



soclam



EDITION 2023

OUTILS DE PLIAGE



Soclam c'est aussi

..... les machines de formage :

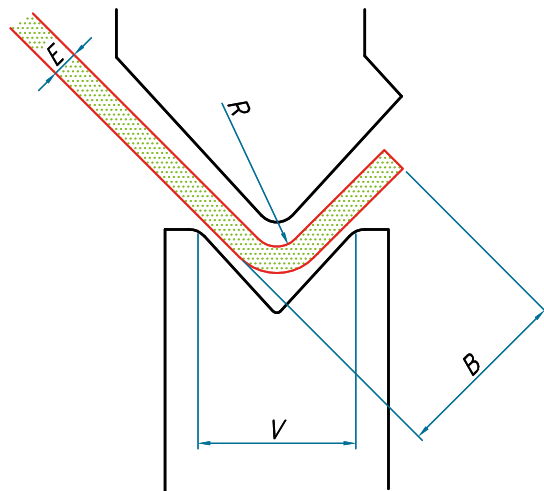


- *Presses Plieuses CNC*
- *Poinçonneuses CNC*
- *Découpe Laser*
- *Cisailles*
- *Rouleuses*
- *Cintreuses*

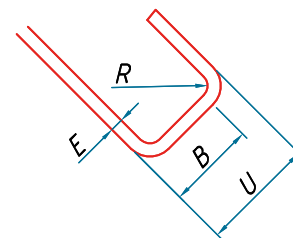
..... les outils pour poinçonneuses universelles :



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



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/mm²)

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

- Acier S355 (55 Kg/mm²) coeff. 1.3
- Inox 304 (64 Kg/mm²) coeff. 1.5
- Alu AG3 (24 Kg/mm²) 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 4 mm
 8 à 12 x l'épaisseur au delà de 4 mm

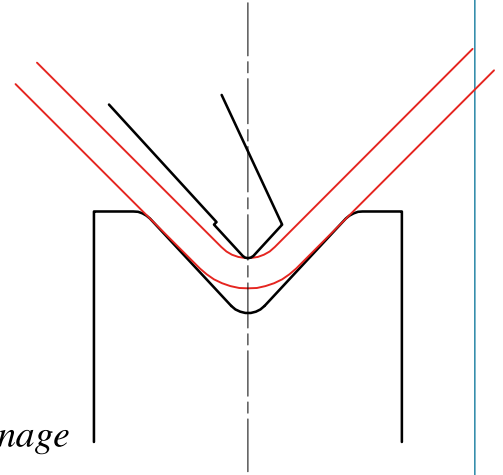
Le rayon intérieur du pli $R_i \geq$ épaisseur de tôle

les avantages:

- Puissance utile minum
- 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

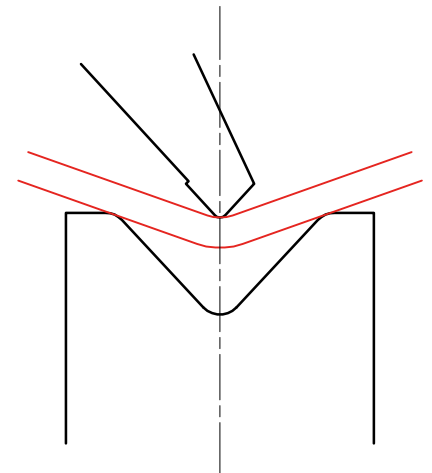
Le rayon intérieur du pli $R_i >$ épaisseur de tôle

les avantages:

- Puissance utile minum
- 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 de pli.

Choix du vé: 5 à 6 x l'épaisseur

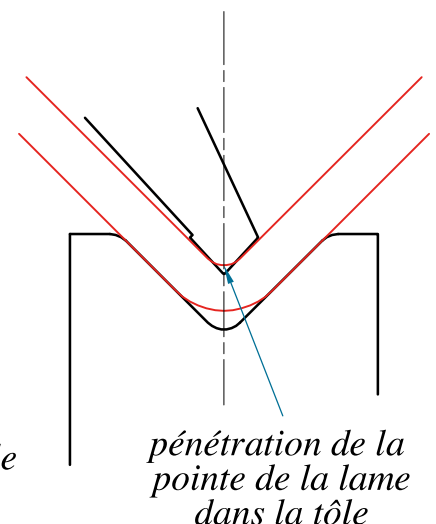
Cette méthode est utilisée pour des tôles jusqu'à 20/10

les avantages:

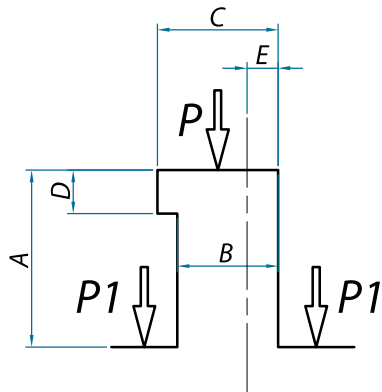
- Répétabilité du pli
- Précision de l'angle

les inconvénients:

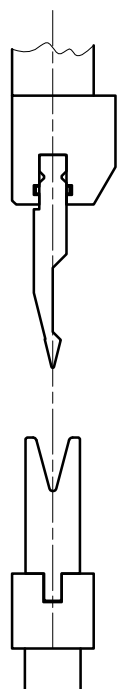
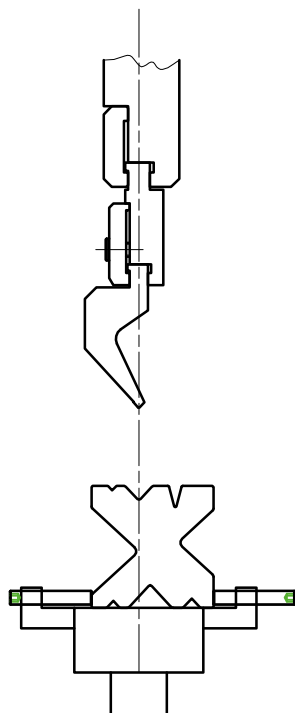
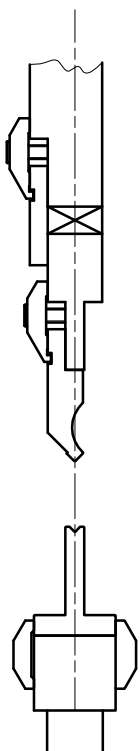
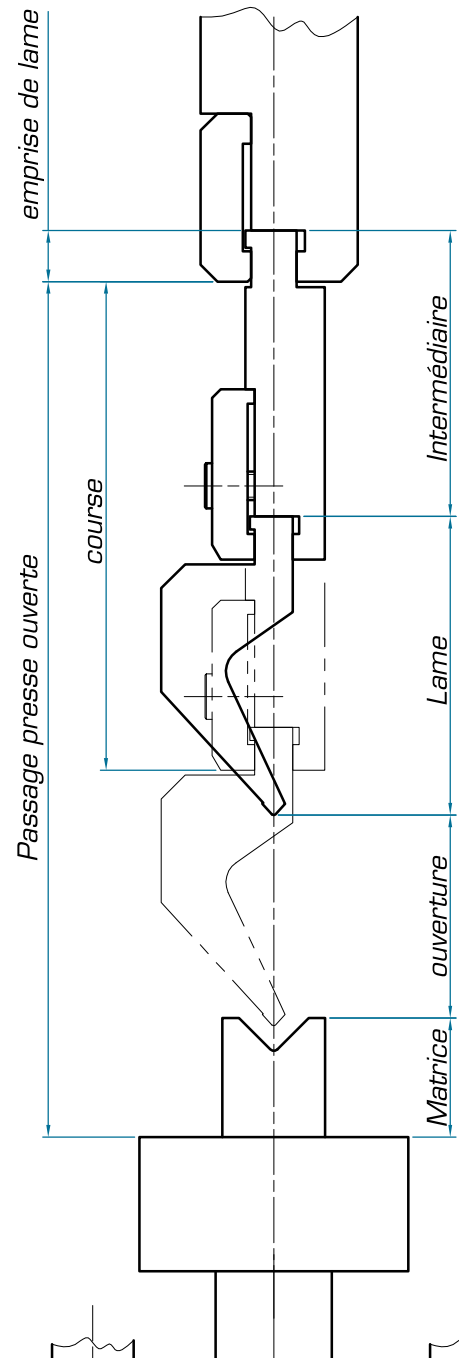
- Très grande puissance utile
- Lame et matrice doivent être à l'angle souhaité



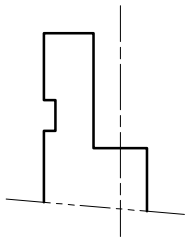
pénétration de la
pointe de la lame
dans la tôle



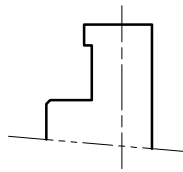
P: Simple appuis
P1: Double appuis



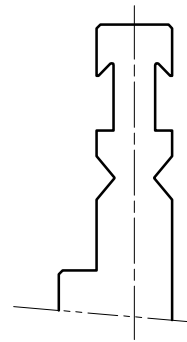
Attache AMADA



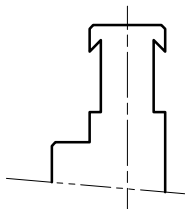
Attache COLLY



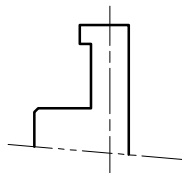
Attache BEYELER



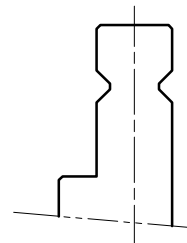
Attache PERROT



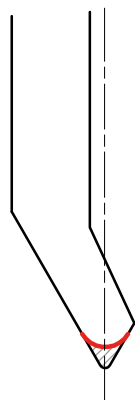
Attache LVD



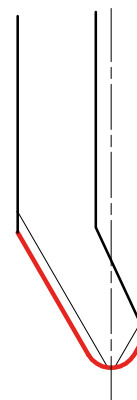
*Attache WILA,
TRUMPF*



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

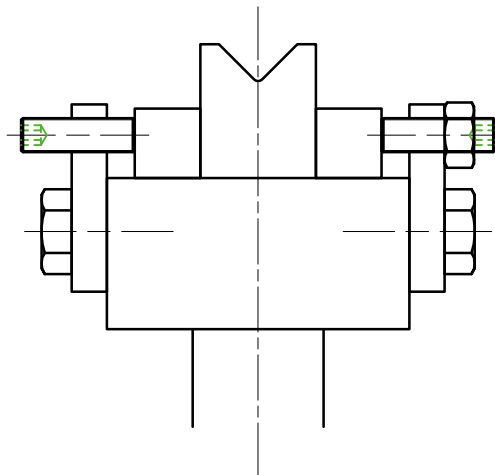
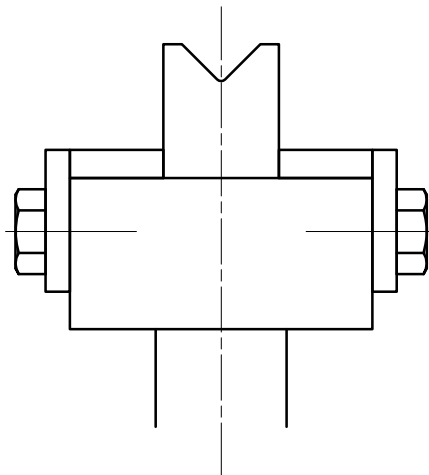


*Avec modification
de la hauteur
(standard modifié)*

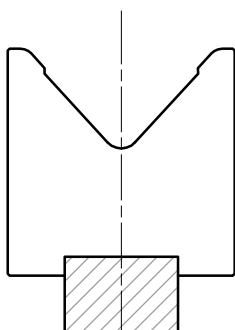


*Sans modification
de la hauteur
(fabrication spéciale)*

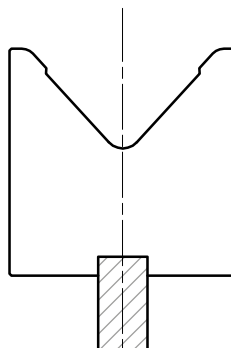
* Le bridage des matrices



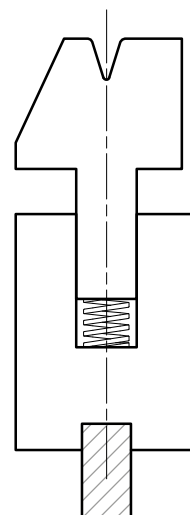
* Exemples d'adaptations de matrices standards sur différentes presses



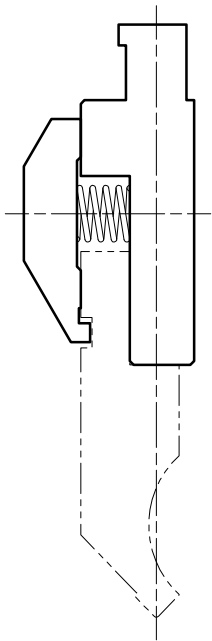
*Rajout d'un talon
largeur 30 pour
adaptation sur
COLLY*



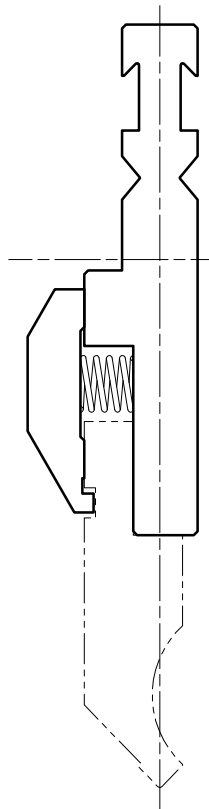
*Rajout d'un talon
pour adaptation
sur BEYELER,
TRUMPF ou LVD*



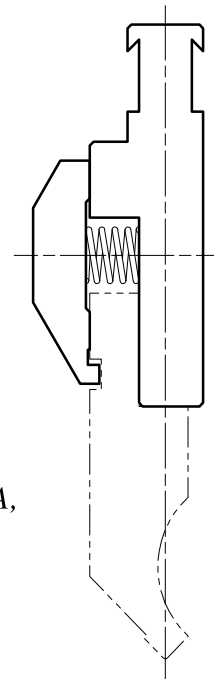
Attache COLLY
nez de 13,5, 16



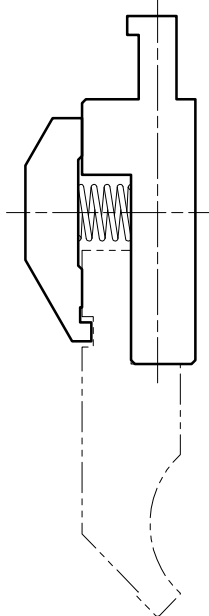
Attache BEYELER
type R, RF, RF-A, S



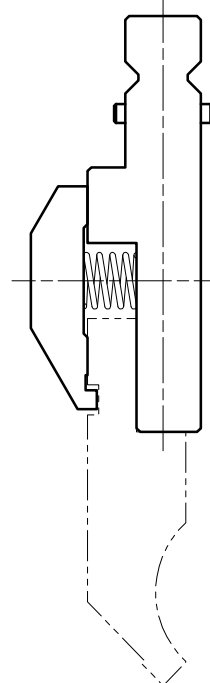
Attache PERROT



Attache LVD
nez de 10, 15

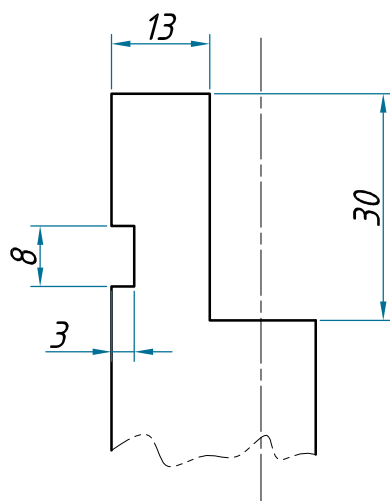


Attache WILA,
TRUMPF

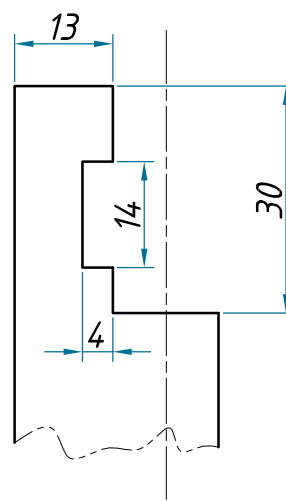


Attache

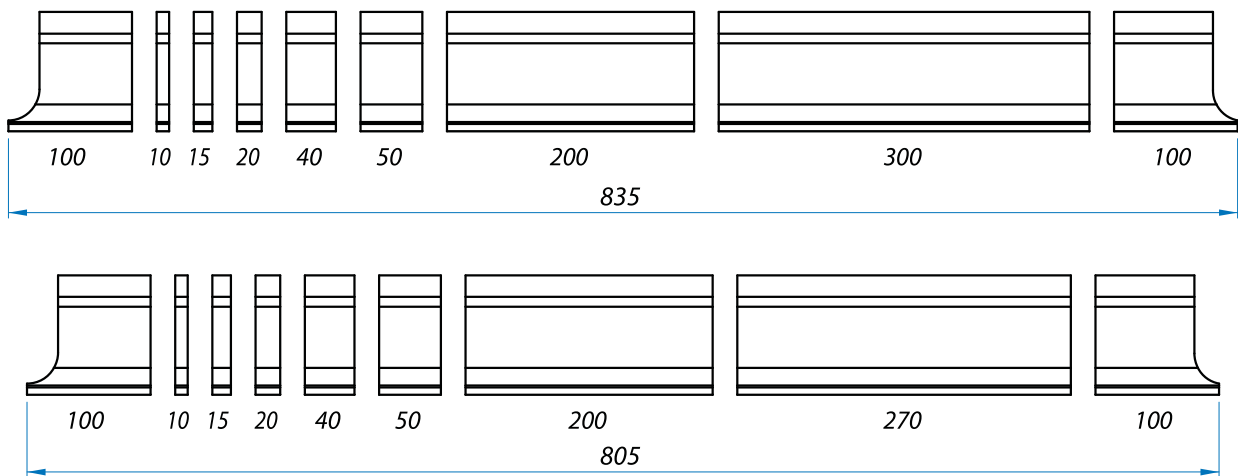
Modèle AMADA



Modèle EURO



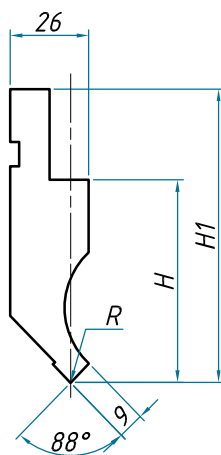
Les lames Amada typ sont disponibles en
longueur 415, 835 et 800/805/835 fractionnée



