

EMG



20HR

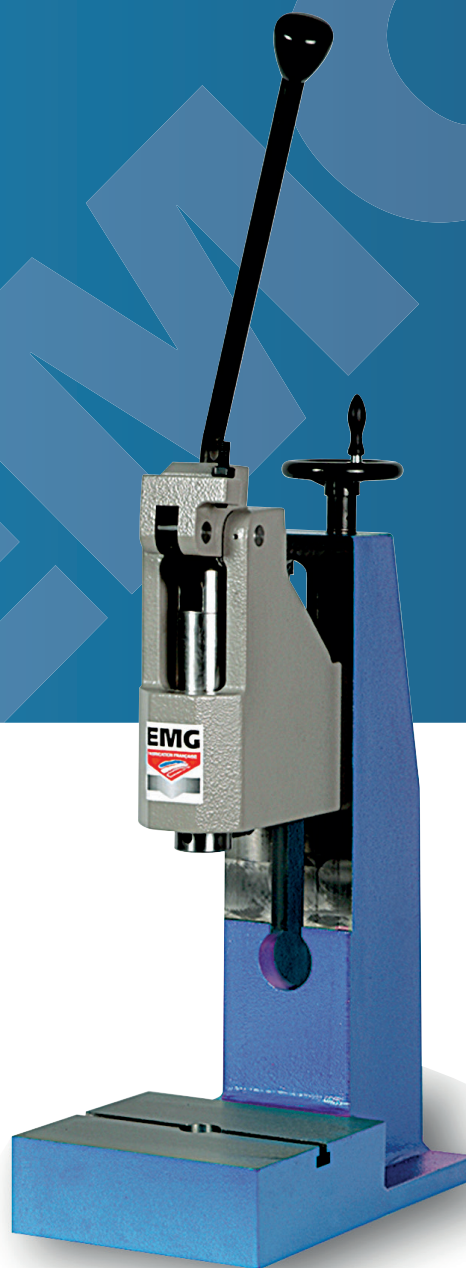
PRESSES MANUELLES À GENOUILLÈRE

NOTICE D'UTILISATION

Ces presses sont robustes, précises, flexibles et ergonomiques.

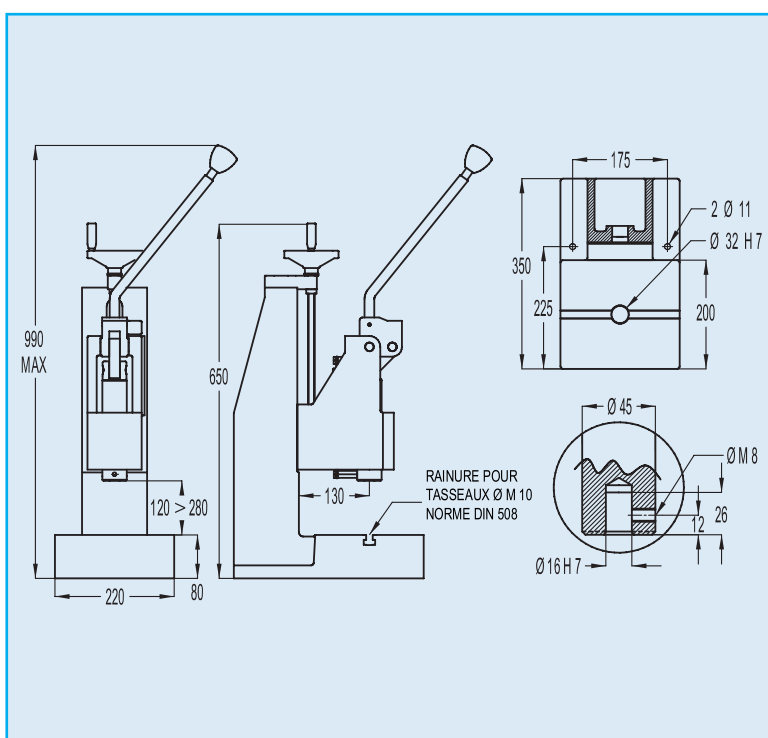
La puissance maximum est obtenue en fin de course en fonction de la force exercée sur le levier.

Elles sont fréquemment utilisées pour des opérations de montage, assemblage de bagues ou de roulements, petits cambrages, sertissages divers, etc.



