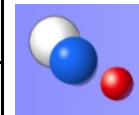


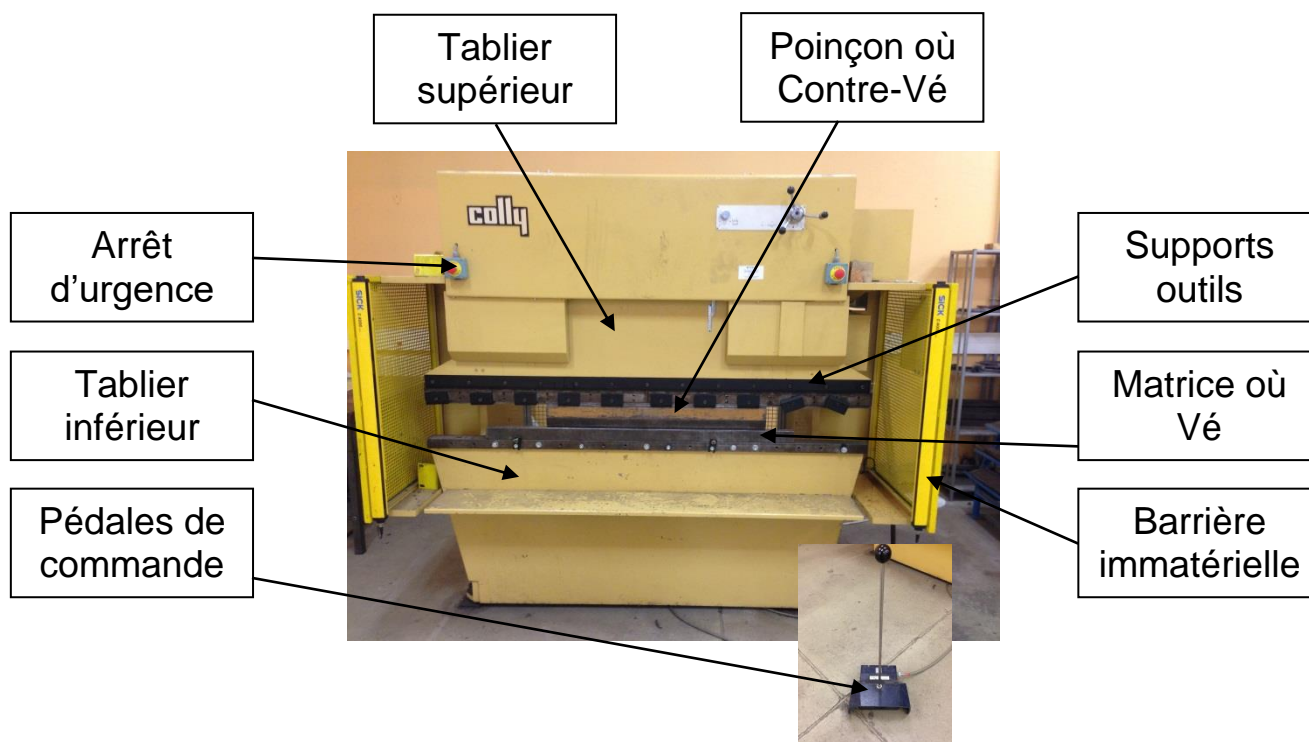
Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

Technologie : **DONNEES DE FABRICATION**

**UTILISATION PRESSE PLIEUSE COLLY**



## I. Rappel de terminologie machine



## II. Mise en route de la machine :

### a. Mise sous tension :

Tourner le commutateur(1) situé à l'arrière de l'armoire électrique de la machine sur I.

### b. Mise en marche du système hydraulique :

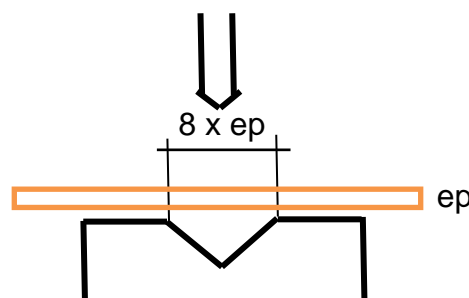
Appuyer successivement sur réarmement(2) puis sur marche(3) situés sur le devant de l'armoire électrique de la machine. (la pompe se met en route)



## III. Choix des outils :

### c. Rappel de la taille de la Matrice :

Nous prendrons une matrice avec une largeur qui sera égal à 8 fois l'épaisseur de tôle à pliée



