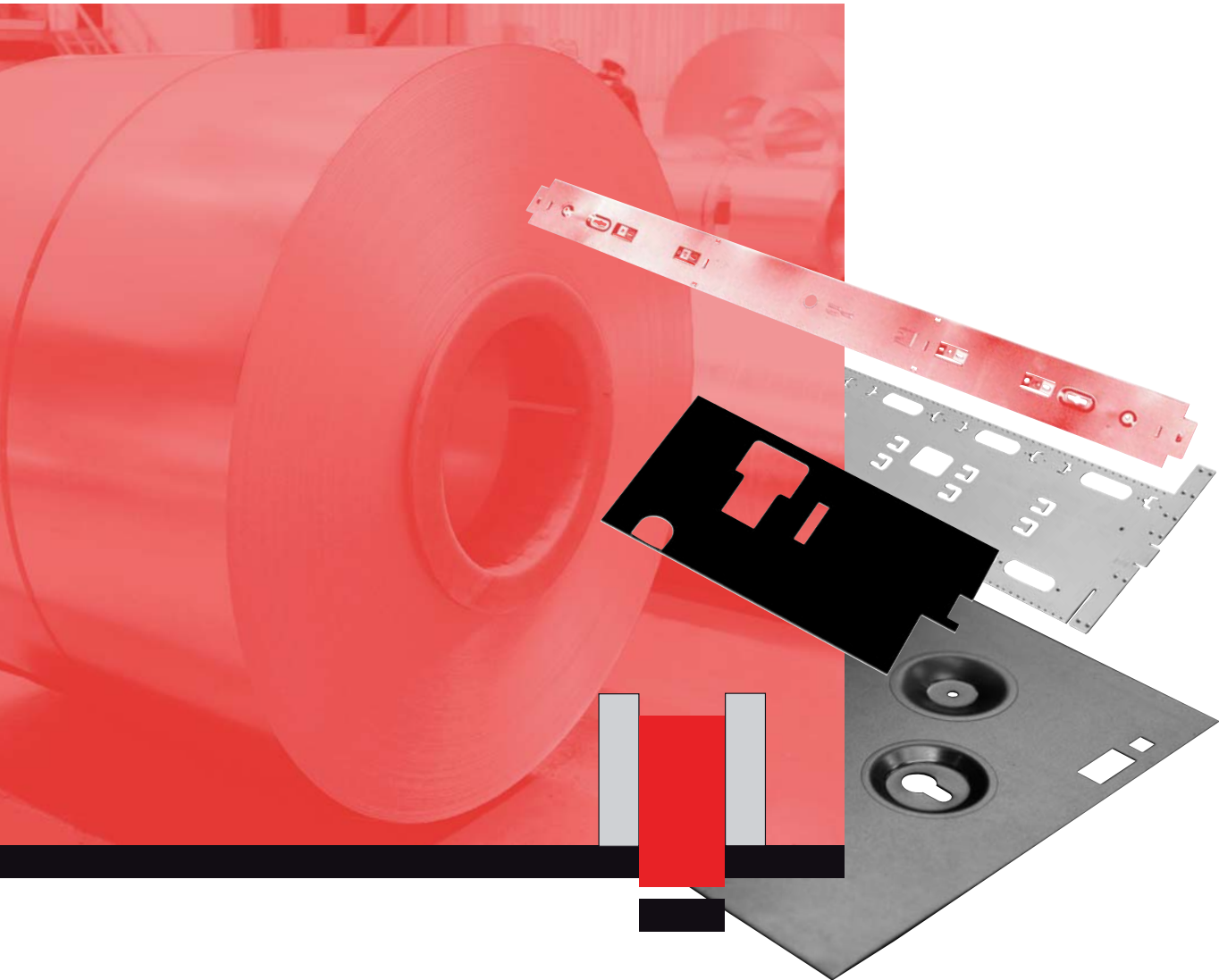


# COIL-FED **PUNCHING SOLUTIONS**

SOLUTIONS DE POINÇONNAGE FLEXIBLE À PARTIR DE BOBINES



[www.dimeco.com](http://www.dimeco.com)

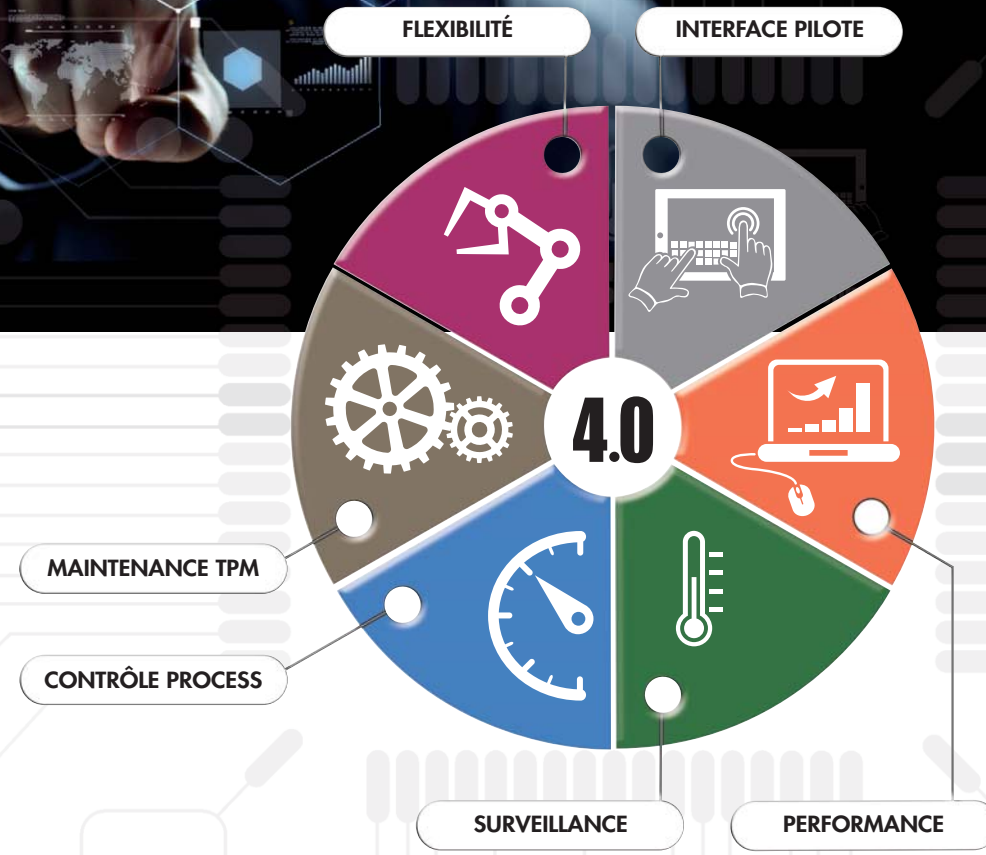
FR-08.19















**L'industrie du futur, industrie 4.0 ou encore la quatrième révolution industrielle désigne le recours de plus en plus courant aux imprimantes 3D, découpe laser, machines-outils à C.N.**

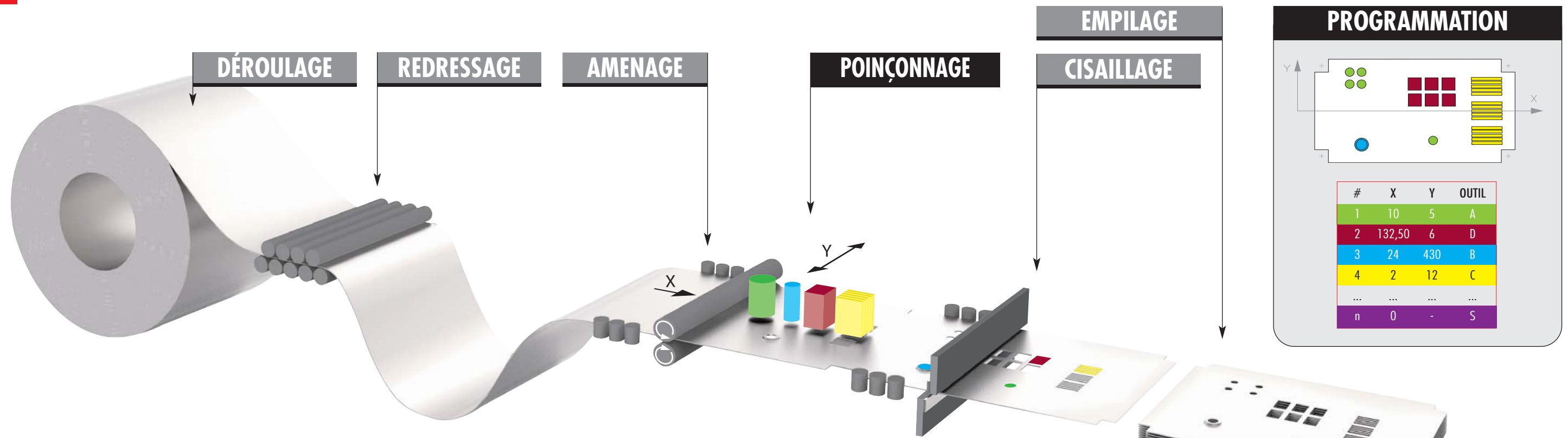
Industrie 4.0 est à la base de la numérisation et de la mise en réseau. Suite à la pénétration croissante des technologies d'information et de communication dans la fabrication industrielle, le monde réel fusionne avec le monde virtuel.