10.10/88°

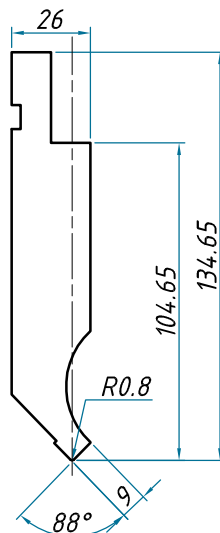
100T/m

R	H	H1
0.2	67	97
0.8	66.7	96.7
3.0	65.7	95.7



10.10 - 10.39/88°

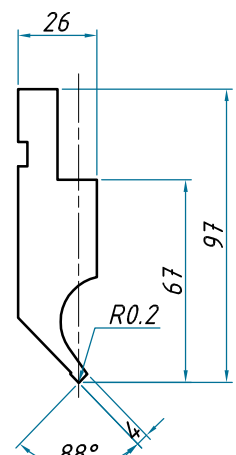
100T/m



Existe aussi en Hauteur 135 utile

10.116/88°

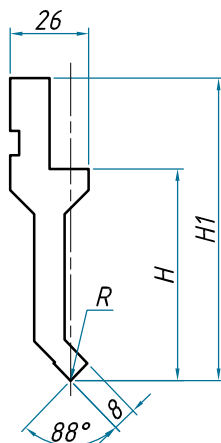
35T/m



10.200/88°

50T/m

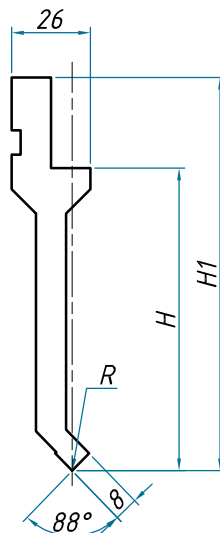
R	H	H1
0.2	70	100
0.8	69.7	99.7



10.202/88°

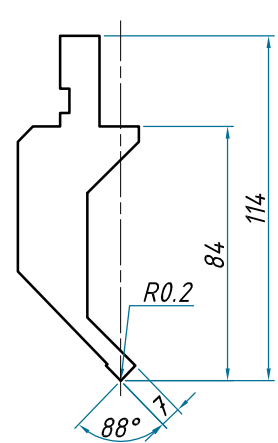
50T/m

R	H	H1
0.2	100	130
0.8	99.7	129.7



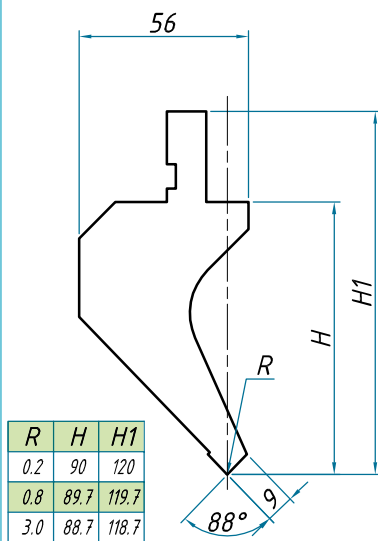
10.16/88°

15T/m



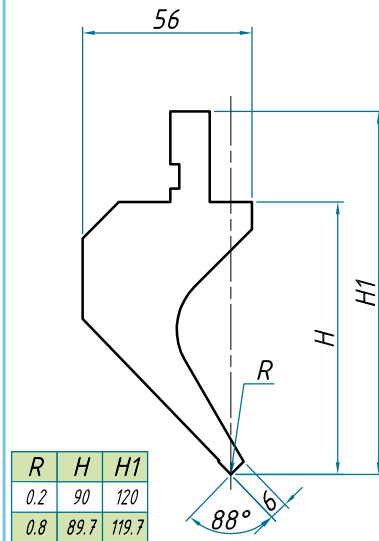
10.14/88°

70T/m



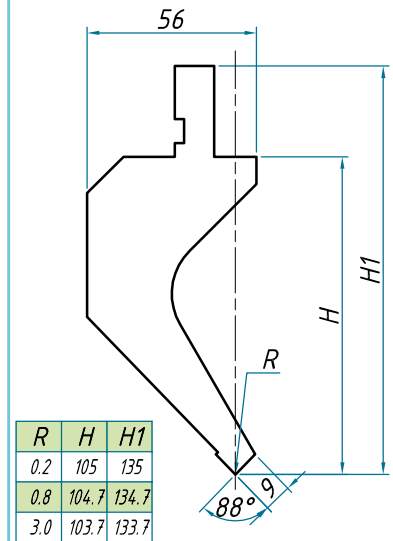
10.146/88°

50T/m



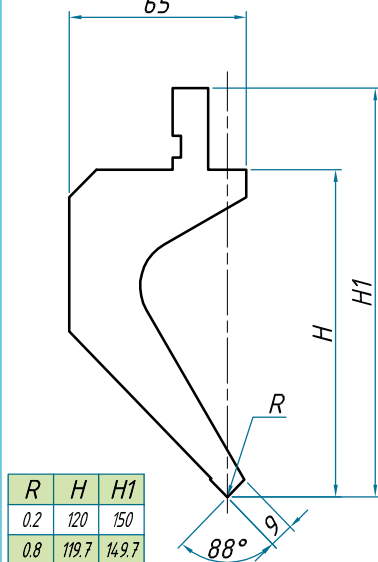
10.15/88°

50T/m



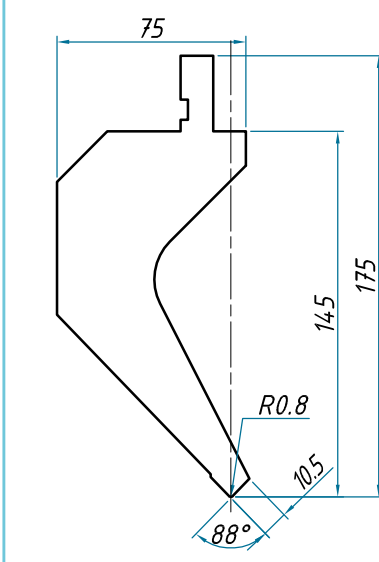
10.047/88°

50T/m



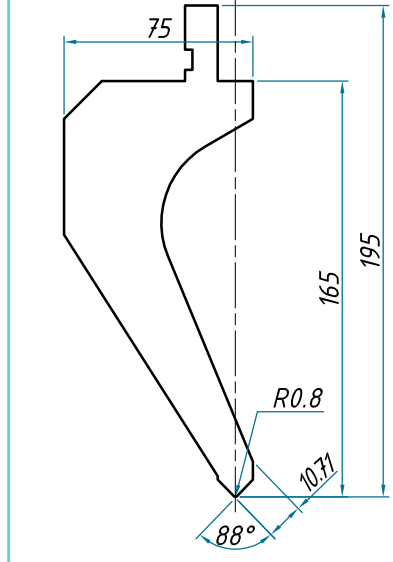
10.050/88°

80T/m



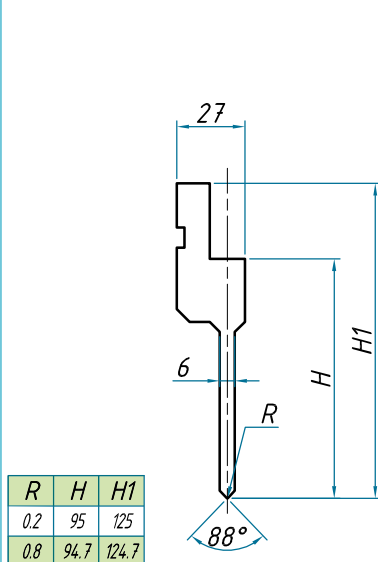
10.065/88°

60T/m



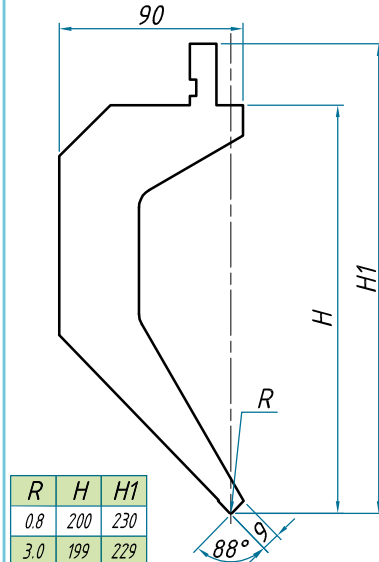
10.109/88°

50T/m



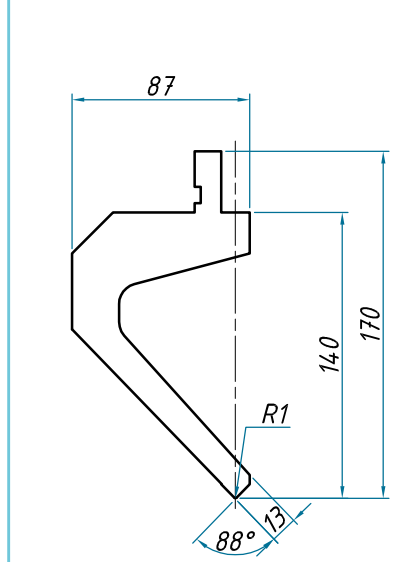
10.291/88°

85T/m



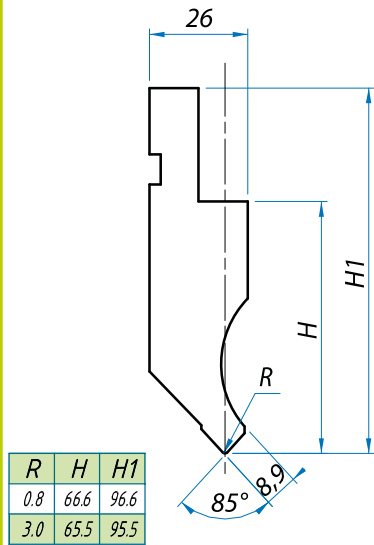
10.090/88°

18T/m



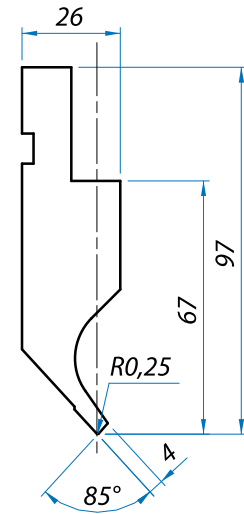
10.10/85°

100T/m



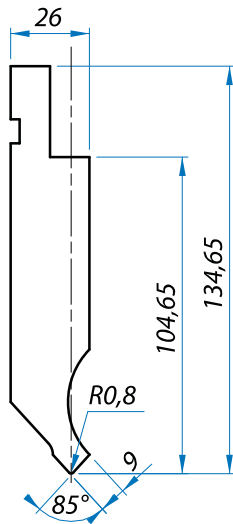
10.116/85°

35T/m



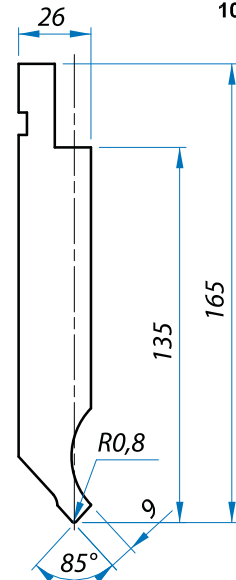
10.10-10.39/85°

100T/m



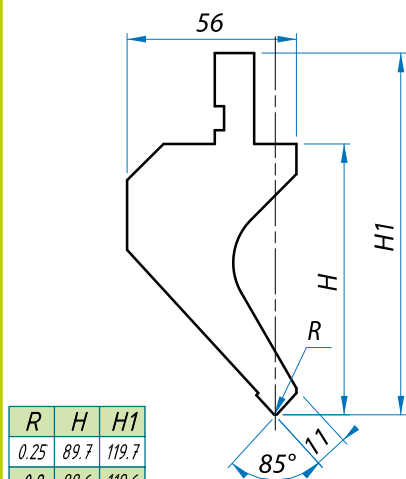
10.10-10.40/85°

100T/m



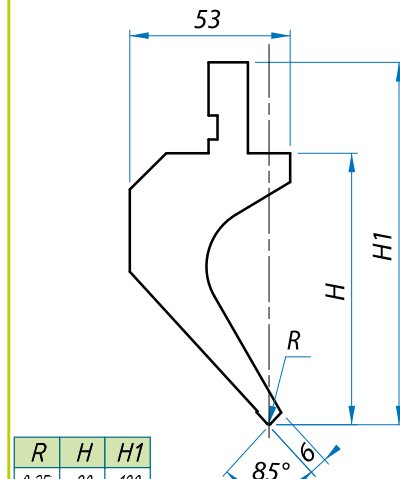
10.14/85°

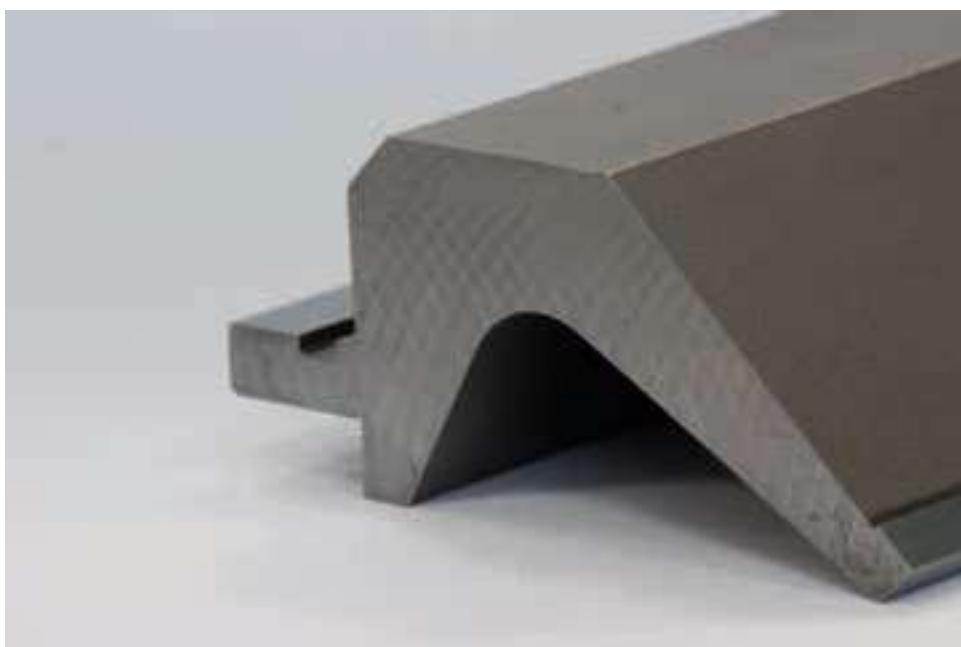
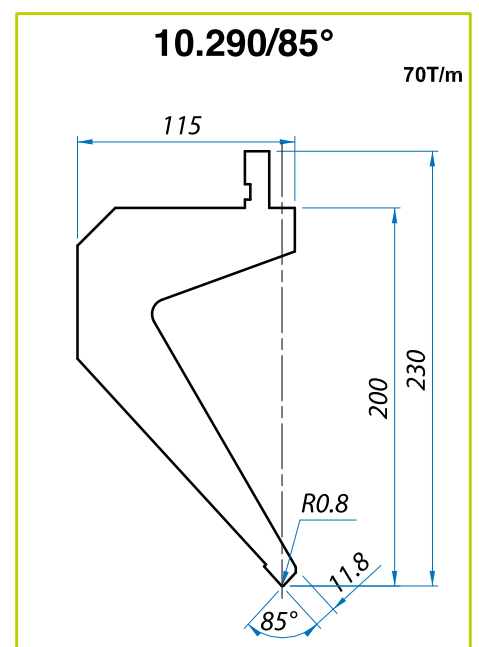
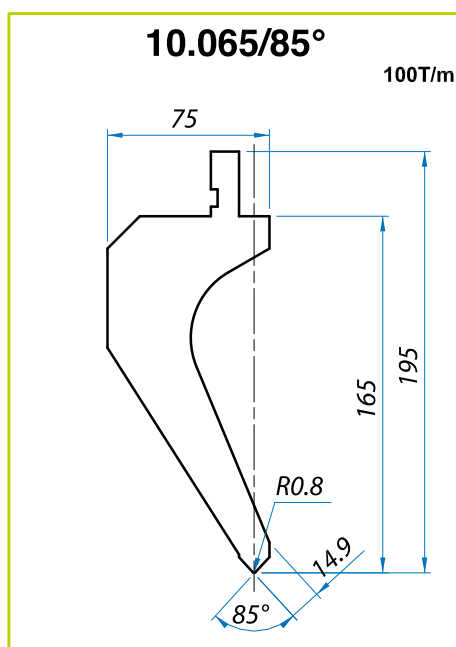
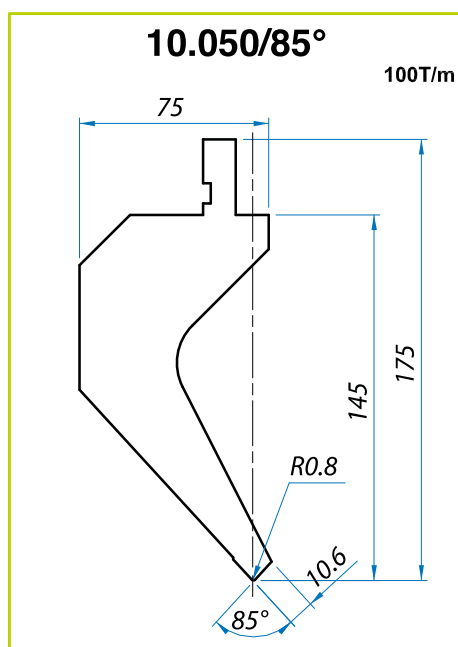
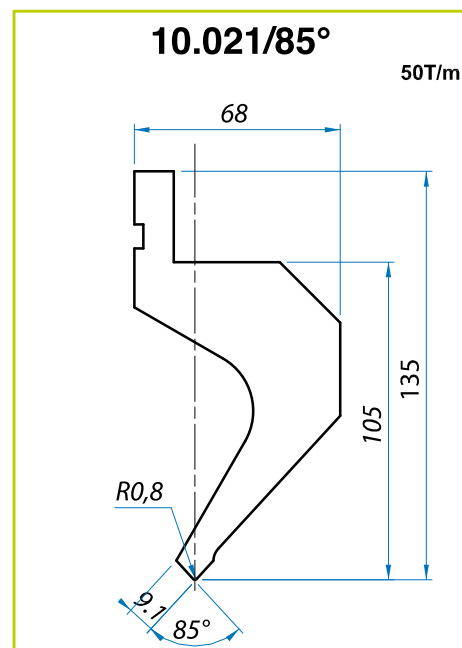
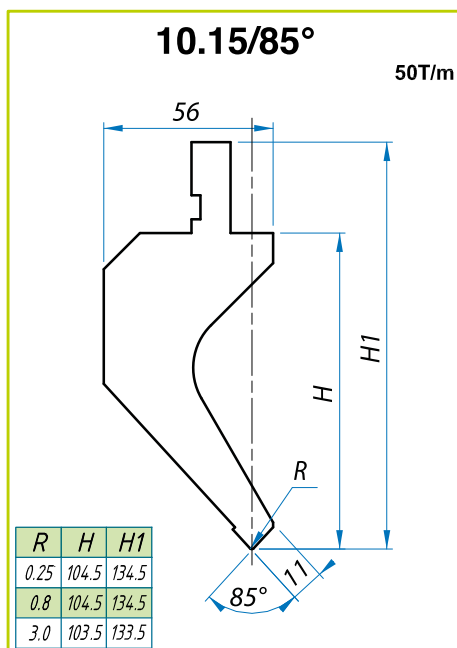
60T/m