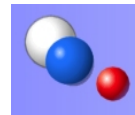
Nom : \_\_\_\_\_

Prénom : \_\_\_\_\_

Date : \_\_\_\_\_

Technologie : **DONNEES DE FABRICATION**

**UTILISATION PRESSE PLIEUSE COLLY**



## IV. Réglage du tonnage :

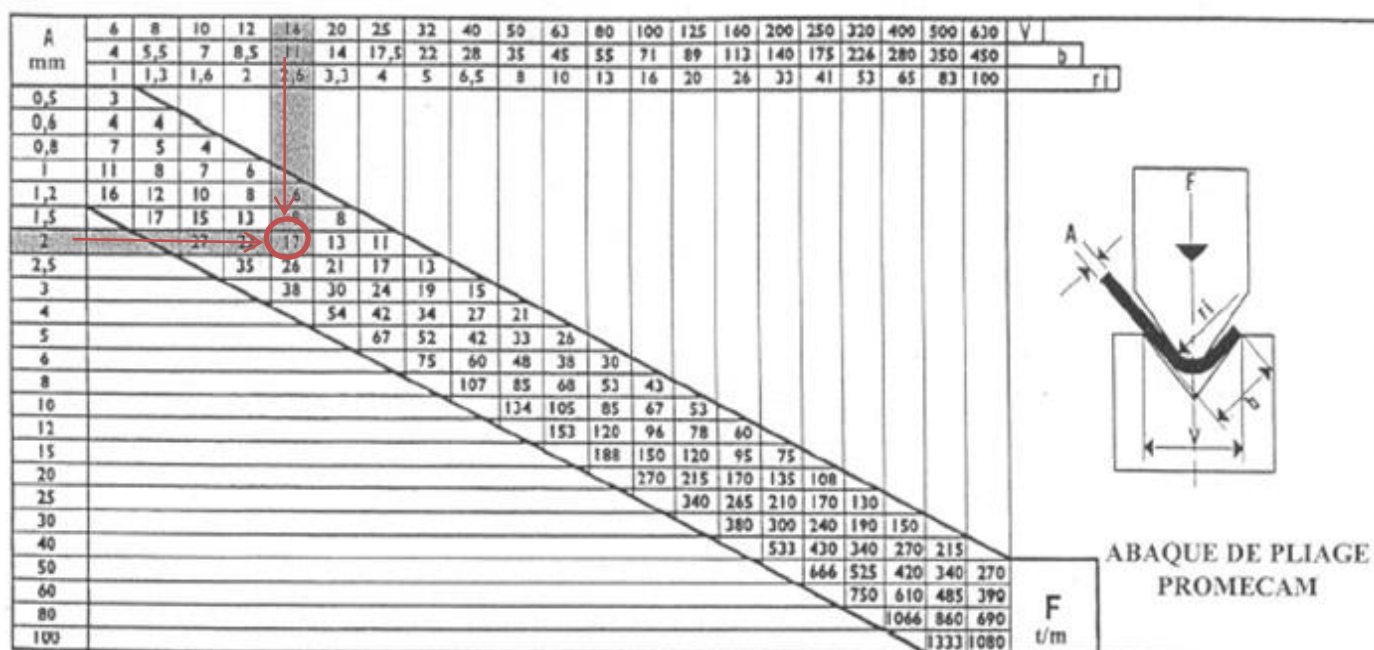
### d. Lecture de l'Abaque :

Une fois après avoir choisis l'outillage il suffit de lire sur l'abaque : **exemple** - tôle ép. 2 mm

- Vé = 16 mm

- F = 17 t/m

A : Epaisseur de la tôle en millimètres.  
F : Force en tonnes par mètre.  
ri : Rayon intérieur de la pièce à plier.  
b : Plus petit bord possible à plier.  
V : Ouverture du vé (6 à 8 fois l'épaisseur de la tôle jusqu'à 3 mm et 8 à 12 fois au-dessus de 3 mm)



### e. Calcul de l'effort nécessaire au pliage :

La force F donnée par l'abaque est en tonnes par mètres (t/m). Il faut utiliser la formule suivante :

