



Machines Outils

ARROW



SÉRIE P

PRESSE PLIEUSE À COMMANDE NUMÉRIQUE

PRESSE PLIEUSE À COMMANDE NUMÉRIQUE

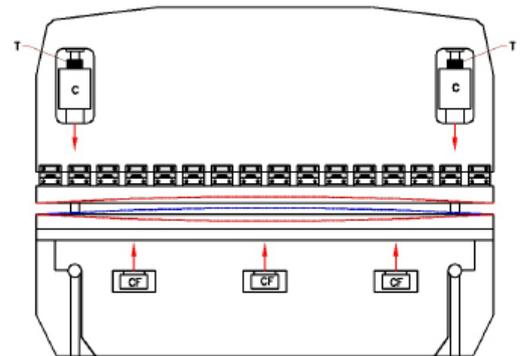


COMPENSATION DES FLEXIONS BOMBAGE (OPTION)

Lors du pliage, la résistance de la matière se traduit par un angle plus ouvert au centre que sur les cotés, pour obtenir des plis parfaitement droits et réguliers, il est donc indispensable de compenser ces efforts par bombage du poinçon ou de la matrice.

Le poinçon peut être ajusté bombé de quelques dixièmes en modifiant le réglage des attachements. Cette solution n'est pas adaptée pour différentes épaisseurs.

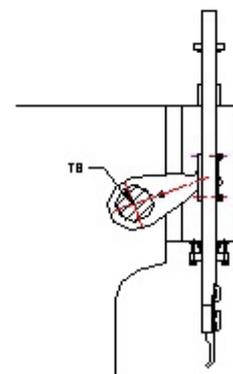
La méthode moderne de bombage mécanique remplace l'ancien système de calage sous la matrice, et permet un réglage manuel par l'opérateur.



ARBRE DE TORSION ET BUTÉE MÉCANIQUE

La barre de torsion permet d'équilibrer le mouvement de descente du coulisseau et d'assurer le parallélisme pour obtenir un angle de pliage parfait.

L'angle de pliage est défini par la position du point bas du poinçon par rapport à la matrice. Une butée mécanique détermine sa position. La commande numérique calcule ce point bas en fonction de la matière, l'épaisseur, la longueur et les outils



BUTÉE ARRIÈRE

Les presses plieuses sont équipées d'une butée arrière robuste, à vis a billes, rigide et rapide, pour une grande précision de positionnement. Les doigts de butée sont montés sur guides à billes et sont réglables en hauteur manuellement ou par la commande avec axe R

COMMANDES NUMÉRIQUES

EN STANDARD : COMMANDE E21

Programmation numérique, simple d'utilisation.

Pour des applications basique avec un cout d'acquisition très attractif.

Données à rentrer :

- Point mort bas
- Position de la butée d'origine



EN OPTION : COMMANDES CYBTOUCH 8PS

Écran tactile de programmation. Outils mémorisés. Système intuitif simplifié.

Données à rentrer :

- Matière,
- Épaisseur de la tôle,
- Longueur du pliage,
- Aile extérieure du pli,
- Angle désiré

L'opérateur préconise des outils, la CN calcule les positions de axes X (butée) Y (descente), la force de pliage et le bombage.

En position de départ, les axes sont positionnés, les forces de pliage et bombage réglées.

Une pièce se programme et peut être réalisée en 1 à 2 minutes.



VITESSES DE DESCENTE

STANDARD : VITESSE DE DESCENTE CONSTANTE (10 mm/sec)

Le fonctionnement en vitesse lente convient parfaitement pour un travail de tôlerie ou chaudronnerie (pièce unitaire ou petite série) quand le gain de temps n'est pas l'atout principal.

La C.N permet de régler la hauteur de remontée du coulisseau pour éviter le parcours complet de la course.

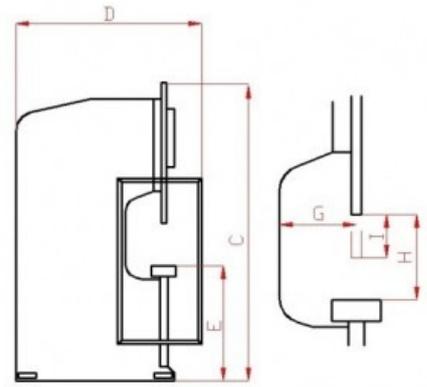
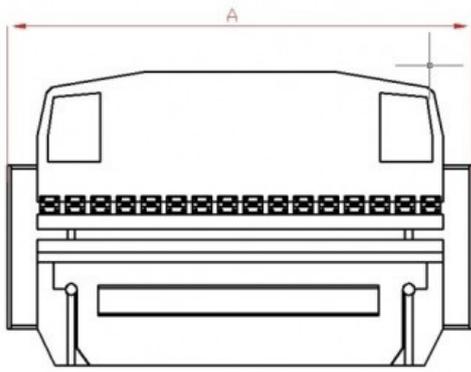
OPTION : VITESSE D'APPROCHE RAPIDE (100 mm/sec)

Préconisée pour une production de série.

