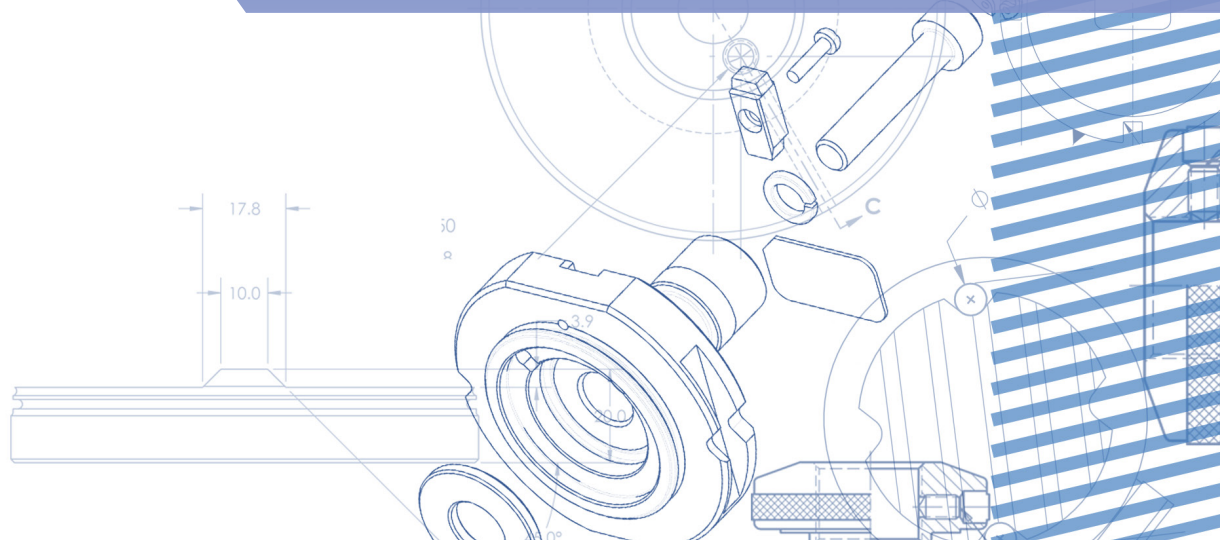




OUTILLAGE WILSON TOOL POUR POINÇON- NEUSES TYPE TRUMPF

Standards, spéciaux et accessoires



MATRICES GL 6

TYPE 241 7

- 8 Série 2-4-1 - ronds
- 10 Série 2-4-1 - carrés
- 12 Série 2-4-1 - rectangles
- 14 Série 2-4-1 - formes standard

REVÊTEMENTS 16

TYPE STANDARD TRUMPF 17

- 18 Standard - Rond
- 20 Standard - Carré
- 22 Standard - Rectangle
- 24 Standard - Formes standard
- 26 Outillage gros travaux
- 28 Outillage pour machines groupe S

RÉDUIRE LE MARQUAGE DE TÔLE 30

OUTILS DE REFENDAGE 31

- 32 Poinçons de refendage près des formes
- 33 Matrices de refendage près des formes
- 34 Poinçons de refendage standard
- 35 Matrices de refendage standard

MATIÈRES 36

MULTI-TOOLS 37

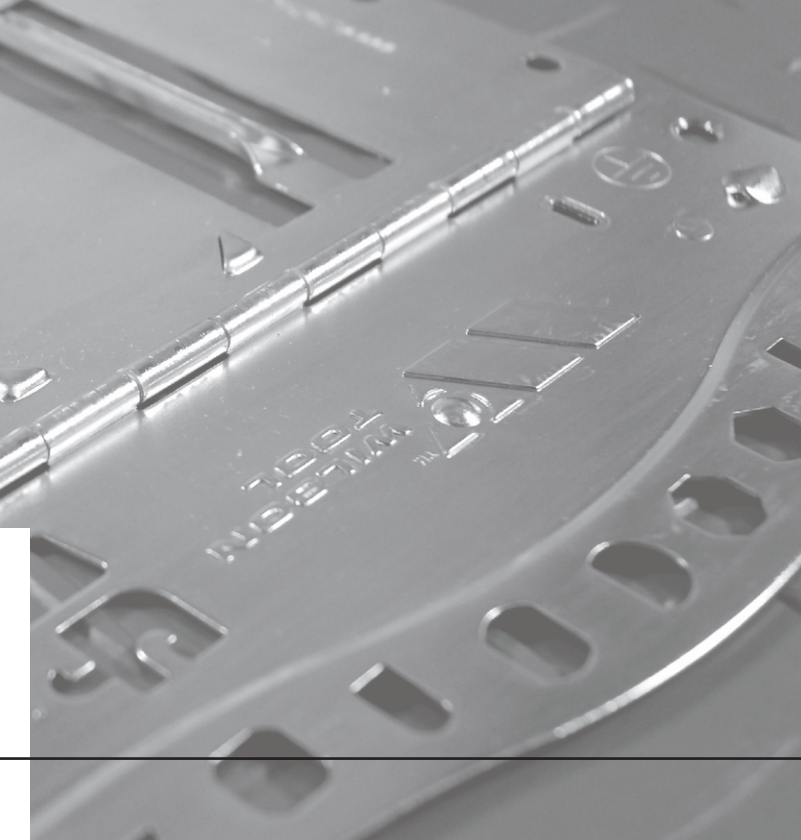
- 38 Multi-Tool 5 postes
- 40 Multi-Tool 10 postes
- 42 Multi-Tool 4 postes
- 44 Multi-Tool 6 postes



Contenu

SPÉCIAUX 46

- 47 Série A-Plus
- 48 Outils de fraisage
- 49 Guide-cartes
- 50 Bossages
- 51 Extrusions
- 52 Outils charnières
- 53 Nervurages progressifs
- 54 Outils d'évasement
- 55 Outils ponts
- 56 Prédécoupes
- 57 toît Semi-découpes / semi-découpes forme de
- 58 Outils d'égratignage
- 59 Découpes et formages
- 60 Ouïes
- 61 Ouïes progressives
- 62 Outils escargots
- 63 Filets en bord de tôle
- 64 Outils multiples
- 65 Multi-Scribe®
- 66 ID-Stamp™
- 67 Estampillage
- 68 Marquage
- 69 Ebavurage à billes
- 70 Opti-Bend
- 71 Taraudage
- 72 Zip-Tech
- 73 Wilson Wheel Family® (outils molettes)
- 74 Formes spéciales



ACCESSOIRES 80

- 81 Accroître la durée de vie de l'outillage
- 82 Stockage des outils
- 83 Accessoires pour outils type Trumpf
- 84 Outillage à main
- 85 Équipement de mesures digitales et lubrifiants outils
- 86 Pièces détachées cassettes

RÉFÉRENCES 87

- 87 Indexations

GROUPES MACHINES										
A	B	C	D	E		F	G	H	I	S
CN 700	CN 901E	CN 1200S	TRUMATIC	SUNIMAT 400		TRUMATIC	TRUMATIC	TRUMATIC	TRUMATIC	MINIMATIC
CN 900	CN 902	CN 1200A	20	TRUMATIC	TRUMATIC	150W	20AW	190R	1000R	100
CN 701	CS 75	CS 15	20	150K	202K	152W	202W	200R	2000R	TRUMATIC
CN 901	CS 75.2	CS 20	202M	151K	225K	180W	300W	500R	2010R	120R
		CS 20A		152K	235K	180.2W	300LW	600L	2020R	160R
		MP 25		180K	300K	180R	300PW		3000-1300R	
		MP25D		180.2K	300LK	180LW	300TOP		3000-1600R	
				180KD	300PK	180.2LW	400W		5000R	
				180LK	400K	ELX/SWIFT			6000R	
				180.2LK		185			7000R	
						240				
						240R				
						250				
						260R				

Les prix ainsi que la disponibilité des produits sont susceptibles d'être modifiés sans préavis.

LA DIFFÉRENCE WILSON TOOL



PRÉSENTATION DE L'ENTREPRISE

Après de très modestes débuts dans une petite usine de fabrication à St. Paul, Minnesota, Wilson Tool a ajouté la fabrication, l'installation et la mise en place de canaux de vente à travers le monde pour mieux servir nos milliers de clients internationaux. Tout au long de notre expansion internationale, notre mission n'a jamais faibli – nous continuons à offrir des produits et services qui vous aident à être plus compétitifs. Chaque produit que vous achetez, tous les employés avec qui vous communiquez, et chaque événement auquel vous assistez, sont conçus pour accompagner nos clients vers le succès.

Les produits inclus dans ce catalogue représentent le résultat de plus de 50 ans de recherche pour aider nos clients à résoudre leurs moindres problèmes de fabrication complexes. Et ne vous inquiétez pas si le défi auquel vous êtes actuellement confronté ne peut être résolu avec un produit de ce catalogue. Appelez-nous et laissez-nous mettre nos nombreuses décennies d'expertise à l'épreuve. Nous allons travailler avec vous afin de trouver la meilleure solution possible pour relever ce défi.

Nous attendons avec impatience la suite de votre succès vers lequel nous avançons.

Cordialement,

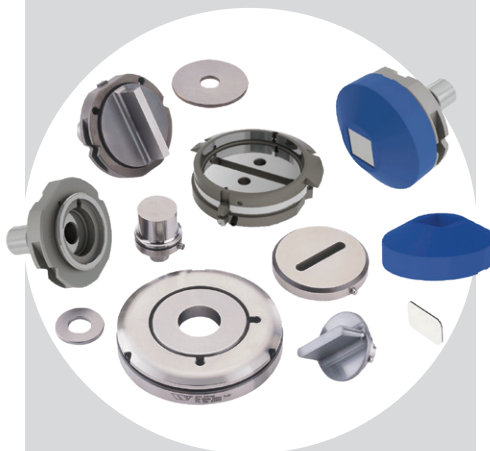
Brian Robinson
Wilson Tool Enterprises

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.



METTEZ À JOUR L'AFFÛTAGE DE VOS MATRICES TYPE TRUMPF

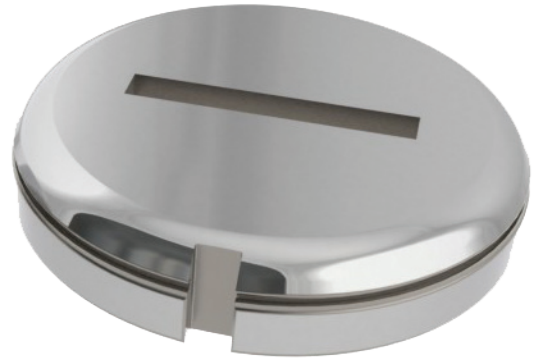
Réduisez vos coûts et gagnez un temps précieux en augmentant jusqu'à 150% la durée de vie de vos matrices Wilson type Trumpf GL ("grind life", durée de vie). Il est désormais possible de caler les matrices jusqu'à 2.5mm au lieu des 1mm traditionnels.

MATRICES GL

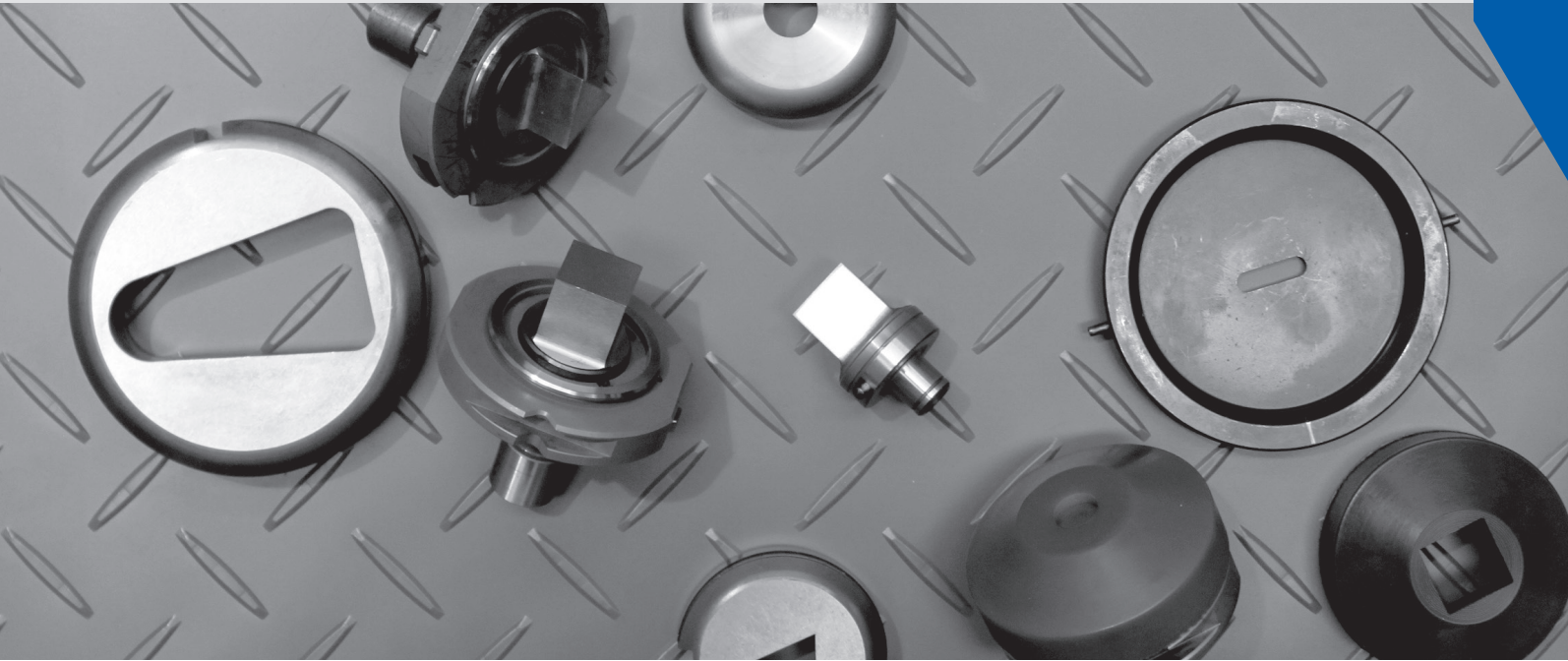
Le profil du rayon sur les matrices GL a été modifié pour permettre jusqu'à 1.5mm d'affûtage avec un sabot standard, et 2.5mm avec un sabot GL, tout en gardant une partie rayonnée sur le dessus de la matrice afin de ne pas marquer le dessous de la tôle.

SABOTS GL

Le sabot Wilson GL permet de caler les matrices jusqu'à 2.5mm tout en les gardant précisément indexées.



La clavette du sabot GL inclut une bille montée sur ressort pour mieux maintenir la matrice en place, et est traité Nitrex (noir) pour une résistance à l'usure accrue.



Développé pour les utilisateurs d'outillage type Trumpf, le système de poinçons et de matrices 241 permet d'accroître la durée de vie de l'outillage et de réduire les temps de montage. Depuis son lancement en 2005, l'outillage 241 est devenu un standard chez beaucoup d'utilisateurs d'outillage style Trumpf.

Les poinçons Wilson 241, prévus pour être montés avec une cale de précision augmentent la durée de vie de l'outil jusqu'à une cote sans précédent de 6mm, et de 9mm pour l'outillage long, ainsi qu'une indexation précise pour des temps de montage record. Désormais disponible, le système 241 Plus inclut la possibilité de monter un dévêtitseur uréthane pour limiter le marquage de la tôle, et une étiquette magnétique sur le porte-outils pour le repérer facilement.

Avec un design unique composé d'un porte-lames, d'une lame matrice et d'une cale de précision, le système Wilson matrices 241 offre un affûtage de 2mm, soit 2 fois plus qu'une matrice type Trumpf standard.

Introduites en 2009, les matrices 241 sont également disponibles en refendage. Avec un porte-lames directement montable dans la cassette et des lames en acier fritté Ultima®, ce nouveau design permet d'augmenter la durée de vie de l'outil jusqu'à 4 fois sur des applications de refendage.

Il n'y a pas solution plus rentable que les ensembles Wilson 241. Avec des poinçons et matrices qui ont une durée de vie doublée, ces systèmes garantissent rentabilité et précision. L'outillage 241 revient à obtenir deux outils pour le prix d'un.



Poinçon plat



Poinçon vagué (silence)



Poinçon long



Dévêtitseur uréthane



Dévêtitseur



Dévêtitseur revêtement polyamide

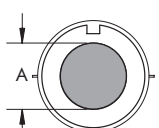


Matrice GL



Lame matrice

POINÇON		Plat		Coupe Silence		Long Plat*		Supp. Optima [#]	Supp. Ultima [®]
DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX			
1,50 - 30,00 mm	25768		25769		25770				Standard
30,01 - 40,00 mm	25774		25775		25776				
40,01 - 56,00 mm	25780		25781		25782				
56,01 - 66,00 mm	25786		25787		25788				
66,01 - 76,20 mm	25792		25793		25794				
DÉVÊTISSEUR URÉTHANE 241		Plat		Coupe Silence		Long Plat*			
DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX			
0 - 30,00 mm	26661		26649		26649				
30,01 - 40,00 mm	26662		26652		26652				
DÉVÊTISSEUR			Avec revêtement polyamide						
DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX					
Goupes H/I	25358		26855						
Orienté	25006								
Goupille dévêtisseur	25179								
MATRICES GL				CALES MATRICES					
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX			
I	1,50 - 30,00 mm	26739		2 x 0,1 mm, 1 x 0,3 mm, 1 x 0,5 mm	25181				
				5 x 1,0 mm	26753				
				0,1 mm	25299				
				0,3 mm	25300				
				0,5 mm	25301				
II	30,01 - 76,20 mm	26727		2 x 0,1 mm, 1 x 0,3 mm, 1 x 0,5 mm	25182				
				5 x 1,0 mm	26752				
				0,1 mm	25296				
				0,3 mm	25297				
				0,5 mm	25298				
LAMES MATRICES				LOT DE CALES LAME MATRICE					
DIMENSION "A"		RÉF.	PRIX	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX			
0 - 40,00 mm		25980		1 x 1,0 mm, 2 x 0,5 mm, 1 x 0,38 mm, 1 x 0,3 mm, 2 x 0,1 mm	25983				
40,01 - 56,00 mm		25982			25984				

DÉSIGNATION	DIAGONALE MAX.	REMARQUES
Le système de poinçons et matrices Wilson 241 est conçu pour une durée de vie accrue de l'outillage, et des temps de montage réduits.		Les poinçons longs plats sont montables sur les machines groupe I uniquement. Les dévêtitseurs avec revêtement polyamide aident à réduire le marquage de tôle lorsque l'option "dévêtitseur actif" est sélectionnée. Disponible seulement pour les machines de groupes H et I.

ENSEMBLE PORTE POINÇON

INDEXATIONS	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX
0° & 90°	0 - 40,00 mm	26659	
0°, 45° & 90°	0 - 40,00 mm	26678	
0° & 90°	40,01 - 76,20 mm	26660	

ADAPTATEUR MATRICE

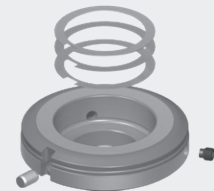
DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Grandeurs I à II	25165	

ENSEMBLE PORTE-LAME MATRICE

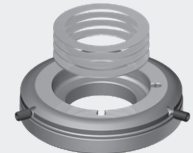
DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX
0 - 40,00 mm	25986	
40,01 - 56,00 mm	25987	



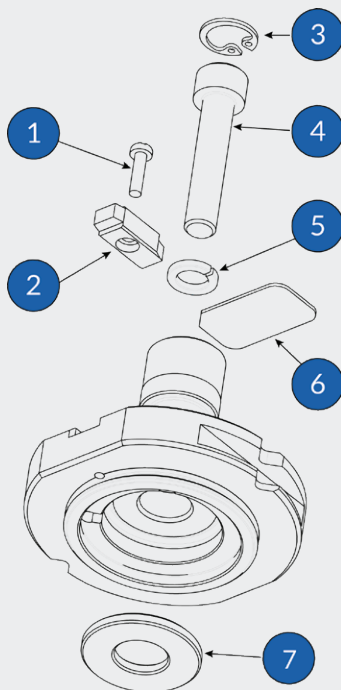
Ensemble porte-poinçons



Adaptateur matrice



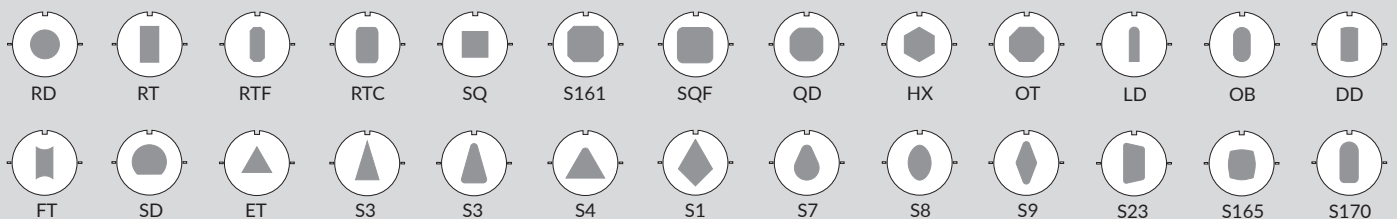
Porte-lames matrices



Porte-poinçons représenté: référence 26659

DÉSIGNATION	RÉF.
1 Vis clavette M3 x 12mm (0-40mm)	25215
1 Vis clavette M3 x 12mm (40-76.2mm)	24150
2 Clavette d'indexation	25113
3 Circlip de maintien	24424
4 Vis BTR M8 x 40mm	30161
5 Rondelle M8	974100
6 Étiquette magnétique (unité)	26657
6 Étiquettes magnétiques (lot de 10)	26687
7 Cale de précision 0 - 40mm	25806
7 Cale de précision 40 - 76.2mm	25807

26 FORMES STANDARD





Poinçon plat



Poinçon vagué (silence)



Poinçon long



Dévêtisseur uréthane



Dévêtisseur



Dévêtisseur revêtement polyamide



Matrice GL



Lame matrice

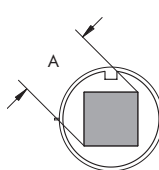
POINÇON	Plat		Coupe Silence		Long Plat*		Supp. Optima#	Supp. Ultima®
DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX		
1,50 - 30,00 mm	25814		25816		25818			Standard
30,01 - 40,00 mm	25820		25822		25824			
40,01 - 56,00 mm	25826		25828		25830			
56,01 - 66,00 mm	25832		25834		25836			
66,01 - 76,20 mm	25838		25840		25842			

DÉVÊTISSEUR URÉTHANE 241	Plat		Coupe Silence		Long Plat*	
DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX
0 - 30,00 mm	26661		26649		26649	
30,01 - 40,00 mm	26662		26652		26652	

DÉVÊTISSEUR			Avec revêtement polyamide	
DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX
Goupes H/I	25517		26854	
Orienté	25515			
Goupille dévêtisseur	25179			

MATRICES GL				CALES MATRICES		
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
I	1,50 - 30,00 mm	26744		2 x 0,1 mm, 1 x 0,3 mm, 1 x 0,5 mm	25181	
				5 x 1,0 mm	26753	
				0,1 mm	25299	
				0,3 mm	25300	
				0,5 mm	25301	
II	30,01 - 76,20 mm	26748		2 x 0,1 mm, 1 x 0,3 mm, 1 x 0,5 mm	25182	
				5 x 1,0 mm	26752	
				0,1 mm	25296	
				0,3 mm	25297	
				0,5 mm	25298	

LAMES MATRICES			LOT DE CALES LAME MATRICE		
DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
0 - 40,00 mm	25979		1 x 1,0 mm, 2 x 0,5 mm, 1 x 0,38 mm, 1 x 0,3 mm, 2 x 0,1 mm	25983	
40,01 - 56,00 mm	25981			25984	

DÉSIGNATION	DIAGONALE MAX.	REMARQUES
Le système de poinçons et matrices Wilson 241 est conçu pour une durée de vie accrue de l'outillage, et des temps de montage réduits.		Les poinçons longs plats sont montables sur les machines groupe I uniquement. Les dévêtisseurs avec revêtement polyamide aident à réduire le marquage de tôle lorsque l'option "dévêtisseur actif" est sélectionnée. Disponible seulement pour les machines de groupes H et I.

ENSEMBLE PORTE POINÇON

INDEXATIONS	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX
0° & 90°	0 - 40,00 mm	26659	
0°, 45° & 90°	0 - 40,00 mm	26678	
0° & 90°	40,01 - 76,20 mm	26660	

ADAPTATEUR MATRICE

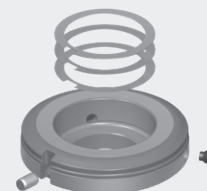
DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Grandeurs I à II	25165	

ENSEMBLE PORTE-LAME MATRICE

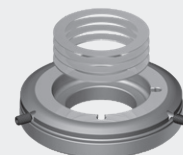
DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX
0 - 40,00 mm	25986	
40,01 - 56,00 mm	25987	



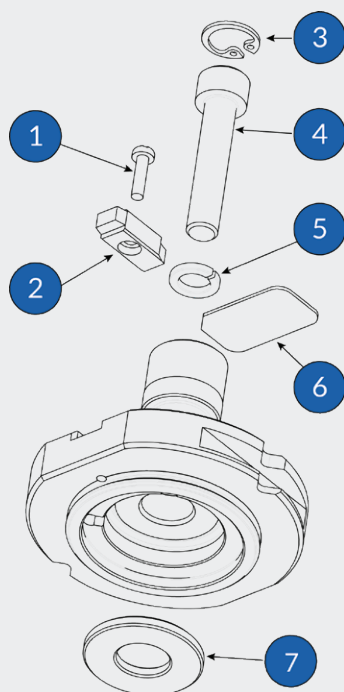
Ensemble porte-poinçons



Adaptateur matrice



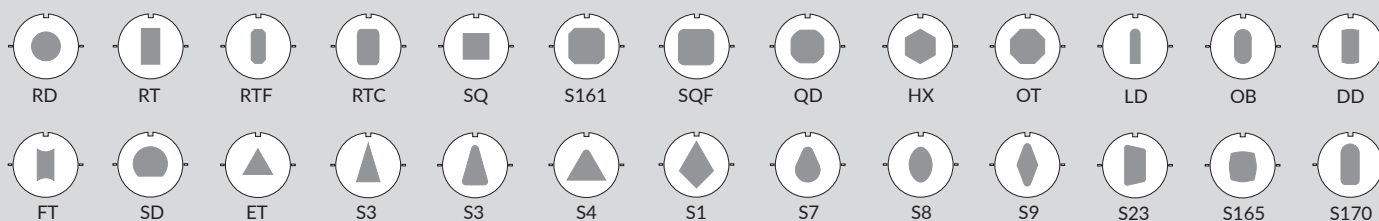
Porte-lames matrices



Porte-poinçons représenté: référence 26659

DÉSIGNATION	RÉF.
1 Vis clavette M3 x 12mm (0-40mm)	25215
1 Vis clavette M3 x 12mm (40-76.2mm)	24150
2 Clavette d'indexation	25113
3 Circlip de maintien	24424
4 Vis BTR M8 x 40mm	30161
5 Rondelle M8	974100
6 Étiquette magnétique (unité)	26657
6 Étiquettes magnétiques (lot de 10)	26687
7 Cale de précision 0 - 40mm	25806
7 Cale de précision 40 - 76.2mm	25807

26 FORMES STANDARD





Poinçon plat



Poinçon vagué (silence)



Poinçon long



Dévêtisseur uréthane



Dévêtisseur



Dévêtisseur revêtement polyamide

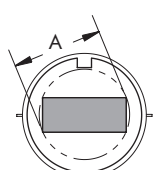


Matrice GL



Lame matrice

POINÇON		Plat		Coupe Silence		Long Plat*		Supp. Optima [#]	Supp. Ultima [®]
DIMENSION "A"		RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX		
1,50 - 30,00 mm		25815		25817		25819			Standard
30,01 - 40,00 mm		25821		25823		25825			
40,01 - 56,00 mm		25827		25829		25831			
56,01 - 66,00 mm		25833		25835		25837			
66,01 - 76,20 mm		25839		25841		25843			
DÉVÊTISSEUR URÉTHANE 241		Plat		Coupe Silence		Long Plat*			
DIMENSION "A"		RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX		
0 - 30,00 mm		26661		26649		26649			
30,01 - 40,00 mm		26662		26652		26652			
DÉVÊTISSEUR				Avec revêtement polyamide					
DÉSIGNATION		RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX				
Goupes H/I		25518		26854					
Orienté		25516							
Goupille dévêtisseur		25179							
MATRICES GL					CALES MATRICES				
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX			DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX	
I	1,50 - 30,00 mm	26745				2 x 0,1 mm, 1 x 0,3 mm, 1 x 0,5 mm	25181		
						5 x 1,0 mm	26753		
						0,1 mm	25299		
						0,3 mm	25300		
						0,5 mm	25301		
II	30,01 - 76,20 mm	26749				2 x 0,1 mm, 1 x 0,3 mm, 1 x 0,5 mm	25182		
						5 x 1,0 mm	26752		
						0,1 mm	25296		
						0,3 mm	25297		
						0,5 mm	25298		
LAMES MATRICES					LOT DE CALES LAME MATRICE				
DIMENSION "A"		RÉF.	PRIX			DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX	
0 - 40,00 mm		25979				1 x 1,0 mm, 2 x 0,5 mm, 1 x 0,38 mm, 1 x 0,3 mm, 2 x 0,1 mm	25983		
40,01 - 56,00 mm		25981					25984		

DÉSIGNATION	DIAGONALE MAX.	REMARQUES
Le système de poinçons et matrices Wilson 241 est conçu pour une durée de vie accrue de l'outillage, et des temps de montage réduits.		Les poinçons longs plats sont montables sur les machines groupe I uniquement. Les dévêtisseurs avec revêtement polyamide aident à réduire le marquage de tôle lorsque l'option "dévêtisseur actif" est sélectionnée. Disponible seulement pour les machines de groupes H et I.

