

## PRESSE MECANIQUE A EXCENTRIQUE A EMBRAYAGE-FREIN

Type PA.LMP



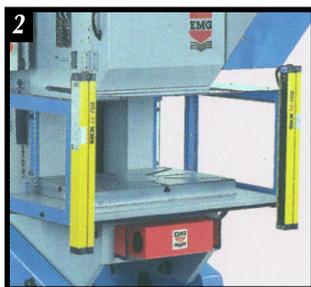
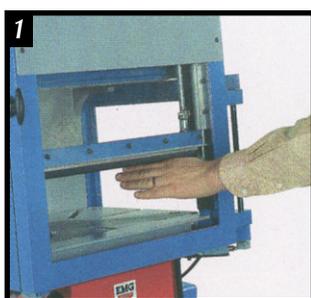
15 t.

Presse destinée au découpage, emboutissage, sertissage, pliage, etc...  
Raccordement électrique : 230 / 400 V / 3 Ph / 50 Hz

### EQUIPEMENT STANDARD :

- bâti en acier mécano-soudé stabilisé,
- embrayage-frein pneumatique,
- vilebrequin en acier traité,
- bielle en fonte avec vis-rotule en acier traité,
- coulisseau en fonte, glissières en bronze ou acier, l'ensemble est rectifié,
- volant arrière ou latéral monté sur roulements et équipé d'un embrayage entraînement par courroies trapézoïdales sur jante plate,
- bâti en acier inclinable à 25° pour faciliter l'évacuation des pièces par gravité,
- commande bi-manuelle,
- circuit de commande : 8 cycles différents (dont 4 en option) sont commandés par un simple sélecteur à clé : position de réglages, de travail en coup par coup ou en continu, commande bimanuelle ou par pédale,
- 2 compteurs dont 1 avec remise à zéro,
- graissage centralisé par pompe manuelle,
- les portes sont montées sur charnières et permettent une accessibilité totale.

Puissance ( t )	6	15	25	45	80
Course variable ( mm )	4 - 40	8 - 72	5 - 75	6 - 100	8 -120
Hauteur libre ( mm )	200	300	300	350	400
Prof. col de cygne ( mm )	120	180	200	220	300
Nombre de cycles / min.	240	140	140	130	100
Reglage de la vis ( mm )	0 - 30	0 - 50	0 - 60	0 - 70	0 - 100
Alésage coulisseau ( mm )	Ø 26 x 40	Ø 38 x 55	Ø 38 x 55	Ø 50 x 65	Ø 50 x 100
Puissance moteur ( kw )	0,5	1,1	2,2	5,5	5,5
Cons. air pour un cycle ( l )	0,2	0,6	0,7	0,9	0,7
Dim. table ( mm )	450 x 220	450 x 320	550 x 400	650 x 430	850 x 600
Poids ( Kg )	450	900	1400	3100	5000
Type	PA.LMP.06	PA.LMP.15	PA.LMP.25	PA.LMP.45	PA.LMP.80



### OPTIONS :

- écran vertical automatique (1); grâce à cet écran l'opérateur peut travailler en ayant les mains libres pour le chargement de pièces avec moins de fatigue et de tension musculaire. L'impulsion sur la pédale de commande entraîne d'abord la descente de l'écran jusqu'au point mort bas. La sécurité est totale car la détection de tout obstacle par le bord sensible de l'écran provoque l'interruption de la commande. Temps de cycle : écran-presse : 1,5 sec.,
- barrières immatérielles (2),
- dispositif d'éjection pneumatique,
- graissage automatique,
- variateur de vitesse pour réduire la vitesse de travail de la presse en cas d'aménagement en continu ; ceci entraîne automatiquement une réduction de la capacité de la presse.
- ensemble dévêtisseur intégré dans la table,
- coin de déblocage du coulisseau au point mort bas (recommandé),
- silencieux pour l'air comprimé du frein,
- jeu de 4 supports antivibratoires.