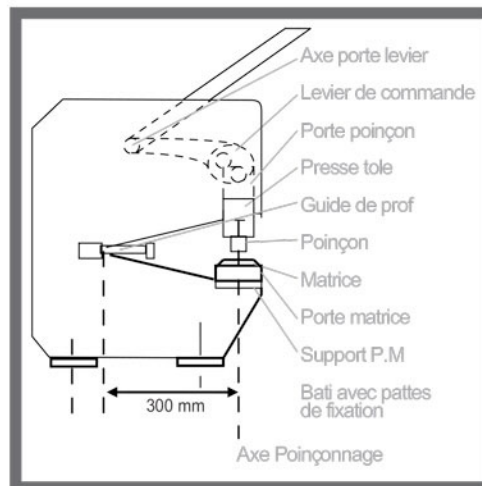


Division Rouyer - Poinçonneuse V81



Le modèle V81 est une poinçonneuse manuelle d'atelier permettant tous les poinçonnages courants.

Caractéristiques & Capacités:

Dimensions L:585 x l:160 x h:450 mm

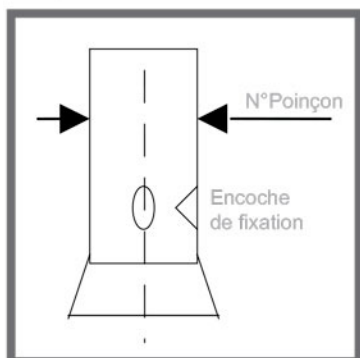


Attention !

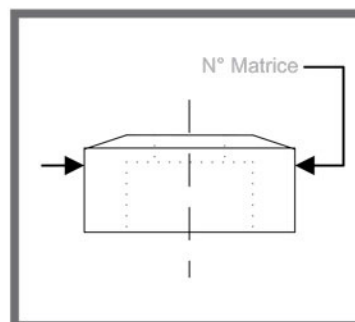
Les capacités indiquées sont données pour de l'acier doux de dureté maximum $R = 40 \text{ kg/mm}^2$.
Pour le travail dans des matières différentes: nous contacter

| | Diam maxi de poinçonnage | Epaisseur maxi de poinçonnage | Diam.x ép à ne pas dépasser | Col de cygne |
|------------|--------------------------|-------------------------------|-----------------------------|--------------|
| V81 | 27 mm | 9 mm | 81 mm | 300 mm |

Poinçon N°18 Diam: 3 à 40mm



Matrice N°47 Diam: 3 à 32mm
N°54 Diam: 32,5 à 40mm



Utiliser un poinçon et une matrice de même diamètre



Division Rouyer - Poinçonneuse V81

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 81 mm et que l'épaisseur à poinçonner soit toujours inférieure au diamètre à poinçonner.