Les machines, les hommes et les procédés sont mis en réseau et toutes les informations essentielles sont traitées en temps réel. Les solutions DIMECO sont d'ores et déjà prêtes pour l'exploitation des technologies de communication ascendantes (comme les remontées d'états process) ou descendantes (les ordres et paramètres de fabrication). Depuis plusieurs années, Dimeco met régulièrement en œuvre une communication entre les lignes de production et le système d'information adaptée aux besoins des utilisateurs.



<p>Fondation de DIMECO par Georges JEANNEY</p> <p><b>1957</b></p> 	<p>Lancement du découpage emboutissage en bobines</p> <p><b>1960</b></p>	<p>Construction de l'usine de Pirey-Besançon</p> <p><b>1973</b></p> 	<p>1<sup>er</sup> banc de poinçonnage hydraulique</p> <p><b>1980</b></p> 	<p>Création de Dimeco Espagne</p> <p><b>1988</b></p>	<p>1<sup>ère</sup> ligne flexible avec profilage et pliage 4 côtés</p> <p><b>1996</b></p> 	<p>Ouverture d'un bureau de vente à Moscou</p> <p><b>2004</b></p>	<p>Ouverture de la filiale DKMFS en Inde</p> <p><b>2011</b></p>	<p>Julien MARCELLI, petit fils du fondateur devient Président</p> <p><b>2015</b></p> 	<p>1<sup>er</sup> combiné laser-poinçonnage à partir de bobine</p> <p><b>2019</b></p> 
<p>1<sup>ère</sup> installation dévidoir/amenage</p> <p><b>1963</b></p> 	<p>1<sup>ère</sup> poinçonneuse CN flexible à partir de bobine</p> <p><b>1978</b></p> 	<p>1<sup>ère</sup> Linapunch®</p> <p><b>1982</b></p> 	<p>1<sup>ère</sup> Flexipress®</p> <p><b>1988</b></p>	<p>1<sup>er</sup> équipement réseau et diagnostic à distance</p> <p><b>1997</b></p> 	<p>Christine JEANNEY Présidente</p> <p><b>2009</b></p> 	<p>Premier centre laser fibre à partir de bobine</p> <p><b>2013</b></p> 	<p>Ouverture d'un bureau de vente à Chicago (USA)</p> <p><b>2017</b></p>	<p>4 sites, 240 collaborateurs 200 000 machines vendues, installées dans le monde</p> <p><b>AUJOURD'HUI ... DEMAIN</b></p>	

# PRINCIPES ET SOLUTIONS FLEXIBLES DU POINÇONNAGE À PARTIR DE BOBINES



### CÔÛT MATIÈRE

### PAS DE LIMITE DE LONGUEUR

### COMPATIBLE AVEC LES MATIÈRES DÉLICATES

### AMÉLIORATION DU TAUX DE CHUTES

### PRODUCTIVITÉ ET FLEXIBILITÉ

### GAIN DE TEMPS CONSIDÉRABLE

## EXEMPLES DE LIGNES DE POINÇONNAGE

des solutions adaptées aux besoins de chaque projet

### LES FLEXILINES®

apportent une flexibilité et une productivité incomparables aux entreprises qui souhaitent augmenter leurs capacités de production, optimiser leurs prix de revient et répondre plus rapidement aux demandes des marchés.

195 LIGNES DE POINÇONNAGE  
RÉALISÉES ET INSTALLÉES DANS LE MONDE  
DANS TOUS LES DOMAINES D'ACTIVITÉ



### FLEXIPRESS®

#### APPLICATION

- Fabrication de chemins de câbles
- Longueur de la pièce : 3 à 6 mètres
- Largeur de la pièce : 50 à 900 mm
- Hauteur de la pièce : 25 à 110 mm
- Épaisseur de la pièce : 0,80 à 2,0 mm
- Vitesse de production allant jusqu'à 20 m/min, pour les chemins de câbles jusqu'à une largeur de 200 mm. (si plus de 200 mm de large, la vitesse de production est de 10 m/min).

#### COMPOSITION DE LA LIGNE

- Dévidoir simple / Redresseur / Aménagement électronique
- FLEXIPRESS®
- Deux profileuses duplex réglables en largeur, pour conformer les pièces en différentes hauteurs et largeurs.



### POINÇONNEUSE ÉLECTRIQUE ET CENTRE DE CISAILLAGE

#### APPLICATION

- Fabrication de panneaux de chambres froides
- Longueur de la pièce : 1,20 à 6 mètres
- Largeur de la pièce : 420 à 1300 mm
- Épaisseur de la pièce : 0,45 à 1,0 mm
- Vitesse de production allant jusqu'à 30m/min

#### COMPOSITION DE LA LIGNE

- Dévidoir simple / Redresseur / Aménagement électronique
- LINAPUNCH® tête double
- Unité de marquage jet d'encre
- Coupe transversale pour flans de largeur de 80 à 1300 mm
- Robot d'empilage FANUC et rack de stockage.



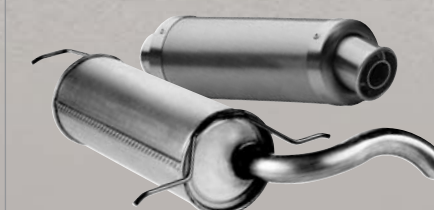
### POINÇONNEUSE HYDRAULIQUE

#### APPLICATION

- Fabrication de poutres métalliques
- Longueur de la pièce : 2 à 10 mètres
- Largeur de la pièce : 60 à 650 mm
- Hauteur de la pièce : 120 à 250 mm
- Épaisseur de la pièce : 1,25 à 2,0 mm
- Production de poutres poinçonnées de 3,5 m en 16 sec. par poutre (exemple pour cette application)

#### COMPOSITION DE LA LIGNE

- Dévidoir simple / Redresseur / Aménagement électronique
- LINAPUNCH® double tête
- Cisaille hydraulique et empileur avec table de réception à réglage de hauteur constante automatique.



### BANC DE POINÇONNAGE HYDRAULIQUE

#### APPLICATION

- Fabrication d'enveloppes de pots d'échappement
- Longueur de la pièce : 200 à 1000 mm
- Largeur de la pièce : 200 à 1000 mm
- Épaisseur de la pièce : 0,6 à 2,20 mm
- Production de 20 flans par minute

#### COMPOSITION DE LA LIGNE

- Dévidoir simple / Redresseur / Aménagement électronique
- Banc de poinçonnage hydraulique
- Cisaille hydraulique et empileur avec système de taquage automatique.

# LINAPUNCH® ÉLECTRIQUE SÉRIE MC-E

Multi Configuration Électrique



La LINAPUNCH® électrique est une poinçonneuse MULTI-AXES alimentée en bobine, qui utilise les mêmes outils standard que les poinçonneuses à tourelle disponibles sur le marché. Cette solution, qui a largement fait ses preuves, est reconnue par de nombreux utilisateurs dans le monde entier depuis plus de 35 ans.

## PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

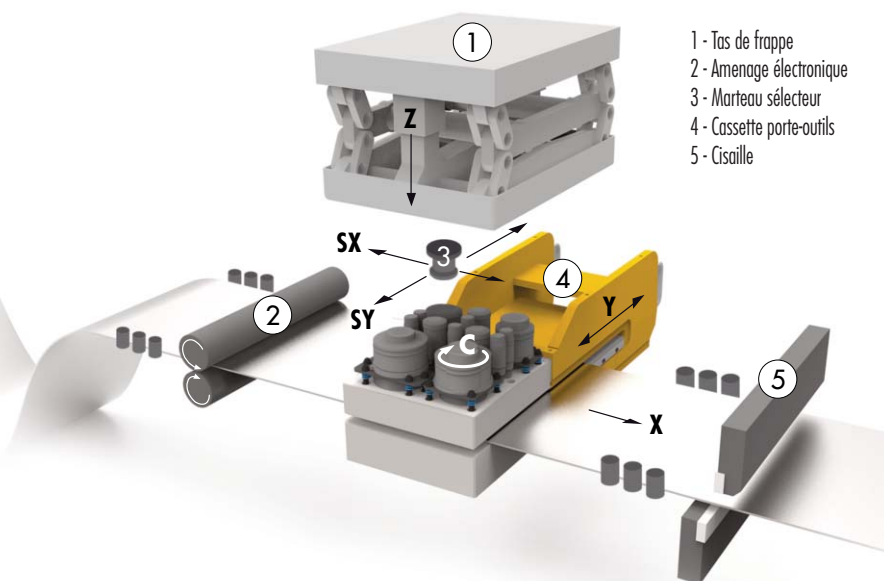
L'amenage électronique (2) introduit et positionne la bande à la distance programmée, axe X  
La cassette porte outils (4) se déplace transversalement à la bande au moyen de servomoteurs, axe Y  
Le tas de frappe (3) se déplace au-dessus des outils dans le sens des deux axes SX et SY  
La frappe (1), entraînée par un moteur électrique, permet au tas de frappe (3) de poinçonner la matière, axe Z  
La fonction MULTI INDEX (Multi-tool + Auto-index) est disponible en option, axe C

