SPEZIALWERKZEUGE SYSTEM „ DICKER REVOLVER“

Innovation durch Design.

WILSON TOOL

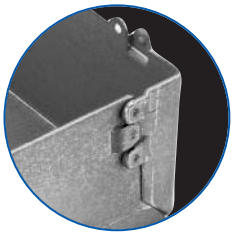
Stärke. Leistung. Innovation.

INHALTSVERZEICHNIS

Zweidimensionale Sonderformen: Standardpreis ..... *Seite 3-4*
Zweidimensionale Sonderformen: Gruppe „B“ ..... *Seite 5-7*
Zweidimensionale Sonderformen: Gruppe „C“ ..... *Seite 8*
Brückenprägewerkzeuge, Form nach oben ..... *Seite 9*
Printkartenhalterungen, Form nach oben ..... *Seite 10*
Senkwerkzeuge, Form nach unten / oben ..... *Seite 11*
Mehrfachwerkzeuge ..... *Seite 12-13*
Halbscherwerkzeuge für Kabeldurchgänge, Form nach oben / unten ..... *Seite 14-17*
Kragenprägewerkzeuge, Form nach oben / unten ..... *Seite 18-19*
Gewindedüsenwerkzeuge, Form nach oben / unten ..... *Seite 20-21*
E-Z Set Stempelkopf ..... *Seite 22-23*
Scharnierwerkzeuge ..... *Seite 24*
ID–Stamp Zahlen- und Buchstabenprägewerkzeuge ..... *Seite 25*
Schneid- und Prägewerkzeuge für Laschen ..... *Seite 26-27*
Buchstaben- und Zahlenprägewerkzeuge, Form nach oben / unten ..... *Seite 28-29*
Leichte Federpakete ..... *Seite 30*
Kiemenwerkzeuge, Form nach oben ..... *Seite 31*
Endloskiemenwerkzeuge ..... *Seite 32*
Endlos Sickenwerkzeuge ..... *Seite 33*
Bördelwerkzeug ..... *Seite 34*
Halbscher – und dachförmige Halbscherwerkzeuge ..... *Seite 35*
Abfalllose Trennwerkzeuge ..... *Seite 36*
Erdungszeichen und Strichprägewerkzeuge ..... *Seite 37*
Gewindeformwerkzeuge (Schneckenform) ..... *Seite 38*
Spezialprägewerkzeug für selbst schneidende Schrauben ..... *Seite 39*
Wilson Wheel Werkzeuge ..... *Seite 40*
Hi–Form Prägewerkzeuge ..... *Seite 41*
Zip–Tech Fügewerkzeug ..... *Seite 42*

Wilson Tool International behält sich vor, das Design von Spezialwerkzeugen ohne vorherige Absprache zu ändern, bzw. dem neusten Stand der Technik anzupassen. (Das bezieht sich lediglich auf Neuanfertigungen, aber nicht auf Ersatzteile).

DICKER REVOLVER



VORTEILE

- Dieses patentierte Werkzeug ermöglicht ein einfaches Zusammenfügen von Produkten - wie bei einem Reißverschluss – durch zusammenklicken von Hand
- Mit diesem Werkzeug werden hochstabile, praktisch unzerbrechliche Verbindungen hergestellt.
- Es können auch beschichtete oder unterschiedliche Materialien miteinander verbunden werden (wenn die Materialdicke gleich ist).
- Es werden keine schädlichen Gase – wie beim Schweißen von beschichteten Materialien – freigesetzt.

HINWEISE

- Auskünfte über Material- und Höhenbeschränkungen erteilt Wilson Tool gern.
- Es werden zwei Spezialwerkzeuge benötigt. Mit einem 2-fach Radienwerkzeug in T-Form wird die Lasche erst rundum freigestanzt. Dann wird mit dem Zip-Tech Werkzeug die Lasche mit dem Haltezapfen geformt (beide Werkzeuge sollten in drehbaren Stationen eingesetzt werden).
- Zum Vorstanzen wird ein Rundwerkzeug Ø 2,0 mm benötigt.
- Das Zip-Tech Werkzeug ist zum Gebrauch in einer Materialstärke ausgelegt. Für den Einsatz in einer anderen Materialdicke wird ein separates Werkzeug benötigt.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

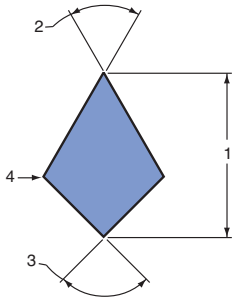
- Maschinenmodell
- Material und Materialdicke

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

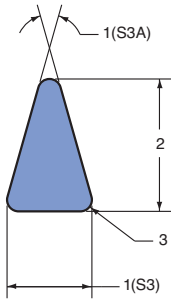
Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

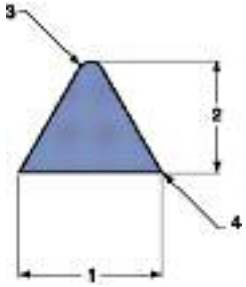
Hinweis: Spezielle Ausführungen können zu Änderungen in Preis und Lieferzeit führen.



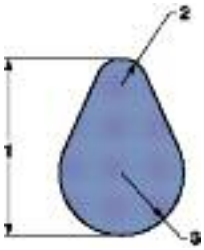
S1



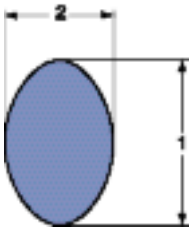
S3-S3A



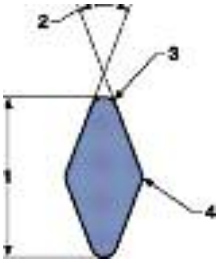
S4



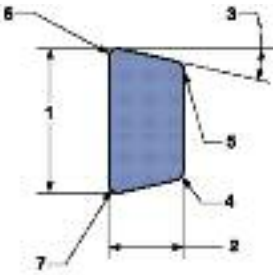
S7



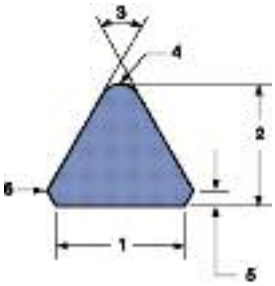
S8



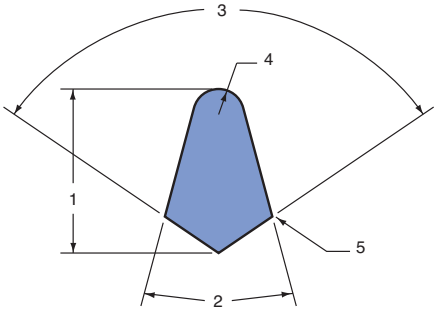
S9



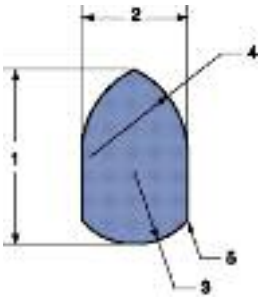
S23



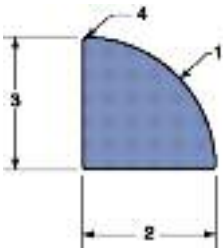
S51



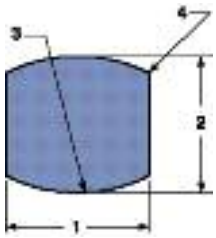
S59



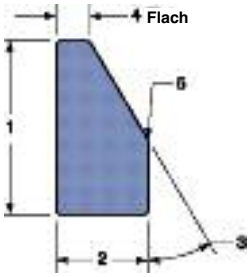
S65



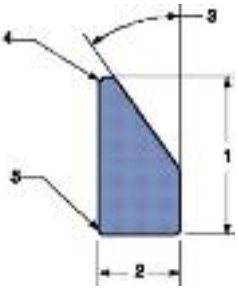
S69



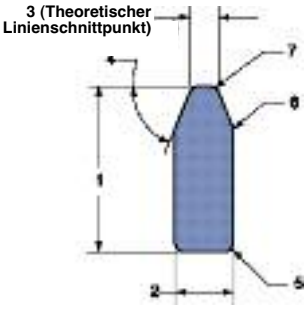
S81



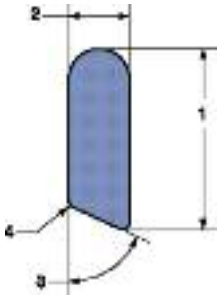
S97



S100

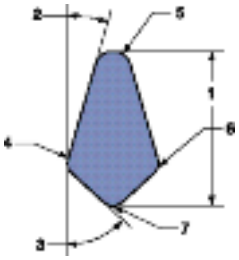


S102

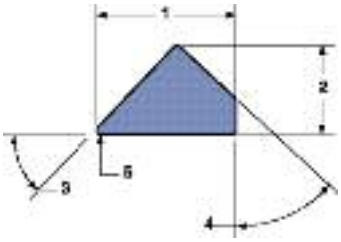


S103

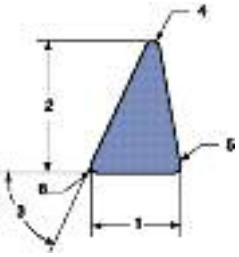
STANDARDPREIS



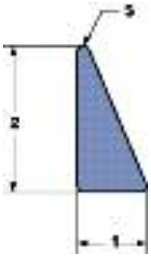
S105



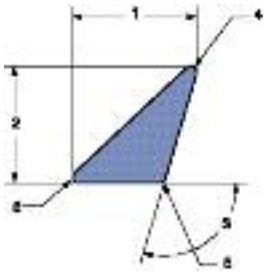
S106



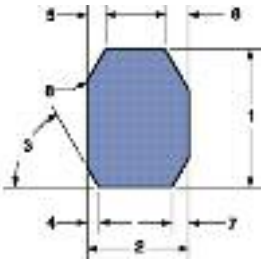
S108



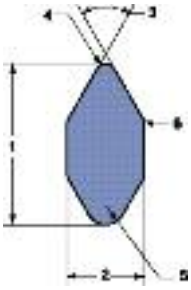
S109



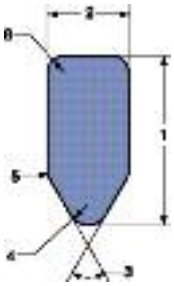
S110



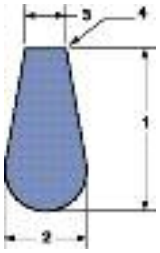
S161



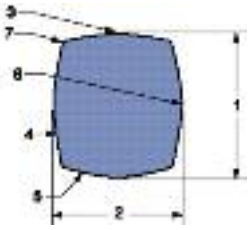
S162



S163

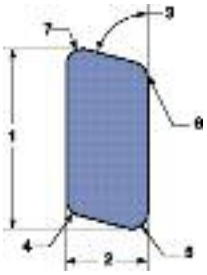


S164

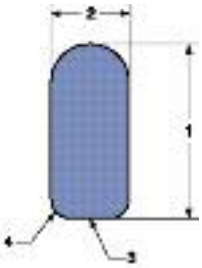


S165

S166



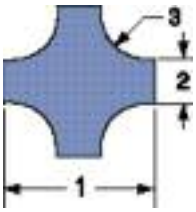
S167



S170

4-FACH RADIENWERKZEUGE, LAGERABMASSE

ACHTUNG: FÜR DIESE WERKZEUGE GILT EIN NIEDRIGERER GRUPPENAUFPREIS!



ALLE ANDEREN ABMASSE SIND SONDERFORMEN GRUPPE B

RADIUS
3 mm
4 mm
5 mm
6 mm

Standardschnittspiele: 0,15 mm, 0,2 mm, 0,25 mm,
(Nur Positivmatrizen) 0,3 mm, 0,4 mm, 0,5 mm.

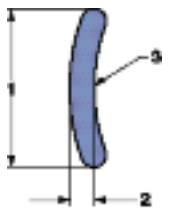
WILSON TOOL

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

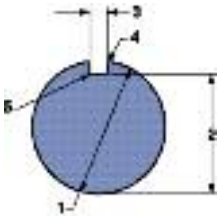
Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

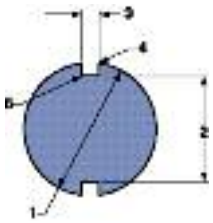
GRUPPE "B"



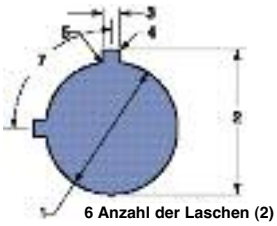
S6



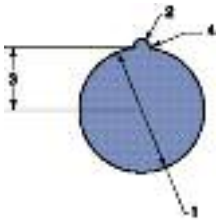
S10



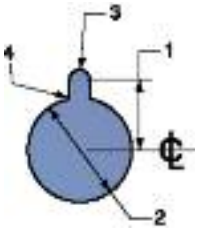
S11



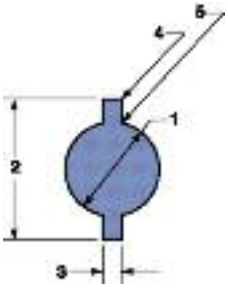
S12



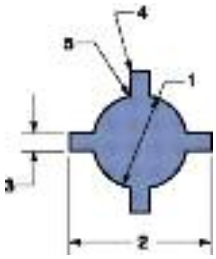
S13



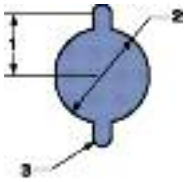
S14



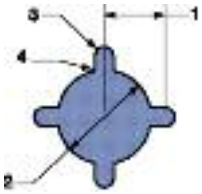
S15



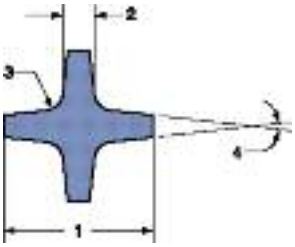
S16



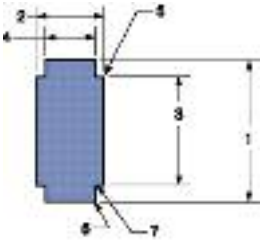
S17



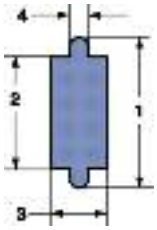
S18



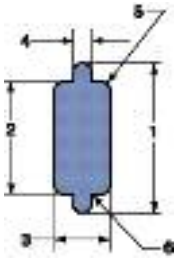
S19



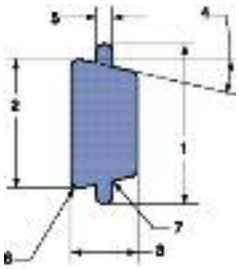
S20



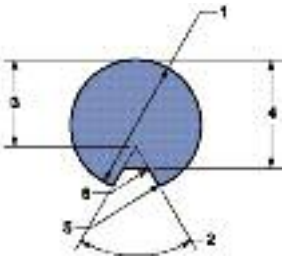
S21



S22



S24



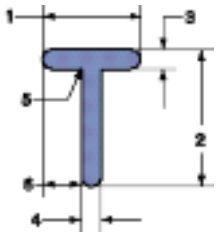
S30

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

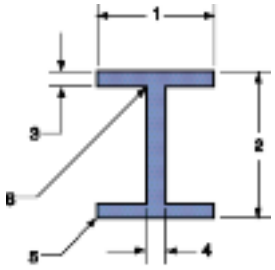
Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

