

Calcul de la consommation d'air

La consommation d'air par course est déterminée en litres normaux (NL)¹⁾ à une pression de service de 6 bars. La consommation totale se compose d'une part constante et d'une part variable en fonction de la course.

PneumaticPress SCHMIDT® Consommation d'air par course

à 6 bars en litres normaux (NL)

Type de presse	Constante	Variable (par mm course) ⁴⁾	Prise d'air ³⁾
20	= course max. / 50 mm x 1 NL	0,02 NL	G 1/4"
23	= course max. / 50 mm x 2,5 NL	0,05 NL	G 1/4"
24	= course max. / 50 mm x 2,5 NL	0,1 NL	G 1/4"
25	= course max. / 50 mm x 2,5 NL	0,15 NL	G 1/4"
27-1K	= course max. / 50 mm x 4 NL	0,08 NL	G 3/8"
27-2K	= course max. / 50 mm x 4 NL	0,16 NL	G 3/8"
27-3K	= course max. / 50 mm x 4 NL	0,24 NL	G 3/8"
29-1K	= course max. / 50 mm x 6,5 NL	0,13 NL	G 1/2"
29-2K	= course max. / 50 mm x 6,5 NL	0,26 NL	G 1/2"
29-3K	= course max. / 50 mm x 6,5 NL	0,39 NL	G 1/2"
29-4K	= course max. / 50 mm x 6,5 NL	0,52 NL	G 1/2"
320	= course max. / 50 mm x 1 NL	0,02 NL	G 1/4"
323-1K	= course max. / 50 mm x 2,5 NL	0,05 NL	G 1/4" ³⁾
323-2K	= course max. / 50 mm x 2,5 NL	0,1 NL	G 1/4" ³⁾
327-2K	= course max. / 50 mm x 2,5 NL	0,16 NL	G 1/2" ³⁾
329-2K	= (course max. +25 mm) / 50 mm x 6,5 NL	0,26 NL	G 1/2" ³⁾
329-3K	= (course max. +25 mm) / 50 mm x 6,5 NL	0,39 NL	G 1/2" ³⁾
329-4K	= (course max. +25 mm) / 50 mm x 6,5 NL	0,52 NL	G 1/2" ³⁾
32-12	1 NL	0,09 NL	G 1/4"
32-40	1,5 NL	0,045 NL	G 1/4"
32-60	2 NL	0,035 NL	G 1/4"
33-12	1 NL	0,09 NL	G 1/4"
33-40	1,5 NL	0,045 NL	G 1/4"
34-12	1,5 NL	0,12 NL	G 1/4"
34-40	2,2 NL	0,08 NL	G 1/4"
34-60	3 NL	0,06 NL	G 1/4"
36-12	4 NL	0,36 NL	G 3/8"
36-40	6 NL	0,2 NL	G 3/8"
36-60	8 NL	0,18 NL	G 3/8"

Consommation totale = consommation constante [litres]²⁾ + consommation variable [litres]

Consommation variable = consommation par mm course [litres/mm]²⁾ x course de travail [mm]

Exemple: Presse N° 23-50

Course de travail réelle 40 mm

Consommation constante: 2,5 l

Consommation d'air variable: 0,05 l/mm

Consommation totale = 2,5 l + 0,05 l/mm x 40 mm = 4,5 l

HydroPneumaticPress SCHMIDT® Consommation d'air par course

à 6 bars en litres normaux (NL)

Type de presse standard	C. rapide/retour (constante)	C. puissance par mm (var.)	Prise d'air ³⁾
61-50-6 / 361-50-6	2 NL	1,25 NL	G 1/4"
61-100-12 / 361-100-12	4 NL	1,9 NL	G 1/4"
62-50-6 / 362-50-6	3 NL	1,85 NL	G 1/4"
62-100-12 / 362-100-12	6 NL	2,6 NL	G 1/4"
65-50-6 / 365-50-6	5 NL	2,1 NL	G 1/4"
65-100-12 / 365-100-12	10 NL	3,1 NL	G 1/4"
64-50-6 / 364-50-6	8 NL	4 NL	G 1/2"
64-100-12 / 364-100-12	16 NL	6 NL	G 1/2"
68-50-6 / 368-50-6	8 NL	3,2 NL	G 1/2"
68-100-12 / 368-100-12	16 NL	5,2 NL	G 1/2"
74-50-6 / 374-50-6	8 NL	4 NL	G 1/2"
74-100-12 / 374-100-12	16 NL	6 NL	G 1/2"
76-100-12 / 376-100-12	26 NL	10 NL	G 1/2"

Consommation totale = consommation constante [litres]²⁾ + consommation variable [litres]

Consommation variable = consommation d'air par mm course de puissance [litres/mm]²⁾ x course de puissance [mm]

¹⁾ Le volume d'air est mesuré dans les conditions standard ou normales (1,013 10⁵ Pascal = 1 atm et à une température de 25 °Celsius [298 Kelvin]).

²⁾ Valeur selon tableau

³⁾ Lorsqu'il s'agit de presses avec contrôle force/course, la prise d'air se rapporte toujours au bloc de commande à deux voies que nous utilisons

⁴⁾ La simple course est utilisée pour déterminer la consommation, la course de retour est automatiquement contenue dans le résultat.