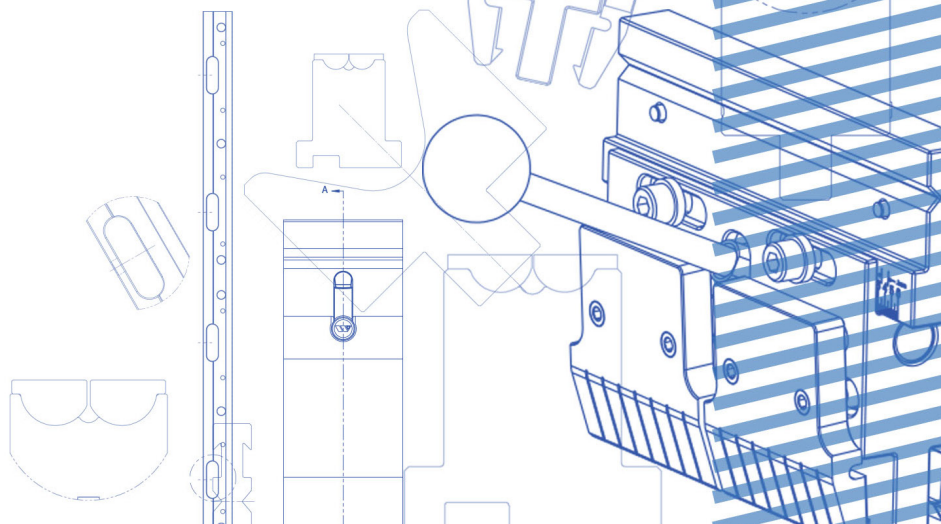


SOLUTIONS D'OUTILLAGE POUR PRESSES PLIEUSES TYPE EURO

Standard, spéciaux et accessoires



POINÇONS 6

7 Profils poinçons: lequel choisir?

- 8 Poinçons à 90°
- 12 Poinçons à 88°
- 17 Poinçons à 85°
- 18 Poinçons à 75°
- 20 Poinçons à 60°
- 22 Poinçons à 45°
- 23 Poinçons à 35°
- 24 Poinçons à 30°
- 27 Poinçons à 26°
- 28 Poinçons d'écrasement
- 29 Poinçons à rayonner
- 30 Inserts poinçons à rayonner

MATRICES 31

32 Profils matrices: lequel choisir?

- 33 Matrices Changement Rapide 1 vé - 90°
- 35 Matrices Changement Rapide 1 vé - 88°
- 37 Matrices Changement Rapide 1 vé - 75°
- 38 Matrices Changement Rapide 1 vé - 60°
- 39 Matrices Changement Rapide 1 vé - 30°
- 41 Matrices en T - 90°
- 42 Matrices en T - 88°
- 43 Matrices en T - 85°
- 44 Matrices en T - 60°
- 45 Matrices en T - 45°
- 46 Matrices en T - 35°
- 47 Matrices en T - 30°
- 48 Matrices Changement Rapide 2 vés - 90°
- 49 Matrices Changement Rapide 2 vés - 88°
- 51 Matrices Changement Rapide 2 vés - 60°
- 52 Matrices Changement Rapide 2 vés - 30°
- 53 Matrices boulonnées 2 vés - 90°
- 54 Matrices boulonnées 2 vés - 88°
- 55 Matrices boulonnées 2 vés - 60°
- 56 Matrices 4 vés
- 57 Matrices grande ouverture - 85°
- 59 Matrices grande ouverture - 80°
- 60 Matrices grande ouverture - 60°
- 61 Matrices grande ouverture - 45°
- 62 Matrices grande ouverture - 30°
- 63 Matrices Série V Black
- 66 Matrices d'écrasement montées sur ressorts - vé remplaçable
- 67 Matrices d'écrasement montées sur ressorts - monobloc



TABLE DES MATIÈRES

- 68 Ensembles d'écrasement (2 étapes)
- 69 Matrices d'écrasement 3 vés
- 70 Porte-inserts et inserts uréthane
- 71 Soyages

PORTE-MATRICES 72

- 73 Quel porte-matrices choisir
- 74 Porte-matrices 1 vé
- 76 Porte-matrices 2 vés



BRIDAGE 78

- 78 **Systèmes de bridage**
- 80 Brides Basix
- 81 Brides Basix +
- 82 Brides Express Clamp et ExpressAir™
- 83 Brides Express Clamp - pièces détachées

SPÉCIAUX 85

- 86 Écrasement sur mesure
- 88 Outils de soyage
- 89 Matrices
- 90 Grands rayons
- 91 Raidisseurs - nervures
- 92 Formage
- 93 Estampillage
- 94 Plis spéciaux
- 98 Poinçons profils spéciaux
- 99 Porte-outils-poinçons
- 100 Relevages et plis accompagnés
- 101 Pliage de boîtes profondes - bigornes mobiles
- 102 Adaptateur tourelle

ACCESSOIRES 103

- 104 Prolonger la durée de vie de l'outillage
- 105 Stockage
- 106 Pliage sans marquage
- 107 Accessoires presses plieuses
- 108 Systèmes de mesure digitale

INFORMATIONS 109

- 109 Longueurs standard poinçons et matrices
- 110 Abaque force de pliage

LA DIFFÉRENCE WILSON TOOL



Siège social Europe, Angleterre



Wilson Tool France



Wilson Tool Danemark



Toolspress, Italie



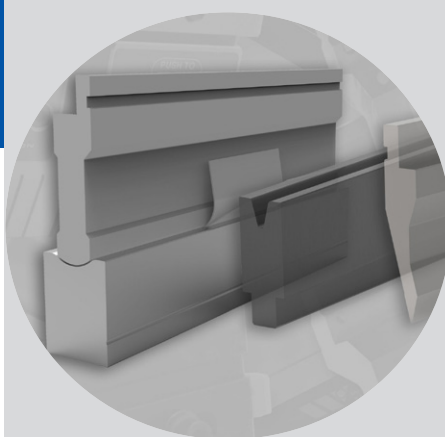
Wilson Tool Allemagne

La division outils de poinçonnage Wilson, continue à piloter l'industrie avec de nouveaux niveaux de qualité, de service de livraison et d'innovation.

Depuis les premiers jours, de la série 80 aux outils molette Wilson, sans oublier la technologie EXP™, notre division poinçonnage a été le principal moteur de l'innovation dans l'industrie. Combinées au soutien de notre clientèle expérimentée et professionnelle de l'industrie, les solutions offertes par Wilson Tool continuent d'élever la barre concernant la performance et l'innovation.

Wilson Tool offre la gamme de solutions d'outillage la plus complète en matière de tourelle épaisse, Trumpf, Salvagnini, ou tout autre style de poinçonneuse.

POINÇONNAGE



PLIAGE

La division outils de pliage de Wilson Tool, offre la gamme la plus complète d'outillage et de solutions de fixation disponibles partout. Que vous utilisiez de l'outillage de type américain, européen, ou Wila / Trumpf ou de style classique, Wilson Tool a une solution pour vous. Notre gamme de fixations convient à tous ces styles. Avec bouton-poussoir, hydrauliques, à verrouillage rapide, ou brides manuelles standard, Wilson Tool propose une solution de serrage pour tout style de machine ou budget.

Et nos capacités de fabrication d'outillage personnalisé sont rapidement devenues indispensables pour proposer aux industries des solutions innovantes pour relever les défis de pliage très complexes. Avec des usines de fabrication situées aux Etats-Unis et au Canada, nos délais de livraison aux fabricants nord-américains sont les plus rapides de l'industrie.

La division estampillage de Wilson Tool (alias Impax Tooling Solutions) offre une gamme de poinçons de haute qualité et des solutions de matrices pour l'industrie de l'estampillage. Des produits innovants, tels que nos inserts de retenue Accu-Lock, et de nombreuses options de revêtement combiné avec notre service clientèle de classe mondiale nous ont permis de croître rapidement comme fournisseur de renommée internationale.

IMPAX



ACCESSOIRES

Que vous ayez besoin de systèmes d'affûtage, d'outils de grignotage, de systèmes de stockage d'outillage, ou d'autres types de fournitures connexes, nos accessoires offrent une large gamme de solutions pour vous aider à être plus productif.

Des petits aux gros articles, nos accessoires aideront vos entrepôts à être mieux organisés et efficaces.



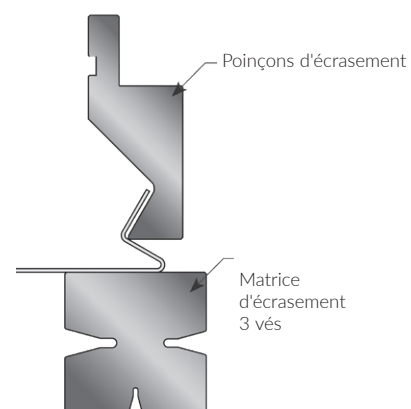
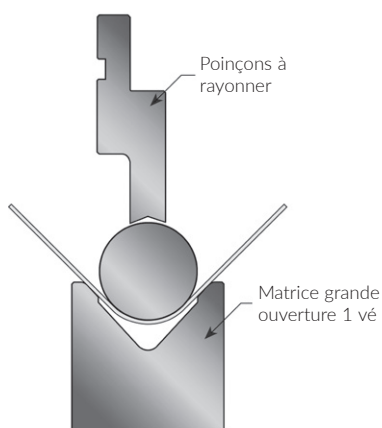
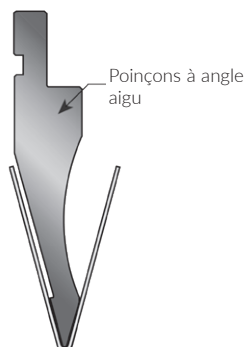
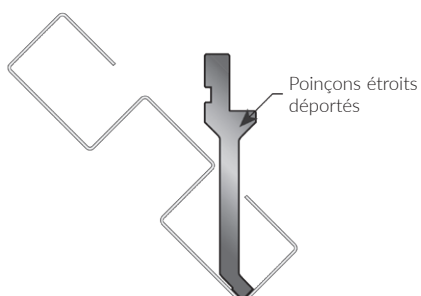
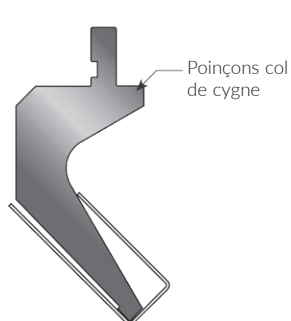
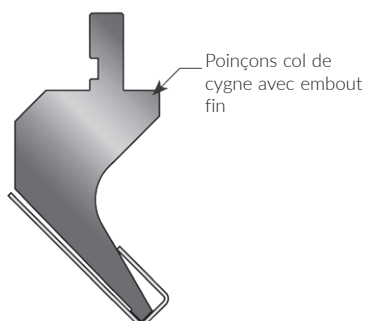
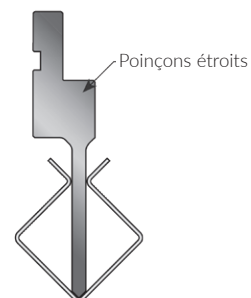
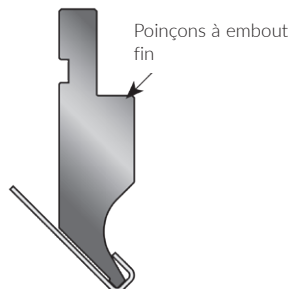
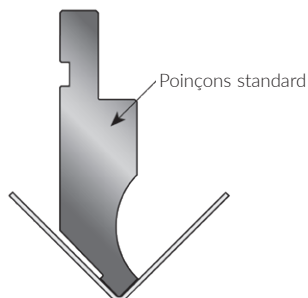


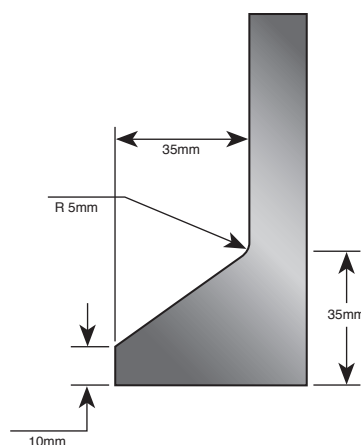
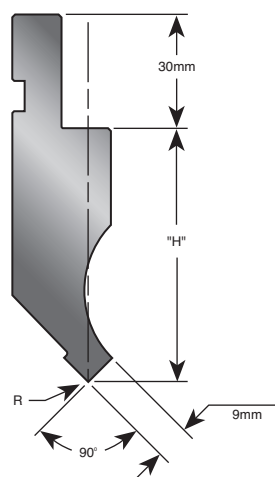
Les outils de pliage Wilson Tool type Euro sont fabriqués selon les standards les plus stricts, en utilisant des aciers premiums, nous permettant ainsi de garantir la qualité habituelle que nos clients attendent.

Une gamme étendue de poinçons type Euro est désormais en stock avec différents rayons selon les références. La plupart des poinçons courants sont expédiés le jour de la commande, ou sous 48 heures si le rayon doit être modifié.

Modifications embouts poinçons et dégagements disponibles	✓
Tous les poinçons sont trempés par induction	✓

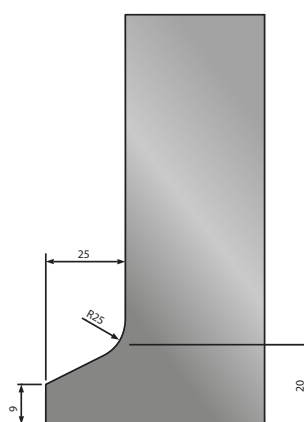
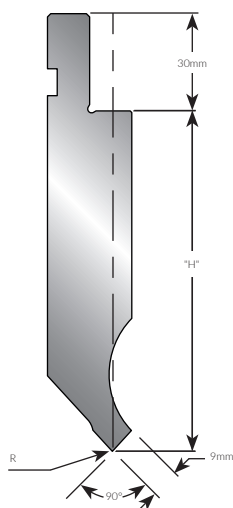
PROFILS POINÇONS: LEQUEL CHOISIR?





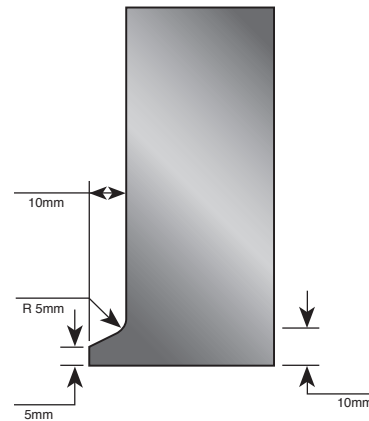
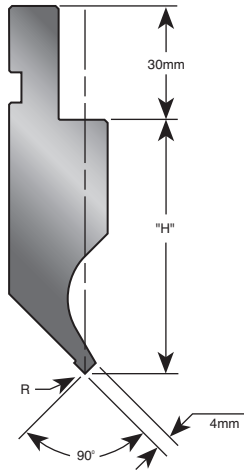
POINÇONS À 90°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E40102	0.2	100	66.9			
E40108	0.8	100	66.7			
E40115	1.5	100	66.4			
E40123	2.3	100	66.0			
E40130	3.0	100	65.7			



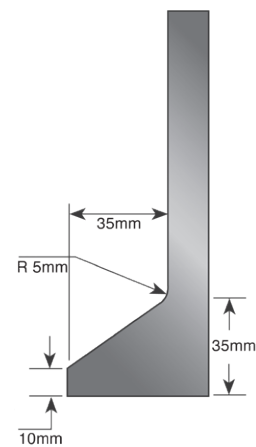
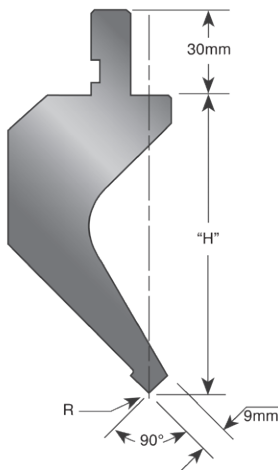
POINÇONS À 90°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E40110	0.2	100	104.9			
E40111	0.6	100	104.4			
E40112	0.8	100	104.7			



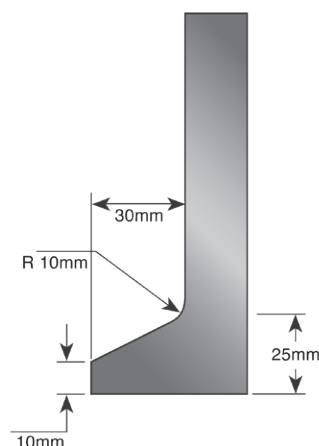
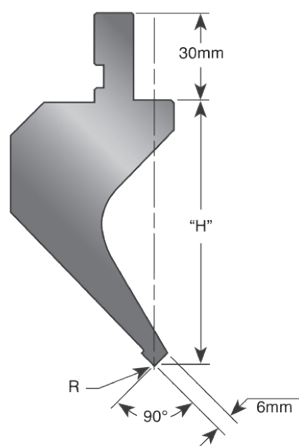
POINÇONS STANDARD EMBOUT FIN À 90°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E40202	0.2	100	66.9			
E40206	0.6	100	66.4			



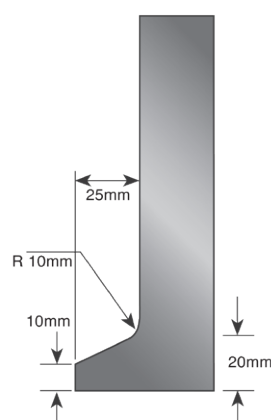
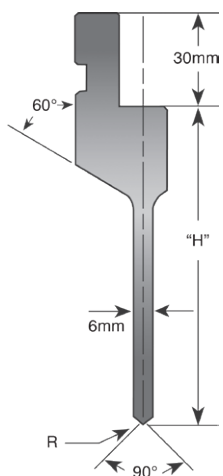
POINÇONS COL DE CYGNE À 90°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E44602	0.2	70	89.9			
E44606	0.6	70	89.4			
E44608	0.8	70	89.7			
E40502	0.2	50	104.9			
E40506	0.6	50	104.4			
E40508	0.8	50	104.7			
E44302	0.2	50	119.9			
E44306	0.6	50	119.4			
E44308	0.8	50	119.7			



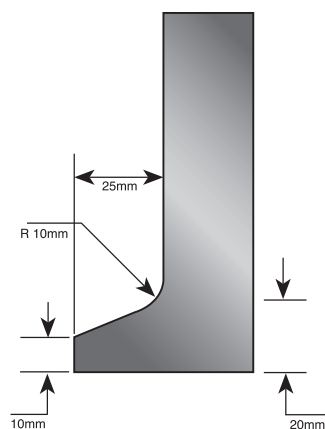
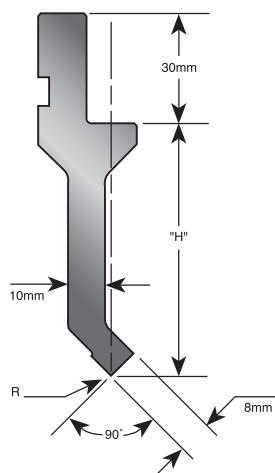
POINÇON COL DE CYGNE EMBOUT FIN À 90°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E40712	0.2	50	89.9			
E40716	0.6	50	89.4			
E40718	0.8	50	89.7			



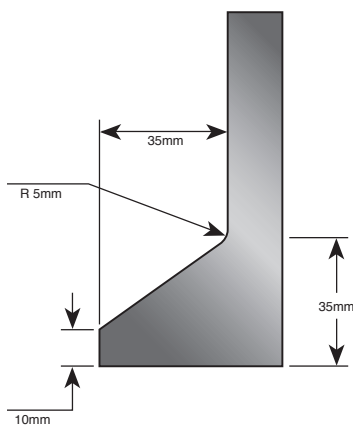
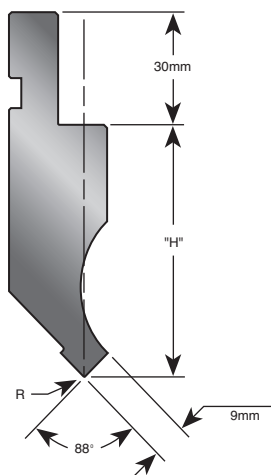
POINÇON À EMBOUT ÉTROIT À 90°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E40902	0.2	50	95.0			
E40906	0.6	50	94.4			
E40908	0.8	50	94.7			



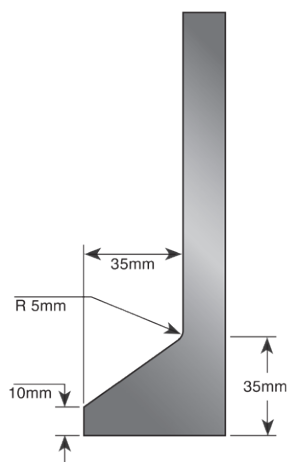
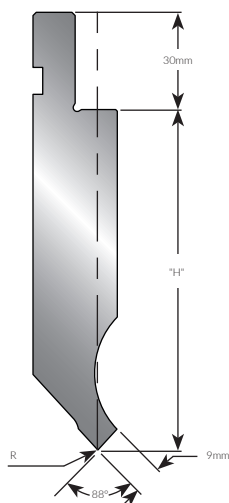
POINÇONS DÉPORTÉS À 90°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41202	0.2	30	69.9			
E41206	0.6	30	69.4			
E41208	0.8	30	69.7			
E41222	0.2	30	99.9			
E41226	0.6	30	99.4			
E41228	0.8	30	99.7			



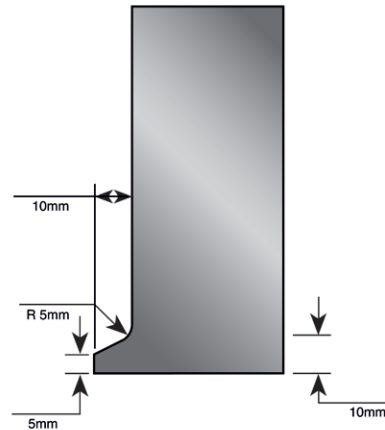
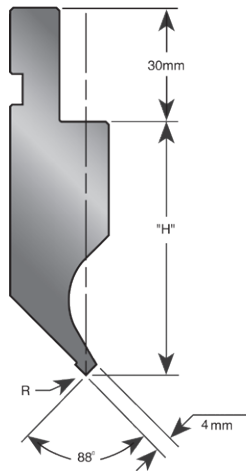
POINÇONS STANDARD À 88°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E40002	0.2	100	66.9			
E40006	0.6	100	66.4			
E40008	0.8	100	66.6			
E40015	1.5	100	66.3			
E40023	2.3	100	66.0			
E40030	3.0	100	65.7			



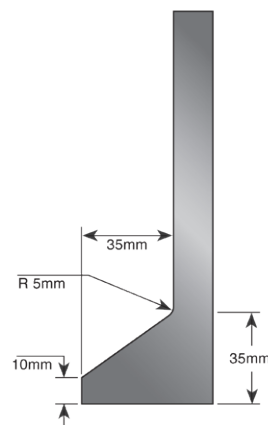
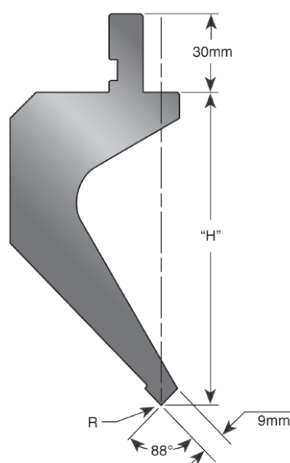
POINÇONS À 88°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E40140	0.2	100	104.9			
E40141	0.6	100	104.4			
E40142	0.8	100	104.7			
E40143	1.5	100	104.3			
E40144	3.0	100	103.7			



POINÇONS STANDARD EMBOUT FIN À 88°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E40212	0.2	100	66.9			
E40216	0.6	100	66.4			
E40218	0.8	100	66.6			

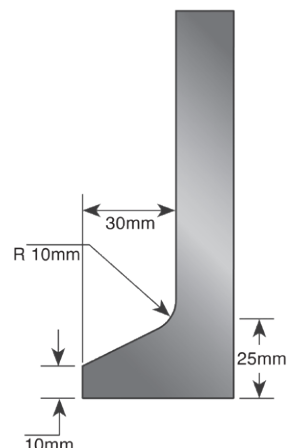
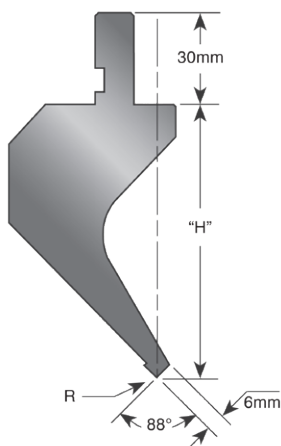


POINÇONS COL DE CYGNE À 88°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E40602	0.2	70	89.9			
E40606	0.6	70	89.4			
E40608	0.8	70	89.6			
E40615	1.5	70	89.3			
E40630	3.0	70	88.7			
E40402	0.2	50	104.9			
E40406	0.6	50	104.4			
E40408	0.8	50	104.6			
E40415	1.5	50	104.3			
E40430	3.0	50	103.7			
E40302	0.2	50	119.9			
E40306	0.6	50	119.4			
E40308	0.8	50	119.65			
E40315	1.5	50	119.3			
E40330	3.0	50	118.7			
E40104	0.6	50	144.4			
E40105	0.8	50	145.0			
E40103	0.6	50	159.4			
E40106	0.8	50	159.65			

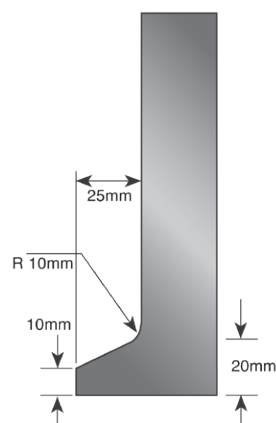
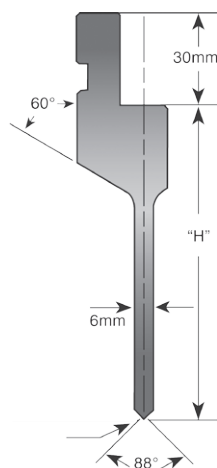
POINÇON HAUTS COL DE CYGNE À 88°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 505 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41558-505	0.8	80	200.0		



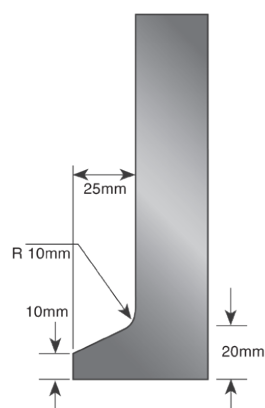
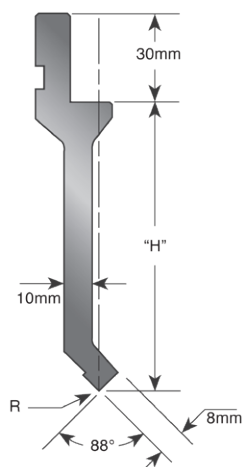
POINÇONS COL DE CYGNE EMBOUT FIN À 88°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E40702	0.2	50	89.9			
E40706	0.6	50	89.4			
E40708	0.8	50	89.6			
E40709	1.5	50	89.3			
E40710	3.0	50	88.7			



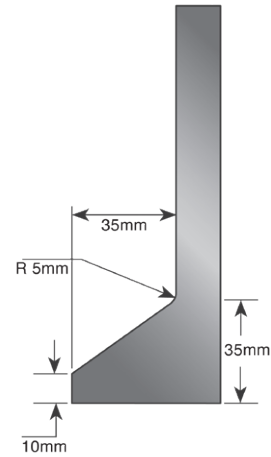
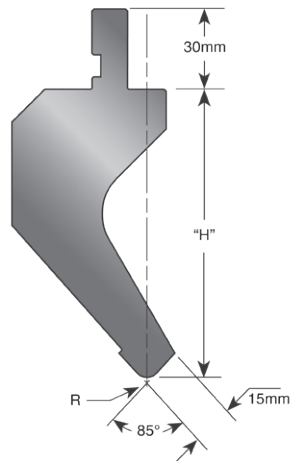
POINÇON À EMBOUT ÉTROIT À 88°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E40802	0.2	50	95.0			
E40806	0.6	50	94.5			
E40808	0.8	50	94.7			
E41636	0.6	50	159.4			
E41638	0.8	50	159.7			



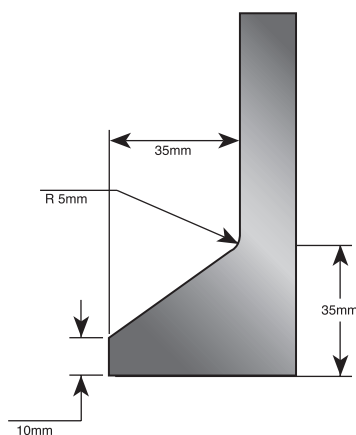
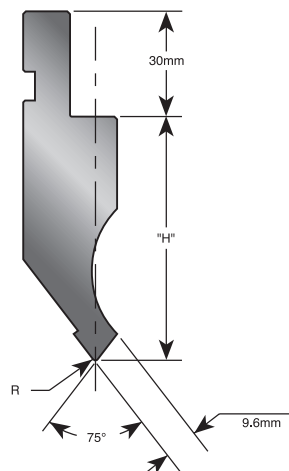
POINÇON ETROIT DÉPORTÉ À 88°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41102	0.2	30	69.9			
E41106	0.6	30	69.4			
E41108	0.8	30	69.7			
E41002	0.2	30	99.9			
E41006	0.6	30	99.4			
E41008	0.8	30	99.7			



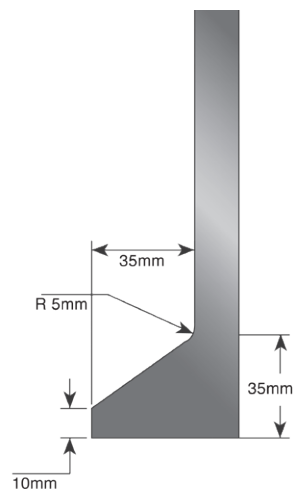
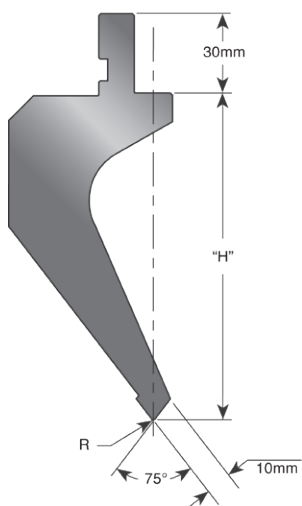
POINÇONS COL DE CYGNE À 85°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E44540	4.8	100	105.0			
E44560	6.4	100	104.3			



