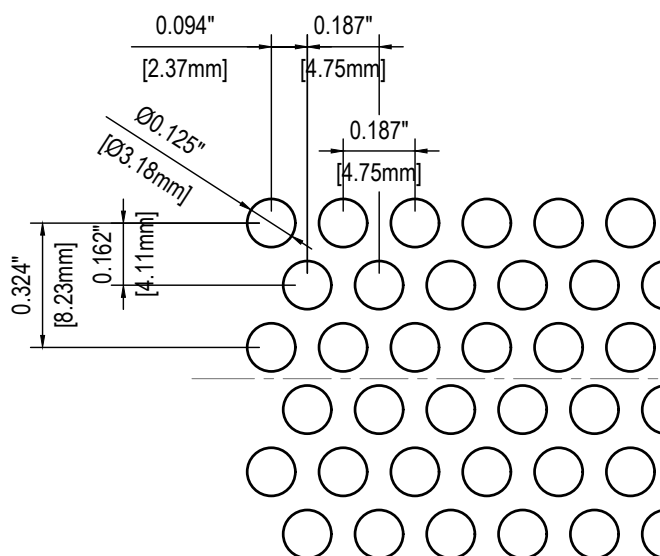


DÉTAILS DE PERFORATION TYPE



CONTRAINTES D'ÉPAISSEUR¹

	AE / GALVALUME	ALE ²	GALV	INOX	ALU ²
MIN.	24G	24G	24G	26G	1.0mm
MAX.	20G		20G	24G	1.6mm

¹ Approbation préalable requise, pour tous projets hors standard.

² Prévoir temps supplémentaire pour démontage et nettoyage du die, entre chaque feuille de matériel, dû au fait que l'aluminium colle sur le die de perforation.

CONTRAINTES MAXIMALES

NOUS NE POUVONS PAS PERFORER PLUS DE 40% DE LA MATIÈRE / FEUILLE. PEU IMPORTE LE MATÉRIEL, SI LA DÉCOUPE DU DÉPLIÉ EST EFFECTUÉ AU TURRET PUNCH.

EXEMPLE: LARGEUR MAXIMALE DE 20po [508.0mm], AVEC POURTOUR MINIMAL DE 1-1/2po [38.1mm] POUR UNE FEUILLE DE 48po LARGE.

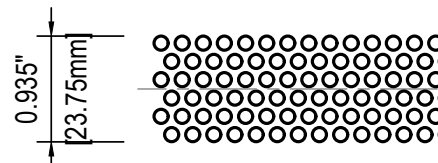
CONTRAINTES DE DÉGAGEMENT DU PLI¹

	CALIBRE	
	≤ 20G	≥ 18G
Dégagement minimal d'un pli ²	1/4po	N/A

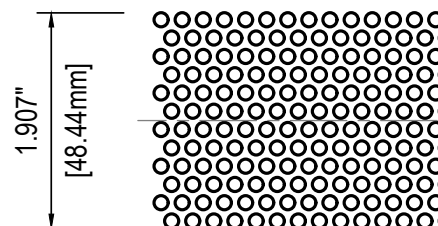
¹ Chevauchement impossible sur un pli : Risque de cassure ou de complication au pliage, dû à a quantité minimale de matériel restant après la perforation.

² Si ce minimum n'est pas respecté une approbation préalable est nécessaire ou une alternative de largeur doit être considéré.

