

Vérins de guidage AVENTICS série MSC

De forme compacte, les mini-chariots AVENTICS série MSC nécessitent un espace de montage minimal et peuvent être configurés de manière optimale pour quasiment toutes les tâches de manipulation automatisées. Sa vaste gamme de possibilités de configuration fait du mini-chariot un composant de manipulation véritablement universel. Son fonctionnement précis et fiable, couplé à une configuration personnalisée, taillée sur mesure pour l'application concernée, permettent au mini-chariot de jouer le rôle d'un actionneur pour une manipulation efficace. Le modèle de série MSC offre une absorption de couple élevée et une stabilité maximale. De plus, il présente de nombreuses caractéristiques techniques qui garantissent des fonctions adaptées de manière optimale et des processus de maintenance simplifiée. La connexion rapide, sécurisée et efficace avec l'interface Easy-2-Combine permet de combiner les mini-chariots à d'autres composants d'un système de manipulation, sans plaques de montage supplémentaires.

- Absorption de charge et de couple élevée avec stabilité maximale
- Construction compacte
- Interface Easy-2-Combine



Données techniques

Secteur	Industrie
Ø du piston	20 mm
Course	80 mm
Principe de fonctionnement	À double effet
Easy2Combine	Compatible
Piston double	Avec piston double
Orifice	G 1/8
Amortissement	pneumatique
Répétabilité	0,3 mm
Pression de service min.	3 bar
Pression de service maxi	10 bar
Température ambiante min.	0 °C
Température ambiante max.	60 °C
Fluide	Air comprimé
Force du piston entrante, théorique	297 N
Force du piston sortante, théorique	269 N

Vitesse maxi	0.8 m/s
Longueur d'amortissement	7 mm
Énergie d'amortissement	1.2 J
Teneur en huile de l'air comprimé min.	0 mg/m ³
Teneur en huile de l'air comprimé Maxi.	1 mg/m ³
Taille de particule max.	5 µm
Pression	6,3 bar
Avec guidage à billes intégré	Avec guidage à billes intégré
Poids	2.1 kg

Matériau

Matériau boîtiers	Aluminium
Surface Boîtier	anodisé
Matériau tige de piston	Acier inoxydable
Matériau plaque frontale	Aluminium
Surface Plaque frontale	anodisé
Matériau joints	Polyuréthane (PUR)
Matériau table de guidage	Aluminium
Surface Table de guidage	anodisé
Matériau rail de guidage	Acier, chromé
Surface rail de guidage	trempe
Matériau anneaux de centrage	Acier inoxydable
Référence	R480640158

Informations techniques

Répétabilité après 100 courses consécutives : 0,02 mm

Répétabilité de la variante avec butée de fin de course élastomère : 0,3 mm

Longueur d'amortissement de la variante avec butée de fin de course élastomère : 10,5 mm

Modèle au sol avec raccords pneumatiques arrière et latéral

Les courses intermédiaires peuvent être configurées.

