



RABOURDIN



**90 ans d'histoire,
une aventure industrielle.**



C'est au cœur du 10^e arrondissement de Paris que Louis RABOURDIN installe en 1926 son premier atelier.

Spécialisé dans le décolletage, RABOURDIN réalise des pièces pour l'industrie automobile et des vis à destination des chemins de fer.

Au cours des années 50 et sous l'impulsion de Guy RABOURDIN, le fils de Louis, la standardisation des pièces marque un véritable tournant dans l'entreprise familiale, notamment avec l'apparition du premier Catalogue GR.

Depuis l'origine, RABOURDIN a toujours su se différencier, encore aujourd'hui, de par ses savoir-faire spécifiques dans les procédés de matriçage, de rectification et de traitement thermique.

Depuis le début des années 70, RABOURDIN est devenu un acteur majeur dans le domaine des éléments normalisés à destination des fabricants de moules et de découpe, tout en conservant la mécanique de précision pour des besoins spécifiques.

En 2015, une page se tourne avec le rachat de l'entreprise par la 4^e génération, Juliette et Guillaume RABOURDIN.

Ils se lancent alors dans un projet de profondes réformes et de modernisation de l'outil industriel, dans l'optique de retrouver une place de leader.

Depuis, les priorités de la nouvelle équipe dirigeante sont le retour à un service client performant, le maintien d'une qualité qui a fait toute la renommée de l'entreprise et le développement de nouveaux produits ceci afin d'accompagner au mieux la croissance de leurs clients.

RABOURDIN est en marche pour fidéliser ses clients et partir à la conquête de nouveaux marchés en France et à l'international.



Guy RABOURDIN



4^e génération - Guillaume et Juliette RABOURDIN



POINÇON-MATRICE / PUNCH-DIE



REF. 711...p273
REF. 751...p274

POINÇON CYLINDRIQUE TETE CONIQUE
PUNCH WITH CONICAL HEAD



REF. 712...p275
REF. 713...p276

POINÇON CYLINDRIQUE TETE CYLINDRIQUE
PUNCH WITH CYLINDRICAL HEAD



REF. 2001→2008...p278→285
REF. 2000...p277

POINÇON EBAUCHE
SERIE MT ECONOMIQUE
ECONOMICAL TYPE PUNCH
MT SERIES



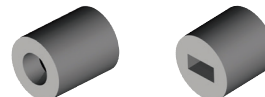
REF. 2011→2016...p287→292

POINÇON EPAULE AVEC EJECTEUR
SERIE ME
TYPE EJECTOR PUNCH
ME SERIES



REF. 2200→2206...p293→298

MATRICE A COLLERETTE
SERIE MH
HEAD TYPE DIE BUTTON
MH SERIES



REF. 2210→2216...p299→304

MATRICE LISSE
SERIE MD
HEADLESS DIE BUTTON
MD SERIES

711

POINÇON CYLINDRIQUE TETE CONIQUE ACIER (12% Cr) HWS PUNCH (12% Cr) HWS

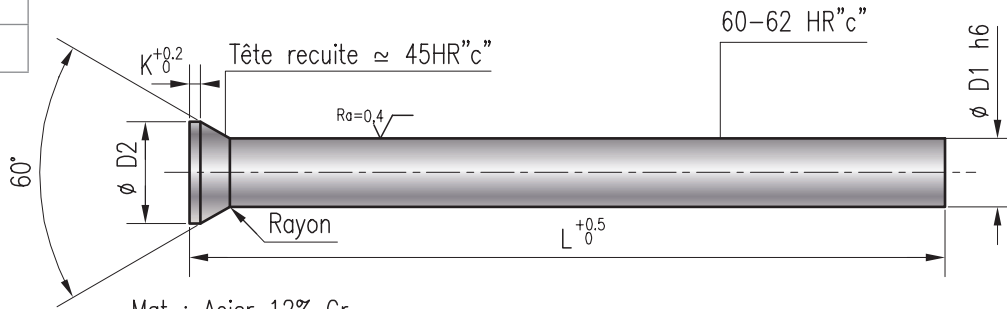
REF. 711 D1=6,5 L=71 → 711-6,5-71

FABRICATIONS SPÉCIALES SUR DEMANDE
SPECIAL MANUFACTURE ON REQUEST



NF ISO 6752

DIN 9861



Mat : Acier 12% Cr

* Progression des diamètres de 0,05 en 0,05 entre ϕ 0,5 et 1,00
Progression des diamètres de 0,1 en 0,1 entre ϕ 1 et la fin
* Progress of diameters of 0,05 in 0,05 between ϕ 0,5 and 1,00
Progress of diameters of 0,1 in 0,1 between ϕ 1,00 and the end

D1 *	D2	K
0,5	0,9	0,2
0,55	1	
0,6	1,1	
0,65	1,2	
0,70 - 0,75	1,3	
0,80 - 0,85	1,4	0,4
0,90 - 0,95	1,6	
1,00 - 1,10	1,8	
1,20 - 1,30	2	
1,40 - 1,50	2,2	
1,60 - 1,70	2,5	0,5
1,80 - 1,90	2,8	
2	3	
2,1 - 2,20	3,2	
2,30 - 2,50	3,5	
2,60 - 2,90	4	
3,00 - 3,40	4,5	
3,50 - 3,90	5	
4,00 - 4,40	5,5	
4,50 - 4,90	6	
5,00 - 5,40	6,5	1
5,50 - 5,90	7	
6,00 - 6,40	8	
6,50 - 7,40	9	
7,50 - 8,40	10	
8,50 - 9,40	11	
9,50 - 10,40	12	
10,50 - 11,40	13	
11,50 - 12,40	14	
12,50 - 13,40	15	
13,50 - 14,40	16	1,5
14,50 - 15,00	17	
15,10 - 16,00	18	
16,10 - 17,00	19	
17,10 - 18,00	20	
18,10 - 19,00	21	
19,10 - 20,00	22	

D1 *	L	71	100
0,5			
0,55			
0,6			
0,65			
0,7			
0,75			
0,8			
0,85			
0,9			
0,95			
1 à 3			
3,1 à 6			
6,1 à 8			
8,1 à 10			
10,1 à 10,4			
10,5			
10,6 à 10,9			
11			
11,1 à 11,4			
11,5			
11,6 à 11,9			
12			
12,1 à 12,4			
12,5			
12,6 à 12,9			
13			
13,1 à 13,4			

D1 *	L	71	100
13,5			
13,6 à 13,9			
14			
14,1 à 14,4			
14,5			
14,6 à 14,9			
15			
15,1 à 15,4			
15,5			
15,6 à 15,9			
16			
16,1 à 16,4			
16,5			
16,6 à 16,9			
17			
17,1 à 17,4			
17,5			
17,6 à 17,9			
18			
18,1 à 18,4			
18,5			
18,6 à 18,9			
19			
19,1 à 19,4			
19,5			
19,6 à 19,9			
20			



751

POINÇON CYLINDRIQUE TETE CONIQUE ACIER RAPIDE (HSS) PUNCH (HSS)

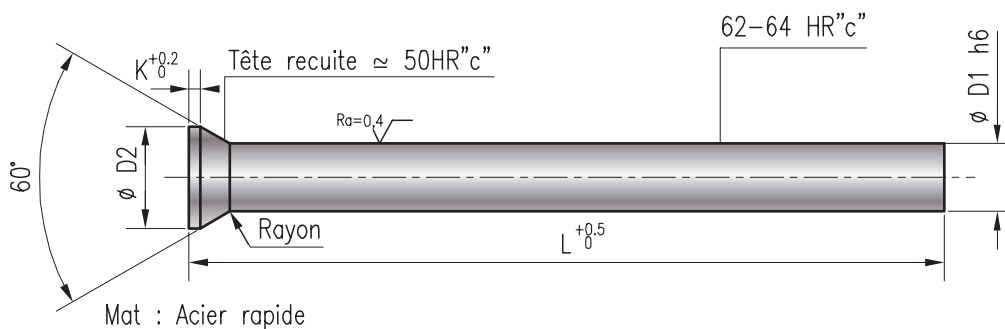
REF. 751 D1=6,5 L=71 → 751-6,5-71

FABRICATIONS SPÉCIALES SUR DEMANDE
SPECIAL MANUFACTURE ON REQUEST



NF ISO 6752

DIN 9861



* Progression des diamètres de 0,1 en 0,1 entre Ø 1 et 10
* Progress of the diameters of 0,1 in 0,1 between Ø 1 and 10

D1 *	D2	K
1,00 - 1,10	1,8	0,5
1,20 - 1,30	2	
1,40 - 1,50	2,2	
1,60 - 1,70	2,5	
1,80 - 1,90	2,8	
2	3	
2,10 - 2,20	3,2	
2,30 - 2,50	3,5	
2,60 - 2,90	4	
3,00 - 3,40	4,5	
3,50 - 3,90	5	
4,00 - 4,40	5,5	
4,50 - 4,90	6	
5,00 - 5,40	6,5	
5,50 - 5,90	7	
6,00 - 6,40	8	
6,50 - 7,40	9	1
7,50 - 8,40	10	
8,50 - 9,40	11	
9,50 - 10,00	12	
11	13	
12	14	1,5
13	15	
14	16	
15	17	
16	18	

D1 * \ L	71	100
1 à 3		
3,10 à 6		
6,10 à 8		
8,10 à 10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		

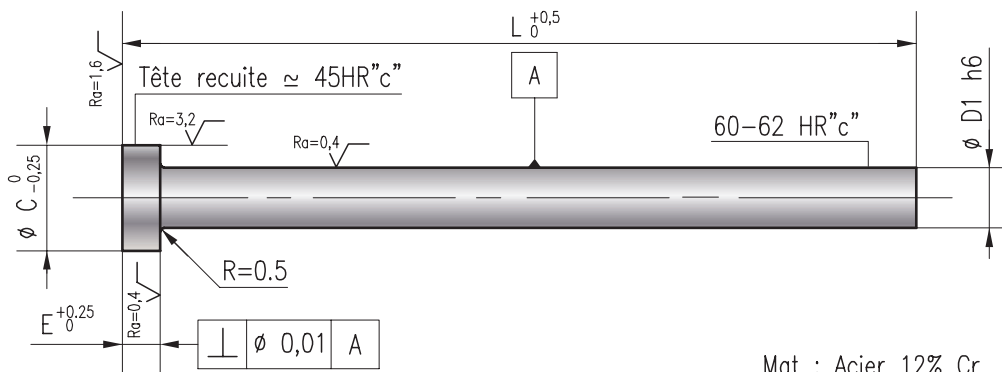
712

POINÇON CYLINDRIQUE TETE CYLINDRIQUE ACIER (12% Cr) HWS PUNCH (12% Cr) HWS

REF. 712 D1=9 L=80 → 712-9-80

FABRICATIONS SPÉCIALES SUR DEMANDE
SPECIAL MANUFACTURE ON REQUEST

TGR
SUR DEMANDE
ON REQUEST



Mat : Acier 12% Cr

* Progression des diamètres de 0,1 en 0,1 / Progress of diameters of 0,1 in 0,1

D1	C	E
1,0 - 1,4	3	4
1,5 - 2,0	3,5	
2,1 - 2,5	4	
2,6 - 3,0	4,5	
3,1 - 3,9	5,5	
4,0 - 4,4	6	
4,5 - 5,4	8	
5,5 - 6,4	9	
6,5 - 7,4	10	
7,5 - 8,4	11	
8,5 - 9,4	12	
9,5 - 10,0	13	
10,1 - 11,0	14	
11,1 - 12,0	15	
12,1 - 13,0	16	
13,1 - 14,0	17	
14,1 - 15,0	18	
15,1 - 16,0	19	
20	24	

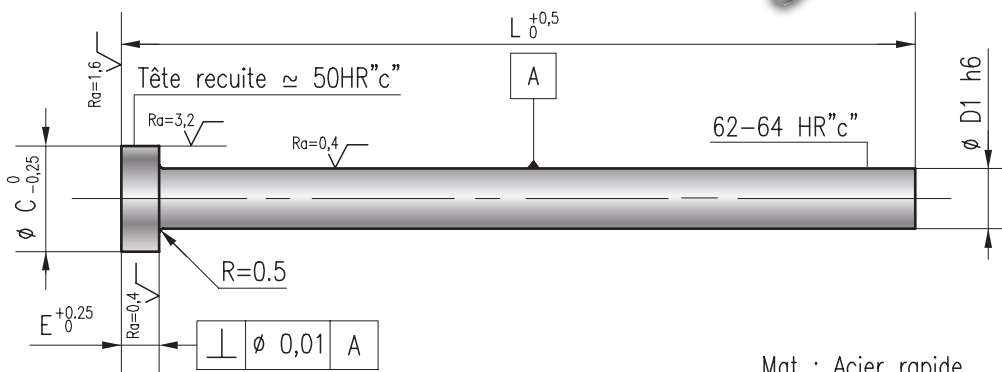
D1* \ L	80	100
1,0 à 3,0		
3,1 à 6,0		
6,1 à 8,0		
8,1 à 10		
10,1 à 10,4		
10,5		
10,6 à 10,9		
11		
11,1 à 11,4		
11,5		
11,6 à 11,9		
12		
12,1 à 12,4		
12,5		
12,6 à 12,9		
13		
13,1 à 13,4		
13,5		
13,6 à 13,9		
14		
14,1 à 14,4		
14,5		
14,6 à 14,9		
15		
15,1 à 15,4		
15,5		
15,6 à 15,9		
16		
20		



713 POINÇON CYLINDRIQUE TETE CYLINDRIQUE ACIER RAPIDE (HSS) PUNCH (HSS)

REF. 713 D1=9 L=80 → 713-9-80

FABRICATIONS SPÉCIALES SUR DEMANDE
SPECIAL MANUFACTURE ON REQUEST



Mat : Acier rapide

** Progression des diamètres de 0,1 en 0,1 / Progress of diameters of 0,1 in 0,1

* sur demande / On request

D1 **	C	E	
0,5 - 0,9	2,5	4	
1,0 - 1,4	3		
1,5 - 2,0	3,5		
2,1 - 2,5	4		
2,6 - 3,0	4,5		
3,1 - 3,9	5,5		
4,0 - 4,4	6		
4,5 - 5,4	8		
5,5 - 6,4	9		
6,5 - 7,4	10		
7,5 - 8,4	11		
8,5 - 9,4	12		
9,5 - 10,0	13		5
10,1 - 11,0	14		
11,1 - 12,0	15		
12,1 - 13,0	16		
13,1 - 14,0	17		
14,1 - 15,0	18		
15,1 - 16,0	19		
20	24		

