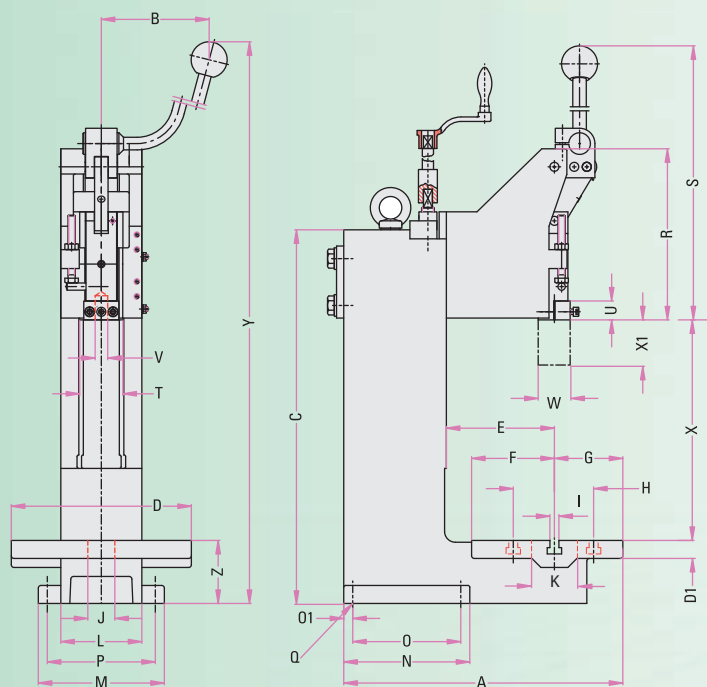


# Presses manuelles à genouillère

Du type 2,5 au type 12 avec poignée de manœuvre réglable sur 360°

## DIMENSIONS

Téléchargez les plans CAD sur :  
www.gechter.com et www.fenwick.fr



### Type 2,5 HKP/E

Art. Nr. A0000.001

### Type 2,5 HKPV

Art. Nr. A1001.001

Effort  
de poussée  
maxi.

**5 kN**

Effort  
de poussée  
maxi.

**8 kN**



## ACCESSOIRES EN OPTION

	Type 2.5 HKP/E	Type 2.5 HKPV	Type 5 HKPV	Type 8/12 HKPV
A	170	202	227	310
B	50	150	170	170
C	260	320	344	415
D	120	150	180	200
D1	12	12	15	20
<b>E</b>	<b>70</b>	<b>90</b>	<b>90</b>	<b>120</b>
F	55	60	60	92
G	39	40	50	76
H				
I	10	10	10	10
J	25	25	30	40
K	25	25	30	40
L	50	58	80	90
M	86	90	130	140
N	75	112	115	140
O		85	95	120
O1	64	8	10	10
P	70	74	110	120
Q	Ø 7	Ø 7	Ø 9	Ø 9
R	123	143	166	188
S	289	380	480	508
T	Ø 25	28	48	48
U	22	25	21	21
V	Ø 10 H7	Ø 10 H7	Ø 10 H7	Ø 10 H7
W	Ø 25	26	35	35
<b>X</b>	<b>70-167</b>	<b>75-190</b>	<b>70-195</b>	<b>75-240</b>
<b>X1</b>	<b>0-32</b>	<b>0-42</b>	<b>0-40</b>	<b>0-45</b>
Y	413-510	480-600	595-715	655-820
Z	45	50	52	70
<b>Poussée</b>	<b>max. 5 kN*</b>	<b>max. 8 kN*</b>	<b>max. 14 kN*</b>	<b>max. 20 kN*</b>
Masse	7.0 kg	11.5 kg	20.0 kg	32 kg

\* informations complémentaires en pages de fin de catalogue

Sous réserve d'amélioration technique



Mécanisme de réglage  
fin du point mort bas  
Element externe à  
la presse (montage  
sur le coulisseau)  
Compatible avec tous  
les modèles de presse  
de ce paragraphe  
(Type PTA : voir page 36)

Mechanisme de réglage fin  
du point mort bas  
Element interne à la presse  
(option montée d'origine  
sur la  
machine)  
Compatible à partir du modèle  
Type 5 HKPV  
(Type PFE : voir page 36)



## Type 5 HKPV

Art. Nr. A2001.001

Effort  
de poussée  
maxi.  
**14 kN**



## Type 8/12 HKPV

"ajustable"

