rebarbas nem marcas de “mordidas” na chapa.

CARACTERÍSTICAS

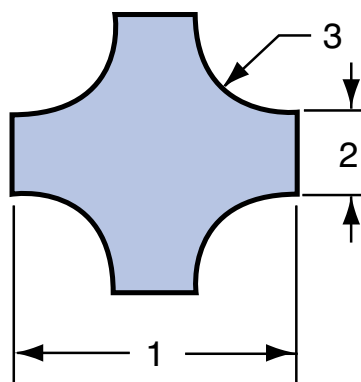
- Alta velocidade – igual a velocidade programada de deslocamento da mesa.
- Faz curvas, arcos e círculos com sua estação de indexação automática.
- Virtualmente não deixa rebarbas nem marcas de “mordidas” na chapa.
- Elimine o descarte com o Rolling Shear e Rolling Pincher.
- Rodas de forma de substituição estão disponíveis.
- Disponível em sobre relevo ou baixo relevo.
- Trabalha em uma ampla gama de materiais.
- As ferramentas de roda podem começar ou terminar em qualquer lugar da chapa.
- Tamanhos standard estão disponíveis para pronta entrega.
- Com cada ferramenta entregamos um manual de instruções completo.

INFORMAÇÃO NECESSÁRIA

- Modelo da máquina
- Espessura e tipo de material

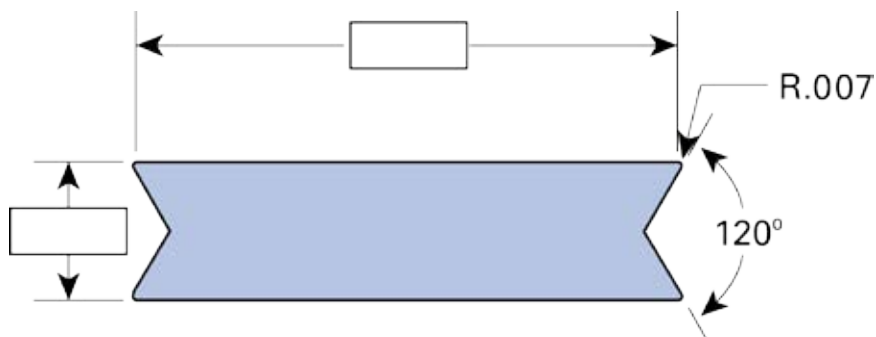


FERRAMENTA DE CRUZETA - MEDIDAS STANDARD



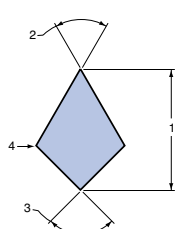
RADIO MM	DIM. 1 MM	DIM. 2 MM	DIM. 3 MM
1,58	1,58	6,35	1,58
2,39	2,39	6,35	2,39
3,18	3,18	6,35	3,18
3,96	3,96	6,35	3,96
4,78	4,78	6,35	4,78
6,35	6,35	6,35	6,35
7,93	7,93	6,35	7,93
9,53	9,53	6,35	9,53
12,7	12,7	6,35	12,7

DIAMANTE INVERTIDO

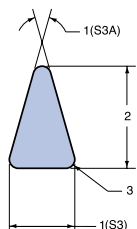


GRUPO "A"

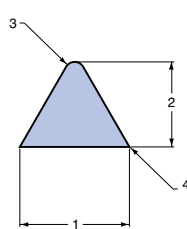
Nota: O Preço e o Prazo de Entrega Podem ser Modificados por Considerações Especiais