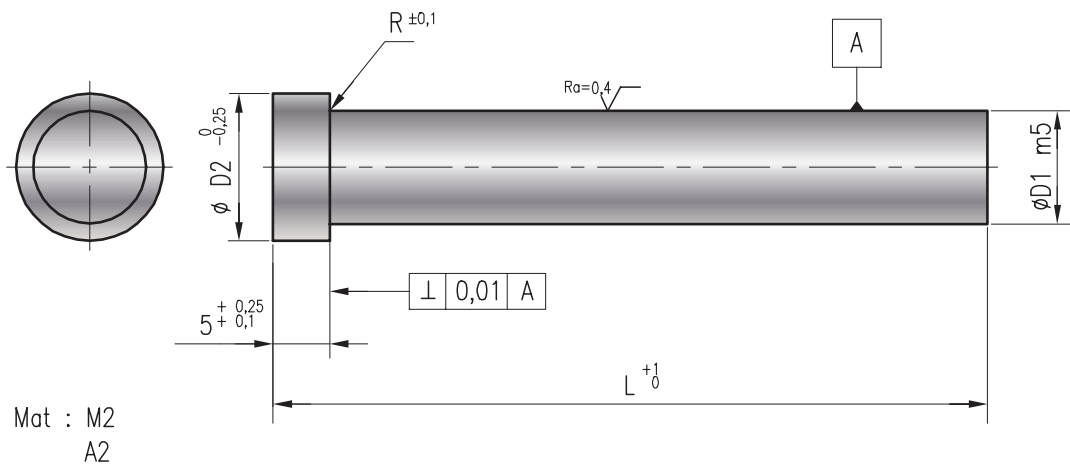
D1 ** \ L	L	
	80	100
0,5 à 0,9		
1,0 à 3,0	*	
3,1 à 6,0	*	
6,1 à 8,0	*	
8,1 à 10	*	
10,1 à 10,4	*	*
10,5	*	*
10,6 à 10,9	*	*
11	*	*
11,1 à 11,4	*	*
11,5	*	*
11,6 à 11,9	*	*
12	*	*
12,1 à 12,4	*	*
12,5	*	*
12,6 à 12,9	*	*
13	*	*
13,1 à 13,4	*	*
13,5	*	*
13,6 à 13,9	*	*
14	*	*
14,1 à 14,4	*	*
14,5	*	*
14,6 à 14,9	*	*
15	*	*
15,1 à 15,4	*	*
15,5	*	*
15,6 à 15,9	*	*
16	*	*
20	*	*

2000

POINÇON EBAUCHE SERIE MTB ECONOMIQUE ECONOMICAL HEAD TYPE PUNCH MTB SERIES

REF. 2000 D1=13 L=90 Mat.:A2 → 2000-13-90-A2

NF ISO 8020



* sur demande / on request

D2		8	9	11	13	16	19	23	28	35
R		0,25				0,4				
D1		5	6	8	10	13	16	20	25	32
L	50	M2	*	*	*	*	*			
	A2	*	*	*	*	*	*			
56	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
63	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
71	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
80	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
90	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
100	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*



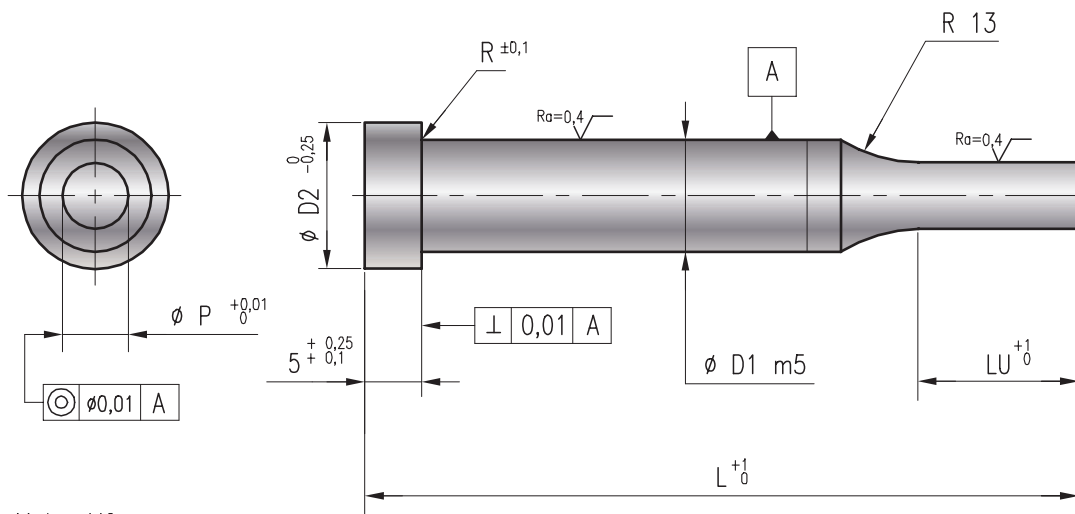
2001

POINÇON EPAULE SERIE MTC ECONOMIQUE ECONOMICAL HEAD TYPE PUNCH MTC SERIES

REF. 2001 D1=13 L=90 P=10,2 Mat.:A2 → 2001-13-90-10,2-A2

ISO 8020

NFE 63-100



Mat : M2
A2

⇒ P $\frac{\Delta}{\Delta}$: 0,01 mm

P : Progression des diamètres de 0,01 en 0,01 / Progress of diameters of 0,01 in 0,01

* sur demande / on request

D2	8	9	11	13	16	19	23	28	35	
LU	7	13	13	13	13	19	19	25	25	
R	0,25				0,4					
D1	5	6	8	10	13	16	20	25	32	
P min-max	1 - 4,99	1,6 - 5,99	2,5 - 7,99	4 - 9,99	5 - 12,99	8 - 15,99	12 - 19,99	16,5 - 24,99	20 - 31,99	
L										
50	M2	*	*	*	*	*				
	A2	*	*	*	*	*				
56	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
63	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
71	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
80	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
90	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
100	M2		*	*	*	*	*	*	*	
	A2		*	*	*	*	*	*	*	

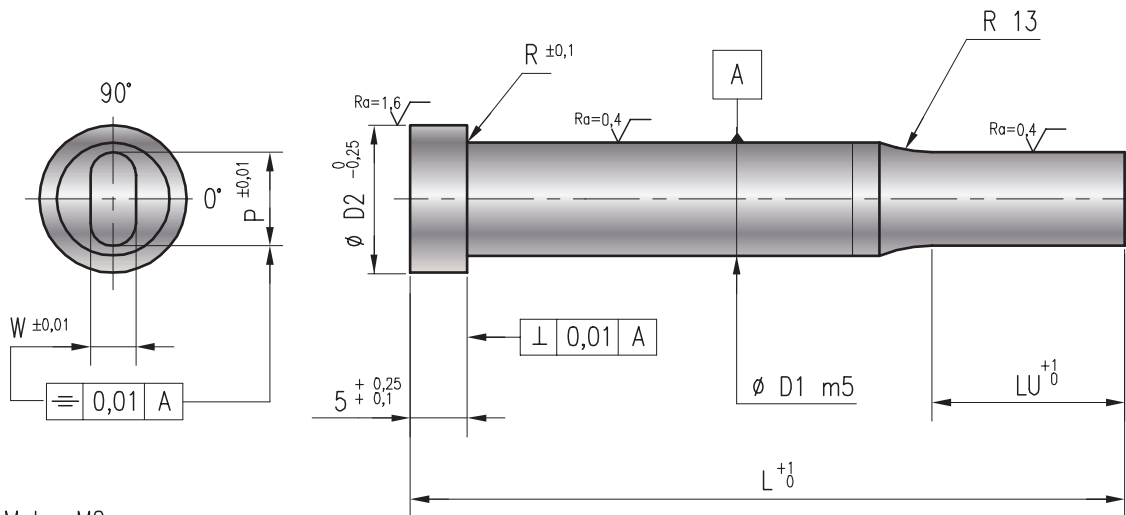
2002

POINÇON EPAULE SERIE MTO ECONOMIQUE ECONOMICAL HEAD TYPE PUNCH MTO SERIES

REF. 2002 D1=13 L=90 W=6 P=10,2 Mat.:A2 → 2002-13-90-6-10,2-A2

ISO 8020

NFE 63-100



Mat : M2
A2

⇒ P ; W \neq : 0,01 mm
⇒ P > W

* sur demande / on request

D2	8	9	11	13	16	19	23	28	35
LU	7	13	13	13	13	19	19	25	25
R	0,25				0,4				
D1	5	6	8	10	13	16	20	25	32
W min	1	1,6	2	3,5	4,5	6	8	10	10
P max	4,99	5,99	7,99	9,99	12,99	15,99	19,99	24,99	31,99
L									
50	M2	*	*	*	*	*			
	A2	*	*	*	*	*			
56	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
63	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
71	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
80	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
90	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
100	M2		*	*	*	*	*	*	*
	A2		*	*	*	*	*	*	*



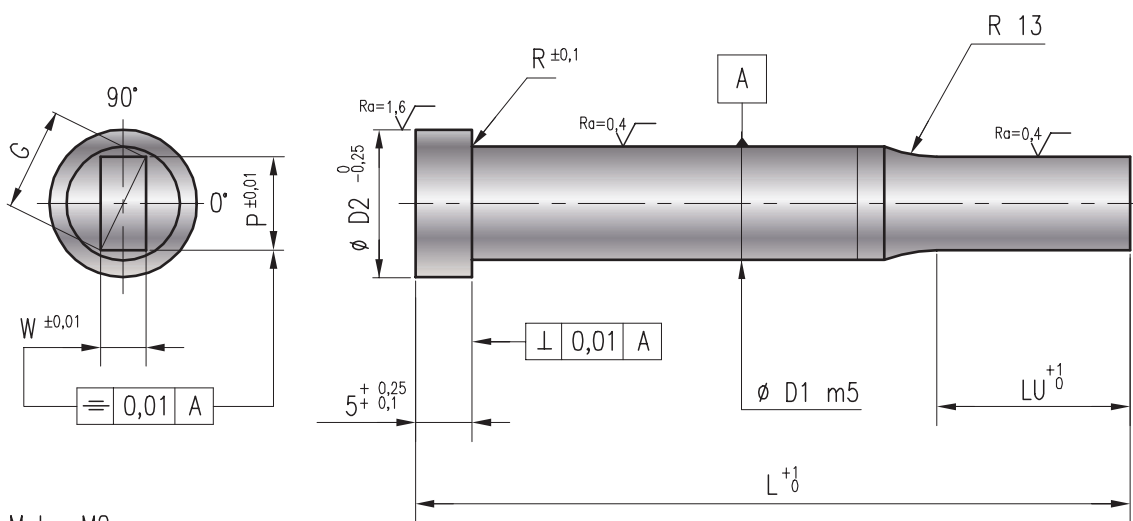
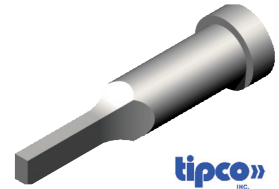
2003

POINÇON EPAULE SERIE MTR ECONOMIQUE ECONOMICAL HEAD TYPE PUNCH MTR SERIES

REF. 2003 D1=13 L=90 W=6 P=10,2 Mat.:A2 → 2003-13-90-6-10,2-A2

ISO 8020

NFE 63-100



Mat : M2
A2

- ⇨ $G ; W \sqrt[3]{P} : 0,01 \text{ mm}$
- ⇨ $P \geq W$
- ⇨ $G = \sqrt{P^2 + W^2}$

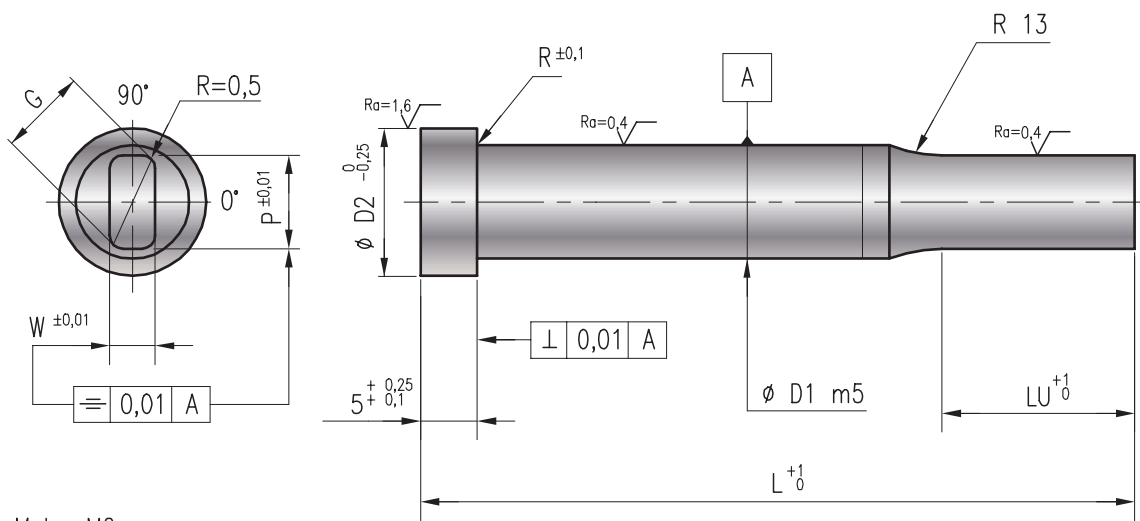
* sur demande / on request

D2	8	9	11	13	16	19	23	28	35
LU	7	13	13	13	13	19	19	25	25
R	0,25				0,4				
D1	5	6	8	10	13	16	20	25	32
P, W min	1	1,6	2	3,5	4,5	6	8	10	10
G max	4,99	5,99	7,99	9,99	12,99	15,99	19,99	24,99	31,99
L									
50	M2	*	*	*	*	*			
	A2	*	*	*	*	*			
56	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
63	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
71	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
80	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
90	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
100	M2		*	*	*	*	*	*	*
	A2		*	*	*	*	*	*	*

2004

POINÇON EPAULE SERIE MTL ECONOMIQUE ECONOMICAL HEAD TYPE PUNCH MTL SERIES

REF. 2004 D1=13 L=90 W=6 P=10,2 Mat.:A2 → 2004-13-90-6-10,2-A2



Mat : M2
A2

- ⇒ $G ; W \overline{\overline{f}} : 0,01 \text{ mm}$
- ⇒ $P \geq W$
- ⇒ $G = \sqrt{(P-1)^2 + (W-1)^2} + 1$