Fourniture : anneaux de centrage inclus

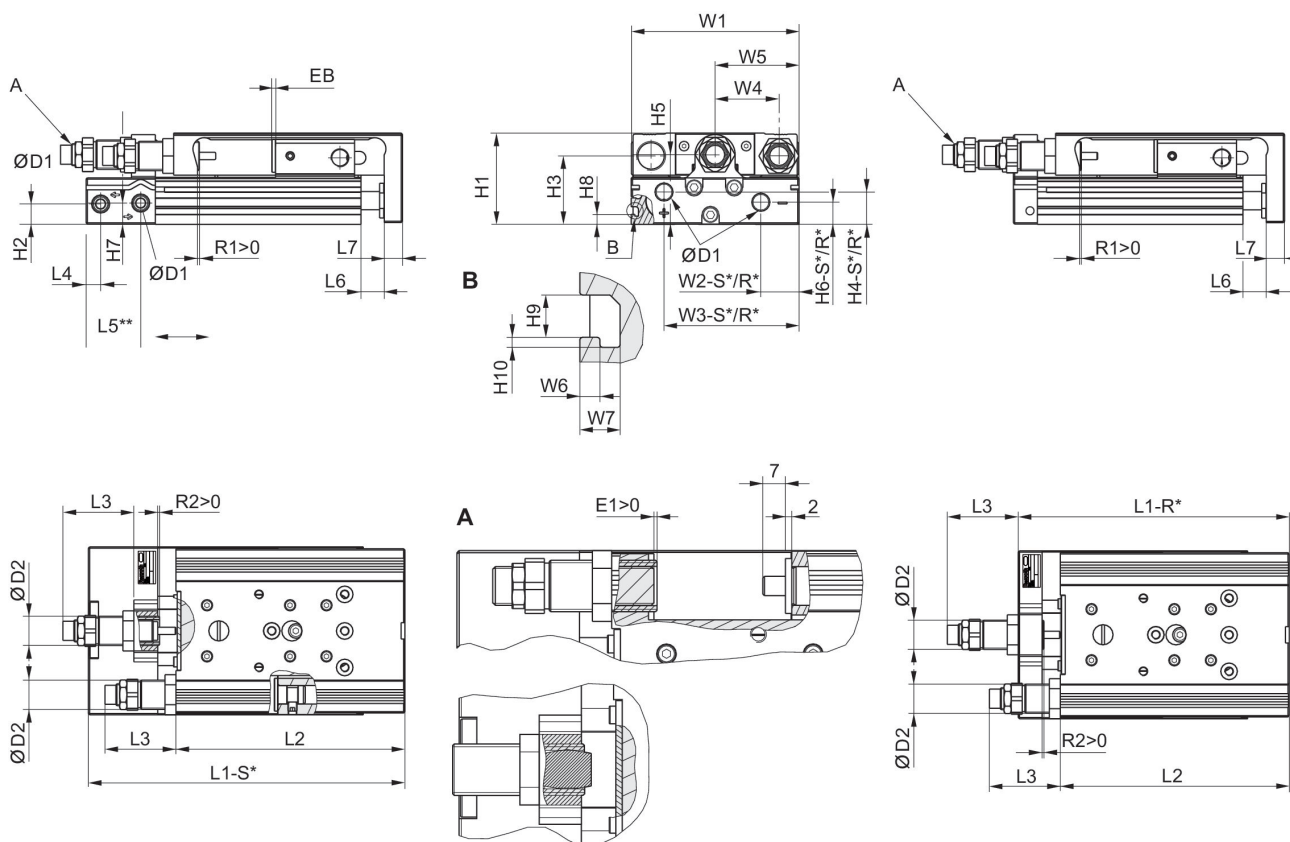
R1 = plage de réglage de la course de sortie

R2 = plage de réglage de la course de retour

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.

Dimensions



R* : modèle au sol avec raccords pneumatiques arrière uniquement

S* : modèle au sol avec raccords pneumatiques arrière et latéral

Ø du piston	Ø D1	Ø D2	H1	H2	H3	H4-R	H4-S	H5	H6-R	H6-S
16	M5	M12x1	40	7.2	29	12.2	12.2	31	7.7	7.7
20	G 1/8	M16x1,5	50	11.2	37.5	17.3	17.3	38.2	11.7	12.2
25	G 1/8	M18x1,5	60	14.2	44	15.5	22.9	46.5	13.2	21.7

Ø du piston	H7	H8	H9	H10	L3 1) Maxi	L3 2) Maxi	L4	L5 3)	L6	L7
16	11.2	-	-	-	12	47	6.5	17.7	2	10
20	11.7	5.5	4.2	1	15	57	8	30	2.1	10
25	16.2	6.9	5.2	1.5	15	62	9	31	2.1	12

Ø du piston	R2	W1	W2-R	W2-S	W3-R	W3-S	W4	W5	W6	W7
16	3	76	31	31	60.5	60.5	30	W1/2	-	-
20	3	92	10	21	74	74	35	W1/2	2	4
25	3	112	11	14	92	92	44	W1/2	2.5	4.8

Dimensions dépendantes de la course

Ø du piston	S=50 EB	S=80 EB	S=100 EB	S=50 L1-R	S=80 L1-R	S=100 L1-R	S=50 L1-S	S=80 L1-S	S=100 L1-S	S=50 L2
16	2	2	2	126.8	172.8	192.8	137.7	183.7	203.7	115.4
20	2	2	2	137.9	182.9	202.9	162.8	207.8	227.8	125.5
25	2	2	2	149.1	195.1	215.1	172.8	218.8	238.8	134.5

