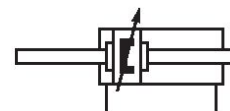


Vérins standard AVENTICS série CCL-IS (ISO 15552)

Le vérin AVENTICS série CCL-IS (ISO 15552) Clean Design est spécialement conçu pour les applications d'emballage dans l'industrie alimentaire. Il se caractérise par des fixations de capteurs pratiques et sa conception épurée combine un nettoyage efficace et simple avec de faibles cycles de maintenance.

- Surfaces anodisées faciles à nettoyer
- Les racleurs et lubrifiants (NSF-H1) sont approuvés pour une utilisation dans les applications alimentaires
- Capuchons de protection aseptiques pour les trous de positionnement inutilisés
- Disponible en huit tailles couvrant des diamètres de piston de 25 à 125 mm
- Il est possible de choisir entre un amortissement élastique ou pneumatique
- Possibilité de configurer les raccords pneumatiques pour l'alimentation et l'échappement sur le couvercle arrière, ce qui améliore la flexibilité lors de la conception de la tuyauterie du système.



Données techniques

Secteur	Industrie
Normes	ISO 15552
Ø du piston	125 mm
Course	320 mm
Orifices	G 1/2
Principe de fonctionnement	À double effet
Amortissement	pneumatique
Piston magnétique	Piston avec aimant
Spécifications de l'environnement	Norme industrielle compatible avec l'industrie alimentaire En option en ATEX protection anti-corrosion élevée
Filetage de la tige de piston - type	Filetage
Filetage de la tige de piston	M27x2
Tige de piston	Traversante
Racleur	Racleur industriel standard
Pression	6,3 bar
Force du piston entrante	7224 N
Température ambiante min.	-20 °C

Température ambiante max.	80 °C
Pression de service min.	1.5 bar
Pression de service maxi	10 bar
Longueur d'amortissement	22 mm
Énergie d'amortissement	140 J
Poids 0 mm course	8.92 kg
Poids +10 mm course	0.22 kg
Course maxi	1500 mm
Fluide	Air comprimé
Température min. du fluide	-20 °C
Température max. du fluide	80 °C
Taille de particule max.	50 µm
Teneur en huile de l'air comprimé min.	0 mg/m ³
Teneur en huile de l'air comprimé Maxi.	5 mg/m ³

Matériau

Tige de piston	Acier inoxydable
Matériau racleur	Polyester
Matériau tirants	Acier inoxydable
Matériau couvercle avant	Aluminium coulé sous pression
Tube du vérin	Aluminium
Couvercle d'extrémité	Aluminium coulé sous pression
Référence	R480193206

Informations techniques

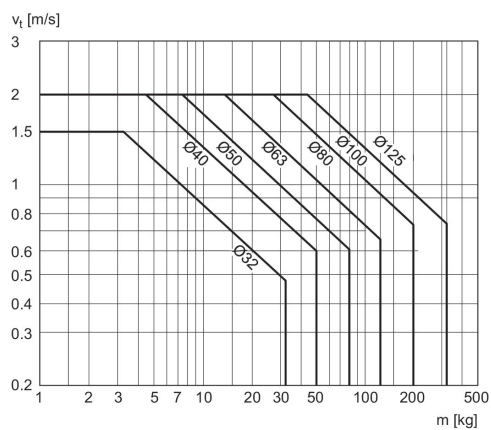
D'autres options sont disponibles dans le configurateur Internet.

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 .

Les vérins certifiés ATEX avec marquage II 2G Ex h IIC T4 Gb / II 2D Ex h IIIC T135°C Db_X peuvent être générés dans le configurateur Internet.

Le matériau pour racleurs et joints des variantes résistantes à la chaleur (température ambiante : -10 °C ... 120 °C) est le PTFE.

Diagramme sur l'amortissement

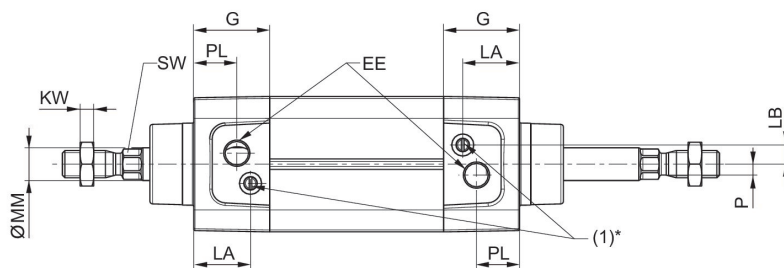
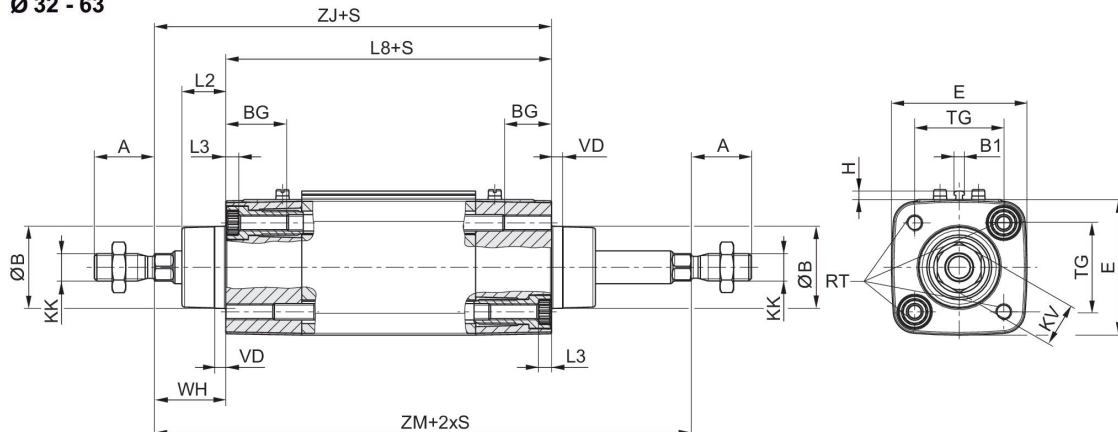