ENSEMBLE PORTE POINÇON

INDEXATIONS	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX
0° & 90°	0 - 40,00 mm	26659	
0°, 45° & 90°	0 - 40,00 mm	26678	
0° & 90°	40,01 - 76,20 mm	26660	

ADAPTATEUR MATRICE

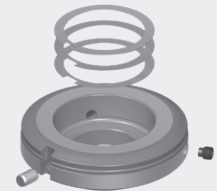
DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Grandeurs I à II	25165	

ENSEMBLE PORTE-LAME MATRICE

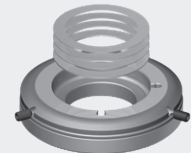
DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX
0 - 40,00 mm	25986	
40,01 - 56,00 mm	25987	



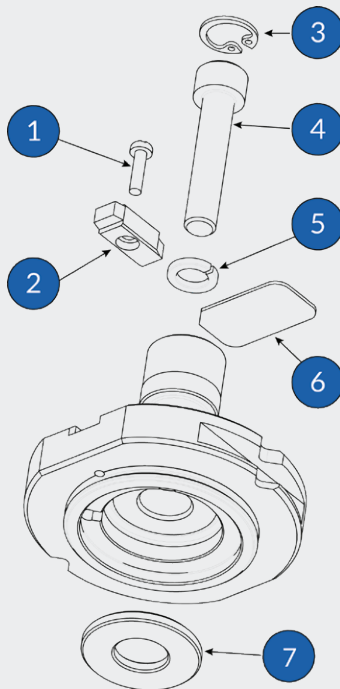
Ensemble porte-poinçons



Adaptateur matrice



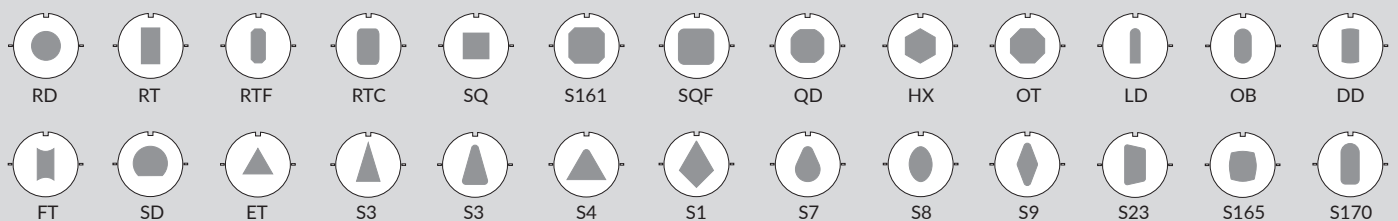
Porte-lames matrices



Porte-poinçons représenté: référence 26659

DÉSIGNATION	RÉF.
1 Vis clavette M3 x 12mm (0-40mm)	25215
1 Vis clavette M3 x 12mm (40-76.2mm)	24150
2 Clavette d'indexation	25113
3 Circlip de maintien	24424
4 Vis BTR M8 x 40mm	30161
5 Rondelle M8	974100
6 Étiquette magnétique (unité)	26657
6 Étiquettes magnétiques (lot de 10)	26687
7 Cale de précision 0 - 40mm	25806
7 Cale de précision 40 - 76.2mm	25807

26 FORMES STANDARD





Poinçon plat



Poinçon vagué (silence)



Poinçon long



Dévêtisseur uréthane



Dévêtisseur



Dévêtisseur revêtement polyamide



Matrice GL



Lame matrice

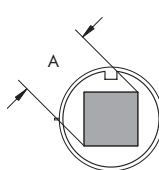
POINÇON	Plat		Coupe Silence		Long Plat*		Supp. Optima [#]	Supp. Ultima [®]
DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX		
1,50 - 30,00 mm	25771		25772		25773			Standard
30,01 - 40,00 mm	25777		25778		25779			
40,01 - 56,00 mm	25783		25784		25785			
56,01 - 66,00 mm	25789		25790		25791			
66,01 - 76,20 mm	25795		25796		25797			

DÉVÊTISSEUR URÉTHANE 241		Plat		Coupe Silence		Long Plat*	
DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	
0 - 30,00 mm	26661		26649		26649		
30,01 - 40,00 mm	26662		26652		26652		

DÉVÊTISSEUR			Avec revêtement polyamide	
DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX
Goupes H/I	25359		26854	
Orienté	25028			
Goupille dévêtisseur	25179			

MATRICES GL				CALES MATRICES		
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
I	1,50 - 30,00 mm	26740		2 x 0,1 mm, 1 x 0,3 mm, 1 x 0,5 mm	25181	
				5 x 1,0 mm	26753	
				0,1 mm	25299	
				0,3 mm	25300	
				0,5 mm	25301	
II	30,01 - 76,20 mm	26726		2 x 0,1 mm, 1 x 0,3 mm, 1 x 0,5 mm	25182	
				5 x 1,0 mm	26752	
				0,1 mm	25296	
				0,3 mm	25297	
				0,5 mm	25298	

LAMES MATRICES			LOT DE CALES LAME MATRICE		
DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
0 - 40,00 mm	25979		1 x 1,0 mm, 2 x 0,5 mm, 1 x 0,38 mm, 1 x 0,3 mm, 2 x 0,1 mm	25983	
40,01 - 56,00 mm	25981			25984	

DÉSIGNATION	DIAGONALE MAX.	REMARQUES
Le système de poinçons et matrices Wilson 241 est conçu pour une durée de vie accrue de l'outillage, et des temps de montage réduits.		Les poinçons longs plats sont montables sur les machines groupe I uniquement. Les dévêtisseurs avec revêtement polyamide aident à réduire le marquage de tôle lorsque l'option "dévêtisseur actif" est sélectionnée. Disponible seulement pour les machines de groupes H et I.

ENSEMBLE PORTE POINÇON

INDEXATIONS	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX
0° & 90°	0 - 40,00 mm	26659	
0°, 45° & 90°	0 - 40,00 mm	26678	
0° & 90°	40,01 - 76,20 mm	26660	

ADAPTATEUR MATRICE

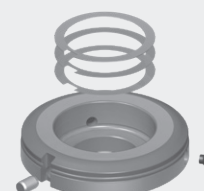
DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Grandeurs I à II	25165	

ENSEMBLE PORTE-LAME MATRICE

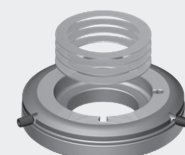
DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX
0 - 40,00 mm	25986	
40,01 - 56,00 mm	25987	



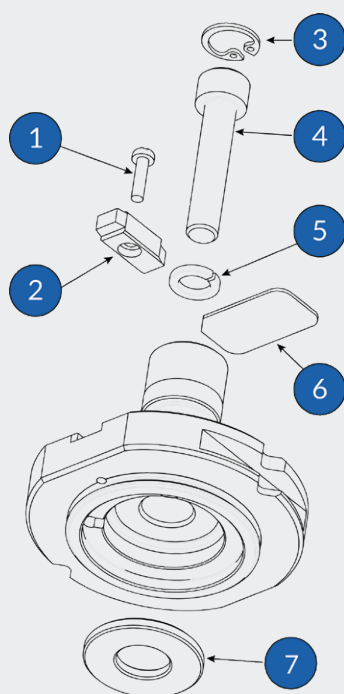
Ensemble porte-poinçons



Adaptateur matrice



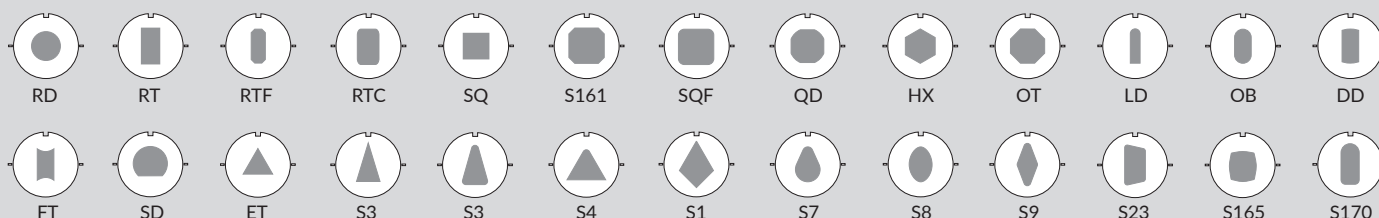
Porte-lames matrices



Porte-poinçons représenté: référence 26659

DÉSIGNATION	RÉF.
1 Vis clavette M3 x 12mm (0-40mm)	25215
1 Vis clavette M3 x 12mm (40-76.2mm)	24150
2 Clavette d'indexation	25113
3 Circlip de maintien	24424
4 Vis BTR M8 x 40mm	30161
5 Rondelle M8	974100
6 Étiquette magnétique (unité)	26657
6 Étiquettes magnétiques (lot de 10)	26687
7 Cale de précision 0 - 40mm	25806
7 Cale de précision 40 - 76.2mm	25807

26 FORMES STANDARD



WILSON TOOL OFFRE DES REVÊTEMENTS UNIQUES POUR AUGMENTER LA VIE DE VOS POINÇONS

Wear-Beater™

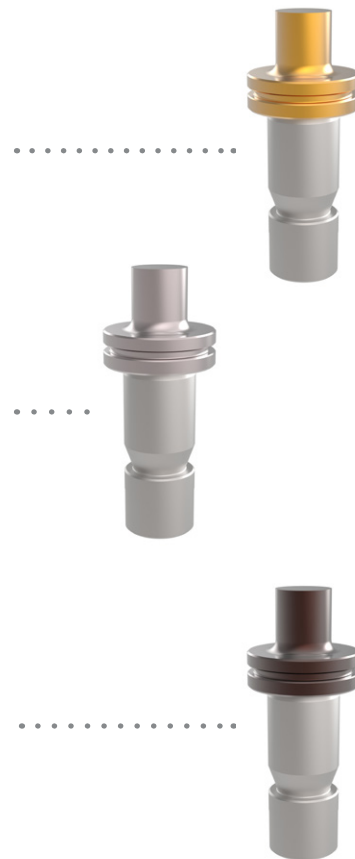
Le revêtement exclusif Wear-Beater de Wilson Tool est un revêtement de nitrure de titane (TiN) qui aide à réduire le grippage et prolonge la durée de vie des poinçons dans certaines applications.

Optima®

Développé par les ingénieurs Wilson Tool, notre revêtement Optima® révolutionnaire offre significativement une plus longue durée de vie, plus de coups entre les affûtages, un grippage réduit, de meilleures performances et moins de casse. Avec une dureté de surface de 95 Rockwell C, l'Optima dépasse de loin les niveaux de dureté qui peuvent être obtenus avec des aciers classiques. Il résiste au grippage de l'acier inoxydable et galvanisé et n'est pas affecté par l'affûtage. Le revêtement Optima® durera 5-7 fois plus longtemps que des outils non traités.

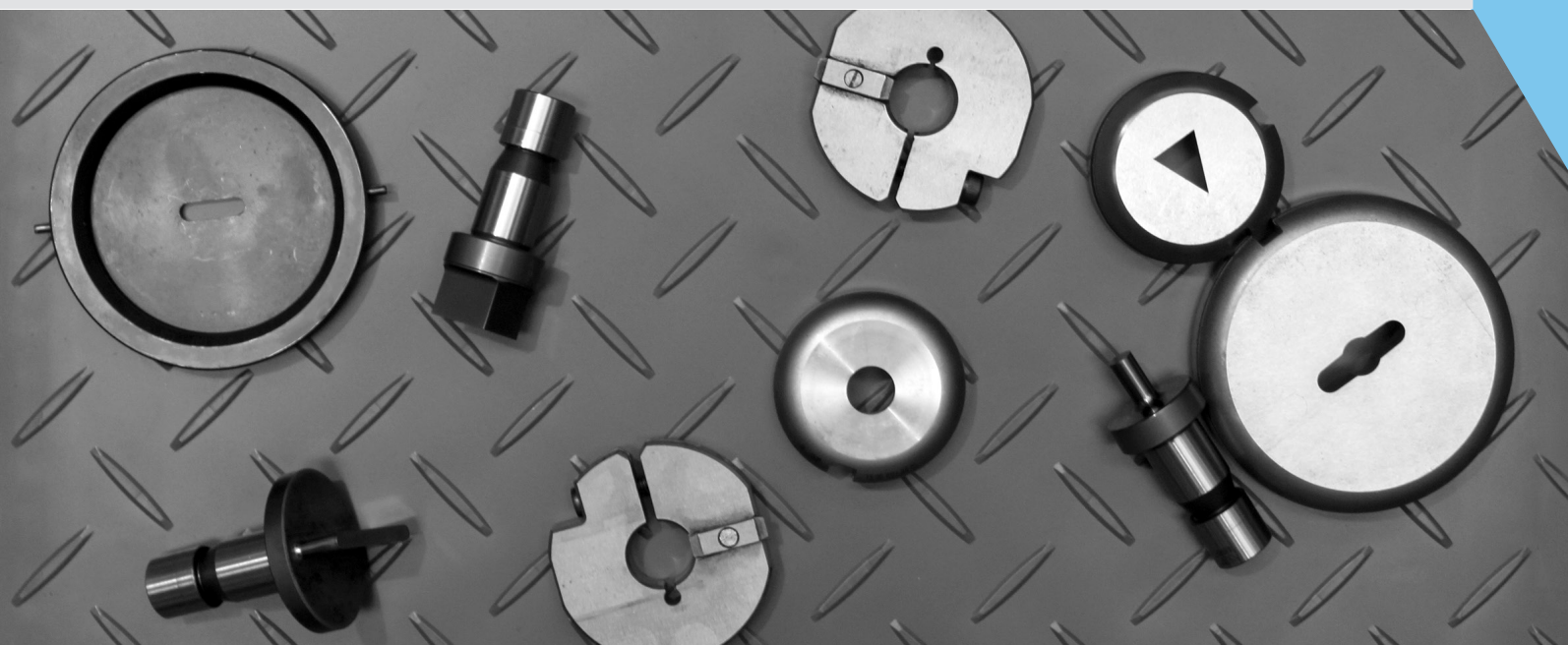
Slip-Max™

Disponible uniquement chez Wilson Tool, notre revêtement Slip-Max a prouvé son efficacité pour des poinçonnages dans des matières très dures et des applications de formage. La combinaison de sa dureté et sa lubricité augmente considérablement la durée de vie du poinçonnage et réduit le grippage lors de perçage d'aluminium. Slip-Max est également très efficace pour résoudre les problèmes de dévêtissage les plus difficiles avec le poinçonnage ou le formage d'acier inoxydable et de d'aluminium.



RECOMMANDATIONS DE REVÊTEMENT PAR APPLICATION	WEAR-BEATER	OPTIMA	SLIP-MAX
Usure du poinçon lors du poinçonnage dans diverses matières	●	★	
Usure du poinçon ou de la matrice lors du poinçonnage dans de l'acier inoxydable	●	★	
Usure du poinçon lors du poinçonnage dans de l'acier galvanisé	●	★	
Usure du poinçon ou de la matrice lors du poinçonnage dans de l'aluminium	●	▲	★
Amats de limaille sur poinçon dans de l'acier inoxydable	●	★	
Amats de limaille sur poinçon dans de l'acier galvanisé	●	★	
Amats de limaille sur poinçon dans de l'aluminium	●	▲	★
Problèmes de dévêtissage lors du formage dans de l'acier inoxydable	●	▲	★
Problèmes de dévêtissage lors du formage dans de l'aluminium	●	▲	★
Problèmes de dévêtissage lors du poinçonnage dans de l'acier inoxydable	●	★	
Problèmes de dévêtissage lors du poinçonnage dans de l'aluminium	●	▲	★
BON ● MEILLEUR ▲ LE MEILLEUR ★			

OUTILLAGE STANDARD



Notre outillage type Trumpf® standard est fabriqué en acier rapide (HSS) pour plus de précision, et tous les poinçons Wilson Trumpf® sont disponibles avec le revêtement Optima pour une résistance à l'usure accrue.

Les matrices Wilson GL, combinées avec le sabot GL, permettent d'augmenter l'affûtage jusqu'à 150%. Ceci réduira vos coûts et vous économisera un temps précieux. Vous pouvez caler les matrices jusqu'à 2.5mm avec le sabot GL.



Grandeur 0



Grandeurs 1 et 2



Dévêtisseur uréthane



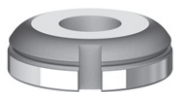
Dévêtisseur groupes H et I



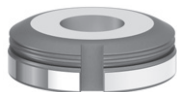
Dévêtisseur revêtu



Dévêtisseur groupes E, F et G



Matrice GL



Matrice standard

POINÇON		Plat		Coupe Silence		Long Plat*		Supp. Optima [#]
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	
0	1,50 - 06,00 mm	25008		-		25740		
0	6,01 - 10,50 mm	25009		-		25744		
I	1,50 - 10,50 mm	25004		-		25748		
I	10,51 - 30,00 mm	25004		25069		25748		
II	30,01 - 40,00 mm	25042		25071		25752		
II	40,01 - 50,00 mm	25043		25072		25756		
II	50,01 - 76,20 mm	25002		25073		25760		
III	76,21 - 105,00 mm	25003		25074		-		

DÉVÊTISSEUR URÉTHANE		Plat		Long/vagué*	
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX

0 - 30,00 mm	26824	26825
--------------	-------	-------

DÉVÊTISSEUR		Groupes H & I		Groupes E, F & G	
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX

I & II	0 - 76,20 mm	25358	25006
--------	--------------	-------	-------

III	0 - 105,00 mm	-	25061
-----	---------------	---	-------

DÉVÊTISSEUR REVÊTU		Groupes H & I	
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX

I & II	0 - 76,20 mm	26855
--------	--------------	-------

CALES MATRICES				CALES MATRICES		
GRANDEUR	POSTE	RÉF.	PRIX	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX

I	0,1 mm	25299
---	--------	-------

I	0,3 mm	25300
---	--------	-------

I	0,5 mm	25301
---	--------	-------

II	0,1 mm	25296
----	--------	-------

II	0,3 mm	25297
----	--------	-------

II	0,5 mm	25298
----	--------	-------

2 x 0,1 mm,
1 x 0,3 mm,
1 x 0,5 mm

25181

25182

MATRICES GL			
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX

I	0 - 30,00 mm	26739
---	--------------	-------

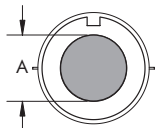
II	30,01 - 76,20 mm	26727
----	------------------	-------

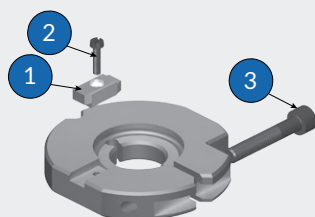
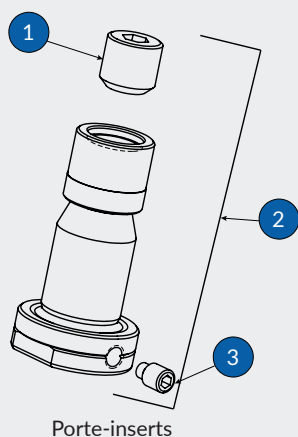
MATRICES STANDARD			
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX

I	0 - 30,00 mm	25005
---	--------------	-------

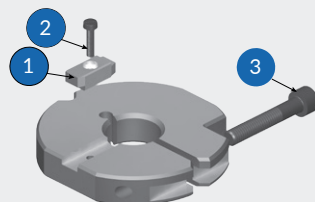
II	30,01 - 76,20 mm	25024
----	------------------	-------

III	76,21 - 105,00 mm	25060
-----	-------------------	-------

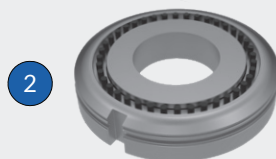
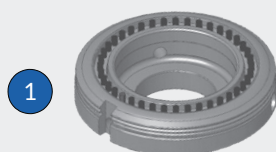
DÉSIGNATION	DIAGONALE MAX.	REMARQUES
Notre outillage type Trumpf® standard est fabriqué en acier rapide (HSS) pour plus de précision. Les matrices Wilson GL, combinées avec le sabot GL, permettent d'augmenter l'affûtage jusqu'à 150%.		Les matrices pour machines groupes H et I, et machines à rotation n'ont qu'une indexation en standard. Outillage grandeur 3 disponible seulement pour les machines groupes E, F et G. * Poinçons longs plats: pour machines groupe I.



Bague d'ajustage grandeur 1



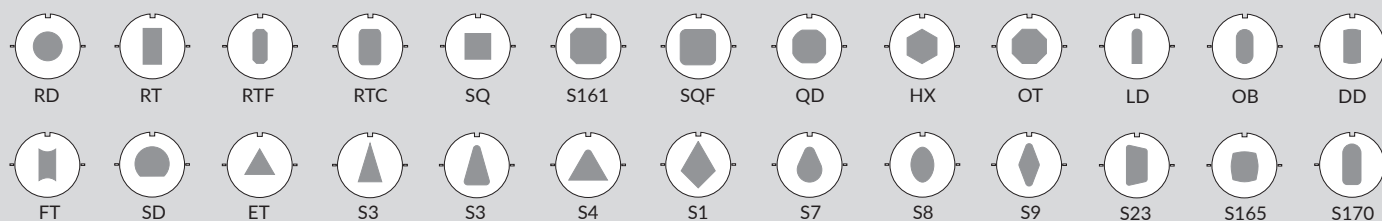
Bague d'ajustage grandeurs 2 et 3



Matrices à brosses

PORTE-INSERTS			
	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
2	Ensemble complet 0 - 6,00 mm	25010	
2	Ensemble complet 6,01 - 10,50 mm	25021	
1	Vis insert	25212	
3	Vis maintien 0 - 6,00 mm	971053	
3	Vis maintien 6,01 - 10,50 mm	25213	
BAGUE D'AJUSTAGE - GRANDEUR 1			
	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
	Bague d'ajustage	25018	
1	Clavette de remplacement	25019	
2	Vis clavette	25215	
3	Vis verrouillage bague	25214	
BAGUE D'AJUSTAGE - GRANDEURS 2 ET 3			
	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
	Bague d'ajustage	25139	
1	Clavette de remplacement	25019	
2	Vis clavette	25215	
3	Vis verrouillage bague	25214	
MATRICES À BROSSES			
	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
1	Adaptateur à brosse grandeurs 1 à 2	25939	
	Insert brosse annulaire	25945	
	Lot cales pour brosse	25948	
2	Matrice à brosse grandeur 2 (diagonale max. 56mm)	26025	

26 FORMES STANDARD





Grandeur 0



Grandeurs 1 et 2



Dévêtisseur uréthane



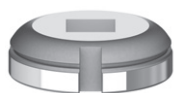
Dévêtisseur groupes H et I



Dévêtisseur revêtu



Dévêtisseur groupes E, F et G



Matrice GL



Matrice standard

POINÇON		Plat		Coupe Silence		Long Plat*		Supp. Optima#
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	
0	1,50 - 06,00 mm	25475		-		25741		
0	6,01 - 10,50 mm	25477		-		25745		
I	1,50 - 10,50 mm	25487		-		25749		
I	10,51 - 30,00 mm	25487		25489		25749		
II	30,01 - 40,00 mm	25491		25493		25753		
II	40,01 - 50,00 mm	25501		25503		25757		
II	50,01 - 76,20 mm	25511		25513		25761		
III	76,21 - 105,00 mm	25521		25523		-		

DÉVÊTISSEUR URÉTHANE		Plat		Long/vagué*Long/vagué*	
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX

0 - 30,00 mm	26824	26825
--------------	-------	-------

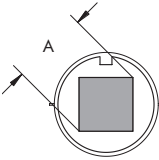
DÉVÊTISSEUR		Groupes H & I		Groupes E, F & G	
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX
I & II	0 - 76,20 mm	25517		25515	
III	0 - 105,00 mm	-		25525	

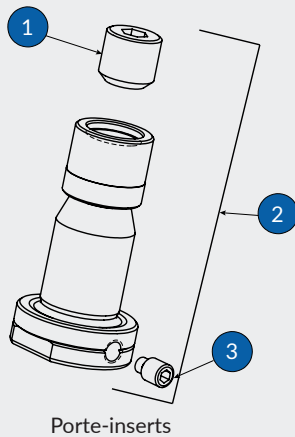
DÉVÊTISSEUR REVÊTU		Groupes H & I	
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX
I & II	0 - 76,20 mm	26854	

CALES MATRICES				CALES MATRICES		
GRANDEUR	POSTE	RÉF.	PRIX	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
I	0,1 mm	25299				
I	0,3 mm	25300			25181	
I	0,5 mm	25301		2 x 0,1 mm, 1 x 0,3 mm, 1 x 0,5 mm		
II	0,1 mm	25296				
II	0,3 mm	25297			25182	
II	0,5 mm	25298				

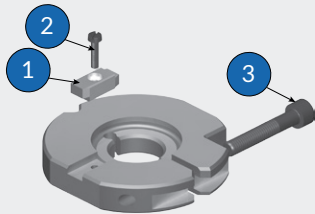
MATRICES GL			
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX
I	0 - 30,00 mm	26744	
II	30,01 - 76,20 mm	26748	

MATRICES STANDARD			
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX
I	0 - 30,00 mm	25483	
II	30,01 - 76,20 mm	25519	
III	76,21 - 105,00 mm	25527	

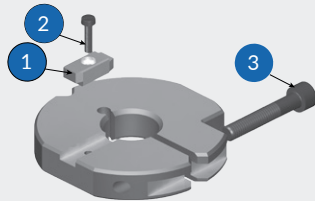
DÉSIGNATION	DIAGONALE MAX.	REMARQUES
Notre outillage type Trumpf® standard est fabriqué en acier rapide (HSS) pour plus de précision. Les matrices Wilson GL, combinées avec le sabot GL, permettent d'augmenter l'affûtage jusqu'à 150%.		Les matrices pour machines groupes H et I, et machines à rotation n'ont qu'une indexation en standard. Outillage grandeur 3 disponible seulement pour les machines groupes E, F et G. * Poinçons longs plats: pour machines groupe I.



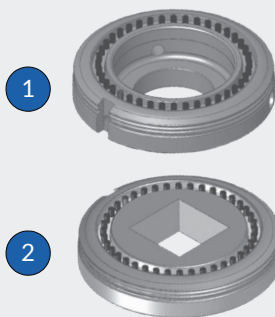
Porte-inserts



Bague d'ajustage grandeur 1



Bague d'ajustage grandeurs 2 et 3



Matrices à brosses

PORTE-INSERTS

	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
2	Ensemble complet 0 - 6,00 mm	25010	
2	Ensemble complet 6,01 - 10,50 mm	25021	
1	Vis insert	25212	
3	Vis maintien 0 - 6,00 mm	971053	
3	Vis maintien 6,01 - 10,50 mm	25213	

BAGUE D'AJUSTAGE - GRANDEUR 1

	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
	Bague d'ajustage	25018	
1	Clavette de remplacement	25019	
2	Vis clavette	25215	
3	Vis verrouillage bague	25214	

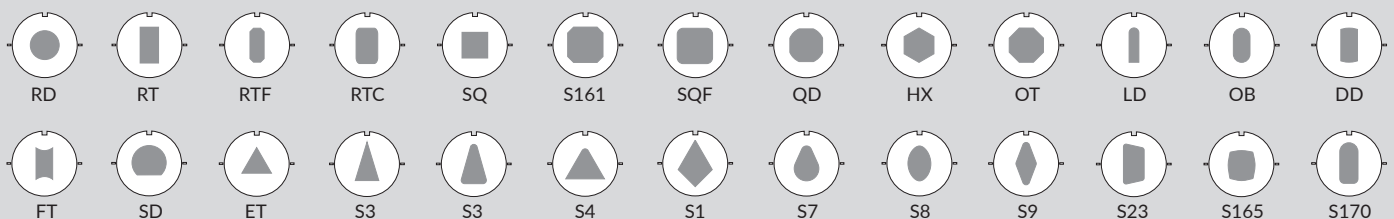
BAGUE D'AJUSTAGE - GRANDEURS 2 ET 3

	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
	Bague d'ajustage	25139	
1	Clavette de remplacement	25019	
2	Vis clavette	25215	
3	Vis verrouillage bague	25214	

MATRICES À BROSSES

	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
1	Adaptateur à brosse grandeurs 1 à 2	25939	
	Insert brosse annulaire	25945	
	Lot cales pour brosse	25948	
2	Matrice à brosse grandeur 2 (diagonale max. 56mm)	26025	

26 FORMES STANDARD





Grandeur 0



Grandeurs 1 et 2



rDévêtisseur uréthane



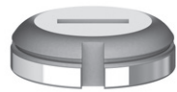
Dévêtisseur groupes H et I



Dévêtisseur revêtu



Dévêtisseur groupes E, F et G



Matrice GL



Matrice standard

POINÇON		Plat		Coupe Silence		Long Plat*		Supp. Optima#
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	
0	1,50 - 06,00 mm	25476		-		25742		
0	6,01 - 10,50 mm	25478		-		25746		
I	1,50 - 10,50 mm	25488		-		25750		
I	10,51 - 30,00 mm	25488		25490		25750		
II	30,01 - 40,00 mm	25492		25494		25754		
II	40,01 - 50,00 mm	25502		25504		25758		
II	50,01 - 76,20 mm	25512		25514		25762		
III	76,21 - 105,00 mm	25552		25524		-		

DÉVÊTISSEUR URÉTHANE		Plat		Long/vagué*	
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX

0 - 30,00 mm	26824	26825
--------------	-------	-------

DÉVÊTISSEUR		Groupes H & I		Groupes E, F & G	
GRANDEUR	DIMENSION "A"	CAT. NO.	PRIX	CAT. NO.	PRIX

I & II	0 - 76,20 mm	25518	25516
--------	--------------	-------	-------

III	0 - 105,00 mm	-	25526
-----	---------------	---	-------

DÉVÊTISSEUR REVÊTU		Groupes H & I	
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX

I & II	0 - 76,20 mm	26854
--------	--------------	-------

CALES MATRICES				CALES MATRICES		
GRANDEUR	POSTE	RÉF.	PRIX	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX

I	0,1 mm	25299
---	--------	-------

I	0,3 mm	25300
---	--------	-------

I	0,5 mm	25301
---	--------	-------

II	0,1 mm	25296
----	--------	-------

II	0,3 mm	25297
----	--------	-------

II	0,5 mm	25298
----	--------	-------

MATRICES GL			
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX

I	0 - 30,00 mm	26745
---	--------------	-------

II	30,01 - 76,20 mm	26749
----	------------------	-------

MATRICES STANDARD			
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX

I	0 - 30,00 mm	25484
---	--------------	-------

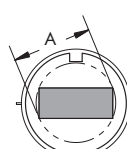
II	30,01 - 76,20 mm	25520
----	------------------	-------

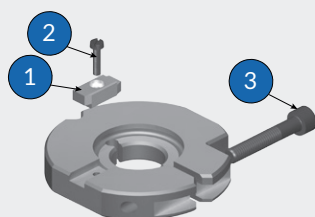
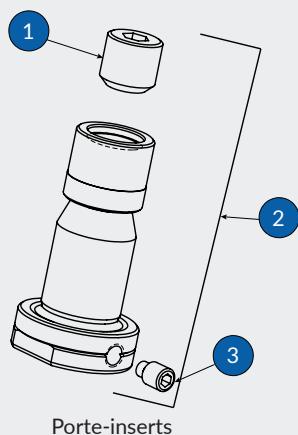
III	76,21 - 105,00 mm	25528
-----	-------------------	-------

25181

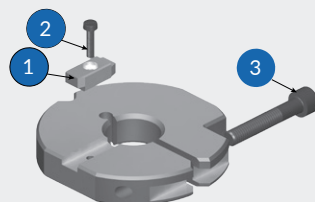
2 x 0,1 mm,
1 x 0,3 mm,
1 x 0,5 mm

25182

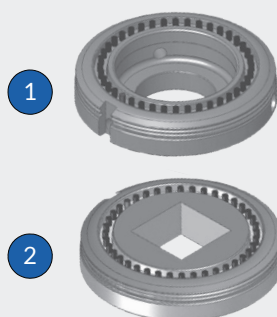
DÉSIGNATION	DIAGONALE MAX.	REMARQUES
Notre outillage type Trumpf® standard est fabriqué en acier rapide (HSS) pour plus de précision. Les matrices Wilson GL, combinées avec le sabot GL, permettent d'augmenter l'affûtage jusqu'à 150%.		Les matrices pour machines groupes H et I, et machines à rotation n'ont qu'une indexation en standard. Outillage grandeur 3 disponible seulement pour les machines groupes E, F et G. * Poinçons longs plats: pour machines groupe I.



