

Ce catalogue est à des fins d'illustration. Sous réserve de modifications.



DIEMA MACHINES OUTILS

 Zone industrielle de Pouldavid 29100 Douarnenez

 contact@diema-machines-outils.com

 **02 98 92 02 05 (Standard) 02 22 94 12 31 (Commercial)**

 www.diema-machines-outils.com www.peterzen.com



Presses-Plieuses



Cisailles



Découpes Laser



Découpes Plasma



Machines d'ébarbage



Poinçonneuses hydrauliques

MACHINES OUTILS

PETERZEN

Presses-Plieuses
Cisailles
Découpes Laser
Découpes Plasma
Machines d'ébarbage
Poinçonneuses hydrauliques



MACHINES DE TÔLERIE

 www.peterzen.com

Créer avec cœur et bon sens

DIEMA
Depuis 1997



TECHNOLOGIES

ACCESSIBLES AU SERVICE DE
VOS REALISATIONS

Presses-Pileuses

-01 SYNCHRO LINE -03 CLASSIC LINE -05 MOCO LINE

Cisailles

-09 Cisailles à balancers -11 Cisailles guillochées

Découpes Laser

-13 Découpe Laser à trior

Découpes Plasma

-15 Découpe plasma semi portative

Machines d'ébavurage

-17 Torneu d'ébavurage

Poinçonneuses hydrauliques

-19 TYPE POCH



Généralités

Toutes les machines PETERZEN sont conçues et réalisées afin de donner entière satisfaction et se démarquent depuis 2009 par leur fiabilité et leur robustesse.

La marque PETERZEN a été créée par DIEMA MACHINES OUTILS.

Les premières machines ont été importées et adaptées par nos techniciens aux exigences de nos clients ainsi qu'à la réglementation Européenne stricte.

Le but était d'offrir une alternative aux machines d'occasion, souvent difficilement mises aux normes et chères par rapport à leur état et âge.

En amélioration permanente, des modifications ont été apportées par DIEMA, notamment hydrauliques et électriques.

En 2017, la première presse pileuse PETERZEN a été entièrement fabriquée dans nos ateliers à Douamenez en France.

Depuis d'autres ont suivi et travaillent chez nos clients dans l'Ouest de la France.

L'acquisition d'une nouvelle fraiseuse de très grande capacité à commande numérique fin 2022 permet de réaliser des machines d'une longueur allant jusqu'à 6500 mm et d'une hauteur de 3500 mm.

Les machines de la gamme CLASSIC, fabriquées à Nanjing en Chine, sont aujourd'hui équipées dès leur fabrication de composants fabriqués ou fournis par DIEMA MACHINES OUTILS. Ceci minimise les temps d'adaptation à leur arrivée en Europe. La fabrication de chaque machine est supervisée par notre technicien de notre bureau à Nanjing.

Elles disposent d'une vitesse de fermeture intérieure à 10 mm/s, permettant de fonctionner sans dispositifs Laser.

Les machines des gammes SYNCHRO et MOCO disposent d'une vitesse de fermeture d'approche de 30 mm/s ou plus et sont équipées des dispositifs Laser obligatoires.



CONFIGURATION STANDARD

Bâti robuste mécano-soudé
 Commande numérique CYBELEC CybTouch 15 PS
 Butée arrière sur vis à billes et guidage linéaire
 Entraînement à motorisation servo brushless via courroie synchro
 Deux doigts de butée sur guidage linéaire à déplacement manuel
 Réglage de la hauteur de la butée AUTOMATIQUE (Axe R)
 Verins hydrauliques avec Servovalves BOSCH-REXROTH
 Glissières du tablier mobile en fonte
 Table de bombage (compensation) AUTOMATIQUE centrée
 taille A4 compatible matrices type AMADA de 60 mm avec rainure compatible système TRUMPF / WILA

