

SOMMARIO



Presse manuali
a cremagliera
da 200 a 5.000 kg

4
a
9



Presse manuali
a ginocchiera
da 500 a 2.000 kg

10
a
15



Presse
per la marcatura
da 600 a 6000 kg

16
a
19



Presse
pneumatiche
da 360 a 6000 kg

20
a
25



Presse
idropneumatiche
da 7 a 30 T

26
a
33



Presse
meccaniche
da 6 a 80 T

34
a
42

Un marchio di eccellenza al servizio della produttività

EMG ha creato la sua reputazione di eccellenza attraverso la progettazione e la produzione integrate e alla forte competenza tecnologica. Questa prestazione è trasmessa da un'efficiente rete di distribuzione, vicina alle esigenze dell'industria.

Risultato di una strategia dedicata alla qualità e alla ricerca attiva di prestazioni, le attrezzature EMG garantiscono competitività, affidabilità e durata, valori che servono la produttività aziendale in molti campi di attività:

- Orologeria, gioielleria,
- Occhiali,
- Materiale elettrico,
- Automotive,
- Elettrodomestici, giocattoli,
- Fabbri ...

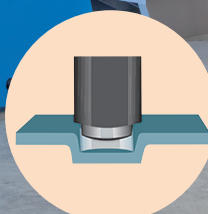
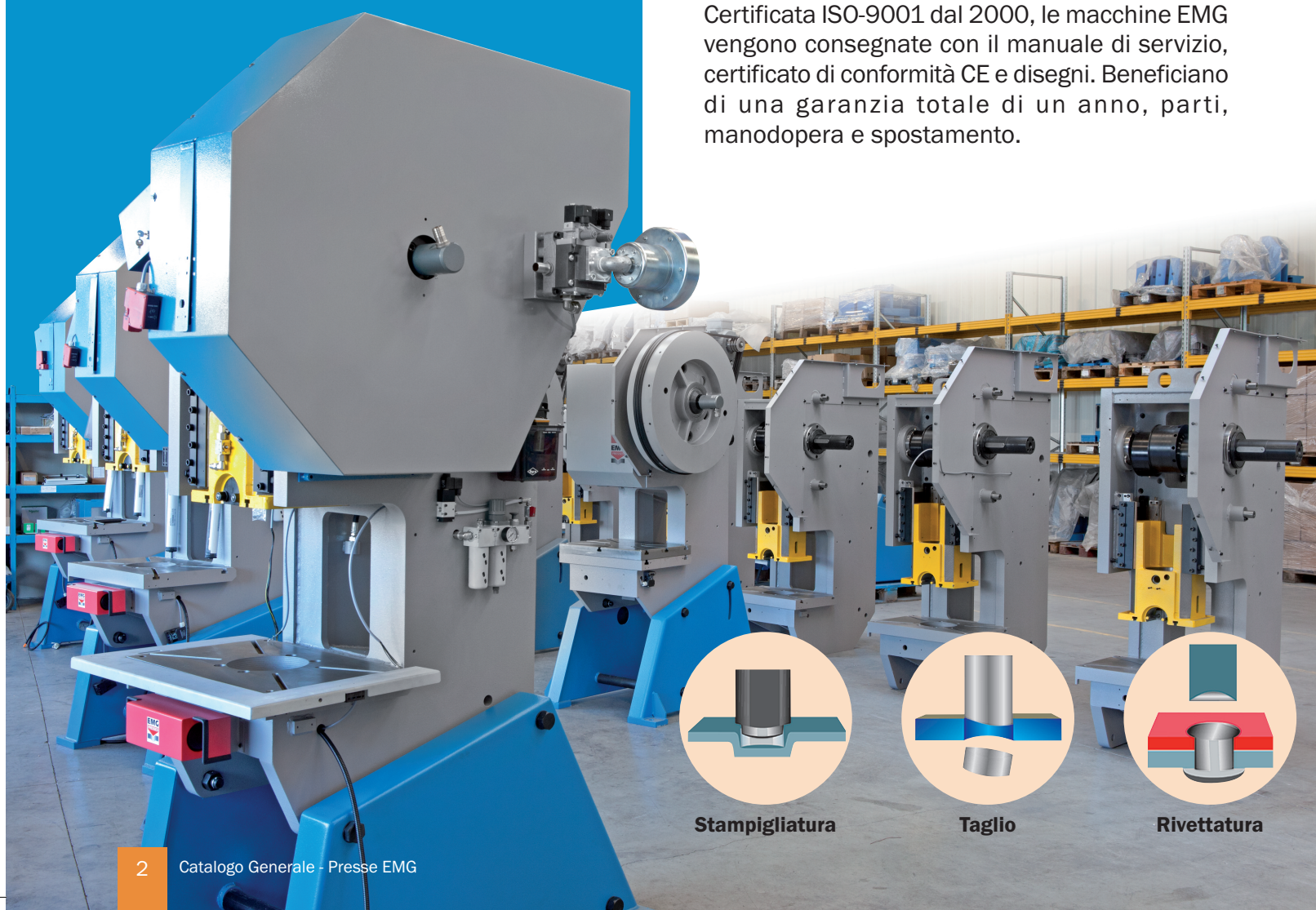


"Argomenti ponderati" da standard a su misura

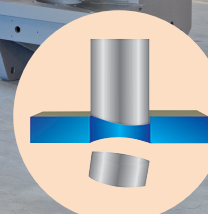
Le operazioni più diverse vengono eseguite in modo flessibile grazie alla riserva di energia di ciascun modello e ad una precisione molto rigorosa dell'insieme.

L'intera gamma EMG offre un'ampia scelta di opzioni e adattamenti per soddisfare le esigenze di ogni applicazione: la società LONG si impegna quindi a progettare e attrezzare le macchine speciali richieste dalle attività specifiche di ciascuna azienda.

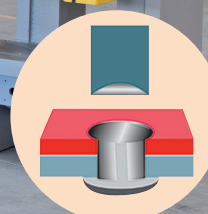
Certificata ISO-9001 dal 2000, le macchine EMG vengono consegnate con il manuale di servizio, certificato di conformità CE e disegni. Beneficiano di una garanzia totale di un anno, parti, manodopera e spostamento.



Stampigliatura



Taglio

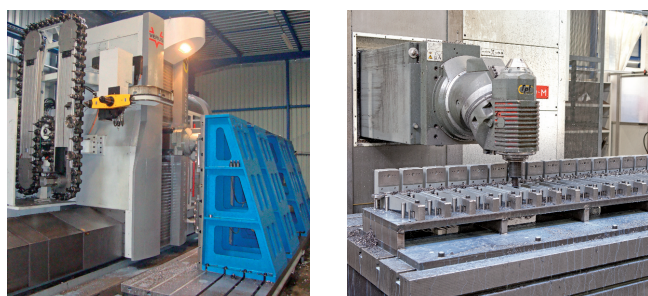


Rivettatura

Produttore di tecnologie ad alte prestazioni per 60 anni

Produttore con un know-how riconosciuto, EMG è un'azienda a conduzione familiare che ha sviluppato, in 3 generazioni, una vasta gamma di prodotti e servizi apprezzati dai produttori di tutto il mondo.

Utilizzato con successo dal 1966 in molti settori del settore, le presse EMG rendono il produttore un partner di prim'ordine, offrendo apparecchiature sinonimo di precisione e resistenza.



Produzione e competenze integrate

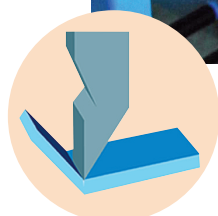
Le officine di produzione consentono una produzione integrata dalla A alla Z assicurata da un team multidisciplinare, che padroneggia tutte le fasi della produzione, dalla progettazione alle complesse operazioni di meccanica generale e assemblaggio di precisione, attraverso le varie operazioni di lavorazione: fresatura, tornitura, rettifica piana o cilindrica. EMG integra anche il trattamento termico o superficiale, la saldatura meccanizzata con la lavorazione o persino la verniciatura.



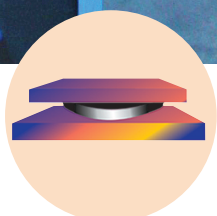
Lo spazio di test EMG per i tuoi campioni

Presso la sua sede EMG offre ai clienti uno showroom e un laboratorio di test adiacente ai nostri laboratori di produzione, per utilizzare e gestire tutti i nostri modelli.

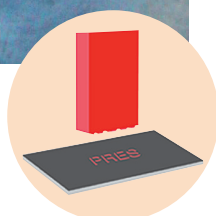
È in questo servizio che vengono effettuati, ogni settimana, tutti i test sulle presse, partendo dai campioni presentati dai nostri clienti e futuri acquirenti.



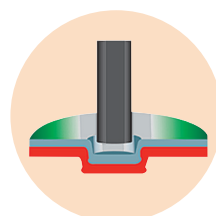
Pieghivole



Pressatura



Marcatura



Montaggio





**Presse
a cremagliera
manuali
da 200
a 5.000 kg**



Potenza ripristinata in base alla forza applicata sul braccio della leva

Pressa a cremagliera	2HR	3HR	4HR 4HRLP	14HR	18HR	50HR
Forza statica esercitata sulla leva in kg	Potenza restituita dalla pressa sull'asse del cursore in kg					
5	35	60	90	110	190	350
10	75	120	180	220	380	700
15	110	180	270	330	570	1050
20	150	240	360	440	760	1400
25	185	300	450	550	950	1750
Potenza massima consentita dalla pressa	200	400	600	1400	1800	5000

1 - Presse a cremagliera manuali da 200 a 600 kg

Presse a cremagliera

2HR - 3HR - 4HR - 4HRLP

La potenza è lineare e costante per tutta la corsa a seconda della forza esercitata sulla leva.

Queste presse sono robuste, precise, flessibili ed ergonomiche. Sono frequentemente utilizzate per operazioni di assemblaggio, assemblaggio di anelli o cuscinetti, imbutiture di piccole dimensioni, varie cinfrature, ecc ...

- *Cursore rettificato e immobilizzato in rotazione, garantendo durata e precisione.*
- *Carica automatica del cursore per molla (tensione regolabile, eccetto 2HR).*
- *Regolazione rapida e affidabile dell'altezza libera.*
- *Regolazione precisa del punto morto inferiore mediante arresto meccanico, che garantisce la ripetitività del ciclo.*
- *Regolazione della posizione di partenza della leva per ottimizzare l'ergonomia della pressa.*
- *Base e testata in ghisa FGL 250 per robustezza e rigidità.*
- *Predisposizione per il fissaggio su un banco.*
- *Nessuna manutenzione o lubrificazione.*
- *Vernice: RAL 5015 Sky Blue Frame
Testa grigio platino RAL 7036.*

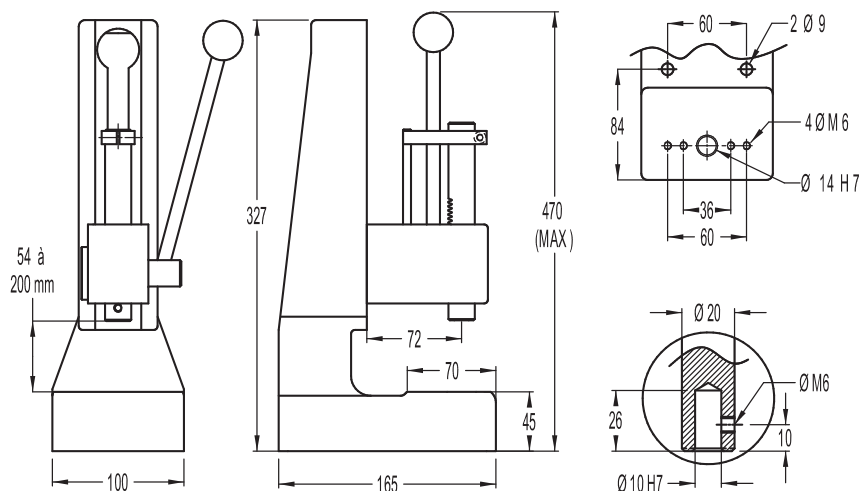


Caratteristiche tecniche:

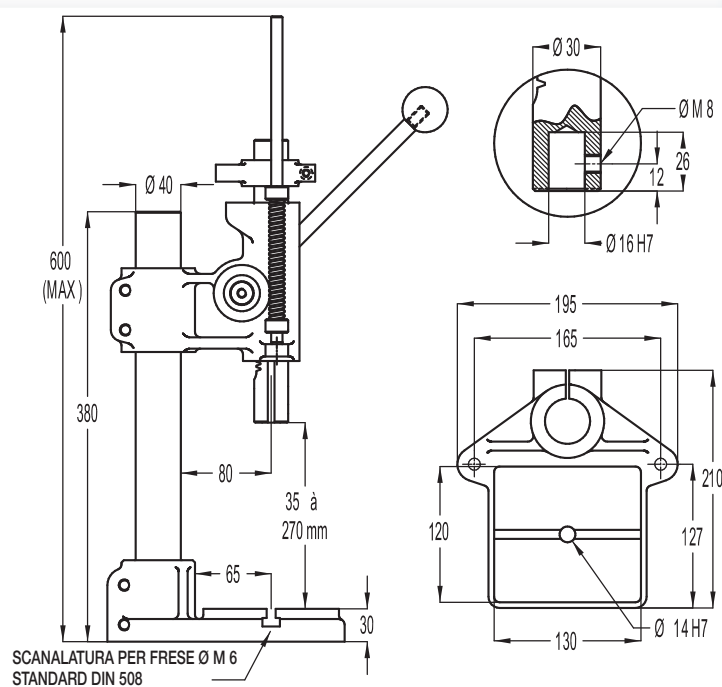
	2HR	3HR	4HR	4HRLP
Potenza (kg)	200	400	600	600
Corsa di lavoro (mm)	0 a 50	0 a 80	0 a 100	0 a 100
Altezza libera regolabile (mm)	54 a 200	35 a 270	46 a 280	30 a 400
Profondità collo d'oca (mm)	72	80	95	155
Angolo di rotazione per mm di corsa	4° 58	4° 02	3° 37	3° 37
Alesaggio del cursore (mm)	10H7 x 24	16H7 x 26	16H7 x 26	16H7 x 26
Alesaggio del tavolo	14H7	14H7	14H7	14H7
Tabella (mm)	100 x 70	130 x 120	160 x 145	210 x 220
Peso (kg)	8	17	25	40

1 - Presse a cremagliera manuali da 200 a 600 kg

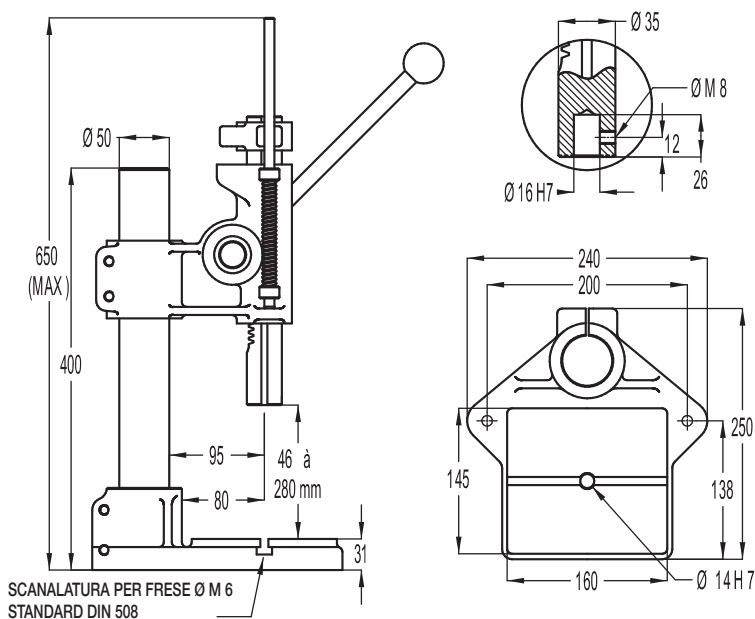
2HR



3HR



4HR



> Opzioni

• Contatore

Opzione contatore a 5 cifre con reset.



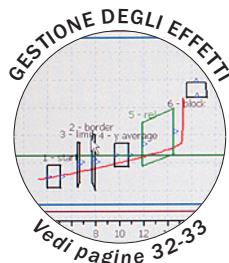
• Regolazione micrometrica PMB

Sistema di regolazione fine del punto morto inferiore, graduato ogni 0,02 mm.



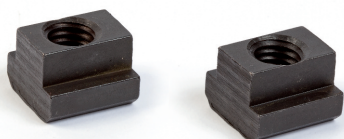
• Controllo di qualità tramite sensori di forza e/o spostamento

EMG offre tutti i tipi di gestione dello sforzo e/o di spostamento con soluzioni di sensori di forza e spostamento su misura per ogni esigenza, per il controllo delle parti al 100%.



• Pioli a incudine

Set di 2 pioli a incudine per attrezzi di serraggio in cave a T.



• Pinze di serraggio

Porta morsetto con morsetto ER25 per gambo Ø1,5 a Ø16 mm (Ø da scegliere).



• Argano: corsa + 100 mm, altezza libera aumentata

Per pezzi più grandi, possibilità di aumentare la corsa di 100 mm (sul modello 4HR), cambiando la colonna per aumentare l'altezza libera e sostituendo la leva con un argano a 3 bracci.

Pressa 4HR con corsa 200mm, altezza libera +600 mm e argano a 3 bracci.



• Anti-ritorno

Sistema anti-ritorno: proibisce il sollevamento della leva se non viene raggiunta la fine della corsa (garantisce l'esecuzione completa e riproducibile dell'operazione).

Corsa di lavoro: da 0 a 70mm per 3HR, da 0 a 83mm per 4HR.



• Presse versione zincata/nichelatura

Pressa da laboratorio completamente zincata e/o nichelata.

Questi trattamenti sono più comunemente usati nel mondo dell'anticorrosione. Si tratta di sfruttare le loro eccezionali proprietà per proteggere un pezzo dalle aggressioni esterne.

Ideale per l'uso della pressa in ambienti come "nebbia salina" o per evitare l'inquinamento di un laboratorio mediante verniciatura e/o ingrassaggio standard delle nostre macchine.



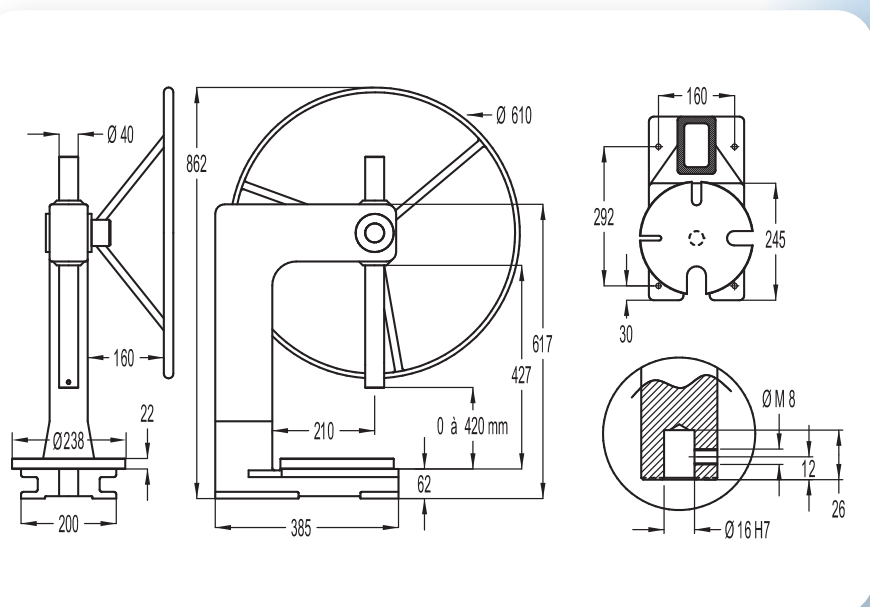
Opzioni aggiuntive

- A richiesta: fori speciali, testa singola.
- Vernice speciale RAL.
- Immobilizzazione rotazionale della testa sulla colonna.
- Bloccaggio della pressa in posizione e rilascio mediante una leva.
- Esecuzioni speciali su richiesta (modifiche alla pressa, piccoli utensili e installazione).

