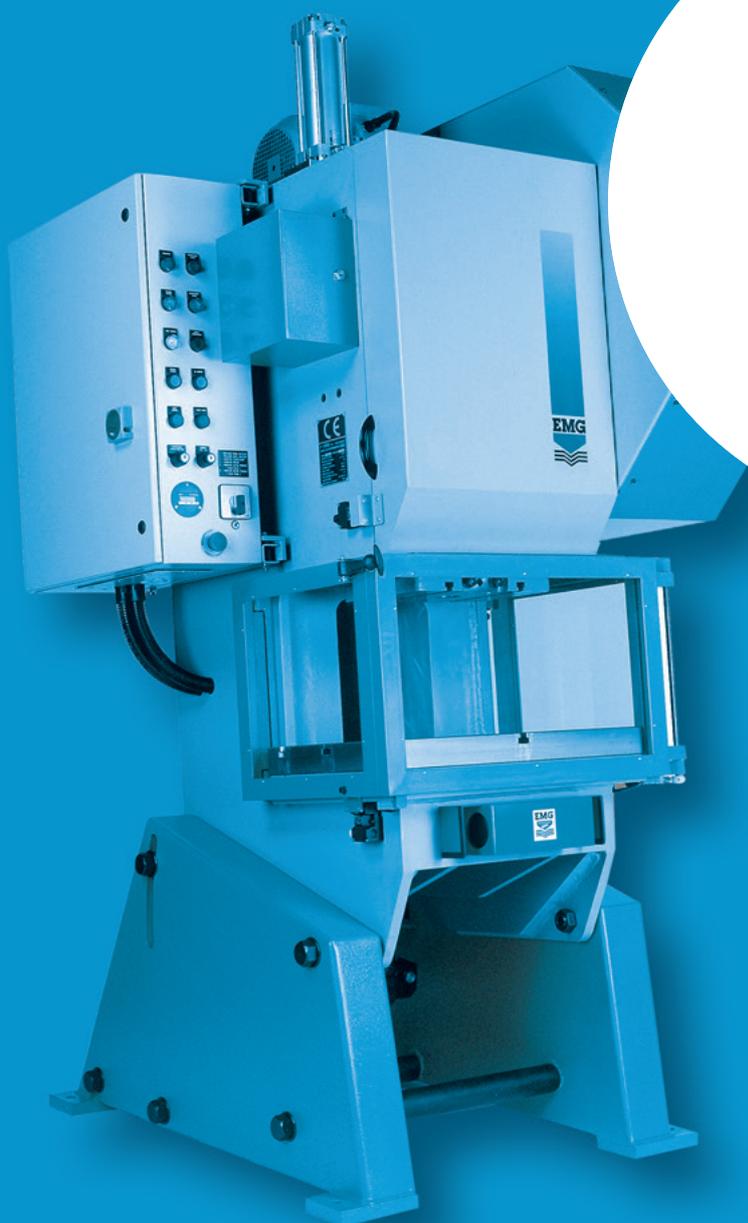




## Presses mécaniques de 6 à 80 T



### Presses mécaniques

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

La gamme de presses mécaniques EMG se compose de 5 modèles de 6 à 80 T.

Performantes, elles exécutent avec précision et fiabilité les applications les plus exigeantes : horlogerie, bijouterie, lunetterie, appareillages électrique et électronique, constructions automobiles, électro-ménager, jouets, serrurerie....

Endurantes, elles vous garantissent un gain de qualité et de productivité sans égal pour très longtemps !

Les opérations les plus diverses sont exécutées en souplesse grâce à la réserve de puissance de chaque modèle et une précision très rigoureuse.

	6 T	15 T	25 T	45 T	80 T
Course variable (mm)	4 à 40	5 à 75	5 à 75	6 à 100	8 à 120
Hauteur libre (mm)	200	300	300	350	400
Prof. De col de cygne (mm)	120	180	210	220	300
Nombre de cycle / mn	240	140	140	130	100
Réglage de la vis rotule (mm)	0 à 30	0 à 50	0 à 60	0 à 70	0 à 100
Alésage du coulisseau (mm)	Ø26H7x40	Ø38H7x55	Ø38H7x55	Ø50H7x65	Ø50H7x100
Puissance moteur (kw)	0,5	1,1	2,2	5,5	7,5
Consommation air par cycle (l.)	0,2	0,6	0,7	0,9	0,7
Dimension table (mm)	450x220x30	450x320x40	550x400x48	650x430x57	850x600x67
Poids (kg)	450	900	1 400	3 100	5 000

## > Caractéristiques de la gamme

### • Bâti

Le bâti est en acier mécano-soudé de qualité à structure en Col de Cygne. Des cordons de soudure réguliers et de bons apports en soudure assurent une rigidité exceptionnelle et une résistance aux chocs de découpage même lors d'utilisation intensive.

Les flancs très épais du bâti limitent l'ouverture du col de cygne.

