



**Matière, finition:**

Acier bruni.  
Tous les éléments soumis à de fortes contraintes sont réalisés en acier traités.  
Corps: aluminium, bleu anodisé.  
Poignée conique: plastique thermodurcissable FS 31, noir.

**Exemple de commande:**  
nlm 04414-2425

**Nota:**

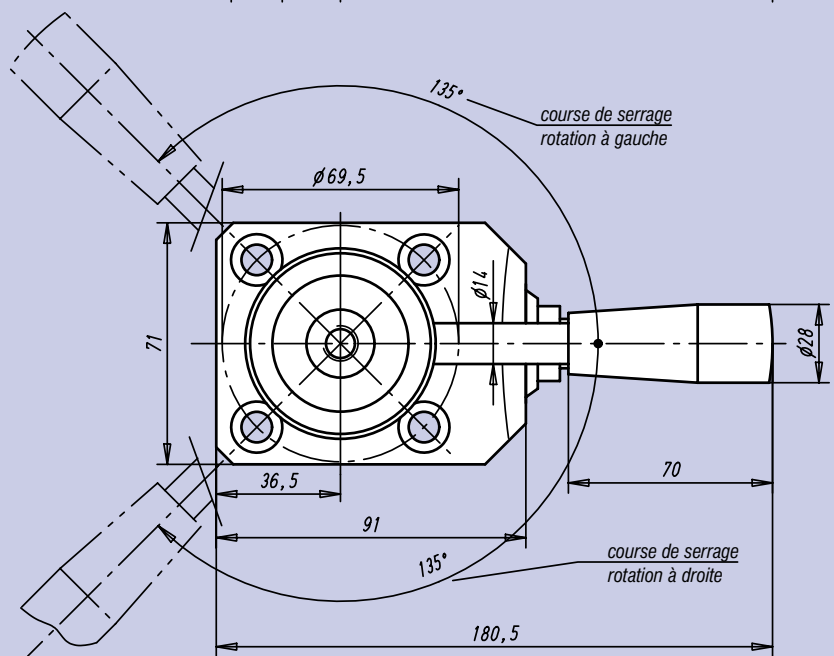
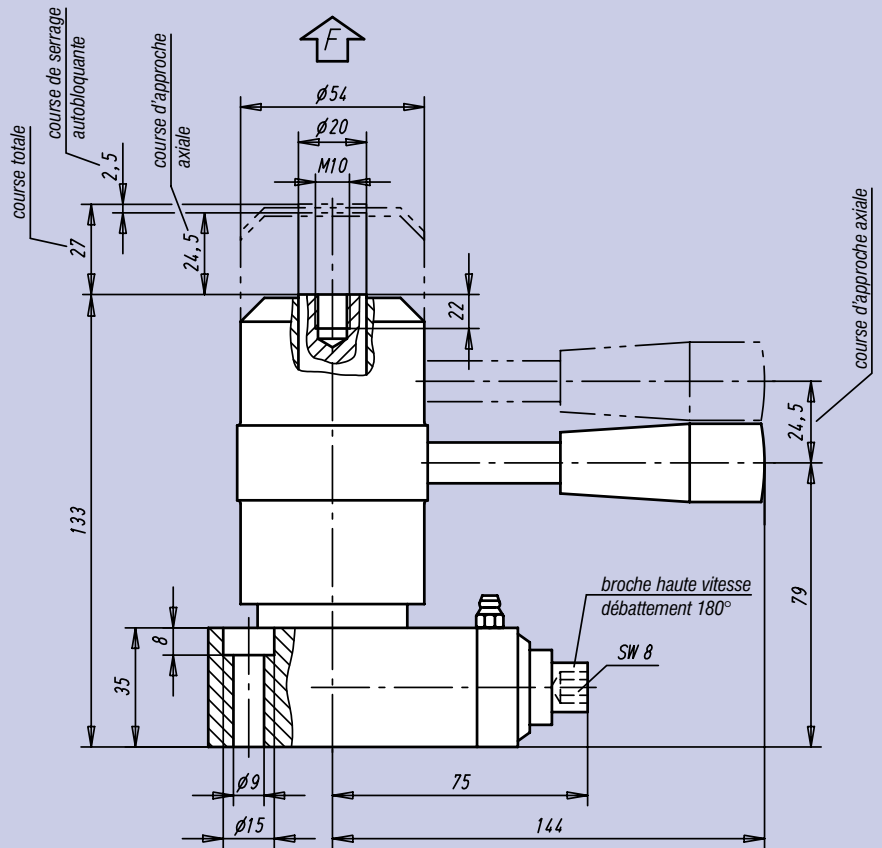
La course d'approche est de 24,5 mm. Dans la course de serrage de 2,5 mm, le vérin reste bloqué dans chaque position. Le vérin à levier doit être maintenu en position d'origine. Le déplacement d'approche se fait dans le sens axial. Le déplacement de serrage se fait en tournant. La force de serrage de base de 10 kN du vérin à levier forte pression peut être accrue de manière dynamique de 15 kN supplémentaires grâce à la broche forte pression. Il en résulte donc les possibilités d'utilisation suivantes:

- Lors des opérations d'ébauche, la pièce à usiner est d'abord serrée par la force de base (10 kN). Puis la force de serrage est augmentée jusqu'à 25 kN de manière dynamique en fonction des forces de coupe nécessaires. La broche forte pression est équipée d'une échelle graduée.
- Pour les opérations de finition, la force de serrage peut être réduite à la force de base.

Ces étapes de serrage garantissent la répétabilité de la forme et de la position des pièces à usiner au cours du processus de fabrication.

Le vérin à levier LHDS-2000 H se monte indifféremment en position horizontale ou verticale. Le filetage permet d'utiliser, par exemple, des éléments d'appui oscillants nlm 02000 à 02009, des pieds filetés nlm 02040 ou des vis à bille orientable nlm 07110 pour exercer la pression requise.

Tous les éléments fonctionnels sont lubrifiés par un système de graissage central. La gaine protège efficacement le vérin à levier contre les impuretés.



Référence rotation à droite	Référence rotation à gauche	Approche axiale	Course de serrage	Force de serrage de base F (kN)	Augmentation dynamique de la force de F (kN)	Force de serrage totale F (kN)	kg
04414-252501	04414-252502	24,5	2,5	10	15	25	2,785