

Pressette
Accessori
Comandi
Controllo forza di pressatura
Applicazioni speciali
Assistenza



Feel the performance
Produrre in modo ottimizzato

www.camarspa.it



Assistenza e contatti

Richiedete consulenza, assistenza o documentazione in modo semplice e veloce al Vostro team **GECHTER** per l'assistenza.

Numero per l'assistenza Telefono 011.959.16.26 r.a. Telefax 011.959.41.01

info@camarspa.it



Benvenuti
alla
CAMAR Spa



Vista esterna della CAMAR spa



Benvenuti
e grazie,
per il Vostro
interesse
al programma di
macchine
GECHTER-

La gamma di prodotti **GECHTER**
Vi offre un ampio
Spettro di soluzioni
Innovative ed economiche
per il montaggio
di componenti.

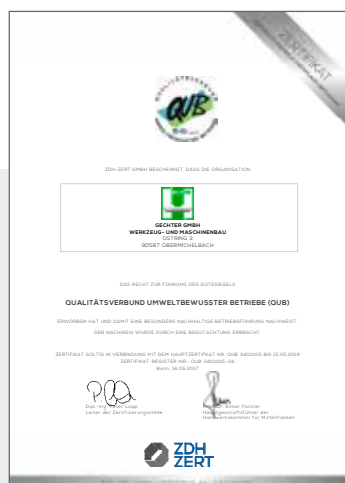
Il team **GECHTER** Vi supporta
nella scelta della
soluzione ottimale.



www.camarspa.it

Feel the Performance

Produrre in modo ottimizzato



	Pagina
● Soluzioni	4
● Vantaggi delle pressette GECHTER	6
● La scelta ottimale	8
● Pressette manuali aggraffatrici CR	10
● Pressette manuali a ginocchiera HKPE	11
● Pressette manuali a cremagliera HZP	12
● Pressette manuali a ginocchiera HKPV	14
● Pressette manuali assistite pneumaticamente HKP/LDS	16
● Pressette pneumatiche assistite pneumaticamente LPL	18
● Pressette pneumatiche ad azione diretta LP	20
● Pressette pneumatiche a ginocchiera KHKP	22
● Pressette pneumatiche a ginocchiera KHP	24
● Pressette idro-pneumatiche con struttura a C LHP	26
● Pressette idro-pneumatiche con struttura a C HPC	28
● Pressette idro-pneumatiche a portale HPPV HPPS	30
● Controllo della forza di pressatura	32
● Disattivazione rapida della forza HKP/LDS-MS & LP-MS	37
● Sistemi di comando	38
● Pressette con barriera fotoelettrica	39
● Pressette con tavola rotante	40
● Sforzi alla leva e spinte di pressatura	41
● Accessori	42
● Sistemi di cambio rapido degli utensili di punzonatura	46
● Attrezzature	47

Vi trovate nella situazione, di dover montare o lavorare dei componenti e state cercando il collegamento migliore. Incollaggio, brasatura, saldatura o avvitatura non sono possibili a causa dei costi elevati o per ragioni di sicurezza.

Produrre in modo semplice e ottimizzato

Vi offriamo la soluzione ideale!

Gli esperti **GECHTER** sono gli interlocutori che Vi aiuteranno a trovare la soluzione più adatta alle Vostre esigenze. Il nostro elemento di forza risiede nella capacità di risolvere qualsiasi problema dalla situazione standard fino alla soluzione specialistica personalizzata con servizio di progettazione.

Possediamo la conoscenza tecnica, l'esperienza e quindi siamo in grado di fornirVi la soluzione ideale.

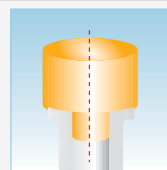
Vi supportiamo nell'automazione delle Vostre applicazioni con una tecnica della sicurezza all'avanguardia. Grazie alla documentazione conforme alla normativa ISO

ed ai programmi di sicurezza e comando **GECHTER** con controllo preciso della forza-corsa, potrete produrre senza problemi anche i componenti più complicati.

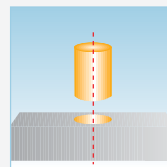


Bordatura, piantaggio, formatura, calibratura, marcatura, montaggio, ribaditura, taglio, punzonatura, coniatura? Comunicateci le Vostre esigenze! Sappremo proporVi la soluzione ideale per la lavorazione dei Vostri pezzi.

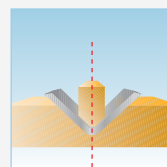
Bordatura



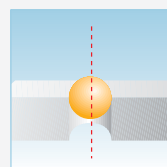
Piantaggio



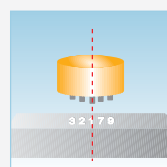
Formatura



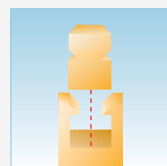
Calibratura



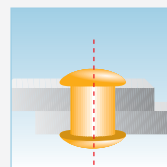
Marcatura



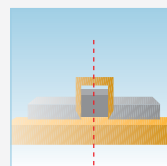
Montaggio



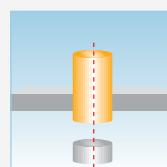
Ribaditura



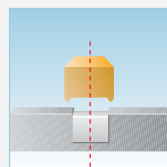
Tranciatura



Punzonatura



Coniatura

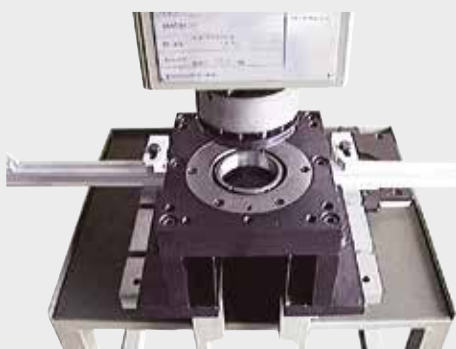


Per verificare se le soluzioni standard **GECHTER**

- Pressette manuali aggraffatrici
- Pressette manuali a cremagliera
- Pressette manuali a ginocchiera
- Pressette manuali assistite con asservimento pneumatico
- Pressette pneumatiche ad azione diretta
- Pressette pneumatiche a ginocchiera
- Pressette idro-pneumatiche a portale
- Pressette idro-pneumatiche con struttura a C
- Pressette pneumatiche con barriere luminose di sicurezza
- Tavole rotanti a scatti / tavole scorrevoli

sono quelle giuste per Voi oppure se saranno necessari dispositivi speciali quali attrezzature e stampi speciali.

Saremo lieti di svolgere un'analisi approfondita per Voi.



Stampo di punzonatura e formatura



Attrezzatura di punzonatura per riparo in plastica



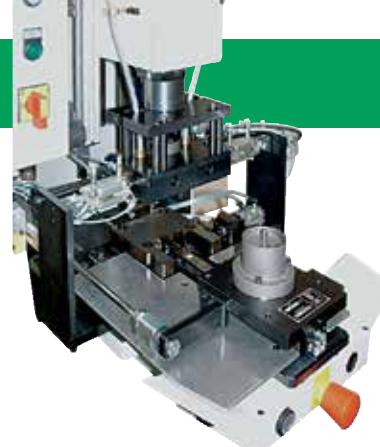
Attrezzatura di piantaggio



Attrezzatura di taglio



Attrezzatura di piantaggio



Attrezzatura di piantaggio



Attrezzatura di coniatura



Attrezzatura per punzonatura rivestimento porte



Attrezzatura di punzonatura



Qui emerge la differenza di qualità delle pressette **GECHTER** in modo evidente.

Fate attenzione a questa icona nelle varie pagine del catalogo

Particolarità tecniche delle pressette **GECHTER**

Non sempre i vantaggi specifici di un oggetto sono riconoscibili a prima vista. Così accade anche per le pressette **GECHTER e per le macchine speciali. Vale la pena di dare uno sguardo più da vicino.**

Per una produzione economica sono indispensabili macchine affidabili e robuste ottimizzate per ogni singola lavorazione. Gli esperti **GECHTER** non conoscono compromessi nella scelta del materiale e nella precisione di lavorazione nell'ambito della costruzione di macchinari. Tra i vantaggi si aggiunge l'amore per il dettaglio orientato alla pratica. Le pressette **GECHTER** combinate con gli accessori opzionali e con gli stampi rappresentano una garanzia di successo per la Vostra produzione. I manuali e la documentazione tecnica completano il quadro della nostra offerta.

La regolazione dell'altezza di lavoro, per gli stampi con ingombri differenti può essere definita con precisione grazie ad una scala graduata. La guida dell'unità di pressatura durante lo spostamento viene eseguita da una guida piana (standard ISO H7 / f7).

Il bloccaggio viene realizzato con diverse viti a testa esagonale passanti attraverso l'intera struttura della pressa.



Guida prismatica per regolazione senza gioco

*Solo le pressette **GECHTER** già dal modello più piccolo sono dotate di guida prismatica per regolazione senza gioco. Le forze laterali e le coppie torcenti vengono assorbite senza fatica. Quindi è possibile lavorare senza problemi con utensili per taglio, ricalcatura e piegatura anche con stampi non guidati.*



Fissaggio degli stampi

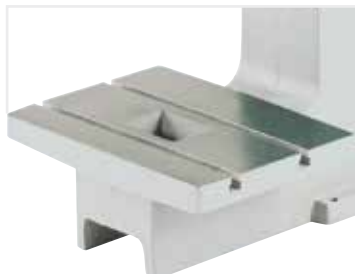
L'elemento di bloccaggio sul cursore della pressetta (a partire dal tipo 5 HKPV) estraibile anteriormente facilita il bloccaggio e lo sbloccaggio dello stampo. Esso produce una notevole forza di ritenuta con accoppiamento di forma senza danneggiare il codolo dello stampo.

Particolarità tecniche



Leva di azionamento

La leva di azionamento regolabile a 360° può adattarsi rapidamente per azionamento con la mano destra o sinistra (Eccetto il tipo 4 HZP).



Superficie di bloccaggio

Grande superficie di bloccaggio della tavola con cave a T.



La pressetta GECHTER realizzata su misura per le Vostre esigenze applicative.



Colonne con altezza maggiorata e con sbalzo maggiorato

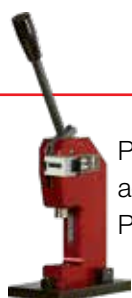
Per tutte le pressette **GECHTER** con guida prismatica da 4 kN a 60 kN potete

Scegliere tra 3 differenti varianti di colonna: standard, con altezza maggiorata o con sbalzo maggiorato

Con le pressette
GECHTER
disponete di
un'ampia
gamma di
soluzioni

Nelle pagine seguenti, per ciascun modello di pressetta, sono rappresentate differenti versioni corredate da una descrizione dettagliata.
Siamo pronti a consigliarVi il modello più adatto alle Vostre esigenze lavorative. Il giusto tipo di pressetta è decisivo per il vostro successo economico. Disponiamo inoltre di una vasta gamma di accessori e stampi per permetterVi di impostare correttamente qualsiasi tipo di lavoro.

Progettazione



Pressette manuali
aggraffatrici
Pagina 10

Pressette manuali
assistite pneumaticamente
NOVITÀ DS con avvio definito
della corsa di potenza
Pagina 16-17

Pressette lineari
assistite pneumaticamente
Pagina 18-19

Pressette pneumatiche
ad azione diretta
Pagina 20-21

Pressette pneumatiche
a ginocchiera
Pagina 22-25

Pressette manuali
a cremagliera
Pagina 12-13

Pressette manuali
a ginocchiera
Pagina 14-15

Dimensioni in figura non in scala



Sistema elettronico di
controllo della forza di
pressatura
Pagina 32

maXYmos

www.camarspa.it

Feel the Performance

Produrre in modo ottimizzato

Soluzioni complete da un'unica fonte

Costruzione

Pressette pneumoidrauliche
Pressette con struttura a C
Pagina 26-29



Produzione

Pressette pneumoidrauliche
Pressette a portale
Pagina 30-31

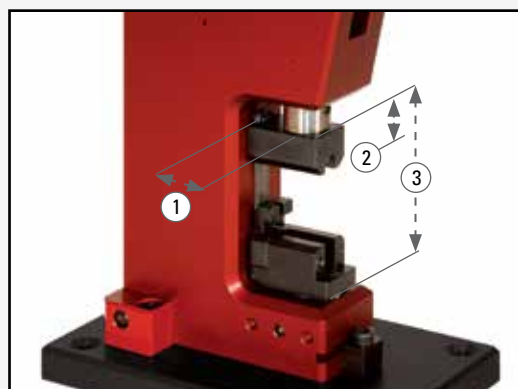


Stampi ed attrezzature

Pressette con barriera fotoelettrica
oppure con tavola rotante
indexata elettropneumatica
Pagina 39



colored crimping



	CR10	CR10/H50
① Sbalzo	22 mm	22 mm
② Lungh. corsa regolabile	17 mm	17 mm
③ Altezza maggiorata	76 mm	126 mm
Peso	3 kg	3,2 kg

Forza al PMI in caso di sforzo manuale alla leva max. 200 N
Forza di pressatura al PMI: 12 kN

Informazioni



Tessuti connettivi

Possono essere sollecitati o infiammati. La causa è riconducibile all'eccessiva sollecitazione del polso. Il problema può essere risolto solo con una prolungata inattività.

Muscoli dell'avambraccio

I muscoli che sono spesso forzati eccessivamente corrono il rischio di subire danni. Possibili conseguenze: debolezza, formicolio e dolori alla mano.

Infiammazione dei tendini è dolorosa e complicata da curare

La causa è dovuta alla sollecitazione delle articolazioni della mano. Anche la continua sollecitazione può provocare l'infiammazione.

Collegate i componenti con precisione uniforme e rapidità, ma con sforzo muscolare ridotto.

CR10



Hoxel

CR10



Pressmaster



Alloggiamento Base*



Alloggiamento Parte superiore



Esempio stampo di aggraffatura

CR10



AMP / Knipex / Tyco

CR10/H50



WEZAG

CR10/H50



WEZAG

Pressette manuali a ginocchiera con guida circolare HKPE

La muscolatura delle braccia e delle mani ed i tendini non sono adatti a sforzi frequenti e ripetuti.

Evitate cali di produzione, problemi di rispetto delle scadenze e carenze qualitative.



Quota	Tipo 2.5 HKP/E
Forza al PMI con sforzo alla leva ammesso	max. 5 kN max. 190 N
A2	188
B	50
C	260
D	120
E*	70
F	55
g	39
U	21
V	Ø 10 H7
X*	70-165
X1	0-32
Y	413-510
Peso	7 kg

I dati di cui sopra non sono impegnativi. Accessori vedere pagina 11.

Vantaggi:

- Forza maggiore rispetto alle pinze manuali
- Ergonomia degli sforzi durante il lavoro
- Facile e preciso posizionamento dei pezzi nei ministampi
- Realizzazione dell'adattatore migliore
- Utensili di aggraffatura
- Possibilità di utilizzo di utensili di produttori differenti
- Adattatore sostituibile
- Cambio rapido degli stampi di aggraffatura
- Utensili di aggraffatura fissati in modo sicuro e regolabile con facilità
- Blocco antiritorno integrato
- Contacolpi (opzionale)

	Selezione	La vostra scelta	1 Tipo 2,5 HKP/E
		☒	X
		☒	X
	qualsiasi opzione possibile	☒	X
		☒	X
	un'unica opzione a scelta	☒	
		☒	
	un'unica opzione a scelta	☒	X
		☒	X

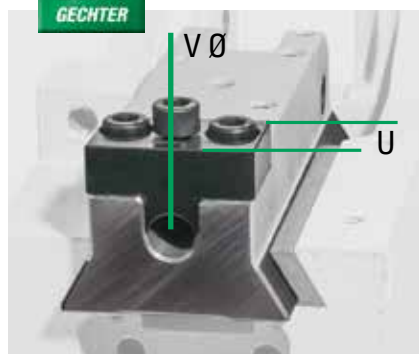
X = disponibile

Vi preghiamo di notare, che ci teniamo a soddisfare le Vostre richieste individuali di produzione.

