

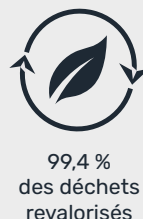
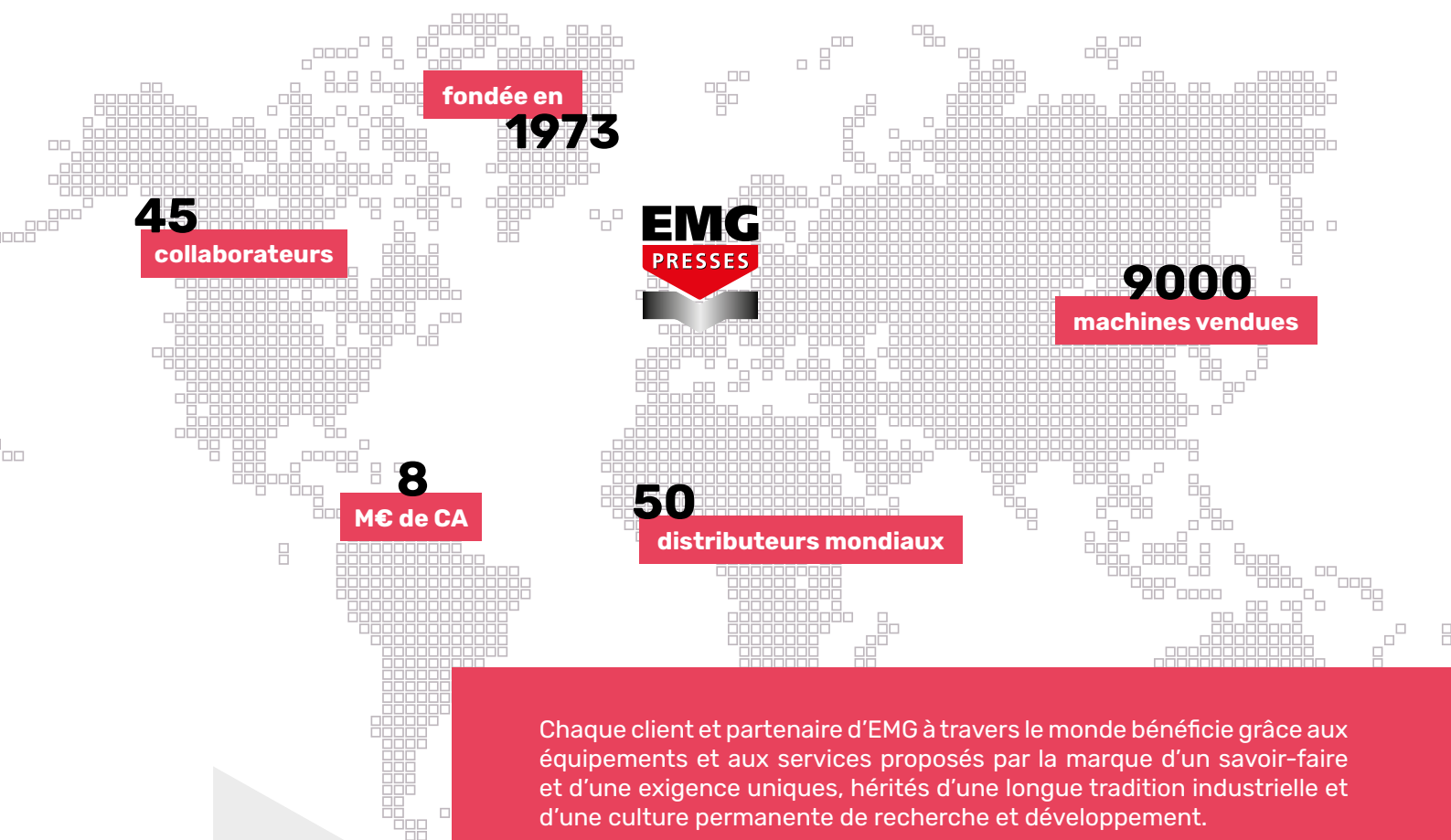
PRESSES GAMMES DE 200 KG À 80 T

manuelles /
pneumatiques /
hydropneumatiques /
mécaniques /
de marquage /

Solutions
efficientes
pour applications
exigeantes



Présents sur les 5 continents par l'intermédiaire de distributeurs, les fabricants ou revendeurs choisis par EMG sont des acteurs locaux reconnus pour leur expérience et la grande qualité de leur service.



99,4 %
des déchets
revalorisés

depuis plus
de 20 ans

SOMMAIRE



Presses manuelles à crémaillère

DE 200 À 5000 KG

Pages 4 à 15 /



Presses manuelles à genouillère

DE 500 À 2000 KG

Pages 16 à 23 /



Presses pneumatiques

DE 175 À 6000 KG

Pages 24 à 33 /



Presses de marquage

DE 600 À 6000 KG

Pages 34 à 37 /



Presses hydropneumatiques

DE 7 À 100 T

Pages 38 à 43 /



Presses mécaniques

DE 6 À 80 T

Pages 44 à 56 /

Une marque d'excellence au service de la productivité

La société EMG a forgé sa réputation d'excellence grâce à sa conception et sa production intégrées et une solide maîtrise technologique. Cette performance est relayée par un réseau de distribution efficace, proche des attentes des industriels.

Fruits d'une stratégie dédiée à la qualité et à la recherche active de performances, les équipements EMG assurent compétitivité, fiabilité et pérennité, des valeurs au service de la productivité des entreprises dans de nombreux domaines d'activité :

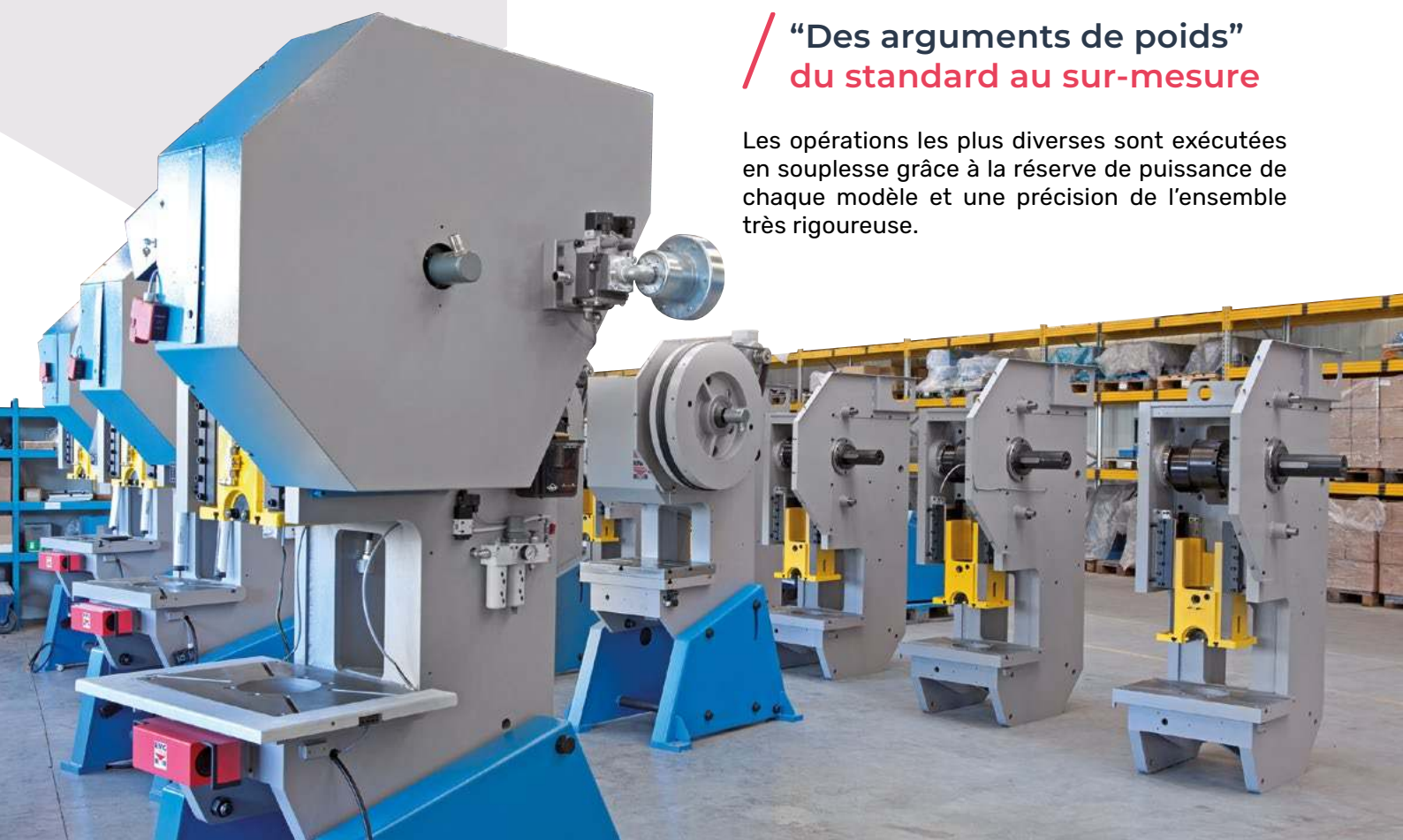
- » Horlogerie, bijouterie,
- » Lunetterie,
- » Appareillage électrique,
- » Construction automobile,
- » Electro-ménager, jouets,
- » Serrurerie...

Fabricant de technologies
performantes depuis 60 ans

Constructeur au savoir-faire reconnu, EMG est une entreprise familiale qui a développé en 3 générations une large gamme de produits et services appréciée par les industriels du monde entier.

“Des arguments de poids”
du standard au sur-mesure

Les opérations les plus diverses sont exécutées en souplesse grâce à la réserve de puissance de chaque modèle et une précision de l'ensemble très rigoureuse.

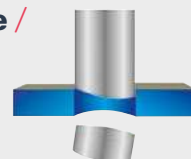




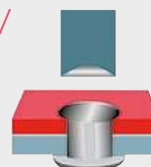
Emboutissage /



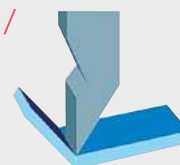
Découpage /



Rivetage /



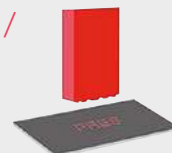
Pliage /



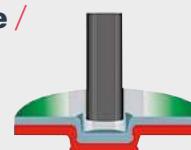
Pressage /



Marquage /



Assemblage /



Une production et des compétences intégrées

Les ateliers de fabrication permettent une production intégrée de A à Z assurée par une équipe pluridisciplinaire maîtrisant toutes les étapes de la production, de la conception aux opérations complexes de mécanique générale et d'assemblage de précision, en passant par les diverses opérations d'usinage : fraisage, tournage, rectification plane ou cylindrique.

EMG intègre également le traitement thermique ou de surface, la mécano-soudure avec usinage, ou encore la peinture.



L'espace essais EMG pour vos échantillons

EMG propose à ses clients au siège social de l'entreprise un show room et un laboratoire d'essais attenant à nos ateliers de fabrication, permettant d'utiliser et manipuler l'ensemble de nos modèles.

C'est dans ce service que sont réalisés chaque semaine tous les tests sur presse à partir des échantillons soumis par nos clients et futurs acquéreurs.





EN VIDÉO

Presses manuelles à crémaillère

de 200 à 5 000 kg



Puissance restituée en fonction de l'effort appliqué sur le bras de levier

PRESSES A CREMAILLERE	2HR	3HR	4HR 4HRLP	4HR C-MAX	14HR	18HR	50HR 50HRLP	50HR LPTR
Force statique exercée sur le levier en kg	Puissance restituée par la presse dans l'axe du coulisseau en kg							
5	35	60	90	90	110	190	350	350
10	75	120	180	180	220	380	700	700
15	110	180	270	270	330	570	1050	1050
20	150	240	360	360	440	760	1400	1400
25	185	300	450	450	550	950	1750	1750
Puissance maxi admissible par la presse	200	400	600	600	1400	1800	5000	5000

Presses manuelles à crémaillère

de 200 à 600 kg

Presses à crémaillère

2HR - 3HR - 4HR - 4HRLP - 4HR C-MAX

La puissance est linéaire et constante sur toute la course en fonction de la force exercée sur le levier.

Ces presses sont robustes, précises, flexibles et ergonomiques. Elles sont fréquemment utilisées pour des opérations de montage, assemblage de bagues ou de roulements, petits cambrages, sertissages divers, etc...

- Coulisseau rectifié et immobilisé en rotation, assurant durée de vie et précision.
- Remontée automatique du coulisseau par ressort (tension réglable).
- Réglage rapide et fiable de la hauteur libre.
- Réglage précis du point mort bas par une butée mécanique assurant la répétitivité du cycle.
- Réglage de la position de départ du levier afin d'optimiser l'ergonomie de la presse.
- Socle et tête en Fonte FGL 250 assurant robustesse et rigidité.
- Prédisposition pour la fixation sur un établi.
- Aucun entretien ni graissage.
- Peinture : Bâti Bleu Ciel RAL 5015
Tête Gris Platine RAL 7036.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

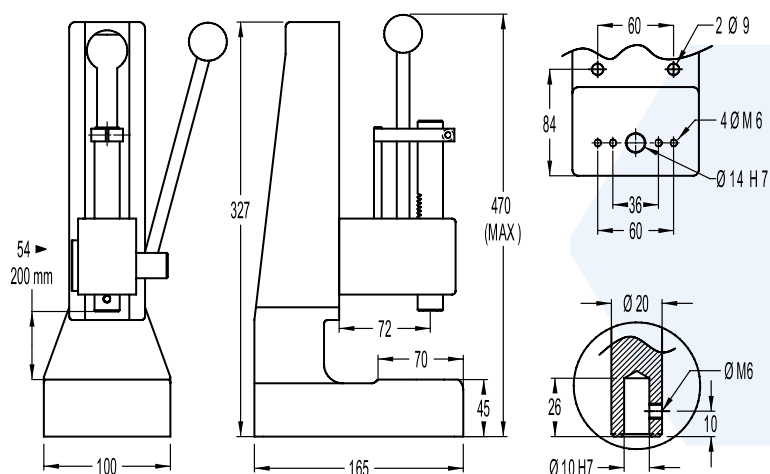
	2HR ▼	3HR ▼	4HR ▼	4HRLP ▼	4HR C-MAX ▼
Puissance (kg)	200	400	600	600	600
Course de travail (mm)	0 ▶ 50	0 ▶ 80	0 ▶ 100	0 ▶ 100	0 ▶ 100
Hauteur libre réglable (mm)	54 ▶ 200	35 ▶ 270	46 ▶ 280	30 ▶ 400	95 ▶ 305
Profondeur de col de cygne (mm)	72	80	95	155	350
Angle de rotation par mm de course	4°58	4°02	3°37	3°37	3°37
Alésage du coulisseau (mm)	10H7 x 24	16H7 x 26	16H7 x 26	16H7 x 26	16H7 x 26
Alésage de la table (mm)	14H7	14H7	14H7	14H7	14H7
Table (mm)	100 x 70	130 x 120	160 x 145	210 x 220	250 x 250
Poids (kg)	8	17	24	38	95

/ Presses manuelles à crémaillère

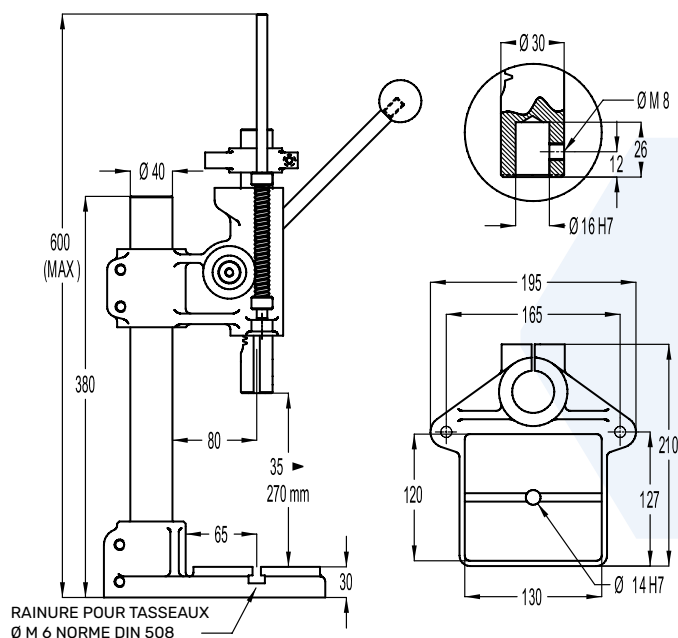
de 200 à 600 kg



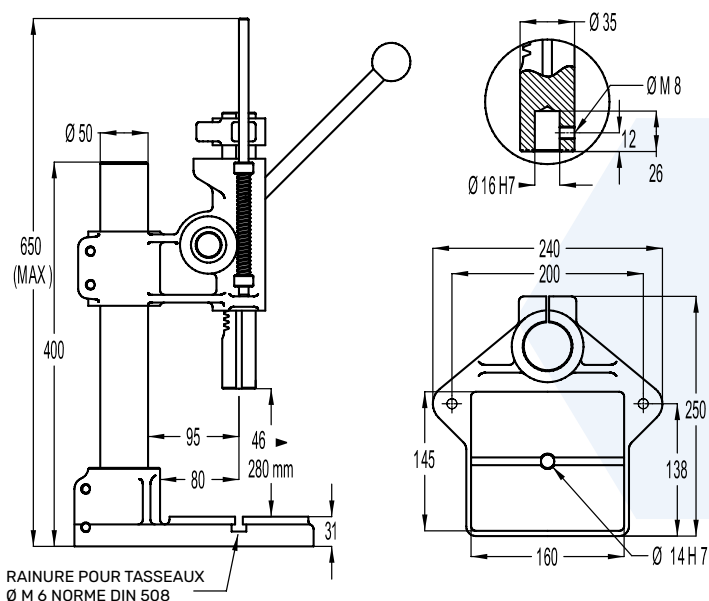
2HR



3HR



4HR

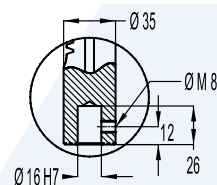
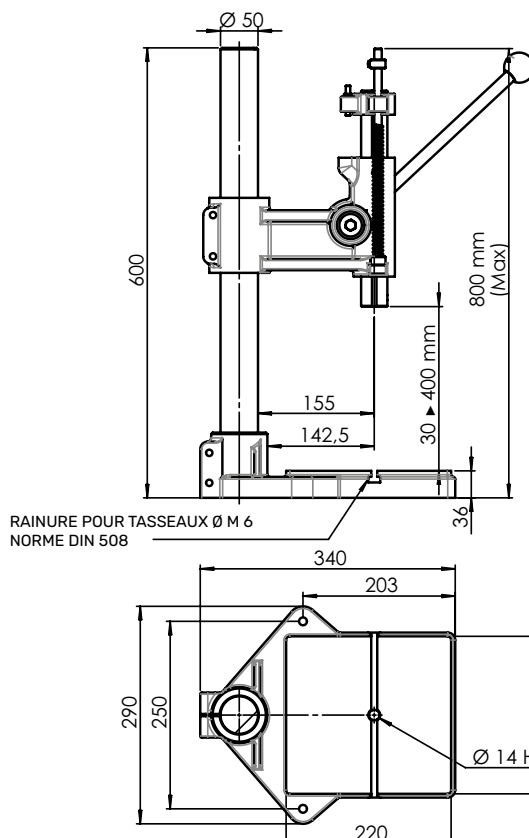


