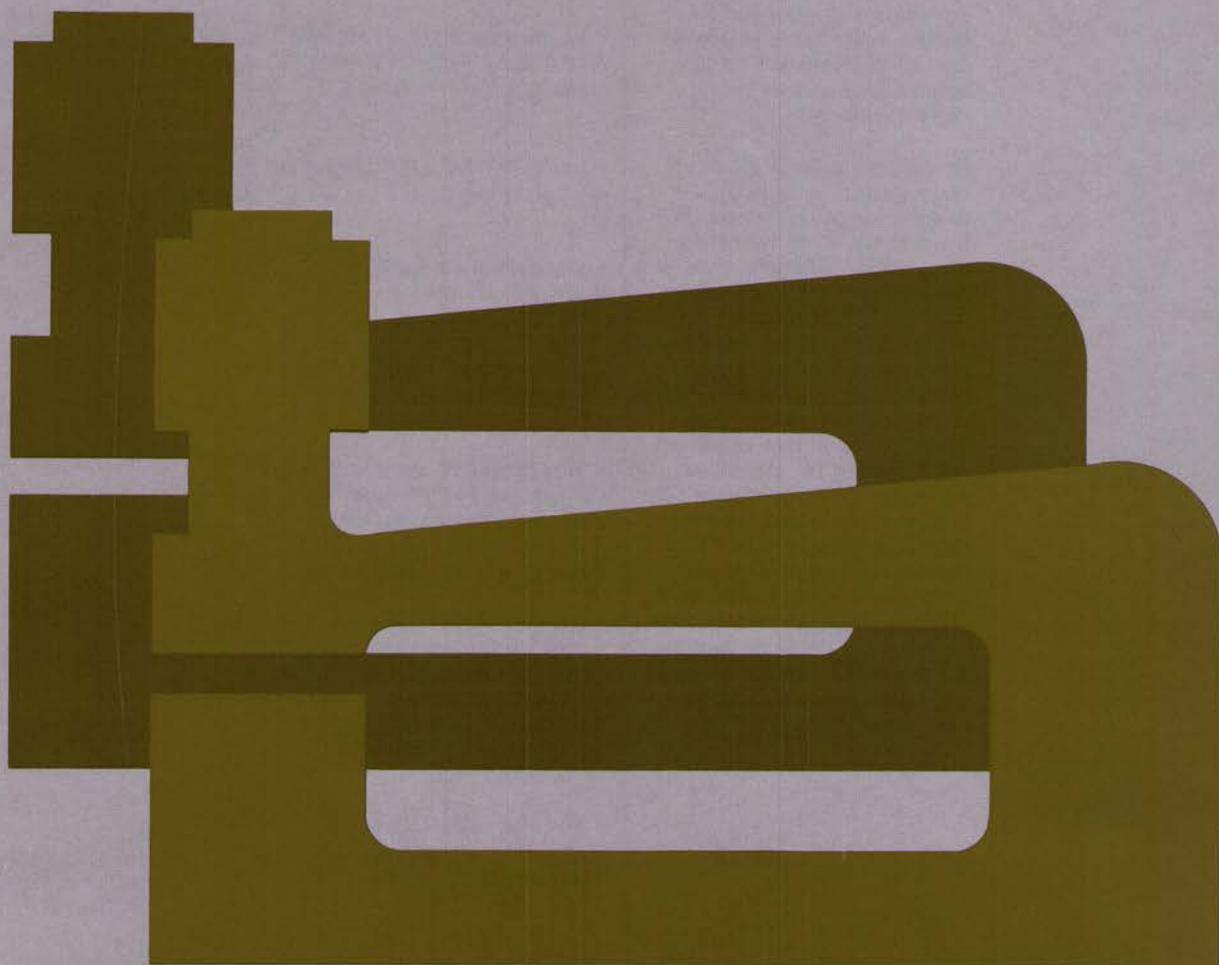


Unités  
de poinçonnage

**JL**

pour épaisseurs  
de 3 à 8 mm



Raskin sa  
Equipements pour le travail  
des matières en feuilles



# Les unités de poinçonnage type JL

A l'origine des unités de poinçonnage, on trouve l'idée d'un outil permettant de poinçonner des trous d'une parfaite propreté dans des tôles uniques ou dans des séries. D'une utilisation universelle, cet outil devait pouvoir être déplacé facilement, combinable avec d'autres outils du même genre et offrir la possibilité de poinçonner aussi bien des trous ronds que des trous de forme de dimensions différentes.

C'est ainsi que naquit l'outil appelé par la suite « unité de poinçonnage ».

Lorsque les unités de poinçonnage furent introduites sur le marché européen, Raskin était déjà en mesure de présenter quelques modèles qui avaient fait leurs preuves et étonné leurs utilisateurs par leur rendement et la qualité du travail fourni.

Entre-temps, la gamme de nos unités de poinçonnage s'est élargie, leurs applications se sont diversifiées et étendues, augmentant encore les critères d'économie.

Parmi les unités de poinçonnage Raskin, le type JL est destiné au poinçonnage de trous ronds et de forme de dimensions différentes, dans des épaisseurs de tôle allant de 3 à 8 mm. Ces unités trouvent leur utilisation dans toute industrie travaillant la tôle, par exemple la chaudronnerie, la construction métallique, la construction des véhicules automobiles, de machines agricoles, de réservoirs, d'appareils, ainsi que dans l'industrie électrique. Elles sont également conçues pour le poinçonnage de profilés étirés ou pliés et peuvent aussi être utilisées sur d'autres matières. En résumé, le champ d'application de nos unités suit l'évolution de la technique.

## Avantages

- Avec les unités Raskin, il est possible de poinçonner une vaste gamme de trous ronds et de forme de dimensions différentes, dans des pièces uniques ou dans de petites ou grandes séries, en changeant uniquement le poinçon et la matrice sur une seule et même unité.

- Le changement du poinçon et de la matrice est rapide.

- L'affûtage de ces pièces se fait de façon économique à l'aide de notre affûteuse de table (voir « Accessoires »).

- Le montage combiné de nos unités de poinçonnage JL, JD et d'encoche NB, NIB, NCB est possible, la hauteur de travail et la course étant les mêmes.

- La mise en place, le réglage et la fixation s'effectuent d'une manière simple et rapide.

- Le système de dévêtissage est très efficace.

- L'entretien est facile et réduit au minimum.

- Toutes les pièces sont interchangeables.

- Nos unités JL sont utilisées sur presses excentriques et plieuses, mécaniques ou hydrauliques, ainsi que dans des chaînes de fabrication.

- Nos unités peuvent être réutilisées en tout temps pour différentes images de poinçonnage et rendront service durant de longues années.

- Par leurs avantages, les unités Raskin permettent une économie considérable.

## Caractéristiques techniques

Capacité de poinçonnage rond et de forme, selon unité,  $\varnothing$  4 à 150 mm.

Épaisseurs de tôle, acier 40 kp/mm<sup>2</sup>, 3 à 8 mm.

Cols de cygne, selon unité 100 à 500 mm.

Les unités 10 JL, 15 JL et 25 JL sont livrables, en exécution normale, avec un poinçon, une matrice et un porte-matrice. Porte-matrice et matrice peuvent être remplacés par une matrice monobloc.

Les unités 35 JL et 50 JL sont utilisées sans porte-matrice.

Les unités 75 JL et 100 JL sont livrables avec poinçon, serre-tôle et matrice, les 150 JL uniquement avec poinçon et matrice.

A l'exception des 10 JL, toutes ces unités peuvent être équipées pour le poinçonnage de forme.

# Les différentes unités du type JL

On distingue 8 unités du type JL. Le choix de l'unité propre à un certain travail se fera en fonction du diamètre des trous à poinçonner et de leur emplacement sur la tôle. Les capacités des différentes unités sont les suivantes :

**1** 10 JL pour trous ronds diamètres 4 à 10 mm  
cols de cygne 100 à 300 mm

**2** 15 JL pour trous ronds\* diamètres 5 à 15 mm  
cols de cygne 100 à 400 mm

**3** 25 JL pour trous ronds\* diamètres 15 à 25 mm  
cols de cygne 100 à 500 mm

**4** 35 JL pour trous ronds\* diamètres 25 à 35 mm  
cols de cygne 100 à 400 mm

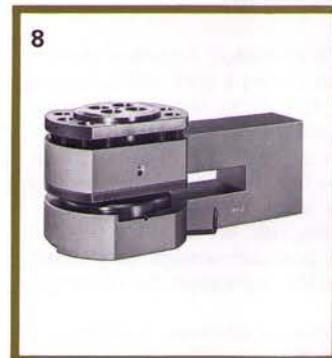
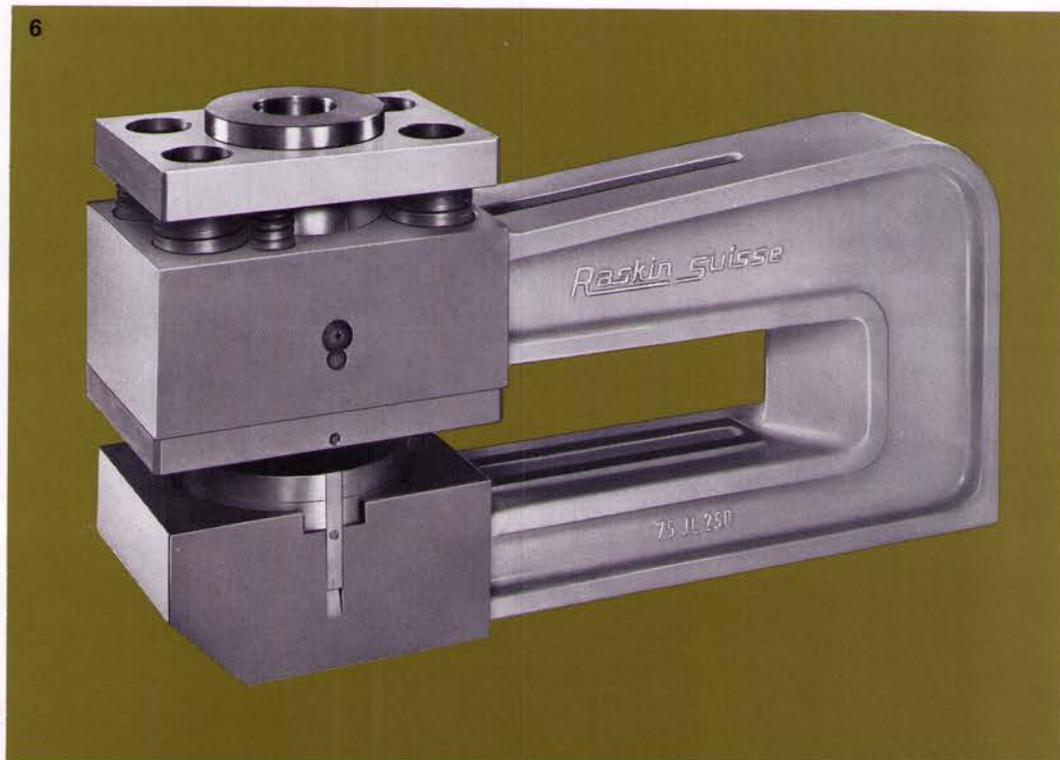
**5** 50 JL pour trous ronds\* diamètres 35 à 50 mm  
cols de cygne 100 à 500 mm

**6** 75 JL pour trous ronds\* diamètres 30 à 75 mm  
cols de cygne 250 et 500 mm

**7** 100 JL pour trous ronds\* diamètres 50 à 100 mm  
cols de cygne 250 et 500 mm

**8** 150 JL pour trous ronds\* diamètres 100 à 150 mm  
cols de cygne 250 et 500 mm

\* et formes s'inscrivant dans le diamètre maximum.



