



BUT

Transformer une énergie pneumatique en énergie hydraulique proportionnelle et permettre ainsi de combiner les avantages d'une commande pneumatique et d'un freinage hydraulique.

DESCRIPTION

Le groupe oléopneumatique est composé d'un cylindre tôle (a) auquel est ajusté à l'aide d'une bride un maître cylindre hydraulique (f).

Il est conçu pour recevoir les accessoires suivants : réservoir hydraulique ou bêche, clapet de pression résiduelle (h).

FONCTIONNEMENT

a) Position repos

Le piston (b), rappelé par son ressort, est en butée sur le fond du cylindre (a). L'index de la tige de piston (c) agit sur la queue du clapet basculant (e) et met en communication la réserve de fluide hydraulique par l'orifice 12 avec le maître cylindre (f).

b) Position travail

L'air comprimé provenant du robinet de freinage alimente le groupe oléopneumatique par l'orifice 11-4. La pression agit sur le piston pneumatique (b) entraînant la tige de piston (c), le clapet basculant (e) se ferme, la pression hydraulique est alors délivrée au travers de l'orifice 2.

ENTRETIEN

Aucun entretien particulier n'est préconisé. Cependant, lors des révisions du circuit hydraulique, il convient de procéder au démontage et au nettoyage de l'appareil. Les garnitures et joints seront éventuellement remplacés. Ne pas manquer de graisser le cylindre et la garniture pneumatique avec de la graisse Paragon 3, la tige de piston, les joints hydrauliques et l'intérieur du palier (d) avec de la graisse Paragon-50 (film mince et continu).

Précaution à prendre au remontage du groupe oléopneumatique : le remontage du raccord contenant le clapet (e) doit être effectué avec la tige du piston (c) en position travail, c'est-à-dire avancée (par exemple, une pression d'air de 2 bars dans le cylindre pneumatique). Le NON RESPECT de cette consigne peut entraîner de graves avaries.

Purger le circuit hydraulique à l'aide de la vis de purge (g).



