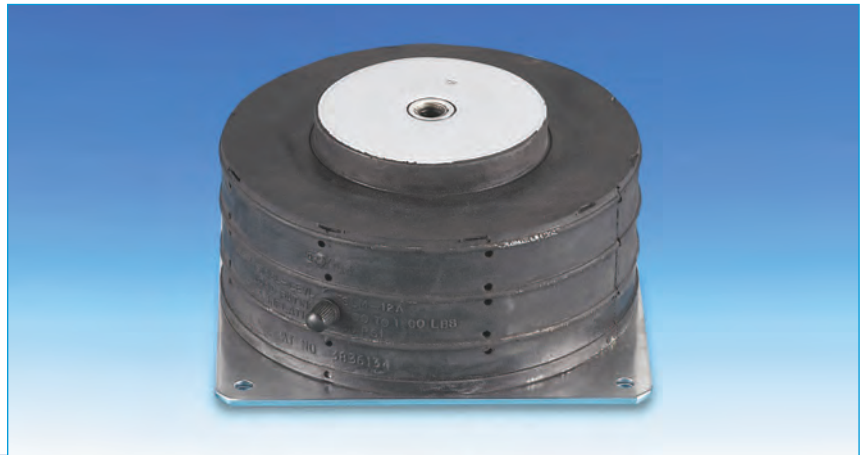




SOPORTE NEUMÁTICO SLM



(1) Frecuencia propia :
3 a 5 Hz

Descripción

El soporte neumático SLM está formado por una espesa cámara de caucho sintético reforzada lateralmente por dos anillos de acero.

La placa base, perforada por cuatro taladros pasantes, posibilita su fijación al suelo y una válvula de tipo neumático permite inflar el soporte.

- Cuerpo de elastómero (rango de temperatura - 30 °C a + 180 °C) resistente a aceites, a la mayoría de disolventes y al envejecimiento natural.
- Placas superior en acero e inferior en aluminio.

Funcionamiento

El diseño del soporte SLM le proporciona las propiedades fundamentales siguientes :

- En caso de pérdida de presión imprevista, la máquina suspendida descansa sobre el cuerpo de elastómero. La capacidad de carga del soporte permanece inalterable.
- La relación de rigidez horizontal y vertical de estos elementos es aproximadamente de 1:1 lo que proporciona a la suspensión una excelente estabilidad.

Ventajas :

- Ocho modelos, con capacidad de carga de 10 daN a 10000 daN.
- Regulación exacta de la nivelación de la máquina variando la presión en el interior de los soportes (Desplazamiento de nivelación ± 6 mm).
- Posibilidad de variar la frecuencia propia, en función de la presión de aire en el interior de los soportes.

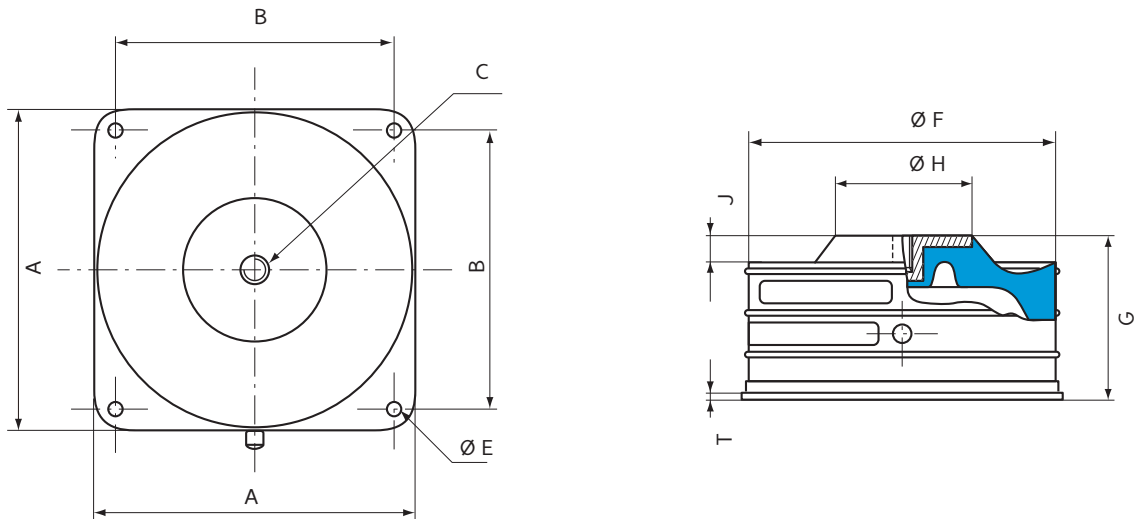
Aplicaciones

- Equipos industriales, compresores, transportadores, bombas de vacío, generadores, climatizadores, motores diesel, ventiladores, prensas de ciclo rápido, máquinas-herramienta.
- Metrología : equipos de medida sensibles a perturbaciones exteriores, instrumentos ópticos, etc.