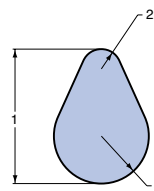
S1



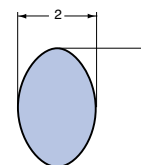
S3-S3A



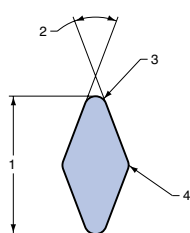
S4



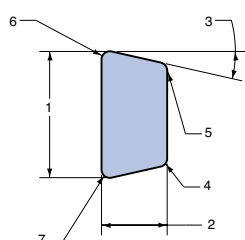
S7



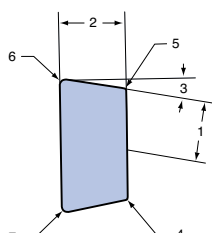
S8



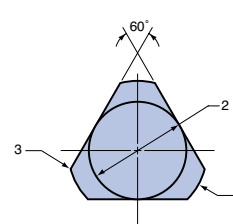
S9



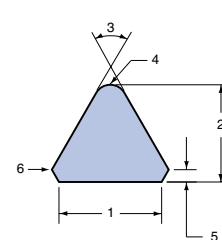
S23



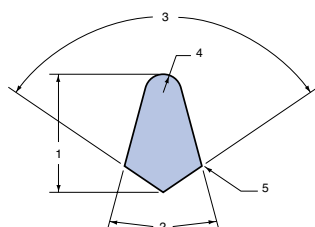
S23A



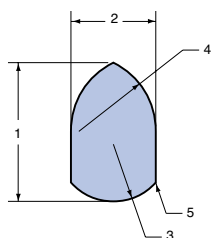
S50



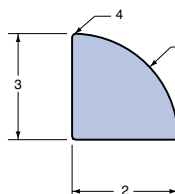
S51



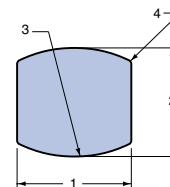
S59



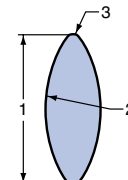
S65



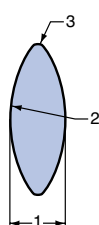
S69



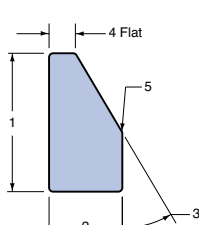
S81



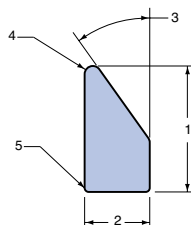
S95L



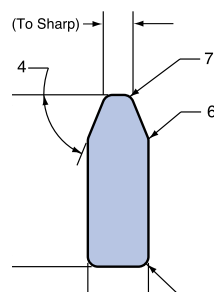
S95W



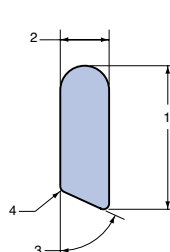
S97



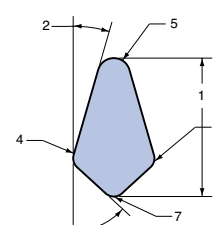
S100



S102

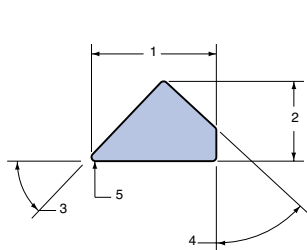


S103

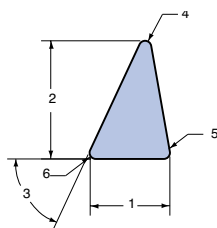


S105

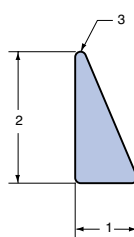
GRUPO "A"



