

Les presses hydrauliques Enerpac sont disponibles dans des dimensions et capacités très diverses. Les bâtis sont conçus pour garantir un maximum de robustesse et de longévité. Ces caractéristiques, alliées à une technique hydraulique haute pression très performante, sont le gage d'un fonctionnement sans faille de nos produits pendant de longues années.

La gamme Enerpac se compose de modèles variés: presses d'établi, d'atelier, à col de cygne et à cadre mobile.

Ces caractéristiques permettent d'augmenter la productivité et d'élargir la gamme des applications:

Déplacement latéral du vérin

Le vérin peut se déplacer latéralement sur toute la largeur de la traverse supérieure.



Presses livrées en kit

Les presses de la série XLP de 50 et 75 tonnes sont livrées en kit à monter. Le kit comprend le bâti, le treuil, le vérin, la pompe équipée d'un manomètre, les raccords rapides et le flexible.










Treuil

Les presses de la série XLP sont équipées d'un treuil auto-freinant pour relever et abaisser la traverse supérieure et la table.



Résumé de la section presses

Capacité tonnes (kN)	Type de presse et fonctions	Série		Page
10 (101)	Presses d'établi	VLP		134 ►
25 - 200 (232 - 1995)	Presses d'atelier	XLP VLP		134 ►
50 - 200 (498 - 1995)	Presses à cadre mobile	BPR		136 ►
5 - 20 (45 - 178)	Presses à col de cygne	A		138 ►
10 - 30 (101 - 295)	Col de cygne d'établi	A		138 ►
10 - 200 (101 - 1995)	Accessoires pour presses Exemples d'application	VB, A, IPL		140 ►
900 - 90.000 kg	Cellules dynamométriques Cellules de charge	TM LH		141 ►

Dotées d'une capacité allant de 10 à 200 tonnes, les presses Enerpac sont toutes constituées de trois éléments de base de haute qualité : un bâti, une pompe hydraulique et un vérin.

Le bâti

Le bâti se caractérise par la possibilité de charger latéralement la pièce à travailler et de régler en hauteur la traverse supérieure et la table.

Pompe hydraulique

En fonction des besoins de production, les presses Enerpac peuvent être actionnées par diverses pompes hydrauliques : manuelle, hydropneumatique ou électrique.

Vérin

Certaines applications nécessitent la mise en œuvre de vérins à double effet pour une meilleure efficacité. Consultez les tableaux de sélection pour choisir la presse qui correspond le mieux à vos besoins.

Un manomètre

Par mesure de sécurité, toutes les presses d'atelier et à cadre mobile sont équipées d'un manomètre de pression/force de lecture facile.



IMPORTANT! Le bâti des presses d'atelier est uniquement prévu pour des opérations de pressage et non pas de traction. Veuillez contacter Enerpac pour vos applications spéciales de traction.

Afin de satisfaire pleinement à la réglementation CE, certaines presses doivent être équipées de composants de sécurité spécifiques tels que les distributeurs avec fonction «homme mort» (retour automatique en position centrale par ressort), commande à deux mains, grilles de protection ou autres en fonction de l'application.

Les presses standard Enerpac à usage général sont fournies sans protection et dotées d'un vérin ayant une vitesse inférieure à 10 mm/seconde. Toutefois votre application peut nécessiter la prise de mesures de sécurité visant à réduire le risque de lésions corporelles aux opérateurs et autres personnels telles

que la mise en place de protections, la formation des opérateurs et l'évaluation des risques afin d'éliminer ou de limiter le danger.

La santé et la sécurité des opérateurs sont sous la responsabilité du client et non celle d'Enerpac.

N'hésitez pas à consulter l'agence de contrôle de la sécurité locale en cas de doute. Si vous désirez de plus amples informations sur les accessoires Enerpac afin d'être en conformité sur la Directive sur les machines ou sur la réglementation européenne, veuillez contacter Enerpac.



▼ De gauche à droite: XLP-506XA12G, XLP-256XA11G



- Toutes les presses sont équipées d'un vérin de conception Golden Ring qui se caractérise par une grande longévité.