## AVANTAGES

- Poinçonnage en continu
- Production de 3 à 20 fois supérieure que les PCN (Poinçonneuse à Commande Numérique) alimentées en flans
- Jusqu'à 20% d'économie de matière
- Concept breveté
- Solution qui répond aux demandes les plus critiques du marché

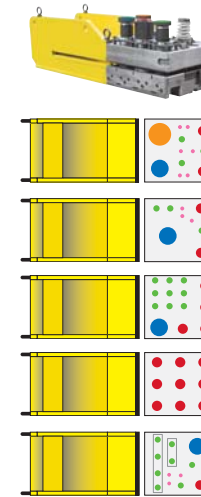
## CARACTÉRISTIQUES

- Capacité de poinçonnage de 20 tonnes
- Vitesse de 200 à 350 coups par minute selon répétition
- Largeur de bobine de 500 mm (20 pouces) à 1500 mm (60 pouces)
- 2 ou 4 cassettes porte-outils standard ou sur mesure compatibles avec les marques WILSON TOOLS, MATE, PASS, AMADA, etc.
- Jusqu'à 72 outils disponibles en application multitools
- Opérations d'emboutissage vers le haut et de taraudage disponibles en option
- De 1 à 4 MULTI-INDEX disponible(s) en option
- Chariot porte-outils pour un changement rapide et sécurisé des cassettes porte-outils.



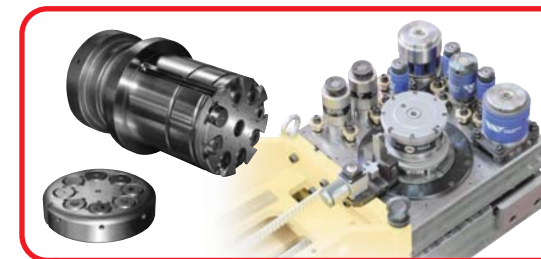
- 1 - Tas de frappe
- 2 - Amenage électronique
- 3 - Marteau sélecteur
- 4 - Cassette porte-outils
- 5 - Cisaille

Gamme préférée	LARGEUR			Gamme préférée		
	500	650	800	1000	1250	1500
	20"	25"	31"	40"	50"	60"
	Simple tête 2 cassettes			Double tête 4 cassettes		
	26 outils avec cassettes MC-St			52 outils avec cassettes MC-St		
	2 têtes rotatives au maximum			4 têtes rotatives au maximum		

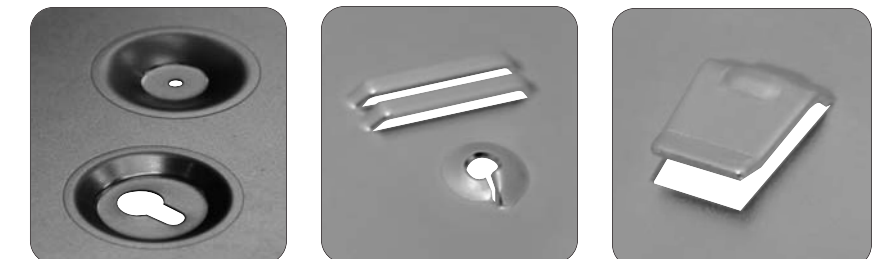


ø maxi (mm)	12,7	31,75	50,8	88,9	114,3
Outils cartouche tourelle épaisse => Taille	A	B	C	D	E
Cassette avec outil fixe - St	6	3	2	1	1
Cassette avec outil fixe + Ri	5	3	2	1x D 3x B 8x A	0
Cassette avec outil fixe + UF1	0	9	1x C et 3x C	1	0
Cassette avec outil fixe + UF2	0	0	9x C	0	0
Configuration personnalisée - Sp	Sur demande				

St : Standard / Ri : Rotatif indexable / UF : Up Forming / Sp : Special



Multi index est une fonction 2 en 1 qui regroupe les fonctions d'auto index, qui permet l'orientation d'un outil sur 360° et de multitool, qui intègre dans un poste D plusieurs outils (3, 8 ou 16 selon la configuration choisie).



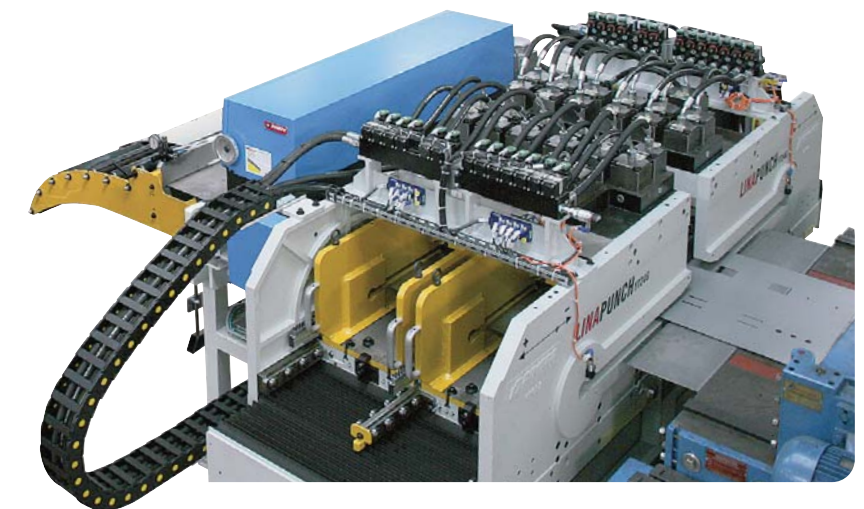
# LINAPUNCH® HYDRAULIQUE SÉRIE YT

Une gamme de poinçonneuses hydrauliques de capacité de poinçonnage de 8 tonnes pouvant atteindre une cadence de 150 CPM, voire 200 CPM en grignotage et qui offre les mêmes avantages que la LINAPUNCH MCE.

500	LARGEUR	1000
20"		40"
Simple tête 2 cassettes		Double tête 4 cassettes
14 poinçons sur cassette YT-St		28 poinçons sur cassette YT-St
2 têtes rotatives au maximum		4 têtes rotatives au maximum

Disponibles en 2 largeurs, elles peuvent être équipées de une ou 2 têtes de poinçonnage : (500 mm = 1 tête et 1000 mm = 2 têtes). Le modèle YT6 est muni de 6 vérins (7 en option) et reçoit une seule cassette (2 cassettes en option). Le modèle YT12 comprend 12 vérins (14 en option) et reçoit 2 cassettes. Le nombre d'outils par cassette est limité et défini à la commande : 3 "B", 2 "C", 1 "D".

Il est possible d'ajouter en option un outil "grugeoir" de capacité 10 tonnes et de taille maximale de 120 x 100 mm à l'arrière de la cassette. Chaque cassette standard peut être remplacée par une cassette recevant une tête rotative pour accueillir soit un outil AUTO-INDEX soit un MULTI-TOOL de taille "D" pour permettre le grignotage de formes complexes.



# FLEXIPRESS®

Solution de poinçonnage sans changement d'outils



La FLEXIPRESS® est un procédé de poinçonnage à partir d'une presse mécanique, conçue spécialement pour du poinçonnage et de l'emboutissage permettant d'obtenir des cadences importantes avec des tonnages significatifs.

