

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 cylindre oléopneumatique est composé d'un cylindre pneumatique en tôle (a) auquel est ajusté à l'aide d'une bride un maître cylindre hydraulique (b) avec réservoir pour le liquide de frein.

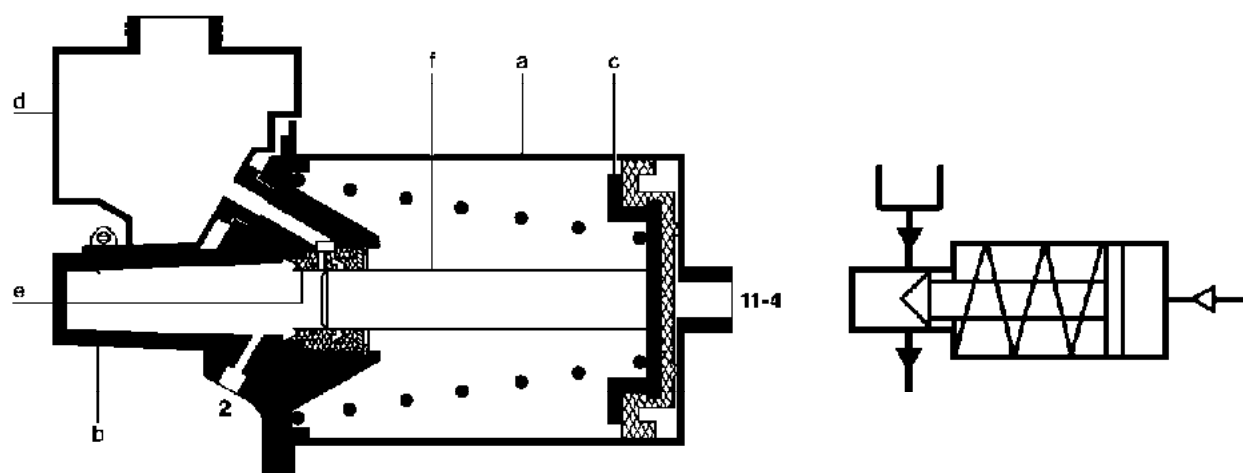
FONCTIONNEMENT

Position de repos :

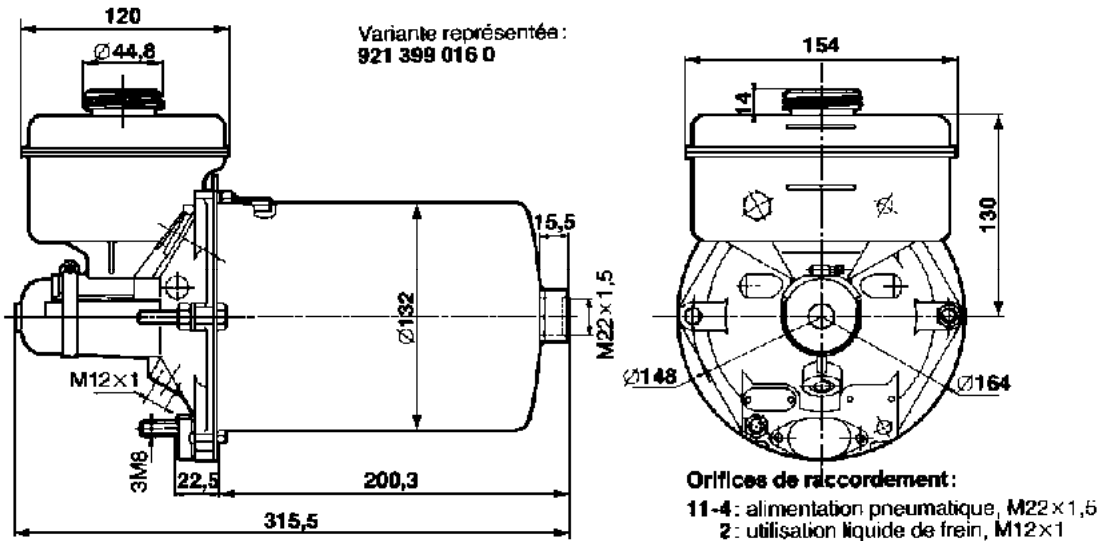
L'orifice pneumatique 11-4 est à l'atmosphère à travers le robinet double de freinage. Le piston (c), rappelé par son ressort, est en butée sur le fond de cylindre (a). Le réservoir de liquide de frein (d) communique à travers la bague (e) avec le maître cylindre (b).

Position de travail :

L'air comprimé provenant du robinet de freinage alimente le cylindre oléopneumatique par l'orifice 11-4. La pression agit sur le piston pneumatique (c) qui entraîne le piston plongeur (f). Le réservoir de liquide de frein (d) est isolé et le circuit hydraulique est mis sous pression à la sortie de l'orifice 2.



COTES D'ENCOMBREMENT



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

n° de catalogue*	921 399 016 0	921 399 022 0
fluide utilisé	air comprimé	
liquide de frein	SAE J 1703	
pression pneumatique	6 bars maxi	
pression hydraulique sous 6 bars	120 bars	
volume hydraulique déplacé sous 120 bars	60 cm ³	
température d'utilisation	-40 °C à +80 °C	
fixation	3 vis M8 (côté hydraulique)	3 vis M8 (côté pneumatique)

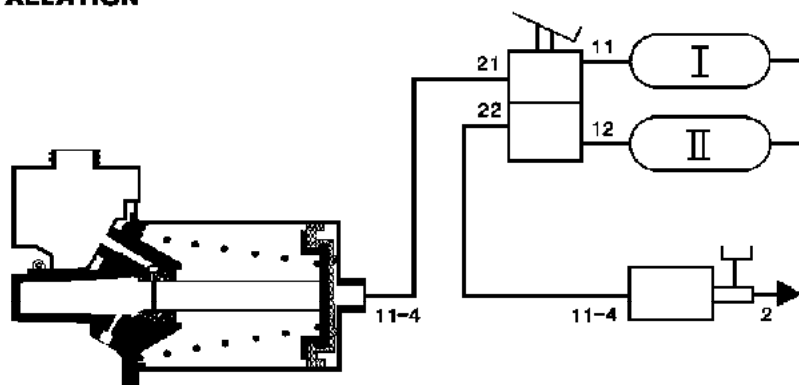
MONTAGE

Position horizontale.

ENTRETIEN

Aucun entretien particulier n'est nécessaire. Cependant vérifier périodiquement le niveau du liquide de frein et le compléter s'il y a lieu avec du liquide conforme à la norme SAE J 1703.

SCHEMA D'INSTALLATION



*Pour tous vos problèmes de choix de variantes ou de définitions techniques, n'hésitez pas à consulter les services technico-commerciaux de WABCO Westinghouse à Claye-Souilly - Tél. (1) 60.26.88.06.