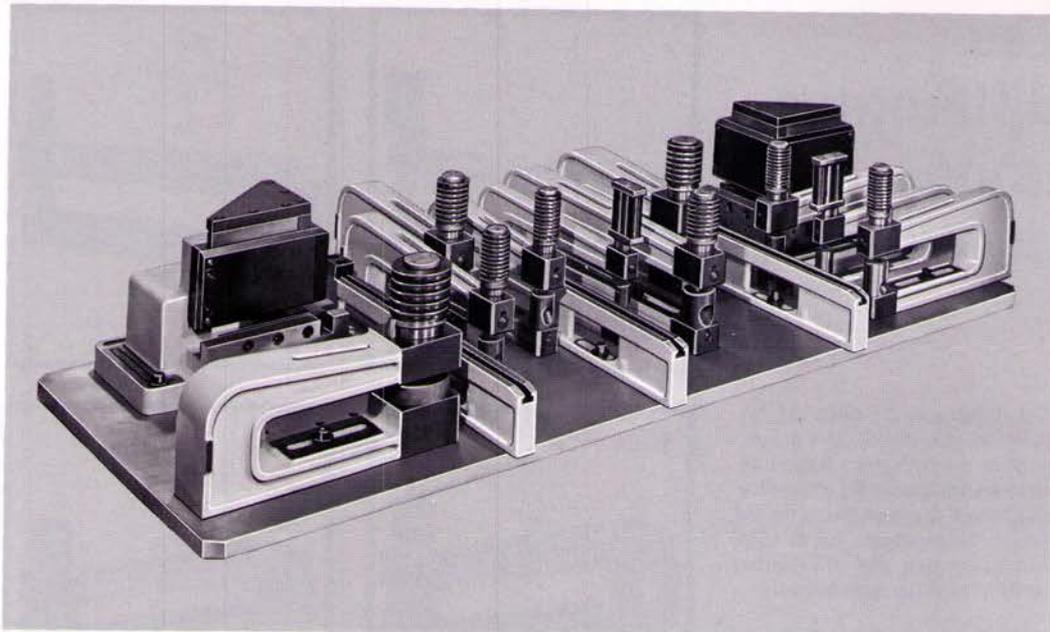
Pour d'autres détails, voir « Spécifications » pages 8 à 13.

# Montage

## Sur plaque de base

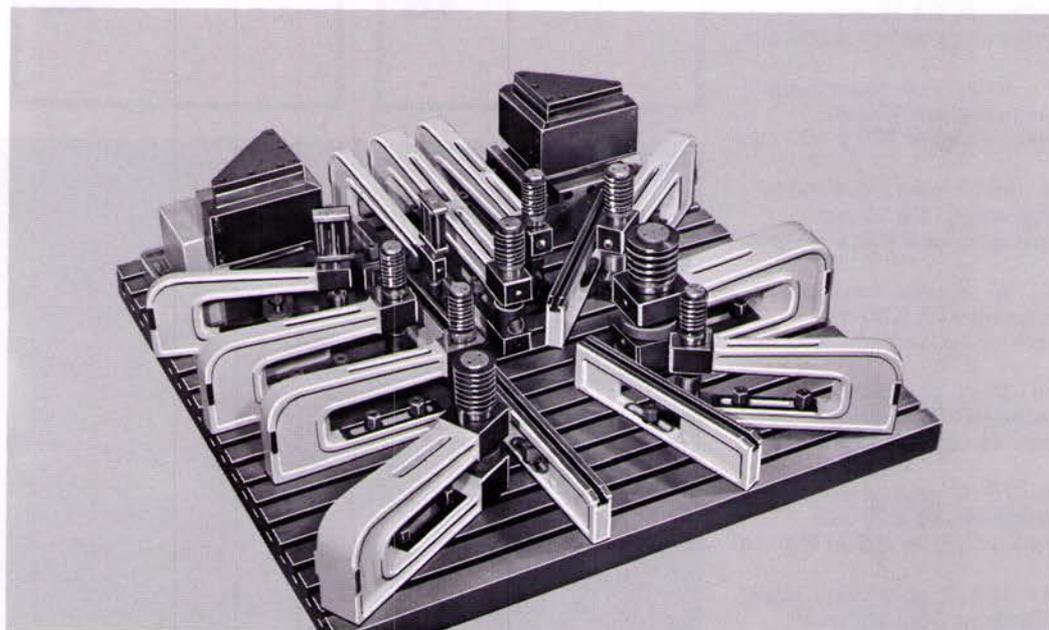
Pour des travaux de poinçonnage de moyennes et grandes séries, les unités sont montées sur une plaque de base d'au moins 10 mm d'épaisseur.

Des trous de positionnement de 10 mm sont percés aux endroits prévus pour le poinçonnage. L'axe de la goupille positionne donc l'unité. Les outils sont vissés sur la plaque de base.



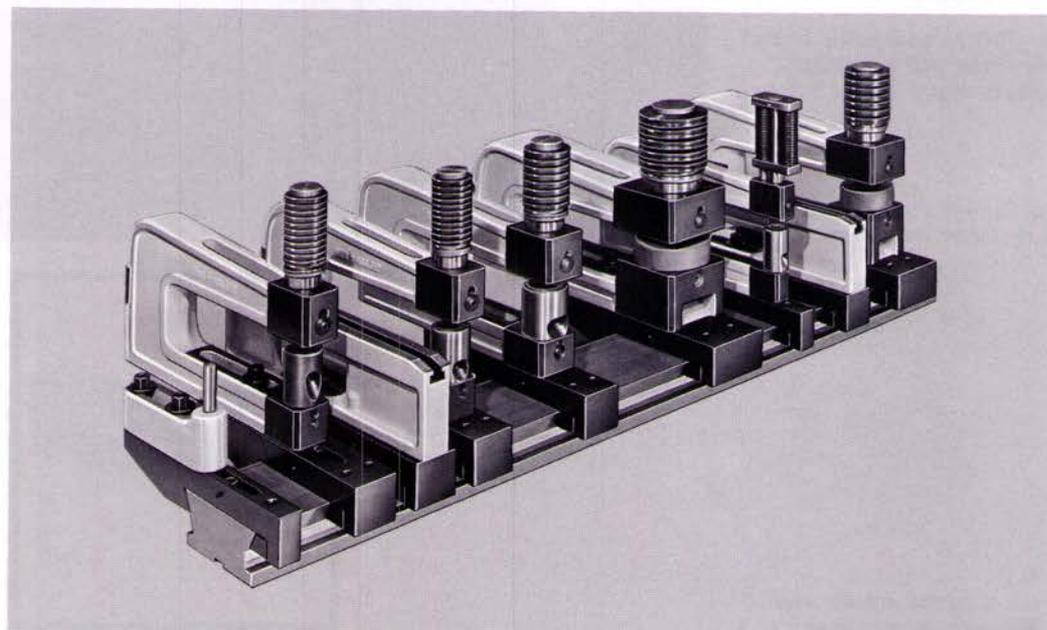
## Sur table rainurée

Ce montage peut être utilisé sur toutes les presses. Il est indiqué pour un petit nombre de poinçonnages ou pour des séries uniques. Les unités sont employées sans les goupilles de centrage et sont fixées sur la table rainurée au moyen de boulons et/ou de clames. Pour cette opération, les pointeaux de centrage remplacent les mécanismes; la mise en place des unités s'effectue au moyen d'un gabarit en tôle de 2 à 3 mm d'épaisseur comprenant des trous de positionnement de 3 mm.



## Sur supports mobiles

Ce montage convient pour les unités à petit col de cygne; il est nécessaire que les deux tiers de l'unité reposent sur le support. La mise en place se fait de la même façon que le montage sur table rainurée, en utilisant pour le positionnement un gabarit et les pointeaux de centrage.

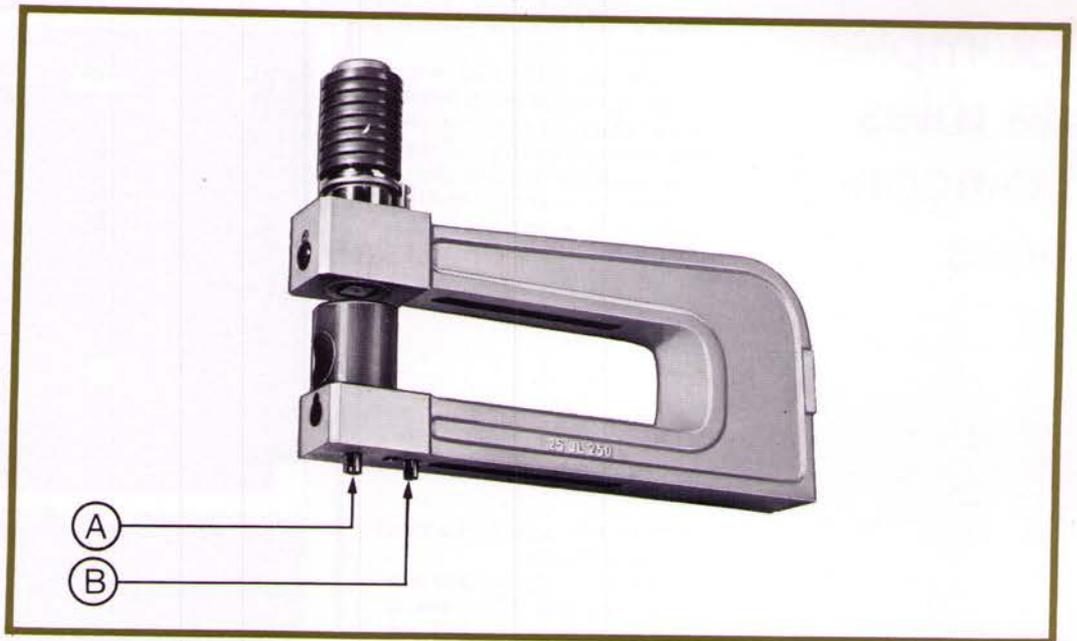


Pour accessoires, voir pages 14 et 15.