Caractéristiques techniques :

	20HR
Puissance (kg)	2000
Course de travail (mm)	60
Hauteur libre réglable (mm)	120 > 280
Profondeur de col de cygne (mm)	130
Alésage du coulisseau (mm)	16H7 x 26
Alésage de la table	32H7
Table (mm)	220 x 200
Angle de rotation maxi du levier	90°
Poids (kg)	65



NOTICE D'UTILISATION

PRESSE 20HR

> DEBALLAGE / INSTALLATION :

Sortir la presse de son emballage. Vérifier le bon état apparent des différents éléments avant de procéder à la fixation de la presse sur l'établi, à travers les trous de fixation rep. 1 prévus à cet effet.

> REGLAGES AVANT UTILISATION :

• Hauteur libre :

Desserrer les vis CHC M14 de la platine rep. 2. Agir sur le volant de réglage rep. 3 pour ajuster la position de la tête.

Bloquer en position en serrant les deux vis de fixations CHC M14 de la platine rep. 2.

Afin d'utiliser le maximum de la puissance, régler la hauteur libre au plus près du Point Mort Bas (levier en position basse).

• Mise en place de votre outillage :

Fixer la partie inférieure de votre outil sur la table de travail : engager dans la rainure rep. 4 les tasseaux M10 (fournis en option) et bloquer à l'aide des vis.

Fixer la partie supérieure de votre outil dans l'alésage Ø16H7 du coulisseau et bloquer à l'aide de la vis HC M8 rep. 5.

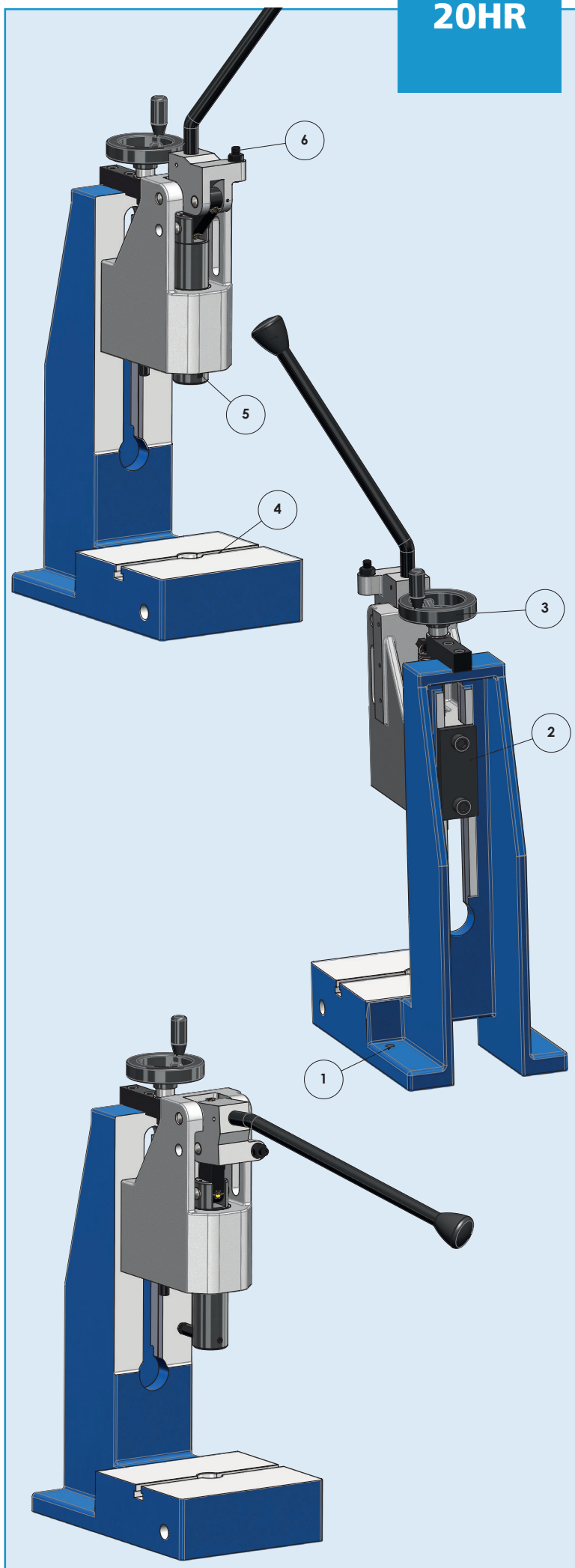
• Réglage du Point Mort Bas :

Régler la course nécessaire en ajustant la position de la vis HC M10 rep. 6.

