

2.3-2 PRINCIPES FONDAMENTAUX

Les efforts de levage ne devront être appliqués qu'aux points d'élinguage prévus à cet effet.

La manutention, peut être faite à l'aide d'un palonnier ou d'élingues, en respectant les dispositions du tableau et de la Fig. 2.3.

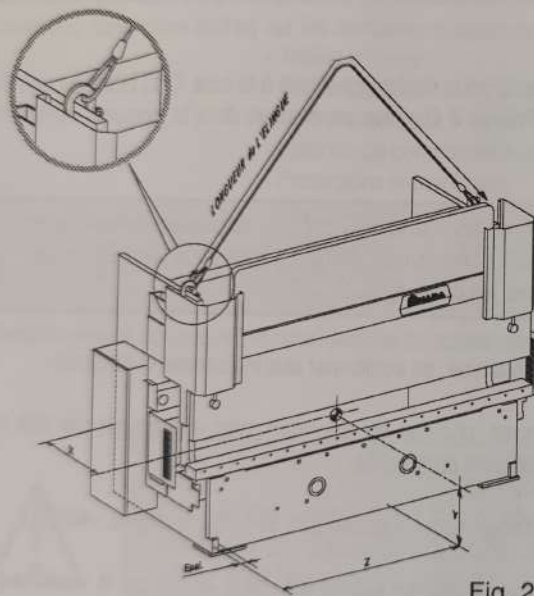
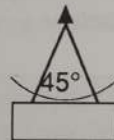


Fig. 2.3

REPARTITION DU POIDS DE LA CHARGE SUIVANT LES ANGLES D'ELINGUAGE.



Exemple A : (angle 45°).
--> 50 % du poids de la charge sur chaque élingue.



Exemple B : (angle 90°).
--> 75 % du poids de la charge sur chaque élingue.

NOUS PRECONISONS DE NE PAS DEPASSER UN ANGLE DE 90°.

TYPE DE LA PRESSE	CENTRE DE GRAVITE			Epai	POIDS en Kg*
	X	Y	Z		
125-3	1 195	1 340	1 368	40	7 000

La presse devra être accessible par ses quatre côtés:

- A l'arrière, prévoir un dégagement de 1 mètre environ, pour permettre l'exécution des diverses opérations d'entretien, ainsi que les réglages de butées.

- Sur au moins l'un des deux cotés, prévoir un dégagement légèrement supérieur à la longueur maximale de pliage. Ceci pour permettre le dégagement latéral de pièces dont la longueur est au moins égale à celle de la presse (Fig. 2.1 ; cote A, silhouette machine en version "de base").

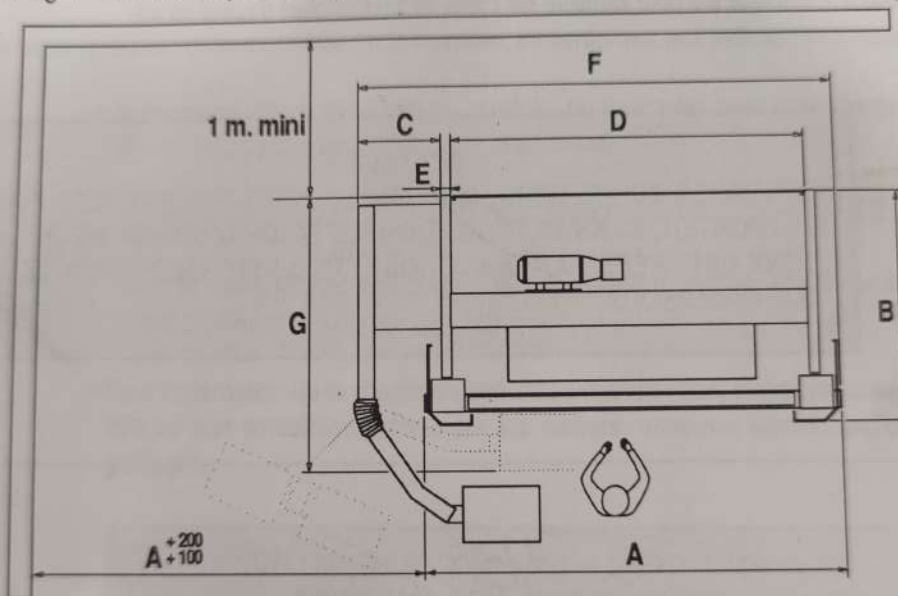


Fig. 2.1

MACHINE	A	B	C	D	E	F	G
125 - 3	3 140	1 710	500	2 700	40	3 690	2 165

us à cet effet.
ctant les dispositions

OS DE LA CHARGE
S D'ELINGUAGE.