Intermédiaires de plage avec système anti-chute à serrage rapide compatible attachement AMADA
 Vitesse de travail $\approx 9\text{ mm/s}$
 Vitesse d'approche rapide à vitesse limitée et auto-suveillee
 Sécurité Laser
 Protecteurs latéraux asservis à sécurité positive
 Protecteur arrière à porte coulissante asservie à sécurité positive
 Pedaale de sécurité à 3 positions à action maintenue

Machine CE suivant directive 2006/42/CE et EN12622-A1
Garantie 2 ans



Rexroth Servo-valve



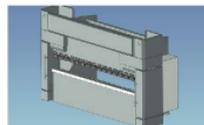
Sécurité Laser DSP-AP



Bombage automatique



Table 60 mm / 13 mm



Design



Butée arrière de précision



Support avant réglable



Intermédiaire rapide

PRESSE-PLIEUSE ÉLECTRO-HYDRAULIQUE



CYBELEC CybTouch 15

synchronisée à commande numérique

SYNCHRO LINE

- Presse-plieuse rigide à cadre mécano-soudé robuste
- Haute précision
- Système servo-hydraulique CNC à boucle fermée
- Compensation mécanique automatique de flexion pour des plisages homogènes et précis
- Butées arrière sur guidages linéaires entraînés par motorisations servo brushless via vis à billes
- Nombre d'axes configurables



CONFIGURATION STANDARD

Bâti robuste mécano-soudé en S235
 Commande numérique CYBLEC CybTouch 8 P
 Butée arrière sur vis à billes et guidage linéaire
 Entraînement à motorisation servo brushless via courroie synchro
 Deux doigts de butée sur guidage linéaire à déplacement manuel
 Réglage de la hauteur de la butée arrière par deux volants
 Arbre de torsion à double articulation
 Profondeur de pliage par butées dans les verins et motorisation servo brushless
 Verins hydrauliques avec système de contre-pression sur chambre inférieure
 Glissières du tablier mobile en fonte grise avec embouts de

graisissage
 Table centrée taille A6 compatible matrices type AMADA de 60 mm avec rainure de 13 mm compatible standard Trumpf / WILA
 Intermédiaires de pliage avec système anti-chute à serrage manuel
 Vitesse de fermeture 9 mm/s
 Vitesse de montée 40 mm/s
 Protecteurs latéraux asservis à sécurité positive
 Protecteur arrière à porte coulissante asservie à sécurité positive
 Pédale de sécurité à 3 positions à action maintenue
 Arrêt d'urgence au poste de commande et sur armoire électrique
 Module de sécurité de catégorie IV
 Armoire électrique IP 54

Machine CE suivant directive 2006/42/CE et EN12622-A1
Garantie 2 ans



Groupe hydraulique



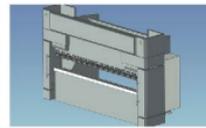
Butée arrière de précision



Bombage automatique



Table 60 mm / 13 mm



Design



Arbre de torsion



Support avant réglable



Intermédiaire rapide



Arbre de torsion

PRESSE-PLIEUSE HYDRAULIQUE À BUTÉE



CYBLEC CybTouch 18

mécanique à commande numérique

CLASSIC LINE

- Presse-plieuse rigide à cadre mécano-soudé robuste avec glissières en fonte
- Haute précision par butées mécaniques de profondeur
- Arbre de torsion à double articulation
- Système hydraulique à contre-pression
- Vitesse inférieure à 10 mm/s
- Machine robuste
- Compensation mécanique automatique de flexion pour des plisages homogènes et précis
- Butées arrière sur guidages linéaires entraînés par motorisations servo brushless via vis à billes
- Normes axes configurables



CONFIGURATION STANDARD



Respectueux
de l'environnement



Efficace



Précision

PRESSE-PLIEUSE

hydraulique de 6.5 m, 700 tonnes

MOCO LINE

- Presse-plieuse à cadre mécaniquement assemblée
- Système servo-hydraulique CNC à boucle fermée
- Coils de cygnes profonds renforcés
- Glissières en fonte
- Compensation mécanique automatique de flexion pour des plisages homogènes et précis
- Butées arrière sur guidages linéaires entraînées par motorisations servo brushless via vis à billes
- Accompagnateurs de pliage à déplacement motorisé sur guidages linéaires