/ Presses manuelles à crémaillère

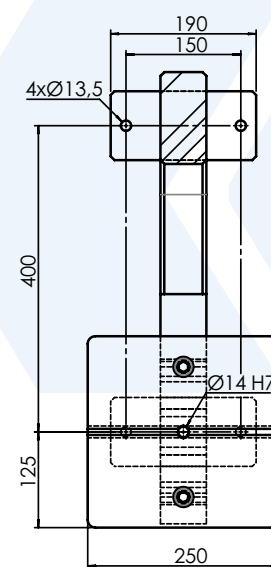
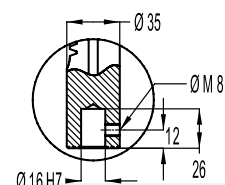
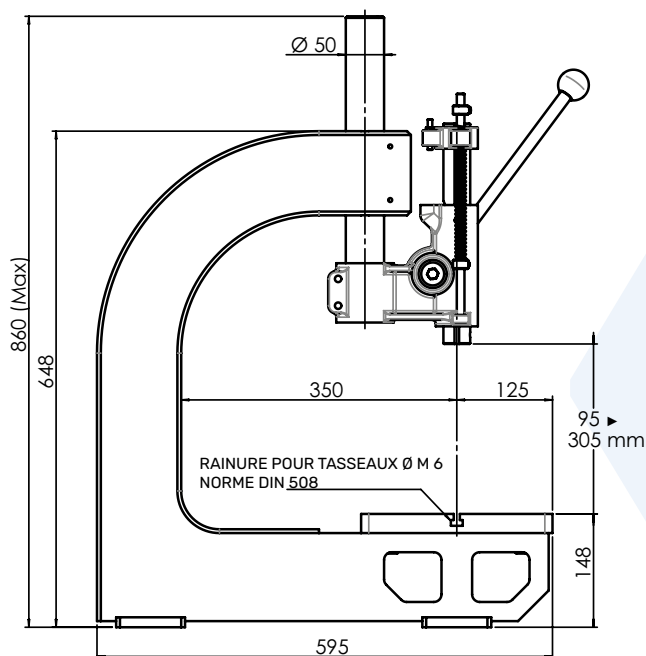
de 200 à 600 kg



4HRLP



4HR C-MAX



Presses manuelles à crémaillère

VERSIONS HYGIÉNIQUES

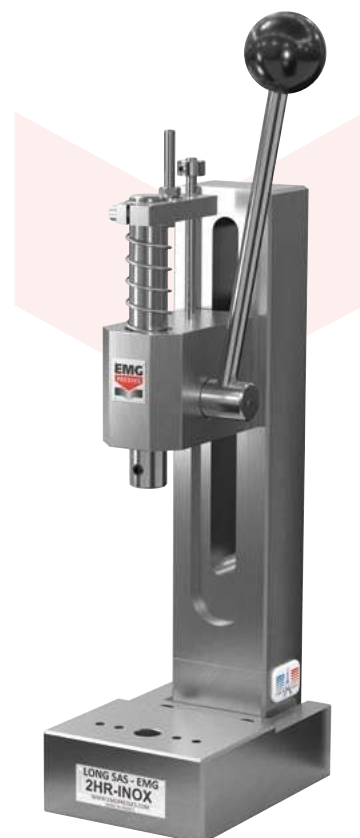
Presses version INOX

2HR INOX - 3HR INOX - 4HR INOX

L'inox est exigé par les industriels de l'agroalimentaire, des industries pharmaceutiques, para-chimiques et cosmétiques pour des questions évidentes d'hygiène, l'environnement de production subissant des contraintes de nettoyage répétées et puissantes pour éviter toutes contaminations.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

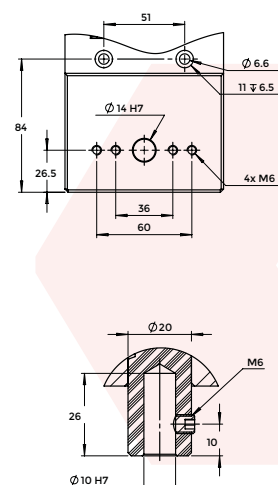
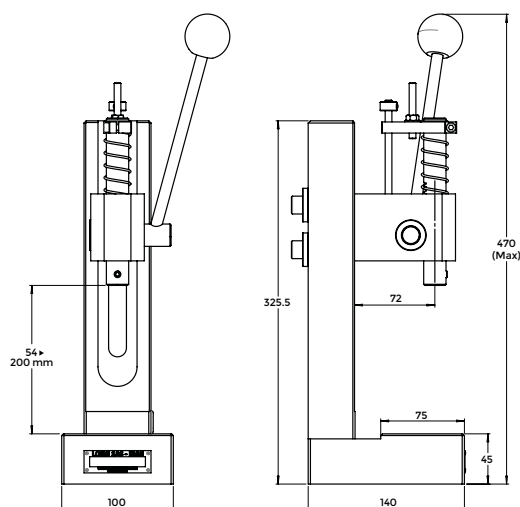
	2HR INOX	3HR INOX	4HR INOX
Puissance (kg)	200	400	600
Course de travail (mm)	0 ▶ 50	0 ▶ 80	0 ▶ 100
Hauteur libre réglable (mm)	54 ▶ 200	35 ▶ 270	46 ▶ 280
Profondeur de col de cygne (mm)	72	80	95
Angle de rotation par mm de course	4°58	4°02	3°37
Alésage du coulisseau (mm)	10H7 x 24	16H7 x 26	16H7 x 26
Alésage de la table (mm)	14H7	14H7	14H7
Table (mm)	100 x 75	140 x 130	170 x 160
Poids (kg)	12	20	29



Autres modèles de la gamme EMG en version INOX sur demande.



2HR INOX

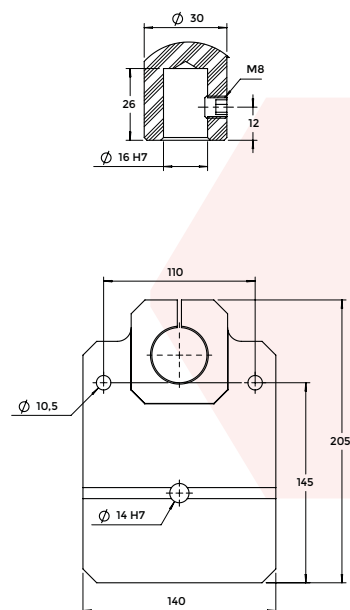
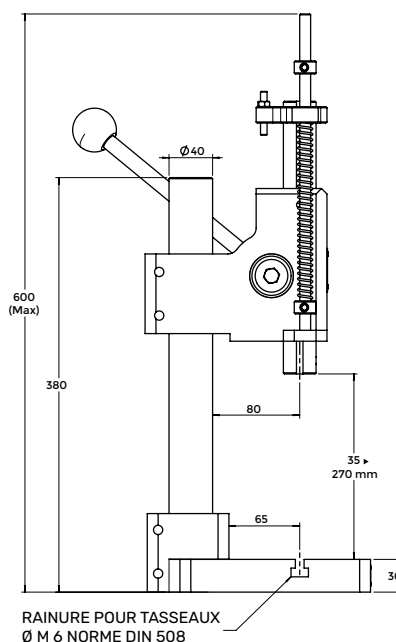


Presses manuelles à crémaillère

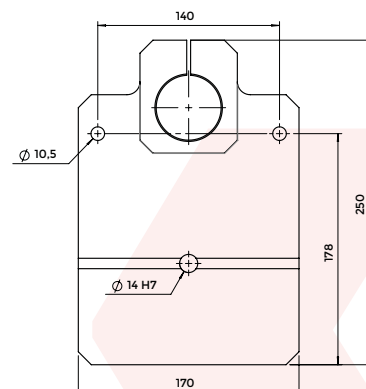
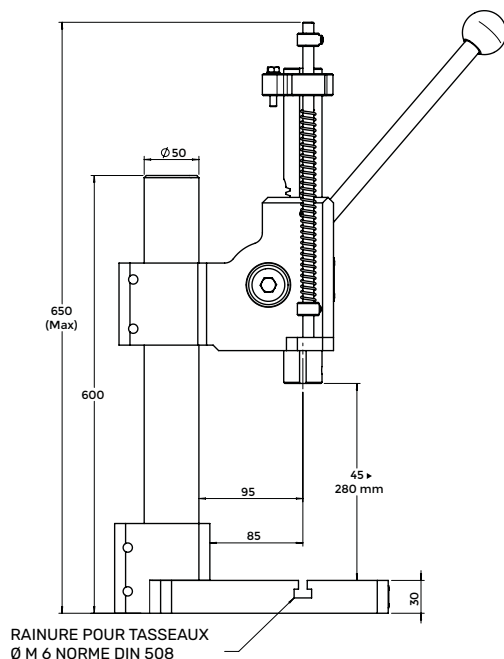
VERSIONS HYGIÉNIQUES



3HR INOX



4HR INOX

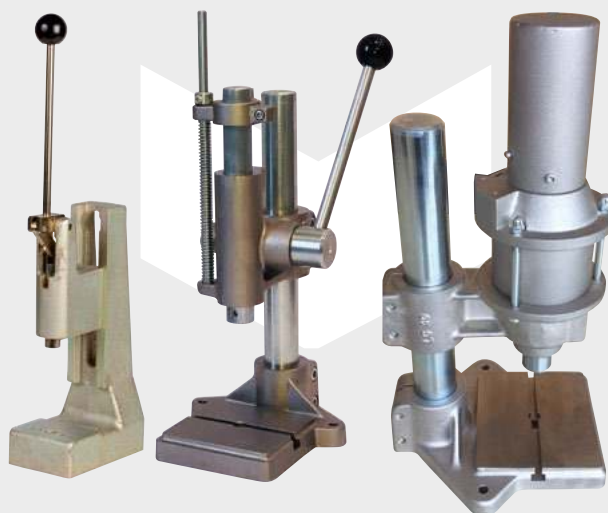


Presse version zingage/nickelage

Presse de laboratoire totalement zinguée et/ou nickelée.

Ces traitements sont le plus couramment utilisés dans le monde de l'anticorrosion. Il s'agit de profiter de leurs exceptionnelles propriétés pour protéger une pièce contre les agressions extérieures.

Idéal pour une utilisation de la presse dans des ambiances type "Brouillard Salin" ou pour éviter la pollution d'un laboratoire par la peinture et/ou le graissage standard de nos machines.



Les options

COMPTEUR

Option compteur à 5 chiffres avec remise à zéro.



PINCE DE SERRAGE

Porte pince avec pince ER25 pour queue Ø1,5 à Ø16 mm (Ø à choisir).



RÉGLAGE MICROMÉTRIQUE PMB

Système réglage fin du point mort bas, gradué tous les 0.02mm.



CONTRÔLE DE LA QUALITÉ PAR CAPTEURS DE FORCE ET/OU DÉPLACEMENT

EMG propose tout type de gestion de l'effort et/ou du déplacement grâce à des solutions de capteurs de force et de déplacement adaptées à chaque besoin, pour un contrôle des pièces à 100%.



Voir en pages 22-23

TASSEaux

Jeu de 2 tasseaux pour le bridage des outils dans les rainures en Té.



CABESTAN : COURSE + 100 MM, HAUTEUR LIBRE AUGMENTÉE

Pour les pièces de plus grandes dimensions, possibilité d'augmenter la course de 100 mm (sur le modèle 4HR), de changer la colonne pour augmenter la hauteur libre et de remplacer le levier par un cabestan à 3 branches.

Presse 4HR avec course 200mm, hauteur libre +600 mm et cabestan à 3 branches.



ANTI-RETOUR

Système anti-retour : interdit la remontée du levier si la fin de course n'est pas atteinte (garantit l'exécution complète et reproductible de l'opération).

Course de travail : de 0 à 88 mm.



Options complémentaires ///

- Sur demande : alésages spéciaux, tête seule.
- Peinture RAL spéciale.
- Immobilisation en rotation de la tête sur la colonne.
- Exécutions spéciales sur demande (modifications de presses, petits outillages et posage).

Voir en pages 52 à 55

Réalisations sur-mesure

Presses manuelles dédiées aux marchés de l'aéronautique



Presse sur mesure
réalisée pour le secteur
aéronautique

Besoin de puissance et de précision :
EMG Presses réalise des presses spéciales fabriquées
sur mesure pour répondre aux spécificités du secteur
aéronautique, en réponse à des exigences techniques et
ergonomiques particulièrement élevées.

Solutions sur-mesure proposées par EMG Presses

Le travail sur des pièces de grandes dimensions
nécessite une force importante avec un effort
minimal sur le volant afin d'assurer une parfaite
ergonomie du poste de travail.

Les bâtis sont idéalement conçus pour répondre
aux exigences de hauteur libre et de profondeur de
col de cygne, en offrant la rigidité et la géométrie
nécessaire à la bonne réalisation des opérations.

Voici quelques exemples de fonctionnalités disponibles pouvant être proposées en option :

- **Des guidages de précision** sur des bagues bronze parfaitement ajustées
- **Une table réglable en hauteur** pour s'adapter à différentes dimensions de pièces et aux différents opérateurs, ou des tables complètement spécifiques
- **Une tablette dédiée pour le clavier d'ordinateur et un support pour l'écran** afin d'optimiser l'espace de travail et d'assurer une ergonomie optimale.
- **Une lampe de précision**, essentielle pour des opérations qui nécessitent un alignement et un réglage méticuleux des composants.
- **Des systèmes de démultiplication** pour restituer un effort important avec un effort moindre sur le volant ou augmenter la vitesse de déplacement du coulisseau.



Presses manuelles à crémaillère de grande capacité de 1 400 à 5 000 kg

Presses à crémaillère de grande capacité

14HR - 18HR - 50HR - 50HRLP - 50HRLPTR

La puissance est linéaire et constante sur toute la course en fonction de la force exercée sur le cabestan.

Ces modèles complètent la gamme des presses à crémaillère. D'une construction solide, ces presses proposent grâce à des pignons en acier trempé de haute qualité des puissances importantes tout au long de la course.

Ces modèles sont utilisés pour des opérations de montage, d'assemblage et d'emmanchement profond, notamment pour des applications nécessitant une course importante et/ou une hauteur libre importante.

- Commande par cabestan à trois branches ou volant.
- Coulisseau rectifié et immobilisé en rotation, assurant durée de vie et précision.
- Pignon en acier trempé.
- Bâti en Fonte ou acier mécanosoudé assurant robustesse et rigidité.
- Prédisposition pour la fixation sur un établi.
- Table circulaire amovible.
- Entretien par graisseur.
- Peinture Bleu Ciel RAL 5015.



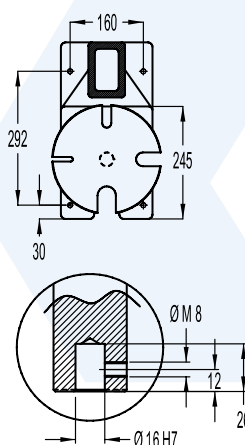
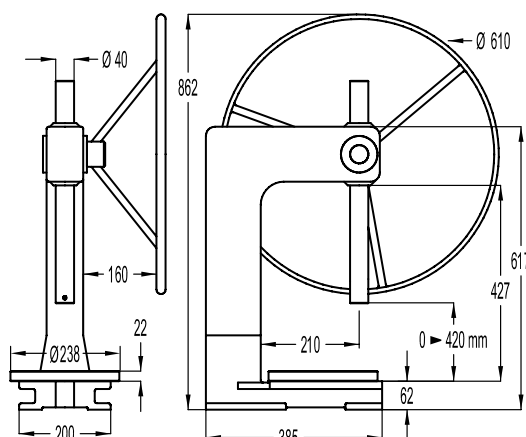
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	14HR	18HR	50HR	50HRLP	50HRLPTR
Puissance (kg)	1 400	1 800	5 000	5 000	5 000
Course de travail (mm)	0 ► 420	0 ► 420	0 ► 530	270 ► 800	530
Hauteur libre (mm)	420	420	530	800	415 ► 1015
Profondeur de col de cygne (mm)	210	210	250	310	300
Angle de rotation par mm de course	3°	9°7	12°	12°	12°
Alésage du coulisseau (mm)	16H7 x 26	16H7 x 26	16H7 x 26	16H7 x 26	16H7 x 26
Table (mm)	240 x 200	240 x 200	210 x 250	250 x 360	250 x 360
Evidement table (mm)	55 x 90	55 x 90	70 x 120	82 x 115	82 x 115
Ø table rotative	238	238	238	238	238
Poids (kg)	45	50	145	145	210

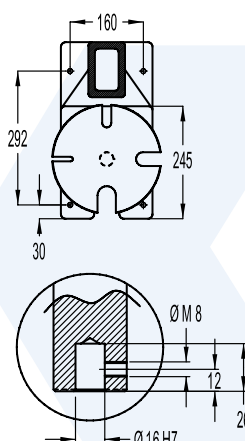
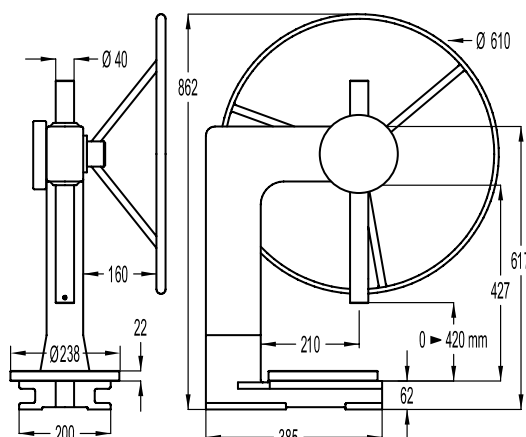
Presses manuelles à crémaillère de grande capacité de 1400 à 5000 kg



