

OUTILLAGES
MACHINES-OUTILS
NEUVES OU OCCASIONS
S.A.V. - MAINTENANCE - FORMATION

Depuis 1979

Présentation de REMO

Depuis sa fondation en 1979, **REMO** s'est imposé comme l'un des principaux fournisseurs de solutions de tôlerie pour les professionnels de la métallurgie en France et dans les territoires d'outre-mer.

Que vous soyez propriétaire d'une petite entreprise artisanale cherchant à améliorer votre efficacité opérationnelle ou responsable d'une grande usine industrielle nécessitant des équipements robustes et fiables, **REMO** structuré en deux zones de compétences, d'un côté **Machines** et de l'autre **Outillages**, dispose certainement du matériel qu'il vous faut.

Grâce à son engagement envers l'innovation, la qualité et notre service client à votre écoute, **REMO** (Machines et Outillages) propose des machines-outils de haute qualité et une grande variété d'outils, qui conviennent à vos besoins et budgets.

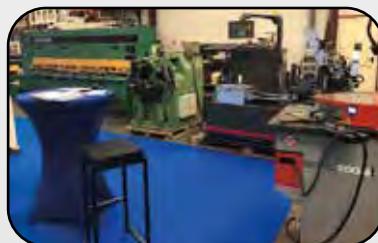
REMO Machines vend des tables de découpage plasma ou laser, des poinçonneuses et des presses plieuses polyvalentes aux cisailles et aux cintreuses hautement automatisées, notre sélection de machines englobe tout, des modèles standard abordables aux systèmes personnalisés avancés dotés de fonctionnalités exclusives.

REMO Outillages fabricant depuis 1979 de poinçons, matrices, lames et spécialisé dans la distribution d'une vaste gamme d'outillages. Notre expertise s'étend aux perceuses magnétiques, porteurs magnétiques, fraises à carotter, forets, tarauds, lames de scies à ruban, ainsi que des tables de soudage et des générateurs plasma.

Ce qui distingue **REMO**, c'est notre dévouement pour la satisfaction de nos clients. Nos experts techniques chevronnés collaborent étroitement avec chaque client pour évaluer ses contraintes budgétaires et ses exigences de production, afin de recommander les machines et les configurations optimales. Par ailleurs, nous proposons une formation approfondie, un soutien technique continu et des pièces de rechange de première qualité, garantissant que votre investissement reste productif et rentable pendant des années.

En bref, lorsqu'il s'agit de trouver des machines de tôlerie performantes ou de l'outillages fiables, vous ne pouvez pas vous tromper en choisissant **REMO**. Explorez notre catalogue de machines-outil ou d'outillages dès aujourd'hui et voyez par vous-même pourquoi tant de professionnels font confiance à notre expertise et à notre excellence.

Salle d'exposition machines-outils



Secteurs des agences de REMO machines



REMO PARIS

51, rue du Colombier
78420 Carrières-sur-Seine

Outillages
Téléphone : 01 39 15 09 40
Courriel : contact@remo.fr

Machines
Courriel : eric@remo.fr



REMO LYON

Z.I. de Chesnes
51, avenue des Arrivaux - BP 73
38070 Saint-Quentin-Fallavier

Téléphone : 04 74 94 14 58
Courriel : remo@remo.fr



REMO BORDEAUX

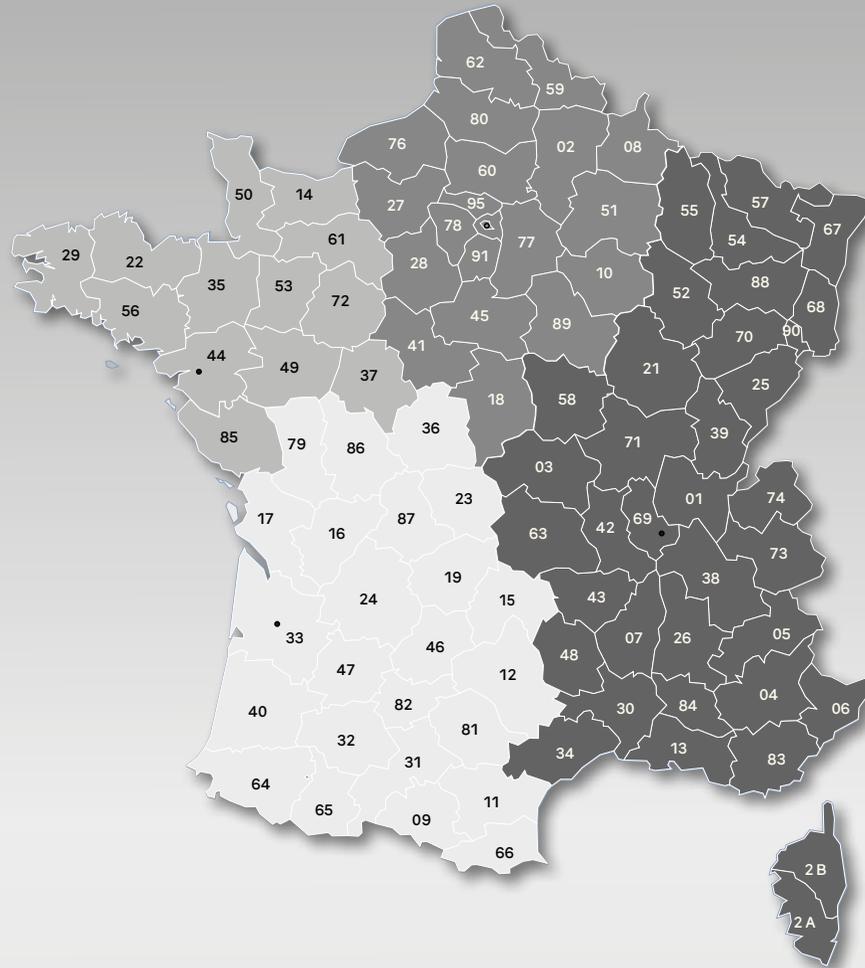
Z.I. Auguste 5
Chemin des Arestieux - BP 50036
33611 Cestas

Téléphone : 05 56 36 04 12
Courriel : bordeaux@remo.fr



REMO NANTES

1 Ter, rue du Fondeur
44800 Saint Herblain
Téléphone : 06 48 51 36 95
Courriel : philippe@remo.fr



REMO à votre service

Des équipes de collaborateurs internes et itinérants à votre service pour :

- Répondre à toute demande d'outillages spéciaux et définir, avec les méthodes les plus économiques, vos besoins spécifiques en poinçons, matrices, lames de pliage et outils d'emboutissage.
 - Offrir un appui technique et commercial en vous proposant des machines de marque et de qualité.
 - Étudier vos cahiers des charges et vous conseiller.
 - Remettre des offres détaillées et illustrées des équipements proposés.
 - Effectuer des essais en nos ateliers ou chez nos constructeurs.
 - Livrer vos équipements par des prestataires partenaires spécialisés en machines-outils.
 - Assurer la mise en service de nos machines et nos équipements de toutes autres marques.
 - Dispenser des formations théoriques, pratiques et efficaces.
 - Intervenir en après-vente dans les meilleurs délais.
 - Fournir des pièces de rechange, accessoires et outillages standards sous 48 h.
- À votre service, une équipe de techniciens spécialisés, formés par nos constructeurs. Installation, mise en service et formation.

S.A.V. Machines

Des techniciens expérimentés interviennent dans chacune de nos marques, avec l'assurance d'un diagnostic immédiat en cas de réparation.

Téléphone : 04 74 94 72 47 du lundi au vendredi de 8 h 30 à 17 h 30.

S.A.V. « Électroportatifs »

REMO Outillages intervient exclusivement sur les perceuses magnétiques et les poinçonneuses portatives. Les réparations sont effectuées dans nos ateliers.

Chaque intervention fait préalablement l'objet d'un devis gratuit.

Réexpédition de votre machine sous 48 heures.

Téléphone : 01 39 15 09 40 du lundi au vendredi de 8 h 00 à 17 h 30.

Sommaire machines-outils

Chanfreinage Chanfreineuses manuelles portatives Automatiques	94 - 95
Cintrage Pyramidal Double croquage	66 - 71
Cintrage par enroulement	72 - 74
Cisaillage Cisailles manuelles Cisailles mécaniques Cisailles hydrauliques	75 - 79
Découpage plasma REMOCUT Générateurs	6 - 7
Découpage laser Lasers à fibre optique	8 - 12
Encochage Angle fixe variable	102 - 103
Fer à béton Cisaille Cintreuse Combinés	104 - 105
Forgeage Marteau de forge Forge à gaz	101
Formage Bordeuse mouloureuse	100
Grugeage Tube Bande abrasive	98 - 99
Laser de soudage à fibre optique	13
Perçage Perceuses à colonne radiale	96
Pliage Plieuses manuelles Presses plieuses hydrauliques et électriques	80 - 88
Poinçonnage Pour tube Universel Semi-automatique	16 - 23
Poinçonnage Systèmes de mise en butée SEMI PAXY PAXY	24 - 25
Poinçonnage Systèmes de coupe et accessoires	26 - 27
Poinçonnage Lignes automatiques de poinçonnage et perçage	28 - 34
Presses Hydrauliques Horizontales	89 - 93
Roulage 3 et 4 Rouleaux Machines spéciales	56 - 64
Roulage Équipements optionnels Mesureur de rayon ARCHI'MO	65
Sciage Fraises-scies Scies à ruban	35 - 54
Stockeur de tôle Remo'Tol	15
Systèmes d'aspiration	14
Tables à rouleaux et butées de positionnement	55
Taraudage Taraudeuses hydrauliques	97
Machines d'occasion	106

Blocs de marquage FICEP GEKA VERNET ...	223
Cintreuses de fer à béton	118
Cisailles - Coupes fer	119
Cloches carbure	154
Découpe plasma Générateurs GYS Consommables	110 - 113
Fraises à carotter Weldon 19 FEIN Accessoires	140 - 153
Fraises à chanfreiner	163
Fraises-scies coupe tube	114 - 116
Forets	156 - 162
Lames Encocheuse Cisaille	170 - 171
Lames pour fraise-scie et scie à ruban HSS-DMo5 Carbure	166 - 169
Lames de pliage Lames Accessoires Armoires de rangement	172 - 188
Nettoyeur laser	117
Perceuses magnétiques Perceuses Accessoires	127 - 139
Poinçonneuses portatives Pompe hydrauliques Équipements	189 - 195
Poinçons et matrices CN	196
Poinçons et matrices	197 - 222
Porteurs magnétiques	120 - 126
Scies cloches	155
Tables de soudage	108 - 109
Tarauds	164 - 165

Tables de découpe plasma

Série REMOCUT

Nos tables de découpe plasma REMOCUT sont réalisées en mécano-soudé et usinées pour recevoir les glissières de guidage et les crémaillères hélicoïdales. Elles sont destinées aux ateliers désireux de s'équiper d'un système de découpe performant, précis, rapide à un prix particulièrement attractif.

Tables de découpe plasma de 1000 à 8000 mm utile.

Options pour les modèles HD, H2O et Air

- Coupe-tube du Ø 40 à 400 mm avec système d'aspiration par le centre.
- Graveur pneumatique.
- Vitesse de déplacement en 20 et 35 m/min. maximum selon les modèles avec une précision de positionnement de 0,025 mm et répétabilité de 0,025 mm.
- Contrôle automatique de la hauteur de torche.
- Commande numérique (Carte réseau, USB).
- Gestion de l'origine tôle et alignement.
- Imbrication des DXF.
- Bibliothèque de forme 2D.

REMOCUT HD - Haute définition

- Série C : 800 kg/m² et série S : 1600 kg/m².
- Générateurs Hypertherm ou Thermal Dynamics jusqu'à 300 ampères.
- Groupe d'aspiration.
- Tête oxycoupage, capacité de 10 à 300 mm (Pleine tôle 150 mm).



Tête oxycoupage



REMOCUT H2O - Table à eau

Générateurs d'une puissance 45 à 200 ampères.



Tables de découpe plasma et générateurs

REMOCUT Air - Table aspirante



Systèmes d'aspiration
Page 14



Joystick



Graveur pneumatique

Générateurs Hypertherm Powermax SYNC 65, 85, 105 Powermax 125

Capacité de coupe maxi 38 mm et de perçage 25 mm.



Torche Hypertherm

Générateurs Hypertherm XPR 170 et 300

Générateur haute définition pour des coupe dans l'acier doux, inox et aluminium.
Capacité de coupe maxi 80 mm et de perçage 45 mm.



Générateurs Thermal Dynamics Ultra-Cut 200 XT et 300 XT

Générateur haute définition avec bloc onduleur modulaire et armoire commune.
Capacité de coupe maxi 75 mm et de perçage 45 mm.



Générateurs GYS 45, 70 et NEOCUT 105 et 125

Capacité de coupe maxi 40 mm et de perçage 25 mm.



Consommables pour torches de découpe plasma

Page 113

Lasers à fibre optique

MVD i-Laser

Les **MVD i-Laser** sont conçus avec des critères de haute précision pour une utilisation intensive et sont équipées de composants reconnus mondialement.

Format 1500 x 3000 mm à 2000 x 8000 mm.

NOUVEAU



Dimensions de coupe	Puissance	Tête de coupe	Résonateur	Refroidissement	CN
1500 x 3000 mm 2000 x 4000 mm 2000 x 6000 mm 2000 x 8000 mm	De 1 à 10 kW	PRECITEC ou RAYTOOLS	IPG YLS ou RAYCUS	S&A ou IPG	ESA S875 W/21"

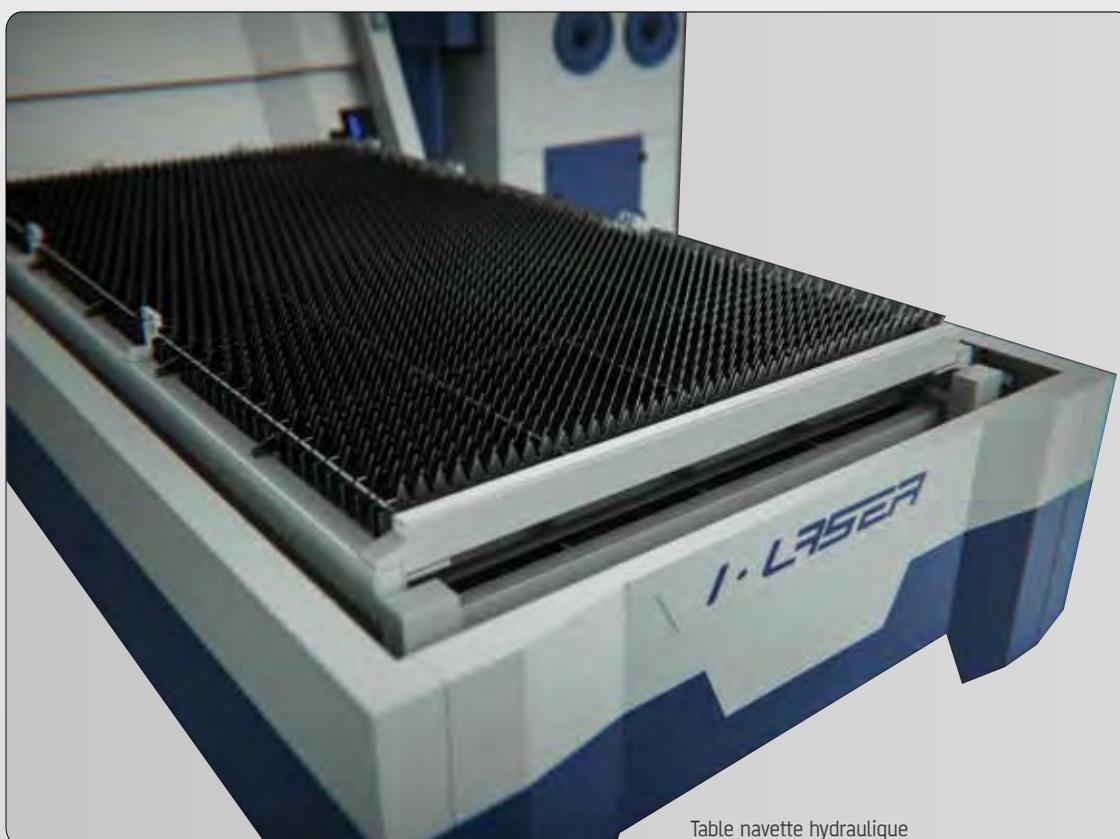
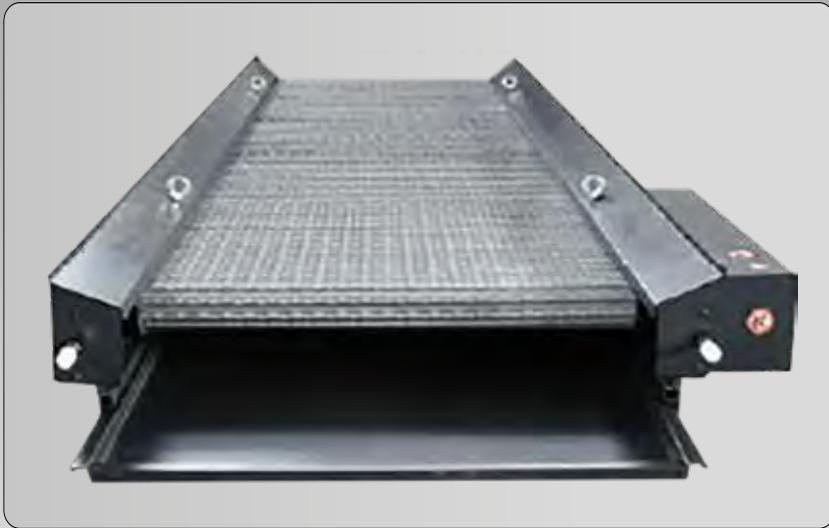


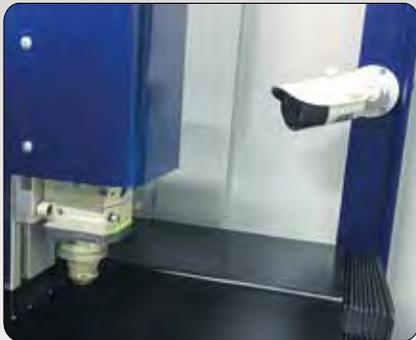
Table navette hydraulique



Convoyeur motorisé



Commande numérique



Camera intérieur i-Laser



Camera extérieur i-Laser



Brosse de nettoyage

Sources IPG et RAYCUS

Puissance jusqu'à 10000 W.

- Câble fibre optique de 100 μm de diamètre.
- Diamètre focal optimal pour la découpe au laser de grande précision.
- Durée de vie des diodes de 100 000 heures.



Têtes PRECITEC et RAYTOOLS

- Tête de coupe légère et intelligente.
- ProCutter système de capteur intégré pour la surveillance du processus de coupe.
- Détection des dysfonctionnements avant un éventuel sinistre.
- Contrôle du trajet du faisceau et capteurs de température.

Lasers à fibre optique

Nos tables de découpe Laser à fibre optique séries G et H sont dédiées pour la découpe de tôles.

Série G monotable

Modèles SF 1313 G et Guépard

Puissance laser de 1500 à 6000 W.



L'architecture du logiciel est basée sur Windows et une interface héritée d'Office, ce qui facilite grandement la prise en main du système. Des connexions Bluetooth et Wifi sont disponibles pour la prise de contrôle à distance.

Le logiciel prend en charge l'importation du code G standard, des fichiers DXF, PLT et ENG.

Il est possible de créer directement des imbrications manuelles et automatiques sur la commande numérique.

- Une base de données matières/épaisseurs, gère tous les paramètres nécessaires à l'optimisation de la qualité et de la vitesse de coupe.
- Logiciel de dessin et d'imbrication automatique CYPCUT intégrés à la commande numérique.
- Formes paramétriques.
- Convoyeur motorisé (en option).

Série H double table

Modèles SF 3015, SF 4020 et SF 6020

Format 1500 x 3000 mm à 2050 x 6000 mm.

Puissance laser de 1500 à 12000 W.



Double table navette



Scrutateur



Caméra

Série HM

Modèles SF 3015, SF 4020 et SF 6020

Pour la découpe de tôles et tubes.

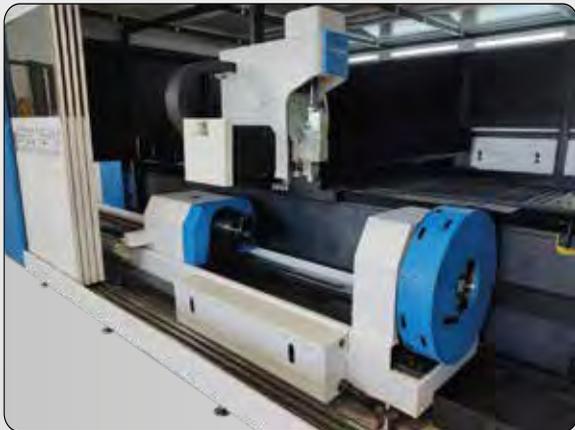
Système de mandrin 4 mors pour la prise de tubes ronds, rectangulaires et carrés.



Découpage laser

Capacité du mandrin

- Tubes ronds : mini 20 mm – maxi 200 mm .
- Tubes carrés / rectangulaires : Diagonale mini 20 mm – maxi 140 mm.
- Longueur maxi des profils : 6000 mm.
- Poids maxi des profils : 150 kg.
- Chute mini des profils : 240 mm.
- Bac de récupération des débits.



SF Laser 6 x 2,50 m - 12 kW



Tête RayTools

Sources IPG et Raycus
Page 9



Lasers à fibre optique

Séries T et TA

Modèle SF 6020

Pour la découpe de tubes et profilés avec et sans chargeur automatique.

Longueur 6500 mm.

Puissance laser de 1500 à 2000 W.

Section : rond 220 mm et profil 150 x 150 mm.



Série T sans chargeur



Série TA avec chargeur

Chargeurs



Système d'alimentation à plat



Chargeur automatique à sangles
Poids de charge maxi. 3000 kg



Laser de soudage à fibre optique

Les avantages, non négligeables, du **soudage laser à fibre optique** dans la tôlerie résident dans le faible apport de chaleur en comparaison avec les autres procédés d'assemblage thermique. La déformation est réduite et par conséquent, le besoin de redresser l'assemblage postérieurement au soudage est fortement réduit, voir inutile. Un autre avantage réside dans le fait que le post-traitement dû à la décoloration de la tôle pendant la soudure ou le nettoyage des « grattons » est quasiment inexistant après une soudure laser.

Poste de soudage R-Weld 1500

- Epaisseur de soudage
 - Acier et Inox jusqu'à 5 mm
 - Aluminium jusqu'à 4 mm.
- Refroidissement par air.
- Facteur de marche de 60% à 1500 w.
- Facteur de marche de 85% à 500 w.
- Alimentation : Mono 220 V/ 16 A.



NOUVEAU



Poste de soudage R-Weld 2000

- Epaisseur de soudage
 - Acier et Inox jusqu'à 6 mm
 - Aluminium jusqu'à 5 mm.
- Refroidissement par eau.
- Facteur de marche 100%.
- Alimentation : Mono 220 V/ 20A.



Système de soudage laser fibre de classe 4.

Nécessite une zone protégée et des EPI spécifiques (masque de soudage)

Différents modèles de buses en fonction du type de soudure (bord-bord, angle intérieur, angle extérieur, avec ou sans apport, diamètre de fil utilisé, ...)



Systèmes d'aspiration

Toute une gamme d'unités de filtration, de composants et de systèmes de purification de l'air, des filtres aux cyclones en passant par les dépoussiéreurs ou centrales d'aspiration.

REMO peut vous accompagner afin de déterminer le besoin en aspiration et traitement des poussières et / ou de fumées.



Le filtre Idromix est un système de filtration a voie humide utilisé pour séparer l'air des particules solides en suspension.

Il est adapté pour l'aspiration des poussières générées par les opérations de polissage et de meulage.

Le filtre à cartouche horizontales OPF-F est utilisable dans les secteurs d'application les plus variés et pour une grande variété de poussières.

Au regard des exigences et de l'utilisation du client, il est modulable pour les pièces principales.

Principalement adapté pour les fumées de découpe plasma.



Exemple d'implantation pour des fumées de soudure ou de meulage de pièces. (Filtre a cartouches verticales, table aspirante, bras aspirants, moto-ventilateur)

Stockeur de tôle Remo'Tol

Le stockeur **Remo'Tol** est une armoire à tiroirs pour le stockage des tôles en position horizontale. Il facilite ainsi leurs manutentions et offre un gain de temps considérable. Les tiroirs sortent à 100% du rack, l'opérateur peut alors aisément charger et décharger les plaques en toute sécurité.

Le stockeur **Remo'Tol** est composé d'éléments prévus pour entreposer des produits lourds et encombrants.



Stockeur de tôle

Caractéristiques		Remo'Tol 315-6	Remo'Tol 315-7	Remo'Tol 315-8
Format des tôles	mm	1500 x 3000	1500 x 3000	1500 x 3000
Nombre de tiroirs		6 + le toit du bâti	7 + le toit du bâti	8 + le toit du bâti
Charge max par tiroir	kg	2000	2000	2000

Principales caractéristiques

- Bâti robuste équipé de rails sur lesquels couissent les tiroirs
- 2 portes équipées de rails servant à supporter les tiroirs lors de leurs extractions, une fois les tiroirs rangés, les portes peuvent se refermer contre la structure afin d'obtenir un encombrement optimisé.
- Les portes ont un verrouillage pour les maintenir en position ouverte ou fermée.
- Les tiroirs supports où l'on vient déposer les tôles, sont munis de système de blocage, très pratique lors de la manipulation des tôles, l'opérateur les déplace manuellement.

Avantage

Vous pouvez déposer les tôles avec leur palette directement sur les tiroirs.



Blocage des tiroir



Verrouillage des portes



Poinçonneuses hydrauliques

Série PP50

Modèles PP50, G, P et PP 50 marquage

Machine commandée par un vérin à mouvement vertical et guidage supplémentaire.

- Changement rapide des poinçons, système 1/4 de tour.
- 10 poinçons matrices de Ø 8 à 26 mm.

Options

- Table guide poinçonnage 245 x 300 mm.
- Dispositif Ø 50 mm sur version « Presse ».



PP 50 G



PP 50 P



Cornières



Profil UPN



Tôles



Profil H



Pointage



Poinçonnage

Options marquage

- 5 blocs comprenant chacun 6 caractères (14 x 10 x 19 mm).
- Indexation manuelle.
- Gravage profond idéal pour traitement par galvanisation.



Nous équipons vos machines avec nos blocs de marquage.

Page 223

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		PP 50
Puissance de poinçonnage	t	50
Capacité de poinçonnage	mm	Ø 27 x 13
Col de cygne	mm	130
Course réglable	mm	0 à 25
Cadence de travail	cpm	23
Dimensions de la table (avec rainure en T à 3 entraxes de 94 mm) - version P	mm	300 x 250
Poinçonnage U et I dans l'âme - version G	mm	80 - 240
Poinçonnage U et I dans l'aile - version G	mm	100 - 400
Vitesse Descente / Remontée	mm/sec.	12,47 / 19,71
Puissance du moteur	kW	3



PP 50 marquage

Série PUMA

Modèles PUMA 55, 80, 110, 165, 220

Deux versions pour chaque modèle :

Col de cygne standard.

Col de cygne grande profondeur.



Cornières



Profil UPN



Tôles



Profil H



Pointage



Poinçonnage



Poinçonnage

Options

Dispositifs Ø 100 et 160 mm + tables guide poinçonnage Ø 100 et 160 mm.

Grugeage de tubes jusqu'à 60 mm.

Machine commandée par un vérin à mouvement vertical et guidage supplémentaire.

- Changement rapide des poinçons, système 1/4 de tour.
- Table de poinçonnage de grande dimension à butées millimétrées.
- 20 poinçons et matrices Ø 8 mm à Ø 27 mm.
- Lampe d'éclairage à pied magnétique «CE».

Points forts

- Poinçonnage des profils U.I.L dans les ailes sans modification (accès en 3 secondes).
- Basse pression pour approche sensitive par pédale.
- Machine prédisposée pour table **SEMI PAXY** à commande numérique (**page 28**).

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		PUMA 55	PUMA 80	PUMA 110	PUMA 165	PUMA 220
Puissance de poinçonnage	t	55	80	110	165	220
Capacité de poinçonnage	mm	Ø 40 x 10	Ø 40 x 14	Ø 40 x 20	Ø 40 x 30	Ø 40 x 40
Col de cygne - version S	mm	500	500	500	510	510
Col de cygne - version SD	mm	750	750	750	760	800
Course réglable	mm	60	70	80	100	100
Cadence de travail (course = 20 mm)	cpm	37	40	28	28	25
Puissance moteur	kW	5	9	9	15	20

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		PUMA 55	PUMA 80	PUMA 110	PUMA 165	PUMA 220
I sur l'aile	mm	100 - 300	100 - 300	100 - 450	100 - 450	100 - 450
I sur l'âme	mm	100 - 500	100 - 500	100 - 500	100 - 500	100 - 500
U sur l'aile	mm	100 - 300	100 - 300	120 - 400	120 - 400	120 - 400
U sur l'âme	mm	120 - 260	120 - 380	120 - 400	120 - 400	120 - 400

Poinçonneuses cisailles universelles

Séries MICROCROP, MINICROP et BENDICROP à 1 vérin



BENDICROP 50
Pliage intégré



Pliage BENDICROP 50



MINICROP



Poinçonneuses cisailles universelles

Séries MICROCROP, MINICROP et BENDICROP à 1 vérin

Équipement standard

- Table de poinçonnage et grugeage avec réglés millimétrés.
- 10 jeux de poinçons et matrices ronds.
- Changement rapide de poinçon.
- Coupe cornière sans déformation.
- Prédiaposées pour de nombreuses options.

MICROCROP et MINICROP

- Multiposte : poinçonnage, coupe de plats, cornières.
- Rond, carré, grugeage sur MINICROP.

Options MICROCROP

- Dispositif Ø 36 mm compatible avec la table guide poinçonnage standard fournie avec la machine.
- Dispositifs de grugeage : triangulaire, rectangulaire + table de grugeage.
- Dispositif Flip-Stop, longueur 2 m avec 8 butées et pied support.

Options MINICROP et BENDICROP

- Dispositif Ø 100 mm + table guide poinçonnage à 3 réglés Ø 100 mm.
- Grugeage de tube max 50/60 (2'').
- Dispositif Flip Stop longueur 2 m avec 8 butées et pied support.

Points forts BENDICROP 50

- **Pliage intégré** pour fer plat jusqu'à 100 x 10 (conforme CE).
- Butée électrique fournie avec la machine.



Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		MICROCROP	MINICROP	BENDICROP 50
Dispositif de pliage intégré		-	-	100 x 10
Puissance de poinçonnage	t	36	45	50
Capacité de poinçonnage	mm	Ø 27 x 10	Ø 27 x 13	Ø 32 x 10
Col de cygne	mm	170	175	175
Cisailage de fers plats	mm	350 x 6 200 x 13	300 x 10 200 x 13	350 x 10 350 x 15
Cisailage de L à 90°	mm	80 x 80 x 8	80 x 80 x 8	80 x 80 x 8
Cisailage de rond (* lame spéciale)	mm	30 *	25	35
Cisailage de carré (* lame spéciale)	mm	25 *	30	30
Cisailage de U et I	mm	50	100	100
Course réglable	mm	0 à 28	0 à 21	0 à 50
Cadence de travail (course = 15 mm)	cpm	24	16	34
Puissance moteur	kW	2,2	2,2	3
Grugeage		Option	-	-
Grugeage rectangulaire	mm	53 x 36 x 8	50 x 40 x 7	90 x 42 x 10

Poinçonneuses cisailles universelles

Série HYDRACROP à 2 vérins

Modèles HYDRACROP 55, 80, 110, 165 et 220



HYDRACROP 110 SD



HYDRACROP 165 S



Cornières



Profil UPN



Tôles



Profil H



Pointage



Poinçonnage



Cisaillage



Coupe 45°



Coupe 90°



Coupe de barres



Grugeage



Version «S»

Machine actionnée par 2 vérins, 5 postes de travail équipés des outillages pour la coupe de cornière, fer plat, rond, carré, grugeoir et rectangulaire.

Changement rapide du poinçon.

Table de guidage fer plats.

2 postes de travail indépendants.

- Grande table de poinçonnage avec butée millimétrée.
- Table de grugeage millimétrée.
- Butée à contact électrique
- Éclairage.
- 10 jeux de poinçons matrices de Ø 8 à 26 mm
- Grande vitesse.
- Équipement spécial d'approche basse pression, vitesse lente

Version «SD»

Équipement identique à la version «S», disposant en plus d'un grand col de cygne pour le travail des tôles.

Poinçonneuses cisailles universelles

Série HYDRACROP à 2 vérins

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		HYDRACROP 55	HYDRACROP 80	HYDRACROP 110	HYDRACROP 165	HYDRACROP 220
Puissance de poinçonnage	t	55	80	110	165	220
Capacité de poinçonnage	mm	Ø 40 x 10 Ø 20 x 20	Ø 40 x 14 Ø 24 x 24	Ø 40 x 20 Ø 28 x 28	Ø 40 x 30 Ø 34 x 34	Ø 40 x 40
Col de cygne - version S	mm	250	300	300	510	385
Col de cygne - version SD	mm	500	500	610	610	475
Cisaillage de fer plat	mm	300 x 15 200 x 10	450 x 15 300 x 20	600 x 15 400 x 20	750 x 20 400 x 30	750 x 20 400 x 30
Cisaillage de L à 90°	mm	120 x 120 x 10	130 x 130 x 13	152 x 152 x 13	205 x 205 x 18	205 x 205 x 18
Cisaillage de U et I (lames spéciales)	mm	120	140	160	180	200
Cisaillage de rond	mm	40	45	50	60	60
Cisaillage de carré	mm	40	45	50	60	60
Grugeage rectangulaire	mm	300 x 15 90 x 42 x 10	450 x 15 90 x 42 x 12	600 x 15 90 x 52 x 13	750 x 20 110 x 58 x 16	750 x 30 110 x 58 x 16
Course réglable	mm	0 à 60	0 à 70	0 à 80	0 à 100	0 à 100
Cadence de travail (course = 15 mm)	cpm	37	40	28	34	26
Puissance moteur	kW	5	9	9	15	15

Table Multistop

Options pour utilisation manuelle, à installer sur les séries PUMA ou HYDRACROP SD, col de cygne mini de 500 mm.

La Table dispose de 5 taquets réglables, de butées installées sur la barre transversale qui glisse sur un bras guidé dans le sens de la profondeur.

La face de la table est démontable, afin de poinçonner des profilés.

Les butées en X se déplacent de 500 mm environ depuis l'axe de la matrice vers la droite, ou vers la gauche.

La capacité en Y est de 355 mm. Col de 500 mm, 4 taquets.

Les réglages s'effectuent manuellement sur règles millimétrées pour les deux axes.



Poinçonneuses cisailles universelles

Série BENDICROP à 2 vérins

Modèles BENDICROP 60 et 85 col standard / grand col SD.



BENDICROP 60 S



Pliage BENDICROP 85 SD



Serre-flan hydraulique de série sur BENDICROP 85 SD



BENDICROP 85 SD

Poinçonneuses cisailles universelles

Série BENDICROP à 2 vérins

Modèles BENDICROP 60 et 85 col standard / grand col SD.

La Série BENDICROP «Multipostes» offre de nombreux avantages, dont celui du dispositif de pliage intégré permanent.

Équipement standard

- Vérin contrôlé par 2 fins de course réglables PMH / PMB et valve de sécurité.
- Sélecteur de poinçonnage / cisailage avec retour automatique du PMH en position neutre pour l'approche des outils et le maintien en position de réglage.
- Bâti et plaque porte lames réalisés chacun en 1 pièce.
- Les parties soumises à l'usure sont trempées par induction et coulissent sur des lardons en bronze, réglables.
- Montage et démontage rapides des lames, système anti-déformation.
- Dispositif de changement rapide des poinçons, système $\frac{1}{4}$ de tour.
- Serrage hydraulique des fers plats, cornières et ronds et carrés sur BENDICROP 85 SD.
- Butée de longueur 1000 mm à contact électrique.

Options

- Dispositif triangulaire en lieu et place du rectangulaire.
- Dispositif jusqu'à \varnothing 160 mm sur BENDICROP 60 et BENDICROP 85.
- Tables guides poinçonnage standard à 3 réglats pour dispositifs \varnothing 100 et 160 mm.



Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		BENDICROP 60	BENDICROP 85
Dispositif de pliage intégré	mm	150 x 10	200 x 12
Puissance de poinçonnage	t	60	85
Capacité de poinçonnage	mm	\varnothing 40 x 11	\varnothing 40 x 15 \varnothing 24 x 24
Col de cygne - version S	mm	250	300
Col de cygne - version SD	mm	500	500
Poinçonnage U et I dans l'aile	mm	100 à 300	100 à 300
Poinçonnage U dans l'âme	mm	120 à 260 / 100 à 380	120 à 260 / 100 à 380
Poinçonnage I dans l'âme	mm	100 à 500	100 à 500
Cisailage de fers plats (2° inclinaison)	mm	350 x 10	450 x 15
Cisailage de fers plats (5° inclinaison)	mm	350 x 15	
Cisailage de L à 90°	mm	120 x 120 x 10	130 x 130 x 13
Cisailage de U et I (lames spéciales)	mm	120	140
Cisailage de rond	mm	45	45
Cisailage de carré	mm	40	40
Grugeage rectangulaire	mm	100 x 100 x 10	130 x 130 x 12
Course réglable	mm	0 à 75	0 à 70
Cadence de travail (course = 20 mm)	cpm	32	40
Puissance moteur	kW	5,5	9

Systèmes de mise en butée à commande numérique

SEMI PAXY et PAXY

Les machines SEMI PAXY (sans prise en pince) et PAXY (avec prise en pince) répondent judicieusement aux attentes d'utilisateurs dont les pièces sont de forme simple, rectangulaire ou carrée.



Systèmes de mise en butée à commande numérique

SEMI PAXY et PAXY

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		SEMI PAXY	PAXY
Longueur maximum de la tôle, axe «X»	mm	1000 à 5000	1000 à 15000
Largeur maximum de la tôle, axe «Y»	mm	400, 500, 650	500 à 750
Vitesse de déplacement «X»	m/min	0 - 12	24
Vitesse de déplacement «Y»	m/min	0 - 12	34
Précision	mm	0,20	0,20
Répétitivité	mm	0,10	0,10

Points forts

Machine commandée par un vérin à mouvement vertical et guidage supplémentaire.

- Coût d'exploitation faible.
- Rentabilité des investissements très rapide.
- Facilité de mise en œuvre et gestion de la CN par écran tactile, nouvelle commande B et R.
- Simplicité et fiabilité.
- Exportation / Importation de fichiers DXF / DSTV.

Options

- 3 outils.
- Tête de perçage.
- Écran tactile couleur.

La table SEMI PAXY est adaptable sur toute poinçonneuse, neuve ou déjà en service, dotée d'un col de cygne de 500 mm mini.

L'ensemble se compose de :

- Plaque support.
- Ensemble de 2 chariots positionneurs de butées actionnés par moteur C.C.
- Équipement de contrôle.
- Mobilité par servomoteurs indépendants pour chaque axe, contrôlé par encodeur.

Processus de travail

- Programmation, en cotes absolues ou relatives, de la position des axes X et Y.
- Lancement du programme : les butées sont positionnées pour effectuer le poinçonnage.
- Le matériel étant placé contre les butées, le poinçonnage est activé par pédale.
- Le poinçonnage est effectué jusqu'à exécution complète du programme.



Écran tactile B et R



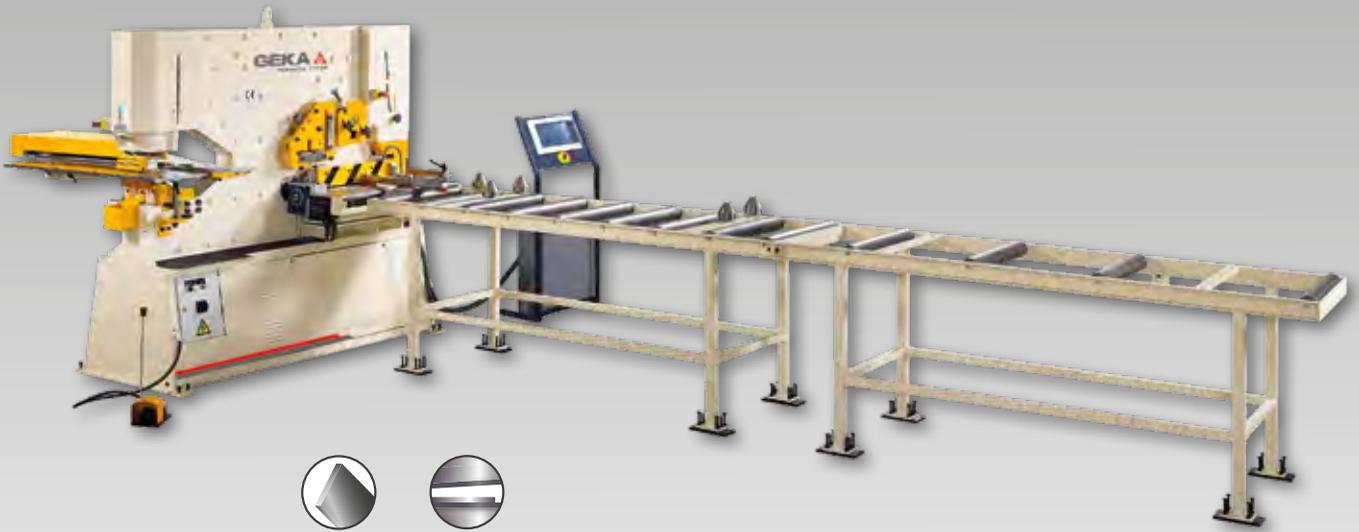
Triple poinçon



PAXY - Mouvement automatique

Systèmes de coupe automatisés ALRS

L'ensemble ALRS a été conçu pour l'alimentation automatique des tôles et fers plats sur le poste de cisailage des modèles HYDRACROP et BENDICROP 60 et 85.



Fer plat



Cisailage

L'opération de poussée manuelle du matériel jusqu'à son positionnement, traditionnellement ennuyeuse et compliquée, est totalement éliminée, offrant ainsi un gain de temps important et une augmentation substantielle en productivité et en précision.

La programmation est simple, le contrôle dispose de plusieurs pas de programmes pour l'entrée de différentes longueurs à cisailer et leurs quantités respectives.

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		ALRS
Longueur maximum de la tôle, axe «X»	mm	1000 à 6000
Largeur maximum de la tôle, axe «Y»	ts	400, 500 et 650
Vitesse de déplacement «X»	m/min	0 - 12
Vitesse de déplacement «Y»	m/min	0 - 12
Précision	m/min	0 - 20
Répétitivité	m/min	0,10

Option à commander avec la machine

- Module additionnel de longueur 6000 mm.



Flip Stop

Unité d'arrêt mécanique réglable manuellement pour poinçonner les trous en ligne droite.

L'unité dispose d'une surface de travail à monter sur la machine, avec 2 arrêts pour contrôler la profondeur. D'une règle, 2 mètres de longueur par module, qui est montée après le porte-matrice et de 8 arrêts escamotables supplémentaires par module.



Accessoires et équipements optionnels

Accessoires standards ou personnalisés pour toute la gamme de machines GEKA. (liste non exhaustive)



Coupe, arrondi, poinçonnage



Coin de tôle



Poinçonnage UPN dans l'âme



Poinçonnage L



Poinçonnage multiple



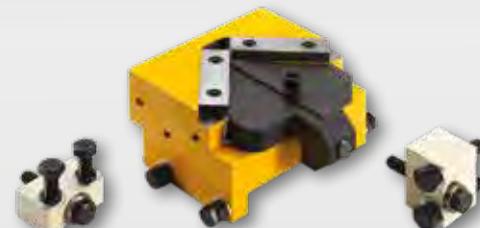
Poinçonnage et coupe



Équipement grand diamètre



Dispositif petit UAC 40 à 80



Grugeoir triangulaire



Grugeoir gueule de loup



Lames découpe spéciale pour U, I ou T



Grugeoir pattes à scellement



Poinçonnage d'ouïes



Poinçonnage de tube en bout



Butée électrique

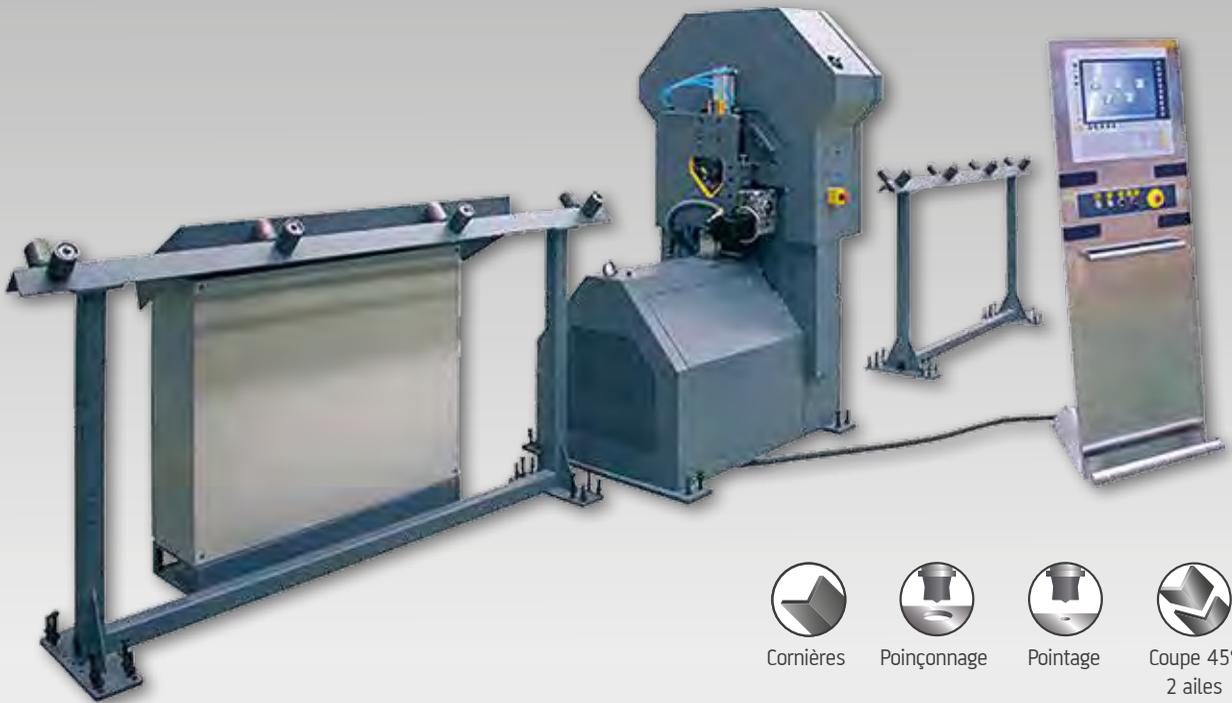
Ligne automatique pour cornières

Série Gamma Roller

Modèle GR 80 / C2PL

Solution économique pour vos besoins de poinçonnage et de cisailage entièrement automatique.

Le modèle GR 80 / C2PL permet la découpe et le poinçonnage des deux ailes, de 4 mm à 8 mm d'épaisseur. La cornière est déplacée par une roue tractrice avec un servomoteur.



Cornières



Poinçonnage



Pointage



Coupe 45°
2 ailes

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		GR 80 / 2CPL
L minimum	mm	40 x 40 x 4
L maximum	mm	80 x 80 x 8
Diamètre maximum	mm	25
Nombre de poinçons		2 (1 par aile)
Puissance de poinçonnage	kN	340
Puissance du poste de coupe	kN	650

Unité de poinçonnage

- Un poinçon pour chaque aile.
- Extracteur hydraulique.
- Trusquin ajustable.

Unité d'alimentation

- Roue tractrice avec servomoteur.
- Mesure par encodeur indépendant.

L'interface utilisateur

- Contrôle PC basé sur Windows 10.
- Écran couleur tactile 15'' et clavier.
- Interfaces graphiques conviviales et programmation.
- Importation de fichiers au format DXF et DSTV.

Unité de coupe

- Coupe simple sans perte de matière.
- Accès facile et rapide pour le changement de lames.



Unité d'alimentation



Unité de poinçonnage



Système d'exploitation totale du matériel

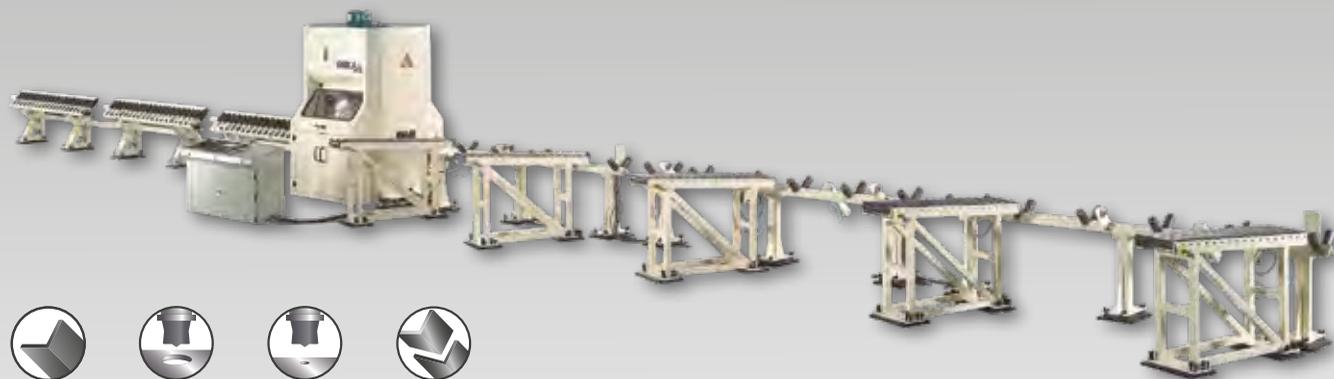
Ligne automatique pour cornières et fers plats

Série Gamma Roller

Modèle GR 150 2P / GR 150

Solution économique pour vos besoins de poinçonnage, de marquage et la découpe de cornières et de fer plats.

Le modèle GR 150 2P permet le poinçonnage, la découpe et le marquage des cornières, avec une grande variété d'options pour des besoins spécifiques. Station de poinçonnage avec jusqu'à 4 poinçons qui permet de poinçonner sur les deux ailes de la cornière avec 2 poinçons pour chaque aile.



Cornières



Poinçonnage



Pointage



Coupe 45°
2 ailes

Poinçonnage

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		GR 150 2P / GR 150
L minimum	mm	35 x 35 x 4
L maximum	mm	150 x 150 x 15
Diamètre maximum	mm	31
Nombre de poinçons		4 (2 par aile)
Puissance de poinçonnage	kN	600
Puissance du poste de coupe	kN	1900

Unité de poinçonnage

- Deux poinçons différents par aile.
- Jusqu'à 31 mm de diamètre.
- Extracteur hydraulique.
- Trusquin contrôlé par CNC.

Unité d'alimentation

- Roue tractrice avec servomoteur.
- Mesure par encodeur indépendant.
- Unité d'entrée et de sortie.

L'interface utilisateur

- Contrôle PC basé sur Windows 10.
- Écran couleur tactile 15'' et clavier.
- Interfaces graphiques conviviales et programmation.
- Importation de fichiers au format DXF et DSTV.

Unité de coupe

- Coupe simple sans perte de matière.
- Accès facile et rapide pour le changement de lames.

Ligne aut. pour cornières, fers plats et profilés en U

Série Gamma Roller

Modèle GR 160 3P

Solution automatique pour le poinçonnage, le marquage et la découpe de cornières, de fers plats et de profilés en U.

Le modèle GR 160 3P, permet le poinçonnage, la découpe et le marquage des cornières et dispose d'une grande variété d'options pour des besoins spécifiques. Sa flexibilité permet le travail de platines et de profilés en U.

Son excellent rendement permet la production d'une grande variété de pièces de haute qualité à coût réduit. Station de poinçonnage avec jusqu'à 6 poinçons qui permet de poinçonner sur les deux ailes de la cornière avec 3 poinçons pour chaque aile.



Cornières



Profil UPN



Fers plats



Poinçonnage



Pointage



Coupe 45°
2 ailes



Marquage

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		GR 160 3P
L minimum	mm	40 x 40 x 4
L maximum	mm	160 x 160 x 16
Fer plat minimum	mm	50 x 5
Fer plat maximum	mm	160 x 16
U minimum	mm	60 x 30
U maximum	mm	120 x 60
Diamètre maximum	mm	31
Nombre de poinçons		6 (3 par aile)
Puissance de poinçonnage	kN	800
Puissance du poste de coupe	kN	2550
Vitesse de travail		Programmable jusqu'à 36 m/min

Unité de poinçonnage

- Trois poinçons différents par aile.
- Jusqu'à 31 mm de diamètre.
- Extracteur hydraulique.
- Trusquin contrôlé par CNC.

Unité d'alimentation

- Roue tractrice avec servomoteur.
- Mesure par encodeur indépendant.
- Unité d'entrée et de sortie.

Unité de coupe

- Coupe simple sans perte de matière.
- Accès facile et rapide pour le changement de lames.

L'interface utilisateur

- Contrôle par PC sous Windows 10.
- Écran tactile.
- Assistance à distance par internet.
- Port USB..

Unité de marquage

- Cinq références.
- Dix caractères par référence de 10 × 6 mm.
- Références sélectionnables par contrôle.

Lignes automatiques pour les cornières

Série Gamma Traction

Modèle 250

Ligne CNC pour le traitement des cornières de tailles moyennes et grandes.

Système de traction par pince et chariot d'alimentation qui permet les opérations de poinçonnage, perçage, marquage et coupe de cornières.



GT 250



Cornières



Poinçonnage



Pointage



Coupe 45°
2 ailes



Marquage

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		GT 250
Cornière maximum	mm	250 x 250 x 25
Cornière minimum	mm	50 x 50 x 5
Diamètre maximum	mm	31
Nombre de poinçons		Jusqu'à 6 (3 par aile)
Force de poinçonnage	kN	730
Force de cisailage	kN	5000



Unité de poinçonnage



Unité de marquage

Équipement standard

- Convoyeur d'alimentation, valable pour des cornières jusqu'à 12 m de long.
- Système à crémaillère avec servomoteur.
- **Unités de travail** : unités de poinçonnage, unité de cisailage, unité de marquage (en option sur la GT100).
- Commande par PC B&R.
- Kit d'outillage.

Options

- Chargeur latéral automatique.
- Convoyeur de sortie et système de déchargement automatique.
- Tête de perçage pour la GT 160 et GT 250.
- **Logiciel line pro net** : schéma de coupe, importation de fichiers DXF et DSTV.

Ligne automatique pour fers plats

ALFA 150

Solution CNC pour le traitement automatique des fers plats qui permet la découpe et le poinçonnage, de 4 mm à 12 mm d'épaisseur. La plat est déplacée par une roue tractrice avec servomoteur.



Fer plat



Cisaillage



Poinçonnage



Pointage

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		ALFA 150
Fer plat minimum	mm	25 x 4
Fer plat maximum	mm	150 x 10
Force de poinçonnage	kN	640
Tête de poinçonnage double outil		jusqu'à 31
Précision de positionnement	mm/m	0,1
Vitesse axe X réglable	m/min	jusqu'à 36
Nombre de poinçons		2

Option

- Système de chargement automatique.

Points fort de la gamme ALFA

- Utilisation très simple, complétée par le logiciel **LINE PRO NET**.
- Retour rapide sur investissement.
- Faible coût d'exploitation et d'entretien.
- Augmentation de la productivité.
- Poinçonnage, trusquin et coupe gérés par CNC.



Unité d'alimentation



Unité de poinçonnage



Unité de cisailage

Ligne automatique pour fers plats et cornières

ALFA 500

Ligne automatique pour poinçonner, marquer et couper des fers plats jusqu'à 12 m de longueur. Tête de poinçonnage triple jusqu'à 40 mm de diamètre, tête de marquage en option et unité de coupe pour les matériaux jusqu'à 500 mm de large x 20 mm d'épaisseur.



ALFA 500 avec chargement automatique



Fer plat



Cornières



Poinçonnage



Pointage



Cisailage



Coupe 90°



Marquage



Perçage

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		ALFA 500
Fer plat minimum	mm	50 x 5
Fer plat maximum	mm	500 x 20
Force de poinçonnage	kN	1100
Tête triple poinçon diamètre max.	mm	40
Précision de positionnement	mm/m	0.25 +/- 0.1 par mètre
Vitesse axe X réglable	m/min	jusqu'à 24
Nombre de poinçons		3

L'ALFA 500 peut

- Traiter les cornières jusqu'à 150 x 150 mm.
- Marquer les profils.
- Gérer la coupe angulaire des fers plats +/- 45°.
- Poinçonnage, trusquin et coupe gérés par CNC.

L'ALFA 500 PLUS peut

- Travailler du fer plat 500 x 30 ou 500 x 40 mm.

Option

- Système de chargement automatique.



ALFA 500 MC, version tête orientable



Unité d'alimentation



Poinçonnage horizontal



Poinçonnage vertical

Lignes automatiques pour les poutrelles

Série SIGMA

Ligne CNC pour perçage, le taraudage, le marquage de poutrelles et profilés de différentes tailles. La série SIGMA est une solution CNC qui permet le perçage des poutrelles, des angles, des profilés U, des plats et des tubes carrés et rectangulaires jusqu'à 1 m de hauteur.

Une option retournement, entièrement intégrée à la machine, gère jusqu'à 4 axes.



Profil UPN



Profil H



Fer plat



Cornières



Perçage



Filetage



Fraisage



Alésage



Marquage

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		SIGMA 600	SIGMA 1000
Hauteur minimale	mm	100	35
Hauteur maximale	mm	600	1000
Type de profilés	Poutrelles, UPN, cornières, plats, larges plats		
Longueur maximale	mm	12000	12000
Poids maximum	kg	7500	7500
Puissance de la broche	kW	13 (pic), 11 (nominale)	18 (pic), 13 (nominale)
Diamètre de foret HSS et Carbure	mm	40	40
Nombre d'outils		5	5
Porte-outil		ISO DIN 69871 (SK 40 / ISO 40)	
Taraudage		M 33	M 33
Lubrification		Interne / Externe	



Unité de rotation



Unité de perçage



Chargeur d'outils



Système de blocage des pièces

Options

- Unité de rotation.
- **Logiciel line pro net** : importation de fichiers DXF et DSTV, optimisation des chutes.

Fraises - scies à descente pendulaire et verticale

Séries FALCON et TIGER

Machines destinées au débit de tubes et profilés, principalement en acier.



FALCON 352



TIGER 352



TIGER 372 SX EVO

Fraises - scies

Modèle manuel FALCON 352

Elle est disponible avec ou sans socle, pour la coupe des métaux de -45° à $+45^\circ$. Sur demande, elle peut être équipée d'un étau pneumatique (MA).

Capacités FALCON 352 et 352 / MA

mm	kW	m/min	mm	kg	Capacités						
					0°	$45^\circ \leftarrow$	$45^\circ \rightarrow$	\circ	\square	\square^*	\blacksquare
HSS 350 x 32 x 2,5	1,1 / 2,2	30 / 60	130	245	0°	350	115	100	130 x 280	250	50
					$45^\circ \leftarrow$	350	100	85	90 x 80	250	40
					$45^\circ \rightarrow$	350	75	75	90 x 65	250	40

*Note : En réduisant le diamètre de la fraise, possibilité de tronçonner des aciers pleins.

Modèles manuels TIGER 352 (MA) et 352 SX EVO (Semi-automatique)

Capacités TIGER 352, 352 / MA et 352 SX EVO

mm	kW	m/min	mm	kg	Capacités						
					0°	$45^\circ \leftarrow$	$45^\circ \rightarrow$	\circ	\square	\square	\blacksquare
HSS 350 x 32 x 2,5	1,8 / 2,5	15/30/45/90	190	380	0°	350	115	95	180 x 95	350	90
					$45^\circ \leftarrow$	350	110	95	125 x 95	350	64
					$60^\circ \leftarrow$	350	90	90	90 x 90	350	45
					$45^\circ \rightarrow$	350	110	95	125 x 95	350	64

Capacités TIGER 372 SX EVO

mm	kW	m/min	mm	kg	Capacités							
					0°	$45^\circ \leftarrow$	$60^\circ \leftarrow$	$45^\circ \rightarrow$	\circ	\square	\bullet	\blacksquare
HSS 370 x 32 x 3	5,5	15 ÷ 150	190	600	0°	370	120	110	180 x 100	120	110	180 x 100
					$45^\circ \leftarrow$	370	115	100	120 x 100	70	70	70 x 70
					$60^\circ \leftarrow$	370	115	90	90 x 90	50	50	50 x 50
					$45^\circ \rightarrow$	370	115	100	120 x 100	70	70	70 x 70

Avantages TIGER 372 SX

Conception pour production élevée, notamment en barres pleines et aciers difficiles.

Fraises-scies automatiques à descente verticale

Série TIGER, version NC

Machine conçue pour les coupes d'aciers de 60° à gauche à 45° à droite, avec fraise-scie en HSS, offrant une grande précision de coupe et un excellent rendement.



TIGER 352 NC 5.0



Coupe en CN



Pupitre

Modèle TIGER 352 NC 5.0

Modèle automatique, semi-automatique, électropneumatique à CNC, pour coupe d'aciers à 60° gauche jusqu'à 45° à droite.

Fraise-scie avec 2 axes contrôlés permettant d'obtenir sur la même barre 32 séries de pièces, chacune de quantités et de longueurs différentes.

Capacités TIGER 352 NC 5.0

mm	kW	m/min	mm	kg	0°		45° ←		45° →	
					Ø	○	□	▭	Ø	■
HSS 350 x 32 x 2,5	3,0	15 ÷ 150	190	680	350	115	95	180 x 95	350	90
					350	110	95	125 x 95	350	64
					350	90	90	90 x 90	350	45
					350	110	95	125 x 95	350	64

Options

- Vitesse de rotation lame 30-150 tr/min.
- Variateur de vitesse 5,5 kW.
- Étau spécial pour réduire la chute du matériau à couper (170 mm).
- Série de mâchoires à peigne 70 x 70 mm maximum pour réduction de la chute du matériau.
- Commande supplémentaire à pédale avec dispositif d'arrêt d'urgence.
- Système de micro-pulvérisation.
- Étau supplémentaire pneumatique.

Fraises-scies automatiques à descente verticale

Série TIGER, version NC

Modèles automatiques TIGER 372 CNC LR 4.0 et RC

Fraise-scie automatique de haut rendement, électromécanique, à CNC avec fonction semi-automatique, pour coupes en séries d'aciers entre 45° à droite et 60° à gauche.



TIGER 372 CNC LR et chargeur CB 6001

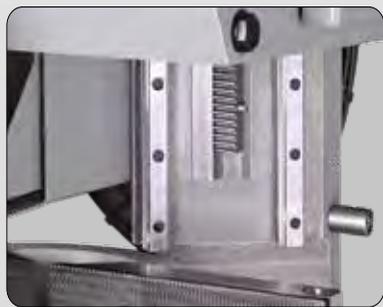
Fraises-scies

Capacités TIGER 372 CNC LR 4.0 et RC

mm	kW	m/min	mm	kg	Formes																			
					0°	45°	60°	45°	Ø	○	□	▭	●	■	▬									
HSS 372 x 32 x 3	5,5	15 ÷ 150	190	1060	370	370	370	370	120	115	115	100	180 x 100	120	70	50	70	180 x 100	70	70	50 x 50	70	70	70 x 70

Options

- Module GSM pour l'envoi de SMS.
- Étau spécial pour réduire la chute 160 mm.
- Commande supplémentaire à pédale avec dispositif d'arrêt d'urgence.
- Prédiposition pour CB 6001 avec étau pour réduire la chute du matériel.
- Évacuateur de copeaux motorisé.
- Système de micro-pulvérisation.



Guidage sur glissières à billes



Bridage vertical

Modèle RC
Rotation automatique programmable

Fraises - scies automatiques à descente verticale

Série TIGER - version NC

Le modèle TIGER 402 CNC HR 4.0 est idéal pour la coupe de précision sur l'**aluminium** et les **alliages légers**.



TIGER 402 CNC HR 4.0

Capacités TIGER 402 CNC HR 4.0 et RC

mm	kW	m/min	mm	kg	∅	Shape			
						Circle	Square	Rectangle	Other
HM 400 x 32	3,3 / 4,4	1400 / 2800	185	1060	0°	400	130	110	180 x 100
					45° ←	400	115	70	70 x 70
					60° ←	400	115	50	50 x 50
					45° →	400	115	70	70 x 70

Modèle RC

Rotation automatique programmable

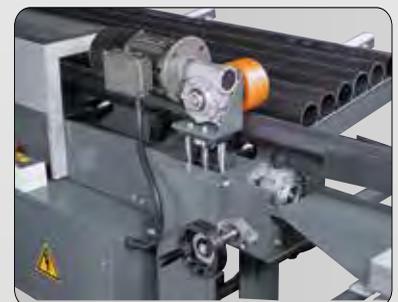
Chargeur automatique de barres CB 6001

Équipement pour TIGER 372 CNC LR 4.0 et TIGER 402 CNC HR 4.0.

Conseillé pour les productions élevées, le CB 6001 avec glissière de 800 mm d'inclinaison réglable, gère les barres rondes, carrées, rectangulaires, ...

Le chargeur supporte une charge de 2400 kg.

(8 barres de 6 mètres en rond plein de Ø 80 mm).



Moteur d'entraînement

Capacités chargeur CB 6001

bar	mm	kg	kW	kg	∅	Circle	Square	Rectangle	Circle	Square	Rectangle
6	6000	2400	0,37	850	20 ÷ 100	20 ÷ 100	130 x 10 ÷ 100	20 ÷ 80	20 ÷ 80	130 x 10 ÷ 35	

Série COBRA

Série conçue spécifiquement pour coupes de pleins et de profilés en **aluminium, alliages légers et plastique**. Tête inclinable verticalement pour exécution de coupes entre 0° et 45° à gauche.



