

Actionneurs pneumatique 1/4 de tour et accessoires

90° pneumatic actuators and accessories

Modèle 50802 Vérin pneumatique inox à crémaillère 1/4 de tour (90°) - Double effet



Caractéristiques

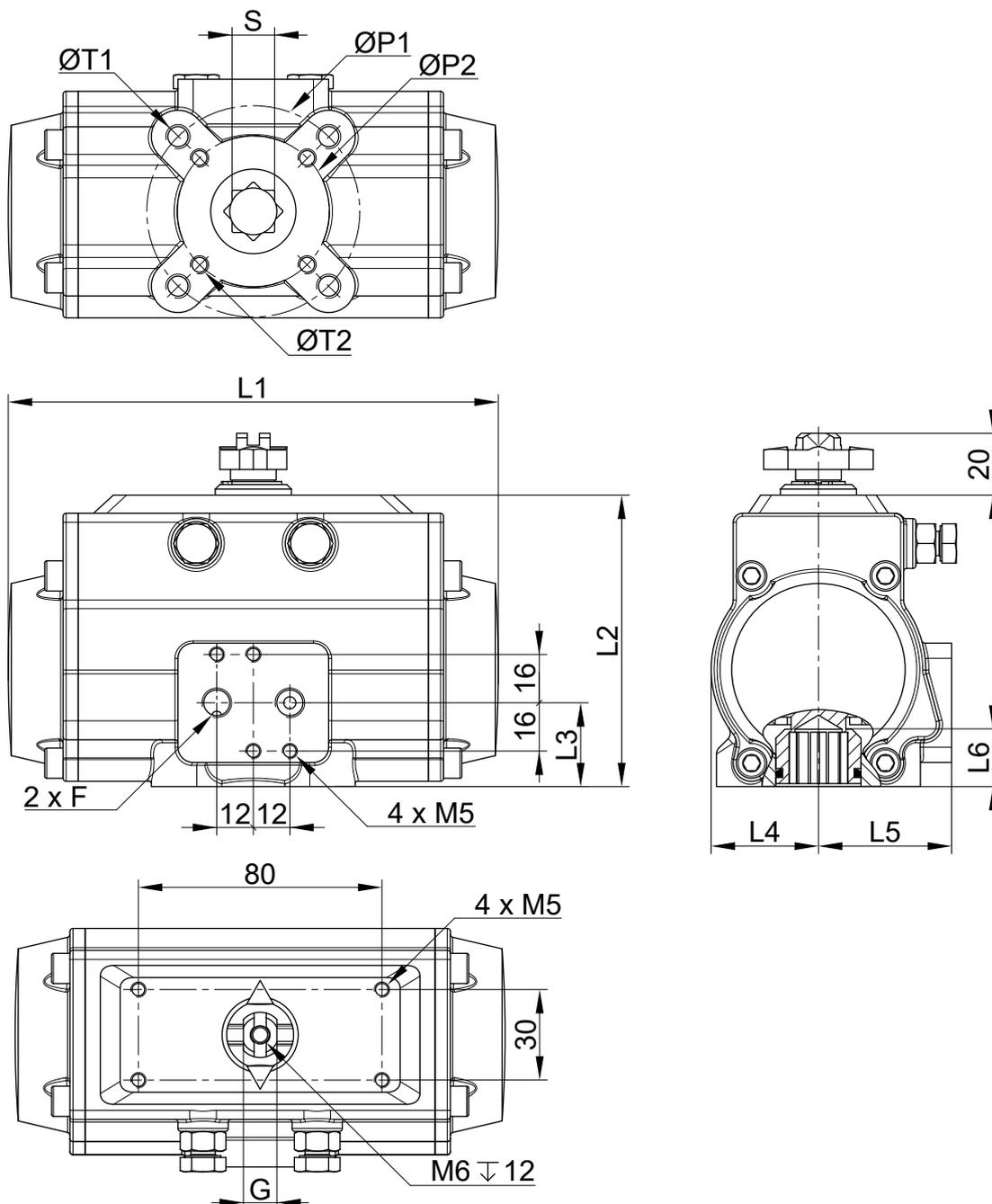
Raccordements air : 1/8" (VP50 à VP88) ou 1/4" (VP100 à VP200)

Pression de service : 4 à 8 bar

Température : de -20°C à +80°C

Matière : Inox

Raccordement de la vanne : selon ISO 5211 et DIN 3337 pour montage direct
ATEX II 2 GD c T6