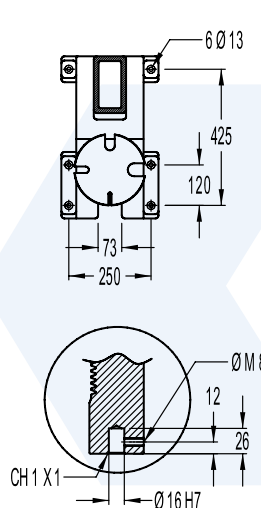
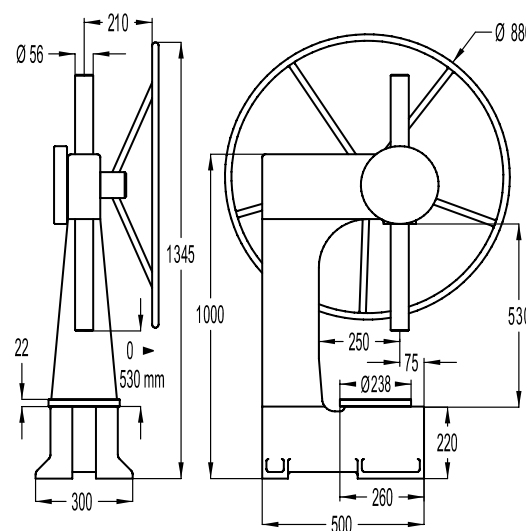
14HR



18HR



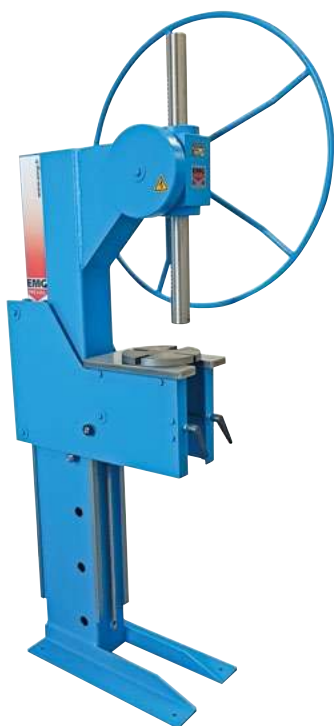
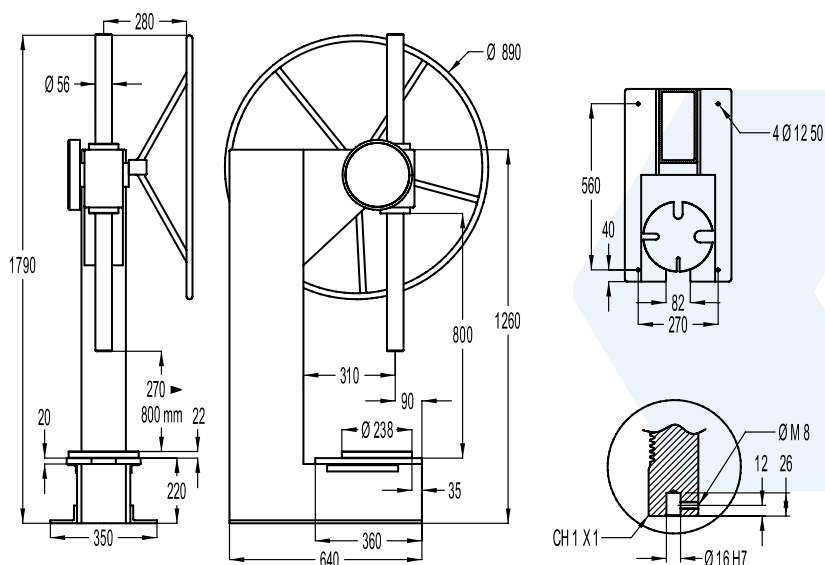
50HR



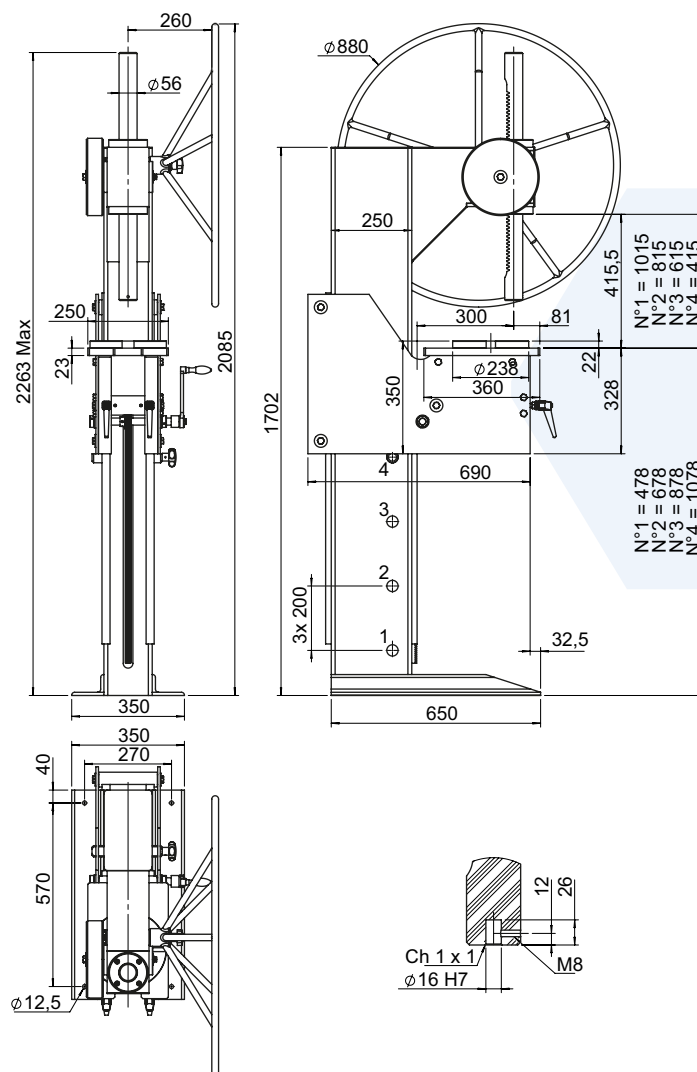
Presses manuelles à crémaillère de grande capacité de 1400 à 5000 kg



50HRLP



50HRLPTR



Les options

SOCLE SUPPORT DE PRESSE 14HR OU 18HR



Le socle support de presse pour les modèles 14HR et 18HR permet de concevoir un poste de travail ergonomique.
Sa hauteur est de 850 mm (table/sol) et sa taille est de 550 x 400 mm.

SOCLE SUPPORT DE PRESSE 50HR



Le socle support de presse pour le modèle 50HR permet de concevoir un poste de travail ergonomique.
Sa hauteur est de 690 mm (table/sol) et sa taille est de 650 x 500 mm.

COLLIER DE LIMITATION DE COURSE



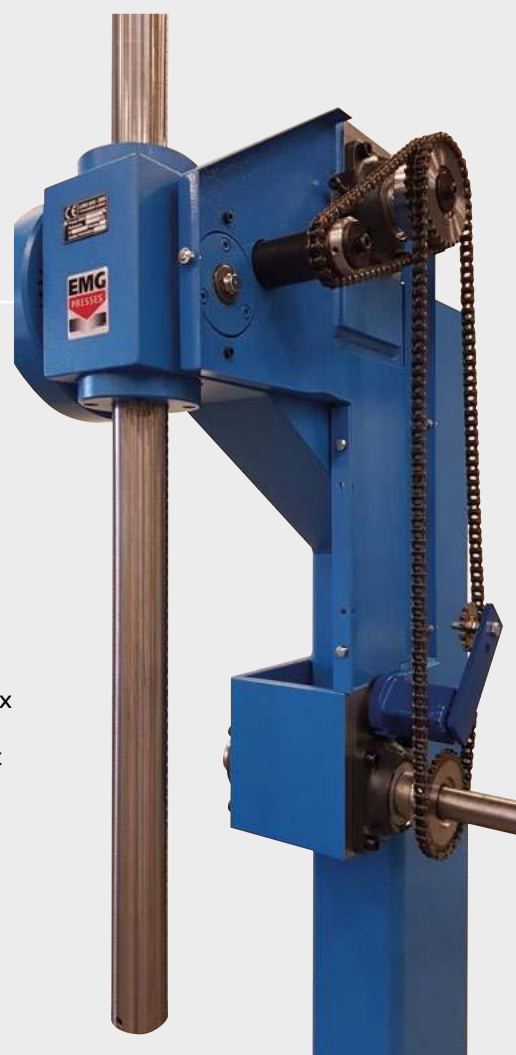
Le collier de limitation de course est une butée mécanique qui permet de limiter la course de travail.

Les exécutions spéciales

PRESSE 50HR LP, HAUTEUR LIBRE 1600 MM ET SYSTÈME DE DÉMULTIPLICATION DE L'EFFORT SUR LE VOLANT



EMG propose des équipements spéciaux réalisés sur-mesure, parfaitement adaptés aux cahiers des charges et aux contraintes de production.





Presses manuelles à genouillère

de 500 à 2 000 kg

Presses manuelles à genouillère

**5HR - 7HR - 15HR - 20HR
7HR C-MAX - 15HR LP - 20HR LP**

La puissance maximum est obtenue en fin de course en fonction de la force exercée sur le levier.



Ces presses sont robustes, précises, flexibles et ergonomiques. Elles sont fréquemment utilisées pour des opérations de montage, assemblage de bagues ou de roulements, petits cambrages, sertissages divers, etc...

- Coulisseau rectifié et immobilisé en rotation, assurant durée de vie et précision.
- Remontée automatique du coulisseau par ressort.
- Réglage rapide et fiable de la hauteur libre.
- Réglage précis du point mort bas par une butée mécanique assurant la répétitivité du cycle.
- Socle et tête en Fonte FGL 250 assurant robustesse et rigidité.
- Aucun entretien ni graissage .
- Prédisposition pour la fixation sur un établi.
- Peinture : Bâti Bleu Ciel RAL 5015 - Tête Gris Platine RAL 7036.

Presses manuelles à genouillère de 500 à 2 000 kg



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	5HR	7HR	15HR	20HR
Puissance (kg)	500	700	1 500	2 000
Course de travail (mm)	50	40	30 / 60	60
Hauteur libre réglable (mm)	42 ► 185	35 ► 260	60 ► 250	120 ► 280
Profondeur de col de cygne (mm)	72	95	102	130
Alésage du coulisseau (mm)	10H7x24	16H7x26	16H7x26	16H7x26
Alésage de la table	14H7	14H7	32H7	32H7
Table (mm)	100x70	160x145	200x180	220x200
Angle de rotation maxi du levier	90°	90°	90°	90°
Poids (kg)	9	25	32	65

Presses manuelles à genouillère de grande capacité de 700 à 2 000 kg



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

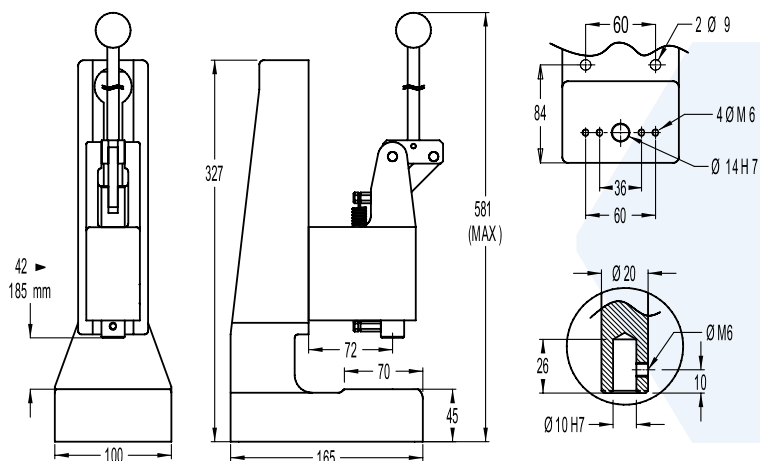
	7HR C-MAX	15HRLP	20HRLP
Puissance (kg)	700	1 500	2 000
Course de travail (mm)	40	30 / 60	60
Hauteur libre réglable (mm)	80 ► 270	220 ► 280	230 ► 290
Profondeur de col de cygne (mm)	350	220	250
Alésage du coulisseau (mm)	16H7 x 26	16H7 x 26	16H7 x 26
Alésage de la table	14H7	32H7	32H7
Table (mm)	250 x 250	200 x 250	200 x 300
Angle de rotation maxi du levier	90°	90°	90°
Poids (kg)	95	55	70

Presses manuelles à genouillère

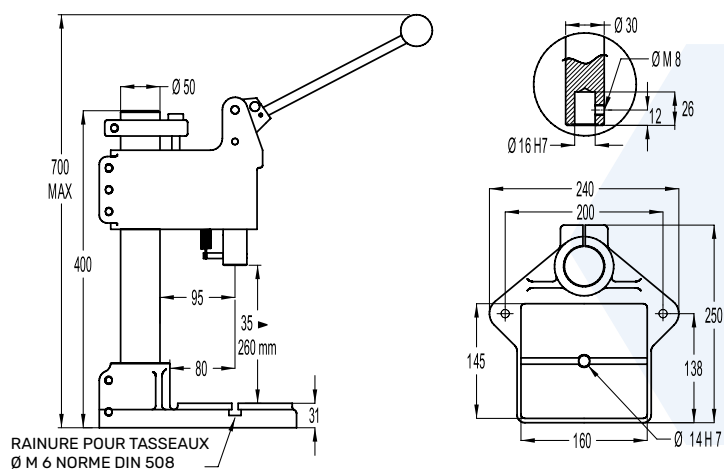
de 500 à 2 000 kg



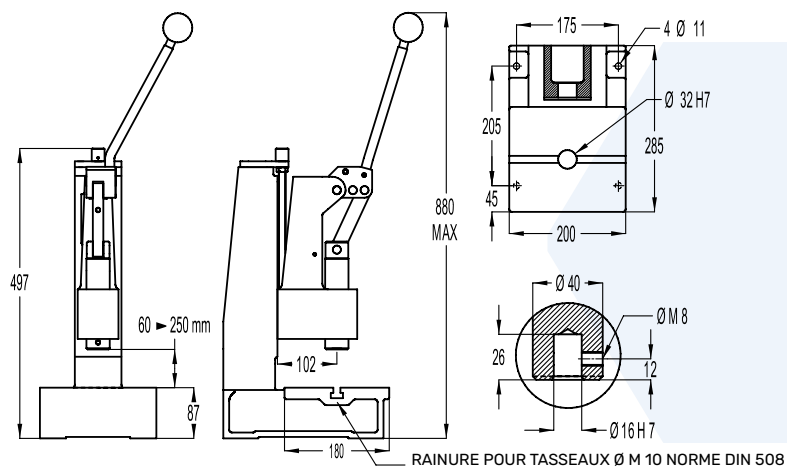
5HR



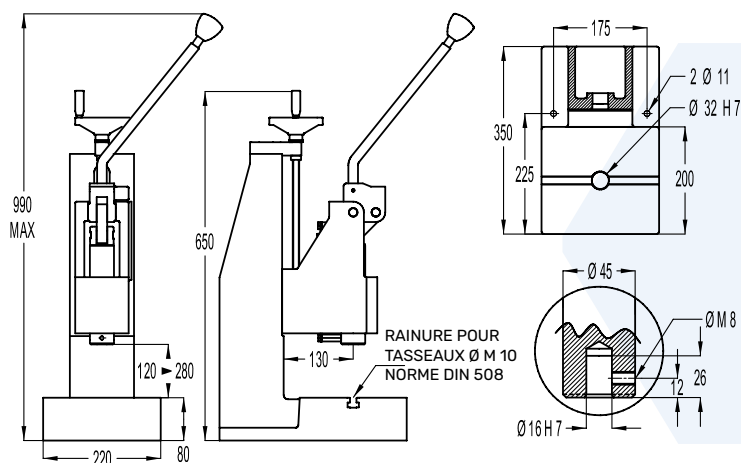
7HR



15HR



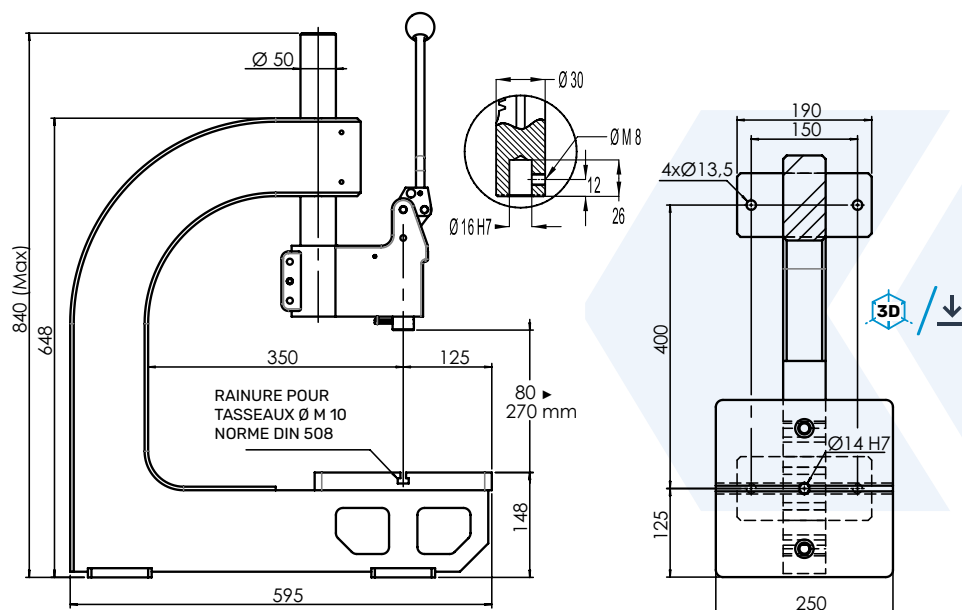
20HR



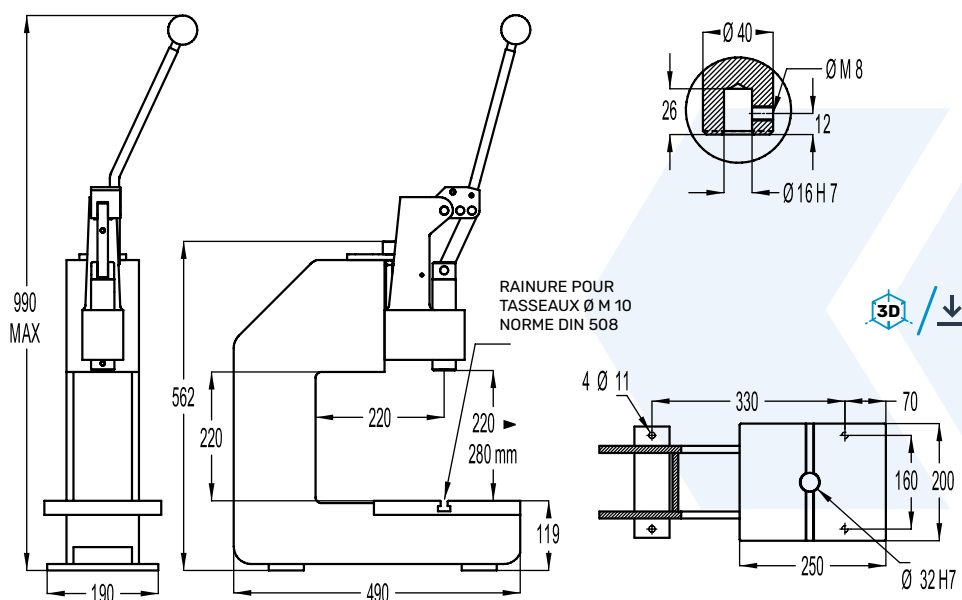
Presses manuelles à genouillère — de grande capacité de 700 à 2 000 kg