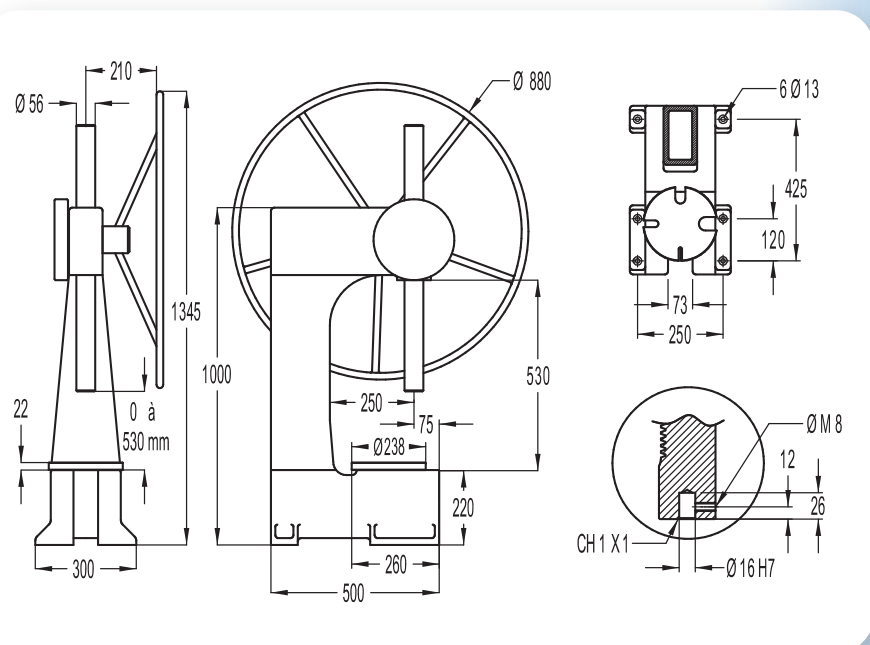


2 - Presse manuali a cremagliera di grandi dimensioni

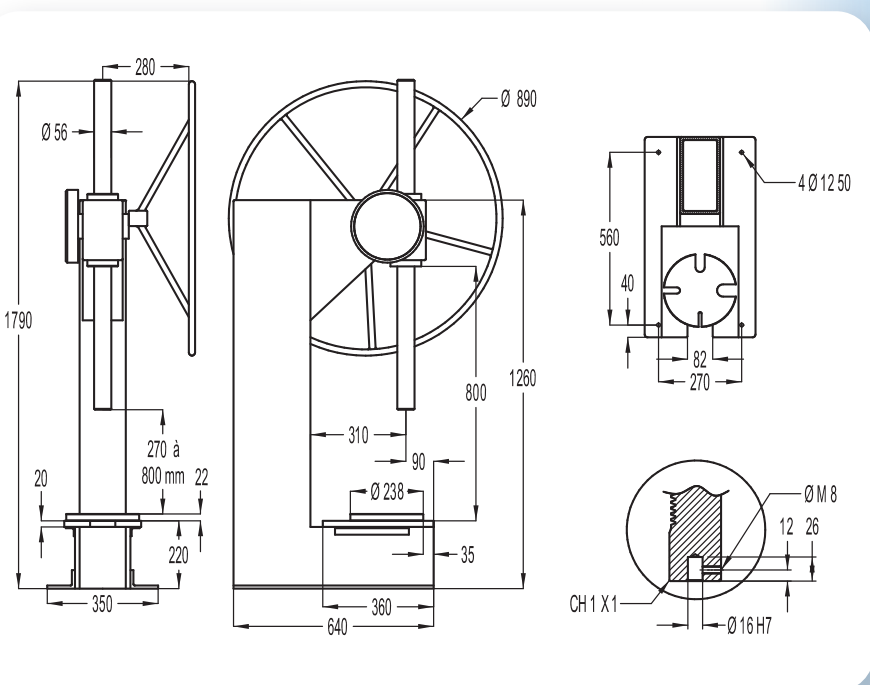
**14HR
18HR**



50HR



50HR LP



2 - Presse manuali a cremagliera di grandi dimensioni

Presse a cremagliera

14HR - 50HR - 50HR LP

La potenza è lineare e costante per tutta la corsa a seconda della forza esercitata sull'argano.

Questi modelli completano la gamma di presse a cremagliera e pignone. Con una costruzione solida, queste presse offrono pignoni in acciaio temprato di alta qualità con potenza significativa per tutta la corsa.

Questi modelli vengono utilizzati per operazioni di assemblaggio, collegamento e montaggio in profondità, in particolare per applicazioni che richiedono una corsa ampia e/o una grande altezza libera.

- **Controllo tramite argano con tre rami o volante.**
- **Cursore rettificato e immobilizzato in rotazione, garantendo durata e precisione.**
- **Pignone in acciaio temprato.**
- **Telaio in ghisa o acciaio saldato meccanicamente per robustezza e rigidità.**
- **Predisposizione per il fissaggio su un banco.**
- **Tavolo circolare rimovibile.**
- **Manutenzione da ingrassatore.**
- **Vernice blu cielo RAL 5015.**



Caratteristiche tecniche:

	14HR	18HR	50HR	50HR LP
Potenza (kg)	1 400	1 800	5 000	5 000
Corsa di lavoro (mm)	0 a 420	0 a 420	0 a 530	270 a 800
Altezza libera (mm)	420	420	530	800
Profondità collo d'oca (mm)	210	210	250	310
Angolo di rotazione per mm di corsa	2° 86	2° 86	12° 74	12° 74
Alesaggio del cursore (mm)	16H7 x 26	16H7 x 26	16H7 x 26	16H7 x 26
Tabella (mm)	240 x 200	240 x 200	210 x 250	250 x 360
Tavolo da incasso (mm)	55 x 90	55 x 90	70 x 120	82 x 115
Ø tavola rotante	238	238	238	238
Peso (kg)	45	50	145	145

Opzioni aggiuntive

- *A richiesta: fori speciali.*
- *Vernice speciale RAL.*
- *Fine corsa.*
- *Esecuzioni speciali su richiesta (modifiche alla pressa, piccoli utensili e installazione).*





Presse manuali da 500 a 2.000 kg



Presse a ginocchiera

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

La potenza massima si ottiene alla fine della corsa, in funzione della forza esercitata sulla leva.

Queste presse sono robuste, precise, flessibili ed ergonomiche. Sono frequentemente utilizzate per operazioni di assemblaggio, assemblaggio di anelli o cuscinetti, imbutiture di piccole dimensioni, varie cinfrature, ecc ...

- *Cursore rettificato e immobilizzato in rotazione, garantendo durata e precisione*
- *Sollevamento automatico del cursore per molla*
- *Regolazione rapida e affidabile dell'altezza libera*
- *Regolazione precisa del punto morto inferiore mediante arresto meccanico che garantisce la ripetibilità del ciclo*
- *Base e testata in ghisa FGL 250 per robustezza e rigidità*
- *Nessuna manutenzione o lubrificazione*
- *Predisposizione per il fissaggio su un banco da lavoro*
- *Vernice: Sky Blue Frame RAL 5015 - Platinum Grey Head RAL 7036*

1 - Presse manuali da 500 a 2.000 kg

Caratteristiche tecniche:

	5HR	7HR	15HR	20HR
Potenza (kg)	500	700	1 500	2 000
Corsa di lavoro (mm)	50	40	30 ou 60	60
Altezza libera regolabile (mm)	42 a 185	35 a 260	60 a 250	120 a 280
Profondità collo d'oca (mm)	72	95	102	130
Alesaggio del cursore (mm)	10H7x24	16H7x26	16H7x26	16H7x26
Alesaggio del tavolo	14H7	14H7	32H7	32H7
Tabella (mm)	100x70	160x145	200x180	220x200
Angolo di rotazione max della leva	90°	90°	90°	90°
Peso (kg)	9	25	32	65



2 - Presse a ginocchiera manuali di grande capacità

Caratteristiche tecniche:

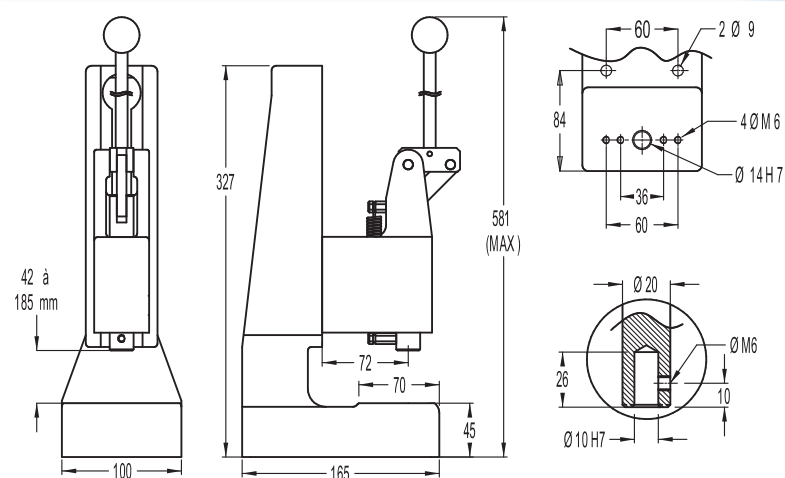
	15HR LP	20HR LP
Potenza (kg)	1 500	2 000
Corsa di lavoro (mm)	30 ou 60	60
Altezza libera regolabile (mm)	220 a 280	230 a 290
Profondità collo d'oca (mm)	220	250
Alesaggio del cursore (mm)	16H7 x 26	16H7 x 26
Alesaggio del tavolo	32H7	32H7
Tabella (mm)	200 x 250	200 x 300
Angolo di rotazione max della leva	90°	90°
Peso (kg)	55	70



