

**PRESSES PNEUMO-HYDRAULIQUES
À LEVIER**

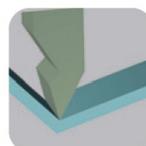
MOP

PRESSES PNEUMO-HYDRAULIQUES À LEVIER

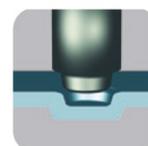
8 Des tonnes d'avantages

Les presses MOP sont constituées d'un groupe mécanique/manuel pour l'approche de la pièce et d'un multiplicateur pneumohydraulique à engagement automatique pour la course de pressage. Elles allient la praticité d'utilisation d'une presse à levier manuel à la force de poussée d'une presse hydraulique. Elles fonctionnent avec de l'air comprimé jusqu'à 6 bars.

15 Versions pour un large éventail d'applications, telles que:



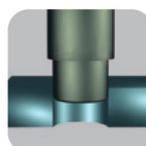
PLIAGE



EMBOITER



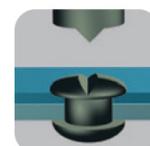
EBLAUFFER



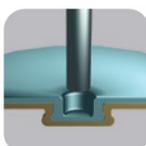
CALER



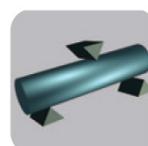
ASSEMBLER



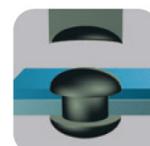
CHANFREINER



CLINCIARE



REDRESSER



RIVETER



COUPER

5 Modèles avec forces réglables de:

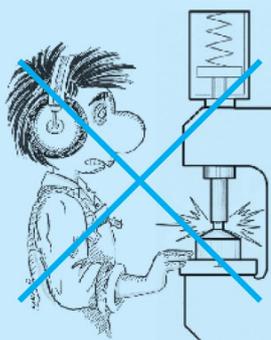
MOP 07	1kN - 7kN
MOP 15	2kN - 15kN
MOP 30	3kN - 30kN
MOP 50	5kN - 50kN
MOP 80	8kN - 80kN

2 Courses totales: 60 mm / 100 mm

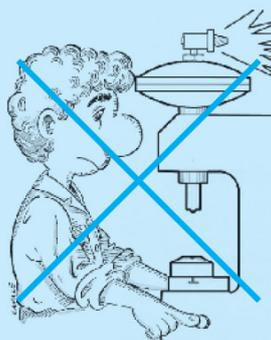
2 Courses de travail pneumohydrauliques:

20 mm / 25 mm

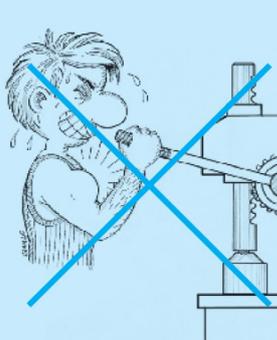
Courses différentes sur demande



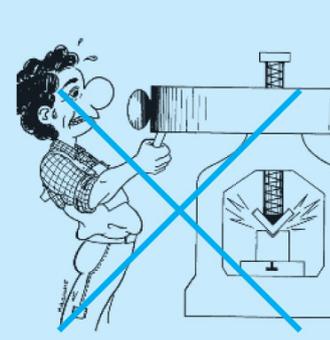
Silencieux



Economie



Confort



Ergonomie

Une légère pression suffit pour activer une grande force



Le groupe de travail des presses MOP est composé d'un intensificateur de force pneumohydraulique et d'un groupe mécanique à commande manuelle.

Le cycle de travail se décompose en 3 phases:

Course d'approche:

Le levier actionne la descente de la tige au moyen d'un dispositif à pignon/crémaillère, permettant l'approche de l'outil sur la pièce à usiner.

