

DAS WILSON TOOL 2-4-1 Trennmatrixensystem

LIEFERBAR FÜR TRUMPF MASCHINEN
(NUR FÜR MASCHINENGRUPPEN „H“ UND „I“!)

DIE VORTEILE SIND UNTER ANDEREM:

Größere Abmaße

Lieferbar für alle Trennwerkzeuge bis 76,2 mm Länge.

Lange Lebensdauer

Die Matrizeinsätze werden aus Ultima™, einem pulvermetallurgischen Werkzeugstahl für hohe Dauerbeanspruchungen gefertigt.

Mehr Nachschleiflänge

Die Matrizeinsätze können maximal 2,0 mm nachgeschliffen werden. Das ist die doppelte Nachschleiflänge von Standardmatrizen.

Matrizenaufnahme

Der Matrizen Schuh ist zur Verstärkung und für eine hohe Lebensdauer mit in der Matrizenaufnahme integriert. (Es ist KEIN Matrizen Schuh mehr erforderlich.)

Für weitere Informationen zu den 2-4-1 Trennmatrizen oder zu anderen Produkten von Wilson Tool rufen Sie uns bitte an – natürlich gebührenfrei, oder senden Sie uns eine E-Mail an: verkauf@wilsontool.eu.com.



Tipps und Tricks

Frage: Ich weiß, dass der Innenradius der Werkstücke beim Luftbiegen durch die V-Öffnung der Matrize bestimmt wird. Nach welchen Kriterien soll ich den Radius der Stempelspitze auswählen?

Antwort: Beim Luftbiegen wird der Innenradius am Werkstück immer von der V-Öffnung der Matrize bestimmt und nicht vom Radius der Stempelspitze (s. hierfür auch die Presskrafttabellen in den Abkantkatalogen).

Beispiel: Die Abbildungen rechts zeigen ein 1,5 mm dickes Blech, das auf einer Matrize mit V-Öffnung 10 mm gekantet wird. Durch die V-Öffnung ergeben sich beim Luftbiegen Innenradien von ca. 1,6 mm am Werkstück. Das Werkstück kann mit jedem der abgebildeten Stempel gekantet werden. Allerdings sollte für die optimale Lebensdauer des Werkzeugs immer ein Stempel gewählt werden, dessen Spitzenradius so nah wie möglich unter dem sich ergebenden Innenradius des Werkstücks liegt.

Beispieltabelle:

V-Öffnung in mm	4	6	8	10	12	16
Innenradius am Werkstück in	R 0,7	R 1,0	R 1,3	R 1,6	R 2,0	R 2,7

Es ist möglich, Werkstücke in einem größeren Materialdickenbereich (z.B. 0,8 – 3,0 mm Stahlblech) mit nur einem Stempel abzukanten. Hierfür muss der Spitzenradius des Stempel kleiner sein, als der Innenradius, der sich beim Kanten mit der kleinsten V-Öffnung am Werkstück ergibt. Die empfohlene V-Öffnung für 0,8 mm Stahlblech ist 6 mm. Ein Stempel mit einem Spitzenradius von R 0,8 mm kann also zum Kanten dieses Materialdickenbereichs verwendet werden.



Abb. 1
90° Stempel,
Spitzenradius
R 0,2 mm



Abb. 2
90° Stempel,
Spitzenradius
R 0,8 mm



Abb. 3
90° Stempel,
Spitzenradius
R 1,5 mm