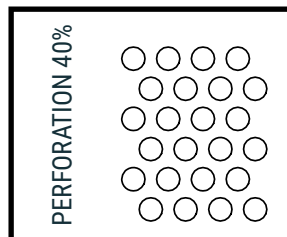
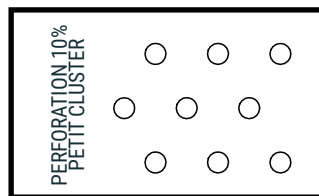
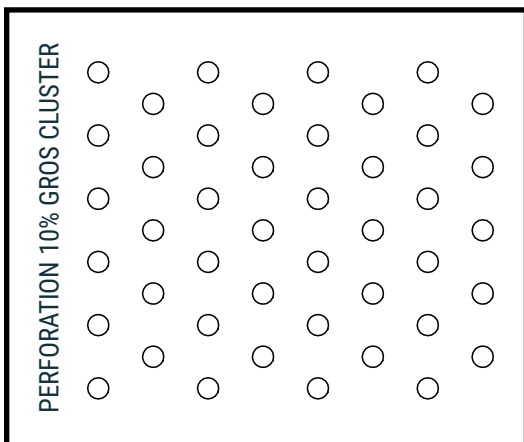
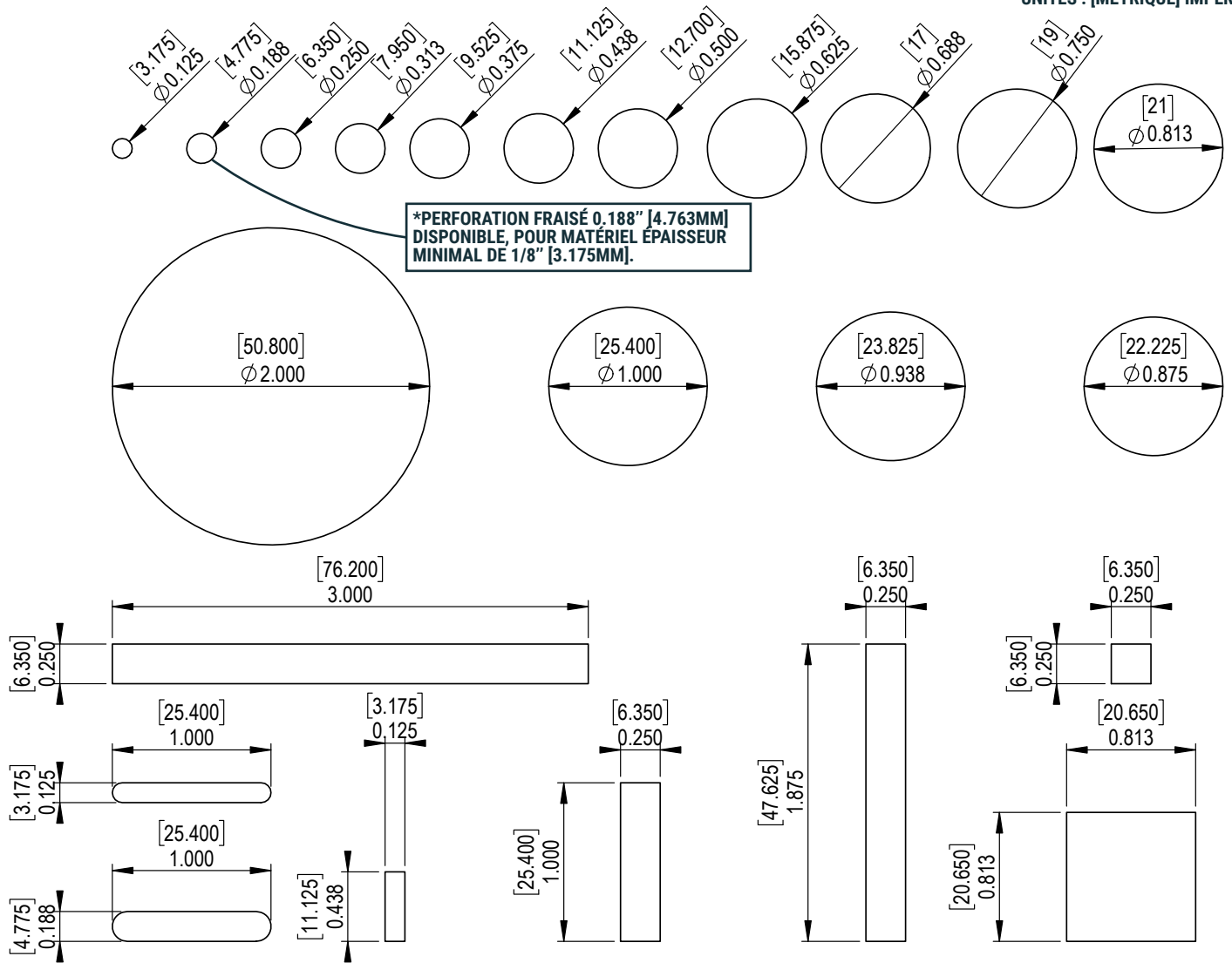