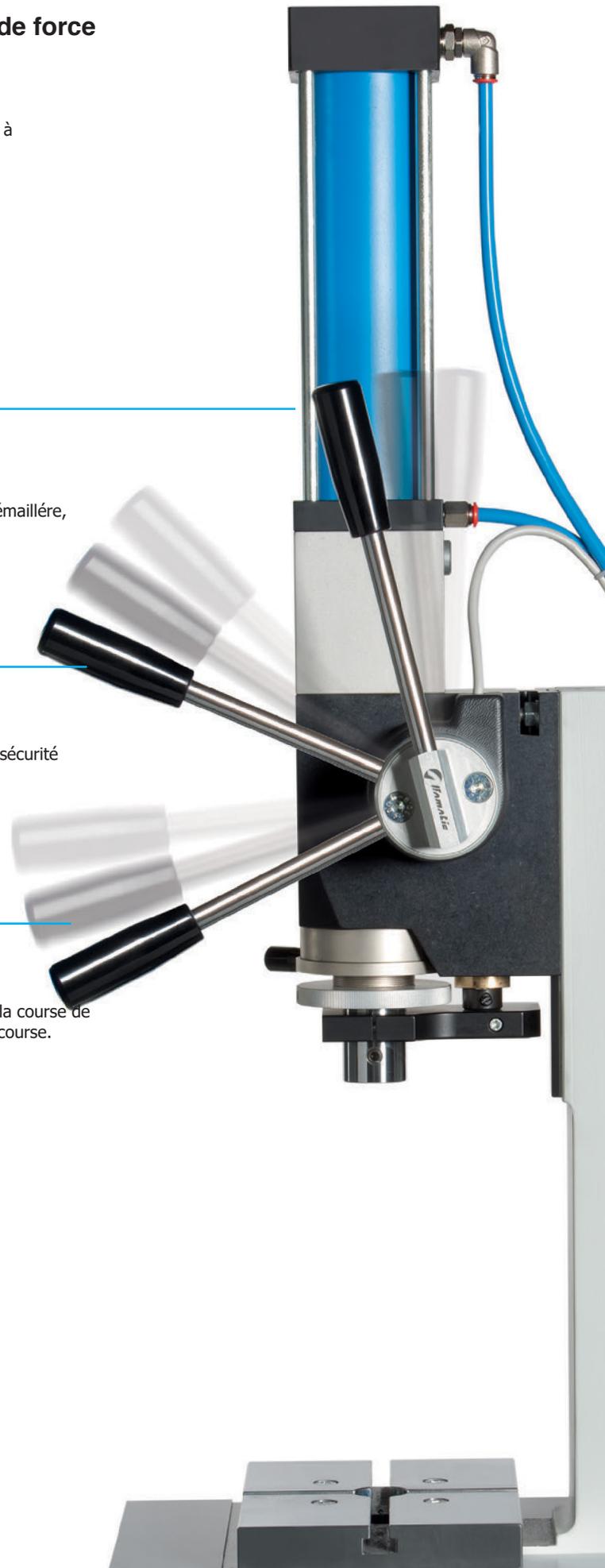
Course d'engagement du multiplicateur de force

L'abaissement suivant du levier, en appuyant simultanément sur le bouton de sécurité latéral, agit sur un système à friction, engageant l'amplificateur de force.

Course de travail à force pneumohydraulique

En continuant à actionner le levier, l'amplificateur pneumohydraulique effectue la course de travail. La relâchement du levier provoque le retour à la position initiale de la course.

- Le relâchement du levier provoque le retour de la tige à sa position initiale (P.M.S.) grâce à un ressort hélicoïdal.
- L'amplificateur pneumohydraulique s'enclenche à chaque point de la course lorsqu'une résistance apparaît sur l'organe mobile.



LA SÉRIE STANDARD

Les versions

MOP-A

modèle de base



MOP-B

avec ouverture agrandie



MOP-D

avec portée accrue



Les tailles



MOP 80
80 kN à 6 bar



MOP 50
50 kN à 6 bar



MOP 30
30 kN à 6 bar



MOP 15-07
15 kN à 6 bar
7 kN à 6 bar

Les performances

Valable pour toutes les versions (MOP-A, MOP-B, MOP-D)

Modèle		07	15	30	50	80	
Force course travail	6 bars	7	15	30	50	80	
Course totale	mm	60-100					
Course de travail (force pneumohydraulique)	mm	20 (pour course totale 60 mm) - 25 (pour course totale 100 mm)					
Force de course de retour	kg	1.4	1.8	2.2	2.4	2.4	
Réglage mécanique du point mort inférieur	mm	10 (pour course totale 60 mm) - 20 (pour course totale 100 mm)					
Consommation à 6 bars pour un mm de course de travail	nL	0.164	0.349	0.636	1.098	1.888	
Poids max. des outils appliqués	standard	kg	0.8	1.3	1.8	1.8	1.8
	avec cellule de charge	kg	0.4	0.5	1	1	1
Vitesse de travail à 6 bars	mm/sec	90	65	40	30	30	
Rotation du levier (course 60 mm) (course 100 mm)		176°					
Fluide moteur		air filtré max. 6 bar					

CARACTÉRISTIQUES DE CONSTRUCTION

A Réservoir d'huile

Pour contrôler le niveau du liquide hydraulique.