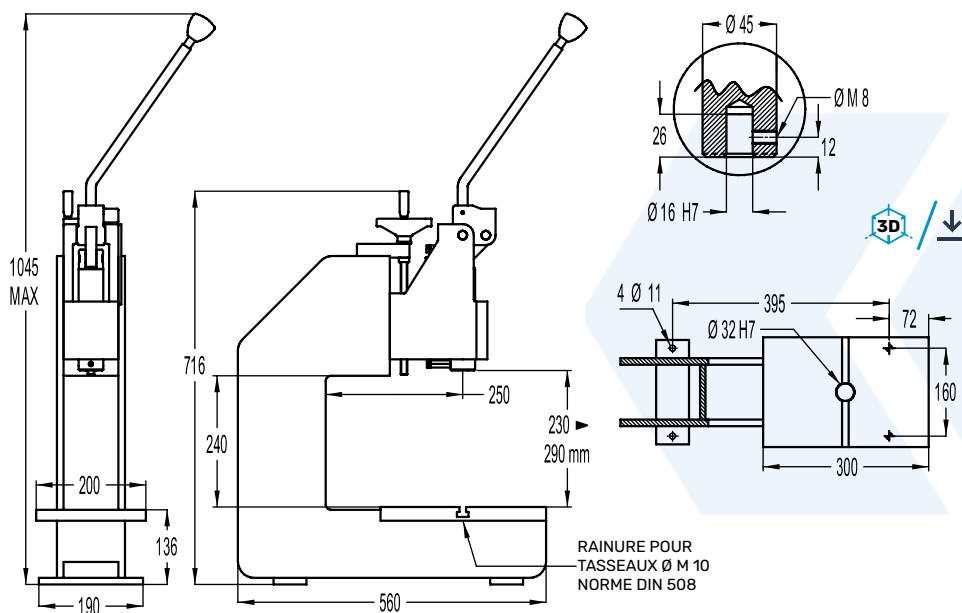
7HR C-MAX



15HRLP

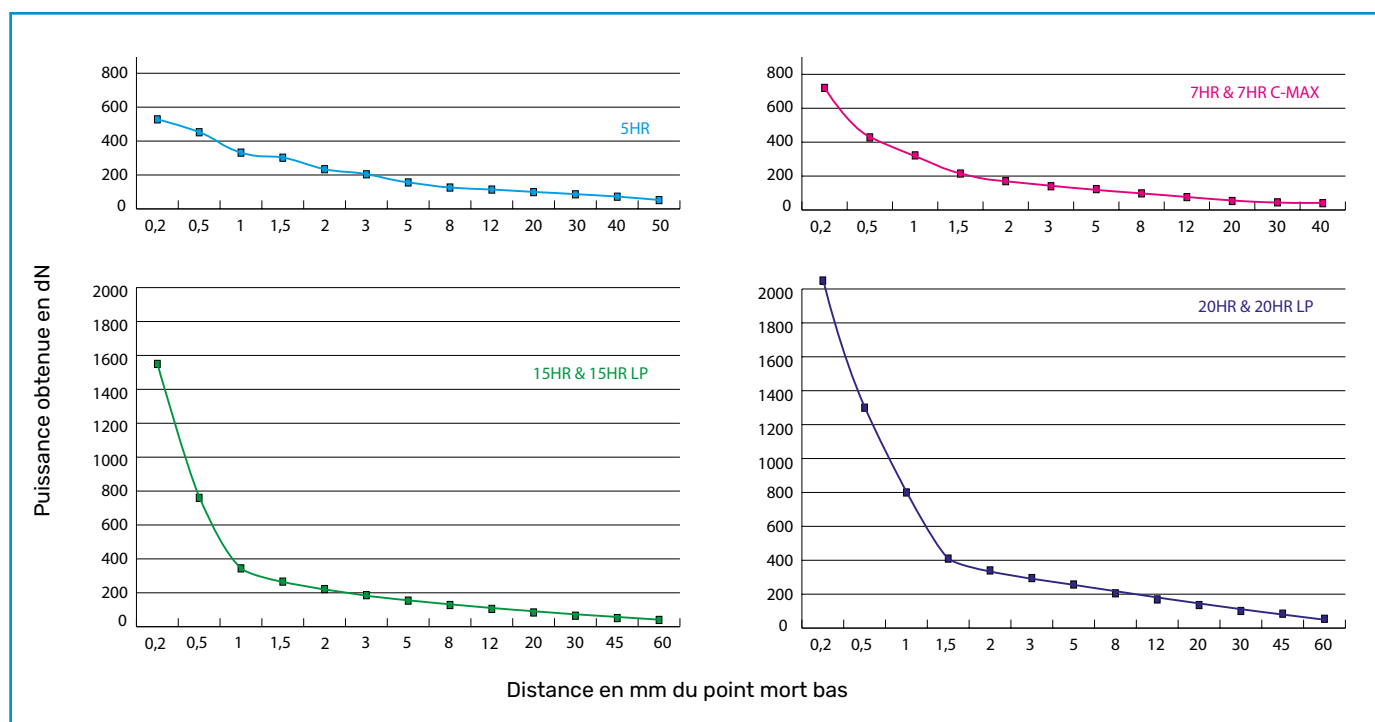


20HRLP



Presses manuelles à genouillère

Puissance exercée par la presse avec une force de 20 Kg au centre de la poignée sphérique et perpendiculaire au levier de la presse



CFAO

Les fichiers 3D de nos presses manuelles et pneumatiques sont disponibles en ligne pour intégrer aisément nos machines dans vos études d'outillage, d'aménagement et d'ergonomie de poste de travail.

The screenshot shows the CFAO software interface. On the left, there is a list of 3D models available for download, categorized by format (e.g., 3D Studio MAX, AutoCAD, SolidWorks, etc.). On the right, there is a detailed view of a specific manual press model, showing its technical specifications and a 3D rendering of the machine.

Technical Specifications (from the screenshot):

- Description:** Presse EMG 18 HR - Manual rack bench press - 1800 kg
- Material:** 18 HR
- Power:** 1800 kg
- Stroke:** 0 to 400 mm
- Adjustable clear height:** 400 mm
- Stroke depth:** 210 mm
- Angle of rotation per mm of stroke:** 2796
- Clearance:** 1647 x 26
- Table:** 240 x 200
- Table events:** 55 x 99
- Height:** 258
- Maximum height:** 1080
- Width:** 280
- Depth:** 880
- PDF:** Link to PDF
- VIDEO:** Link to video

Les options

COMPTEUR

Option compteur à 5 chiffres avec remise à zéro.



RÉGLAGE MICROMÉTRIQUE PMB

Système réglage fin du point mort bas, gradué tous les 0.02mm.



CONTRÔLE DE LA QUALITÉ PAR CAPTEURS DE FORCE ET/OU DÉPLACEMENT

EMG propose tout type de gestion de l'effort et/ou du déplacement grâce à des solutions de capteurs de force et de déplacement adaptées à chaque besoin, pour un contrôle des pièces à 100%.



Voir en pages 22-23

TASSEaux

Jeu de 2 tasseaux pour le bridage des outils dans les rainures en Té.



PINCE DE SERRAGE

Porte pince avec pince ER25 pour queue Ø1,5 à Ø16 mm (Ø à choisir).



ANTI-RETOUR

Système anti-retour : interdit la remontée du levier si la fin de course n'est pas atteinte (garantit l'exécution complète et reproductible de l'opération).



PRESSE VERSION ZINGAGE/NICKELAGE ET VERSION INOX VOIR PAGE 9



Options complémentaires ///

- Sur demande : alésages spéciaux, tête seule.
- Peinture RAL spéciale.
- Sur 7HR immobilisation en rotation de la tête sur la colonne.
- Exécutions spéciales sur demande modifications de presses, petits outillages et posage.

Voir en pages 52 à 55

Gestion de l'effort

des presses manuelles et pneumatiques

EMG propose tout type de gestion de l'effort et/ou du déplacement grâce à des solutions de capteur de force et de déplacement adaptées à chaque besoin, pour un contrôle des pièces à 100 %. C'est la qualité garantie par la surveillance des procédés industriels :

> Contrôle qualité permanent

L'assurance qualité passe par un contrôle permanent des procédés.

> Maîtrise des process de fabrication

Les presses EMG, équipées de capteur d'effort et /ou de déplacement permettent la réalisation de pièces conformes dès le stade de la fabrication.

> Traçabilité totale

La détection des anomalies est immédiate si les paramètres requis ne sont pas atteints, l'unité de surveillance délivre un message « OK » ou « NOK » par un affichage optique, un signal sonore, ou par le blocage de la presse en position.

> Surveillance de production

Ce signal permet à l'opérateur d'isoler immédiatement la pièce mauvaise.

Les informations sont stockées dans l'unité de contrôle et peuvent être exportées vers un PC dans un but d'analyse, de statistique ou d'archivage.

TABEAU DES CARACTÉRISTIQUES

Solutions EMG	Solution 1	Solution 2	Solution 3
Fonctionnalités			
Gestion de l'effort	☺	☺	☺
Gestion de la course		☺	☺
Mode seuils mini - maxi	☺	☺	☺
Mode seuils pass ou no pass			☺
Smiley OK / NOK ou bargraphe	☺	☺	☺
Buzzer	☺	☺	☺
Affichage des courbes d'évaluation			☺
Effort fonction du temps			☺
Passage Fenêtre			☺
Courbes enveloppantes			☺
Valeurs instantanées	☺	☺	☺
Nb de mesure / seconde	4000	4000	4000
Nb de programmes mémorisables	1	6	96
Afficheur			
Ecran	tactile 5"	tactile 5"	tactile 5"
Résolution (pixels)	800*480	800*480	800*480
Fonction plug and play (TEDS)	☺	☺	☺
Entrée force Jauge de contrainte	☺	☺	☺
Entrée force +/-10VDC		☺	☺
Entrée déplacement potentiométrique ou +/-10VDC		☺	☺
Entrée déplacement TTL (pinout Heidenhain)		☺	☺
Sortie USB émulation clavier	☺	☺	☺
Entrée USB (clé , douchette QR)		☺	☺
Sortie Ethernet			☺
Horloge avec pile		☺	☺
Mode séquence			☺
Entrées sorties sur module externe	optionnel	optionnel	optionnel



• **Trois solutions standards existent dans la gamme.**

• **Des solutions spécifiques peuvent être proposées en fonction des besoins des clients**

Solution 1

Force + seuils mini / maxi

La solution 1 permet d'évaluer la force en instantané ou en préréglant un effort mini et maxi. Un smiley vert ou rouge ou un bargraphe, couplé à un buzzer indiquera le bon déroulement du cycle de la presse. Les valeurs de crête sont également disponibles.



Solution 2

Force + déplacement + seuils mini / maxi

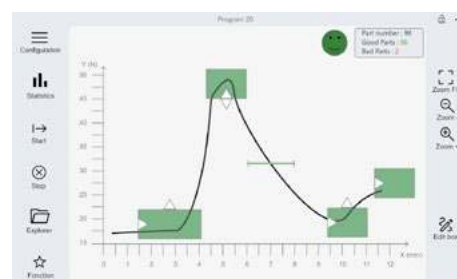
La solution 2 permet d'évaluer la force et le déplacement en instantané ou en préréglant un effort et une course mini et maxi. Un smiley vert ou rouge ou un bargraphe, couplé à un buzzer indiquera le bon déroulement du cycle de la presse. Les valeurs de crête sont également disponibles.



Solution 3

Force + déplacement + courbes

La solution 3 permet d'évaluer la force et le déplacement en paramétrant soit des seuils, des fenêtres ou des courbes enveloppantes. La courbe d'évaluation s'affichera instantanément à l'écran. Un smiley vert ou rouge, couplé à un buzzer indiquera le bon déroulement du cycle de la presse.



Capteur de force	
(PN) Puissance nominale	2 kN -> 60 kN
Plug and play	☺
Surcharge (en % de PN)	150%
Rupture (en % de PN)	300%
Précision (en % de PN)	0,25% < 5kN / 0,5% > 5kN
Hauteur du capteur (mm)	perte hauteur libre ± 60mm
Classe de protection	IP67
Fixation outil	Ø16H7 x 26mm
Capteur de déplacement	
Type	Potentiométrique (autre sur demande)
Plug and play	☺
Course	100 -> 500mm
Précision (en % de la course)	0.075%
Répétabilité	0.01mm
Durée de vie	10 ⁸ mouvements
Classe de protection	IP65



Presses pneumatiques

de 175 à 6 000 kg

Presses pneumatiques

**2PHR - 6PHR - 6PHR C-MAX - 8PHR
1T - 1T LP - 2T - 3T - 4,3 T - 2T LP
3T LP - 4,3T LP - 6T LP**

La gamme des presses EMG pneumatiques complète la gamme des presses manuelles et répond parfaitement aux exigences du client quand les cadences sont plus importantes et/ou la puissance à restituer plus grande.

Les presses pneumatiques EMG s'intègrent au poste de travail ou à la ligne de production en apportant Ergonomie – Sécurité de l'opérateur – Fiabilité du process.



2 gammes de presses pneumatiques :

- Presses à double effet à poussée directe de 175 kg à 2 t
- Presses à double effet à poussée indirecte de 2 t à 6 t

Ces presses sont robustes, précises, flexibles et ergonomiques. Elles sont fréquemment utilisées pour des opérations de montage, assemblage de bagues ou de roulements, petits cambrages, sertissages divers, etc...

- Coulisseau rectifié et immobilisé en rotation, assurant durée de vie et précision
- Remontée automatique du vérin au relâchement de la commande
- Réglage rapide et fiable, avec blocage assurant une parfaite répétitivité
- Réglage précis du point mort bas par une butée mécanique assurant la répétitivité du cycle
- Peinture : Bâti Bleu Ciel RAL 5015 - Tête Gris Platine RAL 7036

Tous les vérins sont de fabrication EMG et ont fait leurs preuves grâce à des milliers d'utilisations à travers le monde. Le coulisseau est en acier chromé guidé sur bagues et immobilisé en rotation par une clavette. Le piston coulisse sans difficulté dans le cylindre chromé, des joints assurant une parfaite étanchéité du vérin.

La puissance de nos presses est indiquée avec une pression à 6 bars et est proportionnellement réglable en standard de 3 bars à 6 bars.

Ex : la presse 6PHR délivre 360 kg à 6 bars, et donc 180 kg à 3 bars, 240 kg à 4 bars et 300 kg à 5 bars.

Versions de commande pour les presses pneumatiques

///

Version 1 destinée à l'intégration par le client

Machine livrée nue, sans commande, sans équipement.



Version 2 prête à fonctionner en commande bi-manuelle

Version 1 +

- Commande bi-manuelle de sécurité à boutons poussoirs
- Protections de table latérales et supérieures
- Distributeur, clapet anti-retour et raccords pneumatiques
- Filtre régulateur lubrificateur (cadenassable)

V1 +



=



Version 3 prête à fonctionner en commande bi-manuelle ou pédale

Version 2 +

- Commande par pédale pour travail en outil noyé*
- Sélecteur de commande à clé 2 positions

V2 +



1 - MARCHE BIMANUELLE
2 - MARCHE PEDALE
(uniquement pour outil noyé)

=



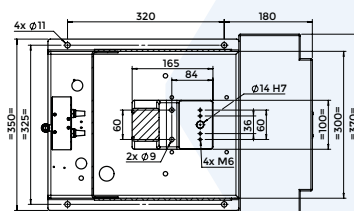
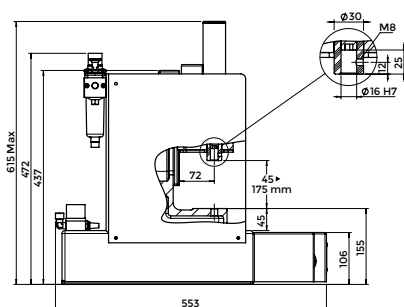
*Définition : les outils noyés doivent être intrinsèquement sûrs. Leurs ouvertures et distances de sécurité correspondantes doivent être conformes aux exigences des normes en vigueur ou ne pas dépasser 6 mm. Tout risque d'écrasement supplémentaire en dehors des outils noyés doit être évité.