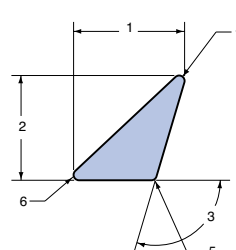
S106



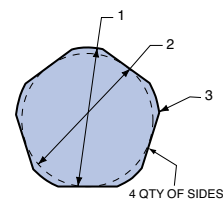
S108



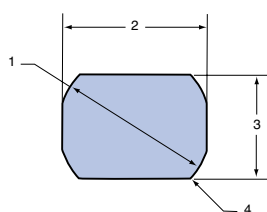
S109



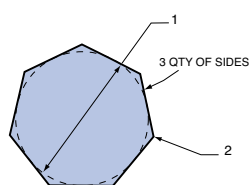
S110



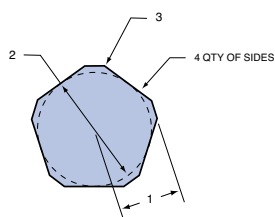
S121



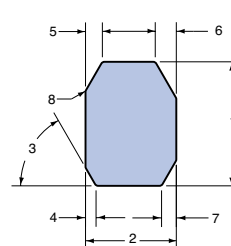
S122



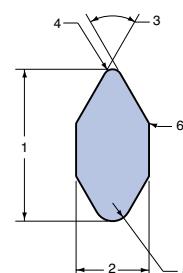
S123



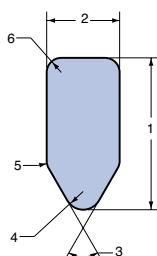
S124



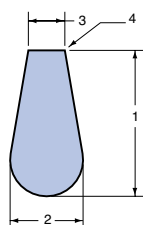
S161



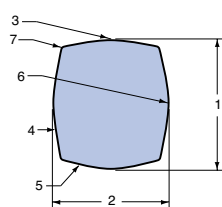
S162



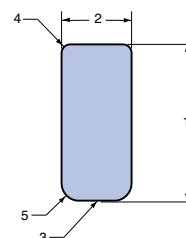
S163



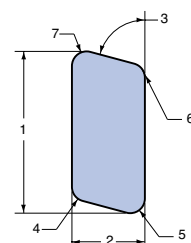
S164



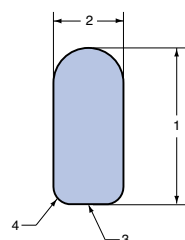
S165



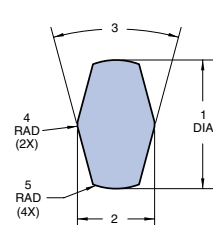
S166



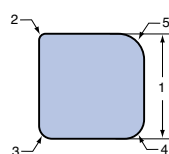
S167



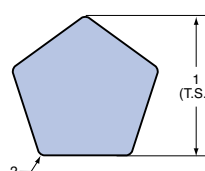
S170



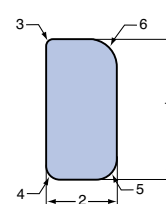
S181



SQF

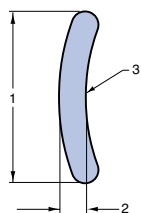


PN

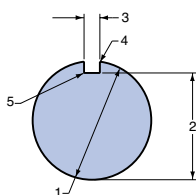


RTF

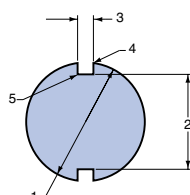
GRUPO "B"