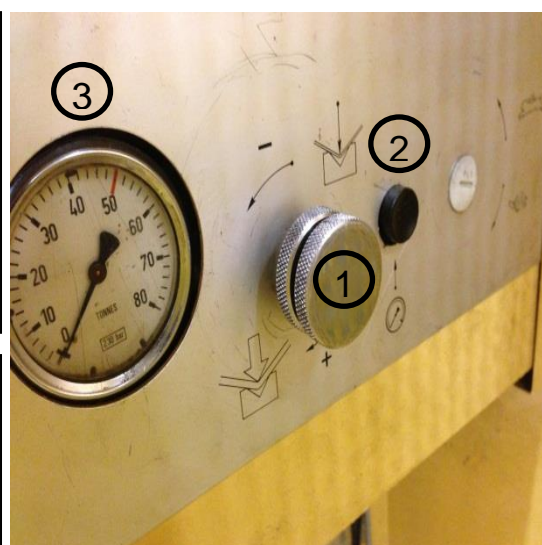
- Longueur du pli (en m) x F

**Exemple pour 35 cm de longueur de pli :**

- 17 x 0,35 = 5,95 => 6 tonnes

### f. Réglage de l'effort de pliage :

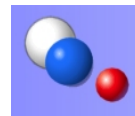
A l'aide du bouton (1) régler plus ou moins la pression. Puis Appuyer sur le bouton (2) pour vérifier sur le cadran (3) la pression de pliage.



Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

**Technologie : DONNEES DE FABRICATION**

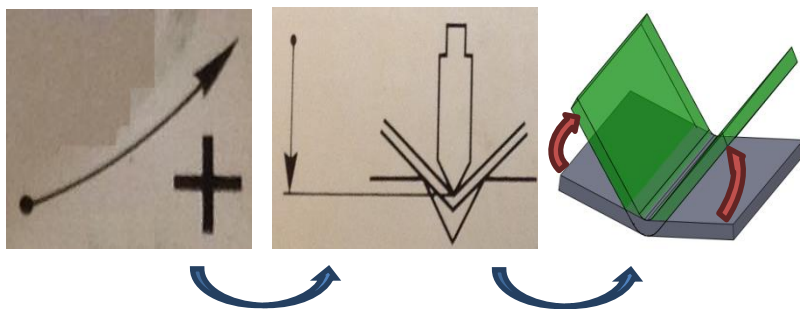
**UTILISATION PRESSE PLIEUSE COLLY**



## V. Réglage de la descente du poinçon :

### g. Réglage du point bas de la course des vérins :

Plus la descente de l'outil sera basse (+) et plus la tôle sera pliée :



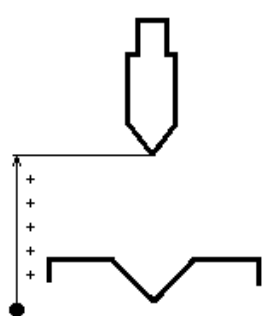
Il suffira alors de contrôler la pièce et de noter les réglages avant de passer sur un travail sériel.



## VI. Réglage du point haut :

### h. Gain de productivité et de sécurité :

Afin de gagner en productivité mais aussi en sécurité il faudra limiter vers le haut la course des vérins :

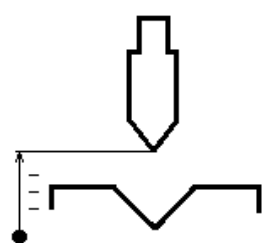


Avantage :

- Facilité pour évacuer la pièce

Inconvénient :

- L'opérateur peut glisser sa main entre le poinçon et la matrice

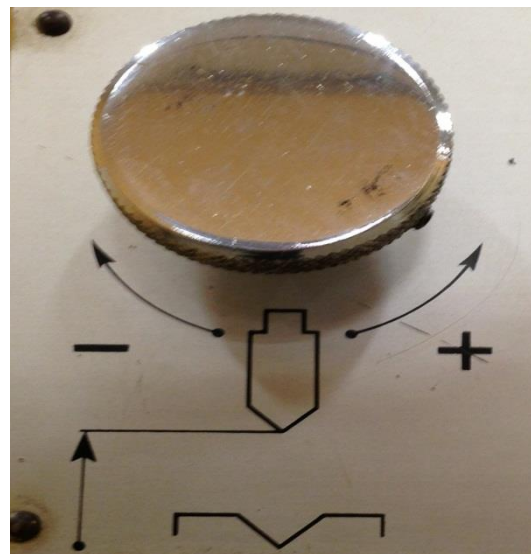


Avantage :

- Sécurité accrue
- Gain de productivité
- 

Inconvénient :

- Difficulté d'évacuation pour certaine pièce





Nom : \_\_\_\_\_  
 Prénom : \_\_\_\_\_  
 Date : \_\_\_\_\_

Technologie : **DONNEES DE FABRICATION**



## ABAQUE PROMECAM

