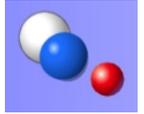


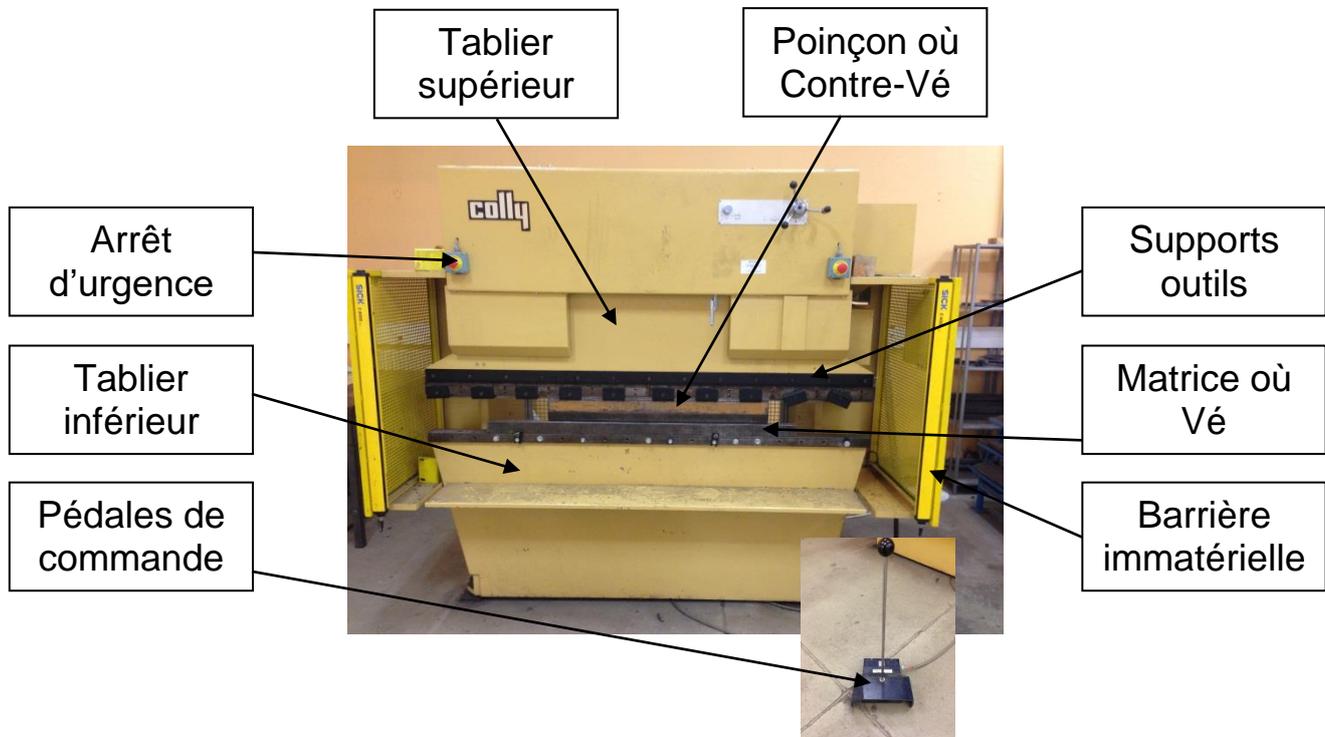
Nom : _____
Prénom : _____
Date : _____

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 :

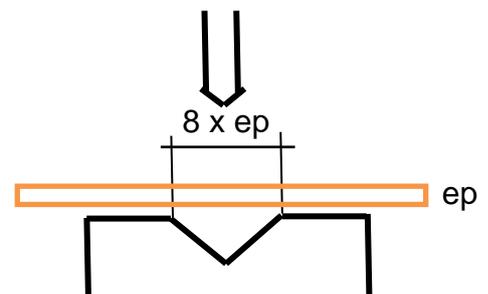
Appuyer successivement sur réarmement(2) puis sur marche(3) situés sur le devant de l'armoire électrique de la machine. (la pompe se met en route)



III. Choix des outils :

c. Rappel de la taille de la Matrice :

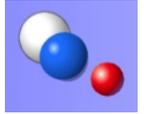
Nous prendrons une matrice avec une largeur qui sera égal à 8 fois l'épaisseur de tôle à plier



Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

Technologie : DONNEES DE FABRICATION

UTILISATION PRESSE PLIEUSE COLLY



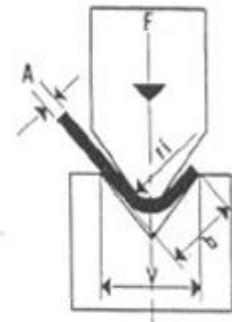
IV. Réglage du tonnage :

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)