Cadre rigide en acier S355
 Tablier inférieur et tablier mobile usinés en acier S355
 Commande numérique CYBLEC VisPac 8 axes - 1
 Servovalves Bosch Rexroth
 Force de pliage : 400 à 1000 T
 Longueur utile maximale de la table : 6500 mm
 Vitesse de descente (fermeture) d'approche limitée à 30 mm/s
 Vitesse de descente (fermeture) travail : 7 mm/s
 Commande numérique 8 Axes - 1 Cyblec VisiTouch Pac
 Table support matrices centrée compatible système AMADA / WILA ou COLLY
 Tablier porte poinçon :
 Système attachement des poinçons anti-chute avec

portance sur 'épaule'
 Outillage de pliage en acier 42CrMo4 trempé en induction et entièrement rectifié
 Butée arrière 4 axes sur guidages linéaires entraînées par vis à billes
 Deux accompagnateurs de pliage CNC de 400 kg montant à 60°
 Déplacement motorisé des accompagnateurs et parking à droite de la zone de pliage
 Table de bombage mécanique automatique gérée par la commande numérique.
 Machine configurable
 Machine CE suivant directive 2006/42/CE et EN12622-A1

Fabrication Française à Douarnenez / Bretagne
 Garantie 2 ans



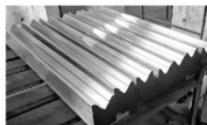
Fraisage final des tabliers



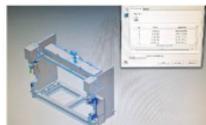
Soudures



Bombage automatique



Matrices centrées



Dessin



Axe R



Accompagnateurs CNC



Livraison

GÉNÉRALITÉS ET OPTIONS

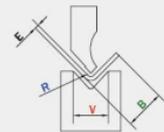
△ En noir : Force de pliage en Tonnes pour un mètre

V	R	B	Épaisseur de tôle : E																	
			0,5	0,8	1	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	
4	0,7	2,6	4	10,5																
6	1	4	3	7	11	16														
8	1,3	5,5	2	5	8	12	18,5													
10	1,7	7		4	6,5	9,5	15	26,5												
12	2	8,5			5,5	8	12,5	22	34,5											
16	2,7	11,5				6	9,5	16,5	26	37,5										
20	3,3	14					7,5	13	21	30	53									
25	4	17,5						10,5	16,5	24	42	66								
30	5	21,5							14	20	35	55	79							
35	6	25								17	30	47	68							
40	7	28,5									15	26,5	42	60	106					
50	8	35,5										21	33	48	85	132				
60	10	42,5											27,5	40	71	110	159			
80	13	57												30	53	83	119	186		
100	17	71													43	66	95	149		
125	21	88,5														53	76	119	211	
160	26	113															60	93	165	240
200	33	141																75	132	207
250	42	177																	106	165

Les valeurs sont données pour un acier doux type S235 (420N/mm²).

Pour les autres aciers, il faut appliquer un coefficient proportionnel :

- Acier S355 (550N/mm²) coeff. 1.3 - Inox 304 (640N/mm²) coeff. 1.5 - Alu AG3 (240N/mm²) coeff. 0.6



R = Rayon intérieur de pliage
B = Bord minimum



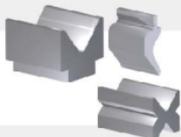
En cas de retour d'ôte
B = U-R-E



En noir : P = Force de pliage
en T pour 1 mètre

OUTILLAGES DE PLIAGE

Les outils de pliage sont à définir suivant le diagramme de pliage ci-dessus.
Les outillages fournis avec les presses-pliers PETERZEN sont exclusivement fabriqués en 42CrMo4 (42CD4), trempés en induction ou au Laser, et entièrement rectifiés!
Précision et durabilité sont privilégiées



COMMANDES NUMÉRIQUES

Les presses-pliers PETERZEN sont équipées de systèmes CNC et IVC de la marque helvétique Cybtec.



