



GP-MO
39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)
Tél : (33) 3 88 08 39 35
Fax (33) 3 69 20 14 97
Mobile : 06 61 46 21 02
Email : gp-mo@wanadoo.fr
Site : gp-mo.com

Notice technique : PRESSE PLIEUSE P
100T.

SOMMAIRE 1°) Caractéristiques

2°) Installation et mise en place de la machine

3°) Mise en route de la machine

- a) Nettoyage de la machine
- b) Remplissage du bac et recommandations
- c) Caractéristiques de l'huile utilisera
- d) Points de graissage

4 °) Fonctionnement

5°) Entretien de la machine

- a) graissage
- b) vidange

6°) Utilisation de la machine

- a) Pliage en l'air
- b) Pliage à fond de matrice
- c) Réglage du parallélisme
- d) Utilisation de butées arrière manuelles.
- e) Utilisation des butées arrière mécaniques.

7°) Outillages 8°) Abaque

Plan d'encombrement et caractéristiques Plan d'élinguage

Plan de scellement

Plans d'outillages Plans d'utilisation

Schéma hydraulique

Schéma électrique.

Plan de graissage



GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

Tél : (33) 3 88 08 39 35

Fax (33) 3 69 20 14 97

Mobile : 06 61 46 21 02

Email : gp-mo@wanadoo.fr

Site : gp-mo.com

Notice technique : PRESSE PLIEUSE P
100T.

1°) Caractéristiques voir plan 7220 ou 7176

2°) Installation et mise en place de la machine

Pour obtenir un travail précis de cette machine un bon nivellement indispensable.

Il faut d'abord préparer des fondations suivant le plan N° 7220

Avant de sceller la machine, la mettre de niveau en se servant de niveaux prévus à cet effet sur les 4 pieds. (Indications portées sur plan 7176)

Quand le serrage des écrous a été effectué, vérifier à nouveau le nivellement et corriger selon le cas.

Le monteur de nos établissements s'assurera à la mise en route de l'exécution du nivellement.

3°) Mise en route de la machine

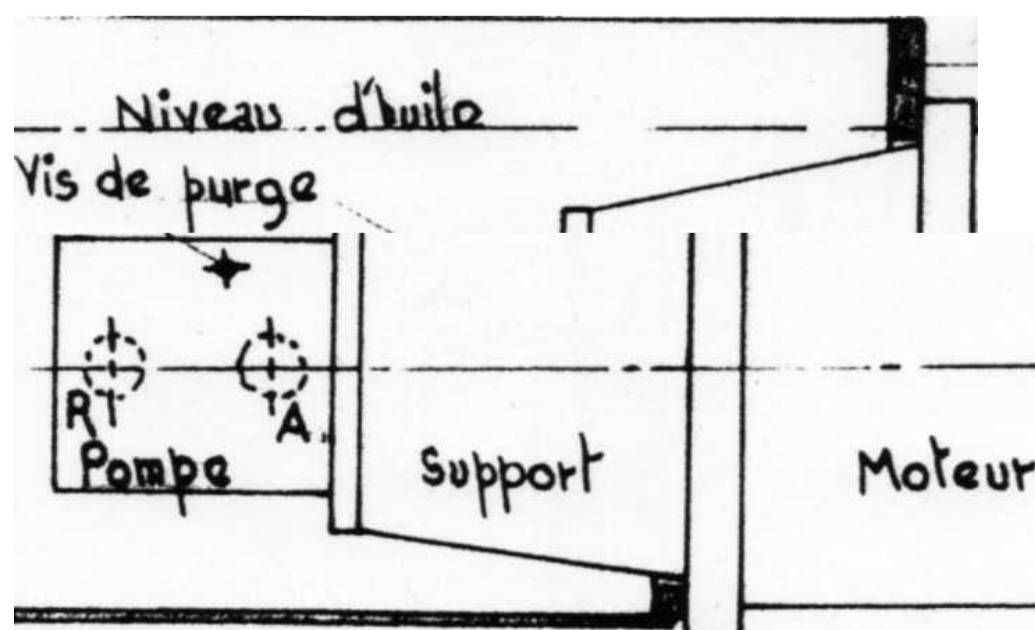
a) Nettoyage de la machine

Avant toute chose, enlever la graisse mise sur les parties usées pour éviter la rouille, ceci à l'aide d'un chiffon imbibé de pétrole.

b) Remplissage du bac et recommandations

Avant de procéder au remplissage d'huile, vérifier si l'intérieur des appareils qu'il contient sont parfaitement propres. Prendre le maximum de précautions de propreté, et n'introduire l'huile qu'à l'aide d'un tamis très fin.

S'assurer que la pompe tourne dans le sens indiqué par la flèche lors du remplissage d'huile jusqu'au niveau maxi.





GP-MO

39 rte du Hohwald 67140 BARR (France)

Tél : (33) 3 88 08 39 35

Fax (33) 3 69 20 14 97

Mobile : 06 61 46 21 02

Email : gp-mo@wanadoo.fr

Site : gp-mo.com

Notice technique : PRESSE PLIEUSE P
100T.

e) Organes de commande

- **I** Poste de commande **mobile sur sol** comprenant :

I Poste de commande **à 2 mains**

I Pédale descente

I Pédale remontée

I Arrêt d'urgence

- Sur bâti gauche

I Butée réglable pour **fin** course haut (remontée pince)

I Butée réglable longue pour réglage passage **en** vitesse lente
(système anti-fouettage)

- **Came (butée) à régler au maxi à 6
mm au dessus de la tôle.**

- Sur bâti droit

I Coffret électrique avec sectionneur

- . Bouton de mise sous tension et bouton de sélection de cycle
- . I Volant pour réglage de la pression
- . I Bouton poussoir/rotation pour isolation ou non du manomètre.

4°) Fonctionnement

Deux cycles de fonctionnement sont prévus

- a) cycle réglage
- b) cycle travail

A - Cycle réglage

- . Sélection par bouton tournant à clef sur armoire électrique.
- Appui par l'opérateur sur pédale descente, la pince descend en vitesse lente (si l'opérateur lâche la pédale le mouvement s'arrête).

Appui de nouveau sur la pédale le mouvement descente continu jusqu'à la rencontre des butées mécaniques, la pression monte et reste tant -que l'opérateur appuie sur la pédale.

Pour commander la remontée appui sur pédale remontée - arrêt sur fin de course haut réglable ; ou sur bouton arrêt par l'opérateur.

3 - Cycle travail

Sélection par bouton tournant

Appui par l'opérateur sur les 2 boutons du poste de commande a 2 mains en même temps, la descente rapide s'effectue. Si un bouton est relâché la descente s'arrête.

Pour reprendre la descente **il** faut de nouveau appuyer sur les 2 boutons

FAVRIN-GPMO

Votre contact : Gérald PERRIN Tél. : 03 88 08 39 35

A la rencontre du fin de course "vitesse lente" .la descente rapide est "stoppée".
L'Opérateur peut s'il le désire maintenir la tôle contre les butées afin d'assurer la cote du pliage (vitesse descente rapide maxi 29 mm/sec, réglée en usine et plombée d'où interdiction d'enlever le plombage de la valve).

Reprise du mouvement à l'aide de la pédale descente par. -

Action maintenue

. Montée en pression sur les butées mécaniques, maintient en pression durant quelques secondes (temporisation électrique fixe et réglée en usine) arrêt pression et décompression. Pendant ces opérations l'opérateur doit maintenir le pied sur la pédale.

En fin de décompression, remontée automatique de la pince et arrêt sur fin de course haut-réglable. Pendant la remontée l'opérateur doit cesser l'appui sur la pédale.

La course de la pince égale à 100 mm ou 150 mm est réglable en tout point de la course, grâce aux butées mécaniques. Le réglage se fait par volant gradué fixé sur le bâti droit.