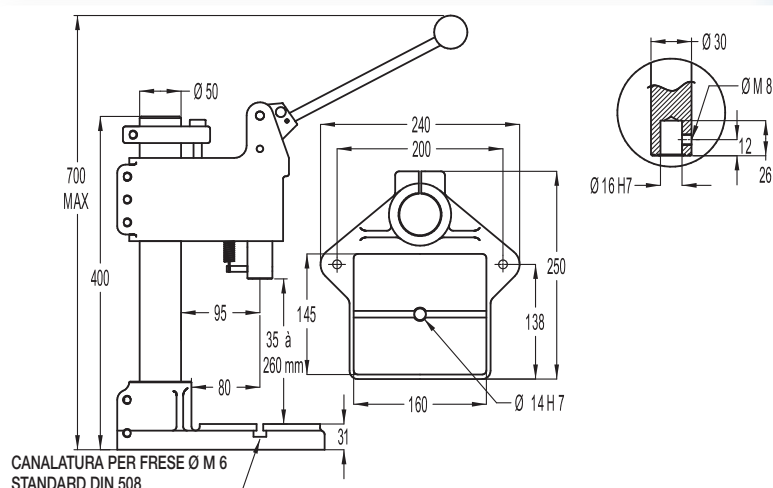
+
altezza
libera
+
collo
d'oca

1 - Presse manuali da 500 a 2.000 kg

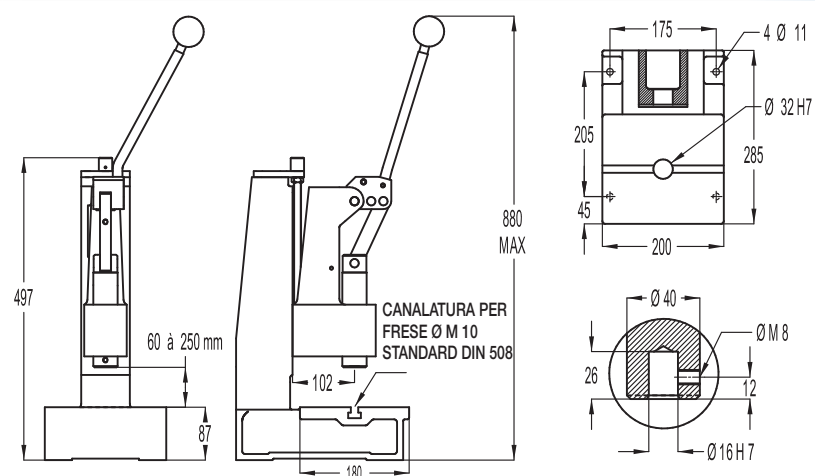
5HR



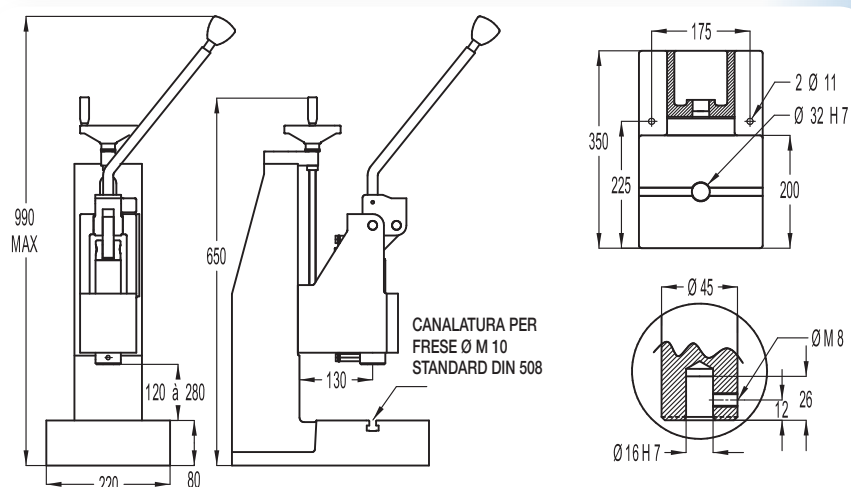
7HR



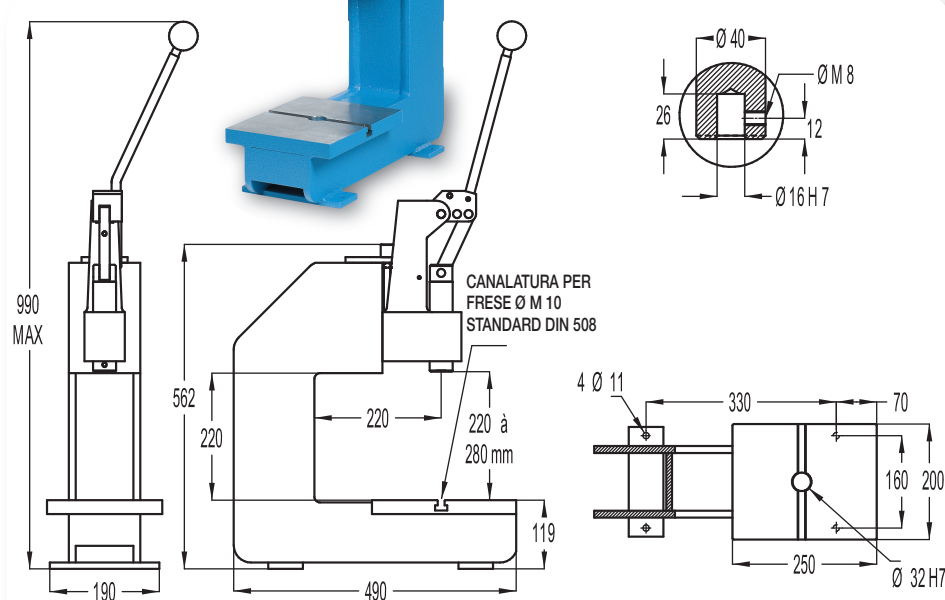
15HR



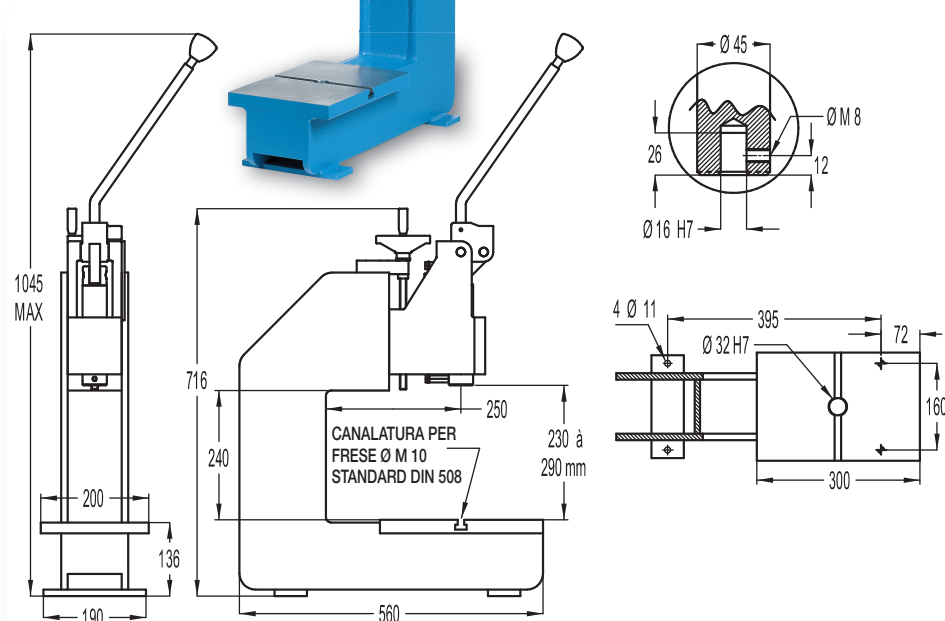
20HR



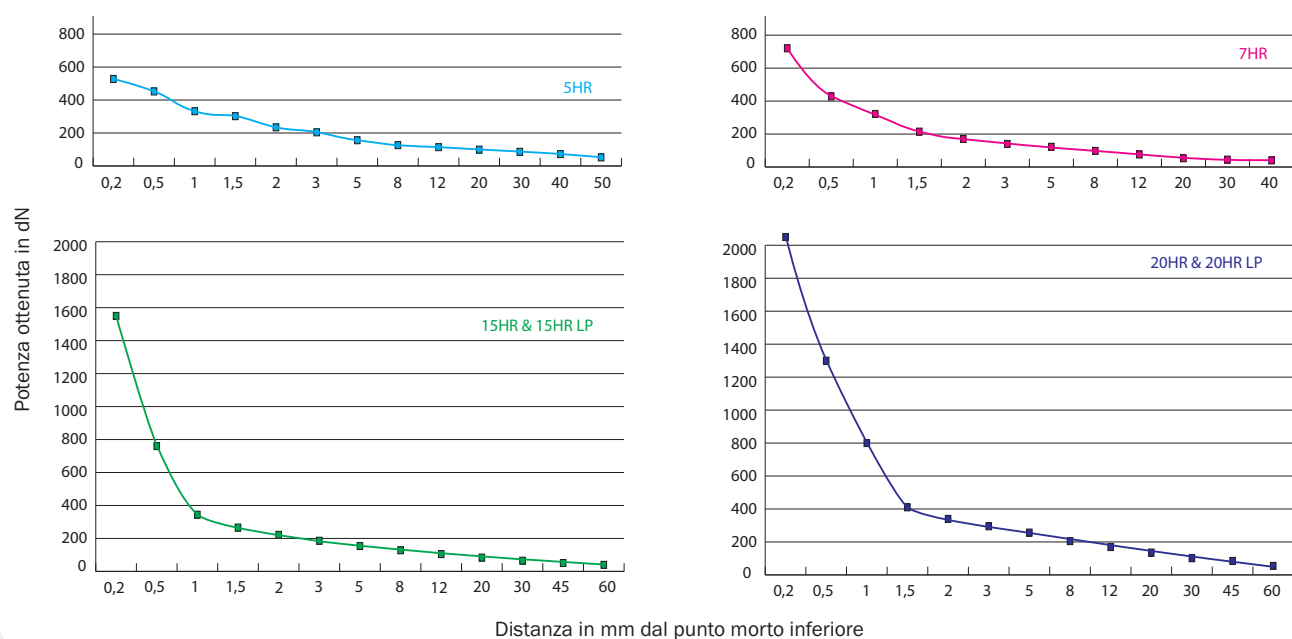
15HR LP



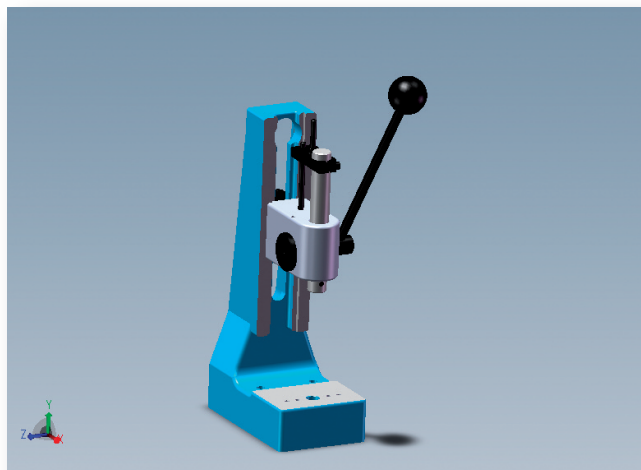
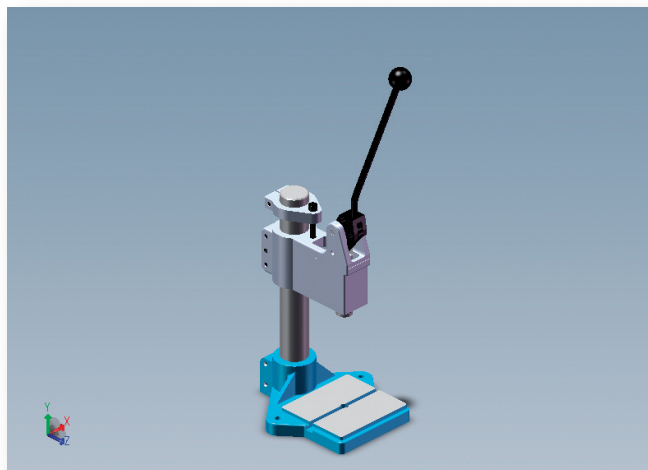
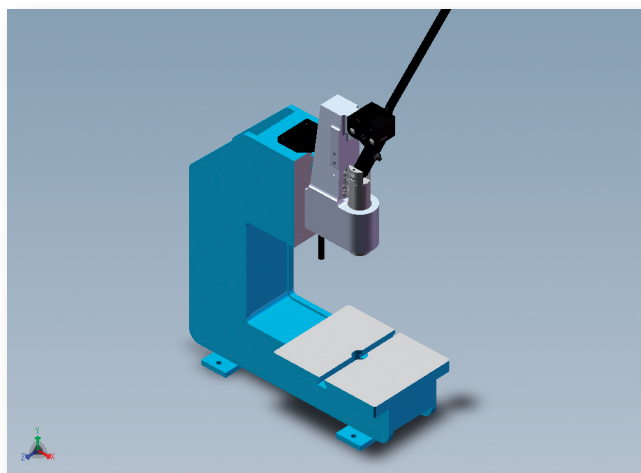
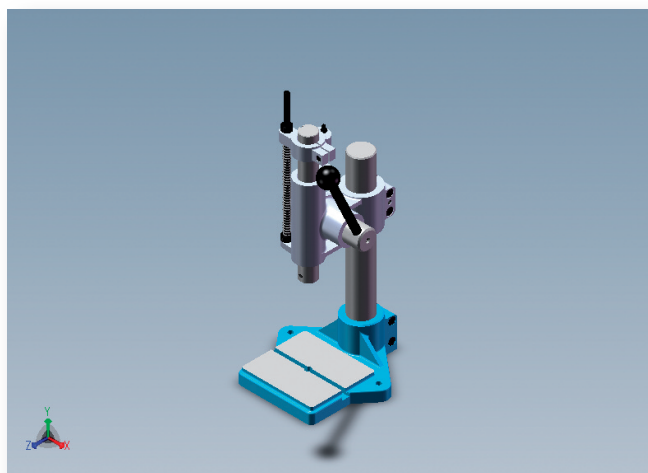
20HR LP



Potenza esercitata dalla pressa con una forza di 20Kg al centro del manico sferico e perpendicolare alla leva della pressa



I file 3D delle nostre presse manuali sono disponibili su richiesta e ti permetteranno di integrare facilmente le nostre macchine nei tuoi studi di lavorazione degli utensili, layout ed ergonomia.



> Opzioni

• Contatore

Opzione contatore a 5 cifre con reset.



• Pinze di serraggio

Porta morsetto con morsetto ER25 per gambo Ø1,5 a Ø16 mm (Ø da scegliere).



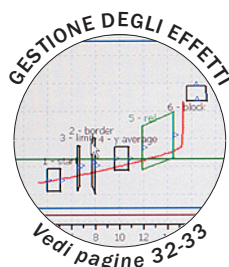
• Regolazione micrometrica PMB

Sistema di regolazione fine del punto morto inferiore, graduato ogni 0,02 mm.



• Controllo di qualità tramite sensori di forza e/o spostamento

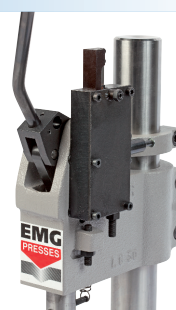
EMG offre tutti i tipi di gestione dello sforzo e/o di spostamento con soluzioni di sensori di forza e spostamento su misura per ogni esigenza, per il controllo delle parti al 100%.



• Anti-ritorno

Sistema anti-ritorno: proibisce il sollevamento della leva se non viene raggiunta la fine della corsa (garantisce l'esecuzione completa e riproducibile dell'operazione).

Corsa di lavoro: da 0 a 70mm per 3HR, da 0 a 83mm per 4HR.

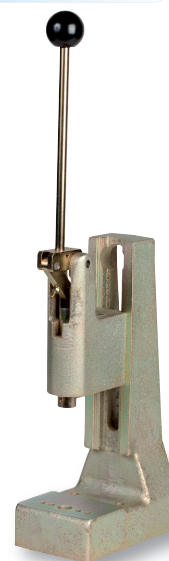


• Presse versione zincata/nichelatura

Pressa da laboratorio completamente zincata e/o nichelata.

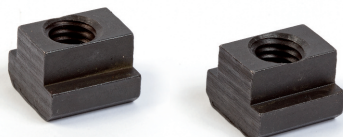
Questi trattamenti sono più comunemente usati nel mondo dell'anticorrosione. Si tratta di sfruttare le loro eccezionali proprietà per proteggere un pezzo dalle aggressioni esterne.

Ideale per l'uso della pressa in ambienti come "nebbia salina" o per evitare l'inquinamento di un laboratorio mediante verniciatura e/o ingrassaggio standard delle nostre macchine.



• Pioli a incudine

Set di 2 pioli a incudine per attrezzi di serraggio in cave a T.



Opzioni aggiuntive

- A richiesta: fori speciali, solo testa completa.
- Vernice speciale RAL.
- Immobilizzazione rotazionale della testa sulla colonna (sur 7HR).
- Immobilizzazione rotazionale della testa sulla colonna.
- Esecuzioni speciali su richiesta (modifiche alla pressa, piccoli utensili e installazione).



Presse per la marcatura da 600 a 6000 kg



Presse per la marcatura

PM6 - PM30 - PM60 **PM6P - PM30P - PM60P**

Al momento della standardizzazione ISO, dell'identificazione e della tracciabilità delle parti, le presse per la marcatura EMG offrono una gamma di presse e accessori per la marcatura, la numerazione, la rivettatura e l'aggraffatura, combinando prestazioni, precisione e sicurezza.

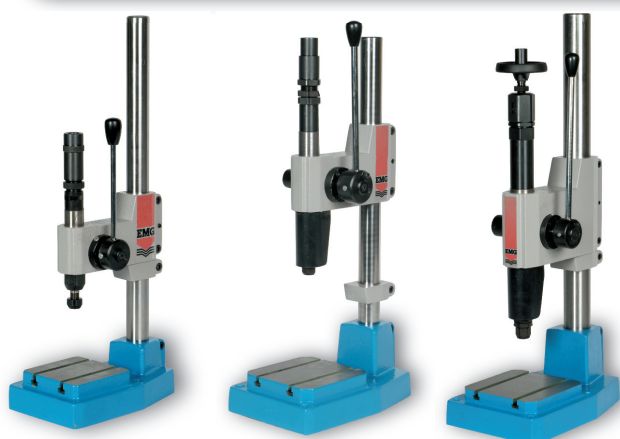
Questa gamma trova il suo posto in molte officine. La potenza erogata è costante e regolare e rimane precisa, indipendentemente dallo sforzo applicato sulla leva.

Queste presse sono dotate di una potenza di punzonatura regolabile e di un dispositivo che impedisce l'effetto doppio colpo.

*POSSIBILITÀ DI MARCATURA - Valori indicativi
(numero di caratteri in base all'altezza e al materiale)*

	600 kg		3 000 kg		6 000 kg	
	Alluminio	Ferro	Alluminio	Ferro	Alluminio	Ferro
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

1 - Presse manuali per la marcatura da 600 a 6000 kg

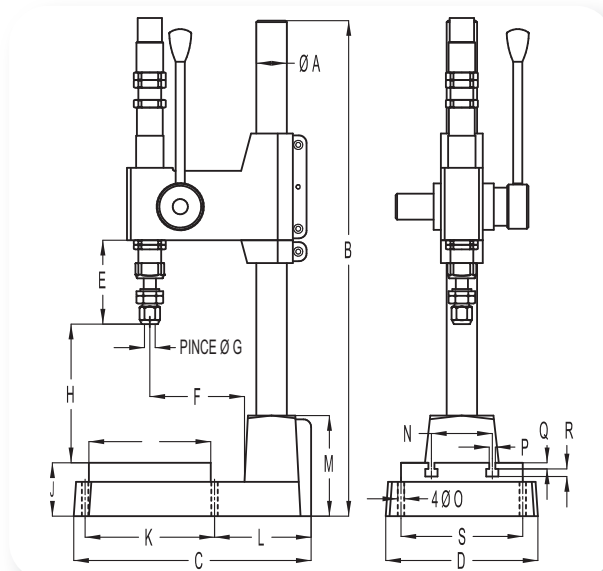


PM6 PM30 PM60

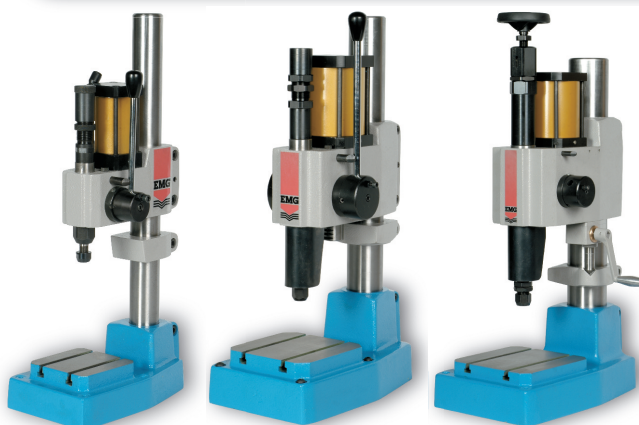
Tabella dei valori delle Presse per la marcatura manuali

	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 à 250	40 à 250	70 à 520	R	6	8	9
I	100	160	220	S	90	160	230
J	50	70	90				

	PM6	PM30	PM60
Potenza (kg)	600	3 000	6 000
Corsa max di avvicinamento (mm)	25	40	40
Corsa d'impatto (mm)	0,2	0,2	0,2
Altezza libera regolabile (mm)	30 a 250	40 a 250	70 a 520
Profondità collo d'oca (mm)	86	123	174
Ø della coda dello strumento (mm)	Ø6 x 27	Ø10 x 38	Ø16 x 48
Tabella (mm)	100 x 100	160 x 160	220 x 220
Peso (kg)	11	30	100



2 - Presse pneumatiche per la marcatura da 600 a 6000 kg

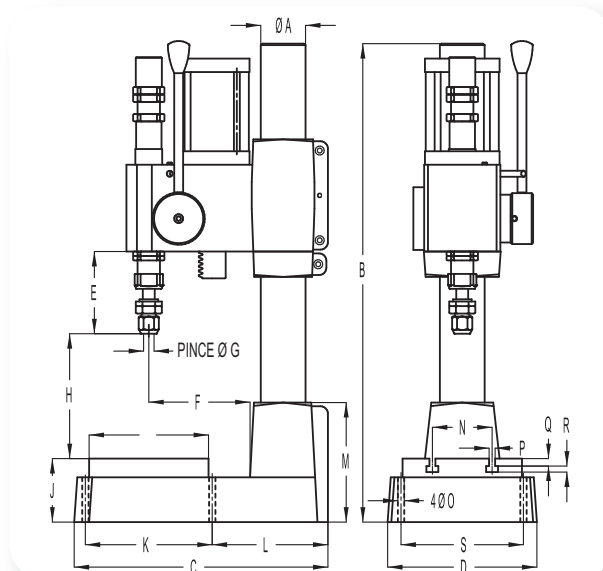


PM6 P PM30 P PM60 P

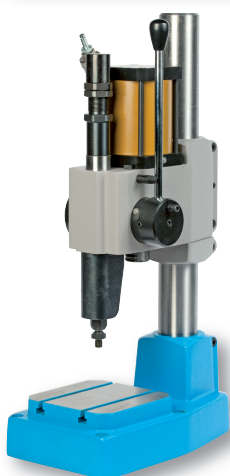
Tabella dei valori di stampaggio pneumatici

	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 à 300	60 à 300	100 à 300	R	9	10	13
I	100	160	240	S	110	164	250
J	60	85	110				

	PM6 P	PM30 P	PM60 P
Potenza (kg)	600	3 000	6 000
Corsa max di avvicinamento (mm)	30	40	45
Corsa d'impatto (mm)	0,2	0,2	0,2
Altezza libera regolabile (mm)	40 a 300	60 a 300	100 a 300
Profondità collo d'oca (mm)	86	135	190
Ø della coda dello strumento (mm)	Ø6 x 27	Ø10 x 38	Ø16 x 48
Tabella (mm)	100 x 100	160 x 160	240 x 240
Peso (kg)	15	38	120



Versioni di controllo per presse pneumatiche



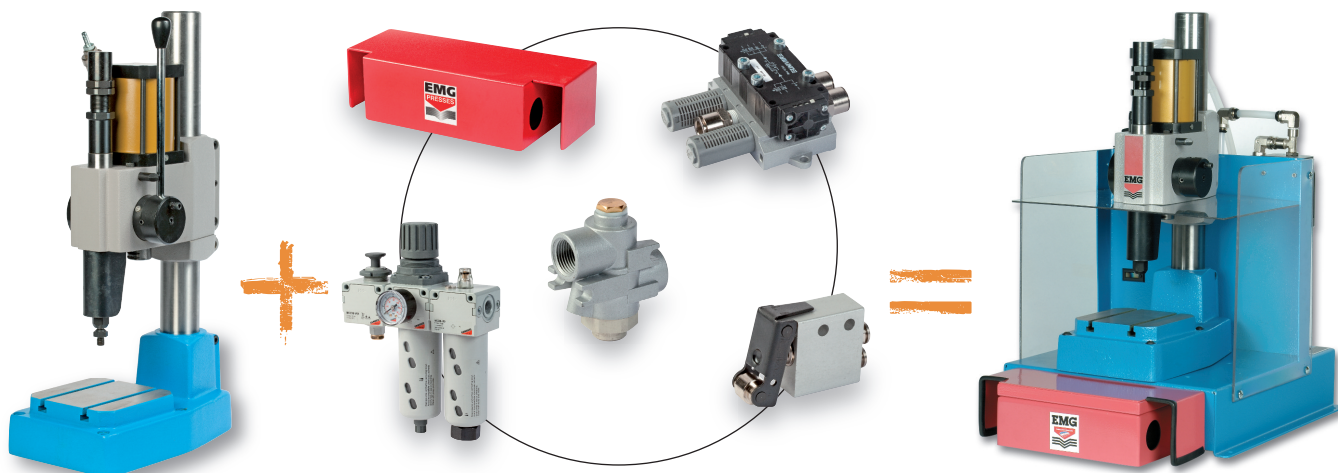
• Versione 1 : per l'integrazione da parte del cliente

Macchina consegnata nuda, senza comandi, senza attrezzatura.