A mm	6	8	10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	320	400	500	630	V
4	5,5	7	8,5	11	14	17,5	22	28	35	45	55	71	89	112	140	175	224	280	350	450		b
1	1,3	1,6	2	2,5	3,3	4	5	6,5	8	10	13	16	20	26	33	41	53	65	83	100		ri
0,5	3																					
0,6	4	4																				
0,8	7	5	4																			
1	11	8	7	6																		
1,2	16	12	10	8																		
1,5	17	15	13	11	8																	
2	27	22	19	16	13	11																
2,5		35	28	24	21	17	13															
3			38	30	24	19	15															
4				54	42	34	27	21														
5					67	52	42	33	26													
6						75	60	48	38	30												
8							107	85	68	53	43											
10								134	105	85	67	53										
12									153	120	96	78	60									
15										188	150	120	95	75								
20											270	215	170	135	108							
25												340	265	210	170	130						
30													380	300	240	190	150					
40														533	430	340	270	215				
50															666	525	420	340	270			
60																750	610	485	390			
80																	1066	860	690			
100																		1333	1080			



ABAQUE DE PLIAGE PROMECAM

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 :

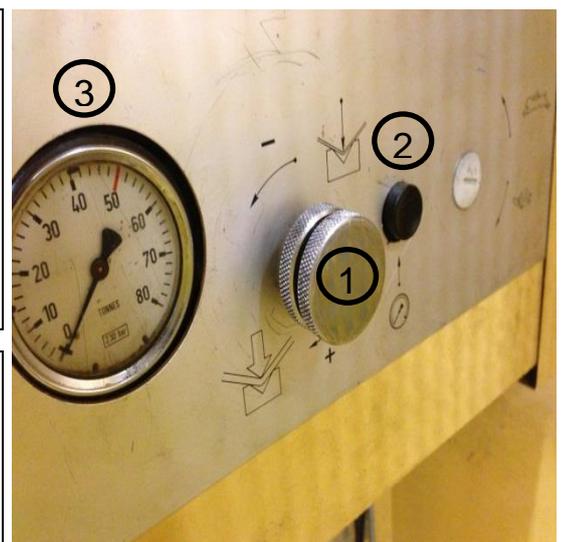
- Longueur du pli (en m) x F

Exemple pour 35 cm de longueur de pli :

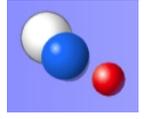
- 17 x 0,35 = 5,95 => 6 tonnes

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.



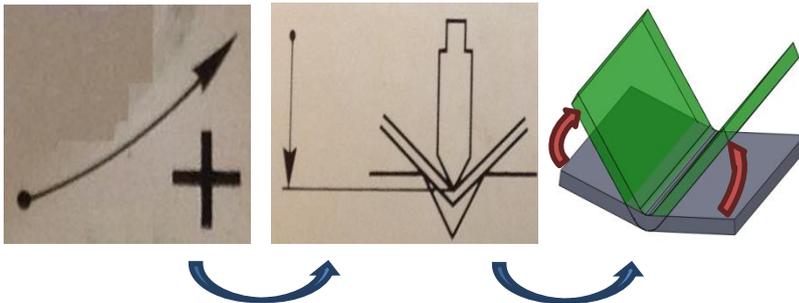
Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____



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 :



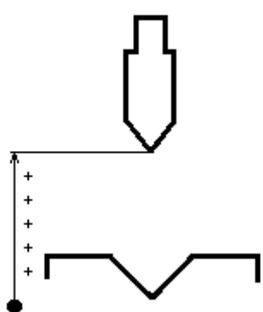
Il suffira alors de contrôler la pièce et de noter les réglages avant de passer sur un travail sériel.



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 :

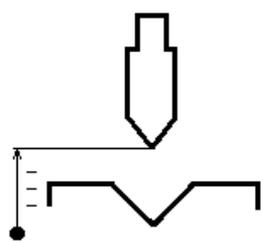


Avantage :

- Facilité pour évacuer la pièce

Inconvénient :

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

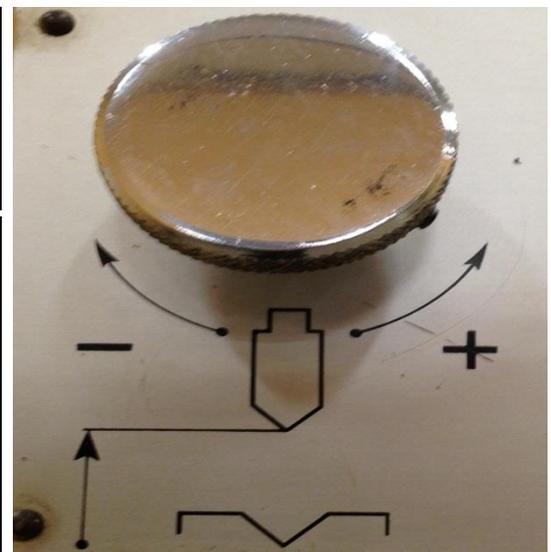


Avantage :

- Sécurité accrue
- Gain de productivité
-

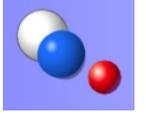
Inconvénient :

- Difficulté d'évacuation pour certaine pièce



Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

Technologie : DONNEES DE FABRICATION



ABAQUE PROMECAM