La série XLP

- Presses multifonctionnelles (50 et 75 tonnes) livrées en kit.
- Réglage en hauteur de la table et de la traverse supérieure à l'aide d'un treuil (50 et 75 tonnes)
- Mouvement latéral du vérin pour permettre un réglage en largeur
- Option la pompe pneumatique à pied série XA
 - avec manomètre de pression intégré pour un contrôle optimal
 - recommandée pour les opérations de pressage délicates avec débit d'huile variable

La série VLP

- Le système de positionnement « Hydrajust », unique en son genre, qui équipe les presses VLP de 100 et 200 tonnes permet de régler la hauteur de la table.

▼ TABLEAU DE SÉLECTION

Capacité de la presse tonnes (kN)	Ouverture maximale (mm)		Référence de la presse	Source de puissance						Vérin					
	Verticale	Horizontale		Type de pompe			T. distribut.		Référence de la pompe	Page:			Course (mm)	Référence	Page:
				Man.	Elec.	Air	Man.	Elec.							
10 (101)	430	435	VLP-106P142	●			●		P-142	62	●		156	RC-106	6
	430	435	VLP-106PAT1			●	●		PATG-1102N	98	●		156	RC-106	6
25 (232)	1225	510	XLP-256P392	●			●		P-392	62	●		158	RC-256	6
	1225	510	XLP-256XA11G			●	●		XA-11G	96	●		158	RC-256	6
50 (498)	993	990	XLP-506P802 *	●			●		P-802	64	●		159	RC-506	6
	993	990	XLP-506XA12G *			●	●		XA-12G	96	●		159	RC-506	6
	993	990	XLP-506ZES *		●			●	ZE4410SE-E050	88		●	156	RR-506	32
	993	990	XLP-5013ZES *		●			●	ZE4410SE-E050	88		●	334	RR-5013	32
75 (718)	989	990	XLP-756XA12G *			●	●		XA-12G	96	●		156	RC-756	32
100 (933)	989	990	VLP-1006ZES		●			●	ZE5420SW-E050	88		●	168	RR-1006	32
	989	990	VLP-10013ZES		●			●	ZE5420SW-E050	88		●	333	RR-10013	32
200 (1995)	1340	1220	VLP-20013ZES		●			●	ZE6420SW	88		●	330	RR-20013	32

* Les presses XLP de 50 et 75 tonnes peuvent être commandées montées en usine.

Ajouter dans ce cas le suffixe « M » au référence de la presse. Exemple: XLP-506XA12G-M.



= Simple effet



= Double effet

Indispensable dans chaque atelier



Pompes à pied de série XA

La presse XLP associée à une pompe série XA pneumatique plus besoin de relever le pied complètement, le poids du corps reste réparti sur les deux jambes, ce qui permet d'avoir une position de travail stable et de garder les mains libres pour un meilleur contrôle des opérations, en toute sécurité (voir les pompes XA à la page 100).



Presses en kit *

Les presses de 50 et 75 tonnes sont en principe livrées en pièces détachées. Le kit comprend le bâti, le treuil, le vérin, la pompe équipée d'un manomètre, les raccords rapides et le flexible.



Conception « Easy grip »

Dégagement aménagé dans la partie inférieure du bâti pour faciliter l'accès d'un chariot élévateur et le déplacement des presses XLP de 50 et 75 tonnes.



Déplacement latéral du vérin

Possibilité de positionner le vérin latéralement sur toutes les presses XLP.

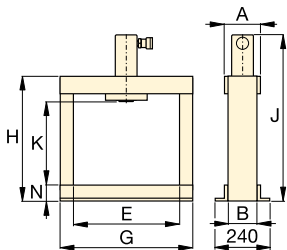
Presses d'établi et d'atelier



Blocs V en option

Pour faciliter le positionnement de tubes et de barres. Renversés, ces blocs peuvent également servir de plan de travail pratique. Ils sont conçus pour s'adapter parfaitement à la table. Chaque numéro de référence correspond à un lot de deux blocs.