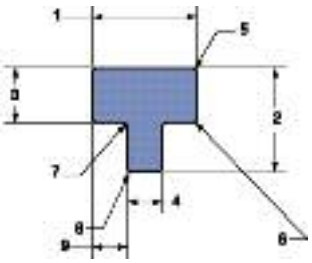
GRUPPE "B"



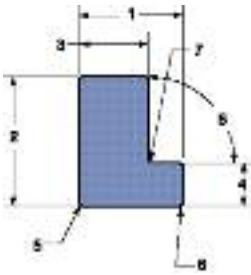
S31



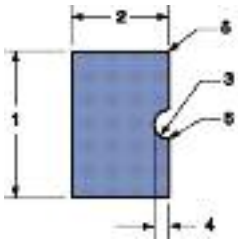
S33



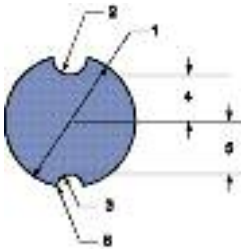
S35



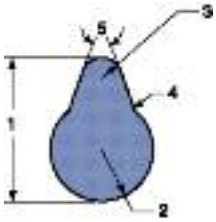
S36



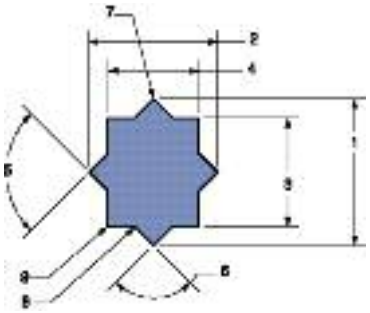
S41



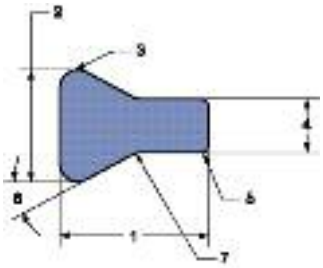
S42



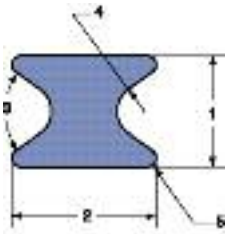
S43



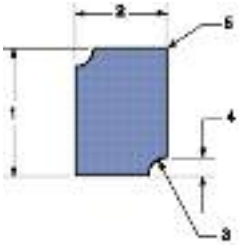
S46



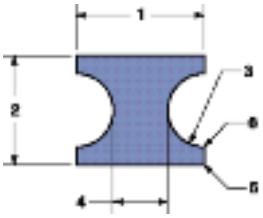
S60



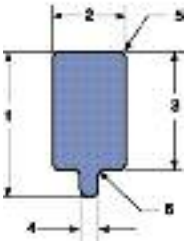
S62



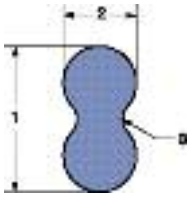
S66



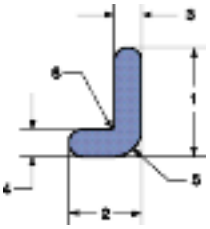
S79



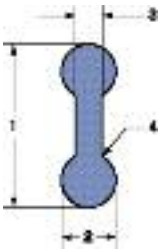
S84



S87



S88



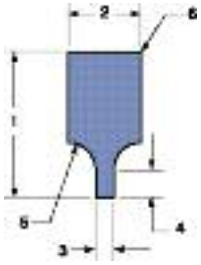
S91

WILSON TOOL

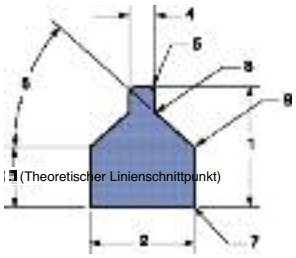
Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

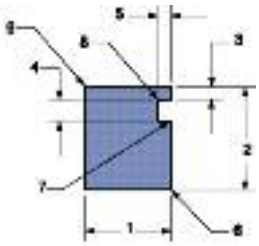
Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com



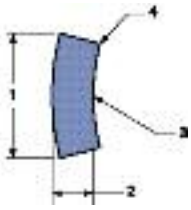
S93



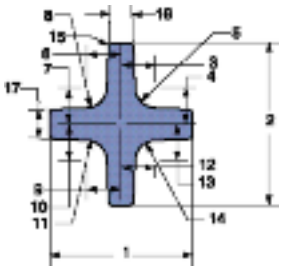
S114



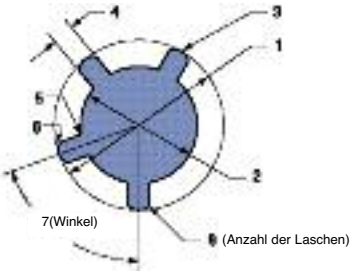
S120



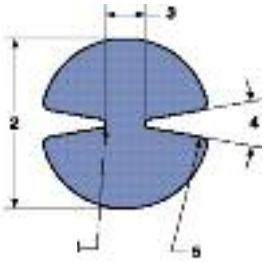
S141



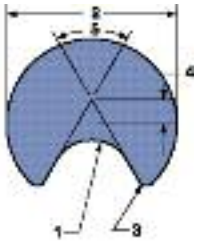
S168



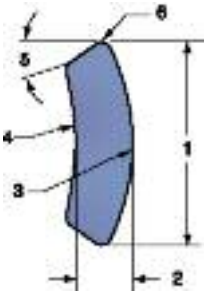
S169



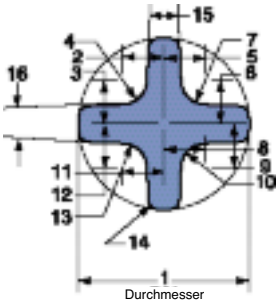
S171



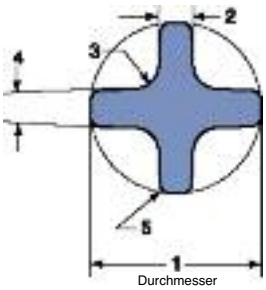
S172



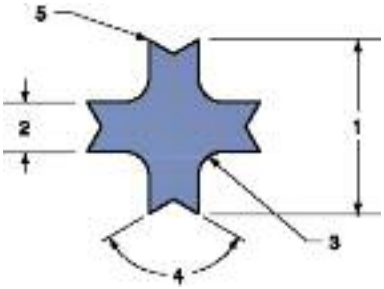
S174



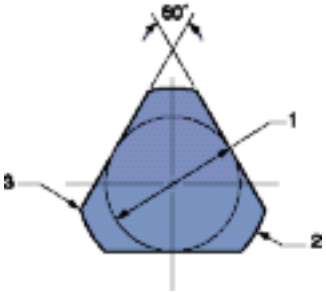
S176



S177



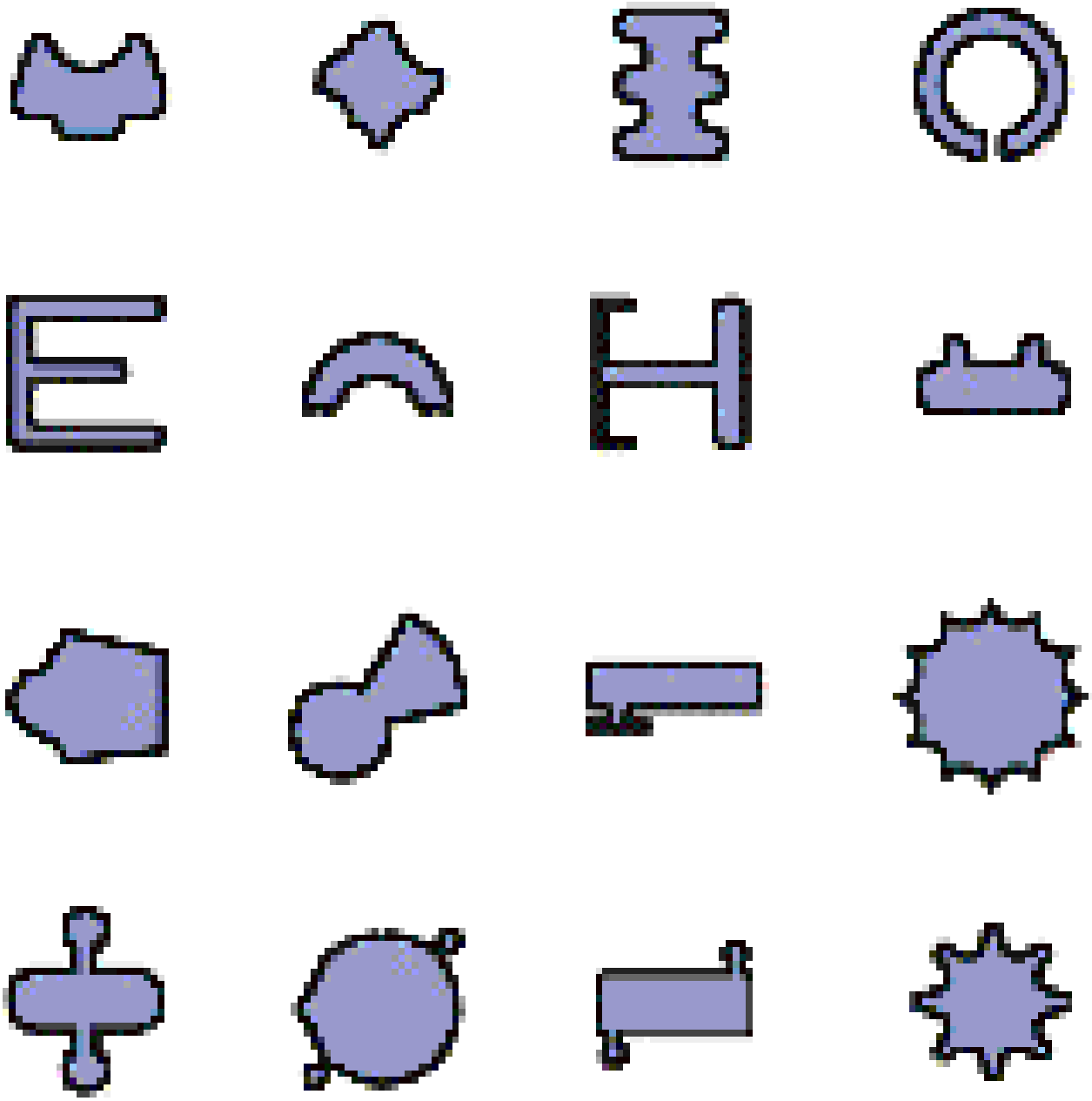
S179



S-50

GRUPPE "C"

ALLE SONDERFORMEN, DIE SIE NICHT IN DEN GRUPPEN „STANDARDPREIS“ ODER „B“ FINDEN KÖNNEN, GEHÖREN ZUR GRUPPE „C“. DIE FOLGENDEN STEMPELFORMEN SIND EINE KLEINE AUSWAHL VON MÖGLICHEN STEMPELFORMEN DER GRUPPE „C“. FALLS DIE IHNEN VORLIEGENDE ZEICHNUNG KEINER DER HIER ABGEBILDETEN FORMEN ÄHNELT, BITTEN WIR SIE, IHRE ZEICHNUNG ZUR PREISFINDUNG AN UNSER BÜRO ZU SENDEN.



WILSON TOOL

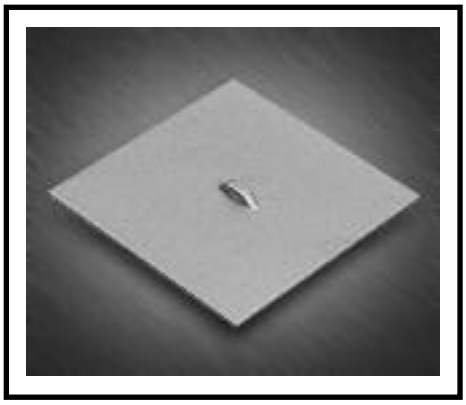
Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

Abb. mit optional lieferbarem E-Z Set Stempelkopf



VORTEILE

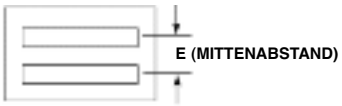
- Brückenprägewerkzeuge finden eine Vielzahl von Anwendungen, z.B. für: Anschläge, Zentrierungen, Printkartenhalterungen, Lüftungsschlitze und Kabeldurchführungen.
- Wenn die Brücke als Anschlag verwendet wird, ist das Fixieren des Gegenstücks aufgrund der größeren Höhe der Brücke leichter.
- Wilson Tool Brückenwerkzeuge sind selbst abstreifend und sichern daher hohe Qualität.
- Die Werkzeuge sind als Form "NACH OBEN" und "NACH UNTEN" lieferbar.
- Doppelbrückenwerkzeuge mit Einführspur sind auf Wunsch lieferbar. Preis auf Anfrage.
- Kostengünstig und flexibel durch austauschbare untere Stempelplatte und Auswerfer.
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung ohne Unterlegen möglich.
- Weitere Informationen finden Sie in den entsprechenden Easy-Set™ Katalogseiten.

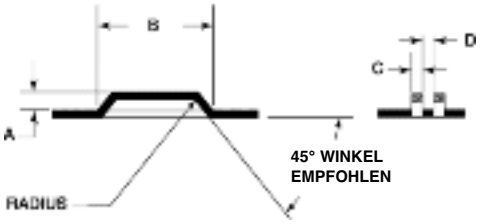
HINWEISE

- Die Brückenprägewerkzeuge sind immer für eine spezielle Materialdicke ausgelegt. Dies sollte stets berücksichtigt werden, da sonst keine optimalen Ergebnisse erzielt werden. Sie können diese Werkzeuge auch in dünnerem Material einsetzen, jedoch wird die Form dann nicht gut ausgeprägt. Setzen Sie ein solches Werkzeug niemals in dickerem Material ein, da es dann beschädigt werden kann.
- In Stahlblech und Aluminium sollte die Breite der Brücke min. 1,5 x Materialdicke, in Edelstahl min. 2 x Materialdicke betragen.
- Brückenwerkzeuge mit einer Breite schmaler als 1,78 mm auf Anfrage.
- Für CNC - gesteuerte Maschinen wird empfohlen, nur die Form "NACH OBEN" einzusetzen.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Länge, Breite, Höhe und Mittenabstand der Brücken
- Zeichnung des Lochbildes (ggf. muss das Werkzeug abgesetzt werden)
- Drauf-, Seiten- und Vorderansicht





Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

VORTEILE

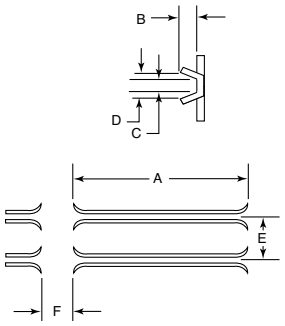
- Der spezielle Universalwerkzeughalter von Wilson Tool ermöglicht einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung in 0,1 mm Schritten ohne Unterlegen und ohne Hilfswerkzeuge.
- Wilson Tool Printkartenhalterungen sind selbst abstreifend und sichern daher hohe Qualität.
- Die austauschbaren Komponenten ermöglichen eine problemlose Umrüstung auf Kartenhalterungen unterschiedlicher Größe.
- Für das Umrüsten auf andere Größen sind lediglich die untere Stempelplatte, der Auswerfer und die Matrize auszutauschen.
- Die jeweils erforderliche Höhe der Printkartenhalterung wird von Wilson Tool berechnet.
- Besondere Einführspuren sind lieferbar. Weitere Informationen auf Anfrage.
- Form und Abmessung des Vorstanzwerkzeugs für spezielle Printkartenhalter können auf Anfrage gegen Aufpreis von Wilson Tool berechnet werden.
- Das Werkzeug ist für den Einsatz auf Maschinen mit interner Werkzeugschmierung ausgelegt.

