

## Çift etkili pnömatik aktüatör GD karbon çeliği A105

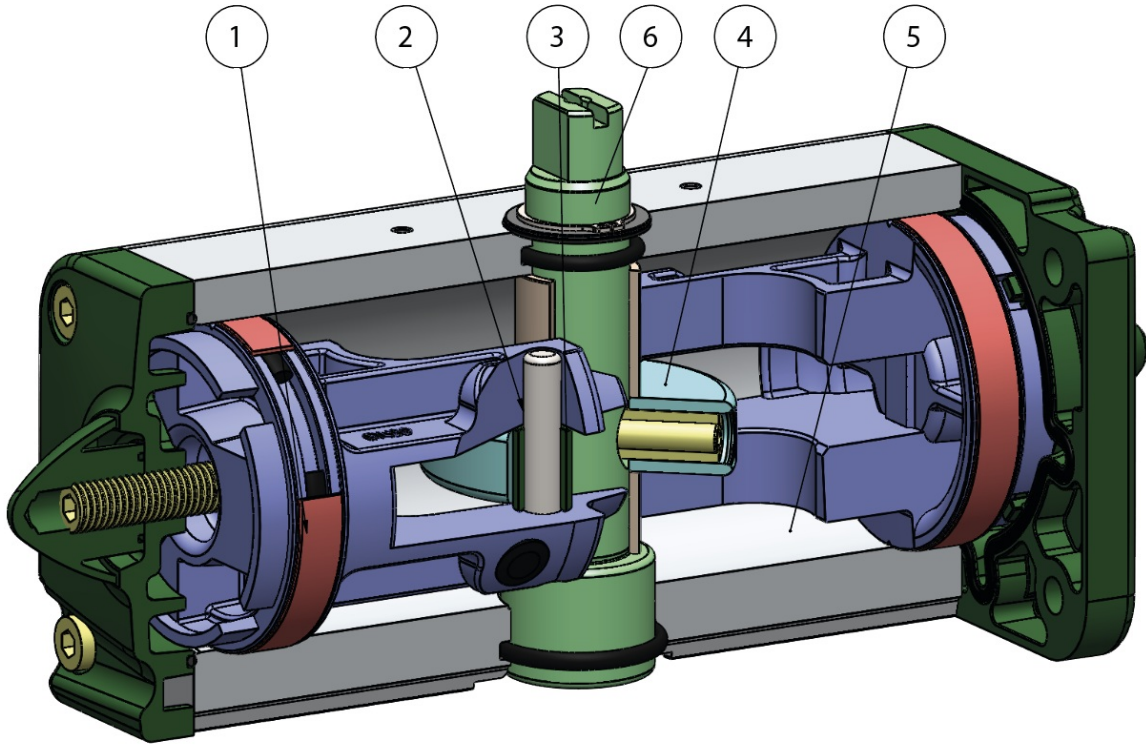


Makro Pnömatik aktüatörler

Kategori Karbon çelik A105 aktüatörler

Aktüatörün nominal torku: 720 Nm ile 3840 Nm arası

### avantajları



### 1.Kendinden yağlamalı, enerjili sızdırmaz ve kayan bantlar

Piston ile silindir arasında daha az sürtünme  
Conta uzun süre durduktan sonra bile silindire yapışması önlenir.

### 2.50 HRC'den büyük çelik sertliği olan yuvalar, burçlar ve soketler

Aktüatör içindeki mevcut kuvvetlere daha fazla mukavemet

### 3.Yiv ve piston arasındaki yuvarlanma sürtünmesi

Daha az sürtünme

### 4.Yuvarlanma sürtünmeli iskoç boyunduruğu (doğrusal hareketin bir piston ve dişlisiz mil vasıtasıyla döner harekete dönüşümü).

Piston ile mil arasında daha az sürtünme, parçalarda daha az aşınma  
Açma ve kapama sırasında artan dönme momenti  
Pinyon ve kremayer aktüatörlere nazaran daha küçük boyutlarda, dolayısıyla daha az alan gerektirir  
Pinyon ve kremayer aktüatörlere nazaran daha az ağırlıkta (-30% Kg/Nm) ve bunun sonucunda tesisat yapımında tasarruf  
Kompresörde daha düşük çalışma yükü veya kompresörün küçültülen boyutlarda kullanılması olasılığıyla pinyon ve kremayer aktüatörlere nazaran daha az hava tüketimi (% -40 hava cm<sup>3</sup>/Nm çift etkili ve %-20 hava cm<sup>3</sup>/Nm tek etkili)

