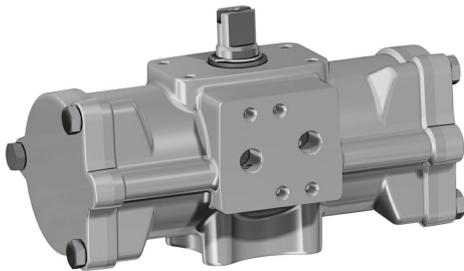


## Doppeltwirkender pneumatischer Stellantrieb GD aus Edelstahl CF8M Mikroguss

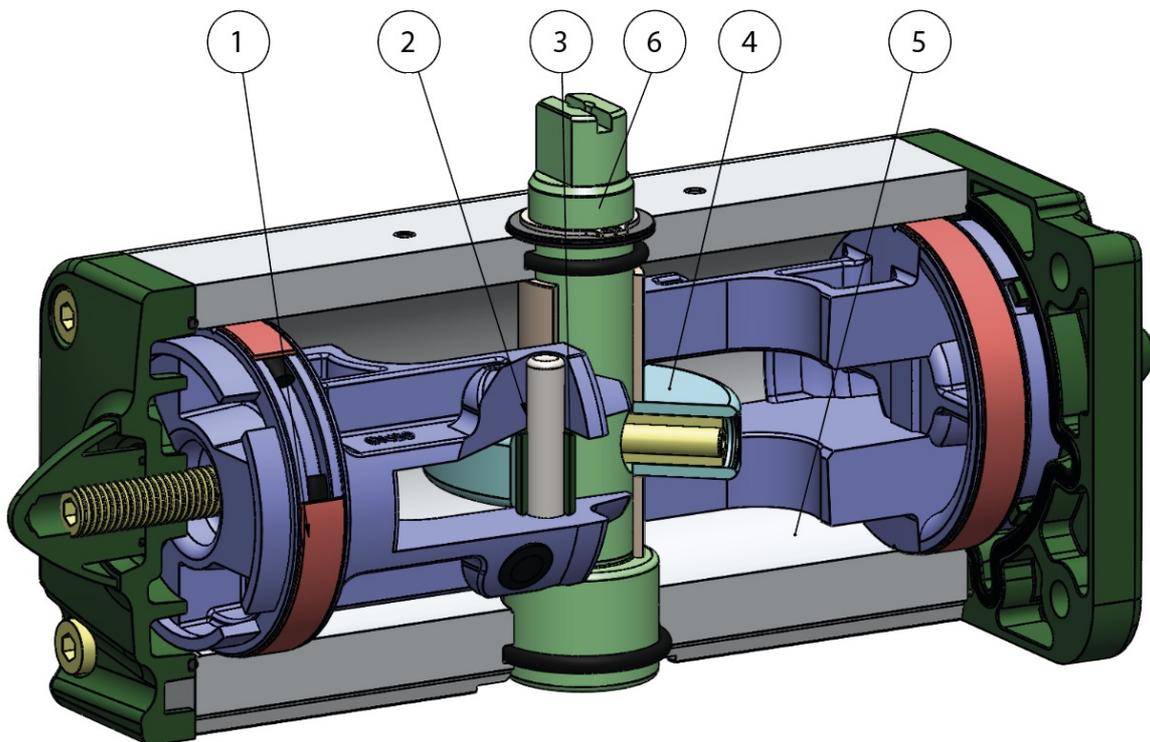


Makro Pneumatische Stellantriebe

Kategorie Stellantriebe aus präzisionsgegossenem  
Edelstahl CF8M

Nenn Drehmoment des Stellantriebs: von 15 Nm bis 480 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 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

### **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 15 Nm bis 480 Nm

Flanschanschluss: ISO 5211; F03 - F05 - F07 - F10

In Einklang mit der Norm EN 15714-3

Schwenkwinkel: 92° (-1°, +91°)

Drehmoment: direkt proportional zum Versorgungsdruck; siehe Tabelle pneumatische Stellantriebe GD Hauptkatalog

Das Anlaufdrehmoment ist in der Artikelnummer der Stellantriebe GD in Standardausführung in Nm bei einem Druck von 5,6 bar angegeben.

