



Pressa oleodinamica PSV

La SICMI s.r.l. si riserva il diritto di apportare in qualsiasi momento modifiche ritenute necessarie al miglioramento del prodotto avendo cura di aggiornare quanto prima la presente pubblicazione.

Copyright by SICMI s.r.l.

PRINTED IN ITALY

AZIENDA COSTRUTTRICE



Affidabilità, versatilità, funzionalità, perfezione tecnica e soprattutto resistenza e qualità; sono questi gli elementi che caratterizzano le presse **SICMI**. Azienda che con l'aumento del personale e con l'evoluzione tecnologica ha velocizzato il fare artigiano recuperandone i valori più autentici. L'abilità, la pazienza e la conoscenza della materia si fondono così con i vantaggi della produzione industriale: con tempi più brevi, ma con risultati di ottima qualità.

Una grande tradizione, quindi, che la **SICMI** interpreta con la convinzione della grande azienda che si è sempre posta l'obiettivo di soddisfare in pieno tutte le innumerevoli esigenze di mercato.

Da tanti anni certificata con il **Sistema di Qualità UNI EN ISO 9002** conferma la volontà di migliorarsi e di confrontarsi sul mercato nazionale ed internazionale.

Con il trasferimento nella nuova sede a S. Quirico di Trecasali (PR), dal 1993, ha visto un incremento della produzione che l'ha portata ad avere oggi rappresentanti e punti di rivendita in tutta *Europa*, negli *USA*, nei *Paesi Arabi*, in *Vietnam*, *India*, *Cina* e questo grazie al lavoro di personale qualificato e di fiducia.

La sua presenza attiva sul mercato è stata incentivata dalla partecipazione alle più importanti fiere d'esposizione del suo settore alle quali ha partecipato sempre con costanza per mostrare le novità e la qualità del prodotto.

Con una produzione di ben 15 modelli differenti (*da 20 a 1000 tonn*) offre la più ampia possibilità di scelta e di personalizzazione di ogni pressa, accogliendo ogni richiesta del cliente con la massima flessibilità, intesa come traduzione in chiave moderna della disponibilità di un artigiano.

- **PSL** – pressa per piegare, stampare e raddrizzare
- **PST** – pressa per stampaggio a due montanti (30 mm/sec)
- **PCL** – pressa per stampaggio a collo di cigno (30 mm/sec)
- **PSQ** – pressa per stampaggio a 4 colonne (30 mm/sec)
- **MST** – pressa per stampaggio medio veloce a due montanti (125mm/sec)
- **MCL** - pressa per stampaggio medio veloce a collo di cigno (125mm/sec)
- **PMM** – pressa a montante e cilindro mobile per raddrizzatura lamiere
- **PRT** – pressa a montante mobile per raddrizzatura dei tubi
- **PBM** – pressa con bancale mobile manuale per assemblaggi e raddrizzature
- **PCR** – pressa a collo di cigno per raddrizzature o montaggi
- **PDL** – pressa per piegature
- **PSS** – pressa a due montanti per varie lavorazioni – corsa 500mm
- **PSS-NC** – pressa a due montanti per varie lavorazioni – corsa 350mm
- **PFF** – pressa per montaggi e raddrizzature con sollevamento bancale oleodinamico
- **PFC** – pressa a telaio monolitico
- **PSV** – pressa a due montanti per varie lavorazioni con comando a idroguida – corsa 350mm

DESCRIZIONE PRESSA

La serie di macchine descritte in questo manuale denominate PRESSE OLEODINAMICHE mod. PSV "A 2 MONTANTI" è stata specificatamente progettata per l'impiego nelle operazioni dove sia necessario l'utilizzo di una forza di compressione per raddrizzatura, inserimento di boccole o inserti. La pressa dispone di un idroguida per comandare la salita e la discesa del cilindro principale, avendo velocità inferiore o uguale a 10mm/s è possibile l'utilizzo con una sola mano.