### 5.Haddelenmiş silindir

Düşük yüzey pürüzlülüğü sayesinde enerjili bantlarda daha az aşınma

### 6.Stainless steel shaft

Higher corrosion resistance

### GD15 ile entegre NAMUR solenoit vana arayüzü

İlave taban plakası gerektirmez

### Üretim süreci tümüyle ACTUATECH'de gerçekleşmektedir

Tüm işlem aşamalarında maksimum kontrol

### ATEX Sertifikası

Potansiyel olarak patlayıcı ortamlarda montaja olanak sağlar

### SIL 3'e kadar sertifikalı

Yüksek düzeyde işlevsel güvenlik garantisi

## özellikleri

### TEKNİK BİLGİLER

720 Nm ile 1920 Nm arasında moment

Bağlantı flanşı: EN ISO 5211

F10 - F12 - F14 - F16

EN 15714-3 ile uyumludur

Dönme açısı: 92° (-1°, +91°)

Dönme momenti: Besleme basıncı ile doğrudan orantılı; GD pnömatik aktüatörler tablosuna bakınız

GD aktüatörlerinin standart versiyonunun kodunda başlangıç torku 5,6 bar basınçta Nm olarak gösterilir.

Epoksi boyalı aktüatörler

2014/34/UE direktifi ile uyumlu ATEX versiyonu

### ÇALIŞMA KOŞULLARI

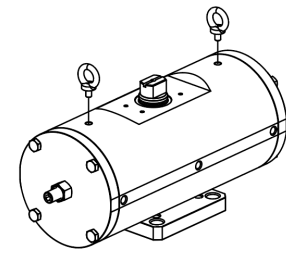
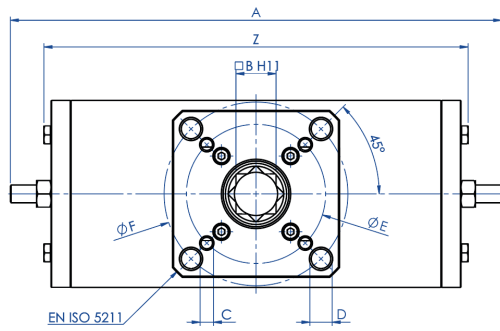
Sıcaklık: -20°C ile +80°C arası

Nominal basınç: 5,6 bar; Maksimum çalışma 8.4 bar

Besleme sıvısı: kuru olarak filtrelenmiş basınçlı yağlı ya da yağlı olmayan hava

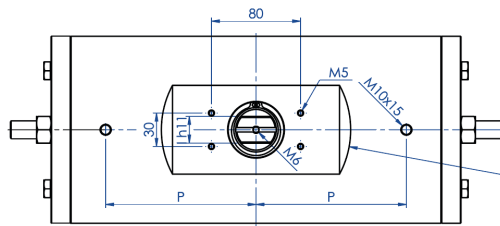
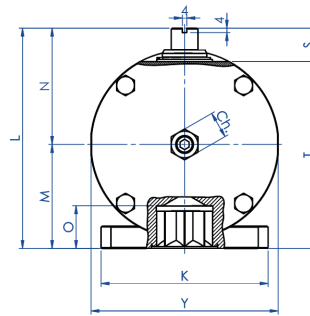
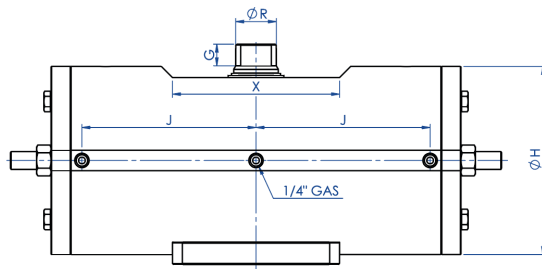
Yağlama durumunda, deterjan içermeyen veya NBR uyumlu yağ kullanınız

boyutlar



*I punti di sollevamento sono progettati per il solo attuatore*  
*Per il sollevamento utilizzare due golfari M10*

*For the lifting use n° 2 eyebolts M10*  
*Lifting point are designed for actuator only*