# Détails importants d'un système étudié

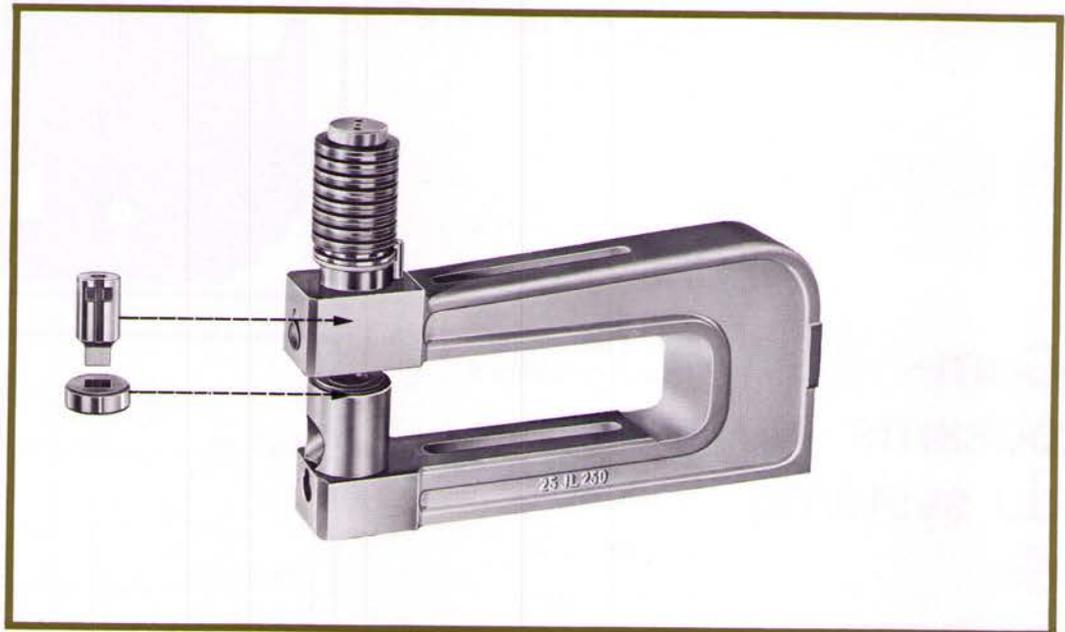
## La mise en place

Chaque unité est munie de la goupille de centrage « A ». Lors du montage, le positionnement de l'unité se fait pour le poinçonnage rond au moyen de cette goupille. La mise en place pour le poinçonnage de forme nécessite en outre la goupille de positionnement « B ».



## L'interchangeabilité

Les jeux de poinçonnage ronds et de forme (poinçon et matrice pour les unités 10 JL à 50 JL et 150 JL, poinçon, serre-tôle et matrice pour les unités 75 JL et 100 JL) sont interchangeables selon la capacité de l'outil. Ce changement est extrêmement simple et se fait en quelques secondes.



## Les poinçons et matrices

Ces outils de qualité sont exécutés en acier allié spécial, garant de longévité. Pour obtenir des poinçonnages toujours impeccables, il est nécessaire de les affûter de temps à autre. Les poinçons peuvent être affûtés sur 2 mm, les matrices sur 1 mm. Cette opération s'effectue avec notre affûteuse de table A-176. L'affûtage des matrices est compensé par les rondelles d'épaisseur prévues à cet effet. Veuillez nous consulter pour tout jeu de forme spéciale.

Pour accessoires, voir pages 14 et 15.



Poinçon et matrice pour 10 JL, 15 JL et 25 JL, exécution normale

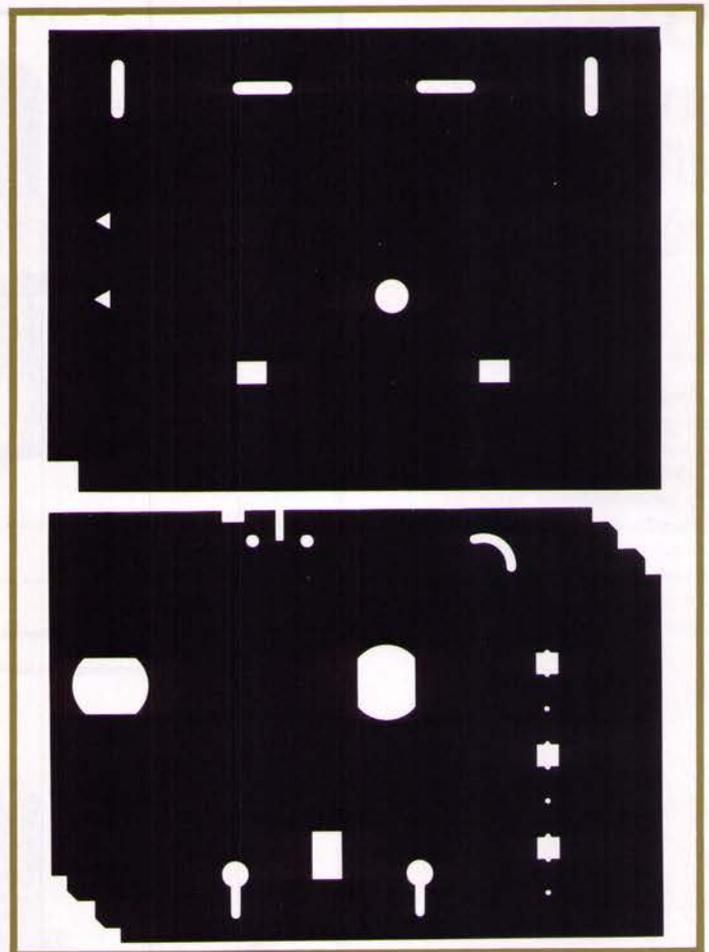
Matrice monobloc pour 10 JL, 15 JL et 25 JL

Matrice pour 35 JL et 50 JL

# Exemples de tôles poinçonnées

Matière: tôle acier 40 kp/mm<sup>2</sup>  
 Epaisseur: 6 mm  
 Dimensions: 600 × 800 mm  
 Le poinçonnage des 9 trous et de l'encoche a été fait en une seule opération. Le montage sur table rainurée des 9 unités JL et de l'unité NB a été effectué selon la façon décrite en page 4.

Matière: tôle acier 40 kp/mm<sup>2</sup>  
 Epaisseur: 5 mm  
 Dimensions: 700 × 1000 mm  
 Unités utilisées: 12 unités de poinçonnage JL, 1 unité spéciale NCB pour poinçonnage et encochage combinés et 2 unités NIB.

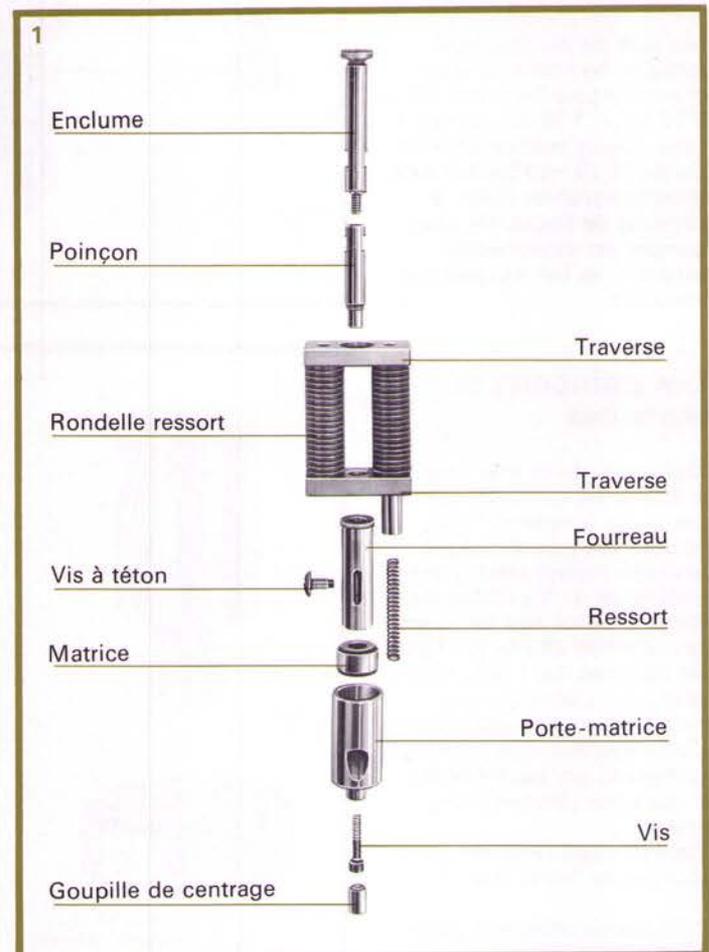


# Composants du système de poinçonnage

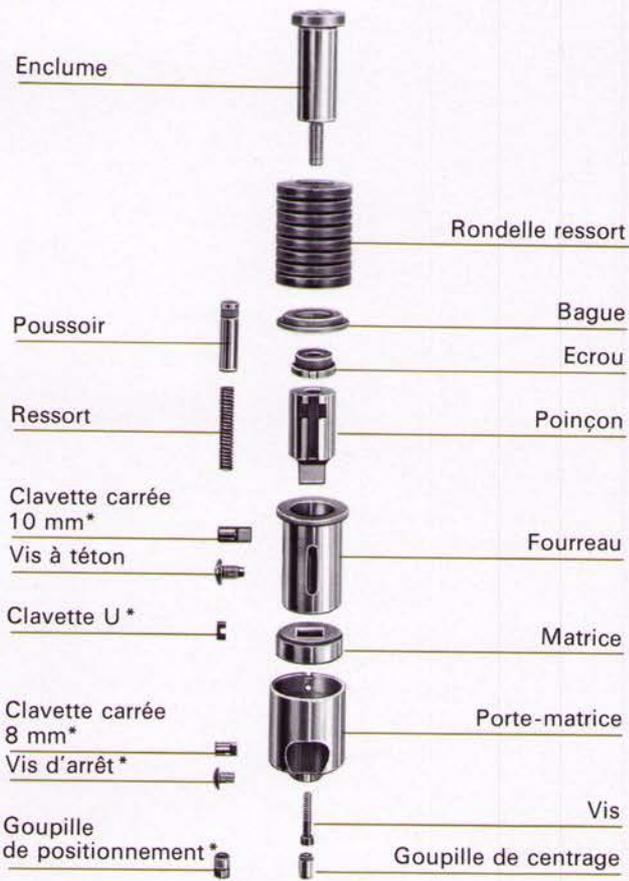
Dans la gamme JL, on distingue 5 conceptions:

- 1 Unité 10 JL
- 2 Unités 15 JL, 25 JL, 35 JL et 50 JL
- 3 Unité 75 JL
- 4 Unité 100 JL
- 5 Unité 150 JL

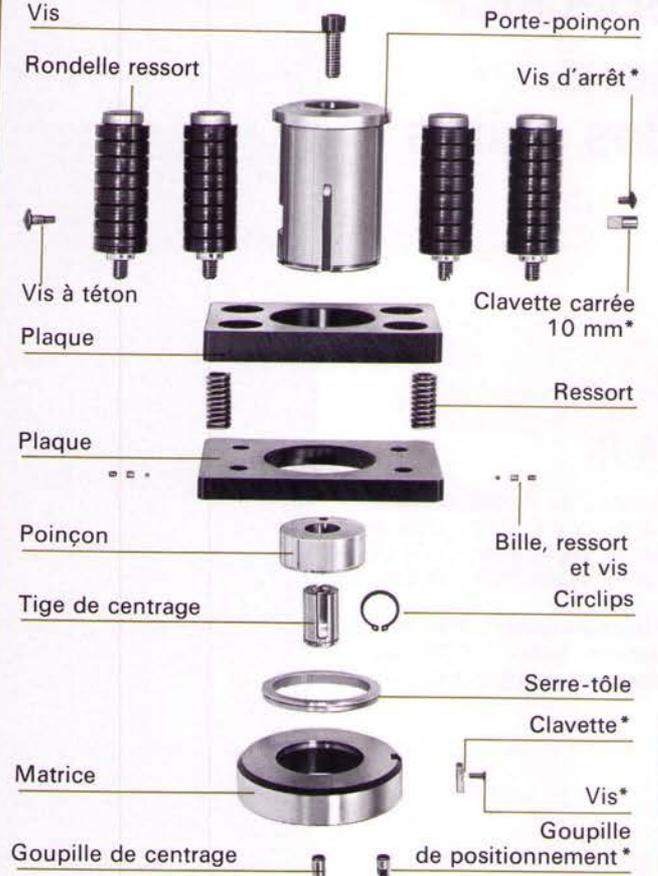
Les pièces marquées d'un astérisque (\*) ne sont pas nécessaires pour le poinçonnage rond. Pour les numéros d'article, voir pages 8 à 13.