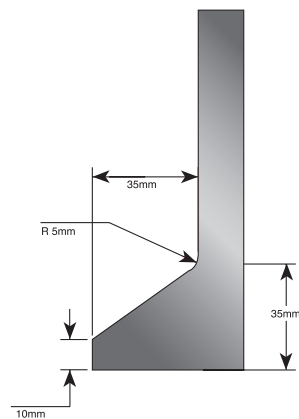
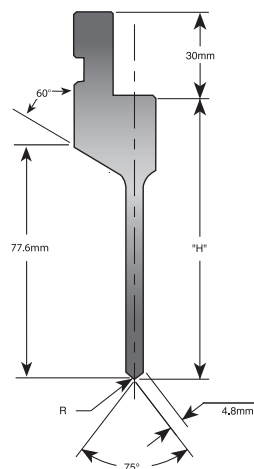
POINÇONS STANDARD À 75°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E44000	0.8	100	67.6			
E44001	1.5	100	67.2			
E44003	3.0	100	66.2			

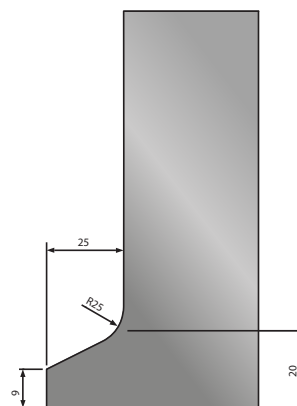
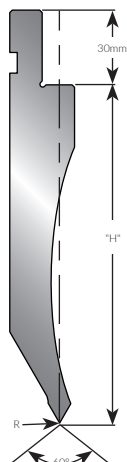


POINÇONS COL DE CYGNE À 75°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E44020	0.8	70	90.8			
E44021	1.5	70	89.5			
E44023	3.0	70	88.6			
E44030	0.8	50	120.0			
E44031	1.5	50	119.5			
E44033	3.0	50	118.6			

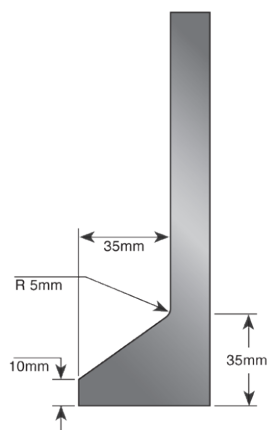
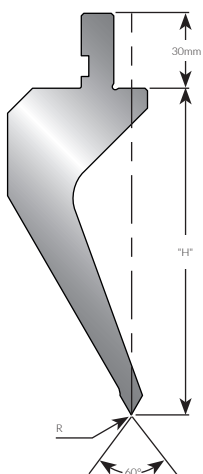


POINÇONS À EMBOUT ÉTROIT À 75°						
RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E44010	0.8	50	95.0			
E44011	1.5	50	94.5			
E44013	3.0	50	93.6			



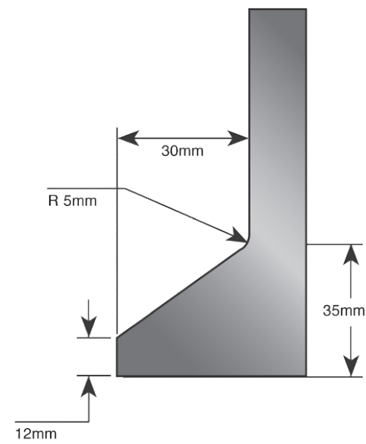
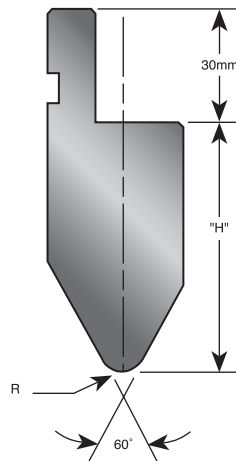
POINÇONS À 60°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41507	0.8	100	135.0			
E41508	2.0	100	133.8			

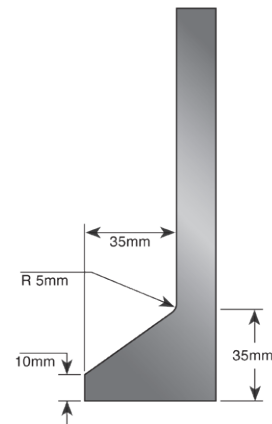
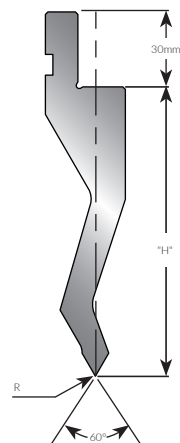


POINÇONS COL DE CYGNE À 60°

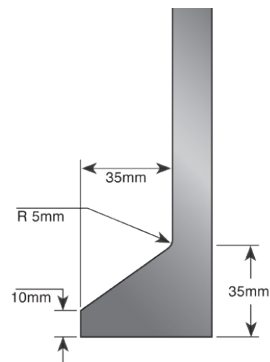
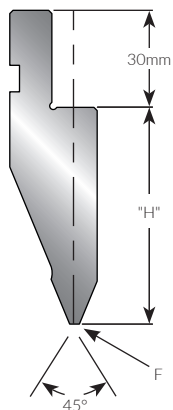
RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41500	0.8	60	105.0			
E41501	2.0	60	103.8			
E41502	0.8	60	130.0			
E41503	2.0	60	128.8			
E41506	0.8	50	160.0			



POINÇONS DROITS À 60°						
RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41440	4.8	100	66.2			
E41460	6.0	100	65.0			

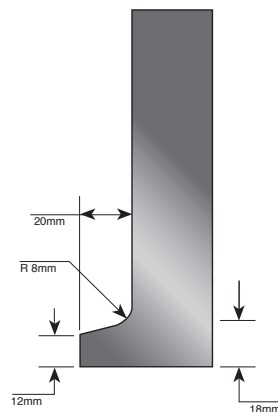
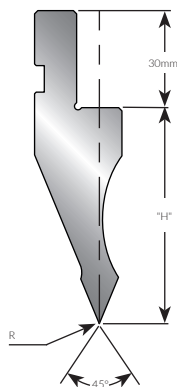


POINÇONS À DOUBLE DÉGAGEMENT À 60°						
RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41504	0.8	60	115.0			
E41505	2.0	60	113.8			



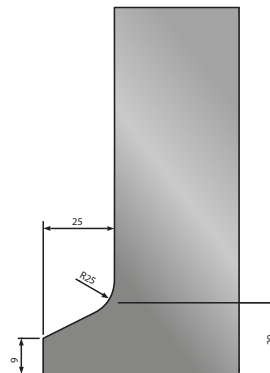
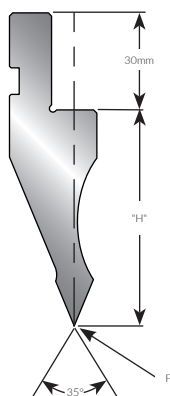
POINÇONS AVEC MÉPLAT À 45°

RÉF.	F mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41601	3	100	67			



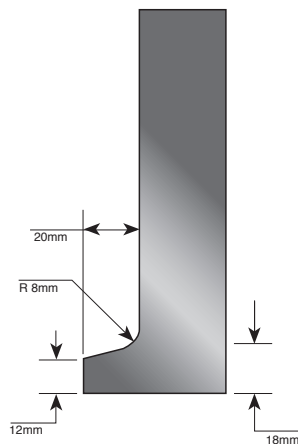
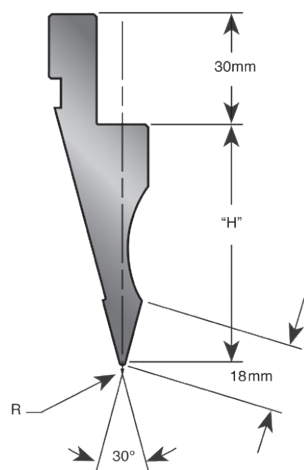
POINÇONS DÉGAGÉS À 45°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41600	0.4	100	66.4			



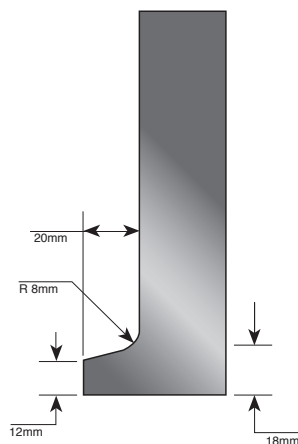
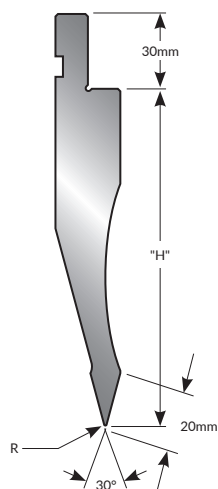
POINÇON À EMBOUT ÉTROIT À 35°

RÉF.	F mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41602	0.8	100	90			



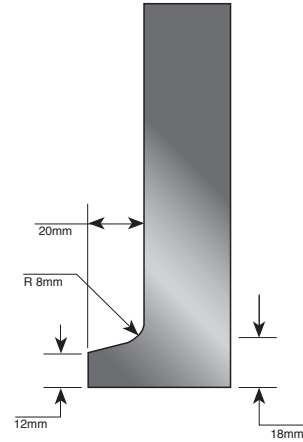
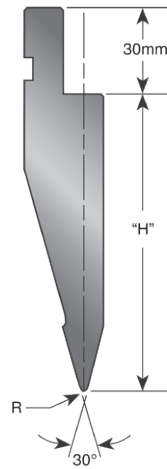
POINÇONS À ANGLE AIGU 30°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E42610	0.8	100	65.5			



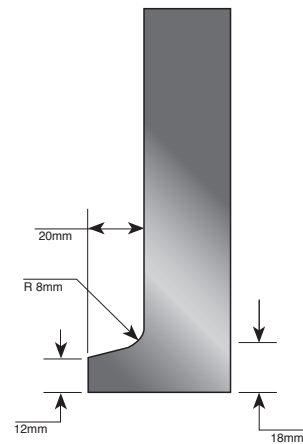
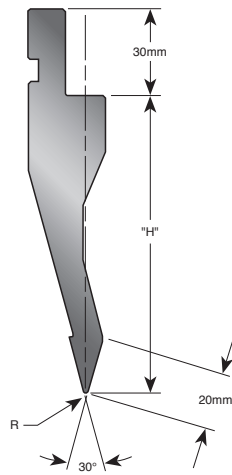
POINÇONS À ANGLE AIGU 30°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E42603	0.5	100	135.0			



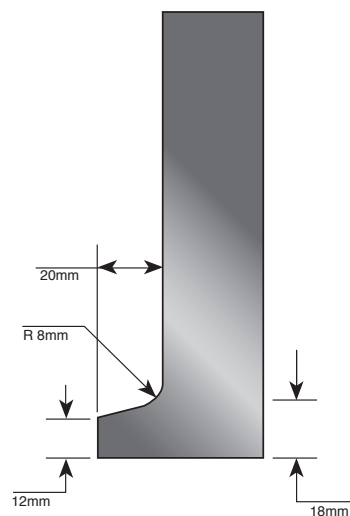
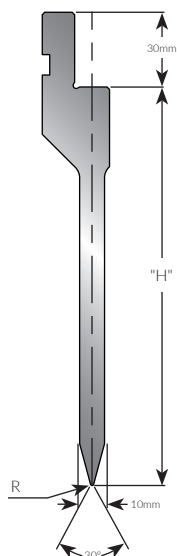
POINÇONS NON DÉGAGÉS À ANGLE AIGU 30°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41306	0.65	100	104.0			
E41307	0.8	100	104.0			
E41315	1.5	100	102.0			
E41330	3.0	100	97.7			



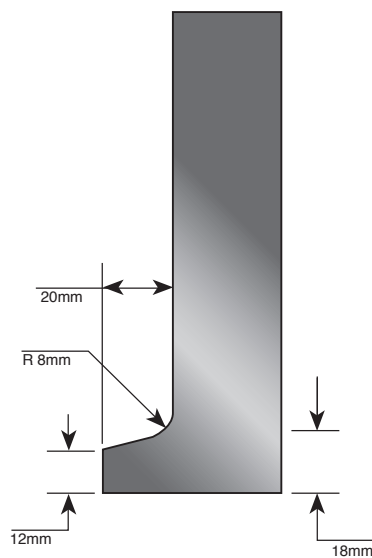
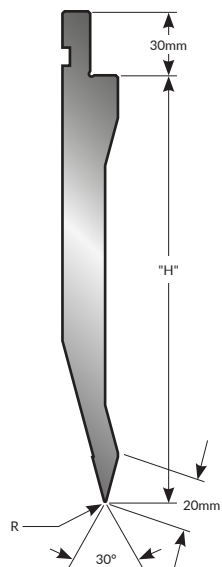
POINÇONS À ANGLE AIGU 30°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41908	0.8	100	104.0			



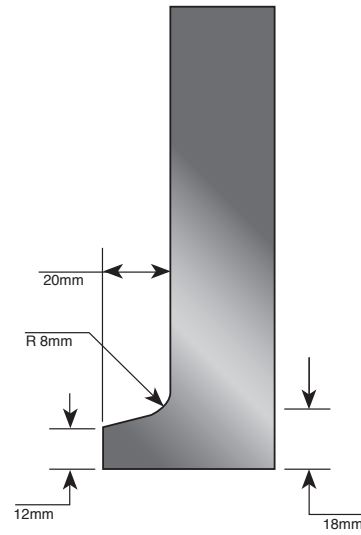
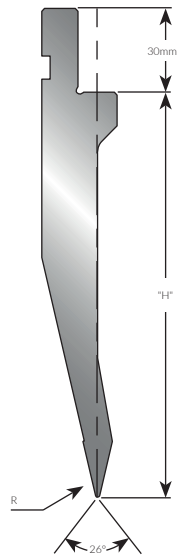
POINÇON À EMBOUT ÉTROIT À 30°

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41604	0.65	50	160.0			



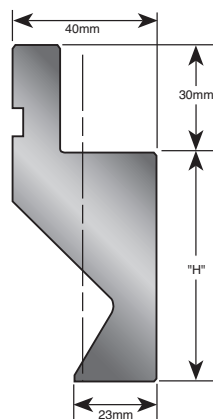
POINÇON À ANGLE AIGU A 30 °

RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41605	0.5	50	200.0			

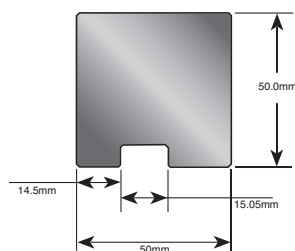


POINÇON À ANGLE AIGU 26°

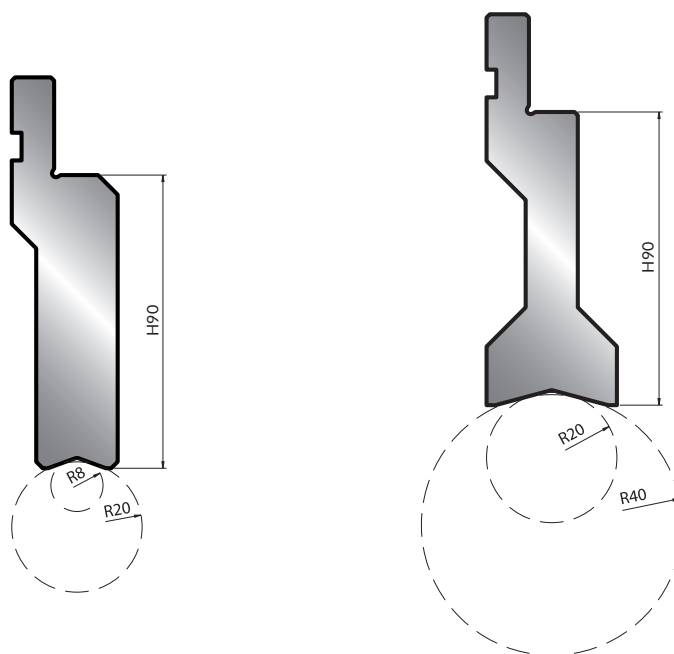
RÉF.	R mm	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41615	0.8	90	145.0			



POINÇONS D'ÉCRASEMENT					
RÉF.	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41523	100	65.0			



MATRICES CHANGEMENT RAPIDE (STYLE RAIL) D'ÉCRASEMENT					
RÉF.	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	H mm	LT 835 mm	ST 415 mm	XT 835 mm FRACTIONNÉ
42312	100	50.0			



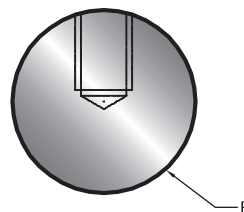
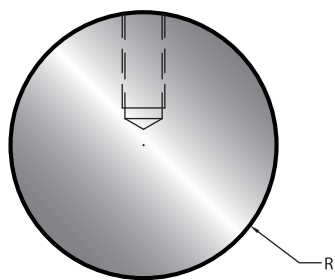
100T / MÈTRE SUR TOUS LES OUTILS

RÉF.	PRIX
E408T25-835	
E408T25-500	
E408T25-300	
E408T25-200	
E408T25-100	
E408T25-250X	
E408T40-835	
E408T40-500	
E408T40-300	
E408T40-200	
E408T40-100	
E408T40-250X	

* Remarque: porte-inserts livrés avec visserie.

Porte-inserts et inserts trempés par induction.

250X = fractions de 25, 25, 30, 35, 40, 45
et 50mm.



	L 835 mm	L 500 mm	L 300 mm	L 200 mm	L 100 mm	L 250x mm
R 8 mm	E4R080-835	E4R080-500	E4R080-300	E4R080-200	E4R080-100	E4R080-250x
R 10 mm	E4R100-835	E4R100-500	E4R100-300	E4R100-200	E4R100-100	E4R100-250x
R 12.5 mm	E4R125-835	E4R125-500	E4R125-300	E4R125-200	E4R125-100	E4R125-250x
R 15 mm	E4R150-835	E4R150-500	E4R150-300	E4R150-200	E4R150-100	E4R150-250x
R 17.5 mm	E4R175-835	E4R175-500	E4R175-300	E4R175-200	E4R175-100	E4R175-250x
R 20 mm	E4R200-835	E4R200-500	E4R200-300	E4R200-200	E4R200-100	E4R200-250x
R 25 mm	E4R250-835	E4R250-500	E4R250-300	E4R250-200	E4R250-100	E4R250-250x
R 30 mm	E4R300-835	E4R300-500	E4R300-300	E4R300-200	E4R300-100	E4R300-250x
R 35 mm	E4R350-835	E4R350-500	E4R350-300	E4R350-200	E4R350-100	E4R350-250x
R 40 mm	E4R400-835	E4R400-500	E4R400-300	E4R400-200	E4R400-100	E4R400-250x



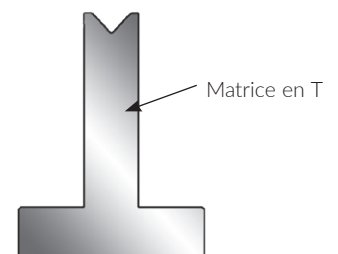
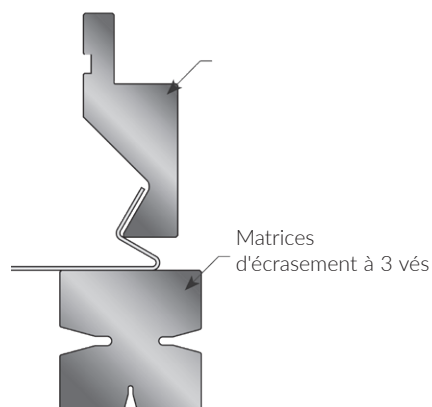
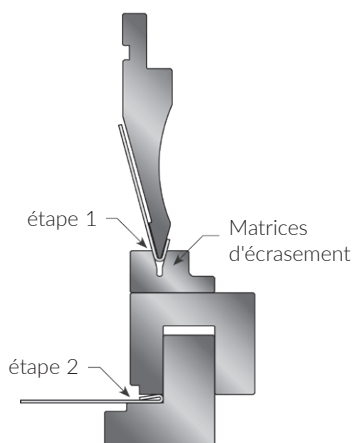
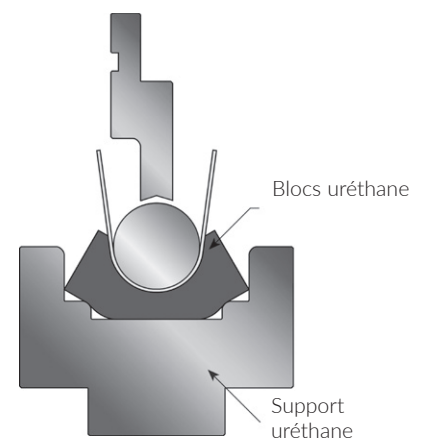
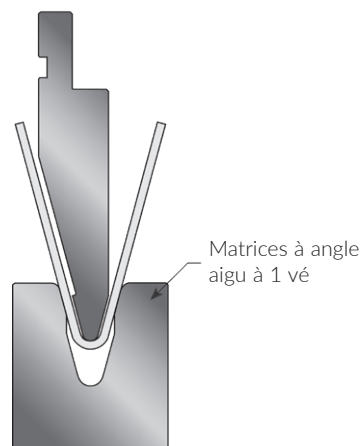
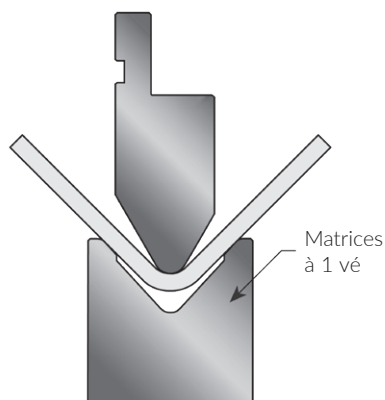
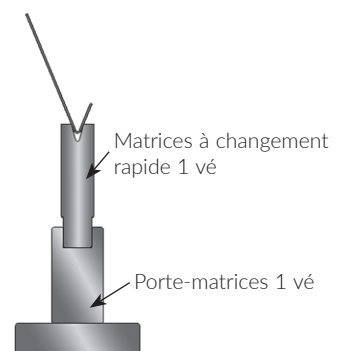
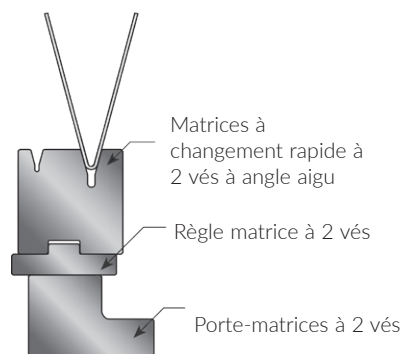
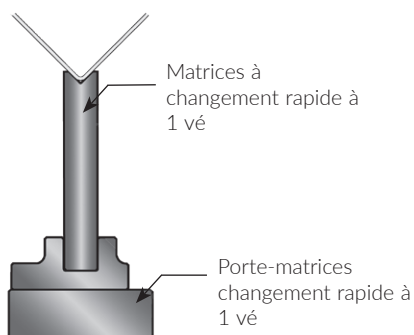
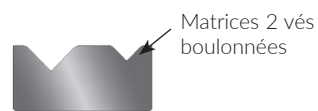
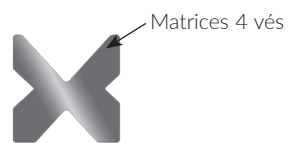
Wilson Tool offre une gamme étendue de matrices type Euro, incluant les matrices simple vé, double vés à changement rapide ou boulonnées, les matrices 4 vés, et bien d'autres. Toutes les matrices jusqu'à une ouverture de 25mm bénéficient de notre traitement exclusif Nitrex en série pour une surface plus dure et plus résistante. La plupart des références sont en stock pour une expédition le jour de la commande.

NITREX

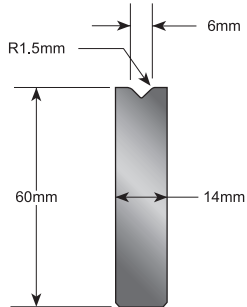
Le traitement de surface NITREX™, une exclusivité Wilson Tool, prolonge la durée de vie des outils de pliage de plusieurs fois par rapport à celle des outils standard. Avec une dureté de surface de 70 HRC sur une épaisseur de 0.1mm, Nitrex ajoute un effet lubrifiant à l'outil de pliage et diminue le coefficient de friction lorsque la tôle glisse sur l'épaule de l'ouverture (vé) de la matrice. Tous les poinçons ou matrices Wilson Tool peuvent être traités Nitrex.



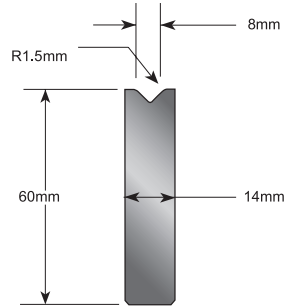
PROFILS MATRICES: LEQUEL CHOISIR?



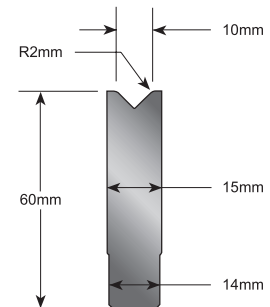
Réf. E42801



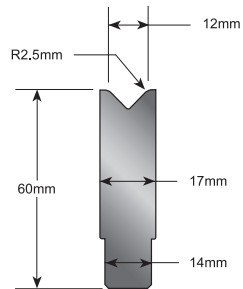
Réf. E42802



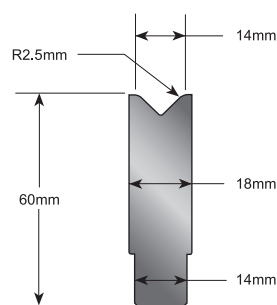
Réf. E42803



Réf. E42804



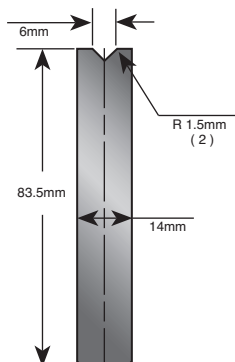
Réf. E42805



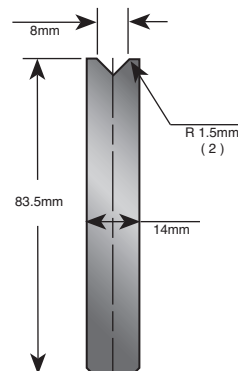
MATRICES 1 VÉ À 90°							
RÉF.	TONNAGE MAX PAR MÈTRE	OUVERTURE V	R mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E42801	100	6	1.5	60			
E42802	100	8	1.5	60			
E42803	100	10	2.0	60			
E42804	100	12	2.5	60			
E42805	100	14	2.5	60			

Traitement Nitrex en standard.

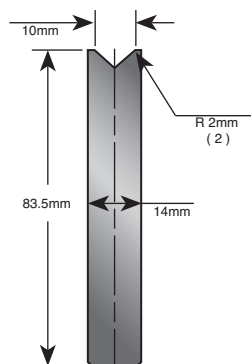
Réf. 42100



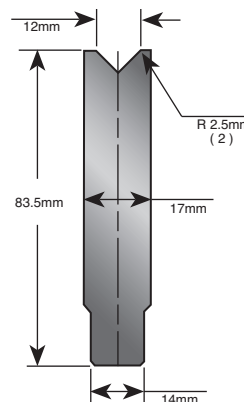
Réf. 42101



Réf. 42102



Réf. 42103

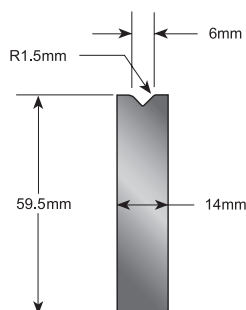


MATRICES 1 VÉ À 90°

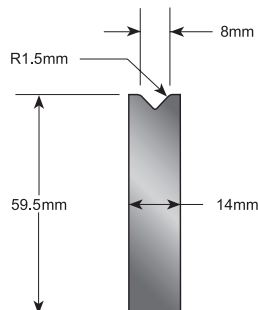
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	OUVERTURE V	R mm	H mm	LT 835 mm	ST 415 mm	XT 835 mm FRACTIONNÉ
42100	100	6	1.5	83.5			
42101	100	8	1.5	83.5			
42102	100	10	2.0	83.5			
42103	100	12	2.5	83.5			

Traitement Nitrex en standard.

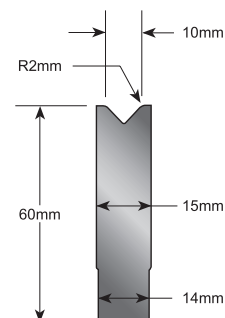
Réf. E42821



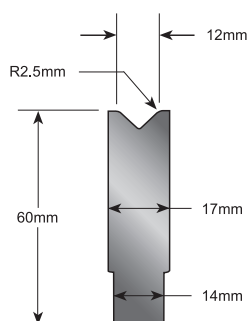
Réf. E42822



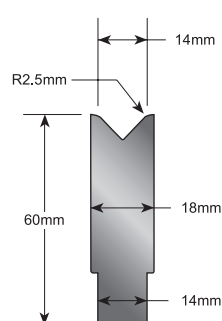
Réf. E42823



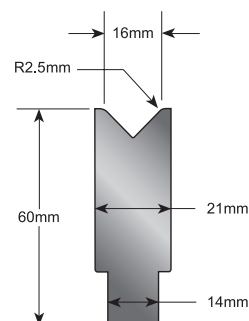
Réf. E42824



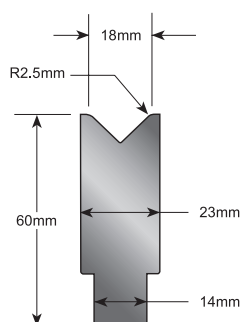
Réf. E42825



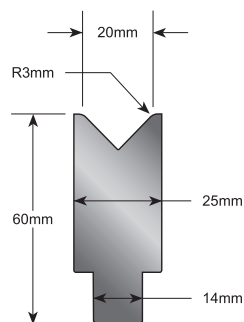
Réf. E42826



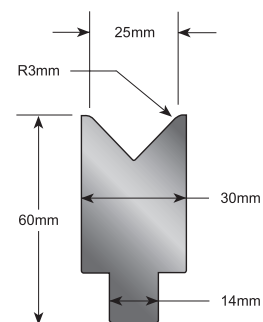
Réf. E42827



Réf. E42828



Réf. E42829

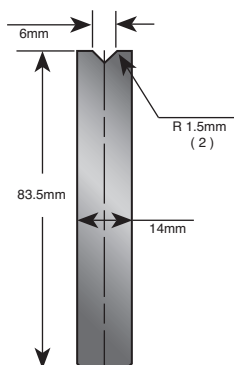


MATRICES 1 VÉ À 88°

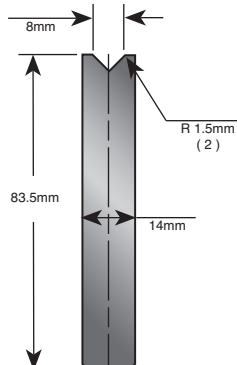
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	OUVERTURE V	R mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E42821	100	6	1.5	59.5			
E42822	100	8	1.5	59.5			
E42823	100	10	2.0	60.0			
E42824	100	12	2.5	60.0			
E42825	100	14	2.5	60.0			
E42826	100	16	2.5	60.0			
E42827	100	18	2.5	60.0			
E42828	100	20	3.0	60.0			
E42829	100	25	3.0	60.0			

Traitement Nitrex en standard.

