

# EMG



## 3HR

### PRESSES MANUELLES À CRÉMAILLÈRE

#### NOTICE D'UTILISATION

Les presses manuelles à crémaillère sont robustes, précises, flexibles et ergonomiques.

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

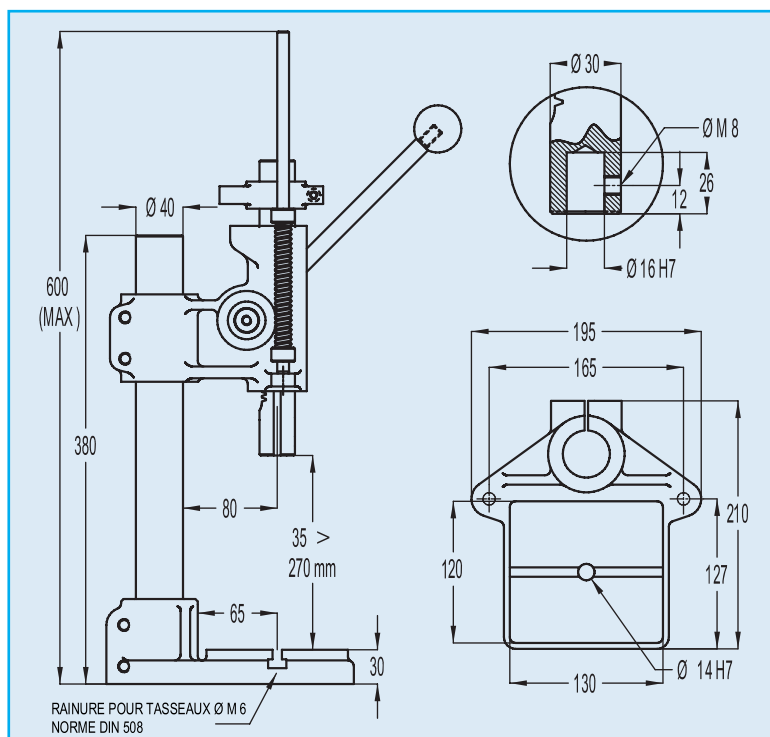
Elles sont fréquemment utilisées pour des opérations de montage, assemblage de bagues ou de roulements, petits cambrages, sertissages divers, etc.

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

Presse à crémaillère	3HR
Force statique exercée sur le levier en kg	Puissance restituée par la presse dans l'axe du coulisseau en kg
5	60
10	120
15	180
20	240
25	300
Puissance maxi admissible par la presse	400

#### *Caractéristiques techniques :*

	3HR
Puissance (kg)	400
Course de travail (mm)	0 > 80
Hauteur libre réglable (mm)	35 > 270
Profondeur de col de cygne (mm)	80
Angle de rotation par mm de course	4°02
Alésage du coulisseau (mm)	16H7 x 26
Alésage de la table	14H7
Table (mm)	130 x 120
Poids (kg)	17



# NOTICE D'UTILISATION

## PRESSE 3HR

### > 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 2 vis CHC M10 rep. 2.

Ecarter la pince de la tête de la presse en serrant progressivement la vis HC M10 rep. 3 (Maximum  $\frac{1}{4}$  de tour).

Attention : Caler ou retenir la tête de façon à éviter sa chute brutale lors de l'écartement de la pince : risque de pincement des mains ou de détérioration de l'outil.

Desserrer la vis HC M10 rep.3 pour ajuster le coulisseau à sa hauteur définitive. Bloquer en position en serrant les deux vis de fixation CHC M10 rep.

#### • 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 M6 (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 déplaçant le collier rep.8 après avoir desserré la vis CHC M6 rep.6 ou en ajustant la position de la vis HC M6 rep.10.

