

SUPPORT PNEUMATIQUE SLM



(1) Fréquence propre :
3 à 5 Hz

DESCRIPTION

Le support pneumatique SLM est constitué d'une épaisse chambre en caoutchouc synthétique renforcée latéralement par des anneaux en acier.

La plaque de base percée de quatre trous lisses permet une fixation éventuelle au sol et la valve de type pneumatique automobile permet le gonflage du support.

- Corps en élastomère (plage de température -30°C à $+180^{\circ}\text{C}$) résistant aux huiles, à la plupart des solvants et au vieillissement naturel.
- Plaque supérieure et inférieure en acier ou aluminium.

FONCTIONNEMENT

La conception du support SLM lui confère les propriétés fondamentales suivantes :

- En cas de chute de pression imprévue, la machine en suspension repose sur le corps en élastomère. La capacité de charge du support reste inchangée.
- Le rapport de rigidité horizontale et verticale des éléments est d'environ 1:1, ce qui donne à la suspension une excellente stabilité.

Avantages

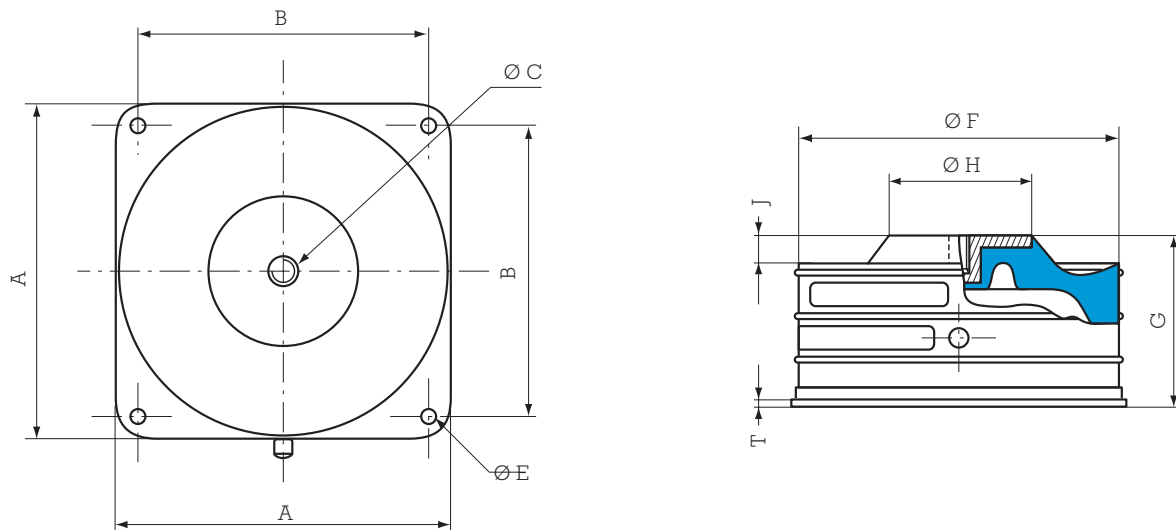
- Huit modèles, capacité de charge de 10 daN à 10000 daN.
- Réglage précis de la mise à niveau de la machine en faisant varier la pression de l'air à l'intérieur des supports (Course de nivelage ± 6 mm).
- Possibilité de faire varier la fréquence propre, en fonction de la pression d'air à l'intérieur des supports.

APPLICATIONS

- Equipement industriel, compresseurs, convoyeurs, pompes à vide, générateurs, climatiseurs, moteurs diesel, ventilateurs, presses à cycle rapide, machines-outils.
- Métrologie : appareils de mesure sensibles aux perturbations extérieures, instruments optiques, etc.

(1) les fréquences propres indiquées, sont valables pour les charges maxi des plages d'utilisation citées dans le paragraphe : CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.

