ROGIERS
LEADING MACHINES. ULTIMATE SERVICE.

OMC PL / FC 70T

Presse à froid



Unique en qualité et service

WOOD ALU & PVC ADVANCED MATERIALS FINISHING DUST EXTRACTION

AVANTAGES

- La presse est équipée d'un système pignon-crémaillère pour un mouvement parallèle parfait lors de l'ouverture/la fermeture de la table.
- Système hydraulique composé d'une pompe à deux étages pour une limitation de la production de bruit et pour une meilleure lubrification des composants rotatifs.
- Un clapet de sécurité pour la pression de fermeture de la pompe pour régler le mode d'attente de la pompe. Ceci permet une économie d'énergie et prévient l'échauffement de l'huile.
- Clapet pour la pression maximale: ceci évite une pression trop forte dans le système hydraulique en cas de défauts dans les commandes électriques ou électroniques.
- Clapet pour le fonctionnement avec une faible libération pour éviter des chocs dangereux dans le système.
- Panneau de commande complet de:
    - Manomètre avec un système automatique pour la récupération de la pression.
    - Panneau de commande avec indicateurs et avec une lampe de témoignage.
    - Minuteur pour l'ouverture automatique.

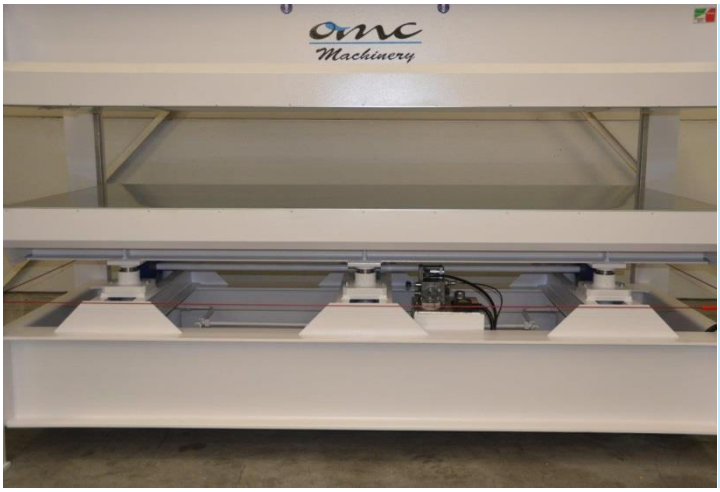


Table de pressage

La table de pressage est pourvue de 6 cylindres avec diamètre 70 mm. Les matériaux à presser peuvent être insérés dans la presse par les quatre côtés.

Course table de pressage

La table de pressage se déplace de bas en haut.
L'ouverture maximale de la table de pressage est de 420 mm et la course des cylindres est suffisante pour une complète fermeture de la table de pressage, sans que les matériaux à presser se trouvent dans la presse.



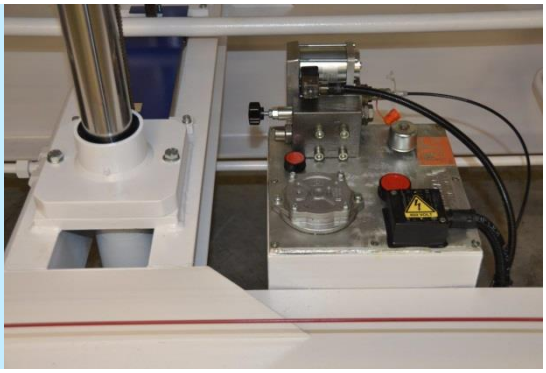


Le panneau de commande de la presse OMC dispose des éléments suivants:

- Un interrupteur principal triphasé verrouillable.
- Interrupteur ON/OFF avec un témoin lumineux.
- Commande bimanuelle pour la fermeture de la presse.
- Mamomètre pour le réglage da la pression désirée.
- Minuteur pour l'ouverture des plaques de pressage selon le temps réglé.

Groupe hydraulique

La presse OMC dispose d'une pompe hydraulique industrielle. Le groupe de pressage se trouve dans le châssis de la presse.





Guides angulaires en acier inoxydable

La table mobile est pourvue d'un seul étrier de stabilisation sur chaque angle pour tenir la table de pressage toujours en place.

