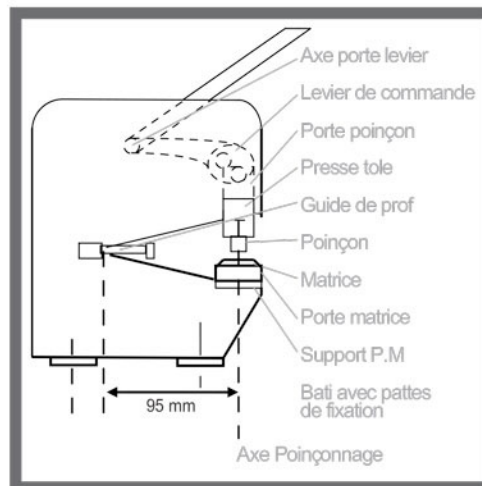


## Division Rouyer - Poinçonneuse V71



**Le modèle V71 est une poinçonneuse manuelle d'atelier permettant tous les poinçonnages courants.**

### Caractéristiques & Capacités:

Dimensions L:240 x l:120 x h:280 mm

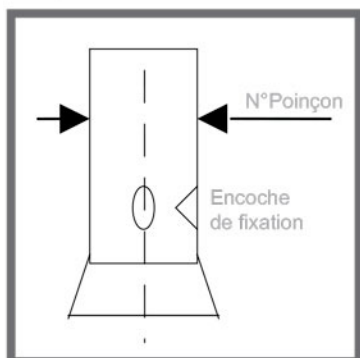


**Attention !**

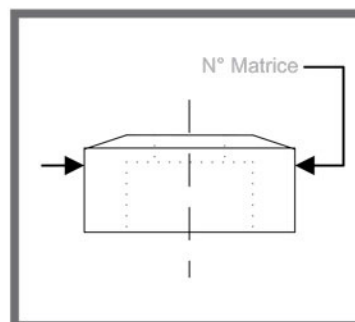
Les capacités indiquées sont données pour de l'acier doux de dureté maximum  $R = 40 \text{ kg/mm}^2$ .  
Pour le travail dans des matières différentes: nous contacter

	Diam maxi de poinçonnage	Epaisseur maxi de poinçonnage	Diam.x ép à ne pas dépasser	Col de cygne
<b>V71</b>	17 mm	7 mm	71 mm	95 mm

Poinçon N°14 Diam: 3 à 24mm



Matrice N°26 Diam: 3 à 17mm  
N°34 Diam: 3 à 24mm



Utiliser un poinçon et une matrice de même diamètre



## Division Rouyer - Poinçonneuse V71

### **Attention !**

Les capacités indiquées sont données pour de l'acier doux de dureté maximum  $R = 40 \text{ kg/mm}^2$ .  
Pour le travail dans des matières différentes: nous contacter

### **Utilisation:**

- 1. Positionner la matrice désirée dans le porte matrice
- 2. Huiler le poinçon avant utilisation
- 3. Introduire le poinçon dans son logement et serrer la vis STHC pour le maintenir
- 4. Placer la tôle à poinçonner en butée contre le guide de profondeur, (préalablement réglé à la cote désirée)
- 5. Descendre le levier en maintenant la tôle à poinçonner.
- 6. Actionner le levier à 2 mains si l'effort à exercer est important
- 7. Remonter le levier. Le «presse tôle» permet de dégager le poinçon de la tôle si nécessaire.

### **Précautions d'emploi:**

- Fixer impérativement la machine par ses 4 pattes sur un support stable et solide.
- Ne pas mettre les doigts entre le poinçon et la matrice lors du poinçonnage.
- Agir en bout de levier de manoeuvre lors de sa manipulation pour exercer le plus d'effort possible (Bras de levier).
- S'assurer du bon fonctionnement général de la poinçonneuse avant utilisation.
- Ne jamais dépasser les capacités de la machine: s'assurer notamment que le produit diamètre x épaisseur ne dépasse pas 71 mm et que l'épaisseur à poinçonner soit toujours inférieure au diamètre à poinçonner.