### • Coulisseau

Le coulisseau est en fonte FGS 300 monté sur des glissières en acier traité ou en bronze réglables par vis. L'ensemble est entièrement rectifié et gratté manuellement. Le réglage s'opère par butées montées sur le bâti de la presse.

La semelle du coulisseau dispose de trous et d'un alésage central pour la fixation des outils.

Les glissières disposent d'usinage en forme de "pattes d'araignée" permettant une lubrification efficace.

Une barre d'éjection traverse le coulisseau. Le réglage s'opère par une butée montée sur le bâti.

### • Bielle / Vis rotule

La bielle est en fonte FGS 300 (en acier sur 80T) avec coussinets en bronze entièrement grattés assurant une lubrification parfaite. Elle est lubrifiée par huile.

La vis rotule est en acier prétraité, complété par un traitement de surface.

### • Vilebrequin

Le vilebrequin est en acier traité forgé. Une sursulfuration après usinage diminue l'usure due aux frottements. Il tourne sur bagues lubrifiées.

### • Changement de course

Le changement de course se fait par dérabotage et permet alors l'ajustement de la course sélectionnée. Le changement de course est donc très rapide.

### • Lubrification

La lubrification est centralisée et assurée par une pompe manuelle. Les fréquences sont à adapter selon les cycles utilisés (travail au coup à coup ou à la volée).

Pompe automatique en option.

### • Electrovanne à double corps

Elle est auto-controlée et montée avec silencieux incolmatable.

### • Embrayage/Frein

Les mouvements de la presse sont obtenus par un embrayage pneumatique monodisque et gérés par un frein. Un réservoir d'air pallie les défaillances éventuelles du réseau à partir du modèle 25t.



## > Equipements standard

- Commande bi-manuelle de sécurité à boutons poussoirs
- Graissage centralisé par pompe manuelle
- Compteur à 6 chiffres avec RAZ, 8 chiffres sans RAZ
- Fonctionnement au coup par coup ou à la volée
- Bâti inclinable à 20° (option 45t et 80t)
- Réglage avec ou sans moteur
- Ejecteur positif dans le coulisseau
- Vérins équilibrateurs (45t et 80t)
- Déblocage hydraulique du coulisseau (45t et 80t)
- Dérabotage automatique du changement de course (80t)
- Certificat de conformité CE
- Manuel de service et schémas électriques, pneumatiques et hydrauliques
- Guide de vérifications périodiques (rappels réglementaires, procédures de vérification, maintenance préventive, pannes et remèdes)

## > Equipement électrique

Conforme aux normes européennes. Il gère tous les cycles : coup par coup, volée, réglage.

## > Teintes

Bleu Ciel : RAL 5015

Gris platine : RAL 7036

## > Cycles de travail

### Presses standard

- Cycle 1 : Réglage manuel sans moteur
- Cycle 2 : Réglage par impulsion avec moteur
- Cycle 3 : Travail au coup par coup, par action synchrone sur la bi-manuelle
- Cycle 4 : Travail à la volée. Démarrage du cycle par action synchrone sur la bi-manuelle et arrêt par bouton poussoir.
- Cycle 5 : Travail au coup par coup pédale pour outil noyé (option pédale)
- Cycle 6 : Travail à la volée pédale maintenue pour outil noyé (option pédale)
- Cycle 7 : Travail au coup par coup pédale avec grilles fermées (option pédale)
- Cycle 8 : Travail en automatique. Démarrage du cycle par une commande extérieure à la presse (automate...)

### Cycles spécifiques aux presses avec option écran vertical automatique

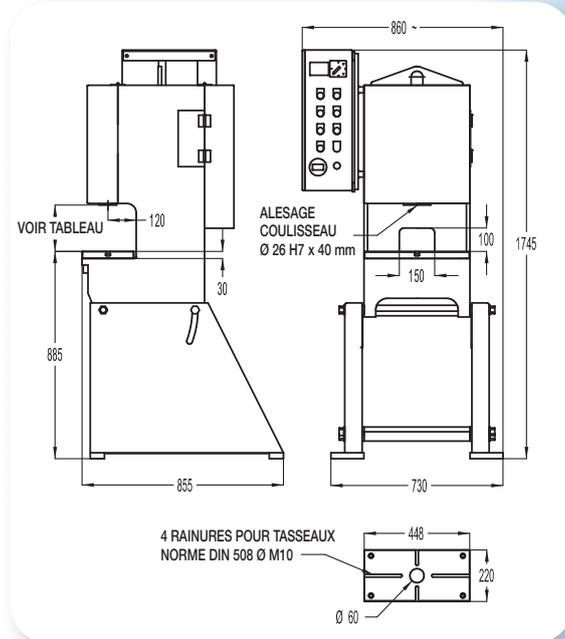
- Cycle 7 : Travail au coup par coup pédale avec protection par l'écran
- Cycle 8 : Travail à la volée pédale maintenue avec protection par l'écran

