

SERIE 23
CILINDRO ISO 6432
CON AUTO-AMMORTIZZO



SERIE 23

DECELERAZIONE OTTIMALE IN OGNI CONDIZIONE DI LAVORO



I nuovi cilindri pneumatici Serie 23 si basano sull'innovativo concetto di "auto-ammortizzo" e sono conformi allo standard ISO 6432.

Il cilindro, grazie ad un sistema brevettato*, regola automaticamente l'ammortizzo al fine di ottenere sempre la decelerazione ottimale.

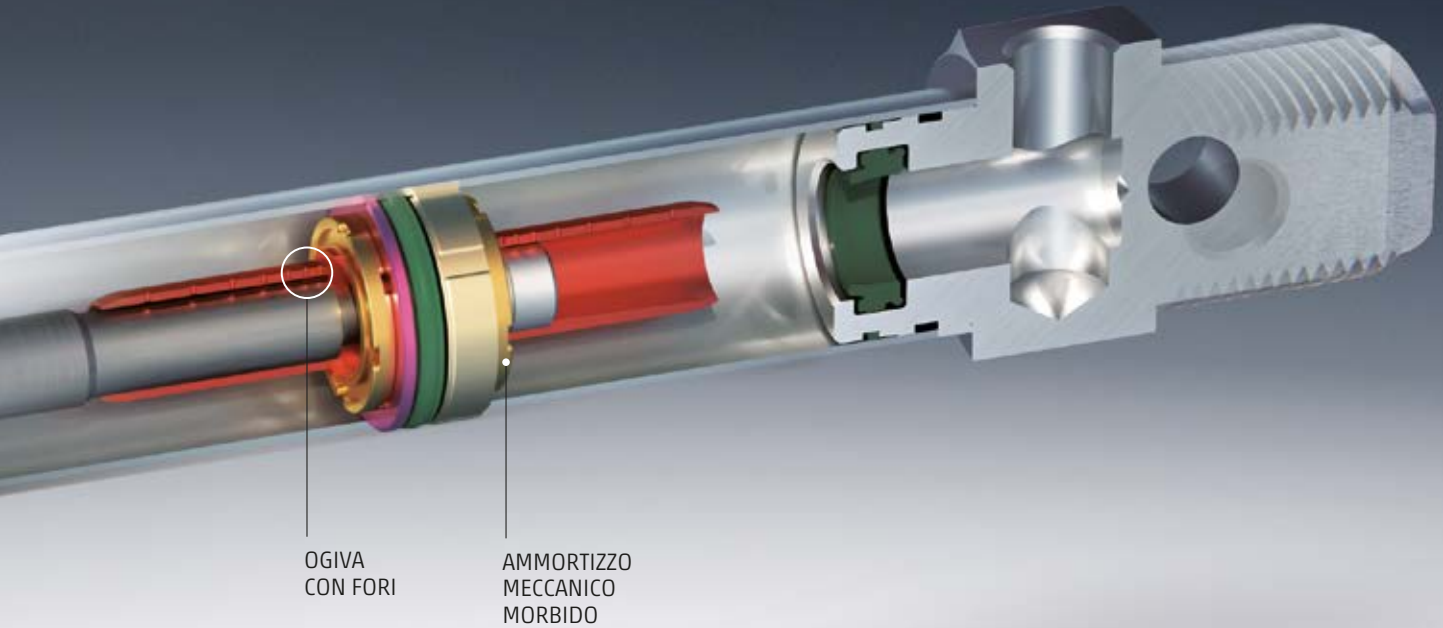
Durante l'intera fase di ammortizzazione, il movimento del cilindro risulta fluido e senza rimbalzi, riducendo vibrazioni e rumore e garantendo una maggior affidabilità nonché prestazioni costanti nel tempo.

L'assenza di regolazioni manuali, riduce i tempi di installazione ed evita potenziali manomissioni.

I cilindri, inoltre, sono adatti per molteplici applicazioni industriali in particolare dove le condizioni di lavoro possono subire variazioni nel tempo, per cambio formato o per usure dei meccanismi della macchina.

