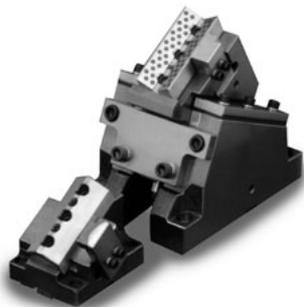


## COULISSEAUX POUR LA FABRICATION DE GROS OUTILLAGES POUR PRESSES



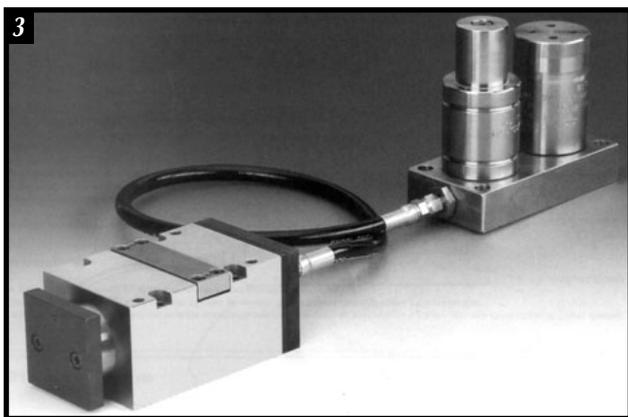
1



2



3



Pour des gros outillages notamment dans l'industrie automobile, on cherche de plus en plus à réduire le temps de travail et à effectuer des opérations supplémentaires en profitant du même mouvement vertical de la presse.

Cela permet une réduction des coûts d'outillage et du parc machines.

Ces produits sont en plein développement et leur normalisation cherche sa voie.

Une évolution future n'est donc pas exclue.

### 1. Coulisseau à came

- base et socle en fonte GS 45,
- came en fonte (monobloc) ou en bronze (modulable) avec inserts autolubrifiants.

Nombreuses variantes :

- modulables ou monobloc,
- retour par rappel forcé utilisable ou non par l'utilisateur.

3 possibilités :

- horizontal : angle de travail : 45, 40, 35°
- suspendu : angle de travail : 0 / 10 / 20 / 30 / 40 / 50 / 60 / 70°,
- position angulaire : angle de travail : 5 / 10 / 15 / 20°.

### 2. Coulisseau à rouleau

Complète la gamme des coulisseaux à came en permettant de trouver l'angle optimum pour réaliser la pièce.

### 3. Coulisseau hydraulique autonome

Système capteur - récepteur.

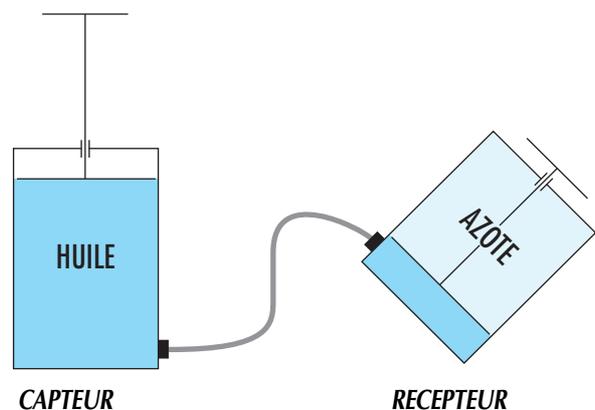
Peut fonctionner dans toutes les positions de l'espace.

La pression exercée sur le poussoir du capteur déclenche l'action du récepteur qui entraîne l'avancée du coulisseau.

En cas de surcourse sur le poussoir du capteur, l'accumulateur prend en charge le surplus de la contrainte.

Une multitude de possibilités permet de réaliser une ou plusieurs opérations de découpage ou de formage dans n'importe quelle direction.

Ce système basé sur la technique des cylindres à gaz qui a fait ses preuves devient un élément standard d'une technique moderne d'outillage pour l'industrie automobile et peut être bientôt pour des moules ou la construction mécanique en général...



DOCUMENTATION COMPLÈTE SUR DEMANDE.