

- Technologie de vissage
- Automation
- Moteurs pneumatiques
- Outils pneumatiques

DEPRAG

The logo for 'eacy feed' features a green circular icon with a stylized 'e' and a curved arrow, positioned above the text 'eacy feed' in a green, lowercase, sans-serif font.

Systemes d'alimentation pour outils manuels

Une alimentation efficace et intelligente avec eacy feed,
le bol vibrant de nouvelle generation.

- Action CO2 : 80 % d'economies d'energie

Nos systemes d'alimentation se composent de modules adaptes les uns aux autres : un systeme d'alimentation avec commande integree, une visseuse manuelle ou des unites d'emmanchement et l'ensemble des composants de montage adaptes aux besoins du client.

Ce systeme largement eprouve avec un debit tres eleve vous permet un assemblage rationnel et optimise en terme de process.



e pour efficacité

eacy feed – Bol vibrant de dernière génération avec environ 80% de réduction de la consommation d'énergie grâce à la "Technologie 24 volts" efficace !

Pour un développement durable au service de notre avenir !

a pour assemblage

eacy feed – bol vibrant de dernière génération pour une manipulation ergonomique grâce à des modules optimisés.

Pour une utilisation confortable et facile !

eacy

c pour communication

eacy feed – Bol vibrant de dernière génération avec des capacités de communication intelligente, conçu pour l'utilisation dans l'environnement Industrie 4.0. Pour une automatisation intelligente !

y pour yield (rendement)

eacy feed – bol vibrant de dernière génération avec une disponibilité technique optimisée, grâce à sa construction robuste et des modules éprouvés.

Pour un assemblage fiable !

Une alimentation efficace et intelligente

Le système d'alimentation eacy feed offre des conditions idéales pour la fabrication conforme au développement durable de demain : Avec des économies d'énergie d'environ 80%, eacy feed se caractérise par son haut rendement énergétique. Associé aux visseuses DEPRAG de grande qualité, eacy feed offre pour tous les procédés d'assemblage manuels une solution flexible et efficace.

ENVIRON 80 % D'ECONOMIES D'ENERGIE

- La commande révolutionnaire et le nouvel entraînement procurent au système eacy feed son efficacité énergétique exceptionnelle.
- Les balanciers 24 V permettent une puissance absorbée largement réduite avec des économies d'énergie d'environ 80%

**UNE UTILISATION CONFORTABLE**

eacy feed assure des conditions d'assemblage optimisées avec une conduite ergonomique et confortable. La commande PFC100 permet des réglages individuels sans intervention mécanique.

- utilisation transparente et confortable via le contrôleur
- régulation de fréquence et d'amplitude possible
- s'adapte au rythme de travail individuel des opérateurs ; jusqu'à 10 enregistrements possibles

Une utilisation efficace et mondiale

Avec eacy feed, nous avons développé un système d'alimentation innovant, convainquant par son haut rendement énergétique et ses nombreuses possibilités d'application. La technologie 24 V des entraînements permet une utilisation mondiale de eacy feed. Il suffit d'utiliser une alimentation à large plage de tension, et les versions spécifiques par pays sont maintenant du passé. Grâce à la technologie 24 V, eacy feed assure le déroulement fiable du process, même avec une alimentation secteur instable.

UNE CONSOMMATION REDUITE AVEC UNE FLEXIBILITE MAXIMUM

- La commande révolutionnaire permet une réduction de la consommation de courant d'environ 80%
- Le nouveau système de commande et l'entraînement à base vibrante sont basés sur une tension de service de 24 V continu
- Une alimentation à large plage de tension (115 V – 230 V)
- Indépendant de la fréquence courant alternatif locale
- Une version adaptée à tous les marchés

UNE INTENSITE VIBRATOIRE PARFAITE

Un capteur d'accélération est monté sur l'entraînement vibrant pour le contrôle et la régulation de l'intensité des vibrations.

