

SICMI

PRESSE OLEODINAMICHE

HYDRAULISCHE PRESSE

Modell PSV



▶ WATCH ON YOUTUBE



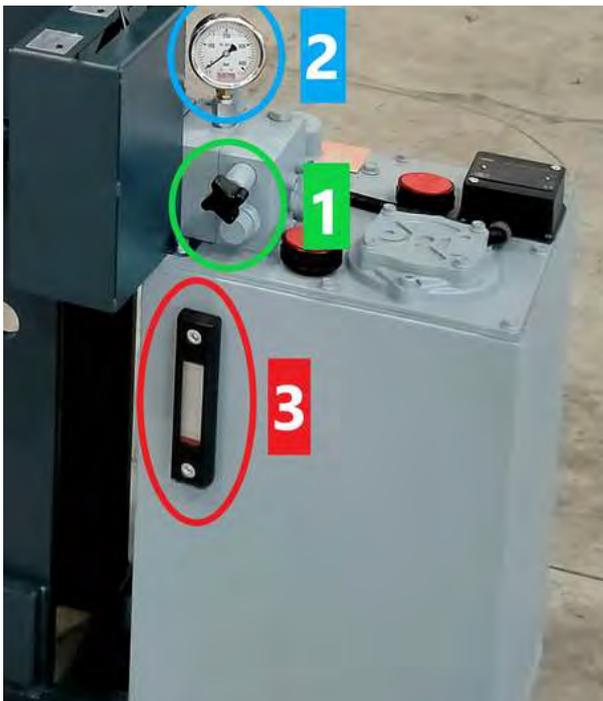
Einführung

Die hydraulische Presse PSV eignet sich besonders zur Durchführung von **Blechrichtarbeiten**, zum Einsetzen von Buchsen oder Blecheinlagen.

Das Absenken und Heben des Zylinders erfolgt über ein **Handrad mit Servomechanismus**, der eine Einstellung der Zylinderposition auf den Hundertstelmillimeter ermöglicht und so absolute Präzision gewährleistet.



Der Zylinderhub beträgt **350 mm** und übt einen maximalen Druck von 270 bar aus. Da die Annäherungsgeschwindigkeit des Zylinders **10 mm/s oder weniger** beträgt, kann der Bediener die elektrohydraulische Presse nur mit einer Hand bedienen.



An der Steuereinheit befindet sich außerdem ein **Drehknopf (1)** zur Regulierung des maximalen Arbeitsdrucks und das **Manometer (2)** zur Anzeige des aktuellen Druckwertes.

Außerdem gibt es eine **Anzeige (3)** für den Ölstand im Hydraulikkreislauf.

Hydraulikzylinder: fest oder mobil

Die hydraulische Presse PSV ist sowohl in der Version mit **festem Zylinder** als auch in der Version mit **mobilem Zylinder** erhältlich.

In der Version mit beweglichem Zylinder ist die Presse mit einem **Handrad** ausgestattet, das eine Querbewegung des Zylinders von links nach rechts ermöglicht. Das Handrad gleitet entlang einer Zahnstange und kann an jeder Stelle gestoppt werden.

Diese Funktion ist sehr nützlich, da sie es Ihnen ermöglicht, den Zylinder seitlich zu bewegen und ihn dann **genau an die Stelle des Blechs abzusenken**, an der Sie arbeiten möchten, ohne das Metallstück bewegen zu müssen.

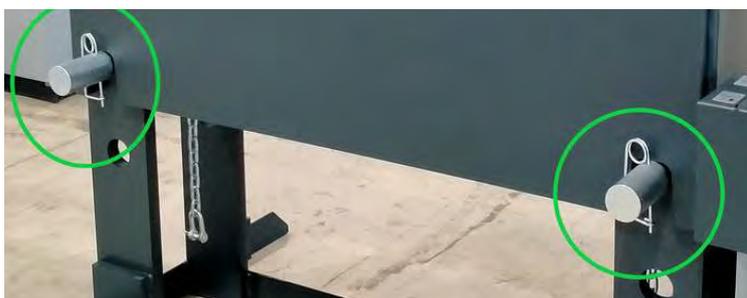
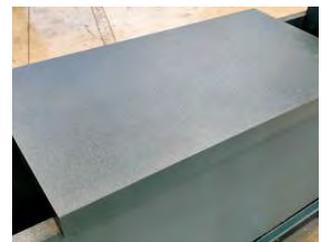


Arbeitsplattform

Durch die **große Frontöffnung** können Sie lange oder breite Stücke problemlos positionieren.