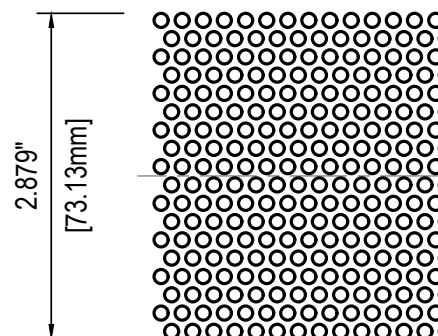
SIMPLE



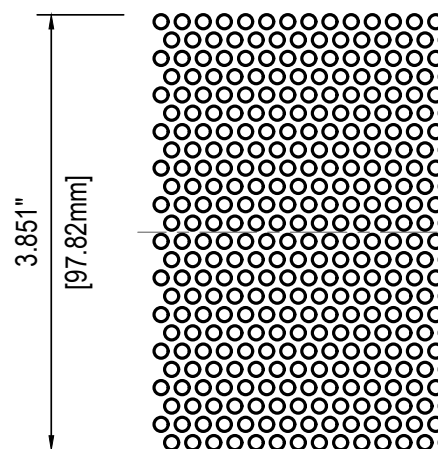
DOUBLE



TRIPLE



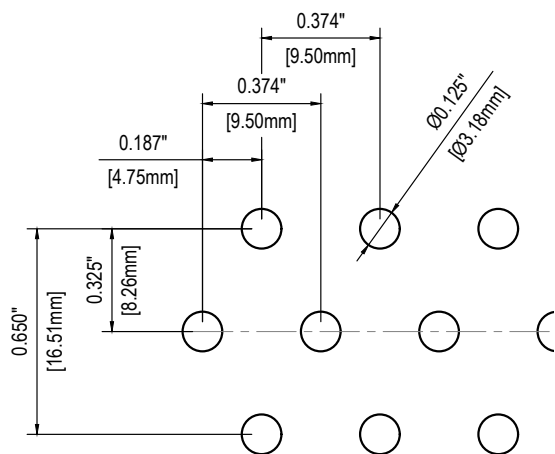
QUADRUPLE



TYPES SUPPLÉMENTAIRES

TYPE	po	mm
QUINTUPLE	4.823	122.504
SEXTUPLE	5.795	147.193

OUTIL PETIT CLUSTER



CONTRAINTES D'ÉPAISSEUR¹

	AE / GALVALUME	ALE ²	GALV	INOX	ALU ²
MIN.	24G	24G	24G	26G	1.0mm
MAX.	18G		20G	20G	2.0mm ³

¹ Approbation préalable requise, pour tous projets hors standard.

² Prévoir temps supplémentaire pour démontage et nettoyage du die, entre chaque feuille de matériel, dû au fait que l'aluminium colle sur le die de perforation.

³ Possibilité jusqu'à 1/8po [3.175mm], avec approbation préalable seulement.

CONTRAINTES DE DÉGAGEMENT DU PLI

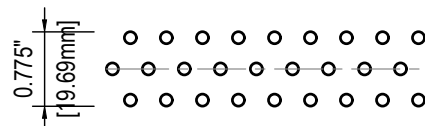
	CALIBRE	
	≤ 20G	≥ 18G
Dégagement minimal d'un pli ¹	1/4po	1/2po

¹ Si ce minimum n'est pas respecté une approbation préalable est nécessaire ou une alternative de largeur doit être considéré.

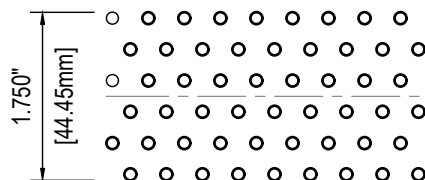
CONTRAINTES MAXIMALES

N.B QU'UN POURTOUR DE MINIMUM 1/2po [12.7mm], DOIT ÊTRE LAISSER, POUR RÉALISER LA PERFORATION COMPLÈTE D'UNE FEUILLE. PEU IMPORTE LES DIMENSIONS DE CELLE-CI.

