

WILSON 2-4-1 Matrice for skilleværktøj

NU TILGÆNGELIG FRA WILSON TOOL FOR
TRUMPF GRUPPE H OG I MASKINER

FORDELENE INKLUDERER:

Større længder

Helt op til 76,2 mm hullængde.

Længere levetid

Matriceblade er fremstillet i vort Ultima™ pulverstål for længere intervaller mellem slibninger og dermed reduceret uproduktiv maskintid.

Mere slibetillæg

2-4-1 matrixsystemer kommer som standard med 2 mm slibetillæg, hvilket er dobbelt så meget som for en Trumf standard matrice.

Holdbar matriceholder

Matriceholderen og matriceskoen er integreret i en enhed for øget styrke og holdbarhed.



For mere information om Wilson 2-4-1 matrice for skilleværktøj eller andre produkter, kan Wilson Tool kontaktes direkte på fri telefon 80 20 20 24

Trick fra branchen

Spørgsmål: Jeg er klar over at V-sporet i matricen, bestemmer den indvendige bukkeradius. Hvilket kriterium afgør hvilken næseradius jeg må have på mit stempel?

Svar: I hver af illustrationerne Figur 1, 2 og 3 er V-sporet 10 mm og materialet er 1,5 mm almindeligt stål. Hver af de viste stempelnæser, kan anvendes til det viste buk. Hvorom alting er, hvis maksimal levetid ønskes på stemplet vil den mest fordelagtige næseradius være bestemt af at ligge lige en anelse under den teoretiske indvendige bukkeradius, bestemt af V-sporet.

Er behovet ved buk en bredere vifte af materialetykkelse fra for eks. 0,8 mm til 3 mm, er dette muligt med det samme stempel, bare næseradius på stemplet ikke overstiger hvad det smalleste V-spor teoretisk giver af indvendig bukkeradius. Eksempelvis er det anbefalede V-spor for 0,8 mm plade 6 mm, hvilket giver in indvendig radius på 1 mm. Det anbefalede V-spor for 3 mm plade er 25 mm, hvilket giver en indvendig radius på 4,2 mm. Med en stempelnæseradius på 0,8 m, kan samme stempel anvendes til alle pladetykkelse fra 0,8 mm til 3 mm, fordi næseradius er mindre end hvad det mindste V-spor giver indvendigt på bukket



Figur 1:
90° stempel R 0,2



Figur 2:
90° stempel R 0,8



Figur 3:
90° stempel R 1,5