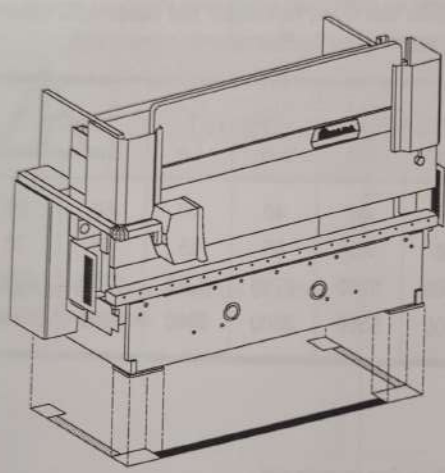
A : (angle 45°).
du poids de la
sur chaque

: (angle 90°).
du poids de la
sur chaque

NS DE
R UN

POIDS
en Kg*

- 7 000
- 9 500
- 10 100
- 12 100
- 12 500
- 15 300
- 30 000



- Zones interdites.
- Zones autorisées pour le transport.
- Zones obligatoire pour l'installation.

Fig. 2.4



ATTENTION : le choix de point d'appuis ou d'ancrages, autres que ceux spécifiés sur les schémas en page 2 - 4/26 , sont interdits. Les incidents résultant du non respect des ces consignes peuvent entraîner la suspension de votre garantie.

Types de machine	CHARGE EN Kg.	
	Avant : 420 x 300	Arrière : 150 x 150
125-3	2 285	1 015

3
4
5
6
7
8
9
0

Les tous placés, au sommet des flasques, à l'avant et à l'arrière servent à l'arimage de la machine pendant le transport, seuls ceux de l'avant sont utilisés à la manutention de la machine.

Le tableau ci-dessous vous donne les diamètres des trous, l'épaisseur des flasques, la distance entre flasques ainsi que les longueur minimum des élingues à utiliser pour la manutention.

	HFB 125 T.		HFB 170 T.		HFB 220 T.	
	3 m	4 m	3 m	4 m	3 m	4 m
Diamètre des trous d'élingage (mm)	40	40	40	40	50	50
Epaisseur des flasques (mm)	40	40	55	55	70	70
Distance entre flasques (mm)	2700	3760	2700	3760	2700	3760
longueur minimum de l'élingue (mm)	3800	5300	3800	5300	3800	5300

2.3.3 - MOYENS

Les opérations de manutention doivent être effectuées comme suit :

- A l'aide de moyen de levage tels que pont roulant ou grue. Utilisez les points d'élingage. Ces trous peuvent recevoir directement les manilles sur lesquelles seront fixées les élingues de levage.
- A défaut de matériel de levage approprié, la presse peut être déplacée sur des chenillards.

2.4.4 - CARACTERISTIQUES DU CABLE D'ALIMENTATION

Les caractéristiques de câble d'alimentation devront être conformes aux dispositions de sécurité réglementaire en vigueur. Vous trouverez ci-dessous un tableau récapitulatif des sections de câble (en mm²) pour une ligne inférieur à 20 m, en fonction des différents pays d'affectation de la machine.

Pays de destination Tension / Fréquence	JPN 200V / 50Hz	JPN 220V / 60Hz	USA 230V / 60Hz	EUROPE 380V / 50Hz	USA 460V / 60Hz
9 Kw				17,1 A - 6 ²	
11 Kw	39,7 A - 16 ²	36,1 A - 16 ²	34,5 A - 16 ²	20,9 A - 6 ²	17,3 A - 6 ²
12,5 Kw			39,2 A - 16 ²		19,6 A - 6 ²
15 Kw	54,1 A - 35 ²	49,2 A - 25 ²		28,5 A - 10 ²	
17 Kw			53,3 A - 25 ²		26,7 A - 10 ²
18,5 Kw	66,8 A - 35 ²	60,7 A - 35 ²			
26 Kw					40A - 10 ²
32 Kw				54A - 16 ²	
45 Kw				84A - 25 ²	