10.146/85°

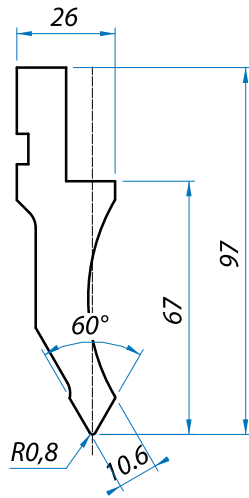
50T/m





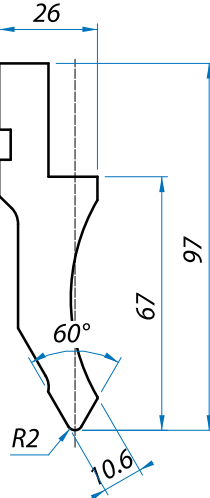
10.18/60°-R0.8

80T/m



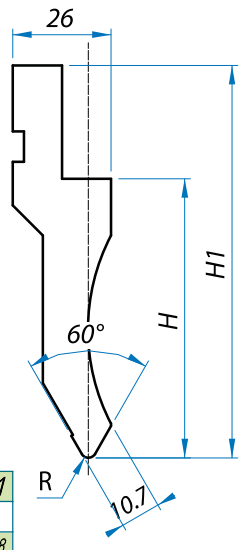
10.19/60°-R2

80T/m



10.20/60°

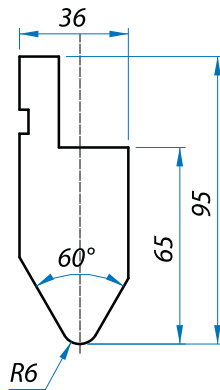
70T/m



R	H	H1
0.8	75	105
0.2	74	103.8

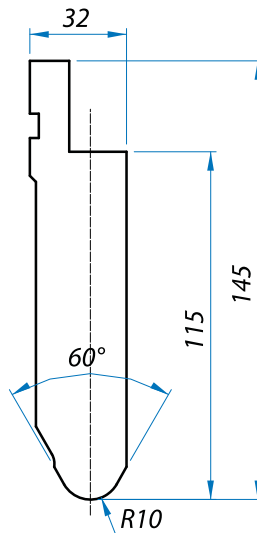
10.13/60°-R6

120T/m



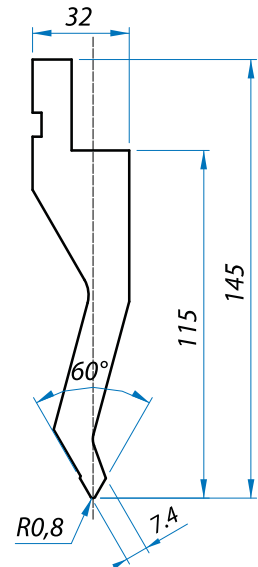
10.283/60°-R10

150T/m



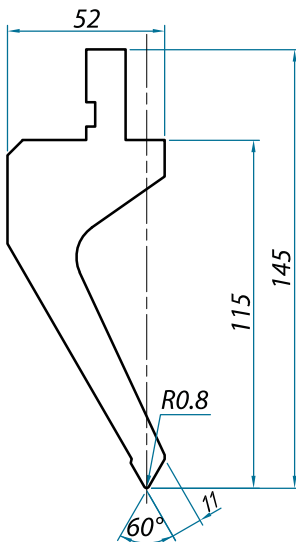
10.191/60°-R0.8

60T/m



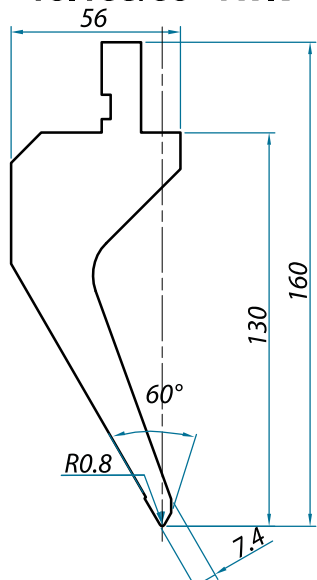
10.272/60°-R0.8

40T/m



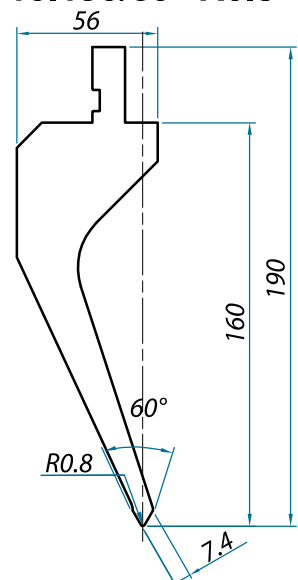
10.163/60°-R0.8

40T/m



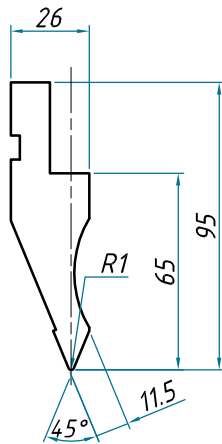
10.190/60°-R0.8

40T/m



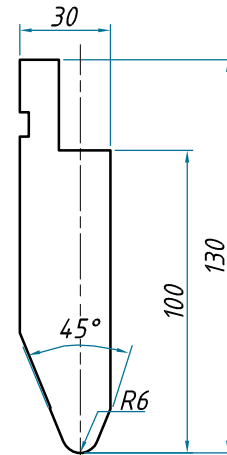
10.11/45°

70T/m



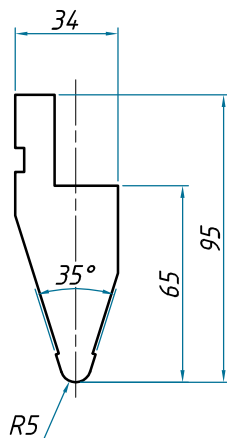
10.253/45°

100T/m



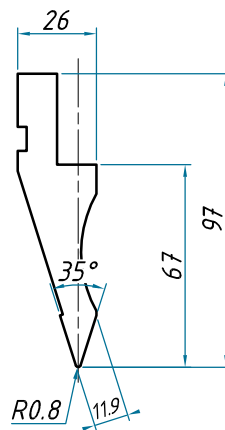
10.13/35°

100T/m



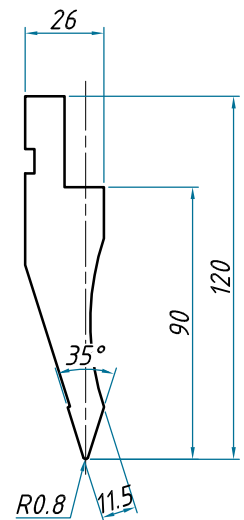
10.11/35°

50T/m



10.12/35°

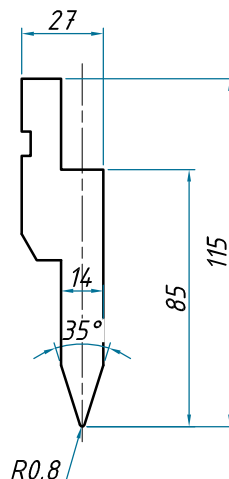
50T/m



Existe aussi en R=1.5

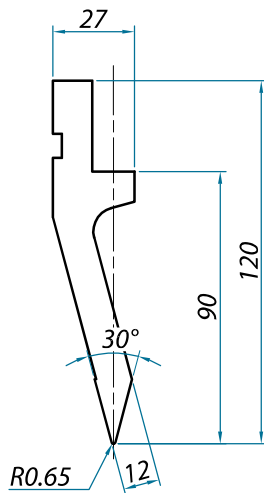
10.17/35°

50T/m



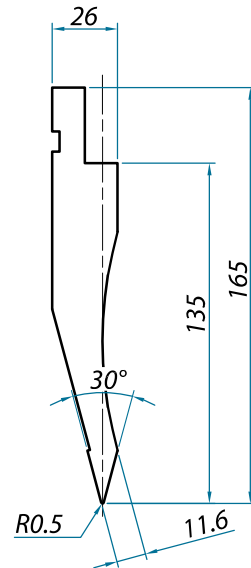
10.061/30°

40T/m



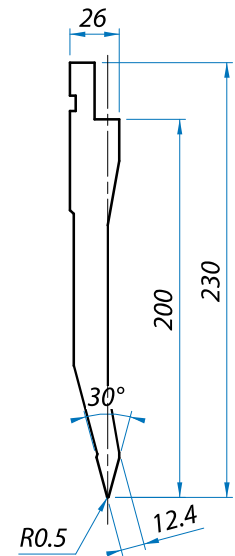
10.211/30°

50T/m



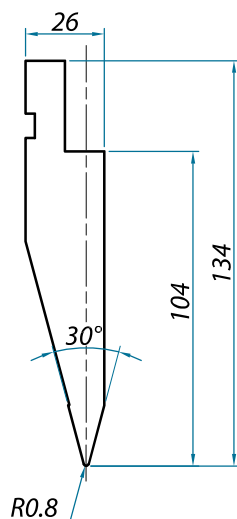
10.292/30°

50T/m



10.210/30°

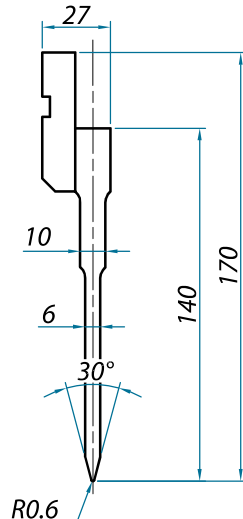
40T/m



Existe aussi en R=3 et R=5

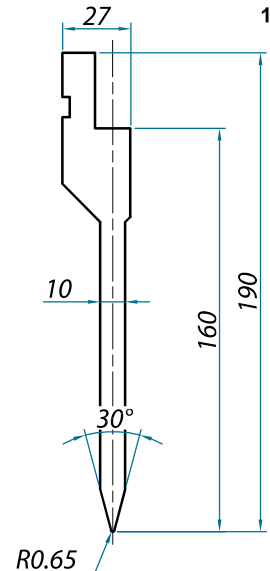
10.086/30°

50T/m



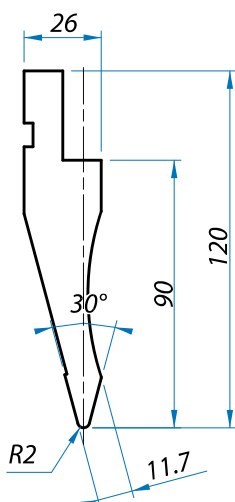
10.088/30°

100T/m



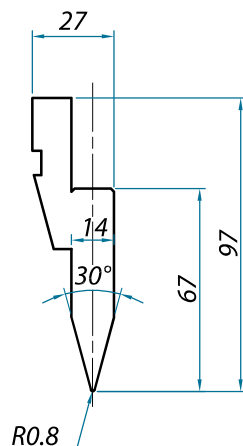
10.12/30°-R2.0

50T/m



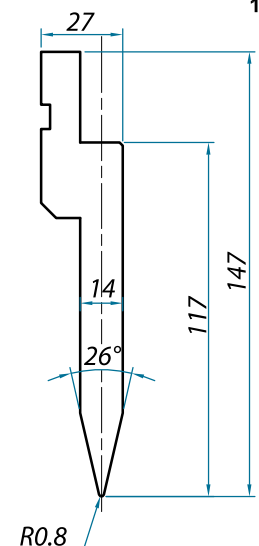
10.103/30°

50T/m

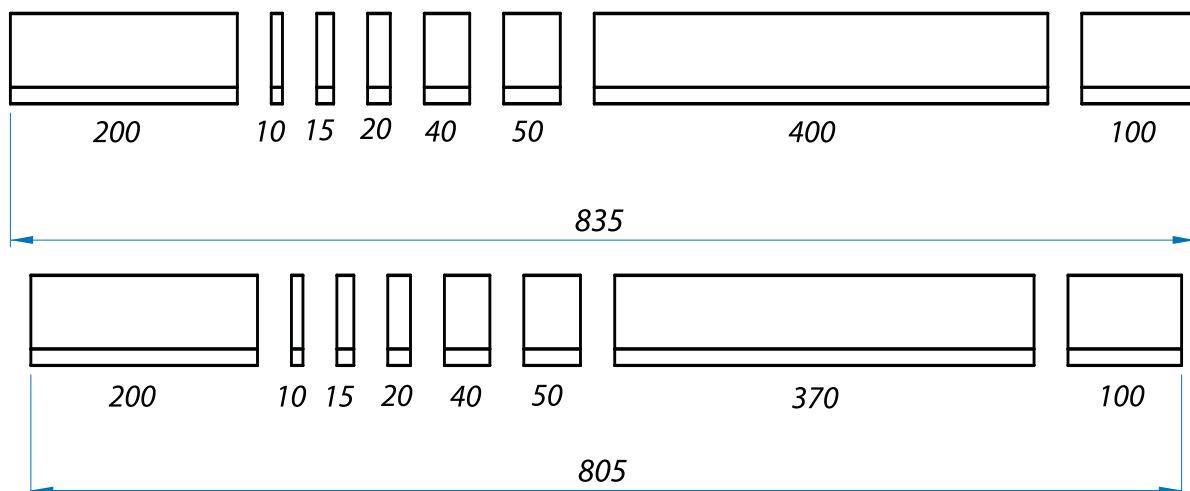


10.18/26°

100T/m



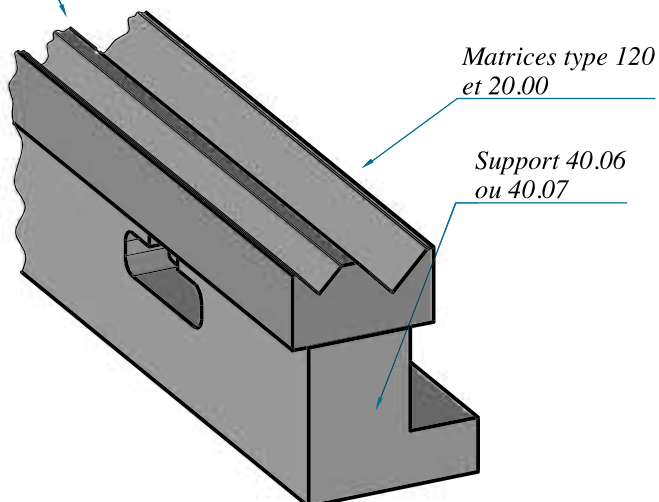
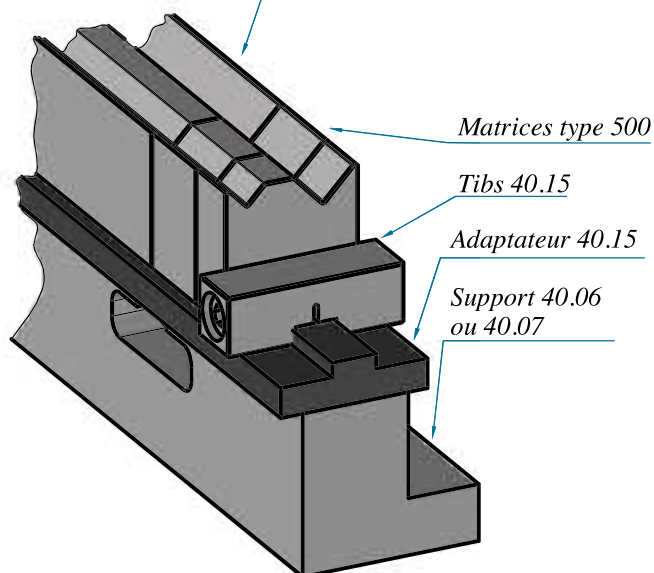
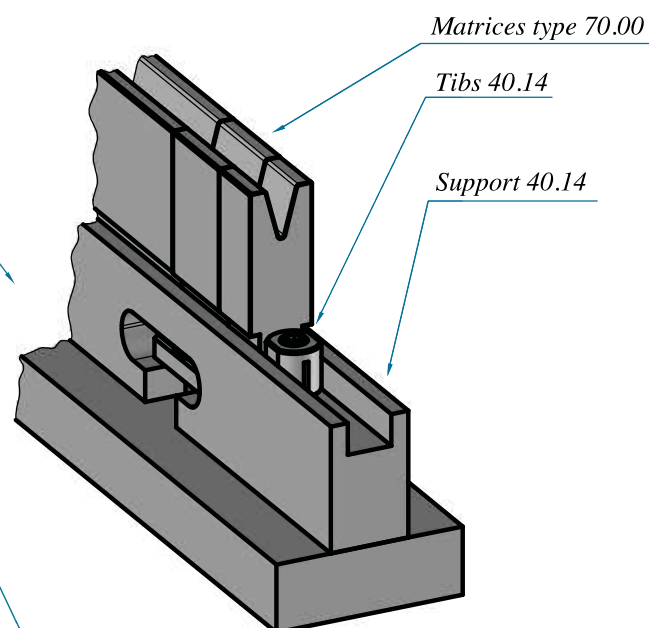
*Les matrices Amada typ sont disponibles
en long. 415, 835 et 805/835 fractionnée*



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

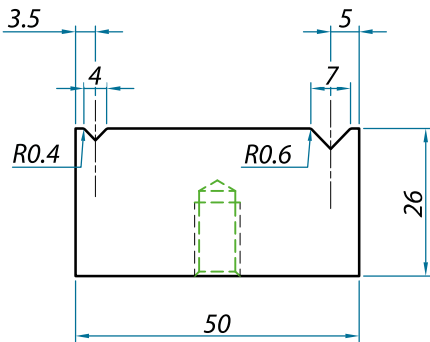
*Les matrices type 120 et 20.00 sont
vissées sur un support 40.06 ou 40.07*

*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*



121/88°

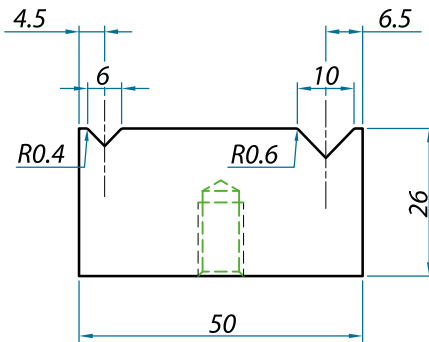
60T/m



Les vés sont à 88°

123/88°

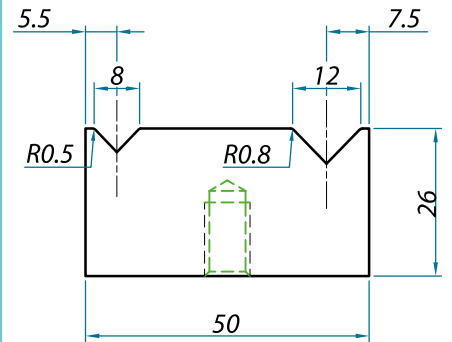
70T/m



Les vés sont à 88°

124/88°

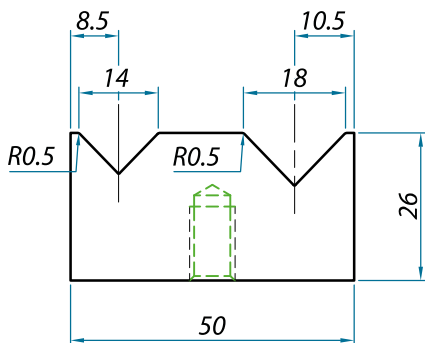
80T/m



Les vés sont à 88°

125/88°

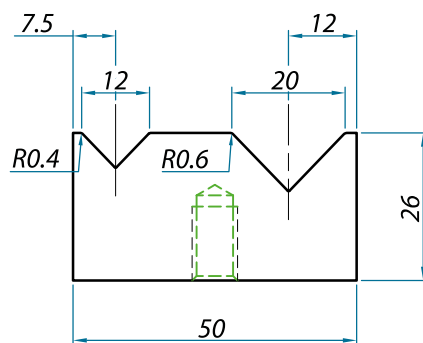
100T/m



Les vés sont à 88°

126/88°

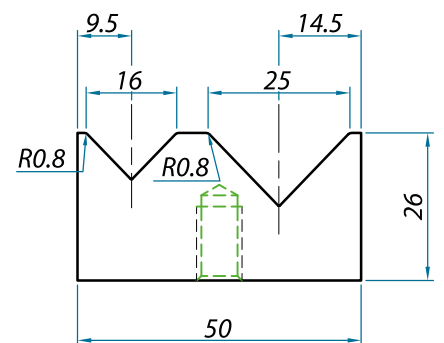
100T/m



Les vés sont à 88°

127/88°

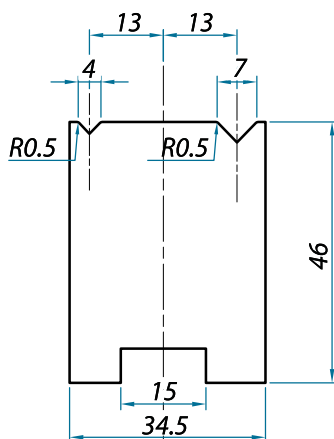
70T/m



Les vés sont à 88°

501/88°

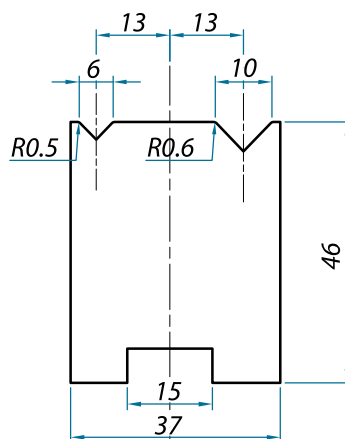
60T/m



Les vés sont à 88°

502/88°

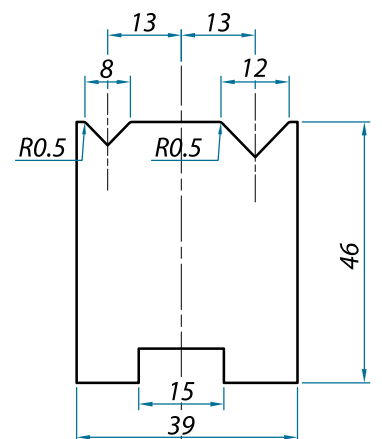
70T/m



Les vés sont à 88°

503/88°

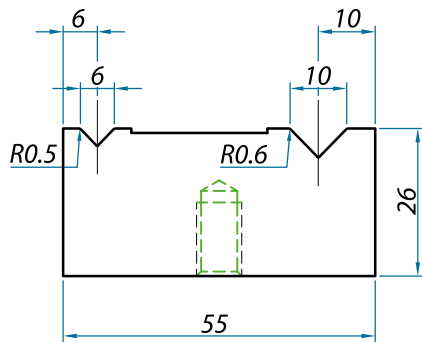
70T/m



Les vés sont à 88°

2012/88°

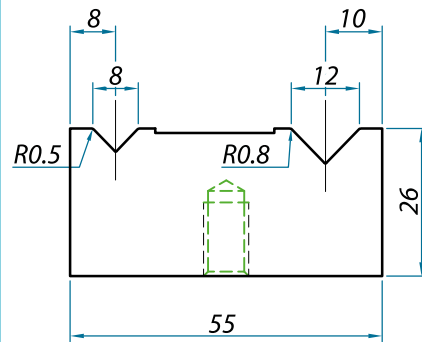
80T/m



Les vés sont à 88°

2013/88°

80T/m

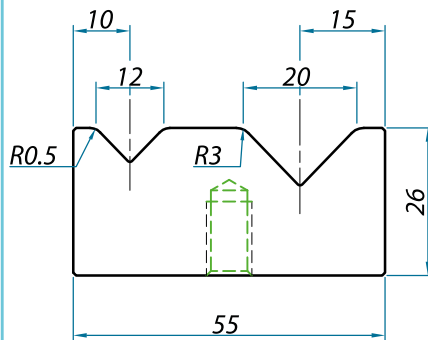


Les vés sont à 88°

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°

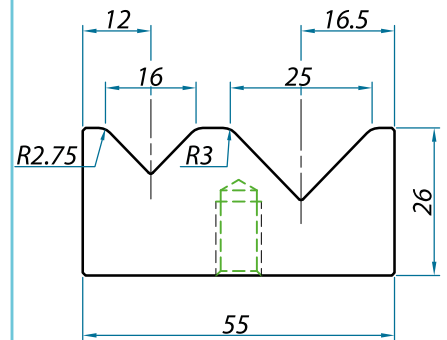
100T/m



Les vés sont à 88°

2015/88°

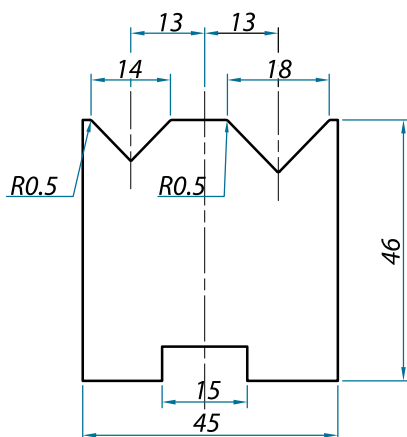
100T/m



Les vés sont à 88°

504/88°

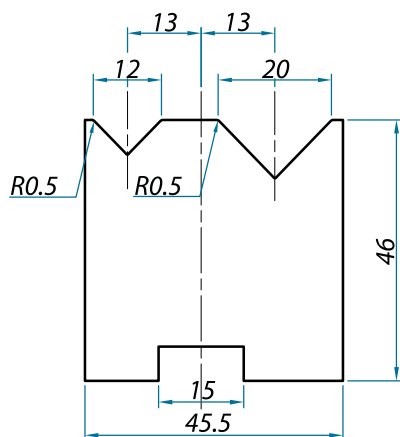
100T/m



Les vés sont à 88°

505/88°

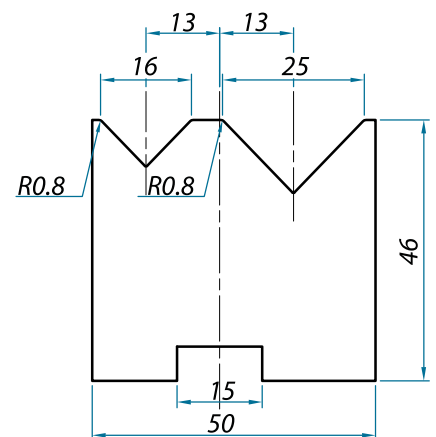
100T/m



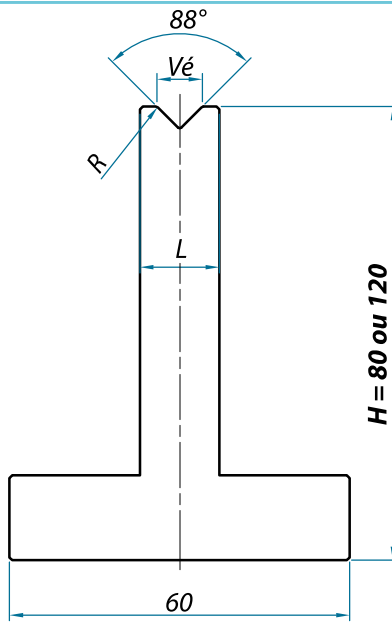
Les vés sont à 88°

506/88°

100T/m

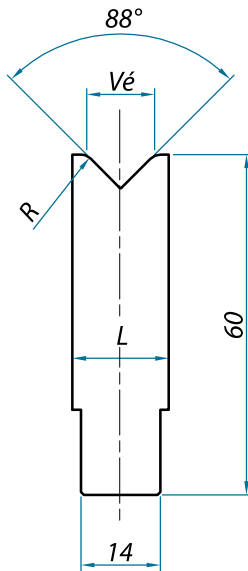


Les vés sont à 88°



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**.

