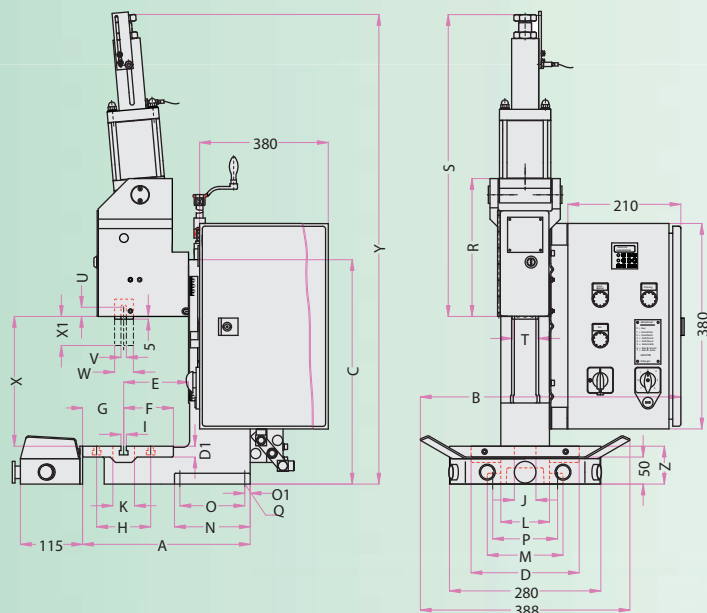


Presses pneumatiques à genouillère

20 kN - 60 kN avec commande de sécurité électropneumatique

DIMENSIONS

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



Type 20 kN KHKP

Art. Nr. D 3001.001



	KHKP 20 kN	KHKP 60 kN
A	310	520
B	482	545
C	410	715
D	200	340
D1	21	30
E	120	200
F	92	150
G	76	120
H	100	100
I	10	12
J	40	80
K	40	60
L	90	165
M	140	215
N	140	200
O	120	160
O1	10	20
P	120	195
Q	Ø 9	Ø 11
R	255	390
S	590	952
T	48	90
U	23	49
V	Ø 10 H7	Ø 25 H7
W	33	56
X	60-225	115-370
X1	0-60	0-60
Y max.	890	1492
Z	70	160
Pression de service	6 bar	6 bar
Poussée kN	20	60
à X bar	6 bar	6 bar
Consommation	1,12	4,8
Par course AR	Litre x bar	Litre x bar
Raccordement pneu	1/4"	1/2"
raccordement élec	90-240 V AC	90-240 V AC
Circuit de contrôle	24 V DC	24 V DC
Fréquence / mn	66	40
Masse	43 kg	200 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'ajouter 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' ajouter 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 pages 42.



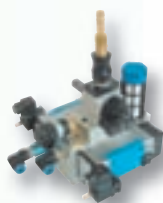
Type 60 kN KHKP

Art. Nr. D 7001.001

PARTICULARITÉS TECHNIQUES

- Consommation d'air réduite grâce à l'utilisation de vérins étagés et d'un mécanisme de genouillère.
 - 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.
 - La course est réglable.
 - 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.**

ACCESSOIRES DISPONIBLES EN OPTION POUR PRESSES PNEUMATIQUES À GENOUILLÈRE :



Système de commande pneumatique



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



Commande au pied



Plateaux indexables rotatifs electro pneumatiques
(voir page 30)