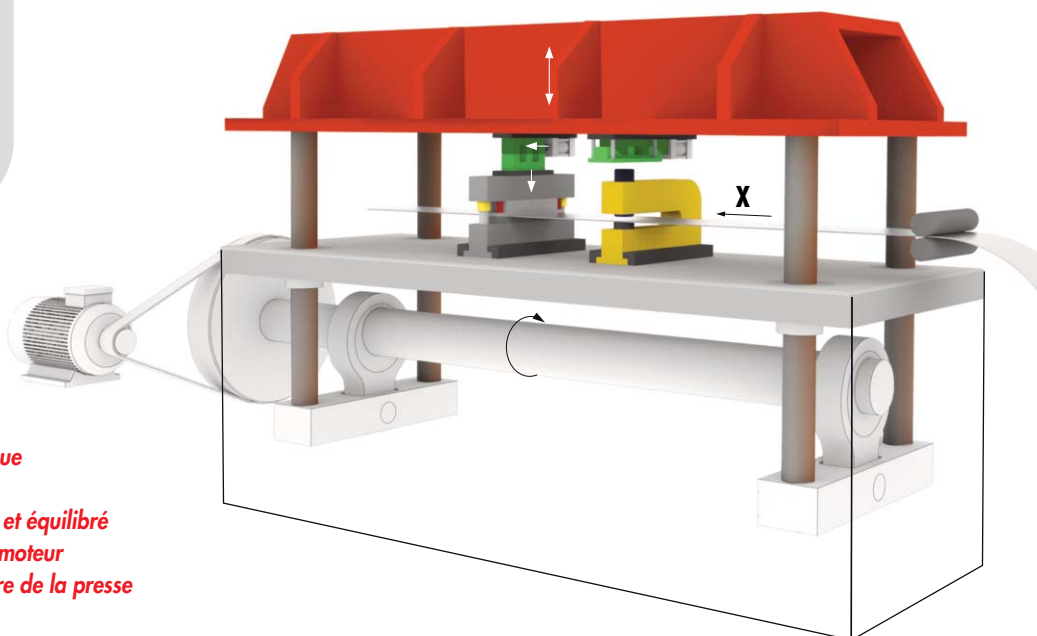
Le système de sélection des outils en fait un concept incontournable pour la fabrication de produits en famille avec des volumes de production élevés.

## AVANTAGES

- Presse à vitesse variable
- Tous les outils appartiennent à une même famille de produit et sont installés sur la table de presse
- Construction mécano-soudée garantissant une très grande rigidité et stabilité mécanique
- Lubrification centralisée
- Presse à 4 colonnes pour un effort constant et équilibré
- Compact, le vilebrequin commandé par un moteur asynchrone est situé dans la partie inférieure de la presse
- Rapidité et facilité d'installation
- Possibilité de faire des emboutis
- Possibilité d'utiliser des outils standard de type "cartouche"
- Solution répondant aux demandes les plus critiques du marché
- Existe en modèle "SERVO" :
  - plus de productivité
  - plus de flexibilité
  - meilleur contrôle de la synchronisation de la ligne d'alimentation de presse.

## PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

- La presse en mode "auto" tourne avec une course fixe mais avec une cadence variable
- Le coulisseau de la presse est entraîné par le vilebrequin qui est situé dans la partie inférieure de la presse et qui est commandé par un moteur asynchrone
- Chaque outil à rappel par ressort est activé ou pas par un sélecteur d'outil pneumatique qui est piloté par le système DIMECO.



## CARACTÉRISTIQUES

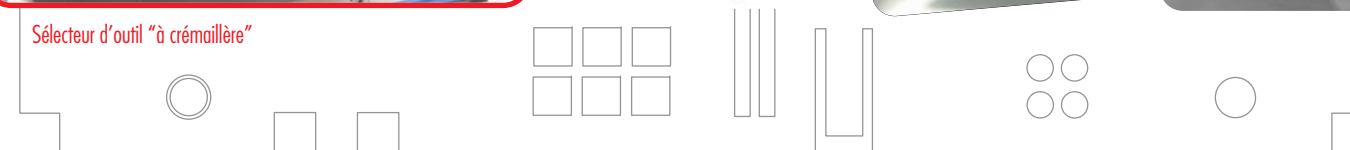
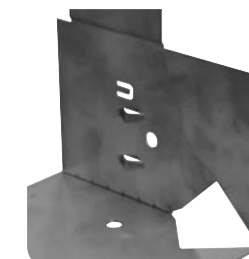
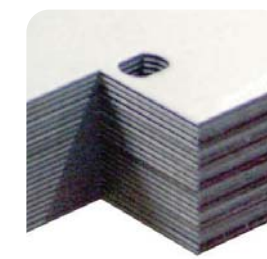
- Tonnage de 60 à 130 tonnes
- Longueur de la table entre colonnes de 1 à 2,50 mètres
- Largeur utile de 420 à 1050 mm
- Jusqu'à 40 sélecteurs d'outils
- Cadence variable jusqu'à 150 CPM

<b>FORCE</b> (tonnes)	<b>60 - 80 - 100 - 130</b>	
Largeur	< 420 mm (16")	< 1050 mm (40")
Longueur	1000 mm (40")	
	1700 mm (65")	
	2500 mm (100")	
Cadence	60 à 150 coups/min	

Autres dimensions réalisables sur demande



Sélecteur d'outil "à crémaillère"



# FLEXIPUNCH®

Plus de flexibilité au moyen du positionnement transversal des outils programmables.

En plus de tous les avantages de la FLEXIPRESS®, la FLEXIPUNCH® est la solution multi axes qui offre la possibilité de contrôler chaque outil selon l'application et les familles de pièces.

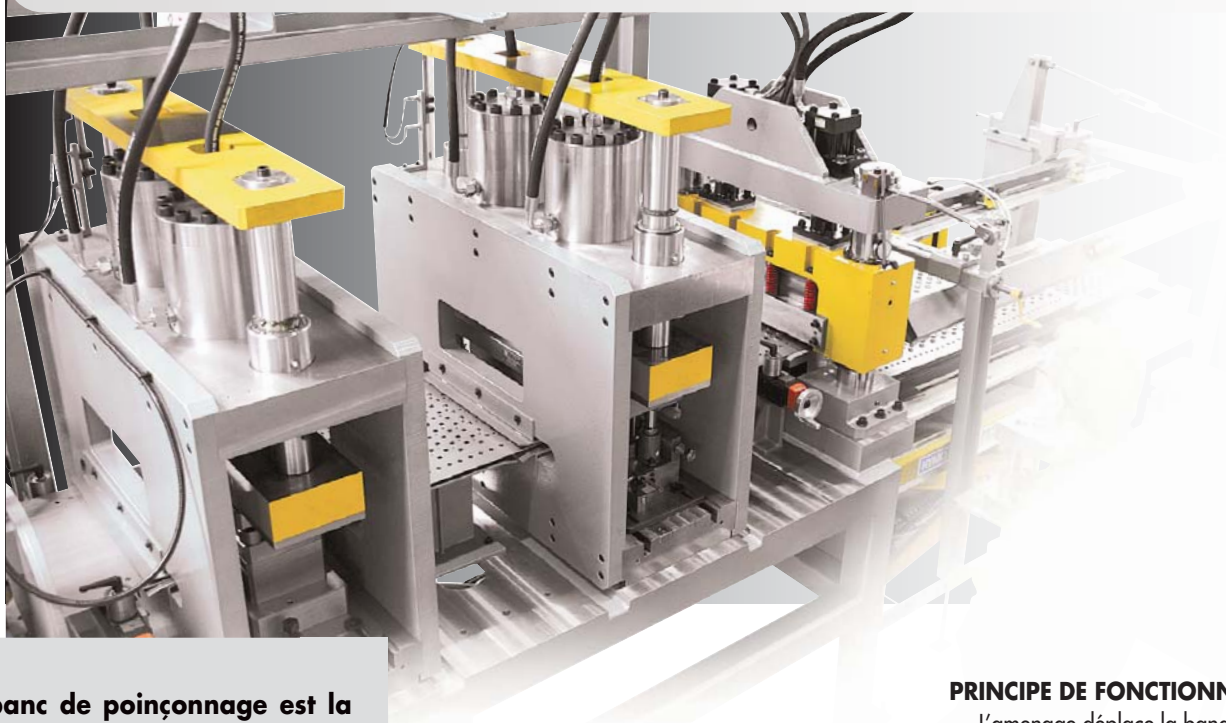
Ceci permet de positionner les outils nécessaires à une série avant de démarrer la production ou même pendant la production en temps réel.

La FLEXIPUNCH® est aussi disponible en version SERVO.



# BANC DE POINÇONNAGE

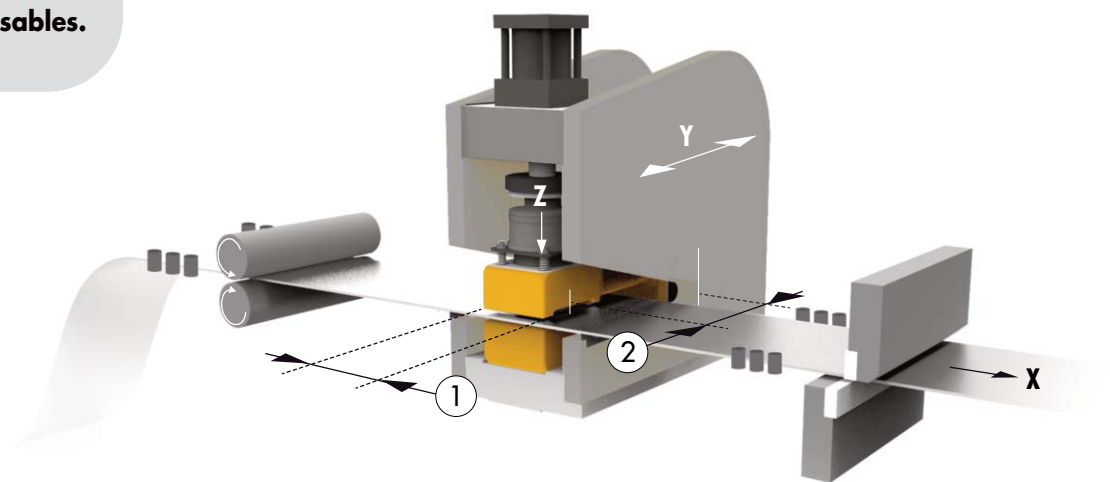
Solution de poinçonnage la plus économique



Le banc de poinçonnage est la solution flexible de poinçonnage la plus économique. DIMECO offre une solution sur mesure qui maintient les coûts à des niveaux facilement amortissables.

## PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

L'amenage déplace la bande, axe X  
L'unité de poinçonnage fixe est réglable, axe Y  
Le vérin hydraulique actionne l'outil de poinçonnage, axe Z  
La cisaille coupe la pièce à la longueur



## AVANTAGES

- Solution économique et rentable
- Solution personnalisée
- Solution conçue à partir d'unités col de cygne standard réglables en profondeur
- Possibilité d'intégrer des outils de type arcade fixe
- Large gamme de vérins hydrauliques de toutes puissances
- Très facile à programmer
- Rapidité et facilité d'installation

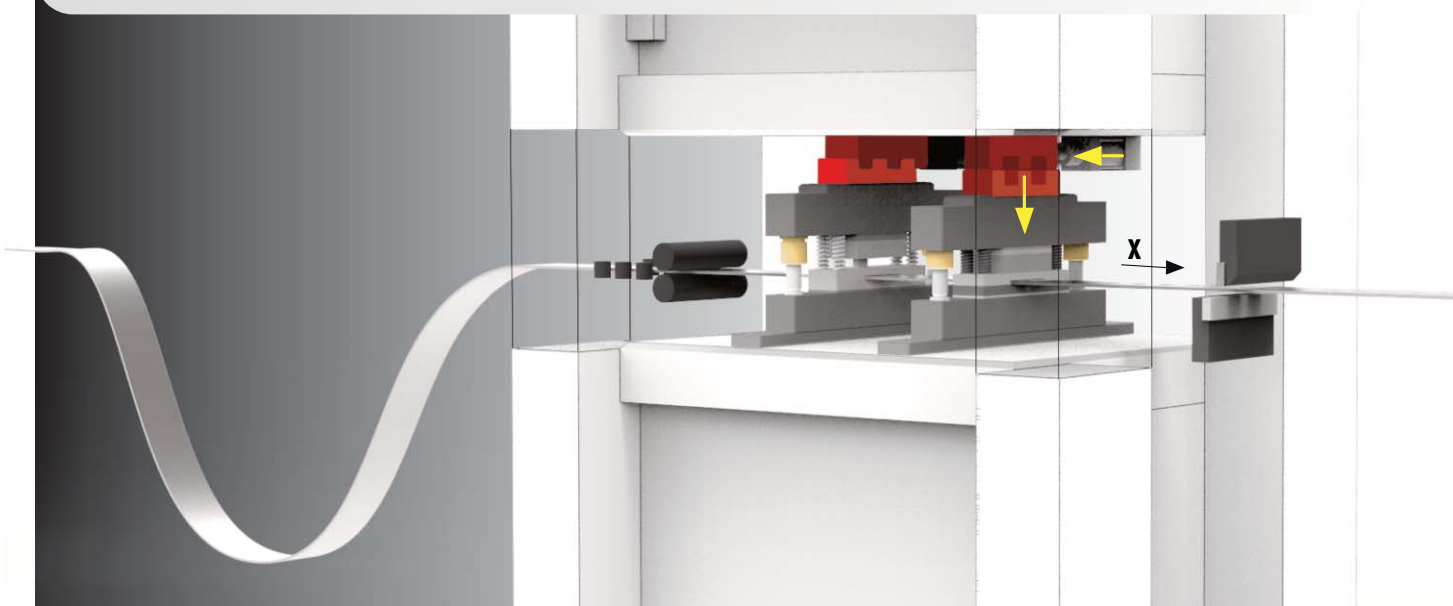
## CARACTÉRISTIQUES

- Force de poinçonnage jusqu'à 100 tonnes
- Zone de poinçonnage jusqu'à 1050 x 3000 mm
- Utilisation d'outils cartouches standards et d'outils spécifiques
- Des formes et des emboutis sont réalisables sur ces équipements
- Possibilité d'utiliser des outils existants

Largeur de l'outil ①	Profondeur du col de cygne ②		
	100 mm	300 mm	500 mm
Taille B / 31,75 mm	1,5 - 2,5 tonnes		
taille C / 50,80 mm	1,5 - 2,5 - 3,5 tonnes		
Taille D / 88,90 mm	6 - 10 tonnes		
Taille E / 114,30 mm	10 - 15 - 25 - 30 tonnes		
Taille F / 152,40 mm	10 - 15 - 25 - 30 tonnes		

# DÉCOPRO

Solution de découpage programmé multi-pas



La solution flexible DECOPRO adapte la technologie de poinçonnage MULTI-PAS à l'une de vos presses existantes ou à une presse neuve.

Une excellente solution pour la fabrication de familles de pièces possédant quelques variantes de formes et de dimensions.

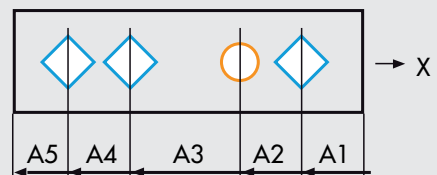
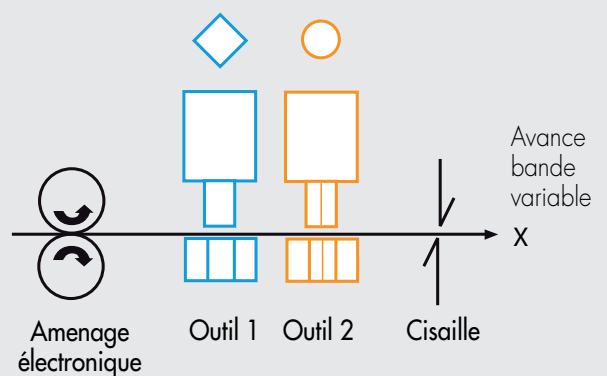
## AVANTAGES

- Utilisation d'une presse standard, de faible tonnage
- Économie d'outillage
- Flexibilité : par simple programmation, la production de pièces de différentes longueurs est enchaînée, sans arrêt et sans chute
- Un très haut niveau de qualité : précision de coupe  $\pm 0,1\text{mm}$  grâce au servomoteur SIEMENS à double asservissement (codeur moteur et capteur de mesure absolue situé sur la tôle)
- Interface homme-machine conviviale avec le terminal graphique à écran tactile développé dans la langue de l'opérateur.

## PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

A chaque avance de l'amenage, la CN active ou pas un ou plusieurs sélecteurs montés sur le coulisseau qui introduisent une cale entre le coulisseau et les outils de découpage. On produit ainsi à chaque cycle de la presse les opérations de découpage programmées. Un outil de cisailage sépare la pièce découpée en fin d'opération. Aussi simple que ça !

## EXEMPLE DE PRODUCTION



### Séquences

- |                      |                        |
|----------------------|------------------------|
| 1 - avance A1/outil1 | 3 - avance A3/outil1   |
| 2 - avance A2/outil2 | 4 - avance A4/outil1   |
|                      | 5 - avance A5/cisaille |



# EMPILEURS

Des solutions adaptées à chaque besoin

## Le choix de la solution d'empilage dépend de plusieurs paramètres et critères techniques.

Pour répondre à chaque situation, DIMECO propose une gamme basée sur trois principes alternatifs avec la possibilité d'ajouter des options et accroître les performances. D'une configuration très simple d'empilage gravitaire dans le cas de production de moyennes séries, il est possible de retenir une solution ultra flexible pour répondre aux productions unitaires.