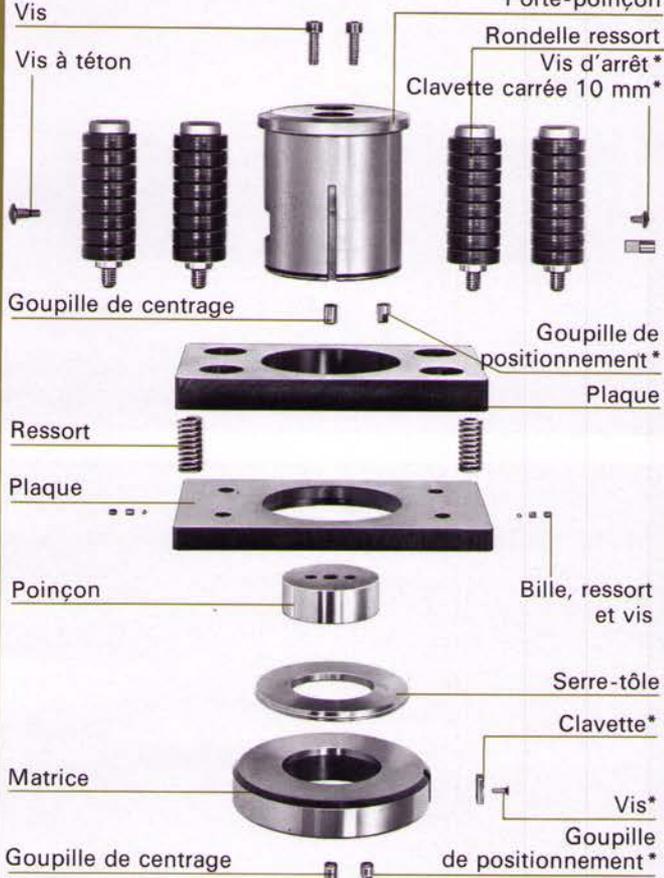
2



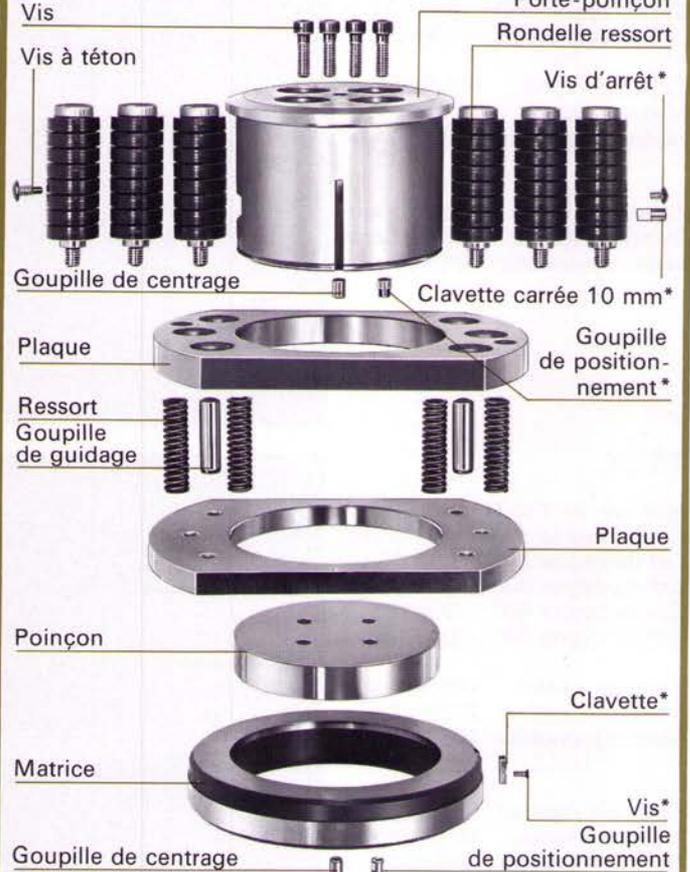
3



4



5



# Spécifications des unités

## 10 JL

Numéro de l'unité complète:  
Col de cygne 100: 008.052.0  
Col de cygne 200: 008.053.0  
Col de cygne 300: 008.054.0

Poinçon - rond: 105.018.xxx  
Matrice - rond: 103.004.xxx  
Matrice monobloc: 103.018.xxx

## 15 JL

Numéro de l'unité complète:  
Col de cygne 100: 008.055.0  
Col de cygne 200: 008.056.0  
Col de cygne 300: 008.057.0  
Col de cygne 400: 008.058.0

Poinçon - rond: 105.020.xxx  
Matrice - rond: 103.006.xxx  
Matrice monobloc: 103.020.xxx

Poinçon - forme: 105.021.xxx  
Matrice - forme: 103.021.xxx  
Matrice monobloc: 103.023.xxx

## 25 JL

Numéro de l'unité complète:  
Col de cygne 100: 008.059.0  
Col de cygne 200: 008.060.0  
Col de cygne 300: 008.061.0  
Col de cygne 400: 008.062.0  
Col de cygne 500: 008.063.0

Poinçon - rond: 105.024.xxx  
Matrice - rond: 103.008.xxx  
Matrice monobloc: 103.024.xxx

Poinçon - forme: 105.025.xxx  
Matrice - forme: 103.025.xxx  
Matrice monobloc: 103.027.xxx

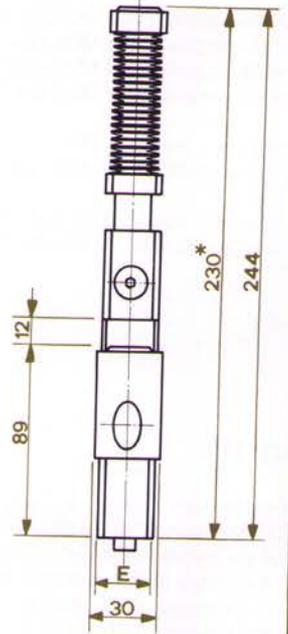
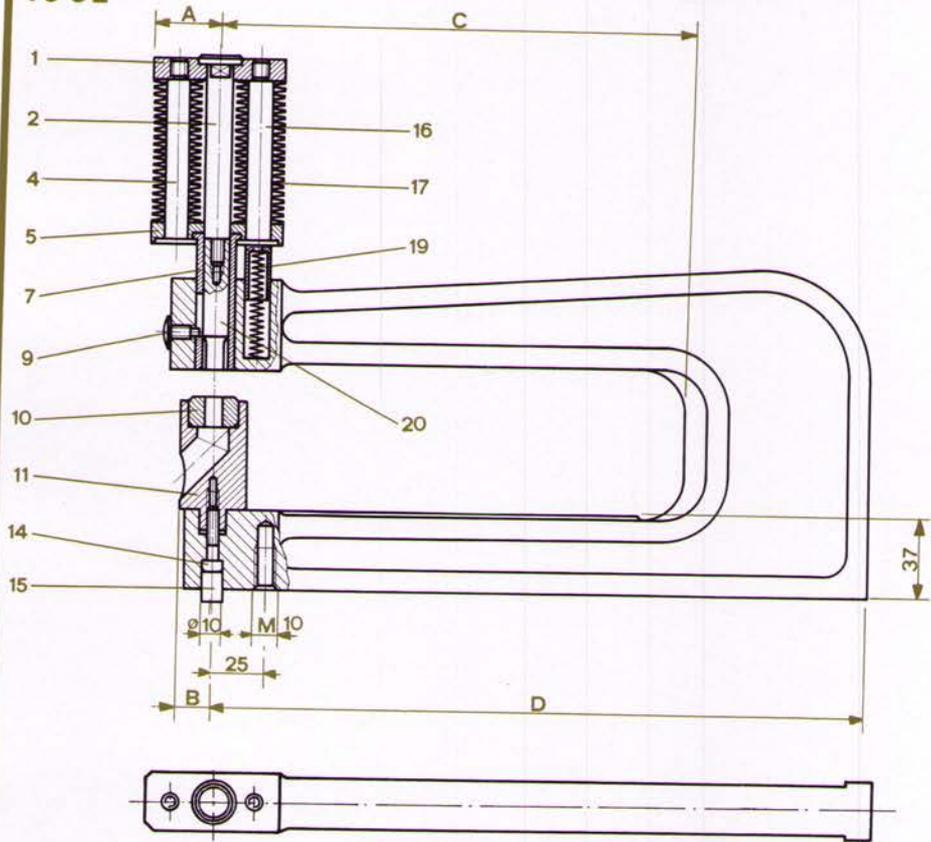
Position	Désignation	Numéro 10 JL	15 JL	25 JL
1	Traverse	252.002.0	—	—
2	Enclume <sup>1</sup>	328.002.0	328.008.0	328.012.0
3	Bague	—	340.000.0	340.002.0
4	Colonne	328.003.0	—	—
5	Traverse	252.003.0	—	—
6	Ecrou	—	896.008.9	896.009.9
7	Fourreau	300.002.0	300.005.0	300.009.0
8	Clavette carrée 10 mm <sup>2</sup>	—	895.016.9	895.016.9
9	Vis à téton	894.001.9	894.002.9	894.002.9
10	Matrice - rond	103.004.xxx	103.006.xxx	103.008.xxx
	Matrice - forme <sup>2</sup>	—	103.021.xxx	103.025.xxx
11	Porte-matrice - rond	328.000.0	—	—
	Porte-matrice - forme	—	328.006.0	328.010.0
12	Clavette carrée 8 mm <sup>2</sup>	—	895.024.9	895.024.9
13	Vis d'arrêt <sup>2</sup>	—	894.004.9	894.004.9
14	Vis	801.022.1	801.022.1	801.022.1
15	Goupille de centrage	895.004.9	895.004.9	895.004.9
16	Colonne	328.004.0	—	—
17	Rondelle ressort	893.008.9	893.010.9	893.011.9
18	Poussoir	—	326.000.0	326.000.0
19	Ressort	200.021.0	200.016.0	200.016.0
20	Poinçon - rond	105.018.xxx	105.020.xxx	105.024.xxx
	Poinçon - forme <sup>2</sup>	—	105.021.xxx	105.025.xxx
21	Clavette U <sup>2</sup>	—	898.014.9	898.014.9
22	Goupille de positionnement <sup>2</sup>	—	895.005.9	895.005.9
	<sup>1</sup> Vis pour enclume, seule	817.045.1	817.081.1	817.081.1

<sup>2</sup> pour forme seulement.