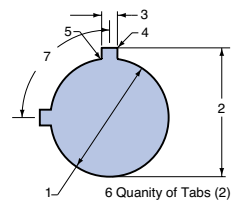
S6



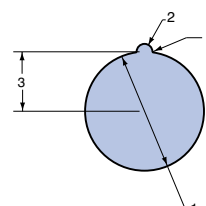
S10



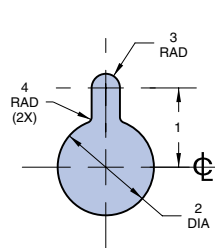
S11



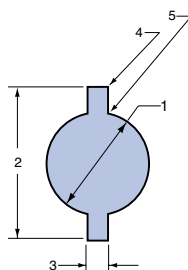
S12



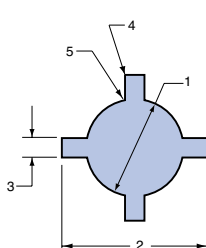
S13



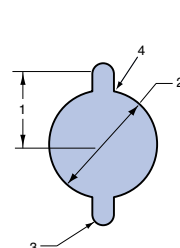
S14



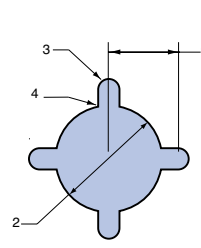
S15



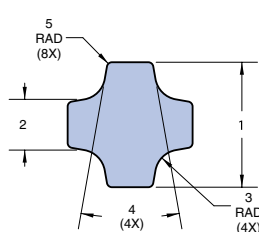
S16



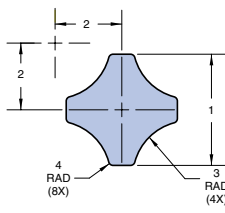
S17



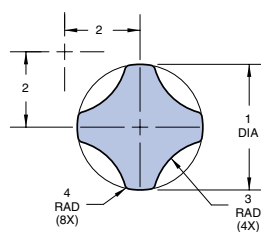
S18



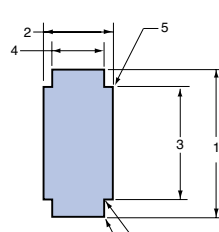
S19



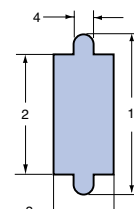
S19A



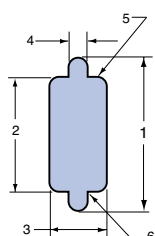
S19B



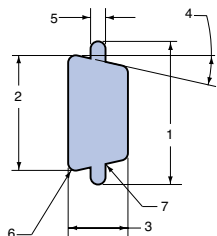
S20



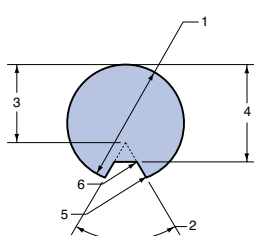
S21



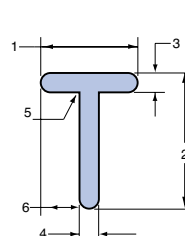
S22



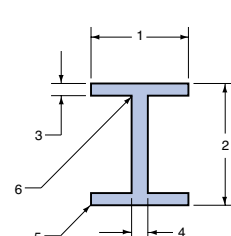
S24



S30

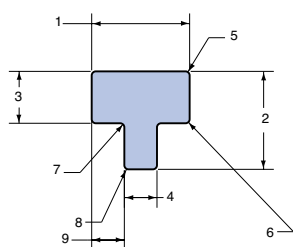


S31

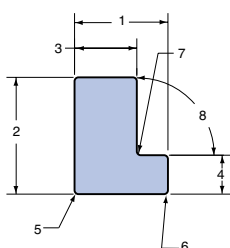


S33

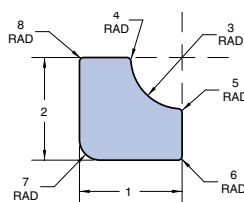
GRUPO "B"



