



Guarda il video  
della pressa PSV (60")

Watch the video  
of the PSV press (60")

# PSV

**PRESSA OLEODINAMICA  
PER VARIE LAVORAZIONI**

**HYDRAULIC PRESS  
FOR VARIOUS PROCESSING**



**COMANDO CON VOLANTINO  
IDROGUIDA**

**CONTROL WITH HANDWHEEL  
HYDROGUIDE**

# SICMI

**PRESSE OLEODINAMICHE**

# PSV

## PRESSA OLEODINAMICA PER VARIE LAVORAZIONI

### HYDRAULIC PRESS FOR VARIOUS PROCESSING

#### CARATTERISTICHE

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. Consente di avere un controllo centesimale della posizione del cilindro. Il bancale è mobile e viene movimentato con l'ausilio del cilindro principale, consente di regolare l'altezza del basamento in modo da facilitare le operazioni di attrezzaggio e pressatura.

#### UTILIZZO

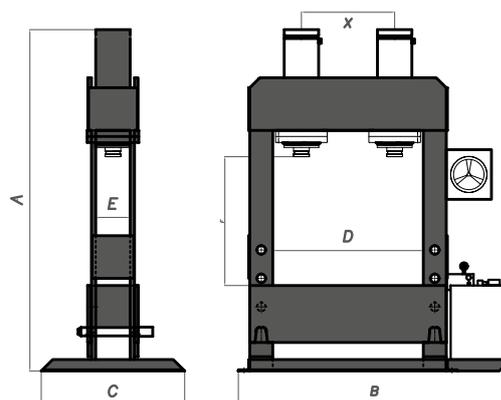
Progettata per l'impiego nelle operazioni per raddrizzatura, inserimento di boccole o inserti.

#### CILINDRO MOBILE

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

#### OPTIONAL

- Sistema antirotazione dello stelo
- Piastra di appoggio
- Coppia di prismi a V



#### FEATURES

It has a hydroguide to control the downstroke and upstroke of the main cylinder, having a speed lower than or equal to 10mm / s, single-handed use is possible. It allows to have a centesimal control of the cylinder position. The table is mobile and is moved with the help of main cylinder, allows you to adjust the height of the base in order to facilitate tooling and pressing operations.

#### USE

Designed for use in straightening operations, insertion of bushings or inserts.

#### MOBILE CYLINDER

The M version with the mobile cylinder allows, through the aid of a handwheel, to be able to move the main cylinder.

#### OPTIONAL

- No-rotation Shaft
- Working plate
- Couple V prisma

MODELLO Model	Tonn.	A	B	C	D	E	F	X	CORSA Stroke	VELOCITÀ MAX mm/sec Max speed	KW	PESO Weight kg
PSV 30	30	2050	1600	700	900	180	920	FISSO	350	9	0,75	430
PSV 50	50	2100	1700	700	900	210	900	FISSO	350	9	0,75	650
PSV 50M	50	2100	1700	700	900	200	900	550	350	9	0,75	720
PSV 70	70	2250	1900	850	1050	250	900	FISSO	350	9	2	1030
PSV 70M	70	2250	1950	1000	1050	240	900	650	350	9	2	1220

Sicmi si riserva il diritto di apportare modifiche eventuali senza impegno di aggiornare il presente prospetto.  
Sicmi reserves all rights to make any changes without obligation to update this specification.



SICMI S.R.L. - S. QUIRICO 43018 SISSA - TRECASALI (PARMA) ITALY VIA  
IV NOVEMBRE, 35 - TEL. +39 0521 873346/44 - FAX +39 0521 872952  
info@sicmi.it - www.sicmi.it