B Levier de commande



Il peut être positionné en 4 points sur 180° pour un plus grand confort de travail. Pour modifier la position du levier, dévissez-le et revissez-le à l'emplacement souhaité.

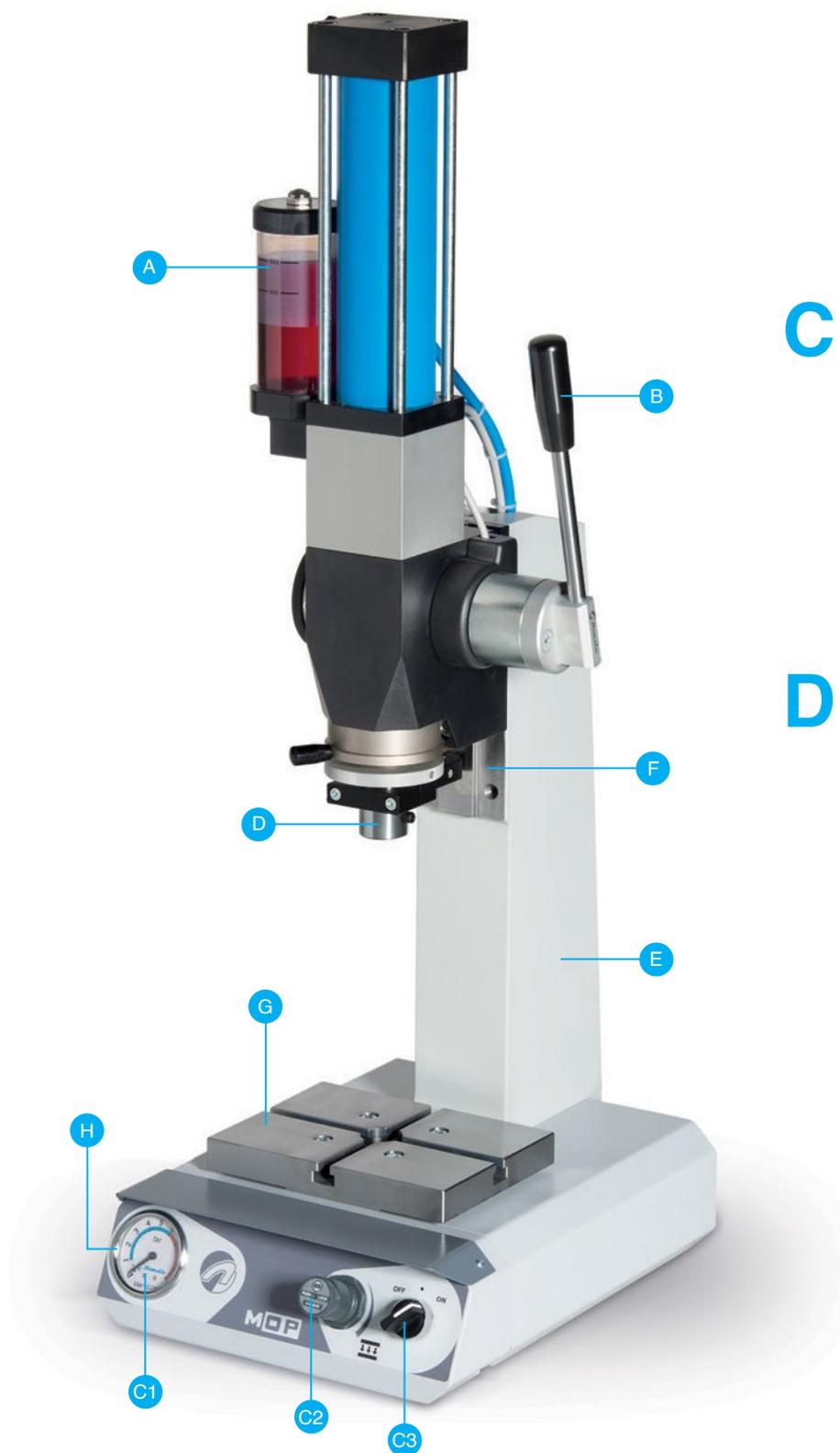
C Le panneau de commande

1 - Manomètre.
2 - Régulateur de pression (force de travail)
La force de pression est proportionnelle à la pression réglée. Ex.: MOP 15 - force 15 kN à 6 bars. Pression réglée: 4 bars = $(1500 : 6) \times 4 = \text{kN } 10$.
3 - Sélecteur de sécurité.

D Étrier anti-rotation de la tige et éclairage de la course de retour (P.M.S.)



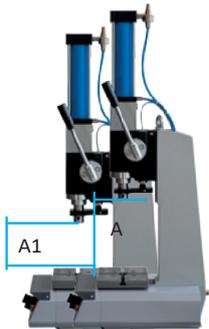
En plus de sa fonction anti-rotation de la tige de presse, le support permet de limiter la course de retour de la tige.



E La structure

Montant à col de cygne à faible flexion, en acier Fe 430 B UNI 7070 avec structure monolithique.

F Variation de la hauteur de travail