I nostri **esperti** sono a disposizione **con un reparto per la progettazione e costruzione di soluzioni speciali.**

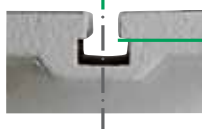
Descrizioni dettagliate ed ulteriore materiale illustrativo sono disponibili per ciascun argomento alle pagine:

Controllo della forza di pressatura Pagina 32
Sforzi alla leva e spinte di pressatura Pagina 41
Accessori Pagina 42



V Ø

U



Cava a T DIN 650
M8x10

Con controllo della forza di pressatura
Pagina 32

Solo nella gamma di prodotti **GECHTER**

* Guida prismatica per regolazione senza gioco.

Elemento di bloccaggio estraibile dalla parte frontale, il codolo non viene danneggiato

* solo per 4HZP



maXYmos



1



2



3



4



5



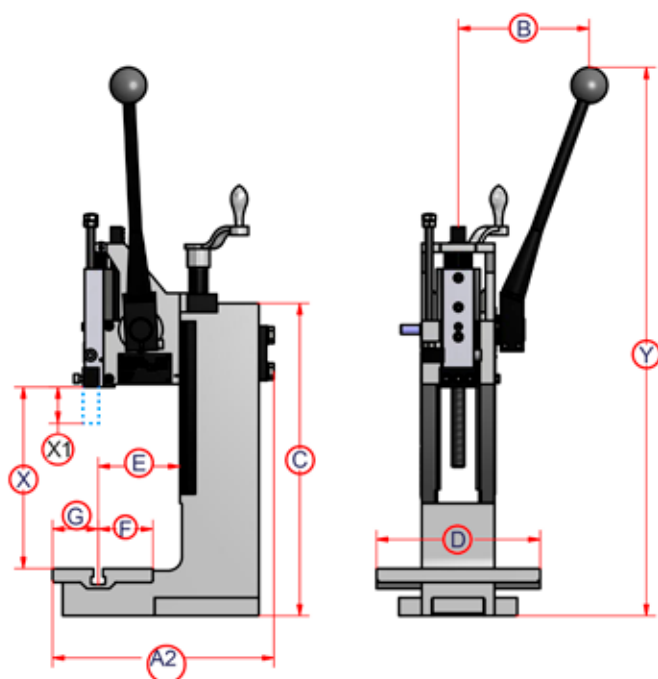
6



7



8

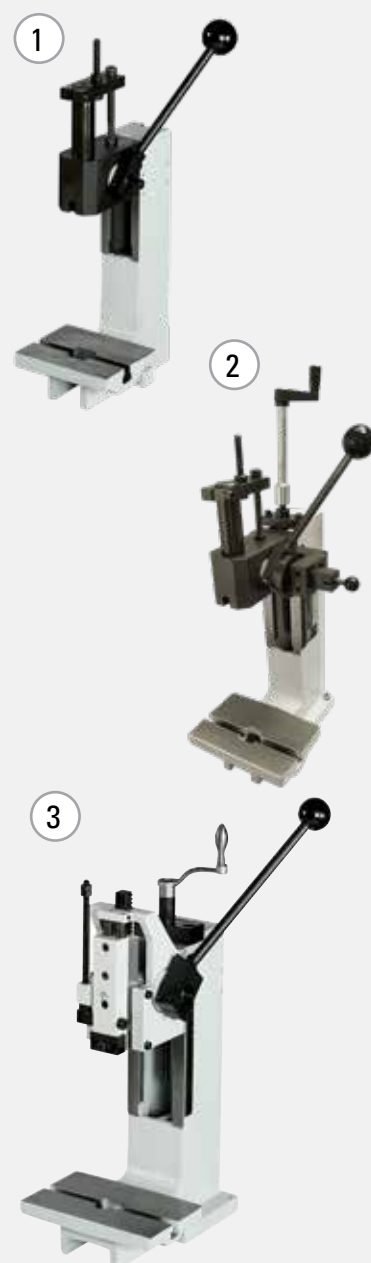


Quota	Tipo 2 HZP	Tipo 2 - A1 HZP	Tipo 4 HZP
Forza	1,5 kN	1,5 kN	2,5 kN
A2	188	200	243
B	85	85	140
C	260	320	344
D	120	150	180
E	70	90	90
F	55	60	60
g	39	40	50
U	21	21	21
V	Ø 10 H7	Ø 10 H7	Ø 10 H7
X	85-180	75-192	70.-200
X1	0-54	0-54	0.-100
Y	365-460	406-503	465.-600
Peso	7,5 kg	11,5 kg	19 kg

I dati di cui sopra non sono impegnativi.

Accessori per la vostra pressetta		Selezione	La vostra scelta	1 Tipo 2 HZP	2 Tipo 2-A1 HZP	3 Tipo 4 HZP
1	Pressetta standard senza accessori	un'unica opzione a scelta		X	X	X
2	Sbalzo maggiorato a 200 mm					X
3	Altezza maggiorata + 100 mm					X
4	Blocco antiritorno	qualsiasi opzione			X	X
5	Regolazione fine PTE (adattatore)			X	X	X
6	Impugnatura ergonomica			X	X	X
7	Piastra di centraggio con foro centrale	un'unica opzione a scelta		X	X	X
8	Robusta tavola scorrevole, meccanica					X
	Robusta tavola scorrevole, meccanica con spina di arresto					X
9	Codolo di bloccaggio senza spallamento	un'unica opzione a scelta		X	X	X
	Codolo di bloccaggio con spallamento			X	X	X

X = disponibile



9



Tabella forza / corsa

Quota	8 / 12 HKPV	8 / 16 HKPV
x1 per F. max	0-45	0-58
x2 per F. max	0-23	0-25
Forza al PMI con corsa breve (X2)	20 kN	32 kN
Forza al PMI con corsa lunga (X1)	16 kN	24 kN

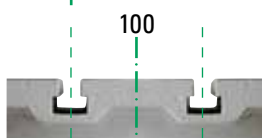
I dati di cui sopra non sono impegnativi.

Descrizioni dettagliate ed ulteriore materiale illustrativo sono disponibili per ciascun argomento alle pagine:

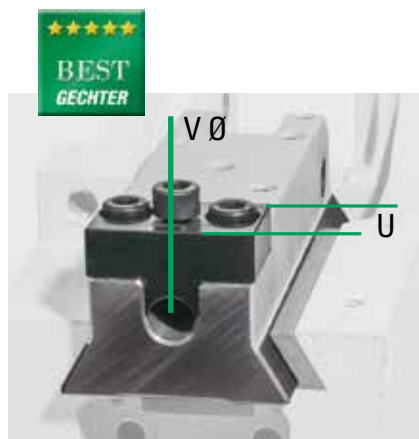
Controllo della forza di pressatura	Pagina 32
Sforzi alla leva e spinte di pressatura	Pagina 41
Accessori	Pagina 42



Con i tipi da 2,5 a 8/12
1 cava DIN 650 M8x10



Con il tipo 8/16 2 cave DIN 650 M8x10
Con il tipo 50 2 cave DIN 650 M10x12

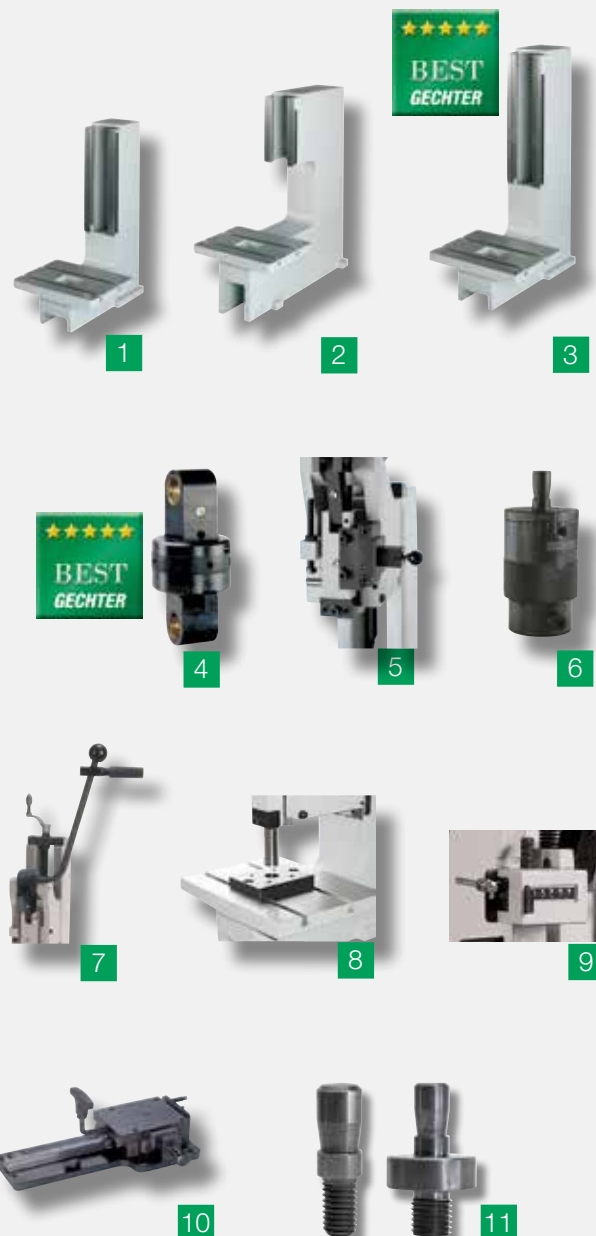


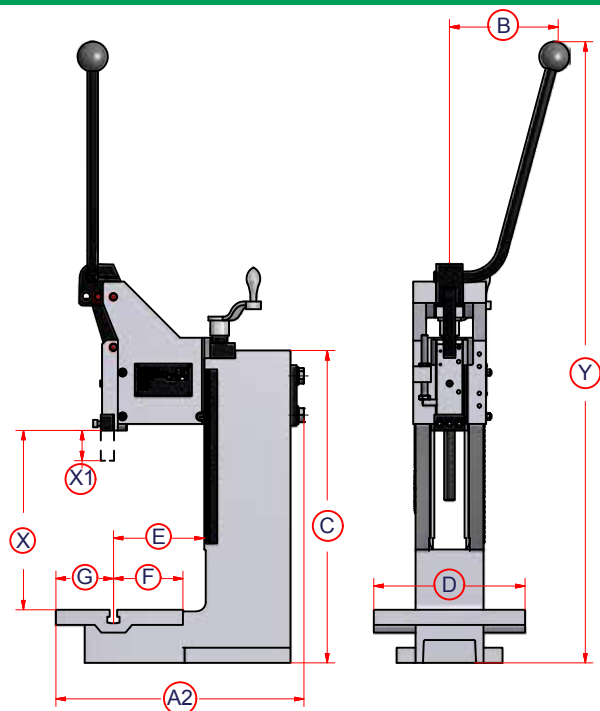
Con controllo della forza di pressatura
Pagina 32

Solo nella gamma di prodotti **GECHTER**
Guida prismatica per regolazioni senza gioco.
Elemento di bloccaggio estraibile dalla parte
frontale, il codolo non viene danneggiato



maXYmos





Quota	Tipo 2.5 HKPV	Tipo 5 HKPV	Tipo 8/12 HKPV	Tipo 8/16 HKPV	Tipo 50 HKP
Forza in PMI con sforzo alla leva ammesso	max. 8 kN max. 280 N	max. 14 kN max. 320 N	Vedere tabella a sinistra max. 350 N	max. 420 N	max. 55 kN max. 330 N
A2	220	243	328	445	565
B	140	140	140	160	220
C	320	344	415	590	715
D	150	180	200	300	340
E*	90	90	120	160	200
E maggiorato	-	200	300	300	300
F	60	60	92	130	150
g	40	50	75	100	120
U	25	21	21	29	44
V	Ø 10 H7	Ø 10 H7	Ø 10 H7	Ø 15 H7	Ø 25 H7
X*	75-190	70-195	75-240	100-320	110-370
X1**	0-42	0-40	0-45	0-58	0-15
Y	480-600	595-715	655-820	930-1150	1250-1510
Peso	11,5 kg	20 kg	32 kg	79 kg	242 kg

* Variazione di quota nelle pressette HMS!
** Corsa speciale a richiesta

I dati di cui sopra non sono impegnativi.

Vi preghiamo di notare che ci teniamo a soddisfare le Vostre richieste individuali di produzione. I nostri **esperti** sono a disposizione **con un reparto per la progettazione e costruzione di soluzioni speciali.**

Accessori per la vostra pressetta		Selezione	La vostra scelta	1 Tipo 2,5 HKPV	2 Tipo 5 HKPV 8/12 HKPV 8/16 HKPV	3 Tipo 50 HKP
1	Pressetta standard senza accessori	un'unica opzione a scelta		X	X	X
2	Sbalzo maggiorato (vedere tabella a sinistra)				X	X
3	Altezza maggiorata + 100 mm				X	X
4	Regolazione fine incorporata PFE	qualsiasi opzione			X	
5	Blocco antiritorno meccanico			X	X	
6	Regolazione fine PTE (adattatore)			X	X	X
7	Impugnatura ergonomica			X	X	
8	Piastra di centraggio con foro centrale			X	X	X
9	Contacolpi meccanico			X	X	X
10	Robusta tavola scorrevole, meccanica	un'unica opzione a scelta		X	X	X
	Robusta tavola scorrevole, meccanica con spina di arresto			X	X	X
11	Codolo di bloccaggio senza spallamento	un'unica opzione a scelta			X	X
	Codolo di bloccaggio con spallamento				X	X

X = disponibile

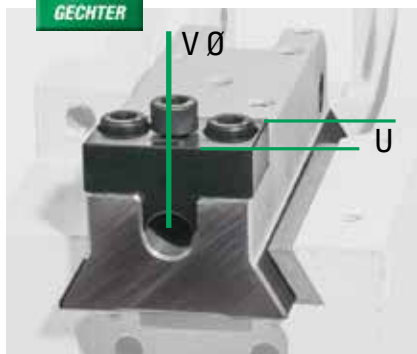




Avvio definito della corsa di potenza HKP/L - DS

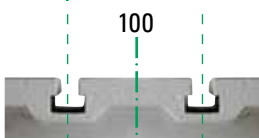
Funzionamento

Il cursore della pressetta viene abbassato con una leva manuale tramite ginocchiera. Quando il cursore è in basso, viene azionato un finecorsa e l'operatore può abilitare la corsa di potenza pneumatica di 5,9 mm premendo un pulsante o, a scelta, operando una leggera rotazione sulla manopola.



Solo nella gamma di prodotti **GECHTER**
Guida prismatica per regolazioni senza gioco.
Elemento di bloccaggio estraibile dalla parte
frontale, il codolo non viene danneggiato

Con tipo 4, 8, 12 HKPL-DS
1 cava DIN 650 M8x10



Con tipo 13 / 20 HKPL-DS
2 x DIN 650 M8x10
Con tipo 33 / 45 HKPL-DS
2 x DIN 650 M10x12

Con controllo della forza di
pressatura
Pagina 32



maXYmos

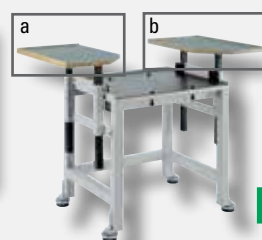
	HKP/L-DS 4 / 8 / 12 kN	HKP/L-DS 13 / 20 kN	HKP/L-DS 33 / 45 / 56 kN
Pressione d'esercizio	2-7 bar	2-7 bar	2-6 bar
Spinta kN	4 / 8 / 12	13 / 20	33 / 45 / 56
a x bar ca.	7,7 bar	7 bar	6,5 bar
Consumo aria max per corsa	0,07 / 0,11 / 0,14 L x bar	0,19 / 0,25 L x bar	0,45 / 0,56 / 0,67 L x bar
Tipo raccordo pneumatico	1/4"	1/4"	1/2"
Peso in kg	ca. 36 / 38 / 40	ca. 92 / 94	ca. 199 / 204 / 209

I dati di cui sopra non sono impegnativi.

