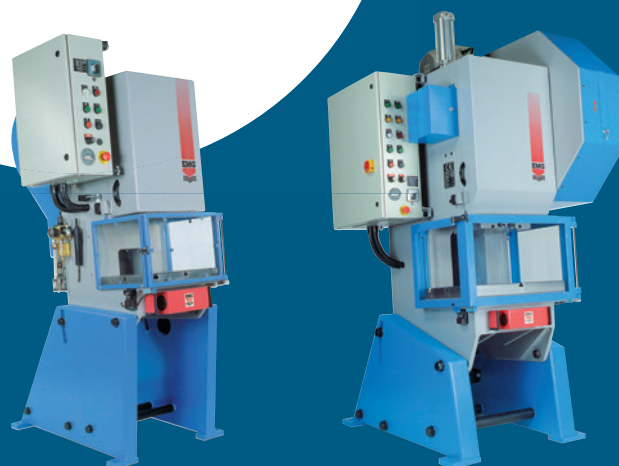
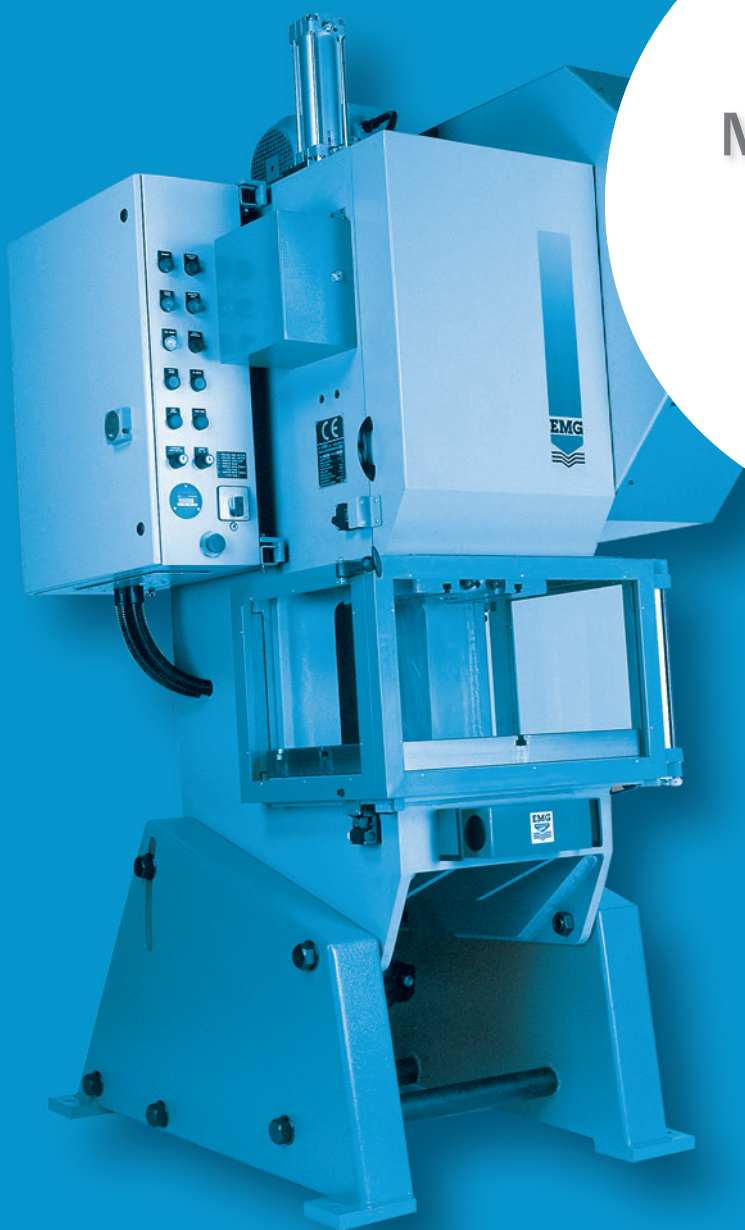




Механические прессы от 6 до 80 т



Механические прессы **6Т - 15Т - 25Т - 45Т - 80Т**

Ряд механических прессов EMG состоит из 5 моделей от 6 до 80 Т.

Ориентированы на производительность и выполняют самые сложные задачи точно и надёжно: изготовление часов, ювелирные изделия, механическая оптика, электрические и электронные приборы, автомобильная промышленность, электротовары, игрушки, слесарные работы...

Прочность оборудования гарантирует оптимальное качество и высочайший уровень производительности в течение очень долгого времени!

Различные операции тщательно выполняются благодаря запасу мощности каждой модели и очень тщательной сборке.