• Versione 2 : pronta per operare in controllo manuale

Versione 1 +:

- Comando con pulsante di sicurezza a due mani.
- Protezioni laterali e superiori.
- Erogatore, valvola di non ritorno e collegamenti pneumatici.
- Filtro del regolatore del lubrificatore (bloccabile)

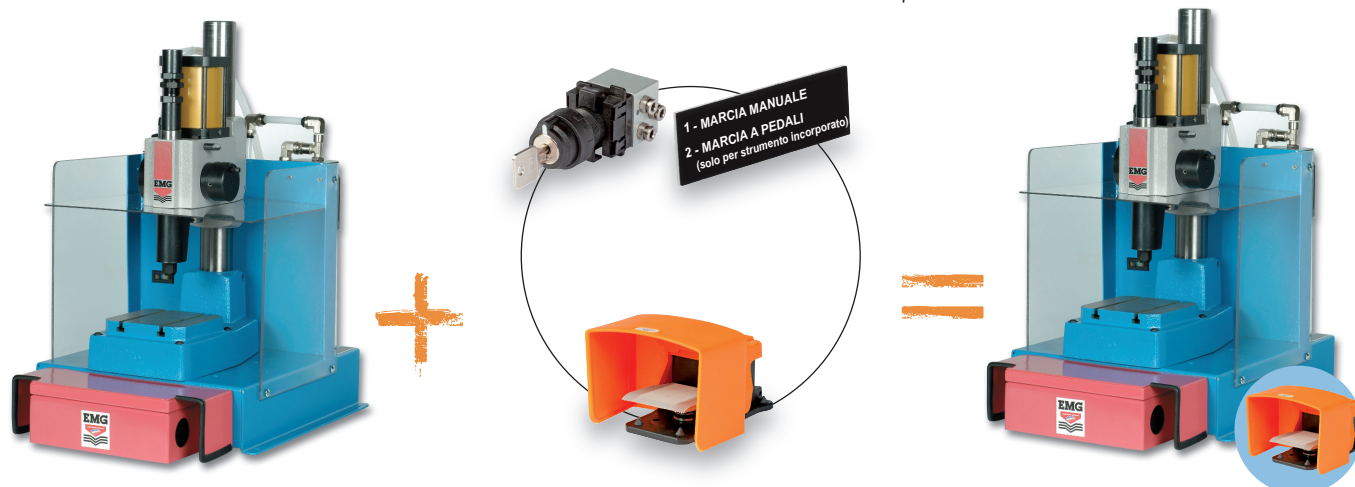


• Versione 3 : pronta per l'uso in bi-manuale o controllo a pedale

Versione 2 +:

- Controllo a pedale per lavori con **attrezzi incorporati***
- Interruttore a chiave a 2 posizioni.

**Definizione: gli strumenti incorporati devono essere intrinsecamente sicuri. Le loro aperture e le relative distanze di sicurezza devono essere conformi ai requisiti delle norme in vigore o non superare i 6mm. Evitare qualsiasi rischio di schiacciamento oltre gli strumenti incorporati.*



> Opzioni

• Contatore

Opzione contatore
a 5 cifre con reset.



• Base e ripiani

Opzione pressa base di supporto e set di 2 ripiani laterali
350x250mm.

Questi accessori consentono di progettare un posto di lavoro
molto ergonomico:

- Passaggio delle gambe 450mm.
- Altezza di base 730mm (755mm con supporti
antivibranti).
- Ripiani inclinati per pezzi da 350x250mm.



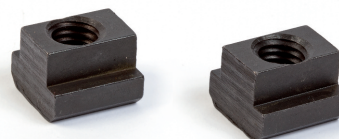
• Filtro di scarico

Kit completo di filtri di scarico per ridurre il livello di
inquinamento e rumore (75 dB anziché 85).



• Pioli a incudine

Set di 2 pioli a incudine per
attrezzi di serraggio in cave a T.



• Accessori per la marcatura

Una vasta gamma di accessori è disponibile su richiesta:
combinatori manuali o pneumatici, scatole con caratteri,
punzoni ...



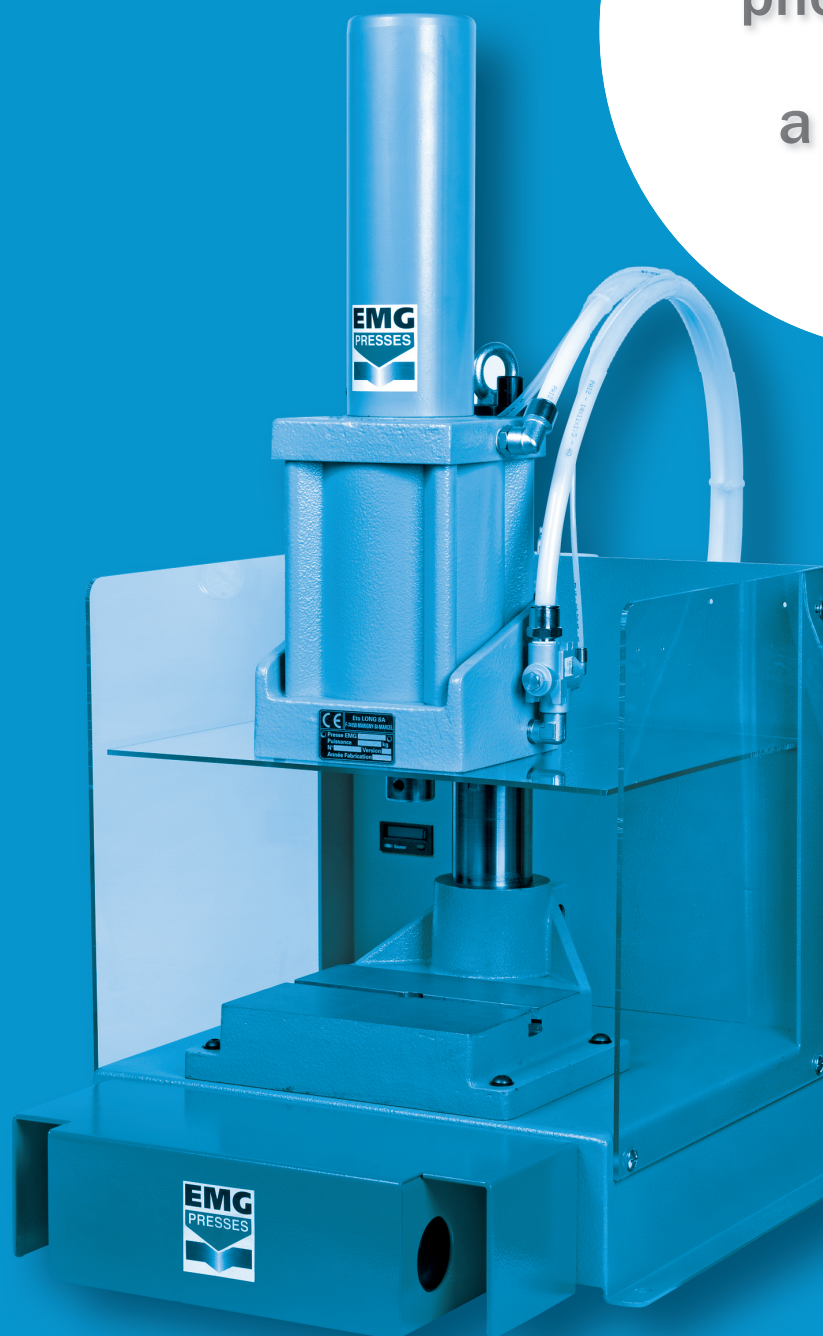
Opzioni aggiuntive

- A richiesta: fori speciali, solo testa completa.
- Vernice speciale RAL.
- Esecuzioni speciali su richiesta (modifiche alle presse, piccoli utensili e installazione).





Presse pneumatiche da 360 a 6000 kg



Presse pneumatiche

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

La gamma di presse pneumatiche EMG completa la gamma di presse manuali e soddisfa perfettamente le esigenze del cliente quando le produzioni sono più elevate e/o la potenza da ripristinare maggiore.

Su base singola o automatica, la gamma di presse pneumatiche EMG si integra con la workstation o la linea di produzione, portando Ergonomia - Sicurezza dell'operatore - Affidabilità del processo.

2 gamme di presse pneumatiche:

- Presse a doppio effetto con spinta diretta da 360kg a 1t
- Presse a doppio effetto con spinta indiretta da 2t a 6t

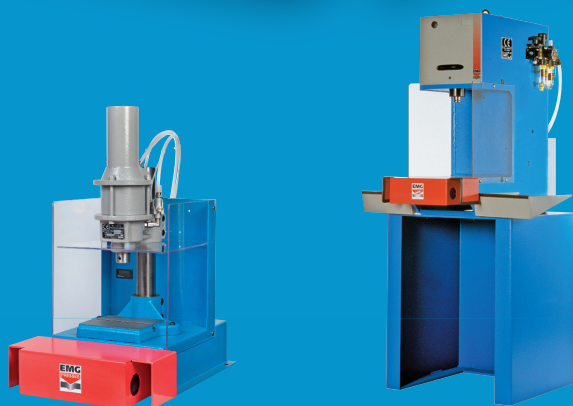
Queste presse sono robuste, precise, flessibili ed ergonomiche. Sono frequentemente utilizzati per operazioni di assemblaggio, assemblaggio di anelli o cuscinetti, imbutiture di piccole dimensioni, varie cfrinature, ecc ...

- Cursore rettificato e immobilizzato in rotazione, garantendo durata e precisione
- Sollevamento automatico del cilindro, quando viene rilasciato il comando
- Regolazione rapida e affidabile, con blocco che garantisce una perfetta ripetibilità
- Regolazione precisa del punto morto inferiore mediante arresto meccanico, che garantisce la ripetibilità del ciclo
- Ghisa FGL 250 o acciaio saldato meccanicamente per robustezza e rigidità
- Nessuna manutenzione o lubrificazione
- Vernice: Sky Blue Frame RAL 5015 - Platinum Grey Head RAL 7036

Tutti i cilindri sono di produzione EMG e si sono dimostrati efficaci in migliaia di utilizzi in tutto il mondo. Il cursore è in acciaio cromato, guidato su anelli e immobilizzato in rotazione da una chiave. Il pistone scorre senza difficoltà nel cilindro cromato, i giunti assicurano una perfetta tenuta del cilindro.

La potenza delle nostre presse è indicata con una pressione di 6bar ed è regolabile proporzionalmente da 3bar a 6bar.

Es: la rotativa 6PHR eroga 360kg a 6bar, quindi 180kg a 3bar, 240kg a 4bar e 300kg a 5bar.



	6PHR	8PHR	1T	1T LP
Potenza (kg)	360	700	1 000	1 000
Corsa di lavoro (mm)	0 a 50	0 a 100	0 a 100	0 a 100
Altezza libera regolabile (mm)	20 a 250	40 a 260	140 a 200	300
Profondità collo d'oca (mm)	95	95	100	180
Alesaggio del cursore (mm)	16H7 x 26	16H7 x 26	16H7 x 26	16H7 x 26
Alesaggio del tavolo	14H7	20H7	32H7	50H11
Tabella (mm)	160 x 145	200 x 170	300 x 200	300 x 275
Velocità di discesa (mm/sec.)	150	130	100	100
Consumo d'aria (l.)	0,6	2,3	3,4	3,4
Peso (kg)	25	50	125	150



La corsa delle nostre presse è regolabile da un dado meccanico di precisione, graduato a 1/10 di mm con un blocco che garantisce una perfetta ripetibilità del ciclo.



A blue and red benchtop machine, identified as the EMC 3000 Series, featuring a vertical column and a horizontal arm.

Technical drawing of the 3000 series vertical lathe, showing front, top, and detail views with dimensions in mm.

Front View Dimensions:

- Overall height: 640 MAX
- Height to top of tool holder: 400
- Tool holder diameter: $\varnothing 114$ GAZ
- Tool holder width: $\varnothing 50$
- Distance from tool holder to table: 95
- Table width: 80
- Table height: 31
- Table thickness: 20 à 250 mm

Top View Dimensions:

- Overall width: 240
- Distance between mounting holes: 200
- Distance from center to mounting hole: 145
- Distance from center to side flange: 138
- Distance from center to side flange (bottom): 160
- Side flange diameter: $\varnothing 14$ H7

Detail View Dimensions:

- Detail of the table surface showing a groove for a $\varnothing 6$ M 6 standard DIN 508 thread.
- Detail of the side flange showing a groove for a $\varnothing 16$ H7 thread.
- Detail of the side flange showing a groove for a $\varnothing 35$ M 8 thread.
- Detail of the side flange showing a groove for a $\varnothing 12$ M 8 thread.
- Detail of the side flange showing a groove for a $\varnothing 26$ M 8 thread.

Other Dimensions:

- Distance from center to side flange (top): 25
- Distance from center to side flange (bottom): 160
- Distance from center to side flange (left): 145
- Distance from center to side flange (right): 138
- Distance from center to side flange (bottom): 160



Technical drawing of the 'Canalatura per Frese Ø M 10' (M10 Drill Channel) showing three views: side elevation, front view, and cross-section.

Side Elevation View:

- Total height: 870 MAX
- Base width: 260 mm
- Base height: 460 mm
- Top section width: 95 mm
- Top section height: 40 mm
- Base hole diameter: Ø 60
- Base hole position: 80 mm from the left edge
- Base hole diameter: Ø 3/8 GAZ

Front View:

- Overall width: 260 mm
- Overall height: 284 mm
- Central hole diameter: Ø 20 H7
- Side hole diameter: 4 Ø 11
- Side hole position: 150 mm from the top edge
- Side hole position: 19.50 mm from the bottom edge
- Side hole position: 200 mm from the left edge
- Side hole position: 230 mm from the right edge

Cross-section View:

- Overall diameter: Ø M 10
- Central hole diameter: Ø 16 H7
- Central hole position: 22 mm from the top edge
- Central hole position: 26 mm from the bottom edge
- Central hole position: 12 mm from the right edge

Labels:

- CANALATURA PER FRESE Ø M 10
- STANDARD DIN 508



Technical drawing of the base of a vertical lathe, showing side, front, and detail views with dimensions in mm.

Side View Dimensions:

- Overall height: 840 MAX
- Height from base to mounting flange: 510
- Mounting flange diameter: $\varnothing 112$ GAZ
- Distance from base to mounting flange: 140 ± 0.2
- Base width: 200 mm
- Distance from base to mounting flange: 185
- Base thickness: 105
- Distance from base to mounting flange: 100

Front View Dimensions:

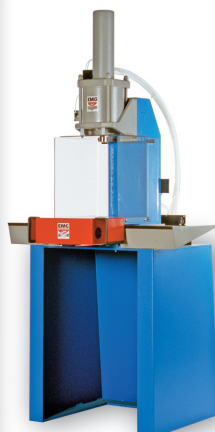
- Overall width: 250
- Distance between mounting holes: 225
- Height from base to mounting flange: 340
- Base width: 300
- Base thickness: 50
- Mounting hole diameter: $\varnothing 32$ H7

Detail View Dimensions:

- Overall diameter: $\varnothing 16$ H7
- Inner diameter: $\varnothing 30$
- Outer diameter: $\varnothing 8$
- Height from base to mounting flange: 12
- Height from base to mounting flange: 15
- Height from base to mounting flange: 26

Text:

CANALATURA PER
FRESE \varnothing M 10
STANDARD DIN 508



Technical drawing of a mechanical part, showing three views: front view, top view, and a detail view of a hole.

Front View Dimensions:

- Total height: 955
- Height of upper section: 610
- Width of upper section: 180
- Height of lower section: 300
- Width of lower section: 305
- Height of base: 120

Top View Dimensions:

- Overall width: 270
- Inner width: 225
- Height of upper section: 425
- Height of lower section: 290
- Width of lower section: 300
- Height of base: 50

Detail View Dimensions:

- Outer diameter: Ø 30
- Inner diameter: Ø M 8
- Height of upper part: 12
- Height of lower part: 15
- Height of base: 2
- Bottom diameter: Ø 16 H 7

Labels:

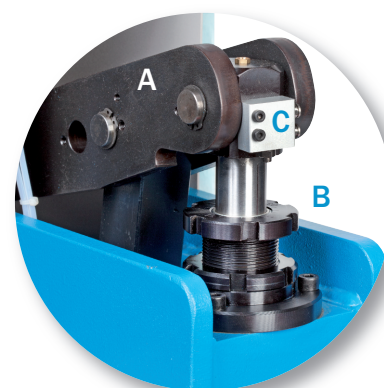
- 4 Ø 11
- Ø 1/2 GAZ
- CANALATURA PER FRESE Ø M 10 STANDARD DIN 508



2 - Presse a doppio effetto con spinta indiretta da 2 a 6 t

Al fine di ottenere maggiori potenze con un minor consumo d'aria, EMG offre una gamma di presse pneumatiche con una moltiplicazione di sforzo dal principio del braccio leva. Questa gamma di presse è disponibile secondo 2 tipi di colata: standard o grande passaggio LP.

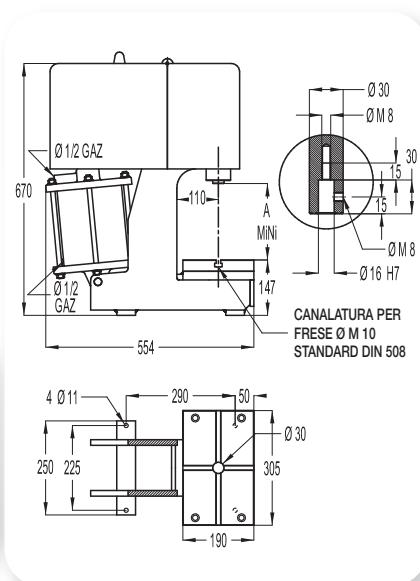
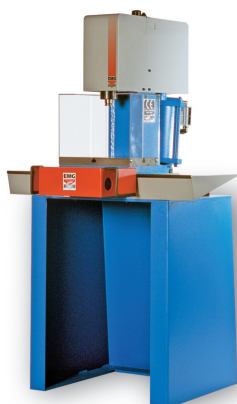
	2T	3T	4,3T
Potenza (kg)	2 000	3 000	4 300
Corsa di lavoro (mm)	0 a 69	0 a 54	0 a 40
Altezza libera minima (a in mm)	200	180	175
Profondità collo d'oca (mm)	110	110	110
Alesaggio del cursore (mm)	16H7 x 30	16H7 x 30	16H7 x 30
Alesaggio del tavolo	30	30	30
Tabella (mm)	305 x 190	305 x 190	305 x 190
Velocità di discesa (mm/sec.)	75	48	26
Consumo d'aria (l.)	5,2	5,2	5,2
Peso (kg)	150	150	150



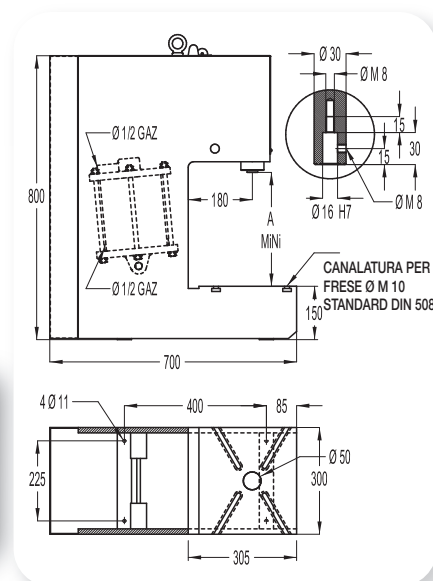
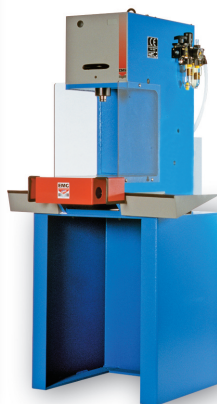
A: vista del braccio leva.
B: vista dell'arresto meccanico.
C: info tempo sensore PMB.