Ab Baugröße GD 60 können NAMUR-Magnetventile direkt am Antrieb montiert werden

Die Baugrößen GD15-GD30 bedürfen einer NAMUR-Schnittstelle

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

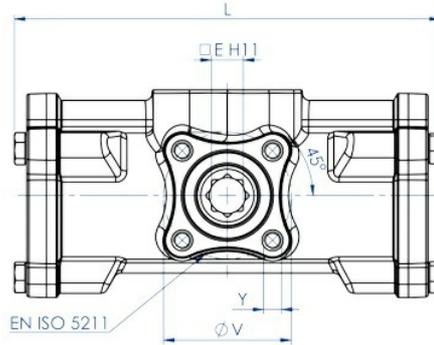
### BETRIEBSBEDINGUNGEN

Betriebstemperatur: -20°C bis +80°C

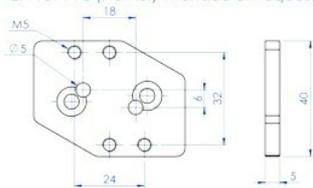
Nennndruck: 5,6 bar; maximaler Betriebsdruck 8,4 bar

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

**GD15 ÷ GD30**

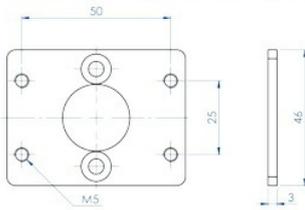


Interfaccia EN 15714-3 (Namur) a richiesta  
EN 15714-3 (Namur) interface on request

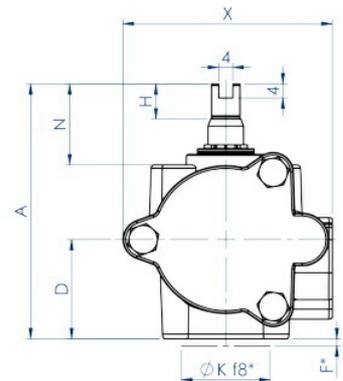
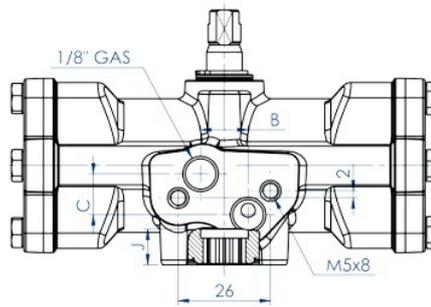


Optional Code KBNI4015

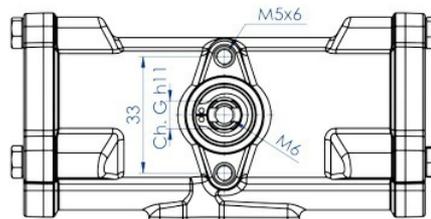
Interfaccia EN 15714-3 (Namur) a richiesta  
EN 15714-3 (Namur) interface on request



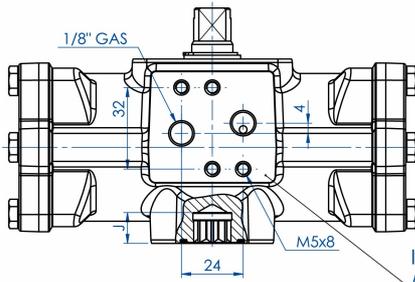
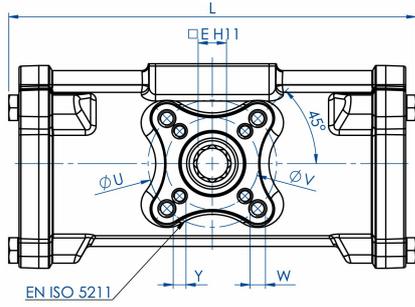
Optional Code KBVI4015