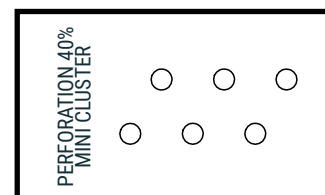
UNITÉS : [MÉTRIQUE] IMPÉRIAL



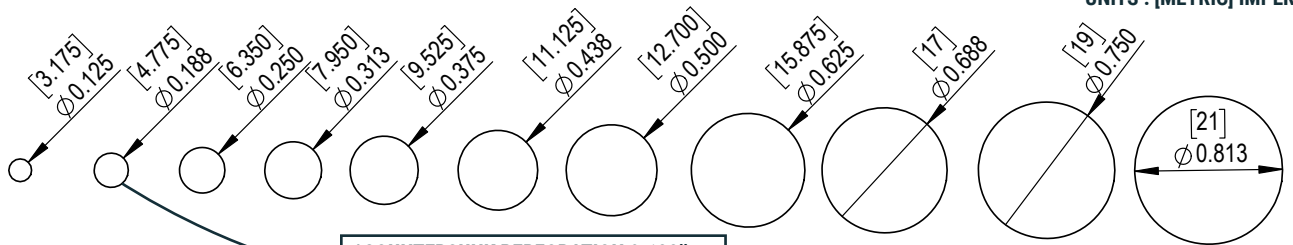
### CONTRAINTES MATÉRIEL<sup>1</sup>

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

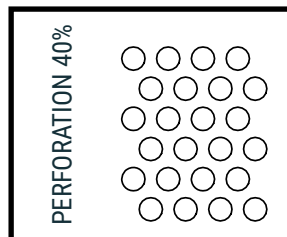
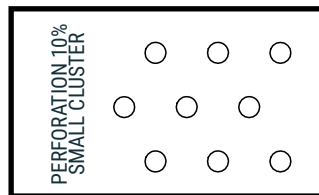
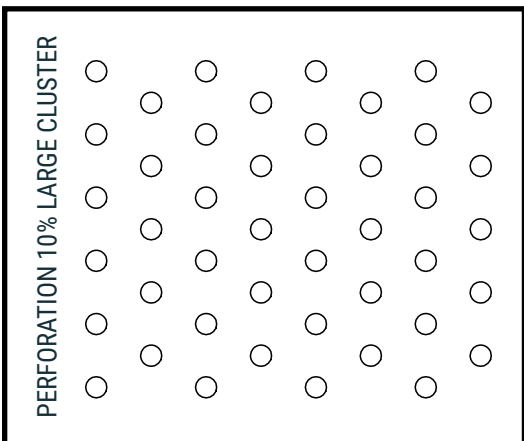
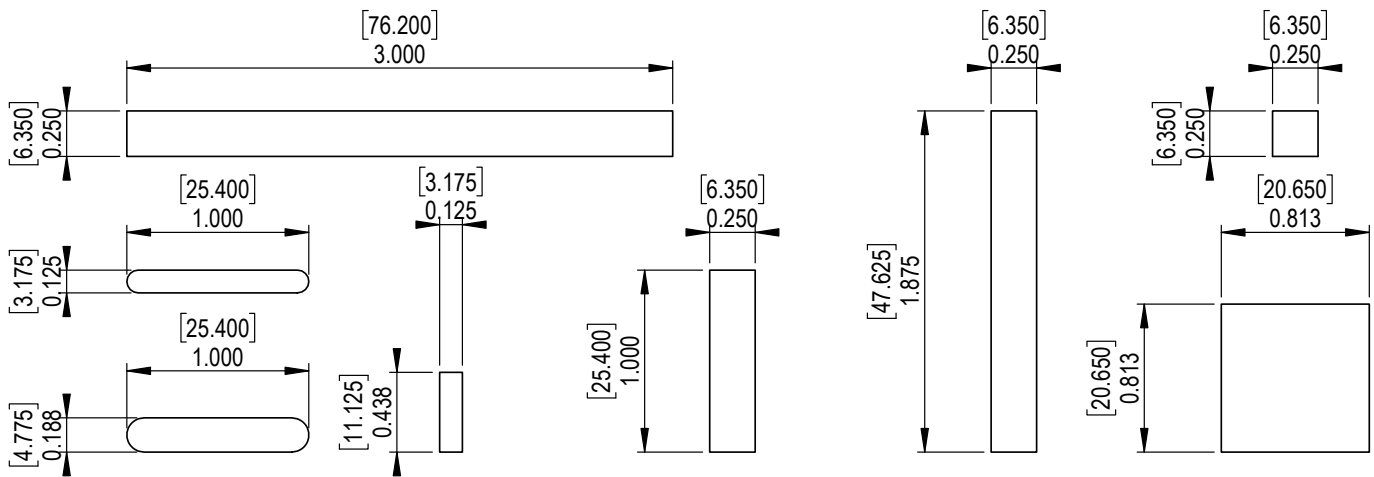
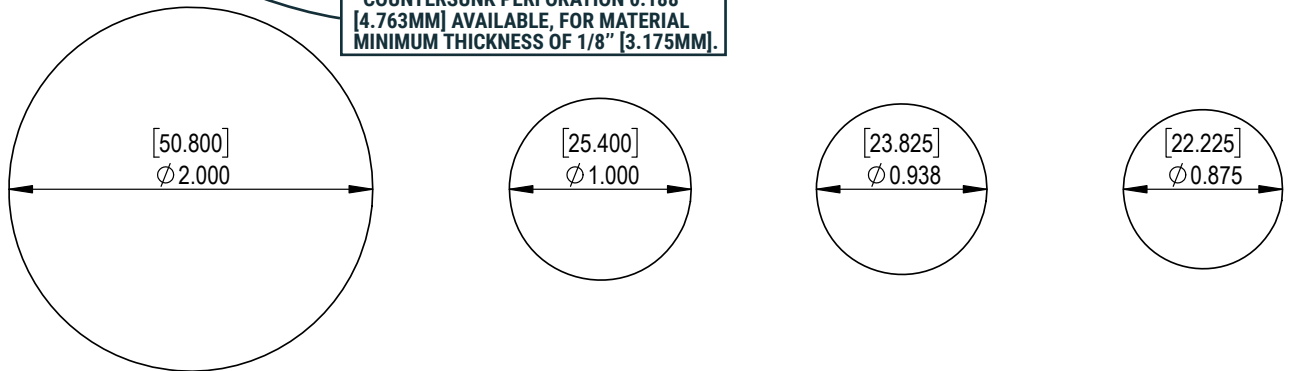
<sup>1</sup> Voir « FT-Perforation » pour connaître les contraintes maximales, pour perforations.