Die Arbeitsplattform der PSV-Hydraulikpresse ist **hohl** und ermöglicht so die Bearbeitung des Materials in der Höhe.

Die Arbeitsauflageplatte sowie das V-Prismenpaar sind optional erhältlich.



Das **Anheben** der Arbeitsplattform erfolgt über **eine Kette**, die an den Hydraulikzylinder angeschlossen wird.

Sie können bis zu 3 verschiedene Arbeitspositionen wählen.

Die Arretierung der Arbeitsplatte erfolgt über **dicke Stahlstifte**, die unerwünschte Bewegungen verhindern.

Um ein Herausrutschen zu verhindern, werden sie mit speziellen Stiften verankert.

Übergroße Schweißnähte

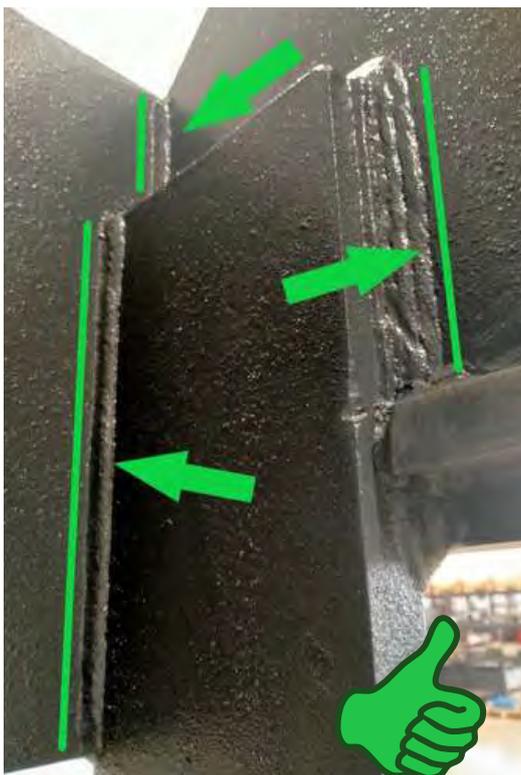
Die Pressenstruktur besteht aus sehr **dickem gewalztem Stahl**, der entlang des gesamten Umfangs der Presse mit **übergroßen Schweißnähten** vollständig verschweißt ist.

Um sicherzustellen, dass die Presse auch den höchsten Drücken standhält und ihre Struktur über die **Jahre unverändert bleibt**, ist es notwendig, dass die Schweißnähte **optimal** ausgeführt werden.

Dies unterscheidet uns von den meisten unserer Konkurrenten, die zur Eindämmung der Produktionskosten viel dünnere Schweißnähte und nur an einigen Stellen des Rahmens ausführen.

Unten links sehen Sie ein **Beispiel** für eine von **SICMI** ausgeführte Schweißung und rechts das eines europäischen Herstellers.

SICMI



Europäischer Hersteller



Doppelte Steuerung mit Handrad und Hebel

Die hydraulische Werkstattpresse, Modell PSV, kann mit der **Doppelsteuerung mit Hebel und Handrad** zur Zylinderverstellung ausgestattet werden.

Durch die Verwendung des **Hebels** senkt sich der Zylinder mit einer Geschwindigkeit von unter 10 mm/Sek. ab und ermöglicht so eine schnelle Annäherung des Zylinders an das zu pressende Material.

Wenn sich der Zylinder in der Nähe des zu bearbeitenden Werkstücks befindet, kann der Bediener **das Handrad** verwenden, das ein äußerst kontrolliertes Absenken des Kolbens ermöglicht und so eine absolut präzise Bearbeitung ermöglicht.



