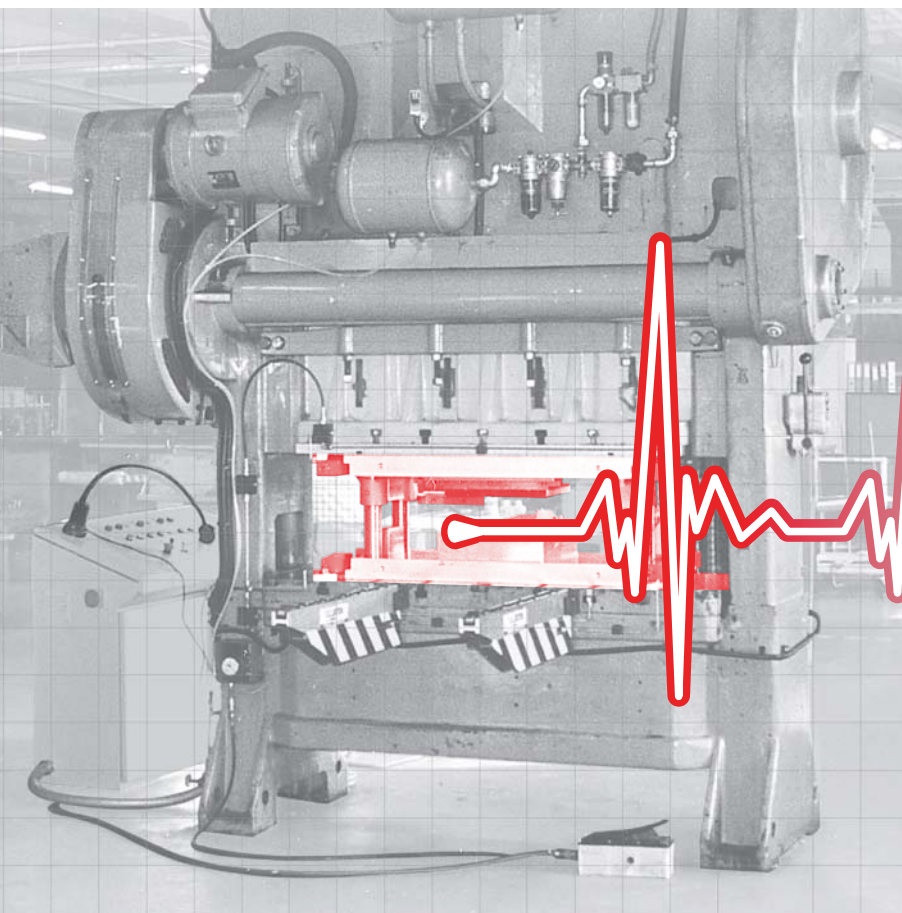


SURVEILLANCE

systeme de controle et de protection

SOLUTIONS POUR PRESSES



 ***DIMECO***

POUR UNE UTILISATION OPTIMALE DE VOS PRESSES

www.rotobloc-psp.com

MONITEUR DE PRESSE ET CAME ÉLECTRONIQUE

arrêter la presse au premier défaut

RENDEZ VOS PRESSES AUTONOMES EN TOUTE SÉCURITÉ

- Évite d'importantes et coûteuses opérations de maintenance
- Auto-apprentissage
- Production entièrement sécurisée
- Simplicité d'utilisation
- Visualisation part LED's
- Seulement 2 boutons



PSP 30 V2

- 2 entrées
- Contrôle de position d'éjection ou statique
- Comptage sur les deux entrées
- Reçoit tous les capteurs 10 30 V PNP ou NPN ou contact sec
- Dimension : H90 mm/L190 mm/P180 mm
- Référence : 440 030 PSP