V = vitesse [m/s]

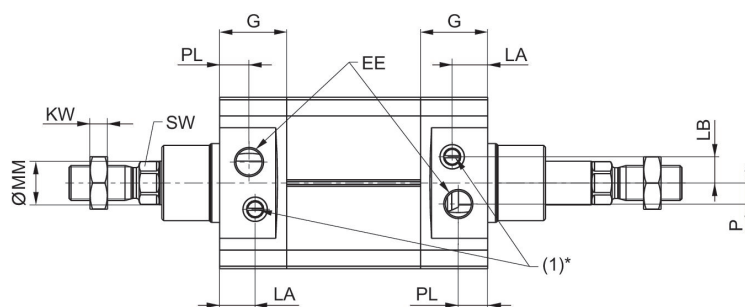
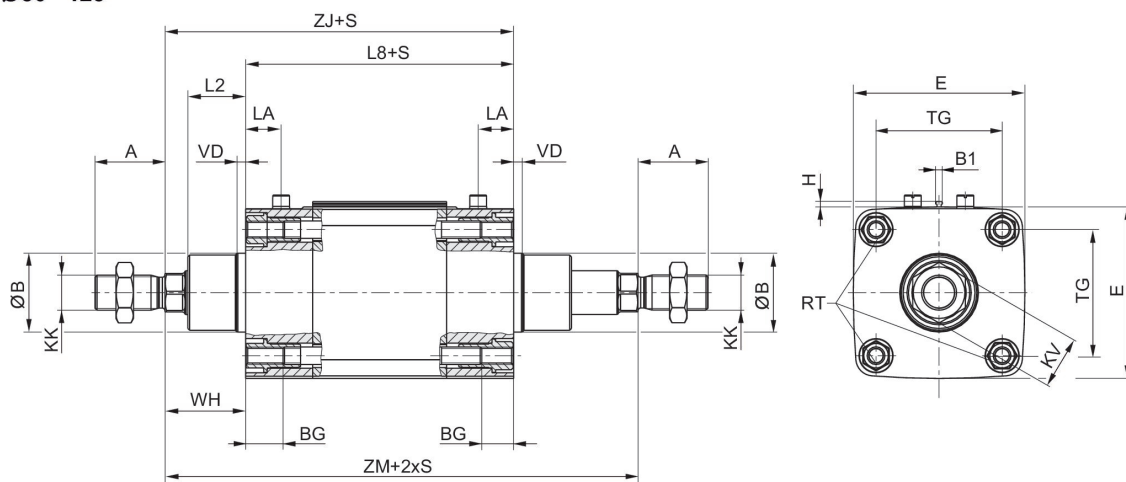
m = masse

