

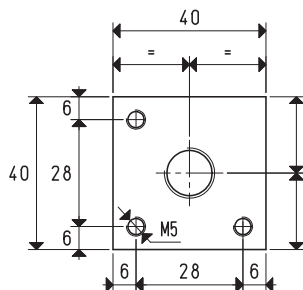
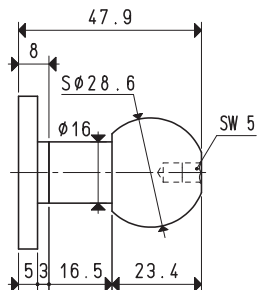


SUPPORTS DE FIXATION POUR GÉNÉRATEURS DE VIDE MONO-ÉTAGÉ

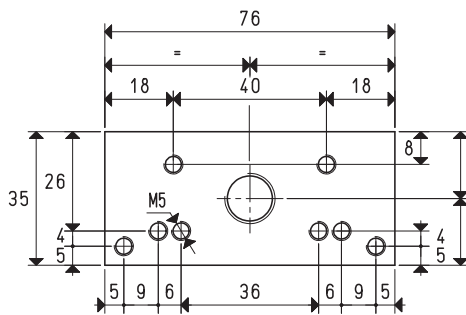
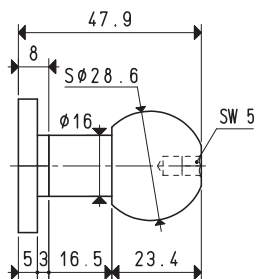
Les supports illustrés et décrits sur cette page sont réalisés en aluminium anodisé de série mais, sur demande, peuvent être fournis aussi en acier inox.

Les supports servent à fixer les générateurs de vide mono-étagé sur l'automatisme au moyen d'une goupille cylindrique cannelée ou d'une goupille sphérique dont le logement devra être prévu sur l'automatisme.

Ils sont adaptés pour les systèmes de préhension robotisés et permettent l'installation rapide des générateurs de vide sur les profils prévus à cet effet employés dans le secteur automobile.

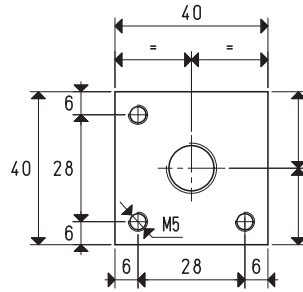
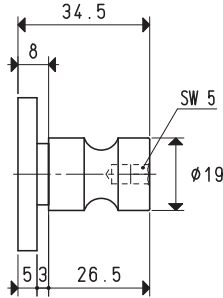


Art.	Pour générateurs	Matériel	Poids g
FCH 01	PVP 2	aluminium	60
	PVP 3		
FCH 01 INOX	PVP 2	acier inox	180
	PVP 3		

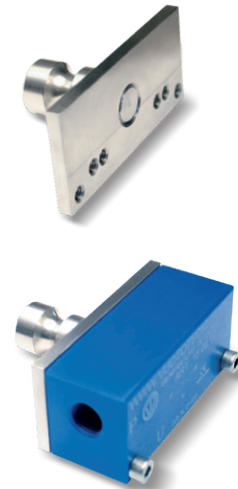
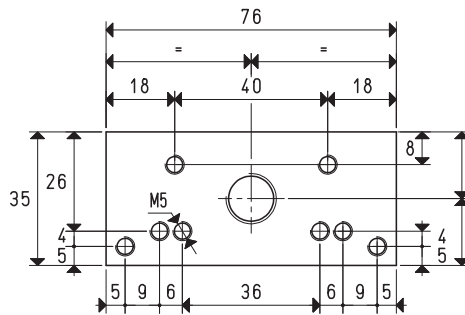
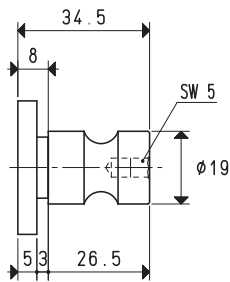


Art.	Pour générateurs	Matériel	Poids g
FCH 02	15 01 10	aluminium	72
	15 02 10		
	15 03 10		
	15 04 10		
	15 05 10		
	15 06 10		
	15 07 10		
FCH 02 INOX	15 01 10	acier inox	220
	15 02 10		
	15 03 10		
	15 04 10		
	15 05 10		
	15 06 10		
	15 07 10		

Rapports de transformation : N (newton) = Kg x 9.81 (force de gravité) ; inch = $\frac{\text{mm}}{25.4}$; pounds = $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{Kg}}{0.4536}$



Art.	Pour générateurs	Matériel	Poids g
FCH 03	PVP 2	aluminium	39
	PVP 3		
FCH 03 INOX	PVP 2	acier inox	117
	PVP 3		



Art.	Pour générateurs	Matériel	Poids g
FCH 04	15 01 10	aluminium	52
	15 02 10		
	15 03 10		
	15 04 10		
	15 05 10		
	15 06 10		
	15 07 10		
FCH 04 INOX	15 01 10	acier inox	156
	15 02 10		
	15 03 10		
	15 04 10		
	15 05 10		
	15 06 10		
	15 07 10		