UNITS : [METRIC] IMPERIAL



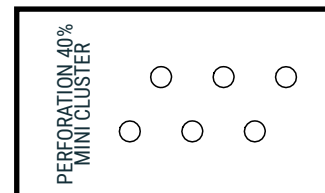
**\*COUNTERSUNK PERFORATION 0.188"**  
**[4.763MM] AVAILABLE, FOR MATERIAL**  
**MINIMUM THICKNESS OF 1/8" [3.175MM].**



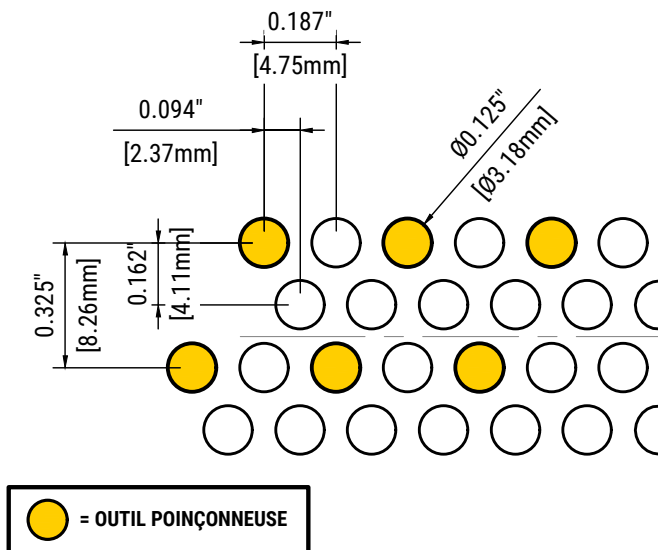
### MATERIAL CONSTRAINTS<sup>1</sup>

**18G and +** : If you choose specific tools for "large GAUGE", find out beforehand if the tool is available for the desired material.

<sup>1</sup> See "TS-Perforation" for all perforation constraints.



### DÉTAILS DE PERFORATION TYPE



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

	AE / GALVALUME	ALE <sup>2</sup>	GALV	INOX	ALU
MAX	26G	24G		N/A	

<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 À LA POINÇONNEUSE.**

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>12</sup>

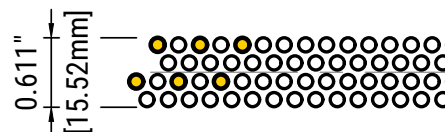
#### MINIMUM

Dégagement minimal d'un pli<sup>2</sup> | 3/16po

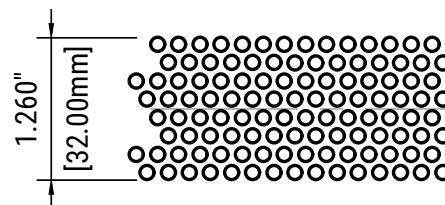
<sup>1</sup> Chevauchement impossible sur un pli : Risque de cassure ou de complication au pliage, dû à a quantité minime de matériel restant après la perforation.

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

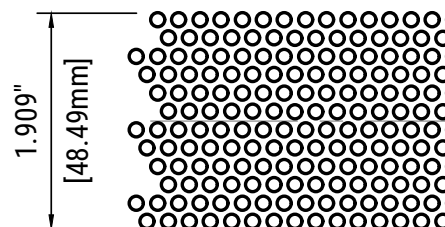
### SIMPLE



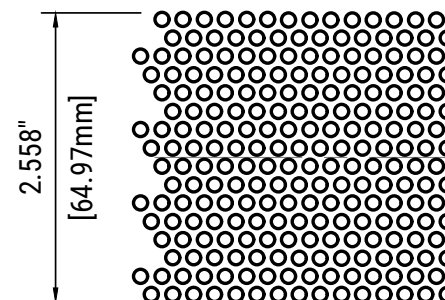
### DOUBLE



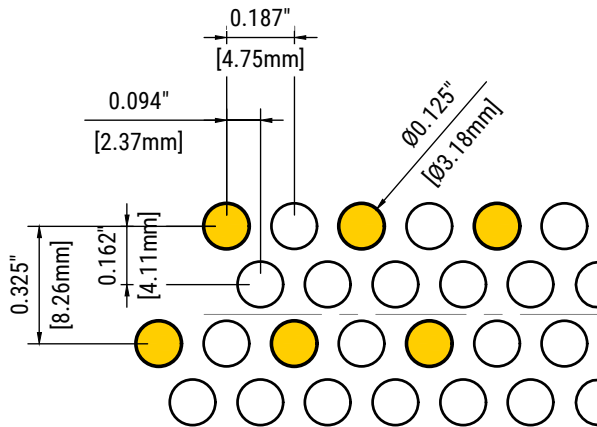
### TRIPLE



### QUADRUPLE



### TYPICAL PERFORATION DETAILS



### THICKNESS CONSTRAINTS<sup>1</sup>

	AE / GALVALUME	ALE <sup>2</sup>	GALV	SS	ALU
MIN.	26G	24G		N/A	

<sup>1</sup> Prior approval required for all non-standard projects.

<sup>2</sup> Allow additional time for dismantling and cleaning the die, between each sheet of material, due to the fact that the aluminum sticks to the perforation die.

### MAXIMUM WIDTH CONSTRAINTS

**WE CANNOT PERFORATE MORE THAN 40% OF THE MATERIAL / SHEET. REGARDLESS OF THE MATERIAL, IF THE FOLDED CUTTING IS DONE WITH A TURRET PUNCH.**

EXAMPLE: MAXIMUM WIDTH OF 20in [508.0mm], WITH MINIMUM PERIMETER OF 1-1/2IN [38.1mm] FOR A 48in WIDE SHEET.

