Riduzione di lavorazioni secondarie

La Nostra Missione

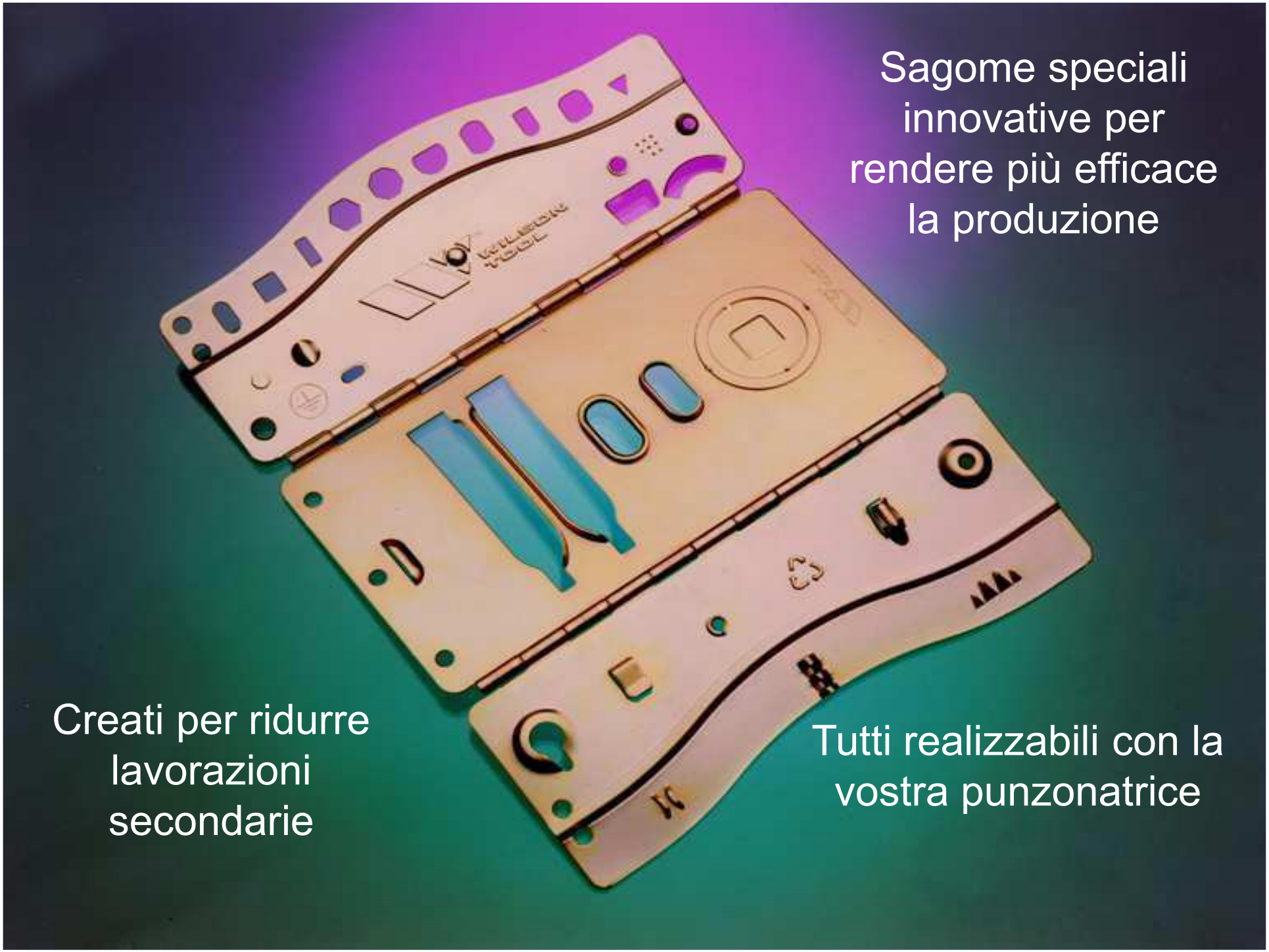
Il nostro obbiettivo è offrire utensili più affidabili, innovativi e resistenti.

In modo che i nostri clienti possano essere i produttori più efficienti del mondo.

Come l'innovazione può aiutare la Vostra azienda?

- Riduce il tempo di regolazione
- Aumenta l'efficenza.
- Aumenta la produtività.
- Aumenta la redditività.