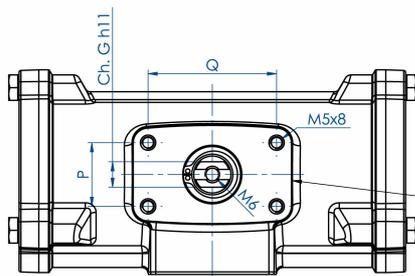
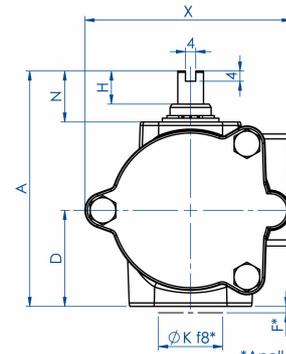
\*Anello di centraggio  
Centering ring



**GD60 ÷ GD480**



Interfaccia EN 15714-3 (Namur)  
EN 15714-3 (Namur) interface

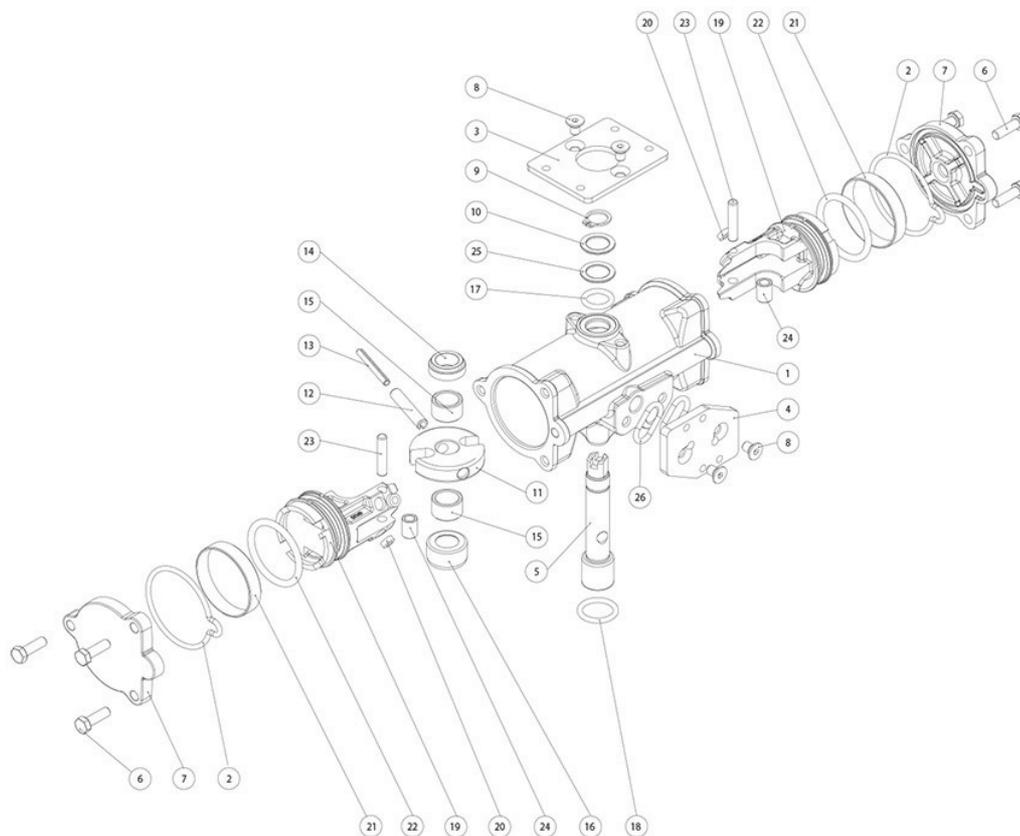


Interfaccia per accessori  
EN 15714-3 (VDI/VDE 3845)  
Accessories interface  
EN 15714-3 (VDI/VDE 3845)