Bague d'ajustage grandeur 1



Bague d'ajustage grandeurs 2 et 3



Matrices à brosses

PORTE-INSERTS

	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
2	Ensemble complet 0 - 6,00 mm	25010	
2	Ensemble complet 6,01 - 10,50 mm	25021	
1	Vis insert	25212	
3	Vis maintien 0 - 6,00 mm	971053	
3	Vis maintien 6,01 - 10,50 mm	25213	

BAGUE D'AJUSTAGE - GRANDEUR 1

	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
	Bague d'ajustage	25018	
1	Clavette de remplacement	25019	
2	Vis clavette	25215	
3	Vis verrouillage bague	25214	

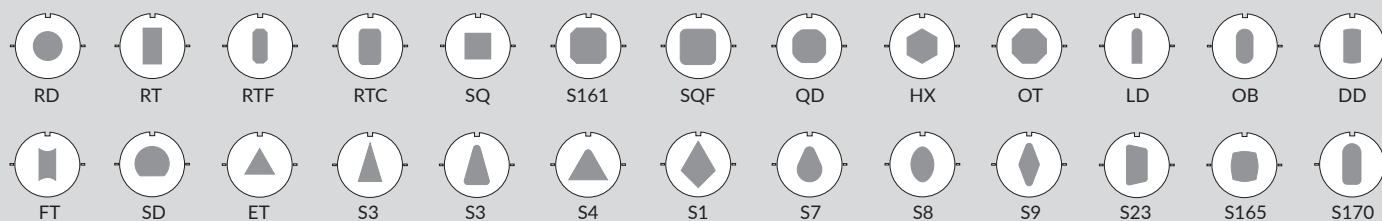
BAGUE D'AJUSTAGE - GRANDEURS 2 ET 3

	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
	Bague d'ajustage	25139	
1	Clavette de remplacement	25019	
2	Vis clavette	25215	
3	Vis verrouillage bague	25214	

MATRICES À BROSSES

	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
1	Adaptateur à brosse grandeurs 1 à 2	25939	
	Insert brosse annulaire	25945	
	Lot cales pour brosse	25948	
2	Matrice à brosse grandeur 2 (diagonale max. 56mm)	26025	

26 FORMES STANDARD





Grandeur 0



Grandeurs 1 et 2



Dévêtisseur uréthane



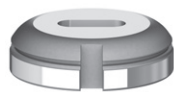
Dévêtisseur groupes H et I



Dévêtisseur revêtu



Dévêtisseur groupes E, F et G

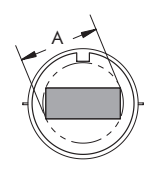


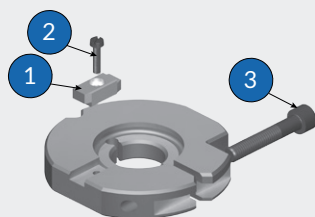
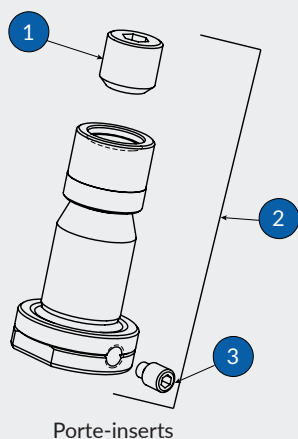
Matrice GL



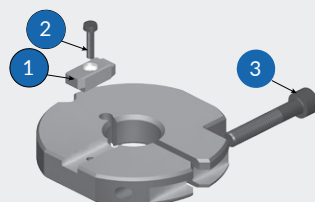
Matrice standard

POINÇON		Plat		Coupe Silence		Long Plat*		Supp. Optima [#]
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	
0	1,50 - 06,00 mm	25022		-		25743		
0	6,01 - 10,50 mm	25023		-		25747		
I	1,50 - 10,50 mm	25026		-		25751		
I	10,51 - 30,00 mm	25026		25063		25751		
II	30,01 - 40,00 mm	25039		25065		25755		
II	40,01 - 50,00 mm	25040		25066		25759		
II	50,01 - 76,20 mm	25001		25067		25763		
III	76,21 - 105,00 mm	25025		25068		-		
DÉVÊTISSEUR URÉTHANE		Plat		Long/vagué*Long/vagué*				
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX			
0 - 30.00 mm		26824		26825				
DÉVÊTISSEUR		Groupes H & I		Groupes E, F & G				
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX			
I & II	0 - 76,20 mm	25359		25028				
III	0 - 105,00 mm	-		25062				
DÉVÊTISSEUR REVÊTU		Groupes H & I						
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX					
I & II	0 - 76.20 mm	26854						
CALES MATRICES				CALES MATRICES				
GRANDEUR	POSTE	RÉF.	PRIX	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX		
I	0,1 mm	25299		2 x 0,1 mm, 1 x 0,3 mm, 1 x 0,5 mm	25181	25182		
I	0,3 mm	25300						
I	0,5 mm	25301						
II	0,1 mm	25296						
II	0,3 mm	25297						
II	0,5 mm	25298						
MATRICES GL								
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX					
I	0 - 30,00 mm	26740						
II	30,01 - 76,20 mm	26726						
MATRICES STANDARD								
GRANDEUR	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX					
I	0 - 30,00 mm	25027						
II	30,01 - 76,20 mm	25000						
III	76.21 - 105.00 mm	25059						

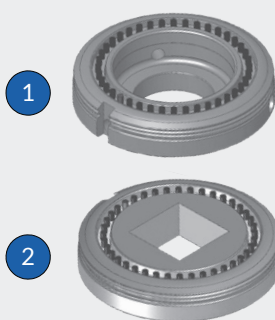
DÉSIGNATION	DIAGONALE MAX.	REMARQUES
Notre outillage type Trumpf® standard est fabriqué en acier rapide (HSS) pour plus de précision. Les matrices Wilson GL, combinées avec le sabot GL, permettent d'augmenter l'affûtage jusqu'à 150%.		Les matrices pour machines groupes H et I, et machines à rotation n'ont qu'une indexation en standard. Outillage grandeur 3 disponible seulement pour les machines groupes E, F et G. * Poinçons longs plats: pour machines groupe I.



Bague d'ajustage grandeur 1



Bague d'ajustage grandeurs 2 et 3



Matrices à brosses

PORTE-INSERTS

	DÉSIGNATION		RÉF.	PRIX
2	Ensemble complet	0 - 6,00 mm	25010	
2	Ensemble complet	6,01 - 10,50 mm	25021	
1	Vis insert		25212	
3	Vis maintien	0 - 6,00 mm	971053	
3	Vis maintien	6,01 - 10,50 mm	25213	

BAGUE D'AJUSTAGE - GRANDEUR 1

	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
	Bague d'ajustage	25018	
1	Clavette de remplacement	25019	
2	Vis clavette	25215	
3	Vis verrouillage bague	25214	

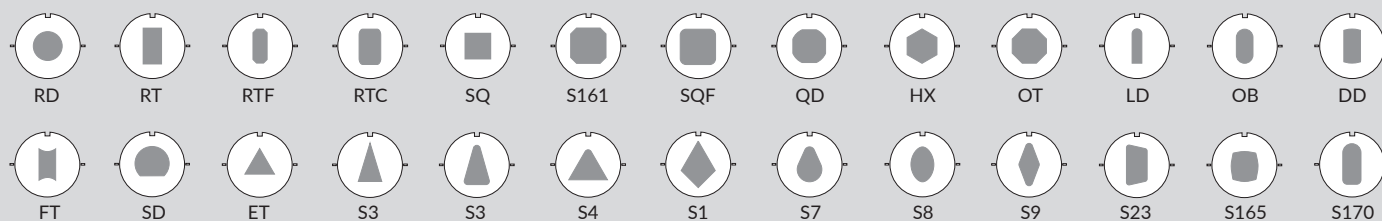
BAGUE D'AJUSTAGE - GRANDEURS 2 ET 3

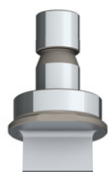
	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
	Bague d'ajustage	25139	
1	Clavette de remplacement	25019	
2	Vis clavette	25215	
3	Vis verrouillage bague	25214	

MATRICES À BROSSES

	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
1	Adaptateur à brosse grandeurs 1 à 2	25939	
	Insert brosse annulaire	25945	
	Lot cales pour brosse	25948	
2	Matrice à brosse grandeur 2 (diagonale max. 56mm)	26025	

26 FORMES STANDARD





Plat



Vague de coupe silence



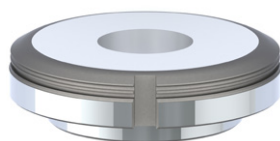
Vague de coupe forme de toit



Dévêtisseur groupes H et I



Dévêtisseur rond



Matrice gros travaux

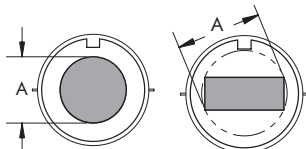
POINÇON		Plat				Supp. Optima [#]
FORME	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	
Rond	0 - 40,00 mm	25140		25322		
Rond	40,01 - 76,20 mm	-		25407		
Forme	0 - 40,00 mm	25141		25321		
Forme	40,01 - 76,20 mm	-		25406		
De forme - indexé	0 - 40,00 mm	-		26257		
De forme - indexé	40,01 - 76,20 mm	-		26526		

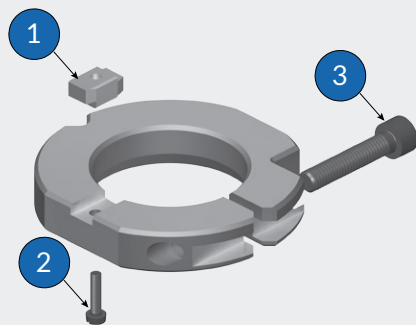
DÉVÊTISSEUR		Groupes H & I		Groupes E, F & G	
FORME	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX
Rond	0 - 76,20 mm	25358		25006	
Carré	0 - 76,20 mm	25517		25515	
Rectangle	0 - 76,20 mm	25518		25516	
Formes standard	0 - 76,20 mm	25359		25028	

CALES MATRICES - UNITÉ				CALES MATRICES - LOT		
GRANDEUR	ÉPAISSEUR	RÉF.	PRIX	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
II	0,1 mm	25296		2 x 0,1 mm, 1 x 0,3 mm, 1 x 0,5 mm	25182	
II	0,3 mm	25297				
II	0,5 mm	25298				

MATRICES GL		
FORME	RÉF.	PRIX
Rond	26733	
Forme	26728	

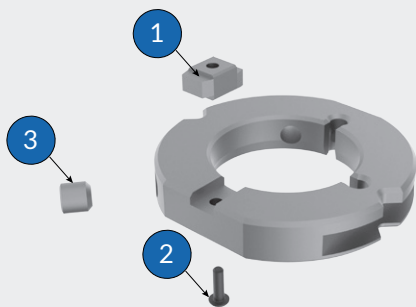
MATRICES STANDARD		
FORME	RÉF.	PRIX
Rond	25180	
Forme	25394	

DESIGNATION	DIAGONALE MAX.	REMARQUES
- Conçu pour résister à des tonnages élevés engendrés par le poinçonnage ou le grignotage de tôles épaisses. - Le corps plus épais résiste à des forces plus élevées. - La dépouille supplémentaire du poinçon aide au dévêtissage et limite la limaille sur les parois verticales. - Le traitement Optima améliore considérablement la performance. - La matrice est renforcée par épaulement sur le dessous.	Maxi. 56 mm 	- Diamètre mini des poinçons: 10mm. Pour des diamètres inférieurs, utiliser un poinçon standard. - Se monte sur une bague d'ajustage gros travaux. - Des rayons d'1mm dans chaque angle aideront à prolonger la durée de vie du poinçon. - Une vague de coupe forme de toit ou silence réduira considérablement le tonnage tant que sa hauteur est d'au moins la moitié de l'épaisseur de tôle. - Les poinçons gros travaux sont à utiliser dans des épaisseurs 6mm ou plus, ou lorsque le tonnage excède 200kN. - Les matrices gros travaux sont à utiliser lorsque le tonnage excède 180kN. - Les formes incluent les carrés, rectangles et toutes les formes standard.



BAGUE D'AJUSTAGE

	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
	Bague d'ajustage gros travaux	25138	
1	Vis insert	25142	
2	Vis clavette	25215	
3	Vis maintien	25216	



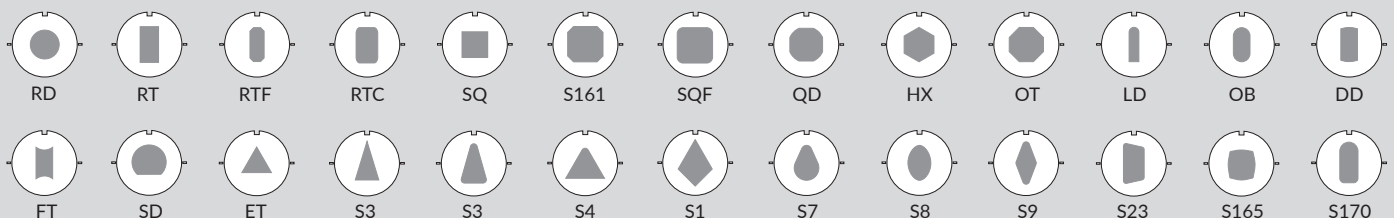
BAGUE D'AJUSTAGE ORIENTÉE

	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
	Bague d'ajustage orientée	26258	
1	Clavette	25142	
2	Vis clavette	25215	
3	Poussoir à bille	24031	

INFORMATIONS NÉCESSAIRES

- Taille et forme du poinçon
- Type et épaisseur de tôle
- Modèle de la machine

26 FORMES STANDARD

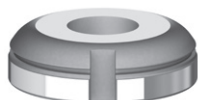




Grandeurs 1 et 2



Dévêtisseur



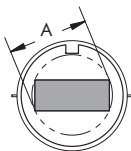
Matrice GL

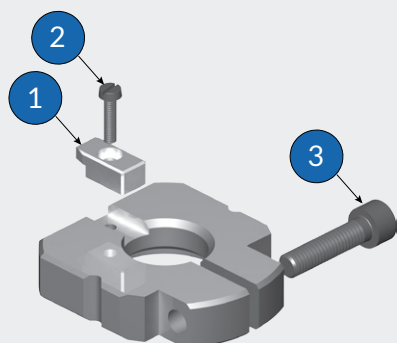
POINÇON			Plat		Coupe Silence		Supp. Optima [#]
GRANDEUR		DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX	
II	Rond	30,01 - 38,00 mm	25035		25071		
II	Carré	30,01 - 38,00 mm	25537		25493		
II	Rectangle	30,01 - 38,00 mm	25538		25494		
II	Formes standard	30,01 - 38,00 mm	25031		25065		

DÉVÊTISSEUR			
GRANDEUR		DIMENSION "A"	RÉF. PRIX
I	Rond	0 - 41,00 mm	25032
I	Carré	0 - 41,00 mm	25541
I	Rectangle	0 - 41,00 mm	25542
I	Formes standard	0 - 41,00 mm	25030

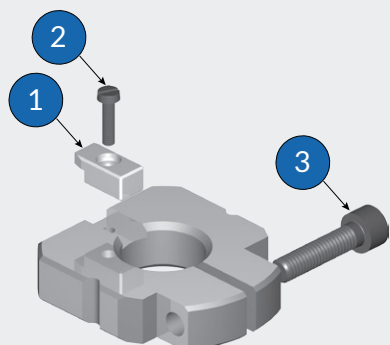
CALES MATRICES			
GRANDEUR		ÉPAISSEURS	RÉF. PRIX
I	2 x 0,1 mm, 1 x 0,3 mm, 1 x 0,5 mm		25181
I	0,1 mm		25299
I	0,3 mm		25300
I	0,5 mm		25301

MATRICES GL				
GRANDEUR	FORME	DIMENSION "A"	RÉF.	PRIX
I	Rond	0 - 30,00 mm	26739	
I	Carré	0 - 30,00 mm	26744	
I	Rectangle	0 - 30,00 mm	26745	
I	Formes standard	0 - 30,00 mm	26740	
I	Rond	30,01 - 38,80 mm	26737	
I	Carré	30,01 - 38,80 mm	26746	
I	Rectangle	30,01 - 38,80 mm	26747	
I	Formes standard	30,01 - 38,80 mm	26738	

DÉSIGNATION	DIAGONALE MAX.	REMARQUES
Notre outillage standard type Trumpf® est fabriqué en acier rapide HSS pour une précision accrue. Combiné avec les matrices Wilson GL ou les lames matrices 241, augmentez la durée de vie de votre outillage jusqu'à 150%. L'outillage groupe S est conçu spécialement pour les machines Minimatic.		Pour les poinçons de 0 à 30mm, merci de vous référer aux pages des poinçons standard.

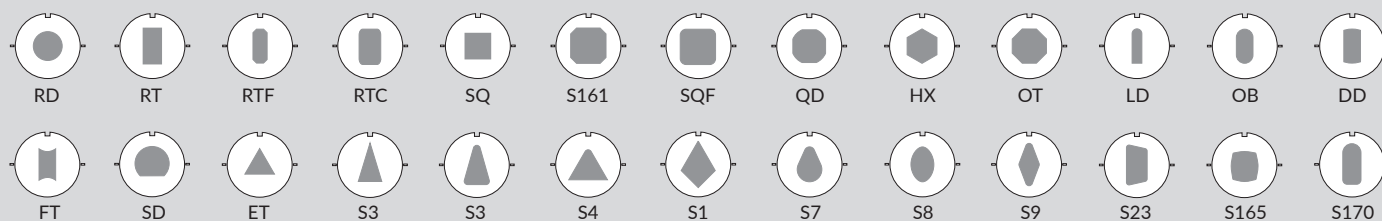


BAGUE D'AJUSTAGE - GROUPE S GRANDEUR 1			
	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
	Bague d'ajustage	25186	
1	Clavette de remplacement	25019	
2	Vis clavette	25215	
3	Vis verrouillage bague	25236	



BAGUE D'AJUSTAGE - GROUPE S GRANDEUR 2			
	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
	Bague d'ajustage	25188	
1	Clavette de remplacement	25019	
2	Vis clavette	25215	
3	Vis verrouillage bague	25236	

26 FORMES STANDARD



SOLUTIONS OUTILLAGE CONTRE LE MARQUAGE DE LA TÔLE

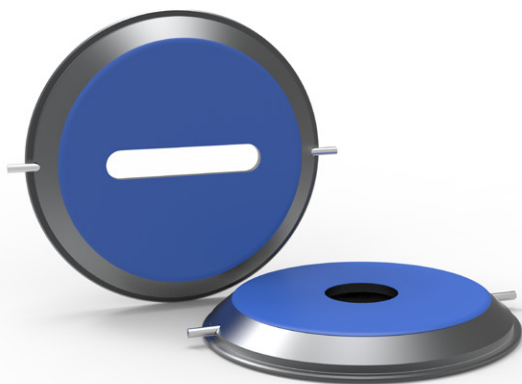
MATRICES À BROSSES

Spécialement conçues pour réduire le marquage de la tôle, les matrices à brosse permettent à la tôle de se déplacer sans rayures.

Les brosses sont fabriquées à partir d'un nylon dur, et peuvent être calées au fur et à mesure qu'elles s'usent. Lorsqu'elles sont complètement usées, elles sont facilement et rapidement remplaçables.

L'utilisation de matrices à brosses permet également de réduire le gaspillage. Les remontées de débouchures, parfois si coûteuses, sont réduites de manière significative car il est possible de laisser l'aspiration de la machine avec ces matrices, même pour des tôles fines.

La plupart des matrices type Trumpf®, matrices Multitool incluses, sont disponibles avec des inserts brosses.

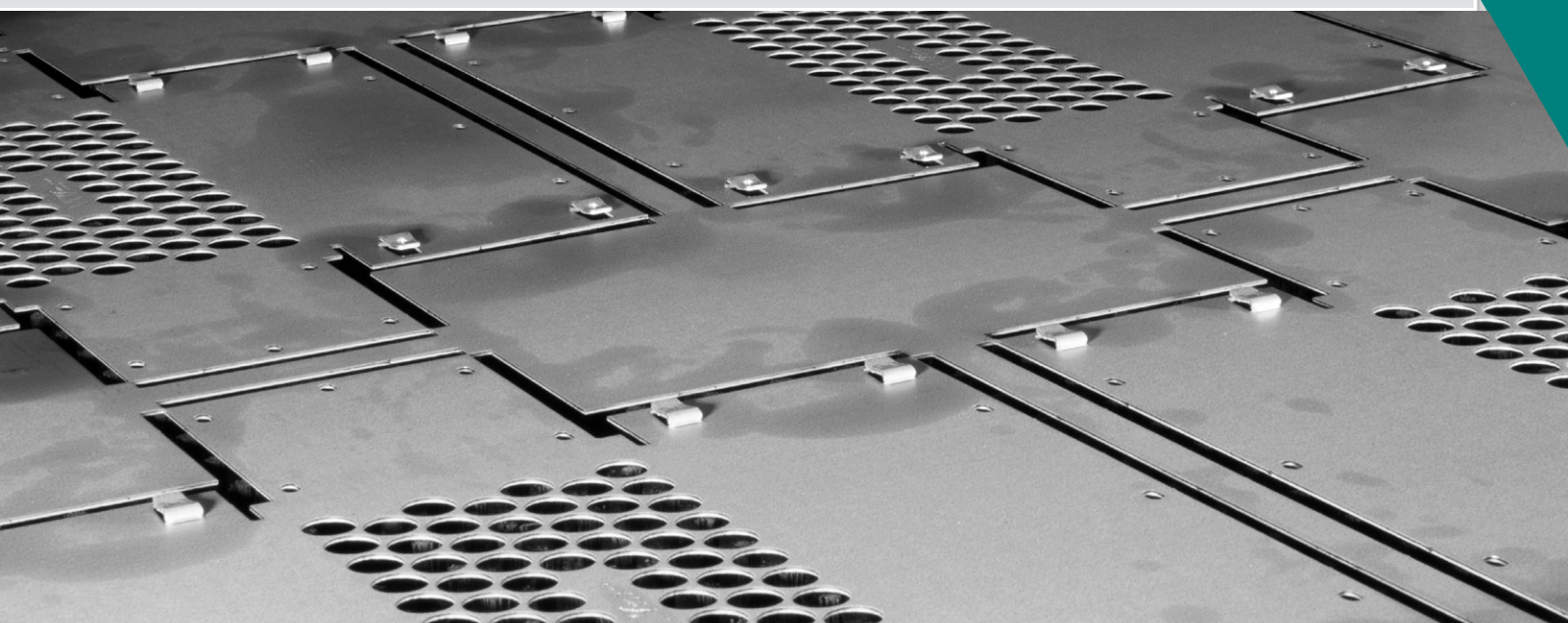


DÉVÊTISSEURS REVÊTUS

Un autre moyen de limiter le marquage de la tôle est le dévêtisseur Wilson revêtu. Avec leur revêtement en polyamide résistant à l'usure, les dévêtisseurs se révèlent très efficaces contre le marquage de la tôle, notamment lorsque l'option "dévêtisseur actif" est sélectionnée.

Disponibles pour la plupart des formes, pour machines groupes H et I uniquement.

OUTILS DE REFENDAGE



Le grignotage et le refendage sont des pratiques courantes en tôlerie.

Que vous refendiez des pièces imbriquées ou que vous redressiez le bord d'une tôle, vous avez besoin d'un outil solide et offrant une durée de vie importante.

Wilson Tool a développé des produits de refendage spécifiques type Trumpf afin d'optimiser votre productivité pour ces applications.

Même en cas de poinçonnage près des formes.

Le système Dura-Blade possède un insert lame remplaçable, en acier premium Ultima® qui offre jusqu'à 100% de durée de vie supplémentaire. Il est également constitué d'un dévêtitseur en acier monté sur ressorts, qui est dégagé pour poinçonner à proximité des formes.

L'ensemble de refendage 241 comprend un poinçon remplaçable en acier Ultima® de qualité supérieure, qui offre jusqu'à 100% de durée de vie supplémentaire.

Il est conçu avec une paire de dévêtitseurs uréthane à visser sur le poinçon pour permettre de poinçonner à proximité des formes sans les écraser.

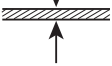
L'ensemble de refendage standard comprend un poinçon monobloc grandeur 2 avec une paire de dévêtitseurs en uréthane à visser sur les côtés pour permettre de poinçonner à proximité des formes sans les écraser.

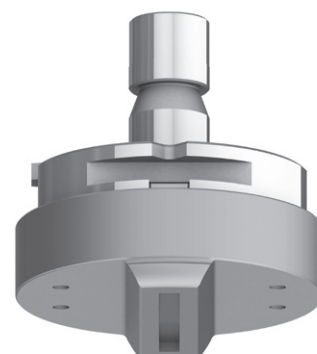
La matrice de refendage possède une lame amovible qui peut être remplacée à moindre coût par rapport à une matrice standard.

ENSEMBLE POINÇON DURA-BLADE

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Ensemble complet poinçon (cales incluses)	26783	
Insert poinçon seul	26781	
Lot de cales 2.5mm	26789	
Punch Stripper	26782	

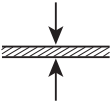
La taille standard est un RT 56 x 5mm avec des rayons de 0,5mm (merci de préciser sur votre commande si une autre taille est requise)

INFORMATIONS IMPORTANTES		Épaisseur de tôle
Épaisseur de tôle maxi:	3,00 mm	
Largeur d'outil maxi:	6,35 mm	
Longueur d'outil maxi:	56 mm	



ENSEMBLE POINÇON WILSON 241

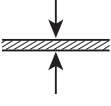
DÉSIGNATION	LONGUEUR 30-60 mm		LONGUEUR 60-76,2 mm	
	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX
Ensemble complet poinçon (cales incluses)	26802		26800	
Poinçon seul	26803		26801	
Dévêtisseurs uréthane (paire)	26760		26762	
Vis dévêtisseur (unité)	25205		25205	

INFORMATIONS IMPORTANTES			Épaisseur de tôle
Épaisseur de tôle	acier inoxydable	1,52 mm	
maxi:	acier doux / aluminium	1,98 mm	
Largeur d'outil maxi:		6,35 mm	
Longueur d'outil maxi:		76,2 mm	



ENSEMBLE POINÇON WILSON STANDARD

DÉSIGNATION	LONGUEUR 30-60 mm		LONGUEUR 60-76,2 mm	
	RÉF.	PRIX	RÉF.	PRIX
Ensemble complet poinçon (cales incluses)	26761		26763	
Poinçon seul	25586		25589	
Dévêtisseurs uréthane (paire)	26760		26762	
Vis dévêtisseur (unité)	25205		25205	

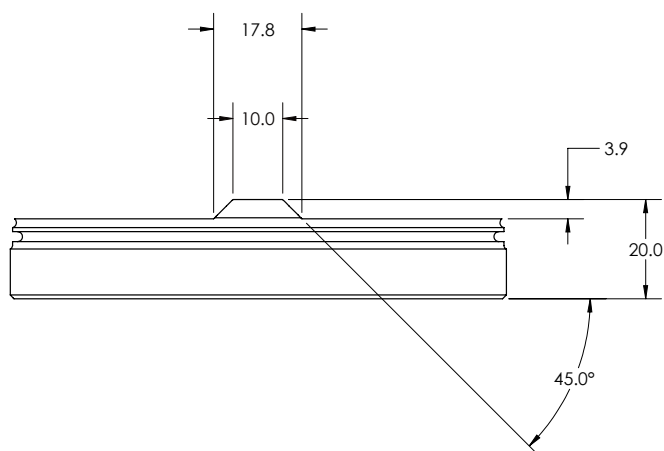
INFORMATIONS IMPORTANTES			Épaisseur de tôle
Épaisseur de tôle	acier inoxydable	1,52 mm	
maxi:	acier doux / aluminium	1,98 mm	
Largeur d'outil maxi:		6,35 mm	
Longueur d'outil maxi:		76,2 mm	



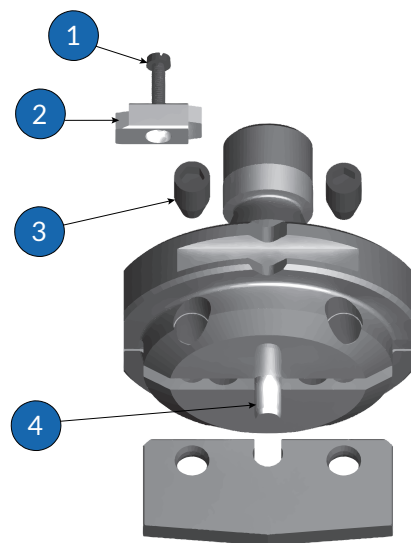


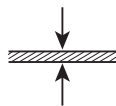
MATRICE DE REFENDAGE PRÈS DES FORMES

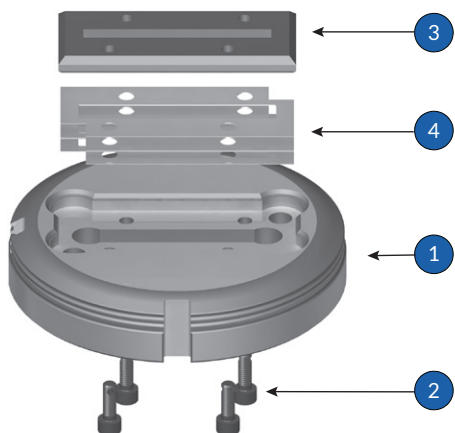
DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Matrice de refendage	25596	



POINÇONS DE REFENDAGE STANDARD			
DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX	
Ensemble complet sans lame à 0° (5mm)	25600		
Ensemble complet sans lame à 90° (5mm)	25602		
Clavette	970416		
Lame RT 56 x 5mm, rayons 0.5mm	25346		
Lame RT 30 x 5mm, rayons 0.5mm	25347		
Lame RT 76.2 x 5mm, rayons 0.5mm	25414		
Lame RT 0-30 x 5mm (forme non standard)	25447		
Lame RT 30-56 x 5mm (forme non standard)	25448		
Lame RT 56-76.2 x 5mm (forme non standard)	25449		
Supplément traitement Optima®	-		
PIÈCES DÉTACHÉES			
DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX	
1 Vis clavette M3 x 12mm	25215		
2 Clavette	25113		
3 Vis de verrouillage lame	25345		
4 Clavette d'alignement M6 x 16mm	970416		



INFORMATIONS	ÉPAISSEUR MAXIMUM	REMARQUES
- Le porte-lames de refendage est conçu pour accepter des lames interchangeables jusqu'à une longueur maximale de 76,20 mm, avec des largeurs de 5 mm. - L'ensemble de refendage est indexé de manière permanente à 0° ou 90°, éliminant ainsi tout risque de mauvais alignement. - Les lames ont une durée de vie de 3,00 mm et l'ensemble peut être utilisé dans des tôles jusqu'à une épaisseur de tôle de 3mm. Les lames sont fournies en standard avec une vague de coupe en forme de toit pour réduire tonnage et bruit. Tailles et formes spéciales disponibles. Doit s'inscrire dans les dimensions spécifiées. - Les lames doivent être affûtées dans un appareil sans vibration et avec du liquide de refroidissement. - Lames fournies uniquement avec vague de coupe en forme de toit. - S'utilise avec un dévêtisseur standard.	3,00 mm 	- Disponible en dimensions standard et formes spéciales. - Type et épaisseur de tôle. - Modèle de la machine.



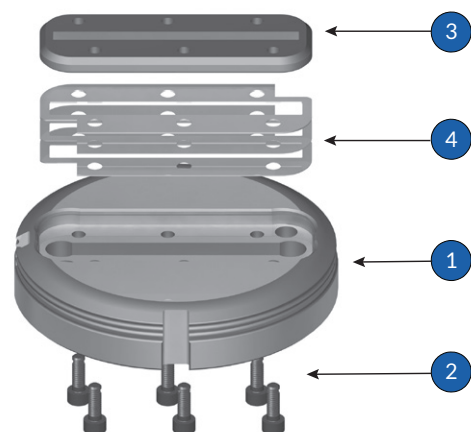
ENSEMBLE MATRICE DE REFENDAGE STANDARD

Longueurs jusqu'à 56mm

Largeurs jusqu'à 6.35mm

	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
1	Ensemble complet sans lame	25464	
2	Vis fixation lame	25443	
3	30 x 5mm RT Lame	25417	
3	56 x 5mm RT Lame	25462	
3	Lame - longueur maxi. 56mm	25463	
4	Lot de cales	25439	

Ce porte-lames est conçu pour monter les lames matrices standard rectangulaires, mais aussi celles de formes spéciales dont la longueur n'excède pas 56mm.