La hauteur des plateaux latéraux est ajustable

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



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



Plaque de centrage



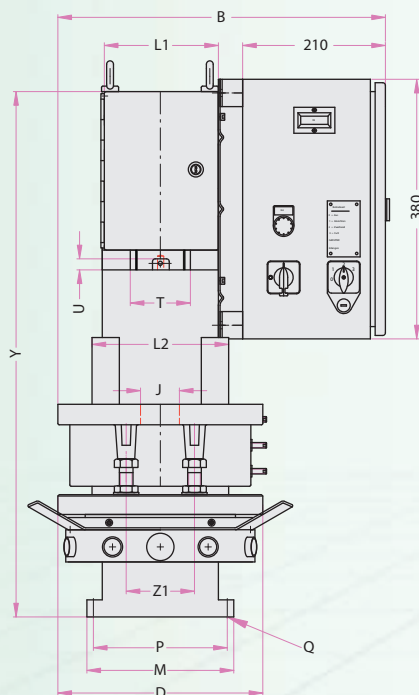
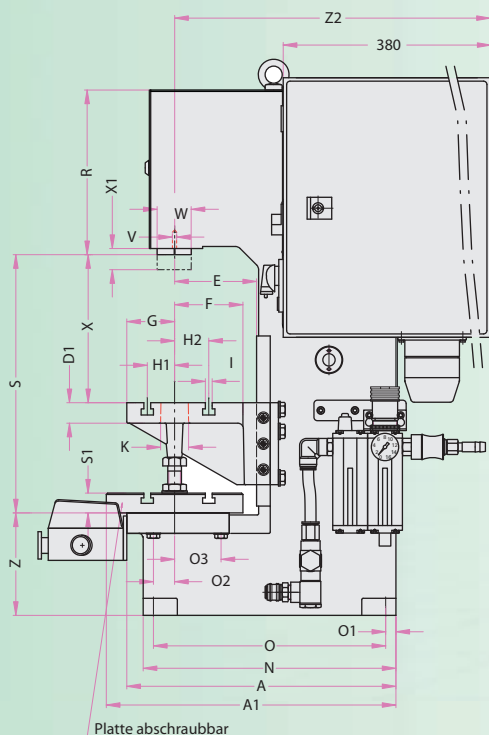
Hauteur de travail augmentée de 100 mm
(voir page 34)

Presses pneumatiques à genouillère, version massive, bâti en C et table réglable.

20 kN à 100 kN avec commande de sécurité électropneumatique

DIMENSIONS

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



DESCRIPTION DES

	KHP 20/30 kN	KHP 50/70/100 kN		KHP 20/30 kN	KHP 50/70/100 kN
A	396	560	S1	30	30
A1	411	593	T	88	115
B	480	543	U	43	50
D	300	360	V	Ø 20 H7	Ø 25 H7
D1	30	33	W	50	70
E	120	160	X min.	120	160/160/140
F	100	135	X max.	250	295/295/275
G	70	71	X1	40	0-62/0-62/0-40
H1	40	40	Y	767	950/950/970
H2	50	50	Z	150	176
I	10	12	Z1	100	136
J	60	80	Z2	538	748
K	40	60	Pression de service	2-6 bar	2-6 bar
L1	170	220	Poussée kN	20/30	50/70/100
L2	200	256	à X bar	6 bar	6 bar
M	215	280	Consommation	1,0	2,8/3,6/3,6
N	370	559	Par course AR	L x bar	L x bar
O	340	420	Fréquence / mn	100/90	90/80/80
O1	15	118	raccordement		
O2	31	30	électrique	90-240 V AC 3A	90-240 V AC 3A
O3	68	98	Circuit de contrôle	24 V DC	24 V DC
P	196	254	Raccordement pneu	1/2"	1/2"
Q	Ø 11	Ø 11	Masse de la réhausse	12,5 kg	15,0 kg
R	240	350/350/384	Masse	150 kg	354 kg
S	378	430/430/409			

Sous réserve d'amélioration technique

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). ...

Type 20 kN KHP

Art. Nr. D5000.001

Type 30 kN KHP

Art. Nr. D5001.001

Type 50 kN KHP

Art. Nr. D6000.001

Type 70 kN KHP

Art. Nr. D6001.001

Type 100 kN KHP

Art. Nr. D6002.001



Type 70 kN KHP Art. Nr. D6001.001, avec commande bimanuelle de sécurité et réhausse Art. Nr. Z6001.001

PARTICULARITÉS TECHNIQUES

- Le coulisseau prismatique sans jeu permet de travailler avec une extrême précision ; même avec des outillages sans colonne.
- Limitation de la flexion sous effort grâce au bâti moulé d'une seule pièce.
- 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.
- Réglage précis de la fin de course basse en option sur le coulisseau.
- Possibilité d'ajouter une réhausse (option).
- La course est réglable.
- Très large plan de pose pour pouvoir fixer les outillages facilement ; et rainures en T.
- Possibilité d'association avec plateau rotatif, ou feeder rectiligne. (électro pneumatique).
- Nombreuses possibilités de systèmes de commande.

CIRCUITS DE COMMANDE

... **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

ACCESSOIRES DISPONIBLES EN OPTION POUR PRESSES PNEUMATIQUES À GENOUILLÈRE :

- FRL incluant manomètre et mise à l'échappement.
- Réhausse.
- Feeder rectiligne electro pneumatique.
- Table de travail ; la hauteur des plateaux latéraux est ajustable.



Commande au pied

Plateau indexable rotatif electro pneumatique



Détail du réglage fin du point mort bas
Réglage sur 12 mm jusqu' à 30 kN
Réglage sur 16 mm jusqu' à 100 kN

