

PRESSES À FIXATIONS 518

TECHNOLOGIE D'ASSEMBLAGE DE HAUTE PRÉCISION



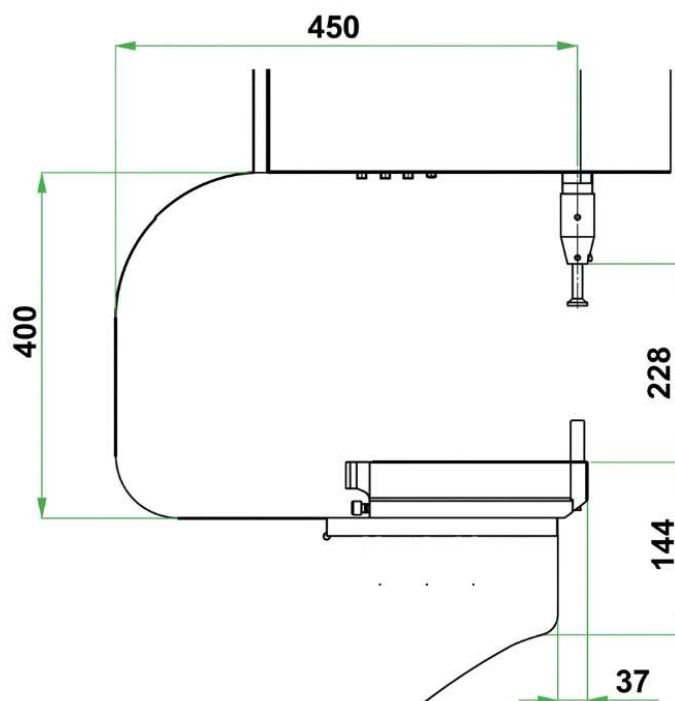
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

DONNÉES ET CONFIGURATION STANDARD

TYPE	PRESSES À FIXATIONS 518
Profondeur de la cavité	450 mm
Hauteur maximale de la cavité	400 mm
Course du poinçon	200 mm
Vitesse d'approche du poinçon supérieur	60 mm / sec
Système de protection anti-écrasement	Système de sécurité avec contrôle de la conductivité électrique
Pression maximale	56 kN (6T)
Point mort supérieur	10 mm – 200 mm
Système d'entraînement	Hydraulique
Précision de répétition de la pression réglée	±1%
Écran tactile	10"
Dimensions (mm)	H x L x D 2050 - 1100 - 950
Caractéristiques électriques	380V 2.2 kW / triphasé + neutre
Poids brut	530 Kg

DIMENSIONS ET FONCTIONNALITÉS

CONCEPTION TECHNIQUE ET AVANTAGES OPÉRATIONNELS



Cotes millimétriques de la gorge de pressage pour l'évaluation des encombrements des pièces lors de la phase d'insertion

AVANTAGES OPÉRATIONNELS

- **Sécurité totale intégrée** et protection complète en mode de fonctionnement, éliminant tout risque pour l'opérateur pendant le cycle de pressage grâce à un système de sécurité doté d'un contrôle de la conductivité électrique
- **Simplicité d'utilisation intuitive** réglage immédiat et précis de la pression de service et de la course du poinçon directement à partir du régulateur situé à côté du manomètre.
- **Pré-équipement pour l'automatisation**, conçu pour l'intégration d'un système d'alimentation automatique en éléments de fixation (en option lors de l'achat).
- **Vitesse d'exécution** des cycles rapide et optimisée pour maximiser la productivité de la ligne et réduire les temps morts.
- **Entretien réduit au minimum** une conception mécanique visant à limiter les interventions de maintenance et à garantir une fiabilité exceptionnelle.
- **Composants standard** tous les composants installés sont haut de gamme, fiables et facilement disponibles sur le marché international.

TECHNIQUES DE CONSTRUCTION

COMMANDES, COMPOSANTS ET ARCHITECTURE

A) Pointeur laser

Indique le point d'insertion sur la plaque à l'aide d'un point rouge, ce qui facilite la localisation de position exacte du trou dans le moule.

B) Vérin hydraulique

C) Affichage

Affichage numérique pour le comptage des pièces, le réglage du nombre d'éléments de fixation par cycle, le comptage des cycles de travail effectués et la gestion de la levée du poinçon.

D) Le panneau de commande comprend

- Bouton d'urgence
- Voyant de fonctionnement
- Sélecteur à clé permettant de désactiver le mode de fonctionnement en cycle automatique. (à l'exception du dispositif de sécurité de la machine, qui exige une première pression sur la pédale pour s'approcher du poinçon et une deuxième pression pour autoriser le cycle de travail).

E) Réglage automatique du chargeur

Recommandé en cas de production de grands lots d'un même type d'insert, il permet d'augmenter considérablement la productivité, qui est au moins trois fois supérieure à celle obtenue avec un usinage manuel.