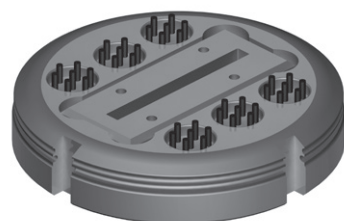
ENSEMBLE MATRICE DE REFENDAGE STANDARD

Longueurs jusqu'à 76.2mm

Largeurs jusqu'à 6.35mm

	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
1	Ensemble complet sans lame	25466	
2	Vis fixation lame	25443	
3	76.2 x 5mm RT Lame	25429	
3	Lame - longueur maxi. 76.2mm	25465	
4	Lot de cales	25441	

Ce porte-lames est conçu pour monter les lames matrices, avec une longueur maximale de 76.2mm.



MATRICES A BROSSES

	DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
	Ensemble porte-lames 56mm	25941	
	Ensemble porte-lames 76.2mm	25942	

INFORMATIONS	ÉPAISSEUR MAXIMUM	REMARQUES
Tailles spéciales et formes disponibles. Doit s'inscrire dans les dimensions spécifiées. - Affûtage maximum des lames : 1mm. - Doit être maintenu à plat lors de l'affûtage, utilisez du liquide de refroidissement. - Pour s'assurer que les vis ne se desserrent pas, utilisez de la colle frein-filet lors du remontage.	3,00 mm	- Disponible en dimensions standard rectangulaires et formes spéciales. - Type et épaisseur de tôle. - Modèle de la machine.

ULTIMA® ACIER PREMIUM

AMÉLIORE LA PERFORMANCE ET LA DURABILITÉ

Disponible exclusivement chez Wilson Tool, cet acier fritté est conçu pour augmenter la résistance à l'usure jusqu'à 100% par rapport aux outils en acier conventionnel.

Un nouveau niveau de performance

Les poinçons et matrices Ultima® sont une nouvelle référence pour la durabilité et la performance, améliorant considérablement la durée de vie de l'outil lors de la perforation des matériaux, qu'ils soient abrasifs ou qu'ils aient une résistance élevée au cisaillement. Ultima® excelle dans les applications où des poinçons ordinaires s'usent rapidement et est idéal pour les grandes séries. Il réduit considérablement les microsoudures, qui provoquent souvent une usure prématurée des arêtes de coupe.

Réductions remarquables des temps d'arrêt

Avec jusqu'à 2 fois plus de coups entre chaque affûtage, l'Ultima® réduit considérablement les temps d'arrêt machines.

La casse, l'émoussement, l'usure et la fissuration sont grandement diminués, représentant un gain de productivité et de rentabilité à long terme.

Les poinçons et matrices en acier haut de gamme Ultima® sont particulièrement utiles pour les applications les plus difficiles, mais sont efficaces pour tout travail.

MULTI-TOOLS

Votre poinçonneuse a un nombre limité de postes mais cela ne signifie pas qu'il faut acheter une nouvelle machine ou arrêter la production pour changer les outils. Les Multi-tools augmentent la capacité de la machine de 4, 5, 6 ou 10 postes supplémentaires (dans un seul poste). Vous pouvez donc augmenter le nombre de postes de la machine, mais surtout réduire les temps d'arrêt causés par les changement d'outils.

Les Multi-Tools sont disponibles pour les machines groupes I, groupes H et les Trumatic 240R / 260R.

POUR MACHINES GROUPE I



Ensemble supérieur



Poinçon



Matrice



Dévêtisseur revêtu polyamide



Dévêtisseur



Porte-inserts matrices



Porte-inserts matrices à brosse

ENSEMBLE SUPÉRIEUR

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Ensemble supérieur	25957	

POINÇON ULTIMA

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX	OPTIMA®
Rond	25735		Gratuit
Carré	25869		
Rectangle	25870		
Formes Standard	25736		

MATRICE ULTIMA

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Rond	25737	
Carré	25871	
Rectangle	25872	
Formes Standard	25738	

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Merci de préciser la forme et la taille en cas de commande	26915	

DÉVÊTISSEUR

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Standard - trous Ø 17mm	25959	
Ajusté (pour tôles fines)	25960	

CALES MATRICES

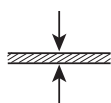
DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Lot de cales	26003	

PORTE-INSERTS MATRICES

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Standard	25958	
Avec brosse	26026	

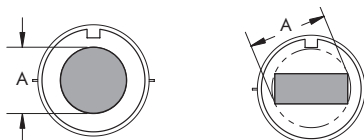
ÉPAISSEUR MAXIMUM

Acier doux et aluminium 4,5 mm
Acier inoxydable 3,0 mm



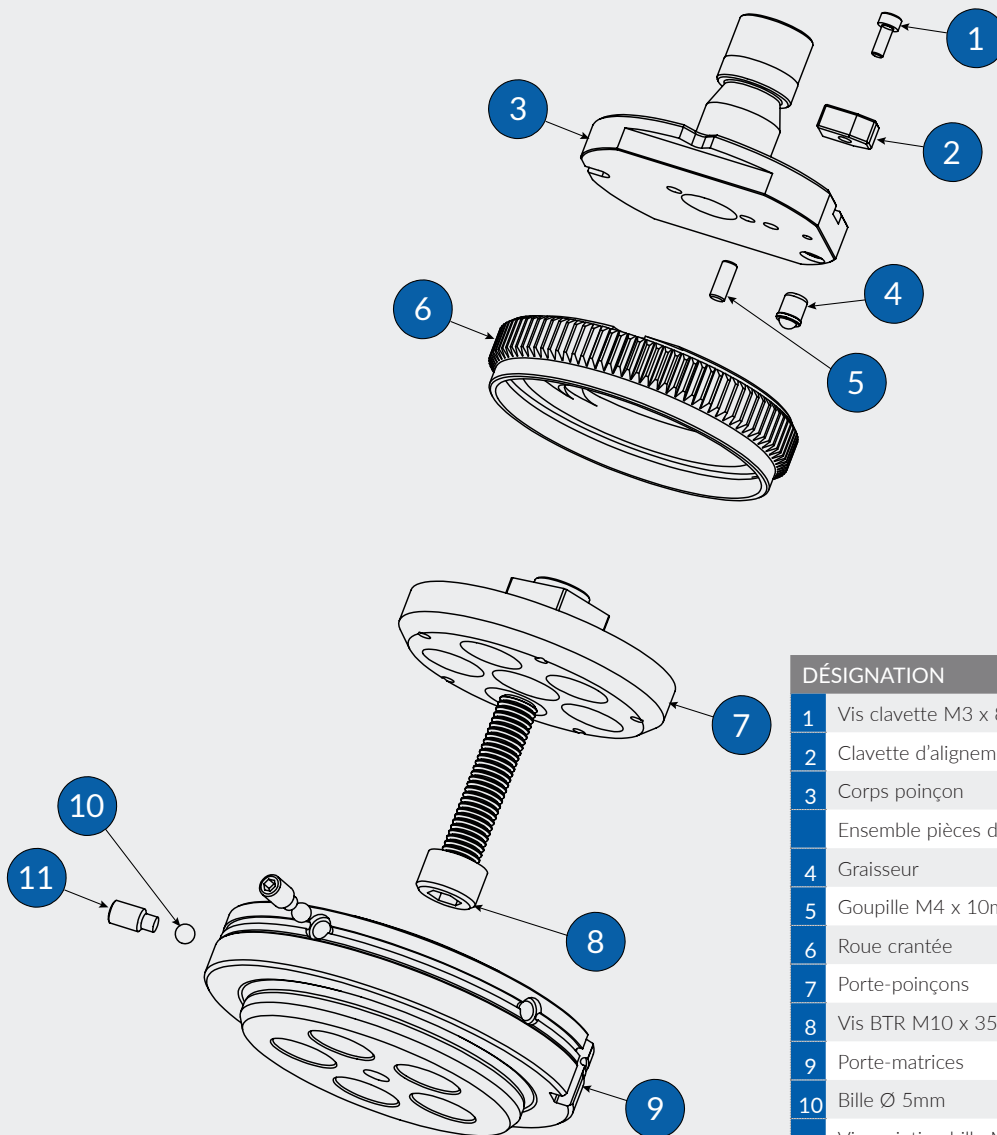
DIAGONALE MAX.

16 mm



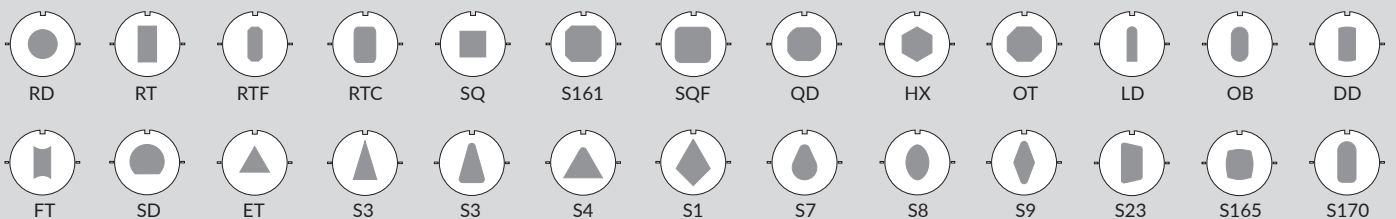
REMARQUES

Tous les poinçons et matrices sont conçus en position 1 à 90° par défaut, sauf si autre précisé.
Les poinçons ronds sont traités Optima de série.
Les dévêtisseurs revêtus (polyamide) ne sont disponibles que pour les machines groupes H et I.
L'ensemble brosse comprend 1 brosse de diamètre 10mm et 4 brosse de diamètre 15mm.
Tous les poinçons et matrices sont fabriqués en acier fritté Ultima en standard



DÉSIGNATION	RÉF.
1 Vis clavette M3 x 8mm	25901
2 Clavette d'alignement	25902
3 Corps poinçon	25961
Ensemble pièces détachées (non représenté)	25964
4 Graisseur	25906
5 Goupille M4 x 10mm	24097
6 Roue crantée	25963
7 Porte-poinçons	25962
8 Vis BTR M10 x 35mm	24251
9 Porte-matrices	25965
10 Bille Ø 5mm	24213
11 Vis maintien bille M6 x 10mm	971053
Inserts brosses 10mm	25924
Inserts brosses 15mm	25925
Cales pour brosses 10mm (1 x 0,1mm, 1 x 0,3mm)	25927
Cales pour brosses 15mm (1 x 0,1mm, 1 x 0,3mm)	25928

26 FORMES STANDARD



POUR MACHINES GROUPE I

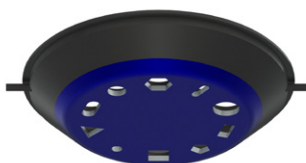


Ensemble supérieur



Poinçon

Matrice



Dévêtisseur revêtu polyamide



Dévêtisseur



Porte-inserts matrices



Porte-inserts matrices à brosse

ENSEMBLE SUPÉRIEUR

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Ensemble supérieur	25967	

POINÇON ULTIMA

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX	OPTIMA®
Rond	25809		Gratuit
Carré	25873		
Rectangle	25874		
Formes Standard	25810		

MATRICE ULTIMA

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Rond	25996	
Carré	25997	
Rectangle	25997	
Formes Standard	25997	

DÉVÊTISSEUR REVÊTU POLYAMIDE

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
-------------	------	------

Merci de préciser la forme et la taille en cas de commande

26916

DÉVÊTISSEUR

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Standard - trous Ø 11.5mm	25969	
Ajusté (pour tôles fines)	25970	

CALES MATRICES

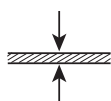
DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Lot de cales	25995	

PORTE-INSERTS MATRICES

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Standard	25985	
Avec brosse	26027	

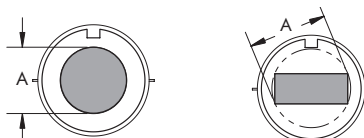
ÉPAISSEUR MAXIMUM

Acier doux et aluminium 4,5 mm
Acier inoxydable 3,0 mm



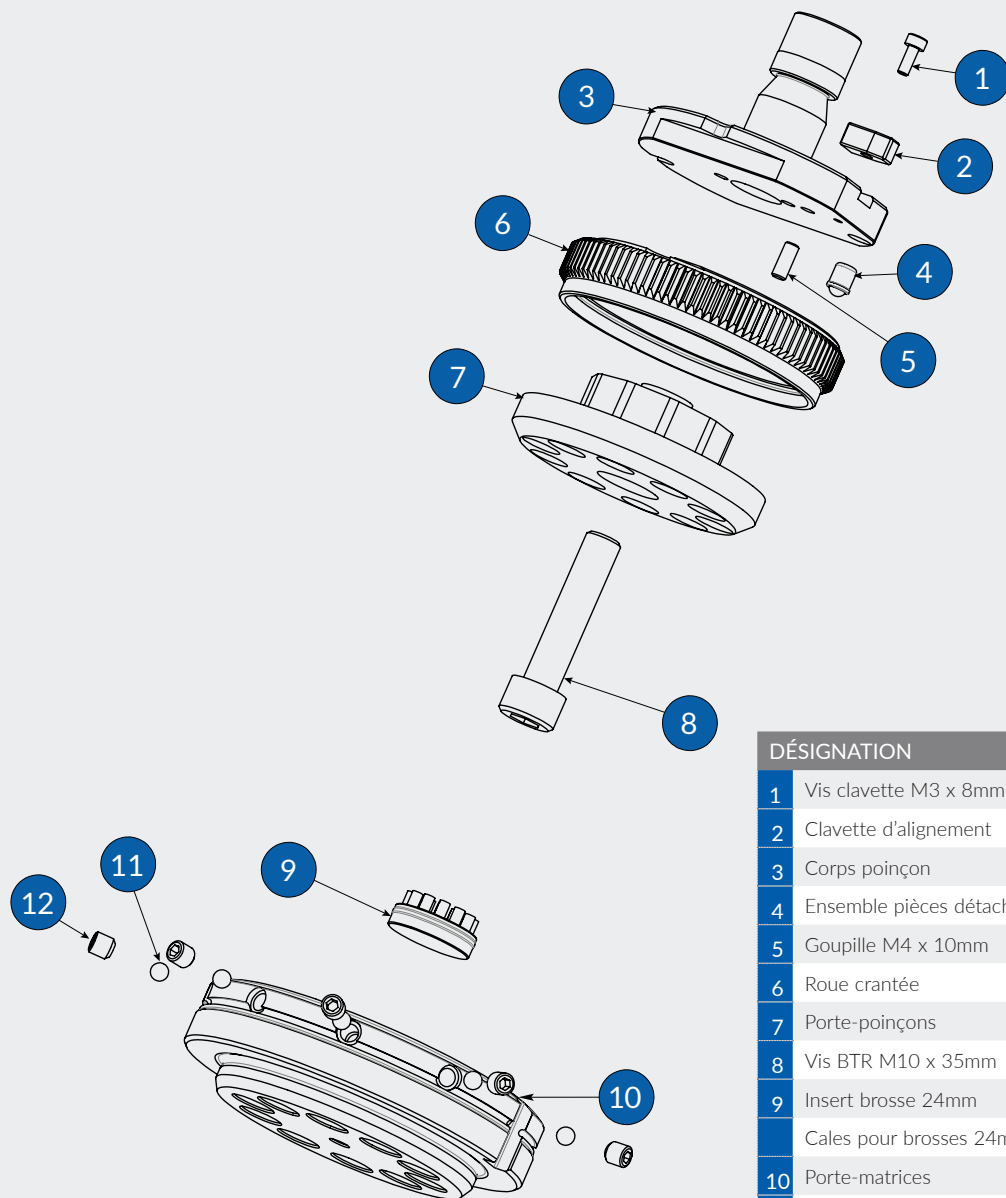
DIAGONALE MAX.

10,5 mm



REMARQUES

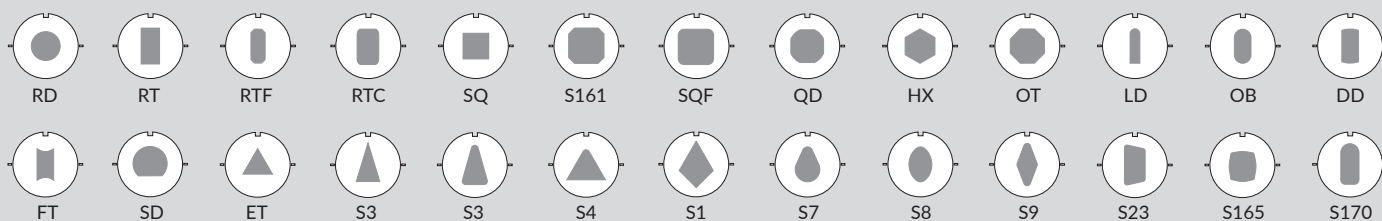
Tous les poinçons et matrices sont conçus en position 1 à 90° par défaut, sauf si autre précisé.
Les dévêtisseurs revêtus (polyamide) ne sont disponibles que pour les machines groupes H et I.
L'ensemble brosse comprend 1 brosse de diamètre 10mm et 4 brosse de diamètre 15mm.
Tous les poinçons et matrices sont fabriqués en acier fritté Ultima en standard



DÉSIGNATION	RÉF.
1 Vis clavette M3 x 8mm	25901
2 Clavette d'alignement	25902
3 Corps poinçon	25961
4 Ensemble pièces détachées (non représenté)	25906
5 Goupille M4 x 10mm	24097
6 Roue crantée	25972
7 Porte-poinçons	25971
8 Vis BTR M10 x 35mm	24251
9 Insert brosse 24mm	25926
Cales pour brosses 24mm (1 x 0,1mm, 1 x 0,3mm)	25929
10 Porte-matrices	25994
11 Bille Ø 5mm	24213
12 Vis maintien bille M6 x 6mm	988529
Inserts brosses 10mm	25924
Cales pour brosses 10mm (1 x 0,1mm, 1 x 0,3mm)	25927

Kit pièces détachées ref 25973
Comprend les repères 1, 2, 4, 5, 8

26 FORMES STANDARD



POUR MACHINES TRUMATIC 240R/260R/200/500/600



Ensemble supérieur



Poinçon



Matrice



Porte-inserts matrices



Porte-inserts matrices à brosses

ENSEMBLE COMPLET

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Trumatic 240R/260R	25888	
Trumatic 200/500/600	25886	

ENSEMBLE SUPÉRIEUR

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Trumatic 240R/260R	25891	
Trumatic 200/500/600	25884	

POINÇON

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX	OPTIMA®
Rond	25151		Gratuit
Carré	25529		
Rectangle	25530		
Formes Standard	25152		

MATRICE

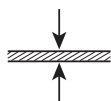
DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Rond	25153	
Carré	25531	
Rectangle	25532	
Formes Standard	25154	

ENSEMBLE INFÉRIEUR

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Standard	25866	
Avec brosses	25930	

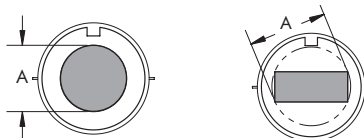
ÉPAISSEUR MAXIMUM

Acier doux et aluminium 3,2 mm
Acier inoxydable 2,0 mm



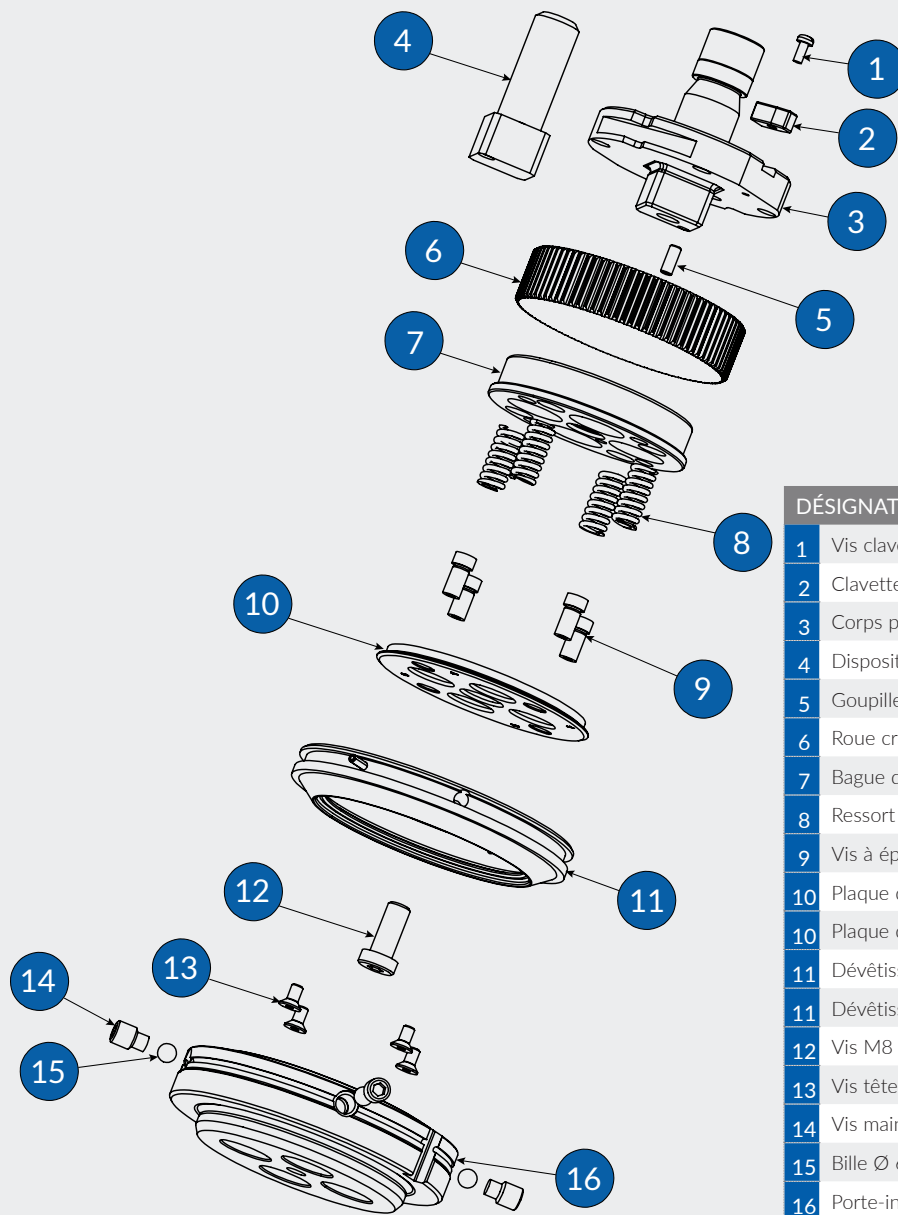
DIAGONALE MAX.

16 mm



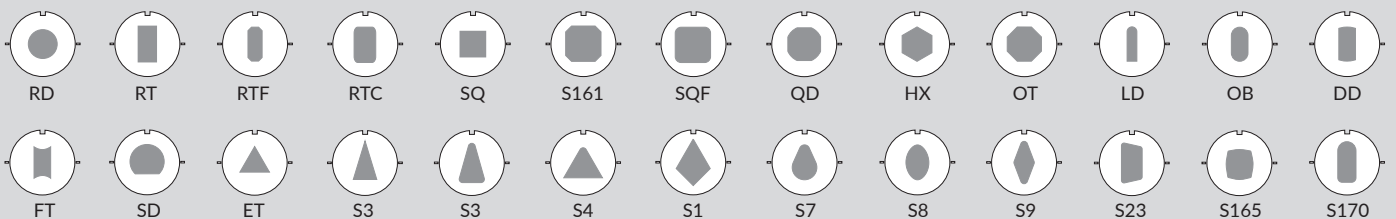
REMARQUES

Tous les poinçons et matrices sont conçus en position 1 à 90° par défaut, sauf si autre précisé.
L'ensemble complet inclut l'outil d'alignement.
L'ensemble brosses comprend 1 brosse de diamètre 10mm et 4 brosses de diamètre 15mm.



DÉSIGNATION	CAT. NO.
1 Vis clavette M3 x 8mm	25901
2 Clavette d'alignement	25902
3 Corps poinçon	25867
4 Dispositif d'alignement du poinçon	25893
5 Goupille M4 x 10mm	24097
6 Roue crantée	25878
7 Bague d'alignement poinçons	25868
8 Ressort plaque de pression	25904
9 Vis à épaulement	25875
10 Plaque de pression (machines groupe F)	25897
10 Plaque de pression (machines groupe H)	25880
11 Dégrossisseur groupe F	25895
11 Dégrossisseur groupe H	25881
12 Vis M8 x 20mm	25876
13 Vis tête fraisée M4 x 8mm	25903
14 Vis maintien bille M8 x 12mm	970398
15 Bille Ø 6.5mm	25387
16 Porte-inserts matrices	25910
Inserts brosses 10mm	25924
Inserts brosses 15mm	25925
Cales pour brosses 10mm (1 x 0,1mm, 1 x 0,3mm)	25927
Cales pour brosses 15mm (1 x 0,1mm, 1 x 0,3mm)	25928

26 FORMES STANDARD



POUR MACHINES TRUMATIC 240R/260R/200/500/600



Ensemble supérieur



Poinçon



Matrice



Porte-inserts matrices



Porte-inserts matrices à brosses

ENSEMBLE COMPLET

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Trumatic 240R/260R	25889	
Trumatic 200/500/600	25887	

ENSEMBLE SUPÉRIEUR

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Trumatic 240R/260R	25892	
Trumatic 200/500/600	25885	

POINÇON

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX	OPTIMA®
Rond	25147		Gratuit
Carré	25533		
Rectangle	25534		
Formes Standard	25148		

MATRICE

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Rond	25149	
Carré	25535	
Rectangle	25536	
Formes Standard	25150	

CALES MATRICE

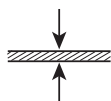
DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Lot de cales	25388	

ENSEMBLE INFÉRIEUR

DÉSIGNATION	RÉF.	PRIX
Standard	25863	
Avec brosses	25931	

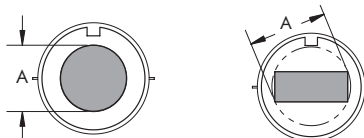
ÉPAISSEUR MAXIMUM

Acier doux et aluminium 3,2 mm
Acier inoxydable 2,0 mm



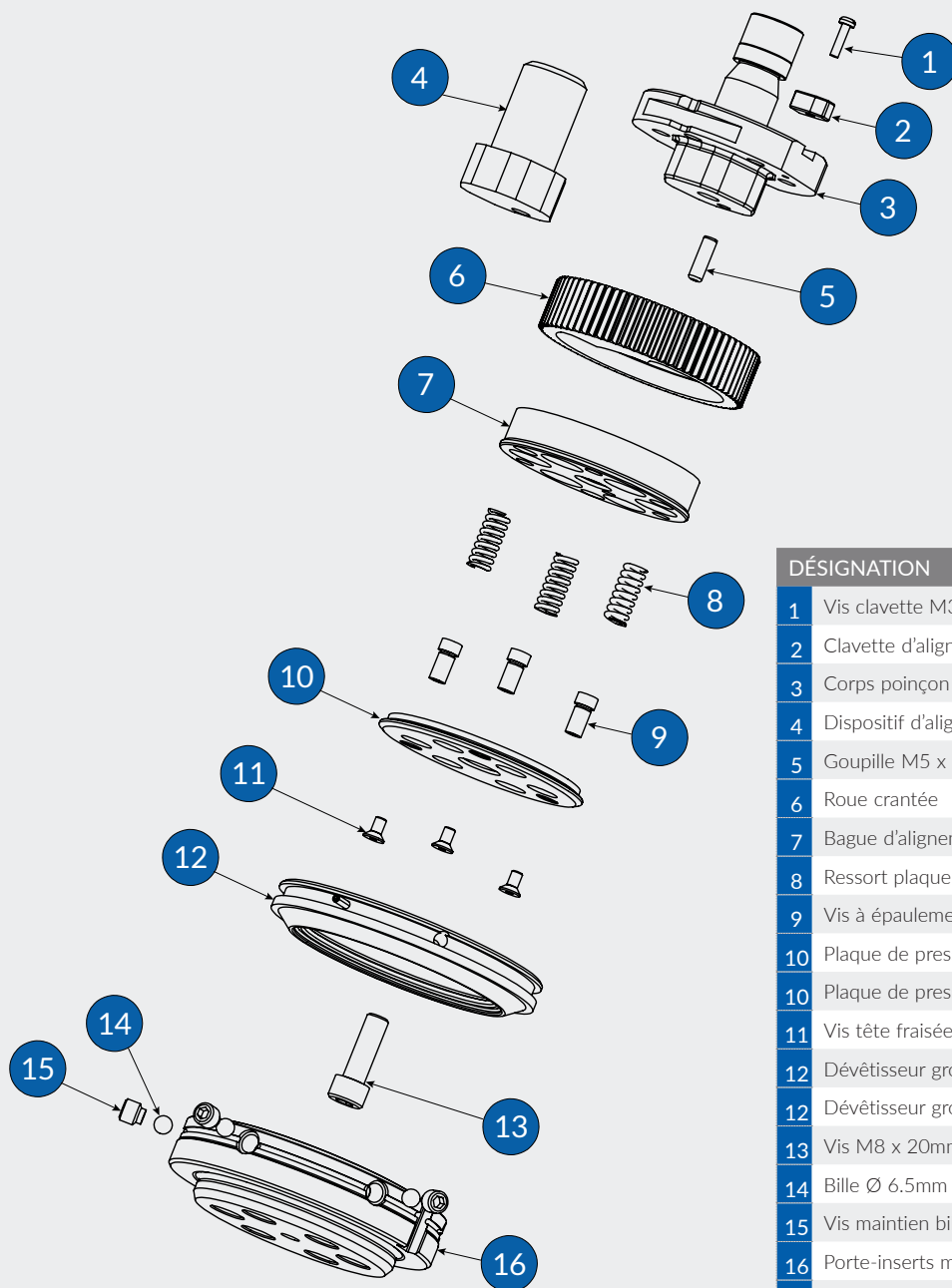
DIAGONALE MAX.

10,5 mm



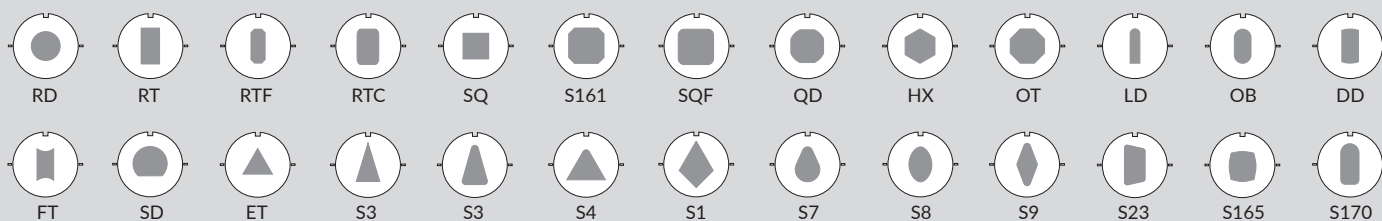
REMARQUES

Tous les poinçons et matrices sont conçus en position 1 à 90° par défaut, sauf si autre précisé.
L'ensemble complet inclut l'outil d'alignement.
L'ensemble brosses comprend 1 brosse de diamètre 10mm et 4 brosses de diamètre 15mm.