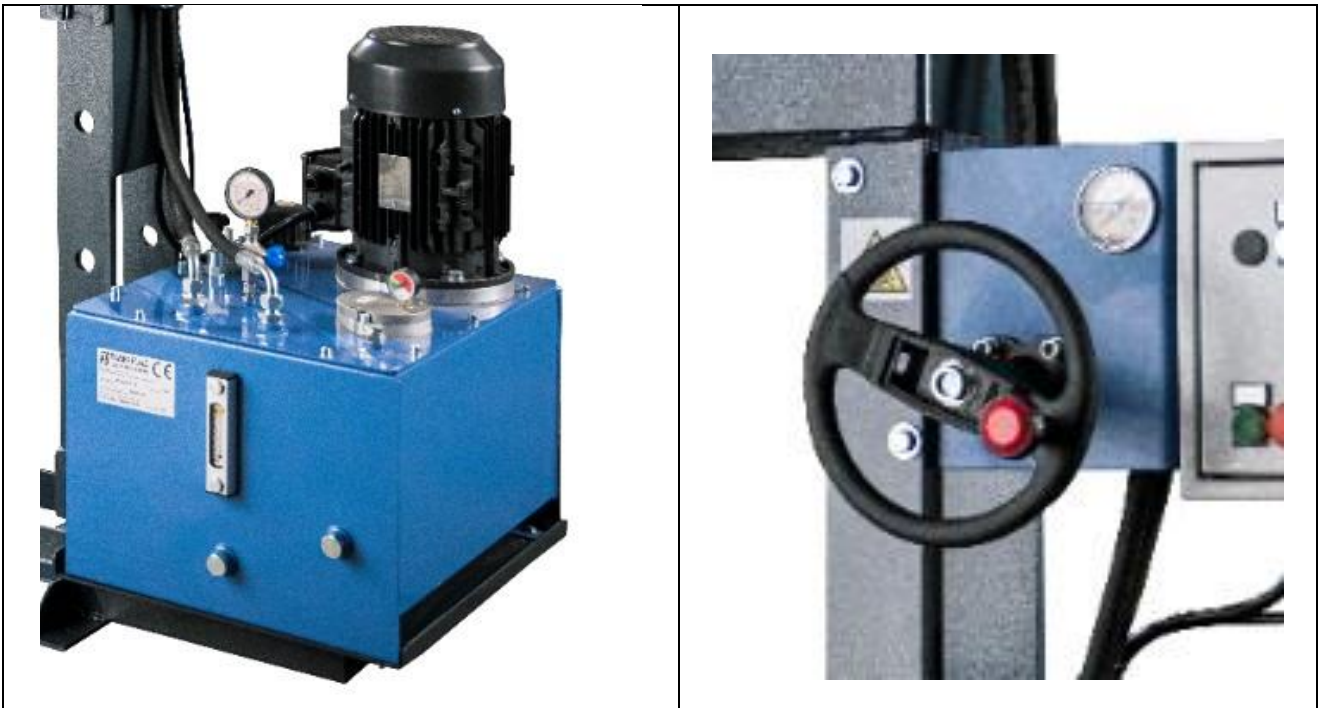
L'idroguida consente di avere un controllo centesimale della posizione del cilindro.

Il bancale è mobile e viene movimentato con l'ausilio del cilindro principale, il bancale mobile consente di regolare l'altezza del basamento in modo da facilitare le operazioni di attrezzaggio e pressatura.

Fondamentalmente si compone di quattro gruppi:

1. IL CORPO PRESSA: Struttura in carpenteria d'acciaio elettrosaldata di grande rigidità. La struttura è monolitica e ha un bancale mobile.
Lo stelo della pressa può essere fisso oppure mobile, a seconda dei modelli e delle esigenze del cliente lo spostamento del cilindro può essere manuale o oleodinamico.
La struttura è calcolata per avere la massima rigidità e una minima flessione al massimo sforzo. In questo modo è assicurata la perfetta funzionalità per le operazioni da eseguire.
2. LA CENTRALINA OLEODINAMICA e IMPIANTO OLEODINAMICO sono separati dalla struttura, normalmente alloggiata nella parte laterale della pressa ad una minima distanza. I tubi rigidi e flessibili (montati a seconda della norma CE) sono fissati alla struttura.
3. IL CILINDRO OLEODINAMICO, studiato appositamente per le specifiche esigenze di impiego della pressa. In esso, oltre alla particolare cura delle superfici interne e dello stelo, sono impiegate guarnizioni di alta qualità per ottimizzare la tenuta e l'attrito.
4. L'IMPIANTO ELETTRICO, su armadio elettrico, posto a fianco della pressa con tutti i comandi sulla parte alta del quadro. Funzionamento ad una mano con idroguida secondo le normative vigenti e tutto ciò che serve per assicurare il comando ed il controllo delle funzioni della pressa in totale sicurezza.
5. CIRCUITI DI SICUREZZA, le presse oleodinamiche sono fornite di circuiti di sicurezza che rispondono alle normative del paese di produzione.