**TECHNISCHES DATENBLATT**

Ersatzdichtungen	KGGS112	KGGS114	KGGS116	KGGS118	KGGS120	KGGS122
<b>Baugröße</b>	<b>GD 15 F03</b>	<b>GD 30 F03</b>	<b>GD 60 F03-F05</b>	<b>GD 120 F05-F07</b>	<b>GD 240 F05-F07</b>	<b>GD 480 F07-F10</b>
L mm.	120	134,6	158,4	192,9	246,8	298,4
A mm.	72,4	80,4	92,5	116,5	136,4	160
B mm.	13,4	11,6	-	-	-	-
C mm.	12	13	-	-	-	-
D mm.	28,2	32,7	37,7	46,2	56,2	68
E mm.	9	9	11	14	17	22
F mm.	2	2	2	3	3	3
Ch, G mm.	8	9	10	12	15	19
H mm.	10	10	13	13	17	19
N mm.	23	23	20	30	30	30
X mm.	59	68	80,3	94,4	117	139,7
J mm.	10,2	10,2	12,2	16,3	19,3	24,3
ØK mm.	25	25	25	35	35	55
Q mm.	50	50	50	80	80	80
P mm.	25	25	25	30	30	30
ØU mm.	-	-	50	70	70	102
ØV mm.	36	36	36	50	50	70
Y x Tiefe mm	M5x9	M5x9	M5x9	M6x11	M6x11	M8x13
W x Tiefe mm	-	-	M6x11	M8x15	M8x13	M10x22
Luft dm <sup>3</sup> /Zyklus	0,08	0,16	0,30	0,61	1,26	2,46
Gewicht kg	0,8	1,2	1,8	3,3	5,6	9,5

