

# Cilindri Pneumatici ED - Type



## **CARATTERISTICHE TECNICHE**

Minimo peso dell'unità mobile

Unità separata dagli accessori di montaggio

Ampia scelta degli accessori standard

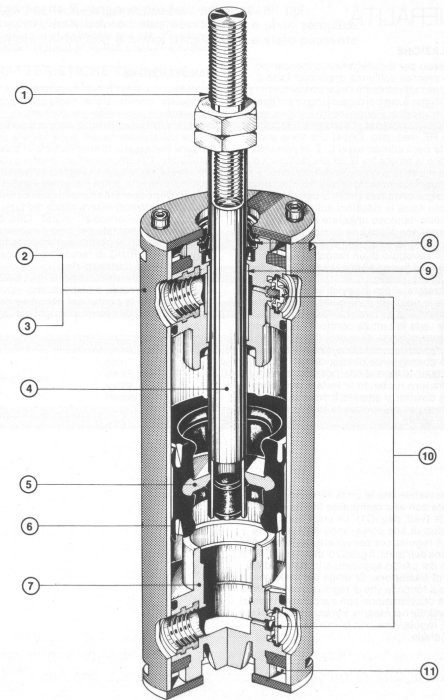
Stelo semplice e passante

Costruzione compatta, nessuna sporgenza dal diametro esterno della camicia

Con o senza deceleratori

Rumore di battuta a fine corsa attutito da contatto in gomma

Possibilità di ruotare le testate per sfasare le bocche



## INSTALLAZIONE

Gli accessori per il collegamento meccanico vengono montati sull'unità dopo aver tolto il disco fissato all'estremità della stessa con quattro viti che sono poi da riutilizzare per fissare l'accessorio scelto. Per collegare l'unità con i tubi di alimentazione si consiglia utilizzare le riduzioni RE (vedi fissaggi - Raccordo RE) che sono state progettate per i cilindri serie **ED**. E' importante rilevare che la tenuta tra la testata dell'unità e la riduzione è ottenuta con una guarnizione O-RING montata sulla riduzione RE che ha una filettatura gas cilindrica. E' pertanto inutile serrare con forza le riduzioni sull'unità; così pure è molto dannoso utilizzare al posto della RE raccordi con filettatura conica perché possono provocare rotture nelle testate. Durante il serraggio di un raccordo sulla riduzione RE è buona norma tenere quest'ultima ferma con una chiave. Se l'utilizzatore si trovasse nell'impossibilità di impiegare le riduzioni consigliate si raccomanda di evitare che l'esagono della riduzione vada in battuta contro il tubo perché ciò può essere molto dannoso: un serraggio molto forte può disassare la testata e deformare il tubo con conseguente perdita d'aria.

Le bocche di alimentazione possono essere sfasate tra loro ruotando le testate in quattro posizioni diverse; si smonta il disco o l'accessorio per poi ruotare la testata nella posizione scelta.

## USO

E' indispensabile che le unità vengano sempre alimentate con aria compressa filtrata e ben lubrificata. Le unità con deceleratori di fine corsa sono dotate di vite esterna di regolazione per variare il grado di decelerazione in funzione del carico applicato allo stelo e della velocità di traslazione. Se necessario, è possibile scambiare la vite di regolazione con la valvola unidirezionale. E' importante che l'applicazione dell'unità sia sempre attuata con soluzioni meccaniche tali da annullare o almeno minimizzare le componenti normali allo stelo dell'unità.

## MANUTENZIONE

Le unità della serie **ED** non necessitano di particolare manutenzione. In certi casi può essere utile la pulizia interna dell'unità oppure può rendersi necessaria la sostituzione di qualche particolare.