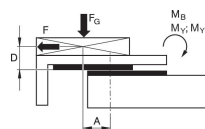
Ø du piston	S=80 L2	S=100 L2	S=50 R1 Maxi	S=80 R1 Maxi	S=100 R1 Maxi
16	161.4	181.4	8.7	8.7	8.7
20	170.5	190.5	12.4	12.4	12.4
25	180.5	200.5	10.5	11.5	11.5

Facteurs de correction (a, d)

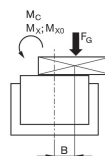


Facteurs de correction (a, d)

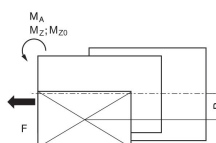
Horizontale



stat.	$M_{B0} = F_G \cdot A + F \cdot D$
dyn.	$M_B = F_G \cdot A$



stat.	$M_{C0} = F_G \cdot B$
dyn.	$M_C = F_G \cdot B$



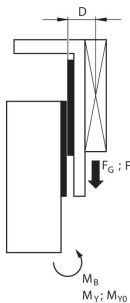
stat.	$M_{A0} = F \cdot B$
dyn.	$M_A = 0$

dyn.	$\frac{M_A}{M_1} + \frac{M_B}{M_2} + \frac{M_C}{M_3} \leq 1$
stat.	$\frac{M_{A0}}{M_{Z0}} + \frac{M_{B0}}{M_{Y0}} + \frac{M_{C0}}{M_{X0}} \leq 1$

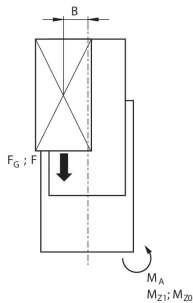
$$F = m \cdot a \quad F_G = m \cdot g \quad a = 1250 \cdot V^2 / H$$

F = effort retardateur [N] F_G = force du poids [N] m = masse de charge [kg]
a = temporisation [m/s²] g = accélération due à la gravité 9,81 [m/s²] V =
vitesse H = longueur de course de l'amortisseur [mm]

Facteurs de correction (a, d)
Vertical



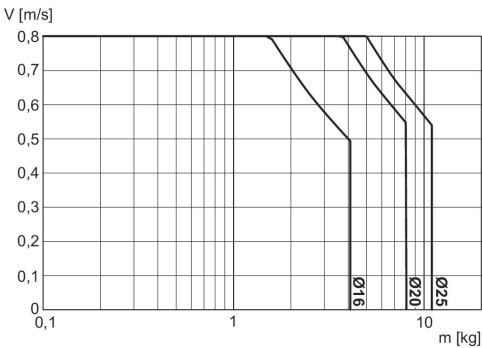
stat.	$M_{B0} = (F_G + F) \cdot D$
dyn.	$M_B = F_G \cdot D$



stat.	$M_{A0} = (F_G + F) \cdot B$
dyn.	$M_A = F_G \cdot B$

dyn.	$\frac{M_A}{M_1} + \frac{M_B}{M_2} \leq 1$
stat.	$\frac{M_{A0}}{M_{Z0}} + \frac{M_{B0}}{M_{Y0}} \leq 1$

Masse en mouvement maximale



V = vitesse [m/s]
m = masse

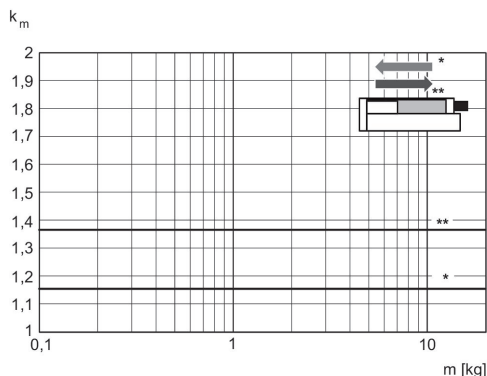
$F = m \cdot a$ $FG = m \cdot g$ $a = 1250 \cdot V^2 / H$
 F = effort retardateur [N] F_G = force du poids [N] m = masse de charge [kg]
 a = temporisation [m/s²] g = accélération due à la gravité 9,81 [m/s²] V =
vitesse H = longueur de course de l'amortisseur [mm]

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.