HINWEISE

- Die Prägehöhe soll mindestens 2 x Blechdicke betragen, da sich sonst die Printkartenhalterung verziehen kann (eine Seite wird stärker geprägt).
- Zur optimalen Auslegung des Werkzeugs müssen die minimalen Mittenabstände, sowie die minimale Breite des Vorstanzwerkzeugs von Ihnen angeben werden.
- Spezielle Ausführungen (spezielle Einlaufspur o. ä.) auf Anfrage erhältlich.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Zeichnung der Printkartenhalterung, Mittenabstände und minimale Breite des Vorstanzwerkzeugs
- Form des Vorstanzwerkzeugs: Rechteck, Langloch oder Rechteck mit Eckenradien
- Länge des Vorstanzwerkzeugs bei Materialstärken <1,2 mm



WILSON TOOL

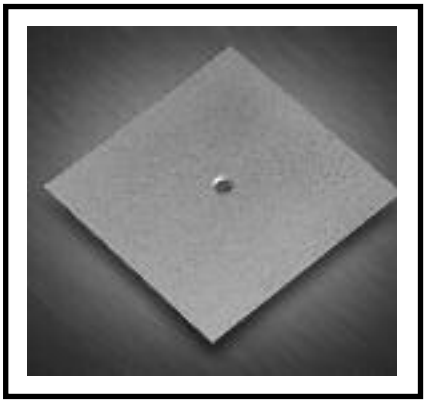
Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

Abb. mit optional lieferbarem
E-Z Set Stempelkopf



VORTEILE

- Mit den Senkwerkzeugen von Wilson Tool werden Senkungen kostengünstig und zeitsparend in ein Blech eingebracht.
- Die austauschbaren Senkeinsätze ermöglichen eine einfache und kostengünstige Herstellung verschiedener Senkungen.
- Dies reduziert Werkzeugkosten und Lagerhaltung.
- Zwar können Senkungen in einem Stanzhub ausgeführt werden, jedoch empfehlen wir, alle Senkungen stets erst vorzustanzen und dann zu senken.
- Allgemeine Richtlinien, ab welcher Materialdicke unbedingt vorgestanzt werden soll:
  - Aluminium: ab 3,0 mm Blechdicke
  - Stahlblech: ab 2,3 mm Blechdicke
  - Edelstahl: ab 1,5 mm Blechdicke.
- Mit Easy-Set ™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung ohne Unterlegen möglich.
- Weitere Informationen finden Sie in den entsprechenden Easy-Set™ Katalogseiten.

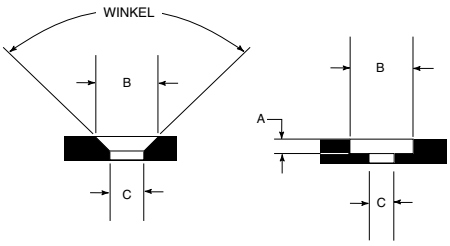
HINWEISE

- Senkungen Form "NACH OBEN" müssen immer vorgestanzt werden. Bei Zapfensenkungen Form "NACH UNTEN" muss ebenfalls vorgestanzt werden.
- Wilson Tool berechnet auf Anfrage die Vorstanzdurchmesser für die jeweiligen Materialstärken und die benötigte Stanzkraft.
- Spezielle Ausführungen (z.B. beidseitige Senkungen) auf Anfrage erhältlich.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Winkel, Durchmesser, Abmaß des Durchgangslochs
- Mit oder ohne Kalibrierdorn

KEGELSENKUNG ZAPFENSENKUNG



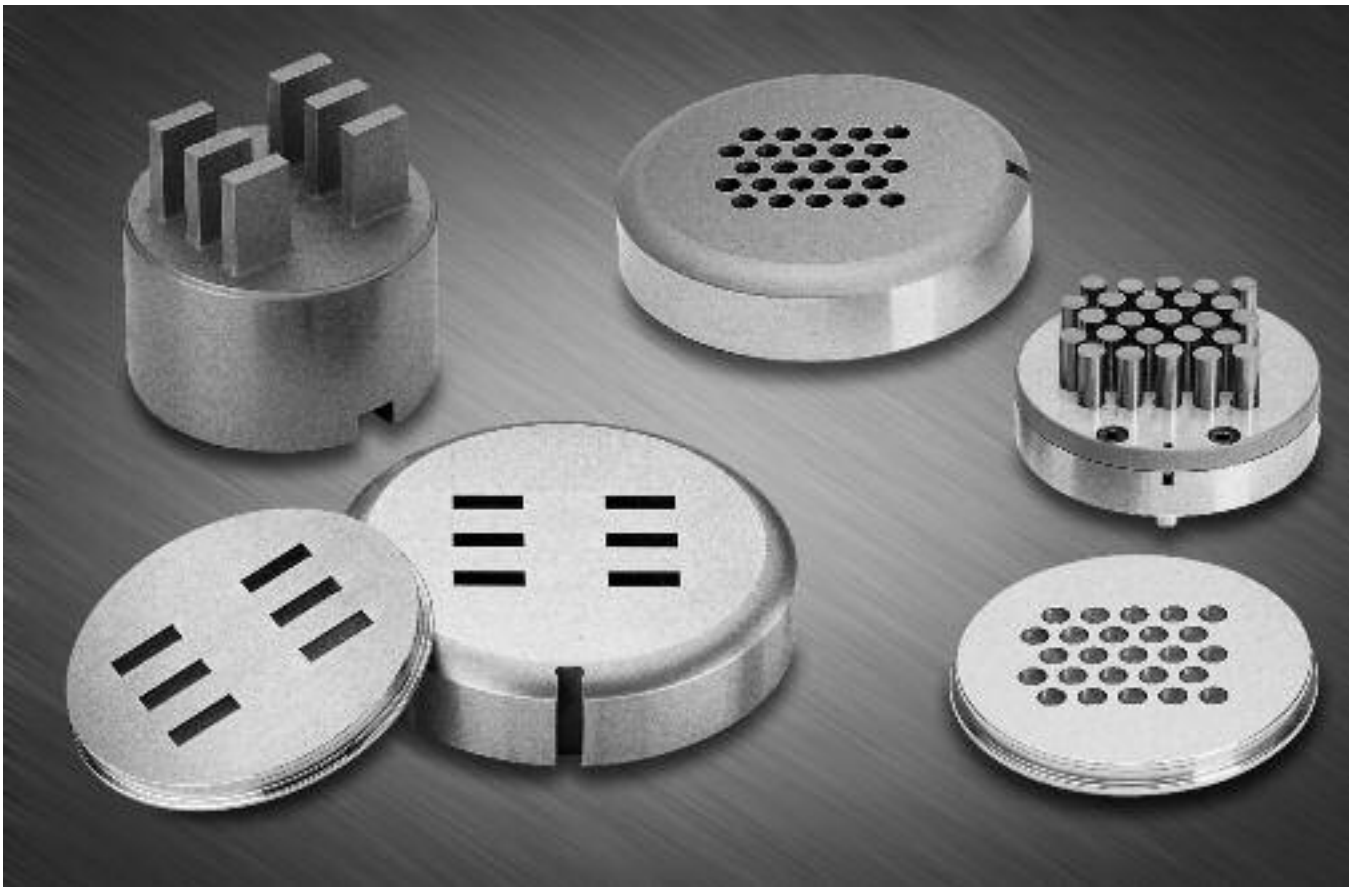
Formel zur Berechnung des
voraussichtlichen Vorstanzdurchmessers:
B - [(B - C) X .75] = theoretischer Vorstanzdurchmesser

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER



VORTEILE

- Effektives Verfahren zur Herstellung von Lochblechen oder anderen Lochbildern
- Mehrfachwerkzeuge reduzieren die Stanzzeit und Rüstzeit.
- Die beste Lösung für das Stanzen von Lochbildern mit sehr geringen Mittenabstandstoleranzen.
- Je nach Budget- und Produktionsvorgaben sind unterschiedliche Werkzeugausführungen erhältlich.
- Zusätzliche Kosteneinsparungen ergeben sich bei Typ B auf Grund der austauschbaren Einsätze.
- Mehrfachwerkzeuge können auch als Folgeschnittwerkzeuge für Kleinteile eingesetzt werden.
- Bei Breiten bzw. Durchmessern von mehr als 2,5 mm sichern Werkzeuge mit Optima™ Beschichtung längere Standzeiten.
- Butzenstop Matrizen sind für Rundstempel ab Ø 2,5 und für Formstempel ab 1,6 mm Breite lieferbar. Das Schnittspiel für Butzenstop Matrizen muss min. 0,1 mm betragen.

HINWEISE

- Bei Mehrfachwerkzeugen mit runden Einsätzen soll die Stegbreite min. 3,2 mm oder zweimal Blechdicke betragen, je nachdem welcher Wert größer ist.
- Lange und schmale Formen sollten folgende Mindeststegbreiten aufweisen:

Bis	12,7 mm Länge:	3,2 mm
	12,71 – 25,4 mm Länge:	4,8 mm
	25,41 – 50,8 mm Länge:	6,4 mm
Ab	50,81 mm Länge:	8,0 mm

- Die jeweiligen Mindeststegbreiten können, abhängig vom Material, der Materialdicke und dem zu stanzenden Lochbild von den obigen Regeln abweichen.
- Bitte senden Sie Ihre Anfrage zur Preisfindung an unser Büro.
- Spezielle Stempelgeometrien auf Anfrage erhältlich.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

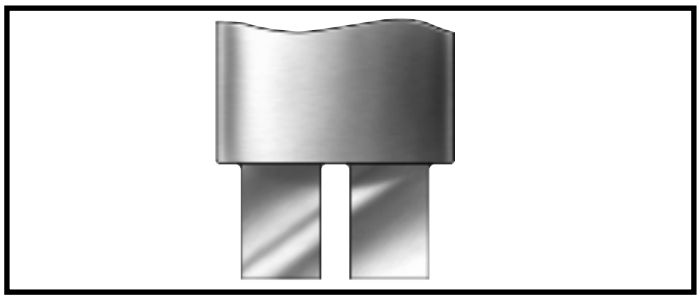
- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Anzahl der Löcher
- Gerades oder versetztes Lochbild
- Mittenabstände
- B oder C-Typ (siehe Rückseite des Blattes)
- Werkzeughaltertyp

Einige verschiedene Werkzeughaltertypen sind auf der folgenden Seite aufgeführt.

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

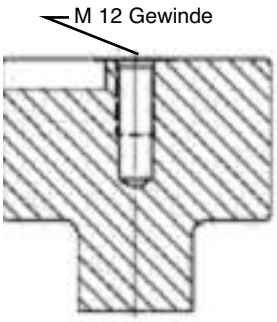


AUSFÜHRUNG „B“: Dieser Werkzeugtyp ist kostengünstig und flexibel, insbesondere bei Großserienfertigung. Aufgrund der geringen Betriebskosten und wegen der Austauschbarkeit der Stempeleinsätze ist dies der bevorzugte Werkzeugtyp. Ein zusätzlicher Vorteil besteht darin, dass für ein anderes Lochbild oder andere Abmessungen der Einsätze beim Stempel nur die untere Stempelplatte, die Einsätze und die Matrize ausgetauscht werden müssen.

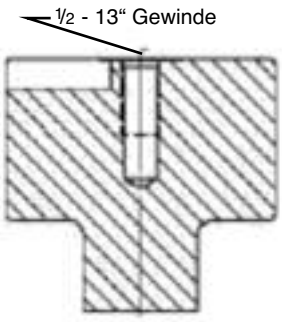
AUSFÜHRUNG „C“: Dieses Modell ist ein Mehrfachwerkzeug, bei dem der Stempel aus dem Vollen geschliffen wird (keine wechselbaren Stempeleinsätze!). Es eignet sich aufgrund seiner geringen Kosten für Kleinserien. Bei auftretenden Schäden muss allerdings, im Gegensatz zum Typ B, bei dem ein einzelner Stempeleinsatz ersetzt werden kann, der gesamte Stempelkörper ausgetauscht werden.

STEMPEL SYSTEM „DICKER REVOLVER“

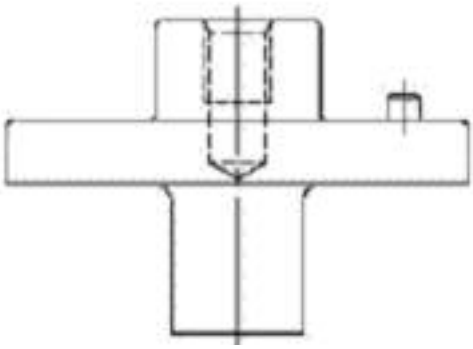
Bei Bestellung eines Mehrfachwerkzeugs wird die genaue Angabe des Stempeltyps benötigt. Die verschiedenen Ausführungen der Stempel sind unten abgebildet.