- Assure un débit stable indépendamment du niveau de remplissage
- Plus besoin de réajustements
- Assure un comportement vibratoire idéal et minimise la sollicitation des équipements
- Simplifie les opérations de rechargement
- Adapté à toutes les dimensions de bol

Une alimentation **efficace** et **intelligente**

eacy feed

Le bol vibrant de la future génération



- Env. 80 % d'économies d'énergie
- Utilisation efficace et mondiale



Controller PFC100

PLUS DE CONFORT POUR LES RÉGLEURS ET OPÉRATEURS

Lorsque plusieurs personnes travaillent en même temps avec un système d'alimentation, le processus de travail est souvent moins efficace en raison des rythmes de travail des différentes personnes.

Les systèmes d'alimentation DEPRAG s'adaptent aux différentes vitesses de travail. Une fois saisis grâce à un écran facile d'utilisation, les paramètres d'utilisation spécifiques à chaque opérateur sont enregistrés (jusqu'à 10 enregistrements possibles) et peuvent être appelés simplement lors du changement d'équipe.

Les opérateurs ne se sentent ni ralentis, ni surchargés

PRECISION ET CADENCE REGULIÈRE

Avec les bols vibrants traditionnels, le niveau de remplissage dans le bol influence la vitesse d'alimentation. Si le bol est plein, le système travaille plus lentement ; s'il est vide, le système travaille plus vite. Comme pour la génération précédente, le nouveau eacy feed intègre un capteur de mesure permettant de mesurer l'amplitude vibratoire dans le bol. Le système d'alimentation se régule donc de façon adaptative et en fonction de la charge - la vis est toujours approvisionnée avec la même fiabilité.

Douze formes d'ondes différentes permettent l'adaptation du débit. L'amplitude ou la fréquence est rapidement réglée. Grâce au réglage individuel, il est par exemple possible d'optimiser le débit ou de réduire le niveau sonore du bol. La correction est rapide et sans intervention mécanique. Avec eacy feed, les réglages nécessaires peuvent être sélectionnés directement via le contrôleur associé.

SYSTÈMES D'ALIMENTATION POUR LES OUTILS MANUELS

Alimentation par bol vibrant



Les systèmes d'alimentation DEPRAG à embase vibrante sont particulièrement adaptés aux vis allant de < M1 à M8. et sont compatibles avec des longueurs de tige de 5 mm à 50 mm.

Les systèmes d'alimentation par bol vibrant offrent également des solutions attrayantes pour l'alimentation des vis à tête fraisée. Contrairement à d'autres systèmes d'alimentation, les bols vibrants se caractérisent par leur haut rendement.

Capacité :

0.15 litre
0.75 litre
1.20 litre
2.50 litre

Page 7
Page 7
Page 7
Page 7

Alimentation à balancier



Les chargeurs à balancier ou à segments sont utilisés, lorsque les composants doivent être alimentés sans impact, sans frottement et de façon silencieuse. Nos système d'alimentation à balancier couvrent les tailles de vis de M2 à M6, et conviennent parfaitement pour les vis jusqu'à une longueur de 25 mm.

Les billes avec un diamètre de 1 à 12 mm peuvent également être alimentées.

Capacité :

0.15 litre
1.50 litre

Page 8
Page 8

Systèmes d'alimentation Pick-and-Place



Si les dimensions ne permettent pas une alimentation par tuyau, par exemple lorsque le rapport entre le diamètre des têtes de vis et la longueur totale des vis est inadéquat, nous vous proposons des solutions spécifiques, comme le procédé Pick-and-Place avec prise par aspiration ou retrait par préhenseur.

Une solution personnalisée

Contactez nos conseillers techniques

Distributeur de vis



Les distributeurs de vis sont utilisés lorsqu'un système d'alimentation n'est pas rentable en raison d'un faible volume de vis à assembler. Un distributeur de vis permet la mise en œuvre de vis M1 à M5 d'une longueur de tige allant jusqu'à 25 mm. Même les vis qui ne peuvent pas être approvisionnées via un tuyau d'alimentation à cause de leurs dimensions inadéquates sont compatibles avec nos systèmes d'alimentation.

→ Brochure D3840E

Visseuses adaptées au système d'alimentation



Nos systèmes d'alimentation peuvent être combinés avec pratiquement toutes les visseuses de la gamme MICRO-MAT® / MINIMAT® (visseuses électriques ou pneumatiques).

