

ISO 15552, série CCL-IS

R481609671

Informações sobre produtos
AVENTICS™ série CCL-IS Cilindros padrão
(ISO 15552)

- A série de cilindros CCL-IS (Cylinder Clean Line - ISO Standard) é um complemento à série PRA no Hygienic Design e cumpre as exigências para o uso na área de alimentos. Uma peculiaridade é a opção de configurar as conexões de ar para ar de exaustão e de entrada, o que aumenta a flexibilidade da tubulação da máquina.
- Opcional: haste do pistão contínua, raspador com funcionamento a seco, raspador modular, unidade de lubrificação, resistente ao calor, corrosão particularmente aumentada, ATEX



Dados técnicos

Setor
Normas
Modelo

Ø De pistão
Curso
Conexões
Princípio de ação
Amortecimento
Pistões magnéticos
Exigências ambientais

Haste do pistão
Características dos cilindros

Indústria
ISO 15552
Limpadores de secagem para aumentar a vida útil em operação sem lubrificação
63 mm
125 mm
G 3/8
com efeito duplo
Amortecimento pneumático ajustável
Pistão com ímã
Padrão industrial
adequado a produtos alimentares
elevada proteção contra corrosão
unilateral
Limpadores de secagem

Separador	Limpadores de secagem
Pressão para definir as forças de pistão	6,3 bar
Força de pistão em retração	1766 N
Força de pistão em extensão	1964 N
Temperatura ambiente mín.	-20 °C
Temperatura ambiente máx.	80 °C
Pressão de operação mín.	1.5 bar
Pressão de operação máx	10 bar
Rosca de biela do pistão	M16x1,5
Comprimento de amortecimento	16.5 mm
Energia de amortecimento	27 J
Peso 0 mm curso	1.77 kg
Peso +10 mm curso	0.076 kg
Curso máx.	2500 mm
Fluido	Ar comprimido
Temperatura mín. do#fluido.	-20 °C
Temperatura máx. do#fluido.	80 °C
Tamanho máx. da partícula	50 µm
Teor de óleo do ar comprimido min.	0 mg/m³
Teor de óleo do ar comprimido máx.	5 mg/m³

Material

Haste do pistão	Aço inoxidável
Material separador	Polietileno de ultra alto peso molecular (UHMW-PE)
Material tirante	Aço inoxidável
Material da tampa frontal	Alumínio
Tubo de cilindro	Alumínio
Tampa final	Alumínio
N° de material	R481609671

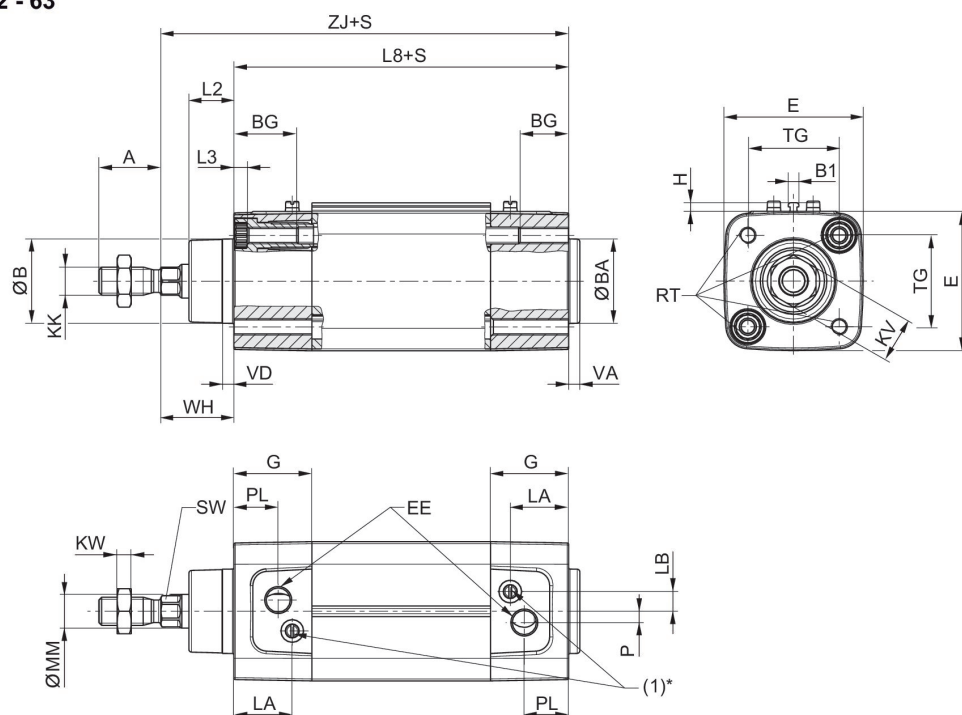
Informações técnicas

Podem ser geradas outras opções no configurador de internet.

O ponto de condensação de pressão deve ser pelo menos 15 °C abaixo da temperatura ambiente e do fluido e um máximo de 3 °C .

Dimensões

Ø 32 - 63



Ø80 - 125



S=curso

* O parafuso de estrangulamento (1) tem apenas uma função em cilindros com amortecimento regulável.

Ø80 - 125



S = curso

* O parafuso de estrangulamento (1) tem apenas uma função em cilindros com amortecimento regulável.

Ø De pistão	A	ØB / ØBA d11	B1	BG mm	E	EE	G	H	KK
32	22	30	3.8	16	49.5	G1/8	27.75	3.1	M10x1,25
40	24	35	3.8	16	57.5	G1/4	33.25	3.1	M12x1,25
50	32	40	3.8	16	69.5	G1/4	31	3.1	M16x1,5
63	32	45	3.8	16	79.5	G3/8	38,25	3.1	M16x1,5
80	40	45	3.8	17	98	G3/8	38,25	3.1	M20x1,5
100	40	55	3.8	17	115,5	G1/2	42,25	3.1	M20x1,5
125	54	60	3.8	20	145	G1/2	54	3.1	M27x2

Ø De pistão	KV	KW	L2	L3 máx.	L8	LA	LB	MM f8	P
32	16	5	16	5	94 ±0,4	20.75	7	12	4

Ø De pistão	KV	KW	L2	L3 máx.	L8	LA	LB	MM f8	P
40	18	6	18.25	5	105 ±0,7	22.75	8	16	5
50	24	8	25	5	106 ±0,7	20	12	20	7,7
63	24	8	25	5	121 ±0,8	27,25	11	20	11
80	30	10	33	-	128 ±0,8	20,25	15	25	12
100	30	10	36	-	138 ±1	24,25	14	25	17
125	41	13,5	45	-	160 ±1	25,5	4	32	27,5

Ø De pistão	PL	RT	SW	TG	VA	VD	WH	ZJ
32	15.75	M6	10	32,5 ±0,5	4	4	26 ±1,4	120
40	16.75	M6	13	38 ±0,5	4	5	30 ±1,4	135
50	16	M8	17	46,5 ±0,6	4	5	37 ±1,4	143
63	19,25	M8	17	56,5 ±0,7	4	5	37 ±1,8	158
80	16,75	M10	22	72 ±0,7	4	5	46 ±1,8	174
100	19,25	M10	22	89 ±0,7	4	5	51 ±1,8	189
125	20	M12	27	110 ±1,1	6	6	65 ±2,2	225

Diagrama de amortecimento



V = velocidade [m/s]
m = massa

Vista geral



NOTA: Este desenho com uma vista geral serve como orientação para os locais onde os diferentes acessórios podem ser fixados no cilindro. A ilustração foi simplificada para este fim. Por isso, não devem ser tiradas conclusões quanto às verdadeiras medidas e dimensões das peças.