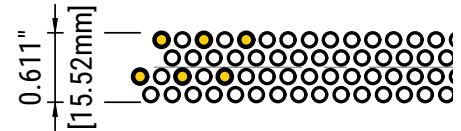
### FOLD CLEARANCE CONSTRAINTS<sup>1</sup>

	GAUGE	
	≤ 20G	≥ 18G
Minimal ply clearance <sup>2</sup>	3/16in	N/A

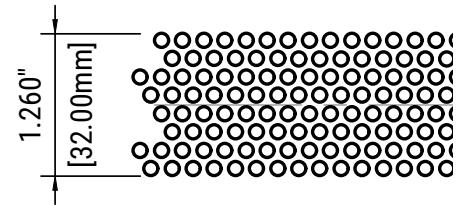
<sup>1</sup> Impossible overlap on a fold: Risk of breakage or complication when folding, due to the minimal quantity of material remaining after perforation.

<sup>2</sup> If this minimum is not respected, prior approval is required or an alternative width must be considered.

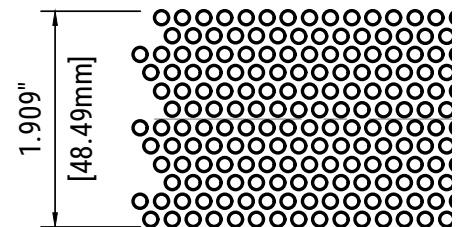
### SIMPLE



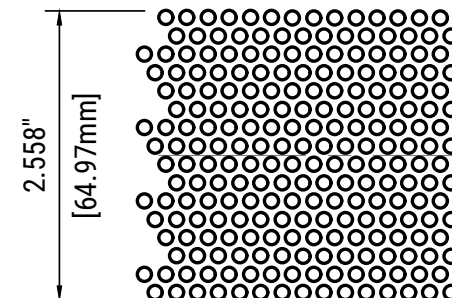
### DOUBLE



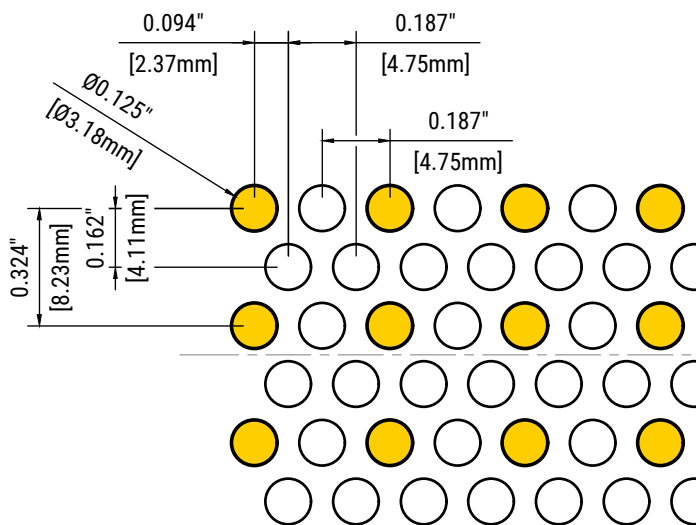
### TRIPLE



### QUADRUPLE



### DÉTAILS DE PERFORATION TYPE



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

	AE / GALVALUME	ALE <sup>2</sup>	GALV	INOX	ALU <sup>2</sup>
MIN.	26G	24G	24G	26G	1.0mm
MAX.	20G		20G	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 À LA POINÇONNEUSE.**

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

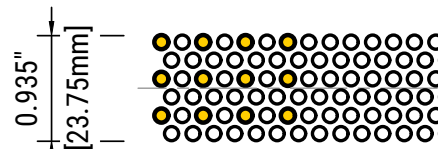
### CONTRAINTES DE DÉGAGEMENT DU PLI<sup>1</sup>

	CALIBRE	
	≤ 20G	≥ 18G
Dégagement minimal d'un pli <sup>2</sup>	3/16po	N/A

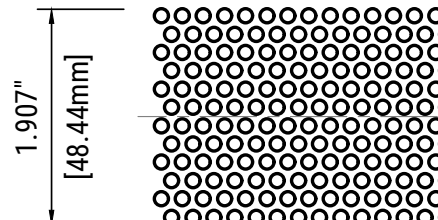
<sup>1</sup> Chevauchement impossible sur un pli : Risque de cassure ou de complication au pliage, dû à a quantité minime de matériel restant après la perforation.

