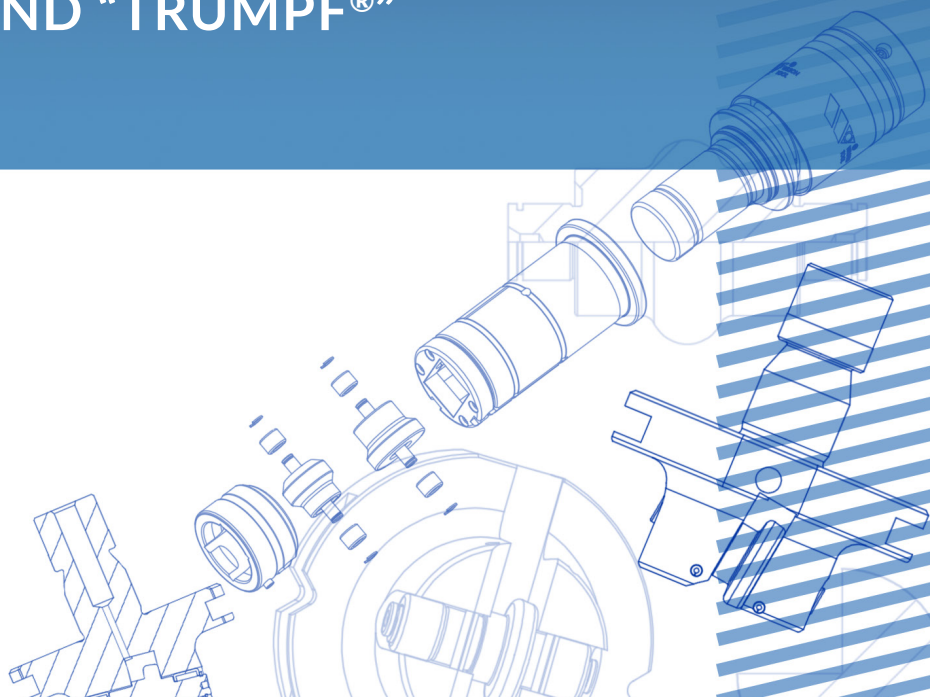




WILSON WHEEL TECHNOLOGIE

**WERKZEUGLÖSUNGEN FÜR
SYSTEM “DICKER REVOLVER”
UND “TRUMPF®”**



WILSON WHEEL TECHNOLOGIE

Seit der Vorstellung der ersten Wilson Wheel® Rollwerkzeuge haben sich viele Regeln in der Blechverarbeitung verändert. Stanzwerkzeuge werden ununterbrochen weiterentwickelt, um höhere Geschwindigkeiten und Leistungen zu erzielen. Wilson Tool International® hat es sich zum Ziel gesetzt, nicht der breiten Masse zu folgen, sondern kontinuierlich bestehende Werkzeugsysteme zu verbessern, sowie mit neuen Systemen und Technologien im weltweiten Markt führend zu sein.

Zusammen mit den bekannten Wilson Wheel® Rollschneid-, Rollsicken-, Rollabsetz- und Kneifrollwerkzeugen sind das neue Logo-, das Rändel-, das EKO- und das Durchzugrollwerkzeug das revolutionärste Werkzeugsystem in der Stanzwerkzeugtechnologie. Wenn Sie das Wilson Wheel® Werkzeugsystem im Einsatz haben, werden Sie über die Kosten- und Zeitersparnisse erstaunt sein.

In einer Welt, in der Zeit gleich Geld ist, sind die Vorteile des Wilson Wheel® Werkzeugsystems offensichtlich.

Die Möglichkeiten sind sichtbar unbegrenzt. Vereinbaren Sie einen Termin mit uns, wir demonstrieren Ihnen gern vor Ort, wie auch Ihnen das Wilson Wheel Werkzeugsystem hilft, Ihre Produkte in ungeahnter Geschwindigkeit zu fertigen!

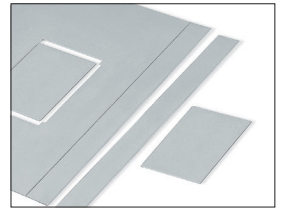
Das Wilson Wheel Werkzeugsystem - eine weitere Innovation von Wilson Tool, damit unsere Kunden weltweit zu den erfolgreichsten in ihrer Branche gehören



KNEIFROLLWERKZEUG

Vorteile und Anwendungsbereiche

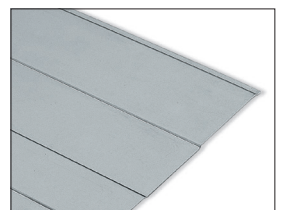
- Hohe Rollgeschwindigkeit, bis zur max. Verfahrensgeschwindigkeit des Maschinentisches.*
- Kneifrollen jeder Kontur bei Einsatz in drehbarer Station.
- Nahezu keine Nibbelmarkierungen und Stanzübergänge.
- Das Kneifrollen kann an einer Blechkante oder auch mitten im Blech beginnen.
- Kein Abfall.
- Einsatzbereich: 0,8 - 1,5 mm in Edelstahl, 0,8 - 2,0 mm in Stahlblech und 0,8 - 2,5 mm in Aluminium.
- Min. Radius R 500,0 mm.
- *applikationsabhängig