CENTRALE OLEODINAMICA



1. Tappo di riempimento
2. Motore elettrico con potenze differenti a seconda del tonnellaggio
3. Idroguida di comando salita e discesa cilindro principale
4. Filtri olio e aria
5. Livello dell'olio
6. Regolazione manuale della pressione di lavoro.
7. Valvola oleodinamica non tarabile che consente lo scambio di velocità.

FUNZIONAMENTO



1. Sezionatore di linea
2. Luce corrente 24v
3. Pulsante accensione motore.
4. Pulsante spegnimento motore
5. Pulsante di emergenza
6. Idroguida di comando per salita e discesa cilindro principale

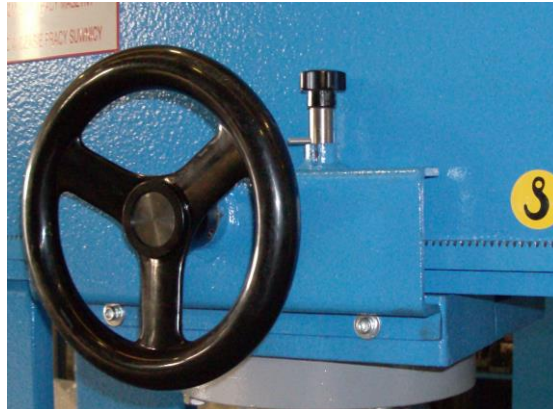
Tonnellate	pressione	Giri idroguida Avv (g/min)	Giri idroguida lav (g/min)	Avanzamento al giro (mm)
30	270	35	12	7.8
50	250	35	12	7.8
70	280	35	9	7.8

CILINDRO MOBILE

La versione con il cilindro mobile (versione M) consente, tramite l'ausilio di un volantino, di poter spostare il cilindro principale.

Questa soluzione consente di poter lavorare sempre in centro all'asse del cilindro evitando così lavorazioni che potrebbero danneggiare la pressa.

Il corretto posizionamento e il bloccaggio del cilindro nella posizione desiderata è garantito da un sistema di bloccaggio appositamente studiato.



OPTIONAL

Sistema antirotazione dello stelo

Nel modello base è possibile installare un sistema di antirotazione dello stelo che impedisce allo stelo della pressa di ruotare durante le operazioni di discesa e salita.

Nei modelli con funzionamento semiciclo questo sistema è già installato.

Piastra di appoggio

Sul bancale oleodinamico è possibile appoggiare una piastra di appoggio grezza per agevolare le operazioni di pressatura.

Su specifica richiesta del cliente la piastra di appoggio può essere anche fissata al basamento tramite viti di fissaggio e lavorata in modo da consentire una maggiore planarità.

Coppia di prismi a V

Sul bancale della pressa possono essere installati una coppia di prismi a V per agevolare il sostegno del pezzo da lavorare e facilitare le operazioni di raddrizzatura.

CERTIFICAZIONE CE

Tutte le nostre presse sono certificate CE secondo le normative vigenti.



SICMI S.R.L. - VIA IV NOVEMBRE, 33 S. QUIRICO
43018 SISSA-TRE CASALI (PR) ITALY
TEL. 0521 873346/44 - FAX 0521 872953/872689
info@sicmi.it - www.sicmi.it
Capitale Sociale € 50.000,00 i.v.
REA PR 127828 - Reg. Imprese, Cod. CEE - IT 00406820340

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ "UE"

Allegato IIA - Direttiva 2006/42/CE per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla sicurezza delle macchine.