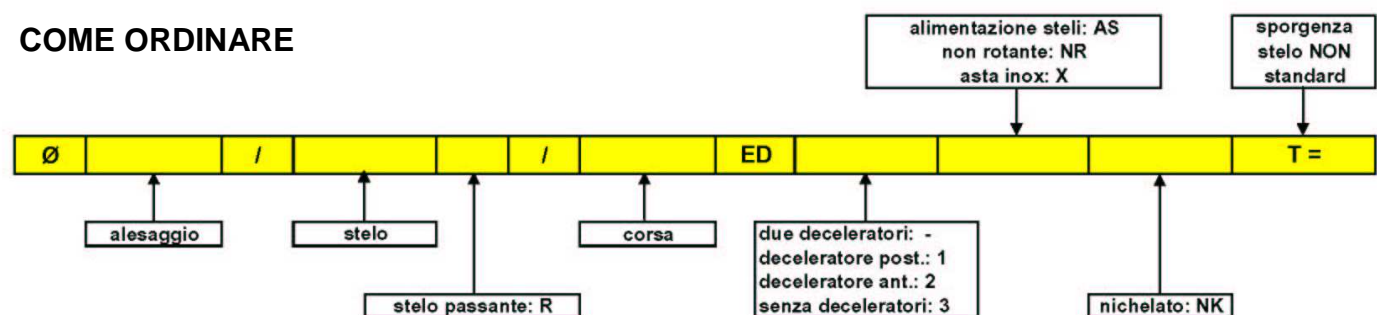
Per smontare l'unità sono sufficienti una chiave per viti con esagono incassato, un cacciavite ed una pinza per anelli Seeger. Dopo aver tolto l'anello elastico dalla sua sede, la testata può essere sfilata dal tubo per la sostituzione dei particolari usurati. Quando la testata viene rimontata nel tubo è necessario prestare particolare attenzione affinché la guarnizione O-RING di tenuta tra la testata e il tubo non venga danneggiata.

Per una razionale manutenzione dei cilindri **ED** la LDP mette a disposizione dell'utilizzatore le confezioni complete delle guarnizioni e delle testate per ogni alesaggio.

## CARATTERISTICHE TECNICHE

Diametro Cilindro	mm	32	40	50	63	80	100	125
Conessioni Alimentazione	gas	1/8"	1/4"	3/8"	3/8"	1/2"	1/2"	1/2"
Pressione di esercizio	bar	Min. 0,6 - Max. 10						
Energia cinetica max. assorbibile dal deceleratore	kgm	0,1	0,14	0,2	0,6	1,1	2,4	3,5
Temperatura Ambiente di Lavoro	°C	Min. -10 - Max. +50						
Diametro Stelo	mm	12	12					
	mm		16	16				
	mm			20	20	20		
	mm				25	25	25	
	mm					32	32	32
	mm						40	40
	mm							50
Tolleranza sulla corsa	mm	± 1,3						± 1,5

## COME ORDINARE



Esempio:

Ø 50/20/200 ED

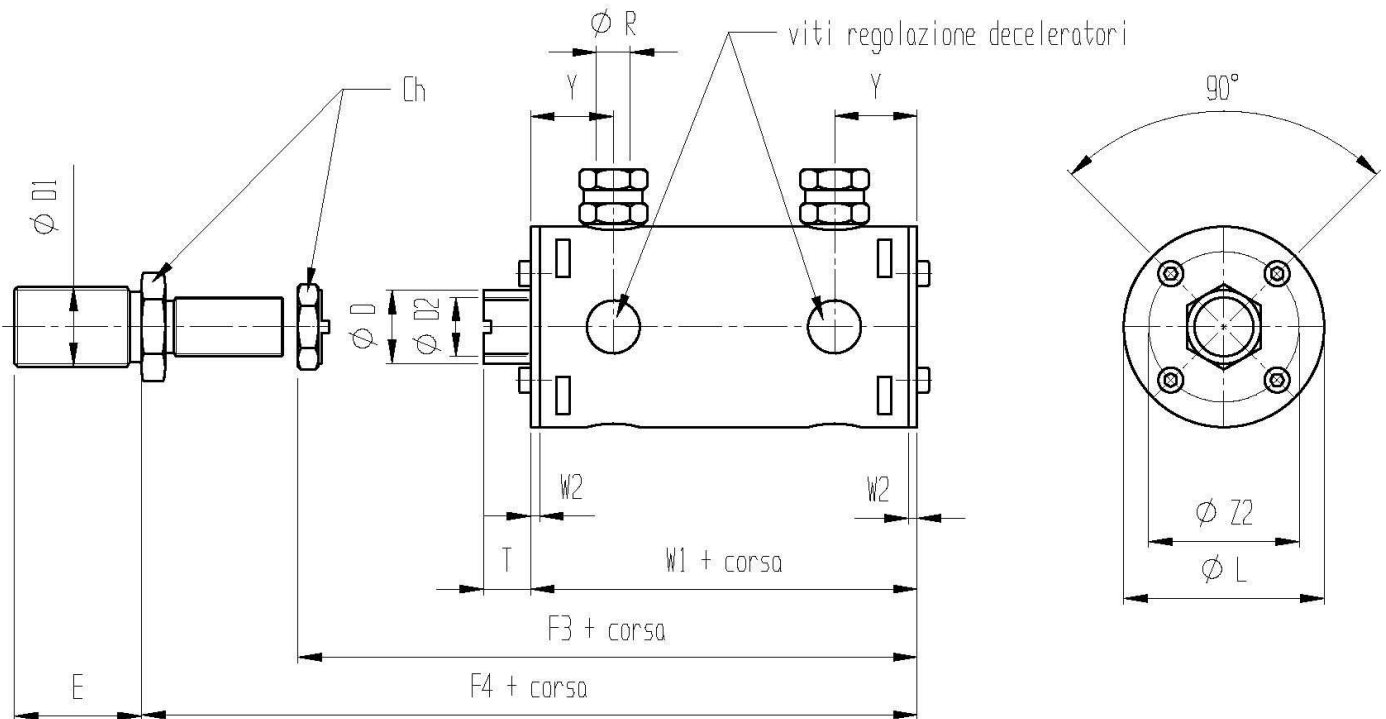
Cilindro alesaggio 50, stelo Ø 20, corsa 200 mm con due deceleratori regolabili

