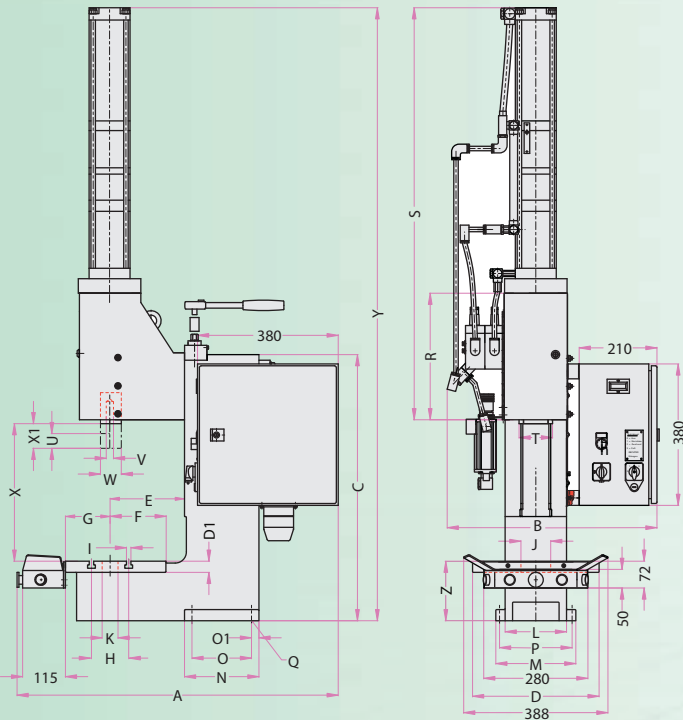


Presses hydropneumatiques

60 kN avec commande de sécurité électropneumatique

DIMENSIONS

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



Type 60 kN LHP

60 kN LHP 50/6



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.

60 kN LHP	
A	873
B	552
C	715
D	340
D1	30
E	200
F	150
G	120
H	100
I	12
J	80
K	60
L	165
M	215
N	200
O	160
O1	20
P	195
Q	Ø 11
R	340
S	965
T	90
U	50

60 kN LHP	
V	Ø 25 H7
W	56
X	115-370
X1	44 + 6 mm
Y	1250-1505
Z	160
Poussée kN	60
à X bar	6 bar
Puissance course rapide kN	5,4
à X bar	6 bar
Puissance course retour kN	4,1
à X bar	6 bar
Course d'approche	50 mm
Course de travail	6 mm
Pression de service	3-6 bar
Consommation par course AR	15
Raccordement pneumatique	1/2"
raccordement électrique	90-240 V AC
Circuit de contrôle	24 V DC
Fréquence / mn	35
Masse	217,5 kg

Sous réserve d'amélioration technique



PARTICULARITÉS TECHNIQUES

- Le coulisseau effectue une descente rapide et, dès qu'il rencontre une résistance commence la course de puissance.
- Autres courses standard disponibles 50/12 ; 100/6 et 100/12.
- 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.
- Nombreuses possibilités de systèmes de commande.
- La hauteur de travail se règle grâce au système vis / écrou à pas fin commandé par un volant externe.
- 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.

- Le déclenchement de la course de puissance pendant la phase d'approche s'effectue dès lors que le coulisseau ressent une résistance. Dans les opérations de marquage, d'emmanchement etc. le déclenchement peut intervenir tout au long de la course. En cas d'opération de découpe, la course de puissance (6 ou 12 mm) doit intervenir une fois la course d'approche **complètement effectuée**. Il est fortement déconseillé de faire de la découpe avant que la phase d'approche ne soit complètement effectuée.

Les presses LHP sont livrées de série avec un réglage fin sur le coulisseau (incrément = 0,05 mm)



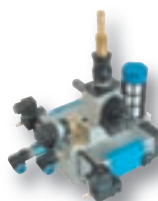
ACCESSOIRES DISPONIBLES EN OPTION POUR PRESSES PNEUMATIQUES À GENOUILLÈRE



Commande au pied



Plateau indexable rotatif electro pneumatique (page 30)



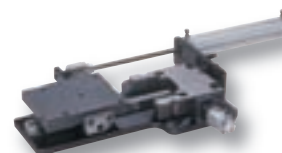
Système de commande pneumatique



Plaque de centrage



Pompe à main pour rechargement du vérin hydropneumatique



Feeder rectiligne HST 150 PPR electro pneumatique (page 31)



Table de travail ; 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.

