



Presses  
manuelles  
à genouillère  
de 500 à  
2 000 kg



**Presses à genouillère**

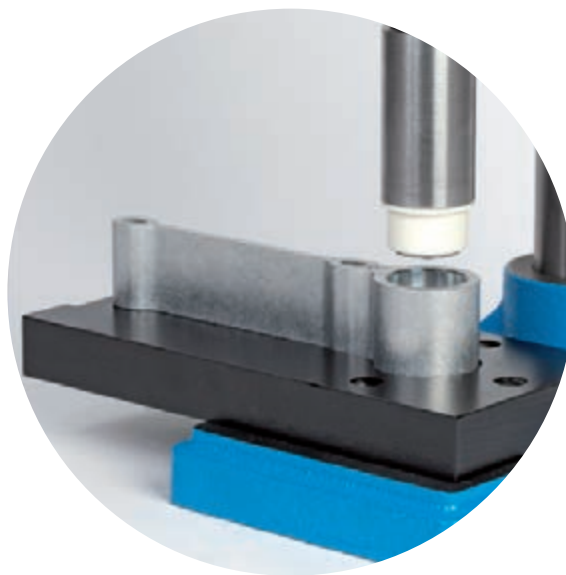
**5HR - 7HR - 15HR - 20HR  
15HR LP - 20HR LP**

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...

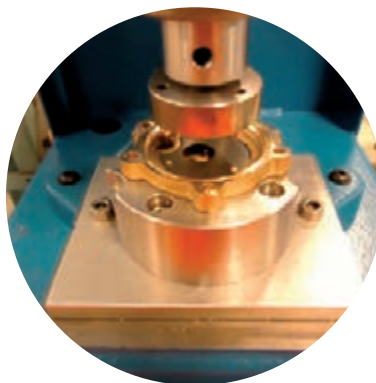
- *Coulisseau rectifié et immobilisé en rotation, assurant durée de vie et précision*
- *Remontée automatique du coulisseau par ressort*
- *Réglage rapide et fiable de la hauteur libre*
- *Réglage précis du point mort bas par une butée mécanique assurant la répétitivité du cycle*
- *Socle et tête en 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*





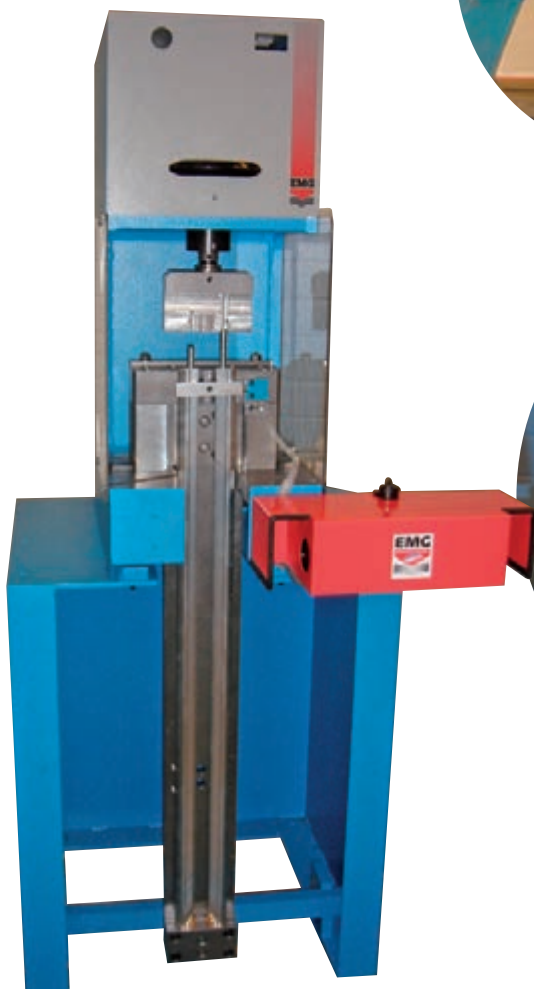
#### ***Outillage de montage de bague sur 3HR***

Presse à crémaillère 3HR avec un outillage destiné au montage de bagues plastique sur une pièce en aluminium, avec un système de maintien de la bague sur l'outil avant emmanchement.



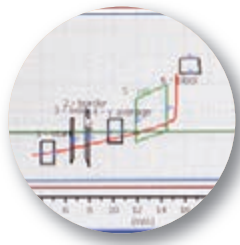
#### ***Outil de sertissage 3 points***

Presse pneumatique 6PHR avec un outillage de sertissage de 3 rivets pour le maintien d'une pièce acier dans un support inox.