Prévu pour les presses de (tonnes)	Référence
10	VB-10
25	VB-25
50	VB-501
75, 100	VB-101
200	A-200



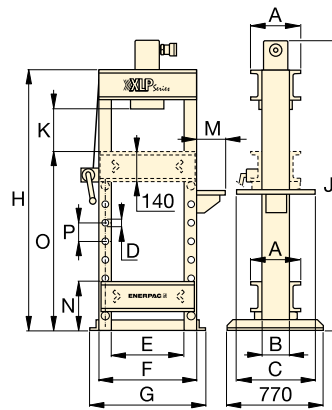
VLP 10 tonnes

Système « Hydrauljust »

Permet de régler la hauteur de la table (sur les presses VLP de 100 et 200 tonnes).

IMPORTANT: Le système «Hydrauljust» n'est pas prévu pour supporter la force totale développée par le vérin. Il est exclusivement réservé au réglage de la table en hauteur.

Page: 140



XLP 25 tonnes

Série XLP VLP



Capacité:

10 - 200 tonnes

Ouverture maximum x largeur:

1340 x 1220 mm

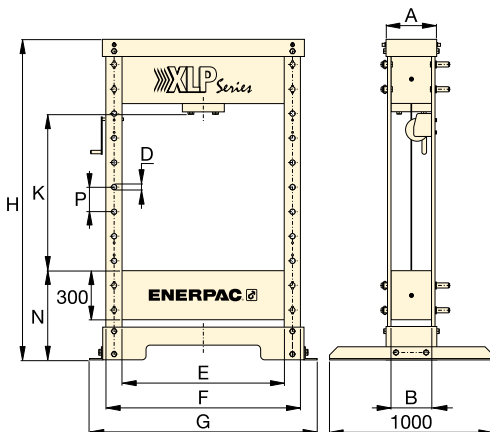
Pression de travail maximale:

700 bar

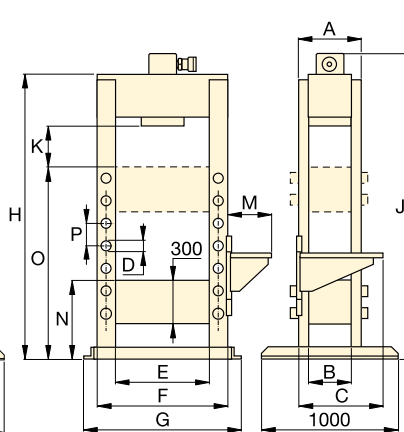


IMPORTANT!

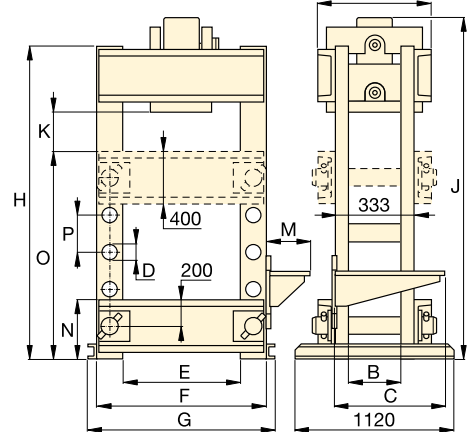
Le bâti des presses d'atelier est uniquement prévu pour des opérations de pressage et non pas de traction. Veuillez contacter Enerpac pour vos applications faisant appel à la traction.



XLP 50 et 75 tonnes



VLP 100 tonnes



VLP 200 tonnes

Vitesse (mm/s) **		Dimensions (mm)															Référence de la presse
Avance rapide	Pressage	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	M	N	O	P	(kg)	
{2,5} **	{0,6} **	110	80	-	-	435	-	542	620	748	430	-	80	-	-	49	VLP-106P142
10,0	1,8	110	80	-	-	435	-	542	620	748	430	-	80	-	-	54	VLP-106PAT1
{3,4} **	{0,7} **	260	140	510	32	510	630	700	1622	1740	370	140	212	1070	122	165	XLP-256P392
10,0	1,3	260	140	610	32	510	630	700	1622	1740	370	323	212	1070	122	170	XLP-256XA11G
{5,5} **	{0,3} **	310	240	-	32	990	1190	1390	1995	-	210-940	-	540	-	150	595	XLP-506P802 *
4,7	0,6	310	240	-	32	990	1190	1390	1995	-	210-940	-	540	-	150	600	XLP-506XA12G *
10,0	2,0	310	240	-	32	990	1190	1390	1995	-	210-940	-	540	-	150	660	XLP-506ZES *
10,0	2,0	310	240	-	32	990	1190	1390	1995	-	210-940	-	540	-	150	700	XLP-5013ZES *
3,2	0,4	420	330	-	40	990	1240	1430	1995	-	210-940	-	540	-	150	900	XLP-756XA12G *
10,0	2,1	400	340	560	40	990	1240	1400	1879	1885	239	425	540	1290	150	970	VLP-1006ZES
10,0	2,1	400	340	560	40	990	1240	1400	1879	2050	239	425	540	1290	150	993	VLP-10013ZES
6,6	1,6	553	233	560	76	1220	1620	1740	2285	2370	377	425	453	1415	254	1992	VLP-20013ZES