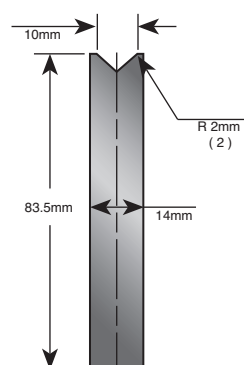
Réf. 42120



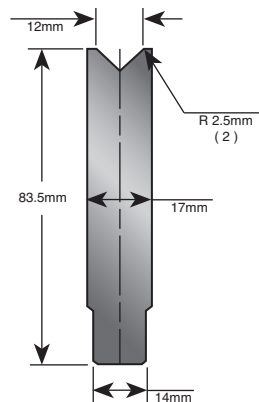
Réf. 42121



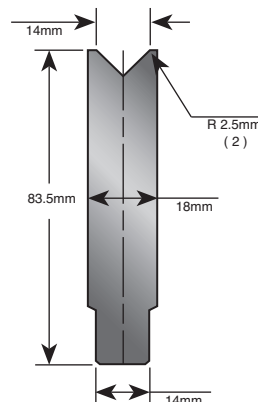
Réf. 42122



Réf. 42104



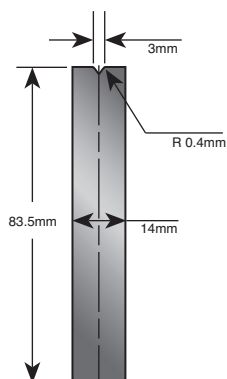
Réf. 42105



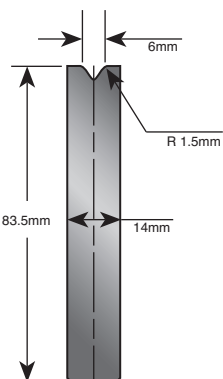
MATRICES 1 VÉ À 88°							
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	OUVERTURE V	R mm	H mm	LT 835 mm	ST 415 mm	XT 835 mm FRACTIONNÉ
42120	100	6	1.5	83.5			
42121	100	8	1.5	83.5			
42122	100	10	2.0	83.5			
42104	100	12	2.5	83.5			
42105	100	14	2.5	83.5			

Traitement Nitrex en standard.

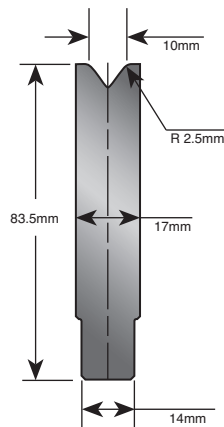
Réf. 44200



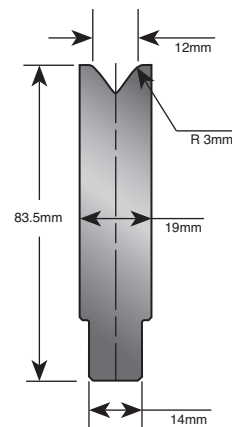
Réf. 44201



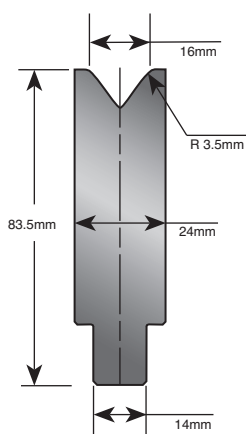
Réf. 44202



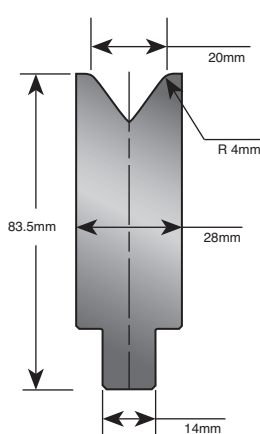
Réf. 44203



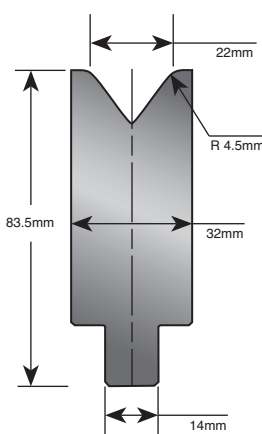
Réf. 44204



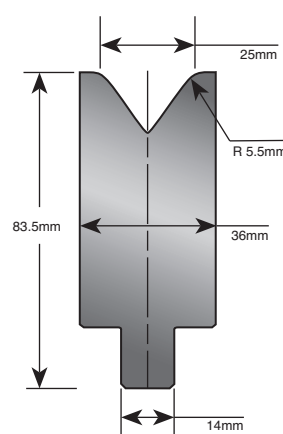
Réf. 44205



Réf. 44206



Réf. 44207

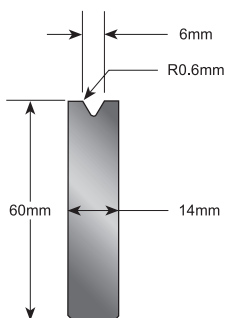


MATRICES 1 VÉ À 75°

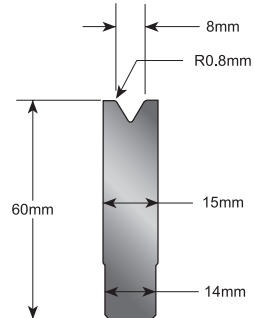
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	OUVERTURE V	R mm	H mm	LT 835 mm	ST 415 mm	XT 835 mm FRACTIONNÉ
44200	100	3	0.4	83.5			
44201	100	6	1.5	83.5			
44202	100	10	2.5	83.5			
44203	100	12	3.0	83.5			
44204	100	16	3.5	83.5			
44205	100	20	4.0	83.5			
44206	100	22	4.5	83.5			
44207	100	25	5.5	83.5			

Traitement Nitrex en standard.

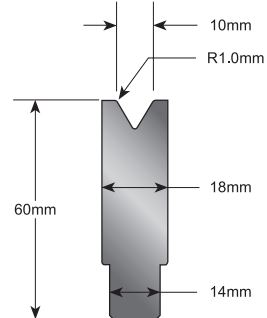
Réf. E42160



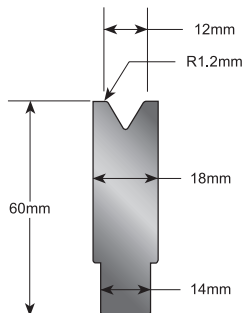
Réf. E42161



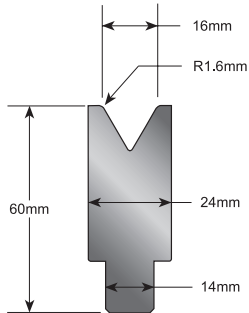
Réf. E42162



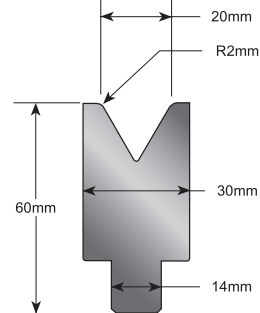
Réf. E42163



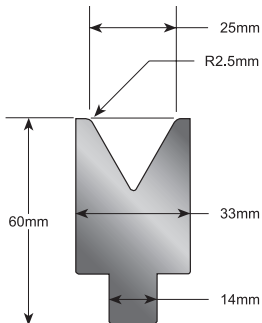
Réf. E42164



Réf. E42165

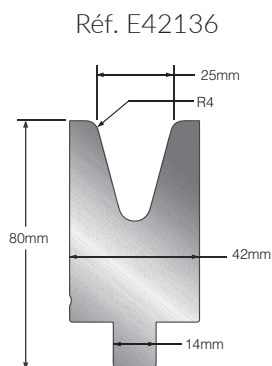
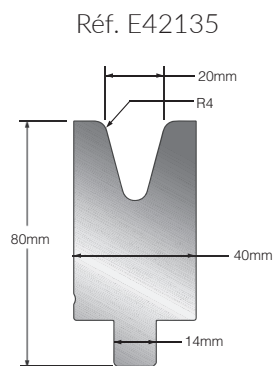
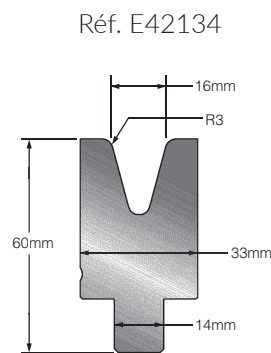
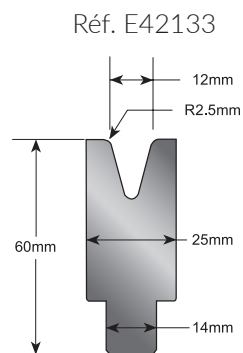
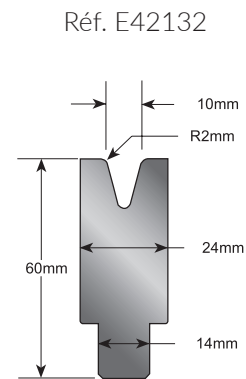
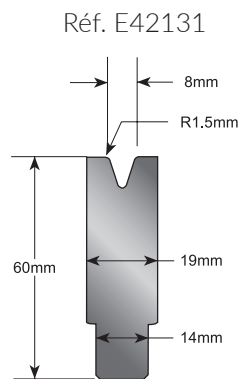
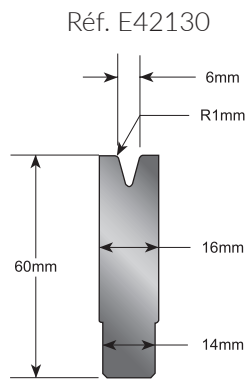


Réf. E42166



MATRICES 1 VÉ À 60°							
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	OUVERTURE V	R mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E42160	60	6	0.6	60			
E42161	60	8	0.8	60			
E42162	60	10	1.0	60			
E42163	60	12	1.2	60			
E42164	60	16	1.6	60			
E42165	60	20	2.0	60			
E42166	60	25	2.5	60			

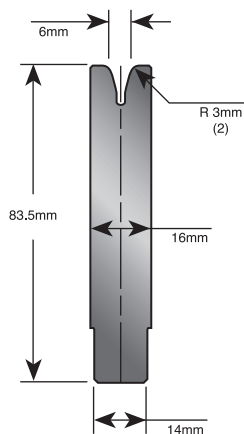
Traitement Nitrex en standard.



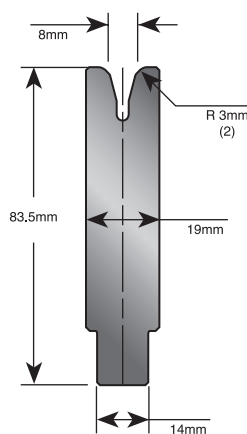
MATRICES 1 VÉ À 30°							
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	OUVERTURE V	R mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E42130	40	6	1.0	60			
E42131	60	8	1.5	60			
E42132	60	10	2.0	60			
E42133	60	12	2.5	60			
E42134	60	16	3.0	60			
E42135	60	20	4.0	80			
E42136	60	25	4.0	80			

Traitement Nitrex en standard.

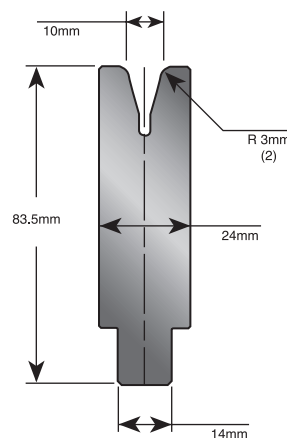
Réf. 42200



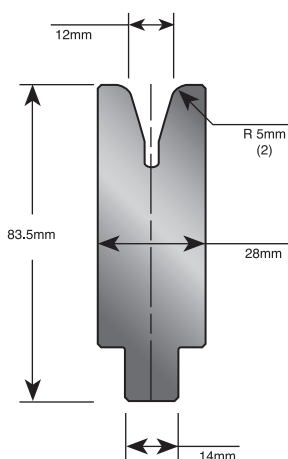
Réf. 42201



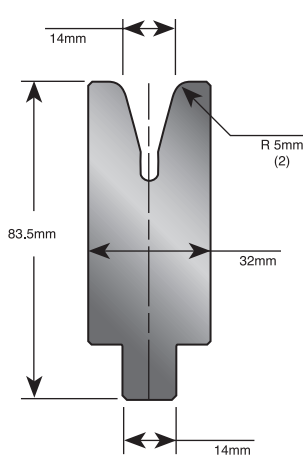
Réf. 42202



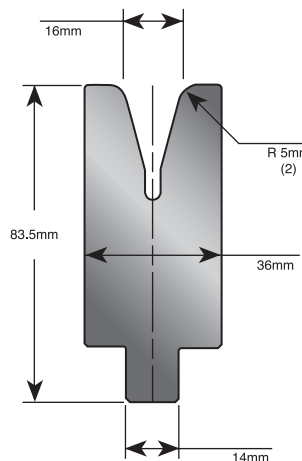
Réf. 42203



Réf. 42204



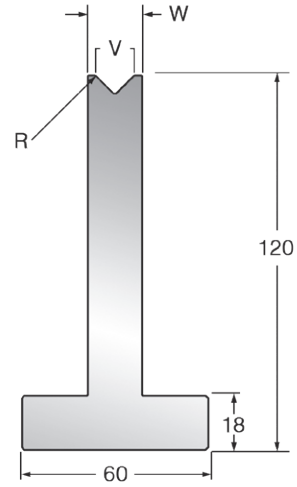
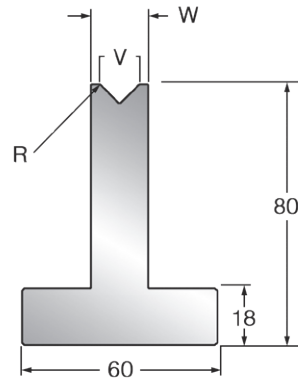
Réf. 42205



MATRICES 1 VÉ À 30°

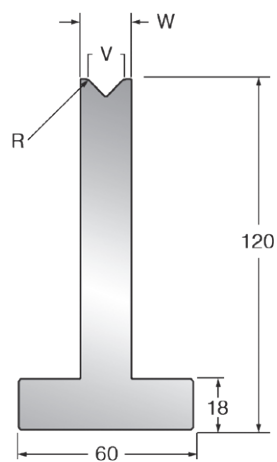
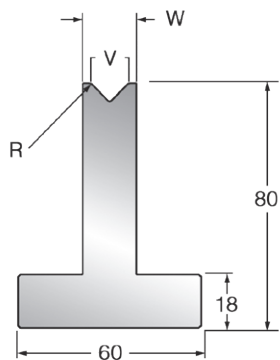
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	OUVERTURE V	R mm	H mm	LT 835 mm	ST 415 mm	XT 835 mm FRACTIONNÉ
42200	100	6	3.0	83.5			
42201	100	8	3.0	83.5			
42202	100	10	3.0	83.5			
42203	100	12	5.0	83.5			
42204	100	14	5.0	83.5			
42205	100	16	5.0	83.5			

Traitement Nitrex en standard.



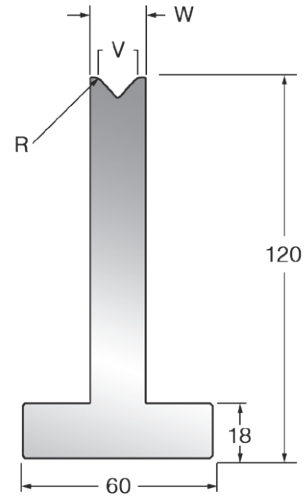
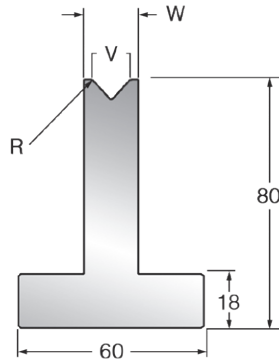
MATRICES À 90°								
Réf.	V	R mm	W	H mm	TONNES MAXI PAR MÈTRE	L	S	X
E40096	6	0.4	14	80	100			
E40098	8	0.5	14	80	80			
E40092	10	0.6	18	80	100			
E40094	12	0.8	18	80	80			
E40095	6	0.4	14	120	100			
E40097	8	0.5	14	120	80			
E40091	10	0.6	18	120	100			
E40093	12	0.8	18	120	80			

Trempe par induction.



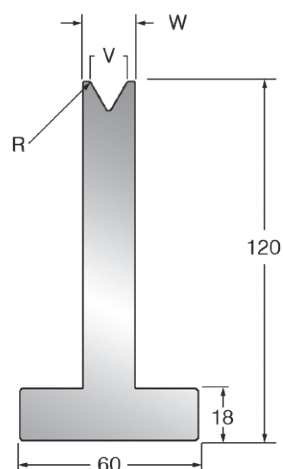
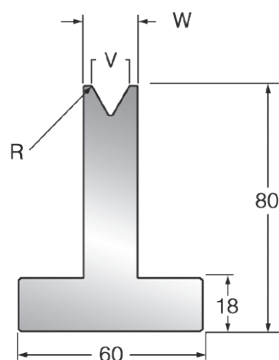
MATRICES À 88°								
Réf.	V	R mm	W	H mm	TONNES MAXI PAR MÈTRE	L	S	X
E40088	6	0.4	14	80	100			
E40090	8	0.5	14	80	80			
E40078	10	0.6	18	80	100			
E40080	12	2.75	18	80	80			
E40082	16	2.75	24	80	100			
E40084	20	3.0	30	80	100			
E40086	25	3.0	35	80	100			
E40087	6	0.4	14	120	100			
E40089	8	0.5	14	120	80			
E40077	10	0.6	18	120	100			
E40079	12	2.75	18	120	80			
E40081	16	2.75	24	120	100			
E40083	20	3.0	30	120	100			
E40085	25	3.0	35	120	100			

Trempe par induction.



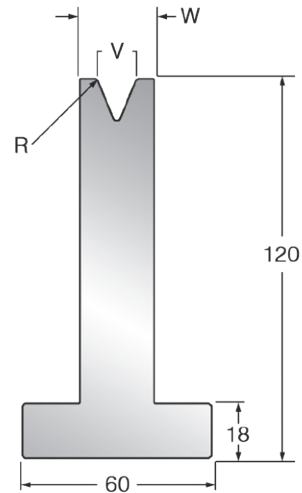
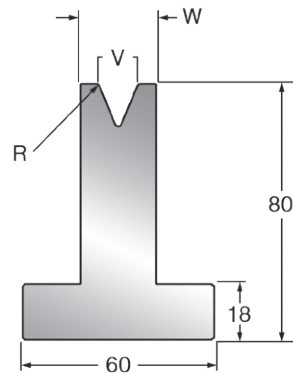
MATRICES À 85°								
Réf.	V	R mm	W	H mm	TONNES MAXI PAR MÈTRE	L	S	X
E40074	6	1.5	14	80	100			
E40076	8	1.5	14	80	80			
E40064	10	2.0	18	80	100			
E40066	12	2.75	18	80	80			
E40068	16	2.75	24	80	100			
E40070	20	3.0	30	80	100			
E40072	25	3.0	35	80	100			
E40073	6	1.5	14	120	100			
E40075	8	1.5	14	120	80			
E40063	10	2.0	18	120	100			
E40065	12	2.75	18	120	80			
E40067	16	2.75	24	120	100			
E40069	20	3.0	30	120	100			
E40071	25	3.0	35	120	100			

Trempe par induction.



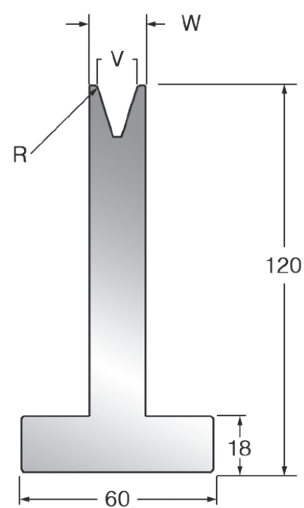
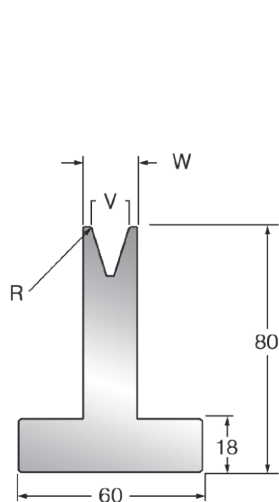
MATRICES À 60°								
Réf.	V	R mm	W	H mm	TONNES MAXI PAR MÈTRE	L	S	X
E40059	6	0.4	14	80	60			
E40062	8	0.5	14	80	60			
E40049	10	0.6	18	80	60			
E40051	12	0.8	18	80	60			
E40053	16	3.0	24	80	60			
E40055	20	3.0	30	80	60			
E40057	25	3.0	35	80	60			
E40058	6	0.4	14	120	60			
E40061	8	0.5	14	120	60			
E40048	10	0.6	18	120	60			
E40050	12	0.8	18	120	60			
E40052	16	3.0	24	120	60			
E40054	20	3.0	30	120	60			
E40056	25	3.0	35	120	60			

Trempe par induction.



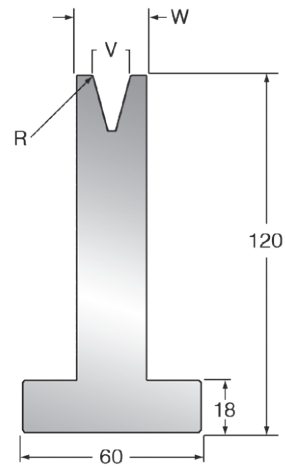
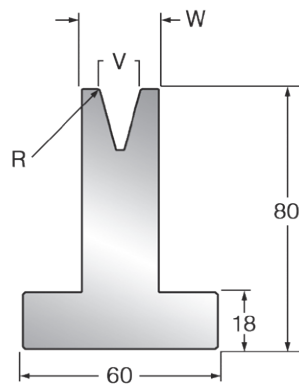
MATRICES À 45°								
Réf.	V	R mm	W	H mm	TONNES MAXI PAR MÈTRE	L	S	X
E40045	6	0.6	14	80	50			
E40047	8	0.8	18	80	50			
E40035	10	1.0	18	80	50			
E40037	12	1.5	24	80	50			
E40039	16	2.0	24	80	50			
E40041	20	2.5	30	80	50			
E40043	25	3.0	35	80	50			
E40044	6	0.6	14	120	50			
E40046	8	0.8	18	120	50			
E40034	10	1.0	18	120	50			
E40036	12	1.5	24	120	50			
E40038	16	2.0	24	120	50			
E40040	20	2.5	30	120	50			
E40042	25	3.0	35	120	50			

Trempe par induction.



MATRICES À 35°								
Réf.	V	R mm	W	H mm	TONNES MAXI PAR MÈTRE	L	S	X
E40031	6	0.6	14	80	35			
E40033	8	0.8	14	80	35			
E40019	10	1.0	18	80	40			
E40021	12	1.5	18	80	40			
E40024	16	2.0	30	80	45			
E40026	20	2.5	35	80	50			
E40028	25	3.0	40	80	50			
E40029	6	0.6	14	120	35			
E40032	8	0.8	14	120	35			
E40018	10	1.0	18	120	40			
E40020	12	1.5	18	120	40			
E40022	16	2.0	30	120	45			
E40025	20	2.5	35	120	50			
E40027	25	3.0	40	120	50			

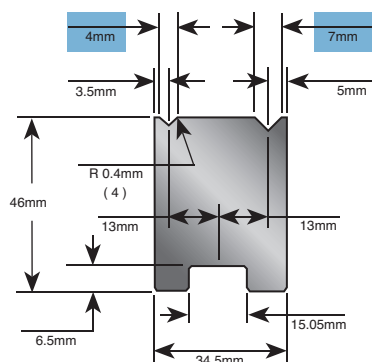
Trempe par induction.



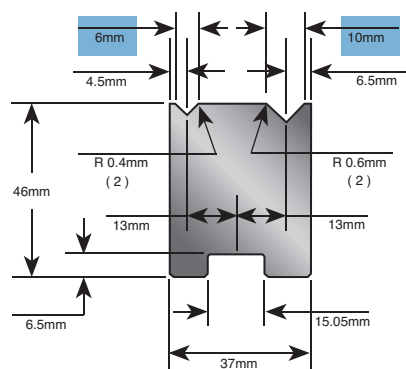
MATRICES À 30°								
Réf.	V	R	W	H mm	TONNES MAXI PAR MÈTRE	L	S	X
E40014	6	0.6	14	80	35			
E40017	8	0.8	18	80	35			
E40001	10	1.0	24	80	40			
E40004	12	1.5	24	80	40			
E40007	16	2.0	30	80	45			
E40010	20	2.5	35	80	50			
E40012	25	3.0	40	80	50			
E40013	6	0.6	14	120	35			
E40016	8	0.8	18	120	35			
E40000	10	1.0	24	120	50			
E40003	12	1.5	24	120	40			
E40005	16	2.0	30	120	45			
E40009	20	2.5	35	120	50			
E40011	25	3.0	40	120	50			

Trempe par induction.

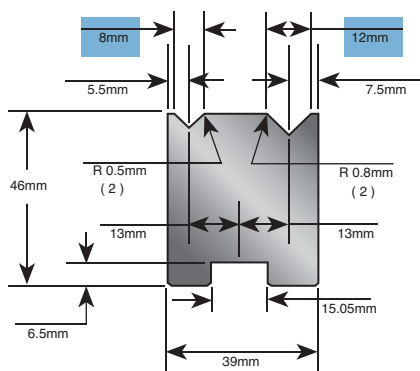
Réf. E42000



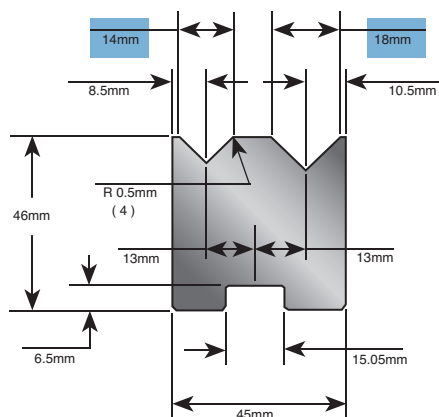
Réf. E42001



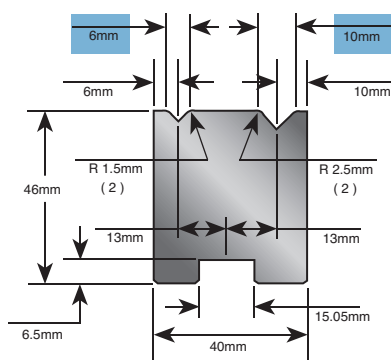
Réf. E42002



Réf. E42003



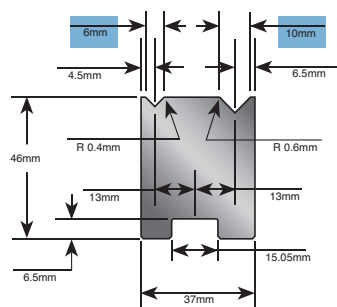
Réf. E42010



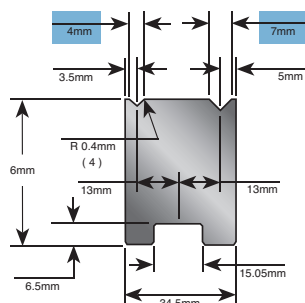
MATRICES 2 VÉS À 90°									
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E42000	60	4	7	0.4	0.4	46			
E42001	70	6	10	0.4	0.6	46			
E42002	80	8	12	0.5	0.8	46			
E42003	100	14	18	0.5	0.5	46			
GRANDS RAYONS									
E42010	80	6	10	1.5	2.5	46			

Traitement Nitrex en standard.

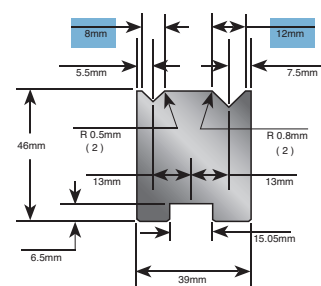
Réf. E42007



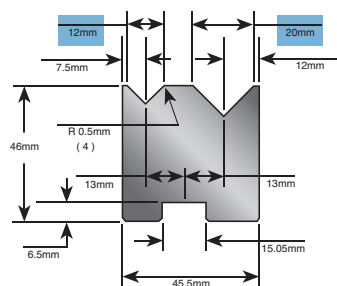
Réf. E42008



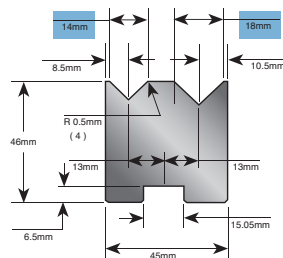
Réf. E42009



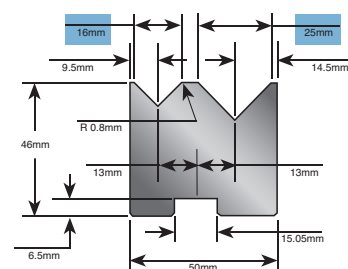
Réf. E42005



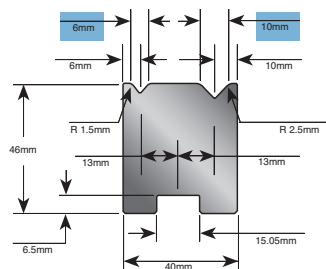
Réf. E42004



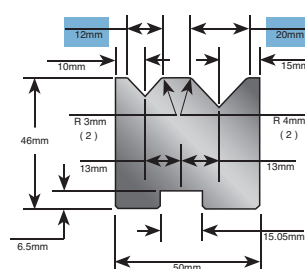
Réf. E42006



Réf. E42012



Réf. E42011



MATRICES 2 VÉS À 88°

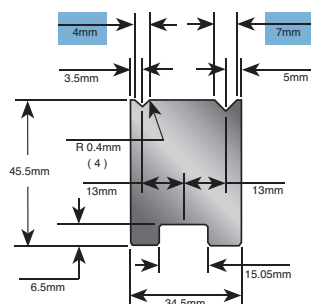
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E42007	60	6	10	0.4	0.6	46			
E42008	80	4	7	0.4	0.4	46			
E42009	70	8	12	0.5	0.8	46			
E42005	100	12	20	0.5	0.5	46			
E42004	100	14	18	0.5	0.5	46			
E42006	70	16	25	0.8	0.8	46			

GRANDS RAYONS

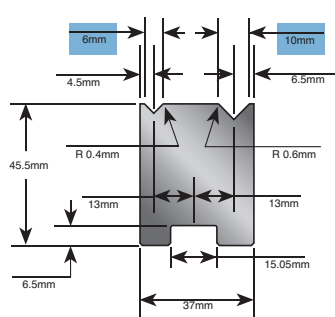
E42012	80	6	10	1.5	2.5	46			
E42011	100	12	20	3.0	4.0	46			

Traitement Nitrex en standard.

