

## Comment choisir ?

### Première étape – déterminer la charge et la longueur de course nécessaires

Utiliser le Guide de sélection rapide pour identifier le modèle qui développe la capacité de charge et la longueur de course que requiert votre application.

### Deuxième étape – Identifier le type de moteur et la tension

Sélectionner un moteur CC et une tension.

### Troisième étape – Confirmer la vitesse et la puissance absorbée nécessaires

Utiliser les tableaux prévus. Confirmer que la vitesse et la puissance absorbée du modèle conviennent à l'application visée.

### Quatrième étape – Confirmer le facteur de service pour l'application

À pleine charge, les vérins présentent un facteur de service de 25 %.

Le facteur de service désigne le volume de  $\frac{\text{temps de fonctionnement}}{\text{temps de fonctionnement} + \text{temps d'arrêt}}$

Un modèle fonctionnant 15 secondes doit être coupé 45 secondes.

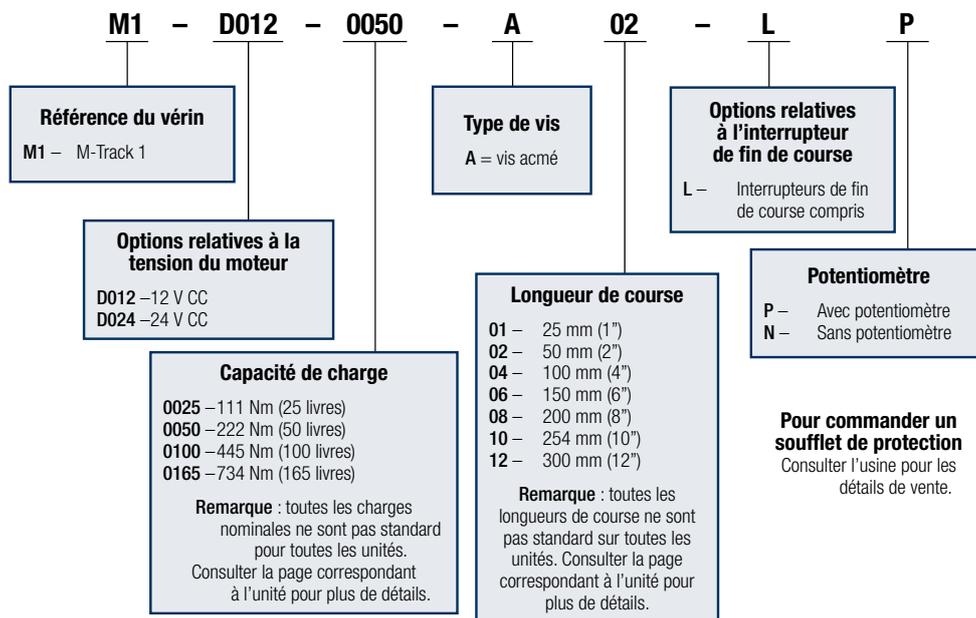
### Restrictions importantes relatives aux unités

Il convient de tenir compte du chargement latéral et des charges accidentelles lors de l'analyse de l'application utilisant le vérin. Il est impératif que la conception pertinente de la machine élimine tout chargement latéral et montage en porte-à-faux. Le chargement latéral réduit considérablement la durée de vie du modèle. Les vérins supportent des charges accidentelles limitées, mais il est recommandé de les éviter, autant que possible. (Voir les instructions de montage – généralités, page 71).

### Cinquième étape – Options

Les modèles M-Track comprennent des interrupteurs de fin de course, de manière standard. Concernant la recopie de position, il est possible d'installer en usine, un potentiomètre à membrane linéaire de 12 K. L'évolution de la valeur du potentiomètre traduit le mouvement du vérin, pour les modèles que l'opérateur machine ne peut pas voir.

## Configurateur M-Track



Scanner pour visionner !

Vidéo: Sélection d'un vérin linéaire

<https://p.widencdn.net/ydtpk6>