	2T LP	3T LP	4,3T LP	6T LP
Potenza (kg)	2 000	3 000	4 300	6 000
Corsa di lavoro (mm)	0 a 69	0 a 54	0 a 40	0 a 50
Altezza libera minima (a in mm)	315	300	295	305
Profondità collo d'oca (mm)	180	180	180	180
Alesaggio del cursore (mm)	16H7 x 30	16H7 x 30	16H7 x 30	16H7 x 30
Alesaggio del tavolo	50	50	50	50
Tabella (mm)	300 x 295	300 x 295	300 x 295	300 x 295
Velocità di discesa (mm/sec.)	75	48	36	20
Consumo d'aria (l.)	5,2	5,2	5,2 .	9,8
Peso (kg)	200	200	200	230

2T - 3T - 4,3T



2T LP - 3T LP - 4,3T LP - 6T LP



Versioni di controllo per presse pneumatiche



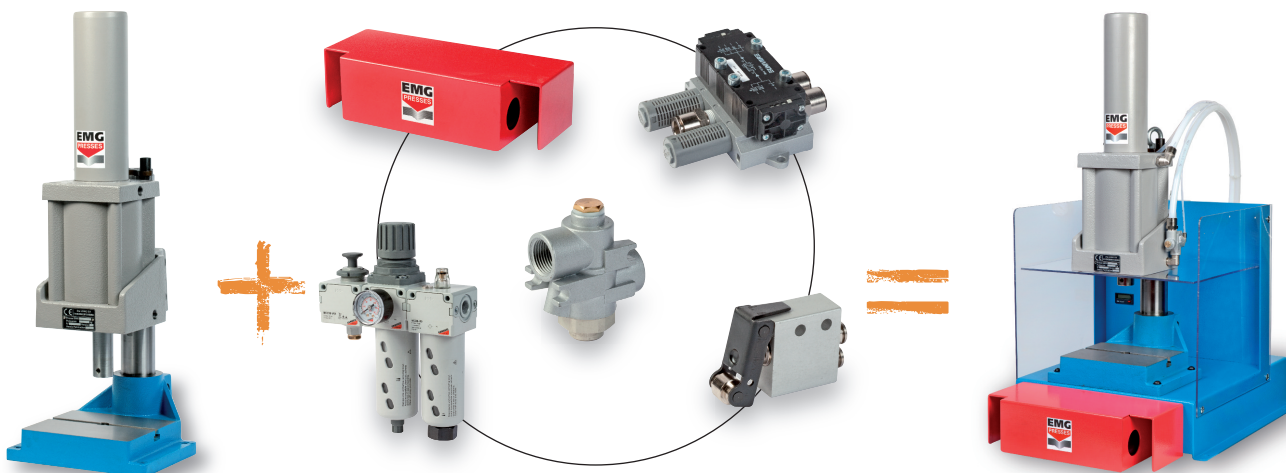
• Versione 1 : per l'integrazione da parte del cliente

Macchina consegnata nuda, senza comandi, senza attrezzatura.

• Versione 2 : pronta per operare in controllo manuale

Versione 1 +:

- Comando con pulsante di sicurezza a due mani.
- Protezioni laterali e superiori.
- Erogatore, valvola di non ritorno e collegamenti pneumatici.
- Filtro del regolatore del lubrificatore (bloccabile)

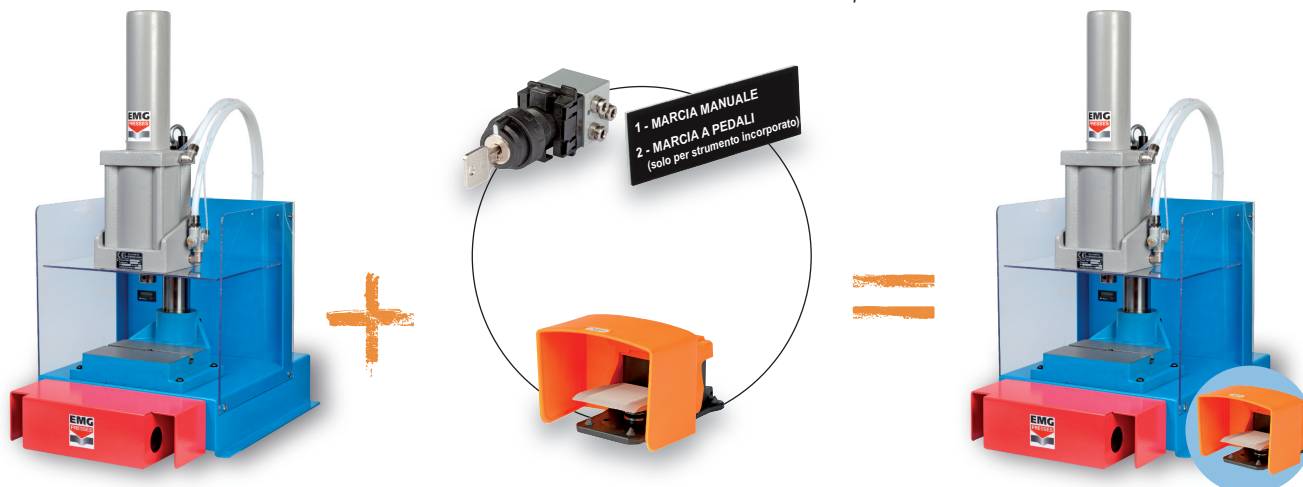


• Versione 3 : pronta per l'uso in bi-manuale o controllo a pedale

Versione 2 +:

- Controllo a pedale per lavori con **attrezzi incorporati***
- Interruttore a chiave a 2 posizioni.

**Definizione: gli strumenti incorporati devono essere intrinsecamente sicuri. Le loro aperture e le relative distanze di sicurezza devono essere conformi ai requisiti delle norme in vigore o non superare i 6mm. Evitare qualsiasi rischio di schiacciamento oltre gli strumenti incorporati.*



> Opzioni

• Regolatore aggiuntivo

Regolatore aggiuntivo per lavorare con una pressione di 0,5 a 6bar.



Regolatore 3%

Regolatore di potenza del regolatore 3%, regolabile da 0,5 a 6 bar con calibro a spillo che garantisce ripetibilità del ciclo e precisione del 3%.



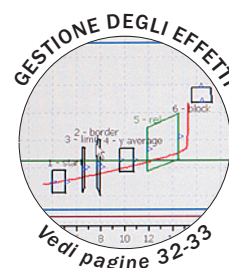
• Regolatore 1%

Regolatore di potenza 1% regolabile da 0,5 a 6bar con manometro digitale, garantendo una ripetibilità del ciclo e un'accuratezza dell'1%.



• Controllo di qualità tramite sensori di forza e/o spostamento

EMG offre tutti i tipi di gestione dello sforzo e/o di spostamento con soluzioni di sensori di forza e spostamento su misura per ogni esigenza, per il controllo delle parti al 100%.



• Contatore

Opzione contatore a 5 cifre con reset.



• Filtro di scarico

Kit completo di filtri di scarico per ridurre il livello di inquinamento e rumore (75 dB anziché 85).



• Limitatore di scarico

Regolazione della velocità di discesa mediante un limitatore di scarico.



• Regolazione micrometrica PMB

Sistema di regolazione fine del punto morto inferiore, graduato ogni 0,02 mm.



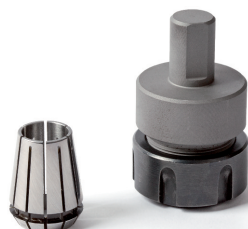
• Pioli a incudine

Set di 2 pioli a incudine per attrezzi di serraggio in cave a T.



• Pinze di serraggio

Porta morsetto con morsetto ER25 per gambo Ø1,5 a Ø16 mm (Ø da scegliere).



• Base e ripiani

Opzione pressa base di supporto e set di 2 ripiani laterali 350x250mm.

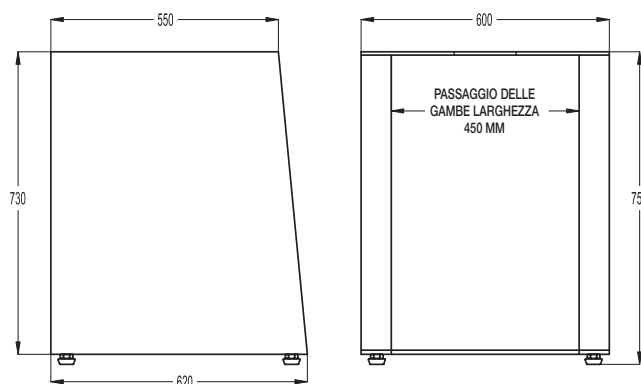
Questi accessori consentono di progettare un posto di lavoro molto ergonomico:

- Passaggio delle gambe 450mm.
- Altezza di base 730mm (755mm con supporti antivibranti).
- Ripiani inclinati per pezzi da 350x250mm.

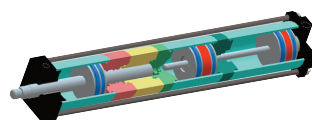


Opzioni aggiuntive

- Ritardo del punto morto inferiore, che consente di:
 - Ritardare la pressione da 0 a 15 secondi nel punto morto inferiore
 - Garantire il raggiungimento del punto morto inferiore grazie ad un rilevamento nell'ultimo mm.
- Blocco della pressa al punto morto inferiore, tenendo premuto il comando a due mani e ritornando con un impulso al comando a due mani.
- Vernice speciale RAL.
- Esecuzioni speciali su richiesta (modifiche alla stampa, piccoli utensili e installazione).



Presse idropneumatiche da 7 a 30 T



Metodo di
produzione
CAD



Presse idropneumatiche

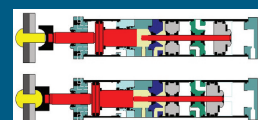
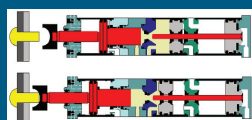
GAMMA TELAIO 7 T, 13 T E 30 T

Procediamo solo con aria compressa.

Il nostro cilindro è un cilindro ad aria compressa con circuiti idraulici chiusi, che permette di raggiungere le forze richieste con una corsa di lavoro che si sblocca quando il pistone incontra una resistenza. L'azione è molto semplice e simile ai cilindri pneumatici a doppio effetto. Questa tecnologia combina i vantaggi di sistemi pneumatici e idraulici, senza gli svantaggi (nessuna unità idraulica rumorosa e disordinata, basso consumo d'aria...).

- Velocità
- Alimentazione
- Qualità
- Economia
- Marmitta
- Nessuna manutenzione

Il principio di funzionamento degli attuatori idropneumatici EMG è quello di dividere la corsa totale in 3 parti: l'approccio rapido, la corsa di lavoro e la corsa di ritorno.



L'approccio rapido:

La valvola di regolazione inietta aria compressa nella camera del pistone e attiva il pistone di lavoro. La discesa del pistone è veloce ma senza potere: questo è l'approccio rapido.

La corsa di lavoro:

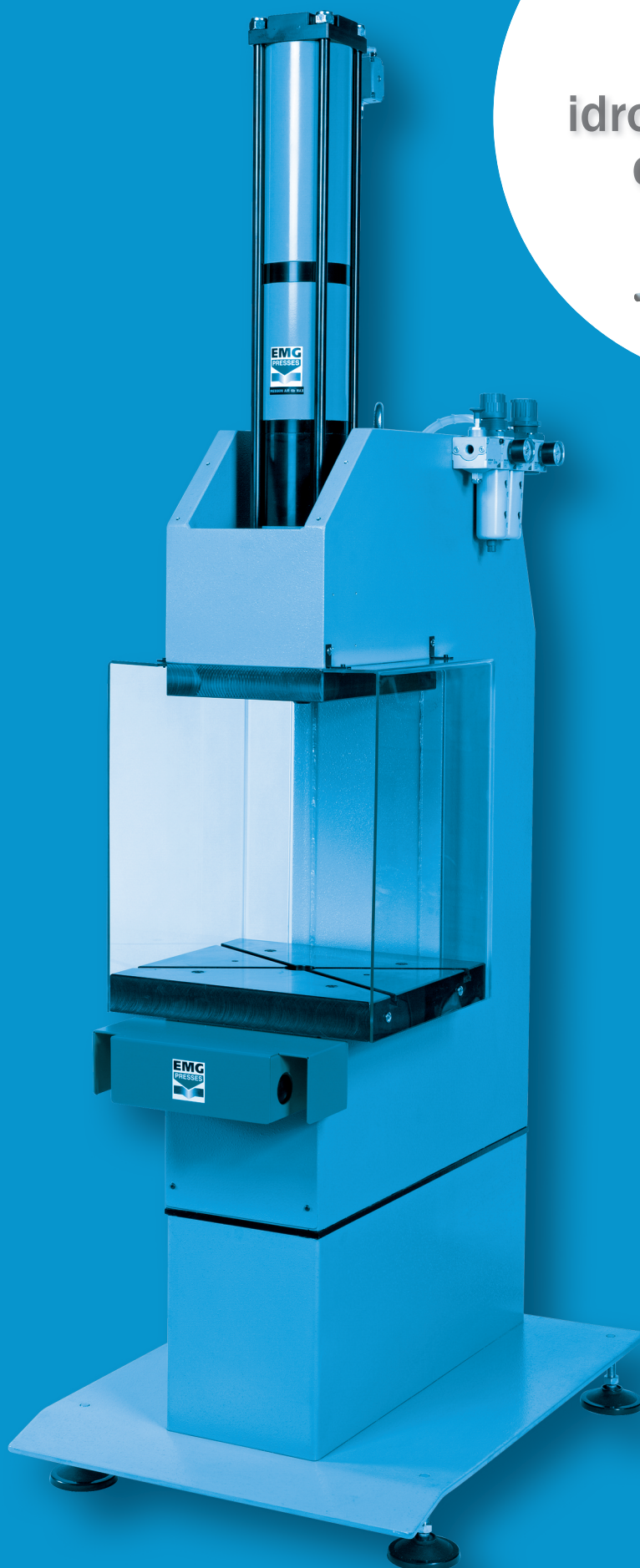
Quando il pistone di lavoro raggiunge il materiale, la valvola di regolazione inverte e innesca il dispenser 3/2 che inietta l'aria compressa nella seconda camera del pistone. L'asta a tuffo comprime fortemente l'olio e aumenta la potenza.

Il ritorno:

La valvola di controllo ritorna alla sua posizione originale. L'aria viene evacuata dal dispenser 3/2. I pistoni di lavoro e di avvicinamento tornano ad alta velocità nella loro posizione iniziale.

Una gamma molto importante di macchine che uniscono:

- + di 60 cilindri diversi
- Con 3 telai differenti

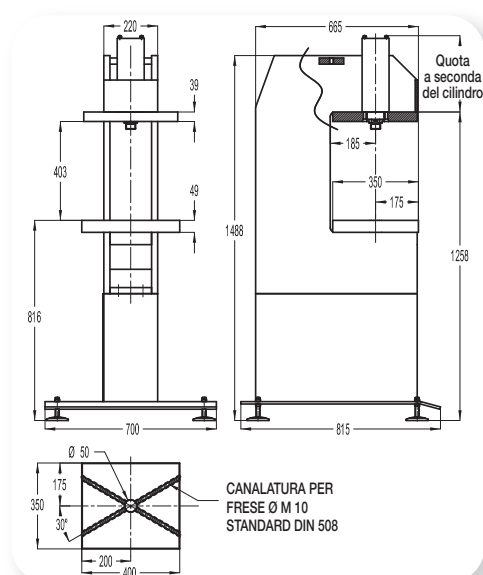


Presse idropneumatiche da 7 a 30 T

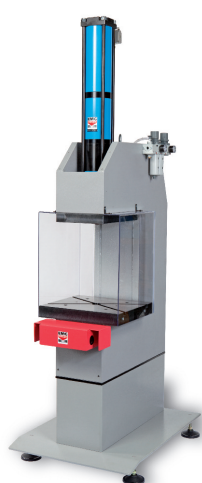
Esempi	Telaio 7 serie T
Potenza*	da 6 910 a 7 820 kg
Corsa totale*	da 50 a 400 mm
Corsa di lavoro*	da 6 a 40 mm
Altezza libera	400 mm
Profondità collo d'oca	185 mm
Fissaggio dell'utensile al cilindro	M30 x 2 x 25 mm
Lunghezza totale del cilindro*	da 650 a 1 790 mm
Tabella	400 x 350 mm
Peso*	500 kg
*A seconda della scelta del cilindro	



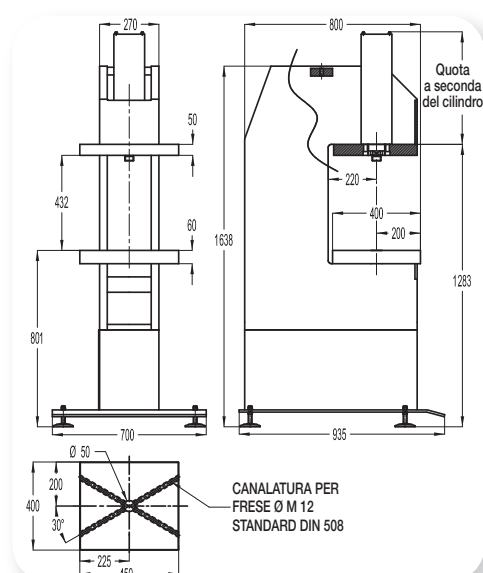
7 tonnellate



Esempi	Telaio 13 serie T
Potenza*	da 13 380 a 14 000 kg
Corsa totale*	da 50 a 300 mm
Corsa di lavoro*	da 6 a 40 mm
Altezza libera	430 mm
Profondità collo d'oca	220 mm
Fissaggio dell'utensile al cilindro	M30 x 2 x 25 mm
Lunghezza totale del cilindro*	da 695 a 1 660 mm
Tabella	450 x 400 mm
Peso*	750 kg
*A seconda della scelta del cilindro	



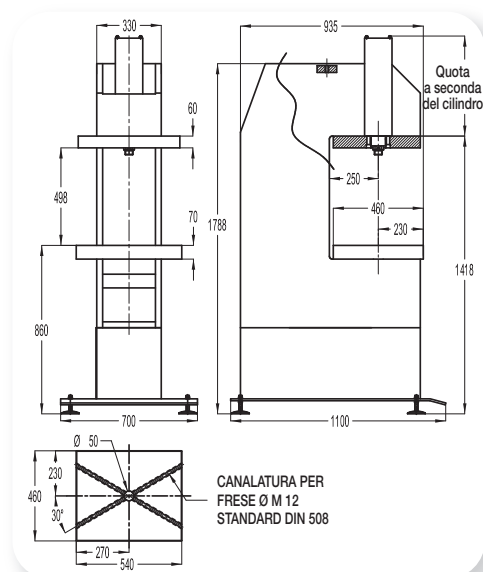
13 tonnellate



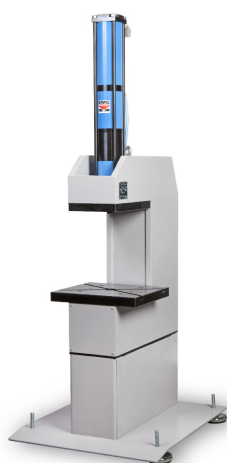
Esempi	Telaio 30 serie T
Potenza*	da 28 300 kg a 30 650 kg
Corsa totale*	da 50 a 400 mm
Corsa di lavoro*	da 6 a 40 mm
Altezza libera	500 mm
Profondità collo d'oca	250 mm
Fissaggio dell'utensile al cilindro	M39 x 2 x 35 mm
Lunghezza totale del cilindro*	da 800 a 2 010 mm
Tabella	540 x 460 mm
Peso*	1 200 kg
*A seconda della scelta del cilindro	



30 tonnellate



Versioni di controllo per presse idropneumatiche



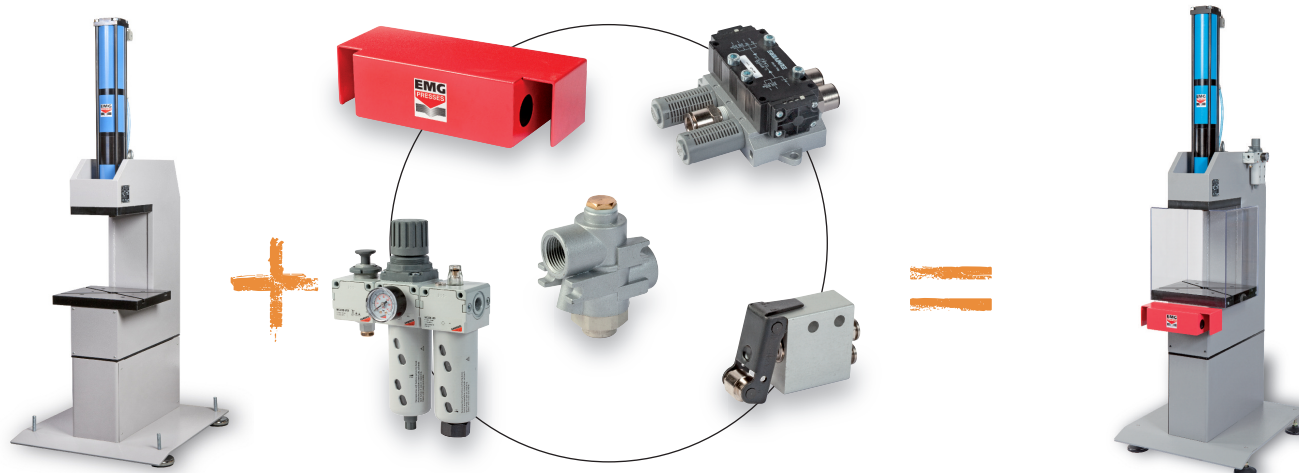
• Versione 1 : per l'integrazione da parte del cliente

Macchina consegnata nuda, senza comandi, senza attrezzatura.