Utensili Speciali


Sagome speciali
innovative per
rendere più efficace
la produzione
Creati per ridurre
lavorazioni
secondarie
Tutti realizzabili con la
vostra punzonatrice

Fissaggio Senza Saldatura

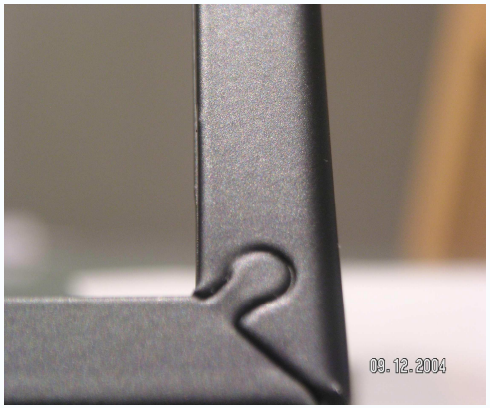
Corner Lock Tooling

- Rinforza gli angoli.
- Senza necessità di saldatura.
- Aumenta la sicurezza.

Bloccaggio di angolo

Operazioni precedenti
1 Punzonatura
2 Piega
3 Saldatura
4 Piallatura
5 Verniciatura

Usando il bloccaggio di angolo:
1 Punzonatura
2 Piega
3 Verniciatura

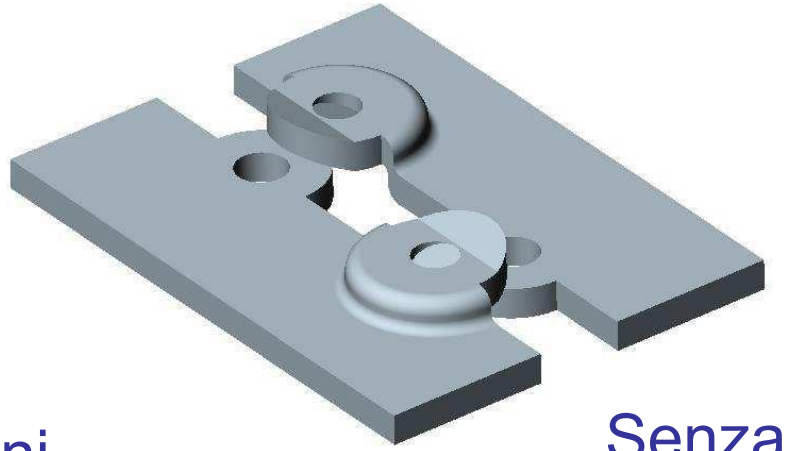


WILSON TOOL

Zip Tech

Assemblaggio semplice

Le parti si incastrano fra di loro