/ Presses à double effet à poussée directe

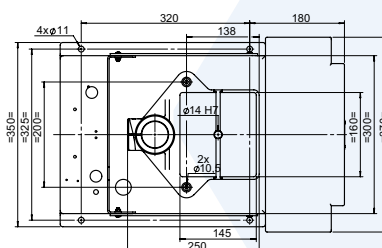
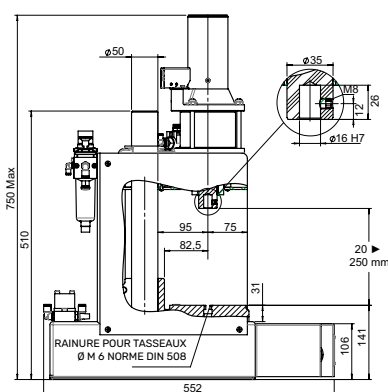
de 175 à 700 kg



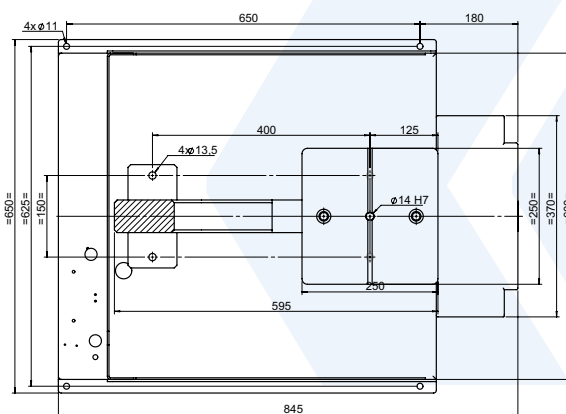
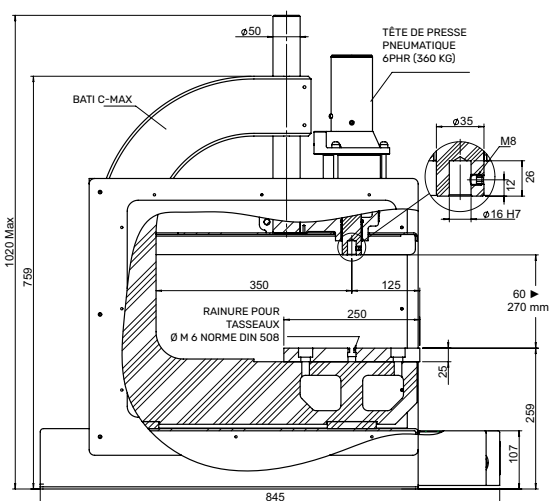
2PHR



6PHR



6PHR C-MAX

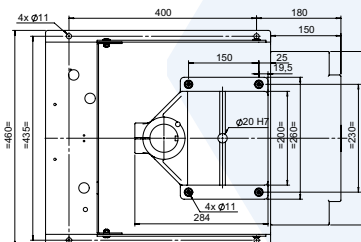
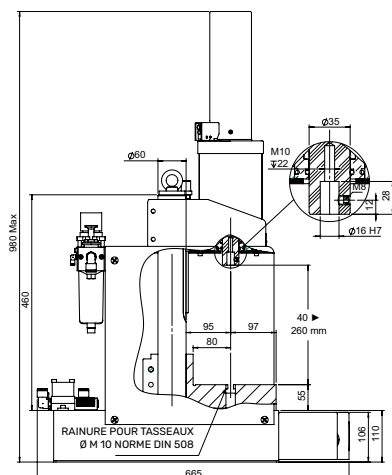


/ Presses à double effet à poussée directe

de 175 à 700 kg



8PHR



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	2PHR	6PHR	6PHR C-MAX	8PHR
Puissance (kg)	175	360	360	700
Course de travail (mm)	0 ▶ 50	0 ▶ 50	0 ▶ 50	0 ▶ 100
Hauteur libre réglable (mm)	45 ▶ 175	20 ▶ 250	60 ▶ 270	40 ▶ 260
Profondeur de col de cygne (mm)	72	95	350	95
Alésage du coulisseau (mm)	16H7 x 26	16H7 x 26	16H7 x 26	16H7 x 26
Alésage de la table	14H7	14H7	14H7	20H7
Table (mm)	100 x 70	160 x 145	250 x 250	200 x 170
Vitesse de descente (mm/sec.)	100	150	150	130
Consommation d'air (l.)	0,3	0,6	0,6	2,3
Poids (kg)	11	25	95	50

Réglage de la course :

La course de nos presses est réglable par un écrou mécanique de précision, gradué au 1/10^e de mm avec un blocage assurant une répétitivité parfaite du cycle.

Vue de la butée mécanique de fin de course et du capteur de prise d'information pour la temporisation point mort bas (option).

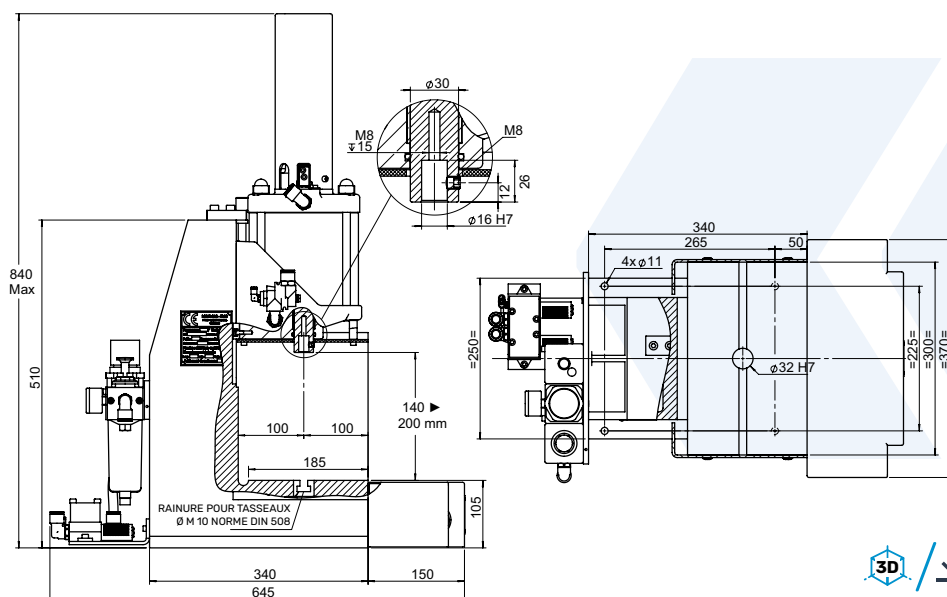


/ Presses à double effet à poussée directe

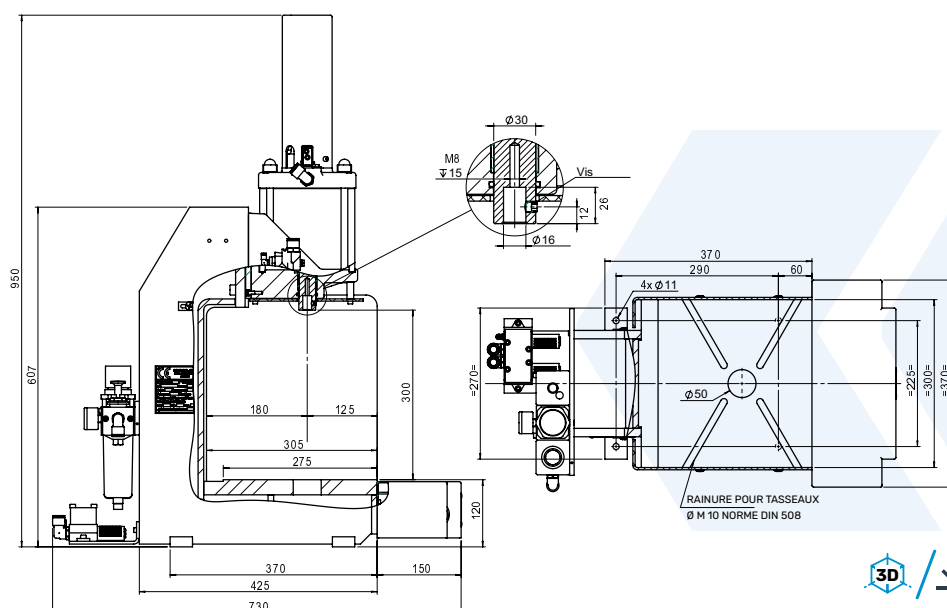
1 tonne



1T



1T LP



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

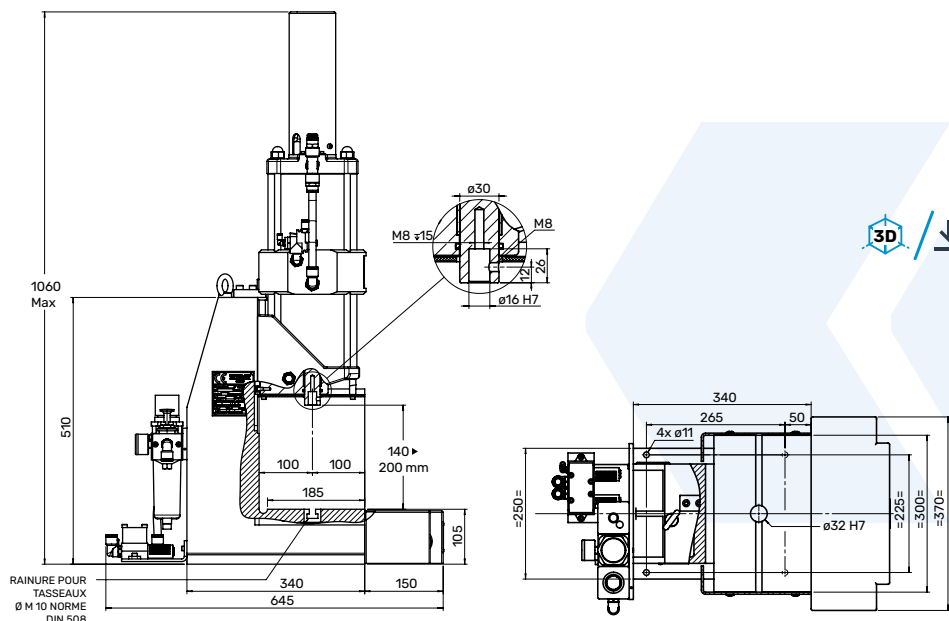
	1T	1T LP	2T-DC	2T-DC LP
Puissance (kg)	1 000	1 000	2 000	2 000
Course de travail (mm)	0 $\triangleright$ 100	0 $\triangleright$ 100	0 $\triangleright$ 100	0 $\triangleright$ 100
Hauteur libre réglable (mm)	140 $\triangleright$ 200	300	140 $\triangleright$ 200	300
Profondeur de col de cygne (mm)	100	180	100	180
Alésage du coulisseau (mm)	16H7 x 26	16H7 x 26	16H7 x 26	16H7 x 26
Alésage de la table	32H7	50H11	32H7	50H11
Table (mm)	300 x 185	300 x 275	300 x 185	300 x 275
Vitesse de descente (mm/sec.)	100	100	100	100
Consommation d'air (l.)	3,4	3,4	5,1	5,1
Poids (kg)	125	150	145	170

Presses à double effet à poussée directe

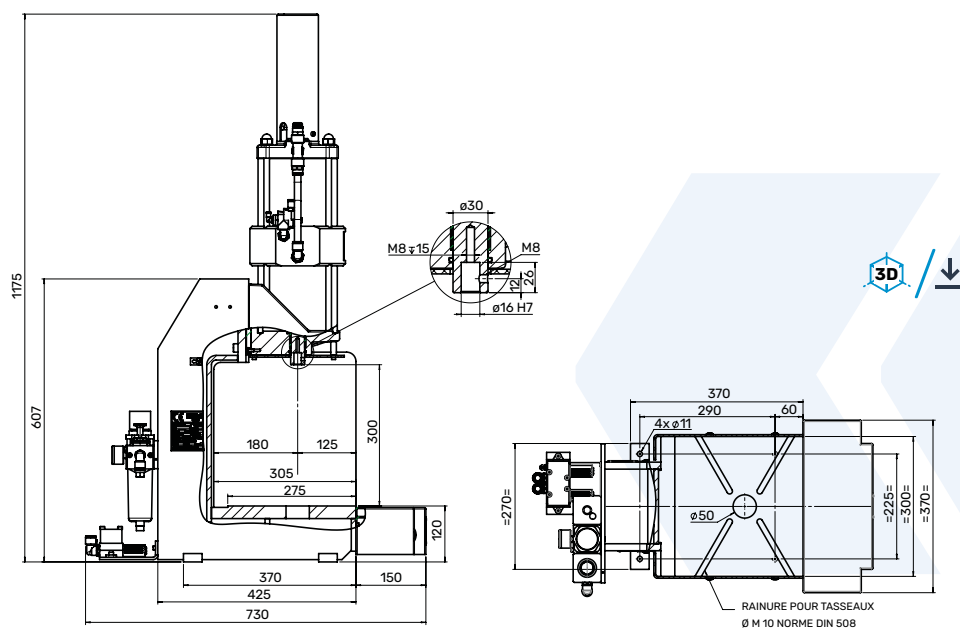
2 tonnes



2T-DC



2T-DC LP



Gestion de l'effort :

Des solutions de capteur de force et de déplacement adaptées à chaque besoin, pour un contrôle des pièces à 100 %



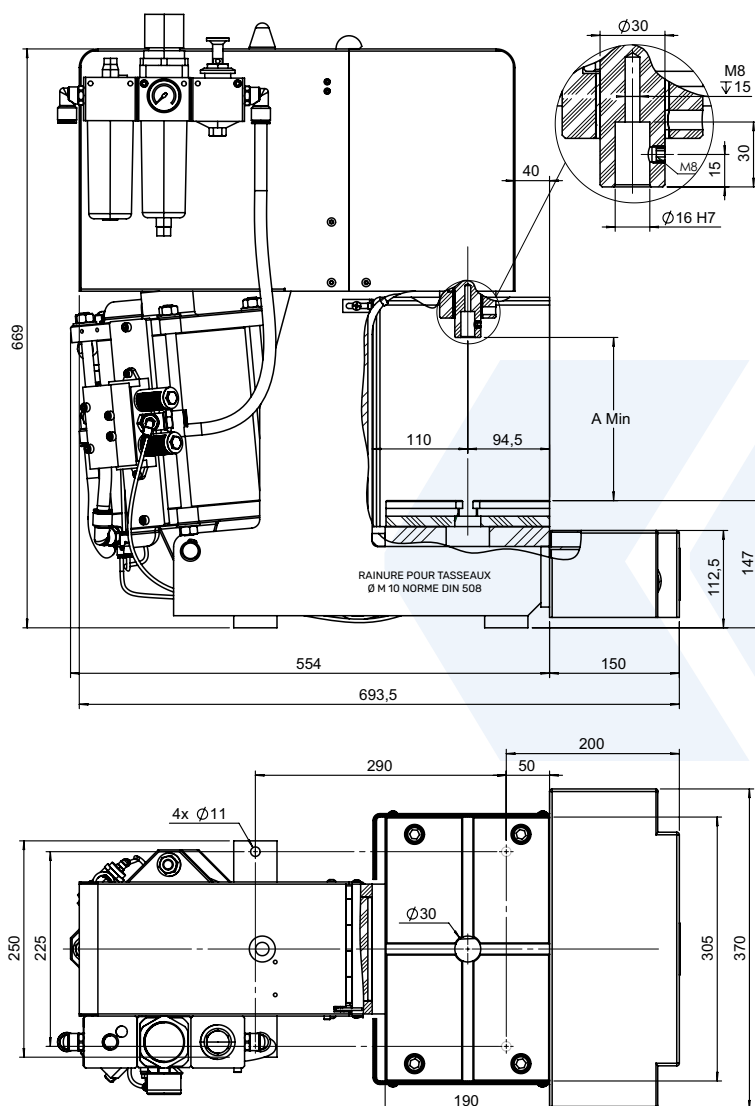
Voir en pages 22 et 23

/ Presses à double effet à poussée indirecte

de 2 à 4,3 tonnes



2T - 3T - 4,3T
(Socle en option)



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	2T ▼	3T ▼	4,3T ▼
Puissance (kg)	2 000	3 000	4 300
Course de travail (mm)	0 ► 69	0 ► 54	0 ► 40
Hauteur libre réglable (mm)	200	180	175
Profondeur de col de cygne (mm)	110	110	110
Alésage du coulisseau (mm)	16H7 x 30	16H7 x 30	16H7 x 30
Alésage de la table	30	30	30
Table (mm)	305 x 190	305 x 190	305 x 190
Vitesse de descente (mm/sec.)	75	48	36
Consommation d'air (l.)	5,2	5,2	5,2
Poids (kg)	150	150	150

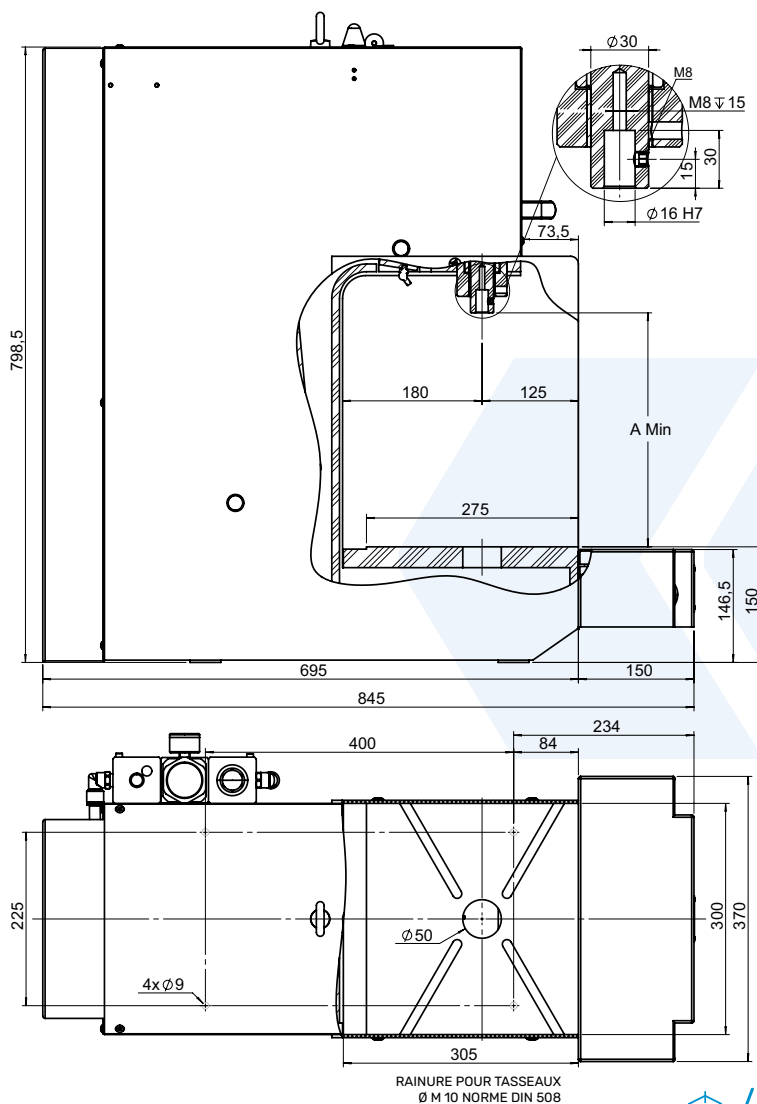
Réglage de la course :

La course de nos presses est réglable par un écrou mécanique de précision, gradué au 1/10° de mm avec un blocage assurant une répétitivité parfaite du cycle.

Vue de la butée mécanique de fin de course et du capteur de prise d'information pour la temporisation point mort bas (option).

Presses à double effet à poussée indirecte

de 2 à 6 tonnes



2T LP - 3T LP - 4,3T LP - 6T LP
(Socle en option)



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	2T LP	3T LP	4,3T LP	6T LP
				
Puissance (kg)	2 000	3 000	4 300	6 000
Course de travail (mm)	0 ► 69	0 ► 54	0 ► 40	0 ► 50
Hauteur libre réglable (A en mm)	315	300	295	305
Profondeur de col de cygne (mm)	180	180	180	180
Alésage du coulisseau (mm)	16H7 x 30	16H7 x 30	16H7 x 30	16H7 x 30
Alésage de la table	50	50	50	50
Table (mm)	300 x 275	300 x 275	300 x 275	300 x 275
Vitesse de descente (mm/sec.)	75	48	36	30
Consommation d'air (l.)	5,2	5,2	5,2	9,8
Poids (kg)	200	200	200	230

Les options

RÉGULATEUR ADDITIONNEL

Régulateur additionnel permettant de travailler avec une pression de 0.5 à 6 bars.



