



VZ 150-40



VZ 250-50



L-VZ 250-50

mit Extras
HS - Hubsicherung
MICRO - Mikrometeranschlag
ausgerüstet mit ERGO-Handgriff**

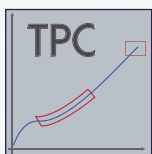
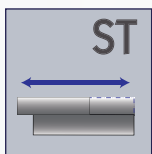
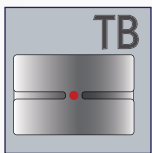
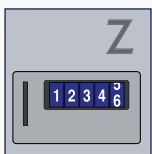
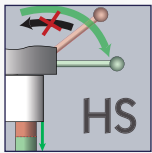
Typ			VZ 150-40	VZ 150-90	VZ 250-50	VZ 250-100	L-VZ 250-50	L-VZ 250-100
Druckkraft		kN	1,5	1,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Arbeitshub		mm	40	90	50	100	50	100
Ausladung	A	mm	63	63	80	80	80	80
Arbeitshöhe	B	mm	35 - 235	35 - 235	42 - 290	42 - 290	55 - 390	55 - 390
Tischgröße	CxD	mm	110 x 65	110 x 65	157 x 115	157 x 115	157 x 115	157 x 115
Nutbreite ähnlich DIN 650		mm	10	10	12	12	12	12
Stößelbohrung Ø x Tiefe	E	mm	10 ^{H7} x 25	10 ^{H7} x 25	10 ^{H7} x 25	10 ^{H7} x 25	10 ^{H7} x 25	10 ^{H7} x 25
Stößelfläche	F	mm	20 x 20	20 x 20	20 x 20	20 x 20	20 x 20	20 x 20
Platzbedarf	CxG	mm	110 x 164	110 x 164	157 x 237	157 x 237	156 x 275	156 x 275
Ständerhöhe	K	mm	355	355	450	450	570	570
Gewicht		kg	ca. 8,5	ca. 8,5	ca. 21	ca. 21	ca. 29	ca. 29

Extras (siehe Seite 7)		Bei Bestellung bitte angeben.					
Hubsicherung		HS	HS	HS	HS	HS	HS
Mikrometer		MICRO	MICRO	MICRO	MICRO	MICRO	MICRO
Zähler		Z	Z	Z	Z	Z	Z
Tischbohrung 12 ^{H7}		TB	TB	TB	TB	TB	TB
Links-/Rechtshänder Version*		R/L	R/L	R/L	R/L	R/L	R/L

* Nur mit den Extras MICRO und TB kombinierbar

**nicht im Lieferumfang. Zubehör muss extra bestellt werden.

Die Extras



VZ-Serie, L-VZ Serie mit extra großer Arbeitshöhe

Der Vierkantstößel hat entscheidende Vorteile gegenüber dem Rundstößel:

- ▶ Absolute Verdrehsicherheit
- ▶ Spielfreie Führung des Pressenstößels
- ▶ Nachstellbare Führungsleisten des Vierkantstößels
- ▶ Große Auflagefläche für das Werkzeug
- ▶ Deshalb sind Führungen im Werkzeug meist unnötig
- ▶ Praktisch wartungsfreier Betrieb

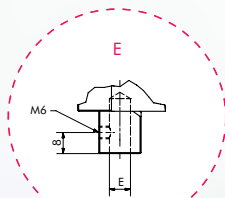
mäder Zahnstangenpressen mit Vierkantstößel sind ideale Werkzeuge für die Fertigung präziser Kleinteile mit engen Toleranzen in kleineren und mittleren Serien, bei denen eine Automation zu kostenintensiv ist.

Handhebel mit ergonomischem Bedienerkomfort

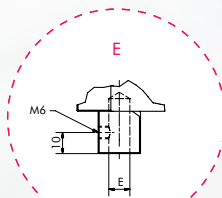
- ▶ 360° drehbar: Anpassung auf jede Körpergröße und Anwendung.
- ▶ Seitlich abgewinkelter Hebel: freier Blick auf Arbeitsbereich und ergonomisch angenehme Position.
- ▶ **R/L Version:** Einfaches und schnelles Umrüsten für Linkshänder ohne dass die Werkzeugeinstellung verloren geht. Ideal bei Jobsharing an einer Presse.



