



soclam

ÉDITION
2025



OUTILS DE PLIAGE

www.soclam.com



soclam

C'EST AUSSI...



LES OUTILS POUR POINÇONNEUSES UNIVERSELLES

- Sunrise
- Geka-Durma
- Peddinghaus
- Vernet
- Ficep
- Kingsland
- Seg, Boutillon

...

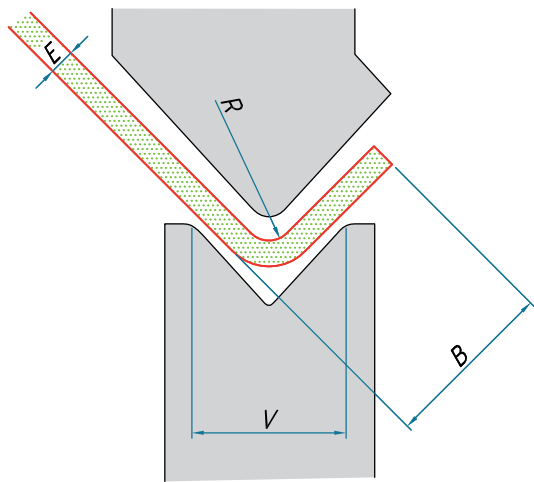
& LES MACHINES DE FORMAGE SOCLAFORM

- Presses Plieuses CNC
- Poinçonneuses CNC
- Découpe Laser
- Cisailles
- Rouleuses
- Cintreuses



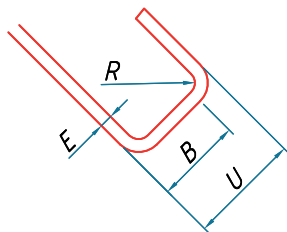
www.soclam.com

ABAQUE DE PLIAGE



R = Rayon intérieur de pliage

B = Bord minimum



En cas de retour d'aile, **B = U - R - E**

V	R	B	Épaisseur de tôle : E																	
			0,5	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30
4	0,7	2,6	4	10,5																
6	1	4	3	7	11	16														
8	1,3	5,5	2	5	8	12	18,5										Condition optimale			
10	1,7	7		4	6,5	9,5	15	26,5												
12	2	8,5			5,5	8	12,5	22	34,5											
16	2,7	11,5				6	9,5	16,5	26	37,5										
20	3,3	14					7,5	13	21	30	53									
25	4	17,5						10,5	16,5	24	42	66								
30	5	21,5							14	20	35	55	79							
35	6	25								17	30	47	68							
40	7	28,5								15	26,5	42	60	106						
50	8	35,5									21	33	48	85	132					
60	10	42,5										27,5	40	71	110	159				
80	13	57											30	53	83	119	186			
100	17	71												43	66	95	149			
125	21	88,5													53	76	119	211		
160	26	113														60	93	165	260	
200	33	141															75	132	207	300
250	42	177																106	165	240
300	50	212																88	140	200
360	60	225																	115	165

Les valeurs sont données pour un acier doux type S235 (42kg/mm²)

Pour les autres aciers, il faut appliquer un coefficient proportionnel :

- Acier S355 (55kg/mm²) coeff. 1,3
- Inox 304 (64kg/mm²) coeff. 1,5
- Alu AG3 (24kg/mm²) coeff. 0,6

LE PLIAGE

• EN L'AIR À FOND DE VÉ

C'est la technique la plus couramment utilisée.

- Choix de vé :**
- 6 à 8 x l'épaisseur jusqu'à 4 mm
 - 8 à 12 x l'épaisseur au delà de 4 mm

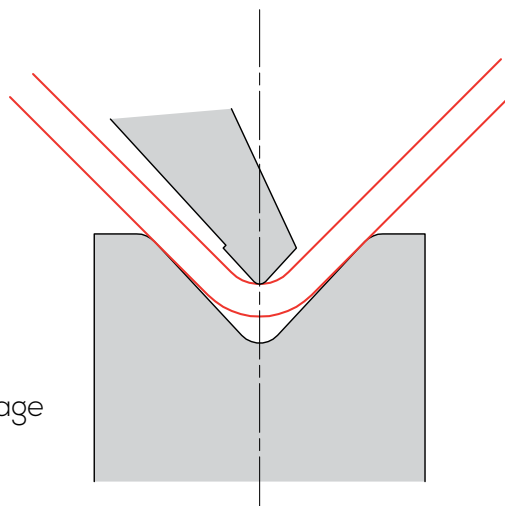
Le rayon intérieur du pli $R_i \geq$ épaisseur de tôle

LES AVANTAGES :

- Puissance utile minimum
- Possibilité d'ajuster l'angle

LES INCONVÉNIENTS :

- Variation du résultat en fonction du sens de laminage de la feuille de tôle



• EN L'AIR PARTIEL

C'est une technique assez utilisée. C'est le même mode opératoire que le pliage à fond de vé mais la pénétration est arrêtée avant pour obtenir un angle plus ouvert.

- Choix de vé :**
- 10 à 15 x l'épaisseur

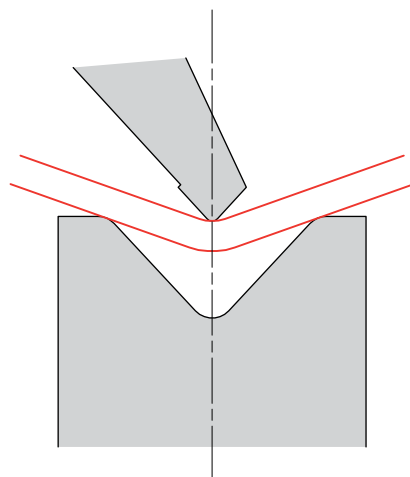
Le rayon intérieur du pli $R_i >$ épaisseur de tôle

LES AVANTAGES :

- Puissance utile minimum
- Possibilité d'ajuster l'angle
- La forme des outils importe peu

LES INCONVÉNIENTS :

- Peu de précision dans l'angle de pliage



• EN FRAPPE

C'est une technique très peu utilisée, qui consiste à marquer la fibre neutre de la tôle pour annuler le retour élastique du pli.

- Choix de vé :**
- 5 à 6 x l'épaisseur

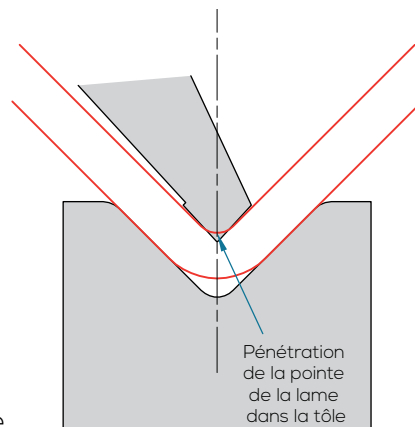
Cette méthode est utilisée pour les tôles jusqu'à 20/10

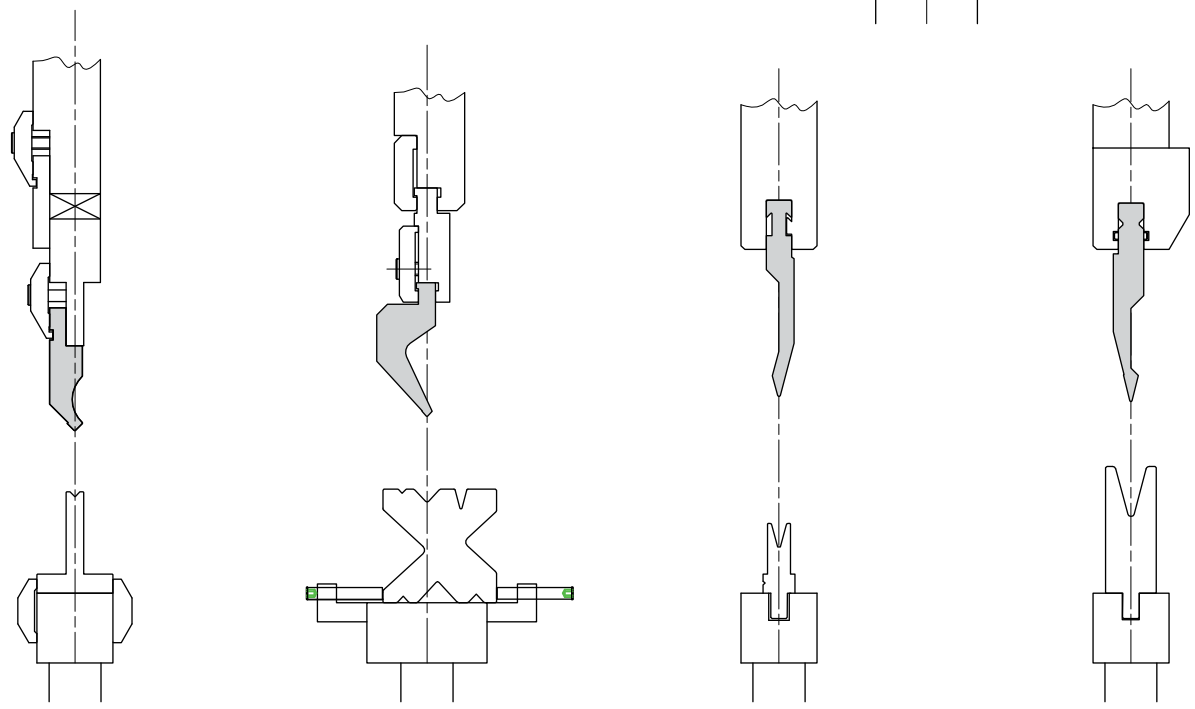
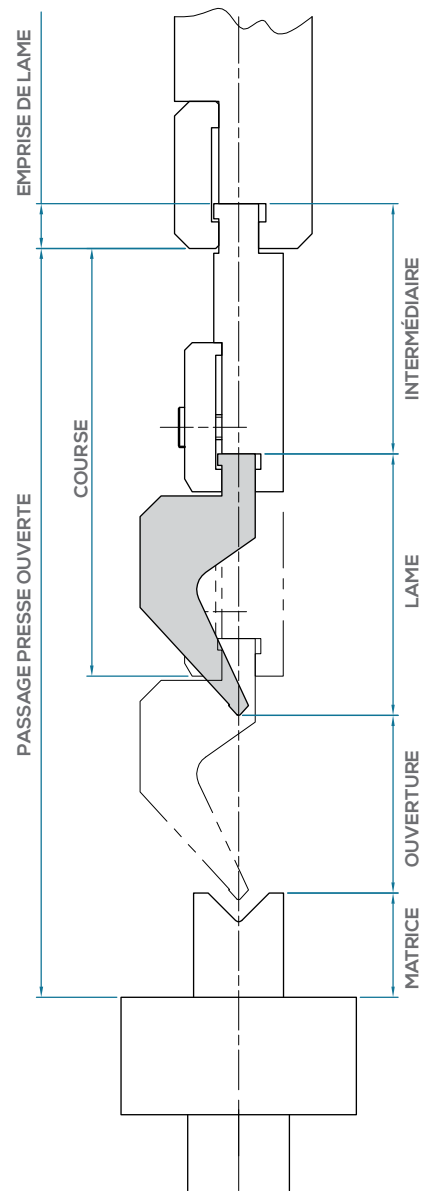
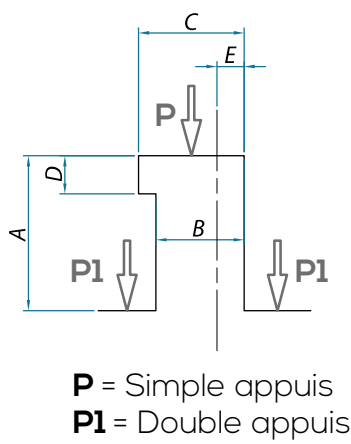
LES AVANTAGES :

- Répétabilité du pli
- Précision de l'angle

LES INCONVÉNIENTS :

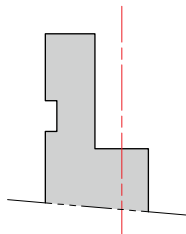
- Très grande puissance utile
- Lame et matrice doivent être à l'angle souhaité



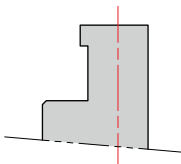


NEZ DE FIXATION DES LAMES

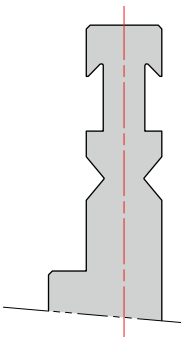
Attache Amada



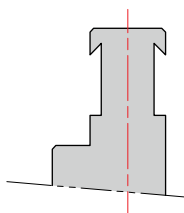
Attache Colly



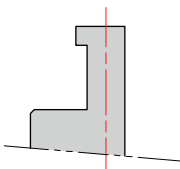
Attache Bystronic



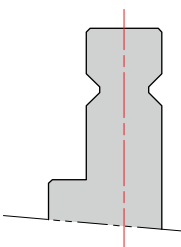
Attache Perrot



Attache LVD

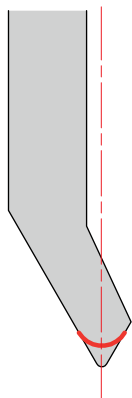


Attache Wila, Trumpf

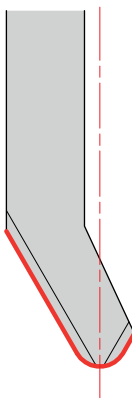


MODIFICATION DE RAYONS

NOUS POUVONS RÉALISER À LA DEMANDE
des rayons spéciaux sur toutes les lames standards