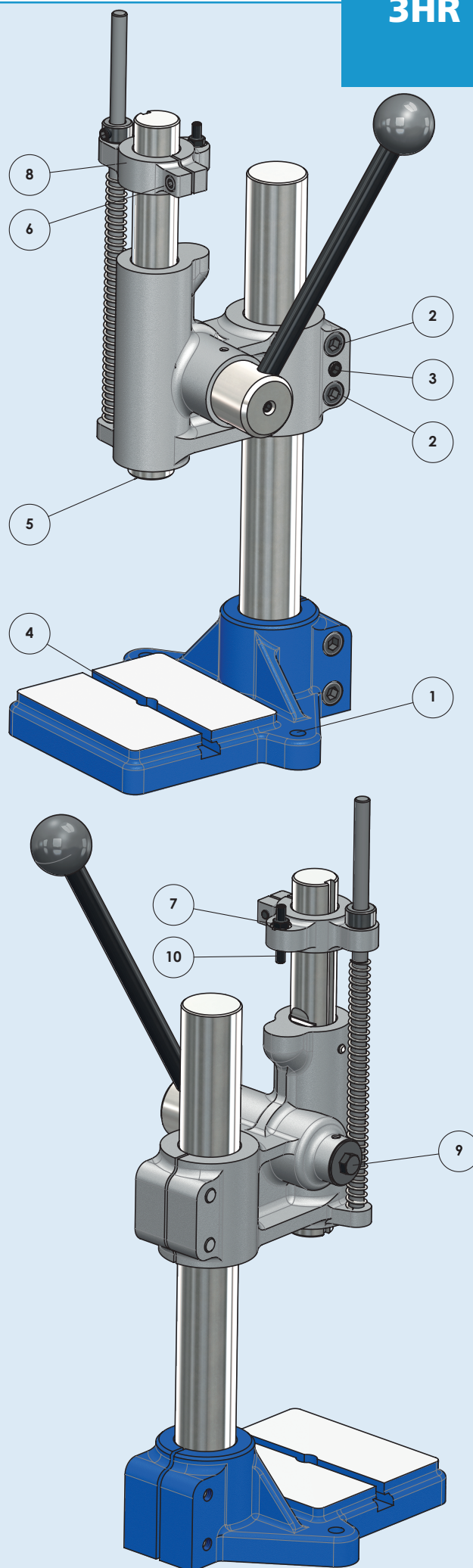
Si votre machine en est équipée, utiliser le système de réglage fin du point mort bas (fournis en option) pour obtenir une plus grande précision de réglage du PMB (une division = 0.02 mm).

#### • Position angulaire du levier :

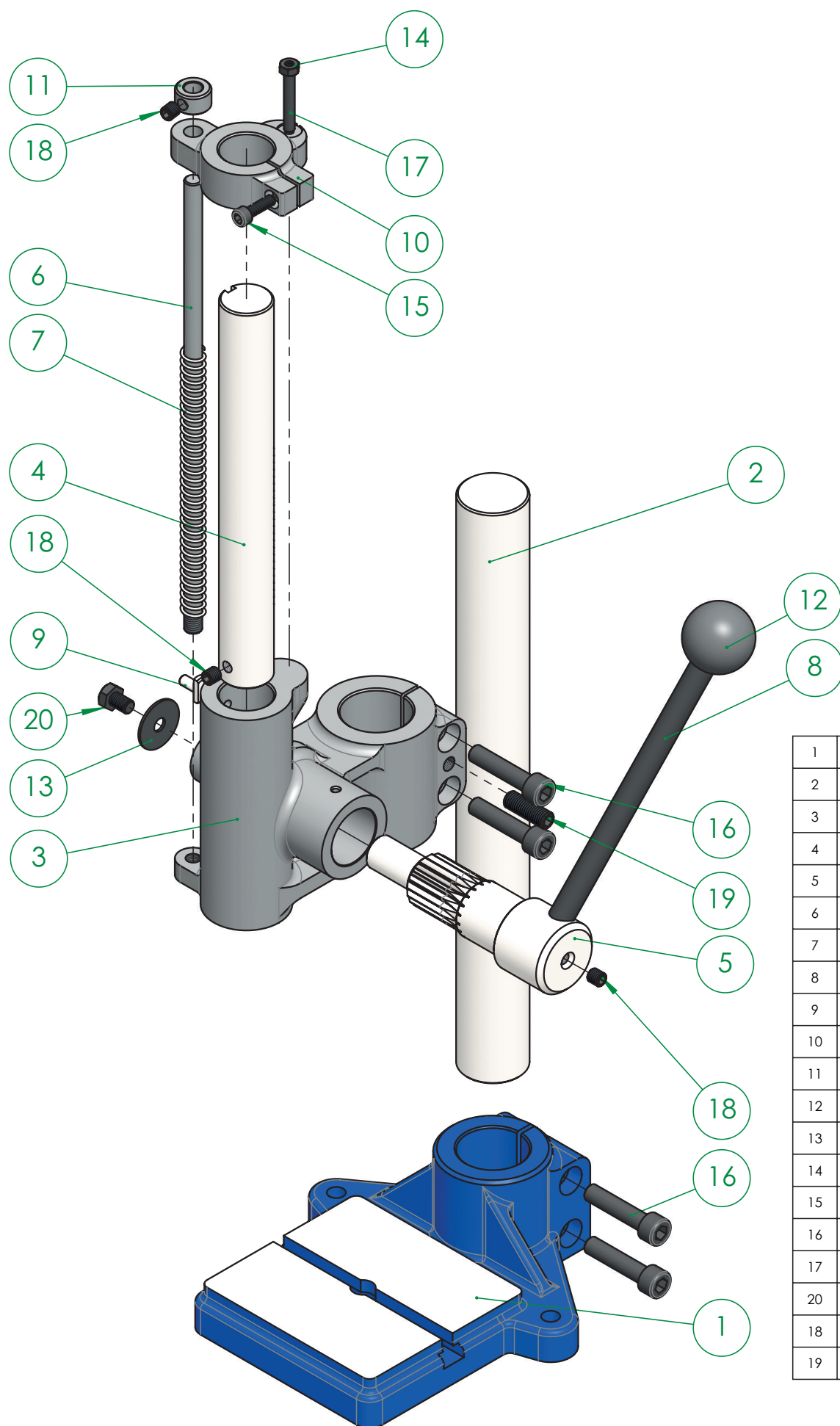
Oter la vis H M8 rep. 9. Extraire complètement le pignon vers la droite, ajuster sa position angulaire selon la course utile et la position de l'opérateur. Bloquer en position en serrant la vis rep. 9.