	6 Т	15 Т	25 Т	45 Т	80 Т
Переменный ход (мм)	4 до 40	5 до 75	5 до 75	6 до 100	8 до 120
Свободный ход по высоте (мм)	200	300	300	350	400
Длина плеча (мм)	120	180	210	220	300
Количество циклов / мин	240	140	140	130	100
Регулировка поворотного винта (мм)	0 до 30	0 до 50	0 до 60	0 до 70	0 до 90
Канал бегунка (мм)	Ø26H7x40	Ø38H7x55	Ø38H7x55	Ø50H7x65	Ø50H7x100
Мощность мотора (кВт)	0,5	1,1	2,2	5,5	7,5
Расход воздуха на цикл (л)	0,2	0,6	0,7	0,9	0,7
Размер стола (мм)	450x220x30	450x320x40	550x400x48	650x430x57	850x600x67
Вес (кг)	450	900	1 400	3 100	6 300

> Характеристики линейки прессов

• Корпус

Корпус изготовлен из высококачественной сварной стали с плечевой конструкцией. Соответствующие нормам сварные швы и приварные опоры обеспечивают исключительную жесткость и устойчивость к режущим воздействиям даже во время интенсивного использования.

Очень толстые боковые стороны корпуса уменьшают открытие плеча.

• Ползунок

Ползунок выполнен из чугуна FGS 300, установлен на стальные или бронзовые рельсы, регулируемые при помощи винтов. Узел полностью настраивается и шлифуется вручную. Регулировка выполняется при помощи стопоров, установленных на корпусе пресса.

На опорной плите ползунка есть отверстия и канал для фиксации инструментов.

На направляющих есть "масляные канавки", позволяющие провести эффективную смазку.

Планка выталкивателя проходит сквозь ползунок. Регулировка производится посредством выключателя, установленного на корпусе.

• Шатун/Поворотный винт

Шатун выполнен из чугуна FGS 300 (сталь на 80T) с полностью соскобленной бронзовой линией, обеспечивающей идеальную смазку. Смазывается маслом. Поворотный винт выполнен из предварительно обработанной стали с присадками, завершён при помощи обработки поверхности.

• Вал

Вал выполнен из упрочнённой кованной стали. Избыточная сульфидизация после механической обработки снижает износ и фрикционные разрывы. Работает на кольцах со смазкой.

• Изменение хода

Изменение хода очень быстро достигается поворотом устройства отключения на $\frac{1}{4}$ " поворота и затем выбором желаемой длины хода.

• Смазка

Смазка централизована и обеспечивается ручным насосом. Частота должна быть подобрана в соответствии с используемыми циклами (работа с одиноким или непрерывным ходом).

Автоматический насос (опционально).

• Электромагнитный клапан с двойным корпусом

С автокоррекцией, собирается с шумоглушителями высокой мощности.

• Переключатель/Тормоз

Движения пресса получают от монодискового пневматического зажимного устройства и управляются тормозом. Воздушный резервуар компенсирует возможные сбои сети, начиная с модели 25t.



> Стандартное оборудование

- Двуручное управление с кнопками.
- Центральная смазка посредством ручного насоса
- 6 - разрядный счётчик с функцией сброса, 8 - разрядный счётчик без функции сброса.
- Однократный или серийный удар.
- Корпус с отклонением на 20° (опция 45t и 80t).
- Регулирование с или без мотора.
- Нагнетательный эжекторный насос в ползунке.
- Гидравлическое деблокирование цилиндра (45t и 80t).

- Цилиндры балансировки (45t и 80t).
- Автоматическое деблокирование для регулирования хода (80t).
- Сертификат соответствия ЕС.
- Инструкция пользователя и диаграммы по электрике, пневматике и гидравлике.
- Руководство по периодическим проверкам (нормативные мероприятия, процедуры проверки, профилактическое техническое обслуживание, неисправности и способы их устранения).

> Электрооборудование

В соответствии с Европейскими стандартами. Все циклы согласно стандартам: однократные, серийные, регулировка.

> Краска

Небесно-голубой: RAL 5015

Серая платина: RAL 7036

> Рабочий цикл

Стандартные прессы

Цикл 1: Ручная установка без двигателя

Цикл 2: Импульсное управление с двигателем

Цикл 3: Однократный удар. Синхронно работает с двуручным управлением

Цикл 4: Непрерывная работа. Цикл начинается синхронно на двуручном управлении и заканчивается нажатием кнопки

Цикл 5: Однократный удар, работа с педалями для встроенных инструментов (педальная опция)

Цикл 6: Непрерывная работа с педалями, оставленная для встроенных инструментов (педальная опция)

Цикл 7: Однократный удар, работа с педалями с закрытыми решётками (педальная опция)

Цикл 8: Автоматическая работа. Цикл запускается внешним пультом (автоматизация...)

Циклы для прессов с автоматическим вертикальным экраном

Цикл 7: Однократный удар, работа с педалями с защитным экраном.

Цикл 8: Непрерывная работа с педалями, с защитным экраном.