**BESTANDTEILE DOPPELTWIRKENDER PNEUMATISCHER STELLANTRIEB GD CF8M MIKROGUSS BAUGRÖSSE: GD15-GD30**

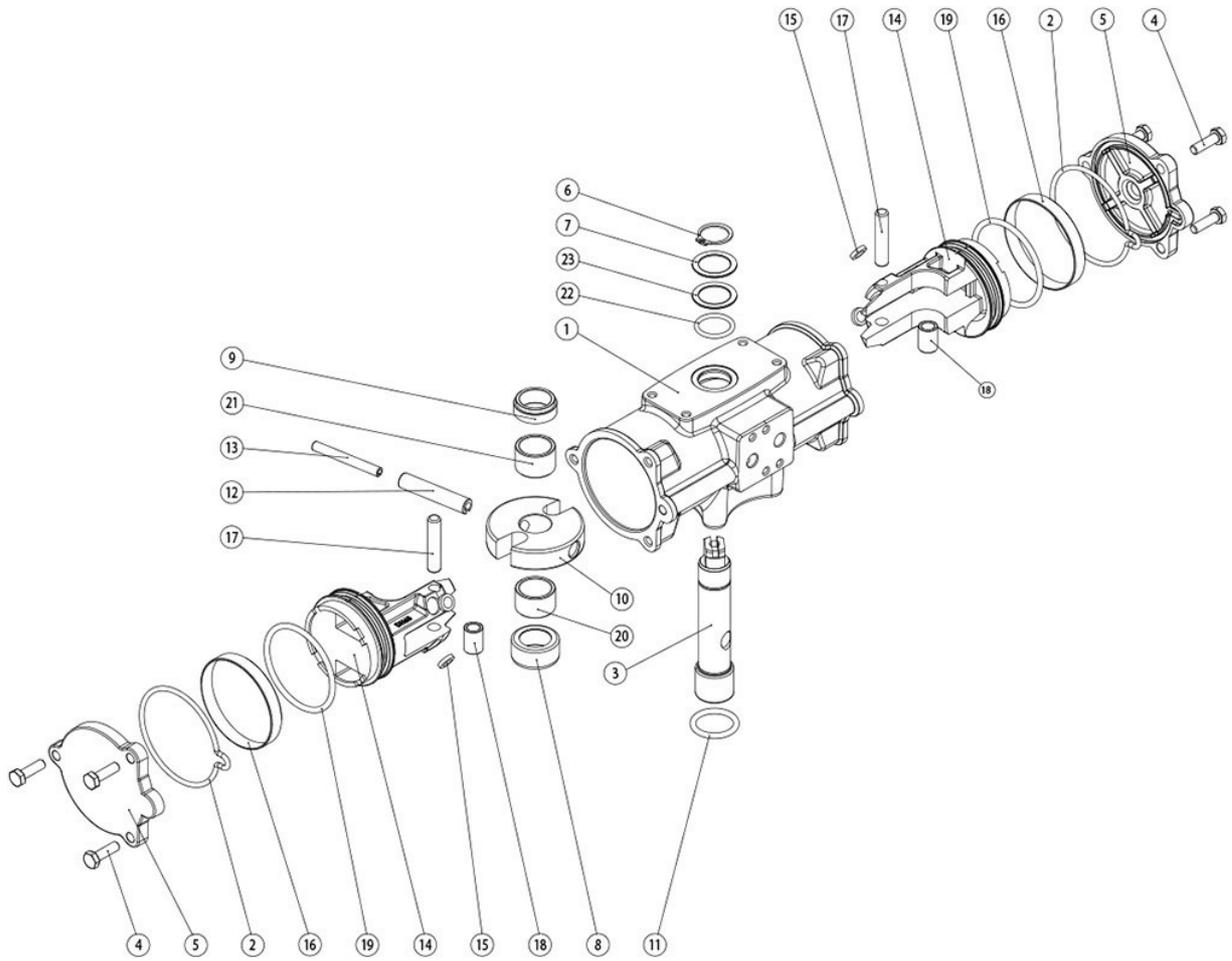


**WERKSTOFFE: GD 15 ÷ GD 30**

Pos	Bezeichnung	Menge	Werkstoff
1	Zylinder	1	Edelstahl
2*	O-Ring Kappe	2	Nitrilkautschuk
3	VDI/VDE-Anschlussplatte	1	Edelstahl
4	NAMUR-Anschlussplatte	1	Edelstahl
5	Welle	1	Edelstahl
6	Schraube	6	Edelstahl
7	Kappe	2	Edelstahl
8	Schraube	4	Edelstahl
9	Seeger-Montagezange	1	Edelstahl
10	Unterlegscheibe	1	Edelstahl
11	Gabel	1	Stahllegierung
12	Äußere Spannhülse	1	Stahllegierung
13	Innere Spannhülse	1	Stahllegierung
14	Halterung obere Welle	1	Acetalharz
15	Buchsenhalterung	2	Acetalharz
16	Halterung untere Welle	1	Acetalharz
17*	O-Ring obere Welle	1	FKM
18*	O-Ring untere Welle	1	FKM
19	Kolben	2	Aluminiumlegierung
20*	Kolbenhalterung	4	P.T.F.E. carbo-graphite filled
21*	Dichtring	2	Polyurethan
22*	O-Ring Kolben	2	Nitrilkautschuk
23	Achse	2	Stahllegierung
24	Buchse	2	Stahllegierung
25*	Äußerer Stützring	1	Acetalharz
26	O-Ring (optional)	2	Nitrilkautschuk

\* Bestandteile des Ersatzkits

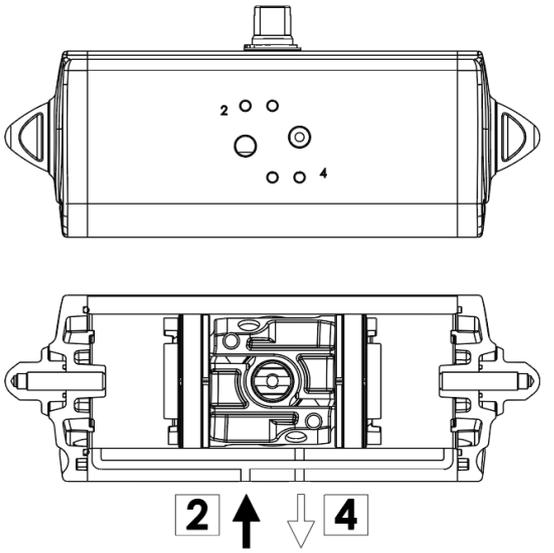
**BESTANDTEILE DOPPELTWIRKENDER PNEUMATISCHER STELLANTRIEB GD CF8M MIKROGUSS BAUGRÖSSE:  
 GD60-GD480**



