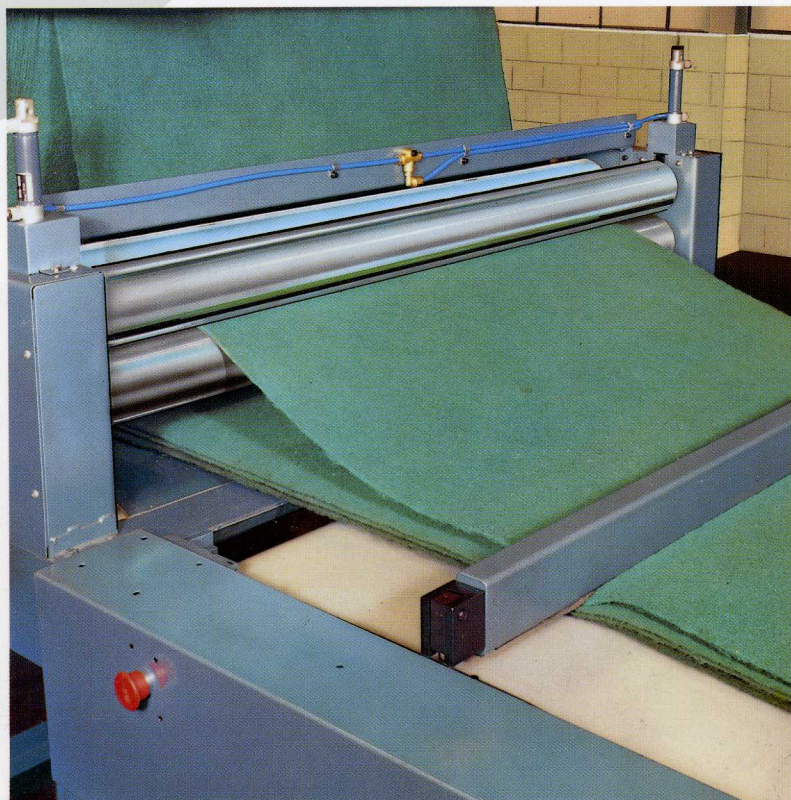


SYSTEMES D'APPROVISIONNEMENT POUR PRESSES A DECOUPER



MACHINES A DECOUPER et SYSTEMES

SYSTEMES D'APPROVISIONNEMENT POUR PRESSES A DECOUPER SAMCO



La grande variété des systèmes d'approvisionnement et d'options standard disponibles dans la gamme SAMCO a été conçue pour permettre une souplesse dans le choix, et répondre à la plupart des problèmes de découpe.

Quel que soit le système choisi, les objectifs sont les mêmes:

- maximiser l'utilisation de la matière
- accélérer la production
- économiser les heures de main d'oeuvre.

Toutes les presses à colonnes sont de conception modulaire, de nombreux éléments et sous ensembles sont interchangeables dans toute la gamme, particulièrement pour les pièces d'usure. Le service après-vente est facilité par le stockage

des principales pièces dans les Compagnies USM à travers le monde.

Tous les systèmes ont été développés par SAMCO, en collaboration avec les usines de production pour solutionner les problèmes relatifs à la découpe, et de nouvelles méthodes sont continuellement en évolution. SAMCO se spécialise dans des systèmes spécifiques élaborés pour répondre à des demandes inhabituelles ou très difficiles, mais basés sur des modèles de presses standard.

Un ensemble de découpe complet est disponible pour n'importe quel atelier de découpe, avec une fiabilité de construction et une disponibilité internationale de pièces détachées et de service après-vente.

TABLE MANUELLE

Ce système manuel simple à utiliser est idéal pour découper des échantillons, des petites séries, ou lorsqu'il est nécessaire de changer fréquemment d'outil. La table complète avec la plaque de découpe, le matériau et l'outil sont poussés manuellement sous le pont de la Presse. En pressant 2 boutons, l'opérateur déclenche le cycle de découpe. Celui-ci terminé, la table est sortie, l'outil et les pièces découpées sont alors dégagés, la machine est prête pour un nouveau cycle.

En utilisant une double table, de part et d'autre de la Presse, la production peut être éventuellement doublée. Chaque opérateur a la possibilité de régler sa fin de course de découpe, en fonction de la hauteur d'outil utilisé, au moyen du système de contrôle différentiel.

La découpe inversée peut être aisément pratiquée en montant le billot de découpe sous le pont de la Presse et en plaçant l'outil de découpe sur la table, le tranchant vers le haut. Dans cette configuration, une fine plaque d'acier est nécessaire pour protéger la surface de la table.