COBRA 352 MA

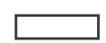


COBRA 352 SX EVO



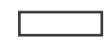
COBRA 352 NC 5.0

Capacités COBRA 352 MA manuelle

											
mm	kW	m/min	kW	m/min	mm	kg	0°	120	105	180 x 70	80
HSS 350 x 32 x 3,4	2,2	45 / 90	1,5 / 2,2	1700 / 3400	180	225	45° →	110	95	135 x 60	55

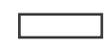
Modèle manuel, disponible en version MA (étau pneumatique) : la descente de la tête entraîne la fermeture automatique de l'étau. Version fournie avec le socle.

Capacités COBRA 352 SX EVO semi-automatique

									
mm	kW	m/min	mm	kg	0°	120	105	180 x 70	80
HSS 350 x 32 x 3,4	1,5 / 2,2	1700 / 3400	180	290	45° ←	120	100	135 x 60	55
					45° →	110	95	135 x 60	55

Modèle semi-automatique, électropneumatique, à microprocesseur à 1 axe contrôlé.

Capacités COBRA 352 NC 5.0 automatique

									
mm	kW	m/min	mm	kg	0°	120	105	180 x 70	80
HSS 350 x 32 x 3,4	2,6 / 3,5	1700 / 3400	180	605	45° ←	120	100	135 x 60	55
					45° →	110	95	135 x 60	55

Modèle automatique à contrôle numérique, semi-automatique, électropneumatique à multiprocesseur avec 2 axes contrôlés, permettant d'obtenir sur la même barre 32 séries de pièces, chacune de quantité et de longueur différentes.



Bridage vertical



Double étaux



Aspiration



Coupe d'onglet

Fraises - scies automatiques

Série VELOCEX

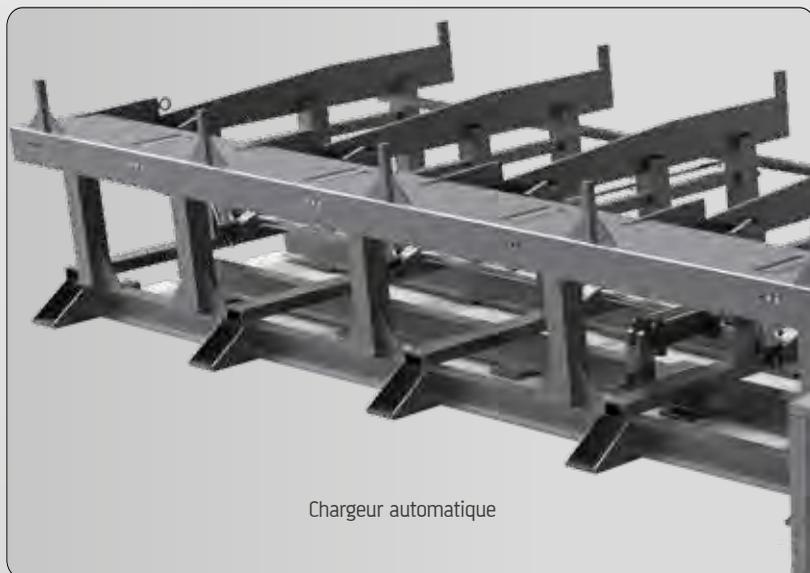
Modèles à haut rendement, VELOCEX 65, 80, 100, 125, 150 et 175



VELOCEX 80

Principales caractéristiques

- Lames avec plaquettes en carbure rapportées ou en céramique, garantissant une production élevée et une excellente finition.
- Coupe à 0°, idéale pour tous les types d'aciers et d'alliage - plein - profil – tubes ronds / carrés / rectangulaires.
- Programmation des paramètres de travail : descente de la tête de coupe, enlèvement, vitesse de lame, nombre de coupes à exécuter, dimension du matériel, longueur de coupe.
- Pour les tubes et profilés, il est possible de programmer une réduction de la vitesse d'entrée et de sortie du disque dans la matière.
- La machine indique le temps de coupe, le temps du cycle et le nombre de coupes exécutées.



Chargeur automatique



Brosse de nettoyage motorisée



Système d'aménagement

Série VELOCEX

Équipements standards

- Ecran tactile couleurs MITSUBISHI.
- Programmation guidée pour faciliter la configuration des cycles de travail.
- Possibilité de configurer et sauvegarder jusqu'à 200 programmes de coupe, dont 12 en alphanumérique.
- Bibliothèque des aciers qui peut être modifiée grâce à l'ajout d'autres matériaux.
- Le programme de coupe est contrôlé en fonction de la durée du cycle, du temps total du programme, du comptage des pièces et de l'outil.
- Jusqu'à 5 différentes longueurs de coupe par programme.
- Optimisation de la barre grâce à la possibilité de repérer la même séquence de coupe pour chaque barre.
- Opérations en cycle manuel de toutes les parties mobiles.
- Réinitialisation de la tête de coupe avant de commencer le cycle automatique.
- Affichage des codes d'erreur avec explication du problème.
- Programmes spéciaux pour les coupes tubulaires, comme l'entrée et la sortie dans la coupe la plus lente.
- Diagnostic de toutes les sorties et paramètres des axes.

	VELOCEX 65	VELOCEX 80	VELOCEX 100	VELOCEX 125	VELOCEX 150	VELOCEX 175
 mm	10 à 65	10 à 80	25 à 100	25 à 127	30 à 152	50 à 175
 mm	10 à 50	10 à 60	25 à 80	25 à 90	30 à 130	50 à 130
 mm	10 à 55	10 à 65	25 à 90	25 à 100	30 à 140	50 à 145

Données techniques

	VELOCEX 65	VELOCEX 80	VELOCEX 100	VELOCEX 125	VELOCEX 150	VELOCEX 175
Longueur barre	mm	3000 - 6000	3000 - 6000	3000 - 6000	3000 - 6000	3000 - 6000
Coupe d'affranchissement		0 programmable à partir de 10 mm de longueur				
Longueur de coupe jusqu'à la long. totale de la barre	mm	6	6	6	10	20
Course simple	mm	6 - 500	6 - 1000	6 - 1000	10 - 1000	10 - 1000
Chute	mm	40 / 40 + long. de coupe	80 / 80 + long. de coupe	90 / 90 + long. de coupe	90 / 90 + long. de coupe	120 / 120 + long. de coupe
Lame		Plaquette en métal dur / céramique				
Vitesse lame	m/min	De 50 à 200				
Moteur lame	kW	7,5	11	15	18,6	30
Moteur central de contrôle hydraulique	kW	2,2				
Magasin de barres incliné	mm	Capacité 730	Capacité 730	Capacité 1400	Capacité 1400	Capacité 1400
Charge maximale du magasin	kg	2000	2500	5000	600	7500
Vitesse alimentateur	mm/sec	200				
Tolérance en alimentation	mm	0,03 tous les 100				
Tolérance en longueur	mm	+/- 0,06 tous les 100				
Tolérance en perpendicularité de coupe	mm	0,06	0,06	0,08	0,10	0,13
Longueur de coupe minimale 10 mm	mm	500	1000	1000	1000	1000
Poids machine	kg	2500	3000	4000	4500	5000
Dimensions machine (L x l x h)	mm	2500x1800x1850	2500x2550x1900	2750x2550x2050	2750x2550x2050	2750x2750x2050
						2750x2620x2240

Série SHARK - Versions CCS et CCS/MA

Un éventail de modèles industriels disponibles en diverses versions pour les moyennes et grandes productions.



SHARK 281 CCS



SHARK 282 CCS

Version CCS (Cut Control System) - Descente contrôlée

Après avoir avancé la barre et effectué la fermeture de l'étau, la phase de coupe démarre en utilisant le poids de la tête contrôlé par un ressort et un vérin hydraulique avec une vanne de réglage de la vitesse de descente de la tête. Une fois la coupe effectuée, l'archet est soulevé manuellement jusqu'à la position nécessaire.

Version CCS/MA (étau pneumatique)

Ouverture/fermeture de l'étau effectuées au moyen d'une vanne à commande manuelle (ou option par pédale).

Capacités SHARK 281 CCS et CCS/MA

							
mm	kW	m/min	mm	kg	0°	45° ←	60° ←
2950 X 27 X 0,9	1,5 / 1,8	36 / 72	285	375	250	190	120
						230	110
						280 X 200	110 x 110

Capacités SHARK 282 CCS et CCS/MA

							
mm	kW	m/min	mm	kg	0°	45° ←	60° ←
2950 X 27 X 0,9	1,5 / 1,8	36 / 72	285	440	250	230	120
						220	80
						280 x 220	140 x 80
						220 x 200	200 x 140
							200 →

Options

- Pédale pour commande de l'étau sur version MA.
- Vitesse ruban 18/36 au lieu de 36/72 m/min.
- Pointeur LASER + lampe d'éclairage.



Équipement SHARK 282 CCS

Scies à ruban manuelles

Série SHARK - Version CCS à descente contrôlée

Le modèle **SHARK 332-1 CCS** fonctionne en cycle manuel ou en cycle CCS (Cut Control System) après avoir équilibré le poids de la tête à l'aide d'un ressort réglable par le biais d'un volant.



SHARK 332-1 CCS



Fonctionnement du cycle CCS

Après avoir positionné la barre et refermé l'étau à l'aide du volant, la phase de coupe est lancée, en utilisant le poids de l'archet contrôlé par un circuit de freinage hydraulique afin de gérer la vitesse de descente. Une fois la coupe effectuée, l'archet est relevé manuellement jusqu'à la position permettant d'avancer le matériau à couper.

Capacités SHARK 332-1 CCS

					●	■	▬
					0°	260	330 x 260
mm	kW	m/min	mm	kg	45° ←	250	270 x 200
3650 X 27 X 0,9	1,5 / 1,8	40 / 80	335	640	60° ←	170	170 x 170
					45° →	180	200 x 160

Principales caractéristiques

- Transducteur électronique avec visualisation des valeurs de tension du ruban.
- Étau manuel avec dispositif d'accostage rapide.
- Socle avec bac pour le liquide réfrigérant et tiroir pour la récupération des copeaux, qui peut être remplacé, sur demande, par un évacuateur de copeaux motorisé.
- Pompe électrique pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Dispositif de nettoyage de la lame par brosse.
- Ruban bimétal pour pleins et profils.

Scies à ruban semi-automatiques

Série SHARK - Version SXI EVO

Fonctionnement manuel et semi-automatique / dynamique (coupe au tracé) à partir du modèle 282 SXI. Démarrage du cycle commandé par bouton poussoir pour les opérations de fermeture de l'étau et mise en marche moteur, descente de l'archet pour l'exécution de coupe, remontée de l'archet et ouverture de l'étau. Après avoir positionné la barre, la console est utilisée pour accéder aux commandes de :

- Fermeture de l'étau pneumatique.
- Lancement du cycle de coupe en utilisant le poids de l'archet contrôlé par un circuit de freinage hydraulique pour la gestion de la vitesse de descente.
- La coupe étant réalisée, en actionnant les commandes du clavier, l'opérateur relève l'archet hydrauliquement jusqu'à la position permettant d'avancer le matériau à couper.



SHARK 282 SXI EVO



SHARK 332-1 SXI

Capacités SHARK 281 SXI EVO

							
mm	kW	m/min	mm	kg	0°	230	280 X 200
2950 X 27 X 0,9	1,5 / 1,8	36 / 72	285	435	45° ←	190	180 x 180
					60° ←	120	110 x 110

Capacités SHARK 282 SXI EVO

							
mm	kW	m/min	mm	kg	0°	220	280 x 220
2950 X 27 X 0,9	1,5 / 1,8	36 / 72	285	485	45° ←	230	220 x 200
					60° ←	120	140 x 80
					45° →	200	200 x 140

Capacités SHARK 332-1 SXI EVO

							
mm	kW	m/min	mm	kg	0°	260	330 X 260
3650 X 27 X 0,9	1,5 / 1,8	40 / 80	335	675	45° ←	260	270 x 200
					60° ←	180	170 x 170
					45° →	320	200 x 160

Scies à ruban semi-automatiques

Série SHARK - Version SXI EVO



SHARK 382 SXI EVO



SHARK 452 SXI EVO



Plateau tournant sur roulement à billes



Contrôle de tension ruban



Guide avant sur glissière à billes (à partir du modèle 452)

Capacités SHARK 382-1 SXI EVO

mm	kW	m/min	mm	kg	Formes			
					●	■	▬	
3770 X 27 X 0,9	1,5 / 1,8	40 / 80	385	695	0°	280	260	380 X 260
					45° ←	260	250	300 x 200
					60° ←	180	170	200 x 170
					45° →	200	180	230 x 160

Capacités 452-1 SXI EVO

mm	kW	m/min	mm	kg	Formes			
					○	H	▬	
4500 X 34 X 1,1	4	15 ÷ 100	455	1100	0°	330	320	430 x 320
					45° ←	320	300	300 x 300
					60° ←	210	200	200 x 200
					45° →	320	300	300 x 300
					60° →	210	200	200 x 200

Capacités SHARK 512 SXI EVO

mm	kW	m/min	mm	kg	Formes			
					○	H	▬	
4640 X 34 X 1,1	4	15 ÷ 100	515	1190	0°	330	320	510 x 320
					45° ←	320	300	350 x 320
					60° ←	200	200	230 x 310
					45° →	320	300	380 x 320
					60° →	200	200	2050 x 320

Série SHARK - Version SXI H 5.0

Modèle SHARK 652 SXI H 5.0

Scie industrielle, semi-automatique électro hydraulique à double colonne pour tubes et poutrelles de 650 x 450 mm, coupe de 60° à gauche et 60° à droite.



SHARK 652 SXI H 5.0

Machine disponible en 2 versions :

Automatique : programmation de l'angle de coupe sur le pupitre avec blocage hydraulique automatique de la tête.

Manuelle : programmation manuelle de la tête avec angle de coupe visualisé sur écran, servocommande pour le blocage hydraulique de la tête.

Principales caractéristiques

- Excellente stabilité de coupe, longue durée de vie des lames.
- Double vérin hydraulique sur rails linéaires et patins pré-chargés à recirculation de billes.
- Ecran digital 7".
- Variation continue de la vitesse de lame de 15 à 150 m/min avec variateur vectoriel.
- Système de serrage hydraulique avec 2 étaux indépendants à gauche et à droite de la coupe et étau vertical.
- Système électromécanique de tension dynamique de la lame.
- Tiroir à copeaux amovible (évacuateur motorisé en option).
- 3 pompes d'arrosage de haute débit (120 l/min) pour refroidir et nettoyer en permanence la surface de travail.

Capacités SHARK 652 SXI H 5.0

					○	H	□	
					0°	450	450	650 x 450
mm	kW	m/min	mm	kg	45° ←	400	400	400 x 450
6700 X 41 X 1,3	9,3	15 ÷ 100	650	3300	60° ←	250	250	250 x 450
					45° →	400	400	400 x 450
					60° →	250	250	250 x 450

Scies à ruban semi-automatiques à double colonne

Série THOR

Puissance et simplicité dans un cœur d'acier.

Série composée de 5 modèles de grande capacité pour coupes à 0° de tous types d'aciers et d'alliages, plein, profil, rond, carré, rectangulaire et tubes.



THOR 450

Principales caractéristiques

- Programmation conviviale des cycles de coupe.
- Lames bimétalliques ou plaquettes en métal dur (TCT).
- Approche rapide de la lame du matériau à couper pour optimisation de la productivité.
- Régulation de l'effort de coupe automatique en descente rapide.
- Mémorisation automatique de la position de l'archet en fonction de la hauteur de la pièce.
- Arrêt automatique machine en cas de rupture de lame.
- Système de lubrification manuel de toutes les parties mobiles de la machine.
- Pupitre de commande, PLC, onduleur électronique de variation de vitesse de ruban, transformateur, contacteur auxiliaire, connecteur avec fusibles.
- Soupapes hydrauliques et régulateur de descente de tête facilement accessibles, positionnés sur le panneau de commande.
- Vitesse de descente de la tête contrôlée et retour rapide par système hydraulique.
- Auto-positionnement de la tête en début et durant la phase de remontée.
- Vanne avec contrôle infinitésimal de la descente de tête avec réglage automatique en fonction du matériel à couper, sans intervention de l'opérateur.
- Tête de guidage de lame solidaire de l'étau coulissant, garantissant un bon positionnement et une grande sécurité.
- Plaquettes de guidage de lame en métal dur et roulements à billes. Roulements LMG antifricition assurant un mouvement linéaire de la tête de coupe, en descente et en remontée.

Scies à ruban semi-automatiques à double colonne

Série THOR

Options

- Régulateur de pression d'étau avec affichage numérique de la valeur programmée, nécessaire en cas de coupe de tubes à parois minces.
- Étau vertical pour coupes en paquet.
- Pointeur laser.
- Capteur électronique de descente de la tête.
- Capteur pour la déviation de lame.

Capacités de coupe		THOR 450	THOR 560	THOR 660	THOR 860	THOR 1020
●	mm	450	560	660	860	1020
■	mm	450 x 450	560 x 560	660 x 660	860 x 860	1020 x 1020
●●●	mm	L 450 x h 270	L 560 x h 335	L 660 x h 400	L 860 x h 520	L 1020 x h 615

Données techniques		THOR 450	THOR 560	THOR 660	THOR 860	THOR 1020
Longueur de coupe minimale	mm	10	25	25	25	25
Serrage minimal	mm	25	95	95	95	110
Ouverture horizontale	mm	450	570	670	870	1030
Ouverture verticale	mm	455	565	665	865	1030
Précision coupe (horizontale/verticale)	mm	0,1/100 (+/-)	0,1/100 (+/-)	0,1/100 (+/-)	0,1/100 (+/-)	0,1/100 (+/-)
Lame	mm	5800 x 41 x 1,3	7700 x 54 x 1,6	8800 x 67 x 1,6	9300 x 67 x 1,6	1100 x 67 x 1,6
Vitesse lame	m/min	20 à 100	20 à 100	20 à 100	20 à 100	20 à 100
Moteur lame	kW	7,5	9	11	15	15
Groupe hydraulique centralisé	kW	1,5	2,2	2,2	2,2	2,2
Poids machine	kg	3000	5000	6200	7200	9500
Dimensions machine (L x l x h)	mm	3050 x 1340 x 2050	3580 x 2110 x 2260	3810 x 2120 x 2245	4370 x 135 x 3020	5060 x 2100 x 3274

Conception et réalisation de lignes de coupe dédiées



MEP leader dans la production de machines et d'installations pour la coupe des métaux, adopte des solutions de haut niveau technologique et novatrices qui répondent à toutes les exigences de coupe.

Des lignes de coupe dédiées aux machines sur rails pour la coupe de tubes créés en continu par un système de façonnage, ...

Scies à ruban automatiques hydrauliques

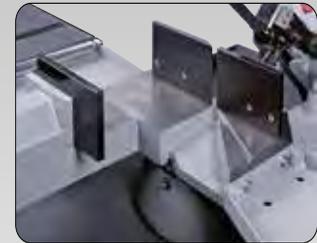
Série SHARK, version NC 5.0

Modèle SHARK 331 NC 5.0 SPIDER, la «compacte»

Automatique, électro-hydraulique à multiprocesseur, avec fonctionnement semi-automatique.



SHARK 331 NC 5.0 SPIDER



Étau fixe

Principales caractéristiques

- Interface utilisateur avec écran tactile de 7" et boutons mécaniques, pour les fonctions opératrices de la scie, garantissant une utilisation fiable, simple et intuitive et un contrôle de tous les paramètres de coupe en temps réel.
- Console de sécurité avec commandes centralisées, montée sur châssis fixe par lequel l'opérateur peut gérer en toute sûreté toutes les opérations de programmation et contrôle.
- Enregistrement des alarmes et erreurs avec possibilité de visualiser l'historique des événements produits.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Centrale hydraulique de dernière génération, avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servomoteur monté directement sur le vérin.
- Contrôle de la rotation du ruban avec intervention d'arrêt en temps réel dans le cas de blocage de l'outil.
- Bac pour le liquide réfrigérant extractible pour être aisément nettoyé avec 2 pompes électriques à haut débit pour la lubrification et la réfrigération du ruban.
- Tiroir de récupération des copeaux.

Capacités SHARK 331 NC 5.0 SPIDER – Rotation droite

								
mm	kW	m/min	mm	kg		0°	280	330 X 260
3320 X 27 X 0,9	2,2	15 ÷ 100	340	1240		45° ←	260	270 x 200
						60° ←	180	170 x 170



Coupe avec CN



Pupitre CNC



Étaux hydrauliques coupe en paquets

Scies à ruban automatiques hydrauliques

Série SHARK, version NC 5.0

Modèles SHARK 281 et 332-1, version NC 5.0

CNC à 2 axes contrôlés, permettant d'obtenir sur la même barre 1000 séries de pièces, chacune de quantité et de longueur différentes.

Automatique, électro-hydraulique avec fonctionnement semi-automatique, semi-auto/dynamique et manuel.



SHARK 332-1 NC 5.0



Plateau tournant sur roulement à billes

Scies à ruban

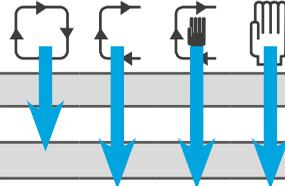
Principales caractéristiques

- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Centrale hydraulique de dernière génération avec haut rendement à basse consommation d'énergie.
- Système d'amenée de la barre à couper de 600 mm à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas à pas.
- Programmation des limites de la course de la tête sur le tableau de commande, selon la dimension des barres.
- Transducteur électronique pour visualiser les valeurs de tension du ruban.
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servovalve montée directement sur le vérin.

Capacités SHARK 281 NC 5.0 – Rotation droite

								
mm	kW	m/min	mm	kg	0°	250	230	280 X 200
2950 X 27 X 0,9	2,2	15 ÷ 100	285	1055	45° ←	190	180	180 x 180
					60° ←	120	110	110 x 110

Capacités SHARK 332-1 NC 5.0 – Rotation droite / gauche

									
mm	kW	m/min	mm	kg	0°		300	260	330 X 260
3650 X 27 X 0,9	2,2	15 ÷ 100	335	1190	45° ←		260	250	270 x 200
					60° ←		180	170	170 x 170
					45° →		200	180	200 x 160

Cycle semi-auto/dynamique sur SHARK 281 et 332-1, version NC 5.0

En abaissant la tête manuellement jusqu'à la position désirée, et en pressant le bouton-poussoir de la poignée, le cycle démarre. Cycle de coupe manuel ou semi-auto/dynamique libre de tout paramètre programmé, pour l'exécution de coupes hors série.

Scies à ruban automatiques hydrauliques

Série SHARK, rotation automatique

Modèle SHARK 332 RC KONNECT CNC droite et gauche

Scie à ruban entièrement automatique avec double angle de coupe programmable, maximise sécurité et puissance, pour offrir des performances fiables et une production intelligente toujours efficace. Programmation de l'angle de coupe entre -60° et +60°, et fonctionnement en cycle automatique ou semi-automatique pour la coupe de tubes, de profils et de poutres en fer.



SHARK 332 RC KONNECT



Double étau de coupe



Tête de coupe

Principales caractéristiques

- Rotation de la tête entre -60° e +60° avec pivotement automatique programmable pour des coupes symétriques ou asymétriques, grâce au moteur brushless, pour un contrôle précis de la vitesse, du couple et de la position.
- Contrôle de la puissance de coupe par l'intermédiaire d'un cylindre électrique actionné par un moteur brushless; l'association du servomoteur et d'une vis à recirculation de billes garantit un contrôle précis de la dynamique de coupe, avec réponse instantanée en rétroaction à toutes les variations de puissance générées pendant l'élimination des copeaux.
- Double étau de coupe pour une gestion optimale de la barre : l'étau mobile se positionne automatiquement en fonction des angles de coupe programmés, réduisant les temps d'équipement de la machine ; l'étau fixe contribue à l'amélioration du serrage en phase de coupe et garantit que la position du matériel chargé ne soit pas perdue lorsque l'alimentateur est hors des dimensions d'encombrement.
- Plan pivotant monté sur une couronne à billes préchargée, pour garantir à la tête de coupe un grand nombre de tours de rotation automatiques.

Capacités SHARK 332 RC KONNECT – Rotation automatique droite et gauche

mm	kW	m/min	mm	kg	Formes de coupe				
					0°	45°	60°	45°	60°
3770 X 27 X 0,9	2,2	15 ÷ 100	330	2800	310	250	160	200	130
						230	155	180	110
						250 x 130	160 x 80	200 x 160	140 x 80
						220 x 300	140 x 290	130 x 280	40 x 250

Scies à ruban automatiques à double colonne

Série SHARK, version NC HS-5.0

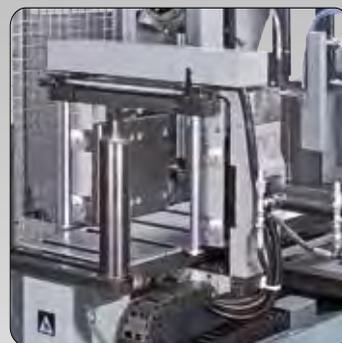
Divers modèles de scies à double colonne, coupe droite, dédiées notamment au secteur de la mécanique, pour le débit intensif d'acier de construction, d'inox ou des alliages de barres pleines ou profilées.

Modèle SHARK 230-1 NC HS 5.0

Ce modèle fonctionne également en cycle semi-automatique.



SHARK 230-1 NC HS 5.0



Système d'amenage coupe en paquets



Étaux hydrauliques coupe en paquets

Scies à ruban

Principales caractéristiques

- Console de programmation ergonomique.
- Variateur électronique pour le réglage continu de la vitesse du ruban de 15 à 100 m/min.
- Programmation des limites de course de la tête sur la console, en fonction des dimensions des barres à couper.
- Descente de l'archet entraînée par vérin hydraulique sur des rails à guidage linéaire à recirculation de billes.
- Contrôle automatique de la force de coupe avec servovalve monté directement sur le vérin.
- Tension manuelle du ruban avec transducteur électronique et affichage digitale sur le tableau de commande.

Capacités SHARK 230-1 NC HS 5.0

mm	kW	m/min	mm	kg	°	mm	mm
2950 X 27 X 0,9	2,2	15 ÷ 100	235	1175	0°	230	230



Coupe avec CN



Pupitre



Étai spécial pour réduire la chute

Scies à ruban automatiques à double colonne

Série SHARK, versions NC HS 5.0 et CNC HS 4.0

Modèles SHARK 350 CNC HS 4.0 et NC 5.0, 460 KONNECT et 660 CNC HS 4.0

Scies à ruban industrielles, dotées également d'un cycle semi-automatique.



SHARK 460 KONNECT



SHARK 660 CNC HS 4.0

Principales caractéristiques

- Évacuateur de copeaux motorisé avec tapis, applicable à droite ou à gauche de la machine.
- Régulation de la pression des étaux.
- Alimentateur avec rouleaux verticaux pour le maintien des barres.
- Acquisition automatique de la position du début de coupe.
- Machine CNC permettant de mémoriser jusqu'à 100 programmes, chacun ayant des quantités et longueurs différentes.
- Système d'alimentation (course de 600 mm pouvant être répétée pour couper à de multiples longueurs), avec moteur pas-à-pas, vis montée sur des roulements coniques opposés et pré-chargés.
- Machine CNC permettant de mémoriser des programmes de coupe avec des quantités et des longueurs différentes.

Capacités SHARK 350 CNC HS 4.0 et NC HS 5.0

								
	mm	kW	m/min	mm	kg			
Standard	4640 X 34 X 1,1	4,0	15 ÷ 115	355	2800	0°	350	350
Option	4640 X 34 X 1,1	5,5	15 ÷ 200	355	2800	0°	350	350
Option	4640 X 41 X 1,3	5,5	15 ÷ 115	355	2800	0°	350	350
Option	4640 X 41 X 1,3	5,5	15 ÷ 200	355	2800	0°	350	350

Capacités SHARK 460 KONNECT

								
	mm	kW	m/min	mm	kg			
Standard	6350 X 41 X 1,3	15	15 ÷ 200	470	4250	0°	460	460

Capacités SHARK 660 CNC HS 4.0

								
	mm	kW	m/min	mm	kg			
Standard	8400 X 54 X 1,6	15	15 ÷ 200	670	9000	0°	660	660
Option	8400 X 67 X 1,6	15	15 ÷ 200	670	9000	0°	660	660

Tables à rouleaux et butée de positionnement

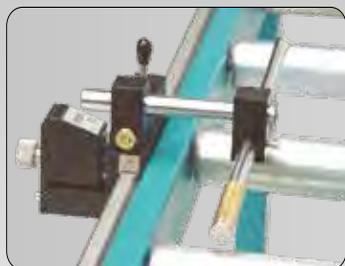
Table à rouleaux et butée digitale ou numérique

Diverses tables à rouleaux dédiées aux scies à ruban et fraises-scies MEP.

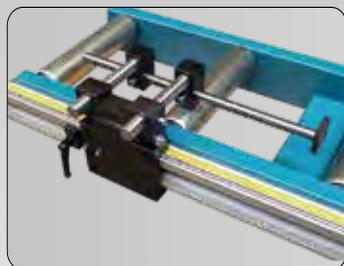
Un large choix de systèmes de butées, montés en sortie de machine (avec scie, poinçonneuse, perceuse, ...), permettant un gain de temps notable.

Table côté entrée et sortie machine

- Largeurs 200, 300, 400, 600, 800, 1000 et 1200 mm.
- Longueurs de 1000 à 12000 mm.
- Charges adaptées aux types de profilés de 60 à 1000 kg/m.
- Butée escamotable avec lecture sur afficheur LCD ou sur réglet.
- Résolution 0,1 mm – Mode Absolu ou Relatif pour l'afficheur LCD.
- Amortisseur en option.



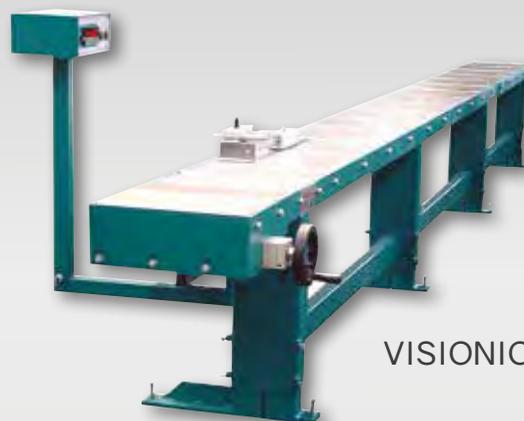
Guidal LCD simple



Guidal avec réglet



TRT 150



VISIONIC

VISIONIC

- Butée de mise à longueur par volant et affichage numérique.
- Réglage à distance par volant.
- Afficheur 6 chiffres LED rouge.
- Butée escamotable manuellement.
- Longueurs de 1000 à 8000 mm.
- Charge 60kg/m.
- Existe en version lourde charge 150 kg/m.

TYROBUT et TYROBUT-CR

- Butée motorisée 3 et 4 mètres avec clavier tactile.
- Largeurs 200, 300 et 400 mm.
- Résolution 0.1 mm – Précision 0.5 mm.
- Blocage en position.
- Retrait automatique.



Pupitre de programmation

Le + TYROBUT-CR

- Butée montée sur crémaillère rectifiée, garantissant la précision et la résolution de 6 à 7 mètres.

VISUMATIC et VISUMATIC Lourd

- Butée ou aménagement à contrôle numérique, 100 programmes, pouvant être connectée et synchronisée avec la machine hôte, longueurs de 1 à 16 mètres suivant la version.
- Rouleaux de largeurs 400, 600 et 800 mm.
- Vitesse de déplacement de 400 mm/sec., précision ± 01 mm/m., résolution 0.1 mm.

Le plus **VISUMATIC Lourd** charges jusqu'à 150 kg/m.



TYROBUT



VISUMATIC

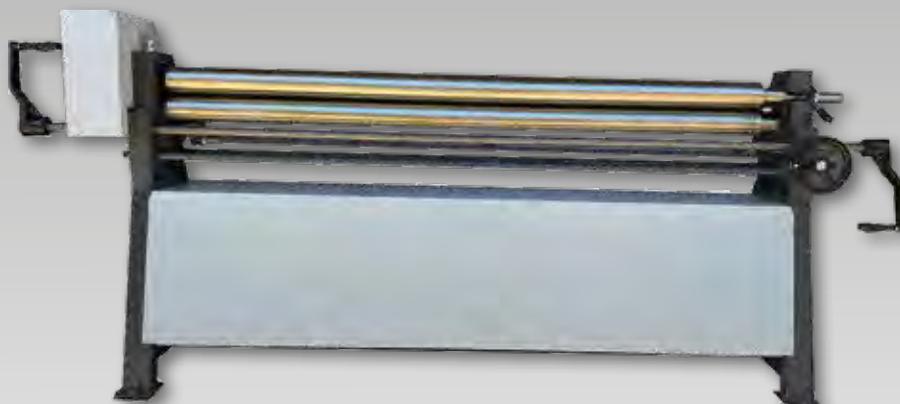
Rouleuses manuelles

Séries ALPHA et BETA

Mouvements manuels du rouleau pinceur, des rouleaux entraineurs et formeurs.

Ces 2 séries regroupent 13 modèles destinés aux petits travaux de roulage de tôles de faibles épaisseurs.

Roulage conique standard sur la série BETA.



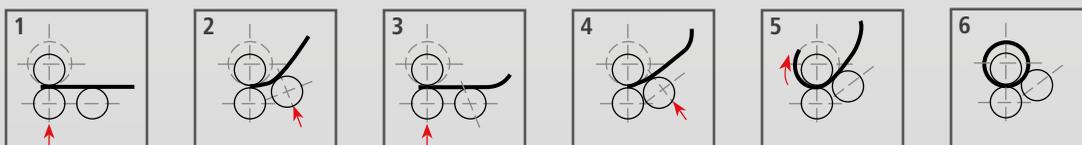
Rouleuse ALPHA

Capacités ALPHA		1050x46	1050x56	1050x68	1050x75	1270x68	1270x68	1270x75	1550x68	1550x75	2050x75
Longueur maximale	mm	1050	1050	1050	1050	1270	1270	1270	1550	1550	2050
Épaisseur maximale	mm	0,8	1	1,5	2	0,8	1,2	1,5	1	1,2	1
Ø des rouleaux	mm	46	56	68	75	56	68	75	68	75	75

Capacité BETA		1050x90	1270x90	1550x90	2050x95
Longueur maximale	mm	1050	1270	1550	2050
Épaisseur maximale	mm	3	2,5	2	1,5
Ø des rouleaux	mm	90	90	90	95

Option séries ALPHA et BETA

- Traitement thermique des cylindres, vivement recommandée pour le cintrage de tôles présentant des bavures, les aciers durs, l'inox, l'exécution des pièces coniques.



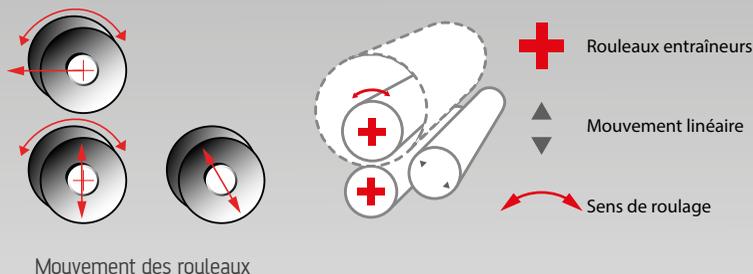
Cycles de roulage

Rouleuses motorisées 3 rouleaux

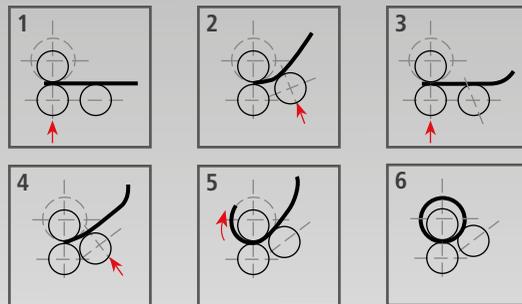
Séries GAMMA et DELTA

Ces 2 séries de rouleuses asymétriques, à commande électromécanique, dont les rouleaux sont disposés suivant le type dit «planeur-croqueur», permettent le roulage total des viroles. Ce sont des rouleuses croqueuses qui, par la disposition des rouleaux, nécessitent un retournement de la tôle à cintrer. Dans de nombreux cas, elles remplacent avantageusement les rouleuses pyramidales non croqueuses. Butée conique incluse sur la série DELTA.

Rouleuses asymétriques



Cycles de roulage



Série GAMMA

La série GAMMA regroupe 3 modèles de largeur 1050 à 1270 mm pour des épaisseurs de 0,8 à 1 mm.

Capacités GAMMA		1050 x 46	1050 x 56 / 68	1270 x 56
Longueur utile	mm	1050	1050	1270
Épaisseur max.	mm	0,8	1 / 1,5	1
Ø des rouleaux	mm	46	56 / 68	56
Puissance moteur	kW	0,75	0,75 / 1,1	0,75

Série DELTA

La série DELTA regroupe 5 modèles de largeur 1050 à 2050 mm pour des épaisseurs de 1,5 à 3 mm.

Capacités DELTA		1050 x 70	1050 x 90	1270 x 90	1550 x 90	2050 x 95
Longueur maximale	mm	1050	1050	1270	1550	2050
Épaisseur maximale	mm	1,8	3	2,5	2	1,5
Ø des rouleaux	mm	70	90	90	90	95
Puissance moteur	kW	1,1	1,1	1,1	1,5	1,5



Rouleuse DELTA

Spécifications techniques GAMMA et DELTA

- Rouleuse croqueuse à 3 cylindres de travail, disposés suivant le type dit « planeur – croqueur ».
- Cylindre en acier extra-dur, usiné avec une forme spéciale pour compenser les flexions et obtenir des viroles à bords parallèles.
- Cylindre centraux motorisés. Le cylindre inférieur se déplace parallèlement au cylindre supérieur dans le plan vertical : pinçage de la tôle.
- Cylindres dégagés en leur extrémité – côté palier.
- Cylindre arrière (le formeur) actionné manuellement en montée et descente.
- Arrêt instantané de la rotation par moto réducteur auto-freinant
- Ouverture horizontale du cylindre supérieur pour un dégagement aisé des viroles.
- Coussinet basculant, côté sortie des viroles, formant le verrouillage.
- Commande à distance mobile.

Options séries GAMMA et DELTA

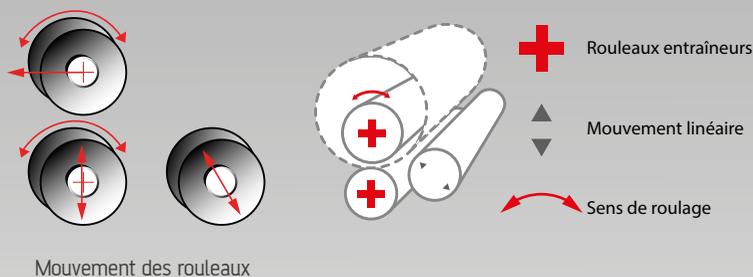
- Traitement thermique des cylindres, vivement recommandée pour le cintrage de tôles présentant des bavures, les aciers durs, l'inox, l'exécution des pièces coniques.
- Affichage digital du cylindre formeur, uniquement pour la série DELTA.
- Motorisation du cylindre formeur, uniquement pour la série DELTA.

Rouleuses motorisées 3 rouleaux

Série EPSILON

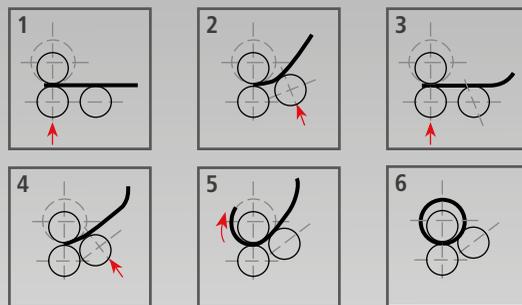
La série EPSILON regroupe 10 modèles de largeur 1050 à 2550 mm pour des épaisseurs de 2,5 à 5 mm. Butée conique incluse.

Rouleuse asymétrique



Mouvement des rouleaux

Cycles de roulage



Capacités EPSILON		1050 x 110	1050 x 130	1270 x 120	1270 x 140	1550 x 110
Longueur maximale	mm	1050	1050	1270	1270	1550
Épaisseur roulage	mm	4	5	4	5	3
Épaisseur croquage	mm	3	4	3	4	2
Ø des rouleaux	mm	110	130	120	140	110
Ø mini de la virole		165	195	180	300	165
Puissance moteur	kW	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Vitesse	m/min	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5

Capacités EPSILON		1550 x 140	2050 x 110	2050 x 130	2050 x 140	2550 x 140
Longueur maximale	mm	1550	2050	2050	2050	2550
Épaisseur roulage	mm	4	2	3	4	2,5
Épaisseur croquage	mm	3	1	2	3	1,5
Ø des rouleaux	mm	140	110	130	140	140
Ø mini de la virole		210	165	195	210	210
Puissance moteur	kW	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
Vitesse	m/min	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5

Rouleuses motorisées 3 rouleaux

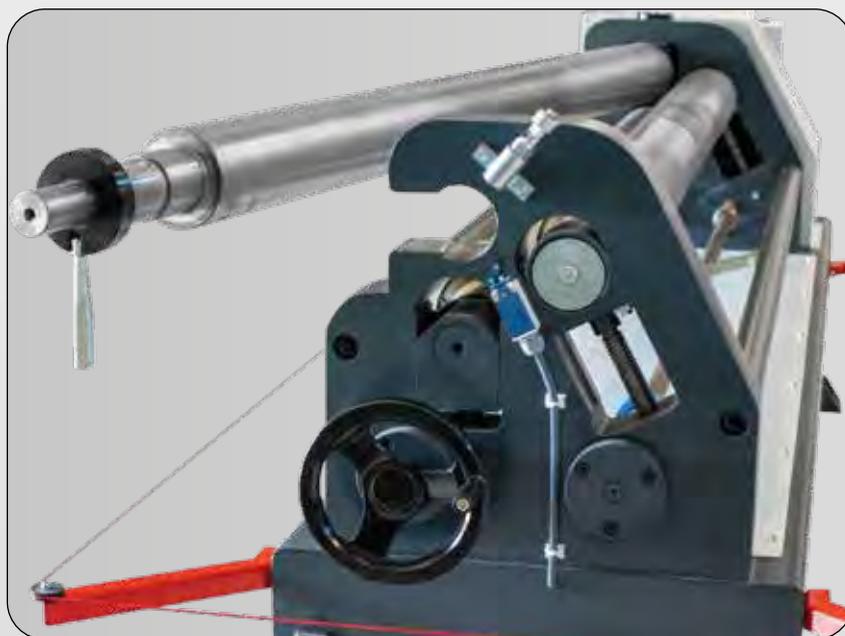
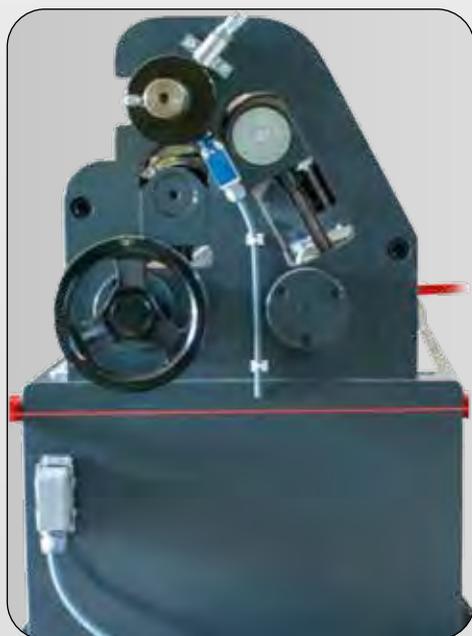
Série EPSILON



Roulage

Spécifications techniques

- Rouleuse croqueuse à 3 cylindres de travail, disposés suivant le type dit « planeur – croqueur ».
- Cylindre en acier extra-dur, usiné avec une forme spéciale pour compenser les flexions et obtenir des viroles à bords parallèles.
- Cylindre centraux motorisés. Le cylindre inférieur se déplace parallèlement au cylindre supérieur dans le plan vertical : pinçage de la tôle.
- Cylindres dégagés en leur extrémité – côté palier - pour le montage, dans l'axe de la machine, de la butée pour cintrage conique.
- Cylindre arrière (le formeur) actionné manuellement en montée et descente, (motorisation en option).
- Arrêt instantané de la rotation par moto réducteur auto freinant.
- Ouverture horizontale du cylindre supérieur pour un dégagement aisé des viroles .
- Coussinet basculant, côté sortie des viroles, formant le verrouillage.
- Commande à distance mobile.



Options EPSILON

- Traitement thermique des cylindres, vivement recommandée pour le cintrage de tôles présentant des bavures, les aciers durs, l'inox, l'exécution des pièces coniques.
- Affichage digital du cylindre formeur.
- Motorisation du cylindre formeur.
- Variateur de vitesse.

Rouleuses motorisées 3 rouleaux

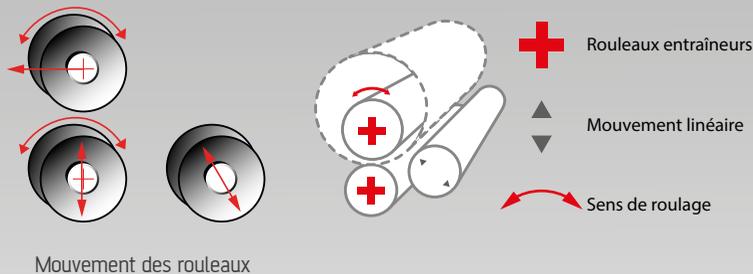
Séries KAPPA et MRM-H

Toute une gamme dédiée aux travaux des plus simples aux plus lourds, et pouvant être pilotées par programmeur à affichage digital ou par la commande numérique ESA 7.

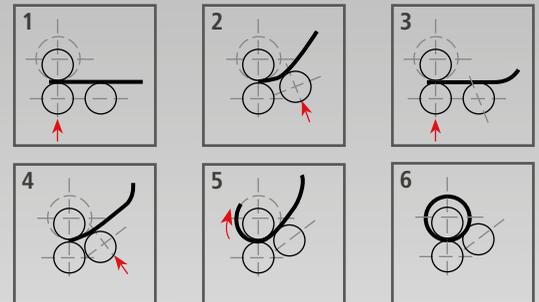
Formeur motorisé de série.

Motorisation du pinceur en option.

Rouleuse asymétrique



Cycles de roulage



Série KAPPA

Cette série regroupe 20 modèles de largeur 1050 à 3050 mm pour des épaisseurs de 2 à 9 mm en croquage et de 3 à 10 mm en roulage. Butée conique et traitement des cylindres inclus.



Capacités KAPPA 1050 et 1550 mm		1050 x 130 1050 x 150	1050 x 170 1050 x 190	1550 x 130 1550 x 150	1550 x 170 1550 x 190
Longueur maximale	mm	1050	1050	1550	1550
Épaisseur croquage	mm	6 / 7	8 / 9	5 / 6	7 / 8
Épaisseur roulage	mm	7 / 8	9 / 10	6 / 7	8 / 9
Ø des rouleaux	mm	130 / 150	170 / 190	130 / 150	170 / 190

Capacités KAPPA 2050 et 2550 mm		2050 x 130 2050 x 150	2050 x 170 2050 x 190	2550 x 150 2550 x 180	2550 x 190 2550 x 220
Longueur maximale	mm	2050	2050	2550	2550
Épaisseur croquage	mm	3 / 4	5 / 6	3 / 4	5 / 6
Épaisseur roulage	mm	4 / 5	6 / 7	4 / 5	6 / 7
Ø des rouleaux	mm	130 / 150	170 / 190	150 / 180	190 / 220

Capacités KAPPA 3050 mm		3050 x 160	3050 x 190	3050 x 200	3050 x 220
Longueur maximale	mm	3050	3050	3050	3050
Épaisseur croquage	mm	2	3	4	5
Épaisseur roulage	mm	3	4	5	6
Ø des rouleaux	mm	160	190	200	220

Rouleuses motorisées 3 rouleaux

Série MRM-H

Rouleuses hydrauliques à 3 rouleaux. 2 rouleaux centraux motorisés avec réducteur planétaire, de 1270 mm à 4000 mm jusqu'à 12 mm d'épaisseur.

Série de 13 modèles dotés en standard des équipements : butée conique, système de lubrification centralisé, afficheurs numériques, traitement thermique des cylindres.



MRM-H 2050 x 180

Capacités MRM-H 2050 mm		2050 x 180	2050 x 200	2050 x 220	2050 x 250
Longueur maximale	mm	2050	2050	2050	2050
Épaisseur croquage	mm	6	8	9	10
Épaisseur roulage	mm	8	10	11	12
Ø des rouleaux	mm	180	200	220	250

Capacités MRM-H 2550 mm		2550 x 180	2550 x 200	2550 x 220	2550 x 250
Longueur maximale	mm	2550	2550	2550	2550
Épaisseur croquage	mm	4	6	7	8
Épaisseur roulage	mm	6	8	9	10
Ø des rouleaux	mm	180	200	220	250

Capacités MRM-H 3100 et 4050 mm		3100 x 180	3100 x 200	3100 x 220	3100 x 250	4050 x 250
Longueur maximale	mm	3100	3100	3100	3100	4050
Épaisseur croquage	mm	3	4	6	7	4
Épaisseur roulage	mm	4	6	8	9	6
Ø des rouleaux	mm	180	200	220	250	250

Options

- Potence de maintien.
- Sports latéraux hydrauliques.
- Variateur de vitesses.
- Hydromoteur (uniquement sur modèles 220 et 250).

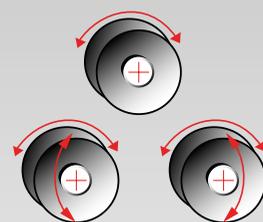
Rouleuses hydrauliques pyramidales 3 rouleaux

Série 3R HS

La série 3R HS se compose de 12 modèles de 2000 à 3000 mm pour des épaisseurs de 4 à 20 mm. Entraînement par moteur hydraulique et réducteur planétaire (3 rouleaux entraînés), déplacement des rouleaux formeurs en développante de cercle.



3R HS 20-240



Capacités 3R HS 2050 mm		3R HS 20/210	3R HS 20/240	3R HS 20/280	3R HS 20/300
Longueur maximale	mm	2050	2050	2050	2050
Épaisseur croquage	mm	8	10	12	16
Épaisseur roulage	mm	10	13	16	20
Ø du rouleau supérieur	mm	210	240	280	300
Ø des rouleaux inférieurs	mm	190	220	260	280

Capacités 3R HS 2550 mm		3R HS 25/210	3R HS 25/240	3R HS 25/280	3R HS 25/300
Longueur maximale	mm	2550	2550	2050	2050
Épaisseur croquage	mm	6	8	10	12
Épaisseur roulage	mm	8	10	13	16
Ø du rouleau supérieur	mm	210	240	280	300
Ø des rouleaux inférieurs	mm	190	220	260	280

Capacités 3R HS 3000 mm		3R HS 30/210	3R HS 30/240	3R HS 30/280	3R HS 30/300
Longueur maximale	mm	3100	3100	3100	3100
Épaisseur croquage	mm	4	6	8	10
Épaisseur roulage	mm	6	8	10	13
Ø du rouleau supérieur	mm	210	240	280	300
Ø des rouleaux inférieurs	mm	190	220	260	280



Entraînement par moteur hydraulique



Dispositif de cintrage conique



Galets profilés en option

Rouleuses hydrauliques à 4 rouleaux

Séries 4R HS et 4R HSS

Les séries de rouleuses 4R disposent en plus d'un rouleau pinceur qui, comme les rouleaux formeurs, s'incline en cône et contre cône.

Avantages

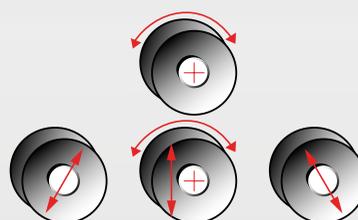
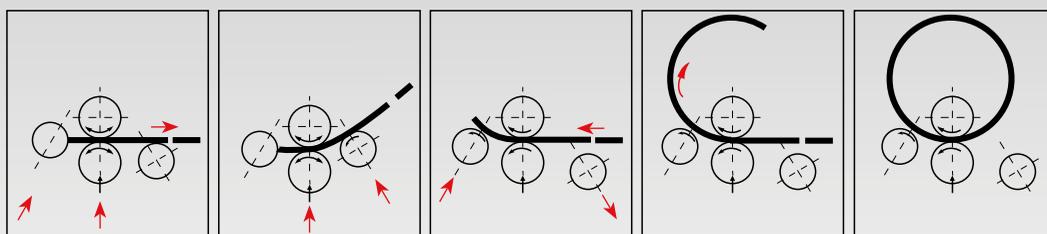
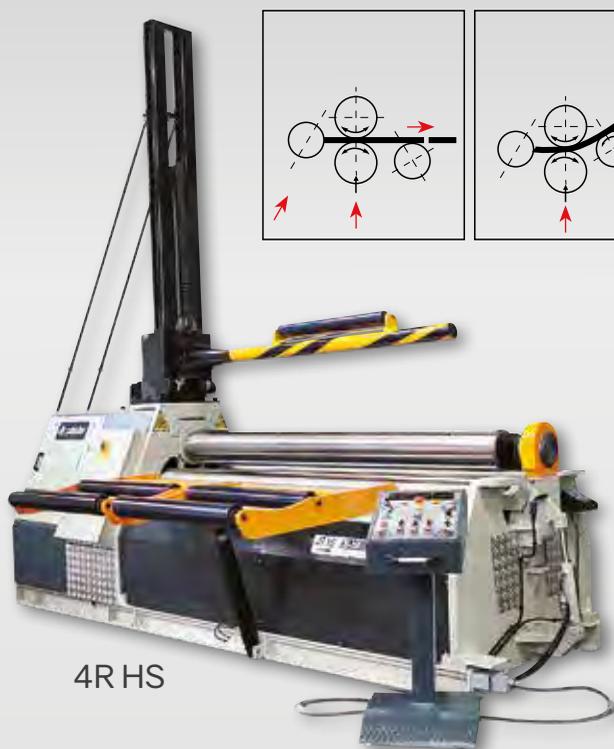
- Un dégauchissage automatique et un positionnement précis des tôles à cintrer.
- Une facilité d'exécution des viroles grâce à la tôle qui reste à l'horizontale en début de roulage.
- Un serrage constant de la tôle entre les rouleaux centraux.
- Une largeur de bord non croqué minimum.
- Le cintrage des pièces coniques notablement simplifié.
- Une conception vraiment adaptée pour être pilotée par une CN.
- Le calibrage des viroles soudées.

Série 4R HS

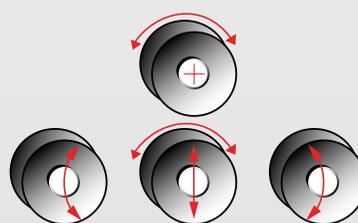
35 modèles allant de 1 à 4 mètres pour des épaisseurs de 2 à 16 mm.

Entraînement par moteur hydraulique et réducteur planétaire. (1 rouleau entraîné).

Les deux formeurs se déplaçant chacun en développante de cercle.



Modèles Ø 90 à 140 mm

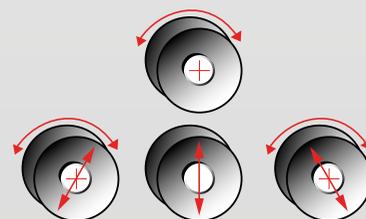


Modèles Ø 150 à 260 mm

Série 4R HSS

35 modèles allant de 2 à 6 mètres pour des épaisseurs de 6 à 85 mm.

La construction de cette série de machines, le nombre de modèles qui la composent, la motorisation et le guidage des rouleaux latéraux sont identiques à ceux utilisés sur la série 3R.



4R HSS

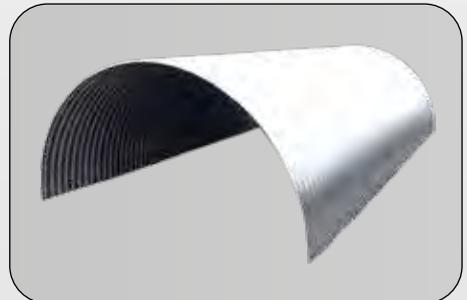
Machines spéciales



Série 4R HC pour les cônes



Série 4R OM pour les tôles ondulées



Série 3R UHS pour les grosses épaisseurs



Équipements optionnels

A monter sur la gamme de rouleuses SAHINLER (liste non exhaustive)



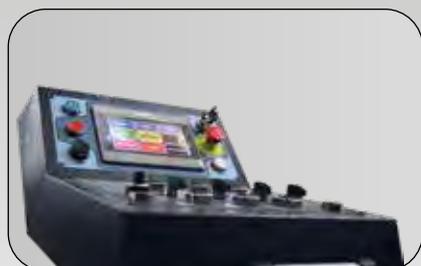
CNC Contrôle



Support latéral hydraulique



Système de déchargement automatique



NC Contrôle



Potence de maintien



Variateur de vitesse

Roulage

Accessoire pour roulage et cintrage Mesureur de rayon ARCHI'MO à lecture digitale

Très maniable, robuste et fiable, l'ARCHI'MO est l'outil essentiel aux utilisateurs pour contrôler des opérations de cintrage ou de roulage. Il permet de mesurer les rayons de courbure (concave/convexe) d'une pièce finie ou en cours d'exécution.



L'ARCHI'MO est fourni dans une mallette en plastique avec une ou plusieurs règles d'étalonnage selon les dimensions des règles à mesure et sa notice d'utilisation. Dans la plupart des cas, notamment par rapport à son coût modique, il remplace avantageusement les gabarits, plus coûteux et peu précis.

Comparateurs à lecture digitale

79030-030 Comparateur avec corde de 5 à 700 mm

79030-050 Comparateur avec corde de 450 à 2500 mm



Cintreuses pyramidales à 3 galets

Modèles BRAVA 302 M et 502 M

Double position horizontale et verticale.



BRAVA 302 M

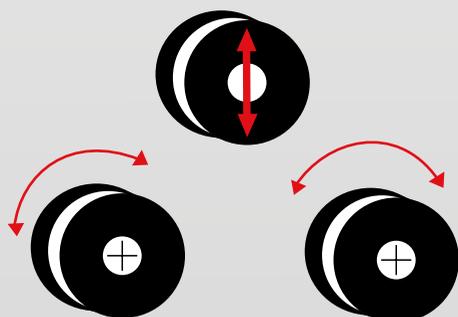


BRAVA 502 M

Caractéristiques principales		BRAVA 302 M	BRAVA 502 M
Ø de l'arbre	mm	30	50
Ø des galets	mm	2 x 118 – 1 x 148	155
Vitesse de rotation des galets	m/min	2v : 3 et 6	4,5
Puissance moteur (Δ230 v, Y400 v)	kW	0,85	1,5
Socle		Compris	
Commande par pédale		Comprise	
Dimensions	mm	650 x 500 x 1400	750 x 900 x 1350
Poids approximatif	kg	215	400

Profil	BRAVA 302 M		BRAVA 502 M	
	Capacité max.	Ø int. min.	Capacité max.	Ø int. min.
	50 x 10	600	60 x 10	800
	20 x 6	300	40 x 10	500
	80 x 15	700	100 x 15	750
	30 x 6	400	60 x 10	600
	30 x 30	900	35 x 35	1200
	10 x 10	200	20 x 20	400
	Ø 30	900	Ø 35	800
	Ø 10	200	Ø 30	600
	Ø 60 x 1.5	1000	Ø 70 x 2	1200
	Ø 25 x 1.5	600	Ø 30 x 2	500
	Ø 48.3 x 2.9	600	Ø 60.3 x 2.9	1200
	Ø 13.5 x 1.8	300	Ø 33.7 x 2.3	350
	50 x 30 x 3	1200	70 x 30 x 2	1500
	40 x 20 x 2	800	50 x 40 x 3	1500
	40 x 3	1200	50 x 3	2000
	30 x 2	800	40 x 3	800
	40 x 40 x 5	600	60 x 60 x 6	1200
	30 x 30 x 4	300	50 x 50 x 5	850
	35 x 35 x 5	600	50 x 50 x 6	1200
	30 x 30 x 4	400	30 x 30 x 3	700
	50 x 6	600	60 x 7	950
	20 x 3	400	50 x 6	650
	50 x 6	600	60 x 7	900
	20 x 3	400	50 x 6	650
	50 x 6	600	60 x 7	900
	20 x 3	400	50 x 6	650
	non		UPN 80	1000
	non		UPN 60	550
	non		UPN 80	1200
	non		UPN 30	800

Cintreuse à 2 galets entraineurs



Débillardage en option

Cintreuses pyramidales à 3 galets

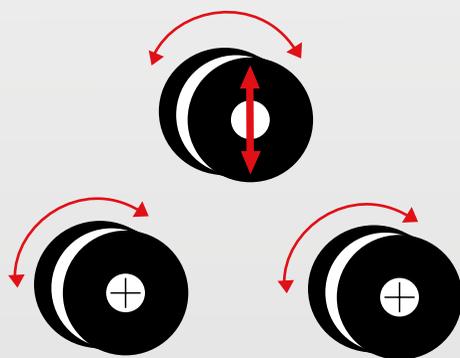
Modèles HPK 50 et 60

Réglage hydraulique du galet central.
Double position horizontale et verticale.



HPK 60

Cintreuse à 3 galets entraineurs



Redresseur bi-directionnel en option



Contrôle numérique NC en option



Déburrage en option

Caractéristiques principales		HPK 50	HPK 60
Ø de l'arbre	mm	50	60
Ø des galets	mm	162	1215
Vitesse de rotation des galets	m/min	4,5	4
Puissance moteur (Δ230 v, Y400 v)	kW	0,85	1,5
Socle	Compris		
Commande par pédale	Comprise		
Dimensions	mm	810 x 950 x 1500	1000 x 1400 x 1650
Poids approximatif	kg	500	950

Profil	HPK 50		HPK 60	
	Capacité max.	Ø int. min.	Capacité max.	Ø int. min.
	60 x 10	600	80 x 20	1200
	20 x 10	300	40 x 10	400
	100 x 15	600	120 x 25	600
	50 x 10	300	50 x 10	400
	35 x 35	600	50 x 50	800
	15 x 15	300	20 x 20	400
	Ø 35	600	Ø 50	800
	Ø 20	300	Ø 20	400
	Ø 70 x 2	1200	Ø 100 x 2	1600
	Ø 25 x 1,5	400	Ø 60 x 2	500
	Ø 60,3 x 2,9	1000	Ø 88,9 x 3,2	1600
	Ø 21,3 x 2,3	300	Ø 33,7 x 2,6	500
	70 x 30 x 3	1500	80 x 40 x 3	1400
	30 x 15 x 2	400	40 x 20 x 2	500
	50 x 3	600	70 x 3	1600
	20 x 2	400	40 x 2	500
	50 x 50 x 6	600	70 x 70 x 7	1000
	30 x 30 x 3	400	40 x 40 x 5	500
	50 x 50 x 6	900	70 x 70 x 7	1200
	30 x 30 x 3	600	40 x 40 x 5	600
	60 x 7	600	80 x 9	1000
	30 x 4	400	40 x 5	400
	60 x 7	700	80 x 9	1200
	30 x 4	400	40 x 5	500
	60 x 7	700	80 x 9	1000
	30 x 4	400	40 x 5	400
	UPN 80	800	UPN 120	800
	UPN 30	400	UPN 60	500
	UPN 80	1200	UPN 120	1200
	UPN 30	600	UPN 60	600

Cintreuses pyramidales à 3 galets

Modèles HPK 40, HPK 65, HPK 80, HPK 100, HPK 120, HPK 150
3 galets entraineurs à double crochage

Une très large gamme de cintreuses pour professionnels exigeants.
Position verticale / horizontale jusqu'au modèle HPK 120.



HPK 80



HPK 120

Grand choix de pupitres de commande pour le contrôle des positions des galets, le pilotage des cylindres correcteurs, la variation de vitesse de rotation.

Ces machines peuvent être équipées du positionneur programmable NC control Graphic 7".

Réglage indépendant des galets latéraux pour amorçage du cintre en extrémité de tube.

- 3 galets entraineurs en acier cémenté 60 HRC.
- Cylindres correcteurs latéraux.
- Embrayage à friction pour la protection des organes de la machine.
- Structure monolithique en acier mécano-soudé.