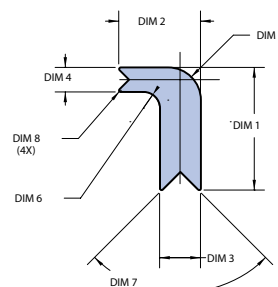
S35



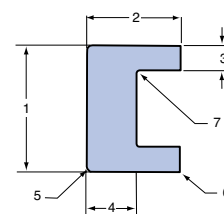
S36



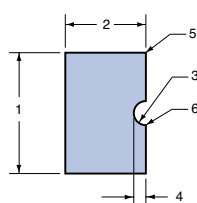
S36A



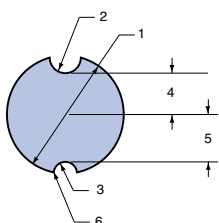
S37



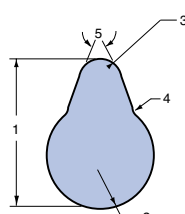
S40



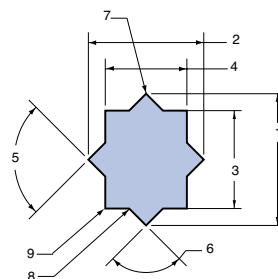
S41



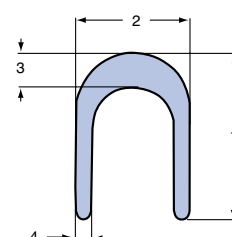
S42



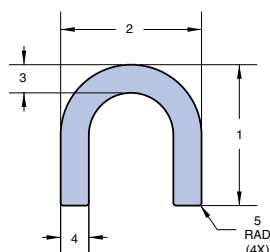
S43



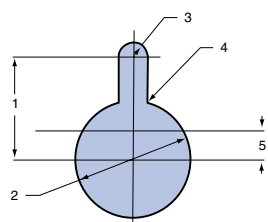
S46



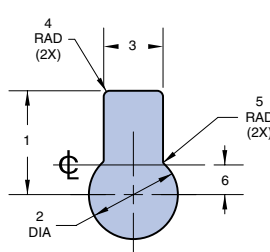
S54



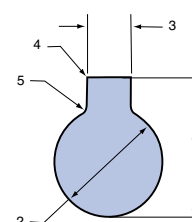
S55



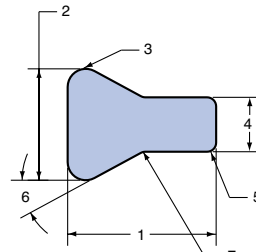
S56



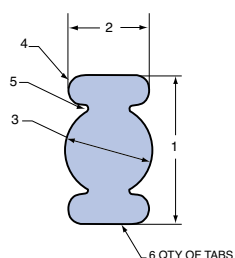
S57



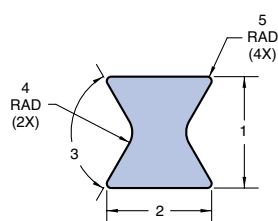
S58



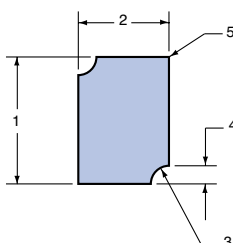
S60



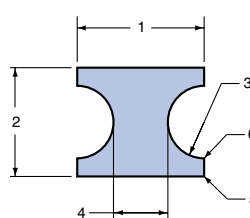
S61



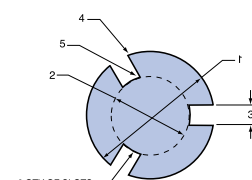
S62



S66

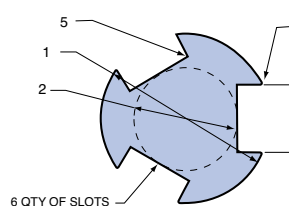


S79

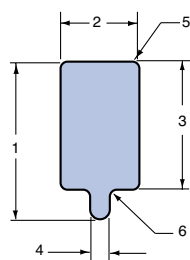


S82

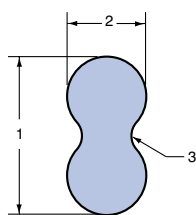
GRUPO "B"



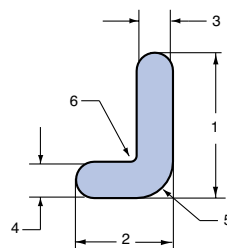
S83



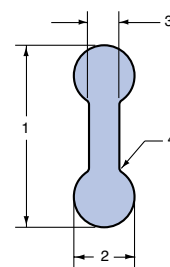
S84



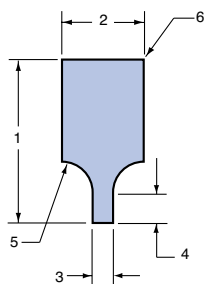
S87



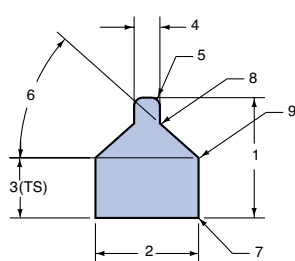
S88



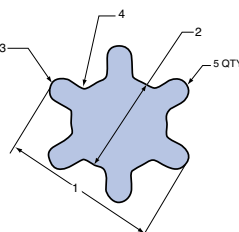
S91



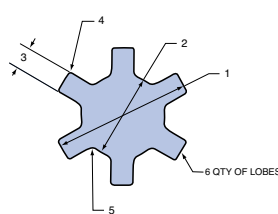
S93



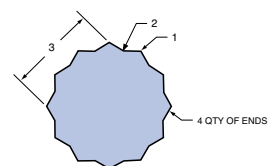
S114



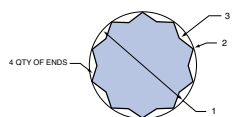
S115



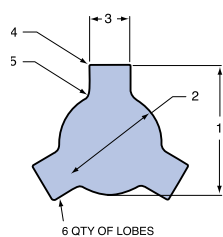
S116



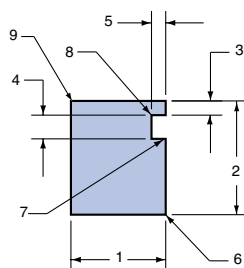
S117



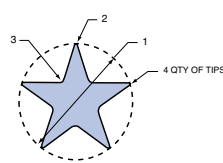
S118



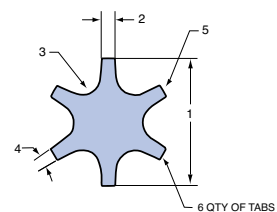
S119



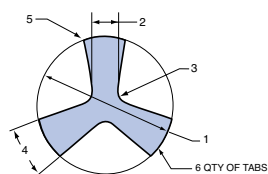
S120



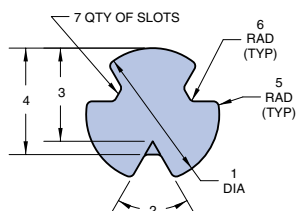
S125



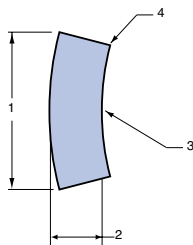
S126



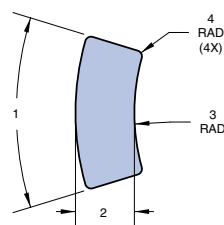
S127



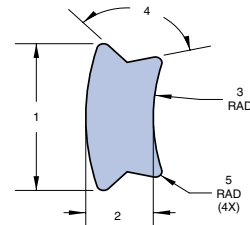
S128



S141

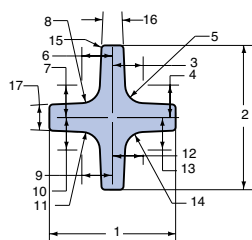


S141A

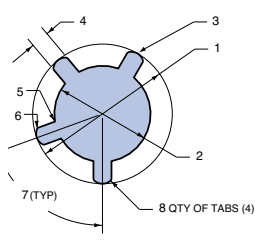


S142

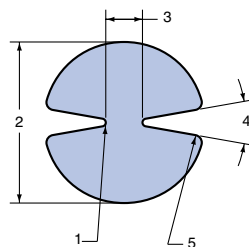
GRUPO "B"



