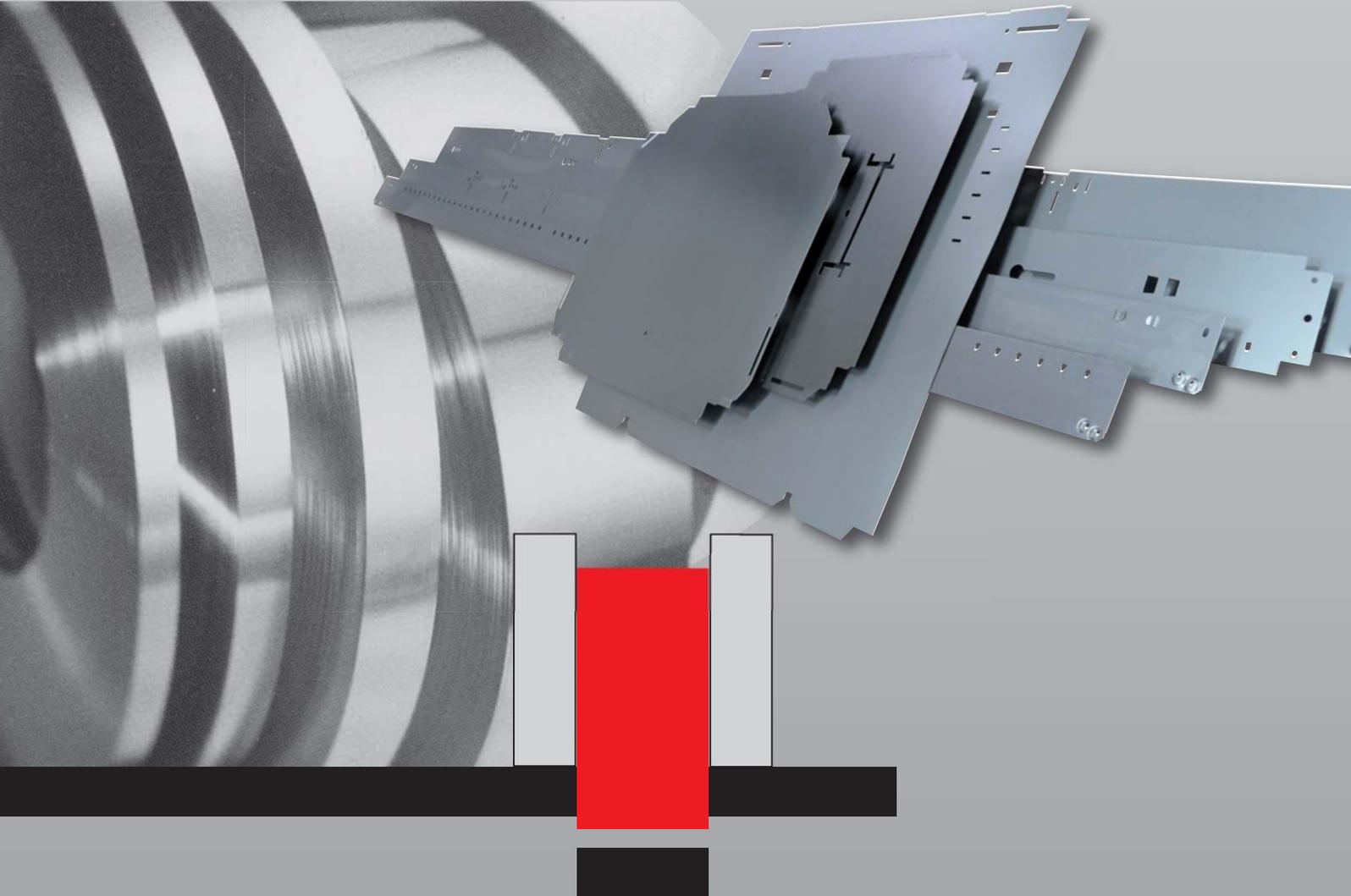


LINAPUNCH®

SOLUTIONS DE POINÇONNAGE À PARTIR DE BOBINES



 **DIMEGO**
ALIPRESSE

PROCÉDÉS FLEXIBLES DE FORMAGE EN CONTINU

www.dimeco-alipresse.com

LE POINÇONNAGE FLEXIBLE À COMMANDE NUMÉRIQUE

un axe de productivité pour les tôliers et les découpeurs

La LINAPUNCH® combine la productivité du découpage avec la souplesse des poinçonneuses à C.N.

LES OBJECTIFS : PRODUCTIVITÉ ET FLEXIBILITÉ

La LINAPUNCH® apporte une flexibilité et une productivité incomparables aux industriels qui souhaitent augmenter leurs capacités de production, optimiser leurs prix de revient et répondre plus rapidement aux demandes des marchés.

LA TECHNOLOGIE MULTIPAS

C'est en 1975 que DIMECO a lancé le développement du "MULTIPAS", notre technologie de poinçonnage en continu à partir de bobines. Dans ce principe, chaque avance "x" de la bande est variable et programmée afin de positionner la bande exactement sous l'actionneur et l'outil souhaités.

Dans la LINAPUNCH®, nous ajoutons un axe "Y" de mobilité transversale à l'outil.

