



soclam



EDITION 2020

OUTILS DE PLIAGE



Amada

Soclam c'est aussi

..... les machines de formage :



- Presses Plieuses CNC
- Poinçonneuses CNC
- Découpe Laser
- Cisailles
- Rouleuses
- Cintreuses

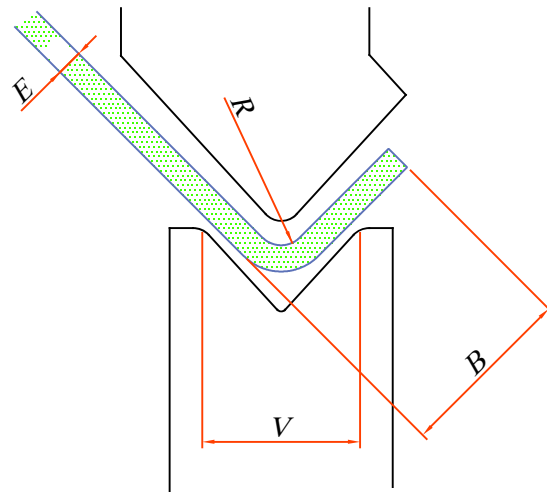
..... les outils pour poinçonneuses universelles :



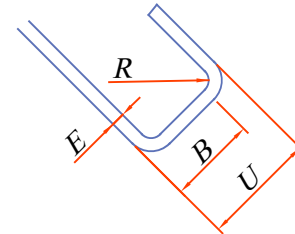
- Sunrise
- Geka – Durma
- Peddinghaus
- Vernet
- Ficep
- Kingsland
- Seg, Boutillon
- ...

Abaque de pliage

notre catalogue en ligne
sur www.soclam.com



R = Rayon interieur de pliage
 B = Bord minimum



En cas de retour d'aile, $B = U - R - E$

Epaisseur de tôle : E

V	R	B	0.5	0.8	1	1.2	1.5	2	2.5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30
4	0.7	2.6	4	10.5																
6	1	4	3	7	11	16														
8	1.3	5.5	2	5	8	12	18.5													
10	1.7	7		4	6.5	9.5	15	26.5												
12	2	8.5			5.5	8	12.5	22	34.5											
16	2.7	11.5				6	9.5	16.5	26	37.5										
20	3.3	14					7.5	13	21	30	53									
25	4	17.5						10.5	16.5	24	42	66								
30	5	21.5						14	20	35	55	79								
35	6	25							17	30	47	68								
40	7	28.5							15	26.5	42	60	106							
50	8	35.5								21	33	48	85	132						
60	10	42.5									27.5	40	71	110	159					
80	13	57										30	53	83	119	186				
100	17	71											43	66	95	149				
125	21	88.5												53	76	119	211			
160	26	113													60	93	165	260		
200	33	141														75	132	207	300	
250	42	177															106	165	240	
300	50	212																88	140	200
360	60	255																	115	165

Les valeurs sont données pour un acier doux type S235 (42 kg/mm^2)

Pour les autres aciers, il faut appliquer un coefficient proportionnel :

- Acier S355 (55 kg/mm^2) coeff. 1.3

- Inox 304 (64 kg/mm^2) coeff. 1.5

- Alu AG3 (24 kg/mm^2) coeff. 0.6

* Le Pliage en l'air à fond de vé

C'est la technique la plus couramment utilisée.

Choix du Vé : 6 à 8 x l'épaisseur jusqu'à 4mm
8 à 12 x l'épaisseur au delà de 4mm

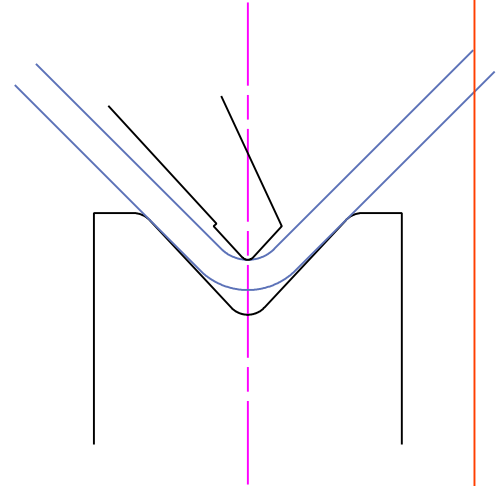
Le rayon interieur du pli $R_i \geq$ épaisseur de tôle

les avantages :

- Puissance utile minimum
- Possibilité d'ajuster l'angle

les inconvénients :

- Variation du résultat en fonction du sens de laminage de la feuille de tôle



* Le Pliage en l'air partiel

C'est une technique assez utilisée. C'est le même mode opératoire de le pliage à fond de vé mais la pénétration est arrêtée avant pour obtenir un angle plus ouvert.

Choix du Vé : 10 à 15 x l'épaisseur

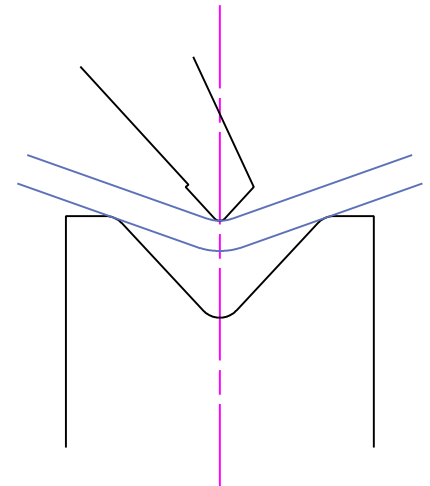
Le rayon interieur du pli $R_i >$ épaisseur de tôle

les avantages :

- Puissance utile minimum
- Possibilité d'ajuster l'angle
- La forme des outils importe peu

les inconvénients :

- Peu de précision dans l'angle de pliage



* Le Pliage en frappe

C'est une technique très peu utilisée, qui consiste à marquer la fibre neutre de la tôle pour annuler le retour élastique du pli

Choix du Vé : 5 à 6 x l'épaisseur

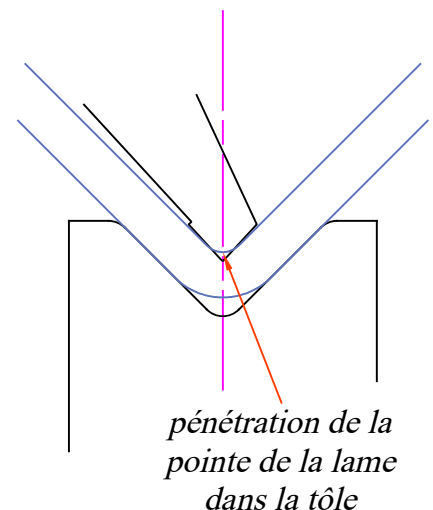
Cette méthode est utilisée pour des tôles jusqu'à 20/10

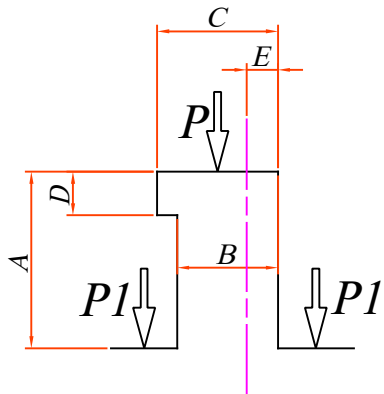
les avantages :

- Répétabilité du pli
- Précision de l'angle

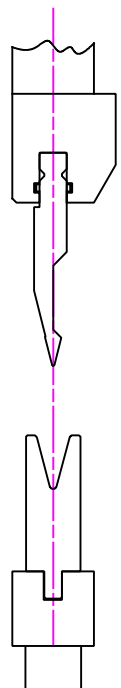
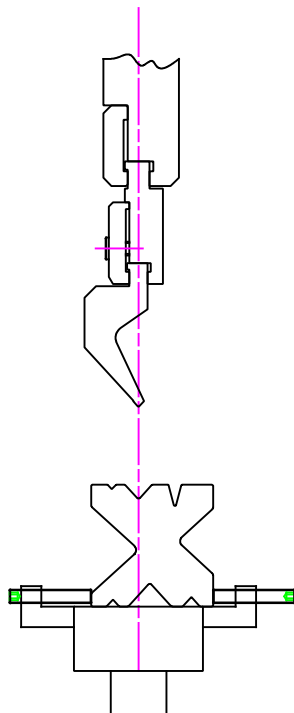
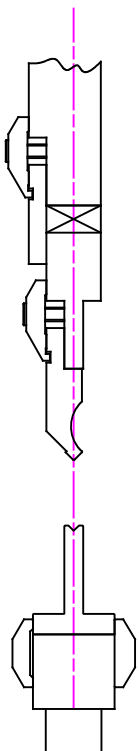
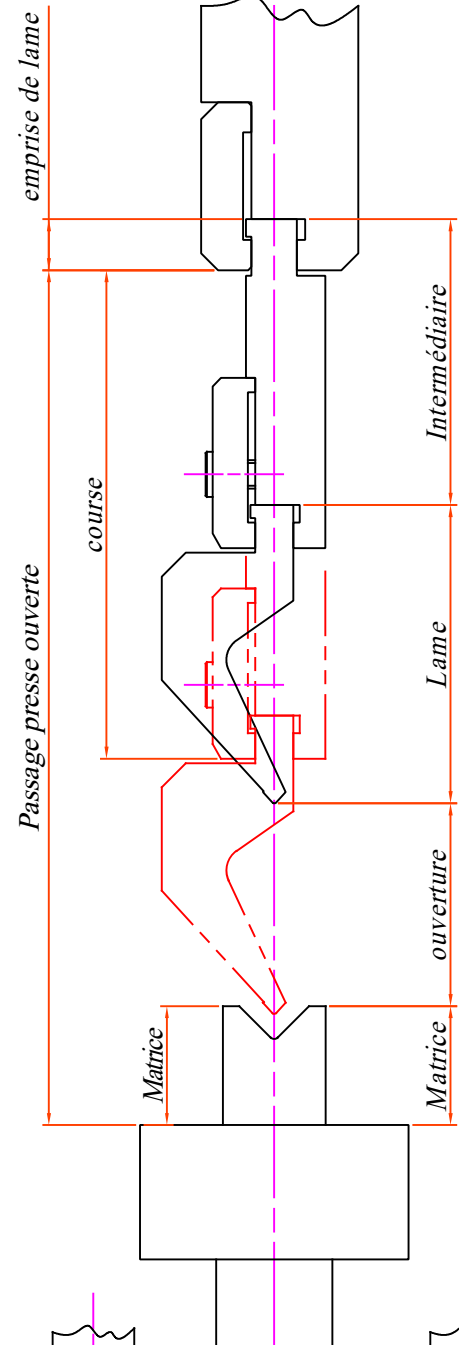
les inconvénients :

- Très grande puissance utile
- Lame et matrice doivent être à l'angle souhaité





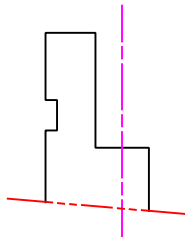
P : Simple appuis
P1 : Double appuis



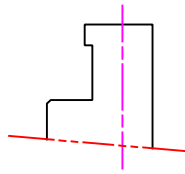
Modification de rayons

notre catalogue en ligne
sur www.soclam.com

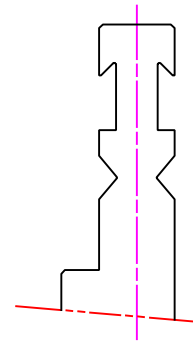
Attache AMADA



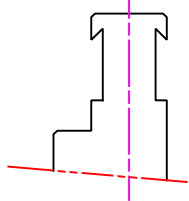
Attache COLLY



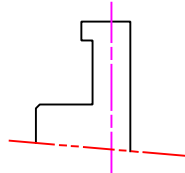
Attache BEYELER



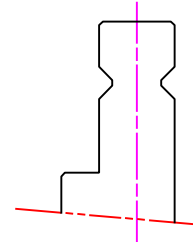
*Attache
PERROT*



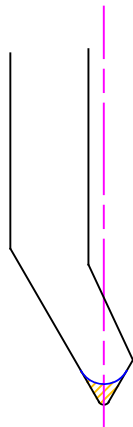
Attache LVD



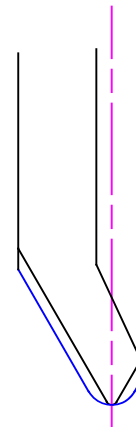
*Attache WILA,
TRUMPF*



*Nous pouvons réaliser à la demande des
rayons spéciaux sur toutes les lames standards*

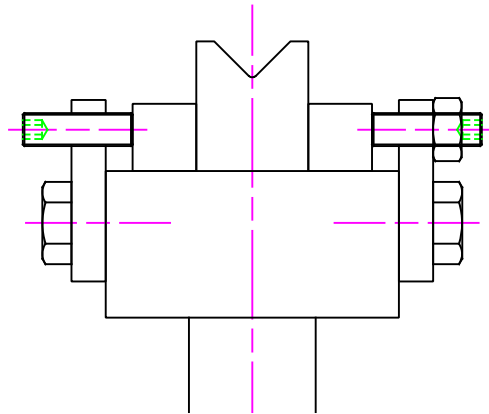
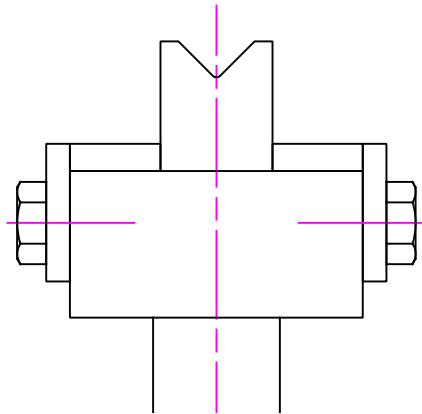


*Avec modification
de la hauteur
(standard modifié)*

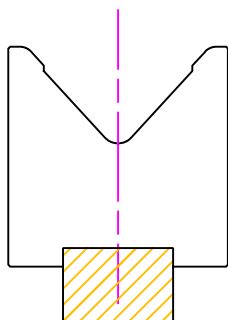


*Sans modification
de la hauteur
(fabrication spéciale)*

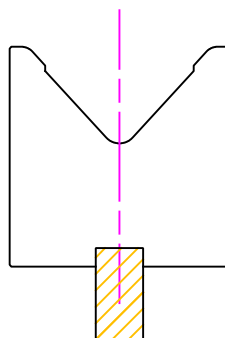
* Le bridage des matrices



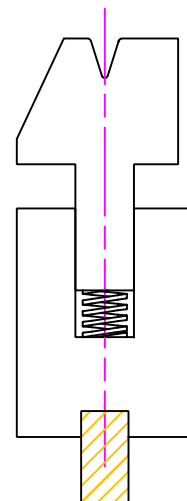
* Exemples d'adaptations de matrices standards sur différentes presses



*Rajout d'un talon
largeur 30 pour
adaptation sur
COLLY*



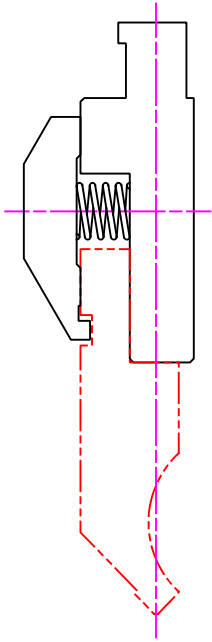
*Rajout d'un talon
pour adaptation sur
BEYELER,
TRUMPF ou LVD*



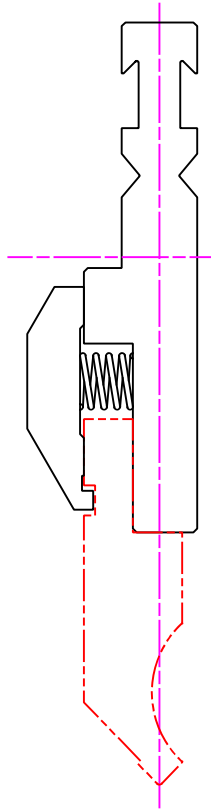
Adaptateurs pour lames type AMADA

notre catalogue en ligne
sur www.soclam.com

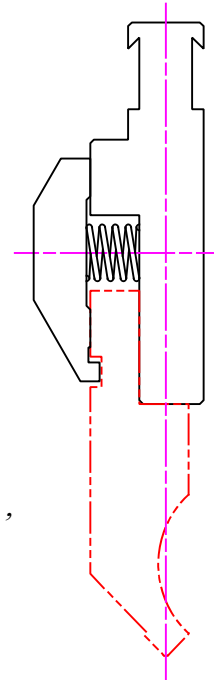
Attache COLLY
nez de 13,5, 16



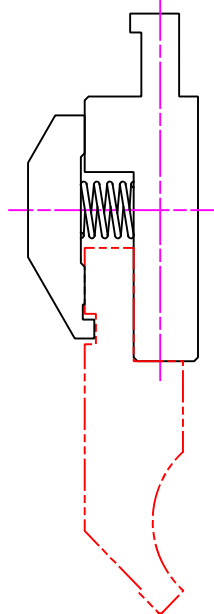
Attache BEYELER
type R, RF, RF-A, S



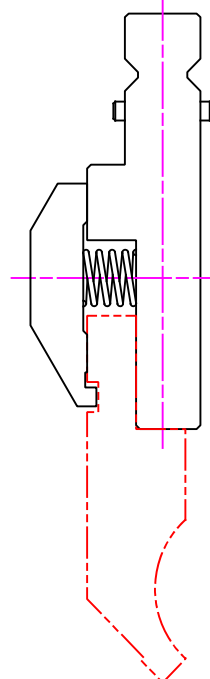
Attache
PERROT



Attache L VD
nez de 10, 15

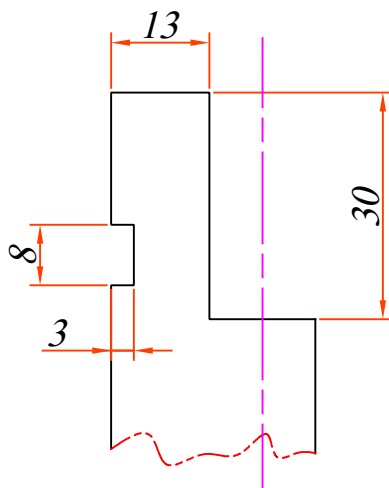


Attache WILA,
TRUMPF

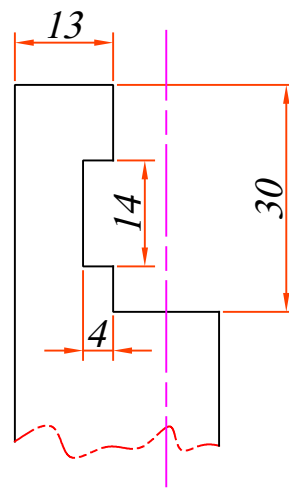


Attache

Modèle AMADA

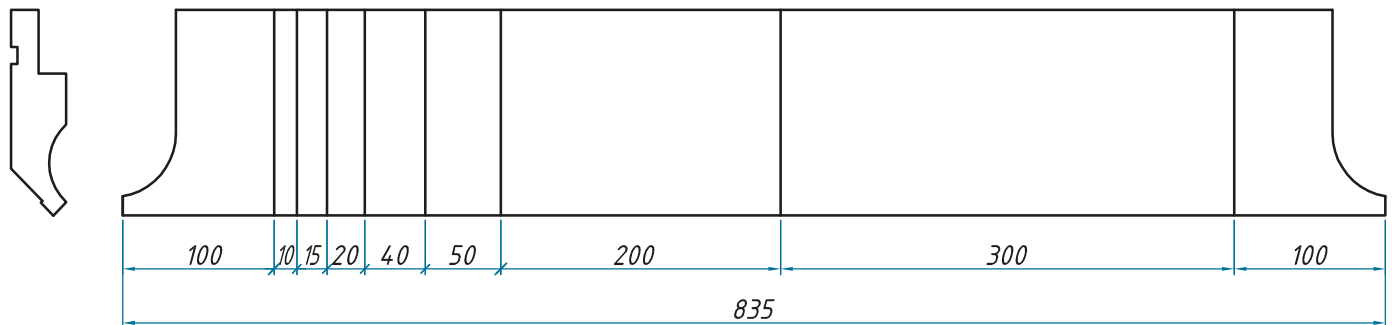


Modèle EURO



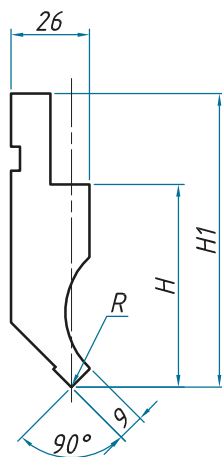
*Les lames Amada typ sont disponibles
en long. 415, 835 et 805/835 fractionnée*