Циклы для прессов с электронными предохранителями

Цикл 4: Автоматическая работа. Цикл начинается внешней командой или по нажатию кнопки (на выбор)

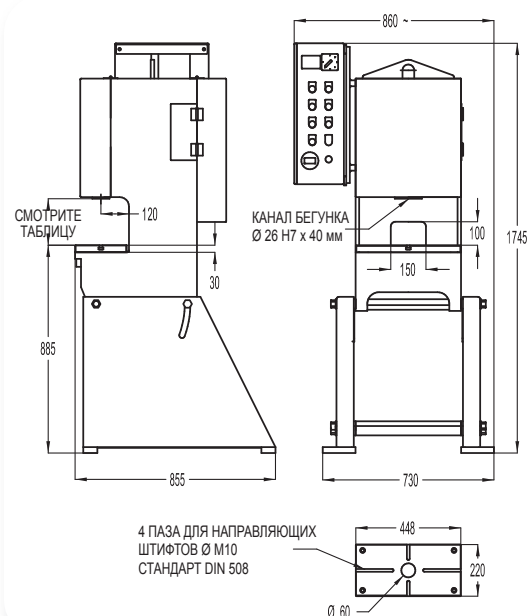
Цикл 6: Однократный удар. Управление одноходовое

Цикл 7: Однократный удар. Управление двухходовое

Цикл 8: Однократный удар. Управление педалью с активными предохранителями

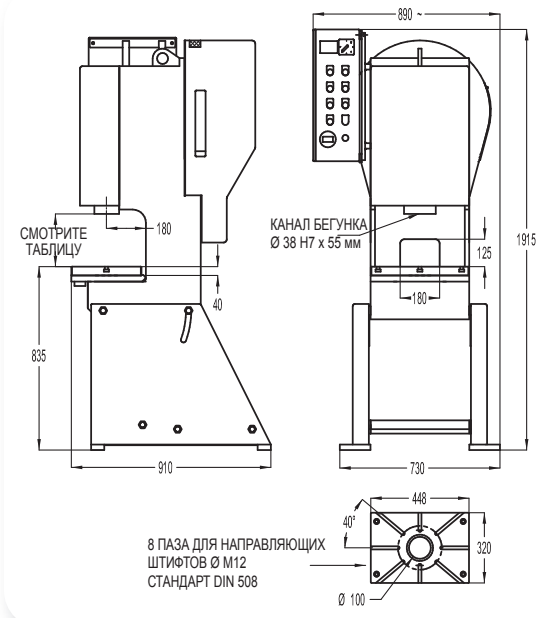
Прессы 6 Т

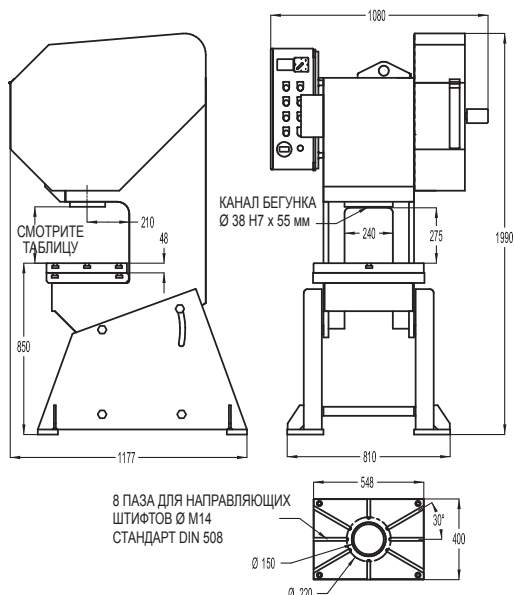
Ход	Высота в нижней мертвой точке	Высота в верхней мертвой точке
4	178	182
10	175	185
18	171	189
25	167	192
32	164	196
36	162	198
39	160	199
40	160	200



Прессы 15 Т

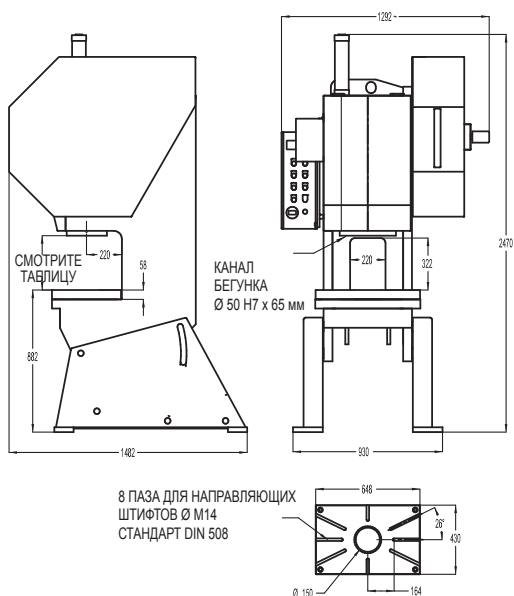
Ход	Высота в нижней мертвой точке	Высота в верхней мертвой точке
5	261	266
20	253	273
38	245	283
53	237	290
65	231	296
72	227	299
75	226	301