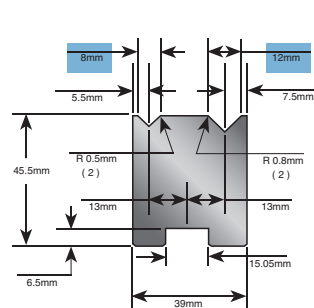
Réf. E40099



Réf. E40100



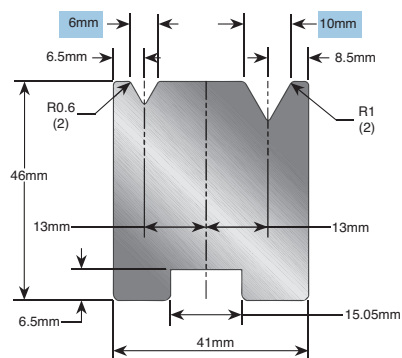
Réf. E40101



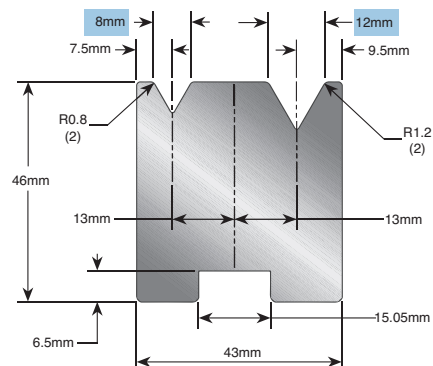
MATRICES 2 VÉS À 88°									
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E40099	60	4	7	0.4	0.4	45.5			
E40100	70	6	10	0.4	0.6	45.5			
E40101	80	8	12	0.5	0.8	45.5			

Traitement Nitrex en standard.

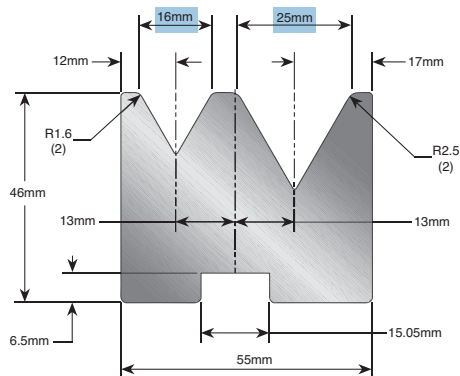
Réf. E42013



Réf. E42014



Réf. E42015

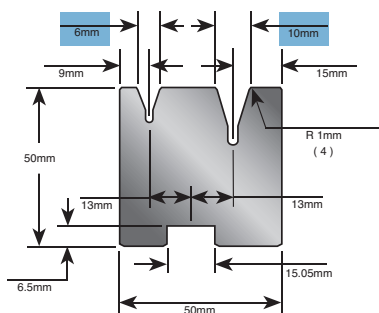


MATRICES 2 VÉS À 60°

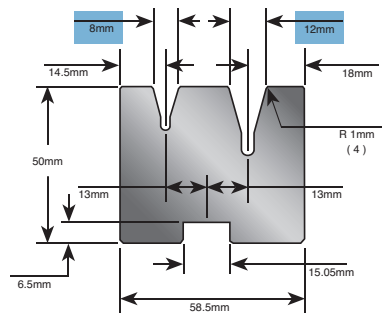
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E42013	100	6	10	0.6	1.0	46			
E42014	100	8	12	0.8	1.2	46			
E42015	100	16	25	1.6	2.5	46			

Traitement Nitrex en standard.

Réf. E42020



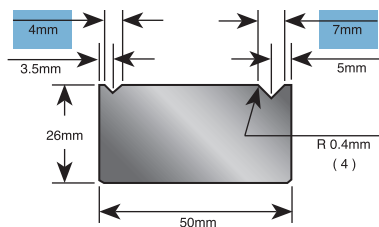
Réf. E42021



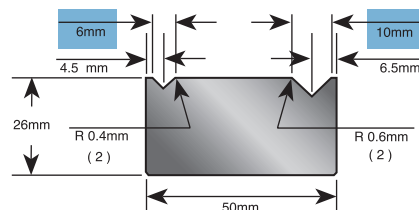
MATRICES 2 VÉS À 30°									
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E42020	30	6	10	1.0	1.0	50			
E42021	30	8	12	1.0	1.0	50			

Traitement Nitrex en standard.

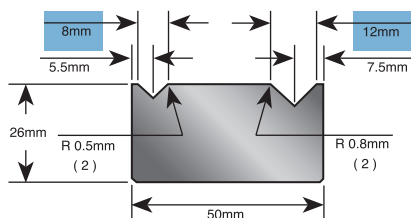
Réf. E42030



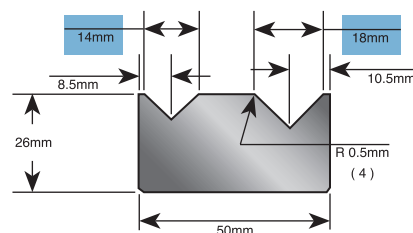
Réf. E42031



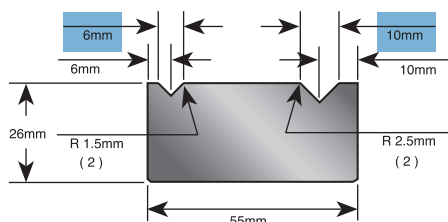
Réf. E42032



Réf. E42033



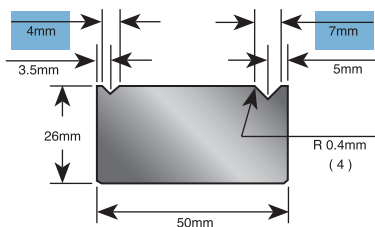
Réf. E42040



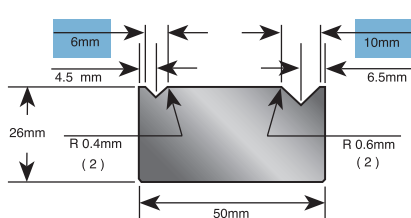
MATRICES 2 VÉS À 90°								
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm
E42030	60	4	7	0.4	0.4	26		
E42031	60	6	10	0.4	0.6	26		
E42032	80	8	12	0.5	0.8	26		
E42033	100	14	18	0.5	0.5	26		
GRANDS RAYONS (ÉPAULEMENTS)								
E42040	80	6	10	1.5	2.5	26		

Trempe par induction.

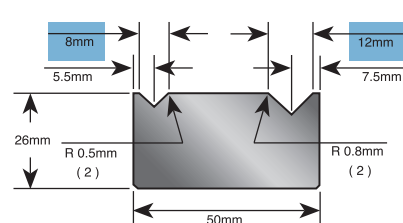
Réf. E42037



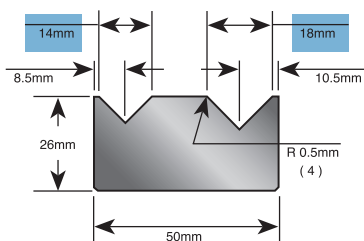
Réf. E42038



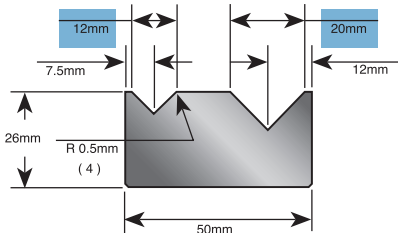
Réf. E42039



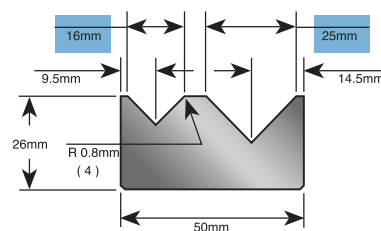
Réf. E42034



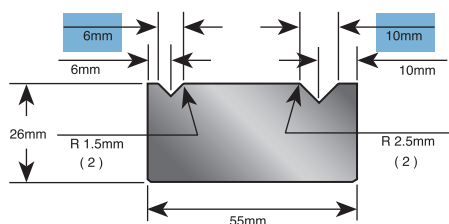
Réf. E42035



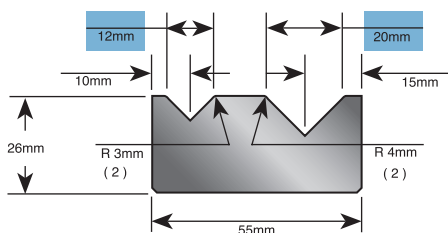
Réf. E42036



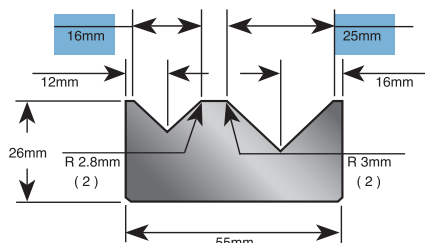
Réf. E42042



Réf. E42041



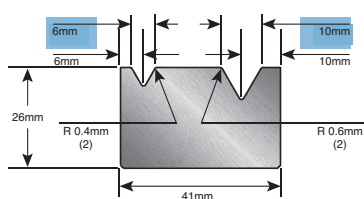
Réf. E42043



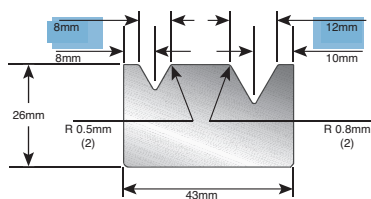
MATRICES 2 VÉS À 88°								
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm
E42037	60	4	7	0.4	0.4	26		
E42038	70	6	10	0.4	0.6	26		
E42039	80	8	12	0.5	0.8	26		
E42034	100	14	18	0.5	0.5	26		
E42035	100	12	20	0.5	0.5	26		
E42036	100	16	25	0.8	0.8	26		
GRANDS RAYONS (ÉPAULEMENTS)								
E42042	80	6	10	1.5	2.5	26		
E42041	80	12	20	3.0	4.0	26		
E42043	70	16	25	2.8	3.0	26		

Trempe par induction.

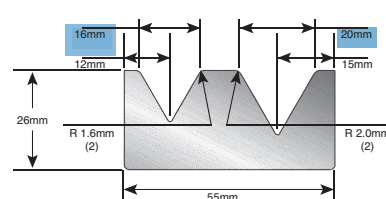
Réf. E42044



Réf. E42045



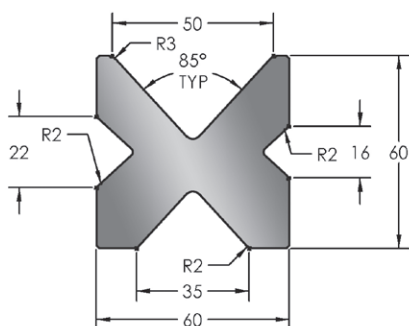
Réf. E42046



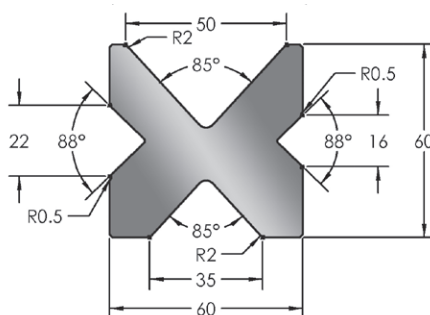
MATRICES 2 VÉS À 60°								
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	V1	V2	R1 mm	R2 mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm
E42044	60	6	10	0.4	0.6	26		
E42045	80	8	12	0.5	0.8	26		
E42046	20	16	20	1.6	2.0	26		

Trempe par induction.

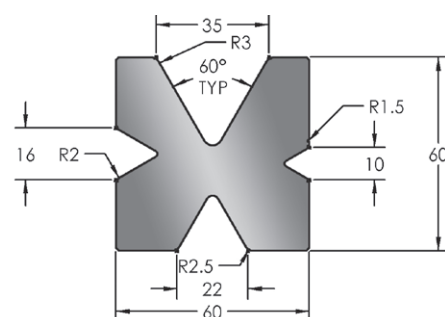
42341L & 42341S



42340L & 42340S



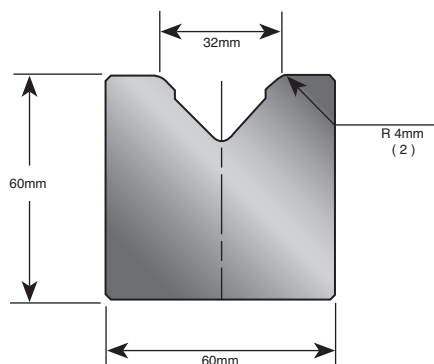
42342L & 42342S



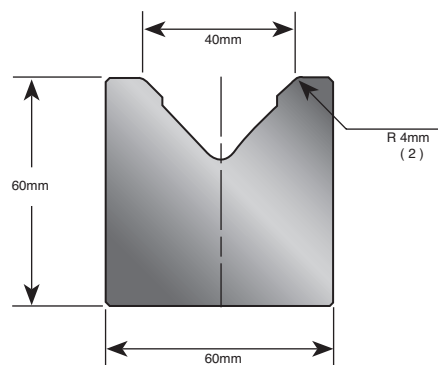
MATRICES 4 VÉS			
RÉF.	DÉSIGNATION	L 835 mm	S 415 mm
42340	Matrice 4 vés 16/22mm à 88° et 35/50mm à 85° longueur 835mm		
42341	Matrice 4 vés 16/22/35/50mm à 85° longueur 835mm		
42342	Matrice 4 vés 10/16/22/35mm à 60° longueur 835mm		

Trempe par induction.

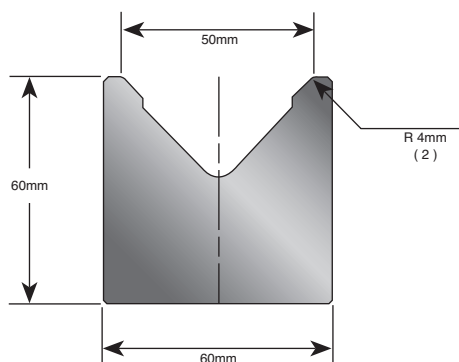
Réf. E42400



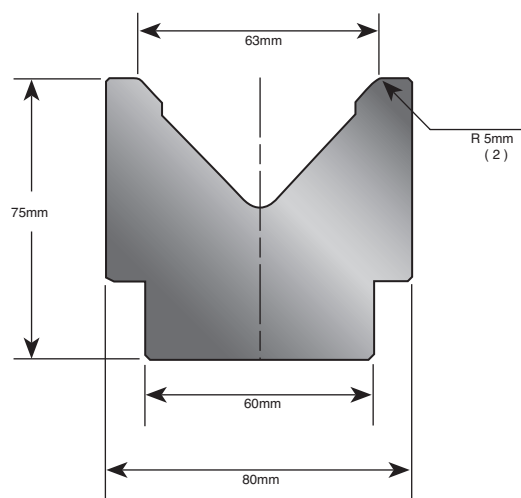
Réf. E42401



Réf. E42402

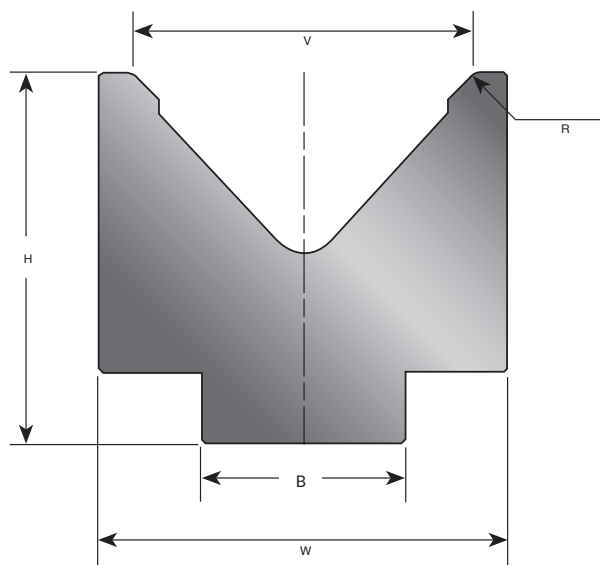


Réf. E42403



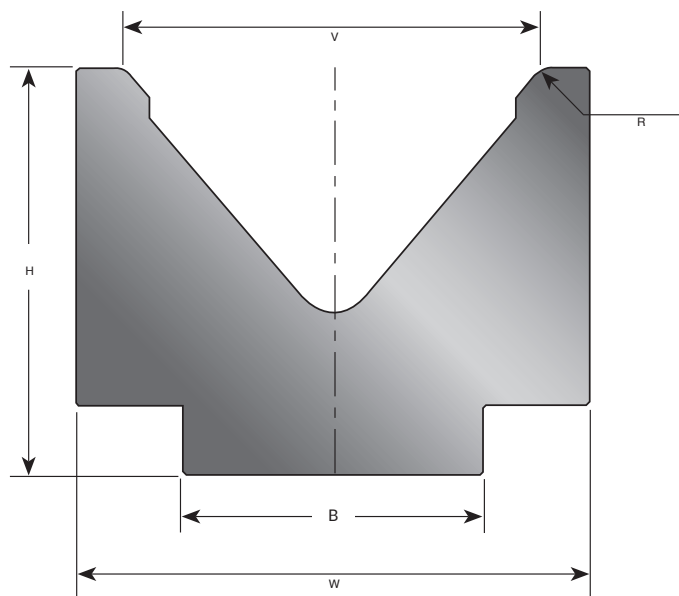
MATRICES GRANDE OUVERTURE À 85°							
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	OUVERTURE V	W mm	H mm	R mm	L 835 mm	S 415 mm
E42400	100	32	60	60	4		
E42401	100	40	60	60	4		
E42402	100	50	60	60	4		
E42403	100	63	80	75	5		

Trempe par induction.



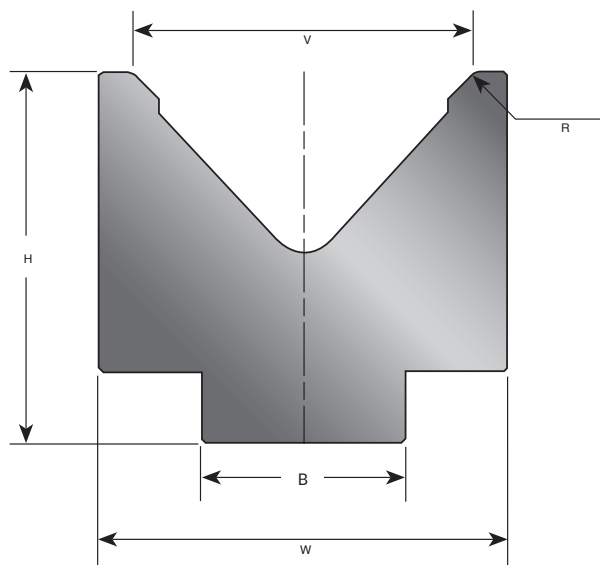
MATRICES GRANDE OUVERTURE À 85°								
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	OUVERTURE V	B	W mm	H mm	R mm	L 835 mm	S 415 mm
E42404	100	80	60	95	95	6		
E42405	100	100	60	120	110	7		

Trempe par induction.



MATRICES GRANDE OUVERTURE À 80°								
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	OUVERTURE V	B	W mm	H mm	R mm	L 835 mm	S 415 mm
E42408	100	100	60	125	110	7		
E42406	100	125	90	154	123	9		
E42407	100	160	90	185	130	11		

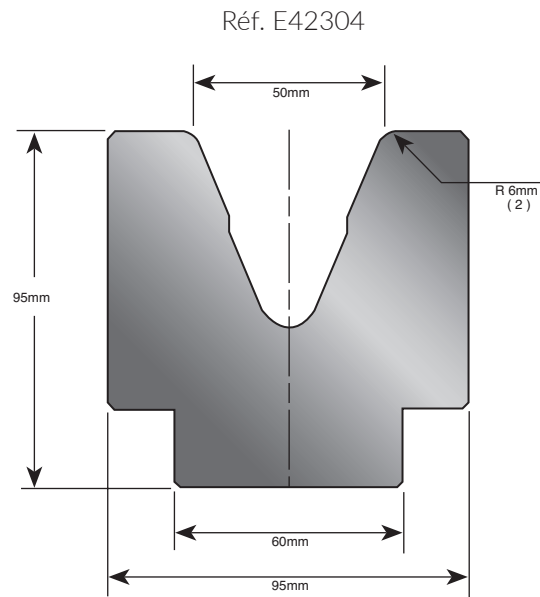
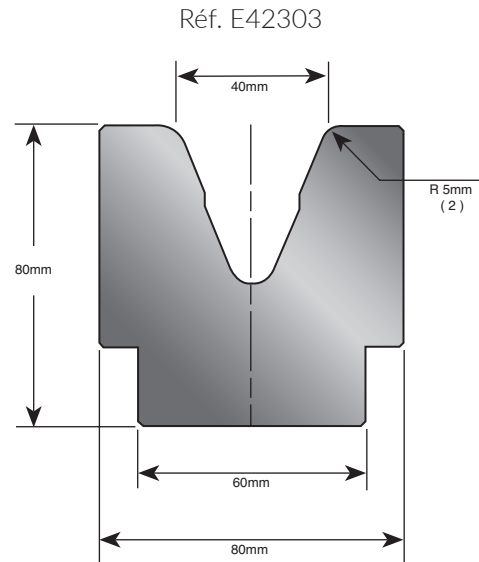
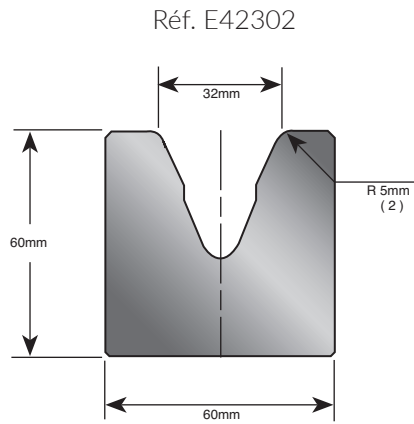
Trempe par induction.



MATRICES GRANDE OUVERTURE À 60°

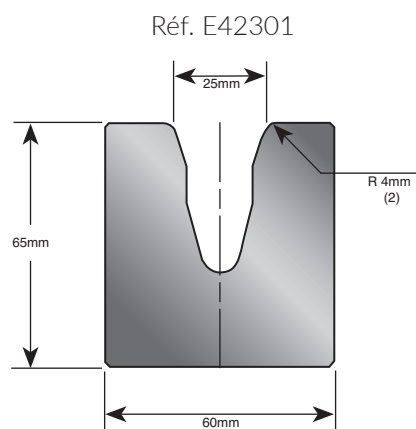
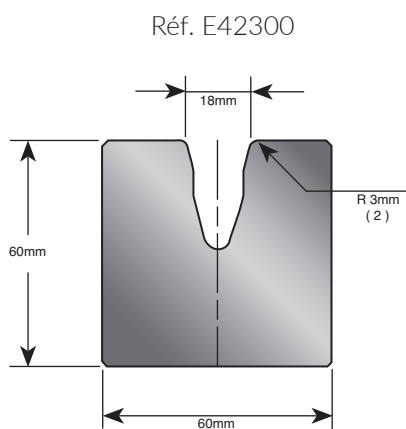
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	OUVERTURE V	B	W mm	H mm	R mm	L 835 mm	S 415 mm
E42410	100	80	60	115	115	6		

Trempe par induction.



MATRICES GRANDE OUVERTURE À 45°							
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	OUVERTURE V	W mm	H mm	R mm	L 835 mm	S 415 mm
E42302	40	32	60	60	5.0		
E42303	70	40	80	80	5.0		
E42304	70	50	95	95	6.0		

Trempe par induction.



MATRICES GRANDE OUVERTURE À 30°						
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	OUVERTURE V	R mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm
E42300	80	18	3.0	60		
E42301	60	25	4.0	65		

Trempe par induction.

MATRICES SÉRIE V BLACK

Les matrices Wilson Série V Black comportent des inserts rouleaux afin de diminuer les frottements et d'améliorer le résultat de certaines applications compliquées à plier.

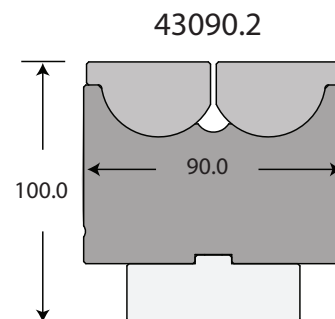
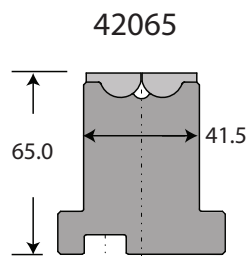
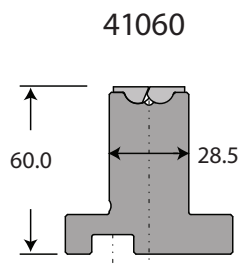
Fabriquées par Wilson Tool, les matrices Série V Black sont disponibles en types Euro et Trumpf/Wila. Elles offrent les caractéristiques suivantes:

- Acier de haute qualité
- Tolérances serrées
- Précision du pli accrue
- Délais compétitifs

PARFAIT POUR LES APPLICATIONS DIFFICILES À PLIER

Les matrices Série V Black facilitent la réalisation de plis de faibles dimensions, de petits rayons, et de plis près de trous ou d'ouvertures. Elles permettent également de plier toute une gamme d'épaisseurs de tôle avec la même matrice, réduisant ainsi les temps de montage et le nombre de matrices à stocker.





	ÉPAISSEUR DE TÔLE	PLI MINI EXT.	T/M*	ANGLE MINI	RAYON POINÇON NÉCESSAIRE POUR OBTENTION ANGLE	RAYON EXT. MAXI POUR ANGLE MINI	RAYON EXT. MAXI POUR ANGLE 90°	MAX TON- NAGE MAXI PAR MÈTRE	TON- NAGE MAX kN/m
VERSION 1	0.45 mm	3.0 mm	5.9	34°	1.4	3.1 mm	4.45 mm	112	1100
	0.50 mm		5.9		1.3				
	0.60 mm		6.6		1.2				
	0.80 mm		8.2		1.1				
	0.90 mm		10.8		1.0				
	1.0 mm	3.9 mm	13.1		0.8				
	1.2 mm		19.0						
	1.5 mm	4.2 mm	29.5						
VERSION 2	1.9 mm	8.5 mm	23.0	42°	3.0	5.5 mm	9.0 mm	168	1650
	2.9 mm	8.8 mm	42.7		2.8				
	3.0 mm	9.3 mm	49.2		2.5				
	3.2 mm		65.6		2.3				
	3.4 mm		72.2	55°	2.1	7.9 mm			
VER- SION 3	4.0 mm	22.5 mm	29.5	65°	2.0	11.5 mm	20.2 mm	204	2000
	4.75 mm		85.3		2.4				
	6.35 mm		91.9		3.2				

Merci de vous assurer que le tablier de votre machine peut supporter les tonnages cités ci-dessus.

*Les calculs de tonnage par mètre (T/M) sont réalisés pour de l'acier doux. Les tonnages sont 50% moins élevés pour de l'aluminium et 50% plus élevés pour de l'acier inoxydable.

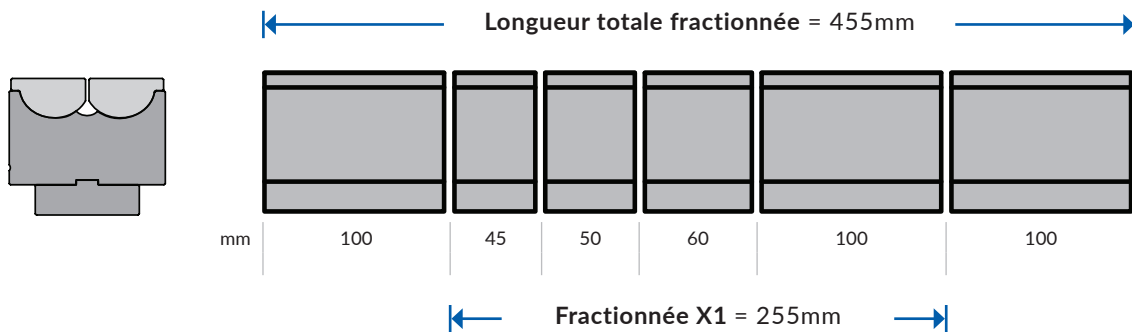
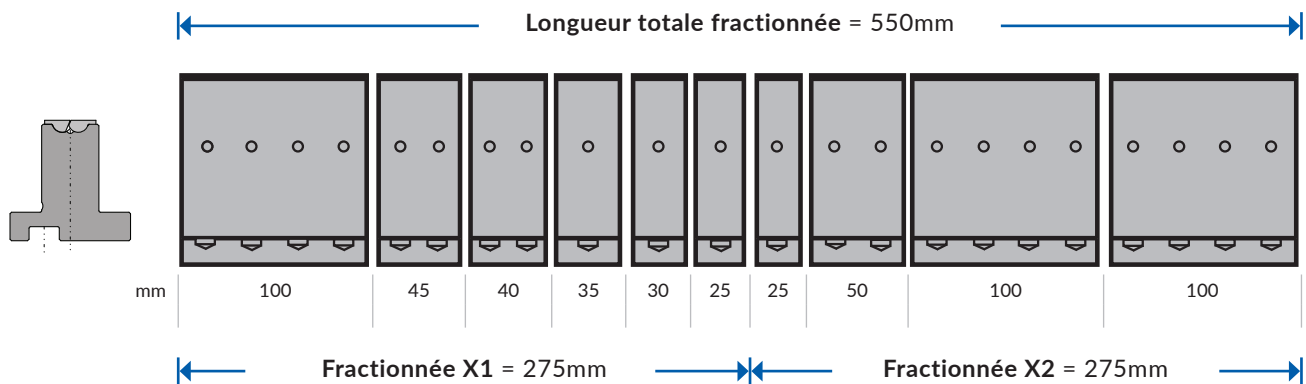
Inserts pour versions 1 et 2: dureté

45 HRC

Inserts pour version 3: dureté

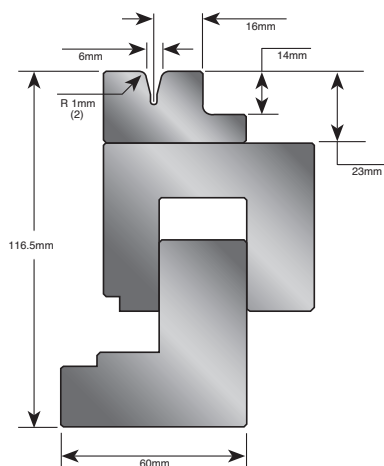
58-60 HRC

Attention d'utiliser au moins 60% de la longueur de l'insert pendant le pli, sous peine de l'endommager.

