

PRESSE C E R

DOSSIER TECHNIQUE

SOMMAIRE

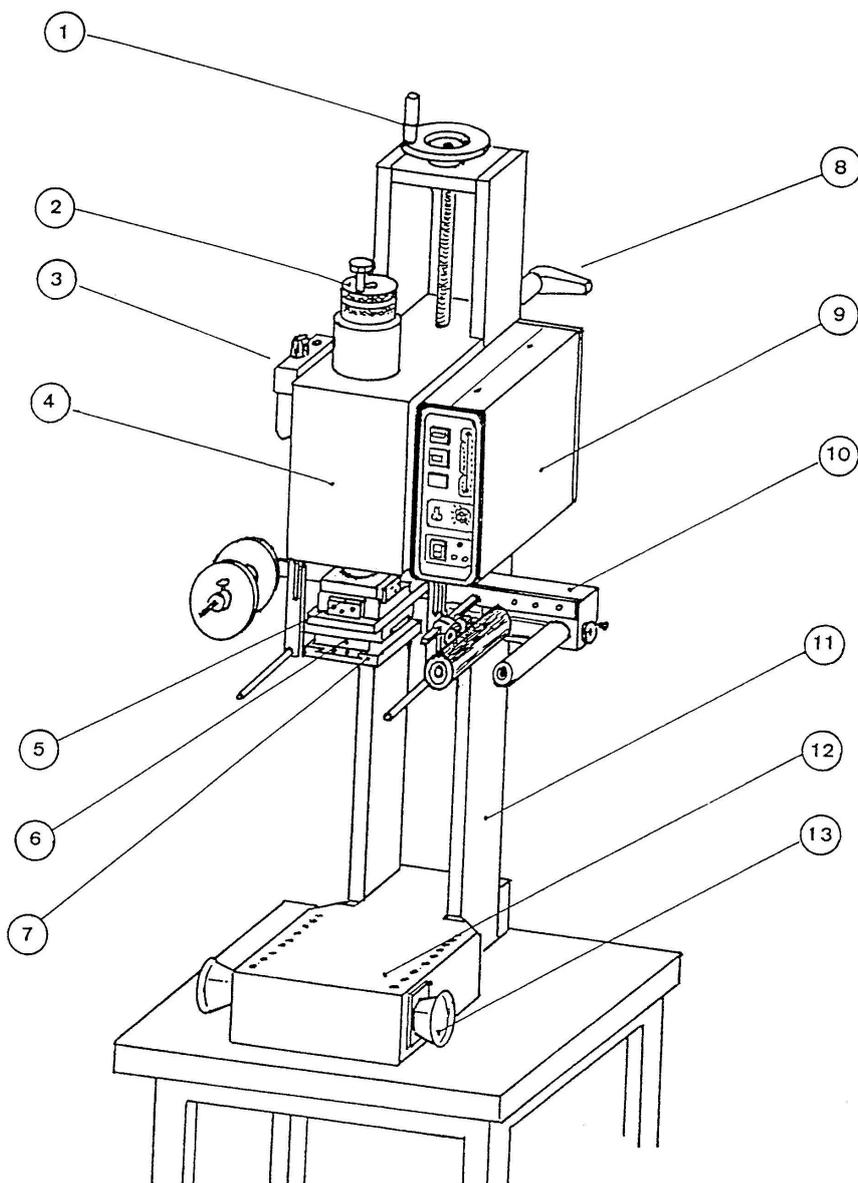
DESCRIPTION SOMMAIRE DE LA MACHINE _____	page 02
FIXATION DU POINÇON _____	page 03
REGLAGE DE HAUTEUR DU POINÇON _____	page 04

DESCRIPTION SOMMAIRE DE LA MACHINE

NOMENCLATURE

- 01 - Volant de réglage de la tête de la presse
- 02 - Ecrou moleté = réglage de la course
- 03 - Conditionnement d'air (filtre, graisseur, manomètre)
- 04 - Tête de presse
- 05 - Réglage du parallélisme entre poinçon et pièce
- 06 - Ensemble chauffant
- 07 - Glissière port poinçon
- 08 - Poignée de blocage de la tête
- 09 - Coffret électrique « MICORSER »
- 10 - Avance ruban marqueur
- 11 - Colonne
- 12 - Socle
- 13 - Bouton « départ cycle »

Figure 1 : Structure générale de la presse CER



FIXATION DU POINÇON

Pour que la chaleur se transmette correctement et que la température du poinçon ne s'abaisse pas quand commence la marche en production, les poinçons doivent être fixés avec soin, c'est à dire le plus directement possible sur la glissière porte poinçon (G) (voir figure 2) en évitant les empilages de cales qui nuisent à la bonne conduction thermique.

Cette fixation du poinçon peut se faire de plusieurs façons.

1 – FIXATION PAR COLLAGE DIRECT :

Sur la glissière à l'aide de scotch à chaud. S'utilise pour des poinçons de masse faible.

2 – FIXATION PAR UNE QUEUE CYLINDRIQUE :

(I) (voir figure 2) diamètre = 6 mm portée par le poinçon. Cette fixation convient pour des poinçons de petite dimension (40 x 40 mm environ), car les poinçons plus grands peuvent n'être pas suffisamment bien plaqués sur la glissière porte poinçon (G). (H) (voir figure 2) est en laiton, (H1) est en Silicone.

3 – FIXATION PAR VIS :

(N) (voir figure 2) dans des perçages à réaliser à la demande dans la glissière.