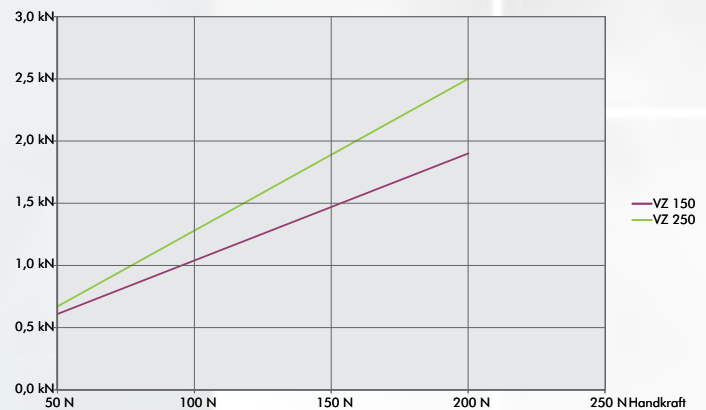
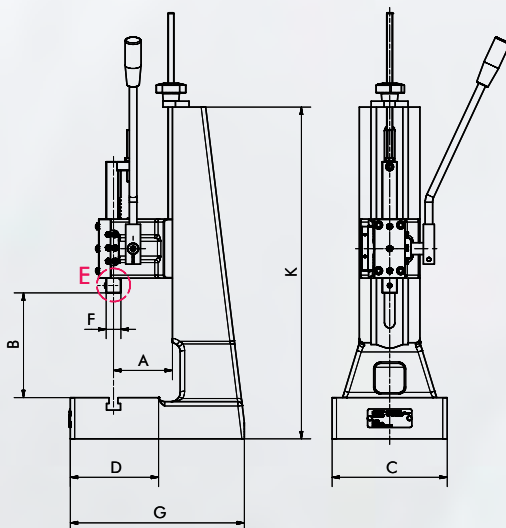
Handhebel umsteckbar für Links- oder Rechtshänder



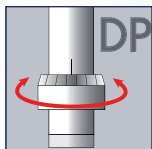
VZ 150



VZ 250



Piktogramme zeigen Ihnen im Katalog, welche Extras oder Zubehör an welchen Pressen möglich sind.



Druckpunkt-Feineinstellung (DP)

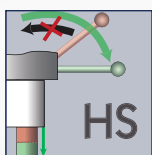
Da Kniehebelpressen ihre maximale Kraft erst im UT erreichen, ist die Höheneinstellung des Pressenkopfs über die Gewindespindel oft zu ungenau. Mit der Druckpunkt-Feineinstellung kann der Druckpunkt der Presse präzise direkt am Stößel eingestellt werden. Die Skala am Justiering erlaubt eine ablesbare Feineinstellung von 0,02 mm. Der Verstellbereich beträgt $\pm 1,5$ mm.

Die Druckpunkt-Feineinstellung wird eingesetzt, wenn es auf höchste Präzision der Einpresstiefe ankommt. Ideal für den Prototypenbau und die Serienfertigung, wenn genaues und leichtes Einstellen innerhalb des Toleranzbereichs gefordert ist.



Mikrometeranschlag (MICRO)

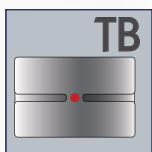
Bei Zahnstangenpressen kommt für hochpräzise Montagearbeiten, oder wenn das Werkstück genau positioniert werden muss, der Mikrometeranschlag zum Einsatz. Mit ihm kann die Hublänge der Presse auf 0,01 mm genau eingestellt werden.



Hubsicherung (HS)

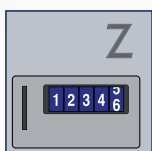
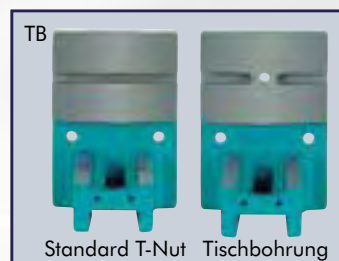
Die Hubsicherung für Kniehebel- und Zahnstangenpressen ist ein effektiver Beitrag zur Qualitätssicherung während der Produktion. Mit der Hubsicherung sind Teilhübe – und damit unvollständige Arbeitsgänge – ausgeschlossen. Verformungs-, Füge- oder Verbindungsvorgänge werden immer und sicher komplett ausgeführt: Beim Abwärtshub ist der Rückhub der Presse blockiert. Erst wenn der Hub komplett durchgeführt wurde, wird die Verriegelung gelöst, und der Hebel kann zurückgestellt werden.

Der Lösemechanismus Quick-Release ermöglicht, dass die Sperrung in jeder Position gelöst und verkantete Teile entnommen werden können. Beim Rückstellen des Hebels wird Quick-Release automatisch wieder deaktiviert.



Tischbohrung (TB)

In der zentrischen Tischbohrung können Werkzeugunterteile aufgenommen werden. Die Fixierung erfolgt mittels einer Querschraube bei allen Modellen bis 80mm Ausladung. Die Tischbohrung ermöglicht einen schnellen Werkzeugwechsel und reduziert die Einrichtzeit. Die Fluchtungsgenauigkeit der Stößelbohrung zur Tischbohrung beträgt $< 0,05$ mm.



Hubzähler (Z)

Mit dem fünfstelligen Hubzähler lässt sich die produzierte Stückzahl schnell überblicken. Die Stückzahl kann zurückgesetzt werden.