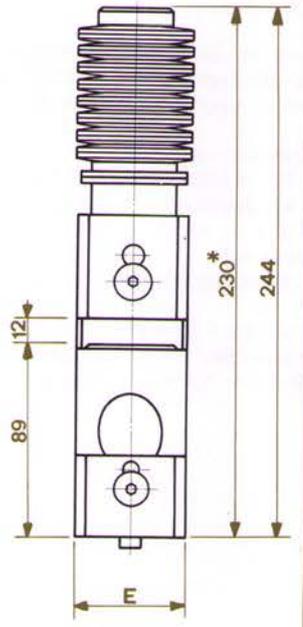
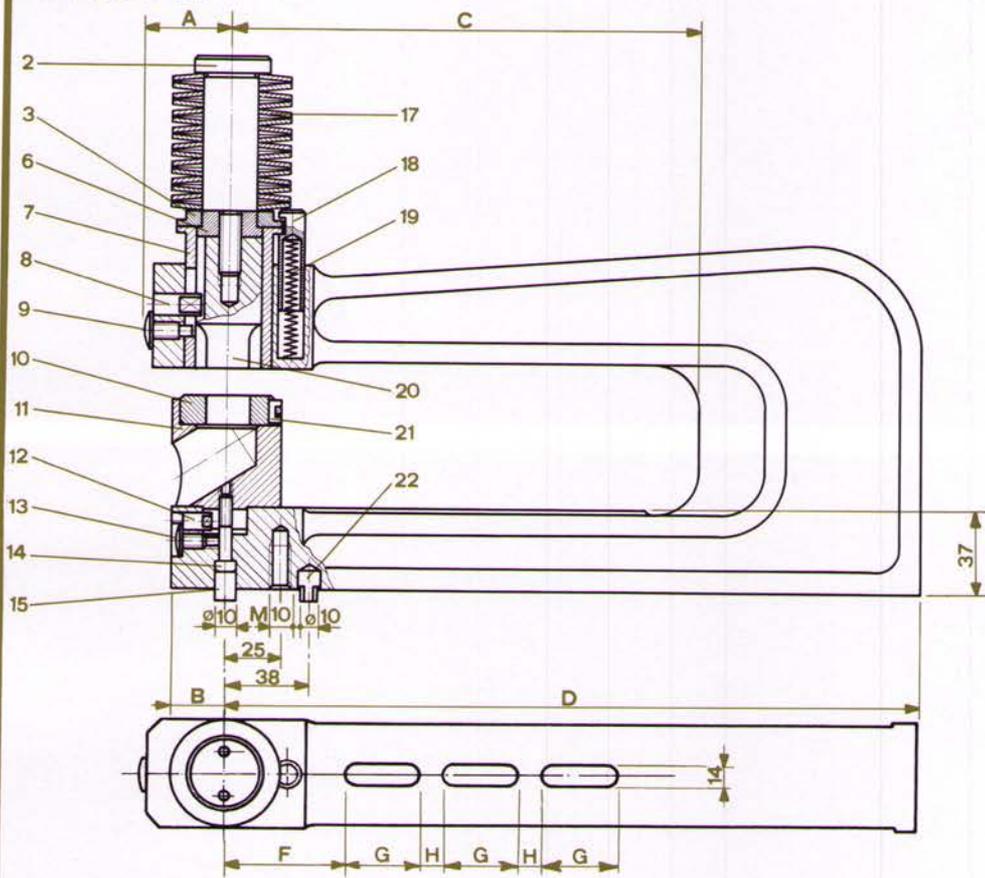
Cotes	10 JL N° 008.052.0	10 JL N° 008.053.0	10 JL N° 008.054.0	15 JL N° 008.055.0	15 JL N° 008.056.0	15 JL N° 008.057.0	15 JL N° 008.058.0	25 JL N° 008.059.0	25 JL N° 008.060.0	25 JL N° 008.061.0	25 JL N° 008.062.0	25 JL N° 008.063.0
A	30	30	30	36	36	36	36	39	39	39	39	39
B	15	15	15	20	20	20	20	25	25	25	25	25
C	100	200	300	100	200	300	400	100	200	300	400	500
D	195	300	400	200	315	415	515	200	315	415	515	615
E	30	30	30	40	40	40	40	50	50	50	50	50
F	—	—	—	48	50	50	50	48	50	50	50	50
G	—	—	—	52	134	107	157	52	134	107	157	120
H	—	—	—	—	—	20	20	—	—	20	20	37

\* Outil fermé, ne pas descendre en dessous.

# 10 JL



# 15 JL/25 JL



## 35 JL

Numéro de l'unité complète:  
Col de cygne 100: 008.064.0  
Col de cygne 200: 008.065.0  
Col de cygne 300: 008.066.0  
Col de cygne 400: 008.067.0

Poinçon - rond: 105.028.xxx  
Matrice - rond: 103.028.xxx

Poinçon - forme: 105.029.xxx  
Matrice - forme: 103.029.xxx

## 50 JL

Numéro de l'unité complète:  
Col de cygne 100: 008.068.0  
Col de cygne 200: 008.069.0  
Col de cygne 300: 008.070.0  
Col de cygne 400: 008.071.0  
Col de cygne 500: 008.072.0

Poinçon - rond: 105.030.xxx  
Matrice - rond: 103.030.xxx

Poinçon - forme: 105.031.xxx  
Matrice - forme: 103.031.xxx

## 75 JL

Numéro de l'unité complète:  
Col de cygne 250: 008.075.0  
Col de cygne 500: 008.076.0

Poinçon - rond  
Ø 52 et plus: 105.032.xxx  
Ø en dessous: 105.034.xxx  
Matrice - rond: 103.032.xxx  
Serre-tôle  
Ø standard 60, 70: 102.032.xxx

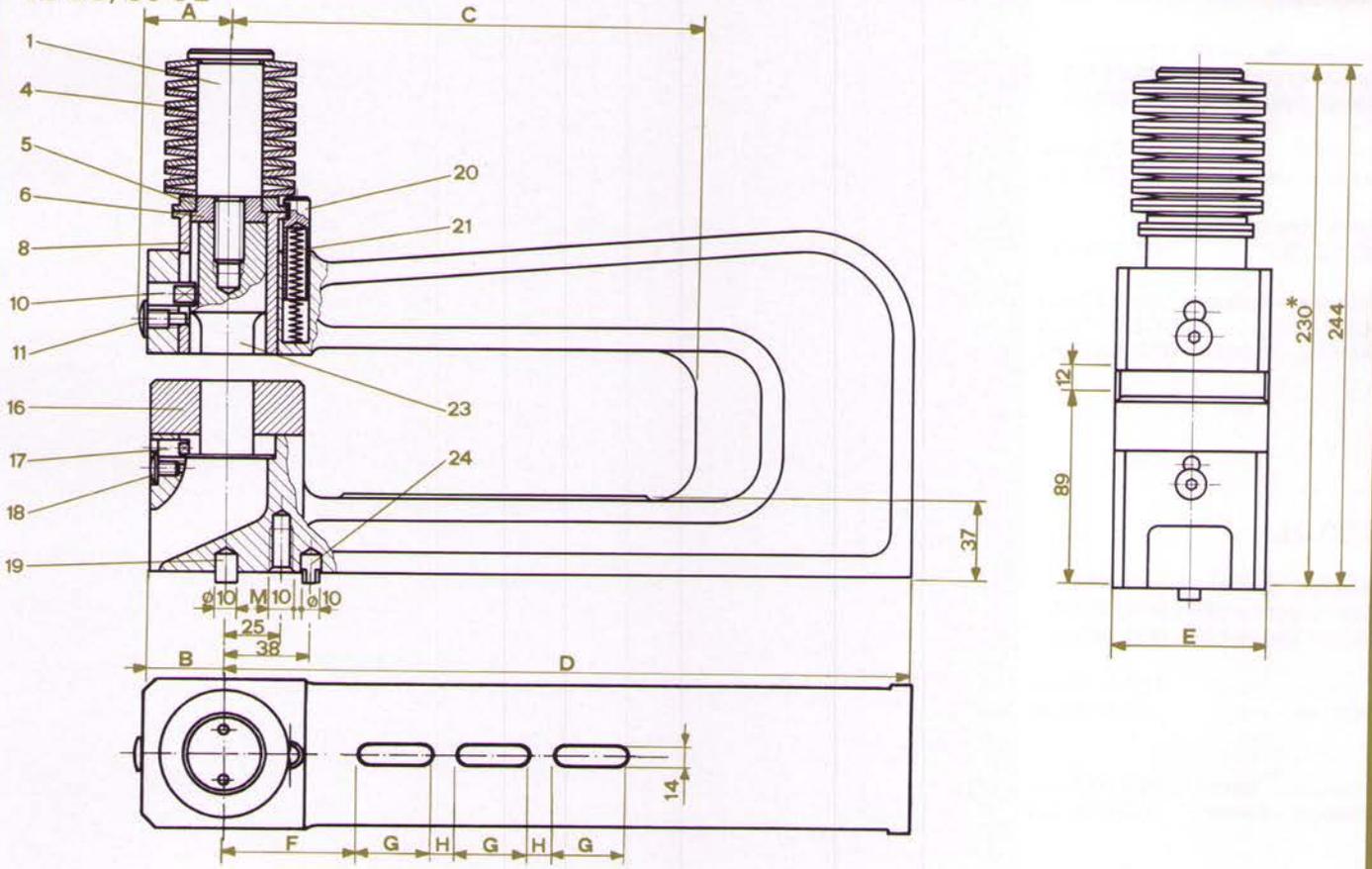
Poinçon - forme: 105.033.xxx  
Serre-tôle: 102.033.xxx  
Matrice - forme: 103.033.xxx

Position	Désignation	Numéro		
		35 JL	50 JL	75 JL
1	Enclume <sup>1</sup>	328.019.0	328.029.0	—
2	Plaque	—	—	278.027.0
3	Colonne	—	—	328.033.0
4	Rondelle ressort	893.013.9	893.017.9	893.018.9
5	Bague	340.003.0	340.006.0	—
6	Ecrou	896.010.9	896.011.9	—
7	Porte-poinçon	—	—	300.021.0
8	Fourreau	300.014.0	300.025.0	—
9	Vis	—	—	801.641.1
10	Clavette carrée 10 mm <sup>2</sup>	895.016.9	895.016.9	895.016.9
11	Vis à téton	894.002.9	894.002.9	894.002.9
12	Tige de centrage	—	—	308.006.0
13	Plaque	—	—	278.018.0
14	Serre-tôle - rond	—	—	102.032.xxx
	Serre-tôle - forme <sup>2</sup>	—	—	102.033.xxx
15	Circlips	—	—	857.024.1
16	Matrice - rond	103.028.xxx	103.030.xxx	103.032.xxx
	Matrice - forme <sup>2</sup>	103.029.xxx	103.031.xxx	103.033.xxx
17	Clavette carrée 8 mm <sup>2</sup>	895.024.9	895.024.9	—
18	Vis d'arrêt <sup>2</sup>	894.004.9	894.004.9	894.004.9
19	Goupille de centrage	895.004.9	895.004.9	895.004.9
20	Poussoir	326.000.0	326.000.0	—
21	Ressort	200.016.0	200.016.0	—
22	Goupille <sup>2</sup>	—	—	866.591.9
23	Poinçon - rond	105.028.xxx	105.030.xxx	105.032.xxx
	Ø 30 – 51,9 mm	—	—	105.034.xxx
	Poinçon - forme <sup>2</sup>	105.029.xxx	105.031.xxx	105.033.xxx
24	Goupille de positionnement <sup>2</sup>	895.005.9	895.005.9	895.005.9
25	Ressort	—	—	200.017.0
26	Vis	—	—	817.019.1
27	Ressort	—	—	206.005.0
28	Bille Ø 4 mm	—	—	891.009.9
29	Vis <sup>2</sup>	—	—	809.512.1
30	Clavette <sup>2</sup>	—	—	898.004.9
1	Vis pour enclume, seule	817.113.1	817.113.1	—

