

XMetal vous offre la possibilité de produire vos pièces métalliques perforées et d'en faire la découpe au plasma à l'aide d'une seule machine. Cette méthode nous permet d'offrir des pièces de qualité à un coût très abordable.

Nous souhaitons offrir à notre clientèle une solution rapide et efficace tout en s'appuyant sur la rigueur et le savoir-faire reconnu de XMetal. Le résultat, une réduction de votre coût par pièce substantielle sans compromis de qualité.

Avec une capacité de poinçonnage d'une épaisseur de 12.57 mm (1/2 pouce) à une vitesse pouvant aller jusqu'à 180 trous à la minute. En combinaison avec la découpe au plasma haute définition Hypertherm, nous pouvons vous produire des pièces complexes contenant des trous qui pourront être poinçonnés et découpés en une seule étape.

Centre de fabrication **COMBINAISON POINÇON/PLASMA**

CAPACITÉS DE POINÇONNAGE						
ÉPAISSEUR DE L'ACIER (PO)	0,135"	0,187"	0,250"	0,312"	0,375"	0,500"
DIAMÈTRE MAXIMAL DU POINÇON (PO)	5"	5"	5"	3,69"	2,75"	1"
ÉPAISSEUR DE L'ACIER (MM)	3,5 MM	5 MM	6 MM	8 MM	10 MM	12 MM
DIAMÈTRE MAXIMAL DU POINÇON (MM)	127 MM	127 MM	127 MM	94 MM	70 MM	25 MM
ÉPAISSEUR MAXIMALE DE DÉCOUPE PLASMA	0.625" / 15,88MM					
DIMENSION MAXIMALE DE PLAQUE	AXE Y	60"/152.4 CM		AXE X	120"/304.8 CM	
PRÉCISION DE POSITIONNEMENT	0.005" +/-					
VITESSE MAXIMALE DE POINÇONNAGE	180 TROUS/MIN					
POIDS MAXIMAL DU MATÉRIEL	1000 LBS/453.592 KG					



89, Villeray
L'ISLE-VERTE
QUÉBEC
Canada
GOL 1LO

Téléphone :1-418-898-3330
Site Web: xmetal.ca
Adresse courriel: info@xmetal.ca



**POINÇONNAGE
ET
DÉCOUPE PLASMA**



DES POSSIBILITÉS INFINIES

1

PIÈCES AVEC
TROUS MULTIPLES

ÉPAISSEUR MAXIMALE
0.500" / 12.70MM



2

PLAQUES
PERFORÉES
PERSONNALISISÉES

TYPES DE POINÇONS DISPONIBLES

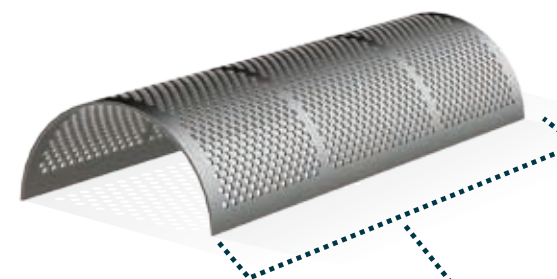


VITESSE MAXIMALE
DE POINÇONNAGE
180 TROUS/MIN

3

MÉTAL PERFORÉ
POUR APPLICATION
INDUSTRIELLE

(TAMIS VIBRANTS, TAMIS CIRCULAIRES,
TROMMELS, FILTRES INDUSTRIELS)



DIMENSION MAXIMALE DE PLAQUE
60"X120" / 152,4CM X 304.8CM

4

PERFORATION
PROPRE
ET PRÉCISE
SANS AMORCE
COMPARATIVEMENT
À LA DÉCOUPE
PLASMA OU LASER.