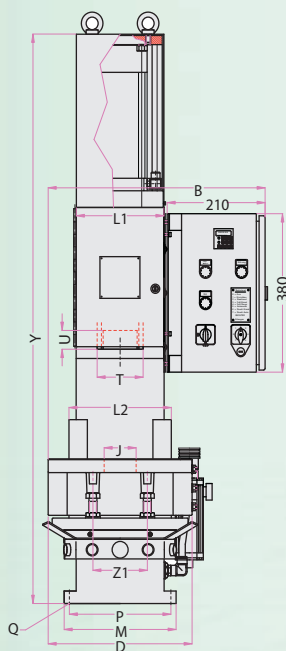
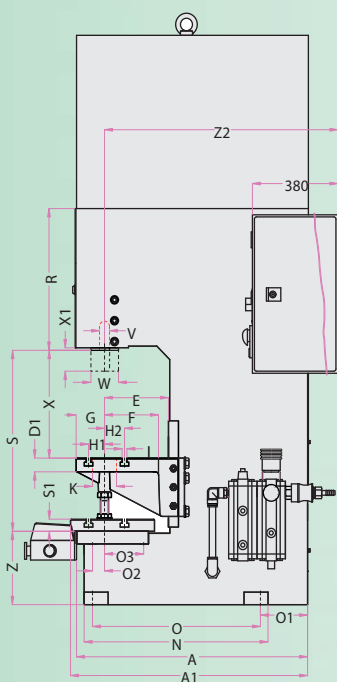
Presses hydropneumatiques

110 kN avec commande de sécurité électropneumatique

bâti en C

DIMENSIONS

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



Type 110 kN HPC 50/6

Art. Nr. G6007.001
avec commande
bimanuelle
de sécurité.



110 kN HPC	
A	578
A1	593
B	540
D	360
D1	35
E	160
F	135
G	71
H1	40
H2	50
I	12
J	80
K	60
L1	220
L2	256
M	280
N	460
O	420
O1	118
O2	30
O3	98
P	254
Q	Ø 11
R	340
S	434
S1	30

110 kN HPC	
T	115
U	45
V	Ø 25 H7
W	70
X max.	295
X1	44 + 6 mm
Y	1370/1420
Z	176
Z1	136
Z2	648
Pression de service	3-6 bar
Poussée kN à 6 bar	110 kN
Puissance course rapide kN à 6 bar	8,4 kN
Puissance course retour kN à 6 bar	6,7 kN
Course d'approche	50
Course de travail	6
Consommation par course AR	26 ltr.
Fréquence / mn	30
raccordement électrique	90-240 V AC 3 A
Circuit de contrôle	24 V DC
Raccordement pneumatique	1/2"
Masse de la réhausse	15,0 kg
Masse totale	320 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.

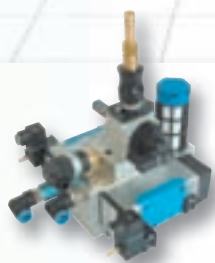
Tous ces circuits sont détaillés en page 42.

➔ PARTICULARITÉS TECHNIQUES

- Le coulisseau effectue une descente rapide et, dès qu'il rencontre une résistance commence la course de puissance.
- 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.
- Nombreuses possibilités de systèmes de commande.
- Possibilité d'ajouter une réhausse (option).
- Limitation de la flexion sous effort grâce au bâti moulé d'une seule pièce.
- Très large plan de pose pour pouvoir fixer les outillages facilement ; et rainures en Té.

- Le déclenchement de la course de puissance pendant la phase d'approche s'effectue dès lors que le coulisseau ressent une résistance. Dans les opérations de marquage, d'emmanchement etc. le déclenchement peut intervenir tout au long de la course. En cas d'opération de découpe, la course de puissance (6 ou 12 mm) doit intervenir une fois la course d'approche complètement effectuée. Il est fortement déconseillé de faire de la découpe avant que la phase d'approche ne soit complètement effectuée.

➔ ACCESSOIRES DISPONIBLES EN OPTION POUR PRESSES PNEUMATIQUES



Système de commande pneumatique



Plateau indexable rotatif électro pneumatique



Pompe à main pour rechargement du vérin hydropneumatique



Table de travail ; la hauteur des plateaux latéraux est ajustable



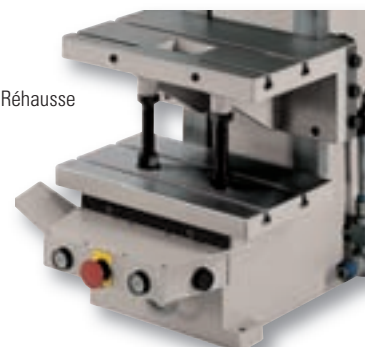
Feeder rectiligne HST 150 PPR électro pneumatique (page 31)



Commande au pied



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



Réhausse



Réglage fin du point mort bas sur le coulisseau pour un point mort bas optimum ; incrément 0.1 mm.