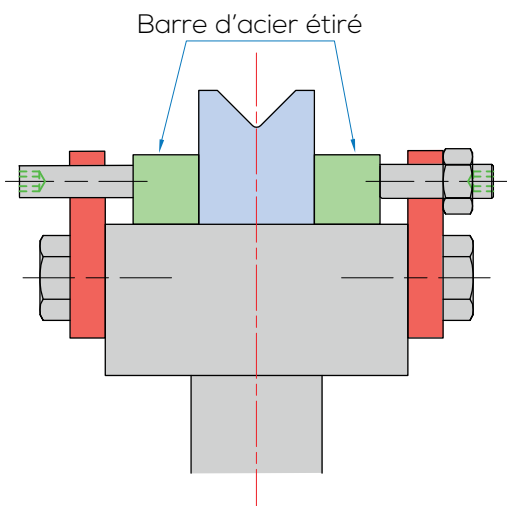
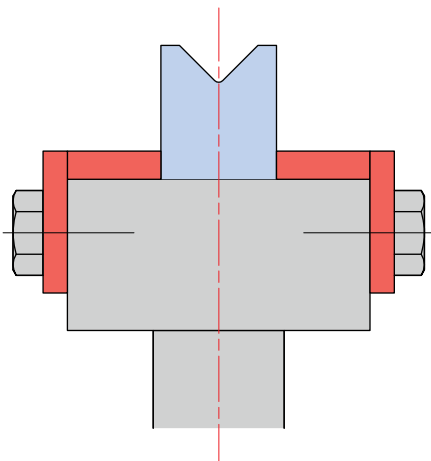
**STANDARD
MODIFIÉ**
AVEC modification
de la hauteur



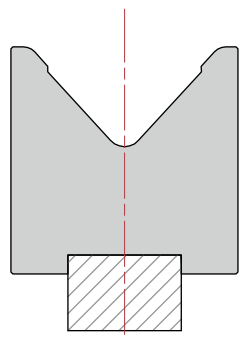
**FABRICATION
SPÉCIALE**
SANS modification
de la hauteur

MONTAGE MATRICES

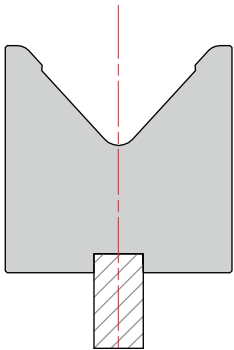
- LE BRIDAGE DES MATRICES



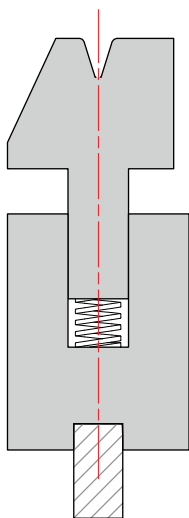
- EXEMPLES D'ADAPTATIONS DE MATRICES STANDARD SUR DIFFÉRENTES PRESSES



Rajout d'un talon largeur 30 pour adaptation sur Colly



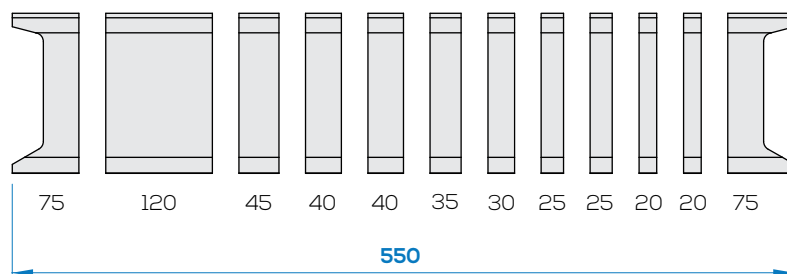
Rajout d'un talon pour adaptation sur Bystronic, Trumpf ou LVD



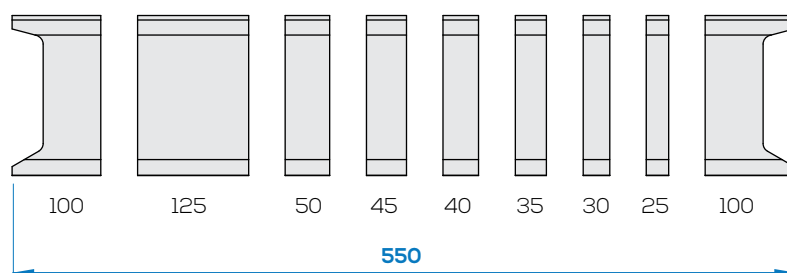
LVD typ Lames 78°

Les lames **LVD typ** sont disponibles en longueur 250, 508 ou 510 et 550 fractionnée.

