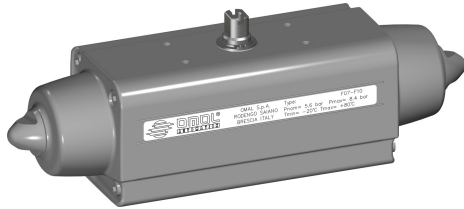


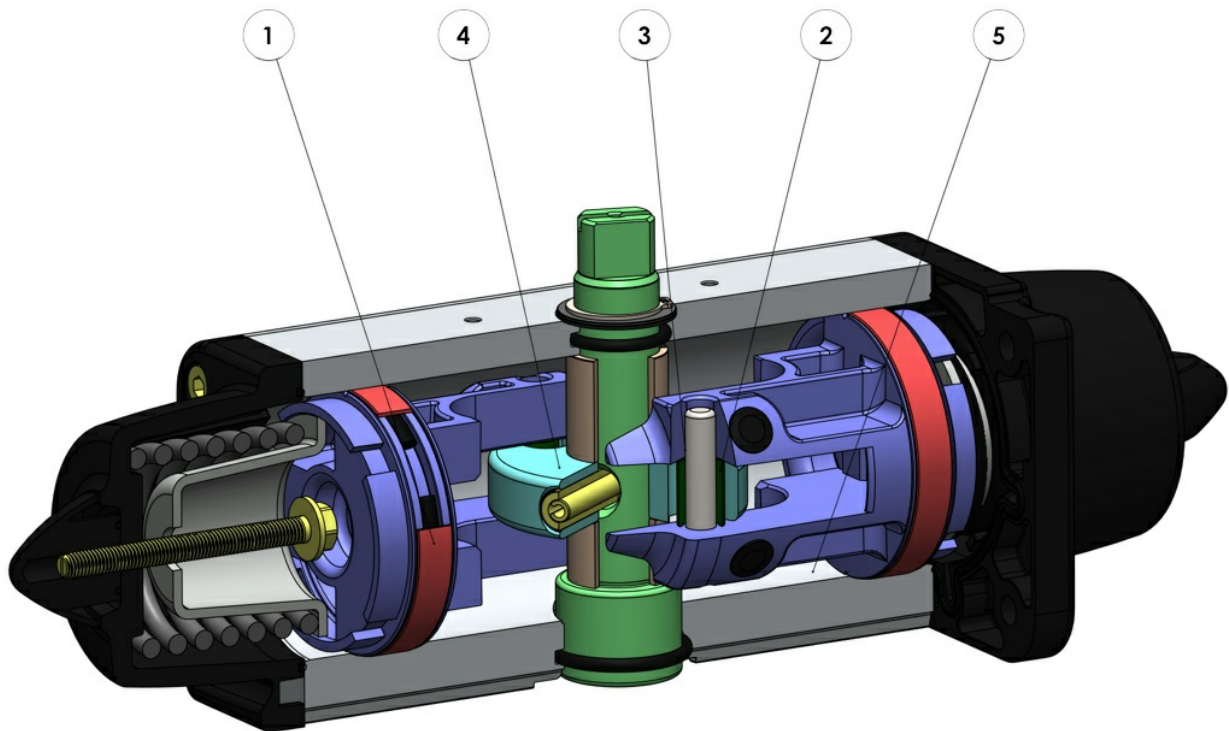
## AGO - SR mit Epoxidlackbeschichtung



Makro Pneumatische Stellantriebe

Kategorie AGO - Sonderausführungen auf Anfrage

vorteile



### 1. Energieversorgte, selbstschmierende Dichtungs- und Gleitleisten

Weniger Reibung zwischen Kolben und Zylinder

Das Anhaften der Dichtung am Zylinder wird auch nach langen Standzeiten verhindert