PRESSE OLEODINAMICHE

# SICMI

PRESSE OLEODINAMICHE

# PRESSE HYDRAULIQUE

## Modèle PSV



▶ WATCH ON YOUTUBE

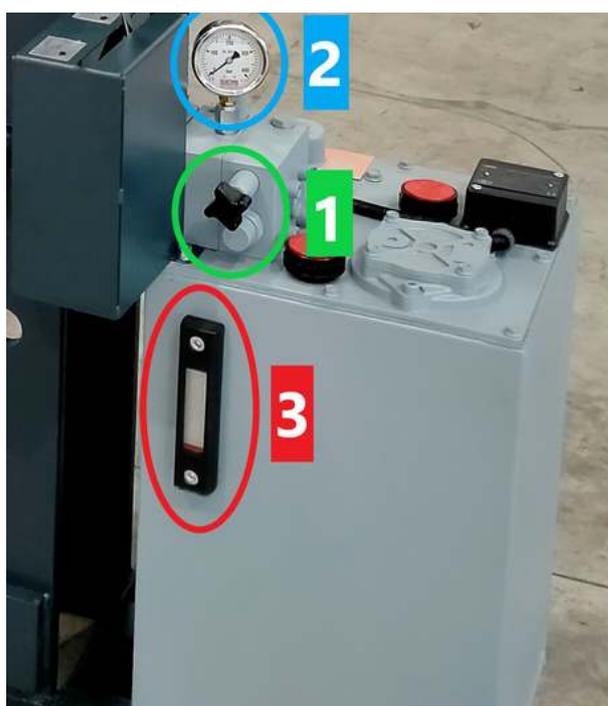


## Introduction

La presse hydraulique PSV est particulièrement adaptée à la réalisation de travaux de **redressage** de tôles, à l'**insertion** de douilles ou d'inserts métalliques.

La descente et la montée du cylindre sont gérées par un **volant** actionné par un **servomécanisme**, qui permet de régler la position du cylindre au centième de millimètre près, garantissant ainsi une précision absolue.

La course du cylindre est de **350 mm** et exerce une pression maximale de 270 bars. La vitesse d'approche du cylindre étant égale ou inférieure à 10 mm/sec, cela permet à l'opérateur d'utiliser la presse électro-hydraulique d'**une seule main**.



Sur l'unité de commande se trouvent également un **bouton (1)** pour régler la pression de travail maximale et un **manomètre (2)** pour afficher la valeur de pression utilisée.

Il y a également un **indicateur (3)** pour le niveau d'huile à l'intérieur du circuit hydraulique.

## Vérin hydraulique : fixe ou mobile

La presse hydraulique PSV est disponible aussi bien dans la version avec vérin fixe que dans la version avec vérin mobile.

Dans la version avec cylindre mobile, la presse est équipée d'un volant qui permet de déplacer le cylindre transversalement de gauche à droite. Le volant glisse le long d'une crémaillère et peut être arrêté à tout moment.

Cette fonction est très utile car elle permet de déplacer latéralement le cylindre puis de l'abaisser jusqu'au point exact de la tôle sur laquelle vous souhaitez travailler, sans avoir à déplacer la pièce métallique.



## Plateforme de travail

La **grande ouverture frontale** permet un positionnement aisé des pièces longues ou larges.

La plate-forme de travail des presses hydrauliques PSS et PSS-NC est **creuse**, ce qui permet de traiter le matériau en hauteur.

La **plaque de support de travail** ainsi que la **paire de prismes en V** sont disponibles en option.

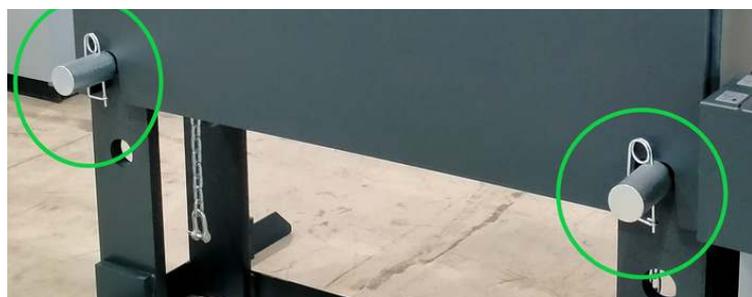


Le **levage de la plateforme** de travail s'effectue au moyen d'une **chaîne** reliée au vérin hydraulique.

Vous pouvez choisir jusqu'à **3 positions** de travail différentes.

La plateforme de travail est verrouillée à l'aide de **goupilles en acier épais**, qui éliminent tout mouvement indésirable.

Pour éviter qu'elles ne glissent, elles sont **ancrées** à l'aide de goupilles fendues spéciales.