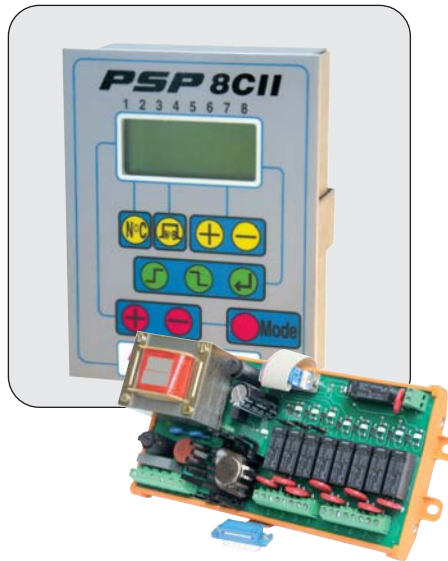


PSP 100 V2

- 2 entrées position 3 entrées éjection ou statique
- Comptage sur les deux entrées position
- Reçoit tous les capteurs 10 30 V PNP ou NPN ou contact sec
- Dimension H110 mm/L263 mm/L190 mm
- Référence : 440 100

PILOTER VOS ACTIONNEURS DU BOUT DES DOIGTS

- Grande précision
- Simplicité d'utilisation
- Programme en mode manuel ou apprentissage
- Inutile de monter en haut de la presse pour régler une came
- Appel facile des programmes outils



PSP 8C V2

- 8 cames
- 4 bossages/came
- 50 programmes
- Remise à zéro codeur depuis le boîtier
- Interface 110/220 VAC
- 8 relais
- 3 cames statiques ou relais
- Contact NO indépendant sur chaque relais
- Référence boîtier seul : 931 201
- Référence interface seul :
- Référence boîtier + interface + codeur + câble 10 m : 932 210



Câdre de détection pour contrôle pièces



PSP30 en montage externe sur armoire de pilotage



Moniteurs intégrés à l'armoire de presse

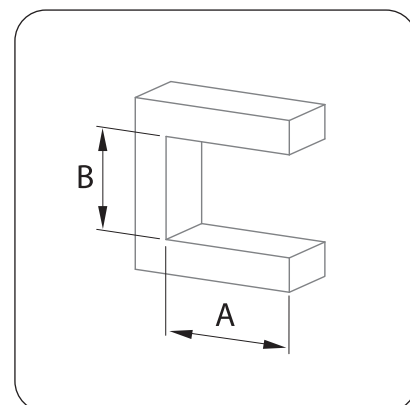
CAPTEURS

pour une solution complète

IDÉAL POUR CONTROLER LA POSITION DE LA BANDE

CARACTÉRISTIQUES

- Contrôle la position d'un trou pilote sur la bande
- Excellente répétabilité
- Peut s'intégrer dans l'outil
- LED signalant le changement d'état
- Réglage de sensibilité



FOURCHES INFRAROUGES

Dimensions (mm) A x B - zone active	Réf. PNP	Réf. NPN
5 x 17	465 100	-
10 x 17	465 101	-
30 x 35	465 102	465 112
40 x 40	465 103	465 113
50 x 55	465 104	465 114
80 x 55	465 105	465 115

FOURCHES LASERS

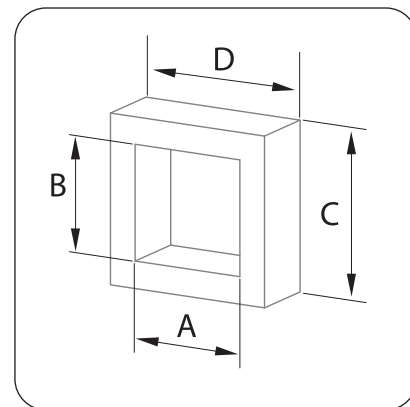
Dimensions (mm) A x B - zone active	Réf. PNP	Réf. NPN
30 x 30	465106	465 116
50 x 50	465107	465 117
80 x 50	465108	465 118

(d'autres dimensions disponibles sur demande)

IDÉAL POUR CONTROLER L'ÉJECTION D'UNE PIÈCE

CARACTÉRISTIQUES SUPPLÉMENTAIRES

- Réglage de la temporisation
- Possibilité de démontage de la barre du dessus pour en faire un cadre en U



CADRES INFRAROUGES (d'autres dimensions disponibles sur demande)

Dimensions (mm) intérieures A x B	Dimensions (mm) extérieures C x D	Épaisseur (mm)	Réf. NPN	Réf. PNP	Objet mini détecté (mm)
20 x 20	60 x 60	15	460 061	460 071	0.7
40 x 49	125 x 80	20	460 062	460 072	1
70 x 62	110 x 123	20	460 063	460 073	2
100 x 92	140 x 152	20	460 064	460 074	3
150 x 142	190 x 203	20	460 065	460 075	5
250 x 242	290 x 303	20	460 066	460 076	5
397 x 300	340 x 458.5	20	460 067	460 077	8

