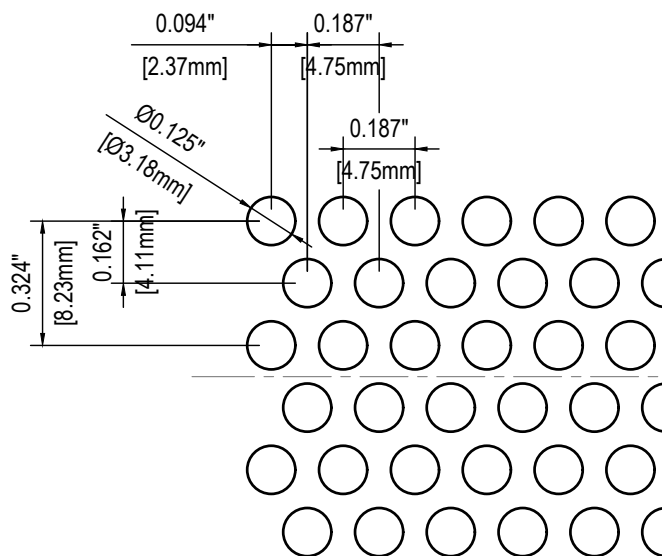


### DÉTAILS DE PERFORATION TYPE



### CONTRAINTES D'ÉPAISSEUR<sup>1</sup>

	AE / GALVALUME	ALE <sup>2</sup>	GALV	INOX	ALU <sup>2</sup>
<b>MIN.</b>	24G	24G	24G	26G	1.0mm
<b>MAX.</b>	20G		22G	24G	1.6mm

<sup>1</sup> Approbation préalable requise, pour tous projets hors standard.

<sup>2</sup> Prévoir temps supplémentaire pour démontage et nettoyage du die, entre chaque feuille de matériel, dû au fait que l'aluminium colle sur le die de perforation.

### CONTRAINTES MAXIMALES

**NOUS NE POUVONS PAS PERFORER PLUS DE 40% DE LA MATIÈRE / FEUILLE. PEU IMPORTE LE MATÉRIEL, SI LA DÉCOUPE DU DÉPLIÉ EST EFFECTUÉ AU TURRET PUNCH.**

EXEMPLE: LARGEUR MAXIMALE DE 20po [508.0mm], AVEC POURTOUR MINIMAL DE 1-1/2po [38.1mm] POUR UNE FEUILLE DE 48po LARGE.

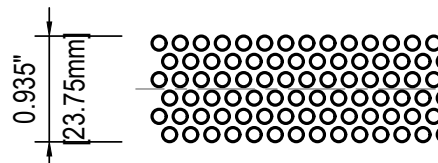
### CONTRAINTES DE DÉGAGEMENT DU PLI<sup>1</sup>

	CALIBRE	
	≤ 20G	≥ 18G
Dégagement minimal d'un pli <sup>2</sup>	1/4po	N/A

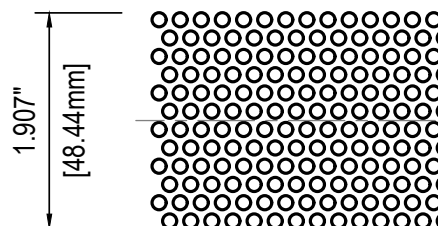
<sup>1</sup> Chevauchement impossible sur un pli : Risque de cassure ou de complication au pliage, dû à a quantité minimale de matériel restant après la perforation.

<sup>2</sup> Si ce minimum n'est pas respecté une approbation préalable est nécessaire ou une alternative de largeur doit être considéré.