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

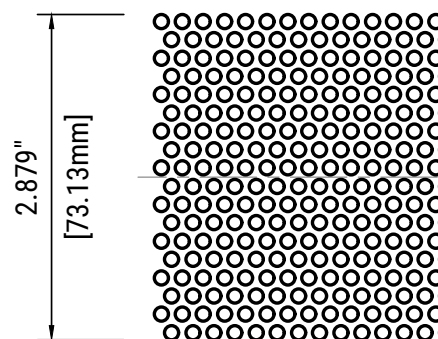
**SIMPLE**



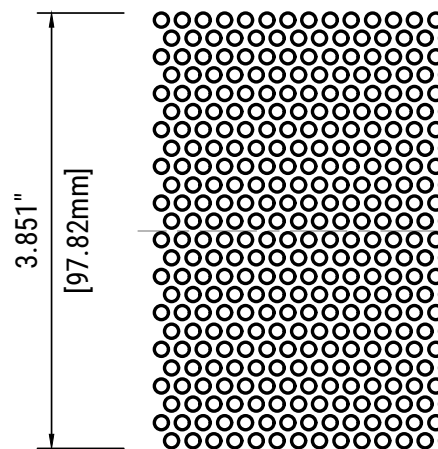
**DOUBLE**



**TRIPLE**



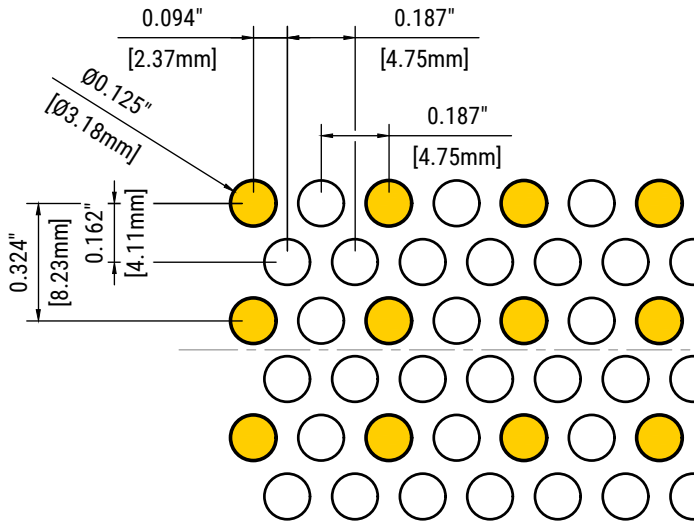
**QUADRUPLE**



### TYPES SUPPLÉMENTAIRES

TYPE	po	mm
QUINTUPLE	4.823	122.504
SEXTUPLE	5.795	147.193
SEPTUPLE	7.0910	188.111

### TYPICAL PERFORATION DETAILS



### THICKNESS CONSTRAINTS<sup>1</sup>

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

<sup>1</sup> Prior approval required for all non-standard projects.

<sup>2</sup> Allow additional time for dismantling and cleaning the die, between each sheet of material, due to the fact that the aluminum sticks to the perforation die.

### MAXIMUM WIDTH CONSTRAINTS

**WE CANNOT PERFORATE MORE THAN 40% OF THE MATERIAL / SHEET. REGARDLESS OF THE MATERIAL, IF THE FOLDED CUTTING IS DONE WITH A TURRET PUNCH.**

EXAMPLE: MAXIMUM WIDTH OF 20in [508.0mm], WITH MINIMUM PERIMETER OF 1-1/2IN [38.1mm] FOR A 48in WIDE SHEET.

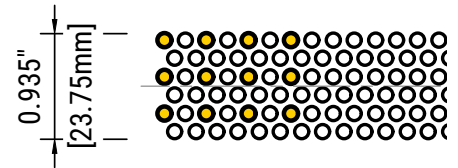
### FOLD CLEARANCE CONSTRAINTS<sup>1</sup>

	GAUGE	
	≤ 20G	≥ 18G
<b>Minimal ply clearance<sup>2</sup></b>	3/16in	N/A

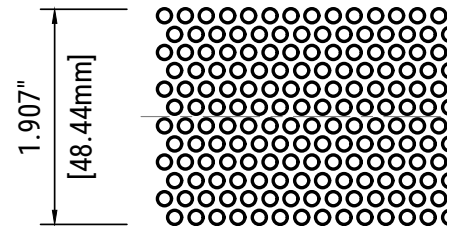
<sup>1</sup> Impossible overlap on a fold: Risk of breakage or complication when folding, due to the minimal quantity of material remaining after perforation.

<sup>2</sup> If this minimum is not respected, prior approval is required or an alternative width must be considered.

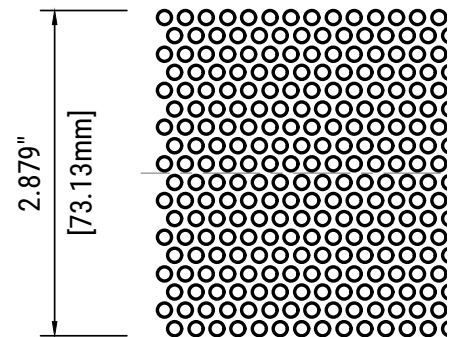
### SIMPLE



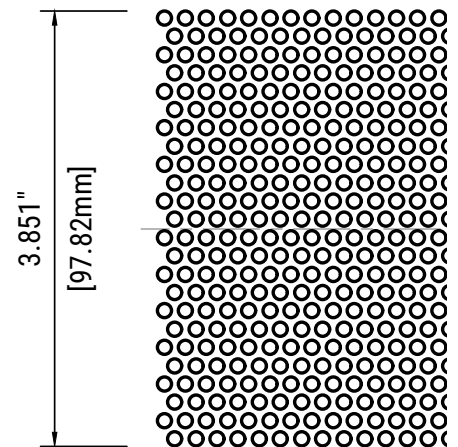
### DOUBLE



### TRIPLE



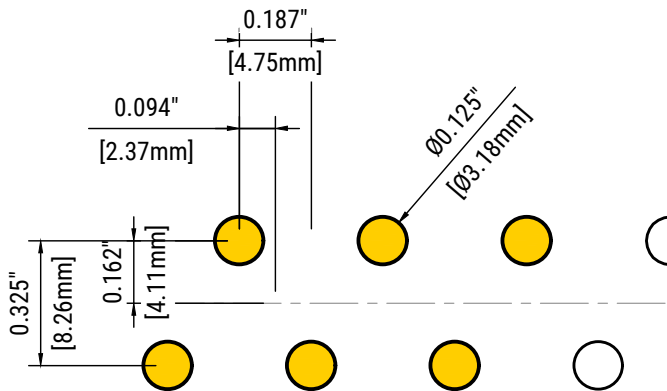
### QUADRUPLE



### ADDITIONAL TYPES

TYPE	in	mm
<b>QUINTUPLE</b>	4.823	122.504
<b>SEXTUPLE</b>	5.795	147.193
<b>SEPTUPLE</b>	7.0910	188.111

### DÉTAILS DE PERFORATION TYPE



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

	AE / GALVALUME	ALE <sup>2</sup>	GALV	INOX	ALU
<b>MAX.</b>	26G	24G		N/A	

<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

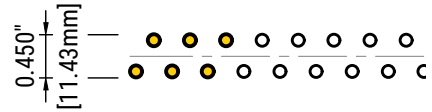
	CALIBRE	
	≤ 20G	≥ 18G
<b>Dégagement minimal d'un pli<sup>1</sup></b>	3/16po	1/2po