• Versione 2 : pronta per operare in controllo manuale

Versione 1 +:

- Comando con pulsante di sicurezza a due mani.
- Protezioni laterali e superiori.
- Erogatore, valvola di non ritorno e collegamenti pneumatici.
- Filtro del regolatore del lubrificatore (bloccabile)

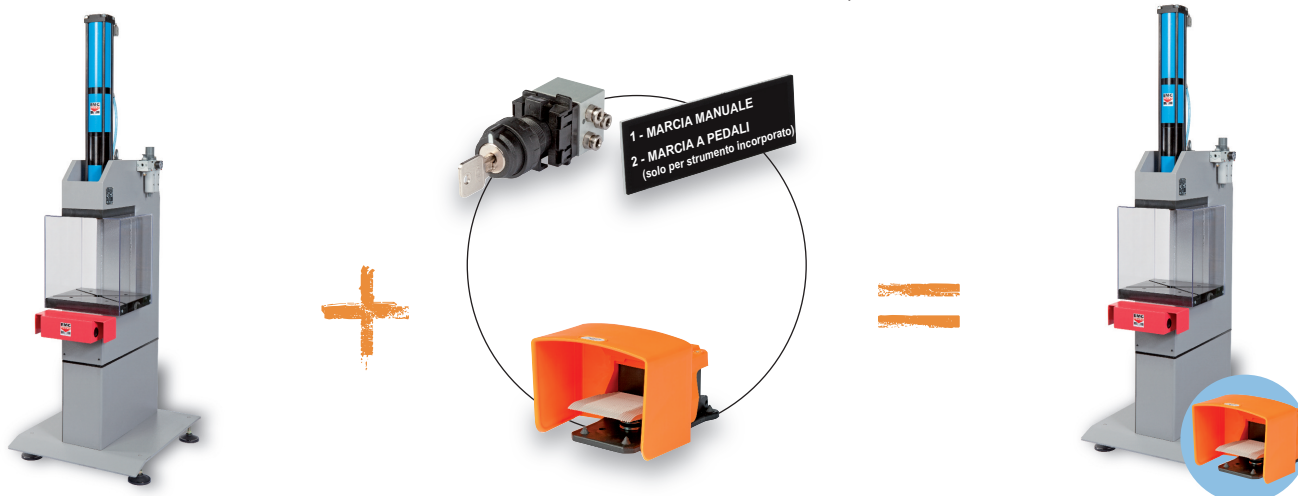


• Versione 3 : pronta per l'uso in bi-manuale o controllo a pedale

Versione 2 +:

- Controllo a pedale per lavori con **attrezzi incorporati***
- Interruttore a chiave a 2 posizioni.

**Definizione: gli strumenti incorporati devono essere intrinsecamente sicuri. Le loro aperture e le relative distanze di sicurezza devono essere conformi ai requisiti delle norme in vigore o non superare i 6mm. Evitare qualsiasi rischio di schiacciamento oltre gli strumenti incorporati.*

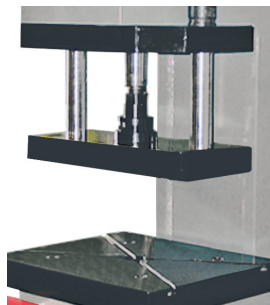


> Opzioni

Anti-rotazione a 2 colonne

Sistema anti-rotazione di 2 colonne. Attenzione alla perdita di altezza libera:

- Telaio 7 T:
altezza libera = 265mm
- Telaio 13 T:
altezza libera = 295mm
- Telaio 30 T:
altezza libera = 340mm



Regolatore aggiuntivo

Regolatore aggiuntivo per lavorare con una pressione di 0,5 a 6bar.



Regolatore 3%

Regolatore di potenza del regolatore 3%, regolabile da 0,5 a 6 bar con calibro a spillo che garantisce ripetibilità del ciclo e precisione del 3%.



Regolatore 1%

Regolatore di potenza 1% regolabile da 0,5 a 6bar con manometro digitale, garantendo una ripetibilità del ciclo e un'accuratezza dell'1%.



Contatore

Opzione contatore a 5 cifre con reset.



Filtro di scarico

Kit completo di filtri di scarico per ridurre il livello di inquinamento e rumore (75 dB anziché 85).



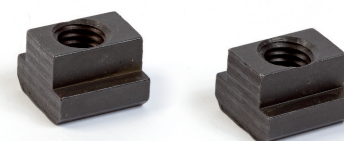
Limitatore di scarico

Regolazione della velocità di discesa mediante un limitatore di scarico.



Pioli a incudine

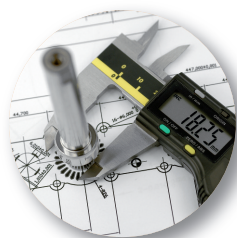
Set di 2 pioli a incudine per attrezzi di serraggio in cave a T.



Opzioni aggiuntive

- Ritardo del punto morto inferiore, che consente di:
 - Ritardare la pressione da 0 a 15 secondi nel punto morto inferiore
 - Garantire il raggiungimento del punto morto inferiore grazie ad un rilevamento nell'ultimo mm.
- Vernice speciale RAL.
- Blocco della pressa al punto morto inferiore, tenendo premuto il comando a due mani e ritornando con un impulso al comando a due mani.
- Esecuzioni speciali su richiesta (modifiche alla stampa, piccoli utensili e installazione).

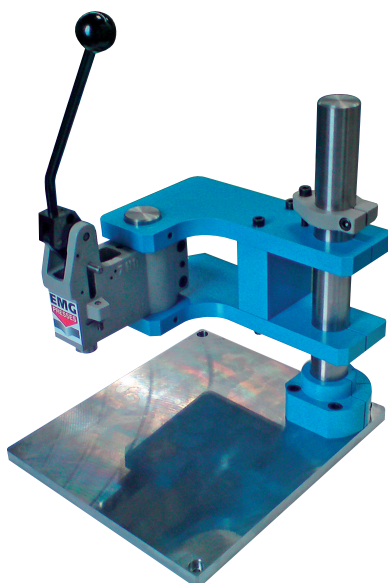




Esecuzioni speciali

Per soddisfare le esigenze di applicazioni specifiche richieste da alcuni mestieri e campi di attività, EMG offre attrezzature speciali su misura, perfettamente adattate alle specifiche e le costrizioni di produzione.

Grazie all'ufficio progettazione e ad una flotta di oltre 40 macchine di lavoro, EMG studia e realizza su richiesta qualsiasi modifica o realizzazione di presse speciali, nonché di piccole presse e utensili.

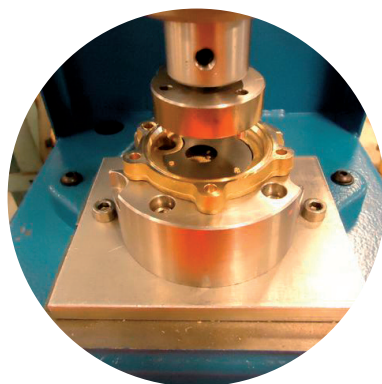
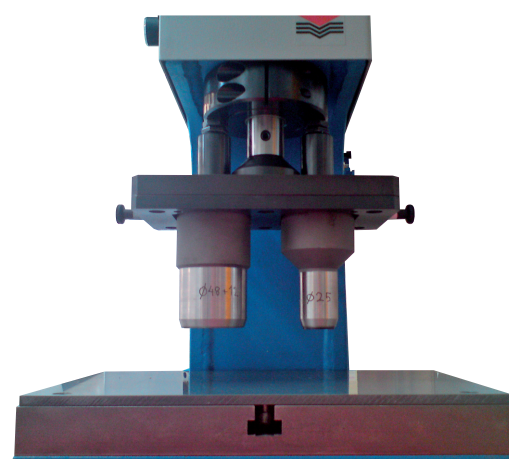
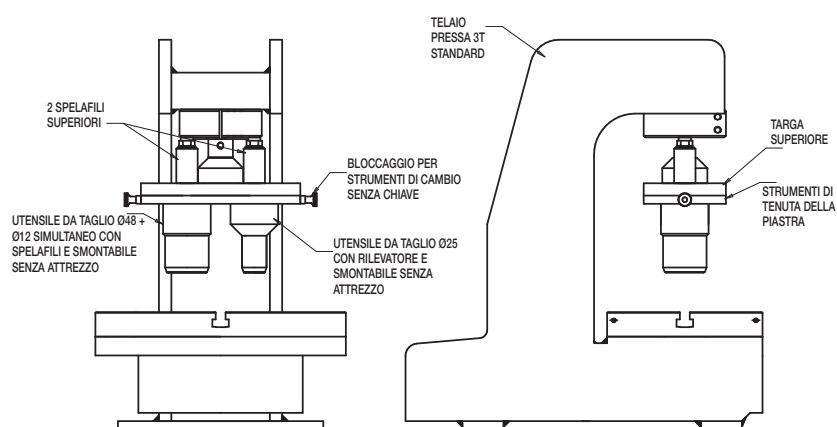


Pressa 7HR remota

Pressa a ginocchiera 7HR a distanza aumenta la profondità del collo d'oca e del piano di lavoro.

Utensili da taglio su pressa 3T

Pressa pneumatica 3T con utensile da taglio a 2 posizioni, che incorpora uno spelafili superiore per l'espulsione delle parti.

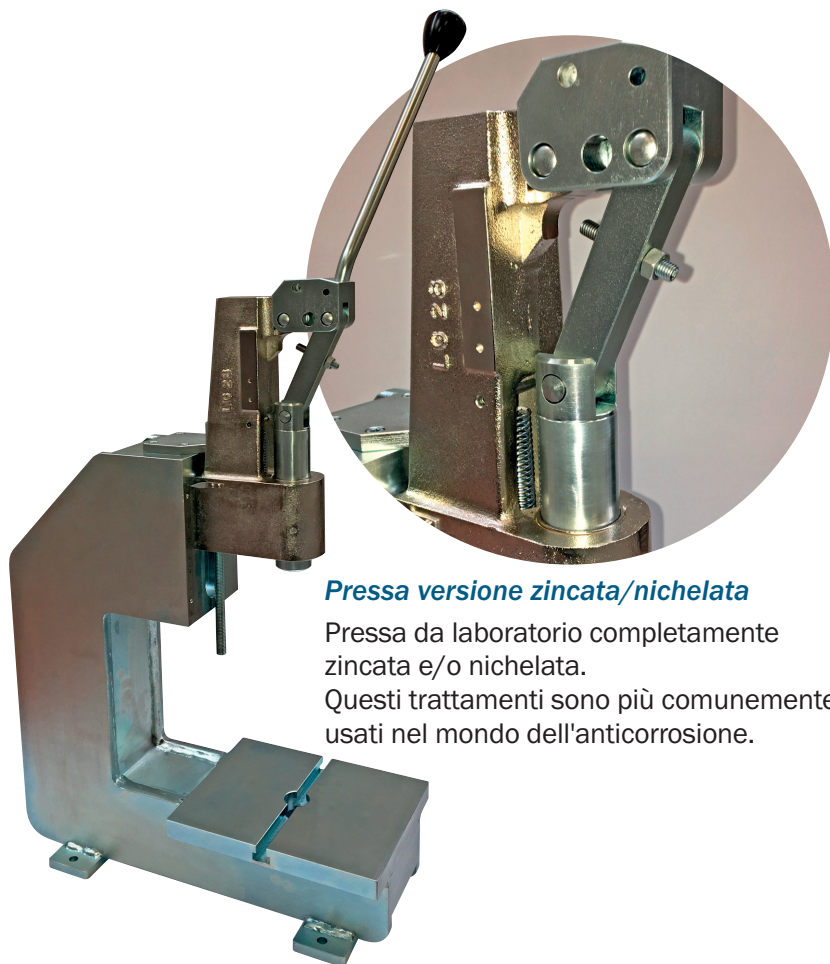


Strumento di aggraffatura a 3 punti

Pressa pneumatica 6PHR con strumenti di aggraffatura di 3 rivetti per il mantenimento di una parte in acciaio in un supporto in inox.



Pressa pneumatica con quadro elettrico di comando.

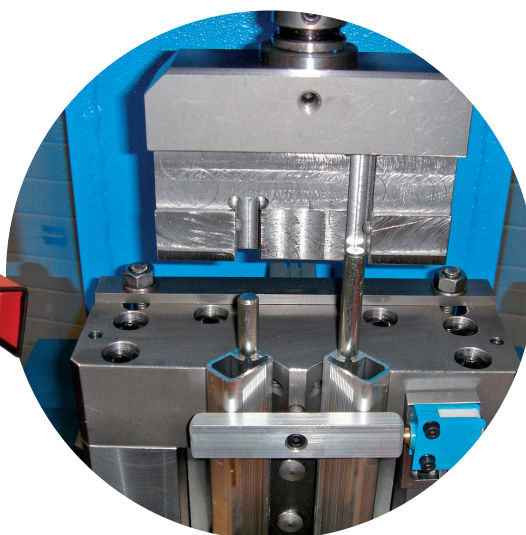
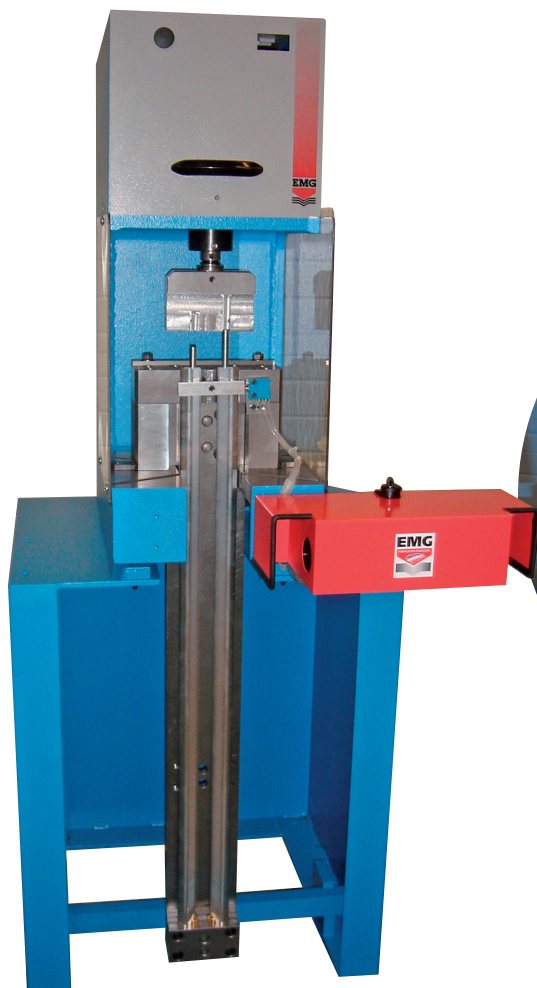


Pressa versione zincata/nichelata

Pressa da laboratorio completamente zincata e/o nichelata. Questi trattamenti sono più comunemente usati nel mondo dell'anticorrosione.

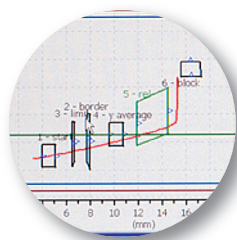


Pressa manuale a cremagliera 50 HR LP per impieghi gravosi



Utensili per il montaggio di assi in un profilo di alluminio su una pressa LP 3t

- Modifica del telaio per il passaggio del profilo
- Studio e realizzazione di strumenti



> Gestione dello sforzo

EMG offre tutti i tipi di gestione dello sforzo e/o di spostamento, con soluzioni di sensori di forza e spostamento su misura per ogni esigenza di controllo pezzo al 100%. Questa è la qualità garantita dal monitoraggio dei processi industriali:

- > **Controllo permanente della qualità**
- > **Controllo dei processi produttivi**
- > **Tracciabilità totale**
- > **Monitoraggio della produzione**

La garanzia della qualità implica un controllo continuo del processo. Le presse EMG dotate di sensori di forza e/o spostamento consentono la produzione di parti conformi dalla fase di produzione.

Il rilevamento anomalia è immediato se non vengono raggiunti i parametri richiesti, l'unità di monitoraggio invia un messaggio "OK" o "NOK" da un display ottico, un segnale audio o bloccando la pressa in posizione.

Questo segnale consente all'operatore di isolare immediatamente la parte difettosa.

Le informazioni vengono memorizzate nell'unità di controllo e possono essere esportate su un PC per scopi di analisi, statistica o archiviazione.

- **Esistono tre soluzioni standard nella gamma.**
- **Soluzioni specifiche possono essere proposte in base alle esigenze dei clienti.**

Forniti chiavi in mano, questi sistemi sono disponibili in diverse versioni a seconda della complessità dell'operazione da controllare e della sua precisione.

I. Esposizione della sola forza

Descrizione:

Il controllo della forza include un sensore di forza (precisione 0,5% del valore nominale) e un indicatore di forza con display digitale (50 misurazioni al secondo).

Funzionamento:

L'operatore attiva la leva di comando della pressa e legge la misurazione istantanea.