Un tour de volant donne 2 mm de déplacement)
Des butées, soit 50 Tours pour la course totale) PPH 50T

Un tour de volant donne 1 mm de déplacement)
Des butées, soit 150 Tours pour la course totale) PPH 100T

FAVRIN-GPMO

<http://www.gp-mo.com>

tél : (33) 3 88 08 39 35

fax : (33) 3 69 20 14 97

Presse Plieuse Hydraulique

2/6

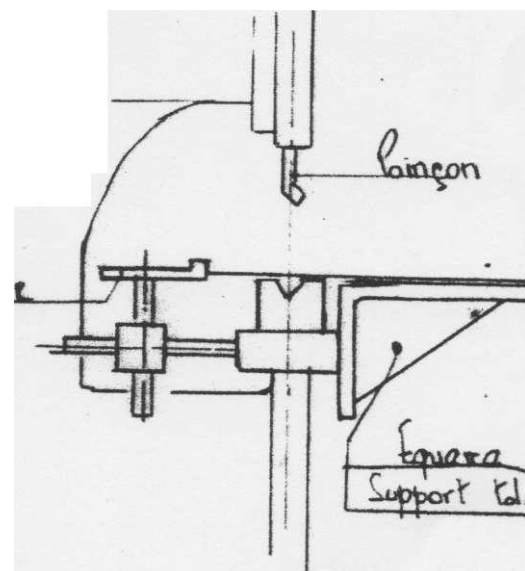
PPH50 – PPH100T

C - Principe de travail

Compte tenu que la commande de 1^a descente rapide s'effectue avec le poste de sécurité "commande 2 mains" l'opérateur devra soutenir la tôle à plier pendant l'approche rapide à l'aide de supports appropriés (voir exemple ci-contre).

D - Bruit

Au poste de travail, opérateur situé
au milieu de la machine
mesure à vide = 74dBA



mesure en charge maxi = 80 dBA

butée tôle

FAVRIN-GPMO Votre contact : Gérald PERRIN Tél. : 03 88 08 39 35

5) Entretien de la machine

a) Graissage

Toutes les 50 Heures environ, mettre de l'huile dans tous les graisseurs LUB (voir paragraphe 3d)

b) Vidange

Vidanger l'huile du 1er remplissage après **300** heures de travail environ, et nettoyer le bac des parties

métalliques qui auraient pu s'y déposer, ainsi que le filtre à l'aide de pétrole.

Vidanger une fois par an, en s'assurant de temps à autre s'il n'y a pas lieu de réajuster le niveau.

- c) En cas de bruit anormal de la pompe nettoyer le filtre d'aspiration.

6) Utilisation de la machine

- a) Pliage en l'air

Cette appellation provient de ce que le pli est indépendant de la forme de la matrice.

Il suffit de deux appuis pour supporter la tôle et d'une lame pour former le pli. Cette méthode de pliage demande une puissance relativement faible, on peut l'employer pour des tôles d'épaisseur supérieure à 2 mm.

b) Pliage à fond de matrice

Dans ce mode de travail le poinçon vient frapper le fond de la matrice, ceci nécessite une puissance supérieure à celle utilisée dans le pliage en l'air, mais il est beaucoup plus précis et demande des poinçons et des matrices à la forme désirée. Ce travail est en somme un emboutissage.

Dans le cas de travaux précis, on peut pour améliorer la précision, caler sous la matrice à l'aide de feuilles de papier placées en son milieu, ceci compense la flexion minime enregistrée par le sommier. Pour des travaux de pliage très précis (+ ou - 0,5 degré) l'effort à utiliser doit être prévu 2 fois supérieur à celui donné par l'abaque.

FAVRIN-GPMO Votre

- **Tourner la bague suivant le défaut à corriger.**
- **Rev-** Tourner la bague
- Dévisser l'écrou de blocage.
- Rebloquer la vis CHCM12 et 1^{er} écrou HM12

d) Utilisation de butées arrières manuelles

2 butées réglables en hauteur et en translation le long de la table arrière de la machine Remettent une cadence accrue de la production dans le cas de petites, moyennes ou grandes séries

Pour le déplacement en hauteur desserrage rapide par la poignée située en dessous de la butée.

Pour le déplacement longitudinal desserrage rapide par la poignée située à l'arrière de la butée.

Pour le déplacement transversal on déplace en bloc

L'ensemble buté grâce aux 2 poignées situées en dessous de la butée.

Le réglage du déplacement longitudinal est obtenu à l'aide d'une vis micrométrique.

e) Utilisation des butées arrières mécaniques.

On peut équiper les PPH de butées mécaniques
(Voir ensemble et utilisation plans fig.III ;IIIa ; IIIb)

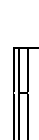
7°) Outillages

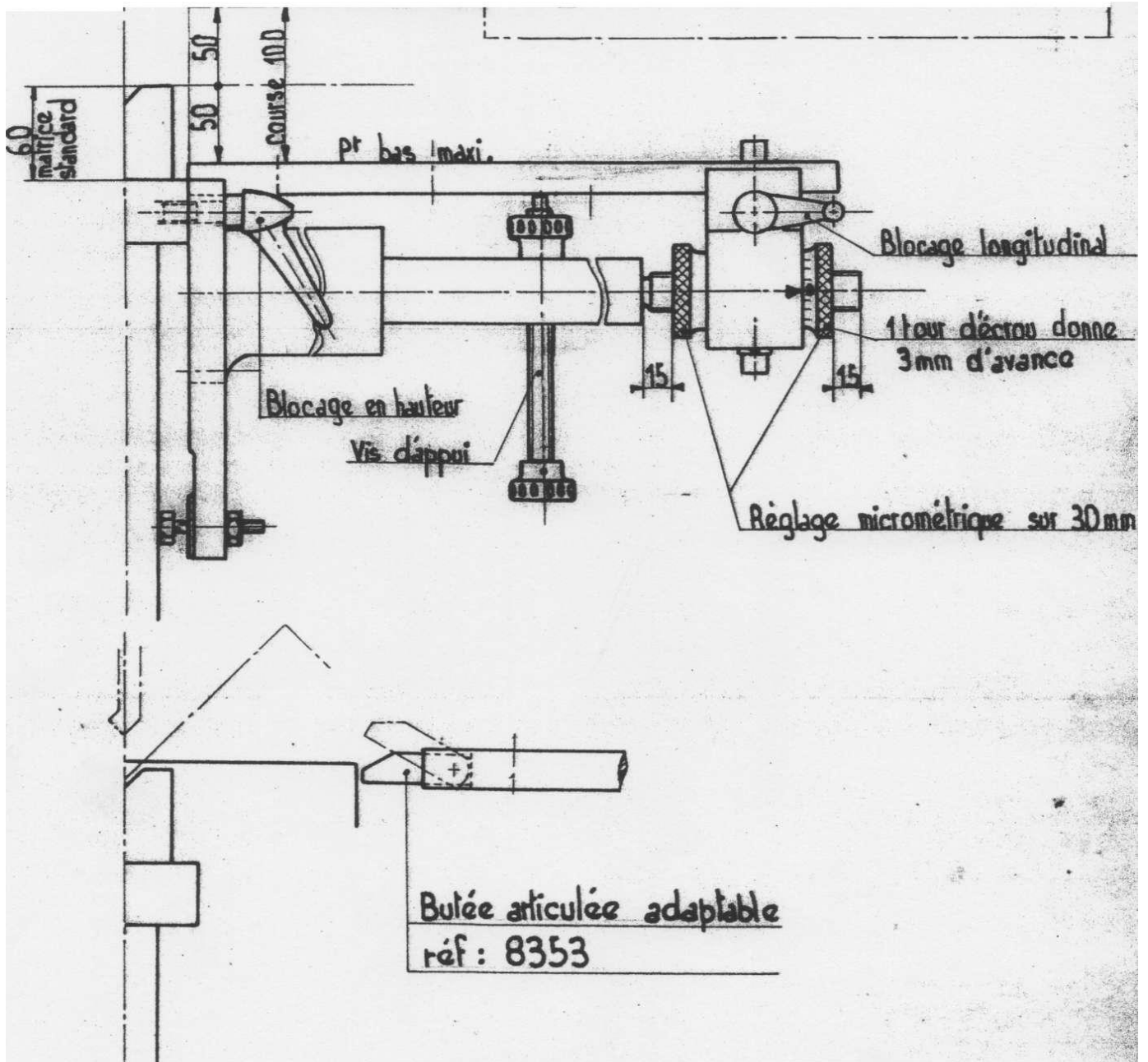
(Voir Plans 7165 – 7166 – 7167 – 7168)

