

Presses de mise au point (presses à grande vitesse)

Tryout presses (high speed presses)

Les presses de mise au point (MAP)

Nos presses MAP sont développées pour assurer une mise au point rapide et efficace des outils. Une attention particulière est portée sur la protection de la machine aux projections abrasives des meuleuses utilisées par les opérateurs.

La conduite, simple et conviviale, est facilitée par l'utilisation d'automates associés à des claviers et des écrans de contrôles qui d'un coup d'œil donnent une vue globale du travail en cours. Très précises et très conviviales, mais également très fiables et robustes, ces machines peuvent se transformer en presses de production. L'investissement devient ainsi beaucoup moins lourd. Nos équipes proposent différentes solutions pour que la presse devienne une machine universelle.



PHD 1800 (Table 4 500 x 2 600 mm).

Presse 1 800 tonnes double effet polyvalente, (mise au point et de production). L'application des technologies les plus sophistiquées permet à cette presse, par programmation, de suivre toutes les lois de mouvement. Par exemple, la loi sinusoïdale d'un coulisseau de presse mécanique, quelle que soit son origine. Elle répond également, avec ses 300 mm/sec à pleine puissance, aux impératifs de production actuels.

Des amortisseurs de découpe, un coussin supérieur dans le coulisseau et un coussin inférieur complètent les possibilités de cette nouvelle génération de presse hydraulique.

PHD 1800 (4 500 x 2 600 mm bolster).

1 800-ton multipurpose (tryout and production) double action press. The application of the most sophisticated technologies enables this press to be programmed to follow any law of movement from any origin, for instance the sine law of a mechanical press ram. With its 300 mm/sec at full power it also satisfies today's production requirements. Blanking dampers, a top cushion in the ram and a bottom cushion complete the possibilities of this new generation of hydraulic presses.

Tryout presses

Our tryout presses are designed for rapid and efficient die tryout. Special attention has been paid to protecting the machine from abrasive projections from grinders used by the operators.

Simple and user-friendly operation of these machines is facilitated by the use of PLC's connected to control keyboards and screens which give an immediate overall view of the work being carried out.

These machines are very accurate and user-friendly but also robust and reliable, and they can be converted into production presses, thus considerably reducing the investment burden. Our research and development teams can provide various solutions to turn one of these presses into a general-purpose machine.



PHD 2000 (Table 4 500 x 2 500 mm).

Cette presse fait partie d'un ensemble de six machines identiques réparties sur les différents sites d'un grand constructeur automobile. Elles répondent parfaitement au critère principal: "diminuer le temps de mise au point d'outils sur les lignes de production".

Cette presse, de très haute technologie, simule les lois de mouvement à cadence identique de presses double ou simple effet mécaniques. Ces presses ont la particularité d'être les plus rapides que nous ayons construites, avec une performance à 2000 tonnes de 500 mm/sec.

En équipement complémentaire, elles disposent de deux tables roulantes à sortie latérale et d'un coussin inférieur hydraulique à 8 points de poussée.

PHD 2000 (4 500 x 2 500 mm bolster).

This press is one of six identical machines spread over various sites belonging to a major car manufacturer. They fully satisfy the main criterion "to reduce tool setting time on production lines".

This very high technology press simulates laws of movement at the same rates as double or single action mechanical presses.

These presses have the property of being the fastest we have ever built, with a performance of 500 mm/sec at 2000 tons.

As accessories they have two lateral rolling bolsters and a hydraulic bottom cushion with 8 thrust points.



Atelier de mise au point d'outils de prototype.

Prototype die tryout workshop.

Contrôle de parallélisme Passif/Actif

Nos presses sont équipées de systèmes assurant le parallélisme entre le coulisseau et la table de presse.

Ces systèmes sont de types passifs et/ou actifs, le système actif permettant d'obtenir un positionnement beaucoup plus précis :

- Mesure de position par codeur absolu.
- Traitement de la mesure dans l'automate.
- Pilotage des vérins hydrauliques correcteurs de parallélisme.

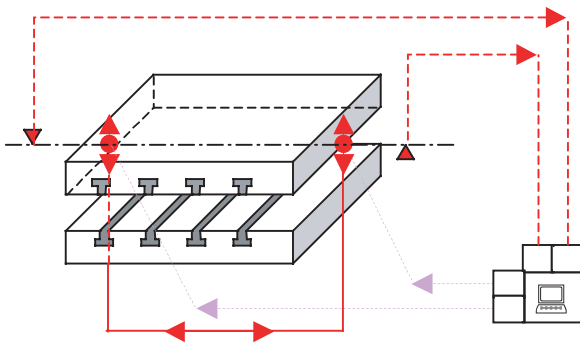
Passive and/or active alignment control system

Our presses are equipped with a system that ensures the press bolster and ram remain parallel.

