

Einfachwirkender pneumatischer Stellantrieb GS aus Kohlenstoffstahl A105

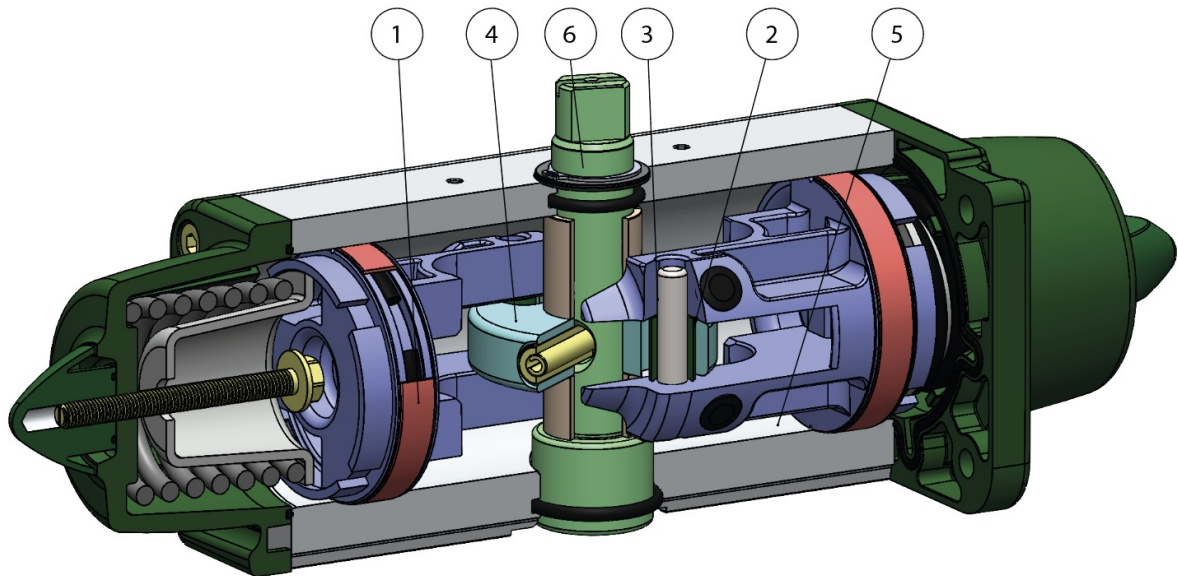


Makro Pneumatische Stellantriebe

Kategorie Stellantriebe aus Carbonstahl A105

Nenn Drehmoment des Stellantriebs: von 360 Nm bis 1920 Nm

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 cm³/Nm doppelwirkend und -20% Luft cm³/Nm einfachwirkend)

5. Rollenzylinder

Geringerer Verschleiß der energieversorgten Dichtungsleisten durch die geringe Rauheit der Oberfläche

6. Stainless steel shaft

Higher corrosion resistance

Integrierter Anschluss für NAMUR-Magnetventile GD15

Kein zusätzlicher Sockel erforderlich

Der gesamte Produktionsprozess erfolgt hausintern bei ACTUATECH

Maximale Kontrolle in allen Verarbeitungsphasen

ATEX-Zertifikat

Ermöglicht die Installation in explosionsgefährdeten Umgebungen

Zertifikat bis SIL 3

Hohes funktionales Sicherheitsniveau garantiert

eigenschaften

TECHNISCHE DATEN

Drehmoment von 360 Nm bis 960 Nm

Flanschanschluss: EN ISO 5211; F10 - F12 - F14 - F16

In Einklang mit der Norm EN 15714-3

Schwenkwinkel: 92° (-1°, +91°)

Drehmoment: das Rückstellmoment hängt nur von der Wirkung der Feder ab und ist unabhängig vom Versorgungsdruck

Es stehen 4 verschiedene Federeinstellungen zur Verfügung; siehe Tabelle pneumatische Stellantriebe GS Hauptkatalog

Das automatische Schließen mittels Federn erfolgt im Uhrzeigersinn

Die Größe der Federn (6 = 5,6 bar) ist in der Artikelnummer der Stellantriebe GS in Standardausführung gefolgt vom Anlaufdrehmoment in Nm bei einem Druck von 5,6 bar angegeben.