Sur demande, vous pouvez obtenir nos visseuses également en version ESD.

Information

Page 11

Unité d'emmanchement adapté au système



Nos unités d'emmanchement manuelles peuvent être combinées avec le système d'alimentation adapté. Ces solutions intègrent des systèmes d'emmanchement prêts à l'emploi.

Pour les éléments d'assemblage comme les rivets, goupilles, douilles et billes, nous avons une solution complète, fiable et rationnelle pour votre procédé d'assemblage avec notre système d'emmanchement.

Information

D3821E

DEPRAG FEED MODULE

Le module d'alimentation DEPRAG (DFM) permet des assemblages vissés à des endroits difficilement accessibles (p. ex. boîtiers de forme ronde) en utilisant les technologies de tenue de vis par aspiration.

Informations et Données techniques

Page 9



Le concept CleanFeed

Le concept DEPRAG pour la propreté technique - des composants parfaitement adaptés.

Informations et Données techniques

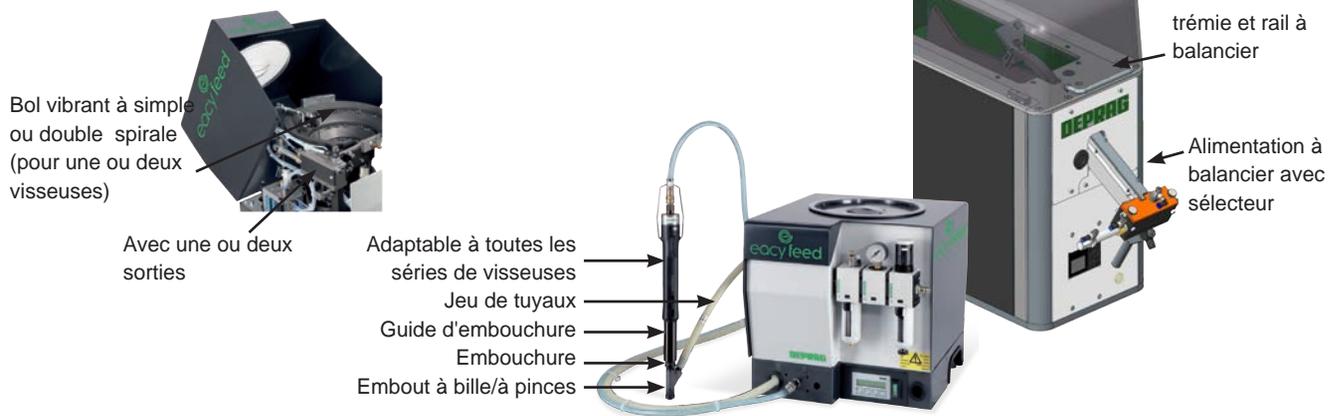
Page 10



CONFIGURATION D'UN SYSTÈME D'ALIMENTATION DEPRAG

Les systèmes d'alimentation DEPRAG sont composés du système d'alimentation proprement dit, d'un séparateur de vis, d'une unité de connexion et de maintenance pneumatique, d'une prise secteur et d'une commande électronique, d'un tuyau de longueur standard (2 ou 4 m), d'un guide d'embouchure et de l'embouchure, ainsi que d'une connexion adaptée à la visseuse et d'un couvercle d'atténuation sonore

Selon les besoins, avec bol vibrant ou système à balancier



Si l'approvisionnement des vis par tuyau n'est pas possible, nous vous proposons des solutions spéciales, comme le procédé Pick-and-Place



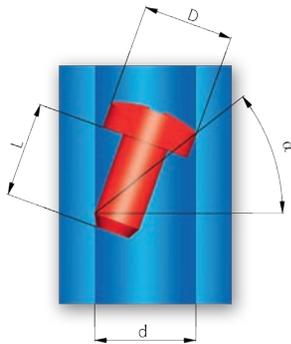
Position de recueil prédéfinie avec contrôle d'enlèvement possible



GUIDE POUR LA SÉLECTION DU SYSTÈME D'ALIMENTATION APPROPRIÉ

ÉTAPE 1: Critères d'alimentation

De manière générale, toutes les vis „à tige lourde“ à tête circulaire remplissant les critères suivants sont compatibles avec nos systèmes d'alimentation