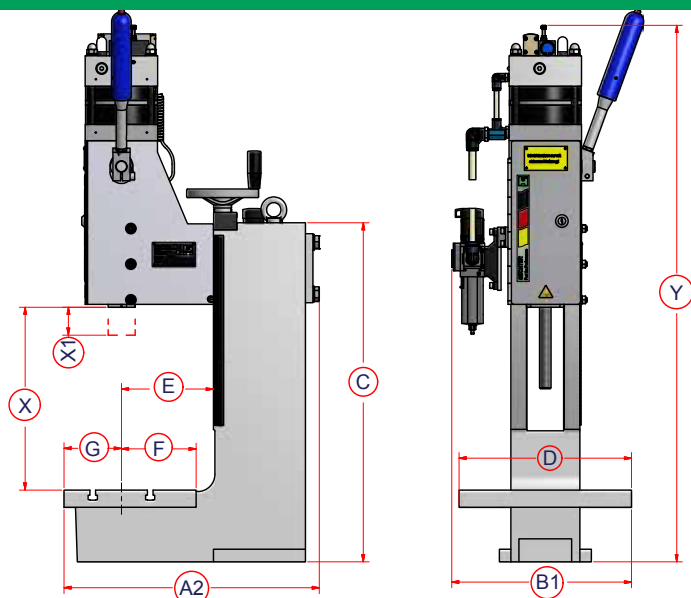
Disattivazione definita della forza Pagina 37



a + b devono essere richiesti con ordinazione supplementare!



pneumaticamente HKPL -DS



Quota	HKP/L-DS 4 / 8 / 12 kN	HKP/L-DS 13 / 20 kN	HKP/L-DS 33 / 45 / 56 kN
A2	340	445	565
B1	260	310	360
C	415	590	715
D	200	300	340
E	120	160	200
F	92	130	150
g	75	100	120
U	21	29	44
V	Ø 10 H7	Ø 15 H7	Ø 25 H7
X	73-240	100-320	120-375
X1*	6-46	6-58	6-59
Ymax	678 / 697 / 729	955 / 988	1170 / 1216 / 1262

* Corse speciali a richiesta

I dati di cui sopra non sono impegnativi.

Accessori per la vostra pressetta		CE	Selezione	La vostra scelta	1	2	3
				Tipo		Tipo	Tipo
				4 kN HKP/L-DS		13 kN HKP/L-DS	33 kN HKP/L-DS
				8 kN HKP/L-DS			45 kN HKP/L-DS
				12 kN HKP/L-DS		20 kN HKP/L-DS	56 kN HKP/L-DS
1	Pressetta standard senza accessori	un'unica opzione a scelta		X	X	X	
2	Sbalzo maggiorato a 300 mm			X	X	X	
3	Altezza maggiorata + 100 mm			X	X	X	
4	Regolazione fine incorporata PFE	qualsiasi opzione		X	X	X	
5	Regolazione fine PTE (adattatore)			X	X	X	
6	Piastra di centraggio con foro centrale			X	X	X	
7	Contacolpi pneumatico			X	X	X	
8	Comando con tasto supplementare, per l'attivazione definita (ad es.: per officina disabili)			X	X	X	
	Banco della pressetta ca. A 800 x L 690 x P 565 mm con piedini regolabili			X	X	X	
9	Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato sinistro (a), altezza regolabile			X	X	X	
	Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato destro (b), altezza regolabile			X	X	X	
10	Robusta tavola scorrevole, meccanica	un'unica opzione a scelta		X	X	X	
	Robusta tavola scorrevole, meccanica con spina di arresto			X	X	X	
11	Codolo di bloccaggio senza spallamento	un'unica opzione a scelta			X	X	
	Codolo di bloccaggio con spallamento				X	X	
12	Controllo della forza di pressatura			XX	XX	XX	

X = disponibile

XX =

Pagine 32-33

X = disponibile

XX = Pagine 32-33



Vi preghiamo di notare che ci teniamo a soddisfare le Vostre richieste.

I nostri **esperti** sono a disposizione con un reparto per la progettazione e la costruzione di **macchine speciali**.



Funzionamento

Corsa di potenza 4 mm
(5,9 mm con stampo sicuro)
Attivato dal pedale oppure
tramite il contatto dello stampo



	LPL 4 / 8 / 12 kN	LPL 13 / 20 kN	LPL 33 / 45 / 56 kN
Press. d'esercizio	2-7 bar	2-7 bar	2-6 bar
Spinta kN	4 / 8 / 12	13 / 20	33 / 45 / 56
a X bar ca.	7,7 bar	7 bar	6,5 bar
Consumo aria max per corsa	0,07 / 0,11 / 0,14 L x bar	0,19 / 0,25 L x bar	0,45 / 0,56 / 0,67 L x bar
Tipo raccordo pneumatico	1/4"	1/4"	1/2"
Peso in kg	ca. 36 / 38 / 40	ca. 92 / 94	ca. 199 / 204 / 209

I dati di cui sopra non sono impegnativi.

Con commutazione rapida della corsa
(Corsa 5,9 mm)
Pagina 37



1



2



3



4

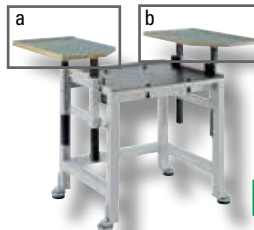


5



6

a + b devono essere richiesti con ordinazione supplementare!



7



8



9

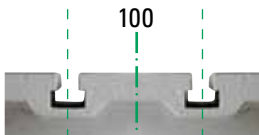


10



11

Con tipo 4, 8, 12 LPL -DS
1 cava DIN 650 M8x10



Con tipo 13 / 20 LPL
2 x DIN 650 M8x10
Con tipo 33 / 45 LPL
2 x DIN 650 M10x12

Con controllo della forza di
pressatura
Pagina 32

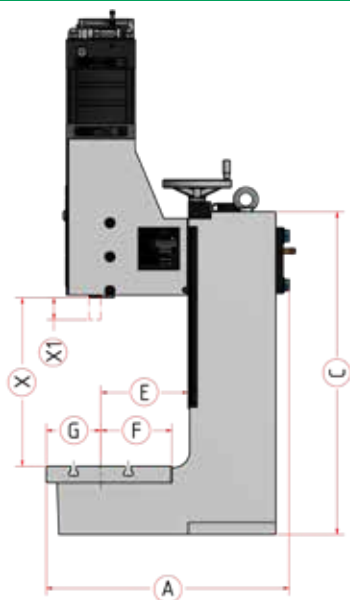


maXYmos



Solo nella gamma di prodotti **GECHTER**
Guida prismatica per regolazioni senza gioco
Elemento di bloccaggio estraibile dalla parte
frontale, il codolo non viene danneggiato

pneumaticamente LPL



Quota	LPL 4 / 8 / 12 kN	LPL 13 / 20 kN	LPL 33 / 45 / 56 kN
A2	340	445	565
B1	260	310	360
C	415	590	715
D	200	300	340
E	120	160	200
F	92	130	150
g	75	100	120
U	21	29	44
V	Ø 10 H7	Ø 15 H7	Ø 25 H7
X	73-240	100-320	120-375
X1*	4 (5,9)	4 (5,9)	4 (5,9)
Ymax	678 / 697 / 729	955 / 988	1170 / 1216 / 1262

* Corse speciali a richiesta

I dati di cui sopra non sono impegnativi.

Accessori per la vostra pressetta		CE	Selezione	La vostra scelta	1	2	3
					Tipo 4 kN LPL 8 kN LPL 12 kN LPL	Tipo 13 kN LPL 20 kN LPL	Tipo 33 kN LPL 45 kN LPL 56 kN LPL
1	Pressetta standard senza accessori	un'unica opzione a scelta		X	X	X	
2	Sbalzo maggiorato a 300 mm			X	X	X	
3	Altezza maggiorata + 100 mm			X	X	X	
4	Piastra di centraggio con foro centrale	qualsiasi opzione		X	X	X	
5	Contacolpi pneumatico			X	X	X	
6	Comando con tasto supplementare, per l'attivazione definita (ad es.: per officina disabili)			X	X	X	
Banco della pressetta ca. A 800 x L 690 x P 565 mm con piedini regolabili				X	X	X	
7	Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato sinistro (a), altezza regolabile			X	X	X	
	Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato destro (b), altezza regolabile			X	X	X	
8	Robusta tavola scorrevole, meccanica	un'unica opzione a scelta		X	X	X	
	Robusta tavola scorrevole, meccanica con spina di arresto			X	X	X	
9	Codolo di bloccaggio senza spallamento	un'unica opzione a scelta			X	X	
	Codolo di bloccaggio con spallamento				X	X	
10	Interruttore a pedale con collegamento a spina per SpiceFlex			X	X	X	
11	Controllo della forza di pressatura			XX	XX	XX	

X = disponibile

XX = Pagine 32-33

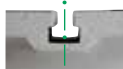


Vi preghiamo di notare che ci teniamo a soddisfare le Vostre richieste.

I nostri **esperti** sono a disposizione con un reparto per la progettazione e la costruzione di **macchine speciali**.



Con il tipo 2, 4, 8, 12 LP
1 cava DIN 650 M8x10



100

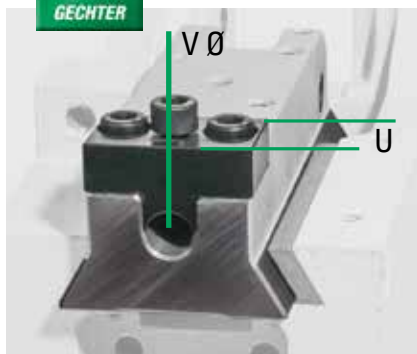


Con il tipo 13, 20 LP 2 cava DIN 650 M8x10
Con il tipo 33, 45, 56 LP 2 cava DIN 650 M10x12

Con controllo della forza di
pressatura
Pagina 32



maXYmos



Solo nella gamma di prodotti **GECHTER**
Guida prismatica per regolazioni senza gioco.
Elemento di bloccaggio estraibile dalla parte
frontale, il codolo non viene danneggiato

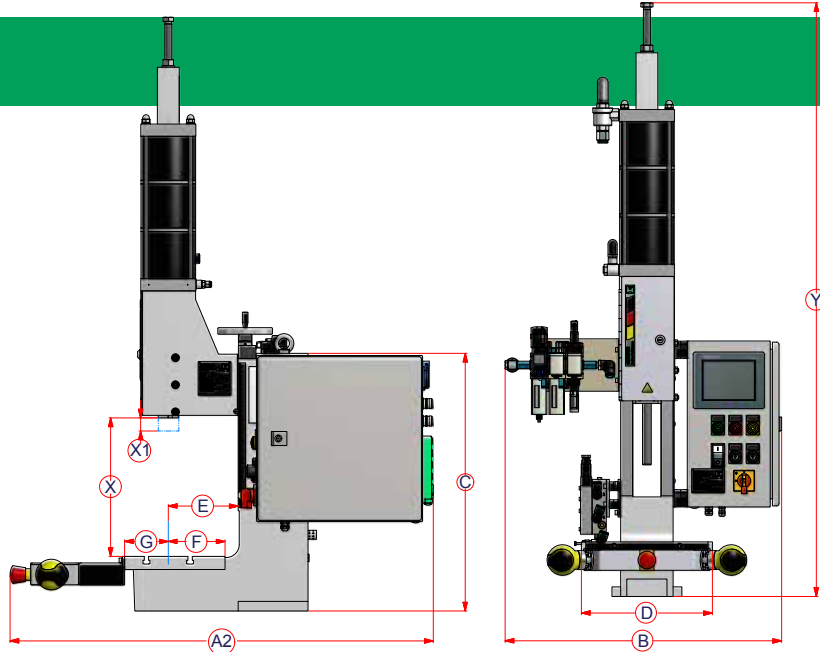
	LP 2 kN	LP 4 / 8 / 12 kN	LP 13 / 20 kN	LP 33 / 45 / 56 kN
Press. eserc. Spinta kN a X bar ca.	3-7 bar 2 6 bar	3-7 bar 4 / 8 / 12 7,8 bar	3-7 bar 13 / 20 7 bar	3-6 bar 33 / 45 / 56 6,5 bar
Consumo aria max per corsa	0,3 / 4,2351 L x bar	0,48 / 0,56 / 0,75 L x bar	1,3 / 1,7 L x bar	3,2 / 4,0 / 4,8 L x bar
Tipo raccordo pneumatico	1/4"	1/4"	1/4"	1/2"
Allacciamento rete		90-240 V c.a.	90-240 V c.a.	90-240 V c.a.
Tensione di comando		24 V c.c.	24 V c.c.	24 V c.c.
No. corse / minuto		55	50	40
Peso ca.	8 kg	36,5 kg	94 kg	205 kg

INFO



Le pressette **GECHTER**
LP o LHP a partire da 4 kN
sono equipaggiate di serie
con una regolazione fine
della corsa del cursore.
(passo 0,05 mm)





Quota	LP 2 kN	LP 4 / 8 / 12 kN	LP 13 / 20 kN	LP 33 / 45 / 56 kN
A2		800	930	950
B		580	650	760
C	260	415	590	715
D	120	200	300	340
E	70	120	160	200
F	55	92	130	150
g	39	75	100	120
U	22	21	29	44
V	Ø 10 H7	Ø 10 H7	Ø 15 H7	Ø 25 H7
X	83-180	73-240	100-320	115-370
X1*	0-40	0-40	0-40	0-40
Y	497	778 / 850 / 929	1101 / 1161	1390 / 1465 / 1540

* Corse speciali a richiesta

I dati di cui sopra non sono impegnativi.