Connessioni forti, pulite e rapide

Senza necessità di piallatura e saldatura

Zip Tech

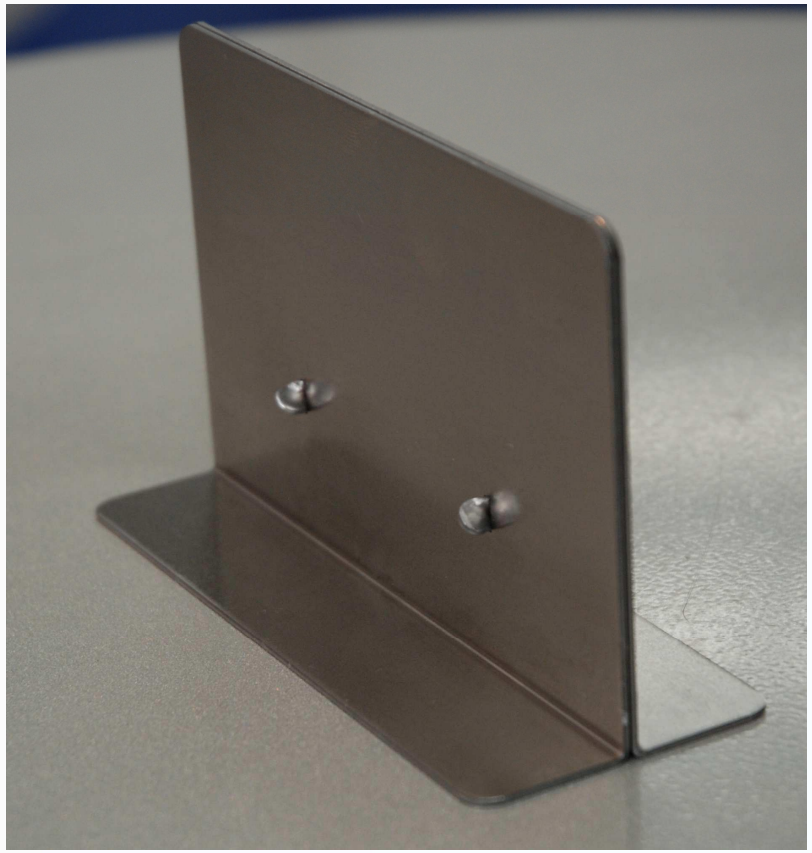
Zip Tech

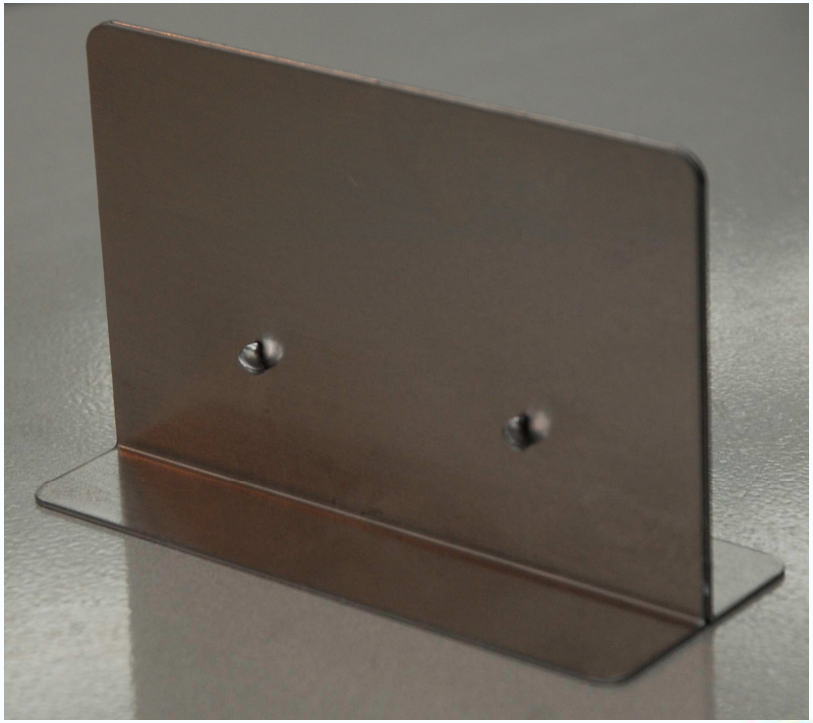
Operazione Precedente
1 Punzonatura
2 Piega
3 Saldatura
4 Piallatura
5 Verniciatura

Con Zip Tech
1 Punzonatura
2 Piega

WILSON TOOL

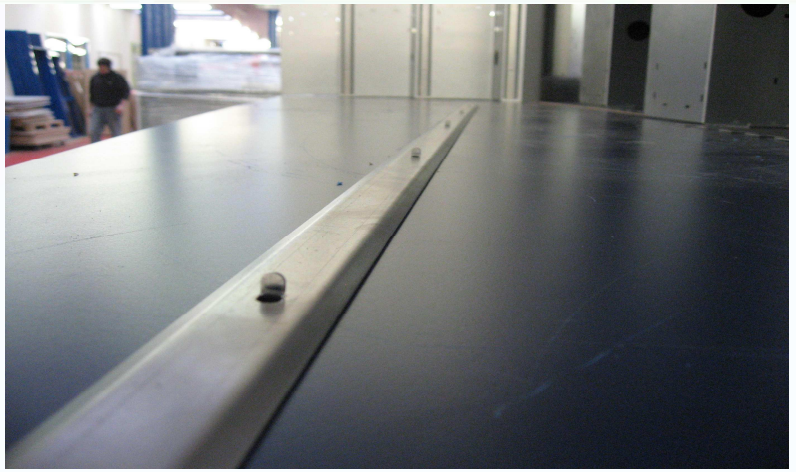
Toy Tag





Toy Tag

- L’originale aveva 36 rivetti



Marcatura

Marcatura

- Dot Marking.
- Multi Scribe.
- Marcatura.

Utensili per cerniere

Utensili per cerniere in colpo unico

- Riduce la quantità degli utensili.
- Riduce i costi operativi.
- Riduce il tempo di programmazione.