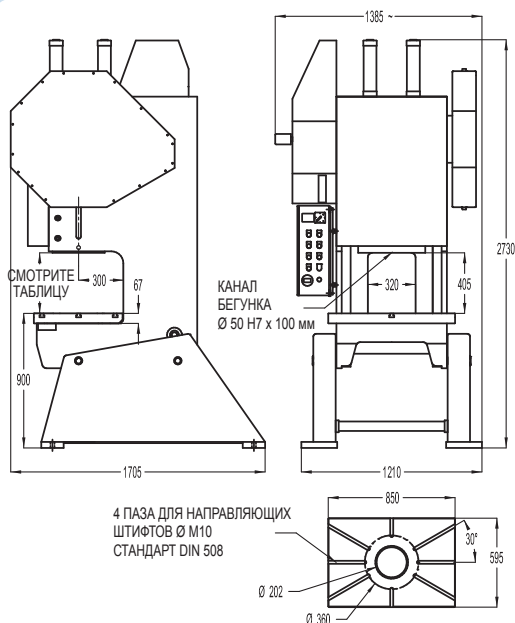
Прессы 25 Т

Ход	Высота в нижней мертвой точке	Высота в верхней мертвой точке
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



Прессы 45 Т

Ход	Высота в нижней мертвой точке	Высота в верхней мертвой точке
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



Прессы 80 Т

Ход	Высота в нижней мертвой точке	Высота в верхней мертвой точке
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

• Вертикальный экран



Автоматический вертикальный экран обеспечивает переднюю и боковую защиту оператора и третьих лиц. Опора на педаль обеспечивает спуск экрана к его нижней мертвой точке, начало цикла осуществляется только, если экран беспрепятственно опустился.

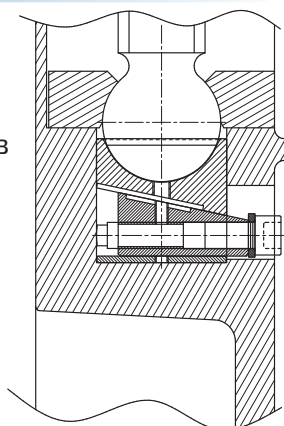
Оператор может работать обеими руками свободными для установки или изъятия деталей, даже если инструмент не обеспечен защитой.

Этот станок дает около 20% повышения производительности с меньшей усталостью и напряжением мышц.

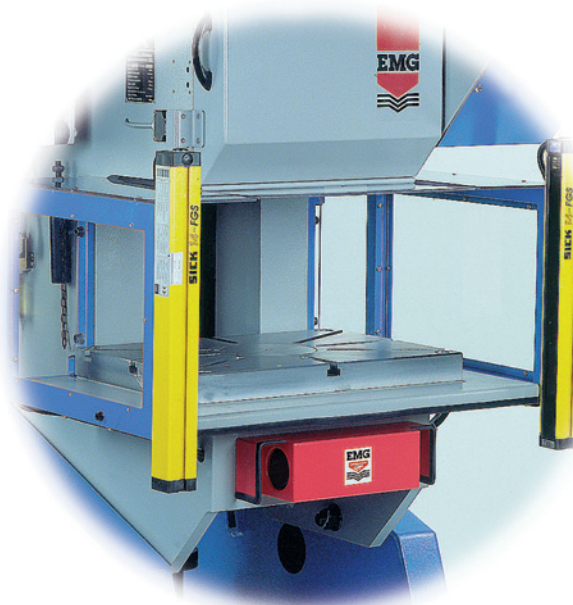
Двери устанавливаются на шарнирах, обеспечивая полный доступ для быстрой и легкой замены инструментов.

• Механический клин снятия блокировки (гидравлический и стандартный на 45T и 80T)

Клин снятия блокировки ползунка нижней мертвой точки позволяет деблокировать Ваш пресс в течение нескольких минут без замены деталей.



• Электронные предохранители



Электронные предохранители позволяют обеспечить фронтальную защиту опасной зоны и контролировать.

начало цикла после одного или двух проходов в балке. Не требуется использование двуручного управления. Данное оборудование обеспечивает максимальную безопасность при улучшенной производительности пресса.

Также возможно работать с простой защитой, используя педаль для начала цикла.

Двери устанавливаются на шарнирах, обеспечивая полный доступ для быстрой и легкой замены инструментов.

• Электронный кулачок

Электронный кулачок программирующего устройства от OMRON, связанного с его декодером, позволяет управлять 8 выходами для контроля за подающим устройством, воздушодувкой, направляющей цапфой, режущим блоком или любым другим периферийным устройством станка.