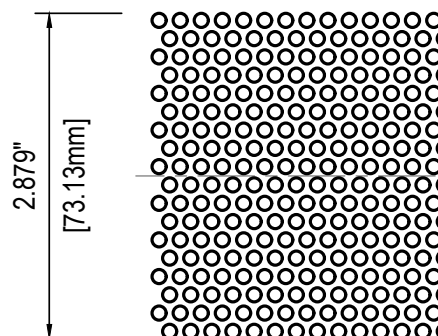
**SIMPLE**



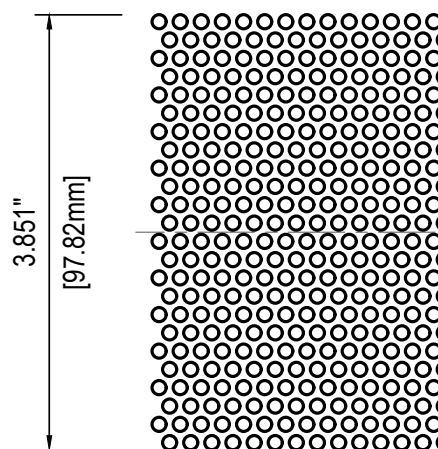
**DOUBLE**



**TRIPLE**



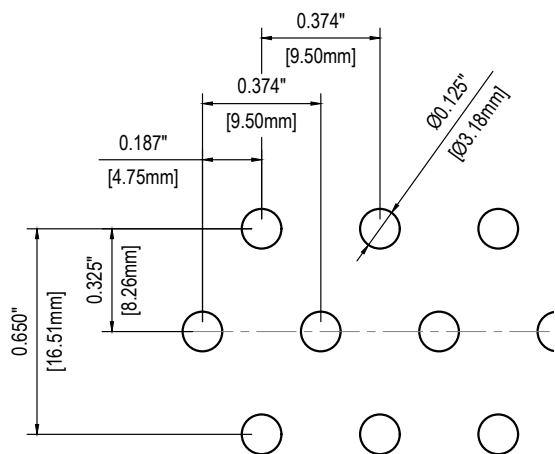
**QUADRUPLE**



### TYPES SUPPLÉMENTAIRES

TYPE	po	mm
<b>QUINTUPLE</b>	4.823	122.504
<b>SEXTUPLE</b>	5.795	147.193

## OUTIL PETIT CLUSTER



### CONTRAINTES D'ÉPAISSEUR<sup>1</sup>

	AE / GALVALUME	ALE <sup>2</sup>	GALV	INOX	ALU <sup>2</sup>
MIN.	24G	24G	24G	26G	1.0mm
MAX.	18G		20G	20G	2.0mm <sup>3</sup>

<sup>1</sup> Approbation préalable requise, pour tous projets hors standard.

<sup>2</sup> Prévoir temps supplémentaire pour démontage et nettoyage du die, entre chaque feuille de matériel, dû au fait que l'aluminium colle sur le die de perforation.

<sup>3</sup> Possibilité jusqu'à 1/8po [3.175mm], avec approbation préalable seulement.

### CONTRAINTES DE DÉGAGEMENT DU PLI

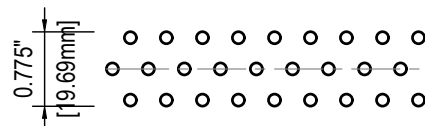
	CALIBRE	
	≤ 20G	≥ 18G
Dégagement minimal d'un pli <sup>1</sup>	1/4po	1/2po

<sup>1</sup> Si ce minimum n'est pas respecté une approbation préalable est nécessaire ou une alternative de largeur doit être considéré.

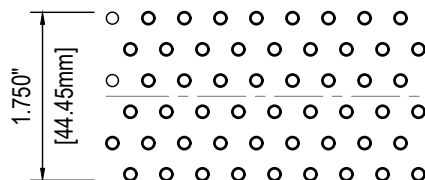
### CONTRAINTES MAXIMALES

**N.B QU'UN POURTOUR DE MINIMUM 1/2po [12.7mm], DOIT ÊTRE LAISSER, POUR RÉALISER LA PERFORATION COMPLÈTE D'UNE FEUILLE. PEU IMPORTE LES DIMENSIONS DE CELLE-CI.**