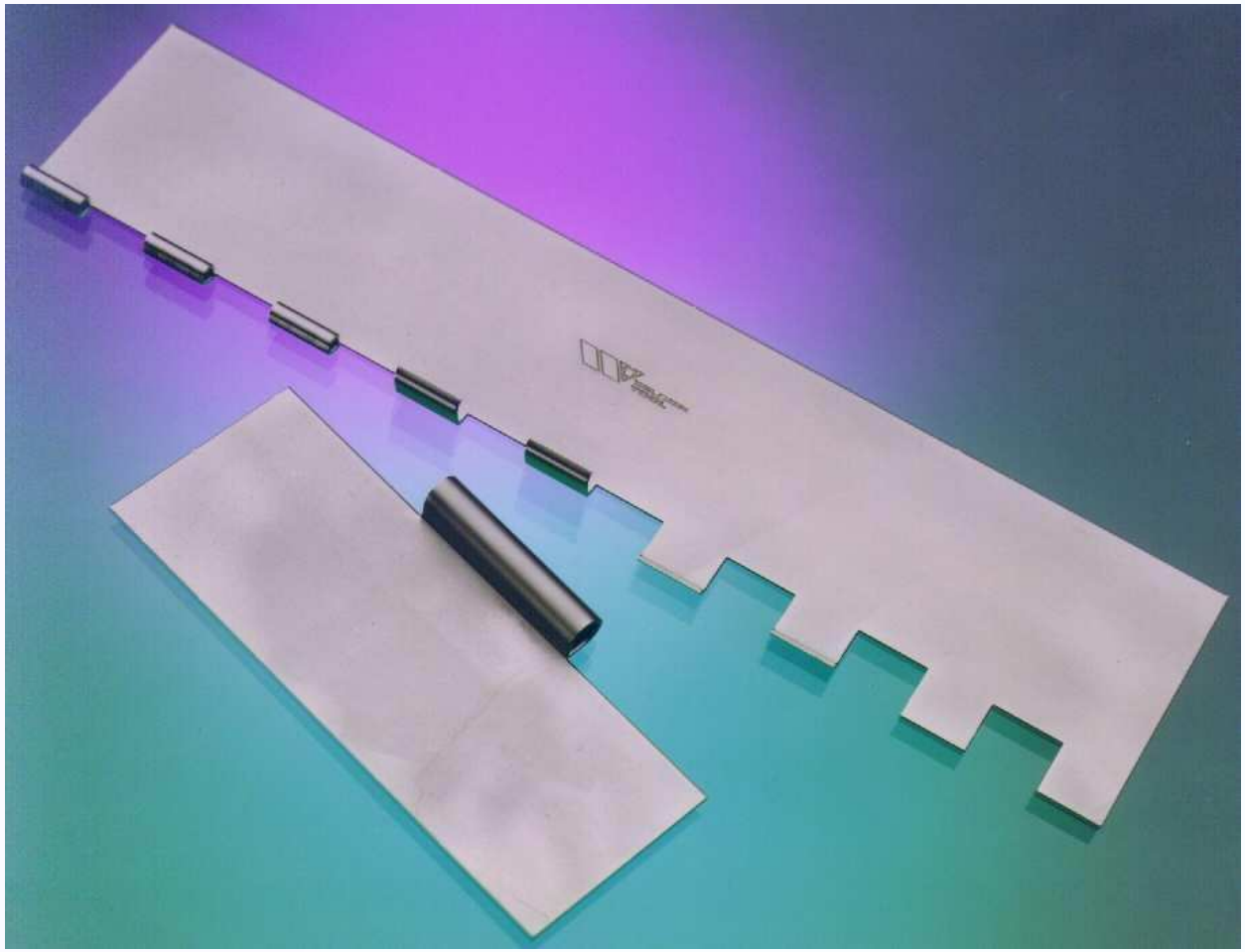
Utensili per cerniere in colpo unico

WILSON TOOL

Utensile di cerniere convenzionale

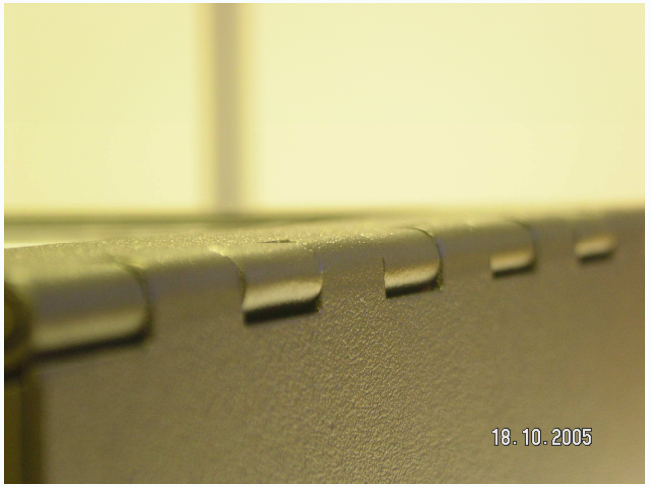
- Riduce lavorazioni secondarie.
- Esteticamente piacevole.
- Nocche chiuse per una maggiore sicurezza.