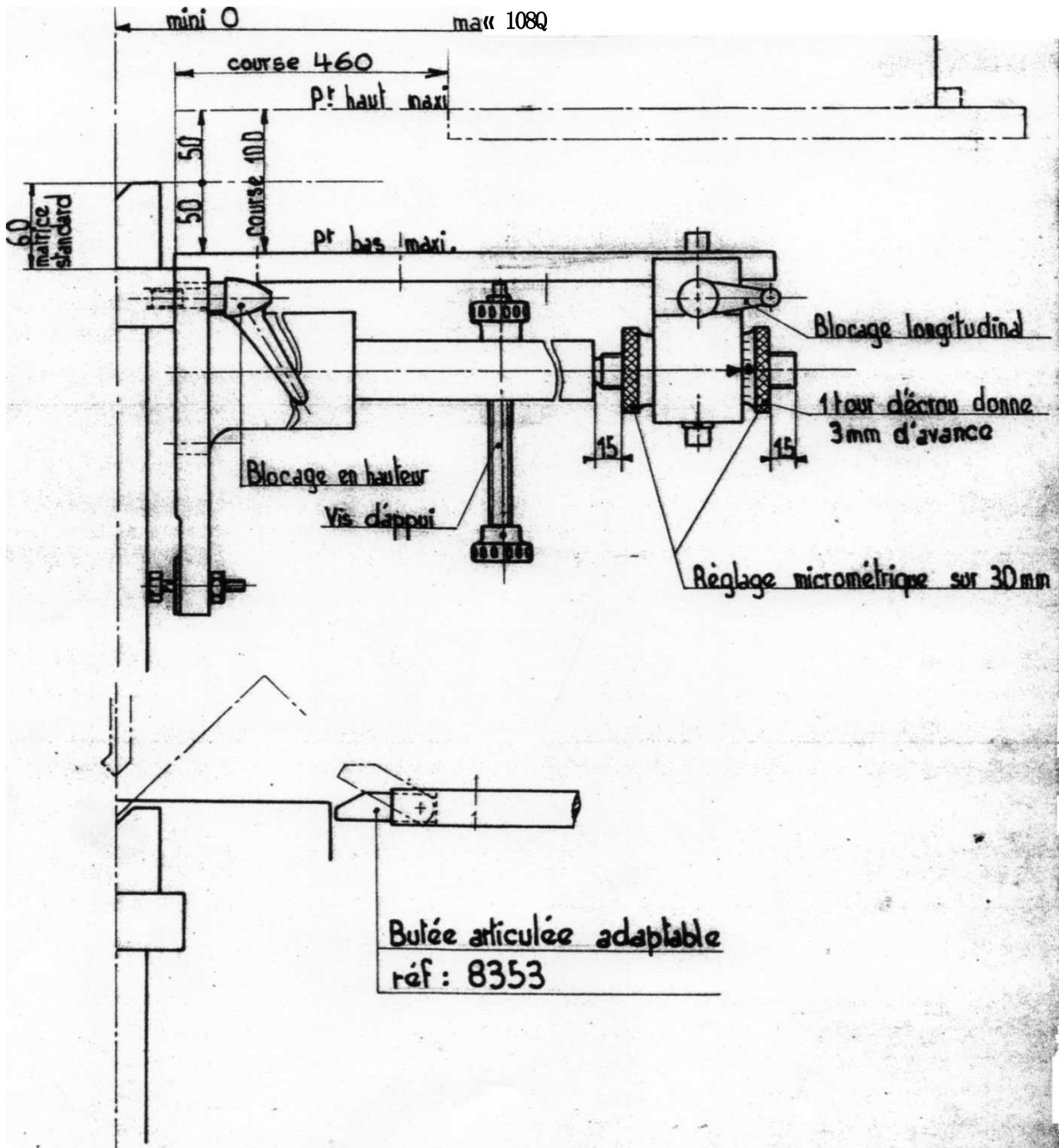
Tous nos outillages son interchangeable.

En outre des outillages spéciaux peuvent être fournis sur demande.

Recommandation : Lors de l'arrêt de la machine laisser la pince au point bas.