HPK 180



HPK 240

Cintreuses hydrauliques à 3 galets

Profil	HPK 40		HPK 65		HPK 80		HPK 100		HPK 120	
	Capacité max.	Ø int. min.	Capacité max.	Ø int. min.	Capacité max.	Ø int. min.	Capacité max.	Ø int. min.	Capacité max.	Ø int. min.
	35 x 8	300	60 x 10 20 x 5	500 250	100 x 20 80 x 20 30 x 10	2000 800 300	100 x 20 30 x 10	800 400	125 x 25 30 x 10	1200 500
	50 x 12	400	80 x 20 50 x 05	500 250	125 x 25 60 x 05	600 300	200 x 30 160 x 35 80 x 05	1200 800 400	200 x 50 100 x 10	1000 500
	18 x 18	250	32 x 32 12 x 12	400 250	45 x 45 15 x 15	500 380	60 x 60 15 x 15	750 400	65 x 65 20 x 20	750 500
	Ø 22	200	Ø 35 Ø 10	350 250	Ø 50 Ø 15	500 380	Ø 75 Ø 15	800 450	Ø 80 Ø 20	850 500
	Ø 40 x 1,5	500	Ø 60 x 2 Ø 15 x 1,5	600 200	Ø 100 x 2,5 Ø 15 x 1	1200 380	Ø 125 x 2,5 Ø 15 x 1	1400 450	Ø 160 x 4 Ø 140 x 3 Ø 50 x 2	2800 1500 500
	Ø 33,7 x 2,3	200	Ø 2" x 3,91 Ø 1/2" x 2,77	400 200	Ø 3" x 5,48 Ø 1/2" x 2,77	800 380	Ø 4" x 6,02 Ø 1/2" x 2,77	1000 450	Ø 5" x 6,35 Ø 3/4" x 2,87	1500 500
	30 x 15 x 2,5	500	50 x 25 x 3 20 x 15 x 2	450 250	80 x 25 x 3 25 x 15 x 2	800 350	100 x 40 x 4 25 x 15 x 2	1300 450	120 x 40 x 4 30 x 20 x 3	1800 500
	25 x 25 x 2	450	45 x 3 20 x 2	600 300	70 x 3 20 x 2	1300 350	80 x 5 25 x 2	1500 450	90 x 5 30 x 3	1800 500
	35 x 35 x 5	400	60 x 60 x 6 30 x 30 x 4	650 350	80 x 80 x 8 30 x 30 x 3	800 400	100 x 100 x 12 40 x 40 x 4	1000 700	120x120x12 40 x 40 x 4	1200 600
	30 x 30 x 4	550	50 x 50 x 5 30 x 30 x 4	550 250	70 x 70 x 7 30 x 30 x 3	700 450	100 x 100 x 10 40 x 40 x 4	1000 550	100x100x10 40 x 40 x 4	1200 600
	30 x 30 x 5	300	60 x 7 20 x 3	550 250	80 x 9 25 x 3,5	800 450	100 x 11 30 x 4	1000 400	100 x 11 30 x 4	800 500
	35 x 35 x 5	350	50 x 6 20 x 3	500 250	70 x 8 25 x 3,5	800 280	90 x 10 30 x 4	1000 400	100 x 11 30 x 4	1000 500
	35 x 35 x 5	300	60 x 7 20 x 3	500 250	80 x 9 30 x 4	800 280	100 x 11 30 x 4	1000 400	100 x 11 30 x 4	800 500
	UPN 40 x 20	350	UPN 80 UPN 30	500 250	UPN 140 UPN 120 UPN 100	800 280	UPN 180 UPN 30	900 400	UPN 220 UPN 180 UPN 40	1000 800 500
	UPN 35 x 18	500	UPN 65 UPN 30	600 250	UPN 140 UPN 120 UPN 100	1600 900 800	UPN 180 UPN 30	1000 400	UPN 220 UPN 180 UPN 40	1200 900 600
			IPN 120 IPN 80	600	IPN 80	600 400	IPN 180 IPN 80	1000 400	IPN 220 IPN 80	1000 500
							HEB 100 HEA 120	1200 1000	HEB 120 HEA 140	1200 1200
									UPN 120 UPN 50	5000 1000
									IPN 160 IPN 140 IPN 80	5000 4000 1200
									HEB 100 HEA 120	1600 3000

Cintrage

La gamme s'étend jusqu'au Ø 360 mm d'arbre.

Nous consulter au 04 74 94 14 58

Cintreuses hydrauliques à 4 galets

Modèles 4R HPK 70, 4R HPK 90 et 4R HPK 110



4R HPK 110

Avantages des cintreuses à 4 galets

- Partie droite très courte.
- Résultats plus précis sur les tubes et profilés en aluminium.
- Grande distance entre les galets latéraux, offrant une importante capacité.
- Performances optimales avec la commande numérique NC.
- 3 galets motorisés, actionnés par réducteur planétaire.
- Arbres spéciaux, trempés et rectifiés, soutenus afin de garantir l'absence de flexion.
- Machine de conception spéciale, galet central mobile haut et bas, 2 galets droite/gauche mobiles et indépendants.
- Réglage de la pression pour les matériaux minces et les travaux de grande précision.
- Machine parfaitement adaptée aux travaux de tous types de tubes et profilés.

Profil	4R HPK 70		4R HPK 90		4R HPK 110	
	Capacité max.	Ø int. min.	Capacité max.	Ø int. min.	Capacité max.	Ø int. min.
	60 x 10 20 x 5	500 250	100 x 20 80 x 20 30 x 10	2000 800 300	100 x 20 30 x 10	800 400
	80 x 20 50 x 05	500 250	125 x 25 60 x 05	600 300	200 x 30 160 x 35 80 x 05	1200 800 400
	32 x 32 12 x 12	400 250	45 x 45 15 x 15	500 380	60 x 60 15 x 15	750 400
	Ø 35 Ø 10	350 250	Ø 50 Ø 15	500 380	Ø 75 Ø 15	800 450
	Ø 60 x 2 Ø 15 x 1,5	600 200	Ø 100 x 2,5 Ø 15 x 1	1200 380	Ø 125 x 2,5 Ø 15 x 1	1400 450
	Ø 2" x 3,91 Ø 1/2" x 2,77	400 200	Ø 3" x 5,48 Ø 1/2" x 2,77	800 380	Ø 4" x 6,02 Ø 1/2" x 2,77	1000 450
	50 x 25 x 3 20 x 15 x 2	450 250	80 x 25 x 3 25 x 15 x 2	800 350	100 x 40 x 4 25 x 15 x 2	1300 450
	45 x 3 20 x 2	600 300	70 x 3 20 x 2	1300 400	80 x 5 25 x 2	1500 450
	60 x 60 x 6 30 x 30 x 4	650 350	80 x 80 x 8 30 x 30 x 3	800 400	100 x 100 x 12 40 x 40 x 4	1000 700
	50 x 50 x 5 30 x 30 x 4	550 350	70 x 70 x 7 30 x 30 x 3	700 450	100 x 100 x 10 40 x 40 x 4	1000 550
	60 x 7 20 x 3	550 250	80 x 9 25 x 3,5	800 280	100 x 11 30 x 4	1000 400
	50 x 6 20 x 3	500 250	70 x 8 25 x 3,5	800 280	90 x 10 30 x 4	1000 400
	60 x 7 20 x 3	500 250	80 x 9 30 x 4	800 300	100 x 11 30 x 4	1000 400
	UPN 80 UPN 30	600 250	UPN 140 UPN 120 UPN 100	800 280	UPN 180 UPN 30	900 400
	UPN 65 UPN 30	600 250	UPN 140 UPN 120 UPN 100	1600 900 800	UPN 180 UPN 30	1000 400
	IPN 80	600	IPN 120 IPN 80	600 400	IPN 180 IPN 80	1000 400

Mesureur de rayon

ARCHI'MO

Très maniable, robuste et fiable, l'ARCHI'MO est l'outil essentiel aux utilisateurs pour effectuer des opérations de cintrage ou de roulage.



Comparateur avec corde de 5 à 700 mm.



Comparateur avec corde de 450 à 2500 mm.

Page 65

Machines spéciales et équipements optionnels

Machines spéciales Série HPK



Cintrage

Équipements optionnels

Équipements à monter sur l'ensemble de la gamme de cintruses SAHINLER (liste non exhaustive)



Cintrage IPN



Cintrage IPN



Cintrage IPN



Serpentin



Potence pour cintrage de serpentin



Guides latéraux

Cintreuses par enroulement à rayon court

Série UNI avec et sans mandrin

La gamme CBC regroupe 2 versions de cintreuses : électromécaniques et électrohydrauliques comprenant divers modèles pour cintrage avec et sans mandrin (souris) de tubes avec des rayons courts et un angle de 0° à 180°.

Cintreuses électromécaniques et électrohydrauliques, puissantes et précises, dédiées au cintrage de tubes de grands diamètres et de tubes délicats et minces.

Les rayons de cintrage, optimaux et constants, ne déforment aucunement les tubes cintrés.

Ces machines sont idéales pour répondre aux diverses exigences des opérateurs dans les secteurs de l'hydraulique, le nautique, le chauffage et l'industrie en général.



UNI 60



UNI 76



UNI 70 C



Pupitre



Porte tube gradué UNI

Modèles sans mandrin, rayons en 3D et 4D – Capacités pour tubes Ø mm

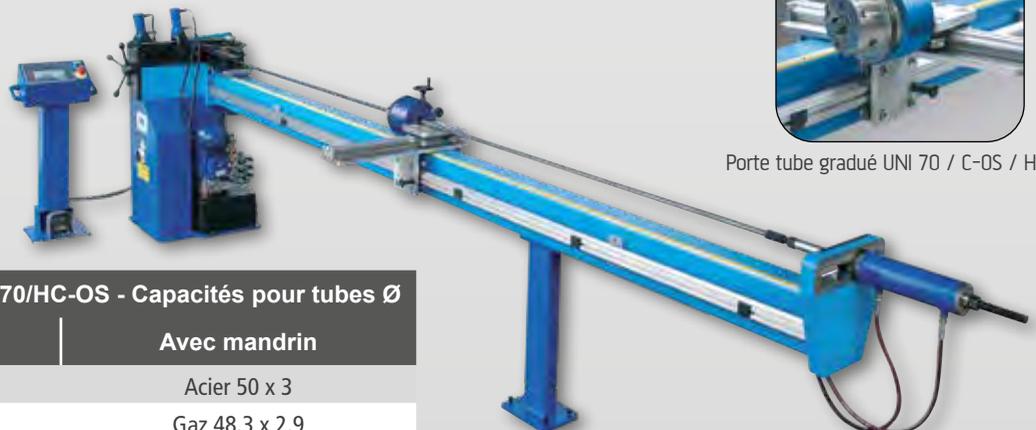
UNI 42	UNI 63	UNI 60	UNI 70	UNI 76	UNI 89	UNI 120
Acier 42 x 3	Acier 35 x 1,5	Acier 54 x 4	Acier 60 x 4	Acier 76 x 6	Acier 90 x 10	Acier 139,7 x 8
Gaz 42,4 x 2,9	Gaz 33,7 x 2,3	Gaz 48,3 x 2,9	Gaz 60,3 x 3,2	Gaz 76,1 x 6	Gaz 88,9 x 4	Gaz 114,3 x 8
Inox 30 x 2	Inox 30 x 2	Inox 35 x 3	Inox 50 x 3	Inox 76 x 4	Inox 89 x 6	Inox 114,3 x 6

Modèles avec mandrin, rayons en 2D / 2,5D – Capacités pour tubes Ø mm

UNI 63	UNI 60 Tri	UNI 70/C-M	UNI 80	UNI 90
Acier 35 x 1,5	Acier 35 x 3	Acier 50 x 4	Acier 76 x 3	Acier 90 x 3
Gaz 33,7 x 2,3	Gaz 33,7 x 3	Gaz 48,3 x 2,9	Gaz 76,1 x 3,2	Gaz 88,9 x 3,2
Inox 30 x 2	Inox 30 x 2	Inox 50 x 3	Inox 63,5 x 1,5	Inox 80 x 3

Les modèles électrohydrauliques ont l'avantage de cintrer :

- Sans mandrin, en utilisant des formes standards.
- Avec mandrin, pour effectuer des cintres en 2D à la fibre neutre.



Porte tube gradué UNI 70 / C-OS / HC OS

Modèles UNI 70/C-OS et 70/HC-OS - Capacités pour tubes Ø

Sans mandrin	Avec mandrin
Acier 60 x 4	Acier 50 x 3
Gaz 60,3 x 3,2	Gaz 48,3 x 2,9
Inox 60 x 3	Inox 50,8 x 2 et x 1,5 sur HC-OS

UNI 70/HC-OS

Cintreuses par enroulement à rayon court

Série UNI gamme d'outillages divers



Forme avec anneau



Forme UNI 70 HC



Matrice efface plis



Mandrin articulé



Mâchoire de blocage

Série SFB avec mandrin

Cintreuse avec mandrin semi-automatique jusqu'à 5 axes, jusqu'au diamètre 120 mm. Longueur de travail maximum en standard 4100 mm.



Ecran NC

Série SPB sans mandrin



SPB 60

Modèles sans mandrin Capacités pour tubes Ø mm

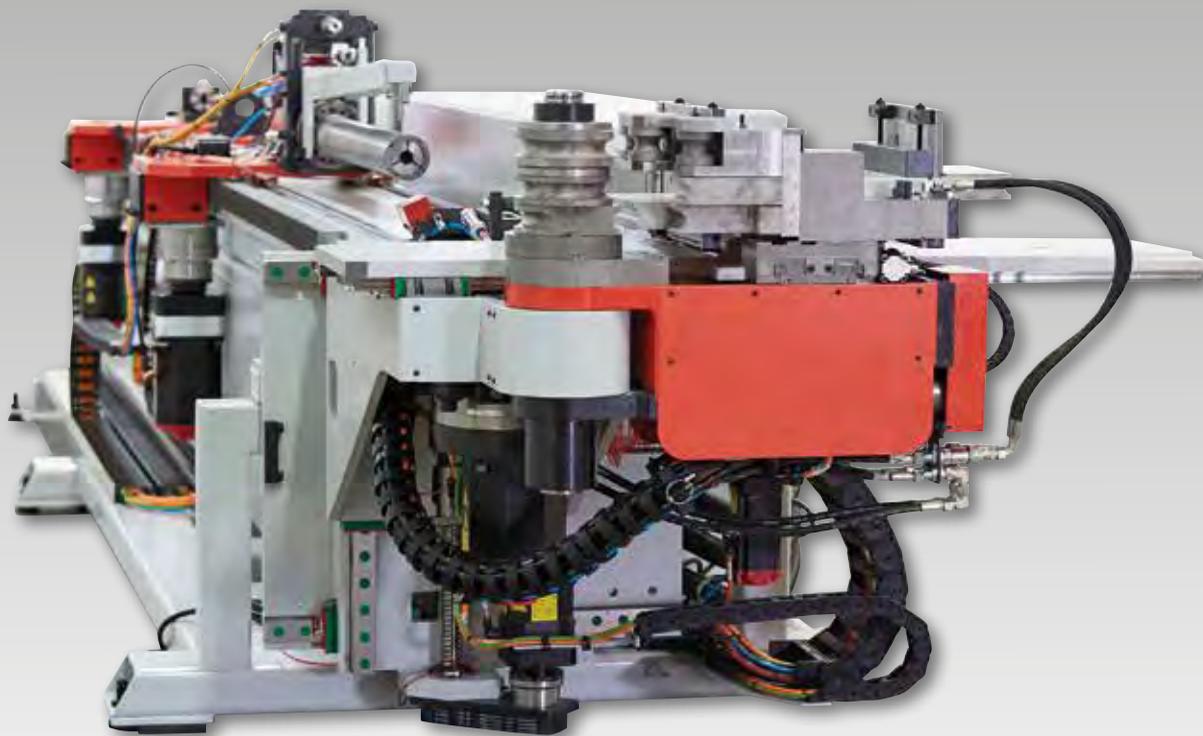
SPB 60	SPB 76
Acier 60 x 4	Acier 76 x 3
Alu 60 x 6	Alu 76 x 6
Inox 48 x 4	Inox 70 x 5
Barre ronde 40	Barre ronde 45
Tube carré 40 x 4	Tube carré 50 x 5



Cintreuses par enroulement à rayon court

Séries hybrides IZIBEND et toutes électriques eDS

Ces cintreuses par enroulement permettent de satisfaire toute exigence de cintrage.



La série **électrohydraulique IZIBEND** est disponible en capacité 45/ 65 et 90 mm en configuration 3 et 5 axes. La série toute **électrique e-DS** est disponible en capacité 25/45 et 65 mm, en configuration jusqu'à 11 axes FANUC, voire gauche/droite automatique.

Machines prédisposées pour cintrer du tube rond, carré, rectangulaire, MCR, mais aussi du fil et profilé. Depuis l'acier jusqu'à l'inox, mais aussi aluminium, cuivre, inconel.

Possibilité d'intégrer des opérations de poinçonnage, de pointage, de reconnaissance de « trous » et/ou de cordon de soudure, booster pour rayon variable.

Ces cintreuses par enroulement peuvent être connectées au réseau interne, télémaintenance via RJ45 ou WIFI.

Analyse de faisabilité, pièce à cintrer et à rouler par simulation sur PC, gestion des outillages, logiciel entièrement développé en interne.

Machines déjà prédisposées pour être interfacées à des systèmes de chargement/déchargement automatiques via robot 6 axes ou autres, ainsi qu'à un banc de mesure tridimensionnel.



Modèles KM-12 et KM-13

Équipement standard

- Table large, entièrement en fonte.
- Système de blocage empêchant le glissement de la tôle pendant la coupe.
- Lame monobloc en acier trempé.
- 4 arrêtes de coupe sur la lame.
- Butée réglable avec manivelle.



KM-13



KM-13 L

Caractéristiques		KM-12	KM-13
Longueur utile	mm	1050	1300
Épaisseur tôle R=40 kg/mm ²	mm	1.5	1.5
Butée réglable	mm	500	500
Table	mm	600 x 1270	600 x 1570
Dimension	mm	1850 x 1100 x 500	2300 x 1100 x 1300
Poids	kg	500	600



Nos lames de cisaille sont fabriquées en **acier haute qualité** et adaptées selon la nature de l'acier et l'épaisseur.

Page 171

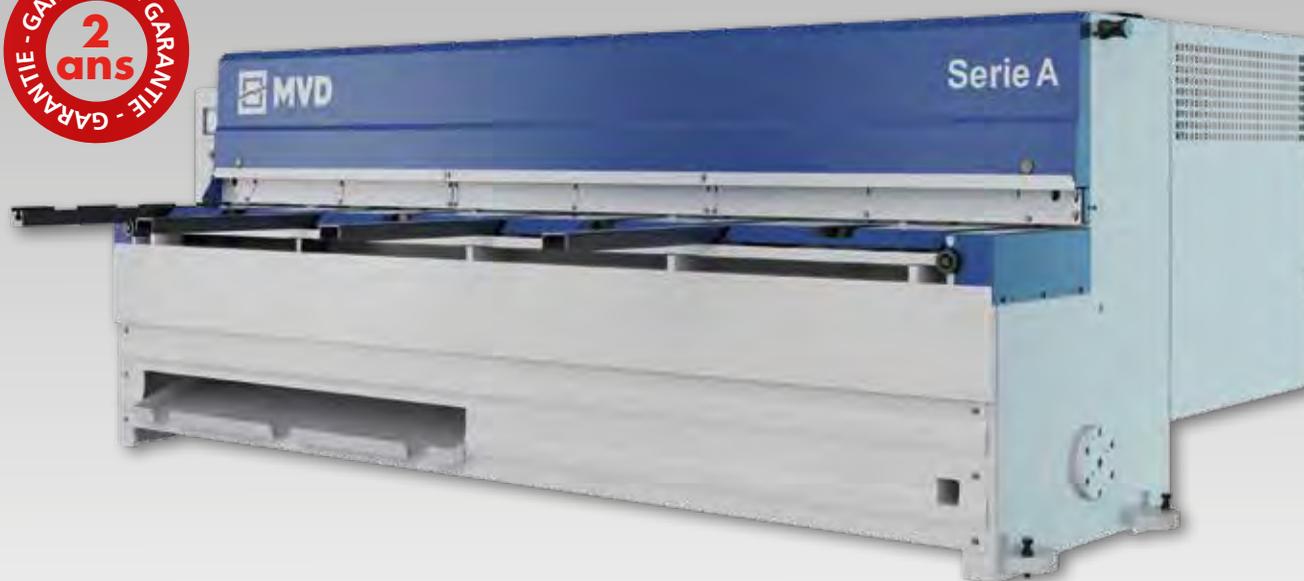


Cisailles guillotines mécaniques

Série A

10 modèles de 1360 à 3700 mm avec capacité de coupe 2,5 à 4 mm (450 N/mm²)

Les cisailles guillotines de la **série A**, sont adaptées pour la découpe de tôles fines, jusqu'à une épaisseur de 6 mm. La qualité de fabrication, en acier du bâtît et de la table supérieure, permet de fonctionner avec une durabilité optimale, une flexion minimale et une précision de coupe maximale.



Le réducteur mécanique des cisailles guillotines de la **série A** est conçu pour une qualité parfaite de coupe de tôles en acier, aluminium et inox, ainsi que d'autres matériaux (plastique, ...).

Machine silencieuse, moteur frein avec système d'entraînement direct.

Caractéristiques		A02,5 2560	A03 1360	A03 1560	A03 2060	A03 3060	A04 2060	A04 2560	A04 3060	A04 3700	A06 1100
Capacité de coupe (450 N/mm ²)	mm	2,5	3	3	3	3	4	4	4	4	6
Longueur de coupe	mm	2560	1360	1560	2060	3060	2060	2560	3060	3700	1100
Capacité de la butée arrière	mm	750	750	750	750	750	750	750	750	750	750
Angle	°	1°30'	1°30'	1°30'	1°30'	1°30'	1°30'	1°30'	1°30'	1°30'	1°30'
Cadence de coupe	coups/min	41	41	41	41	41	41	41	41	35	41
Puissance du moteur principal	kW	4	4	4	4	4	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5
Alimentation électrique	V	380	380	380	380	380	380	380	380	380	380
Longueur	mm	3100	1600	1800	2600	3800	2200	2700	3800	4500	1800
Profondeur (Avec règle équerre)	mm	2250	2300	2300	2250	2250	2250	2250	2250	2250	1750
Hauteur	mm	1400	1350	1350	1400	1400	1400	1400	1400	1500	1400
Poids	kg	1950	1250	1500	1750	4000	3000	3500	4000	5000	2000

Cisailles guillotines mécaniques

Équipement standard

- Butée arrière à commande motorisée, longueur 750 mm, avec visualisation des cotes sur compteur ELGO 9521.
- Table équipée de billes.
- Jeu de lames de haute résistance.
- 1 Règle d'équerrage millimétrée.
- 2 règles supports-tôles.
- Pédale avec arrêt d'urgence.
- Protection lames de coupe.
- Eclairage de la ligne de coupe.

Option

- Butée Longueur 1000 mm ELGO P40 T.
- Goniomètre rapporteur d'angle de coupe 0 à 180°.
- Support tôle pneumatique.



Support de tôle arrière



Table à bille et dévétisseur



Pupitre ELGO P40 T

Cisailles hydrauliques oscillantes

Série B

15 modèles de 2100 à 4000 mm avec capacité de coupe de 6 à 20 mm (450 N/mm²).

Les cisailles hydrauliques à lame oscillante de la **série B** sont conçues pour fournir une coupe jusqu'à 50% plus rapide et une augmentation de la productivité avec son système à double vitesse.

Elles sont capable de couper la tôle de 6 mm à 25 mm d'épaisseur, 2 mètres à 6 mètres de longueur.

Le réglage du jeu de la lame peut être ajusté automatiquement ou manuellement en fonction de la demande du client.



Principales caractéristiques

- Lames en acier à forte résistance à l'usure : 2 arêtes de coupe pour la lame supérieure et 4 arêtes pour la lame inférieure.
- Pédale de commande à distance.
- Boutons d'arrêt d'urgence.
- 2 Bras supports avant.
- 1 Règle équerre d'1 mètre, avec règle graduée et butée escamotable.
- Butée arrière de 1000 mm sur vis à billes.
- Compteur horaire.
- Table équipée de billes pour le glissement des tôles.
- Protection frontale permettant une parfaite visibilité de la ligne de coupe.
- Eclairage de la ligne de coupe.
- Limiteur de course, permettant l'augmentation de la cadence lors du cisailage de bandes étroites.

Cisailles guillotines hydrauliques CNC

Série C

12 modèles de 3000 à 6000 mm avec capacité de coupe de 6 à 20 mm (450 N/mm²).

Les cisailles hydrauliques à angle variable de la **série C** calculent automatiquement l'angle de coupe, ce qui permet d'obtenir une qualité de coupe élevée dans la plus large gamme de types de matériaux et d'épaisseurs de tôle.

Elles calculent automatiquement l'angle de coupe, le réglage de l'écartement de la lame, la course de la longueur de coupe, le positionnement de la butée arrière en fonction du type et de l'épaisseur du matériau grâce à un contrôleur CNC et une vanne servo-hydraulique.



Cisaillage



Principales caractéristiques

- Cisaille guillotine à angle variable obtenu par le mouvement d'inclinaison de la lame supérieure sur la lame inférieure.
- Le réglage de l'angle de coupe est hydraulique. Avec un angle fermé, l'effort est plus élevé et augmente la cadence de coups/minute ; ainsi la qualité de coupe est bien meilleure.
- Le réglage du jeu entre lames, mécanique ou hydraulique, est effectué très facilement.
- Le tablier supérieur est rendu solidaire du bâti par l'intermédiaire de pivots montés sur roulements, largement dimensionnés et situés sur la fibre neutre des flasques.
- Le faible angle de coupe permet de cisailer des bords de tôles de largeur minimale.

Équipements



Réglage jeu entre lames



Support de tôle arrière



Pupitre ELGO P40 T



Table à bille

Plieuses manuelles

Séries CK, CKC, CKL et CKP



CK 1320 x 1,2



CKC 2020 x 1,2



CKL 2060 x 1,8

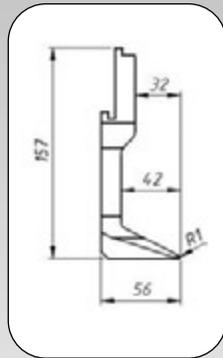
Caractéristiques	CK 1320	CK 2020	CK 2520	CK 3020	CKC 1260	CKL 1260	CKL 2060	CKP 1060	CKP 1260
Longueur utile mm	1320	2020	2520	3020	1260	1260	2050	1060	1260
Épaisseur mm	1,2	1,2	1,2	1,2	1,5	2	2	2,5	2
Angle °	135	135	135	135	135	135	135	135	135
Segment	Non	Non	Non	Non	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui

Pour toutes autres longueurs et épaisseurs, nous consulter au 04 74 94 14 58

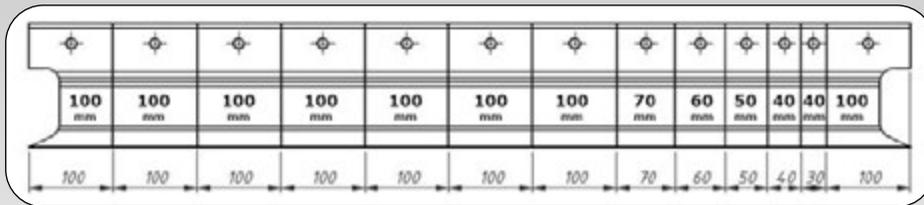
Plieuses manuelles, séries FKC

Spécifications et accessoires standards

- Poutre de serrage verticale avec une hauteur d'ouverture de 200 mm.
- Système de serrage d'outil facile pour une configuration plus rapide.
- Outils segmentés pour poutre de serrage, h 100 mm et largeur du pied 56 mm.
- Outils à poutre pliante segmentée, h 60 mm.
- Outils de poutre inférieure segmentée, h 2 mm.
- Butées arrière manuelles de 500 mm et armoire à outils.



Caractéristiques		FKC 1015	FKC 1212
Longueur utile	mm	1050	1250
Capacités (400 N/mm ²)	mm	1,5	1,25



Plieuse motorisée

Pour le travail de tôles fines (bardage, zinguerie, ventilation, menuiserie, aluminium, ...)

Caractéristiques	CPM 2020 x 3	
Longueur utile	mm	2020
Capacités (400 N/mm ²)	mm	3
Course tablier supérieur	mm	100
Angle	°	135
Puissance	kW	5



Plieuse motorisée à CN

Pour le travail de tôles fines (bardage, zinguerie, ventilation, menuiserie, aluminium ...)

Spécifications et accessoires standards

- Poutre supérieure combinée avec 2 postes d'outillage.
- 2 stations rotatives à 180 °.
- Capacité de la hauteur d'ouverture de 160 mm et ses outils de boîte de 100 mm.
- Contrôleur à écran tactile 15,6'' sur bras pivotant avec logiciel FASTFOLD BASIC cnc.
- Outils de poutre pliants en 7 ou 10 ou 15 et 25 mm (2 jeux).
- Table de butée arrière rectangulaire de 1000 mm avec roulettes à billes.

Caractéristiques	FMD 3220	
Longueur utile	mm	3200
Épaisseur acier	mm	3
Épaisseur inox	mm	100
Vitesse des Axes (Y - Z - X mm)	s	85 - 70 - 200



Presses plieuses hydrauliques

Séries A, B, C et D

Presses plieuses synchronisées à commande numérique, équilibrage électronique.

Principales caractéristiques

- Butée arrière sur vis à billes (**UNIMEC série B, C et D**).
- Construction mécano soudée très rigide.
- Table inférieure compatible avec l'option bombage de table manuelle ou motorisée gérée par la CN.
- **Intermédiaires PROMECAM fractionnés réglables à blocage rapide.**
- Un outillage complet de pliage, poinçons et matrices multi-vés.
- Deux bras avant coulissants sur guide linéaire.
- Barrières immatérielles à l'avant et à l'arrière (option faisceau laser **AKAS** ou **LASER SAFE**).
- Commande numérique **ESA S-640** (série A), **DELEM DA 58 T, DA 66T, DA 69T** mais aussi **CYBELEC**.
- Graphique 2D ou 3D, écrans tactiles.
- Arrêt automatique du groupe hydraulique avec temporisation (Start - Stop).
- **Machine fournie avec certificat CE type.**

Machines livrées franco, huile fournie, mise en service et formation comprise.



Laser AKAS
motorisé



Détail de la presse plieuse



Support tôle

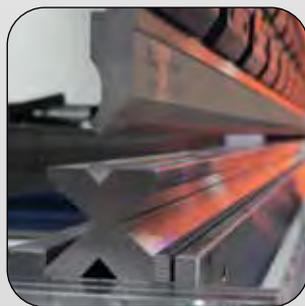


Axes

Presses plieuses hydrauliques

Caractéristiques		Série A	Série B	Série C	Série D
Puissance	t	40 à 220	40 à 320	100 à 500	100 à 2000
Longueur de pliage	mm	1250 à 4100	1250 à 6100	2600 à 8100	2600 à 8100
3 axes (Y1, Y2, X)		✓	✓	✓	✓
4 axes (Y1, Y2, X, R)		0	✓	✓	✓
6 axes (Y1, Y2, X, R, Z1, Z2)		-	0	0	0
7 axes (Y1, Y2, X, R, Z1, Z2, X5)		-	0	0	0
8 axes (Y1, Y2, X1, X2, R1, R2, Z1, Z2)		-	0	0	0
Course	mm	210	260	310	410
Profondeur de la gorge	mm	410	410	410	510
Servomoteur de marque Veichi ou Delta à la place du moteur A/C (Axe X)		0	-	-	-
Servomoteurs de marque Veichi ou Delta à la place du moteur A/C (Axe X & R)		0	-	-	-
Col de cygne de 510 mm & Course de 310 mm		-	0	✓	✓
2 consoles avant coulissantes sur guide linéaire		✓	✓	✓	✓
Console avant coulissante additionnelle jusqu'à 320 t		0	0	0	0
Console avant coulissante additionnelle jusqu'à 400 - 500 t		-	0	0	0
Bridage supérieur 150 t/m en lieu et place du standar 100 t/m		-	0	0	0
Bridage à serrage rapide manuel EUROGRIP, chargement et déchargement vertical des outils		-	0	0	0
Bridage hydraulique ou pneumatique des outils		-	0	0	0
Bombage mécanique à commande manuelle		0	-	-	-
Bombage électromécanique MVD géré par la CN		0	0	0	0
Butée arrière motorisée de 1000 mm à la place de 750 mm		0	0	0	0
Doigt de butée additionnelle Z sur butée 3 axes (X)		0	-	-	-
Doigt de butée additionnelle Z sur butée 4 axes (X et R)		0	0	0	0
Capteur électronique pour doigt de butée arrière		0	0	0	0
Pédale double en lieu et place de la simple		0	✓	✓	✓
Pédale additionnelle côté droit		0	0	0	0
Lubrification centralisée des guidages par pompe à actionnement manuel		0	0	0	0
Lubrification centralisée des guidages automatique avec Digital		0	0	0	0
Parking pour dégagement des consoles avant		0	0	0	0
Pointeur laser Bendingline OEM 52 50 LM B jusqu'à 4000 mm Facilite le pliage au tracé		0	0	0	0
Laser tri faisceau type AKAS II manuel		0	✓	✓	✓
Laser tri faisceaux type AKAS II motorisé		0	0	0	0
Accompagnateur d'aide au pliage MVD AP01 200 kg avec parking de stockage		-	0	0	0

Accessoires standards : ✓
Accessoires optionels : 0



Ligne d'outil standard



Serrage rapide des outils



Changement d'outil vertical



Matrice en V réglable

Presses plieuses

Accessoires presses plieuses

Laser tri faisceau AKAS II, manuel ou motorisé
Système de protection innovant pour la protection des doigts des opérateurs grâce à un réseau de faisceaux LASER situé sous la pointe du poinçon.

Les mains restent libres pour tenir la pièce à plier.

Les pièces de très petites dimensions peuvent aussi être maintenues pendant tout le cycle de pliage.

Accroissement de la productivité.

Temps d'arrêt court en cas de changement d'outil grâce au réglage entièrement automatique du système (AKAS motorisé)



Bombage manuel



Bombage motorisé

Bombage

Les **systèmes de bombage**, conçus avec une technologie de pointe WILA, garantissent précision et efficacité. Le bombage manuel vous permet de **compenser la déformation naturelle du tablier** en fonction des besoins spécifiques de chaque matière et épaisseur.

Quant au **bombage motorisé**, il est contrôlé par la **commande numérique**, éliminant ainsi le risque d'erreur humaine.

Accompagnateurs d'aide au pliage

Grâce à ces dispositifs d'accompagnement, optimisez la stabilité des tôles fines et facilitez le support des tôles lourdes. Vous pouvez les programmer pour gérer un ou deux accompagnateurs en fonction de vos besoins. La hauteur s'ajuste automatiquement pour s'adapter parfaitement aux matrices.

Chaque bras accompagnateur peut supporter jusqu'à 200 kg de charge.



Contrôleur d'angle



Bridage hydraulique



Lames de pliage pour toutes les marques de presses plieuses.

Pages 172 à 186

Choisir ces axes

Le choix des axes vous offre la possibilité d'ajuster la butée arrière de votre presse plieuse en fonction de vos besoins spécifiques. En investissant dans ces fonctionnalités, vous bénéficierez d'une plus grande flexibilité, d'une production plus efficace et d'une meilleure rentabilité pour votre entreprise.



Axe X5



Axes Z1, Z2



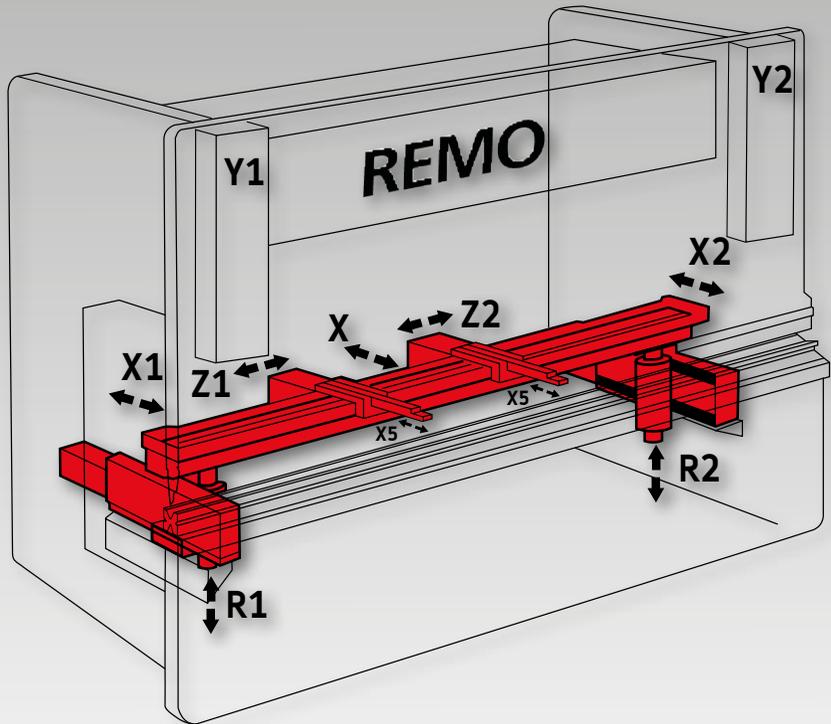
Axes X + R



Axes X1, X2, R1, R2, Z1, Z2



Doigts de butée



Pliage

Presses plieuses spéciales



Presses plieuses tandem série C, 2 x 320 tonnes

Presses plieuses électriques

Nous proposons à nos clients la technologie de pliage de la prochaine génération, synonyme de qualité supérieure. Notre gamme de produits **SÉRIE E** vise à promouvoir l'utilisation des presses plieuses servo électriques, respectueuses de l'utilisateur et de l'environnement, pour un monde durable. Pour atteindre cet objectif, nous nous appuyons sur la fiabilité, la durabilité et la précision dans la conception et la production.

Principales caractéristiques

- Machine plus compacte.
- Moins de nuisances sonores.
- Pas d'huile et pas de traitement des huiles.
- Alimentation 3 Ph + Terre
- Économie d'énergie.
- Moins de maintenance.
- Rapidité et précision.
- Stabilité de la température.
- Accélération élevée et positionnement lent.
- Positionnement précis et meilleure répétabilité.

Modèles E20, E40 et E60

Positionnement du tablier : Vis à billes



Caractéristiques		E 20 - 950	E 40 - 1250	E 60 - 2100
Puissance	t	20	40	60
Longueur de pliage	mm	950	1250	2100
Distance entre montant	mm	-	1100	-
Col de cygne	mm	300	300	300
Hauteur de travail	mm	900	900	900
Distance tablier inférieur / supérieur	mm	475	500	520
Course du coulisseau fixe / réglable	mm	275	310	310
Vitesse d'approche	mm/s	150	150	150
Vitesse de travail	mm/s	10 à 20	10 à 20	10 à 20
Vitesse de retour	mm/s	150	150	150
Servomoteurs	kW	4,3	2 x 4,3	2 x 7
Dimensions (L x l x h)	mm	1610 x 1350 x 2570	1960 x 1450 x 2610	2840 x 1450 x 2610
Poids	kg	2900	4000	5300

Presses plieuses électriques

Modèles E100, E135, E175 et E220

Positionnement du tablier : Poulies et courroies



Pliage

Caractéristiques		E 100		E 135			E 175			E 220		
Puissance	t	100	100	135	135	135	175	175	175	220	220	220
Longueur de pliage	mm	2600	3100	3100	3700	4100	3100	3700	4100	3100	3700	4100
Col de cygne	mm	Non										
Hauteur de travail	mm	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900
Distance tablier inférieur / supérieur	mm	505	505	505	505	505	505	505	505	505	505	505
Course du coulisseau fixe / réglable	mm	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
Vitesse d'approche	mm/s	100	95	85	80	75	80	75	70	80	75	70
Vitesse de travail	mm/s	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20
Vitesse de retour	mm/s	100	95	85	80	75	80	75	70	80	75	70
Servomoteurs	kW	11,5	11,5	11,5	11,5	11,5	20	20	20	25,5	25,5	25,5
Longueur	mm	2600	3100	3100	3700	4100	3100	3700	4100	3100	3700	4100
Largeur	mm	1950	1950	1950	1950	1950	2000	2000	2000	2000	2000	2000
Hauteur	mm	2500	2500	2500	2500	2500	2600	2600	2600	2650	2650	2650
Poids	kg	6800	7150	8700	10500	11000	10200	11250	12500	13250	14400	16000

Presses plieuses

Commandes numériques

CYBELEC tactile CybTouch 15 (3 à 4 axes)

- Écran tactile de 15 pouces.
- Graphique de profil en 2D et calcul automatique des séquences de plis.



Ecran CN CybTouch 15

CYBELEC tactile VisiTouch PAC (3 à 8 axes)

En plus des caractéristiques de la CybTouch 15.

- Écran tactile 19 pouces.
- Visualisation 3D.
- Importation d'outils.
- Windows 10 pour le multitâche et la mise en réseau.



Ecran CN VisiTouch PAC

DELEM tactile DA 58 T (3 à 4 axes)

- Programmation graphique 2D : interface utilisateur tactile.
- Calcul automatique de la séquence de pliage et la détection des collisions.
- Écran tactile couleur haute résolution de 15 pouces.
- Jusqu'à 4 axes : Y1, Y2 + 2 axes auxiliaires.
- Algorithmes de contrôle avancés pour l'axe Y : le DA 58T gère les vannes en boucle fermée et en boucle ouverte pour un contrôle précis de l'axe Y.
- Contrôle du bombage par la CN pour optimiser les performances de la presse plieuse.
- Connectivité USB et périphérique :
- Logiciel hors ligne Profile 58 TL : vous pouvez générer et simuler des programmes hors ligne à l'aide du logiciel Profile 58 TL.



Ecran CN DA 58 T

DELEM tactile DA 66 T (3 à 8 axes)

En plus des caractéristiques de la DA 58 T.

- Visualisation 3D en simulation et production.
- TFT couleur 17 pouces haute résolution.
- Suite des applications Windows.
- Compatibilité Delem Modusys.
- Mise en réseau Windows.



Ecran CN DA 66 T



Ecran CN DA 69 T

DELEM tactile DA 69 T (3 à 12 axes)

En plus des caractéristiques de la DA 66 T

- Programmation de l'écran tactile graphique en 3D et 2D.

ESA tactile S-640 (3 à 6 axes) et ESA tactile S-650 (3 à 8 axes)

- Écran tactile de 15 pouces.
- Calcul automatique des séquences de pliage et la base de données des matériaux.
- Réglage du bombage automatique.
- Graphique interactif en 2D.



Ecran CN S-640

ESA tactile S-860W (3 à 8 axes)

En plus des caractéristiques de la S-640

- Écran tactile de 19 pouces.
- Windows 10.



Ecran CN S-860 W

ESA tactile S-875W (3 à 12 axes)

En plus des caractéristiques de la S-860 W

- Graphique 3D.



Ecran CN S-875 W

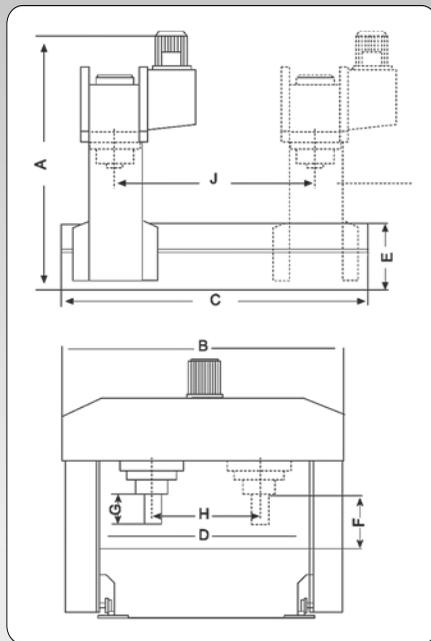
Presses hydrauliques à redresser

Série DK-S, modèles 200, 300 et 400 tonnes

Ces presses offrent un gain de temps considérable à l'opérateur. Utilisées astucieusement, elles ont l'avantage de travailler avec plusieurs outils positionnés sur le banc. Ainsi, le montant et le vérin mobiles permettent de positionner, coup par coup, l'appui sur l'outil choisi.

La **série DK-S** est composée de presses à portique mobile dédiées aux travaux de :

- Redressage de barres, pièces et profilés.
- Formage de fonds bombés.
- Gabariage de pièces mécano-soudées.
- Cintrage de tôles à grands rayons (croquage).



DK-S 400



Presses à redresser

	DK-S 200 x 2550	DK-S 300 x 2550	DK-S 400 x 2550
A mm	300	300	400
B mm	4000	4000	4000
C mm	3000	4000	4000
D mm	2550	2550	2550
E mm	760	760	760
F mm	700	600	600
G mm	300	300	400
H mm	2000	2000	1700
J mm	2000	3000	2800



Les caractéristiques standards de ces presses à redresser peuvent être aménagées pour répondre aux demandes particulières des opérateurs.



DK-S spéciale

Presse à col de cygne

Presses col de cygne,
portique mobile,
presses spéciales, ...
Nous consulter au
04 74 94 14 58

Presses hydrauliques d'atelier

Les presses hydrauliques d'atelier à vérin fixe ou mobile, multifonction et table guidée sont particulièrement indiquées pour les travaux de brochage, poinçonnage, redressage, emmanchement, extraction, cambrage, sertissage, marquage.

Séries VF à vérin fixe et VM à vérin mobile

Principales caractéristiques

- Presses à commande motorisée à 2 vitesses obtenues par l'intermédiaire d'une pompe à palettes et d'une pompe à pistons.
- Passage automatique de la vitesse d'approche, en vitesse de travail, dès que la pression d'utilisation atteint ~20 à 25 bars.
- Vérin à double effet.
- Groupe hydraulique (réservoir, moteur, pompe).
- Positionnement rapide et facile du sommier au niveau désiré, par liaison au vérin à l'aide des chaînes. Le sommier repose sur 2 broches qui traversent les montants.
- Large passage latéral entre montants, totalement dégagé.
- Tige du vérin en acier spécial traité et chromé.
- Composants électriques et hydrauliques de marques et aux normes internationales.
- Manomètre.
- Chaînes.



Équipements standards

- Course de vérin de 400 mm.
- Largeur 490 à 1400 mm.
- Force 20 à 500 t.
- Réglage de la pression.
- Manomètre.

Équipements optionnels

- Bloc V.
- Régulateur de pression.
- Vérin mobile (Manuel ou hydraulique).

Séries AT à table guidée et AP Multifonction



Série AT à table guidée
100 et 150 tonnes
Largeur 1020 et 1520 mm.



Série AP Multifonction
100 et 150 tonnes
Largeur 1020 et 1520 mm.

Les + Série AT

- Déplacement vertical du vérin par l'action simultanée sur 2 boutons poussoirs et réglage des PMH/PMB obtenu en positionnant 2 cames coulissant sur une colonne et venant en contact de micro-switch de fin de course.
- Tablier porte poinçons et colonnes anti-rotation.
- Tables inférieure et supérieure en acier avec 4 rainures en T de 18 mm (autre sur demande).
- Commande bimanuelle à distance (pédale en option).

Les + Série AP

- Tablier porte-poinçons, poinçons et matrices de pliage facilement démontables.
- La presse peut être utilisée pour des travaux de redressage, brochage, extraction...
- Table inférieure en acier avec 4 rainures à T de 18 mm (autre sur demande).
- 1 poinçon de pliage 60°, 1 matrice à 5 V, largeur : 8-15 mm (à 60°) et 30-45-80 mm (à 84°).

les presses AP peuvent être équipées avec d'autres outillages que ceux fournis en standard.

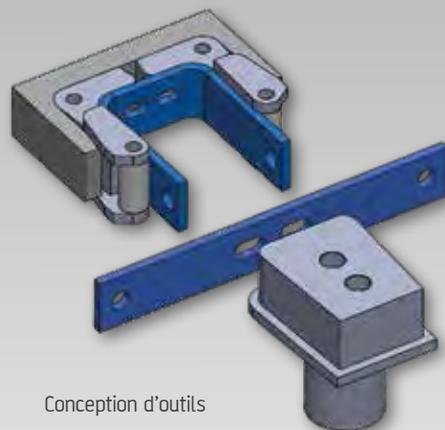
Nous consulter au 04 74 94 14 58

Presses horizontales

Série HP

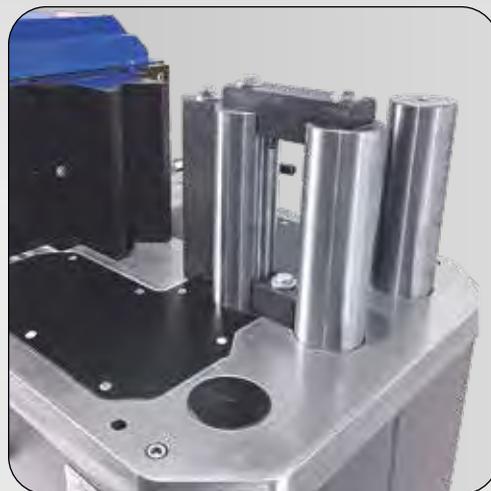
Les **presses horizontales HP** sont des machines conçues pour exécuter d'une manière rapide, sûre et précise, le **pliage, le cintrage et le redressage de pièces** de différentes sections, telles que, les barres, les fers plats, les tubes, les profilés en U, en L, etc.

Leur utilisation couvre différents domaines allant de la ferronnerie d'art (garde-corps, maillons, etc.) aux ferrures les plus variées (charnières, étriers, etc.).



Conception d'outils

- Pour le cintrage précis de matériaux tubulaires et pleins.
- Mode manuel et semi-automatique sélectionnable.
- Conception durable des outils et des guides d'outils en acier trempé de première qualité.
- Commande manuelle par un pédalier double pour l'approche et le retour.
- Fonctionnement semi-automatique par programmation des points d'extrémité de positionnement avant et arrière.
- Réglage de la pression hydraulique avec manomètre de contrôle.
- Réglage de la vitesse de pliage.
- Changement d'outils simplifié grâce à un système de libération rapide.
- Unité avec affichage numérique et interrupteur d'arrêt d'urgence.
- Mode manuel et semi-automatique sélectionnable.
- Changement rapide des outils.
- Machine livrée avec le plein d'huile effectué.



Outils de pliage, poinçonnage et grugeage



Outil formage



Dispositif de cintrage



Outil de cintrage de tube

Presses horizontales



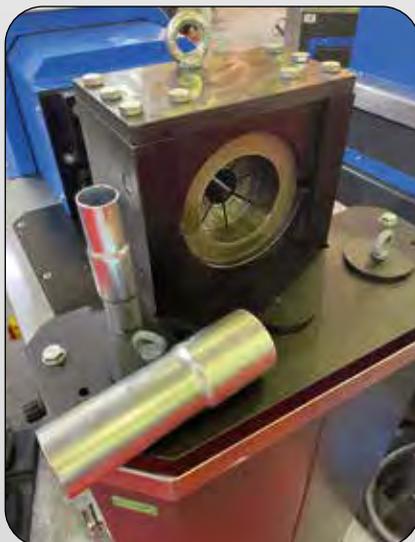
Ecran CN HP



Ecran CN HP 40

Presses horizontales

Caractéristiques		HP 10	HP 20	HP 40	HP 60	HP 80	HP 100
Capacité de pliage	t	10	20	40	60	80	100
Dimensions de la table	mm	450x900	550x1100	600x1200	750x1425	770x1480	770x1480
Hauteur de travail	mm	920	935	935	935	935	935
Course de travail	mm	190	190	290	300	290	290
Vitesse d'approche / retour	mm/s	10 / 10	10 / 10	10 / 10	10 / 10	10 / 10	10 / 10
Vitesse de travail	mm/s	10	10	10	10	10	10
Diamètre broche porte-outils	mm	60	80	80	90	105	105
Hauteur maximum de pliage	mm	150	200	250	400	300	300
Puissance moteur	kW	1,1	2,2	4	5,5	7,5	11
Pression de travail	bar	200	200	200	200	200	200
Capacité du réservoir d'huile	l	6	15	40	60	100	120
Dimensions (L x l x h)	mm	450x900x1160	550x1200x1230	600x1300x1300	800x1500x1500	850x1600x1600	1000x1900x1800
Poids approximatif	kg	390	590	11400	1480	1600	1700



Outil de retraite



Outil de pliage

Chanfreineuses manuelles portatives

OMCA, modèles ART. 700 et ART. 760 New

2 modèles dédiés en chaudronnerie, pour l'usinage de tôles et de fers plats en acier, inox et alliages légers.



ART. 760 New

Principales caractéristiques

- Structure en acier et fonderie d'aluminium.
- Plaque d'appui de glissement des pièces en acier trempé.
- Machines fournies avec fraises et plaquettes.

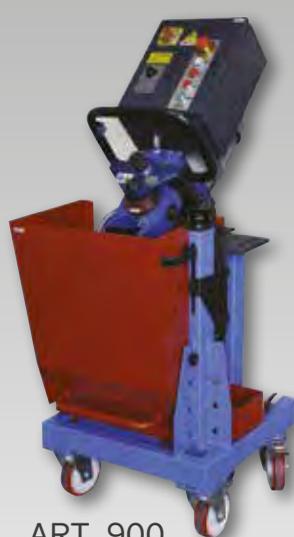
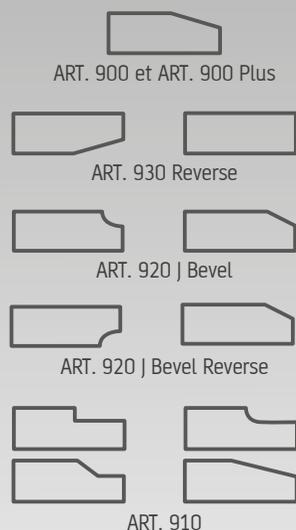
Caractéristiques		ART. 700	ART. 760 NEW
Angle de chanfrein réglable	°	15 à 45	15 à 60
Réglage micromécanique de la profondeur du chanfrein, jusqu'à	mm	4	15
Réglage micromécanique de la profondeur du chanfrein en diagonale à 90°, jusqu'à	kW	5,6	21,2
Course axiale de la fraise pour utiliser toute la largeur des plaquettes	tr/min	oui	non
Vitesse de rotation de la fraise	tr/min	2900	2900
Longueur du guidage	mm	200	200



Chanfreineuses automatiques à angle variable

OMCA, modèles ART. 900, ART. 920 et ART. 930

Les chanfreineuses OMCA sont très appréciées dans les ateliers de chaudronnerie pour le travail de tôles et plats de moyennes et fortes épaisseurs en acier, fonte, aluminium, acier inoxydable, acier réfractaire,



ART. 900



ART. 920



ART. 930

Chanfreinage

Elles sont dédiées à l'exécution de citernes, réservoirs, tubes, échangeurs de chaleur, grues, machines agricoles, construction de ponts, structures éoliennes, chantiers navals, ...



Tableau de commande



Système d'entraînement



Lecture digitale sur ART. 900 Plus

Caractéristiques		ART. 900	ART. 900 Plus	ART. 900 Big Plus	ART. 930 V Sens inverse	ART. 920 J	ART. 910
Réglage du chanfrein pour 45°	mm	5 à 33	5 à 36	5 à 100	8 à 60	8 à 100 (220 option)	8 à 100
Diagonale	mm	50	56	56	53	X = 64 Z = 90	X = 53 Z = 15
Tête inclinable	°	15 à 60	15 à 80	15 à 80	0 à 60	0 à 30	90 à 75
Vitesse d'avancement automatique	m/min.	0 à 1	0 à 1	0 à 1	1	1,2	1
Réglage pour l'épaisseur		Manuelle	Manuelle	Automatique			
Roues supports entraînement		2	2	4	2	4	4
Fraise à plaquettes ISO	mm/plaquette	63 / 5	80 / 6	80 / 6	63 / 5	80 / 6	63 / 7
Vitesse de la fraise	tr/min	750	0 - 750	0 - 990	0 - 800	0 - 900	900
Lecteur digital du chanfrein		non	oui	oui		oui	
Puissance moteur principal triphasé	kW	4	4	5,5	4	5,5	4

Utilisation en 3 modes

- **Fixe** : pour chanfreiner des pièces de petites et moyennes dimensions, grâce à son plan d'appui.
- **Portable** : désolidarisée du chariot et soutenue par une potence, elle se déplace le long de la tôle.
- **Mobile** : solidaire du chariot réglé à la hauteur adéquate pour assurer le chanfreinage.

Perceuses à colonne et radiales

De conception robuste et fiable, la qualité éprouvée de ces machines fait qu'elles sont utilisées à l'international dans les ateliers de métallerie, chaudronnerie lourde, mécanique générale.

Perceuses à colonne

NOUVEAU



A 2308



A 3008



A 4008



Perceuse fraiseuse
A 2508U

Perceuses standards		A 2308	A 2608	A 3008	A 3808	A 4008	A 2508 U
Capacité de perçage	mm	23	25 / 28	30 / 32	35	40	25 / 28
Course de la broche	mm	130	130	150	150	190	130
Capacité de taraudage	mm	M16 / M20	M16 / M20	M18 / M22	M20 / M24	M24 / M28	M16 / M20
Cône Morse	n°	2	3	3	4	4	3
Puissance	kW	0,9	0,9	1,2	2	2,2	10,9
Dimension de la table	mm	500 x 400	500 x 400	500 x 400	500 x 400	500 x 400	584 x 242
Course axe X/Y	mm	-	-	-	-	-	415 / 155
Capacité de fraisage		-	-	-	-	-	35
Versions		B	B / BM / M / T	B / BM / F / M / MF	M / ELM	M / ELM	

Version B : perceuse avec avance manuel d'établi.

Version T : perceuse monophasée.

Version BM : perceuse avec avance automatique.

Version F : perceuse avec variateur de vitesse de broche.

Version MF : perceuse avec variateur de vitesse de broche et avance automatique.

Version ELM : démarrages / arrêts de l'avance automatique sont gérés par des boutons situés en haut du levier d'avance.

Perceuses radiales

Caractéristiques techniques

- Diamètre 45 à 100 mm.
- Structure en fonte haute résistance.
- Surface de travail nervurée.
- Table de perçage fixe.
- Système d'éclairage halogène inclus.



Forets HSS, forets à plaquettes et accessoires. **Pages 156 à 162**



Taraudeuse hydraulique à bras articulé et équilibré

Les machines HUK-2000 RH d'une capacité de taraudage de M3 à M36 offrent une large zone de travail grâce à la structure du bras qui peut être ouvert jusqu'à 2500 mm dans le rayon.

- Leurs têtes pivotantes permettent de travailler aussi bien verticalement qu'horizontalement.
- Deux vitesses de travail, l'une de 0-600 tr/min pour les tarauds de M5 à M14 et l'autre à 150 tr/min pour les tarauds de M16 à M24.
- Ajustage de la dureté plus ou moins forte ou souple du vérin de bras acrobatique.
- Réglage de la dureté du vérin.



Moteur hydraulique position verticale



Portes tarauds

Capacité de taraudage		M5 - M16	M5 - M24	M5 - M36
Vitesse moteur	tr/min	0 - 600	0 - 600 / 150	0 - 125
Rayon d'action sur la zone de travail	mm	2050	2050	2050
Pression de service	bar	60 - 100	60 - 100	60 - 100
Puissance moteur	kW	3	2,2	5,5
Alimentation triphasée	V	380	380	380
Poids	kg	250	250	250

Tarauds et adaptateurs.
Page 164 à 165



Grugeuses de tubes

Modèles à commande manuelle AL 1, AL 2, AL 3 et AL U



Principales caractéristiques

- Facilité d'emploi et possibilité de fixer ces appareils au mur.
- Grâce à la transmission spéciale à axe excentrique et au levier, une importante force est développée pour un faible effort demandé.

Modèles	Capacités (mm)
AL 1	Ø 26,9 – 33,7 – 42,4
AL 2	Ø 48,3 – 60,3
AL 3	Ø 42,4 – 48,3
AL U	Grugeage GALVA - Tous tubes de Ø 27 à 61

Modèles à commande électromécanique AL 1-2E et AL 1-2U



Principales caractéristiques

- Appareils conçus pour les applications fréquentes.
- Moteur électrique de 2,2 kW : il constitue un ensemble, tout comme l'axe spécial à excentrique entraînant l'outil de grugeage, et est pourvu d'un commutateur "enclenchement / déclenchement" avec bobine à manque de tension couplée à un organe de sécurité.
- Carter de protection en plexiglas offrant une excellente visibilité.
- Garantie 3 ans en nos ateliers.

Modèles	Capacités (mm)
AL 1-2E	Ø 26,9 – 33,7 - 42,4 – 48,3 – 60,3
AL 1-2U	Ø 26,9 à 60,3 + Grugeage goutte d'eau pour évacuation GALVA - Tous tubes de Ø 27 à 61

Grugeuses universelles à bande abrasive

Modèles à bande abrasive TITAN 76, TITAN 76-R et TITAN 140

Ces machines permettent le grugeage de tout diamètre compris entre 16 et 140 mm.

La rotation de sa table permet tout angle (d'un seul côté).

L'avance du tube se fait par excentrique et/ou manivelle.

Sur la partie supérieure de la machine, un tank d'ébavurage permet la finition des pièces.



TITAN 76



TITAN 76-R



TITAN 140

Principales caractéristiques

- Grugeuses dédiées au travail de divers tubes ronds, carrés, rectangulaires.
- Grugeage de tout diamètre de 20 à 114 mm.
- La rotation de la table permet tout angle compris entre 30° et 90° (d'un seul côté).
- En partie supérieure de la machine, un tank d'ébavurage permet la finition des pièces.
- Avance du tube par manivelle.

Caractéristiques		TITAN 76	TITAN 76-R Avec poste de ponçage arrière	TITAN 140 Déplacement par volant
Dimension de la bande	mm	100 x 2000	100 x 2000	150 x 2000
Puissance moteur	kW	3 / 2,2	2,3 - 3 / 380	3 / 380
Vitesse moteur	tr/min	2800	1400 / 2800	1400 / 2800
Vitesse de rotation	m/sec	30	30	30
Grugeage mini - max.	mm	Ø 16 à 76	Ø 16 à 76	Ø 40 à 140
Angle de grugeage	°	30 à 90	30 à 90	Jusqu'à 50
Poids	kg	200	200	360
Dimension	mm	1300 x 1150 x 400	1250 x 700 x 1150	1600 x 910 x 1360

Grugeuse TITAN 140



Position verticale



Position horizontale

TITAN 76 et 76-R

7 roues de contact incluses
Ø 17,2 - 21,3 - 33,7 - 42,4
48,3 - 60,3 - 76,1

TITAN 140

3 roues de contact incluses
Ø 76,1 - 88,9 - 114,3



Bordeuses moulureuses

Modèles TAURUS 250 et TAURUS 40

2 modèles puissants, de haute précision, alliant la technologie à la flexibilité.



Principales caractéristiques

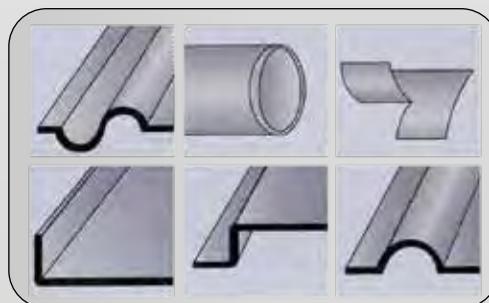
- Bâti mécano soudé.
- Arbre inférieur réglable (haut / bas).
- Support tôle réglable (avant / arrière).
- Arbres en acier, montage avec coussinets en bronze.
- Motoréducteur et moteur frein.
- Pédale de commande avec arrêt d'urgence.
- Ensemble avec pieds.
- 4 jeux de molettes standards incluses.



Caractéristiques		TAURUS 250	TAURUS 400
Longueur des arbres	mm	250	300
Capacité en acier ST-42	mm	2,5	4
Ø des galets	mm	96	126
Ø des arbres	mm	35	50
Col de cygne	mm	160	200
Distance entre les 2 arbres	mm	7	10
Vitesse de rotation	m/min	5	5
Puissance moteur	kW	1,5	2,2

Options

- Réglage hydraulique de l'arbre supérieur.
- Galets pour travaux spéciaux.



Marteaux de forge



Principales caractéristiques

- Dans le bâti, 2 vérins actionnés par un moteur électrique.
- Un volant assure le transfert d'air du vérin arrière au vérin frontal dès le choc de frappe sur l'enclume.
- Machine autonome, ne nécessitant aucune alimentation extérieure en air comprimé.
- Système de lubrification pneumatique.
- 1 tas de frappe standard fourni.

Caractéristiques		REM 50	REM 60
Poids de la masse	kg	50	60
Cadence de travail	cpm	220	220
Puissance moteur	kW	7,5	7,5
Vitesse	tr/min	1400	1400
Course maximum	mm	230	230
Hauteur de travail	mm	425	625
Commande progressive		Par pédale	

Large choix de tas de frappe.
Huile de remplissage.

Nous consulter au 04 74 94 14 58

Forges à gaz Modèles AR/1 et AR/4

Transportables, pratiques et de faible encombrement, ces forges sont conçues pour chauffer, forger, recuire et fondre certains métaux.

D'utilisation simple, elles trouvent leur place dans les ateliers industriels, artisanaux, de maintenance et dans les secteurs de la métallerie, serrurerie, ferronnerie, mécanique, verrerie, émaillerie, coutellerie, ...

Principales caractéristiques

- Alimentation rapide.
- Partie arrière démontable (fond).
- Isolement du four en fibre céramique.
- Régulateur, valve anti-retour et thermocouple fournis.

Caractéristiques		AR/1	AR/4
Nombre de brûleurs		2	4
Consommation GPL	kg/h	0,5/1,5	0,7/2,8
Puissance moteur	kW	7,5	7,5
Température d'utilisation	°	1000/1200	1000/1200
Dimensions intérieures (l x h)	mm	280 x 100	280 x 100
Profondeur intérieure	mm	210	420
Capacités Rond / Carré	mm	50/70	50/70
Poids	kg	25	60



AR/1



AR/4

Détendeur à prévoir par l'utilisateur.

Encocheuses à angle fixe ou variable

Modèles à angle fixe HNM - 4F, 6 F et à angle variable HNM - 6 VP

Encocheuses de haute précision, alliant la technologie à la flexibilité.



Encocheuse à angle fixe HNM - 6 F



Encocheuse à angle variable HNM - 6 VP

Principales caractéristiques

- Réglage automatique du jeu entre lames qui, allié à un long et robuste guidage de la tête, assure des coupes nettes de 0,2 à 4,5 mm et 0.2 à 6.5 mm.
- Il assure un déplacement parallèle des lames inférieures, une descente perpendiculaire (sans basculement) de la tête et, en conséquence, une très bonne tenue à la coupe des lames.
- Exécution d'encoches en reprise (sans limites de profondeur) lorsque celles-ci ont des dimensions supérieures à la longueur des lames.
- La coupe et l'encoche au tracé sont facilités grâce à la possibilité de faire descendre la tête par impulsions.
- Positionnement précis des tôles à encocher tous les 45° par indexation.
- Blocage en position des tôles assurées par des serres-flancs mécaniques.
- Utilisation de la machine en cisaille (en travaillant sous une seule lame) pour couper des bandes ou des fers plats. Le positionnement des pièces est assuré par une butée interne à réglage millimétrique.
- Interdiction d'accès à la zone dangereuse assurée par un carter en Makrolon très épais qui permet une totale visibilité de la zone de coupe.

