

BUT

Réunir dans un ensemble d'encombrement minimum, une réserve d'énergie pneumatique et un convertisseur hydraulique, afin de simplifier l'équipement d'un véhicule routier pourvu d'un freinage hydraulique.

DESCRIPTION

Le groupe COMPACT est composé d'un cylindre oléopneumatique - cylindre tôle 2 auquel est ajusté à l'aide d'une bride un maître cylindre hydraulique 3 - inséré dans un réservoir d'air comprimé annulaire 1.

Il est conçu pour recevoir, en plus des accessoires équipant le groupe oléopneumatique - réservoir hydraulique ou bêche 6, clapet d'alimentation basculant 7, clapet de pression résiduelle 8, contacteur de fin de course 9 - un indicateur de pression minimum et une valve de purge manuelle ou automatique.

FONCTIONNEMENT

L'air comprimé provenant du compresseur au travers de la valve de protection à multiples circuits, alimente le groupe COMPACT par l'orifice AC et met en pression le réservoir annulaire 1. Par l'orifice VR celui-ci est relié au robinet de freinage qui à chaque actionnement délivre une pression dans la conduite aboutissant à l'orifice AF du convertisseur hydraulique.

A chaque valeur de la pression agissant sur le piston pneumatique 4 correspond une valeur de la pression hydraulique délivrée au travers de l'orifice CH dans le circuit hydraulique.

ENTRETIEN

Du réservoir annulaire :

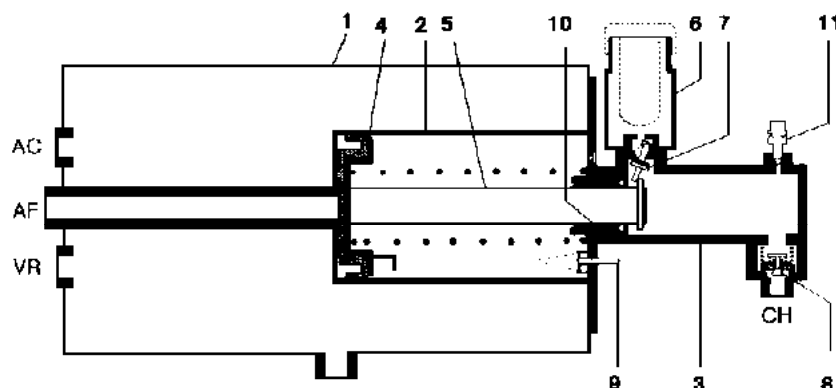
Purger régulièrement, une fois par semaine en été, quotidiennement en hiver en raison du gel, s'il n'est pas équipé d'une valve de purge automatique.

Du groupe oléopneumatique :

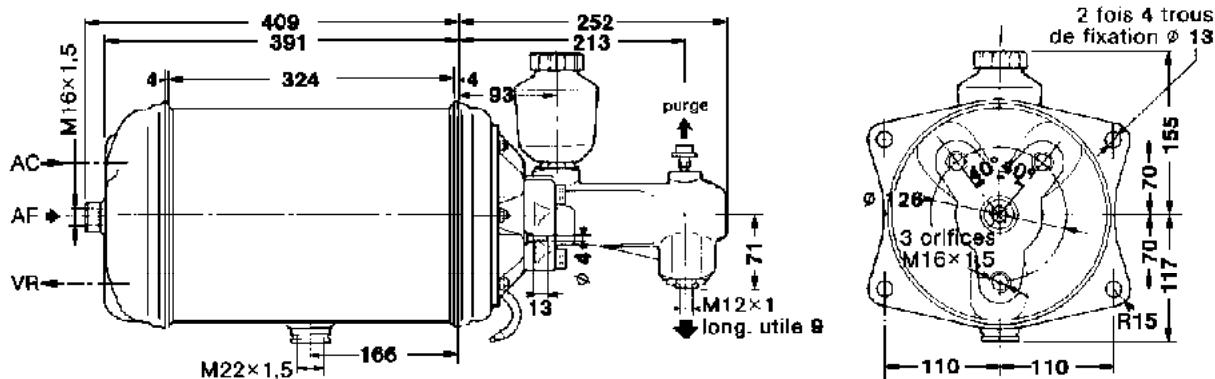
Aucun entretien particulier n'est préconisé. Cependant, lors des révisions du circuit hydraulique, il convient de procéder au démontage et au nettoyage de l'appareil. Les garnitures et joints seront éventuellement remplacés. Ne pas manquer de graisser le cylindre et la garniture pneumatique avec de la graisse Paragon 3, le piston plongeur, les joints hydrauliques et l'intérieur du palier 10 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 7 doit être effectué avec la tige du piston 5 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 11.



COTES D'ENCOMBREMENT



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

n° de catalogue		921 399 100 0 (723 167 97 08) bouchon simple	921 399 102 0 (723 167 95 08) avec niveau code
partie pneumatique	capacité du réservoir	9,9 l	
	pression maximale dans le réservoir	8 bars	
	pression maximale d'utilisation du cylindre	7,5 bars	
	section du cylindre	80 cm ²	
	course maximale	135 mm	
	course utile avant déclenchement du contact électrique	115 mm	
	branchement contacteur électrique	borne + borne -	fiche du contacteur éléments de fixation du groupe
partie hydraulique	capacité du réservoir	205 cm ³	200 cm ³
	capacité entre mini-maxi	90 cm ³	85 cm ³
	fluide utilisé	SAE J 1703 f	
	section du piston plongeur	3,8 cm ²	
	volume maximal déplacé à pression nulle	52 cm ³	
	volume maximal déplacé à pression maximale	47 cm ³	
	volume minimal utile jusqu'à la fermeture du contact électrique	à pression nulle	42 cm ³
		à 140 bars	37 cm ³
	pression maximale	140 bars	
	pression résiduelle dans le circuit récepteur	0,3 ^{+0,3} / ₀ bar	
	température d'utilisation	-40 à +80 °C	
	masse	15 kg	

MONTAGE

Montage horizontal. Fixation par les trous Ø13 situés sur les "oreilles" du réservoir.

SCHEMA D'INSTALLATION