FAVRIN-GPMO

<http://www.gp-mo.com>

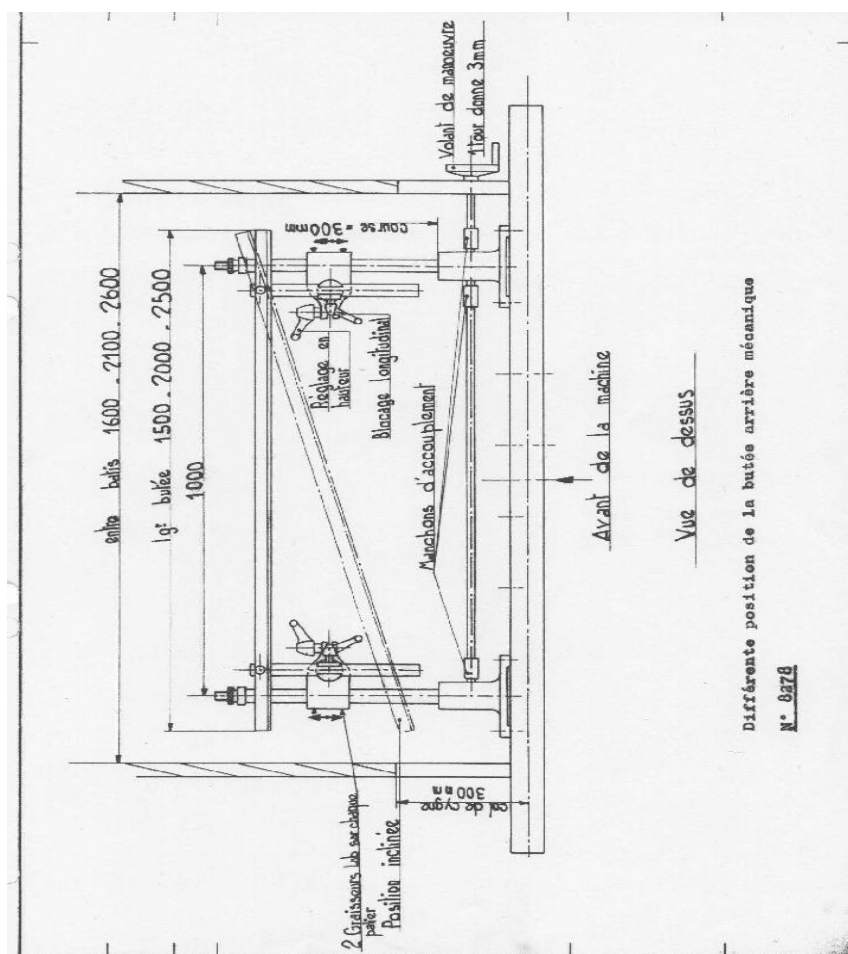
tél : (33) 3 88 08 39 35

fax : (33) 3 69 20 14 97

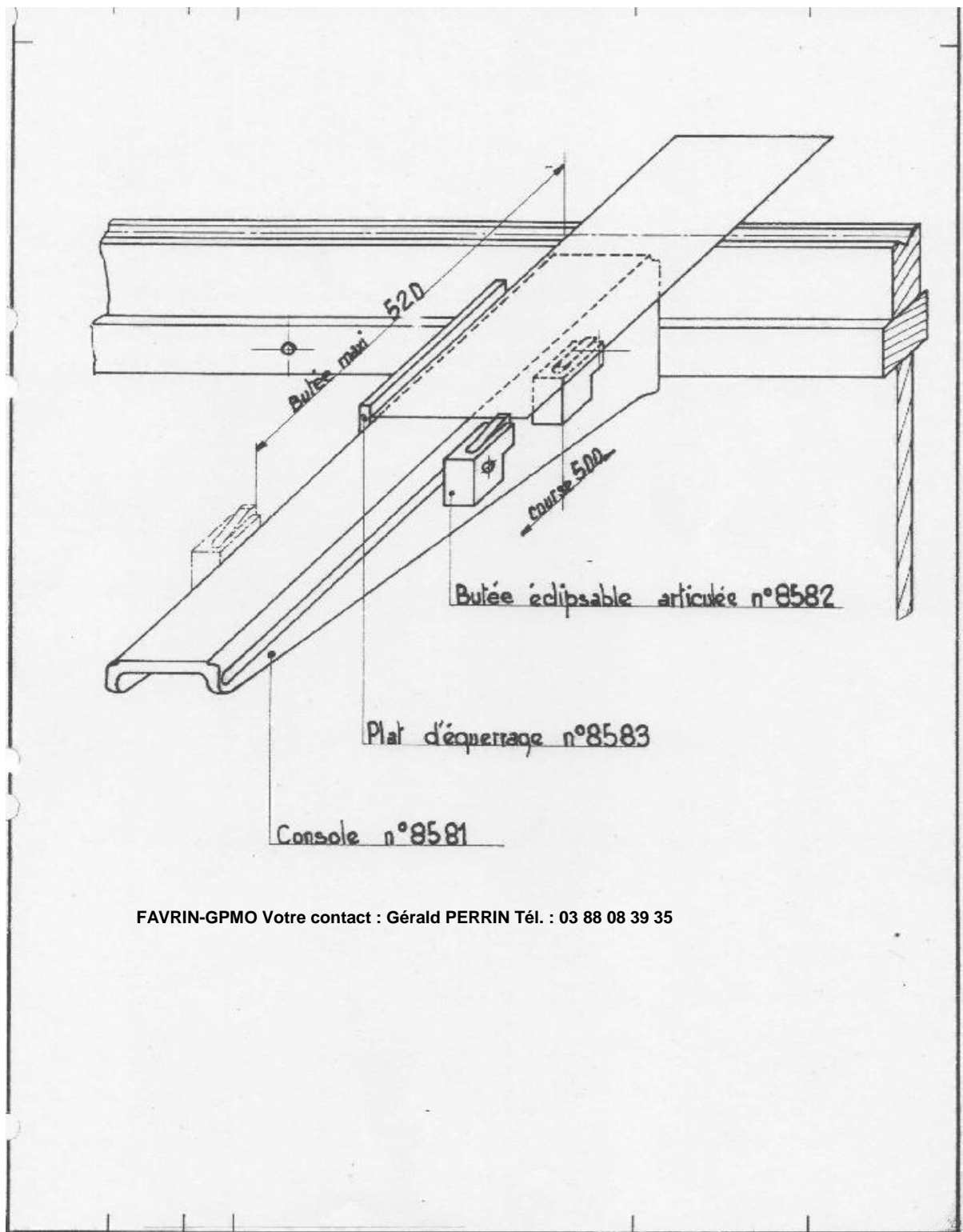
Presse Plieuse Hydraulique

2/6

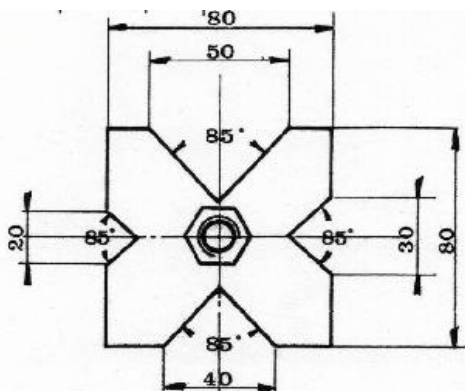
PPH50 – PPH100T



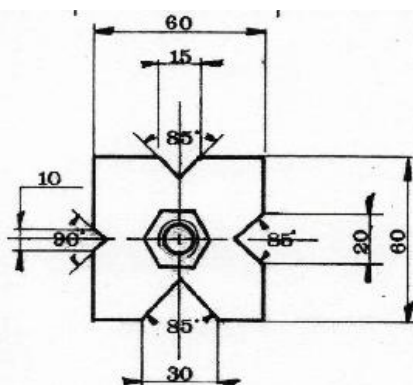
FAVRIN-GPMO Votre contact : Gérald PERRIN Tél. : 03 88 08 39 35



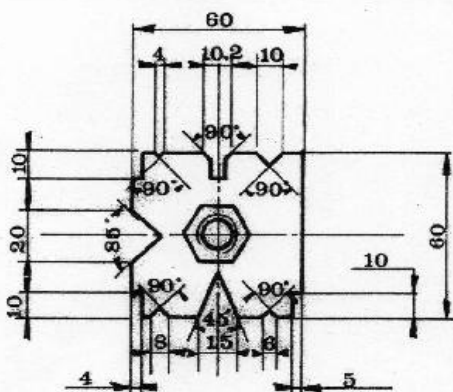
FAVRIN-GPMO Votre contact : Gérald PERRIN Tél. : 03 88 08 39 35



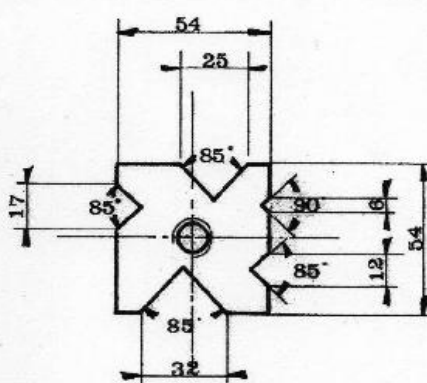
MATRICE N 5



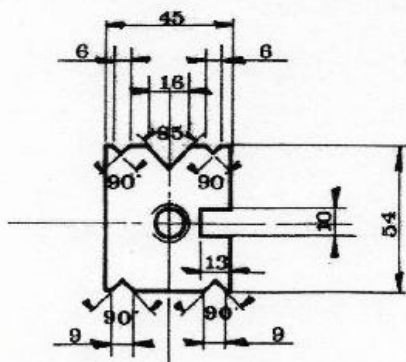
MATRICE N 1 (Déconseillé voir N° 101)