### > 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.



# VUE ECLATÉE / NOMENCLATURE



1	003.30.3001	1
2	003.30.3002	1
3	003.30.3003	1
4	003.30.3004	1
5	003.30.3005	1
6	003.30.3006	1
7	003.30.3007	1
8	003.30.3008	1
9	003.30.3010	1
10	003.30.3011	1
11	003.30.3012	1
12	COM-000011	1
13	NOR-000020	1
14	NOR-000069	1
15	NOR-000150	1
16	NOR-000191	4
17	NOR-000866	1
20	NOR-000400	1
18	NOR-000873	3
19	NOR-000899	1



## 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.

### INSTALLATION

Le système est installé et testé en usine sur la presse avant expédition.

### RÉGLAGES

- Régler la hauteur de la tête avec une course minimum de 75 mm
- Régler la hauteur de la tête avec la butée mécanique pour obtenir la position souhaitée du point mort bas.
- Positionner la vis CHC Ø M6 de la bague moletée dans le capot de protection, en face du Ø 7 de passage de la clé de serrage (clé BTR de 5)
- Desserrer la bague moletée pour obtenir une rotation légèrement dure sur l'arbre du pignon. (la bague moletée doit pouvoir tourner à la main.)
- Mettre l'outil au point mort bas et maintenir cette position.
- Tourner à la main la bague moletée dans le sens horaire pour l'amener en butée et obtenir le déclenchement de l'antiretour.
- Tirer vers l'arrière le bouton moleté pour débrayer l'anti-retour et ramener le levier vers le point mort haut et positionner la vis de serrage de la bague moletée en face du Ø 7 du carter de protection.
- Serrer la vis de blocage de la bague moletée sans faire bouger la bague sur l'axe du pignon (tenir fermement le levier tout en bloquant la vis avec la clé BTR de 5)
- Vérifier que le pion du système anti-retour se débraye bien simultanément avec la vis de réglage de la butée mécanique qui entre en contact avec le dessus de la tête de la presse

### 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 de tirer vers l'arrière le bouton moleté de déblocage et remonter le levier en position haute, remédier à l'anomalie et reprendre le travail normalement.

### ENTRETIEN ET MAINTENANCE

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

### 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