Antriebe mit Epoxidlackbeschichtung

ATEX-Ausführung gemäß EU-Richtlinie 2014/34/EU

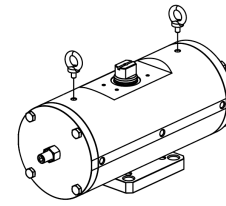
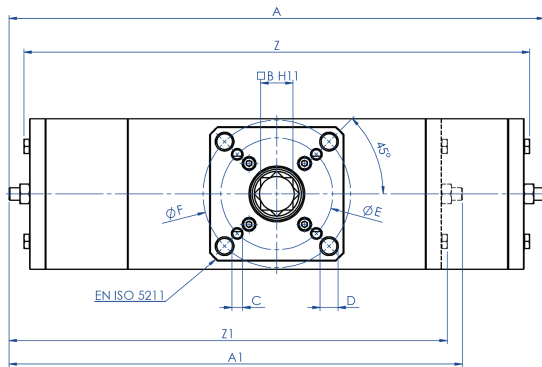
BETRIEBSBEDINGUNGEN

Betriebstemperatur: -20°C bis +80°C

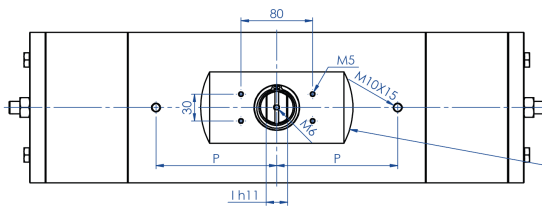
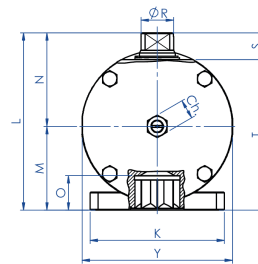
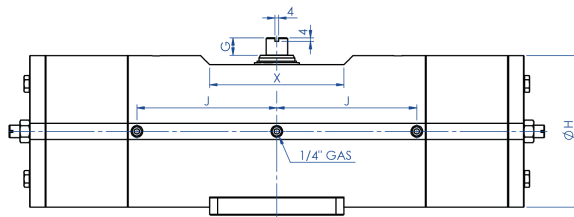
Nenndruck: 5,6 bar; maximaler Betriebsdruck 8,4 bar

Versorgungsmedium: Trockene, gefilterte, nicht unbedingt geschmierte Druckluft. Verwenden Sie zum Schmieren kein reinigendes Öl, sondern solches, das mit NBR kompatibel ist.