ATTENTION : le neutre doit être raccordé dans le cas de l'option barrage

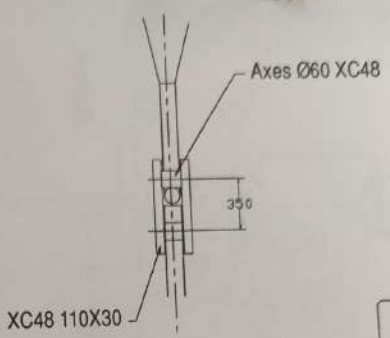
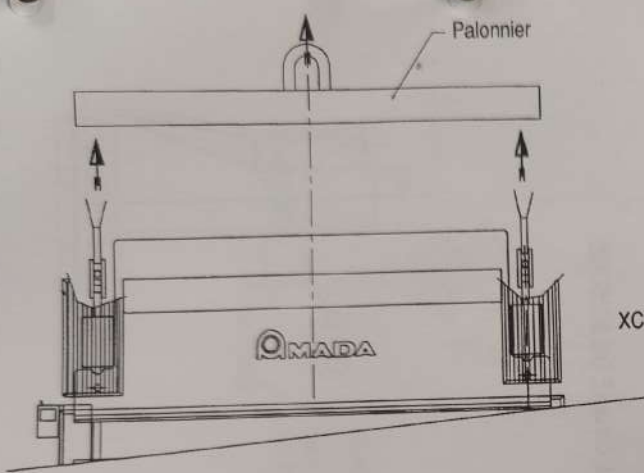
2.8 - TABLEAU DES CARACTERISTIQUES MACHINE

DESIGNATON	UNITES	125/3	125/4	170/3	170/4	220/3	220/4
Force nominale	KN	1 250	1 250	1 700	1 700	2 200	2 200
L.des tabliers	mm	3 140	4 200	3 170	4 230	3 220	4 280
Largeur de table	mm	90	180	180	180	180	180
Hauteur plan de travail	mm	960	960	960	960	960	960
Admission	mm	450	450	450	450	450	450
Course des vérins	mm	180	180	180	180	180	180
Col de cygne	mm	410	410	410	410	410	410
Entre-flasques	mm	2 700	3 760	2 700	3 760	2 700	3 760
Pression maxi	Bar	287	290	306	308	292	295
Capacité d'huile	Litre	115	115	150	150	190	190
Nombre de cycle		4	4	4	4	4	4
Longueur (hors tout)	mm	3 690	4 750	3 720	4 780	3 750	4 810
Largeur (hors tout)	mm	2 165	2 165	2 180	2 180	2 200	2 200
Hauteur totale	mm	2 890	2 890	2 940	2 940	2 990	3 070
Masse totale(*)	Kg	7 000	9 500	10 100	12 100	12 500	15 300
Poids moyen de la butée	Kg	500	650	500	650	500	650
Nb d'inters réglagles		15	21	16	21	16	21
Hauteur des inters	mm	120	120	120	120	120	120
Nb d'outils 835 mm		4	5	4	5	4	5
P. du moteur (1)	KW	9	9	11	11	15	15
Débit de la pompe(1)	cm3/T	15,8	15,8	20,7	20,7	25,7	25,7
P. du moteur (2)	KW	11	11	15	15	18,5	18,5
Débit de la pompe(2)	cm3/T	15,8	15,8	20,7	20,7	25,7	25,7
P. du moteur (3)	KW	11	11	12,5	12,5	17	17
Débit de la pompe(3)	cm3/T	13,3	13,3	15,8	15,8	20,7	20,7
Vitesse d'approche	mm/s	100	100	100	100	100	100
Vitesse de travail	mm/s	1 à 8	1 à 8	1 à 8	1 à 8	1 à 7,5	1 à 7,5
Vitesse de retour	mm/s	1 à 80	1 à 80	1 à 80	1 à 80	1 à 75	1 à 75

(*) Les poids sont approximatifs, ils correspondent à des machines nues, sans butée arrière.

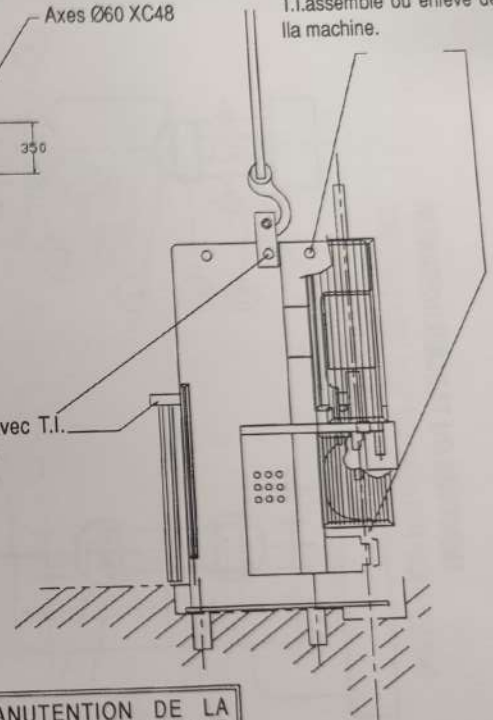
(1) HFB à destination de l'Europe.

(2) HFB à destination du Japon.



Prendre ce trou avec T.I.assemblé ou enlevé de la machine.

Prendre ce trou avec T.I. dans cette position



POUR MANUTENTION DE LA MACHINE, UTILISER UN PALONNIER OU UNE GRUE PAR FLASQUE

A5