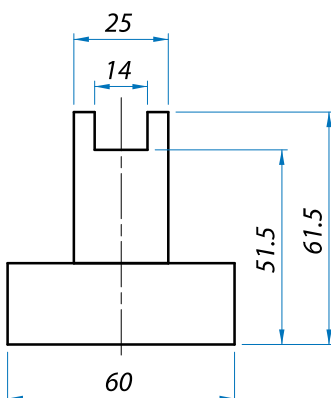


Modèle	Vé	R	L	F maxi
70.88°	6	R1.5	14	95T/m
71.88°	8	R1.5	14	95T/m
72.88°	10	R2	15	95T/m
74.88°	12	R2.5	17	95T/m
76.88°	14	R2.5	18	95T/m
77.88°	16	R2.5	24	95T/m
78.88°	18	R2.5	28	95T/m
79.88°	20	R3	30	95T/m
80.88°	25	R3	35	95T/m

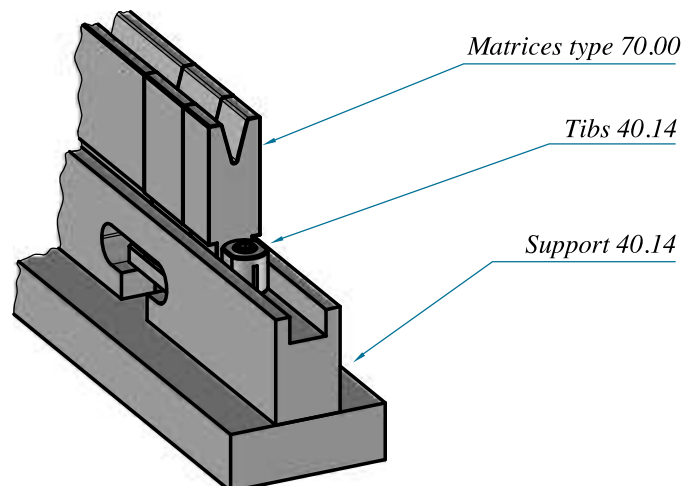
Matrices à utiliser avec support type 40.14

40.14

100T/m

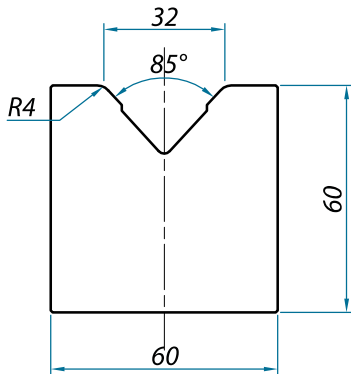


Les matrices type 70.00 sont posées dans le support 40.14,
les éléments fractionnés peuvent être maintenus à l'aide de Tibs.



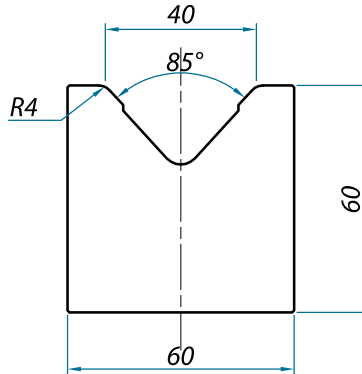
20.11/32

100T/m



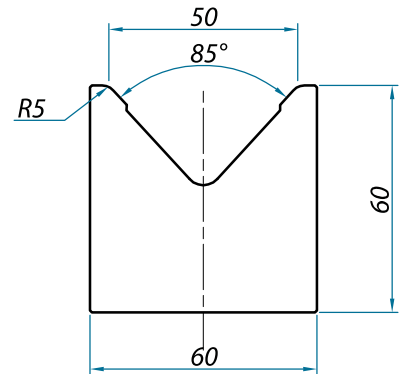
20.11/40

100T/m



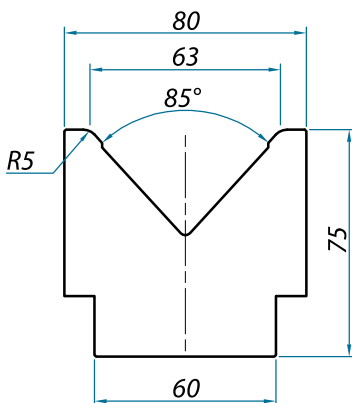
20.11/50

100T/m



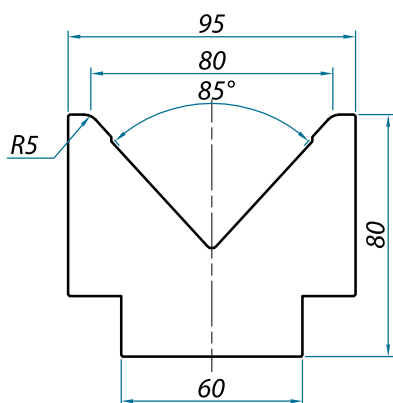
20.11/63

100T/m



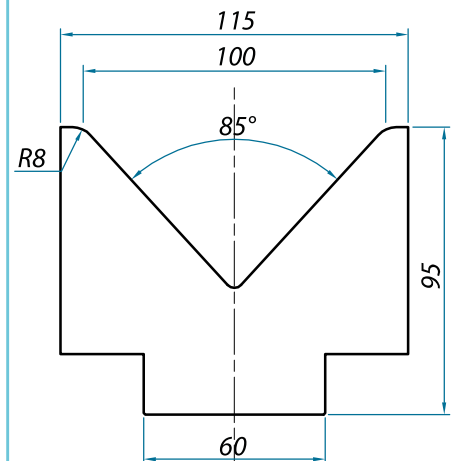
20.11/80

100T/m



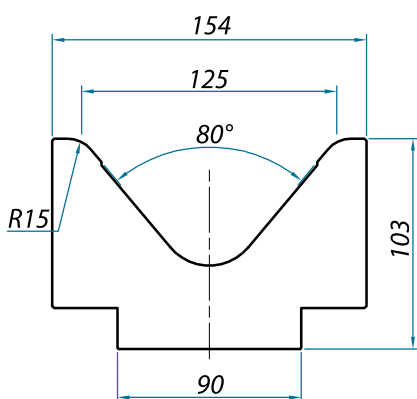
20.11/100

100T/m



20.11/125

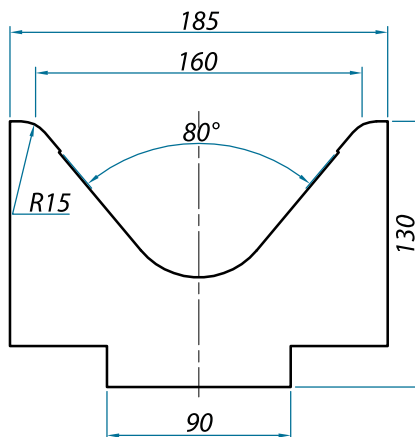
120T/m



Existe aussi en embase de 60 mm

20.11/160

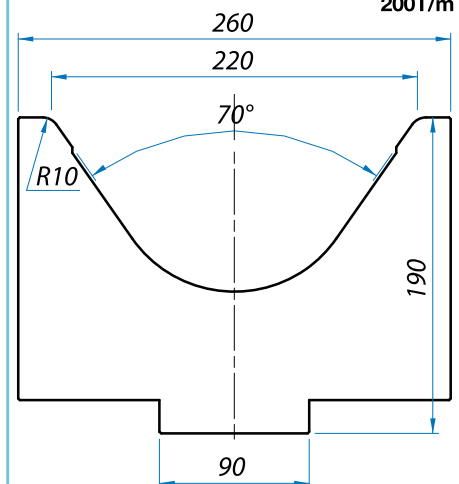
120T/m



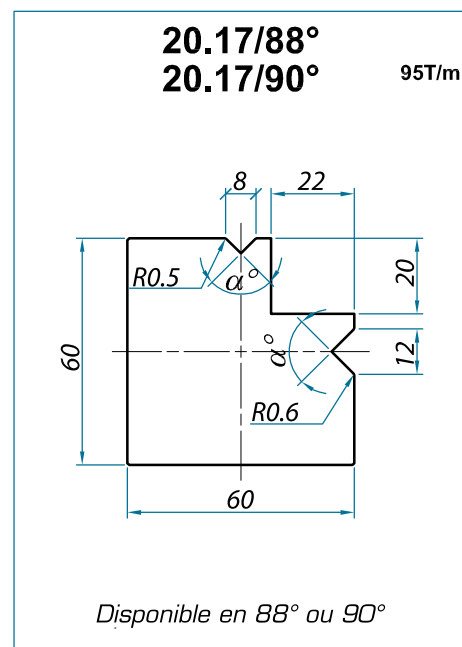
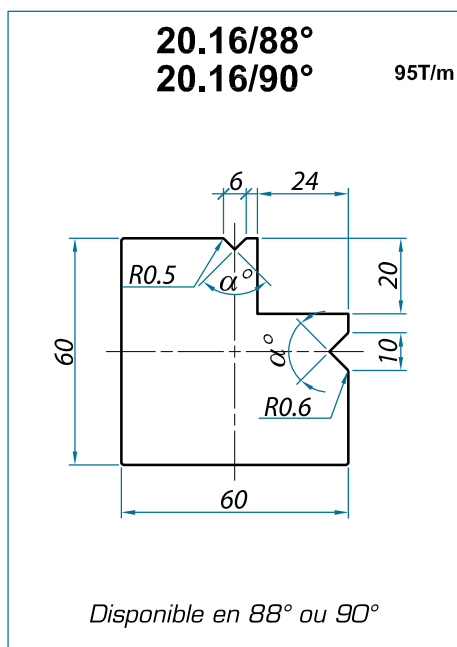
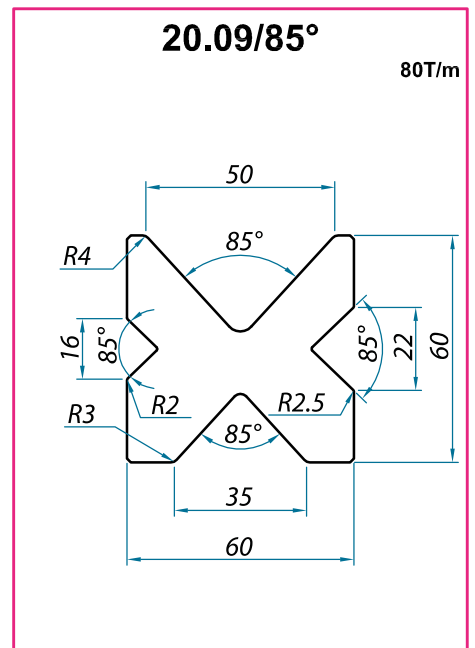
Existe aussi en embase de 60 mm

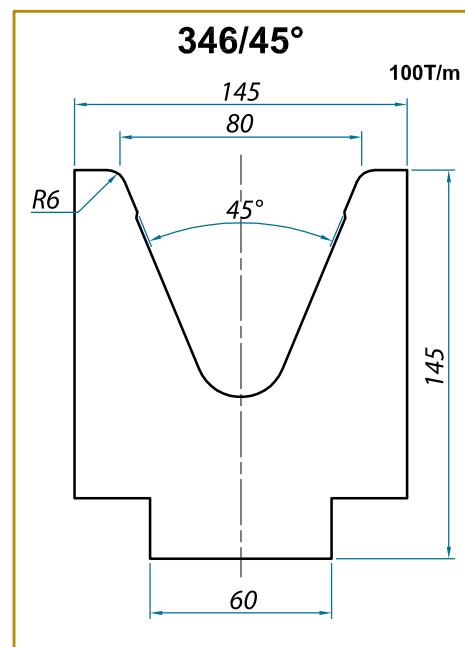
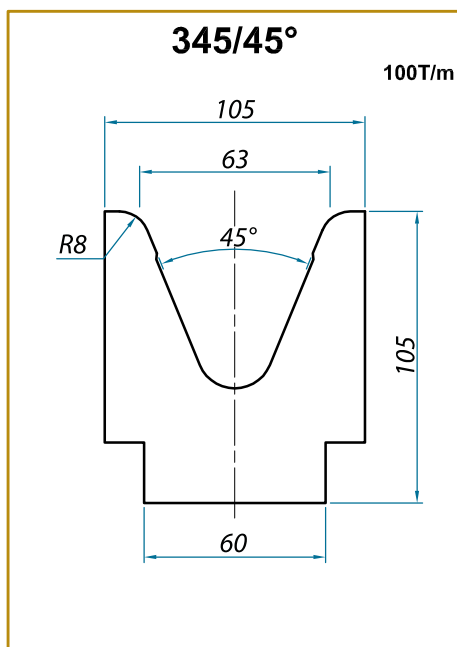
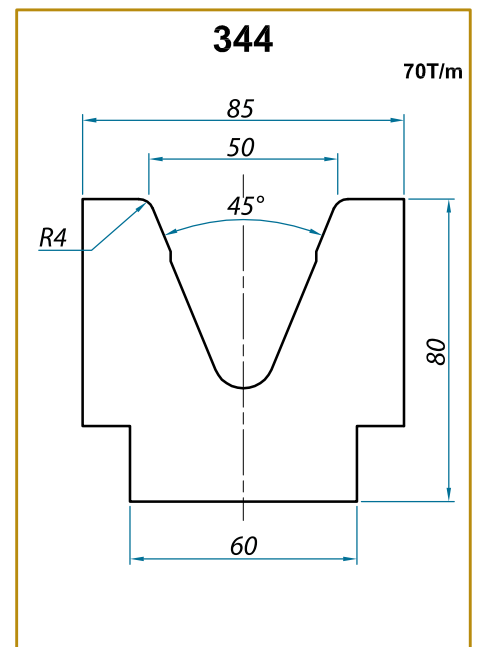
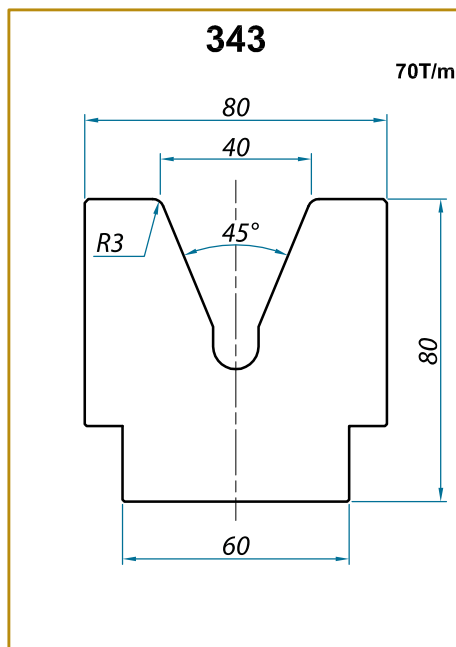
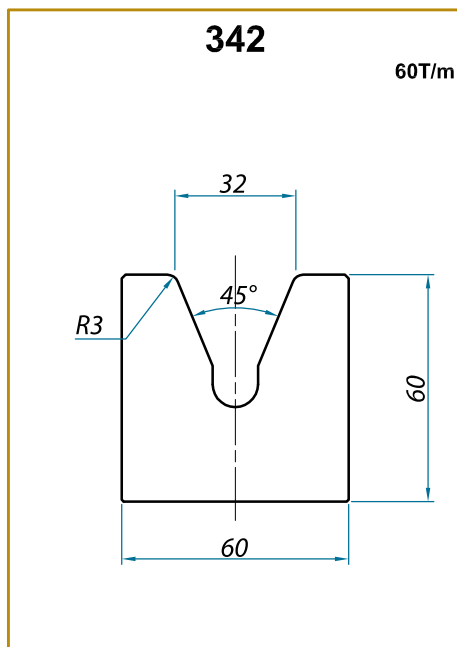
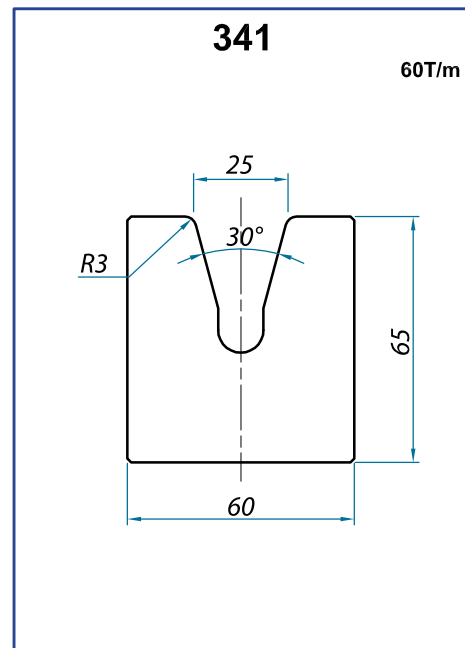
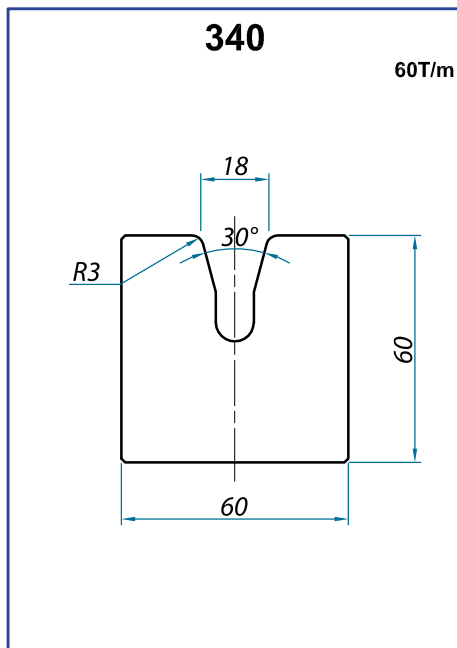
20.11/220

200T/m



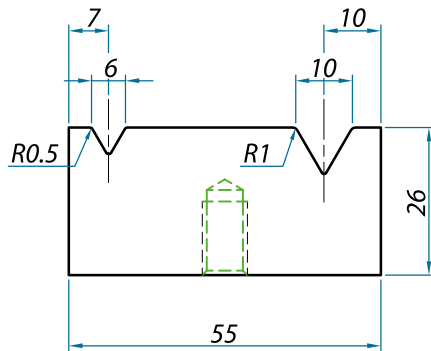
Existe aussi en **V200/70°**
avec embase de 60 mm