FRACT. NOUVEAUX MODÈLES

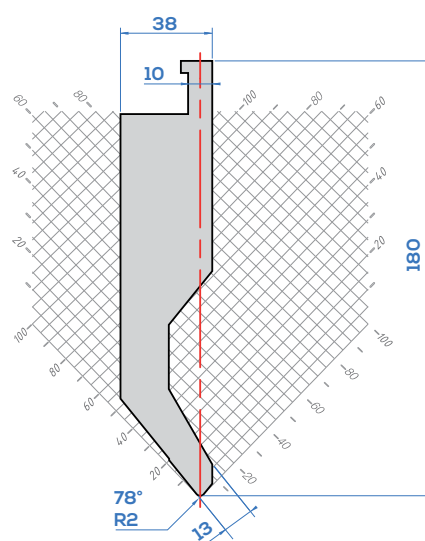


FRACT. ANCIENS MODÈLES



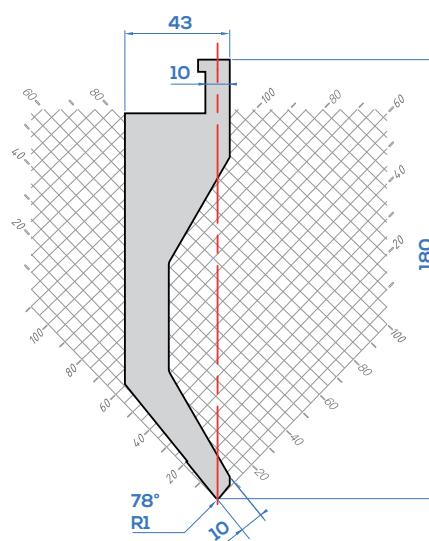
C10

70T/m



D10

45T/m

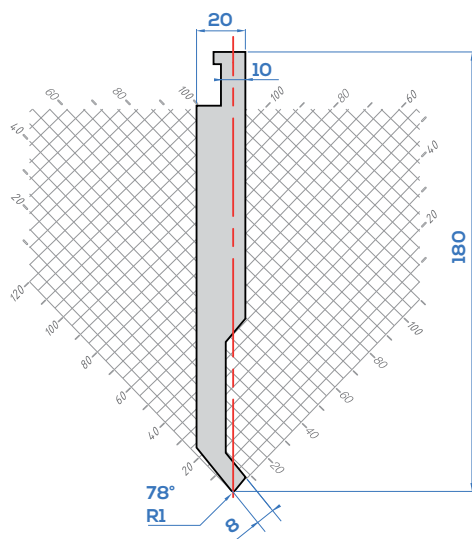


Ancienne réf. R1
Nouvelle réf. R2

LVD typ Lames 26° & 78°

E10

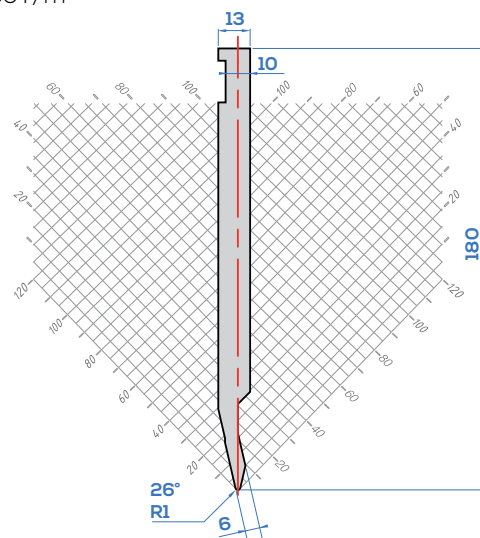
40T/m



Ancienne réf. R1
Nouvelle réf. R2

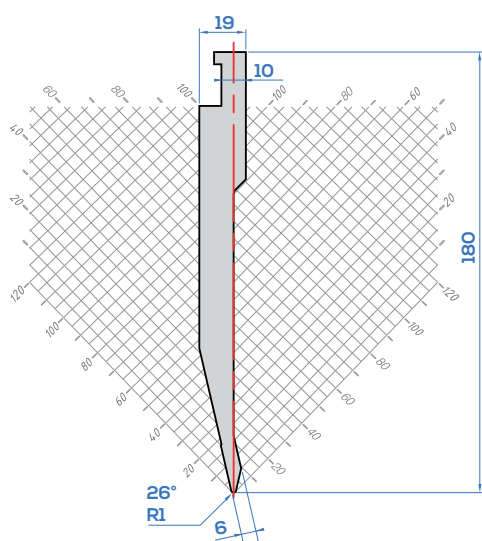
F10

50T/m



J10

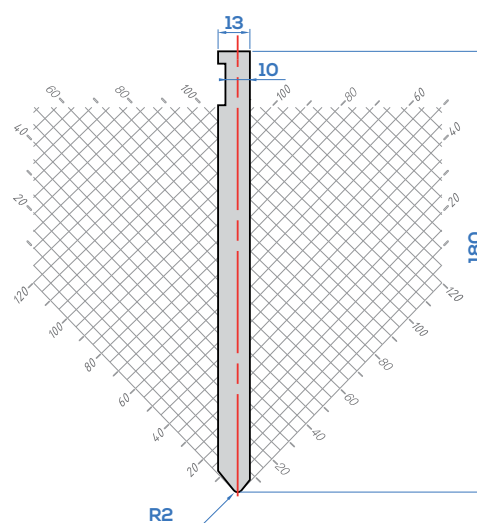
40T/m



Ancienne réf. R1
Nouvelle réf. R2

R10

100T/m

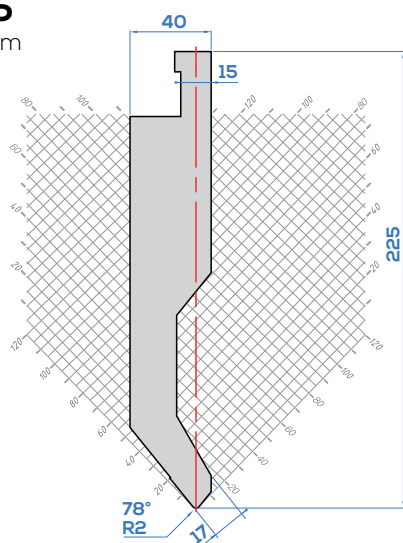


Ancienne réf. 78°
Nouvelle réf. 26°

LVD typ Lames 26° & 78°

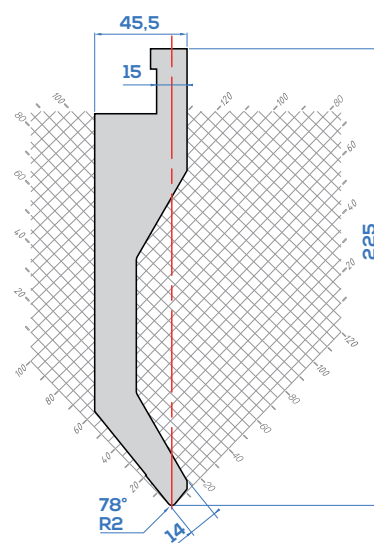
C15

80T/m



D15

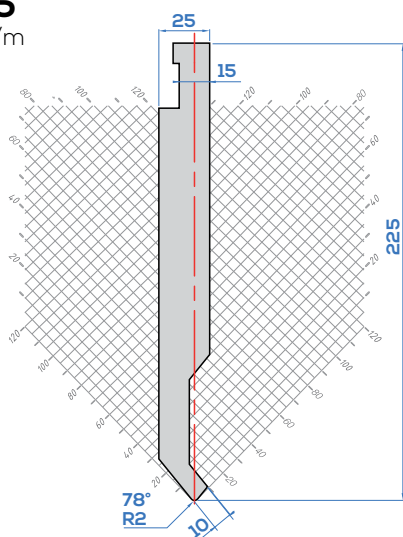
75T/m



Existe aussi en **R1**

E15

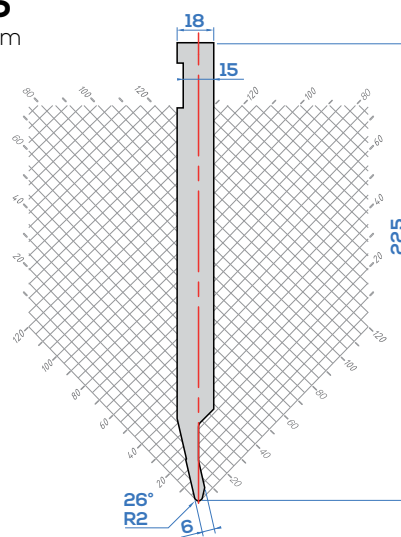
50T/m



Existe aussi en **R1**

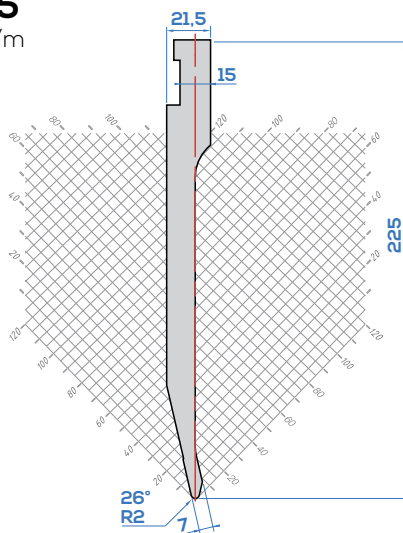
F15

50T/m



J15

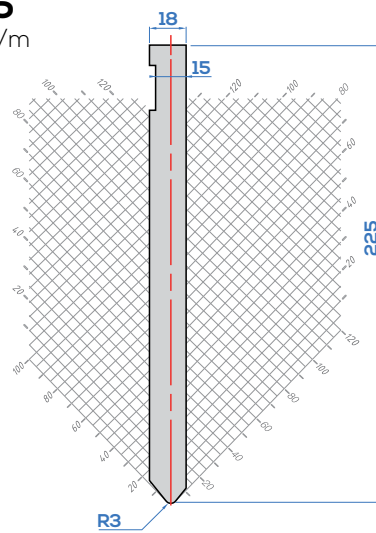
50T/m



Existe aussi en **R1**

R15

120T/m



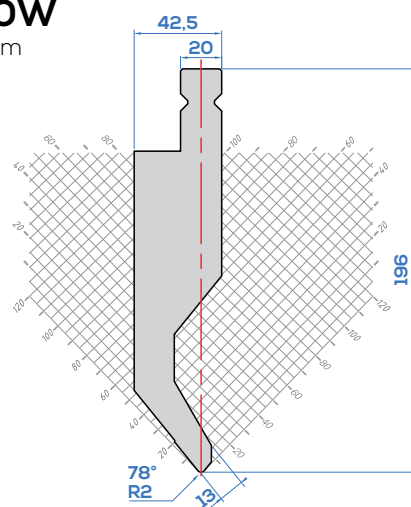
Ancienne réf. 78°
Nouvelle réf. 26°

LVD typ Lames 26° & 78°

Toutes les lames n'excédant pas 12,5 kg sont prévues pour recevoir les poussoirs de sécurité. Les poussoirs sont inclus quand le poids est $\leq 12,5$ kg, détail en page 104.

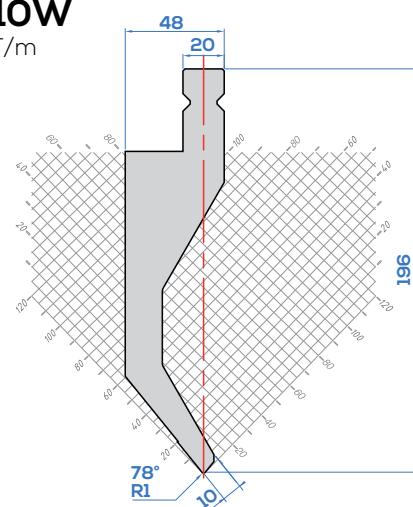
C10W

70T/m



D10W

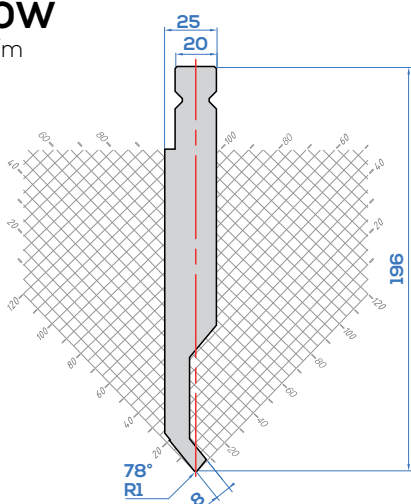
40T/m



Existe aussi en **R2**

E10W

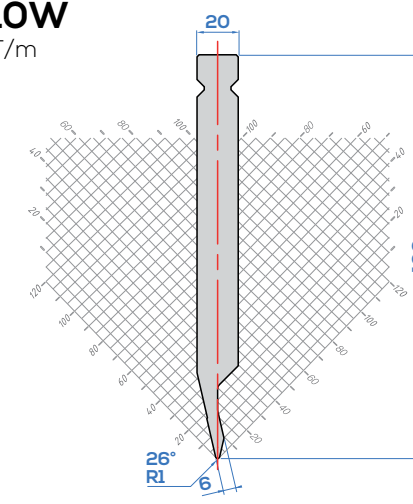
40T/m



Existe aussi en **R2**

F10W

40T/m

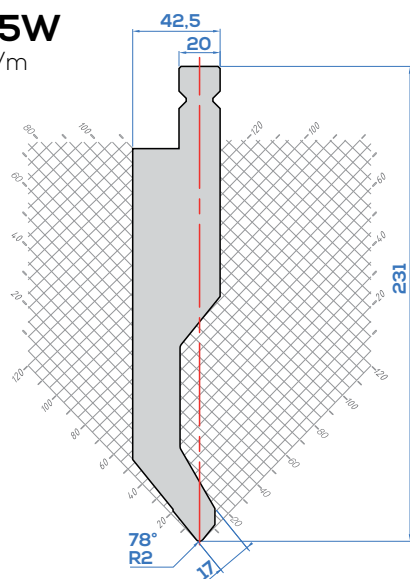


LVD typ Lames 26° & 78°

Toutes les lames n'excédant pas 12,5 kg sont prévues pour recevoir les poussoirs de sécurité. Les poussoirs sont inclus quand le poids est $\leq 12,5$ kg, détail en page 104.

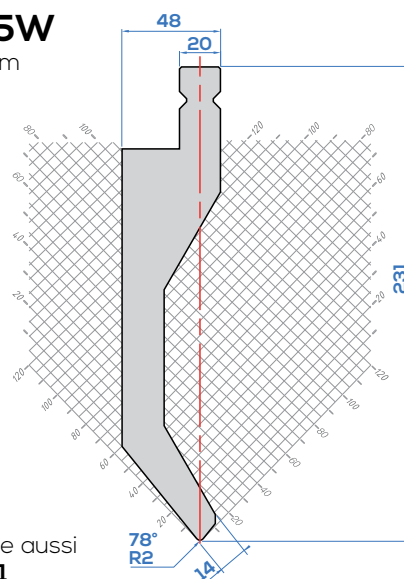
C15W

70T/m



D15W

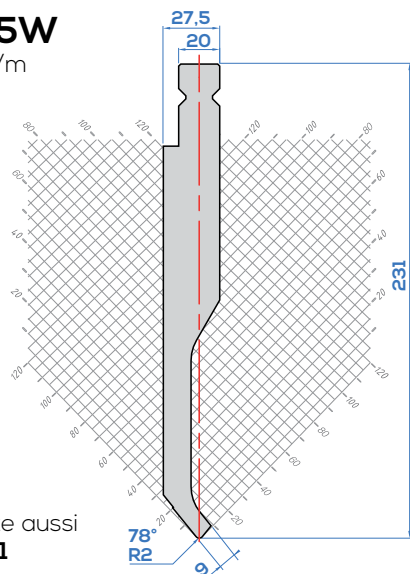
75T/m



Existe aussi
en **R1**

E15W

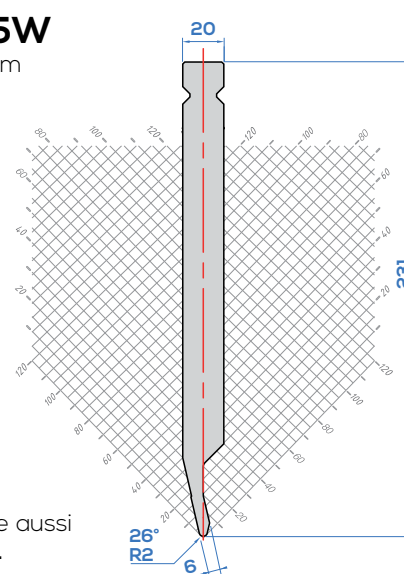
40T/m



Existe aussi
en **R1**

F15W

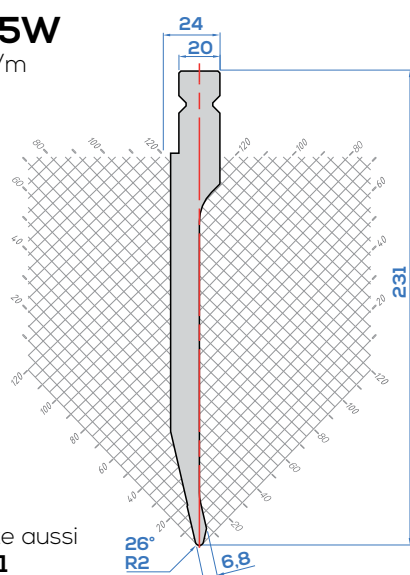
40T/m



Existe aussi
en **R1**

J15W

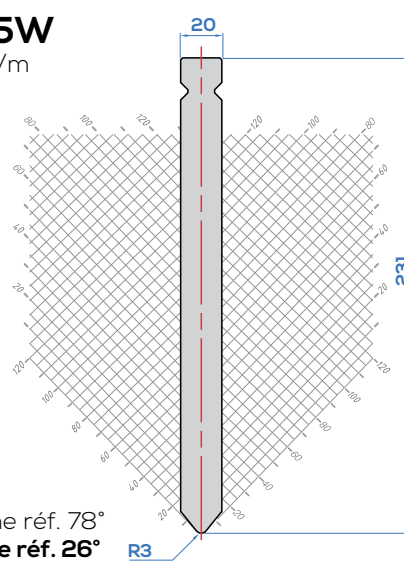
40T/m



Existe aussi
en **R1**

R15W

100T/m



Ancienne réf. 78°
Nouvelle réf. 26°

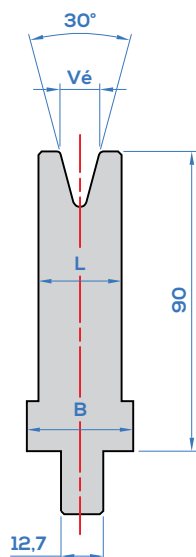
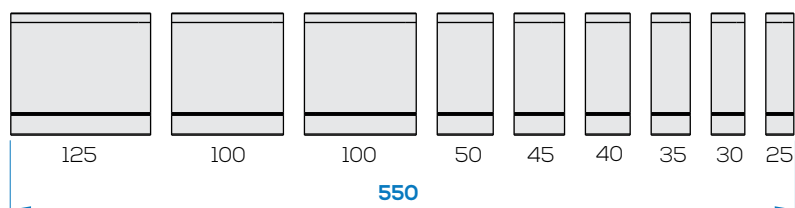
LVD typ Matrices 30°

Les matrices **LVD typ** sont disponibles en longueur 250, 508 ou 510 et 550 fractionnée.