LES GAINS ATTENDUS

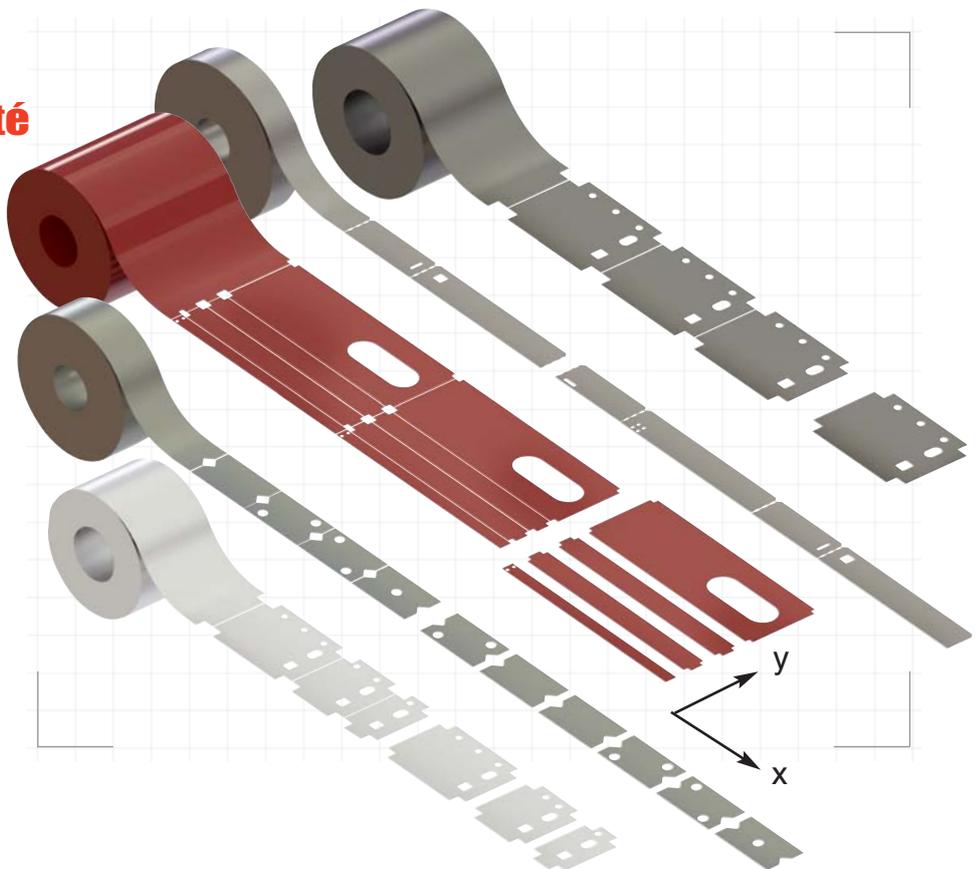
Les gains générés par une LINAPUNCH® sont considérables. Certains projets trouvent leur rentabilité en moins de 6 mois.

Une LINAPUNCH® génère une baisse sensible du coût direct de la pièce.

La part matière est réduite de 5% à 20% grâce à l'utilisation de la matière en bobine, la diminution de la mise matière, et la réduction des rebuts à chaque changement de production.

Le temps de production est de 3 à 20 fois plus faible qu'avec une poinçonneuse traditionnelle.

De plus, avec un système de conditionnement adapté, la LINAPUNCH® ne requiert pas la présence permanente d'un opérateur. Le gain de main d'œuvre est important.



AUGMENTATION DE CAPACITÉ

Une ligne de poinçonnage LINAPUNCH® est en moyenne 3 fois plus productive qu'une poinçonneuse traditionnelle, pour une surface occupée au sol similaire.

Le TRS de l'installation est amélioré. Le changement de bobine peut être réalisé en moins de 3 minutes. Les temps de changement de convoi sont instantanés lorsqu'ils sont effectués dans la même bobine par programmation.

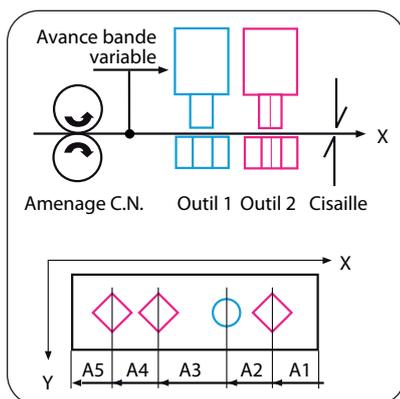
L'autonomie de la ligne est améliorée en approvisionnant la ligne avec des bobines de 15 tonnes et plus.

DEUX MACHINES EN UNE !

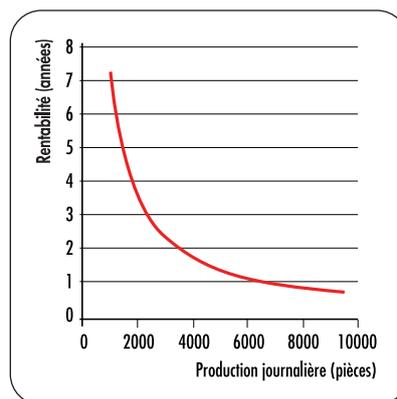
Grâce à sa cisaille, la ligne de poinçonnage LINAPUNCH® peut être utilisée en mode ligne de coupe. Vous pouvez produire en interne, à la demande, à vos dimensions, les formats nécessaires à vos autres poinçonneuses à commande numérique, lasers ...

RÉDUCTION DES COÛTS D'OUTILLAGE

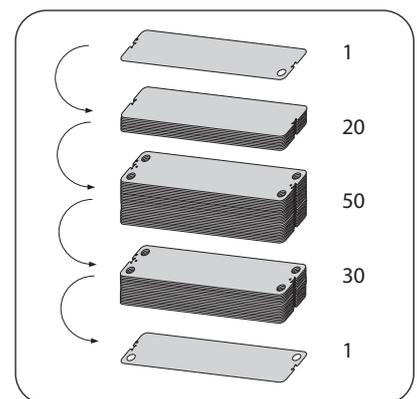
Une réduction significative des coûts d'outillage est obtenue en utilisant des outils cartouche standardisés, très économiques, de type "tourelle épaisse".



Le poinçonnage MULTIPAS



Un investissement rapidement rentable



Enchaînements sans arrêt ni chute

les pièces et formes possibles

POUR LES O.E.M. ET LES SOUS-TRAITANTS

La LINAPUNCH® est particulièrement bien adaptée aux entreprises maîtrisant le développement de leurs produits propres. Le client pourra alors plus efficacement optimiser le couple produit-procédé. Les entreprises de sous-traitance trouvent également dans la LINAPUNCH® une solution efficace qui conserve la souplesse inhérente à leur métier.

POUR TOUS LES MATÉRIAUX

La plupart des lignes LINAPUNCH® transforment des tôles d'acier d'épaisseur 0,4 mm à 4 mm. DIMECO a également développé un savoir-faire spécifique dans le formage des matériaux délicats ou d'aspect, même non filmés : pré-laqués, aciers inoxydables, cuivre, aluminium poli, composites, PVC...

LES FORMES POSSIBLES

La LINAPUNCH® peut produire la plupart des formes simples ou complexes réalisables sur une PCN. Outre les formes de découpage les plus complexes, elle peut aussi réaliser des prédécoupes, des taraudages, des soyages et autres emboutis vers le bas et vers le haut.

TAILLE DES PIÈCES

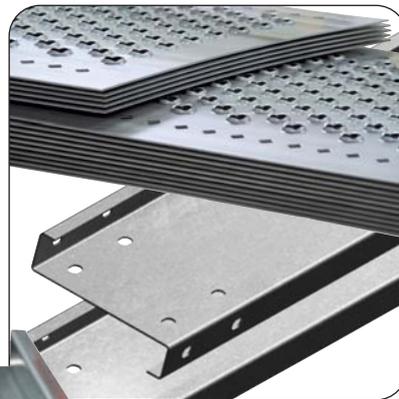
La LINAPUNCH® peut produire des grandes pièces, sans limitation de longueur, de largeur 50 mm à 1500 mm.