Les mouvements de la simple ou double table peuvent être dans les deux cas mécanisés pour obtenir à la fois moins de fatigue et un meilleur rendement.

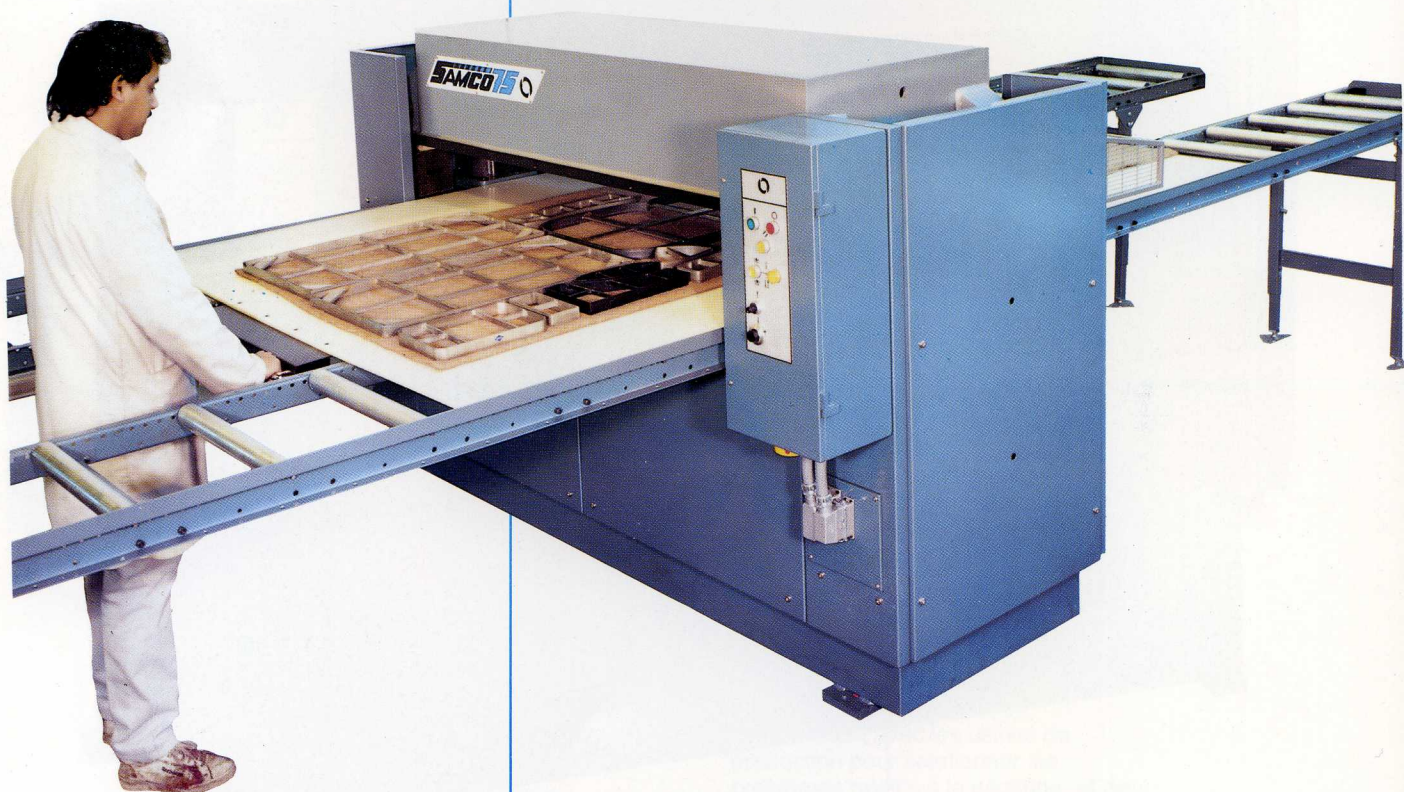


DECOUPE PROGRESSIVE MANUELLE

C'est un système d'approvisionnement à utiliser lorsque les pièces à découper sont trop grandes pour une table manuelle et l'intérêt de cette découpe est utilisé dans les petites productions et les changements fréquents d'outils.

Un simple convoyeur à rouleaux est monté à l'avant et à l'arrière d'une Presse de base avec un billot de découpe, sous le pont de la Presse.

