

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Pression d'utilisation maxi : 200 bar.
Vitesse d'utilisation maxi : 0,5 m/s.
Température : -30°C + 90°C.
Huile hydraulique minérale.

• ETANCHEITE

Tige: joint compact polyuréthane + 1 jointracleur. Bague de guidage résine acétale.
Piston : Joint composite (polyuréthane / torique), bague frein du piston en polyamide 6.

• MATERIAUX

Tige acier chromé dur (épaisseur de chrome mini 25 µ - dureté superficelle mini 850 HV - résistance à la corrosion : 120 heures - test suivant norme 9227 - évaluation suivant iso 4540 - critère 9).
Tube acier St 52.3 DIN 2393/6 Tolérance H9 - Ra 0.8µm maxi
Guide avant en acier traité (38 MF 5)
Piston monobloc en acier (38 MF 5)

• RECOMMANDATIONS

- 1) Protection du circuit par un limiteur de pression et un filtre.
- 2) Penser à purger le circuit en desserrant les raccords d'alimentation avant la mise en service.
- 3) Ne pas souder sur le tube (démontez le vérin pour souder sur la tige ou sur le fond).
- 4) Vérin avec tige sortie en stockage : prévoir impérativement un graissage.
- 5) Pour le nettoyage vapeur haute pression : prévoir une protection de la tige.
- 6) Le vérin ne doit en aucun cas servir de butée mécanique.
- 7) Vérifier l'état de pureté du fluide (corps étrangers).
- 8) Pour les vérins double effet travaillant en simple effet, il est indispensable de prévoir un retour à la bache de l'alimentation non utilisée.

TECHNICAL DATA

Max working pressure : 200 bar.
Maximum speed : 0.5 m/s.
Temperature : - 30°C to + 90 °C.
Hydraulic mineral oil.

• SEALS

Compact polyurethane rod seal + 1 wiper seal. Guide ring of acetal resin.
Piston : Composite seal (polyurethane / O'Ring), piston locking stop seal of polyamide

• MATERIALS

Hard Chrome plated rod (mini 25 µ - Hardness mini 850 HV- Corrosion resistance : 120 hours - test according to norm 9227. Evaluation ISO 4540 - Rating 9).
Steel tube St 52.3 DIN 2393/6 tolerance H9 - Ra 0.8µm maxi.
Gland : Nitride hardening steel (38 MF 5)
Monobloc piston : Steel (38 MF 5)

• RECOMMENDATIONS

- 1) Protection of the circuit by a relief valve and a filter.
- 2) To bleed the air from the hydraulic circuit loosen fittings in connection ports on first operation
- 3) Do not weld on the tube (dismount the cylinder to weld on the rod or on the base).
- 4) Storage of extended cylinder : the rod must be greased.
- 5) For high pressure cleaning : protect the rod
- 6) In any case should the cylinder be used as a mechanical limit stop.
- 7) Check the oil cleanness.
- 8) For double acting cylinders working as single acting, it is essential to connect the unused oil port to the tank.

TECHNISCHE DATEN

Betriebsdruck : max. 200 bar.
Max. Hubgeschwindigkeit : 0.5 m/s
Temperaturbereich : -30°C bis +90°C
Medium : mineralisches Hydrauliköl

• DICHTUNGSSYSTEM

Kompakt-Stangendichtung und Abstreifer aus Polyurethan, Acetal-Kunststoffgleitringe
Kolben : Kompositdichtung (Polyurethane / O-Ring), Kolbensicherung aus Polyamid.

• MATERIAL

Kolbenstangen mini 25µ hartverchromt, Oberflächenhärte mini 850 HV, Korrosionsschutz 120 h lt. Test nach Norm 9227, ermitelt nach ISO 4540 - Kriterium 9.
Stahlrohre St 52.3 DIN 2393/6 Toleranz H9
max. Ra 0.8 µm.
Stangenführung aus nitriertem Stahl (38 MF 5)
Monoblock-Kolben aus Stahl (38 MF 5)

• EMPFEHLUNGEN

- 1) Schutz des Hydrauliksystems durch Druckbegrenzungsventil und Filter.
- 2) Das System vor Inbetriebnahme durch Lösen der Verschraubungen entlüften.
- 3) Nicht am Zylinderrohr schweißen. Demontieren Sie den Zylinder, schweißen Sie nur am Boden und/oder vorne an der Kolbenstange.
- 4) Ausgefahrene Kolbenstangen bei Lagerung/Gerätstillstand unbedingt einfetten.
- 5) Bei Reinigung mittels Hochdruckreinigen, ist die Kolbenstange incl. Abstreifer vor Druck- und Pralleinwirkung zu schützen.
- 6) Der Zylinder darf in keinem Fall als mechanischer Anschlag dienen.
- 7) Stellen Sie sicher, dass sich keine Fremdkörper im Medium befinden.
- 8) Bei doppelwirkenden Zylindern, die einfachwirkend arbeiten, ist es unbedingt erforderlich, den nicht genutzten Anschluss zum Öltank hin zu verrohren.

Tous les vérins standards sont revêtus d'un apprêt noir RAL 9005 (sauf 707.5 et 707.10).

All standard cylinders are delivered with RAL 9005 black priming (except on type 707.5 and 707.10).

Alle Standard Zylinder sind RAL 9005 schwarz grundiert (außer 707.5 und 707.10).