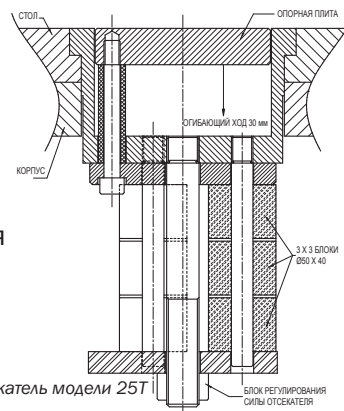
- Автоматическая смазка с мониторингом уровня (стандартно на 45T и 80T)

Автоматическая смазка выполняется в зоне ручной централизованной смазки. Она обеспечивает смазку станка без риска пропуска по вине оператора. Данная опция настоятельно рекомендуется при автоматической работе.



- Резиновый отсекаТЕЛЬ (6T, 15T, 25T)

Резиновый отсекаТЕЛЬ, установленный на канале стола, позволяет обеспечить монтаж деталей инструментов. Его мощность регулируется посредством изменения натяжения резиновых контактов.



Резиновый отсекаТЕЛЬ модели 25T

- Пневматический отсекаТЕЛЬ (25T, 45T, 80T)

Также, как и резиновый отсекаТЕЛЬ, пневматический отсекаТЕЛЬ обеспечивает более значительную мощность от 3 т на прессах 25T и 45T, до 7 т на прессах 80 T. Его воздушный бак обеспечивает постоянное давление.



- Регулятор скорости с выбором потенциометра

Для того, чтобы регулировать диапазон хода пресса в автоматических циклах работы, или для медленного понижения при регулировании с фазным двигателем, все механические прессы могут поставляться с регулятором скорости, управляемым с помощью потенциометра.



Дополнительные опции

- Педальное управление для работы со встроенными инструментами или ходом < 6 мм.
- Камера подачи с 3/2 клапаном и запирающим клапаном.
- 6 - разрядный счётчик с предварительным выбором для того, чтобы остановить пресс, как только будет получено нужное количество.
- Освещение галогеновой, неоновой или светодиодной лампой на 500 гибких линиях.

- Камера расширения на выходе для уменьшения уровня шума (-2дБ).
- Комплект направляющих штифтов.
- Анти-вибрационные опоры.
- Специальная краска RAL.

*Определение: Встроенные приспособления должны быть внутренне безопасными. Их соответствующие отверстия и безопасные расстояния должны соответствовать действующим стандартам или не должны превышать 6 мм. Любой риск дополнительной деформации снаружи встроенных приспособлений не допускается.



Версия пресса для
изготовления
часов



Возможность по запросу
покрытия специальной
краской



Пресс 25 тонн с
автоматической
роботизированной
загрузкой



Пресс со звукоизоляционной кабиной

Знак совершенства и эффективности

EMG заработал совершенную репутацию благодаря своему комплексному подходу к проектированию, методологии производства и мощному технологическому потенциалу. Все это подкреплено эффективной работой дилерской системы, отвечающей высоким требованиям потребителей.

Производство EMG в соответствии со стратегией качества и повышения эксплуатационных характеристик, обеспечивает конкурентоспособность, надежность и долговечность оборудования, что является основными моментами в повышении производительности компаний в различных областях:

- Производство часов, ювелирное дело,
- Механическая оптика,
- Электрооборудование,
- Автомобильная промышленность,
- Электротовары, игрушки,
- Слесарное дело...