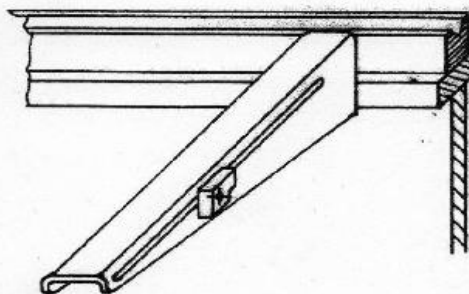
MATRICE N 2



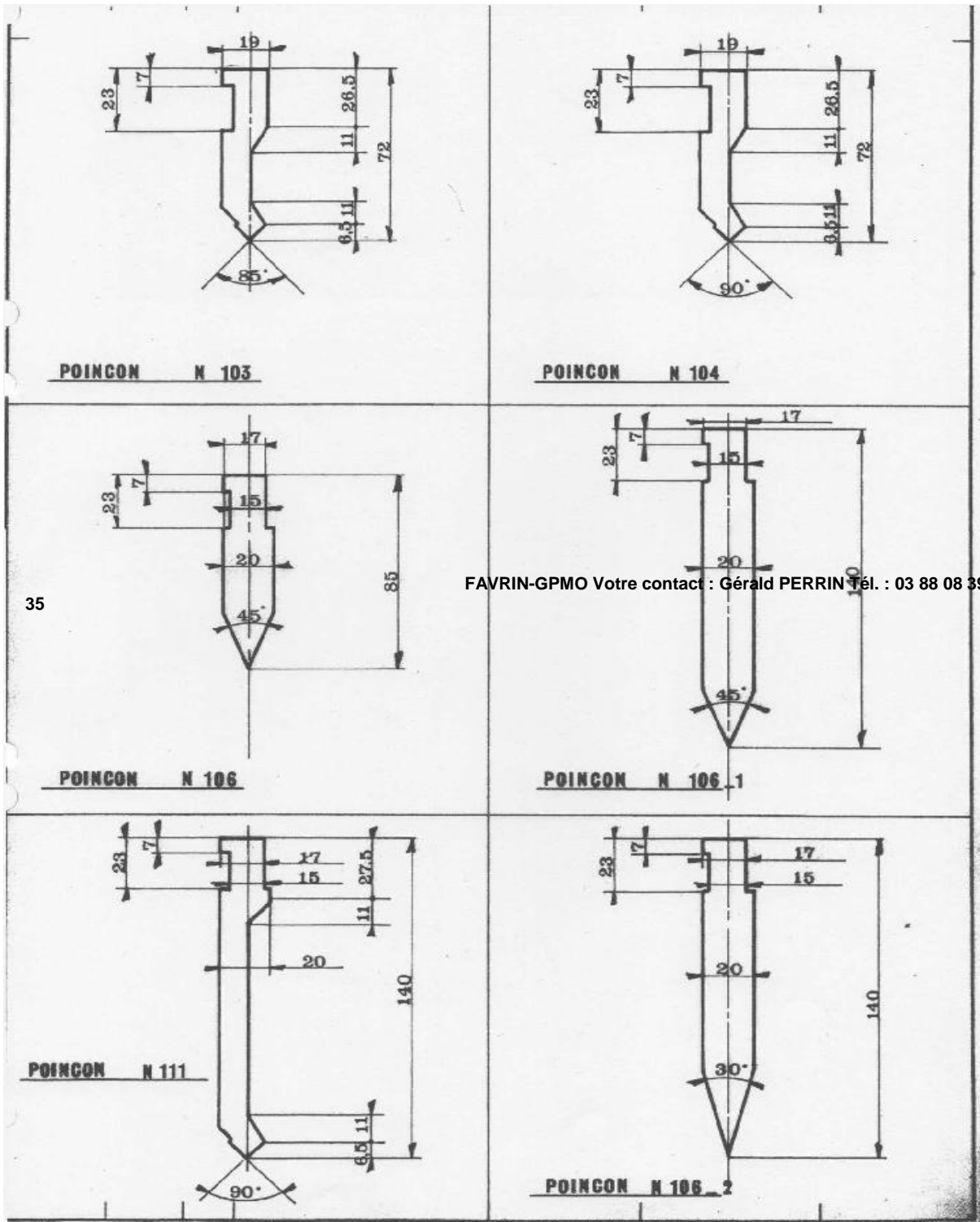
MATRICE N 101



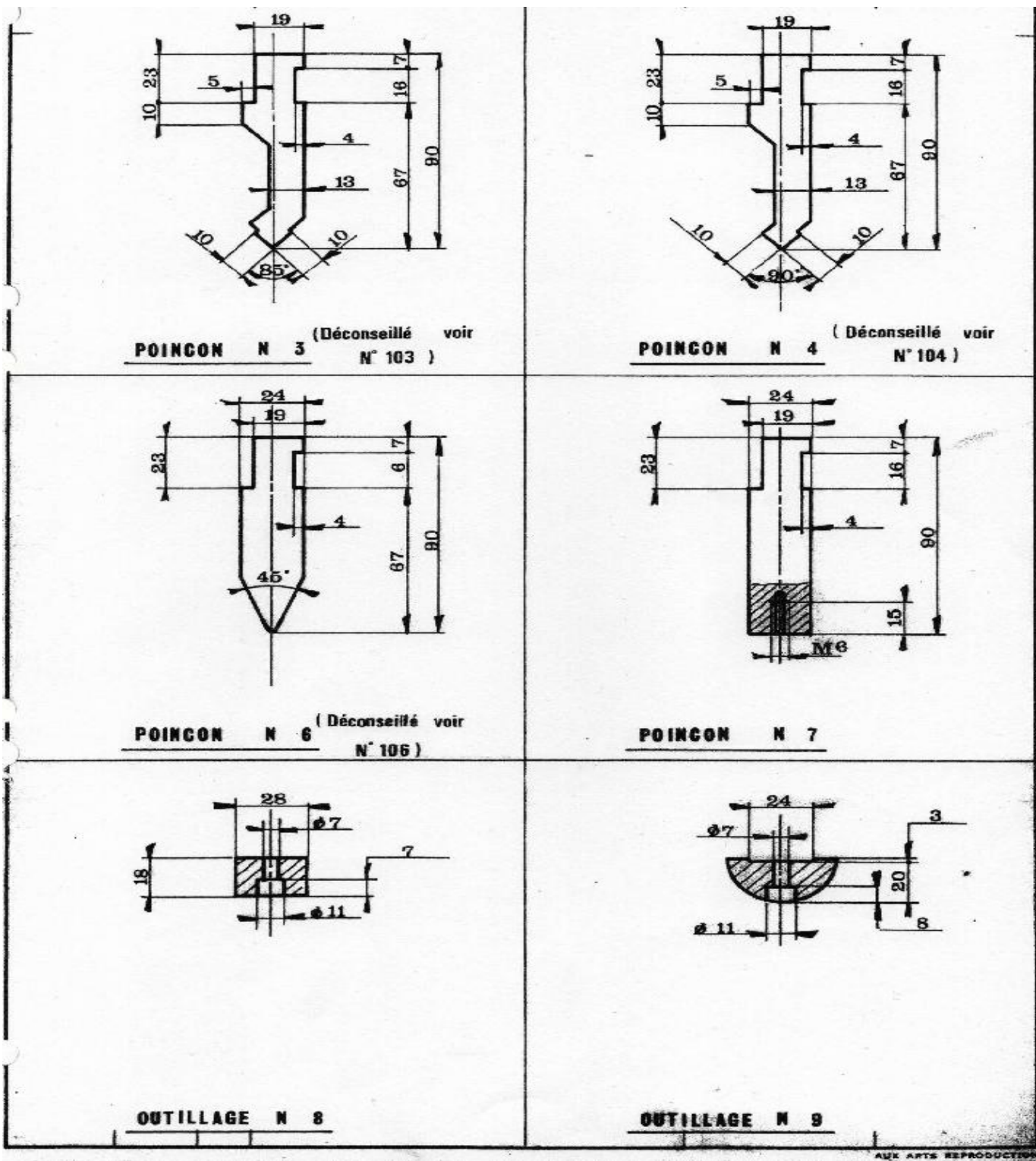
MATRICE N 102

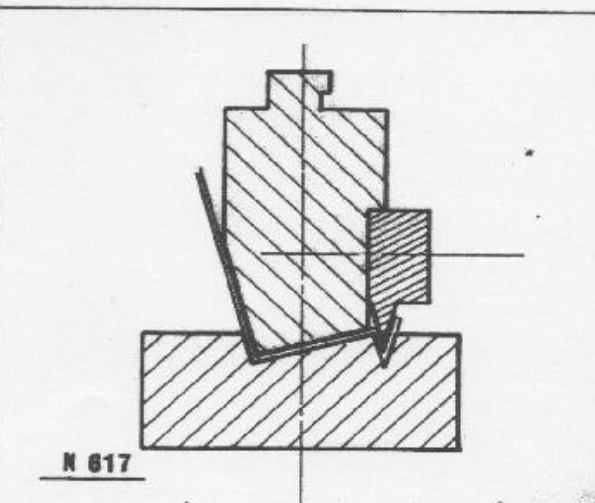