* sur demande / on request

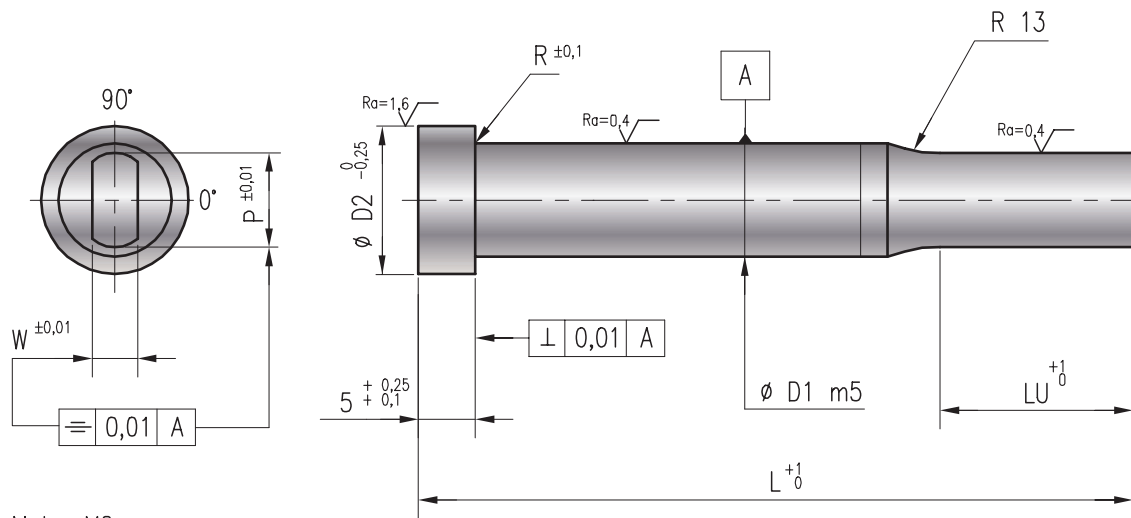
D2		8	9	11	13	16	19	23	28	35
LU		7	13	13	13	13	19	19	25	25
R		0,25				0,4				
D1		5	6	8	10	13	16	20	25	32
P,W min		1	1,6	2	3,5	4,5	6	8	10	10
G max		4,99	5,99	7,99	9,99	12,99	15,99	19,99	24,99	31,99
L										
50	M2	*	*	*	*	*	*			
	A2	*	*	*	*	*	*			
56	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
63	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
71	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
80	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
90	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
100	M2		*	*	*	*	*	*	*	*
	A2		*	*	*	*	*	*	*	*



2005

POINÇON EPAULE SERIE MTF ECONOMIQUE ECONOMICAL HEAD TYPE PUNCH MTL SERIES

REF. 2005 D1=13 L=90 W=6 P=10,2 Mat.:A2 → 2005-13-90-6-10,2-A2



Mat : M2
A2

⇒ P ; W $\overline{\overline{f}}$: 0,01 mm
⇒ P > W

* sur demande / on request

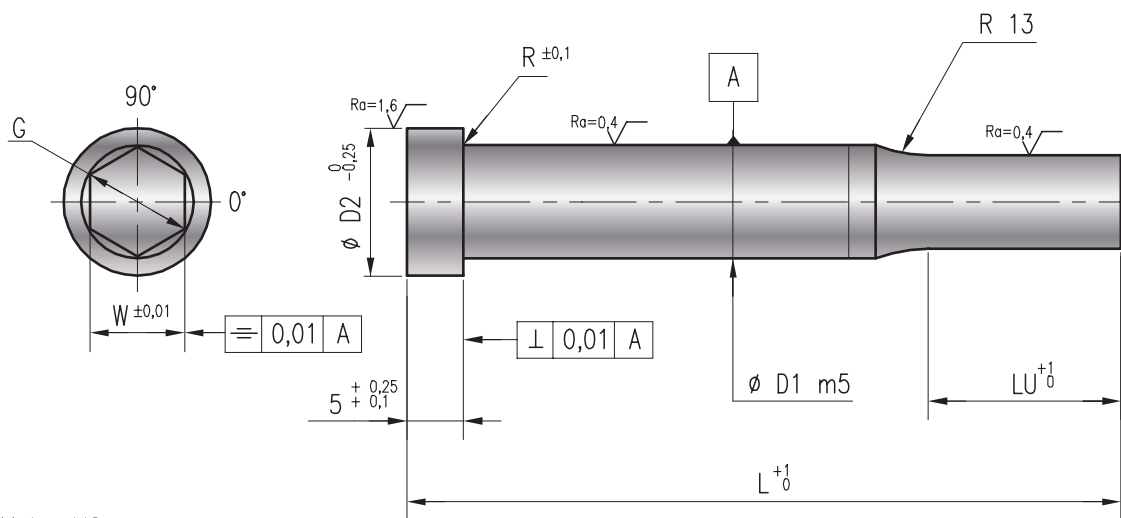
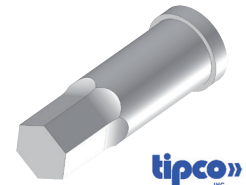
D2		8	9	11	13	16	19	23	28	35
LU		7	13	13	13	13	19	19	25	25
R		0,25				0,4				
D1		5	6	8	10	13	16	20	25	32
W min		1	1,6	2	3,5	4,5	6	8	10	10
P max		4,99	5,99	7,99	9,99	12,99	15,99	19,99	24,99	31,99
L										
50	M2	*	*	*	*	*	*			
	A2	*	*	*	*	*	*			
56	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
63	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
71	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
80	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
90	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
100	M2		*	*	*	*	*	*	*	*
	A2		*	*	*	*	*	*	*	*

2006

POINÇON EPAULE SERIE MTH ECONOMIQUE ECONOMICAL HEAD TYPE PUNCH MTH SERIES

REF. 2006 D1=13 L=90 W=6 Mat.:A2 → 2006-13-90-6-A2

TGR
SUR DEMANDE
ON REQUEST



Mat : M2
A2

⇒ G ; W $\frac{G}{W}$: 0,01 mm
⇒ G = W x 1,1547

* sur demande / on request

D2		8	9	11	13	16	19	23	28	35
LU		7	13	13	13	13	19	19	25	25
R		0,25				0,4				
D1		5	6	8	10	13	16	20	25	32
W min		1	1,6	2	3,5	4,5	6	8	10	10
G max		4,99	5,99	7,99	9,99	12,99	15,99	19,99	24,99	31,99
L										
50	M2	*	*	*	*	*	*			
	A2	*	*	*	*	*	*			
56	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
63	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
71	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
80	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
90	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
100	M2		*	*	*	*	*	*	*	*
	A2		*	*	*	*	*	*	*	*



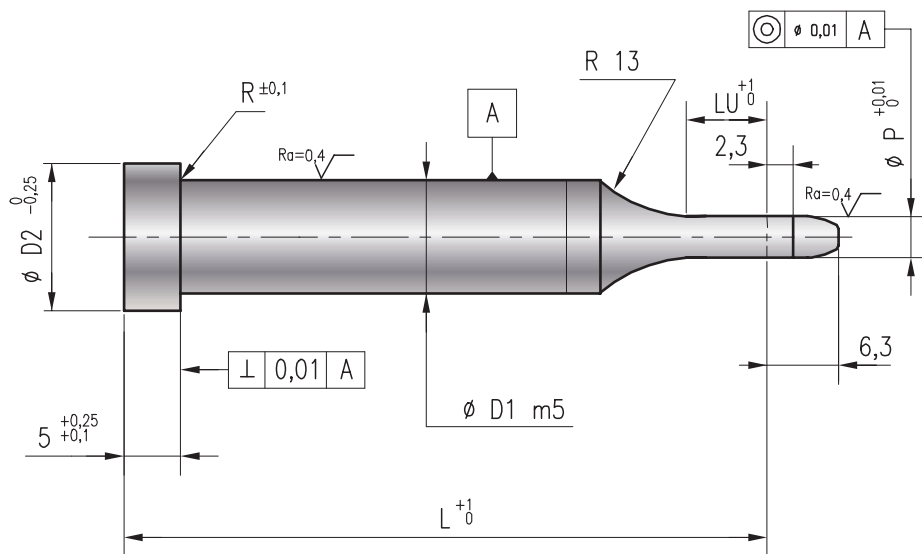
2007

POINÇON PILOTE SERIE MTP ECONOMIQUE ECONOMICAL HEAD TYPE PILOT MTP SERIES

REF. 2007 D1=13 L=71 P=10,2 Mat.:A2 → 2007-13-71-10,2-A2

ISO 8020

NFE 63-100



Mat : M2
A2

⇒ P $\sqrt{\sqrt{Ra}}$: 0,01 mm

* sur demande / on request

D2	8	9	11	13	16	19	23	28	35
LU	7	13	13	13	13	19	19	25	25
R	0,25				0,4				
D1	5	6	8	10	13	16	20	25	32
P min-max	0,99 - 4,99	1,9 - 5,99	2,4 - 7,99	3,9 - 9,99	4,9 - 12,99	7,9 - 15,99	11,9 - 19,99	15 - 24,99	19,9 - 31,99
L									
50	M2	*	*	*	*	*			
	A2	*	*	*	*	*			
56	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
63	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
71	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
80	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
90	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
100	M2		*	*	*	*	*	*	*
	A2		*	*	*	*	*	*	*

2008

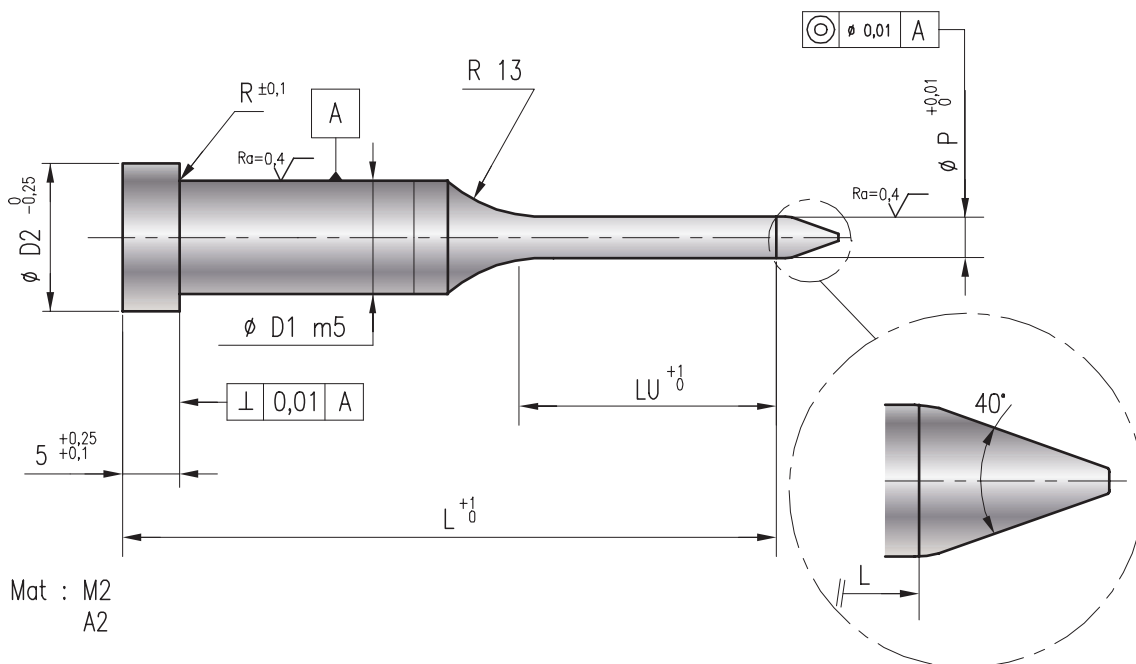
POINÇON PILOTE SERIE MTA ECONOMIQUE ECONOMICAL HEAD TYPE PILOT MTA SERIES

REF. 2008 D1=13 L=71 P=10,2 Mat.:A2 → 2008-13-71-10,2-A2

ISO 8020

NFE 63-100

TGR
SUR DEMANDE
ON REQUEST

Mat : M2
A2

⇒ P $\sqrt{\text{f}}$: 0,01 mm

* sur demande / on request

D2		13	16	19	23	28	35	42
LU		7	13	13	13	25	25	25
R		0,25	0,4					
D1		10	13	16	20	25	32	38
P min-max	L	5,9 - 9,98	9,9 - 12,98	12,9 - 15,98	15,9 - 19,98	19,9 - 24,98	24,9 - 31,98	31,9 - 37,98
71	M2	*	*	*	*			
	A2	*	*	*	*			
80	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
90	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
100	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
110	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
125	M2		*	*	*	*	*	*
	A2		*	*	*	*	*	*

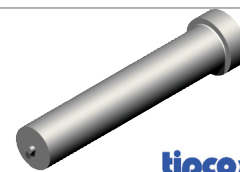


2010

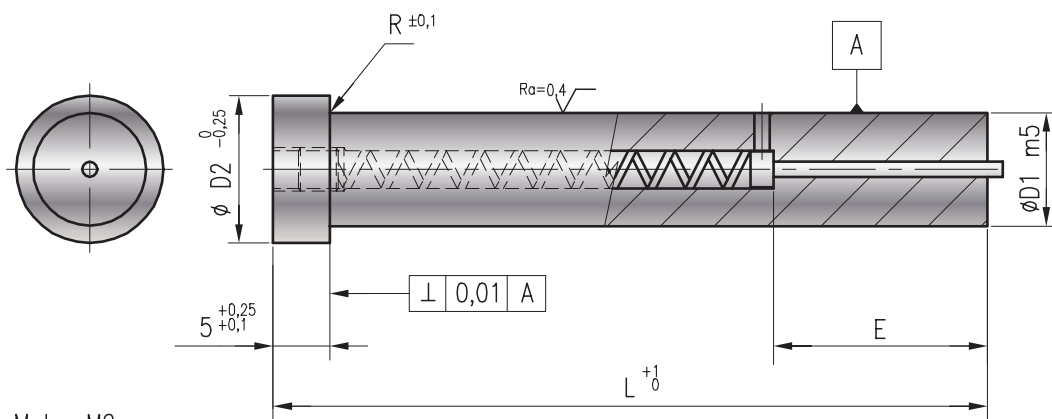
POINÇON EBAUCHE EPAULE AVEC EJECTEUR SERIE MEB HEAD TYPE EJECTOR PUNCH MEB SERIES

REF. 2010 D1=13 L=90 Mat.:A2 → 2010-13-90-A2

ISO 8020



tipco[®]