20.12/60°

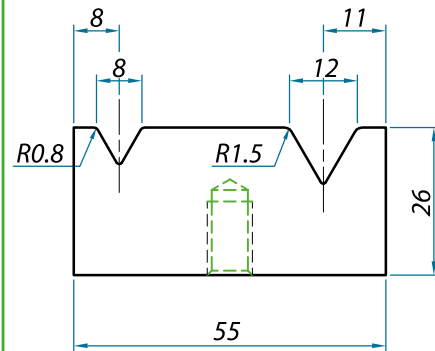
70T/m



Les vés sont à 60°

20.13/60°

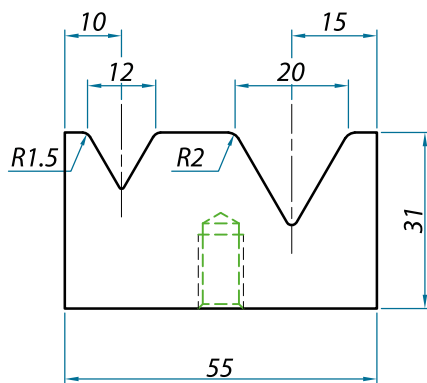
70T/m



Les vés sont à 60°

20.14/60°

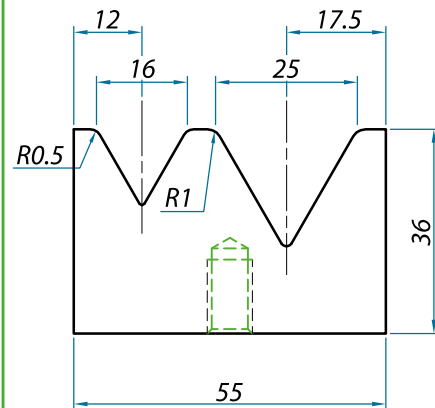
70T/m



Les vés sont à 60°

20.15/60°

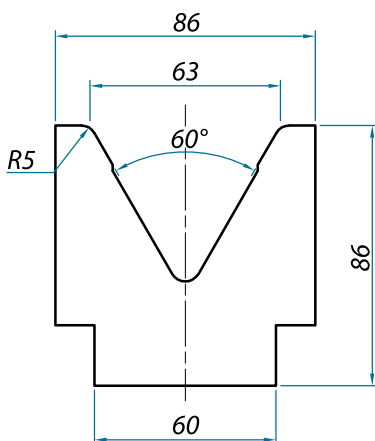
70T/m



Les vés sont à 60°

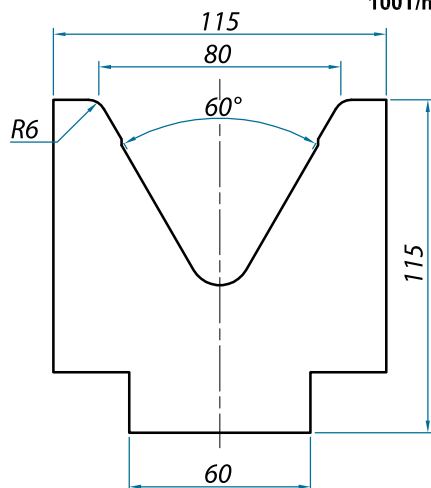
345/60°

100T/m



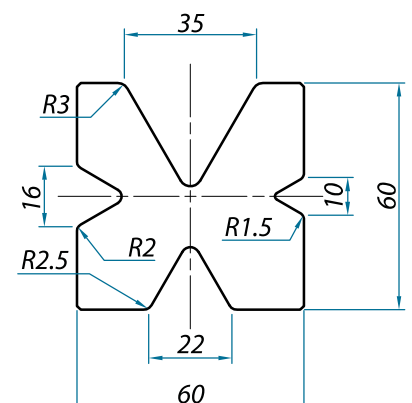
346/60°

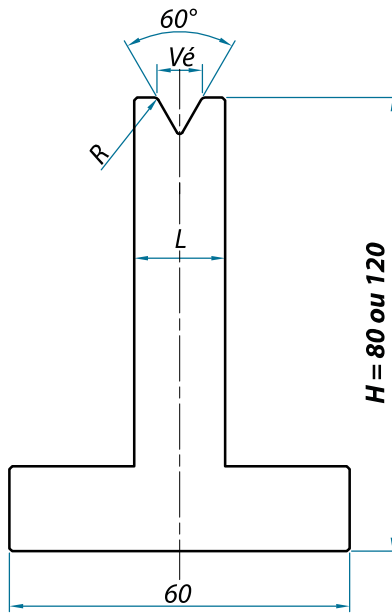
100T/m



20.09/60°

70T/m

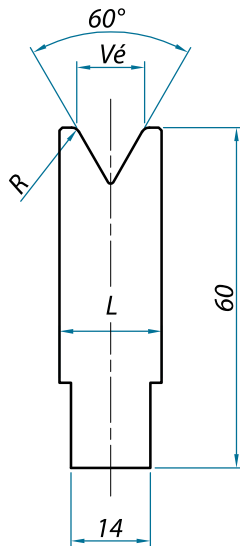




Modèle	Vé	R	L	F maxi
20.41/60°	6	R0.5	14	60T/m
20.42/60°	8	R0.8	16	70T/m
20.43/60°	10	R1	18	70T/m
20.44/60°	12	R1.5	20	70T/m
20.45/60°	16	R2	26	70T/m
20.46/60°	20	R2	30	70T/m
20.47/60°	25	R3	35	60T/m

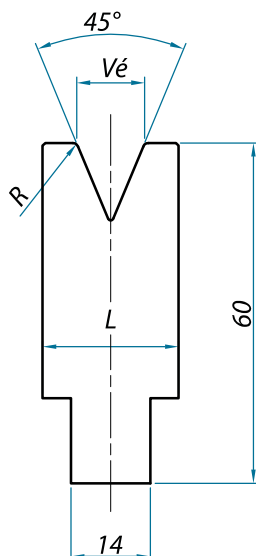
Existent aussi en 45°

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

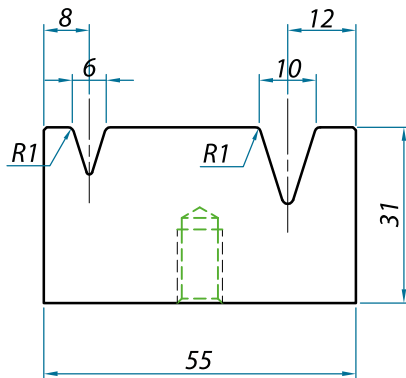


Modèle	Vé	R	L	F maxi
70.45°	6	R0.8	16	60T/m
71.45°	8	R1	18	70T/m
73.45°	10	R1	20	70T/m
75.45°	12	R1	24	70T/m
77.45°	16	R1.5	28	70T/m
79.45°	20	R2	32	70T/m
80.45°	25	R2.5	40	70T/m

Matrices à utiliser avec support type 40.14

20.12/35°

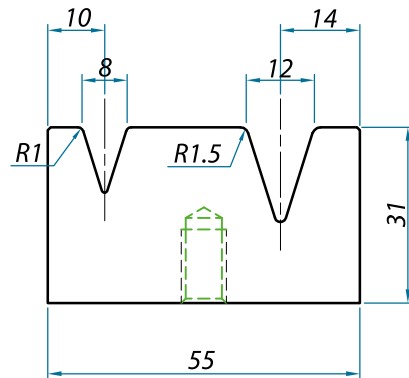
70T/m



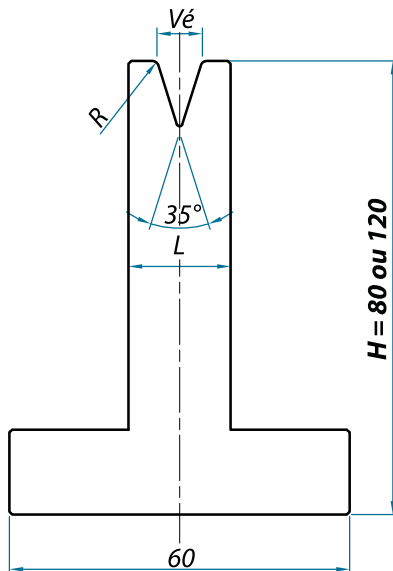
Les vés sont à 35°

20.13/35°

70T/m

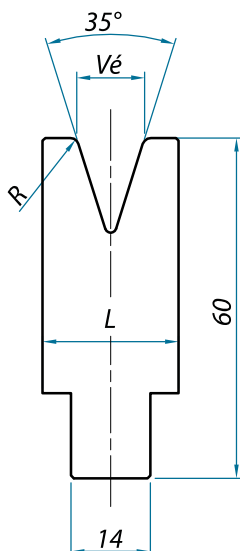


Les vés sont à 35°



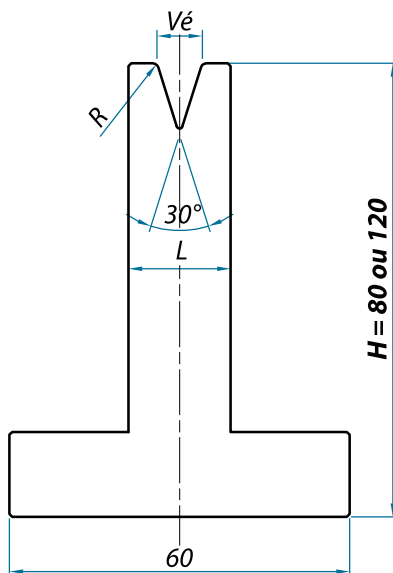
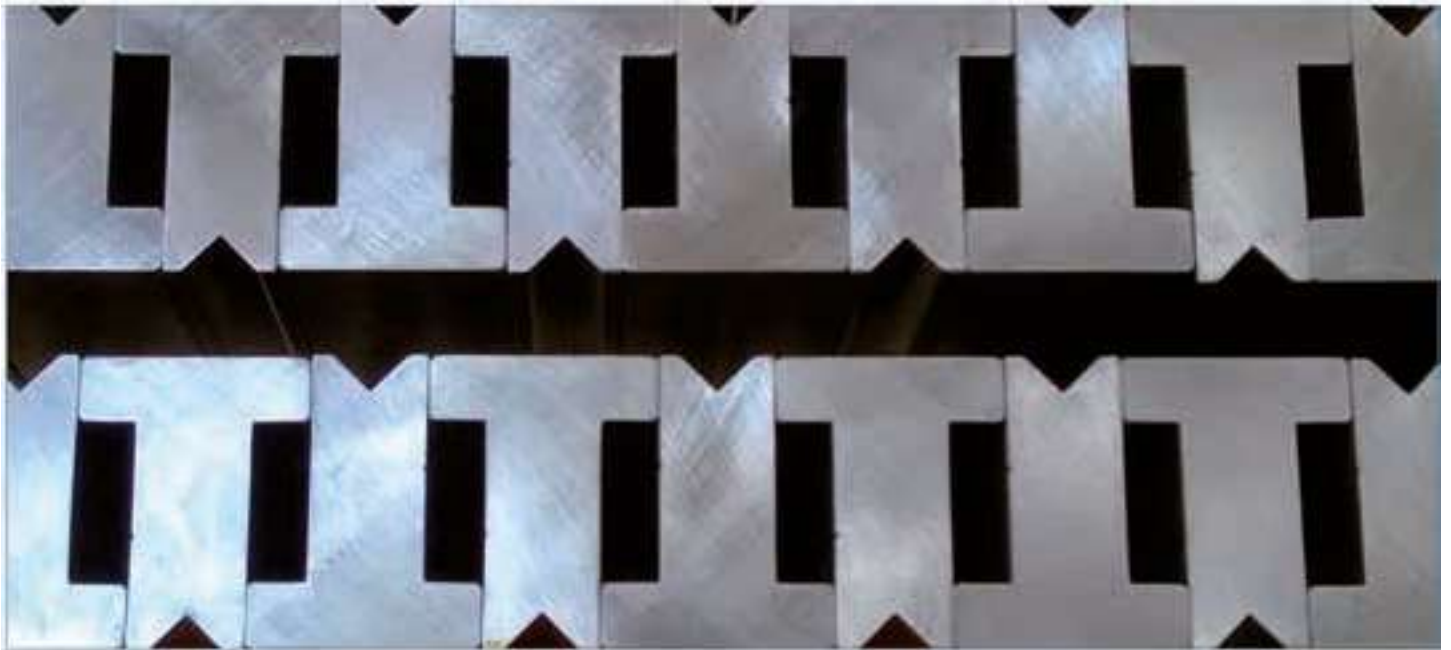
Modèle	Vé	R	L	F' maxi
20.41/35°	6	R1	16	50T/m
20.42/35°	8	R1	18	50T/m
20.43/35°	10	R1	20	50T/m
20.44/35°	12	R1.5	24	50T/m
20.45/35°	16	R2	30	50T/m
20.46/35°	20	R2	35	50T/m
20.47/35°	25	R5	40	60T/m

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



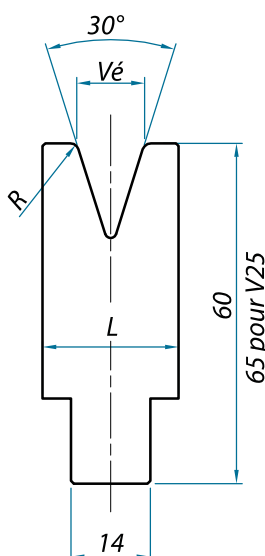
Modèle	Vé	R	L	F' maxi
70.35°	6	R1	16	50T/m
71.35°	8	R1	18	50T/m
73.35°	10	R1	20	50T/m
75.35°	12	R1.5	24	50T/m
77.35°	16	R2	30	50T/m
79.35°	20	R2	35	50T/m
80.35°	25	R3	40	60T/m

Matrices à utiliser avec support type 40.14



Modèle	Vê	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**

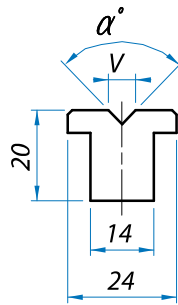
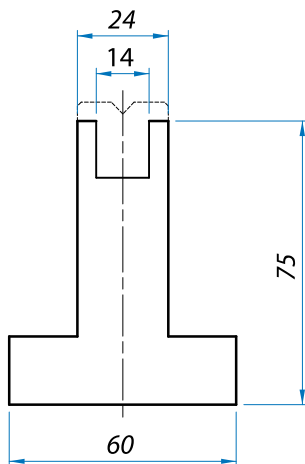


Modèle	Vê	R	L	F' maxi
70.30°	6	R1	16	35T/m
71.30°	8	R1	18	35T/m
73.30°	10	R1	20	50T/m
75.30°	12	R1.5	24	40T/m
77.30°	16	R2	30	45T/m
79.30°	20	R2	35	50T/m
80.30°	25	R3	45	50T/m

Matrices à utiliser avec support type 40.14

20.301

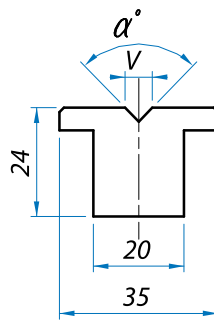
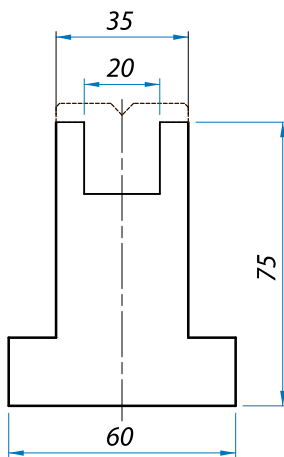
100T/m



Modèle	α°	Vé	F' maxi
31.306	30°	6	20T/m
31.308	30°	8	20T/m
31.606	60°	6	20T/m
31.608	60°	8	20T/m
31.610	60°	10	20T/m
31.806	88°	6	20T/m
31.808	88°	8	20T/m
31.810	88°	10	20T/m

20.302

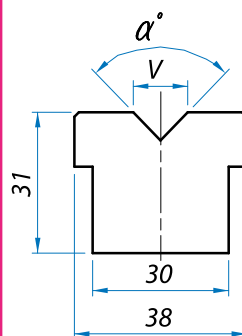
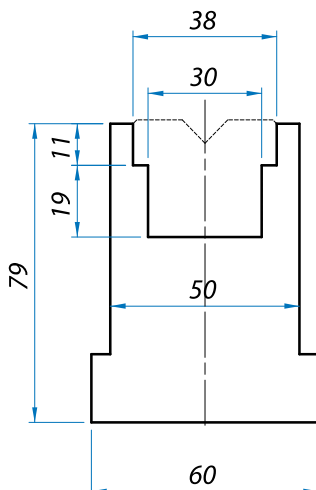
50T/m



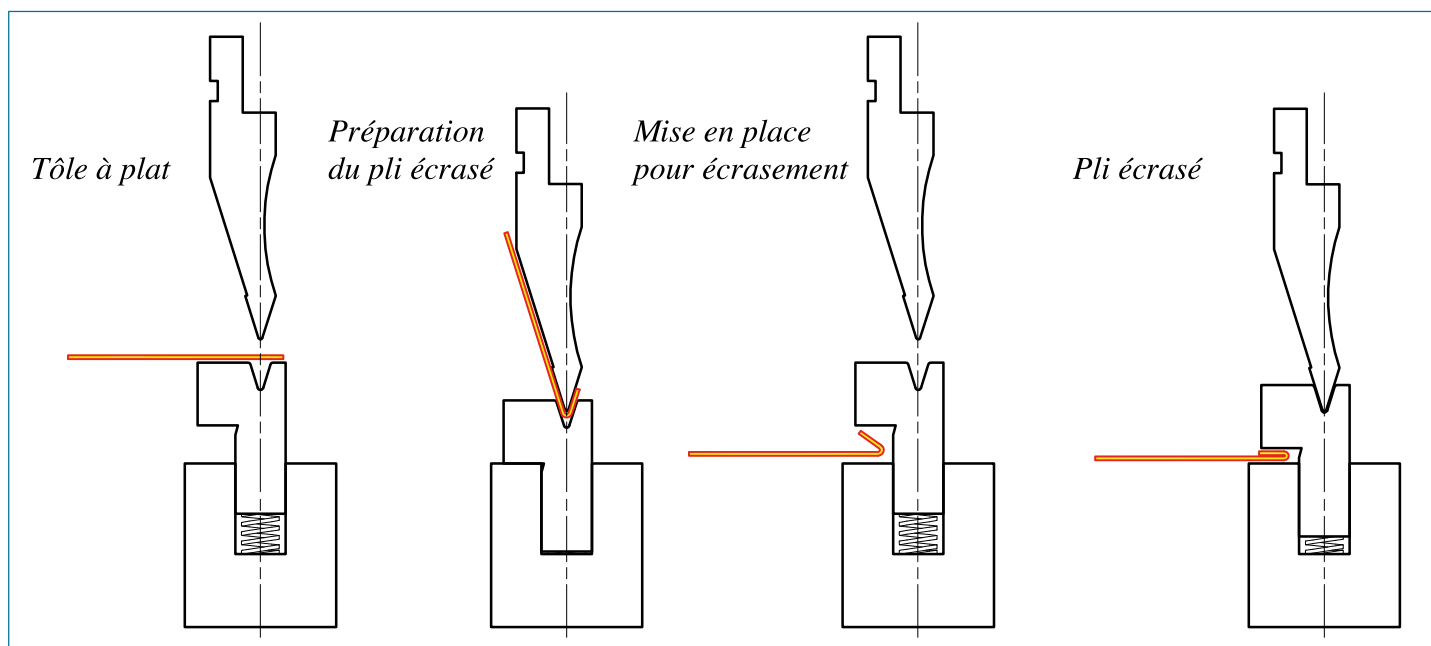
Modèle	α°	Vé	F' maxi
32.306	30°	6	20T/m
32.308	30°	8	20T/m
32.310	30°	10	20T/m
32.606	60°	6	20T/m
32.608	60°	8	20T/m
32.610	60°	10	20T/m
32.612	60°	12	20T/m
32.616	60°	16	20T/m
32.806	88°	6	20T/m
32.808	88°	8	20T/m
32.810	88°	10	20T/m
32.812	88°	12	20T/m
32.816	88°	16	20T/m

20.303

70T/m



Modèle	α°	Vé	F' maxi
33.310	30°	10	20T/m
33.312	30°	12	20T/m
33.316	30°	16	20T/m
33.610	60°	10	20T/m
33.612	60°	12	20T/m
33.616	60°	16	20T/m
33.620	60°	20	20T/m
33.810	88°	10	20T/m
33.812	88°	12	20T/m
33.816	88°	16	20T/m
33.820	88°	20	20T/m
33.825	88°	25	20T/m



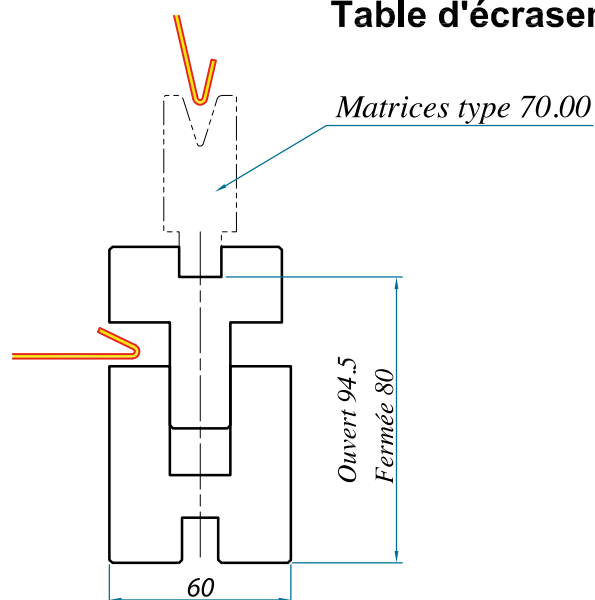
Acier ~ 40Kg/mm²

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



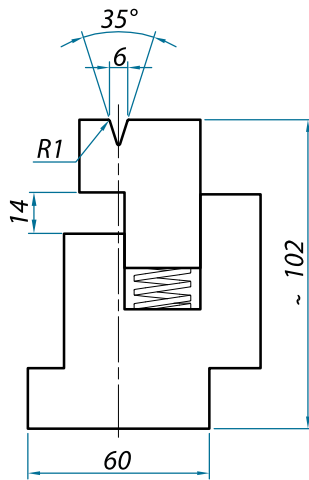
La table d'écrasement se positionne sur le tablier de la presse.