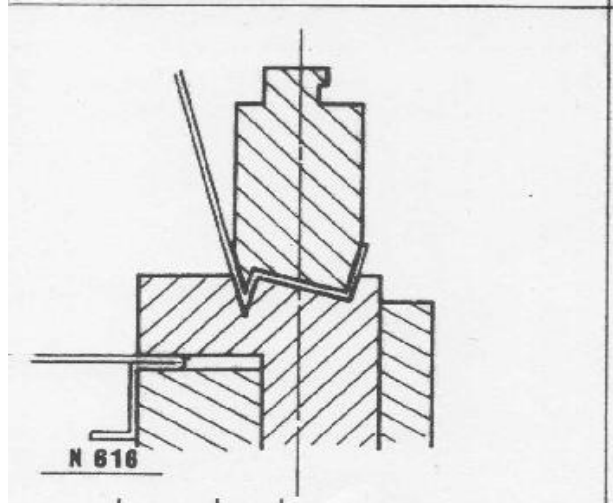
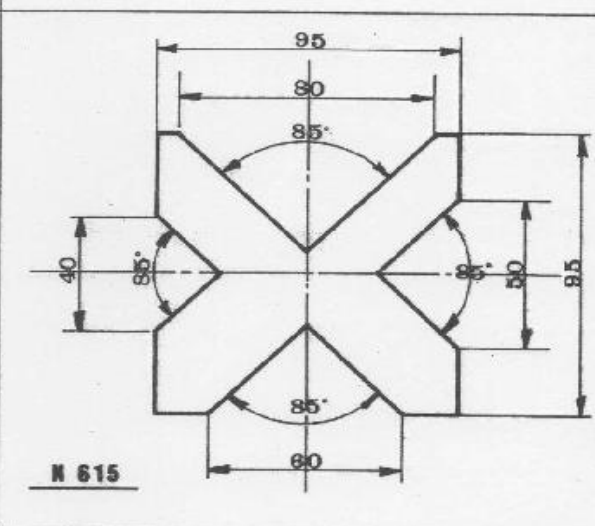
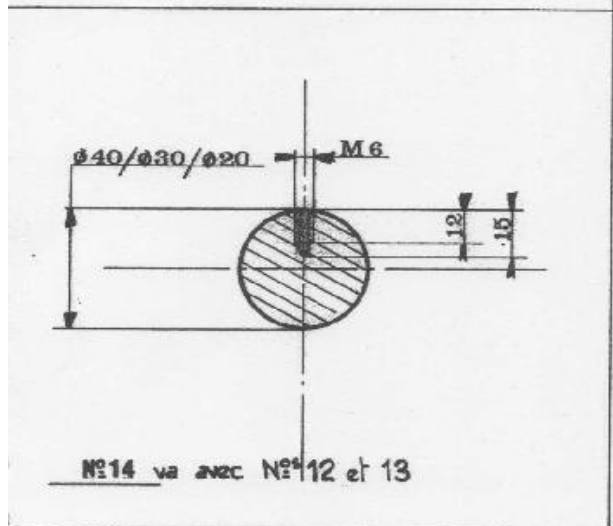
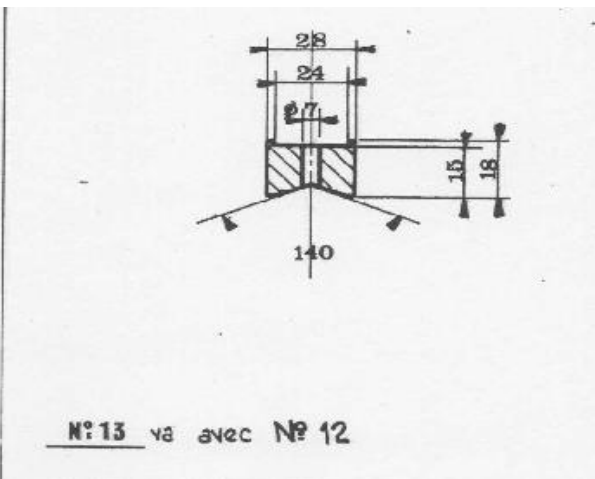
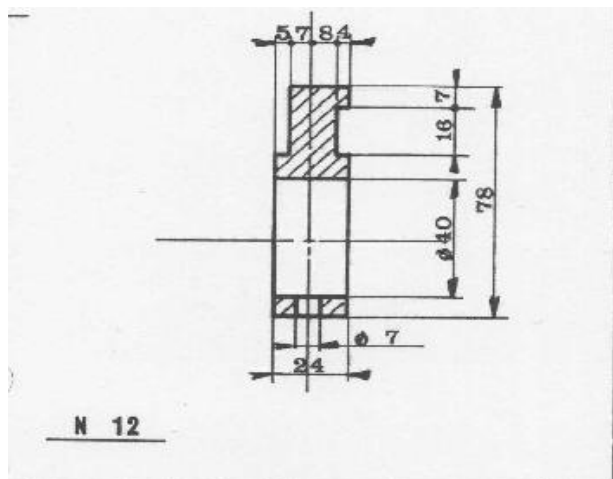