Les pièces de petite taille peuvent être produites en les reliant par des micro-jonctions facilement détachables.

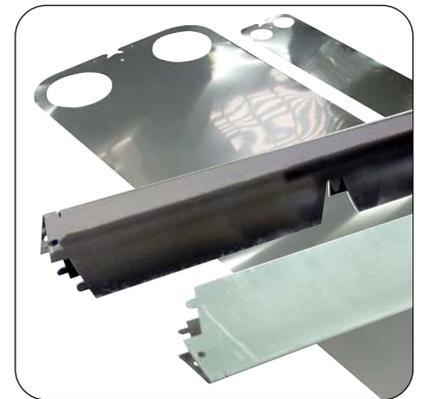
LES QUANTITÉS A PRODUIRE

Une ligne LINAPUNCH® est très rapidement rentable lorsque la production annuelle à réaliser s'établit entre 100.000 et 2.000.000 pièces.

Elle est particulièrement adaptée à la production de familles de pièces présentant quelques variations de dimensions ou de forme.



Épaisseur jusqu'à 4 mm



Matières délicates et d'aspect



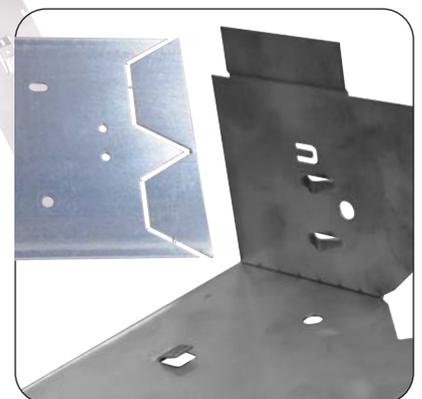
Sans limitation de longueur



Formage



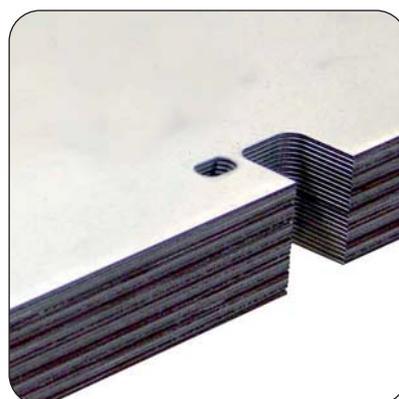
Taraudage



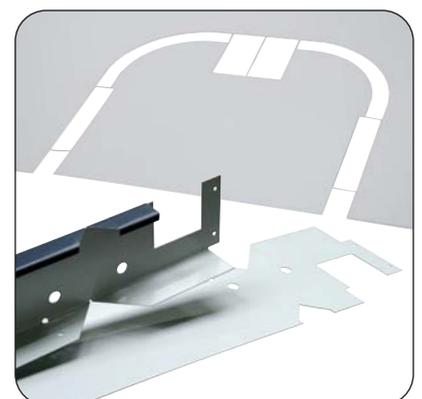
Pré-découpe



Outillage cartouche au standard "toureille épaisse"



De 1 à 5000 pièces/jour



Formes complexes



LA LINAPUNCH® MC-E SOUS TOUS LES ANGLES

description de la machine

Architecture multi-configurations
Simple ou double tête
2 cassettes par tête

UNE CONCEPTION ORIGINALE

L'avance en "x" de la bande est générée par un aménagement à rouleaux Microfeed® piloté par un servomoteur.

Les 2 têtes disposées face à face contiennent les outils de poinçonnage. Chacune est mobile indépendamment selon l'axe "y". Le mouvement des têtes est assuré par des vis à billes entraînées par des servomoteurs.

Dans chaque tête, un dispositif de sélection positionne en "x,y", au moyen de 2 servomoteurs, le marteau de frappe à la verticale de l'outil à utiliser. Un vérin électrique SERVO, couplé à un système à genouillère, met en mouvement le plateau de frappe selon une trajectoire entièrement programmable.

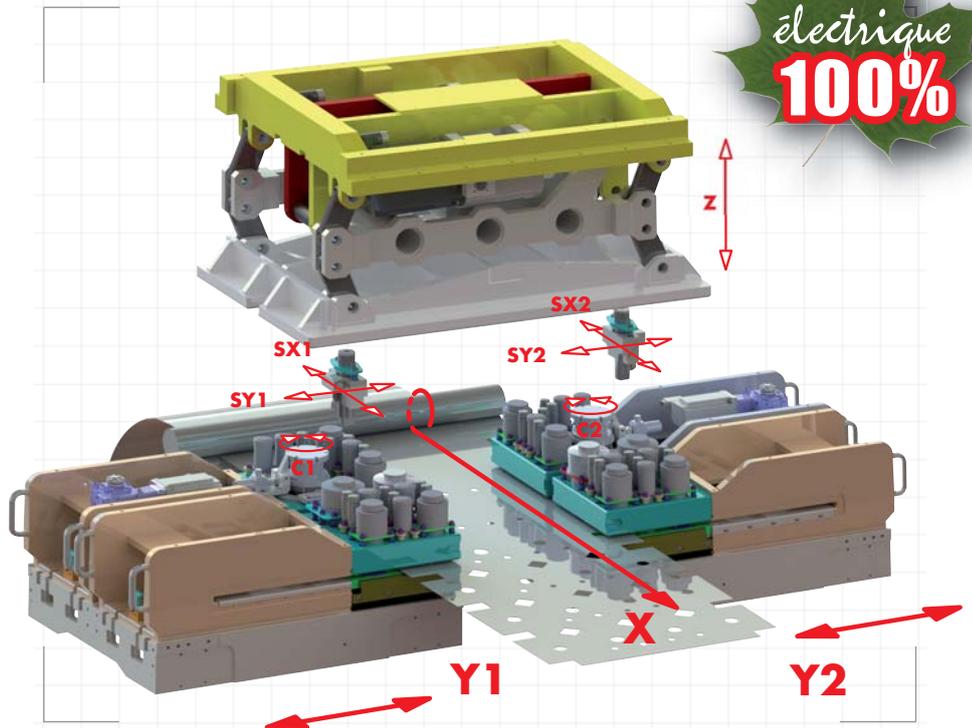
L'ensemble des axes servo-motorisés est piloté par la commande numérique de la ligne.



