ATELIER USINAGE
CARIGNAN INC.

PLIAGE NUMÉRIQUE

Précision et puissance pour vos opérations de pliage à grand format.
Longueur maximale : **168"** | Capacité : **220 tonnes**
Tolérance sur pliage : **±1/16"**

GAUGE	INCHES	1/4"	5/16"	5/8"	7/16"	1/2"	5/8"	3/4"	7/8"	1"	1 1/8"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	3 1/2"	4"	5"	6"	7"	8"	10"	12"	INCHES	GAUGE
20	0.036"	3.1	2.3	1.7	1.4	1.1																			0.036"	20
18	0.048"	5.3	4.0	3.0	2.5	2.2	1.7	1.3																	0.048"	18
16	0.060"	9.6	7.1	5.6	4.5	3.8	2.8	2.2	1.8	1.5															0.060"	16
14	0.075"		11.9	9.2	7.6	6.3	4.7	3.5	3.0	2.5	2.1	1.8													0.075"	14
12	0.105"				16.7	13.1	9.7	8.0	6.5	5.6	4.6	4.1	3.2												0.105"	12
11	0.120"					19.2	14.2	11.1	9.0	7.5	6.3	5.5	4.4	2.9											0.120"	11
10	0.135"						18.6	14.5	11.9	9.9	8.5	7.3	5.8	4.0											0.135"	10
3/16"	0.188"							27.4	23.1	19.3	16.4	14.3	11.2	7.5	5.7	4.4									0.188"	3/16"
1/4"	0.250"									39.4	33.3	29.5	22.7	15.4	11.4	9.0	7.4	6.1							0.250"	1/4"
5/16"	0.313"											50.4	39.8	27.0	19.7	15.3	12.7	10.5	7.7						0.313"	5/16"
3/8"	0.375"												61.6	42.3	30.9	24.0	19.6	16.3	12.3	9.5					0.375"	3/8"
7/16"	0.438"													61.7	45.8	35.4	28.6	24.4	17.3	14.8	11.2				0.438"	7/16"
1/2"	0.500"													85.2	63.6	48.8	39.7	33.3	24.6	19.4	15.9	13.1			0.500"	1/2"
5/8"	0.625"														110.0	86.2	70.0	58.3	43.1	33.3	27.4	23.3	16.9		0.625"	5/8"
3/4"	0.750"															138.8	110.0	93.0	68.7	53.5	43.6	36.5	27.1	21.1	0.750"	3/4"
7/8"	0.875"																165.0	137.0	104.0	80.7	64.6	52.9	39.7	31.6	0.875"	7/8"
1"	1.000"																	197.0	143.0	113.0	91.2	76.2	56.3	44.2	1.000"	1"

⚫ **Les tonnages indiqués dans les cases noires correspondent aux ouvertures de matrice suivantes** :
8 fois l'épaisseur du métal pour une épaisseur de 5/16" ou moins,
10 fois l'épaisseur du métal pour une épaisseur supérieure à 3/8".

➕ **Avec un rapport de matrice de 1/6**, le rayon intérieur d'un pli à 90° est approximativement égal à l'épaisseur du matériau.
Certains aciers, comme l'aluminium ou l'acier laminé à froid, ont tendance à se durcir lors du pliage.
Les aciers doux ou recuits se plient plus facilement que les aciers durs ou traités thermiquement.
Le retour élastique varie selon les caractéristiques du métal, le rayon de pliage et la largeur de la matrice.

⚠️ **Toutes les pressions de pliage indiquées ci-dessus sont estimées et basées sur des conditions moyennes.**
Ces valeurs peuvent varier selon le type de métal et les conditions réelles d'utilisation.
🔒 **Un facteur de sécurité d'au moins 3:1 doit être prévu lors de la sélection d'une presse pour un travail donné.**

Contactez-nous (418) 836-0505 info@ateliercarignan.com