L'épaulement est muni de trous qui permettent d'abaisser le groupe tête, réduisant ainsi la lumière de travail (pour les tailles 07, 15 et 30 avec une course totale de 60mm).

G La plaque de travail

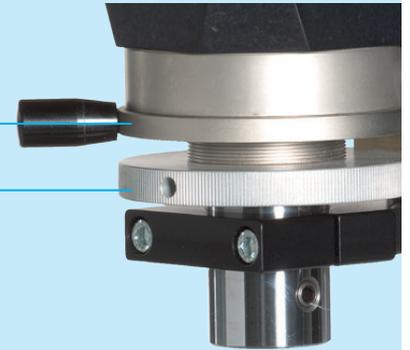
En acier Fe 430 B UNI 7070 avec surface rectifiée. Équipée de rainures en T pour la fixation du moule.

H Bouton latéral de sécurité

Les options

Bague de blocage

Bague de réglage



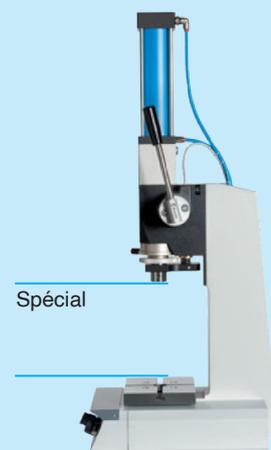
Règlage mécanique du P.M.I.

Le course finale de la tige (P.M.I.) est réglable sur les 10 derniers millimètres (pour une course totale de 100 mm) à l'aide d'une bague qui agit sur un contre-écrou mécanique mobile situé à l'intérieur du cylindre. Ce dispositif est très utile lorsqu'une grande précision est requise au point d'arrêt de la course de la tige.



Unité de travail individuelles

avec commande manuelle ou motorisé.



