

GARANTIE 2 ANS

Contre tous vices de fabrication pour une utilisation normale de la machine.

Cette garantie ne prévoit pas de réglages et échanges des lames dus à un temps d'utilisation important, ou à une mauvaise utilisation.

QUELQUES CONSEILS - Avant votre choix

Choisir une machine de capacité adaptée à vos besoins :

- Longueur + épaisseur. Qualité de la coupe.
- Vrillage minimum des bandes = angle de coupe mini 1°30 + coupe positive 4° = meilleure qualité de coupe du marché.
- Entretien minimum (mode de graissage, facilité de graissage et nombre de graisseurs).
- Type de coupe - « vertical - oscillant - pendulaire ».
- Garantie du constructeur et qui assure la garantie.
- Butée avant.
- Diamètre coulisseau : sur quel type de guidage + vis à billes : quel montage ?
- Butée arrière : quel type de déplacement ?
- Eclairage - Visibilité de la coupe au tracé (hauteur des presses tôles).
- Equipement et protection contre les surcharges.

REVETEMENT ET FINITION

Bâti grenailé = Garantie et tenue.

Aucun risque de pelage ou écaillage dû à des décollages de calamine.

2 couches de laque antirouille.

3 couches de laque finition façon « grain cuir ».

Peinture laque haute résistance

(couleur suivant nuancier).

RAL au choix. Visserie zinguée.

OPTIONS

- Lames avec angle de coupe et affûtage spécial.
- Serrage pneumatique multi-matériaux ou matériaux très tendres (Vue n°5).
- Réglage entrefer (jeu entre lames) - 3 types.
- Dégagement électrique en cas de dépassement épaisseur nominale.
- Butée arrière course 750 ou 1000 (Vue n°4).
- Retour des coupes à l'avant + bac de réception (Vue n°5).
- Support de tôles avant (allonge de table Lg 750 à 2000).
- 2ème butée équerre avant.
- Graissage automatique par centrale (Vue n°5).
- **Embrayage frein (E.F. Moteur en marche permanente, couplage par embrayage à chaque coupe)**
= économie d'énergie très importante.



Zone arrière protégée avec option support de tôle



Vue n°5

Photo avec options retour des coupes à l'avant et serrage pneumatique

option graissage automatique.

Gamme de production
CISAILLE Mécanique et Hydraulique
Cisaille à commande numérique
Cisaille spéciale pour la sidérurgie

PRESSE PLIEUSE à butée mécanique PBM,
Presse plieuse D.N.C 2 axes simple
Presse plieuse hydraulique proportionnelle
D.N.C 4 à 11 axes

Plieuse presse S.H. électrohydraulique à tablier rotatif
Presse verticale 40 à 300 tonnes
Presse horizontale 40 à 100 tonnes

CISAILLE GUILLOTINE MECANIQUE

Capacité 1000 x 2 à 3000 x 4

BATI ACIER MECANO-SOUDE

Nos bâtis sont exécutés avec des aciers de premier choix à nuance sélectionnée, accompagnés de certificats d'analyse, et numéro de coulée correspondant.

De type caisson, ils sont fortement dimensionnés et renforcés par des goussets en tôle épaisse judicieusement répartis aux points de réaction.

Les bâtis sont grenailés avant assemblage soudure, nous permettant ainsi de garantir des qualités de soudures parfaites, ne présentant aucune inclusion de calamine ou autre corps étranger dans les soudures.

Ceux-ci sont stabilisés afin d'éviter toutes déformations ou réactions ultérieures.

MOUVEMENT DE COUPE

De type « VERTICAL » non oscillant avec guidage vertical sur glissières et coulisseaux fortement dimensionnés.

Ce type de coupe étant le mieux adapté au cisailage des métaux en feuilles

est le seul permettant de garantir des coupes très propres sur des tôles minces en particulier sur les INOX

Les glissières verticales avec guidage bronze sont montées sur un guide horizontal permettant de régler l'entrefer (jeu entre lames) grâce à deux butées réglables avant-arrière.

Les coulisseaux en acier rectifié sont reliés aux bielles par des axes en acier traité avec des bagues d'usure, permettant l'échange standard.

GARANTIE 2 ANS



Photo avec options graissage automatique et rapporteur d'angle

Vous recherchez une coupe excellente avec la meilleure QUALITE DE CISAILLAGE (en bande étroite = vrillage mini) et une excellente VISIBILITE DE LA LIGNE DE COUPE au tracé. CECI EST NOTRE SAVOIR FAIRE.

Descombes Préciméca

CONSTRUCTEUR FRANCAIS



Descombes Préciméca

Z.A - 125 chemin de Solerieux
26130 St Restitut
Tel. 04 75 04 71 65
Fax. 04 75 04 53 74
descombes26@yahoo.fr
www.descombes-precimeca.com

COMMANDE DU MOUVEMENT DE COUPE

Par Moto-réducteur à roue et vis, à arbre creux pour les petites machines (Vue n°1).
Par Moto-réducteur à engrenage parallèle et moteur frein transmettant le mouvement à l'arbre principal par engrenage pour les machines jusqu'à 6 mm.
L'arbre principal est monté sur paliers acier à roulements renforcés et étanches SKF, ceux-ci sont montés boulonnées et démontables sur les bâtis dans des alésages usinés, garantissant ainsi un parfait alignement.
L'arbre principal à excentrique reçoit un palier intermédiaire afin d'éviter toute flexion (à partir de 2 mètres suivant type).



Vue N°1 :
Moto-réducteur

LAMES DE COUPE

En standard de qualité supérieure TENASTEEL à trous taraudés.
Toutes nos machines sont équipées avec des lames à coupe positive à 4° - 2 arrêtes lame supérieure et lame inférieure.
Les lames sont démontables très rapidement, ceci est à comparer à la concurrence

ANGLE DE COUPE

Toutes nos cisailles mécaniques ont des angles de coupe de 1°30 permettant de couper des bandes très minces, avec le minimum de vrillage.
Ceci est notre savoir faire.