LA MEILLEURE SOLUTION EN FONCTION DE VOTRE BESOIN	Technologies		
	GRAVITAIRE	PICK & PLACE	ROBOT MULTI-AXES
Pièces longues et étroites	•••	••	•
Pièces très larges et fines	•	••	•••
Cadences élevées	•••	••	○
Empilage précis	•••	••	••
Tri de pièces différentes	○	•	•••
Différentes piles simultanées	○	••	•••

••• très performant / •• performant / • usage sous conditions / ○ ne convient pas

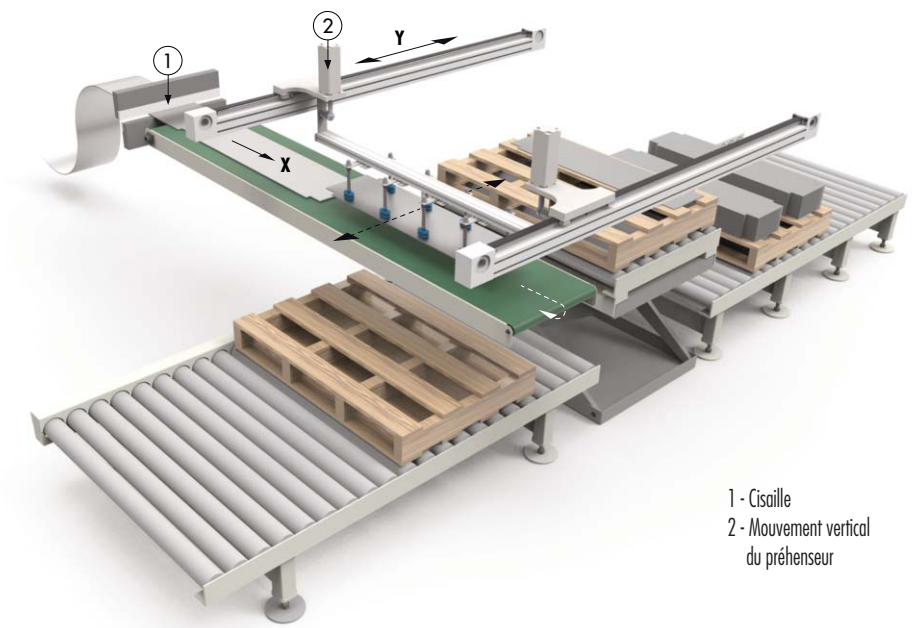
# PICK & PLACE

- Plusieurs piles
- Aucun dommage sur les pièces finies
- Temps de cycle caché

Un convoyeur assure le transport de la pièce une fois séparée de la bande par cisailage jusqu'à la position de prise. Le manipulateur PICK & PLACE saisit la pièce par ventouses (à vide ou magnétiques) puis la dépose sur une pile positionnée sur le côté de la ligne. La production peut redémarrer dès que la pièce est levée. Ainsi, le temps de cycle de manipulation peut être complètement masqué. Le risque de rayures est limité car la pièce est posée sur la pile en cours.

Plusieurs piles par palette peuvent être générées grâce à la gestion programmable de l'axe de déplacement horizontal du manipulateur.

Chaque cycle de manipulation dure entre 4 et 8 secondes selon les courses de déplacement.



1 - Cisaille  
2 - Mouvement vertical du préhenseur

# EMPILEUR GRAVITAIRE

- Aucune rayure sur les pièces produites/finies
- Hauteur constante et régulière des piles de pièces finies

Installé à l'aplomb de la cisaille pour permettre un empilage quasi sans mouvement relatif entre la pièce et la pile en cours.

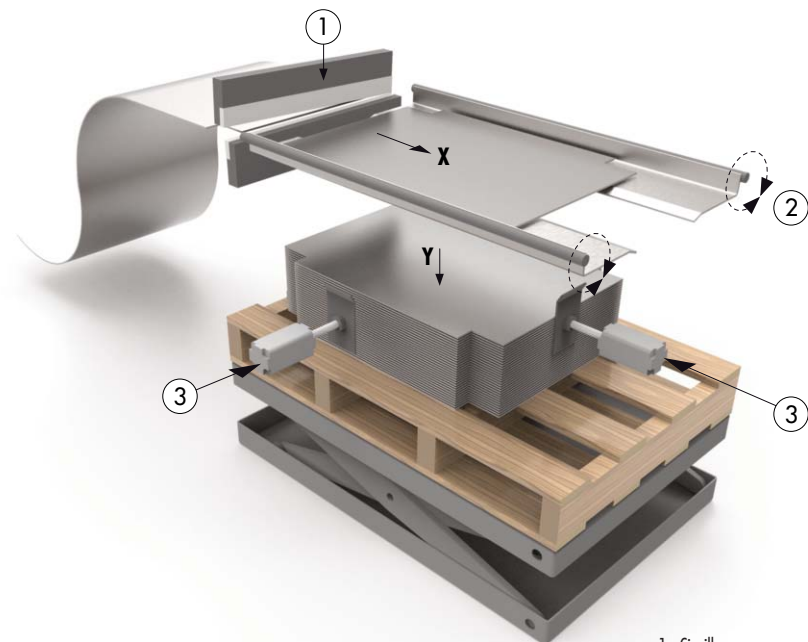
La pièce est supportée par deux volets pivotants pendant les phases d'avance. L'effacement des volets est synchronisé avec la fin du cisailage et évite tout endommagement de l'extrémité de la pièce. Souvent associé à une table élévatrice à niveau constant, la hauteur de chute est limitée et évite le risque de rayures.

Cadence de l'ordre d'une seconde.

Option taquage du paquet pour une qualité de pile parfaite.

Option convoyeur à rouleaux d'évacuation des palettes pleines et chargement des palettes vides.

Longueur de pièces jusqu'à 6 mètres.



1 - Cisaille  
2 - Volets rotatifs  
3 - Taquoirs pour empilage de pièces

# ROBOT MULTI-AXES

- Temps de cycle masqué
- Pas de rayure sur les pièces
- Flexibilité totale

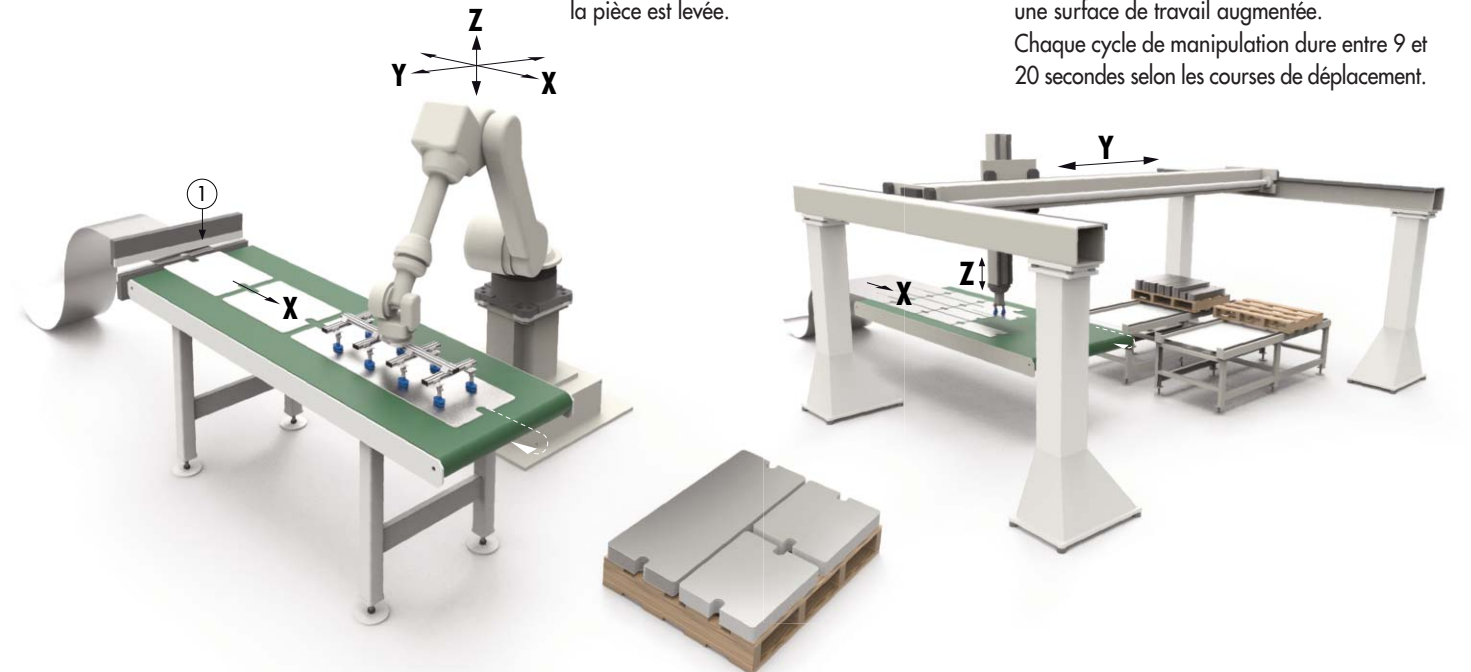
Un convoyeur assure le transport de la pièce en cours de progression une fois séparée de la bande par cisailage.

Le robot multi-axes saisit la pièce par ventouses (à vide ou magnétiques) puis la dépose sur une des piles positionnées autour de la ligne. La production peut redémarrer dès que la pièce est levée.

Ainsi, le temps de cycle de manipulation peut être complètement masqué. Le risque de rayures est limité car la pièce est posée sur la pile en cours.

