

Vibrateur Pneumatique



3 Technologies : Bille, Rouleau, Turbine

À Bille

⌈ AIDE À L'ÉCOULEMENT DES PRODUITS DIFFICILES ⌋



Avantages

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



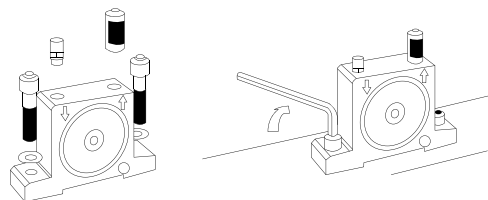
Ces vibrateurs génèrent des **vibrations multidirectionnelles**. Ils sont utilisés pour faciliter la vidange des silos, goulottes, couloirs vibrants, tamis et tables vibrantes et d'une façon générale pour **décolmater, transporter, compacter et séparer les matières en vrac** et **réduire les frictions**.

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 vibrateurs, 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

▶ APPLICATIONS

Séparation, transport et compactage des produits, débouillage des silos/trémies/tamis, nettoyage des filtres, faciliter l'écoulement et éliminer les problèmes de blocage.

La petite taille des vibrateurs pneumatiques leur permet d'être facilement intégrés au sein des processus de fabrication.

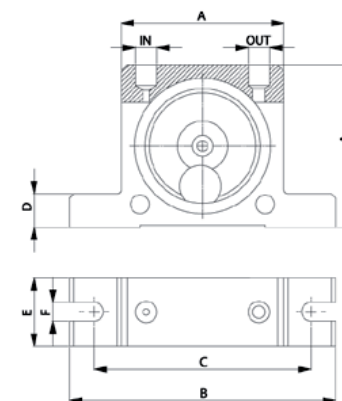
▶ CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Les vibrateurs pneumatiques à bille sont constitués d'un corps en aluminium anodisé dans lequel tourne une bille sur un siège (en acier trempé anti-usure). Le vibrateur produit des vibrations de petite amplitude, dont la fréquence et la force de vibration sont réglables au moyen de la pression (de 2 à 6 bar) et du débit d'air.

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
S8	50	86	68	12	20	7	1/8"	0,13
S10	65	113	90	16	25	9	1/4"	0,26
S13					28			
S16	80	128	104	16	33	9	1/4"	0,53
S20					38			
S25	100	160	130	20	45	11	3/8"	1,13
S30					50			
S36								1,34



▶ 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			Kg			litre/min.		
S8	25 500	31 000	35 000	13	26	36	83	145	195
S10	22 500	28 000	34 000	25	47	71	92	150	200
S13	15 000	18 500	22 500	32	55	87	94	158	225
S16	13 000	17 400	19 500	45	80	110	122	200	280
S20	10 500	14 500	16 500	72	122	172	130	230	340
S25	9 200	12 200	14 000	93	157	205	160	290	425
S30	7 800	9 700	12 500	151	247	321	215	375	570
S36	7 300	9 000	10 000	206	315	405	260	475	675

* 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.