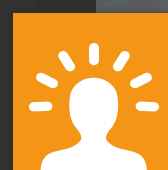


**Constructeur Français  
depuis 1864,  
spécialiste du roulage**



■ L'entreprise ■ Vos besoins ■ Technologie Picot  
■ Anatomie d'une rouleuse ■ InterFace HOMME/MACHINE



## PICOT DEPUIS 1864

Fondée à Lyon en 1864, Picot  
Fournit à ses clients les  
moyens de roulage adaptés  
à leurs besoins.

Plus de 5000 rouleuses  
à travers le monde.  
Une compétence  
technique reconnue dans  
la machine-outil.  
Des conseils s'appuyant sur  
une longue expérience de la  
technique du roulage.

Un réseau international  
d'agents pour vous  
accompagner.





À la rencontre de vos besoins

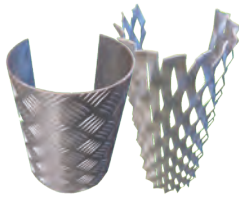
> Notre expertise :



**AÉRONAUTIQUE / ÉNERGIE / TRAVAUX PUBLICS / DESIGN-ARCHITECTURE / TRANSPORTS / INDUSTRIE**  
Un interlocuteur technique à votre écoute

## Savez-vous Faire cela ?

> pièce profilée  
3D, emboutie...



> pièce très forte épaisseur  
puissance et maîtrise



> matériaux composites  
ALCOA -Reynobond®



> pièces d'aspect  
décoration



> Roulage 4 m - 8 mm d'épaisseur

### AÉRONAUTIQUE

Clients : AIRBUS, AIRCEL, SAFRAN, RUAG...

Exigences : répétabilité, précision, Fiabilité.



> Roulage jusque 6 m

### TRANSPORT

Clients : MAISONNEUVE, MAGYARD, SPITZER, CWA...

Exigences : productivité, aspect, simplicité d'utilisation.



> Roulage de 4 m - Composite

### ARCHITECTURE

Clients : ALCOA (PARTENAIRE), ACODI, LAUDE, COANUS...

Exigences : respect du matériau, polyvalence de la machine, rectitude/tolérance...



> Roulage de 3 m - 10 mm d'épaisseur

### INDUSTRIE/TRAVAUX PUBLICS

Clients : BABCOCK, MAGHREB STEEL, AIR LIQUIDE, ALSTOM / JCB, ACB, EMILY-MAGSI, MANITOU...

Exigences : croquage, performance, Fiabilité.

# Précision, & polyvalence



## Historique technologique du marché de la rouleuse

### > Début 20<sup>ème</sup> Siècle

3 rouleaux pyramidal : bords plats importants (machines mécaniques).

### > 1970-80

passage aux machines hydrauliques : machines 3 rouleaux symétriques, double croquage et 4 rouleaux pour les tôles de forte épaisseur.

**Picot constructeur de la première machine 100% hydraulique (1973 - société Vallet).**

**Premier brevet pour la régulation et la synchronisation des rouleaux (1973).**

### > 1990

démocratisation de la machine "low cost" sur base 4 rouleaux : mouvements latéraux simplifiés, 1 ou 2 moteurs seulement, roulements, barre de torsion.

### > 2000

développement des commandes numériques et interfaces.

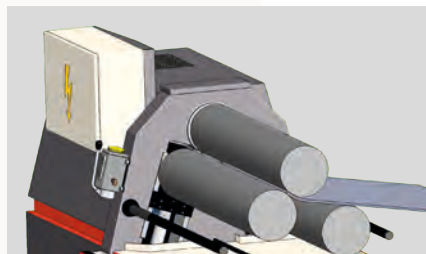
**Picot vend la première machine CNC du marché (1992 - société Moutot).**



## Technologie Picot

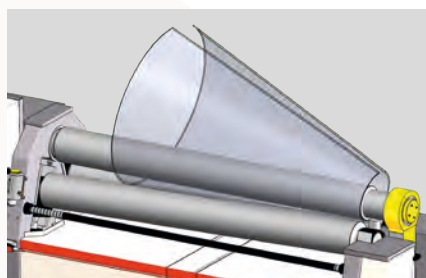
### > 3 Rouleaux ou 3+1... de multiples possibilités

## Vous différencier avec la technologie PICOT



### 01 CROQUER

Croquages performants. Les meilleurs sont réalisés en 3 rouleaux : bords plats plus courts et puissance plus importante chez Picot grâce à une construction et un écartement optimal entre les rouleaux.



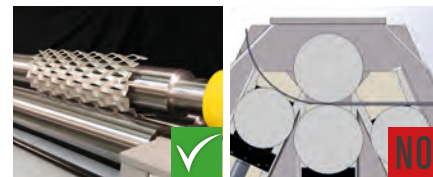
### 02 CÔNES

Roulage en cône aisé avec un couple maximum en 3 rouleaux pour une simplicité de réalisation (perte de couple en 4 rouleaux due à l'escamotage du pinneur). Sur les machines PICOT 3 ou 4 rouleaux, chaque rouleau est motorisé de façon indépendante.