CABLES

CABLE M8	Connecteur droit	Longueur : 2,5 mètres	Réf. 460 000
CABLE M8	Connecteur droit	Longueur : 5 mètres	Réf. 460 001
CABLE M8	Connecteur coudé	Longueur : 2,5mètres	Réf. 460 002
CABLE M8	Connecteur coudé	Longueur : 5 mètres	Réf. 460 003

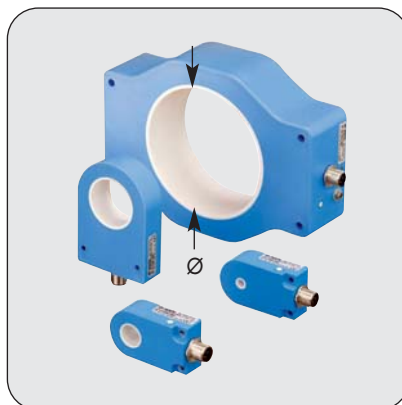
**N'OUBLIER PAS DE COMMANDER
UN CABLE POUR BRANCHER
VOTRE CADRE OU VOTRE FOURCHE**

CAPTEURS

pour une solution complète

IDÉAL POUR CONTROLER L'ÉJÉCTION D'UNE PIÈCE MÉTALLIQUE EN SORTIE D'OUTIL

- Ne détecte ni l'huile, ni l'eau !



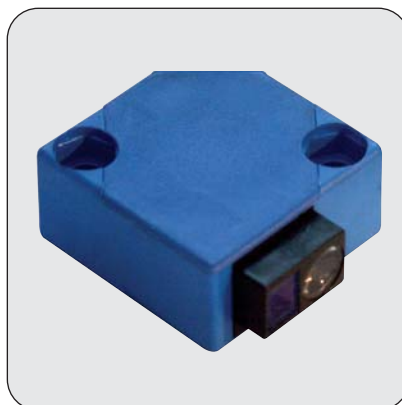
IDÉAL POUR DÉTECTER UNE PIÈCE DANS UN OUTIL OU SOUVENT UTILISÉ COMME BUTÉE AMÉRICAINE

- Portées relativement faibles

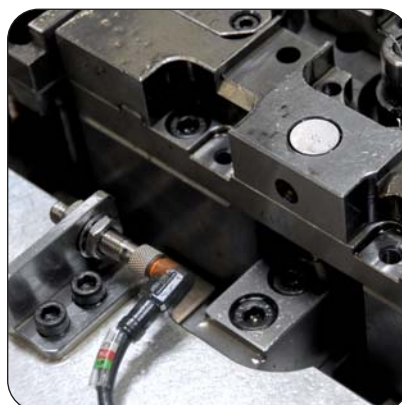


IDÉAL POUR DÉTECTER UNE PIÈCE IMPORTANTE DANS UNE GOULOTTE

- Portées beaucoup plus importantes



Anneau inductif



Capteur inductif

ANNEAUX INDUCTIFS

Dimensions utiles (mm)	Réf. PNP	Réf. NPN
35	495 060	495 070
50	495 061	495 071
100	495 062	495 072
200	495 201	495 200
300	495 301	495 300

(Le câble est compris dans la référence)

DÉTECTEURS INDUCTIFS

Type	Réf. PNP	Réf. NPN	Portée (mm)
M8	440 103	440 104	0,2
M12	440 101	440 103	2
M18	440 115	-	4

(Câble sur demande)

DÉTECTEURS INFRAROUGE

Type	Réf. PNP	Réf. NPN	Portée (mm)
M8	475 001	NO	50
M8	475 002	NO	50
M18	475 006	NO	0-150
30 x 30	475 005	NC	0-150

(Câble sur demande)



Capteur utilisé en butée américaine

CONTRÔLE DE SURCHARGE

indicateur de tonnage/détecteurs de surcharge **IMCO**

SÉCURISER VOS PRODUCTIONS ! ARRÊTER LA PRESSE A LA 1^{ère} SURCHARGE

- Affichage du tonnage utilisé par la presse
- Permet de monter des outils de puissance adaptés à la presse
- Permet de détecter le besoin d'affûtage d'un outil
- Capteurs Piezzo transformant la déformation mécanique en un signal électrique traduit en tonnage par le boîtier
- Simplicité : un afficheur, un potentiomètre par côté et un bouton de remise à zéro



IDÉAL POUR LES PRESSES UNE BIELLE

IMCO UN CADRAN

- 1 cadran digital affichant la valeur en tonne
- 1 potentiomètre permettant de sélectionner la valeur maximum fonction de l'outil montée sur la presse
- Appareil livré avec 2 capteurs normaux (capteur type 112) : référence 530 617
- Appareil livré avec 2 capteurs sensibles (capteur type 112G) : référence 531 617



IDÉAL POUR LES PRESSES DEUX BIELLES

IMCO DEUX CADRANS

- 2 cadrans digitaux affichant la valeur en tonne
- 2 potentiomètres permettant de sélectionner la valeur maximum fonction de l'outil monté sur la presse pour chaque bielle
- Appareil livré avec 4 capteurs normaux (capteur type 112) : référence 530 618
- Appareil livré avec 4 capteurs sensibles (capteur type 112G) : référence 531 618

LE CONTRÔLE DE CHARGE INTEGRÉ A VOTRE AUTOMATE DE PRESSE

Intégré à un automate :

- Permet de contrôler les surcharges et les sous charges
- Permet de gérer un historique de valeurs et des arrêts



PROFORCE

- Transforme la déformation de la presse en signal 0-10V ou 4-20 mA
- Alimentation 24 VCC
- 1 Proforce pour 2 capteurs
- 1 Proforce par côté ou par bielle
- Appareil livré avec 2 capteurs normaux (capteur type 112) : référence 530 210
- Appareil livré avec 2 capteurs sensibles (capteur type 112G) : référence 531 210



Contrôle de charge intégré à l'armoire de pilotage



Compteur de surcharge 2 cadrans en situation et son capteur "piezoelectric stress sensor"

NEW SELBER

contrôle de point mort bas au micron, pour presse rapide

SÉCURISER VOS PRODUCTIONS ! ARRÊTER IMMÉDIATEMENT LA PRESSE EN CAS DE :

- présence de copeaux
- casse d'un poinçon
- remontée de copeaux

- Pour découpe et emboutissage de pièces type connectique et téléphonie
- Évite de rembobiner une matière marquée ou avec des copeaux écrasés avant surmoulage
- Auto-apprentissage
- Jusqu'à une cadence de 2000 Cps/min
- Système complet clé en main
- Prêt gratuit (suivant disponibilité)



ÉVITE D'IMPORTANTES ET COÛTEUSES OPÉRATIONS DE MAINTENANCE

MODÈLE RB-RX, ce matériel se compose :

- d'une unité de base : RB
- d'une unité pour 2 capteurs : RX

- Il contrôle la position du dévêtisseur à chaque point mort bas.
- Détection de surpasseur de moins d'un micron.
- Tolérance paramétrable par l'opérateur (tolérance supérieure et inférieure identique).
- Possibilité de mettre jusqu'à 4 unités RX et 8 capteurs (capteurs vendus séparément)
- Appareil livré avec 1 unité RB, 1 unité RX, 2 capteurs et 2 câbles de 5 m. : réf. 582 000
- Unité RX seul pour 2 capteurs supplémentaires : référence 582 020

TRACER DES COURBES ET DES HISTORIQUES

- Données exploitables sous Excel
- Écran 5.7 pouces
- Port USB



NEW SELBER GX

- Cet appareil se compose uniquement d'une unité GX
- Permet de tracer la courbe du capteur sur un cycle
- Ou un graphique représentant l'évolution des capteurs sur un grand nombre de cycles.
- Tolérance paramétrable par l'opérateur (tolérance supérieure et tolérance inférieure paramétrables séparément).
- Possibilité de mettre 2 capteurs (capteurs vendus séparément)
- Sélection d'un offset autour de la valeur
- Appareil livré avec 2 capteurs et 2 câbles de 5 mètres : 582 300



Moniteurs intégrés à l'armoire de presse





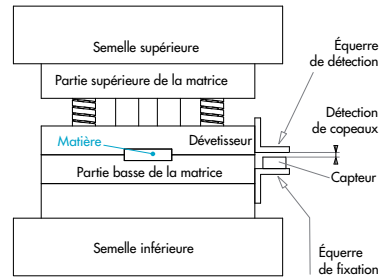
PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Par apprentissage la distance entre le dévêtisseur et la semelle inférieure de l'outil est enregistrée dès le premier cycle.

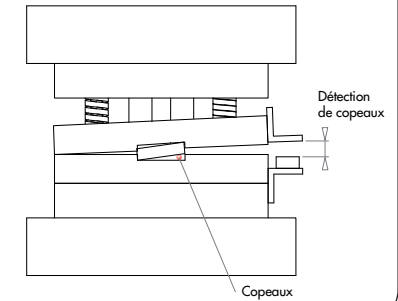
La tolérance est définie par l'opérateur.

Dès qu'une mesure est en dehors de la tolérance, la presse est arrêtée.

FONCTIONNEMENT NORMAL



FONCTIONNEMENT ANORMAL



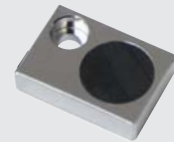
TYPES DE CAPTEURS

Gère des capteurs inductifs analogiques.



CAPTEUR STANDARD

- Dimensions : 30 x 20 x 8
- Référence : 580 100



CAPTEUR MINIATURE

- Dimensions : 20 x 14 x 5
- Référence : 580 200



CAPTEUR AVEC CONNECTEUR INTÉGRÉ

- Dimensions : 65 x 20 x 16
- Référence : 580 600

CÂBLES

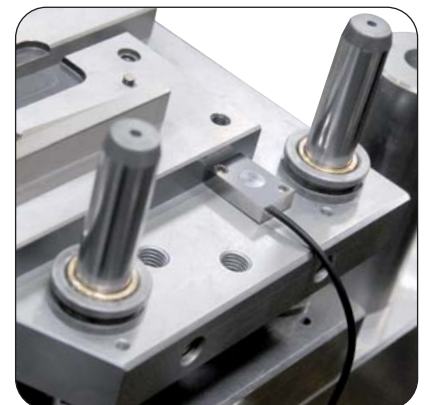
- Longueur 1,5 m : référence 580103
- Longueur 3 m : référence 580101
- Longueur 5 m : référence 508105
- Longueur 6 m : référence 508106
- Longueur 9 m : référence 508102



Capteur standard



Capteur miniature



VISION D'ENSEMBLE DE NOTRE ACTIVITÉ



QUICK COIL SYSTEM

Système de changement de bobines pour "LEAN MANUFACTURING"



ACCESSOIRES DE PRESSE

pour changement rapide d'outils



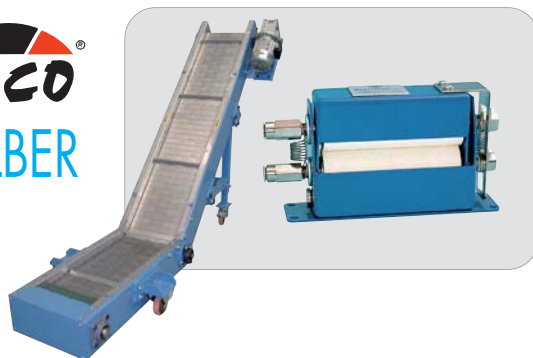
QUICK BLOCK SYSTEM

Système de changement d'outils pour "LEAN MANUFACTURING"



TRANSFERTS ET EMPILEURS DE PIÈCES

IMCO
NEWSELBER



GRAISSEURS, CONVOYEURS ET MONITEURS DE PRESSE

ROTOBLOC-PSP
2 bis, rue de la Louvière - 25480 PIREY - FRANCE
Tél. +33 (0)3 81 53 04 04
Fax +33 (0)3 81 53 80 80
contact@rotobloc-ssp.com www.rotobloc-ssp.com

ROTOBLOC-PSP
GROUPE DIMECO