F) Tableau électrique

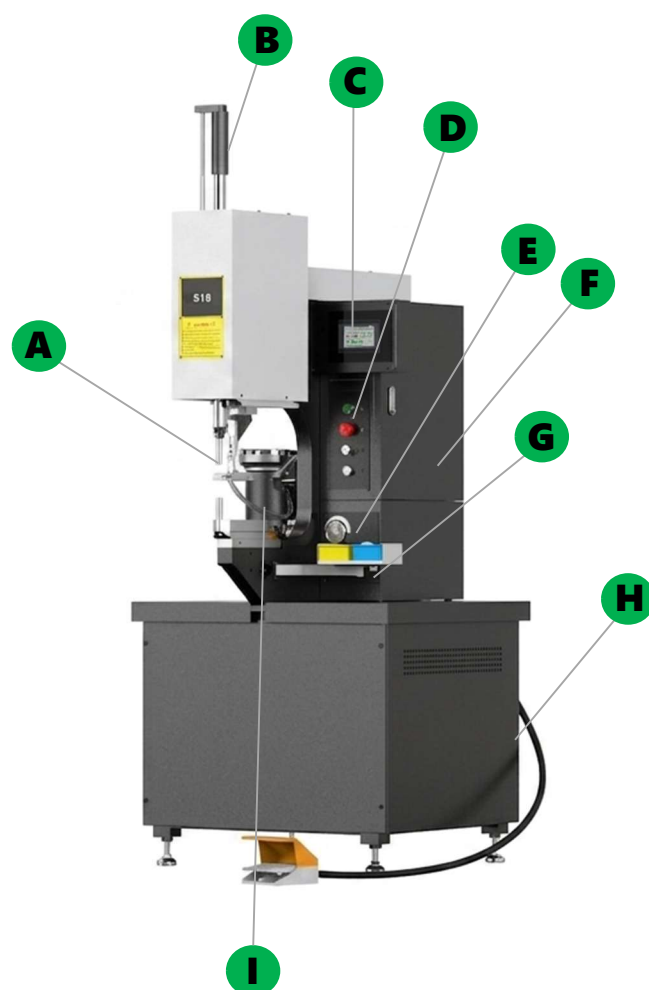
Tous les composants sont faciles à trouver.

G) Réglage rapide de la force de pression, visible à tout moment pendant chaque cycle de travail

Il est très facile et rapide d'effectuer des réglages précis pour l'usinage de matériaux durs ou particulièrement tendres, comme les cartes électroniques.

H) Système de refroidissement du circuit hydraulique

I) Alimentateur automatique (en option)



ÉQUIPMENTS ET ACCESSOIRES

KITS D'OUTILS ET CONFIGURATIONS DE PRODUCTION



Kit d'outils standard

Jeu de matrices (une par type):

Écrous auto-sertissables M3 - M4 - M5 - M6 - M8

Goujons auto-sertissables M3 - M4 - M5 - M6 - M8

Entretoises auto-sertissables M3 (d.4,2) - M3 (d.5,4) M4/M5(d.7,2)

Poinçons : 2 pièces, dont un à profil étroit et un à profil large

Jeu de clés Allen de 0,5 mm à 10,0 mm

1 jeu de ressorts de sécurité pour poinçon

2 clés d'ouverture de la boîte à outils



Tour manuel à 4 positions (EN OPTION)

Il permet d'installer simultanément 4 matrices différentes sur la presse. Cet accessoire optimise le temps d'usinage, en permettant à l'opérateur de rapidement sélectionner la matrice souhaitée par une simple rotation de la base, ce qui évite les opérations de remplacement manuel.

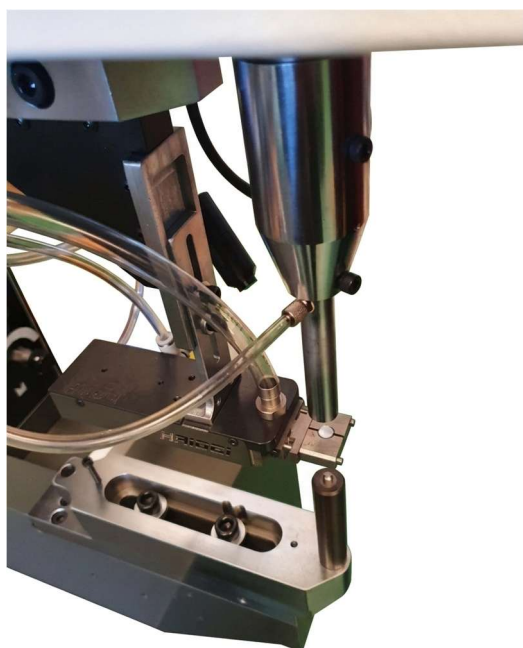


Alimentateur automatique (EN OPTION)

La presse est prévue pour l'intégration d'un système d'alimentation automatique, solution recommandée pour les productions en série à grand volume. L'adoption du système automatique augmente sensiblement la productivité par rapport au cycle manuel, en réduisant les temps de cycle en fonction du type et des dimensions des composants. Le système remplace le kit d'outils standard et est compatible avec toute la gamme d'éléments de fixation utilisables sur le modèle 518.

ALIMENTATION AUTOMATIQUE

OPTIMISATION ET PRODUCTIVITÉ DES PROCÉDÉS



Kit d'alimentation automatique pour écrous

Disponible sur demande pour :

- Écrou M3 (Ø 4,2 mm)
- Écrou M4 (Ø 5,4 mm)
- Écrou M5
- Écrou M6

Kit d'alimentation automatique pour goujons

Disponible sur demande pour :

- Goujon fileté M3 (L max 20 mm)
- Goujon fileté M4 (L max 20 mm)
- Goujon fileté M5 (L max 20 mm)
- Goujon fileté M6 (L max 20 mm)

Kit d'alimentation automatique pour entretoises

Disponible sur demande pour :

- **Entretoises M3** (Ø 4,2 mm | L max 12 mm)
- **Entretoises M3** (Ø 5,4 mm | L max 12 mm)
- **Entretoises M4/M5** (Ø 7,2 mm | L max 12 mm)



Support manuelle (EN OPTION)

Support manuelle et réglable, équipé d'un système de déplacement sur roulettes. La structure garantit une flexibilité opérationnelle maximale, permettant un blocage rapide en position ou le retrait complet de l'accessoire en fonction des besoins de l'usinage.