



PRESSE A VITRER LES OUVRANTS DE CHASSIS A FRAPPE

Application

Assemblage des ouvrants de frappe.

Banc d'essai pour le contrôle du fonctionnement d'un châssis vitré.

Procédé d'assemblage et cadrage qui assure

la qualité du pressage, la protection des profilés et du vitrage.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

CAPACITÉS

- Minimum : 400 mm / 400 mm,
- Maximum : 2500 mm / 2500 mm,
- Charge maximale : 120 Kg,
- Aucun réglage n'est nécessaire des capacités minimum aux maximum.

CARACTÉRISTIQUES DU PLATEAU

- 2 poutres de pressage recouvertes de caoutchouc strié sur le flan de pressage, escamotables du plan de pose de la menuiserie,
- Mouvement par vérins pneumatiques commandés manuellement,
- Plan de pose du plateau équipé de profilés en matière plastique,
- Position du plateau fixe à 85°.

CARACTÉRISTIQUES DE LA RAMPE A ROULEAUX

- Fixée au plateau,
- Equipée de rouleaux caoutchoutés de diamètre 40mm, d'entre axe 45 mm,
- Rampe position basse : 160 mm,
- Rampe position haute : 600 mm,
- Dégagement prévu pour le jet d'eau.

CONCEPTION

- Structure tubulaire mécano – soudée.

ENCOMBREMENT HORS - TOUT

- Hauteur : 2530 mm,
- Largeur : 900 mm,
- Longueur : 3000 mm,
- Poids : 450 kg.

ALIMENTATION

- Pression de service : 6 bar.

CONSOMMATION

- Consommation d'air par cycle : 100 L à 6 bar,
- Consommation d'air instantanée maximum : 220 L par minute à 6 bar.