WERKSTOFFE			
Pos	Bezeichnung	Menge	Werkstoff
1	Zylinder	1	Edelstahl
2*	O-Ring Kappe	2	Nitrilkautschuk
3	Welle	1	Edelstahl
4	Schraube	6	Edelstahl
5	Kappe	2	Edelstahl
6	Seeger-Montagezange	1	Edelstahl
7	Unterlegscheibe	1	Edelstahl
8	Halterung untere Welle	1	Acetalharz
9	Halterung obere Welle	1	Acetalharz
10	Gabel	1	Stahllegierung
11*	O-Ring untere Welle	1	FKM
12	Äußere Spannhülse	1	Stahllegierung
13	Innere Spannhülse	1	Stahllegierung
14	Kolben	2	Aluminiumlegierung
15*	Kolbenhalterung	4	P.T.F.E. carbo-graphite filled
16*	Dichtring	2	Polyurethan
17	Achse	2	Stahllegierung
18	Buchse	2	Stahllegierung
19*	O-Ring Kolben	2	Nitrilkautschuk
20	Halterung untere Buchse	1	Acetalharz
21	Halterung obere Buchse	1	Acetalharz
22*	O-Ring obere Welle	1	FKM
23*	Äußerer Stützring	1	Acetalharz

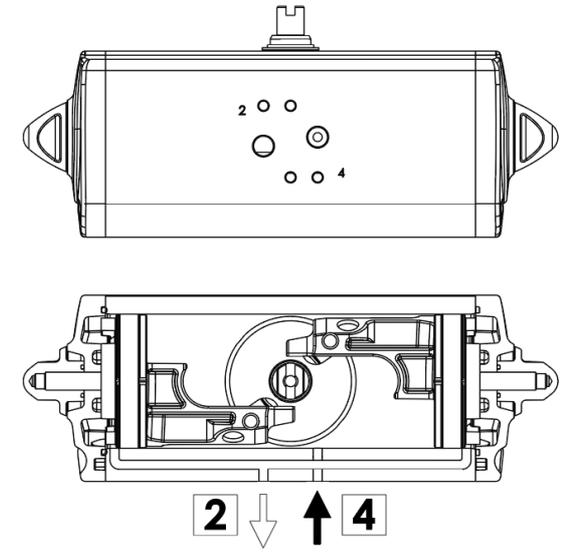
\* Bestandteile des Ersatzkits

**FUNKTIONSSCHEMA PNEUMATISCHER STELLANTRIEB GD**



**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.

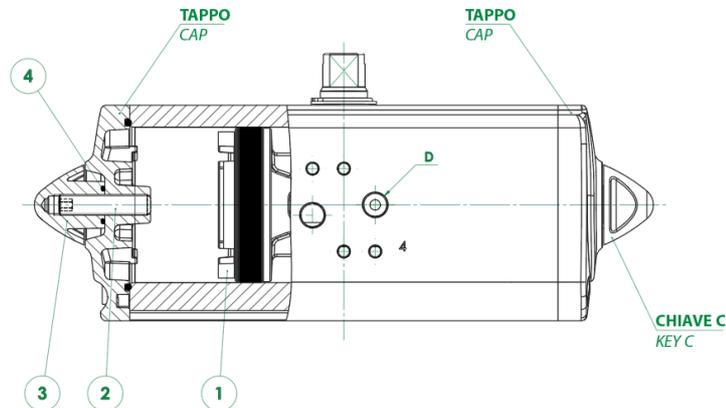
**WORKING PLANE**  
Supplying air through the air connection 2, the pistons move towards the center in an anticlockwise direction. The above drawing shows the final position.