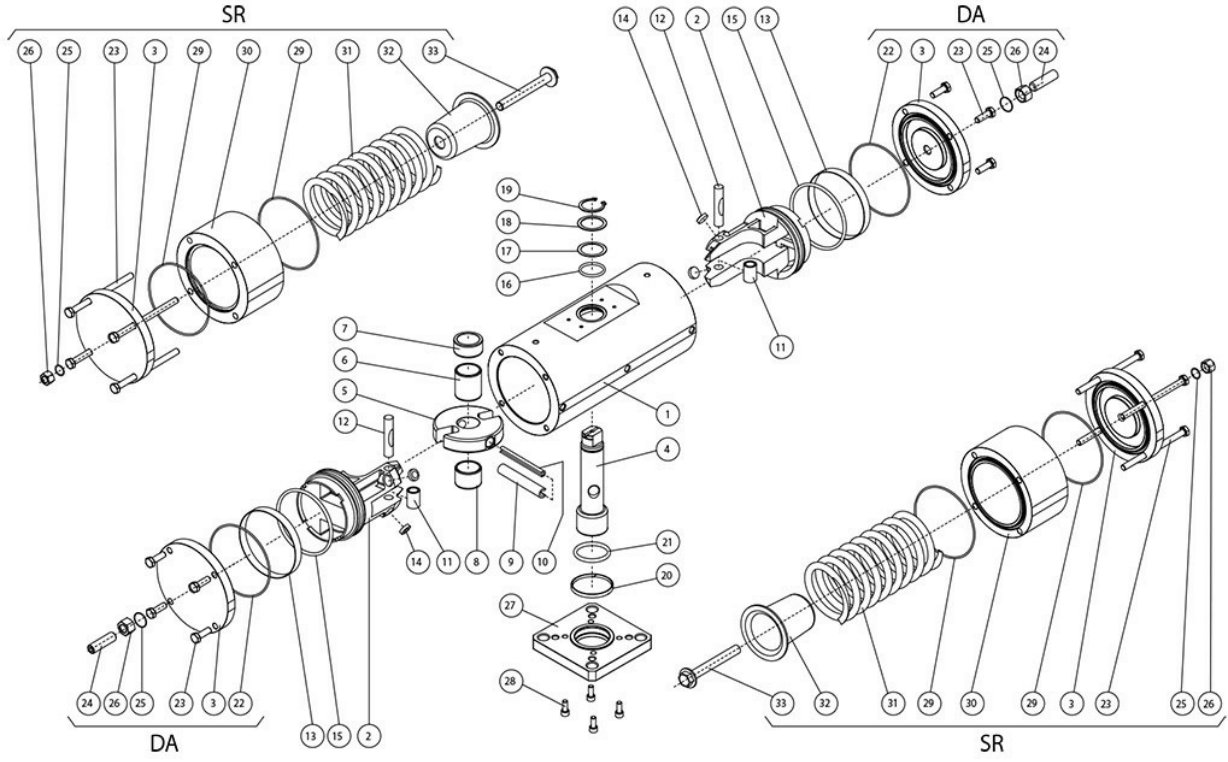
Interfaccia per accessori  
EN 15714-3 (VDI/VDE 3845)

Accessories interface  
EN 15714-3 (VDI/VDE 3845)

**TEKNİK BİLGİ FORMU**

Yedek contalar	KGGSS123	KGGSS124	KGGSS125	KGGSS125	KGGSS126
Ölçü	GD0720 F10/F12	GD0960 F12/F16	GD1440 F12	GD1440 F14	GD1920 F12/F16
A	401,5	441	524,8	524,8	562
B	27	36	36	36	46
C x derinlik	M10x11,5	M12x20	M12x18	M16x18	M12x23
D x derinlik	M12x11,5	M20x20	-	-	M20x23
ØE	102	125	125	140	125
ØF	125	165	-	-	165
G	19,5	19,5	19,5	19,5	18,5
ØH	156	169	188	188	211
I	22	24	27	27	32
J	138,5	156,3	179,5	179,5	192
K	115	150	130	130	150
L	178	198	216	216	237,7
M	78,5	93,5	101,5	101,5	114,7
N	99,5	104,5	114,5	114,5	123
O	29,5	38,5	38,5	38,5	48,5
P	116	135	160	160	160
ØR	31,8	36,5	41	41	46
S	30	30	30	30	30
T	148	168	186	186	207,7
X	150	150	150	150	150
Y	155	168	187	187	209
Z	345,8	381	433,8	433,8	469
Ch	24	24	30	30	30
Ağırlık (Kg)	30	40	50,5	50,5	73
Hava (dm <sup>3</sup> /devir) (l/cycle)	3,7	4,8	7,7	7,7	10