#### ***Outillage d'emmanchement d'axe dans un profilé aluminium sur une presse 3t LP***

- Modification du bâti pour le passage du profilé
- Etude et réalisation de l'outillage



## > Gestion de l'effort

### La qualité garantie par la surveillance des procédés industriels

- > Contrôle qualité permanent
- > Maîtrise des process de fabrication
- > Traçabilité totale
- > Surveillance de production

L'assurance qualité passe par un contrôle permanent des procédés. Les presses EMG, équipées de capteur d'effort et /ou de déplacement permettent la réalisation de pièces conformes dès le stade de la fabrication.

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.

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.

*Fournis clef en main, ces systèmes sont disponibles en plusieurs versions selon la complexité de l'opération à contrôler et sa précision.*

- 1 - Système de mesure de l'effort permettant uniquement l'affichage instantané de la puissance.



- 2 - Système de mesure de l'effort permettant l'affichage de la puissance atteinte et la mémorisation de la valeur de crête. La signalisation des pièces OK ou NOK s'effectue grâce au paramétrage de seuils d'efforts mini et maxi.

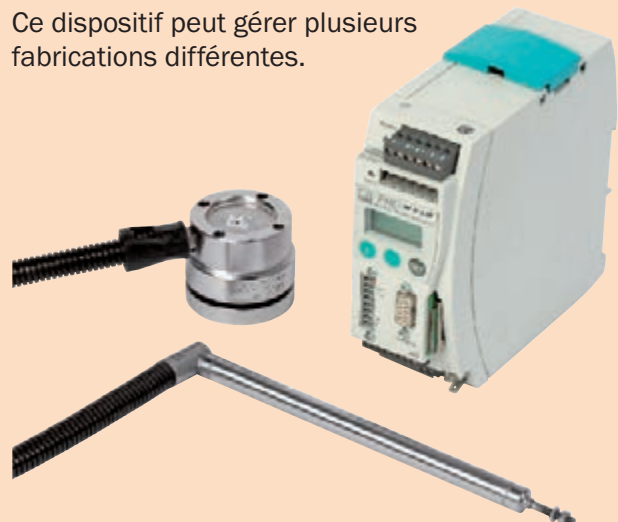


- 3 - Système de mesure force et déplacement avec analyse par fenêtres ou courbe d'enveloppe. La programmation s'effectue par un PC grâce au logiciel fourni par EMG.

Plusieurs sorties sont disponibles pour le traitement de l'information "pièces OK" ou "pièces NOK".

Les résultats sont exportables vers un PC pour des analyses statistiques et l'archivage des données.

Ce dispositif peut gérer plusieurs fabrications différentes.



Presse pneumatique équipée d'un système de contrôle **COMPLET** de mesure force et déplacement analyse des courbes par fenêtres de passage ou bande de tolérance.



- Idéale pour le rivetage, le sertissage et l'emmanchement de petites et moyennes séries
- Contrôle à 100%
- Système immédiatement opérationnel (hors outillage)
- Mise en œuvre facilitée
- Formation des utilisateurs



Presse électrique équipée d'un capteur de force et d'un capteur de déplacement, associées à un contrôleur de process et à un terminal d'afficheur 8".

**• 4 - Système de mesure force et déplacement avec analyse par fenêtres ou courbe d'enveloppe. La programmation s'effectue par panel PC intégré à la machine.**

- Affichage direct de la courbe d'effort à l'écran
- Signalisation visuelle rouge sur l'écran si la pièce est NOK
- Plusieurs sorties paramétrables disponibles pour le traitement de l'information "pièces OK" ou "pièces NOK".
- Analyses statistiques, archivage de courbes (visualisables et exportables)
- Ce dispositif peut gérer plusieurs fabrications différentes.



Capteur de force



Capteur de déplacement



Amplificateur de mesure

**QUALITE TOTALE**



Quelque soit votre besoin, EMG vous proposera la solution adaptée à votre process et à votre budget.