BUTÉES ARRIÈRES CONFIGURABLES



Vue arrière sans protection



Butée 1 axe (X)



Butée 2 axes (X et R)



Butée 4 axes (X, R, Z1-Z2) plus 2 doigts manuels

TABLES DE BOMBAGE ET MATRICES CENTRÉES OU EXCENTRÉES



Table de bombage manuelle



Table de bombage automatique



Table pour matrices centrées 60 mm et 13 mm

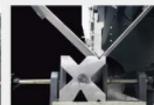


Table excentrée avec vis de centrage

ATTACHEMENT POINÇONS ET INTERMÉDIAIRES DE PLIAGE



Intermédiaires de pliage à serrage et débloquage rapide



Autres intermédiaires



Système de serrage hydraulique



CONFIGURATION STANDARD

Angle de coupe 1,5°

Butée arrière course 1000 mm
 Longueurs (en mm) 2000, 2500, 3000, 4000
 Epaisseurs (en mm) 6, 8, 10
 Equerre avant 800 mm

Options:

Système de maintien de tôle pneumatique
 Réglage automatique du jeu entre lames
 Equerre avant 1200, 1500 ou 2000 mm
 Protecteur avant articulé et asservi
 Troir à chutes à enlever par l'avant (Boti rehaussée de 120 mm)

Avantages:

Simplicité d'utilisation (Absence de rattrapage du jeu de la butée)
 Déformation des tôles réduite (angle de coupe faible et fixe)
 Grande course de la butée (1000 mm)
 Manipulation des pièces aisée sur les tables avant.
 Col de cygnes permettant la découpe de pièces déjà pliées ou formées

**Machine CE suivant directive 2004/42/CE
 Garantie 2 ans**



CISAILLE HYDRAULIQUE



← CYBELEC CybiTouch 8

pendulaire avec positionneur numérique

SERIE CHP-C

- Structure mécano-soudée robuste
- Réglage du jeu entre lames par excentricité au pivot, manuellement ou automatiquement
- Angle de coupe fixe
- Presse-tôles hydrauliques
- Positionneur Estun ou Cybélec CybiTouch 8
- Butée arrière sur guidages linéaires entraînés par motorisation servo brushless
- Tables de manutention à l'avant équipées de billes de manutention facilitant la manipulation des tôles
- Protecteur frontal
- Protection arrière par détection photo-électrique et roermentent au pupitre
- Pupitre de commande simple et facile à utiliser



Butée arrière



Réglage du jeu entre lames



Pupitre avec positionneur Estun



Bille de manutention dépassant 0,5 mm



Système de maintien de tôles



Armoire électrique



Presses-tôles hydrauliques



Pédale de sécurité avec Arrêt d'urgence



CONFIGURATION STANDARD

Angle de coupe variable de 0,5° à 2°
 Butée arrière course 1000 mm
 Longueurs (en mm) 2000, 3000, 4000
 Epaisseurs (en mm) 8, 10, 12
 Equerre avant 800 mm

Options:

Système de maintien de tôle pneumatique
 Equerre avant 1200, 1500 ou 2000 mm
 Protecteur avant articulé et asservi

Avantages:

Simplicité d'utilisation (Le positionneur s'occupe de tout)
 Déformation des tôles réduite (angle de coupe fixe et réglable)
 Grande course de la butée (1000 mm)
 Manipulation des pièces aisée sur les tables avant.
 Col de cygnes permettant la découpe de pièces déjà pliées ou formées

