

Schlosser-Pfeiffer GmbH, 65326 Aarbergen, Allemagne

Présentation de la presse radiale RP 1225 T au Bauma 2010: le modèle a été entièrement repensé

Au Bauma de cette année, la société Schlosser-Pfeiffer GmbH, une filiale de Hess Maschinenfabrik, Burbach exposera de nouveau une presse radiale du type RP 1225 T en état de fonctionner. La machine est conçue pour la fabrication de tubes en béton et en béton armé d'un diamètre nominal allant de DN 300 à DN 1200 et d'une longueur hors tout de 2,5 m. En raison de sa géométrie et de ses dimensions, cette machine représente un défi tout particulier comme modèle d'exposition si l'on tient compte des difficultés qui découlent des conditions de temps et d'espace, d'usage pour les salons.

Cette réalisation n'a été possible qu'en repensant complètement la chaîne de production de valeur ajoutée caractéristique de cette machine: le degré de préfabrication, la minimisation des coûts de transport, et enfin le raccourcissement du temps de montage final chez le client. La préfabrication de la presse radiale a lieu traditionnellement, à Burbach, dans la maison mère de la société Hess Maschinenfabrik GmbH. Le cadre de la machine et les sous-groupes ont été restructurés de sorte à ce que la presse radiale puisse être pré assemblée sur le plan mécanique, hydraulique, pneumatique et électrique. La géométrie de la construction a été optimisée si bien qu'un transport maritime est désormais possible sans qu'il faille recourir à une unité d'emballage spéciale. Pour le transport, il suffit de démonter un nombre réduit de sous-groupes simples. Le bloc machine complètement pré assemblé, peut être livré, dans le monde entier, sur un plateau 40' Flat. Le montage final est plus court puisque seulement un petit nombre de sous-groupes doivent être assemblés.

En plus de ces changements extérieurs, bien visibles, les «qualités techniques» ont été encore améliorées. Le système de sécurité, qui a été revu, répond naturellement aux règlements légaux les plus récents. Dans le même esprit, la technique des capteurs tout entière a été actualisée. Afin de faciliter encore la commande et la maintenance de la machine, des techniques de capteurs supplémentaires ont été introduites telles que, par exemple, les techniques de contrôle du béton dans les dispositifs de chargement ou le contrôle des niveaux d'huile dans les engrenages.

Parallèlement, l'interface utilisateur et la commande électronique de la machine ont été perfectionnées. Dans ce but, on a tenu compte des expériences et des suggestions émanant de clients dans le monde entier. Des paramètres associés par des liens logiques ont été regroupés de façon à simplifier considérablement le réglage de la machine. Nombre de nouveaux paramètres ont été ajoutés afin que la presse radiale

puisse continuer à produire les types de tubes les plus différents tout en s'adaptant aux agrégats dont le client peut disposer sur place.

La visualisation de la commande permet d'afficher tous les paramètres importants dans une seule vue d'ensemble rationnelle. On a encore étendu le système de voyants lumineux utilisé avec grand succès depuis de nombreuses années pour visualiser la force de compactage de l'outil de pression pendant la fabrication du tube. L'état de fonctionnement actuel de la machine est affiché selon la logique simple des feux de signalisation: rouge - jaune - vert. Comme la machine travaille sur un mode entièrement automatique, cette fonction permet au personnel de service ou aux conducteurs de gerbeurs de reconnaître de loin si tout est en bon état de marche ou, plus exactement, «dans le vert». Cette fonction est disponible parce que les différentes informations sont rassemblées et évaluées dans la commande à automate programmable.

Toutes ces mesures visent à améliorer encore la sécurité de fonctionnement et, par voie de conséquence, les performances de cette machine dans le plus grand intérêt des clients.

Bien entendu, la machine peut être fournie, soit avec un équipement de base qui lui permet de disposer de toutes ses fonctions standard, soit avec des équipements en option. Il est aussi possible d'étendre les équipements de la machine ultérieurement. A partir de cette année, il existe une nouvelle option: la fonction de changement rapide des outils de presse. Le système développé par Schlosser-Pfeiffer permet de réduire le temps de mise en place des outils de presse. Parallèlement, on a ainsi créé les conditions requises pour fabriquer rentablement des tubes composites dont la couche intérieure est constituée d'un matériel résistant à l'usure.

De plus, les moteurs d'entraînement de la machine ont été optimisés. Les moteurs s'adaptent mieux à la courbe de fonctionnement nécessaire pour la fabrication de tubes sans que les réserves indispensables



Au Bauma 2010, la société Schlosser - Pfeiffer présente une presse radiale du type RP 1225 T, un modèle entièrement repensé.

de couple, applicables à l'outil de presse en soient réduites pour autant. Cette modification a amélioré le rendement de 20 % environ et a permis de diminuer la puissance électrique connectée. Ainsi, les coûts de fonctionnement de la machine ont pu être directement abaissés.

En tenant strictement compte des besoins de ses clients, la société Schlosser-Pfeiffer GmbH a réussi à réduire les coûts d'investissement et de fonctionnement de la presse radiale et à améliorer la convivialité de la commande de même que la simplicité de la maintenance. Parallèlement, la qualité et la fiabilité de la machine ont été maintenues, sans aucune restriction, au niveau élevé, habituel pour cette société.

AUTRES INFORMATIONS

SP SCHLOSSER PFEIFFER

Schlosser-Pfeiffer GmbH
Scheidertalstrasse, Tor 4
65326 Aarbergen, Allemagne
T +49 2736 497611 · F +49 2736 4978331
post@schlosser-pfeiffer.de · www.schlosser-pfeiffer.de