LINAPUNCH® MC-E largeur 500 mm, 1 tête



LINAPUNCH® MC-E largeur 1250 mm, 2 têtes



DES PERFORMANCES À LA HAUTEUR

Le plateau de frappe peut développer une force de 2 x 200 KN. La cadence de frappe peut atteindre 200 Cpm, voire 400 Cpm en grignotage.

Les 2 têtes peuvent poinçonner simultanément.

Le pilotage CN de l'actionneur permet de gérer précisément les points morts bas et points morts hauts.

Très dynamique, l'aménagement à rouleaux assure une accélération de 20 m.s⁻² pour une vitesse maximale de 100 m/mn.

Le système de sélection permet de piloter un grand nombre d'outillages, jusqu'à 72 outils avec des cassettes standard.

UNE GAMME ÉTENDUE

Les machines à tête unique poinçonnent des bandes de largeur maximale 500, 650 ou 800 mm.

Les machines à double tête s'adressent à des

bandes de 1000, 1250 et 1500 mm.

Chaque tête peut recevoir 2 cassettes porte-outils. L'épaisseur maxi admissible de la tôle atteint 3,5 ou 4,25 mm dans la version HD.

UNE CONSTRUCTION ROBUSTE

La robustesse de nos conceptions confère à nos matériels une fiabilité et une longévité qui ont construit la réputation de DIMECO Alipresse.

Les parties mécaniques sont largement dimensionnées et sont souvent issues de fonderies usinées avec précision. Nous développons nos composants pneumatiques, hydrauliques et électroniques avec les plus grands équipementiers mondiaux.

La structure "en arcade", qui reçoit les têtes de la LINAPUNCH®, garantit une grande rigidité et un alignement parfait poinçon-matrice, ceci quelle que soit la position de l'outil dans la cassette.

La fréquence d'affûtage des outils est diminuée.

LINAPUNCH® MC-E	D	F	G	H	J
Largeur de bobine (mm)	500	800	1000	1250	1500
Largeur de bobine (")	20	31	40	50	60
Épaisseur mini de la bande (mm)	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4
Nombre maxi de cassettes	2	2	4	4	4
Nombre de têtes	1	1	2	2	2
Nombre maxi de poinçons sur cassette standard	26	26	52	52	52
Nombre maxi d'outils rotatifs	2	2	4	4	4

La gamme LINAPUNCH® MC-E

des configurations d'outillages multiples, adaptées à l'application

LES OUTILS "CARTOUCHE"

Les outils "cartouche" au standard tourelle épaisse sont les outils couramment utilisés dans les poinçonneuses à commande numérique.

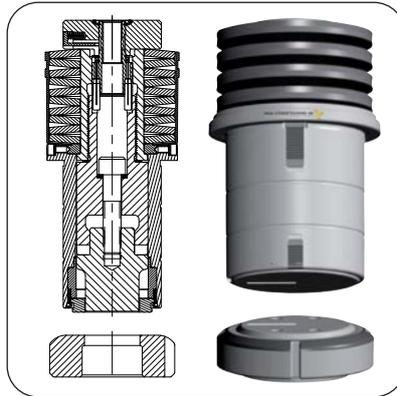
La standardisation poussée et un nombre important de fabricants assurent une disponibilité rapide de ces outils, à des coûts raisonnables.

Pour la découpe à plat, les outils de base (carré, rond ...) sont disponibles sur stock dans les principales dimensions utilisées. Les outils présentant des formes spéciales peuvent être obtenus en quelques jours.

Chaque fabricant propose, en outre, des outils de formage plus spécifiques : extrusion, embouti, pliage, semi-découpe, charnières, fraisage...

Plusieurs gammes sont proposées du modèle économique de base jusqu'à la plus sophistiquée intégrant réglage de course, lubrification...

L'entretien des outils est simple. L'affûtage s'effectue très rapidement sur un équipement prévu à cet effet.



Outil cartouche

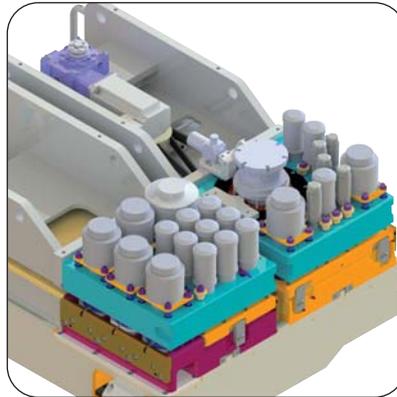


Porte matrices

LA CASSETTE PORTE-OUTILS

Une cassette est constituée d'un col de cygne réalisé en fonderie de fonte usinée qui reçoit un bloc porte-poinçons et un bloc porte-matrices.

Les différents outils au format tourelle épaisse ainsi que les dévêtisseurs sont montés sur les blocs portes-outils. Le bloc porte-matrices est facilement extractible afin de permettre un entretien aisé. L'alignement des blocs supérieurs et inférieurs est réalisé en usine.



2 cassettes interchangeables par tête



Cassette standard 13 postes MC ST

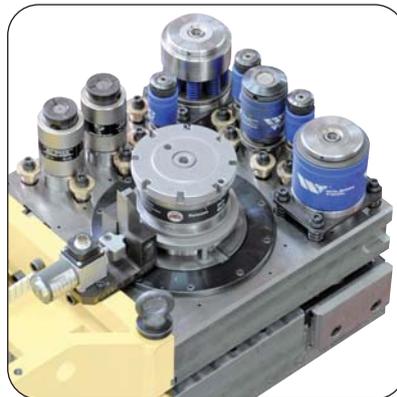
DES CASSETTES MULTI-CONFIGURATIONS

La gamme comprend 3 types de cassettes standardisées : La MC ST propose une configuration 13 outils correspondant aux besoins de la plupart des industriels. La MC Ri offre 10 emplacements pour outils classiques ainsi qu'un porte-outil rotatif de taille D.

Ce porte-outil peut recevoir soit un outil auto-index, un outil multi-tool ou un outil multi-index.

La MC UF "upforming" dispose de 11 emplacements classiques et de 3 emplacements de taille C qui permettent le formage vers le haut.

Des cassettes spéciales peuvent être développées pour répondre à un besoin spécifique du client.



