

Vibrateur Pneumatique

3 Technologies : Bille, Rouleau, Turbine

AIDE À L'ÉCOULEMENT DES PRODUITS DIFFICILES

Avantages

- Vibrations multidirectionnelles
- Pas de lubrification
- Pas d'entretien
- Antidéflagrants



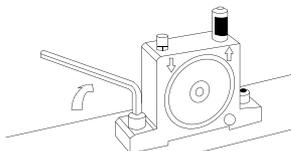
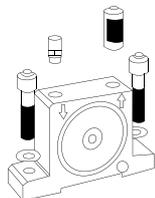
Ces vibreurs génèrent des **vibrations multidirectionnelles**. Ils sont utilisés pour faciliter la vidange des silos, goulottes, couloirs vibrants, tamis et tables vibrantes et d'une façon générale pour **décolmater, transporter, compacter et séparer les matières en vrac** et **réduire les frictions**.

Ils conviennent aux milieux explosifs ou humides et peuvent aussi fonctionner à l'extérieur.

La fréquence et la force centrifuge sont déterminées par la pression de service.

Tous nos vibreurs, à bille, rouleau ou turbine correspondent à la directive machines 2006/42/CE.

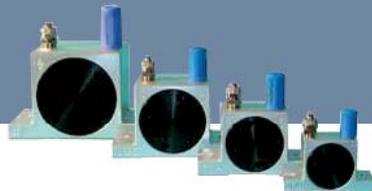
Pour la mise en service, il est nécessaire d'avoir une électrovanne 2/2 et de l'air filtré.



► Montage simple, réquisitions sur l'air :

- propre, sans impureté pouvant endommager les électrovannes présentes sur le vibreur pneumatique
- déshumidifié : il convient de prévoir l'utilisation d'un séparateur d'eau de condensation
- lubrifié

À Turbine



▶ APPLICATIONS

Les vibrateurs pneumatiques à turbine empêchent les produits d'adhérer aux parois des tamis ou trémies et conviennent aux industries alimentaires et pharmaceutiques.

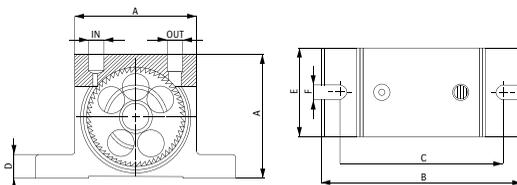
▶ CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Les vibrations obtenues sont générées par une turbine dans laquelle on insère des poids.

Même avec une pression réduite, l'amplitude reste importante. Température de service : 20 à 120 °C

▶ DIMENSIONNEL

Type	A	B	C	D	E	F	IN/ OUT	POIDS
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		Kg
OT 8							1/8"	0,250
OT 10	50	86	68	12	33	7	1/8"	0,255
OT 10S								0,263
OT 13								0,565
OT 16	65	113	90	16	42	9	1/4"	0,580
OT 16S								0,614
OT 20								1,090
OT 25	80	128	104	16	56	9	1/4"	1,120
OT 25S								1,200
OT 30								2,200
OT 36	100	160	130	20	73	11	3/8"	2,300
OT 36S								2,530



▶ PERFORMANCES*

Type	Vibrations			Force maximale			Consommation d'air		
	2 bar	4 bar	6 bar	2 bar	4 bar	6 bar	2 bar	4 bar	6 bar
	Vpm			DaN			litre/min.		
OT 8	34 000	38 000	42 000	110	205	292	45	81	110
OT 10	26 000	33 000	38 000	105	171	252	45	81	110
OT 10S	17 200	23 400	26 000	72	147	187	45	81	110
OT 13	24 500	28 500	31 000	202	263	300	122	204	285
OT 16	18 000	20 000	21 000	194	239	264	122	204	285
OT 16S	11 500	15 000	17 500	129	196	234	122	204	285
OT 20	14 500	19 000	23 000	251	404	526	184	318	452
OT 25	13 200	15 500	17 000	244	336	508	184	318	452
OT 25S	9 000	11 000	13 500	214	335	483	184	318	452
OT 30	11 000	12 500	14 500	351	721	781	322	542	749
OT 36	8 500	11 500	12 000	341	698	749	322	542	749
OT 36S	6 000	7 000	8 500	406	706	754	322	542	749

* Ces données ont été relevées sur un banc vibrant à ressorts de manière à simuler parfaitement la plupart des applications possibles.
Plus la structure sur laquelle le vibrateur est appliqué est rigide, plus la fréquence et la force centrifuge seront importantes.