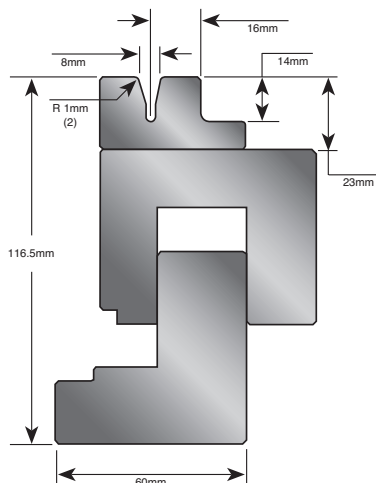


	RÉF.	DÉSIGNATION	PRIX
VERSION 1 & 2	41060-500	500 mm monobloc	
	41060-250	250 mm monobloc	
	41060-550	550 fractionnés	
	41060X1	Fractionnée "X1" - voir ci-dessus	
	41060X2	Fractionnée "X2" - voir ci-dessus	
	42065-500	500 mm monobloc	
	42065-250	250 mm monobloc	
	42065-550	550 fractionnés	
	42065X1	Fractionnée "X1" - voir ci-dessus	
	42065X2	Fractionnée "X2" - voir ci-dessus	
VERSION 3	43090.2-100	100 mm monobloc	
	43090.2-250	250 mm monobloc	
	43090.2X1	Fractionnée "X1" - voir ci-dessus	
	43090.2-455	455 fractionnés	

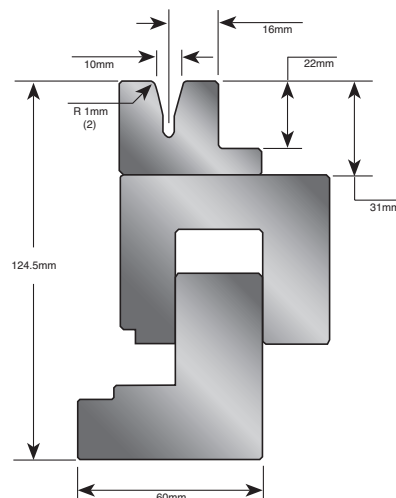
Réf. 42601



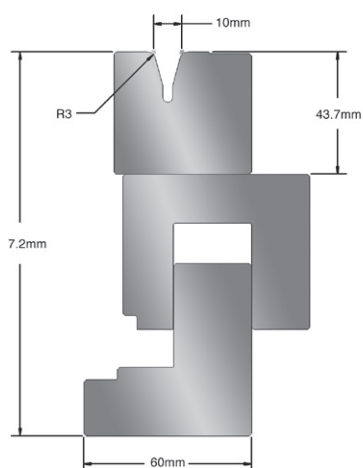
Réf. 42602



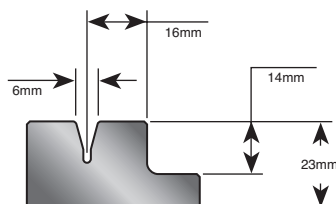
Réf. 42603



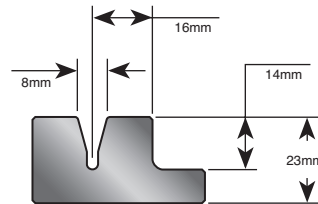
Réf. 42608



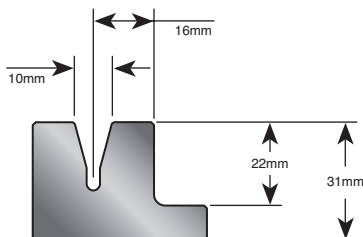
Réf. 43522



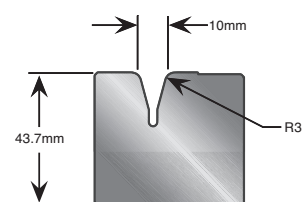
Réf. 43523



Réf. 43524

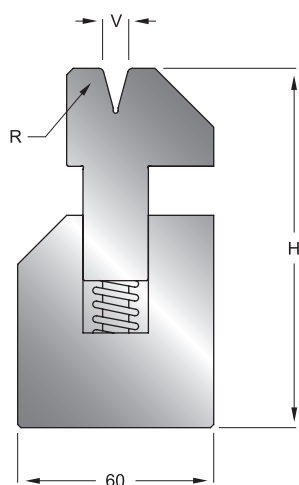


Réf. 43528

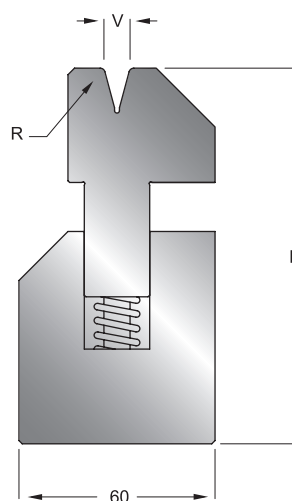


MATRICES D'ÉCRASEMENT				
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	ÉPAISSEUR MAXI (acier doux)	LT 835 mm	ST 415 mm
42601	67	1.0 mm		
42602	67	1.2 mm		
42603	67	1.5 mm		
42608	67	2.0 mm		
43522	67	1.0 mm		
43523	67	1.2 mm		
43524	67	1.5 mm		
43528	82	2.0 mm		

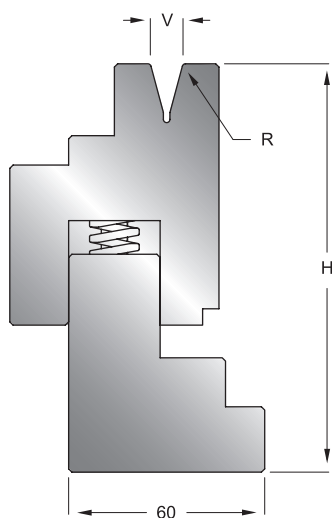
Réf. E42630 & E42631



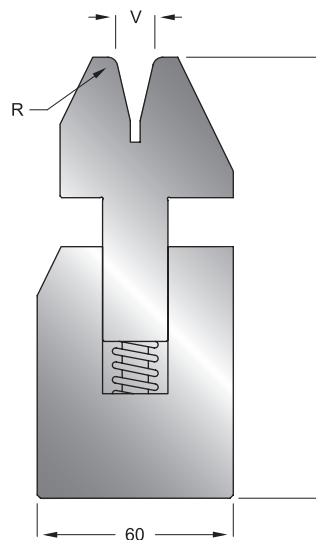
Réf. E42632



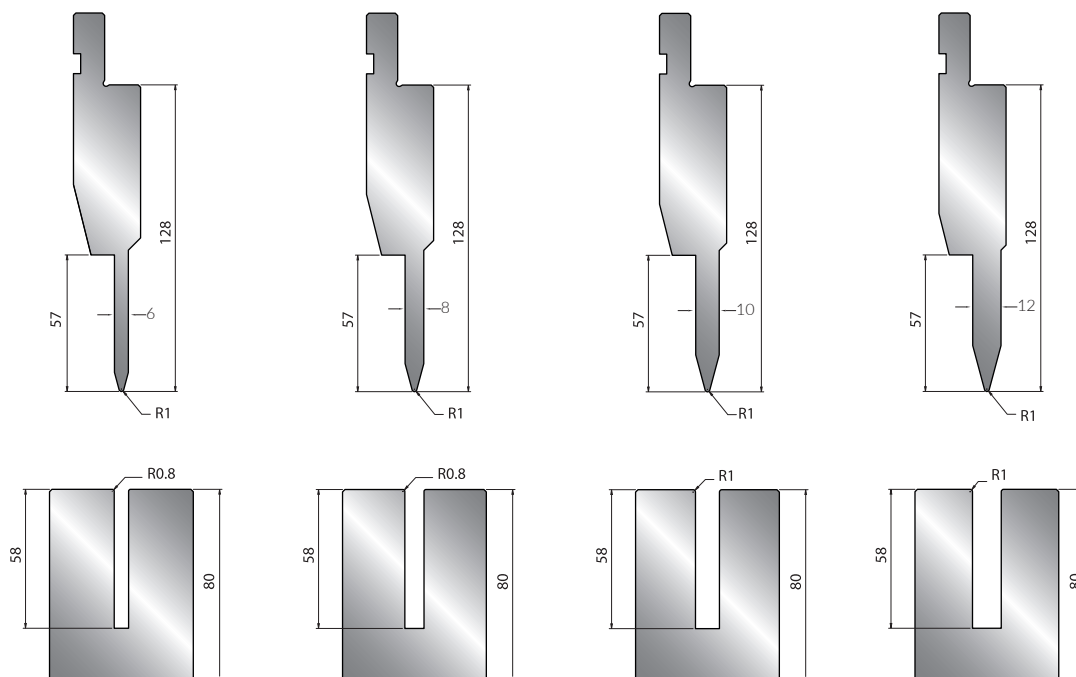
Réf. E42633, E42634 & E42635



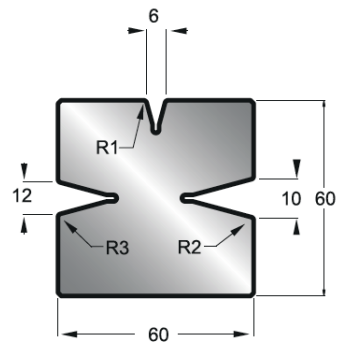
Réf. E42636 & E42637



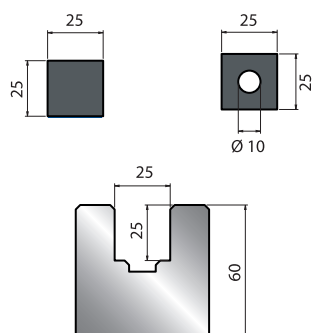
MATRICES D'ÉCRASEMENT							
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	ANGLE	OUVERTURE V	R mm	H mm	L 835 mm	S 415 mm
E42630	60	35°	6	1.0	105		
E42631	60	35°	8	2.0	105		
E42632	80	30°	8	1.5	110		
E42633	70	30°	6	1.0	117		
E42634	70	30°	8	1.0	117		
E42635	70	30°	10	1.0	135		
E42636	100	26°	10	1.5	135		
E42637	100	26°	12	3.0	135		



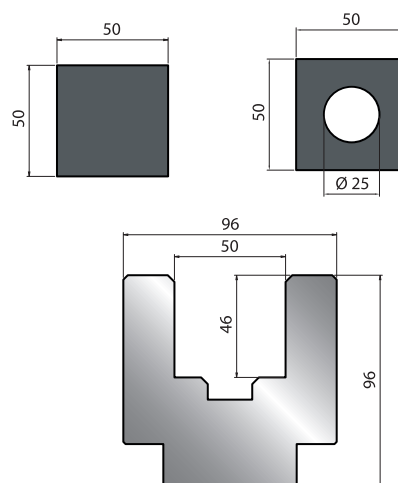
ÉCRASEMENT 2 ÉTAPES (30°)					
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE (PLIAGE)	TONNES MAXI PAR MÈTRE (ÉCRASEMENT)	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E41920	50	80			
E41921	50	80			
E41922	50	80			
E41923	50	80			



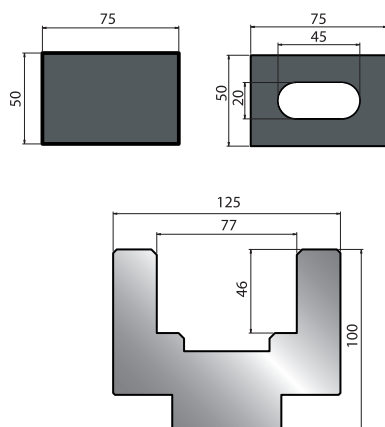
30° MATRICE D'ÉCRASEMENT 3 VÉS							
RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE (PLIAGE)	R1 mm	R2 mm	R3 mm	L 835 mm	S 415 mm	X 835 mm FRACTIONNÉ
E42330	80	1.0	1.0	1.5			



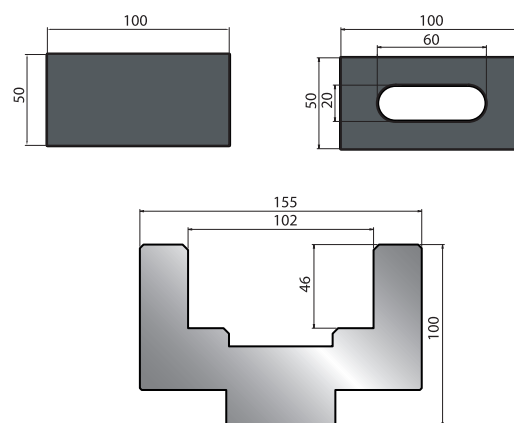
RÉF.	DÉSIGNATION	PRIX	
		L 835 mm	S 415 mm
E43160	Porte-uréthane		
E43164	Bloc uréthane plein		
E43165	Bloc uréthane évidé		



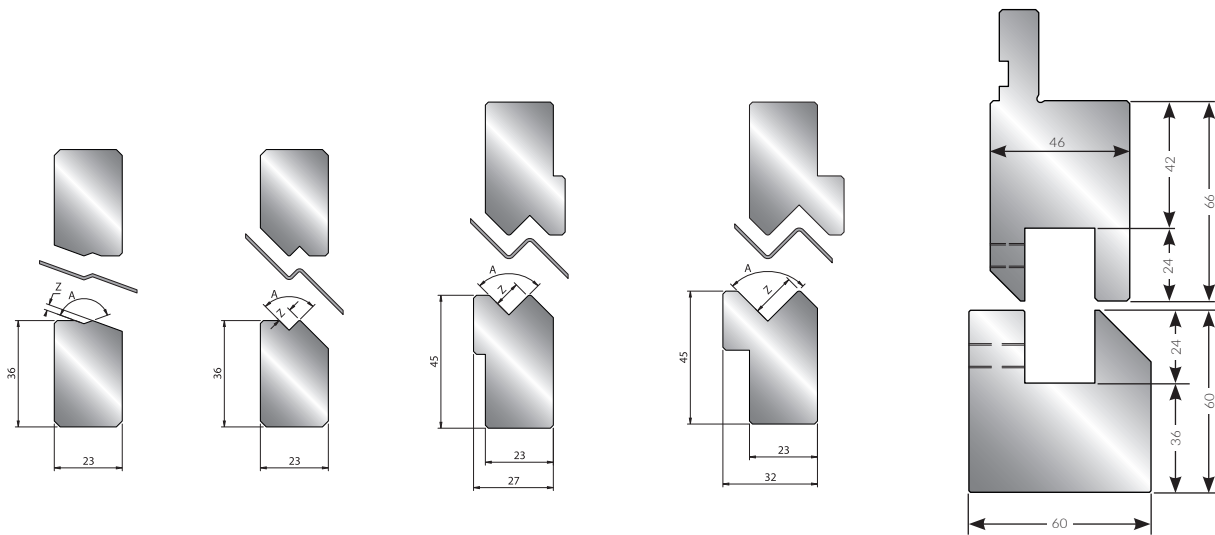
RÉF.	DÉSIGNATION	PRIX	
		L 835 mm	S 415 mm
E43161	Porte-uréthane		
E43166	Bloc uréthane plein		
E43167	Bloc uréthane évidé		



RÉF.	DÉSIGNATION	PRIX	
		L 835 mm	S 415 mm
E43162	Porte-uréthane		
E43168	Bloc uréthane plein		
E43169	Bloc uréthane évidé		



RÉF.	DÉSIGNATION	PRIX	
		L 835 mm	S 415 mm
E43163	Porte-uréthane		
E43170	Bloc uréthane plein		
E43171	Bloc uréthane évidé		



RÉF.	Z (mm)	ANGLE	H mm	TONNES MAXI PAR MÈTRE	L 835 mm	S 415 mm
E43131	1.0	160°	36	100		
E43132	1.5	160°	36	100		
E43133	2.0	150°	36	100		
E43134	2.5	140°	36	100		
E43135	1.0	90°	36	100		
E43136	1.5	90°	36	100		
E43137	2.0	90°	36	100		
E43138	2.5	90°	36	100		
E43139	3.0	90°	36	100		
E43140	3.5	90°	36	100		
E43141	4.0	90°	36	100		
E43142	4.5	90°	36	100		
E43143	5.0	90°	36	100		
E43144	5.5	90°	45	100		
E43145	6.0	90°	45	100		
E43146	6.5	90°	45	100		
E43147	7.0	90°	45	100		
E43148	7.5	90°	45	100		
E43149	8.0	90°	45	100		
E43150	9.0	90°	45	100		
E43151	10.0	90°	45	100		
E43152	11.0	90°	45	100		
E43153	12.0	90°	45	100		
E43154	13.0	90°	45	100		
E43155	14.0	90°	45	100		
E43156	15.0	90°	45	100		
RÉF.	DÉSIGNATION				L 835 mm	S 415 mm

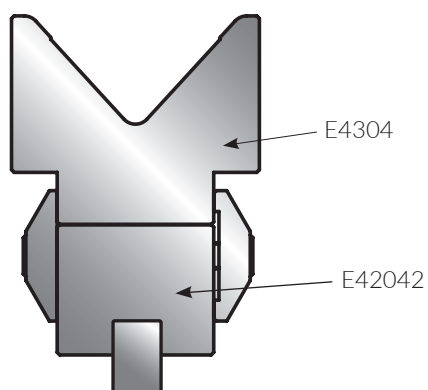
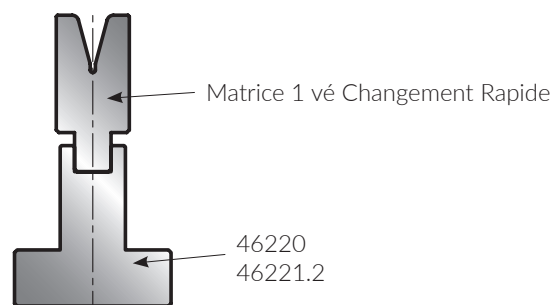
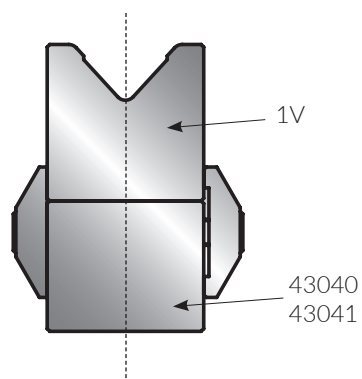
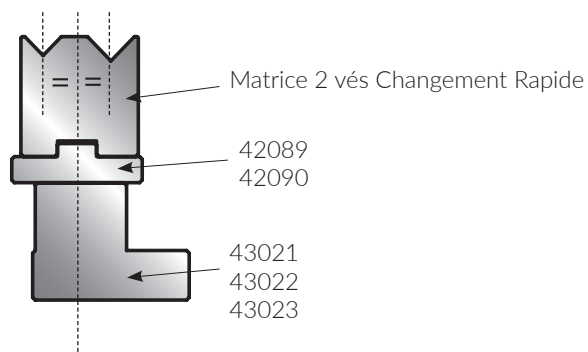
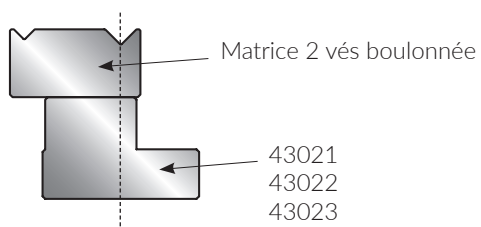
E43130 Porte-inserts de soyage
Trempe par induction de série



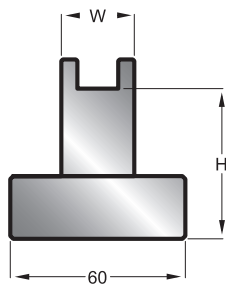
Les supports et les adaptateurs matrices se montent sur n'importe quelle presse plieuse. Les supports offrent une hauteur accrue sur un même style d'outillage et sont disponibles pour la conversion d'un style à un autre.

L'outillage type Euro est l'un des plus légers et des plus polyvalents, ce qui en fait l'un des plus utilisés dans le monde. Les poinçons les plus courts sont montés dans un ou plusieurs supports qui augmentent la hauteur totale, offrant à l'opérateur un outil plus léger à manipuler et facilitant les réglages. Deux types matrices - 1V à changement rapide et 2V à changement rapide - permettent des changements sans alignement et ne nécessitent aucune étape supplémentaire pour sécuriser la matrice.

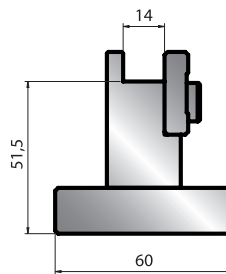
PORTE-MATRICES: LEQUEL CHOISIR?



Réf. 46220



Réf. 46221.2



PORTE-MATRICES CHANGEMENT RAPIDE - POUR MATRICES HAUTEUR 60MM

RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	H mm	L 835 mm	S 415 mm
------	--------------------------	---------	-------------	-------------

46220	100	51.5		
-------	-----	------	--	--

RÉF.	TONNES MAXI PAR MÈTRE	H mm	L 840 mm	S 415 mm
------	--------------------------	---------	-------------	-------------

46221.2	100	51.5		
---------	-----	------	--	--

Réf. 43559

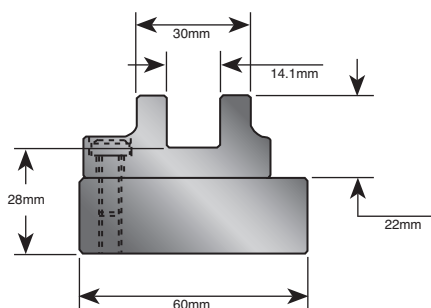


ENSEMBLE CALE LATÉRALE

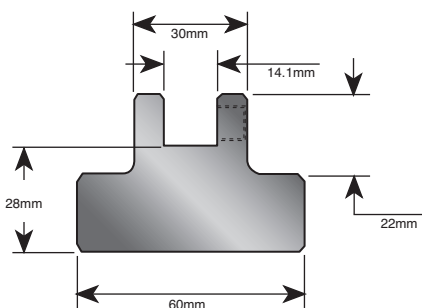
RÉF.	PRIX
------	------

43559	
-------	--

Réf. 43030



Réf. 43530

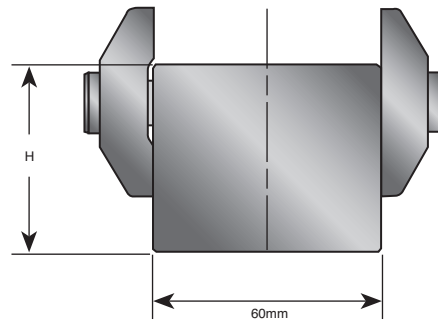


PORTE-MATRICES CHANGEMENT RAPIDE - POUR MATRICES HAUTEUR 83.5MM

RÉF.	L 835 mm	S 415 mm
43030		

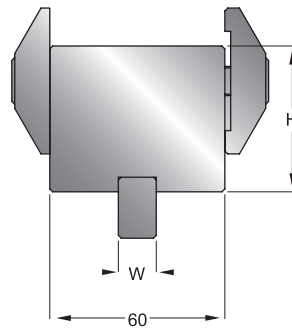
PORTE-MATRICES CHANGEMENT RAPIDE - POUR MATRICES HAUTEUR 83.5MM

RÉF.	LT 835 mm	ST 415 mm
43530		



PORTE-MATRICES POUR MATRICES GRANDES OUVERTURES

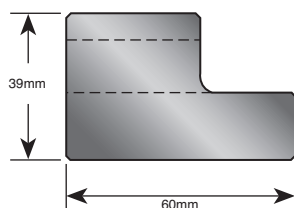
RÉF.	H mm	L 835 mm	S 415 mm
43040	50		
43041	55		



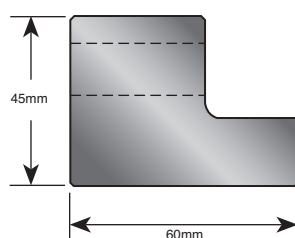
PORTE-MATRICES POUR MATRICES GRANDES OUVERTURES

RÉF.	H mm	W	L 835 mm	S 415 mm
E43042	50	13.0		

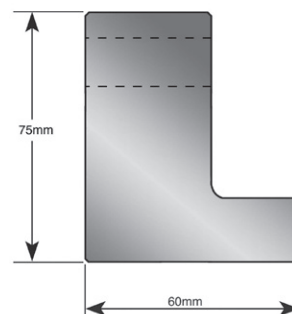
Réf. 43021



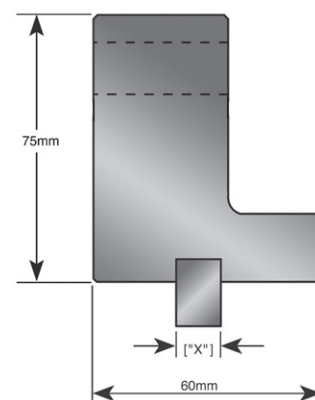
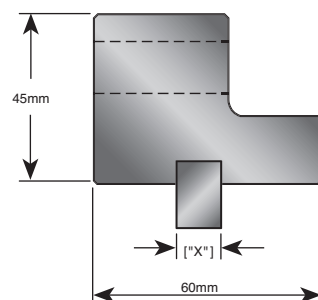
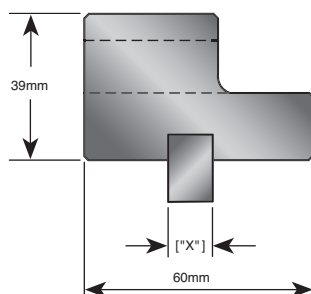
Réf. 43022



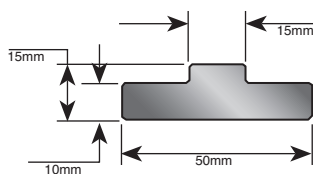
Réf. 43023



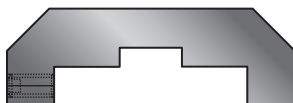
RÉF.	L 835 mm	S 415 mm
43021		
43022		
43023		



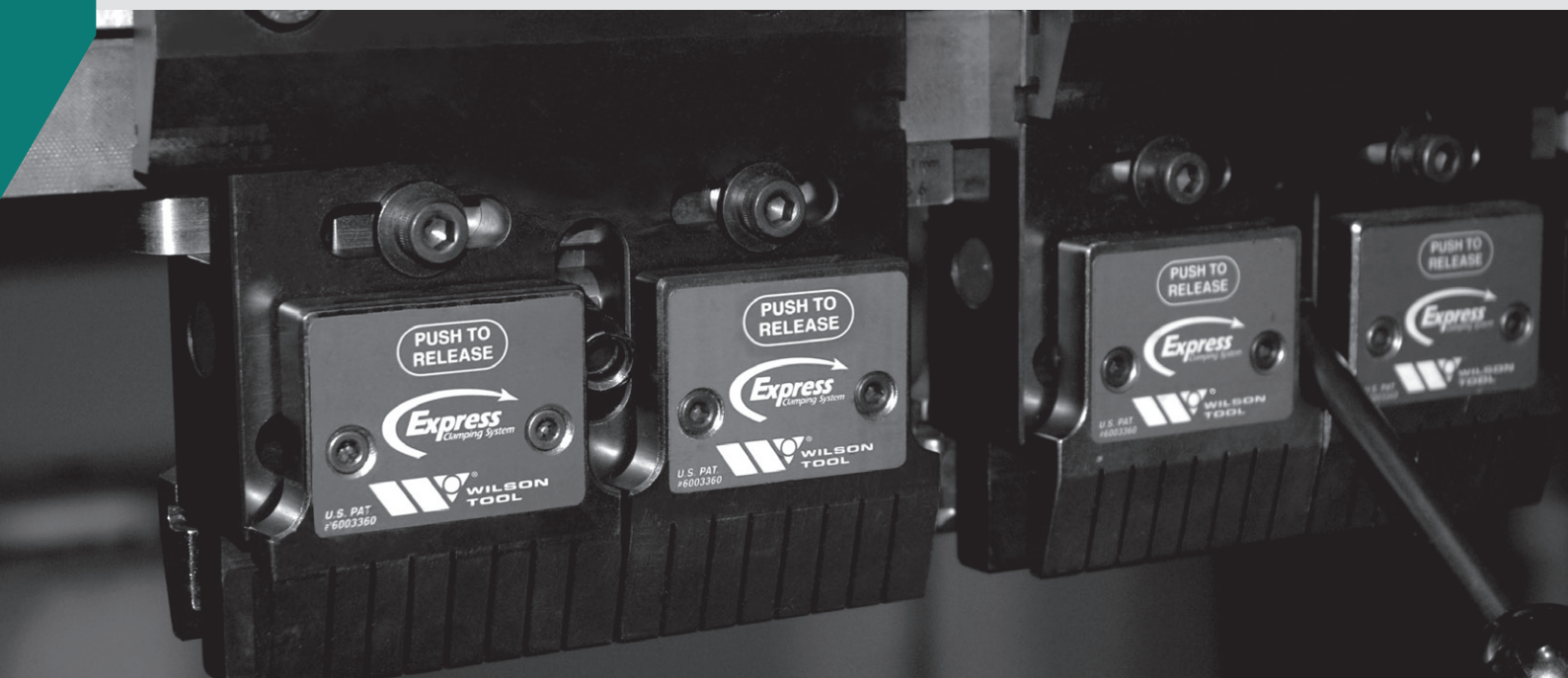
Réf. 42089/42090



Réf. 43553



RAIL MATRICES ET BUTEES				
RÉF.	DESCRIPTION	L 835 mm	S 415 mm	PIÈCE
42090	Rail trempé matrices 2 vés	-	-	-
42089	Rail matrices 2 vés	-	-	-
43553	Ensemble butée matrices 2 vés	-	-	-



Basix

Un système économique pour les besoins quotidiens des plieurs. Disponible uniquement en bridage simple, cette bride constitue une alternative efficace pour les grosses séries, avec des changements d'outils peu fréquents.



Basix+

Notre système de bridage Basix+ est l'option intermédiaire pour votre bridage. Le système est disponible en bridage simple ou double.

Les cales modifiées (permettant de juxtaposer les brides) et le corps trempé sont de série. Chaque cale est graduée au laser pour des réglages précis et instantanés.



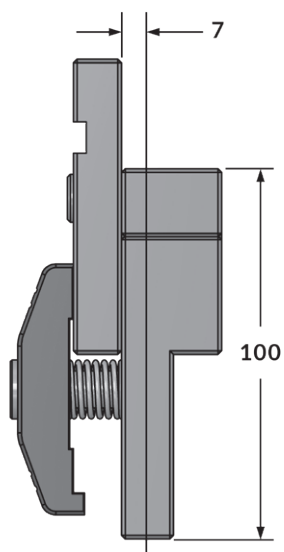
Express Clamp

Le système Express Clamp est disponible pour toutes les marques et modèles de presses plieuses, conçu spécialement pour améliorer la productivité et réduire les coûts d'exploitation. Avec les brides Express Clamp, vous pouvez monter et démonter vos outils rapidement et facilement, il n'y a pas besoin de les glisser le long du tablier. Un levier permet de déverrouiller les poinçons, permettant à l'opérateur de démonter frontalement une partie de l'outillage sur n'importe quelle zone du tablier. Cette solution est idéale pour ceux qui ont des changements d'outils fréquents et qui cherchent à améliorer leur productivité.