Mat : M2
A2
PS

* sur demande / on request

D2	8	9	11	13	16	19	23	28	35
E	25.4	25.4	25.4	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1
R	0.25				0.4				
L \ D1	5	6	8	10	13	16	20	25	32
50	M2	*	*	*	*	*			
	A2	*	*	*	*	*			
	PS	*	*	*	*	*			
56	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*
63	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*
71	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*
80	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*
90	M2	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*
100	M2		*	*	*	*	*	*	*
	A2		*	*	*	*	*	*	*
	PS		*	*	*	*	*	*	*

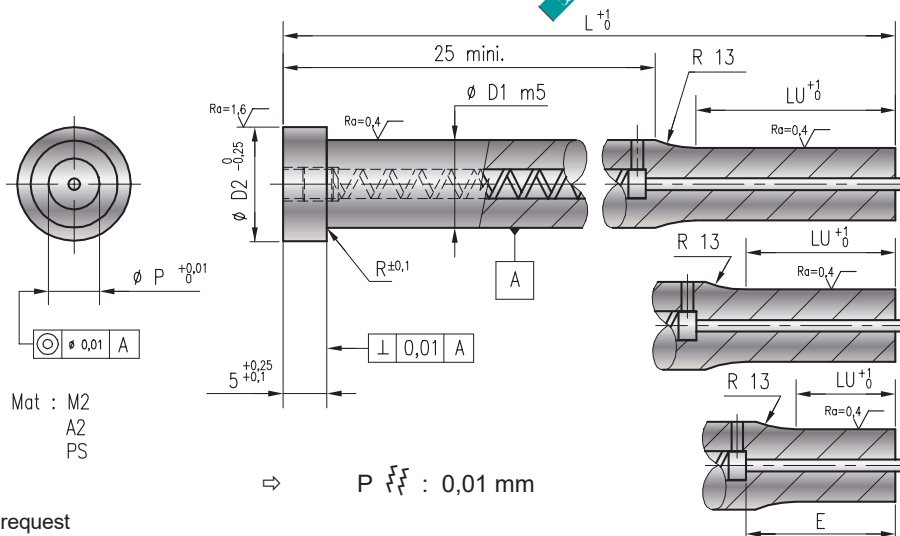
2011

POINÇON EPAULE AVEC EJECTEUR SERIE MEC (LU FLEXIBLE) HEAD TYPE EJECTOR PUNCH MEC SERIES (LU FLEXIBLE)

REF. 2011 D1=6 L=56 P=5,82 LU=7 Mat.:M2 → 2011-6-56-5,82-7-M2

ISO 8020

TGR
SUR DEMANDE
ON REQUEST



* sur demande / on request

D2	8	9	11	13	16	19	23	28	35	
E	25.4	25.4	25.4	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1	
R	0.25					0.4				
LU	7 13	7 13	7 13	13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	
D1	5	6	8	10	13	16	20	25	32	
P min max	2 - 4,99	2,5 - 5,99	3 - 7,99	4 - 9,99	5 - 12,99	8 - 15,99	12 - 19,99	16,5 - 24,99	20 - 31,99	
L										
50	M2	*	*	*	*	*				
	A2	*	*	*	*	*				
	PS	*	*	*	*	*				
56	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
63	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
71	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
80	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
90	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
100	M2		*	*	*	*	*	*	*	
	A2		*	*	*	*	*	*	*	
	PS		*	*	*	*	*	*	*	

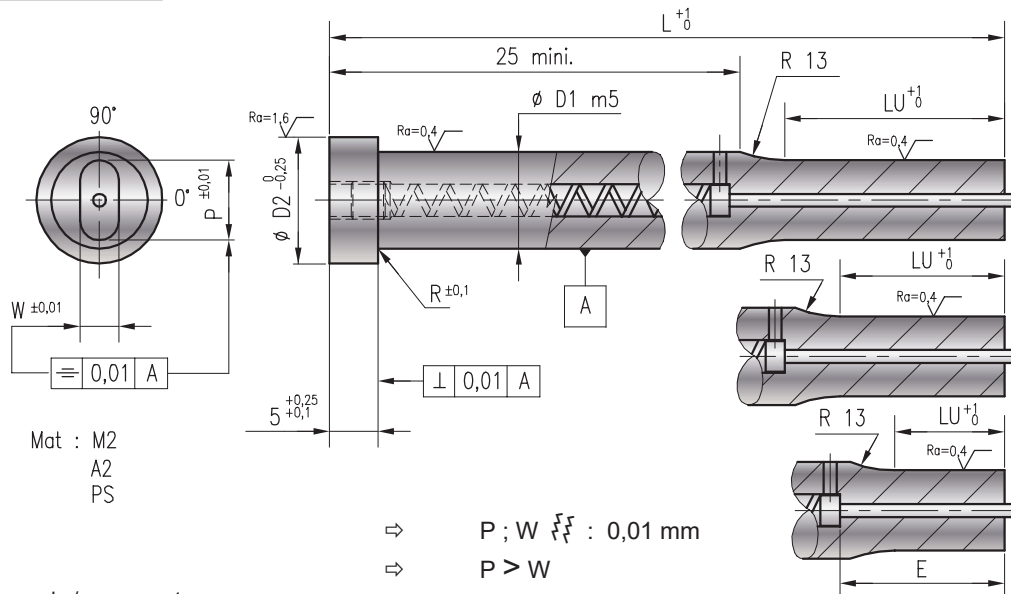


2012

POINÇON EPAULE AVEC EJECTEUR SERIE MEO (LU FLEXIBLE) HEAD TYPE EJECTOR PUNCH MEO SERIES (LU FLEXIBLE)

REF. 2012 D1=6 L=56 W=2,94 P=5,82 LU=7 Mat.:M2 → 2012-6-56-2,94-5,82-7-M2

ISO 8020



* sur demande / on request

D2	8	9	11	13	16	19	23	28	35	
E	25.4	25.4	25.4	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1	
R	0.25					0.4				
LU	7 13	7 13	7 13	13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	
D1	5	6	8	10	13	16	20	25	32	
W min P max	4,99	5,99	7,99	9,99	12,99	15,99	19,99	24,99	31,99	
L										
50	M2	*	*	*	*	*				
	A2	*	*	*	*	*				
	PS	*	*	*	*	*				
56	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
63	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
71	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
80	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
90	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
100	M2		*	*	*	*	*	*	*	
	A2		*	*	*	*	*	*	*	
	PS		*	*	*	*	*	*	*	

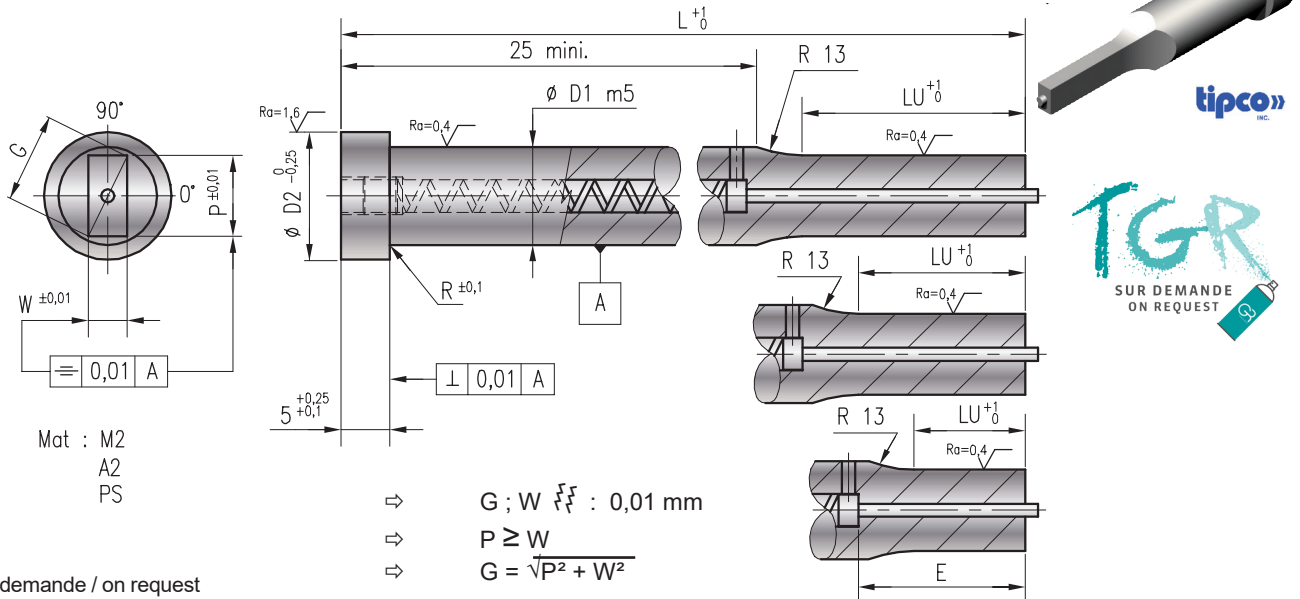
2013

POINÇON EPAULE AVEC EJECTEUR SERIE MER (LU FLEXIBLE) HEAD TYPE EJECTOR PUNCH MER SERIES (LU FLEXIBLE)



REF. 2013 D1=6 L=56 W=2,94 P=5,82 LU=7 Mat.:M2 → 2013-6-56-2,94-5,82-7-M2

ISO 8020



* sur demande / on request

D2	8	9	11	13	16	19	23	28	35	
E	25.4	25.4	25.4	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1	
R	0.25					0.4				
LU	7 13	7 13	7 13	13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	
D1	5	6	8	10	13	16	20	25	32	
P W min	2	2	2	3,5	4,5	6	8	10	10	
G max	4,99	5,99	7,99	9,99	12,99	15,99	19,99	24,99	31,99	
L										
50	M2	*	*	*	*	*				
	A2	*	*	*	*	*				
	PS	*	*	*	*	*				
56	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
63	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
71	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
80	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
90	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
100	M2		*	*	*	*	*	*	*	
	A2		*	*	*	*	*	*	*	
	PS		*	*	*	*	*	*	*	

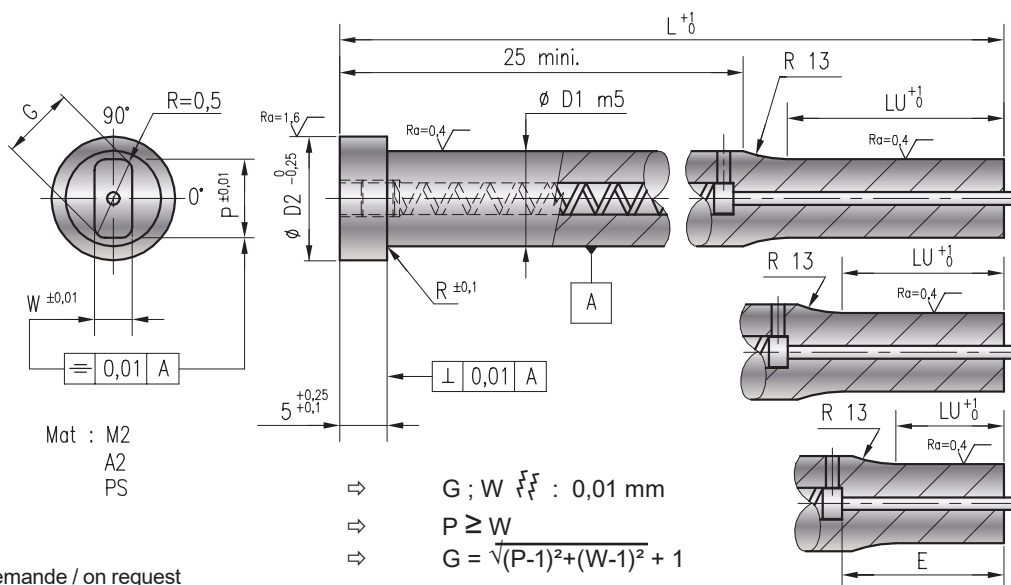


2014

POINÇON EPAULE AVEC EJECTEUR SERIE MEL (LU FLEXIBLE) HEAD TYPE EJECTOR PUNCH MEL SERIES (LU FLEXIBLE)



REF. 2014 D1=6 L=56 W=2,94 P=5,82 LU=7 Mat.:M2 → 2014-6-56-2,94-5,82-7-M2



tipco



* sur demande / on request

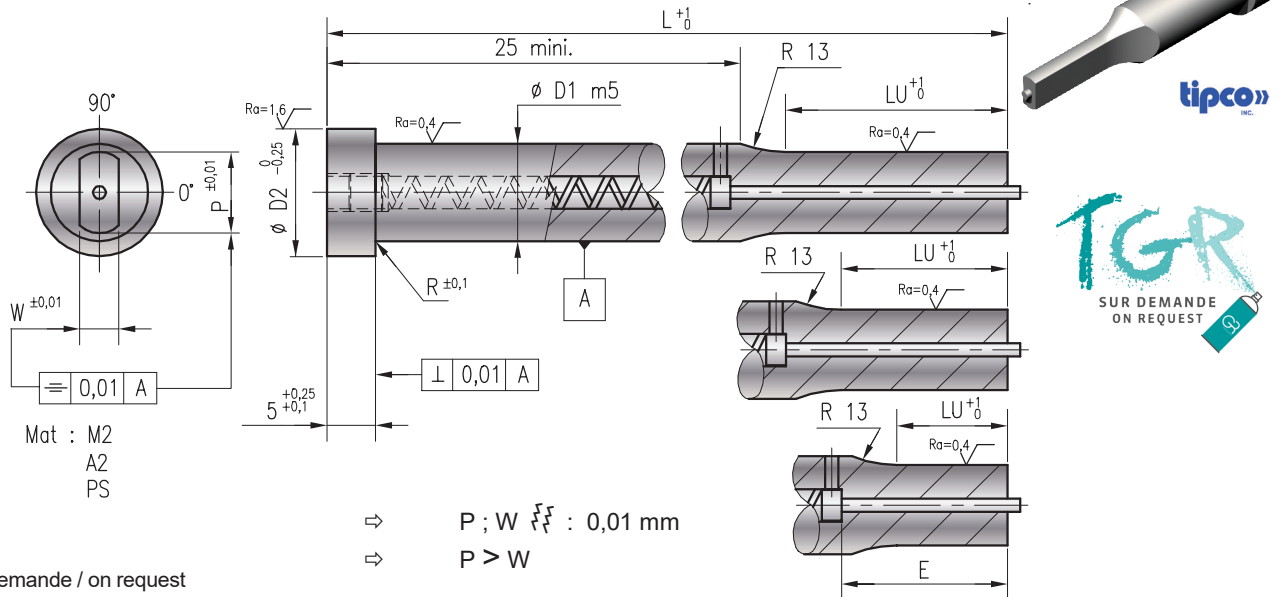
D2	8	9	11	13	16	19	23	28	35	
E	25.4	25.4	25.4	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1	
R	0.25					0.4				
LU	7 13	7 13	7 13	13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	
D1	5	6	8	10	13	16	20	25	32	
P W min	2	2	2	3,5	4,5	6	8	10	10	
G max	4,99	5,99	7,99	9,99	12,99	15,99	19,99	24,99	31,99	
L										
50	M2	*	*	*	*	*				
	A2	*	*	*	*	*				
	PS	*	*	*	*	*				
56	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	*
63	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	*
71	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	*
80	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	*
90	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	*
100	M2		*	*	*	*	*	*	*	*
	A2		*	*	*	*	*	*	*	*
	PS		*	*	*	*	*	*	*	*