### Cycles spécifiques aux presses avec barrières immatérielles

- Cycle 4 : Travail en automatique. Démarrage du cycle par une commande extérieure ou par bouton (au choix)
- Cycle 6 : Travail au coup par coup. Commande par simple passage
- Cycle 7 : Travail au coup par coup. Commande par double passage
- Cycle 8 : Travail au coup par coup. Commande par pédale avec barrières actives

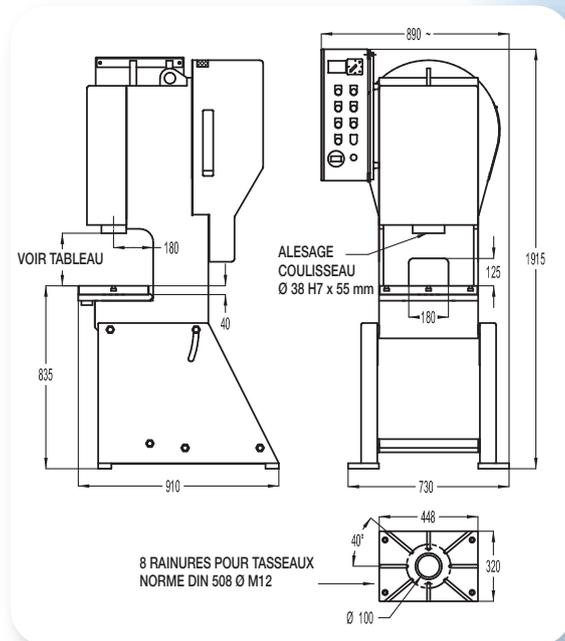
### Presse 6 T

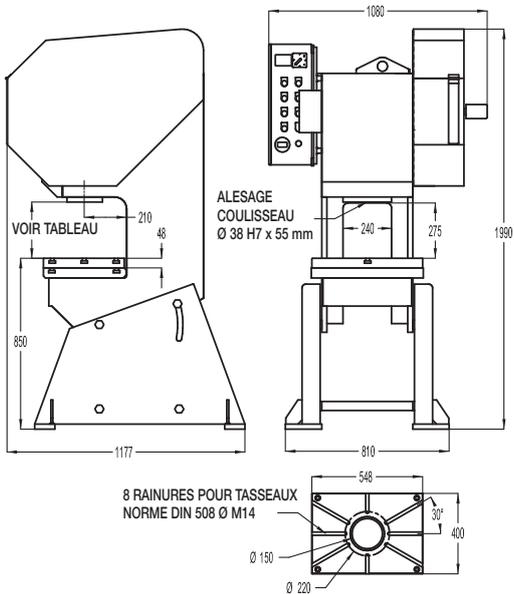
Course	Hauteur au point mort bas	Hauteur au point mort haut
4	178	182
10	175	185
18	171	189
25	167	192
32	164	196
36	162	198
39	160	199
40	160	200



### Presse 15 T

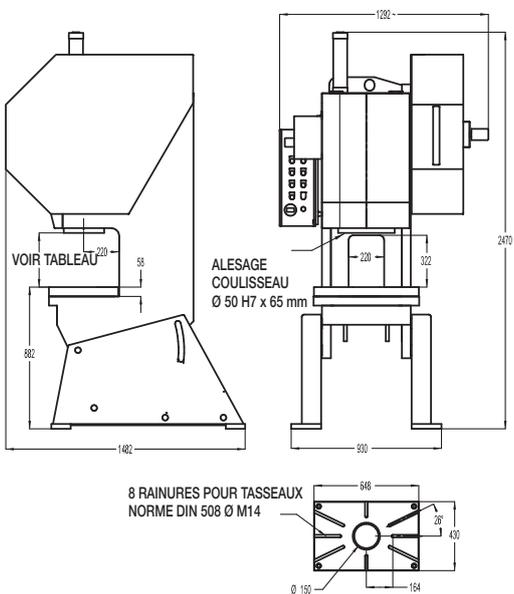
Course	Hauteur au point mort bas	Hauteur au point mort haut
5	261	266
20	253	273
38	245	283
53	237	290
65	231	296
72	227	299
75	226	301





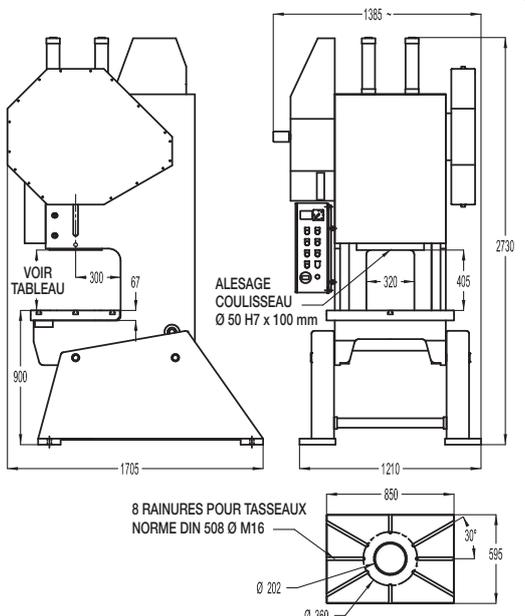
## Presse 25 T

Course	Hauteur au point mort bas	Hauteur au point mort haut
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