Cassette MC Ri avec poste rotatif indexable



Cartouche MULTI-TOOL

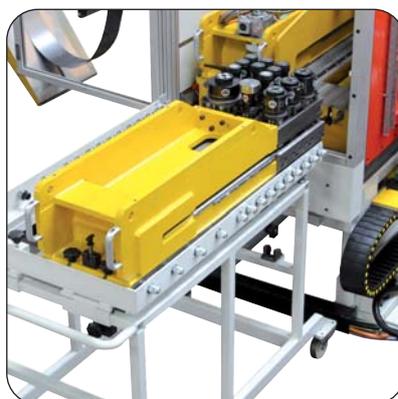
Ref. cassette	Taille outil cartouche	A	B	C	D	E	Remarques
	ø maxi (mm)	ø 12,7	ø 31,75	ø 50,8	ø 88,9	ø 114,3	
MC ST	Standard	6	3	2	1	1	
MC Ri	Poste rotatif indexable*	5+8*	3	2			Auto-index ou Multi-tool ou Multi-index
		5	3+3*	2			
MC UF	Upforming*	9	1	1+3*			
MC SP	Configuration spéciale	6	3	2	1		+ 1 bloc outil 100 x 50 mm
MC SP	Configuration spéciale	27					

La gamme de cassettes

**Jusqu'à 72 outils
disponibles
dont 32 indexables**

DES ACCESSOIRES ET DES OPTIONS EFFICACES

Changement de cassette en moins de 3 mn.



Chariot porte cassette



Guide bande et codeur tête



Poste de taraudage

CHANGEMENTS DE CASSETTES AISÉS

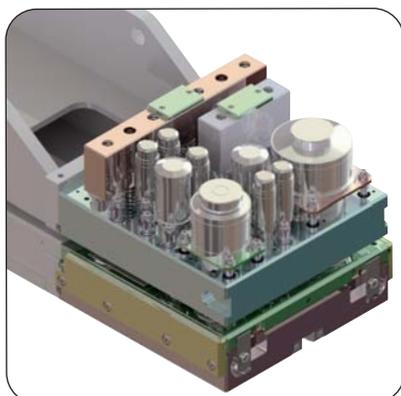
L'extraction d'une cassette est nécessaire à l'affûtage des outils ou afin de mettre en place une autre cassette contenant, par exemple, les outillages pour la production d'une autre famille de produits. Les têtes sont équipées de segments de rouleaux effaçables qui assurent une extraction aisée des cassettes. En outre, nous proposons des chariots mobiles spécifiques 1 ou 2 positions qui facilitent la maintenance et le travail des techniciens de maintenance.

UNITÉS SPÉCIALES SUPPLÉMENTAIRES

Une ou deux unités de taraudage peuvent être ajoutées pour permettre la réalisation par déformation des filetages (jusqu'à M8 dans l'acier).

Les 2 unités à patronne sont entièrement programmables en "y". La lubrification des tarauds est gérée par la LINAPUNCH®.

Des unités hydrauliques supplémentaires peuvent être intégrées en aval de la LINAPUNCH® afin de réaliser des poinçonnages impliquant des efforts jusqu'à 80 tonnes. Ces unités sont également intégrées dans la programmation.



Cassette spéciale "bloc-outil" MC SP

FORMAGE VERS LE HAUT "UPFORMING"

Afin d'éviter de coûteuses opérations de reprise, la LINAPUNCH® MC-E peut être équipée d'une option "UPFORMING" qui permet de réaliser des soyages vers le haut jusqu'à 6 mm de profondeur. Un module de 3 outils de taille "C" activés par des

vérins hydrauliques 8 tonnes est disposé sur le côté de la cassette de sortie, à la place d'une rangée d'outils standard.

GUIDAGE DE LA BANDE

La largeur de la bobine correspond généralement à la largeur de la pièce fabriquée. Il n'y a pas de chute. La précision de certaines dimensions dépendra donc de la qualité du guidage de la bande. Des guides à rouleaux sont disposés en amont et en aval de la LINAPUNCH® afin d'assurer un guidage "long" et précis. Le réglage des guides peut être manuel ou programmable.

LUBRIFICATION AUTOMATIQUE

Un système de lubrification centralisée et programmable des outils est disponible en option.

Il est recommandé pour le grignotage à grande vitesse. Il implique le choix d'outils cartouches spécifiquement prévus pour la lubrification.

ÉVACUATION DES CHUTES

Un convoyeur magnétique ou à bande est disposé sous les têtes afin d'assurer l'acheminement des copeaux et chutes jusqu'au bac de récupération.

CONTRÔLE D'EFFORT INTÉGRÉ

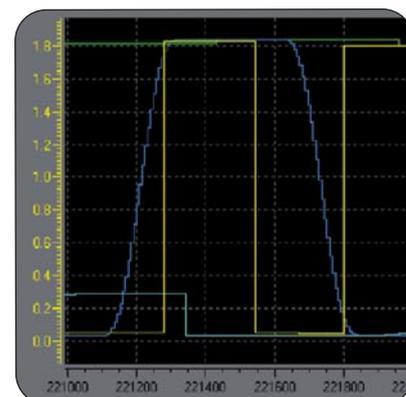
Un capteur de mesure d'effort est installé sur chaque tête. Il stoppe l'installation en cas de surcharge. En outre, il permet le contrôle de l'usure des outils et la détection des éventuels incidents (casse de poinçon, bourrage de chute ...).



Unités hydrauliques additionnelle à cols de cygne

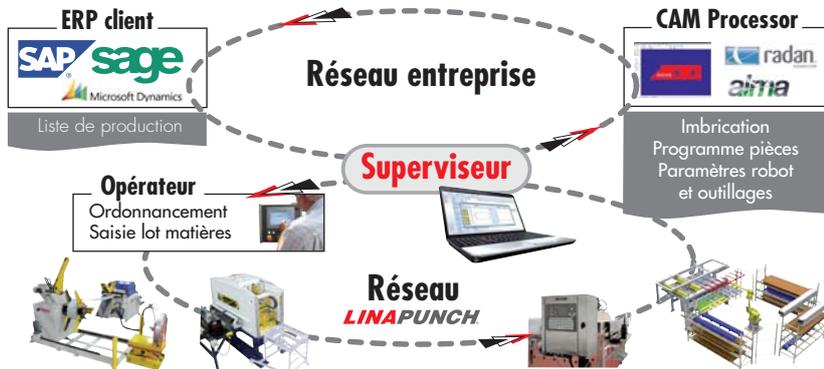


Cassette UPFORMING MC UF



Contrôle d'effort

SUPERVISION ET PROGRAMMATION DE LA LIGNE



Intégration informatique de la LINAPUNCH®

SUPERVISION DE LIGNE PERFORMANTE

La LINAPUNCH® est pilotée par un système de contrôle numérique SIMOSTAR®. Il est construit à partir de matériel SIEMENS SIMOTION S7, diffusé dans le monde entier.