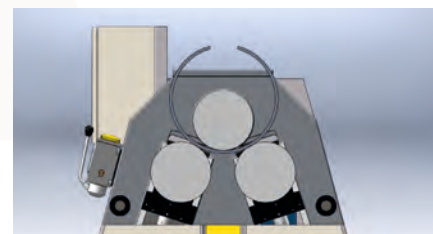
### 03 PROFILS

Large passage entre les rouleaux autorisant aussi à rouler certains profils.



### 04 3D SANS LAMINAGE

Rouler tous types de matériaux ou produits sans laminage y compris des formes en 3 dimensions. Une technologie offrant aussi la possibilité d'un calibrage après soudure pour une précision au mm sans abîmer les soudures.



### 05 ROULAGE SYMÉTRIQUE

Sérénité dans le roulage de formes complexes, sans risque de déformation du profil choisi. La position symétrique des rouleaux lors du roulage assure une maîtrise parfaite du résultat final (écartement des points de contact décrivant le diamètre du cercle en réalisation : précision et variation minimum).

# L'ensemble de nos rouleuses est développé et mis au point à Lentilly - France





## Anatomie d'une rouleuse PICOT

> Des choix technologiques assumés, guidés par notre expertise technique pour la satisfaction de nos clients

06

### MOTORISATION



Un moteur (moto-réducteur) par rouleau de série. Nous équipons nos machines de moteurs DanPass depuis plus de 35 ans. Les rouleaux sont synchronisés en rotation à l'usine par un dispositif hydraulique qui évite toute variation à travers le temps.

**Bénéfices : couple maximum, rendements optimisés, synchronisation de la vitesse, fiabilité.**

07

### GUIDAGE LINÉAIRE

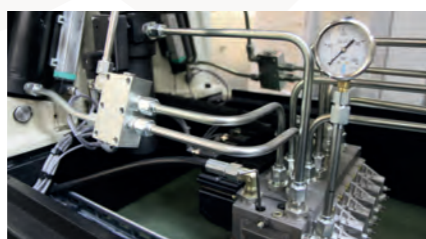


Technologie la plus pertinente pour son absence de Prottement et sa performance dans tous les modes de Fonctionnement : roulages cylindriques et coniques.

Un choix stratégique aussi pour un croquage optimisé (sur les machines 3 & 4 Rouleaux).  
**Bénéfices : un rendement maximum de la puissance hydraulique, pas d'usure.**

08

### DISTRIBUTION PROPORTIONNELLE



Toutes nos rouleuses sont équipées du contrôle de la position et de la rotation des rouleaux avec un réglage proportionnel.

De la machine standard à commande manuelle à celle équipée de pupitre avec distribution proportionnelle DanPass, la qualité du roulage est maîtrisée par des mouvements toujours progressifs et très précis. Les distributeurs montés sur nos machines sont des références spécifiques à Picot qui ont été développées avec DanPass.

**Bénéfices : progressivité des mouvements, qualité des zones sensibles, ergonomie pour l'opérateur.**

09

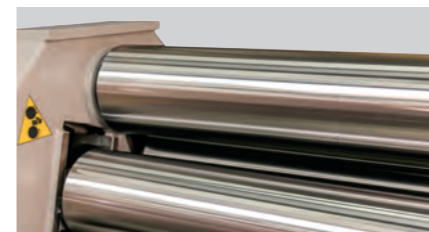
### SYNCHRONISATION PARALLÉLISME

Depuis notre premier brevet dans les années 70 notre choix se porte toujours

> soit sur **une régulation hydraulique** (Valves hydrauliques sur machines standards)  
> soit sur **un contrôle numérique de chaque vérin** pour assurer un parallélisme parfait tout au long de la vie de la machine. La mise en cône est contrôlée par ces mêmes dispositifs. ▶

11

### ROULEAUX

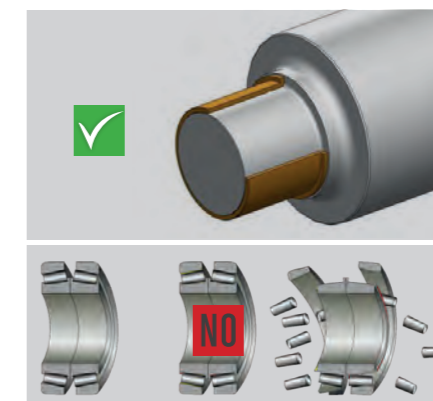


Les rouleaux sont fabriqués en acier de haute qualité avec des caractéristiques sélectionnées et traçables.

> **Bombage sur-mesure.**  
> **Finition polie** pour garantir l'absence de marquage, même dans les matériaux très sensibles.  
> **Trempe par induction** : dureté 50-60 HRC.  
**Bénéfice : une production sur-mesure.**

10

### SYSTÈME PALIER



Nous équipons toutes nos machines avec des paliers bronze qui acceptent les fortes charges lors des phases de roulage.