Course	Hauteur au point mort bas	Hauteur au point mort haut
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

Course	Hauteur au point mort bas	Hauteur au point mort haut
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

Presses mécaniques de 6 à 80 tonnes

### • Ecran vertical



L'écran vertical automatique assure la protection frontale et latérale de l'opérateur et des tiers. Un appui maintenu sur la pédale ordonne d'abord la descente de l'écran jusqu'à son point mort bas, le départ du cycle n'étant autorisé que si le bord sensible ne rencontre aucun obstacle.

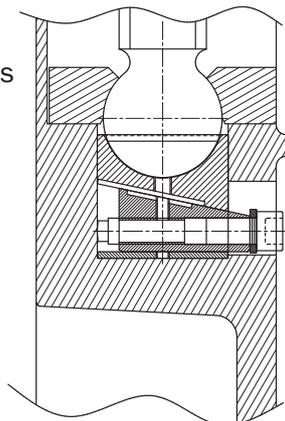
L'opérateur peut ainsi travailler les mains libres pour le chargement et déchargement des pièces même si l'outil n'est pas sécurisé.

Cet équipement procure en toute sécurité des gains de productivité de l'ordre de 20% et moins de fatigue et de tension musculaire.

Les portes sont montées sur charnières et permettent une accessibilité totale pour un changement rapide et facile des outils.

### • Coin de déblocage mécanique (hydraulique et standard sur 45T et 80T)

Le coin de déblocage du coulisseau au point mort bas permet de débloquer en quelques minutes votre presse, sans aucun changement de pièces.



### • Barrières immatérielles



Les barrières immatérielles permettent la protection frontale de la zone dangereuse et commandent le démarrage du cycle après un ou deux passages dans le faisceau. Supprimant l'utilisation de la commande bimanuelle, cet équipement assure une sécurité maximale tout en améliorant la productivité de la presse.

Il est également toujours possible de travailler en protection simple en utilisant la pédale pour déclencher le cycle.

Les portes sont montées sur charnières et permettent une accessibilité totale pour un changement rapide et facile des outils.

### • Cames électroniques

Le programmeur à cames électroniques OMRON, associé à son codeur, permet de gérer 8 sorties afin de piloter un avance-bande, un soufflage, un dépinçage, une cisaille ou tout autre périphérique de la machine.



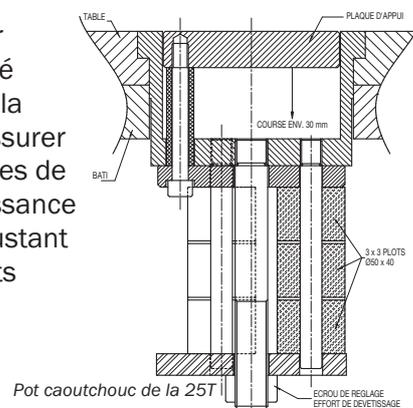
- Graissage automatique avec contrôle de niveau (standard sur 45T et 80T)

Le graissage automatique se monte en lieu et place du graissage centralisé manuel. Il assure une bonne lubrification de la machine sans risque d'oubli de l'opérateur. Cette option est fortement conseillée en cas de travail en automatique.



- Pot dévêtisseur caoutchouc (6T, 15T, 25T)

Le pot dévêtisseur caoutchouc, monté dans l'alésage de la table, permet d'assurer l'éjection des pièces de l'outillage. Sa puissance est réglable en ajustant la tension des plots caoutchouc.



- Pot dévêtisseur pneumatique (25T, 45T, 80T)

Assurant la même fonction que le pot caoutchouc, le pot dévêtisseur pneumatique délivre une puissance plus importante, de 3t sur les presses 25T et 45T, à 7t sur la presse 80T. Son réservoir d'air assure sa mise en pression constante.



- Variateur de vitesse avec sélection par potentiomètre

Afin de régler la cadence de la presse dans les cycles de travail en automatique, ou pour une descente lente en phase de réglage avec moteur, toutes les presses de la gamme mécanique peuvent être livrées avec un variateur de vitesse réglable par potentiomètre.