Ø 50/20R/200 ED AS

Cilindro alesaggio 50, stelo Ø 20 passante, corsa 200 mm, con due deceleratori, alimentazione steli

Ø 63/25/200 ED3 NR T=100

Cilindro alesaggio 63, stelo Ø 25, corsa 200 mm, senza deceleratori, non rotante, sporgenza stelo = 100 mm



MODELLO	D	Ch	D1	D2	E	F3	F4	L	R	T	W1	W2	Y	Z2	Z4
32	12	16	M 10x1.25	M 10x1.25	20	119	125	36	1/8"	9	104	2	20.5	25	M4
40	12	16	M 12x1.25	M 10x1.25	24	136	142	44	1/4"	11	119	2	25.5	32	M4
40	16	16	M 12x1.25	M 12x1.25	24	136	142	44	1/4"	11	119	2	25.5	32	M4
50	16	20	M 16x1.5	M 12x1.25	32	141	148	55	3/8"	15.5	117	3	25	39.5	M5
50	20	20	M 16x1.5	M 16x1.5	32	141	148	55	3/8"	15.5	117	3	25	39.5	M5
63	20	20	M 16x1.5	M 16x1.5	32	155	163	68	3/8"	16	131	3	28	51	M5
63	25	25	M 16x1.5	M 20x1.5	32	155	163	68	3/8"	16	131	3	28	51	M5
80	20	25	M 20x1.5	M 16x1.5	40	173	183	86	1/2"	21	146	3	32.5	65	M8
80	25	25	M 20x1.5	M 20x1.5	40	173	183	86	1/2"	21	146	3	32.5	65	M8
80	32	32	M 20x1.5	M 27x2	40	173	183	86	1/2"	21	146	3	32.5	65	M8
100	25	25	M 20x1.5	M 20x1.5	40	190	198	106	1/2"	26	156	3	35.5	83	M8
100	32	32	M 20x1.5	M 27x2	40	190	198	106	1/2"	26	156	3	35.5	83	M8
100	40	40	M 20x1.5	M 33x2	40	186	198	106	1/2"	18	156	3	35.5	83	M8
125	32	32	M 24x2	M 27x2	48	221	229	132	1/2"	45	168	4	35.5	100	M10
125	40	40	M 24x2	M 33x2	48	217	229	132	1/2"	37	168	4	35.5	100	M10
125	50	50	M 24x2	M 43x2	48	217	229	132	1/2"	37	168	4	35.5	100	M10

**PROGRAMMA DI PRODUZIONE:** - Teste di Pressa E-Type, Cs-Type, KS-type & Speciali - Sistemi di cinciatura  
- Moltiplicatori di Pressione, Cilindri aria-olio - Presse Pneumatiche, Presse Idropneumatiche a collo di cigno & a colonne

LDP thrust technology

SEDE LEGALE – AMM.: Via Puccini, 13 -I- 20085 Locate T. (MILANO) Italia  
Tel 0039 - 02 90731137 Fax 0039 - 02 90730659  
SEDE OPERATIVA: Via Del Lavoro, 8 -I- 24050 Bariano (BERGAMO) Italia  
Tel 0039 - 0363 95096 Fax 0039 - 0363 959210  
http://www.ldpitalia.com E-mail: info@ldpitalia.com

DISTRIBUITO DA: