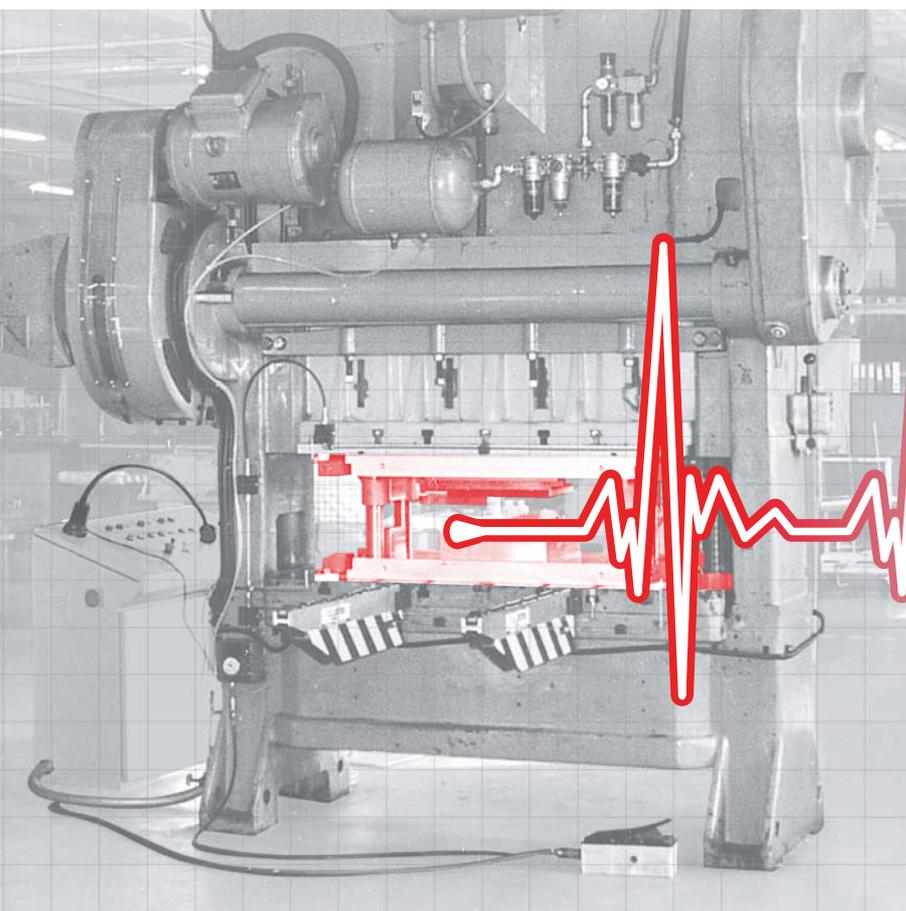


# ***SURVEILLANCE***

*système de contrôle et de protection*

## **SOLUTIONS POUR PRESSES**



 ***DIMECO***

***POUR UNE UTILISATION OPTIMALE DE VOS PRESSES***

***www.dimeco.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 : 19444030

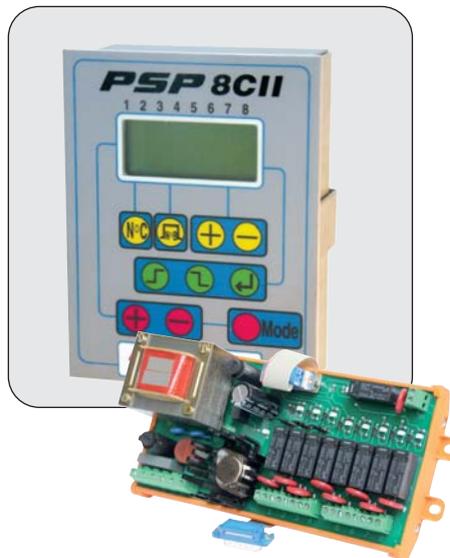


### PSP 100 V2

- 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 : 19444100

## 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 : 19593210



Câdre de détection pour contrôle pièces



PSP30 en montage externe sur armoire de pilotage



Moniteurs intégrés à l'armoire de presse

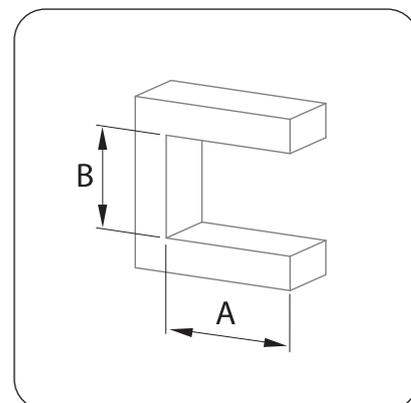
# CAPTEURS

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	49546100	-
10 x 17	49546101	-
30 x 35	49546102	465 112
40 x 40	49546103	465 113
50 x 55	49546104	465 114
80 x 55	49546105	465 115

### FOURCHES LASERS

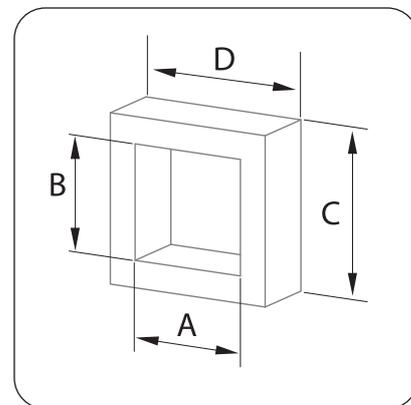
Dimensions (mm) A x B - zone active	Réf. PNP	Réf. NPN
30 x 30	49546106	465 116
50 x 50	49546107	465 117
80 x 50	49546108	465 118

(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. PNP	Réf. NPN	Objet mini détecté (mm)
20 x 20	60 x 60	15	49546061	460 071	0.7
40 x 49	125 x 80	20	49546062	460 072	1
70 x 62	110 x 123	20	49546063	460 073	2
100 x 92	140 x 152	20	49546064	460 074	3
150 x 142	190 x 203	20	49546065	460 075	5
250 x 242	290 x 303	20	49546066	460 076	5
397 x 300	340 x 458.5	20	49546067	460 077	8

### CABLES

CABLE M8	Connecteur droit	Longueur : 2,5 mètres	Réf. 49546000
CABLE M8	Connecteur droit	Longueur : 5 mètres	Réf. 49546001
CABLE M8	Connecteur coudé	Longueur : 2,5mètres	Réf. 49546002
CABLE M8	Connecteur coudé	Longueur : 5 mètres	Réf. 49546003

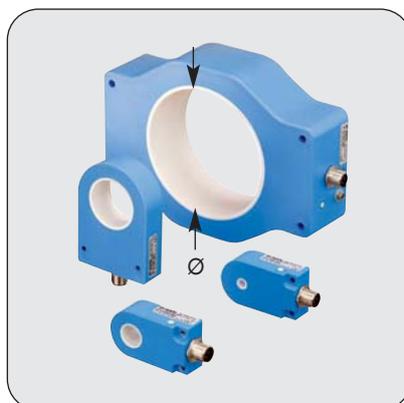
**N'OUBLIER PAS DE COMMANDER  
UN CABLE POUR BRANCHER  
VOTRE CADRE OU VOTRE FOURCHE**

# 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 !



### ANNEAUX INDUCTIFS

Dimensions utiles (mm)	Réf. PNP	Réf. NPN
35	49549060	495 070
50	49549061	495 071
100	49549062	495 072
200	49549201	495 200
300	49549301	495 300

(Le câble est compris dans la référence)

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

- Portées relativement faibles



### DÉTECTEURS INDUCTIFS

Type	Réf. PNP	Réf. NPN	Portée (mm)
M8	49544103	440 104	0,2
M12	49544101	-	2
M18	440 115	-	4

(Câble sur demande)

## IDÉAL POUR DÉTECTER UNE PIÈCE IMPORTANTE DANS UNE GOULOTTE

- Portées beaucoup plus importantes



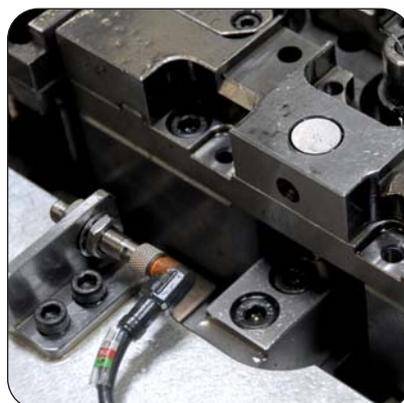
### DÉTECTEURS INFRAROUGE

Type	Réf. PNP	Réf. NPN	Portée (mm)
M8	49547501	NO	50
M8	49547502	NO	50
M18	49547506	NO	0-150
30 x 30	51800079	NC	0-150

(Câble sur demande)



Anneau inductif



Capteur inductif



Capteur utilisé en butée américaine

# CONTRÔLE DE SURCHARGE

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

## SÉCURISER VOS PRODUCTIONS ! ARRÊTER LA PRESSE A LA 1<sup>ère</sup> 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'affutage 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 49553617
- Appareil livré avec 2 capteurs sensibles (capteur type 112G) : référence 49553117



## 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 49553018
- Appareil livré avec 4 capteurs sensibles (capteur type 112G) : référence 49553118

## 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 49553021
- Appareil livré avec 2 capteurs sensibles (capteur type 112G) : référence 49553121



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 surrépaisseur 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. 49558010 + 49558020 + 2 x 4958100 + 2 x 49558105
  - Unité RX seul pour 2 capteurs supplémentaires :  
référence 49558020

## 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





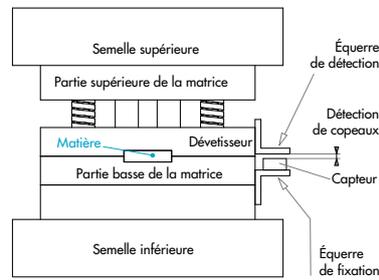
### PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

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

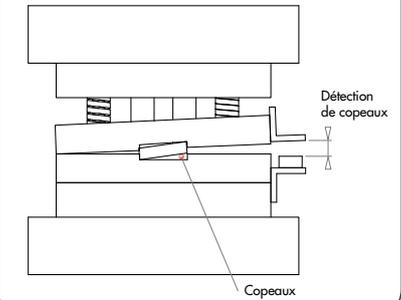
La tolérance est définie par l'opérateur.

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

### FONCTIONNEMENT NORMAL



### FONCTIONNEMENT ANORMAL



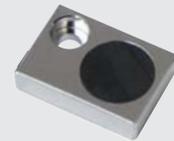
### TYPES DE CAPTEURS

Gère des capteurs inductifs analogiques.



#### CAPTEUR STANDARD

- Dimensions : 30 x 20 x 8
- Référence : 49558100



#### CAPTEUR MINIATURE

- Dimensions : 20 x 14 x 5
- Référence : 49558200



#### CAPTEUR AVEC CONNECTEUR INTÉGRÉ

- Dimensions : 65 x 20 x 16
- Référence : 49558600

### CÂBLES

- Longueur 1,5 m : référence 49558103
- Longueur 3 m : référence 59580075
- Longueur 5 m : référence 49558105
- Longueur 6 m : référence 49558106
- Longueur 9 m : référence 49558102



Capteur standard



Capteur miniature





**Système  
de changement  
d'outil pour LEAN  
MANUFACTURING**



**Manutention  
des outils,  
des moules  
et des bobines**



**Alimentation  
de presse,  
graisseur et  
convoyeurs**

 **DIMECO**

2, rue du chêne - Z.I. la Louvière - 25480 PIREY - FRANCE

**Tél. +33 (0)3 81 48 38 00**

Fax +33 (0)3 81 48 38 28

[contact@dimeco.com](mailto:contact@dimeco.com) [www.dimeco.com](http://www.dimeco.com)