ROLLABSETZWERKZEUG

Vorteile und Anwendungsbereiche

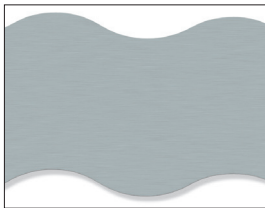
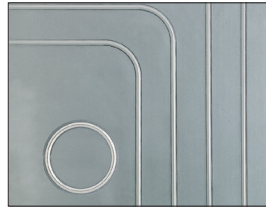
- Hohe Rollgeschwindigkeit, bis zur max. Verfahrensgeschwindigkeit des Maschinentisches.*
- Rollen von Absetzungen jeder Kontur bei Einsatz in drehbarer Station.
- Nahezu keine Nibbelmarkierungen.
- Das Rollen von Absetzungen kann an einer Blechkante oder auch mitten im Blech beginnen.
- Einsatzbereich: 0,8 - 1,5 mm in Edelstahl, 0,8 - 2,0 mm in Stahlblech und 0,8 - 2,5 mm in Aluminium.
- Standardabmaße: Höhe der Absetzung 1,5 mm und 3,0 mm.
- Min. Radius R 25,0 mm (maschinenabhängig)
- Das Rollabsetzwerkzeug kann in der C-Station auf Finn-Power Maschinen in Edelstahl bis 3,0 mm Dicke eingesetzt werden.
- *applikationsabhängig



ROLLSICKENWERKZEUG

Vorteile und Anwendungsbereiche

- Hohe Rollgeschwindigkeit, bis zur max Verfahrensgeschwindigkeit des Maschinentisches.*
- Sickenrollen jeder Kontur bei Einsatz in drehbarer Station.
- Nahezu keine Nibbelmarkierungen.
- Das Sickenrollen kann an einer Blechkante oder auch mitten im Blech beginnen.
- Einsatzbereich: 0,8 - 2,5 mm in allen Materialien.
- Standardabmaße: R 2,5 mm und R 3,0 mm.
- Min. Radius R 16,0 mm bis 1,5 mm Materialdicke; R 20,0 mm in Materialdicken über 1,5 mm (maschinenabhängig).
- Das Rollsickenwerkzeug kann in der C-Station auf Prima-Power Maschinen in Edelstahl bis 3,0 mm Dicke eingesetzt werden.
- *applikationsabhängig



ROLLSCHNEIDWERKZEUG

Vorteile und Anwendungsbereiche

- Hohe Rollgeschwindigkeit, bis zur max Verfahrensgeschwindigkeit des Maschinentisches.*
- Schneiden jeder Kontur bei Einsatz in drehbarer Station.
- Nahezu keine Nibbelmarkierungen und Stanzübergänge.
- Das Schneiden kann an einer Blechkante oder auch mitten im Blech beginnen.
- Kein Abfall.
- Einsatzbereich: 0,8 - 1,5 mm in Edelstahl, 0,8 - 2,0 mm in Stahlblech und 0,8 - 2,5 mm in Aluminium.
- Min. Radius R45,0 - R100,0 mm (maschinenabhängig).
- *applikationsabhängig



LOGO ROLLWERKZEUG

Vorteile und Anwendungsbereiche

- Hohe Rollgeschwindigkeit, bis zur max Verfahrensgeschwindigkeit des Maschinentisches.*
- Das Rollen des Logos kann überall im Blech beginnen.
- Es wird weniger Stanzkraft als beim Prägen mit einem konventionellen Werkzeug benötigt.
- Es können längere Logos als mit konventionellen Werkzeugen in derselben Stationsgröße hergestellt werden (z.B. ein 100 mm langes Logo in der C-Station).
- Einsatzbereich: 1,0 - 3,0 mm Stahlblech, Aluminium oder Edelstahl.
- *applikationsabhängig

RÄNDELROLLWERKZEUG

Vorteile und Anwendungsbereiche

- Hohe Rollgeschwindigkeit, bis zur max. Verfahrensgeschwindigkeit des Maschinentisches.*
- Das Rändeln des Blechs kann mitten im Blech oder aber an einer Blechkante beginnen.
- Einsatzbereich: 0,8 - 1,5 mm in Edelstahl 0,8 - 2,0 mm in Stahlblech 0,8 - 2,5 mm in Aluminium.
- Der minimale Radius beträgt R 45,0 - R100,0 mm (maschinenabhängig).
- *applikationsabhängig