Werkstückauflageplatte



Die Werkstückauflageplatte dient zur **bequemen Positionierung** des zu bearbeitenden Werkstücks.

Sie wird auf dem Tisch der hydraulischen Presse positioniert und ist mit **mechanischen Befestigungsblöcken** ausgestattet.

Sie ist in verschiedenen Größen erhältlich, je nach Tonnage und Größe der Werkstattpresse, auf der sie installiert werden soll.

Diese Auflageplatte zeichnet sich durch ihre **große Dicke** aus, die eine **hervorragende Widerstandsfähigkeit** gegen den starken Druck gewährleistet, der während der Pressphasen vom Zylinder ausgeübt wird, und somit eine Verformung der Platte selbst verhindert.

V-Prismenpaar

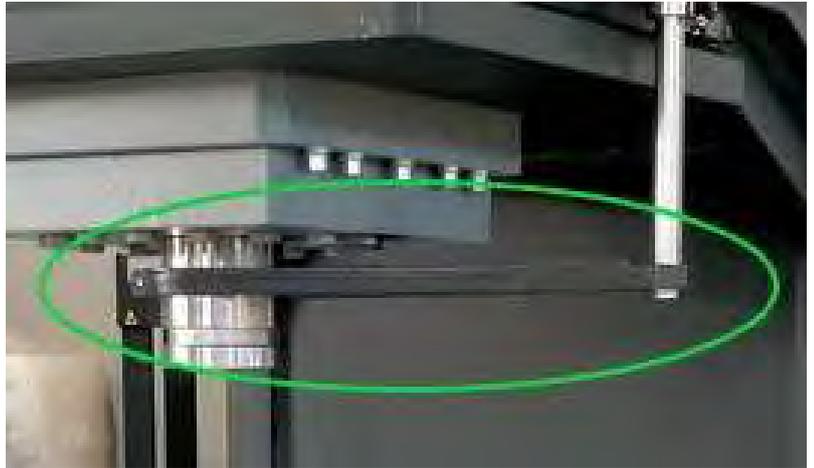


Das V-Prismenpaar dient zur **Auflage** des zu bearbeitenden Metallstücks und wird an der Arbeitsfläche der Hydraulikpresse befestigt.

Sie werden üblicherweise zum **Richten** und **Biegen** von Rohren, Stangen oder Metallprofilen in mechanischen Werkstätten verwendet.

Die V-Prismen bestehen aus **lackiertem Roheisen** und sind an der Auflagestelle gefräst.

Schaft-Verdrehsicherung



Die Zylinderschaft-Verdrehsicherung ist ein System, das ein **Verdrehen des Schafts verhindert** und so den Zylinder **perfekt geradlinig absenkt**.

Diese Vorrichtung ist besonders in den **Formphasen** sehr nützlich, um am Zylinder befestigte Formen in einer Linie zu halten.

Dieses System ist eine Art Metallbacke mit zwei Löchern: Der Schaft wird in das größere Loch eingeführt, während die Führungsstange in das kleinere Loch gleitet.

Die Schaft-Verdrehsicherung ist im Kit für den halbautomatischen Modus enthalten oder kann separat bestellt werden.

Metallblöcke

Als zusätzliches Sicherheitssystem sind an allen Werkstattpressen **mit beweglichem Boden** Metallblöcke angebracht.

Diese Metallblöcke werden am unteren Ende der Presse angebracht und sind vollständig mit der **Maschinenstruktur verschweißt**.



Ihre Funktion besteht darin, die **Füße des Bedieners** vor dem versehentlichen Herunterfallen des Arbeitstisches zu **schützen**.

Diese mechanischen Blockierungen verhindern, dass der Arbeitstisch den unteren Teil des Tisches berührt und lassen so einen **Sicherheitsraum** für die **Füße** des Benutzers, sodass diese **nicht eingeklemmt** werden.