Facteur de correction vitesse entrante et sortante, horizontale requise



* Entrant

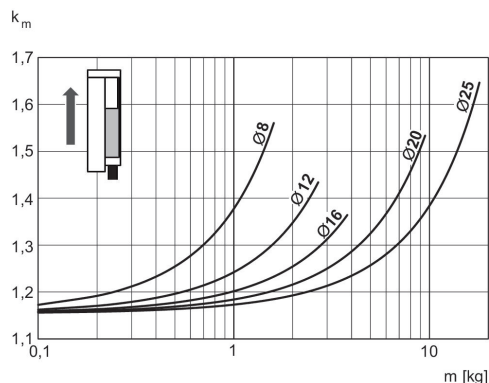
** Sortante

$$V = s/1000 \cdot t \cdot km$$

V = vitesse [m/s]

S = course

Facteur de correction vitesse sortante, verticale, vers le haut requise



$$V = s/1000 \cdot t \cdot km$$

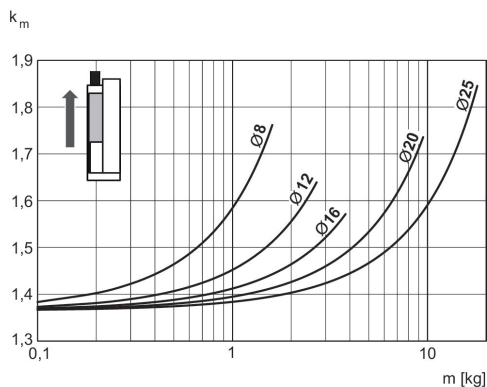
V = vitesse [m/s]

S = course [mm]

t = durée [s] d'une course

m = masse

Facteur de correction vitesse entrante, verticale, vers le haut requise



$$V = s/1000 \cdot t \cdot km$$

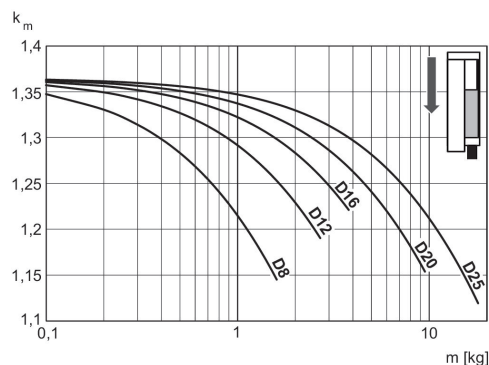
V = vitesse [m/s]

S = course [mm]

t = durée [s] d'une course

m = masse

Facteur de correction vitesse entrante, verticale, vers le bas requise



$$V = s/1000 \cdot t \cdot km$$

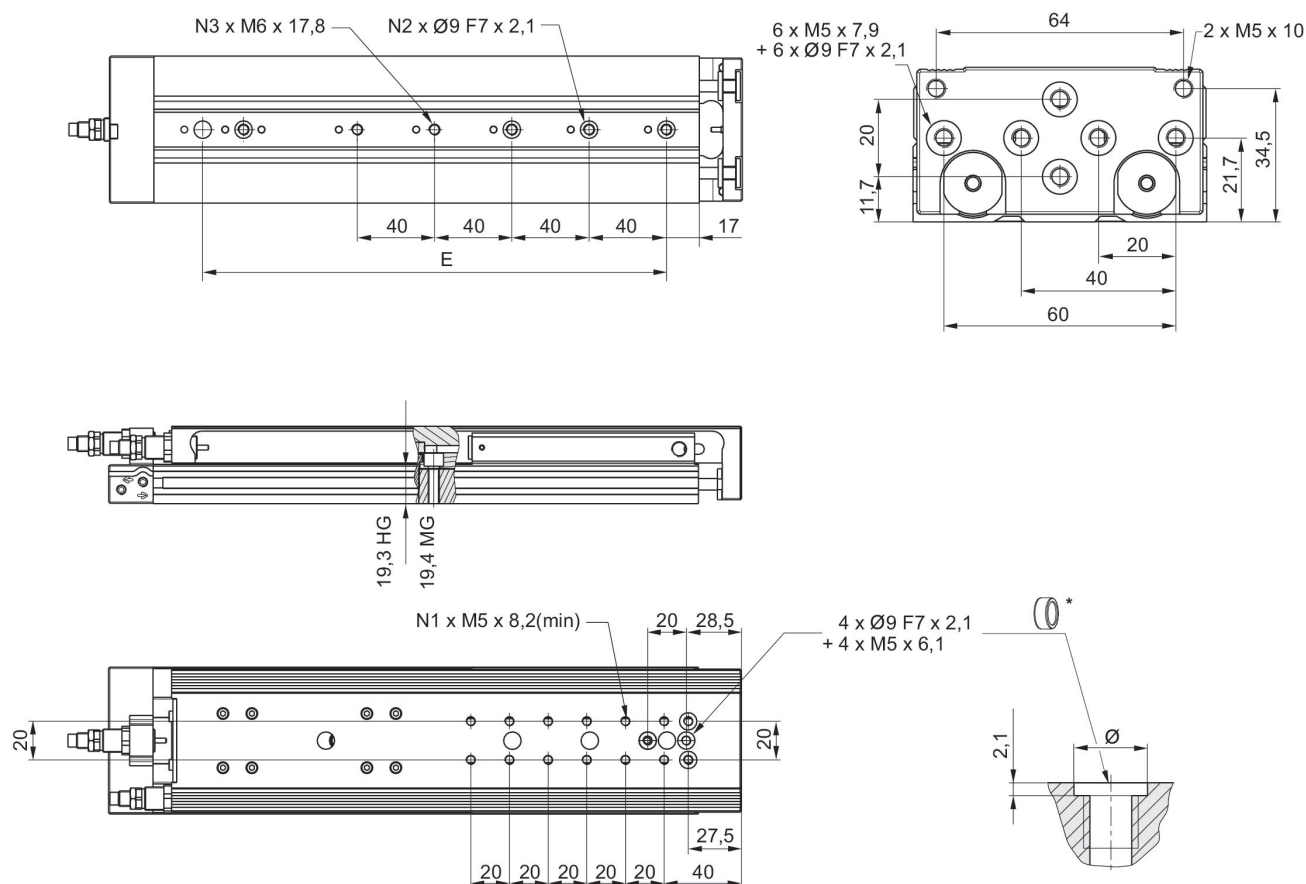
V = vitesse [m/s]