Machine CE suivant directive 2006/42/CE
Garantie 2 ans



CISAILLE-GUILLOTINE HYDRAULIQUE AVEC



CYBELEC CybiTouch 8

positionneur numérique

SERIE CGH-C

- Structure mécano-soudée robuste
- Réglage du jeu entre lames automatique
- Réglage automatique de l'angle de coupe
- Presse-tôles hydrauliques
- Positionneur Cybelec CybiTouch 8
- Butée arrière sur guidages linéaires entraînée par motorisation servo brushless et courroie synchrone
- Tables de manutention à l'avant dotées de billes de manutention facilitant la manipulation des tôles
- Protecteur frontal transparent
- Protection arrière par détection photo-électrique et rampelement au pucier
- Pucier de commande simple et facile à utiliser



Butée arrière



Vue arrière



Positionneur Cybelec



Système de maintien de tôles



Moto-réducteur du jeu entre lames
 avec codeur incrémental



Armoire électrique



Table avec billes de manutention



Presse-tôles hydrauliques



CONFIGURATION STANDARD

Cette réalisation version TIROIR permet un gain de place et de coût par rapport à un modèle avec un changeur de tables

Coûts d'exploitation et de maintenance faible
Machine configurable

Protection intégrale

Porte à ouverture verticale à commande pneumatique

Aspiration intégrée dans le châssis tubulaire

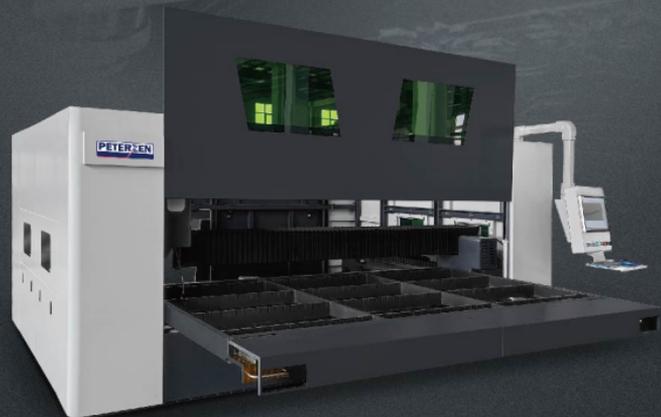
Longueur de découpe utile 3000 mm

Largeur de découpe utile 1500 mm

Puissance Laser 1500 W

Centrale d'aspiration à cartouches horizontales

Machine CE suivant directive 2006/42/CE
Garantie 2 ans



DÉCOUPE-LASER FIBRE À TIROIR



Stable et fiable



Flexible et pratique



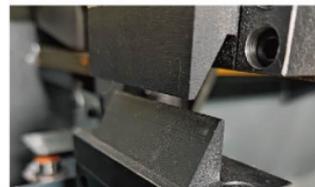
Facile à utiliser

SÉRIE POLO

- Découpe rapide et précise
- Idéal pour tôles métalliques de 0,5 à 8 mm
- Commande numérique à écran tactile CypCut.
- Marquage
- Bâti en structure mécano-soudé
- Imbrication automatique
- Systèmes d'asservissements à boucle fermée
- Guidages linéaires
- Table de découpe «Tiroir»
- Cartérisation intégrale



CN CypCut



Positionnement tiroir



Fraisage



Poignée du tiroir



CONFIGURATION STANDARD

Cette machine se démarque par son accessibilité et ses performances de découpe.

Son bâti fonte très lourd encaisse des accélérations et décélérations et donne de la stabilité géométrique.

L'unique machine à semi-portique avec banc fonte du marché, elle est insensible aux variations de température de la table de découpe.