SISTEMA DI AUTO-AMMORTIZZO

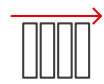
Il sistema di "auto-ammortizzo" prevede l'utilizzo di ogive sagomate sulle quali sono presenti dei fori con posizione e dimensioni appositamente studiate per consentire al sistema di adattarsi alle diverse combinazioni di velocità e massa applicate.

**VANTAGGI**

Riduzione dei tempi di installazione



Riduzione di vibrazioni e rumore

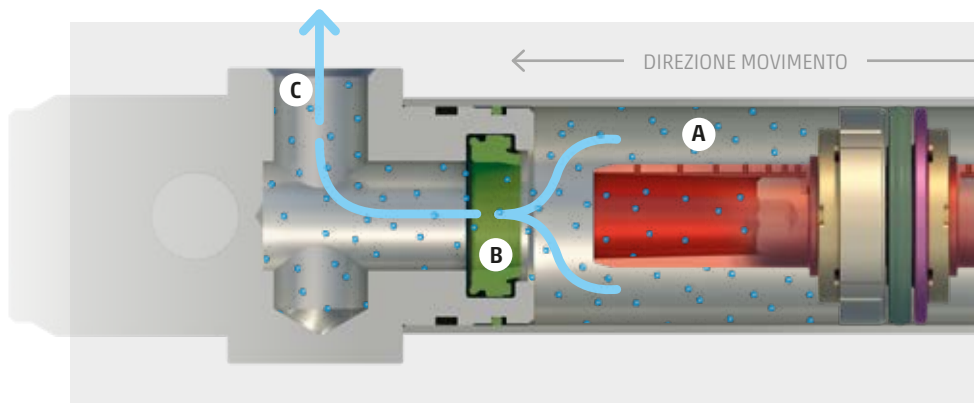


Prestazioni costanti nel tempo

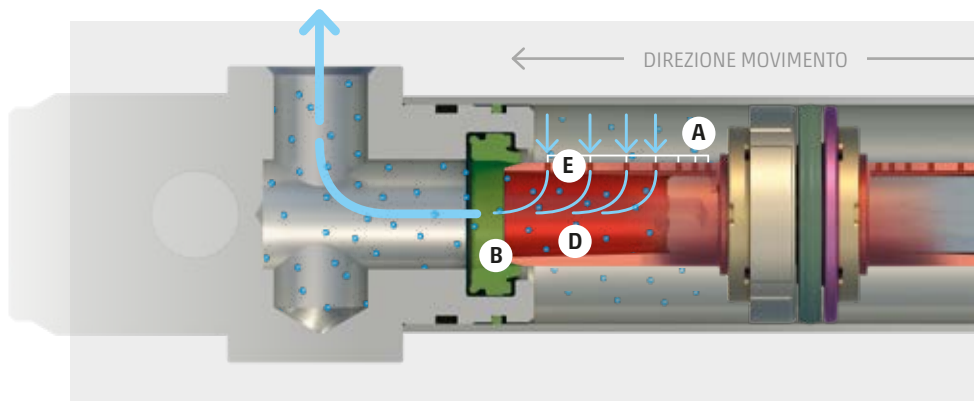


Esente da manomissioni

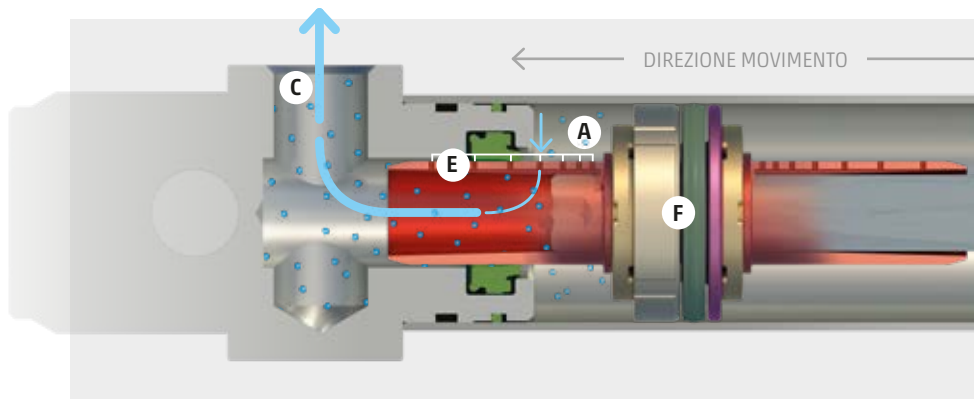
Funzionamento



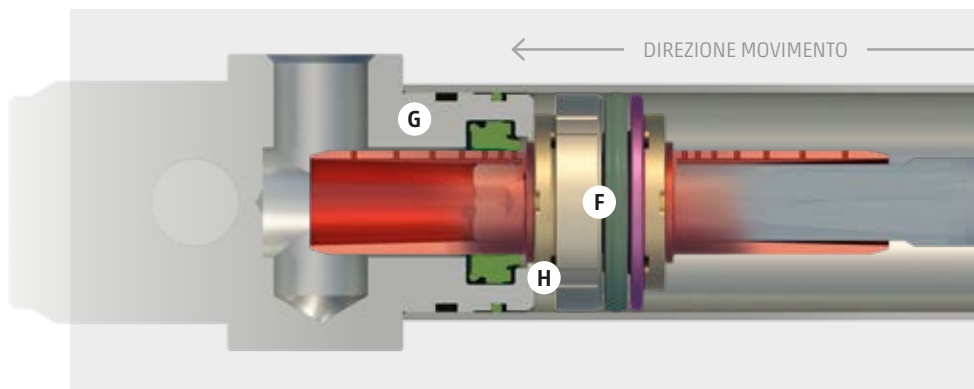
Durante la fase di movimento libero, l'aria contenuta nella camera negativa (A) passa attraverso la guarnizione (B) e viene scaricata dalla porta (C).



Quando l'ogiva (D) raggiunge la guarnizione (B), l'aria presente nella camera negativa (A) è costretta a passare dagli orifici (E) presenti sull'ogiva, generando così l'inizio del rallentamento.



Man mano che il pistone (F) procede con il movimento, gli orifici (E) diminuiscono gradualmente di numero e di conseguenza diminuisce il flusso d'aria dalla camera (A) verso la porta (C), generando una progressiva e fluida decelerazione.