S = course [mm]

t = durée [s] d'une course

m = masse

Dimensions MSC-16

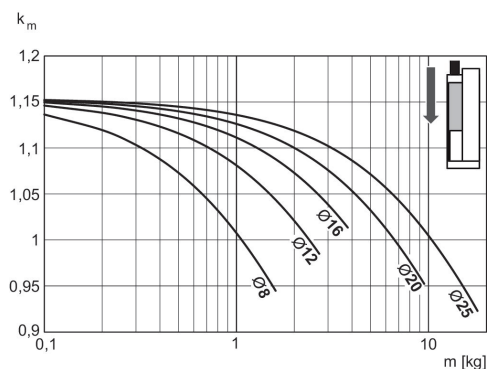


* = anneaux de centrage

Référence	Ø du piston	S	N1	N2	N3
R480640154	16	50	4	2	2
R480640155	16	80	6	3	3
R480640156	16	100	8	3	3

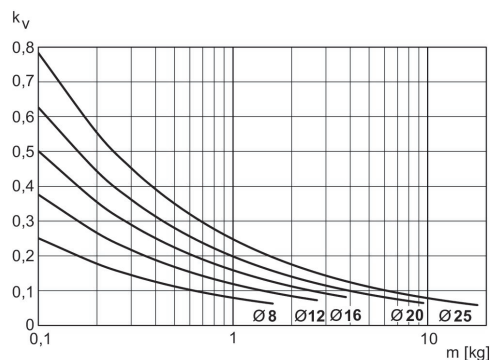
S = course

Facteur de correction vitesse sortante, verticale, vers le bas requise



$V = s/1000 \cdot t \cdot km$
 V = vitesse [m/s]
 S = course [mm]
 t = durée [s] d'une course
 m = masse