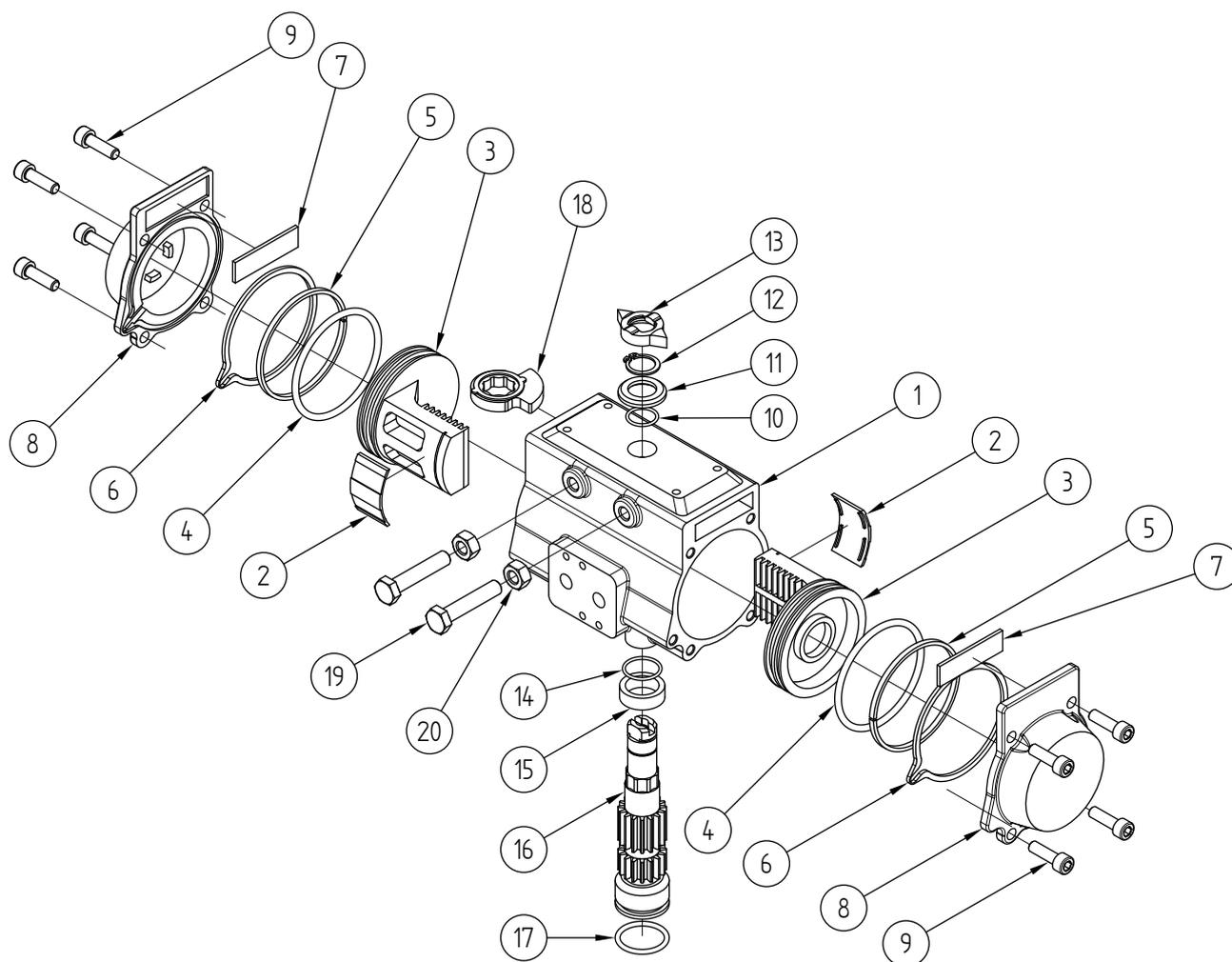


Désignation	F (ISO 7/1) (pouces)	G (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	L6 (mm)
VP50DE	1/8"	10	141	86	26,5	30	41	12
VP63DE	1/8"	11	164	97	27,5	35,5	45	16
VP75DE	1/8"	13	210	115	35	42	52,5	19
VP88DE	1/8"	15	240,5	129	42	47,5	58,5	19
VP100DE	1/4"	15	275	144	52,5	55	68	20,5