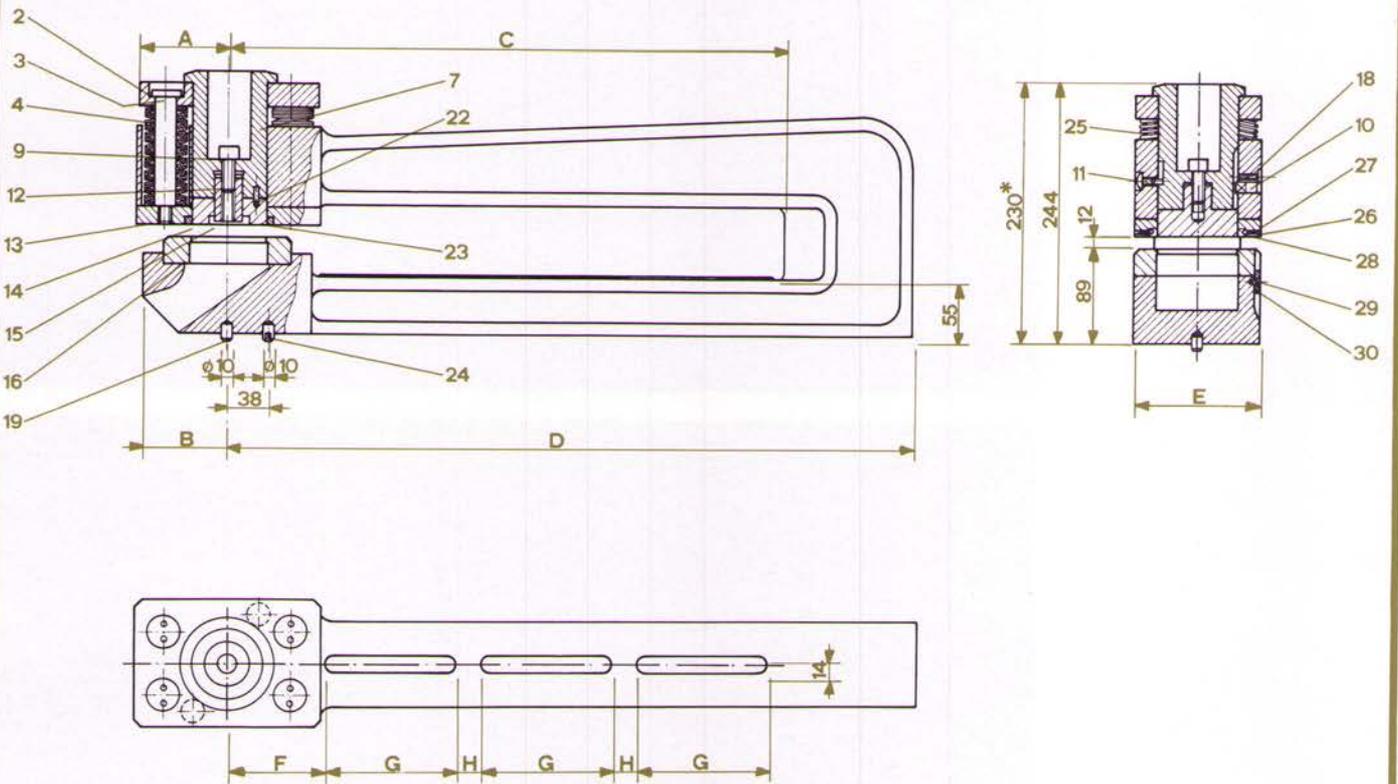
<sup>2</sup> pour forme seulement.

Cotes	35 JL		35 JL		50 JL		50 JL		50 JL		75 JL	
	N°	N°	N°	N°	N°	N°	N°	N°	N°	N°	N°	N°
	008.064.0	008.065.0	008.066.0	008.067.0	008.068.0	008.069.0	008.070.0	008.071.0	008.072.0	008.075.0	008.076.0	
A	41,5	41,5	41,5	41,5	49	49	49	49	49	85	85	
B	35	35	35	35	45	45	45	45	45	77,5	77,5	
C	100	200	300	400	100	200	300	400	500	250	500	
D	200	315	415	515	200	315	415	515	615	380	630	
E	70	70	70	70	90	90	90	90	90	118	118	
F	47,5	63	63	63	56,5	73	73	73	73	100	100	
G	55	121	100	150	52	111	95	145	123	135	110	
H	—	—	21	21	—	—	21	21	21	—	22,5	
*	Outil fermé, ne pas descendre en dessous.											

### 35 JL/50 JL



### 75 JL



## 100 JL

Numéro de l'unité complète :  
Col de cygne 250: 008.077.1  
Col de cygne 500: 008.085.1

Poinçon - rond: 105.036.xxx  
Matrice - rond: 103.036.xxx

Serre-tôle  $\varnothing$  standard  
60, 75, 90: 102.016.xxx

Poinçon - forme: 105.037.xxx  
Serre-tôle: 102.017.xxx  
Matrice - forme: 103.037.xxx

## 150 JL

Numéro de l'unité complète :  
Col de cygne 250: 008.088.0  
Col de cygne 500: 008.089.0

Poinçon - rond: 105.038.xxx  
Matrice - rond: 103.038.xxx

Poinçon - forme: 105.039.xxx  
Matrice - forme: 103.039.xxx

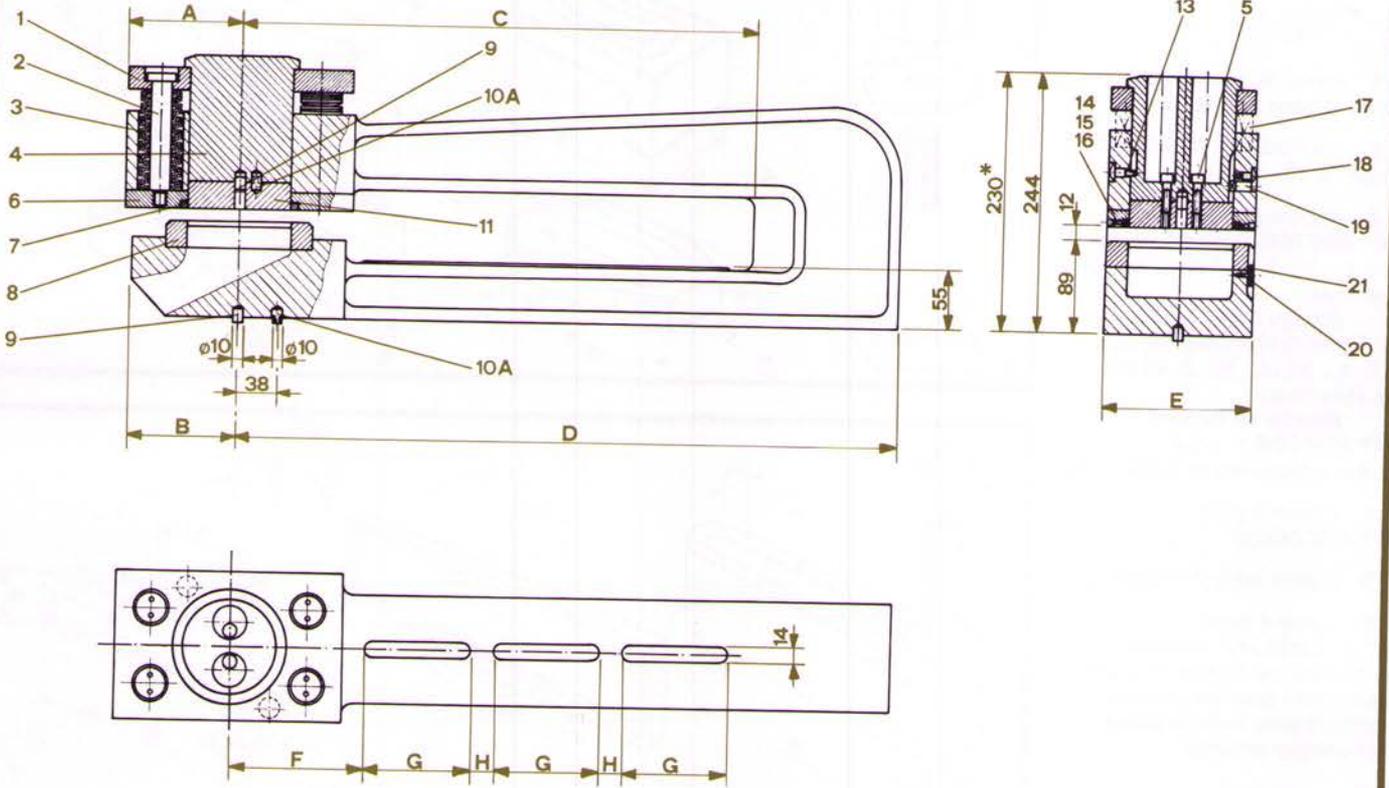
Position	Désignation	Numéro	
		100 JL	150 JL
1	Plaque	278.020.0	276.025.0
2	Colonne	328.033.0	328.033.0
3	Rondelle ressort	893.018.9	893.018.9
4	Porte-poinçon	338.003.0	338.004.0
5	Vis	801.594.1	801.619.1
6	Plaque	278.021.0	276.026.0
7	Serre-tôle - rond	102.016.xxx	—
	Serre-tôle - forme <sup>1</sup>	102.017.xxx	—
8	Matrice - rond	103.036.xxx	103.038.xxx
	Matrice - forme <sup>1</sup>	103.037.xxx	103.039.xxx
9	Goupille de centrage	895.004.9	895.004.9
10	Goupille de positionnement	—	895.005.9
10A	Goupille de positionnement <sup>1</sup>	895.005.9	895.005.9
11	Poinçon - rond	105.036.xxx	105.038.xxx
	Poinçon - forme <sup>1</sup>	105.037.xxx	105.039.xxx
12	Poussoir	—	232.002.0
13	Vis à téton	894.002.9	894.002.9
14	Ressort	206.005.0	—
15	Vis	817.019.1	—
16	Bille $\varnothing$ 4 mm	891.009.9	—
17	Ressort	200.024.0	200.017.0
18	Vis d'arrêt <sup>1</sup>	894.004.9	894.004.9
19	Clavette carrée 10 mm <sup>1</sup>	895.016.9	895.016.9
20	Vis <sup>1</sup>	809.512.1	809.512.1
21	Clavette <sup>1</sup>	898.004.9	898.004.9
22	Goupille de guidage	—	866.833.9

<sup>1</sup> pour forme seulement.