Spécial

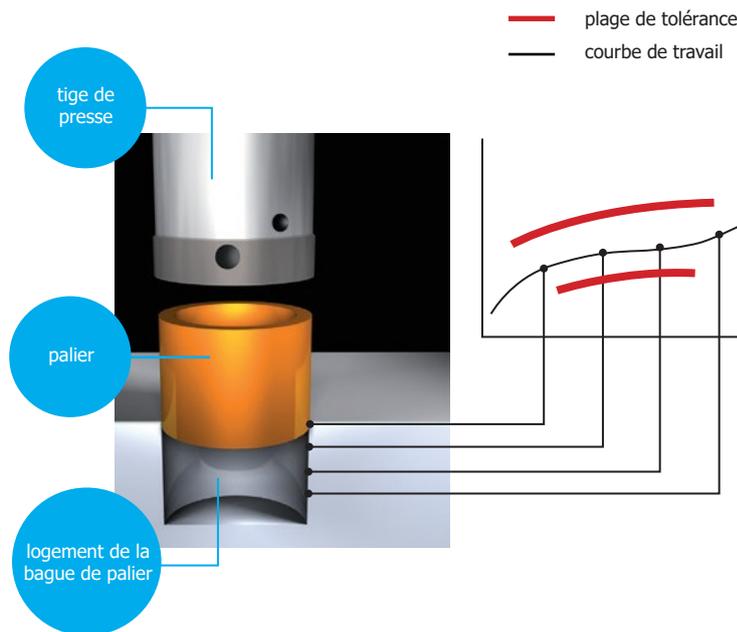
Lumière de travail spéciale sur demande

SYSTÈMES DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

Le concept de base: analyse de la courbe de travail

La courbe de travail est la représentation graphique des caractéristiques du processus de pressage. Elle résulte de la combinaison des valeurs de force et de course relevées pendant le cycle de pressage. En contrôlant les caractéristiques de la courbe, on contrôle directement les caractéristiques du pressage effectué. Les systèmes de contrôle du processus de pressage garantissent une production aux caractéristiques constantes.

Le contrôle qualité est effectué individuellement sur 100% des pièces produites.

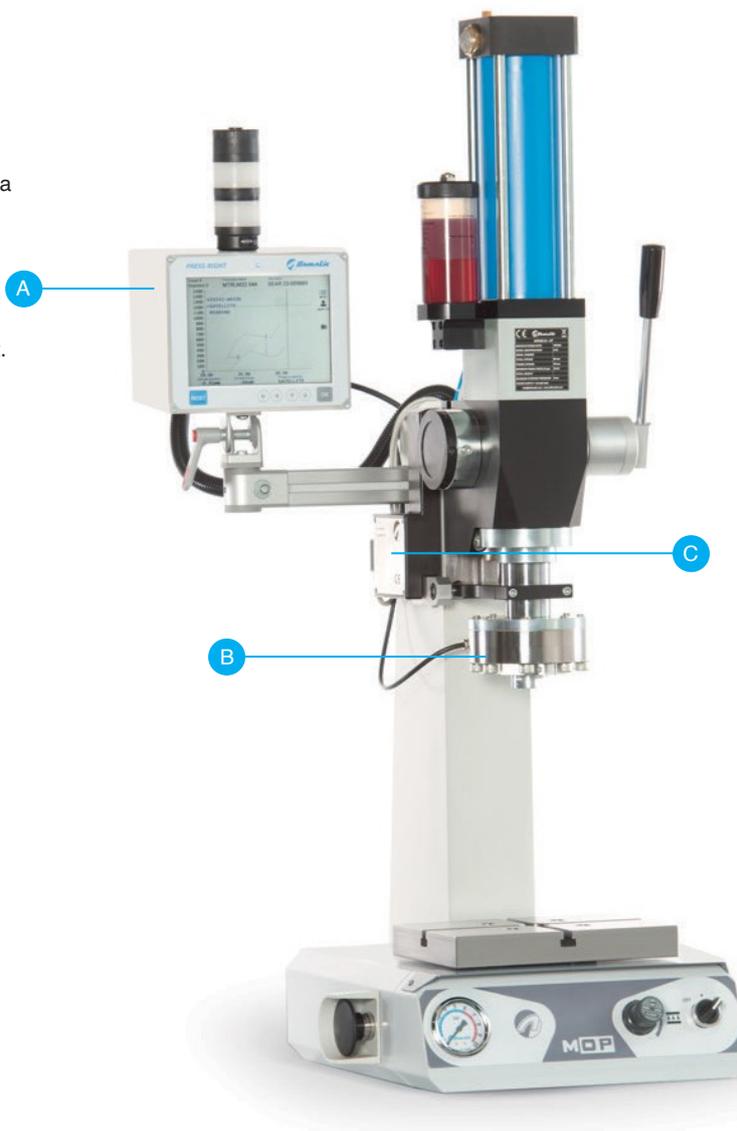


Le système se compose de:

A Un outil pour la détection, l'analyse et la visualisation de la courbe.

B Une cellule de charge extensométrique pour la détection des valeurs de poussés.

C Un transducteur de position (encodeur) pour la détection des valeurs de déplacement.



Systeme Press-Right

Press-Right est appareil qui permet de contrôler la qualité sur 100% de la production.