### 2. Schlitz, Buchsen und Stifte mit härterem Stahl - Härte von über 50 HRC

Größere Beständigkeit gegen die Kräfte innerhalb des Antriebs

### 3. Rollwiderstand zwischen Schlitz und Kolben

Geringerer Abrieb

### 4. Kurbelschleife mit Rollwiderstand (Umwandlung der linearen in eine Drehbewegung mittels Kolben und Welle ohne Zahnräder)

Geringerer Verschleiß der Teile durch geringeren Abrieb zwischen Kolben und Welle

Verbessertes Drehmoment beim Öffnen und Schließen

Geringerer Platzbedarf im Vergleich zu Zahnstangenantrieben

Geringeres Gewicht im Vergleich zu Zahnstangenantrieben (-30% kg/Nm) und somit Einsparungen bei Ausführung der Anlagenstruktur

Geringere Belastung des Kompressors bzw. Möglichkeit zur Nutzung eines Kompressors mit kleineren Abmessungen durch geringeren

Luftverbrauch im Vergleich zu Zahnstangenantrieben (-40% Luft cm<sup>3</sup>/Nm doppelwirkend und -20% Luft cm<sup>3</sup>/Nm einfachwirkend)

### 5. Rollenzylinder

Geringerer Verschleiß der energieversorgten Dichtungsleisten durch die geringe Rauheit der Oberfläche (0,15 micron Ra)

### Integrierter Anschluss für NAMUR-Magnetventile DANIS

Kein zusätzlicher Sockel erforderlich

### Der gesamte Produktionsprozess erfolgt hausintern bei OMAL

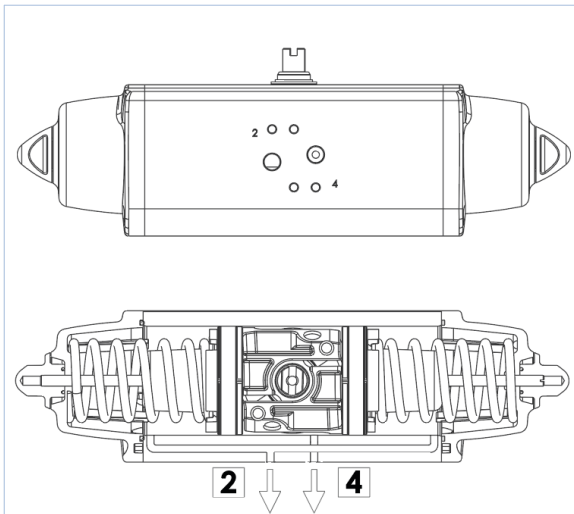
Maximale Kontrolle in allen Verarbeitungsphasen

### ATEX-Zertifikat

Ermöglicht die Installation in explosionsgefährdeten Umgebungen

### Zertifikat bis SIL 3

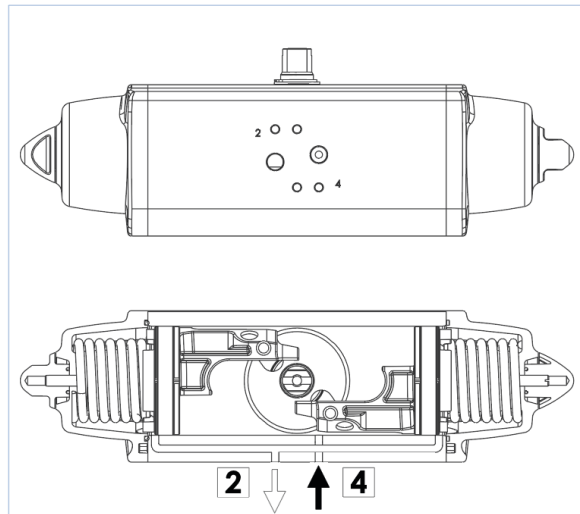
Hohes funktionales Sicherheitsniveau garantiert

**merkmale**
**FUNKTIONSSCHEMA PNEUMATISCHER STELLANTRIEB „SR“**

**SCHEMA DI FUNZIONAMENTO**

Senza pressione di alimentazione, nella versione semplice effetto, l'attuatore torna automaticamente in posizione di riposo compiendo una rotazione oraria e la posizione finale è quella rappresentata nel disegno. Sul foro 2 è consigliato montare un filtrino onde evitare che polvere o particelle solide possano entrare nella camera del cilindro senza tuttavia impedire il passaggio dell'aria.