II. Visualizzazione della forza con memoria del valore massimo e dell'indicatore OK NOK

Descrizione:

Il controllo della forza include un sensore (precisione 0,5% del valore nominale), un indicatore di forza con display LCD a 5 cifre (20 misurazioni al secondo) e una spia verde/rossa + un cicalino.

Funzionamento :

L'operatore gestisce la pressa e realizza un pezzo.

- Se il valore della forza raggiunge la soglia minima preimpostata (S1), il LED verde si accende.
- Se il valore della forza supera la soglia massima preimpostata (S2), l'indicatore rosso si accende e il cicalino suona.
- Un reset tramite un pulsante sul pannello frontale ripristina l'ultimo valore massimo.



III. Gestione dello sforzo e spostamento

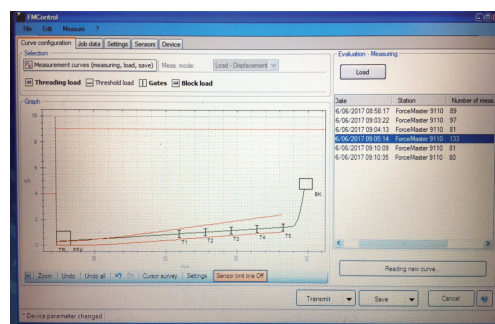
Descrizione:

Il controllo della forza include un sensore di forza (precisione del 2% del valore nominale), un sensore di spostamento (risoluzione di 0,1mm), un controller di processo FORCEMASTER (1000 misurazioni al secondo), una luce OK/NOK e un cicalino.

Funzionamento :

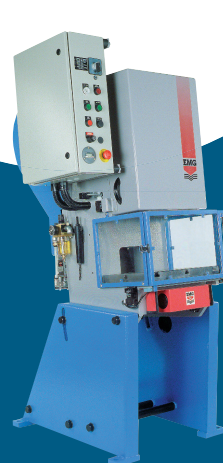
Si consiglia di parametrizzare le finestre attraverso le quali deve passare la curva di una parte standard (spostamento in x, forza in y con 9 finestre di passaggio massimo).

Finché la curva passa attraverso le finestre definite, la pressa funziona normalmente e una luce verde convalida ogni ciclo. Se durante l'operazione la curva non passa attraverso una delle finestre predefinite, la pressa emetterà un cicalino ed è possibile impostare un blocco per una pressa pneumatica. Dopo aver isolato la parte difettosa, l'operatore dovrà ripristinare il sistema premendo un pulsante e quindi continuare la produzione.





Presse meccaniche da 6 a 80 T



Presse meccaniche

6T - 15T - 25T - 45T - 80T

La gamma di presse meccaniche EMG è composta da 5 modelli da 6 a 80 T.

Ad alte prestazioni, eseguono con precisione e affidabilità le applicazioni più esigenti: orologeria, gioielli, occhiali, apparecchiature elettriche ed elettroniche, costruzioni automobilistiche, elettrodomestici, giocattoli, fabbri ...

Resistenti, garantiscono un guadagno in termini di qualità e produttività senza pari e per molto tempo!

Le operazioni più diverse sono eseguite in modo flessibile, grazie alla riserva di carica di ciascun modello e ad una precisione molto rigorosa.

	6 T	15 T	25 T	45 T	80 T
Corsa variabile (mm)	4 a 40	5 a 75	5 a 75	6 a 100	8 a 120
Altezza libera (mm)	200	300	300	350	400
Prof. collo d'oca (mm)	120	180	210	220	300
Numero di cicli/mn	240	140	140	130	100
Regolazione della vite a ricircolo di sfere	0 a 30	0 a 50	0 a 60	0 a 70	0 a 90
Alesaggio del cursore (mm)	Ø26H7x40	Ø38H7x55	Ø38H7x55	Ø50H7x65	Ø50H7x100
Potenza del motore (kw)	0,5	1,1	2,2	5,5	7,5
Consumo d'aria per ciclo (l.)	0,2	0,6	0,7	0,9	0,7
Dimensione tabella (mm)	450x220x30	450x320x40	550x400x48	650x430x57	850x600x67
Peso (kg)	450	900	1 400	3 100	6 300

Caratteristiche della gamma

• Costruzione

Il telaio è realizzato in acciaio di qualità saldato con una struttura a collo d'oca. Le giunture saldate regolari e le buone resistenze di saldatura offrono un'eccezionale rigidità e resistenza agli urti durante l'uso intensivo.

I lati molto spessi del telaio limitano l'apertura del collo d'oca.

• Corsore

Il cursore è realizzato in ghisa FGS 300 montato su guide in acciaio, trattate o bronzate, regolabili da viti. Il tutto è completamente rettificato e raschiato manualmente. La regolazione è fatta da arresti montati sul telaio della pressa.

La parte inferiore del cursore ha fori e un foro centrale per il fissaggio degli utensili.

I vetrini presentano una lavorazione in forma a "gambe di ragno" per una lubrificazione efficiente. Una barra di espulsione attraversa il cursore. La regolazione è fatta da un arresto montato sul telaio.

• Stelo/vite girevole

La biella è realizzata in ghisa FGS 300 (acciaio su 80T) con cuscinetti in bronzo completamente raschiati che garantiscono una perfetta lubrificazione. È lubrificata a olio.

La vite a sfera è in acciaio pretrattato, completata da un trattamento superficiale.

• Albero motore

L'albero motore è in acciaio lavorato. Una sovra sulinizzazione dopo la lavorazione diminuisce l'usura dovuta all'attrito. Ruota sugli anelli lubrificati.

• Cambio corsa

Il cambiamento di corsa è fatto per disinnesto e permette la regolazione della corsa selezionata. Così il cambiamento di corsa è molto veloce.

• Lubrificazione

La lubrificazione è centralizzata e garantita da una pompa manuale. Le frequenze devono essere adattate secondo i cicli usati (forza di lavoro singola o continua).

Pompa automatica optional.

• Elettrovalvola a doppio corpo

È auto-controllata e montata con silenziatore non bloccante.

• Frizione/freno

I movimenti della pressa sono ottenuti da una frizione ad aria monodisco e sono azionati da un freno. Un serbatoio d'aria compenserà eventuali guasti di rete dal modello 25T.



> Attrezzatura standard

- Comando di sicurezza bi-manuale a pulsante
- Lubrificazione centralizzata mediante pompa manuale
- Contatore a 6 cifre con reset, 8 cifre senza reset
- Operazione su base singola o continua
- Telaio inclinabile a 20 ° (opzione 45t e 80t)
- Regolazione con o senza motore
- Espulsore positivo nel cursore
- Cilindri equilibratori (45t e 80t)

- Sblocco idraulico del cursore (45t e 80t)
- Disinnesto automatico del cambio corsa (80t)
- Certificato di conformità CE
- Manuale di servizio e disegni elettrici, pneumatici e idraulici
- Guida ai controlli periodici (promemoria normativi, procedure di verifica, manutenzione preventiva, guasti e rimedi)

> Equipaggiamento elettrico

Conforme agli standard europei. Gestisce tutti i cicli: singolo, continuo, con regolazione.

> Colori

Sky Blue: RAL 5015

Grigio platino: RAL 7036



> Ciclo di lavoro

Presse standard

- Ciclo 1: regolazione manuale senza motore
 Ciclo 2: regolazione dell'impulso con il motore
 Ciclo 3: lavoro singolo, azione sincrona sul bi-manuale
 Ciclo 4: lavoro continuo. Inizio del ciclo per azione sincrona sulla bi-manuale e stop con pulsante.
 Ciclo 5: Funzionamento singolo a pedale per strumento incorporato (opzione pedale)
 Ciclo 6: Funzionamento continuo con pedale mantenuto per strumento incorporato (opzione pedale)
 Ciclo 7: Funzionamento singolo con griglie chiuse (opzione pedale)
 Ciclo 8: Funzionamento automatico. Inizio del ciclo con un controllo esterno alla pressa (PLC...)

Cicli specifici della pressa con opzione di schermo verticale automatica

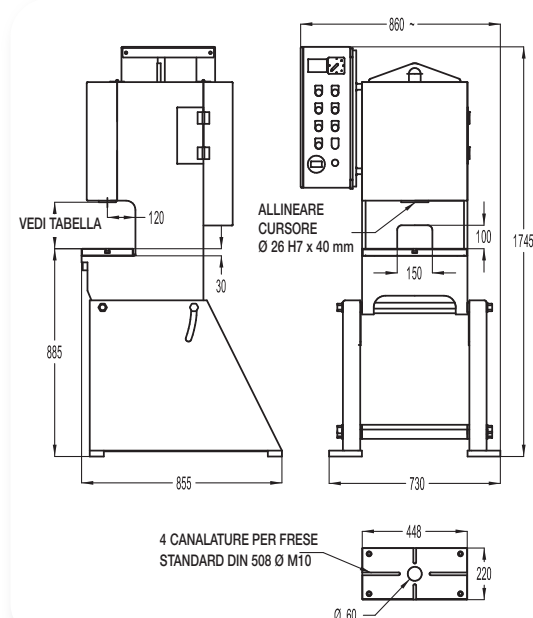
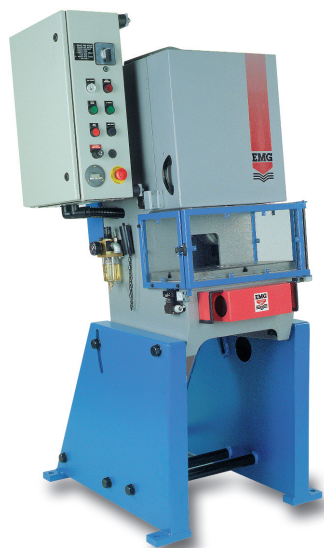
- Ciclo 7: Funzionamento singolo a pedale con protezione dello schermo
 Ciclo 8: Funzionamento continuo con pedale mantenuto con protezione dello schermo

Cicli specifici della pressa con barriere fotoelettriche

- Ciclo 4: Funzionamento automatico. Inizio del ciclo con un comando esterno o con un pulsante (con la scelta)
 Ciclo 6: Funzionamento singolo. Ordine a singolo passaggio
 Ciclo 7: Funzionamento singolo. Controllo doppio passaggio
 Ciclo 8: Funzionamento singolo Controllo del pedale con barriere attive

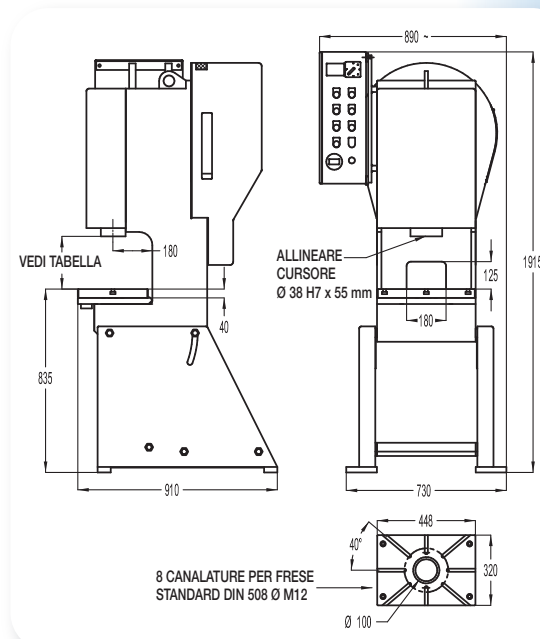
Presse 6 T

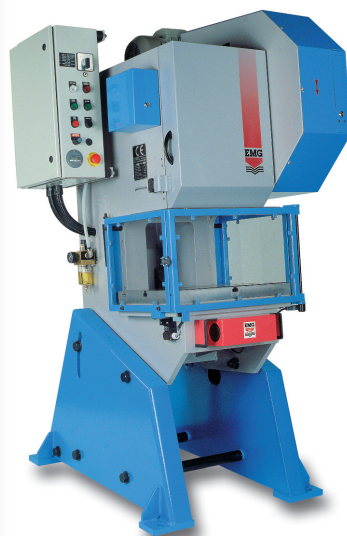
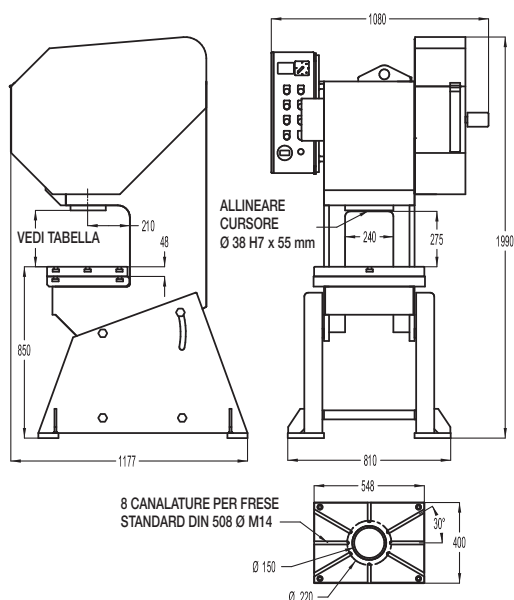
Corsa	Altezza al punto morto basso	Altezza in folle
4	178	182
10	175	185
18	171	189
25	167	192
32	164	196
36	162	198
39	160	199
40	160	200



Presse 15 T

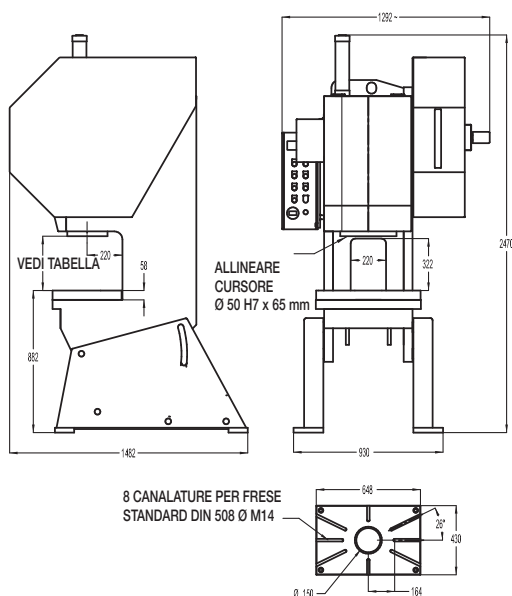
Corsa	Altezza al punto morto basso	Altezza in folle
5	261	266
20	253	273
38	245	283
53	237	290
65	231	296
72	227	299
75	226	301





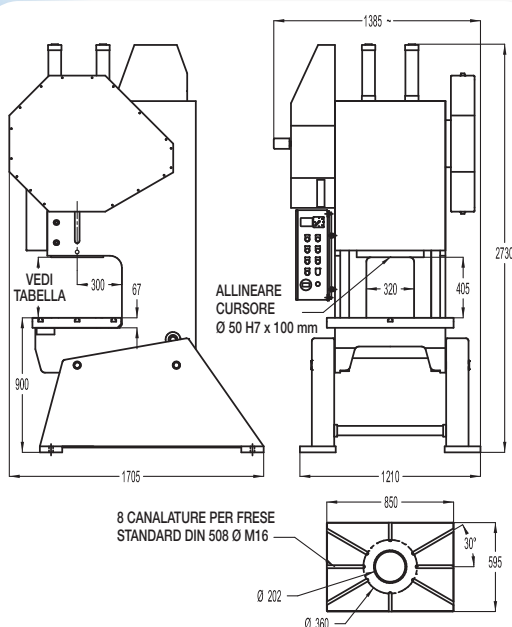
Presse 25 T

Corsa	Altezza al punto morto basso	Altezza in folle
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



Presse 45 T

Corsa	Altezza al punto morto basso	Altezza in folle
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



Presse 80 T

Corsa	Altezza al punto morto basso	Altezza in folle
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

Presse meccaniche da 6 a 80 T

> Opzioni

• Schermo verticale



Lo schermo verticale automatico fornisce la protezione frontale e laterale dell'operatore e di terzi. Un supporto tenuto sul pedale comanda innanzitutto la discesa dello schermo al suo punto morto inferiore, l'inizio del ciclo che è consentito solo se il bordo sensibile non incontra alcun ostacolo.

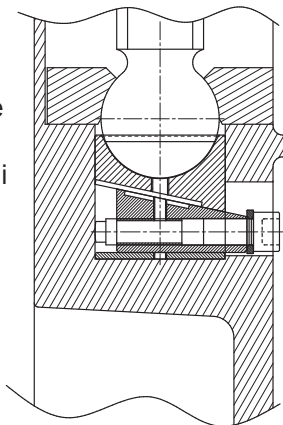
L'operatore può lavorare a mani libere per caricare e scaricare parti anche se l'utensile non è sicuro.

Questa apparecchiatura fornisce guadagni di produttività sicuri di circa il 20% e meno affaticamento e tensione muscolare.

Le ante sono montate su cerniere e permettono una piena accessibilità per una rapida e semplice sostituzione degli utensili.

• Angolo di rilascio meccanico (Idraulico e standard su 45T e 80T)

L'angolo di sblocco del cursore in basso a punto morto consente di sbloccare la pressa in pochi minuti senza alcun cambiamento di pezzi.



• Barriere immateriali



Le barriere immateriali permettono la protezione frontale della zona pericolosa e controllano l'inizio del ciclo dopo uno o due passaggi nel fascio. Eliminando l'uso del controllo bimanuale, questa apparecchiatura garantisce la massima sicurezza migliorando la produttività della pressa.

È inoltre sempre possibile lavorare in protezione semplice, utilizzando il pedale per innescare il ciclo.

Le ante sono montate su cerniere e permettono una piena accessibilità per una rapida e semplice sostituzione degli utensili.

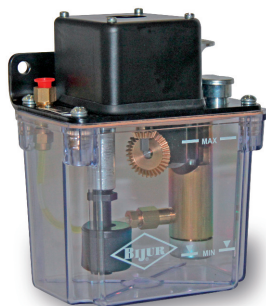
• Camme elettroniche

Il programmatore di camme elettronica OMRON, accoppiato con il suo codificatore, gestisce 8 uscite per controllare un dispositivo di alimentazione, un serraggio, una cesoia o qualsiasi altro dispositivo della macchina.



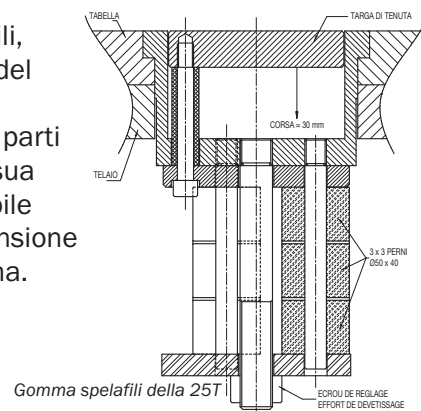
• Lubrificazione automatica con controllo livello (standard su 45T e 80T)

L'ingrassaggio automatico viene utilizzato al posto della lubrificazione centrale manuale. Garantisce una buona lubrificazione della macchina senza il rischio di "dimenticare" l'operatore. Questa opzione è fortemente raccomandata quando si lavora in modalità automatica.



• Gomma spelafili (6T, 15T, 25T)

La gomma spelafili, montata nel foro del tavolo, garantisce l'espulsione delle parti degli utensili. La sua potenza è regolabile aggiustando la tensione dei perni in gomma.