## Soudures surdimensionnées

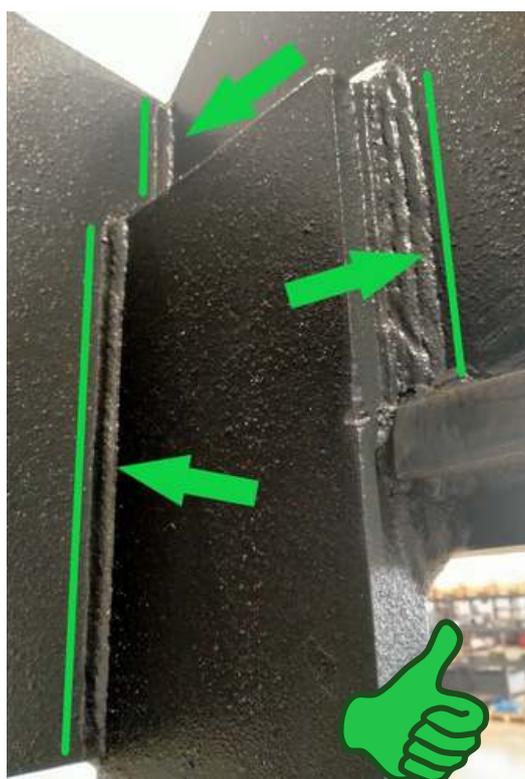
La structure de la presse est réalisée en **acier fraisé de très grande épaisseur**, entièrement soudé sur tout le périmètre de la presse avec des **soudures surdimensionnées**.

En effet, pour garantir que la presse puisse absorber même les pressions les plus élevées et maintenir sa structure inchangée au fil des ans, il est nécessaire que les **soudures** soient réalisées de **manière optimale**.

Cela nous différencie de la plupart de nos concurrents qui, pour contenir les coûts de production, réalisent des soudures beaucoup plus fines et seulement sur certains points du châssis.

Ci-dessous à gauche, un **exemple de soudure** réalisée par **SICMI** et à droite celle d'un **fabricant européen**.

**SICMI**



**Fabricant européen**



## Double commande avec volant et levier

La presse hydraulique d'atelier, modèle PSV, peut être équipée de la **double commande avec levier et volant** pour le réglage des vérins.

Grâce à l'utilisation du **levier**, le cylindre descend à une vitesse inférieure à 10 mm/sec et permet donc au cylindre de s'approcher rapidement du matériau à presser.

Lorsque le cylindre est proche de la pièce à usiner, l'opérateur peut utiliser le **volant** qui permet une descente extrêmement contrôlée du piston et cela permet un usinage absolument précis.



## Plaque de support de travail



La plaque de support de travail permet de **positionner facilement** la pièce à usiner.

Elle est positionnée sur le banc de la presse hydraulique et est équipée de **blocs de fixation mécaniques**.

Elle est disponible en différentes dimensions en fonction du tonnage et de la taille de la presse d'atelier sur laquelle elle doit être installée.

Cette plaque de support se caractérise par sa **forte épaisseur**, qui garantit une excellente résistance à la forte pression exercée par le cylindre pendant les phases de pressage et évite donc que la plaque elle-même ne se déforme.

## Paire de prismes en V

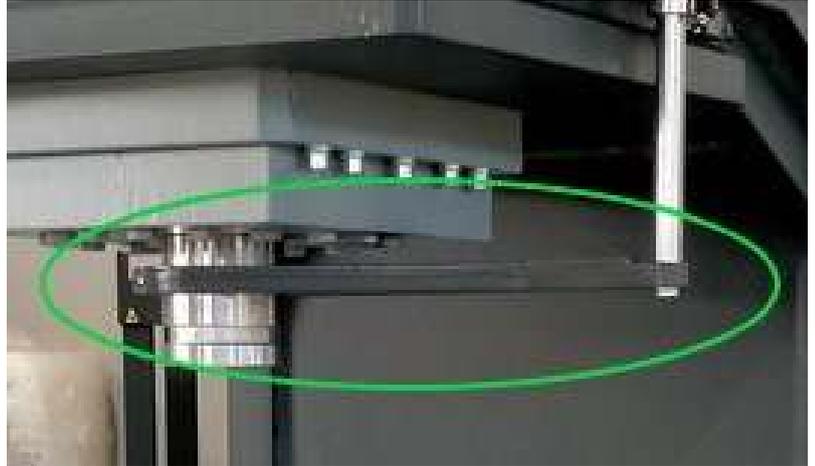


La paire de prismes en V a pour fonction de **soutenir la pièce métallique** à usiner et est fixée au plan de travail de la presse hydraulique.