Caractéristiques		HNM - 4 F	HNM - 6 F	HNM - 6 VP
Angle d'encoche	°	90	90	30 à 140
Longueur des lames	mm	200	250	200
Coupe d'acier 42 kg/mm ² , angle de coupe 60° à 140°	mm	4	6	6
Coupe d'inox 60 kg/mm ² , angle de coupe 60° à 140°	mm	2	4	3
Angle de coupe de 60° à 140°	mm	-	-	4 / 2,5
Cadence de coupe sur 200 mm	cpm	50	25	30
Dimensions de la table	mm	685 x 590	1150 x 610	1150 x 610
Puissance installée	kW	3	4	4

Encocheuses à angle fixe ou variable

Modèle à angle fixe HNM - 6 F

Équipement standard

- 1 jeu de lames supérieures et inférieures pour coupe d'acier inoxydable.
- 2 équerres orientables, avec règles de référence en acier traité rectifié de 350 mm, pour positionner les tôles à encocher.
- Serre flancs mécanique avec embout en plastique pour ne pas marquer les tôles fragiles.
- Butée interne graduée.
- 2 guides en acier traité pour guider la tôle lors de l'encochage en reprise.
- 1 sélecteur de mode de coupe, descente coup par coup ou par impulsions.
- Tiroir de récupération des chutes.

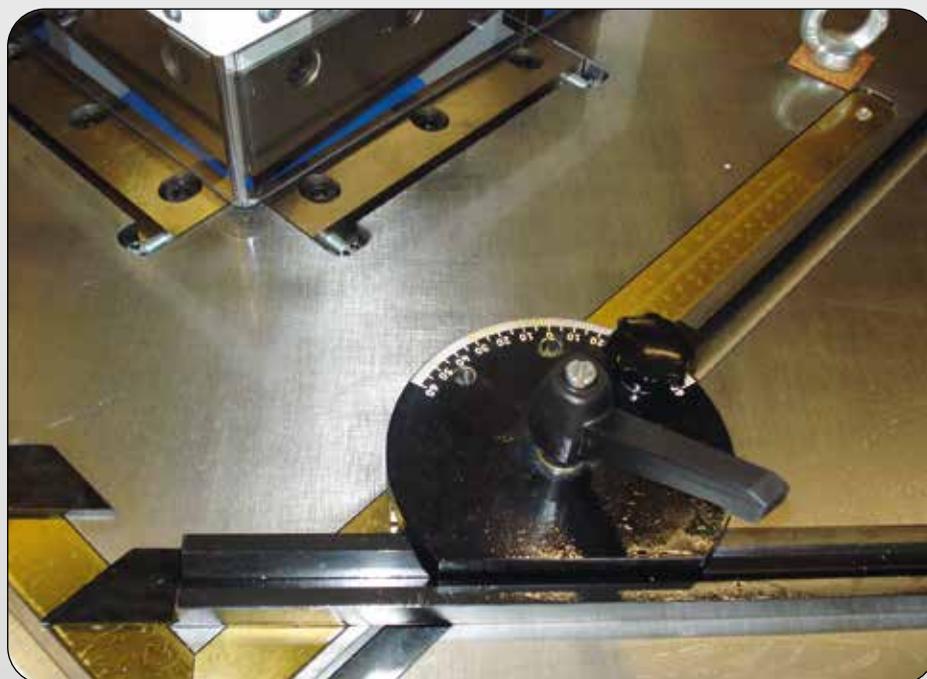
Modèle à angle variable HNM - 6 VP

Équipement standard

- 1 jeu de lames inférieures et 1 couple de lames supérieures (qualité inox) pour encocher de 30° à 140°.
- 2 équerres orientables, avec règles de référence en acier traité rectifié de 500 mm, pour positionner les tôles à encocher.
- 4 serre-tôles mécaniques pour blocage des tôles.
- Butée interne graduée.
- 2 guides en acier traité pour guider la tôle lors de l'encochage en reprise.
- Sélecteur de mode de coupe, descente coup par coup ou par impulsions.
- Sélecteur pour commande manuelle ou par pédale.
- Tiroir de récupération des chutes.
- Manomètre.

Poste de poinçonnage HNM - 6 VP

Col de cygne	mm	130
Ø maxi poinçonnage	mm	22
Épaisseur maxi acier doux	mm	6
Épaisseur maxi inox	mm	2



2 équerres orientables

Machines pour le travail du fer à béton

Cisailles électriques

Une nouvelle gamme de cisailles électriques, résultat des dernières technologies de construction appliquées à l'expérience acquise au cours des années.

Le corps de la machine est un mono-bloque de fonte ductile et sans soudures, La lubrification simplifiée et la butée avec réglage à vis améliorent beaucoup la qualité du travail et du résultat.

2 ans de garantie sur tous les composants mécaniques.



Butée à vis réglable



Socle machine et table RLX 2M

C 56 Évolution
Capacités Ø 28 à 64 mm

Cintreuses électriques

Une nouvelle série de cintreuses électriques.

Réducteur en fonte ductile sans soudures assurant une résistance et étanchéité maximale.

Plateau tournant augmenté, ce qui permet d'obtenir plus grands rayons de cintrage en comparaison aux machines standard

2 ans de garantie sur tous les composants mécaniques.



P 34 Évolution
Capacités Ø 30 à 60 mm



Cintrage étrier



Cintrage grand diamètre



Cintrage tube en spirale



Programmeur d'angle

Machines pour le travail du fer à béton

Combiné cisaille /cintreuse



TP 25/32

Capacités Ø 25/32 à 40/46 mm

Cintreuses d'étriers



ST 16

Cintreuse à spirale



CAL 34



PS 16



Plan de travail de la cinteuse à spirale

Table de chargement



Équipement standard



Machines d'occasion

REMO, votre négociant en machines-outils d'occasion

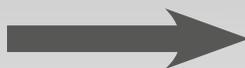
Reprise et renouvellement de vos machines-outils : chanfreineuses, cintreuses, cisailles guillotines, encocheuses, découpe plasma, fraises-scies, poinçonneuses cisailles, presses plieuses, rouleuses, scies à ruban,

Reconditionnement des machines

Notre service technique remet en état et conformité toutes les machines-outils avant leur mise en vente.



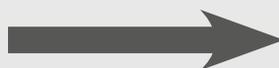
Avant remise en état



Après remise en état



Avant remise en état



Après remise en état

 Toutes nos occasions sur www.remo.fr

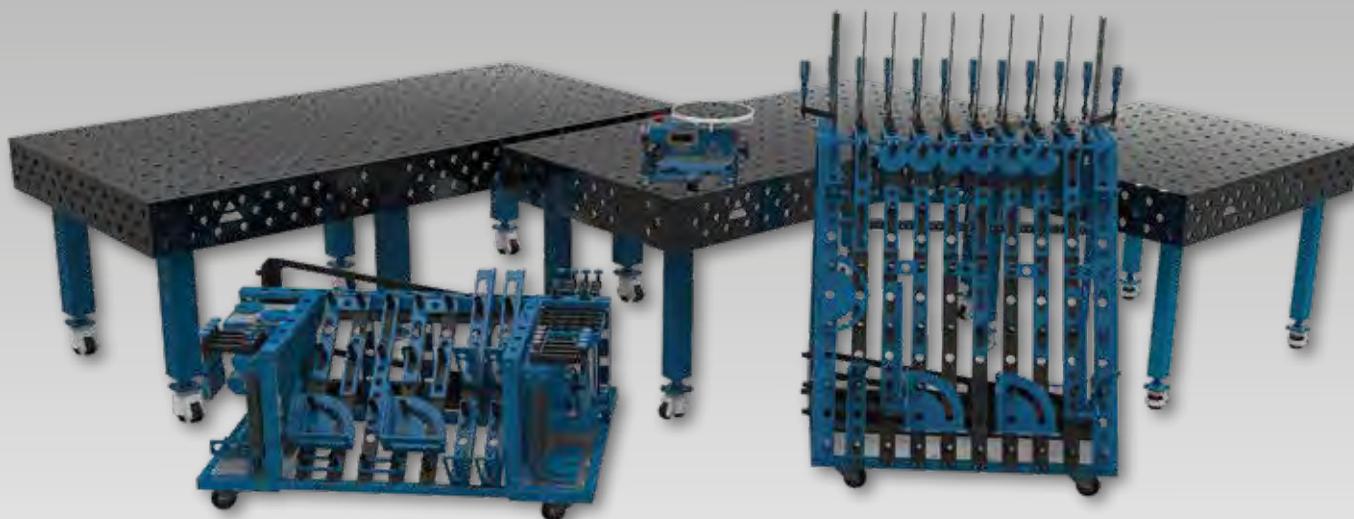


Tables de soudage

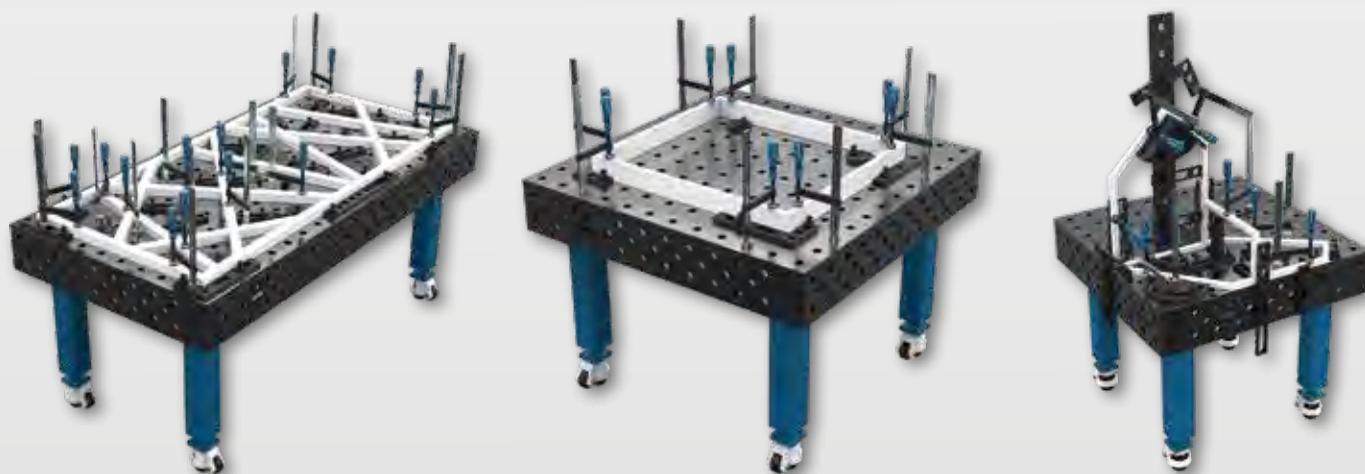
Tables de soudage traditionnelles

Poids admissible jusqu'à 5600 kg

Profitez des avantages des tables de soudage en réalisant des constructions précises dans un délai plus court.



Les tables de soudage offrent des options rapides et précises pour l'usinage d'une construction 2D simple (construction de rails), elles sont utilisées dans presque toutes les branches de l'industrie, principalement dans la tôlerie, chaudronnerie, la construction métallique, la métallerie.



Fabriquées en acier, les tables de soudage sont capable de supporter le poids et la température de soudage. Grâce à la surface perforée et aux espaces entre les plaques, il est possible d'y installer des équipements optionnels et standard. L'assemblage de l'équipement de soudage peut se faire à l'aide de vis, de boulons d'assemblage et de pinces à souder.

Équipements optionnels



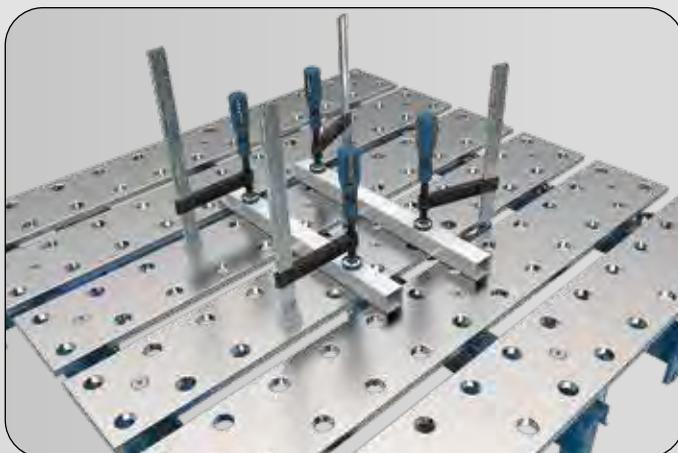
Tables de soudage traditionnelles

Caractéristiques

- Construction stable et massive.
- Très haute qualité de fabrication.
- **Planéité parfaite de la table [+/- 0,5 mm / 1 mètre].**
- Acier S355J2 + N*.
- Épaisseur 15 mm.
- Trou Ø 28,1 mm (ou 16 mm sur demande) dans un quadrillage de 100 x 100 mm.
- Trois grilles de trous sur les 4 côtés.
- Trous chanfreinés pour un assemblage facile des outils.
- Échelle gravée dans la grille 100 x 100 mm.
- Supports réglables (équipement standard) ou roues avec supports réglables (équipement supplémentaire).
- Réglage en hauteur de la table avec pieds standard environ. 880-930 (mm).
- Possibilité d'utiliser des couvercles en acier inoxydable.
- Les tables peuvent être combinées librement pour prolonger la surface de travail
- Toutes les tables sont renforcées avec des nervures.
- D'autres tailles arbitraires (plus grandes ou plus petites) sont également disponibles sur demande.
- La table et les outils de soudage sont fabriqués avec la norme ISO 2768 – 1.

Tables de soudage modulaires

Poids admissible 1000 kg



Découpeur plasma CUTTER 45 CT

Polyvalent

Le **CUTTER 45 CT** est un découpeur plasma de 45 A doté d'une capacité de coupe de métal jusqu'à 30 mm d'épaisseur. Destiné à évoluer dans les environnements difficiles, il dispose d'une mécanique très robuste et d'un panneau de commande intuitif.

L'interface CNC et la torche industrielle automatique AT-70 permettent un fonctionnement mécanisé.

- Découpe les aciers (doux, inox, trempé, HLE), l'aluminium, le cuivre...
- 3 modes de travail : coupe, coupe avec gâchette verrouillée et coupe de tôles ajourées.
- Précablé pour une utilisation sur table automatique de découpe (kit CNC-1 analogique en option).
- Amorçage de l'arc sans contact pour éviter toutes perturbations électroniques.
- Réglage manuel de la pression d'air (4,1 < 6,5 bars) avec bargraphe en façade.
- **Flexible Voltage**, le CUTTER fonctionne sous une tension d'alimentation comprise entre 85 et 265 V.
- Torche TPT 40 - 4m, destinée au coupage manuel.
- Torche premium MT-70 conçue pour résister aux chocs et à la chaleur (en option).



Caractéristiques	
Alimentation	230 V 1 ph, 50/60 Hz
Fusible	16 A
Plage de courant	10 - 45 A
Facteur de marche EN 60974 - 1 (40° C)	à 60 % 41 A / 96,4 V à 100 % 32 A / 92,8 V
Débit d'air recommandé	115 L/mn
Pression d'air recommandé	5 > 7 bar
Dimensions L x l x h	48 x 37 x 23 cm
Poids	15 kg
Torche d'origine	MT-70 (6m) ou TPT 40 (4m)

Performances 230 V		Torche MT-70
Coupe recommandée (Coupe propre)	Acier Inox / Alu	25 mm 15 mm
Coupe maximale (Coupe propre)	Acier Inox / Alu	30 mm 20 mm
Perçage	Acier Inox / Alu	12 mm 6 mm

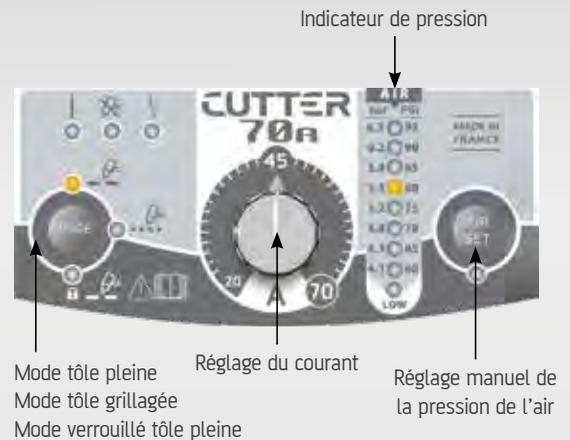
Découpeur PLASMA CUTTER 70 CT

Portable pour l'industrie

Le découpeur plasma triphasé **CUTTER 70 CT** de qualité professionnelle se caractérise par une capacité de coupe de métal jusqu'à 35 mm d'épaisseur. Destiné à évoluer dans les environnements difficiles, il dispose d'une mécanique très robuste et d'un panneau de commande intuitif.

L'interface CNC et la torche industrielle automatique AT-70 permettent un fonctionnement mécanisés.

- Panneau de commande intuitif avec un seul potentiomètre pour régler l'intensité de coupe.
- Découpe les aciers (doux, inox, trempé, HLE), l'aluminium, le cuivre...
- 3 modes de travail : coupe, coupe avec gâchette verrouillée et coupe de tôles ajourées.
- Précablé pour une utilisation sur table automatique de découpe (kit CNC-1 analogique en option).
- Gougeage avec retrait maximal.
Permet une élimination de métal importante (Patin et Tuyère spécifiques en options).
- Amorçage de l'arc sans contact pour éviter toutes perturbations électroniques.
- Réglage manuel de la pression d'air (4,1 < 6,5 bars) avec bargraphe en façade.
- Alimentation triphasée 400 V.
- Torche premium MT-70 conçue pour résister aux chocs et à la chaleur.



Caractéristiques		Coupe	Gougeage
Alimentation		400 V 3 ph, 50/60 Hz	400 V 3 ph, 50/60 Hz
Fusible		16 A	16 A
Plage de courant		20 - 70 A	20 - 70 A
Facteur de marche	à 60 %	70 A / 108 V	60 A / 124 V
EN 60974 - 1 (40° C)	à 100 %	55 A / 102 V	45 A / 118 V
Débit d'air recommandé		270 L/mn	270 L/mn
Pression d'air recommandé		5 > 7 bar	5 > 7 bar
Dimensions L x l x h		52 x 40 x 26 cm	52 x 40 x 26 cm
Poids		22 kg	22 kg
Torche d'origine		MT-70 (6m)	MT-70 (6m)

Performances 400 V	Torche MT-70
Coupe recommandée (Coupe propre)	Acier 25 mm Inox / Alu 18 mm
Coupe maximale (Coupe propre)	Acier 35 mm Inox / Alu 25 mm
Perçage	Acier 15 mm Inox / Alu 12 mm
Gougeage	Taux de retrait 4,8 kg/h

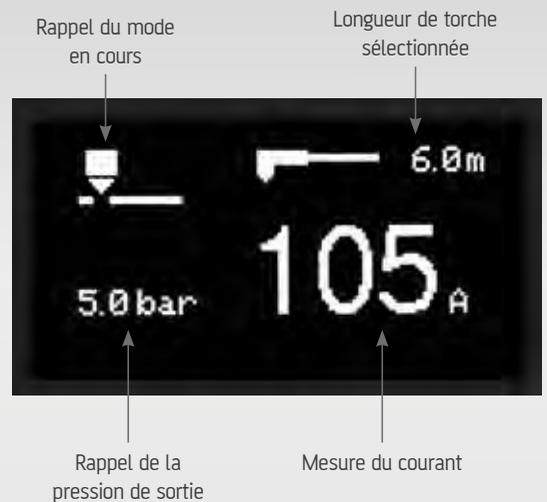
Générateurs GYS

Découpeur PLASMA NEOCUT 105

Technologie de pointe

Forte capacité pour le coupage manuel ou mécanisé, le **NEOCUT 105** est la solution idéale en milieu industriel. Son facteur de marche de 100% jusqu'à 125 A permet de couper des pièces de 50 mm d'épaisseur. Son fort facteur de marche, ses performances de coupe élevées et sa torche ergonomique font du NEOCUT 105, un outil redoutable pour le coupage et le gougeage en milieu industriel.

- Gestion automatique de la pression et du débit d'air en fonction du courant réglé.
- Découpe les aciers (doux, inox, trempé, HLE), l'aluminium, le cuivre...
- 6 modes de travail : coupe, coupe de supports grillagés, coupe avec gâchette verrouillée, gougeage, gougeage avec gâchette verrouillée, coupe de tôles ajourées et marquage.
- Mode Marquage, l'idéal pour le traçage et l'identification des pièces.
- Amorçage de l'arc sans contact pour éviter toutes perturbations électroniques.
- Précablé pour une utilisation sur table automatique de découpe (kit CNC analogique/numérique en option).
- Compteur pour suivre l'usure des consommables (tuyère et électrode).
- Mise à jour logicielle par câble USB simplifiée sans aucun outil ni démontage..
- Écran OLED et interface multilingue facile à utiliser. Tous les réglages pouvant être effectués à partir d'un seul et même bouton..



Caractéristiques		Coupe	Gougeage
Alimentation		400 V 3 ph, 50/60 Hz	400 V 3 ph, 50/60 Hz
Fusible		32 A	32 A
Plage de courant		20 - 105 A	20 - 105 A
Facteur de marche	à 60 %	-	105 A / 142 V
EN 60974 - 1 (40° C)	à 100 %	105 A / 122 V	90 A / 136 V
Débit d'air recommandé		305 L/mn	305 L/mn
Pression d'air recommandé		5 > 9 bar	5 > 9 bar
Dimensions L x l x h		69 x 40 x 61 cm	69 x 40 x 61 cm
Poids		33 kg	33 kg
Torche d'origine		MT-125 (6m)	MT-125 (6m)

Performances 400 V	Torche MT-125
Coupe recommandée (Coupe propre)	Acier 35 mm Inox / Alu 30 mm
Coupe maximale (Coupe propre)	Acier 50 mm Inox / Alu 40 mm
Perçage	Acier 20 mm Inox / Alu 18 mm
Gougeage	Taux de retrait 8 kg/h

Consommables torches plasma

Les découpeurs plasma utilisent de nombreux consommables tels que les buses, les protecteurs, les électrodes, les tuyères, les diffuseurs, les patins et les déflecteurs de coupe, etc.

Ces derniers sont soumis à une usure qui peut varier en fonction des méthodes de travail, sans oublier les températures générées par les torches. C'est pourquoi nous vous proposons des consommables de haute qualité, offrant un rendement élevé.

Pour un travail optimal, il est important de vérifier l'état des différentes composantes et de les remplacer pour assurer la précision de votre coupe. La buse et l'électrode sont les deux pièces les plus sujettes à l'usure et doivent être remplacées en même temps.

Consommables pour torche de découpe plasma GYS



Consommables pour torche de découpe plasma Hypertherm



Consommables pour torche de découpe plasma Thermal Dynamics



Fraises-scies coupe tube

PipeCut 170E

Puissante, légère et pratique pour tube plastique, acier inox et fonte.



Lames



TCT 140



CERMET 140

DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR MAX.	
∅ 15 - 170 mm	ACIER 8 mm	PLASTIQUE 14 mm

Caractéristiques PipeCut 170E

I Alimentation :	220-240 V	1200 W	5,6 A
II Alimentation :	110-120 V	1010 W	9,2 A
Vitesse à vide :	1600 - 3500 tr/min		
Diamètre lame :	140 mm		
Axe montage :	62 mm		
Poids :	5,7 kg		

Dotation standard

- PipeCut 170E avec sac de transport.
- Lame TCT 140.
- 4 supports tube.
- Clés Allen 5 et 2 mm.
- Manuel d'utilisation et DVD.

PipeCut 220E

Robuste et grande gamme de diamètre pour tube acier et plastique



Lames



TCT 140



CERMET 140

DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR MAX.	
∅ 15 - 220 mm	ACIER 8 mm	PLASTIQUE 14 mm

Caractéristiques PipeCut 220E

I Alimentation :	220-240 V	1200 W	5,6 A
II Alimentation :	110-120 V	1010 W	9,2 A
Vitesse à vide :	1600 à 3500 tr/min		
Diamètre lame :	140 mm		
Axe montage :	62 mm		
Poids :	6 kg		

Dotation standard

- PipeCut 220E avec sac de transport.
- Lame TCT 140.
- 4 supports tube.
- Clés Allen 5 et 2 mm.
- Manuel d'utilisation et DVD.

PipeCut 280 Pro Série

Le plus perfectionné



Laser indicateur de coupe

Lames



TCT 165



CERMET 165

PipeCut 360 Pro Série

Puissante et robuste pour conditions difficiles



Laser indicateur de coupe



Lames



TCT 165



CERMET 165

DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR MAX.	
∅ 40 - 280 mm	ACIER 20 mm	PLASTIQUE 50 mm

Caractéristiques PipeCut 280 Pro Série

Alimentation / Puissance 220-240 V 2500 W 12 A

Vitesse à vide :
I = 2900 tr/min
II = 3900 tr/min

Présélection de la lame :
I = acier inoxydable et
acier résistant à l'acide
II = tous les matériaux

Diamètre lame : 165 mm

Poids : 14,5 kg

Dotation standard

- PipeCut 280 Pro Série avec sac de transport.
- Lame TCT 165.
- Supports tube.
- Clés Allen 5 et 2 mm.
- Manuel d'utilisation et DVD.

DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR MAX.	
∅ 75 - 360 mm	ACIER 20 mm	PLASTIQUE 50 mm

Caractéristiques PipeCut 360 Pro Série

Alimentation / Puissance 220-240 V 1750 W 12 A

Vitesse à vide :
I = 2900 tr/min
II = 3900 tr/min

Présélection de la lame :
I = acier inoxydable et
acier résistant à l'acide
II = tous les matériaux

Diamètre lame : 165 mm

Poids : 17,5 kg

Dotation standard

- PipeCut 360 Pro Série avec sac de transport.
- Lame TCT 165.
- Supports tube.
- Clés Allen 5 et 2 mm.
- Manuel d'utilisation et DVD.



Fraises - scies coupe tube

PipeCut 360 Inox

Pour les matériaux inoxydables et résistants à l'acide.



NOUVEAU

DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR MAX.	
∅ 75 - 360 mm	ACIER 15 mm	PLASTIQUE 50 mm

Caractéristiques PipeCut 360 Inox

Alimentation / Puissance	220-240 V	2500 W	15 A
Vitesse à vide :	I = 1900 tr/min II = 2885 tr/min		
Diamètre lame :	140 mm		
Axe montage :	62 mm		
Poids :	17,5 kg		

Dotation standard

- PipeCut 360 Inox avec sac à bandoulière.
- Lame INOX.
- Supports tube.
- Clés Allen 5 et 2 mm.
- Manuel d'utilisation.



Lame



INOX 140

Lames de coupe

Lames TCT

Lames avec plaquettes carbure pour la découpe de l'acier, du cuivre, de l'aluminium et du plastique.



Lames CERMET

Lames avec insert céramique pour la découpe de l'inox et l'acier, résistant aux acides.



Lames INOX

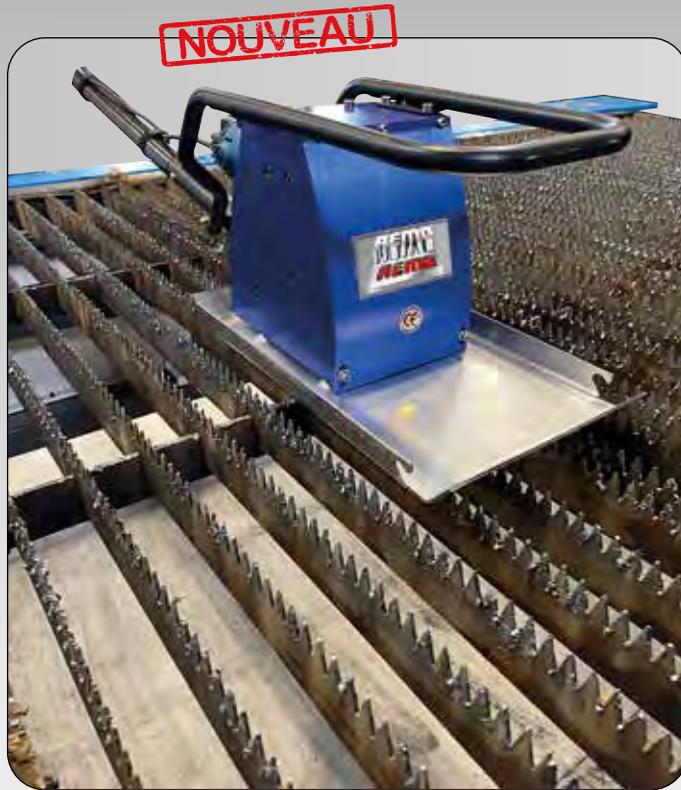
Lames pour la découpe de l'acier inoxydable résistant aux acides.



Lames	∅ (mm)	Axe (mm)	Épaisseur (mm)	Dents	Type de matière	Pour coupe tube
TCT 140	140	62	1,8	46	Acier, cuivre et plastique	170 et 220E
TCT Z140	140	62	1,8	38	Acier, cuivre et plastique	170 et 220E
CERMET 140	140	62	1,8	46	Acier, inox, cuivre et plastique	170 et 220E
CERMET 140 (Fine)	140	62	1,4	46	Acier, inox, cuivre et plastique	170 Batterie
TCT 165	165	62	1,8	52	Acier, cuivre et plastique	280 PS et 360 PS
CERMET 165	165	62	1,8	52	Acier, inox cuivre et plastique	280 PS et 360 PS
INOX 140	140	62	3	46	Acier inoxydable et inox	220, 360 Inox

Nettoyeur pour plats martyrs laser

Nettoyage plus rapide et plus économique des plats martyrs laser



Nettoyeur pour laser

Dédié pour toutes les tables de découpe laser fibre ou CO2.

Le système est équipé d'un long bras pour faciliter l'opération de nettoyage.

Un seul opérateur est nécessaire.

Comparé au remplacement des plats martyrs, l'économie peut aller jusqu'à 75% selon le nombre de nettoyage réalisés.

Caractéristiques		R-1000
Tension alimentation	V	mono 220
Fréquence	Hz	50
Puissance moteur	kW	1020
Puissance maxi de la source laser	kW	6000
Épaisseur des plats martyrs	mm	3 à 5
Distance mini entre plats martyrs	mm	30
Largeur maxi des scories à nettoyer	mm	25
Longueur du bras	mm	1650
Longueur totale avec machine	mm	2150
Colisage	mm	820 x 400 x 360
Poids	kg	35



Cintreuses de fers à béton

Cintreuse pour fers à béton et étrier en acier haute résistance

Cette cintreuse est destinée à la réalisation d'étriers en acier à haute résistance dans les conditions prescrites par les règles BA 60.

Elle est composée de :

- Un bâti à glissière.
- Deux leviers de cintrage dont un à position fixe et l'autre à position variable.
- Une butée réglable pour les étriers carrés ou rectangulaires.

Elle permet d'exécuter des étriers de toutes formes en acier à haute résistance ou en acier doux ordinaire jusqu'à \varnothing 12 mm.

Les étriers en épingles sont réalisés sans avoir à bouger le fer.

Pour les aciers doux, le cintrage s'effectue directement sur l'axe central dont le diamètre est inférieur ou égal à 30 mm.

Les bagues de cintrage et l'axe central sont fixes, ce qui évite un glissement pendant le cintrage.

Poids de la machine complète avec ses leviers et bagues de cintrage, environ 10,5 kg.

Désignation	Référence
Cintreuse 2 leviers	CE12
Jeu de galets 50, 60 et 80 + axes de butée	CE12G



Cintreuse à couder, cintreuse pour fers à béton

Elle est composée de :

- Un bâti.
- Un écrou excentrique.
- Un manche.

Cette cintreuse à fer à béton permet d'exécuter des étriers en acier à haute résistance ou en acier doux ordinaire jusqu'à un diamètre 24 mm.

Socle 200 x 200 x 6 mm.

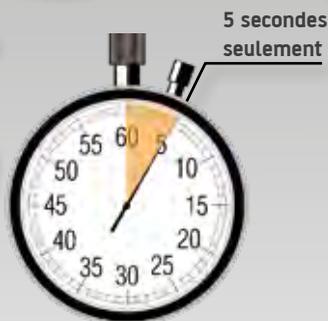
Longueur du manche 950 mm.

Poids 5,5 kg.

Désignation	Référence
Cintreuse 1 levier	CIB24



Silvercut 16



Caractéristiques techniques

Capacité :	rond Ø 16 mm R = 70 kg/mm ²
Voltage :	18 V
Puissance hydraulique :	11 ts / 550 bar
Vitesse de coupe :	5 secondes
Poids :	7,7 kg
Dimensions :	430 x 320 x 100 mm
Bras de levier :	1750 mm

Désignation	Référence
Silvercut 16	1502540

Coupes fers béton manuels à levier

Ø mm	Poids kg	Référence 1025
20	18	1025.20
22	20	1025.22
26	26	1025.26



Poinçonneuse à levier sur demande au 01 39 15 09 40.

Cisailles à tôle manuelles à levier

Long. lame mm	E. de coupe mm	Référence 192
120	4	192.12
160	5	192.16
200	6	192.20
300	4	192.30



Lames de rechange

Ø mm	Dim. mm	Référence 1030
20		1030.20
22	34 x 34	1030.22
26	44 x 44	1030.26



Lames de rechange

Long. lame mm	Référence 193
120	193.12
160	193.16
200	193.20
300	193.30



Porteurs magnétiques

Avec ces porteurs permanents, levez des charges de 250 jusqu'à 1000 kg avec une facilité déconcertante.

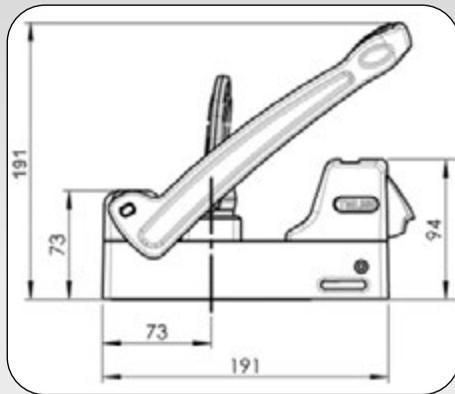
Ces aimants équipent également les nouvelles perceuses «Gamme SP». (page 126)

TML 250

- 250 kg de force de soulèvement à partir d'une épaisseur de 10 mm et une force de soulèvement de 90 kg effective à partir d'une épaisseur de 3 mm.
- Excellente performance sur des matériaux de faible épaisseur (utilisable à partir de 2 mm).
- Activation ergonomique sans effort.
- Crochet orientable dans tous les sens.
- Surface d'adhérence de l'aimant durcie et revêtement TIN.
- Dimensions (mm) : L 240 (levier fermé) x l 91 x h 191 (levier ouvert).
- Poids : 3,5 kg.

Capacités de levage

Épaisseur mm	2	3	4	5	6	8	10	15	20
Poids kg	50	90	145	180	205	240	250	250	250



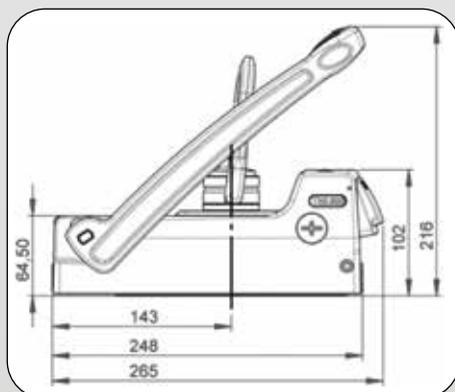
Désignation	Référence
TML 250	41250

TML 500

- 500 kg de force de soulèvement à partir d'une épaisseur de 10 mm et une force de soulèvement de 300 kg effective à partir d'une épaisseur de 5 mm.
- Excellente performance sur des matériaux de faible épaisseur (utilisable à partir de 2 mm).
- Activation ergonomique sans effort.
- Crochet orientable dans tous les sens.
- Surface d'adhérence de l'aimant durcie et revêtement TIN.
- Dimensions (mm) : L 295 (levier fermé) x l 118 x h 216 (levier ouvert).
- Poids : 7,3 kg.

Capacités de levage

Épaisseur mm	2	3	4	5	6	8	10	15	20
Poids kg	50	130	195	300	360	455	490	500	500



Désignation	Référence
TML 500	41500

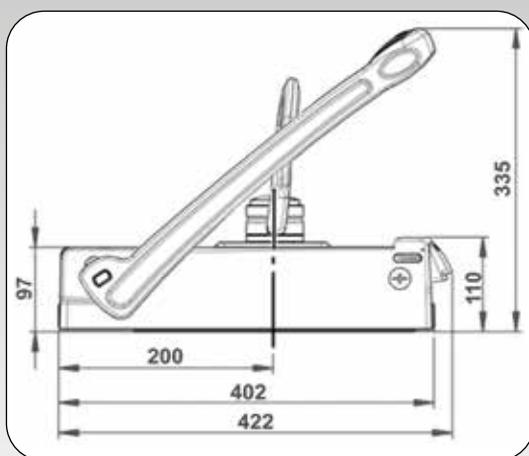


TML 1000

- 1000 kg de force de soulèvement à partir d'une épaisseur de 10 mm.
- Excellente performance sur des matériaux de faible épaisseur (utilisable à partir de 2 mm).
- Activation ergonomique sans effort.
- Crochet orientable dans tous les sens.
- Surface d'adhérence de l'aimant durcie et revêtement TIN.
- Dimensions (mm) : L 470 (levier fermé) x l 195 x h 335 (levier ouvert).
- Poids : 18 kg.

Capacités de levage

Épaisseur mm	3	4	5	6	8	10	12	15	20
Poids kg	220	370	500	622	825	975	1000	1000	1000



Désignation

TML 1000

Référence

41700

TML 400 R

- Soulève les tuyaux de 50 à 400 mm de diamètre.
- Excellente performance sur des matériaux de faible épaisseur (utilisable à partir de 2 mm).
- Activation ergonomique sans effort.
- Crochet orientable dans tous les sens.
- Surface d'adhérence de l'aimant durcie et revêtement TIN.
- Dimensions (mm) : L 295 (levier fermé) x l 118 x h 216 mm (levier ouvert).
- Poids : 8,2 kg.

Capacités de levage

Épaisseur mm	2	3	4	5	6	8	10	15	20
Poids kg	40	104	156	240	288	364	393	400	400

Capacités de charge en kg

mm	50 à 75	75 à 100	100 à 200	200 à 400
3	75	100	90	100
4	95	130	112	130
5	130	175	150	175
8	145	200	175	200
> 10	150	200	175	200



Désignation

TML 400 R

Référence

41400 R

Porteurs magnétiques

TML 100, porteur magnétique avec manille

- Rotation manille à 360°.
- Capacité de levage 50 kg pour épaisseur 3 mm.
- Capacité de levage 100 kg pour épaisseur 6 mm.
- Très performant sur faible épaisseur, dès 1 mm.
- Force maximale en application verticale 30 kg à 90°.
- Dimensions (mm) : L 82,5 x l 80.
 - h 85 position horizontale.
 - h 147 position verticale.
- Poids : 1,7 kg.

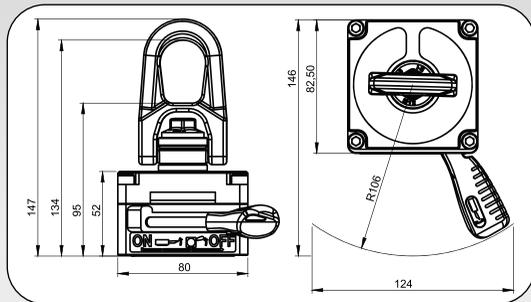


Désignation	Référence
TML 100	41100 L



Capacités de levage

Épaisseur mm	2	3	4	5	6
Poids kg	30	50	80	95	100

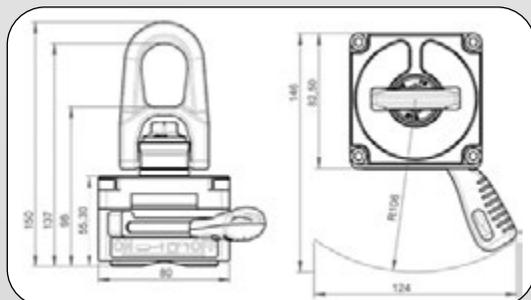


TML 90 R

- Soulève les tuyaux de 25 mm à 200 mm de diamètre.
- Excellente performance sur des matériaux de faible épaisseur (utilisable à partir de 1 mm).
- Crochet orientable dans tous les sens.
- Surface d'adhérence de l'aimant durcie et revêtement TIN.
- Dimensions (mm) : L 82,5 x l 80 x h 88 (p. horizontale) 150 (p. verticale).
- Poids : 1,8 kg.

Capacités de levage

Épaisseur mm	2	3	4	5	6
Poids kg	27	45	72	86	90



Désignation	Référence
TML 90 R	41100 LR

TMH 50

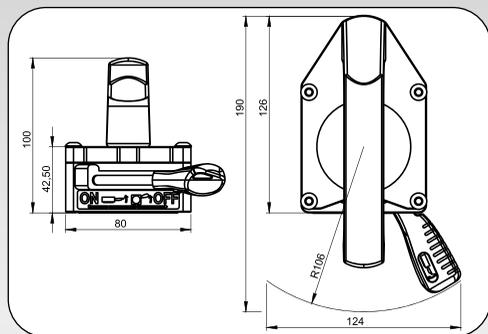
- Capacité de levage 50 kg (utilisable dès 3 mm pour acier S235).
- Protège les mains et les doigts des plaques d'acier brûlantes ou coupantes.
- Température maximum 60°.
- Indispensable pour la manutention de tôle.
- Dimensions (mm) : L 126 x l 80 x h 100.
- Poids : 1.6 kg.

Capacités de levage horizontal

Épaisseur mm	2	3	> 5
Poids kg	30	50	50

Capacités de levage vertical

Épaisseur mm	2	3	> 5
Poids kg	10	25	35



Désignation

TMH 50

Référence

41100 H

TMH 50 R

- Soulève les tuyaux de 25 mm à 200 mm de diamètre.
- Protège les mains et les doigts des plaques d'acier brûlantes ou coupantes.
- Température max. 60°.
- Indispensable pour déplacer des pièces à souder.
- Surface d'adhérence de l'aimant durcie et revêtement TIN.
- Dimensions (mm) : L 126 x l 80 x h 100.
- Poids : 1,6 kg.

Capacités de levage horizontal

Épaisseur mm	2	3	> 5
Poids kg	30	50	50

Capacités de levage vertical

Épaisseur mm	2	3	> 5
Poids kg	10	25	35



Capacités de charge en kg

mm	25 à 50	50 à 75	75 à 100	100 à 200
2	24	32	38	32
3	26	34	40	34
4	27	36	42	36
> 5	30	40	45	40

Désignation

TMH 50 R

Référence

41100 HR



Porteurs magnétiques

TMC 300

- Commande à une main grâce au levier d'activation ergonomique.
- Filetages de connexion (M5 et M6) au dessus et sur les côtés pour fixer facilement des accessoires de manutention.
- Outil idéal pour faciliter votre travail, par exemple lors du nivellement des plaques, fixations, ...
- Le champ magnétique (breveté) permet de souder à une distance de 15 mm du côté extérieur de l'aimant.
- Surface d'adhérence de l'aimant durcie et revêtement TIN.
- Dimensions (mm) : L 82,5 x l 80 x h 32,5.
- Poids : 1 kg.

Capacités de levage

Épaisseur	mm	2	3	4	5	> 6
Poids	kg	90	140	235	285	300



Désignation	Référence
TMC 300	41100

TMC 300 R

- Soulève les tuyaux de 25 mm à 200 mm de diamètre.
- Excellente performance sur des matériaux de faible épaisseur (utilisable à partir de 1 mm).
- Surface d'adhérence de l'aimant durcie et revêtement TIN.
- Dimensions (mm) : L 82,5 x l 80 x h 32,5.
- Poids : 1.1 kg

Capacités de levage

Épaisseur	mm	2	3	4	5	> 6
Poids	kg	90	140	235	285	300

Capacités de charge en kg

mm	25 à 50	50 à 75	75 à 100	100 à 200
2	72	96	120	96
3	77	102	128	102
4	81	108	135	108
> 5	90	120	150	120



Désignation	Référence
TMC 300 R	41100 R

TMC 600

- Force de soulèvement de 600 kg effective à partir d'une épaisseur de 6 mm.
- Commande à une main grâce au levier d'activation ergonomique.
- Filetages de connexion (M5 et M6) au dessus et sur les côtés pour fixer facilement des accessoires de manutention.
- Outil idéal pour faciliter votre travail pour tout type de technique de serrage.
- Le champ magnétique (breveté) permet de souder à une distance de 15 mm du côté extérieur de l'aimant.
- Surface d'adhérence de l'aimant durcie et revêtement TIN.
- Dimensions (mm) : L 108 x l 105 x h 44.
- Poids : 2,6 kg.

Capacités de levage

Épaisseur	mm	2	3	4	5	6	8	> 10
Poids	kg	115	180	320	405	485	580	600



Désignation	Référence
TMC 600	41200

TMC 600 R

- Soulève les tuyaux de 50 mm à 300 mm de diamètre.
- Excellente performance sur des matériaux de faible épaisseur (utilisable à partir de 1 mm).
- Surface d'adhérence de l'aimant durcie et revêtement TIN.
- Dimensions (mm) : L 108 x l 105 x h 46.
- Poids : 2,7 kg.

Capacités de levage

Épaisseur	mm	2	3	4	5	6	8	> 10
Poids	kg	115	180	320	405	485	580	600

Capacités de charge en kg

mm	50 à 75	75 à 100	100 à 200	200 à 300
3	140	175	160	175
4	175	220	200	220
5	210	265	245	265
8	230	290	260	290
> 10	240	300	275	300



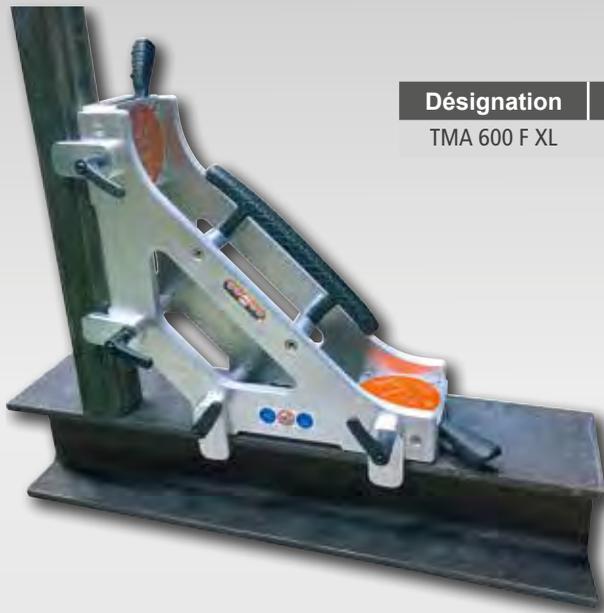
Désignation	Référence
TMC 600 R	41200 R

Porteurs magnétiques

TMA 600 F XL

Le TMA 600 F XL est un aimant de positionnement, idéal pour un alignement optimal à 90 ° des matériaux lors de constructions en acier et en métal.

- Extrêmement résistant aux déformations.
- Positionnement optimal et facilité de manipulation grâce à sa très grande taille, son ergonomie et sa poignée antidérapante.
- Support supplémentaire le long de la zone magnétique pour plus de précision, même lorsque vous travaillez avec des pièces longues et lourdes.
- Beaucoup d'espace pour un soudage sûr et confortable.
- Quatre butées latérales, réglables, permettant l'alignement de longues pièces de manière linéaire et indéformable.
- Surface d'adhérence de l'aimant durcie et revêtement TIN.
- Dimensions (mm) : L 355 x l max. 145 x h 355.
- Poids : 4,7 kg.



Désignation

TMA 600 F XL

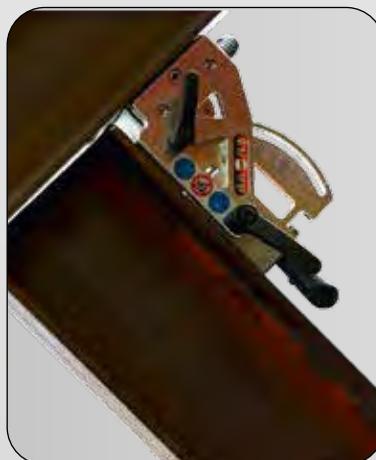
Référence

41160 F XL

TMA 600

Positionneur d'angle magnétique pour soudure

- Angle d'orientation réglable en continu de 0° à 90°.
- Indispensable pour réaliser des soudures sur des pièces lourdes.
- Force de rupture 300 kg (e.6 mm, S235).
- Très léger et facile d'utilisation.
- Dimensions (mm) : L 162 x l 124 x h 223.
- Poids : 2,7 kg.



Désignation

TMA 600

Référence

41100 A

Perceuses magnétiques

ALFRA ROTABEST® V 32



Pour des travaux dans les zones exiguës.



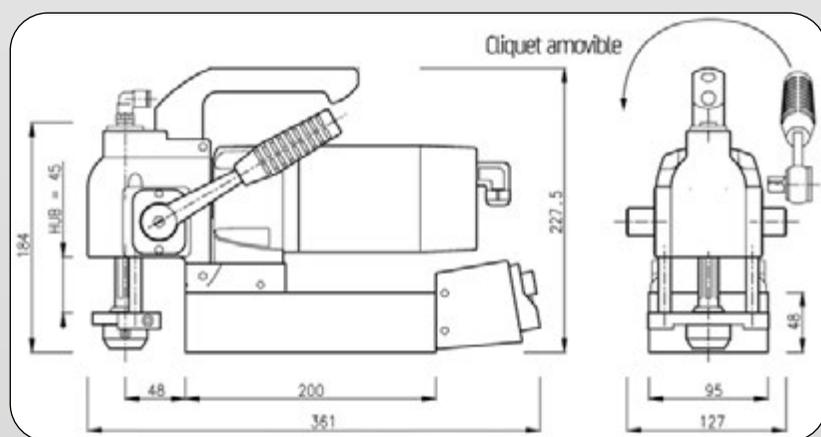
Bonne visibilité de l'outil de perçage pour l'utilisateur de la machine.



Guidage par crémaillère robuste.



Utilisation facile.
Une fois le magnétisme sous tension, le moteur peut être mis en fonction.



Caractéristiques techniques V 32

Fraises :	Ø 12 - 32 mm
Profondeur de coupe :	25 mm
Chanfreinage :	Ø 10 à 32 mm
Emmanchement :	tige Weldon 19
Engrenage à 1 vitesse :	450 tr/min.
Puissance :	900 W
Tension :	230 V
Adhérence magnétique :	16000 N
Socle magnétique :	90 x 200 mm Fixe
Hauteur :	227 (185 mm sans poignée)
Poids :	12,5 kg

Désignation	Référence
ALFRA Rotabest® V32	18710

Dotation standard

- Perceuse magnétique angulaire V32.
- Coffret de transport.
- Courroie de sécurité.
- Flacon de liquide de refroidissement avec flexible et manchon.
- Clé pour tige Weldon.
- 1 fraise HSS, Ø 18 mm, profondeur de coupe 25 mm.
- 1 tige d'éjection 6,35 x 70 mm.
- Manuel d'utilisation et déclaration CE.



Perceuses magnétiques

En vente sur remo.fr



Perceuses magnétiques

ALFRA ROTABEST® PICCOLO 35-50



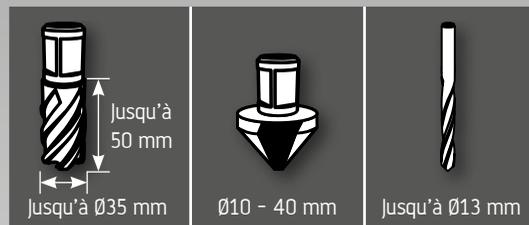
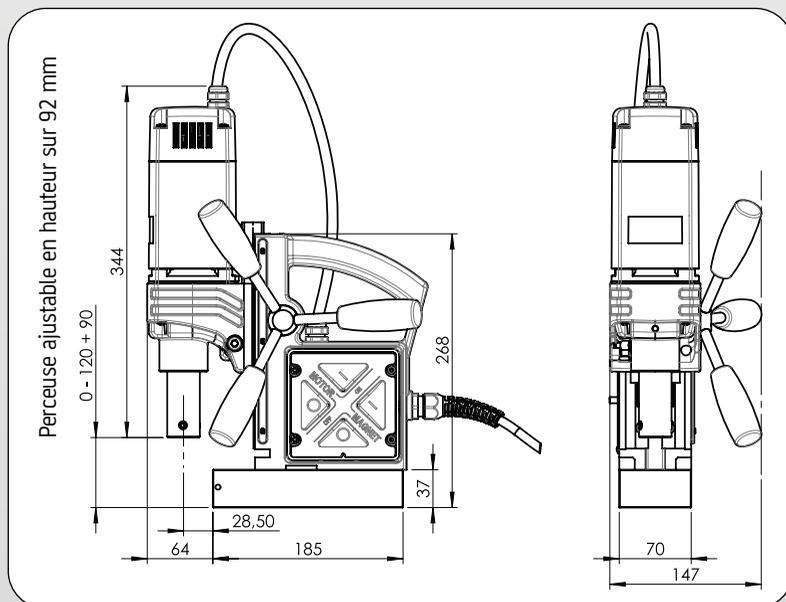
Clavier à membrane souple thermoformée.

Moteur : Système électronique à onde pleine.
Course droite / gauche.
Hauteur réglable sur crémaillère.

Boite de vitesse : Engrenage à bain d'huile.

Commande : Poignée Softtouch.
Clavier à membrane souple thermoformée.

Aimant : Anneau en métal.



Caractéristiques techniques PICCOLO 35-50

Fraises :	Ø 12 - 35 mm
Profondeur de coupe :	50 mm
Foret hélicoïdal :	Ø 1 - 13 mm DIN 1897 avec mandrin W 19
Chanfreinage :	Ø 10 à 40 mm
Emmanchement :	tige Weldon 19
Course :	129 mm
Engrenage à 1 vitesse :	450 tr/min.
Puissance :	1100 W
Tension :	230 V 50/60 Hz
Adhérence magnétique :	8000 N
Socle magnétique :	72 x 160 mm Fixe
Poids :	10,4 kg

Désignation	Référence
ALFRA Rotabest® PICCOLO 35-50	18702

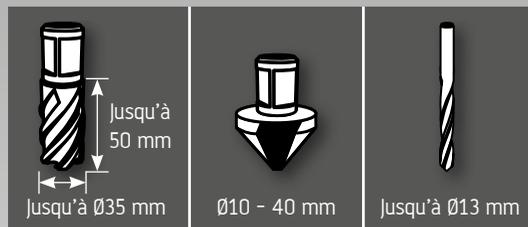
Dotation standard

- Perceuse magnétique PICCOLO 35-50.
- Coffret de transport.
- Courroie de sécurité.
- Équipement de refroidissement, tuyau d'alimentation et robinet d'arrêt.
- Clé serrage W19.
- Manuel d'utilisation et déclaration CE.



Perceuses magnétiques

ALFRA ROTABEST® RB 35 SP



Caractéristiques techniques RB 35 SP

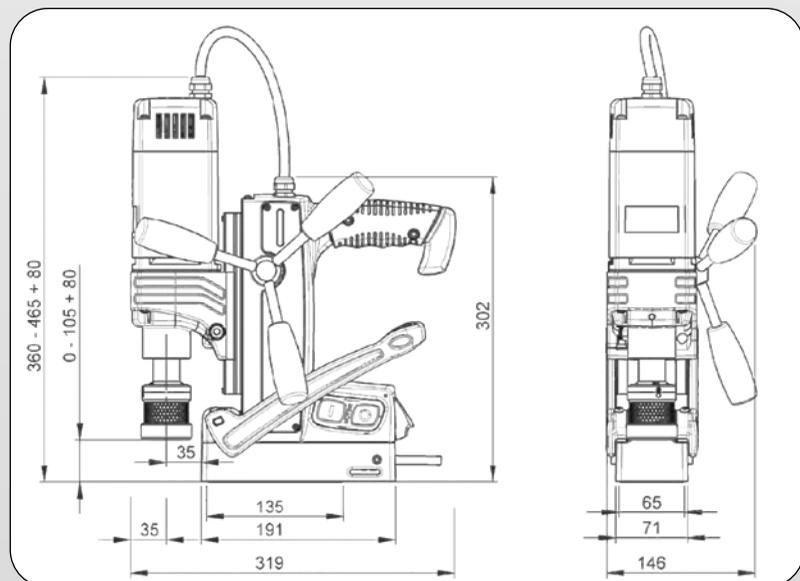
Fraises :	Ø 12 - 35 mm
Profondeur de coupe :	50 mm
Foret hélicoïdal :	Ø 1 - 13 mm DIN 1897 avec mandrin
Chanfreinage :	Ø 10 - 40 mm
Porte-outil :	à changement rapide
Course :	105 mm
Engrenage à 1 vitesse :	450 tr/min.
Puissance :	1100 W
Tension :	230 V 50/60 Hz
Adhérence magnétique :	7500 N
Socle magnétique :	72 x 190 mm Fixe
Poids :	9,9 kg

Désignation	Référence
ALFRA Rotabest® RB 35 SP	18801

Dotation standard

- Perceuse magnétique Rotabest 35 SP.
- Coffret de transport.
- Courroie de sécurité.
- Équipement de refroidissement.
- Manuel d'utilisation et déclaration CE.

AIMANT PERMANENT



Perceuses magnétiques

En vente sur remo.fr

Perceuses magnétiques

ALFRA ROTABEST® RB 35 SP ET RB 50 SP



Les points forts

- Nouveau concept ergonomique.
- Innovation, aimant permanent à très forte adhérence.
- Utilisable dès 2 mm d'épaisseur.



1 Capteur d'usure des charbons

2 Capteur de température

3 Dispositif démarrage moteur

4 Engrenage

5 Porte fraise changement rapide avec lubrification intégrée

6 Platine à relais hybride

7 Poignée ergonomique - confort

8 Glissière à double queue d'aronde

9 Unité moteur réglable en hauteur

10 Levier activation magnétisme

11 LED contrôlant force adhésion

12 Raccord d'alimentation «PUR» de 5 m

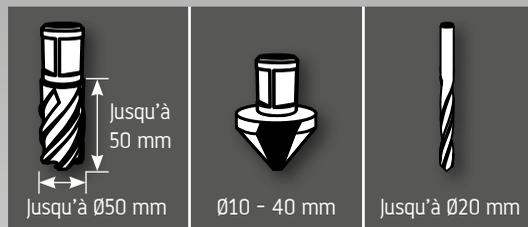
13 Clavier : touches membranes

14 Aimant permanent, fonctionne sans alimentation

15 Côté inférieur de l'aimant avec revêtement technologique TIN

Perceuses magnétiques

ALFRA ROTABEST® RB 50 SP



Caractéristiques techniques RB 50 SP

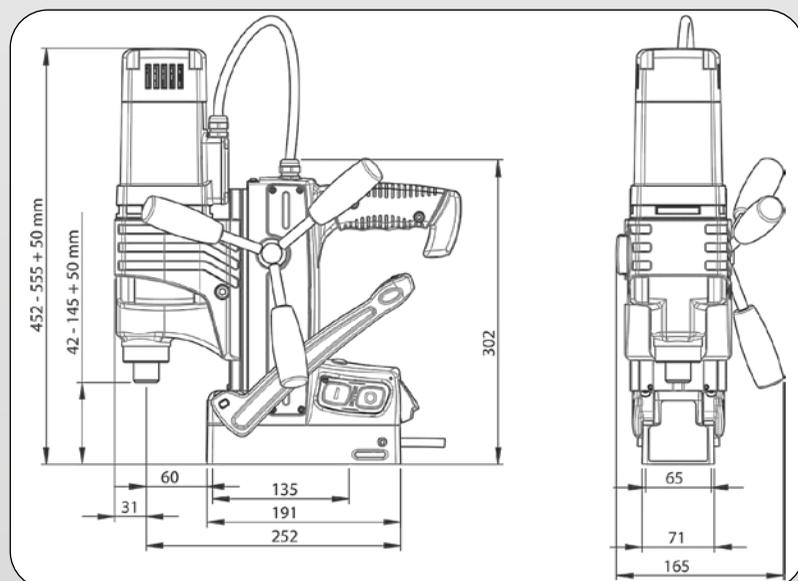
Fraises :	Ø 12 - 50 mm
Profondeur de coupe :	50 mm
Foret hélicoïdal :	Ø 1 - 20 mm DIN 1897
Chanfreinage :	Ø 10 - 40 mm
Porte-outil :	Cône Morse 2, à changement rapide
Course :	80 mm
Engrenage à 2 vitesses :	250 tr/min. 450 tr/min.
Puissance :	1200 W
Tension :	230 V 50/60 Hz
Adhérence magnétique :	9000 N
Socle magnétique :	72 x 190 mm Fixe
Poids :	11,5 kg

Désignation	Référence
ALFRA Rotabest® RB 50 SP	18851

Dotation standard

- Perceuse magnétique Rotabest 50 SP.
- Coffret de transport.
- Courroie de sécurité.
- Équipement de refroidissement.
- Arbre porte-fraise.
- Manuel d'utilisation et déclaration CE.

AIMANT PERMANENT



Perceuses magnétiques

En vente sur remo.fr



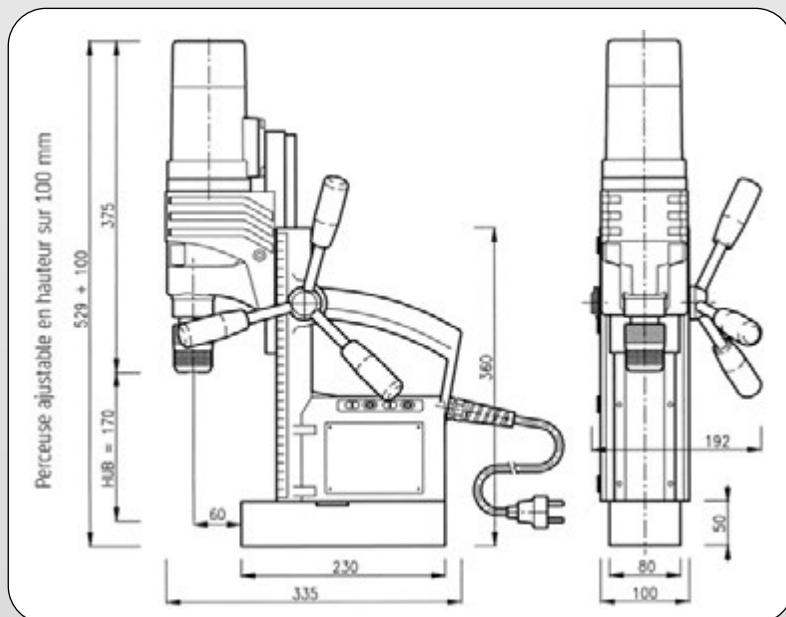
Perceuses magnétiques

ALFRA ROTABEST® RB 50 B RL-E



TARAUDEGE

- Moteur :** Système électronique à onde pleine.
Course droite / gauche.
Hauteur réglable sur crémaillère.
- Boite de vitesse :** Engrenage à bain d'huile.
- Commande :** Poignée Softtouch.
Clavier à membrane souple thermoformée.
- Aimant :** Anneau en métal.



Caractéristiques techniques RB 50 B RL-E

Fraises :	Ø 12 - 50 mm
Profondeur de coupe :	50 mm
Foret hélicoïdal :	Ø 1 à 16 mm avec mandrin à dégagement rapide CM2 jusqu'à Ø 20 mm avec CM2 DIN 345 direct
Chanfreinage :	Ø 10 à 40 mm
Taraudage :	jusqu'à M 20
Emmanchement :	Cône Morse 2
Refroidissement moteur :	Bain d'huile
Course :	170 mm
Engrenage à 2 vitesses + variateur :	droite / gauche - inverseur
1 ^{er} palier	100 - 250 tr/min.
2 ^{ème} palier	180 - 450 tr/min.
Puissance :	1200 W
Tension :	230 V 50/60 Hz
Adhérence magnétique :	16000 N
Socle magnétique :	92 x 238 mm Fixe
Poids :	16 kg

Désignation	Référence
ALFRA Rotabest® RB 50 B RL-E	18612

Dotation standard

- Perceuse magnétique RB 50 B RL-E
- Porte-fraise CM2.
- Coffret de transport.
- Dispositif de lubrification.
- Bombe spray lubrification.
- Mandrin à couronne dentée 3 - 16 mm, CM2.
- Crochet à copeaux.
- Courroie de sécurité.
- Chasse cône.
- Clé serrage W19.
- Manuel d'utilisation et déclaration CE.



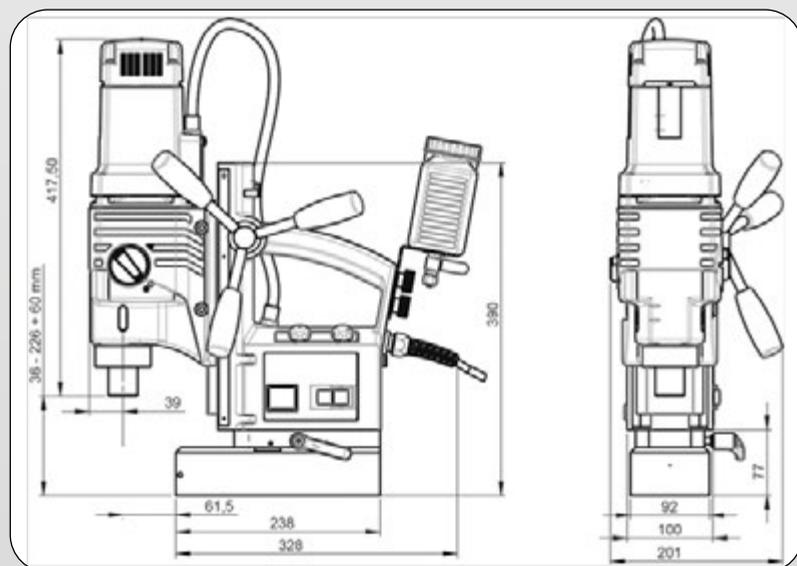
ALFRA ROTABEST® RB 80 B RL-E



TARAUDAGE

Pivote Gauche/Droite 30°
Avance/Arrière 10 mm

- Moteur :** Système électronique à onde pleine.
Course droite / gauche.
Hauteur réglable sur crémaillère.
- Boite de vitesse :** Engrenage à bain d'huile.
- Commande :** Poignée Softtouch.
Clavier à membrane souple thermoformée.
- Aimant :** Anneau en métal.



