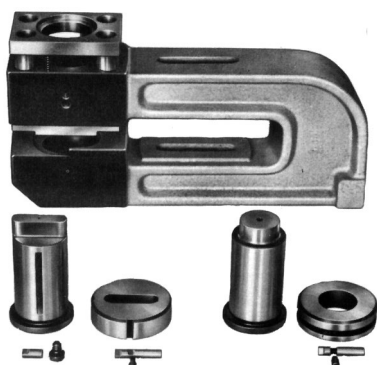


**UNITE DE POINCONNAGE**

Art. JOK



Ces unités de poinçonnage peuvent être montées sur toutes sortes de presses. Elles peuvent également être directement commandées par des vérins pneumatiques ou hydrauliques. L'unité se compose d'un support en fonte spéciale encastrant le poinçon et la matrice dans le bon alignement.

Dans la tête se trouve un système de dévêtissage comportant 2 ou plusieurs paquets de rondelles ressort (DIN 2093) pour évacuer les pièces estampées.

Une liaison fixe entre l'unité de poinçonnage et la partie supérieure de la presse n'est pas nécessaire.

Chaque unité est livrée avec une ou deux goupilles de positionnement situées dans la partie inférieure.

Les éléments de coupe sont interchangeables sans démonter le système de dévêtissage.

**JEU D'INTERSTICE**

Le jeu d'interstice exact est choisi en fonction de la matière à découper et de son épaisseur afin d'obtenir un poinçonnage optimal. Cela veut dire qu'en cas de découpe d'un même diamètre dans plusieurs épaisseurs différentes il y aura lieu de commander plusieurs sets (poinçon, matrice, dévêtisseur) avec un jeu d'interstice différent.

**CHANGEMENT DES ELEMENTS DE POINCONNAGE**

Dans le cas de poinçons non ronds il faut veiller à ce que les éléments de coupe soient montés correctement.

**HAUTEUR DE TRAVAIL**

Lors du montage sur une presse il faut veiller à limiter la course au minimum afin de ne pas user anormalement les rondelles ressort et de ne pas déformer l'unité de poinçonnage. Les éléments (poinçon, matrice, dévêtisseur) sont fabriqués dans un acier hautement résistant assurant une longue durée de vie. Un affûtage en temps voulu empêche les bavures sur la pièce.

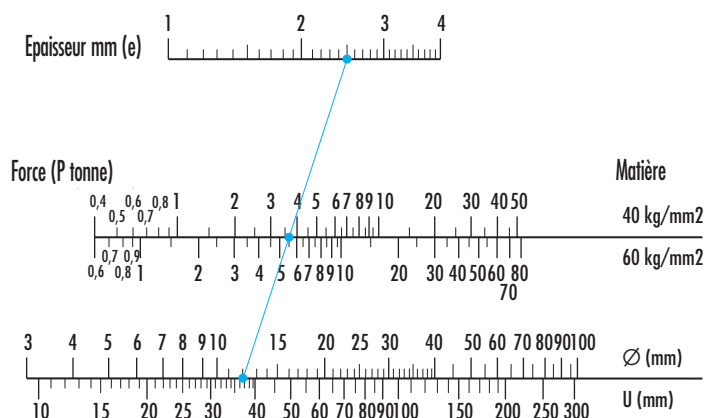


**GRAISSAGE**

Les parties mobiles doivent être nettoyées et graissées régulièrement.

**DIAGRAMME DE FORCE NECESSAIRE POUR LE POINCONNAGE**

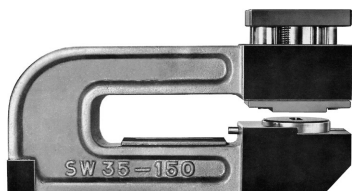
Diagramme pour trouver la force nécessaire (P-Tonne) en fonction de l'épaisseur (e), du diamètre (Ø) ou du périmètre à découper (U) pour de l'acier à 40 ou 60 kg/mm<sup>2</sup>.



Exemple pour 40 kg : Plaque 2,5 mm d'épaisseur, Ø 12 mm = force P = 3,8 T

**UNITE DE POINCONNAGE**

**Art. JOK.SW**



**Pour une matière de max. 4 mm d'épaisseur et max. 60 kg/mm<sup>2</sup>.**

Il est possible d'utiliser une unité de poinçonnage pour un Ø inférieur au Ø minimum à condition d'employer une entretoise.

Les éléments de poinçonnage de "forme" sont positionnés parallèles ou d'équerre (90°) par rapport à la portée de l'unité.