L'ouverture/fermeture est pneumatique.

Elle est disponible avec commande manuelle ou par électrovanne actionnée par la commande numérique.

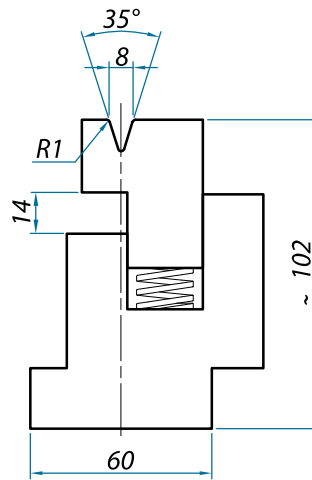
30.01 / 6-35°

60T/m



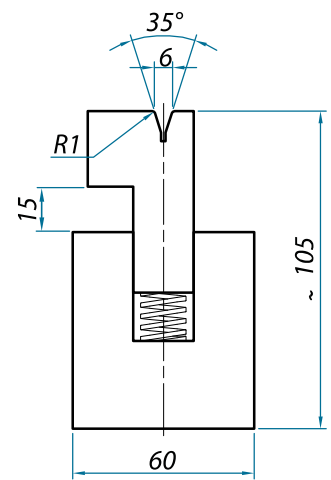
30.01 / 8-35°

50T/m



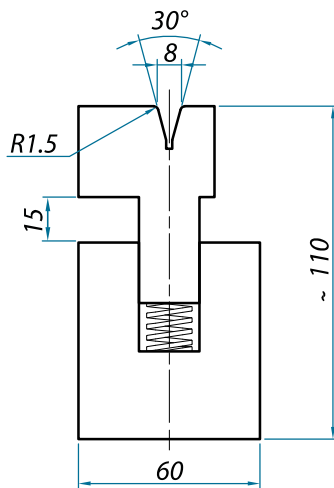
30.02 / 6-35°

80T/m



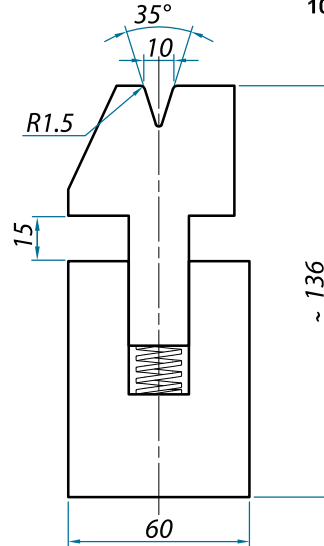
30.02 / 8-30°

80T/m



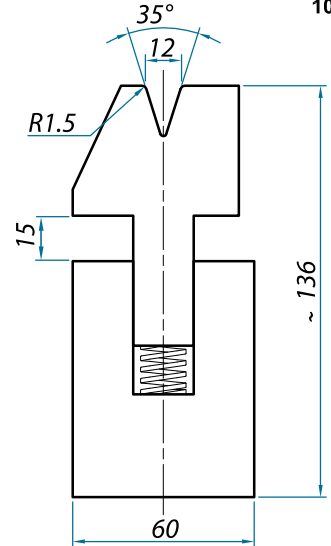
30.01 / 10-35°

100T/m



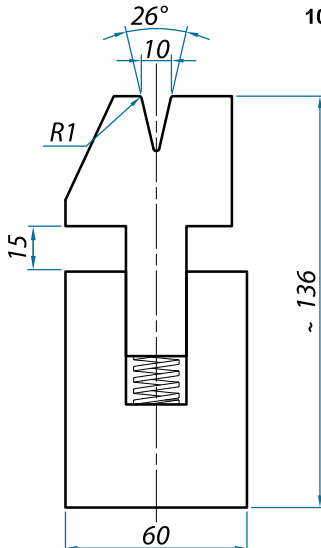
30.01 / 12-35°

100T/m



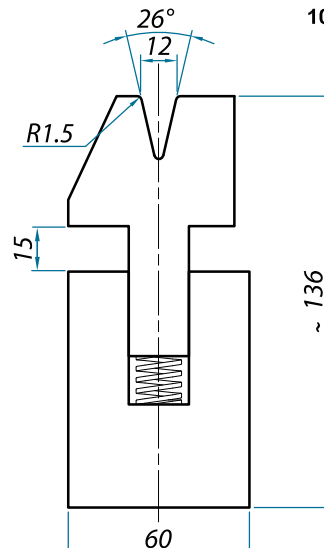
30.01 / 10-26°

100T/m



30.01 / 12-26°

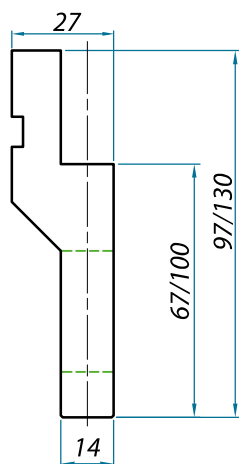
100T/m



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.

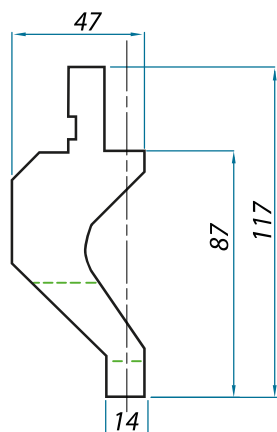
40.05 – H67 utile 40.116 – H100 utile

100T/m



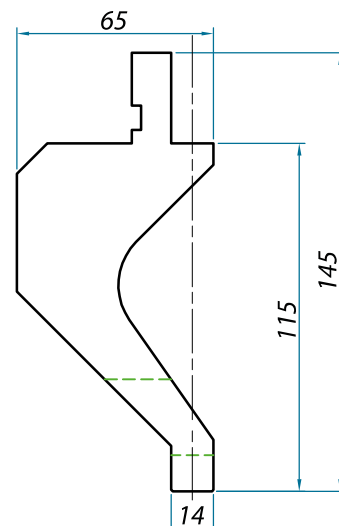
40.091

50T/m

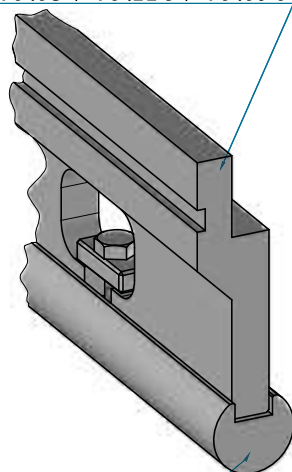


40.090

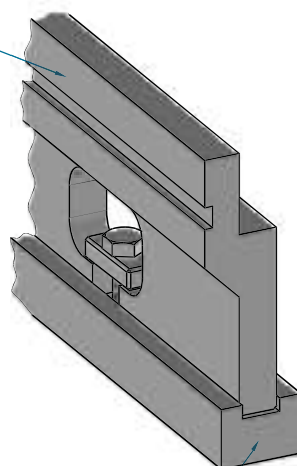
50T/m



Porte-règle
40.05 / 40.116 / 40.090



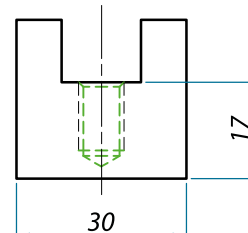
Règle à rayonner 40.09



Règle à écraser 40.02

40.02

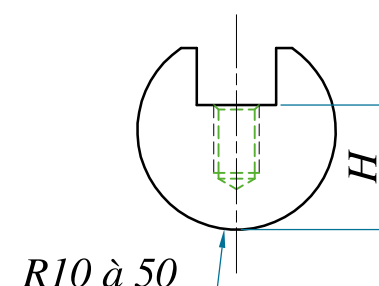
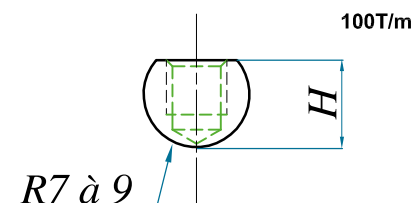
100T/m



40.09

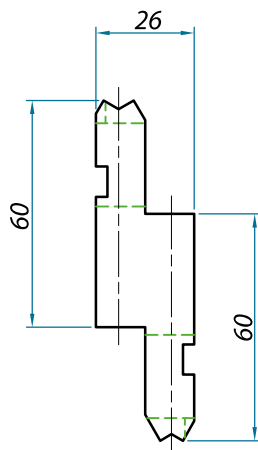
Modèle	R	H
40.09/14	7	11.5
40.09/15	7.5	11.5
40.09/16	8	13
40.09/18	9	16
40.09/20	10	12
40.09/25	12.5	17
40.09/30	15	20
40.09/35	17.5	22
40.09/40	20	24
40.09/50	25	29
40.09/60	30	34
40.09/80	40	44
40.09/100	50	70

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



40.30

70T/m

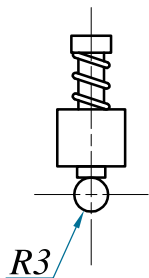


Montage coté A
pour R3 à 5

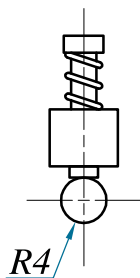
Montage coté B
pour R6 à 10

40.31

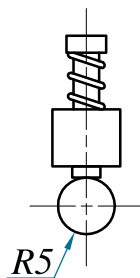
Pour coté A



40.31/06

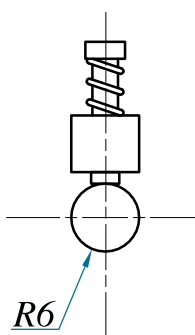


40.31/08

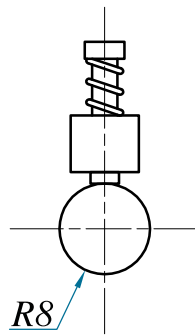


40.31/10

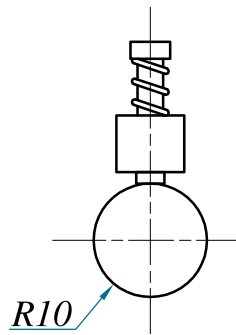
Pour coté B



40.31/12



40.31/16

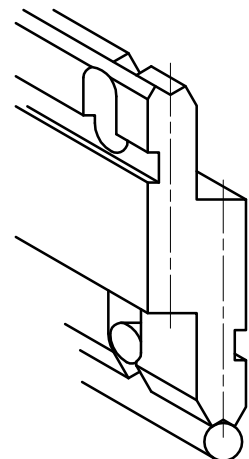


40.31/20

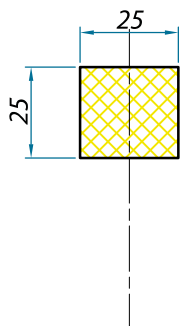
Fractionnement

Longueur 835
fractionnée en:

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

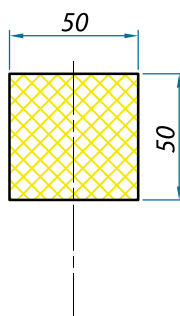


61.1



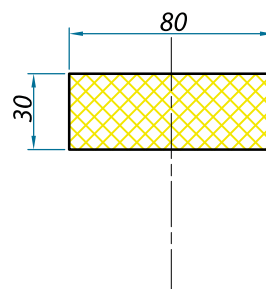
82 SHORE A

61.3



82 SHORE A

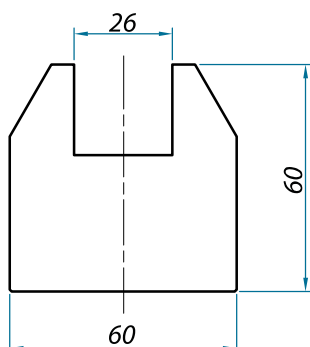
61.4



82 SHORE A

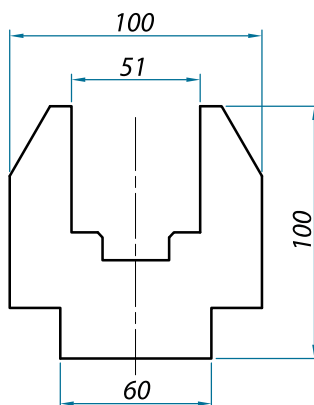
60.1

100T/m



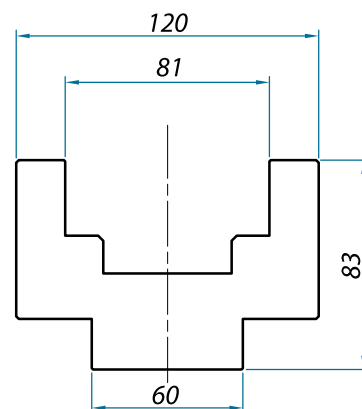
60.3

100T/m



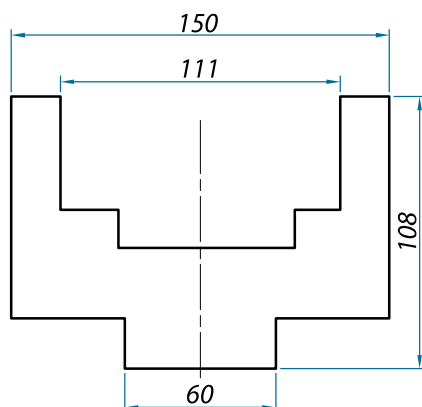
60.4

100T/m

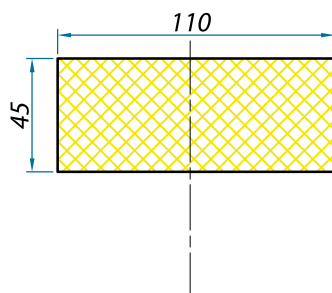


60.5

100T/m



61.5

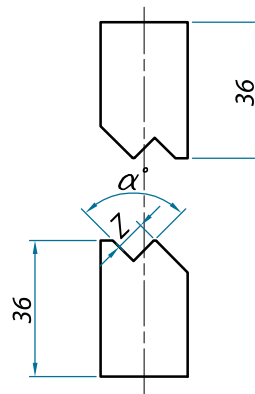
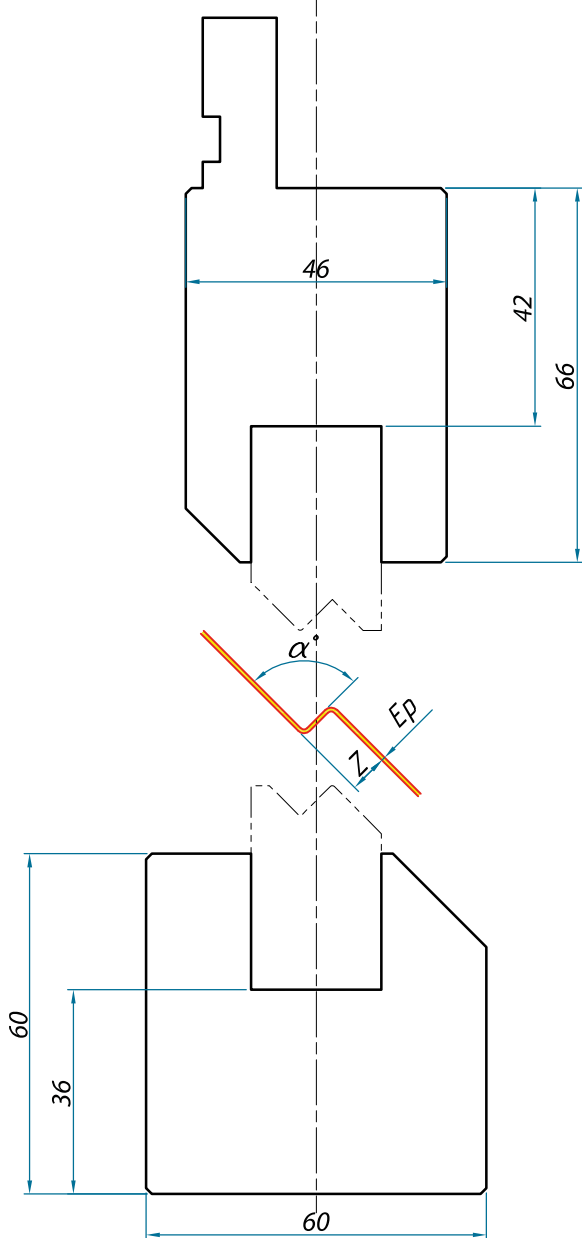


82 SHORE A

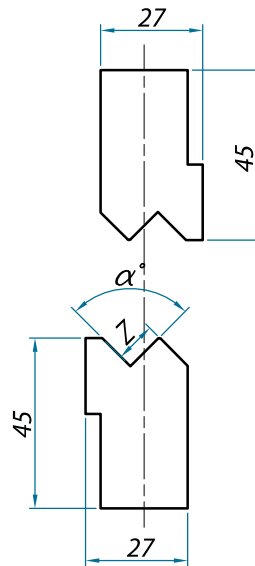
Le pliage sur élastomère permet, sur des tôles fines, de faire un pliage sans marque, un rayon en bord de tôle, un pliage avec un trou en bord de pli, etc.

AZ

100T/m

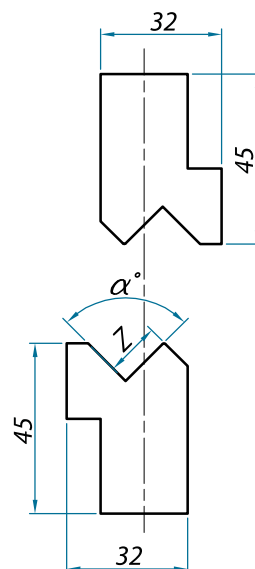
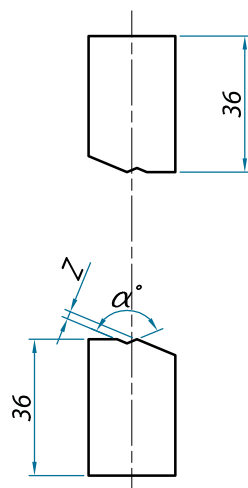


Modèle	Z	α°	Ep_{max}
Z1-90	1	90°	5/10
Z1.5-90	1.5	90°	6/10
Z2-90	2	90°	8/10
Z2.5-90	2.5	90°	10/10
Z3-90	3	90°	10/10
Z3.5-90	3.5	90°	12/10
Z4-90	4	90°	12/10
Z4.5-90	4.5	90°	15/10
Z5-90	5	90°	15/10
Z5.5-90	5.5	90°	15/10
Z6-90	6	90°	15/10
Z6.5-90	6.5	90°	15/10
Z7-90	7	90°	20/10
Z7.5-90	7.5	90°	20/10
Z8-90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



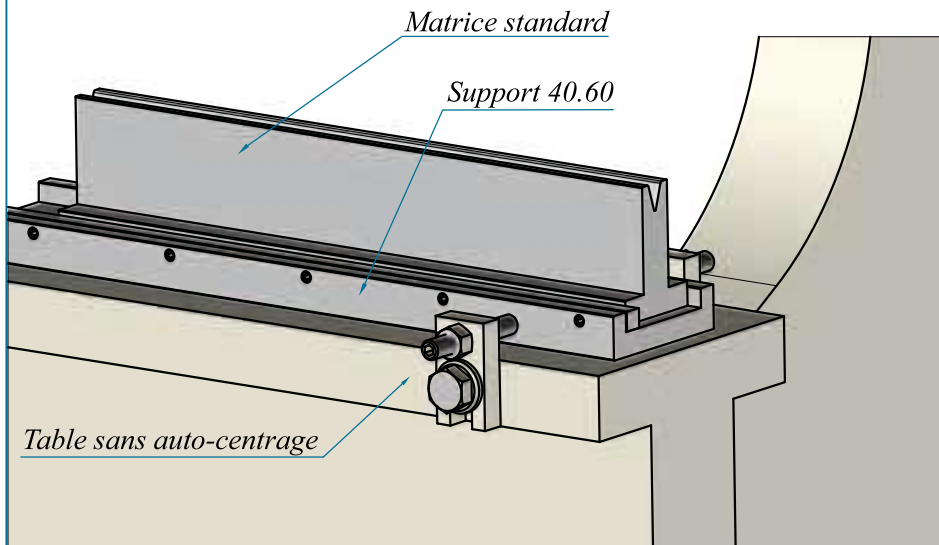
Modèle	Z	α°	Ep_{max}
Z9-90	9	90°	25/10
Z10-90	10	90°	30/10
Z11-90	11	90°	30/10
Z12-90	12	90°	30/10