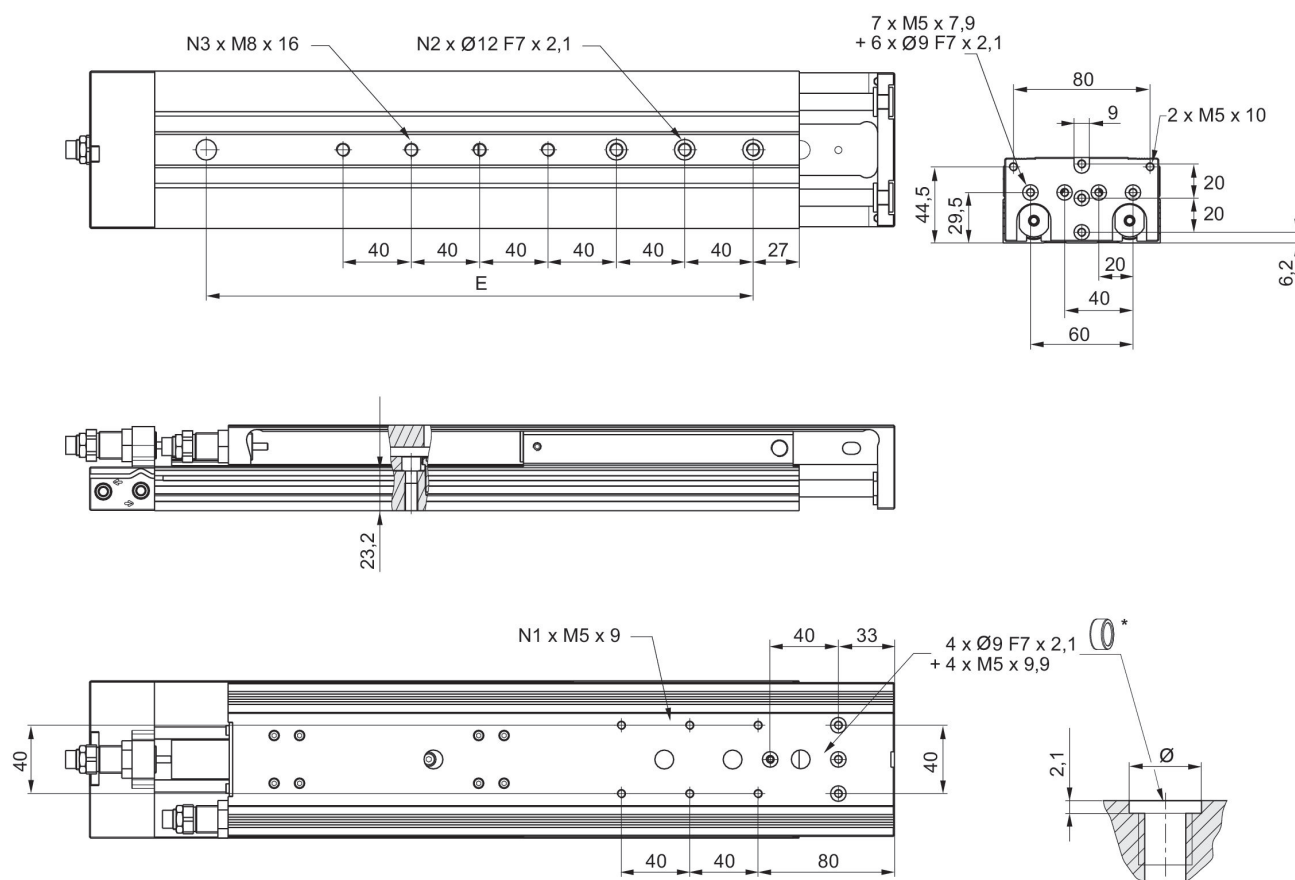
Vitesse sortante maxi



$V = \sqrt{s} \cdot kv$
 V = vitesse [m/s]
 S = course [mm]
 m = masse

Dimensions

MSC-20