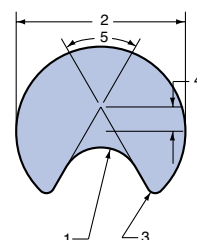
S168



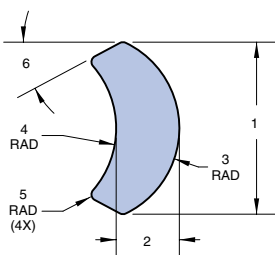
S169



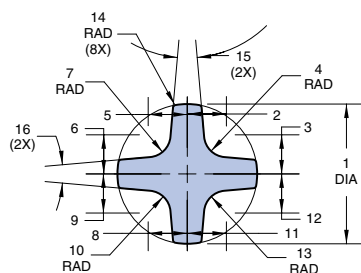
S171



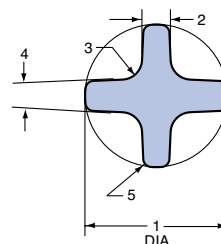
S172



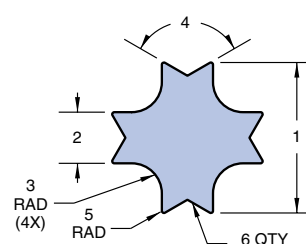
S174



S176

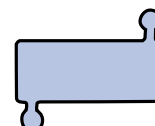
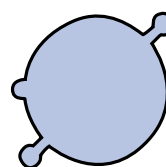
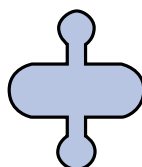
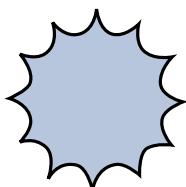
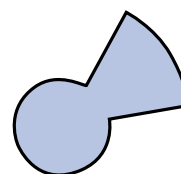
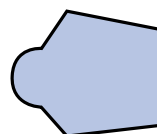
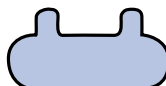
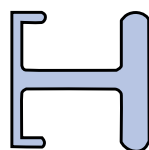
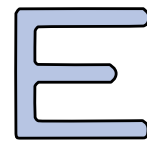
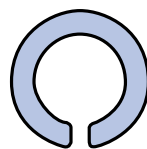
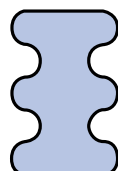
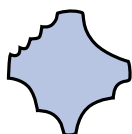
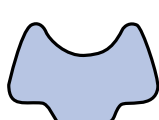


S177



S179

GRUPO "C"



Qualquer figura 2D complexa solicitada com um arquivo DXF será aplicado o preço do Grupo "B". O arquivo eletrônico deverá ser validado quando for pedido.

Máquinas com Rotação

Quando precisar um furo que excede a capacidade da máquina, os usuarios da máquinas com rotação têm três opções. Com todas elas se obtêm furos com boa qualidade, praticamente livres de marcas recortadas associadas com um furo recortado com um punção redondo.