### Options complémentaires

- Commande par pédale pour le travail en **outil noyé\*** ou course < à 6 mm
- Came de soufflage avec vanne 3/2 et vanne de fermeture
- Compteur à présélection à 6 chiffres afin de stopper la presse dès que la quantité est atteinte
- Eclairage par halogène sur flexible 500 mm, ou néons, ou lampes LED

- Pot de détente sur échappement pour diminution du niveau sonore (-2dB)
- Jeux de tasseaux
- Supports anti-vibratoires
- Peinture RAL spéciale

\*Définition : les outils noyés doivent être intrinsèquement sûrs. Leurs ouvertures et distances de sécurité correspondantes doivent être conformes aux exigences des normes en vigueur ou ne pas dépasser 6mm. Tout risque d'écrasement supplémentaire en dehors des outils noyés doit être évité.

> Exécutions spéciales pour les presses mécaniques



Presse  
version  
horlogère



Possibilité de peinture  
spéciale sur demande

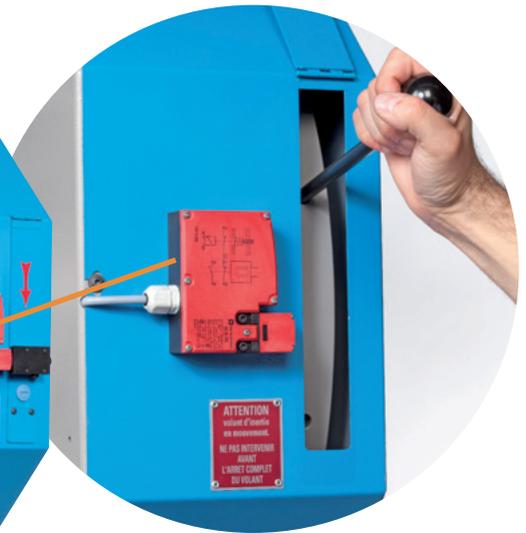
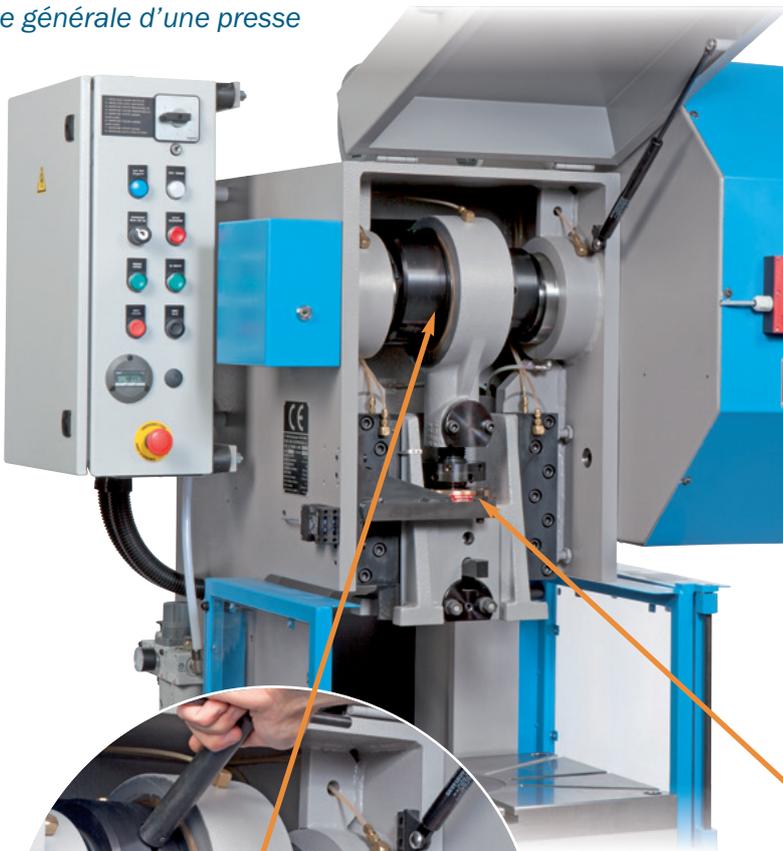