RÉGULATEUR 1%

Régulateur de puissance, réglable de 0,5 à 6 bars avec manomètre digital assurant une répétitivité du cycle et une précision à 1 %.



RÉGULATEUR 3%

Régulateur de puissance, réglable de 0,5 à 6 bars avec manomètre à aiguille assurant une répétitivité du cycle et une précision à 3 %.



COMPTEUR

Option compteur à 5 chiffres avec remise à zéro.



CONTRÔLE DE LA QUALITÉ PAR CAPTEURS DE FORCE ET/OU DÉPLACEMENT

EMG propose tout type de gestion de l'effort et/ou du déplacement grâce à des solutions de capteurs de force et de déplacement adaptées à chaque besoin, pour un contrôle des pièces à 100%.



Voir en
pages 22-23

FILTRE D'ÉCHAPPEMENT

Ensemble complet filtre d'échappement pour diminution du niveau de pollution et de bruit (75dB au lieu de 85).



LIMITEUR D'ÉCHAPPEMENT

Régulation de la vitesse de descente par un limiteur d'échappement.



RÉGLAGE MICROMÉTRIQUE PMB

Système réglage fin du point mort bas, gradué tous les 0.02mm.



TASSEaux

Jeu de 2 tasseaux pour le bridage des outils dans les rainures en Té.



PINCE DE SERRAGE

Porte pince avec pince ER25 pour queue $\varnothing 1,5$ à $\varnothing 16$ mm ($\varnothing$ à choisir).

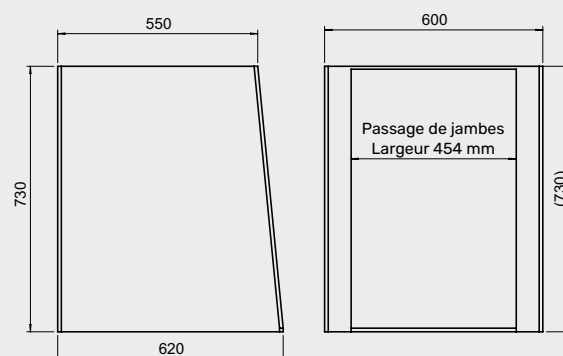


SOCLE ET TABLETTES

Option socle support de presse et jeu de 2 tablettes latérales 350 x 250 mm.

Ces accessoires permettent de concevoir un poste de travail très ergonomique :

- Passage de jambes 450 mm.
- Hauteur du socle 730 mm (755 mm avec supports anti-vibratoires).
- Tablettes inclinées pour les pièces 350 x 250 mm.



Options complémentaires ///

- Temporisation au Point Mort Bas, permettant :
 - De temporiser la presse de 0 à 15 s au point mort bas
 - De garantir l'atteinte du point mort bas grâce à une détection dans le dernier mm.
- Blocage de la presse au point mort bas par un appui maintenu sur la commande bi-manuelle et remontée par une impulsion sur la commande bi-manuelle.
- Peinture RAL spéciale.
- Exécutions spéciales sur demande (modifications de presses, petits outillages et posage).

Voir en pages 52 à 55

Presses de marquage

de 600 à 6 000 kg

Presses de marquage PM6 - PM30 - PM60 - PM6P - PM30P - PM60P

À l'heure de la normalisation ISO, de l'identification et de la traçabilité des pièces, les presses EMG proposent une gamme de presses et accessoires de marquage, numérotage, rivetage et sertissage alliant performance, précision et sécurité.

Cette gamme trouve sa place dans de nombreux ateliers. La puissance délivrée est constante et régulière, et reste précise quel que soit l'effort appliqué sur le levier.

Ces presses sont pourvues d'une puissance de frappe réglable et d'un dispositif interdisant l'effet double frappe.



POSSIBILITÉ DE MARQUAGE

Valeurs indicatives (nombre de caractères en fonction de la hauteur de marquage et du type matière)

PRESSES	600 KG		3 000 KG		6 000 KG	
MATIÈRE	ALUMINIUM	FER	ALUMINIUM	FER	ALUMINIUM	FER
1 mm	14	7	28	15	75	36
2 mm	12	5	24	12	65	26
3 mm	8	3	20	9	56	17
4 mm	6	2	16	8	50	15
5 mm	5	1	14	6	46	12
6 mm	-	-	6	3	40	8
10 mm	-	-	3	1	20	5

Presses manuelles de marquage

de 600 à 6 000 kg



PM6



PM30

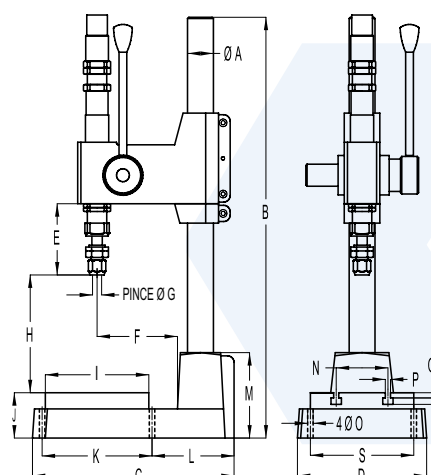


PM60

TABLEAU DES VALEURS PRESSES MANUELLES DE MARQUAGE

	PM6	PM30	PM60		PM6	PM30	PM60
A	Ø 30	Ø 40	Ø 70	K	135	170	230
B	500	650	1000	L	80	127	190
C	215	312	445	M	70	132	190
D	130	200	280	N	50	80	120
E	46	110	145	O	Ø 6,50	Ø 8,50	Ø 10,50
F	86	123	174	P	6	8	12
G	Ø 6 x 27	Ø 10 x 38	Ø 16 x 48	Q	9	10	13
H	30 ► 250	40 ► 250	70 ► 520	R	6	8	9
I	100	160	220	S	90	160	230
J	50	70	90				

	PM6	PM30	PM60
Puissance (kg)	600	3 000	6 000
Course d'approche maxi (mm)	25	40	40
Course de frappe (mm)	0.2	0.2	0.2
Hauteur libre réglable (mm)	30 ► 150	40 ► 250	70 ► 520
Profondeur de col de cygne (mm)	86	123	174
Ø de la queue de l'outil (mm)	Ø 6 x 27	Ø 10 x 38	Ø 16 x 48
Table (mm)	100 x 100	160 x 160	220 x 220
Poids (kg)	11	30	100



Presses pneumatiques de marquage

de 600 à 6 000 kg



PM6 P



PM30 P

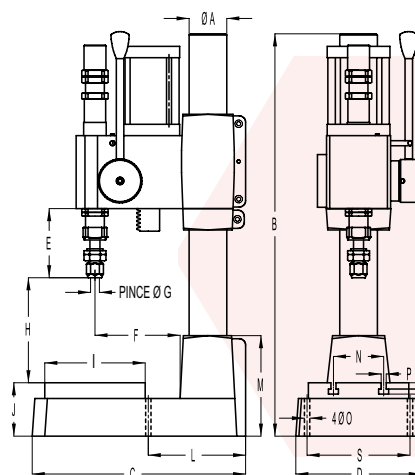


PM60 P

TABLEAU DES VALEURS PRESSES PNEUMATIQUES DE MARQUAGE

	PM6 P	PM30 P	PM60 P		PM6 P	PM30 P	PM60 P
A	Ø 40	Ø 60	Ø 100	K	110	170	250
B	500	640	830	L	117	155	228
C	242	340	503	M	90	150	210
D	140	200	300	N	50	80	120
E	46,5	110	145	O	Ø 6,50	Ø 8,50	Ø 10,50
F	86	135	190	P	6	8	12
G	Ø 6 x 27	Ø 10 x 38	Ø 16 x 48	Q	6	8	9
H	40 ► 300	60 ► 300	100 ► 300	R	9	10	13
I	100	160	240	S	110	164	250
J	60	85	110				

	PM6 P	PM30 P	PM60 P
Puissance (kg)	600	3 000	6 000
Course d'approche maxi (mm)	30	40	45
Course de frappe (mm)	0.2	0.2	0.2
Hauteur libre réglable (mm)	40 ► 300	60 ► 300	100 ► 300
Profondeur de col de cygne (mm)	86	135	190
Ø de la queue de l'outil (mm)	Ø 6 x 27	Ø 10 x 38	Ø 16 x 48
Table (mm)	100 x 100	160 x 160	240 x 240
Poids (kg)	15	38	120



Versions de commande pour les presses de marquage

///

Version 1 destinée à l'intégration par le client

Machine livrée nue, sans commande, sans équipement.



Version 2 prête à fonctionner en commande bi-manuelle

Version 1 +

- Commande bi-manuelle de sécurité à boutons poussoirs
- Protections de table latérales et supérieures
- Distributeur, clapet anti-retour et raccords pneumatiques
- Filtre régulateur lubrificateur (cadenassable)

V1 +



=



Version 3 prête à fonctionner en commande bi-manuelle ou pédale

Version 2 +

- Commande par pédale pour travail en outil noyé*
- Sélecteur de commande à clé 2 positions

V2 +



1 - MARCHE BIMANUELLE
2 - MARCHE PEDALE
(uniquement pour outil noyé)

=



*Définition : les outils noyés doivent être intrinsèquement sûrs. Leurs ouvertures et distances de sécurité correspondantes doivent être conformes aux exigences des normes en vigueur ou ne pas dépasser 6 mm. Tout risque d'écrasement supplémentaire en dehors des outils noyés doit être évité.

Les options

COMPTEUR

Option compteur à 5 chiffres avec remise à zéro.



FILTRE D'ÉCHAPPEMENT

Ensemble complet filtre d'échappement pour diminution du niveau de pollution et de bruit (75dB au lieu de 85).



TASSEaux

Jeu de 2 tasseaux pour le bridage des outils dans les rainures en Té.



SOCLE ET TABLETTES

Option socle support de presse et jeu de 2 tablettes latérales 350 x 250 mm.

Ces accessoires permettent de concevoir un poste de travail très ergonomique :

- Passage de jambes 450 mm.
- Hauteur du socle 730 mm (755 mm avec supports anti-vibratoires).
- Tablettes inclinées pour les pièces 350 x 250 mm.



ACCESSOIRES DE MARQUAGE

Une importante gamme d'accessoires est disponible sur demande : numéroteurs manuels ou pneumatiques, boîtiers porte-caractères avec caractères, poinçons...



Options complémentaires ///

SUR DEMANDE :

- Alésages spéciaux, tête complète seule
- Peinture RAL spéciale
- Exécutions spéciales (modifications de presses, petits outillages et posage).

Voir en pages 52 à 55



EN VIDÉO

Presses hydropneumatiques

de 7 à 100 tonnes

Presses hydropneumatiques

BATI GAMME 7T - 15T - 30T - 50T - 75T - 100T

Nous procédons avec de l'air comprimé... uniquement !



Notre vérin est un vérin à air comprimé à circuits hydrauliques fermés, ce qui permet d'atteindre les forces demandées avec une course de travail qui se déclenche lorsque le piston rencontre une résistance. La mise en action est très simple et semblable aux vérins à double effet pneumatique. Cette technologie combine donc les avantages des systèmes pneumatiques et hydrauliques, sans les inconvénients (pas de groupes hydrauliques bruyants et salissants, faible consommation d'air...)

- **Rapidité**
- **Qualité**
- **Silencieux**
- **Puissance**
- **Economie**
- **Absence de maintenance**

Une gamme très importante de machines combinant :

- + de 60 vérins différents
- Avec 6 bâtis différents

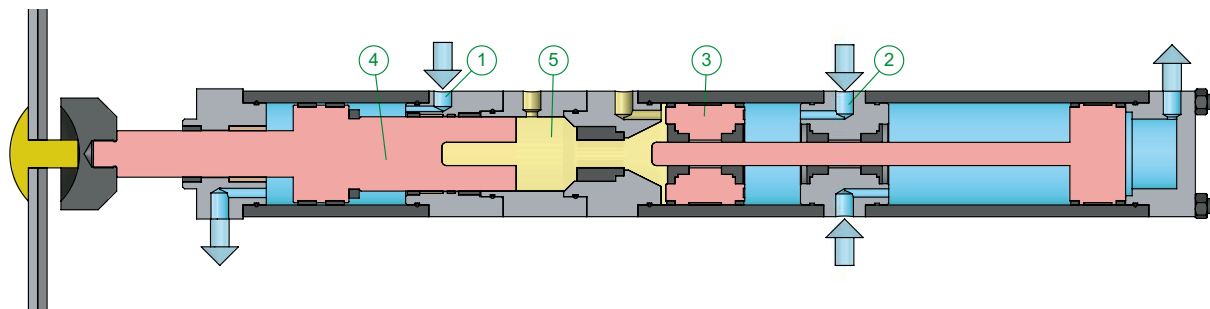
Presses hydropneumatiques

Schéma explicatif de fonctionnement

Etape 1

la course d'approche rapide sans puissance

Le vérin est alimenté en air comprimé sur les repères (1) et (2). La descente rapide mais sans puissance du piston d'alimentation (3) et du coulisseau (4) s'effectue jusqu'à l'atteinte d'une résistance. Dans cette étape, l'huile vient remplir la chambre hydraulique (5).

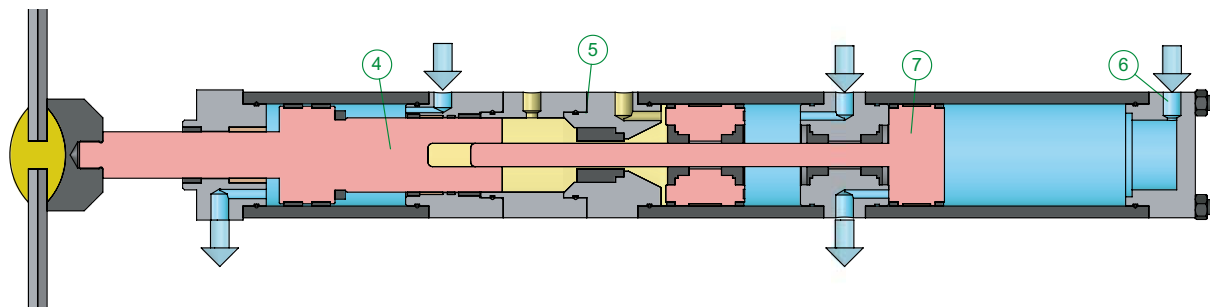


Etape 2

la course de travail lente avec puissance

Une valve de contrôle commute l'alimentation pneumatique vers le repère (6), le piston de travail (7) descend.

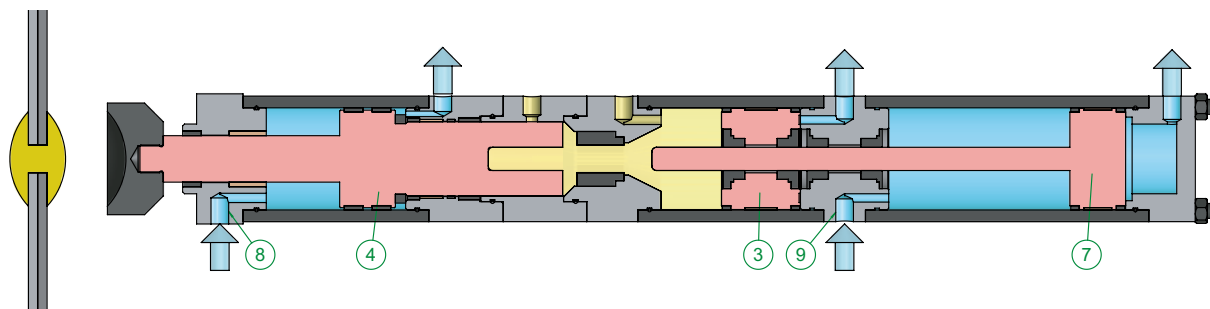
Lors de cette phase, la tige plongeante du piston de travail (7) pénètre dans la chambre hydraulique (5), comprime l'huile ce qui augmente fortement la puissance du coulisseau (4).



Etape 3

la course de retour et la position stand-by

Le vérin est alimenté en air comprimé sur les repères (8) et (9). Le coulisseau (4), le piston d'alimentation (3) et le piston de travail (7) remontent à grande vitesse et restent maintenus en position haute.