CARACTÉRISTIQUES DIMENSIONNELLES ET TECHNIQUES

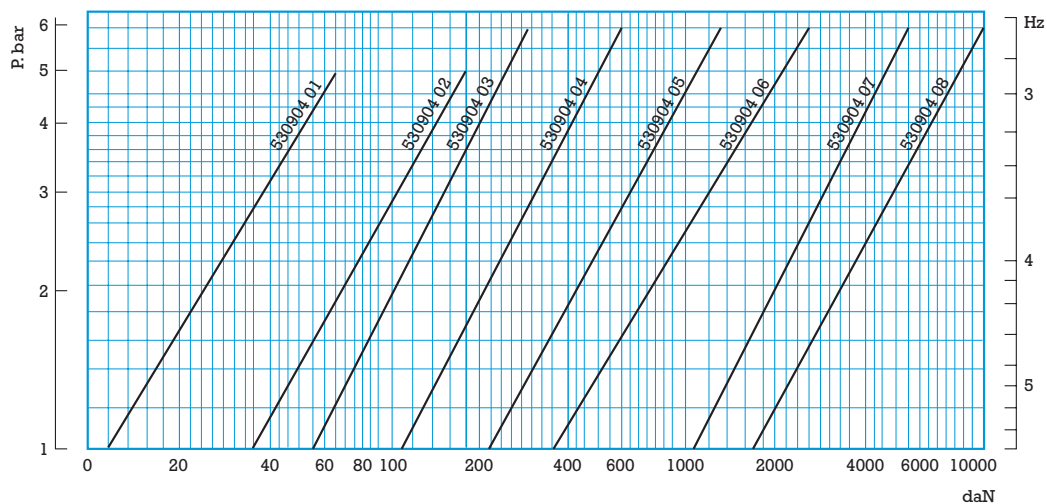


Référence Paulstra	Référence Barry Controls *	Plage d'utilisation daN	A mm	B mm	Ø C	Ø E mm	Ø F mm	G mm	Ø H mm	J mm	T mm	Poids kg
530904 01	SLM-M1A	11 - 45	76,2	60,4	M10	12	73,2	63,5	25,4	12,7	3,2	0,5
530904 02	SLM-M3A	34 - 136	106,4	88,9	M12	14	105,2	62,2	44,4	12,7	3,2	0,7
530904 03	SLM-M6A	68 - 272	130,0	108,0	M12	14	126,7	88,9	54,1	14,2	3,2	1,5
530904 04	SLM-M12A	136 - 545	174,8	152,4	M12	14	171,2	88,9	76,2	14,2	3,2	2,5
530904 05	SLM-M24A	272 - 1090	254,0	215,9	M16	19	245,4	88,9	138,2	14,2	4,8	6,0
530904 06	SLM-M48A	545 - 2180	342,9	304,8	M16	19	338,1	88,9	190,5	14,2	4,8	11,8
530904 07	SLM-M96A	1090 - 4360	469,9	406,4	M24	22	468,4	88,9	266,7	14,2	6,4	26,0
530904 08	SLM-M192A	2180 - 8720	609,6	508,0	M24	22	609,6	88,9	400,1	14,2	6,4	45,0

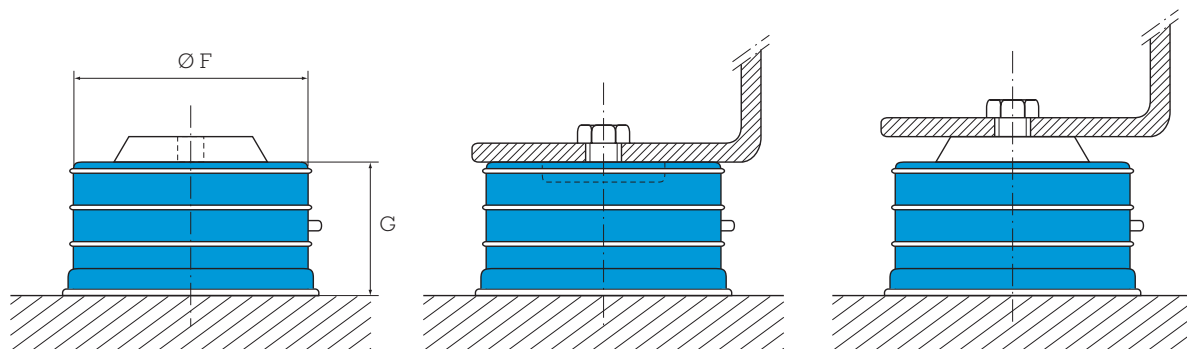
Pour connaître la disponibilité de nos pièces, consulter notre tarif en cours.

* Références Barry Controls données à titre indicatif.

PRESSION DE GONFLAGE POUR CHARGE STATIQUE ET FRÉQUENCE PROPRE



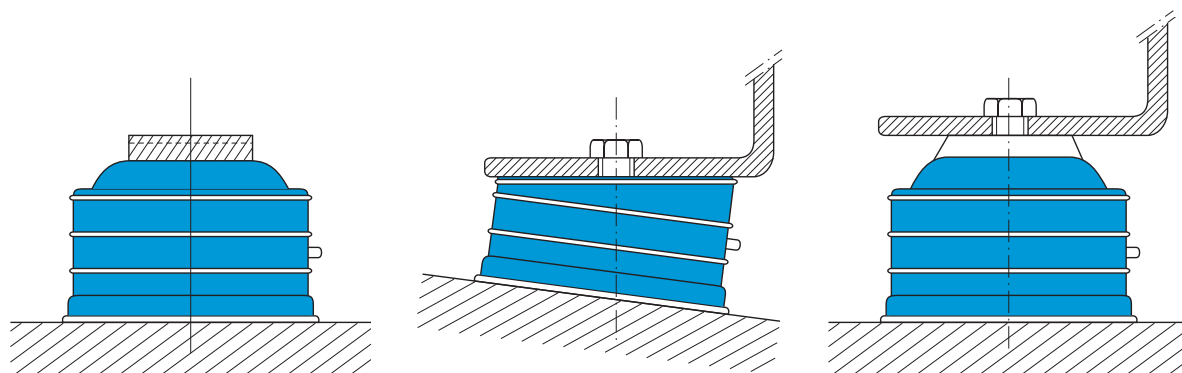
MONTAGE



Montages corrects

Recommandations :

- La machine doit reposer sur les supports avant que ceux-ci soient gonflés progressivement, jusqu'à l'obtention de sa cote « G ».
- Avant tout démontage, le support SLM doit être purgé, même s'il est vissé sur la machine qui est à déplacer ou à soulever.
- La surface d'appui de la machine doit recouvrir totalement la surface ($\varnothing F$) du support, sinon utiliser des plaques intercalaires (épaisseur 5 - 10 mm, selon la charge) d'un diamètre égal à $F + 10$ mm. Ceci afin d'obtenir une assise à pleine surface, pour le montage ou en cas de fuite d'air.
- Si nécessaire, il est possible de fixer les supports à l'aide des quatre perçages dans la plaque de base de chaque support.
- Veiller à ce que les valves soient protégées.
- Ne jamais surcharger les supports par rapport aux plages d'utilisation recommandées.



Montages incorrects