Elles sont généralement utilisées pour le **redressage** et le **cintrage** de tubes, de tiges ou de profilés métalliques à l'intérieur des ateliers mécaniques.

Les prismes en V sont fabriqués en fer brut peint et sont fraisés au point d'appui.

## Dispositif anti-rotation de la tige



Le dispositif anti-rotation de la tige du cylindre est un système qui **empêche la torsion de la tige**, maintenant ainsi la descente du cylindre parfaitement linéaire.

Ce dispositif est très utile notamment dans les **phases de moulage** pour maintenir en ligne les éventuels moules fixés au cylindre.

Ce système est une **sorte de mâchoire métallique** équipée de deux trous : la tige est insérée dans le trou le plus grand, tandis que la tige de guidage coulisse dans le trou le plus petit.

Le dispositif anti-rotation de la tige est fourni inclus dans le kit pour le mode semi-automatique ou peut être commandé séparément.

## Blocs métalliques

En guise de sécurité supplémentaire, des **cales métalliques** sont prévues sur toutes les presses d'atelier dotées d'une plateforme mobile.

Ces cales métalliques sont positionnées à l'extrémité inférieure de la presse et sont **entièrement soudées** à la structure de la machine.



Leur fonction est de **protéger les pieds** de l'opérateur de la chute accidentelle de la table de travail.

Ces blocs mécaniques **évitent** que la table de travail ne touche la partie inférieure du châssis et laissent ainsi un **espace de sécurité** pour les pieds de l'utilisateur, évitant ainsi qu'ils ne soient écrasés.



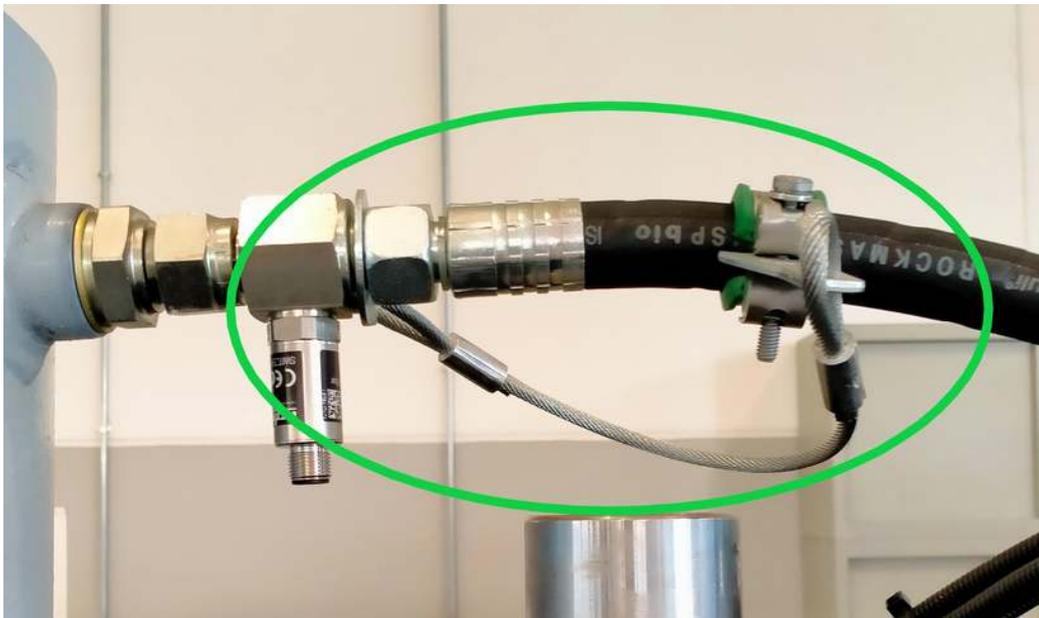
## Ancrage Stopflex

Toutes les presses produites par **SICMI** sont équipées de systèmes de sécurité pour l'**ancrage des tuyaux hydrauliques**.

En effet, la force libérée par un **tuyau sous pression**, en cas de glissement du raccord, serait **très dangereuse** pour les choses ou les personnes à proximité.

C'est pourquoi les tuyaux hydrauliques de toutes les presses produites par **SICMI** sont fixés à l'aide du **système de retenue Stopflex**, conçu pour arrêter la course du tuyau qui a glissé et éviter que la force libérée à l'intérieur de celui-ci ne déclenche un redoutable « **effet fouet** » et **n'inonde** en même temps l'environnement de travail d'huile hydraulique.