2015

POINÇON EPAULE AVEC EJECTEUR SERIE MEF (LU FLEXIBLE) HEAD TYPE EJECTOR PUNCH MEF SERIES (LU FLEXIBLE)



REF. 2015 D1=6 L=56 W=2,94 P=5,82 LU=7 Mat.:M2 → 2015-6-56-2,94-5,82-7-M2



* sur demande / on request

D2	8	9	11	13	16	19	23	28	35	
E	25.4	25.4	25.4	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1	
R	0.25					0.4				
LU	7 13	7 13	7 13 13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	13 19 25	
D1	5	6	8	10	13	16	20	25	32	
W min	2	2	2	3,5	4,5	6	8	10	10	
P max	4,99	5,99	7,99	9,99	12,99	15,99	19,99	24,99	31,99	
L										
50	M2	*	*	*	*	*				
	A2	*	*	*	*	*				
	PS	*	*	*	*	*				
56	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
63	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
71	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
80	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
90	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	
100	M2		*	*	*	*	*	*	*	
	A2		*	*	*	*	*	*	*	
	PS		*	*	*	*	*	*	*	

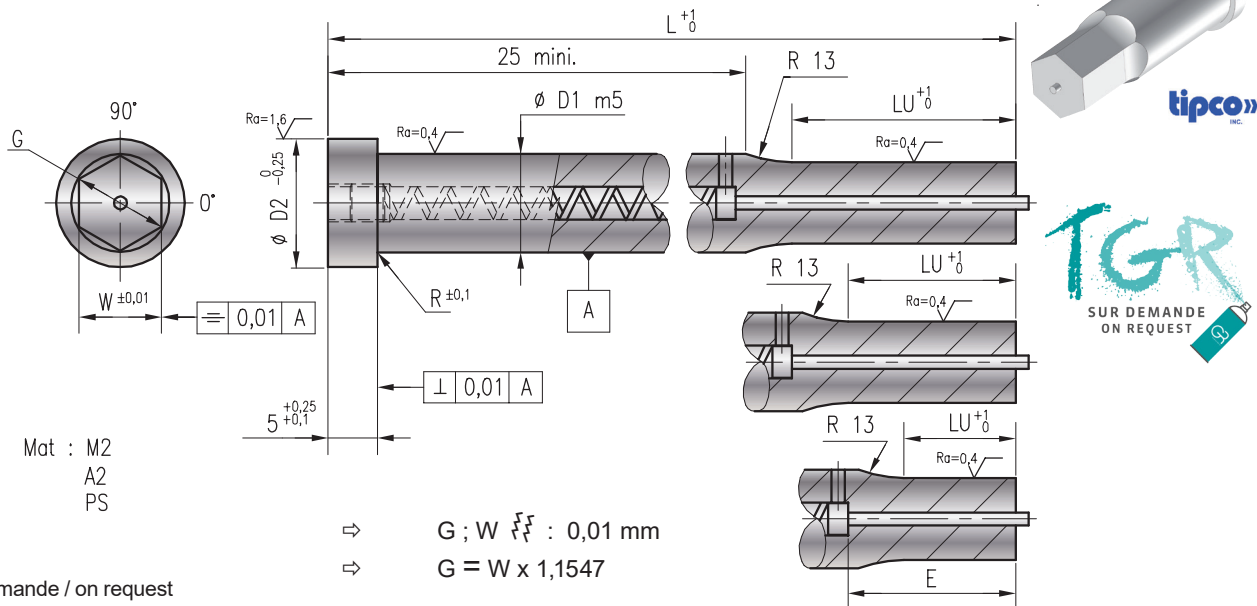


2016

POINÇON EPAULE AVEC EJECTEUR SERIE MEH (LU FLEXIBLE) HEAD TYPE EJECTOR PUNCH MEH SERIES (LU FLEXIBLE)



REF. 2016 D1=6 L=56 W=2,94 LU=7 Mat.:M2 → 2016-6-56-2,94-7-M2



* sur demande / on request

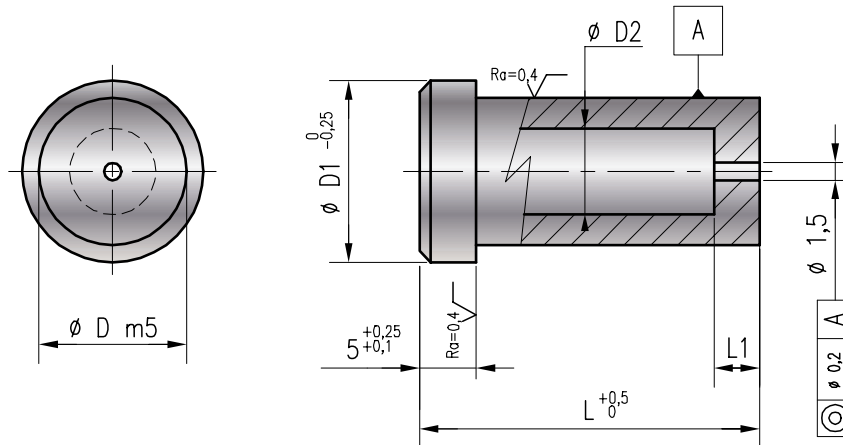
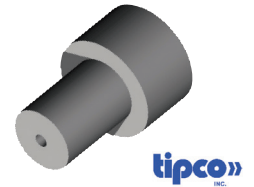
D2		8	9	11	13	16	19	23	28	35													
E		25.4	25.4	25.4	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1	38.1													
R		0.25				0.4																	
LU		7	13	7	13	7	13	13	19	25	13	19	25	13	19	25	13	19	25	13	19	25	
D1		5	6	8	10	13	16	20	25	32													
W min		2	2	2	3,5	4,5	6	8	10	10													
G max		4,99	5,99	7,99	9,99	12,99	15,99	19,99	24,99	31,99													
L																							
50	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*													
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*													
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	*													
56	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
63	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
71	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
80	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
90	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
100	M2		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	PS		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

2200

MATRICE EBAUCHE A COLLERETTE SERIE MHW

HEAD TYPE DIE BUTTON BLANK MHW SERIES

REF. 2200 D=16 L=25 Mat.:A2 → 2200-16-25-A2



Mat : M2
A2

* sur demande / on request

D2 max		2,8	3,5	4	5,8	8	9,5	12	17,3	20,7	27,7	37
L1		2	3	4	4	5	5	8	8	8	8	8
D1		8	9	11	13	16	19	23	28	35	43	53
L	D	5	6	8	10	13	16	20	25	32	40	50
	16	M2	*	*	*	*						
	A2	*	*	*	*							
20	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
25	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
30	M2			*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2			*	*	*	*	*	*	*	*	*
32	M2			*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2			*	*	*	*	*	*	*	*	*
35	M2						*	*	*	*	*	*
	A2						*	*	*	*	*	*

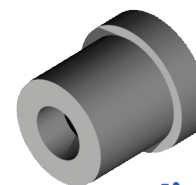


2201

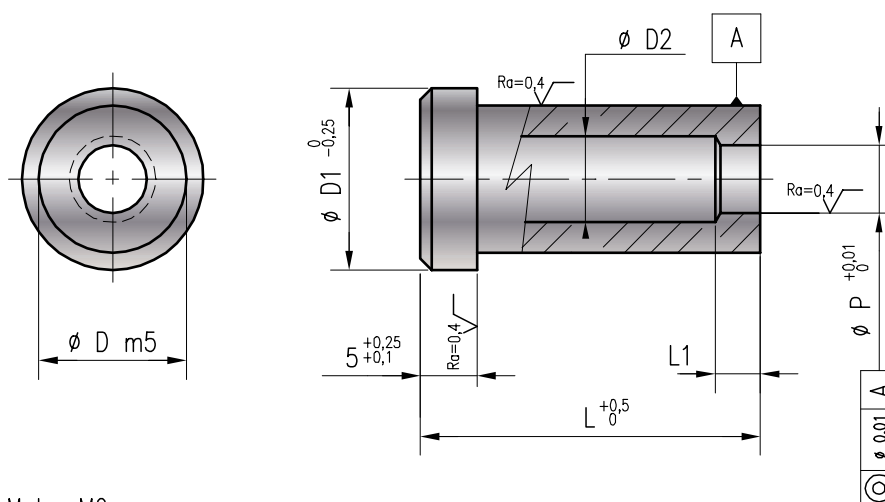
MATRICE A COLLERETTE SERIE MHC HEAD TYPE DIE BUTTON MHC SERIES

REF. 2201 D=13 L=25 P=6,77 Mat.:A2 → 2201-13-25-6,77-A2

ISO 8977



tipco



Mat : M2
A2

⇒ P \sqrt{Rz} : 0,01 mm

* sur demande / on request

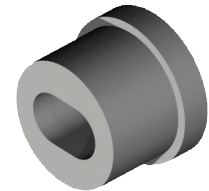
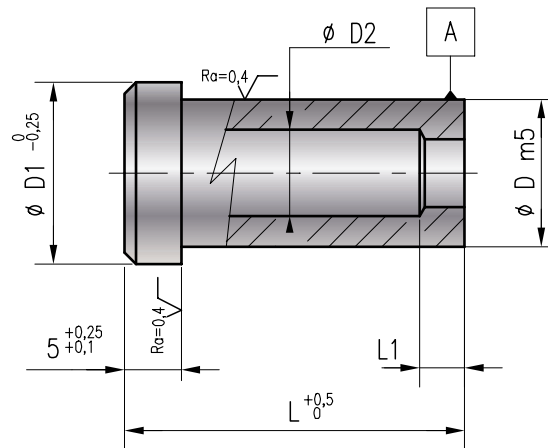
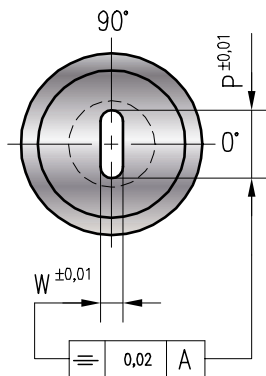
D2 max	2,8	3,5	4	5,8	8	9,5	12	17,3	20,7	27,7	37
L1	2	3	4	4	5	5	8	8	8	8	8
D1	8	9	11	13	16	19	23	28	35	43	53
D	5	6	8	10	13	16	20	25	32	40	50
P min-max	1 - 2,4	1,6 - 3	2 - 3,5	3 - 5	4 - 7,2	6 - 8,8	7,5 - 11,3	11 - 16,6	15 - 20	18 - 27	26 - 36
L											
16	M2	*	*	*	*						
	A2	*	*	*	*						
20	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
25	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
30	M2			*	*	*	*	*	*	*	*
	A2			*	*	*	*	*	*	*	*
32	M2			*	*	*	*	*	*	*	*
	A2			*	*	*	*	*	*	*	*
35	M2					*	*	*	*	*	*
	A2					*	*	*	*	*	*

2202

MATRICE A COLLERETTE SERIE MHO HEAD TYPE DIE BUTTON MHO SERIES



REF. 2202 D=13 L=25 W=2,51 P=6,77 Mat.:A2 → 2202-13-25-2,51-6,77-A2



 Mat : M2
A2

 ⇒ P ; W $\frac{\pm}{\pm}$: 0,01 mm
 ⇒ P > W

* sur demande / on request

D2 max		5,8	8	9,5	12	17,3	20,7	27,7
L1		4	5	5	8	8	8	8
D1		13	16	19	23	28	35	43
D		10	13	16	20	25	32	40
L	W min	1,5	2	4	6	8	9	10
	P max	5	7,2	8,8	11,3	16,6	20	27
16	M2	*						
	A2	*						
20	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
25	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
30	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
32	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
35	M2			*	*	*	*	*
	A2			*	*	*	*	*

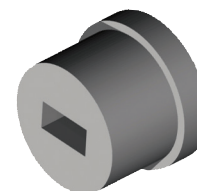


2203

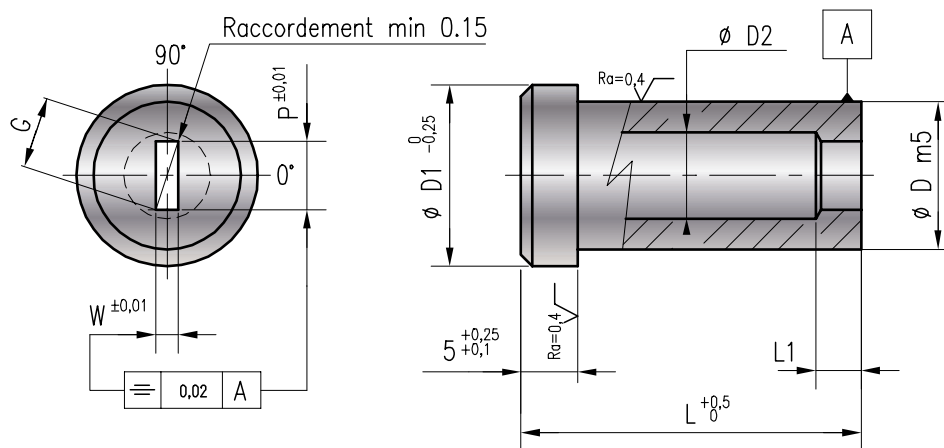
MATRICE A COLLERETTE SERIE MHR HEAD TYPE DIE BUTTON MHR SERIES



REF. 2203 D=13 L=25 W=2,51 P=6,77 Mat.:A2 → 2203-13-25-2,51-6,77-A2



tipco[®]