Détail du fractionnement standard 835mm



10.10/90°

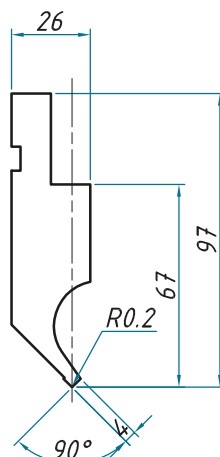
100T/m



R	H	H1
0.2	67	97
0.8	66.7	96.7

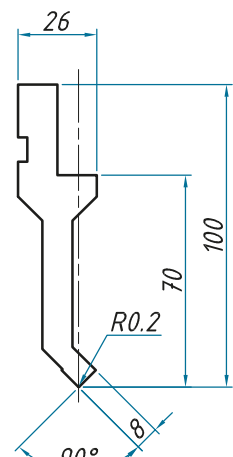
10.116/90°

15T/m



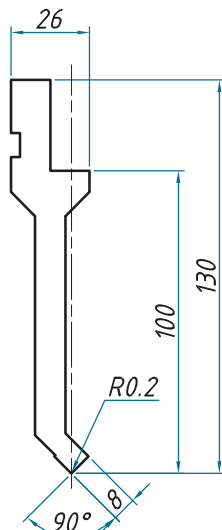
10.201/90°

50T/m



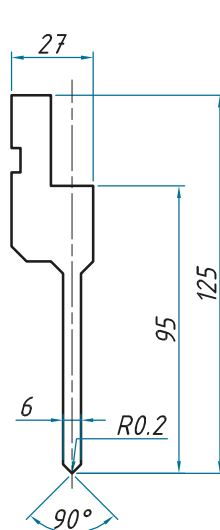
10.203/90°

50T/m



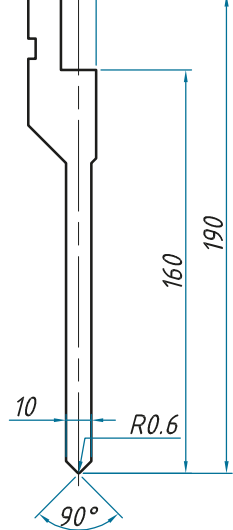
10.108/90°

50T/m



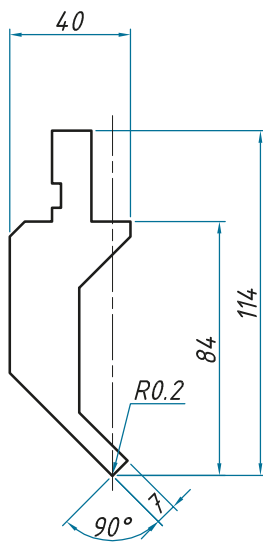
10.110/90°

50T/m



10.16/90°

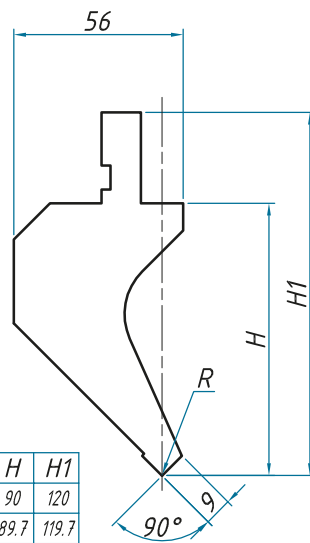
15T/m



R	H	H1
0.2	90	120
0.8	89.7	119.7

10.14/90°

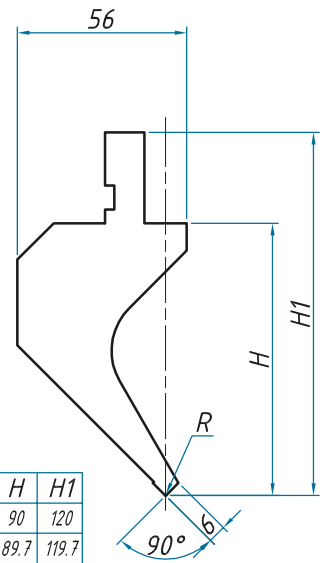
70T/m



R	H	H1
0.2	90	120
0.8	89.7	119.7

10.146/90°

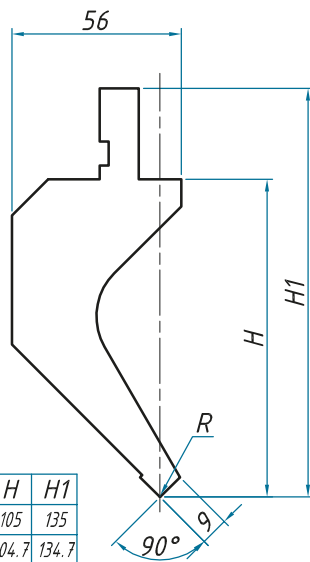
50T/m



R	H	H1
0.2	90	120
0.8	89.7	119.7

10.15/90°

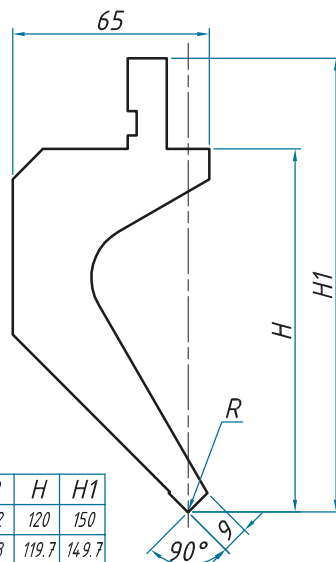
50T/m



R	H	H1
0.2	105	135
0.8	104.7	134.7

10.048/90°

50T/m

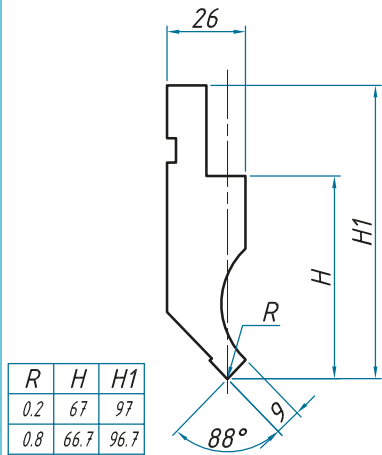


R	H	H1
0.2	120	150
0.8	119.7	149.7



10.10/88°

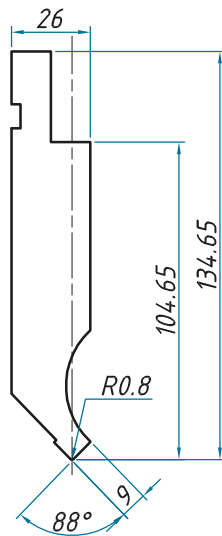
100T/m



Existe aussi en 85°

10.10 - 10.39/88°

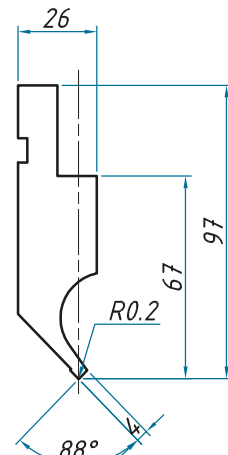
100T/m



Existe aussi en 85°

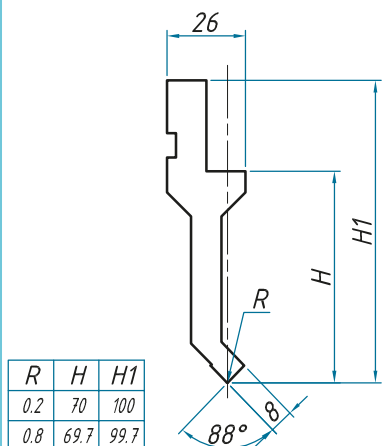
10.116/88°

15T/m



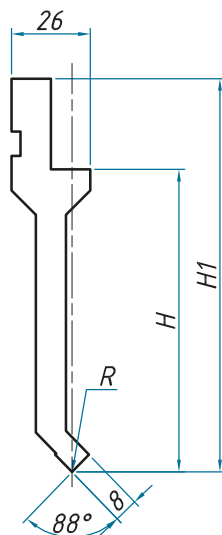
10.200/88°

50T/m



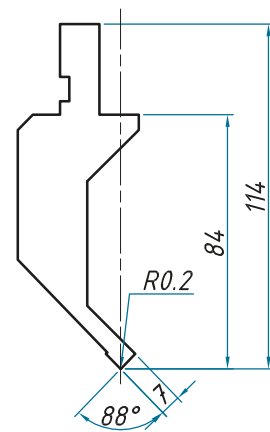
10.202/88°

50T/m



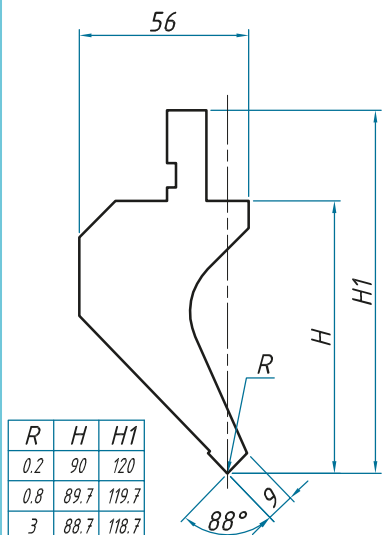
10.16/88°

15T/m



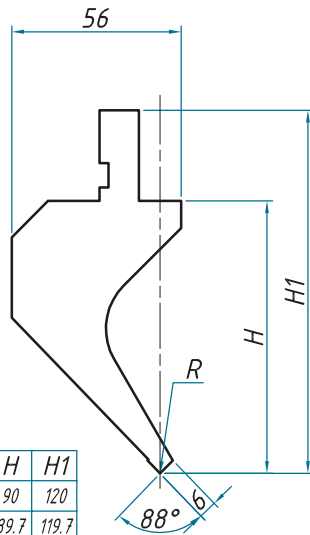
10.14/88°

70T/m



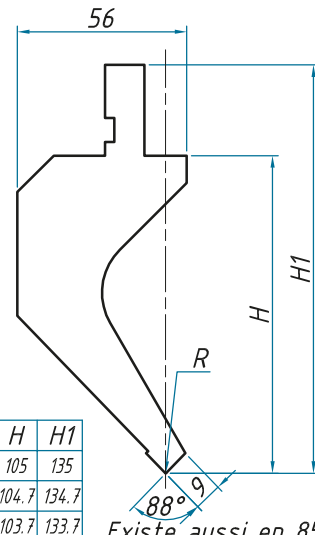
10.146/88°

50T/m



10.15/88°

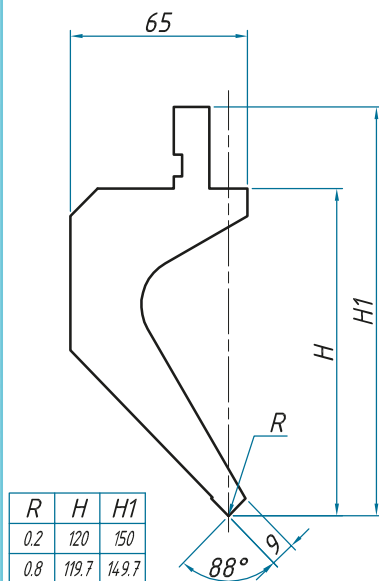
50T/m



Existe aussi en 85°

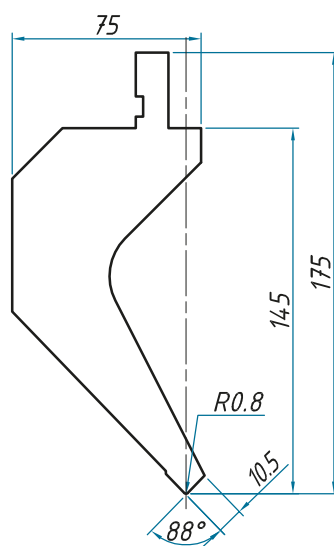
10.047/88°

50T/m



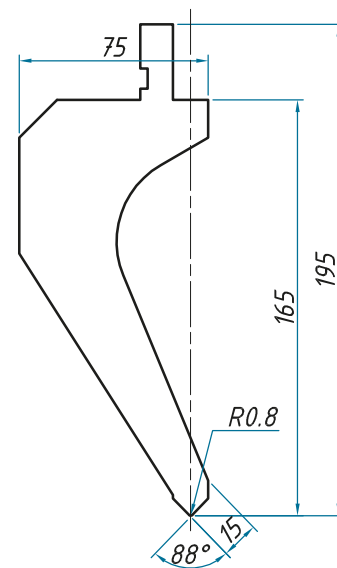
10.050/88°

80T/m



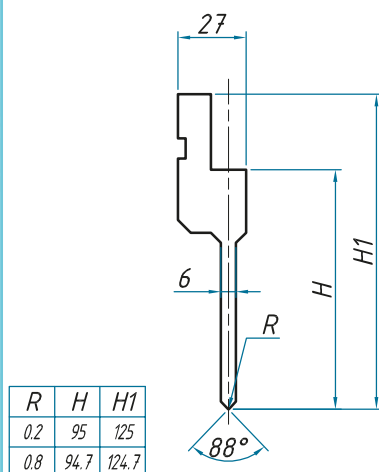
10.065/88°

60T/m



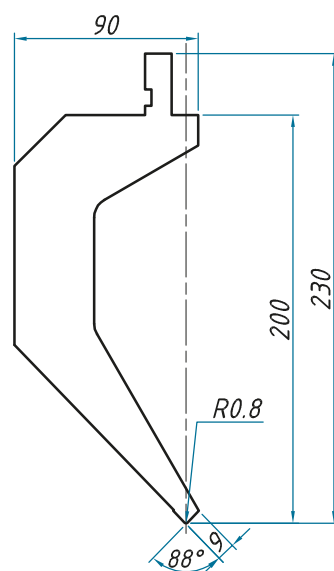
10.109/88°

50T/m



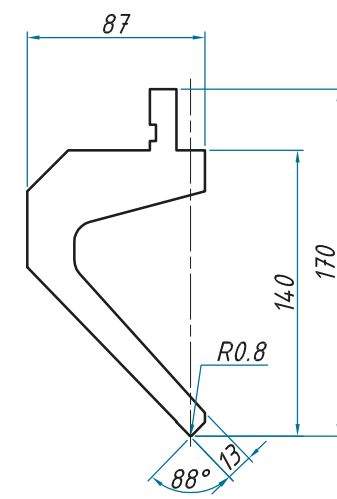
10.291/88°

85T/m

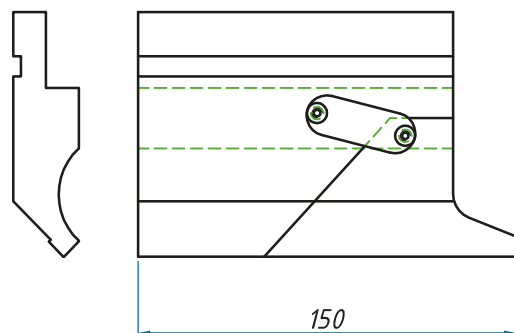


10.090/88°

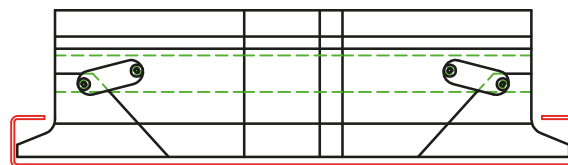
18T/m



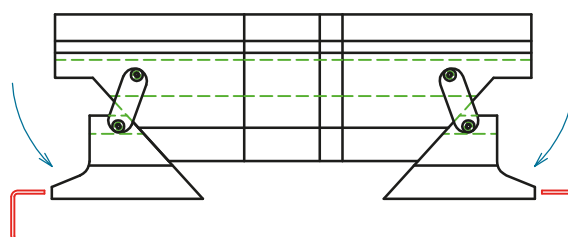
Bigornes mobiles



En position
haute pour
le pliage

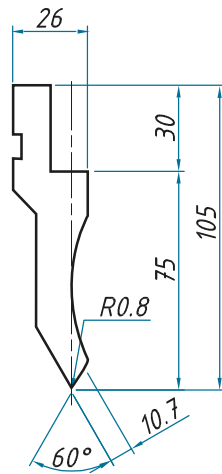


En position
basse pour
sortir la pièce



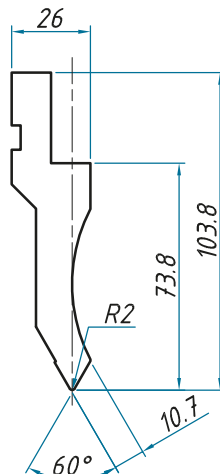
10.20/60°-R0.8

70T/m



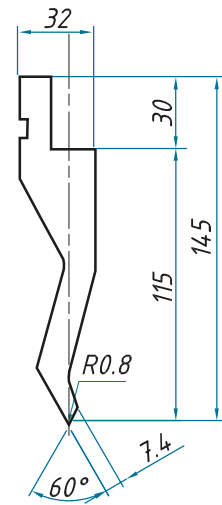
10.20/60°-R2

70T/m



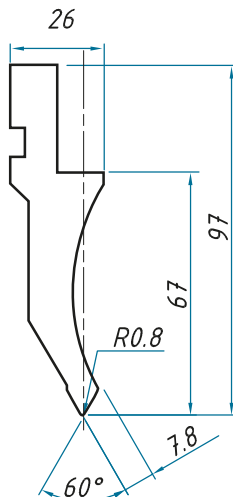
10.191/60°-R0.8

60T/m



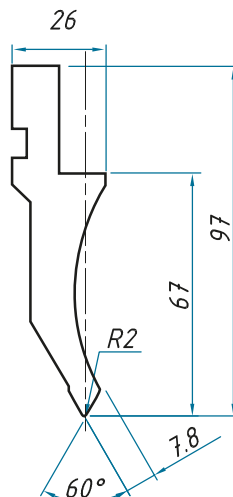
10.18/60°-R0.8

50T/m



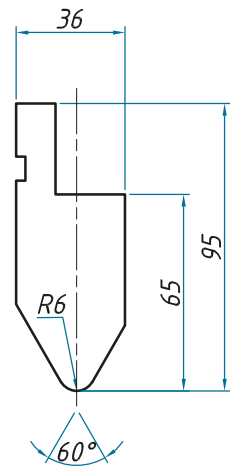
10.19/60°-R2

50T/m



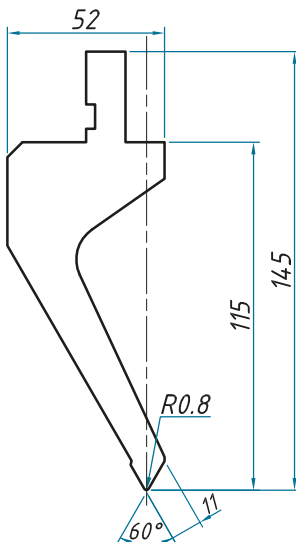
10.13/60°-R6

100T/m



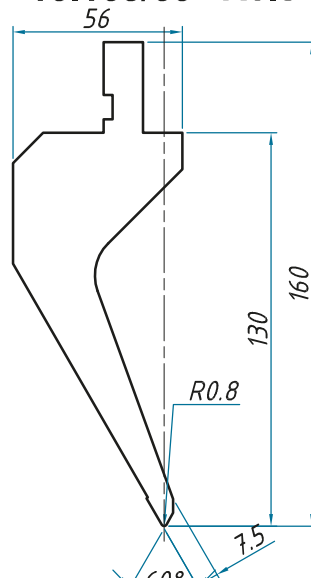
10.272/60°-R0.8

40T/m



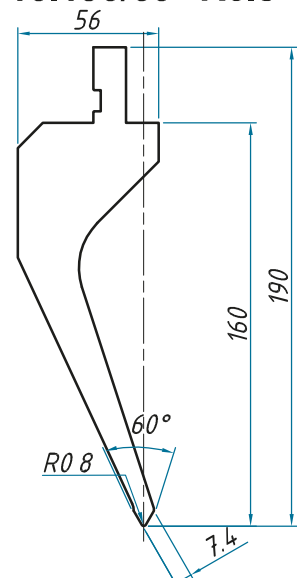
10.163/60°-R0.8

40T/m



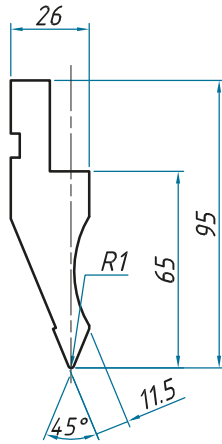
10.190/60°-R0.8

40T/m



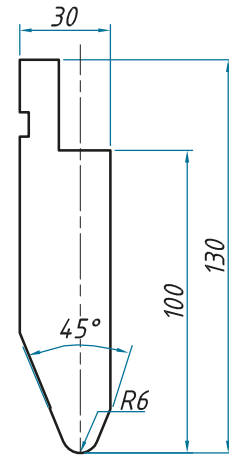
10.11/45°

70T/m



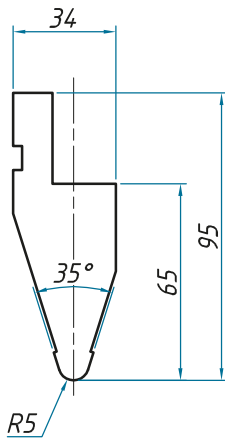
10.253/45°

100T/m



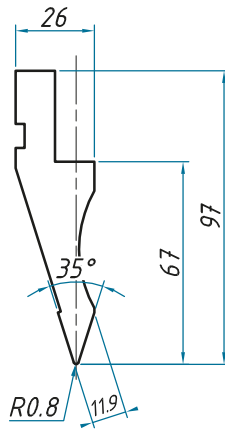
10.13/35°

100T/m



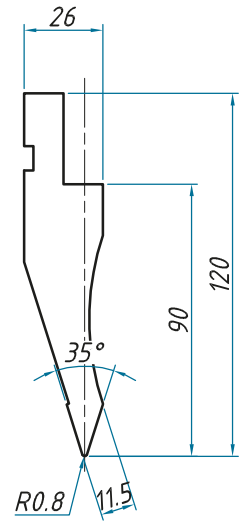
10.11/35°

50T/m



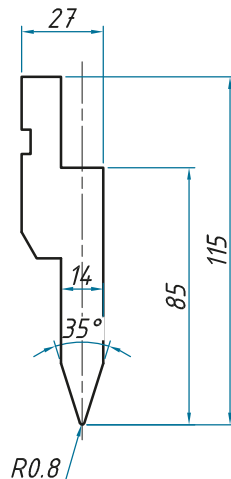
10.12/35°

50T/m



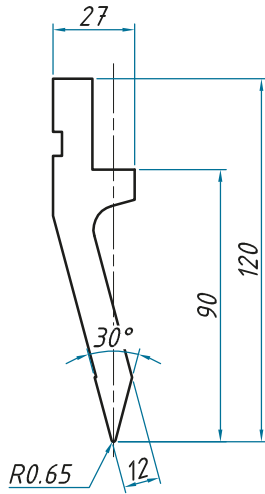
10.17/35°

50T/m



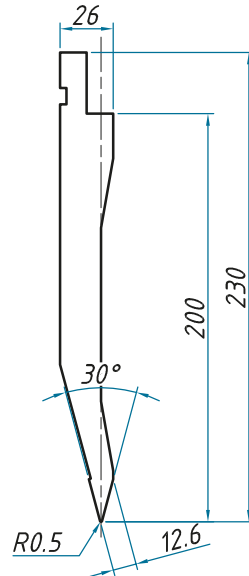
10.061/30°

40T/m



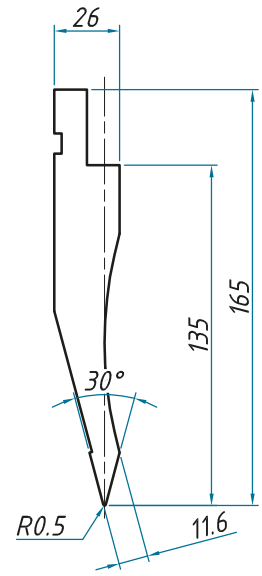
10.292/30°

50T/m



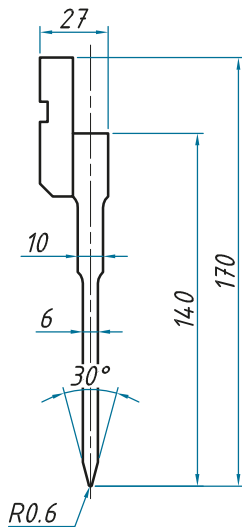