La conception et la programmation sont entièrement réalisées par nos ingénieurs automaticiens. Les interfaces "homme-machine" sont particulièrement intuitives et conviviales. Toutes les commandes de la machine sont accessibles depuis un large écran couleur graphique tactile.

La maintenance à distance peut être effectuée par une ligne téléphonique ou internet.

La ligne peut être équipée d'un poste supplémentaire de supervision (PC) qui assure une interface "intelligente" de l'installation avec l'ERP et le processeur CFAO du client.

Le superviseur offre au conducteur de ligne des fonctionnalités d'ordonnancement et peut assurer, par exemple, la génération dynamique de textes de marquage.

LES DIFFÉRENTS MODE DE PROGRAMMATION

En version de base, la LINAPUNCH® MC-E dispose d'une interface de programmation simple et conviviale qui convient parfaitement à la production récurrente d'une séquence de pièces.

Un logiciel très convivial d'assistance à la saisie des données pièces permet également l'élaboration des programmes au bureau sur un PC, pour être ensuite transférés dans la machine.

PRODUCTIONS ENCHAÎNÉES

Notre programme exclusif "MULTIPAS" permet d'enchaîner, dans la même bobine, la production de pièces différentes sans arrêt de production, ni chute.

PROCESSEUR CFAO

Le recours à un processeur CFAO est recommandé lorsque la Ligne LINAPUNCH® intègre une cisaille de coupe longitudinale ou un système d'empilage robotisé ou lorsque les utilisateurs créent fréquemment des nouvelles pièces.

Le processeur assure l'affectation des outillages, des préhenseurs robot et des emplacements de stockage.

Il calcule l'imbrication des pièces, permettant d'optimiser le taux de chute.

Il génère automatiquement les programmes de poinçonnage, de refendage et la séquence d'empilage du robot.

INTÉGRATION AU RÉSEAU DE L'ENTREPRISE

La Ligne LINAPUNCH® s'intègre très facilement au réseau de l'entreprise.

Reliée au système de gestion ERP du client, elle permet l'échange d'informations en temps réel : envoi des programmes de production et collecte de paramètres opérationnels de la machine.

Le processeur CFAO transfère par réseau la totalité des informations nécessaires à la programmation de la LINAPUNCH®.

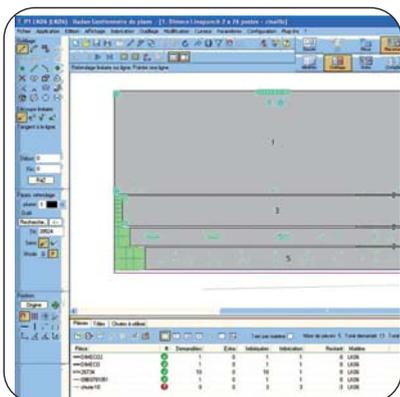
**Intégration aisée
dans les systèmes
d'information
de l'entreprise**



Programme pièce



Programme de production



Imbrication générée par le processeur CFAO



Pupitre de supervision de ligne

**Maintenance
à distance
efficace grâce
à la liaison VPN**

INTÉGRATION DANS UNE LIGNE FLEXIBLE DE PRODUCTI

élaboration de votre ligne de poinçonnage clés en main

Changement de bobine automatique "PITSTOP" en moins de 3 mn.

Bobines de 500 Kg à 25 tonnes



architecture typique des FLEXILINES®

LES LIGNES DE DÉROULAGE DIMECO

Le déroulage des tôles en bobines, c'est le métier historique de DIMECO. Leader du marché européen, nous disposons de la plus large gamme du marché avec plus de 500 machines standardisées. Pour élaborer votre ligne de déroulage, nos ingénieurs sélectionneront dans notre catalogue PRESSFEED® les machines et accessoires les mieux adaptés à votre LINAPUNCH®.

Nous prendrons spécialement en compte les différents types de matière, la taille et la diversité des bobines, l'environnement de la ligne ainsi que vos objectifs de flexibilité et de sécurité pour les opérateurs.

L'utilisation des lignes de déroulage standardisées DIMECO dans votre ligne LINAPUNCH®, c'est l'assurance d'une conception robuste, fiable et éprouvée. C'est la garantie d'un service après-vente efficace et la disponibilité rapide des pièces détachées.

CHANGEMENT DE BOBINES "PITSTOP"

La configuration de déroulage "PITSTOP" permet l'introduction et le ré-enroulage de la bande sans intervention manuelle en moins de 3 minutes et offre un réglage automatique de l'ensemble des paramètres de la machine (guides, pénétration...) au lancement de la nouvelle production.

LE DÉRIVAGE

Lorsque la qualité des bobines est insuffisante, on peut installer des cisailles de rives à couteaux circulaires. Situées de chaque côté de la bande, elles permettront de rebuter les quelques millimètres de matière impropre.

Ce dispositif est aussi utilisé pour réduire volontairement la largeur de la bande et ainsi diminuer le nombre de références de bobines gérées.

LA CISAILLE TRANSVERSALE

En sortie de LINAPUNCH®, la séparation des pièces est réalisée par une cisaille transversale. Selon les cas, on optera pour une cisaille pneumatique, hydraulique ou électromécanique.

LE MODULE DE CISAILLAGE "2D"

Cette astucieuse configuration combine la cisaille transversale à une cisaille de "refendage" de longueur 4 mètres disposée à 90°.

À la sortie de la coupe transversale, le flan poinçonné est présenté sous la cisaille mécanique à l'aide d'un jeu de pinces dont le mouvement est programmable.

On ouvre ainsi la possibilité d'imbriquer plusieurs pièces dans la même largeur de bande. Le programme permet de cisailer le flan poinçonné en 10 pièces différentes, plus, éventuellement, une chute.



Ligne de déroulage PITSTOP



Dévidoir 15 tonnes

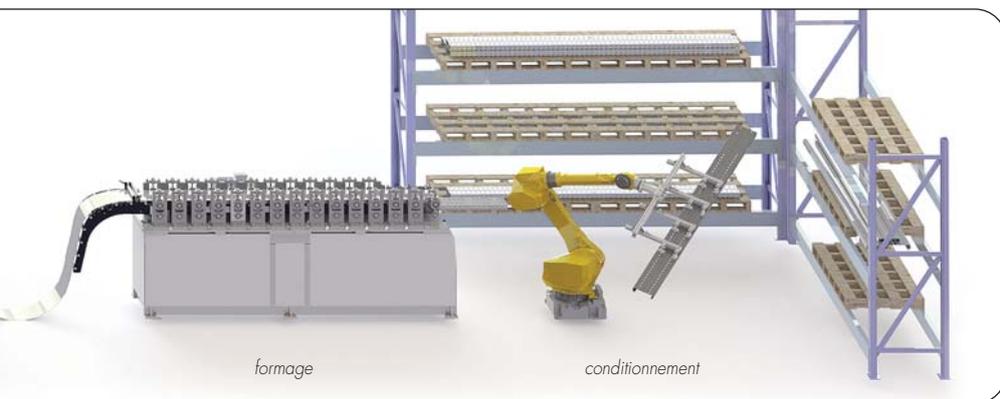


Dérivage



Module de cisailage "2D"

les nombreuses technologies intégrables



L'intégration de processus situés en aval génère des gains supplémentaires

UNE CAPACITÉ D'INTÉGRATION INFINIE

La rentabilité d'une LINAPUNCH® est meilleure lorsqu'on ajoute, dans la ligne, la réalisation en automatique d'opérations connexes précédemment effectuées en manuel.