Produttore	SICMI s.r.l. Via IV Novembre, 33 - S. Quirico 43018 SISSA-TRE CASALI (PR) Italy
Designazione della macchina	Pressa oleodinamica
Modello	PSV
Matricola N.	
Anno di produzione	
Qui dichiariamo che la pressa è conforme a tutti i requisiti essenziali di sicurezza pertinenti; nonché ai punti applicativi delle seguenti disposizioni particolari	<ul style="list-style-type: none">• Dir. MACCHINE 2006/42/EU (La pressa non rientra in allegato IV, perché la velocità di avvicinamento è <30 mm/sec).• Dir. BASSA TENSIONE 2014/35/UE• DIR. COMPATIBILITA' ELETTROMAGNETICA 2014/30/EU
Inoltre è conforme alle seguenti norme europee armonizzate	<ul style="list-style-type: none">• UNI EN ISO 12100:2010- Sicurezza del macchinario.• CEI EN 60204-1:2016
Norme applicate	Non applicabile

Questa dichiarazione perde la sua validità se la descritta pressa viene modificata nella sostanza.

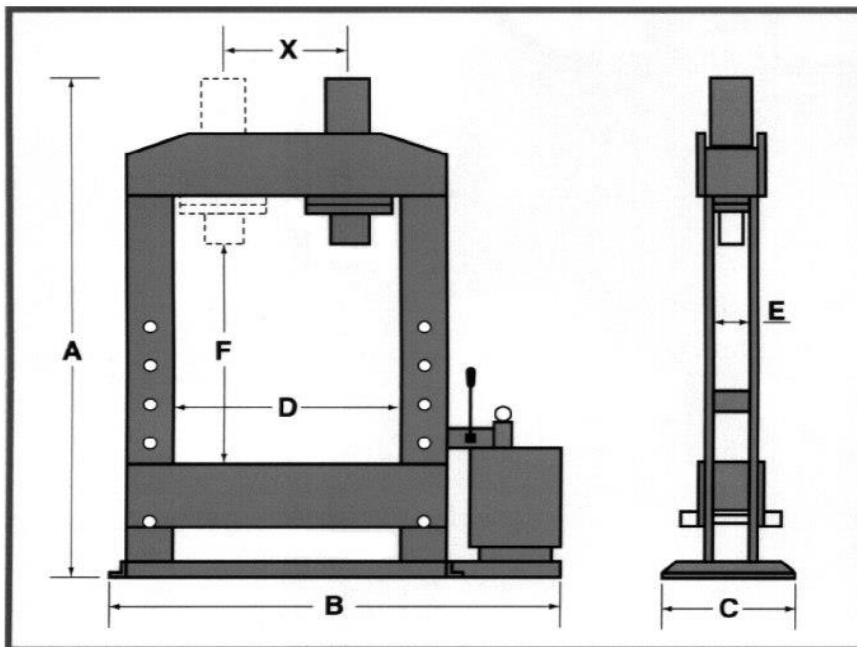
Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico: Sig. Mauro Lombardi - via IV Novembre, 33 S. Quirico di Sissa-Trecasali (PR)

Sissa Trecasali,
Luogo e data

Firma
Lombardi Mauro
(L'amministratore)

Dati tecnici

Modello	Tonn	Dimensioni								Velocità Max mm/s	KW	Kg
		A	B	C	D	E	F	Corsa	X			
PSV30	30	2050	1600	700	900	180	920	350	FISSO	9	0.75	430
PSV50	50	2100	1700	700	900	210	900	350	FISSO	9	0.75	650
PSV50M	50	2100	1700	700	900	200	900	350	550	9	0.75	720
PSV70	70	2250	1900	850	1050	250	900	350	FISSO	9	2	1030
PSV70M	70	2250	1950	1000	1050	240	900	350	650	9	2	1220





Via IV Novembre, 33 - S.Quirico
43018 SISSA-TRE CASALI (PARMA) – ITALY
tel. +39 0521 873346 r.a. – fax. +39 0521 872952
E-mail: info@sicmi.it – Web: www.sicmi.it - www.sicmi.com

La SICMI S.r.l. si riserva il diritto di apportare in qualsiasi momento modifiche ritenute necessarie al miglioramento del prodotto avendo cura di aggiornare quanto prima la presente pubblicazione.

Copyright by SICMI S.r.l.

PRINTED IN ITALY