DÉSIGNATION	RÉF.
1 Vis clavette M3 x 8mm	25901
2 Clavette d'alignement	25902
3 Corps poinçon	25864
4 Dispositif d'alignement du poinçon	25894
5 Goupille M5 x 14mm	25909
6 Roue crantée	25877
7 Bague d'alignement poinçons	25865
8 Ressort plaque de pression	25905
9 Vis à épaulement	25875
10 Plaque de pression (machines groupe F)	25896
10 Plaque de pression (machines groupe H)	25879
11 Vis tête fraisée M4 x 8mm	25903
12 Dévêtisseur groupe F	25895
12 Dévêtisseur groupe H	25881
13 Vis M8 x 20mm	25876
14 Bille Ø 6,5mm	25387
15 Vis maintien bille M8 x 8mm	25900
16 Porte-inserts matrices	25911
Inserts brosses 10mm	25924
Inserts brosses 15mm	25925
Cales pour brosses 10mm (1 x 0,1mm, 1 x 0,3mm)	25927
Cales pour brosses 15mm (1 x 0,1mm, 1 x 0,3mm)	25928

26 FORMES STANDARD



LES SPÉCIAUX



L'intégration des applications de formage dans votre fabrication peut donner de la valeur ajoutée à vos process en réduisant les coûts grâce à une meilleure efficacité et en éliminant les opérations secondaires.

Peu importe votre exigence, Wilson Tool travaille avec vous pour concevoir et fabriquer l'outillage de poinçonnage qui répondra aux besoins de votre application la plus complexe.

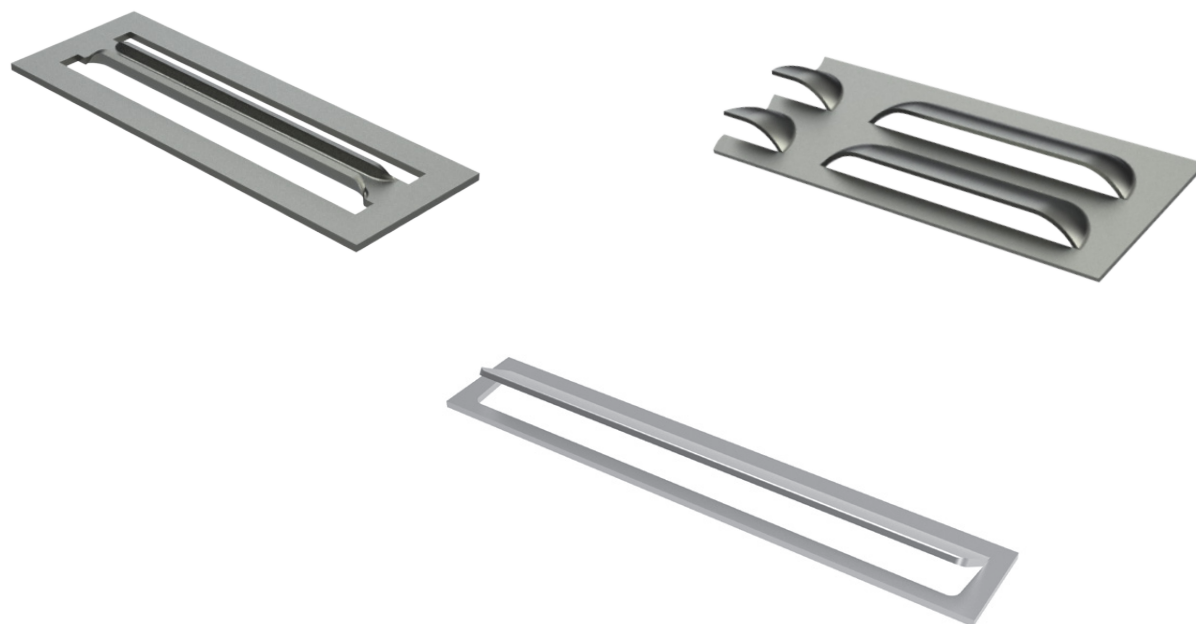
Nos ingénieurs et outilleurs hautement qualifiés combinent une expérience inégalée avec les systèmes de fabrication spécialisés pour produire des outils qui répondent aux défis de vos applications les plus exigeantes.

Les outils de formage Wilson sont fabriqués avec des matériaux de haute qualité afin de maximiser la durée de vie de l'outil et de diminuer les temps d'arrêt. Ils sont conçus avec des fonctionnalités telles qu'une butée mécanique pour vous assurer d'obtenir systématiquement la forme suivant vos spécifications. Et pour les matériaux difficiles Wilson propose des solutions comme des revêtements pour améliorer le dévêtissage et réduire le marquage.

Chaque outil spécial est testé en interne sur nos poinçonneuses, et un échantillon est inclus avec chaque outil de formage que nous expédions. Les outils spéciaux Wilson sont fabriqués selon nos normes de qualité supérieure et nos tolérances et avec les délais les plus courts possibles.

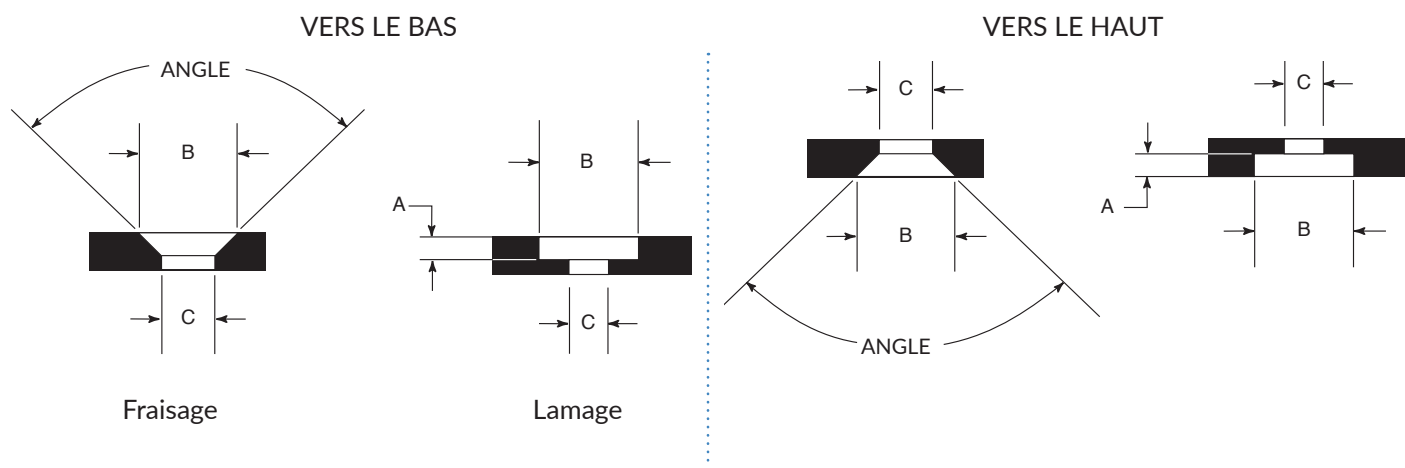
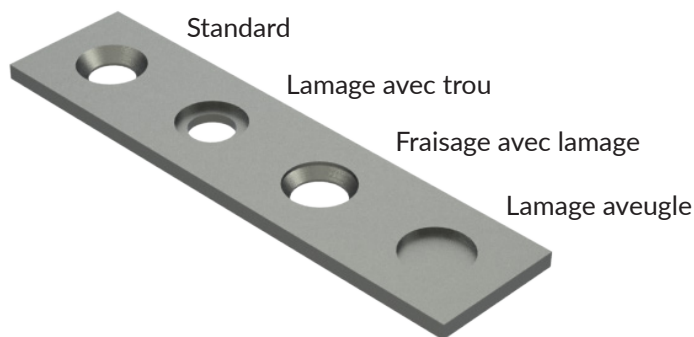
VOUS AVEZ BESOIN DE MEILLEURES SOLUTIONS, PLUS RAPIDES!

Wilson aborde chaque demande d'outillage spécial avec pour attitude "ne jamais dire non". Et avec les meilleurs délais de l'industrie, votre outillage spécial arrivera quand vous en aurez besoin.



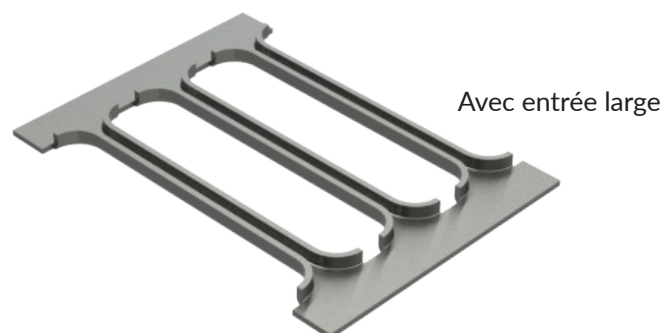
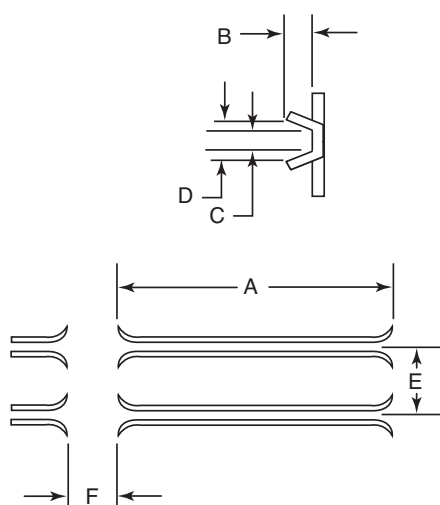
GUIDE-CARTES	DÉCOUPE ET FORMAGE	OUÏES
La longueur maximale est de 86,5 mm. Utilisé pour retenir les cartes de circuits imprimés (formes standard ou spéciales)	La longueur maximale est de 89 mm. Utilisé dans de nombreuses applications telles que la ventilation, la décoration, les butées (locating), les fixations, les clips.	La longueur maximale est de 101,5 mm. Insert de formage remplaçable dans la matrice. Utilisé dans de nombreuses applications telles que les aérations, les armoires électriques, le système de chauffage, de ventilation et de climatisation et l'équipement agroalimentaire.

APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
Étend les dimensions des formages, permettant des formes plus longues et plus grandes.	• Offre 25,4mm supplémentaires pour réaliser vos formages. • Disponible pour la plupart des machines Trumpf Groupe I. • Nécessite une cassette A-Plus.	• Modèle de la machine. • Type et épaisseur de tôle.

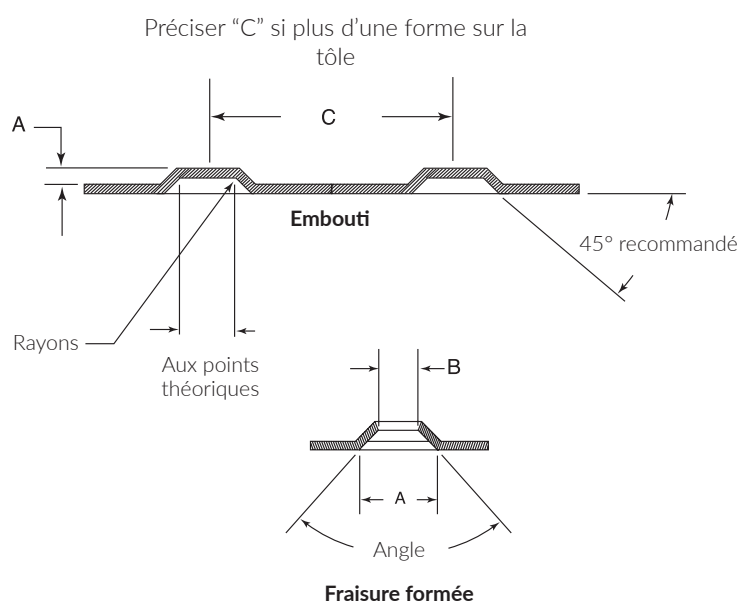
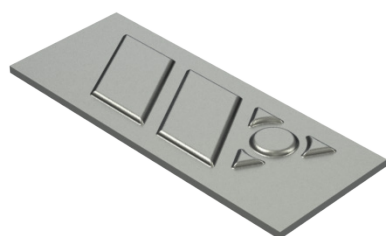
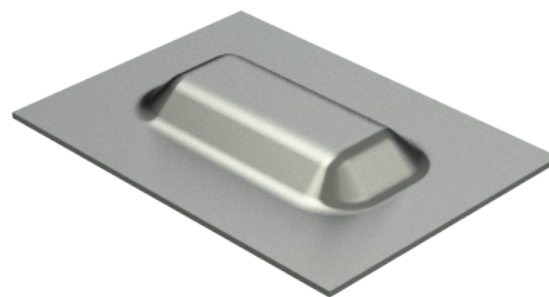
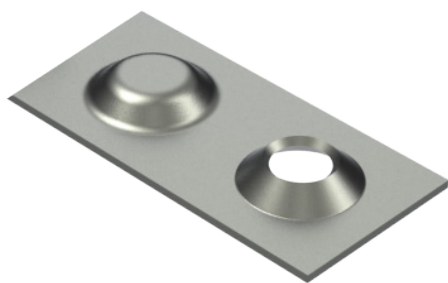


Calcul du pré-poinçonnage approximatif:
 $B - [(B - C) \times 0.75] = \text{Pré-poinçonnage}$

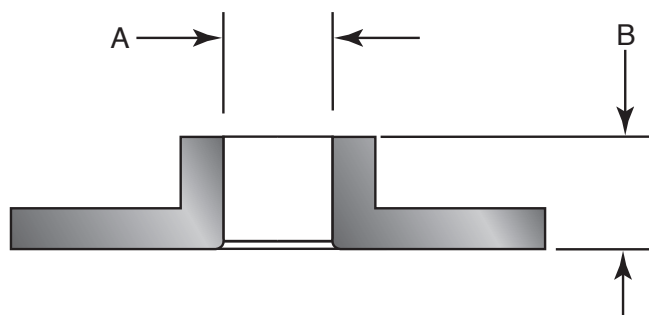
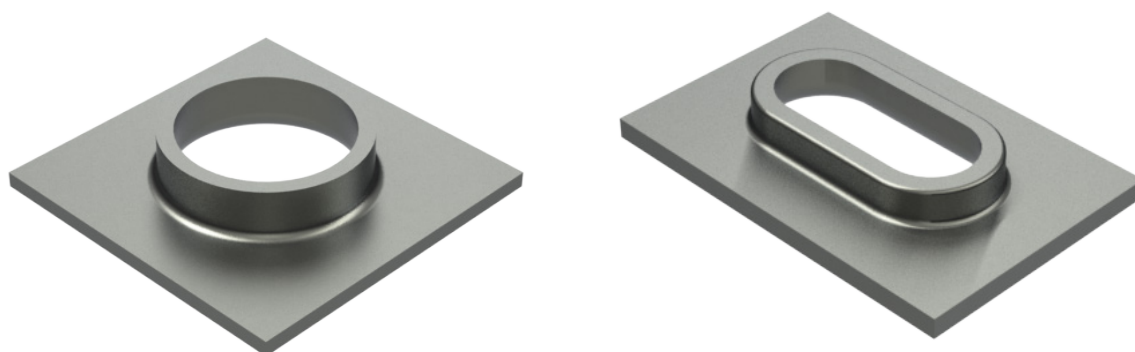
APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
Les outils de fraisage sont utilisés pour la formation de chanfreins et de lamages pour les vis ou pour ébavurer le bord d'un trou.	- Le fraisage sur poinçonneuse élimine les coûts et le temps d'une opération secondaire de fraisage en usinage. - Les inserts interchangeables pour la forme vers le bas vous permettent de changer facilement les dimensions et de réduire les coûts d'outillage. - Les matrices des fraisages vers le haut sont conçues avec dévêtissage intégré. - De multiples options de revêtement sont disponibles pour aider au dévêtissage.	- Modèle de la machine. - Type et épaisseur de tôle. - Angle, diamètre supérieur et inférieur, avec ou sans pilote. - Taille de la vis. - Vers le haut ou vers le bas.



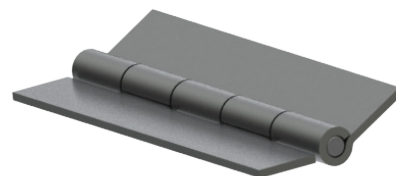
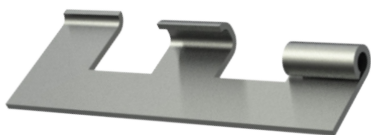
APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
Le guide-cartes est utilisé pour retenir les cartes de circuits imprimés (formes standard ou spéciales). Wilson Tool définira la toile nécessaire et déterminera la forme et les dimensions du pré-poinçonnage pour les guide-cartes spéciaux.	• La conception avec les inserts remplaçables permet de changer facilement les dimensions et de réduire les coûts d'outillage. • Réglage de la longueur simple et rapide. • Formes spéciales sur demande. • Conçu avec dévêtissage intégré pour de meilleurs résultats. • De multiples options de revêtement sont disponibles pour aider au dévêtissage.	• Modèle de la machine. • Type et épaisseur de tôle. • Plan coté, entraxes et pré poinçonnage le plus proche. • Pré-poinçonnage rectangle, oblong, ou rectangle rayonné.



APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
Emboutissage, bossage et outils de formage sont généralement utilisés pour créer des pieds, des entretoises, des chanfreins, des verrouillage d'écrous, des logos en relief.	- Tous les outils sont conçus pour obtenir une forme constante de qualité. - De multiples options de revêtement sont disponibles pour aider au dévêtissage.	- Modèle de la machine. - Type et épaisseur de tôle. - Plan coté. - Vers le haut ou vers le bas. - Style des porte-outils gros postes.



APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
Les extrusions sont utilisées dans un large éventail d'applications telles que la fixation de vis auto-taraudeuses, le support de tubes de refroidissement, la ventilation, les plaques antidérapantes.	De multiples options de revêtement sont disponibles pour aider au dévêtissage.	- Modèle de la machine. - Type et épaisseur de tôle. - Diamètre intérieur et hauteur ou type de vis. - Tolérance sur diamètre intérieur. - Vers le haut ou vers le bas. - Entraxe si plus d'une extrusion sur la tôle.



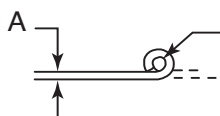
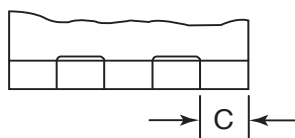
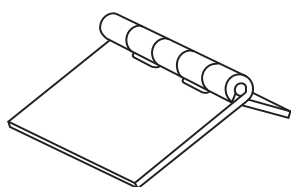
Charnière désaxée



Charnière standard

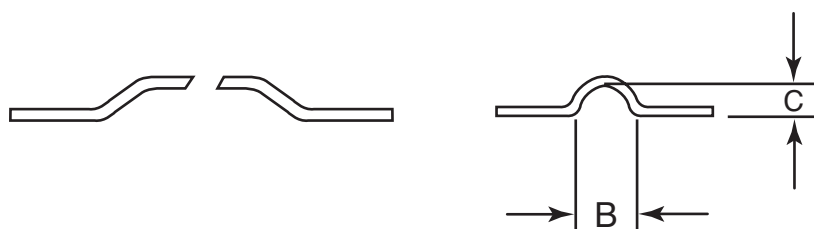
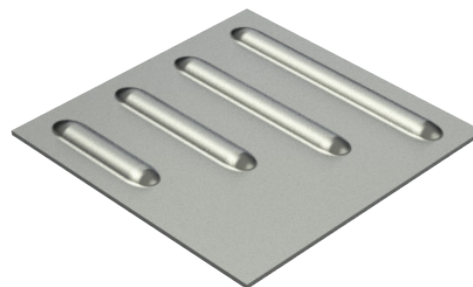
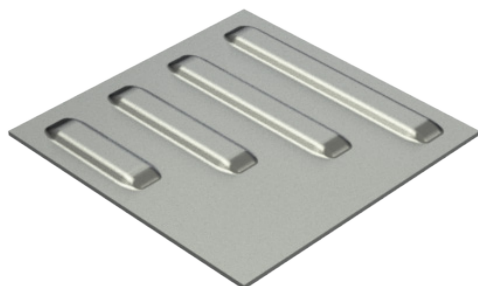


Charnière en un coup



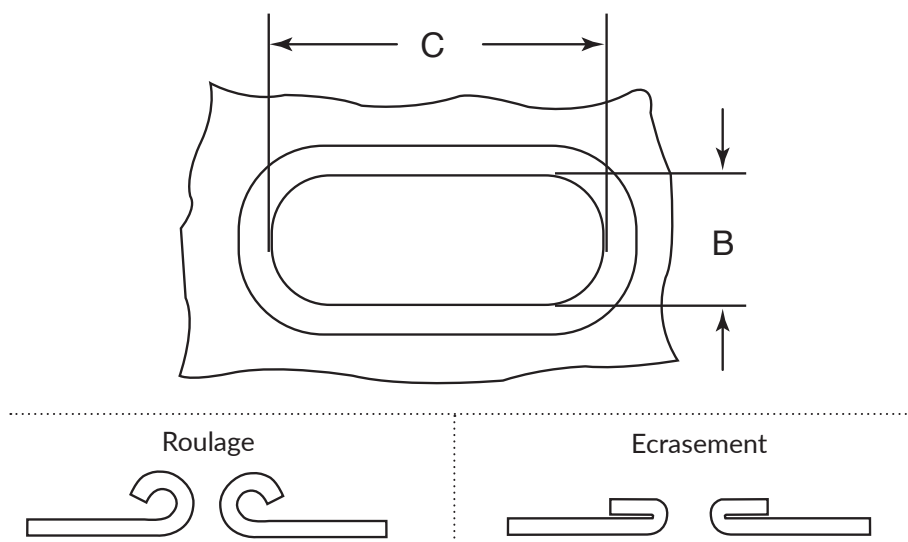
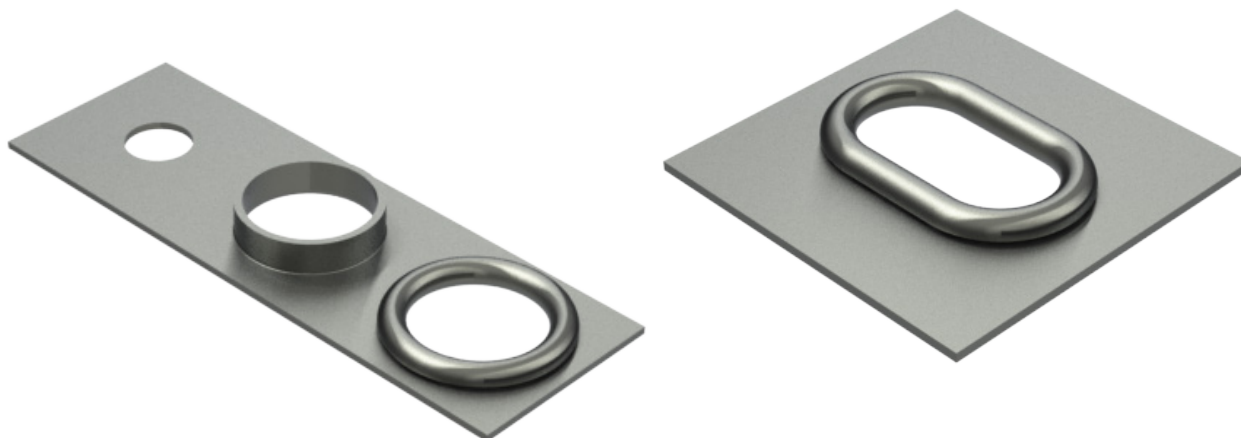
Regardez nos outils en action sur la chaîne YOUTUBE de Wilson Tool

APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
Utiliser un outil charnière sur votre poinçonneuse supprime les coûts liés aux opérations secondaires de soudure ou de fixation.	- La charnière en un coup est réalisée avec 1 outil. - La charnière standard est réalisée avec 2 outils. - La charnière désaxée nécessite 3 outils.	- Modèle de la machine. - Type et épaisseur de tôle(A). - Plan de l'application. - Diamètre intérieur (C).

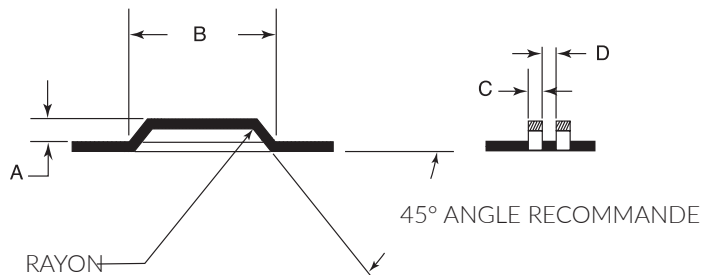
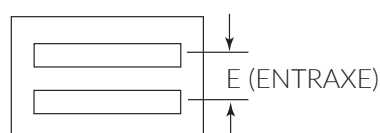
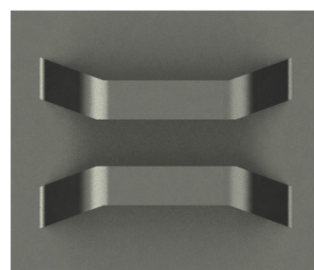
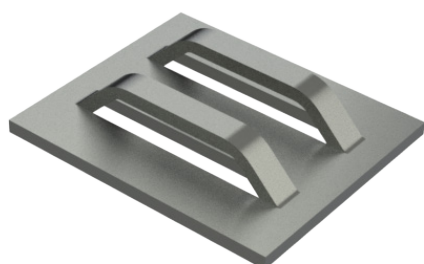
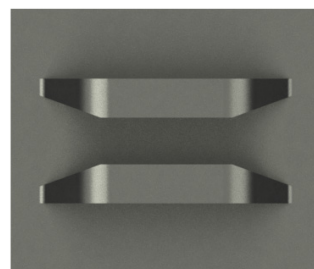
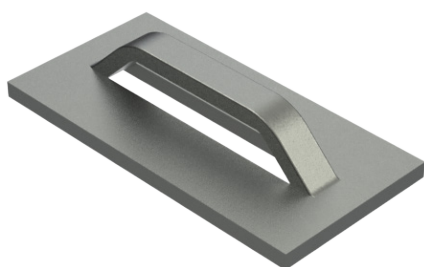


AU POINT THEORIQUE

APPLICATION	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
Une nervure progressive produit des raidisseurs, avec des longueurs programmables. Nervures arrondies ou droites. Pour de meilleurs résultats, le rayon intérieur doit être égal ou supérieur à la hauteur. Exécution en mode grignotage : recommandé (déplacement par incréments égaux à l'épaisseur de tôle ou moins).	• Modèle de la machine. • Type et épaisseur de tôle. • Plan de l'application. • Entraxe si plus d'une forme sur la tôle.

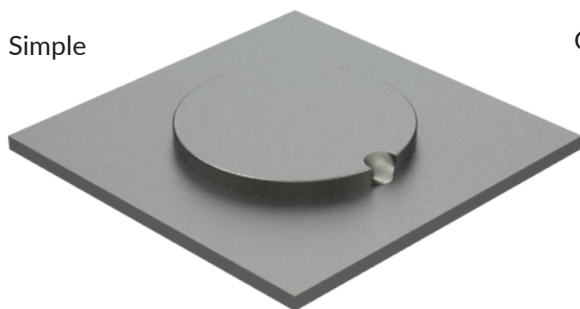


APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
1. Les outils de roulage et d'écrasement peuvent être utilisés pour de nombreuses applications telles que les poignées, les passe-fils et les œillets. - Le roulage est réalisé en trois opérations: - Pré-poinçonnage (déterminé par Wilson Tool gratuitement). - Extrusion vers le haut. - Roulage. - L'écrasement est réalisé en trois opérations: - Pré-poinçonnage (déterminé par Wilson Tool gratuitement). - Extrusion vers le haut. - Evasement et écrasement.	- Réduit les coûts des opérations secondaires et de manutention. - Conçu et fabriqué pour obtenir des résultats constants. - De multiples options de revêtement disponibles pour prolonger la durée de vie de l'outil.	- Modèle de la machine. - Type et épaisseur de tôle. - Diamètre ou longueur et la largeur de l'ouverture (C, B). - Tolérance sur l'ouverture. - Application (évasement, passe-fils, etc.).

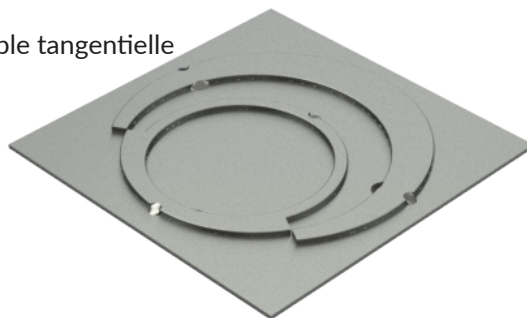


APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
Les outils pont peuvent être utilisés comme butées, repères, guide-cartes, séparations, ventilations et passe-câbles.	- Les designers Wilson ont conçu une forme matriciée assurant une forme constante de grande qualité. - Achetez un embout poinçon, un éjecteur et la matrice pour changer les dimensions. - Formes spéciales disponibles. - Les pontets vers le bas sont conçus avec dévêtissage intégré. - De multiples options de revêtement sont disponibles pour aider au dévêtissage.	- Modèle de la machine. - Type et épaisseur de tôle. - Plan de l'application. - Vues du dessus, côté et de coupe. - Vers le haut ou vers le bas.

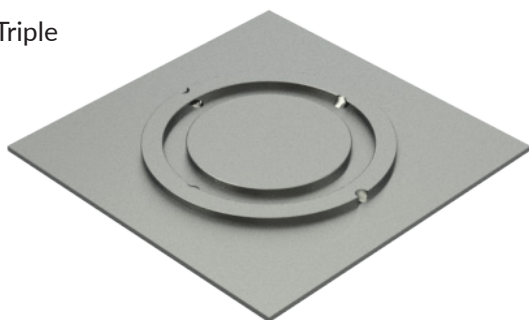
Simple



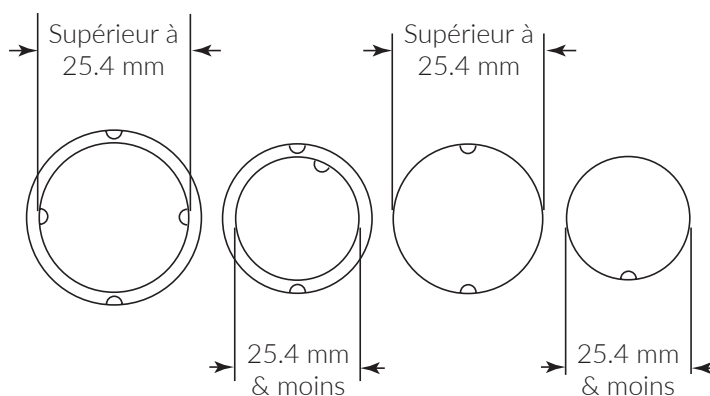
Quadruple tangentielle



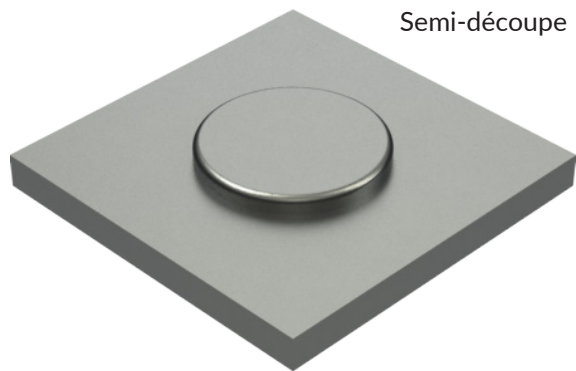
Triple



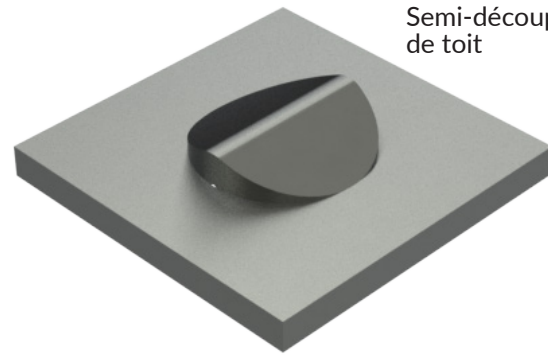
Positions standard des attaches par Wilson Tool



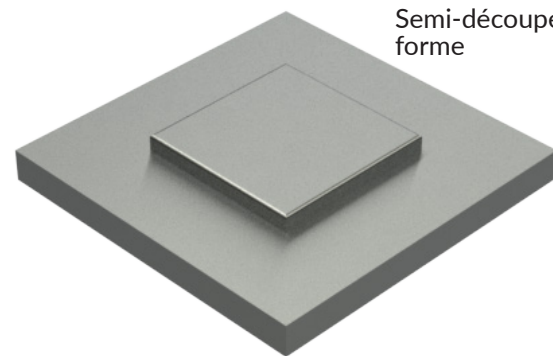
APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
Les outils de prédécoupes sont utilisés pour créer des points de connexion pour les chemins de câbles. Disponible en: • Simple. • Double (concentrique ou tangentielle). • Triple (concentrique ou tangentielle). • Quadruple (concentrique ou tangentielle). • Formes standard et spéciales. Un ou plusieurs outils peuvent être utilisés pour réaliser le nombre les prédécoupes selon vos besoins.	• Les outils de prédécoupes Wilson Tool sont conçus avec dévêtissage intégré, ce qui permet de réaliser des formes de qualité et constantes. • Achetez seulement un embout poinçon, un éjecteur et une matrice pour changer de dimensions. • De multiples options de revêtement sont disponibles pour aider au dévêtissage.	• Modèle de la machine. • Type et épaisseur de tôle. • Diamètre souhaité. • Préciser les entraxes si plusieurs prédécoupes se trouvent sur la tôle. • Vers le haut ou vers le bas.