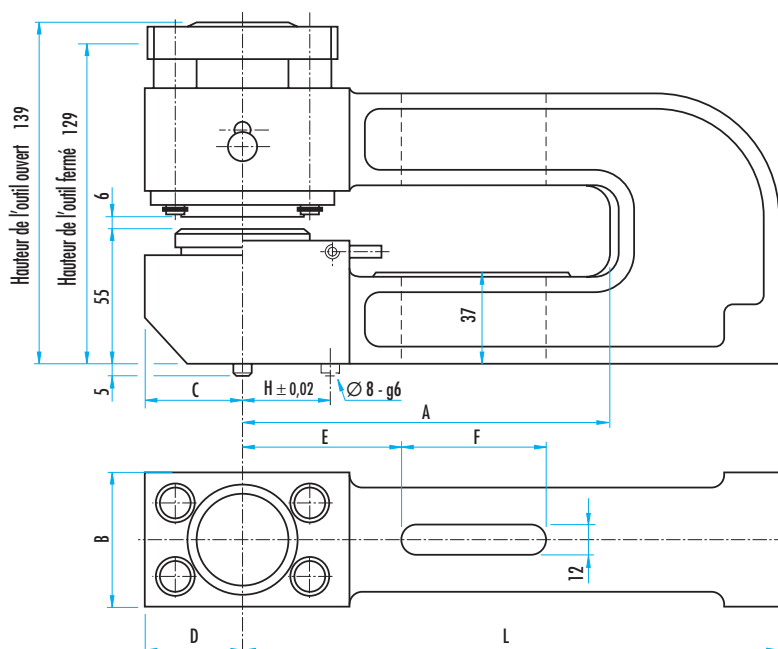
La cote "C" peut éventuellement être diminuée pour poinçonner des petits profilés.

A la commande veuillez indiquer :

- type d'unité de poinçonnage,
- portée désirée "A",
- diamètre ou dimensions de la découpe,
- matière : sorte et épaisseur.

Des sets poinçons / matrices sont livrables en standard pour des Ø de 1,6 à 150 mm avec une graduation de 0,5 mm.

A			B	C	D	E	F	H	L pour :			Art.
									A =150	A =250	A =500	
150	-	-	20	15	32	40	70	35	220	-	-	JOK.SW.008
150	300	-	30	15	34	60	60	35	220	370	-	JOK.SW.014
150	300	500	40	28	45	60	60	35	220	370	570	JOK.SW.020
150	300	500	55	40	40	65	60	35	220	370	570	JOK.SW.035
150	300	500	70	45	55	70	60	50	220	370	570	JOK.SW.050
100	250	500	100	72	72	85	130	50	170	320	580	JOK.SW.075
125	250	500	130	85	85	100	130	50	-	330	590	JOK.SW.100
-	250	500	200	120	120	135	90/300	-	-	330	590	JOK.SW.150



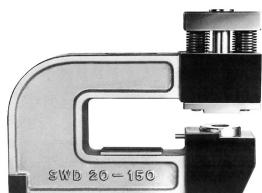
Pour Ø	Art.
3 - 8 mm	JOK.SW.008
8-14 mm	JOK.SW.014
14-20 mm	JOK.SW.020
20-35 mm	JOK.SW.035
35-50 mm	JOK.SW.050
50-75 mm	JOK.SW.075
75-100 mm	JOK.SW.100
100-150 mm	JOK.SW.150

**POUR LA COMMANDE :**

JOK.SW.050 avec portée A = 300 mm = Art. JOK.SW.050.300

**UNITE DE POINCONNAGE**

**Art. JOK.SWD**



Pour une matière de max. 10 mm d'épaisseur et max. 60 kg/mm<sup>2</sup>.

Les éléments de poinçonnage de "forme" sont positionnés parallèles ou d'équerre (90°) par rapport à la portée de l'unité.

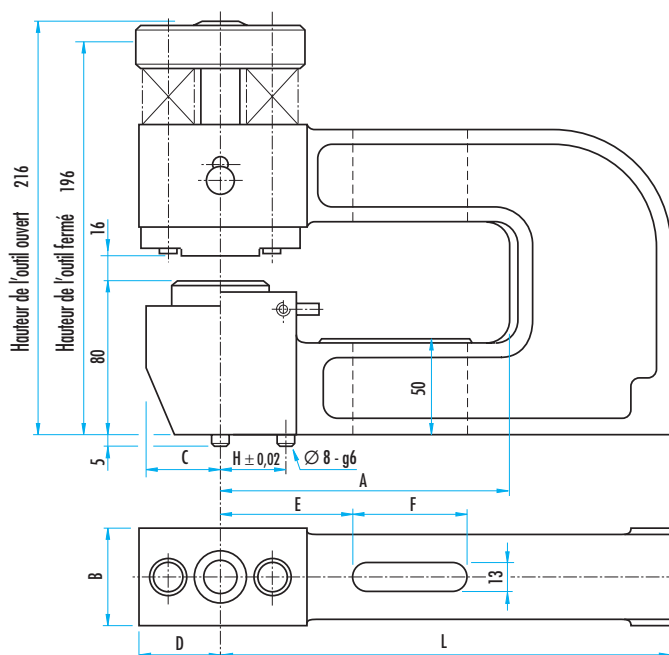
La cote "C" peut être diminuée pour poinçonner des petits profilés.