Utensile di Cerniera

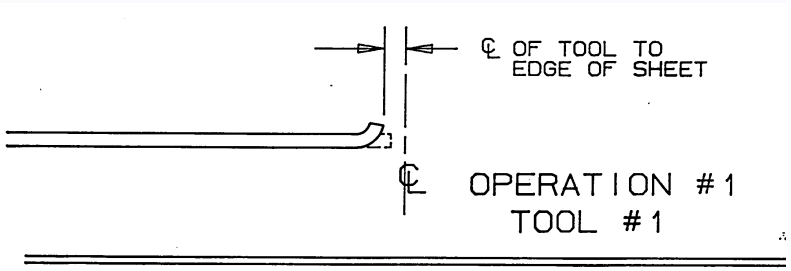


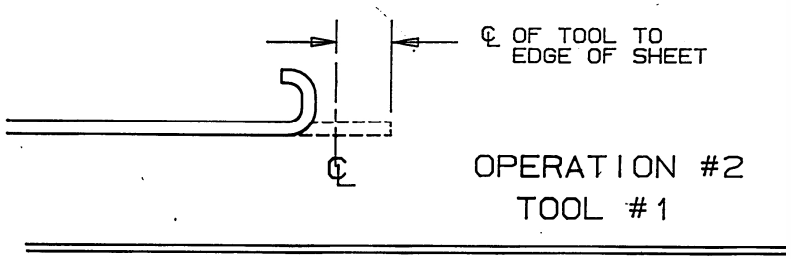
Utensili di Cerniere

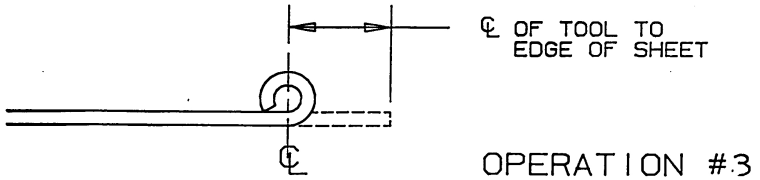
- Hinge Tool

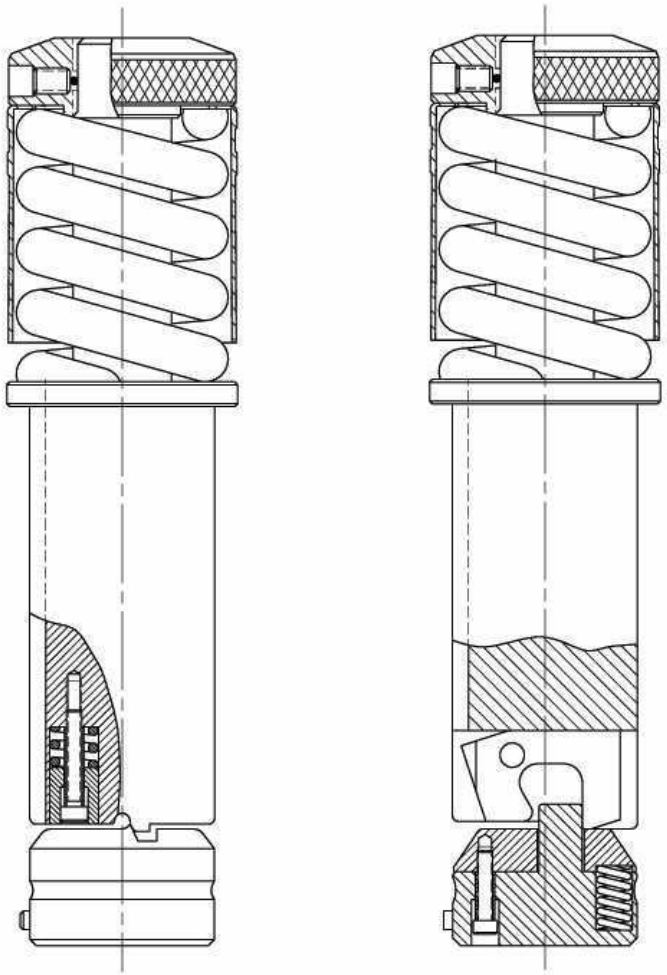


Operazione del’utensile di cerniere









Rotelle

Wilson Wheel Family

- Rolling Shear
- Rolling Rib
- Rolling Offset
- Rolling Pincher
- Rolling Logo
- Rolling Flare
- Rolling Knurl
- Rolling Dimple
- Rolling EKO
- Rolling Half Shear

WILSON TOOL

Wilson Wheel Tool

WILSON TOOL

Wilson Wheel Tool

- Rolling Rib

- Rolling Offset

Wilson Wheel Specifications

Tutti lavorano i seguenti materiali:

