

Presses arcade quatre bielles

Four point double sided geared presses

Les presses arcade quatre bielles de la série "4B" sont généralement conçues en fonction des besoins spécifiques. Grâce aux moyens de conception les plus élaborés, ces presses peuvent être adaptées aux domaines d'applications les plus divers et répondre aux exigences industrielles les plus sévères.

De puissance allant de 400 à 1 500 tonnes, les presses à quatre bielles peuvent être utilisées pour des tâches particulières ou intégrées dans des lignes de production complètes. Elles se caractérisent par leur importante capacité de rendement et d'utilisation.

Les presses de la série "4B" sont utilisées comme presse de découpe et d'emboutissage. La modularité de leur laboratoire permet de recevoir les outillages les plus complexes. Une très large gamme d'équipements annexes, confère à ces presses la possibilité de s'adapter à de nombreux besoins et d'être le cœur de ligne de production complète : du chargement de bobines au conditionnement du produit fini.

4B series four-point double sided presses are usually designed for specific purposes. Thanks to very sophisticated design resources, these presses can be adapted to the most diverse applications and satisfy the most severe industrial demands.

With their capacities from 400 to 1 500 tons, four-point presses can be used for special tasks or incorporated into complete production lines. Their main features are their high efficiency and working capacity. 4B series presses are used as cutting and drawing presses. The modularity of their die changing systems enables them to accept the most complex tooling.

A very wide range of ancillary equipment enables these presses to be adapted to suit many requirements and to be at the heart of complete production lines: from coil loading to finished product packing.



Presse quatre bielles 400 tonnes, table de 4 500 mm, intégrée dans une ligne de découpe.

400-ton four-point double sided press, with 4 500 mm bolster, incorporated into a cutting line.



Presse quatre bielles 630 tonnes, table de 5 300 mm.

630-ton four-point double sided press, with 5 300 mm bolster.

BLISS**BRET**
NORMATIC

Presses d'emboutissage

Drawing presses

La construction des presses mécaniques d'emboutissage est une importante activité de nos usines. Qu'elles soient standards de la gamme G1 ou G2, ou réalisées sur cahier des charges, elles répondent parfaitement aux critères de qualité et de productivité de l'industrie de l'emboutissage. Avec le bénéfice de nombreuses années d'expérience dans ce domaine, nous mettons en œuvre, aujourd'hui, des techniques de contrôle et d'automatisation novatrices en gardant une parfaite maîtrise des coûts de fabrication.

La conception de nos presses d'emboutissage comprend notamment :

- Constructions mécano-soudées, stabilisées avant l'usinage par recuit et assemblées par tirants de précontrainte.
- Commande par simple ou double harnais d'engrenages.
- Roues à excentriques en acier moulées.
- Sécurité hydraulique de surcharge par valve de surcharge rapide à pilotage hydraulique.
- Dispositif de réglage en hauteur de coulisseau par moteur-frein électrique et commande automatisée.
- Guidage du coulisseau par glissières 8 faces toutes réglables, munies de lardons en bronze.
- Lubrification par doseurs progressifs contrôlés à l'huile recyclée.
- Equipement électrique aux normes les plus récentes :
 - l'équipement comporte un automate programmable de la dernière génération,
 - réseau avec entrées/sorties décentralisées,
 - possibilité d'utilisation des PC,
 - intégration de modem pour la télémaintenance.

Ligne de presses d'emboutissage type G1.
Line of G1 type drawing presses.



Building mechanical presses is one of the major activities of our factories. Whether they be standard G1 or G2 range presses or presses built to a customer's specifications, they will satisfy the quality and productivity criteria of the drawing industry. With the benefit of many years of experience in this field, we are now implementing revolutionary inspection and automation techniques while keeping production costs perfectly under control.

The design of our drawing presses includes the following main features:

- Flame cut welded steel plate construction, stress-relieved by annealing before machining and assembled with prestressed tie rods.
- Control by single or double back gears.
- Cast steel eccentrics.
- Hydraulic overload safety system by hydraulically operated fast overload valve.
- Slide height adjustment device by braked electric motor and automated control.
- Slide guiding by 8-face fully adjustable sliding channels with bronze gibs.
- Lubrication controlled by progressive metering valves using recycled oil.
- Electrical equipment to the most recent standards:
 - the equipment includes a latest generation PLC,
 - decentralised input/output network,
 - possibility of PC use,
 - modem for remote maintenance.

Presse d'emboutissage de 600 tonnes,
4 bielles, 2 PMR mono directionnels type G1.

600-ton, 4 point, 2 rolling bolsters
mono directional G1 type drawing press.