10.211/30°

50T/m



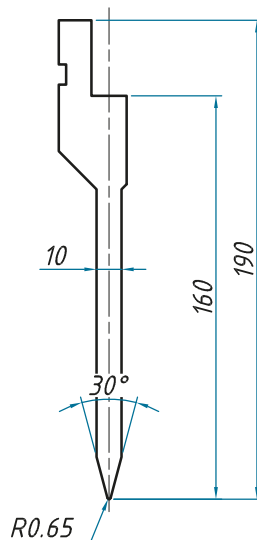
10.086/30°

40T/m



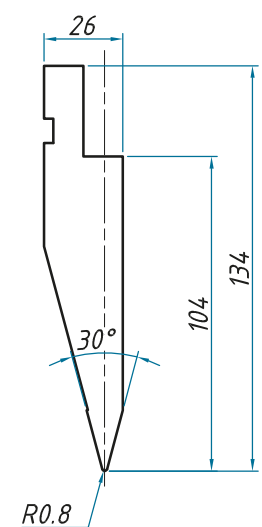
10.088/30°

50T/m



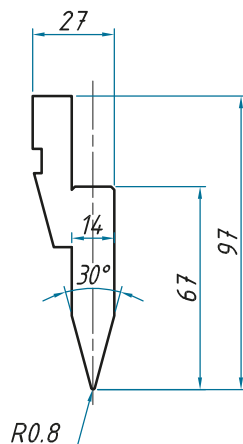
10.210/30°

100T/m



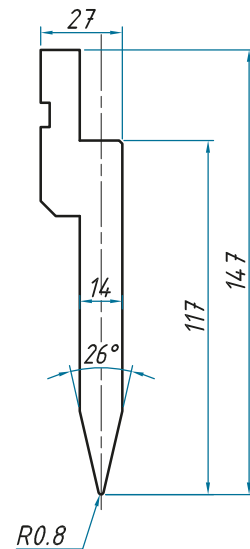
10.103/30°

50T/m



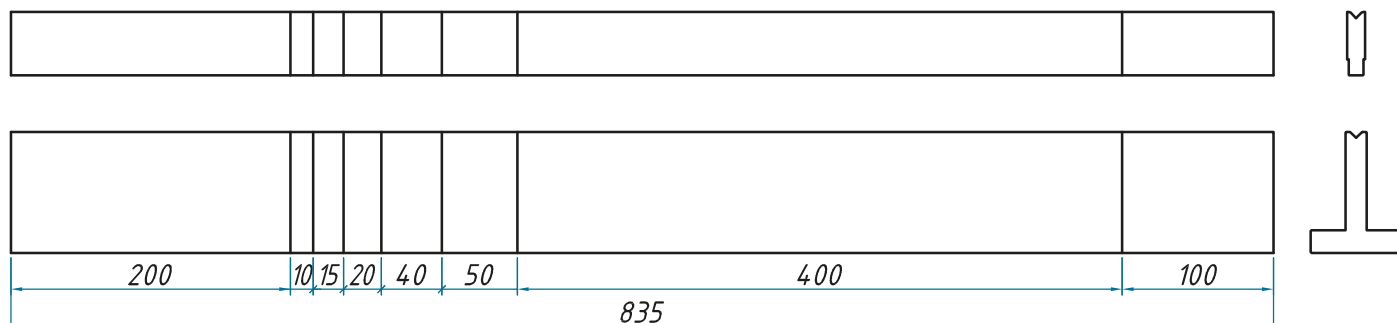
10.18/26°

50T/m

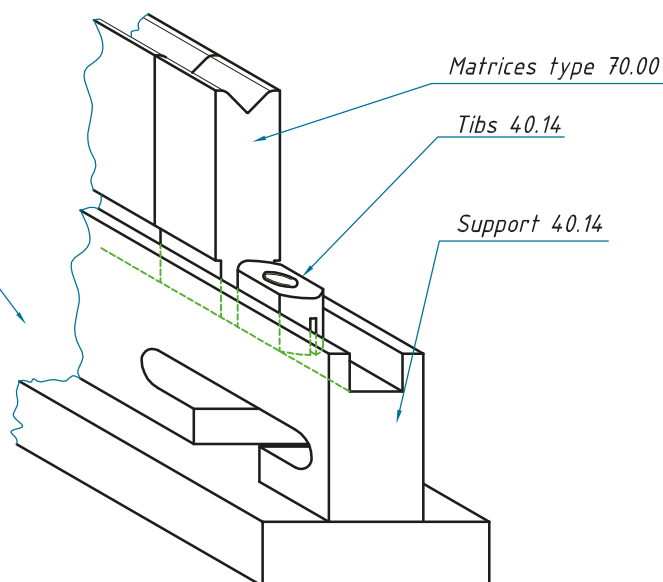


*Les matrices Amada typ sont disponibles
en long. 415, 835 et 805/835 fractionnée*

Détail du fractionnement standard 835mm

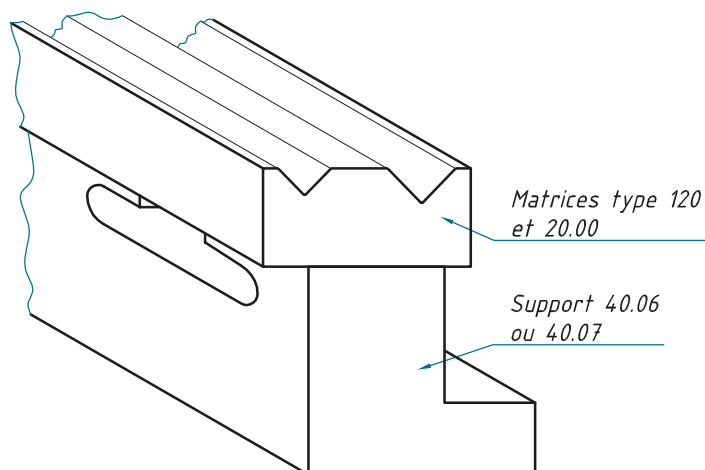
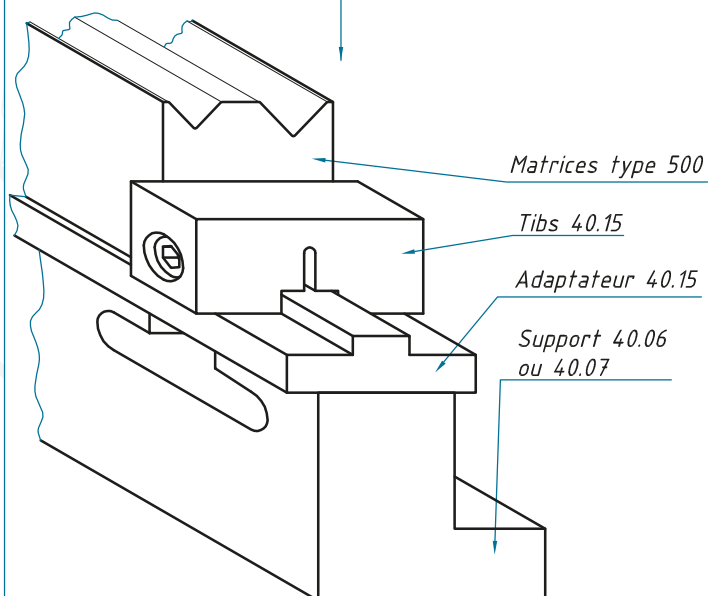


*Les matrices type 70.00 sont posées dans
le support 40.14, les éléments fractionnés
peuvent être maintenus à l'aide de Tibs*



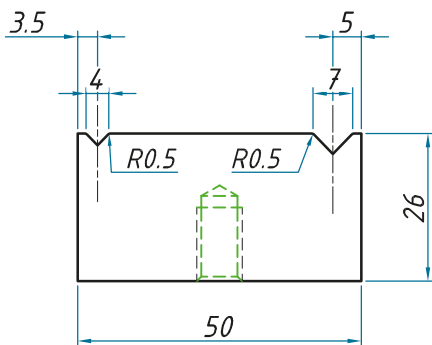
*Les matrices type 120 et 20.00 sont
vissées sur un support 40.06 ou 40.07*

*Les matrices type 500 sont posées sur
l'adaptateur 40.15 qui est vissé sur un
support 40.06 ou 40.07, les éléments
fractionnés peuvent être maintenus
à l'aide de Tibs*



121/90°

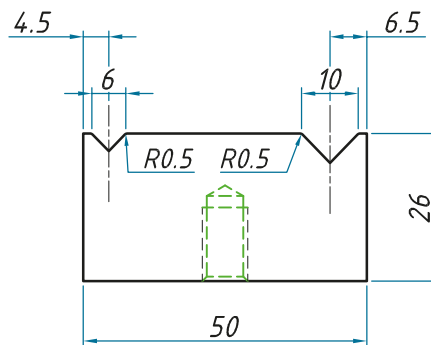
60T/m



Les vés sont à 90°

123/90°

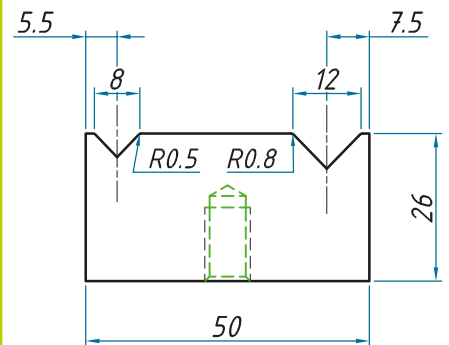
70T/m



Les vés sont à 90°

124/90°

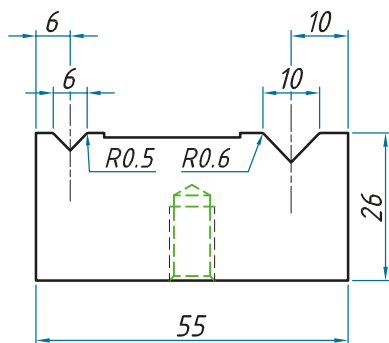
80T/m



Les vés sont à 90°

2012/90°

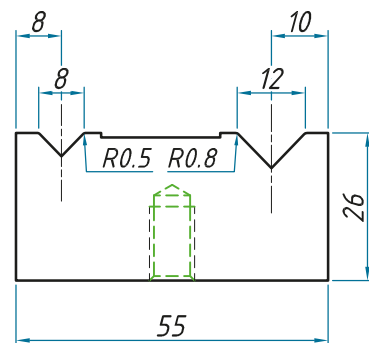
80T/m



Les vés sont à 90°

2013/90°

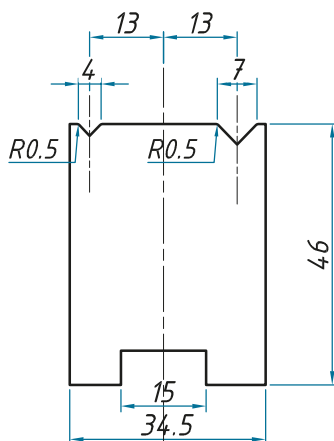
80T/m



Les vés sont à 90°

501/90°

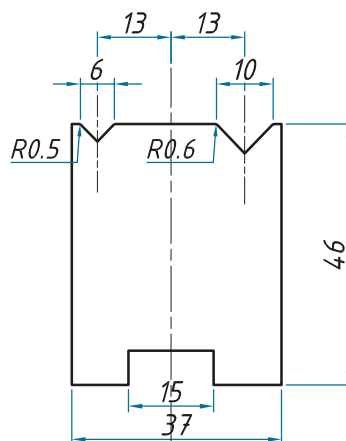
60T/m



Les vés sont à 90°

502/90°

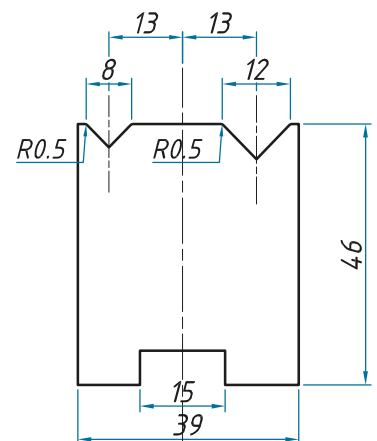
70T/m



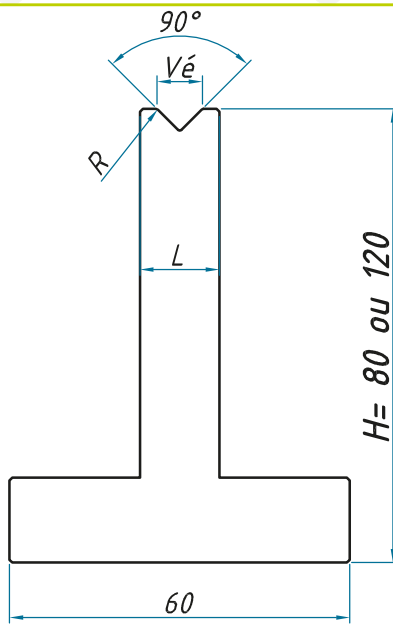
Les vés sont à 90°

503/90°

70T/m

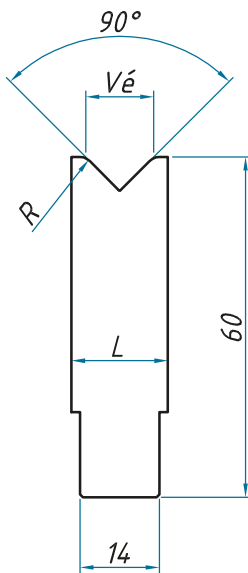


Les vés sont à 90°



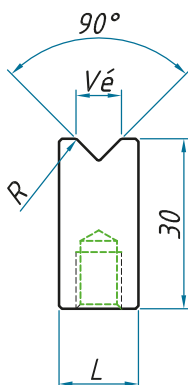
Modèle	Vé	R	L	F' maxi
20.41/90°	6	R0.5	14	95T/m
20.42/90°	8	R0.5	14	95T/m
20.43/90°	10	R0.6	18	95T/m
20.44/90°	12	R0.8	18	95T/m

Ces matrices sont disponibles en *hauteur 80 ou 120*



Modèle	Vé	R	L	F' maxi
70.90°	6	R1.5	14	95T/m
71.90°	8	R1.5	14	95T/m
73.90°	10	R2	15	95T/m
75.90°	12	R2.5	17	95T/m

Matrices à utiliser avec support type 40.14

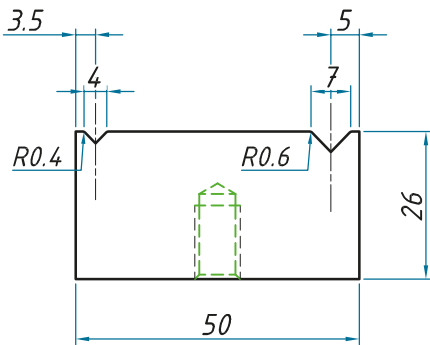


Modèle	Vé	R	L	F' maxi
320/90°	6	R1.5	14	95T/m
321/90°	8	R1.5	14	95T/m
323/90°	10	R2	15	95T/m
324/90°	12	R2.5	17	95T/m

Matrices à utiliser avec support type 330

121/88°

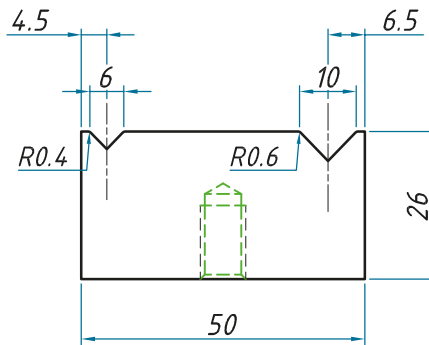
60T/m



Les vés sont à 88°

123/88°

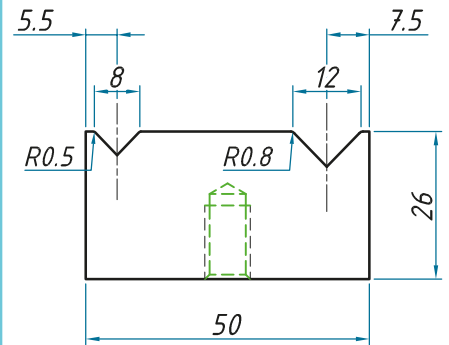
70T/m



Les vés sont à 88°

124/88°

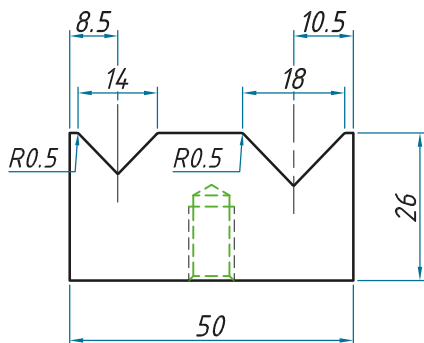
80T/m



Les vés sont à 88°

125/88°

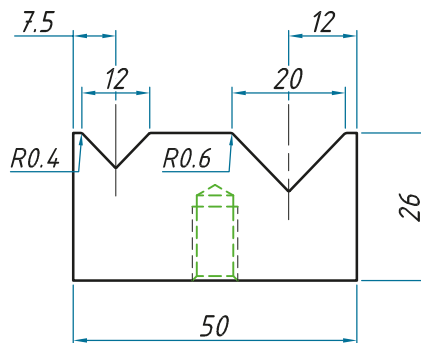
100T/m



Les vés sont à 88°

126/88°

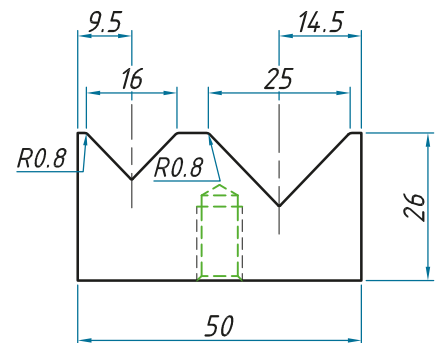
100T/m



Les vés sont à 88°

127/88°

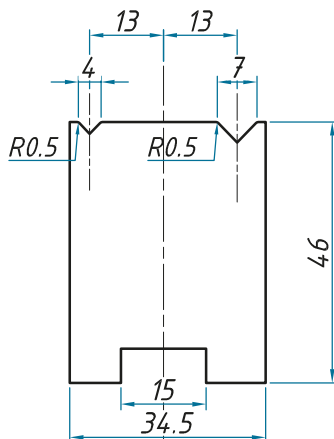
70T/m



Les vés sont à 88°

501/88°

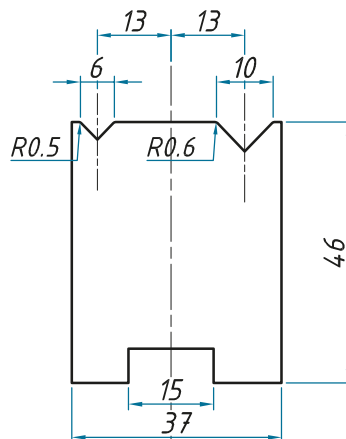
60T/m



Les vés sont à 88°

502/88°

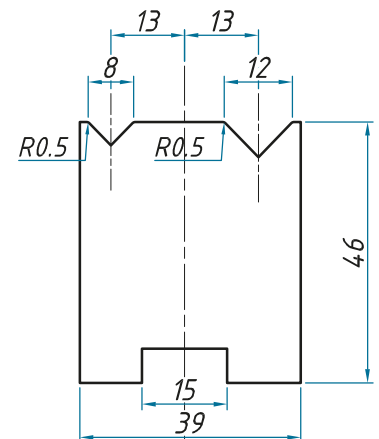
70T/m



Les vés sont à 88°

503/88°

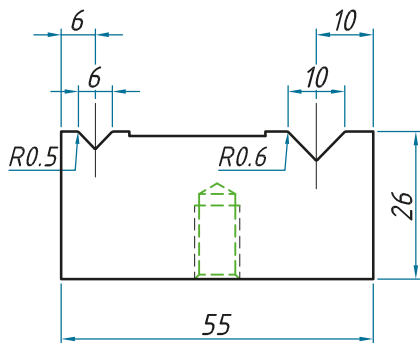
70T/m



Les vés sont à 88°

2012/88°

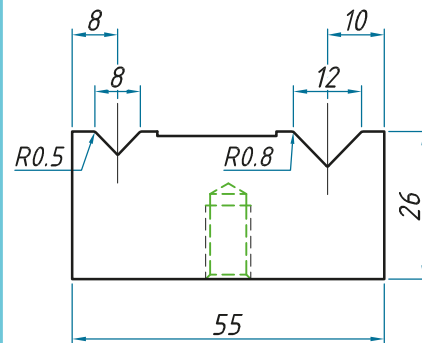
80T/m



Les vés sont à 88°

2013/88°

80T/m

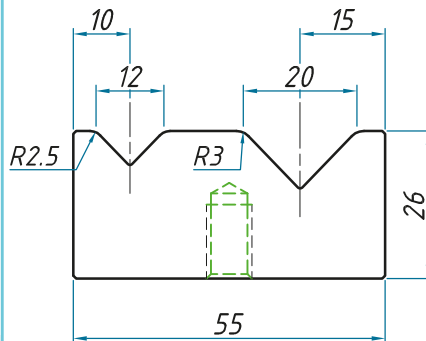


Les vés sont à 88°

Toutes les règles à deux vés sont fournies sans visserie, laquelle est livrée avec les supports 40.06/40.07 ou en supplément