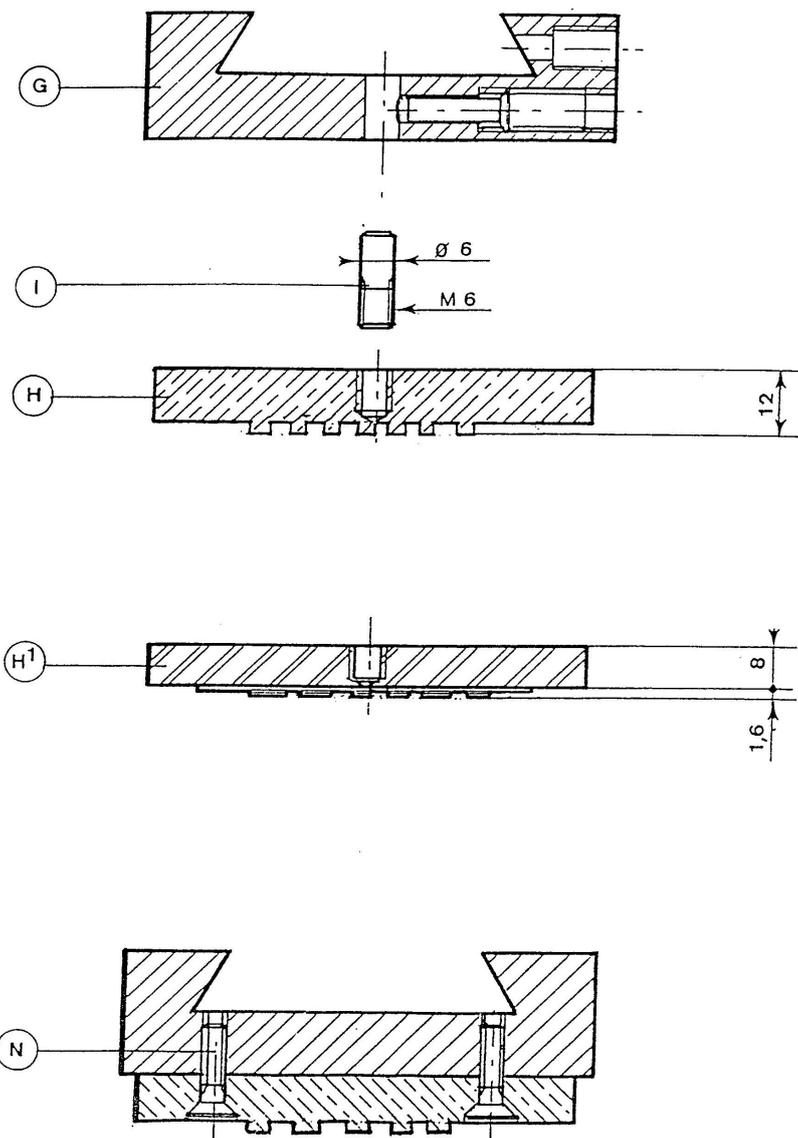
4 – FIXATION DANS UN COMPOSITEUR :

Qui est fourni sur demande. Celui-ci se monte à la place de la glissière (G) livrée sur la machine. Ce compositeur permet, en outre, de composer des textes avec des caractères séparés.

Le réglage gauche / droite se réalise à la glissière supérieure.

Le réglage avant / arrière se réalise avec la glissière porte poinçon.

Figure 2 : fixation du poinçon - fixing of the die - befestigung des stempels



REGLAGE DE HAUTEUR DU POINÇON

1 – REGLAGE DE HAUTEUR DE LA TÊTE :

La tête de la presse coulisse le long des colonnes. Sa position est à régler en fonction de l'épaisseur des objet à marquer pour que le poinçon s'abaisse jusqu'à la surface à marquer.

Pour changer la position de la tête, desserrer les poignées (J) (voir figure 3), tourner le volant (K) et resserrer les poignées.

On peut marquer des objet de hauteur :
0 – 360 mm

2 – REGLAGE DE LA COURSE DE DESCENTE :

La course du vérin de tête est réglable de 20 à 60 mm par l'écrou (L) (voir figure 3) bloqué par la vis (M).

Une course importante permet de bien dégager le poinçon et facilite la mise en place des objets à marquer. Une course faible permet des cadences de marquage plus élevée et une économie d'air comprimé.

Toutefois ce réglage est utile, surtout pour régler avec précision, la pénétration du poinçon dans l'objet à marquer, quand la marque est peu étendue, et que la force de la presse est trop importante, même avec pression d'air réduite (ne pas descendre au dessous de 3 bar).

Il est également prudent de limiter la course vers le bas, quand on marque des objets minces, pour éviter de détériorer le poinçon, s'il on fait descendre la presse par inadvertance, sans avoir placé en dessous d'objet à marquer.

Si les pièces à marquer présentent entre elles des différences d'épaisseur, il est intéressant de régler la course pour que le poinçon arrive en butée sur la pièce. Dans ce cas, il reste toujours un certain jeu sous l'écrou (L) au moment où le poinçon touche la pièce. Ainsi, la force de marquage est constante, quelle que soit l'épaisseur de la pièce à marquer. La pénétration de la matière de la pièce se règle alors au moyen de la pression d'air (et évidemment aussi par la température et le temps de contact).

Figure 3 :
réglage de hauteur du poinçon
die adjustment in height
höhen-einstellung des stempels