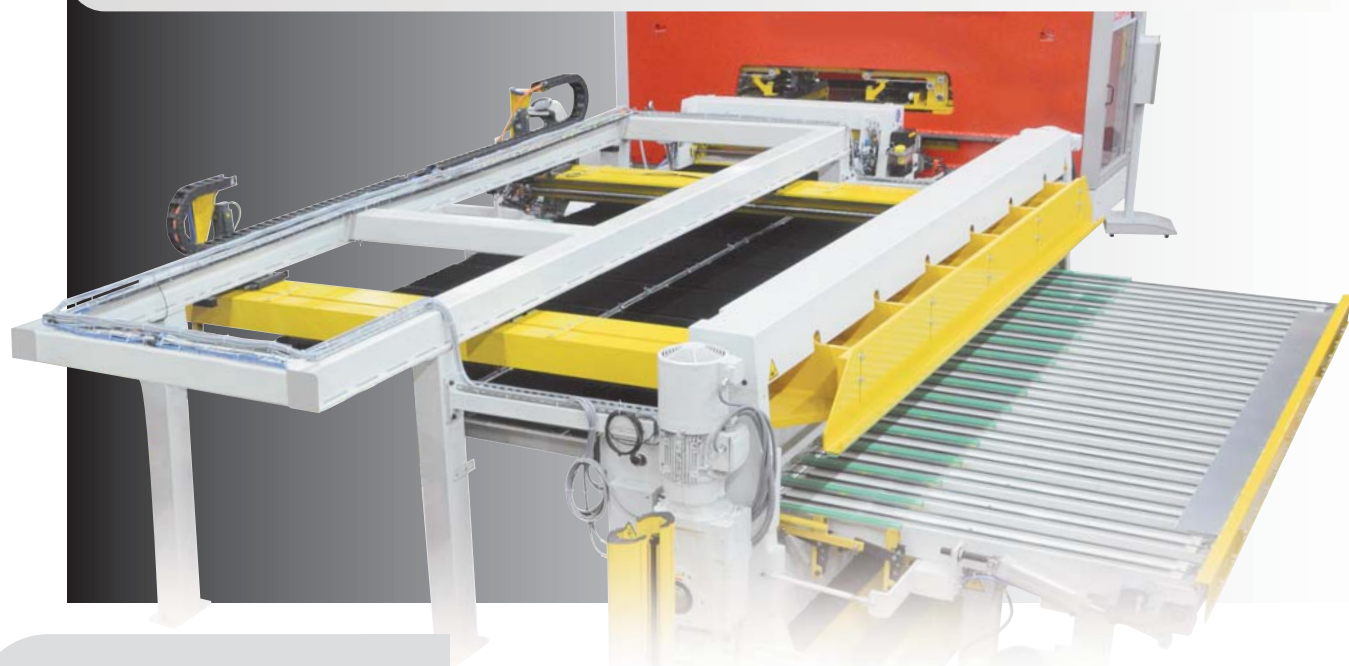
La flexibilité est maximale grâce à la structure robot (6 ou 7 axes) pour une surface de travail réduite ou la structure Gantry (4 axes) pour une surface de travail augmentée.

Chaque cycle de manipulation dure entre 9 et 20 secondes selon les courses de déplacement.

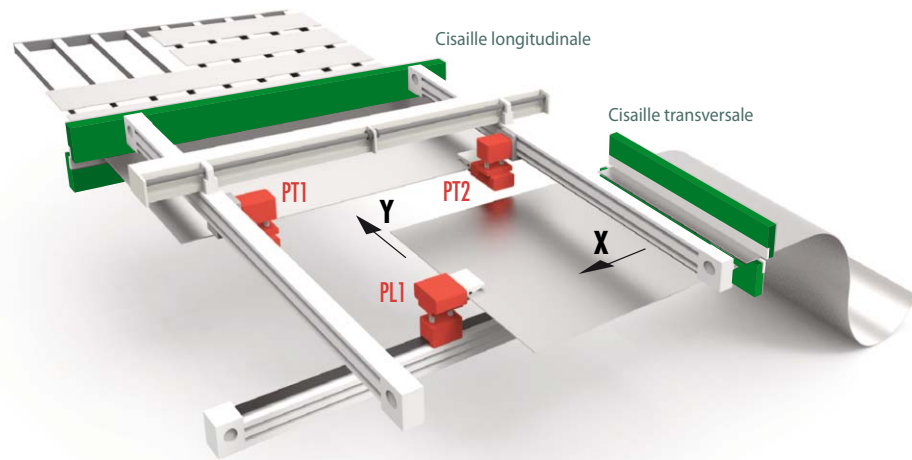


# CENTRE DE CISAILLAGE

production de flans à l'unité



Le **CENTRE de CISAILLAGE** est le module qui repousse les limites de flexibilité et de productivité en s'intégrant à la ligne de poinçonnage ou de coupe. Il permet de séparer les différentes pièces imbriquées dans la largeur de la bande par cisailage longitudinal.



### AVANTAGES

- solution économique et rentable
- solution personnalisée
- très facile à programmer

### DESCRIPTIF

La gamme proposée est basée sur une construction robuste qui confère une grande précision des cisailages réalisés. Le produit est supporté par des brosses pour éviter les rayures. Les déplacements sont effectués au moyen de servo-moteurs et de transmissions précises sans jeu. A la sortie de la cisaille longitudinale, un dispositif de soutien de tôle accompagne le mouvement de coupe jusqu'à la dépose du flan.

### MARQUAGE JET D'ENCRE

En option dans les 2 directions (X et Y).

GAMME	Longueur*		
	2000 mm	3000 mm	4000 mm
1000 mm	CC.10/20 (HD)	CC.10/30 (HD)	CC.10/40 (HD)
1250 mm	CC.13/20 (HD)	CC.13/30 (HD)	CC.13/40 (HD)
1500 mm	CC.15/20 (HD)	CC.15/30 (HD)	CC.15/40 (HD)

\* autres dimensions sur demande

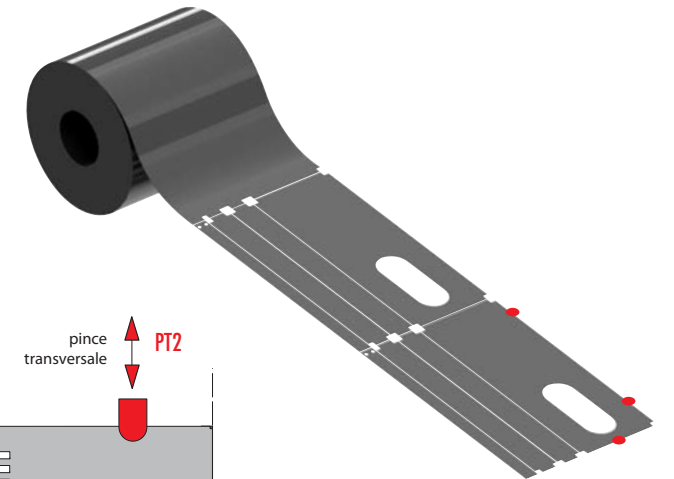
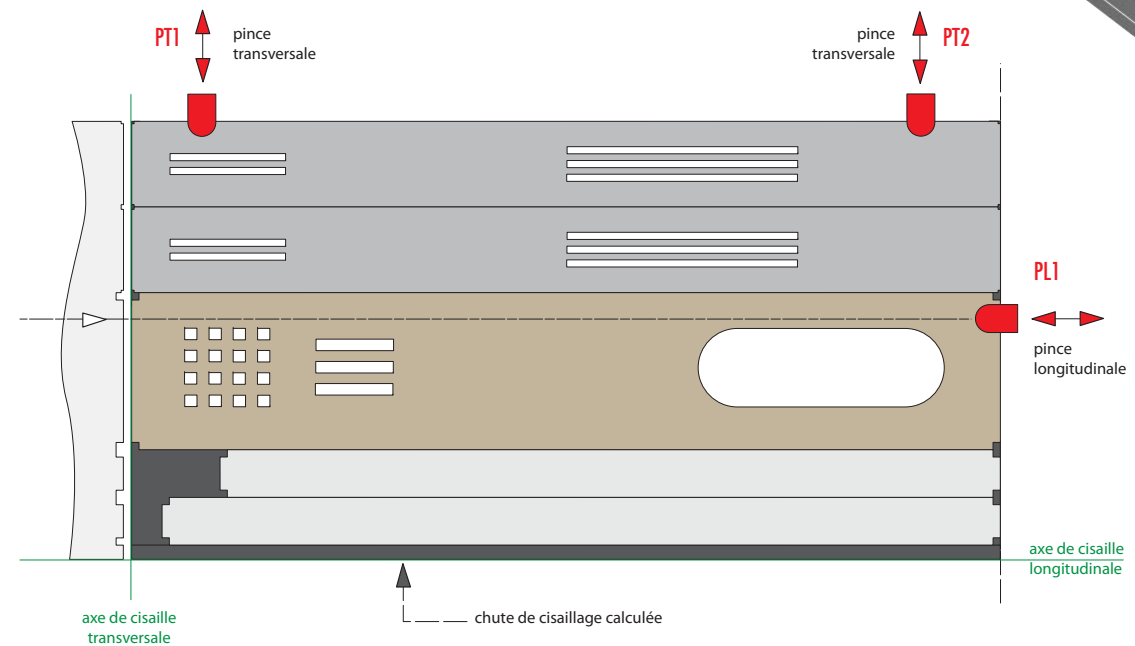
Version STD : épaisseur maxi 2 mm pour acier 400 Mpa

Version HD : épaisseur maxi 4 mm pour acier 400 Mpa

# LE PRINCIPE

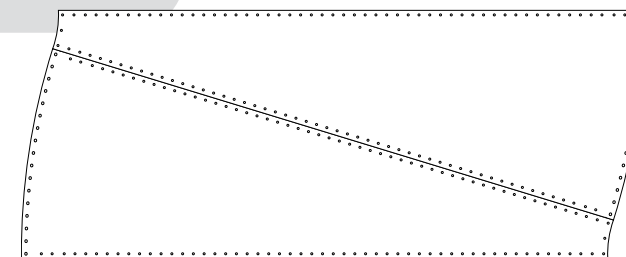
### PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

L'imbrication est séparée de la bande par la cisaille transversale de la ligne. Elle est ensuite transférée par la pince longitudinale (PL1) en face de la cisaille longitudinale. Deux pinces transversales (PT1 et PT2) poussent l'imbrication à une position de mise en référence, puis la positionnent dans la cisaille longitudinale. Les découpes sont alors effectuées pendant que l'imbrication suivante est mise en place.