2014/88°

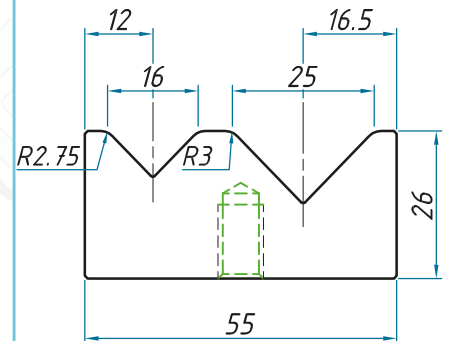
100T/m



Les vés sont à 88°

2015/88°

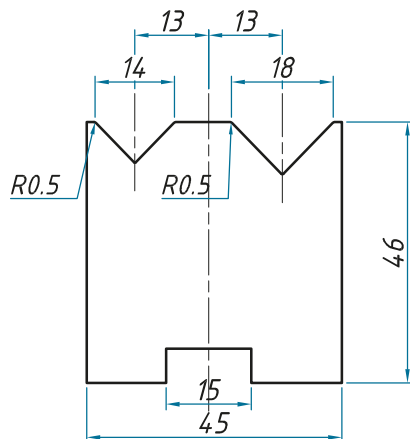
100T/m



Les vés sont à 88°

504/88°

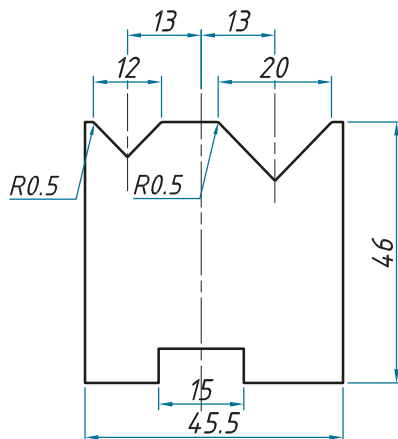
100T/m



Les vés sont à 88°

505/88°

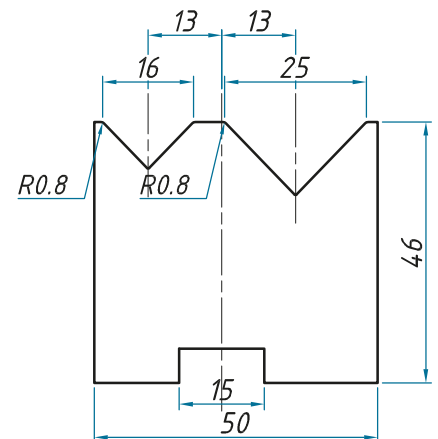
100T/m



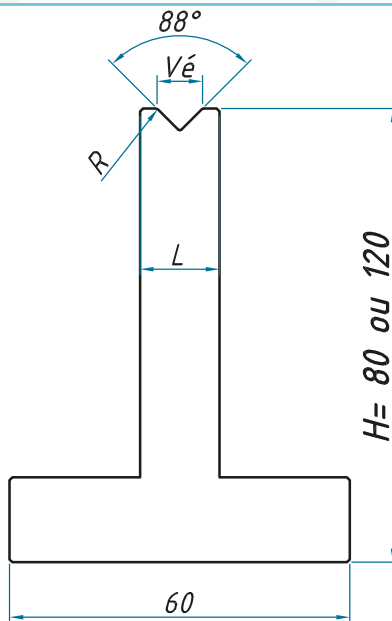
Les vés sont à 88°

506/88°

100T/m

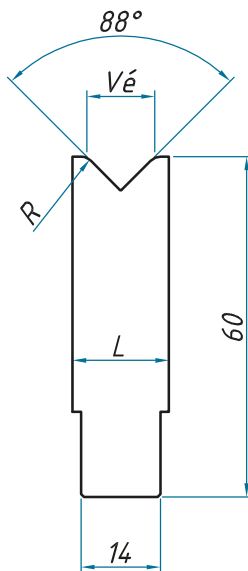


Les vés sont à 88°



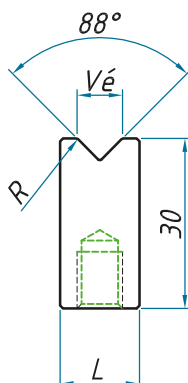
Modèle	Vé	R	L	F' maxi
20.42/88°	8	R0.5	14	95T/m
20.43/88°	10	R0.6	18	95T/m
20.44/88°	12	R0.8	18	95T/m
20.45/88°	16	R2.5	24	95T/m
20.46/88°	20	R3	30	95T/m
20.47/88°	25	R3	35	100T/m

Ces matrices sont disponibles en hauteur 80 ou 120



Modèle	Vé	R	L	F' maxi
70.88°	6	R1.5	14	95T/m
71.88°	8	R1.5	14	95T/m
72.88°	10	R2	15	95T/m
74.88°	12	R2.5	17	95T/m
76.88°	14	R2.5	18	95T/m
77.88°	16	R2.5	24	95T/m
78.88°	18	R2.5	28	95T/m
79.88°	20	R3	30	95T/m
80.88°	25	R3	35	95T/m

Matrices à utiliser avec support type 40.14

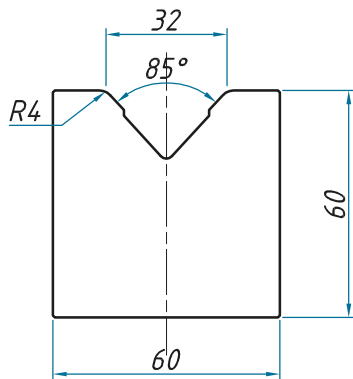


Modèle	Vé	R	L	F' maxi
320/88°	6	R1.5	14	95T/m
321/88°	8	R1.5	14	95T/m
322/88°	10	R2	15	95T/m
326/88°	12	R2.5	17	95T/m
325/88°	14	R2.5	18	95T/m

Matrices à utiliser avec support type 330

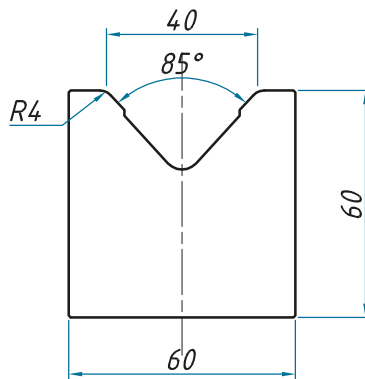
20.11/32

100T/m



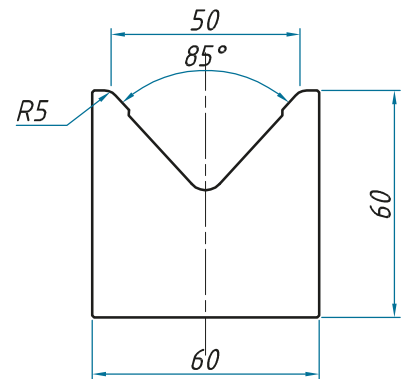
20.11/40

100T/m



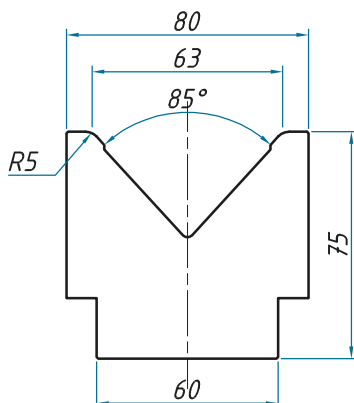
20.11/50

100T/m



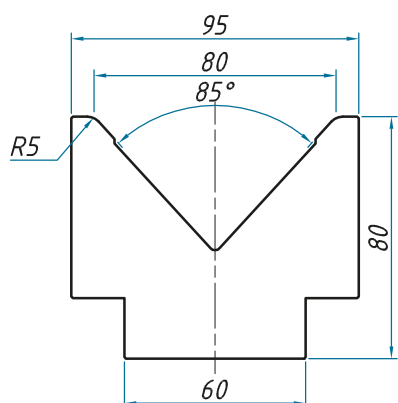
20.11/63

100T/m



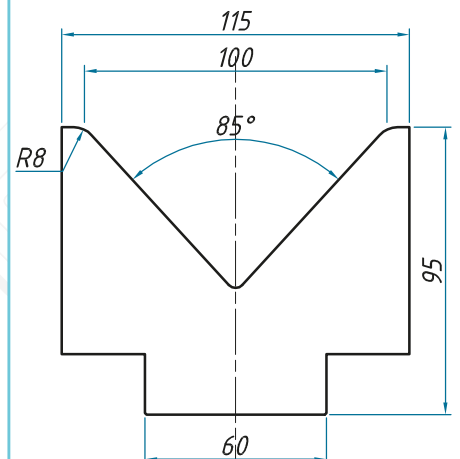
20.11/80

100T/m



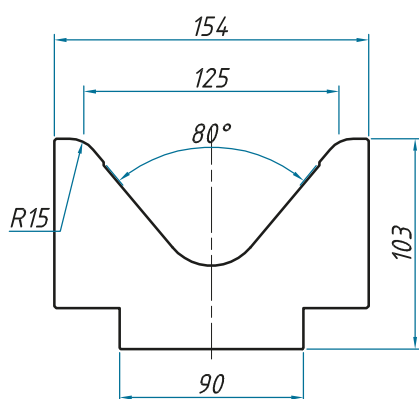
20.11/100

100T/m



20.11/125

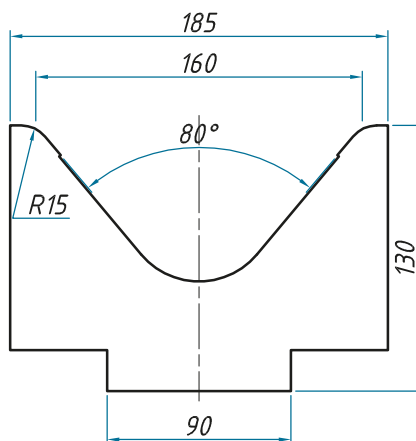
100T/m



Existe aussi en embase de 60 mm

20.11/160

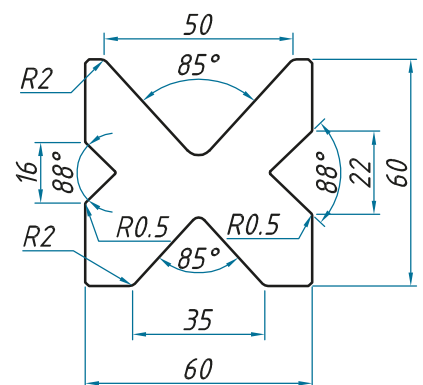
100T/m



Existe aussi en embase de 60 mm

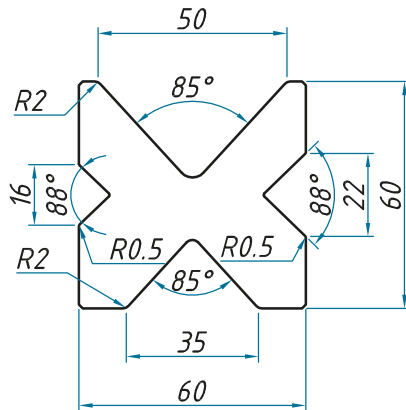
20.09

100T/m



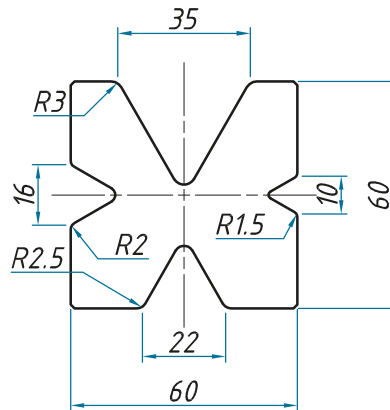
20.09

100T/m



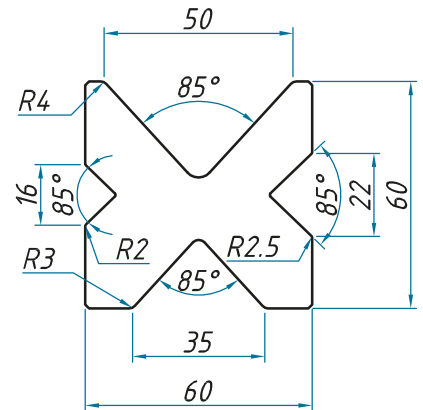
20.09/60°

70T/m



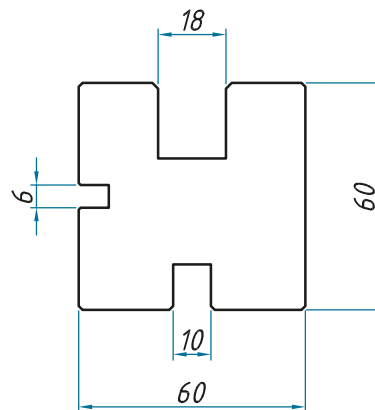
20.09/85°

80T/m



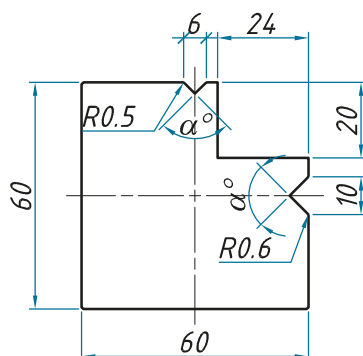
20.08

100T/m



20.16/88°
20.16/90°

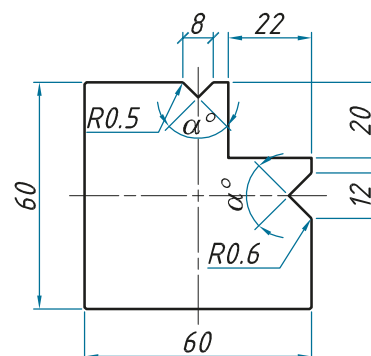
95T/m



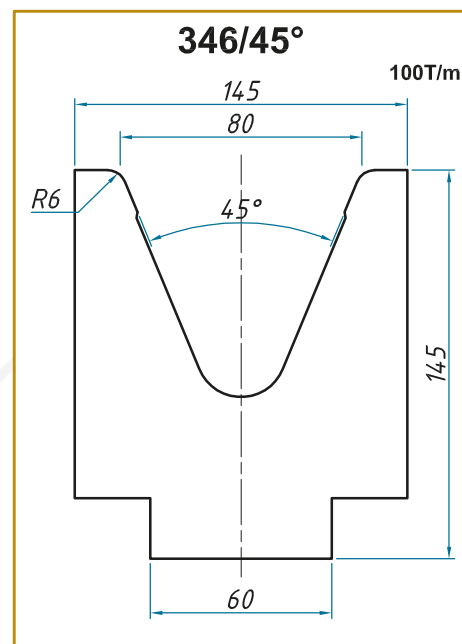
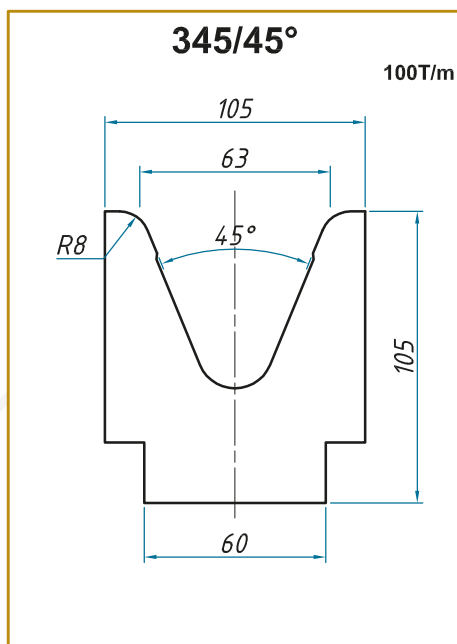
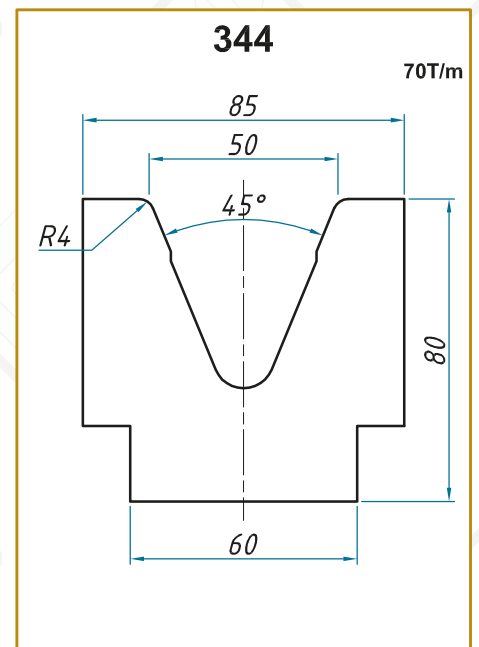
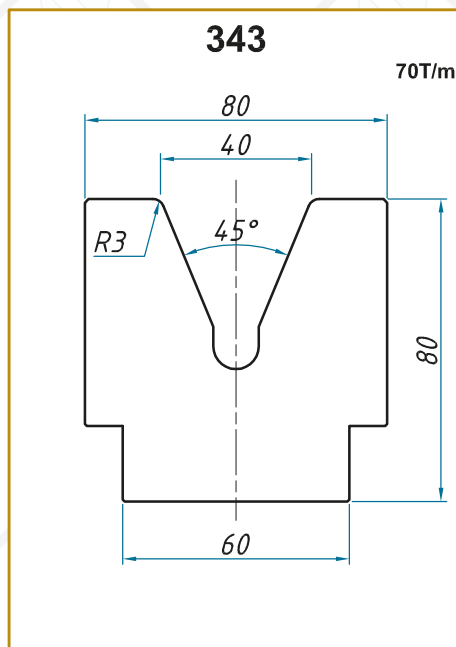
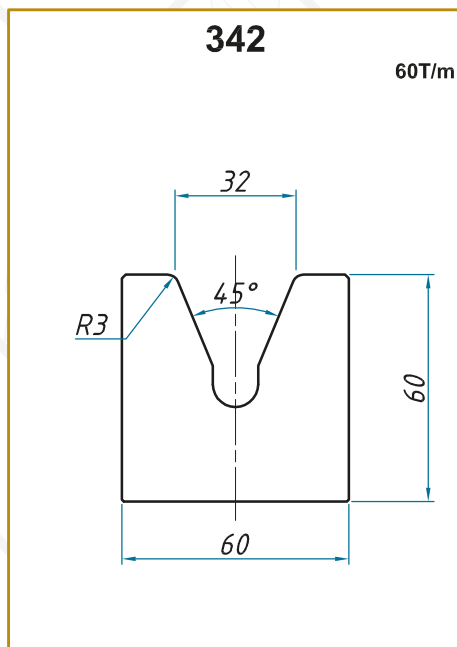
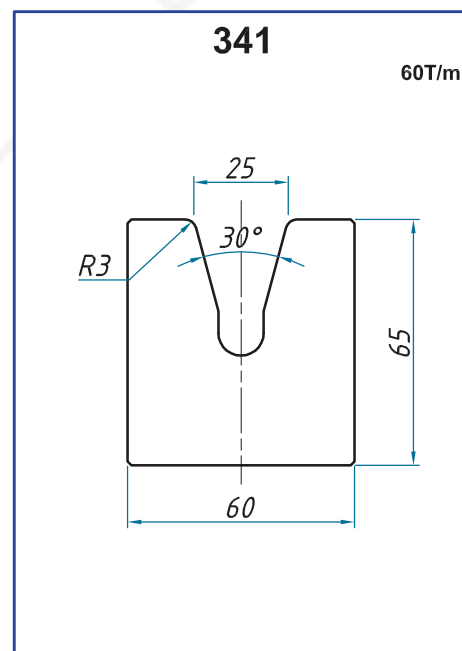
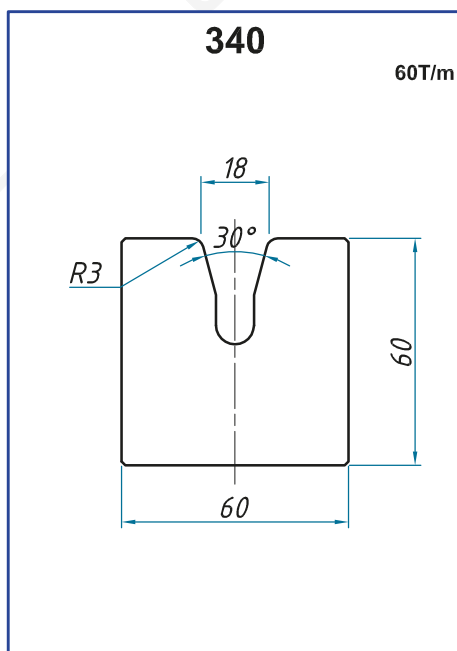
Disponible en 88° ou 90°