Longueurs : 3000 mm jusqu'à 12000 mm

Largeurs : 1500 mm et 2000 mm

Table de découpe compartimentée avec trappes pneumatiques d'aspiration

Centrale d'aspiration à cartouches horizontales

Fitre pare-étincelles

Configuration ATEX pour la découpe d'Aluminium

Source KJELLBERG Smart Focus

Machine configurable

Machine CE suivant directive 2006/42/CE

Garantie 2 ans



Stable et stable



Flexible et pratique



Facile à utiliser

DÉCOUPE -PLASMA



Commande numérique
Eckelmann

haute définition à semi-portique

SERIE LOGASSE

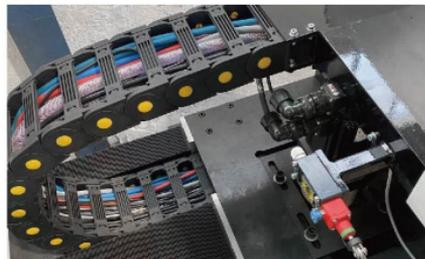
- Découpe rapide et précise
- Idéal pour tôles métalliques de 5 à 40 mm
- Commande numérique à écran tactile ECKELMANN ou CYBELEC
- Marquage
- Bâti lourd en fonte
- Imbrication automatique
- Systèmes d'aspirations à boucle fermée
- Séparation thermique entre le banc et la table de coupe
- Guidages linéaires maximisés
- Table de découpe sectionnelle avec trois à sories
- Parfaite accessibilité à la table par trois côtés
- Aspiration performante



Poste de commande



Banc en fonte grise



Motorisation axe X et chaîne porte-câble



Coullise sur banc en fonte



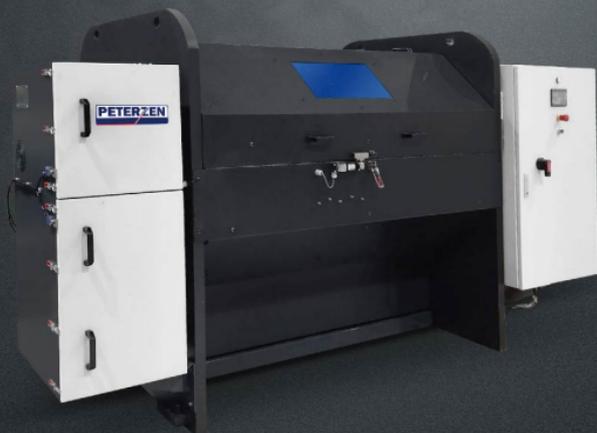
Torche KJELLBERG



Usage du banc



Kjellberg Smart Focus



TONNEAU D'ÉBAVURAGE



Stable et fiable



Flexible et pratique



Facile à utiliser

pour découpe Laser et découpe Plasma

SERIE LARGO

- Construction lourde
- Longueur de pièces jusqu'à 1500 mm
- Commande facile sur écran tactile
- Polyvalent
- Aspiration et filtration fine des poussières
- Ouverture et fermeture automatique de la porte du tambour
- Isolation acoustique



CONFIGURATION STANDARD

Cette Ébaveuse se caractérise par son fonctionnement silencieux.

La combinaison d'un châssis lourd avec des revêtements épais antichoc et une isolation phonique performante est à l'origine d'un fonctionnement sans trop de nuisance sonore.

Aspiration filtrante à décolmatage automatique
Large ouverture pour un chargement et déchargement facile

Tirai à poussière

Entraînement du tambour via un moto-réducteur servo brushless

Machine CE suivant directive 2004 / 42 / CE

Garantie 2 ans



Cadre soudé et usiné



Tambour



Polygones en fonte



Entraînement



Poinçons et matrices

POINÇONNEUSE HYDRAULIQUE

TYPE POCH

- Col de cygne profond
- Course réglable
- Facilité d'utilisation
- Polyvalent

CONFIGURATION STANDARD

Poinçonneuse facile à utiliser et à mettre rapidement en œuvre.
 Les poinçons et matrices sont compatibles PEDDY ou d'outils standards
 Puissance de 40T à 90T
 Commande de descente à action maintenue
 Circuit de commande en basse tension
 Profondeur du col de cygne configurable à la commande
 Butée NC programmable en option

Machine CE suivant directive 2006/42/CE

Garantie 2 ans

Faible
Encombrement



Commandes faciles



Outils compatibles



Groupe hydraulique intégré dans le bâti