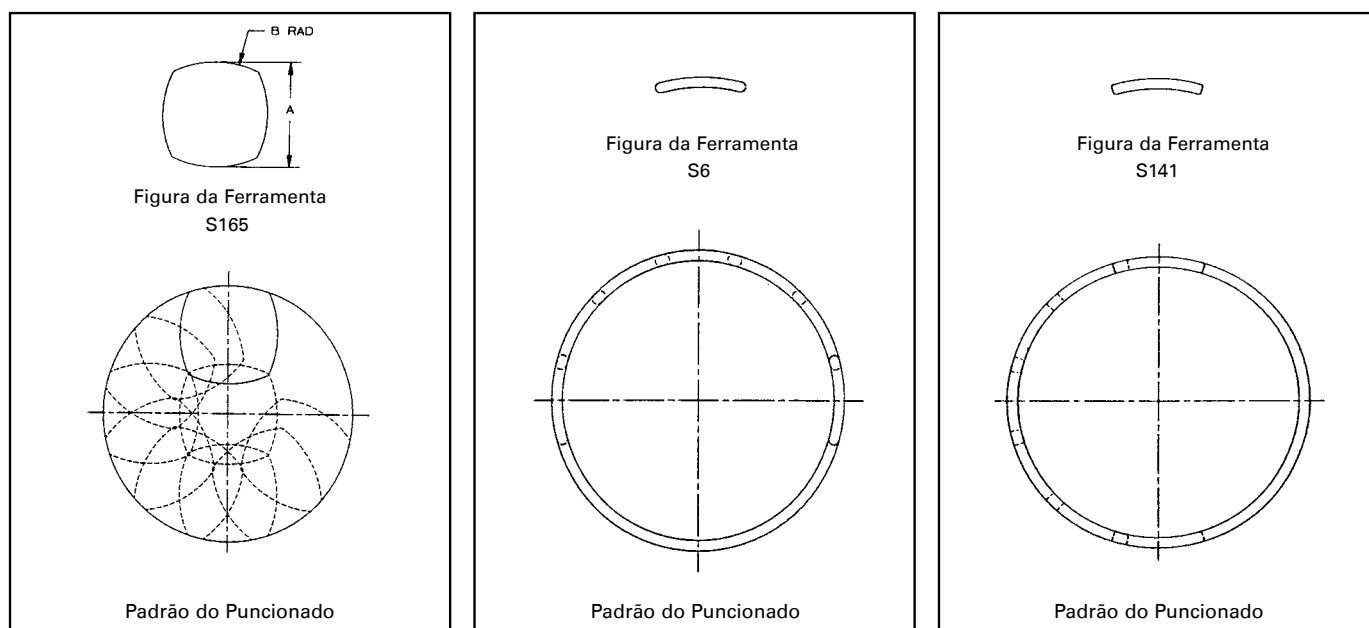


FIGURA 1

Figura 1: Esta ferramenta está desenhada para que todo o material de descarte seja eliminado através da matriz, eliminando assim a necessidade de deter a máquina para eliminar o desperdício do material. Você pode ter quatro raios diferentes com esta ferramenta.

FIGURA 2

Figura 2: Este tipo de ferramenta é usada efetuando uma ranhura ao redor do diâmetro necessário e extraíndo o material do centro. As vantagens deste desenho são que se precisam menos golpes, e que pode puncionar peças redondas usando o raio interior, ou furos redondos usando o exterior (ou ambos).

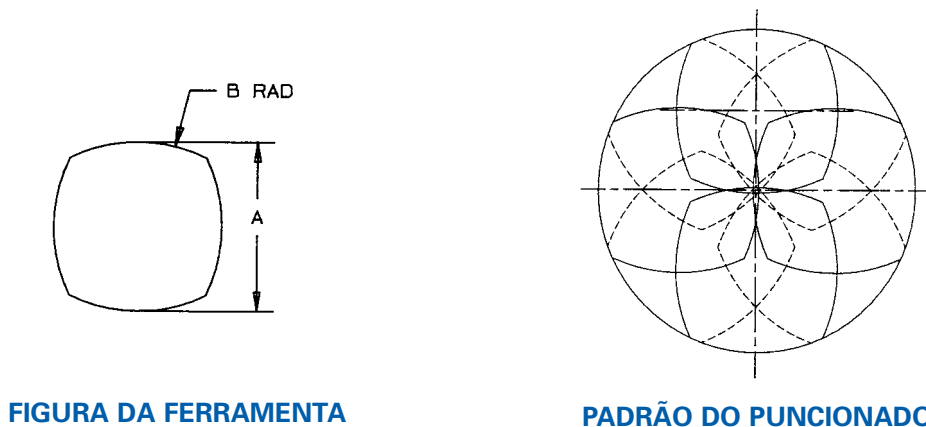
FIGURA 3

Figura 3: Este desenho é para usar como a Figura 2, mas com extremos quadrados; pode formar semi-círculos, etc.

Máquinas sem Rotação

Quando precisa puncionar um furo com diâmetro maior que o da maior estação da máquina, nossa recomendação é realizar um puncionado com quatro lados, como pode ver abaixo. A ferramenta está desenhada de modo que cada uma das quatro caras seja equivalente a 1/8 do círculo desejado.

O círculo se obtém usando dois punções, um chaveado a 0° e o outro a 45°, e fazendo quatro golpes com cada punção (veja o padrão do puncionado). O furo se obtém com a mínima quantidade de golpes, e sem recortar. Como benefício adicional, a ferramenta está desenhada de forma que não deixa material para eliminar do centro do círculo.