**Exemple classique de fonctionnement :** Il convient de paramétrer les fenêtres par lesquelles doit passer la courbe réalisée par une pièce type (déplacement en x, effort en y avec 9 fenêtres de passage maxi). Tant que la courbe réalisée passe par les fenêtres définies, la presse fonctionne normalement et une lumière verte valide chaque cycle. Si pendant l'opération la courbe ne passe pas par une des fenêtres prédéfinies, la presse se bloque à la remontée et émet un signal sonore (buzzer). Après avoir isolé la pièce mauvaise, l'opérateur devra réarmer le système par un appui sur un bouton poussoir et pourra alors continuer la production.

## 1 - Presses manuelles à genouillère de 500 à 2 000 kg

Caractéristiques techniques :

	5HR	7HR	15HR	20HR
Puissance (kg)	500	700	1 500	2 000
Course de travail (mm)	50	40	30 ou 60	60
Hauteur libre réglable (mm)	42 à 185	35 à 260	60 à 250	120 à 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



## 2 - Presses manuelles à genouillère de grande capacité

Caractéristiques techniques :

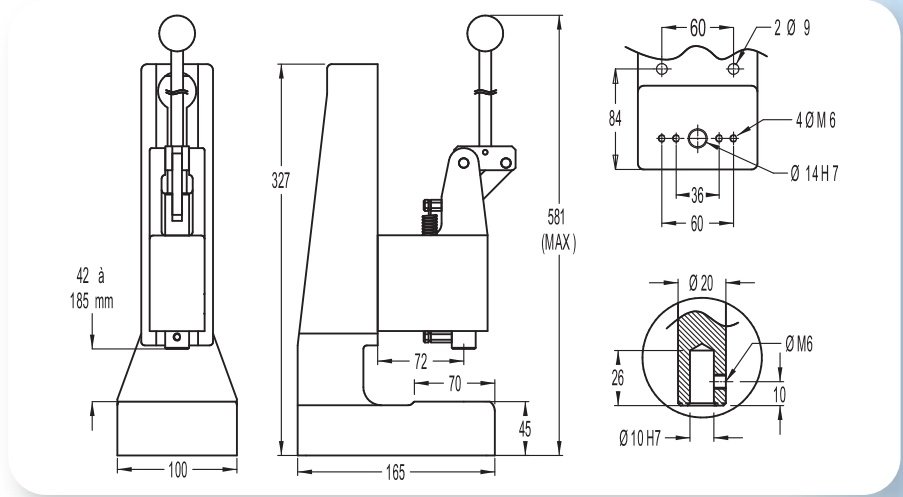
	15HR LP	20HR LP
Puissance (kg)	1 500	2 000
Course de travail (mm)	30 ou 60	60
Hauteur libre réglable (mm)	220 à 280	230 à 290
Profondeur de col de cygne (mm)	220	250
Alésage du coulisseau (mm)	16H7 x 26	16H7 x 26
Alésage de la table	32H7	32H7
Table (mm)	200 x 250	200 x 300
Angle de rotation maxi du levier	90°	90°
Poids (kg)	55	70



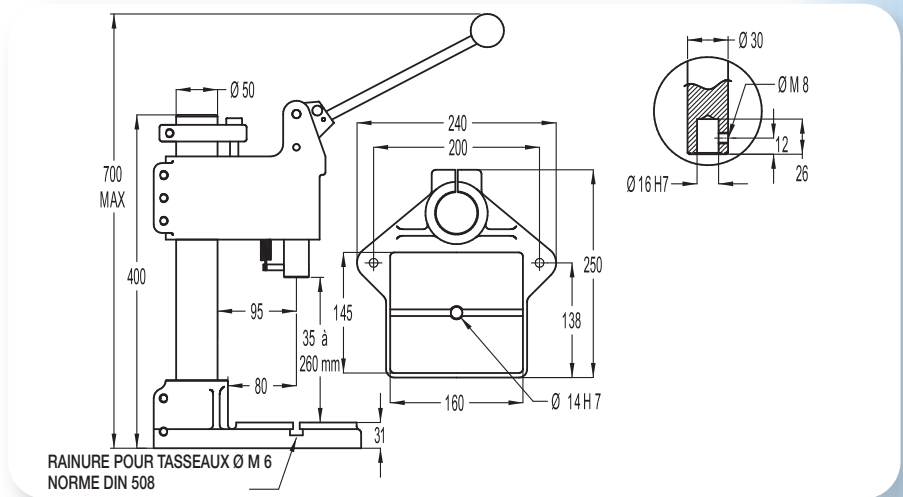
+  
de hauteur  
libre  
+  
de col  
de cygne