**TEK VE ÇİFT ETKİLİ PNÖMATİK AKTÜATÖR BİLEŞENLERİ A105 ÇUBUK**



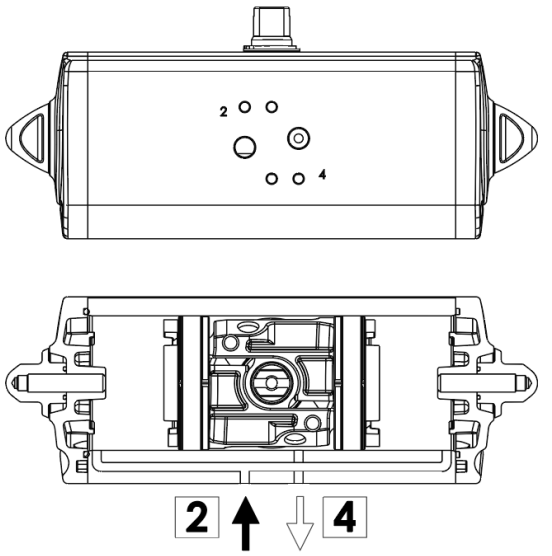
**TEK VE ÇİFT ETKİLİ PNÖMATİK AKTÜATÖR BİLEŞENLERİ A105 ÇUBUK**

Poz.	Adı:	Q.ty	Malzemeler
1	Silindir	1	Çelik
2	Piston	2	Alüminyum alaşımı
3	Tapa	2	Çelik
4	Mil	1	Paslanmaz çelik
5	Çatal	1	Çelik alaşımı
6	Kaydırma/destek burcu	1	Asetal reçine
7	Üst destek halkası	1	Asetal reçine
8	Kaydırma burcu	1	Asetal reçine
9	Dış elastik soket	1	Çelik alaşımı
10	İç elastik soket	1	Çelik alaşımı
11	Çelik burç	2	Çelik alaşımı
12	Pim	2	Çelik alaşımı
13*	Sızdırmaz halkası	2	Poliüretan
14*	Destek diski	4	P.T.F.E. carbo-graphite filled
15*	Piston o-ringi	2	Nitril kauçuk
16	Üst mil o-ringi	1	FKM
17	Dış destek halkası	1	Asetal reçine
18	Şim pulu	1	Paslanmaz çelik
19	Seeger	1	Paslanmaz çelik
20	Alt destek kelepçesi	1	P.T.F.E. carbo-graphite filled
21	Alt mil o-ringi	1	FKM
22*	Tapa o-ringi	2	Nitrilic rubber
23	Vidalar	8	Paslanmaz çelik
24	Ayar o-ringi	2	Paslanmaz çelik
25	Ayarlama o-ringi	2	Nitrik kauçuk
26	Kilit somunu	2	Paslanmaz çelik
27	Sabitleme flanşı	1	Çelik
28	Vidalar	4	Paslanmaz çelik
29*	Tapa o-ringi	4	Nitrilic rubber
30	Ara silindir parçası	2	Çelik
31	Yay	2	Çelik alaşımı
32	Yay muhafazası	2	Alüminyum alaşımı
33	Yay takılı vidalar	2	Paslanmaz çelik

\* Yedek parça kitinin detayları

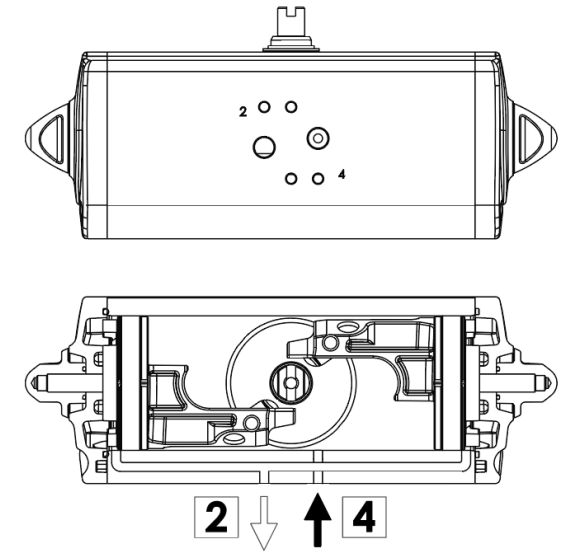
özellikler

**GD PNÖMATİK AKTÜATÖR ÇALIŞMA ŞEMASI**



**SCHEMA DI FUNZIONAMENTO**  
Immettendo aria nel foro 2 di alimentazione, i pistoni si muovono verso il centro e si ha una rotazione antioraria, la posizione finale è quella rappresentata nel disegno.