- 0.8 - 1.5mm Acciaio
- 0.8 - 2.0mm Ferro
- 0.8 - 2.5mm Alluminio

Fissaggio

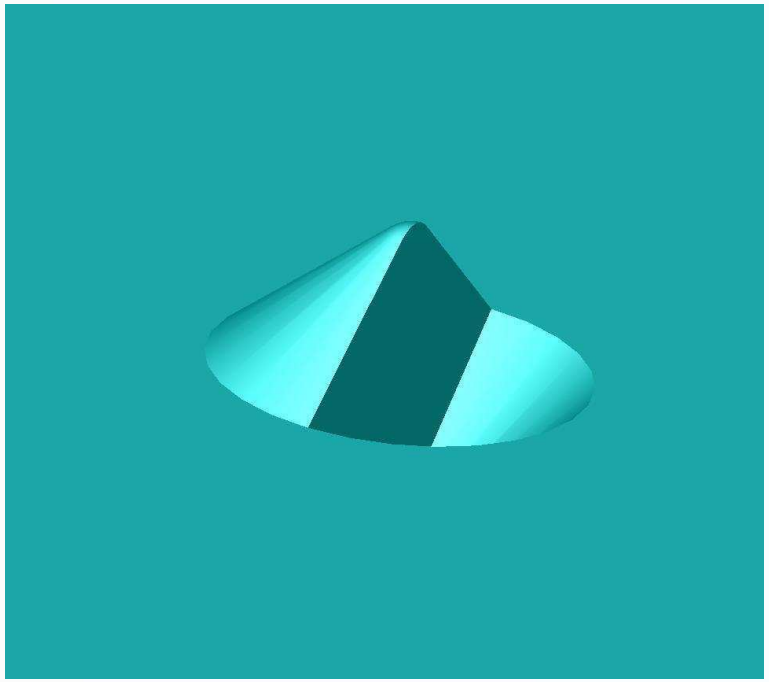
Material Fixing

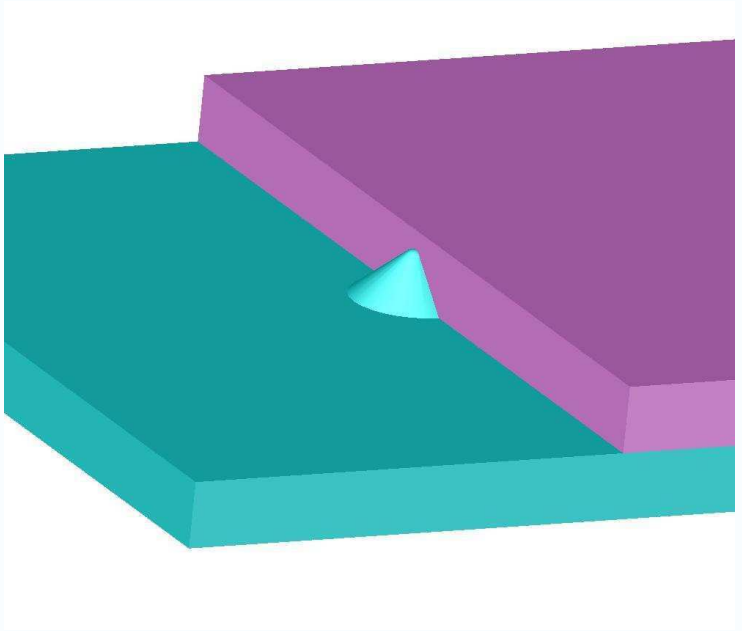
- Scrape Up.
- Mezzo Filetto.
- Quick Locking System.

Scrape Tool

Fornisce precisione del CNC per il posizionamento delle parti

Meglio della saldatura





Sistema Quick Locking

Mezzo Filetto

De Burring

Smart Edge De-Burr Wheel

Per tutti i materiali con spessore fra

0.8mm e 6mm

Altre innovazioni

Other Innovative Specials

- Stitch Tooling

  Permette che il materiale sia piegato a mano.

- Half Shear Tagging Tool

  Progettato per permettere che diversi componenti siano attaccati in una stessa lamiera.

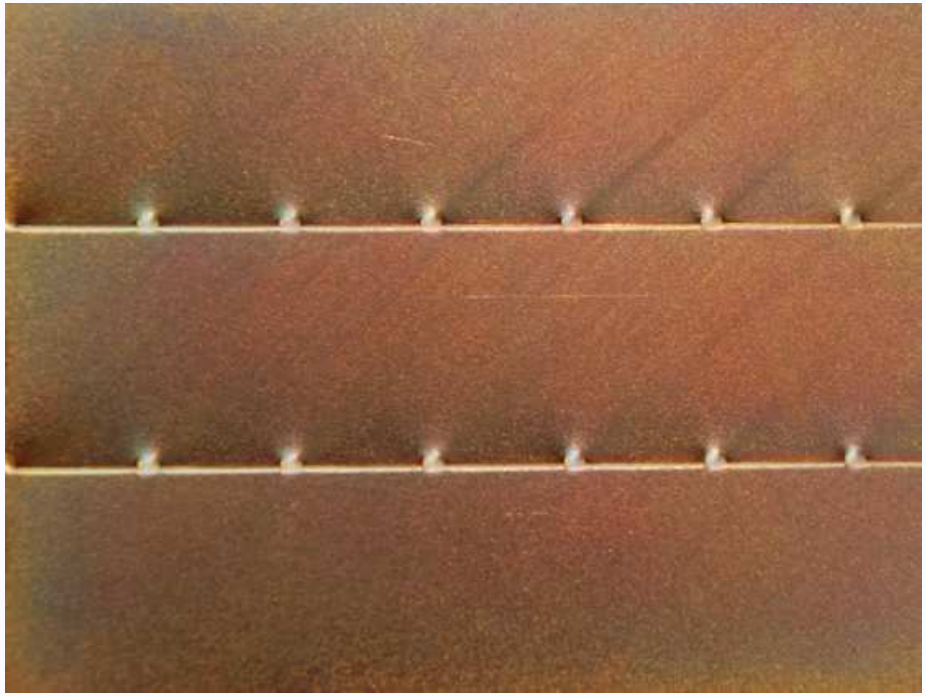
- Progression Tooling

  Permette che un una punzonatrice convenzionale possa svolgere dei lavori solitamente fatti con una lavorazione più complicata

