

# POINÇONNEUSE ÉLECTRIQUE À COMMANDE NUMÉRIQUE

**AE255NT**



Force de poinçonnage	200kN (20 tonnes)
Capacité tourelle	51 stations
Epaisseur maxi	Acier 3 mm Inox 2 mm
Précision	± 0.1 mm
Longueur	4100 mm
Largeur	2560 mm
Hauteur avec miroir	3028 mm
Poids	12000 kg
Format machine	1270 x 1270
Avec repositionnement	1270 x 2500

Postes	Dimensions outils	Nombre de postes
A	1,6—12,7 mm	24
B	12,8—31,7 mm	18
B*	12,8—31,7 mm	3
C	31,7—50,8 mm	3
C*	31,7—50,8 mm	1
D	50,9—88,9 mm	2

\* postes auto-index

Force maxi:

$$\frac{\text{Périmètre outil (mm)} \times \text{Epaisseur de la tôle (mm)} \times \text{Rc (Alu 30 – Acier 45 – Inox 60)}}{1000} \leq 20 \text{ tonnes}$$

Pas de refendage :

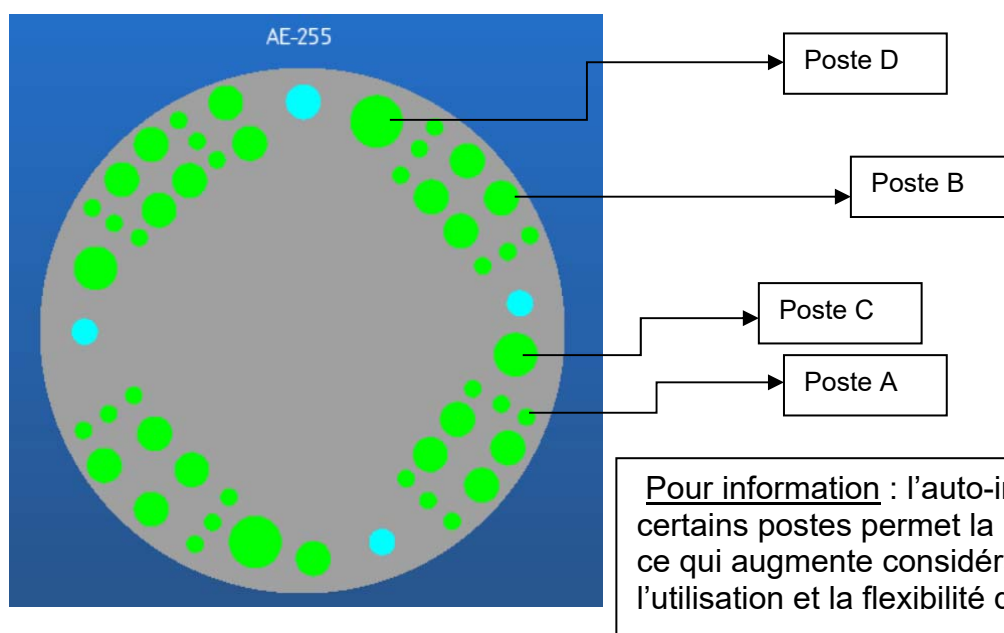
Supérieur à 50% de l'outil (le centre de l'outil doit toujours être sur la tôle et non dans le vide)

DOSSIER NUMÉRIQUE \ DOCUMENTS TECHNIQUES POINÇONNAGE

Document : POINÇONNEUSE ELECTRIQUE CN

Réf : DT-Poinçonnage 1

## Tourelle :



### Liste outillage de la société :

Rond	Rectangle	Carré	Oblong
Ø3 (A)	15x4 (B)	30x30 (Auto-Index)	20x5 (B)
Ø5 (A)	30x5 (B)	25x25 (Auto-Index)	
Ø8 (A)	50x6 (Auto-Index)	40x40(C)	
Ø10 (A)	80x5 (D)		
Ø12 (A)			
Ø13 (A)			
Ø14 (A)			

Chaque outillage est composé de 3 matrices (jeu 0.2 ; 0.4 et 0.6)

### ■ Tableau des jeux recommandés (valeurs de référence)

Unité : mm

Machine	Type de matière/ épaisseur	0.8	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0
Hydraulique	Acier doux	0.15~0.20	0.20~0.25	0.30~0.38	0.40~0.50	0.50~0.63	0.60~0.75	0.64~0.80	0.70~0.88	0.80~1.00	0.90~1.13	1.00~1.25	1.10~1.38	1.20~1.50
	Aluminium	0.15~0.16	0.15~0.20	0.23~0.30	0.30~0.40	0.38~0.50	0.45~0.60	0.48~0.64	0.53~0.70	0.60~0.80	0.68~0.90	0.75~1.00	0.83~1.10	0.90~1.20
Electrique	Acier Inox	0.20~0.24	0.25~0.30	0.38~0.45	0.50~0.60	0.63~0.75	0.75~0.90	0.80~0.96	0.88~1.05	1.00~1.20	1.13~1.35	—	—	—
Mécanique	Acier doux	0.15	0.15~0.18	0.18~0.27	0.24~0.36	0.30~0.45	0.36~0.54	0.38~0.58	0.42~0.63	0.48~0.72	0.54~0.81	0.60~0.90	0.66~0.99	0.72~1.08
	Aluminium	.15	0.15~0.16	0.15~0.24	0.20~0.32	0.25~0.40	0.30~0.48	0.32~0.51	0.35~0.56	0.40~0.64	0.45~0.72	0.50~0.80	0.55~0.88	0.60~0.96
	Acier Inox	.15~0.18	0.15~0.22	0.21~0.33	0.28~0.44	0.35~0.55	0.42~0.66	0.45~0.70	0.49~0.77	0.56~0.88	0.63~0.99	—	—	—

\* Une poinçonneuse hydraulique est une poinçonneuse avec un marteau hydraulique telle que Vipros ou Apelio.

\*\* Une poinçonneuse mécanique est une poinçonneuse avec un marteau commandé mécaniquement telle que Pega, Coma, ou Aries.

\*\*\* Une poinçonneuse électrique est une poinçonneuse avec un marteau commandé par un moteur électrique telle que EM, AC, AE.

\*\*\*\* Les valeurs des jeux du tableau ci-dessus sont des valeurs aux diamètres.

Nombre de micro-attache par contour	Valeur de micro-attache sur segment (mm)
2	0.5
4	0.25

DOSSIER NUMÉRIQUE \ DOCUMENTS TECHNIQUES POINCONNAGE

Document : POINCONNUEUSE ELECTRIQUE CN

Réf : DT-Poinçonnage 1