**Cette technologie est sans équivalent tant sur ses capacités que sur la longévité.** Le graissage est centralisé et ne nécessite aucune maintenance.

▶ La mesure et le contrôle en position sont assurés par des règles linéaires absolues : **pas besoin de calibration au démarrage et l'assurance de conserver la pièce même après un arrêt d'urgence ou une coupure de réseau.** La manette couplée (depuis 40 ans disponible chez Picot) simplifie les mouvements et **contrôle la synchronisation des rouleaux croqueurs d'une seule main.**

**Bénéfices : efficacité des process de fabrication, précision du mouvement, ergonomie pour l'opérateur.**

## Équipements et Assistance à la production



Nous disposons de nombreux équipements permettant d'assister ou de sécuriser votre environnement de production.

## Machines spéciales Sur-mesure



Nous concevons et fabriquons l'ensemble des éléments qui constituent les rouleuses Picot. Nous pouvons vous développer des machines spéciales liées à des besoins bien particuliers.

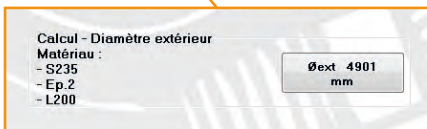
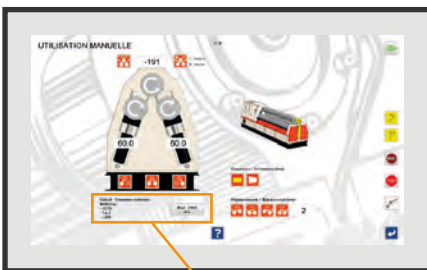


**PICOT**  
ROULEUSES DE TÔLES  
ROLL BENDING MACHINES



## InterFace HOMME/MACHINE

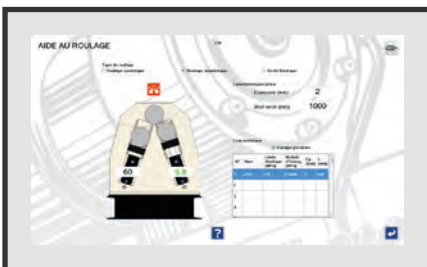
> Contrôle optimisé et simplifié des machines



interFace rotation manuelle



interFace liste des matériaux



interFace aide roulage asymétrique

### 12 INTERFACE HOMME MACHINE

4 options de commandes disponibles pour piloter sa rouleuse :

- > Commande manuelle (en bout de machine).
- > pupitre simple (indicateur numériques).
- > commande numérique par apprentissage (carte électronique).
- > CNC écran tactile

### 13 MACHINES ÉVOLUTIVES

Faire évoluer sa machine avec son marché. Depuis 2015 toutes nos machines sont équipées de la commande évolutive qui permet de changer d'interFace (pupitre plug and play) sans modifications ou interventions de notre part.



- manuelle -



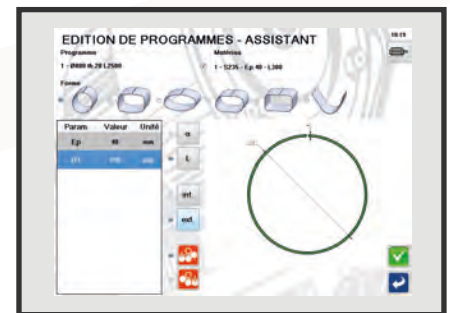
- pupitre simple -



- pupitre électronique -



- écran tactile -



### 14 AIDE AU ROULAGE-SOFTWARE

le contrôle des rouleuses est assuré par des composants (cartes électroniques) et des softs développés en interne par notre bureau d'études.

- Modes : manuel, automatique.
- Etalonnage de la tôle pour un calcul précis des positions de roulage et gestion de la bibliothèque de tôles.
- Génération automatique de programmes pour certaines formes.
- Visualisation du diamètre de roulage théorique en temps réel (couplé avec la bibliothèque de tôles).
- Module de vérification de la capacité machine
- Aide au croquage : calcul de la position des rouleaux pour un diamètre donné.
- Calcul automatique pour la mise en cône.

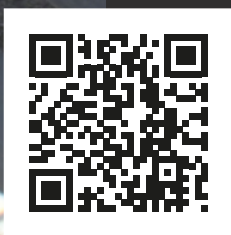
**PICOT** propose aussi en complément un mesureur de diamètre pour faciliter le travail et minimiser le nombre de gabarits.





Découvrez sur notre site internet, les fiches techniques complètes, les options disponibles, visualisez les machines en fonctionnement et appréhendez quelques-uns des nombreux domaines d'application...

[www.ambpicot.com](http://www.ambpicot.com)



**AMB PICOT** ZA de Charpenay, 69210 Lentilly  
Tél. +33 (0)474 018 505 - Fax. +33 (0)4 74 01 76 56