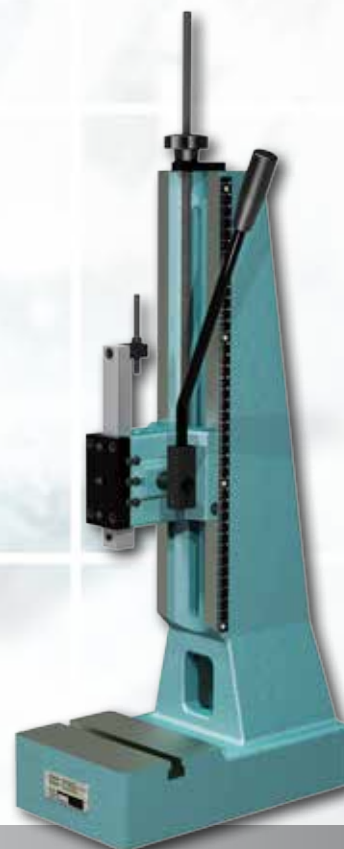


VZ 150-40



VZ 250-50



L-VZ 250-50

avec options
DP - Réglage fin du point de poussée
HS - Blocage anti-retour
Équipée de la poignée ERGO**

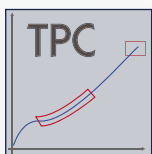
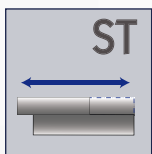
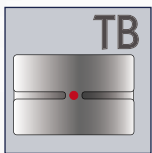
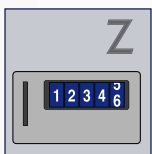
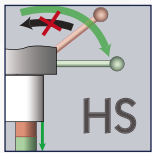
Modèle			VZ 150-40	VZ 150-90	VZ 250-50	VZ 250-100	L-VZ 250-50	L-VZ 250-100
Force		kN	1,5	1,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Course de travail		mm	40	90	50	100	50	100
Col de cygne	A	mm	63	63	80	80	80	80
Hauteur de travail	B	mm	35 - 235	35 - 235	42 - 290	42 - 290	55 - 390	55 - 390
Dimensions table	CxD	mm	110 x 65	110 x 65	157 x 115	157 x 115	157 x 115	157 x 115
Largeur rainure selon DIN 650		mm	10	10	12	12	12	12
Alésage coulisseau Ø x profondeur	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
Surface coulisseau	F	mm	20 x 20	20 x 20	20 x 20	20 x 20	20 x 20	20 x 20
Encombrement	CxG	mm	110 x 164	110 x 164	157 x 237	157 x 237	155 x 280	155 x 280
Hauteur du bâti	K	mm	355	355	450	450	570	570
Poids		kg	ca. 8,5	ca. 8,5	ca. 21	ca. 21	ca. 29	ca. 29

Options (voir page 7)		À préciser lors de la commande.						
Blocage anti-retour		HS	HS	HS	HS	HS	HS	HS
Micromètre		MICRO	MICRO	MICRO	MICRO	MICRO	MICRO	MICRO
Compteur		Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z
Alésage table 12 ^{H7}		TB	TB	TB	TB	TB	TB	TB
Version gauchers / droitiers*		R/L	R/L	R/L	R/L	R/L	R/L	R/L

* Ne peut être combinée qu'avec les options MICRO et TB

**non fourni. Accessoires devant être commandés séparément.

Les options



Série VZ, Série L-VZ avec une très grande hauteur de travail

Le coulisseau carré présente des avantages déterminants par rapport au coulisseau rond :

- ▶ Sécurité antirotation absolue
- ▶ Glissière de guidage sans jeu destinée au coulisseau de la presse
- ▶ Barres de guidage réglables du coulisseau carré
- ▶ Grande surface d'appui et de fixation pour l'outil
- ▶ Résultat : les glissières de guidage pour l'outillage sont généralement inutiles.
- ▶ Fonctionnement pratiquement sans entretien

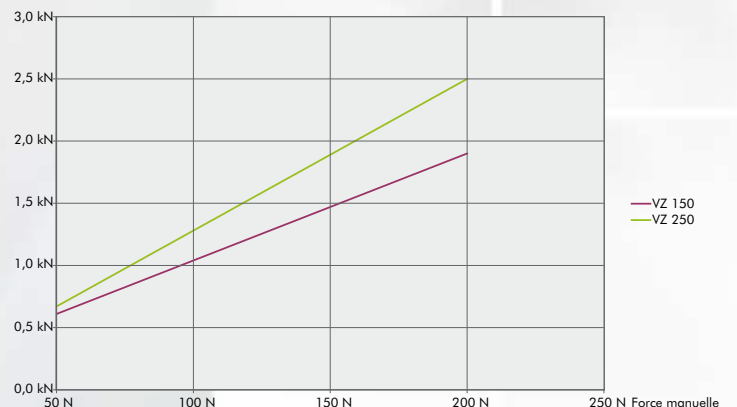
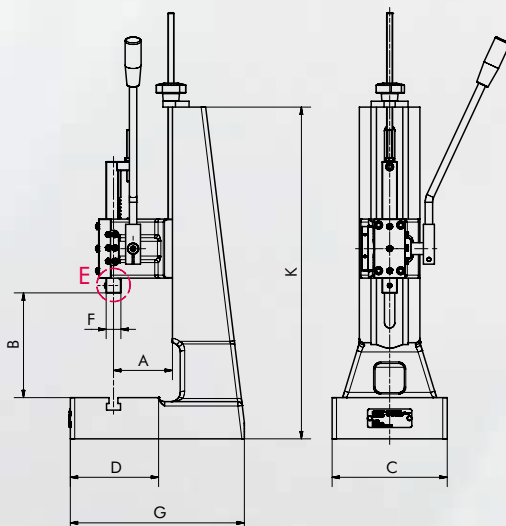
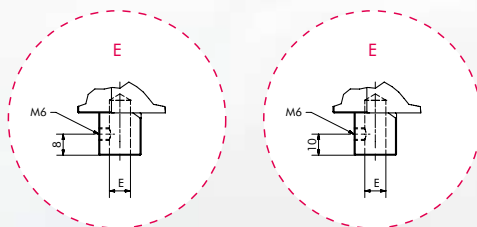
Les presses manuelles à crémaillère **mäder** munies d'un coulisseau carré sont un outil idéal pour la production de petites pièces de précision soumises à des limites de tolérances restreintes et fabriquées en petites et moyennes séries pour lesquelles un processus automatisé entraînerait des coûts trop élevés.