Critère d'alimentation :
 $\alpha > 30^\circ$

$d \sim D + 0.5 \text{ mm}$

Formule approchée :

$L > D + 2 \text{ mm}$

d = diamètre intérieur du tuyau de distribution
D = diamètre de la tête de vis
L = longueur de tige

ÉTAPE 2: Qualité de vis

Pour des systèmes d'alimentation fiables, un standard de qualité DIN (permettant 3% d'éléments défectueux) n'est pas toujours suffisant.

Un niveau de qualité supérieur des vis ou éléments de fixation améliore la fiabilité du système d'alimentation.

L'objectif serait un niveau de qualité de 10 ppm (part par million), c'est-à-dire une vis défective pour 100 000.

ÉTAPE 3: Quel est le principe d'alimentation adapté à votre application ?

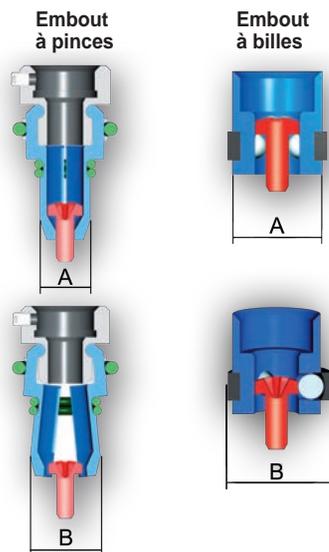
Un bol vibrant à spirale sera plus particulièrement approprié pour des vis de dimensions inhabituelles ou des applications nécessitant des débits d'alimentation spécifiques.

Le système à balancier est utilisé quand les éléments de fixation doivent être maniés avec une extrême précaution ou quand un niveau sonore très bas est nécessaire.

Si l'alimentation par tuyau est impossible, le procédé Pick-and-Place sera recommandé.

ÉTAPE 4: Définition de l'embout de vissage

Des embouts à billes (1 ou 2 rangées) ou à pinces sont montés à l'extrémité de l'embouchure pour le maintien et le positionnement de la vis.



D = diamètre de la tête
d = diamètre de la tige
n = espace nécessaire pour l'ouverture

$A = D + 2.5 \text{ mm}$
 $B = A + D - d$

$B = 3D - 2d + 5 \text{ mm}$

$n = A \times B$

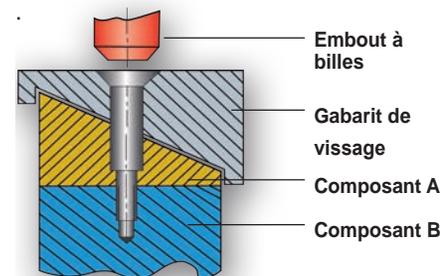
$n = \varnothing B$

ÉTAPE 5: Espace disponible autour du composant

L'espace disponible autour du composant est très important pour une utilisation efficace des systèmes d'alimentation de vis manuels.

Selon le type d'embout, à pince ou à bille, les besoins en espace sont différents.

Les surfaces planes facilitent le positionnement et l'appui de l'outil. Les surfaces inclinées avec des points de vissage noyés deviennent plus facilement accessibles à l'aide d'un gabarit de vissage disponible en option.



ÉTAPE 6: Alimentation simple ou multiple ?

En utilisant un bol vibrant à spirale double (modèles 1522 et 1622), un seul système d'alimentation peut alimenter deux visseuses ou postes de vissage séparés. Comparés à l'achat de deux systèmes individuels, cette solution permet une économie d'environ 25%..

ÉTAPE 7: Spécifications

Pour la définition précise d'un système d'alimentation de vis, les détails suivants sont nécessaires :

- Tension/Fréquence réseau
- Modèle de visseuse choisie
- Taille et modèle de vis (le cas échéant, référence DIN)
- Couple
- Informations sur l'espace disponible autour du composant
- Longueur de tuyau (si supérieure à la longueur standard de 2 ou 4 m).