Désignation	S (étoile) (mm)	Platine ISO	ØP1 (mm)	ØP2 (mm)	ØT1 (mm)	ØT2 (mm)	Poids (kg)	Référence
VP50DE	11	F03 / F05	50	36	M6x9	M5x7,5	1,20	250802-50DE
VP63DE	14	F05 / F07	70	50	M8x12	M6x8	1,70	250802-63DE
VP75DE	17	F05 / F07	70	50	M8x12	M6x8	3,25	250802-75DE
VP88DE	17	F05 / F07	70	50	M8x12	M6x8	4,40	250802-88DE
VP100DE	17	F07 / F10	102	70	M10x14	M8x9	6,00	250802-100DE

Béné Inox – 11 Chemin de la Pierre Blanche – 69800 SAINT PRIEST – S.A.S au capital de 240 000 € – SIREN 311 810 287
Tél : 04 78 90 48 22 – Fax : 04 78 90 69 59 – www.bene-inox.com – bene@bene-inox.com

Les informations techniques, illustrations et photographies sont données à titre indicatif sans caractère contractuel. Certaines peuvent varier en fonction des tolérances admises dans la profession et des normes applicables. Les instructions d'utilisation, de montage et de maintenance constituent de simples recommandations. Elles peuvent également varier en fonction des conditions d'utilisation du produit, de l'environnement de montage et des besoins de l'acheteur dont ce dernier est seul responsable de la définition.



Repère	Désignation	Matière	Repère	Désignation	Matière
1	CORPS	INOX	11	BAGUE D'APPUIE	POM
2	PATIN ANTI-FRICTION	POLYAMIDE	12	CIRCLIP	INOX
3	PISTON	ALUMINIUM	13	INDICATEUR DE POSITION	TPE
4	JOINT TORIQUE (PISTON / CORPS)	NBR	14	JOINT TORIQUE (AXE / CORPS)	NBR
5	BAGUE (PISTON / CORPS)	POLYAMIDE	15	ENTRETOISE	POM
6	JOINT PLAT (FLASQUE / CORPS)	NBR	16	AXE	INOX
7	PLAQUETTE D'APPUIE (FLASQUE / CORPS)	ACIER	17	JOINT TORIQUE (AXE / CORPS)	NBR
8	FLASQUE	INOX	18	BUTÉE	INOX+POM
9	VIS (FLASQUE / CORPS)	INOX	19	VIS DE REGLAGE	INOX
10	JOINT TORIQUE (AXE / CORPS)	NBR	20	ECROU DE BLOCAGE	INOX

Instructions de montage et de maintenance

Installation

Le raccordement du vérin se fait sur la platine selon la norme ISO 5211 / DIN 3337 pour montage direct. Le plan de pose pour électrodistributeur et accessoires s'effectue selon NAMUR VDI / VDE 3845. La pose d'un boîtier de détection d'ouverture / fermeture nécessite de déposer l'indicateur visuel de position **13**.

Si nécessaire les vis latérales **19** permettent le réglage de l'angle d'ouverture/fermeture du vérin ($\pm 5^\circ$).

S'assurer que l'emplacement prévu soit suffisamment dégagé pour intervenir sur le vérin. S'assurer que la vanne et l'actionneur sont tous les deux en position fermée. Vérifier les raccordements pneumatiques.

Maintenance

Dans des conditions normales d'utilisation, le vérin ne demande pas d'entretien particulier.

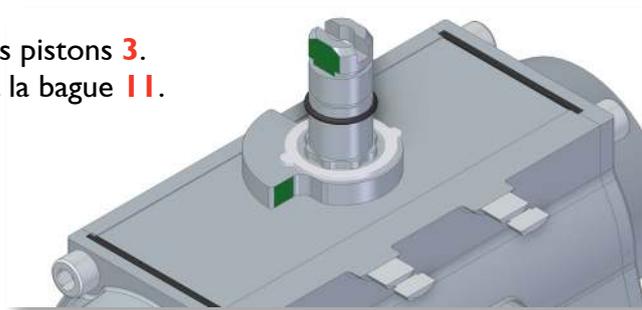
Montage / Démontage

La maintenance et les opérations de démontage / remontage d'un vérin doivent être effectuées par du personnel qualifié et formé à ce type d'intervention.