Caractéristiques techniques RB 80 B RL-E

Fraises :	Ø 12 - 80 mm
Profondeur de coupe :	110 mm - Ø 20 - 50 mm
Foret hélicoïdal :	Ø 1 à 16 mm avec mandrin jusqu'à Ø 32 mm avec CM3 DIN 345
Chanfreinage :	Ø 10 à 55 mm
Taraudage :	jusqu'à M 30
Emmanchement :	Cône Morse 3
Course :	190 mm
Refroidissement moteur :	Bain d'huile
Réglage de la hauteur :	60 mm
Engrenage à 4 vitesses + variateur :	droite / gauche - inverseur
1 ^{er} palier	50 - 110 tr/min.
2 ^{ème} palier	75 - 175 tr/min.
3 ^{ème} palier	105 - 245 tr/min.
4 ^{ème} palier	165 - 385 tr/min.
Puissance :	1800 W
Tension :	230 V 50/60 Hz
Adhérence magnétique :	20000 N
Socle magnétique :	92 x 238 mm pivotant à 30°, droite gauche et de 10 mm vers l'avant et l'arrière
Poids :	22 kg

Désignation	Référence
ALFRA Rotabest® RB 80 B RL-E	18629

Dotation standard

- Perceuse magnétique RB 80 B RL-E.
- Porte-fraise CM3.
- Coffret de transport.
- Dispositif pour liquide de refroidissement.
- Bombe spray lubrification.
- Mandrin de perçage à serrage rapide 1 à 16 mm, CM 3.
- Crochet à copeaux.
- Courroie de sécurité.
- Chasse cône.
- Clé serrage W19.
- Manuel d'utilisation et déclaration CE.



Perceuses magnétiques

ALFRA ROTABEST® RB 100 B RL-E

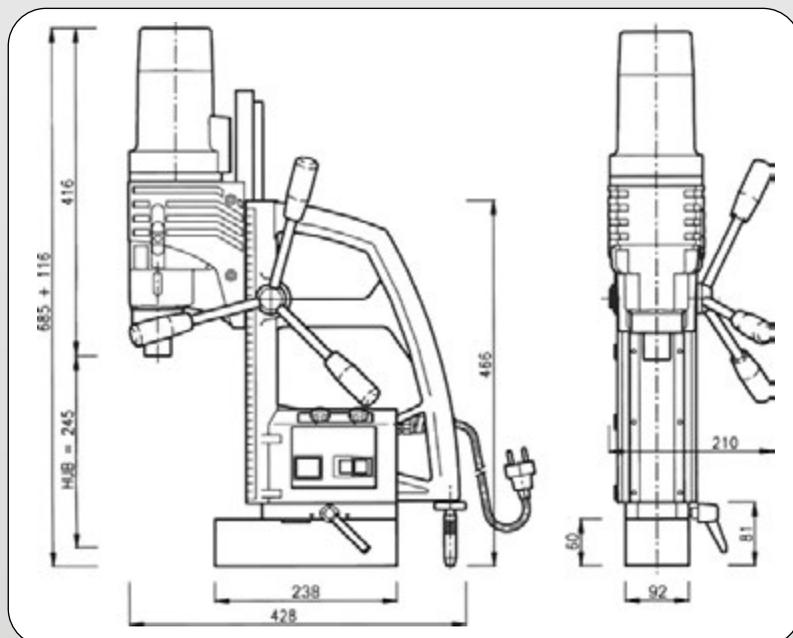


Moteur : Système électronique à onde pleine.
Course droite / gauche.
Démarrage en douceur.
Hauteur réglable sur crémaillère.

Boite de vitesse : À bain d'huile.

Commande : Poignée Softtouch.
Clavier à membrane souple thermoformée.

Aimant : Anneau en métal.



TARAUDAGE



Caractéristiques techniques RB 100 B RL-E

Fraises :	Ø 12 - 100 mm / Ø 20 - 50 mm (extra long. 110 mm)
Profondeur de coupe :	50 mm / 110 mm
Foret hélicoïdal :	Ø 1 - 16 mm avec mandrin jusqu'à Ø 32 mm avec CM3 DIN 345
Chanfreinage :	Ø 10 à 55 mm
Taraudage :	jusqu'à M 30
Emmanchement :	Cône Morse 3
Course :	245 mm
Refroidissement moteur :	Bain d'huile
Réglage de la hauteur :	116 mm
Engrenage à 4 vitesses + variateur :	droite / gauche - inverseur
1 ^{er} palier	50 - 110 tr/min.
2 ^{ème} palier	75 - 230 tr/min.
3 ^{ème} palier	100 - 310 tr/min.
4 ^{ème} palier	160 - 490 tr/min.
Puissance :	2500 W (230 V)
Tension :	230 V 50/60 Hz
Adhérence magnétique :	20000 N
Socle magnétique :	80 x 230 mm pivotant à 30°, droite gauche et de 10 mm vers l'avant et l'arrière
Poids :	28 kg

Désignation	Référence
ALFRA Rotabest® RB 100 B RL-E	18636

Dotation standard

- Perceuse magnétique RB 100 B RL-E.
- Porte fraise CM3.
- Coffret de transport.
- Dispositif pour liquide de refroidissement.
- Bombe spray lubrification.
- Crochet à copeaux.
- Courroie de sécurité.
- Chasse cône.
- Clé serrage W19.
- Manille de levage.
- Manuel d'utilisation et déclaration CE



ALFRA ROTABEST® RB 130 B



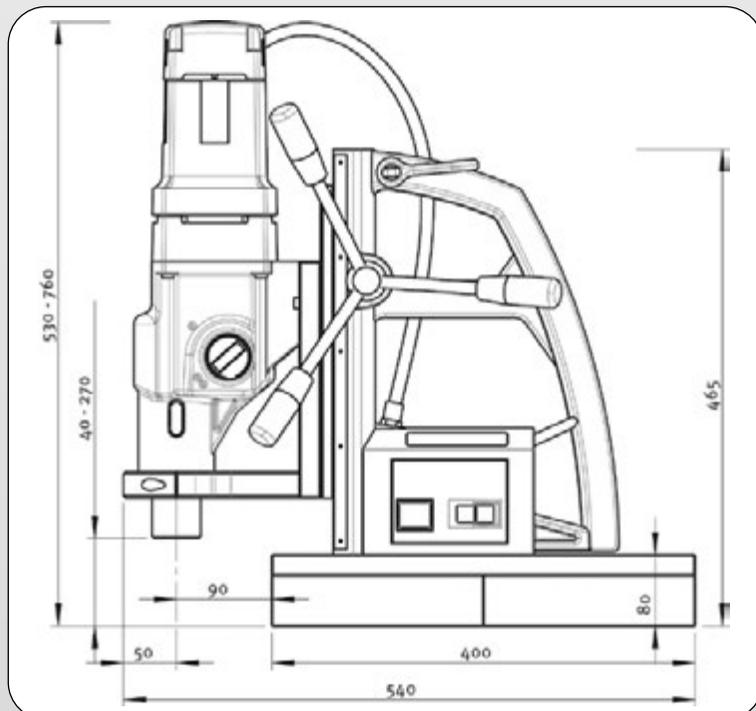
TARAUDAGE

Moteur : Démarrage en douceur.
Embrayage à glissière
Hauteur réglable sur crémaillère.

Boîte de vitesse : À bain d'huile.

Commande : Poignée Softtouch.
Clavier à membrane souple thermoformée.

Aimant : Anneau en métal.



Caractéristiques techniques RB 130 B

Fraises :	Ø 12 - 130 mm / Ø 20 - 50 mm (extra long. 110 mm)
Profondeur de coupe :	50 mm / 110 mm
Foret hélicoïdal :	jusqu'à Ø 45 mm avec CM4 DIN 345
Chanfreinage :	Ø 10 à 80 mm
Taraudage :	jusqu'à M 42
Emmanchement :	Cône Morse 4
Course :	230 mm
Refroidissement moteur :	Bain d'huile
Engrenage à 4 vitesses	
1 ^{er} palier	30 - 180 tr/min.
2 ^{ème} palier	50 - 120 tr/min.
3 ^{ème} palier	130 - 350 tr/min.
4 ^{ème} palier	210 - 550 tr/min.
Puissance :	2500 W
Tension :	230 V 50/60 Hz
Adhérence magnétique :	33000 N
Socle magnétique :	90 x 400 mm Fixe
Poids :	37 kg

Désignation	Référence
ALFRA Rotabest® RB 130 B	18646

Dotation standard

- Perceuse magnétique RB 130 B (sans porte fraise).
- Coffret de transport bois.
- Liquide de refroidissement.
- Douille de réduction MT4/3
- Crochet à copeaux.
- Courroie de sécurité.
- Chasse cône.
- Manille de levage.
- Manuel d'utilisation et déclaration CE.



Perceuses magnétiques

ALFRA ROTABEST® SP-V

Ce support de perceuse magnétique SP-V s'adapte pour une grande variété de perceuses filaires.

- L'aimant permanent permet de fixer votre perceuse sur des métaux d'une épaisseur de seulement 2 mm.
- Les colliers offrent diverses possibilités de combinaison avec différents diamètres de cols de perçage.



AIMANT PERMANENT

Caractéristiques techniques SP-V

Foret hélicoïdal	Ø selon la perceuse utilisée
Colliers	Ø 43 mm standard Ø 48,6 mm Ø 61,7 mm
Course :	105 mm
Réglage de la hauteur :	80 mm
Adhérence magnétique :	17 000 N
Socle magnétique :	72 x 190 mm
Poids :	6,8 kg

Désignation

ALFRA universel SP-V

Référence

18343

Dotation standard

- Support magnétique SP-V.
- Coffret de transport antichoc.
- Courroie de sécurité.
- Manuel d'utilisation et déclaration CE.



Adaptable pour toutes les perceuses filaires.

Perceuses magnétiques

Solutions pour surface non ferreuse, non lisse, adaptable pour toutes les perceuses magnétiques

Utilisation sur des surfaces non magnétisables comme l'aluminium, cuivre, le laiton, l'acier inoxydable, les plastiques et les surfaces structurées (Exemple tôle gauffrée et larmée).

Caractéristiques techniques

Aspiration :	1.5 m ³ /h - 25 l/min
Vide max. :	200 mbar (abs)
Surpression :	300 mbar
Dimension du socle à vide :	400 x 200 mm

Dotation standard

- Pompe (230 V, 50 Hz).
- Socle à vide.
- Tuyau d'aspiration 3 m.



Pompe



Socle à vide

Les accessoires



Aérosol lubrifiant
Référence 21010



Bidon 5 l. d'huile
de coupe soluble
Référence 21011



Fût 200 l. d'huile
de coupe soluble
Référence 21012



Balai magnétique
de nettoyage
Référence 18655



Bâton magnétique
de nettoyage
Référence 210001

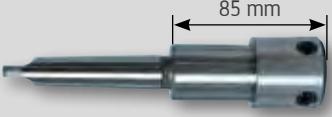
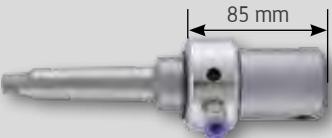
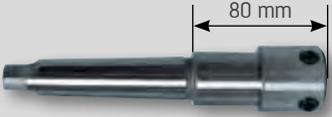
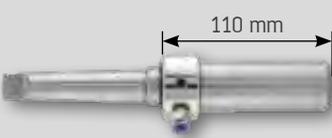
Perceuses magnétiques

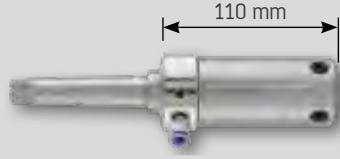
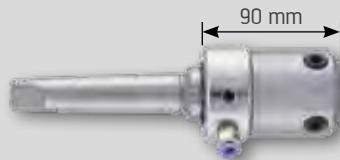
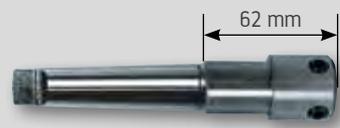
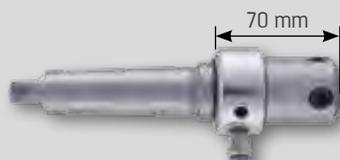
En vente sur remo.fr



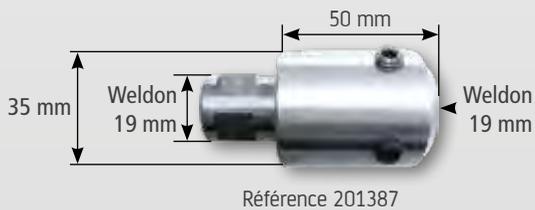
Perceuses magnétiques

Arbres porte-fraises

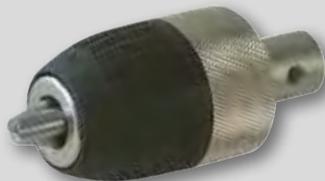
Cône Morse	Arbres porte-fraises	Références
2		Weldon 19 201283 Sans lubrification
2		Weldon 19 201287
3		Weldon 19 201293 Sans lubrification
3		Weldon 19 201289
3		Weldon 19 201291

Cône Morse	Arbres porte-fraises	Références
3		Weldon 32 201845 Avec lubrification
3		Weldon 32 201290
4		Weldon 19 201841 Sans lubrification
4		Weldon 19 201310
		210053 Manchon de reduction MT4 (extérieur) vers MT3 (Intérieur)

Rallonges



Mandrins, adaptateurs et cônes Morse

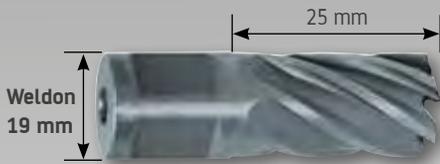
Mandrins	Références
<p>Mandrin auto-serrant fourni avec queue B 18 Ø 1 à 16 mm</p> 	<p>Cône Morse 2 18008 Cône Morse 3 18009</p>
<p>Mandrin auto-serrant fourni avec queue B 16 Ø 1 à 16 mm Livré sans queue</p> 	<p>201375</p>
<p>Mandrin auto-serrant Weldon 19 Ø 1 à 13 mm</p> 	<p>18107</p>

Adaptateurs mandrins	Références
<p>FEIN QuickIN 18 mm</p>  <p>DIN 238 B16</p>	<p>201372</p>
<p>Weldon 19 mm</p>  <p>DIN 238 B16</p>	<p>201384</p>

Queues mandrins	Références
<p>Queue mandrin Cône Morse 2</p>  <p>DIN 238 B16</p>	<p>201515</p>
<p>Queue mandrin Cône Morse 3</p>  <p>DIN 238 B16</p>	<p>201524</p>

Fraises à carotter

HSS Weldon 19

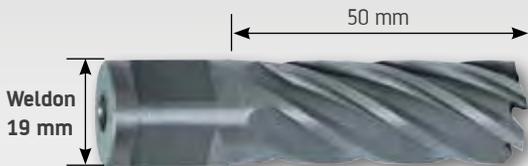


Pilote éjecteur

Référence 201221



Ø mm	201255								
12	201255.012	22	201255.022	32	201255.032	42	201255.042	52	201255.052
13	201255.013	23	201255.023	33	201255.033	43	201255.043	53	201255.053
14	201255.014	24	201255.024	34	201255.034	44	201255.044	54	201255.054
15	201255.015	25	201255.025	35	201255.035	45	201255.045	55	201255.055
16	201255.016	26	201255.026	36	201255.036	46	201255.046	56	201255.056
17	201255.017	27	201255.027	37	201255.037	47	201255.047	57	201255.057
18	201255.018	28	201255.028	38	201255.038	48	201255.048	58	201255.058
19	201255.019	29	201255.029	39	201255.039	49	201255.049	59	201255.059
20	201255.020	30	201255.030	40	201255.040	50	201255.050	60	201255.060
21	201255.021	31	201255.031	41	201255.041	51	201255.051		



Pilote éjecteur

Référence 201226



Ø mm	201265								
12	201265.012	22	201265.022	32	201265.032	42	201265.042	52	201265.052
13	201265.013	23	201265.023	33	201265.033	43	201265.043	53	201265.053
14	201265.014	24	201265.024	34	201265.034	44	201265.044	54	201265.054
15	201265.015	25	201265.025	35	201265.035	45	201265.045	55	201265.055
16	201265.016	26	201265.026	36	201265.036	46	201265.046	56	201265.056
17	201265.017	27	201265.027	37	201265.037	47	201265.047	57	201265.057
18	201265.018	28	201265.028	38	201265.038	48	201265.048	58	201265.058
19	201265.019	29	201265.029	39	201265.039	49	201265.049	59	201265.059
20	201265.020	30	201265.030	40	201265.040	50	201265.050	60	201265.060
21	201265.021	31	201265.031	41	201265.041	51	201265.051		

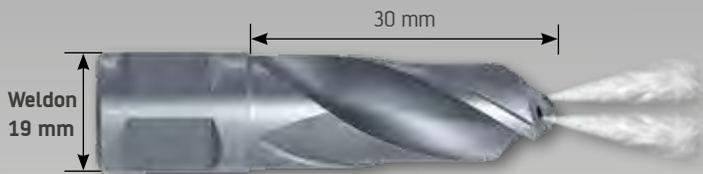
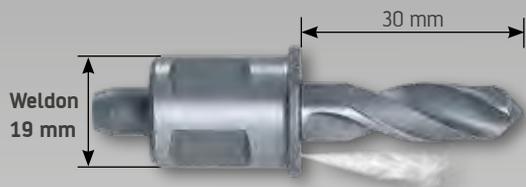
Arbres porte-fraises

avec et sans lubrification.

Page 138



PLEINE HSS Weldon 19



Ø mm	201710
6	201710.006
8	201710.008
9,8	201710.098

Ø mm	201710
10	201710.010
11	201710.011
12	201710.012

Ø mm	201710
13	201710.013
13,5	201710.0135
14	201710.014

Ø mm	201710
15	201710.015
16	201710.016

Téton lubrification Ø 17-27.5

Référence 201435

Les fraises à carotter de Ø 17-27.5 sont livrées sans éjecteur pour l'ouverture de la lubrification.

HSS-GOLD Weldon 19



Ø mm	201285U
18	201285U.018
19	201285U.019
20	201285U.020
21	201285U.021
22	201285U.022
23	201285U.023

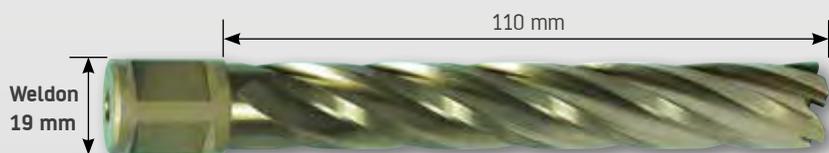
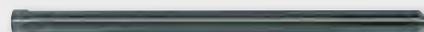
Ø mm	201285U
24	201285U.024
25	201285U.025
26	201285U.026
27	201285U.027
28	201285U.028
29	201285U.029

Ø mm	201285U
30	201285U.030
32	201285U.032
33	201285U.033
34	201285U.034
35	201285U.035
36	201285U.036

Ø mm	201285U
38	201285U.038
40	201285U.040
45	201285U.045
46	201285U.046
50	201285U.050

Pilote éjecteur

Référence 201439



Ø mm	201280U
18	201280U.018
19	201280U.019
20	201280U.020
21	201280U.021
22	201280U.022
23	201280U.023

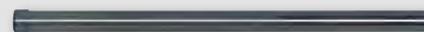
Ø mm	201280U
24	201280U.024
25	201280U.025
26	201280U.026
27	201280U.027
28	201280U.028
29	201280U.029

Ø mm	201280U
30	201280U.030
32	201280U.032
33	201280U.033
35	201280U.035
36	201280U.036
38	201280U.038

Ø mm	201280U
40	201280U.040
45	201280U.045
50	201280U.050

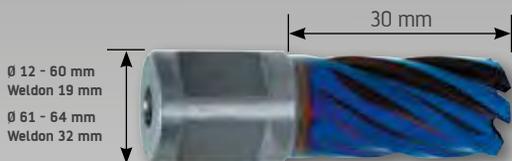
Pilote éjecteur

Référence 201399



Fraises à carotter

HSS-XE Weldon 19



Ø 12 - 60 mm
Weldon 19 mm
Ø 61 - 64 mm
Weldon 32 mm

Pilote éjecteur

Référence 201221

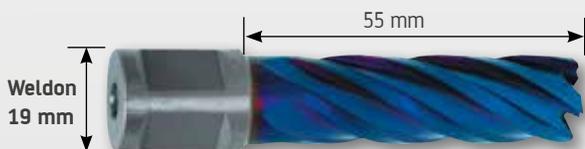


Ø mm	201312
12	201312.012
13	201312.013
14	201312.014
15	201312.015
16	201312.016
17	201312.017
18	201312.018
19	201312.019
20	201312.020
21	201312.021
22	201312.022
23	201312.023
24	201312.024

Ø mm	201312
25	201312.025
26	201312.026
27	201312.027
28	201312.028
29	201312.029
30	201312.030
31	201312.031
32	201312.032
33	201312.033
34	201312.034
35	201312.035
36	201312.036
37	201312.037

Ø mm	201312
38	201312.038
39	201312.039
40	201312.040
41	201312.041
42	201312.042
43	201312.043
44	201312.044
45	201312.045
46	201312.046
47	201312.047
48	201312.048
49	201312.049
50	201312.050

Ø mm	201312
51	201312.051
52	201312.052
53	201312.053
54	201312.054
55	201312.055
56	201312.056
57	201312.057
58	201312.058
59	201312.059
60	201312.060



Weldon
19 mm

Pilote éjecteur

Référence 201226



Ø mm	201313
12	201313.012
13	201313.013
14	201313.014
15	201313.015
16	201313.016
17	201313.017
18	201313.018
19	201313.019
20	201313.020
21	201313.021
22	201313.022
23	201313.023
24	201313.024

Ø mm	201313
25	201313.025
26	201313.026
27	201313.027
28	201313.028
29	201313.029
30	201313.030
31	201313.031
32	201313.032
33	201313.033
34	201313.034
35	201313.035
36	201313.036
37	201313.037

Ø mm	201313
38	201313.038
39	201313.039
40	201313.040
41	201313.041
42	201313.042
43	201313.043
44	201313.044
45	201313.045
46	201313.046
47	201313.047
48	201313.048
49	201313.049
50	201313.050

Ø mm	201313
51	201313.051
52	201313.052
53	201313.053
54	201313.054
55	201313.055
56	201313.056
57	201313.057
58	201313.058
59	201313.059
60	201313.060

HSS-XE Weldon 19



Pilote éjecteur

Référence 201439



Ø mm	201285
18	201285.018
19	201285.019
20	201285.020
21	201285.021
22	201285.022
23	201285.023

Ø mm	201285
24	201285.024
25	201285.025
26	201285.026
27	201285.027
28	201285.028
29	201285.029

Ø mm	201285
30	201285.030
32	201285.032
33	201285.033
35	201285.035
36	201285.036
38	201285.038

Ø mm	201285
40	201285.040
45	201285.045
46	201285.046
50	201285.050



Pilote éjecteur

Référence 201399



Ø mm	201280
18	201280.018
19	201280.019
20	201280.020
21	201280.021
22	201280.022
23	201280.023

Ø mm	201280
24	201280.024
25	201280.025
26	201280.026
27	201280.027
28	201280.028
29	201280.029

Ø mm	201280
30	201280.030
32	201280.032
33	201280.033
35	201280.035
36	201280.036
38	201280.038

Ø mm	201280
40	201280.040
45	201280.045
50	201280.050

Arbres porte-fraises

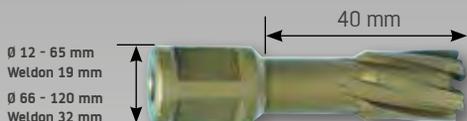
avec et sans lubrification.

Page 138



Fraises à carotter

CARBURE Weldon 19/32



Pilotes éjecteurs

Référence 201149
 \varnothing 12 à 17 mm



Référence 201151
 \varnothing 18 à 65 mm



Référence 201273
 \varnothing 66 à 120 mm



\varnothing mm	201315
12	201315.012
13	201315.013
14	201315.014
15	201315.015
16	201315.016
17	201315.017
18	201315.018
19	201315.019
20	201315.020
21	201315.021

\varnothing mm	201315
22	201315.022
23	201315.023
24	201315.024
25	201315.025
26	201315.026
27	201315.027
28	201315.028
29	201315.029
30	201315.030
31	201315.031

\varnothing mm	201315
32	201315.032
33	201315.033
34	201315.034
35	201315.035
36	201315.036
37	201315.037
38	201315.038
39	201315.039
40	201315.040
41	201315.041

\varnothing mm	201315
42	201315.042
43	201315.043
44	201315.044
45	201315.045
46	201315.046
47	201315.047
48	201315.048
49	201315.049
50	201315.050
51	201315.051

\varnothing mm	201315
52	201315.052
53	201315.053
54	201315.054
55	201315.055
56	201315.056
57	201315.057
58	201315.058
59	201315.059
57	201315.057
58	201315.058

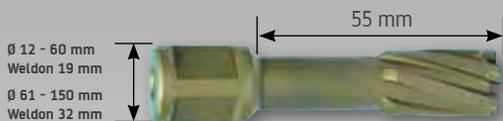
\varnothing mm	201315
59	201315.059
60	201315.060
61	201315.061
62	201315.062
63	201315.063
64	201315.064
65	201315.065
66*	201315.066
67*	201315.067
68*	201315.068

\varnothing mm	201315
69*	201315.069
70*	201315.070
71*	201315.071
72*	201315.072
73*	201315.073
74*	201315.074
75*	201315.075
76*	201315.076
77*	201315.077
78*	201315.078

\varnothing mm	201315
79*	201315.079
80*	201315.080
85*	201315.085
90*	201315.090
95*	201315.095
100*	201315.100
105*	201315.105
110*	201315.110
115*	201315.115
120*	201315.120

* \varnothing 66 à 120 mm queue Weldon 32 mm

CARBURE Weldon 19/32



Pilotes éjecteurs

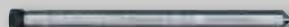
Référence 201226

\varnothing 12 à 17 mm



Référence 201273

\varnothing 18 à 60 mm



Référence 201272

\varnothing 61 à 150 mm



\varnothing mm	201316
12	201316.012
13	201316.013
14	201316.014
15	201316.015
16	201316.016
17	201316.017
17,5	201316.0175
18	201316.018
19	201316.019
20	201316.020
21	201316.021
21,5	201316.0215
22	201316.022

\varnothing mm	201316
23	201316.023
23,5	201316.0235
24	201316.024
25	201316.025
25,5	201316.0255
26	201316.026
27	201316.027
28	201316.028
29	201316.029
30	201316.030
31	201316.031
32	201316.032
33	201316.033

\varnothing mm	201316
34	201316.034
35	201316.035
36	201316.036
37	201316.037
38	201316.038
39	201316.039
40	201316.040
41	201316.041
42	201316.042
43	201316.043
44	201316.044
45	201316.045
46	201316.046

\varnothing mm	201316
47	201316.047
48	201316.048
49	201316.049
50	201316.050
51	201316.051
52	201316.052
53	201316.053
54	201316.054
55	201316.055
56	201316.056
57	201316.057
58	201316.058
59	201316.059

\varnothing mm	201316
60	201316.060
61*	201316.061
62*	201316.062
63*	201316.063
64*	201316.064
65*	201316.065
66*	201316.066
67*	201316.067
68*	201316.068
69*	201316.069
70*	201316.070
71*	201316.071
72*	201316.072
73*	201316.073

\varnothing mm	201316
74*	201316.074
75*	201316.075
76*	201316.076
77*	201316.077
78*	201316.078
79*	201316.079
80*	201316.080
82*	201316.082
83*	201316.083
84*	201316.084
85*	201316.085
88*	201316.088
90*	201316.090
92*	201316.092

\varnothing mm	201316
95*	201316.095
100*	201316.100
103*	201316.103
104*	201316.104
105*	201316.105
106*	201316.106
108*	201316.108
110*	201316.110
115*	201316.115
120*	201316.120
125*	201316.125
130*	201316.130
135*	201316.135
140*	201316.140

\varnothing mm	201316
145*	201316.145
150*	201316.150
155*	201316.155
160*	201316.160
165*	201316.165
170*	201316.170
175*	201316.175
180*	201316.180
185*	201316.185
190*	201316.190
195*	201316.195
200*	201316.200

* \varnothing 61 à 150 mm queue Weldon 32 mm



Fraises à carotter

CARBURE Weldon 19/32



Pilotes éjecteurs

Référence 201302

Ø 14 à 17 mm



Référence 201439

Ø 18 à 60 mm



Référence 201403

Ø 61 à 120 mm



Ø mm	201650
14	201650.014
15	201650.015
16	201650.016
17	201650.017
18	201650.018
19	201650.019
20	201650.020
21	201650.021
22	201650.022
23	201650.023
24	201650.024
25	201650.025
26	201650.026
27	201650.027
28	201650.028
29	201650.029

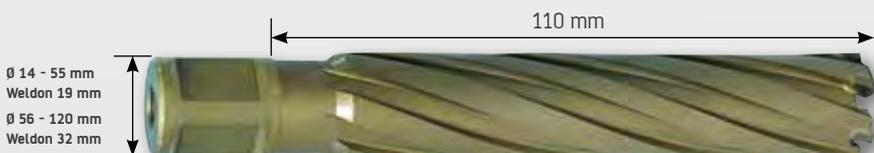
Ø mm	201650
30	201650.030
31	201650.031
32	201650.032
33	201650.033
34	201650.034
35	201650.035
36	201650.036
37	201650.037
38	201650.038
39	201650.039
40	201650.040
41	201650.041
42	201650.042
43	201650.043
44	201650.044
45	201650.045

Ø mm	201650
46	201650.046
47	201650.047
48	201650.048
49	201650.049
50	201650.050
51	201650.051
52	201650.052
53	201650.053
54	201650.054
55	201650.055
56	201650.056
57	201650.057
58	201650.058
59	201650.059
60	201650.060
61*	201650.061

Ø mm	201650
62*	201650.062
63*	201650.063
64*	201650.064
65*	201650.065
66*	201650.066
67*	201650.067
68*	201650.068
69*	201650.069
70*	201650.070
72*	201650.072
73*	201650.073
74*	201650.074
75*	201650.075
76*	201650.076
78*	201650.078
80*	201650.080

Ø mm	201650
82*	201650.082
85*	201650.085
90*	201650.090
95*	201650.095
100*	201650.100
103*	201650.103
104*	201650.104
105*	201650.105
106*	201650.106
108*	201650.108
110*	201650.110
115*	201650.115
120*	201650.120

* Ø 61 à 120 mm
queue Weldon 32 mm



Pilotes éjecteurs

Référence 201304

Ø 14 à 17 mm



Référence 201399

Ø 18 à 55 mm



Référence 201408

Ø 56 à 120 mm



Ø mm	201660
14	201660.014
15	201660.015
16	201660.016
17	201660.017
18	201660.018
19	201660.019
20	201660.020
21	201660.021
22	201660.022
23	201660.023
24	201660.024
25	201660.025
26	201660.026
27	201660.027
28	201660.028
29	201660.029

Ø mm	201660
30	201660.030
31	201660.031
32	201660.032
33	201660.033
34	201660.034
35	201660.035
36	201660.036
37	201660.037
38	201660.038
39	201660.039
40	201660.040
41	201660.041
42	201660.042
43	201660.043
44	201660.044
45	201660.045

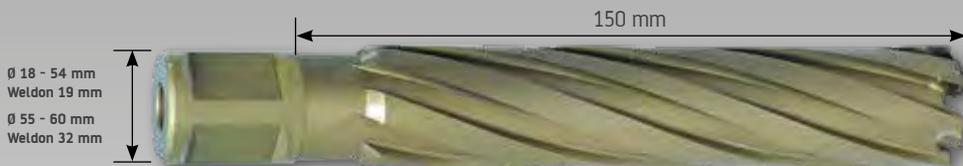
Ø mm	201660
46	201660.046
47	201660.047
48	201660.048
49	201660.049
50	201660.050
51	201660.051
52	201660.052
53	201660.053
54	201660.054
55	201660.055
56*	201660.056
57*	201660.057
58*	201660.058
59*	201660.059
60*	201660.060
61*	201660.061

Ø mm	201660
62*	201660.062
63*	201660.063
64*	201660.064
65*	201660.065
66*	201660.066
67*	201660.067
68*	201660.068
69*	201660.069
70*	201660.070
72*	201660.072
73*	201660.073
74*	201660.074
75*	201660.075
76*	201660.076
78*	201660.078
80*	201660.080

Ø mm	201660
82*	201660.082
85*	201660.085
90*	201660.090
95*	201660.095
100*	201660.100
103*	201660.103
104*	201660.104
105*	201660.105
106*	201660.106
108*	201660.108
110*	201660.110
115*	201660.115
120*	201660.120

* Ø 56 à 120 mm
queue Weldon 32

CARBURE Weldon 19/32



Ø 18 - 54 mm
Weldon 19 mm
Ø 55 - 60 mm
Weldon 32 mm

Pilotes éjecteurs

Référence 201429
Ø 18 à 19 mm



Référence 201152
Ø 20 à 54 mm



Référence 201124
Ø 55 à 60 mm



2 pièces

Ø mm	201665								
18	201665.018	27	201665.027	36	201665.036	45	201665.045	54	201665.054
19	201665.019	28	201665.028	37	201665.037	46	201665.046	55*	201665.055
20	201665.020	29	201665.029	38	201665.038	47	201665.047	56*	201665.056
21	201665.021	30	201665.030	39	201665.039	48	201665.048	57*	201665.057
22	201665.022	31	201665.031	40	201665.040	49	201665.049	58*	201665.058
23	201665.023	32	201665.032	41	201665.041	50	201665.050	59*	201665.059
24	201665.024	33	201665.033	42	201665.042	51	201665.051	60*	201665.060
25	201665.025	34	201665.034	43	201665.043	52	201665.052		
26	201665.026	35	201665.035	44	201665.044	53	201665.053		

* Ø 55 à 60 mm
queue Weldon 32

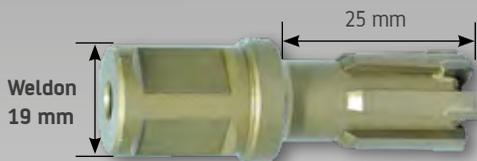
Arbres porte-fraises avec et sans lubrification.

Page 138



Fraises à carotter

CARBURE RAIL-LINE Weldon 19



Pilote éjecteur

Référence 201221

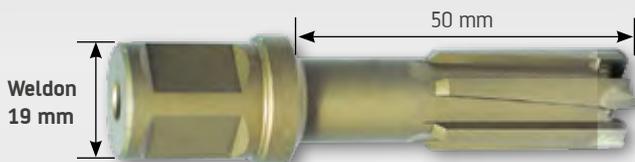


Ø mm	201680
14	201680.014
15	201680.015
16	201680.016
17	201680.017
18	201680.018
19	201680.019
20	201680.020

Ø mm	201680
21	201680.021
22	201680.022
23	201680.023
24	201680.024
25	201680.025
26	201680.026
27	201680.027

Ø mm	201680
28	201680.028
29	201680.029
30	201680.030
31	201680.031
32	201680.032
33	201680.033
34	201680.034

Ø mm	201680
35	201680.035
36	201680.036
37	201680.037
38	201680.038
39	201680.039
40	201680.040



Pilote éjecteur

Référence 201226



Ø mm	201690
14	201690.014
15	201690.015
16	201690.016
17	201690.017
18	201690.018
19	201690.019
20	201690.020
21	201690.021
22	201690.022
23	201690.023

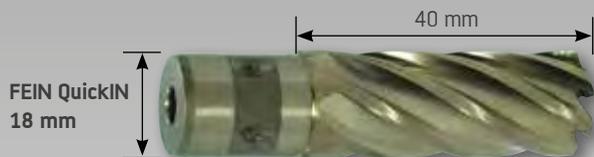
Ø mm	201690
24	201690.024
25	201690.025
26	201690.026
27	201690.027
28	201690.028
29	201690.029
30	201690.030
31	201690.031
32	201690.032
33	201690.033

Ø mm	201690
34	201690.034
35	201690.035
36	201690.036
37	201690.037
38	201690.038
39	201690.039
40	201690.040
41	201690.041
42	201690.042
43	201690.043

Ø mm	201690
44	201690.044
45	201690.045
46	201690.046
47	201690.047
48	201690.048
49	201690.049
50	201690.050
51	201690.051
52	201690.052
53	201690.053

Ø mm	201690
54	201690.054
55	201690.055
56	201690.056
57	201690.057
58	201690.058
59	201690.059
60	201690.060

HSS TYPE FEIN QuickIN



Ø mm	201146U
12	201146U.012
13	201146U.013
14	201146U.014
15	201146U.015
16	201146U.016
17	201146U.017
18	201146U.018
19	201146U.019
20	201146U.020
21	201146U.021
22	201146U.022
23	201146U.023

Ø mm	201146U
24	201146U.024
25	201146U.025
26	201146U.026
27	201146U.027
28	201146U.028
29	201146U.029
30	201146U.030
31	201146U.031
32	201146U.032
33	201146U.033
34	201146U.034
35	201146U.035

Pilote éjecteur

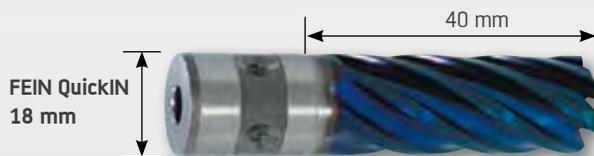
Référence 201388



Ø mm	201146U
36	201146U.036
37	201146U.037
38	201146U.038
39	201146U.039
40	201146U.040
43	201146U.043
44	201146U.044
45	201146U.045
46	201146U.046
47	201146U.047
48	201146U.048
49	201146U.049

Ø mm	201146U
50	201146U.050
51	201146U.051
52	201146U.052
53	201146U.053
54	201146U.054
55	201146U.055
56	201146U.056
57	201146U.057
58	201146U.058
59	201146U.059
60	201146U.060

HSS-XE TYPE FEIN QuickIN



Ø mm	201146
12	201146.012
13	201146.013
14	201146.014
15	201146.015
16	201146.016
17	201146.017
18	201146.018
19	201146.019
20	201146.020
21	201146.021
22	201146.022
23	201146.023
24	201146.024

Ø mm	201146
25	201146.025
26	201146.026
27	201146.027
28	201146.028
29	201146.029
30	201146.030
31	201146.031
32	201146.032
33	201146.033
34	201146.034
35	201146.035
36	201146.036
37	201146.037

Pilote éjecteur

Référence 201388



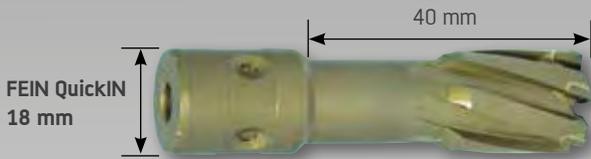
Ø mm	201146
38	201146.038
39	201146.039
40	201146.040
41	201146.041
43	201146.043
44	201146.044
45	201146.045
46	201146.046
47	201146.047
48	201146.048
49	201146.049
50	201146.050
51	201146.051

Ø mm	201146
52	201146.052
53	201146.053
54	201146.054
55	201146.055
56	201146.056
57	201146.057
58	201146.058
59	201146.059
60	201146.060



Fraises à carotter

CARBURE TYPE FEIN QuickIN



Ø mm	201147
12	201147.012
13	201147.013
14	201147.014
15	201147.015
16	201147.016
17	201147.017
18	201147.018
19	201147.019
20	201147.020
21	201147.021
22	201147.022
23	201147.023
24	201147.024
25	201147.025

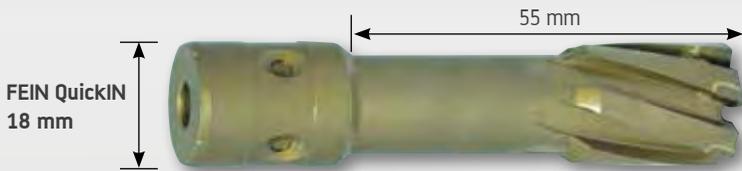
Ø mm	201147
26	201147.026
27	201147.027
28	201147.028
29	201147.029
30	201147.030
31	201147.031
32	201147.032
33	201147.033
34	201147.034
35	201147.035
36	201147.036
37	201147.037
38	201147.038
39	201147.039

Ø mm	201147
40	201147.040
41	201147.041
42	201147.042
43	201147.043
44	201147.044
45	201147.045
46	201147.046
47	201147.047
48	201147.048
49	201147.049
50	201147.050
51	201147.051
52	201147.052
53	201147.053

Ø mm	201147
54	201147.054
55	201147.055
56	201147.056
57	201147.057
58	201147.058
59	201147.059
60	201147.060
61	201147.061
62	201147.062
63	201147.063
64	201147.064
65	201147.065

Pilote éjecteur

Référence 201388



Ø mm	201148
12	201148.012
13	201148.013
14	201148.014
15	201148.015
16	201148.016
17	201148.017
18	201148.018
19	201148.019
20	201148.020
21	201148.021
22	201148.022
23	201148.023
24	201148.024

Ø mm	201148
25	201148.025
26	201148.026
27	201148.027
28	201148.028
29	201148.029
30	201148.030
31	201148.031
32	201148.032
33	201148.033
34	201148.034
35	201148.035
36	201148.036
37	201148.037

Ø mm	201148
38	201148.038
39	201148.039
40	201148.040
41	201148.041
43	201148.043
44	201148.044
45	201148.045
46	201148.046
47	201148.047
48	201148.048
49	201148.049
50	201148.050
51	201148.051

Ø mm	201148
52	201148.052
53	201148.053
54	201148.054
55	201148.055
56	201148.056
57	201148.057
58	201148.058
59	201148.059
60	201148.060

Pilote éjecteur

Référence 201154



Solution ÉCO

Adaptez les fraises
W19 sur vos FEIN !

Adaptateur FEIN

QuickIN / Weldon 19
Référence 201263



Pilote éjecteur

Références
201226 pour longueur 30 mm
201160 pour longueur 55 mm



Les adaptations «économiques» pour FEIN

Référence 201263

FEIN QuickIN 18 mm Weldon 19 mm

6,34 x 102 mm
Référence 201226

6,34 x 116 mm
Référence 201318

6,34 x 130 mm
Référence 201160

HSS Ø 12 à 60 mm - Réf. 201255

HSS-XE Ø 12 à 60 mm - Réf. 201312

CARBURE Ø 12 à 17 mm - Réf. 201315

HSS Ø 12 à 60 mm - Réf. 201265

HSS-XE Ø 12 à 60 mm - Réf. 201313

CARBURE Ø 12 à 17 mm - Réf. 201316

Référence 201161

FEIN QuickIN 18 mm Weldon 19 mm

7,98 x 157 mm
Référence 201436

7,98 x 184 mm
Référence 201438

7,98 x 118 mm
Référence 201272

7,98 x 130 mm
Référence 201439

GOLD 80 Ø 18 à 50 mm - Réf. 201285U
XE 80 Ø 18 à 50 mm - Réf. 201285

GOLD 110 Ø 18 à 50 mm - Réf. 201280U
XE 110 Ø 18 à 50 mm - Réf. 201280

CARBURE Ø 18 à 65 mm - Réf. 201315

CARBURE Ø 18 à 65 mm - Réf. 201316

Réducteur Weldon
Référence 210048



Agrandisseur Weldon
Référence 201386



Pilote éjecteur
À définir selon le type de fraise



Coffrets de fraises à carotter

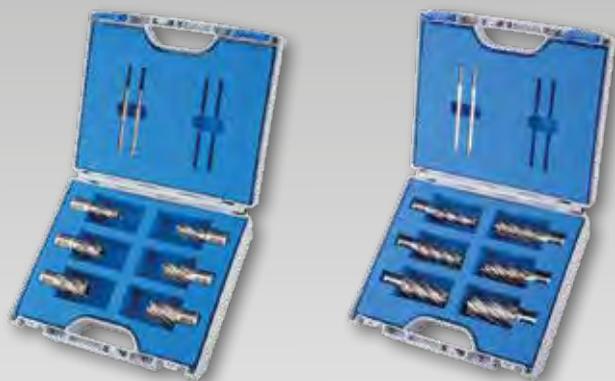
HSS Weldon 19

Référence 201474, longueur 30

6 fraises à carotter Ø 12, 14, 16, 18, 20 et 22 mm
2 pilotes éjecteurs

Référence 201475, longueur 50

6 fraises à carotter Ø 14, 16, 18, 20, 22 et 26 mm
2 pilotes éjecteurs



Référence 201153, longueur 30

Référence 201483, longueur 50

39 fraises à carotter Ø 12 à 50 mm
4 pilotes éjecteurs



HSS-XE Weldon 19

Référence 201325, longueur 30

Référence 201328, longueur 55

6 fraises à carotter Ø 14, 16, 18, 20, 22 et 26 mm
2 pilotes éjecteurs



Référence 201360, longueur 30

Référence 201363, longueur 55

39 fraises à carotter Ø 12 à 50 mm
4 pilotes éjecteurs



CARBURE Weldon 19

Référence 201336

6 fraises à carotter Ø 14, 16, 18, 20, 22 et 26 mm
4 pilotes éjecteurs



Référence 201366

39 fraises à carotter Ø 12 à 50 mm
4 pilotes éjecteurs



HSS type FEIN QuickIN

Référence 201335

6 fraises à carotter Ø 12, 14, 16, 18, 20 et 22 mm
2 pilotes éjecteurs



CARBURE type FEIN QuickIN

Référence 201337, longueur 40

6 fraises à carotter Ø 14, 16, 18, 20, 22 et 26 mm
2 pilotes éjecteurs

Référence 201354

6 fraises à carotter Ø 12, 14, 18, 20, 22 et 26 mm
2 pilotes éjecteurs



HSS-XE type FEIN QuickIN

Référence 201333

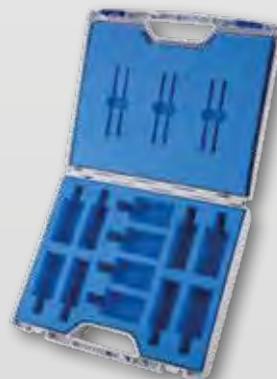
6 fraises à carotter Ø 14, 16, 18, 20, 22 et 26 mm
2 pilotes éjecteurs



Composez votre coffret

Références 201332 et 201338

Composez votre coffret de 6, 12 ou 50 fraises à carotter
HSS, XE, Carbure Weldon 19 ou type FEIN QuickIN.



Cloches carbure



Ø mm	201130	Ø mm	201130	Ø mm	201130						
14	201130.014	27	201130.027	42	201130.042	60	201130.060	78	201130.078	97	201130.097
14,5	201130.0145	28	201130.028	43	201130.043	60,5	201130.0605	79	201130.079	98	201130.098
15	201130.015	29	201130.029	44	201130.044	61	201130.061	80	201130.080	99	201130.099
16	201130.016	30	201130.030	45	201130.045	62	201130.062	81	201130.081	100	201130.100
16,5	201130.0165	30,5	201130.0305	46	201130.046	63	201130.063	82	201130.082	105	201130.105
17	201130.017	31	201130.031	47	201130.047	64	201130.064	83	201130.083	110	201130.110
18	201130.018	32	201130.032	48	201130.048	65	201130.065	84	201130.084	115	201130.115
18,5	201130.0185	32,5	201130.0325	49	201130.049	66	201130.066	85	201130.085	120	201130.120
19	201130.019	33	201130.033	50	201130.050	67	201130.067	86	201130.086	125	201130.125
20	201130.020	34	201130.034	50,5	201130.0505	68	201130.068	87	201130.087	130	201130.130
20,5	201130.0205	35	201130.035	51	201130.051	69	201130.069	88	201130.088	135	201130.135
21	201130.021	36	201130.036	52	201130.052	70	201130.070	89	201130.089	140	201130.140
22	201130.022	37	201130.037	53	201130.053	71	201130.071	90	201130.090	145	201130.145
22,5	201130.0225	38	201130.038	54	201130.054	72	201130.072	91	201130.091	150	201130.150
23	201130.023	38,5	201130.0385	55	201130.055	73	201130.073	92	201130.092		
24	201130.024	39	201130.039	56	201130.056	74	201130.074	93	201130.093		
25	201130.025	40	201130.040	57	201130.057	75	201130.075	94	201130.094		
25,5	201130.0255	40,5	201130.0405	58	201130.058	76	201130.076	95	201130.095		
26	201130.026	41	201130.041	59	201130.059	77	201130.077	96	201130.096		

Cloche carbure, référence 201141, longueur 55 mm sur demande.



CM2
pour Ø 14
à 120 mm
Référence
201135



CM3
pour Ø 14
à 120 mm
Référence
201136



CM3
pour Ø 105
à 150 mm
Référence
201459



Weldon 19
pour Ø 14
à 120 mm
Référence
201442



FEIN QuickIN
pour Ø 14
à 120 mm
Référence
201443



Forêt Tialn
Ø 8 x 80 mm
Référence 201446



**Adaptation
ÉCONOMIQUE**
*Pour les perçages de
gros diamètres (Carbure)*



Pilote éjecteur
Référence 201226

BI-MÉTAL COBALT 8%



Ø mm	201500	Ø mm	201500						
14	201500.014	35	201500.035	57	201500.057	89	201500.089	152	201500.0152
16	201500.016	37	201500.037	59	201500.059	92	201500.092	160	201500.0160
17	201500.017	38	201500.038	60	201500.060	95	201500.095	168	201500.0168
19	201500.019	40	201500.040	64	201500.064	98	201500.098	177	201500.0177
20	201500.020	41	201500.041	65	201500.065	100	201500.0100	200	201500.0200
21	201500.021	43	201500.043	67	201500.067	102	201500.0102	210	201500.0210
22	201500.022	44	201500.044	68	201500.068	105	201500.0105	220	201500.0220
24	201500.024	45	201500.045	70	201500.070	108	201500.0108	233	201500.0233
25	201500.025	46	201500.046	73	201500.073	111	201500.0111	250	201500.0250
27	201500.027	48	201500.048	75	201500.075	114	201500.0114	260	201500.0260
28	201500.028	50	201500.050	76	201500.076	121	201500.0121	265	201500.0265
29	201500.029	51	201500.051	79	201500.079	127	201500.0127	279	201500.0279
30	201500.030	52	201500.052	80	201500.080	133	201500.0133	305	201500.0305
32	201500.032	54	201500.054	83	201500.083	140	201500.0140		
33	201500.033	55	201500.055	86	201500.086	146	201500.0146		

Ø 14-30 mm
Arbre Ø 6,35 mm
Référence 201509



Ø 32-210 mm
Arbre Ø 11,0 mm
Référence 201521



Ø 32-210 mm
Arbre SDS PLUS
Référence 201511



Ø 14-30 mm
Arbre Ø 9,5 mm
Référence 201507



Ø 32-305 mm
Arbre Ø 11,0 mm
Référence 201528



Foret
Référence 201512
Pour Arbres référence 201509



Ø 32-210 mm
Arbre Ø 9,5 mm
Référence 201503



Ø 32-305 mm
Arbre SDS PLUS
Référence 201510



Foret
Référence 201505
Pour Arbres références 201503,
201507, 201521, 201528, 201510
et 201511



Ø 22, 29, 35, 44, 51,
64 et 68 mm
Référence 201501



Ø 16, 19, 20, 22, 29,
35, 38, 40, 44, 51,
57, 65 et 68 mm
Référence 201516

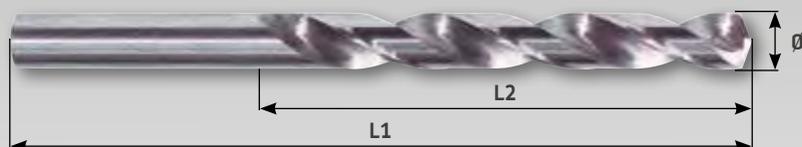


Forets à queue cylindrique DIN 338

Foret DIN 338 à queue cylindrique pour la réalisation de perçage dans la plupart des matériaux courants.

Caractéristiques techniques	Foret HSS-G taillé meulé	Foret HSSE-Co 5
Amincissement :	à partir de Ø 3,0 mm affûtage en croix selon DIN 1412C	
Angle de pointe :	118°	130°
Surface :	rectifiée	rectifiée
Affûtage de la pointe :	dépouille conique	dépouille conique
Angle d'hélice :	25-30°	36°
Tolérance sur Ø :	h8	h8

Foret DIN 338 HSS-G taillé meulé



Foret standard en acier rapide, taillé meulé. Très bonne concentricité et précision. Excellente performance de coupe. Auto-centrage grâce à son affûtage en croix. Nécessite moins d'effort d'avance.

Ø 0,3 à 16 toutes dimensions standard.

Référence HSS-G	Ø mm	L1 mm	L2 mm	Condit. pièce	Référence HSS-G	Ø mm	L1 mm	L2 mm	Condit. pièce	Référence HSS-G	Ø mm	L1 mm	L2 mm	Condit. pièce
214003	0,3	19	3	10	214040	4,0	75	43	10	214077	7,7	117	75	10
214004	0,4	20	5	10	214041	4,1	75	43	10	214078	7,8	117	75	10
214005	0,5	22	6	10	214042	4,2	75	43	10	214079	7,9	117	75	10
214006	0,6	24	7	10	214043	4,3	80	47	10	214080	8,0	117	75	10
214007	0,7	28	9	10	214044	4,4	80	47	10	214081	8,1	117	75	10
214008	0,8	30	10	10	214045	4,5	80	47	10	214082	8,2	117	75	10
214009	0,9	32	11	10	214046	4,6	80	47	10	214083	8,3	117	75	10
214010	1,0	34	12	10	214047	4,7	80	52	10	214084	8,4	117	75	10
214011	1,1	36	14	10	214048	4,8	86	52	10	214085	8,5	117	75	10
214012	1,2	38	16	10	214049	4,9	86	52	10	214086	8,6	125	81	10
214013	1,3	38	16	10	214050	5,0	86	52	10	214087	8,7	125	81	10
214014	1,4	40	18	10	214051	5,1	86	52	10	214088	8,8	125	81	10
214015	1,5	40	18	10	214052	5,2	86	52	10	214089	8,9	125	81	10
214016	1,6	43	20	10	214053	5,3	86	52	10	214090	9,0	125	81	10
214017	1,7	43	20	10	214054	5,4	93	57	10	214091	9,1	125	81	10
214018	1,8	46	22	10	214055	5,5	93	57	10	214092	9,2	125	81	10
214019	1,9	46	22	10	214056	5,6	93	57	10	214093	9,3	125	81	10
214020	2,0	49	24	10	214057	5,7	93	57	10	214094	9,4	125	81	10
214021	2,1	49	24	10	214058	5,8	93	57	10	214095	9,5	125	81	10
214022	2,2	53	27	10	214059	5,9	93	57	10	214096	9,6	133	87	10
214023	2,3	53	27	10	214060	6,0	93	63	10	214097	9,7	133	87	10
214024	2,5	57	30	10	214061	6,1	101	63	10	214098	9,8	133	87	10
214025	2,5	57	30	10	214062	6,2	101	63	10	214099	9,9	133	87	10
214026	2,6	57	30	10	214063	6,3	101	63	10	214100	10,0	133	87	10
214027	2,7	61	33	10	214064	6,4	101	63	10	214102	10,2	133	87	5
214028	2,8	61	33	10	214065	6,5	101	63	10	214105	10,5	133	87	5
214029	2,9	61	33	10	214066	6,6	101	63	10	214110	11,0	142	94	5
214030	3,0	61	33	10	214067	6,7	101	63	10	214115	11,5	142	94	5
214031	3,1	65	36	10	214068	6,8	109	69	10	214120	12,0	151	101	5
214032	3,2	65	36	10	214069	6,9	109	69	10	214125	12,5	151	101	5
214033	3,3	65	36	10	214070	7,0	109	69	10	214130	13,0	151	101	5
214034	3,4	70	39	10	214071	7,1	109	69	10	214135	13,5	160	108	5
214035	3,5	70	39	10	214072	7,2	109	69	10	214140	14,0	160	108	5
214036	3,6	70	39	10	214073	7,3	109	69	10	214145	14,5	169	114	5
214037	3,6	70	39	10	214074	7,4	109	69	10	214150	15,0	169	114	5
214038	3,8	75	43	10	214075	7,5	109	69	10	214155	15,5	178	120	5
214039	3,9	75	43	10	214076	7,6	117	75	10	214145	16,0	178	120	5

Forets à queue cylindrique DIN 338

Foret DIN 338 HSSE-Co 5



Foret universel offrant une excellente tenue aux températures élevées. Idéal pour le perçage des inox et des aciers fortement alliés.

Ø 0,3 à 16 mm toutes dimensions standard.

Référence HSSE-Co 5	Ø mm	L1 mm	L2 mm	Condit. pièce	Référence HSSE-Co 5	Ø mm	L1 mm	L2 mm	Condit. pièce	Référence HSSE-Co 5	Ø mm	L1 mm	L2 mm	Condit. pièce
215003	0,3	19	3	10	215040	4,0	75	43	10	215077	7,7	117	75	10
215004	0,4	20	5	10	215041	4,1	75	43	10	215078	7,8	117	75	10
215005	0,5	22	6	10	215042	4,2	75	43	10	215079	7,9	117	75	10
215006	0,6	24	7	10	215043	4,3	80	47	10	215080	8,0	117	75	10
215007	0,7	28	9	10	215044	4,4	80	47	10	215081	8,1	117	75	10
215008	0,8	30	10	10	215045	4,5	80	47	10	215082	8,2	117	75	10
215009	0,9	32	11	10	215046	4,6	80	47	10	215083	8,3	117	75	10
215010	1,0	34	12	10	215047	4,7	80	52	10	215084	8,4	117	75	10
215011	1,1	36	14	10	215048	4,8	86	52	10	215085	8,5	117	75	10
215012	1,2	38	16	10	215049	4,9	86	52	10	215086	8,6	125	81	10
215013	1,3	38	16	10	215050	5,0	86	52	10	215087	8,7	125	81	10
215014	1,4	40	18	10	215051	5,1	86	52	10	215088	8,8	125	81	10
215015	1,5	40	18	10	215052	5,2	86	52	10	215089	8,9	125	81	10
215016	1,6	43	20	10	215053	5,3	86	52	10	215090	9,0	125	81	10
215017	1,7	43	20	10	215054	5,4	93	57	10	215091	9,1	125	81	10
215018	1,8	46	22	10	215055	5,5	93	57	10	215092	9,2	125	81	10
215019	1,9	46	22	10	215056	5,6	93	57	10	215093	9,3	125	81	10
215020	2,0	49	24	10	215057	5,7	93	57	10	215094	9,4	125	81	10
215021	2,1	49	24	10	215058	5,8	93	57	10	215095	9,5	125	81	10
215022	2,2	53	27	10	215059	5,9	93	57	10	215096	9,6	133	87	10
215023	2,3	53	27	10	215060	6,0	93	63	10	215097	9,7	133	87	10
215024	2,5	57	30	10	215061	6,1	101	63	10	215098	9,8	133	87	10
215025	2,5	57	30	10	215062	6,2	101	63	10	215099	9,9	133	87	10
215026	2,6	57	30	10	215063	6,3	101	63	10	215100	10,0	133	87	10
215027	2,7	61	33	10	215064	6,4	101	63	10	215102	10,2	133	87	5
215028	2,8	61	33	10	215065	6,5	101	63	10	215105	10,5	133	87	5
215029	2,9	61	33	10	215066	6,6	101	63	10	215110	11,0	142	94	5
215030	3,0	61	33	10	215067	6,7	101	63	10	215115	11,5	142	94	5
215031	3,1	65	36	10	215068	6,8	109	69	10	215120	12,0	151	101	5
215032	3,2	65	36	10	215069	6,9	109	69	10	215125	12,5	151	101	5
215033	3,3	65	36	10	215070	7,0	109	69	10	215130	13,0	151	101	5
215034	3,4	70	39	10	215071	7,1	109	69	10	215135	13,5	160	108	5
215035	3,5	70	39	10	215072	7,2	109	69	10	215140	14,0	160	108	5
215036	3,6	70	39	10	215073	7,3	109	69	10	215145	14,5	169	114	5
215037	3,6	70	39	10	215074	7,4	109	69	10	215150	15,0	169	114	5
215038	3,8	75	43	10	215075	7,5	109	69	10	215155	15,5	178	120	5
215039	3,9	75	43	10	215076	7,6	117	75	10	215145	16,0	178	120	5



Foret DIN 338 HSS à queue réduite



Idéal pour le perçage de grands diamètres à l'aide d'un mandrin jusqu'à 13 mm de capacité.

Référence	Ø1 mm	L1 mm	Ø2 mm	L2 mm	Condit. pièce
2004105	10,5	133,0	10,0	30,0	1
2004110	11,0	142,0	10,0	30,0	1
2004115	11,5	142,0	10,0	30,0	1
2004120	12,0	151,0	10,0	30,0	1
2004125	12,5	151,0	10,0	30,0	1
2004130	13,0	151,0	10,0	30,0	1
2004135	13,5	160,0	10,0	30,0	1
2004140	14,0	160,0	10,0	30,0	1
2004145	14,5	169,0	10,0	30,0	1
2004150	15,0	169,0	10,0	30,0	1

Référence	Ø1 mm	L1 mm	Ø2 mm	L2 mm	Condit. pièce
2004155	15,5	178,0	10,0	30,0	1
2004160	16,0	178,0	10,0	30,0	1
2004165	16,5	184,0	13,0	35,0	1
2004170	17,0	184,0	13,0	35,0	1
2004175	17,5	191,0	13,0	35,0	1
2004180	18,0	191,0	13,0	35,0	1
2004185	18,5	198,0	13,0	35,0	1
2004190	19,0	198,0	13,0	35,0	1
2004195	19,5	205,0	13,0	35,0	1
2004200	20,0	205,0	13,0	35,0	1

Foret DIN 345 HSS à queue cône Morse



Foret HSS à queue cône Morse pour la réalisation de perçage des aciers alliés ou non alliés et des fontes.

Caractéristiques techniques Foret HSS à Queue Cône Morse

Amincissement : de l'âme selon DIN 1412A

Angle de pointe : 25 - 30°

Surface : rectifiée noire

Affûtage de la pointe : dépouille conique

Tolérance sur Ø : h8

Référence	Ø mm	L1 mm	L2 mm	Cône Morse	Référence	Ø mm	L1 mm	L2 mm	Cône Morse	Référence	Ø mm	L1 mm	L2 mm	Cône Morse
204100	10,0	168,0	87,0	1	204175	17,5	228,0	130,0	2	204250	25,0	281,0	160,0	3
204105	10,5	168,0	87,0	1	204180	18,0	228,0	130,0	2	204255	25,5	286,0	165,0	3
204110	11,0	175,0	94,0	1	204185	18,5	233,0	135,0	2	204260	26,0	286,0	165,0	3
204115	11,5	175,0	94,0	1	204190	19,0	233,0	135,0	2	204265	26,5	286,0	165,0	3
204120	12,0	182,0	101,0	1	204195	19,5	238,0	140,0	2	204270	27,0	291,0	170,0	3
204125	12,5	182,0	101,0	1	204200	20,0	238,0	140,0	2	204275	27,5	291,0	170,0	3
204130	13,0	182,0	101,0	1	204205	20,5	243,0	145,0	2	204280	28,0	291,0	170,0	3
204135	13,5	189,0	108,0	1	204210	21,0	243,0	145,0	2	204285	28,5	296,0	175,0	3
204140	14,0	189,0	108,0	1	204215	21,5	248,0	150,0	2	204290	29,0	296,0	175,0	3
204145	14,5	212,0	114,0	2	204220	22,0	248,0	150,0	2	204295	29,5	296,0	175,0	3
204150	15,0	212,0	114,0	2	204225	22,5	253,0	155,0	2	204300	30,0	296,0	175,0	3
204155	15,5	218,0	120,0	2	204230	23,0	253,0	155,0	2	204305	30,5	301,0	180,0	3
204160	16,0	218,0	120,0	2	204235	23,5	276,0	155,0	3	204310	31,0	301,0	180,0	3
204165	16,5	223,0	125,0	2	204240	24,0	281,0	160,0	3	204315	31,5	301,0	180,0	3
204170	17,0	223,0	125,0	2	204245	24,5	281,0	160,0	3					

Accessoires



Mandrin à clé
Ø 1 à 13 mm
Référence 20525



Mandrin auto-serrant
Ø 1 à 16 mm - Type B18
Référence 18009



Réduction cône Morse
CM3 / CM1, CM3 / CM2
et CM3 / CM1



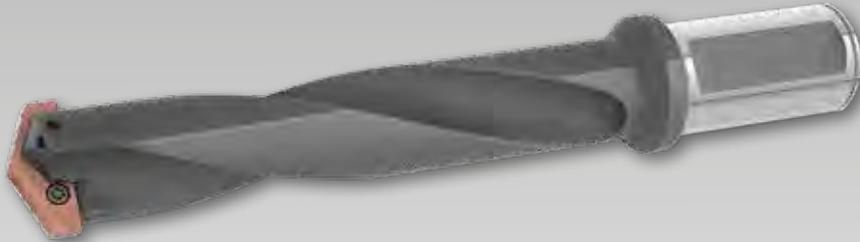
Bidon 5 litres d'huile
de coupe soluble
Référence 21011



Fût 200 litres d'huile
de coupe soluble
Référence 21012

Les **forets à plaquettes** sont constitués de deux composants, le porte-outil et les plaquettes de coupe. Ils disposent également d'une alimentation en liquide de refroidissement interne, qui garantit une excellente élimination des copeaux, même dans les trous profonds.