Si votre machine en est équipée, utiliser le système de réglage fin du point mort bas (fournis en option) pour obtenir une plus grande précision de réglage du PMB (une division = 0.02 mm).

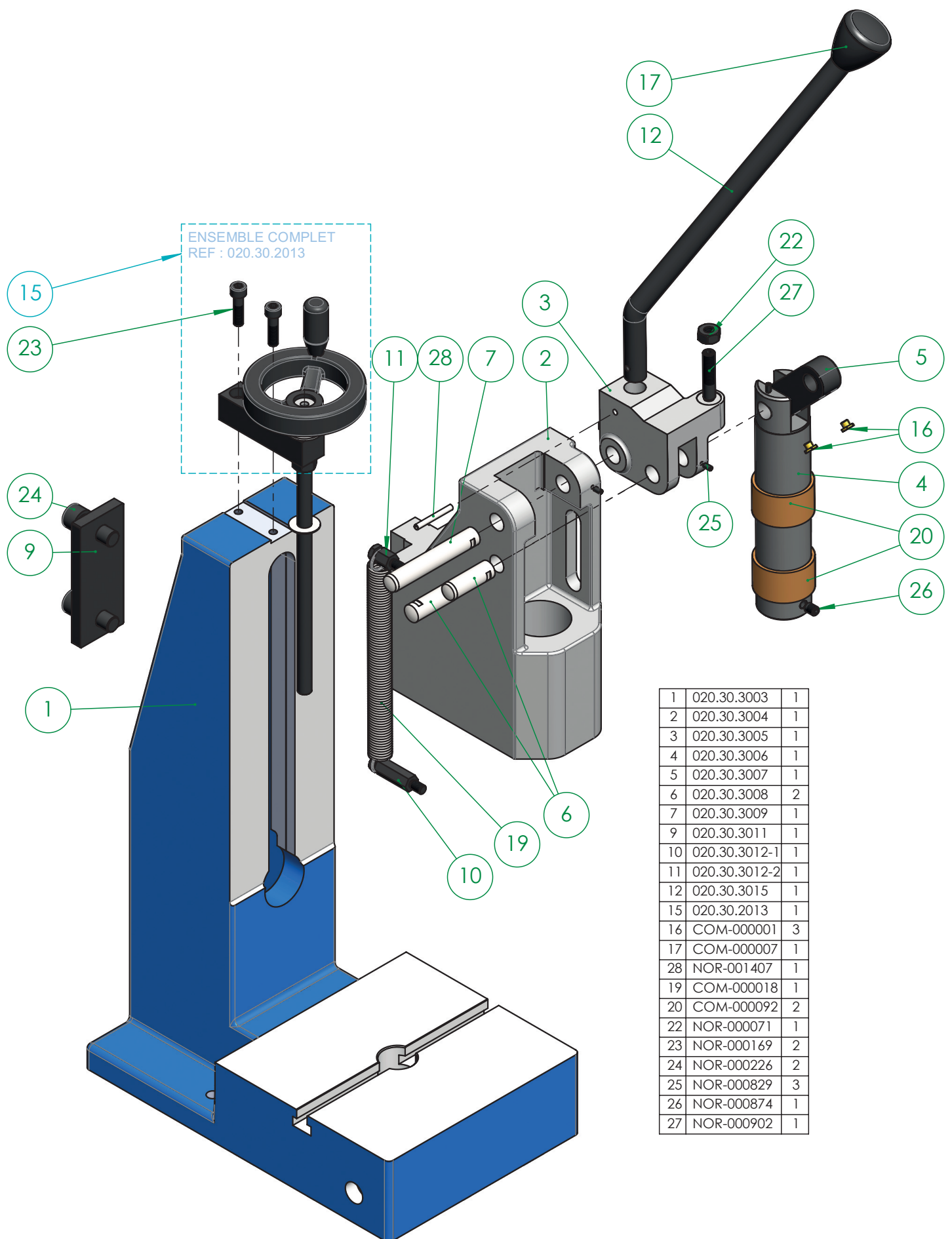
> ENTRETIEN / MAINTENANCE :

De conception particulièrement robuste, votre presse ne nécessite pas de maintenance : un graissage des parties en mouvement deux fois par an avec une huile fine et le maintien d'un bon état de propreté vous garantissent un fonctionnement durable.