Aumente a Vida Útil da Reafiação com Matrizes Estilo Trumpf®

Economize tempo e dinheiro aumentando a vida útil da reafiação em até 150% com as matrizes e pratos de matrizes Trumpf GL (Grind Life) da Wilson. Estes produtos lhe permitem retificar as suas matrizes até 2,5mm em vez do máximo atual de 1,0mm.

Matriz GL

O perfil de raio da nossa matriz Trumpf GL mudou para permitir até 1,5mm de retificação com o prato de matriz standard, ou 2,5mm com o prato de matriz GL, e igualmente mantendo um raio suficiente para permitir a chapa fluir por cima da matriz.

Prato de Matriz GL

A chaveta do prato da matriz Wilson GL permite à matriz ser calçada até 2,5mm mantendo o chaveado.

A chaveta do prato GL tamanho 2 contém um pistão de êmbolo com mola para garantir melhor as matrizes, e está revestido com o revestimento Wearbeater da Wilson Tool para facilitar a identificação. A chaveta está disponível separadamente e é compatível com os pratos de matriz standard.

Contate seu Engenheiro de Vendas da Wilson Tool para maior informação sobre as matrizes estilo Trumpf GL.



CONTINUE EM CONTATO COM NOS

wilson tool.com é a sua fonte online para as últimas novidades e informação da Wilson Tool. Disponível em sete idiomas, wilson tool.com é um ótimo recurso para todos os nossos clientes ao redor do mundo.



wilson tool.com



Newsletters Mensais

Nossos boletins de notícias digitais mantêm você atualizado com os últimos produtos e as novidades da Empresa junto com treinamentos e informação sobre cursos, mas também mensalmente proporcionamos a você um artigo com soluções para melhorar seu desempenho e produtividade na sua fábrica. Cadastre-se em wilson tool.com

Centro de Comercio Eletrônico

Solicite um orçamento. Faça um pedido. Revise o histórico da sua conta. Faça o seguimento de um envio. Inclua e descarregue facilmente na sua máquina planos de ferramentas especiais para programas 24 horas ao dia, 7 dias da semana.

Entre e cadastre a sua conta em wilson tool.com/ebiz.

YouTube

O canal YouTube da Wilson Tool contém muitos vídeos fazendo demonstrações de produto, mostrando nosso feramental em ação. Visite nosso site

<http://www.youtube.com/user/wilson tooltube>



Canal YouTube
Wilson Tool

WILSON TOOL INTERNATIONAL

SEDE MATRIZ

Wilson Tool International - Estados Unidos

Tel (Gratis): 800-328-9646 | Tel: 651-286-6001
Fax (Gratis): 800-222-0002 | Fax: 651-286-5959
Email: sales@wilsontool.com

AMÉRICA DO NORTE

Wilson Tool - Canadá

División Punzonado y Estampagem
Tel: 800-268-5573 | Fax: 800-668-9314
Email: punching@wilsontoolcanada.com

Wilson Tool - Canadá

División Plegado
Tel: 800-268-4180 | Fax: 905-840-1032
Email: bending@wilsontoolcanada.com

Wilson Tool - México

Tel: 52 (81) 8865-4820 | Fax: 52 (81) 8865-4599
Email: americalatina@wilsontool.com

AMÉRICA DO SUL

Wilson Tool - Argentina

Tel: +5411 4799 6519
Email: ventasargentina@wilsontool.com
Email: ventassudamerica@wilsontool.com

Milling Ferramentas - Brasil

Tel/Fax: 55 11 5621-2100
Email: vendas@millings.com.br

CHINA / COSTA DO PACÍFICO

Wilson Tool - China

Tel: +86 21 51089638 | Fax: +86 21 64422195
Email: sales@wilsontool.cn

EUROPA / ORIENTE MÉDIO / ÁFRICA

Wilson Tool - Reino Unido

Tel (Gratis): 0800-373748 | Tel: +44 1793 831818
Fax (Gratis): 0800-373758 | Fax: +44 1793 831945 or 46
Email: sales@wilsontool.eu.com

Wilson Tool - Alemania

Tel (Gratis): 00800-9457668665 | Tel: +49 5723 747 0
Fax (Gratis): 00800-945766329 | Fax: +49 5723 747 10
Email: verkauf@wilsontool.eu.com

Wilson Tool - Dinamarca

Tel (Gratis): 80 20 20 24 | Tel: +45 44 53 1699
Fax (Gratis): 80 20 20 26 | Fax: +45 44 53 0607
Email: sales@wilsontool.dk

Wilson Tool - Francia

Tel: +33 (0) 164 13 47 80 | Fax: +33 (0) 164 13 47 81
Email: ventes@wilsontool.eu.com

Toolspress - Italia

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