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

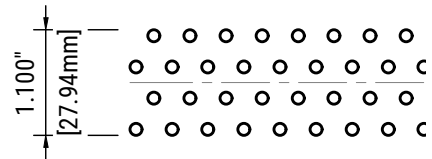
### CONTRAINTES MAXIMALES

**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.**

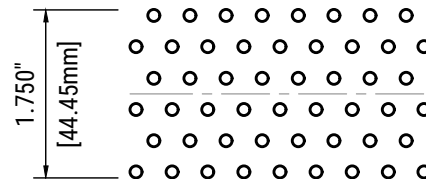
**SIMPLE**



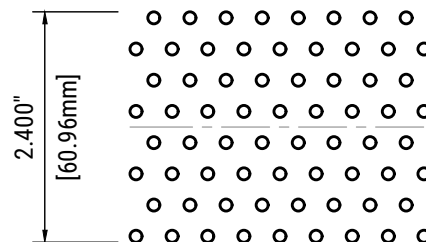
**DOUBLE**



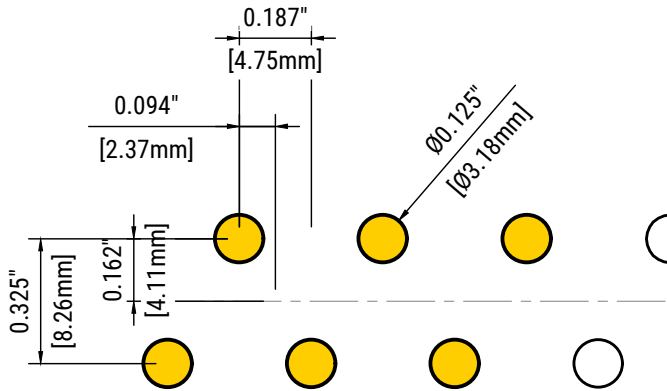
**TRIPLE**



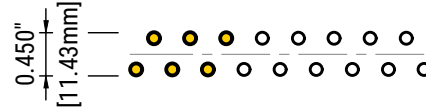
**QUADRUPLE**



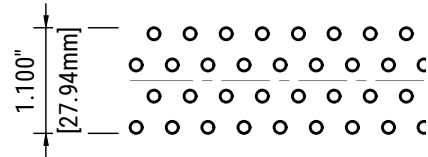
### TYPICAL PERFORATION DETAILS



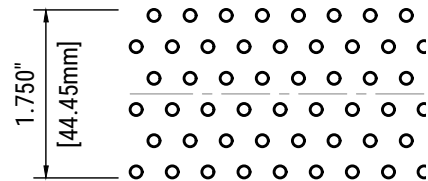
### SIMPLE



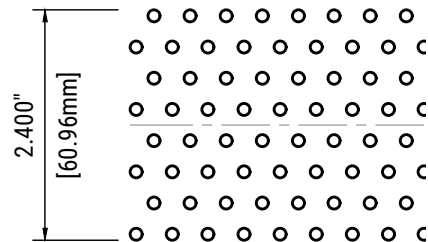
### DOUBLE



### TRIPLE



### QUADRUPLE



### THICKNESS CONSTRAINTS<sup>1</sup>

	AE/ GALVALUME	ALE <sup>2</sup>	GALV	SS	ALU
<b>MAX</b>	26G	24G		N/A	

<sup>1</sup> Prior approval required for all non-standard projects.

<sup>2</sup> Allow additional time for dismantling and cleaning the die, between each sheet of material, due to the fact that the aluminum sticks to the perforation die.

<sup>3</sup> Possible up to 1/8in [3.175mm], with prior approval only.

### FOLD CLEARANCE CONSTRAINTS

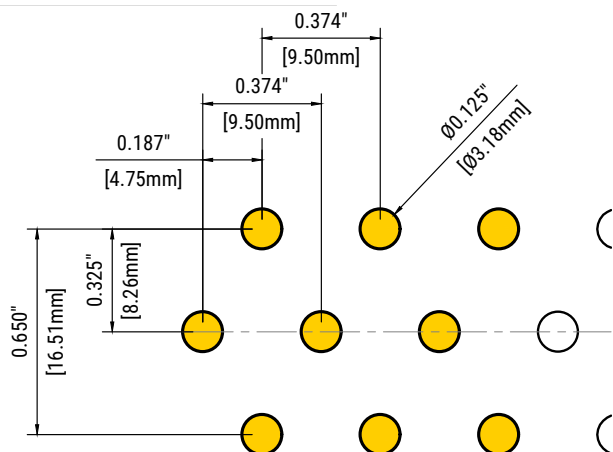
	GAUGE	
	≤ 20G	≥ 18G
<b>Minimum ply clearance<sup>1</sup></b>	3/16in	1/2in

<sup>1</sup> If this minimum is not respected, prior approval is required or an alternative width must be considered.

### MAXIMUM WIDTH CONSTRAINTS

**N.B. A MINIMUM PERIMETER OF 1/2in [12.7mm] MUST BE LEFT TO PERFORM THE COMPLETE PERFORATION OF A SHEET. NO MATTER THE DIMENSIONS OF IT.**

### 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>	26G	24G	24G	26G	1.0mm
<b>MAX.</b>	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

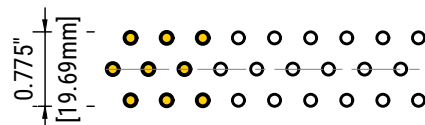
	CALIBRE	
	≤ 20G	≥ 18G
<b>Dégagement minimal d'un pli<sup>1</sup></b>	3/16po	1/2po