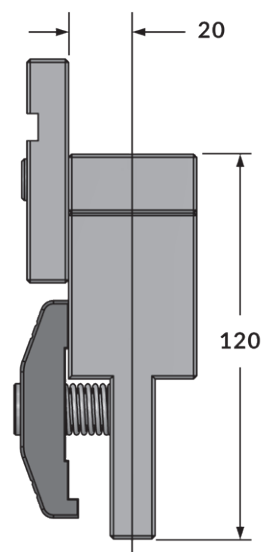


CHOIX DU BRIDAGE EN FONCTION DES BESOINS	BASIX	BASIX+	EXPRESS
Bridage simple	●	▲	★
Ajustement de la hauteur	●	▲	★
Disponible en montages Z1 et Z2	●	▲	★
Double bridage		▲	★
Corps de bride trempé		▲	★
Cales modifiées de série		▲	★
Cales graduées de série		▲	★
Montage frontal			★
Bridage rapide			★
BON ● MEILLEUR ▲ LE MEILLEUR ★			

Bride Basix Z1

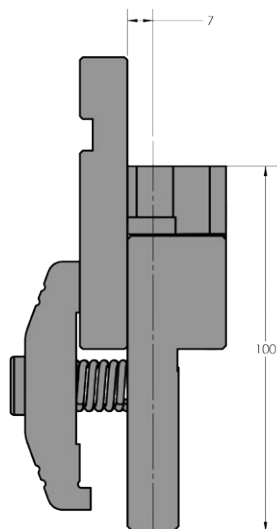


Bride Basix Z2

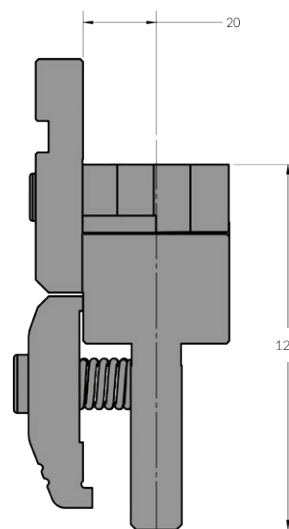


RÉF.	DÉSIGNATION	PRIX
43920	Bride de serrage manuelle Euro Basix Z1	
43925	Bride de serrage manuelle Euro Basix Z2	

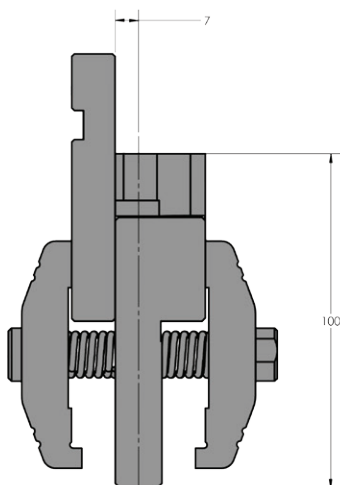
Bride Basix+ Z1 bridage simple



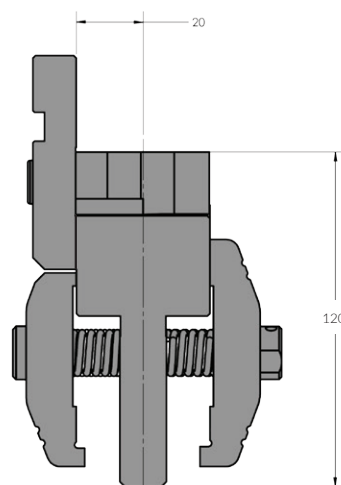
Bride Basix+ Z2 bridage simple



Bride Basix+ Z1 bridage double



Bride Basix+ Z2 bridage double



RÉF.	DÉSIGNATION	PRIX
43930	Bride de serrage manuelle Euro Basix Z1 (bridage simple)	
43935	Bride de serrage manuelle Euro Basix Z2 (bridage simple)	
43938	Bride de serrage manuelle Euro Basix Z1 (double bridage)	
43939	Bride de serrage manuelle Euro Basix Z2 (double bridage)	

Bride Express Clamp Z1



Bride Express Clamp Z2



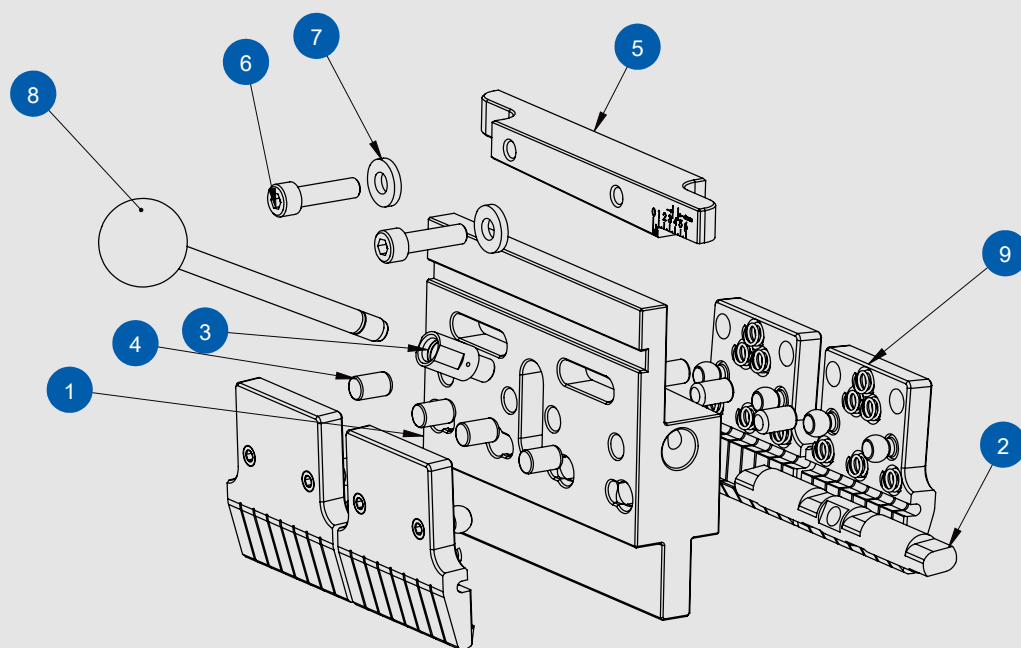
RÉF.	DÉSIGNATION	H mm	PRIX
43817i	Express Clamp série Z1, 4 mors réversibles, avec cale modifiée pour juxtaposer les brides	100	
43817i-2	Express Clamp série Z1, 2 mors réversibles, avec cale modifiée pour juxtaposer les brides	100	
43818i	Express Clamp série Z2, 4 mors réversibles, avec cale modifiée pour juxtaposer les brides	120	
43818i-2	Express Clamp série Z2, 2 mors réversibles, avec cale modifiée pour juxtaposer les brides	120	
43821i	Express Clamp série Z1, 4 mors réversibles, avec cale modifiée pour juxtaposer les brides	150	
43821i-2	Express Clamp série Z1, mors avant seulement, avec cale modifiée pour juxtaposer les brides	150	

Clé dynamométrique vendue séparément (merci de consulter la section Accessoires)

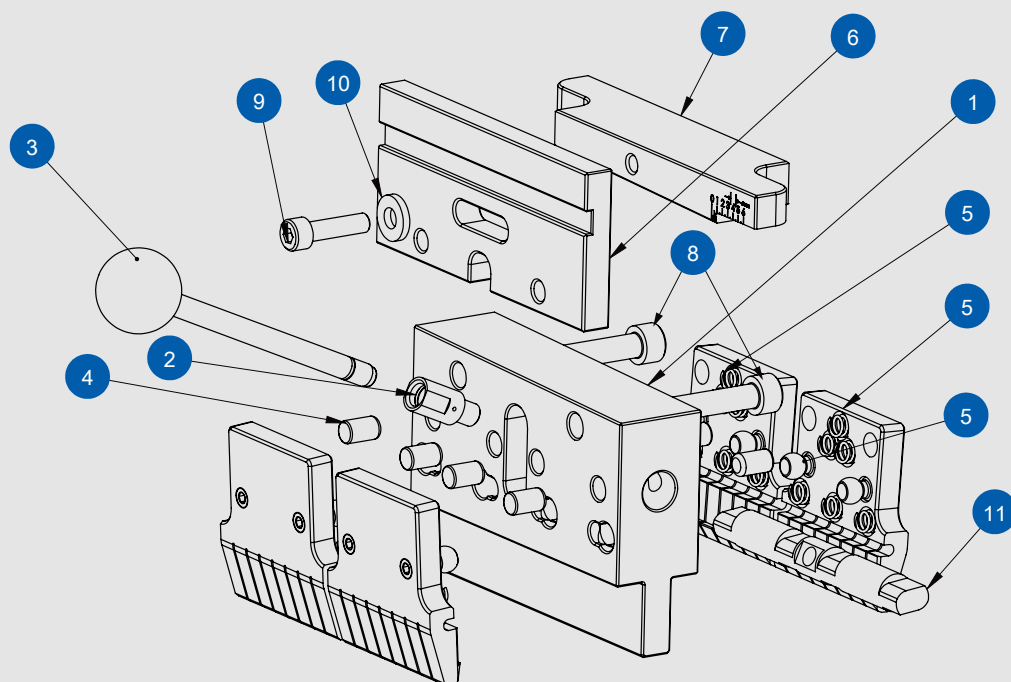
Express Clamp Trumpf® vers Euro



RÉF.	DÉSIGNATION	H mm	PRIX
43819	Express Clamp Trumpf® vers Euro	100	

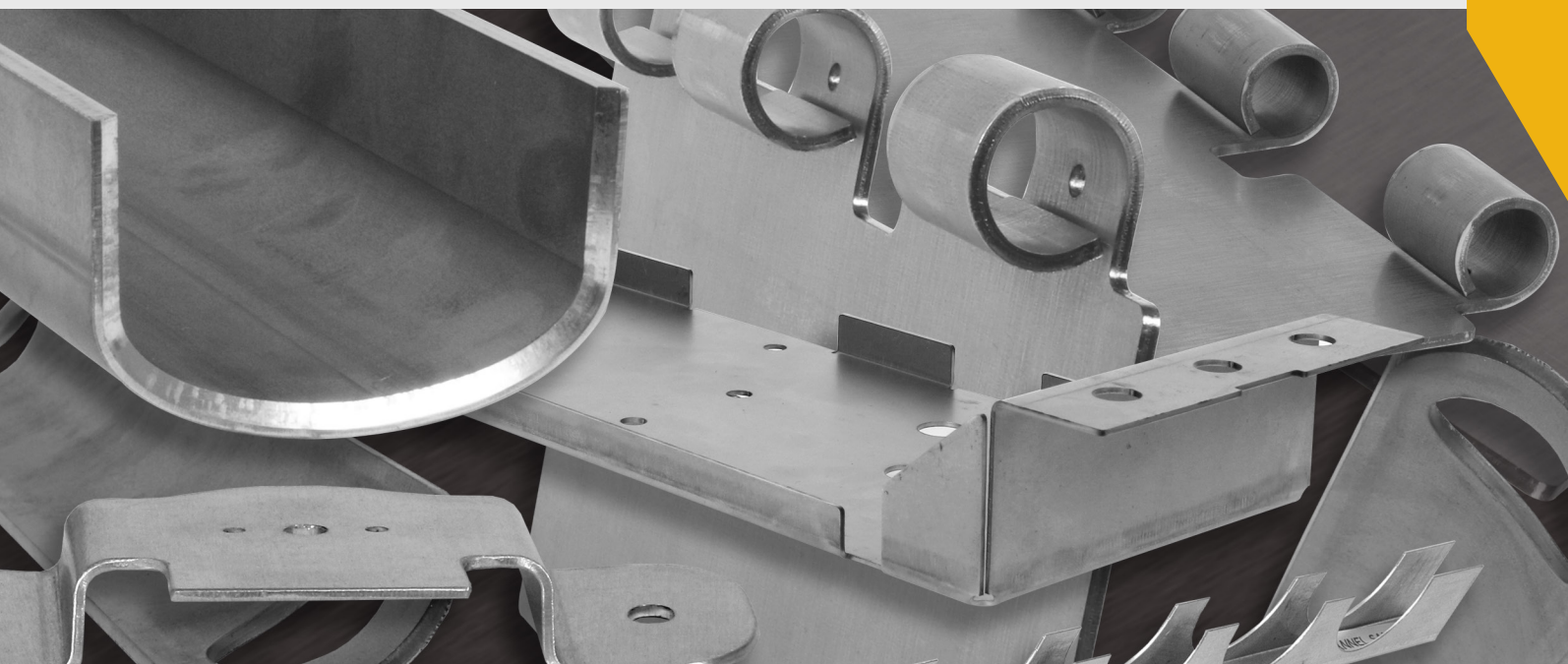


PIÈCES DÉTACHÉES Z1				
REPÈRE	RÉF.	QTÉ	DÉSIGNATION	PRIX
1	43811	1	Corps Express Clamp	
2	43767	1	Came	
3	43727	1	Douille poignée	
4	43705	8	Clavette	
5	43766	1	Cale modifiée	
6	970508	2	Vis BTR	
7	43709	2	Rondelle	
8	43020	1	Ensemble poignée	
9	43812	4	Ensemble mors	



PIÈCES DÉTACHÉES Z2

REPÈRE	RÉF.	QTÉ	DÉSIGNATION	PRIX
1	43838	1	Corps Express Clamp	
2	43727	1	Douille poignée	
3	43020	1	Ensemble poignée	
4	43705	8	Clavette	
5	43812	4	Ensemble mors	
6	43736	1	Attache	
7	43765	1	Cale modifiée	
8	8002123	2	Vis BTR (M10 x 40 mm)	
9	970508	1	Vis BTR (M8 x 30 mm)	
10	43709	1	Rondelle	
11	43767	1	Came	



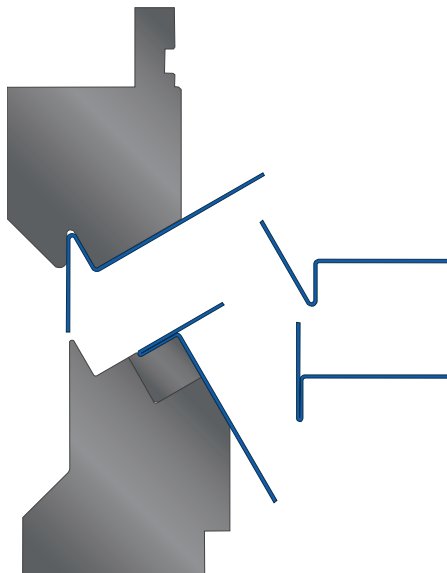
LANCEZ-NOUS UN DÉFI!

NOTRE POLITIQUE "NE JAMAIS DIRE NON"

Nous aidons régulièrement nos clients sur les applications les plus complexes. Nos solutions innovantes simplifient les séquences de pliage compliquées, et rendent l'impossible possible. Nous sommes connus pour notre politique "ne jamais dire non". Apportez nous votre application la plus complexe, et nous travaillerons dessus jusqu'à trouver une solution efficace.

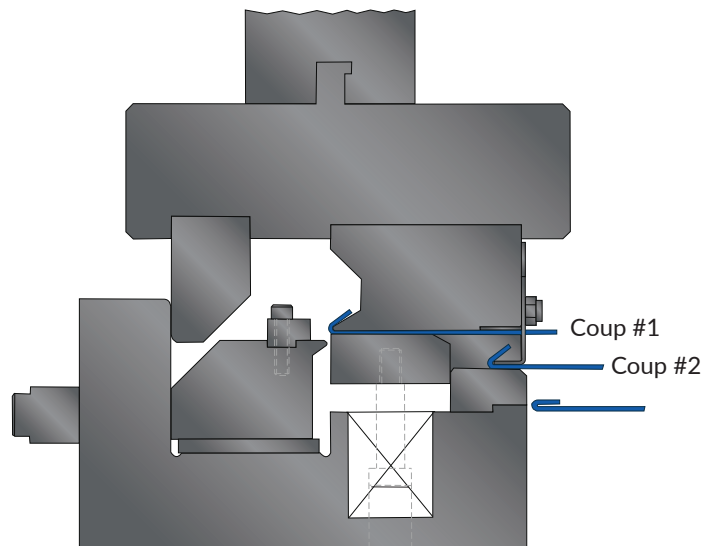
MATÉRIAUX DE QUALITÉ. CONTRÔLE DE QUALITÉ.

Nous allions aciers de première qualité et systèmes de production optimisés afin de fabriquer des outils plus durables que ceux de la concurrence.



AH1

Cet ensemble est généralement utilisé lorsque le retour du pli écrasé mesure plus de 12.5mm.

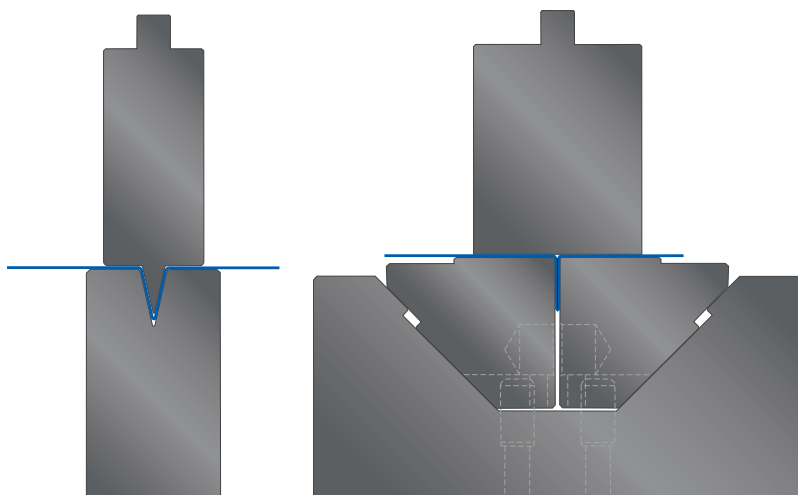


FSH1 PLI ÉCRASÉ



HDH1

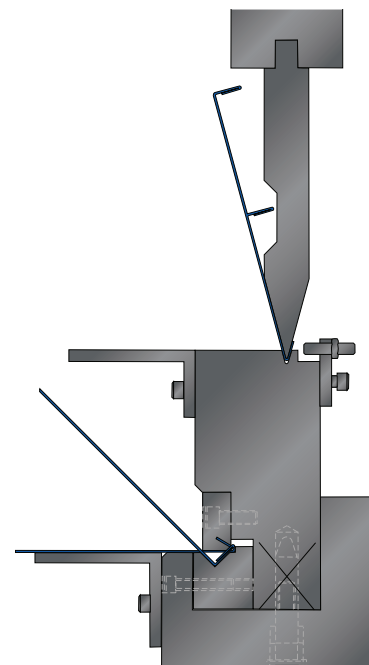
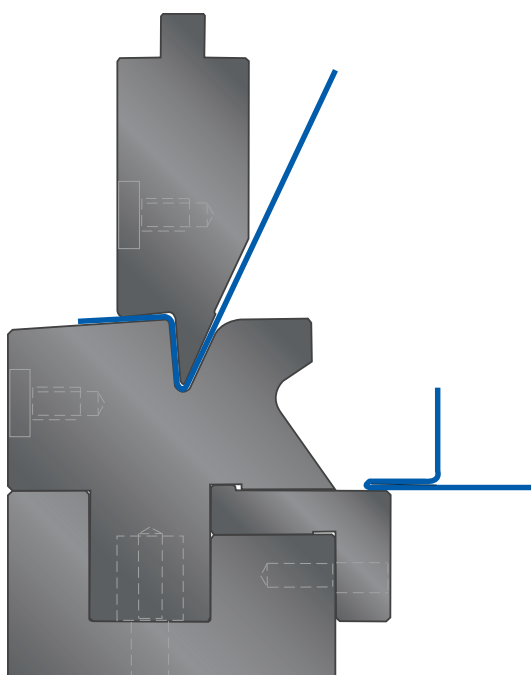
Ecrasement dans des tôles de forte épaisseur.

**SH1**

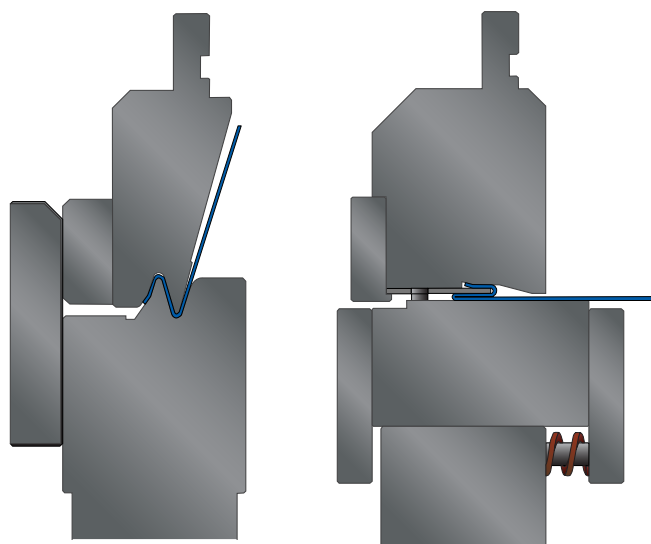
2 ensembles d'outils.
Nécessite 2 coups



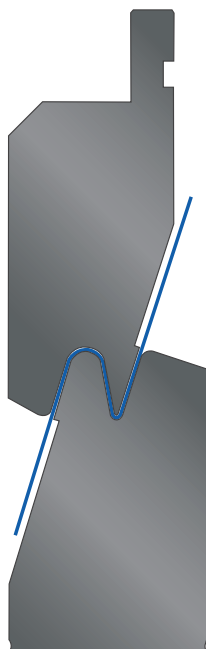
Regardez nos outils en action
sur la chaîne YOUTUBE de
Wilson Tool

**SSH2 ÉCRASEMENT À 90°****SSH1**

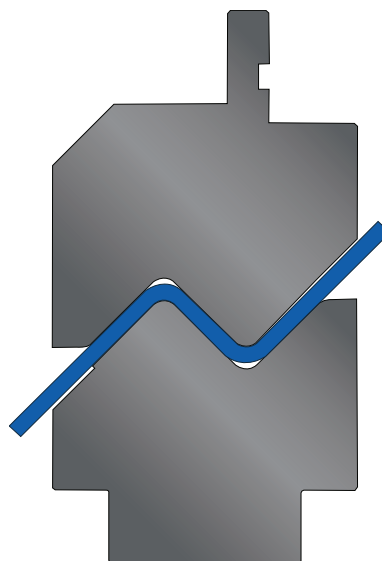
Utilisé pour faire un pli écrasé en 2 coups.
Le premier coup crée un angle aigu avec
soyage, le second écrase le pli.

**ZH1**

Crée un pli en Z .
Une cale peut être ajoutée pour maintenir un
espace dans le pli.
Deux ensembles d'outils.
Pli en 2 coups.

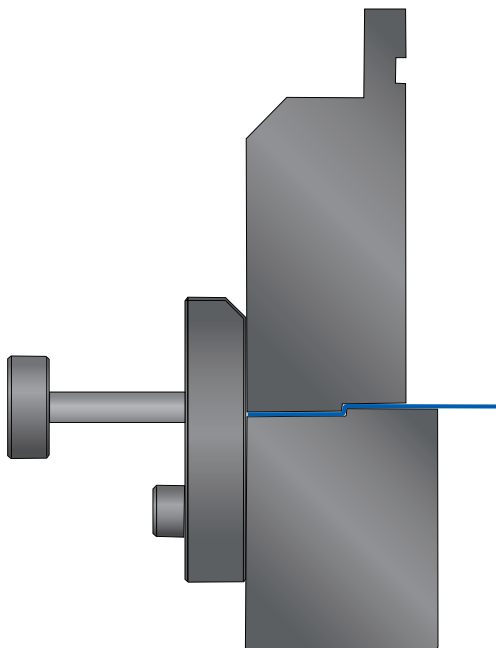


AO1 SOYAGE AVEC ANGLE



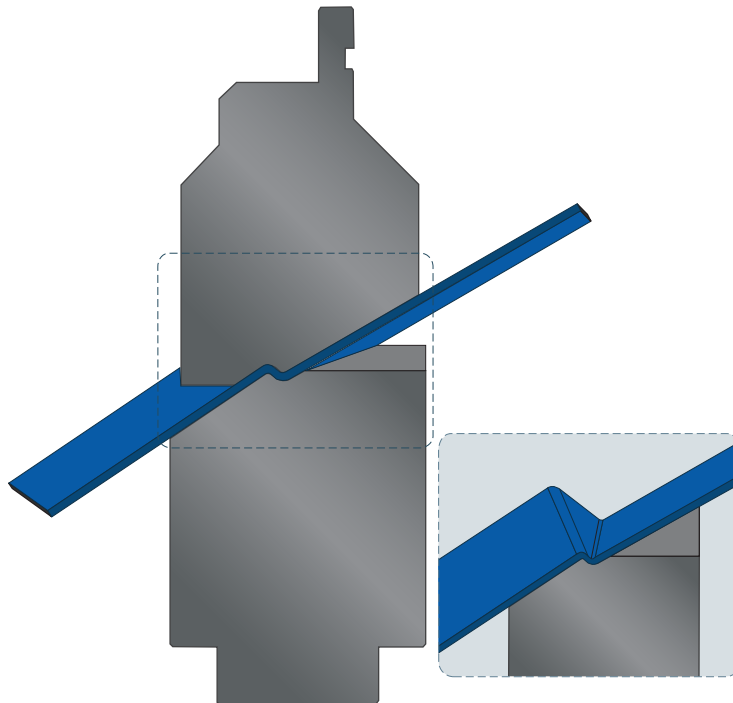
LO1 GRAND SOYAGE

Cet ensemble est utilisé pour les grands soyages dans des tôles de forte épaisseur.



HO1 SOYAGE HORIZONTAL

Pour les soyages d'environ une fois l'épaisseur matière.
Empêche la déformation.
Des butées et une poignée arrière réglables sont fournis.

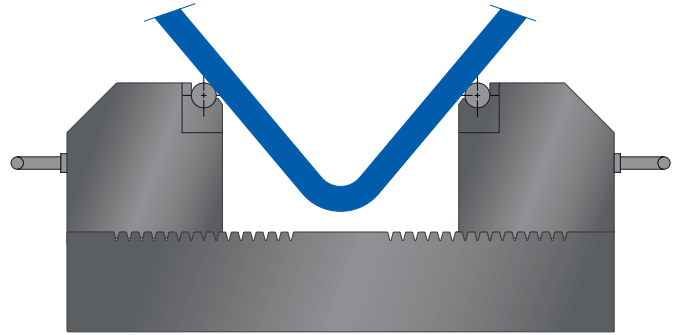


NPO1 SOYAGE NON PARALLÈLE

Pour les soyages ayant des bords non parallèles.
Poinçon non représenté pour mieux visualiser la tôle formée.

MATRICE RÉGLABLE

- Peut être configurée pour rester en permanence sur la plieuse et fonctionner comme un support de matrice standard.
- Ouvertures disponibles de 25,4 à 609,6 mm.
- Des soufflets de recouvrement sont disponibles pour garder les rainures sans saletés ni poussières.
- Options de serrage pour les blocs latéraux:
 - » Serrage manuel.
 - » Serrage hydraulique, manuel.
 - » Serrage hydraulique, automatisé.

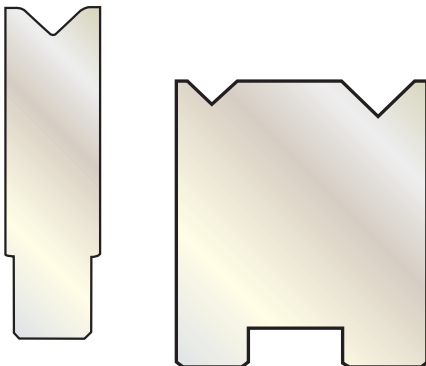
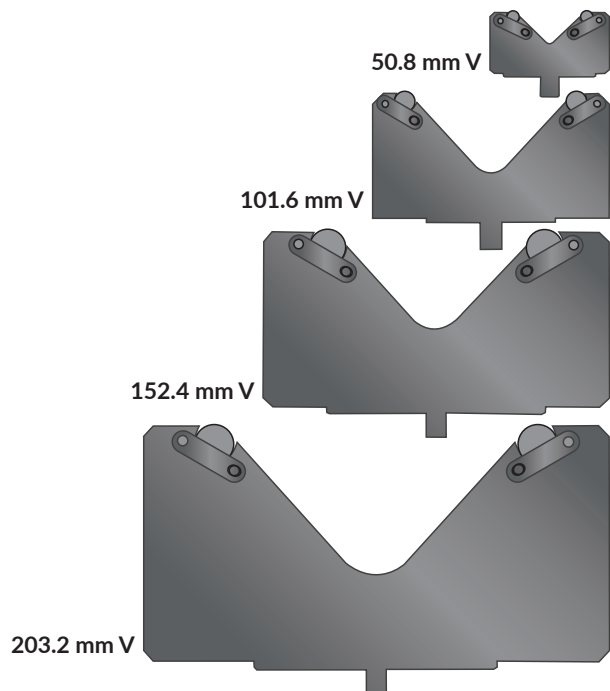


Regardez nos outils en action sur la chaîne YOUTUBE de Wilson Tool

MATRICES À ROULEAUX

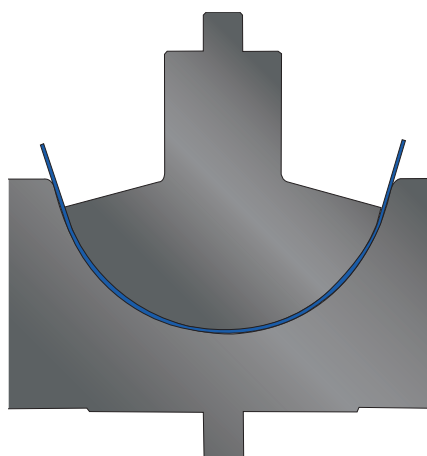
Idéal pour les applications extrêmes : lors de pliage de matériaux très épais ou abrasifs. Les rouleaux remplaçables évitent de changer la matrice complète lorsque les rayons sont usés.

Disponibles en plusieurs tailles de vés et à 75° et 85°.



MATRICES NYLON

Certaines matrices sont disponibles en nylon pour réduire le marquage. Spécifiquement conçues pour les matériaux plus fins, y compris le cuivre, l'inox poli et laiton.

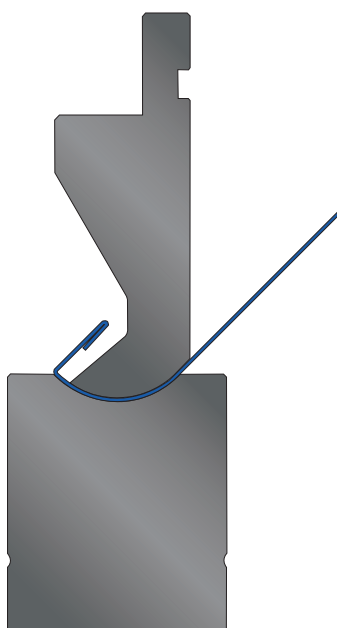


LR1 GRANDS RAYONS

Outil à rayonner avec anticipation de la rétractation de la tôle. Il est conçu pour réaliser un rayon spécifique, dans une épaisseur et un type de tôle spécifiques, avec des tolérances serrées.

