

Vérins à tirant AVENTICS série TRB (ISO 15552)

Les vérins AVENTICS série TRB (ISO 15552) comptent parmi les plus fréquemment utilisés dans les industries où des vérins à usage intensif sont nécessaires, comme le bois et l'aluminium, l'acier et l'automobile, les machines lourdes et l'exploitation minière, pour n'en citer que quelques-unes.



Données techniques

Secteur	Industrie
Ø du piston	40 mm
Course	304.8 mm
Orifices	1/4 NPT
Principe de fonctionnement	À double effet
Amortissement	amortissement à réglage pneumatique
Piston magnétique	Piston avec aimant
Spécifications de l'environnement	Norme industrielle En option en ATEX
Filetage de la tige de piston - type	Filetage
Filetage de la tige de piston	1/2-20 UNF
Racleur	Racleur industriel standard
Pression	6,3 bar
Température ambiante min.	-20 °C
Température ambiante max.	80 °C
Pression de service min.	2 bar
Pression de service maxi	10 bar
Fluide	Air comprimé
Température min. du fluide	-20 °C
Température max. du fluide	80 °C

Taille de particule max.	50 μm
Teneur en huile de l'air comprimé min.	0 mg/m^3
Teneur en huile de l'air comprimé Maxi.	5 mg/m^3

Matériau

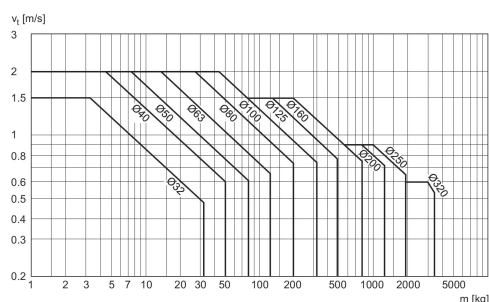
Tige de piston	Acier inoxydable
Matériau racleur	Polyuréthane (PUR)
Matériau tirants	Acier inoxydable
Matériau joints	Polyuréthane (PUR)
Matériau couvercle avant	Aluminium coulé sous pression
Tube du vérin	Aluminium
Couvercle d'extrémité	Aluminium coulé sous pression
Écrou pour tige de piston	Acier, chromé
Référence	R480176939

Informations techniques

Le point de rosée sous pression doit se situer à au moins 15 °C sous la température ambiante et la température du fluide et peut atteindre max. 3 °C .

La teneur en huile de l'air comprimé doit rester constante tout au long de la durée de vie.

Diagramme sur l'amortissement



v_t = Vitesse du piston [m/s] m = Masse amortissable [kg]

Plan d'ensemble



REMARQUE: ce plan d'ensemble permet de savoir à quel endroit du vérin les différents accessoires doivent être fixés. A cet effet, la représentation a été simplifiée. C'est pourquoi il ne peut en découler aucune déduction concrète concernant les réalités dimensionnelles.

Vérin à tirant ISO 15552, Série TRB - inch

R480176939

TRB

2026-07-20

Dimensions



S = course

Dimensions en pouce

Référence Ø [mm]	Ø [inch]	A -0,08	ØB d11	BG min.	E	EE	KK	G	H	KV
32	1 1/4	0.87	1.18	0.63	1.83	1/8 NPT	7/16 - 20 UNF	1.09	1.87	0.63
40	1 1/2	0.94	1.38	0.63	2.09	1/4 NPT	1/2 - 20 UNF	1.31	2.09	0.71
50	2	1.26	1.57	0.63	2.56	1/4 NPT	3/4 - 16 UNF	1.22	2.56	0.94
63	2 1/2	1.26	1.77	0.63	2.95	3/8 NPT	3/4 - 16 UNF	1.22	2.95	0.94
80	3	1.57	1.77	0.67	3.74	3/8 NPT	3/4 - 16 UNF	1.51	3.74	1.18
100	4	1.57	2.17	0.67	4.53	1/2 NPT	3/4 - 16 UNF	1.51	4.53	1.18
125	5	2.13	2.36	0.79	5.51	1/2 NPT	1 - 14 UNF	1.66	5.51	1.61

Référence Ø [mm]	KW	ØMM f8	PL	L2	L3 ±0,02	L8	RT	SW	TG	VD
32	0.2	0.47	0.63	0.64	0.18	3.7±0.02	M6	0.39	1.28±0.02	0.2
40	0.24	0.63	0.79	0.72	0.18	4.13±0.03	M6	0.51	1.5±0.02	0.2
50	0.31	0.79	0.75	0.98	0.18	4.17±0.03	M8	0.67	1.83±0.02	0.2
63	0.31	0.79	0.94	0.98	0.18	4.76±0.03	M8	0.67	2.22±0.03	0.2
80	0.39	0.98	0.93	1.3	0	5.04±0.03	M10	0.87	2.83±0.03	0.2
100	0.39	0.98	0.98	1.42	0	5.43±0.04	M10	0.87	3.5±0.03	0.2
125	0.53	1.26	1.3	1.77	0	6.3±0.04	M12	1.06	4.33±0.04	0.28

Référence Ø [mm]	WH	ZM
32	26±1.4	5.75±0.12/0.06
40	30±1.4	6.5±0.12/0.06
50	37±1.4	7.09±0.12/0.06
63	37±1.8	7.68±0.12/0.06
80	46±1.8	8.66±0.12/0.06
100	51±1.8	9.45±0.08/0.08
125	65±2.2	11.42±0.08/0.08