Pour traiter votre commande, nous avons besoin d'échantillons de vis (environ le volume d'un bol d'alimentation) et si possible quelques échantillons des pièces à assembler.



Composants à alimenter		Vis ou écrous						
Version standard	Type	11011-0.15	11022-0.15	11011-0.75	11022-0.75	11011-1.2	11011-2.5	11022-2.5
Contrôleur (intégré)		Contrôleur PFC100						
Principe d'alimentation		Bols vibrants *)						
Nombre de visseuses raccordables		1	2	1	2	1	1	2
Débit	Nb d'éléments/min	45	2 x 45	45	2 x 45	25	30	2 x 30
Capacité	litre	0.15	0.15	0.75	0.75	1.2	2.5	2.5
Alimentation électrique	V/Hz	24 Volt DC			24 Volt DC			
Puissance absorbée	VA	max. 50			max. 50		max. 150	
Pression de service	bar	6			6			
Raccordement d'air comprimé	mm	10	10	10	10	10	10	10
Dimensions L x P x H	mm	296 x 360 x 289			360 x 414 x 368		547 x 600 x 294	
Poids	kg	environ 18	environ 20	environ 32	environ 34	environ 40	environ 60	
Tuyau d'alimentation standard	m	4	4	4	4	4	4	4
Tuyau d'alimentation max.	m	8	8	8	8	8	8	8
Détails techniques des vis:								
Ø tête max.	mm	5	4	12	8	12	16	14
Longueur de tige max.	mm	8	8	35	25	50	60	60
Plage de diamètre tige	mm	1.2-2.5	1.2-2.5	1.5-7	1.5-7	3-7	4-8	4-8
Détails techniques des écrous:								
ouverture clé max.	mm	4	3	10	8	11	13	13
hauteur max.	mm	3	2	5	4	6	8	8

Compris dans la fourniture	Alimentation 105535A	Alimentation 105535A	Alimentation 2041061	
Accessoires nécessaires :	Câble secteur 812587 (EU) ou Câble secteur 812295 (US)		Câble secteur 812587 (EU) ou Câble secteur 812295 (US)	
Accessoires en option :				
Support carter	102483A	3641392A	3641392A	345680A
Pied (obligatoire pour support carter)	994449	994449	994449	999309
Capteur de niveau	414965J	414965A	414965A	414965D
Plaque support	9198574	9198574	9198573	-
Autres accessoires en option :	Trémie à bande (voir brochure D3850E)			
	Embouchure spéciale pour rapports diamètre/longueur critiques			
	Gabarits de vissage pour support de positionnement			

*) avec bol d'alimentation en matière composite

Chez DEPRAG, nous nous engageons à améliorer en permanence nos solutions logicielles. Pour profiter de ces avantages, nous vous recommandons de mettre à jour régulièrement la dernière version. Pour plus d'informations, contactez notre service après-vente : service@deprag.de.

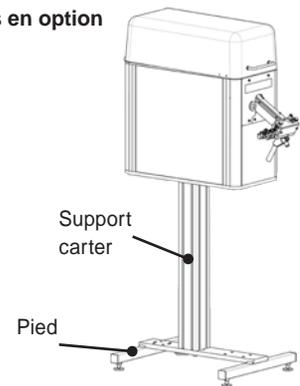
Un câble de liaison est nécessaire pour la transmission des signaux du système de contrôle extérieur vers le système d'alimentation. Une référence de commande sera attribuée par nous en cas de commande. Chaque système d'alimentation comprend tous les composants nécessaires pour la (les) visseuse(s), tels que guide embouchure, embouchure, douille d'arrêt et lames de vissage. Diverses versions spécifiques sont disponibles en fonction de l'application et de la visseuse utilisée.