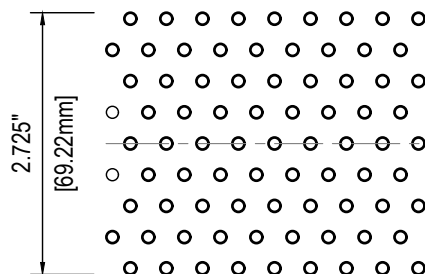
SIMPLE



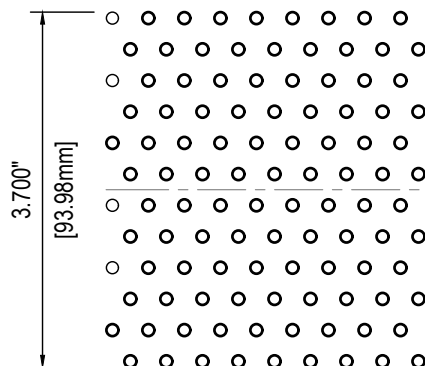
DOUBLE



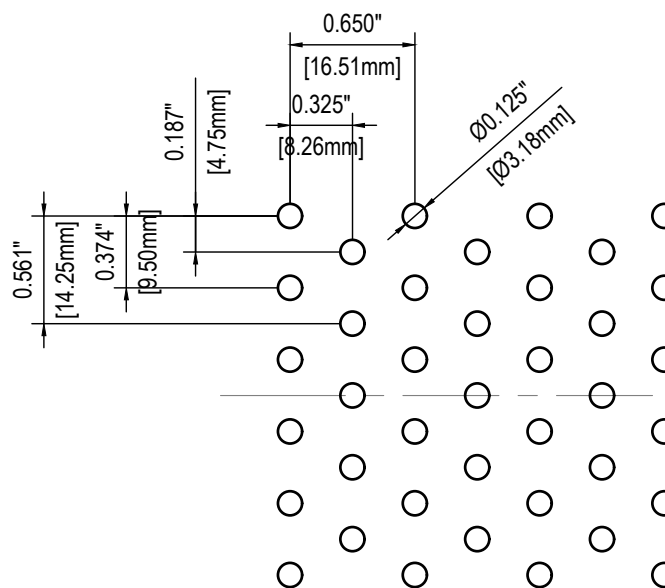
TRIPLE



QUADRUPLE



## OUTIL GROS CLUSTER



### CONTRAINTES D'ÉPAISSEUR<sup>1</sup>

	AE / GALVALUME	ALE <sup>2</sup>	GALV	INOX	ALU <sup>2</sup>
MIN.	24G	24G	24G	26G	1.0mm
MAX.	18G		20G	20G	2.0mm <sup>3</sup>

<sup>1</sup> Approbation préalable requise, pour tous projets hors standard.

<sup>2</sup> Prévoir temps supplémentaire pour démontage et nettoyage du die, entre chaque feuille de matériel, dû au fait que l'aluminium colle sur le die de perforation.

<sup>3</sup> Possibilité jusqu'à 1/8po [3.175mm], avec approbation préalable seulement.

### CONTRAINTES DE DÉGAGEMENT DU PLI

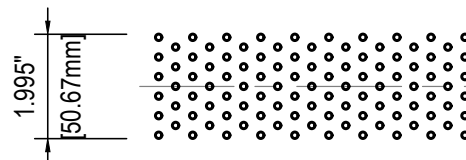
	CALIBRE	
	≤ 20G	≥ 18G
Dégagement minimal d'un pli <sup>1</sup>	1/4po	1/2po

<sup>1</sup> Si ce minimum n'est pas respecté une approbation préalable est nécessaire ou une alternative de largeur doit être considéré.

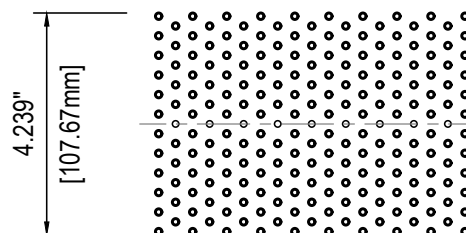
### CONTRAINTES MAXIMALES

**N.B QU'UN POURTOUR DE MINIMUM 1/2po [12.7mm], DOIT ÊTRE LAISSER, POUR RÉALISER LA PERFORATION COMPLÈTE D'UNE FEUILLE. PEU IMPORTE LES DIMENSIONS DE CELLE-CI.**