20.17/88°
20.17/90°

95T/m

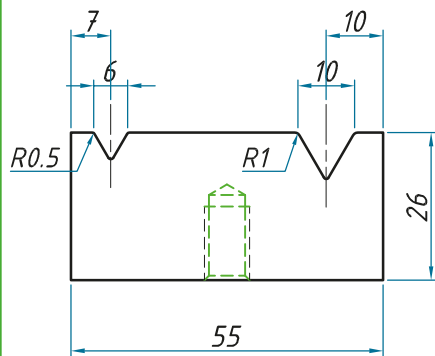


Disponible en 88° ou 90°



20.12/60°

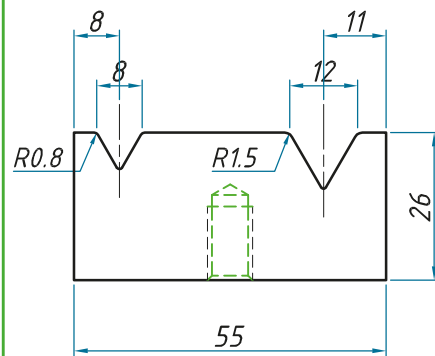
70T/m



Les vés sont à 60°

20.13/60°

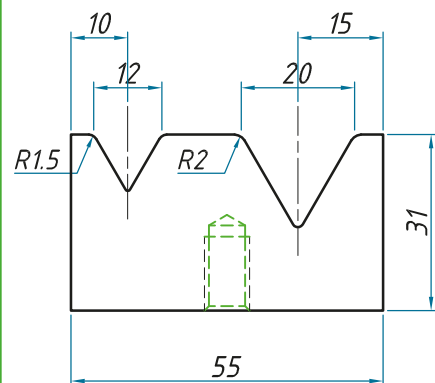
70T/m



Les vés sont à 60°

20.14/60°

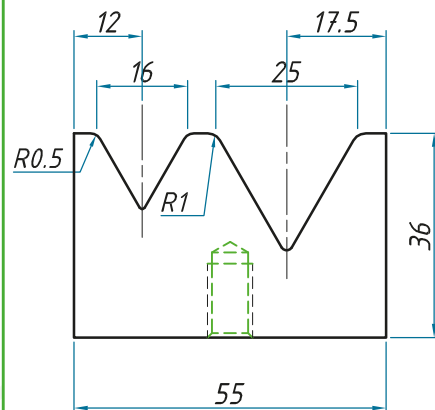
70T/m



Les vés sont à 60°

20.15/60°

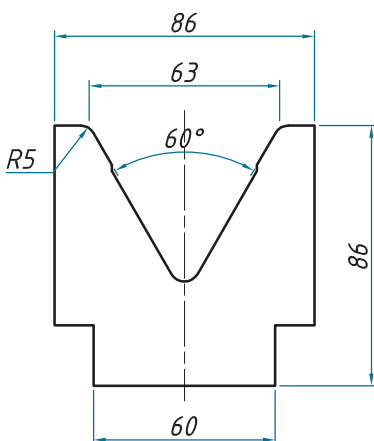
70T/m



Les vés sont à 60°

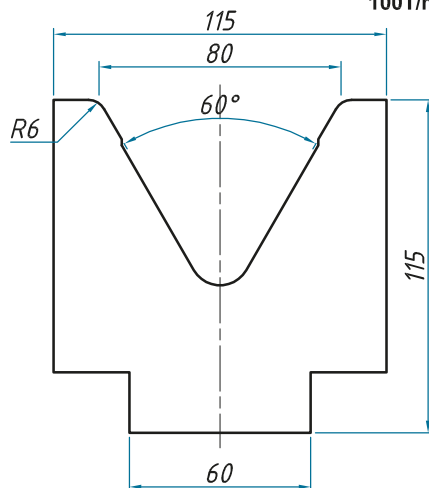
345/60°

100T/m



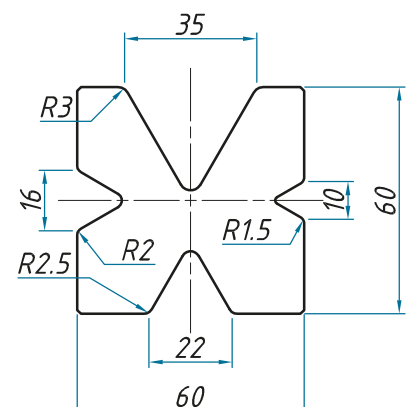
346/60°

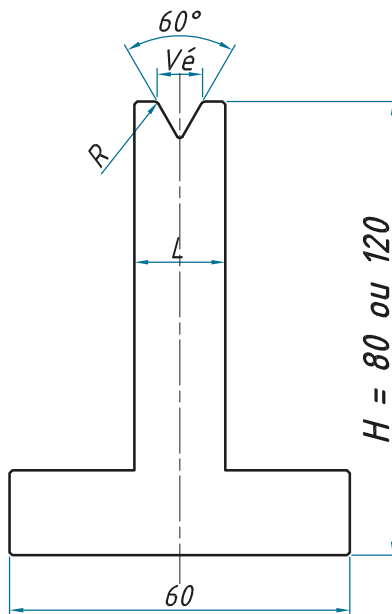
100T/m



20.09/60°

70T/m

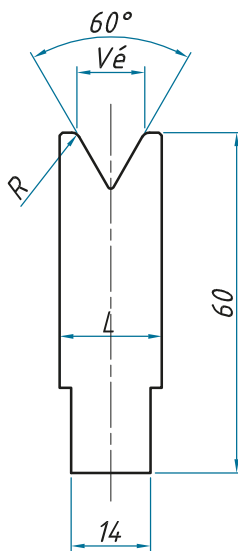




Modèle	Vé	R	L	F' maxi
20.41/60°	6	R0.5	14	60T/m
20.42/60°	8	R0.8	16	70T/m
20.43/60°	10	R1	18	70T/m
20.44/60°	12	R1.5	20	70T/m
20.45/60°	16	R2	26	70T/m
20.46/60°	20	R2	30	70T/m
20.47/60°	25	R3	35	60T/m

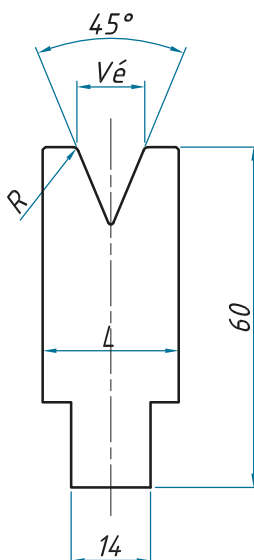
Existent aussi en 45°

Ces matrices sont disponibles en **hauteur 80 ou 120**



Modèle	Vé	R	L	F' maxi
70.60°	6	R0.5	15	60T/m
71.60°	8	R0.5	16	70T/m
73.60°	10	R1	18	70T/m
75.60°	12	R1.5	18	70T/m
77.60°	16	R2	24	70T/m
78.60°	18	R2	28	70T/m
79.60°	20	R2	30	70T/m
80.60°	25	R3	38	70T/m

Matrices à utiliser avec support type 40.14

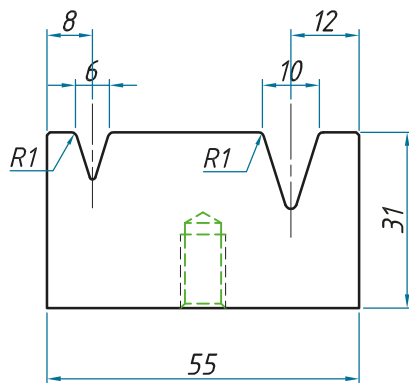


Modèle	Vé	R	L	F' maxi
70.45°	6	R0.8	16	60T/m
71.45°	8	R1	18	70T/m
73.45°	10	R1	20	70T/m
75.45°	12	R1	24	70T/m
77.45°	16	R1.5	28	70T/m
79.45°	20	R2	32	70T/m
80.45°	25	R2.5	40	70T/m

Matrices à utiliser avec support type 40.14

20.12/35°

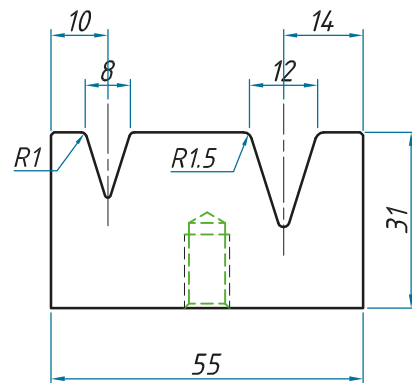
70T/m



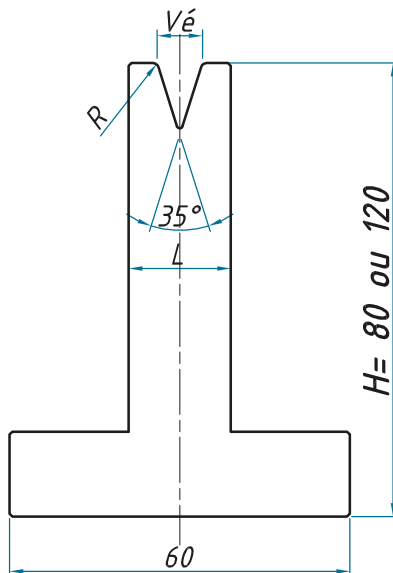
Les vés sont à 35°

20.13/35°

70T/m

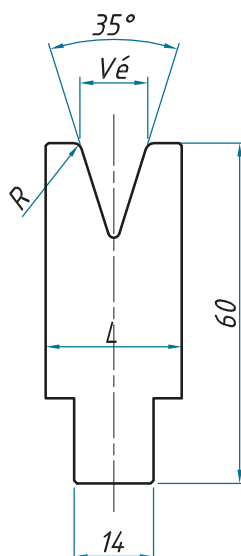


Les vés sont à 35°



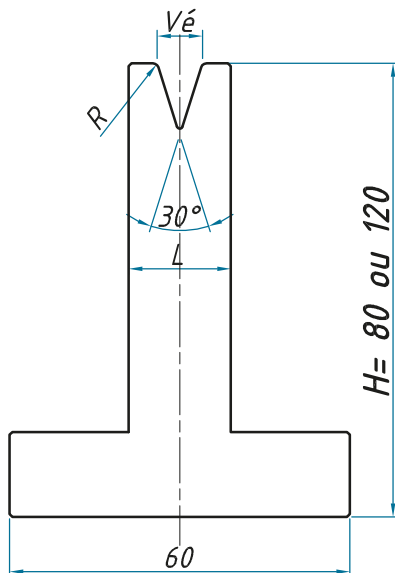
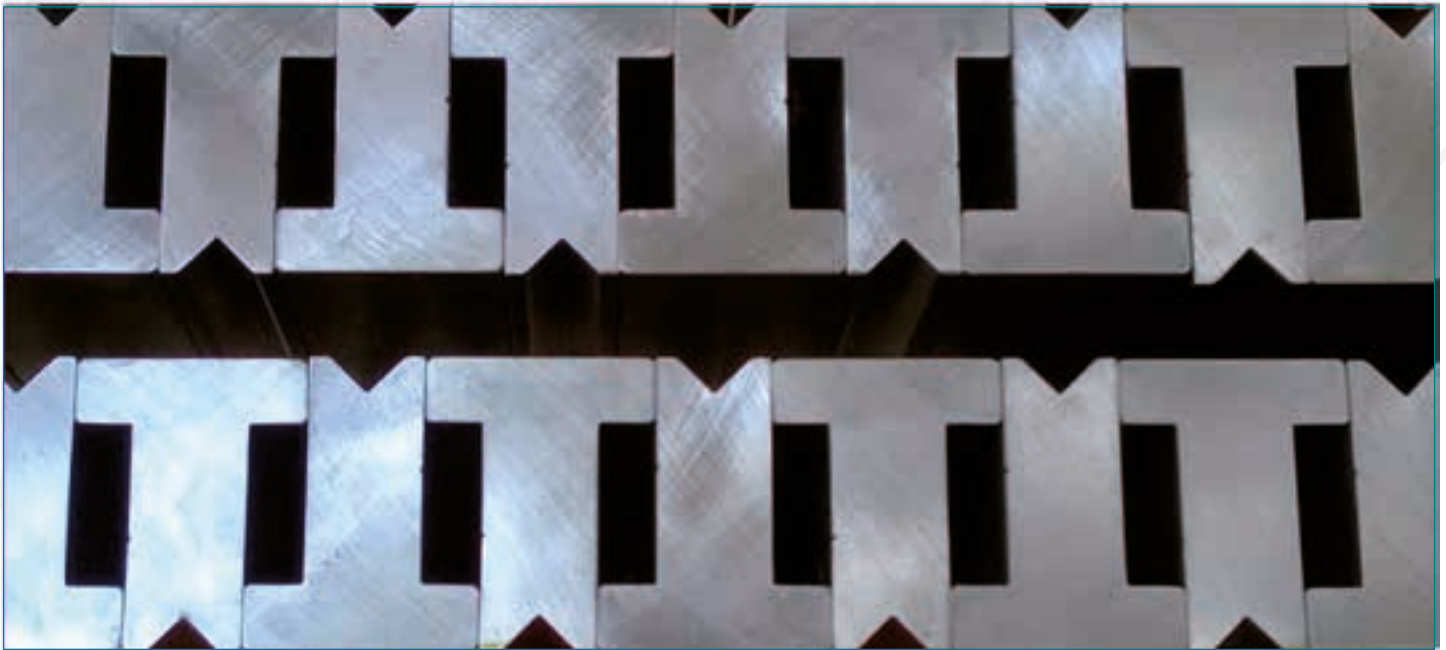
Modèle	Vé	R	L	F' maxi
20.41/35°	6	R1	16	50T/m
20.42/35°	8	R1	18	50T/m
20.43/35°	10	R1	20	50T/m
20.44/35°	12	R1.5	24	50T/m
20.45/35°	16	R2	30	50T/m
20.46/35°	20	R2	35	50T/m
20.47/35°	25	R5	40	60T/m

Ces matrices sont disponibles en hauteur 80 ou 120



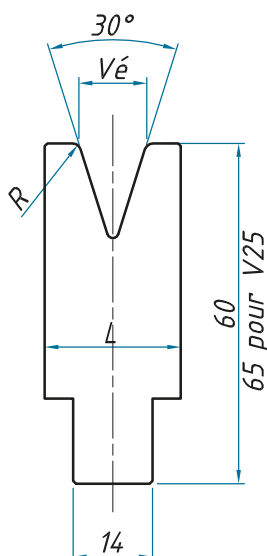
Modèle	Vé	R	L	F' maxi
70.35°	6	R1	16	50T/m
71.35°	8	R1	18	50T/m
73.35°	10	R1	20	50T/m
75.35°	12	R1.5	24	50T/m
77.35°	16	R2	30	50T/m
79.35°	20	R2	35	50T/m
80.35°	25	R3	40	60T/m

Matrices à utiliser avec support type 40.14



Modèle	Vé	R	L	F' maxi
20.41/30°	6	R0.6	14	35T/m
20.42/30°	8	R0.8	18	40T/m
20.43/30°	10	R1	24	50T/m
20.44/30°	12	R1.5	24	50T/m
20.45/30°	16	R2	30	50T/m
20.46/30°	20	R2.5	35	50T/m
20.47/30°	25	R3	40	50T/m

Ces matrices sont disponibles en hauteur 80 ou 120



Modèle	Vé	R	L	F' maxi
70.30°	6	R1	16	35T/m
71.30°	8	R1	18	35T/m
73.30°	10	R1	20	50T/m
75.30°	12	R1.5	24	40T/m
77.30°	16	R2	30	45T/m
79.30°	20	R2	35	50T/m
80.30°	25	R3	45	50T/m

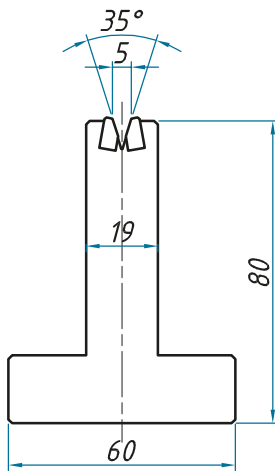
Matrices à utiliser avec support type 40.14

AMADA Typ 35° Inserts téflons

notre catalogue en ligne
sur www.soclam.com

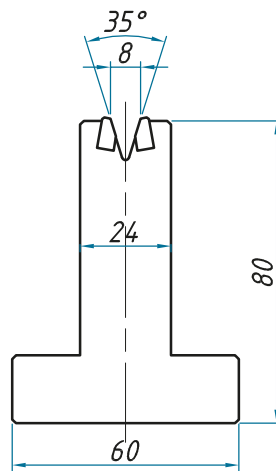
20.30/35°

20T/m



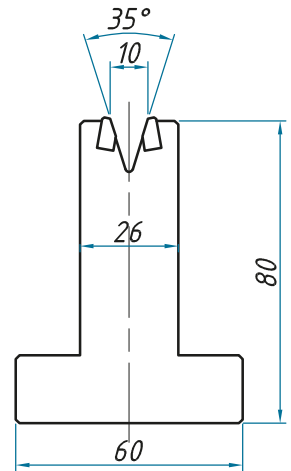
20.32/35°

20T/m



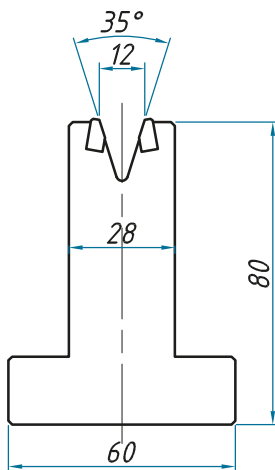
20.33/35°

20T/m



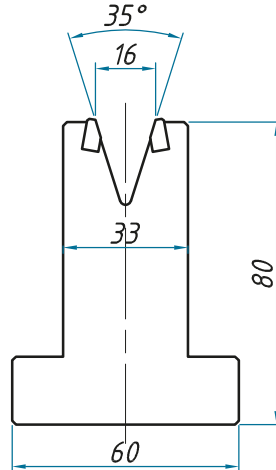
20.34/35°

20T/m



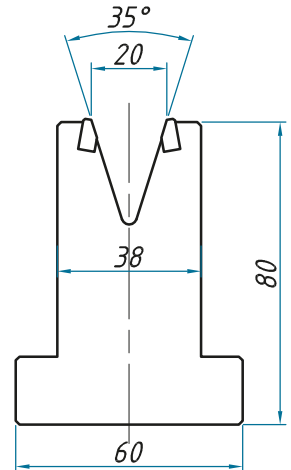
20.35/35°

20T/m

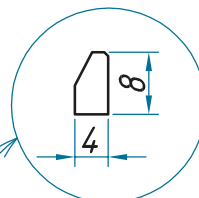


20.36/35°

20T/m



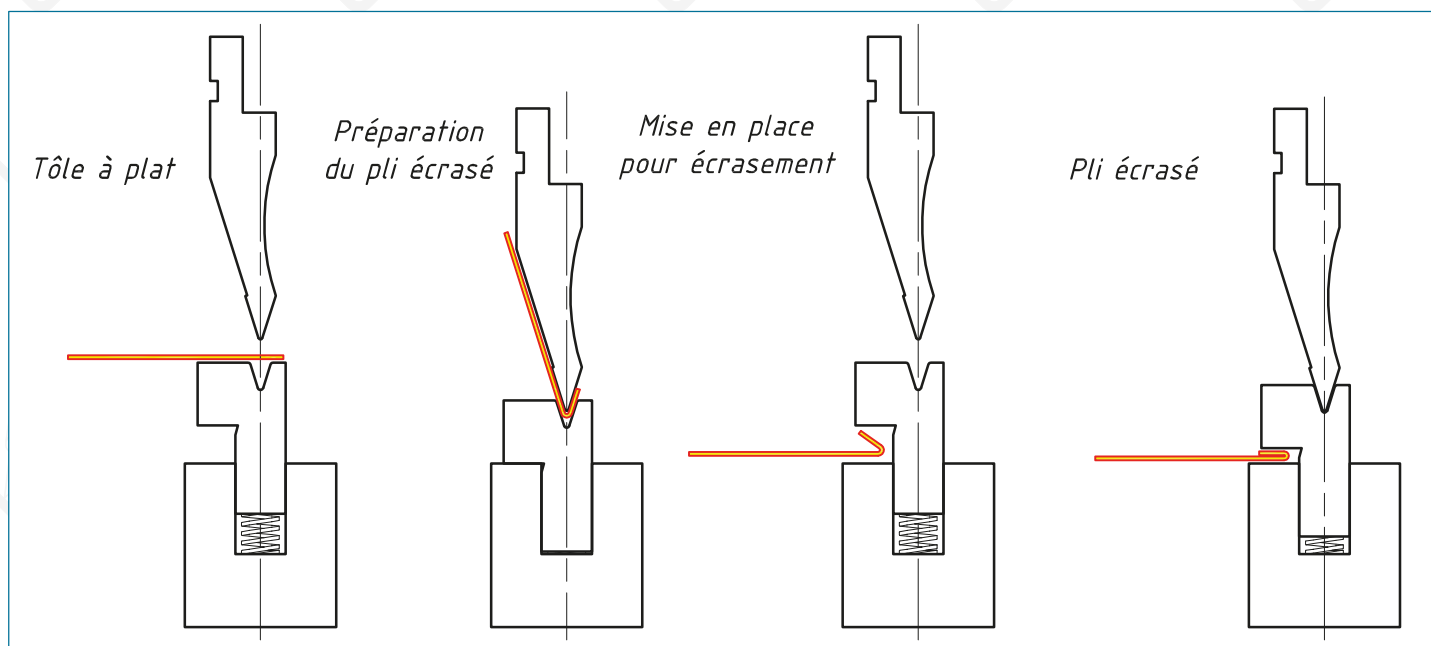
20.30-T





Ce type de matrice est utilisé principalement pour plier de la tôle délicate qui doit être sans marquage.

L'insert en téflon est fourni en pièce de rechange et peut-être remplacé par le client lui-même garantissant des coûts inférieurs et prolongeant la durée de vie de la matrice

*Ces matrices ont une longueur 835 fractonnée spécifique :
20 + 25 + 40 + 50 + 100 + 200 + 400*



Acier ~ 40kg/mm²

Epaisseur	 goutte	 jointif
6/10	9T/m	23T/m
8/10	12T/m	32T/m
10/10	15T/m	40T/m
125/100	17T/m	50T/m
15/10	22T/m	63T/m
20/10	30T/m	80T/m
25/10	55T/m	90T/m
30/10	70T/m	100T/m

Inox ~ 70kg/mm²



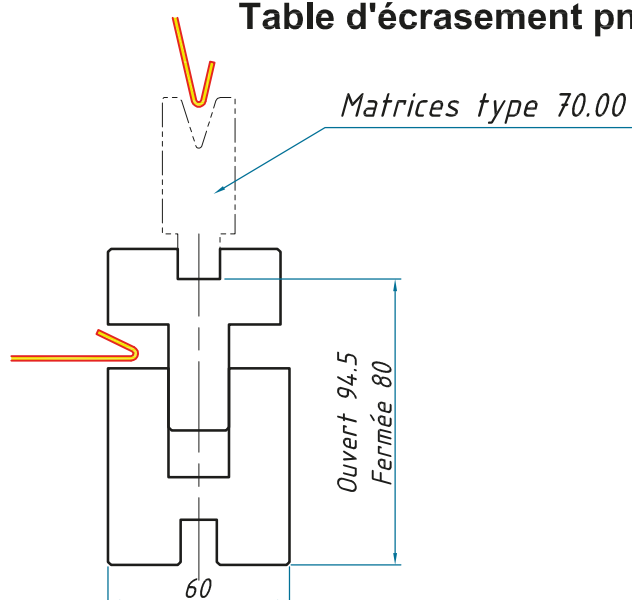
Epaisseur	 goutte	 jointif
6/10	15T/m	35T/m
8/10	20T/m	50T/m
10/10	25T/m	60T/m
125/100	26T/m	80T/m
15/10	38T/m	95T/m
20/10	50T/m	130T/m
25/10	90T/m	180T/m
30/10	100T/m	210T/m

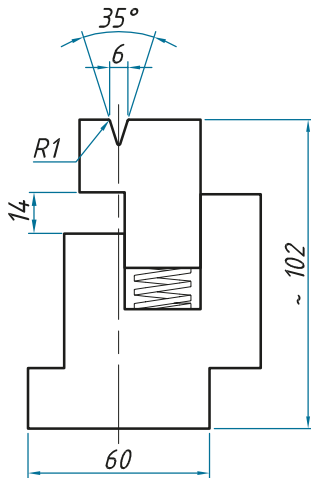
Table d'écrasement pneumatique



La table d'écrasement se positionne sur le tablier de la presse.
L'ouverture/fermeture est pneumatique.
Elle est disponible avec commande manuelle ou par électrovanne actionnée par la commande numérique.