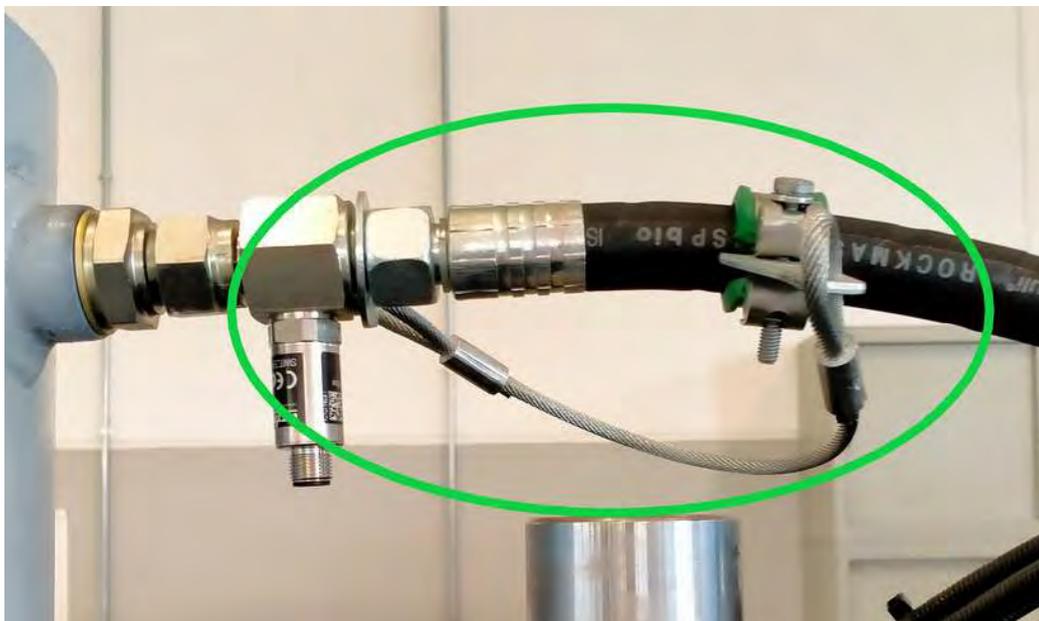
Stopflex-Verankerung

Alle von **SICMI** hergestellten Pressen verfügen über Sicherheitssysteme zur **Verankerung von Hydraulikschläuchen**.

Die von einem unter Druck stehenden Schlauch freigesetzte Kraft wäre im Falle eines Abrutschens der Armatur für Gegenstände oder Personen in der Nähe **sehr gefährlich**.

Aus diesem Grund werden die Hydraulikschläuche aller von **SICMI** hergestellten Pressen mit dem **Stopflex-Rückhaltesystem befestigt**, das den Hub des abgerutschten Schlauchs **stoppen** und **verhindern** soll, dass die im Inneren freigesetzte Kraft einen gefürchteten „**Peitscheneffekt**“ auslöst und gleichzeitig die **Arbeitsumgebung mit Hydrauliköl überschwemmt**.

Dank dieses Systems wird der Schlauch tatsächlich mithilfe eines Seils am System verankert, wodurch der vollständige **Schutz** der Bediener, die **Sicherheit** der Presse und der Werkstatt gewährleistet wird.



Verankerung von Hydraulikschläuchen

Zusätzlich zum Stopflex-Sicherheitshaltesystem werden die Hydraulikschläuche mithilfe spezieller **Manschetten**, die jede **Bewegung des Hydraulikschlauchs verhindern**, fest am Pressenrahmen befestigt.

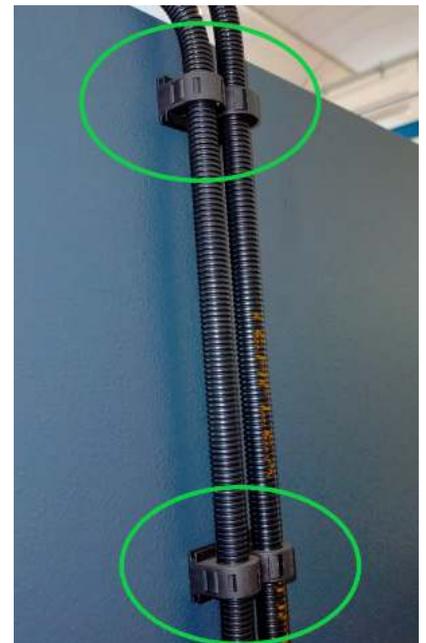
Bei diesen Manschetten ist die Basis mit dem **Rahmen verschweißt**, während der obere Teil verschraubt ist.