Il movimento si conclude con il raggiungimento della posizione di finecorsa, in cui il pistone (F) viene a contatto con la testata (G). La presenza del paracolpi (H) fa sì da assorbire l'eventuale energia cinetica residua ed attutire l'impatto senza generare vibrazioni e rumore.

Posizione e dimensione degli orifici sono state calcolate in modo da:

- **Ottimizzare la capacità di ammortizzo del cilindro**
- **Eliminare completamente i rimbalzi del pistone**
- **Ridurre le vibrazioni**
- **Raggiungere finecorsa con la minima energia cinetica residua**

Caratteristiche generali

| | |
|-------------------------------------|---|
| Costruzione | tubo tondo bordato |
| Design | ISO 6432 |
| Funzionamento | doppio effetto auto-ammortizzato |
| Materiali | testate AL anodizzato - stelo e camicia inox - pistone AL + tecnopolimero - guarnizioni NBR - PU |
| Fissaggio | ghiera - flangia - piedini - controcerniera |
| Corse min - max | Ø 16: 10 - 600 mm; Ø 20 - Ø 25: 10 - 1000 mm |
| Alesaggi | Ø 16, 20, 25 |
| Temperatura d'esercizio | 0°C ÷ 80°C (con aria secca -20°C) |
| Pressione d'esercizio | 1 ÷ 10 bar (doppio effetto) |
| Fluido | aria filtrata in classe 7.8.4 secondo ISO 8573-1. Nel caso si utilizzasse aria lubrificata, si consiglia olio ISOVG32 e di non interrompere mai la lubrificazione. |
| Utilizzo con sensori esterni | sensori modelli CSH e CST con staffette Serie S-CST |
| Velocità | 10 ÷ 1000 mm/sec (senza carico) |

