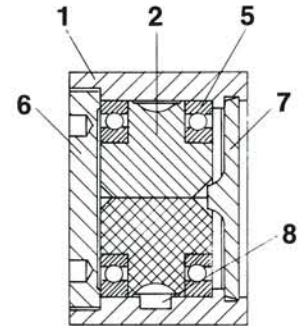
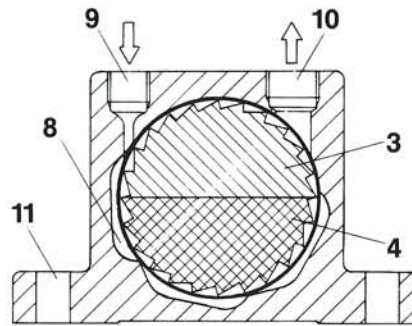


VIBRATEURS PNEUMATIQUES A TURBINE

Série T



Température maximum 140 °C = 280 °F
Niveau sonore compris entre 65 et 80 dBA



1. Corps en alliage d'aluminium anodisé
2. Turbine
3. Partie légère en aluminium
4. Partie lourde en cuivre
5. Roulements à rouleaux

6. Flasque fileté en matériau plastique
7. Flasque en nylon
8. Rainure accélératrice
9. Admission d'air
10. Echappement
11. Trous de montage sur plaque de base

DESCRIPTION

Ces vibreurs associent faible vitesse et fort moment d'excentrique pour produire une vibration intense avec une forte amplitude.

Le corps est usiné dans un bloc d'aluminium moulé, trempé et anodisé. Il résiste aux agents chimiques et convient pour les utilisations dans les industries alimentaires et pharmaceutiques.

Les vibreurs de la série LP (basse pression) fonctionnent de manière optimale entre 2 et 3 bar, et ceux de la série HP (haute pression) entre 3 et 6 bar.

Entre ces valeurs, on peut régler la fréquence de vibration en faisant varier la pression d'air, ce qui permet une adaptation parfaite à l'application.

Ces vibreurs pneumatiques sont peu bruyants. Leur niveau sonore peut encore être réduit de moitié par le montage d'un silencieux.

CONCEPTION

La vibration est engendrée par la force centrifuge du rotor qui a un fort moment d'excentrique. Le rotor est porté par deux gros roulements à rouleaux qui assurent une grande longévité, même en cas d'utilisation en régime maximal.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

Pour garantir la longévité des roulements, l'alimentation doit comporter un filtre huileur. Utiliser de l'huile ISO VG 5 (5 cSt/ 40 °C), SHELL Tellus C5 par exemple.

Ces vibreurs peuvent être utilisés jusqu'à une température ambiante de 50 °C.

Les boulons de fixation doivent être de nuance 5 ou au dessus.

La surface sur laquelle le vibreur est monté doit être rigoureusement plate; tout montage sur une surface irrégulière risque de déformer le corps du vibreur et de diminuer les performances de la turbine.

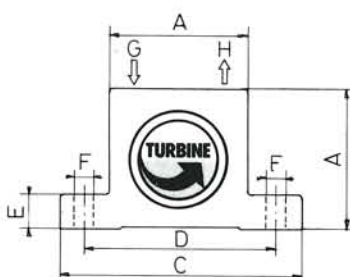
PERFORMANCES

Modèle	Fréquence Vib / mn			Force centrifuge						Consommation d'air / mn					
	2 Bar 29 PSI	4 Bar 58 PSI	6 Bar 87 PSI	2 Bar = 29 PSI		4 Bar = 58 PSI		6 Bar = 87 PSI		2 Bar = 29 PSI		4 Bar = 58 PSI		6 Bar = 87 PSI	
	N	LBS	N	LBS	N	LBS	N	LBS	Litr.	CF	Litr.	CF	Litr.	CF	
T- 50/LP	17.000	21.500	23.000	700	157	1.240	279	1.710	385	67	2.4	115	4.0	165	5.8
T- 50/HP	11.000	14.500	16.500	600	135	1.020	230	1.350	304	79	2.8	140	4.9	198	7.0
T- 65/LP	9.500	13.000	15.000	770	173	1.380	310	1.800	405	89	3.1	157	5.5	236	8.3
T- 65/HP	8.500	10.500	12.000	1.300	293	2.050	461	2.600	585	108	3.8	193	6.8	290	10.2
T- 80/LP	9.000	11.500	13.000	1.840	414	2.960	666	3.790	853	150	5.3	260	9.2	385	13.6
T- 80/HP	6.800	9.000	10.500	2.000	450	3.470	780	4.740	1.066	NA	NA	260	9.2	385	13.6
T-100/HP	6.500	9.000	10.000	2.480	558	4.800	1.080	6.060	1.364	NA	NA	300	10.6	430	15.2

Données obtenues sur un banc d'essai rigide par un dynamomètre triple-axes «Kistler». Quand le vibreur est monté sur un support moins rigide, fréquence et force diminuent. Données modifiables sans préavis.

DIMENSIONS

* Compatible NTP



Modèle	A		Largeur		C		D		E		F		G*	H*	Poids	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	Filetage BSP	Filetage BSP	kg	Lbs
T- 50/LP	50	1.97	46	1.81	86	3.38	68	2.68	12	0.47	7	0.27	1/8"	1/4"	.385	.86
T- 50/HP	50	1.97	60	2.36	86	3.38	68	2.68	12	0.47	7	0.27	1/8"	1/4"	.520	1.15
T- 65/LP	65	2.56	50	1.97	113	4.45	90	3.54	16	0.63	9	0.35	1/4"	1/4"	.735	1.60
T- 65/HP	65	2.56	64	2.52	113	4.45	90	3.54	16	0.63	9	0.35	1/4"	1/4"	.975	2.15
T- 80/LP	80	3.15	56	2.20	128	5.04	104	4.09	16	0.63	11	0.43	1/4"	3/8"	1.210	2.70
T- 80/HP	80	3.15	70	2.75	128	5.04	104	4.09	16	0.63	11	0.43	1/4"	3/8"	1.560	3.45
T-100/HP	100	3.94	67	2.64	160	6.30	130	5.12	20	0.79	13	0.51	3/8"	3/8"	2.270	5.00