(1) Las frecuencias indicadas son válidas para las cargas máximas de la gama de utilización citada en el apartado "CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS".

VIBRACHOC - C/ Vereda de las Yeguas, s/n - Pol. Ind. El Guijar - 28500 Arganda del Rey (Madrid) - Tel. 918 760 806 - Fax. 918 760 790

Características dimensionales y técnicas

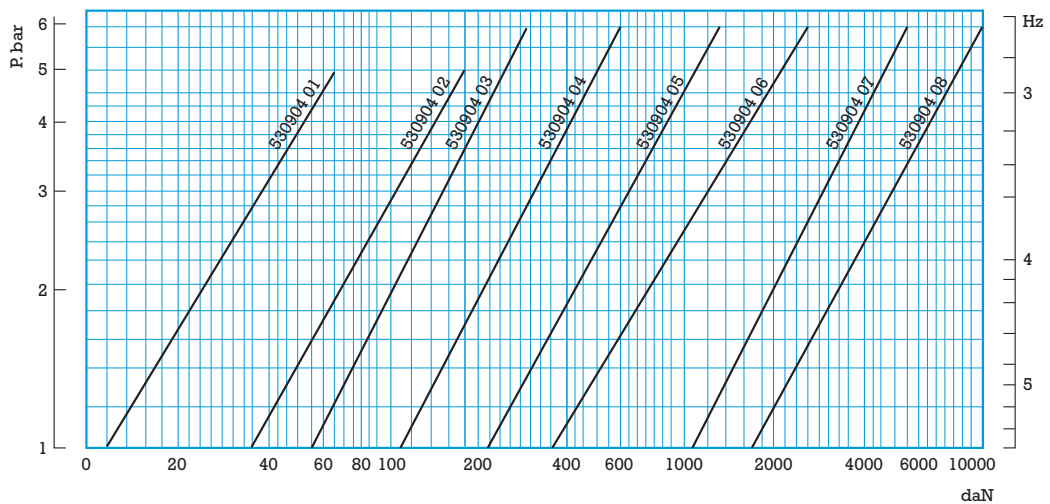


Referencia Paulstra	Referencia Barry Controls *	Rango de utilización (daN)	A (mm)	B (mm)	C	Ø E (mm)	Ø F (mm)	G (mm)	Ø H (mm)	J (mm)	T (mm)	Peso (kg)
530904 01	SLM-M1A	11 - 45	76,2	60,4	M10	7	73,2	63,5	25,4	12,7	3,2	0,5
530904 02	SLM-M3A	34 - 136	106,4	88,9	M12	7	105,2	62,2	44,4	12,7	3,2	0,7
530904 03	SLM-M6A	68 - 272	130,0	108,0	M12	7	126,7	88,9	54,1	14,2	3,2	1,5
530904 04	SLM-M12A	136 - 545	174,8	152,4	M12	7	171,2	88,9	76,2	14,2	3,2	2,5
530904 05	SLM-M24A	272 - 1090	254,0	215,9	M16	14,2	245,4	88,9	138,2	14,2	4,8	6,0
530904 06	SLM-M48A	545 - 2180	342,9	304,8	M16	14,2	338,1	88,9	190,5	14,2	4,8	11,8
530904 07	SLM-M96A	1090 - 4360	469,9	406,4	M24	20,6	468,4	88,9	266,7	14,2	6,4	26,0
530904 08	SLM-M192A	2180 - 8720	609,6	508,0	M24	20,6	609,6	88,9	400,1	14,2	6,4	45,0