Modèle	Z	α°	Ep_{max}
Z1-160	1	160°	10/10
Z1.5-160	1.5	160°	12/10
Z2-150	2	150°	15/10
Z2.5-140	2.5	140°	15/10



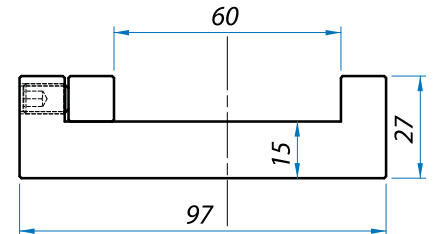
Modèle	Z	α°	Ep_{max}
Z13-90	13	90°	30/10
Z14-90	14	90°	30/10
Z15-90	15	90°	30/10

Adaptation des matrices Amada sur table plate



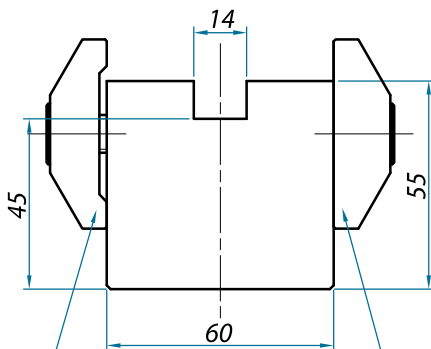
40.60

100T/m



40.58

100T/m

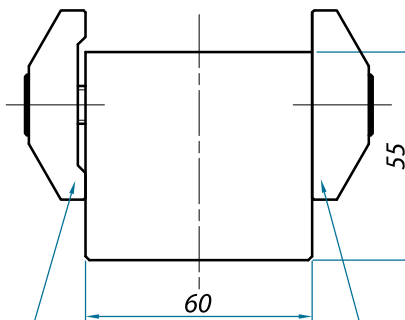


Brides de serrage
Ref. ST41

Brides fixes
Ref. ST55

40.55

100T/m

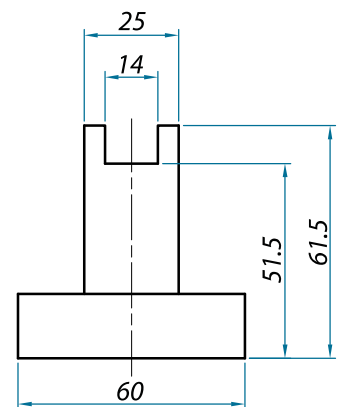


Brides de serrage
Ref. ST41

Brides fixes
Ref. ST55

40.14

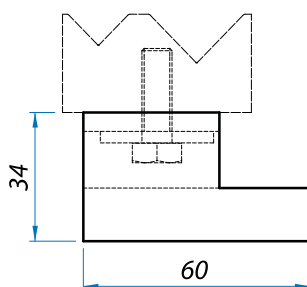
100T/m



Alignement réglable par vis

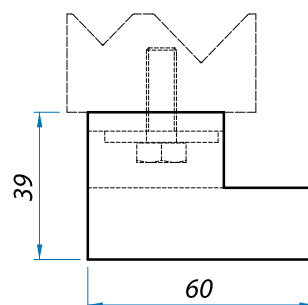
40.06/34

100T/m



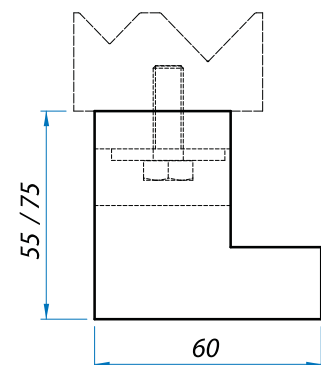
40.06/39

100T/m



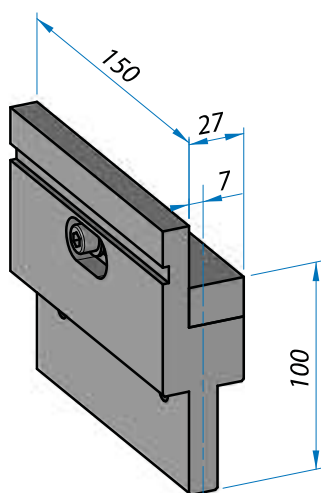
40.07/55
40.07/75

100T/m



40.03

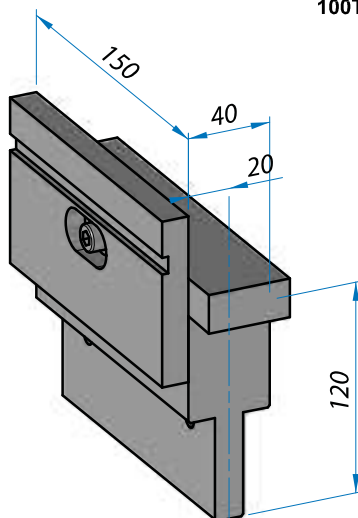
100T/m



Existe aussi en H120 et H150

40.50

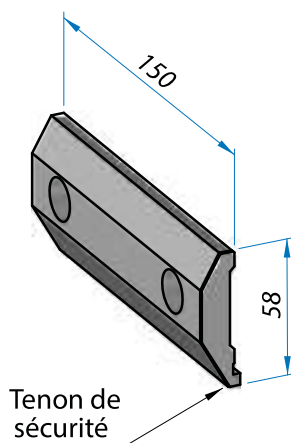
100T/m



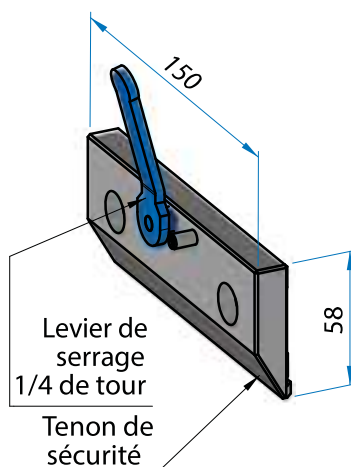
Existe aussi en H150



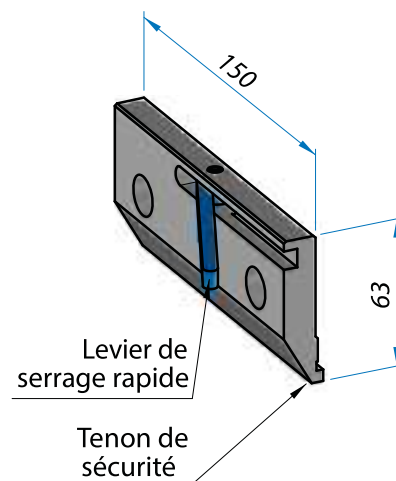
ST43



ST21

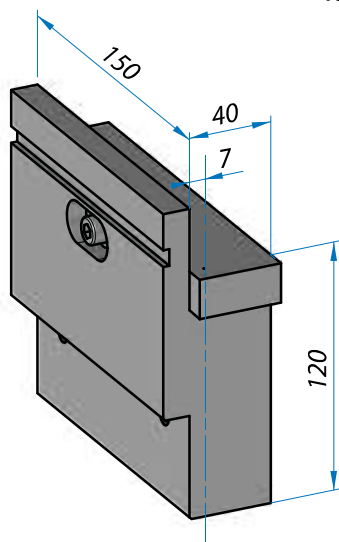


ST44



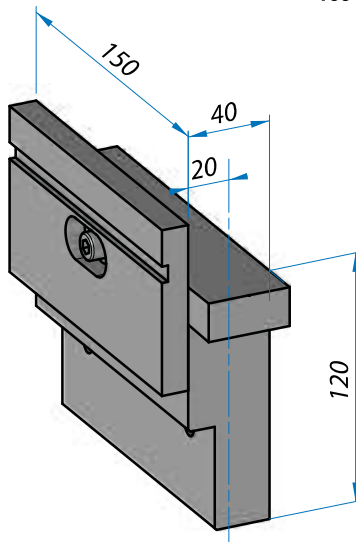
40.03 FC

160T/m

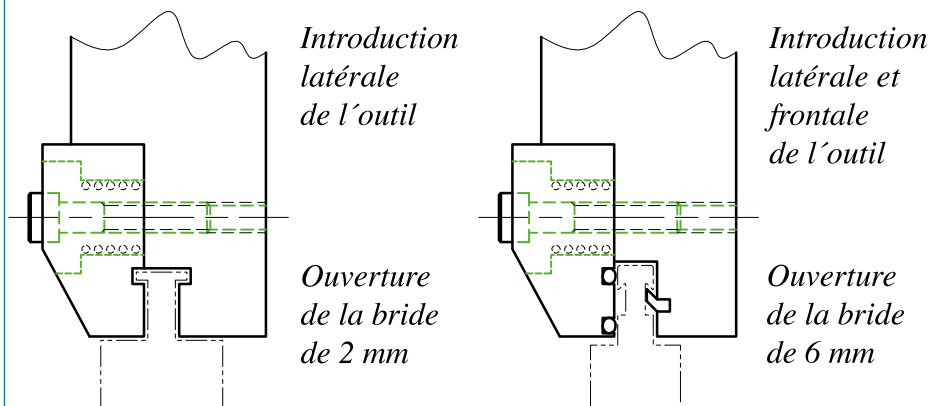


40.50 FC

160T/m



Systèmes de blocage hydrauliques



Systèmes de blocage hydrauliques

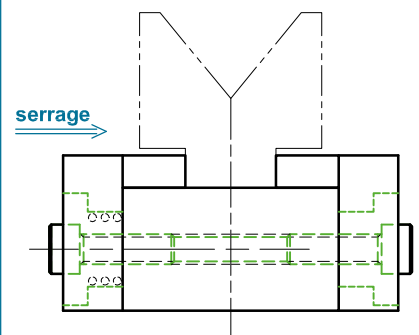
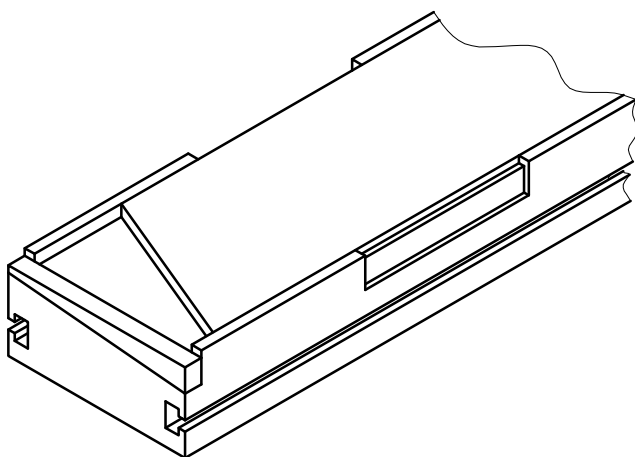


Table de bombage spéciale à l'aide de cales coniques

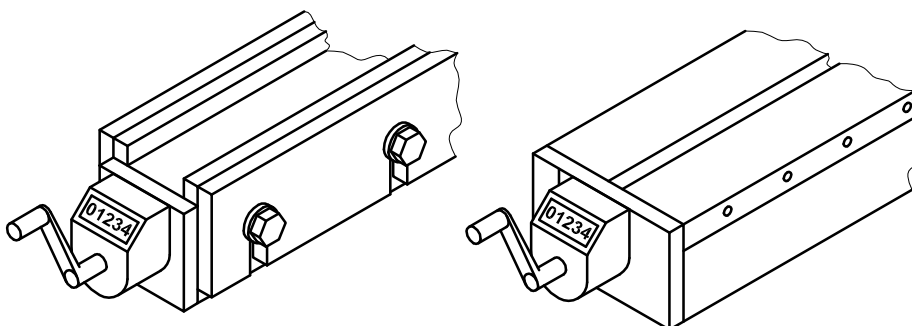


On sait que l'angle de pli n'est pas égal sur la longueur totale à cause des flexions qui se vérifient pendant le travail sur les presses.

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

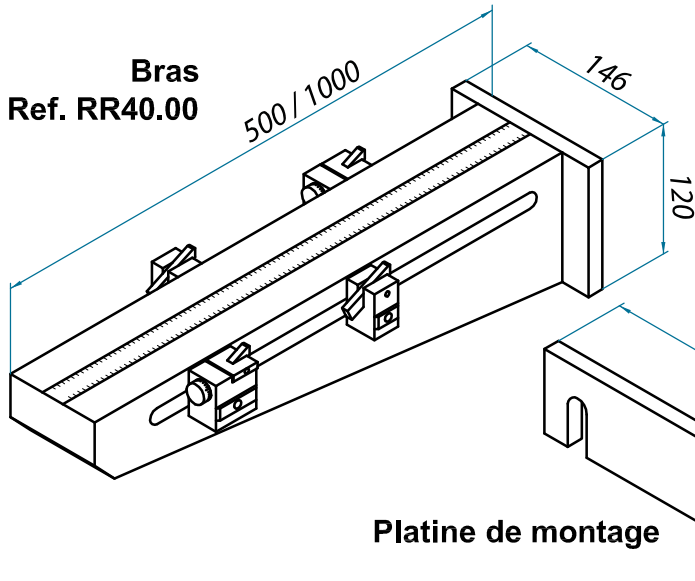
*Deux compensations possibles:
Longitudinales pour les déformations linéaires et transversale pour les déformations localisées.*

Table de bombage standard manuelle

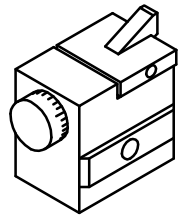


Butées avants pour presse plieuse

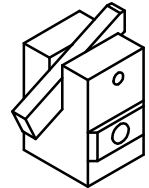
Bras
Ref. RR40.00



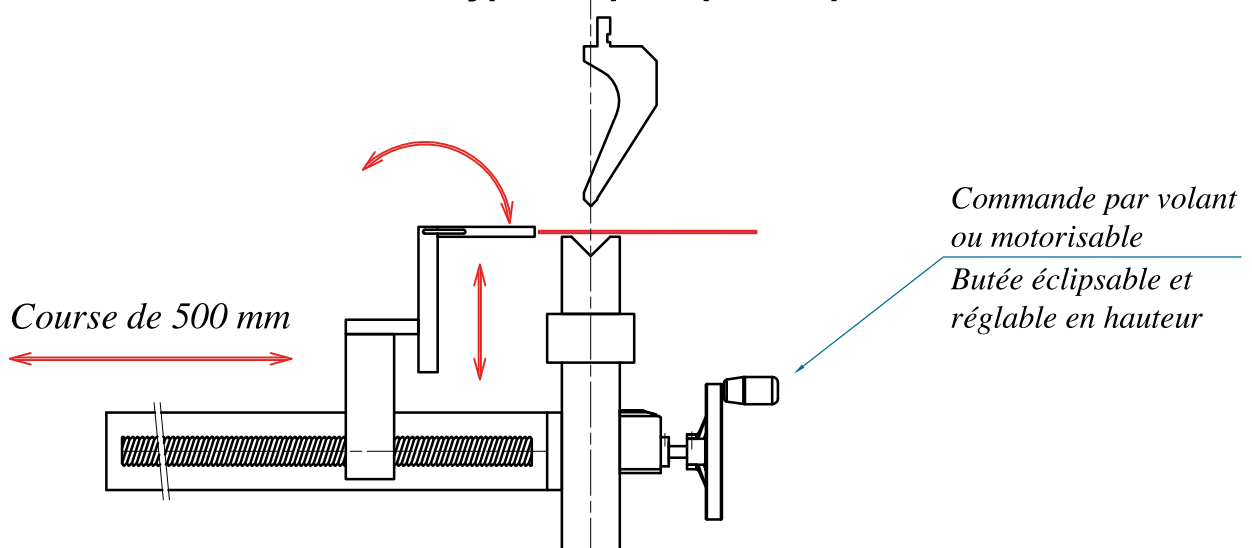
Butée micro
Ref. 6036



Butée escamotable
Ref. 6032

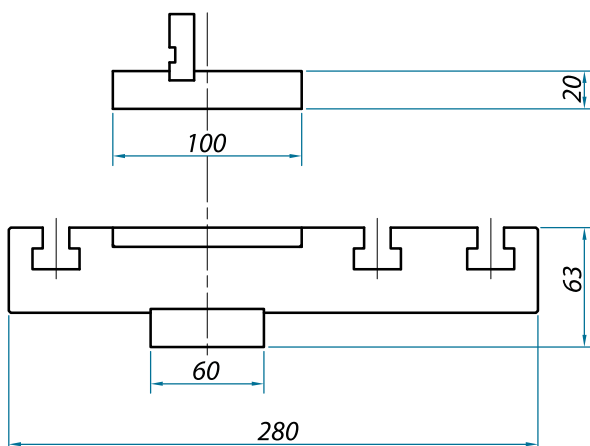


Butée arrière type BM pour presse plieuse



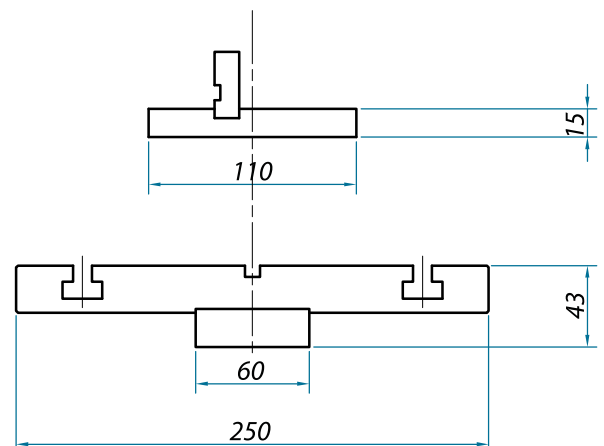
40.10 / 40.11

Montage pour unités de poinçonnage

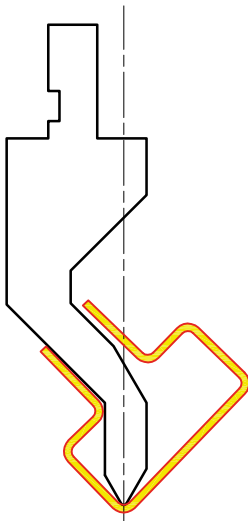


40.20 / 40.30

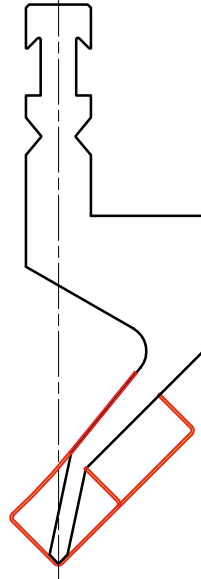
Montage pour unités de poinçonnage



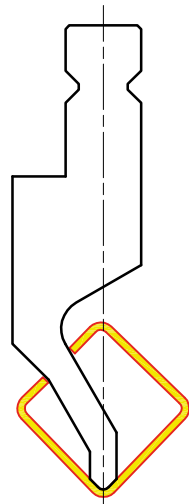
10.04-1



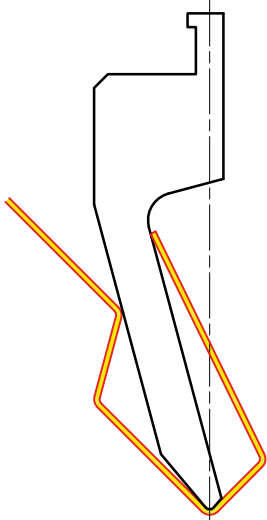
10.04-2



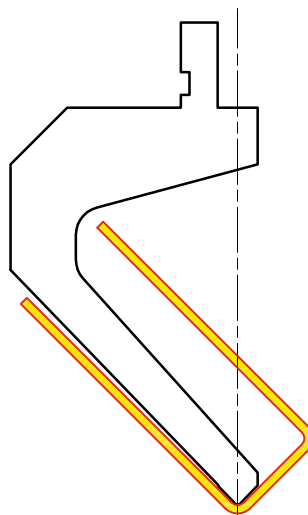
10.04-3



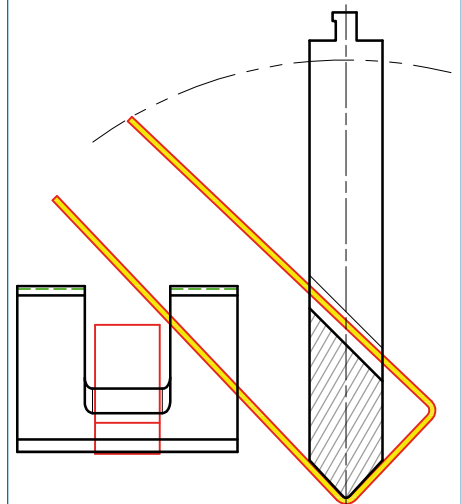
10.06



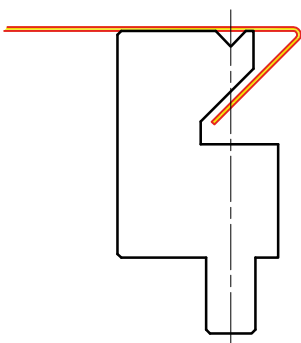
10.08



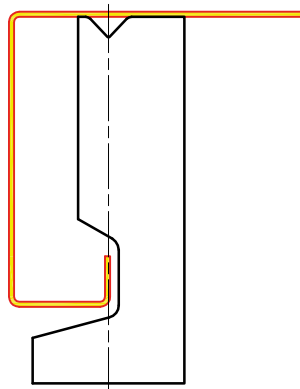
10.09



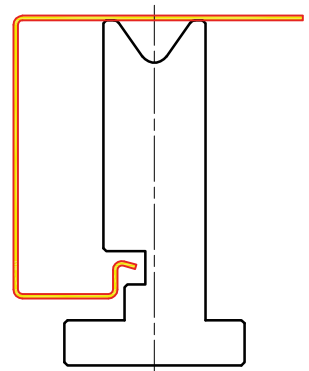
20.81



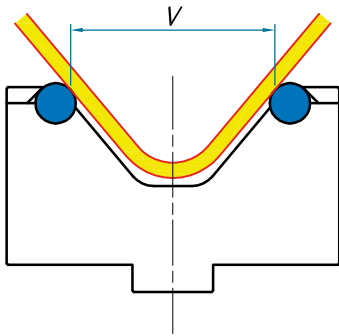
20.82



20.83

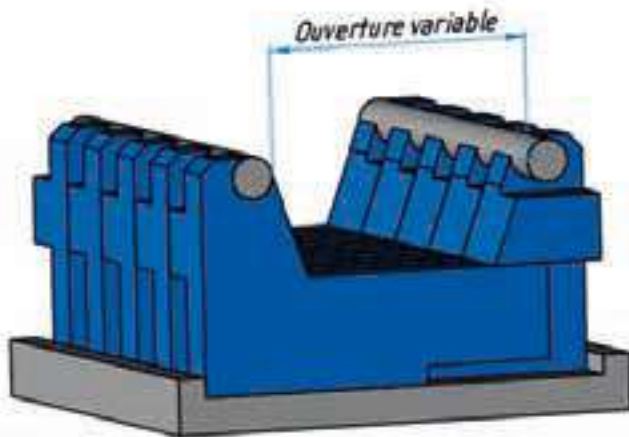


20.51 Matrice à rouleaux trempés



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.