Avant intervention sur le vérin, l'actionneur doit être débranché de toute alimentation électrique et pneumatique puis démonté de l'installation, et débarrassé de tous ses accessoires le cas échéant.

Démonter les deux flasques **8** en desserrant les vis **9**.
Retirer l'indicateur de position **13**.
A l'aide d'une clé plate, tourner l'axe **16** jusqu'à déloger les pistons **3**.
Retirer le circlips **12** de la partie supérieure de l'axe **16** et la bague **11**.
Appuyer sur l'axe **16** pour l'extraire du corps **1**.
Faire glisser la butée **18** pour la sortir.
Sur chacun des pistons **3**, retirer le patin anti-friction **2**, le joint torique **4** et la bague **5**.



Pour le remontage du vérin, procéder en ordre inverse du démontage.

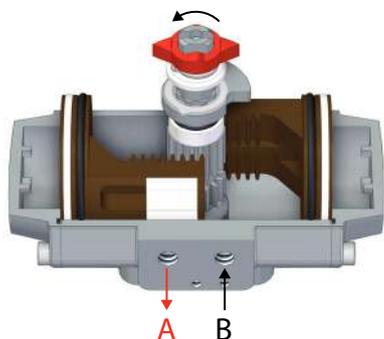


Attention au positionnement de la butée **18** par rapport à l'axe **16**.

En position fermée les deux faces vertes doivent être perpendiculaire.

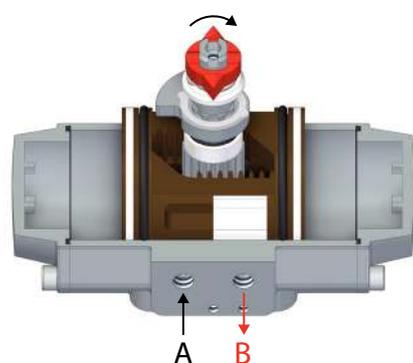
Brancher les alimentations pneumatiques et électriques et vérifier le bon fonctionnement du vérin.

Principe de fonctionnement



Ouverture du vérin :

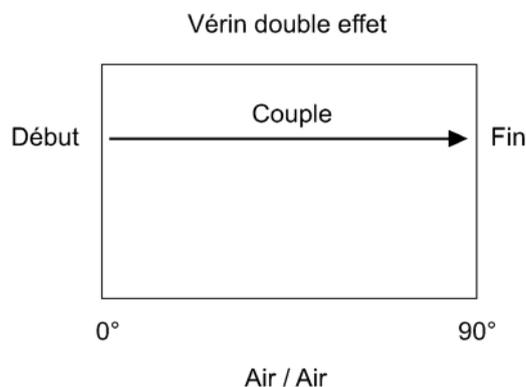
Alimentation d'air sous pression en B.
Echappement d'air en A.



Fermeture du vérin :

Alimentation d'air sous pression en A.
Echappement d'air en B.

Couple de manoeuvre (N.m)



Tableaux des couples (N.m)

Modèle	Alimentation d'air							
	2,5 bar	3,0 bar	4,0 bar	5,0 bar	5,5 bar	6,0 bar	7,0 bar	8,0 bar
VP50DE	9	11	14,5	18,5	20	22	26	30
VP63DE	15,5	19	26	26	36	39,5	46,5	53,5
VP75DE	29	35	47,5	47,5	66	72	84,5	97
VP88DE	41,5	50,5	68,5	68,5	96	105	123	141
VP100DE	66	80	108	108	150	164,5	193	221

IL EST CONSEILLÉ DE PRENDRE UN COEFFICIENT DE SÉCURITÉ D'AU MOINS 50% SUR LE COUPLE DE VANNE.

Béné Inox – 11 Chemin de la Pierre Blanche – 69800 SAINT PRIEST – S.A.S au capital de 240 000 € – SIREN 311 810 287
Tél : 04 78 90 48 22 – Fax : 04 78 90 69 59 – www.bene-inox.com – bene@bene-inox.com

Les informations techniques, illustrations et photographies sont données à titre indicatif sans caractère contractuel. Certaines peuvent varier en fonction des tolérances admises dans la profession et des normes applicables. Les instructions d'utilisation, de montage et de maintenance constituent de simples recommandations. Elles peuvent également varier en fonction des conditions d'utilisation du produit, de l'environnement de montage et des besoins de l'acheteur dont ce dernier est seul responsable de la définition.