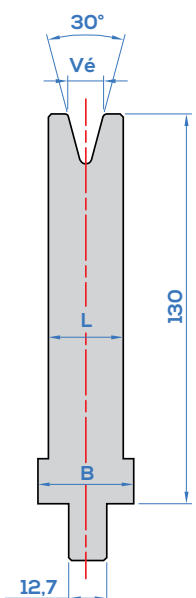
FRACT. NOUVEAUX MODÈLES



FRACT. ANCIENS MODÈLES

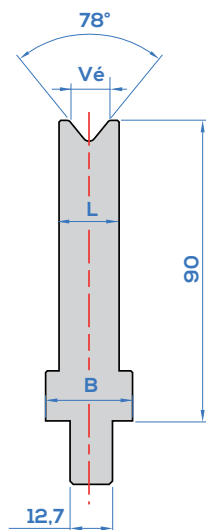


MODÈLE	Vé	B/L Ancien mod.	B/L Nouveau mod.	F maxi
V6/30°	6	32 / 16	26 / 14	25T/m
V8/30°	8	32 / 18	26 / 16	26T/m
V10/30°	10	32 / 25	26 / 22	36T/m
V12/30°	12	32 / 25	26 / 26	46T/m
V16/30°	16	32 / 32	30 / 30	51T/m
V20/30°	20	40 / 40	40 / 40	68T/m
V24/30°	24	45 / 45	46 / 46	93T/m
V30/30°	30	70 / 70	56 / 56	110T/m
V40/30°	40	75 / 75	75 / 75	140T/m
V50/30°	50	95 / 95	90 / 90	135T/m

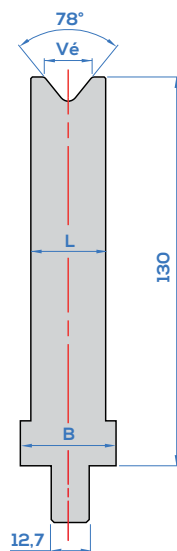


MODÈLE	Vé	B/L Ancien mod.	B/L Nouveau mod.	F maxi
V6/30°	6	32 / 16	26 / 14	25T/m
V8/30°	8	32 / 18	26 / 16	26T/m
V10/30°	10	32 / 25	26 / 22	36T/m
V12/30°	12	32 / 25	26 / 26	46T/m
V16/30°	16	32 / 32	30 / 30	51T/m
V20/30°	20	40 / 40	40 / 40	68T/m
V24/30°	24	45 / 45	46 / 46	93T/m
V30/30°	30	70 / 70	56 / 56	110T/m
V40/30°	40	75 / 75	75 / 75	140T/m
V50/30°	50	95 / 95	90 / 90	170T/m
V60/30°	60	95 / 95	95 / 95	155T/m

LVD typ Matrices 78°



MODÈLE	Vé	B/L Ancien mod.	B/L Nouveau mod.	F maxi
V6/78°	6	32 / 12	26 / 10	28T/m
V8/78°	8	32 / 12	26 / 12	32T/m
V10/78°	10	32 / 14	26 / 14	36T/m
V12/78°	12	32 / 18	26 / 18	50T/m
V16/78°	16	32 / 25	25 / 25	70T/m
V20/78°	20	32 / 32	30 / 30	75T/m
V24/78°	24	32 / 32	32 / 32	91T/m
V30/78°	30	40 / 40	40 / 40	115T/m
V40/78°	40	50 / 50	50 / 50	135T/m
V50/78°	50	70 / 70	65 / 65	180T/m
V60/78°	60	70 / 70	75 / 75	200T/m
V80/78°	80	95 / 95	95 / 95	230T/m
V100/78°	100	120 / 120	125 / 125	250T/m

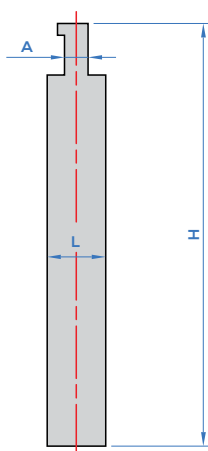


MODÈLE	Vé	B/L Ancien mod.	B/L Nouveau mod.	F maxi
V6/78°	6	32 / 12	26 / 10	28T/m
V8/78°	8	32 / 12	26 / 12	32T/m
V10/78°	10	32 / 14	26 / 14	36T/m
V12/78°	12	32 / 18	26 / 18	50T/m
V16/78°	16	32 / 25	25 / 25	70T/m
V20/78°	20	32 / 32	30 / 30	75T/m
V24/78°	24	32 / 32	32 / 32	91T/m
V30/78°	30	40 / 40	40 / 40	115T/m
V40/78°	40	50 / 50	50 / 50	135T/m
V50/78°	50	70 / 70	65 / 65	180T/m
V60/78°	60	70 / 70	75 / 75	200T/m
V80/78°	80	95 / 95	95 / 95	230T/m
V100/78°	100	120 / 120	125 / 125	340T/m
V120/78°	120	-	140 / 140	270T/m

H10/H15

100T/m

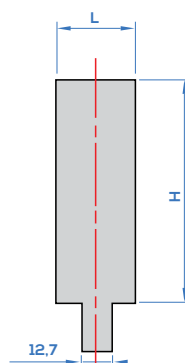
Modèle	A	L	H
H10	10	25	180
H15	15	30	225



H90/H130

100T/m

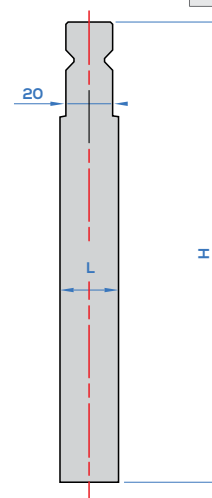
Modèle	L	H
H90	30	90
H130	35	130



H10W/H15W

150T/m

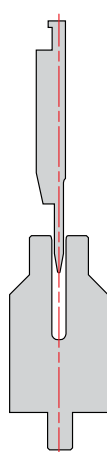
Modèle	L	H
H10W	25	196
H15W	30	231



EXEMPLE D'EMPILAGE (détail outils page suivante)

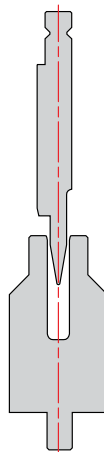
Lame
P10.08

Matrice
T08



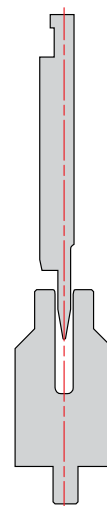
Lame
P10.12W

Matrice
T12



Lame
P15.10

Matrice
T10



Tôle à plat



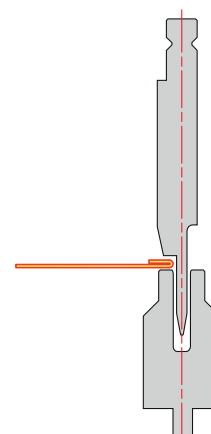
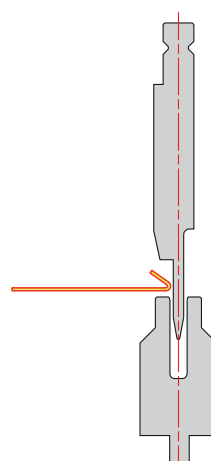
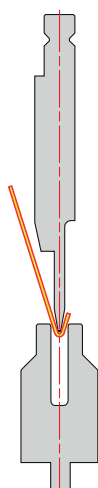
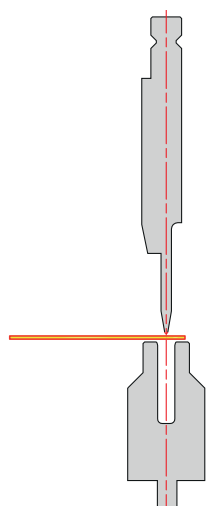
Préparation
du pli écrasé



Mise en place
pour écrasement



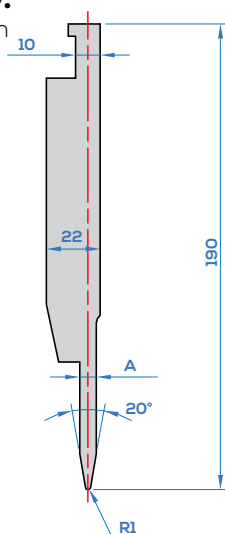
Pli écrasé



LVD typ Plis écrasés

P10.--

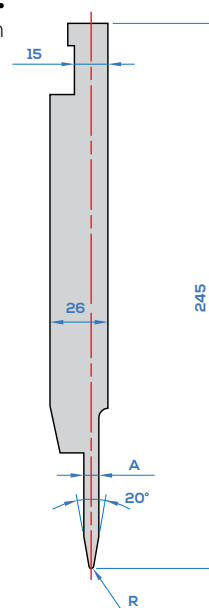
50T/m



Modèle	A
P10.08	6.8
P10.10	8.8
P10.12	10.8

P15.--

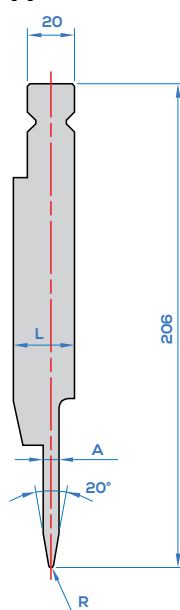
50T/m



Modèle	A	R
P15.08	6.8	1
P15.10	8.8	1
P15.12	10.8	1.5

P10.--W

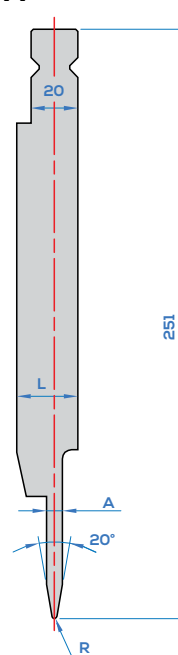
50T/m



Modèle	A	L	R
P10.08W	6.8	26	1
P10.10W	8.8	27	1
P10.12W	10.8	28	1.5

P15.--W

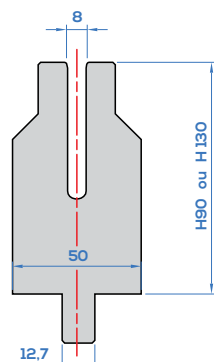
50T/m



Modèle	A	L	R
P15.08W	6.8	26	1
P15.10W	8.8	27	1
P15.12W	10.8	28	1.5

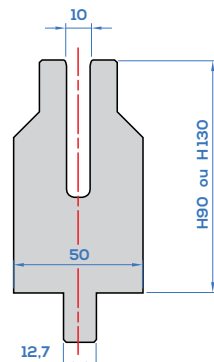
T08

35T/m



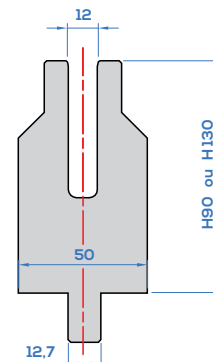
T10

35T/m



T12

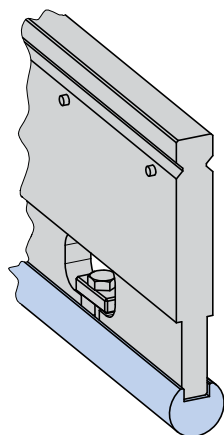
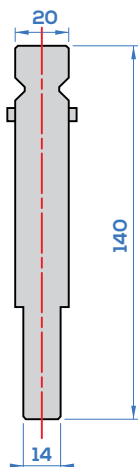
35T/m



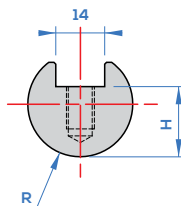
LVD typ Règles à rayonner

TR124

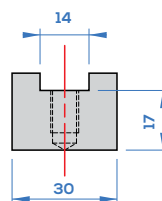
100T/m



40.09



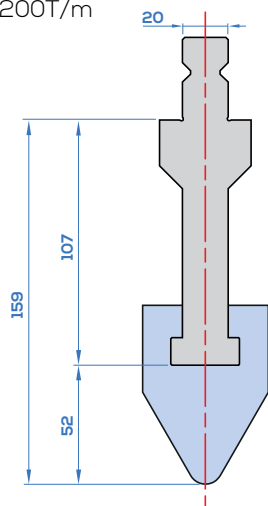
40.02



MODÈLE	R	H
40.09/14	7	11.5
40.09/15	7.5	11.5
40.09/16	8	13
40.09/18	9	16
40.09/20	10	12
40.09/25	12.5	17
40.09/30	15	20
40.09/35	17.5	22
40.09/40	20	24
40.09/50	25	29
40.09/60	30	34
40.09/80	40	44
40.09/100	50	70