DIMECO intègre de nombreuses autres technologies. Nous installons des processus automatisés de pose ou retrait de film. Nous mettons en œuvre des systèmes de marquage simples ou programmés (gravage, emboutissage, laser, jet d'encre...), des technologies d'assemblage par collage, soudure, sertissage ou clinchage.

LE CONDITIONNEMENT DES PIÈCES

La conception du système d'empilage dépendra de nombreux paramètres : vitesse de la ligne, taille et poids des pièces, type de matière, complexité du plan de palettisation retenu...

Nous pouvons composer la sortie de votre ligne LINAPUNCH® en sélectionnant les fonctions parmi une large gamme de solutions disponibles : empileur gravitaire à volets, manipulateur cartésien équipé de ventouses ou de systèmes magnétiques. L'utilisation de robots multi-axes couplés à un système de stockage adapté permet de faire fonctionner la ligne sans opérateur pendant plusieurs heures et autorise les plans de palettisation les plus complexes.

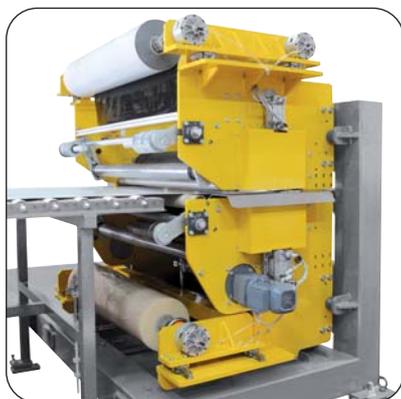
LES OPÉRATIONS DE FORMAGE AVAL

On pourra simplifier considérablement les flux de production en intégrant à la ligne des opérations de formage réalisées en aval.

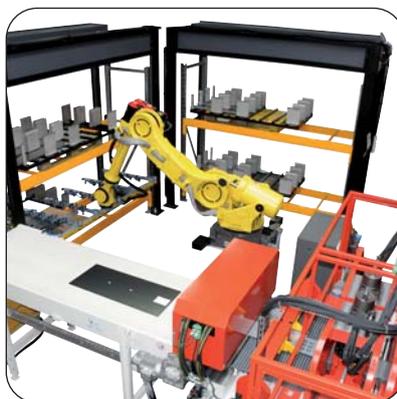
DIMECO a développé en interne une gamme complète d'installations de profilage flexible et de pliage à volets à commande numérique.

Le profilage est un processus rapide et très économique de formage de bandes métalliques. Il est très bien adapté au formage des pièces longues, de sections complexes.

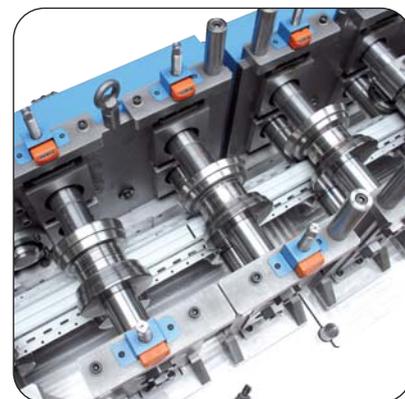
Le pliage garantit une grande qualité géométrique des pièces fabriquées. Il permet la réalisation d'un nombre infini de formes différentes avec des outillages standardisés.



Dépose de film



Empilage robotisé



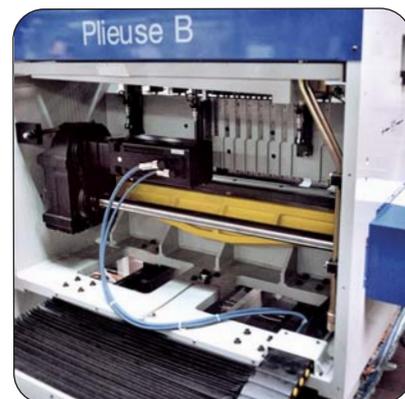
Profileuse flexible DIMECO



Marquage jet d'encre



Empileur à volets



Plieuse à C.N. DIMEFORM®

LES AUTRES SOLUTIONS DE POINÇONNAGE DIS

les solutions hydrauliques

Des solutions économiques adaptées aux tonnages et diversités de formes plus limités

BANC DE POINÇONNAGE HYDRAULIQUE

Lorsque la diversité de pièces à fabriquer est faible et le nombre de formes à poinçonner limité, le banc de poinçonnage peut constituer la solution présentant le meilleur compromis technico-économique.

On développe une architecture spécifique en calculant le nombre de vérins, leurs puissances, en fonction des formes à réaliser et des cadences.

La flexibilité dans l'axe "x" est assurée par la technologie "MULTIPAS". Toute modification de cote "y" impliquera un réglage de l'unité.

LINAPUNCH® HYDRAULIQUE SÉRIE "YT"

C'est le prédécesseur de la LINAPUNCH® MC : une gamme de poinçonneuses hydrauliques 8 tonnes, travaillant à partir de bobine.

Toutes les formes sont programmables en "x,y".