Verankerung von Elektrokabeln

Die Rohre für die **Durchführung der Elektrokabel** werden mit speziellen Manschetten am Rahmen der Presse **verankert**.

Im Gegensatz zu vielen Mitbewerbern, die einfache Kabelbinder aus Kunststoff verwenden, die dazu bestimmt sind, in kurzer Zeit auszutrocknen und zu brechen, bestehen diese Manschetten aus **hochbeständigem Material** und werden am Rahmen der Presse **festgeschraubt**.



Maximaldruckventil

Als weitere Maßnahme zur Gewährleistung der **Sicherheit des Bedieners** und zum **Schutz der Maschine** ist bei allen von SICMI hergestellten Hydraulikpressen ein Maximaldruckventil in der hydraulischen Steuereinheit installiert.

Das Maximaldruckventil hat die Funktion, den **Maximaldruck im Hydraulikkreislauf zu regulieren.**

Es dient dazu, die Pumpe und die anderen Komponenten des Systems **vor übermäßigem Druck zu schützen** und so den Füllstand im Hydraulikkreislauf konstant zu halten.

Es handelt sich um ein normalerweise geschlossenes Ventil, das sich öffnen kann, wenn ein vorgegebener Druck erreicht ist, und die erforderliche Durchflussmenge abgeben kann, um den Kreislauf unter Druck zu halten.

Tatsächlich verhindert dieses Sicherheitsventil im Falle einer Störung des Hydraulikkreislaufs, dass eine übermäßige Ölmenge in den Zylinder gelangt, und **beugt so der Gefahr eines Überdrucks vor.**



Elektrisches System

Die Presse arbeitet mit einem dreiphasigen elektrischen System mit einer **380-V-Stromversorgung**.

Die Schalttafel verfügt über einen **Notschalter**, der die Maschine sofort abschaltet, sowie über Tasten zum Bedienen der Presse.

Als **zusätzliche Sicherheitsmaßnahme** befindet sich in der Schalttafel ein **Transformator**, der den **Strom von 380V auf 24V reduziert**, also auf eine Spannung, die für die menschliche Gesundheit ungefährlich ist.

Im Falle einer Fehlfunktion des Systems könnte sich der Strom nämlich bis zur Schalttafel ausbreiten, wodurch das Risiko besteht, dass der Bediener beim Drücken einer der Tasten dort einen **Stromschlag** erleidet.



LOTO Blockierung

Der Schaltschrank ist mit dem **Logout-Tagout-Verriegelungssystem** (LOTO) ausgestattet, das es ermöglicht, die Zündsteuerung der Presse mit einem **Vorhängeschloss zu verriegeln** und so die Maschine während der Wartungsphasen zu sichern.



Schließung des Schaltschranks

Der Schaltschrank ist außerdem mit einem **Schlüsselverriegelungssystem** ausgestattet, um die elektrischen Komponenten zu schützen und den **Zugriff durch unbefugtes Personal zu verhindern**.



Vertrauen Sie auf über 70 Jahre Erfahrung!

Die Firma HESSE+CO wurde 1947 als Hersteller von Blechbearbeitungsmaschinen gegründet. Seit 1980 sind wir auf den Handel mit neuen sowie gebrauchten Blechbearbeitungs- und Werkzeugmaschinen spezialisiert. Wir haben ständig etwa 300 Maschinen in unserer 2.000 m² großen Ausstellungshalle, die nur 20 Minuten vom internationalen Flughafen Wien entfernt ist.

Trust in more than 70 years of experience!

HESSE+CO was established in 1947 as a manufacturer of sheet metal working machines. Since 1980 we are specialized in dealing with new and second hand sheet metal processing machines and machine tools. We always have approximately 300 machines available in our 2.000 m² showroom, which is located only 20 minutes from the Vienna International Airport, waiting for your inspection.

www.hesse-maschinen.com