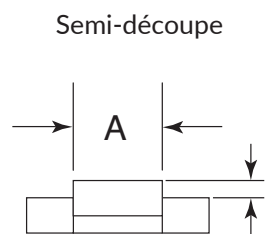
Semi-découpe



Semi-découpe en forme de toit

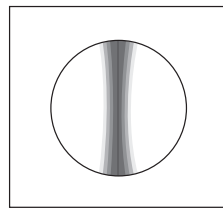


Semi-découpe de forme

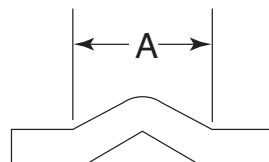
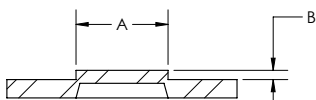


Semi-découpe

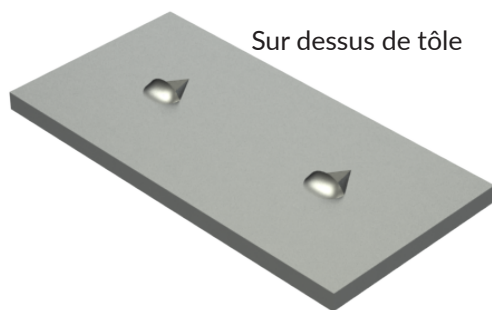
Semi-découpe en forme de toit



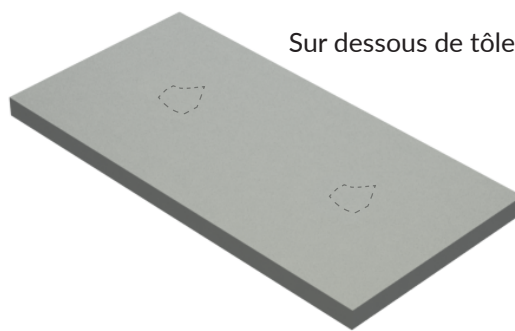
Semi-découpe étagée



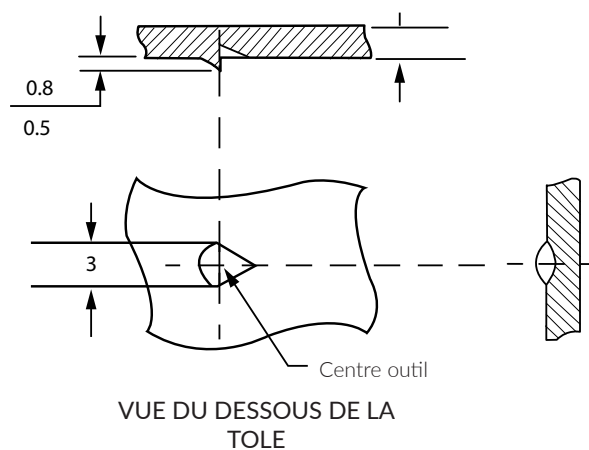
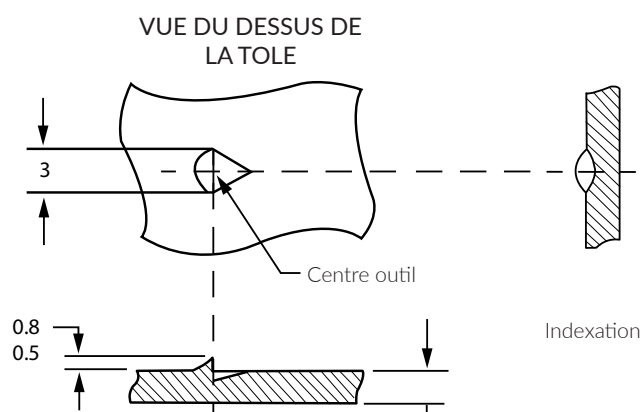
APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
Cet outil simple d'utilisation vous permet de réaliser des semi-découpes ou des pions pour le soudage avec la précision de votre poinçonneuse. Les semi-découpes rondes sont parfaites comme repères pour des cisailages angulaires. Les semi-découpes en forme de toit sont utilisables dans une gamme d'épaisseurs de 0.5mm environ.	• Certaines dimensions sont disponibles en standard pour les semi-découpes vers le haut. • Les semi-découpes en forme de toit vous offrent une plus grande hauteur par rapport à une semi-découpe standard utilisée dans de la tôle plus fine. • Les semi-découpes sont utilisables dans une gamme d'épaisseurs de 3.17mm	• Modèle de la machine. • Type et épaisseur de tôle (ou gamme d'épaisseur). • Diamètre souhaité ou forme (sur dessus de la tôle). • Préciser les entraxes si plusieurs formes se trouvent sur la tôle. • Vers le haut ou vers le bas.



Sur dessus de tôle

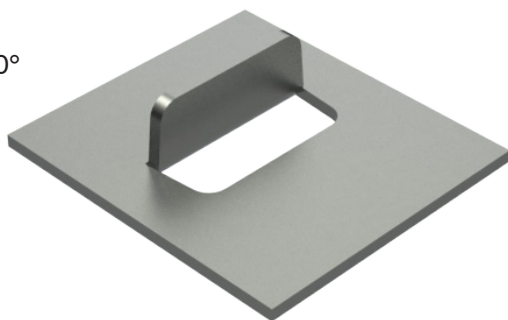


Sur dessous de tôle

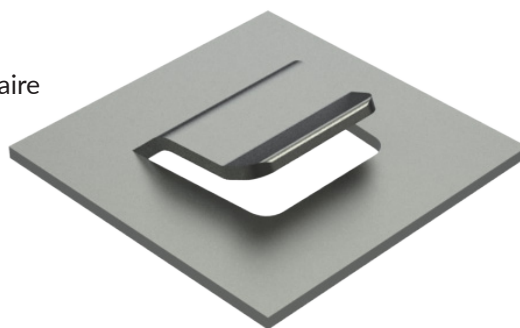


APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
L'outil d'égratignage peut être utilisé comme pion pour le soudage, comme repère ou butée pour des cisailages angulaires. Hauteur de la butée est de 0,5mm à 0,8mm. L'outil est conçu pour des entraxes 12,7mm.	Fonctionne dans une gamme d'épaisseurs de 0.91 à 3.18mm.	- Modèle de la machine. - Type et épaisseur de tôle. - Préciser si égratignage sur le dessus. ou le dessous de la tôle.

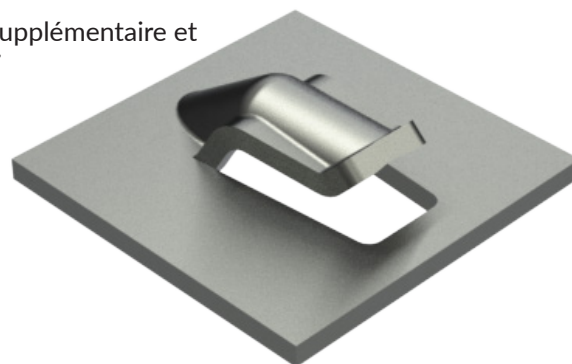
Formage à 90°



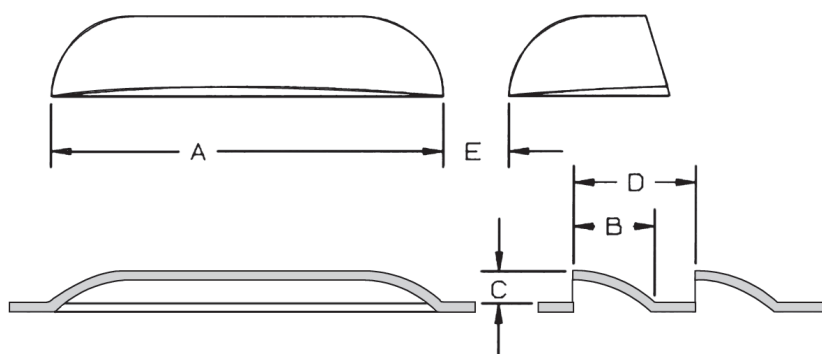
Avec pli supplémentaire



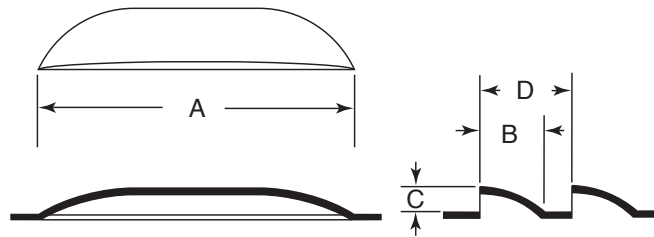
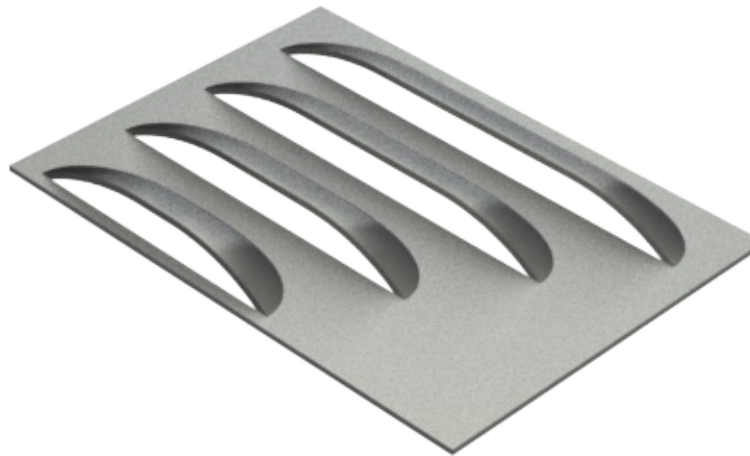
Avec pli supplémentaire et raidisseur



APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
Les découpes et formages sont notamment utilisées pour la ventilation, la décoration, les butées, les fixations, les clips.	- La qualité des découpes et formages est assurée par le matriçage de la forme et par le dévêtissage intégré dans la conception Wilson Tool. - Les porte-outils de découpe et formage (autre que 90°) offrent économies et flexibilité : achetez seulement un embout poinçon, un éjecteur et une matrice pour changer de dimensions. - De multiples options de revêtement sont disponibles pour prolonger la durée de vie de l'outil.	- Modèle de la machine. - Type et épaisseur de tôle. - Plan coté et disposition des formages si dégagement nécessaire. - Un angle de 5° sur chaque côté est recommandé pour aider au dévêtissage. - Vers le haut ou vers le bas.

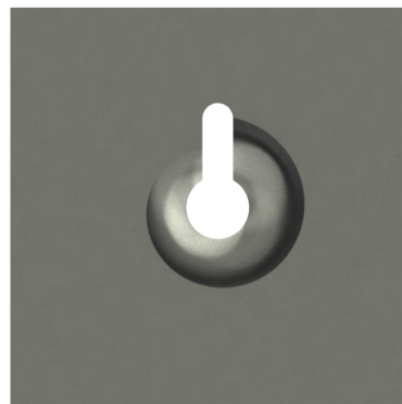
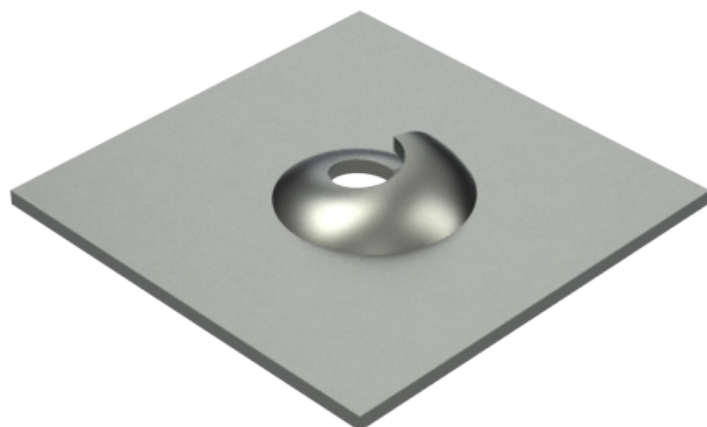


APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
Les ouïes sont utilisées pour des applications industrielles nécessitant une aération: armoires électriques, ventilation ou équipement agroalimentaire. Les ouïes simples peuvent être placées dos à dos (sans toile entre 2 ouïes).	• Réduction des coûts grâce aux inserts remplaçables qui peuvent être changés pour réaliser des ouïes de dimensions différentes. • Certaines dimensions sont en stock. • Changez seulement les inserts poche, de formage et de découpe pour changer de dimensions • De multiples options de revêtement sont disponibles pour prolonger la durée de vie de l'outil.	• Modèle de la machine. • Type et épaisseur de tôle. • Plan de l'application.



Longueur "A" selon programmation.
Longueur de la forme au 1er coup d'environ 45mm.

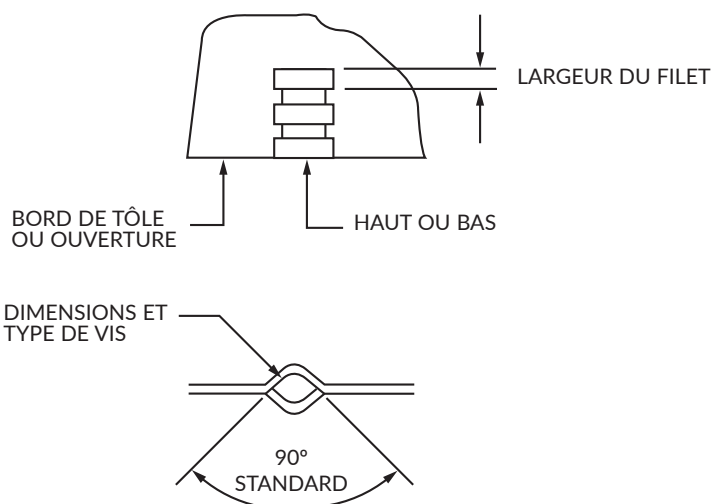
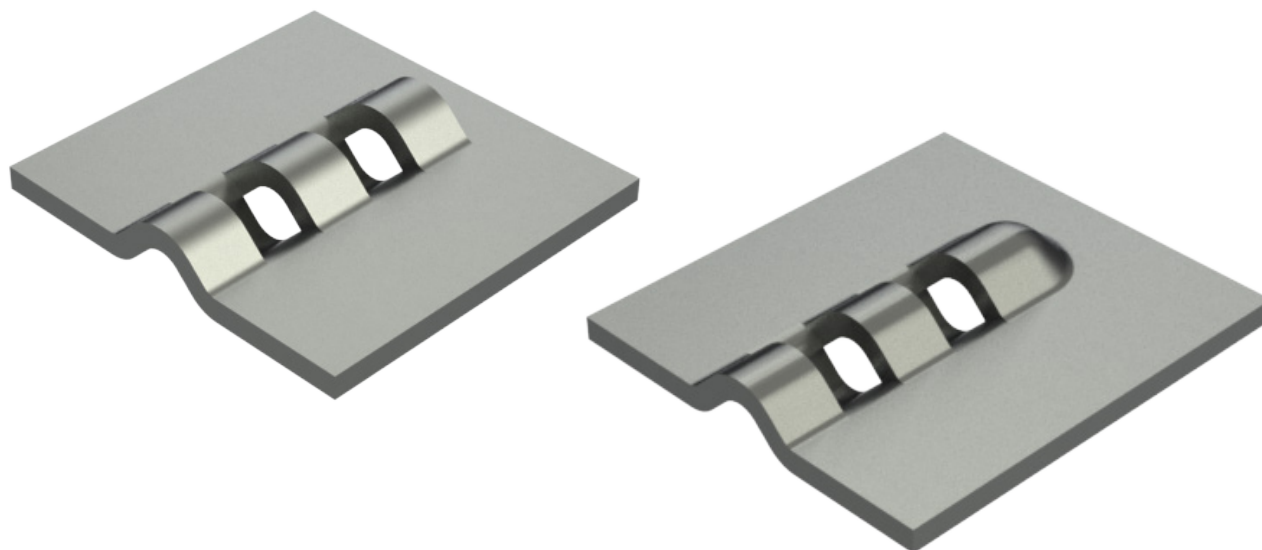
APPLICATIONS	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
Les ouïes progressives sont utilisées pour des applications industrielles nécessitant une aération : armoires électriques, ventilation ou équipement agroalimentaire. L'outil progressif permet de réaliser différentes longueurs avec 1 seul outil. Exécution en mode grignotage : recommandé (déplacement par incréments égaux à l'épaisseur de tôle ou moins). Les instructions de programmation sont fournies avec l'outil.	- Réduction des coûts grâce aux inserts remplaçables qui peuvent être changés pour réaliser des ouïes de dimensions différentes. - Certaines dimensions sont en stock. offrent économies et flexibilité : - Changez seulement les inserts poche, de formage et de découpe pour changer de dimensions. - Achetez seulement un insert poche pour changer de matière. - Utilisez le même porte-outil pour d'autres applications. - De multiples options de revêtement sont disponibles pour prolonger la durée de vie de l'outil.	- Modèle de la machine. - Type et épaisseur de tôle. - Dimensions B, C et D.



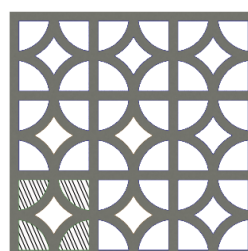
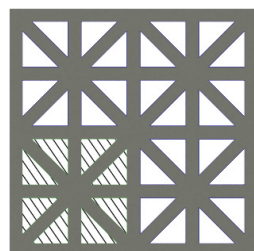
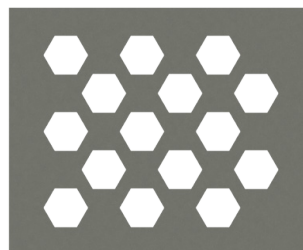
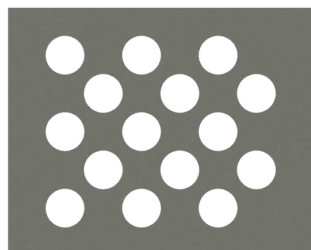
Vis impériales	Vis métriques
6-18	2.9 x 1
6-20	3.5 x 1.3
6-32	4.2 x 1.4
7-16	4.8 x 1.6
8-15	5.5 x 1.8
8-32	6.3 x 1.8
10-12	8 x 2.1
10-16	9.5 x 2.1
10-24	M4
10-32	M5
12-11	M6
12-14	M8
14-10	M10
20-9	M12
1/4-14	M14
1/4-20	M16
5/16-12	M20
5/16-18	M24

Dimensions standard disponibles

APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
Un outil escargot est la solution idéale pour éliminer les opérations secondaires et le besoin d'outils supplémentaires quand un trou fileté est nécessaire.	- Réduction significative du nombre d'outils nécessaires et du temps de montage. - Un fraisage est inclus dans le design de l'outil quand l'épaisseur recommandée est dépassée. - Informations sur le pré-poinçonnage fournies. - De multiples options de revêtement sont disponibles pour prolonger la durée de vie de l'outil.	- Modèle de la machine. - Type et épaisseur de tôle. - Taille et type du filetage.

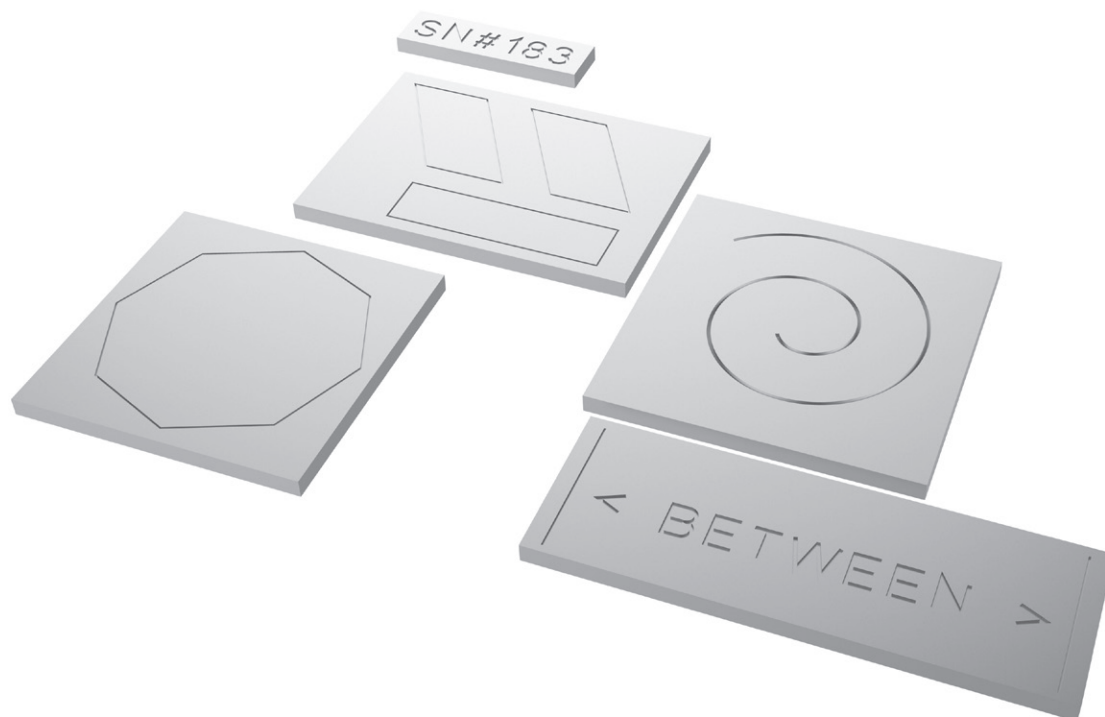


APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
L'outil pour filets en bord de tôle Wilson Tool est une excellente solution pour éliminer les opérations et outillages secondaires quand vous souhaitez réaliser des trous filetés.	• La conception Wilson réalise une forme matricée qui assure la grande qualité de la pièce. • Réduction significative du nombre d'outils nécessaires et du temps de montage. • De multiples options de revêtement sont disponibles pour prolonger la durée de vie de l'outil.	• Modèle de la machine. • Type et épaisseur de tôle. • Nombre de filets. • Largeur du filet. • Diamètre de l'ouverture ou dimensions de la vis. • Plan de l'application.

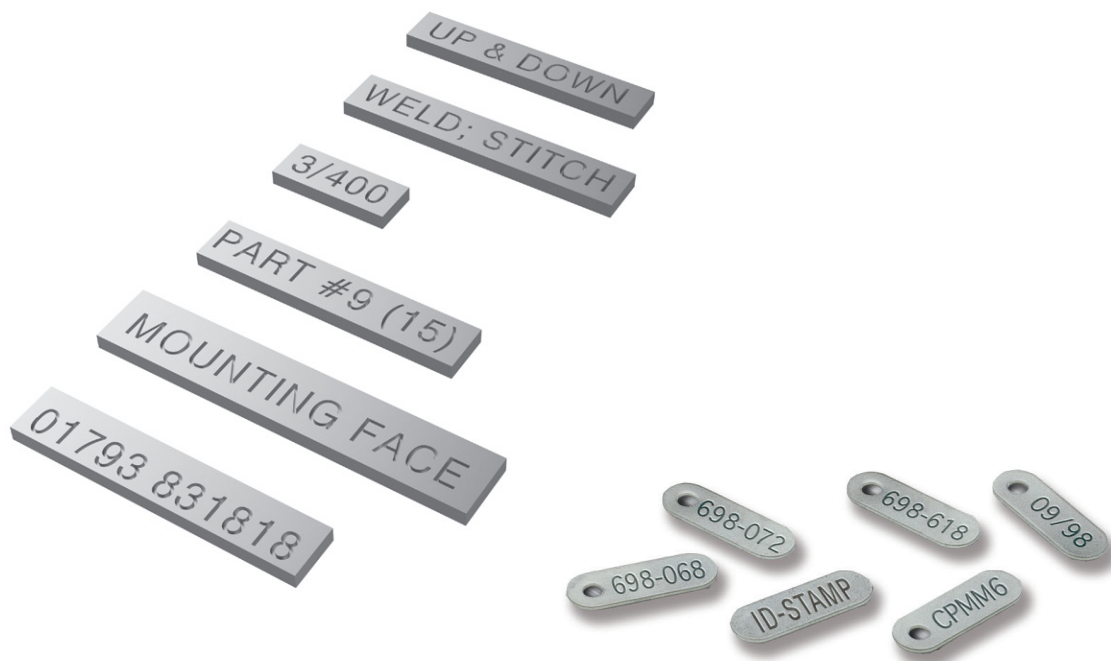


Regardez nos outils en action sur la chaîne YOUTUBE de Wilson Tool

APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
L'outil multiple est la méthode la plus rentable pour réaliser des perforations et est couramment utilisé pour les ventilations et les filtres. L'outil multiple est idéal pour les applications où les tolérances sont serrées.	• Crée un maximum de trous par frappe. • Economies sur les temps de poinçonnage et de maintenance d'outil. • Disponible dans n'importe quelle taille, forme ou modèle de trou. • Maintient une tolérance étroite d'un trou à l'autre. • Disponible en monobloc ou avec inserts remplaçables. • Design de matrices Wilson Tool conçues pour aider à réduire la déformation de tôle. • De multiples options de revêtement sont disponibles pour prolonger la durée de vie de l'outil.	• Modèle de la machine. • Type et épaisseur de tôle. • Nombre de trous. • Inserts droits ou étagés. • Entraxes. • Inserts démontables ou monobloc.



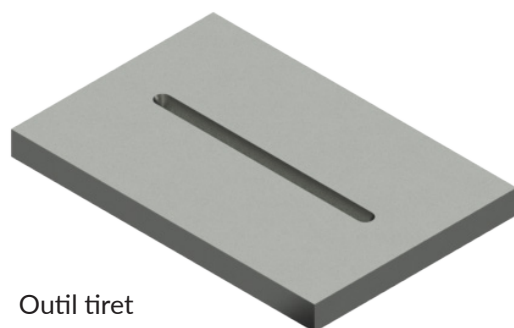
APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
• L'outil Wilson Multi-Scribe est idéal pour graver les tôles ou marquer par petits coups de pointe sur une large gamme de matériaux. • Des logos uniques peuvent être obtenus grâce à la programmation. • Les machines avec marteau hydraulique programmable peuvent utiliser l'outil en mode gravage ou en mode marquage par coups de pointe. • Les machines avec marteau mécanique peuvent uniquement utiliser l'outil pour marquer par coups de pointe. • Fonctionne sur une large gamme de matériaux.	• Profondeur d'écriture réglable. • Conception permettant une profondeur constante de marquage. • Pointe diamant longue durée. • Ne déforme pas la tôle et ne marque pas le dessous de la tôle. • Un ensemble complet comprend: - Ensemble poinçon & matrice. - Ressort moyen rouge, ressort léger jaune. - Ressort dur vert. - Inserts diamant 120° et 150°. - Insert carbure 90°. - Clé hexagonale de 3 mm. • L'outil Wilson Multi-Scribe est assemblé avec un diamant à 120° et un ressort de couleur rouge.	• Modèle de machine. • Type et épaisseur de tôle.



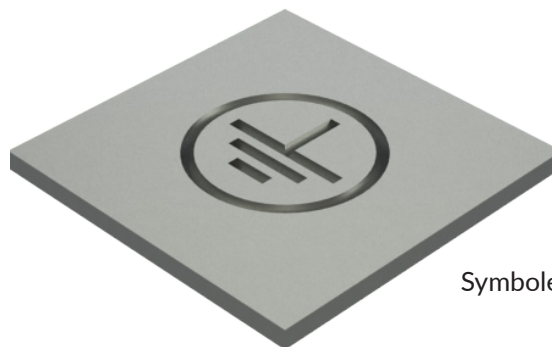
APPLICATION	AVANTAGES DE L'ID STAMP MT10	AVANTAGES DE L'ID STAMP MT5	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
L'outil ID-Stamp est une solution idéale pour le marquage permanent des noms d'entreprise, numéros de série ou numéros de pièces. Vous pouvez marquer différents caractères, y compris des chiffres, des lettres et divers symboles.	- Élimine les opérations secondaires. - Réduit le nombre d'outils nécessaires pour le marquage. - Chiffres 0 à 9 en stock, autres caractères disponibles sur demande.	- Composé d'un ensemble de 5 caractères spéciaux. Combinés, ces 5 caractères permettent de créer l'alphabet, les chiffres de 0 - 9 et les symboles %, \$, /, \, <, >, =, +. - La taille de la police est de 10 mm et 4 mm. - Cet outil requiert un logiciel spécial.	- Modèle de la machine. - Type et épaisseur de tôle.