Dimensions

Ø 32 - 63



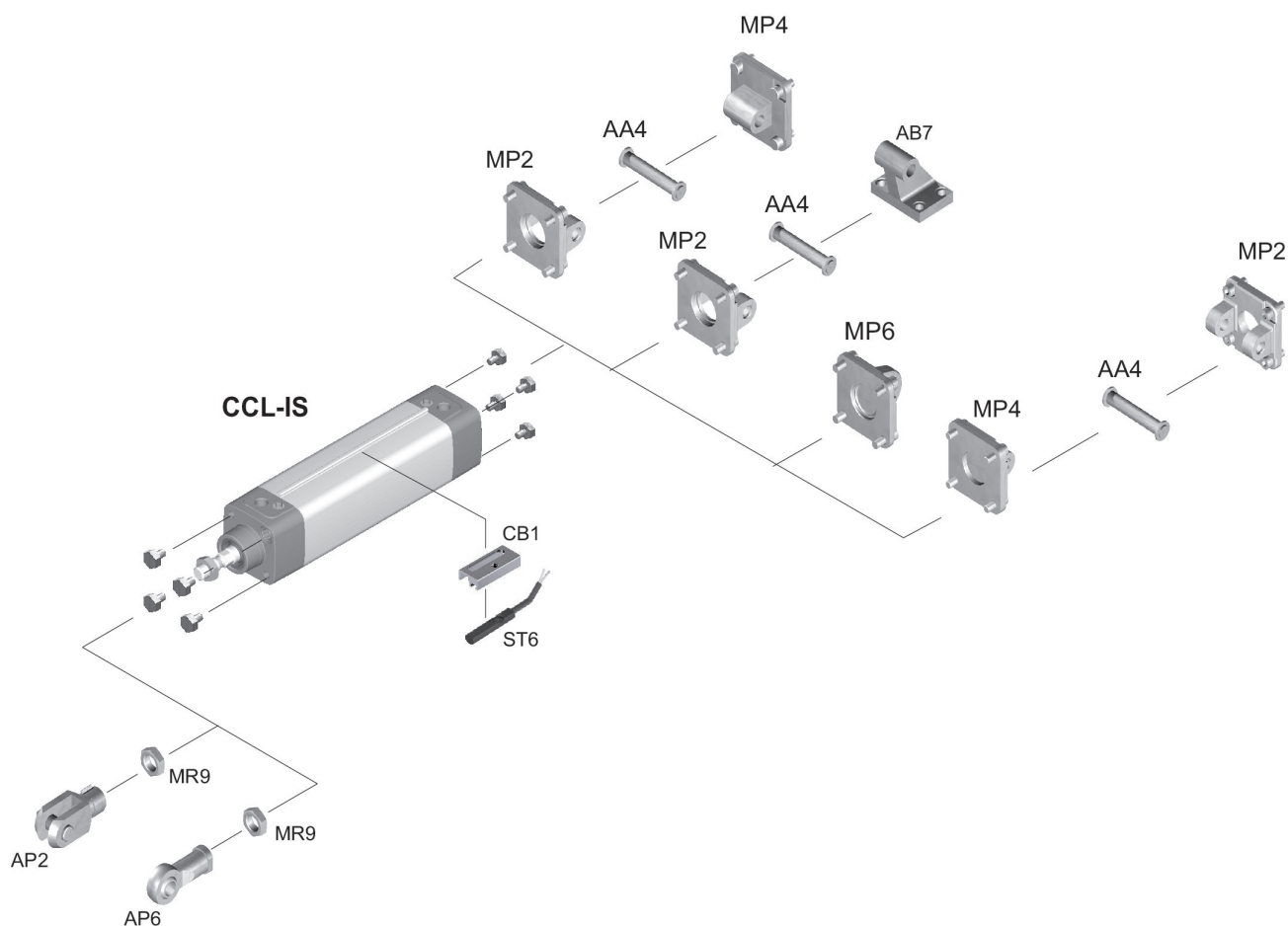
Ø 80 - 125



S = course

* Dans les vérins à amortissement réglable, la vis d'étranglement (1) ne dispose que d'une fonction.

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.

Vérins standard ISO 15552, série CCL-IS

R480193206

Série CCL-
IS

2026-01-20

Ø du piston	A	ØB / ØBA d11	B1	BG min.	E	EE	G	H	KK	KV
32	22	30	3.8	16	49.5	G1/8	27.75	3.1	M10x1,25	16
40	24	35	3.8	16	57.5	G1/4	33.25	3.1	M12x1,25	18
50	32	40	3.8	16	69.5	G1/4	31	3.1	M16x1,5	24
63	32	45	3.8	16	79.5	G3/8	38.25	3.1	M16x1,5	24
80	40	45	3.8	17	98	G3/8	38.25	3.1	M20x1,5	30
100	40	55	3.8	17	115.5	G1/2	42.25	3.1	M20x1,5	30
125	54	60	3.8	20	145	G1/2	54	3.1	M27x2	41

Ø du piston	KW	L2	L3 Maxi	L8	LA	LB	MM f8	P	PL	RT
32	5	16	5	94 ±0,4	20.75	7	12	4	15.75	M6
40	6	18.25	5	105 ±0,7	22.75	8	16	5	16.75	M6
50	8	25	5	106 ±0,7	20	12	20	7.7	16	M8
63	8	25	5	121 ±0,8	27.25	11	20	11	19.25	M8
80	10	33	-	128 ±0,8	20.25	15	25	12	16.75	M10
100	10	36	-	138 ±1	24.25	14	25	17	19.25	M10
125	13.5	45	-	160 ±1	25.5	4	32	27.5	20	M12

Ø du piston	SW	TG	VA	VD	WH	ZJ	ZM
32	10	32,5 ±0,5	4	4	26 ±1,4	120	146
40	13	38 ±0,5	4	5	30 ±1,4	135	165
50	17	46,5 ±0,6	4	5	37 ±1,4	143	180
63	17	56,5 ±0,7	4	5	37 ±1,8	158	195
80	22	72 ±0,7	4	5	46 ±1,8	174	220
100	22	89 ±0,7	4	5	51 ±1,8	189	240
125	27	110 ±1,1	6	6	65 ±2,2	225	290