Original Amada Ausführung



Original Amada Ausführung

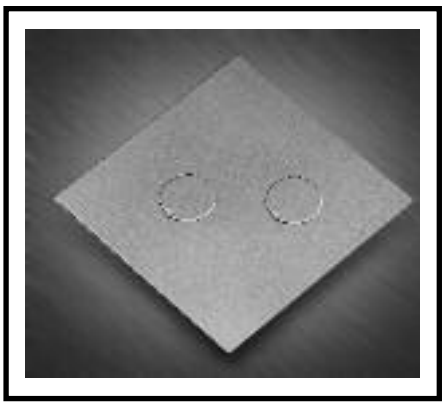


High Performance (HP)
(Wilson Tool)

HALBSCHERWERKZEUG FÜR KABELDURCHGÄNGE (EKO) B-STATION FORM „NACH OBEN“

DICKER REVOLVER

Abb. mit optional lieferbarem
E-Z Set Stempelkopf



VORTEILE

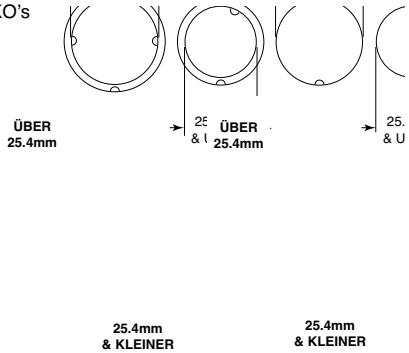
- Kostengünstig und flexibel durch austauschbare Werkzeugkomponenten.
- Zum Wechsel auf eine andere Dimension müssen nur die untere Stempelplatte, der Auswerfer und die Matrize gewechselt werden.
- EKO Werkzeuge sind für eine spezielle Materialdicke ausgelegt, aber in der Regel in einem Bereich von ca. 0,5 mm Materialdickenunterschied einsetzbar: z.B. 1,5 – 2,0 mm.
- In verschiedenen Formen lieferbar: Rund, Standard- und Sonderformen.
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung ohne Unterlegen möglich. Weitere Informationen finden Sie in den entsprechenden Easy-Set™ Katalogseiten.
- Vorrätige Abmaße:
  Einfach EKO Ø 22,22 mm
  Einfach EKO Ø 28,57 mm
  Doppel EKO Ø 28,57 x Ø 22,22 mm

HINWEISE

- Langsame Verfahrgeschwindigkeit wählen und nach dem Prägen eine Stanzhubverzögerung programmieren, damit das Werkzeug gut abstreift.
- Einsatz im Materialdicken > 2,0 mm auf Anfrage.
- Spezielle Ausführungen (z.B. spezielle Geometrien) auf Anfrage erhältlich.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Tatsächliche Abmaße
- Größe, Anzahl und Anordnung der Haltepunkte (Standard oder Speziell)
- Mittenabstände, bei Werkstücken mit mehreren EKO’s



Hinweis: Die Matrizen der vorrätigen Abmaße haben ein Schnittspiel von 0,25 mm für 1,5 und 2,0 mm Stahlblech.

WILSON TOOL

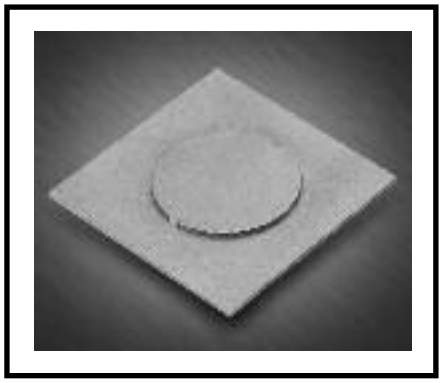
Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

HALBSCHERWERKZEUG FÜR KABELDURCHGÄNGE (EKO) GROSSE STATIONEN - FORM „NACH OBEN“

DICKER REVOLVER



VORTEILE

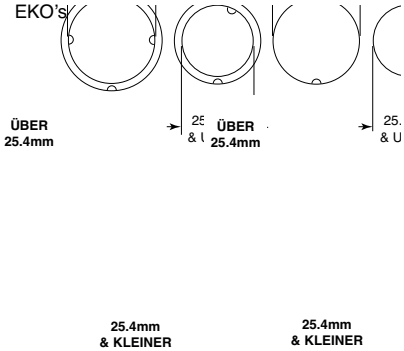
- Kostengünstig und flexibel durch austauschbare Werkzeugkomponenten.
- Zum Wechsel auf eine andere Dimension müssen nur die untere Stempelplatte, der Auswerfer und die Matrize gewechselt werden.
- Einfach- und Doppel – EKO’s können in demselben Universalwerkzeughalter eingesetzt werden.
- Der spezielle Universalwerkzeughalter von Wilson Tool ermöglicht einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung in 0,1 mm Schritten ohne Hilfswerkzeuge.
- EKO Werkzeuge sind für eine spezielle Materialdicke ausgelegt, aber in der Regel in einem Bereich von ca. 0,5 mm Materialdickenunterschied einsetzbar: z.B. 1,5 – 2,0 mm.
- In verschiedenen Formen lieferbar: Rund, Standard- und Sonderformen.
- Der Werkzeughalter kann für unterschiedliche Anwendungen wie z.B. Gewindedüsen verwendet werden.
- Das Werkzeug ist für den Einsatz auf Maschinen mit interner Werkzeugschmierung ausgelegt.

HINWEISE

- Langsame Verfahrgeschwindigkeit wählen und nach dem Prägen eine Stanzhubverzögerung programmieren, damit das Werkzeug gut abstreift.
- Einsatz im Materialdicken > 2,5 mm auf Anfrage.
- Spezielle Ausführungen (z.B. spezielle Geometrien) auf Anfrage erhältlich.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Tatsächliche Abmaße
- Größe, Anzahl und Anordnung der Haltepunkte (Standard oder Speziell)
- Mittenabstände, bei Werkstücken mit mehreren EKO’s



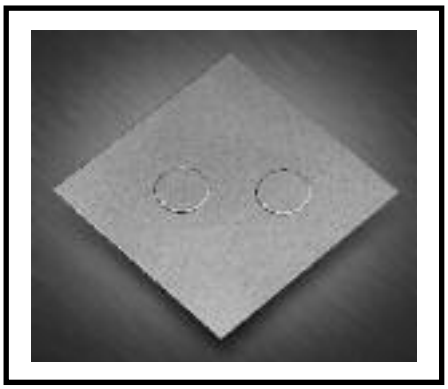
Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

Abb. mit optional lieferbarem E-Z Set Stempelkopf



VORTEILE

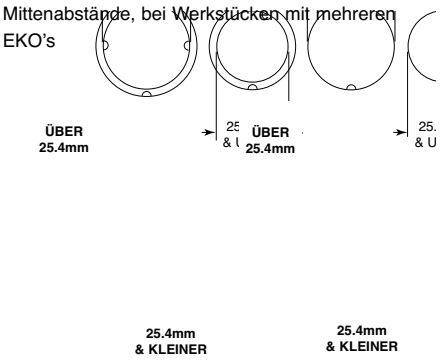
- Kurze Rüstzeit und störungsfreier Betrieb.
- EKO Werkzeuge sind für eine spezielle Materialdicke ausgelegt, aber in der Regel in einem Bereich von ca. 0,5 mm Materialdickenunterschied einsetzbar: z.B. 1,5 – 2,0 mm.
- In verschiedenen Formen lieferbar: Rund, Standard- und Sonderformen.
- Alle Form "Nach Unten" Halbscherwerkzeuge sind selbst abstreifend.
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung ohne Unterlegen möglich. Weitere Informationen finden Sie in den entsprechenden Easy-Set™ Katalogseiten.

HINWEISE

- Langsame Verfahrgeschwindigkeit wählen und nach dem Prägen eine Stanzhubverzögerung programmieren, damit das Werkzeug gut abstreift.
- Einsatz im Materialdicken > 2,0 mm auf Anfrage.
- Spezielle Ausführungen (z.B. spezielle Geometrien) auf Anfrage erhältlich.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Tatsächliche Abmaße
- Größe, Anzahl und Anordnung der Haltepunkte (Standard oder Speziell)
- Mittenabstände, bei Werkstücken mit mehreren EKO's



WILSON TOOL

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

HALBSCHERWERKZEUG FÜR KABELDURCHGÄNGE (EKO) GROSSE STATIONEN - FORM „NACH OBEN“

DICKER REVOLVER

VORTEILE

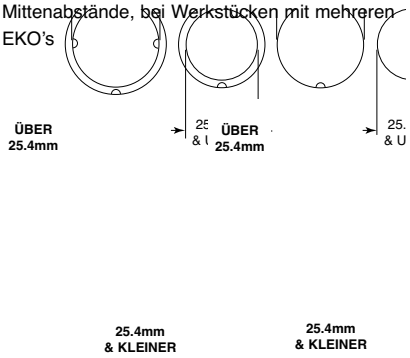
- Kurze Rüstzeit und störungsfreier Betrieb
- Minimale Umrüstzeiten bei Verwendung eines HP™ Werkzeughalters.
- EKO Werkzeuge sind für eine spezielle Materialdicke ausgelegt, aber in der Regel in einem Bereich von ca. 0,5 mm Materialdickenunterschied einsetzbar: z.B. 1,5 – 2,0 mm.
- In verschiedenen Formen lieferbar: Rund, Standard- und Sonderformen.
- Alle EKO Werkzeuge Form „Nach Unten“ sind selbst abstreifend.

HINWEISE

- Langsame Verfahrgeschwindigkeit wählen und nach dem Prägen eine Stanzhubverzögerung programmieren, damit das Werkzeug gut abstreift.
- Einsatz im Materialdicken > 2,5 mm auf Anfrage.
- Spezielle Ausführungen (z.B. spezielle Geometrien) auf Anfrage erhältlich.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Tatsächliche Abmaße
- Größe, Anzahl und Anordnung der Haltepunkte (Standard oder Speziell)
- Mittenabstände, bei Werkstücken mit mehreren EKO's



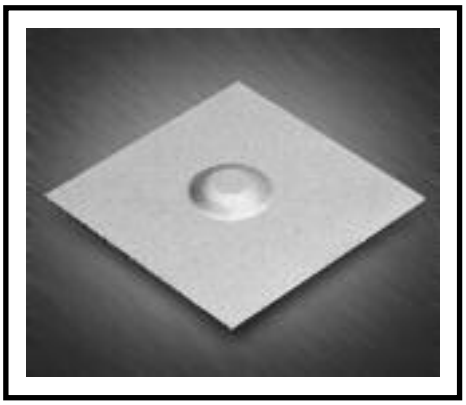
Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

Abb. mit optional lieferbarem
E-Z Set Stempelkopf



VORTEILE

- Kragenprägewerkzeuge eignen sich unter anderem für folgende Anwendungen:
  - Standfüße
  - Distanzhalter
  - Große Senkprägungen
  - Rutschschutz bei Trittstufen.
- Für alle Standardformen, außer Rundprägungen, sind Nuten auf 0° und 90° Standard.
- Solider Stempel bei B-Stationen - für maximale Führungsfläche.
- Mit den Wilson Tool Standard und HP™ Werkzeughaltern ist die Werkzeuglängeneinstellung schnell und einfach. Stillstand- und Rüstzeiten werden verkürzt.
- Die Werkzeuge werden individuell auf Ihre Bedürfnisse und Anforderungen zugeschnitten.
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung der B-Stationen ohne Unterlegen möglich. Weitere Informationen finden Sie in den entsprechenden Easy-Set ™ Katalogseiten.

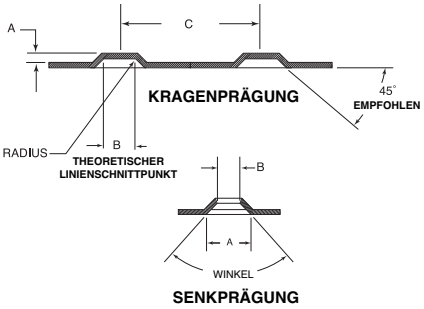
HINWEISE

- Prägewerkzeuge für große Stationen müssen mit einer leichten Feder bzw. einem leichten Federpaket im Werkzeughalter eingesetzt werden.
- Prägungen sollten möglichst weit von Spannpratzen und gestanzten Löchern entfernt sein.
- Bei ringförmigen Markierungen um die Form herum, ist der Federdruck im oberen Teil des Werkzeugs oder die eingestellte Werkzeug- bzw. die Hublänge zu reduzieren.
- Stanzhubverzögerung nach dem Prägen programmieren, damit das Werkzeug gut abstreift.
- Die maximalen Abmessungen für die einzelnen Stationsgrößen sind bei Wilson Tool erhältlich.
- Kragenprägewerkzeuge sind für den Einsatz in einer spezifischen Materialdicke ausgelegt und dürfen in dickerem Material nicht eingesetzt werden, da sonst das Werkzeug beschädigt werden kann.
- Bei Prägungen kann es immer zu gewissen Blechverformungen kommen.
- Spezielle Ausführungen (z. B. Mehrfachprägungen) auf Anfrage erhältlich.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Alle Abmaße (Höhe, Durchmesser oder Form, Winkel, Radius, Durchmesser eines Durchganglochs etc.)
- Ggf. eine Zeichnung
- Das Maß B sollte immer bis zum theoretischen Linienschnittpunkt angegeben werden

Mittenabstand bei mehr als einer Form im Werkstück bitte angeben (Maß „C")



WILSON TOOL

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

VORTEILE

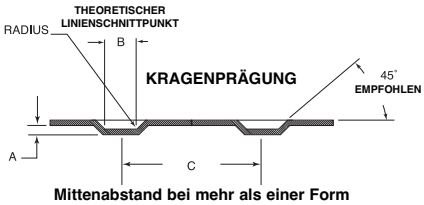
- Kragenprägewerkzeuge eignen sich unter anderem für folgende Anwendungen:
  - Standfüße
  - Distanzhalter
  - Große Senkprägungen
  - Rutschschutz bei Trittstufen.
- Für alle Standardformen, außer Rundprägungen, sind Nuten auf 0° und 90° Standard.
- Andere Einbaulagen auf Anfrage lieferbar
- Die Werkzeuge werden individuell auf Ihre Bedürfnisse und Anforderungen zugeschnitten.
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung der B-Stationen ohne Unterlegen möglich. Weitere Informationen finden Sie in den entsprechenden Easy-Set™ Katalogseiten.

HINWEISE

- Für manuell zu bedienende Maschinen.
- Kann mit spezieller Programmierung auch auf CNC - gesteuerten Maschinen eingesetzt werden.
- Bei Prägungen kann es stets zu gewissen Blechverformungen kommen.
- Spezielle Ausführungen (z. B. Mehrfachprägungen) auf Anfrage erhältlich.

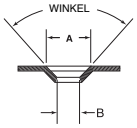
BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Alle Abmaße (Höhe, Durchmesser oder Form, Winkel, Radius, Durchmesser eines Durchganglochs etc.)
- Ggf. eine Zeichnung
- Das Maß „B" immer bis zum theoretischen Linienschnittpunkt angeben



Mittenabstand bei mehr als einer Form im Werkstück bitte angeben (Maß „C")

SENKPRÄGUNG



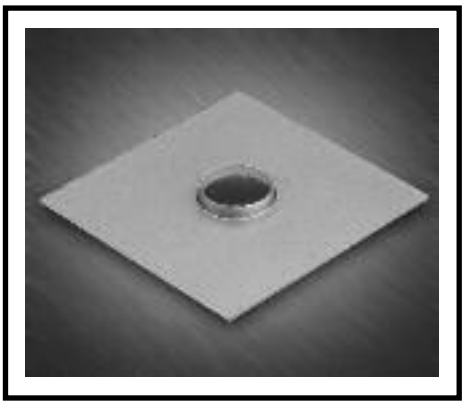
Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

Abb. mit optional lieferbarem E-Z Set Stempelkopf



VORTEILE

- Düsenziehwerkzeuge eignen sich für ein breites Spektrum von Anwendungen, wie z.B.:
  für selbst schneidende Schrauben
  als Kühlrohrbefestigungen
  als Rutschschutz bei Trittstufen.
- Düsenwerkzeuge mit Innendurchmessern bis Ø 9,52 mm werden mit wechselbaren Prägeeinsätzen, zum schnellen und kostengünstigen Wechsel geliefert.
- Ab Ø 2,5 mm sind Düsenwerkzeuge Standard Optima™ beschichtet - für höhere Standzeiten und gutes Abstreifen des Werkzeugs.
- Düsenwerkzeuge Form nach unten sind zum Einsatz in CNC- Stanzmaschinen selbst abstreifend ausgeführt.
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung ohne Unterlegen möglich. Weitere Informationen finden Sie in den entsprechenden Easy-Set™ Katalogseiten.