La zone de travail est sécurisée par faisceau laser ou barrières photoélectriques. La descente rapide du coulisseau est sécurisée et toute interruption du faisceau déclenche l'arrêt immédiat. Le passage en vitesse de travail peut être programmé à 10/15 mm de la tôle.

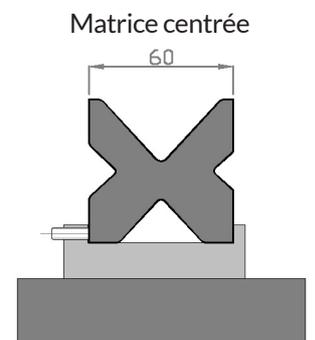
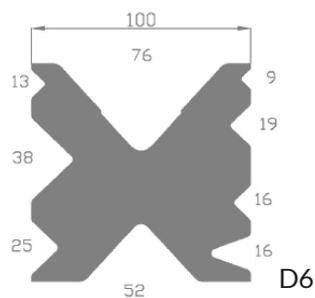
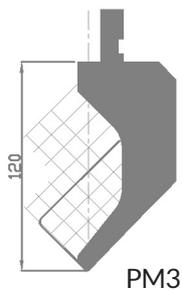
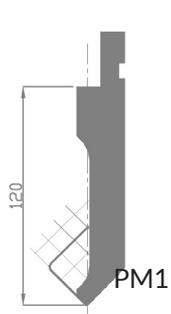


La machine uniquement équipée d'une petite vitesse est moins chère, plus simple d'utilisation et toujours conforme aux normes CE.



| Modèle | Longueur de travail (mm) | Puissance (T) | Ouverture max (mm) | Course du coulisseau sup. (mm) | Passage entre montants (mm) | Profondeur du col de cygne (mm) | Puissance moteur (Kw) | Vitesse de descente (mm/s) | Vitesse de travail (mm/s) | Dimensions (mm) |
|--------|--------------------------|---------------|--------------------|--------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|-----------------------|----------------------------|---------------------------|--------------------|
| P2040 | 2000 | 40 | 230 | 100 | 1620 | 200 | 5,5 | 10 | 7,5 | 2550 x 1500 x 2050 |
| P2563 | 2500 | 63 | 235 | 120 | 2050 | 250 | 5,5 | 10 | 7,5 | 2600 x 1360 x 2050 |
| P32125 | 3200 | 125 | 330 | 150 | 2500 | 320 | 7,5 | 10 | 7,5 | 3300 x 1400 x 2380 |
| P32160 | 3200 | 160 | 330 | 200 | 2500 | 320 | 11 | 10 | 7,5 | 3300 x 1550 x 2580 |
| P32200 | 3200 | 200 | 400 | 200 | 2500 | 300 | 15 | 10 | 7,5 | 3300 x 1650 x 2930 |
| P32250 | 3200 | 250 | 435 | 200 | 2500 | 320 | 18,5 | 10 | 7,5 | 3300 x 1750 x 3070 |
| P32300 | 3200 | 300 | 435 | 200 | 2500 | 350 | 22 | 10 | 7,5 | 3300 x 1850 x 3040 |
| P40200 | 4000 | 200 | 435 | 200 | 3100 | 300 | 15 | 10 | 7,5 | 4100 x 1650 x 3070 |
| P40250 | 4000 | 250 | 435 | 200 | 3100 | 320 | 18,5 | 10 | 7,5 | 4100 x 1750 x 3070 |
| P40300 | 4000 | 300 | 435 | 200 | 3100 | 350 | 22 | 10 | 7,5 | 4100 x 1800 x 3285 |

OUTILLAGES TYPE PROMECAM



DIDELON MACHINES OUTILS

56 Rue du Séjour
 85170 LE POIRÉ SUR VIE
 Tel. : 02 51 34 12 12
 Mail : didelon@didelon.fr
www.didelon.fr