Stabilisation sur la longueur de la table de pressage

Il y a une crémaillère aux deux bouts de la presse, qui sont connectés par une barre de torsion.

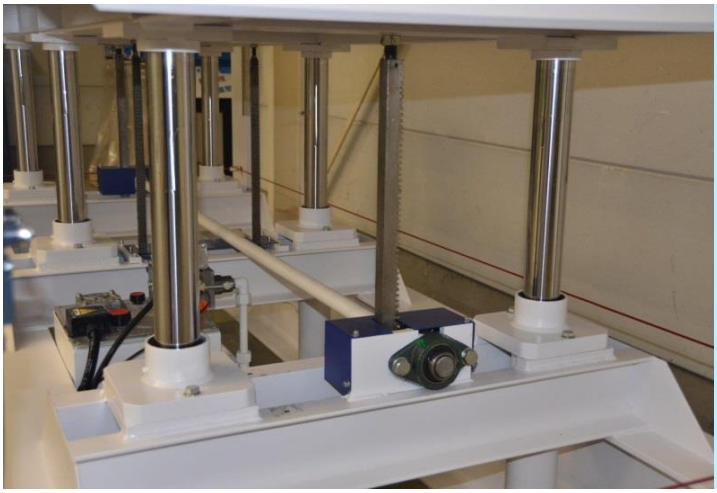
Ceux-ci assurent une fermeture parallèle et à plat des tables de pressage.



Stabilisation sur toute la largeur de la table de pressage

Au centre des tables de pressage, il y a 2 stabilisateurs connectés à ceux sur les bouts des tables de pressage. Ensemble, ces 4 stabilisateurs garantissent la stabilité sur toute la longueur et largeur de la plaque de pressage.



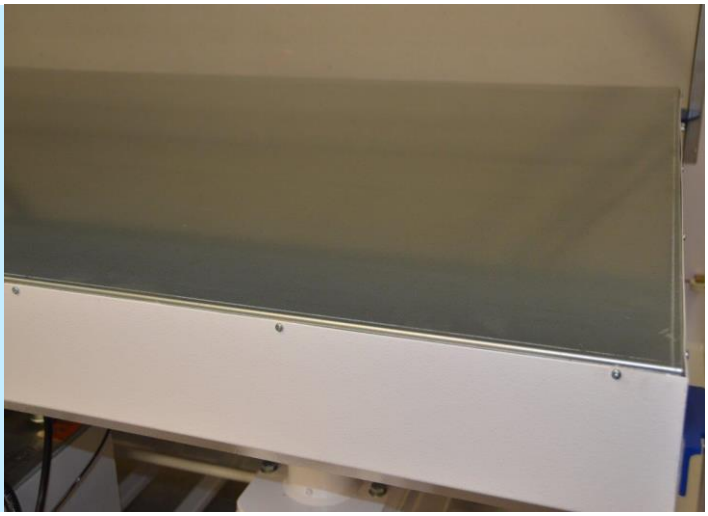


Groupe de pressage

Dispose de 6 cylindres, 4 stabilisateurs et une construction lourde résistante à la flexion.

Plaques de pressage

En exécution standard, la plaque de pressage supérieure et inférieure est pourvue d'une tôle d'acier galvanisée.



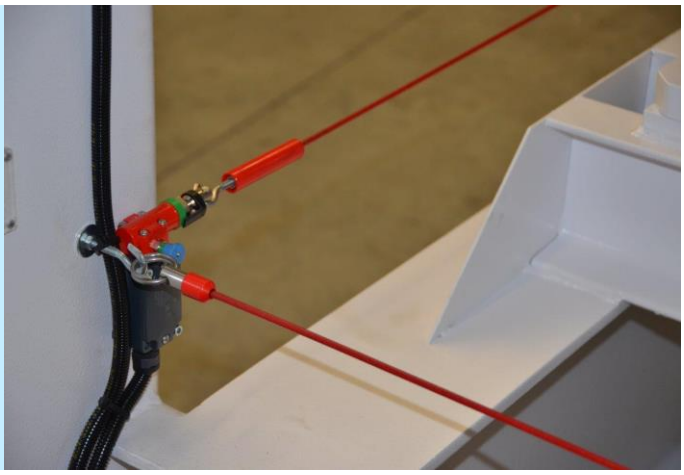


Boîte électrique

- Tout le câblage est numéroté et installé selon les normes.
- Commande à basse tension par un transformateur de séparation.
- Arrêt d'urgence doté d'un module de sécurité.
- Équipée d'une sécurité de surcharge et de disjoncteurs contre le court-circuit.