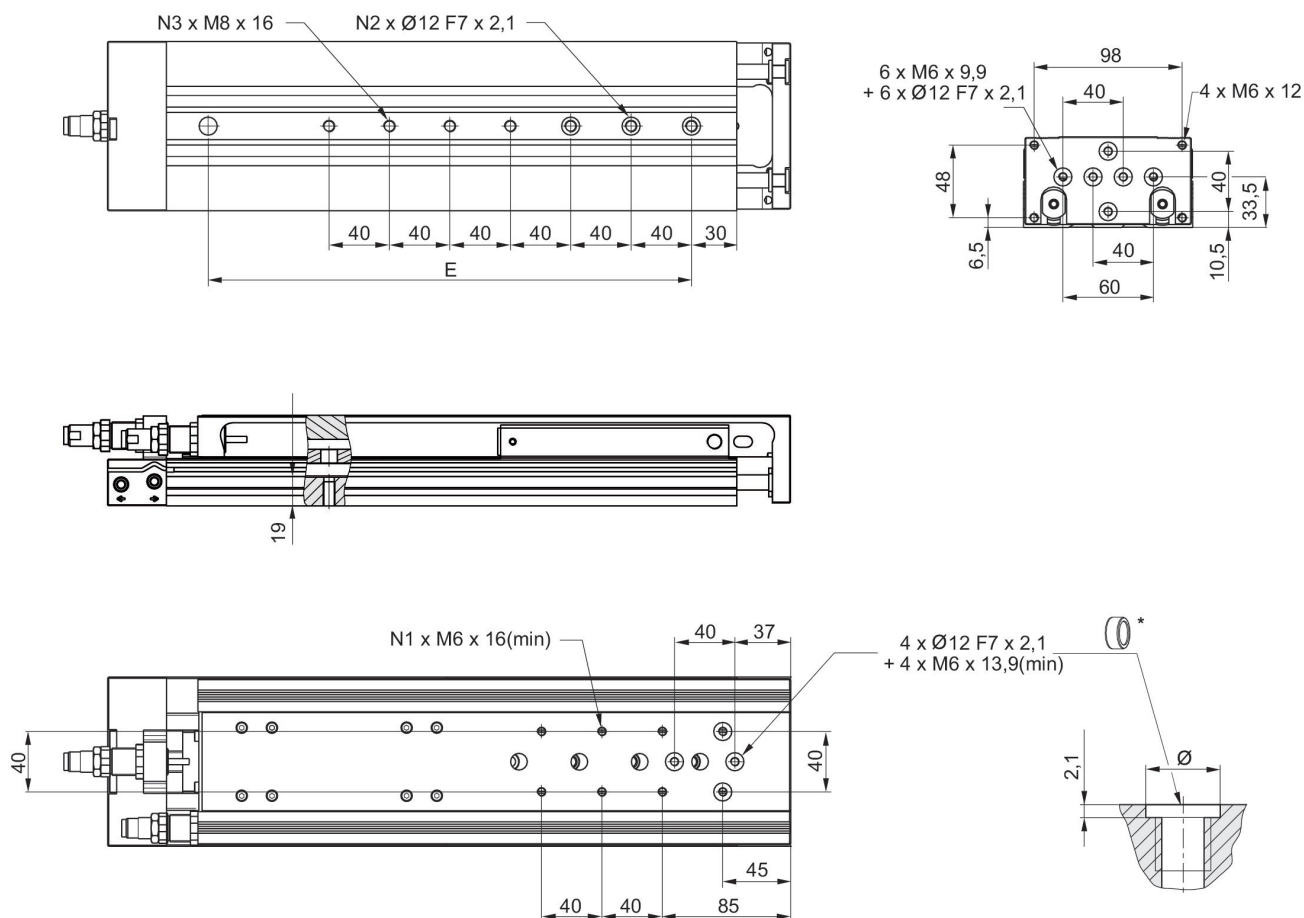


* = anneaux de centrage

Référence	Ø du piston	Course	N1	N2	N3
R480640157	20	50	2	2	2
R480640158	20	80	4	3	3
R480640159	20	100	4	3	3