Presse 25 T  
avec chargement  
automatique robotisé



Presse avec cabine d'insonorisation

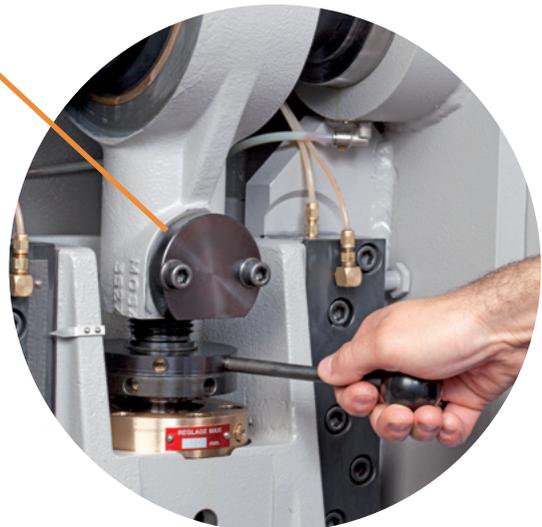
*Vue générale d'une presse*



*Réglage du point mort bas sans moteur*



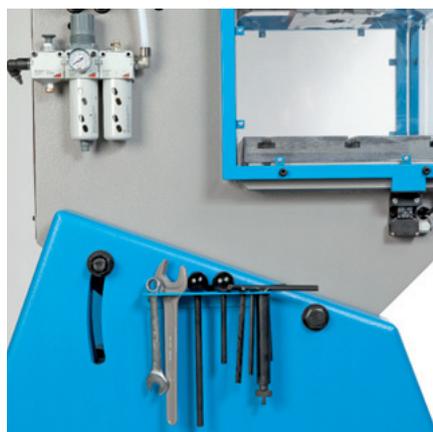
*Réglage rapide de la course*



*Réglage rapide de la hauteur libre*



*Vue de l'ensemble pignon  
roue dentée de la 80t*



*Support clé de service*



*Réglage de l'inclinaison  
(hydraulique sur 45 et 80t)*

## Une marque d'excellence au service de la productivité

La société EMG a forgé sa réputation d'excellence grâce à sa conception et sa production intégrées et une solide maîtrise technologique. Cette performance est relayée par un réseau de distribution efficace, proche des attentes des industriels.

Fruits d'une stratégie dédiée à la qualité et à la recherche active de performances, les équipements EMG assurent compétitivité, fiabilité et pérennité, des valeurs au service de la productivité des entreprises dans de nombreux domaines d'activité :

- Horlogerie, bijouterie,
- Lunetterie,
- Appareillage électrique,
- Construction automobile,
- Electro-ménager, jouets,
- Serrurerie...

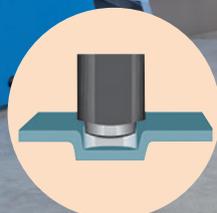
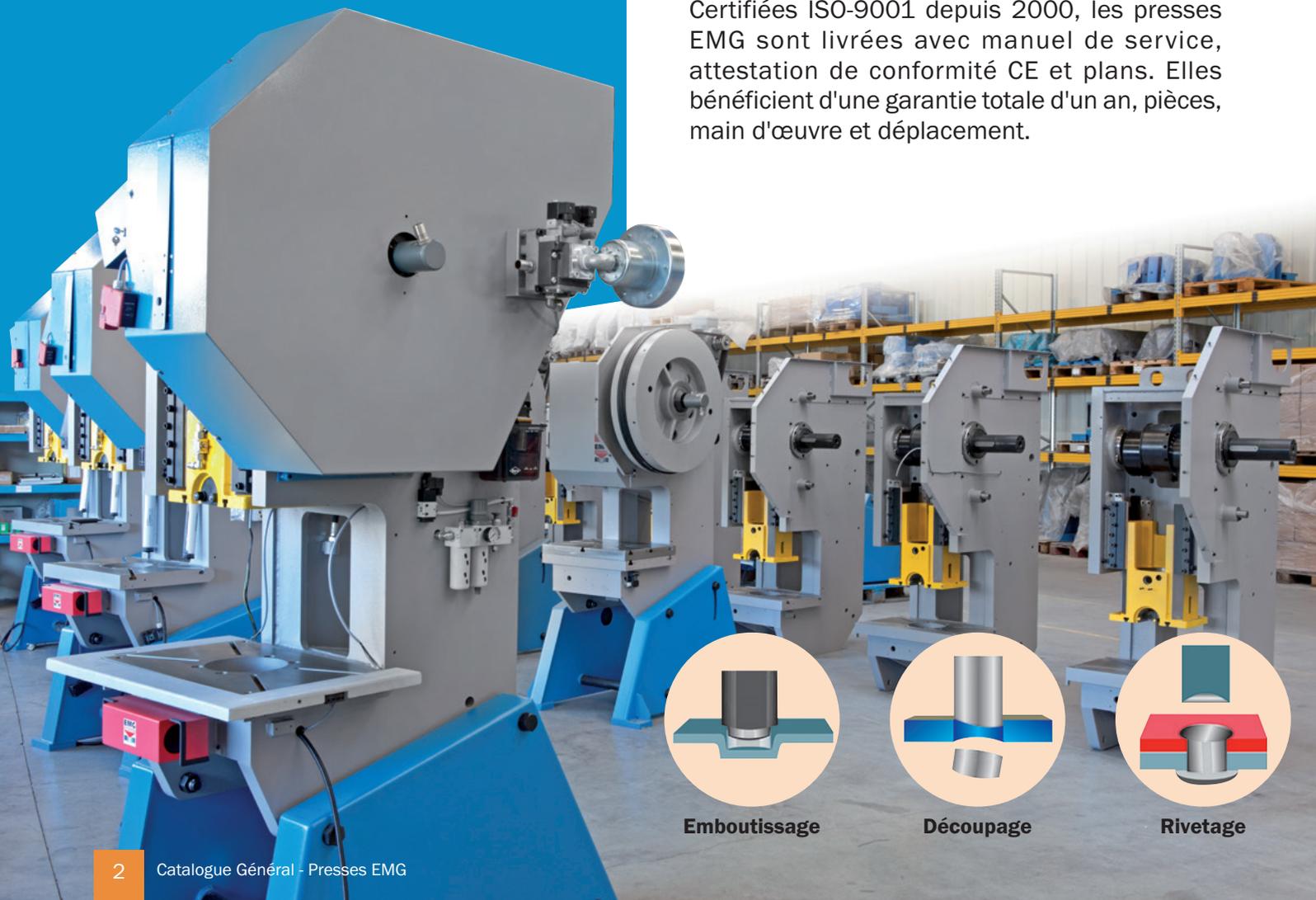