20HR

VUE ECLATÉE / NOMENCLATURE



1	020.30.3003	1
2	020.30.3004	1
3	020.30.3005	1
4	020.30.3006	1
5	020.30.3007	1
6	020.30.3008	2
7	020.30.3009	1
9	020.30.3011	1
10	020.30.3012-1	1
11	020.30.3012-2	1
12	020.30.3015	1
15	020.30.2013	1
16	COM-000001	3
17	COM-000007	1
28	NOR-001407	1
19	COM-000018	1
20	COM-000092	2
22	NOR-000071	1
23	NOR-000169	2
24	NOR-000226	2
25	NOR-000829	3
26	NOR-000874	1
27	NOR-000902	1

OPTIONS

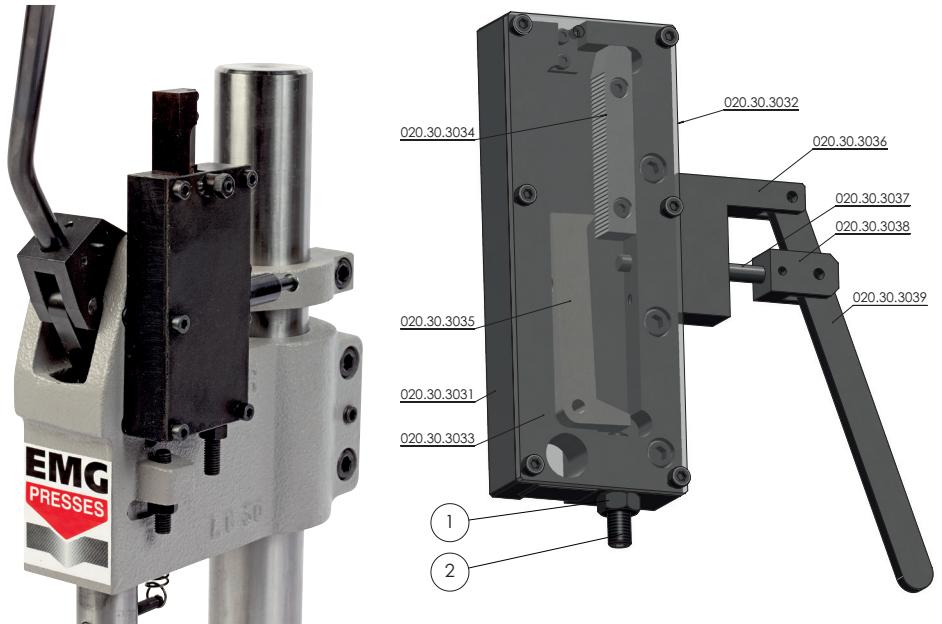
Système anti-retour

PRÉSENTATION

Le système anti-retour interdit la remontée du levier vers le point mort haut avant d'avoir atteint la butée mécanique du point mort bas. Il garantit ainsi la réalisation complète et régulière de l'opération avec la presse à genouillère.

RÉGLAGES AVANT UTILISATION

- Régler la position de la tête en hauteur et positionner parfaitement la butée de fin de course prévue avec le point mort bas de la presse afin d'obtenir une puissance maximale et régulière de l'opération.
- Débloquer le contre écrou rep. 1 de la vis de réglage en dessous du système.
- Agir sur la vis de réglage rep. 2 pour obtenir un déclenchement du système dès que le point mort bas de l'opération est atteint.
- Visser si le déclenchement ne s'effectue pas.
- Dévisser si le déclenchement s'effectue avant d'avoir atteint la butée mécanique et le point mort bas.
- Bloquer le contre écrou rep. 1 de la vis de réglage.



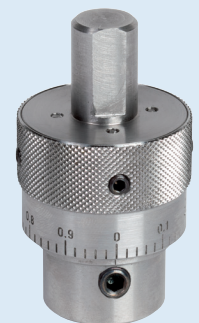
DÉBLOCAGE DU SYSTÈME

Le système est prévu pour empêcher la remontée du levier avant d'avoir atteint le point mort bas. Si une anomalie intervient durant l'opération et qu'il est nécessaire de remonter le levier avant d'avoir atteint la butée basse, il convient d'appuyer sur le levier de déblocage et mettre une pression vers le bas sur le levier jusqu'à entendre le déclic qui annonce le déverrouillage du système puis remonter le levier en position haute, remédier à l'anomalie et reprendre le travail normalement.

Réglage fin du Point Mort Bas

Le système de réglage micrométrique PMB permet de régler avec une plus grande précision le Point Mort Bas de la Presse.

Une division du vernier = 0.02 mm.



FABRICANT DE PRESSE DE 200 GK A 80 T