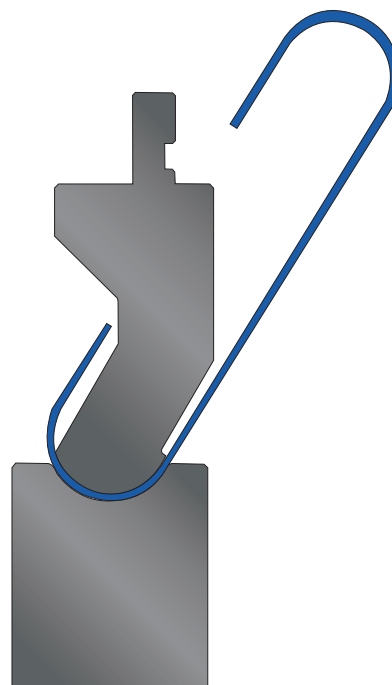


Regardez nos outils en action sur la chaîne YOUTUBE de Wilson Tool



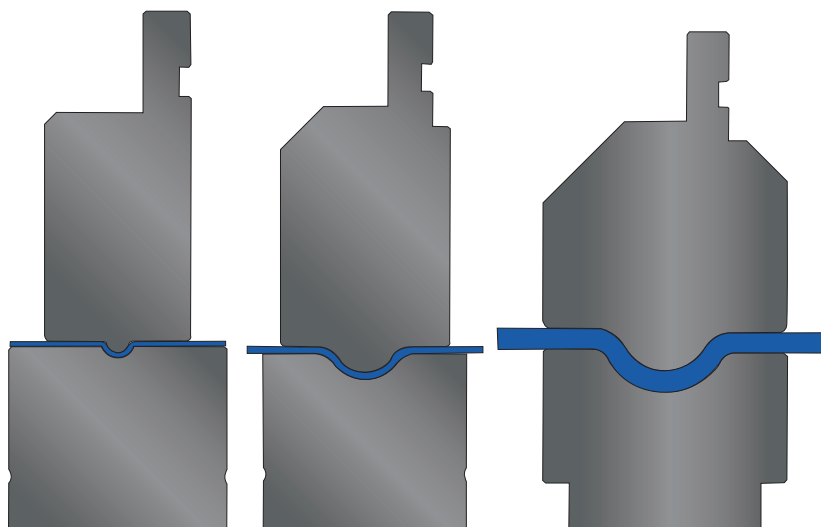
LR2 - RAYON PAR COUPS MULTIPLES

Utilisé lorsqu'il y a besoin d'un rayon juste devant un pli. Peut nécessiter plusieurs coups.



LR3 - RAYON PAR COUPS MULTIPLES

Utile lorsque le retour commence en bout de rayon. Peut nécessiter plusieurs coups.

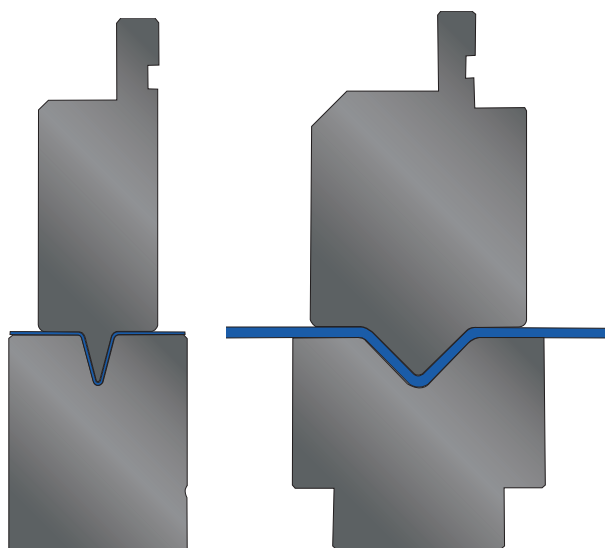


SR1 RAIDISSEURS

Ces ensembles produisent des raidisseurs en un coup. La rétractation de la tôle est prise en compte. Des raidisseurs à extrémités matricées ou ouvertes sont disponibles.

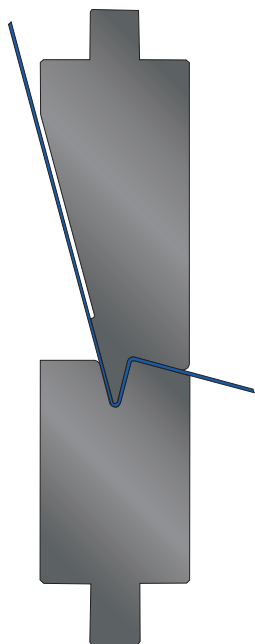


Regardez nos outils en action sur la chaîne YOUTUBE de Wilson Tool

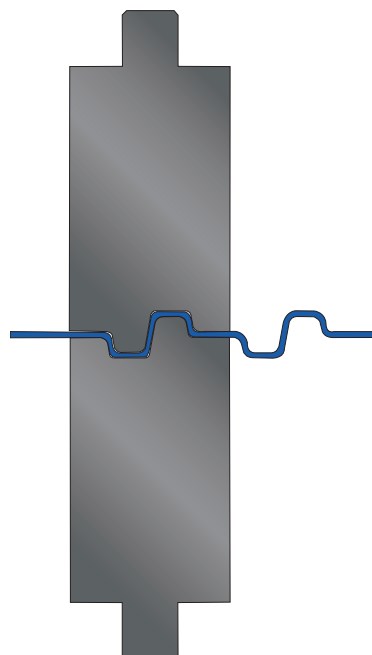


VR1 NERVURE EN "V"

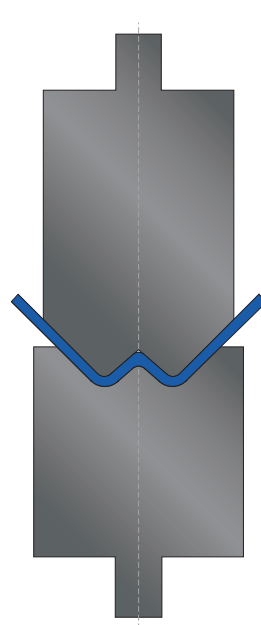
Pour produire des nervures en V en un coup. La rétractation de la tôle est prise en compte.



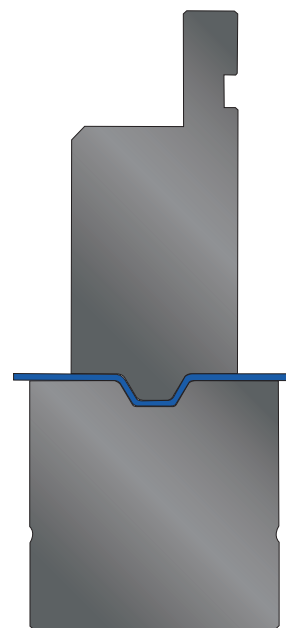
FM1 FORMAGE



FM2 FORMAGE



FM3 FORMAGE

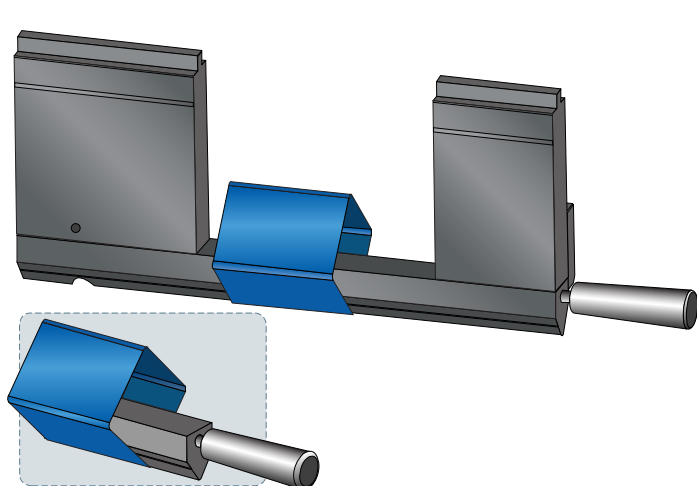


**OH1 FORMAGE
OUVERT**

Une grande variété de formages est disponible sur demande.

Fabrication sur mesure pour répondre à toutes vos exigences.

N'hésitez pas à nous contacter pour vos applications spéciales.

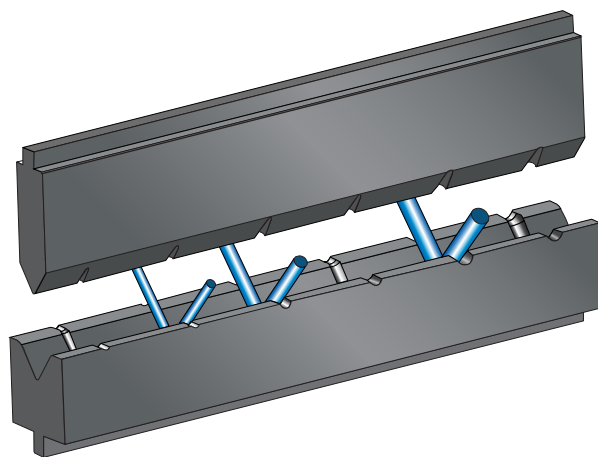


W1 POINÇON OUVERT

Utilisé lorsqu'un dégagement maximum du pli est nécessaire.

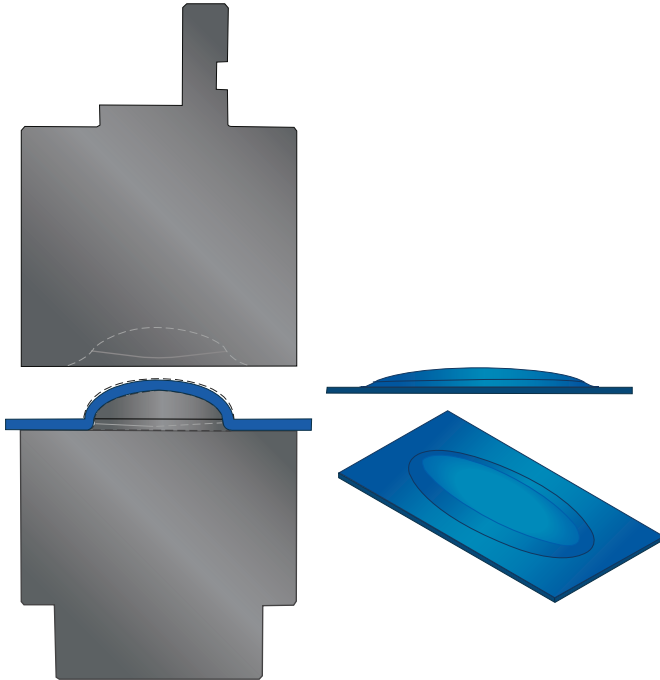


Regardez nos outils en action sur la chaîne YOUTUBE de Wilson Tool

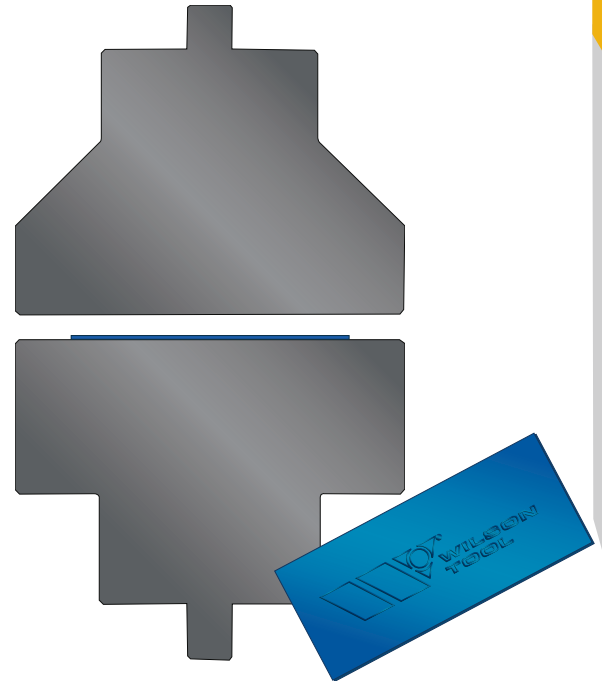
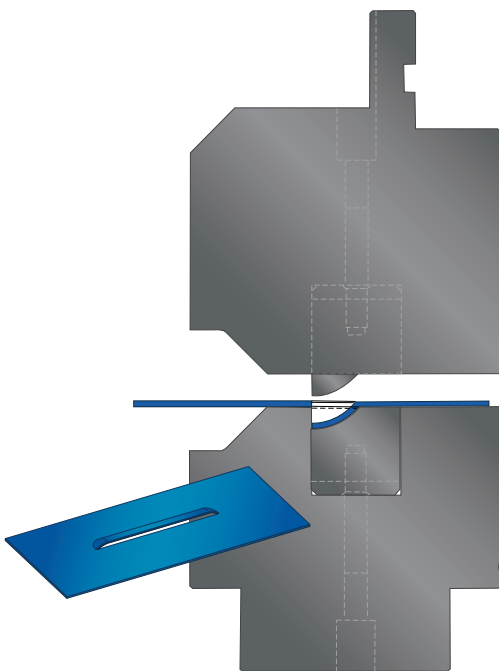


RB1 PLIAGE DE TUBES

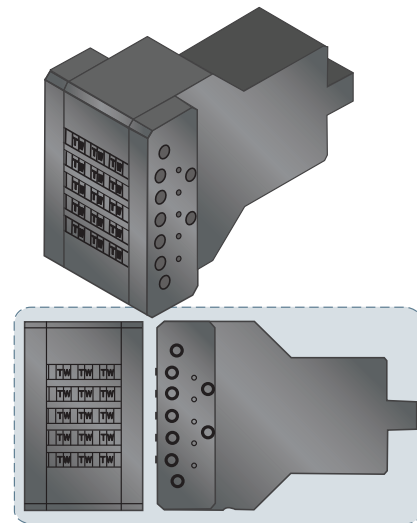
Comporte des encoches pour le maintien des tubes pendant le pliage.

**EM1 BOSSAGE**

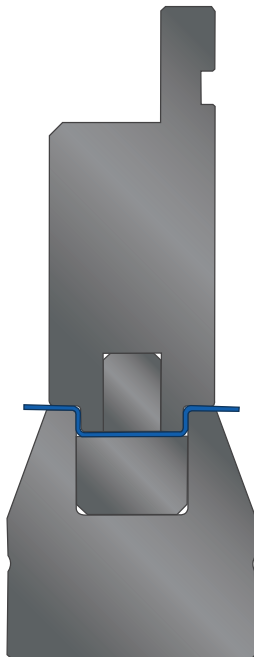
Une variété d'outils de bossage et de marquage est disponible.

**LG1 LOGO****LL1 OÜIES**

Des ouïes multiples sont réalisables.
Une prédécoupe est nécessaire avant le formage des ouïes.

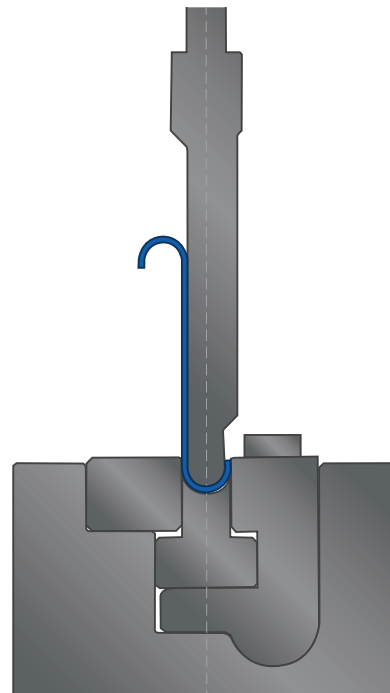
**LS1 OUTIL DE MARQUAGE**

Cet ensemble permet un marquage de la tôle par estampillage, avec inserts remplaçables. Disponible en simple ou multi-rangées de caractères.



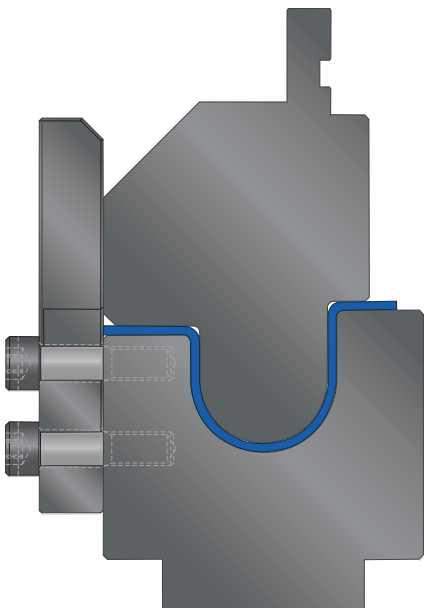
HT1 FORMAGE DE "U"

Forment un "U" avec des angles à 90° ou tout autre angle en un coup. La rétractation de la tôle est prise en compte.



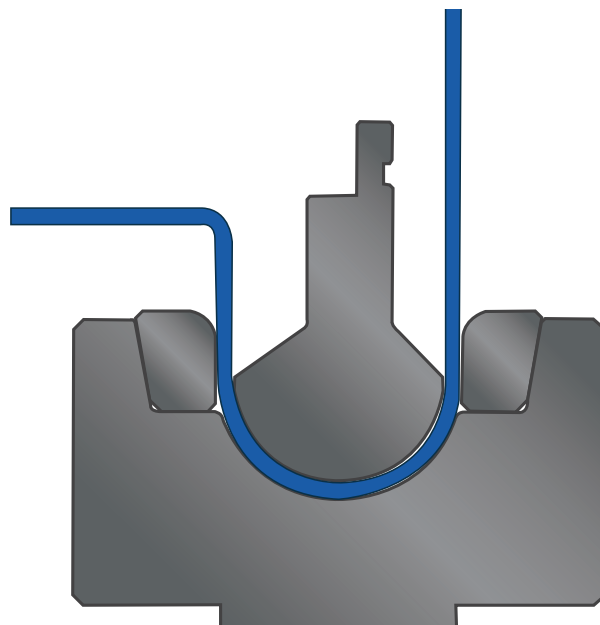
UC1 FORMAGE DE "U"

Recommandés pour des applications sur lesquelles la matière se rétracte beaucoup. Une opération secondaire d'écrasement peut être nécessaire.



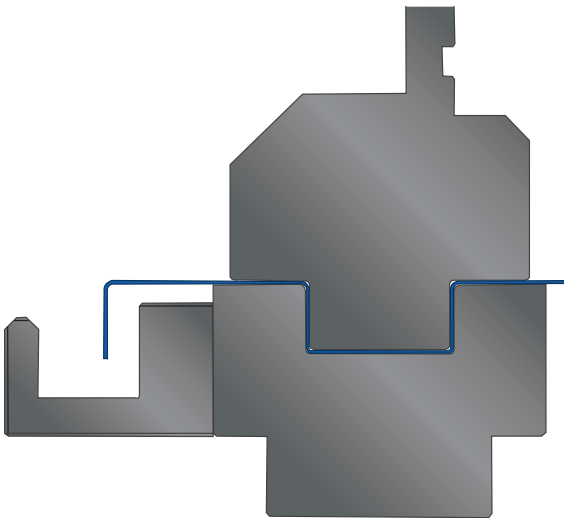
FORMAGE DE "U" TYPE CHANNEL

Recommandés pour des applications sur lesquelles la matière se rétracte beaucoup. Une opération secondaire d'écrasement peut être nécessaire.

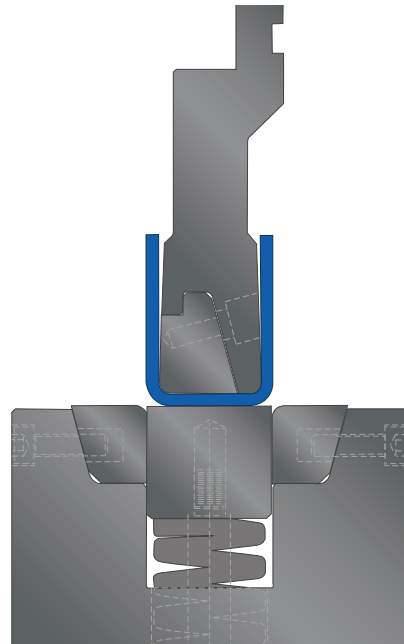


UC3 FORMAGE DE "U"

Recommandés pour des applications sur lesquelles la matière se rétracte beaucoup. Une opération secondaire d'écrasement peut être nécessaire.

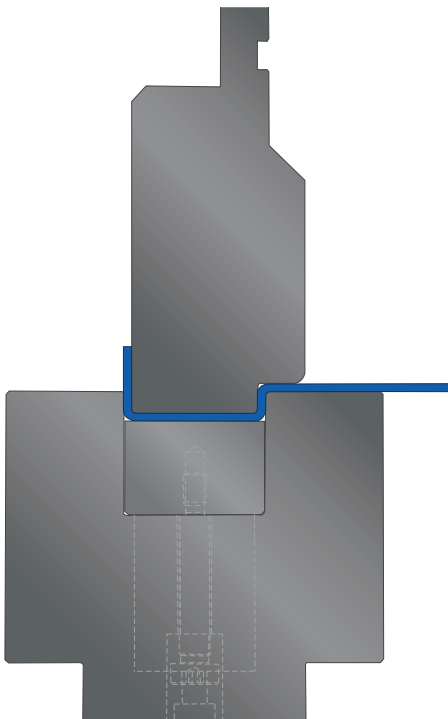


C1 "U"

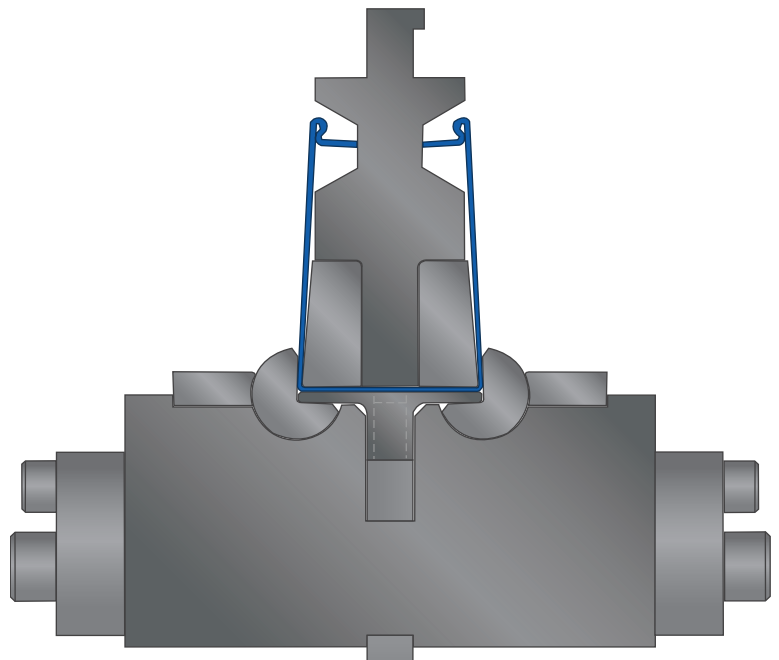


C2 "U"

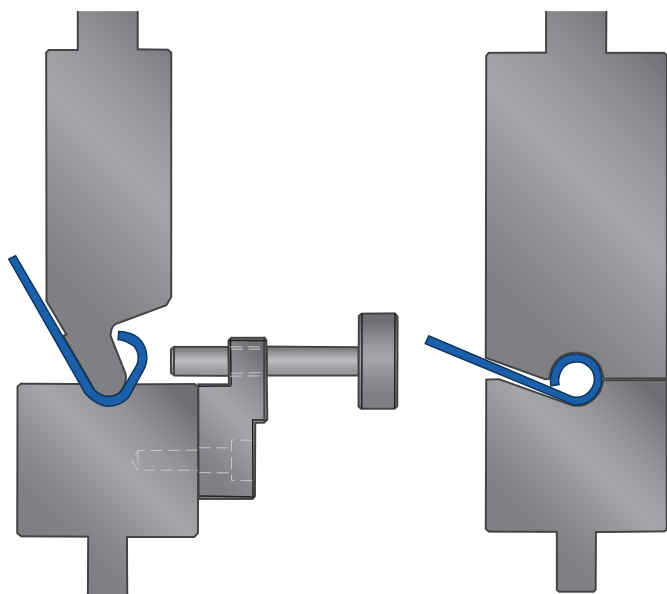
Ces outils sont destinés aux "U" profonds qui doivent rester plats



C3 "U"

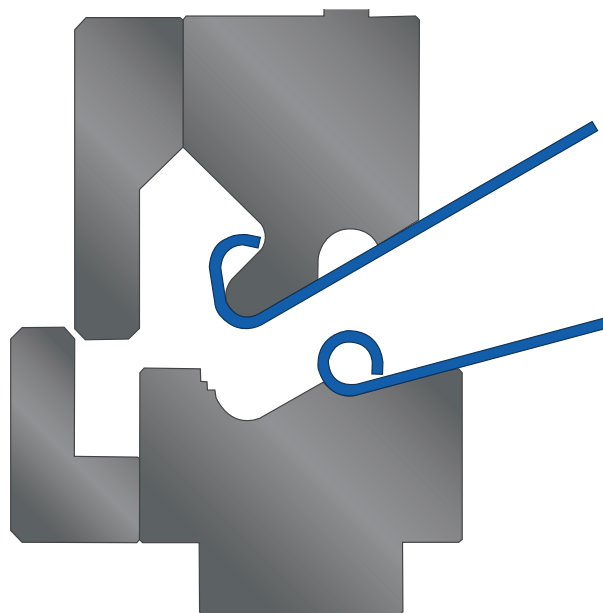


C4 "U" PLIS ACCOMPAGNÉS



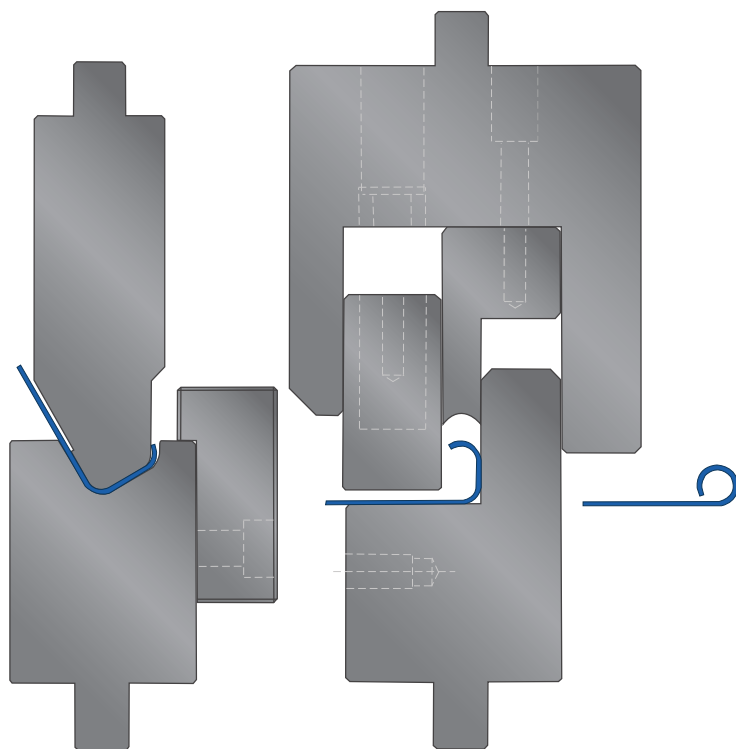
CL1 OUTILS CHARNIÈRES

2 outils nécessaires, forme en 3 coups.



CL2 OUTILS CHARNIÈRES

Généralement utilisé pour les matériaux épais et les grands diamètres. 1 outil, forme en 3 coups.

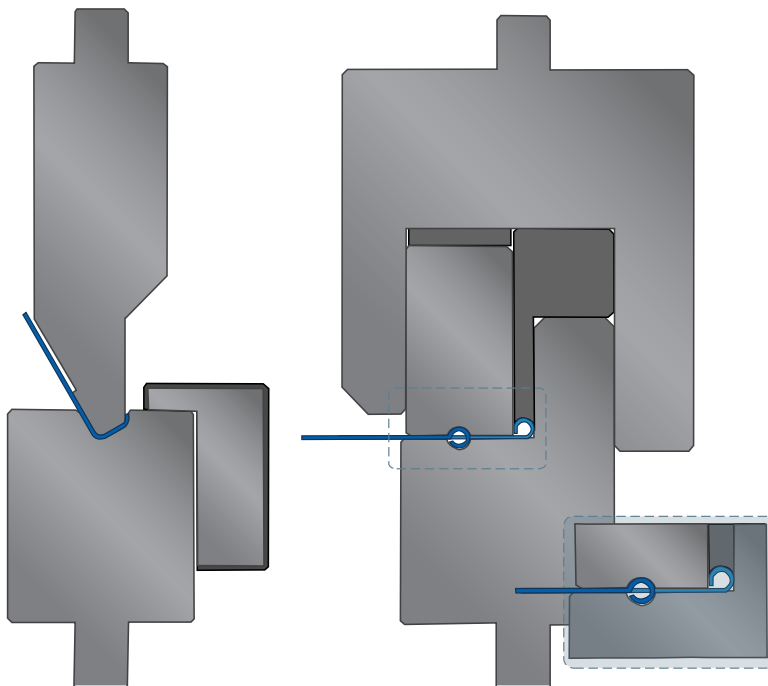


CL3 OUTILS CHARNIÈRES

Utilisés pour des charnières ou des bords tombés. 2 outils nécessaires, forme en 2 coups.



Regardez nos outils en action sur la chaîne YOUTUBE de Wilson Tool

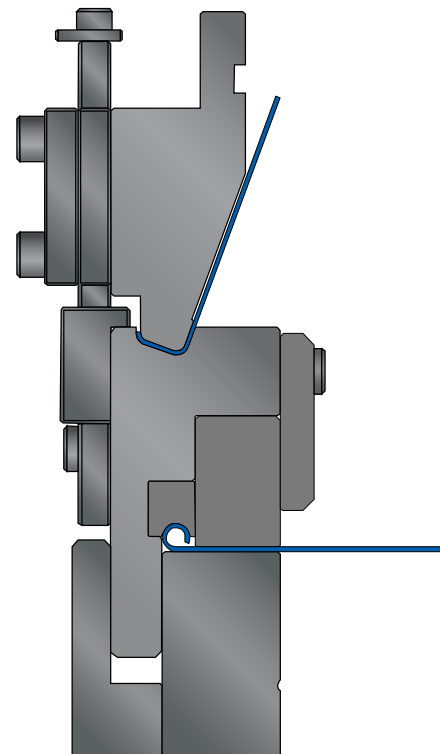


CL3 OUTILS CHARNIÈRES CENTRÉES

2 outils nécessaires, forme en 3 coups.