Art. Nr. A3001.001

Effort  
de poussée  
maxi.  
**16 ou 20  
kN**

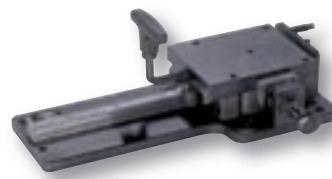


## PARTICULARITÉS TECHNIQUES

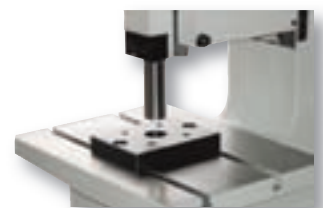
- La poignée de manœuvre peut être orientée sur 360° ; et installée indifféremment à droite ou à gauche de la machine (à partir du Type 2,5 HKPV).
- Le coulisseau prismatique sans jeu permet de travailler avec une extrême précision ; même avec des outillages sans colonne (à partir du Type 2,5 HKPV).
- La fixation de l'outillage s'effectue par le devant (pas par le dessous) à partir du Type 5 HKPV. Les demi-coquilles de fixation permettent de préserver la durée de vie des outillages.
- La hauteur de travail se règle grâce au système vis / écrou à pas fin commandé par un volant externe positionné en haut du bâti. Sans aucun souci d'accessibilité. Une règle graduée facilite l'opération. (à partir du Type 2,5 HKPV).
- La tête est guidée sur une large surface usinée H7/f7.
- La tête est fixée par des boulons qui passent à travers la toute l'épaisseur de la fonderie du bâti. Ce point est important pour la stabilité sous effort de la machine.
- Très large plan de pose pour pouvoir fixer les outillages facilement ; et rainures en Té.
- **Options possibles sur le bâti : augmenter la hauteur de travail ou approfondir le col de cygne.**
- **Il est possible de faire varier courses et puissances du Type 8/12 HKPV en modifiant la position des axes de la genouillère : 8 kN avec course 45 mm ou 12 kN avec course 23 mm. Cette opération s'effectue très simplement par l'opérateur.**

## POUR PRESSES MANUELLES À GENOUILLÈRE :

Poignée ergonomique,  
ajustable en hauteur



Feeder rectiligne  
(Type HST 150 RB :  
voir page 31)  
A partir du Type 5 HKPV



Plaque de centrage

Mechanisme anti retour après course de travail incomplète  
pour Types 2,5 HKPV à 8/16 HKPV Art. Nr.A3001.001



Compteur mécanique  
(5 digits) à partir  
du Type 2,5 HKPV



Col de cygne augmenté à 200 mm sur Type 5  
HKPV, et 300 mm sur Type 8/12 HKPV  
(voir page 35)



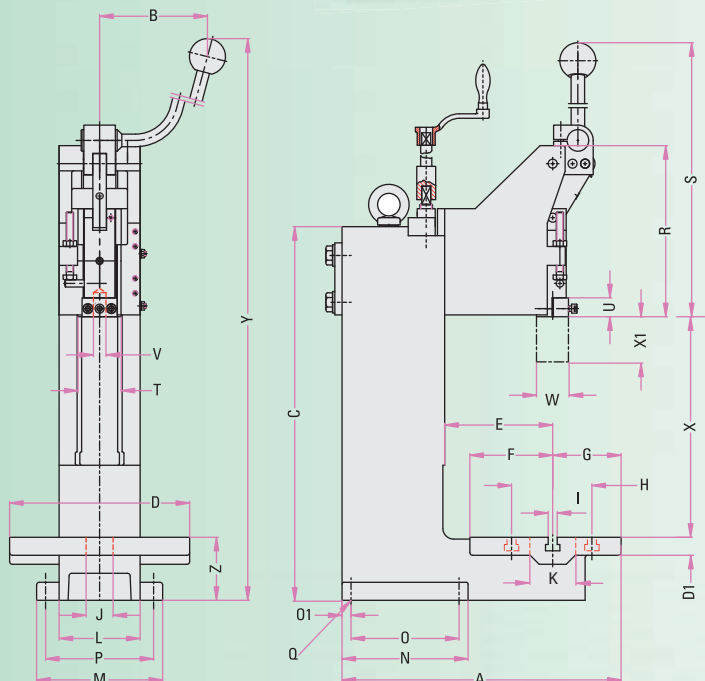
Hauteur de travail augmentée  
de 100 mm sur Type 5 HKPV  
à type 8/16 HKPV  
(voir page 34)