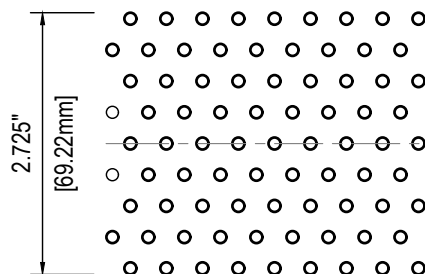
SIMPLE



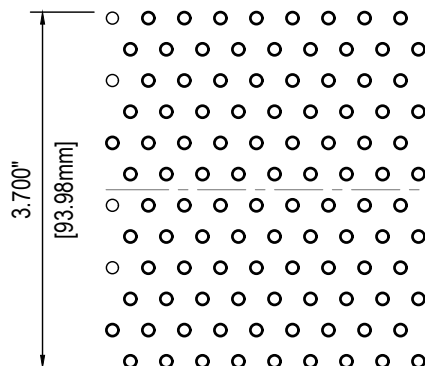
DOUBLE



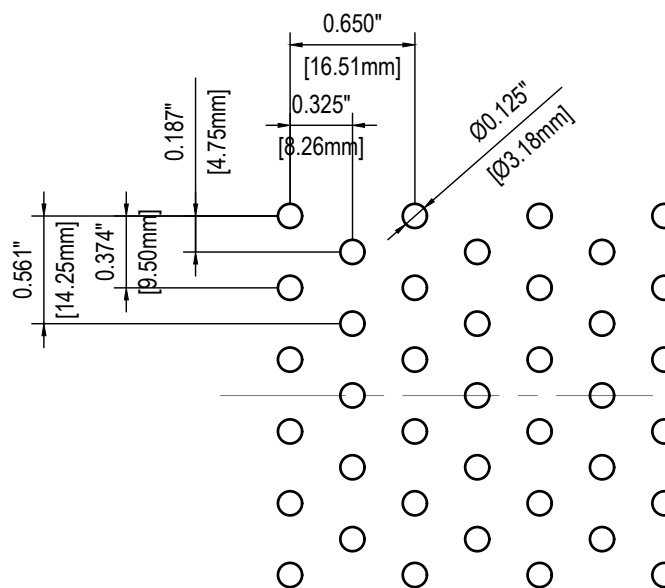
TRIPLE



QUADRUPLE



OUTIL GROS CLUSTER



CONTRAINTES D'ÉPAISSEUR¹

	AE / GALVALUME	ALE ²	GALV	INOX	ALU ²
MIN.	24G	24G	24G	26G	1.0mm
MAX.	18G		20G	20G	2.0mm ³

¹ Approbation préalable requise, pour tous projets hors standard.

² Prévoir temps supplémentaire pour démontage et nettoyage du die, entre chaque feuille de matériel, dû au fait que l'aluminium colle sur le die de perforation.

³ Possibilité jusqu'à 1/8po [3.175mm], avec approbation préalable seulement.

CONTRAINTES DE DÉGAGEMENT DU PLI

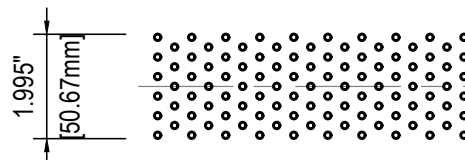
	CALIBRE	
	≤ 20G	≥ 18G
Dégagement minimal d'un pli ¹	1/4po	1/2po

¹ Si ce minimum n'est pas respecté une approbation préalable est nécessaire ou une alternative de largeur doit être considéré.

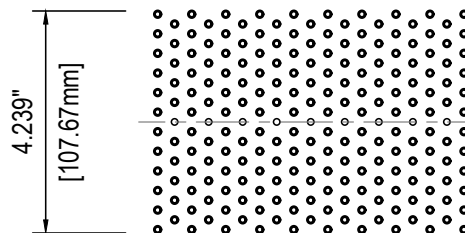
CONTRAINTES MAXIMALES

N.B QU'UN POURTOUR DE MINIMUM 1/2po [12.7mm], DOIT ÊTRE LAISSER, POUR RÉALISER LA PERFORATION COMPLÈTE D'UNE FEUILLE. PEU IMPORTE LES DIMENSIONS DE CELLE-CI.