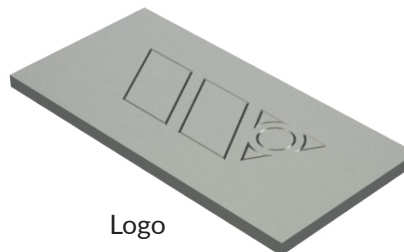
APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
L'outil Letter Stamp est une solution idéale pour le marquage permanent des noms d'entreprise, numéros de série ou numéros de pièces. La conception du poinçon permet un changement rapide et facile, réduisant le nombre d'outils nécessaires pour le marquage.	• Disponible en rangées simple et double. • Élimine les opérations secondaires. • Disponible dans plusieurs tailles de caractères.	• Modèle de machine. • Type et épaisseur de tôle. • Hauteur des caractères, nombre de rangées et de caractères par rangées. • Vers le haut ou vers le bas



Outil tiret

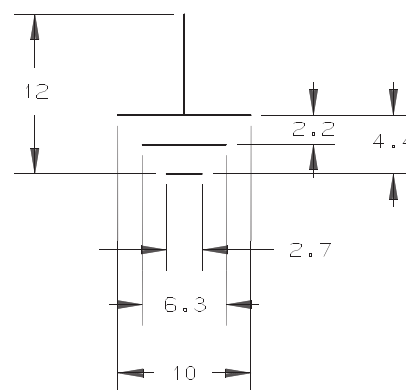


Symbole terre

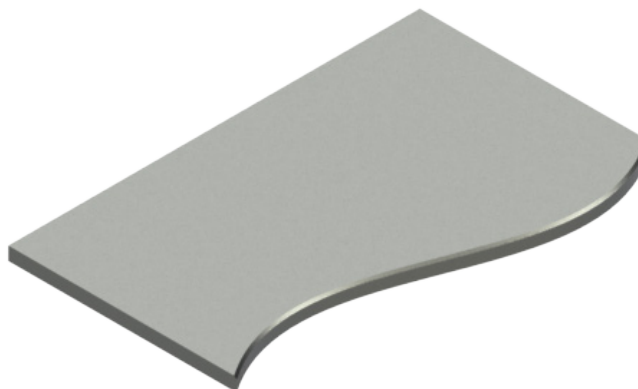


Logo

SYMBOLE TERRE DIMENSIONS STANDARD

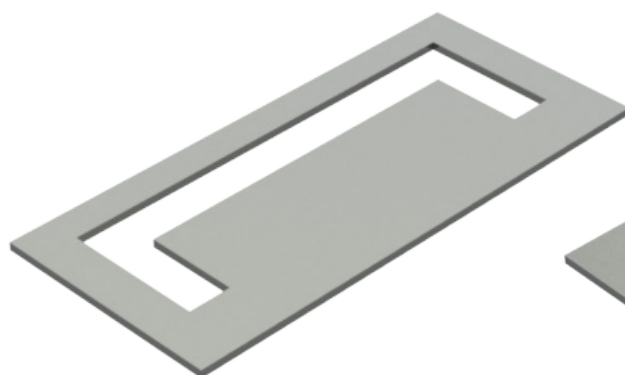


APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
Le marquage vers le haut ou vers le bas est la solution idéale pour des marquages permanents de noms de sociétés, logos, numéros de séries ou numéros de pièces. Les symboles terres, largement utilisés dans l'industrie électrique, sont disponibles en standard vers le haut ou vers le bas. Les outils tirets peuvent être utilisés pour de nombreuses applications comme la création de chiffres ou de lettres, le fraisage d'une rainure en "V" pour faciliter le pliage de la tôle ou la réalisation de positionnements sur la tôle. Les outils tiret sont disponibles vers le haut ou vers le bas, en différentes longueurs ou peuvent être utilisés de façon progressive.	• Les outils tirets et symboles terre vers le haut sont conçus avec dévêtissage intégré pour éviter le marquage de la tôle et l'usure des outils. • Logos et autres marquages spéciaux peuvent être facilement réalisés en fournissant un plan de l'application. • Utilisé dans une machine à rotation, l'outil tiret peut être utilisé pour la création de chiffres ou de lettres. • Peut s'utiliser dans une gamme d'épaisseurs de 3mm.	• Modèle de machine. • Type et épaisseur de tôle. • Longueur du tiret. • Taille du symbole terre (standard ou spécial). • Plan de l'application. • Vers le haut ou vers le bas.

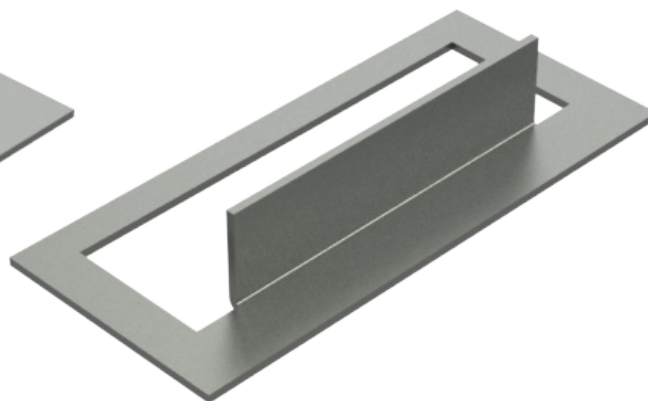


Regardez nos outils en action sur la chaîne YOUTUBE de Wilson Tool

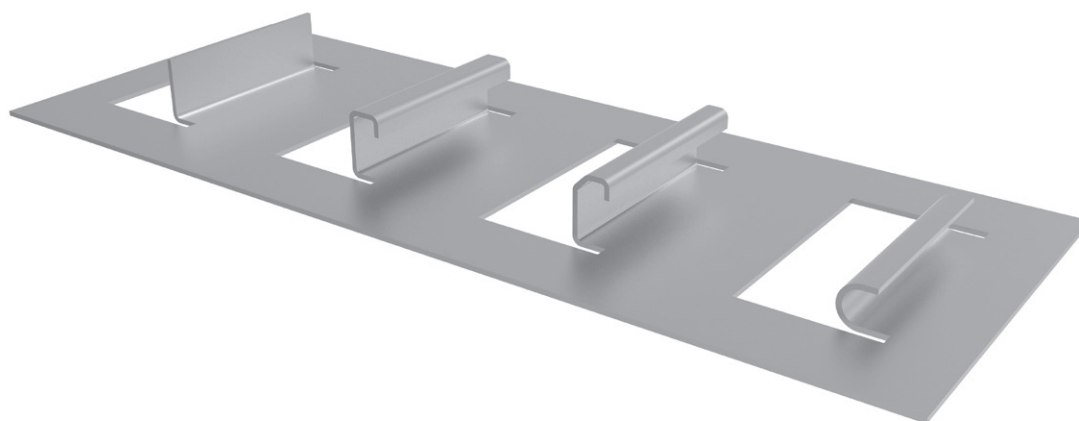
APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
L'outil d'ébavurage élimine toute opération secondaire pour retirer les bavures de vos pièces.	• Ébavurez directement vos pièces sur votre poinçonneuse. • Élimine les opérations secondaires coûteuses. • Crée un petit chanfrein sur l'arête en haut et en bas de la tôle. • Peut être utilisé pour ébavurer des pièces imbriquées. • Réglage de la pression sans démonter l'outil.	• Modèle de machine. • Type et épaisseur de tôle.



Prépointçonnage

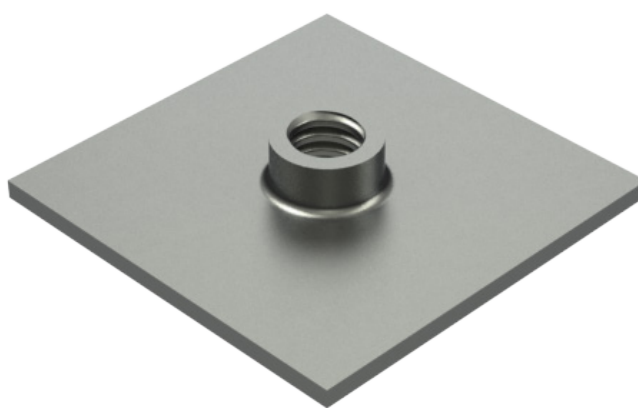


Opti-Bend



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

APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NECESSAIRES
L'Opti-Bend vous permet de réaliser des plis exceptionnellement hauts (jusqu'à 90°) sur votre poinçonneuse, éliminant ainsi les opérations secondaires coûteuses sur presse plieuse. L'outil peut réaliser des plis jusqu'à 93°, permettant d'anticiper la rétractation de la tôle (et obtenir un angle à 90°).	• Réalise des plis jusqu'à 90 ° sur une poinçonneuse sans tirer sur la tôle (ne la fait pas sortir des pinces). • La conception spéciale du rouleau rotatif minimise le marquage sur des matières tendres ou polies. • Disponibles en un coup ou en outil progressif. • Peut fonctionner sur une petite gamme d'épaisseurs. • Permet un pliage multiple dans une poinçonneuse.	• Modèle de machine. • Type et épaisseur de tôle. • Plan de l'application.

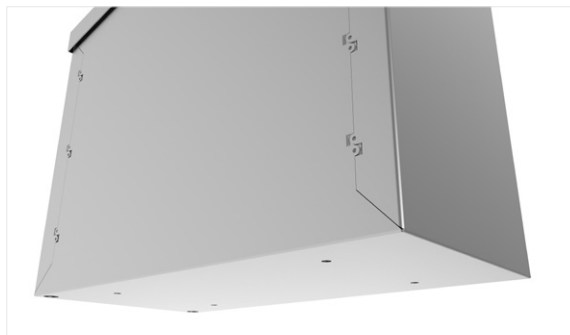
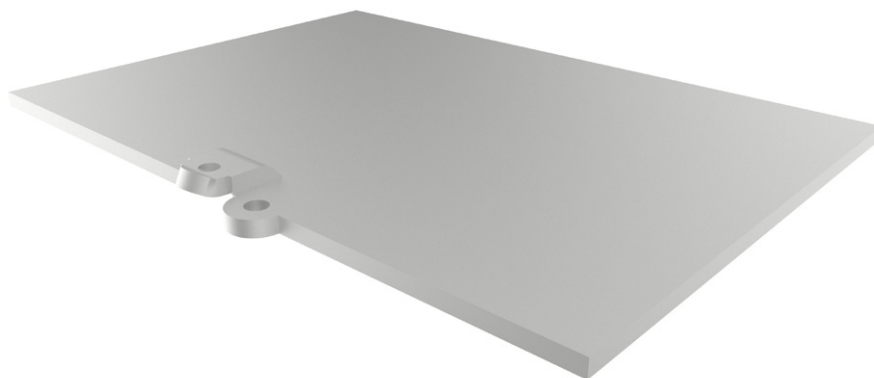


Trou extrudé représenté



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

APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NECESSAIRES
• L'outil de taraudage vous permet de réaliser des taraudages de grande précision à n'importe quel endroit de votre tôle. • Tarauds disponibles en tailles impériales ou métriques. • Disponible pour les principales marques de poinçonneuses.	• Vite! Taraudez un trou ou une extrusion à chaque frappe machine - jusqu'à 200 trous par minute. • Les tarauds sont faciles à changer, sans démontage. • Fonctionne dans une large gamme de matières. • Les tarauds sont en stock pour une livraison rapide.	• Modèle de machine. • Type et épaisseur de tôle. • Taille du taraud.

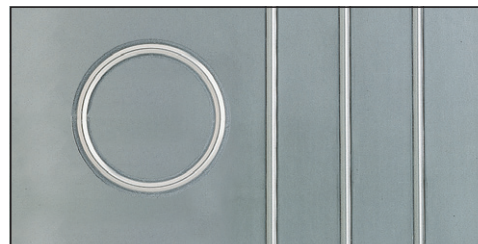


Regardez nos outils en action sur la chaîne YOUTUBE de Wilson Tool

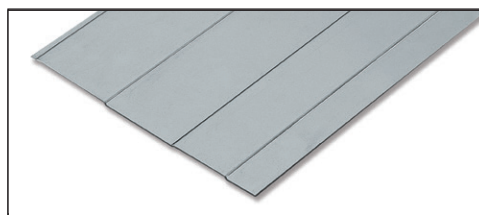
APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NECESSAIRES
Die Herstellung einer Zip-Tech Verbindung erfolgt in drei Schritten: 1) Rundloch vorstanzen 2) Vorstanzen mit Sonderform (Freistanzen der Zip-Tech Laschen) 3) Zip-Tech Lasche prägen	• Die Werkstücke werden einfach per Hand zusammengeklippt. • Unterschiedliche Materialien gleicher Dicke können miteinander verbunden werden. • Zeitintensive extra Arbeitsschritte wie z.B. Schweißen und Schleifen o.ä. entfallen. • Einsatzbereich: 0,8 - 2,0 mm Materialdicke	• Maschinenmodell • Materialtyp und -dicke



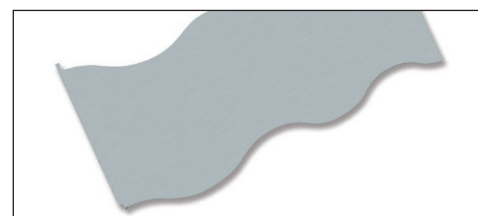
MOLETTE D'ÉVASEMENT



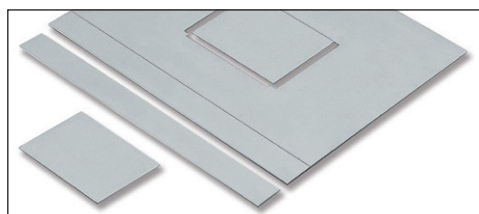
MOLETTE DE NERVURAGE



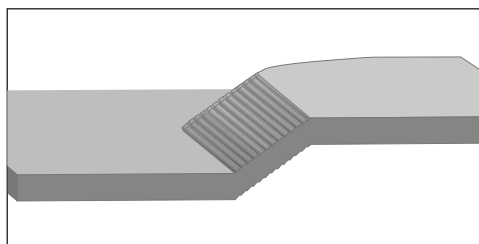
MOLETTE DE SOYAGE



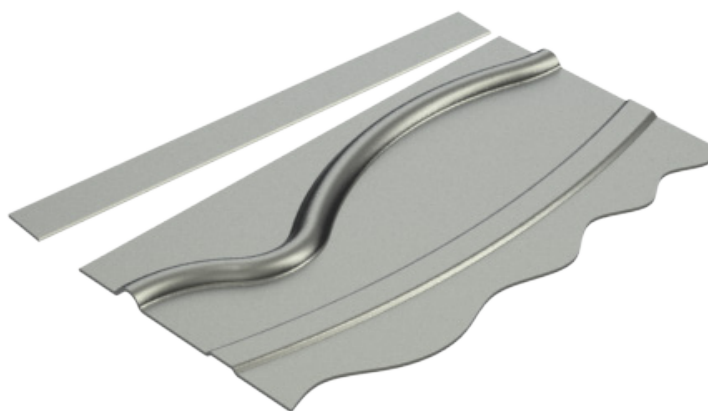
MOLETTE DE DÉCOUPE



MOLETTE DE SEMI-DÉCOUPE



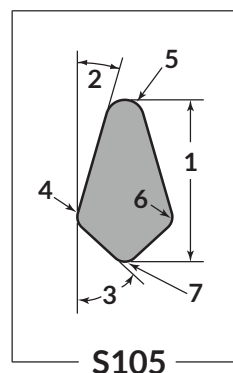
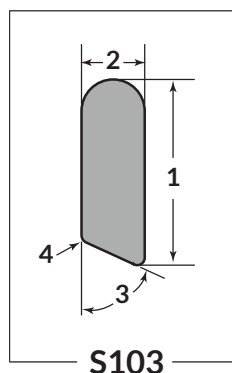
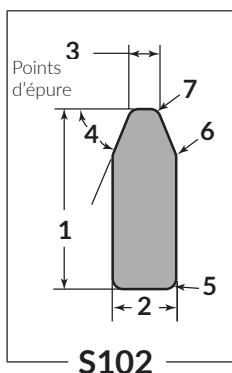
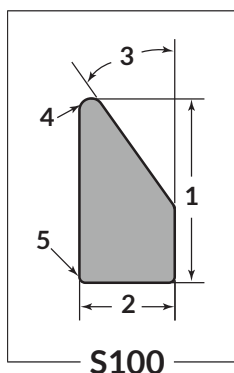
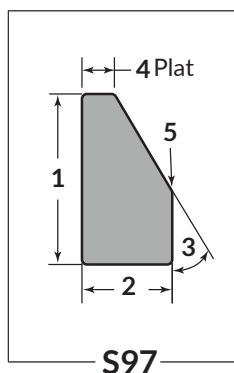
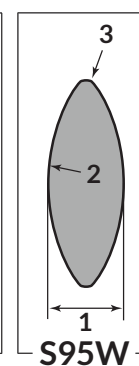
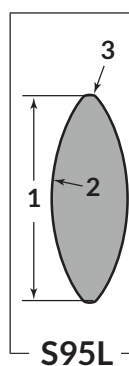
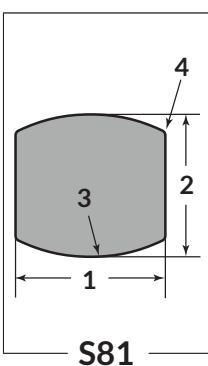
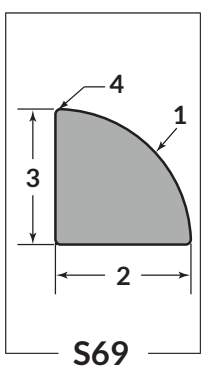
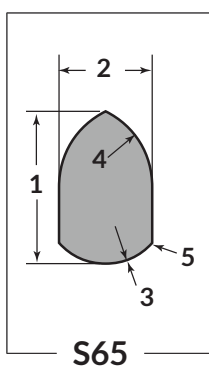
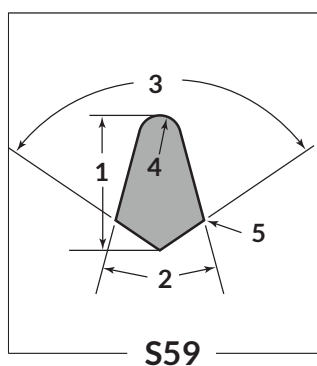
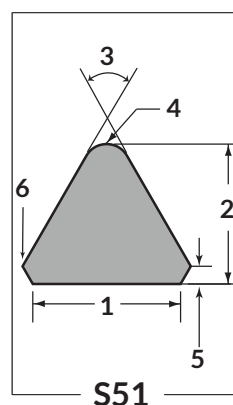
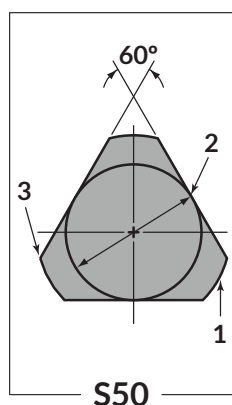
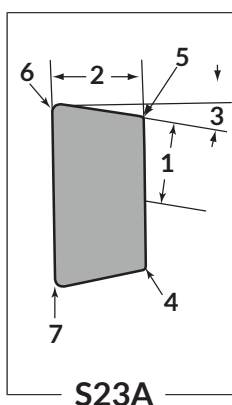
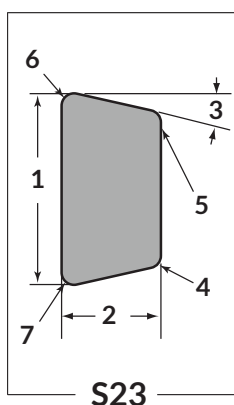
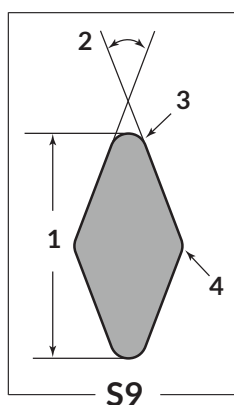
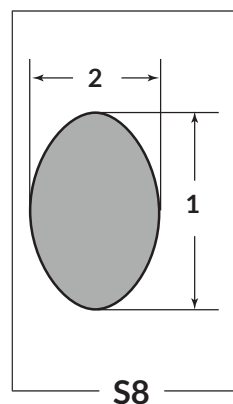
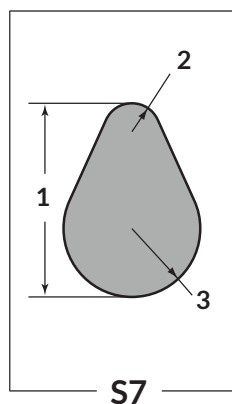
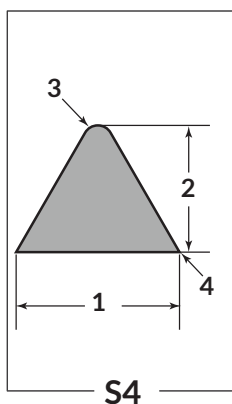
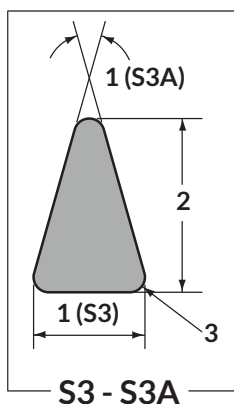
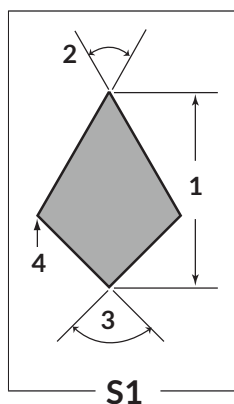
MOLETTE DE MODELAGE



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

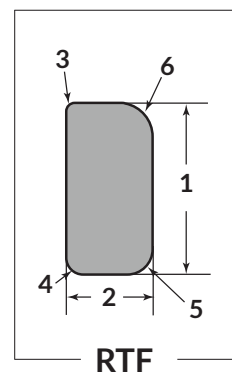
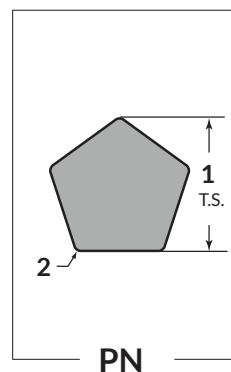
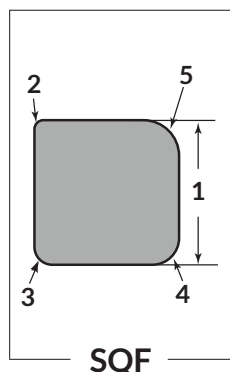
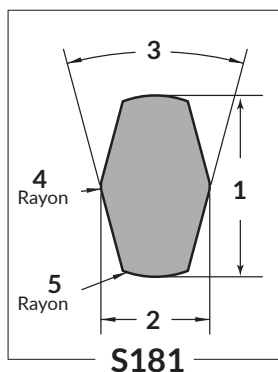
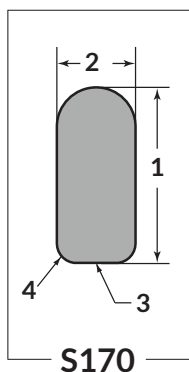
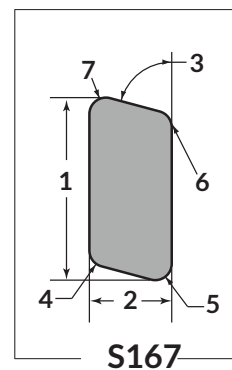
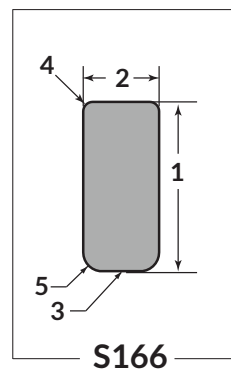
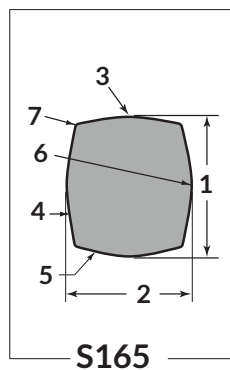
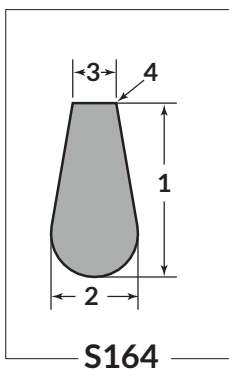
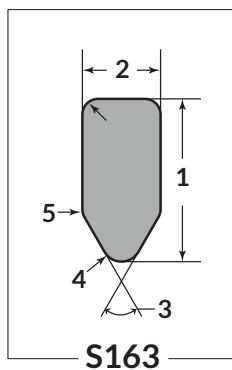
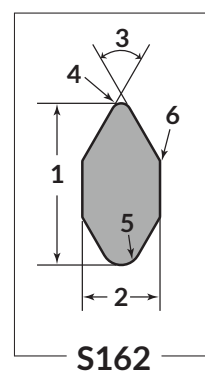
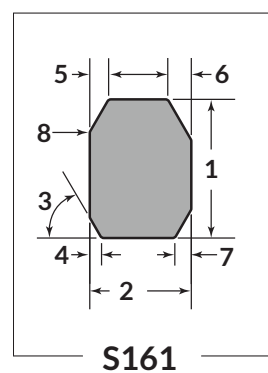
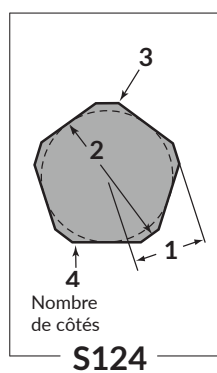
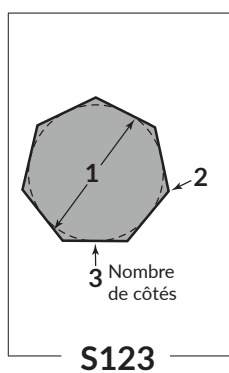
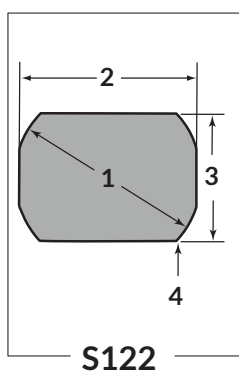
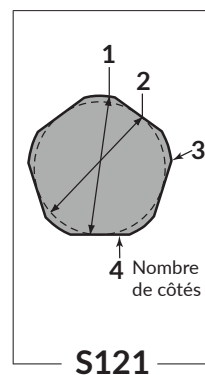
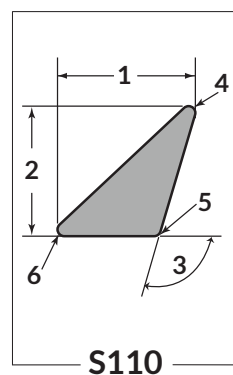
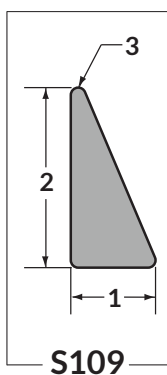
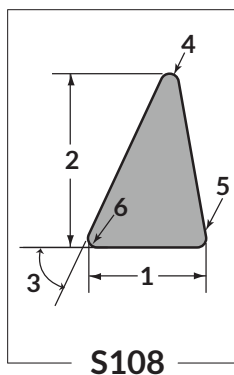
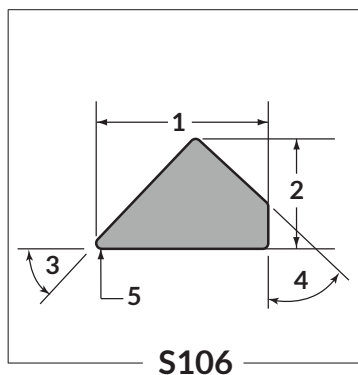
APPLICATION	AVANTAGES	INFORMATIONS NÉCESSAIRES
La gamme de molettes Wilson Tool offre flexibilité et rapidité pour réaliser découpes, nervurages et soyages sur une large gamme de matières sans bavures ni trace de reprise. Créez des courbes et des cercles avec la rotation de votre machine.	• Vitesse élevée - égale à la vitesse de déplacement des axes. • Pas de bavures ou de trace de reprise. • Pas de chutes grâce aux outils molette de découpe et semi-découpe. • Molettes de rechange disponibles. • Disponibles vers le haut ou vers le bas. • Fonctionne sur une large gamme de matières. • L'outil peut démarrer et s'arrêter en pleine tôle. • Les dimensions standard sont disponibles en stock pour une livraison rapide.	• Modèle de machine. • Type et épaisseur de tôle. • Définir les besoins.

GROUPE "A"



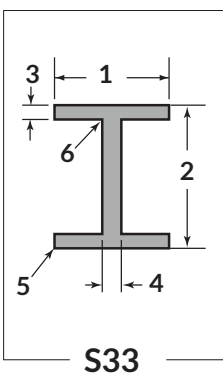
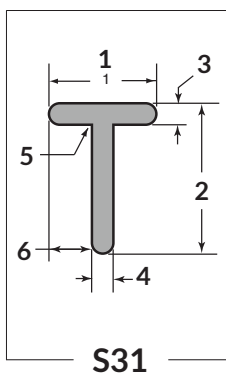
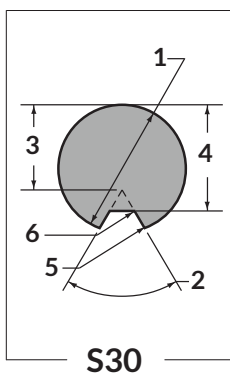
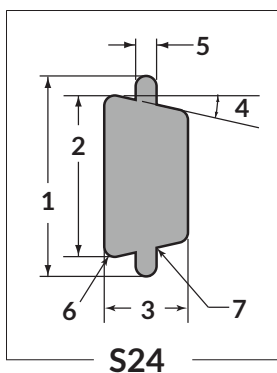
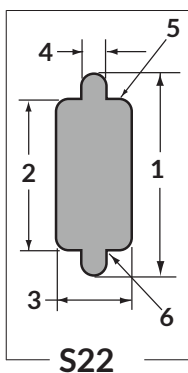
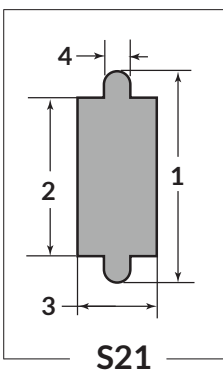
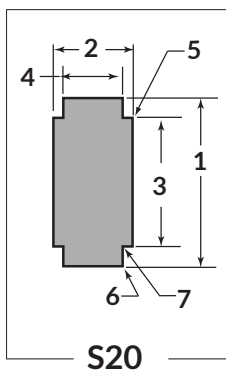
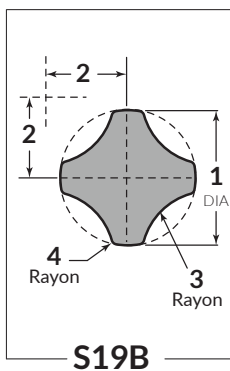
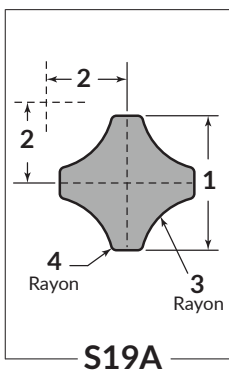
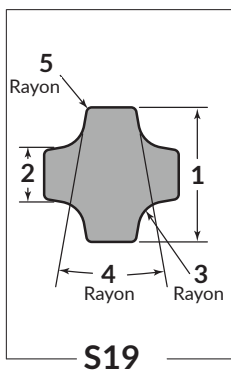
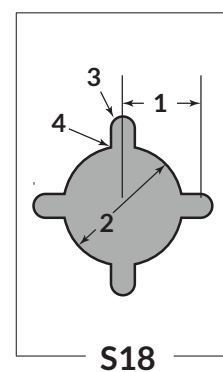
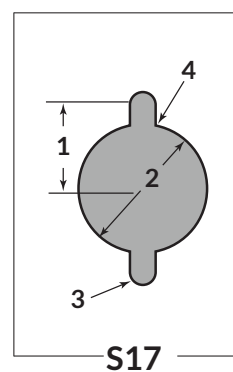
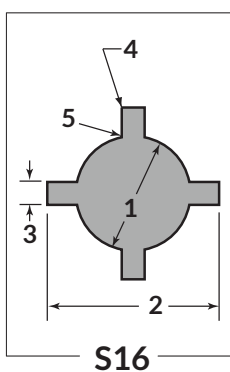
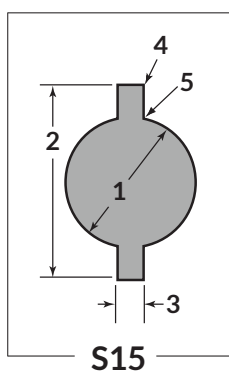
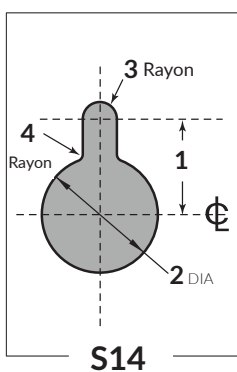
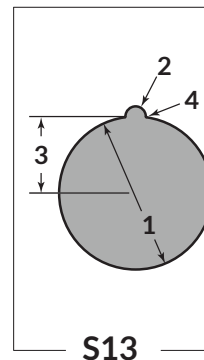
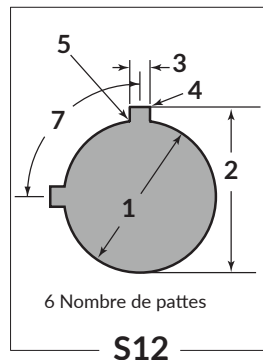
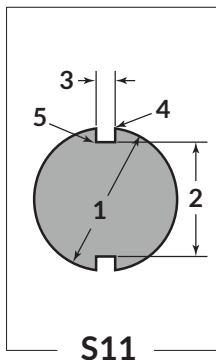
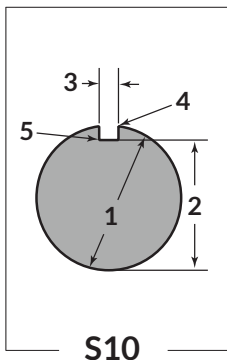
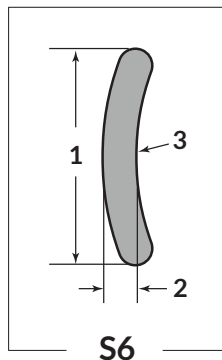
Note : des spécifications peuvent entraîner des suppléments de prix et délai.