1 2 3 4

Accessori per la vostra pressetta		CE	Selezione	La vostra scelta	1	2	3	4
				Tipo	Tipo	Tipo	Tipo	Tipo
				2 kN LP	4 kN LP 8 kN LP 12 kN LP	13 kN LP 20 kN LP	33 kN LP 45 kN LP 56 kN LP	
1	Corsa pressetta standard 40 mm			X	X	X	X	
	Lungh. corsa 60 mm		un'unica opzione possibile		X	X	X	
	Lungh. corsa 80 mm					X	X	
	Lunghezza corsa speciale a richiesta				X	X	X	
2	Sbalzo maggiorato a 300 mm		un'unica opzione possibile		X	X	X	
3	Altezza maggiorata + 100 mm				X	X	X	
Esauriente descrizione del comando vedere pagina 38	Comandi di sicurezza bimanuali	ES06	un'unica opzione possibile		X	X	X	
		ZS06			X	X	X	
		SpiceFlex modulare			X	X	X	
4	Tavola rotante a 2-24 stazioni, adatta a tutti i modelli di pressette con comando SpiceFlex		un'unica opzione possibile		X	X	X	
5	Tavola scorrevole robusta, meccanica				X	X	X	
	Tavola scorrevole robusta, meccanica con spina di arresto				X	X	X	
	Tavola scorrevole robusta, con comando elettropneumatico				X	X	X	
7	Banco della pressetta ca. A 700 x L 690 x P 565 mm con piedini regolabili		un'unica opzione possibile		X	X	X	
	Banco della pressetta ca. A 800 x L 690 x P 565 mm con piedini regolabili				X	X	X	
7	Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato sinistro (a), altezza regolabile		qualsiasi opzione possibile		X	X	X	
	Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato destro (b), altezza regolabile				X	X	X	
	Regolatore di flusso per la regolazione della velocità durante la corsa (fig. sopra)				X	X	X	
	Sicurezza HGL contro la caduta per stampi con peso fino a 15 kg (fig. sopra)				X	X	X	
	Piatto intercambiabile per tavola rotante con forature solo con RT.				X	X	X	
8	Interruttore a pedale con collegamento a spina per SpiceFlex		un'unica opzione possibile		X	X	X	
9	Codolo di bloccaggio senza spallamento				X	X	X	
	Codolo di bloccaggio con spallamento				X	X	X	



X = disponibile

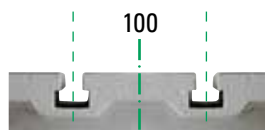
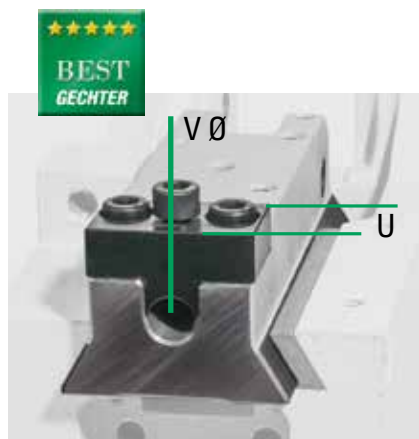


Descrizioni dettagliate ed ulteriore materiale illustrativo sono disponibili per ciascun argomento alle pagine:

Controllo forza di pressatura Pagina 32
Sforzi leva e spinte di pressatura Pagina 41
Accessori Pagina 42

	KHKP 20 kN	KHKP 60 kN
Press. d'eserc. Spinta kN a X bar ca.	3-6 bar 20 6 bar	3-6 bar 60 6 bar
Consumo aria max per corsa	1.12 / 4.2351 L x bar	4.8 / 4.2351 L x bar
Tipo raccordo pneumatico	1/4"	1/2"
Allacciamento rete	90-240 V c.a.	90-240 V c.a.
Tensione di comando	24 V c.c.	24 V c.c.
No. di corse / minuto	66	40
Peso	43 kg	200 kg

I dati di cui sopra non sono impegnativi.



Con il tipo 60 KHKP 2 cave DIN 650 M8x10

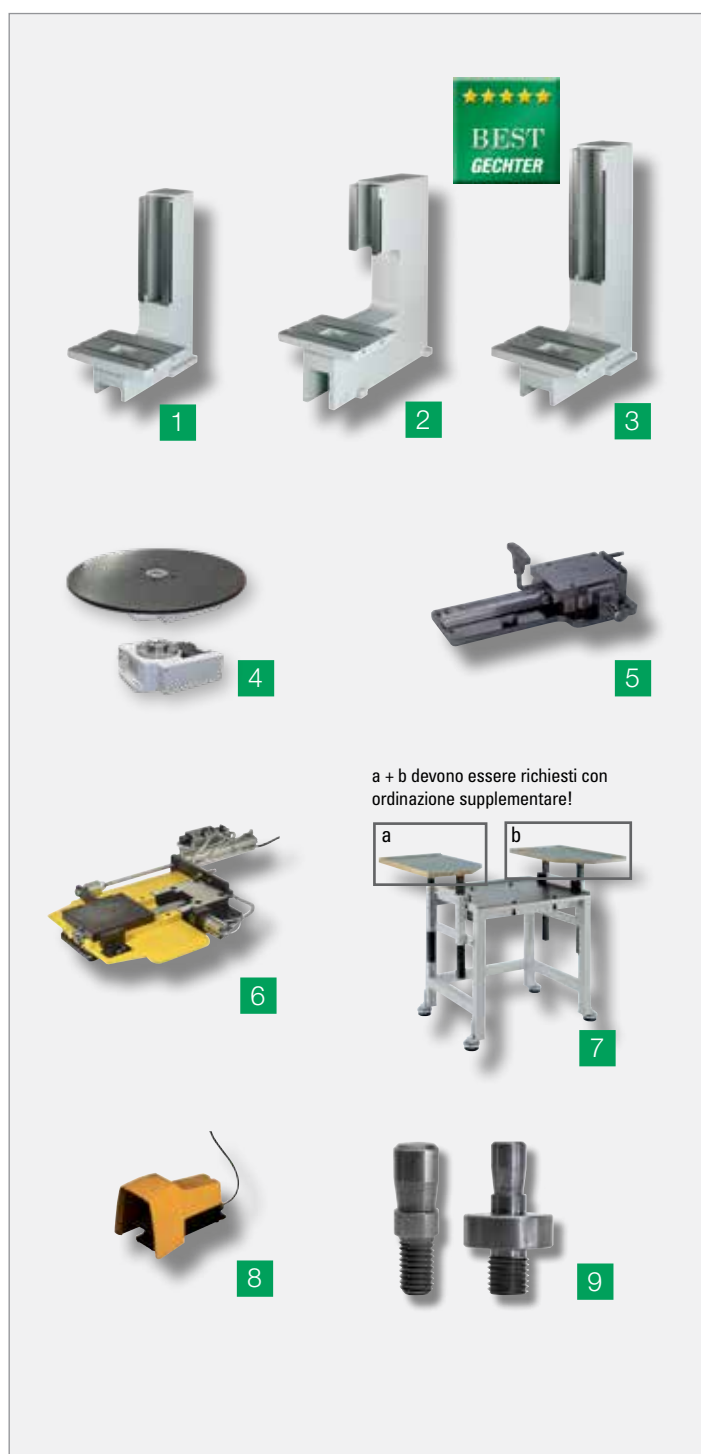


Con il tipo 20 KHKP
1 cava DIN 650 M8x10

Con controllo della forza di
pressatura
Pagina 32



maXYmos



1

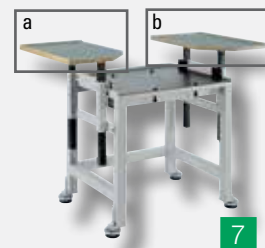
2

3

4

5

a + b devono essere richiesti con
ordinazione supplementare!



6

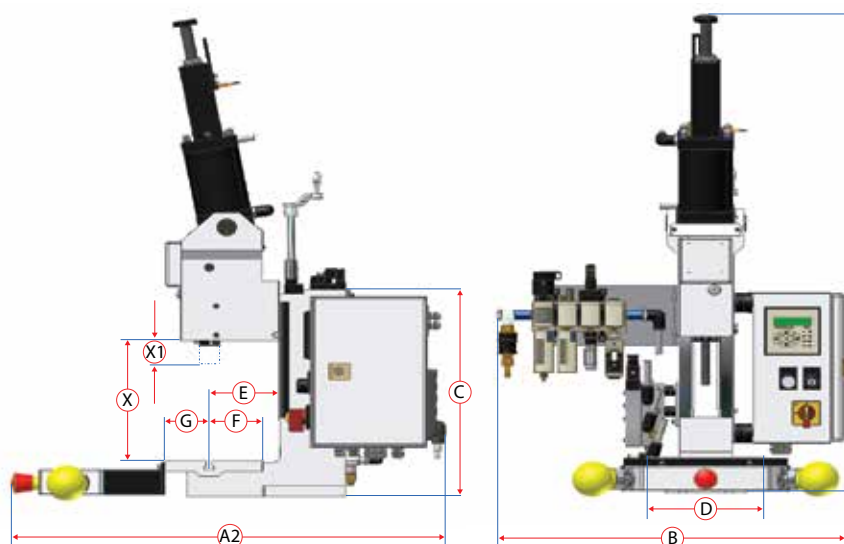
7

8

9

Solo nella gamma di prodotti **GECHTER**
Guida prismatica per regolazioni senza gioco.
Elemento di bloccaggio estraibile dalla parte
frontale, il codolo non viene danneggiato

con unità di guida regolabile KHKP



Quota	KHKP 20 kN	KHKP 60 kN
A2	800	820
B	580	760
C	415	715
D	200	340
E	120	200
F	92	150
g	75	120
U	21	44
V	Ø 10 H7	Ø 25 H7
X	60-225	115-370
X1	0-60	0-60
Ymax	890	1492

I dati di cui sopra non sono impegnativi.

Accessori per la vostra pressetta		Selezione	La vostra scelta	1	2
CE				Tipo 20 kN LP	Tipo 60 kN KHKP
1	Pressetta standard senza accessori	un'unica opzione a scelta		X	X
2	Sbalzo maggiorato a 300 mm			X	X
3	Altezza maggiorata + 100 mm			X	X
	Comandi di sicurezza bimanuali	un'unica opzione a scelta		X	X
	ES06				
	ZS06				
	SpiceFlex modulare			X	X
4	Tavola rotante a 2-24 stazioni, adatta a tutti i modelli di pressette con comando SpiceFlex	un'unica opzione a scelta		X	X
	Tavola scorrevole robusta, meccanica			X	X
5	Tavola scorrevole robusta, meccanica con spina di arresto			X	X
6	Tavola scorrevole robusta, con comando elettropneumatico			X	X
	Banco della pressetta ca. A 700 x L 690 x P 565 mm con piedini regolabili	un'unica opzione a scelta		X	X
7	Banco della pressetta ca. A 800 x L 690 x P 565 mm con piedini regolabili			X	X
	Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato sinistro (a), altezza regolabile	qualsiasi opzione		X	X
7	Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato destro (b), altezza regolabile			X	X
	Piatto intercambiabile per tavola rotante con forature solo con RT.			X	X
8	Interruttore a pedale con collegamento a spina per SpiceFlex			X	X
	Codolo di bloccaggio senza spallamento	un'unica opzione a scelta		X	X
9	Codolo di bloccaggio con spallamento			X	X

X = disponibile



Vi preghiamo di notare che ci teniamo a soddisfare le Vostre richieste
I nostri **esperti** sono a disposizione con un reparto per la progettazione e la costruzione di **macchine speciali**.

Descrizioni dettagliate ed ulteriore materiale illustrativo sono disponibili per ciascun argomento alle pagine:

Controllo forza di pressatura Pagina 32
Sforzi leva e spinte di pressatura Pagina 41
Accessori Pagina 42



	KHP 20 / 30 kN	KHP 50 / 70 / 100 kN
Press. eserc. Spinta kN a X bar ca.	3-6 bar 20 / 30 6 bar	3-6 bar 50 / 70 / 100 6 bar
Consumo aria max per corsa	1,0 L x bar	2,8 / 3,6 / 3,6 L x bar
Tipo raccordo pneumatico	1/2"	1/2"
Allacciamento rete	90-240 V c.a. 3A	90-240 V c.a. 3A
Tensione di comando	24 V c.c.	24 V c.c.
No di corse / minuto	100 / 90	90 / 80 / 80
Peso piastra di bloccaggio inferiore	12,5 kg	15,0 kg
Peso	150 kg	354 kg

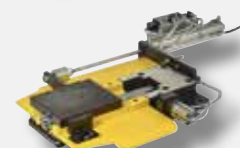
I dati di cui sopra non sono impegnativi.



1

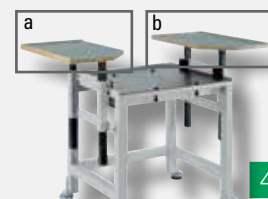


2



3

a + b devono essere richiesti con ordinazione supplementare!



4



Precisione di
accostamento 0,1 mm

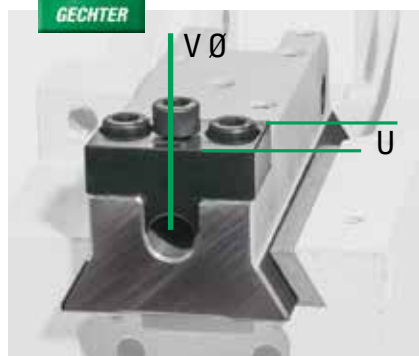
5



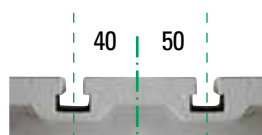
6



7



Solo nella gamma di prodotti **GECHTER**
Guida prismatica per regolazioni senza gioco.
Elemento di bloccaggio estraibile dalla parte frontale, il
codolo non viene danneggiato



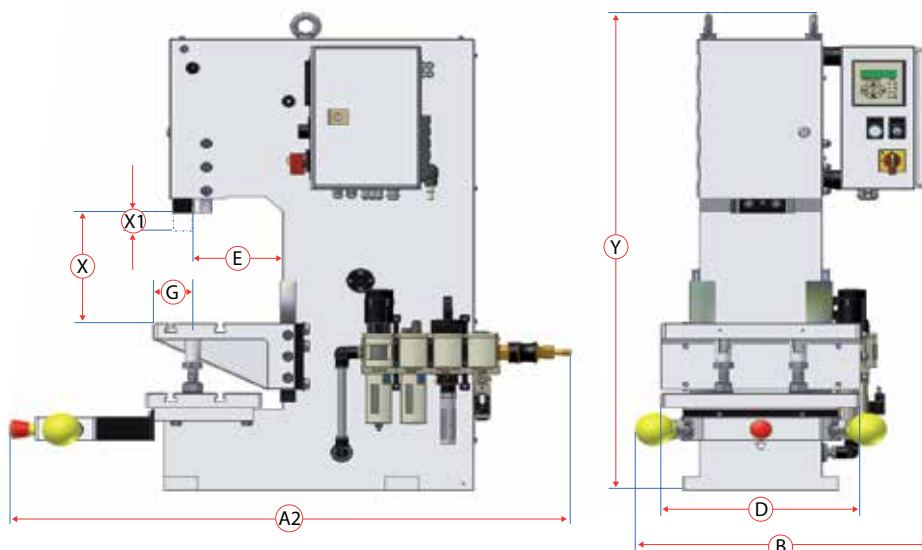
Con tipo 20, 30 KHP
2 x DIN 650 M8x10
Con tipo 50, 70, 100 KHP
2 x DIN 650 M10x12

Con controllo della forza di
pressatura
Pagina 32



maXYmos

con telaio della pressetta a C e tavola regolabile in altezza KHP



Quota	KHP 20 / 30 kN	KHP 50 / 70 / 100 kN
A2	760	1010
B	520	540
D	300	360
E	120	160
g	70	71
U	0-40	44
V	Ø 20 H7	Ø 25 H7
Xmin	120	160 / 160 / 140
Xmax	250.	295 / 295 / 275
X1	0-40	0-62/0-62/0-40
Y	815	1001

I dati di cui sopra non sono impegnativi.

Accessori per la vostra pressetta		Selezione	La vostra scelta	1 Tipo 20 kN KHP 30 kN KHP	2 Tipo 50 kN KHP 70 kN KHP	3 Tipo 100 kN KHP
Comandi di sicurezza bimanuali	ZS06	un'unica opzione a scelta		X	X	X
Esauriente descrizione del comando vedere pagina 38	SpiceFlex modulare			X	X	X
1 Tavola rotante a 2-24 stazioni, adatta a tutti i modelli di pressette con comando SpiceFlex		un'unica opzione a scelta		X	X	X
Tavola scorrevole robusta, meccanica				X	X	X
2 Tavola scorrevole robusta, meccanica con spina di arresto				X	X	X
3 Tavola scorrevole robusta, con comando elettropneumatico				X	X	X
4 Banco della pressetta ca. A 700 x L 690 x P 565 mm con piedini regolabili		un'unica opzione a scelta		X	X	X
4 Banco della pressetta ca. A 800 x L 690 x P 565 mm con piedini regolabili				X	X	X
4 Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato sinistro (a), altezza regolabile		qualsiasi opzione		X	X	X
4 Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato destro (b), altezza regolabile				X	X	X
5 Regolazione fine, regolazione fine cursore				X	X	X
Piastra di bloccaggio con cave a T, bloccaggio inferiore				X	X	X
6 Interruttore a pedale con collegamento a spina per SpiceFlex				X	X	X
7 Codolo di bloccaggio senza spallamento		un'unica opzione a scelta			X	X
7 Codolo di bloccaggio con spallamento					X	X

X = disponibile



Vi preghiamo di notare che ci teniamo a soddisfare le Vostre richieste.