Grâce à ce système, en effet, le tuyau est ancré au système à l'aide d'une corde, garantissant ainsi une **protection totale** des opérateurs, la sécurité de la presse et de l'atelier.



## Ancrage tuyaux hydrauliques

En plus du système de retenue de sécurité Stopflex, les tuyaux hydrauliques sont **solidement fixés** au châssis de la presse au moyen de **colliers spéciaux** qui empêchent tout mouvement du tuyau hydraulique.

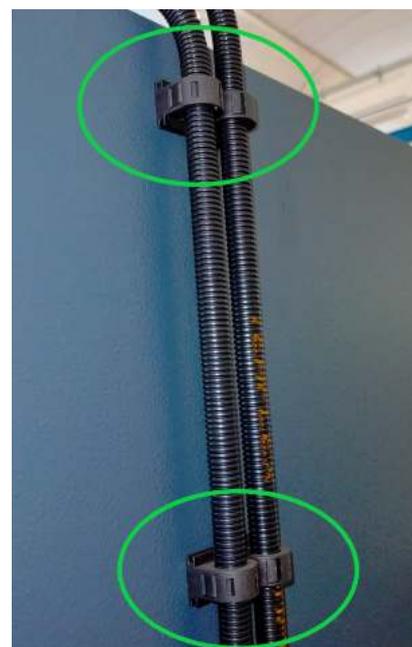
Ces colliers ont la **base soudée** au châssis, tandis que la partie supérieure est **vissée**.



## Ancrage câbles électriques

Les tuyaux destinés au **passage des câbles électriques** sont ancrés au châssis de la presse au moyen de **colliers spéciaux**.

Contrairement à de nombreux concurrents qui utilisent de simples colliers en plastique destinés à sécher et à se casser en peu de temps, ces colliers sont fabriqués dans un **matériau très résistant** et sont **vissés** au châssis de la presse.



## Soupape de pression maximale

Comme mesure supplémentaire pour garantir la **sécurité de l'opérateur** et **sauvegarder la machine**, une soupape de pression maximale est installée à l'intérieur de l'unité de commande hydraulique sur toutes les presses hydrauliques produites par SICMI.

La vanne de pression maximale a pour fonction de **réguler la pression maximale** dans le circuit hydraulique.

Elle sert à **protéger la pompe** et les autres composants du système d'une pression excessive et donc à maintenir un niveau constant au sein du circuit hydraulique.

Il s'agit d'une vanne normalement fermée capable de s'ouvrir lorsqu'une pression prédéterminée est atteinte et d'**évacuer le débit nécessaire** pour maintenir le circuit sous pression.

En effet, en cas de dysfonctionnement du circuit hydraulique, cette soupape de sécurité empêche qu'une quantité excessive d'huile n'atteigne le vérin, **évitant ainsi les risques de surpression.**



## Systeme électrique

La presse fonctionne avec un système électrique **triphase** avec une alimentation de **380 V**.

Le panneau électrique est équipé d'un **bouton d'urgence**, qui arrête immédiatement le fonctionnement de la machine, ainsi que de boutons pour faire fonctionner la presse.

Comme mesure de sécurité supplémentaire, il y a un **transformateur** à l'intérieur du panneau électrique qui **réduit le courant de 380 V à 24 V**, c'est-à-dire à une tension qui **n'est pas dangereuse** pour la santé humaine.

En effet, en cas de dysfonctionnement du système, le courant pourrait se propager jusqu'au panneau électrique, avec le risque que l'opérateur subisse un **choc électrique** en appuyant sur l'un des boutons de celui-ci.



## Blocage LOTO

L'armoire électrique est équipée du **système de verrouillage Logout - Tagout (LOTO)** qui permet de verrouiller la commande d'allumage de la presse avec un cadenas et donc de mettre la machine en sécurité pendant les **phases de maintenance**.



## Fermeture du panneau électrique

L'armoire électrique est également équipée d'un **système de verrouillage à clé** pour assurer la sécurité des composants électriques et **empêcher l'accès du personnel non autorisé**.





**PRESSE OLEODINAMICHE**

*Only the best is enough*

**SICMI srl**

**Via IV Novembre, 35**

**43018 Sissa Trecasali (PR)**

**ITALY**

**+39 0521 873346**

**info@sicmi.it - www.sicmi.com**