On peut atteindre une cadence de 150 cpm (200 Cpm en grignotage)

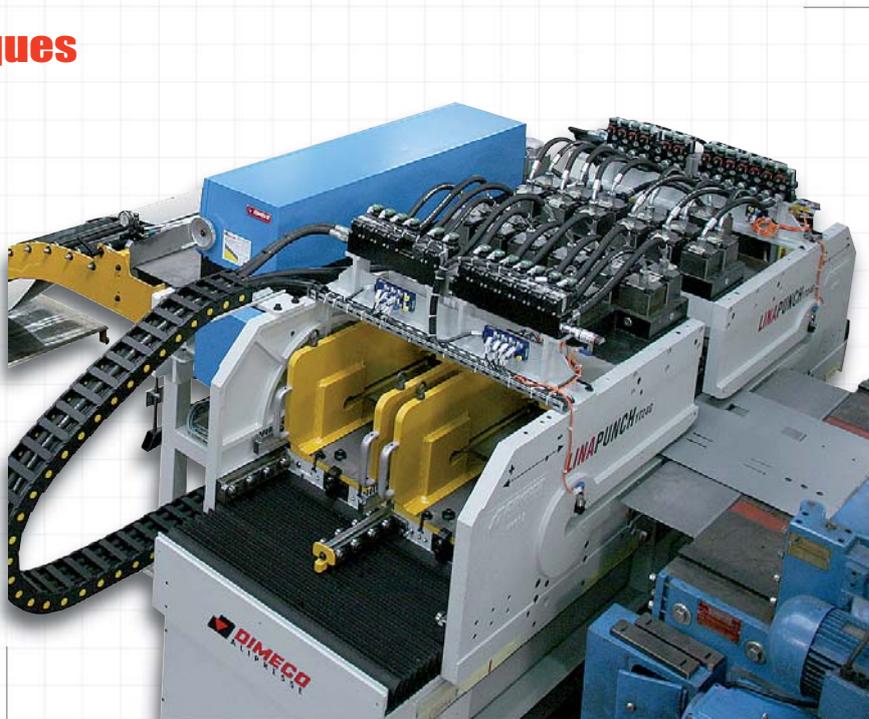
Disponible en largeur de 300 mm à 1250 mm, elle peut recevoir une ou deux têtes.

La tête YT6 est munie de 6 vérins (7 en option) et reçoit une seule cassette. La tête YT12 comprend 12 vérins (14 en option) et accueille 2 cassettes.

Le nombre d'outils par cassette est limité et fixé à la commande : 3 "B", 2 "C", 1 "D".

En option, on peut ajouter à l'arrière de la cassette un outil "grugeoir" 10 tonnes de taille maximale 120 x 100 mm.

Chaque cassette standard peut être remplacée par une cassette recevant une tête rotative. Elle accueille un outil AUTO-INDEX ou MULTI-TOOL de taille "D" et permet le grignotage des formes complexes.



LINAPUNCH. YT



Tête LINAPUNCH® YT12 : 2 cassettes de 6 vérins

		ACTIONNEUR HYDRAULIQUE	ACTIONNEUR ÉLECTRIQUE
Nombre d'axes numériques	1	PUNCHING BENCH.	
	2	LINAPUNCH YT-12	LINAPUNCH MC-B
	<6	LINAPUNCH YT-24	LINAPUNCH MC-B



Banc de poinçonnage 3 stations



Cassette AUTO-INDEX



Grugeoir 10 tonnes

Jusqu'à 200 Cpm

40 outils sélectionnables



FLEXIPRESS

LA FLEXIPRESS® JUSQU'À 150 TONNES

C'est une excellente solution pour la fabrication de pièces longues nécessitant un fort tonnage à des cadences élevées ou de pièces présentant des formes complexes et précises.

Dans cette configuration, c'est une presse mécanique à colonnes, dont le vilebrequin est situé sous la table, qui exerce les efforts de poinçonnage. On dispose alors du tonnage de la presse sur une surface très importante de table.

La totalité des outils nécessaires à la production d'une famille de pièces est installée sur la table. Chaque outil (40 maximum) est actionné par l'intermédiaire d'un sélecteur qui introduit une cale entre le coulisseau et l'outil. Les sélecteurs sont pilotés dans le programme pièce. La cadence peut atteindre 200 Cpm, la puissance 150 tonnes.

La flexibilité dans l'axe "x" est assurée par la technologie MULTIPAS. Toute modification de cote "y" impliquera un réglage de l'unité.

LA FLEXIPUNCH®

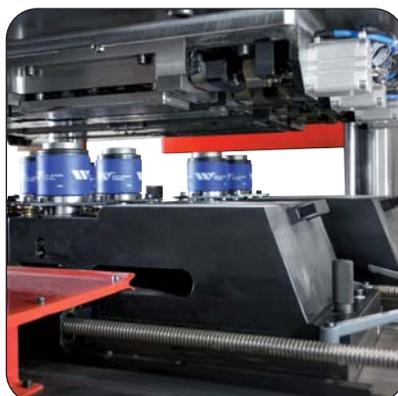
C'est une solution de poinçonnage 2D entièrement électromécanique qui combine le tonnage disponible de la FLEXIPRESS® et la flexibilité en "y" de la LINAPUNCH®.

En complément des outils montés sur la table d'une FLEXIPRESS®, on installe une ou plusieurs têtes mobiles transversalement, supportant les cassettes recevant les outils "cartouche".

Les outils contenus dans les cassettes sont individuellement activés par des sélecteurs.

Comme sur la LINAPUNCH®, la FLEXIPUNCH® reçoit les axes rotatifs pour le pilotage des outils "auto-index" et "multi-tool".

	ACTIONNEUR MÉCANIQUE presse spéciale	ACTIONNEUR MÉCANIQUE presse conventionnelle
	FLEXIPRESS	DECOPRO
CH. E	FLEXIPUNCH	DECOPUNCH
CH. E	FLEXIPUNCH	



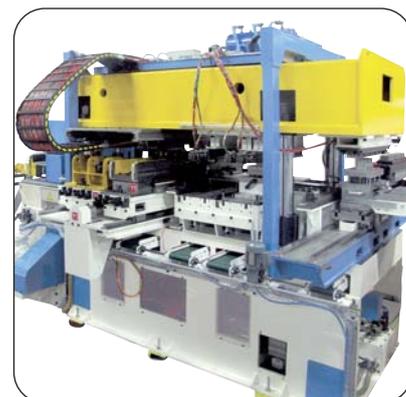
Outils col de cygne sélectionnables



Outil de coupe + pliage extrémités



Selecteur 24 voies



FLEXIPUNCH® 6 axes



FLEXILINES

Lignes flexibles
de production



PRESSFEED

Automatisation
des ateliers
de découpage



Manutention
des outils
et des bobines



Presses
et systèmes
hydrauliques

 **DIMECO**
ALIPRESSE

 **MIB-HYDRO**

 **DIMECO**
Diseño Mecánico y Construcción, S.A.

 **ROTOBLOC-PSP**

votre distributeur

 **DIMECO**
ALIPRESSE

contact@dimeco.com

DIMECO
2, rue du Chêne - 25480 PIREY - FRANCE
Tél. +33 (0)3 81 48 38 00
Fax +33 (0)3 81 48 38 28
contact@dimeco.com www.dimeco.com