I nostri **esperti** sono a disposizione con un reparto per la progettazione e la costruzione di **macchine speciali**.

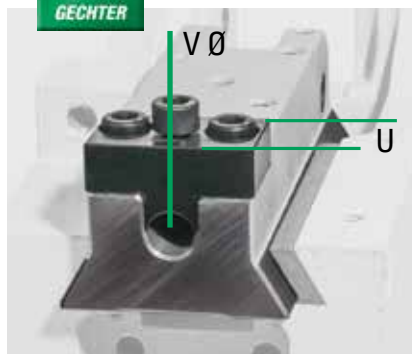


60 kN LHP	
Press. d'esercizio	3-6 bar
Spinta kN	60
a X bar ca.	6 bar
Consumo aria per corsa	15
	1 x L per bar
Forza in corsa di accosta- mento kN a X bar ca.	5.4
	6 bar
Forza di ritorno kN	4.1
a X bar ca.	6 bar
Corsa di lavoro di cui corsa di potenza	50 mm
	6 mm
Tipo raccordo . pneumatico	1/2"
Allacciamento rete	90-240 V c.a.
Tensione di comando	24 V c.c.
No di corse / minuto	35
Peso	218 kg

I dati di cui sopra non sono impegnativi.

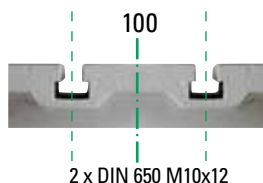
Vi preghiamo di notare che ci teniamo a soddisfare le Vostre richieste individuali di produzione.

I nostri **esperti** sono a disposizione **con un reparto per la progettazione e costruzione di soluzioni speciali.**



Solo nella gamma di prodotti **GECHTER**
Guida prismatica per regolazioni senza gioco.
Elemento di bloccaggio estraibile dalla parte frontale, il codolo non viene danneggiato.

Con controllo della forza di
pressatura
Pagina 32



maXYmos

Le pressette **GECHTER**
LHP sono equipaggiate di serie
con un sistema di regolazione
Fine della corsa.
(passo 0,05 mm)

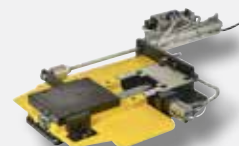
Info



1



3



5

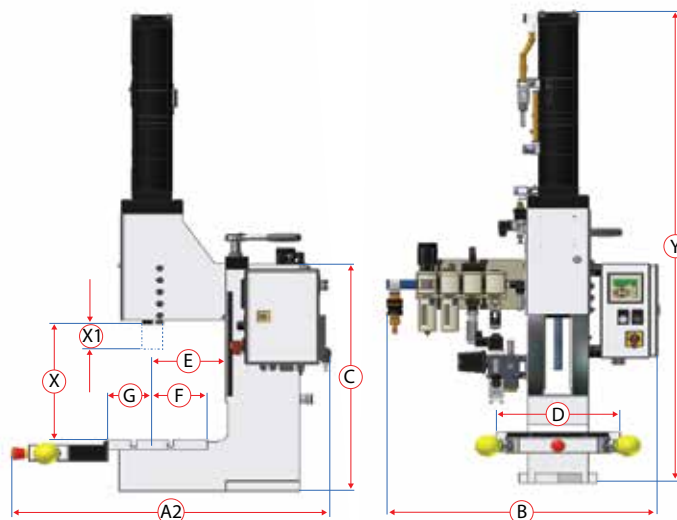


7

con unità di guida regolabile LHP

Descrizioni dettagliate ed ulteriore materiale illustrativo sono disponibili per ciascun argomento alle pagine:

Controllo forza di pressatura Pagina 32
Sforzi leva e spinte di pressatura Pagina 41
Accessori Pagina 42



Quota	60 kN LHP
A2	820
B	760
C	715
D	340
E	200
F	150
g	120
U	44
V	Ø 25 H7
X	115-370
Y	1250-1505

I dati di cui sopra non sono impegnativi.

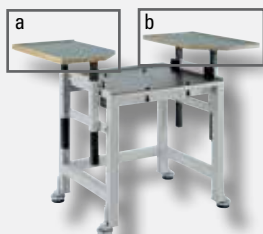


2



4

a + b devono essere richiesti con ordinazione supplementare!



6



8

Accessori per la vostra pressetta		CE	Selezione	La vostra scelta	1 Tipo 60 kN LHP
X1 = Corsa 50 mm, di cui corsa di potenza 6 mm		un'unica opzione a scelta		X	
X1 = Corsa 100 mm, di cui corsa di potenza 6 mm				X	
X1 = Corsa 50 mm, di cui corsa di potenza 12 mm				X	
X1 = Corsa 100 mm, di cui corsa di potenza 12 mm Lunghezza corsa speciale a richiesta				X	
1	Sbalzo maggiorato	un'unica opzione a scelta		X	
2	Altezza maggiorata			X	
Comandi di sicurezza bimanuali		un'unica opzione a scelta	ES06	X	
Esauriente descrizione del comando vedere pagina 38			ZS06		
			SpiceFlex modulare	X	
3	Tavola rotante a 2-24 stazioni, adatta a tutti i modelli di pressette con comando SpiceFlex	un'unica opzione a scelta		X	
Tavola scorrevole robusta, meccanica				X	
4	Tavola scorrevole robusta, meccanica con spina di arresto			X	
5	Tavola scorrevole robusta, con comando elettropneumatico			X	
Banco della pressetta ca. A 700 x L 690 x P 565 mm con piedini regolabili		un'unica opzione a scelta		X	
Banco della pressetta ca. A 800 x L 690 x P 565 mm con piedini regolabili				X	
6	Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato sinistro (a), altezza regolabile	qualsiasi opzione		X	
	Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato destro (b), altezza regolabile			X	
	Piatto intercambiabile per tavola rotante con forature solo con RT.			X	
7	Interruttore a pedale con collegamento a spina per SpiceFlex			X	
8	Codolo di bloccaggio senza spallamento	un'unica opzione a scelta		X	
	Codolo di bloccaggio con spallamento			X	

X = disponibile



1

Vi preghiamo di notare che ci teniamo a soddisfare le Vostre richieste individuali di produzione.

I nostri **esperti** sono a disposizione **con un reparto per la progettazione e costruzione di soluzioni speciali.**

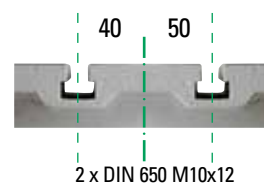


	110 kN HPC
Press. d'esercizio	3-6 bar
Spinta a 6 bar ca.	110 kN
Forza con corsa di accost. a 6 bar	8,4 kN
Forza di richiamo a 6 bar	6,7 kN
Corsa di lavoro di cui corsa di potenza	50 mm 6 mm
Consumo aria per corsa	26 l
Tipo raccordo . pneumatico	1/2"
Allacciamento alla rete	90-240 V c.a. 3A
Tensione di comando	24 V c.c.
No corse / minuto	30
Peso piastra inferiore avvitata	15 kg
Peso	320 kg

I dati di cui sopra non sono impegnativi.

Info

Elemento articolato spostabile per la regolazione fine della corsa del cursore della pressetta. (passo 0,1 mm)



Con controllo della forza di pressatura

Pagina 32

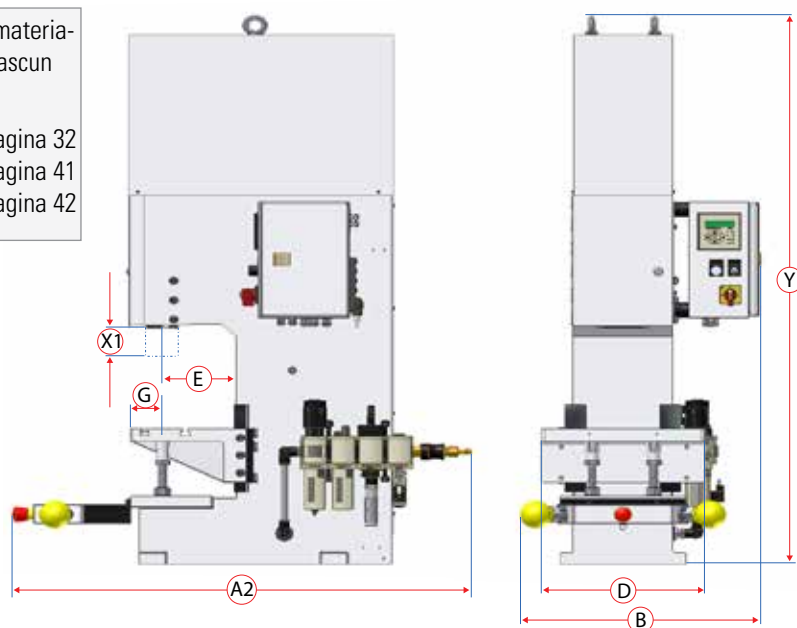


maXYmos

con tavola regolabile HPC

Descrizioni dettagliate ed ulteriore materiale illustrativo sono disponibili per ciascun argomento alle pagine:

Controllo forza di pressatura Pagina 32
Sforzi leva e spinte di pressatura Pagina 41
Accessori Pagina 42



Quota	110 kN HPC
A2	1010
B	540
D	360
E	160
g	71
Xmax	295
Y	1420
Codolo di bloccaggio, Ø	
Ø 25 H7	
Lunghezza codolo	
45	

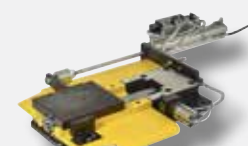
I dati di cui sopra non sono impegnativi.



1



2



3

a + b devono essere richiesti con ordinazione supplementare!



4



5



6

Accessori per la vostra pressetta		CE	Selezione	La vostra scelta	1 Tipo 110 kN HPC
X1 = Corsa 50 mm, di cui corsa di potenza 6 mm		un'unica opzione a scelta		X	
X1 = Corsa 100 mm, di cui corsa di potenza 6 mm				X	
X1 = Corsa 50 mm, di cui corsa di potenza 12 mm				X	
X1 = Corsa 100 mm, di cui corsa di potenza 12 mm Lunghezza corsa speciale a richiesta				X	
Comandi di sicurezza bimanuali	ZS06	un'unica opzione a scelta		X	
Esauriente descrizione del comando vedere pagina 38					
1	Tavola rotante a 2-24 stazioni, adatta a tutti i modelli di pressette con comando SpiceFlex	un'unica opzione a scelta		X	
2	Tavola scorrevole robusta, meccanica			X	
	Tavola scorrevole robusta, meccanica con spina di arresto			X	
3	Robusta tavola scorrevole con comando elettrico			X	
4	Banco della pressetta ca. A 700 x L 690 x P 565 mm con piedini regolabili	un'unica opzione a scelta		X	
	Banco della pressetta ca. A 800 x L 690 x P 565 mm con piedini regolabili			X	
4	Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato sinistro (a), altezza regolabile	qualsiasi opzione		X	
	Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato destro (b), altezza regolabile			X	
	Piatto intercambiabile per tavola rotante con forature solo con RT.			X	
5	Interruttore a pedale con collegamento a spina per SpiceFlex			X	
6	Codolo di bloccaggio senza spallamento	un'unica opzione a scelta		X	
	Codolo di bloccaggio con spallamento			X	

X = disponibile



1



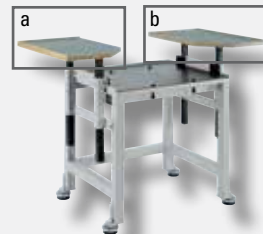
	HPPV / HPPS 150 kN	HPPV / HPPS 300 kN	HPPV / HPPS 500 kN
Press. d'esercizio	3-6 bar	3-6 bar	3-6 bar
Spinta a 6 bar ca.	150 kN	300 kN	500 kN
Forza corsa accost. a 6 bar	6,5 kN	11 kN	14 kN
Forza di ritorno a 6 bar	6,2 kN	10,3 kN	13 kN
Tipo raccordo pneumatico	1/2"	1/2"	1/2"
Allacciamento alla rete	90-240 V c.a.	90-240 V c.a.	90-240 V c.a.
Tensione di comando	24 V c.c.	24 V c.c.	24 V c.c.
No corse / minuto	40	35	15
Peso	320 kg	420 kg	520 kg

I dati di cui sopra non sono impegnativi.

Info

Tavola con lavorazione speciale, portale con quote speciali e corse speciali sono adattabili individualmente a richiesta del cliente.

a + b devono essere richiesti con ordinazione supplementare!



1



2

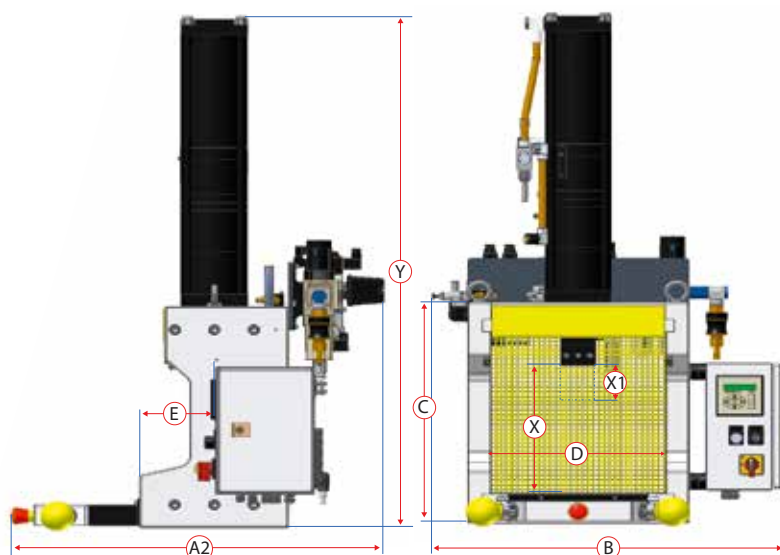
Con controllo della forza di pressatura
Pagina 32



maXYmos

Descrizioni dettagliate ed ulteriore materiale illustrativo sono disponibili per ciascun argomento alle pagine:

Controllo forza di pressatura Pagina 32
Sforzi leva e spinte di pressatura Pagina 41
Accessori Pagina 42



Quota	HPPV / HPPS 150 kN	HPPV / HPPS 300 kN	HPPV / HPPS 500 kN
A2*	756	786	826
B*	720	786	871
C	522	601	670
D	353	380	450
E	150	165	185
X	303	338	360
Y	1207	1486	1660
Quota X1 vedere tabella in basso			
Codolo di bloccaggio, ø			
	Ø 25 H7	Ø 32 H7	Ø 40 H7
Lunghezza codolo			
	48	60	70

* Portali speciali e corse speciali a richiesta

I dati di cui sopra non sono impegnativi.