### *“Des arguments de poids” du standard au sur-mesure*

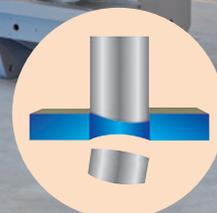
Les opérations les plus diverses sont exécutées en souplesse grâce à la réserve de puissance de chaque modèle et une précision de l'ensemble très rigoureuse.

Toute la gamme EMG offre un large choix d'options et d'adaptations pour répondre aux nécessités de chaque application : la société LONG s'engage ainsi à concevoir et équiper les machines spéciales exigées par les activités spécifiques de chaque métier.

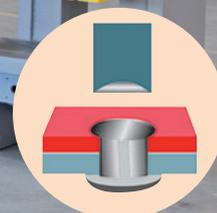
Certifiées ISO-9001 depuis 2000, les presses EMG sont livrées avec manuel de service, attestation de conformité CE et plans. Elles bénéficient d'une garantie totale d'un an, pièces, main d'œuvre et déplacement.



Emboutissage



Découpage



Rivetage

## Fabricant de technologies performantes depuis 60 ans

Constructeur au savoir-faire reconnu, EMG est une entreprise familiale qui a développé en 3 générations une large gamme de produits et services appréciée par les industriels du monde entier.

Utilisées avec succès depuis 1966 dans de nombreux secteurs de l'industrie, les presses EMG font du fabricant un partenaire de premier rang, proposant des équipements synonymes de précision et d'endurance.



## Une production et des compétences intégrées

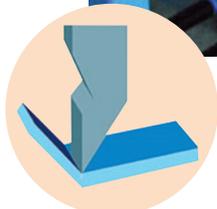
Les ateliers de fabrication permettent une production intégrée de A à Z assurée par une équipe pluridisciplinaire maîtrisant toutes les étapes de la production, de la conception aux opérations complexes de mécanique générale et d'assemblage de précision, en passant par les diverses opérations d'usinage : fraisage, tournage, rectification plane ou cylindrique. EMG intègre également le traitement thermique ou de surface, la mécano-soudure avec usinage, ou encore la peinture.



## L'espace essais EMG pour vos échantillons

EMG propose à ses clients au siège social de l'entreprise un show room et un laboratoire d'essais attenant à nos ateliers de fabrication, permettant d'utiliser et manipuler l'ensemble de nos modèles.

C'est dans ce service que sont réalisés chaque semaine tous les tests sur presse à partir des échantillons soumis par nos clients et futurs acquéreurs.