abmessungen



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

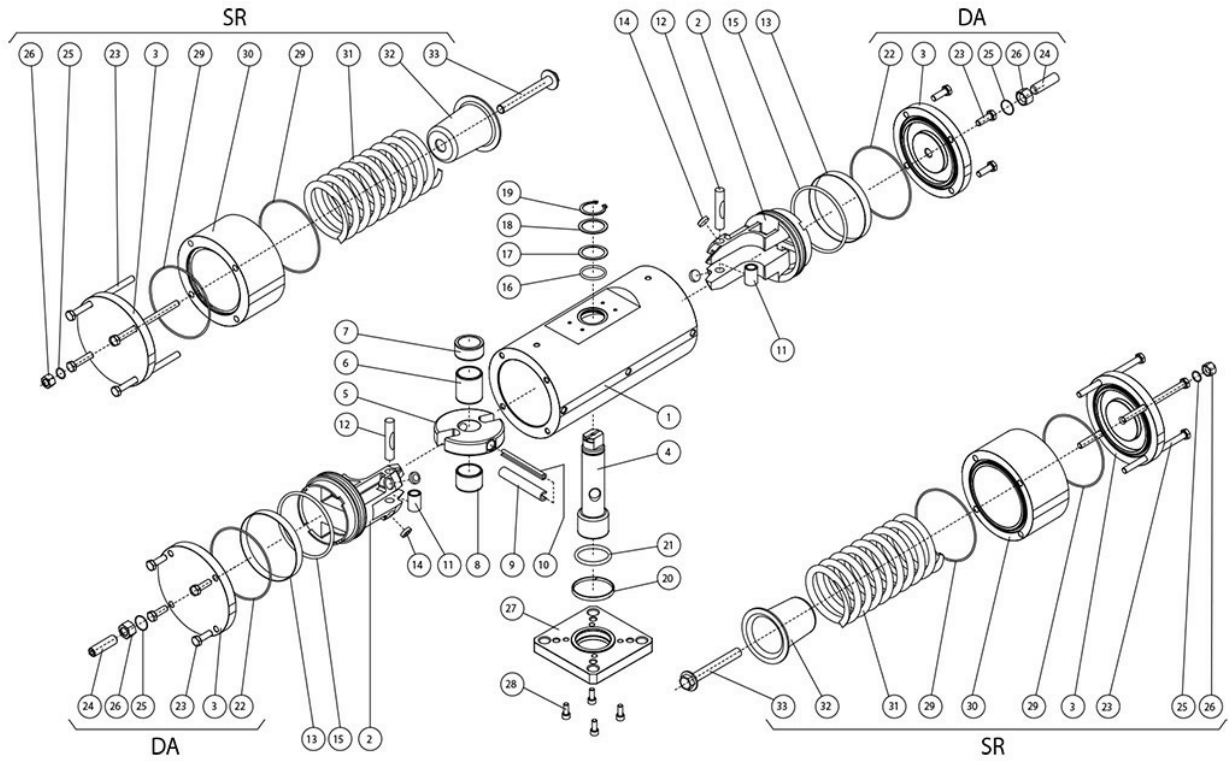


Interfaccia per accessori
 EN 15714-3 (VDI/VDE 3845)

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

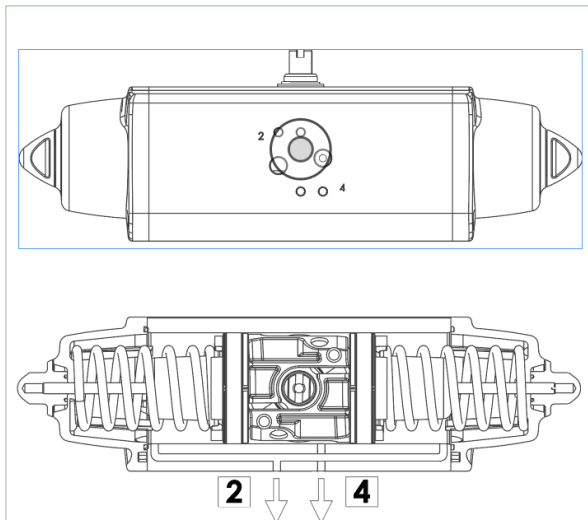
| TECHNISCHES DATENBLATT | | | | | |
|---|-------------------|-------------------|---------------|---------------|-------------------|
| Ersatzdichtungen | KGSS223 | KGSS224 | KGSS225 | KGSS225 | KGSS226 |
| Baugröße | GS0360 F10/F12 | GS0480 F12/F16 | GS0720 F12 | GS0720 F14 | GS0960 F12/F16 |
| A | 565,5 | 598 | 736,8 | 736,8 | 769,6 |
| A1 (2,8 Bar) | 483,5 | 506 | 630,8 | 630,8 | 645 |
| B | 27 | 36 | 36 | 36 | 46 |
| C x Tiefe | M10x11,5 | M12x20 | M12x18 | M16x18 | M12x23 |
| D x Tiefe | 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 | 525,8 | 565 | 685 | 685 | 718,4 |
| Z1 (2,8 Bar) | 435,8 | 473 | 559,4 | 559,4 | 593,8 |
| Ch | 22 | 22 | 24 | 24 | 24 |
| Ch1 (2,8 Bar) | 24 | 24 | 30 | 30 | 30 |
| Gewicht (kg) | 45,5 | 60 | 82,5 | 82,5 | 112 |
| Gewicht (2,8 bar) (kg) | 37,5 | 51 | 77 | 77 | 96 |
| Luft (dm ³ /Zyklus) (l/Zyklus) | 2 | 2,7 | 4,3 | 4,3 | 5,6 |