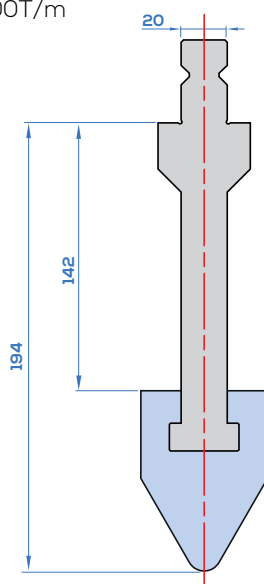
S10W

200T/m



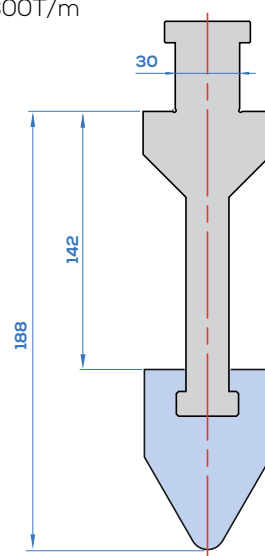
S15W

200T/m



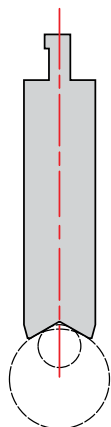
S30

300T/m

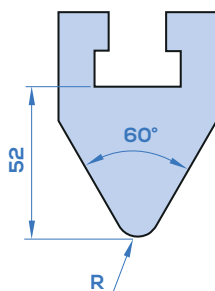


ANCIENS MODÈLES

sur demande



S INSERT

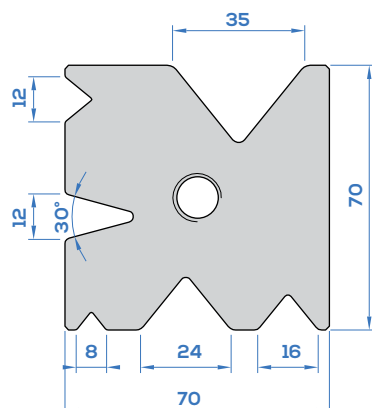


R	F maxi
R5	200T/m
R6	240T/m
R8	300T/m
R10	300T/m
R12	300T/m
R15	300T/m

R	F maxi
R20	300T/m
R25	300T/m
R30	300T/m
R35	300T/m
R40	300T/m
R50	300T/m

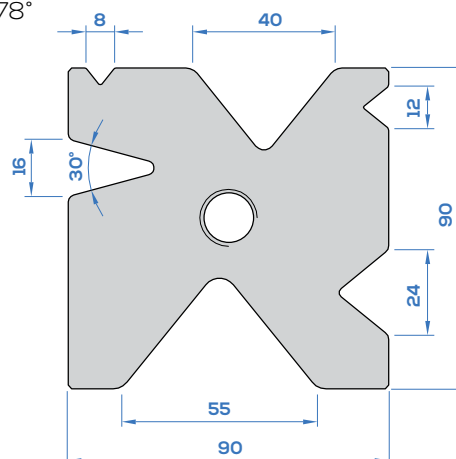
M70

V=78°



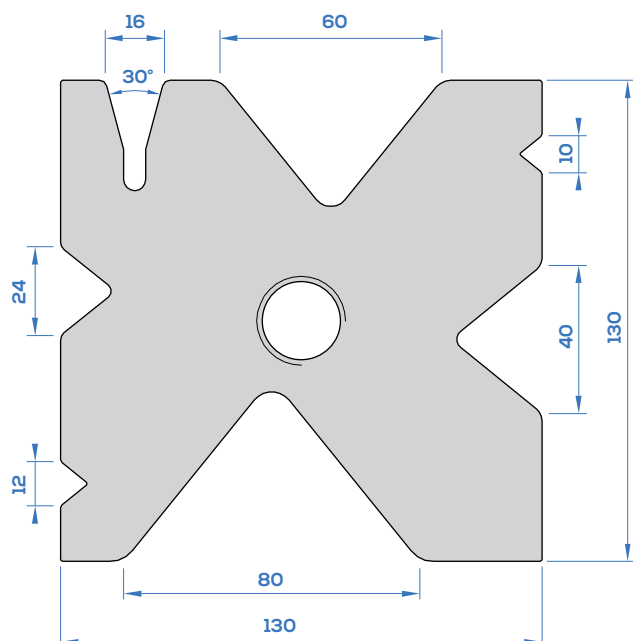
M90

V=78°



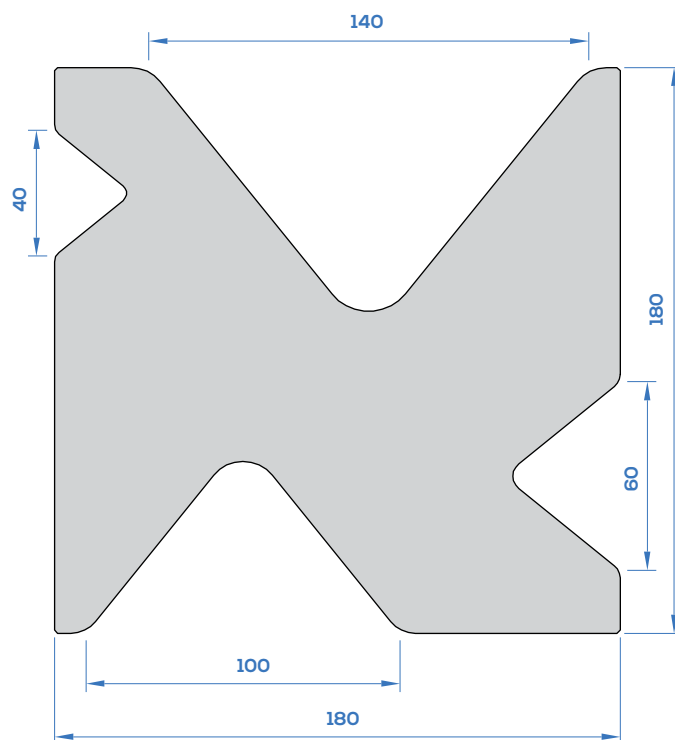
M13

V=78°



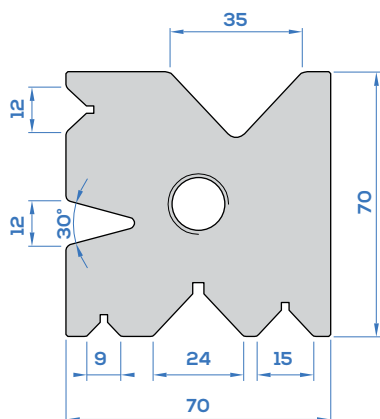
M18

V=78°



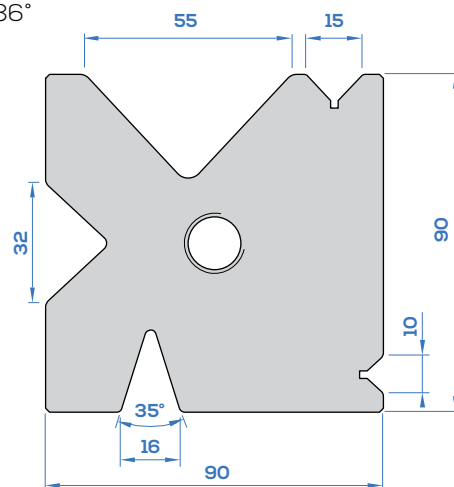
PV70

V=86°



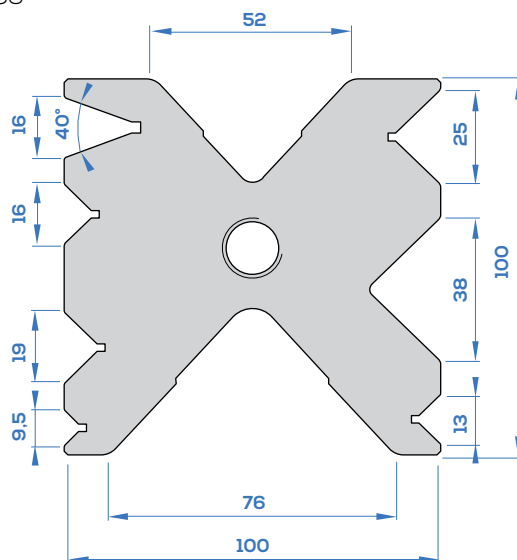
PV90

V=86°



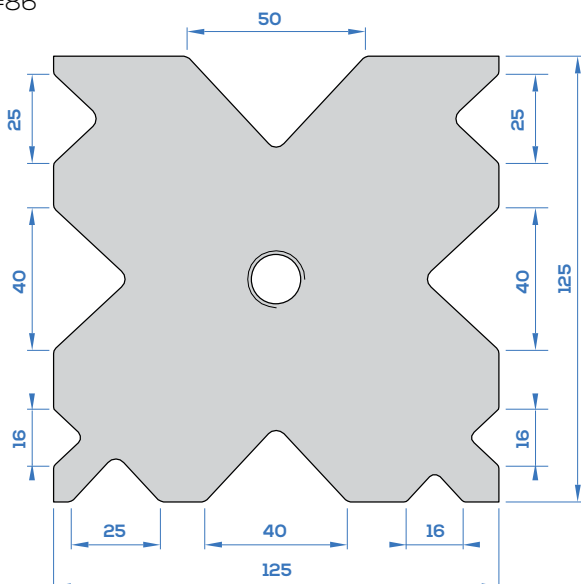
PV100

V=86°



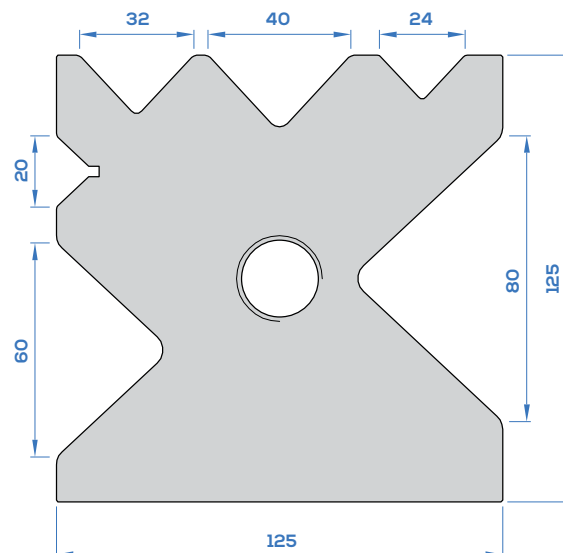
PV125M

V=86°



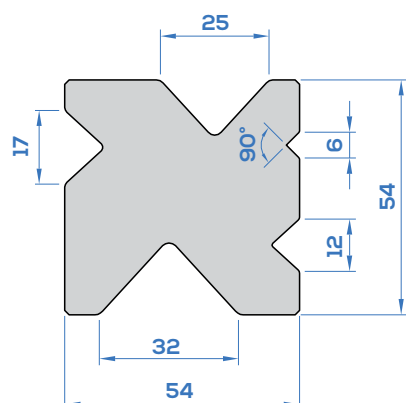
PV125

V=86°



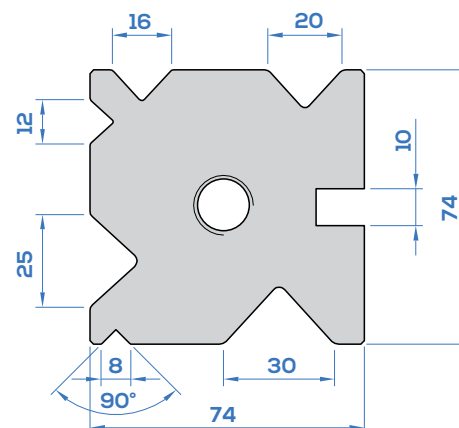
14.355

V=85°



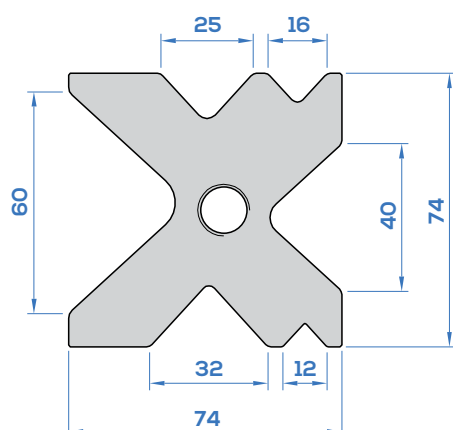
14.414

V=85°



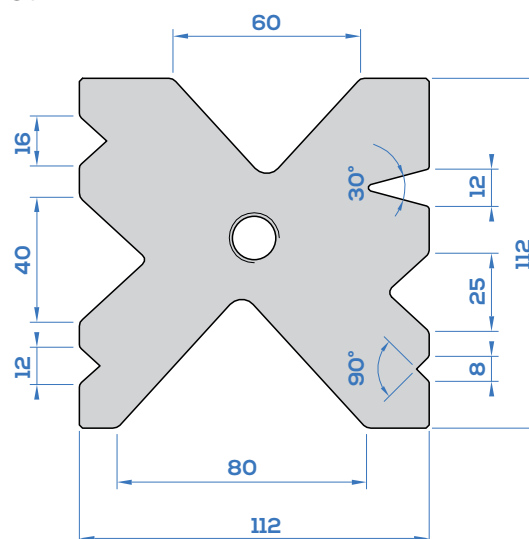
8.11.14.130

V=85°



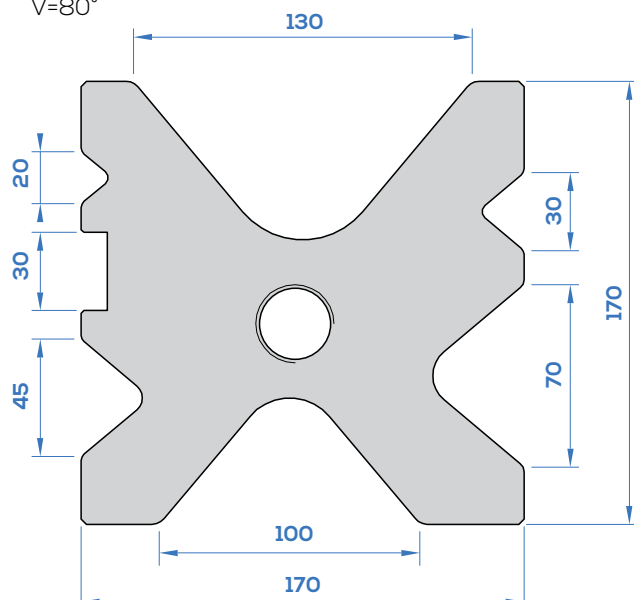
14.518

V=85°



14.707

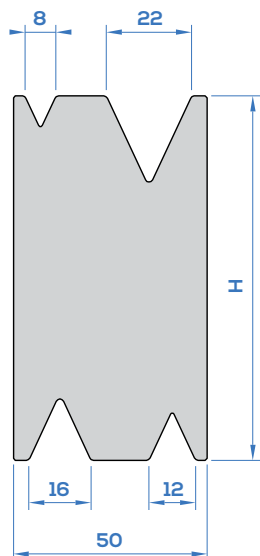
V=80°



6.14.767

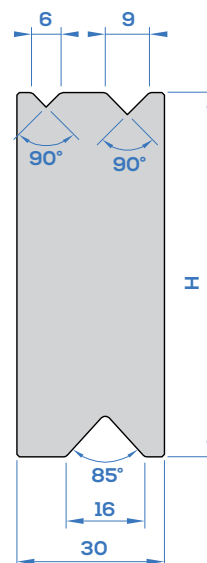
V=50°

Modèle	14.767/1	14.767/2	14.767/3
H	74	94	112



20.008

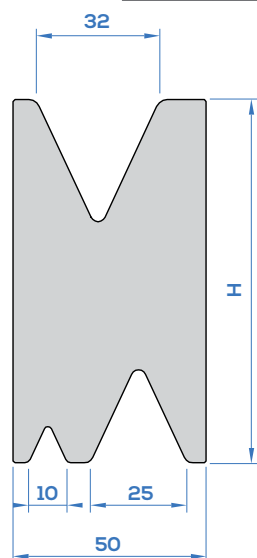
Modèle	20.008/1	20.008/2	20.008/3
H	54	74	94