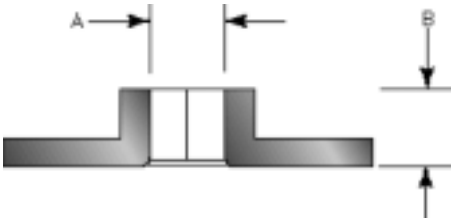
HINWEISE

- Langsame Verfahrgeschwindigkeit wählen. Nach dem Prägen eine Stanzhubverzögerung programmieren, damit das Werkzeug gut abstreift.
- Vor dem Düsenziehen muss vorgestanzt werden.
- Düsenziehwerkzeuge werden immer für ein spezifisches Material und eine spezifische Materialdicke ausgelegt.
- Für den Einsatz von Düsenziehwerkzeugen in Edelstahl gibt es bestimmte Beschränkungen. Bitte fragen Sie diese bei Wilson Tool an.
- Spezielle Ausführungen (z.B. Vorstanzen und Düsenziehen in einem Hub) auf Anfrage erhältlich.

Standard	Abmasse
.106	(6-32)
.136	(8-32)
.150	(10-24)
.159	(10-32)
.203	(1/4-20)
.098	M-3
.130	M-4
.165	M-5
.197	M-6

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Innendurchmesser und Höhe bzw. Schraubengröße und -art
- Toleranzbereich des Innendurchmessers
- Form „Nach Oben" oder Form „Nach Unten"
- Mittenabstände bei mehreren Düsen im Werkstück



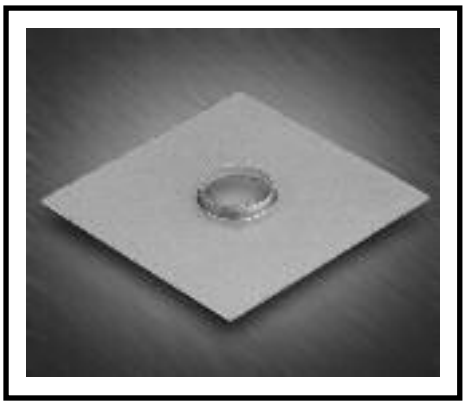
WILSON TOOL

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER



VORTEILE

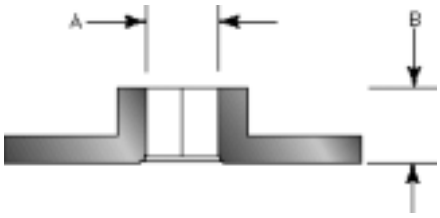
- Gewindedüsenwerkzeuge eignen sich für ein breites Spektrum von Anwendungen wie z. B.:
  für selbst schneidende Schrauben
  als Kühlrohrbefestigungen
  als Rutschschutz bei Trittstufen.
- Bei Düsendurchmessern ab Ø 12,7 mm (Innendurchmesser) werden einfach und schnell austauschbare Einsätze verwendet. Zum Wechsel auf ein anderes Abmaß werden nur die untere Stempelplatte, der Auswerfer und eine Matrize neu benötigt.
- Zur Sicherung gleich bleibender Qualität und Störungsfreiheit sind Gewindedüsenwerkzeuge selbst abstreifend ausgeführt.
- Die flexiblen Universalwerkzeughalter von Wilson Tool können für unterschiedliche Anwendungen wie z.B. EKO’s oder Schneid- und Prägewerkzeuge verwendet werden.
- Die speziellen Universalwerkzeughalter von Wilson Tool ermöglichen eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung in 0,1 mm Schritten ohne Hilfswerkzeuge.
- Speziell beschichtete Matrizenunterteile – für höhere Standzeit und gutes Abstreifen der Werkzeuge.
- Das Werkzeug ist für den Einsatz auf Maschinen mit interner Werkzeugschmierung ausgelegt.

HINWEISE

- Langsame Verfahrgeschwindigkeit wählen. Nach dem Prägen eine Stanzhubverzögerung programmieren, damit das Werkzeug gut abstreift.
- Düsenziehwerkzeuge werden immer für ein spezifisches Material und eine spezifische Materialdicke ausgelegt.
- Für den Einsatz von Düsenziehwerkzeugen in Edelstahl gibt es bestimmte Beschränkungen. Bitte fragen Sie diese bei Wilson Tool an.
- Düsenwerkzeuge mit einem Innendurchmesser bis Ø 12,7 mm werden in der Regel als Stempel, Abstreifer und Matrize zum Einsatz in einem vorhandenen Werkzeughalter ausgeführt. Bei diesen Werkzeugen muss ein leichtes Federpaket oder eine leichte Feder im Oberwerkzeug eingesetzt werden.
- Spezielle Ausführungen (z.B. Vorstanzen und Düsenziehen in einem Hub) auf Anfrage erhältlich.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Innendurchmesser und Höhe bzw. Schraubengröße und -art
- Toleranzbereich Innendurchmesser
- Form „Nach Oben“ oder Form „Nach Unten“
- Mittenabstände bei mehreren Düsen im Werkstück



Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

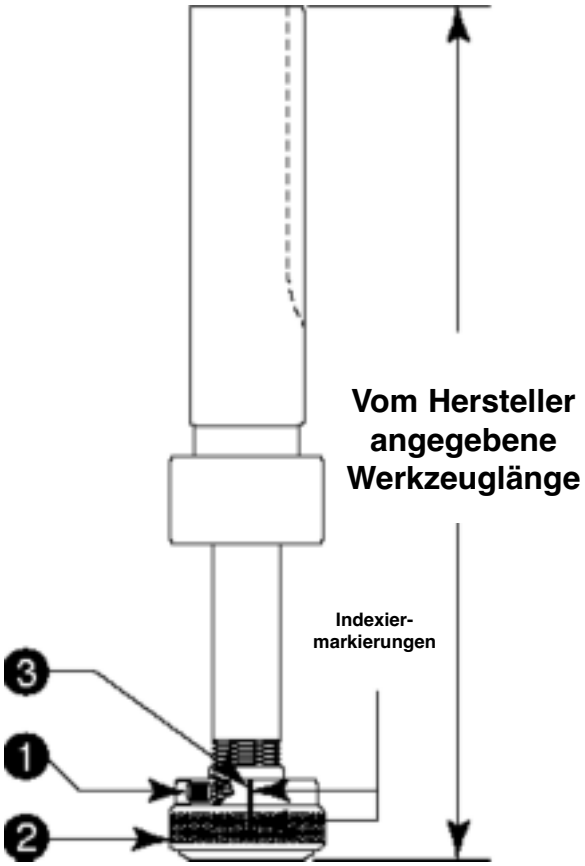
Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

E-Z SET™ STEMPELKÖPFE A- UND B-STATION

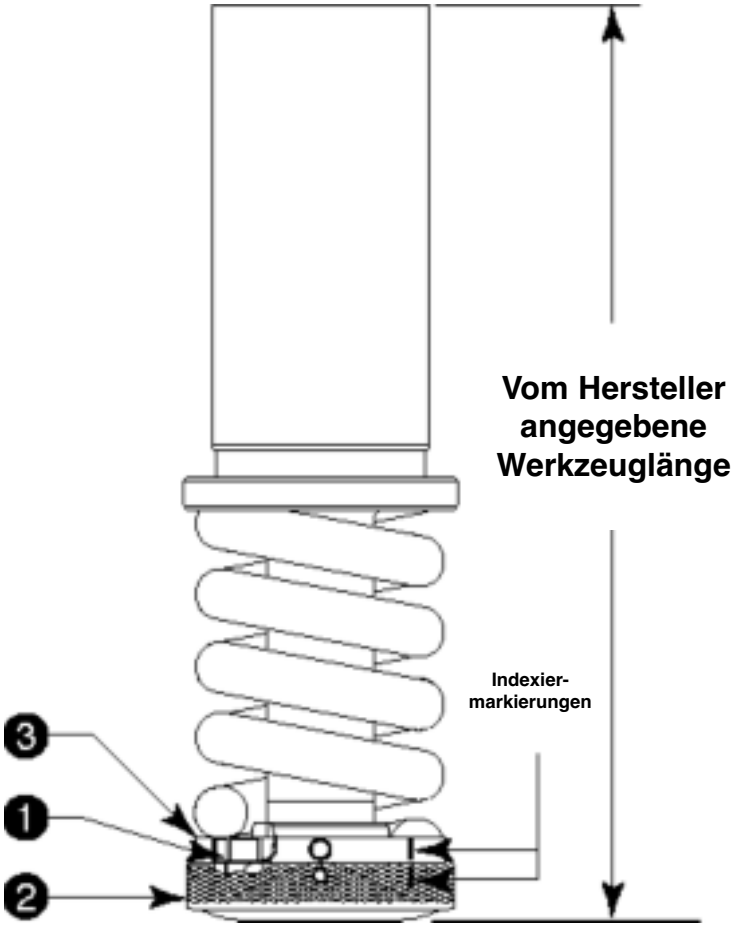
DICKER REVOLVER

E-Z Set™ Stempelköpfe dienen zur schnellen und einfachen Werkzeuglängeneinstellung von Prägewerkzeugen in den A- und B-Stationen. Einstellzeiten werden auf ein Minimum reduziert, Fehlerquoten herabgesetzt und damit die Produktivität bedeutend erhöht. Die Schritteinstellung beträgt 0,09 mm per „Klick“.
Die maximale Gesamteinstelllänge beträgt 3,18 mm. Die Längenfeineinstellung erfolgt einfach durch Anheben und Drehen des Kopfes, wobei das Werkzeug nicht aus dem Revolverteller genommen werden muss. Die Reduzierung der Maschinenstandzeit bewirkt unmittelbar eine höhere Produktivität und Kostenersparnis.

DICKER REVOLVER



A-STATION



B-STATION

- Die Indexmarkierungen auf den beiden Teilen der EASY-Set Stempelköpfe zueinander ausrichten (siehe Detail 2 und 3 in der Abbildung).
- Zum Einsetzen des EASY-Set Stempelkopfes in den Stempelschaft beide Teile zusammenhalten und den Kopf im Uhrzeigersinn drehen, bis die vom Hersteller angegebene Länge erreicht ist.
- Die beiden 5 mm-Einstellschrauben anziehen (siehe Detail 1).
- Zur Erhöhung der Länge den Außenring (Detail 2) anheben und gegen den Uhrzeigersinn drehen. Nicht die Schrauben lösen!
- Die Schritteinstellung beträgt 0,09 mm per „Klick“. Die maximale Einstelllänge beträgt 3,18 mm. Nach Erreichen der maximalen Länge ist der Kopf noch ungefähr 1/4-Drehung freigängig.
- Bei Werkzeugen, die für mehrere Materialdicken ausgelegt sind, ist die für dickeres Material erforderliche Länge einzustellen und bei Verwendung von dünnerem Material entsprechend zu verstellen.
- Die maximale Einstelllänge des Stempelkopfs darf nicht überschritten werden, da das Gewinde in diesem Fall nicht richtig greift. BESCHÄDIGUNGEN AM WERKZEUG UND AM STEMPELKOPF KÖNNEN DIE FOLGE SEIN !!!

- Die Indexmarkierungen auf den beiden Teilen des EASY-Set Stempelkopfes zueinander ausrichten (siehe Detail 2 und 3 in der Abbildung).
- Zum Einsetzen des EASY-Set Stempelkopfes in den Stempelschaft beide Teile zusammenhalten und den Kopf im Uhrzeigersinn drehen.
- Einen Hakenschlüssel in eines der beiden Löcher für die Befestigungsschrauben im unteren Teil des Stempelkopfs (Detail 3) einsetzen und den Kopf im Uhrzeigersinn so lange drehen, bis die vom Hersteller angegebene Länge erreicht ist.
- Die beiden 5 mm-Einstellschrauben anziehen (siehe Detail1).
- Zur Erhöhung der Länge den Außenring (Detail 2) anheben und gegen den Uhrzeigersinn drehen. Nicht die Schrauben lösen!
- Die Schritteinstellung beträgt 0,09 mm per „Klick“. Die maximale Einstelllänge beträgt 3,18 mm. Nach Erreichen der maximalen Länge ist der Kopf noch ungefähr 1/4-Drehung freigängig.
- Bei Werkzeugen, die für mehrere Materialdicken ausgelegt sind, ist die für dickeres Material erforderliche Länge einzustellen und bei Verwendung von dünnerem Material entsprechend zu verstellen.
- Die maximale Einstelllänge des Stempelkopfs darf nicht überschritten werden, da das Gewinde in diesem Fall nicht richtig greift. BESCHÄDIGUNGEN AM WERKZEUG UND AM STEMPELKOPF KÖNNEN DIE FOLGE SEIN !!!

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

SCHARNIERWERKZEUG FORM "NACH OBEN"

DICKER REVOLVER

Abb. mit optional lieferbarem
E-Z Set Stempelkopf

VORTEILE

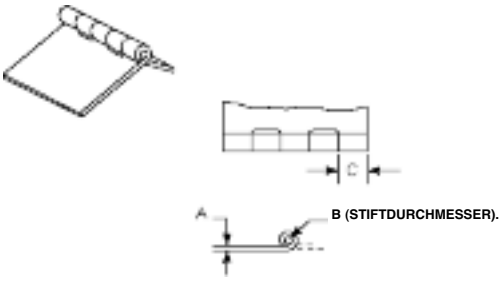
- Der Einkauf von Scharnieren, Vorrichtungen zur Befestigung der Scharniere auf dem Blech und eine aufwendige Montage entfallen.
- Stattdessen werden mit Scharnierwerkzeugen fertige Produkte mit integrierten Scharnieren hergestellt.
- Der Werkzeugsatz besteht aus zwei Werkzeugen. Das komplett gerollte Scharniersegment wird mit nur drei Hüben hergestellt.
- Scharniere können mittig bzw. an der Blechkante angebracht werden. Die jeweiligen Vorstanzabmessungen sind zu beachten und die Scharnierwerkzeuge gemäß der beigefügten Anleitung einzusetzen.
- Die Werkzeuge werden vor ihrer Auslieferung stets auf unseren CNC - Stanzmaschinen auf korrekte Funktionalität geprüft.
- Bedienungsanweisungen und Programmierhinweise (Angaben über Abmessungen) werden mitgeliefert.
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung der B-Station Werkzeuge ohne Unterlegen möglich.

