

Vérins de bridage positif *Application & sélection*

Modèle: MRS-1, MRS-1001, MRS-5001

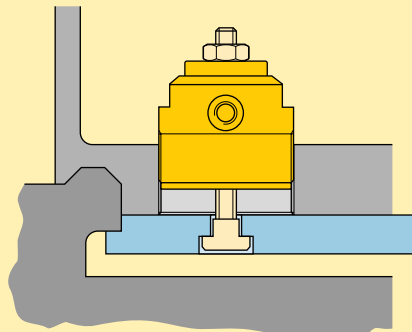


Vérins pivotants
Vérins antivibrations

Vérins linéaires

► Ces vérins sont conçus pour un bridage prolongé de la pièce à usiner sur des parties mobiles de machines, des outillages, des plateaux d'usinage et des palettes.

La force de bridage de ce vérin est idéale pour les applications FMS. La pression hydraulique est utilisée pour débrider la pièce à usiner et n'est pas nécessaire pour maintenir la force de bridage sur la pièce. Des ressorts internes de force élevée produisent la force de bridage requise.



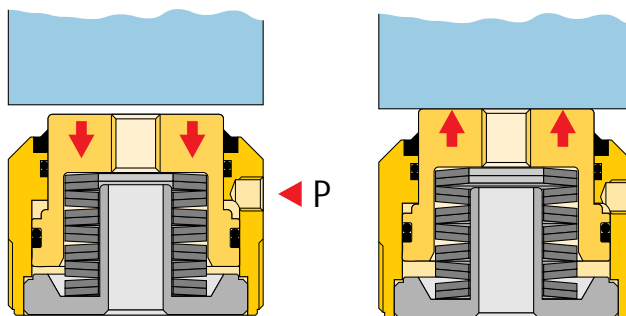
■ Lorsque la pression est relâchée, les vérins Enerpac MRS fixent la pièce à usiner en la poussant contre le châssis attaché au plateau d'usinage.

Idéal pour des applications palettisées.

- De fortes rondelles Belleville exercent la force de bridage – la pression hydraulique est utilisée pour dégager la pièce.
- La conception simple facilite le montage du système hydraulique.
- La tige taraudée permet d'équiper facilement le vérin pour le bridage mécanique.
- Des têtes fabriquées sur mesure peuvent être installées sur la tige pour serrer directement la pièce à travailler.
- Le corps fileté permet de monter facilement le vérin directement dans le plateau d'usinage.
- L'extrémité taraudée de la tige permet de changer facilement les accessoires.

i Fonctionnement du bridage positif

La force de bridage appliquée est déterminée par la distance sur laquelle la tige du vérin rétracte pour entrer en contact avec la pièce à usiner (distance appelée course de bridage effective). Les graphiques de la page suivante constituent un guide pour le montage de votre plateau d'usinage. Tenir compte que pour installer et enlever la pièce à travailler, la rétraction de la tige doit être supérieure à la valeur de la course de bridage effective.



Pression hydraulique appliquée

- La tige rétracte
- La pièce à usiner est débridée
- Une nouvelle pièce est installée

Pression hydraulique relâchée

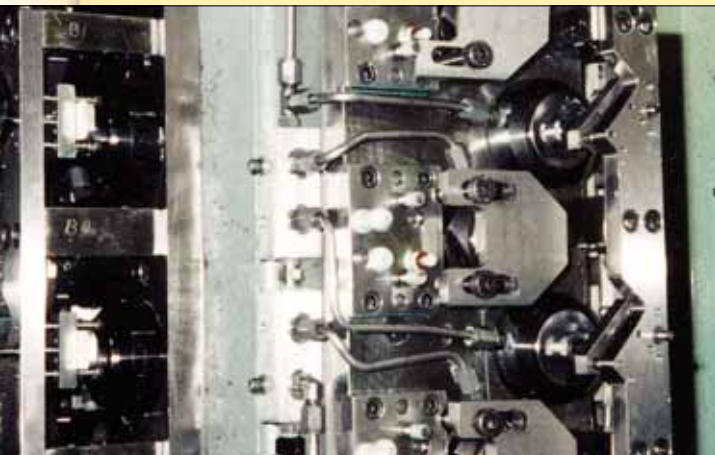
- Les ressorts appliquent la force
- La pièce à usiner est bridée
- L'usinage peut commencer

i Tableau de sélection

Capacité du vérin à 350 bar	Course de bridage	Référence	Pression de travail requise ¹⁾	Course de serrage maximale	Capacité d'huile
kN	mm		bar	mm	cm ³
8,6	2,2	MRS-1	350	2,2	0,8
22,5	2,2	MRS-2	350	2,2	1,7
45,9	2,2	MRS-5	350	2,2	3,2
8,5	2,5	MRS-1001	135	5,0	3,5
16,5	2,5	MRS-2001	185	5,0	4,7
26,0	2,5	MRS-3001	180	5,0	7,9
38,0	3,0	MRS-5001	235	5,5	8,7

