

# 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.