HINWEISE

- Für das Prägen von Scharnieren in Edelstahl gibt es besondere Bestimmungen. Fragen Sie uns, wir informieren Sie gern.
- Maximale Materialstärke und Stiftgröße sind maschinenabhängig.
- In Edelstahl beträgt die maximale Materialstärke 1,2 mm; bei Stahlblech und Aluminium 2,0 mm.
- Die Anfertigung spezieller Scharnierformen nach Kundenwünschen ist möglich. Preis auf Anfrage.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Zeichnung
- Stiftdurchmesser und Toleranzen
- Scharniergröße
- Lage des Scharniers auf dem Blech (mittig bzw. am Rand)



WILSON TOOL

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

Es sind B- und D-Stationen abgebildet

VORTEILE

- Es wird nur ein Werkzeug zum Markieren von Produkten benötigt.
- Ein zusätzlicher Arbeitsgang (Markieren) entfällt.
- Auswechselbare Einsätze für große Flexibilität.
- Einsatzbereich: In einem Materialdickenbereich bis zu 3,0 mm (maschinenabhängig).
- Schnelle und einfache Werkzeuglängeneinstellung.
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung der B-Stationen ohne Unterlegen möglich.
- Das B-Station Werkzeug kann mit Adaptern auch in drehbaren D-Stationen eingesetzt werden (maschinenabhängig).
- Das Werkzeug ist für den Einsatz auf Maschinen mit interner Werkzeugschmierung ausgelegt.

HINWEISE

- Die Einsätze können einzeln bestellt werden und sind nicht im Preis für das Werkzeug enthalten.
- Buchstaben und Ziffernhöhe: 3,0 mm.
- Der Einsatz dieser Werkzeuge ist nicht auf jeder CNC Stanzmaschine zu realisieren.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinenmodell
- Baujahr, bzw. Serie der Maschine
- Materialart und -stärke

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

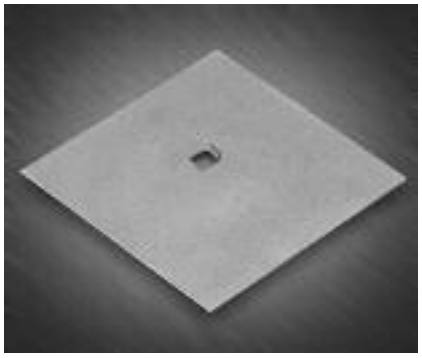
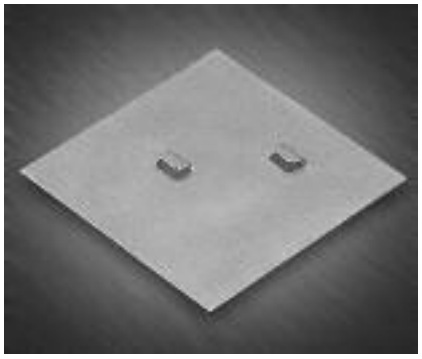


Abb. mit optional lieferbarem
E-Z Set Stempelkopf



VORTEILE

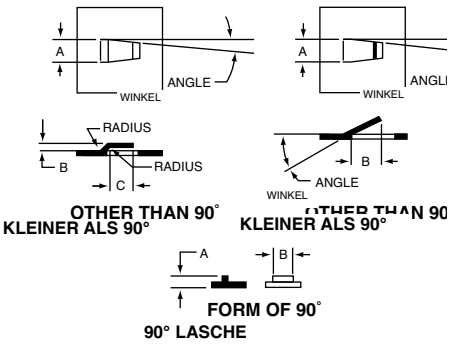
- Schneid- und Prägewerkzeuge eignen sich für verschiedene Anwendungen, wie Luftdurchlässe, Printkartenhalter, Laschen, Anschläge, Kabelklemmen und Halteclips.
- Zur Sicherung hoher Qualität sind Schneid– und Prägewerkzeuge für Laschen mit einem Winkel < 90° selbst abstreifend ausgelegt.
- Kostengünstig und flexibel durch austauschbare untere Stempelplatten und Auswerfer.
- Optima ™ beschichtete Werkzeuge sichern längere Standzeiten (optional lieferbar).
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung ohne Unterlegen möglich. Weitere Informationen finden Sie in den entsprechenden Easy-Set™ Katalogseiten.

HINWEISE

- Bei Laschenprägungen, die 90° hochgeprägt werden, muss die Höhe A mindestens die zweifache Materialstärke betragen.
- Laschen, die in Aluminium oder dünnem Material 90° hochgeprägt werden, sollten auf allen drei Seiten vorab freigestanzt werden.
- Schneid- und Prägewerkzeuge sind jeweils für eine spezielle Materialstärke ausgelegt und dürfen nicht in dickerem Material eingesetzt werden, da das Werkzeug dann beschädigt werden kann.
- Spezielle Ausführungen (z. B. schaufelförmige Laschen) auf Anfrage erhältlich.

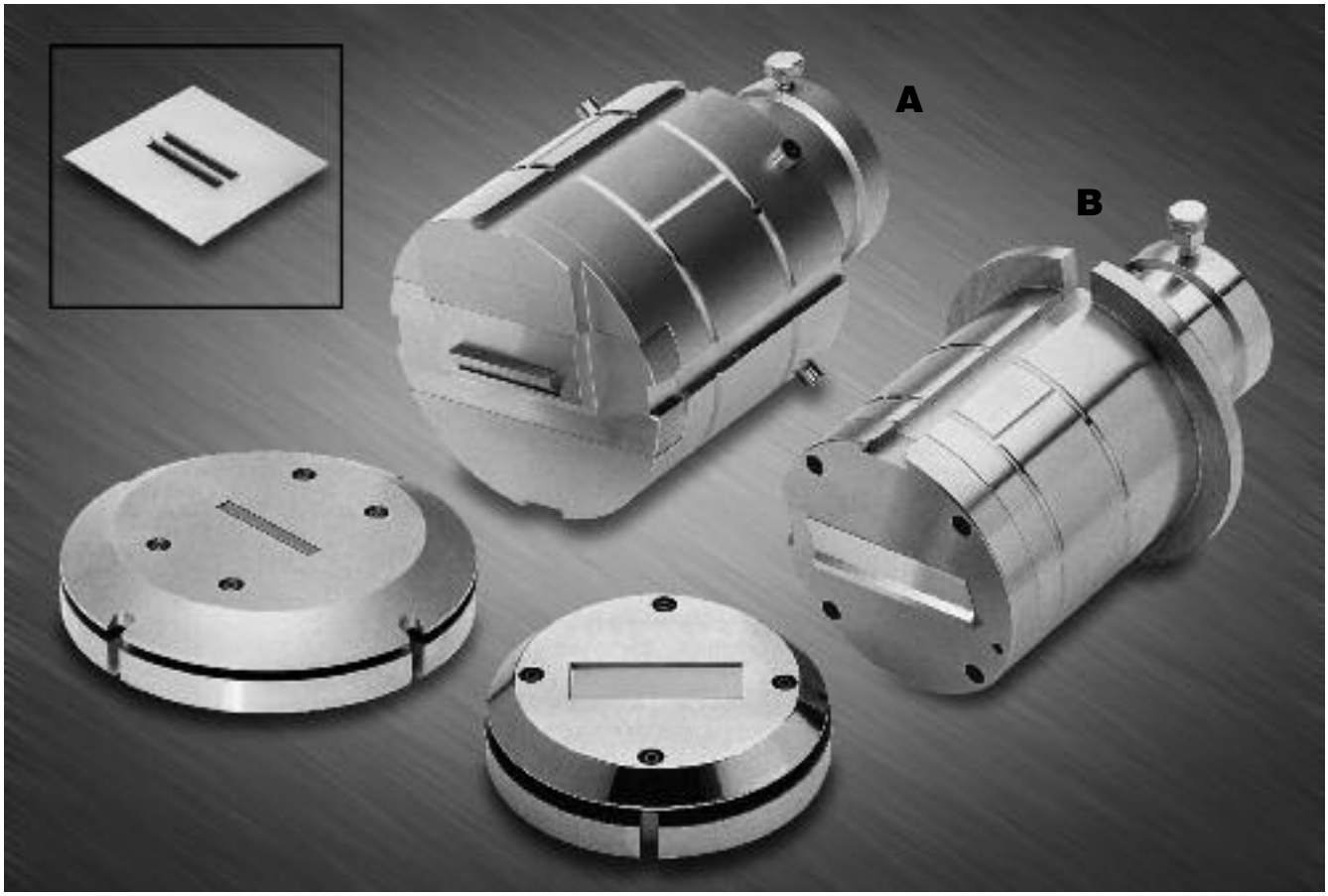
BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Komplette Zeichnung der Lasche mit Länge, Breite, Höhe, Winkel und evtl. anderen Formen im Werkstück, um das Werkzeug ggf. dementsprechend abzusetzen



WILSON TOOL
Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg
Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com
Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER



Universal Werkzeughalter Design A (für Kiemen) und B (für EKO's)

VORTEILE

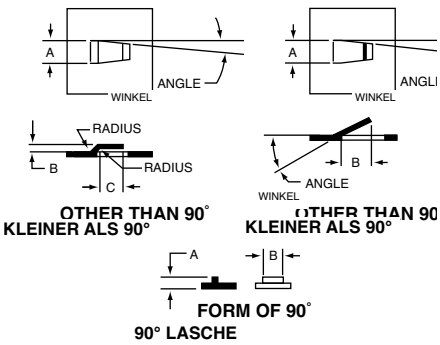
- Schneid- und Prägewerkzeuge eignen sich für verschiedene Anwendungen, wie Luftdurchlässe, Printkartenhalter, Laschen, Anschläge, Kabelklemmen und Halteclips.
- Die meisten Schneid- und Prägewerkzeuge sind für eines der beiden Universalwerkzeughalterdesigns von Wilson Tool ausgelegt, wodurch das Auswechseln von Federn und langwieriges Umbauen entfällt.
- Die speziellen Universalwerkzeughalter von Wilson Tool ermöglichen einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung in 0,1 mm Schritten ohne Hilfswerkzeuge.
- Zur Sicherung hoher Qualität sind Schneid– und Prägewerkzeuge für Laschen mit einem Winkel < 90° selbst abstreifend ausgelegt.
- Kostengünstig und flexibel durch austauschbare untere Stempelplatten, Auswerfer und Matrizen.
- Die flexiblen Universalwerkzeughalter von Wilson Tool können für unterschiedliche Anwendungen wie z.B. EKO's, Endlossicken, Absetzungen oder Kiemen verwendet werden.
- Das Werkzeug ist für den Einsatz auf Maschinen mit interner Werkzeugschmierung ausgelegt.

HINWEISE

- Bei Laschenprägungen, die 90° hochgeprägt werden, muss die Höhe A mindestens die zweifache Materialstärke aufweisen.
- Laschen, die in Aluminium oder dünnem Material 90° hochgeprägt werden, sollten auf allen drei Seiten vorab freigestanzt werden.
- Schneid- und Prägewerkzeuge sind jeweils für eine spezielle Materialstärke ausgelegt und dürfen nicht in dickerem Material eingesetzt werden, da das Werkzeug dann beschädigt werden kann.
- Laschen, die nicht 90° hochgeprägt werden, sollten beidseitig einen Freiwinkel von ca. 5° haben, um das Abstreifen zu erleichtern.
- Spezielle Ausführungen (z. B. schaufelförmige Laschen) auf Anfrage erhältlich.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Komplette Zeichnung der Lasche mit Länge, Breite, Höhe, Winkel und ggf. anderen Formen im Werkstück, um das Werkzeug ggf. dementsprechend abzusetzen.
- Werkzeughaltertyp (nur bei 90° Laschen)



Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

Abb. mit optional lieferbarem E-Z Set Stempelkopf

VORTEILE

- Bei Verwendung von Buchstabenpräge- und Logowerkzeugen wird eine gleich bleibende Qualität erzielt und es entstehen keine extra Kosten für einen zusätzlichen Arbeitsgang.
- Ein hohes Maß an Flexibilität und geringe Kosten sind durch einfaches und schnelles Auswechseln der Schriftzeicheneinsätze gegeben.
- Bei diesen Wilson Tool Werkzeugen können Buchstabengröße und Anzahl der Reihen durch einfaches Auswechseln der unteren Stempelplatte und der Schriftzeichen verändert werden.
- Sämtliche Buchstaben- und Zahlenprägewerkzeuge von Wilson Tool sind in einem Materialdickenbereich von bis zu 3 mm einsetzbar.
- Logos Form "Nach Unten" können entweder in das Blech eingeprägt oder erhaben geprägt werden. Preise und Lieferzeiten auf Anfrage.
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung der B-Stationen ohne Unterlegen möglich.

HINWEISE

- Wird die maximale Anzahl von Einsätzen pro Reihe nicht eingesetzt, müssen die Leerräume mit Einsätzen ohne Schriftzeichen aufgefüllt werden.
- Maximale Anzahl von Einsätzen pro Reihe für Werkzeuge mit mehreren Reihen auf Anfrage.
- Spezielle Ausführungen (spezieller Schrifttyp / Sonderzeichen o. ä.) auf Anfrage erhältlich.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Schriftzeichengröße, Anzahl der Reihen und Schriftzeichen pro Reihe, Stationsgröße und Werkzeughaltertyp

MAXIMALE ANZAHL DER SCHRIFTZEICHEN FÜR EINREIHIGE WERKZEUGE

HÖHE	B-STATION	C-STATION	D-STATION	E-STATION	F-STATION
1.57 mm	22	24	48	64	88
2.36 mm	14	16	32	43	59
3.17 mm	10	12	24	32	44
4.75 mm	7	8	16	21	29
6.35 mm	5	6	12	16	22
9.52 mm	3	4	8	10	14

WILSON TOOL

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

Abb. mit optional lieferbarem E-Z Set Stempelkopf

VORTEILE

- Bei Verwendung von Buchstabenpräge- und Logowerkzeugen wird eine gleich bleibende Qualität erzielt und es entstehen keine extra Kosten für einen zusätzlichen Arbeitsgang.
- Die selbst abstreifenden Werkzeuge verhindern eine rasche Abnutzung und Markierungen auf dem Blech.
- Ein hohes Maß an Flexibilität und geringe Kosten sind durch einfaches und schnelles Auswechseln der Schriftzeicheneinsätze gegeben.
- Sämtliche Buchstaben- und Zahlenprägewerkzeuge von Wilson Tool sind in einem Materialdickenbereich von bis zu 3 mm einsetzbar.
- Logos Form "Nach Oben" können entweder in das Blech eingeprägt oder erhaben geprägt werden. Preise und Lieferzeiten auf Anfrage.
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung der B-Stationen ohne Unterlegen möglich.

HINWEISE

- Ist die Matrize nicht selbst abstreifend, werden die Schriftzeichen beim Einsatz in Edelstahl schneller abgenutzt. Ferner erhöht sich die Gefahr von Markierungen auf Aluminiumblechen.
- Spezielle Ausführungen (spezieller Schrifttyp / Sonderzeichen o. ä.) auf Anfrage erhältlich.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Schriftzeichengröße, Anzahl der Reihen und Schriftzeichen pro Reihe
- Stationsgröße und Werkzeughaltertyp.

