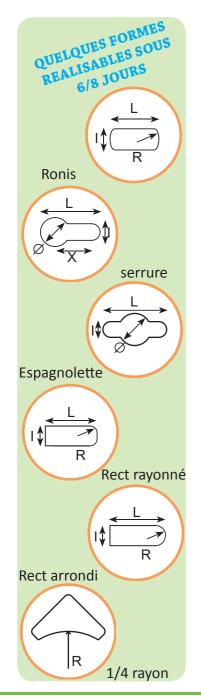
## **Pratiques**





Optimiser le jeu poinçon / matrice en fonction de l'épaisseur travaillée.

Vous augmenterez de façon sensible la durée de vie de vos outils.

La cote à obtenir est donnée par le poinçon. Le jeu se met sur la matrice.

Définition du jeu optimal pour tôles acier :

pour une tôle inférieur à 10mm : 10% de l'épaisseur.

Pour vous faciliter le travail :

Tôle de 1 à 3 mmmatrice jeu 0.2 mmTôle de 3 à 10 mmmatrice jeu 0.7 mmTôle supérieure à 10 mm20% de l'épaisseur.

Le diamètre du trou à réaliser doit être au minimum égal à  $1.5 \times l'$ épaisseur à travailler.

## CALCUL DE L'EFFORT DE POINCONNAGE

(	Force	en To	onnes	;												Aci	ier E2	4
	12					18	24	30	36	42	48	60	72	84	97	108	121	136
	10				10	15	20	25	30	35	40	50	60	70	80	91	101	113
Ē	8			6	8	12	16	20	24	28	32	40	48	56	64	72	80	91
en mm	6			4.5	6	9	12	15	18	21	24	30	36	42	48	54	60	68
	5		2.5	3.8	5	7.5	10	13	15	18	20	25	30	35	40	45	50	57
Epaisseur	4		2	3	4	6	8	10	12	14	16	20	24	28	32	36	40	45
ais	3		1.5	2.3	3	4.5	6	7.5	9	11	12	15	18	21	24	27	30	34
u u	2	0.5	1	1.6	2	3	4	5	6	7	8	10	12	14	16	18	20	23
	1	0.3	0.5	0.8	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4	5	6	7	8	9	10	11
		2	4	6	8	12	16	20	24	28	32	40	48	56	64	72	80	90
								Diar	nàtro	en m	m							

## Poinçons matrices pour machines

•	
KINGSLAND - SAHINLER	p 3
SUNRISE - MUBEA	p 4 - 5
PEDDINGHAUS -GEKA (Peddy)	p 6
GEKA - DURMA	p 7 - 8
VERNET	p 9
VERNET AUTOMATIQUE	p 10
FICEP	p 11
SIRUGUE - SEG	p 12 - 13
BOUTILLON	p 14
ALP HYDRO SELFER – ALFRA – IMAC	p 15

## Poinçonneuses Hydrauliques

2 vérins : séries IW 60-80-100-125-165	p 16				
Poinçonneuses Universelles					
1 vérin : séries IW 45-50-60	p 17				
Outillage pour poinçonneuses universelles					
SUNRISE	p 18-20				
Poinçonneuses Hydrauliques					
Séries PM 35-55-80-120-160-200	p 19				