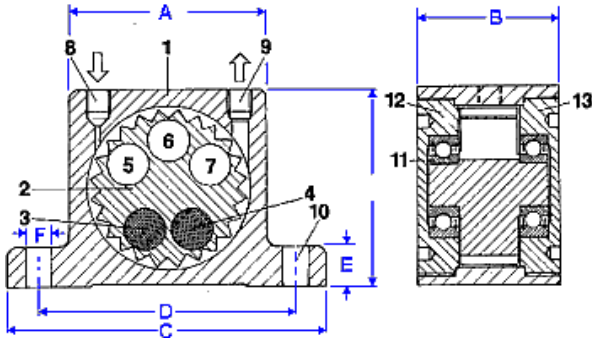


Vibrateur Pneumatique à Turbine

GT - 40 / 48 / 48 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-40	7 700	8 800	9 500	4 300	968	7 300	1 642	9 800	2 205	425	15.0	700	24.6	970	34.2
GT-48	6 000	7 500	9 700	4 900	1 102	7 700	1 732	10 500	2 363						
GT-48-S	-	5 600	6 300	-	-	7 500	1 688	12 000	2 700						



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-40														3.690	8.13
GT-48	120	4.72	83	3.26	194	7.64	152	5.99	24	0.94	17	0.67	3/8"	3.890	5.57
GT-48-S														4.290	9.45

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.