

PRESSES MANUELLES - GENERALITES

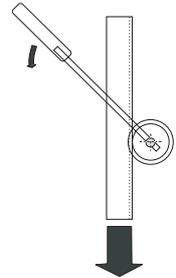


PRESSE MANUELLE À CRÉMAILLÈRE :

La force est fonction de la longueur du bras de levier et de la taille de l'ensemble pignon-crémaillère. Cette force reste constante tout au long de la course et l'action directe sur le levier permet de bien la "doser".

Remarque :

la force nominale est déterminée par le fabricant mais le facteur humain joue son rôle en exerçant une pression manuelle plus ou moins grande sur le levier. Exemples typiques d'application : montage de roulements, de couvercles, de joints, courses importantes.



PRESSE MANUELLE À GENOUILLÈRE :

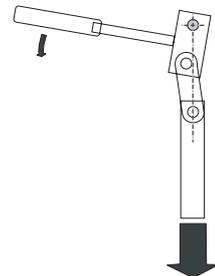
La multiplication de l'effort dû à l'effet de genouillère est important ; nettement plus important que pour une presse à crémaillère de même taille.

Même si la course peut représenter plusieurs dizaines de mm, l'effort de pression nominal n'est disponible que dans le dernier millimètre.

Attention : il n'est pas aisé de régler finement le point mort bas par rapport à l'outillage.

Exemples typiques d'application :

poinçonnage, estampage, collage, rivetage, marquage.



OPTIONS POUR PRESSES MANUELLES

RÉGLAGE DU POINT MORT BAS :

Surtout intéressant pour les presses à genouillère pour lesquelles le réglage de la tête de presse le long de la colonne n'est pas suffisamment précis. Cette option montée sur le coulisseau permet un réglage avec une division de 0,02 mm.



SYSTÈME ANTI-RETOUR

OU SÉCURITÉ DE COURSE DE TRAVAIL :

Empêche une opération de travail incomplète. Un système à cliquet interdit la remontée du coulisseau tant que la course totale déterminée n'a pas été atteinte.