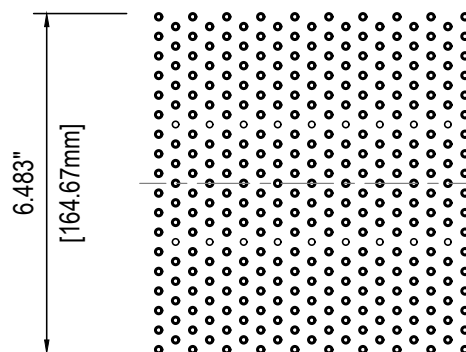
**SIMPLE**



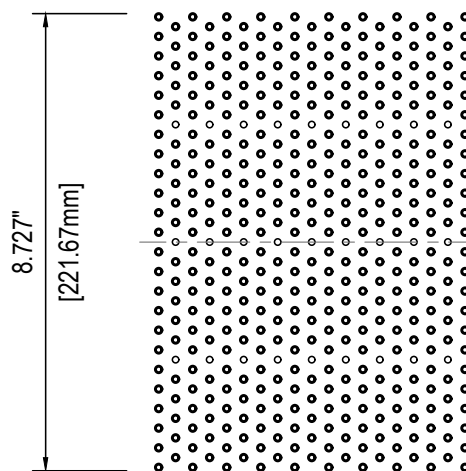
**DOUBLE**



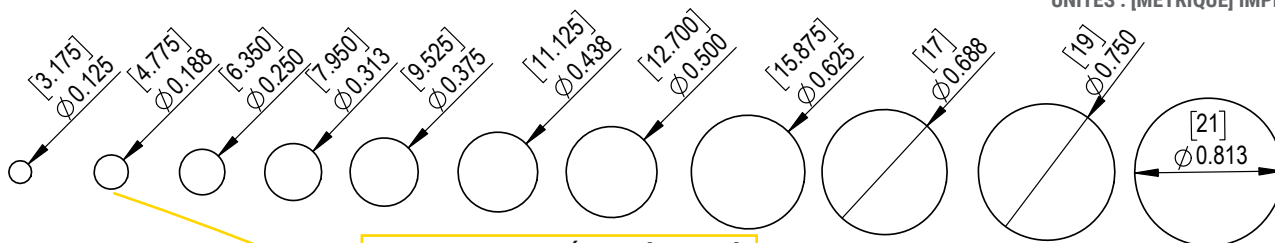
**TRIPLE**



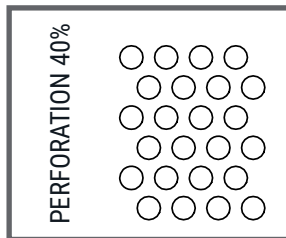
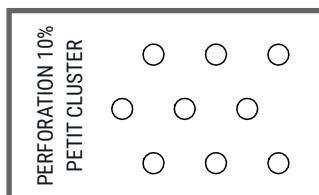
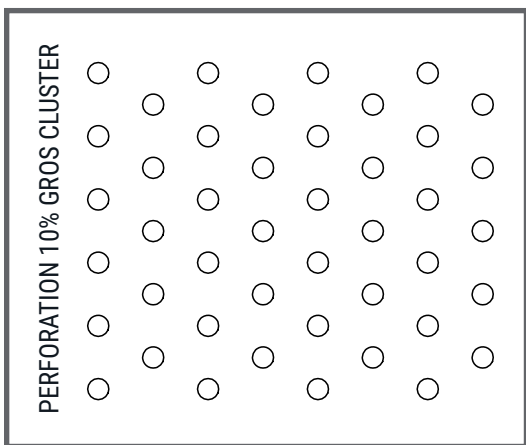
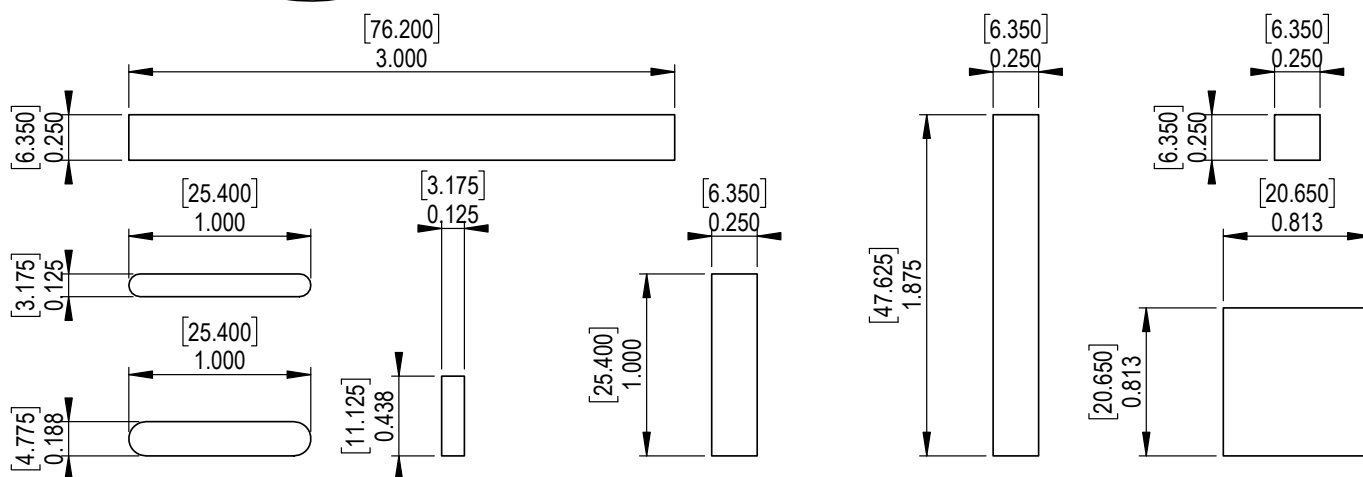
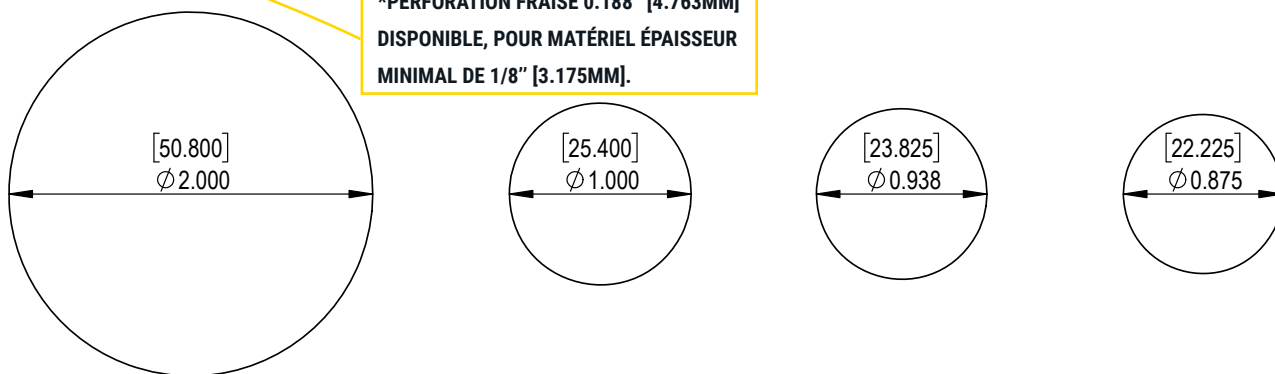
**QUADRUPLE**



UNITÉS : [MÉTRIQUE] IMPÉRIAL



**\*PERFORATION FRAISÉ 0.188" [4.763MM]  
DISPONIBLE, POUR MATÉRIEL ÉPAISSEUR  
MINIMAL DE 1/8" [3.175MM].**



## CONTRAINTES MATÉRIEL<sup>1</sup>

**18G et + :** Si vous choisissez des outils spécifiques pour du « gros calibre », informez-vous si la « clearance » de l'outil est disponible pour le matériel.

<sup>1</sup> Voir « FT-Perforation » pour connaître les contraintes maximales, pour perforations.