** {...} = avance en mm par coup de levier de pompe à main.

▼ Modèle: BPR-5075



- Robuste bâti soudé pour une grande longévité
- Cadre mobile sur 4 roulements à rouleaux
- Dispositif exclusif 'Hydra-Lift' permettant le réglage sans effort de l'ouverture verticale
- Dispositif 'Roller head' en standard (permet le déplacement latéral et le blocage du vérin sur la longueur de l'ouverture)
- Tous les modèles présentés dans le tableau de sélection rapide sont complets avec pompe, vérin, flexible et manomètre adéquats.
- La table qui peut supporter de lourdes charges reste fixe, c'est le cadre que l'on positionne.

Puissance et polyvalence



Bloc montage vérin

Pour le réglage du vérin sur le bâti de la presse, il permet le positionnement du vérin sur la longueur de l'ouverture.



Hydra-Lift

Système exclusif de réglage de la tête standard sur la plupart des presses à cadre mobile.

Page: 140



Blocs en V en option

Conçus pour faciliter la fixation de pièces cylindriques ou irrégulières. Se place directement sur la table.

Page: 140

▼ TABLEAU DE SÉLECTION

Capacité de la presse tonnes (kN)	Ouverture verticale A (mm)		Passage horizontal E (mm)	Pompe électrique		Référence de la presse	Vérin double effet		Vitesse (mm/sec)		
	min.	max.		Référence	Page:		Course (mm)	Référence	Page:	Approche rapide	Travail
50 (498)	152	942	730	ZE5420SW-S	88	BPR-5075	334	RR-5013	32	4,1	3,9
100 (933)	159	1048	889	ZE3420SW	88	BPR-10075	333	RR-10013	32	7,7	0,7
200 (1995)	279	1295	1219	ZE4420SW	88	BPR-20075	330	RR-20013	32	5,2	0,5

Presses à cadre mobile



Manomètres pour presse à cadre mobile

Tous les modèles de presses sont équipés d'un manomètre et un adaptateur de manomètre.

Capacité de la presse (tonnes)	Référence du manomètre	Référence de l'adaptateur
50	GF-50B	GA-2
100	GF-871B	GA-3
200	GF-200B	GA-3

Pour plus d'informations sur les manomètres, prière de consulter la section des composants du système.

Page: 122

Série BPR



Capacité:

50 - 200 tonnes

Ouverture maximale x largeur:

1295 x 1222 mm

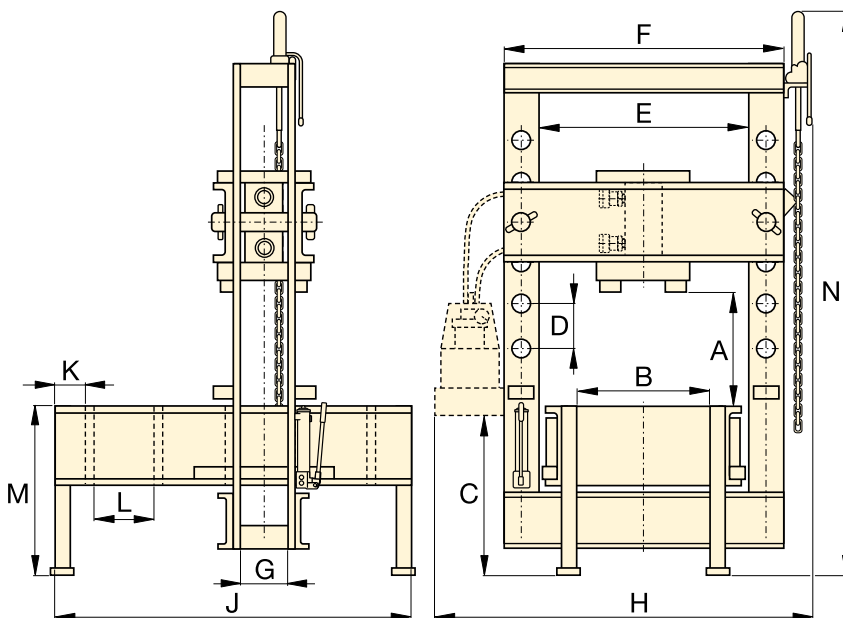
Pression de travail maximale:

700 bar



Important!

Le bâti des presses d'atelier est conçu uniquement pour les travaux de pressage, pas pour effectuer des tractions. Pour les applications de traction prière de contacter Enerpac.



Dimensions presse à cadre mobile (mm)

Dimensions presse à cadre mobile (mm)													Référence de la presse	
A (min. - max.)	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N		(kg)
152 - 942	526	971	264	730	933	127	1420	1626	203	270	762	2870	917	BPR-5075
159 - 1048	673	965	222	889	1143	146	1605	1676	203	270	813	3021	1767	BPR-10075
279 - 1295	984	933	254	1219	1626	232	2150	2197	203	381	915	3200	4186	BPR-20075

▼ De gauche à droite: A-220, A-330 et A-310



Un composant standard d'atelier

Col de cygne

- Capacité 5, 10 et 20 tonnes
- Opérationnelles dans toutes les positions.

Col de cygne d'établi

- Capacité 10 et 30 tonnes
- Embase avec trous de fixation pour montage horizontal ou vertical
- Plan de travail usiné pour un montage facile des pièces à travailler
- L'ouverture, simplifie la mise en place de pièces longues.

▼ Presse à col de cygne A-310.



Accessoire A-183

Pour applications nécessitant de la précision, tels que l'emmanchement d'un axe ou son extraction.

Cet accessoire s'adapte aux vérins de 10 tonnes au moyen de la tête A-13.

Page: 160



Tête A-185

Pour travail sur pièces délicates, telles que pièces en aluminium. Cette tête permet de réduire les risques

de marquage des surfaces pendant le pressage. S'adapte aux vérins de 10 tonnes au moyen de la tête A-13.

Page: 161



Presses d'établi 10 tonnes

Pour les presses d'établi avec pompe, flexible et manomètre voir:

Page: 134

▼ TABLEAU DE SÉLECTION

Type de bâti	Capacité du bâti tonnes (kN)	Ouverture verticale maximale (mm)	Largeur maximale table (mm)	Référence du bâti	Référence du vérin	Page:
col de cygne	5 (45)	165	51	A-205	5 tonnes vérin RC*	6
	10 (101)	228	57	A-210	10 tonnes vérin RC*	6
	20 (178)	305	70	A-220	25 tonnes vérin RC**	6
col de cygne d'établi	10 (101)	227	135	A-310	10 tonnes vérin RC*	6
	30 (295)	260	178	A-330	RC-308*	6

* Type de vérin à commander séparément.

** Doit être limité à 20 tonnes.

Bâti de presse à col de cygne et d'établi



▲ Exemple d'utilisation d'une presse à col de cygne A-220.

Série
A



Capacité:

5 - 30 tonnes

Ouverture maximale x largeur:

305 x 178 mm

Pression de travail maximale:

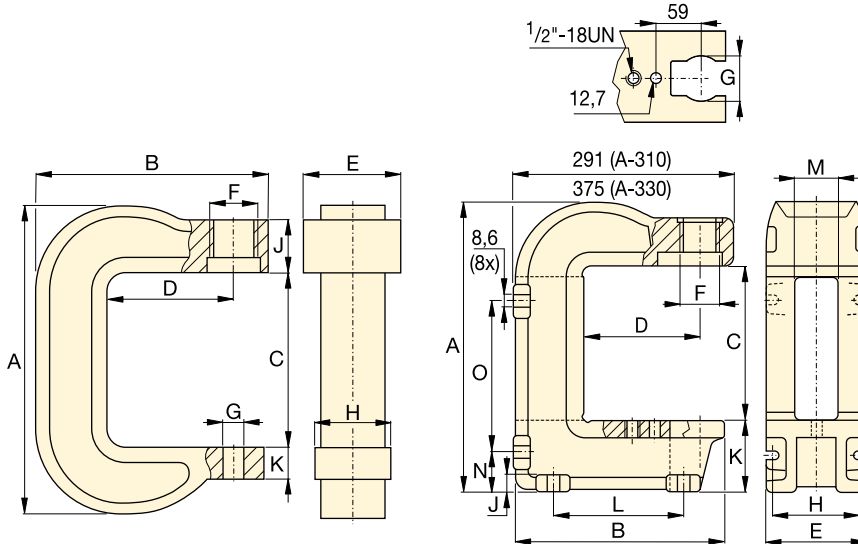
700 bar



IMPORTANT!

Pour le travail en cadence, en production les bâtis du type col de cygne ne doivent pas travailler au delà de 50% de leur capacité maximale.

Vue en plan de la surface de travail



A-205, A-210, A-220

A-310, A-330



Vérins hydrauliques

Les vérins pour presses à col-de-cygne et d'établi doivent être commandés séparément.


Page: **6**






Pompes hydrauliques

Les pompes hydrauliques pour presses à col-de-cygne et d'établi doivent être commandées séparément.

Page: **61**

Dimensions (mm)																Référence du bâti
A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	O	(kg)		
291	203	165	95	73	1½" -16 UNS	26	51	66	25	-	-	-	-	7	A-205	
406	283	228	152	83	2¼" -14 UNS	26	76	64	41	-	-	-	-	17	A-210	
540	346	305	152	121	3⁵⁄₁₆" -12 UNS	26	95	70	44	-	-	-	-	38	A-220	
414	281	230	152	135	2¼" -14 UNS	63	122	19	97	175	65	54	219	27	A-310	
557	353	260	152	178	3⁵⁄₁₆" -12 UNS	63	140	25	165	203	67	98	276	86	A-330	

Description	Série et capacité des presses	Référence		Caractéristiques
Blocs en V	Presses d'établi VLP 10 tonnes Presses d'atelier XLP 25 tonnes Presses d'atelier XLP 50 tonnes Presses d'atelier XLP 75 et VLP 100 tonnes Presses d'atelier VLP 200 tonnes Presses à cadre mobile BPR 200 ton.	VB-10 VB-25 VB-501 VB-101 A-200 A-200R		<ul style="list-style-type: none"> Facilitent le positionnement des tubes et des barres Tous les modèles de blocs V sont livrés par paire.
Hydra-Lift	Presses à cadre mobile BPR 50 tonnes Presses à cadre mobile BPR 100 ton. Presses à cadre mobile BPR 200 ton.	IPL-R100 IPL-R100 IPL-R200		<ul style="list-style-type: none"> Permet de régler l'ouverture facilement et sans effort Livré avec chaîne.
Hydrajust	Presses d'atelier VLP 100 tonnes Presses d'atelier VLP 200 tonnes IMPORTANT! Le système «Hydrajust» n'est pas prévu pour supporter la force totale développée par le vérin. Il est exclusivement réservé au réglage en hauteur de la table.	VHJ-100 BSS-5380		<ul style="list-style-type: none"> Permet de régler l'ouverture sans effort en remontant ou abaissant la table. Prévu pour les presses équipées d'un vérin double effet.

▼ EXEMPLES D'APPLICATION



◀ Presse à collet de haute précision (600 tonnes)

Pour la production de bobines pour un accélérateur, les tôles doivent avoir une forme et des dimensions spécifiques. Le produit obtenu est un collet très robuste de forme spécifique doté d'une excellente tolérance de circularité et de concentricité.