Câble d'urgence pour assurer la sécurité

Il y a un câble d'urgence autour de la presse. Ce câble peut être opéré avec les mains ou les pieds.





Micro interrupteur fin de course lors de la descente de la table. Ici, la table ne s'arrête pas contre un fin de course mécanique mais bien par un clapet électronique qui ferme l'évacuation de l'huile.

La structure supérieure de la presse est composée de:

- 2 barres longitudinales avec une hauteur de 400 mm, une largeur de 180 mm et une épaisseur de 14 mm.
- 12 barres transversales de 140 x 60 mm.



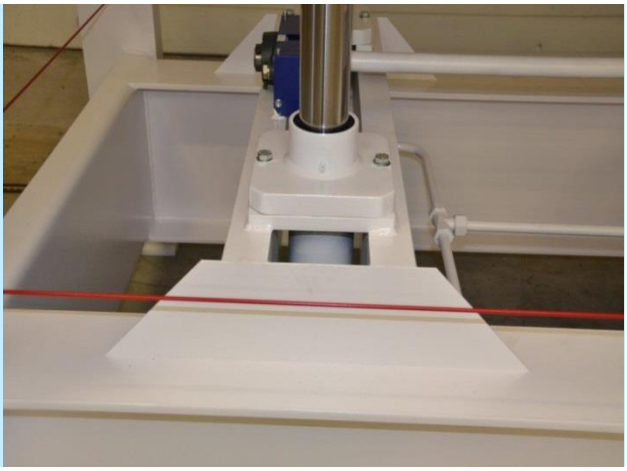


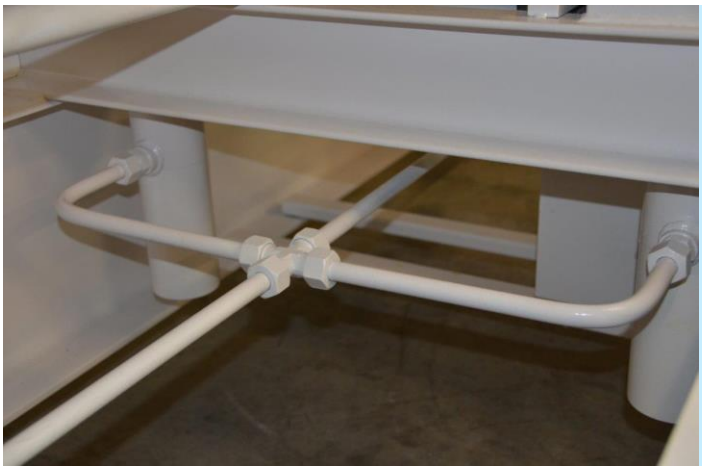
Plaque de pressage mobile

Il y a 12 barres transversales, chacune d'une épaisseur de 140 x 60 mmsur les barres longitudinales. Ceci afin d'être capable de garantir à tout moment une plaque de pressage plate, même en cas d'une lourde charge.

Constructif

La plaque de montage de tous les cylindres et les plaques de fixation sur le châssis de pressage sont finies dans un seul passage par un centre de fraisage à CN. C'est seulement à cette condition que tous les cylindres se trouvent perpendiculairement sur le châssis. Ainsi, les joints de ces cylindres ne sont pas chargés mécaniquement.





Raccordement hydraulique des cylindres

Pour éviter des fuites, les cylindres sont connectés hydrauliquement au moyen des guides en acier à haute pression (pas de tuyaux flexibles).