• Gomma spelafili pneumatica (25T, 45T, 80T)

Con la stessa funzione della gomma spelafili, la gomma spelafili pneumatica trasporta più potere, da 3T sulle presse 25T e 45T, a 7T sulla pressa di 80T.

Il suo serbatoio d'aria garantisce una pressione costante.



• Variatore di velocità con selezione del potenziometro

Per regolare la cadenza della pressa nei cicli di lavoro automatici o per una discesa lenta in fase di regolazione con motore, tutte le presse della gamma meccanica possono essere fornite con un variatore di velocità regolabile da potenziometro.



Opzioni aggiuntive

- Controllo a pedale per il lavoro su **utensile incorporato*** o corsa <6mm
- Camma di soffiaggio con valvola a 3/2 e valvola di chiusura
- Contatore preselezione a 6 cifre per interrompere la pressa non appena viene raggiunta la quantità
- Illuminazione alogena su lampade flessibili da 500mm, neon o LED

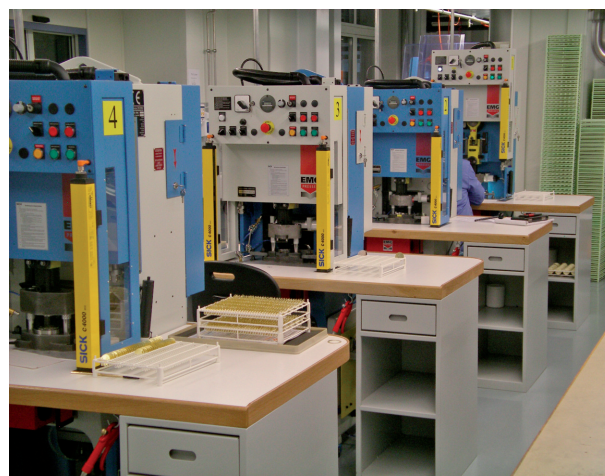
- Collettore di scarico per un livello sonoro più basso (-2dB)
- Set di pioli a incudine
- Supporti antivibranti
- Vernice speciale RAL

* Definizione: gli attrezzi incorporati devono essere intrinsecamente sicuri. Le rispettive aperture e distanze di sicurezza devono essere conformi ai requisiti delle norme vigenti o non superiori a 6mm. Qualsiasi rischio di schiacciamento supplementare al di fuori degli utensili incorporati deve essere evitato.

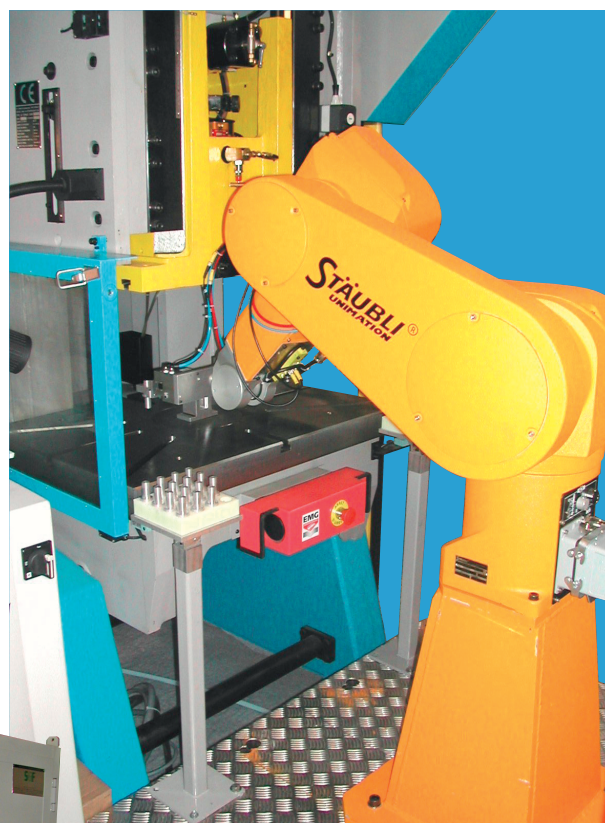
> Esecuzioni speciali per presse meccaniche



*Pressa
in versione
per orologeria*



*Possibilità di verniciatura
speciale su richiesta*



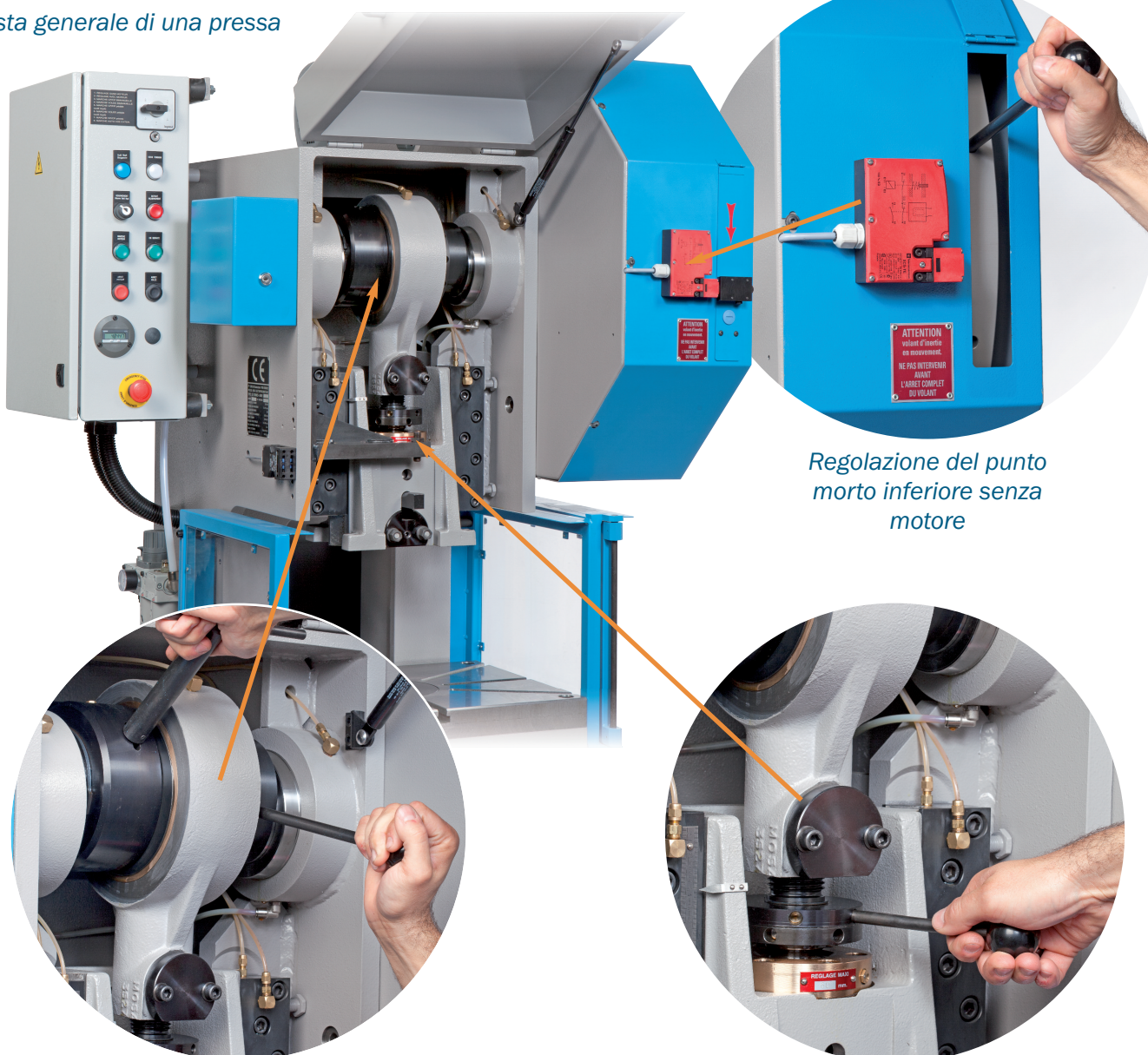
*Pressa 25T
con caricamento
automatico robotizzato*



Pressa con cabina insonorizzata

> Qualità di fabbricazione

Vista generale di una pressa



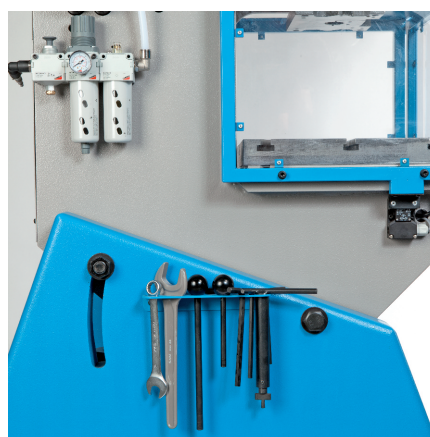
*Regolazione del punto
morto inferiore senza
motore*

*Regolazione rapida
della gara*

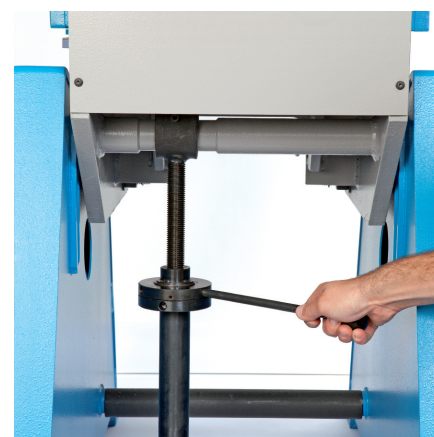
*Regolazione rapida
dell'altezza libera*



*Vista del gruppo pignone
ruota dentata dell'80t*



Servizio di assistenza chiave



*Regolazione dell'inclinazione
(idraulica su 45 e 80T)*

> Sicurezza: una priorità in EMG

EMG non scende a compromessi con la sicurezza: le sue presse meccaniche soddisfano i requisiti delle direttive "macchine" e gli standard europei e hanno ricevuto un certificato di esame CE.

Dal concepimento EMG integra alle sue specifiche il rispetto delle norme attuali così come uno studio ergonomico della macchina. I sistemi di sicurezza sulle presse devono garantire la loro funzione primaria, la protezione dell'operatore, ma anche offrire un'ergonomia che ottimizzi la produttività.

3 tipi di protezione = 3 certificati di esame CE del tipo:

Serie PEP-E: pressa con le griglie standard

Serie EC-E: pressa con schermo di sicurezza mobile

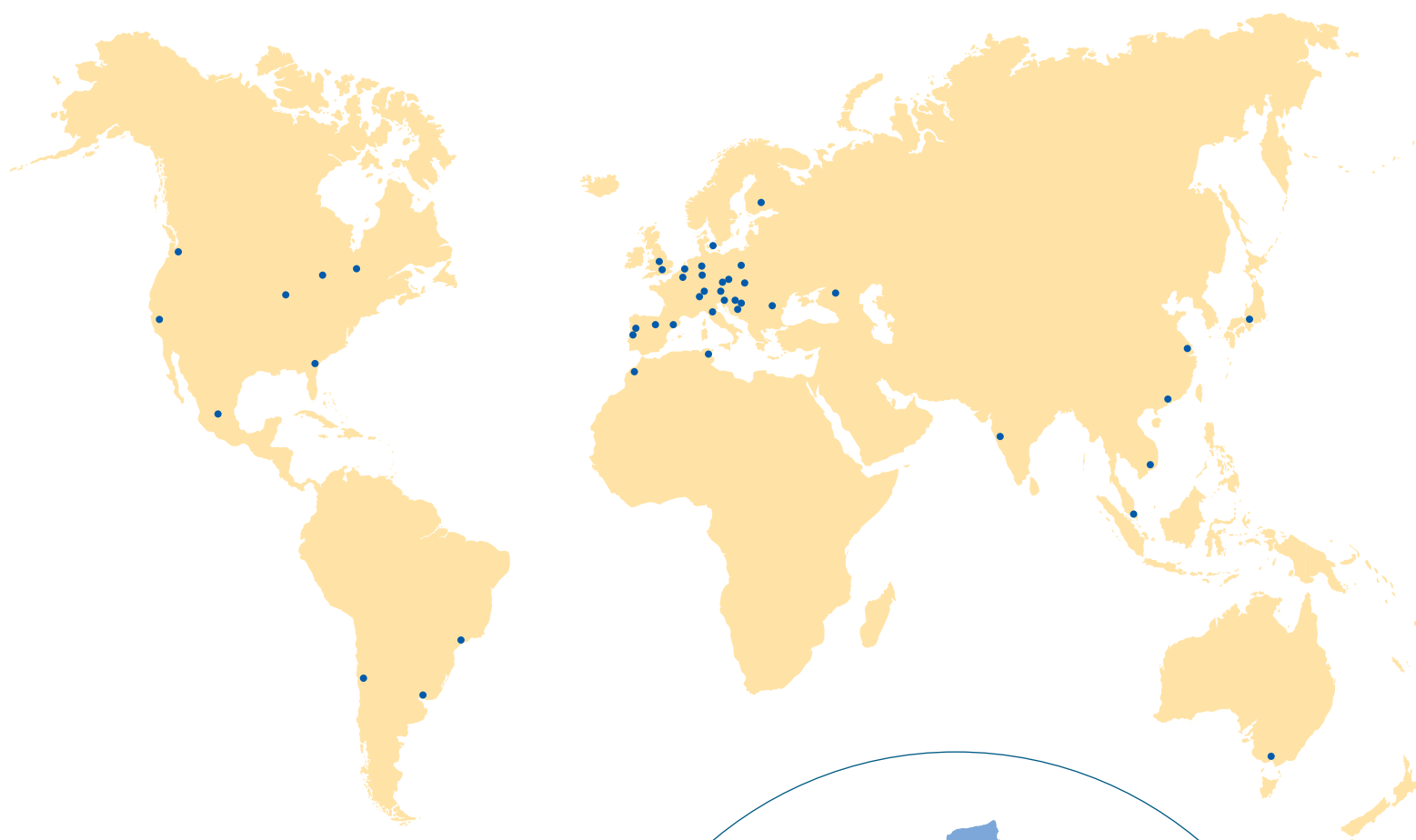
Serie BI-E: pressa con barriere fotoelettriche a passaggio singolo o doppio passaggio



Al fine di fornire un servizio impeccabile ai propri clienti, EMG ha implementato un sistema di gestione della qualità che soddisfa i requisiti della versione ISO9001 2008.

> EMG in Francia e nel Mondo

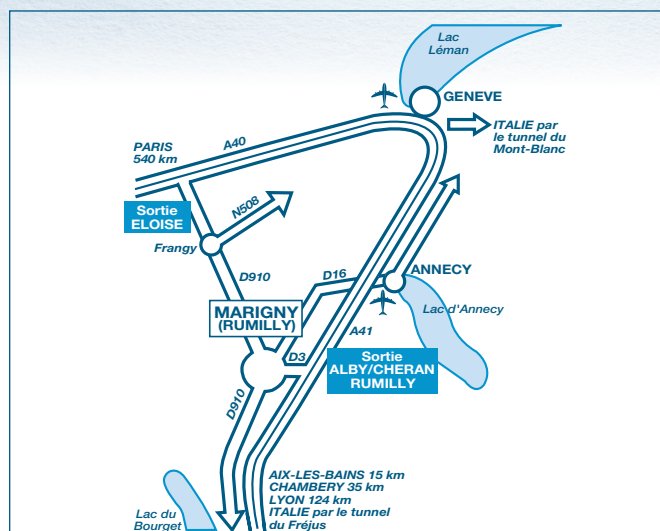
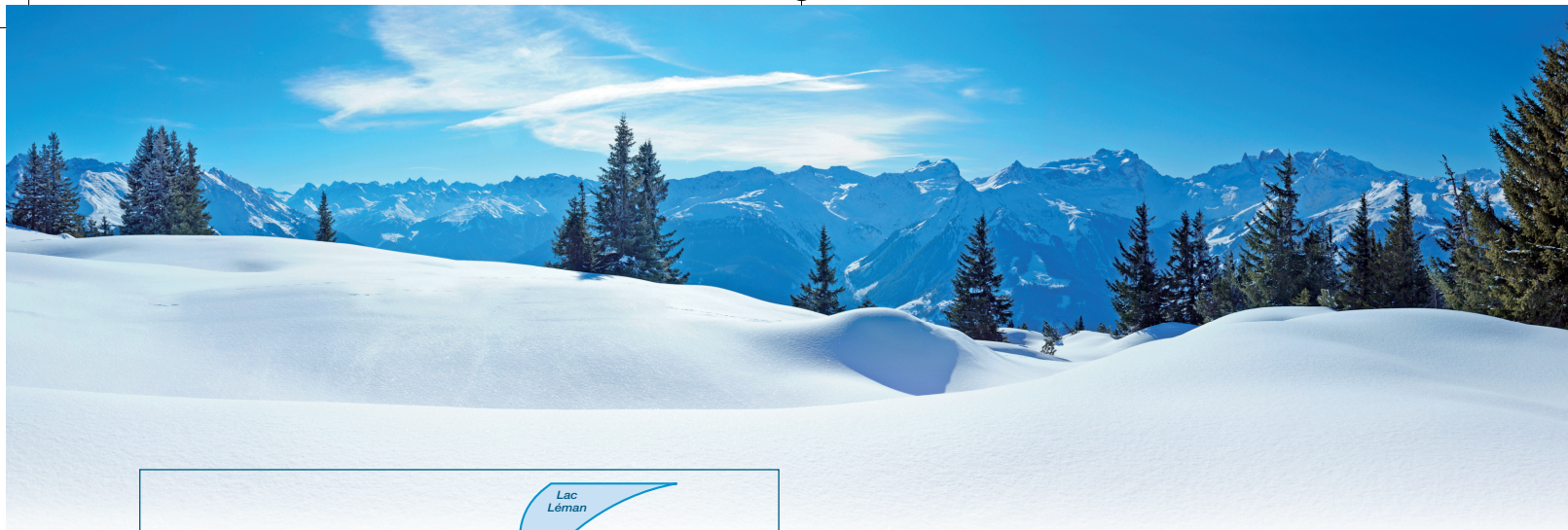
Presenti sui 5 continenti attraverso distributori, i rivenditori scelti da EMG sono attori locali riconosciuti per la loro esperienza e l'alta qualità del loro servizio.



In Francia, i nostri tecnici sono anche esperti della macchina utensile, regolarmente addestrati negli ultimi sviluppi delle attrezzature e le opzioni disponibili.

All'interno della sua rete di diffusione e di rappresentanza, tutti i vostri interlocutori sono specialisti garantendo la migliore consulenza e qualità complessiva offerta dal Costruttore EMG.





EMG si trova in Alta Savoia, comparto di frontiera con la Svizzera e l'Italia e beneficia del doppio vantaggio di un ambiente eccezionale fra i laghi e le montagne e un'attività economica privilegiata nel cuore della regione Rhône-Alpes, seconda regione della Francia e una delle più significativi dell'Unione europea.

Ogni cliente e partner di EMG in tutto il mondo beneficia delle attrezzature e dei servizi offerti dal marchio, di know-how e di requisiti unici, ereditati da una lunga tradizione industriale e da una cultura permanente della Ricerca e Sviluppo.