# Presses manuelles à genouillère

Type 16 et Type 50 avec poignée de manœuvre réglable sur 360°

## DIMENSIONS

Téléchargez les plans CAD sur :  
[www.gechter.com](http://www.gechter.com) et [www.fenwick.fr](http://www.fenwick.fr)



## Type 8/16 HKPV "ajustable"

Art. Nr. A4001.001

Effort  
de poussée  
maxi.  
**24 ou 30  
kN**



## ACCESSOIRES DISPONIBLES EN OPTION POUR PRESSES MANUELLES À GENOUILLÈRE :

	Type 8/16 HKPV	Type 50 HKP
A	420	520
B	160	220
C	590	715
D	300	340
D1	30	30
E	160	200
F	130	150
G	100	120
H	100	100
I	10	12
J	80	80
K	60	60
L	120	165
M	160	215
N	160	200
O	130	160
O1	15	20
P	144	195
Q	Ø 9	Ø 11
R	264	290
S	710	980
T	65	88
U	29	45
V	Ø 15 H7	Ø 25 H7
W	48	50
X	100-320	110-370
X1	0-58	0-15
Y	930-1150	1250-1510
Z	125	160
Poussée	max. 32 kN*	max. 55 kN*
Masse	79 kg	242 kg

Sous réserve d'amélioration technique

\* informations complémentaires en pages de fin de catalogue



Mécanisme de réglage  
fin du point mort bas  
Element externe à la presse  
(montage sur le coulisseau)  
(Type PTA 15/15 et Type PTA 15/10  
pour Type 8/16 HKPV : voir page 39)  
(Type PTA 25/25 pour Type 50 HKP :  
voir page 36)



Mécanisme de réglage  
fin du point mort bas  
Element interne à la presse  
(option montée d'origine  
sur la machine)  
(Type PFE : voir page 36)

## Type 50 HKP

Art. Nr. A7000.001



Effort  
de poussée  
maxi.  
**55 kN**



## PARTICULARITÉS TECHNIQUES

- La poignée de manœuvre peut être orientée sur 360° ; et installée indifféremment à droite ou à gauche de la machine. Sauf sur le modèle 50HKP.
  - Le coulisseau prismatique sans jeu permet de travailler avec une extrême précision ; même avec des outillages sans colonne.
  - La fixation de l'outillage s'effectue par le devant (pas par le dessous). Les demi coquilles de fixation permettent de préserver la durée de vie des outillages.
  - La hauteur de travail se règle grâce au système vis / écrou à pas fin commandé par un volant externe positionné en haut du bâti. Sans aucun souci d'accessibilité. Une règle graduée facilite l'opération
  - La tête est guidée sur une large surface usinée H7/f7.
  - La tête est fixée par des boulons qui passent à travers la toute l'épaisseur de la fonderie du bâti. Ce point est important pour la stabilité sous effort de la machine.
  - Très large plan de pose pour pouvoir fixer les outillages facilement ; et rainures en Té.
- **Options possibles sur le bâti : augmenter la hauteur de travail ou approfondir le col de cygne.**
  - **Il est possible de faire varier courses et puissances du Type 8/16 HKPV en modifiant la position des axes de la genouillère : 8 kN avec course 58 mm ou 16 kN avec course 25 mm. Cette opération s'effectue très simplement par l'opérateur.**

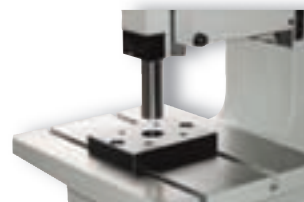
Poignée ergonomique,  
ajustable en hauteur  
sur Type 8/16 HKPV



Feeder rectiligne  
(Type HST 150 RB : voir page 31)  
A partir du Type 5 HKPV



Plaque de centrage



Mécanisme anti retour après course de travail  
incomplète pour Type 8/16 HKPV  
Art. Nr.A3001.001 (voir page 36)



Compteur mécanique  
(5 digits)



Col de cygne augmenté  
à 300 (voir page 35)



Hauteur de travail augmentée  
de 100 mm (voir page 34)