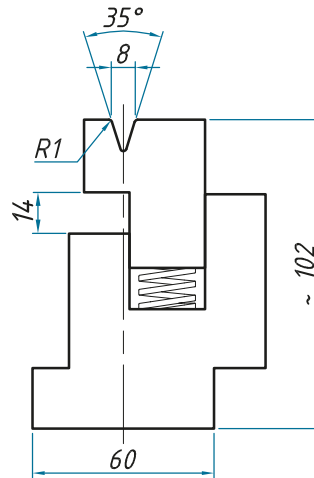
30.01 / 6-35°

60T/m



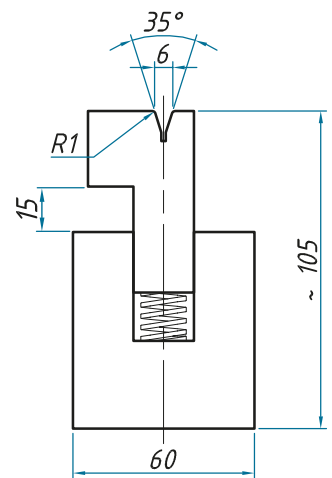
30.01 / 8-35°

50T/m



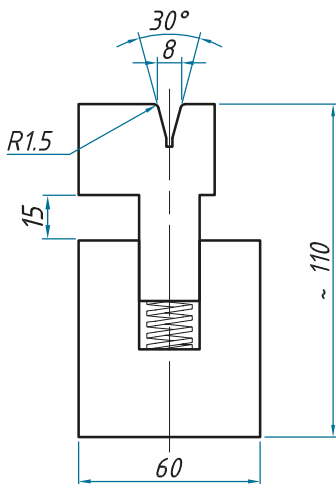
30.02 / 6-35°

80T/m



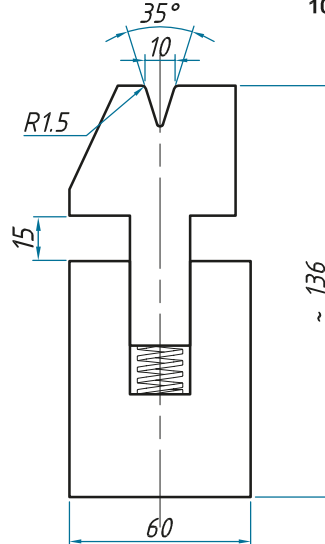
30.02 / 8-30°

80T/m



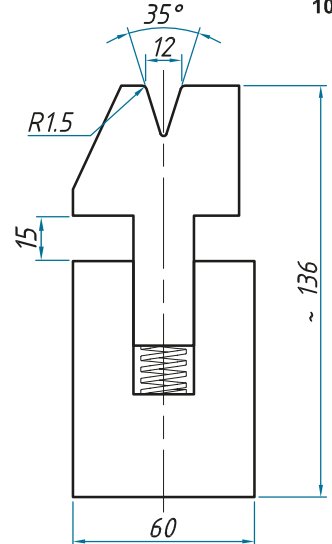
30.01 / 10-35°

100T/m



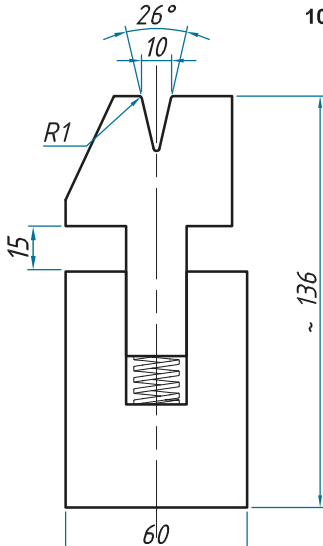
30.01 / 12-35°

100T/m



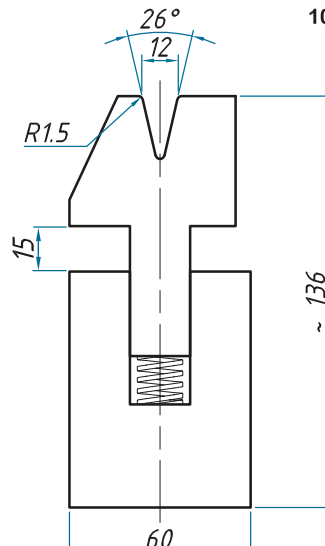
30.01 / 10-26°

100T/m



30.01 / 12-26°

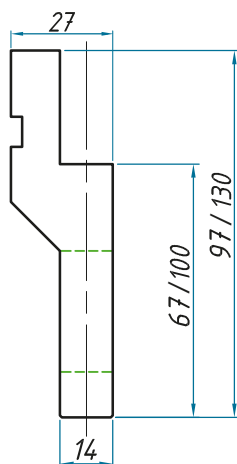
100T/m



Sur demande, la gamme
entière des modèles 30.01 et
30.02 est disponible avec
fonctionnement **pneumatique**,
manuel ou avec électrovanne
actionnée par la commande
numérique de la presse.

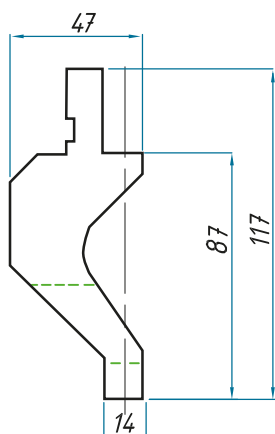
40.05 – H67 utile 40.116 – H100 utile

100T/m



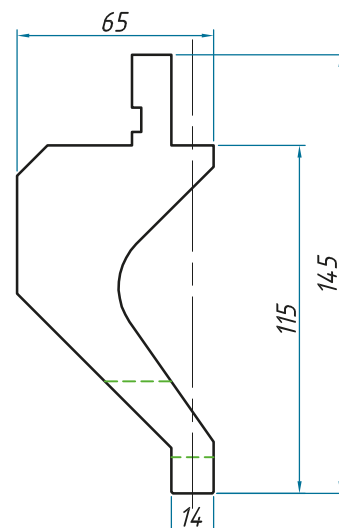
40.091

50T/m

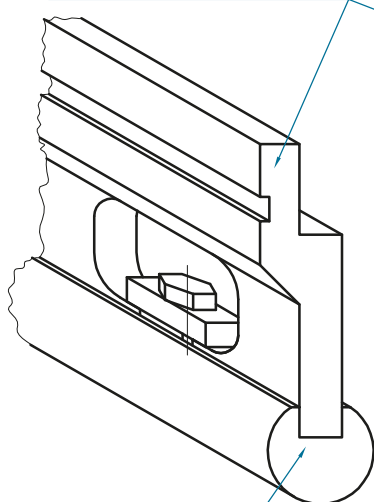


40.090

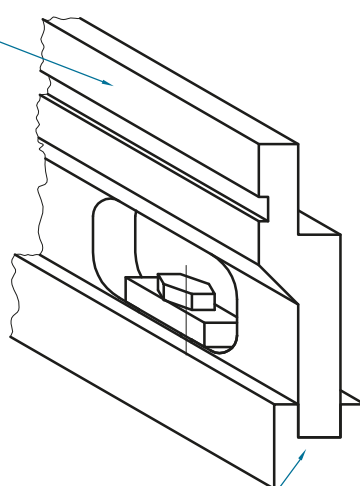
50T/m



Porte-règle
40.05 / 40.116 / 40.090



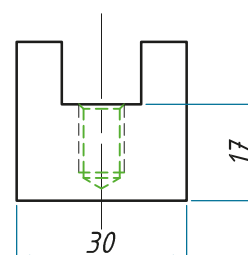
Règle à rayonner 40.09



Règle à écraser 40.02

40.02

100T/m

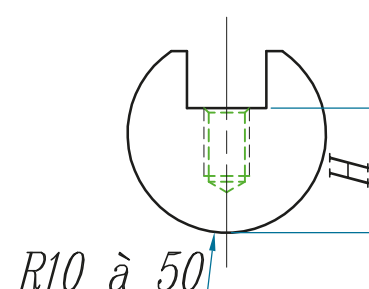
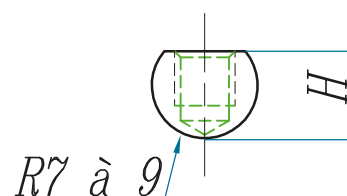


40.09

Modèle	R	H
40.09/14	7	11.5
40.09/15	7.5	11.5
40.09/16	8	13
40.09/18	9	16
40.09/20	10	12
40.09/25	12.5	17
40.09/30	15	20
40.09/35	17.5	22
40.09/40	20	24
40.09/50	25	29
40.09/60	30	34
40.09/80	40	44
40.09/100	50	70

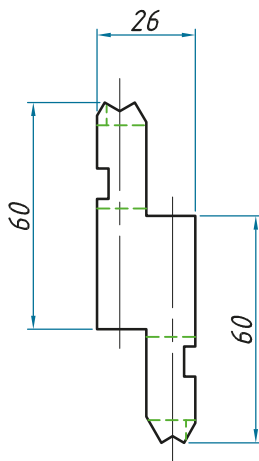
Toutes les règles sont
fournies sans visserie,
laquelle est livrée
avec les portes-règles
ou en supplément

100T/m



40.30

70T/m

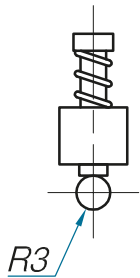


Montage coté A
pour R3 à 5

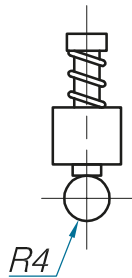
Montage coté B
pour R6 à 10

40.31

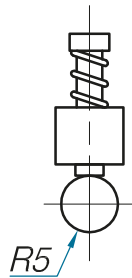
Pour coté A



40.31/06

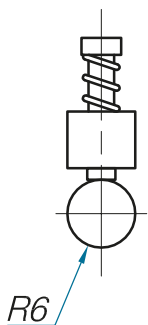


40.31/08

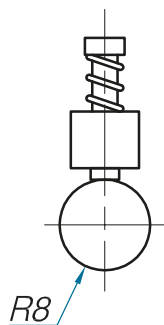


40.31/10

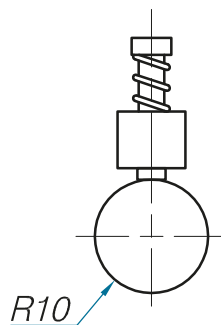
Pour coté B



40.31/12



40.31/16

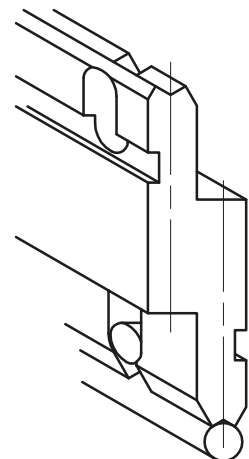


40.31/20

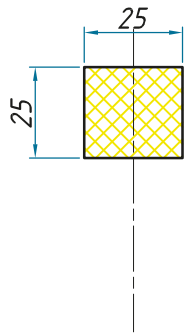
Fractionnement

Longueur 835
fractionnée en :

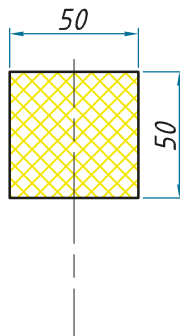
20 + 25 + 30 + 35 + 40
+ 50 + 70 + 165 + 200
+ 2 bigornes de 100mm



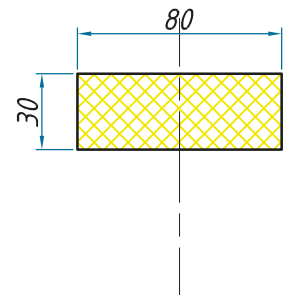
61.1



61.3

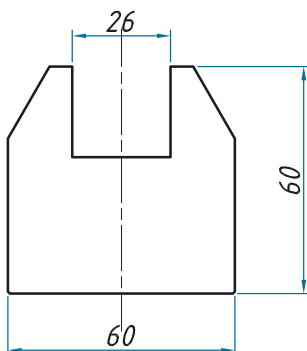


61.4



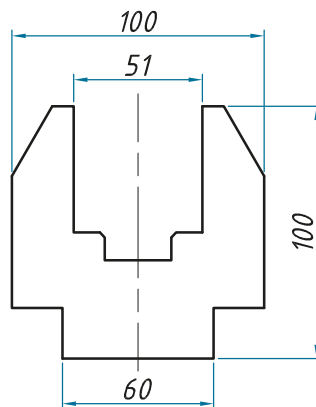
60.1

100T/m



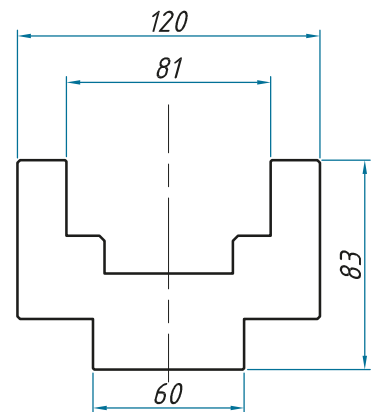
60.3

100T/m



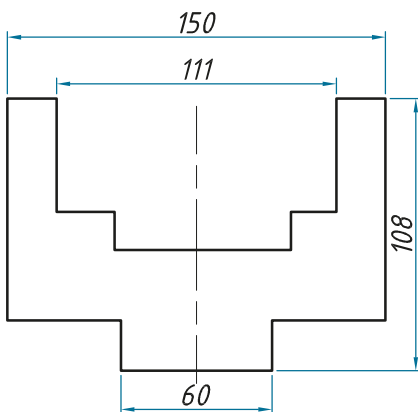
60.4

100T/m

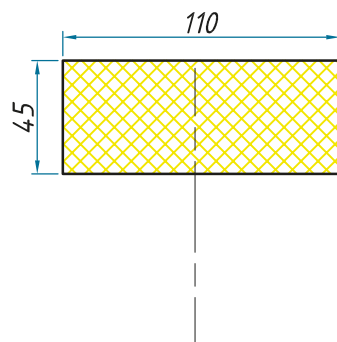


60.5

100T/m



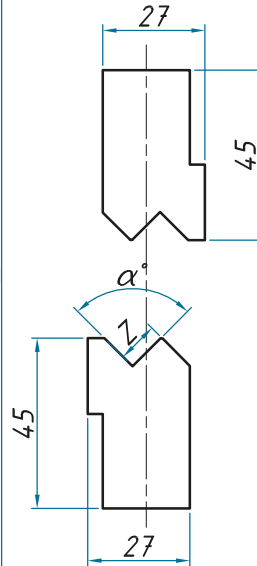
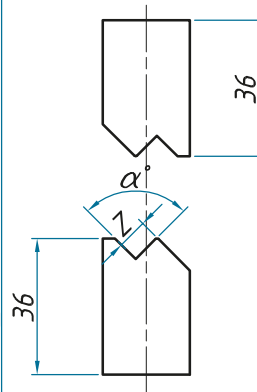
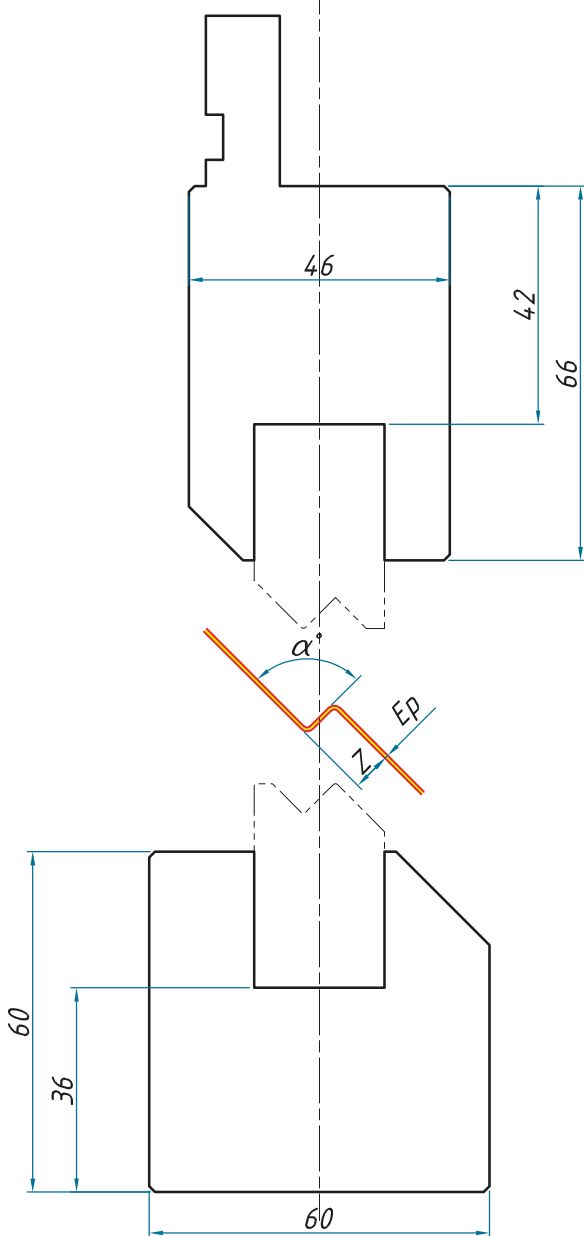
61.5



Le pliage sur élastomère permet, sur des tôles fines, de faire un pliage sans marque, un rayon en bord de tôle, un pliage avec un trou en bord de pli, etc.

AZ

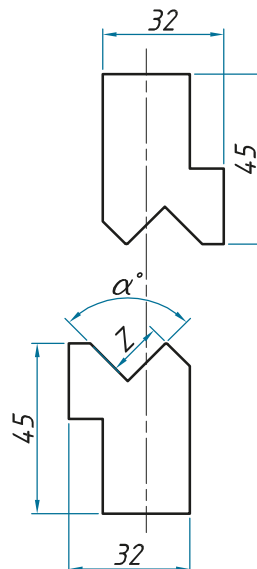
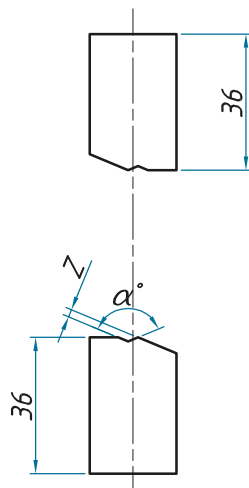
100T/m



Modèle	Z	α°	Ep max
Z1-90	1	90°	5/10
Z1.5-90	1.5	90°	6/10
Z2-90	2	90°	8/10
Z2.5-90	2.5	90°	10/10
Z3-90	3	90°	10/10
Z3.5-90	3.5	90°	12/10
Z4-90	4	90°	12/10
Z4.5-90	4.5	90°	15/10
Z5-90	5	90°	15/10
Z5.5-90	5.5	90°	15/10
Z6-90	6	90°	15/10
Z6.5-90	6.5	90°	15/10
Z7-90	7	90°	20/10
Z7.5-90	7.5	90°	20/10
Z8-90	8	90°	25/10

Modèle	Z	α°	Ep max
Z9-90	9	90°	25/10
Z10-90	10	90°	30/10
Z11-90	11	90°	30/10
Z12-90	12	90°	30/10

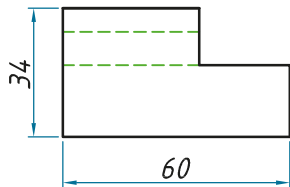
Modèle	Z	α°	Ep max
Z1-160	1	160°	5/10
Z1.5-160	1.5	160°	6/10
Z2-150	2	150°	8/10
Z2.5-140	2.5	140°	10/10