BESTANDTEILE EINFACH - UND DOPPELTWIRKENDER PNEUMATISCHER STELLANTRIEB A105 STABSTAHL



| BESTANDTEILE EINFACH - UND DOPPELTWIRKENDER PNEUMATISCHER STELLANTRIEB A105 STABSTAHL | | | |
|---|--------------------------|-------|--------------------------------|
| Pos | Bezeichnung | Menge | Werkstoff |
| 1 | Zylinder | 1 | Stahl |
| 2 | Kolben | 2 | Aluminiumlegierung |
| 3 | Kappe | 2 | Stahl |
| 4 | Welle | 1 | Edelstahl |
| 5 | Gabel | 1 | Stahllegierung |
| 6 | Gleitbuchse | 1 | Acetalharz |
| 7 | Oberer Stützring | 1 | Acetalharz |
| 8 | Gleitbuchse | 1 | Acetalharz |
| 9 | Äußere Spannhülse | 1 | Stahllegierung |
| 10 | Innere Spannhülse | 1 | Stahllegierung |
| 11 | Stahlbuchse | 2 | Stahllegierung |
| 12 | Bolzen | 2 | Stahllegierung |
| 13* | Dichtring | 2 | Polyurethan |
| 14* | Stützscheibe | 4 | P.T.F.E. carbo-graphite filled |
| 15* | O-Ring Kolben | 2 | Nitrilkautschuk |
| 16 | O-Ring obere Welle | 1 | FKM |
| 17 | Äußerer Stützring | 1 | Acetalharz |
| 18 | Unterlegscheibe | 1 | Edelstahl |
| 19 | Seeger-Ring | 1 | Edelstahl |
| 20 | Untere Halterungsschelle | 1 | P.T.F.E. carbo-graphite filled |
| 21 | O-Ring untere Welle | 1 | FKM |
| 22* | O-Ring Kappe | 2 | Nitrilic rubber |
| 23 | Schrauben | 8 | Edelstahl |
| 24 | Justierschraube | 2 | Edelstahl |
| 25 | O-Ring Justierung | 2 | Nitrilkautschuk |
| 26 | Gegenmutter | 2 | Edelstahl |
| 27 | Befestigungsflansch | 1 | Stahl |
| 28 | Schrauben | 4 | Edelstahl |
| 29* | O-Ring Kappe | 4 | Nitrilic rubber |
| 30 | Distanzzylinder | 2 | Stahl |
| 31 | Feder | 2 | Stahllegierung |
| 32 | Federteller | 2 | Aluminiumlegierung |
| 33 | Federvorspannschraube | 2 | Edelstahl |
| * Bestandteile des Ersatzkits | | | |

FUNKTIONSSCHEMA PNEUMATISCHER STELLANTRIEB GS

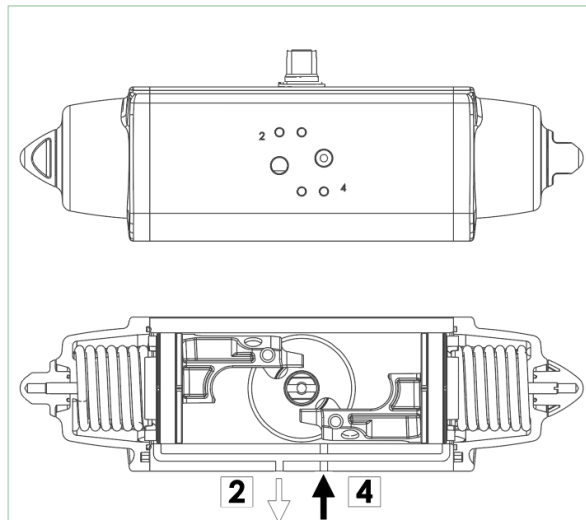


SCHEMA DI FUNZIONAMENTO

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.



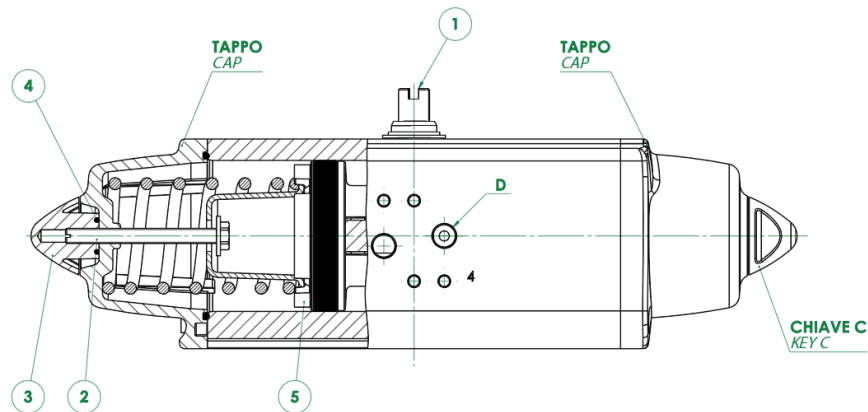
SCHEMA DI FUNZIONAMENTO

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

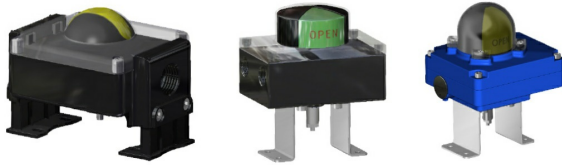


- A) Verificare che le molle siano in posizione di riposo osservando la chiave dell'albero (part. n°1) come da disegno e controllando che nel foro "D" non ci sia pressione.
 - B) Togliere i controdadi (part. n°3) agendo sulla chiave C.
 - C) Con un cacciavite avvitare le viti (part. n°2) in senso orario 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.
- N.B. queste spiegazioni sono indicative, per le istruzioni operative, vedere il manuale.