**WORKING PLANE**

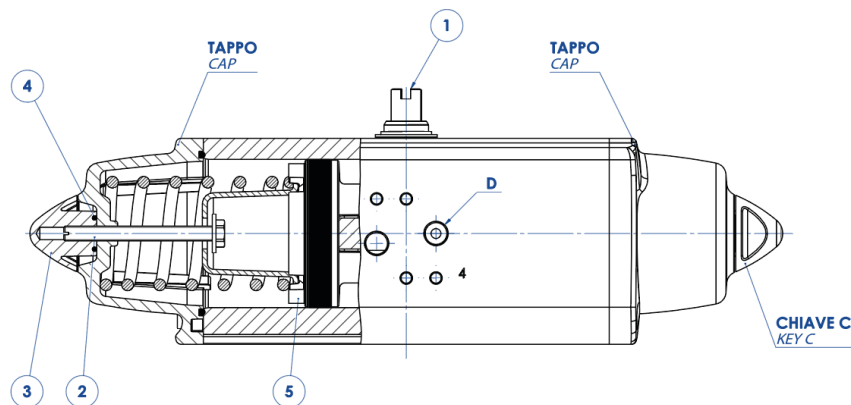
Without air supply, the spring return actuator returns to its resting position, rotating in a clockwise direction. The drawing shows its final position. We assembling a small filter on the air connection 2 to prevent dust and particles into the cylinder chamber without, however, preventing the passage of air.


**SCHEMA DI FUNZIONAMENTO**

Immettendo aria nel foro 4 di alimentazione, i pistoni si muovono verso l'esterno comprimendo le molle, si ha una rotazione antioraria e la posizione finale è quella rappresentata nel disegno.

**WORKING PLANE**

Supplying air through the air connection 4, the pistons move outwards pressing the spring. An anticlockwise rotation takes place and the final position is shown above.

**ATTUATORE REGOLABILE-ISTRUZIONI PER L'UTILIZZO ACTUATOR WITH STROKE ADJUSTMENT-INSTRUCTIONS**


**A)** Verificare che le molle siano in posizione di riposo osservando la chiave dell'albero (part. n°1) come da disegno e controllando che nel foro "D" non ci sia pressione.

**B)** Togliere i controdadi (part. n°3) agendo sulla chiave C.

**C)** Con un cacciavite avvitare le viti (part. n°2) in senso orario ed effettuare la limitazione di corsa desiderata.

**N.B.** La corsa può essere limitata per un massimo di 10° da 80° a 90°

**D)** Immettere aria nel foro "D" e verificare che entrambe le viti (part. n°2) siano a battuta contro i pistoni (part. n°5).

**E)** Bloccare i controdadi (part. n°3) muniti di O-ring (part. n°4) per la tenuta tra controdado, tappo e vite.

**A)** The springs must be at rest position, the shaft (part. 1) must be as shown in the drawing. Air connection D must not be supplied with air.

**B)** Remove the counter-nuts (part. 3), acting on C key.

**C)** By means of a screwdriver turn screws (part. 2) in a clockwise direction until you obtain the requested end-stroke regulation.

**Note:** maximum adjusting stroke 10°, ranging from 80° to 90°.

**D)** Supply connection D with air pressure and check that both adjusting screws (part. 2) stop the pistons (part. 5).

**E)** Screw the counter-nuts (part. 3) and their O-ring (part. 4) to keep nut and cap tight.



## dokumente

### Zertifikate

EAC TR CU 010/2011 - Pneumatic Actuators

EAC TR CU 012/2011 - EX

SIL EN 61508 - Actuators: SR, SRN, DA, DAN