Accessori per la vostra pressetta		CE	Selezione	La vostra scelta	1 Tipo 150 kN HPPV 300 kN HPPV 500 kN HPPV	2 Tipo 150 kN HPPS 300 kN HPPS 500 kN HPPS
X1 = Corsa 50 mm, di cui corsa di potenza 6 mm	un'unica opzione a scelta			X	X	
X1 = corsa 100 mm di cui corsa di potenza 6 mm				X	X	
X1 = corsa 50 mm di cui corsa di potenza 12 mm				X	X	
X1 = corsa 100 mm di cui corsa di potenza 12 mm Lunghezza corsa speciale a richiesta				X	X	
Possibilità di maggiore spazio di installazione su richiesta	qualsiasi opzione			X	X	
Possibilità di maggiore profondità di installazione su richiesta				X	X	
Possibilità di maggiore altezza di installazione su richiesta				X	X	
Comandi di sicurezza bimanuali	ES06	un'unica opzione a scelta		X	X	
Esauriente descrizione del comando vedere pagina 38						
ZS06 SpiceFlex modulare			X	X		
Banco della pressetta ca. A 700 x L 690 x P 565 mm con piedini regolabili	un'unica opzione a scelta			X	X	
Banco della pressetta ca. A 800 x L 690 x P 565 mm con piedini regolabili				X	X	
1 Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato sinistro (a), altezza regolabile	qualsiasi opzione			X	X	
Appoggio supplementare da fissare al banco della pressetta sul lato destro (b), altezza regolabile				X	X	
2 Interruttore a pedale con collegamento a spina per SpiceFlex				X	X	
Vani di montaggio a richiesta del cliente (quota D + X)				X	X	

X = disponibile



Vi preghiamo di notare che ci teniamo a soddisfare le Vostre richieste.

I nostri **esperti** sono a disposizione con un reparto per la progettazione e la costruzione di **macchine speciali**.

Sistema di controllo della forza di pressatura Sistema di misurazione forza-corsa

**maXYmos BL
e maXYmos TL**

Il sistema di nuova progettazione può essere utilizzato su tutte le pressette manuali *GECHTER* pneumatiche e naturalmente su tutte le pressette manuali a ginocchiera disponibili sul mercato.

Il sistema di controllo del processo maXYmos può controllare e valutare la qualità di un prodotto o di una fase della lavorazione in base all'andamento della curva. A tale scopo mette in relazione tutte le grandezze che possono essere registrate tramite il canale Y con sensori di forza e tramite il canale X con sensori di corsa.

Sezioni rilevanti per valutare la qualità delle curve di misurazione registrate con la relativa funzione vengono analizzate da maXYmos con l'aiuto di elementi (oggetti) di valutazione definiti. A tale proposito il sistema di controllo maXYmos verifica se le curve attraversano gli elementi di valutazione secondo l'andamento predefinito. In caso affermativo, il maXYmos genera un risultato "OK" (Buono), in caso contrario un "NOK" (Scarto).



Dati tecnici maXYmos



Il maXYmos BL è un moderno controllore con monitor a schermo tattile (touch screen) a colori da 3,5" che vi guida in modo rapido e semplice grazie al menu di guida attraverso le informazioni di processo.

- 4 elementi di valutazione per curva
- 16 programmi di misurazione per 16 particolari differenti
- Ethernet TCP/IP per dati di misura e manutenzione remota
- PROFIBUS DP, EtherNet/IP, EtherCAT, PROFINET o CC-Link per valori di processo e comando*
- Dig. IO (24 V) per comando e risultati
- 2 segnali di commutazione in tempo reale per soglia X e Y*
- USB per Notebook (programma PC maXYmos)
- Sensore canale X: Potenzimetro e ± 10 V
- Sensore canale Y: Piezo oppure DMS e ± 10 V
- Montaggio su tavola o nel cursore
- Pagine informative sulla diagnosi delle cause NOK
- Messaggi di avviso e di allarme assegnabili liberamente
- Protezione dall'accesso per differenti gruppi di utenti
- Schermo tattile (Touch screen) a colori da 3,5"
- Alimentazione 24 V c.c.
- Modalità Sequenziatore (opzionale)

* Le funzioni variano con la modalità Sequenziatore del maXYmos BL.



Le funzioni di questo monitor XY vanno dal controllo forza-corsa semplice ad un canale, fino all'impegnativa applicazione a più canali nel settore del montaggio e controllo del prodotto.

Il comando avviene tramite schermo tattile (touch screen) a colori da 10,4" e slot USB frontale.

Funzioni aggiuntive rispetto al maXYmos BL sono:

- 8 elementi di valutazione per curva
- 128 programmi di misurazione per 128 particolari differenti
- Vasta esportazione dati, ad es. Q-DAS®, QDA-9, IPM 5.0, XML, CSV, PDF
- Significativa diagnosi delle cause NOK andamenti dei valori di processo ecc.
- Tabella dei valori di processo con contenuto selezionabile liberamente
- Protezione dell'accesso con diritti selezionabili liberamente
- Modulo display (DIM) con schermo tattile (touch screen) a colori da 10,4" e slot USB frontale
- 16 programmi di misurazione

Dati tecnici maXYmos TL



- Azzeramento dinamico degli elementi di valutazione sugli assi X e Y
- Curva di misurazione fino a 8 000 coppie di valori XY
- Breve tempo di valutazione
- EtherNet TCP/IP per dati di misurazione, manutenzione a distanza e canali in cascata
- Tipi di bus selezionabili tramite menu: PROFIBUS DP, EtherNet/IP, PROFINET, EtherCAT, CC-Link¹⁾
- Dig.-IO (24 V) per comando e risultati
- 2 segnali di commutazione su soglia X o Y
- 2+1 USB per chiavetta USB e Notebook
- Canale X: Potenzimetro, ± 10 V, LVDT, incrementale, SSI
- Canale Y: DMS, ± 10 V o sensori piezoelettrici
- Vasta esportazione di dati ad es. Q-DAS®, QDA-9, IPM 5.0, XML, CSV, PDF
- Montaggio su tavola, parete o piastra frontale modificabile con pochi interventi manuali
- Significativa diagnosi delle cause NOK, degli andamenti dei valori di processo ecc.
- Tabella dei valori di processo con contenuto selezionabile liberamente
- Valori di processo selezionati per grafici curve
- Messaggi di avvertimento e di allarme ad es. sequenza di NOK
- Protezione dell'accesso con diritti selezionabili liberamente
- Modulo display (DIM) con schermo tattile (touch screen) a colori da 10,4" e slot USB frontale

I seguenti componenti vengono montati sulle macchine di base a scelta o, in base alla richiesta del cliente, in aggiunta come pacchetto, per creare una pressetta del tipo HMS, HKPL-DS-MS/MC oppure LP-MS:

- un display digitale maXYmos con soglie di corsa e forza impostabili in una cassetta esterna con staffa di supporto
- un rilevatore della forza (in base al campo di misurazione della forza di pressatura) integrato nel cursore della pressetta
- una regolazione fine PFE (opzionale)
- un software PC (versione Starter)
- un sensore di corsa **opzionale** per la misurazione supplementare della corsa



- Nelle varianti HMS, con l'integrazione di un sensore di forza si ha un disassamento del foro di alloggiamento nel cursore della pressetta rispetto al centro della tavola, verso la parte anteriore.
- L'altezza utile si riduce rispetto ai tipi della serie HKPV.

Vedere la tabella in basso.

HMS		
Tipo 5 HKPV max. forza 14 kN	Tipo 8 / 12 HKPV max. forza 20 kN	Tipo 8 / 16 HKPV max. forza 32 kN
Possibili sensori di forza DMS		
Sensore 2 kN Campo misurazione 0,3 - 2 kN	Sensore 10 kN Campo misurazione 1-10 kN	
oppure	oppure	oppure
Sensore 5 kN Campo misurazione 0,5 - 5 kN	Sensore 20 kN* Campo misurazione 2 - 20 kN	Sensore 50 kN Campo misurazione 5 - 50 kN
oppure		
Sensore 10 kN * Campo misurazione 1-10 kN		
	+ 7 mm	0 mm
58 mm	41 mm	46 mm
	2,50 %	

* Sensore standard

HKP/L-DS-MS



LP MS



Sensore di forza



Sensore di forza inserito nel cursore e quindi, durante il processo di misurazione, resistente alle forze che agiscono lateralmente

HKP/L-DS-MS/MC e LP-MS

Tipo 4 kN	Tipo 8 kN	Tipo 12 kN	Tipo 13 kN	Tipo 20 kN	Tipo 33 kN	Tipo 45 kN	Tipo 56 kN
Possibili sensori di forza DMS							
Sensore 2 kN Campo misurazione 0,3 - 2 kN	Sensore 10 kN Campo misurazione 1-10 kN	Sensore 20 kN Campo misurazione 2 - 20 kN	Sensore 50 kN Campo misurazione 5 - 50 kN	Sensore 50 kN Campo misurazione 5 - 50 kN	Sensore 50 kN Campo misurazione 5 - 50 kN	Sensore 50 kN Campo misurazione 5 - 50 kN	Sensore 50 kN Campo misurazione 5 - 50 kN
oppure							
Sensore 5 kN Campo misurazione 0,5 - 5 kN							
+ 7 mm			0 mm				
41 mm			46 mm		66 mm		
2,50 %							

Disassamento del foro di alloggiamento nel cursore della pressetta verso la parte anteriore. Quota E

Sistema di misurazione di forza e corsa per il riadattamento (retrofit) su tutte le pressette



Con i pacchetti di soluzioni di GECHTER il controllo della qualità tramite controllo forza-corsa adesso può essere integrato anche con pressette ad azionamento manuale o pneumatico.

Il movimento della curva forza-corsa risultante costituisce quindi la base per una valutazione buono / scarto ed è perciò un elemento importante per la produzione priva di difetti a cui si aspira.



maXYmos



Sistema di misurazione BL
Basic Level



Sistema di misurazione TL
Top Level

La **piastra con sensore di forza** viene montata sulla tavola della pressetta e misura le forze di compressione tra la superficie del sensore a sfioramento e la parte inferiore dello stampo della pressetta (parte inferiore).

Vantaggi

- Facile pulizia e smontaggio
- Bassa sensibilità alle impurità e alla polvere



Piastra con sensore di forza
0 - 20 kN o 21-60 kN

Il **sensore di forza con codolo di bloccaggio** misura le forze di compressione tra la superficie del sensore a sfioramento e la parte inferiore dello stampo montato sulla pressetta (parte inferiore).

- Campo di misurazione 500N fino a 100kN
- Con protezione meccanica dal sovraccarico
- Montaggio semplice sul cursore della pressetta
- Versione compatta e robusta
- Adatto per tutti i tipi correnti di pressette manuali a ginocchiera



Celle di carico con
codolo di bloccaggio
500 N - 1000 kN

Il **sensore di corsa** della serie SPI18 è molto robusto e il corpo corrisponde allo standard dell'industria.

- Possibilità di varie lunghezze di misurazione
- Classe di protezione IP40 (IP54 opzionale a richiesta)
- Struttura adeguata alla macchina
- Adatto per tutti i tipi correnti di pressette manuali a ginocchiera



Sensore di corsa

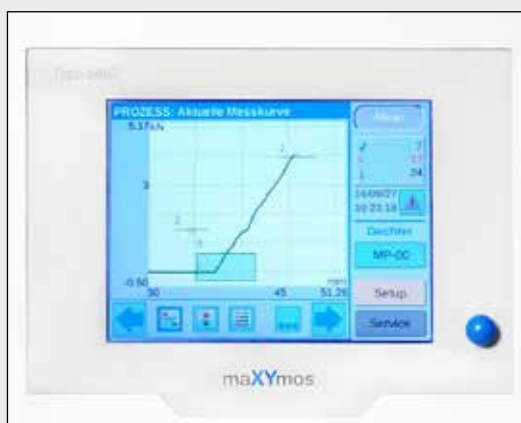
**Pacchetti di soluzioni
per pressette ad
azionamento manuale**

Meccanismo di disattivazione rapida della forza

Come base viene considerato il nostro sperimentato sistema di pressatura HKPL-MS! Esso è stato radicalmente modificato, in modo da poter offrire un'alternativa molto interessante alle pressette a vite / alle servopresse / ai moduli di giunzione. Inoltre è anche un'ottima alternativa sotto l'aspetto economico.



HKP/L-DS-MS



LP-MS

Posizionamento sul mercato / Concorrenza

Funzionamento

Definendo una soglia di forza viene comunicato alla pressetta:

- che deve essere raggiunta la soglia di forza (la pressetta si disattiva al raggiungimento della soglia) oppure
- che la soglia di forza deve essere superata (la pressetta aumenta la pressione fino a quando la soglia non è stata superata)

Riproducibilità dei risultati

Tarando la pressetta durante il processo di avviamento, viene determinato lo scostamento, poi salvato nel sistema di controllo, in questo modo la precisione di ripetibilità è enorme. (deviazione < 3%, a seconda della velocità della corsa)

Questa opzione è disponibile per tutti i sistemi HKPL-DS-MS:

I vantaggi più evidenti:

- Più conveniente rispetto ai moduli di giunzione
- Velocemente disponibile
- Processo più sicuro
- Qualità elevata
- Risparmio di spazio
- Possibilità di controllo al 100%
- Possibilità di più programmi in memoria
- Possibilità di regolazione della velocità della corsa
- Nessuna necessità di controllo costoso

La funzione di disattivazione rapida della forza

In combinazione con un sistema di misurazione della forza-corsa maXYmos l'utente ha la possibilità di avviare la corsa della pressetta al raggiungimento di una soglia di forza della corsa di ritorno della pressetta. Si può definire cosa debba accadere al raggiungimento di questa forza preimpostata.

Opzione 1:

Si deve raggiungere la forza definita, poi la pressetta deve passare alla corsa di ritorno e il componente viene designato come OK. Se la forza all'interno di un tempo predefinito (Timeout) non dovesse essere raggiunta, la pressetta comunque arretra nella posizione di partenza, ma vi è tuttavia un'indicazione di particolare NOK (forza non raggiunta).

Opzione 2:

La forza definita non deve essere raggiunta. In questo caso la funzione di disattivazione rapida della forza viene utilizzata come funzione di sicurezza. A tale proposito occorre impostare un criterio di interruzione della misurazione come ad es. il timeout o una corsa definita (ad es. stampo chiuso). Se ora ad es. si dovesse raggiungere la forza prima del raggiungimento del criterio di arresto della misurazione a causa della piegatura di un componente nello stampo, la pressetta inizia automaticamente la sua corsa di ritorno per non causare danni ai componenti o allo stampo. La misurazione segnala un particolare NOK (forza troppo elevata). Se la forza non viene raggiunta prima dell'arresto della misurazione, la pressetta si apre ed il componente viene designato come OK.

Serie di comandi realizzata in base alle direttive CE per tutte le pressette pneumatiche ed idropneumatiche **GECHTER**



SpiceFlex modulare - la nuova generazione di comandi per pressette

Il nostro nuovo comando si adatta perfettamente alle Vostre esigenze. "Oggi sono necessarie una certa quantità di opzioni. Successivamente potrebbero essere richiesti parametri supplementari, dispositivi di manipolazione o una sequenza di lavoro differente!"

Lo SpiceFlex modulare vi offre la possibilità di soddisfare le nuove esigenze, grazie ai numerosi moduli di espansione.

Comando standard per pressetta

SpiceFlex Basic:

- Azionamento con comando a due mani - L'attivazione di entrambi i pulsanti deve avvenire entro 0,5 sec.
- Set up - dopo l'attivazione il cursore si sposta al PMI e rimane fermo, dopo una nuova attivazione il cursore si porta nella posizione finale PMS e si ferma.
- Schermo tattile (touch panel) - con vari livelli strutturali per la registrazione della pressetta e la visualizzazione degli errori con testo in chiaro.
- Funzione contatore
- Tempo di arresto regolabile per variare la durata dell'arresto
- Rilevamento abilitazione avvio esterna

Espansioni disponibili a partire dal comando base:

Spice Flex safety

- Per la barriera fotoelettrica o il collegamento di uno sportello di sicurezza - La pressetta viene abilitata al

funzionamento solo dopo il rilevamento delle condizioni di sicurezza (ad es. "Sportello di sicurezza chiuso" ecc.). Per questa espansione è disponibile la corsa continua automatica. Non è necessaria l'attivazione tramite comando a due mani. L'attivazione può avvenire con pedale o interruttore Nagara.