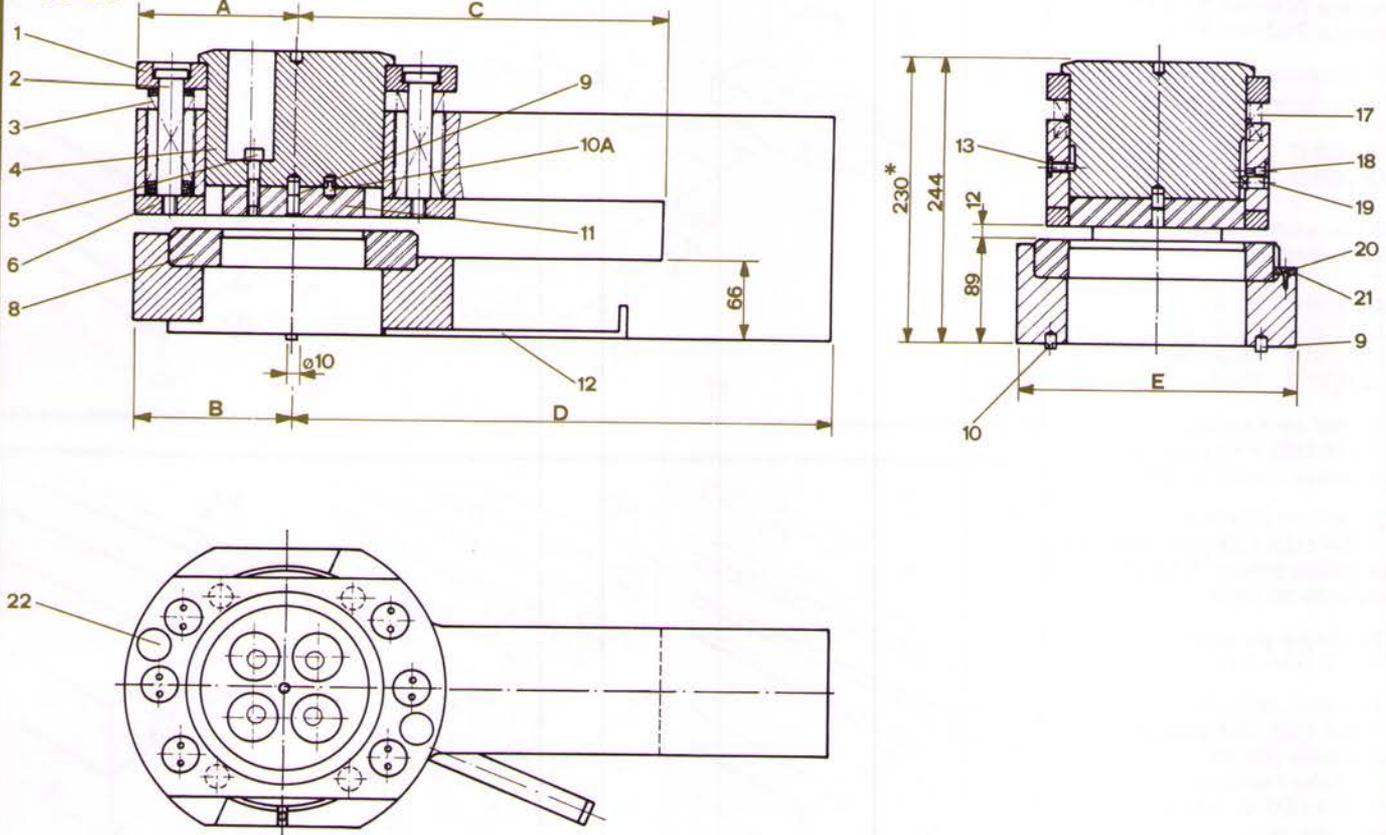
Cotes	100 JL	100 JL	150 JL	150 JL
	N°	N°	N°	N°
	008.077.1	008.085.1	008.088.0	008.089.0
A	110	110	135	135
B	102,5	102,5	135	135
C	250	500	250	500
D	400	650	400	650
E	143	143	240	240
F	127	130	—	—
G	110	100	—	—
H	—	20	—	—

\* Outil fermé, ne pas descendre en dessous.

# 100 JL



# 150 JL



# Accessoires

1 *Ecrou M 12 N° 896.012.9*  
avec 6 pans intérieurs

2 *Rondelle N° 893.078.9*  
pour M 12

3 *Boulon M 12 x 80*  
N° 894.006.9 pour fixer les  
10 JL, 75 JL et 100 JL sur table  
rainurée

*Boulon M 12 x 67*  
N° 894.009.9 pour 15 JL,  
25 JL, 35 JL, 50 JL et pour  
butées fixes

*Boulon M 12 x 40*  
N° 894.008.9 pour  
butées réglables et guides-tôle

4 *Clame à pied*  
N° 234.000.0

5 *Clame plate N° 234.002.0*

6 *Guide à butée*  
N° 018.026.002 pour limiter  
la hauteur de réglage et guider le  
coulisseau pour les presses  
hydrauliques, indispensable  
sur presses plieuses

7 *Butée fixe*  
N° 018.000.0  
avec goupille de centrage

8 *Guide-tôle*  
longueur 250 mm N° 111.172.0  
longueur 500 mm N° 111.174.0  
longueur 750 mm N° 111.176.0

9 *Butée réglable, également*  
utilisée comme guide-tôle:  
N° A B H  
018.003.0 200 350 89  
018.004.0 500 650 89

10 *Support mobile*  
pour unités:  
N° A  
018.005.0 10 JL 22  
018.006.0 15 JL, 25 JL 45  
018.007.0 35 JL, 50 JL 80  
018.008.0 75 JL 100

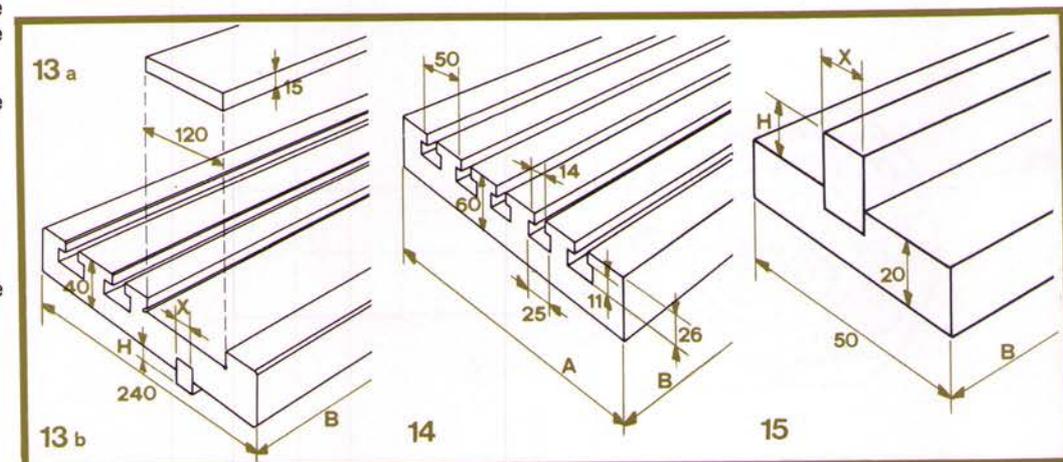
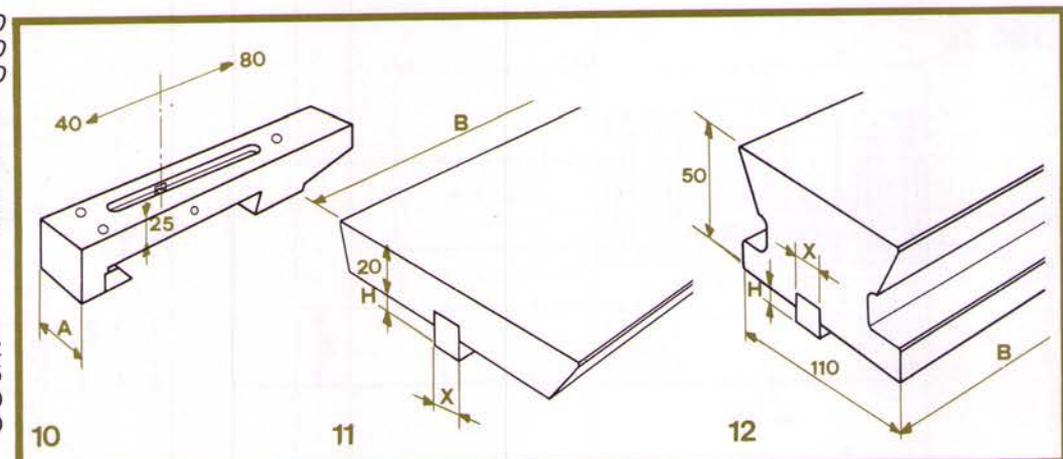
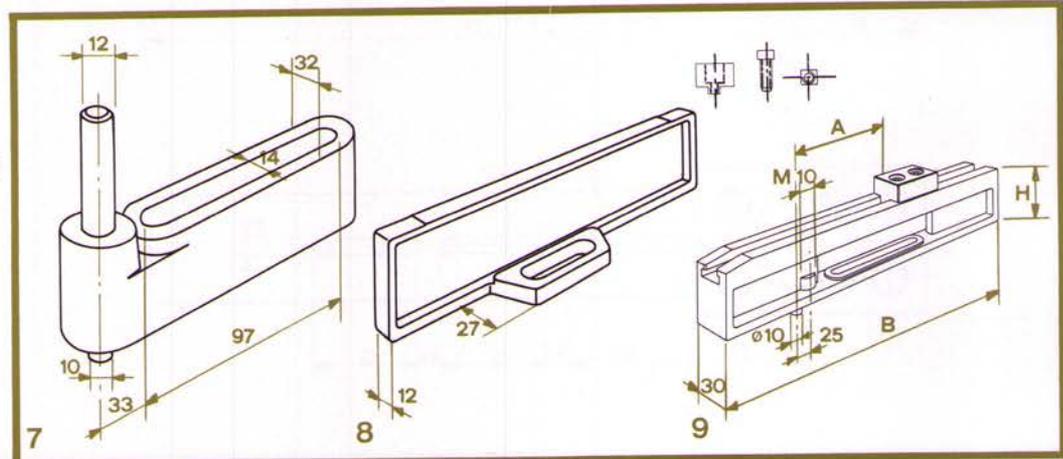
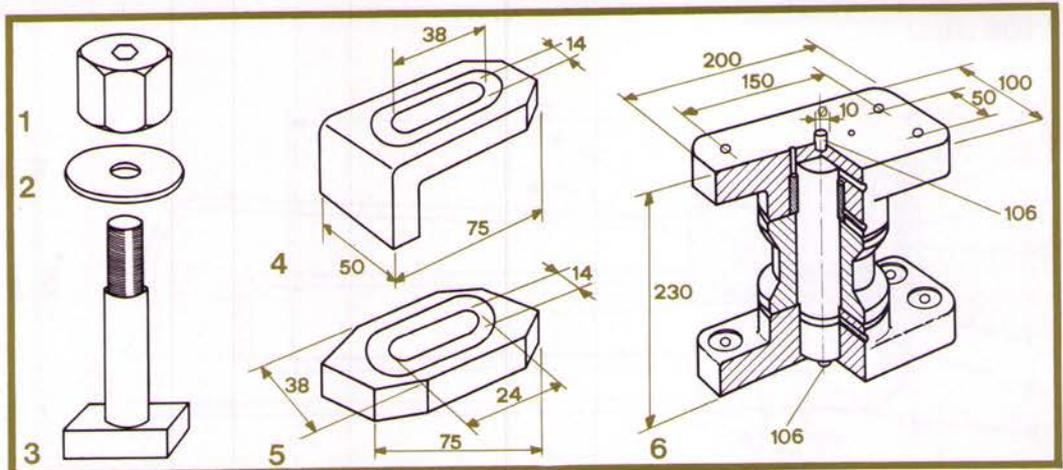
11 *Rail de fixation*  
N° 276.000.XXX pour montage  
sur presse plieuse à table étroite