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

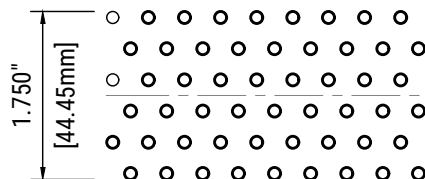
### CONTRAINTES MAXIMALES

**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.**

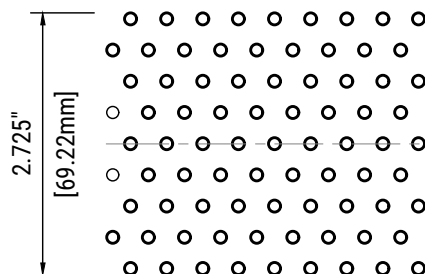
**SIMPLE**



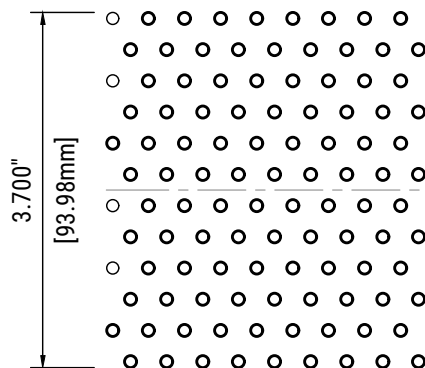
**DOUBLE**



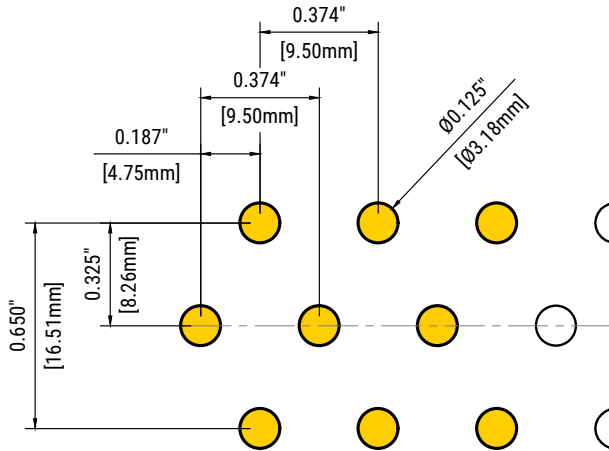
**TRIPLE**



**QUADRUPLE**



### TYPICAL PERFORATION DETAILS



### THICKNESS CONSTRAINTS<sup>1</sup>

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

<sup>1</sup> Prior approval required for all non-standard projects.

<sup>2</sup> Allow additional time for dismantling and cleaning the die, between each sheet of material, due to the fact that the aluminum sticks to the perforation die.

<sup>3</sup> Possible up to 1/8in [3.175mm], with prior approval only.

### FOLD CLEARANCE CONSTRAINTS

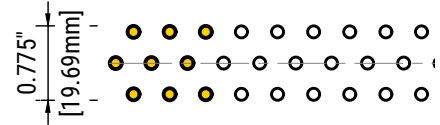
	GAUGE	
	≤ 20G	≥ 18G
Minimum ply clearance <sup>1</sup>	3/16in	1/2in

<sup>1</sup> If this minimum is not respected, prior approval is required or an alternative width must be considered.

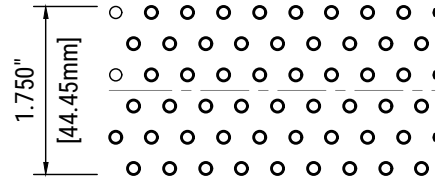
### MAXIMUM WIDTH CONSTRAINTS

**N.B. A MINIMUM PERIMETER OF 1/2in [12.7mm] MUST BE LEFT TO PERFORM THE COMPLETE PERFORATION OF A SHEET. NO MATTER THE DIMENSIONS OF IT.**

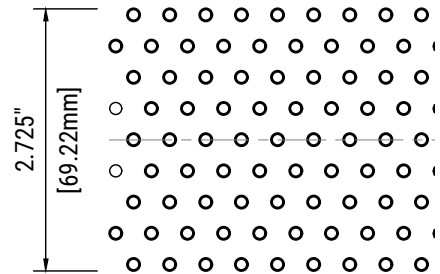
**SIMPLE**



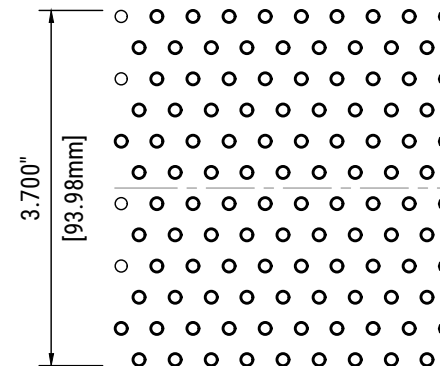
**DOUBLE**



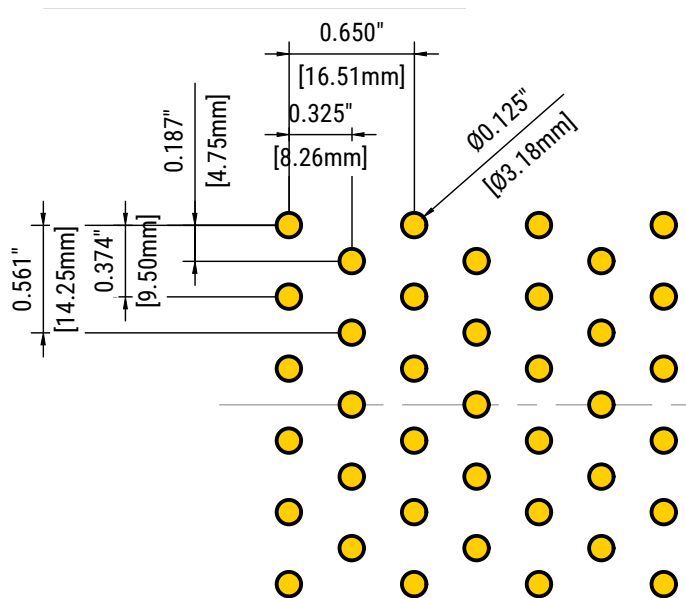
**TRIPLE**



**QUADRUPLE**



### DÉTAILS DE PERFORATION TYPE



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

	AE / GALVALUME	ALE <sup>2</sup>	GALV	INOX	ALU <sup>2</sup>
MIN.	26G	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