Modèle	Z	α°	Ep max
Z13-90	13	90°	30/10
Z14-90	14	90°	30/10
Z15-90	15	90°	30/10

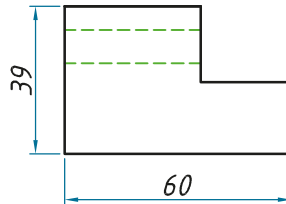
40.06/34

100T/m



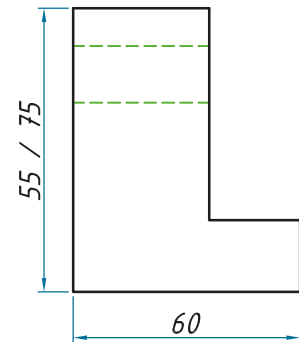
40.06/39

100T/m



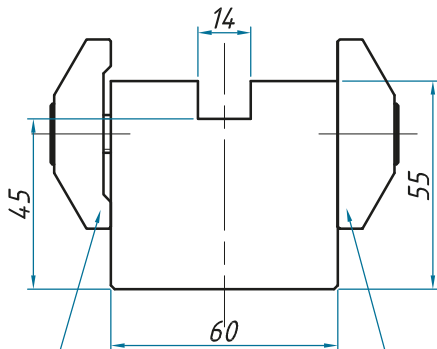
40.07/55
40.07/75

100T/m



40.58

100T/m

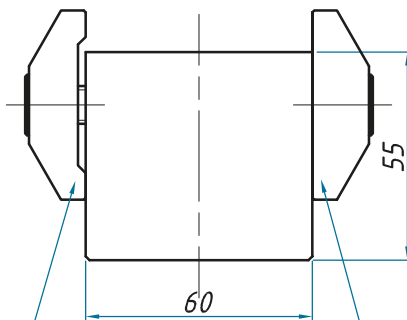


Brides de serrage
Ref. ST41

Brides fixes
Ref. ST55

40.55

100T/m

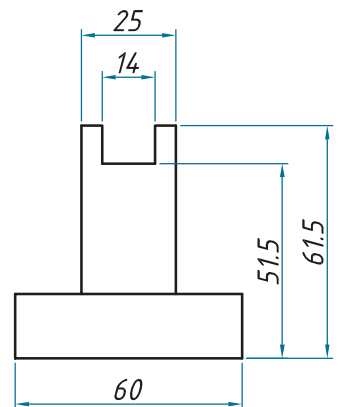


Brides de serrage
Ref. ST41

Brides fixes
Ref. ST55

40.14

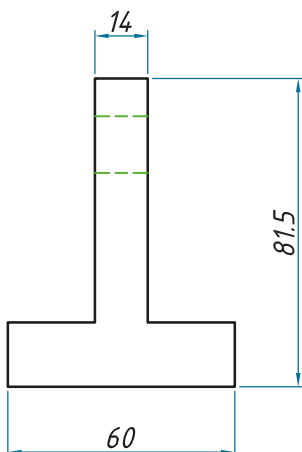
100T/m



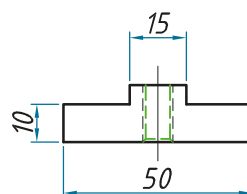
Alignement réglable par vis

330

100T/m

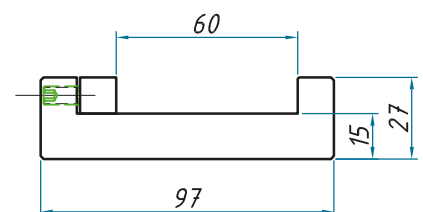


4015



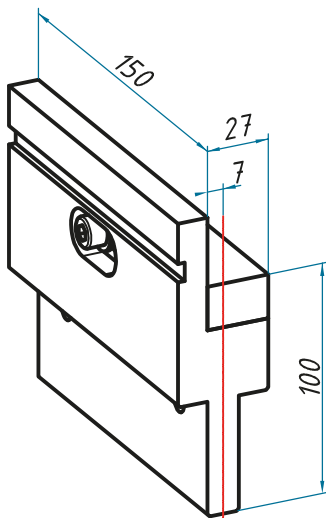
40.60

100T/m



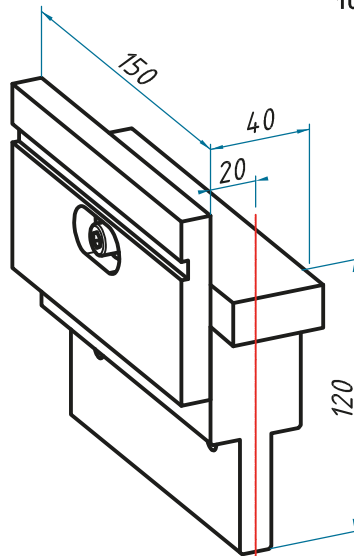
40.03

100T/m

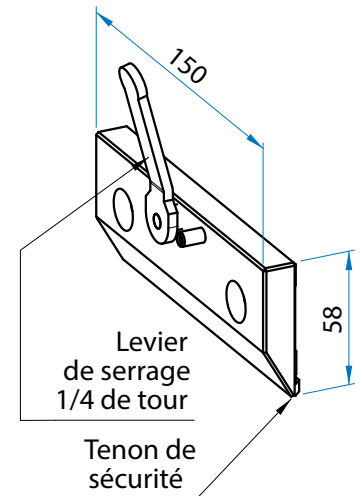


40.50

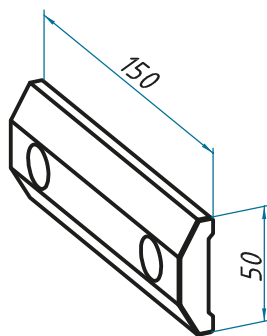
100T/m



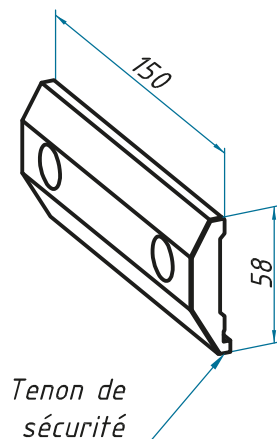
ST21



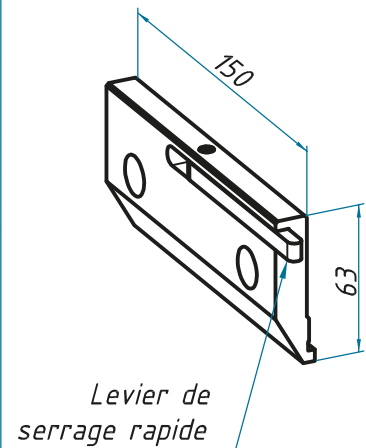
ST41



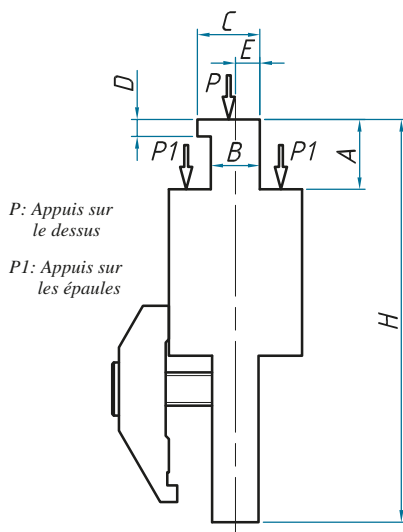
ST43



ST44



40.20

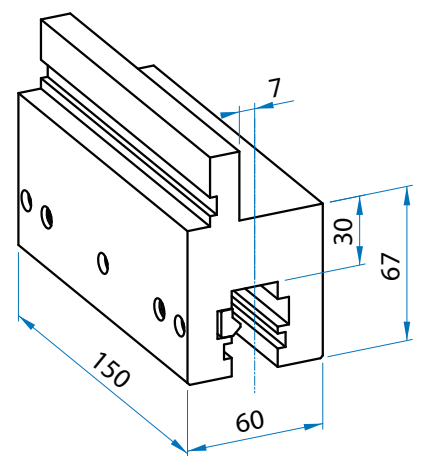


Pour toute demande,
veuillez nous indiquer :

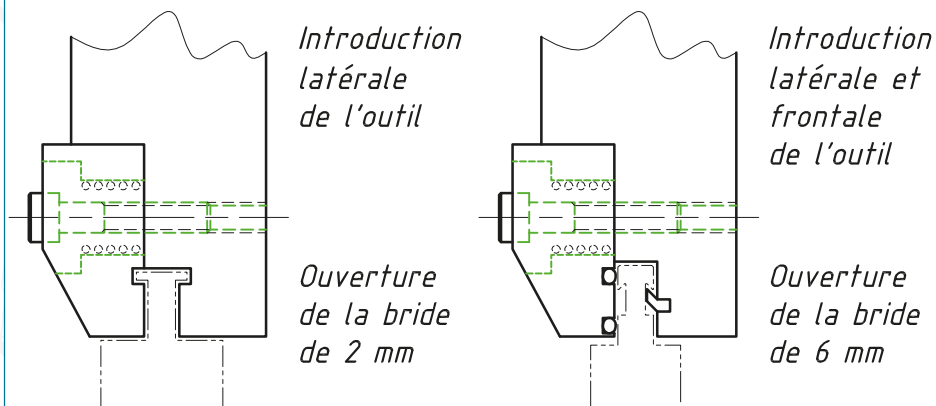
- Hauteur totale H
- Côtes d'attache A, B, C, D et E
- Les faces d'appuis sur la presse P ou P1
- La longueur L

**WW 4362 AW
AMADA / WILA**

100T/m



Systèmes de blocage hydrauliques



Systèmes de blocage hydrauliques

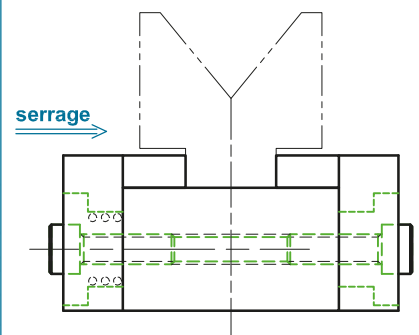
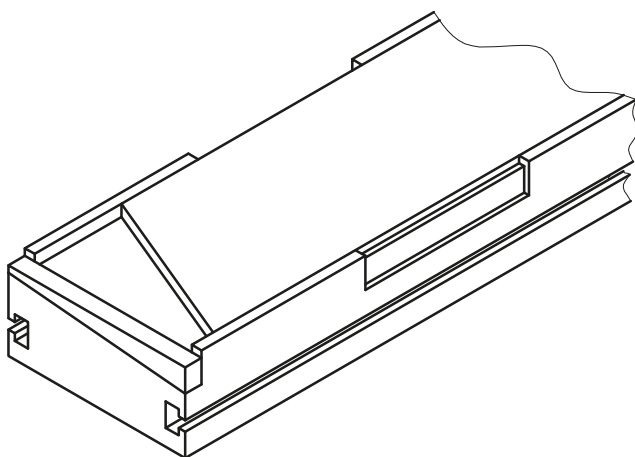


Table de bombage spéciale à l'aide de cales coniques

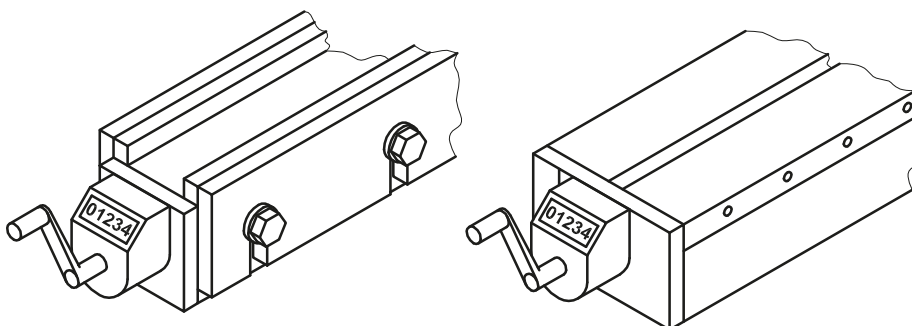


On sait que l'angle de pli n'est pas égal sur la longueur totale à cause des flexions qui se vérifient pendant le travail sur les presses.

Ce problème est résolu grâce aux tables de bombage qui, par un système de cales coniques, manuel ou automatique, permet de compenser les flexions.

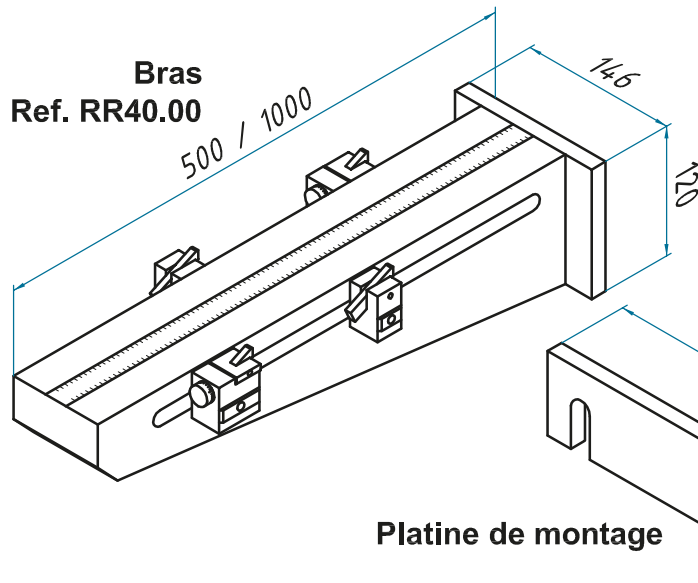
*Deux compensations possibles :
Longitudinales pour les déformations linéaires et transversale pour les déformations localisées.*

Table de bombage standard manuelle

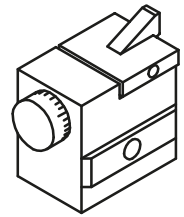


Butées avants pour presse plieuse

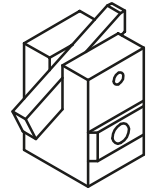
Bras
Ref. RR40.00



Butée micro
Ref. 6036

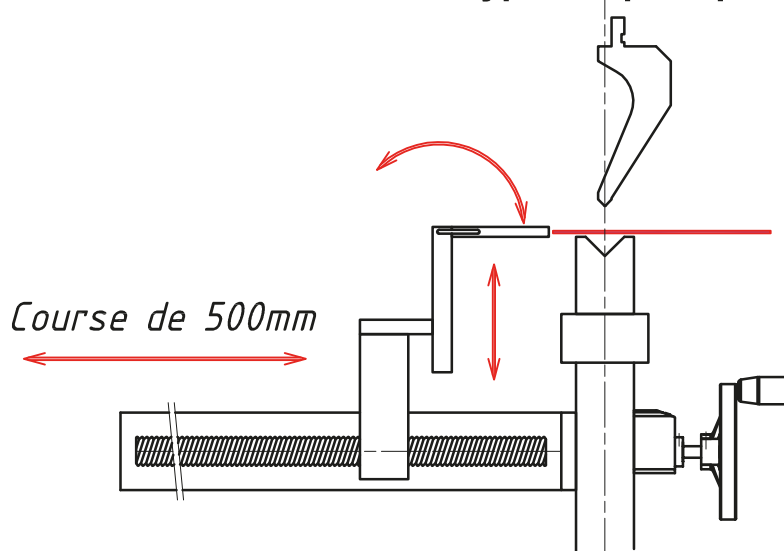


Butée escamotable
Ref. 6032



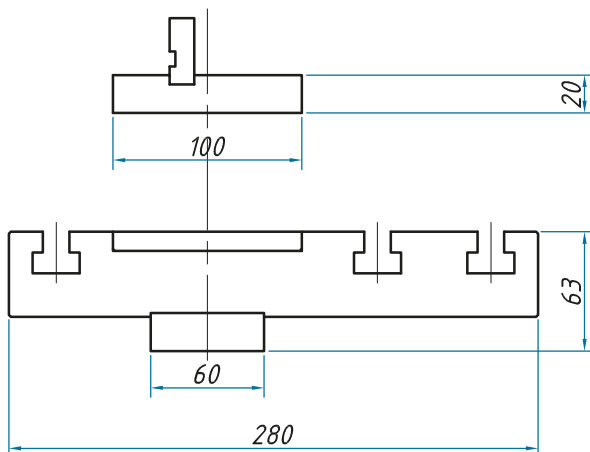
Butée arrière type BM pour presse plieuse

Course de 500mm

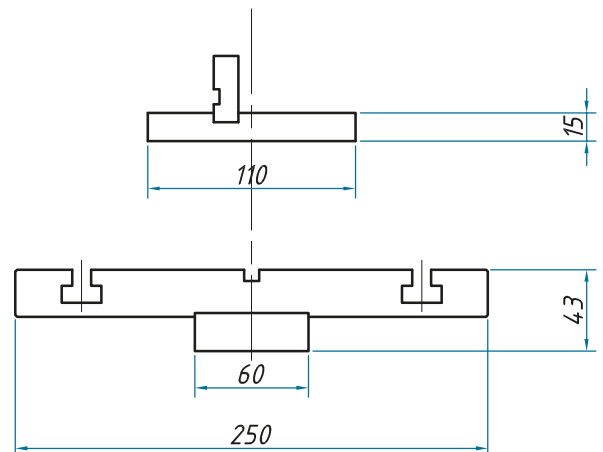


Commande par volant
ou motorisable
Butée éclipseable et
réglable en hauteur

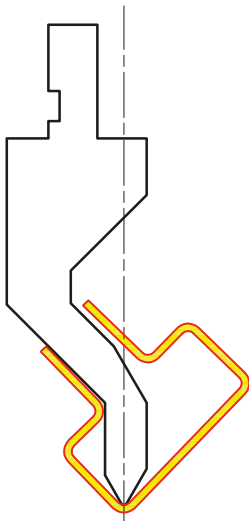
40.10 / 40.11 Montage pour unités de poinçonnage



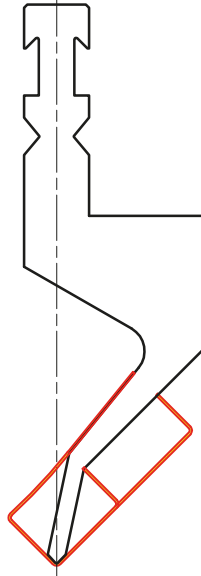
40.20 / 40.30 Montage pour unités de poinçonnage



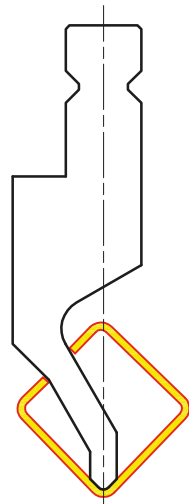
10.04-1



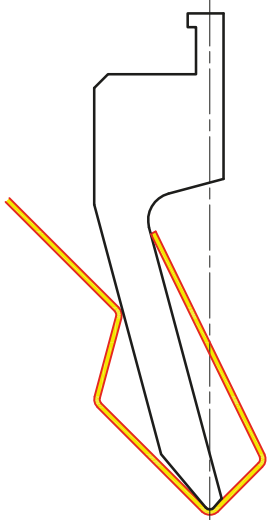
10.04-2



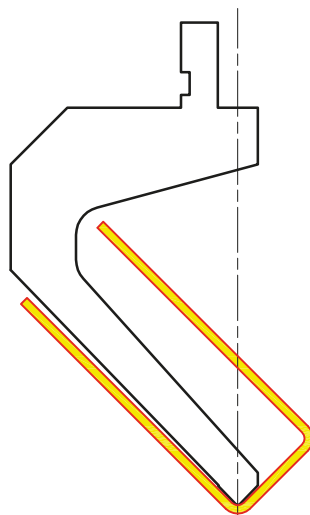
10.04-3



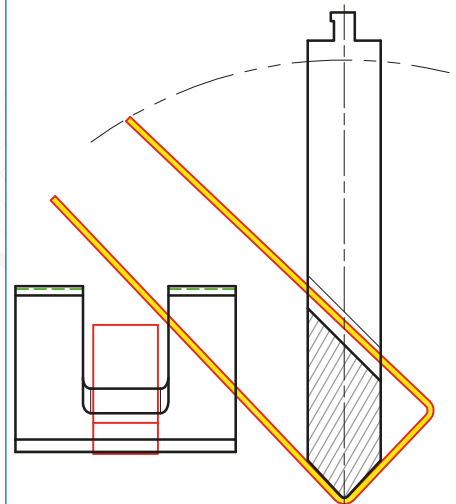
10.06



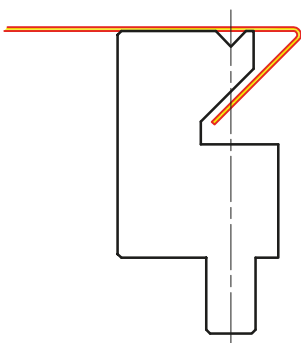
10.08



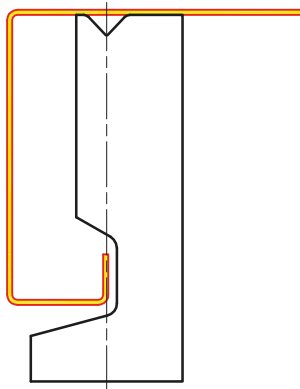
10.09



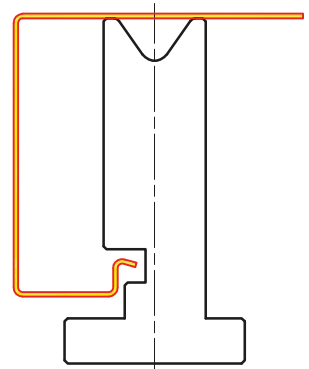
20.81



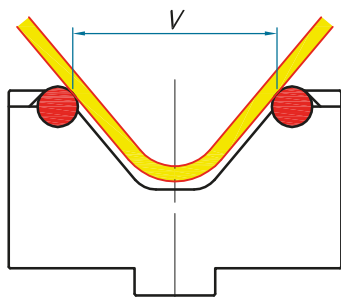
20.82



20.83

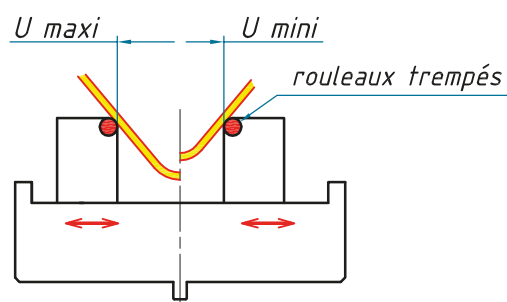
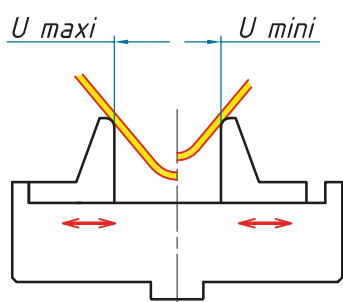


20.51 Matrice à rouleaux trempés



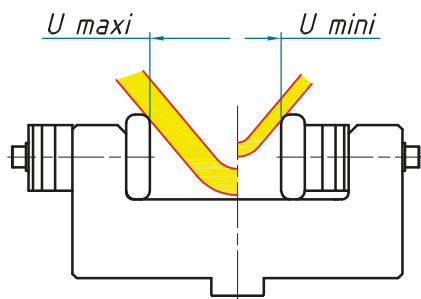
Cette matrice permet un meilleur glissement de la tôle pendant le pliage. Elle peut être réalisée en différentes versions, en fonction des épaisseurs et du type de matériau à plier.