Il est connecté à un transducteur de force et à un transducteur de position, aux actionneurs et aux signaleurs.

L'interface utilisateur est représentée par un grand écran tactile (7.5 pouces).

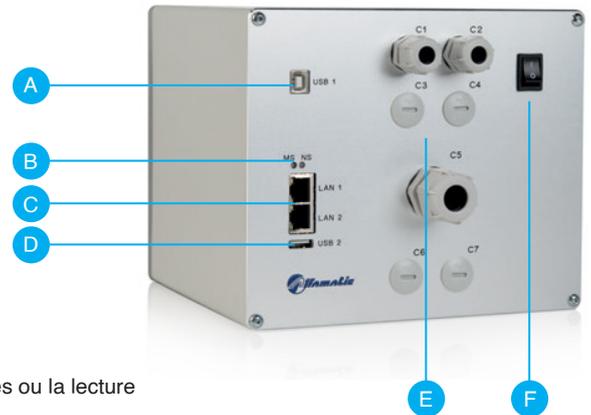
Il est possible de le connecter à un PLC externe via les protocoles PROFINET, Ethernet/IP, ModbusTCP.

Il est conçu pour être connecté à un système informatique destiné à la gestion, au cotrole et à l'exécution des processus de proction (MES).



Arrière du panneau

- A** Port USB.
- B** Voyants d'état du bus de terrain.
- C** Port Ethernet, FTP, Modbus, PROFINET, Ethernet IP.
- D** Port USB hôte pour lecteur de codes-barres (pour la sélection des tâches ou la lecture de numéro de série).
- E** Connexions pour transducteurs de force et de position.
- F** Interrupteur d'allumage.



Systeme Check Point

Détecte la valeur de force ou de position de la presse. Commande l'arrêt de la presse lorsqu'une valeur programmable est atteinte et vérifie la valeur maximale réelle atteinte. Le Check Point est connecté à un seul transducteur (de force ou de position). Grâce à un feu tricolore externe lumineux et sonore, il signale le résultat du pressage.

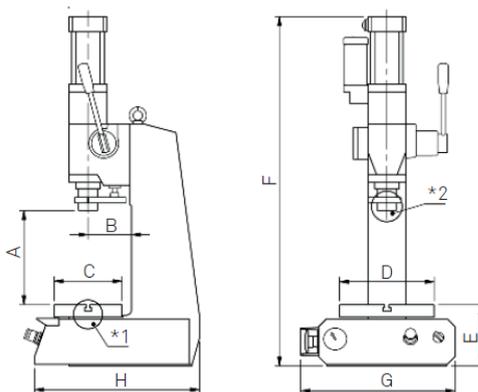
Les fonctions

- Affiche la valeur actuelle et la valeur maximale.
- Arrete l'unité lorsque la valeur définie est atteinte.



CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES

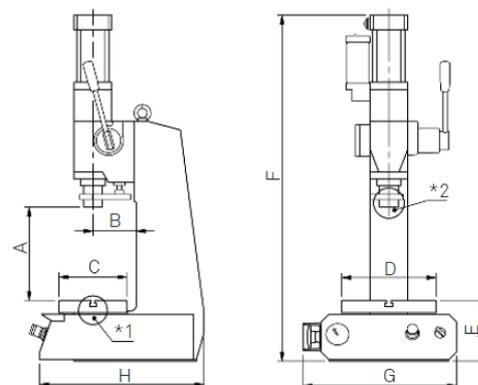
MOP-A



TAGLIA	COURSE	A*	A* avec cellule de charge	B	C	D	E	F	G	H
07	60	226	156	105	150	200	134	888	333	387.5
	100	161						914.5		
15	60	226	156	105	150	200	134	937	333	387.5
	100	161						963.5		
30	60	250	170	115	180	250	163	1055.5	408	436.5
	100	200	120					1087.8		
50	60	250	170	125	180	250	203	1137	448	504
	100	252	172					1176		
80	60	250	170	125	180	250	203	1137	448	504
	100	252	172					1176		

* La cote se réfère à la presse avec le groupe de tête en position haute. Pour connaître la cote avec le groupe de tête en position basse, veuillez contacter notre bureau technique.