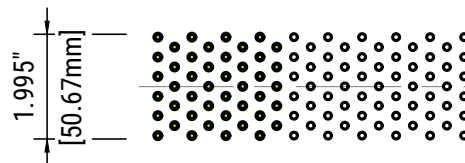
	CALIBRE	
	≤ 20G	≥ 18G
Dégagement minimal d'un pli <sup>1</sup>	3/16po	1/2po

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

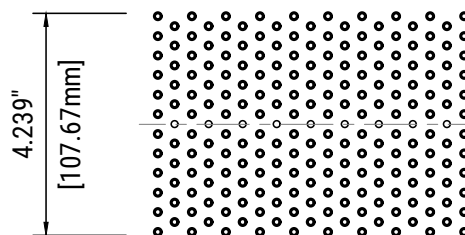
### CONTRAINTES MAXIMALES

**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.**

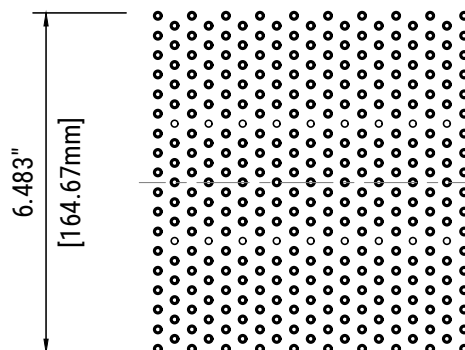
**SIMPLE**



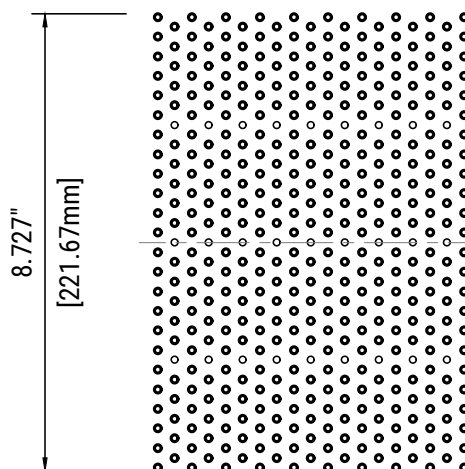
**DOUBLE**



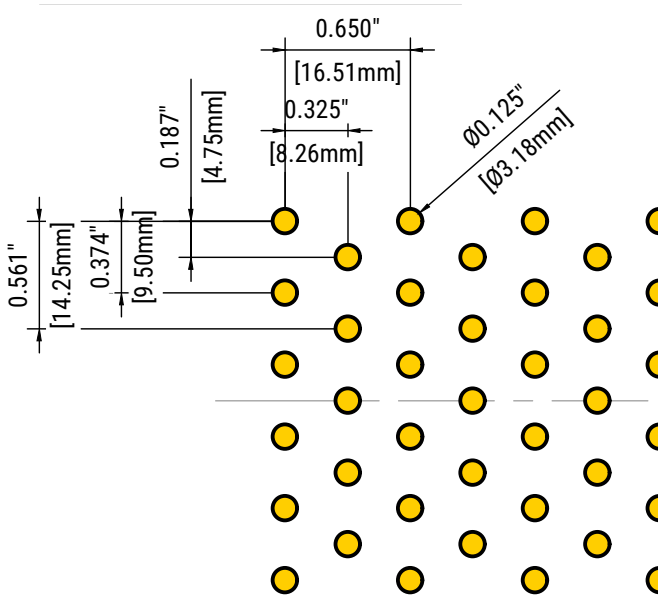
**TRIPLE**



**QUADRUPLE**



### TYPICAL PERFORATION DETAILS



### THICKNESS CONSTRAINTS<sup>1</sup>

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

<sup>1</sup> Prior approval required for all non-standard projects.

<sup>2</sup> Allow additional time for dismantling and cleaning the die, between each sheet of material, due to the fact that the aluminum sticks to the perforation die.

<sup>3</sup> Possible up to 1/8in [3.175mm], with prior approval only.

### FOLD CLEARANCE CONSTRAINTS

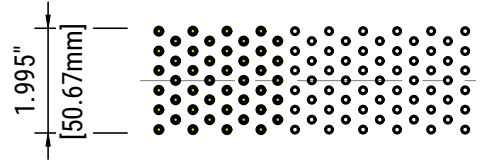
	GAUGE	
	≤ 20G	≥ 18G
<b>Minimum ply clearance<sup>1</sup></b>	3/16in	1/2in

<sup>1</sup> If this minimum is not respected, prior approval is required or an alternative width must be considered.

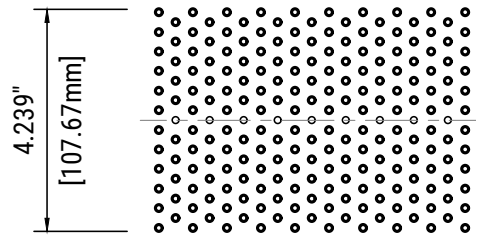
### MAXIMUM WIDTH CONSTRAINTS

**N.B. A MINIMUM PERIMETER OF 1/2in [12.7mm] MUST BE LEFT TO PERFORM THE COMPLETE PERFORATION OF A SHEET. NO MATTER THE DIMENSIONS OF IT.**

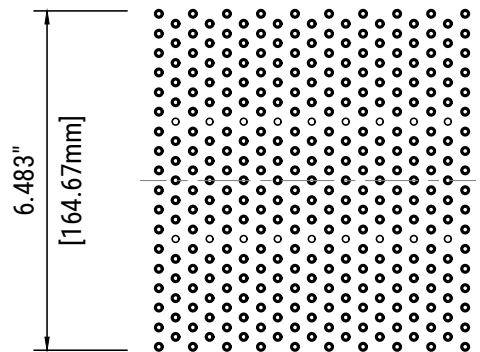
**SIMPLE**



**DOUBLE**



**TRIPLE**



**QUADRUPLE**