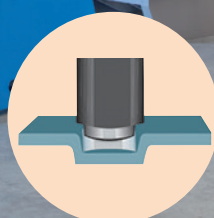
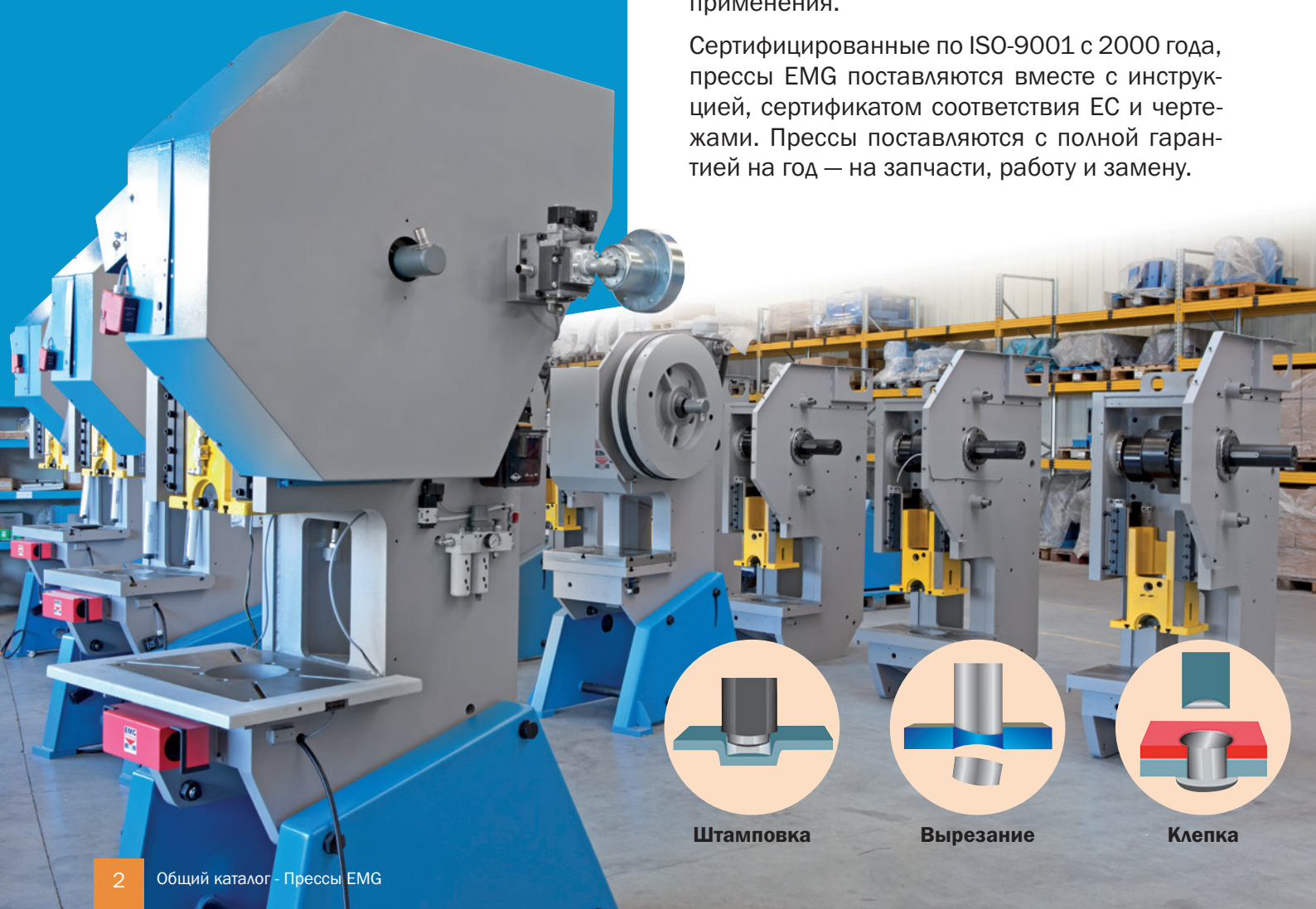


“Некоторые важные моменты” от стандартных до клиенто-ориентированных

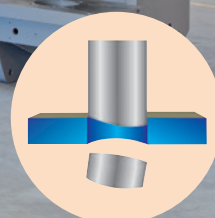
Все операции выполняются тщательно благодаря запасу хода каждой модели и точности сборки.

Весь ассортимент EMG предлагает широкий набор возможностей и приспособлений, чтобы удовлетворить требования каждого приложения: LONG, таким образом, берет на себя обязательство разработать и оснастить специальным оборудованием каждую область применения.

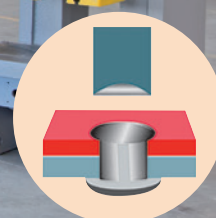
Сертифицированные по ISO-9001 с 2000 года, прессы EMG поставляются вместе с инструкцией, сертификатом соответствия ЕС и чертежами. Прессы поставляются с полной гарантией на год — на запчасти, работу и замену.



Штамповка



Вырезание



Клепка

Разработка революционной технологии за последние 60 лет.

Опытный и известный производитель прессов EMG за последние 3 года разработал широкий спектр продуктов и услуг, заслуживших высокую оценку потребителей по всему миру.

Прессы EMG успешно используются с 1966 года в различных отраслях промышленности и являются надежным партнером для производителей, которые ценят долговечность и точность работы оборудования.



Интегрированное производство и навыки.

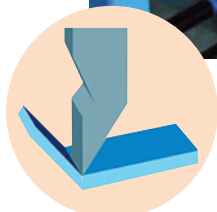
Производственные цеха облегчают интегрированное производство от А до Я, обеспеченное многопрофильной командой, знакомой со всеми этапами производства, от проектирования до сложных механических операций и точной сборки, выполняя различные операции обработки: фрезерование, токарную обработку, поверхностное или наружное шлифование. EMG также интегрирует тепловую или поверхностную обработку, механизированную сварку с механической обработкой, или окраской.