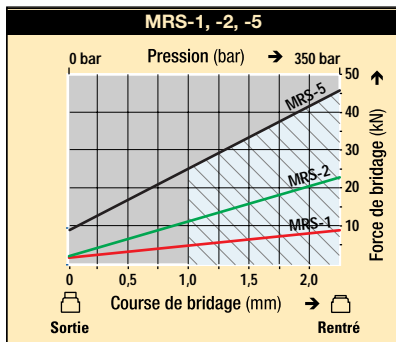
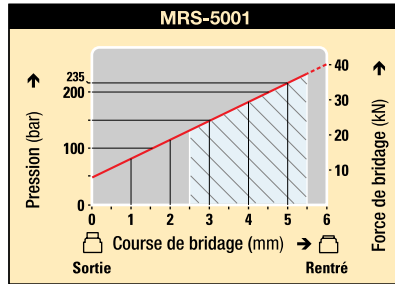
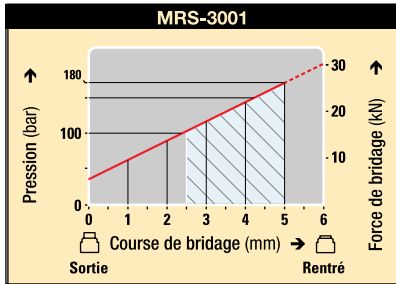
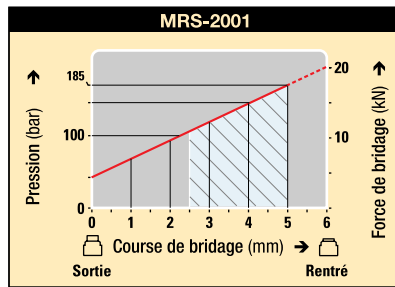
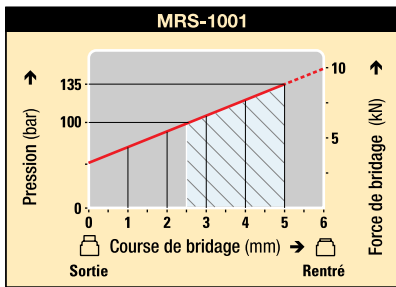
¹⁾ Pression de travail minimale pour une rétraction complète de la tige.

Note: Joints Buna-N, Polyuréthane.





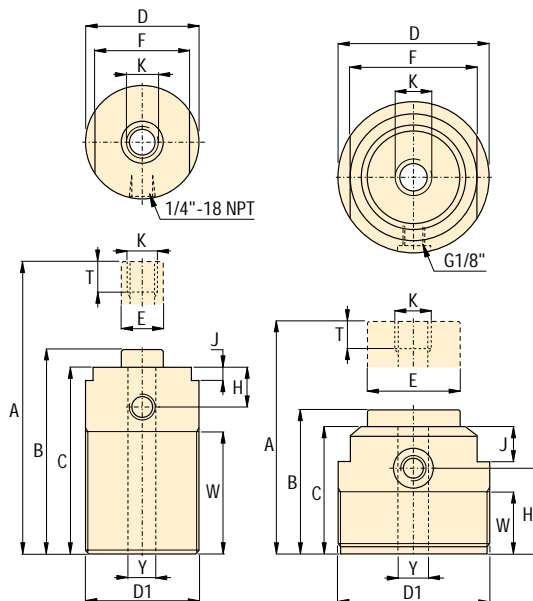
i Graphique course/force



= Plage de bridage suggérée

MRS-1, 2, 5

Autres modèles MRS



A Tableau des dimensions en mm [⊕]

Référence	A	B	C	D	D1	E	F	H	J	K	T	W	Y	kg
MRS-1	85	82,8	79	36	M36 x 1,5	12,7	30	18	6	M8 x 1,25	36	50	9	0,5
MRS-2	90	87,8	84	48	M48 x 1,5	17,4	40	20	7	M10 x 1,5	38	50	11	0,9
MRS-5	125	122,8	119	60	M60 x 2	22,1	50	21	7	M16 x 2	40	85	17	1,8
MRS-1001	62	57,0	53	65	M65 x 1,5	40,0	55	35	15	M12 x 1,75	20	25	13	1,2
MRS-2001	65	60,0	57	80	M80 x 2	55,0	65	38	15	M 16 x 2	20	29	17	2,1
MRS-3001	74	69,0	66	95	M95 x 2	60,0	80	46	17	M20 x 2,5	20	37	21	3,0
MRS-5001	96	90,5	66	95	M95 x 2	60,0	80	46	17	M20 x 2,5	20	37	21	3,5

Force: 8,5 - 45,9 kN

Course: 2,2 - 5,5 mm

Pression: 135 - 350 bar

GB Positive clamping cylinders

D Federspannzylinder

E Cilindros de amarre



i Options

Têtes de contact

72 ▶



Ecrous divers

72 ▶



Vérins antivibrations à verrouillage positif Collet-Lok®

34 ▶



! Important

Il est impératif de se référer au graphique force/course lors de la sélection d'un vérin.

Les parties de pièces présentant une grande variation au point de bridage, peuvent requérir des forces de bridage différentes.

Suivant les cycles de travail et l'importance de la déflexion, les disques ressort internes devront être remplacés à intervalles réguliers.