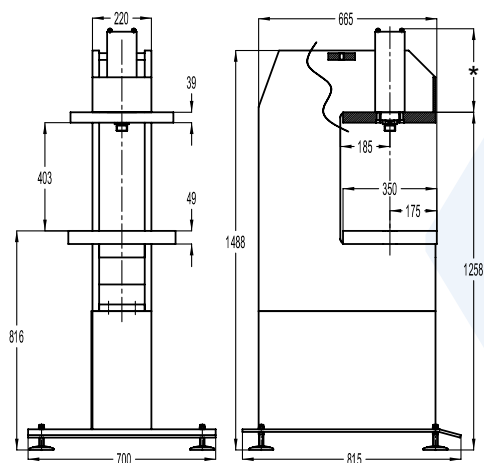


Presses hydropneumatiques

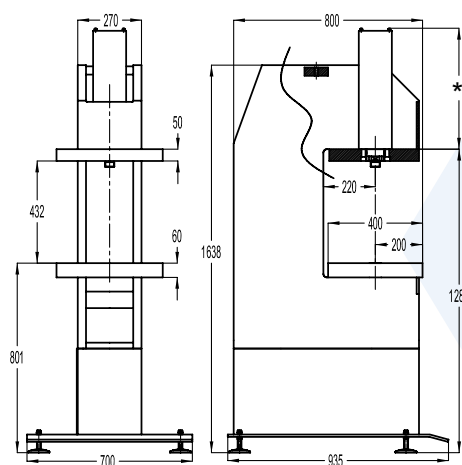
de 7 à 30 tonnes



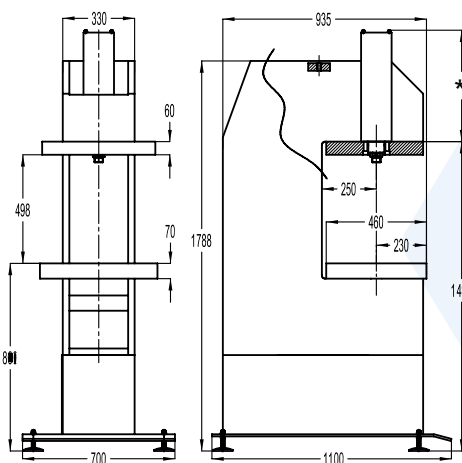
7 tonnes



13 tonnes



30 tonnes

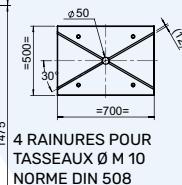
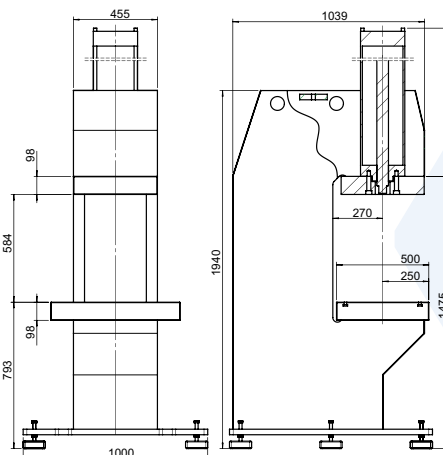


EXEMPLES

	Bâti gamme 7 T	Bâti gamme 13 T	Bâti gamme 30 T
Puissance *	6 910 ▶ 7 820 kg	13 380 ▶ 14 000 kg	28 300 kg ▶ 30 650 kg
Course totale *	50 ▶ 400 mm	50 ▶ 300 mm	50 ▶ 400 mm
Course de travail *	6 ▶ 60 mm	6 ▶ 40 mm	6 ▶ 40 mm
Hauteur libre	400 mm	430 mm	500 mm
Profondeur de col de cygne	185 mm	220 mm	250 mm
Fixation de l'outil sur vérin	M30 x 2 x 25 mm	M30 x 2 x 25 mm	M39 x 2 x 35 mm
Longueur total du vérin *	650 ▶ 1 790 mm	695 ▶ 1 660 mm	800 ▶ 2 010 mm
Table	400 x 350 mm	450 x 400 mm	540 x 460 mm
Poids*	500 kg	750 kg	1 200 kg

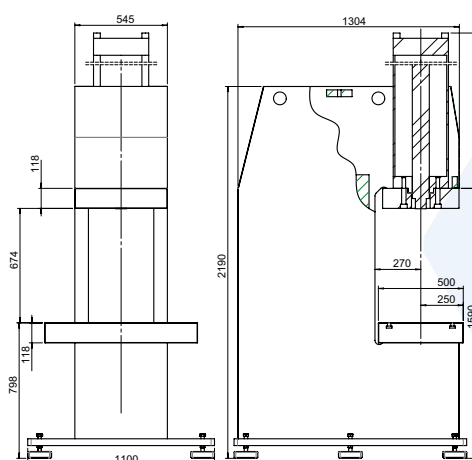
* selon choix du vérin

Presses hydropneumatiques de 50 à 100 tonnes



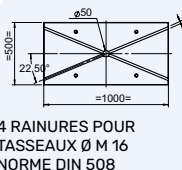
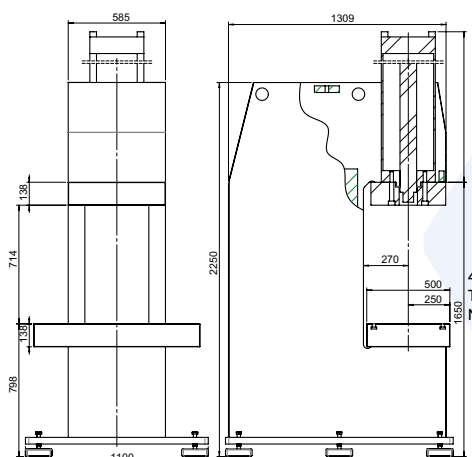
4 RAINURES POUR
TASSEaux Ø M 10
NORME DIN 508

50 tonnes



4 RAINURES POUR
TASSEaux Ø M 16
NORME DIN 508

75 tonnes



4 RAINURES POUR
TASSEaux Ø M 16
NORME DIN 508

100 tonnes



EXEMPLES

	Bâti gamme 50 T	Bâti gamme 75 T	Bâti gamme 100 T
Puissance *	45 900 kg ▶ 47 600 kg	72 700 kg	98 500 kg
Course totale *	70 ▶ 400 mm	100 à 300 mm	100 à 300 mm
Course de travail *	6 ▶ 40 mm	10 ▶ 16 mm	8 ▶ 12 mm
Hauteur libre	580 mm	670 mm	710 mm
Profondeur de col de cygne	270 mm	270 mm	270 mm
Fixation de l'outil sur vérin	M42 x 2 x 40 mm	M64 x 2 x 60 mm	M64 x 2 x 60 mm
Longueur total du vérin *	957 ▶ 2084 mm	De 1329 ▶ 2288 mm	1329 ▶ 2288 mm
Table	700 x 500 mm	900 x 500 mm	1000 x 500 mm
Poids*	2 200 kg	4 500 kg	5 500 kg

* selon choix du vérin

Versions de commande pour les presses de hydropneumatiques



Version 1 destinée à l'intégration par le client

Machine livrée nue, sans commande, sans équipement.



Version 2 prête à fonctionner en commande bi-manuelle

Version 1 +

- Commande bi-manuelle de sécurité à boutons poussoirs
- Protections de table latérales et supérieures
- Distributeur, clapet anti-retour et raccords pneumatiques
- Filtre régulateur lubrificateur (cadenassable)



Version 3 prête à fonctionner en commande bi-manuelle ou pédale

Version 2 +

- Commande par pédale pour travail en outil noyé*
- Sélecteur de commande à clé 2 positions

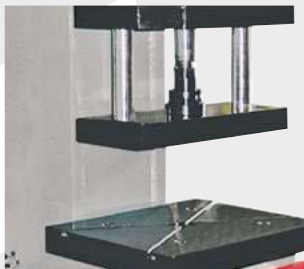


*Définition : les outils noyés doivent être intrinsèquement sûrs. Leurs ouvertures et distances de sécurité correspondantes doivent être conformes aux exigences des normes en vigueur ou ne pas dépasser 6 mm. Tout risque d'écrasement supplémentaire en dehors des outils noyés doit être évité.

Les options

ANTI-ROTATION PAR 2 COLONNES

Système d'antirotation par 2 colonnes (Perte de hauteur libre).



RÉGULATEUR ADDITIONNEL

Régulateur additionnel permettant de travailler avec une pression de 0.5 à 6 bars.



RÉGULATEUR 3%

Régulateur de puissance, réglable de 0,5 à 6 bars avec manomètre à aiguille assurant une répétitivité du cycle et une précision à 3 %.



RÉGULATEUR 1%

Régulateur de puissance, réglable de 0,5 à 6 bars avec manomètre digital assurant une répétitivité du cycle et une précision à 1 %.



COMPTEUR

Option compteur à 5 chiffres avec remise à zéro.



FILTRE D'ÉCHAPPEMENT

Ensemble complet filtre d'échappement pour diminution du niveau de pollution et de bruit (75dB au lieu de 85).



LIMITEUR D'ÉCHAPPEMENT

Régulation de la vitesse de descente par un limiteur d'échappement.



TASSEaux

Jeu de 2 tasseaux pour le bridage des outils dans les rainures en Té.



Options complémentaires ///

- Temporisation au Point Mort Bas, permettant :
 - De temporiser la presse de 0 à 15s au point mort bas
 - De garantir l'atteinte du point mort bas grâce à une détection dans le dernier mm.
- Peinture RAL spéciale.
- Blocage de la presse au point mort bas par un appui maintenu sur la commande bi-manuelle et remontée par une impulsion sur la commande bi-manuelle.
- Exécutions spéciales sur demande (modifications de presses, petits outillages et posage).

Voir en pages 52 à 55



Presses mécaniques

de 6 à 80 tonnes

Presses mécaniques 6 T - 15 T - 25 T - 45 T - 80 T

La gamme de presses mécaniques EMG se compose de 5 modèles de 6 à 80 T.

Performantes, elles exécutent avec précision et fiabilité les applications les plus exigeantes : horlogerie, bijouterie, lunetterie, appareillages électrique et électronique, constructions automobiles, électro-ménager, jouets, serrurerie...

Endurantes, elles vous garantissent un gain de qualité et de productivité sans égal pour très longtemps !

Les opérations les plus diverses sont exécutées en souplesse grâce à la réserve de puissance de chaque modèle et une précision très rigoureuse.



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	6 T ↓	15 T ↓	25 T ↓	45 T ↓	80 T ↓
Course variable (mm)	4 ▶ 40	5 ▶ 75	5 ▶ 75	6 ▶ 100	8 ▶ 120
Hauteur libre (mm)	200	300	300	350	400
Prof. De col de cygne (mm)	120	180	210	220	300
Nombre de cycle / mn	240	140	140	130	100
Réglage de la vis rotule (mm)	0 ▶ 30	0 ▶ 50	0 ▶ 60	0 ▶ 70	0 ▶ 90
Alésage du coulisseau (mm)	Ø26H7x40	Ø38H7x55	Ø38H7x55	Ø50H7x65	Ø50H7x100
Puissance moteur (kw)	0,5	1,1	2,2	5,5	7,5
Consommation air par cycle (l.)	0,2	0,6	0,7	0,9	0,7
Dimension table (mm)	450x220x30	450x320x40	550x400x48	650x430x57	850x600x67
Poids (kg)	450	900	1 400	3 100	6 300

Presses mécaniques

Caractéristiques de la gamme

• Bâti

Le bâti est en acier mécano-soudé de qualité à structure en Col de Cygne. Des cordons de soudure réguliers et de bons apports en soudure assurent une rigidité exceptionnelle et une résistance aux chocs de découpage même lors d'une utilisation intensive.

Les flancs très épais du bâti limitent l'ouverture du col de cygne.

• Coulisseau

Le coulisseau est en fonte FGS 300 monté sur des glissières en acier traité ou en bronze réglables par vis. L'ensemble est entièrement rectifié et gratté manuellement. Le réglage s'opère par butées montées sur le bâti de la presse.

La semelle du coulisseau dispose de trous et d'un alésage central pour la fixation des outils.

Les glissières disposent d'usinage en forme de "pattes d'araignée" permettant une lubrification efficace.

Une barre d'éjection traverse le coulisseau. Le réglage s'opère par une butée montée sur le bâti.

• Bielle / Vis rotule

La bielle est en fonte FGS 300 (en acier sur 80T) avec coussinets en bronze entièrement grattés assurant une lubrification parfaite. Elle est lubrifiée par huile.

La vis rotule est en acier prétraité, complété par un traitement de surface.

• Vilebrequin

Le vilebrequin est en acier traité forgé. Une sursulfuration après usinage diminue l'usure due aux frottements. Il tourne sur bagues lubrifiées.

• Changement de course

Le changement de course se fait par décrabotage et permet alors l'ajustement de la course sélectionnée. Le changement de course est donc très rapide.

• Lubrification

La lubrification est centralisée et assurée par une pompe manuelle. Les fréquences sont à adapter selon les cycles utilisés (travail au coup à coup ou à la volée).

Pompe automatique en option.

• Electrovanne à double corps

Elle est auto-contrôlée et montée avec silencieux incolmatable.

• Embrayage/Frein

Les mouvements de la presse sont obtenus par un embrayage pneumatique monodisque et gérés par un frein. Un réservoir d'air pallie les défaillances éventuelles du réseau à partir du modèle 25t.

Pupitre standard de commande des presses mécaniques



Presses mécaniques

Equipements standard

- Commande bi-manuelle de sécurité à boutons poussoirs
- Graissage centralisé par pompe manuelle
- Compteur à 6 chiffres avec RAZ, 8 chiffres sans RAZ
- Fonctionnement au coup par coup ou à la volée
- Bâti inclinable à 20° (option 45t et 80t)
- Réglage avec ou sans moteur
- Ejecteur positif dans le coulisseau
- Vérins équilibreurs (45t et 80t)
- Déblocage hydraulique du coulisseau (45t et 80t)

- Décrabotage automatique du changement de course (80t)
- Certificat de conformité CE
- Manuel de service et schémas électriques, pneumatiques et hydrauliques
- Guide de vérifications périodiques (rappels réglementaires, procédures de vérification, maintenance préventive, pannes et remèdes)

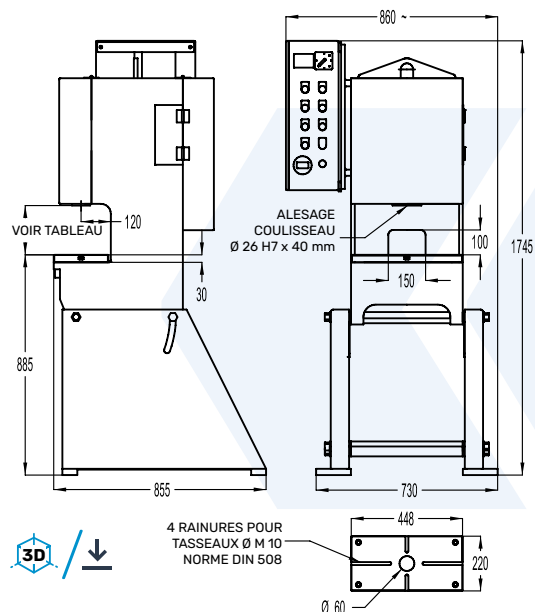
/ Presses mécaniques

6, 15 et 25 tonnes



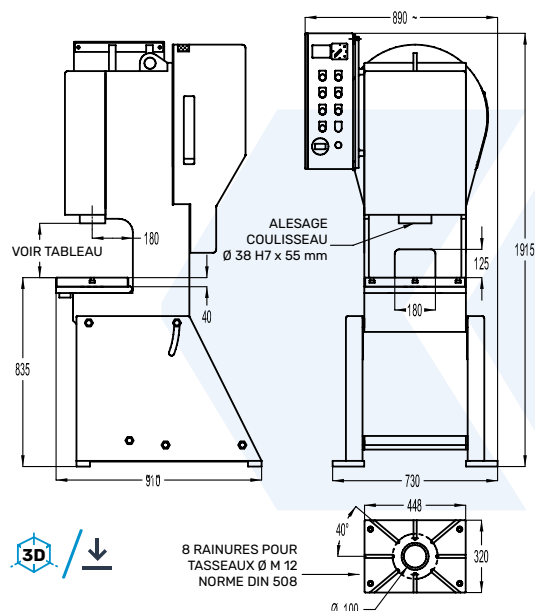
6 T

Course	Hauteur au point mort bas	Hauteur au point mort haut
4	178	182
10	175	185
18	171	189
25	167	192
32	164	196
36	162	198
39	160	199
40	160	200



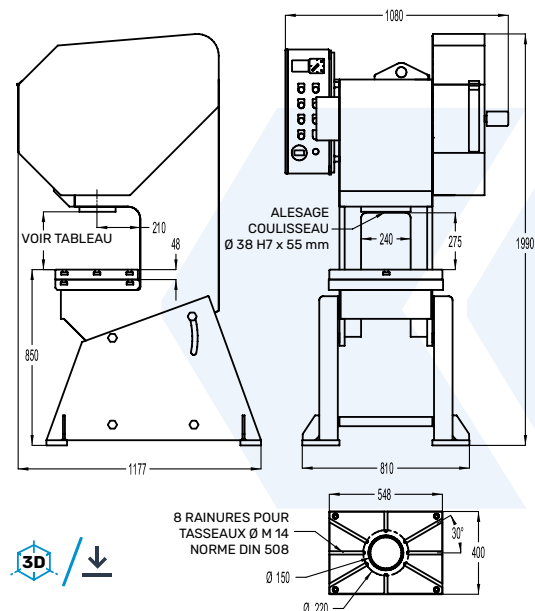
15 T

Course	Hauteur au point mort bas	Hauteur au point mort haut
5	261	266
20	253	273
38	245	283
53	237	290
65	231	296
72	227	299
75	226	301



25 T

Course	Hauteur au point mort bas	Hauteur au point mort haut
5	262	267
13	258	271
24	252	276
34	248	282
44	242	286
53	238	291
61	234	295
67	231	298
71	229	300
74	227,5	301,5
75	227	302



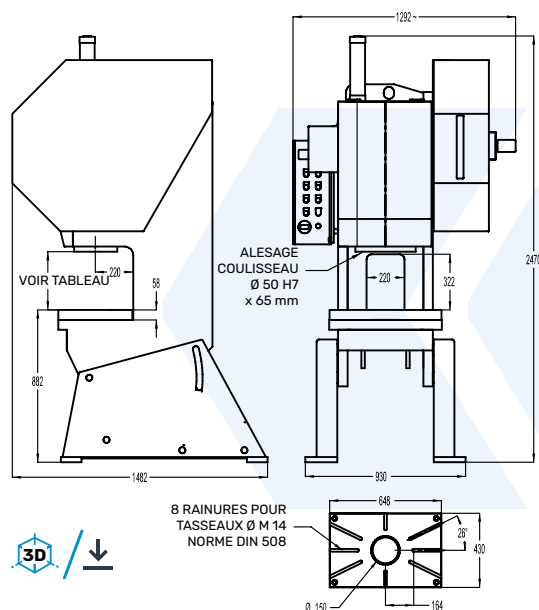
Presses mécaniques

45 et 80 tonnes



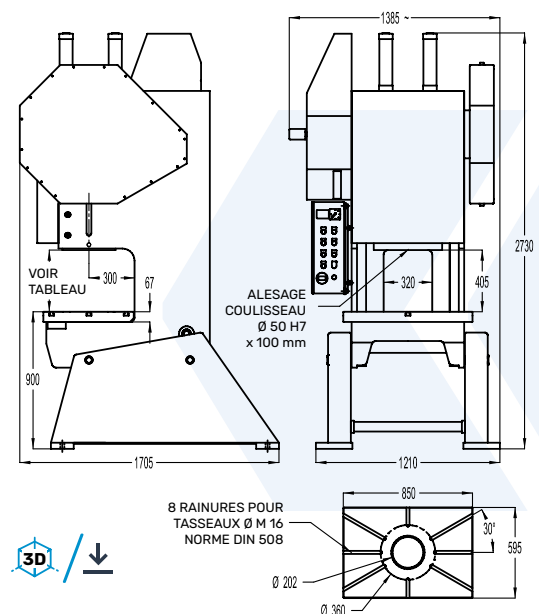
45 T

Course	Hauteur au point mort bas	Hauteur au point mort haut
6	299	305
14	295	309
26	289	315
39	282	321
50	277	327
61	271	332
71	266	337
79	262	341
86	259	345
92	256	348
97	253,5	350,5
99	251,5	351,5
100	252	352



80 T

Course	Hauteur au point mort bas	Hauteur au point mort haut
8	332	340
18	328	346
32	321	353
46	314	360
60	306	366
73	300	373
85	295	380
95	290	385
104	285	389
111	282	393
116	279	395
119	278	397
120	278	398



Pupitre standard de commande

///

Un écran tactile de 5", facilement accessible pour l'opérateur, permet d'assurer le fonctionnement de la presse et d'accéder aux différents menus (cycles de travail, informations, statistiques, défauts...)



