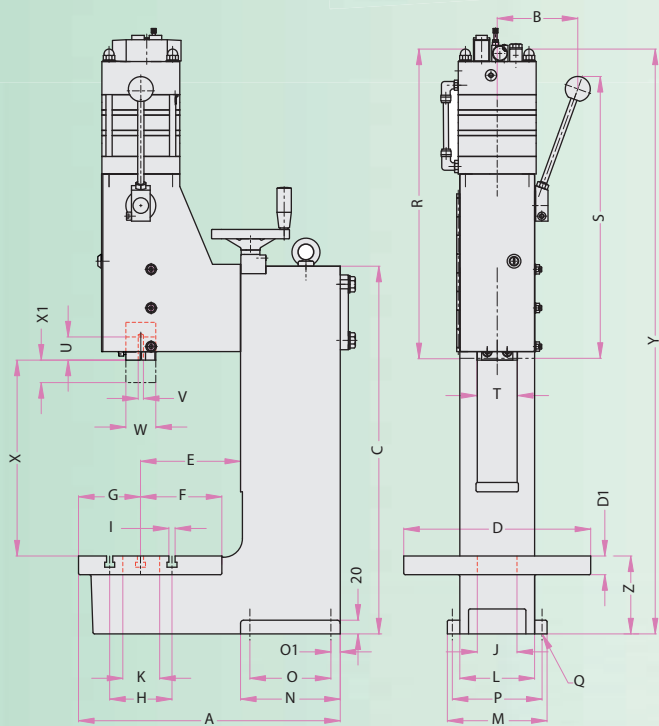


Presses manuelles à genouillère avec assistance pneumatique 4 kN - 56 kN

DIMENSIONS

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



	HKP/L 4/8/12 kN	HKP/L 13/20 kN	HKP/L 33/45/56 kN
A	310	420	520
B	110	130	200
C	415	590	715
D	200	300	340
D1	20	30	30
E	120	160	200
F	92	130	150
G	76	100	120
H		100	100
I	10	10	12
J	40	80	80
K	40	60	60
L	90	120	165
M	140	160	215
N	140	160	200
O	120	130	160
O1	10	15	20
P	120	144	195
Q	Ø 9	Ø 9	Ø 11
R	368/387/419	486/518	644/690/730
S	368	450	570
T	48	65	90
U	21	29	49
V	Ø 10 H7	Ø 15 H7	Ø 25 H7
W	35	48	55
X	73-240	100-320	115-375
X1	0-46	0-58	0-59
Y max.	678/697/729	931/963	1179/1225/1265
Z	70	125	160
Pression de service	2-7 bar	2-7 bar	2-6 bar
Poussée kN	4/8/12	13/20	33/45/56
à X bar	7 bar	7 bar	6 bar
Consommation par course AR	0,07/0,11/0,14 Litre x bar	0,19/0,25 Litre x bar	0,45/0,56/0,67 Litre x bar
Raccordement	1/4"	1/4"	1/2"
Masse	37,5 kg	91,0	195 kg

Sous réserve d'amélioration technique

Type 4 kN HKP/L

Art. Nr. B3000.001

Type 8 kN HKP/L

Art. Nr. B3001.001

Type 12 kN HKP/L

Art. Nr. B3002.001



8 kN HKP/L
Art. Nr. B3001.001

DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT

L'opérateur utilise la poignée de manœuvre pour faire descendre le coulisseau. A 5.9 mm de l'extrémité du point mort bas, un contact interne s'établit et le vérin fini la course complètement. L'action de retour sur la poignée de manœuvre par l'opérateur déclenche le retour pneumatique du coulisseau. La cote X1 (dans le tableau) correspond à la totalité de la course, les 5,9 mm inclus.

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 (voir page 36)



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

Type 13 kN HKP/L

Art. Nr. B4000.001

Type 20 kN HKP/L

Art. Nr. B4001.001

Type 33 kN HKP/L

Art. Nr. B7000.001

Type 45 kN HKP/L

Art. Nr. B7001.001

Type 56 kN HKP/L

Art. Nr. B7002.001



45 kN HKP/L
Art. Nr. B7001.001

PARTICULARITÉS TECHNIQUES

- Consommation d'air réduite grâce à l'utilisation de vérins étagés.
- 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.**
- La poignée de manœuvre est réglable sur 360°.

ACCESSOIRES DISPONIBLES EN OPTION POUR PRESSES MANUELLES À GENOUILLÈRE AVEC ASSISTANCE PNEUMATIQUE



Compteur 6 digits

Poignée ergonomique, ajustable en hauteur



Feeder rectiligne
(Type HST 150 PPR : voir page 31)



Plaque de centrage

FRL en option, incluant manomètre et mise à l'échappement.



La hauteur des plateaux latéraux est ajustable



Col de cygne augmenté à 300 mm (voir page 35)

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