MAXIMALE ANZAHL DER SCHRIFTZEICHEN PRO REIHE

HÖHE	B-STATION		C-STATION		D-STATION		E-STATION	
	1 Reihe	2 Reihen	1 Reihe	2 Reihen	1 Reihe	2 Reihen	1 Reihe	2 Reihen
1.57 mm	20	20	31	31	53	53	64	64
2.36 mm	14	14	21	20	35	35	43	43
3.17 mm	10	10	15	15	26	26	32	32
4.75 mm	7	N/A	10	9	17	17	24	24
6.35 mm	5	N/A	7	7	13	13	16	16
9.52 mm	3	N/A	5	N/A	8	N/A	10	N/A

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

VORTEILE

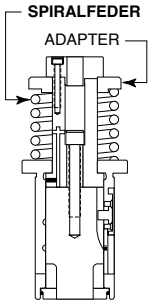
- Helfen, Verformungen von Blechen und Formen beim Prägen zu reduzieren.
- Einfacher und schneller Ein- und Ausbau in allen Wilson Tool Werkzeughaltern durch Losdrehen der Tellerfedern und Aufschrauben des leichten Federpakets.
- Geringere Blechmarkierungen beim Stanzen weicher oder sehr dünner Materialien.
- Lieferbar als komplette leichte Federeinheit (entspricht einem Werkzeughalter ohne Führung) oder als leichtes Federpaket.
- Anleitung zum Einbau wird mitgeliefert.

HINWEISE

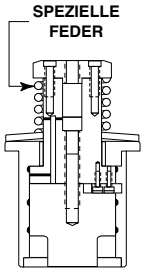
- Leichte Federpakete für HP™ Werkzeughalter sind nicht kompatibel in Serie 80 Plus™ und Serie 90™ Werkzeughaltern einsetzbar.
- Der Einsatzbereich umfasst Kragenpräge-werkzeuge, Senkprägungen, Schneid- und Prägewerkzeuge für Laschen mit 90° Winkel, Buchstaben und Logos in C-, D- und E-Station (Form nach Oben), sowie die abfalllosen Trennwerkzeuge in D- und E-Station.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

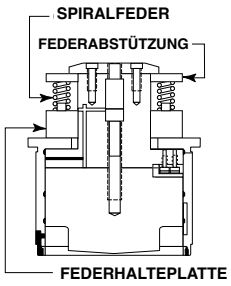
- Werkzeughaltertyp



(A)



(C)



(D)

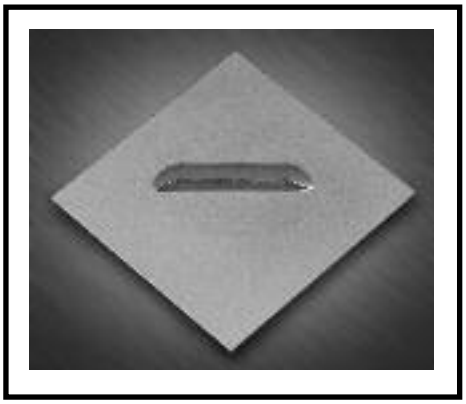
WILSON TOOL

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER



VORTEILE

- Der spezielle Universalwerkzeughalter von Wilson Tool ermöglicht einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung in 0,1 mm Schritten ohne Unterlegen und ohne Hilfswerkzeuge.
- Kostengünstig durch austauschbare Einsätze für unterschiedliche Kiemengrößen.
- Der flexible Universalwerkzeughalter von Wilson Tool kann für unterschiedliche Anwendungen wie z.B. Endloskiemen, oder eine Vielzahl von geprägten Laschen oder Brücken verwendet werden.
- Für lange Standzeiten sind die Einsätze Optima™ beschichtet (Standard).
- Einzelhubkiemen können direkt hintereinander ohne Zwischenabstand geprägt werden.
- Standardnuten auf 0°, 90°, 180° & 270°.
- Schleifanweisungen werden mitgeliefert. Wilson Tool bietet ebenfalls einen Schleifservice an.
- Das Werkzeug ist für den Einsatz auf Maschinen mit interner Werkzeugschmierung ausgelegt.

HINWEISE

- Die maximale Breite der Kiemen in der Standardausführung ist 19,0 mm (breitere Kiemen sind auf Anfrage lieferbar).
- Je höher die Kieme, desto sichtbarer ist eine Einschnürung des Materials.
- Die maximale Materialstärke für die Standardausführung beträgt 3,0 mm Stahlblech. Kiemen für dickeres Material sind auf Anfrage erhältlich.
- Bei Einsatz einer Kieme in Edelstahl muss ein spezieller Formeinsatz verwendet werden.
- Spezielle Ausführungen und Abmaße (z.B. Kieme in C–Station) auf Anfrage.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Abmessungen A, B, C, D und E (s. Zeichnung).

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

VORTEILE

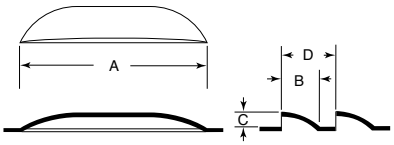
- Der spezielle Universalwerkzeughalter von Wilson Tool ermöglicht einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung in 0,1 mm Schritten ohne Unterlegen und ohne Hilfswerkzeuge.
- Kostengünstig durch austauschbare Einsätze für unterschiedliche Größen.
- Der flexible Universalwerkzeughalter von Wilson Tool kann für unterschiedliche Anwendungen wie z.B. Endloskiemen, oder eine Vielzahl von geprägten Laschen oder Brücken verwendet werden (andere Einsätze und Matrize erforderlich).
- Für lange Standzeiten sind die Einsätze Optima™ beschichtet (Standard).
- Die Kiemenlänge ist beliebig programmierbar.
- Standardnuten auf 0°, 90°, 180° & 270°.
- Schleifanweisungen werden mitgeliefert. Wilson Tool bietet ebenfalls einen Schleifservice an.
- Technische Richtlinien zum richtigen Einsatz des Werkzeugs senden wir Ihnen mit jedem Angebot zu.
- Das Werkzeug ist für den Einsatz auf Maschinen mit interner Werkzeugschmierung ausgelegt.

HINWEISE

- Die maximale Breite der Kiemen in der Standardausführung ist 19,0 mm (breitere Kiemen sind auf Anfrage lieferbar).
- Je höher die Kieme, desto sichtbarer ist eine Einschnürung des Materials.
- Maximale Materialstärke für die Standardausführung beträgt 3,0 mm Stahlblech. Kiemen für dickeres Material sind auf Anfrage erhältlich.
- Bei Einsatz einer Kieme in Edelstahl muss ein spezieller Formeinsatz verwendet werden.
- Endloskiemenwerkzeuge sind jeweils für eine bestimmte Materialstärke ausgelegt. Für jede Materialstärke ist der passende Tascheneinsatz zu verwenden.
- Preise für Sondergrößen auf Anfrage.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Abmessungen B, C, D (s. Zeichnung)



Die Abmessung A ist beliebig lang programmierbar.
Die Länge des ersten Stanzhubes beträgt ca. 57 mm.

WILSON TOOL

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

Abb. mit optional lieferbarem
E-Z Set Stempelkopf

VORTEILE

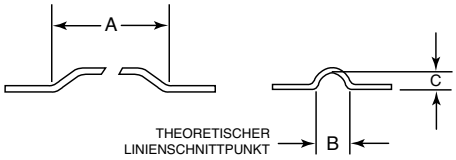
- Mit diesen Werkzeugen werden Verstärkungssicken hoher Qualität erzielt.
- Die Länge ist beliebig programmierbar.
- Endlossickenwerkzeuge werden im Nibbelmodus mit einem Vorschub von 0,5 – 2,0 mm eingesetzt.
- Zur Umrüstung auf eine andere Materialstärke ist lediglich der Stempel oder die untere Stempelplatte auszuwechseln.
- In den großen Stationen können die flexiblen Universalwerkzeughalter von Wilson Tool für unterschiedliche Anwendungen wie z.B. EKO's und Schneid- und Prägewerkzeuge verwendet werden.
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen oder dem gefederten Justierstift ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung ohne Unterlegen möglich.

HINWEISE

- Um gute Ergebnisse zu erzielen, sollte der Innenradius mindestens der Sickenhöhe entsprechen.
- Beim ersten Stanzhub kann eine leichte Verformung auftreten.
- Maximale Materialstärke:
  Stahlblech & Aluminium: 2,5 mm
  Edelstahl: 2,0 mm.
- Die Sickenenden laufen im Material aus (kein ausgeprägter Radius).
- Maximale Größe für C: 3,5 x Materialstärke.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Abmaße B und C



Der Wert "A" ist beliebig lang programmierbar.

Standardabmessungen: B = 9,52 mm
C = 4,76 mm

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

VORTEILE

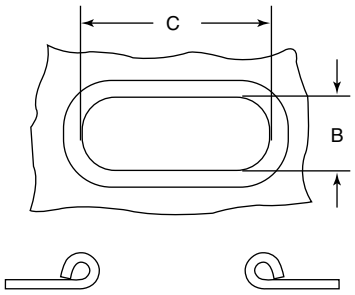
- Bördelwerkzeuge eignen sich für folgende Anwendungen:
  Handgriffe
  Kabeldurchführungen.
- Reduziert kostenintensive Nachbearbeitung in einem zweiten Arbeitsgang.
- Das Endprodukt entsteht in drei Arbeitsgängen:
  1. Vorstanzen des Lochs
  2. Düsenziehen
  3. Umbördeln der Form.
- Die Abmessungen des voraussichtlichen Vorstanzwerkzeugs werden von Wilson Tool kostenlos berechnet.
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung der B-Stationen ohne Unterlegen möglich.
- Weitere Informationen finden Sie in den entsprechenden Easy-Set ™ Katalogseiten.

HINWEISE

- Auskünfte über die maximalen Abmaße von Handgriffen und maximal einsetzbare Blechdicken erteilt Wilson Tool gerne.
- Bei Durchmessern bis Ø 16,0 mm besteht die Gefahr, dass die Form reißt.
- Die Höhe der Düse bestimmt, wie weit der Handgriff gebördelt werden kann.
- Standardtoleranz: ± 0,8 mm.
- Spezielle Ausführungen oder Toleranzen auf Anfrage.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Durchmesser bzw. Länge und Breite des Durchganglochs
- Toleranzen für Abmaße des Durchganglochs
- Anwendung (Handgriff, Kabeldurchführungen etc.)
- Typ des Werkzeughalters



WILSON TOOL

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

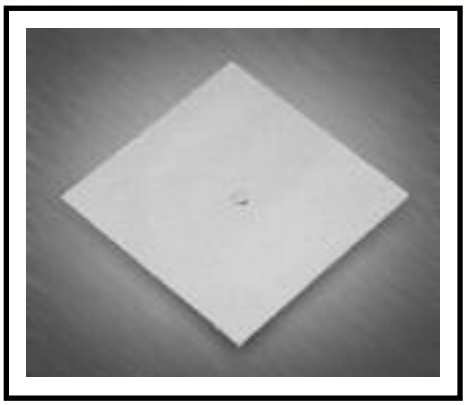
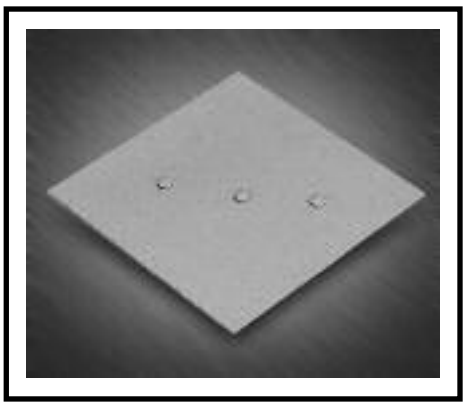


Abb. mit optional lieferbarem
E-Z Set Stempelkopf



VORTEILE

- Dieses bedienungsfreundliche Werkzeug eignet sich für folgende Anwendungen: Zentrierwarzen, Anschläge und Punktschweißzentrierungen können gemäß der Genauigkeit der Stanzmaschine ausgeführt werden.
- Runde Zentrierwarzen sind exzellente Anschläge für schräge Scherschnitte.
- Die Matrize in der B-Station wird bis zu einem Durchmesser von Ø 6,35 mm mit wechselbaren Einsätzen ausgeführt.
- Halbscherwerkzeuge können in einem Materialdickenbereich von bis zu 3,0 mm verwendet werden.
- Die Werkzeuge sind auch für die Form "Nach Unten" und für große Stationen auf Anfrage lieferbar.
- Mit Easy-Set ™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung der B-Stationen ohne Unterlegen möglich.

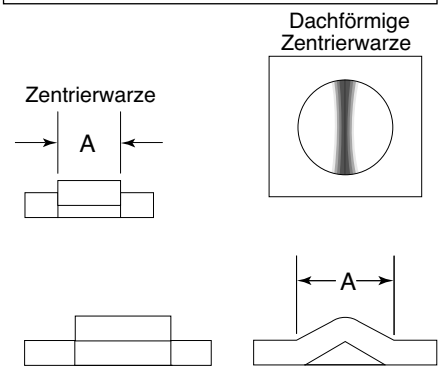
HINWEISE

- Halbscherwerkzeuge erzeugen optimale Ergebnisse in dickerem Material.
- Bei dünnem Material werden Haltepunkte ähnlich wie bei EKO Werkzeugen empfohlen.
- Bei dachförmigen Halbscherwerkzeugen werden 6,35 mm als Mindestdurchmesser empfohlen.
- Die Materialdicke, für die ein Halbscherwerkzeug ausgelegt ist, darf nicht überschritten werden.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke (oder Materialdickenbereich)
- Durchmesser oder Form

Lagerabmessungen:
Ø 3 mm, 4 mm, 5mm und 6 mm bis max. 3,17 mm Blechdicke



Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

Abfallloses Trennwerkzeug D-Station mit einem HP Werkzeughalter und leichtem Federpaket, sowie B-Station komplett.

VORTEILE

- Abfallfreies Schneiden direkt auf der Revolverstanzmaschine, d.h. keine Nachbearbeitung.
- Vorteile sind unter anderem: bessere Produktqualität, weniger Abfall und bessere Ausnutzung der Blechtafel.
- Keine kostspielige, manuelle Nachbearbeitung von Stanzübergängen.
- Kostengünstig durch austauschbare Einsätze
- Optima™ beschichtete Werkzeuge sichern längere Standzeiten.
- Die maximale Materialstärke in Stahlblech beträgt in D- und E-Station 3,0 mm und in B- und C-Station 2,0 mm.
- Durch den Einsatz in drehbaren Stationen wird die Flexibilität des Werkzeugs erhöht.
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung der B-Stationen ohne Unterlegen möglich. Weitere Informationen finden Sie in den entsprechenden Easy-Set™ Katalogseiten.