20.710

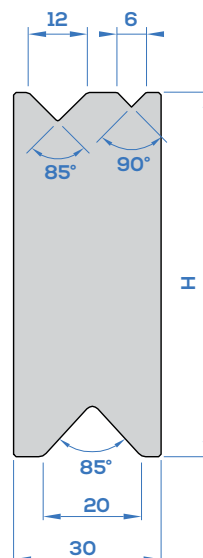
V=50°

Modèle	20.710/1	20.710/2
H	94	112



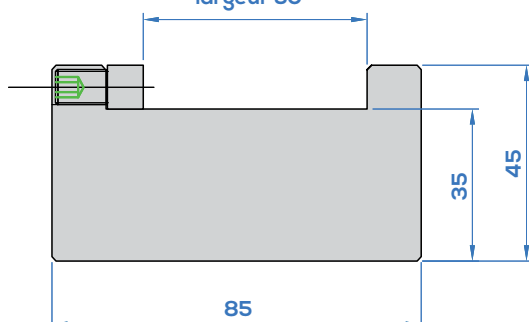
20.008

Modèle	20.008/4	20.008/5	20.008/6
H	54	74	94



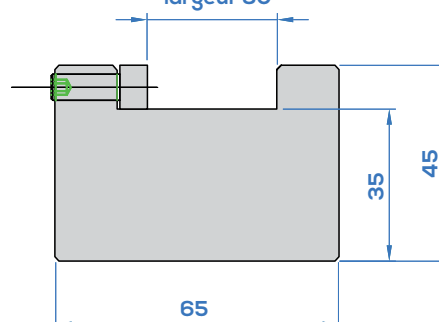
8.14.053

Pour matrices
largeur 50



20.936

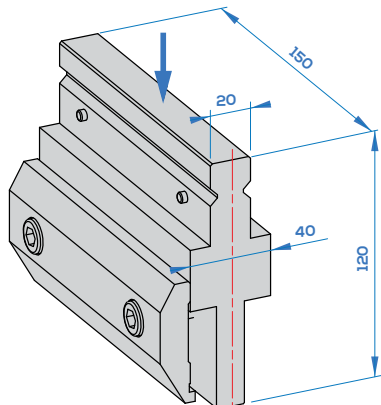
Pour matrices
largeur 30



WW 4191 WA WILA / AMADA

AVEC GOUPILLES

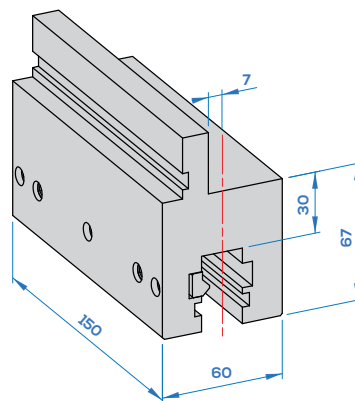
100T/m



Vendu sans bride, voir les brides page 37.

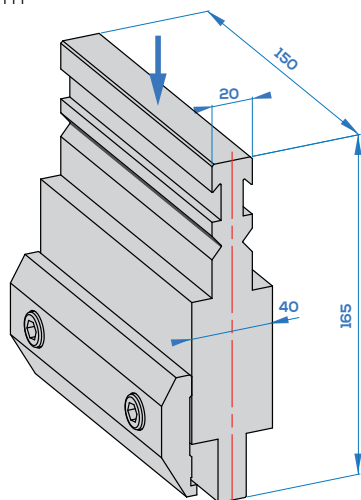
WW 4362 AW AMADA / WILA

100T/m



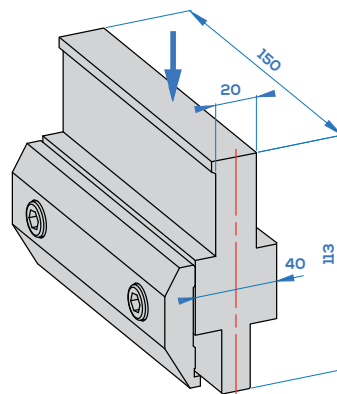
WW 4364 BA BYSTRONIC RF-A / AMADA

100T/m



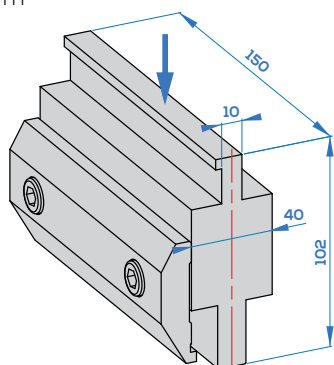
WW 4363 BA BYSTRONICS / AMADA

100T/m



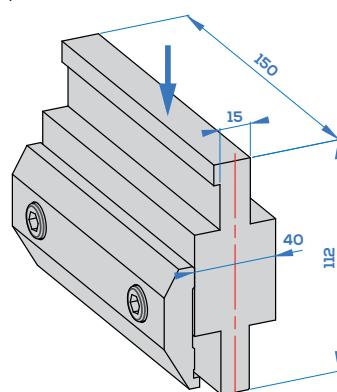
WW 4365 LA LVD10 / AMADA

100T/m



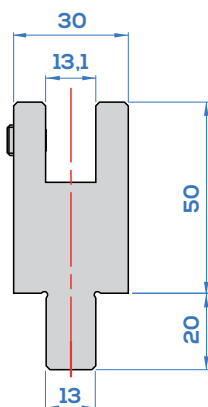
WW 4366 LA LVD15 / AMADA

100T/m



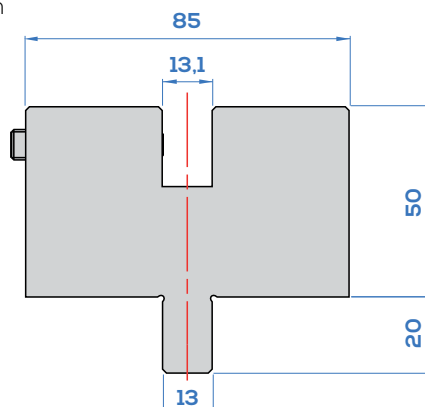
40.960

100T/m



40.965

100T/m

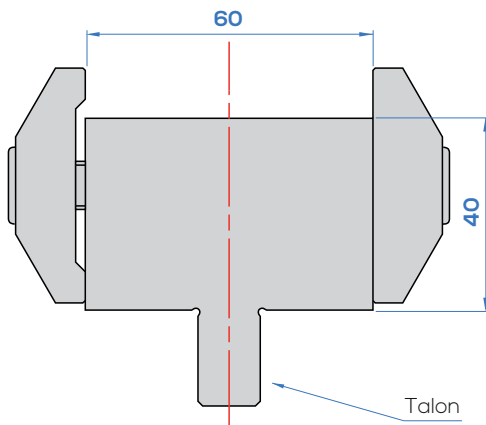


Semelles d'adaptation

40.925 / 40.930

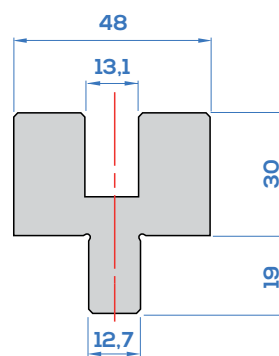
100T/m

Modèle	Talon
40.925	13 x 20 Trumpf - Wila - Bystronic - Perrot
40.930	12,7 x 19 LVD



40.935

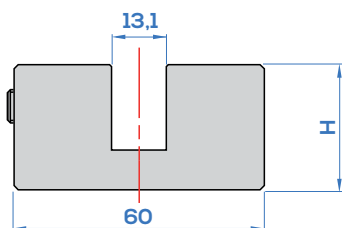
100T/m



40.910 / 40.920

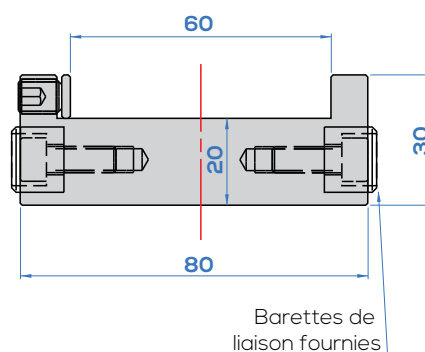
100T/m

Modèle	H
40.910	30
40.920	60



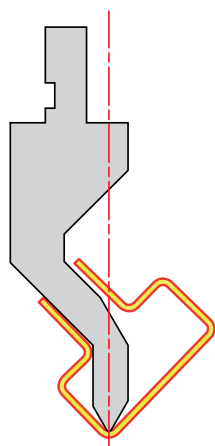
40.65

100T/m
Longueur 520, et 1050.

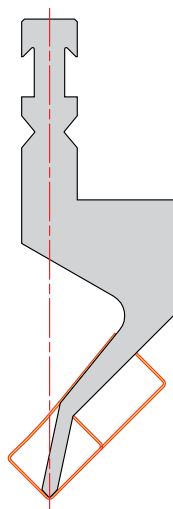


Voir aussi modèle 40.60 page 41.