DONNÉES TECHNIQUES DES SYSTÈMES D'ALIMENTATION À BALANCIER



11811-1.5

Accessoires en option



Composants		Vis	
Système à balancier Contrôleur (intégré)	Type	1811-0.15-x*) Contrôleur 6	11811-1.5 PFC18L Contrôleur (protection IP30)
Nombre de visseuses raccordables		1	1
Débit	Nb d'éléments/min	30	30
Capacité	litre/gal.	0.15 / 0.04	1.5 / 0.4
Alimentation électrique	V/Hz	230/50, 115/60	24 Volt DC
Puissance absorbée	VA	20	50
Pression de service	bar	6.3	6
Raccordement air comprimé	mm	10	10
Dimensions L x P x H	mm	320 x 255 x 260	environ 267 x 704 x 550
Poids	kg	12	30
Tuyau d'alimentation standard	m	2	2
Tuyau d'alimentation max	m	5	8
Détails techniques des vis:			
Ø tête max.	mm	5	12
Longueur de tige max.	mm	8	25
Plage de diamètre tige	mm	1-2.5	2 - 6.3
Compris dans la fourniture		-	Alimentation 105535A
Accessoires nécessaires :		-	Câble secteur 812587 (EU) ou Câble secteur 812295 (US)
*) x = Alimentation électrique Supply (1: 230 V / 50 Hz, 2: 115 V / 60 Hz)			
Accessoires en option :		Trémie à bande (voir brochure D3850E)	
Contrôles fonctionnels complémentaires		contrôle d'insertion, contrôle de résonance, niveau de remplissage	-
Support carter	Réf.	-	3641393A
Pied (obligatoire pour support carter)	Réf.	-	994449
Plaque support	Réf.	-	9198574



Un câble de liaison est nécessaire pour la transmission des signaux du système de contrôle extérieur vers le système d'alimentation. Une référence de commande sera attribuée par nous en cas de commande.

Chaque système d'alimentation comprend tous les composants nécessaires pour la (les) visseuse(s), tels que guide embouchure, embouchure, douille d'arrêt et lames de vissage.

Diverses versions spécifiques sont disponibles en fonction de l'application et de la visseuse utilisée.

SOLUTIONS SPÉCIFIQUES

Si vous ne trouvez pas de technique de vissage appropriée à votre application dans le présent descriptif de nos solutions standard, veuillez contacter votre représentant commer-

cial DEPRAG. En plus des solutions standard présentées dans cette brochure, nous proposons également des solutions personnalisées selon nos clients et leurs applications..

Les avantages:

- Un travail sans fatigue (TMS)
- Une force de serrage régulière
- Le vissage manuel d'écrous
- Possibilité d'adaptation à des postes manuels existants
- Changement de lame facile
- Temps de cycle optimisés

Le module d'alimentation DEPRAG (DFM) permet des assemblages visés à des endroits difficilement accessibles (géométries de boîtier rondes) en utilisant les technologies de tenue de vis par aspiration.

Les vis et écrous sont positionnés mécaniquement et tenus par aspiration. Ainsi, l'opérateur peut facilement accéder aux points de vissage critiques. Indépendamment de l'opérateur, le mécanisme de contrôle des courses intégré utilise un vérin pour piloter précisément la force de serrage par rapport à l'élément d'assemblage.

La solution idéale pour :

- les points de serrage noyés
- le vissage d'écrous
- une force de serrage contrôlée (et éviter ainsi d'endommager les composants)

Disponible avec une poignée rotative : Pour les composants nécessitant des sens d'ouverture différents des flancs des pinces.

Affichage du statut par LED (rouge/vert) sur la poignée : Le message d'état est directement dans le champ de vision de l'opérateur.

Un dispositif de serrage adapté à tous les supports/portiques DEPRAG permet un travail sans fatigue, sans absorption de la force réactive de serrage.

Force de serrage programmable

Pour les procédés de serrage nécessitant différentes forces de serrage au cours du procédé de vissage.

Le module d'alimentation DEPRAG peut bien entendu être combiné avec une visseuse EC-Servo, une visseuse électronique ou pneumatique avec limiteur de couple mécanique, les systèmes d'alimentation DEPRAG, les bras linéaires, les bras de contrôle de position, les portiques linéaires et portiques de contrôle de position.