DONNÉES TECHNIQUES

OMC PL/FC 70T		
Pression maximale	tonnes	70
Dimensions tables de pressage	mm	3100 x 1300
Pression maximale/cm² avec une surface de la plaque de 3,05 x 1,22 mètres (=37.210 cm²)	kg/cm²	1,9
Diamètre cylindre	mm	70
Poids	kg	3550
Ouverture maximale de la table de pressage	mm	420
Ouverture d'insertion entre les barres au front et à l'arrière	mm	3130
Ouverture d'insertion entre les barres à gauche et à droite	mm	1310

Cette documentation est purement éducative et pas contraignante.
Pour les données techniques actuelles, veuillez vérifier avec votre vendeur de la région.

OPTIONS

- Exclusion de 2 cylindres:
  Vous pouvez choisir cette option sur un ou plusieurs couples de cylindres. Ainsi vous pouvez par exemple désactiver les deux cylindres à droite ou à gauche de la table de pressage. Si vous voulez travailler des pièces plus étroites, vous pouvez les mettre au-dessus des 2 ou 4 cylindres centraux et désactiver les cylindres restantes. De cette manière, vous prévenez la courbure et l'endommagement de la table de pressage par les autres cylindres. Cette option est particulièrement utile lors des travaux à haute pression (p. e. 150 tonnes). Sans cette option, il suffit d'utiliser des plaques martyr outre la plaque à presser.

- Plaques de pressage en aluminium au lieu de plaques en acier galvanisé:
  Ces plaques sont plus épaisses que les plaques en acier.

- Plaques de pressage inoxydables:
  Des plaques inoxydables sont faciles à nettoyer et dures.

- Revêtement Mylar:
  Mylar est une matière en plastique thermorésistante qui est tendue sur les plaques de pressage. Cette matière trouve son origine dans des presses à chaud avec alimentation automatique. Alors la plaque de pressage inférieure est pourvue d'un tapis d'avancement entraîné Mylar qui amène les plaques à la position correcte dans la presse. Ce produit est vraiment lisse et facile à nettoyer.

- Contrôle du parallélisme des plaques de pressage:
  Utile en cas vous avez peur qu'un employé va charger la presse avec des petites plaques et ceci à une pression trop élevée, tandis qu'il n'y a aucune pièce au-dessus d'un couple de cylindres. Alors, une série de capteurs détectera des irrégularités de la table de pressage. Ensuite, ce système désactivera la pompe afin d'éviter de l'endommagement des plaques de pressage.

- Plus grande ouverture 650 mm:
  En exécution standard, la presse a une ouverture de 420 mm. Avec cette ouverture, il est déjà possible d'insérer 23 plaques d'une épaisseur de 18 mm. Avec une ouverture de 650 mm, la hauteur de chargement est 25 cm plus haute et on peut charger environ 35 plaques d'une épaisseur de 18 mm. Ainsi, les cylindres sont aussi 25 cm plus longs et, en plus, il faut attendre plus longtemps avant de fermer. Quand vous voulez travailler plusieurs plaques dans un cycle de pressage, il faut prendre en considération le temps de fermeture de la colle.
  Autrement dit: Quand la colle a un temps de fermeture de 15 min., il faut être faisable de pourvoir toutes les plaques de colle et de la couche supérieure à encoller endéans un quart d'heure. Sinon, la colle aura perdu ses qualités avant que les plaques se trouvent dans la presse. Dans la pratique, l'opérateur encollera au maximum 5 à 6 plaques à la fois. Quand tout faudra aller vite, il suffit d'utiliser de la colle appropriée avec un temps de fermeture court. Puis, il faut presser plusieurs fois d'affilée. Une presse avec une ouverture de 650 mm est certainement utile quand vous voulez travailler des pièces avec ces dimensions.

ROGIERS
LEADING MACHINES. ULTIMATE SERVICE.

Rogiers Vanpoucke nv/sa
H Lebbestraat 150 | BE-8790 Waregem
| T: +32 56 60 13 45
info@rogiers.be | www.rogiers.be



Hoofdzetel - Siège principal

Henri Lebbestraat 150
8790 Waregem

Filiaal - Succursale

Dikberd 46
2200 Herentals





Filiaal - Succursale

Route de Wasseiges 296
5022 Namur



WOOD ALU & PVC ADVANCED MATERIALS FINISHING DUST EXTRACTION