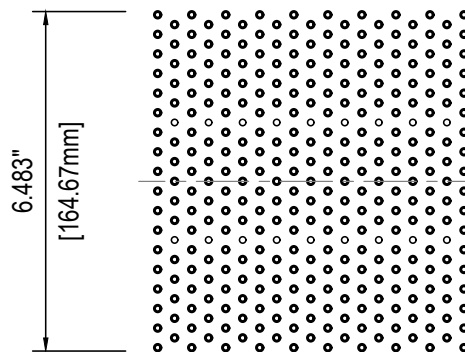
SIMPLE



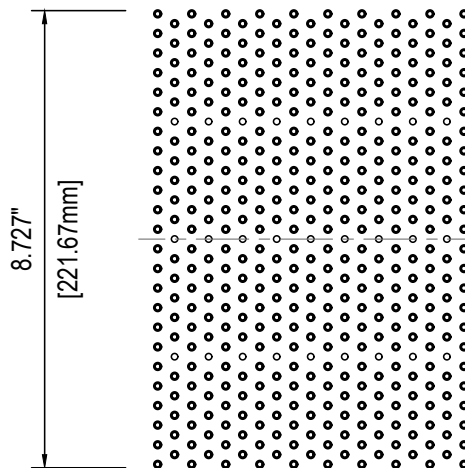
DOUBLE



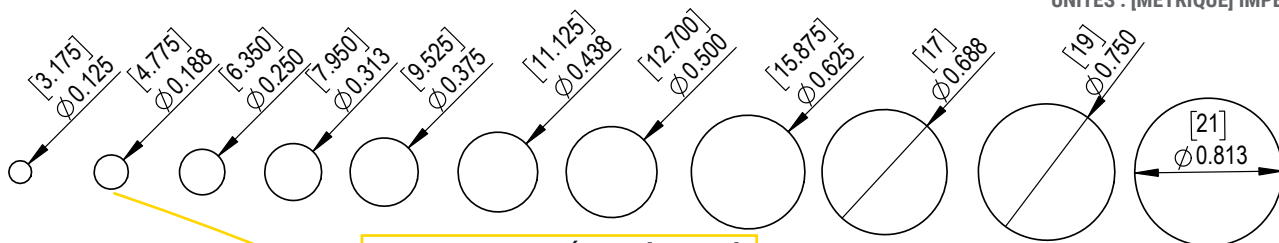
TRIPLE



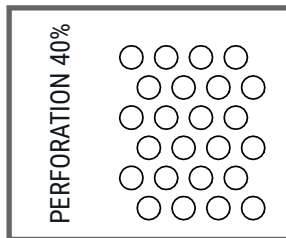
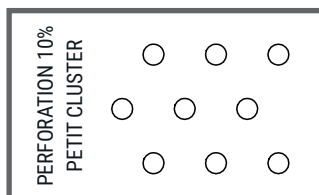
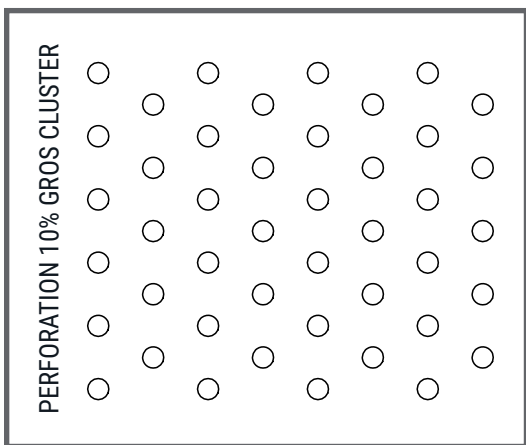
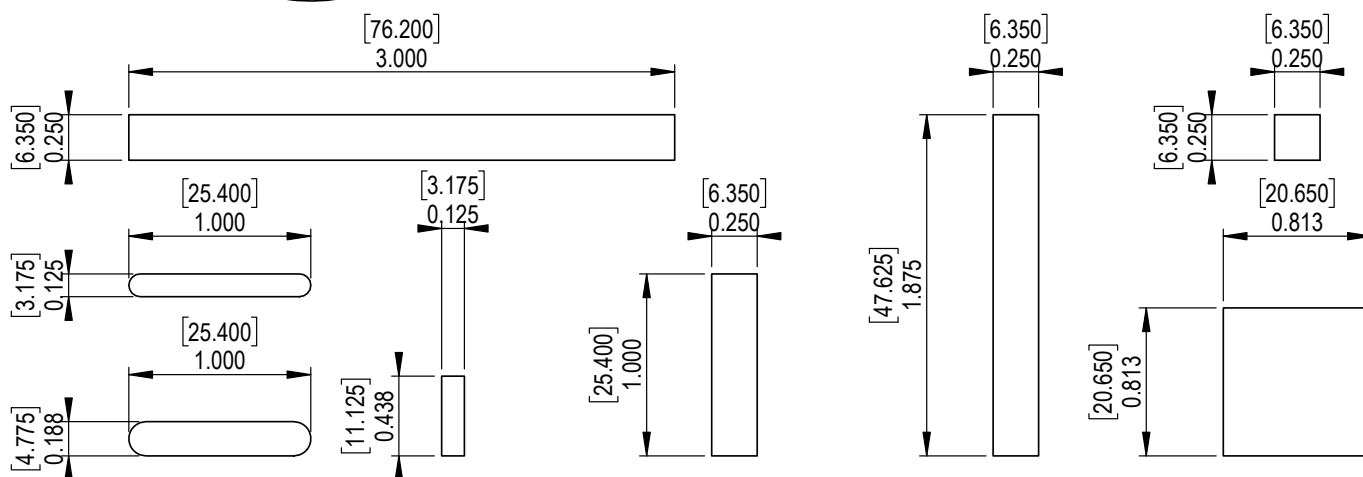
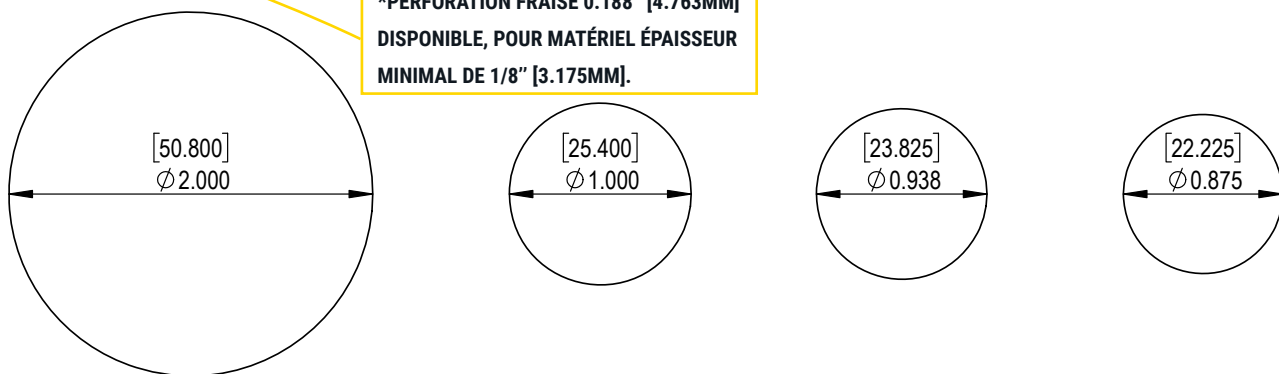
QUADRUPLE



UNITÉS : [MÉTRIQUE] IMPÉRIAL



***PERFORATION FRAISÉ 0.188" [4.763MM]
DISPONIBLE, POUR MATÉRIEL ÉPAISSEUR
MINIMAL DE 1/8" [3.175MM].**



CONTRAINTES MATÉRIEL¹

18G et + : Si vous choisissez des outils spécifiques pour du « gros calibre », informez-vous si la « clearance » de l'outil est disponible pour le matériel.

¹ Voir « FT-Perforation » pour connaître les contraintes maximales, pour perforations.