Spice Flex MS

- Il comando interagisce con il sistema di misurazione della forza e/o della corsa (opzionale). Nel caso di un pezzo NOK, la produzione viene interrotta e l'errore deve essere azzerato.

Spice Flex advanced

- Il comando può essere ampliato con ulteriori ingressi e uscite, in modo che i dispositivi di manipolazione o i sensori ecc. interagiscano con esso e possano essere controllati. Con questo livello di espansione è possibile una modifica della sequenza del ciclo di lavoro.

Spice Flex Pro

- E' possibile controllare una tavola rotante o una tavola scorrevole.

I livelli di espansione sono combinabili o ampliabili in maniera modulare.

La programmazione avviene in modo specifico secondo la sequenza desiderata per l'impianto.

Comando ES + ZS

Comando ES secondo normativa delle macchine 98/37/CE

Si tratta di un comando di sicurezza bimanuale semplice che, come unico modo operativo, permette il funzionamento a due mani. La pressetta infatti si sposta solo in avanti, azionando contemporaneamente (entro 0.5 sec.) entrambi i pulsanti del comando a due mani. Al rilascio di uno dei pulsanti la pressetta ritorna immediatamente verso l'alto. Il comando è subito pronto per il funzionamento all'inserimento della tensione d'esercizio (110 - 230 V c.a.) e dell'alimentazione d'aria (6 bar).



Comando ZS secondo normativa delle macchine 98/37/CE

Basandosi su un PLC di sicurezza, rispetto al comando ES ha queste ulteriori funzioni:

a) Avviamento:

Premendo contemporaneamente i due pulsanti del comando a due mani (entro 0,5 s) la pressetta si sposta verso il basso. Al raggiungimento del PMI la pressetta vi rimane fino al nuovo azionamento dei pulsanti.

b) Azionamento con comando a due mani con tempo di arresto

Premendo contemporaneamente i due pulsanti del comando a due mani (entro 0,5 s) il cursore della pressetta si sposta verso il basso. Se viene montato un sensore per segnalazione "Stampo chiuso", dopo il raggiungimento del PMI, i tasti possono essere rilasciati. La pressetta rimane al PMI fino al termine di un tempo di arresto impostabile e quindi si sposta automaticamente di nuovo verso l'alto. Il sensore per segnalazione "Stampo chiuso" secondo la norma EN 13736 viene fornito in dotazione, e inserito nello stampo dal cliente in modo che venga azionato in caso di stampo chiuso. Il sensore viene controllato dinamicamente.



c) Contapezzi elettronico con retroilluminazione

Ogni corsa della pressa viene contata, il contatore può essere azzerato o no. In alternativa, nel caso di utilizzo con uno "stampo sicuro" il comando è anche disponibile con un azionamento a pedale anziché con l'azionamento bimanuale.

d) 5 ingressi aggiuntivi

Per es. per il collegamento di barriera fotoelettrica, cabina protettiva, sistema di misurazione forza-spostamento, sensori aggiuntivi ... La conferma avviene tramite un pulsante esterno aggiuntivo. Il segnale IO e NIO può essere valutato nel processo di produzione.

Pressette con barriera fotoelettrica

Spice Flex safety per la barriera fotoelettrica o per il collegamento di uno sportello di sicurezza

Le pressette possono, a richiesta del cliente, essere equipaggiate con una barriera fotoelettrica. A tale scopo viene utilizzato il comando modulare Gechter SpiceFlex con il livello di espansione Safety, con relative integrazioni specifiche per il procedimento richiesto dal cliente.

Le modalità operative sono tra le altre:

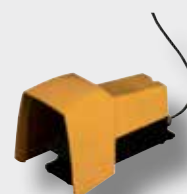
- Modalità avviamento (Set-up)
- Funzionamento con tavola rotante o tavola scorrevole
- Azionamento a pedale
- Funzionamento con corsa continua
- Procedura automatica di lavoro
- Procedura specifica del cliente



Ginocchiera regolabile per la regolazione fine del cursore della pressetta. Campo di regolazione: 16 mm



Tavola rotante Gechter (Vedere descrizione)



Pulsante elettrico a pedale

Tavola rotante a scatti TC150

Diametro max. ammesso	ca. 800 mm
Diametro disco porta-tavola	150 mm
Senso di rotazione	A sinistra - a destra o pendolare
Divisioni	2, 3, 4, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 24 altre divisioni a richiesta
Frequenza di commutazione	fino a ca. 210 scatti / min, a seconda della coppia di inerzia di massa e dell'angolo rotante
Tensione	230 / 400 V 50 Hz, Tensione speciale a richiesta
Potenza del comando	0,045 - 0,12 kW; BG 56
Peso	23 kg
Precisione del pezzo (arc sec)	Divisione 2-12: $\pm 30''$, divisione 16-24: $\pm 45''$ Precisione del pezzo aumentata a richiesta
Precisione del pezzo (lung. arc)	(Su $\varnothing 150$ mm) Divisioni: 2-12: $\pm 0,011$ mm; divisione 16-24: $\pm 0,016$ mm
Max. errore di oscillazione assiale del disco	(su $\varnothing 150$ mm) 0,01 mm
Max. errore di concentricità	0,01 mm
Massima planarità della superficie del disco rispetto all'appoggio del corpo	(su $\varnothing 150$ mm) 0,03 mm



Tipo LP / SpiceFlex pro con TC150

Tavole rotanti NC versione NC 150 T

Dati tecnici:

Tavola	NC150 T
$\varnothing$ piastra	150 mm
Max. diametro disco (piastra)	800 mm
Senso di rotazione	a scelta
Max. velocità tavola	31 giri / min
Rapporto di trasmissione	$i_{tot} = 144,545$
Max. MTM	15 kgm ²
Peso	25 kg
Posizione di montaggio	a scelta
Precisione di posizionamento	$\pm 45''$
Max. errore di planarità del disco	0,01 mm
Max. concentricità	0,01 mm
Massima planarità della superficie del disco rispetto all'appoggio del corpo	0,03 mm

I vantaggi in generale

- Liberamente programmabile
- Coppia elevata
- Encoder assoluto
- Supporto del piatto girevole rigido, molto preciso
- Grandezze differenti
- Interfacce meccaniche per il montaggio di servomotori specifici per il cliente
- Funzionamento sincronizzato
- Elevata precisione di ripetibilità



Per tutte le pressette **GECHTER** con comando SpiceFlex Pro

Sforzi alla leva e spinte di pressatura

Tipo di pressetta	Sforzo alla leva massima ammesso	Spinta al punto morto inferiore PMI	Flessione massima della pressetta in mm		Coppia di serraggio delle viti di fissaggio dell'unità di pressatura	
			Con sbalzo		Filettature	Coppia di serraggio
			Standard	(200) oppure (300) mm		
Pressette aggraffatrici						
CR10	200 N = 20 kg	12 kN	0,1	—	—	—
Pressette a ginocchiera manuali						
2,5 HKP/E	120 N = 12 kg	2,5 kN	0,17	—	1 x M12	70 Nm
	190 N = 19 kg	5 kN	0,28	—		
2,5 HKPV	120 N = 12 kg	2,5 kN	0,17	—	1 x M12	70 Nm
	190 N = 19 kg	5 kN	0,28	—		
	280 N = 28 kg	8 kN	0,45	—		
5 HKPV (200)	120 N = 12 kg	5 kN	0,10	0,30	2 x M10	60 Nm
	210 N = 21 kg	10 kN	0,22	0,60		
	320 N = 32 kg	14 kN	0,30	0,90		
8/12 HKPV (300) convertibile corsa 23 mm	180 N = 18 kg	12 kN	0,30	0,45	2 x M12	90 Nm
	260 N = 26 kg	16 kN	0,40	0,52		
	350 N = 35 kg	20 kN	0,55	0,65		
8/12 HKPV (300) convertibile corsa 45 mm	120 N = 12 kg	8 kN	0,20	0,25	2 x M12	90 Nm
	250 N = 25 kg	12 kN	0,30	0,45		
	350 N = 35 kg	16 kN	0,45	0,52		
8/16 HKPV (300) convertibile corsa 25 mm	200 N = 20 kg	16 kN	0,30	0,30	3 x M14	120 Nm
	260 N = 26 kg	20 kN	0,40	0,45		
	420 N = 42 kg	32 kN	0,55	0,70		
8/16 HKPV (300) convertibile corsa 58 mm	140 N = 14 kg	8 kN	0,15	0,18	3 x M14	120 Nm
	280 N = 28 kg	16 kN	0,30	0,30		
	420 N = 42 kg	24 kN	0,45	0,50		
50 HKP	330 N = 33 kg	max. 55 kN	0,55	0,40	4 x M16	170 Nm
Pressette pneumatiche HKP/L-DS e LP	Press. d'esercizio bar					
2 kN	6 bar	2 kN	0,14	—	1 x M12	70 Nm
4 kN (300)	7 [bar	4 kN	0,10	0,15	2 x M12	90 Nm
8 kN (300)	7 [bar	8 kN	0,25	0,30	3 x M14	120 Nm
12 kN (300)	7 [bar	12 kN	0,40	0,45		
13 kN (300)	7 [bar	13 kN	0,15	0,30		
20 kN (300)	7 [bar	20 kN	0,25	0,45	4 x M16	170 Nm
33 kN (300)	6 bar	33 kN	0,40	0,20		
45 kN (300)	6 bar	45 kN	0,50	0,35		
56 kN (300)	6 bar	56 kN	0,55	0,40		
Pressette pneumatiche a ginocchiera						
20 kN KHKP (300)	6 bar	20 kN	1.00 /	1,00	2 x M12	90 Nm
60 kN KHKP (300)	6 bar	60 kN	4.2351	1,10	4 x M16	170 Nm
20 kN KHP	6 bar	>20 kN	1,00	—	—	—
30 kN KHP	6 bar	>30 kN	0,20	—	—	—
50 kN KHP	6 bar	>50 kN	0,25	—	—	—
70 kN KHP	6 bar	>70 kN	0,15	—	—	—
100 kN KHP	6 bar	>100 kN	0,25	—	—	—
			0,35			
Pressette idropneumatiche						
60 kN LHP (300)	6 bar	60 kN	0,55	0,45	4 x M16	170 Nm
110 kN HPC	6 bar	110 kN	0,40	—	—	—
150 kN HPPV	6,5 bar	148 kN	0,15	—	—	—
300 kN HPPV	6,5 bar	314 kN	0,75	—	—	—
500 kN HPPV	6.5 bar	509 kN	—	—	—	—

A titolo di confronto:

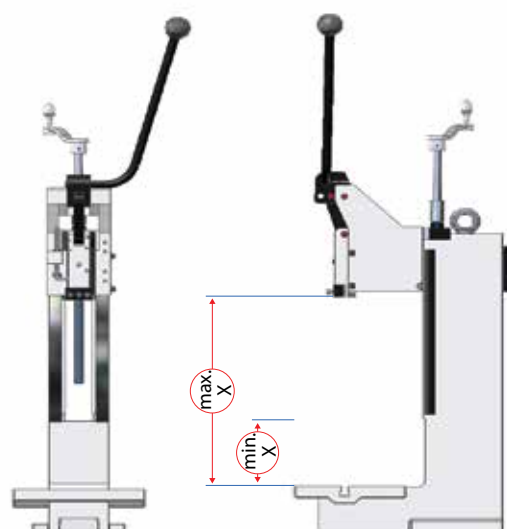
Nelle nostre macchine a leva manuale le forze nominali indicate vengono raggiunte nel punto morto inferiore già con uno sforzo manuale alla leva tra 120 e 140 N (12-14 kg).

L'equipaggiamento
ottimale
per la Vostra pressetta
dipende dalle
Vostre esigenze
applicative!

Non esiste una soluzione unica per tutti i tipi di lavorazione, ma per ciascuna lavorazione è disponibile la pressetta *GECHTER* più adatta. Non importa se si tratta della pressetta di dimensioni più piccole o del nostro programma di macchine speciali. L'equipaggiamento giusto fa la differenza.

Le seguenti descrizioni dettagliate degli accessori per le pressette **GECHTER** costituiscono una prima serie di informazioni. Naturalmente il personale di servizio **GECHTER** è a vostra completa disposizione per fornirvi consigli utili ed assistenza.

Tutti gli accessori sono raffigurati nelle pagine delle rispettive macchine.



Versioni con altezza maggiorata

Tipo di pressetta	Breve descrizione	Tipo	X min* in mm	X max* in mm
Pressette manuali a cremagliera	HZP	4	115	300
Pressette manuali a ginocchiera	HKPV	5	115	300
		8 / 12	110	335
		8/16	150	420
		50	210	470
Pressette manuali a ginocchiera assistite pneumaticamente	HKP/L-DS	4, 8 e 12 kN	130	340
		13 e 20 kN	150	420
		33,45 e 56 kN	225	470
Pressette pneumatiche a ginocchiera con unità di guida regolabile	KHKP	20 kN	130	340
		60 kN	225	470
Pressette pneumatiche ad azione diretta	LP	4, 8 e 12 kN	130	340
		13 e 20 kN	150	420
		33, 45 e 56 kN	225	470
Pressette idropneumatiche ad azione diretta	LHP	60 kN	130	340
			150	420
			225	470

* Variazioni di misura vedere pagina 35

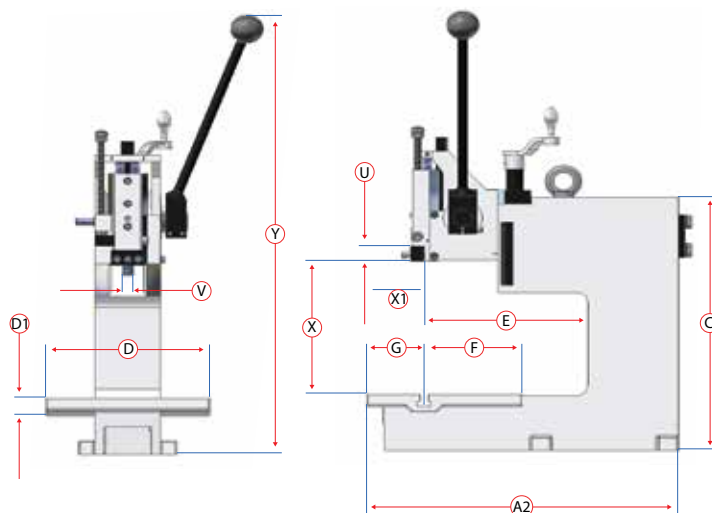
Una produzione efficiente richiede flessibilità



Versioni con altezza maggiorata



Versioni con sbalzo maggiorato



Versioni con sbalzo maggiorato

Quota	HZP 4	HKPV 5	HKPV 8 / 12	HKP/L-DS 4 / 8 / 12 kN	LP 4 / 8 / 12 kN	HKPV 8 / 16	HKP/L-DS 13 / 20 kN	LP 13 / 20 kN	HKP 50	HKP/L-DS 33 / 45 / 56 kN	LP 33 / 45 / 56 kN	LHP 60 kN
A2	380			548			600		670	670	670	522
C	360			507			670				769	
D	200			300			300				340	
d1	17			25			30				31	
E*	200			300			300				300	
F	120			120			130				150	
g	70			85			100				120	
U	21			21			29				49	
V	Ø 10 H7			Ø 10 H7			Ø 15 H7				Ø 25 H7	
X*	130-187			180-245			220-320				230-370	
X1	100	40	45	46	40	58	58	40	15	59	40	50
Ymax	625	748	920	830	1005	1230	1053	1177	1560	1320	1590	1555