GROUPE "A"



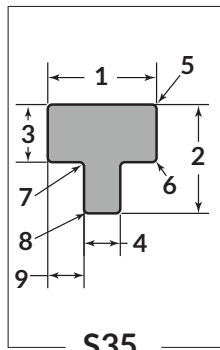
Note : des spécifications peuvent entraîner des suppléments de prix et délai.

GROUPE "B"

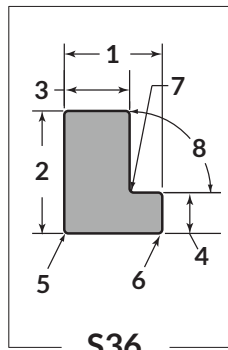


Note : des spécifications peuvent entraîner des suppléments de prix et délai.

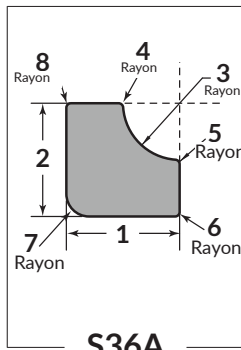
GROUPE "B"



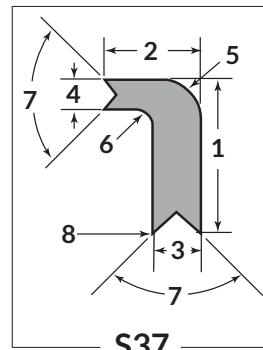
S35



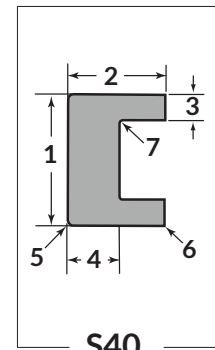
S36



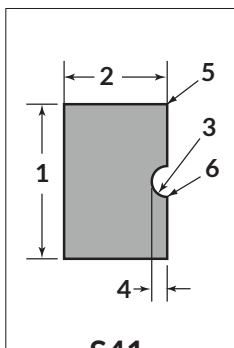
S36A



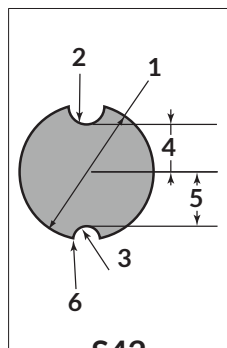
S37



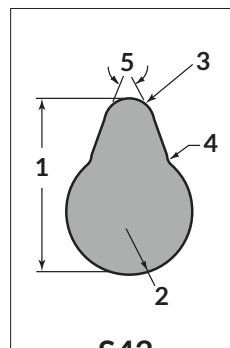
S40



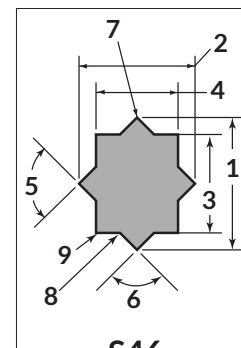
S41



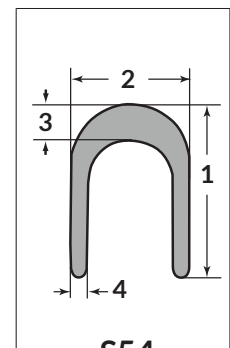
S42



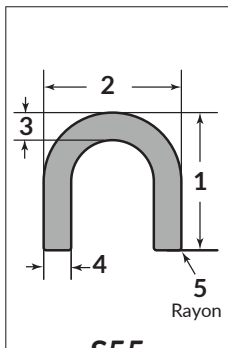
S43



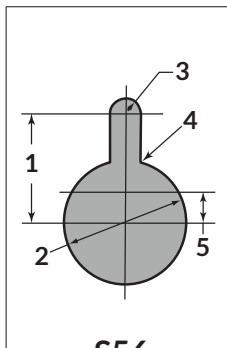
S46



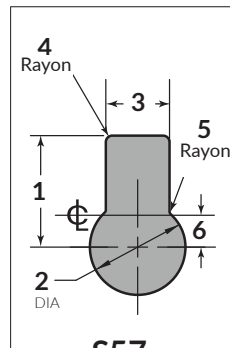
S54



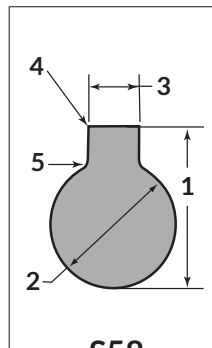
S55



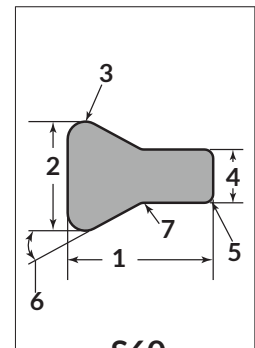
S56



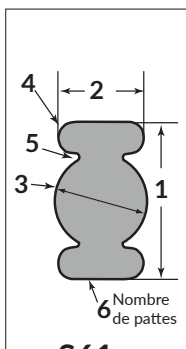
S57



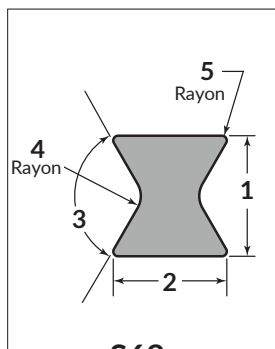
S58



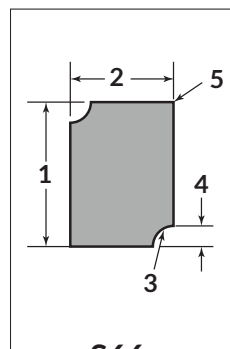
S60



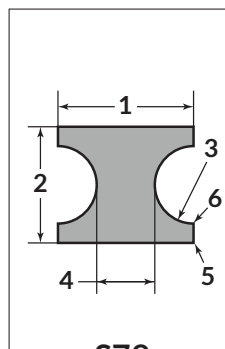
S61



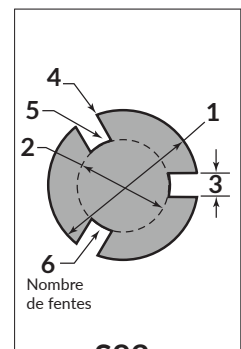
S62



S66



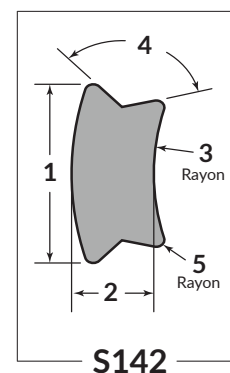
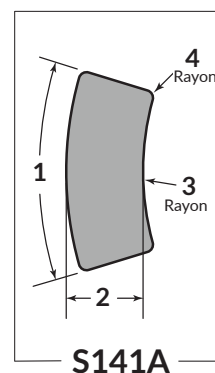
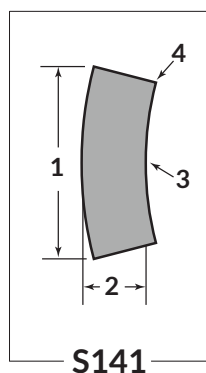
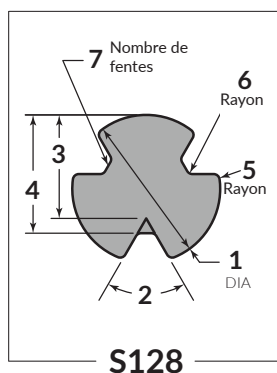
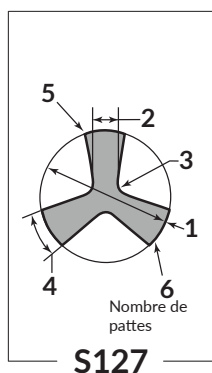
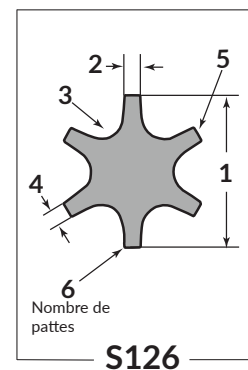
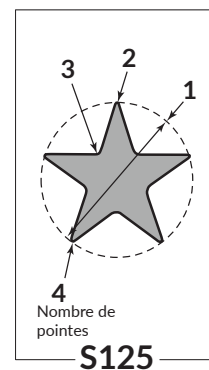
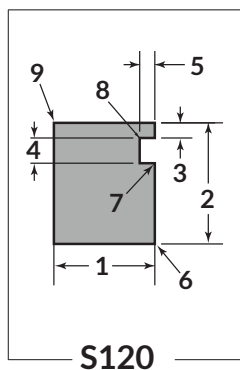
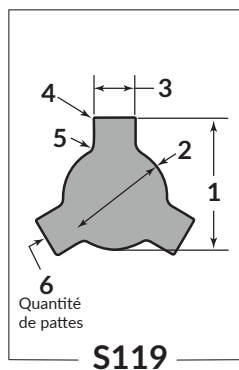
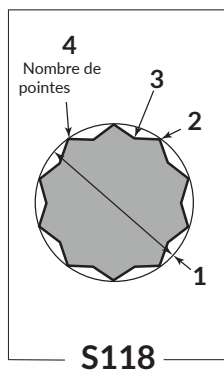
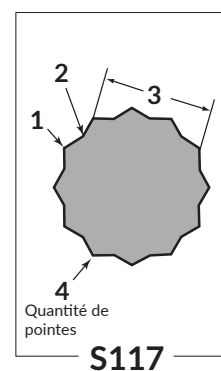
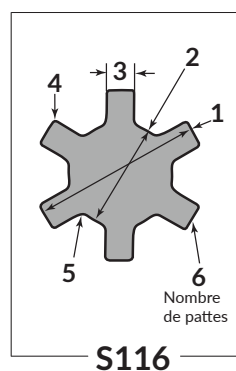
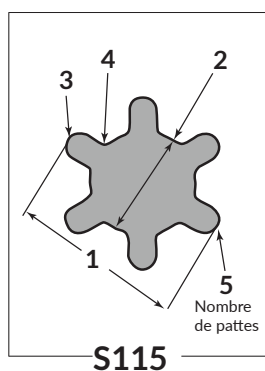
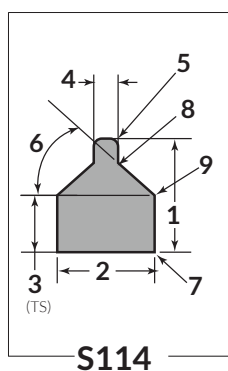
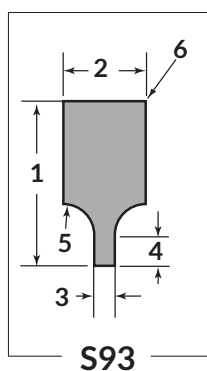
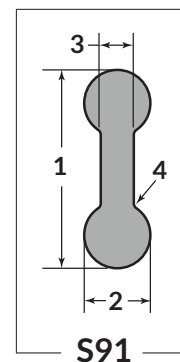
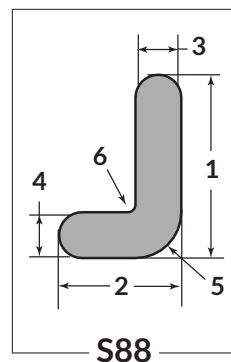
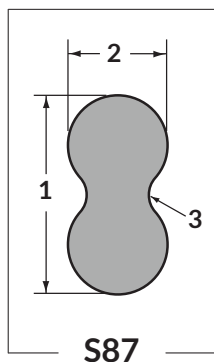
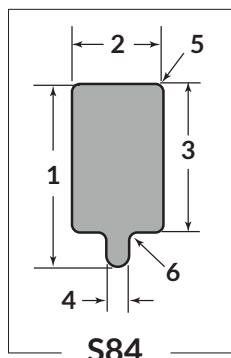
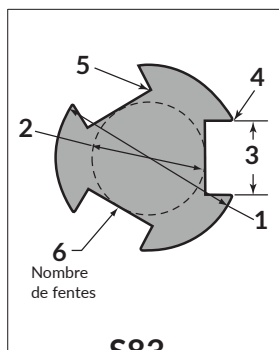
S79



S82

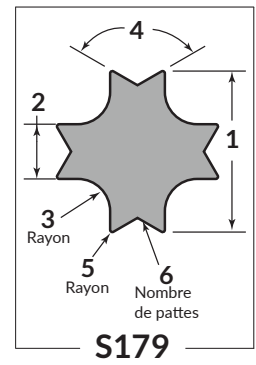
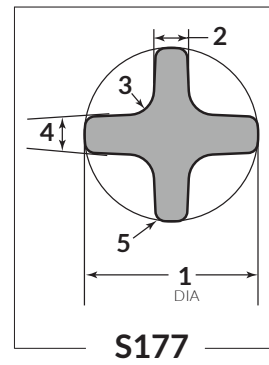
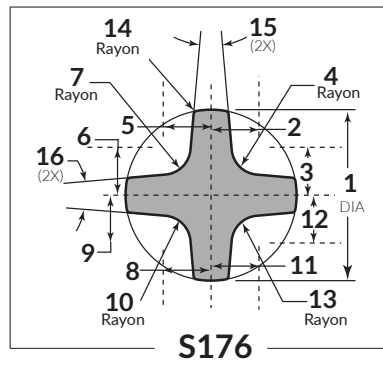
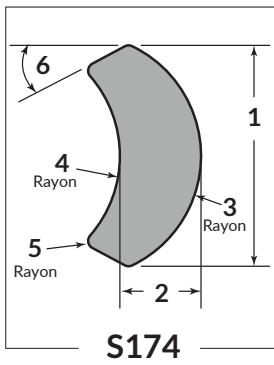
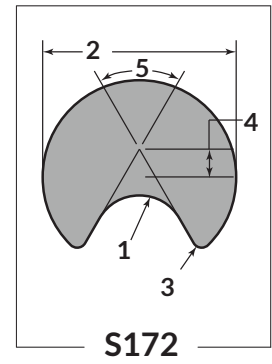
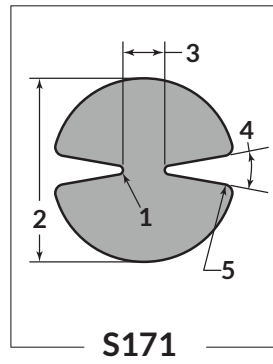
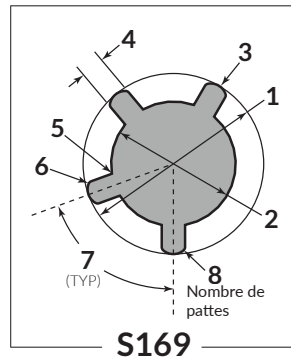
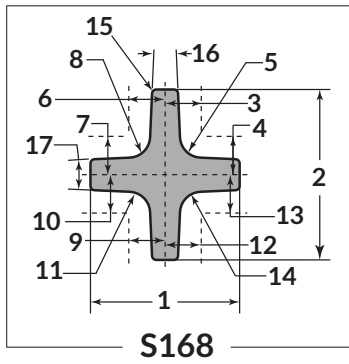
Note : des spécifications peuvent entraîner des suppléments de prix et délai.

GROUPE "B"



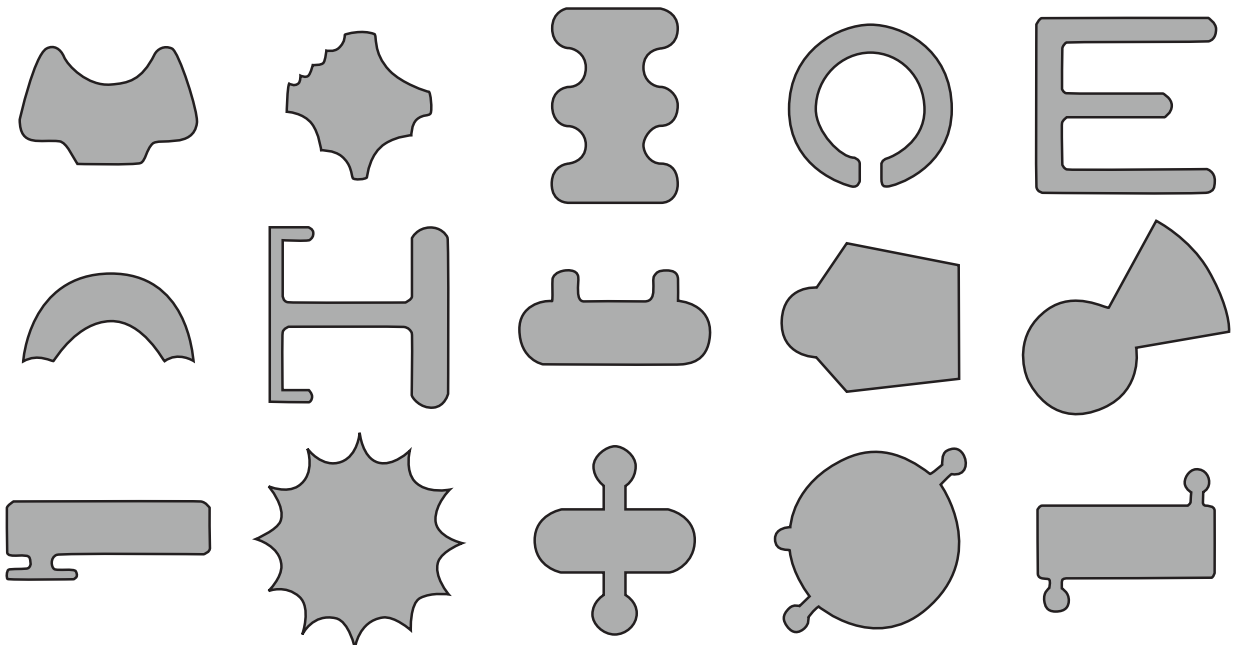
Note : des spécifications peuvent entraîner des suppléments de prix et délai.

GROUPE "B"



Note : des spécifications peuvent entraîner des suppléments de prix et délai.

GROUPE "C"



Toute forme complexe 2D commandée avec un fichier DXF sera chiffrée comme un groupe "B".

ACCESOIRES



La gamme Wilson Xtra comprend des machines, des solutions de stockage et des accessoires pour la tôlerie.

Les machines disponibles comprennent l'affûteuse X-Sharp, une machine automatique facile à utiliser pour affûter vos outils de poinçonnage.

Les solutions de stockage Wilson Xtra peuvent être configurées pour répondre à vos besoins de stockage 5S, avec une gamme d'armoires et d'inserts de différentes tailles pour s'adapter aux outils de poinçonnage et de pliage et autres accessoires.

La gamme comprend également des accessoires pour poinçonneuses et plieuses, ainsi que des outils pour les ateliers.

AFFÛTEUSE X-SHARP

Affûter vos outils de poinçonnage est plus simple et plus rapide que jamais avec l'affûteuse Wilson X-Sharp unique et innovante.

Les avantages d'un affûtage correct et professionnel sont les suivants:

- Des pièces sans bavure directement sorties de la poinçonneuse.
- Une durée de vie accrue de l'outillage, pour une réduction des coûts de production.
- Moins de rebus dû à des outils en mauvais état.
- Moins d'usure de votre poinçonneuse.
- Disponible dans les couleurs de votre choix.



DÉSIGNATION

RÉF

Affûteuse X-Sharp	55106
Mandrin vagues de coupe pour X-Sharp	55115
Adaptateur matrices Trumpf grandeur 1	26008
Meule de haute qualité pour affûteuse	55109
Liquide de refroidissement - peu moussant, sans bore, 100% synthétique	55311
Pierre de dressage - pour nettoyage et dressage des meules	55117
Support pierre de dressage	55319

Compatible pliage

Compatible poinçonnage

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)
XSC 531	1040 x 2140 x 1050 mm
XSC 532	1040 x 2140 x 1300 mm



Compatible pliage
Compatible poinçonnage

ARMOIRE DE STOCKAGE XTRÊME - TAILLE MOYENNE

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



Compatible pliage
Compatible poinçonnage

ARMOIRE DE STOCKAGE XTRÊME - PETITE TAILLE

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



Compatible pliage
Compatible poinçonnage

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

La solution simple et rapide pour aligner vos outils type Trumpf.

Mobile, robuste et précis, ce dispositif d'alignement accepte la plupart des poinçons type Trumpf.

Réf. 24186



DISPOSITIF D'ALIGNEMENT

Compatible pliage
Compatible poinçonnage

Cet outil peut être utilisé pour charger les poinçons et dévêtisseurs dans les cassettes.

Réf. 25566



OUTIL DE CHARGEMENT

Compatible pliage
Compatible poinçonnage

Étiquette magnétique effaçable à sec pour repérage des outils.

2-4-1 Réf. 26657 (unité) 2-4-1 Réf. 26687 (lot de 10)

Trumpf Cassette Réf. 26235 (unité)
Trumpf Cassette Réf. 26259 (lot de 5)



ÉTIQUETTE MAGNÉTIQUE

Compatible pliage
Compatible poinçonnage

Conçue pour améliorer la productivité de votre poinçonneuse.

Légère, elle représente une alternative durable aux cassettes plastique ou métal.

Fabriquée en alliage 6082 T6.

Réf. 26838 (sans sabot)
Sabot: 26731



CASSETTE

Compatible pliage
Compatible poinçonnage

AIMANT DE MANUTENTION

Compatible pliage
Compatible poinçonnage

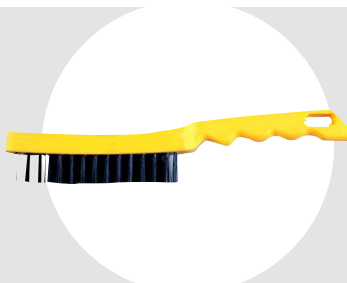


Aimant de manutention pouvant soulever jusqu'à 70 kg.
Taille: carré 30mm

Réf. 974150

BROSSE MÉTALLIQUE

Compatible pliage
Compatible poinçonnage



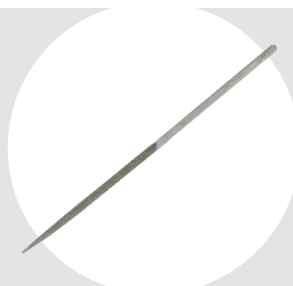
3 rangées

5 rangées

Réf. 55068
Réf. 55069

LIME DIAMANT

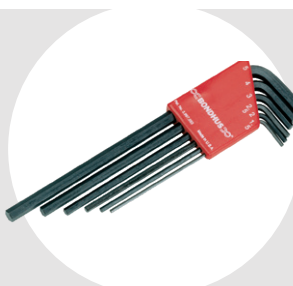
Compatible pliage
Compatible poinçonnage



Lime industrielle paquée avec une poudre de diamant sélectionnée avec soin.
Peut être utilisée sur des aciers trempés.

JEU DE CLEFS ALLEN MÉTRIQUES

Compatible pliage
Compatible poinçonnage



Lot de 9 clés. Contient 1.5x77, 2x83, 2.5x 90, 3x98, 4x106, 5x118, 6x137, 8x156 et 10x170mm.

MAILLET FACE SOUPLE

Compatible pliage
Compatible poinçonnage



Maillet en polyuréthane. A l'intérieur se trouvent des billes en acier minimisant le rebond après la frappe.

Réf. 6106

- 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

VAPORISATEUR LUBRIFIANT TÔLE
X-CEL 1 LITRE

Réf. 24315

.....
LUBRIFIANT CONCENTRÉ X-CEL 5
LITRES

Réf. 24316



LUBRIFIANT TÔLE

Compatible pliage
.....
Compatible poinçonnage

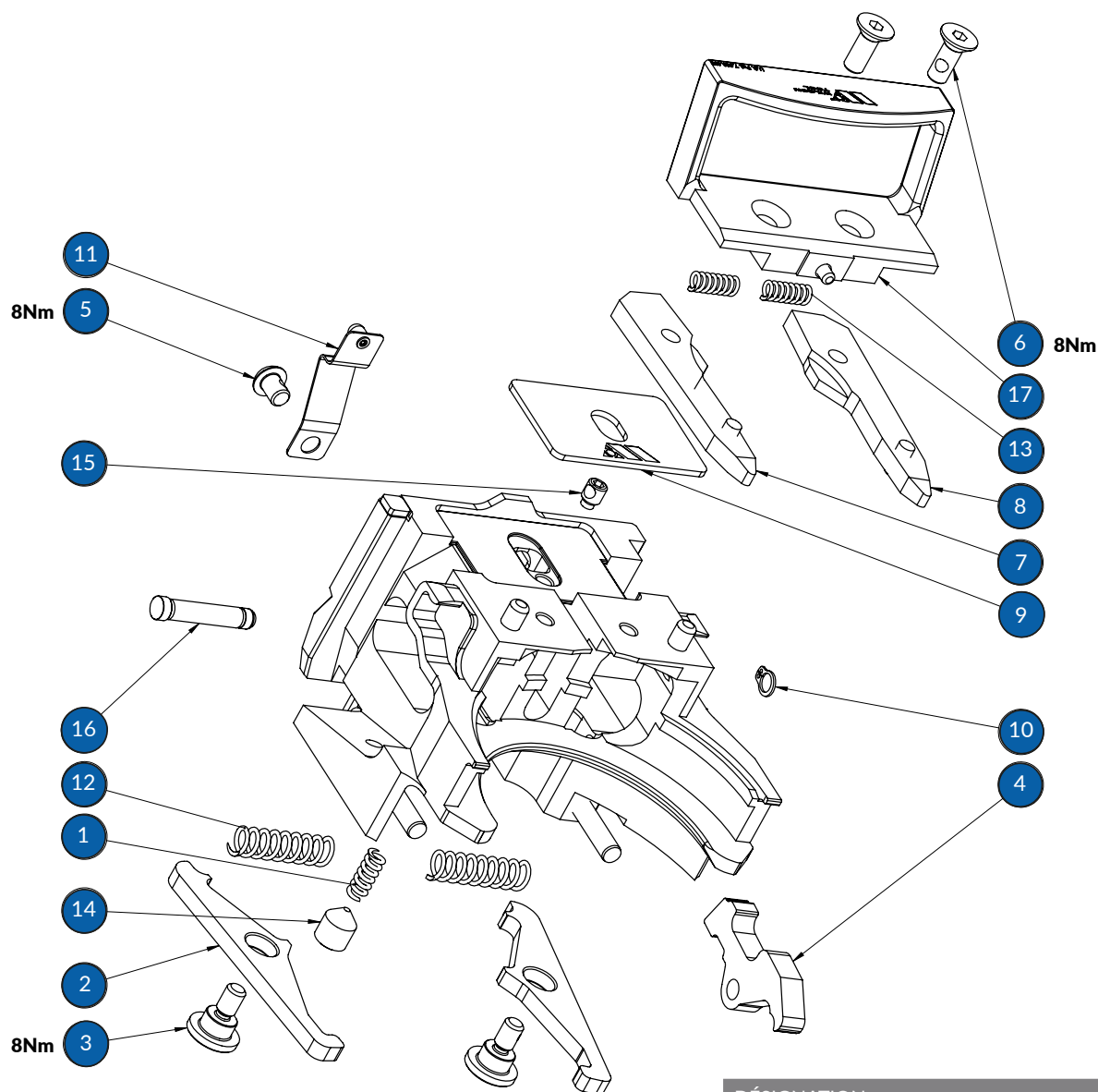
Pulvérisateur à pression d'air, d'une
capacité maximum de liquide
de 950ml.

.....
Réf. 6120



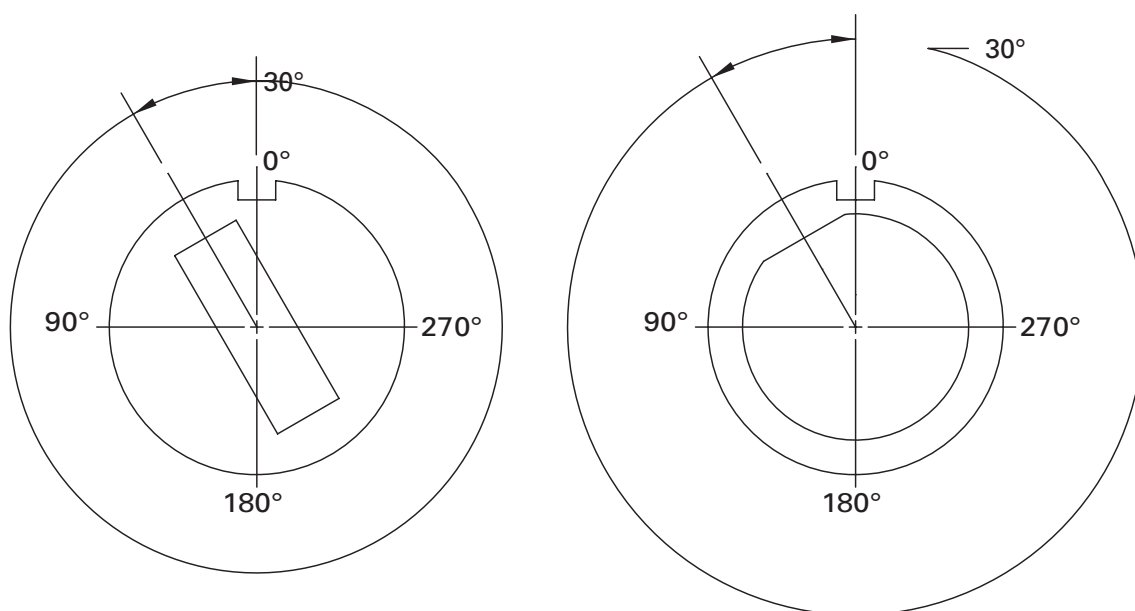
PULVÉRISATEUR

Compatible pliage
.....
Compatible poinçonnage



DÉSIGNATION	RÉF.
1 Ressort loquet dévêtitseur	24076
2 Bras maintien sabot	26230
3 Vis tête plate	26231
4 Loquet rétention dévêtitseur	26232
5 BuVis tête plateVis tête plate	983277
6 Vis poignée	983278
7 Ensemble bras poinçon droite	26224
8 Ensemble bras poinçon gauche	26225
9 Étiquette magnétique	26259
10 CirclipCirclip	24338
11 Clip	26332
12 Ressort bras sabot	972292
13 Ressort bras poinçon	24335
14 Vis sans tête	990733
15 Vis BTR	990613
16 Clavette loquet dévêtitseur	990633
17 Poignée	26835

INDEXATION POUR MACHINES SANS ROTATION



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: 52 (81) 1665-1249
Email: americalatina@wilsontool.com

AMÉRIQUE DU SUD

Wilson Tool - Brésil

Tel: 55 11 5624-2444
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: sales@wilsontool.eu.com

Wilson Tool - Allemagne

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

Toolspress - Italie

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