GRAISSAGE

Tout l'ensemble bielles - coulisseaux - glissières, se graisse de l'extérieur de la machine, sans aucun démontage de carter, grâce à des flexibles qui assurent la distribution de la graisse sur tous les points.



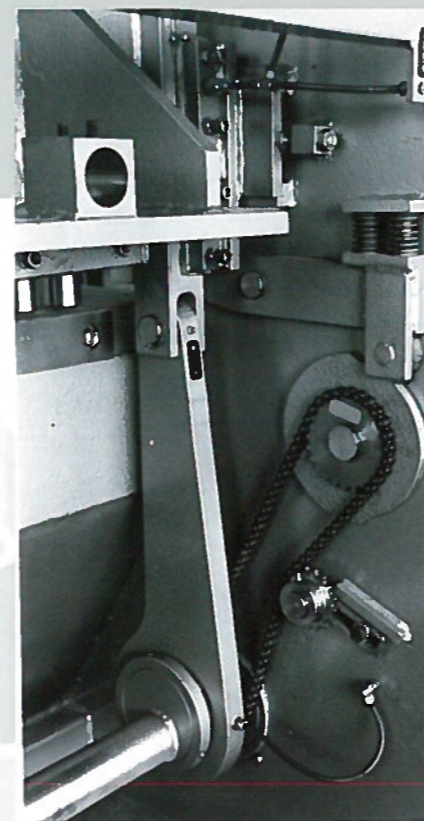
Vue N°3 :
Cisaille spéciale sérigraphie

SERRAGE DE LA TOLE

Grâce à un dispositif très particulier, propre à notre marque, mis au point par notre société, permettant à l'aide d'une came de serrer la tôle dès le début de l'ordre de coupe, cette came commande l'ouverture des presses tôles dès que la coupe est terminée (point bas) (Vue n°2).
La puissance de serrage est à compensation automatique en fonction des épaisseurs de tôle, grâce à des ressorts préchargés sous des patins Ø 50, permettant de couper des métaux tendres sans risque de marquage. (Voir photo 1ère page)

BIELLES

Les bielles en acier Monobloc, fortement dimensionnées ont une forme parfaitement adaptée à la traction verticale en ligne avec le coulisseau. Elles sont montées sur bagues bronze UEI2P épaisses et larges assurant ainsi une longévité exceptionnelle (Vue n°2).



Vue N°2 :
Commande serrage et bielle, carter démonté

TRES IMPORTANT

Le dispositif de serrage à cames, mis au point en 1980 et commercialisé depuis, évite notamment en tôle fine le frottement de la lame à la remontée, donc 2 avantages très appréciables :
1) Augmente la longévité de la lame supérieure, élimine le risque de grippage sur la face de la lame à la remontée.
2) Lors de la coupe de tôle très mince, il est courant de constater sur la plupart des machines fabriquées à ce jour et non munies de dispositif d'ouverture en point bas, un froissement ou une déformation de la tôle à la remontée.

EQUIPEMENT STANDARD

- Butée équerre avant sur table de travail avec curseur, course 950 mm avec règle millimétrée et support de bande.
- Butée arrière sur crémaillère à déplacement parallèle par volant course 850 avec règle millimétrée et poignées de blocage.
- Eclairage de la ligne de coupe par tube fluorescent.
- Protecteur de la ligne de coupe (NORME CE).
- Table plate avec passes mains ou alvéolée à barrette (Vue n°5 - Page 4).
- Notice de mise en service, de graissage, d'entretien, de réglage avec plans mécanique et électrique.
- Clés de service, pompe à graisse, et charge de graisse.

EQUIPEMENT ELECTRIQUE SCHNEIDER

sous coffret avec sectionneur cadennassable.

Arrêt d'urgence - voyant présence tension.
Commutateur d'éclairage.
Marche Arrêt moteur pour type EF (option).
Commutateur cycle, coup par coup.
Commutateur normal - Dégagement (option).
Protection de la télécommande 48 volts par fusibles.
Protection du moteur par relais thermiques.
Pédale mobile avec capot de sécurité et tige de préhension.
Matériel chargé sur camion - non emballé.

TYPE	POIDS non emballé	PUISSANCE MOTEUR (CV)	LONGUEUR AU SOL	LARGEUR AU SOL	HAUTEUR des montants	LONGUEUR TOTALE nécessaire (machine au sol)	PROFONDEUR (non compris butée AV)
1000 x 2	1310	4	1450	850	1480	1850	1850 avec butée AR course 750 ou 2200 avec butée AR course 1000
1000 x 3	1510	5,5					
1000 x 4	1700	7,5					
1000 x 5	1850	10					
1350 x 2	1480	4	1710				
1350 x 3	1580	5,5					
1350 x 4	1680	7,5					
1350 x 5	1800	10					
1500 x 2	1600	4	1920				
1500 x 3	1800	5,5					
1500 x 4	2000	7,5					
2000 x 2	2030	4	2400				
2000 x 3	2130	5,5					
2000 x 4	2400	7,5					
2500 x 2	2440	5,5	2950				
2500 x 3	2730	7,5					
2500 x 4	3000	7,5					
3000 x 2	3500	7,5	3430	1090			
3000 x 3	3950	7,5			3450		
3000 x 4	4215	10				3800	
			2300				

PREVOIR SUR LA DROITE 600 mm minimum POUR OUVERTURE PORTE ARMOIRE

Le constructeur, dans le but d'améliorer ses machines, se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses modèles.

Descombes Préciméca