# 1 - Presses manuelles à genouillère de 500 à 2 000 kg

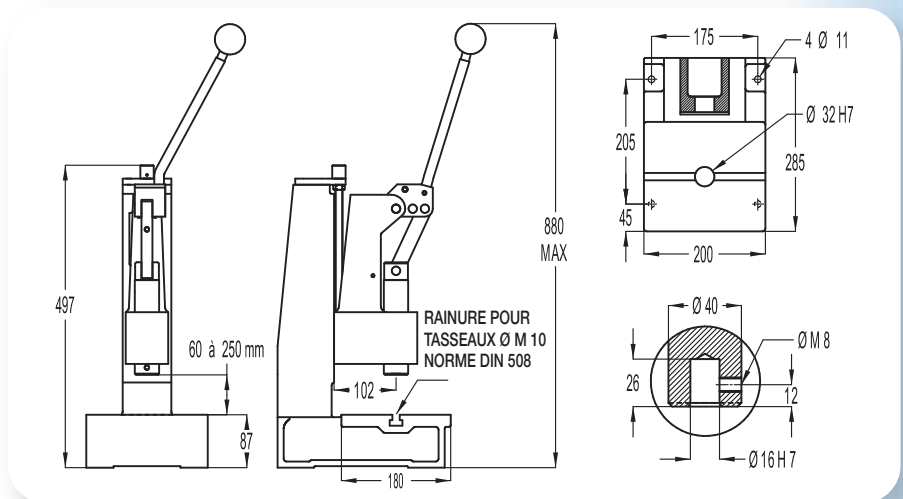
**5HR**



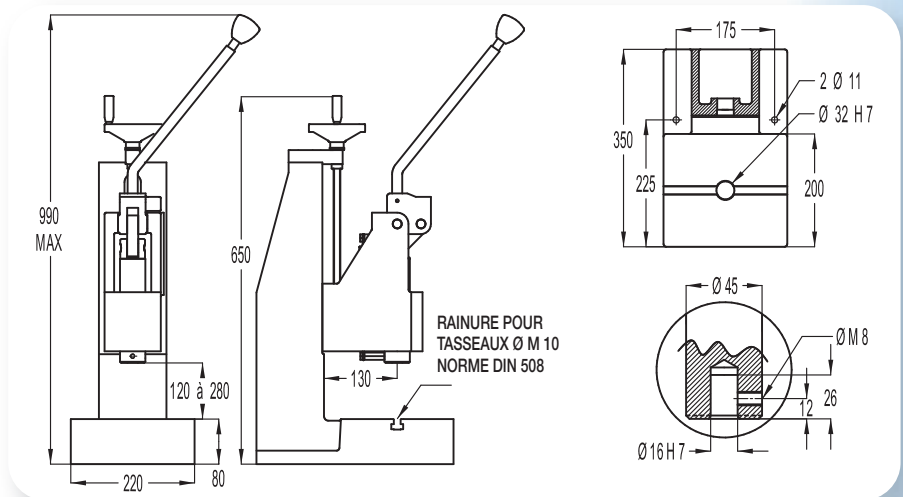
**7HR**



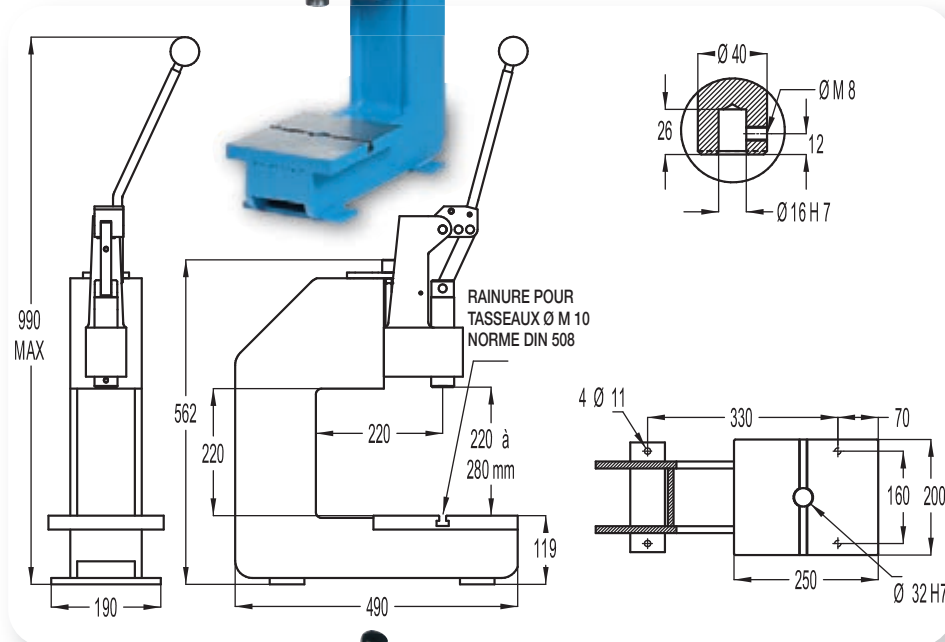
**15HR**



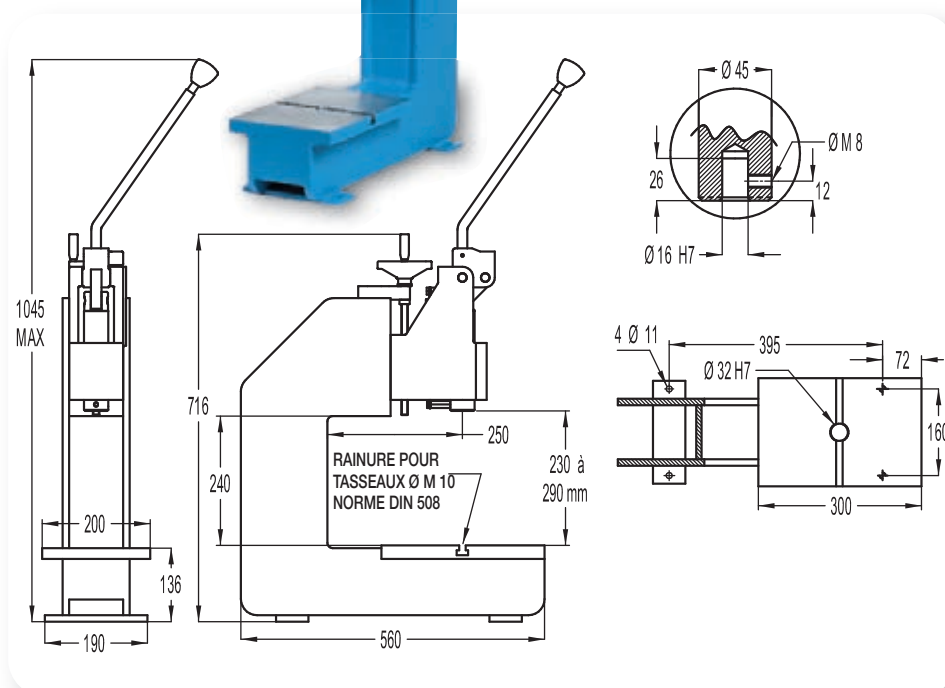
**20HR**



## 15HR LP

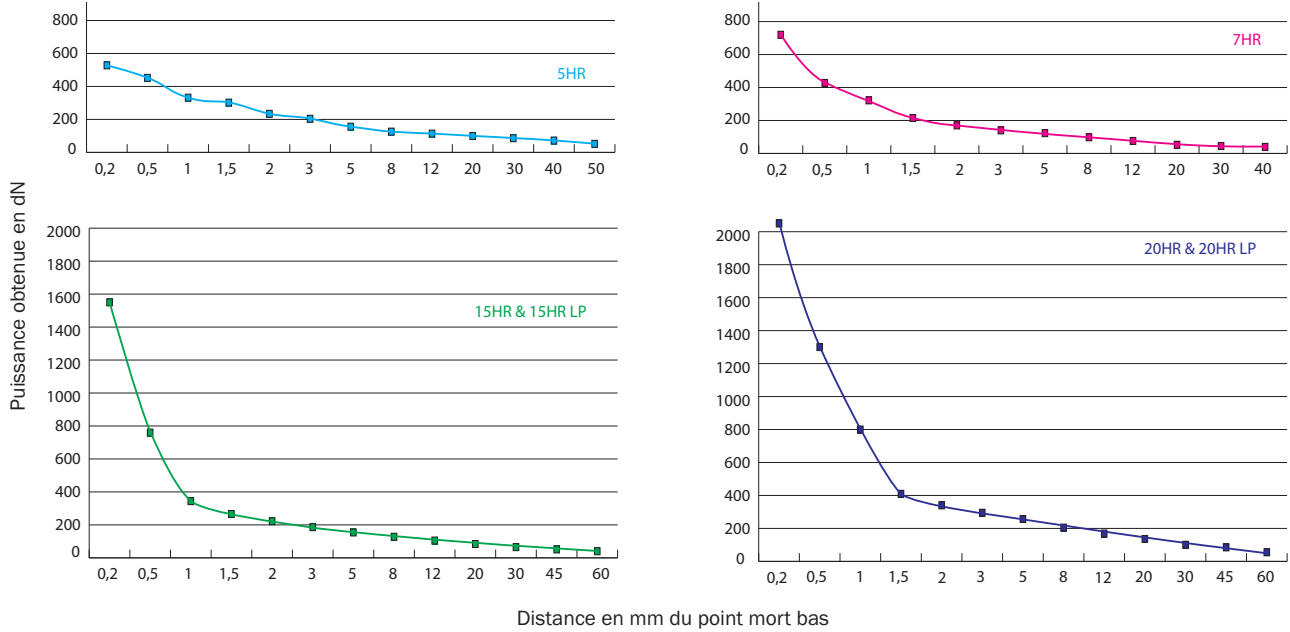


## 20HR LP

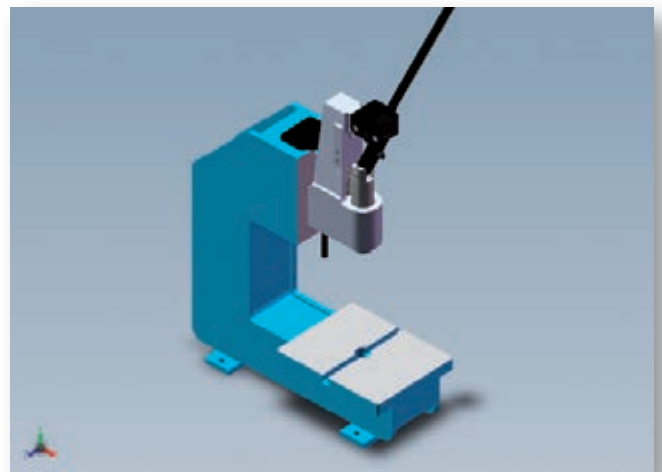
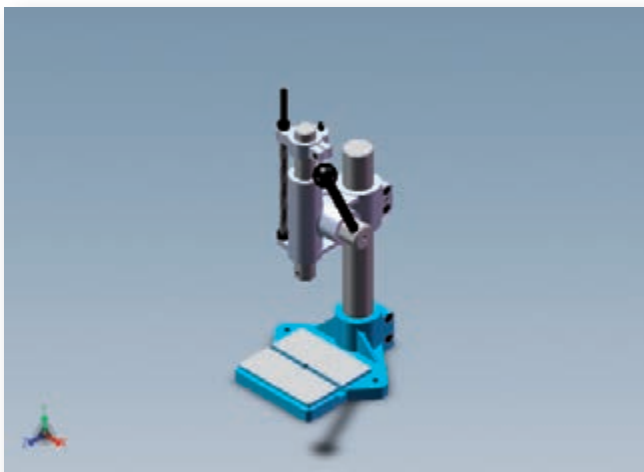




## Puissance exercée par la presse avec une force de 20 Kg au centre de la poignée sphérique et perpendiculaire au levier de la presse



Les fichiers 3D de nos presses manuelles sont disponibles sur simple demande et vous permettront d'intégrer aisément nos machines dans vos études d'outillage, d'aménagement et d'ergonomie de poste de travail.



## > Les Options

### • Compteur

Option compteur à 5 chiffres avec remise à zéro.



### • Pince de serrage

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



### • Réglage micrométrique PMB

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



### • 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).



### • 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%.



### • Presse version zingage bichromatage

Presse de laboratoire totalement zinguée bichromatée. Le zingage est le traitement le plus couramment utilisé dans le monde de l'anticorrosion. Il s'agit de profiter des exceptionnelles propriétés du zinc pour protéger une pièce contre les agressions extérieures. Le mode d'application est l'électrodéposition. 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.



### • Tasseaux

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



### Options complémentaires

- Sur demande : alésages spéciaux, tête complète seule.
- Peinture RAL spéciale.
- Immobilisation en rotation de la tête sur la colonne (sur 7HR).
- Blocage de la presse en position et relâchement par un levier.
- Exécutions spéciales sur demande (modifications de presses, petits outillages et posage).