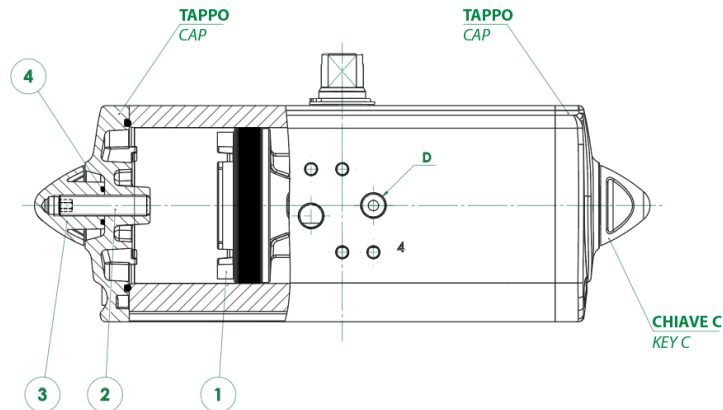
**WORKING PLANE**  
Supplying air through the air connection 2, the pistons move towards the center in an anticlockwise direction. The above drawing shows the final position.



**SCHEMA DI FUNZIONAMENTO**  
Immettendo aria nel foro 4 di alimentazione, i pistoni si muovono verso l'esterno e si ha una rotazione oraria, la posizione finale è quella rappresentata nel disegno.

**WORKING PLANE**  
Supplying air through the air connection 4, the pistons move outwards in a clockwise direction. The above drawing shows the final position.

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



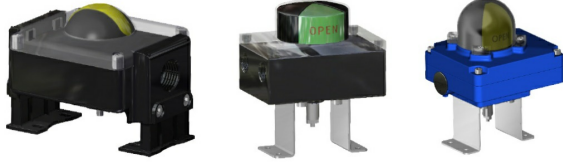
- A) Immettere aria nel foro "D" in modo che i pistoni (part. n°1) si vengano a trovare in posizione di finecorsa verso i tappi.
  - B) Togliere il controdado (part. n°3) agendo sulla chiave C.
  - C) Togliere l'aria di alimentazione.
  - D) Con una chiave a brugola agire sulle viti (part. n°2) ed effettuare la limitazione di corsa desiderata.
  - N.B.** La corsa può essere limitata per un massimo di 10° da 80° a 90°. Altre regolazioni disponibili a richiesta.
  - E) Mettere aria nel foro "D", verificare che entrambe le viti (part. n°2) siano a battuta contro i pistoni.
  - F) Mettere il controdado (part. n°3) munito di O-ring (part. n°4) per la tenuta tra dado e tappo.
- N.B.** queste spiegazioni sono indicative, per le istruzioni operative, vedere il manuale.

- A) Supply air through the air connection D so that the pistons (Part. 1) move to the end-stroke position, towards the caps.
  - B) Remove the counter nut (part. 3) acting on the C key.
  - C) Shut off the air supply.
  - D) Adjust the end stroke as desired, acting on the screws (part 2) with an hexagonal key.
  - Note:** maximum adjusting stroke 10°, ranging from 80° to 90°. Other regulations on request.
  - E) Supply air through the air connection D and check that both screws stop the pistons.
  - F) Screw the counter-nut (part 3) and its o-ring (part 4) to keep nut and cap tight.
- N.B.** these explanations are indicative, for operating instructions, see the manual.