/ Presses mécaniques

Lignes de production avec dérouleur, redresseur, aménage

EMG PRESSE réalise sur-mesure toutes lignes complètes de fabrication, pour bandes ou pour fils

Les équipements de production sont choisis auprès de nos partenaires par notre bureau d'études pour assurer un respect du cahier des charges et des exigences de rentabilité et de qualité, ils sont conformes aux réglementations les plus sévères.

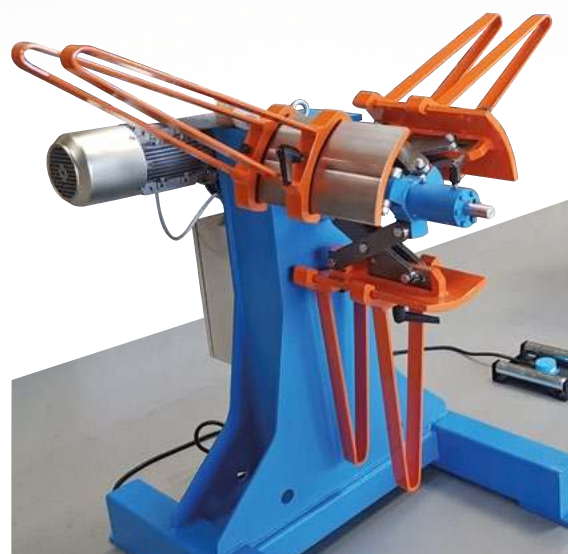
Une ligne de production complète intègre généralement :

- Une presse mécanique excentrique standard ou modifiée de la gamme EMG,
- Un dérouleur simple ou double, vertical ou horizontal,
- Un redresseur à rouleaux,
- Un aménage pneumatique à pinces,
- Ou un aménage électronique,
- Une cisaille coupe-déchets ou un enrouleur.



Chaque ligne de production est conçue selon la meilleure ergonomie et dispose des équipements de protections et barrières nécessaires à une sécurité maximale des opérateurs.

Ils permettent de gérer une large gamme de dimensions en largeur et épaisseur de bandes et de divers profils, dans divers matériaux à redresser et à couper, en prenant en compte les paramètres des matériaux les plus complexes, de faible ou haute limite élastique.



/ Presses mécaniques

/ Lignes de production avec dérouleur, redresseur, aménage



Les options

ECRAN VERTICAL



L'écran vertical automatique assure la protection frontale et latérale de l'opérateur et des tiers. Un appui maintenu sur la pédale ordonne d'abord la descente de l'écran jusqu'à son point mort bas, le départ du cycle n'étant autorisé que si le bord sensible ne rencontre aucun obstacle.

L'opérateur peut ainsi travailler les mains libres pour le chargement et déchargement des pièces même si l'outil n'est pas sécurisé.

Cet équipement procure en toute sécurité des gains de productivité de l'ordre de 20% et moins de fatigue et de tension musculaire.

Les portes sont montées sur charnières et permettent une accessibilité totale pour un changement rapide et facile des outils.

BARRIÈRES IMMATÉRIELLES

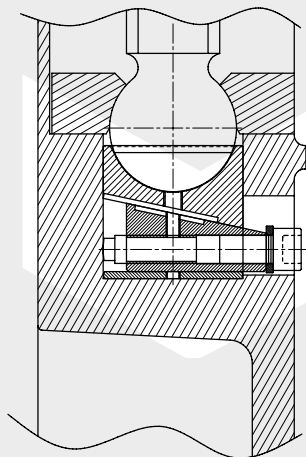


Les barrières immatérielles permettent la protection frontale de la zone dangereuse et commandent le démarrage du cycle après un ou deux passages dans le faisceau. Supprimant l'utilisation de la commande bimanuelle, cet équipement assure une sécurité maximale tout en améliorant la productivité de la presse.

Il est également toujours possible de travailler en protection simple en utilisant la pédale pour déclencher le cycle.

Les portes sont montées sur charnières et permettent une accessibilité totale pour un changement rapide et facile des outils.

COIN DE DÉBLOCAGE MÉCANIQUE (hydraulique et standard sur 45T et 80T)



Le coin de déblocage du coulisseau au point mort bas permet de débloquer en quelques minutes votre presse, sans aucun changement de pièces.

CAMES ÉLECTRONIQUES

Le programmeur à cames électroniques OMRON, associé à son codeur, permet de gérer 8 sorties afin de piloter un avance-bande, un soufflage, un dépinçage, une cisaille ou tout autre périphérique de la machine.



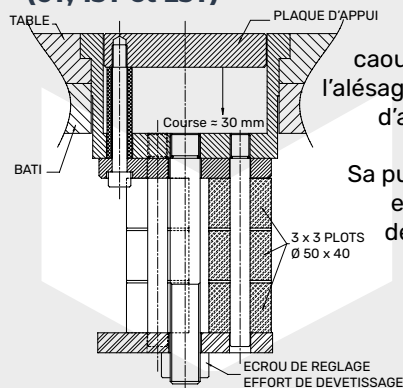
GRAISSAGE AUTOMATIQUE AVEC CONTRÔLE DE NIVEAU (standard sur 45T et 80T)



Le graissage automatique se monte en lieu et place du graissage centralisé manuel.

Il assure une bonne lubrification de la machine sans risque d'oubli de l'opérateur. Cette option est fortement conseillée en cas de travail en automatique.

POT DÉVÉTISSEUR CAOUTCHOUC (6T, 15T et 25T)



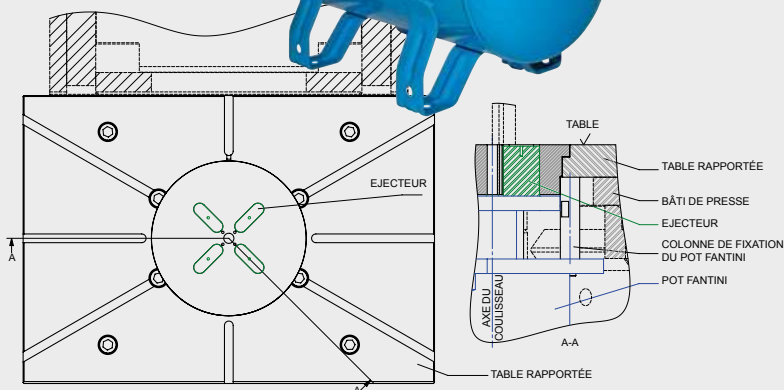
Le pot dévétisseur caoutchouc, monté dans l'alésage de la table, permet d'assurer l'éjection des pièces de l'outillage. Sa puissance est réglable en ajustant la tension des plots caoutchouc.

POT DÉVÉTISSEUR PNEUMATIQUE (25T, 45T et 80T)



Assurant la même fonction que le pot caoutchouc, le pot dévétisseur pneumatique délivre une puissance plus importante, de 3t sur les presses 25T et 45T, 7t sur la presse 80T.

Son réservoir d'air assure sa mise en pression constante.



VARIATEUR DE VITESSE AVEC SÉLECTION PAR POTENTIOMÈTRE



Afin de régler la cadence de la presse dans les cycles de travail en automatique, ou pour une descente lente en phase de réglage avec moteur, toutes les presses de la gamme mécanique peuvent être livrées avec un variateur de vitesse réglable par potentiomètre.



Options complémentaires ///

- Commande par pédale pour le travail en outil noyé* ou course < à 6 mm
- Came de soufflage avec vanne 3/2 et vanne de fermeture
- Compteur à présélection à 6 chiffres afin de stopper la presse dès que la quantité est atteinte
- Eclairage par led sur flexible 500 mm, ou néons, ou lampes LED

- Pot de détente sur échappement pour diminution du niveau sonore (-2dB)
- Jeux de tasseaux
- Supports anti-vibratoires
- Peinture RAL spéciale

*Définition : les outils noyés doivent être intrinsèquement sûrs. Leurs ouvertures et distances de sécurité correspondantes doivent être conformes aux exigences des normes en vigueur ou ne pas dépasser 6mm. Tout risque d'écrasement supplémentaire en dehors des outils noyés doit être évité.

Presses métiers

Exécutions spéciales

Pour répondre aux nécessités d'applications spécifiques exigées par certains métiers et domaines d'activité, EMG propose des équipements spéciaux réalisés sur-mesure, parfaitement adaptés aux cahiers des charges et aux contraintes de production.



➤ **18HR SPÉCIALE**
hauteur libre



➤ **1T** avec grilles spéciales
et barrière immatérielle



➤ **30T HYDRO
XXL**



➤ **PRESSE 25T** avec cabine
d'insonorisation



➤ **3T**
avec écran mobile
et plan de travail
en bois

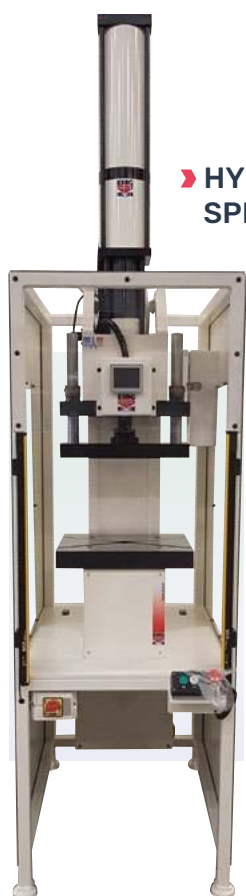




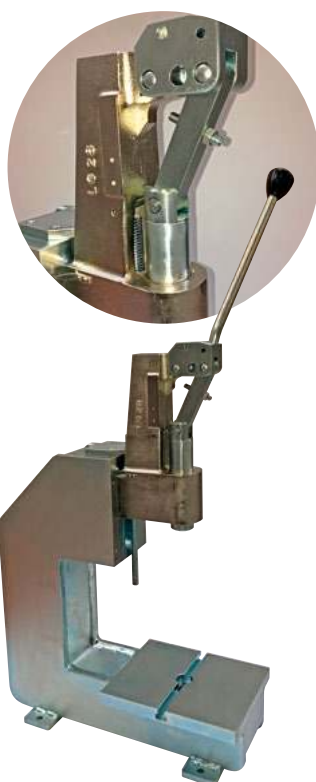
► Possibilité de
PEINTURE SPÉCIALE
sur demande



► 15T avec intégration d'un
plateau pour la pose de paniers



► **HYDRO
SPÉCIALE**



► **PRESSE
VERSION ZINGAGE/NICKELAGE**

Presse de laboratoire totalement
zinguée et/ou nickelée.

Ces traitements sont le plus
couramment utilisés dans le
monde de l'anticorrosion.



► **6T ÉCRAN MOBILE**
couleur spéciale



► **6T
HORLOGÈRE**

Exécutions spéciales

Outillage sur mesure

Grâce son bureau d'étude et à un parc de plus de 40 machines d'usinage, EMG étudie et réalise sur demande toute modification ou réalisation de presses spéciales ainsi que les petits posages et outillages de presse.



► **4HR**
avec outillage de montage
de roulement



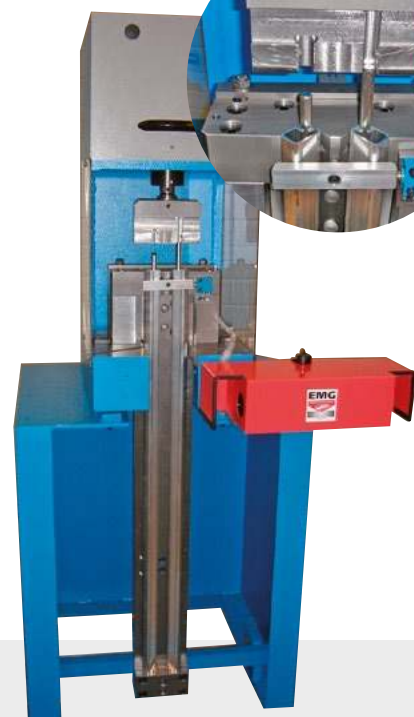
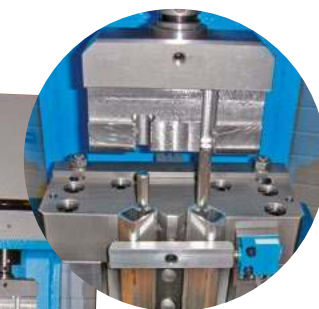
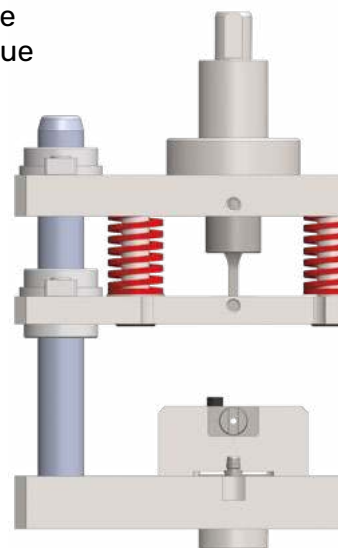
► **13T HYDRO**
avec outillage de
déformation



► **3T LP**
avec outillage de calibrage



► **6PHR**
avec outillage de formage
de savon



► **6TLP**
avec outillage
d'emmanchement d'axe et
modification du bâti



► **2T**
avec outillage de poinçonnage



► **2HR**
avec outillage d'emmanchement et posage



► **3T**
avec outil noyé de découpe de pastille



► **1T**
avec outillage de sertissage et hauteur libre spéciale



► **7T HYDRO**
avec outillage de découpe de Ø dans des bacs plastiques

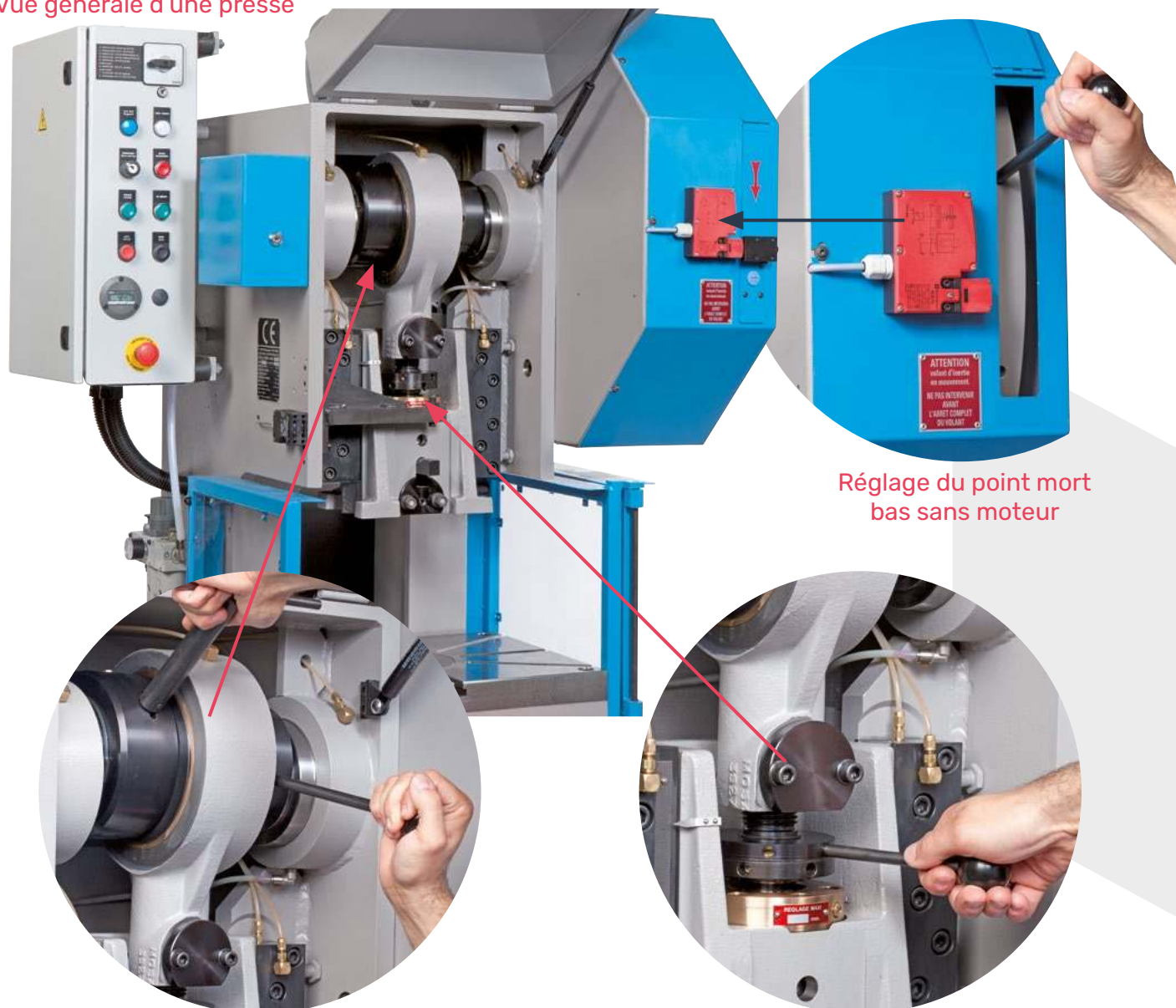


► **6TLP**
avec outillage de redressage d'arbre

/ Presses mécaniques

Qualité de fabrication

Vue générale d'une presse



Réglage du point mort
bas sans moteur

Réglage rapide
de la course

Réglage rapide
de la hauteur libre



Vue de l'ensemble pignon
roue dentée de la 80t



Support clé de service



Réglage de l'inclinaison
(hydraulique sur 45 et 80T)

Une production et des compétences intégrées

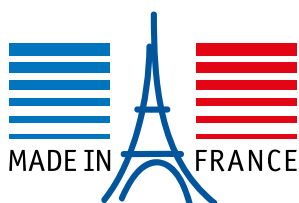


Toute la gamme EMG offre un large choix d'options et d'adaptations pour répondre aux nécessités de chaque application :

la société LONG s'engage ainsi à concevoir et équiper les machines spéciales exigées par les activités spécifiques de chaque métier.



La maîtrise totale du process de conception et de fabrication permet également aux clients de la marque EMG de disposer d'un large choix d'options et d'exécutions spéciales.



Les presses EMG garantissent aux industriels le meilleur retour sur investissement grâce à des coûts d'acquisition et de maintenance compétitifs, des performances élevées et une ergonomie précise et efficace.

Des "arguments de poids" qui vous assurent rapidement et durablement la meilleure productivité.



80 rue du Loquois
ZA Rumilly Sud
74150 MARIGNY-SAINT-MARCEL

Tél.: +33 (0)4 50 01 11 58
E-mail: contact@long-emg.eu



www.emg.fr