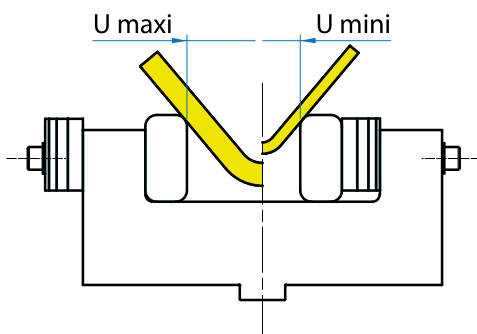
Matrice à vé variable



Cette matrice permet un meilleur glissement de la tôle pendant le pliage. L'ouverture du vé est réglable, selon les modèles de:

- Vé de 25 à 125
- Vé de 65 à 185
- Vé de 120 à 300
- Vé de 150 à 400

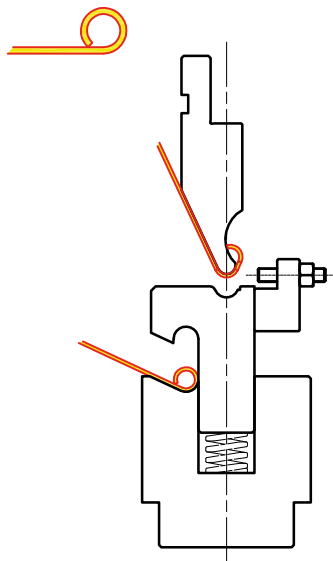
20.71 Matrice à U réglable



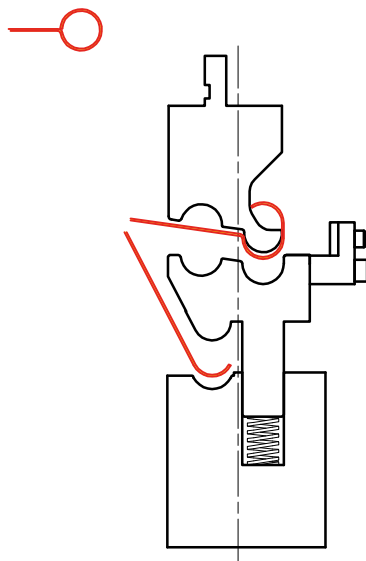
*L'ouverture du U est réglable
en déplaçant les cales*



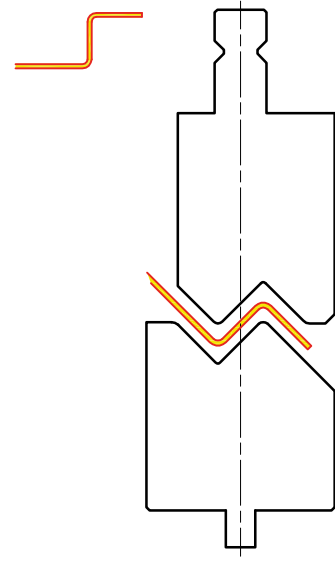
30.03



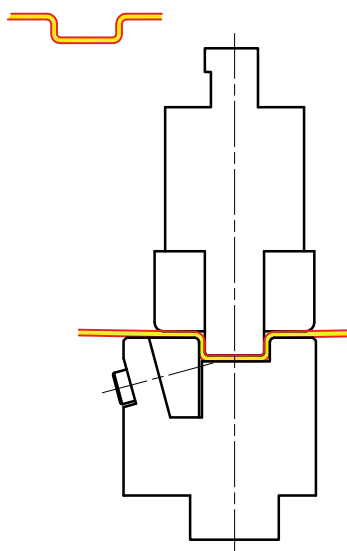
30.04



30.05



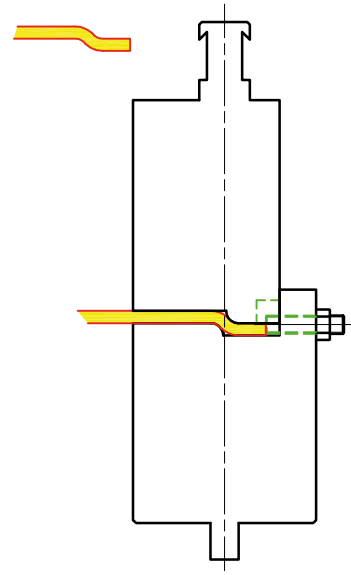
30.06



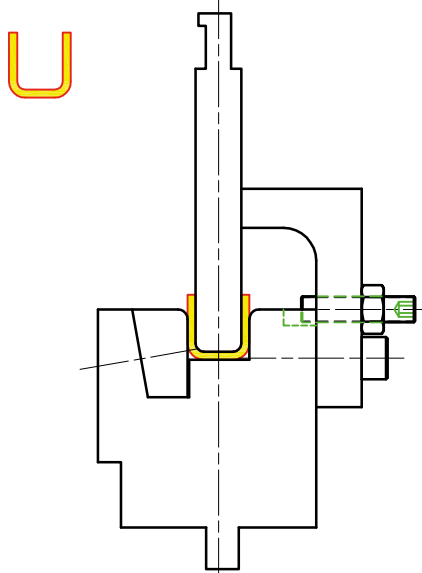
Pour toute demande, veuillez nous indiquer:

- 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

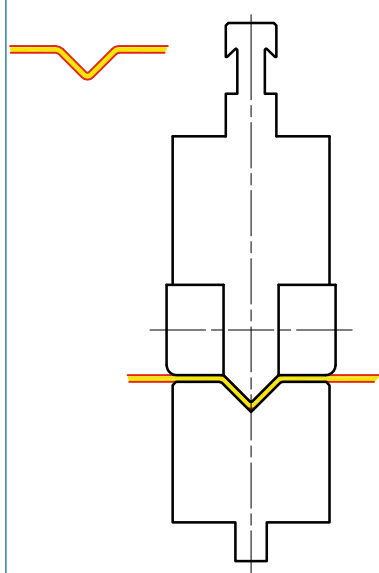
30.08



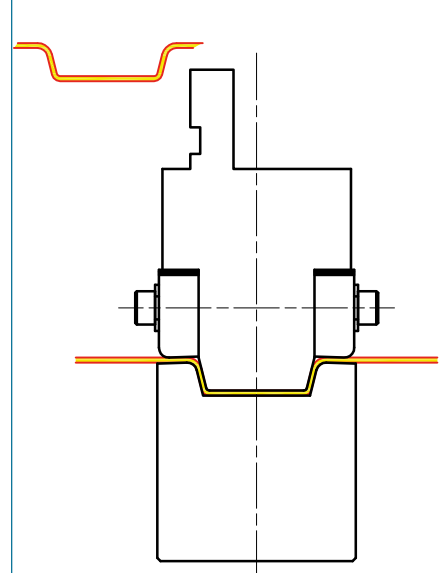
30.09



30.10

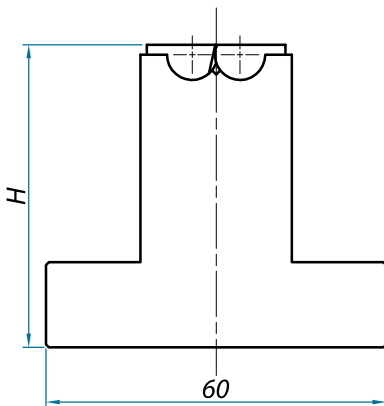


30.11

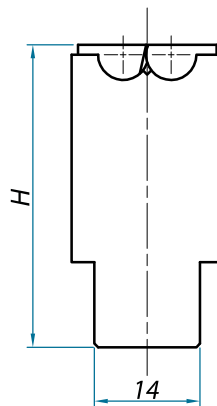


*Préconisées pour le pliage d'inox ou d'aluminium sans marquage ou légère trace de marquage.
Prévues pour le pliage de petites pièces, le pliage sans déformation de tôles perforées et/ou le pliage sans polluer l'outil (calamine, galva, etc.)*

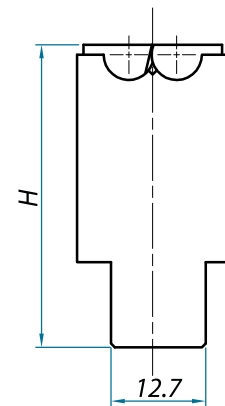
Amada Typ



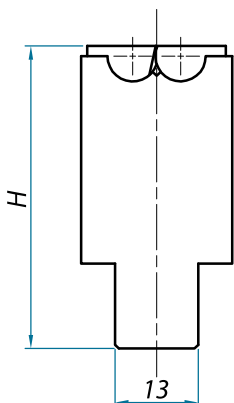
Amada Typ



LVD Typ

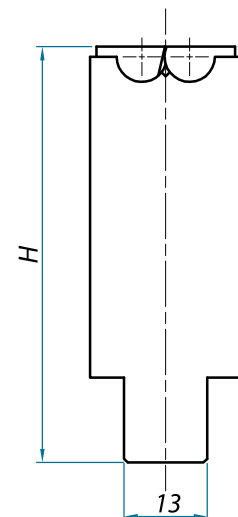


Beyeler Typ

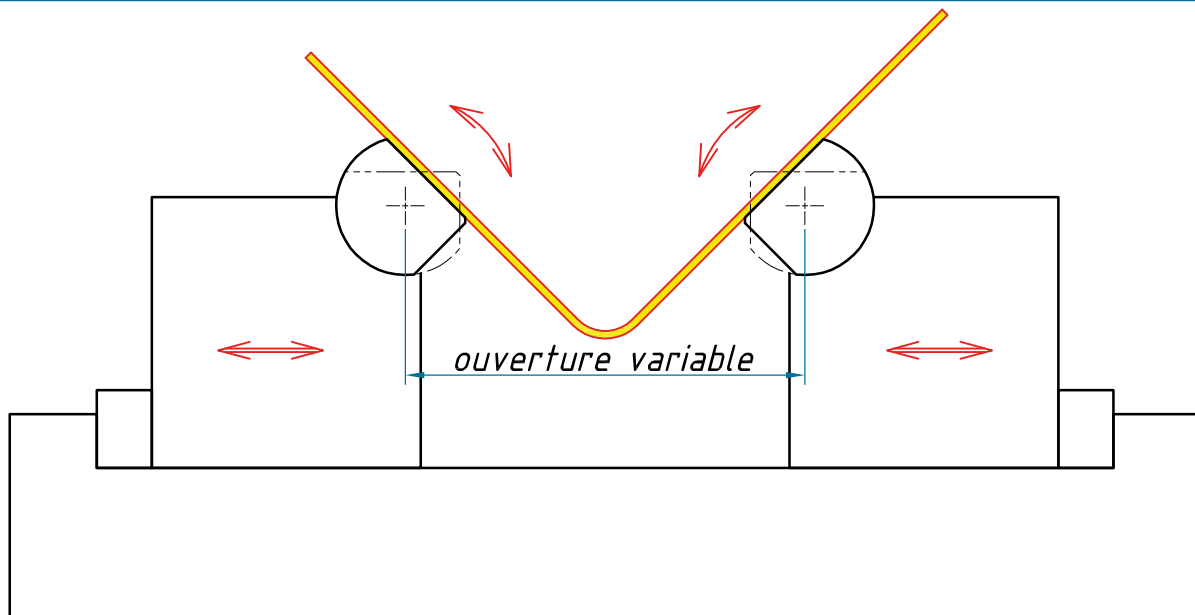
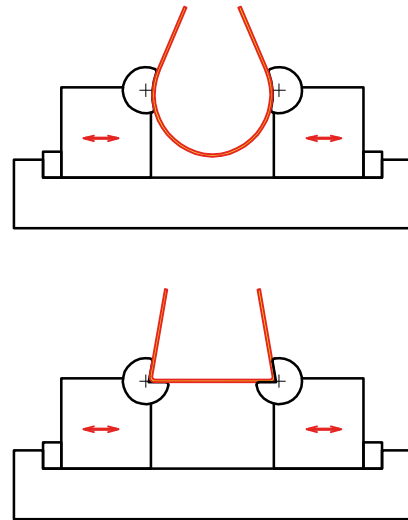


*Ces matrices sont
prévues pour des
épaisseurs de 0.7 à 6mm
et jusqu'à 16mm
en hors standard*

Trumpf Typ



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

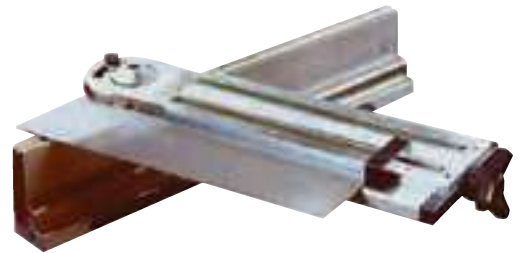




*Film de protection
anti-rayure*



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



*Butée avec rapporteur
d'angle*



*Système positionneur
de film de protection*



*Équerre magnétique
orientable*



Butée avec équerre fixe

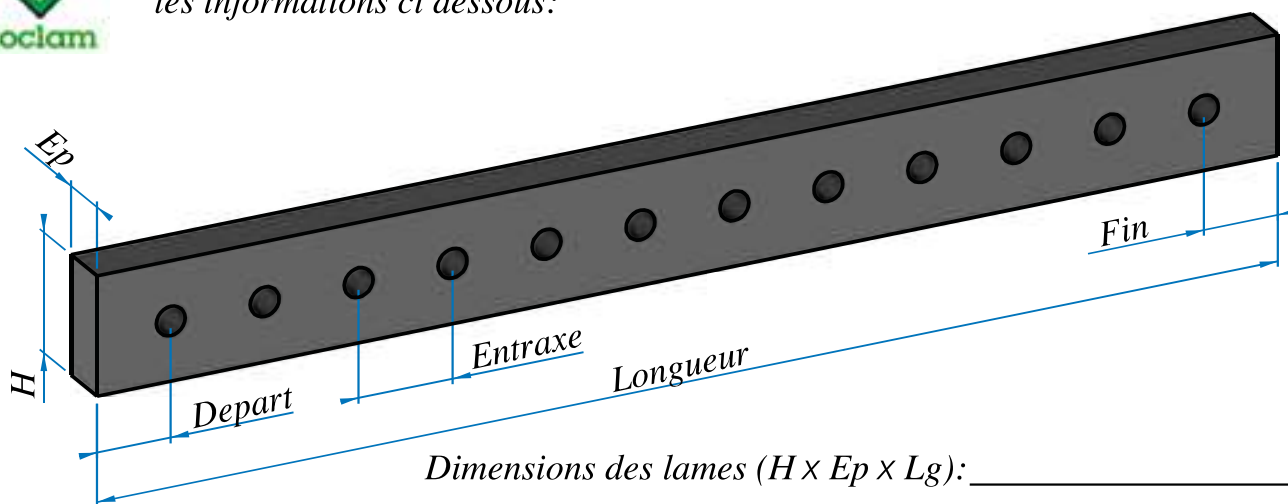


*Armoire de rangement d'outillage pour:
Amada, Beyeler, Colly, EHT, Trumf...*





Pour toutes demandes de lames de cisailles, merci de compléter les informations ci dessous:



Dimensions des lames ($H \times Ep \times Lg$): _____

Nombres de lames supérieures: _____

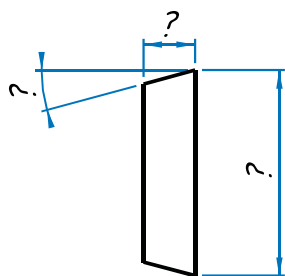
Nombres de lames inférieures: _____

Nombres de trous: _____

Attention: En cas d'entraxes irréguliers, veuillez nous communiquer tous les entraxes

2 Coupes Trapèze:

Sup. / Inf.
☐ ☐



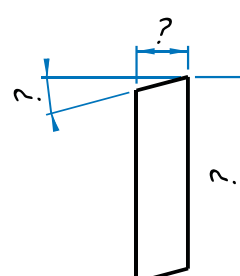
4 Coupes:

Sup. / Inf.
☐ ☐



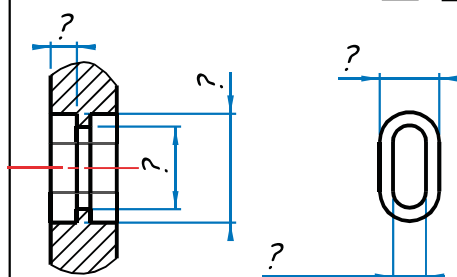
2 Coupes:

Sup. / Inf.
☐ ☐



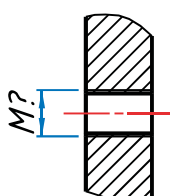
Boutonnière:

Sup. / Inf.
☐ ☐



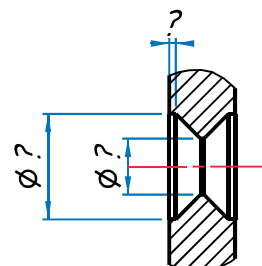
Trou Taraudé:

Sup. / Inf.
☐ ☐



Double Fraisure:

Sup. / Inf.
☐ ☐



Si trous spéciaux, veuillez envoyer une photo et des cotes

Cisaille:

Marque: _____

Modèle: _____

Matière et Epaisseur à cisailer:

Ep maxi Acier: _____

Ep maxi Inox: _____

Ep maxi Tôle larmée: _____



Site internet: soclam.com

Tel 01 60 05 25 15

mail: soclam@wanadoo.fr



www.soclam.com

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

soclam

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

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

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

Photos et plans non contractuels, modifications possibles sans préavis.

CONDITIONS GENERALES DE VENTE

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 pénalité de retard ou de dommage et intérêt ne seront acceptées. Les retards ne peuvent en aucun cas justifier l'annulation d'une commande.

3 - Prix

Nos prix sont donnés à titre indicatif HT, départ de nos produits et hors emballage. La validité de nos devis est de 1 mois.

4 - Factures – Délai 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 p/ 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 dérogation ni novation à la clause attributive de juridiction.

L'acceptation des marchandises livrées vaudra reconnaissance de la clause ci-après de convention expresse 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 la propriétaire jusqu'au paiement intégral du prix de nos marchandises ou machines livrées. Cette clause est acceptée lors de la commande

avec extension de dommage et intérêts en cas de reprise du matériel ayant subi des dégradations lors de la mise en service.

7 - Réparation – 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 pourra être accordée qu'après retour en franco de port et d'emballage en nos magasins et examen par une personne compétente. La garantie sur les machines neuves 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 main 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 MEAUX est seul compétent.

9 - Expédition

Les expéditions d'outillage sont faites en port avancé, selon les modes de transport Poste, SNCF ou route. Nous déclinons toutes responsabilités pour les opérations de transport, douane, octroi, manutention, amené à pied d'œuvre, 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 et procéder aux réserves d'usage 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 notre 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(e)
- * Palette défilée
- * Emballage pas d'origine

Réserves non recevables juridiquement :

- * Sous réserve de déballage
- * Sous réserve de comptage
- * Sous réserve de casse, ainsi que formules pré-cachetées

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 réceptionné 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 précisément dans son rapport, la norme à laquelle il fait référence. Ces modifications seront à votre charge. Seul l'INRS, organisme d'état, pourrait homologuer, mais par volonté ministérielle, une grande partie de la machine est exclue