Données techniques

Variante 1	1 course, vissage par nez de vissage, course 60 mm, force de serrage max. 120 N
Variante 2	2 courses, assemblage de vis ou écrous par aspiration, course 60 mm, force de serrage max. 120 N
Options:	Prolongement de la course de 20 mm ou de 40 mm par variante DFM avec force de serrage contrôlé Support intermédiaire fixe avec affichage LED et touche complémentaire pour la sélection du programme Support rotatif avec affichage LED et touche complémentaire pour la sélection du programme (la liaison rotative permet l'alignement des nez de vissage à pinces par rapport à la géométrie du composant)



Contrôler la force de serrage



Visser des écrous



Assembler dans des points de vissage noyés

CLEAN FEED - LE CONCEPT DEPRAG POUR LA PROPRETÉ TECHNIQUE

ÉVITER TOUT FROTTEMENT



Une alimentation en douceur, sans frottement, des éléments à assembler grâce à l'alimentation à balancier DEPRAG

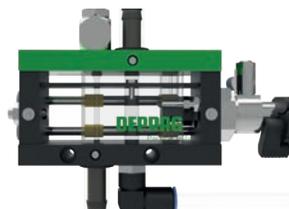
Les particules de saleté causent des dommages au produit ou aux systèmes en aval du produit. Donc : Eviter tout frottement, réduire les résidus de frottement ou les éliminer complètement ! Ce sont les exigences fondamentales imposées aux assemblages vissés en salle blanche afin d'assurer un résultat de haute qualité pour les composants à assembler. Le concept CleanFeed DEPRAG offre une solution complète

Votre avantage :

Un concept intégré pour la propreté technique.

La gamme complète adaptée à tous les composants individuels, provenant du même fabricant.

RÉDUIRE LES RÉSIDUS DE FROTTEMENT



Suppresseur de particules

Fonctionnement :

L'élément d'assemblage s'arrête en position d'aiguillage 1 pour que les saletés résiduelles de la matière transportée (par ex. les vis) soient aspirées par vide. Les particules aspirées sont récupérées par un filtre à cloche transparente dans une cartouche remplaçable. En position d'aiguillage 2, l'élément d'assemblage nettoyé est amené vers le module de vissage (Variante Inline) ou mis à disposition pour enlèvement (Variante Pick&Place).

L'utilisation des composants suivants permet d'obtenir un résultat optimal :

- Eléments de fixation pré-nettoyés (comme les vis Arnold Cleancon®) - moins de particules de frottement grâce à un procédé de nettoyage spécial
- -Système d'alimentation à balancier HSF DEPRAG - une alimentation sans vibrations - donc pas de frottement
- Le supprimeur de particules DEPRAG - Les particules dues au frottement sont évacuées de manière ciblée
- DEPRAG SFM-V - Le module de vissage par vide - Les résidus sont aspirés par vide lors de l'alimentation de la visseuse

ÉLIMINER LES RÉSIDUS DE FROTTEMENT



Aspiration par vide

Données techniques

	Variante Inline	Variante Pick&Place
Éléments de commande nécessaires	Vanne pneumatique / Injecteur de vide	Vanne pneumatique / Injecteur de vide
Interface	24V PNP	24V PNP
Dimensions (LxlxH) mm	170 x 30 x 120 (sans tuyaux)	540 (dont course d'alimentation 160 mm) x 50 x 125 (sans tuyaux)

VISSEUSE MINIMAT-EC-SERVO avec supervision précise du procédé de vissage

Visseuse électronique avec moteur à courant continu sans balai et capteurs intégrés pour le contrôle des couples et angles de rotation ; alimentation électrique par câble - la broche de vissage s'adapte pour une utilisation manuelle grâce à des accessoires (p. ex. poignée).

→ brochure D3161E

VISSEUSE MINIMAT-EC avec supervision du procédé de vissage

Visseuse électronique avec moteur à courant continu sans balai. Le contrôle du couple est basé sur la mesure précise de l'intensité du moteur; alimentation électrique par câble.

→ brochure D3490E

VISSEUSE ÉLECTRIQUE avec limiteur de couple mécanique

Entraînement par moteur à courant continu sans balai, arrêté par limiteur de coupleur mécanique

→ brochure D3480E

VISSEUSE PNEUMATIQUE MICROMAT-Z/MINIMAT-Z

L'arrêt est piloté par un limiteur de couple mécanique extrêmement précis.

