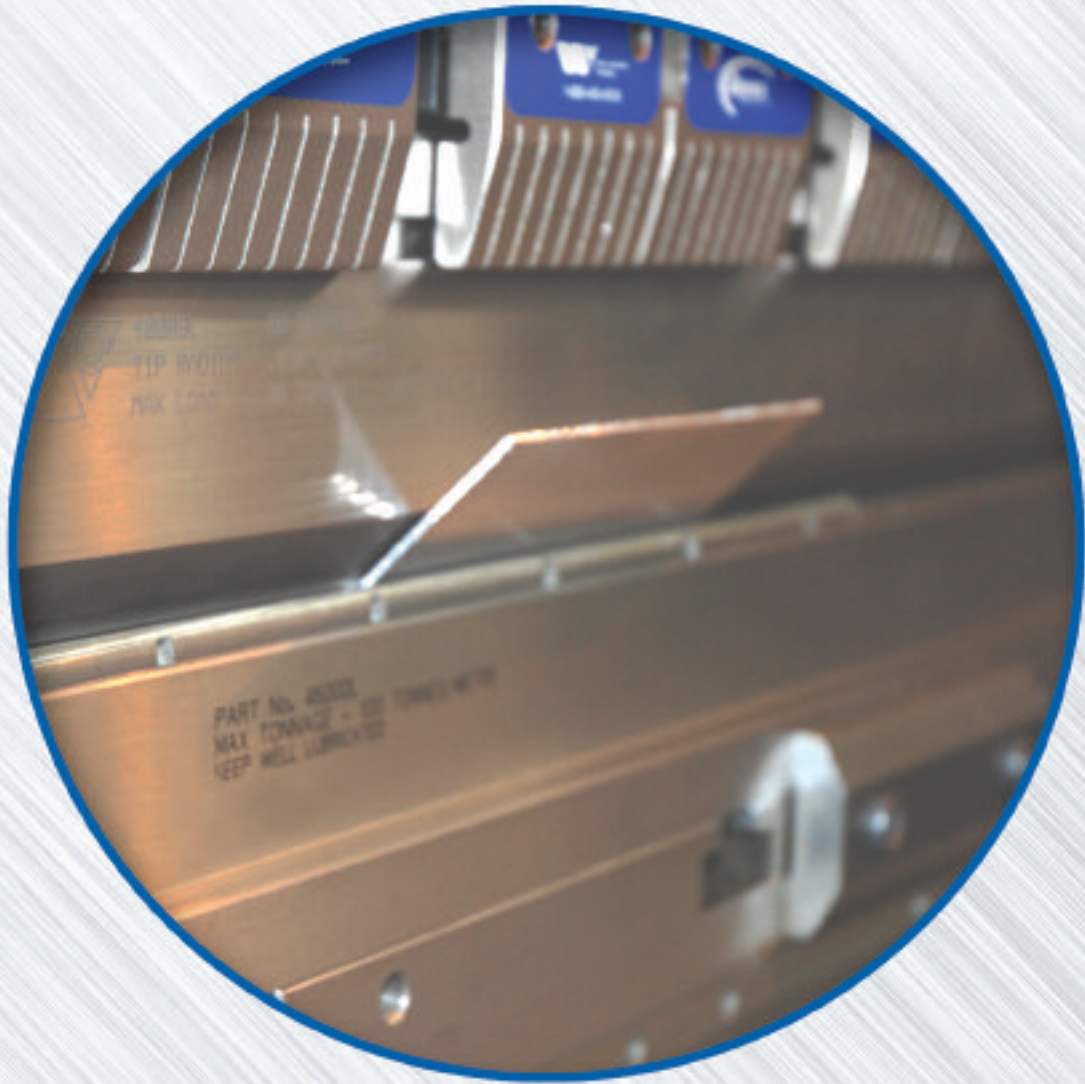


WIR STELLEN VOR...