20.61 Matrices à U réglable

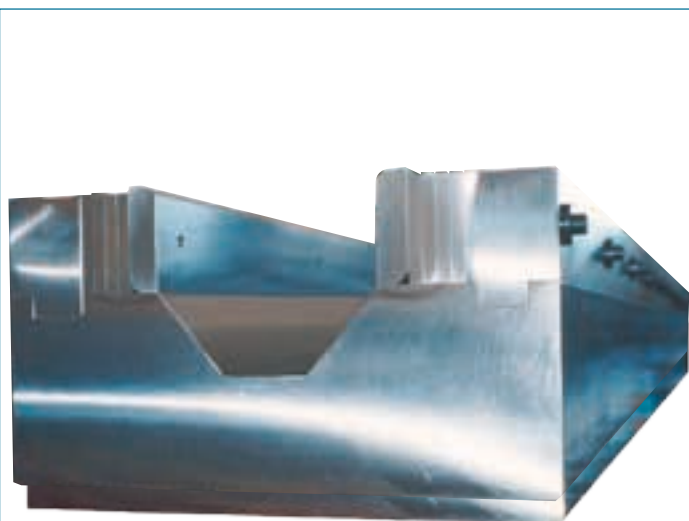


*Réglage simple, rapide
et précis par manivelle*

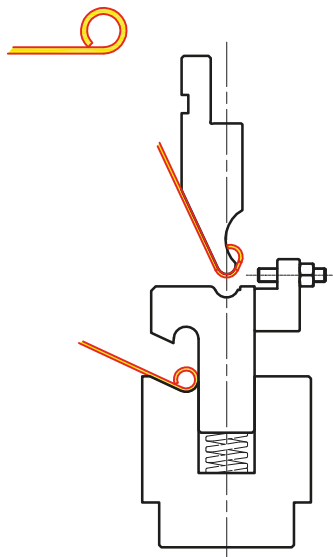
20.71 Matrice à U réglable avec inserts



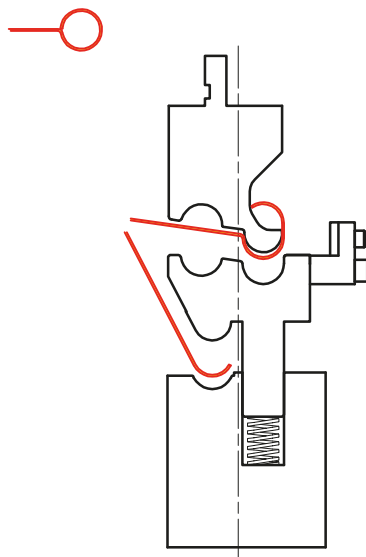
*Réglage par
déplacement de cales
à l'arrière des inserts*



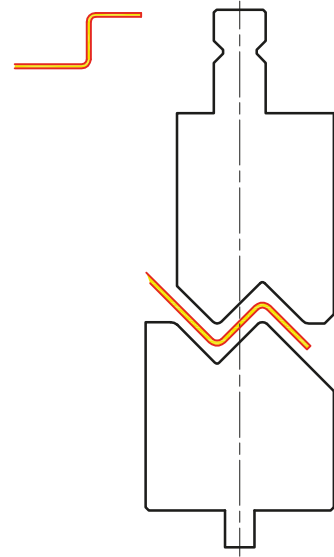
30.03



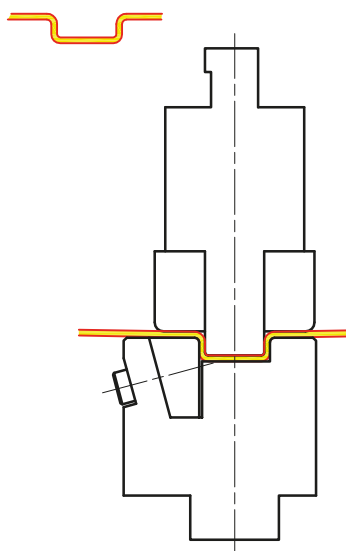
30.04



30.05



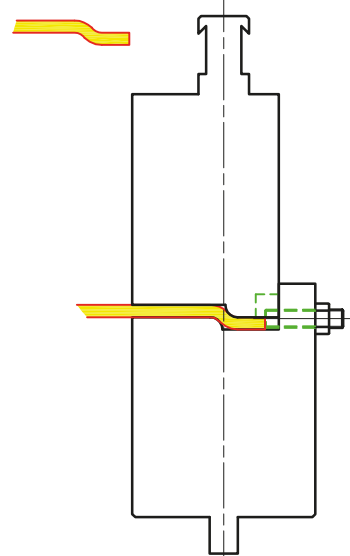
30.06



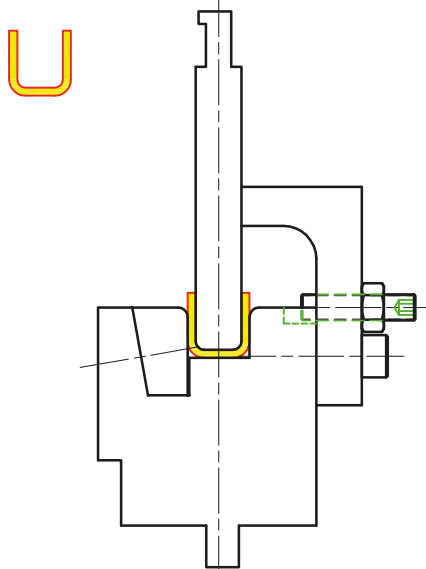
Pour toute demande, veuillez nous indiquer :

- Le plan de pièce pliée avec longueur, quantité et tolérances
- Type de matériel (acier, inox, alu...) et son épaisseur
- Présence éventuelle d'un film de protection sur la tôle
- Le type de fixation sur la presse
- Puissance et longueur de la presse
- Ouverture et course de la presse

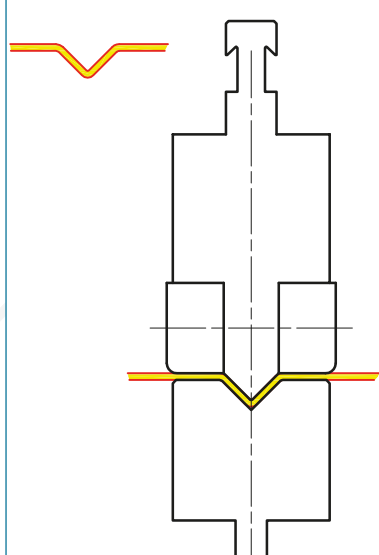
30.08



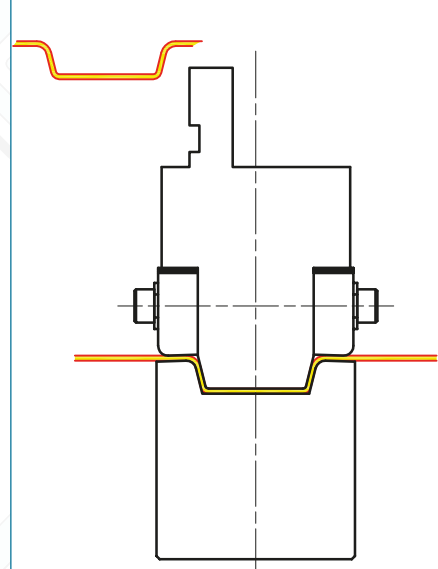
30.09



30.10

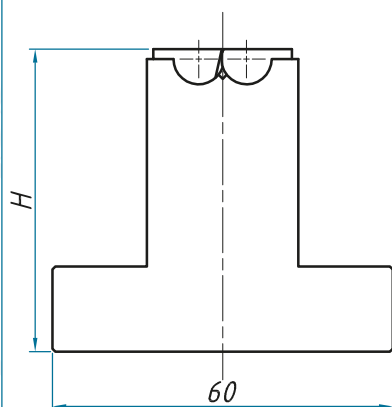


30.11

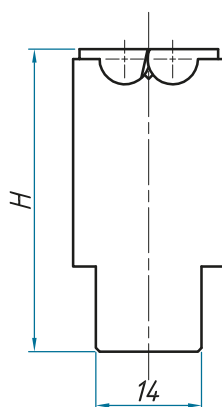


*Préconisées pour le pliage d'inox ou d'aluminium sans marquage ou légère trace de marquage.
Prévues pour le pliage de petites pièces, le pliage sans déformation de tôles perforées et/ou le pliage sans polluer l'outil (calamine, glava, etc.)*

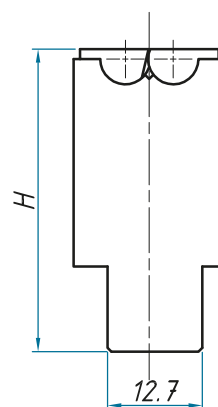
Amada Typ



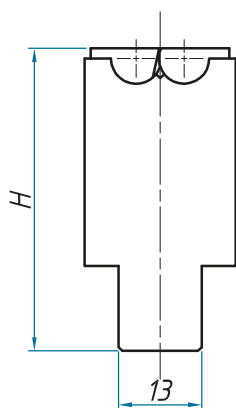
Amada Typ



LVD Typ

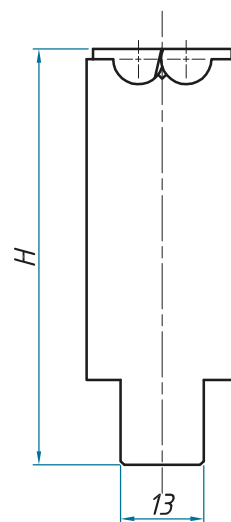


Beyeler Typ



*Ces matrices sont
prévues pour des
épaisseurs de 0.7 à 6mm
et jusqu'à 16mm
en hors standard*

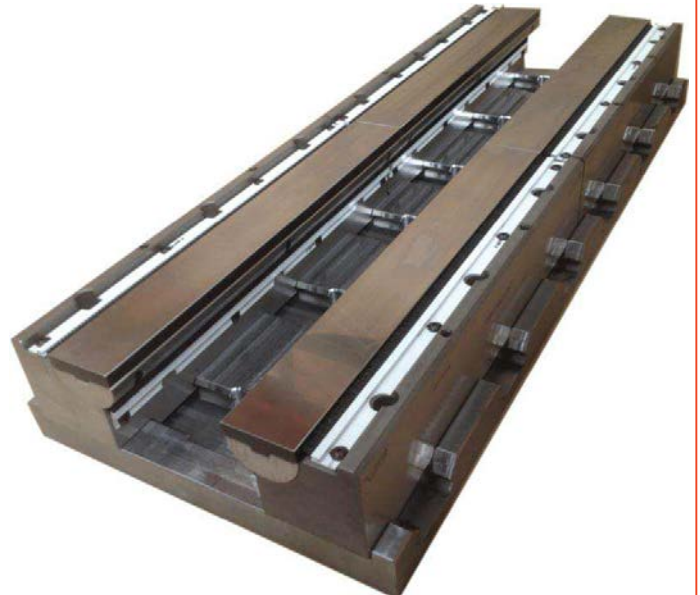
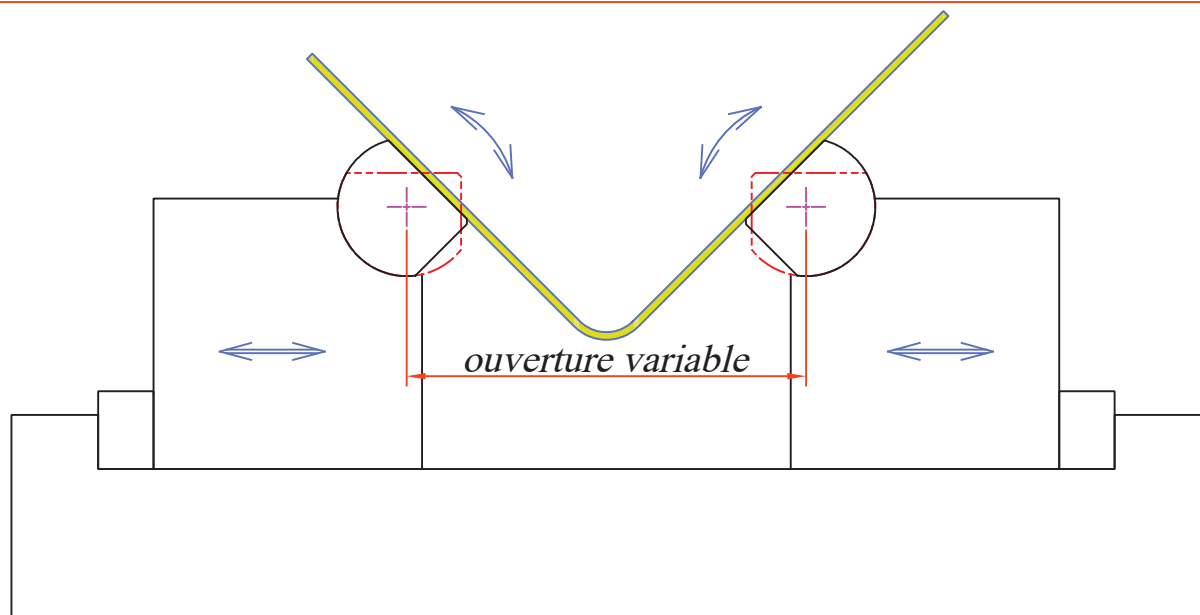
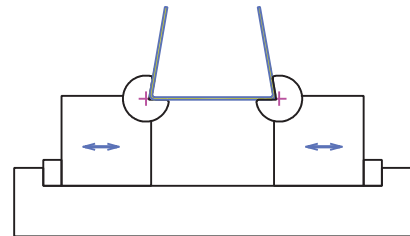
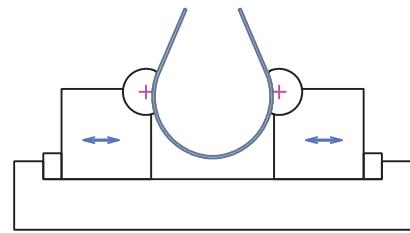
Trumpf Typ



Matrices Rotatives Spéciales

notre catalogue en ligne
sur www.soclam.com

Sur demande, il est possible de réaliser des matrices à ouverture variable avec des inserts pour le formage de grand rayon, le formage de U en 1 coup de presse à fond plat ou fond rayonné



Accessoires



Film de protection anti-rayure



Bande de protection
en toile enduite (ép. 0,2)



Butée avec rapporteur d'angle



Système positionneur
de film de protection



Equerre magnétique orientable



Butée avec équerre fixe



Armoire de rangement d'outillages pour: Amada,
Beyeler, LVD, Colly, EHT, Trumpf ...



Pour toutes demandes de lames de cisailles, merci de nous indiquer :

- Marque et modèle de la cisaille :

- Matière et épaisseur à cisailer :

Acier	épaisseur mini :	maxi :
Inox	épaisseur mini :	maxi :
Tôle larmée	épaisseur mini :	maxi :

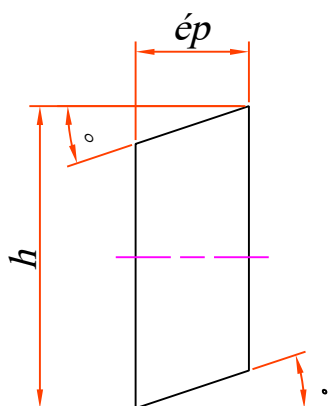
- Dimensions des lames :

Nombre de trous :

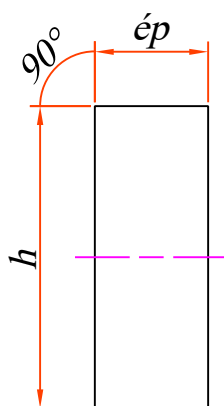
Trous taraudés : ☐ ou double fraisure : ☐

Compléter les schémas correspondant à la section et au nombre d'arêtes de coupe désiré :

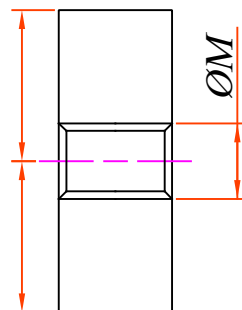
2 arêtes de coupe



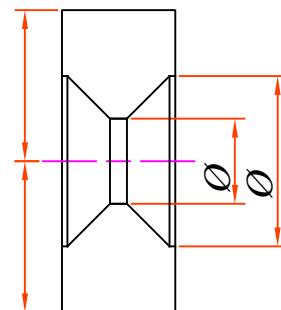
4 arêtes de coupe



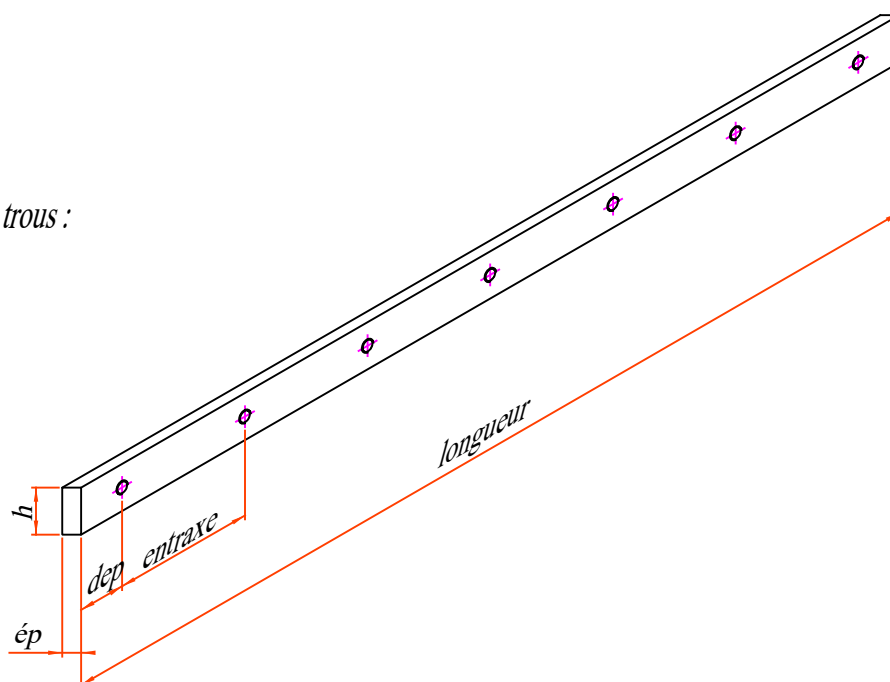
Trou taraudé



Double fraisure



Nombre de trous :



SOCLAM

Nos outils sont fabriqués avec des aciers et traitements correspondants aux normes standards des constructeurs.

Dans le cas de pliage de tôles INOX et / ou DECOUPES AU LASER, nous pouvons réaliser sur votre demande un traitement spécifique telle que la nitruration.

Nous rappelons également que toute bavure (créée par découpe laser, cisailage, poinçonnage) endommage l'acier : il est IMPERATIF de plier des tôles SANS bavure.

CONDITIONS GENERALES DE VENTES

1. Commandes

Le fait de passer une commande implique l'acceptation formelle de nos conditions générales de vente, toute dérogation devant faire l'objet d'un accord écrit préalable. En cas d'annulation de la commande du fait de l'acheteur, l'acompte versé restera à la société SOCLAM au titre de dédommagement.

2. Délais

Les délais sont fixés sans aucun engagement. Aucune pénalités de retard ou de dommage et intérêt ne seront acceptés. Les retards ne peuvent en aucun cas justifier l'annulation d'une commande.

3. Prix

Nos prix sont donnés à titre indicatifs H.T., départ de nos produits et hors emballages. La validité de nos devis est de 1 mois.

4. Factures- Délais de paiement

Nos livraisons d'outillages se référant à notre catalogue, sont payables :

*Pour un montant inférieur ou égal à 100,00€ H.T. par chèque à réception de la facture (sans escompte).

*Pour un montant compris entre 100,00€ et 1 500,00€ H.T. : Traite à 45 jours fin de mois.

*Pour un montant supérieur à 1 500,00 € H.T. : 30 % par chèque à la commande, solde par traite à 45 jours FDM

*Les machines outils se paient comptant par chèque ou crédit bancaire.

Nos factures sont payables à Collégien, nos traites ne constituant ni dérogations ni droits ni novation à la clause attributive de juridiction.

L'acceptation des marchandises livrées vaudra reconnaissance de la clause ci-après de convention express et report accordé par nous. Le défaut de paiement de nos marchandises ou fournitures à l'échéance fixée sur chaque facture entraînera, que soit le mode de règlement prévu, une intervention contentieuse.

5. Pénalités de retard (loi du 31/12/1992)

En cas d'allongement du délai de paiement par rapport à la date figurant sur la facture, nous appliquerons des pénalités de 1,5 % par mois de retard.

6. Réserve de propriété

Selon la loi N°80-335 du 12 Mai 1980, notre société restera propriétaire jusqu'au paiement intégral du prix de nos marchandises ou machines livrées. Cette clause est acceptée lors de la commande avec extension de dommages et intérêts en cas de reprise du matériel ayant subi

des dégradations lors de la mise en service.

7. Réparations-Garantie-Reprise

Les reprises doivent faire l'objet d'un accord préalable verbal ou écrit de notre part et porter sur des marchandises neuves. Elles devront être faites dans les quinze jours qui suivent la livraison, en franco de port et d'emballage avec indication du bon de livraison. La garantie sur l'outillage ne peut être accordée qu'après retour en franco de port et d'emballages en nos magasins et examen par une personne compétente. La garantie sur les machines vendues par notre société se limite au remplacement ou à la fourniture de la pièce constructeur. Celle-ci ne s'étend pas aux appareillages électriques.

Les frais de mains d'œuvre, déplacement et d'hébergement ne sont couverts en aucun cas et restent à la charge du client. En aucun cas, notre responsabilité ne peut être substituée, à celle du constructeur pour des défauts ou vices de fabrication et leurs conséquences possibles.

8. Juridiction

En cas de contestation, le tribunal de commerce de BOBIGNY est seul compétent.

9. Expédition

Les expéditions d'outillages sont faites en part avancé, selon les modes de transports Poste, SNCF ou route.

Nous déclinons toutes responsabilités pour les opérations de transport, douane, octroi, manutention, amené à pieds d'œuvres, dès que notre matériel a quitté nos ateliers ou magasins et cela même dans le cas d'expédition franco.

Les marchandises même en cas de franco, voyagent aux risques et périls du destinataire. Afin d'éviter toutes contestations, les clients sont priés de faire vérifier l'état des colis ou marchandises à leur arrivée, par le transporteur et procéder aux réserves d'usages légales. Le déchargement du matériel lourd nécessitant un moyen de manutention reste à la charge et sous la responsabilité du destinataire.

10. Réception de marchandises

Nous avons l'avantage de vous rappeler que toutes nos expéditions marchandises, effectuées par notre transporteur, sont couvertes par leur assureur. Ceci implique, en cas de réclamations, des réserves précises et caractérisées. En effet, notre transporteur nous informe que tous les dossiers «Assurance » doivent

être en conformité avec l'article 105 du Code Civil.

IL NOUS RECOMMANDE DE PROCEDER DE LA FACON SUIVANTE :

Il convient d'émettre des réserves précises et caractéristiques :

- Colis ouvert OU colis déchiré
- Nombre de pièces reçues (non manquantes)
- Traces de chocs
- Colis ou palette renversé
- Palette défilmée
- Emballage pas d'origine

Réserves non recevables juridiquement :

- Sous réserve de déballage
- Sous réserve de comptage
- Sous réserve de casse, ainsi que les formules pré-achetées

Toutes ces réserves doivent être confirmées dans les 48 heures suivant la réception de l'expédition en lettre recommandée AR, au transporteur et en adressant une copie à notre Service Commercial.

Ne peuvent être prises en compte les lettres recommandées n'ayant pas fait l'objet de réserves préalables sur le récépissé de livraison.

Nous vous précisons que le législateur, sans douter de la bonne foi de chacun, émet des doutes sur des réserves à posteriori, car ces mêmes problèmes peuvent se produire après le départ du transporteur.

Nous comptons sur votre vigilance, les assureurs, comme vous le savez, deviennent intransigeants en la matière.

11. Conformités - Visites

Toutes ces machines sont livrées avec auto certification CE, conforme à la réglementation. Toute demande de vérification complémentaire par un organisme, entraîne le passage de la machine en nos locaux, et une facturation de l'ensemble de la prestation. Après livraison de la machine chez l'utilisateur, pour toute notification réclamant des protections complémentaires, le contrôle devra justifier très précisément dans son rapport, la norme à laquelle il fait référence. Seul l'INRS, organisme d'état, pourrait homologuer, mais par volonté ministérielle, une grande partie de la machine exclue.



ZA PORTES DE LA FORET / 20, ALLEE DU CLOS DES CHARMES - 77090 COLLEGIEN FRANCE
TEL. 0033 (0)1 60052515 / FAX 0033 (0)1 60051204 / E-MAIL: soclam@wanadoo.fr