Mat : M2
A2

- ⇒ $G ; W \pm 0,01$ mm
- ⇒ $P \geq W$
- ⇒ $G = \sqrt{P^2 + W^2}$

* sur demande / on request

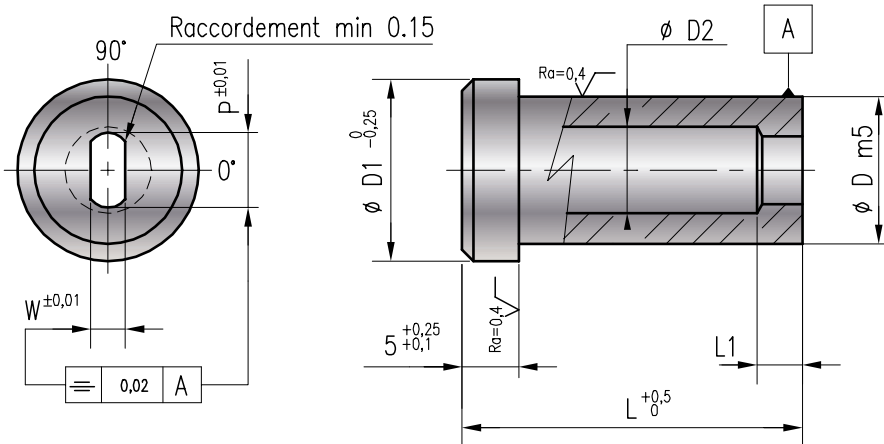
D2 max		5,8	8	9,5	12	17,3	20,7	27,7
L1		4	5	5	8	8	8	8
D1		13	16	19	23	28	35	43
D		10	13	16	20	25	32	40
L	P, W min	1,5	2	4	6	8	9	10
	G max	5	7,2	8,8	11,3	16,6	20	27
16	M2	*						
	A2	*						
20	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
25	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
30	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
32	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
35	M2			*	*	*	*	*
	A2			*	*	*	*	*

2205

MATRICE A COLLERETTE SERIE MHF HEAD TYPE DIE BUTTON MHF SERIES



REF. REF. 2205 D=13 L=25 W=2,51 P=6,77 Mat.:A2 → 2205-13-25-2,51-6,77-A2



 Mat : M2
A2

 ⇨ P ; W ± 0.01 mm
 ⇨ P > W

* sur demande / on request

D2 max		5,8	8	9,5	12	17,3	20,7	27,7
L1		4	5	5	8	8	8	8
D1		13	16	19	23	28	35	43
D		10	13	16	20	25	32	40
L	W min	1,5	2	4	6	8	9	10
	P max	5	7,2	8,8	11,3	16,6	20	27
16	M2	*						
	A2	*						
20	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
25	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
30	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
32	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*
35	M2			*	*	*	*	*
	A2			*	*	*	*	*



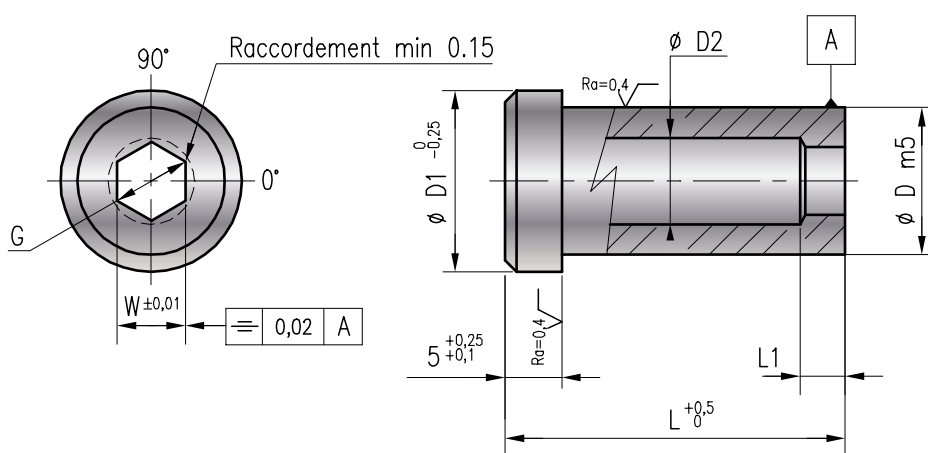
2206

MATRICE A COLLERETTE SERIE MHH HEAD TYPE DIE BUTTON MHH SERIES

REF. 2206 D=13 L=25 W=2,51 Mat.:A2 → 2206-13-25-2,51-A2



tipco



Mat : M2
A2

⇒ G ; W $\frac{f}{f}$: 0,01 mm
⇒ G = W x 1,1547

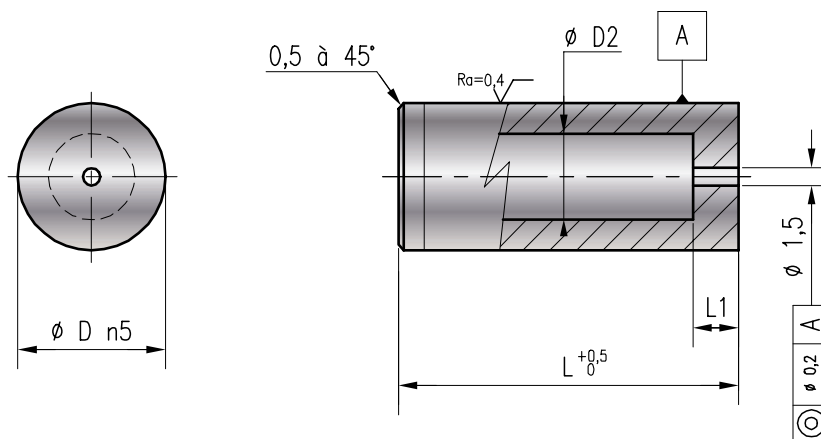
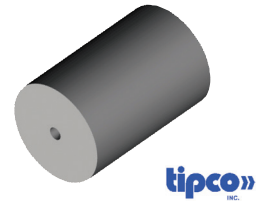
* sur demande / on request

D2 max		5,8	8	9,5	12	17,3	20,7	27,7
L1		4	5	5	8	8	8	8
D1		13	16	19	23	28	35	43
D		10	13	16	20	25	32	40
W min		1,5	2	4	6	8	9	10
G max		5	7,2	8,8	11,3	16,6	20	27
L								
16	M2	*						
	A 2	*						
20	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
25	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
30	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
32	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
35	M2			*	*	*	*	*
	A 2			*	*	*	*	*

2210

MATRICE EBAUCHE LISSE SERIE MDW HEADLESS DIE BUTTON BLANK MDW SERIES

REF. 2210 D=16 L=25 Mat.:A2 → 2210-16-25-A2



Mat : M2
A2

* sur demande / on request

D2 max		2,8	3,5	4	5,8	8	9,5	12	17,3	20,7	27,7	37
L1		2	3	4	4	5	5	8	8	8	8	8
L	D	5	6	8	10	13	16	20	25	32	40	50
	16	M2	*	*	*	*						
A2		*	*	*	*							
20	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
25	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
30	M2			*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2			*	*	*	*	*	*	*	*	*
32	M2			*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A2			*	*	*	*	*	*	*	*	*
35	M2						*	*	*	*	*	*
	A2						*	*	*	*	*	*

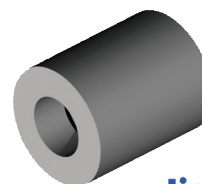


2211

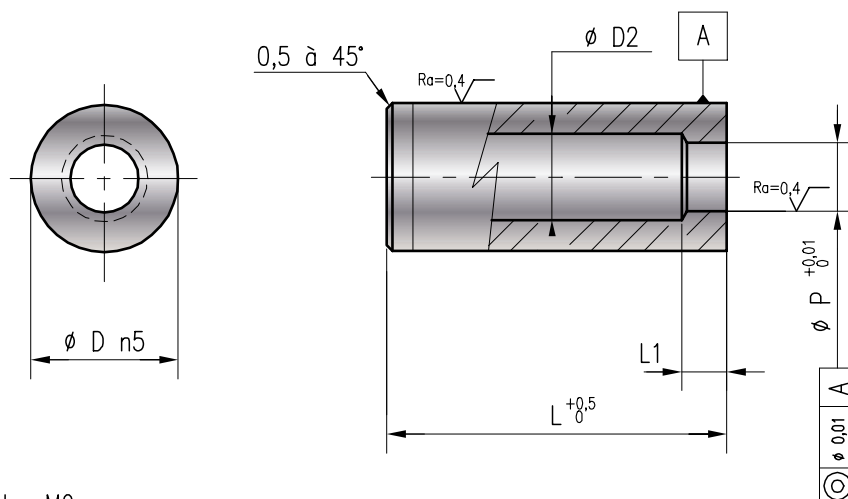
MATRICE LISSE SERIE MDC HEADLESS DIE BUTTON MDC SERIES

REF. 2211 D=32 L=30 P=15,1 Mat.:A2 → 2211-32-30-15,1-A2

ISO 8977



tipco[®]



Mat : M2
A2

⇒ P $\frac{P}{\sqrt{A}}$: 0,01 mm

* sur demande / on request

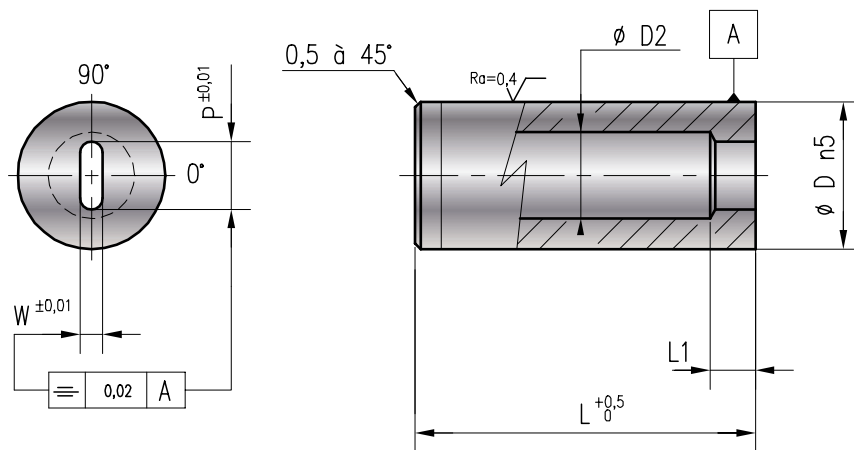
D2 max		2,8	3,5	4	5,8	8	9,5	12	17,3	20,7	27,7	37
L1		2	3	4	4	5	5	8	8	8	8	8
D		5	6	8	10	13	16	20	25	32	40	50
P min-max		1 - 2,4	1,6 - 3	2 - 3,5	3 - 5	4 - 7,2	6 - 8,8	7,5 - 11,3	11 - 16,6	15 - 20	18 - 27	26 - 36
L												
16	M2	*	*	*	*							
	A 2	*	*	*	*							
20	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
25	M2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
30	M2			*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A 2			*	*	*	*	*	*	*	*	*
32	M2			*	*	*	*	*	*	*	*	*
	A 2			*	*	*	*	*	*	*	*	*
35	M2					*	*	*	*	*	*	*
	A 2					*	*	*	*	*	*	*

2212

MATRICE LISSE SERIE MDO HEADLESS DIE BUTTON MDO SERIES



REF. 2212 D=32 L=30 W=10,58 P=18,25 Mat.:A2 → 2212-32-30-10,58-18,25-A2


 Mat : M2
A2

 ⇨ P ; W \pm : 0,01 mm
 ⇨ P > W

* sur demande / on request

D2 max		5,8	8	9,5	12	17,3	20,7	27,7
L1		4	5	5	8	8	8	8
D		10	13	16	20	25	32	40
L	W min	1,5	2	4	6	8	9	10
	P max	5	7,2	8,8	11,3	16,6	20	27
16	M2	*						
	A 2	*						
20	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
25	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
30	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
32	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
35	M2			*	*	*	*	*
	A 2			*	*	*	*	*

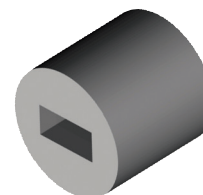


2213

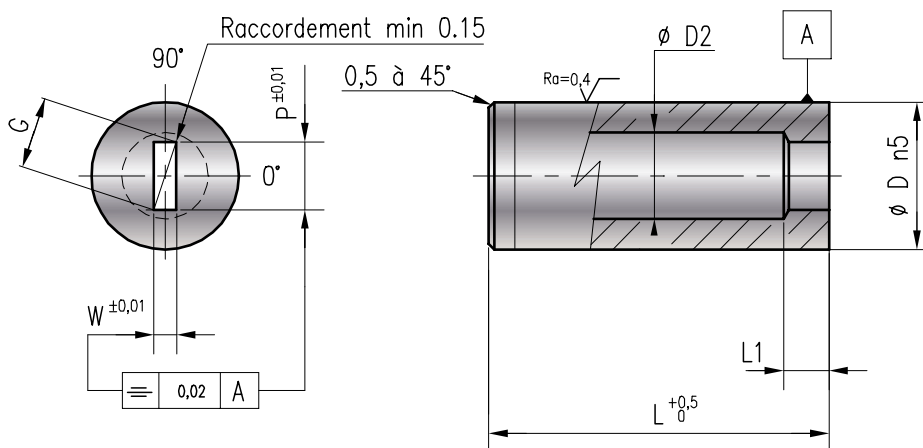
MATRICE LISSE SERIE MDR HEADLESS DIE BUTTON MDR SERIES



REF. 2213 D=32 L=30 W=10,58 P=18,25 Mat.:A2 → 2213-32-30-10,58-18,25-A2



tipco[®]



Mat : M2
A2

- ⇒ $G ; W \begin{smallmatrix} \pm \\ \pm \end{smallmatrix} : 0,01 \text{ mm}$
- ⇒ $P \geq W$
- ⇒ $G = \sqrt{P^2 + W^2}$

* sur demande / on request

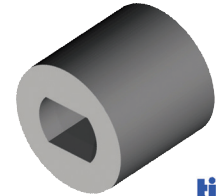
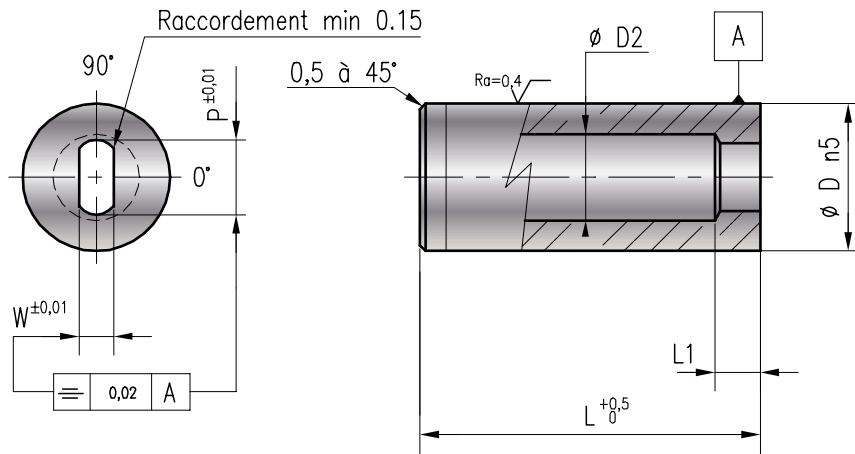
D2 max		5,8	8	9,5	12	17,3	20,7	27,7
L1		4	5	5	8	8	8	8
D		10	13	16	20	25	32	40
P W min		1,5	2	4	6	8	9	10
G max		5	7,2	8,8	11,3	16,6	20	27
L								
16	M2	*						
	A 2	*						
20	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
25	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
30	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
32	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
35	M2			*	*	*	*	*
	A 2			*	*	*	*	*

