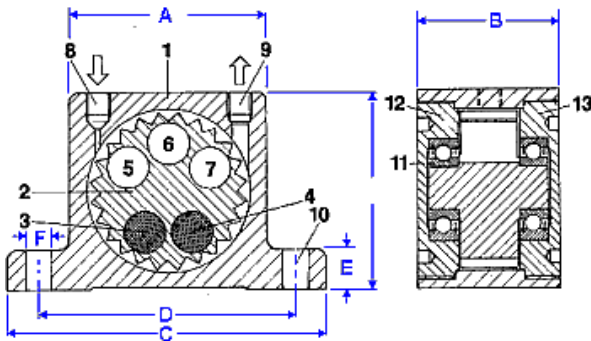


# Vibrateur Pneumatique à Turbine

## GT - 13 / 16 / 16 S

Type	Fréquence Vibration/mn			Force CENTRIFUGE						Consommation d'Air/mn					
	2 Bars 29 PSI	4 Bars 58 PSI	6 Bars 87 PSI	2 Bars 29 PSI		4 Bars 58 PSI		6 Bars 87 PSI		2 Bars 29 PSI		4 Bars 58 PSI		6 Bars 87 PSI	
				N	LBS	N	LBS	N	LBS	Litres	CF	Litres	CF	Litres	CF
GT-13	26 000	30 000	33 000	1 400	315	2 440	549	3 730	839	120	4.2	200	7.0	290	10.2
GT-16	17 000	21 500	24 000	1 220	275	2 090	470	3 160	711						
GT-16-S	11 500	15 500	17 000	1 100	248	1 900	428	2 700	608						



Type	A		Largeur		C		D		E		F		H* filetage BSP	Poids	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch		Kg	Lbs
GT-13														0.565	1.24
GT-16	65	2.56	42	1.65	113	4.45	90	3.54	16	0.63	9	0.35	1/4"	0.580	1.28
GT-16-S														0.614	1.35

### Conditions d'utilisation :

Température maximum 120°C ou 250°F

Niveau sonore compris entre 60 et 75 db.

Pas de LUBRIFICATION, un air propre et sec suffit.

### Description :

Ces vibreurs associent une vitesse importante et un fort moment pour produire une vibration intense.

Le corps est fait d'une pièce d'aluminium extrudé et anodisé. Grâce à ses flasques en aluminium, il résiste aux agents chimiques et convient pour les utilisations dans les industries alimentaires et pharmaceutiques.

Les vibreurs à turbine GT sont conformes à la réglementation internationale en matière de bruit.

### Conception :

La vibration est produite par la force centrifuge du rotor qui a un fort moment d'excentrique.

Le rotor est porté par deux gros roulements à rouleaux pré lubrifiés qui assurent une grande longévité, même en cas d'utilisation au régime maximal.

Les chemins de roulements intérieur des roulements sont conçus de façon à faciliter leur remplacement en utilisant simplement une clé à ergots.

Les Flasques sont filetés à droite et à gauche et sont autoserrants.

### Busette d'admission et silencieux de base fourni avec chaque vibreur.