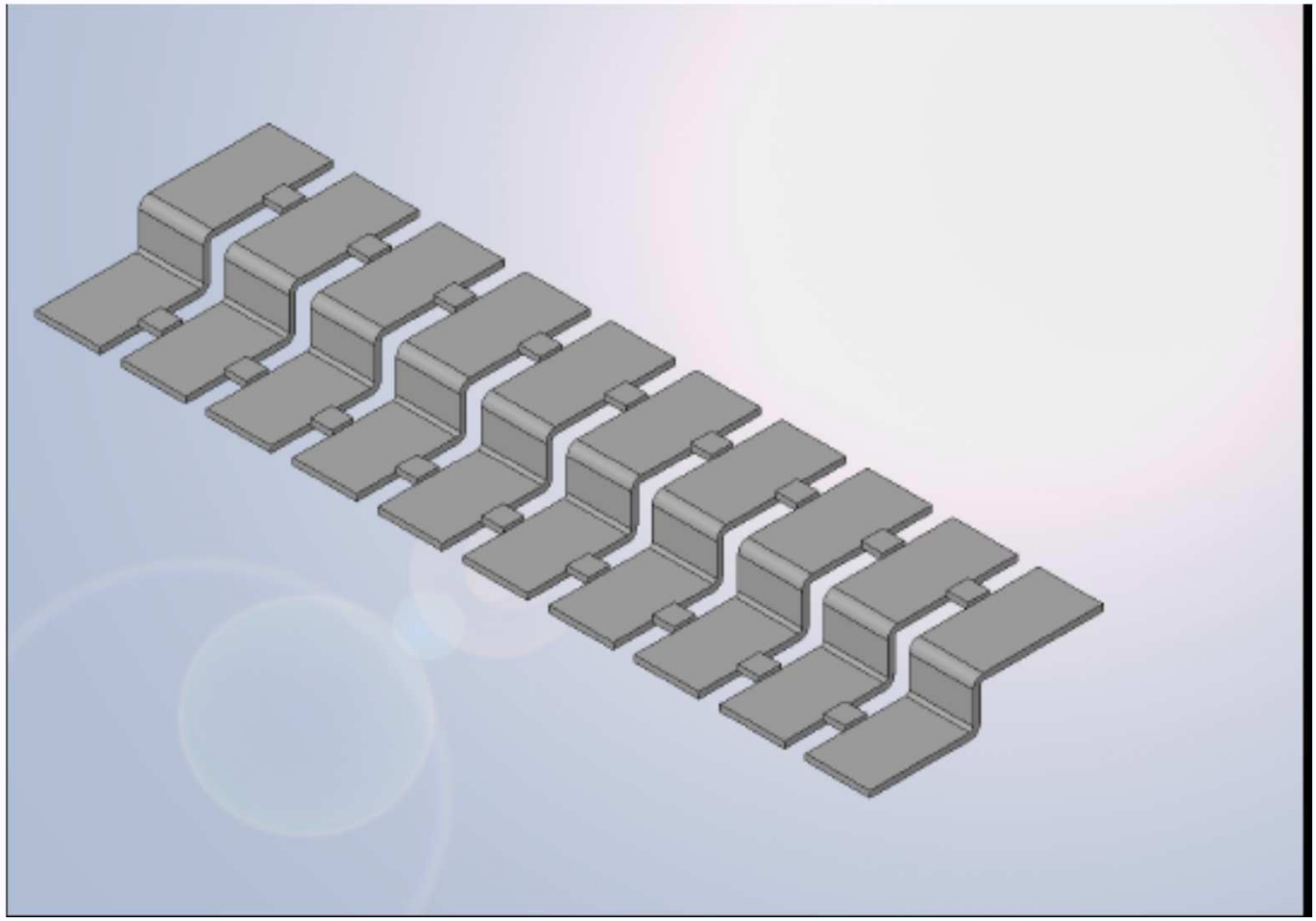
- Reduced Sheet Distortion

  Tecnica utilizzata per ridurre la distorsione della lamiera

Stitch Tooling



Half Shear



Progression Tooling

WILSON TOOL

Cluster Tool

Consegna in 3 giorni lavorativi

Reduced Sheet Distortion

Più vita per gli utensili

Rivestimenti

- Rivestimento Optima.
- Ultima: Acciaio M4 Polveri Sinterizzate.
- Tutti i due rinforzano gli utensili gli rendendo più duraturi.