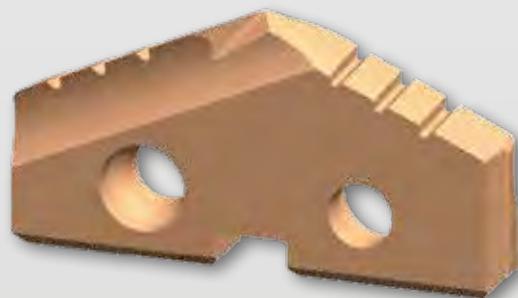
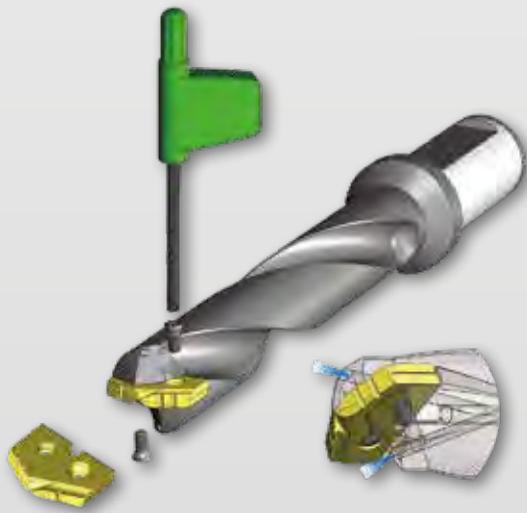
Les **forets à plaquettes** sont particulièrement adaptés pour une utilisation sur toutes les machines à commande numérique, telles que les bancs de perçage, perceuses à colonne et les perceuses radiales.



Foret à plaquettes

Principales caractéristiques

- Alimentation en liquide de refroidissement interne pour une excellente élimination des copeaux, même avec des trous profonds.
- La connexion de haute précision entre le support et la plaquette de coupe assure des tolérances serrées et des plaquettes de coupe faciles à changer.
- Les plaquettes de coupe sont en acier au carbure, avec un revêtement optimisé pour leur application.
- Cette combinaison donne des performances de coupe et une durée de vie bien supérieures à celles des outils de forage conventionnels.
- En remplaçant rapidement les plaquettes de coupe, la foret plat est immédiatement prêt à être utilisé.
- L'arête de coupe XR optimisée sur les plaquettes de coupe réduit considérablement les efforts de coupe.
- Toutes les plaquettes de coupe ont une «fonction de brise-copeaux» qui augmente encore la stabilité pendant le processus de perçage.



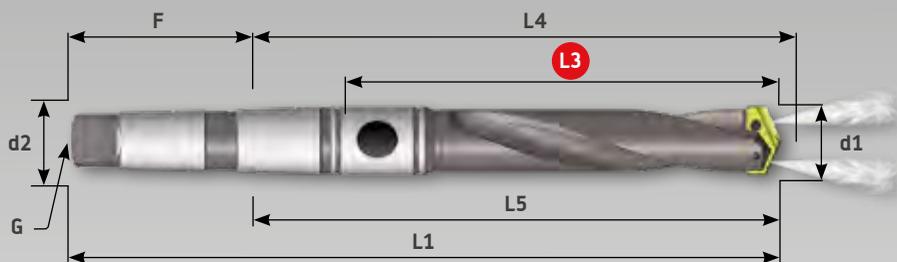
Plaquette

Forets à plaquettes

Foret à plaquettes queue DIN 1835-B

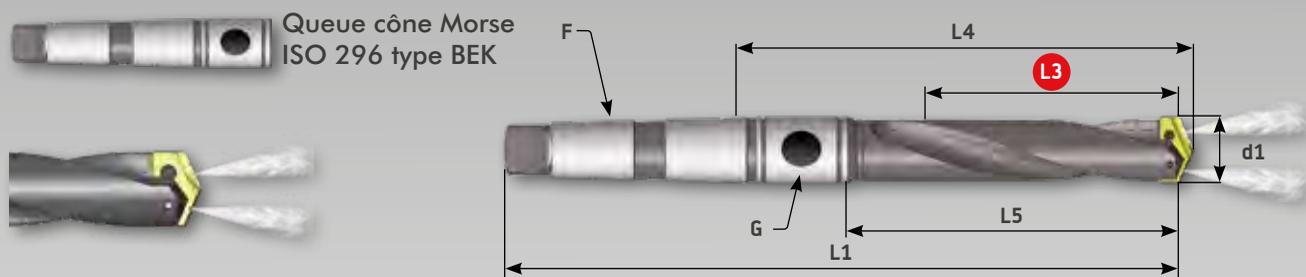


Queue DIN 1835-B



Référence 221010		L3 mm	L5 mm	L4 mm	L1 mm	d2 mm	F mm	G
221010011750180	Ø 18,0 - 24,0 mm	117,5	154,8	158,4	210,8	25,0	56,0	1/8 "
221010011750220	Ø 22,0 - 24,0 mm	117,5	154,8	158,4	210,8	25,0	56,0	1/8 "
221010013650255	Ø 25,0 - 35,0 mm	136,5	179,4	183,0	239,4	32,0	60,0	1/4 "
221010013650300	Ø 30,0 - 35,0 mm	136,5	179,4	183,0	239,4	32,0	60,0	1/4 "
221010016510360	Ø 36,0 - 47,0 mm	165,1	217,5	222,3	287,5	40,0	70,0	1/4 "
221010016510420	Ø 42,0 - 47,0 mm	165,1	217,5	222,3	287,5	40,0	70,0	1/4 "
221010006030095	Ø 9,5 - 11,0 mm	60,3	89,7	92,1	139,7	20,0	50,0	1/8 "
221010006030115	Ø 11,5 - 12,5 mm	60,3	89,7	92,1	139,7	20,0	50,0	1/8 "
221010006350130	Ø 13,0 - 17,5 mm	63,5	92,1	94,9	142,1	20,0	50,0	1/8 "
221010006350155	Ø 15,5 - 17,5 mm	63,5	92,1	94,9	142,1	20,0	50,0	1/8 "
221010016830180	Ø 18,0 - 24,0 mm	168,3	205,6	209,2	261,6	25,0	56,0	1/8 "
221010016830220	Ø 22,0 - 24,0 mm	168,3	205,6	209,2	261,6	25,0	56,0	1/8 "
221010018730250	Ø 25,0 - 35,0 mm	187,3	230,2	233,8	290,2	32,0	60,0	1/4 "
221010018730300	Ø 30,0 - 35,0 mm	187,3	230,2	233,8	290,2	32,0	60,0	1/4 "
221010020960360	Ø 36,0 - 47,0 mm	209,6	261,9	266,7	331,9	40,0	70,0	1/4 "
221010020960420	Ø 42,0 - 47,0 mm	209,6	261,9	266,7	331,9	40,0	70,0	1/4 "
221010023180480	Ø 48,0 - 65,0 mm	231,8	281,0	285,8	351,0	40,0	70,0	1/4 "
221010023180560	Ø 56,0 - 65,0 mm	231,8	281,0	285,8	351,0	40,0	70,0	1/4 "
221010011110095	Ø 9,5 - 11,0 mm	111,1	140,5	142,9	190,5	20,0	50,0	1/8 "
221010011110115	Ø 11,5 - 12,5 mm	111,1	140,5	142,9	190,5	20,0	50,0	1/8 "
221010011430130	Ø 13,0 - 17,5 mm	114,3	142,9	145,7	192,9	20,0	50,0	1/8 "
221010011430155	Ø 15,5 - 17,5 mm	114,3	142,9	145,7	192,9	20,0	50,0	1/8 "
221010026990180	Ø 18,0 - 24,0 mm	269,9	307,2	310,8	363,2	25,0	56,0	1/8 "
221010026990220	Ø 22,0 - 24,0 mm	269,9	307,2	310,8	363,2	25,0	56,0	1/8 "
221010028890250	Ø 25,0 - 35,0 mm	288,9	331,8	335,4	391,8	32,0	60,0	1/4 "
221010028890300	Ø 30,0 - 35,0 mm	288,9	331,8	335,4	391,8	32,0	60,0	1/4 "

Foret à plaquettes queue cône Morse



Référence 221030		L3 mm	L5 mm	L4 mm	L1 mm	F	G
221030012070180	Ø 18,0 - 24,0 mm	120,7	149,2	193,3	283,3	3	1/8 "
221030012070220	Ø 22,0 - 24,0 mm	120,7	149,2	193,3	283,3	3	1/8 "
221030013650250	Ø 25,0 - 35,0 mm	136,5	165,1	218,4	331,8	4	1/8 "
221030013650300	Ø 30,0 - 35,0 mm	136,5	165,1	218,4	331,8	4	1/4 "
221030016510360	Ø 36,0 - 47,0 mm	165,1	196,9	250,9	363,6	4	1/4 "
221030016510420	Ø 42,0 - 47,0 mm	165,1	196,9	250,9	363,6	4	1/4 "
221030006030095	Ø 9,5 - 11,0 mm	60,3	80,2	116,7	188,9	2	1/16 "
221030006030115	Ø 11,5 - 12,5 mm	60,3	80,2	116,7	188,9	2	1/16 "
221030006350130	Ø 13,0 - 17,5 mm	63,5	84,1	121,0	192,9	2	1/16 "
221030006350155	Ø 15,5 - 17,5 mm	63,5	84,1	121,0	192,9	2	1/16 "
221030017150180	Ø 18,0 - 24,0 mm	171,5	200,0	244,1	334,2	3	1/8 "
221030017150220	Ø 22,0 - 24,0 mm	171,5	200,0	244,1	334,2	3	1/8 "
221030018730250	Ø 25,0 - 35,0 mm	187,3	215,9	262,0	375,4	4	1/8 "
221030018730300	Ø 30,0 - 35,0 mm	187,3	215,9	269,2	382,6	4	1/4 "
221030020950360	Ø 36,0 - 47,0 mm	209,5	241,3	295,3	408,0	4	1/4 "
221030020950420	Ø 42,0 - 47,0 mm	209,5	241,3	295,3	408,0	4	1/4 "
221030023180480	Ø 48,0 - 65,0 mm	231,8	266,7	320,7	465,1	5	1/4 "
221030023180560	Ø 56,0 - 65,0 mm	231,8	266,7	320,7	465,1	5	1/4 "
221030011110095	Ø 9,5 - 11,0 mm	111,1	130,9	167,4	239,7	2	1/16 "
221030011110115	Ø 11,5 - 12,5 mm	111,1	130,9	167,4	239,7	2	1/16 "
221030011430130	Ø 13,0 - 17,5 mm	114,3	135,0	171,8	243,7	2	1/16 "
221030011430155	Ø 15,5 - 17,5 mm	114,3	135,0	171,8	243,7	2	1/16 "
221030027310180	Ø 18,0 - 24,0 mm	273,1	301,6	345,7	435,8	3	1/8 "
221030027310220	Ø 22 - 24,0 mm	273,1	301,6	345,7	435,8	3	1/8 "
221030028890250	Ø 25 - 35,0 mm	289,0	317,5	363,6	477,0	4	1/8 "
221030028890300	Ø 30 - 35,0 mm	289,0	317,5	370,8	484,2	4	1/4 "



Forets à plaquettes

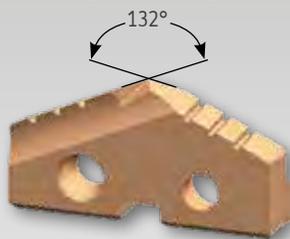
Plaquettes de coupe

Les **plaquettes de coupe** se fixent facilement sur les forets à plaquettes queue DIN 1835-B et queue cône Morse ISO 296 type BEK.

Principales caractéristiques

- Brise-copeaux, meilleure élimination des copeaux et moindre force de coupe.
- Efforts de coupe réduits.
- Améliore la stabilité de la plaquette de coupe
- Réduit l'usure du diamètre extérieur de la plaquette de coupe
- Améliore la surface sur la pièce
- Fixation sûre et fiable des plaquettes de coupe pour une stabilité maximale pendant le perçage
- Un écrou assure le positionnement précis des plaquettes de coupe dans le mouvement de rotation radial

Plaquette pour acier inoxydable, acier et fonte.



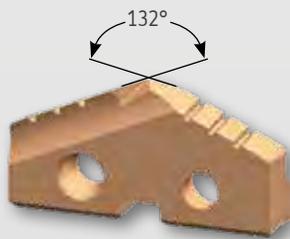
d1 Ø mm	222010
9,50	2220100095
10,00	2220100100
10,20	2220100102
10,50	2220100105
10,80	2220100108
11,00	2220100110
11,50	2220100115
12,00	2220100120
12,50	2220100125
13,00	2220100130
13,50	2220100135

d1 Ø mm	222010
14,00	2220100140
14,50	2220100145
15,00	2220100150
15,50	2220100155
16,00	2220100160
16,50	2220100165
17,00	2220100170
17,50	2220100175
18,00	2220100180
18,50	2220100185
19,00	2220100190

d1 Ø mm	222010
19,50	2220100195
20,00	2220100200
20,50	2220100205
21,00	2220100210
22,00	2220100220
23,00	2220100230
24,00	2220100240
25,00	2220100250
26,00	2220100260
26,50	2220100265
27,00	2220100270

d1 Ø mm	222010
28,00	2220100280
29,00	2220100290
30,00	2220100300
31,00	2220100310
32,00	2220100320
33,00	2220100330
34,00	2220100340
35,00	2220100350

Plaquette pour acier inoxydable, acier trempé et acier haute résistance.



d1 Ø mm	224010
9,50	2240100095
10,00	2240100100
10,20	2240100102
10,50	2240100105
10,80	2240100108
11,00	2240100110
11,50	2240100115
12,00	2240100120
12,50	2240100125
13,00	2240100130
13,50	2240100135

d1 Ø mm	224010
14,00	2240100140
14,50	2240100145
15,00	2240100150
15,50	2240100155
16,00	2240100160
16,50	2240100165
17,00	2240100170
17,50	2240100175
18,00	2240100180
18,50	2240100185
19,00	2240100190

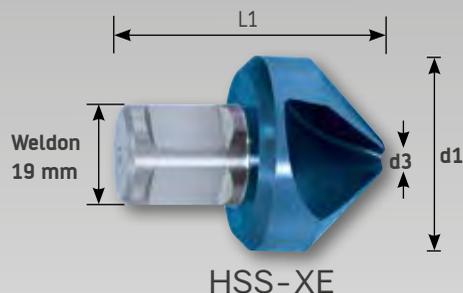
d1 Ø mm	224010
19,50	2240100195
20,00	2240100200
20,50	2240100205
21,00	2240100210
22,00	2240100220
23,00	2240100230
24,00	2240100240
25,00	2240100250
26,00	2240100260
26,50	2240100265
27,00	2240100270

d1 Ø mm	224010
28,00	2240100280
29,00	2240100290
30,00	2240100300
31,00	2240100310
32,00	2240100320
33,00	2240100330
34,00	2240100340
35,00	2240100355

Fraises à chanfreiner

Nos **fraises à chanfreiner** permettent d'usiner presque tous les aciers difficiles à travailler (tels que les aciers inoxydables et résistants aux acides), le titane et les alliages de titane, les métaux légers et d'autres types d'acier.

Fraises à chanfreiner HSS-CO et HSS-XE, Weldon 19



d1 Ø mm	d3 Ø mm	Longueur totale L1 mm	201295
25	4	45	201295.025
30	4	47	201295.030
40	7	52	201295.040
55	9	60	201295.055

d1 Ø mm	d3 Ø mm	Longueur totale L1 mm	201195
25	4	45	201195.025
30	4	47	201195.030
40	7	52	201195.040
55	9	60	201195.055

Fraises à chanfreiner HSS-CO et HSS-XE, cône Morse



HSS-CO
Référence 201790



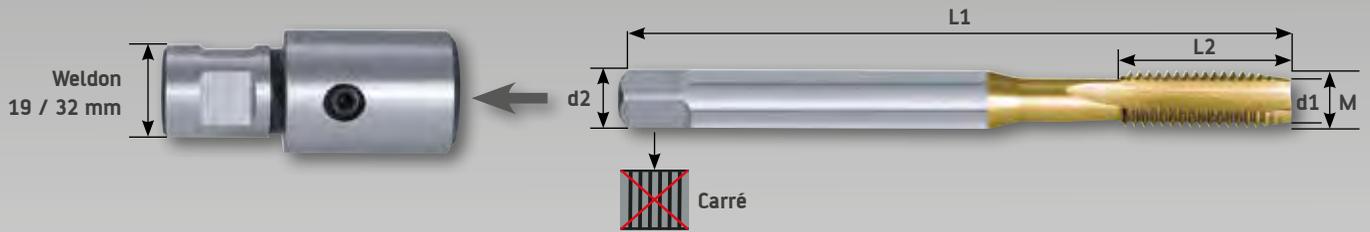
HSS-XE
Référence 201795



d1 Ø mm	d3 Ø mm	Longueur totale L1 mm	Cône morse	Chanfreinage par Din		201790	201795
				AF	BF		
20,5	3,5	100	CM 2	-	M 10	201790.010	201795.010
25	3,8	106	CM 2	-	M 12	201790.020	201795.020
31	4,2	112	CM 2	-	M 16	201790.030	201795.030
37	4,8	118	CM 2	M 20	M 20	201790.040	201795.040
40	10	140	CM 3	-	-	201790.050	201795.050
50	14	150	CM 3	-	-	201790.060	201795.060
63	16	180	CM 4	-	-	201790.070	201795.070
80	22	190	CM 4	-	-	201790.080	201795.080

Tarauts

Tarauts HSS-CO5 et adaptateurs



Weldon	Adaptateur	Taraut HSS-CO5	M	d1 Ø mm	d2 Ø mm	L1 mm	L2 mm	Carré mm	Pas mm
19 mm	201800.002	201820.002	M3 DIN 371	2,50	3,5	56	9	2,7	0,50
19 mm	201800.004	201820.004	M4 DIN 371	3,40	4,5	63	11	3,4	0,70
19 mm	201800.010	201820.006	M5 DIN 371	4,30	6	70	13	4,9	0,80
		201820.010	M6 DIN 371	5,00	6	80	15	4,9	1,00
19 mm	201800.020	201820.020	M8 DIN 371	6,80	8	90	18	6,2	1,25
19 mm	201800.030	201820.030	M10 DIN 376	8,50	7	100	20	5,5	1,50
19 mm	201800.040	201820.040	M12 DIN 376	10,30	9	110	23	7,0	1,75
19 mm	201800.050	201820.050	M14 DIN 376	12,00	11	110	25	9,0	2,00
19 mm	201800.060	201820.060	M16 DIN 376	14,00	12	110	25	9,0	2,00
19 mm	201800.070	201820.070	M18 DIN 376	15,50	14	125	30	11,0	2,50
19 mm	201800.080	201820.080	M20 DIN 376	17,50	16	140	30	12,0	2,50
32 mm	201800.090	201820.090	M22 DIN 376	19,50	18	140	30	14,5	2,50
		201820.100	M24 DIN 376	21,00	18	160	36	14,5	3,00
32 mm	201800.110	201820.110	M27 DIN 376	24,00	20	160	36	16,0	3,00
32 mm	201800.120	201820.120	M30 DIN 376	26,50	22	180	40	18,0	3,50

Dispositif de taraudage

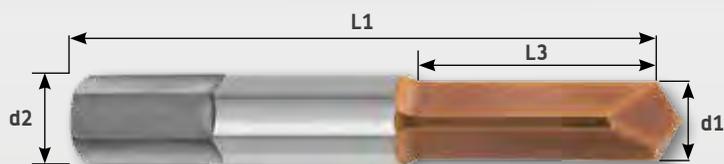
Désignation	Tige	Référence
Dispositif de taraudage mécanique à débrayage M3 - M12 Livré avec tige Weldon 19 et CM2 interchangeables, coffret en plastique et notice d'emploi	CM2 + Weldon 19	18652
Dispositif de taraudage M10 - M20 Livré avec tige Weldon 19 et CM2 interchangeables, coffret en plastique et notice d'emploi	CM2 + Weldon 19	18653



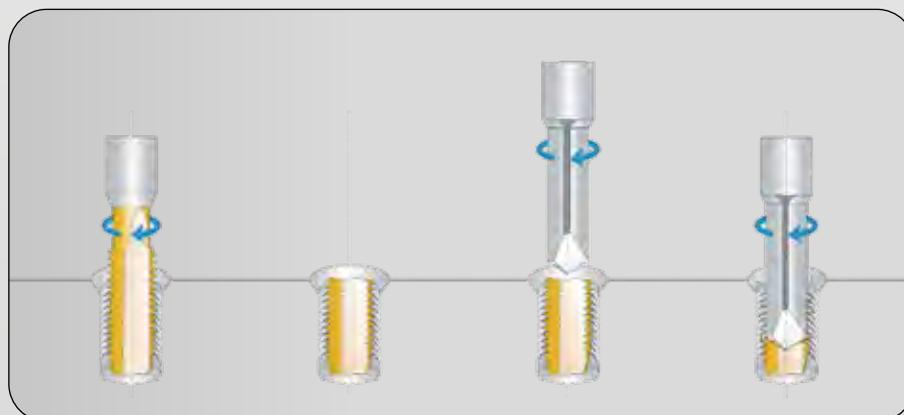
Référence 18652 + 18653

Vous avez cassé votre taraud ?

Alors utilisez cet outil, pour le retirer.



201860	Filetage	d1 mm	d2 mm	L3 mm	L1 mm
201860.010	M3	2,50	3	10	38
201860.020	M4	3,50	4	14	46
201860.030	M5	4,20	5	19	50
201860.040	M6	5,00	6	23	50
201860.050	M8	6,80	8	23	60
201860.060	M10	8,50	10	25	80
201860.070	M12	10,20	12	35	80



Lames pour fraise-scie

HSS-DMo5

Lames pour fraise-scie en acier rapide à haute résistance (5% de molybdène), convenant pour la coupe des métaux et alliages d'une dureté comprise entre 500 N/mm² et 800 N/mm.

Ces lames s'emploient sur des tronçonneuses manuelles, semi-automatiques et automatiques, pour la coupe des tréfilés à des sections ouvertes, tréfilés ronds et cadres, profilés pliés en presse, de section jusqu'à un maximum de 200 mm.

La gamme est comprise entre un diamètre de 160 mm et 620 mm, les épaisseurs minimum de 1 mm au maximum de 6 mm. Accroissements variables, avec des formes de denture A, AW, B, BW, C, BR (brise-copeaux).

Toute la gamme standard est réalisée sans traitement, mais elle est aussi disponible avec la vaporisation CO et les revêtements PVD (Physical Vapour Deposition).



Alésage (mm)	Trous d'entraînement
Ø 32	2/8/45 - 2/9/50 - 2/11/63
Ø 38	2/9/55
Ø 40	2/8/55 - 4/12/64
Ø 45	2/11/66 - 4/11/66
Ø 50	4/15/80 - 4/14/85

Ø (mm)	Épaisseur (mm)	Nombre de dents et forme - Pas (mm)												
		T3	T4	T5	T6	T7	T8	T9	T10	T11	T12	T14	T16	
175	1,2 1,5 2,0	180	140	110	90		70							
200	1,0 1,2 1,5/1,6 1,8 2,0 2,5	200	160	130	100		80			64				
210	2,0	210	160		110		80							
225	1,2 1,5/1,6 1,8 1,9 2,0 2,5	220	180	140	120		90	80						
250	1,0 1,2 1,5/1,6 2,0 2,5 3,0	240	200	160	128	110	100		80		64			
275	1,6 2,0 2,5 3,0	280	220	180	140	120	110		90					
300	1,6 2,0 2,5 3,0	300	220	180	160	140	120		94					
315	1,6 2,0 2,5 3,0 3,5	300	240	200	160	140	120		100		80	70		
325	2,0 2,5 3,0	320	250	200	170		128							
350	1,8 2,0 2,5 3,0 3,5	350	280	220	180	160	140	120	110		90	80		
370	2,5 3,0 3,5		280	220	190	160	140	120	110		100	80	70	
400	2,5 3,0 3,5 4,0		310	250	200		160		120	110	100			80
425	2,5 3,0 3,5 4,0		320	260	220		160			130		110		80
450	2,5 3,0 3,5 4,0		350		230		180			140		120		90
500	3,0 3,5 4,0 5,0		390	310	260		200			160		130	110	100
525	3,5 4,0		410	330	270		210			164		140		104
550	4,0 5,0		440	340	280	250	220			170		140		
570	4,0 5,0		450	360	300		220			180		150		
600	4,0 5,0		460	380	320		240			190		160		

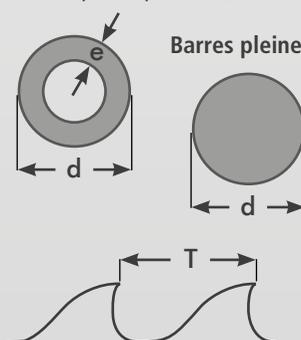
Sélection du pas

Afin de choisir le nombre de dents, il est important de considérer la section à couper et le matériau.

Le pas est correct lorsque le rapport est d'au moins 1:3 pour les barres pleines et de 1:1 pour les tubes et les formes structurales.

d (mm)	e (mm)	T	e (mm)	T
≤ 20	≤ 1	3	> 1	4
≤ 30	≤ 1,5	5	> 1,5	5,5
≤ 40	≤ 2	6	> 2	7
≤ 50	≤ 4	6	> 4	7
≤ 60	≤ 4	7	> 4	8
≤ 70	≤ 3	7	> 3	8
≤ 80	≤ 4	8	> 4	10
≤ 90	≤ 4	8	> 4	10
≤ 100	≤ 7	10	> 7	12
≤ 120	≤ 5	10	> 5	12
≤ 140	≤ 4	10	> 4	12

→ Tubes et profilés de structures
Avz = 0,05 à 0,08 mm/Z



Barres pleines →

d (mm)	T Avz < 0,08 mm/Z	T Avz > 0,08 mm/Z
≤ 20	5,5	
≤ 30	7	
≤ 40	8	
≤ 50	9	
≤ 60	10	12
≤ 70	11	12
≤ 80	12	14
≤ 90	12	14
≤ 100	14	16
≤ 120	14	16
≤ 140	16	18

Lames pour fraise-scie

Carbure

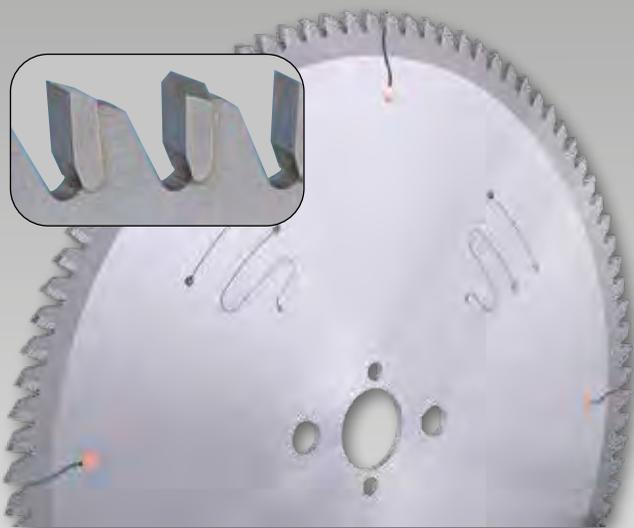
Destinées aux scies à onglet et à balancier avec axe d'articulation en bas, aux scies à bras radiale et aux scies circulaires à table.

Adaptée à la découpe de tous les métaux non ferreux, résines acryliques (plexiglas), du Pertinax, du Corian, du Viacor, du Résopian, etc.

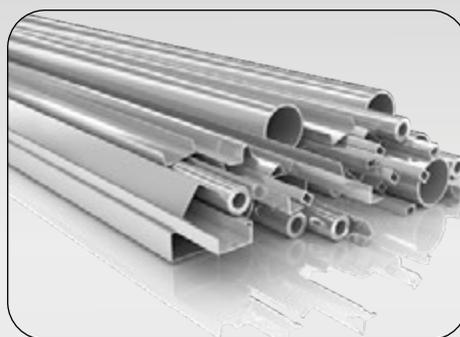
Son angle de coupe négatif la destine essentiellement à l'avance manuelle et à des épaisseurs moins importantes. (L'avance automatique est également possible).

Sur les modèles de la gamme **GOLD STAR LINE**, l'absorption, des vibrations et du bruit, s'effectue selon le diamètre et le nombre de dents. Elle est optimisée par des rivets en cuivre et/ou des gravures laser complexes.

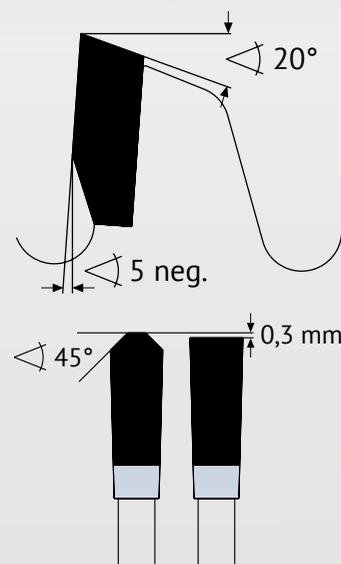
Pour un maximum de précision, toutes les lames pour aluminium sont à partir du Ø 400/420 mm équilibrées.



Lames pour fraise-scie



Alu négative



Référence					
111100.250.050	250	3,2 / 2,5	32	60 TFN	UN2
111100.250.060	250	3,2 / 2,5	32	80 TFN	UN2
111100.250.070	250	3,2 / 2,5	32	100 TFN	UN2
111100.300.040	300	3,2 / 2,5	32	72 TFN	UN2
111100.300.050	300	3,2 / 2,5	32	96 TFN	UN2
111100.300.060	300	2,8 / 2,2	32	120 TFN	UN2
111100.330.040	330	3,2 / 2,5	32	72 TFN	UN2
111100.330.050	330	3,2 / 2,5	32	96 TFN	UN2
111100.330.060	330	2,8 / 2,2	32	120 TFN	UN2
111100.350.040	350	3,4 / 2,8	32	90 TFN	UN2
111100.350.050	350	3,4 / 2,8	32	108 TFN	UN2
111100.380.010	380	3,8 / 3,2	32	90 TFN	UN2
111100.380.020	380	3,8 / 3,2	32	110 TFN	UN2
111100.380.030	380	3,8 / 3,2	32	132 TFN	UN2
111100.400.040	400	3,8 / 3,2	32	96 TFN	UN2
111100.400.050	400	3,8 / 3,2	32	108 TFN	UN2
111100.400.060	400	3,8 / 3,2	32	120 TFN	UN2

Autres dimensions nous consulter au 01 39 15 09 40

Nous proposons également d'autres géométries de coupe.

Délai court, livrable sous 5 jours ouvrables.

Lames de scie à ruban

Nous proposons une large gamme de lames de scie à ruban Bi-Métal M42, au carbone et au carbure, pour chaque application et pour toute marque.

Les lames de scie à ruban **Bi-Métal M42** permettent de découper tous les types de métaux en un tour de main. Elles sont constituées de deux aciers, un acier souple pour le corps de la lame et un acier dur à coupe rapide pour les dents de la lame.



Nos lames de scie à ruban **Bi-Métal M42** sont conditionnées par paquet de 5, pour vous faire bénéficier des meilleurs prix.

Nous avons en stock, les rubans 27 x 0,9 mm, les longueurs 2220 à 4500 mm, ainsi que les standards de nos scies à ruban MEP. **Les autres longueurs sur commande.**

Consignes de rodage

Le rodage correct des lames de scie à ruban avant la première utilisation influence grandement leur durée de vie !

Lors du rodage d'une nouvelle lame, réduire la vitesse de descente de la tête d'environ 50% pour une période minimum de 15 minutes ou bien la durée doit correspondre à une surface d'au moins 300 cm² du matériau. Une fois que le rodage est terminé, augmenter progressivement la vitesse d'avance jusqu'à la valeur préalablement déterminée.

La technologie

Autrefois, l'arrachage des dents était problématique, notamment lors de la coupe de matériaux résistants comme l'acier inoxydable.

Aujourd'hui, ce n'est plus le cas.

Grâce aux dernières technologies de conception assistée par ordinateur, nous avons trouvé le moyen de renforcer considérablement les dents à l'endroit où elles cassaient le plus souvent. Nous avons appliqué la technologie brevetée TUFFTOOTH à nos lames de scie à ruban Bi-métal M42.

La technologie TUFF TOOTH améliore considérablement les performances de coupe grâce à des lames qui coupent plus rapidement, plus nettement et durent plus longtemps.

TUFF TOOTH n° de brevet 616779282



Standard tooth



TUFFTOOTH™

Denture

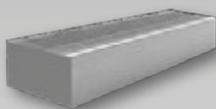
La surface de contact de la lame sur la pièce à débiter est décisive.

Pour choisir la denture adaptée à vos besoins, vous devez :

1. Déterminer la section et la forme du matériau à couper.
2. Choisir le tableau à utiliser ci-dessous.
3. Lire la denture par pouce (DPP) correspondante à la section du matériau.

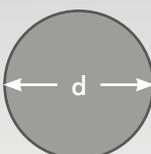
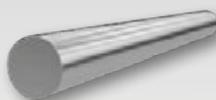


Matériau solide carré ou rectangle



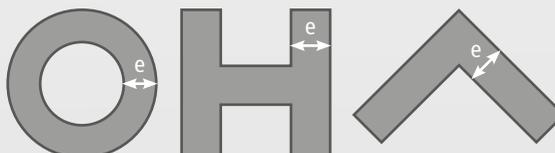
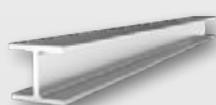
Largeur de coupe (l)															
mm	2,5	5	7,5	10	12,5	15	17,5	20	22,5	25	50	60	80	100	125
DPP			10/14	8/12	6/10			5/8			4/6			3/4	

Matériau solide rond



Diamètre de coupe (d)															
mm	2,5	5	7,5	10	12,5	15	17,5	20	22,5	25	50	60	80	100	125
DPP			10/14	8/12	6/10			6/8	5/8		4/6			3/4	

Tubes, profilés et cornières



Épaisseur de coupe (e)															
mm	1,25	2,5	3,75	5	6,25	7,5	10	12,5	15	17,5	20	22,5	25	37,5	50
DPP		10/14	8/12	6/10	5/8			4/6				3/4			2/3

Cas des coupes en paquet

Pour sélectionner le nombre de dents par pouce (DPP) pour les matériaux en paquets, rechercher la valeur DPP recommandée pour une seule pièce et choisissez la denture supérieure.



La lubrification

Pour vos scies à ruban nous, vous proposons l'huile de coupe utilisée par REMO.



Bidon 5 l.
Huile de coupe soluble
Référence 21011



Fût 200 l.
Huile de coupe soluble
Référence 21012



Lames d'encocheuse

Fabrication de lame d'encochage toutes marques

FIM, BOSCHERT, APOLLO, IMAC, COMACA, SIMASV, RAINER, GECAM, EUROMAC.



Nos lames sont en acier haute qualité pour le travail de l'acier ou de l'inox.

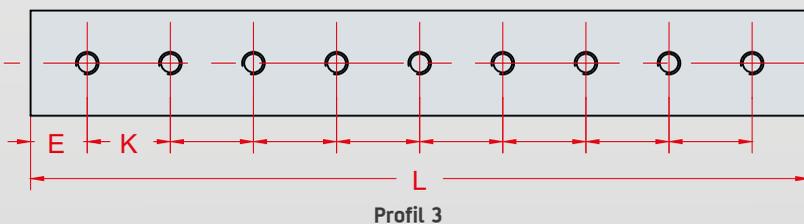
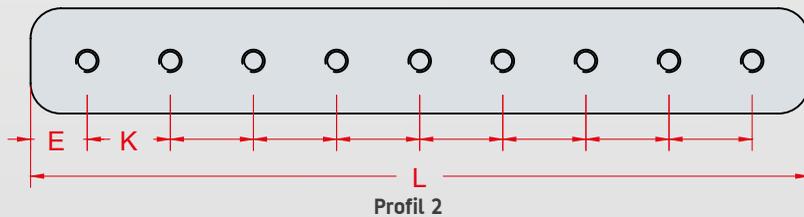
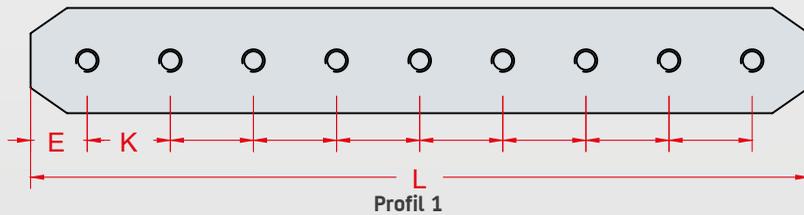
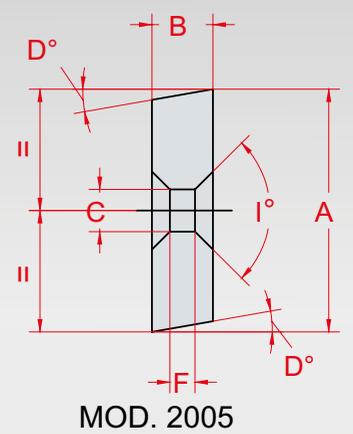
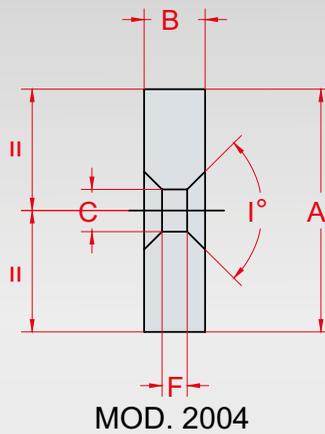
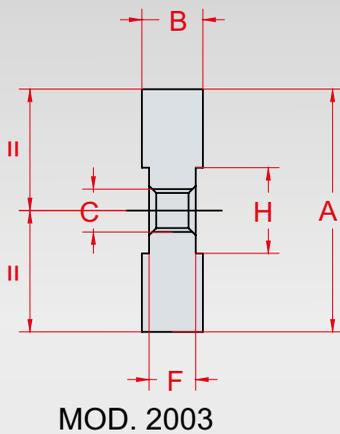
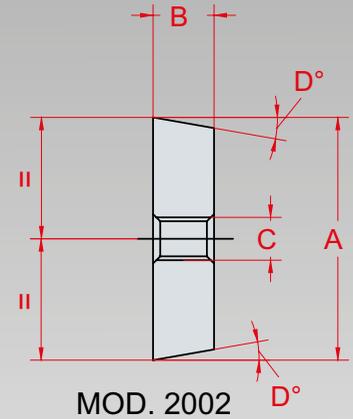
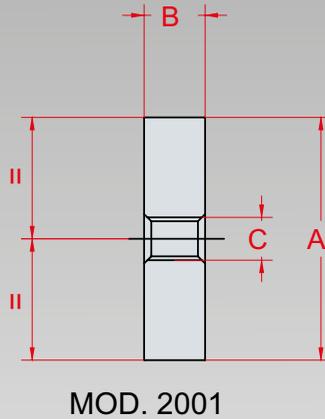
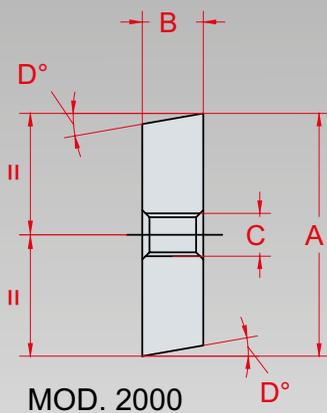


Encocheuses à angle fixe ou variable.
Page 102 à 103



Fabrication de lame cisaille toutes marques

AMADA, PROMECAM, COLLY-BOMBLED, HACO, LVD, MVD, etc...



Nos lames de cisaille sont fabriquées en **acier haute qualité** et adaptées selon la nature de l'acier et l'épaisseur.

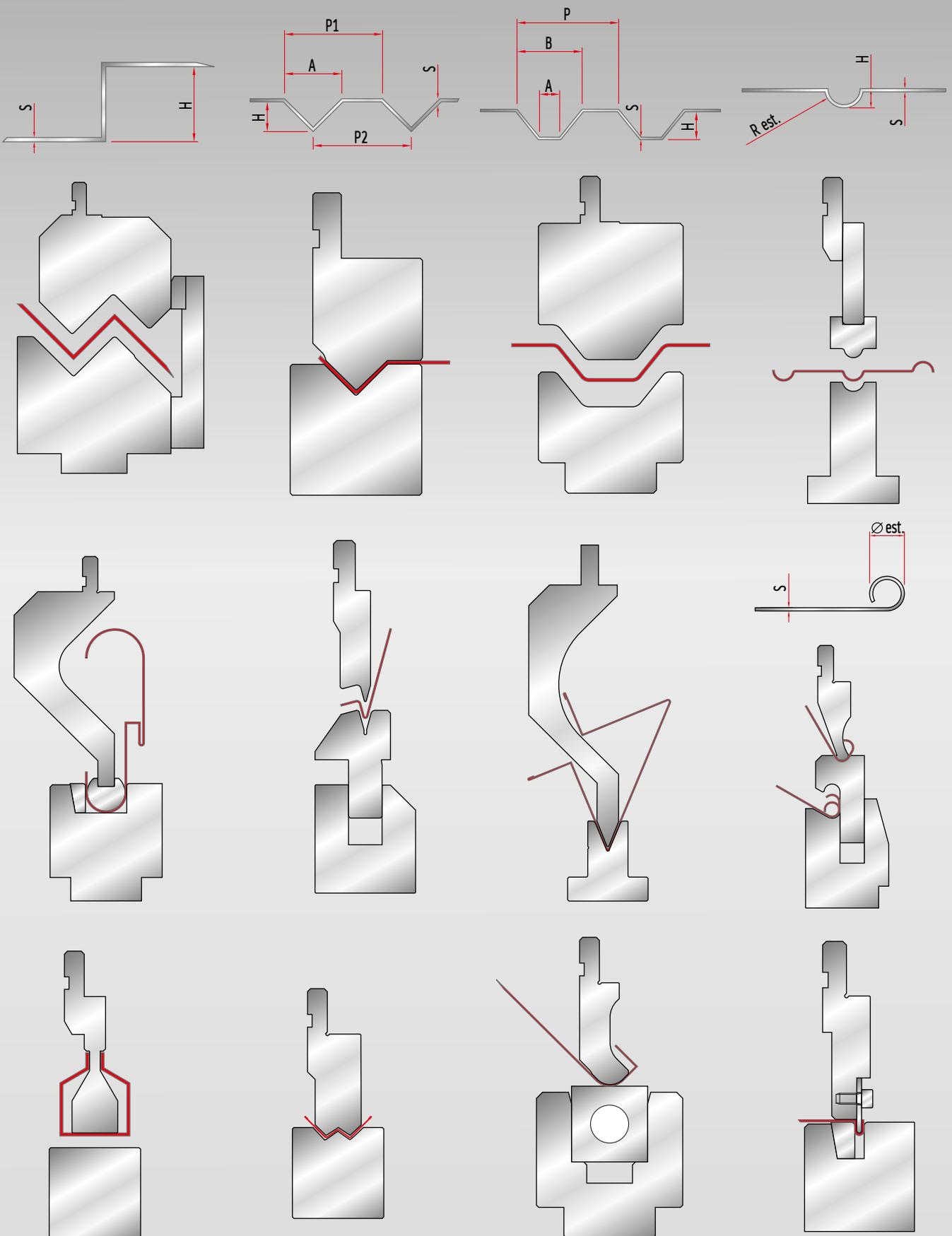
Faites nous parvenir vos demandes à contact@remo.fr en inscrivant les dimensions selon les schémas.

Nature de la tôle :

Épaisseur à cisailer :

Lames de pliage

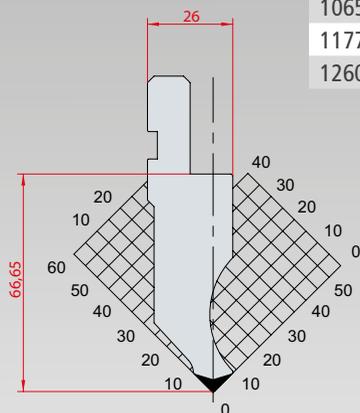
Le pliage sous toutes ses formes



Standard « AMADA »

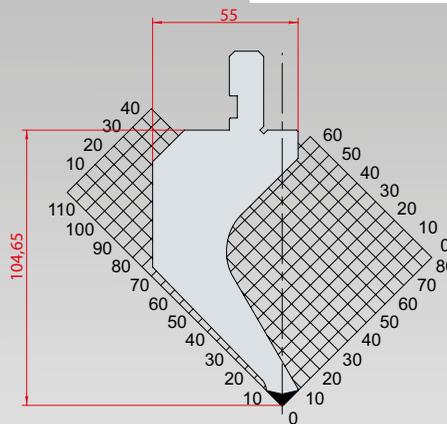
90° - 88° - 85°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1010	90°	0,80	66,65	100
1011	88°	0,80	66,65	100
1012	88°	3,00	65,50	100
1064	90°	0,25	66,60	100
1065	88°	0,25	66,60	100
1177	85°	3,00	65,50	100
1260	85°	0,80	66,60	100



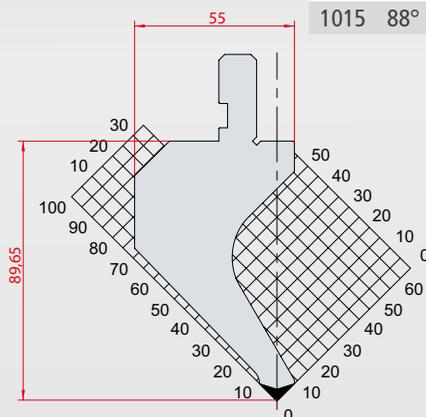
90° - 88° - 85°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1016	90°	0,80	104,65	50
1017	88°	0,80	104,65	50
1018	88°	3,00	103,50	50
1172	85°	0,80	104,60	50



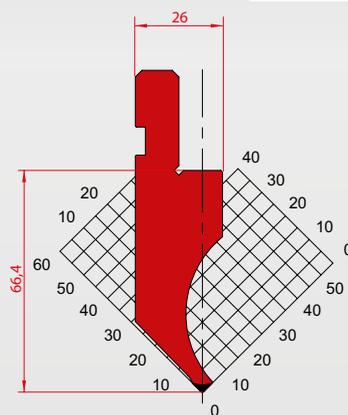
90° - 88°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1013	90°	0,80	89,65	60
1014	88°	0,80	89,65	60
1015	88°	3,00	88,50	60



90° - 88°

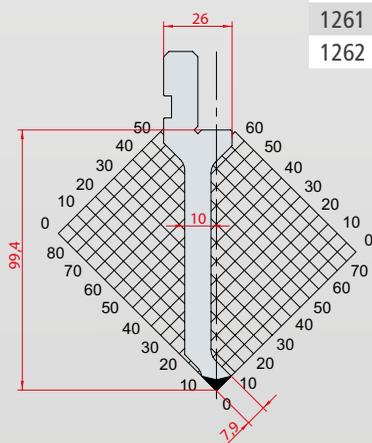
Réf.	A	R	H	Tonne/M
1048	90°	0,60	66,4	35
1049	88°	0,60	66,4	35



Traité à cœur

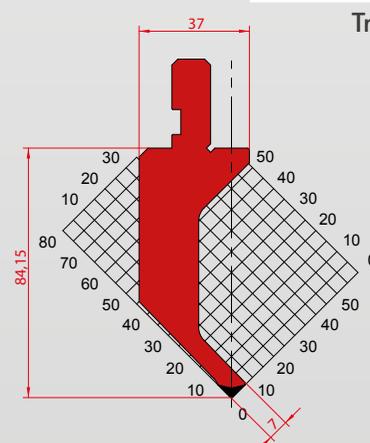
90° - 88°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1028	90°	0,60	99,40	50
1029	88°	0,60	99,40	50
1261	90°	0,25	99,35	50
1262	88°	0,25	99,35	50



90° - 88°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1019	90°	0,60	84,15	20
1020	88°	0,60	84,15	20



Traité à cœur

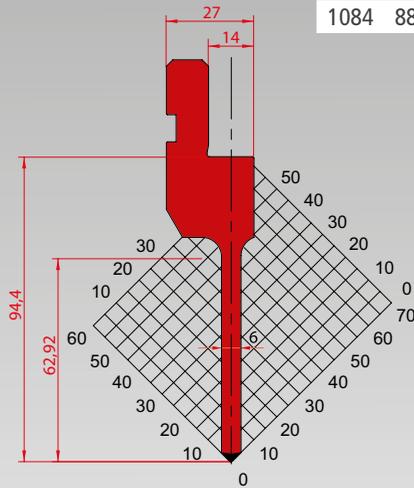
Lames de pliage

Standard « AMADA »

90° - 88°

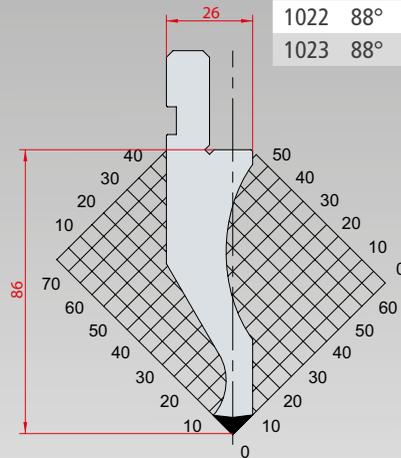
Réf.	A	R	H	Tonne/M
1083	90°	0,60	94,4	50
1084	88°	0,60	94,4	50

Traité à cœur



90° - 88°

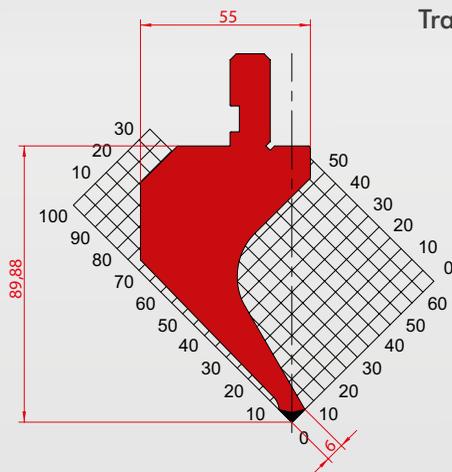
Réf.	A	R	H	Tonne/M
1021	90°	0,80	86,00	100
1022	88°	0,80	86,00	100
1023	88°	3,00	84,85	100



90° - 88°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1176	90°	0,25	89,88	50
1175	88°	0,80	89,65	50

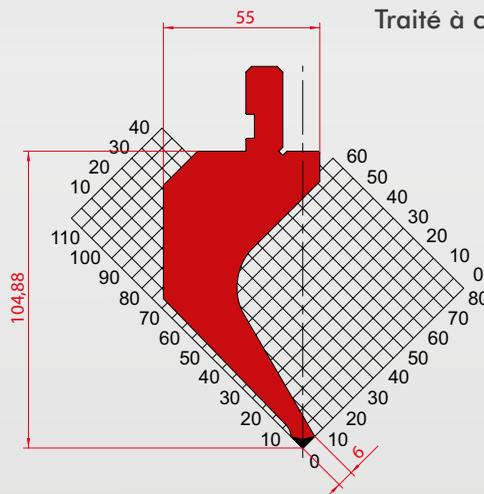
Traité à cœur



90° - 88°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1174	90°	0,25	104,88	50
1173	88°	0,80	104,65	50

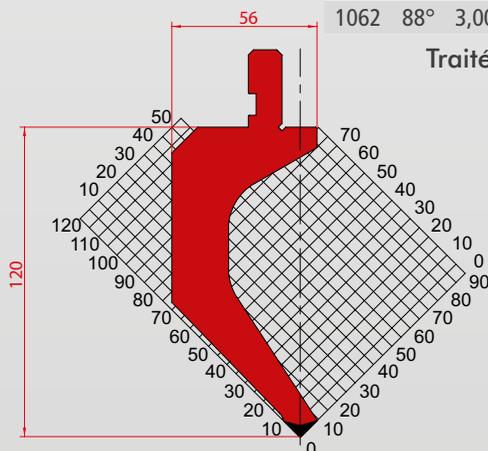
Traité à cœur



90° - 88°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1060	90°	0,80	120	50
1061	88°	0,80	120	50
1062	88°	3,00	119	50

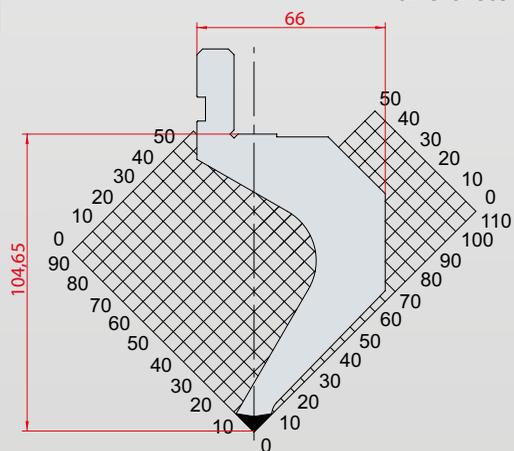
Traité à cœur



90° - 88°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1082	88°	0,25	104,88	50

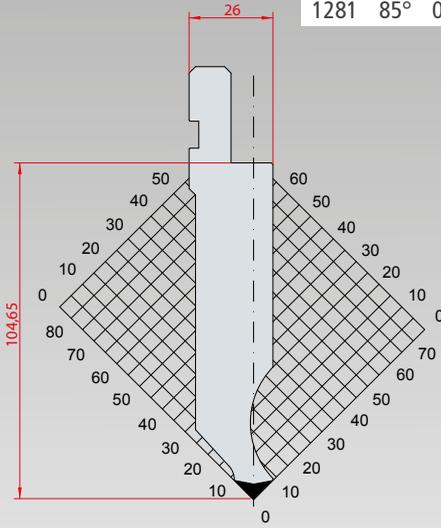
Traité à cœur



Standard « AMADA »

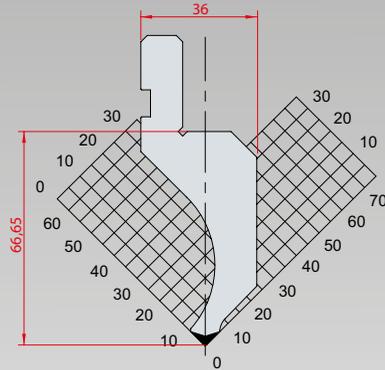
88° - 85°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1063	88°	0,80	104,65	100
1281	85°	0,80	104,65	100



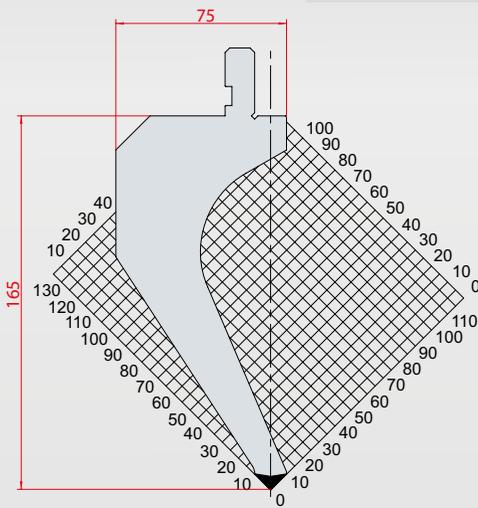
88°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1081	88°	0,80	104,65	100



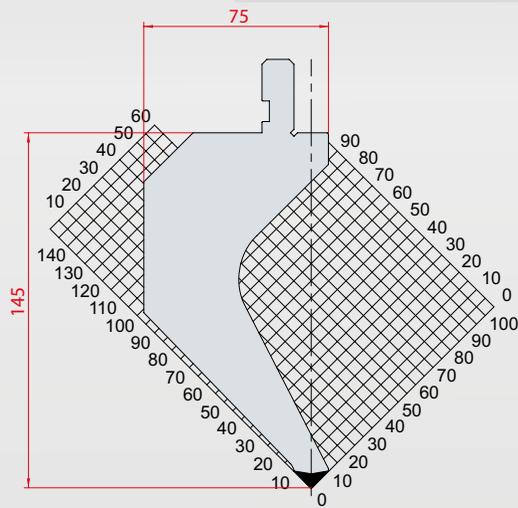
88°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1031	88°	0,80	165	60



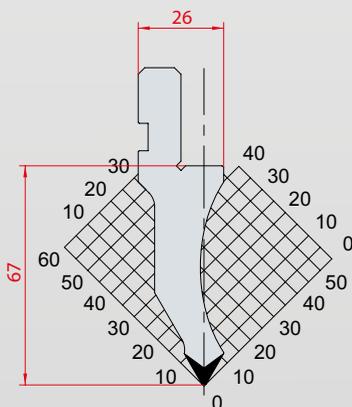
88°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1030	88°	0,80	145	80



60°

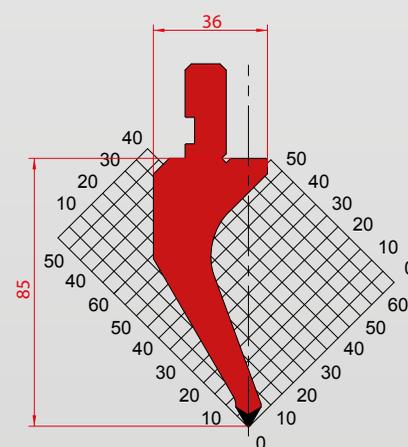
Réf.	A	R	H	Tonne/M
1026	60°	0,80	67	80
1027	60°	2,00	67	80



60°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1162	60°	0,80	85	40

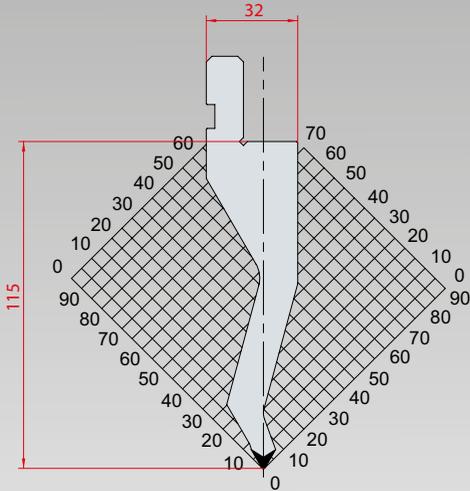
Traité à cœur



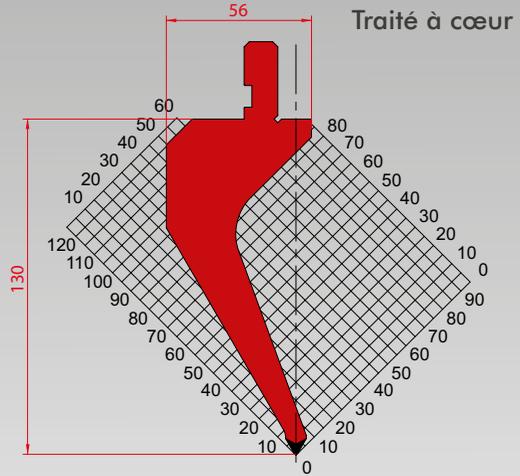
Lames de pliage

Standard « AMADA »

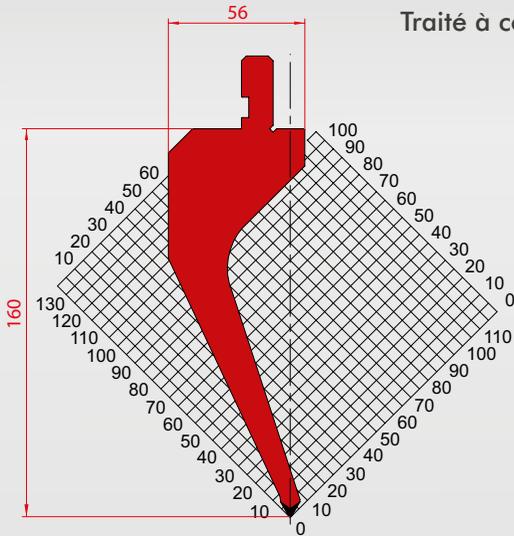
60°	Réf.	A	R	H	Tonne/M
	1191	60°	0,80	115	60



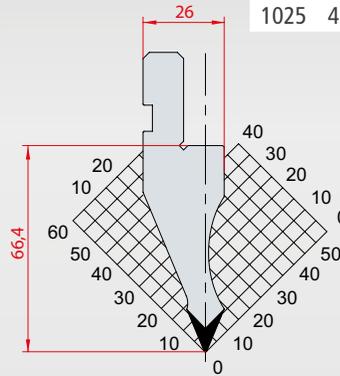
60°	Réf.	A	R	H	Tonne/M
	1163	60°	0,80	130	40



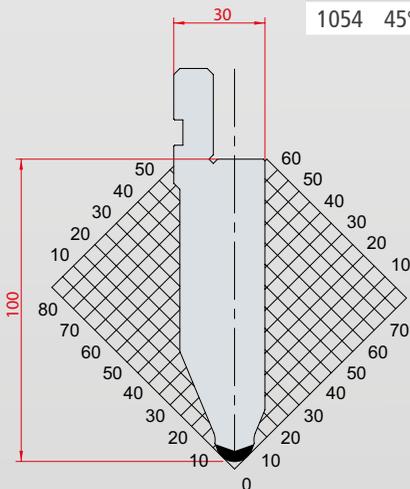
60°	Réf.	A	R	H	Tonne/M
	1190	60°	0,80	160	40



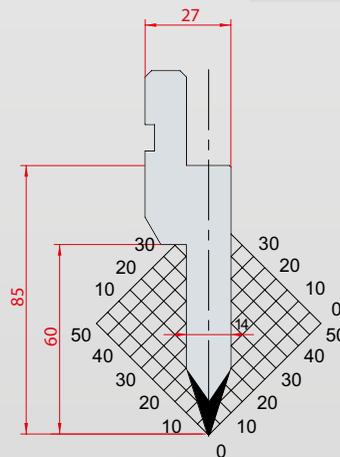
45°	Réf.	A	R	H	Tonne/M
	1024	45°	0,50	66,4	80
	1025	45°	1,50	65,2	80



45°	Réf.	A	R	H	Tonne/M
	1053	45°	6,00	100	100
	1054	45°	6,00	50	100



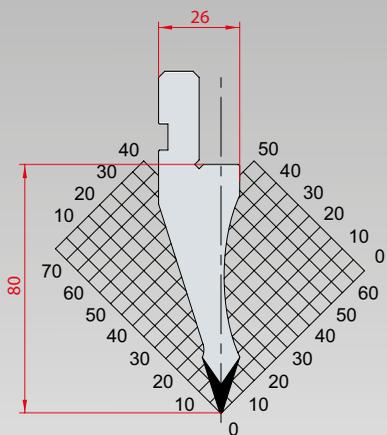
35°	Réf.	A	R	H	Tonne/M
	1034	35°	0,80	85	100



Standard « AMADA »

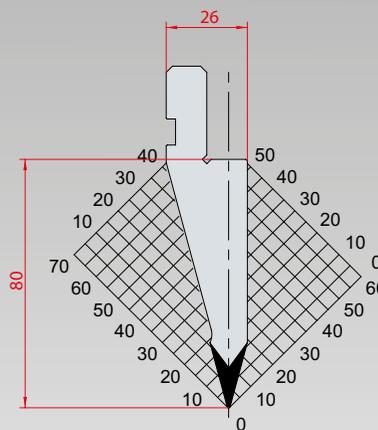
35°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1035	35°	0,50	80	70
1047	35°	0,80	90	70



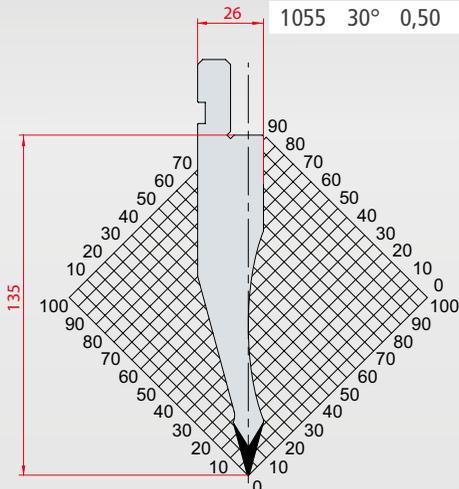
30°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1056	30°	0,50	80	100
1057	30°	3,00	80	100



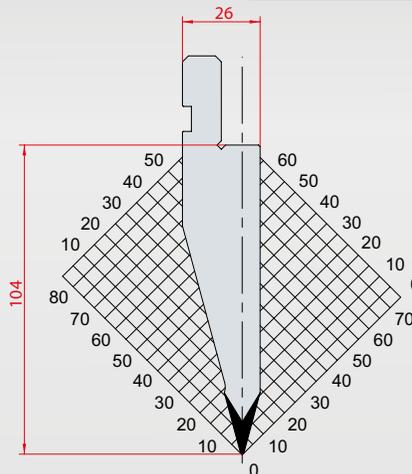
30°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1052	30°	0,50	135	50
1055	30°	0,50	105	50



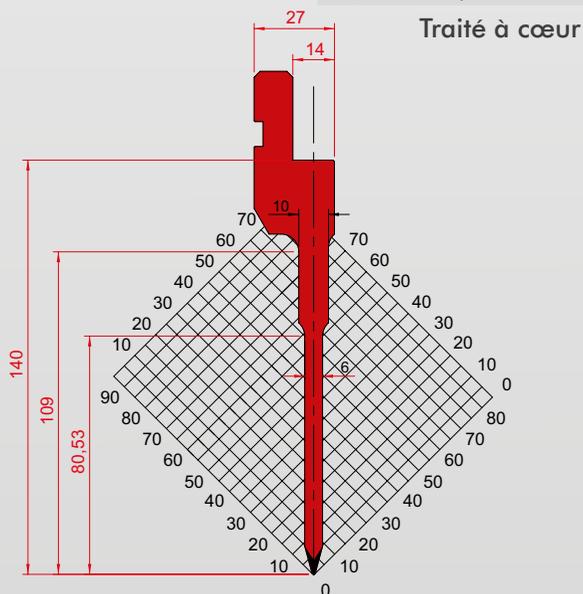
30°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1193	30°	0,60	104	100