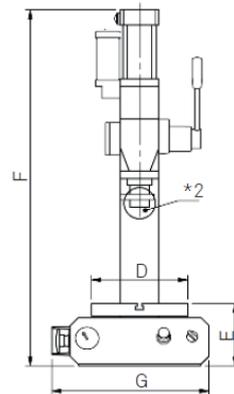
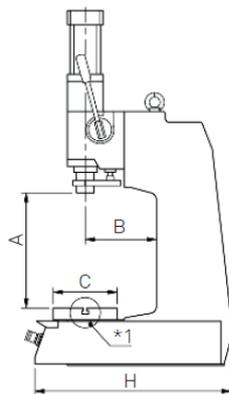
MOP-B



TAGLIA	COURSE	A*	A* avec cellule de charge	B	C	D	E	F	G	H
07	60	325	255	105	150	200	134	987	333	387.5
	100	260	190					1013.5		
15	60	325	255	105	150	200	134	1036	333	387.5
	100	260	190					1062.5		
30	60	325	245	115	180	250	163	1130.5	408	436.5
	100	275	195					1162.8		
50	60	325	245	125	180	250	203	1212	448	504
	100	327	247					1251		
80	60	325	245	125	180	250	203	1455	448	504
	100	327	247					1494		

* La cote se réfère à la presse avec le groupe de tête en position haute. Pour connaître la cote avec le groupe de tête en position basse, veuillez contacter notre bureau technique.

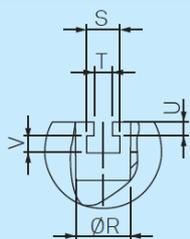
MOP-D



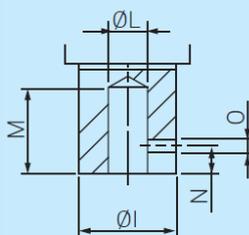
TAGLIA	COURSE	A*		B	C	D	E	F	G	H
		A*	avec cellule de charge							
07	60	325	255	200	150	200	134	987	333	537.5
	100	260	190					1013.5		
15	60	325	255	200	150	200	134	1036	333	537.5
	100	260	190					1062.5		
30	60	325	245	200	180	250	163	1130.5	408	551.5
	100	275	195					1162.8		
50	60	325	245	200	180	250	203	1212	448	652
	100	327	247					1251		
80	60	325	245	200	180	250	203	1455	448	652
	100	327	247					1494		

* La cote se réfère à la presse avec le groupe de tête en position haute. Pour connaître la cote avec le groupe de tête en position basse, veuillez contacter notre bureau technique.

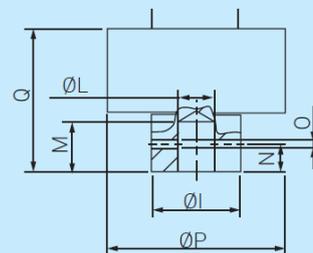
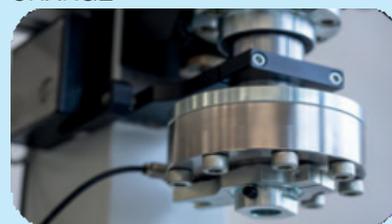
*1 PLAQUE DE TRAVAIL



*2 TIGE STANDARD



*2 TIGE AVEC CELLULE DE CHARGE



TAGLIA	R H8	S	T	U	V
07/15	30	18	10	7	8
30/50/80	30	18	10	8	9

TAGLIA	I F7	L H8	M	N	O	avec cellule de charge			P	Q
07/15	35	14	45	15	M8	20	12	2XM6	100	70
30/50	50	20	45	15	M8	28	15	2XM6	100	80
80	50	20	45	15	M8	28	15	2XM6	127	80

LES CATALOGUES DISPONIBLES:



Presses pneumatiques-hydrauliques



Système de contrôle du processus de pressage



Vérins pneumohydrauliques



Boosters air-huile



Vérins électriques



Presses électriques

Les données techniques et les images peuvent être modifiées sans préavis

www.alfamatic.com

Scannez le QR Code et visitez notre site web!



Distributeur

ALFAMATIC srl

20034 S. Giorgio su Legnano (MI) - Italy
Via Magenta 25
Tel. +39 0331.40.69.11
Fax +39 0331.40.69.70
E-mail: info@alfamatic.com