12 *Rail de fixation*  
N° 254.006.XXX pour montage  
sur presse plieuse à table  
moyenne ou large

13a *Plaque de base*  
N° 276.001.XXX

13b *Table rainurée*  
N° 254.008.XXX pour montage  
sur presse plieuse

*Table rainurée*  
N° 254.007.0, même  
exécution que  
N° 254.008.XXX, mais sans  
clavette ni rainure à la base;  
longueur standard 1000 mm



**14 Table rainurée**  
N° 254.009.XXX pour montage sur presse mécanique ou presse de poinçonnage

**15 Frappoir étroit**  
N° 254.010.XXX pour unités montées en ligne sur presse plieuse

**16 Frappoir large**  
N° 254.024.XXX pour unités montées sur supports mobiles ou plaque de base

**17 Pointeau de centrage,**  
se montant à la place du mécanisme resp. du poinçon:  
N° pour unité

216.001.0	10 JL
216.003.0	15 JL
216.005.0	25 JL
216.007.0	35 JL
216.011.0	50 JL
216.009.0	75 JL
216.013.0	100 JL
216.014.0	150 JL

**18 Clé à croix Philips**  
N° 222.002.0  
clé soudée 6 pans int. 8 mm  
N° 222.003.0  
clé soudée 6 pans int. 6 mm  
N° 222.004.0

**19 Chasse N° 222.005.0**  
pour extraire la matrice

**20 Rondelle d'épaisseur**  
(livrable en épaisseur 0,1 et 0,5) pour compenser l'affûtage de la matrice:

N°		pour unité
0,1:	0,5:	
893.022.9	893.041.9	10 JL
893.024.9	893.048.9	15 JL
893.026.9	893.049.9	25 JL
893.028.9	893.050.9	35 JL
893.035.9	893.052.9	50 JL
893.032.9	893.051.9	75 JL
893.037.9	893.038.9	100 JL
893.039.9	-	150 JL

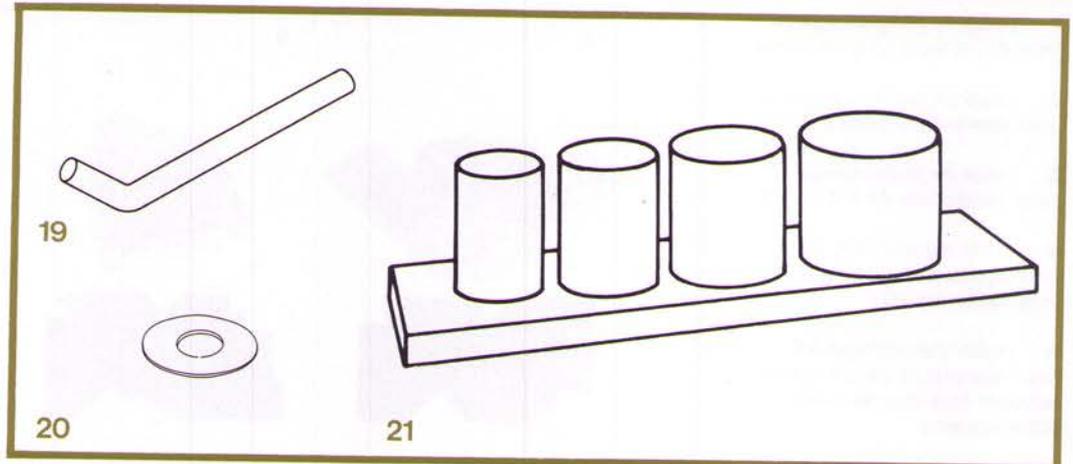
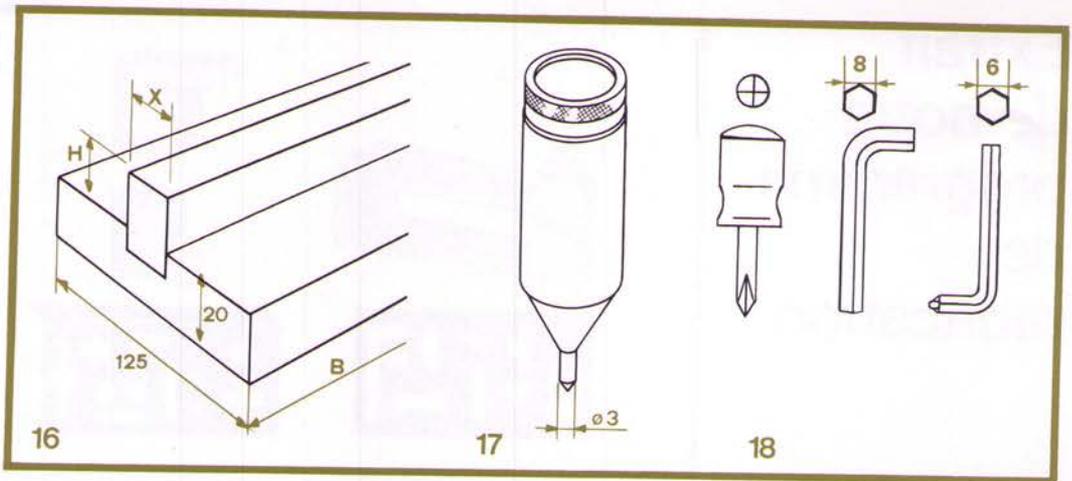
**21 Outil de serrage**  
N° 282.000.0 pour poinçons 15 JL, 25 JL, 35 JL et 50 JL

**22 Affûteuse de table A-176**  
N° 028.000.001 permettant l'affûtage rapide, adéquat et économique des poinçons et matrices. Un affûtage régulier cause une moindre usure du poinçon et de la matrice et prolonge ainsi la durée des outils, tout en garantissant un poinçonnage de qualité. Demandez une offre détaillée.

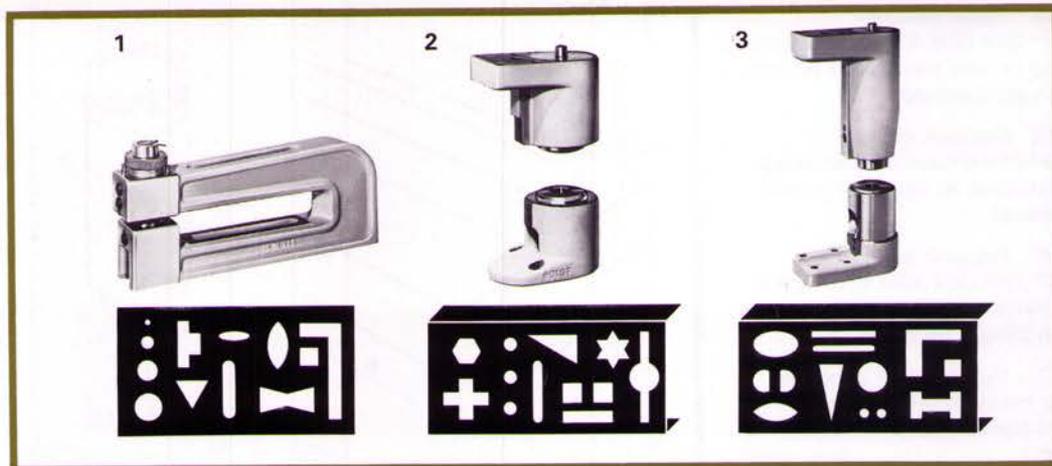
Les cotes A, B, H, X sont à préciser lors de la commande.

Nous nous réservons le droit de modifier nos modèles en tout temps et sans avis préalable.

Reproduction, même partielle, interdite.



# Extrait de notre programme de fabrication



1 *Unité de poinçonnage BL*  
pour épaisseurs jusqu'à 3 mm

2 *Unité de poinçonnage CD*  
pour épaisseurs jusqu'à 3 mm

3 *Unité de poinçonnage JD*  
pour épaisseurs de 3 à 8 mm

4 *Unité d'encoçage NA*  
pour épaisseurs jusqu'à 3 mm,  
avec table-équerre

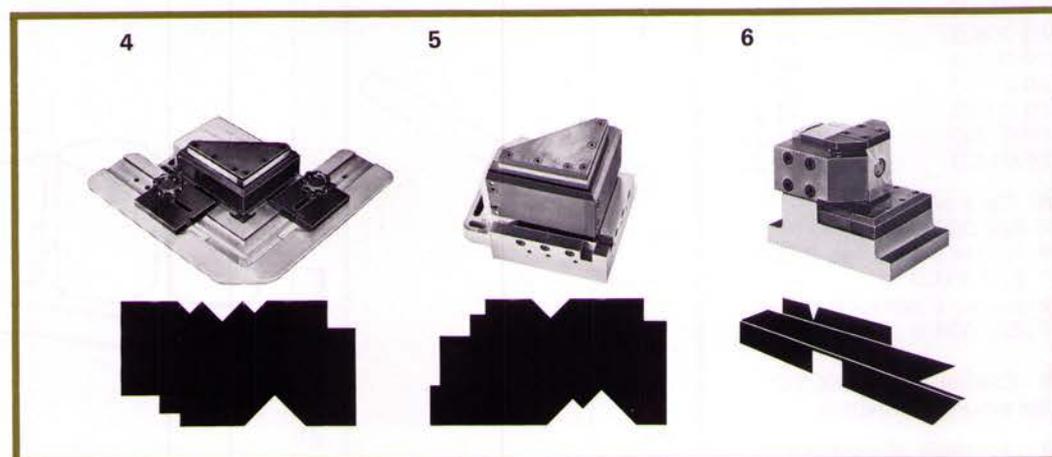
5 *Unité d'encoçage NB*  
pour épaisseurs de 3 à 8 mm  
pouvant être montée avec  
table-équerre

6 *Unité d'encoçage et de  
grugeage NIA* pour épaisseurs  
jusqu'à 3 mm

7 *Poinçonneuses à CNC* avec  
changeurs d'outils à tourelles  
et champs de travail à choix

8 *Centres de découpage laser*  
pour l'usinage de nombreuses  
matières en feuilles

Quels que soient vos problèmes de poinçonnage, soumettez-les nous. Nous vous conseillerons utilement et avec plaisir.  
Veuillez demander, sans engagement, le programme de fabrication complet, une documentation détaillée pour unités de poinçonnage ou pour machines pour le travail des matières en feuilles.



Dealer for Belgium & Luxemburg.  
nv TALAS sa  
Paardenkerkhofstraat 56  
B-2800 MECHELEN  
Tel. +32(0)15.61.60.07  
Fax. +32(0)15.61.75.27  
Email. info@talas.be