- 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.
- N.B. these explanations are indicative, for operating instructions, see the manual.

zubehör

SIGNALMODUL MIT ENDSCHALTERN



MANUELLE ENTRIEGELUNG



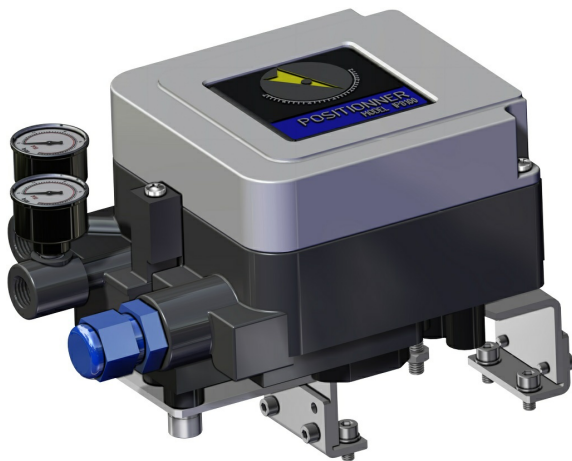
MAGNETVENTILE NAMUR



MAGNETVENTILE



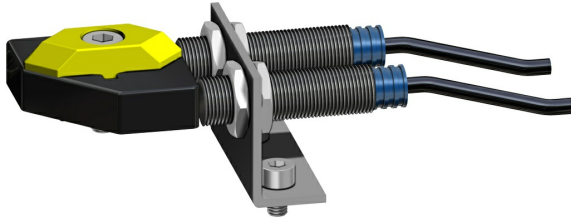
**ELEKTROPNEUMATISCHER STELLUNGSREGLER
(EIGENSICHERHEIT)**



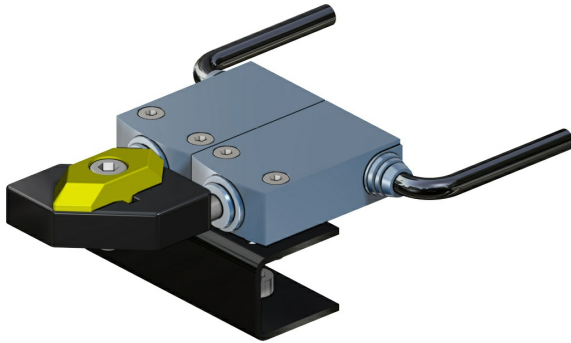
PNEUMATISCHER STELLUNGSREGLER



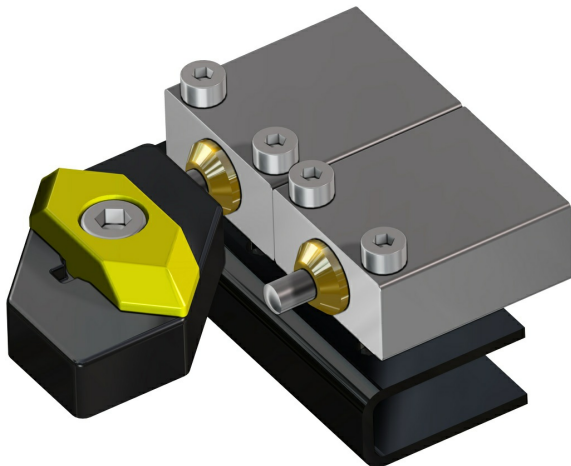
NÄHERUNGSSCHALTER



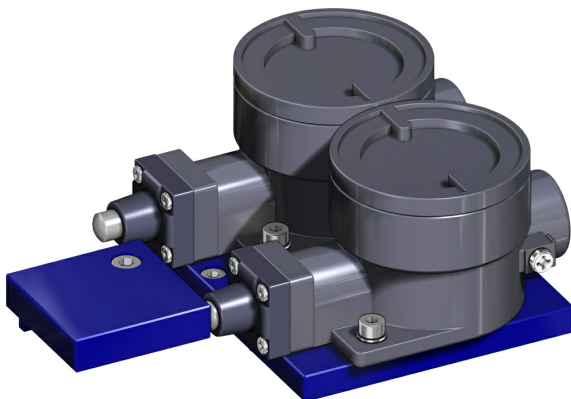
ELEKTROMECHANISCHE ENDSCHALTER



PNEUMATISCHE ENDSCHALTER



EXPLOSIONSSICHERE ENDSCHALTER II2GD ExdIIC



Für weitere Informationen siehe ACTUATECH Zubehörkatalog.

dokumente

Zertifikate

AKNOWLEDGEMENT OF RECEIPT - EC - ATEX
SIL CERTIFICATE GS

Kataloge

ATTUATORI ACCIAIO CARBONIO