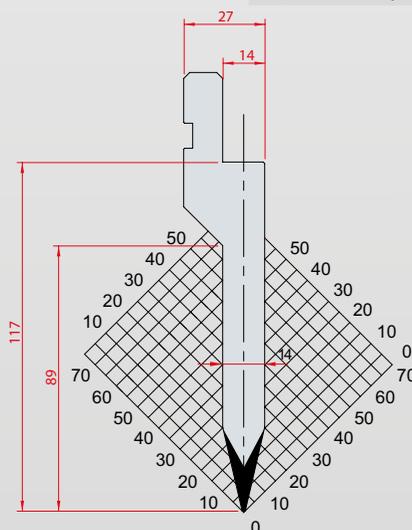
30°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1086	30°	0,60	140	100



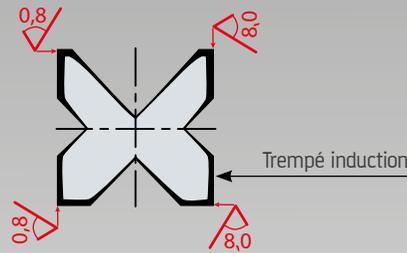
26°

Réf.	A	R	H	Tonne/M
1033	26°	1,00	117	100



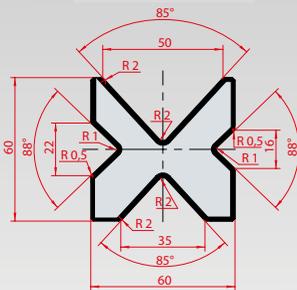
Lames de pliage

Standard « AMADA » matrice 1V



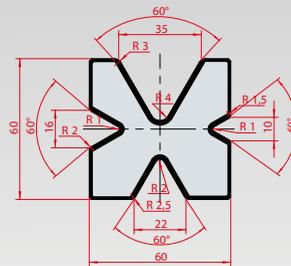
85° - 88°

Réf.	Tonne/M
2030	80

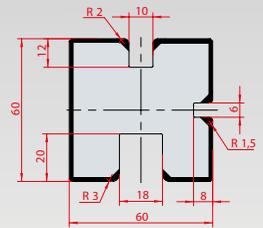


60°

Réf.	Tonne/M
2034	60

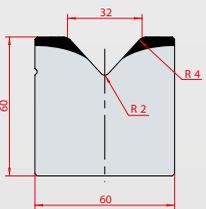


Réf.	Tonne/M
2031	100



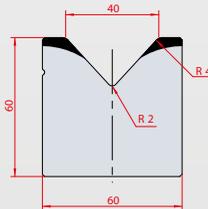
85°

Réf.	Tonne/M
2020	100



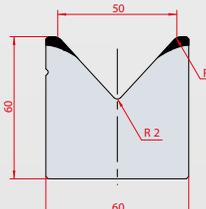
85°

Réf.	Tonne/M
2021	100



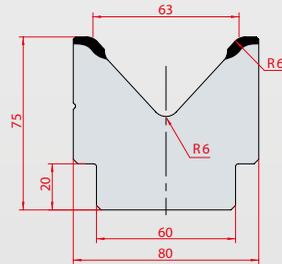
85°

Réf.	Tonne/M
2022	80



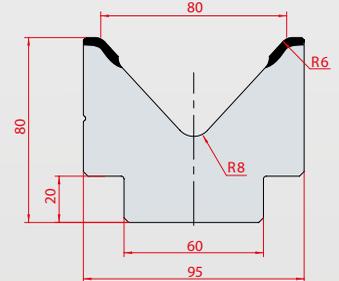
85°

Réf.	Tonne/M
2023	100



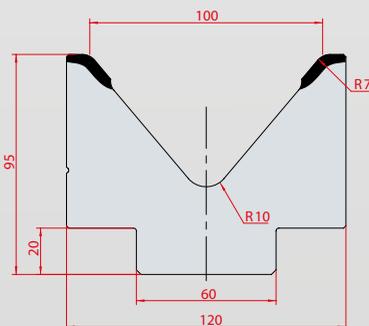
85°

Réf.	Tonne/M
2024	100



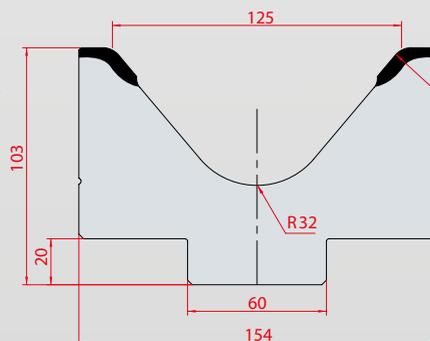
80°

Réf.	Tonne/M
2025	120



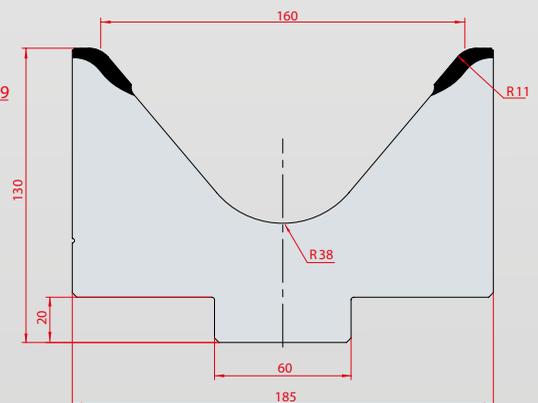
80°

Réf.	Tonne/M
2026	100

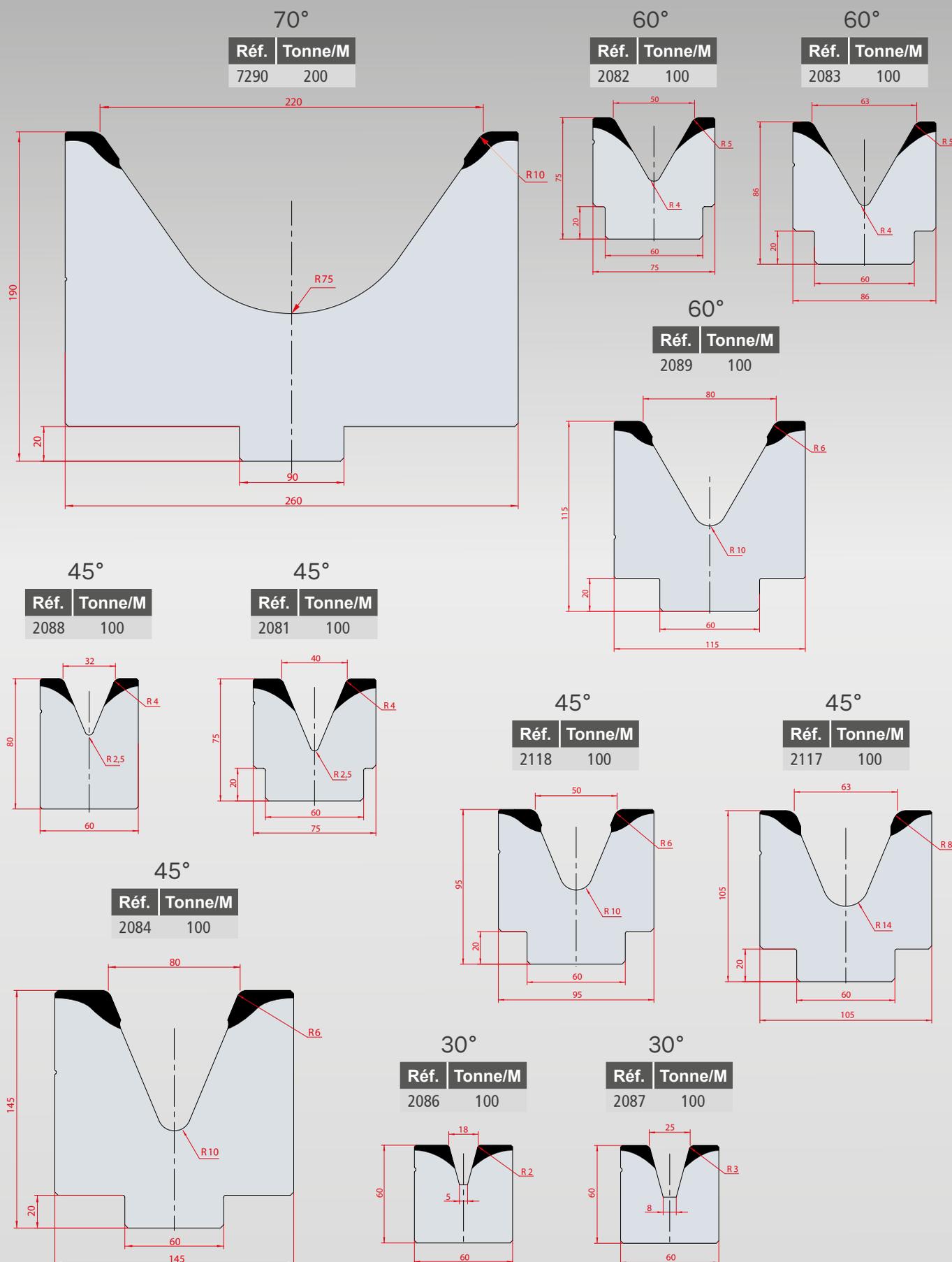


80°

Réf.	Tonne/M
2027	100



Standard « AMADA » matrice 1V

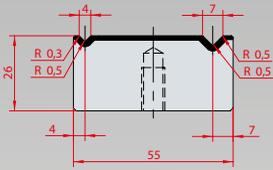


Lames de pliage

Standard « AMADA » matrice 2V

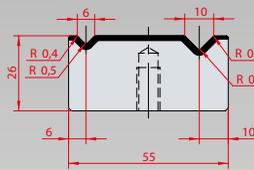
90°

Réf.	Tonne/M
2010	100



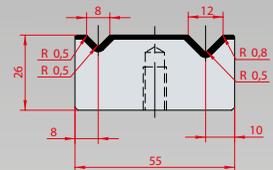
90°

Réf.	Tonne/M
2011	100



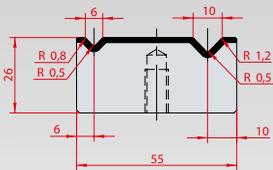
90°

Réf.	Tonne/M
2012	100



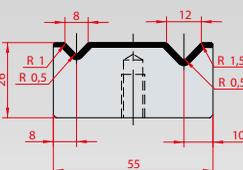
88°

Réf.	Tonne/M
2046	100



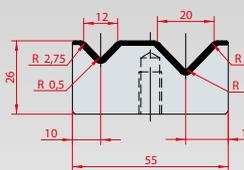
88°

Réf.	Tonne/M
2041	100



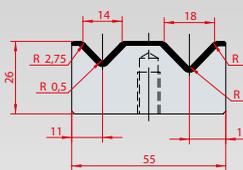
88°

Réf.	Tonne/M
2013	100



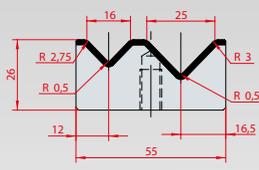
88°

Réf.	Tonne/M
2032	100



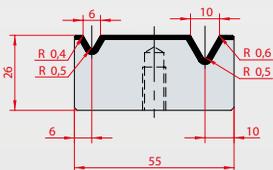
88°

Réf.	Tonne/M
2014	100



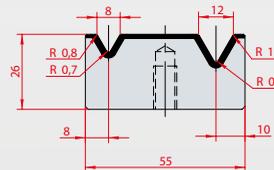
60°

Réf.	Tonne/M
2015	60



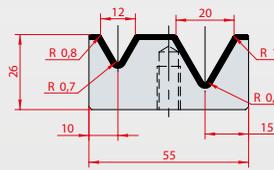
60°

Réf.	Tonne/M
2016	60



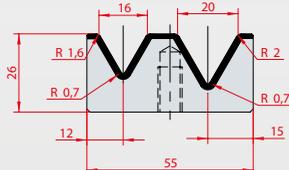
60°

Réf.	Tonne/M
2033	60



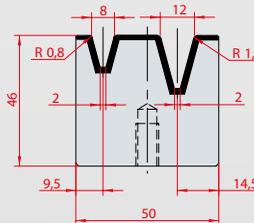
60°

Réf.	Tonne/M
2017	60



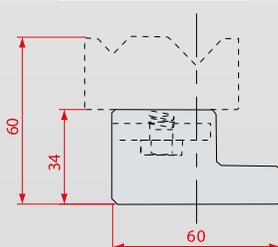
30°

Réf.	Tonne/M
2047	40

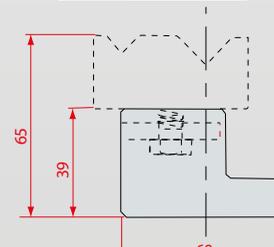


Rehausse

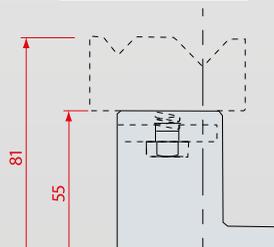
Référence 2018



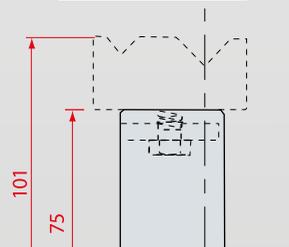
Référence 2039



Référence 2019

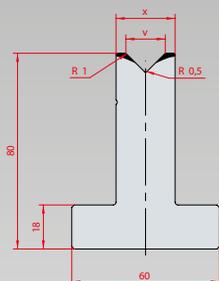


Référence 2035

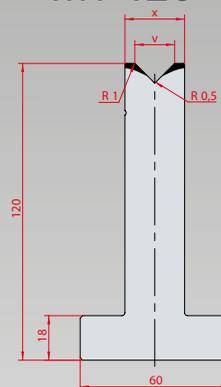


Matrice en T « AMADA »

MT 80



MT 120



30°

Référence	V	R	X	Rf/P	Tonne/M
3042	6	0,6	14	R1,0	35
3043	8	0,8	18	P2,0	35
3044	10	1	24	P2,0	50
3045	12	1,50	24	P2,0	40
3046	16	2	30	P5,0	45
3047	20	2,50	35	P5,0	50
3048	25	3	40	P5,0	50

Référence	V	R	X	Rf/P	Tonne/M
3073	6	0,6	14	R1,0	35
3074	8	0,8	18	P2,0	35
3075	10	1	24	P2,0	50
3076	12	1,50	24	P2,0	40
3077	16	2	30	P5,0	45
3078	20	2,50	35	P5,0	50
3079	25	3	40	P5,0	50

45°

Référence	V	R	X	Rf/P	Tonne/M
3026	6	0,6	14	R0,5	50
3027	8	0,8	18	R0,5	50
3028	10	1	18	R0,7	50
3029	12	1,50	24	R0,7	50
3030	16	2	24	R1	50
3031	20	2,50	30	R1	50
3032	25	3	35	R1	50

Référence	V	R	X	Rf/P	Tonne/M
3066	6	0,6	14	R0,5	50
3067	8	0,8	18	R0,5	50
3068	10	1	18	R0,7	50
3069	12	1,50	24	R0,7	50
3070	16	2	24	R1	50
3071	20	2,50	30	R1	50
3072	25	3	35	R1	50

60°

Référence	V	R	X	Rf/P	Tonne/M
3019	6	0,4	14	R0,5	60
3020	8	0,5	14	R0,7	60
3021	10	0,6	18	R0,5	60
3022	12	0,8	18	R0,5	60
3023	16	3	24	R0,7	60
3024	20	3	30	R0,7	60
3025	25	3	35	R0,0	60

Référence	V	R	X	Rf/P	Tonne/M
3059	6	0,4	14	R0,5	60
3060	8	0,5	14	R0,7	60
3061	10	0,6	18	R0,5	60
3062	12	0,8	18	R0,5	60
3063	16	3	24	R0,7	60
3064	20	3	30	R0,7	60
3065	25	3	35	R0,0	60

88°

Référence	V	R	X	Rf/P	Tonne/M
3080	6	0,4	14	R0,5	100
3081	8	0,5	14	R0,5	100
3082	10	0,6	18	R0,5	100
3015	12	2,75	18	R0,5	100
3016	16	2,75	24	R0,5	100
3017	20	3	30	R0,5	100
3018	25	3	35	R0,5	100

Référence	V	R	X	Rf/P	Tonne/M
3083	6	0,4	14	R0,5	100
3084	8	0,5	14	R0,5	100
3085	10	0,6	18	R0,5	100
3055	12	2,75	18	R0,5	100
3056	16	2,75	24	R0,5	100
3057	20	3	30	R0,5	100
3058	25	3	35	R0,5	100

90°

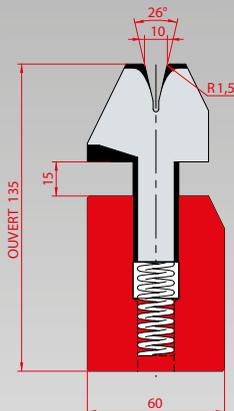
Référence	V	R	X	Rf/P	Tonne/M
3010	6	0,4	14	R0,5	100
3011	8	0,5	14	R0,5	100
3012	10	0,6	18	R0,5	100
3013	12	0,8	18	R0,5	100
3014	16	1	24	R0,5	100

Référence	V	R	X	Rf/P	Tonne/M
3050	6	0,4	14	R0,5	100
3051	8	0,5	14	R0,5	100
3052	10	0,6	18	R0,5	100
3053	12	0,8	18	R0,5	100
3054	16	1	24	R0,5	100

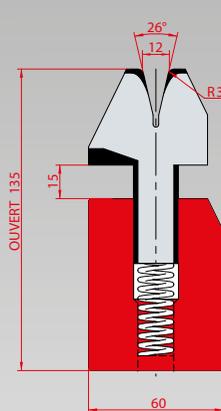
Lames de pliage

Les plis écrasés

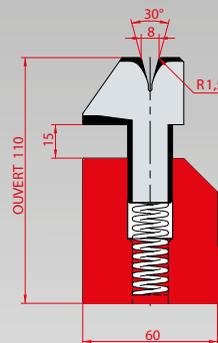
Réf. 3038 Tonne/M 100
Épaisseur de 15/10 à 25/10 max.



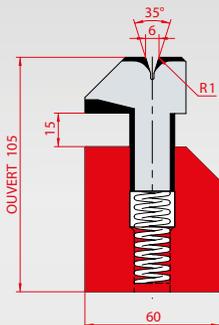
Réf. 3040 Tonne/M 100
Épaisseur de 15/10 à 30/10 max.



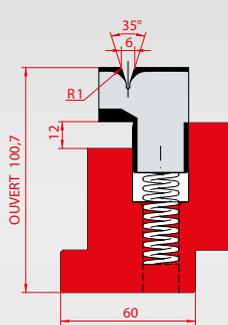
Réf. 3041 Tonne/M 100
Épaisseur 15/10 max.



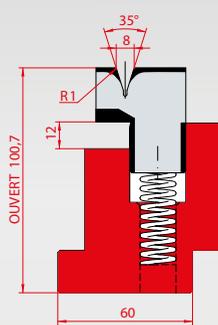
Réf. 3039 Tonne/M 80
Épaisseur 10/10 max.



Réf. 3037/6 Tonne/M 60
Épaisseur 10/10 max.

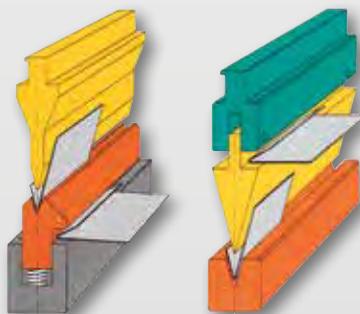


Réf. 3037/8 Tonne/M 60
Épaisseur 12/10 max.



Acier R 45 kg/mm²

S mm	A mm	Tonne/M	2 x S	Tonne/M
0,6	3	9	1,2	23
0,8	3	12	1,6	32
1	3,5	15	2	40
1,25	3,5	17	2,5	50
1,5	4,6	22	3	63
2	5,5	30	4	80
2,5	6,5	55	5	90
3	8	70	6	100



Inox R 70 kg/mm²

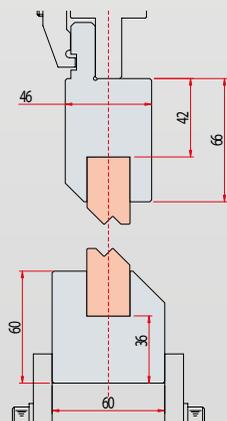
S mm	A mm	Tonne/M	2 x S	Tonne/M
0,6	3	15	1,2	35
0,8	3	20	1,6	50
1	3,5	25	2	60
1,25	3,5	26	2,5	80
1,5	4,6	38	3	95
2	5,5	50	4	130

Le pli en Z

Couple support

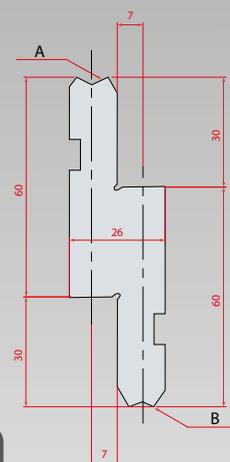
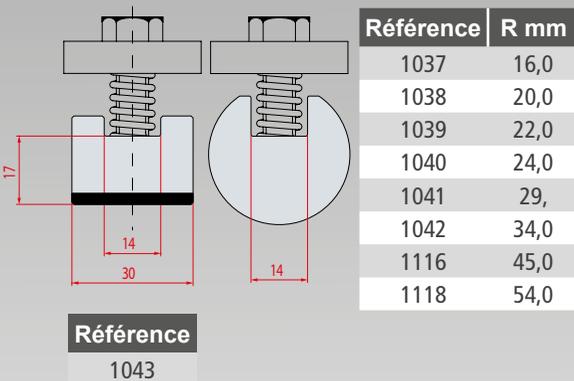
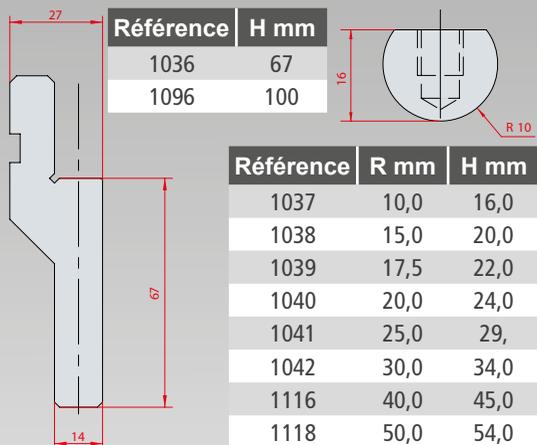
Référence 1150

L = 415 ou 835 mm



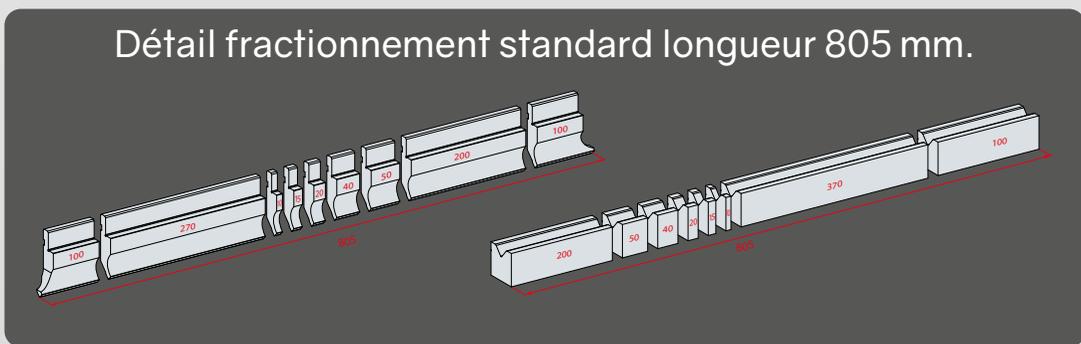
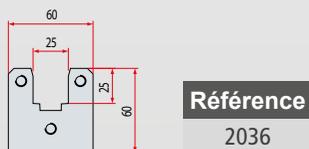
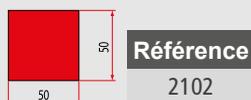
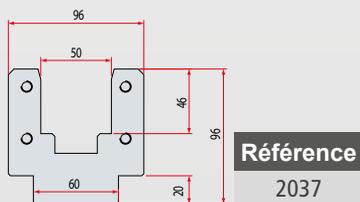
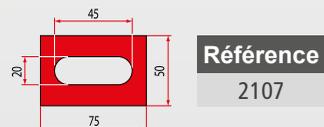
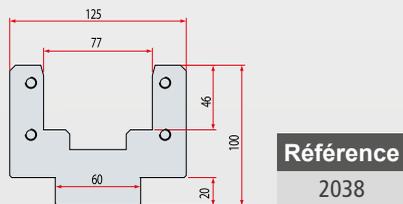
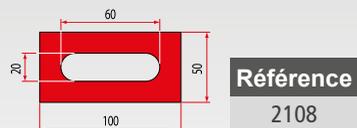
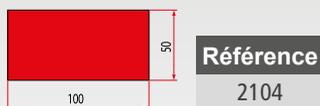
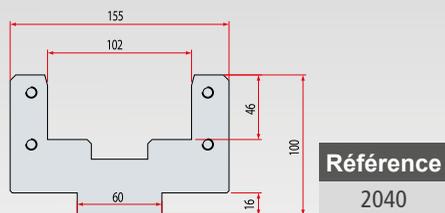
Référence	Z	A°	e. max.	Référence	Z	A°	e. max.
1130	1	160	0,5	1140	6	90	1,5
1131	1,5	160	0,6	1141	6,5	90	1,5
1132	2	150	0,8	1142	7	90	2,0
1133	2,5	140	1,0	1143	7,5	90	2,0
1134	3	90	1,0	1144	8	90	2,5
1135	3,5	90	1,2	1145	8,5	90	2,5
1136	4	90	1,2	1146	9	90	2,5
1137	4,5	90	1,5	1147	10	90	3,0
1138	5	90	1,5	1148	11	90	3,0
1139	5,5	90	1,5	1149	12	90	3,0

Éléments à rayonner Porte insert Uréthane «AMADA»



Référence
1155

Dureté standard pliage : 90 Shors.
Déformation bloc plein max : 25%.
Déformation bloc creux max : X = 0.



Lames de pliage

Lames de pliage

Gagnez du temps !
Augmentez le choix d'outils.

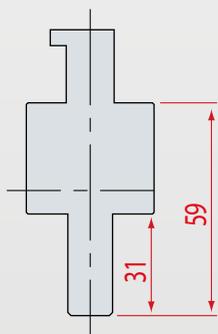
	HACO		COLLY	
	1	2	1	2
a =	12	15	13,5	16
b =	22	35	20	18
c =	10	15	5,5	7
d =	17	20	15,5	18



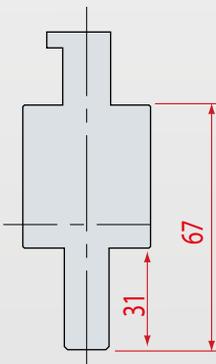
Intermédiaire

Équipez vos machines en «AMADA»

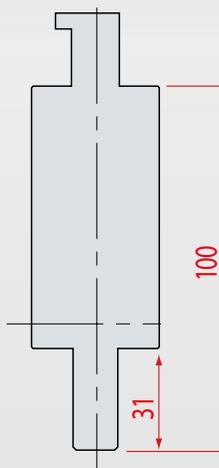
Référence	L mm
4000	150



Référence	L mm
4001	150

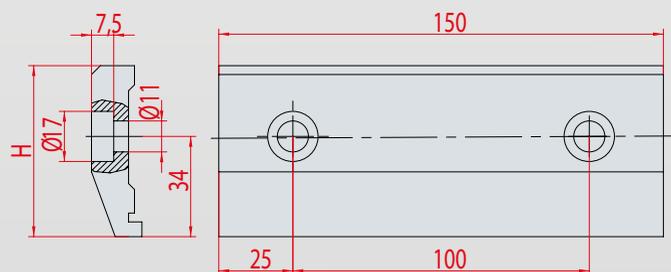


Référence	L mm
4002	150



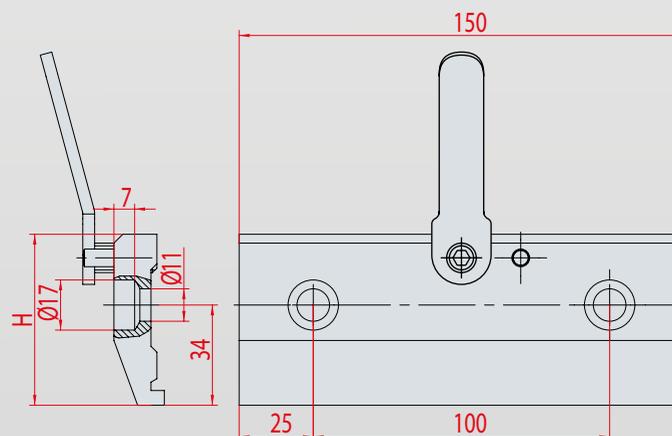
Bride

Référence	H mm
4020	58



Attache rapide

Référence	H mm
4021	58



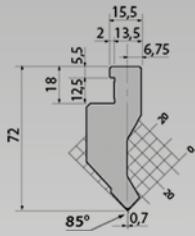
Envoyez-nous vos demandes à contact@remo.fr, en inscrivant les dimensions sur les schémas.

Lames de pliage

COLLY

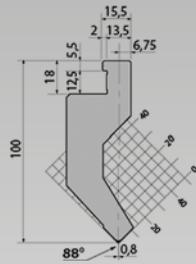
Référence

15107



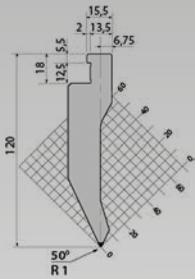
Référence

15102



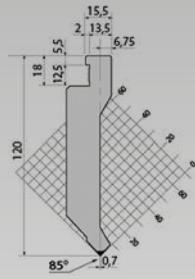
Référence

15110



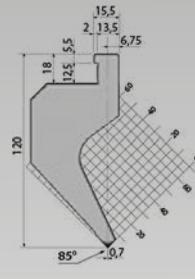
Référence

15113



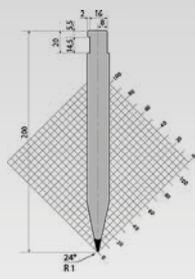
Référence

15117



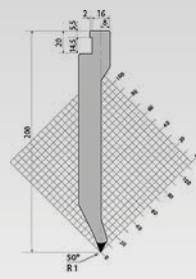
Référence

15125



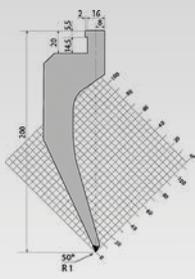
Référence

15122



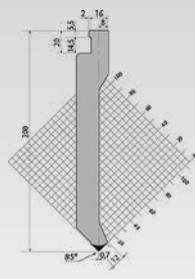
Référence

15123



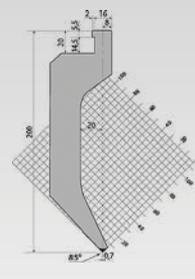
Référence

15121



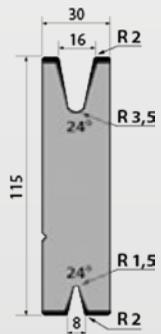
Référence

15124



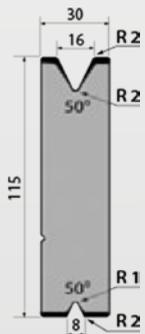
Référence

26100



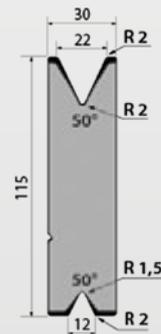
Référence

26101



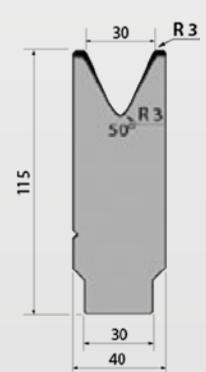
Référence

26102



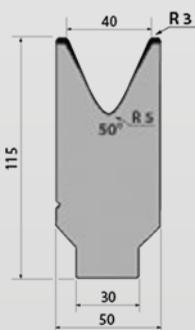
Référence

26103



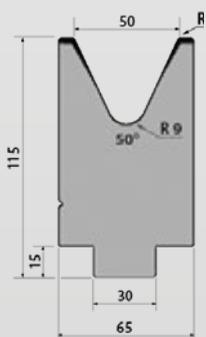
Référence

26104



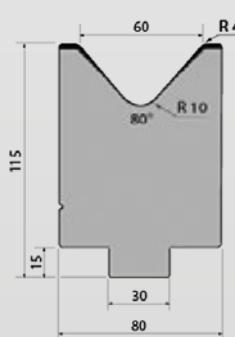
Référence

26105



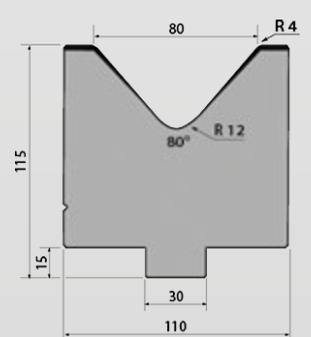
Référence

26106



Référence

26107



Lames de pliage, accessoires

Butée adaptable sur V de pliage



Référence 4306 - Fixe



Référence 4307 - Orientable

Mesureur de rayon digital

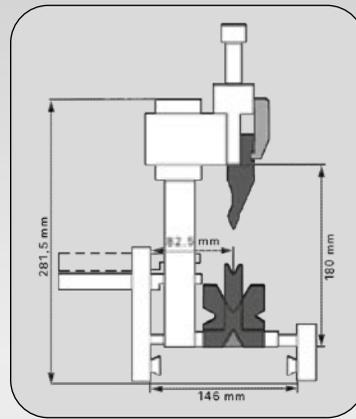


Référence 4384

Dispositif sur colonne de pliage pour presse



UP 415 ou 835
Livré sans outils



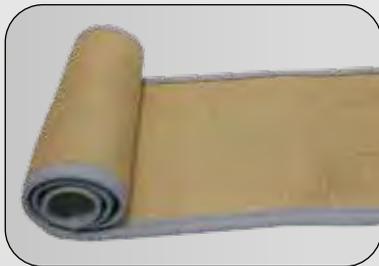
Tissu de protection pour forte épaisseur

Pour épaisseur 3 mm max.

Référence 4379

L = 5 m / 0,4 kg

L = 10 m / 0,8 kg



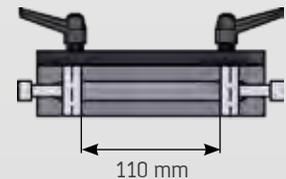
Pour épaisseur 6 mm max.

Référence 4380

L = 5 m / 0,4 kg

L = 10 m / 0,8 kg

Tendeurs (paire)



Référence 4309



Film de protection uréthane

URET 95 shores

Référence 4308

L 30 m = l 100 x e 0,5 mm

Référence 4314

L 30 m = l 100 x e 0,8 mm

Lames de pliage

Armoires de rangement

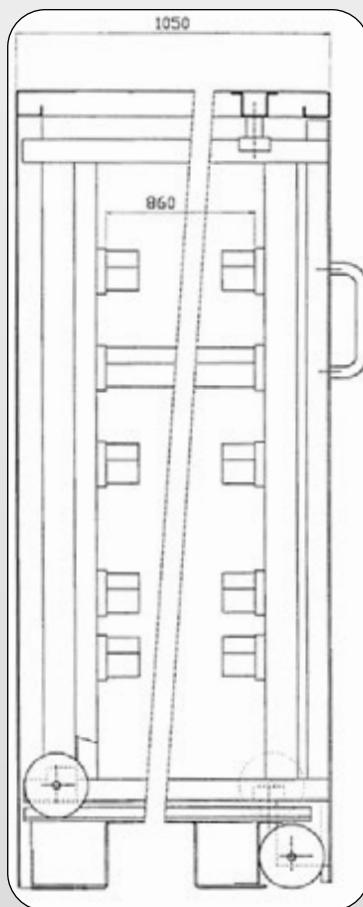
4 tiroirs, 48 mètres, 56 outils.

5 tiroirs, 60 mètres, 78 outils.

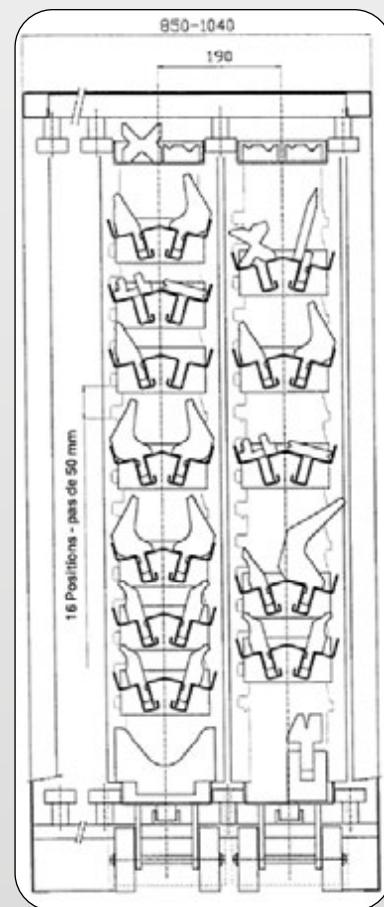


Armoire pour outils de 835 mm et 1020 mm.

**Rangement des outillages pour :
AMADA, BOUTILLON, COLLY, PERROT,
PROMECAM, SAGITA/BEYELER, TRUMPF, ...**



Configuration standard



Exemple de tiroir équipé de supports complémentaires

Poinçonneuses portatives électro-hydrauliques

Modèles PG 22/60 DE, 22/120 DE, PG 22 / 120 N DE
PZN 28 MS et PZN 28 MP

Poinçonneuses électro-hydrauliques monophasées à double effet et de faible encombrement.

Ces machines, très légères et extrêmement maniables sont des outils idéaux pour les petits travaux de poinçonnage sur chantier.

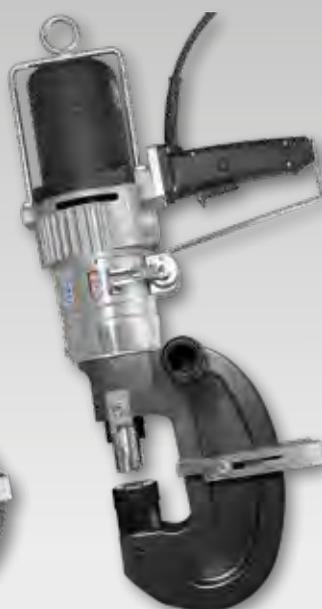
Elles acceptent les poinçons jusqu'au Ø 22 mm ou 30 mm et disposent d'une puissance de 17 ou 28 tonnes.



PG 22/60 DE



PG 22/120



PZN 28 MS



PZN 28 MP

Poinçonneuses portatives

Caractéristiques		PG 22 / 60 DE	PG 22 / 120 DE	PG 22 / 120 N DE	PZN 28 MP	PZN 28 MS
Tension d'alimentation	Hz	230 V / 50	230 V / 50	230 V / 50	230 V / 50	230 V / 50
Puissance hydraulique	t	17	17	17	28	28
Diamètre maximum	mm	22	22	30	30	30
Épaisseur maximum	mm	6 (Ø 22)	6 (Ø 22)	4 (Ø 22)	7	7
Col de cygne	mm	60	120	120	57	59
Poids	kg	11,8	14	14	25	25
Pression hydraulique	bar	700	700	700	550	550

Machine fournie avec 1 jeu de poinçon et matrice diamètre au choix compris entre 4 et 22 mm.



REMO FABRICANT

Nous tenons à votre disposition un STOCK IMPORTANT de poinçons et matrices pour poinçonneuse.

Pages 197 à 222

Poinçonneuses portatives électro-hydrauliques

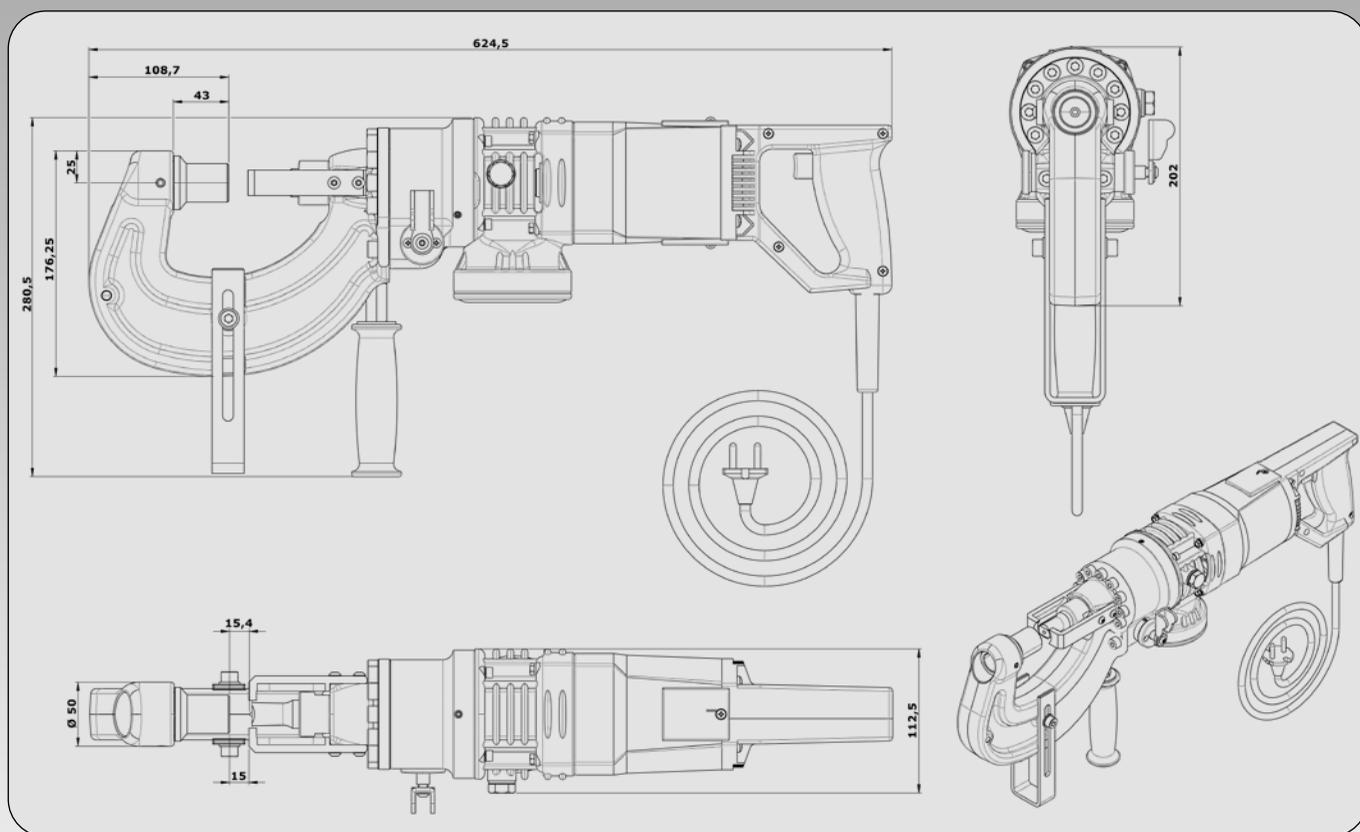


Schéma PG 22/60 DE

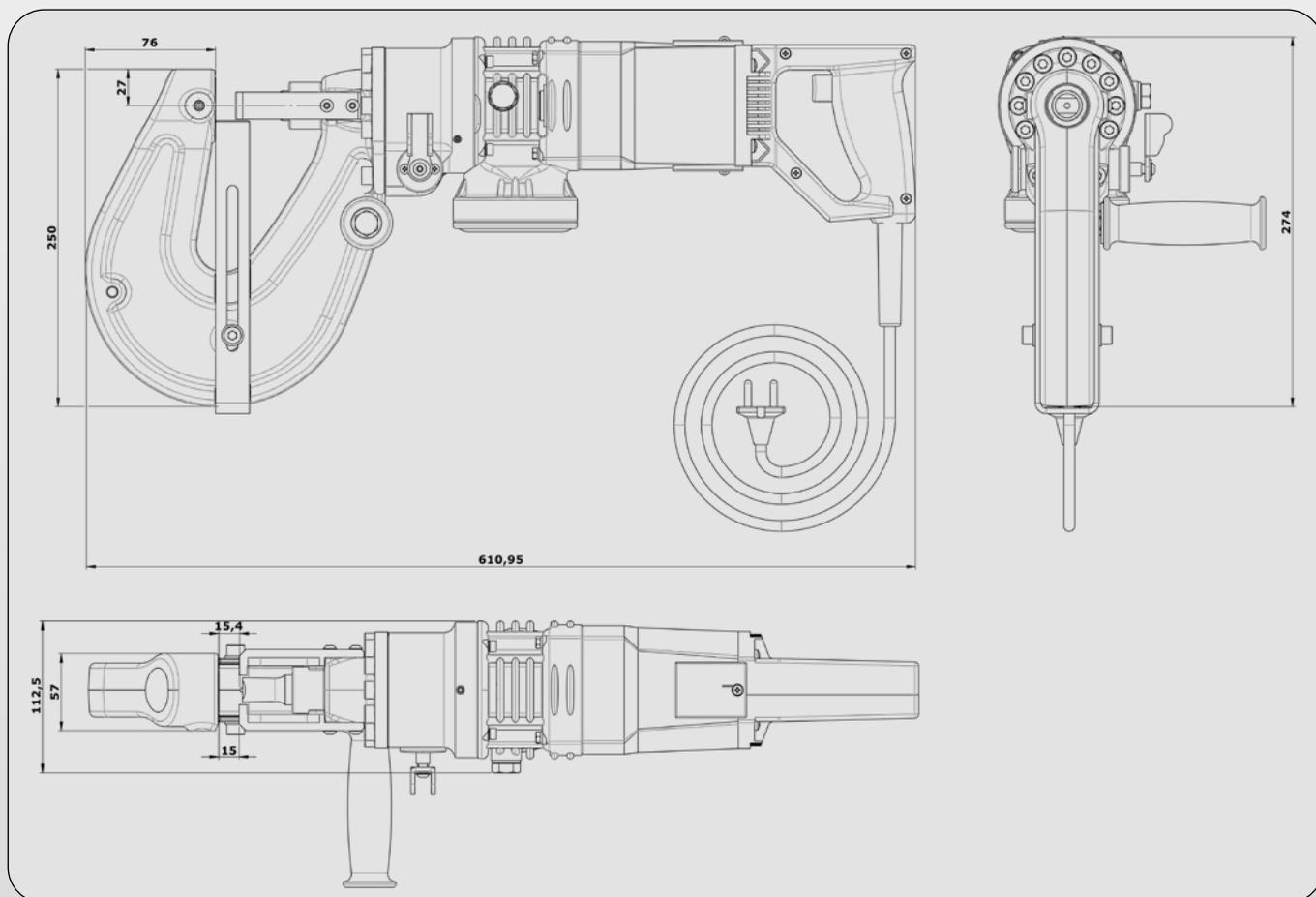


Schéma PG 22/120 DE

Poinçonneuses portatives électro-hydrauliques

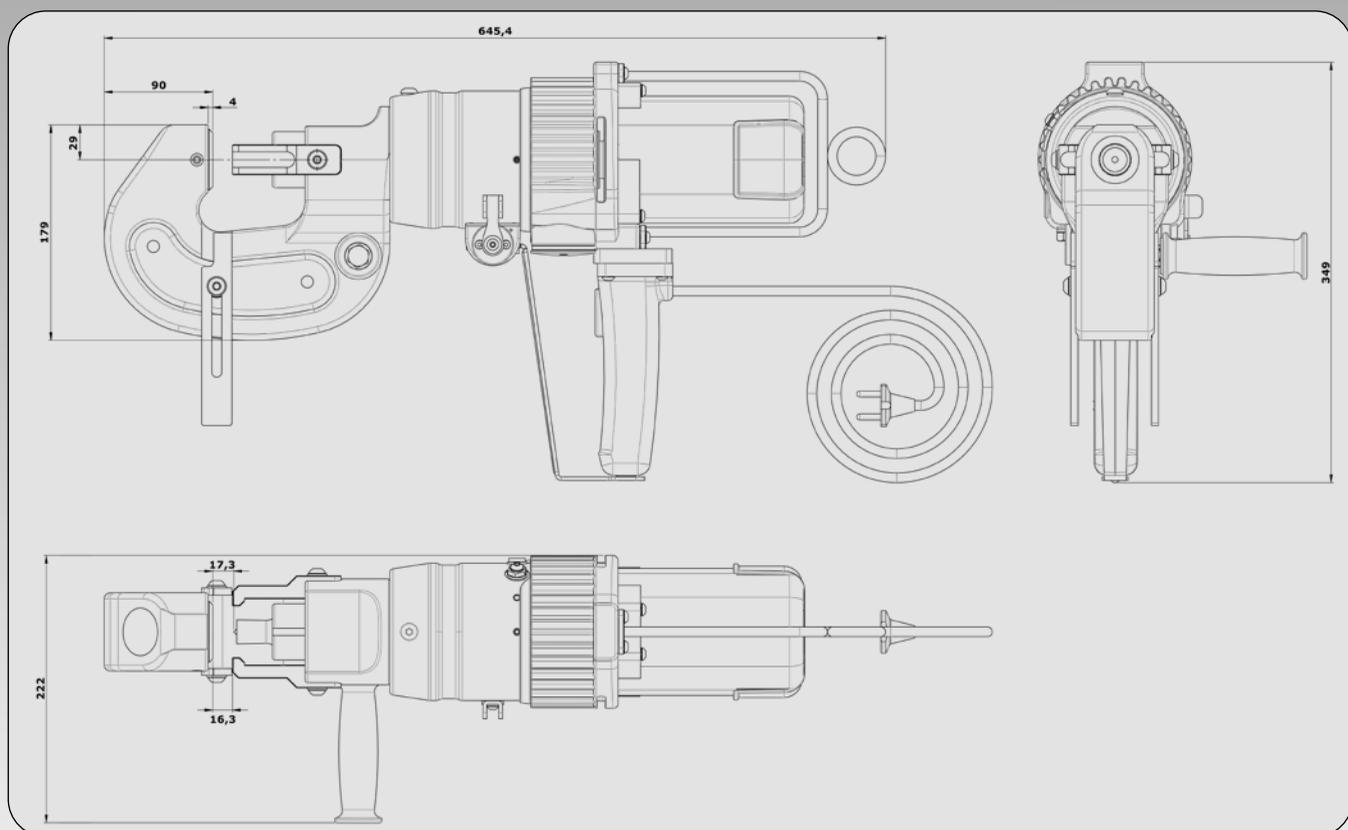


Schéma PZN 28 MP

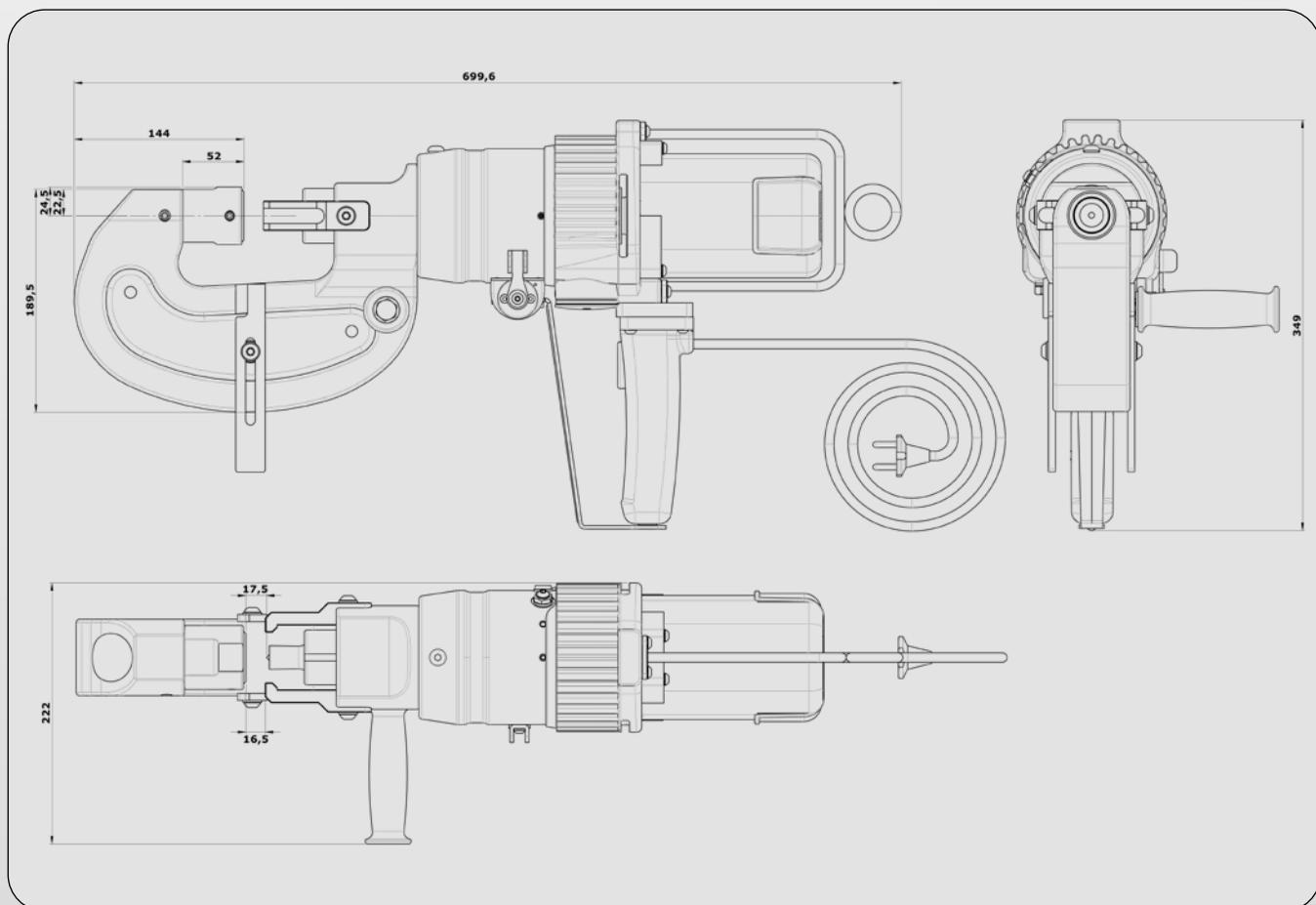


Schéma PZN 28 MS

Poinçonneuses portatives hydrauliques

Modèle APS 70

L'APS 70 est un véritable concentré de puissance.

Poinçonneuse hydraulique portable dédiée au poinçonnage des poutrelles et tôles lourdes avec une épaisseur de matériau allant jusqu'à 13 mm.

Selon la pompe utilisée, le temps de poinçonnage d'un trou est compris entre 3 et 5 secondes.

L'APS 70 est compatible avec les pompes hydrauliques AHP-M ou AHP-L d'ALFRA.

Le diamètre maximal du trou est de 22 mm (14 x 22 mm pour les trous oblongs).



APS 70

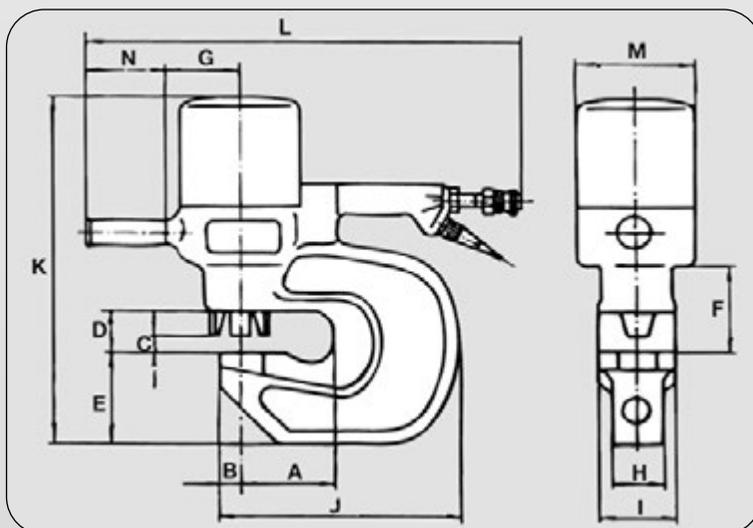
Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		APS 70
Puissance de poinçonnage	t	30
Ø max. 	mm	24
Format max. 	mm	14 x 22
Épaisseur max. (S275)	mm	13
Col de cygne	mm	70
Pompe AHP-M, temps de poinçonnage	s	5
Pompe AHP-L, temps de poinçonnage	s	3
Poids	kg	29
Désignation		Référence
ALFRA APS 70		23002

Dotation standard

- Unité de poinçonnage.
- Câble de commande.
- Flexible hydraulique 5 m.
- Clé de serrage.
- 1 poinçon et matrice de Ø 18 mm chacun.
- 1 réglage de profondeur.
- 1 support de suspension

Ces poinçonneuses ne sont normalement pas adaptées pour le poinçonnage d'acier à haute résistance, d'aciers inoxydables ou d'acier pour tôles de chaudière.

Veuillez nous contacter au 01 39 15 09 40 pour obtenir des conseils techniques sur les travaux de poinçonnage dans cette gamme d'applications.



APS 70			
A	70	H	40
B	24	I	80
C	15	J	204
D	51	K	382
E	85	L	562
F	100	M	125
G	80	N	135

Poinçonneuses portatives hydrauliques

Modèle APS 120

L'APS 120 est conçue pour les charpentes métalliques

Poinçonneuse hydraulique portable dédiée au poinçonnage des poutrelles et tôles lourdes avec une épaisseur de matériau allant jusqu'à 16 mm.

Selon la pompe utilisée, le temps de poinçonnage d'un trou est compris entre 7 et 10 secondes.

L'APS 120 est compatible avec les pompes hydrauliques AHP-M ou AHP-L d'ALFRA.

Le diamètre maximal du trou est de 25 mm (18 x 25 mm pour les trous oblongs).



APS 120

Caractéristiques acier 42 kg/mm ²		APS 120	
Puissance de poinçonnage	t	44	
Ø max. 	mm	24 (25 en option)	
Format max. 	mm	18 x 25	
Épaisseur max. (S275)	mm	16	
Col de cygne	mm	110	
Pompe AHP-M, temps de poinçonnage	s	10	
Pompe AHP-L, temps de poinçonnage	s	7	
Poids	kg	47	
Désignation		Référence	
ALFRA APS 70		23004	

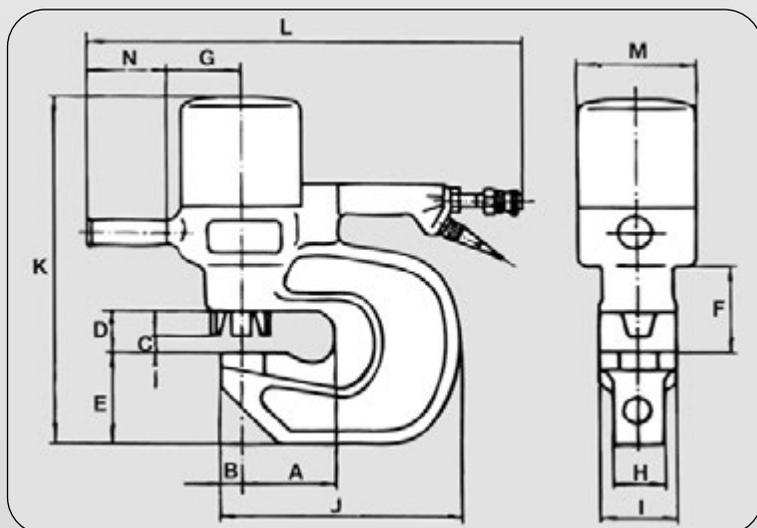
Dotation standard

- Unité de poinçonnage.
- Câble de commande.
- Flexible hydraulique 5 m.
- Clé de serrage.
- 1 poinçon et matrice de Ø 22 mm chacun.
- 1 réglage de profondeur.
- 1 support de suspension

Poinçonneuses portatives

Ces poinçonneuses ne sont normalement pas adaptées pour le poinçonnage d'acier à haute résistance, d'aciers inoxydables ou d'acier pour tôles de chaudière.

Veuillez nous contacter au 01 39 15 09 40 pour obtenir des conseils techniques sur les travaux de poinçonnage dans cette gamme d'applications.



APS 120			
A	110	H	68
B	25	I	100
C	18	J	285
D	51	K	442
E	111	L	585
F	110	M	144
G	90	N	135

Pompes hydrauliques

Modèles AHP-M et AHP-L

- Préconisés pour le travail en atelier et appropriés pour les poinçonneuses portatives APS 70 et APS 120.
- Fournis avec roues de transport.



Pompe AHP-M



Pompe AHP-L

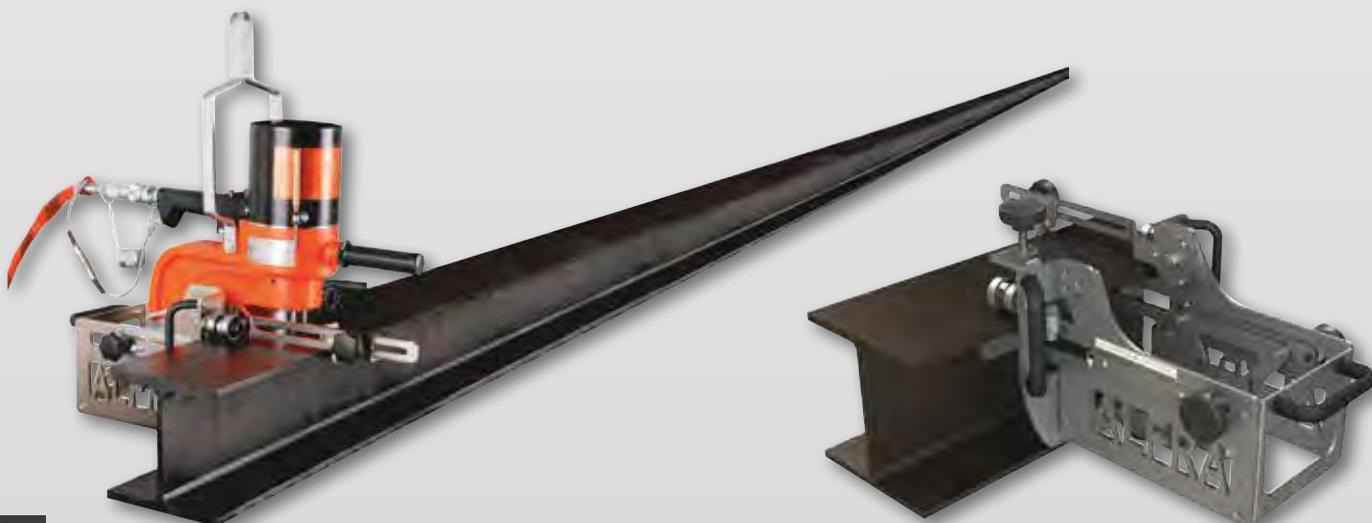
Caractéristiques		AHP-M	AHP-L
Pression de service max.	bar	700	700
Capacité de pompage max.	l/min	1,1	1,7
Moteur monophasé		2800 tr/min - 1,3 kW - 230 V - 50 Hz	2860 tr/min - 230 V - 50 Hz
Quantité d'huile (fournie)	l	3,2	3
Poids	kg	29	34

Équipements optionnels

Chariot APS GO

Cet équipement offre une énorme économie de temps, notamment pour effectuer les trous de même distance du bord.

A l'aide d'une plaque de fixation, le chariot APS-GO peut être monté ou démonté à tout moment sur le dispositif mobile. Des roues extrêmement robustes et des poignées latérales permettent un déplacement sans effort sur la poutrelle.



Chariot complet avec potence articulée

Armoire avec tiroirs de rangement d'outils.



Tuyaux de raccordement



Tuyau flexible longueur 5, 10 ou 15 m avec câble électrique.

Poinçonneuses portatives

Équilibreur à ressort avec dispositif de sécurité

Engin de levage à ressort avec dispositif de blocage et sécurité contre la rupture de ressort.

Longueur de câble 1,5 à 1,9 m.

2 modèles

JT30 - 20 à 30 kg.

JT40 - 30 à 40 kg.



REMO FABRICANT

Nous tenons à votre disposition un STOCK IMPORTANT de poinçons et matrices pour poinçonneuse.

Pages 197 à 222

Poinçons et matrices pour poinçonneuses CN

Nous équipons les **AMADA**, tourelle épaisse et fine, **Strippit**, série 85/90, **Airblow** et type ultra, les **TRUMPF**, les multitools 6, 8, 10, 16 et 24 postes.

Nous fabriquons le standard rond, carré et oblong, mais aussi le spécial sur plan ou modèle dans des délais de 7/8 jours.

Nos poinçons matrices sont fabriqués en acier à haut rendement.

Des commandes de dépannage urgentes peuvent être traitées et expédiées sous 3 à 4 jours.

Nous proposons un **traitement TICN** pour augmenter la durée de vie de l'outil et éviter le collage.



Nous équipons toute marque de poinçonneuse numérique.