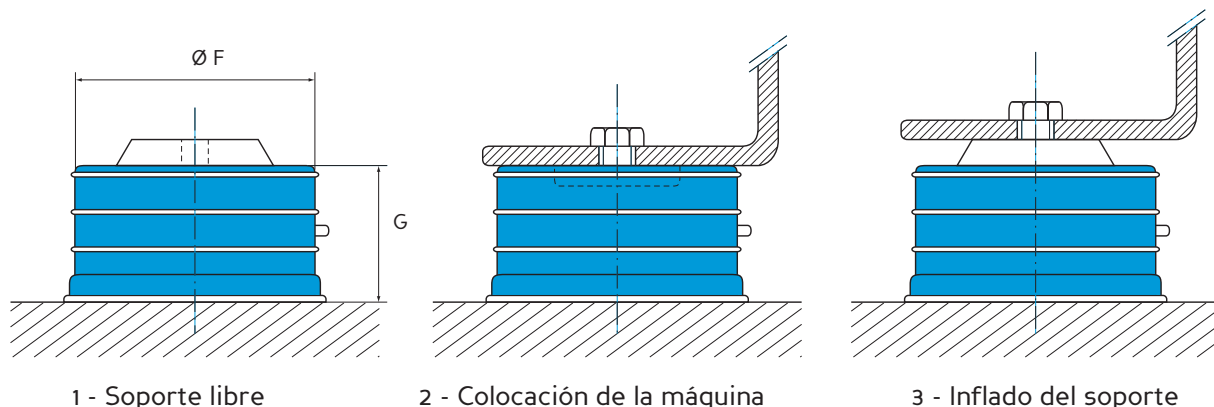
Para saber la disponibilidad de nuestras piezas, consulte nuestra tarifa en vigor.

* Referencias Barry Controls citadas a título indicativo.

PRESIÓN DE INFLADO PARA CARGA ESTÁTICA Y FRECUENCIA PROPIA



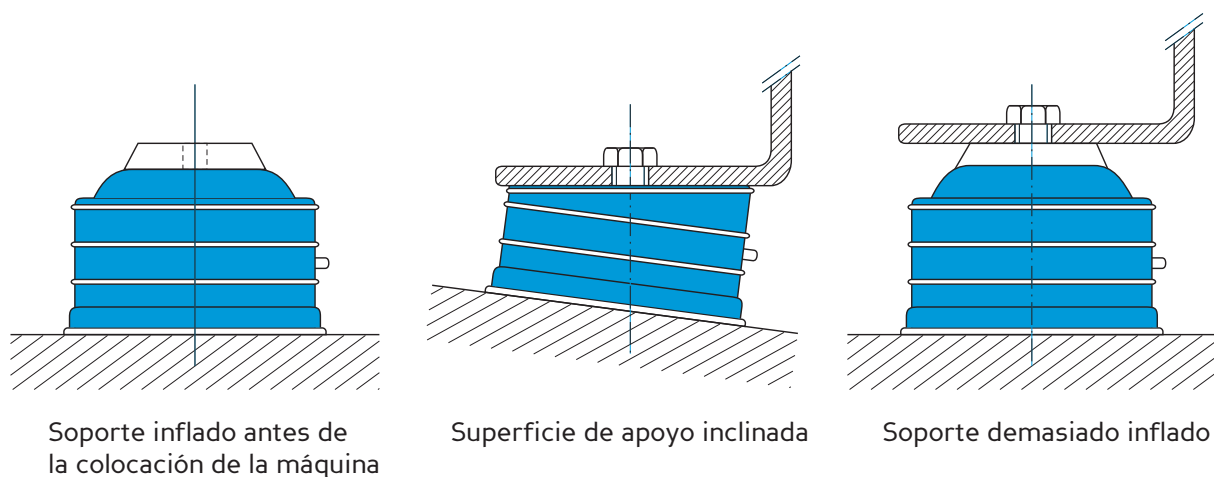
Montaje



Montaje correcto

Recomendaciones :

- La máquina debe descansar sobre los soportes antes de que éstos sean inflados, progresivamente hasta obtener su cota "G".
- Antes de cualquier desmontaje, el soporte SLM tiene que ser purgado, incluso si está atornillado a la máquina que vaya a ser desplazada o levantada.
- La superficie de apoyo de la máquina debe recubrir completamente la superficie ($\varnothing F$) del soporte. En caso contrario es necesario utilizar placas intermedias (espesor 5 - 10 mm, la carga) de diámetro $F + 10$ mm, a fin de conseguir un asiento de superficie total para el montaje o en caso de fuga de aire.
- Si fuera necesario, es posible fijar los soportes gracias a cuatro taladros en la placa de base de cada soporte.
- Asegurarse de que las válvulas estén protegidas.
- No sobrecargar nunca los soportes más de lo indicado en los rangos de utilización.



Montajes incorrectos