DIE V-SERIE



MARKIERUNGSARM KANTEN

KÜRZESTE SCHENKEL KANTBAR

KLEINE BIEGERADIEN KANTBAR

WENIGER REIBUNG

MEHR FLEXIBILITÄT

ABKANTEN AN LÖCHERN IST MÖGLICH

ZUM KANTEN GROSSER RADIEN EINSETZBAR

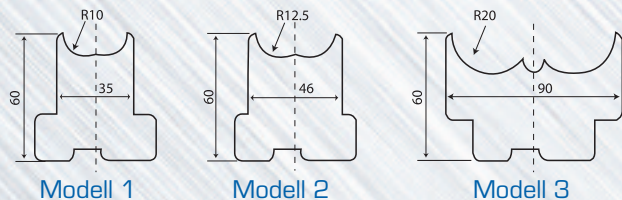
SPEZIFIKATIONEN

| Typ | Modell 1 | Modell 2 | Modell 3 | |
|------------------------------|---------------------|----------------|------------------|----------|
| Max. Materialdicke (mm)* | 1,5 (1,2) | 3,0 (2,5) | 6,0 (5,0) | |
| Max. Außenradius (mm) | 5,0 | 10,0 | 25,0 | |
| Min. Biegewinkel** | 30° | 65° | 75° | |
| Entsprechende V-Öffnung (mm) | 8,0 | 15,0 | 38,0 | |
| Max. zul. Biegekraft (t/m) | 100 | 150 | 350 | |
| Min. Schenkelhöhe*** | Materialdicke (mm) | | Außenabmaß in mm | |
| | | Modell 1 | Modell 2 | Modell 3 |
| | 1,0 | 4,7 | - | - |
| | 1,6 | 5,4 | 8,7 | - |
| | 2,0 | 5,6 | 9,8 | - |
| | 3,0 | - | 10,2 | 24,3 |
| 4,0 | - | - | 25,5 | |
| 6,0 | - | - | 26,5 | |
| Werkzeuglänge (mm) | Amada / Promecam | 417,5 & 835,0 | | |
| | LVD / Wila / Trumpf | 500,0 & 1000,0 | | |

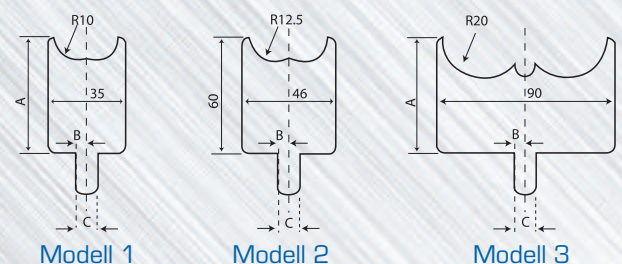
- * Materialdicken für Stahlblech und Aluminium. Maximale Materialdicken für Edelstahl in Klammern!
- ** Der min. Biegewinkel kann - abhängig vom Radius an der Stempelspitze und der Materialdicke - variieren. Kleinere Winkel sind möglich (auf Anfrage)
- *** Diese Werte sind für Stahlblech und Aluminium gültig. Für Edelstahl können diese Werte geringfügig größer werden.

WERKZEUGPROFILE

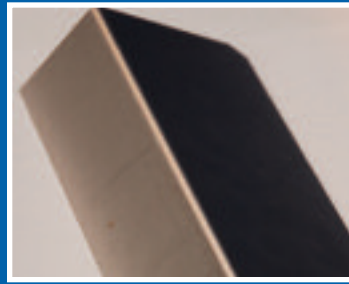
Amada / Promecam Ausführung



| Wila / Trumpf / LVD Ausführung | A (mm) | B (mm) | C (mm) |
|--------------------------------|--------|--------|--------|
| 13mm Zunge | 55 | 6,5 | 13 |
| 13mm Zunge | 100 | 6,5 | 13 |
| LVD Ausführung | 90 | 7,0 | 12 |

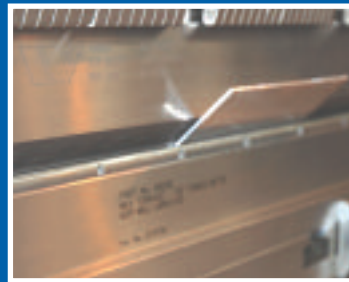


DIE VORTEILE SIND LEICHT SICHTBAR!



Keine Blechmarkierungen

Weil keine Bewegung zwischen dem Blech und den Matrizeinsätzen stattfindet, gibt es keine Reibmarkierungen auf den Oberflächen. Das Resultat ist eine qualitativ hochwertige Oberfläche ohne Nachbearbeitung.



Flexibilität

Weniger Matrizenwechsel, da jeder Matrizen Typ für mehrere Blechdicken einsetzbar ist. Sie sparen Umrüstzeiten und Werkzeugkosten.



Geringere Reibung

Eines der größten Probleme beim Abkanten ist die Reibung zwischen dem Werkstück und der Matrize. Bei den V-Serie Matrizen bewegen sich die Einsätze mit dem Blech, sodass keine seitliche Bewegung zwischen dem Blech und der Matrize entsteht. Die Einsätze müssen nur immer gut geschmiert sein und Sie können problemlos biegen.



Wahl der Einsätze

Die Einsätze sind aus gehärtetem Stahl oder faserverstärktem Kunststoff erhältlich. Für hohe Belastung sollten die Stahleinsätze, für beste Werkstückoberflächen die Kunststoffeinsätze benutzt werden. Beide Typen können in derselben Aufnahme eingesetzt werden.

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

Tel. (gebührenfrei): 00800-945-766-8665 Tel: 05723-747-0
Fax (gebührenfrei): 00800-945-766-329 Fax : 05723-747-10

www.wilsontool.com verkauf@wilsontool.eu.com