ALLE WERKZEUGE SIND SOWOHL FÜR REVOLVERSTANZMASCHINEN, ALS AUCH FÜR DAS WERKZEUGSYSTEM TRUMPF LIEFERBAR



EKO ROLLWERKZEUG

Vorteile und Anwendungsbereiche

- Hohe Rollgeschwindigkeit, bis zur max. Verfahrensgeschwindigkeit des Maschinentisches.*
- Große EKO Anstanzungen können mit hoher Geschwindigkeit geformt werden.
- Mit NUR einem Werkzeug können unendlich viele Formen und Abmaße hergestellt werden.
- Bei Einsatz in einer indexierbaren Station können sowohl innere, als auch äußere Konturen gerollt werden.
- Kein sichtbarer Grat und keine sichtbaren „Nibbelmarkierungen“.
- Das Rollen der EKO Anstanzung kann überall im Blech beginnen.
- Der minimale Radius beträgt R 45,0 - R100,0 mm (maschinenabhängig).
- Einsatzbereich: 0,8 - 1,5 mm in Edelstahl 0,8 - 2,0 mm in Stahlblech 0,8 - 2,5 mm in Aluminium.
- *applikationsabhängig

ACHTUNG: EKO Rollwerkzeuge sind zum Einsatz für eine spezifische Materialdicke ausgelegt. Zum Einsatz in anderen Materialdicken werden extra Rollen benötigt.



ROLLDURCHZUGWERKZEUG

Vorteile und Anwendungsbereiche

- Hohe Rollgeschwindigkeit, bis zur max. Verfahrensgeschwindigkeit des Maschinentisches.*
- Es können größere Durchzüge als mit konventionellen Werkzeugen in derselben Stationsgröße hergestellt werden.
- Das Werkzeug kann zum Rollen von Durchzügen mit großen Durchmessern, aber auch für andere Formen eingesetzt werden.
- Rolldurchzugwerkzeuge werden speziell für die jeweilige Kundenanforderung konstruiert. Bitte senden Sie uns Ihre Anforderung(en).
- *applikationsabhängig

OPTIMIEREN SIE IHRE PRODUKTIONSABLÄUFE MIT DEN WILSON WHEEL® ROLLWERKZEUGEN!



Die Optimierung von Arbeitsabläufen wird in der heutigen Zeit mehr und mehr zum wichtigsten Faktor, um im harten Wettbewerb bestehen zu können. In einer effizienten Produktion werden Arbeitszeiten optimiert und überflüssige Arbeitsgänge eliminiert, wobei die Qualität der Produkte gleichzeitig auch verbessert wird. Die Kosten werden reduziert und der Kunde erhält höherwertige Produkte. Im Wettbewerb mehrerer Firmen, die gleiche oder ähnliche Produkte herstellen, wird diejenige Firma die erfolgreichste sein, die die Richtlinien zur Optimierung von Arbeitsabläufen, Lean Manufacturing, am besten umsetzt.

Für uns von Wilson Tool ist es die höchste Prämisse, unseren Kunden zu helfen, überflüssige Arbeitsschritte zu eliminieren, die Qualität zu steigern und Kosten zu reduzieren. Darum werden unsere Werkzeuge schon heute nach dem Prinzip des Lean Manufacturing entwickelt.

Die "Familie" der Wilson Wheel® Rollwerkzeuge ist das beste Beispiel hierfür. Mit allen Rollwerkzeugen werden die Bearbeitungszeiten gegenüber konventionellen Trennwerkzeugen, oder Endlosprägewerkzeugen, die im „Nibbelmodus“ arbeiten, stark verkürzt und außerdem die Qualität der Produkte verbessert. Bei einigen Applikationen ist es auch möglich, durch den Einsatz des Rollabsatz- oder des Rollabsatzwerkzeugs dünneres Material zu verwenden, was durch Verstärkungssicken und Absetzungen dann versteift wird. Zusätzlich können durch den Einsatz von Wilson Wheel® Rollwerkzeugen oftmals extra Arbeitsgänge auf anderen Maschinen oder Nachbearbeitungen eingespart werden.

Für weitere Informationen, wie Sie mit Wilson Tool Werkzeugen Ihre Produktion durch Lean Manufacturing optimieren können, rufen Sie uns bitte an, Tel.: (+49) 5723 - 747 - 0, oder senden Sie uns eine E-Mail an: verkauf@wilsontool.eu.com.

Wir helfen Ihnen gern!

WILSON TOOL DEUTSCHLAND GMBH

STAMMWERK

Wilson Tool International Inc. - USA

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

NORDAMERIKA

Wilson Tool - Kanada

Punching and Stamping Division
Email: punching@wilsontoolcanada.com

Wilson Tool - Kanada

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

Wilson Tool - Mexiko

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

SÜDAMERIKA

Wilson Tool - Argentinien

Tel: +54 114 799 6519
Email: ventassudamerica@wilsontool.com

Milling Ferramentas - Brasilien

Tel: 55 11 5621-2100
Email: vendas@milling.com.br

CHINA / PAZIFIKRAUM

Wilson Tool - China

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

EUROPA / MITTLERER OSTEN / AFRIKA

Wilson Tool International (Europe) Ltd. - ENGLAND

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

Wilson Tool Deutschland GmbH

Tel. (gebührenfrei): 00800 945 766 8665
Tel.: +49 5723 747 0
Fax (gebührenfrei): 00800 945 766 329
Fax: +49 5723 747 10
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

Wilson Tool - Dänemark

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

Wilson Tool - Frankreich

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

Toolspress - Italien

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