HINWEISE

- Abfalllose Trennwerkzeuge für große Stationen müssen in einem Werkzeughalter Serie 80™, Serie 80 Plus™, Serie 90™ oder HP™ mit einem leichten Federpaket eingesetzt werden.
- Die maximale Schnittlänge hängt von der jeweiligen Materialstärke ab (Anweisungen werden mitgeliefert).
- Der Schneidvorgang muss von einem gestanzten Loch oder einer Blechkante aus beginnen.
- Die Station muss korrekt justiert sein. Werkzeugführungen, Nutensteine und Bohrungen bzw. Führungsbüchsen im Revolver dürfen keine Verschleißerscheinungen zeigen.
- Bei weichem Aluminium müssen besondere Vorsichtsmaßnahmen ergriffen werden, um Abdrücke im Blech zu vermeiden.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke bzw. Materialdickenbereich
- Stationsgröße

WILSON TOOL

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

Abb. mit optional lieferbarem E-Z Set Stempelkopf

VORTEILE

- Strichprägewerkzeuge können für verschiedene Anwendungen verwendet werden, wie zum Beispiel zur Prägung von Digitalzahlen und -buchstaben, von Biegelinien zur Erleichterung beim nachträglichen Abkanten und von Anschlaglinien auf Blechen.
- Erdungszeichen werden häufig in der Elektroindustrie verwendet. Daher sind Erdungszeichen und Schutzleiterzeichen ab Lager lieferbar (Abmaße s. unten).
- Strichprägewerkzeuge und Erdungszeichen sind für die Form "Nach Oben" und "Nach Unten" lieferbar.
- Die selbst abstreifenden Werkzeuge Form „Nach Oben“ verhindern eine rasche Abnutzung und Markierungen auf dem Blech.
- Logos und andere Sonderstempel können ebenfalls individuell gefertigt werden. Weitere Informationen sind auf Anfrage erhältlich.
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung der B-Stationen ohne Unterlegen möglich. Weitere Informationen finden Sie in den entsprechenden Easy-Set™ Katalogseiten.

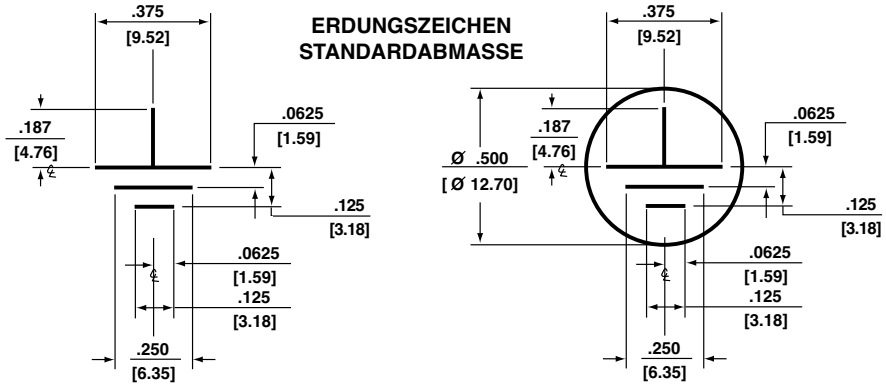
HINWEISE

- Beim Stanzen in dünnem Material kann die Rückseite des Blechs poliert werden.
- Beim Stanzen von Ziffern bzw. Buchstaben muss das Strichwerkzeug in einer drehbaren Station eingesetzt werden.
- Preise für Sonderanfertigungen auf Anfrage.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Strichlänge
- Erdungszeichengröße (Standard- oder andere Abmaße)
- Form "Nach Unten" oder "Nach Oben"
- Für drehbare Station oder Feststation

ERDUNGSZEICHEN STANDARDABMASSE



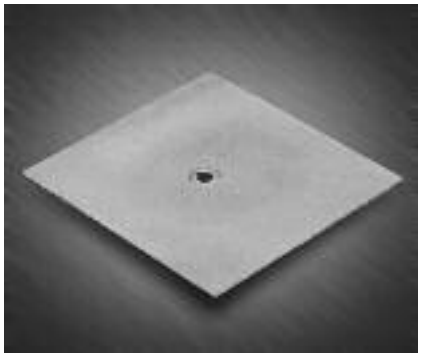
Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

Abb. mit optional lieferbarem E-Z Set Stempelkopf



VORTEILE

- Optimale Lösung für das Prägen von Gewindeformlöchern in dünnem Material.
- Gewindeformwerkzeuge ermöglichen eine bedeutend höhere Produktivität. Extra Arbeitsgänge entfallen.
- Informationen über die Vorstanzform und -abmaße werden geliefert.
- In beschichteter Ausführung lieferbar, zur Verlängerung der Standzeit.
- Mit Easy-Set Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung ohne Unterlegen möglich.
- Gewindeformwerkzeuge sind jeweils für eine spezielle Materialstärke ausgelegt und dürfen nicht in dickerem Material eingesetzt werden, da das Werkzeug dann beschädigt werden kann. In dünnerem Material kann das Werkzeug eingesetzt werden, jedoch muss die Werkzeuglänge dementsprechend eingestellt werden.
- Sondergewindeformen sind ebenfalls erhältlich. Weitere Informationen auf Anfrage.
- Bei Gewindeformwerkzeugen Form “Nach Unten” muss die Vorschubrichtung beachtet werden.

HINWEISE

- Herstellungsverfahren eines Gewindeformlochs: Vorstanzen, Senken* und Gewindeformprägen (*bei Materialstärken, die über dem vorgeschriebenen Grenzwert liegen, muss das Material durch Senken ausgedünnt werden, damit das Schraubengewinde nicht in das Material einschneidet).
- In Edelstahl oder bei Schraubengrößen M 5 oder kleiner wird empfohlen, mit einem Schlüssellochwerkzeug vorzustanzen (hierdurch wird der erforderliche Platz für die Schrauben sichergestellt und die Standzeit der Werkzeuge verlängert).
- Informationen über Begrenzungen der Materialstärke und -art werden von Wilson Tool erteilt.
- Zur Sicherstellung einer optimalen Auslegung des Werkzeugs sollte bei Spezialgrößen eine Musterschraube mitgeliefert werden.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Gewindeart und -größe

WILSON TOOL

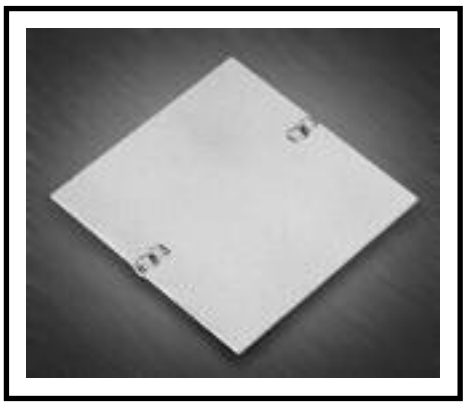
Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

Abb. mit optional lieferbarem E-Z Set Stempelkopf



VORTEILE

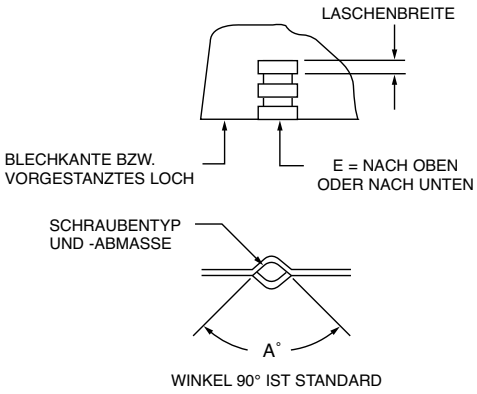
- Diese Werkzeuge eignen sich hervorragend für die Verbindung von Werkstücken mittels selbst schneidender Schrauben. Extra Arbeitsgänge entfallen, es wird effektiver produziert.
- Mit Optima™ Beschichtung lieferbar zur Verlängerung der Standzeit (optional ab Laschenbreite 2,5 mm).
- Bei Wilson Tool sind diese Werkzeuge zur Sicherung hoher Qualität selbst abstreifend ausgeführt.
- Mit Easy-Set™ Stempelköpfen ist eine einfache und schnelle Werkzeuglängeneinstellung ohne Unterlegen möglich. Weitere Informationen finden Sie in den entsprechenden Easy-Set™ Katalogseiten.

HINWEISE

- Diese Werkzeuge sind jeweils für eine spezielle Materialstärke ausgelegt und dürfen nicht in dickerem Material eingesetzt werden, da das Werkzeug dann beschädigt werden kann.
- Ist die Laschenbreite kleiner als 1,78 mm, müssen diese Werkzeuge angefragt werden.
- Spezielle Ausführungen sind auf Anfrage erhältlich.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinentyp
- Materialart und -stärke
- Anzahl der Gewindeformstege
- Stegbreite
- Öffnungsdurchmesser oder Schraubenart und -größe
- Ggf. eine Zeichnung



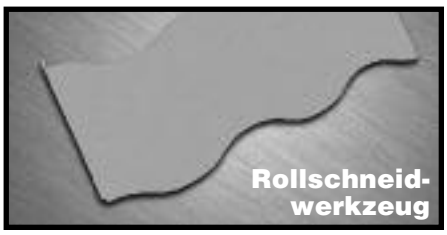
Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

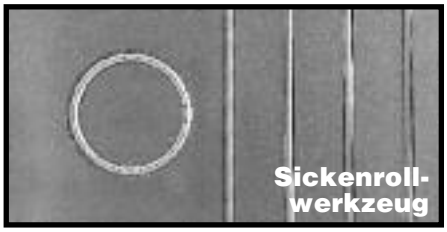
Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

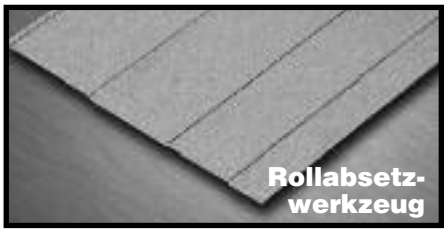
Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

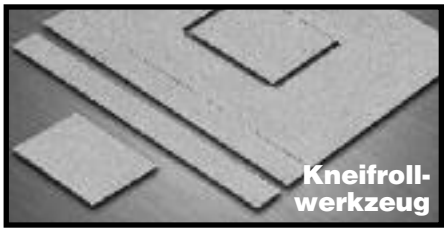
WILSON WHEEL ROLLWERKZEUGE - FÜR

HYDRAULISCHE STANZMASCHINEN









VORTEILE

- Die Rollgeschwindigkeit ist gleich der Verfahrgeschwindigkeit des Maschinentisches.
- Jede Kontur kann bei Einsatz in einer drehbaren Station gerollt werden.
- Nahezu keine Nibbelmarkierungen und Stanzübergänge.
- Kein Abfall (beim Rollschneiden und Kneifrollen).
- Rollprägewerkzeuge Form „Nach Oben“ und Form „Nach Unten“ lieferbar.
- Das Rollen kann an einer Blechkante oder auch mitten im Blech beginnen und enden.
- Einsatzbereich in einem großen Materialdickenbereich (nähere Informationen auf Anfrage).
- Standardabmessungen schnell lieferbar.
- Jedem Werkzeug wird eine Bedienungsanleitung beigefügt.

HINWEISE

- Einsatz dieser Werkzeuge nur in Stanzmaschinen mit hydraulischem Stößel.
- Die erforderlichen Voraussetzungen für die Stanzmaschine zum Einsatz dieser Werkzeuge bitte anfragen.
- Minimale Radien zum Konturrollen für alle Maschinen auf Anfrage.
- Passende Adapter zum Einsatz dieser Werkzeuge in großen Stationen auf Anfrage.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinenmodell
- Materialart und -stärke

WILSON TOOL

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

DICKER REVOLVER

NUR ZUM EINSATZ AUF MASCHINEN MIT SPEZIELLER „FORMING“ STATION GEEIGNET.

VORTEILE

- Verschiedenste Formen können bis zu 12,0 mm Höhe (Oberkante Blech bis Oberkante Form) geprägt werden. Die Prägehöhe wird hierbei nur durch das Material limitiert.
- Prägehöhen über 12,0 mm auf Anfrage.
- Minimaler Blechverzug.
- Es kann – bei weniger Blechverzug - näher an den Spannpratzen geprägt werden.
- In benachbarten Stationen können Löcher mit weniger Blechverzug gestanzt werden.

HINWEISE

- Beschränkungen für Material und Prägehöhen teilen wir Ihnen auf Anfrage gern mit.
- Diese Werkzeuge können nur auf Stanzmaschinen mit speziellen „Forming“ Stationen eingesetzt werden.

BENÖTIGTE INFORMATIONEN

- Maschinenmodell
- Materialart und -stärke
- Zeichnung mit allen Abmaßen und Informationen, ob und wie viel das Werkzeug freigemacht werden muss
- Abmaße sind vorzugsweise zu den theoretischen Linienschnittpunkten anzugeben

WILSON TOOL

Wilson Tool International
Gottlieb - Daimler - Str. 2
31552 Rodenberg

Tel: 05723-747-0
Fax: 05723-747-10
http://www.wilsontool.com

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

PRÄZISE WERKZEUGE MIT HÖCHSTER LEISTUNG!

Seit mehr als 40 Jahren ist Wilson Tool International weltweit führend in der Entwicklung von Werkzeugen und Technologien, mit denen die Leistung von CNC-Stanzmaschinen und Abkantpressen deutlich gesteigert wird.

Mit den 3 Produktbereichen Stanzwerkzeuge, Abkantwerkzeuge und Xtra ist Wilson Tool der weltweit größte, unabhängige Hersteller von Werkzeugsystemen zum Stanzen, Abkanten und Zubehör. Die konsequente Weiterentwicklung bestehender Werkzeugsysteme, sowie die kontinuierliche Entwicklung neuer Technologien, helfen unseren Kunden, ihre Maschinen optimal zu nutzen. Unser Ziel ist es, dass unsere Kunden global zu den erfolgreichsten Firmen ihrer Branche gehören.

Das weltweit größte Team an technisch hochqualifizierten Mitarbeitern im Innen- und Außendienst, die regelmäßig geschult werden, lokale Niederlassungen und ein umfassendes Netz an Distributoren, die schnelle Reaktionen auf die Probleme und Bedürfnisse unserer Kunden in ihrer Landessprache ermöglichen, sowie schnellste Lieferzeiten sind nur einige der Vorteile, die unsere Kunden zu schätzen wissen.

Wilson Tool International Ltd 2007

WILSON TOOL

Wilson Tool International

Wilson Tool International Inc.
United States
12912 Farnham Avenue

White Bear Lake, MN 55110 USA
Tel:(651) 286 6001
Fax: (651) 286 5959
E-Mail: marketing@wilsontool.com

Wilson Tool International Ltd.
England
Stirling Road, South Marston
Industrial Estate,
Swindon, Wiltshire, SN3 4TQ,
United Kingdom
Tel:+44 (0) 1793 831818
Fax: +44 (0) 1793 831945
email: sales@wilsontool.eu.com

Frankreich
Bat B
51 Rue D'Ourdy
77550 Réau, France
Tel:+33 (0)164 13 47 80
Fax: +33 (0)164 13 47 81
E-Mail: ventes@wilsontool.eu.com

Germany
Gottlieb Daimler Str 2
31552 Rodenberg, Germany
Tel:+49 5723-7470
Fax: +49 5723-74710
E-Mail: verkauf@wilsontool.eu.com

Skandinavien
Islevdalvej 100
DK-2610, Rødovre, Denmark
Tel:+45 44 53 16 99
Fax: +45 44 53 06 07
E-Mail: sales@wilsontool.dk

China
No. 6 Building of 58,
4018 Lane Huaning Road
Xinzhuang Industry Park,
201108 Shanghai, China
Tel:+86 21 51089638
Fax: +86 21 64422195
E-Mail: sales@wilsontool.cn

E-Mail:
verkauf@wilsontool.eu.com
Besuchen Sie uns doch auch im Internet unter:
www.wilsontool.com