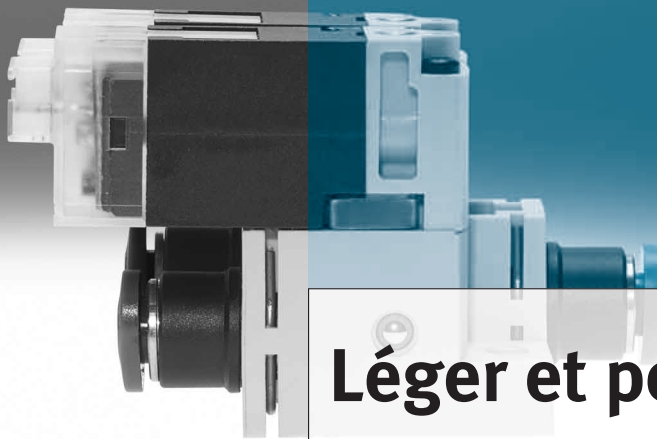


Distributeur à vide miniaturisé MH1

FESTO



Léger et performant

Poids optimisé et haut débit : le distributeur à vide combiné miniaturisé. Idéal pour le montage sur des éléments d'installation très mobiles. Grâce à des plaques de raccordement et des tuyaux en plastique.

Poids plume

Le poids total de 30,6 g seulement (tuyaux compris) permet de monter le distributeur combiné très près de la ventouse, sans charger inutilement les pièces mobiles de l'installation.

Petit et puissant

Débit élevé et faibles dimensions : le distributeur combiné se base sur des distributeurs 2/2 de la série MH1. Pour disposer rapidement de vide, le débit a été presque doublé par rapport aux distributeurs de série.

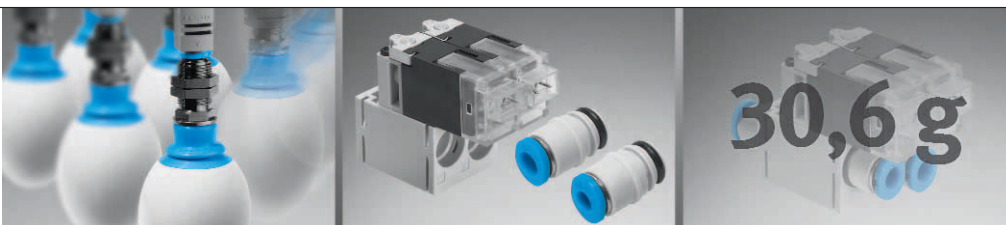
Raccordement flexible

Grâce à l'utilisation de la technologie de cartouche sur les tuyaux, ceux-ci sont remplacés très rapidement. Les raccords QS-4 et QS-3 sont disponibles comme accessoires.

Ainsi, le distributeur combiné propose une réponse optimale à vos exigences spécifiques.

Sécurité élevée

En cas de coupure d'énergie, le composant ne tombe pas de la ventouse. Grâce à la conception du distributeur à vide combiné garantissant des fuites minimales.



Sécurité : faible fuite

Flexibilité : grâce aux tuyaux

Poids extrêmement léger

206.2.PSI →

Product Short Information

Distributeur à vide miniaturisé MH1

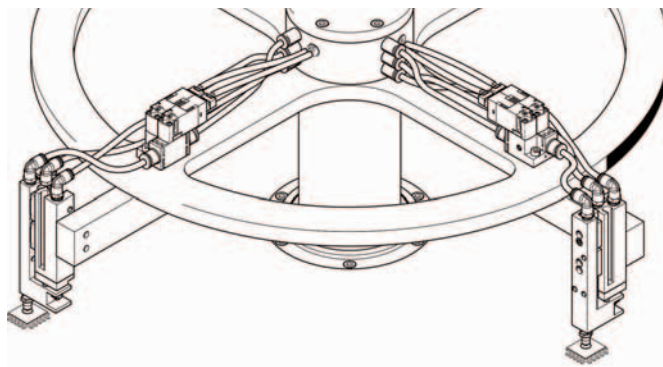
Domaines de mise en oeuvre :

- Pour la manutention en électronique et dans l'industrie des semi-conducteurs pour déplacer des petits éléments.
- Dans l'industrie agroalimentaire pour emballer des friandises comme des bonbons.

Combiné à une alimentation en vide centralisée, le distributeur à vide miniaturisé MH1 sert à activer le vide et l'impulsion d'éjection.

Avantages clés :

Le distributeur à vide miniaturisé MH1 séduit par son aspect léger et compact. Ainsi, un montage très proche de la ventouse ne gêne pas, même si celle-ci est déplacée. Son faible poids n'a aucune influence sur la vitesse du déplacement. La longueur de flexible entre le distributeur et la ventouse est ainsi réduite. Ceci signifie qu'à chaque commutation, un plus petit volume doit être "rempli" de vide ou vidé. Ceci assure une efficacité énergétique élevée et optimise les temps de processus.



Surtout, en cas de perte soudaine d'énergie au sein de l'application, il peut arriver que le bras reste immobilisé avec l'élément aspiré. Dans ce cas, la faible fuite

des distributeurs garantit une sécurité de maintien élevée pour les composants précieux.

Caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques générales

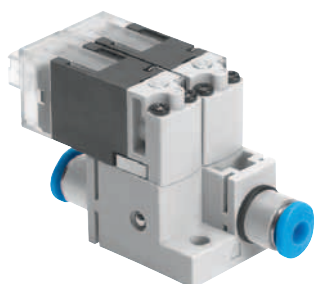
	Distributeur combiné	
Taille	51x31x20 mm	
Poids du produit	30,6 g	
Position de montage	Indifférente	
Type de fixation	Avec vis <= M3	
Pas	20 mm	
Raccords pneumatiques	QS 3, QS-4	
Conception	Plat, siège	
Principe d'étanchéité	souple	
Type de commande	Électrique	
Type de rappel	Ressort mécanique	
Type de pilotage	Direct	
Sens d'écoulement	irréversible	
Diamètre nominal [mm]	1,5	
Débit nominal normal [l/min]	30	
Pas distributeur	10	
Plage de pression [bars]	-0,9 ... 0	0 ... 1,5

Conditions de fonctionnement et d'environnement

Fluide de service lubrifié, Finesse du filtre : 40 µm	Air comprimé filtré, lubrifié ou non
Pression de service [bars]	Voir Caractéristiques techniques générales
Température ambiante	-5 ... 50 ?
Température du fluide	-5 ... 50 °C

Caractéristiques électriques

Tension nominale [V CC]	24 V CC +/-10 %
Type de raccordement	Connecteur mâle KMH...
Consommation	2,5 W (appel); 0,7 (maintien)
Facteur de marche	100 %
Durée de mise sous/hors tension	5 ms/5 ms
Indice de protection	selon EN 60529
Avec connecteur femelle KMH	IP 40



Distributeur à vide avec cartouche

Festo AG & Co. KG

Ruiter Strasse 82
73734 Esslingen
www.festo.com
Tel. +49 711 347-0
Fax +49 711 347-2144
service_international@festo.com