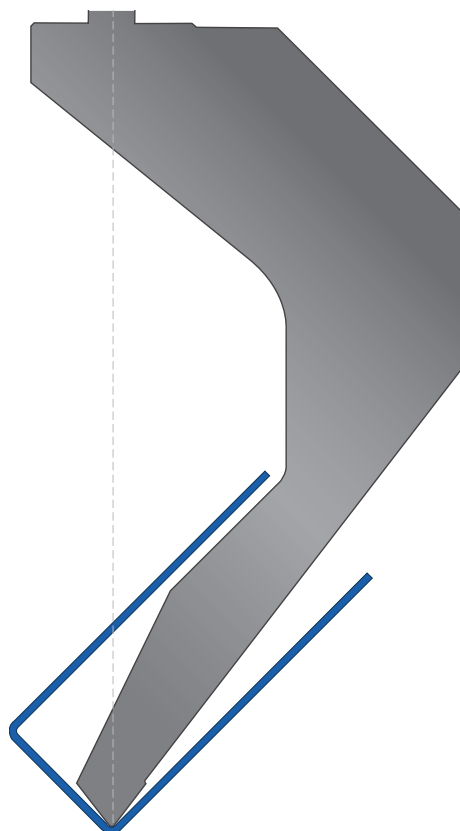


Regardez nos outils en action sur la chaîne YOUTUBE de Wilson Tool



CL5 OUTILS CHARNIÈRES DOUBLE EN 2 ÉTAPES

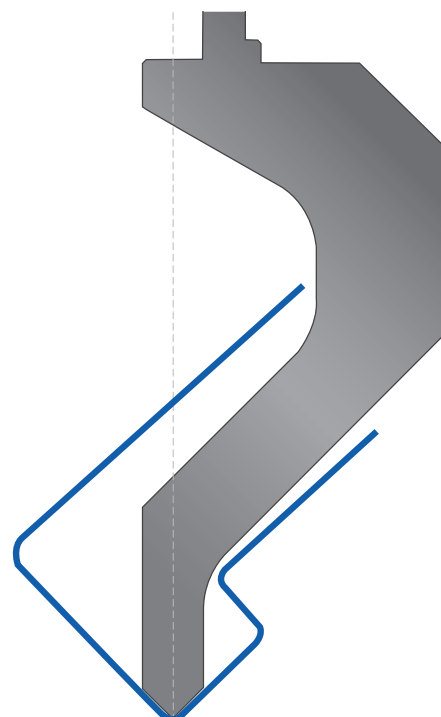
Utilisés pour des charnières ou des bords tombés. 1 outil nécessaire, forme en 2 coups.



PR1



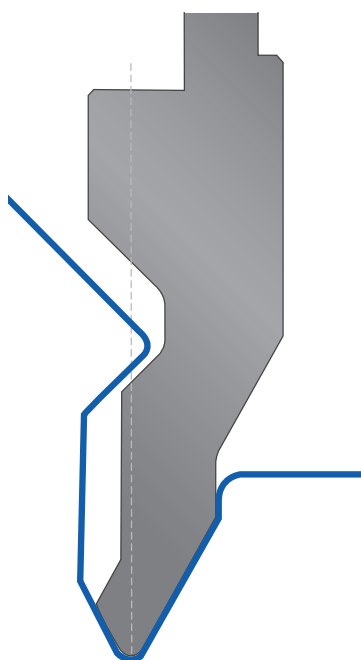
PR2



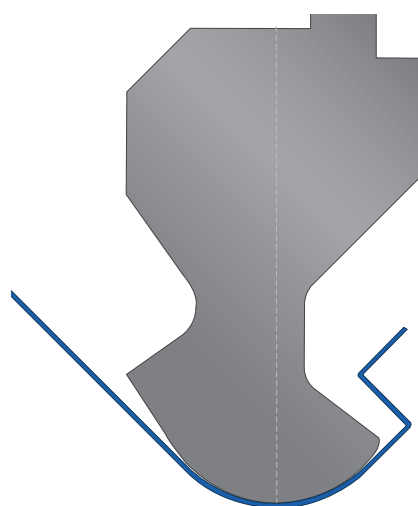
PR3



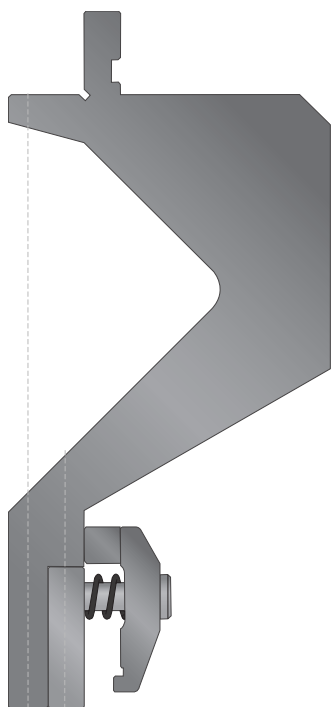
PR4



PR5

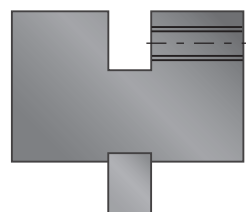


PR6

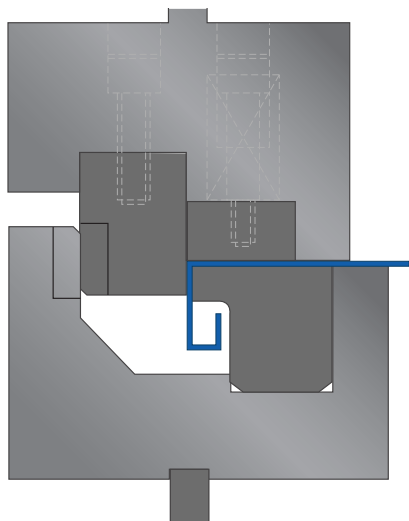


**BRIDAGE TYPE EURO Z1
OU Z2**

Réf. 43002 £1,106.00



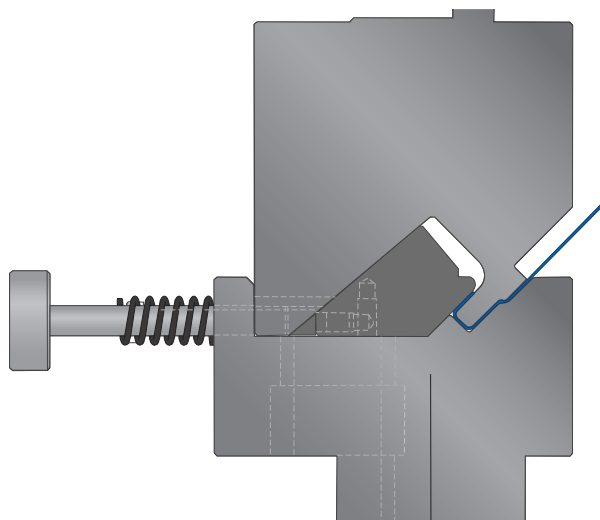
PORTE-MATRICES



WD1 VERS LE BAS

Maintient la tôle à plat tout en formant le pli.

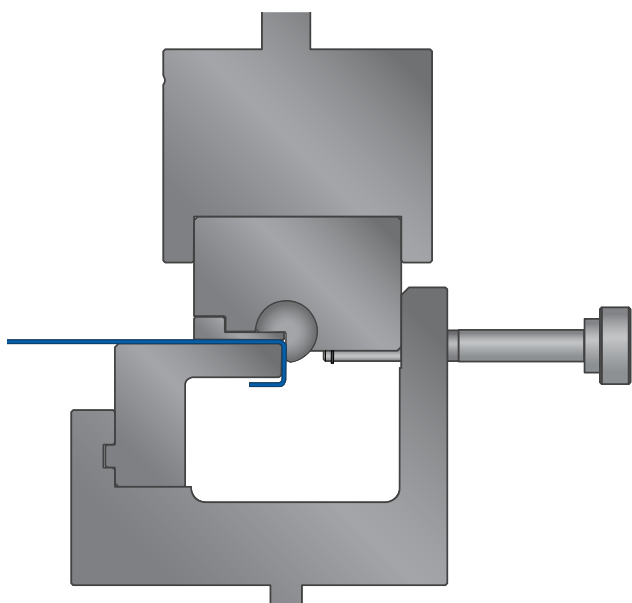
Idéal pour les grands panneaux et la production élevée.



WO1 FORMAGE

Maintient la tôle à plat tout en formant le pli.

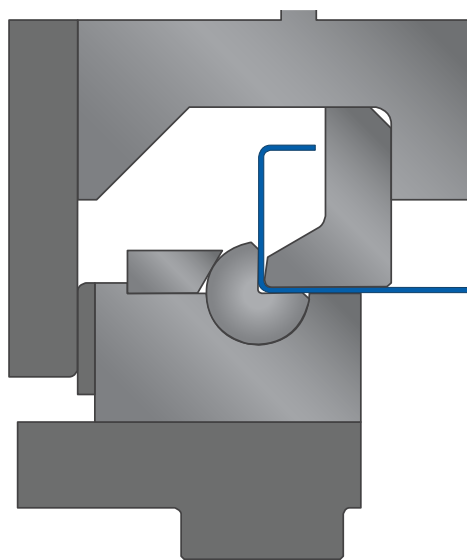
Idéal pour les grands panneaux et la production élevée.



RDT PLI AVEC ACCOMPAGNÉ VERS LE BAS

Maintient la tôle à plat tout en formant le pli. La rétraction de la tôle est prise en compte.

Idéal pour les grands panneaux et les productions soutenues.



RDT PLI AVEC ACCOMPAGNÉ VERS LE HAUT

Maintient la tôle à plat tout en formant le pli. La rétraction de la tôle est prise en compte.

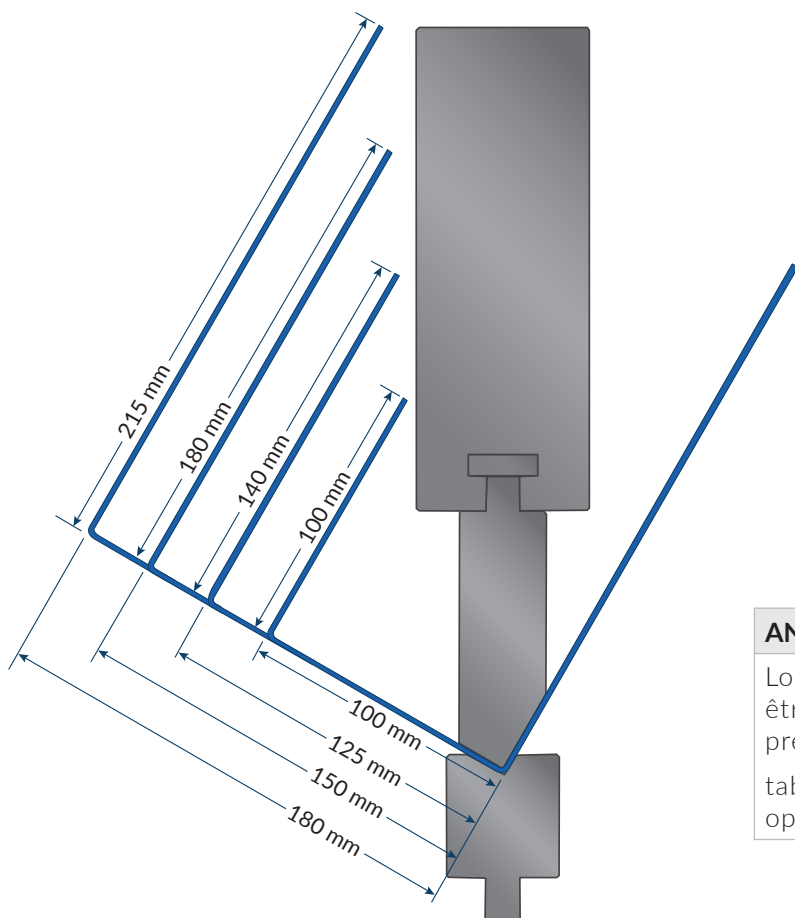
Idéal pour les grands panneaux et les productions soutenues.



Regardez nos outils en action
sur la chaîne YOUTUBE de
Wilson Tool



Regardez nos outils en action
sur la chaîne YOUTUBE de
Wilson Tool



ANGLE ASYMÉTRIQUE 30°/60°

Lors du pliage d'un "U", le poinçon doit être suffisamment haut pour que le premier pli ne vienne pas heurter le tablier de la machine lors de la seconde opération de pliage.

BIGORNE MOBILE

Pli de boîtes avec retours.

La longueur standard est de 150mm pour chaque bigorne pour la plupart des poinçons, longueur 100 mm disponible sur certains profils.

Les bigornes s'enfoncent de gauche à droite de 13mm à 19mm, à ne pas confondre avec le mouvement vertical. Il y aura environ 25mm à 38mm de dégagement pour faire pivoter et faire tomber la pièce finie.

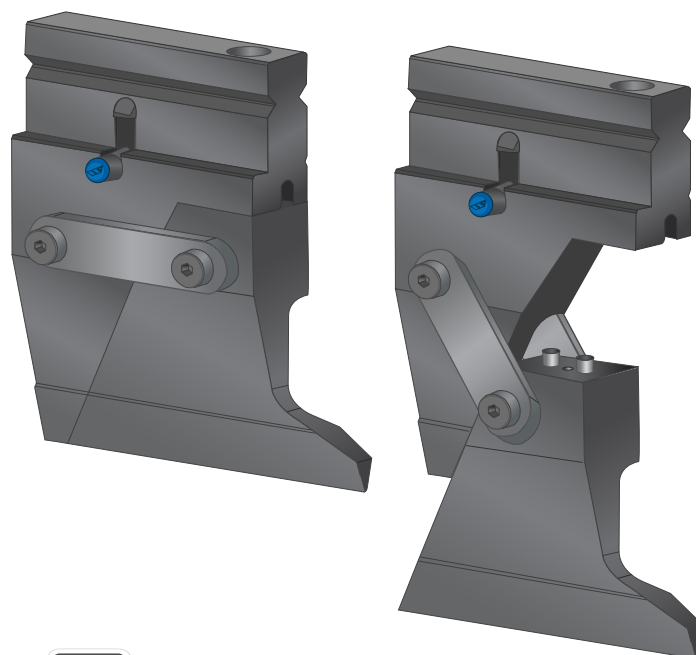
Le profil du poinçon correspond au profil standard uniquement en hauteur, angle et rayon.

Il sera plus large au niveau de l'articulation.

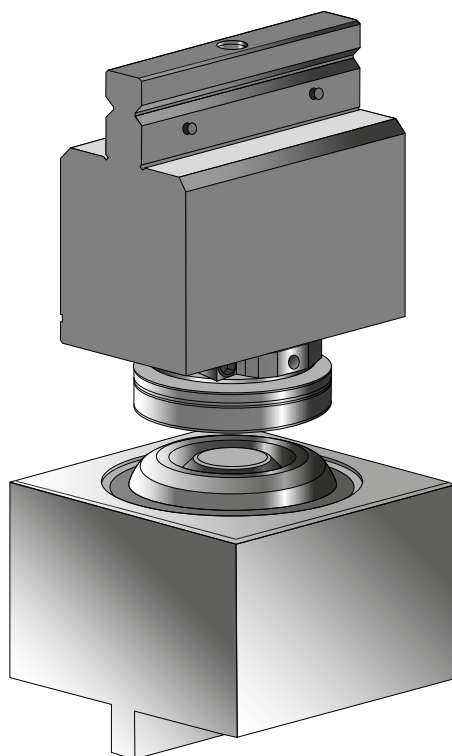
Prend en compte l'ouverture et la course machine avec la hauteur supplémentaire obtenue par le mouvement de la bigorne.

Vos applications - consultez notre bureau de ventes pour connaître les résultats attendus avant de commander.

Chiffré par paire (longueur totale de 305mm), prix à l'unité sur demande.



Regardez nos outils en action sur la chaîne YOUTUBE de Wilson Tool



TA1 ADAPTATEUR TOURELLE

Cet ensemble d'outils permet d'utiliser l'outillage de poinçonnage sur une presse plieuse.

Plusieurs configurations et options sont disponibles.



La gamme Wilson Xtra comprend des machines, des solutions de stockage et des accessoires pour la tôlerie. Les solutions de stockage Wilson Xtra peuvent être configurées pour répondre à vos besoins de stockage 5S, avec une gamme d'armoires et de tiroirs de tailles différentes pour s'adapter à l'outillage de presse plieuse, de poinçonneuse et à d'autres accessoires. La gamme comprend également des accessoires pour poinçonneuses et presses plieuses, ainsi que des outils manuels pour les ateliers.

NETTOYEURS ULTRASONS

L'adhérence de matière, ou limaille, ont un effet préjudiciable sur la durée de vie de votre outillage et la qualité de vos pièces.

Afin de protéger votre investissement en outillage, Wilson Tool offre désormais une gamme de nettoyeurs à ultrasons de haute qualité, qui vous permettront d'éliminer la limaille en quelques minutes sans endommager la surface de l'outil.



Compatible pliage
.....
Compatible poinçonnage

ARTICLE	VOLUME	TAILLE DU PANIER	RÉF
M3	1,9 Litres	198 mm x 106 mm x 50 mm	55323
M12	9 Litres	250 mm x 190 mm x 115 mm	55324
M30	20,6 Litres	455 mm x 250 mm x 115 mm	55325
M80i	80 Litres	540 mm x 290 mm x 340 mm	55328
M120i	120 Litres	540 mm x 400 mm x 390 mm	55329
M160i	160 Litres	1120 mm x 290 mm x 340 mm	55330
Cavitec HD Pro	20 Litres		55348



Regardez nos outils en action sur la chaîne YOUTUBE de Wilson Tool

ARMOIRE DE STOCKAGE XTRÊME - GRANDE TAILLE

TYPE	DIMENSIONS (L X P X H)	RÉF
XSC 531	1040 x 2140 x 1050 mm	55165
XSC 532	1040 x 2140 x 1300 mm	55129



Compatible pliage
Compatible poinçonnage

ARMOIRE DE STOCKAGE XTRÊME - TAILLE MOYENNE

TYPE	DIMENSIONS (L X P X H)	RÉF
XSC 521	1040 x 1620 x 1050 mm	55357
XSC 522	1040 x 1620 x 1300 mm	55358



Compatible pliage
Compatible poinçonnage

ARMOIRE DE STOCKAGE XTRÊME - PETITE TAILLE

TYPE	DIMENSIONS (L X P X H)	RÉF
XSC 311	660 x 1240 x 1050 mm	55125
XSC 312	660 x 1240 x 1300 mm	55292
XSC 511	1040 x 1240 x 1050 mm	55164
XSC 512	1040 x 1240 x 1300 mm	55128



Compatible pliage
Compatible poinçonnage

*Pour plus d'informations sur les armoires et inserts, merci de vous référer au catalogue XTra.

Compatible pliage
Compatible poinçonnage

DÉSIGNATION	RÉF.
0.4mm x 152mm x 30m	42530
0.8mm x 152mm x 30m	42531
Haute densité (couleur: bleu) 0.6mm x 152mm x 30m	42532



ROULEAUX URÉTHANE

Les rouleaux d'uréthane forment une couche protectrice sur le dessus de vos matrices standard afin d'éliminer le marquage. Notre uréthane à haute densité a une épaisseur de 0.6 mm et dure bien plus longtemps que l'uréthane standard.

Compatible pliage
Compatible poinçonnage

DÉSIGNATION	RÉF.
Longueur 12.5 mètres, x largeur 120mm	55335
Aimants (lot de 10)	55291
Rouleau de tissu largeur = 240mm	55337



TISSU DE PLIAGE

Un tissu résistant, traité, pour protéger vos pièces du marquage des matrices lors du pliage. Forme une couche de protection entre la pièce et la matrice sans générer de distorsion angulaire.

Compatible pliage
Compatible poinçonnage

DÉSIGNATION	RÉF.
100 mm x 5 m	55317
100 mm x 10 m	55318



TISSUS DE PLIAGE

Une matière élastique qui aide à réduire le marquage de tôle et l'usure des matrices.

BUTÉE LATÉRALE

Compatible pliage
Compatible poinçonnage



A utiliser avec les matrices changement rapide à 2 vés, à 2 vés fractionnées et changement rapide à 1 vé.

Réf. 42703

BRAS D'ÉQUERRAGE

Compatible pliage
Compatible poinçonnage



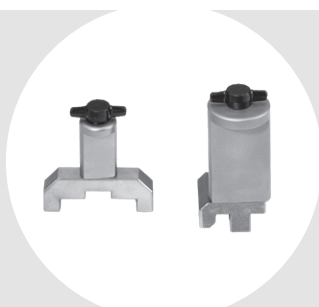
Le bras d'équerrage magnétique Wilson Tool est un outil flexible vous permettant de réaliser plus de pièces sur votre plieuse avec une plus grande précision.

Gaucher - Réf. 47000

Droitier - Réf. 47001

STABILISATEUR 1V & 2V

Compatible pliage
Compatible poinçonnage



Se positionne dans le rail matrice pour maintenir les fractions courtes de matrices à changement rapide 2 vés.

1V

2V

Réf. 42704

Réf. 42705

ENSEMBLE CLÉ DYNAMOMÉTRIQUE

Compatible pliage
Compatible poinçonnage



RÉF.	CONTENU
8002	Kit Complet
8003	Malette
43726	Pivot (brides)
6793	Clé
6795	Embout hexagonal

- De petite taille, mécanisme à mâchoires avec rappel ressort.
- Précision à 0.05mm.
- Lecture en millimètres, pouces et fractions.

.....
Réf. 974117



CONTRÔLEUR D'ÉPAISSEUR DIGITAL

Compatible pliage
.....
Compatible poinçonnage

- Grand écran pour une lecture aisée (22 x 60mm).
- Mesure jusqu'à 150mm.
- Précision: 0.025mm.

.....
Réf. 974118



PIED À COULISSE DIGITAL

Compatible pliage
.....
Compatible poinçonnage

- Comparaison d'angles en lecture instantanée.
- Aimanté sur 3 faces pour plus de flexibilité.
- Ecran auto-rotatif sur 180° pour lecture aisée.

.....
Réf. 974119



ANGLE CUBE DIGITAL

Compatible pliage
.....
Compatible poinçonnage

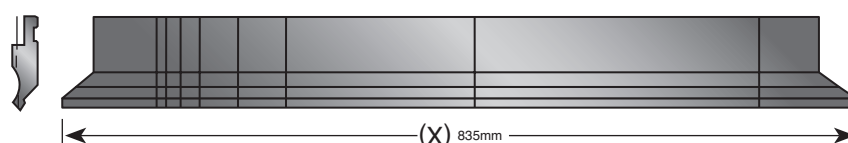
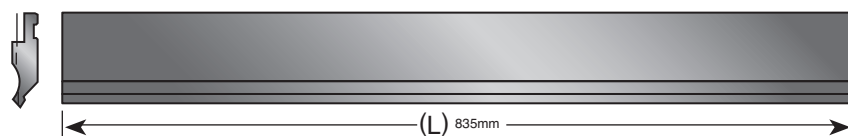
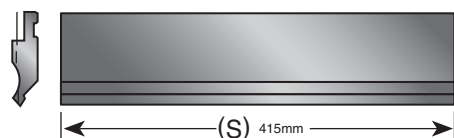
Léger, simple d'utilisation, très haute précision. Le rapporteur d'angle mesure des angles de 0 à 360 degrés avec une précision digitale.

.....
Rapporteur d'angle 101.6mm - 972632
Rapporteur d'angle 203.2mm - 972633
Rapporteur d'angle 304.8mm - 972634
Lot de 3 rapporteurs d'angle - 972635



RAPPORTEUR D'ANGLE DIGITAL

Compatible pliage
.....
Compatible poinçonnage



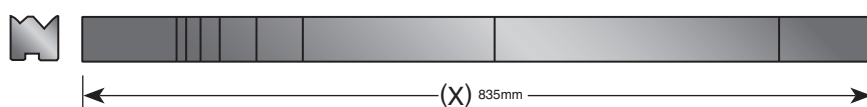
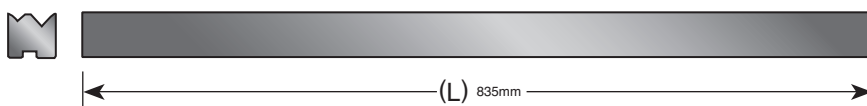
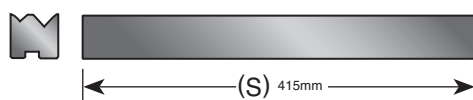
POINÇON CARACTÉRISTIQUES:

1. La plupart des outils peuvent être montés par un seul opérateur.
2. Rangement facile.
3. Tous les outils fractionnés sont composés de neuf sections.
4. La plupart des poinçons fractionnés ont deux bigornes (extrémités).
5. Les poinçons sont trempés par induction à 59-60 HRC, mais le traitement NITREX™ (60 HRC) est disponible en option sur toute la gamme de poinçons.
6. Outillage spécial disponible. Veuillez contacter le service commercial.

LARGEURS DE SECTION:

BIGORNE GAUCHE 100mm / **BIGORNE DROITE** 100mm / 10mm / 15mm / 20mm / 40mm / 50mm / 200mm / 300mm

Remarque: coupes spéciales en option, sélectionnez simplement la longueur désirée et nous la couperons selon vos besoins.



MATRICE CARACTÉRISTIQUES:

1. La plupart des outils peuvent être montés par un seul opérateur.
2. Rangement facile.
3. Tous les outils fractionnés sont composés de neuf sections.
4. La plupart des matrices fournies avec le traitement NITREX™ (60 HRC) en standard. Les autres sont trempées par induction.
5. Outillage spécial disponible. Veuillez contacter le service commercial.

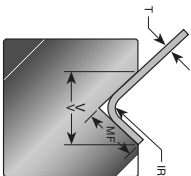
LARGEURS DE SECTION:

100mm / 100mm / 10mm / 15mm / 20mm / 40mm / 50mm / 200mm / 300mm

Remarque: coupes spéciales en option, sélectionnez simplement la longueur désirée et nous la couperons selon vos besoins.

FORMULES STANDARD POUR SÉLECTIONNER UNE OUVERTURE DE VÉ
ÉPAISSEUR DE TÔLE: 2.6mm OU MOINS = E x 6
3.0mm - 8.0mm = E x 8
9.00mm - 12.00mm = E x 10
14.00mm et plus = E x 12

TABLEAU MÉTRIQUE DE LA
FORCE DE PLIAGE



REMARQUE: Les formules ci-dessus sont uniquement à titre indicatif. Veuillez vous référer au tableau ci-dessous.

ÉPAISSEUR	V (mm)	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	22	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	
		MF	2.8	4.2	4.9	5.6	7.0	8.6	10.1	11.5	13.0	14.4	*15.8	18.0	24.0	30.0	37.5	47.3	60.0	75.0	96.3	123.2	154.0	192.5
		IR	0.7	1.0	1.2	1.3	1.7	2.0	2.3	2.7	3.0	3.3	3.7	4.2	5.3	6.7	8.3	10.5	13.3	16.7	20.8	26.7	33.3	41.7
			4.5	2.8		3.2	4.4	5.5	7.5	6.6	7.7	8.8	12.5	11.0	12.7	16.5	14.4	14.0						
0.5mm																								
0.6mm		6.0	4.2	3.3	3.2																			
0.8mm			8.0	7.2	5.6	4.4																		
1.0mm			11.0	10.0	9.0	7.0	5.5																	
1.2mm				14.0	13.2	10.8	8.4	7.5	6.6															
1.4mm	T				15.4	14.0	12.6	9.8	8.8	7.7														
1.6mm	O						16.0	14.4	11.2	10.0	8.8													
2.0mm	N						22.0	20.0	18.0	16.0	14.0	12.5	11.0											
2.3mm	N							25.3	23.0	20.7	18.4	16.1	14.4	12.7										
2.6mm	E								28.6	26.0	23.4	20.8	18.2	14.3										
3.0mm	S									33.0	30.0	28.53	27.0	21.0	16.5									
3.2mm											35.2	31.9	28.8	22.4	17.6	14.4								
3.5mm	P											38.5	35.0	28.0	21.9	15.8	14.0							
4.0mm	A												44.0	36.0	28.0	22.0	18.0							
4.5mm	R													45.0	36.0	28.1	20.3							
5.0mm														55.0	45.0	35.0	26.3	22.5						
6.0mm	M														60.0	54.0	37.5	31.5	24.0					
7.0mm	È															56.0	43.8	31.5	28.0					
9.0mm	T																	72.0	56.3	40.5				
10.0mm	R																	90.0	70.0	52.5	45.0			
12.0mm	E																		108.0	84.0	63.0	54.0		
16.0mm																				144.0	112.0	84.0	72.0	
19.0mm																					152.0	118.8	99.8	
22.0mm																						176.0	137.5	
25.0mm																						225.0	175.0	
30.0mm																							270.0	

E = ÉPAISSEUR • V = OUVERTURE DU VÉ • MF = LARGEUR MINIMUM DU PLI • IR = RAYON INTÉRIEUR

Les forces du pliage (tonnage) ci-dessus sont calculées avec une tôle acier doux avec une limite d'élasticité de 45-50 kilogrammes par millimètre carré. Pour calculer la force de pliage approximative pour d'autres types de tôles, veuillez utiliser les multiplicateurs ci-contre.

- Cuivre doux
- Aluminium doux
- Alliage aluminium à chaud
- Acier inox
- Tonnes par mètre x 50%
- Tonnes par mètre x 50%
- Tonnes par mètre x 100%
- Tonnes par mètre x 150%

Remarque: * basé sur un pliage d'un angle inclus de 88°. Cette dimension augmentera lors du pliage d'un angle inclus de 88° ou moins.

Commande	Valeur minimum 55 Euros.
Ouverture de compte	Toutes les commandes sont soumises à l'acceptation de notre service financier. Pour l'ouverture d'un compte, veuillez nous transmettre les références de votre banque, ainsi que de trois de vos fournisseurs. Un degré de solvabilité est fixé jusqu'à établissement d'un avis financier favorable.
Paieement	Nos factures sont payables à 60 jours net.
Annulation	En cas d'annulation de commande, une surtaxe sera comptée pour frais de main d'oeuvre, de matériaux et d'expédition.
Renvoi des articles	Les articles restockables seront remboursés à 75% de leur valeur. Il est nécessaire de demander une autorisation écrite ainsi que les instructions d'expédition avant tout renvoi. Les outils spéciaux ne peuvent pas être renvoyés.
Réclamation	En cas de pièces manquantes, les réclamations doivent être soumises dans les 3 jours après la date de livraison.
Frais de port	Toute livraison d'outillage engendre une participation aux frais de port et d'emballage.

MAISON MÈRE

Wilson Tool International - États-Unis

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

AMÉRIQUE DU NORD

Wilson Tool - Canada

Punching and Stamping Division
Email: punching@wilsontoolcanada.com

Wilson Tool - Canada

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

Wilson Tool - Mexique

Tel: (81) 1665 1249
Email: americalatina@wilsontool.com

AMÉRIQUE DU SUD

Milling Ferramentas - Brésil

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

EUROPE/MOYEN-ORIENT/AFRIQUE

Wilson Tool - Grande Bretagne

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

Wilson Tool - Allemagne

Tel: +49 5723 747 0
Fax: +49 5723 747 10
Email: verkauf@wilsontool.eu.com

Wilson Tool - Danemark

Tel (Free): 80 20 20 24 | Tel: +45 44 53 1699
Email: salesdk@wilsontool.eu.com

Wilson Tool - France

Tél: +33 (0) 1 64 13 47 80
Email: ventes@wilsontool.eu.com

Toolspress - Italie

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