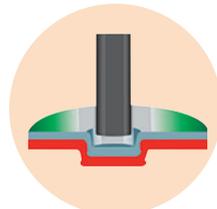
Pliage



Pressage



Marquage

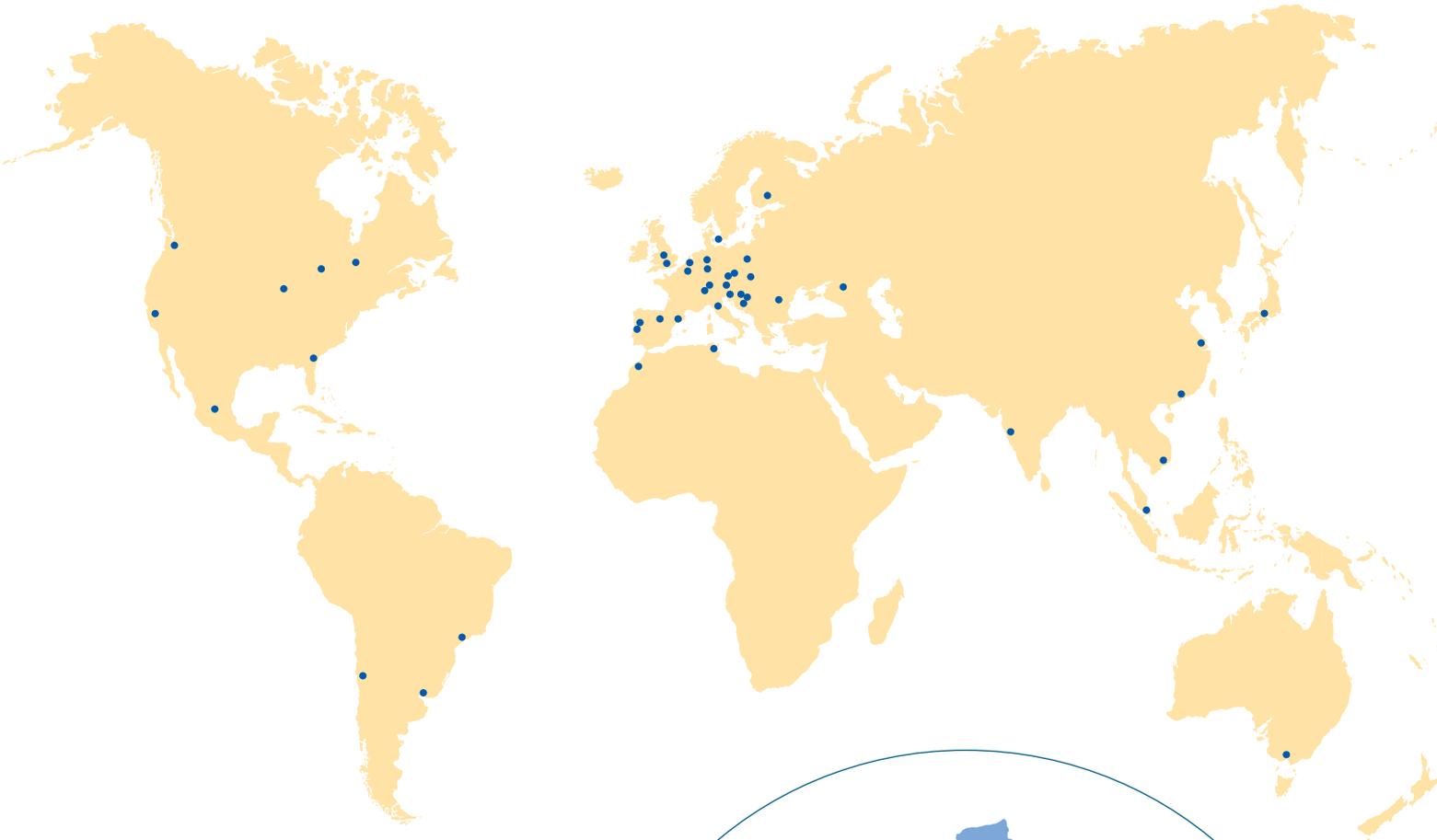


Assemblage



## > EMG en France et dans le Monde

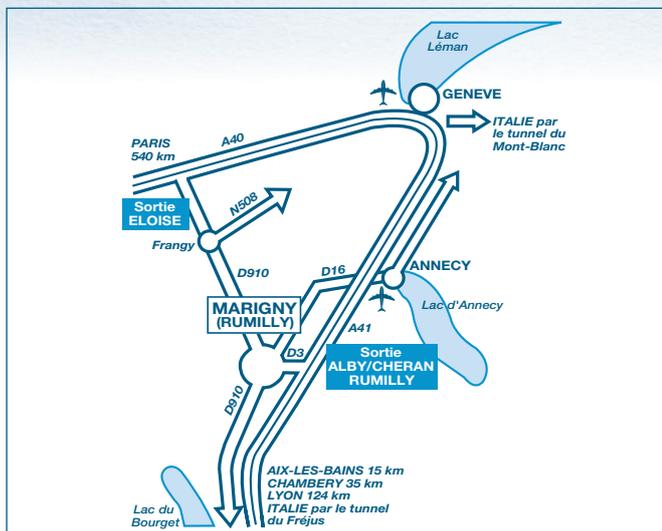
Présents sur les 5 continents par l'intermédiaire de distributeurs, les fabricants ou revendeurs choisis par EMG sont des acteurs locaux reconnus pour leur expérience et la grande qualité de leur service.



En France, nos technico-commerciaux sont également des experts de la machine-outil, régulièrement formés aux dernières évolutions des équipements et aux options disponibles.

Au sein de son réseau de diffusion et de représentation, tous vos interlocuteurs sont des spécialistes garantissant le meilleur conseil et la qualité globale offerts par le fabricant EMG.





EMG est établie en Haute-Savoie, département frontalier avec la Suisse et l'Italie, et bénéficie du double avantage d'un environnement d'exception entre lacs et montagnes et d'une activité économique privilégiée au coeur de la région Rhône-Alpes, seconde région française et l'une des plus significative de l'Union européenne.

Chaque client et partenaire d'EMG à travers le monde bénéficie grâce aux équipements et aux services proposés par la marque d'un savoir-faire et d'une exigence uniques, hérités d'une longue tradition industrielle et d'une culture permanente de recherche et développement.