**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**

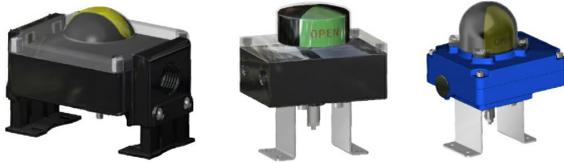


- A) Immettere aria nel foro "D" in modo che i pistoni (part. n°1) si vengano a trovare in posizione di finecorsa verso i tappi.
  - B) Togliere il controdado (part. n°3) agendo sulla chiave C.
  - C) Togliere l'aria di alimentazione.
  - D) Con una chiave a brugola agire sulle viti (part. n°2) ed effettuare 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.

zubehör

**SIGNALMODUL MIT ENDSCHALTERN**



**MANUELLE ENTRIEGELUNG**



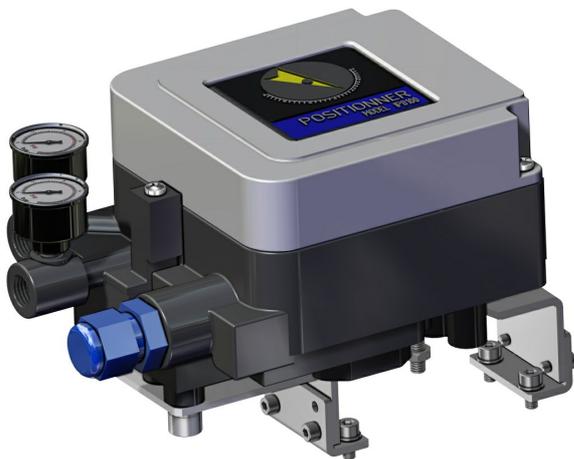
**MAGNETVENTILE NAMUR**



**MAGNETVENTILE**



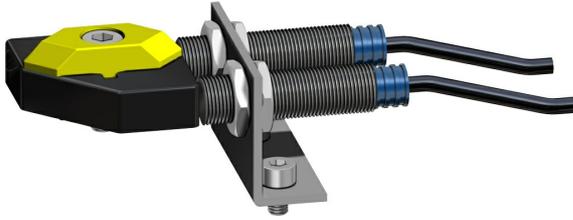
**ELEKTROPNEUMATISCHER STELLUNGSREGLER  
(EIGENSICHERHEIT)**



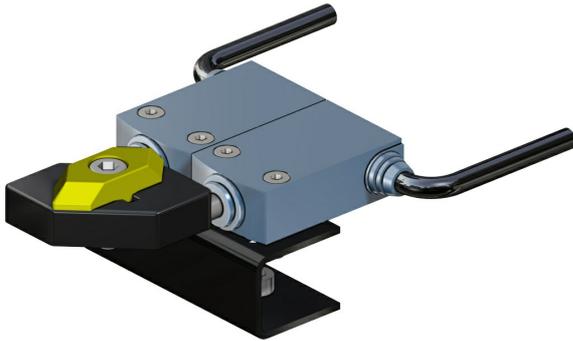
**PNEUMATISCHER STELLUNGSREGLER**



**NÄHERUNGSSCHALTER**



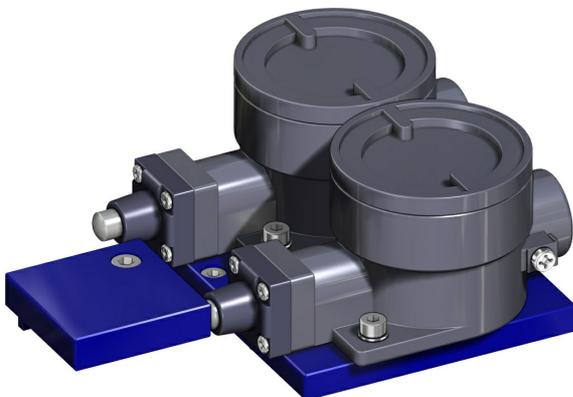
**ELEKTROMECHANISCHE ENDSCHALTER**



**PNEUMATISCHE ENDSCHALTER**



**EXPLOSIONSSICHERE ENDSCHALTER II2GD ExdIIC**



Für weitere Informationen siehe ACTUATECH Zubehörkatalog.

## dokumente

### Kataloge

ATTUATORI INOX

### Zertifikate

AKNOWLEDGEMENT OF RECEIPT - EC - ATEX

SIL CERTIFICATE GD

### Datenblatt

GD0120F05F07INOX

GD0030F03INOX

GD0480F07F10INOX

GD0015F03INOX\_OPT

GD0060F03F05INOX

GD0240F05F07INOX

GD0015F03INOX

GD0030F03INOX\_OPT