

Presses mécaniques spéciales Special mechanical presses

La technicité et l'expérience de nos bureaux d'études permettent de répondre aux demandes les plus diverses et notamment de développer des équipements faisant objet de cahier des charges spécifiques.

Les presses à poinçonner

L'originalité de ces presses réside dans leur structure inversée. Ce type de machine est dit à coulisseau tiré. L'ensemble de la cinématique de commande est installé dans le socle de la presse. L'entraînement du coulisseau est réalisé par quatre colonnes.

On utilise généralement ces presses dans le poinçonnage de bande à cadence élevée.

The technicality and experience of our design offices enables us to handle the most diverse requests and to develop machines to special specifications.

Punching presses

The unique feature of these presses is their inverted structure. This type of machine is called an "underdrive press".

All the control linkage is in the press base.

The slide drive is via four uprights.

These presses are normally used for high rate strip punching.

Presse à coulisseau tiré du modèle PAP25.
PAP25 model underdrive press.



Caractéristiques des presses à coulisseau tiré type PAP. Specifications for PAP type underdrive presses.

Caractéristiques	Unités	Modèles / Models				Unités	Specifications	
		PAP 80	PAP 125	PAP 200	PAP 250			
Force	kN	800	1250	2000	2500	kN	Capacity	
Distance force au PMB à course maxi	mm	10	8	4	6	mm	Rated distance before BDC with longest stroke	
Course fixe	mm	60	50	50	50	mm	Fixed stroke	
Vitesse variable	de	cp/mn	60	80	80	80	str/mn	From
	à	mm	120	200	200	10	mm	To
HOF bas de course	mm	420	300	450	300	mm	Shut height (stroke down and slide adjustment up)	
Distance entre colonnes	mm	450	660	470	760	mm	Distance between uprights	
Table	longueur	mm	1800	1175	720	1380	mm	Length
	profondeur	mm	450	1070	555	1200	mm	Depth
Puissance moteur principal	kW	22	27	45	70	kW	Main motor power	

Autres caractéristiques nous consulter. / Please contact us for other specifications.

Notre savoir à votre service

Les presses mécaniques peuvent être utilisées dans des domaines divers et variés et pour des applications spécifiques. Nos équipes techniques sont disponibles pour conseiller, orienter et bâtir le cahier des charges qui répondra le plus justement aux objectifs fixés par le client.

Our know-how at your service

Mechanical presses can be used in many and varied fields, and for special applications. Our technical teams are available to advise and guide you, and to draw up the specifications that will satisfy the customer's aims most closely.

Les presses transfert

Le choix des presses transfert est une alternative en matière d'alimentation de presse. Que ce soit sur la base d'une presse standard ou d'une presse développée sur cahier des charges, l'adaptation d'un transfert confère à l'équipement une grande souplesse d'utilisation. La nature des transferts est diverse :

- Transfert mécanique deux ou trois axes.
- Transfert électronique mono barre.
- Transfert électronique double barre, deux ou trois axes.

Les diverses possibilités d'utilisation des presses transfert exigent la mise en œuvre d'équipements adaptés :

- Aménagement de bande avec dispositif de découpe en quinconce.
- Dépilleur de flans avec système d'amenée au premier poste.
- Coulisseau externe de découpe de flans.
- Réglage indépendant de HOF par poste.
- Coussin pneumatique ou hydraulique par poste.
- Ejecteurs pneumatiques ou hydrauliques dans le coulisseau.
- Dispositif de changement d'outil avec évacuation des barres transfert.
- Commande numérique pour la gestion des paramètres.

Transfer presses

The choice of transfer presses is an alternative in press feed methods. Whether it is based on a standard press or one developed to specifications, fitting a transfer gives the equipment a great deal of flexibility of operation.

There are various types of transfer:

- Mechanical two or three axis transfer.
- Electronic double bar two or three axis transfer.
- Single bar electronic transfer.

The variety of possibilities of use of transfer presses necessitates the use of appropriate accessories:

- Strip feed with staggered cutting device.
- Blank destacker with feeding system to the first work station.
- External blanking slide.
- Individual shut height adjustment for each station.
- Individual air or hydraulic cushion for each station.
- Pneumatic or hydraulic ejectors on the slide.
- Tool changing system with emptying of transfer bars.
- Numerical control for parameters management.



Presse transfert 400 tonnes avec ligne de découpe de flans, dépilleur de flans et changement rapide d'outil.

400-ton transfer press with blank piercing line, blank destacker and quick die changing system.



Presse 1 000 tonnes avec transfert mécanique trois axes, une table de 4000 x 1500 et deux plateaux bidirectionnels.

1 000-ton press with three-axis mechanical transfer, a 4000 x 1500 bolster and two bi-directional plates.

Les presses rapides

Pour répondre aux besoins de haute productivité pour le découpage de petites pièces, nous avons conçu des presses spécifiques. La particularité des presses semi-rapides et rapides réside dans la structure de la cinématique et essentiellement dans l'optimisation des jeux fonctionnels pour limiter les phénomènes vibratoires.

Notre conception intègre notamment les spécificités suivantes :

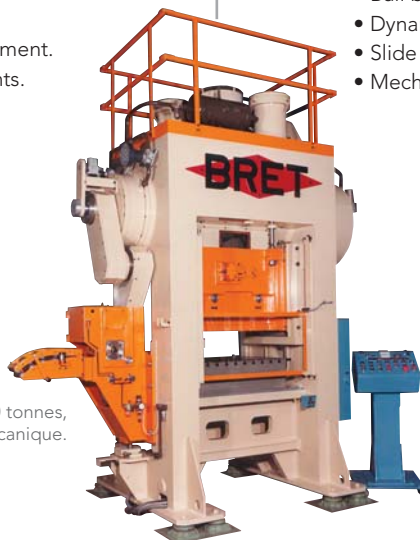
- Volant direct sans harnais.
- Montage de vilebrequin sur roulements.
- Équilibrage dynamique des masses en mouvement.
- Guidage du coulisseau par galets pré-contraints.
- Synchronisation mécanique ou électronique de l'alimentation de bande.

Fast presses

We have designed special presses to satisfy high productivity requirements for small part blanking. The specific nature of semi-fast and fast presses resides in the structure of the drive system and above all in the optimisation of operating clearances to reduce vibration.

Our design comprises the following special features:

- Direct flywheel without back gears.
- Ball bearing-mounted crankshaft.
- Dynamic balancing of moving parts.
- Slide guiding by pre-stressed rollers.
- Mechanical or electronic strip feed synchronisation.



Presse de découpe rapide à deux bielles 160 tonnes, cadences de 125 à 700 cp/mn et aménagement mécanique.

160-ton double point fast blanking press, rates from 125 to 700 str/mn and mechanical feed.