2215

MATRICE LISSE SERIE MDF HEADLESS DIE BUTTON MDF SERIES



REF. 2215 D=32 L=30 W=10,58 P=18,25 Mat.:A2 → 2215-32-30-10,58-18,25-A2



 Mat : M2
A2

 ⇒ P ; W $\pm 0,01$: 0,01 mm
 ⇒ P > W

* sur demande / on request

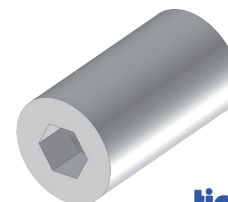
D2 max		5,8	8	9,5	12	17,3	20,7	27,7
L1		4	5	5	8	8	8	8
D		10	13	16	20	25	32	40
P W min G max		1,5	2	4	6	8	9	10
L		5	7,2	8,8	11,3	16,6	20	27
16	M2	*						
	A 2	*						
20	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
25	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
30	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
32	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
35	M2			*	*	*	*	*
	A 2			*	*	*	*	*



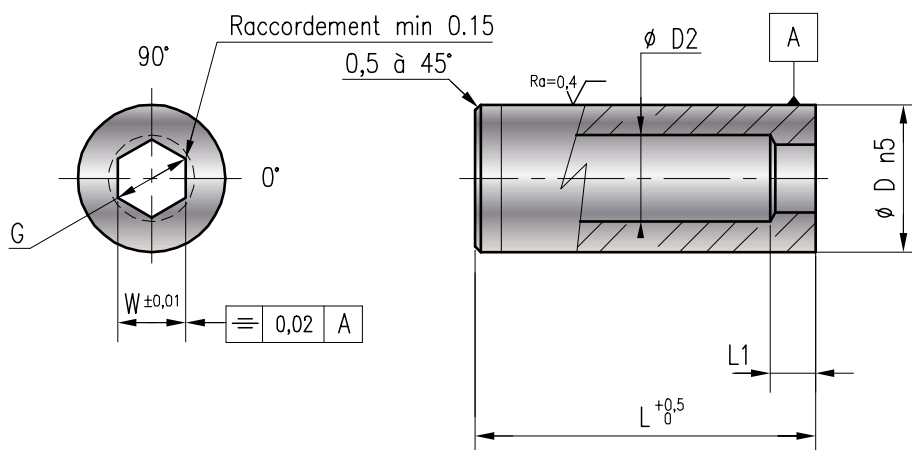
2216

MATRICE LISSE SERIE MDH HEADLESS DIE BUTTON MDH SERIES

REF. 2216 D=32 L=30 W=10,58 Mat.:A2 → 2216-32-30-10,58-A2



tipco



Mat : M2
A2

⇒ G ; W $\sqrt{\frac{3}{4}}$: 0,01 mm
⇒ G = W x 1,1547

* sur demande / on request

D2 max		5,8	8	9,5	12	17,3	20,7	27,7
L1		4	5	5	8	8	8	8
D		10	13	16	20	25	32	40
W min		1,5	2	4	6	8	9	10
G max		5	7,2	8,8	11,3	16,6	20	27
L								
16	M2	*						
	A 2	*						
20	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
25	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
30	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
32	M2	*	*	*	*	*	*	*
	A 2	*	*	*	*	*	*	*
35	M2			*	*	*	*	*
	A 2			*	*	*	*	*

METHODS DE LOCALISATION

LOCATING METHODS



LOCALISATION NORMALE :

SF	DF	DS
<p>SF1=plat sur toute la hauteur Z=6 mm</p>		

LOCALISATION SPECIALE :

<p>POINÇON</p>	<p>MATRICE</p>
----------------	----------------



NUANCES, CONSEILS ET PROPRIETES MECANQUES

TECHNICALS DATA

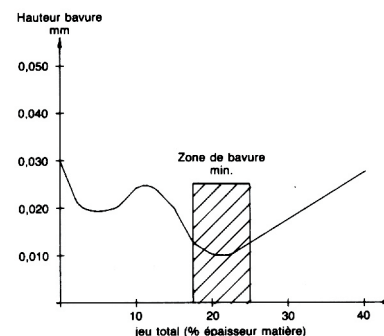


COMPOSITION ET CARACTERISTIQUES DES NUANCES DU CATALOGUE :

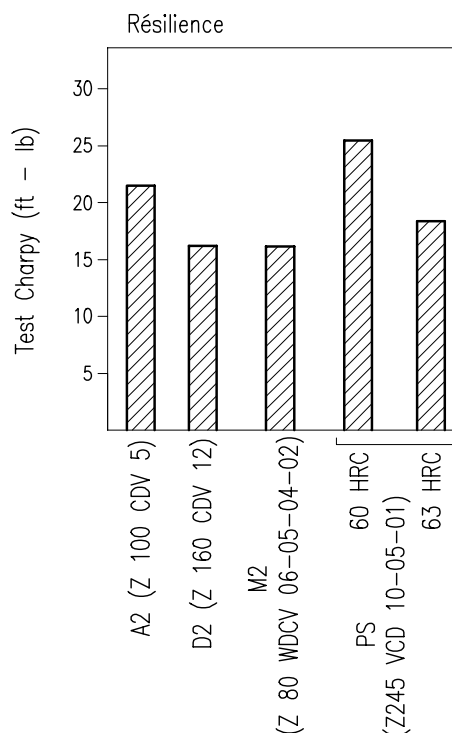
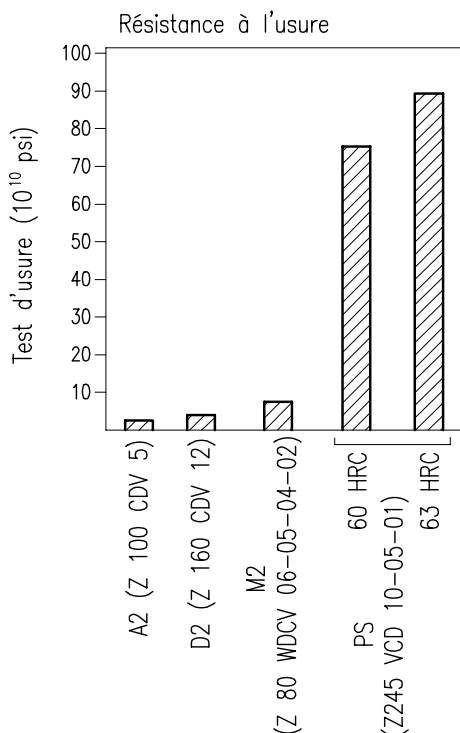
NUANCES	A2	M2	PS
Norme AFNOR	Z 100 CDV 5	Z 80 WDCV 06-05-04-02	Z 245 VCD 10-05-01
Composition : C	1	0,8	2,45
Mn	0,5	0,25	0,5
Si	0,3	0,3	0,9
Cr	5	4	5,25
Mo	1	5	1,3
V	0,2	2	9,75
W	-	6	-
Dureté	Corps : 56-58 HRC	Corps : 60-63 HRC	Corps : 63-65 HRC
Nituration (TICN)	Déconseillé - Utiliser		Dureté superficielle = 68-70 HRC / 950-1100 HV
PVD (TIN)	de préférence M2 ou PS		Vickers / 0,025 : 2300 HV
TGR	En option les poinçons peuvent être proposés en version anti-frottement dont la caractéristique est de faire chuter le coefficient de frottement et de réduire les phénomènes de métallisation.		

QUELQUES CONSEILS :

Problèmes	Recommandation
Trop de bavure Usure excessive Remontée de déchets	Utiliser des poinçons avec éjecteur et un jeu 20 %
Usure excessive	Utiliser M2 ou PS éventuellement avec nituration ou PVD (TIN)
Fragilité (Ecaillage ou rupture)	Utiliser A
Métallisation, adhérence, collage	TGR

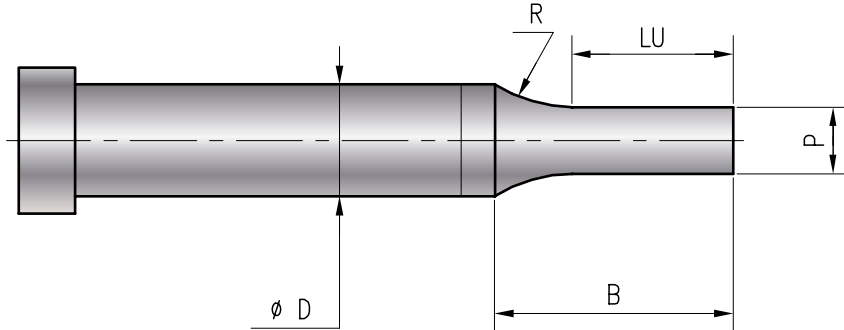


PROPRIETES MECANQUES :



FORMULE DE CALCUL DE LU ET B

CALCULATION FOR LU AND B



Calcul de la cote B :

$$B = LU + \sqrt{R^2 - \left(R - \frac{D-P}{2}\right)^2} = LU + \sqrt{R^2 - \left(R - \frac{D-W}{2}\right)^2}$$

Calcul de la cote Lu :

$$LU = B - \sqrt{R^2 - \left(R - \frac{D-W}{2}\right)^2} = B - \sqrt{R^2 - \left(R - \frac{D-P}{2}\right)^2}$$

Exemples :

MTC			
Ø D	P	LU	B
5	1	7	13,93
6	1,6	13	20,24
8	2,5	13	21
10	4	13	21,31
13	5	13	22,38
16	8	19	28,38
20	12	19	28,38
25	16,5	25	34,62
32	20	25	35,96

MTR ; MTL ; MTO ; MTF ; MTH			
Ø D	W	LU	B
5	1	7	13,93
6	1,6	13	20,24
8	2	13	21,31
10	3,5	13	21,6
13	4,5	13	22,62
16	6	19	29,25
20	8	19	29,96
25	10	25	36,78
32	10	25	37,85

MFR ; MFL ; MFO ; MFF ; MFH			
Ø D	W	LU	B
5	1	13	13,93
		19	25,93
		25	31,93
6	1,6	13	20,24
		19	26,24
		25	32,24
8	2	13	21,31
		19	27,31
		25	33,31
10	3,5	13	21,6
		19	27,6
		25	33,6
13	4,5	13	22,62
		19	28,62
		25	34,62
16	6	13	23,25
		19	29,25
		25	35,25
20	8	13	23,96
		19	29,96
		25	35,96
25	10	13	24,78
		19	30,78
		25	36,78
32	10	13	25,85
		19	31,85
		25	37,85



CHOIX DU JEU

CHOOSING CUTTING CLEARANCES BETWEEN PUNCH AND DIE BUTTON



En fonction du type de matériau à poinçonner et de la qualité du trou à obtenir vous pouvez sélectionner votre jeu optimum. Le jeu indiqué est le jeu total entre poinçon et matrice exprimé en % de l'épaisseur du matériau à poinçonner. Il est valable pour les trous ronds réalisés dans des produits plats.

Résistance N/mm ²	Exemples	I Poinçon sans éjecteur			II Poinçon avec éjecteur		
		jeu %	Bavure	Qualité du trou H = Hauteur découpée*	jeu %	Bavure	Qualité du trou H = Hauteur découpée*
7 - 20	Aluminium	8 - 12	Moyenne		14 - 18	Nulle ou min.	
20 - 50	Acier doux Laiton Bronze	8 - 12	Moyenne		18 - 24	Nulle ou min.	
50 - 80	Aciers inox Acier mi-dur	8 - 12	Moyenne		24 - 30	Nulle ou min.	
80 - 130	Aciers trempés	8 - 12	Moyenne		30 - 40	Nulle ou min.	

- Si vous recherchez la meilleure qualité du trou à obtenir (hauteur max. de la partie découpée) choisissez votre jeu dans le tableau I.

- Si vous ne recherchez pas la meilleure qualité du trou à obtenir (80 % des cas) mais que vous désirez :
 - augmenter la durée de vie de votre poinçon et améliorer son service entre affûtages, choisissez votre jeu dans le tableau II.
 - supprimer ou diminuer la bavure, choisissez votre jeu dans le tableau II.
 - éviter la remontée des déchets, choisissez votre jeu dans le tableau II.

Les valeurs sont données à titre indicatif. La valeur de la hauteur découpée du trou correspond à un trou de diamètre 1,5 fois supérieur à l'épaisseur du matériau.

* H = hauteur découpée (% épaisseur).