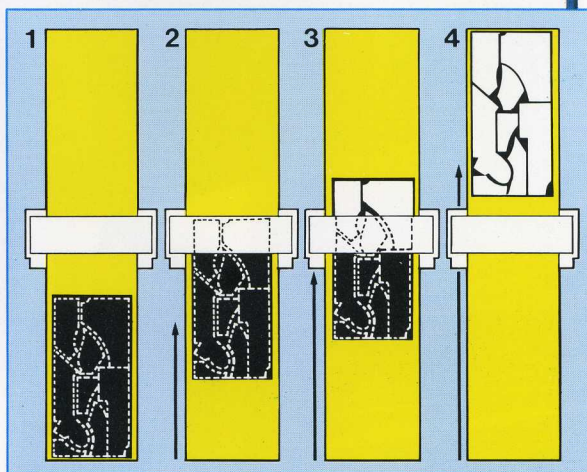
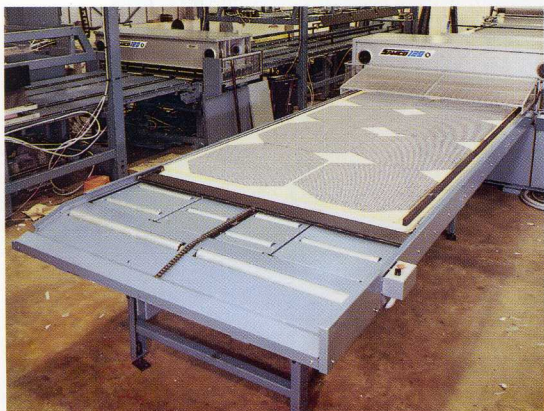
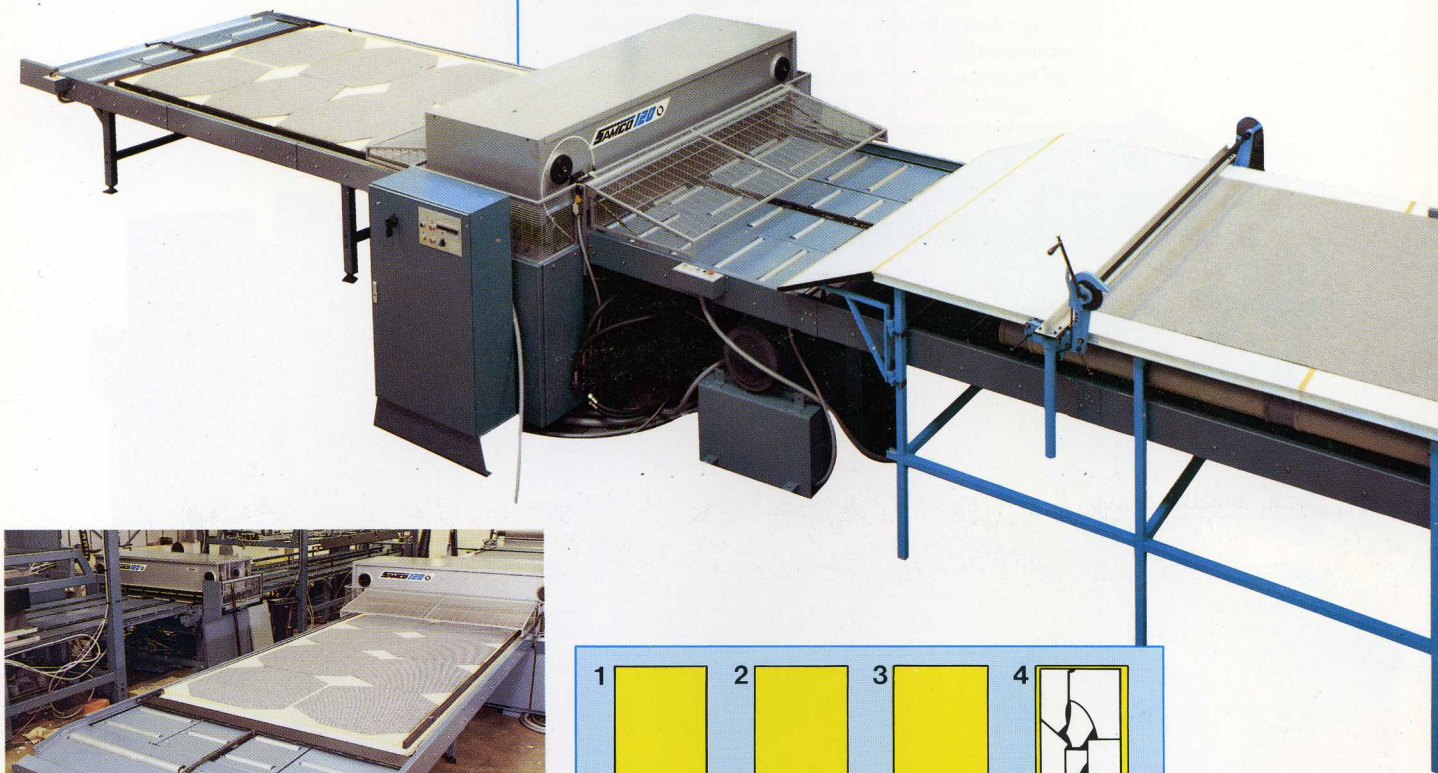
Une forme de découpe recouverte du matériau à découper en une ou plusieurs couches, est alors poussée pas à pas sous la Presse par l'opérateur, jusqu'à ce que la matière soit entièrement découpée. A la fin du cycle, les pièces découpées sont évacuées soit à l'arrière ou à l'avant quand l'outil est ramené à sa position de départ. Ce système à convoyeur pas à pas peut aussi être utilisé pour la découpe conventionnelle, en utilisant des outils individuels placés manuellement, et dans ce cas le billot de découpe est démonté du pont. La forme de découpe est remplacée par une plaque de découpe de 10 mm en polypropylène, qui fait fonction à la fois de billot de découpe et de table de travail. Un indexage précis peut être réalisé au moyen d'un système complémentaire simple.