A la commande veuillez indiquer :

- type d'unité de poinçonnage,
- portée désirée "A",
- diamètre ou forme de la découpe,
- matière : sorte et épaisseur.

Des sets poinçons / matrices sont livrables en standard pour des Ø de 1,6 à 150 mm avec une graduation de 0,5 mm.

A				B	C	D	E	F	H	L pour :				Art.
										A=150	300 A=250	A=500	A=750	
150	-	-	-	35	20	40	70	60	35	230	-	-	-	JOK.SWD.014
150	300	500	-	50	40	45	70	60	35	240	390	600	-	JOK.SWD.020
150	300	500	-	65	48	48	70	60	35	240	390	600	-	JOK.SWD.035
150	300	500	750	80	55	60	70	60/120	50	240	390	600	855	JOK.SWD.050
-	250	500	-	110	70	75	100	120	50	-	350	620	-	JOK.SWD.075
-	250	500	-	150	90	90	110	120	50	-	350	620	-	JOK.SWD.100
-	250	500	-	220	125	125	130	110	-	-	350	620	-	JOK.SWD.150



Pour Ø	Art.
3 - 14 mm	JOK.SWD.014
5 - 20 mm	JOK.SWD.020
20 - 35 mm	JOK.SWD.035
35 - 50 mm	JOK.SWD.050
50 - 75 mm	JOK.SWD.075
75 - 100 mm	JOK.SWD.100
100 - 150 mm	JOK.SWD.150

**POUR LA COMMANDE :**

JOK.SWD.014 avec portée A = 150 mm = Art. JOK.SWD.014.150

**UNITE DE POINCONNAGE**

**Art. JOK.**



**Art. JOK.D**

Pour matière max. 25 mm d'épaisseur et max. 60 kg/mm<sup>2</sup>.  
Pour Ø 5 à 100 mm - Portée : 250 / 500 mm



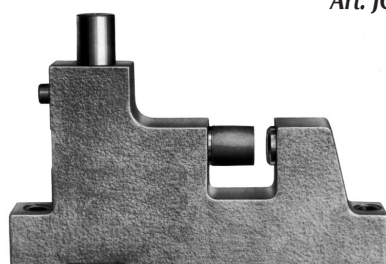
**Art. JOK.CD**

Pour matière max 10 mm d'épaisseur.  
Pour trous ronds ou de "forme" Ø 3 à 20 mm dans des profilés.



**Art. JOK.PL**

Pour matière max. 4 mm d'épaisseur.  
Pour trous ronds Ø 1,6 à 12 mm dans des profilés.

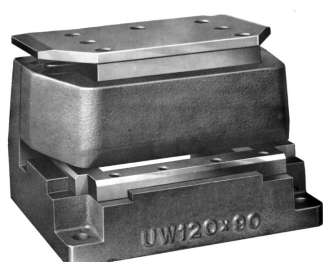


**Art. JOK.H :** Ø jusqu'à 14 mm.



**Art. JOK.Z :** Ø 1 à 150 mm.

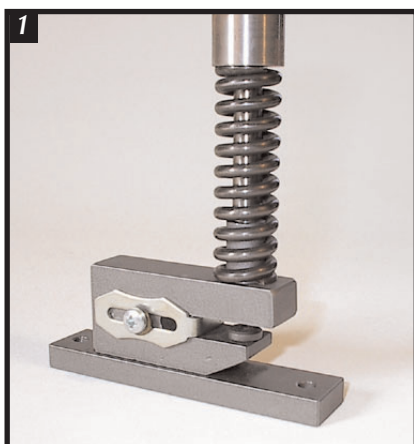
**UNITE D'ENCOCHAGE**



DOCUMENTATION DETAILLEE SUR DEMANDE

**UNITE DE POINCONNAGE "MINI"**

**Art. TAT**



Corps en acier peint en gris martelé. Les sets poinçon-matrice en acier trempé, sont interchangeables et peuvent être rectifiés par la suite. Ces unités peuvent être montées l'une à côté de l'autre sur une plaque de base. Ø set poinçon-matrice : 2 à 8 mm avec graduation de 0,1 mm. Capacité max : Ø 8 mm dans une tôle d'acier d'épaisseur 2 mm.

	portée (mm)	largeur x hauteur (mm)	poids (kg)	Art.
<b>1</b>	30	138 x 25	0,8	<i>TAT.TD.25101</i>
<b>2</b>	40	146 x 30	1,2	<i>TAT.TU.15102</i>