D/P
VENT
PUMP
STAND-BY
SHUT-DOWN
CRYO
STAND-BY
PUMP
REGENE
AUTOMATIC
ROUGH
VENT
IG
TC-2
CG-A
HI-VAC
THROTTLE
VACUUM
CHAMBER
HI-VAC
PUMP
CHAMBER
ROUGH
ROUGH
PUMP
PURGE
VENT
VENT
CRYO
PURGE
POWER

Rivestimento Optima

- Titanio carbonitrurato.
- Reduce l’attrito.
- Reduce l’usura.
- Aumenta la resistenza del punzone.
- Non si perde con l’affilatura.
- Aumenta la scala Rockwell da HRC 58 a 97.

M4 Powder Metallurgy Ultima Tooling Steel

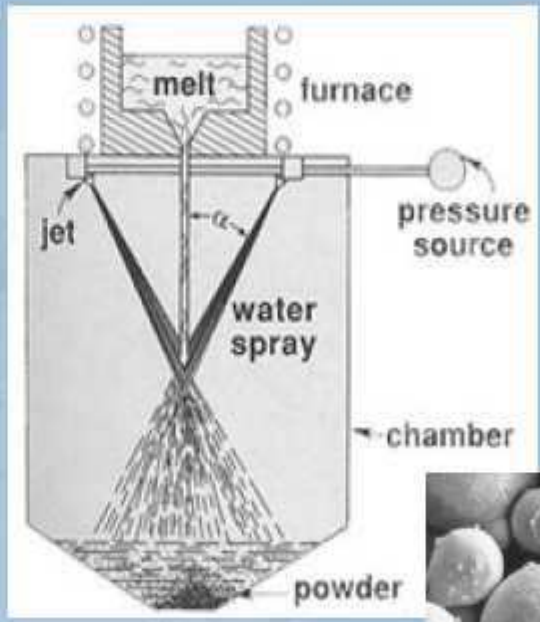
- Aumenta la resistenza del punzone fino a 100% in più degli acciai convenzionali.
- Maggiore forza di tensione.
- Previene scheggiature del punzone.
- Aumenta la vita utile del utensile.

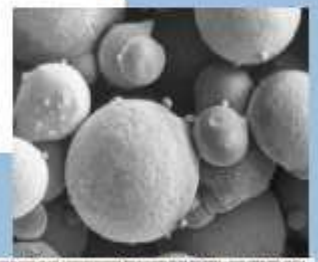
TOOL STEEL

WILSON TOOL
Innovation Engineered for Performance

Powdered metals

- Powdered Metals (PM) are created by quickly cooling droplets of molten material
  - Each grain of the powder contains an even distribution of the alloying elements
  - The powder is then bonded together using heat and pressure
  - This process allows higher percentages of alloying elements to be used



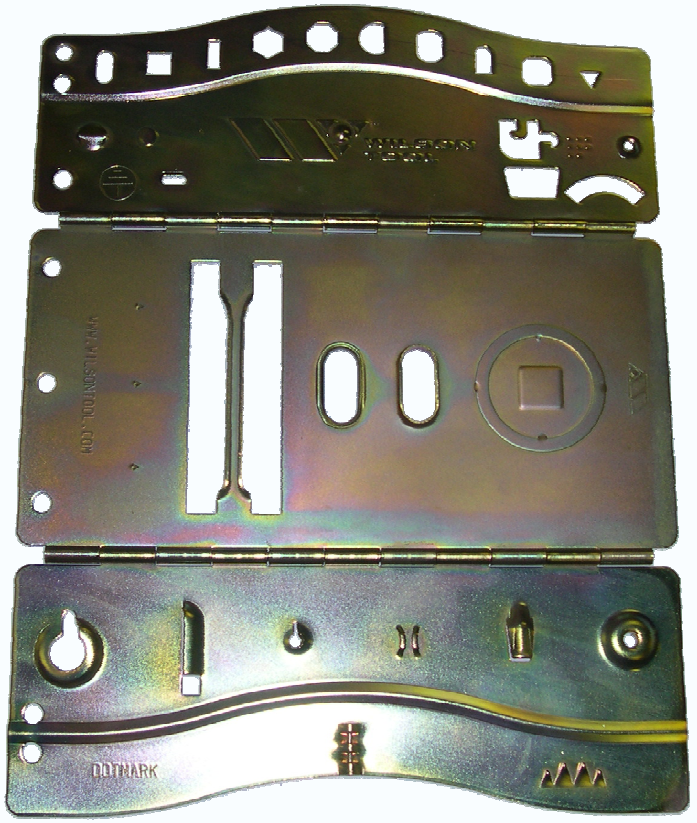


Conventional Powder

Challenge us!

I nostri ingegneri vogliono una sfida!

Fate del Vostro problema, la nostra prossima innovazione!



WILSON TOOL

Vogliamo far parte del Vostro successo

Grazie