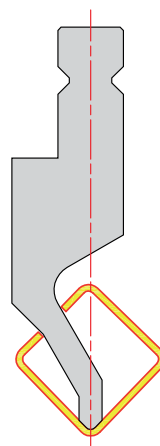
10.04-1



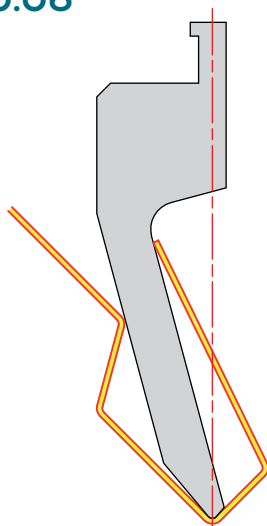
10.04-2



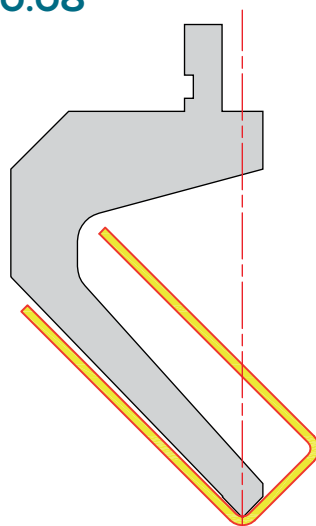
10.04-3



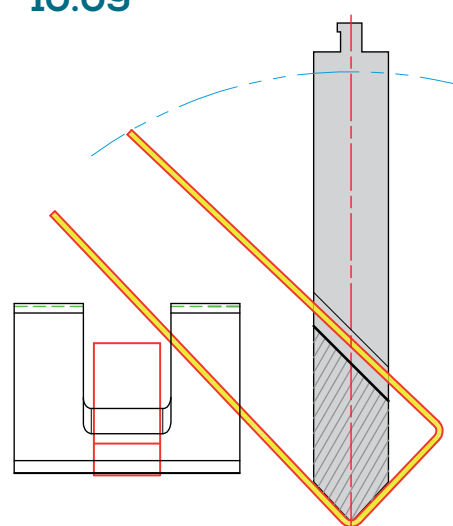
10.06



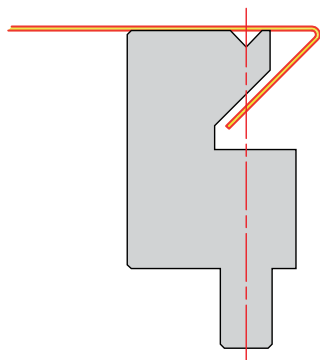
10.08



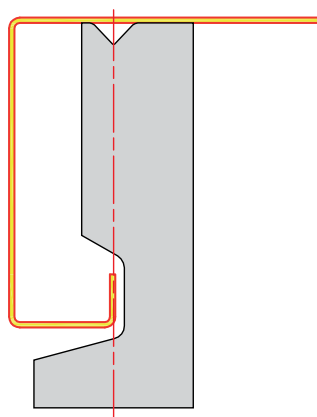
10.09



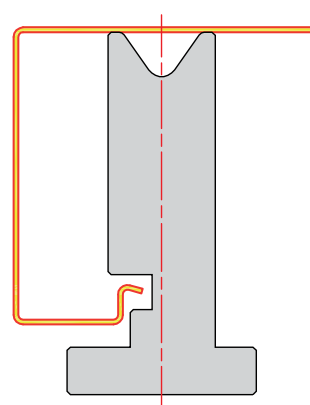
20.81



20.82



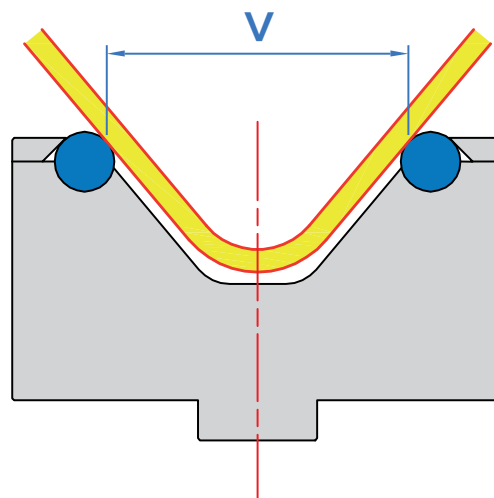
20.83



20.51 - Matrice à rouleaux trempés

Cette matrice permet un meilleur glissement de la tôle pendant le pliage.

Elle peut être réalisée en différentes versions, en fonction des épaisseurs et du type de matériau à plier.

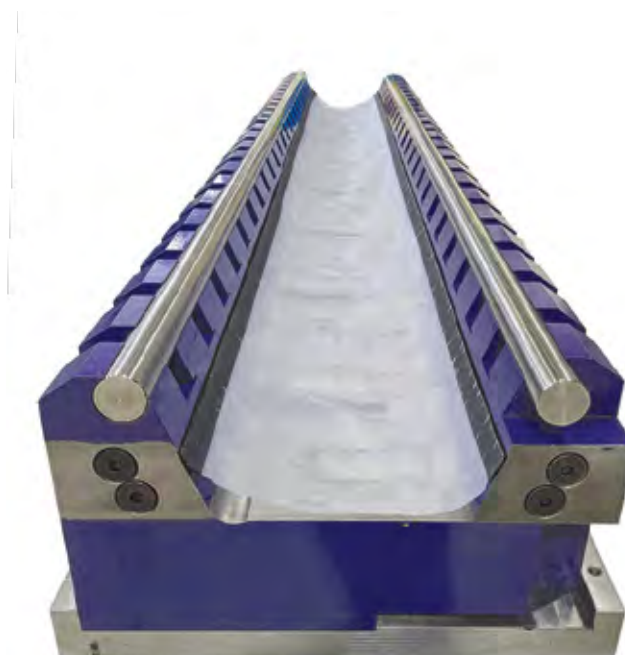
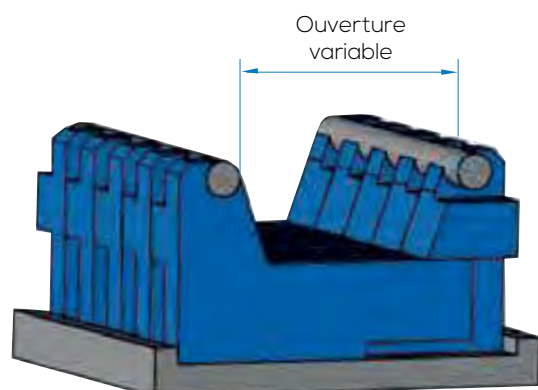


Matrice à vé variable

Cette matrice permet un meilleur glissement de la tôle pendant le pliage.

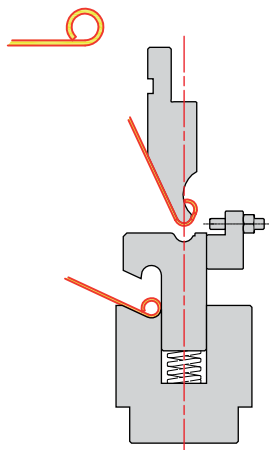
L'ouverture du vé est réglable selon les modèles de :

- Vé de 25 à 125
- Vé de 65 à 185
- Vé de 120 à 300
- Vé de 150 à 400

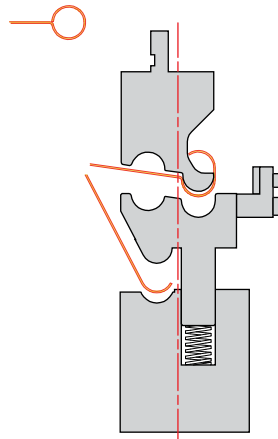


Pour toute demande, **veuillez nous communiquer le plan de pièce** pliée avec longueur, quantité et tolérances, **le type de matériel** (acier, inox, alu...) **et son épaisseur**, **la présence éventuelle d'un film de protection sur la tôle**, **le type de fixation** sur la presse, **la puissance et longueur** de la presse et **l'ouverture et course** de la presse.

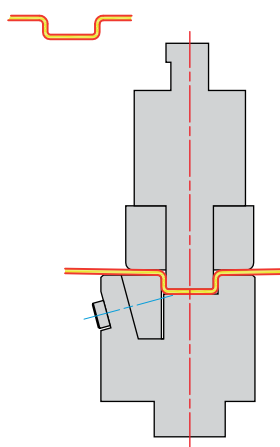
30.03



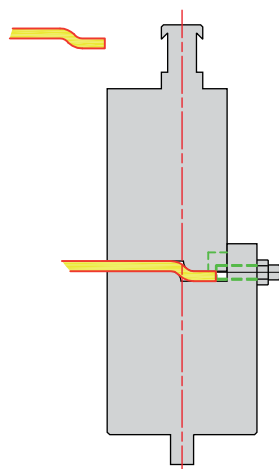
30.04



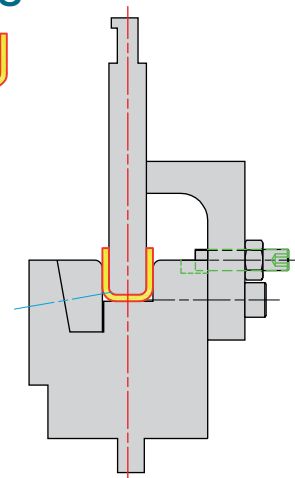
30.06



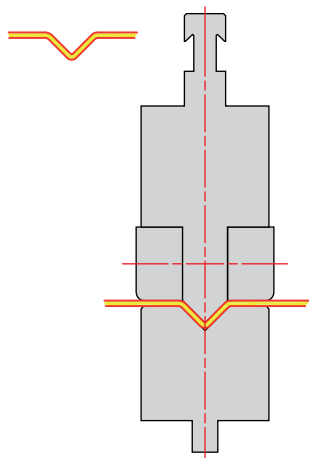
30.08



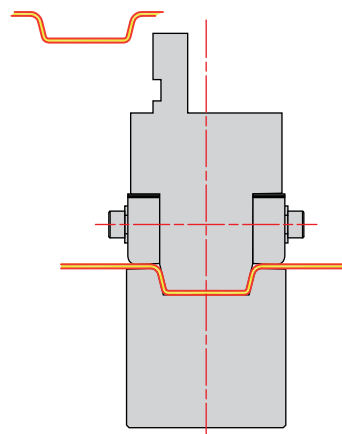
30.09



30.10



30.11

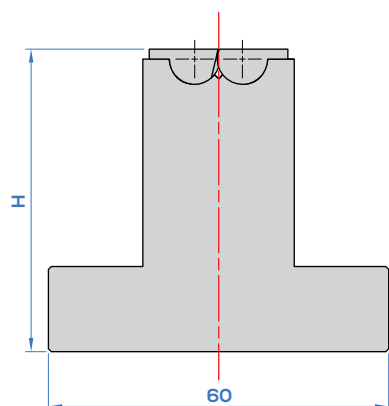


Matrices Rotatives

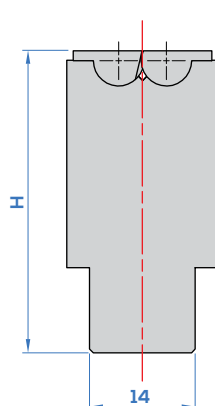
Préconisées pour le pliage d'inox ou d'aluminium sans marquage ou légère trace de marquage. Prévues pour le pliage de petites pièces, le pliage sans déformation de tôles perforées et/ou le pliage sans polluer l'outil (calamine, galva, etc.).

Ces matrices sont prévues pour des épaisseurs de 0.7 à 12 mm.

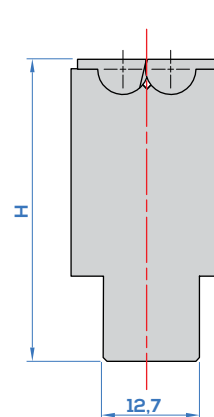
AMADA Typ



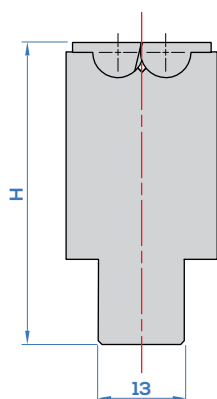
AMADA Typ



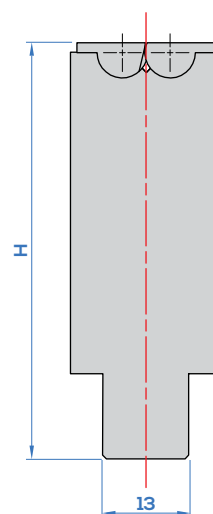
LVD Typ



BYSTRONIC Typ

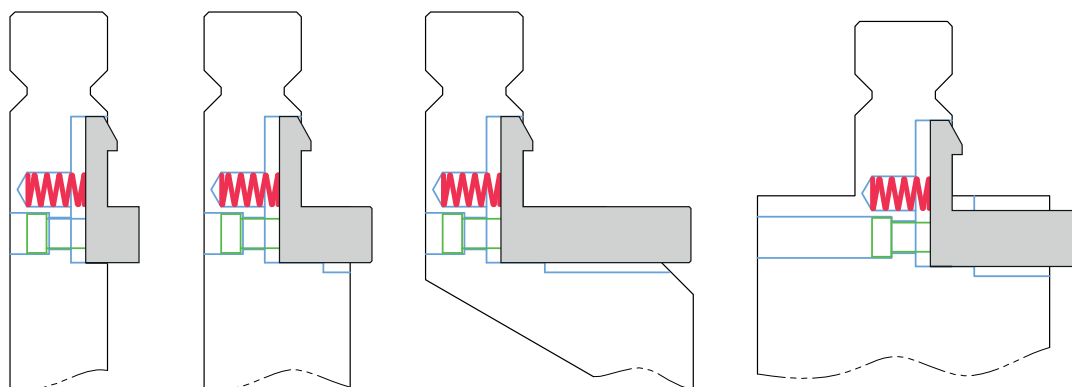


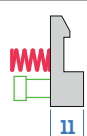
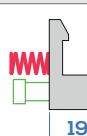
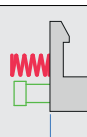
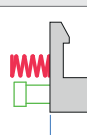
TRUMPF Typ



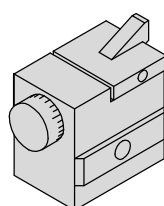
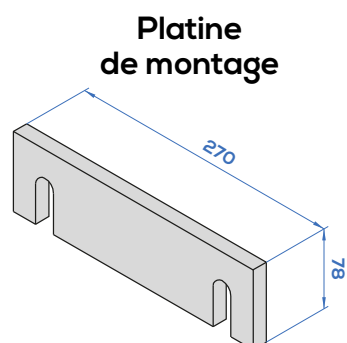
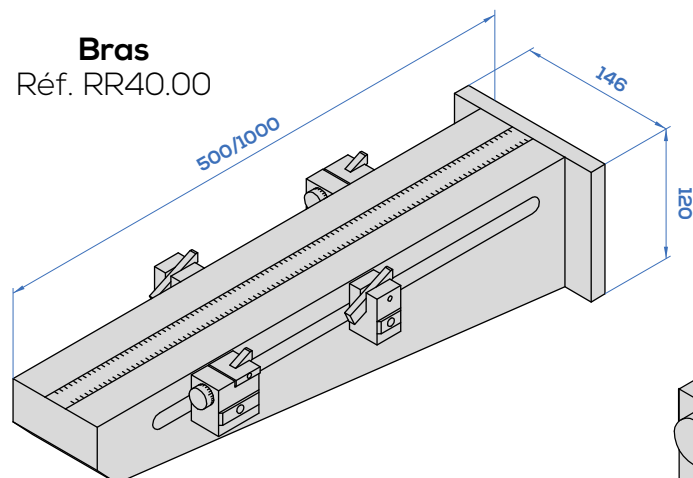
Poussoirs de sécurité - SAFETY CLICK

Permettant de monter et démonter la lame verticalement.
Pour les lames dont le poids est inférieur à 12,5 kg.