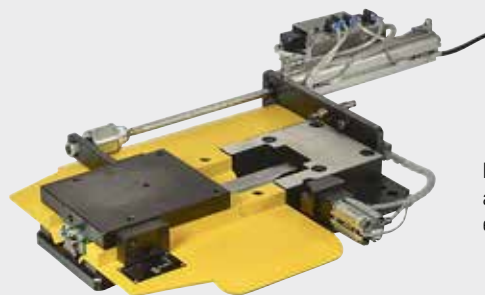
* Variazioni di misura vedere pagina 35



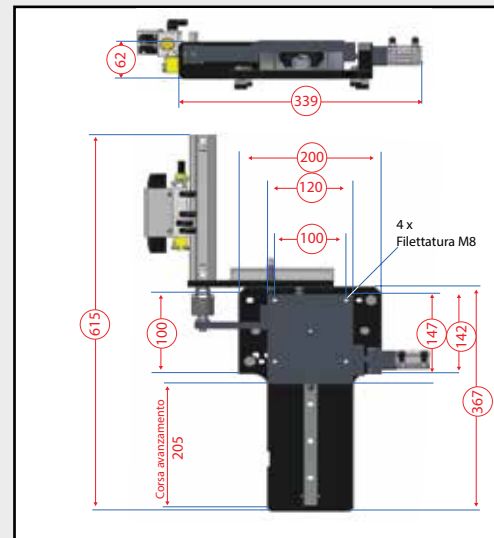
HST 150 in posizione di caricamento



HST 150 RB in posizione di caricamento



HST 150 PPR in posizione di lavoro con perno d'arresto azionato pneumaticamente, con movimenti d'estensione e retrazione azionati pneumaticamente



- La versione di base della tavola scorrevole **HST 150** con perno d'arresto a sfera è composta da:
 - 1) Piastra di base con fori di fissaggio per tutte le pressette **GECHTER**
 - 2) Guida a sfere con carrello
 - 3) Elemento d'appoggio sagomato, temprato e rettificato
 - 4) Piastra montaggio con 4 fori di fissaggio
 - 5) Piastra di battuta con arresto fisso regolabile
 - 6) Ammortizzatore idraulico
 - 7) Maniglia per spingere e tirare la tavola
 - 8) Arresto a sfera per la posizione di lavoro

- La versione **HST 150 RB** è costituita dalle voci da 1 a 7 come per la versione base, mentre la voce 8 è rappresentata da un perno di arresto meccanico per assorbire le forze laterali (azionamento manuale).

- La versione **HST 150 PPR** è dotata di un perno d'arresto azionato pneumaticamente per assorbire le forze laterali ed i movimenti di estensione e retrazione della tavola sono anch'essi comandati pneumaticamente. L'azionamento è possibile solo mediante SpiceFlex Pro o comando esterno.

- Possibilità di espansione (accessori speciali):

- 1) Sensori di posizione anteriori e posteriori per il cilindro d'estensione e retrazione e cilindro di blocco
- 2) Prolungamento del perno di arresto meccanico
- 3) Nello stabilimento **GECHTER** vengono effettuati sviluppi, progettazione e produzione di attrezzature speciali di ogni tipo, nonché di completi cicli operativi automatizzati.



Regolazione fine di precisione PFE per pressette tipo HKPV e HKP/L-DS

Campo di regolazione 3 mm
Passo 0,02 mm

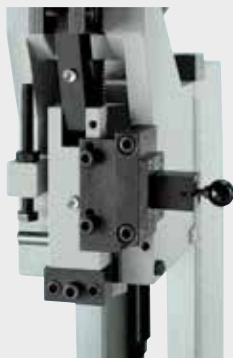
Il **PFE** è posizionato in modo da presentare un minimo ingombro tra il cilindro e il cursore della pressetta oppure tra la ginocchiera ed il cursore. Grazie a questo dispositivo l'intera luce di montaggio della pressetta rimane disponibile. I vantaggi delle guide prismatiche e della possibilità di sfilamento frontale della flangia di bloccaggio dal cursore restano inalterati.

Per eseguire operazioni precise di conatura, piegatura, ribaditura e tranciatura, il **PFE** assicura l'esatta corsa verso il basso dell'utensile montato.

La regolazione avviene ruotando la ghiera che agisce su un alberino con filettatura a passo fine. La scala della ghiera è suddivisa in 75 tacche e ciascuna di esse corrisponde a una variazione di regolazione di 0,02 mm. Tramite un grano filettato è possibile bloccare il dispositivo di regolazione.

Sistemi di controllo di processo per le pressette manuali a ginocchiera e a cremagliera

Controllo del processo e della qualità per i componenti rilevanti per la sicurezza, comando della successiva sequenza di movimento degli operatori con la massima efficienza



Blocco antiritorno per pressette manuali a ginocchiera dal tipo 2 kN HZP A1 al tipo 4 kN HZP, dal tipo 2,5 HKPV sino a 8/16 HKPV

- Quando si devono eseguire operazioni di coniatura, piegatura, ribaditura e tranciatura molto precise, il blocco antiritorno garantisce che il cursore della pressetta raggiunga esattamente il PMI.
- L'intervento del blocco antiritorno inizia quando il cursore arriva a circa 8 mm dal PMI.
- Una volta completata la corsa di lavoro, occorre una corsa di ritorno di soli

18mm, questo corrisponde ad un angolo di circa 60° di richiamo della leva per poter eseguire l'operazione successiva.

- Il meccanismo di blocco può essere facilmente inserito e disinserto in caso di necessità.
- Questo dispositivo può essere applicato a pressette già esistenti senza problemi.

Adattatore di precisione per regolazione fine del PMI di tutti i tipi di pressette

- Per eseguire operazioni precise di coniatura, piegatura e ribaditura, il **PTE** assicura l'esatta corsa verso il basso dell'utensile montato.
- Il **PTE** dispone di due guide interne temprate che non permettono in nessun caso una deviazione dell'utensile bloccato.
- Il **PTE**, quando occorre, può essere montato e smontato come un normale punzone.
- Durante la regolazione del **PTE**, la posizione dell'utensile rimane invariata, varia unicamente la profondità di lavoro.
- Il meccanismo di regolazione, gli alberini con filettatura a passo fine e le guide precise del **PTE** risultano protetti contro danneggiamenti e contaminazioni grazie alla costruzione compatta.

- Grazie alla precisione ed alla stabilità delle guide del **PTE**, sono possibili operazioni precise anche con stampi non guidati.
- Tutti i componenti del **PTE** hanno superfici temprate.
- La regolazione avviene ruotando la ghiera tramite un alberino con filettatura a passo fine. Ogni tacca corrisponde a 0,02 mm.



Dati tecnici	PTE 10/10	PTE 15/15	PTE 25/25
Ø codolo fissaggio	Ø 10 mm	Ø 15 mm	Ø 25 mm
Ø foro attacco punzone	Ø 10 mm	Ø 15 mm	Ø 25 mm
Ø ghiera di misura	Ø 40 mm	Ø 40 mm	Ø 65 mm
Divisioni (tacche)	60	60	100
Avanzamento per ogni tacca	0,025 mm	0,025 mm	0,02 mm
Campo di regolazione	6 mm	6 mm	6 mm
Altezza montaggio	65 mm	65 mm	90 mm

Ecco una selezione del nostro vasto assortimento di accessori speciali

- **Verniciatura speciale**
Tutte le nostre pressette e comandi sono anche disponibili in diverse verniciature speciali. Il nostro colore standard è RAL 7035
- **Adattatore intermedio**
Se la pressetta non dovesse avere il foro di alloggiamento adatto, è possibile avere vari adattatori nei diametri standard Gechter
- **Lavorazione speciale del cursore**
Fori di alloggiamento più piccoli o più grandi e sicurezze anti-torsione
- **Versione per mancini**
- **Versione per tecnologia medica**
Le nostre pressette possono essere nichelate chimicamente e dotate di lubrificazione Molykote
- **Prolungamento della corsa**
Per quasi ogni tipo di pressetta è disponibile un prolungamento speciale della corsa.
- **Base della pressetta in versione speciale**
Se l'altezza o lo sbalzo della base della pressetta standard non dovessero essere sufficienti, sono disponibili ulteriori opzioni speciali.
- **Sportelli protettivi e barriera fotoelettrica**
Se dovesse essere necessario dal punto di vista tecnico di sicurezza, gli sportelli di protezione e le barriere fotoelettriche possono rappresentare una soluzione.

Sistemi di cambio rapido degli utensili di punzonatura

Tutte le pressette **GECHTER** sono dotate di guida prismatica regolabile senza gioco.

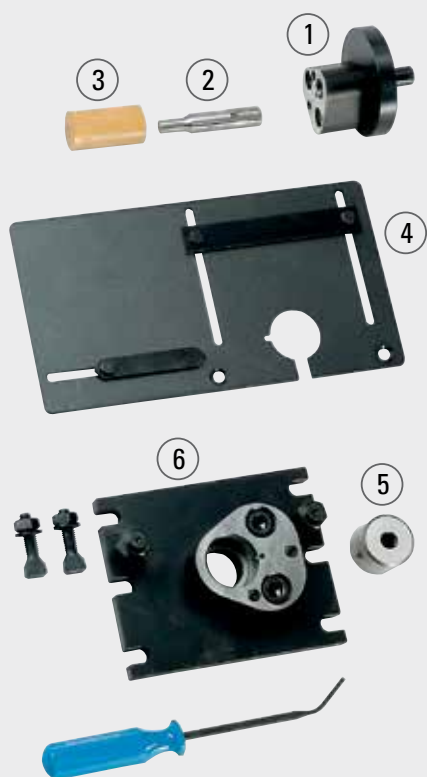
Questo tipo di guida altamente precisa consente alle pressette **GECHTER** di lavorare con tranciatura non guidata di qualsiasi forma senza incorrere in inceppamenti.

Inoltre, grazie al nostro modernissimo reparto per la costruzione di stampi e di attrezzature, siamo in grado di progettare e di produrre stampi, attrezzi e macchine speciali secondo le specifiche dei clienti, nonché di progettare e realizzare eventuali comandi speciali per i corrispondenti cicli operativi.

Codolo di bloccaggio con e senza spallamento

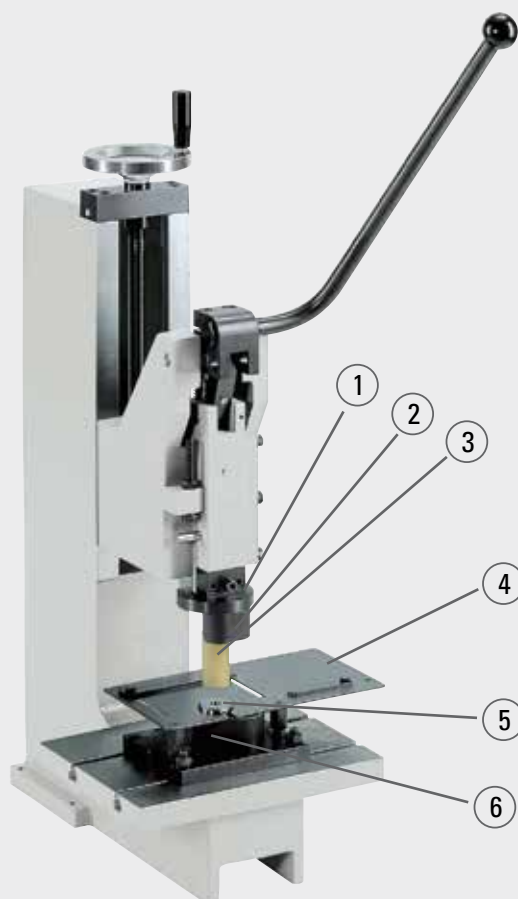


adatto ai nostri diametri standard
Ø10H7, Ø15H7 e Ø25H7



1. Dispositivo di cambio rapido per punzone
2. Punzone
3. Premilamiera
4. Piastra d'appoggio con arresti regolabili
5. Bussola di tranciatura a cambio rapido
6. Piastra per cambio rapido per bussola di tranciatura

Se siete interessati a questo prodotto non esitate a contattarci!



Attrezzature varie



Attrezzo per troncatura larghezza < 80 mm con arresto longitudinale regolabile fino a 300 mm.



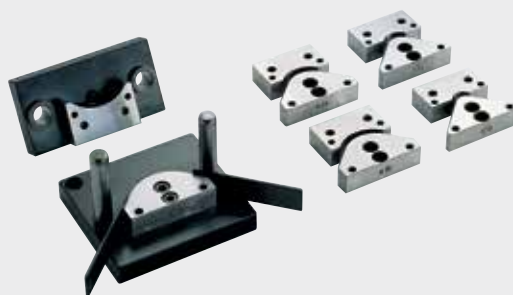
Attrezzo con prisma per piegature 90° oppure 60° con arresto longitudinale regolabile fino a 130 mm e 120 mm di larghezza.



Attrezzo tranciatura spigoli con arresti laterali fino a 25 mm



Attrezzo quadruplo per arrotondamento spigoli con raggi da 3, 5, 6 e 8 mm



Attrezzo arrotondamento spigoli con colonnette di guida ed inserti da taglio da R5 a R40

Feel the performance

Produrre in modo ottimizzato



Belgio / Lussemburgo

Föhrenbach Application Tooling N.V.
application.tooling@foehrenbach.be
www.foehrenbach.be



Austria

HAMOTEK Montagetechnik GmbH
email office@hamotek.at
www.hamotek.at



Regno Unito

BalTec (UK) Ltd.
email sales@baltec.co.uk
www.baltecuk.com



Polonia

Atlantis
email atlatech@atlatech.pl
www.atlatech.pl



Finlandia

Valmisosa OY
email valmis@dnainternet.net



Repubblica Popolare Cinese

Macchine BalTec
e-mail: abby.yuan@baz-tech.com
www.baz-tech.com



Francia

Fenwick Machine Tools
email cpittioni@fenwick.fr
www.fenwick.fr



Romania

S.C. Gero Tools S.R.L.
email info@gerotools.ro
www.gerotools.ro



Francia

BalTec France
email sebastien.croteau@baltec.fr
www.baltec.fr



Svezia

Kenson Forminingsteknik AB
email mikael.olsson@kenson.se
www.kenson.se



India

CimWorks (I) Pvt. Ltd.
email kshama_d@cimworks.in
www.cimworks.in



Svizzera

TAFF TOOL AG
email info@taff-tool.com
www.taff-tool.com



Italia

Camars S.p.A.
email info@camarspa.it
www.camarspa.it



Singapore

Techpro Machine Tools PTE Ltd.
email enquiry@techpro.com.sg
www.techpro.com.sg



Il Vostro Distributore Generale Esclusivo per l'Italia:

CAMAR spa

Via Genova 58/A
10098 Cascine Vica - Rivoli (TO)
Tel. 011.959.16.26 r.a. - 011.959.29.70 r.a.
Fax. 011.959.41.01
E-mail: info@camarspa.it
Sito WEB: www.camarspa.it



Israele

G.M.T. Greenberg Machine Tools Ltd.
e-mail sales@gmtweb.co.il
www.gmtweb.co.il



Corea del Sud

Dongjin Machinery Co. Ltd.
email djm3041@gmail.com
www.djmc.co.kr



Malesia

Chiptronics (M) Sdn Bhd
email ctronics@chiptronics.com.my
www.chiptronics.com.my



Slovacchia

Montec CZ s.r.o.
email domorad@montec.cz
www.montec.cz



Paesi Bassi

Tevema Technical Supply B.V.
email p.zwetsman@tevema.com
www.tevema.com



Ungheria

Làjer & V. Kereskedelmi Kft.
email ljosef@lajer.hu
www.lajer.hu

www.camarspa.it