Dimensions

MSC-25

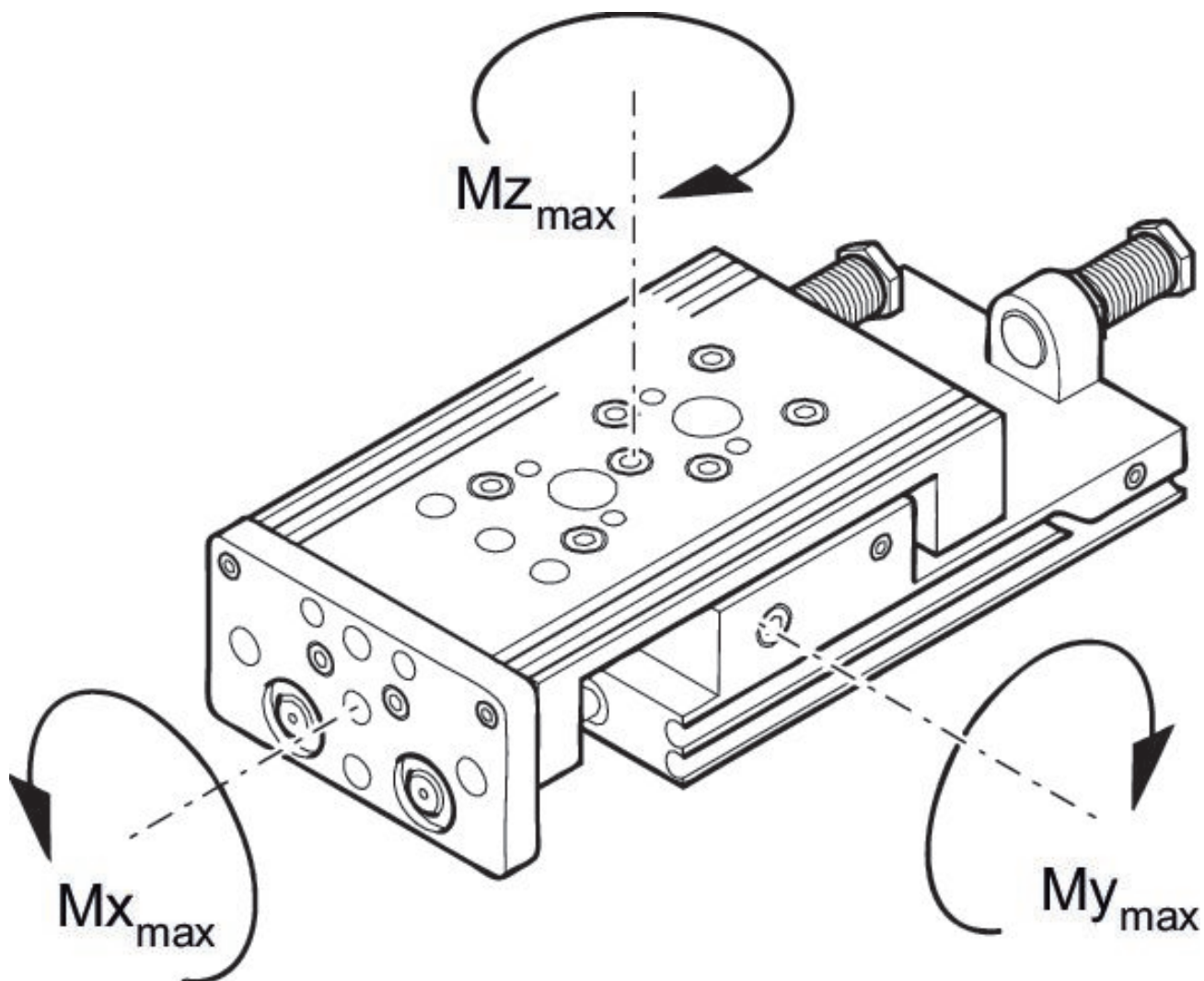


* = anneaux de centrage

Référence	Ø du piston	S	N1	N2	N3
R480640160	25	50	4	2	2
R480640161	25	80	4	3	3
R480640162	25	100	4	3	3

S = course

Capacité de levage



M = couple max. admissible

Facteurs de correction (a)

Ø du piston	Course	a [mm]	d [mm]	$M_{x_{max}}$ [Nm]	$M_{y_{max}}$ [Nm]	$M_{z_{max}}$ [Nm]
16	50	86	15	31,6	11,95	11,95
20	50	92	20	31,6	11,95	11,95
25	50	102	24	87	24,5	24,5

Poids des pièces mobiles [kg]

Référence	Ø du piston	S=10	S=20	S=30	S=40	S=50	S=80	S=100	S=125	S=150
R480640154	16	0.375	0.375	0.375	0.4	0.45	0.615	0.65	0.725	0.765
R480640155	16	0.375	0.375	0.375	0.4	0.45	0.615	0.65	0.725	0.765
R480640156	16	0.375	0.375	0.375	0.4	0.45	0.615	0.65	0.725	0.765
R480640157	20	0.655	0.655	0.655	0.69	0.765	0.985	1.035	1.2	1.29
R480640158	20	0.655	0.655	0.655	0.69	0.765	0.985	1.035	1.2	1.29
R480640159	20	0.655	0.655	0.655	0.69	0.765	0.985	1.035	1.2	1.29
R480640160	25	1.1	1.1	1.1	1.1	1.225	1.45	1.625	1.885	2.085
R480640161	25	1.1	1.1	1.1	1.1	1.225	1.45	1.625	1.885	2.085
R480640162	25	1.1	1.1	1.1	1.1	1.225	1.45	1.625	1.885	2.085

Référence	S=200
R480640154	—
R480640155	—
R480640156	—
R480640157	1.54
R480640158	1.54
R480640159	1.54
R480640160	2.445
R480640161	2.445
R480640162	2.445

S = course