# UNE APPLICATION INCONTOURNABLE

La coupe transversale non parallèle !



### DÉSCRIPTIF

Les deux pinces transversales sont programmables indépendamment. Ceci permet d'effectuer des coupes biaisées pour la réalisation de trapèzes.

### LES OPTIONS DE DÉCHARGEMENT

En plus de la fonction de soutien de tôle, il est possible d'intégrer un convoyeur d'évacuation. Nos solutions de déchargement "robot multi-axes" sont parfaitement intégrables au centre de cisailage.



# L'ALIMENTATION DE PRESSE

LA BOBINE : se poser les bonnes questions ?

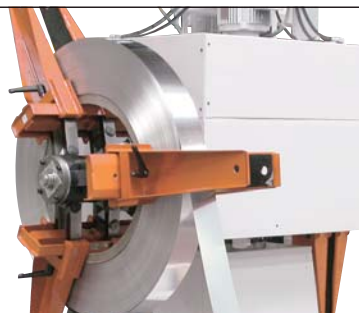
**LE POIDS DU COIL**  
de 50 kg à 33 tonnes ?



**LA LARGEUR DE BANDE**  
de 10 mm à 2000 mm ?



Guidage par arceau



Guidage latéral

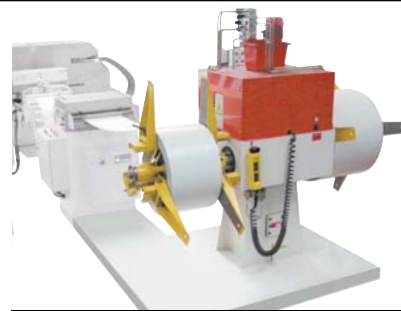


Support mandrin par béquille

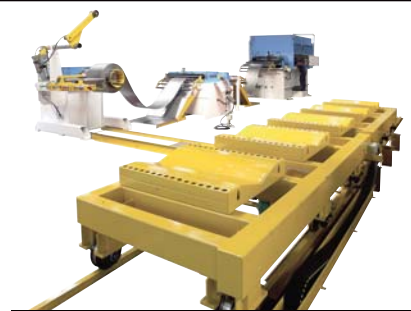
**LES CONFIGURATIONS**  
du déroulage



Simple

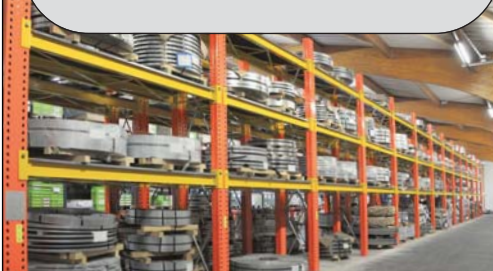


Double



Multicoil

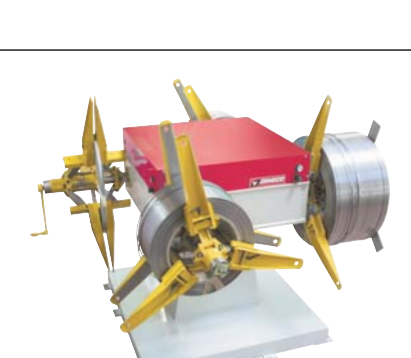
**LES FONCTIONS**  
COMPLÉMENTAIRES



Stockage des bobines



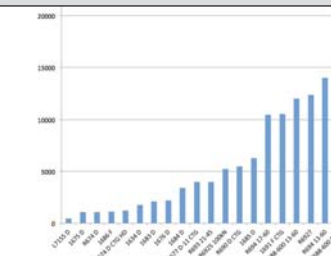
Agencements périphériques



Exécutions spéciales

LE REDRESSAGE : le choix dans la gamme

**DÉFINITION DE L'APPAREIL**



La gamme

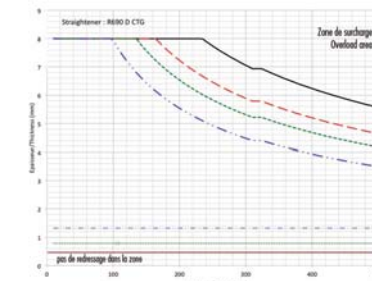
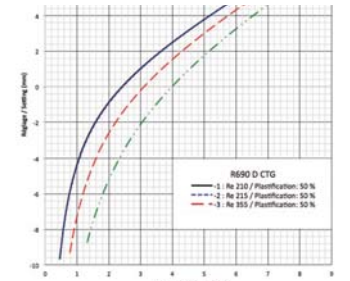


Diagramme de capacités/redresseur



Abaque de réglage /redresseur

**CORRECTIONS**  
DES DÉFAUTS MATIÈRE



Usage classique - 11 rouleaux



Pour neutralisation du défaut



Haute précision du redressage

**ERGONOMIE ET SÉCURITÉ**  
OPÉRATEUR



Bêche d'introduction 3 axes

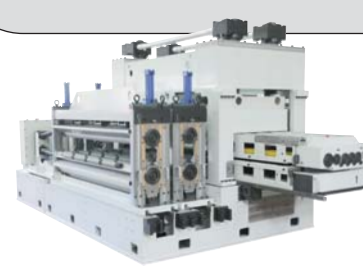


Bêche d'introduction 3 axes renforcée

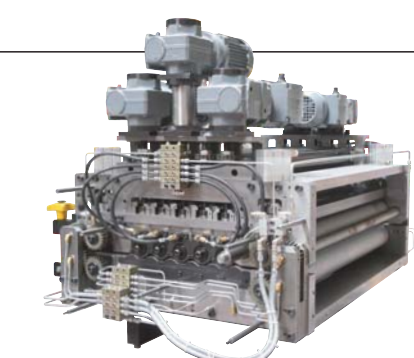


Table sur fosse

**OPTIONS ET FONCTIONS**  
PARTICULIÈRES



Redresseur à cassettes



Réglage motorisé



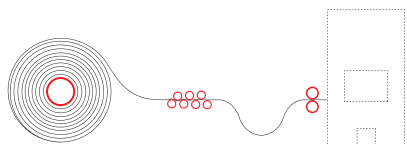
Nettoyage



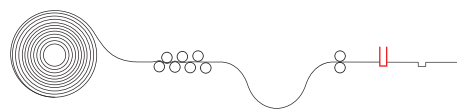
CONSTRUCTEUR DEPUIS 1957

## ENVIRONNEMENT DE PRESSE

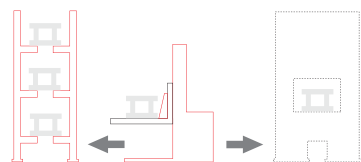
## LIGNE DE PRODUCTION FLEXIBLE



Alimentation de presses



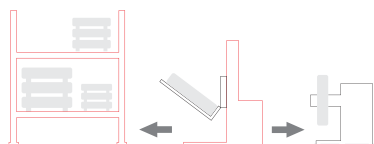
Poinçonnage flexible des bobines



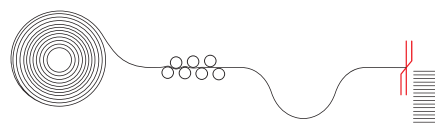
Chargement et stockage des outils et des moules



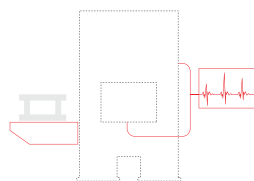
Profilage



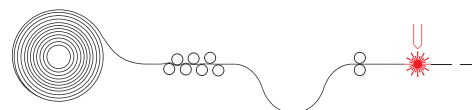
Chargement et stockage des bobines



Ligne de coupe



Changement rapide d'outils - Surveillance de presse



Découpe Laser en continu de bobines

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)