aksesuarlar

**LİMİT SVİÇLİ SİNYAL KUTUSU**



**MANÜEL KİLİT AÇMA İŞLEMCİSİ**



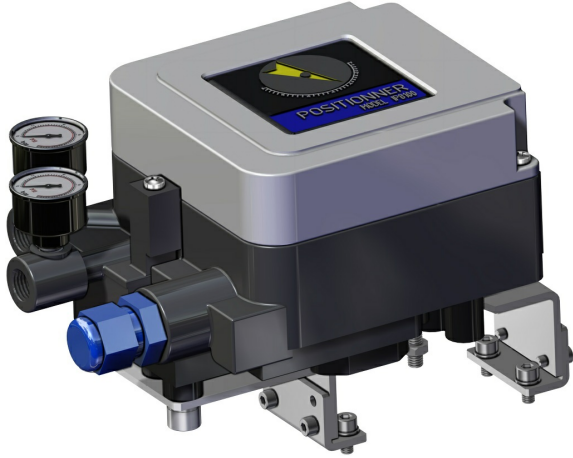
**SOLENOİT VANA NAMUR**



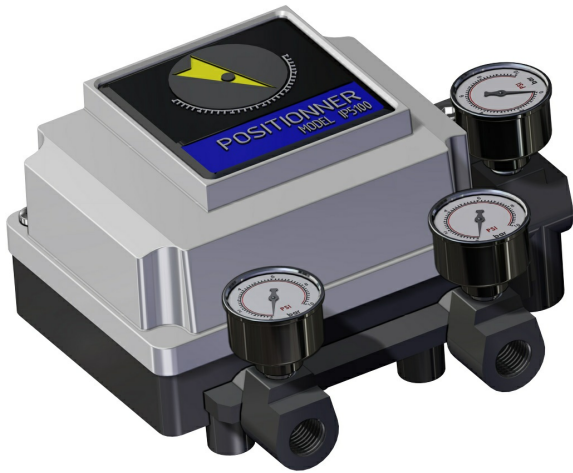
**SOLENOİT VANA**



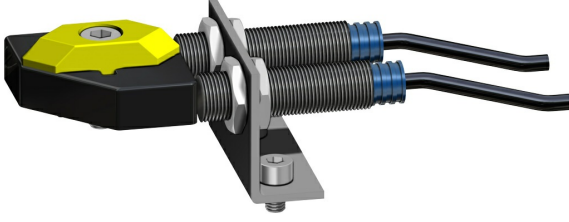
**ELEKTROPNÖMATİK KONUMLANDIRICI (İNTRENSEK EMNİYET)**



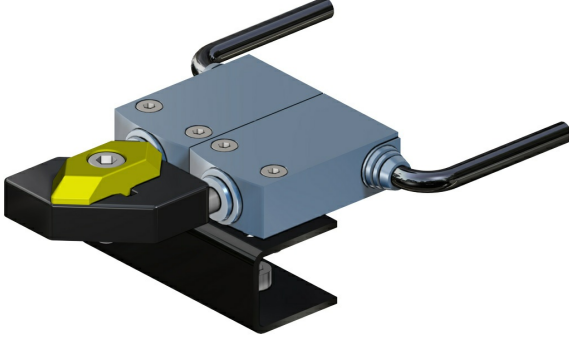
**PNÖMATİK KONUMLANDIRICI**



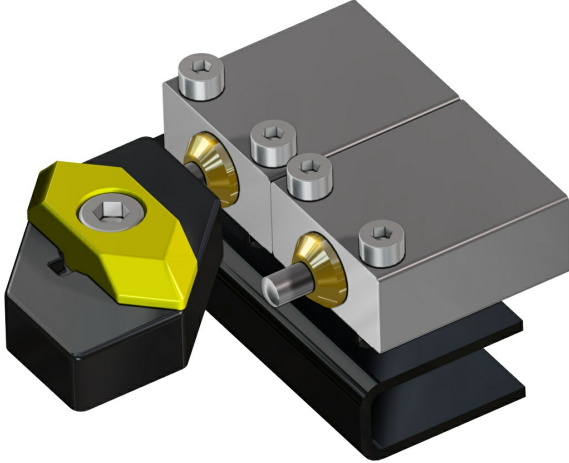
**YAKINLIK LİMİT ANAHTARI**



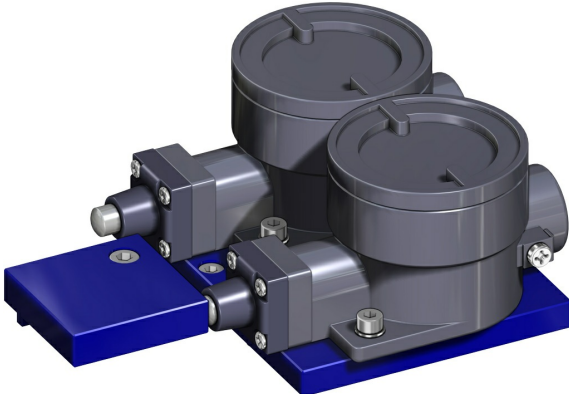
**ELEKTROMEKANİK LİMİT ANAHTARI**



**PNÖMATİK LİMİT ANAHTARI**



**PATLAMAYA KARŞI SINIRLAYICI LİMİT ANAHTARI**  
**II2GD ExdIIC**



Daha fazla bilgi için ACTUATECH Aksesuar Katalođuna bakınız

## belgeler

### Sertifikalar

AKNOWLEDGEMENT OF RECEIPT - EC - ATEX  
SIL CERTIFICATE GD

### Kataloglar

ATTUATORI ACCIAIO CARBONIO