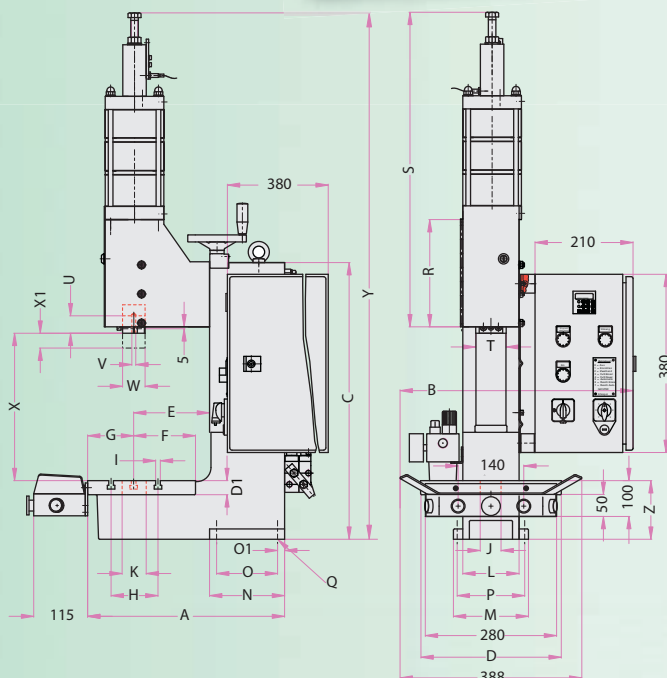


Presses pneumatiques

à action directe 4 kN à 56 kN avec commande de sécurité électropneumatique

DIMENSIONS

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



Type 4 kN LP

Art. Nr. C3000.001

Type 8 kN LP

Art. Nr. C3001.001

Type 12 kN LP

Art. Nr. C3002.001



12 kN LP

Art. Nr. C3002.001

avec commande

"bi manuelle" de sécurité

	LP 2 kN	LP 4/8/12 kN	LP 13/20 kN	LP 33/45/56 kN
A	170	310	420	520
B		480	520	545
C	260	415	590	715
D	120	200	300	340
D1	12	20	30	30
E	70	120	160	200
F	55	93	130	150
G	39	75	100	120
H			100	100
I	10	10	10	12
J	25	40	80	80
K	25	40	60	60
L	50	90	120	165
M	86	140	160	215
N	75	140	160	200
O		120	130	160
O1	64	10	15	20
P	70	120	144	195
Q	Ø 7	Ø 9	Ø 9	Ø 11
R		196	285	340
S	250	461/533/612	652/712	850/935/1000
T	Ø 30	48	65	90
U	22	21	29	49
V	Ø 10 H7	Ø 10 H7	Ø 15 H7	Ø 25 H7
W	Ø 30	33	48	56
X	83-180	73-240	100-320	115-370
X1	0-40	0-40 (max. 60)	0-40 (max. 80)	0-40 (max. 80)
Y max.	497	778/850/929	1101/1161	1390/1465/1540
Z	45	70	125	160
Pression de service	3-7 bar	3-7 bar	3-7 bar	3-6 bar
Poussée kN	2	4/8/12	13/20	33/45/56
à X bar	6 bar	7 bar	7 bar	6 bar
Consommation	0,3	0,48/0,56/0,75	1,3/1,7	3,2/4,0/4,8
par course AR	Litre x bar	Litre x bar	Litre x bar	Litre x bar
raccordement pneumatique	1/4"	1/4"	1/4"	1/2"
raccordement électrique		90-240 V AC	90-240 V AC	90-240 V AC
Circuit de commande		24 V DC	24 V DC	24 V DC
Fréquence / mn		55	50	40
Masse	8 kg	36,5 kg	94,0	205,0 kg

Sous réserve d'amélioration technique

DESCRIPTION DES CIRCUITS DE COMMANDE

Cette gamme de machine peut être livrée avec les systèmes de commande électropneumatique suivants :

Circuit de commande ES : fonction bi manuelle de sécurité ; sans aucune fonctionnalité additionnelle.

