

1.3.1 Fonctionnement de la presse à froid haute performance

- Matière à usiner
Le fil est posé en faisceau sur une bobine.
- Aligneur du fil
Le fil introduit est aligné entre deux rouleaux d'alignement.
- Introduction du fil
Des rouleaux de transport tirent le fil selon le coup de la machine.
- Butée du fil
Limitation réglable de l'introduction dans l'espace d'outils de la machine.
- Couteau
Découpe de longueurs de fil pré réglées
 - par un couteau fermé et le positionnement du levier de découpe devant la station d'éjection.
 - par un couteau ouvert et le positionnement du levier de découpe devant la station de pression.
- Ejecteur
Ejection des longueurs de fil découpées à partir du couteau fermé entre les griffes du transporteur.
- Transporteur
Transport réalisé par le positionnement du levier du transporteur de la station d'éjection à la station de pression.
- Station de pression
Le coup du chariot de pression fait glisser et mouler les morceaux de fil découpés du refouleur au moule de pression.
- Ejecteur
Ejection des pièces pressées finies du moule et évacuation de l'espace des outils par l'air comprimé ou un évacuateur mécanique.
- Evacuateur
Enlèvement des pièces finies de l'espace des outils au moyen d'un dispositif de soufflement ou d'un évacuateur.
- Installation de triage
Séparation des pièces finies endommagées dans un récipient séparé pour le transport éventuel des pièces finies par un convoyeur.

1.3.2 Technologie des presses à froid