AJUSTEMENT ISO ISO TOLERANCES

NF E 02-100 à NF E 02-118

Alésages

Ecartés donnés en microns

	Lettre		D		E		G			H							JS							M						
	Qualité		10	11	9	10	5	6	7	5	6	7	8	9	10	11	12	13	6	7	8	9	10	11	12	13	14	6	7	
Diamètres en mm	↖	à 3	+60 +20	+80 +20	+39 +14	+54 +14	+6 +2	+8 +2	+12 +2	+4 0	+6 +0	+10 +0	+14 +0	+25 +0	+40 +0	+60 +0	+100 +0	+140 +0	±3	±5	±7	±12	±20	±30	±50	±70	±125	-	-2 -12	
	↘	3	à 6	+78 +30	+105 +30	+50 +20	+68 +20	+9 +4	+12 +4	+16 +4	+5 0	+8 +0	+12 +0	+18 +0	+30 +0	+48 +0	+75 +0	+120 +0	+180 +0	±4	±6	±9	±15	±24	±37	±60	±90	±150	-1 -9	0 -12
	↘	6	à 10	+98 +40	+130 +40	+61 +25	+83 +25	+11 +5	+14 +5	+20 +5	+6 0	+9 +0	+15 +0	+22 +0	+36 +0	+58 +0	+90 +0	+150 +0	+220 +0	±4	±7	±11	±18	±29	±45	±75	±110	±180	-3 -12	0 -15
	↘	10	à 14	+120 +50	+160 +50	+75 +32	+102 +32	+14 +6	+17 +6	+24 +6	+8 0	+11 +0	+18 +0	+27 +0	+43 +0	+70 +0	+110 +0	+180 +0	+270 +0	±5	±9	±13	±21	±35	±55	±90	±135	±215	-4 -15	0 -18
	↘	14	à 18	+149 +65	+195 +65	+92 +40	+124 +40	+16 +7	+20 +7	+28 +7	+9 0	+13 +0	+21 +0	+33 +0	+52 +0	+84 +0	+130 +0	+210 +0	+330 +0	±6	±10	±16	±26	±42	±65	±105	±165	±260	-4 -17	0 -21
	↘	18	à 24	+180 +80	+240 +80	+112 +50	+150 +50	+20 +9	+25 +9	+34 +9	+11 0	+16 +0	+25 +0	+39 +0	+62 +0	+100 +0	+160 +0	+250 +0	+390 +0	±8	±12	±19	±31	±50	±80	±125	±195	±310	-4 -20	0 -25
	↘	24	à 30	+220 +100	+290 +100	+134 +60	+180 +60	+23 +10	+29 +10	+40 +10	+13 0	+19 +0	+30 +0	+46 +0	+74 +0	+120 +0	+190 +0	+300 +0	+460 +0	±9	±15	±23	±37	±60	±95	±150	±230	±370	-5 -24	0 -30
	↘	30	à 40	+260 +120	+340 +120	+159 +72	+212 +72	+27 +12	+34 +12	+47 +12	+15 0	+22 +0	+35 +0	+54 +0	+87 +0	+140 +0	+220 +0	+350 +0	+540 +0	±11	±17	±27	±43	±70	±110	±175	±270	±435	-6 -28	0 -35
	↘	40	à 50																											
	↘	50	à 65																											
↘	65	à 80																												
↘	80	à 100																												
↘	100	à 120																												

Arbres

Ecartés donnés en microns

	Lettre		d			g			h							j			js			k			m		n	p			
	Qualité		8	9	10	5	6	7	4	5	6	7	8	9	10	11	13	5	6	7	13	14	15	5	6	7	5	6	6	6	
Diamètres en mm	↖	à 3	-20 -24	-20 -45	-20 -60	-2 -6	-2 -8	-3 -12	0 -4	0 -4	0 -6	0 -10	0 -14	0 -25	0 -40	0 -60	0 -140	+2 -2	+4 -2	+6 -4	±70	±125	±200	+4 0	+6 0	-	+6 +2	+8 +2	+10 +2	+12 +4	+12 +6
	↘	3	à 6	-30 -48	-30 -60	-30 -78	-4 -9	-4 -12	-4 -16	0 -4	0 -5	0 -8	0 -12	0 -18	0 -30	0 -48	0 -75	0 -180	+3 -2	+6 -2	+8 -4	±90	±150	±240	+6 +1	+9 +1	-	+9 +4	+12 +4	+16 +8	+20 +12
	↘	6	à 10	-40 -62	-40 -76	-40 -98	-5 -11	-5 -14	-5 -20	0 -4	0 -6	0 -9	0 -15	0 -22	0 -36	0 -58	0 -90	0 -220	+4 -2	+7 -2	+10 -5	±110	±180	±290	+7 +1	+10 +1	+16 +1	+12 +6	+15 +6	+19 +10	+24 +15
	↘	10	à 14	-50 -77	-50 -93	-50 -120	-6 -14	-6 -17	-6 -24	0 -5	0 -8	0 -11	0 -18	0 -27	0 -43	0 -70	0 -110	0 -270	+5 -3	+8 -3	+12 -6	±135	±215	±350	+9 +1	+12 +1	+19 +1	+15 +7	+18 +7	+23 +12	+29 +18
	↘	14	à 18	-65 -98	-65 -117	-65 -149	-7 -16	-7 -20	-7 -28	0 -6	0 -9	0 -13	0 -21	0 -33	0 -52	0 -84	0 -130	0 -330	+5 -4	+9 -4	+13 -8	±165	±260	±420	+11 +2	+15 +2	+23 +2	+17 +8	+21 +8	+28 +15	+35 +22
	↘	18	à 24	-80 -119	-80 -142	-80 -180	-9 -20	-9 -25	-9 -34	0 -7	0 -11	0 -16	0 -25	0 -39	0 -62	0 -100	0 -160	0 -390	+6 -5	+11 -5	+15 -10	±195	±310	±500	+13 +2	+18 +2	+27 +2	+20 +9	+25 +9	+33 +17	+42 +26
	↘	24	à 30	-100 -146	-100 -174	-100 -220	-10 -23	-10 -29	-10 -40	0 -8	0 -13	0 -19	0 -30	0 -46	0 -74	0 -120	0 -190	0 -460	+6 -7	+12 -7	+18 -12	±230	±370	±600	+15 +2	+21 +2	+32 +2	+24 +11	+30 +11	+39 +20	+51 +32
	↘	30	à 40	-120 -174	-120 -207	-120 -260	-12 -27	-12 -34	-12 -47	0 -10	0 -15	0 -22	0 -35	0 -54	0 -87	0 -140	0 -220	0 -540	+6 -9	+13 -9	+20 -15	±270	±435	±700	+18 +3	+25 +3	+38 +3	+28 +13	+35 +13	+45 +23	+59 +37
	↘	40	à 50																												
	↘	50	à 65																												
↘	65	à 80																													
↘	80	à 100																													
↘	100	à 120																													



TABLE DE CONVERSION DES DURETES CONVERSION TABLE FOR HARDNESS

ISO 18265

Pour acier non allié ou faiblement allié / For alloy steel

Résistance à la traction MPa	Dureté Vickers HV10	Dureté Brinell HB	Dureté Rockwell HRC	Résistance à la traction MPa	Dureté Vickers HV10	Dureté Brinell HB	Dureté Rockwell HRC
255	80	76		1 125	350	333	36
270	85	81		1 155	360	342	37
285	90	86		1190	370	352	38
305	95	90, 2		1220	380	361	39
320	100	95		1255	390	371	40
335	105	100		12 90	400	380	41
350	110	105		1320	410	390	42
370	115	109		1350	420	399	43
385	120	114		1385	430	409	44
400	125	119		1420	440	418	45
415	130	124		1455	450	428	45
430	135	128		1485	460	437	46
450	140	133		1520	470	447	47
465	145	138		1555	480	456	48
480	150	143		1595	490	466	48
495	155	147		1630	500	475	49
510	160	152		1665	510	485	50
530	165	156		1700	520	494	51
545	170	162		1 740	530	504	51
560	175	166		1775	540	513	52
575	180	171		1810	550	523	52
595	185	176		1845	560	532	53
610	190	181		1880	570	542	54
625	195	185		1920	580	551	54,]
640	200	190		1955	590	561	55
660	205	195		1995	600	570	55
675	210	199		2 030	610	580	56
690	215	204		2 070	620	589	56
705	220	209		2 105	630	599	57
720	225	214		2 145	640	608	57
740	230	219		2 180	650	618	58
755	235	223			660		58
770	240	228	20		670		59
785	245	233	21		680		59
800	250	238	22		690		60
820	255	242	23		700		60
835	260	247	24		720		61
850	265	252	25		740		62
865	270	257	26		760		63
880	275	261	26		780		63
900	280	266	27.1		800		64
915	285	271	28		820		65
930	290	276	29		840		65
950	295	280	29		860		66
965	300	285	30		880		66
995	310	295	31.0		900		67
1030	320	304	32,2		920		68
1 060	330	314	33		940		68
1095	340	323	34.4				

CONDITIONS GENERALES DE VENTE

ARTICLE 1 - APPLICATION ET OPPOSABILITE

Les présentes Conditions Générales constituent le socle unique de la négociation commerciale et sont systématiquement adressées ou remises à chaque Acheteur professionnel pour lui permettre de passer commande. Le fait de passer commande emporte adhésion entière et sans réserve de l'Acheteur aux Conditions Générales qui prévalent sur les conditions d'achat. Toute condition contraire opposée par l'Acheteur sera donc inopposable à RABOURDIN, quel que soit le moment où elle aura pu être portée à sa connaissance. Le fait que RABOURDIN ne se prévale pas à un moment donné de l'une quelconque des présentes Conditions Générales ne peut être interprété comme valant renonciation à s'en prévaloir ultérieurement.

ARTICLE 2 - COMMANDES

- 2.1 Commandes standard : une fois les commandes passées elles deviennent définitives dès lors que RABOURDIN adresse à l'Acheteur un accusé de réception de commande. Les commandes ne sont plus annulables après envoi par RABOURDIN de l'accusé réception de commande qui acte la prise en compte de celle-ci.
- 2.2 Commandes hors standard : elles ne deviennent définitives et ne sont mises en production qu'après acceptation écrite par l'Acheteur de l'accusé de réception de commande émis par RABOURDIN. Les pièces commandées hors standard ne seront ni reprises ni échangées.
- 2.3 Montants minimum de commande : le minimum de facturation par commande est de 50 euros HT pour les Acheteurs établis en France et de 100 euros HT pour les acheteurs établis hors de France.
- 2.4 Délais : les délais d'exécution de la commande ne sont mentionnés qu'à titre indicatif. RABOURDIN n'est tenue à ce titre que d'une obligation de moyens. RABOURDIN fait ses meilleurs efforts pour satisfaire aux besoins exprimés par l'Acheteur. C'est la date de prise en charge des marchandises par le transporteur qui vaut exécution de son obligation de délivrance par RABOURDIN.
- 2.5 Modifications techniques : RABOURDIN s'efforce d'adapter constamment ses produits aux évolutions de la technique. Elle se réserve par conséquent le droit d'apporter à ses produits toutes modifications qu'elle jugerait utiles. Les modifications ne touchent ni à la nature du produit, ni à ses caractéristiques essentielles. Les modifications apportées entre la commande et la livraison ne peuvent constituer une cause d'annulation de la commande.

ARTICLE 3 - PRIX

Les prix s'entendent suivant le tarif en vigueur au jour de l'accusé réception de commande.

ARTICLE 4 - LIVRAISON

- 4.1 Modalités : les produits sont livrés ports payés avec débours sur facture. Exceptionnellement, après accord exprès de RABOURDIN et de l'Acheteur, les produits peuvent être livrés franco de port.
- 4.2 Risques du transport : la marchandise voyage aux risques de l'Acheteur auquel il appartient, en cas de retard, avarie ou manquant, de formuler toute réserve utile dans les trois jours suivants la réception, en vertu de l'article L. 133-3 du Code de commerce. L'Acheteur se chargera des recours contre le transporteur, en sa qualité de destinataire.

ARTICLE 5 - GARANTIE ET RESPONSABILITE

- 5.1 Conditions de mise en œuvre : les défauts constatés par l'Acheteur devront être portés à la connaissance de RABOURDIN dans un délai de dix jours. Les produits ne pourront être retournés à RABOURDIN qu'avec l'accord exprès de celle-ci. La présente garantie commerciale est strictement limitée aux pièces reconnues défectueuses par RABOURDIN, qui procédera alors, à son choix, au remplacement ou au remboursement des produits, à l'exclusion de toute autre indemnité. La pièce de remplacement ne sera mise en production qu'une fois la pièce défectueuse retournée à RABOURDIN et reconnue défectueuse par celle-ci.
- 5.2 Limitations : La présente garantie est exclue en cas de détérioration due à l'usure naturelle, à l'intervention d'un événement extérieur (montage, utilisation ou entretien non conforme, modification du produit après achat...).
- 5.3 Garanties légales : la présente garantie commerciale ne fait pas obstacle aux garanties légales. La responsabilité de RABOURDIN est alors limitée et ne peut excéder le montant du paiement reçu de l'Acheteur pour les produits fournis faisant l'objet du litige.

ARTICLE 6 - TRAITEMENT DE SURFACE ET/OU THERMIQUE

- 6.1 La responsabilité de RABOURDIN, au titre d'une commande de traitement de surface et/ou thermique, qu'elle effectue sur les pièces qui lui sont confiées à cette fin par ses clients, est limitée au prix du traitement, à l'exclusion de tout remboursement de la pièce éventuellement endommagée au cours de l'opération.
- 6.2 Par application de l'article 1790 du Code civil, si la pièce confiée à RABOURDIN avait des vices et a péri ou a été détériorée par suite de sa mauvaise qualité, la valeur du traitement ou du revêtement effectué par RABOURDIN, sera à la charge de l'Acheteur. Plus généralement, si les pièces brutes remises par l'Acheteur ou définies par lui présentaient des défauts de configuration ou de matière, RABOURDIN ne pourrait être tenu pour responsable des détériorations subies sur ces pièces et pourra facturer à l'Acheteur l'ensemble des frais correspondants.

ARTICLE 7 - PAIEMENT

- 6.1 Conditions de paiement : sauf convention expresse contraire, les factures émises par RABOURDIN sont réglées à 30 jours fin de mois, par virement ou chèque, sans escompte en cas de paiement anticipé.
- 6.2 Retard/défaut de paiement : en cas de retard de paiement, RABOURDIN pourra suspendre toutes les commandes en cours, sans préjudice de toute autre voie d'action. Les factures impayées à l'échéance seront majorées de plein droit et sans mise en demeure préalable d'un intérêt égal au taux d'intérêt appliqué par la Banque centrale européenne à son opération de refinancement la plus récente majoré de 10 points de pourcentage, outre une indemnité forfaitaire pour frais de recouvrement de 40 euros par facture réglée avec retard.

ARTICLE 8 - CLAUSE DE RESERVE DE PROPRIETE

Tous les produits sont vendus sous clause de réserve de propriété subordonnant expressément le transfert de leur propriété au paiement intégral du prix en principal et accessoires. Néanmoins, la clause de réserve de propriété ne fait pas obstacle au transfert des risques à l'Acheteur. L'Acheteur doit veiller jusqu'au transfert de propriété à son profit, à la bonne conservation des produits et à leur individualisation.

ARTICLE 9 - LITIGES

Le droit français est le seul applicable aux relations entre RABOURDIN et l'Acheteur. Tout différend s'élevant entre les parties sera porté devant le Tribunal de commerce de PARIS, même en cas d'appel en garantie ou de pluralité de défendeurs.



Bibliothèque 3D

Disponible en téléchargement
sur notre site Internet et très
prochainement au format USB



RABOURDIN SAS
www.rabourdin.fr

Parc Gustave Eiffel
4 avenue Gutenberg - BP 50
Bussy-Saint-Georges
77607 Marne-la-Vallée Cedex 3
FRANCE

Tél. : +33(0)1 64 76 41 01

E-mail : sales@rabourdin.fr





5732-32-61GR05

GR
RABOURDIN

1005-32-70GR0

GR
RABOURDIN

1051-32-80GR

GR
RABOURDIN

1007-32-90

GR
RABOURDIN