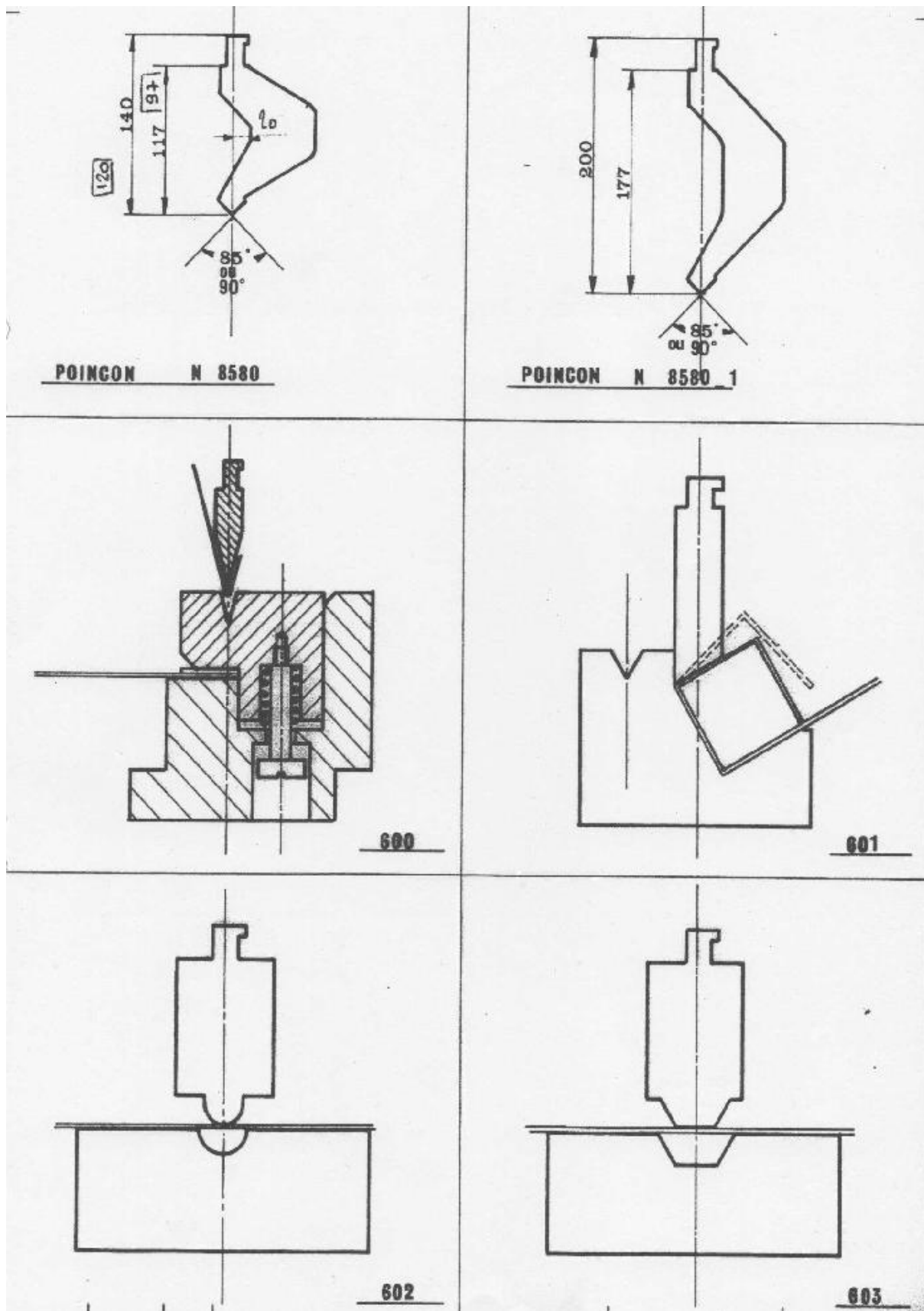
CONSOLE 8581



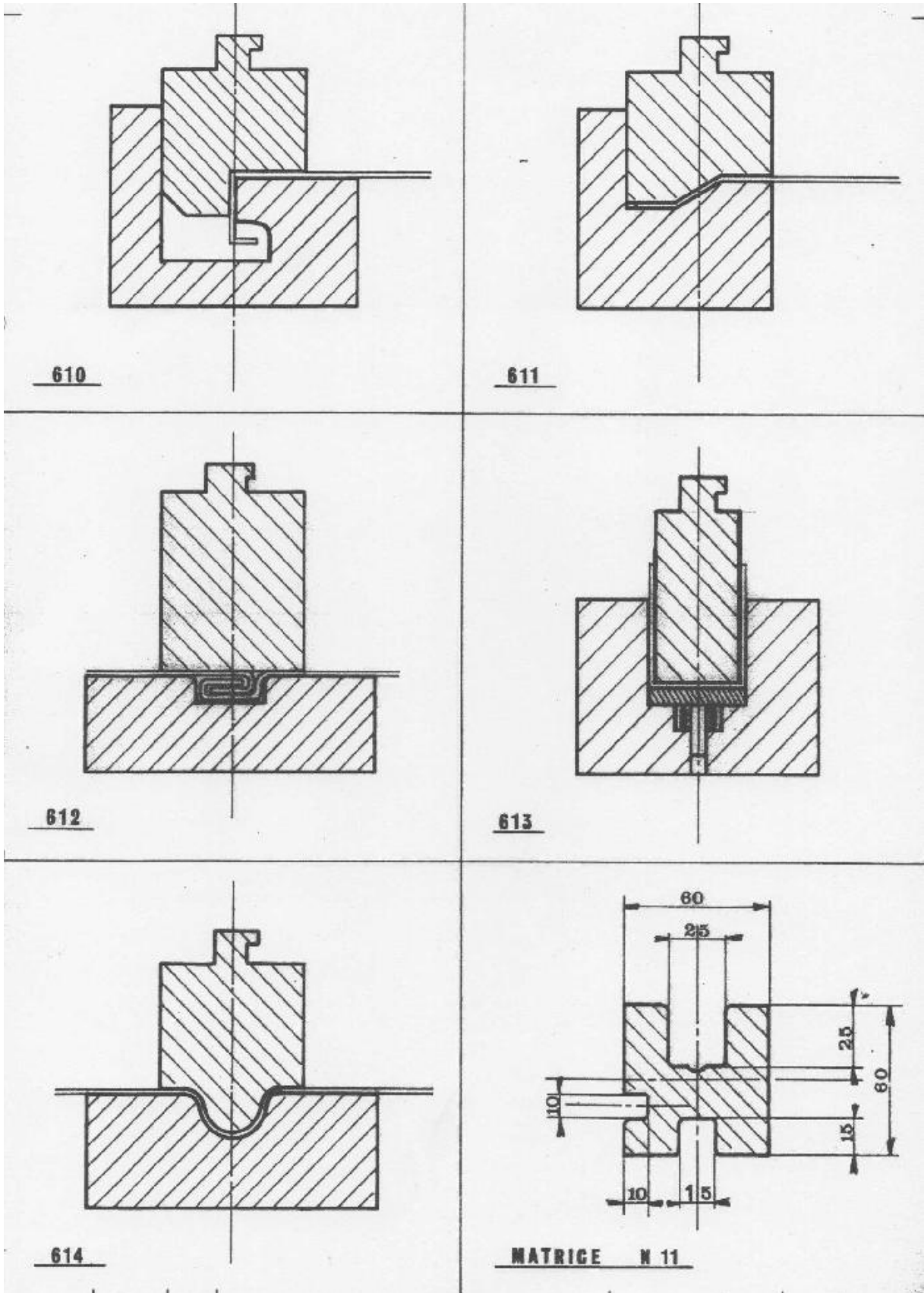
FAVRIN-GPMO Votre contact : Gérald PERRIN Tél. : 03 88 08 39 35







FAVRIN-GPMO Votre contact : Gérald PERRIN Tél. : 03 88 08



PPH50 – PPH100T

**Presses hydrauliques verticales de chaudronnerie
 et d'emboutissage**
Types : 125 - 250 - 300 - 300S - 150 4M et 250 4M

ORGANES A LUBRIFIER	MODE DE GRAISSAGE	FREQUENCES DES INTERVENTIONS (en heure)			LUBRIFIANTS elf PRECONISES
		Contrôle niveau	remplissage ou graissage	vidange	
Circuit hydraulique	Circulation	40	-	1ère : 500 puis 2000	ELFOLNA DS 46
Graissage général à l'huile	Tecalemit	40	40	-	ELF MOGLIA 68

35

**Presses-plies hydrauliques universelles
 à contrôle numérique et électrique des cycles et à commande normale**
Type : PHMM - PH et P2MH-P3H

Circuit hydraulique	circulation	40	-	1ère : 500 puis 2000	ELFOLNA DS 46
Graissage centralisé	mecafluid	40	40	-	ELF MOGLIA 68
Graissage général	pompe	-	40	-	EPEXELF 1

Cisaille universelle et grignoteuse
Types : GH et GHS

Circuit hydraulique	circulation	40	-	1ère : 500 puis 2000	ELFOLNA DS 46
Tête	barbotage	40	-	1000	
Glissières	pompe	40	40	-	ELF MOGLIA 68

Presse-plies hydraulique
Type : PP

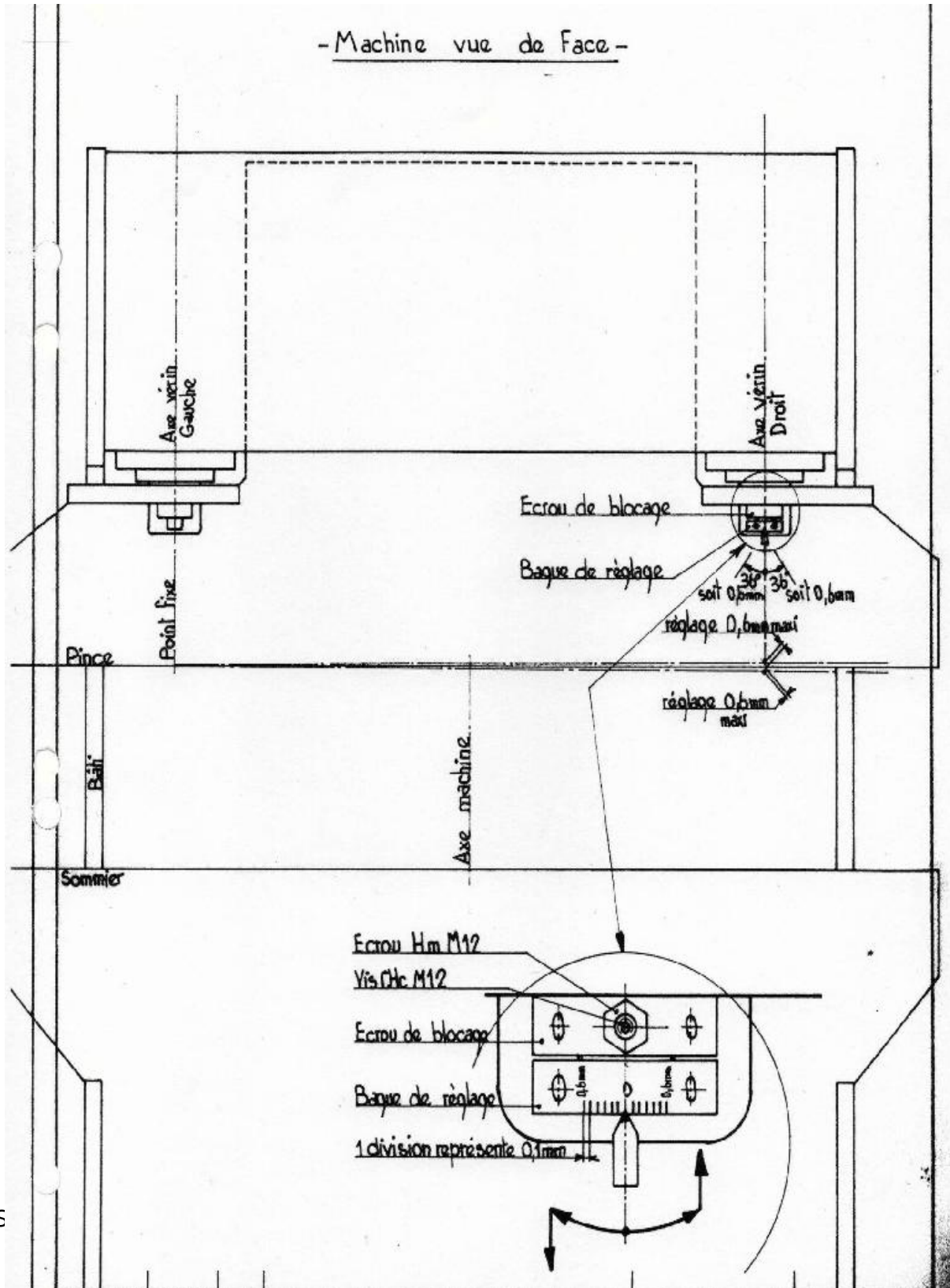
Circuit hydraulique	circulation	40	-	1ère : 500 puis 2000	ELFOLNA DS 46
---------------------	-------------	----	---	----------------------	---------------