Levier manuel présentant un confort ergonomique pour l'utilisateur

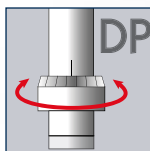
- ▶ Rotation sur 360° : ajustement à toute taille physique et application
- ▶ Levier coudé sur le côté : large visibilité de la zone de travail et position ergonomique agréable
- ▶ **Version gauchers/droitiers** : permutation simple et rapide pour les gauchers sans perdre le réglage de l'outillage. Idéal en cas de partage du travail sur une presse.



Version gauchers/droitiers



Les pictogrammes du catalogue indiquent les divers accessoires ou options disponibles en association avec les presses correspondantes.



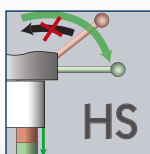
Réglage fin du point de poussée (DP)

Comme les presses à genouillère n'atteignent leur puissance maximale qu'au point mort bas, le réglage en hauteur de la tête de presse par la broche filetée manque souvent de précision. Le réglage fin du point de poussée permet de régler avec précision le point de poussée de la presse directement sur le coulisseau. L'échelle de la bague d'ajustage permet une précision de lecture par pas de 0,02 mm. La plage de réglage est de $\pm 1,5$ mm. Le réglage fin du point de poussée est prévu pour satisfaire à l'exigence de précision extrême de la profondeur d'emboutissage. Idéal pour la construction de prototypes et la production en série quand un réglage simple et précis dans les limites de la plage de tolérance s'avère nécessaire.



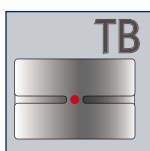
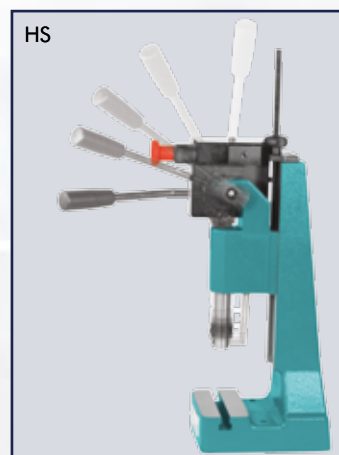
Vis micrométrique (MICRO)

Dans les presses à crémaillère, la vis micrométrique est prévue pour des montages de haute précision ou un positionnement exact de la pièce. Elle permet de régler la longueur de course de la presse avec une précision de 0,01 mm.



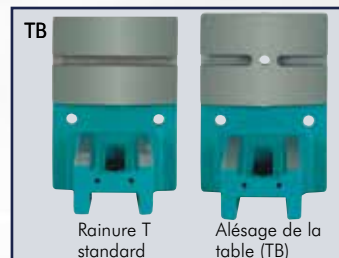
Blocage anti-retour (HS)

Le blocage anti-retour prévu sur les presses à genouillère et à crémaillère contribue efficacement à garantir la qualité durant la production. Il permet d'exclure toute course partielle - et ainsi, toute phase de travail incomplète. Les opérations de déformation, de jonction ou d'assemblage sont toujours exécutées entièrement et en toute sécurité. Lors de la course descendante, le retour de la presse est bloqué. Le verrouillage n'est débloqué et le levier ne peut être ramené en arrière que si la course a eu lieu entièrement. Le mécanisme de déclenchement rapide Quick Release permet de dégager le blocage dans toute position et de retirer les pièces coincées. Lorsque le levier est ramené en arrière, le système Quick Release est automatiquement désactivé.



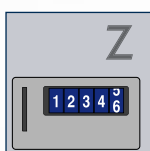
Alésage de la table (TB)

L'alésage central de la table permet de loger des outils. Ils sont fixés à l'aide d'une vis transversale pour tous les modèles présentant un col de cygne jusqu'à 80mm. L'alésage de la table permet de changer rapidement d'outil et réduit le temps de mise en place. La précision d'alignement de l'alésage du coulisseau par rapport à l'alésage de la table est $< 0,05$ mm.



Rainure T standard

Alésage de la table (TB)



Compteur de cycles (Z)

Le compteur de cycles à cinq chiffres permet de visualiser rapidement le nombre de pièces produites. Le nombre de pièces peut être réinitialisé.



Compteur de cycles (Z)