Quelques conseils d'utilisation

NE JAMAIS POINÇONNER UN DIAMÈTRE INFÉRIEUR À L'ÉPAISSEUR

Calcul de puissance nécessaire au poinçonnage

Exemples

Périmètre de coupe x Épaisseur x résistance (kg/mm²)

Ø 30 tôle épaisseur 15 mm - R 45 kg : $(30 \times 3,14) \times 15 \times 45 = 63,5 \text{ t}$

10 x 20 tôle épaisseur 10 mm - R 45 kg : $(10 \times 3,14) + ((20-10) \times 2) = 51,40 \times R 45 \times 10 = 23,1 \text{ t}$

Jeu correct entre poinçon / matrice

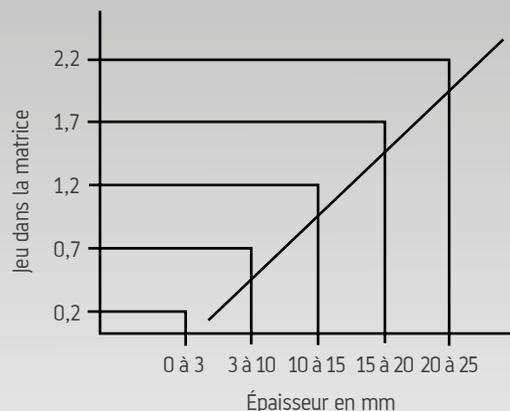
- R : 45 kg = -10 % de l'épaisseur.
- R : 60 kg = -6% de l'épaisseur.

Utiliser nos matrices

- Jeu 0,2 pour tôle de 1 à 3 mm.
- Jeu 0,7 pour tôle de 3 à 10 mm.

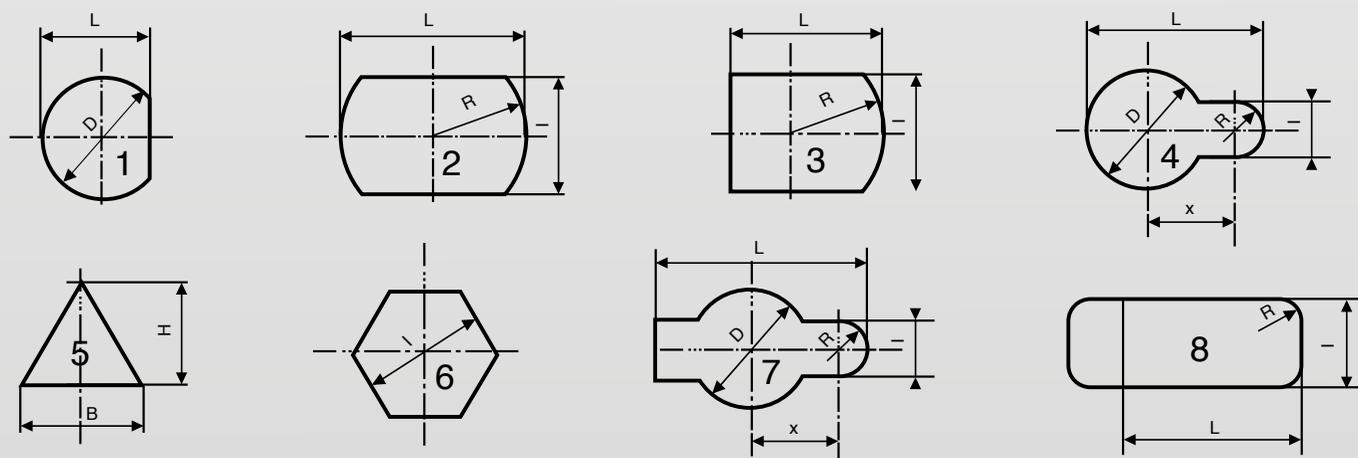
Remarques

- Un jeu trop réduit fragilise le poinçon à l'extraction.
- La cote du trou est donnée par le poinçon.
- Pénétration correcte du poinçon dans la matrice environ 3 mm.



		Force en tonnes																
Épaisseur en mm	12	-	-	-	-	18	24	30	36	42	48	60	72	84	97	108	121	136
	10	-	-	-	-	15	20	25	30	35	40	50	60	70	80	91	101	113
	8	-	-	-	8,0	12	16	20	24	28	32	40	48	56	64	72	80	91
	6	-	-	4,5	6,0	9,0	12	15	18	21	24	30	36	42	48	54	60	68
	5	-	-	3,8	5,0	7,5	10	13	15	18	20	25	30	35	40	45	50	57
	4	-	2,0	3,0	4,0	6,0	8,0	10	12	14	16	20	24	28	32	36	40	45
	3	-	1,5	2,3	3,0	4,5	6,0	7,5	9,0	11	12	15	18	21	24	27	30	34
	2	0,5	1,0	1,6	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	10	12	14	16	18	20	23
	1	0,3	0,5	0,8	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10	11
			2	4	6	8	12	16	20	24	28	32	40	48	56	64	72	80
		Diamètre en mm																

Exemples de formes



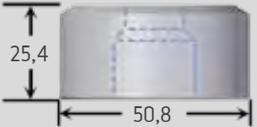
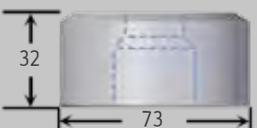
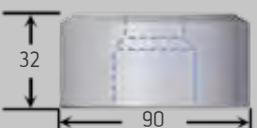
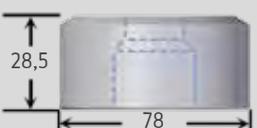
Poinçons et matrices

Type GEKA et DURMA

	Poinçons				
A	N° 1 	Ø 4 à 14 par 0,5 mm	5x10 - 5,5x10 - 5x14 - 5,5x14 6x12 - 6,5x12 7x14 - 7,5x14	4 à 10 par mm	EQUIPEMENTS STANDARDS
	N° 4 	Ø 14,5 à 27 par 0,5 mm	5,5x19 - 5,5x25 - 6,5x18 - 6,5x26 7,5x21 - 7,5x26 - 8x16 - 9x18 - 9x26 10x20 - 10x26 - 10x30 - 11x22 11x26 - 12x24 - 13x26 - 14x26 14x28 - 15x30 - 16x26 - 18x26	11 à 19 par mm	
	N° 4 B* 	Ø 27,5 à 30 *		20 - 21 *	
	N° 2 	Ø 4 à 19 par 0,5 mm	5x10 - 5x14 - 5,5x10 - 5,5x14 - 5,5x19 6x12 - 6,5x12 - 6,5x18 7x14 - 7,5x14 8x16 9x18	4 à 13 par mm	
	N° 5 	Ø 20 à 32 par 0,5 mm	5,5x25 - 6,5x26 - 7,5x26 9x26 - 9x30 - 10x20 - 10x26 - 10x30 11x22 - 11x26 - 11x30 - 12x24 - 12x30 13x26 - 14x26 - 14x28 - 15x30 16x26 - 16x31 - 18x26 - 18x31 - 20x31 - 22x31	14 à 22 par mm	
B	N° PG6 	Ø 32,5 à 40 par 0,5 mm	8x35 - 10x40 - 12x40 - 14x40 16x40 - 18x36 - 20x40 - 22x40	23 à 28 par mm	EQUIPEMENTS GRANDS GÉOMÉTRIES
	N° 6 	Ø 27 à 39,5 par 0,5 mm	6,5x30 - 7,5x30 - 9x30 - 9x35 10x30 - 11x30 - 11x35 - 12x30 13x30 - 13x35 - 14x28 - 14x35 16x31 - 16x35 - 18x31 - 18x36 20x31 - 20x35 - 22x31 - 22x35	19 à 28 par mm	
	N° 7 	Ø 40 à 58 par mm	14x50 - 16x55 - 18x55 20x40 - 20x55 22x40 - 22x44 - 22x55	29 à 41 par mm	
	N° 11 	Ø 59 à 90 par mm	Toutes dimensions Longueur maximale 90 mm	42 à 63 par mm	
	N° 11 GK 	Ø 29 à 50 par mm	Toutes dimensions Longueur maximale 50 mm	20 à 35 par mm	
N° 12 GK 	Ø 51 à 75 par mm	Toutes dimensions Longueur maximale 75 mm	36 à 49 par mm	GEKA	
N° 13 GK 	Ø 56 à 100 par mm Ø 91 à 100 (Suite N°11)	Toutes dimensions Longueur maximale 100 mm	50 à 70 par mm		

* Nécessite une douille à ailettes spéciale alésage Ø 30,3

Type GEKA et DURMA

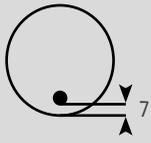
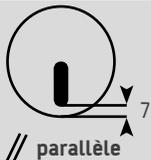
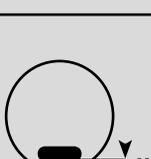
Matrices							
A	N° 2 	Ø 4 à 30 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon n° 1 et n° 4 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	4 à 21 par mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	EQUIPEMENTS STANDARDS		
	N° 13* Excentrée 	Ø 4 à 20 par mm Jeu 0,7 mm	1  ou 2  Jeu 0,7 mm	6 x 12 - 7 x 14 9 x 18 - 10 x 20 11 x 22 - 12 x 24 13 x 26 - 14 x 26		EQUIPEMENTS STANDARDS	
	N° 3 	Ø 4 à 32 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7	Idem poinçon n° 1 et n° 4 n° 2 et n° 5 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	4 à 22 par mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm			
	N° 14* Excentrée 	Ø 4 à 20 par mm Jeu 0,7 mm	1  ou 2  Jeu 0,7 mm	6 x 12 - 7 x 14 9 x 18 - 10 x 20 11 x 22 - 12 x 24 13 x 26 - 14 x 26			
	N° 4G 	Ø 33 à 40 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon P G6 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	23 à 28 par mm			
	B	N° 4 	Ø 27 à 39 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon N° 6 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	19 à 28 par mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm		EQUIPEMENTS STANDARDS
		N° 5 	Ø 32,5 à 40 par mm Jeu 0,7 mm	Avec réduction M5/M4G MG4 idem PG6 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	23 à 28 par mm	REMO	
		N° 6 	Ø 40 à 60 par mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon n° 7 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	29 à 41 par mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm		
		N° 11 GK 	Ø 29 à 50 par mm	Toutes dimensions Longueur maximale 50 mm	20 à 35 par mm		GEKA
		N° 12 GK 	Ø 51 à 75 par mm	Toutes dimensions Longueur maximale 75 mm	36 à 49 par mm		
N° 13 GK 		Ø 61 à 100 par mm	Toutes dimensions Longueur maximale 100 mm	50 à 70 par mm			

* Voir détail page suivante

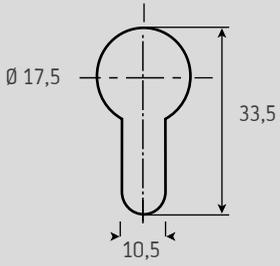
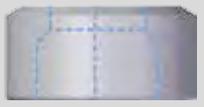


Poinçons et matrices

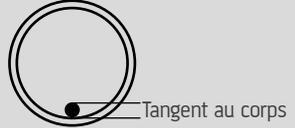
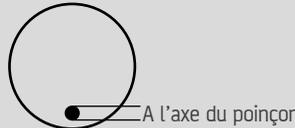
Type GEKA et DURMA

	N° 13 extérieur Ø 46	N° 14 extérieur Ø 50,8
A	 <p>Ø 3 - 20 Jeu 0,2 ou 0,7 mm</p>	<p>Ø 3 - 20 Jeu 0,2 ou 0,7 mm</p>
	 <p>6x12 - 16x26 Selon standard poinçons N° 1 et 4 Jeu 0,7 mm</p> <p>// parallèle</p>	<p>6x12 - 16x26 Selon standard poinçons N° 1, 4, 2 et 5 Jeu 0,7 mm</p>
	 <p>6x12 - 16x26 Jeu 0,7 mm</p> <p>Cote x 6,7 x 12,7 = 7,4 11,7 x 22,7 = 8,65 7,7 x 14,7 = 7,55 11,7 x 26,7 = 10,35 8,7 x 16,7 = 7,7 12,7 x 24,7 = 9,10 9,7 x 18,7 = 7,95 13,7 x 26,7 = 9,75 9,7 x 26,7 = 11 14,7 x 26,7 = 9,45 10,7 x 20,7 = 8,3 16,7 x 26,7 = 8,9</p> <p>⊥ perpendiculaire</p>	<p>6x12 - 16x26 Jeu 0,7 mm</p> <p>Cote x 6,7 x 12,7 = 7,35 11,7 x 22,7 = 8,3 7,7 x 14,7 = 7,45 11,7 x 26,7 = 9,5 8,7 x 16,7 = 7,6 12,7 x 24,7 = 8,65 9,7 x 18,7 = 7,8 13,7 x 26,7 = 9,05 9,7 x 26,7 = 10 14,7 x 26,7 = 8,8 10,7 x 20,7 = 8,05 16,7 x 26,7 = 8,35</p>

Canon Européen

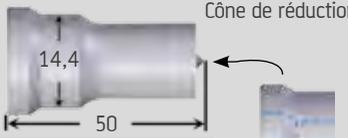
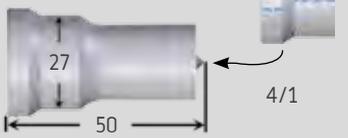
B			<p>Poinçon N° 4* Poinçon N° 5* Poinçon N° PG6</p> <p>* Douille à ailettes spéciale canon européen N°4 * Douille à ailettes spéciale canon européen N°5</p>
			<p>Matrice N°2 ext. Ø 46 Matrice N°3 ext. Ø 50,8 Matrice N°4G ext. Ø 60</p> <p>Jeu 0,2 ou 0,7 mm</p> <p>Sur stock, autre dimension possible sur fabrication.</p>

Excentré appareillé

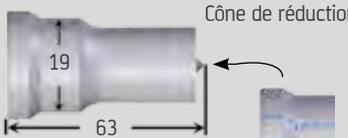
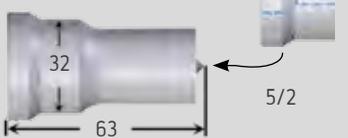
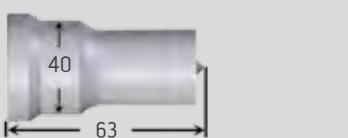
B		 <p>Tangent au corps</p>	<p>Poinçon N° 4 Ø 4 à 20 par mm</p>	<p>Poinçon N° 5 Ø 4 à 20 par mm</p>	<p>Poinçon N° PG6 Ø 21 à 30 par mm</p>
		 <p>A l'axe du poinçon</p>	<p>Matrice N° 3 Ø 4 à 20 par mm Jeu 0,7 mm</p>	<p>Matrice N° 3 Ø 4 à 20 par mm Jeu 0,7 mm</p>	<p>Matrice N° 4G Ø 21 à 30 par mm Jeu 0,7 mm</p>

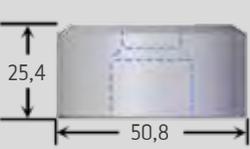
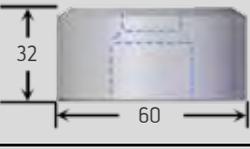
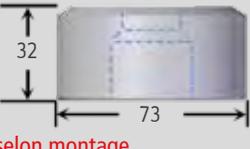
Montage des poinçons et matrices

Comment définir le montage des poinçons et matrices selon le modèle de votre machine GEKA.

Poinçons				Modèles
N° 1 	Ø 4 à 14	Longueur maximale 14 mm	10	PP50 MICROCROP 36 MINICROP 45 MULTICROP 45
N° 4 	Ø 15 à 27	Longueur maximale 27 mm	19 - 21	HYDRACROP 50 et 70 PUMA 50 et 70
N° 4 B*				

* Nécessite une douille à ailettes spéciale alésage Ø 30,3

N° 2 	Ø 4 à 19	Longueur maximale 19 mm	13	BENDICROP 50, 60 et 85 HYDRACROP 55, 80, 100, 110, 165 et 220 PUMA 55, 80, 100, 110, 165 et 220
N° 5 	Ø 20 à 32	Longueur maximale 32 mm	22	
N° PG6 	Ø 33 à 40	Longueur maximale 40 mm	28	

Matrice				Modèles
N° 3 	Ø 4 à 32	Longueur maximale 32 mm	22	PP50, MICROCROP 36 MINICROP 45, MULTICROP 45 BENDICROP 50, 60 et 85 HYDRACROP 50, 55, 70, 80, 100, 110, 165 et 220 PUMA 50, 55, 70, 80, 110, 165 et 220
N° 4 G 	Ø 33 à 40	Longueur maximale 40 mm	28	BENDICROP 60 et 85 HYDRACROP 55, 80, 110, 165 et 220 PUMA 55, 80, 110, 165 et 220
N° 5 	Ø 33 à 40	Longueur maximale 40 mm	28	HYDRACROP 110, 165 et 220 PUMA 110, 165 et 220

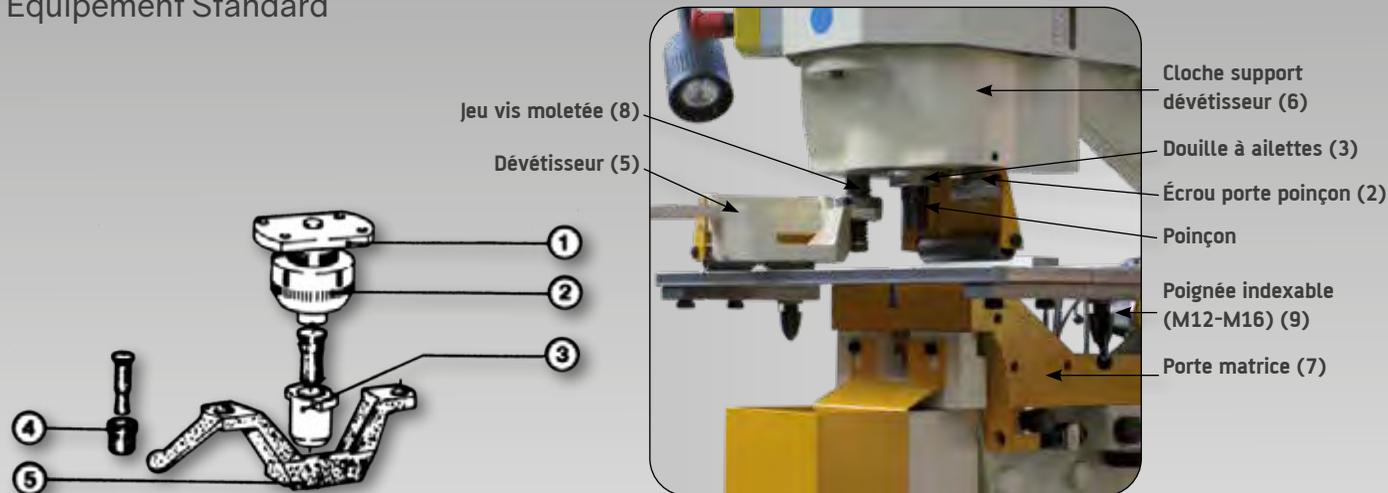
Ou selon montage



Poinçons et matrices

Pièces détachées type GEKA

Équipement Standard



Équipement standard	MICROCROP	MINICROP	BENDICROP	HYDRACROP 50/55	HYDRACROP 70/80	HYDRACROP 100/110
---------------------	-----------	----------	-----------	-----------------	-----------------	-------------------

Porte poinçon (1)

Écrou (2)

Douille ailettes (3)

Cône réduction (4)

Dévêtisseur (5)

Cloche (6)

Porte matrice (7)

Vis moletée (8)

Poignée index (9)

Équipement grand diamètre	MICROCROP	MINICROP	BENDICROP	HYDRACROP 50/55	HYDRACROP 70/80	HYDRACROP 100/110
---------------------------	-----------	----------	-----------	-----------------	-----------------	-------------------

Porte poinçon (1)

Écrou (2)

Clé (3)

Dévêtisseur (4)

Plaque (5)

Réduction poinçon (6)

Réduction matrice (7)

Porte matrice (8)

Poignée index (9)



Utilisez le tableau ci-dessus pour indiquer les pièces désirées, numérisez la page et l'envoyez à contact@remo.fr

N° Série :

Année :

Vos coordonnées :

Pièces détachées type GEKA

Cisailage / Grugeage



Jeu de lame cornière

Jeu de lame fer plat

Jeu de lame rond carré



Poinçon grugeoir

Jeu de 3 lames inférieures

Équipement	MINICROP	BENDICROP	HYDRACROP 50/55	HYDRACROP 70/80	HYDRACROP 100/110
Jeu de lame cornière					
Jeu de lame rond et carré					
Jeu de lame U, I et T avec guide					
Lame fer plat sup.					
Lame fer plat inf.					
Poinçon grugeoir					
Jeu de lame inf. (x3)					

Utilisez le tableau ci-dessus pour indiquer les pièces désirées, numérisez la page et l'envoyez à contact@remo.fr

N° Série :

Année :

Vos coordonnées :

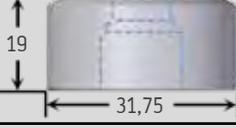
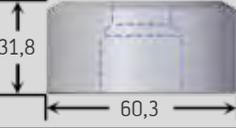
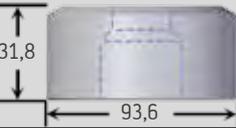
Poinçons et matrices

Type SAHINLER et OZBORN

Poinçons				
A	N° 206/37 	Ø 4 à 30 par 0,5 mm	N° 9184 6 x 12 - 7 x 14 - 8 x 16 - 9 x 18 10 x 20 - 11 x 22 - 12 x 24 - 13 x 26 14 x 28 - 15 x 30	N° 9171 4 à 21 par mm
	N° 2037 	Ø 31 à 38 par mm	N° 9185 Toutes dimensions Longueur maximale 38 mm Compris entre 30 et 38	N° 9172 22 à 26 par mm
	N° 9007 	Ø 39 à 57 par mm	N° 9188 Toutes dimensions Longueur maximale 57 mm	N° 9175 27 à 40 par mm
B	N° 2039 	Ø 5 à 39 par mm	N° 9187 Toutes dimensions Longueur maximale 39,7 mm Idem P6	N° 9174 19 à 28 par mm
	N° 9009 	Ø 39 à 57 par mm	N° 9190 Toutes dimensions Longueur maximale 57 mm Idem P7	N° 9177 27 à 40 par mm
	N° 9010 	Ø 58 à 85 par mm	N° 9191 Toutes dimensions Longueur maximale 85 mm	N° 9178 41 à 60 par mm

Matrices				
B	N° SAH 9023 	Ø 4 à 38 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	N° 9221 6x12 - 7x14 - 8x16 - 9x18 - 10x20 11x22 - 12x24 - 13x26 - 14x28 - 15x30 Jeu 0,2 ou 0,7	N° 9213 4 à 26 par mm Jeu 0,7 mm
	N° 9024 	Ø 39 à 57 par mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	N° 9222 Toutes dimensions Longueur maximale 57 mm	N° 9214 27 à 40 par mm Jeu 0,7 mm
	N° 9025 	Ø 58 à 85 par mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	N° 9223 Toutes dimensions Longueur maximale 85 mm	N° 9215 41 à 60 par mm Jeu 0,7 mm
	N° SAH 9023E 	Ø 4 à 22 par mm Jeu 0,7 mm	1  // 2  Longueur maximale 30 mm Jeu 0,7 mm	

Type KINGSLAND

Poinçons					E Q U I P E M E N T S S T A N D A R D S G R A N D S D I A M E T R E S		
A	N° 9000 	Ø 4 à 19 par 0,5 mm					
	N° 9001 	Ø 4 à 30 par 0,5 mm	N° 9184 6 x 12 - 7 x 14 - 8 x 16 - 9 x 18 10 x 20 - 11 x 22 - 12 x 24 - 13 x 26 14 x 28 - 15 x 30	N° 9171 4 à 21 par mm			
	N° 9004 	Ø 31 à 38 par mm	N° 9185 Toutes dimensions Longueur maximale 38 mm Compris entre 30 et 38	N° 9172 22 à 26 par mm			
	N° 9007 	Ø 39 à 57 par mm	N° 9188 Toutes dimensions Longueur maximale 57 mm	N° 9175 27 à 40 par mm			
	B	N° 9006 	Ø 5 à 39 par mm	N° 9187 Toutes dimensions Longueur maximale 39,7 mm Idem P6		N° 9174 19 à 28 par mm	
		N° 9009 	Ø 39 à 57 par mm	N° 9190 Toutes dimensions Longueur maximale 57 mm Idem P7		N° 9177 27 à 40 par mm	
		N° 9010 	Ø 58 à 85 par mm	N° 9191 Toutes dimensions Longueur maximale 85 mm		N° 9178 41 à 60 par mm	
Matrices							
B	N° 9020 	Ø 4 à 19 par 0,5 mm					
	N° 9023 	Ø 4 à 38 par 0,5 mm	N° 9221 6x12 - 7x14 - 8x16 - 9x18 - 10x20 11x22 - 12x24 - 13x26 - 14x28 - 15x30	N° 9213 4 à 26 par mm			
	N° 9024 	Ø 39 à 57 par mm	N° 9222 Toutes dimensions Longueur maximale 57 mm	N° 9214 27 à 40 par mm			
	N° 9025 	Ø 58 à 85 par mm	N° 9223 Toutes dimensions Longueur maximale 85 mm	N° 9215 41 à 60 par mm			
	N° 9023E 	Ø 4 à 22 par mm	1  // 2  ⊥				
			Longueur maximale 30 mm				
		Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Jeu 0,2 ou 0,7	Jeu 0,7 mm			
		Jeu 0,2 ou 0,7 mm		Jeu 0,7 mm			
		Jeu 0,2 ou 0,7 mm		Jeu 0,7 mm			
		Jeu 0,7 mm	Jeu 0,7 mm				

Pour toutes les pièces KINGSLAND
nous consulter au 01 39 15 09 40

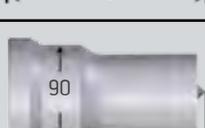


Poinçons et matrices

Type PEDDINGHAUS

Poinçons				
A	N° 1 	Ø 3 à 14 par 0,5 mm	5x10 - 5x14 - 5,5x10 - 5,5x14 6x12 - 6,5x12 7x14 - 7,5x14	4 à 10 par mm
	N° 4 	Ø 8 à 27 par 0,5 mm	5,5x19 - 5,5x25 - 6,5x18 - 6,5x26 7,5x21 - 7,5x26 - 8x16 - 9x18 - 9x26 10x20 - 10x26 - 10x30 - 11x22 - 11x26 12x24 - 13x26 - 14x26 - 14x28	11 à 19 par mm
	N° 4 B * 	Ø 27,5 - 30*	15x30 16x26 18x26	20 - 21 *
A	N° 2 	Ø 3 à 19 par 0,5 mm	5x10 - 5x14 - 5,5x10 - 5,5x14 6x12 - 6,5x12 - 6,5x18 7x14 - 7,5x14 8x16 - 9x18	4 à 13 par mm
	N° 5 	Ø 17,5 à 31,5 par 0,5 mm	5,5x25 - 6,5x26 - 6,5x30 - 7,5x21 - 7,5x26 7,5x30 - 9x26 - 9x30 - 10x20 - 10x26 10x30 - 11x22 - 11x26 - 11x30 - 12x24 12x30 - 13x26 - 14x26 - 14x28 - 15x30 16x26 - 16x31 - 18x26 - 18x31 - 20x31 22x31	14 à 22 par mm

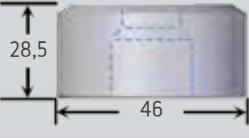
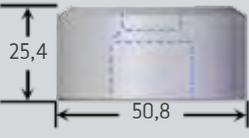
* Nécessite une douille à ailettes spéciale alésage Ø 30,3

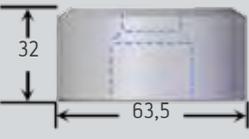
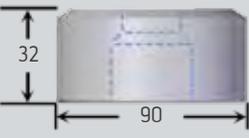
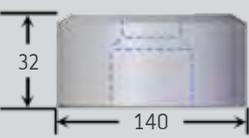
B	N° 3 	Ø 5 à 26 par 0,5 mm	5x10 - 5x14 - 5,5x14 - 5,5x19 - 5,5x25 6,5x12 - 6,5x18 - 6,5x26 - 7,5x14 - 7,5x21 7,5x26 - 8x16 - 9x18 - 9x26 - 10x20 11x22 - 11x26 - 12x24 - 13x26 - 14x26 16x26 18x26	8 à 18 par mm	G R A N D S E Q U I P E M E N T S
	N° 6 	Ø 27 à 39,5 par 0,5 mm	6,5x30 - 7,5x30 - 9x30 - 9x35 10x30 - 11x30 - 12x30 - 12x35 13x30 - 13x35 - 14x28 - 14x35 16x31 - 18x31 - 18x36 20x31 - 22x31	19 à 28 par mm	
	N° 7 	Ø 40 à 58 par mm	11x40 - 12x40 - 13x40 - 14x50 16x55 - 18x55 20x40 - 20x55 22x44 - 22x55	29 à 41 par mm	
	N° 11 	Ø 59 à 90 par mm	Toutes dimensions Longueur maximale 90	42 à 63 par mm	

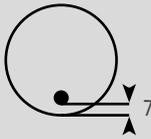
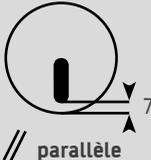
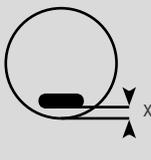
Équipement machine PEDDINGHAUS

Poinçons	Matrices	Modèles machines
N° 1, 4, 4B	N° 2, 13	Peddicat 360, Peddiworker 400, 500, 600 et 800. Peddimaster 450M, 28/40, 40/60, 60/80, 60/100 et 80/110. Hydraulic 28, 40, 60N, 300, 400, 500, 600, 210 Super/Standard 11 et 13. Forax 15, 25, 45, 65, 150, 250, 450, Stanzfix, 225 B/11, 13, 45, 60 et 225H/11, 13.
N° 2, 5	N° 3, 14	Peddicat 361 et 380 - Peddiworker 501, 502, 801, 802 et 1000G. Peddimaster 100/160, 110/170, 800/1100 et 1100/1700. Peddimax 600, 601, 602, 800, 801, 1002 et 110/140. Hydraulic 100, 280, 301, 501, 502, 800, 1000, 1001, 210 Super 16, 20 et 210 Standard 16. Forax 80, 100, 1000, 225 B/16, 20, 80, 100 et 225H/15, 20.
N° 3, 6, 7, 11	N° 4, 6, 20	Selon équipement grand diamètre.

Type PEDDINGHAUS

Matrices			
N° 2 	Ø 3 à 30 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon n° 1 et n° 4 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	4 à 21 par mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm
N° 3 	Ø 3 à 32 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon n° 2 et n° 5 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	4 à 22 par mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm

N° 4 	Ø 27 à 39,5 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon n° 6 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	19 à 28 par mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm
N° 6 	Ø 40 à 65 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon n° 7 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	29 à 41 par mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm
N° 20 	Ø 66 - 90 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Toutes dimensions Jeu 0,2 ou 0,7 mm	42 à 63 par mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm

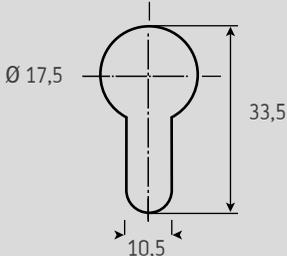
Matrices excentrées	N° 13 Ø 46	N° 14 Ø 50,8
	Ø 3 à 20 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Ø 3 à 20 Jeu 0,2 ou 0,7 mm
 // parallèle	6 x 12 à 18 x 26 Jeu 0,7 mm Selon standard poinçon N°1 et 4	6 x 12 à 18 x 26 Jeu 0,7 mm Selon standard poinçon N°2 et 5
 ⊥ perpendiculaire	6 x 12 à 18 x 26 Jeu 0,7 mm Cote x 6,7 x 12,7 = 7,4 11,7 x 22,7 = 8,65 7,7 x 14,7 = 7,55 11,7 x 26,7 = 10,35 8,7 x 16,7 = 7,7 12,7 x 24,7 = 9,10 9,7 x 18,7 = 7,95 13,7 x 26,7 = 9,75 9,7 x 26,7 = 11 14,7 x 26,7 = 9,45 10,7 x 20,7 = 8,3 16,7 x 26,7 = 8,9	6 x 12 à 18 x 26 Jeu 0,7 mm Cote x 6,7 x 12,7 = 7,35 11,7 x 22,7 = 8,3 7,7 x 14,7 = 7,45 11,7 x 26,7 = 9,5 8,7 x 16,7 = 7,6 12,7 x 24,7 = 8,65 9,7 x 18,7 = 7,8 13,7 x 26,7 = 9,05 9,7 x 26,7 = 10 14,7 x 26,7 = 8,8 10,7 x 20,7 = 8,05 16,7 x 26,7 = 8,35



Poinçons et matrices

Type PEDDINGHAUS

Canon Européen

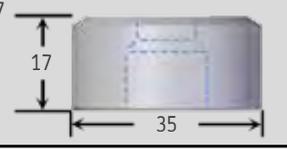
B			Poinçon N° 4*  Poinçon N° 5*  Poinçon N° 6 
			* Douille à ailettes spéciale canon européen D4 * Douille à ailettes spéciale canon européen D5 Matrice N° 2  Matrice N° 3  Matrice N° 4  Jeu 0,2 ou 0,7 mm Sur stock, autre dimension possible sur fabrication.

Excentré appareillé

B			Poinçon N° 4 Ø 4 à 20 par mm	Poinçon N° 5 Ø 4 à 20 par mm
			Matrice N° 2 Ø 4 à 20 par mm Jeu 0,7 mm	Matrice N° 3 Ø 4 à 20 par mm Jeu 0,7 mm

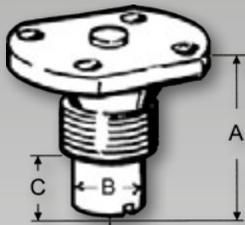
Pour machines Peddicat 275H - Peddy - 21/16 - 36RP10

Poinçons			
N° 55 	Ø 3 à 15 par 0,5 mm	5x10 - 5,5x14 6,5x12 - 7,5x14	4 à 10 par mm
N° 56 	Ø 15,5 à 30 par 0,5 mm	6,5x18 - 7,5x21 9x18 - 10x20 11x22 - 12x24 13x26 - 14x28	11 à 15 par mm

Matrices			
N° 57 	3 à 22 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon n°55 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon n°55 Jeu 0,2 ou 0,7 mm
N° 3 	3 à 30 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon n°56 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon n°56 Jeu 0,2 ou 0,7 mm

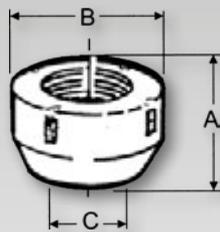
Accessoires type PEDDINGHAUS

Porte poinçon



Références	A	B	C
40615 5 6001 00	62	37	221
44081 199 990	100	37	47
44001 199 990	71	32	28
44161 199 990	109	45	50

Écrou de serrage

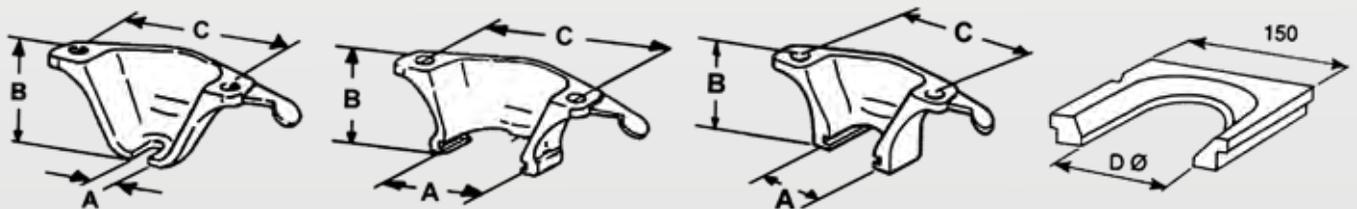


Références	A	B	C
44081 198 991	45	85	52,5
44001 198 991	38	70	45,5
44161 198 991	55	100	60,5

Douille à ailette



Références	A	B	C
42030 6 2191 02	35	32,2	52
44081 198 992	60	32,2	52
44001 198 992	44	27,1	45
44161 198 992	62	39,7	60



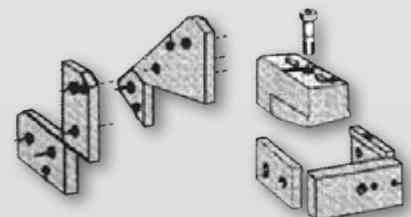
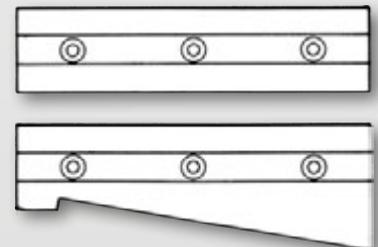
Numérisez cette page et l'envoyez à contact@remo.fr en écrivant ci-dessous :

Références de la machine et des pièces :

N° Série :

Année :

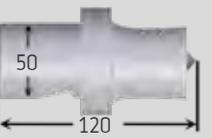
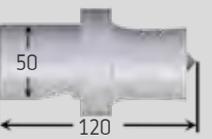
Vos coordonnées :



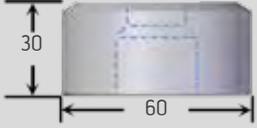
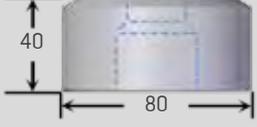
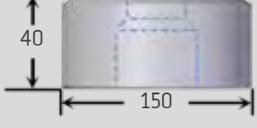
Pour toutes autres pièces et accessoires nous consulter au 01 39 15 09 40

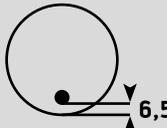
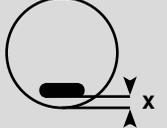
Poinçons et matrices

Type MUBEA et SUNRISE

	Poinçons						
A	N° PM 1 	Ø 3 - 15 par 0,5 mm			E Q U I P E M E N T S		
	N° PM2 	Ø 15,5 à 30 par 0,5 mm	5,0x10 5,0x13 5,0x15 5,0x20 5,0x25 5,5x11 5,5x13 5,5x15 5,5x20 5,5x25 6,5x13 6,5x15 6,5x20 6,5x25 6,5x30 7,0x15 7,0x20 7,0x25 7,0x30 8,0x13 8,0x16 8,0x20 8,0x25 8,0x30 9,0x13 9,5x13 9,5x15 9,5x20 9,5x25 9,5x30 10,5x15 10,5x21 10,5x25 10,5x30 11,0x15 11,0x20 11,0x25 11,0x30 12,0x20 12,0x25 12,0x30 13,0x20 13,0x25 13,0x30 13,5x20 13,5x25 13,5x30 14,0x20 14,0x25 14,0x30 15,0x25 15,0x30 16,0x25 16,0x30 17,5x25 17,5x30 18,0x30 19,0x25 19,0x30 20,5x25 20,5x30 22,5x30 24,0x30 25,5x30	4 à 21 par mm		S T A N D A R D S	
B	N° PM 3 	Ø 30,5 à 40 par 0,5 mm	11,0x35 11,0x40 13,5x35 13,5x40 14,0x35 14,0x40 15,0x35 15,0x40 16,0x35 16,0x40 17,5x35 17,5x40 18,0x35 18,0x40 19,0x35 19,0x40 20,5x35 20,5x40 22,5x35 22,5x40 24,0x40 25,5x40 26,0x40 27,0x40	21,5 à 28 par 0,5 mm	E Q U I P E M E N T S		
	N° PM 4 	Ø 40,5 à 50 par 0,5 mm	11,0x45 11,0x50 13,5x50 17,5x50 20,5x50 22,5x50 24,0x50 25,5x50 26,0x50 27,0x50	28,5 à 35 par 0,5 mm			
	N° PM 5 	Ø 50,5 à 70 par 0,5 mm	Toutes dimensions Longueur maximale 70 mm	36 à 50 par mm		G R A N D S	
	N° PM 6 	Ø 71 à 100 par 0,5 mm	Toutes dimensions Longueur maximale 100 mm	51 à 70 par mm			
	N° PM 7 	Ø 101 à 150 par 0,5 mm	Toutes dimensions Longueur maximale 150 mm	71 à 105 par mm			D I A M E T R E S

Type MUBEA et SUNRISE

	Matrices				
A	N° MM30 	Ø 4 à 30 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm			EQUIPEMENTS STANDARDS
	N° MM45 	Ø 15,5 à 30 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon N° PM2 Jeu 0,3 ou 1 mm	4 à 21 par mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	
B	N° MM 60 	Ø 30,5 à 40 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon N° PM3 Jeu 0,3 ou 1 mm	21,5 à 28 par 0,5 mm	GRANDS DIAMETRES EQUIPEMENTS
	N° MM 80 	Ø 40,5 à 50 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon N° PM4 Jeu 0,3 ou 1 mm	28,5 à 35 par 0,5 mm Jeu 0,2 ou 0,7 mm	
	N° MM 150 	Ø 50,5 à 100	Toutes dimensions Longueur maximale 100 mm	36 à 70	
	N° MM 200 	Ø 101 à 150	Toutes dimensions Longueur maximale 150 mm	71 à 105	

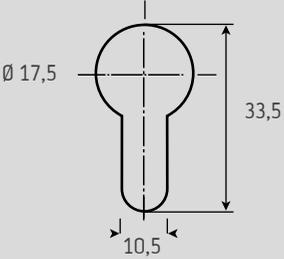
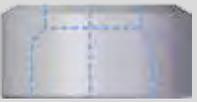
A	Matrice excentrée MM45D 	Ø 3 - 20 Jeu 0,7 mm
	Matrice excentrée MM45DOB // parallèle 	Idem poinçon N° PM2 Jeu 0,7 mm
	Matrice excentrée MM45DOB ⊥ perpendiculaire 	Idem poinçon N° PM2 Jeu 0,7 mm



Poinçons et matrices

Type MUBEA

Canon Européen

		<p>Poinçon N° PM3 Corps Ø 40, Long. 70</p>	<p>En standard sur modèle KBL OPTIMA 900, KBL 20, KBL OPTIMA 20, KBL OPTIMA 100-50, KBL OPTIMA 1000, KBL 25, KBL OPTIMA 25, KBL OPTIMA 130-70, KBL OPTIMA 1300, KL OPTIMA 900, KL 20, KL OPTIMA 100, KL OPTIMA 1100, KL 25, KL OPTIMA 130, KL OPTIMA 1300, KL 100, KL 160, KLS 1100, HIW 1000, KLSH 900, KLSH 1100, KBLH 1000, HP 1000/760.</p>
		<p>Matrice N° MM60 ext Ø 60 h. 30 Jeu 0,2 ou 0,7 mm</p>	

Réduction pour poinçon MUBEA



Poussoir



Réduction poinçon PM2/PM1



Poinçon PM1

Réduction pour matrice MUBEA



MM 45 / MM 30



MM 60 / MM 45



MM 60 / MM 30



MM 80 / MM 60



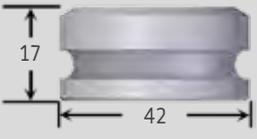
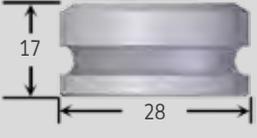
MM 80 / MM 45



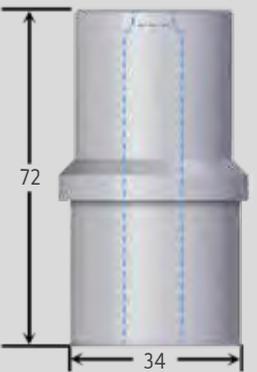
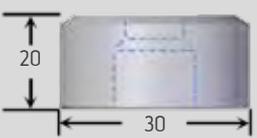
MM 80 / MM 30

Pour toutes les pièces MUBEA nous consulter au 01 39 15 09 40.
Dévétisseur, porte poinçon, porte matrice, lame fer plat, grugeoir, ...

Type ALFRA

Poinçons & Matrices				Modèles
A	N° PALF 	Ø 8 à 24 Ø 25 en option avec écrou Référence 23004-56B	8 x 16 - 9 x 18 - 10 x 20 11 x 22 - 12 x 24 - 13 x 24 14 x 24 - 16 x 24 18 x 24 - 20 x 24	 IMAC NITTO SELFER
	N° MALF 	Ø 8 à 24 Jeu 1 mm Ø 25	8 x 16 - 9 x 18 - 10 x 20 11 x 22 - 12 x 24 - 13 x 24 14 x 24 - 16 x 24 18 x 24 - 20 x 24 Jeu 1 mm standard	
	N° ALFRA APS 60 	Ø 8 à 24		

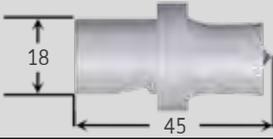
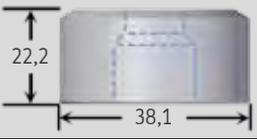
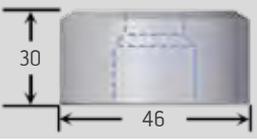
Type TRAMEV

Poinçons & Matrices				Modèle
B	N° PG22/60 	Ø 4 à 22 mm	Longueur maximale 22 mm	
	N° PG22/60 	Ø 4 à 22 mm	Longueur maximale 22 mm	
	N° PG22/120 	Ø 4 à 22 mm	Longueur maximale 22 mm	
	N° PG22/120 	Ø 4 à 22 mm	Longueur maximale 22 mm	



Poinçons et matrices

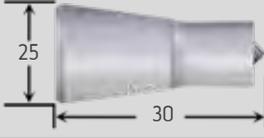
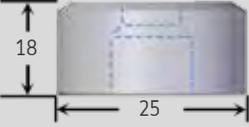
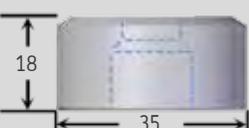
Type ABL Whitney

Poinçons & Matrices				Modèles
B		Ø 8 à 20	Toutes dimensions	PA2080 PP2000
		Ø 8 à 20 Jeu 0,7 mm	Toutes dimensions	
		Ø 8 à 25	Toutes dimensions	PA3000 PP3000 T22 T32
	N° T22 	Ø 8 à 25 Jeu 1 mm	Toutes dimensions	
	N° T32 	Ø 8 à 25 Jeu 1 mm	Toutes dimensions	
		Ø 8 à 26	Toutes dimensions	PA5000/46 PA5000 PA5046
		Ø 8 à 26 Jeu 1 mm	Toutes dimensions	
		Ø 8 à 26 Jeu 1 mm	Toutes dimensions	

Type ALP HYDRO

DPH 500/600				
B	Montage N°1	Poinçons corps 27	Ø 8 à 27 par 0,5 mm	Formes inscrites dans un diamètre de 27 mm
		Matrices ext. 45	Ø 8 à 27 par 0,5 mm	
	Montage N°2	Poinçons corps 19	Ø 8 à 18 par 0,5 mm	
		Matrices ext. 35	Ø 8 à 18 par 0,5 mm	
	Montage N°3	Poinçons corps 14	Ø 6 à 14 par 0,5 mm	
		Matrices ext. 30	Ø 6 à 14 par 0,5 mm	
	Ancien modèle	Poinçons corps 24	Ø 8 à 24 par 0,5 mm	Formes inscrites dans un diamètre de 24 mm
		Matrices ext. 45	Ø 8 à 24 par 0,5 mm	

Type VERNET UNIVERSELLES

Poinçons					Tige porte-poinçon	Écrou de serrage	
A	N° PV1 	Ø 4 à 12 par 0,5 mm	4 x 8 5 x 10 6 x 12	4 à 8 par mm	D : Ø 4 à 18	M : Ø 4 à 12	
	N° PV2 	Ø 12,5 à 18 par 0,5 mm	7 x 14 8 x 16 9 x 18	9 à 12 par mm		L : Ø 13 à 18	
	N° PV3 	Ø 19 à 25 par 0,5 mm	10 x 20 11 x 22 12 x 24	13 à 17 par mm	C : Ø 19 à 25	K : Ø 19 à 25	
	N° PV4 	Ø 26 à 32 par 0,5 mm	13 x 26 14 x 28 15 x 30 16 x 32	18 à 22 par mm	T : Ø 26 à 32	Q : Ø 26 à 32	
C							
Matrices					Porte-matrice	Matrice extérieure	
A	N° MV25 	Ø 4 à 7 par 0,5 mm	Non fabriquée	Non fabriquée	SMC 25 : Ø 4 à 7	Ø 25	
	N° MV30 	Ø 8 à 12 par 0,5 mm	4 x 8 5 x 10 6 x 12	4 à 8 par mm	SMC 30 : Ø 8 à 12	Ø 30	
	N° MV35 	Ø 13 à 18 par 0,5 mm	7 x 14 8 x 16 9 x 18	9 à 12 par mm	SMC 35 : Ø 13 à 18	Ø 35	
	N° MV45 	Ø 19 à 25 par 0,5 mm	10 x 20 11 x 22 12 x 24	13 à 17 par mm	SMC 45 : Ø 19 à 25	Ø 45	
	N° MV55 	Ø 26 à 32 par 0,5 mm	13 x 26 14 x 28 15 x 30 16 x 32	18 à 22 par mm	SMC 55 : Ø 26 à 32	Ø 55	
C							



Poinçons et matrices

Type VERNET AUTOMATIQUES

Poinçons			Modèles
N° 2 	Ø 8 - 18 par mm		MAP (ailes) VP
N° 3 	Ø 19 - 25 par mm	8x16 9x18 10x20 11x22 12x24	
N° 4 	Ø 26 - 32 par mm	13x26 14x28 15x30 16x32	
N° 5 	Ø 8 - 22 par mm	6x12 7x14 9x18 10x20 11x22	
N° 6 	Ø 23 - 32 par mm	12x24 13x26 14x28 15x30 16x32	
N° 7 	Ø 33 - 38 par mm	17x34 18x36	
N° 8 	Ø 8 - 22 par mm	6x12 7x14 8x16 9x18 10x20 11x22	PHP MAP (âmes) PG116 PHA MAG
N° 9 	Ø 23 - 28 par mm	12x24 13x26 14x28	
N° 10 	Ø 29 - 32 par mm	15x30 16x32	
N° 11 	Ø 33 - 38 par mm	17x34 18x36 19x38	
N° 12 	Ø 39 - 50 par mm	20x40 22x44 24x48	

Type VERNET AUTOMATIQUES

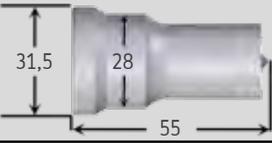
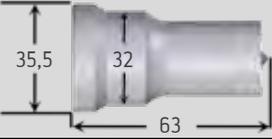
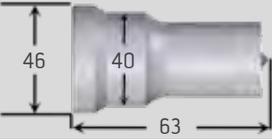
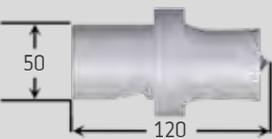
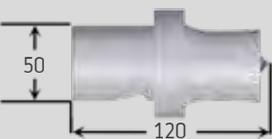
Matrices	Nouveaux		Ancien		Modèles	
	N°	Ø	Ø	Ø		
	N° 1	Ø 8 - 11 par mm	Ø 8 - 11 par mm	Ø 8 - 11 par mm	VP	
		Jeu standard				
	N° 2	Ø 12 - 17 par mm	Ø 12 - 17 par mm	Ø 12 - 17 par mm		
		Jeu standard				
	N° 3	Ø 18 - 23 par mm	Ø 18 - 23 par mm	Ø 18 - 23 par mm		
N° 4	Ø 24 - 27 par mm	Ø 24 - 27 par mm	Ø 24 - 27 par mm			
N° 5	Ø 28 - 32 par mm	8x16 9x18 10x20 11x22 12x24 13x26 14x28 15x30 16x32				
	Jeu standard	Jeu standard			Jeu standard	
	N° 6	Ø 8 - 11 par mm	Ø 8 - 11 par mm	Ø 8 - 11 par mm	PHP MAP	
		Jeu standard				
	N° 7	Ø 12 - 17 par mm	Ø 12 - 17 par mm	Ø 12 - 17 par mm		
		Jeu standard				
	N° 8	Ø 18 - 25 par mm	Ø 18 - 25 par mm	Ø 18 - 25 par mm		9x18 10x20 11x22 12x24
	Jeu standard	Jeu standard		Jeu standard		
N° 9	Ø 26 - 32 par mm	13x26 14x28 15x30 16x32				
	Jeu standard	Jeu standard		Jeu standard		
N° 10	Ø 8 - 22 par mm					
	Jeu standard					
	N° 11	Ø 23 - 32 par mm	Ø 23 - 32 par mm	Ø 23 - 32 par mm	PG41 PG80 PG116	
		Jeu standard				
	N° 12	Ø 33 - 38 par mm	Ø 33 - 38 par mm	Ø 33 - 38 par mm		
		Jeu standard				
	N° 13	Ø 33 - 38 par mm	Ø 33 - 38 par mm	Ø 33 - 38 par mm		17x34 18x36 19x38 20x40 22x44
	Jeu standard	Jeu standard		Jeu standard		
N° 15	Ø 8 - 32 par mm	8x16 9x18 10x20 11x22 12x24 13x26 14x28 15x30 16x32				
	Jeu standard	Jeu standard		Jeu standard		
N° 14	Ø 33 - 50 par mm	17x34 18x36 19x38 20x40 22x44 24x48				
	Jeu standard	Jeu standard		Jeu standard		

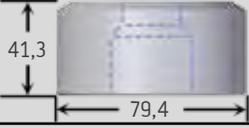
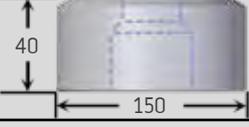
À préciser dans vos demandes ou commandes **Nouveau** ou Ancien



Poinçons et matrices

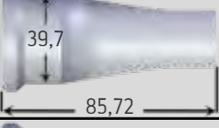
Type FICEP UNIVERSELLES

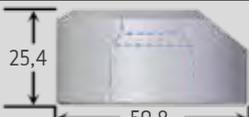
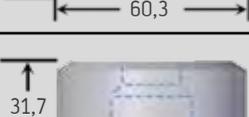
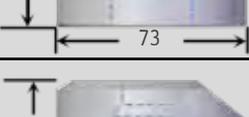
Poinçons				
B	N° 1 	Ø 4 à 28 par 0,5 mm	4x8 - 5x10 - 6x12 7x14 - 8x16 - 9x18 10x20 - 11x22 - 12x24 13x26 - 14x28 - 16x28	6 à 19 par mm
	N° 2 	Ø 4 à 32 par 0,5 mm	4x8 - 5x10 - 6x12 7x14 - 8x16 - 9x18 10x20 - 11x22 - 12x24 13x26 - 14x28 - 15x30 - 16x32	6 à 22 par mm
	N° 3 	Ø 29 à 40 par 0,5 mm	Toutes dimensions Longueur maximale 40 mm	23 à 28 par mm
	N° 4 	Ø 41 à 50 par 0,5 mm	Toutes dimensions Longueur maximale 50 mm	29 à 35 par mm
	N° 5 	Ø 51 à 70 par 0,5 mm	Toutes dimensions Longueur maximale 70 mm	36 à 49 par mm
	N° 6 	Ø 71 à 100 par 0,5 mm	Toutes dimensions Longueur maximale 100 mm	50 à 70 par mm

Matrices				
B	N° 1 	Ø 4 à 28 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon N°1 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon N°1 Jeu 0,2 ou 0,7 mm
	N° 2 	Ø 4 à 32 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon N°2 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Idem poinçon N°2 Jeu 0,2 ou 0,7 mm
	N° 3 	Ø 28 à 40 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Toutes dimensions	23 à 28 par mm
	N° 4 	Ø 41 à 50 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Toutes dimensions	29 à 35 par mm
	N° 5 	Ø 51 à 100 Jeu 0,2 ou 0,7 mm	Toutes dimensions Longueur maximale 100 mm	36 à 70 par mm

Pour toutes les pièces FICEP nous consulter au 01 39 15 09 40

Type FICEP AUTOMATIQUES

Poinçons			
B		N° A 21922 Ø 8 à 18 par mm	
		N° A 18788 Ø 8 à 27 par mm	N° A 21772
		N° A 23912 Ø 8 à 30 par mm N° A 26129 Ø 31 à 32 par mm	N° A 25717 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 16x30 - 17x30 - 18x30 - 19x30 - 20x30 - 22x30
		N° A 23912 F Ø 8 à 22 par mm Fraisée tangent	
		N° A 08224 Ø 9 à 32 par mm	N° A 13289 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 16x30 - 17x30 - 18x30 - 20x30 - 22x30
		N° A 22084 Ø 28 à 40 par mm	N° A 26220 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 16x30 - 17x30 - 18x30 - 19x30 - 20x30 22x30 - 22x40 - 24x32 - 26x32
		N° A 26359 Ø 40 à 46 par mm	N° A 27050

Matrices			
B		N° A 12688 Ø 8 à 32 par mm Jeu standard	N° A 30217 (A 18048) 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 16x30 - 17x30 - 18x30 - 19x30 - 20x30 22x30 - 24x32 - 26x32
		N° A 17968 Ø 8 à 22 par mm Jeu standard	N° A 18048 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 16x30 - 17x30 - 18x30 - 19x30 - 20x30 22x30 - 24x32 - 26x32
		N° A 21578 Ø 8 à 32 par mm Jeu standard	N° A 28871 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 16x30 - 17x30 - 18x30 - 19x30 - 20x30 22x30 - 24x32 - 26x32 Jeu standard
		N° A 12957 Ø 8 à 46 par mm Jeu standard	N° A 30218 (A 27352) 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 16x30 - 17x30 - 18x30 - 19x30 - 20x30 22x30 - 22x40 - 24x32 - 26x32 Jeu standard
		N° A 26371 Ø 8 à 46 par mm Jeu standard	N° A 27352 10x30 - 11x30 - 12x30 - 13x30 - 14x30 - 16x30 17x30 - 18x30 - 19x30 - 20x30 - 22x30 - 22x40 24x32 - 26x32 Jeu standard

Poinçons et matrices

Type SEG

		Type de machine						
		P30	307 308	312 509	318 507 235 505	428		
A		Poinçons S.C. corps conique 4 à 22 par 0,5 (PS2) 22,5 à 32 par 0,5 (PS3) 33 à 42 par 0,5 (PS4)	X X	X S	X S	X X	X X X	Jeu 0,7 mm
		Matrices rondes Ø extérieur 34 Ø 4 à 22 par 0,5 Ø extérieur 40 Ø 4 à 22 par 0,5 Ø extérieur 50 Ø 4 à 32 par 0,5 Ø extérieur 70 Ø 33 à 42 par 0,5	X	S	S	X	S X X	Jeu 0,7 mm
		Matrices trapézoïdales 65 x 43 x 18 Ø 4 à 25 par mm 75 x 50,5 x 22 Ø 4 à 32 par mm 55 x 39 x 18 Ø 4 à 14 (322) par mm	S	X	X	X	X	Jeu 0,7 mm
A		Poinçons S.C. corps conique 4 x 8 - 5 x 10 - 6 x 12 - 7 x 14 8 x 16 - 9 x 18 - 10 x 20 - 11 x 22 12 x 24 - 13 x 26 - 14 x 28 - 15 x 30 - 16 x 32 17 x 34 - 18 x 36 - 19 x 38 - 20 x 40 - 21 x 42	X X X	X X S	X X S	X X X	X X X	Jeu 0,7 mm
		Matrices rondes Ø extérieur 50 4 x 8 à 16 x 32 Ø extérieur 70 17 x 34 à 21 x 42	X	S	S	X	X X	Jeu 0,7 mm
		Matrices trapézoïdales 65 x 43 x 18 - 5 à 10 à 12 x 24 75 x 50,5 x 22 - 5 à 10 à 16 x 32 55 x 39 x 18 - 5 à 10 à 7 x 14 (322)	S	X	X	X	X	Jeu 0,7 mm
A		Poinçons S.C. corps conique Carrés de 7 - 8 - 9 Carrés de 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15 Carrés de 16 - 17 - 18 - 19 - 20 - 21 Carrés de 22 - 23 - 24 - 25 - 26 - 27 - 28 - 29	X X X	X X S	X X S	X X X	X X X	
		Matrices rondes pour trous carrés Ø extérieur 34 - 6 à 15 par mm Ø extérieur 40 - 6 à 18 par mm Ø extérieur 50 - 6 à 21 par mm Ø extérieur 70 - 22 à 29 par mm	X	S	S	X	S X X	Jeu 0,7 mm
		Matrices trapézoïdales 65 x 43 x 18 - 7 à 21 par mm 75 x 50,5 x 22 - 7 à 21 par mm	S	X	X	X	X	Jeu 0,7 mm

TOUTES CES DIMENSIONS SONT EN STOCK - standard constructeur.

Pour une fabrication unitaire au choix de l'utilisateur, prévoir une majoration de 100 % lettre A, 50% lettre B, ainsi qu'un délai de 8 jours. Pièces adaptables.

X : Outillages communs aux différents modèles portant le même signe.

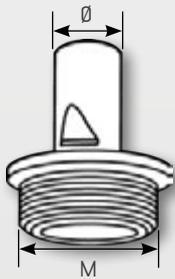
S : Hors-série, adaptables avec montage spécial.

**Autres dimensions spéciales
nous consulter au 01 39 15 09 40**

Accessoires type SEG

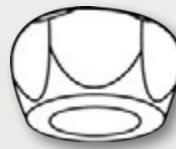
Type de machine	P30	322	308	318	428	312 509	507	505 235
Grugeoirs								
Poinçon droit	-	-	-	-	-	-	-	-
Lame latérale, la pièce	-	-	-	-	-	-	-	-
Lame avant, la pièce	-	-	-	-	-	-	-	-
Cisailles plates								
Lame droite, la paire	-	-	-	-	-	-	-	-
Lame sans déformation, la pièce	-	-	-	-	-	-	-	-
Cisailles à profilés								
Pour LTU et I, la paire	-	-	-	-	-	-	-	-
Pour profilé, à partir de 120, la paire	-	-	-	-	-	-	-	-
Accessoires								
Goupille porte-poinçon	référence 1092 référence 1096	-	-	-	-	-	-	-

Nez porte poinçon



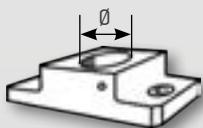
Ø	M	Type de machine
20	32	312 - 509
22	32	308
22	42	P30, 308
30	42	235, 328, 505, 507, 318
30	52	428

Écrou



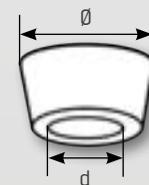
M	Poinçon
32	4 à 22
42	4 à 32
52	4 à 42

Porte matrice



Ø	Type de machine
34	308 - 307
40	312, 309
50	P30, 308, 312, 509
50	318, 428, 505, 507, 235

Cône de réduction

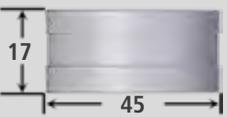


Ø	d	Modèle
26,5	14,4	21
37	14,4	31
37	22,2	32
43	32,2	43



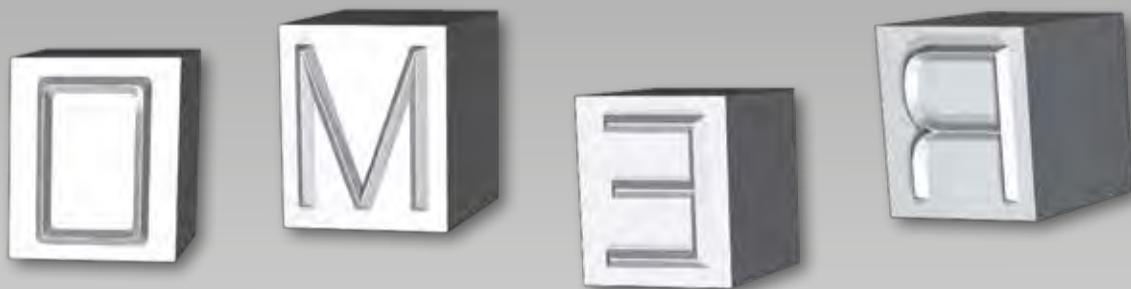
Poinçons et matrices

Type PROMOTECH

Poinçons & Matrices			
B	N° PROP 	Ø 7 - 27	8x16 9x18 9x25 10x20 11x18 11x22 12x20 12x24 12x25 13x25 14x20 14x22 14x25 18x25
	N° PROM 		Idem poinçon N° PROP
			Jeu 1 mm standard

Type VOORTMAN

Poinçons & Matrices					
B	N° VPS 	Ø 6 - 18	6,5 x 12 - 10 x 14		
	N° VPM 				
	N° VPL 				
	N° VMS 			Ø 6 - 31	6,5 x 12 - 22 x 31
	N° VMM 			Ø 32 - 56	11 x 40 - 22 x 44

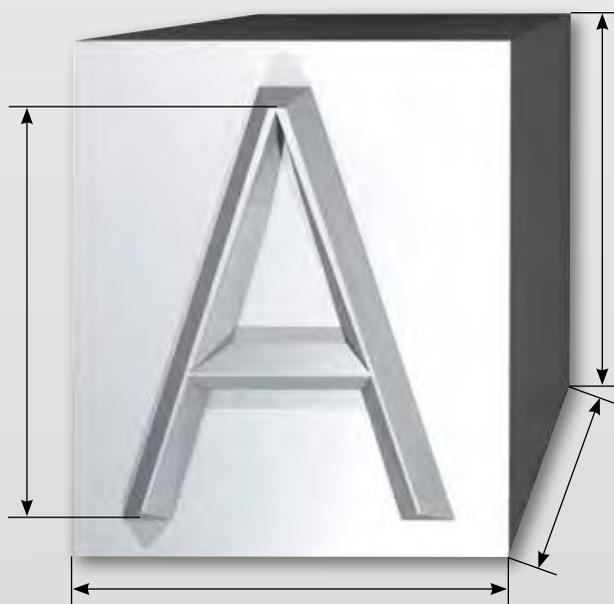


Nous équipons vos machines (FICEP, GEKA, VERNET...) avec nos blocs de marquage.

14 x 10 x 19 - 20 x 12 x 29,8 - 16 x 11 x 19 avec rainure.

Autres dimensions
sur demande au
01 39 15 09 40

Blocs réalisés en acier traité et nickelé, gravure tranchante en relief 1 mm d'un caractère à l'envers.



Dimensions à fournir