L'équipe d'Enerpac a été consultée pour accomplir cette tâche en faisant appel à une technologie de haute pression éprouvée. La presse de 600 tonnes mise en œuvre était composée de deux systèmes hydrauliques séparés. Le premier système comportait huit vérins de 25 tonnes pour positionner les tôles. Le second système était équipé de huit vérins de 75 tonnes pour réaliser le formage des tôles. Cette configuration a permis d'optimiser la productivité et de réduire les coûts de production.

Presse entièrement automatique de haute précision commandée par PLC (1800 tonnes) ▶

Lors de la fabrication des bobines magnétiques, le cycle de formage et de chauffage demande une force élevée et une extrême précision pour garantir une qualité absolue. L'assistance d'Enerpac a été sollicitée pour la conception d'une presse industrielle de haute précision. Le contrôle de la force appliquée par la presse ainsi que la température des bobines pendant le formage est assuré par une unité de commande PLC.



Dynamomètres et cellules de charge

▼ Modèles: LH-102 et TM-5 (au centre)



Série
**TM
LH**



Capacité:

900 - 90.000 kg

Précision, en % de la pleine échelle:

± 2%

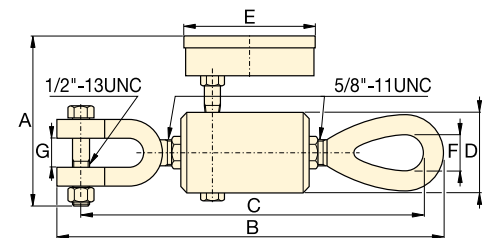


Les modèles TM et LH sont testés à 100% pour vérifier leur précision avec une marge de ± 2%.

Si votre application nécessite un outil étalonné, il devra être soumis à des essais de certification. La certification N'EST PAS délivrée par Enerpac.

Dynamomètre TM-5

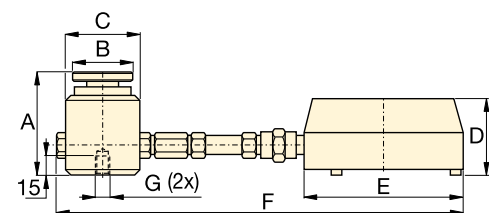
- Précision, ± 2 % de la pleine échelle
- Galvanisé et chromaté au bronze pour résister à la corrosion
- Deux échelles de lecture, kilogrammes et lbs
- Coffret de protection, pour stockage et transport en toute sécurité.



TM-5

Cellules de charge série LH

- Précision, ± 2 % de la pleine échelle
- Tête à rotule, précision accrue par réduction de l'excentricité de la charge
- Indicateur de maximum, lecture de la force présélectionnée ou de la force maximale enregistrée
- Deux échelles de lecture, kilogrammes et lbs.



Série LH

▼ TABLEAU DE SÉLECTION

Type	Capacité du manomètre		Référence	Lecture minimale		Division du manomètre		Dimensions (mm)						
	(kg)	(lbs)		(kg)	(lbs)	(kg)	(lbs)	A	B	C	D	E	F	G*
Montage direct	4.500	10.000	TM-5	500	1.000	100	100	120	247	236	50	93	22	19
Montage direct de la cellule de pesée	900	2.000	LH-10	100	200	20	20	77	44	57	60	101	215	¼" - 20, 44,5 BC
	4.500	10.000	LH-50	500	1.000	100	100	77	44	57	60	101	215	¼" - 20, 44,5 BC
Montage à distance avec flexible de 0,6 mètre	900	2.000	LH-102	100	200	20	20	77	44	57	60	147	846	¼" - 20, 44,5 BC
	4.500	10.000	LH-502	500	1.000	100	100	77	44	57	60	147	846	¼" - 20, 44,5 BC
	9.000	20.000	LH-1002	1.000	2.000	200	200	77	44	57	60	147	846	¼" - 20, 44,5 BC
Montage à distance avec flexible de 1,8 mètres	21.000	50.000	LH-2506	3.000	5.000	500	500	101	69	85	60	147	2094	¾" - 24, 63 BC
	45.000	100.000	LH-5006	5.000	5.000	1.000	1.000	132	101	127	60	147	2135	¾" - 24, 89 BC
	90.000	200.000	LH-10006	10.000	10.000	1.000	2.500	158	127	158	60	147	2166	¾" - 24, 102 BC

* Note: BC = Entr'axe de perçage.