→ brochure D3420E et D3430E

ERGOMAT-Z - La visseuse à avance pneumatique

→ page 11

MICROMAT-FZ/MINIMAT-FZ - VISSEUSES PNEUMATIQUES AVEC CONTRÔLE MULTIFONCTIONNEL

Visseuses manuelles avec contrôle intégré des fonctions de vissage et boîtier de commande pneumatique ; la solution complète pour la sécurité des procédés de vissage manuels.

→ brochure D3440E

SENSOMAT-Z - VISSEUSE PNEUMATIQUE MANUELLE avec limiteur de couple mécanique

→ brochure D3460E

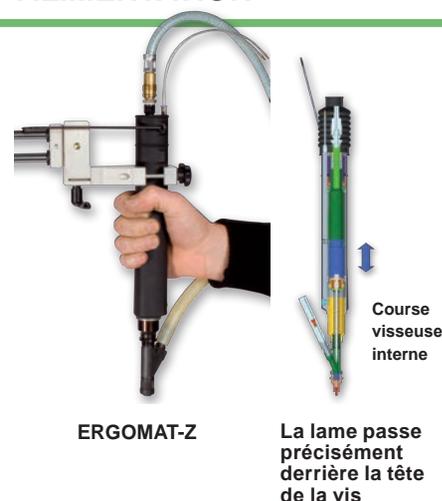
ERGOMAT-Z – LA VISSEUSE À AVANCE POUR SYSTÈMES D'ALIMENTATION

Lors de l'utilisation de systèmes d'alimentation, la lame de vissage doit se rétracter afin qu'une nouvelle vis puisse arriver dans le canal d'alimentation. Dans le cas de notre visseuse à avance ERGOMAT-Z, cette course est effectuée automatiquement par la visseuse.

La butée d'embrayage et le guide d'embouchure sont intégrés dans le boîtier de la visseuse. La course est automatiquement activée par la commande du système d'alimentation immédiatement après l'insertion de la vis. La visseuse avec sa lame se trouve ensuite directement au-dessus de la tête de vis. Lors du démarrage de la visseuse, la vis ne peut plus remonter dans l'embouchure par la douille. Grâce au mouvement de course intégré, la main peut guider la visseuse beaucoup plus près de la position de vissage.

Ces deux caractéristiques facilitent de manière considérable le positionnement et réduisent le temps de manipulation.

La visseuse ERGOMAT-Z bénéficie d'autre part de tous les avantages éprouvés de la gamme MINIMAT.



Données techniques ERGOMAT-Z

Modèle de visseuse	Moteur taille 1				
	347V-218	347V-318	347V-518	347V-718	
Rotation à droite, déclenchement à droite	Type	406859A	406859B	406859C	406859G
Départ pression	Réf.				
Couple minimum	Nm	0.3	0.3	0.2	0.2
Couple maximum	Nm	1	1.4	2	2.5
Vitesse à vide	tr/min	1900	1300	900	640
Consommation d'air	m³/min	0.23	0.23	0.23	0.23
Diamètre de la poignée	mm	32/38	32/38	32/38	32/38
Longueur	mm	250	250	250	250
Poids	kg	0.8	0.8	0.8	0.8
Niveau sonore	dB(A)	63	63	63	66
Diamètre tuyau air comprimé	mm	6	6	6	6
Broche à six pans creux DIN ISO 1173		1/4"	1/4"	1/4"	1/4"
Mandrin de changement rapide intégré		oui	oui	oui	oui
Pour alimentation vis : Ø tête max	mm	8	8	8	8

Performance data relate to an air pressure of 6.3 bar

Accessoires inclus :	1 jeu de raccords d'accouplement · 1 jeu d'outils de réglage du couple · 1 jeu de ressorts d'embrayage
Équipement en option :	Support de serrage avec poignée pistolet réf. 405545A (pour utilisation en visseuse pistolet)

DEPRAG

DEPRAG SARL

ZI de la Vertonne

1 ter avenue de la Vertonne

F-44120 VERTOU

Tél. : (+33) 228001515, Fax : (+33) 228002399

www.deprag.com

info@deprag.fr

CERTIFIE SELON DIN EN ISO 9001