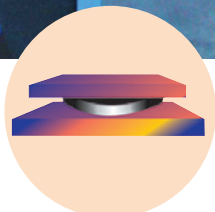
Испытание Ваших образцов в EMG

В центральном офисе EMG предлагает для своих клиентов выставочный зал и испытательную лабораторию, относящиеся к производственным цехам, что позволяет использовать и обрабатывать все модели.

Именно в этом отделе все испытания на прессах осуществляются на образцах, которые были предоставлены нашими клиентами и потенциальными клиентами.



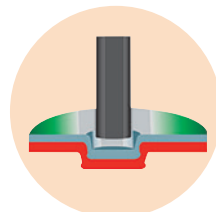
Завальцовка



Прессовка



Маркировка

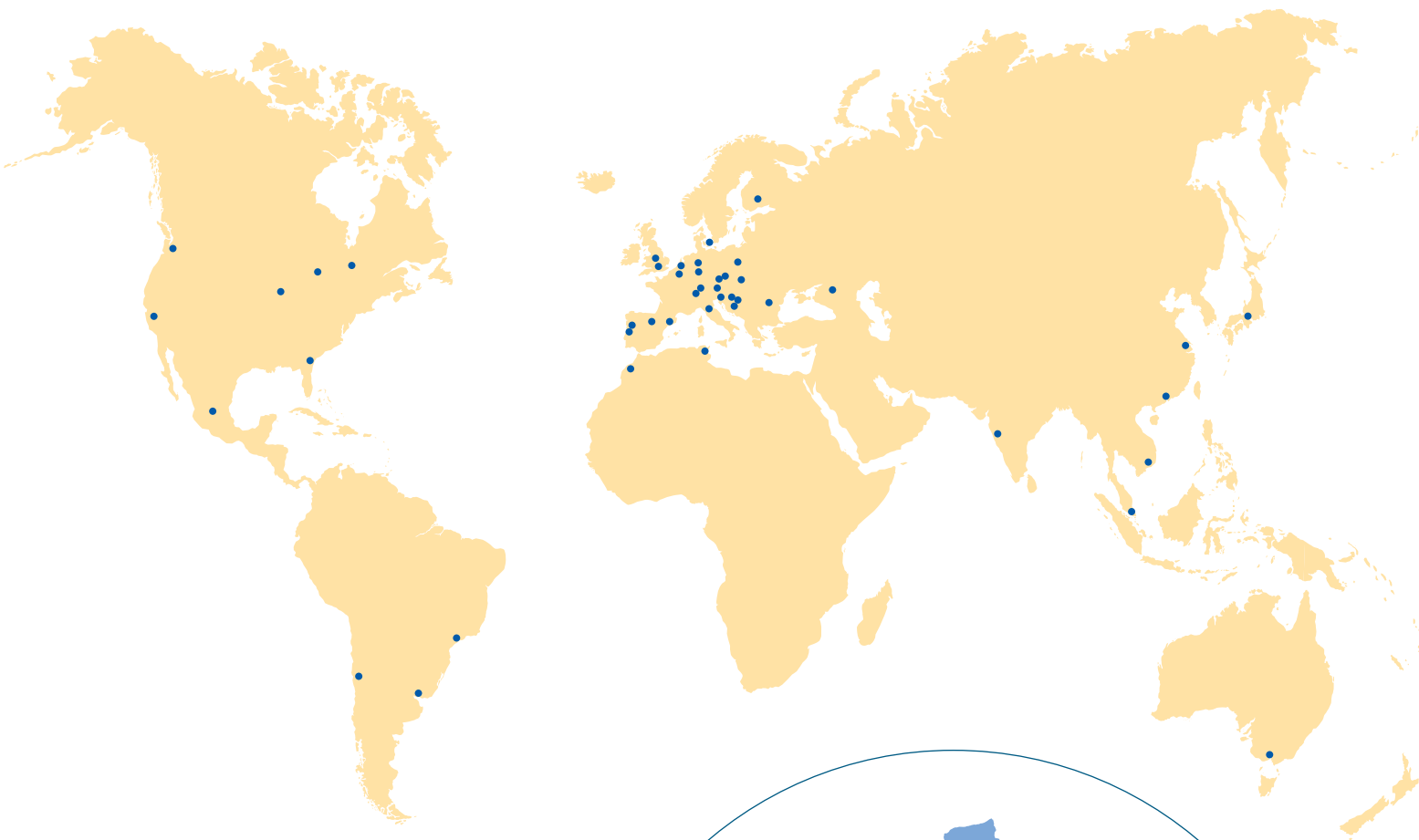


Сборка



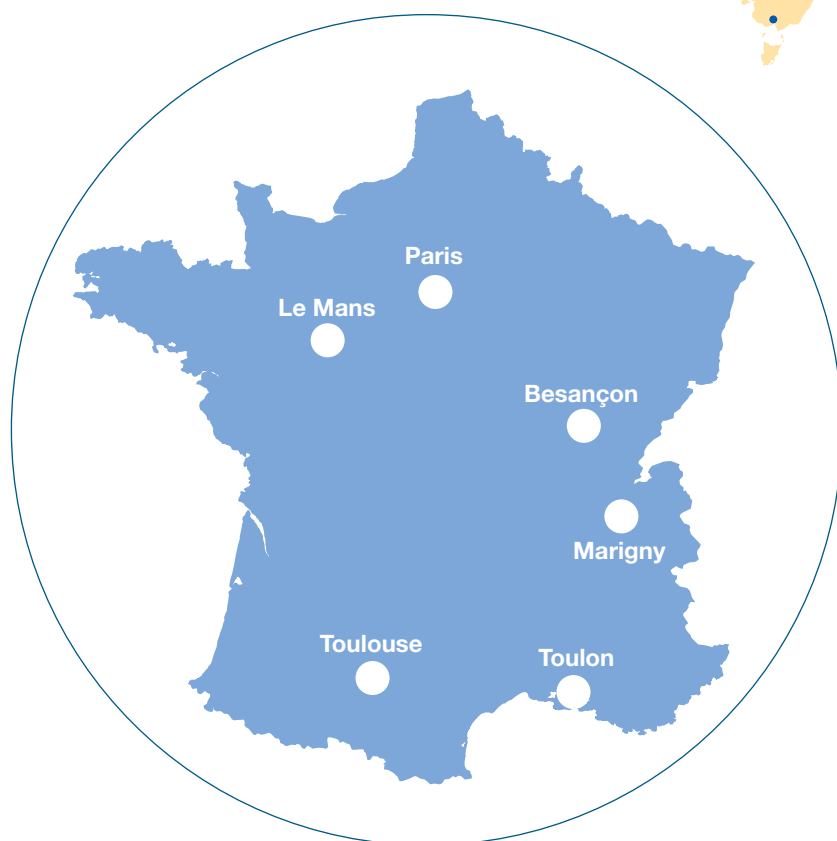
> EMG во Франции и по всему миру

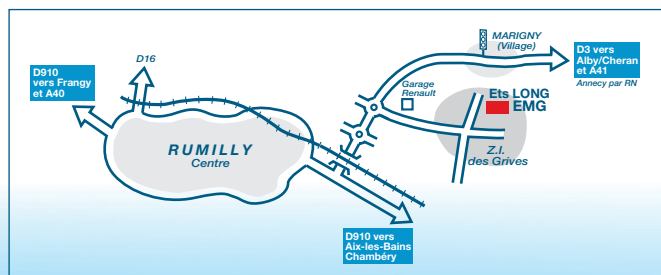
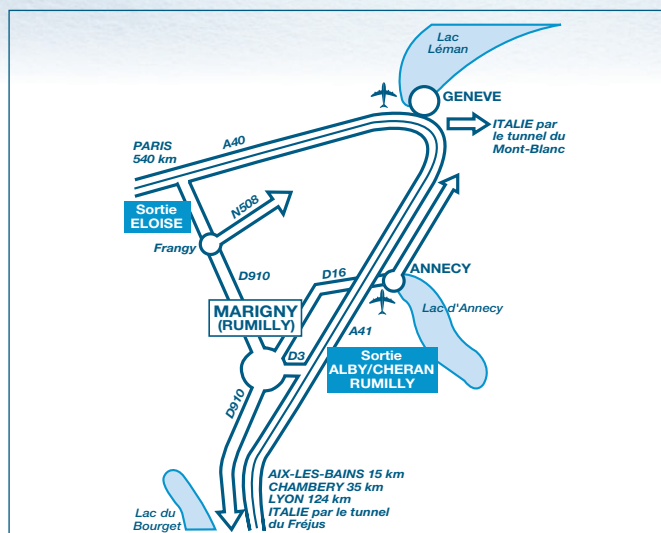
Благодаря опыту и ориентированности на качество, EMG прессы представлены надежной и широкой сетью дистрибьюторов, производителей и посредников на 5 континентах.



Во Франции, наши технико-коммерческие специалисты также являются экспертами по станкам и регулярно проходят обучение на самом современном оборудовании и инструментах.

Все представители нашей торговой сети являются специалистами и предлагают высокий уровень обслуживания и качественное оборудование от EMG производителя.





EMG располагается в Верхней Савойе - районе на границе Швейцарии и Италии. Здесь, среди озер и гор, исключительные природные условия сочетаются с привилегированной коммерческой деятельностью в самом сердце Рона-Альпы, второго лучшего французского региона и одного из наиболее значительных в Европейском союзе.

Каждый клиент и партнёр EMG в любой точке мира получает преимущества, благодаря нашему оборудованию и услугам, от стандартных и технических ноу-хау, унаследованных от длительных промышленных традиций и постоянной культуры исследований и разработок.

