

Nées en alternative aux ventouses les plus utilisées dans le secteur de la robotique automobile, elles sont capables d'offrir d'excellentes solutions aux problématiques de préhension et de manipulation, rencontrées sur les appareils de manutention par dépression, dans tous les secteurs de l'industrie.

Leur forme est ronde et elliptique, aussi bien plates qu'à soufflet, équipées d'un support. La flexibilité extrême de la lèvre de préhension, accompagnée, si possible, de la caractéristique typique des ventouses à soufflet, leur permet de s'adapter à des surfaces planes, creuses et convexes, sans risquer de se déformer ou de casser les objets pris, même les plus minces.

Le design innovant du plan d'appui à l'intérieur des ventouses assure un coefficient de frottement élevé avec la surface de préhension et en particulier une prise sans égal sur des tôles très huilées ou des plaques en verre et en marbre mouillées, grâce au drainage facilité de l'huile et de l'eau ; cette caractéristique est synonyme de prise ferme et sûre des ventouses et, par conséquent, de garantie d'un positionnement très précis du chargement à déplacer. Les ventouses standards de la gamme MAXIGRIP sont réalisées avec notre mélange exclusif BENZ :

- Dureté 60÷75°Sh. ;
- Température de service comprise entre -40 e +170 °C ;
- Anti-tache ;
- Excellente résistance à l'abrasion, à l'eau et aux huiles d'emboutissement contenant du chlore.

Leur support de fixation est vulcanisé dans la ventouse ; une vaste gamme d'accessoires telles que les réductions, les liaisons, les adaptateurs et les joints articulés positionnables permet de les installer sur tout type d'appareil pour la manutention par dépression. Étant donné leur utilisation universelle, ces ventouses peuvent aussi être fournies dans d'autres mélanges listés page 31.



## VENTOUSES RONDES PLATES ET À SOUFFLET

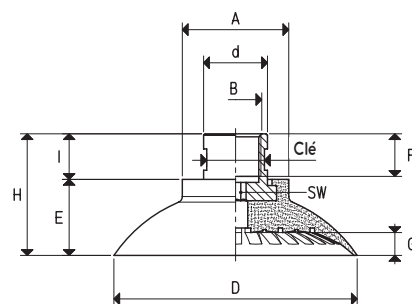
### VENTOUSES AVEC SUPPORT VULCANISÉ

Art.	Force Kg	Volume cm <sup>3</sup>	A Ø	B Ø	Clé Ø	D Ø	d Ø	E	F	G	H	I	SW	Matériel support	Poids g
VRP 40 A*	3.14	3.7	26	G1/4"	15	40	17	16	14	4.0	31	15	6	aluminium	33.6
VRP 50 A*	4.90	7.4	30	G3/8"	19	50	21	18	14	5.0	33	15	6	aluminium	49.3
VRP 60 A*	7.06	13.9	30	G3/8"	19	60	21	21	14	6.0	36	15	6	aluminium	55.3
VRP 80 A*	12.56	29.6	35	G3/8"	19	80	21	25	14	7.5	40	15	6	aluminium	74.9
VRP 100 A*	19.62	51.6	35	G3/8"	19	100	21	25	14	9.5	40	15	6	aluminium	80.7
VRP 125 A*	30.66	96.5	35	G3/8"	19	125	21	33	14	12.5	48	15	6	aluminium	139.6

\* Compléter le code en indiquant le mélange : B= caoutchouc BENZ ; N= para naturel ; S= silicone

N.B. Pour des quantités minimums de 100 pièces par article, elles peuvent être fournies avec filetage NPT.

Exemple de commande : VRP 80 A NPT B

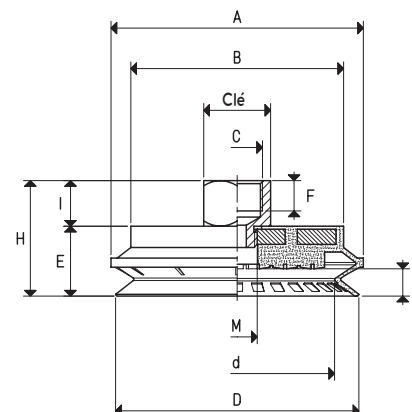


### VENTOUSES À SOUFFLET AVEC SUPPORT VULCANISÉ

Art.	Force Kg	Volume cm <sup>3</sup>	A Ø	B Ø	C Ø	Clé Ø	D Ø	d Ø	E	F	G	H	I	M Ø	Matériel support	Poids g
VRS 40*	3.14	9.7	43	30	G1/4"	17	40	24	21.0	10	7.0	35.0	14	G1/8"	acier	56.3
VRS 50*	4.90	15.6	53	40	G3/8"	22	50	34	21.0	10	7.0	36.0	15	G1/4"	acier	77.6
VRS 60*	7.06	22.8	63	50	G3/8"	22	60	44	21.0	10	7.0	36.0	15	G1/4"	acier	107.9
VRS 80*	12.56	47.3	83	70	G3/8"	22	80	64	23.0	10	9.0	38.0	15	G1/4"	acier	205.9
VRS 100*	19.62	104.2	103	80	G3/8"	22	100	79	29.0	10	13.0	44.0	15	G1/4"	acier	269.0
VRS 125*	30.66	202.5	128	105	G3/8"	22	125	100	32.5	10	16.5	47.5	15	G1/4"	acier	464.2

\* Compléter le code en indiquant le mélange : B= caoutchouc BENZ ; N= para naturel ; S= silicone

N.B. Cote « C » disponible avec filetage NPT. Exemple de commande : VRS 80 NPT B



N.B. La force des ventouses indiquée sur le tableau représente 1/3 de la valeur de la force théorique calculée à un niveau de vide de -75 KPa et un coefficient de sécurité 3.

Rapports de transformation : N (newton) = Kg x 9.81 (force de gravité) ; inch =  $\frac{\text{mm}}{25.4}$  ; pounds =  $\frac{\text{g}}{453.6} = \frac{\text{Kg}}{0.4536}$  Adaptateurs pour raccords avec filetages GAZ - NPT disponibles page 1.130