DECOUPE PROGRESSIVE AUTOMATIQUE (TYPE P)

La découpe progressive SAMCO type P est une version mécanisée de la découpe progressive manuelle conçue pour des productions continues et pour réaliser de plus grandes économies.

L'unité comprend un convoyeur placé de chaque côté de la Presse, un châssis ou cadre ouvert, réglable en longueur, pouvant recevoir différentes dimensions d'outils, est entraîné à l'avant et à l'arrière par une chaîne sans fin. Une forme de découpe est placée le tranchant vers le haut, dans un châssis. La matière posée en une ou plusieurs couches est découpée contre un billot de découpe monté sous le pont de la Presse. La vitesse et la longueur des avances sont réglables pour s'adapter aux changements de dimension des pièces et de matière.



1. L'outil avec la matière est engagé automatiquement sous le pont de la Presse.
2. L'outil est tenu stationnaire pour la première course de découpe.
3. Avance pas à pas et découpe alternée se poursuivent, jusqu'à ce que la longueur totale de la matière ait été découpée.
4. Le ramassage de pièces découpées commence dès que le châssis sort de la Presse.

APPROVISIONNEMENT A DOUBLE ROULEAU

Ce système est conçu pour des matériaux présentés en bandes continues. Une paire de rouleaux moteur, caoutchoutés montés du côté entrée alimente la Presse.

Les rouleaux peuvent être soit commandés manuellement, soit automatiquement. Ils peuvent contrôler les longueurs d'avance, avec une précision inférieure à ± 0.5 mm.

Pour tirer la matière à partir de lourdes bobines, il est courant d'aménager une boucle pour fournir une réserve sans tension annulant ainsi l'inertie des rouleaux.

La boucle "réservoir" peut être alimentée d'une source extérieure, telle qu'une unité de calendrage ou à partir de bobines, via une unité indépendante d'approvisionnement à double rouleau. Cette alimentation continue est équipée d'un moteur à vitesse variable qui est réglé pour faire en sorte que l'alimentation de la boucle soit synchronisée avec le cycle de découpe de la Presse, un guidage automatique de lisière peut être incorporé si nécessaire.



TAPIS BILLOT DE DECOUPE EN CONTINU (CCB)

La conception du CCB est un système à avance pas à pas entièrement automatique recommandé pour des volumes de productions importantes de pièces identiques; Le tapis-billot a deux fonctions:

1. Aménagement de matière
2. Contrepartie de découpe. Aucun billot de découpe n'est nécessaire.

La matière peut être alimentée sous forme de plaques, ou à partir d'une ou plusieurs bobines, ou en continu à partir d'une ligne de production. L'outil est monté sous le pont de la Presse, avec l'avance du tapis et la course de la Presse synchronisées par microprocesseur.

Des butées positives à vis auto réglables ou à réglage manuel donnent une course de découpe extrêmement précise et empêchent une sur-pénétration de l'outil dans le tapis.

La sécurité est assurée par des carters connectés électriquement n'autorisant le fonctionnement de la Presse que lorsqu'ils sont en position fermée.

Le système CCB est aussi idéal pour être utilisé en ligne avec des procédés de production employant des calendreuse ou des machines à enduction. Pour l'alimentation en feuille, la matière est alignée avec l'outil de découpe au moyen d'une règle de guidage réglable.



Pour une alimentation souple de matière en rouleau, un accessoire d'approvisionnement tel qu'une pince ou un rouleau est nécessaire. Le choix sera dicté par les caractéristiques du matériau.