These systems can be passive and/or active, much more accurate positioning. The active systems allows also a:

- Position measurement by an absolute encoder.
- Measurement processing in the PLC.
- Control of hydraulic alignment.

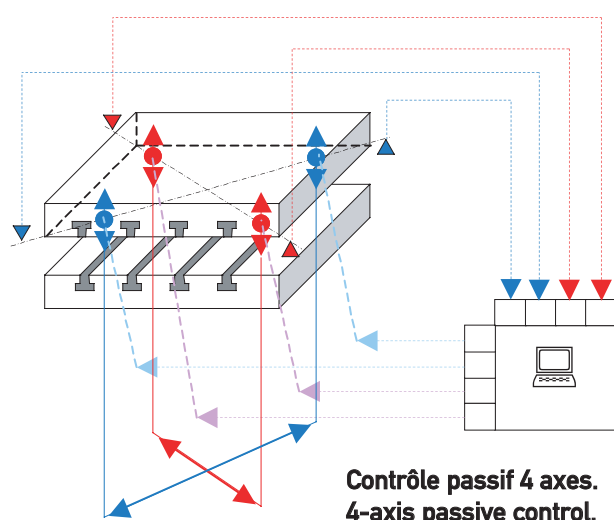
Contrôle actif 2 axes. 2-axis active control.



Contrôle passif 2 axes. 2-axis passive control.

Contrôle de parallélisme passif / actif en version 2 et 4 axes.
2 and 4-axis passive / active alignment control system.

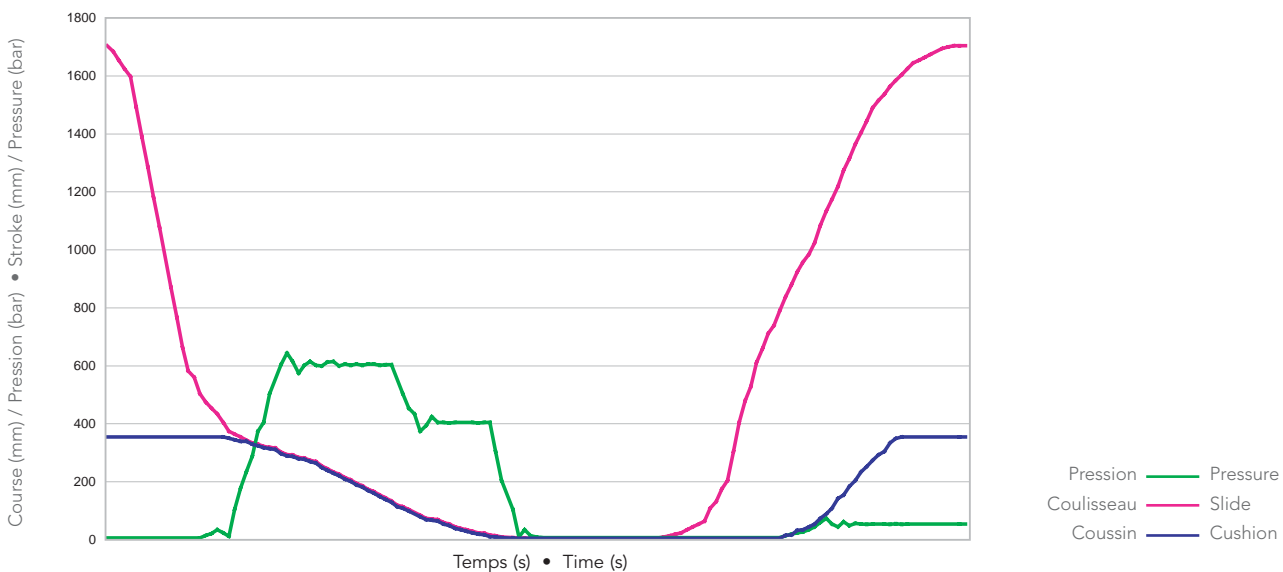
Contrôle actif 4 axes. 4-axis active control.



Contrôle passif 4 axes. 4-axis passive control.

Courbe de fonctionnement en temps réel

Curve of operation in real time.



Presse à simulation de courbes : présentation d'une courbe de déplacement du coulisseau et du coussin avec l'évolution de la pression.
Curve simulation press: presentation of a ram and cushion movement curve with changes in pressure.