MODÈLES DE POUSSOIRS	LAMES TRUMPF	LAMES WILA	LAMES LVD
SK001 	TR 103 K - TR105 KH TR159 KH	WL-001 - WL-014 WL-024 - WL-034	F10W - R10W H10W - F15W R15W
SK002 	TR102 K - TR102 KH	WL-011 - WL-012 WL-021 - WL-031	E10W - J10W H15W - J15W
SK003 	TR101 K - TR108 K TR101 KH	WL-022 - WL-032	P10W - E15W P15W - S10W S15W
SK004 	TR101 - TR102 TR103	-	C10W - C15W
SK005 	TR100 K - TR180 K TR100 KH - TR104 KH	WL-013 - WL-023 WL-033	D10W - D15W
SK006 	TR106 K - TR100 TR300 S	WL-235	-

Butées avants pour presse plieuse



Butée micro
Réf. 60.36

Film de protection élastomère anti-rayure



Bande de protection en toile enduite (ép. 0,2)



Système positionneur de film de protection



Équerre magnétique orientable



Butée avec rapporteur d'angle



Butée avec équerre fixe

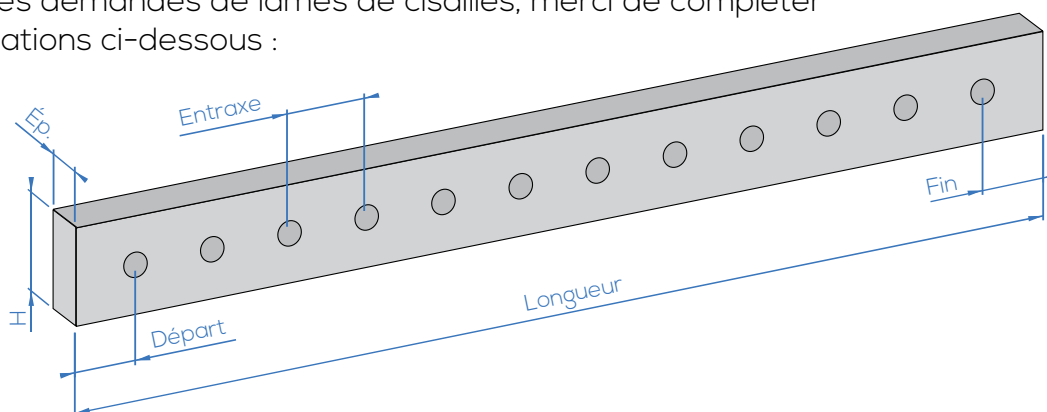


Armoire de rangement d'outillages pour AMADA, BEYELER, COLLY, LVD, TRUMPF...



Lames de cisailles

Pour toutes demandes de lames de cisailles, merci de compléter les informations ci-dessous :



• Dimensions des lames ($H \times Ep \times Lg$) :

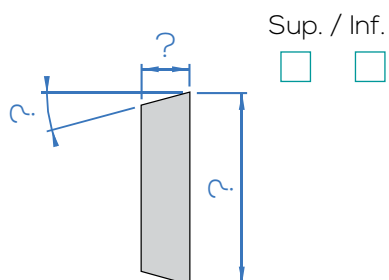
• Nombres de trous :

• Nombres de lames supérieures :

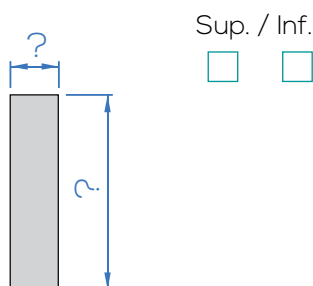
• Nombres de lames inférieures :

ATTENTION : En cas d'entraxes irréguliers, veuillez nous communiquer tous les entraxes.

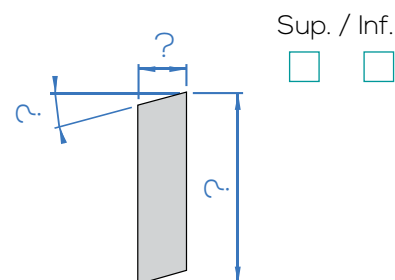
2 Coupes Trapèze



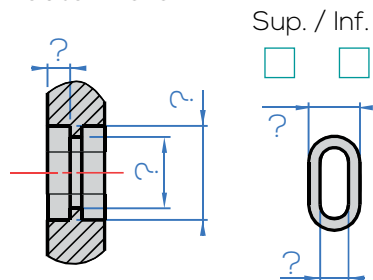
4 Coupes



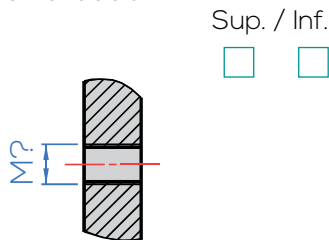
2 Coupes



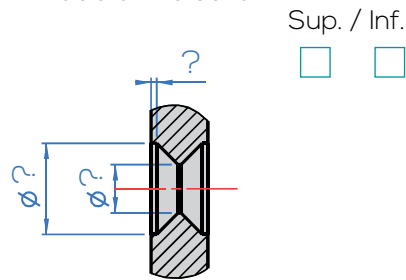
Boutonnière



Trou Taraudé



Double Fraisure



Si trous spéciaux, veuillez envoyer une photo et des côtes.

• Cisailles

Marque : _____

Modèle : _____

• Matière et épaisseur à cisailier

Ep. Maxi Acier : _____

Ep. Maxi Inox : _____

Ep. Maxi Tôle larmée : _____

soclam

Nos outils sont fabriqués avec des aciers et traitements correspondants aux normes standard des constructeurs.

Dans le cas de pliage de tôles INOX et/ou DECOUPÉES AU LASER, nous pouvons réaliser **sur votre demande** un traitement spécifique telle que la nitruration.

Nous rappelons également que toute bavure (créée par découpes – laser, cisailage, poinçonnage) endommage l'acier : il est **IMPÉRATIF** de plier des tôles **SANS** bavure.

Photos et plans non contractuels, modifications possibles sans préavis.

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

1 - Commandes

Le fait de passer une commande implique l'acceptation formelle de nos conditions générales de vente, toute dérogation devant faire l'objet d'un accord écrit préalable. En cas d'annulation de la commande du fait de l'acheteur, l'acompte versé restera à la société SOCLAM au titre de dédommagement.

2 - Délais

Les délais sont fixés sans aucun engagement. Aucune pénalités de retard ou de dommage et intérêt ne seront acceptées. Les retards ne peuvent en aucun cas justifier l'annulation d'une commande.

3 - Prix

Nos prix sont donnés à titre indicatif HT, départ de nos produits et hors emballage. La validité de nos devis est de 1 mois.

4 - Factures - Délai de paiement

Nos livraisons d'outillages se référant à notre catalogue, sont payables :

- * Pour un montant inférieur ou égal à 100,00 € H.T. par virement à réception de la facture (sans escompte).
- * Pour un montant compris entre 100,00 et 1 500,00 € H.T. : Traite à 45 jours fin de mois
- * Pour un montant supérieur à 1 500,00 € H.T. : 30 % par virement à la commande, solde p/ traite à 45 jours FDM
- * Les machines-outils se paient comptant par virement ou crédit bancaire.

Nos factures sont payables à Collégien, nos traites ne constituant ni dérogation ni novation à la clause attributive de juridiction. L'acceptation des marchandises livrées vaut reconnaissance de la clause ci-après de convention expresse et report accordé par nous. Le défaut de paiement de nos marchandises ou fournitures à l'échéance fixée sur chaque facture entraînera, que soit le mode de règlement prévu, une intervention contentieuse.

5 - Pénalités de retard (loi du 31/12/1992)

En cas d'allongement du délai de paiement par rapport à la date figurant sur la facture, nous appliquerons des pénalités de 1,5 % par mois de retard.

6 - Réserve de propriété

Selon la loi N°80-335 du 12 Mai 1980, notre société restera la propriétaire jusqu'au paiement intégral du prix de nos marchandises ou machines livrées. Cette clause est acceptée lors de la commande avec extension de dommage et intérêts en cas de reprise du matériel ayant subi des dégradations lors de la mise en service.

7 - Réparation - Garantie - Reprise

Les reprises doivent faire l'objet d'un accord préalable verbal ou écrit de notre part et porter sur des marchandises neuves. Elles devront être faites dans les quinze jours qui suivent la livraison, en franco de port et d'emballage avec indication du bon de livraison. La garantie sur l'outillage ne pourra être accordée qu'après retour en franco de port et d'emballage en nos magasins et examen par une personne compétente. La garantie sur les machines neuves vendues par notre société se limite au remplacement ou à la fourniture de la pièce constructeur. Celle-ci ne s'étend pas aux appareillages électriques.

Les frais de main d'œuvre, déplacement et d'hébergement ne sont couverts en aucun cas et restent à la charge du client.

En aucun cas, notre responsabilité ne peut être substituée à celle du constructeur pour des défauts ou vices de fabrication et leurs conséquences possibles.

8 - Juridiction

En cas de contestation, le tribunal de commerce de MEAUX est seul compétent.

9 - Expédition

Les expéditions d'outillage sont faites en port avancé, selon les modes de transport. Nous déclinons toutes responsabilités pour les opérations de transport, douane, octroi, manutention, amené à pied d'œuvre, dès que notre matériel a quitté nos ateliers ou magasins et cela même dans le cas d'expédition franco.

Les marchandises même en cas de franco, voyagent aux risques et périls du destinataire. Afin d'éviter toutes contestations, les clients sont priés de faire vérifier l'état des colis ou marchandises à leur arrivée, par le transporteur et procéder et procéder aux réserves d'usage légales. Le déchargement du matériel lourd nécessitant un moyen de manutention reste à la charge et sous la responsabilité du destinataire.

10 - Réception de marchandises

Nous avons l'avantage de vous rappeler que toutes nos expéditions marchandises, effectuées par notre transporteur, sont couvertes par leur assureur. Ceci implique, en cas de réclamations, des réserves précises et caractérisées. En effet, notre transporteur nous informe que tous les dossiers "Assurance" doivent être en conformité avec l'article 105 du Code Civil.

IL NOUS RECOMMANDE DE PROCÉDER DE LA FAÇON SUIVANTE :

Il convient d'émettre des réserves précises et caractéristiques :

- * Colis ouvert OU colis déchiré.
- * Nombre de pièces reçues (non manquantes)
- * Traces de chocs
- * Colis ou palette renversé(e)
- * Palette défilée
- * Emballage pas d'origine

Réserves non recevables juridiquement :

- * Sous réserve de déballage
- * Sous réserve de comptage
- * Sous réserve de casse, ainsi que formules pré-cachetées

Toutes ces réserves doivent être confirmées dans les 48 heures suivant la réception de l'expédition, en lettre recommandée AR, au transporteur et en adressant une copie à notre Service Commercial.

Ne peuvent être prises en compte les lettres recommandées n'ayant pas fait l'objet de réserves préalables sur le récépissé de livraison.

Nous vous précisons que le législateur, sans douter de la bonne foi de chacun, émet des doutes sur des réserves à posteriori, car ces mêmes problèmes peuvent se produire après le départ du transporteur.

Nous comptons sur votre vigilance, les assureurs, comme vous le savez, deviennent intransigeants en la matière.

11 - Conformités - Visites

Toutes les machines sont livrées avec auto certification CE, conforme à la réglementation. Toute demande de vérification complémentaire par un organisme, entraîne le passage de la machine en nos locaux, et une facturation de l'ensemble de la prestation. Après livraison de la machine chez l'utilisateur, pour toute notification réclamant des protections complémentaires, le contrôle devra justifier précisément dans son rapport, la norme à laquelle il fait référence. Ces modifications seront à votre charge. Seul l'INRS, organisme d'état, pourrait homologuer, mais par volonté ministérielle, une grande partie de la machine est exclue.



soclam



ZA des Portes de la Forêt
20 allée du Clos des Charmes
77090 Collégien • FRANCE

T. 0033 (0)1 60 05 25 15

F. 0033 (0)1 60 05 12 04

soclam@wanadoo.fr



www.soclam.com