Circuit de commande ZS : incluant la fonction bi manuelle de sécurité ; la fonction réglage du point mort bas et la fonction comptage des courses. En option, il est aussi possible d'adjoindre une fonction commande au pied ainsi qu'une fonction monitoring (effort et / ou position).

Circuit de commande DS : incluant la fonction bi manuelle de sécurité ; la fonction coup par coup ou automatique ; la fonction réglage du point mort bas ; la fonction comptage des courses. L'automate intégré permet le raccordement d'un plateau rotatif, d'un feeder linéaire, de barrières immatérielles, etc. En option, il est aussi possible d'adjoindre une fonction commande au pied.

Le boîtier électrique est aussi prévu pour pouvoir raccorder les fonction monitoring (effort et / ou position).

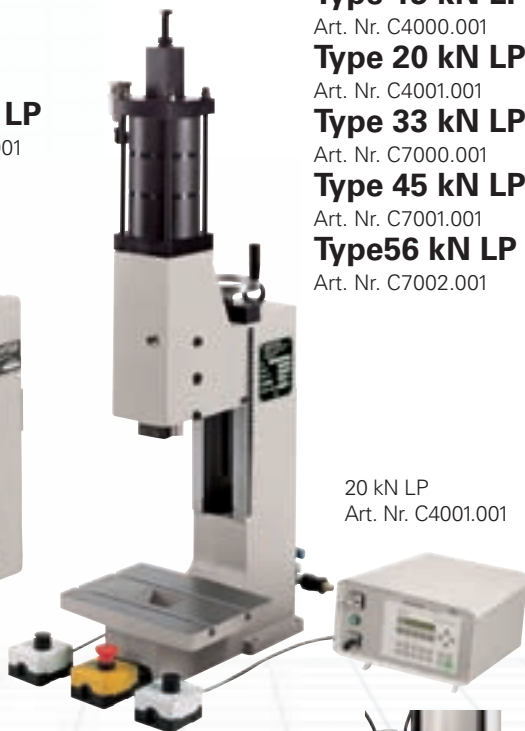
L'ensemble des informations et des paramètres est visible sur un écran graphique couleur.

Tous ces circuits sont détaillés en page 42

Type 2 kN LP
 Art. Nr. C0000.001



Type 13 kN LP
 Art. Nr. C4000.001
Type 20 kN LP
 Art. Nr. C4001.001
Type 33 kN LP
 Art. Nr. C7000.001
Type 45 kN LP
 Art. Nr. C7001.001
Type 56 kN LP
 Art. Nr. C7002.001



20 kN LP
 Art. Nr. C4001.001

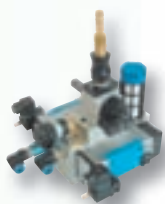


Toute la gamme LP (à partir du modèle 4 kN LP) dispose en série d'un réglage fin. (incrément 0.05 mm)

PARTICULARITÉS TECHNIQUES

- Consommation d'air réduite grâce à l'utilisation de vérins étagés.
- Course de travail réglable de 40 mm ; 60 mm en option sur les types 4 , 8 et 12 kN LP. 80 mm en option sur les types 13 et 20 kN LP. Autres courses sur demande.
- Le modèle 2 kN LPL peut être livré avec un coulisseau équipé d'un guidage anti rotation.
- 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 T.
- **Options possibles sur le bâti : augmenter la hauteur de travail ou approfondir le col de cygne.**

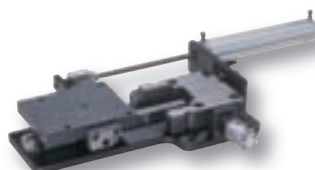
ACCESSOIRES DISPONIBLES EN OPTION POUR PRESSES PNEUMATIQUES À ACTION DIRECTE :



Système de commande pneumatique



Plateaux indexables rotatifs electro pneumatiques (voir page 30)



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



Plaque de centrage



Commande au pied

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)



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