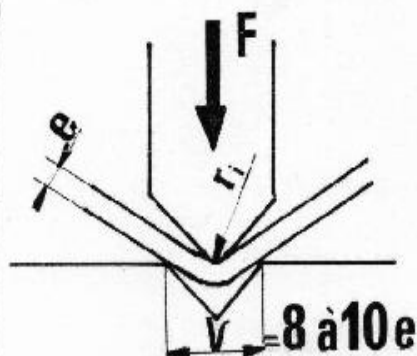
93.06 1435.2 1.05 C0103 MCP/COP

35

FAVRIN-GPMO Votre contact : Gérald PERRIN Tél. : 03 88 08 39

- Machine vue de Face -

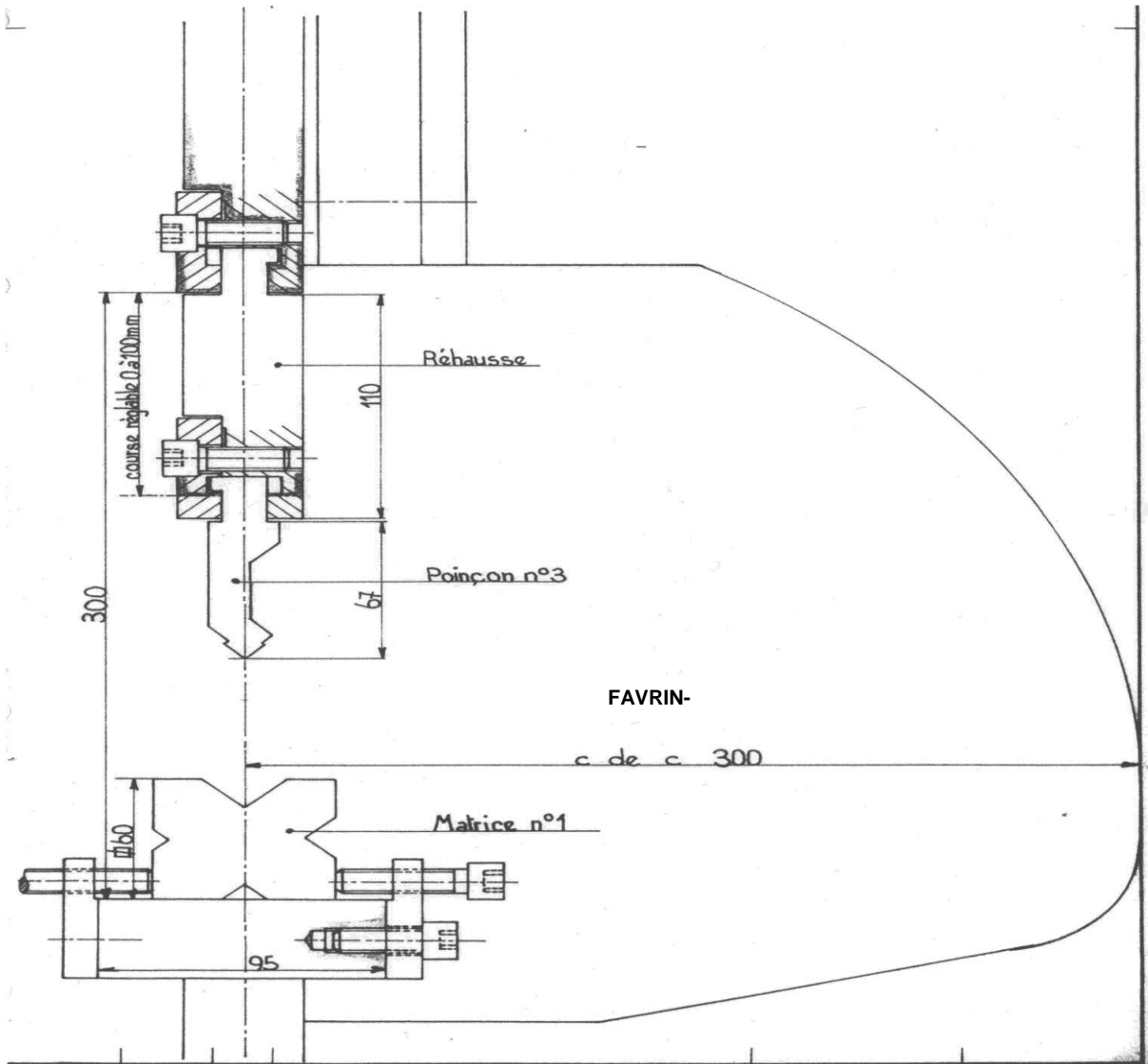




F en tonnes par mètre pour
 tole en acier doux
 $R_{pt} = 45 \text{ Kg/mm}^2$
 et pour pliage en l'air

e mm		0,5	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	7	8	10	12	15	18	20
V	r_i																	
6	1	3	12	18														
8	1,3		9	13	19													
10	1,6		8	11	16	28												
15	2,5			7	14	19	29											
20	3,3				9	14	23	33										
25	4					12	19	26	42									
30	5						15	22	39	57								
40	6,5							16	30	46	66	88						
50	8								23	35	59	71	94					
60	10									31	44	61	79	115				
80	13										33	45	59	92	132			
100	16											36	47	77	108	150		
130	22												38	57	83	128	183	
180	30													46	61	94	134	165

- Pour un travail à fond de matrice ajouter 20% à l'effort donné par l'abaque
- pour alu $F_a = F : 1,26$
- pour inox $F_i = F \times 1,26$



GPMO Votre contact : Gérald PERRIN Tél. : 03 88 08 39 35

SARL au capital de 7622 € - Siret : 488512906 00014 APE 294 A - TVA : FR684 8851 2906

FAVRIN-GPMO

<http://www.gp-mo.com>

tél : (33) 3 88 08 39 35

fax : (33) 3 69 20 14 97

Presse Plieuse Hydraulique

2/6

PPH50 – PPH100T

Attention

Ne jamais faire tourner la pompe s'il n'y a pas d'huile dans le bac. Risque de grippage.

**C) Caractéristiques
approximatives de l'huile à
employer**

Viscosité Angler à 20° C
= 22

Viscosité Angler à 50° C = 4.8 Voir feuille
ci-jointe.

Point de
congélation = 15° C

Densité à 20° C = 0.88

**d) Points de
graissage Voir plan 7179**

Page 10

Mettre de l'huile dans les graisseurs LUB (qualité SAE 40) à l'aide de la pompe LUB fournie avec la machine

- 2 Graisseurs sur arbre de synchronisation
- 2 graisseurs sur les lardons de la pince
- 2 graisseurs sur les vérins
- 1 graisseur sur palier de volant

FAVRIN-GPMO

<http://www.gp-mo.com>

tél : (33) 3 88 08 39 35

fax (33) 3 69 20 14 97

Presse Plieuse Hydraulique

PPH50 – PPH100T.