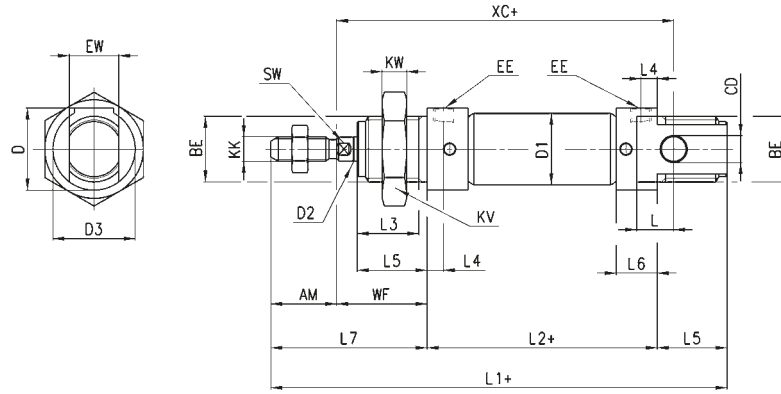
Tabella corse

| CORSE STANDARD | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Ø | 10 | 25 | 40 | 50 | 80 | 100 | 125 | 160 | 200 | 250 | 300 | 320 | 400 | 500 |
| 16 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| 20 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| 25 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |

Esempio di codifica

| | | | | | | | |
|------------|---|----------|----------|-----------|----------|------------|--|
| 23 | N | 2 | A | 16 | A | 100 | |
| 23 | SERIE: 23 = magnetico, autoammortizzato | | | | | | |
| N | VERSIONE: N = standard | | | | | | |
| 2 | FUNZIONAMENTO: 2 = doppio effetto | | | | | | |
| A | CARATTERISTICHE MATERIALI: A = stelo INOX rullato AISI 303 - camicia INOX AISI 304 - testate AL anodizzato | | | | | | |
| 16 | ALESAGGIO: 16 = 16 mm - 20 = 20 mm - 25 = 25 mm | | | | | | |
| A | TIPO COSTRUTTIVO: A = ghiera V + dado stelo U RL = cilindro con bloccastelo Ø20 - Ø25 | | | | | | |
| 100 | CORSIA (vedi tabella) | | | | | | |
| | = standard V = guarnizione stelo FKM | | | | | | |

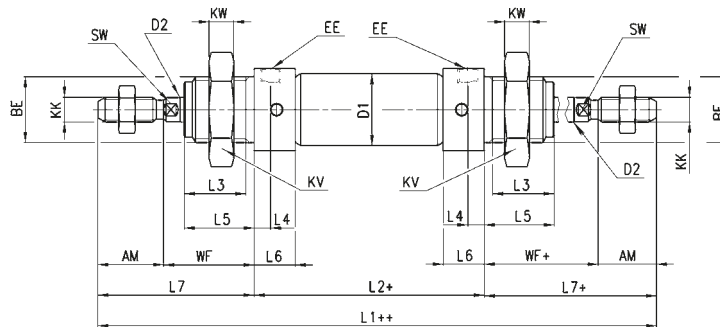
Minicilindri Serie 23



+ = sommare la corsa

| INGOMBRI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------|----|----|---------|----------|----|------|------|-----|-------|-----|------|----|----|-----|----|----|----|----|----|----|----|------|----|--|
| ∅ | EW | KW | BE | KK | CD | D1 | EE | ∅D2 | L1+ | XC+ | L2+ | AM | L3 | L4 | L5 | L | WF | L6 | L7 | KV | SW | D | D3 | corsa di ammortizzo anteriore/posteriore |
| 16 | 12 | 8 | M16x1,5 | M6x1 | 6 | 17,3 | M5 | 6 | 111 | 82 | 56 | 16 | 15 | 5,5 | 17 | 9 | 22 | 12 | 38 | 24 | 5 | 20,5 | 20 | 10 / 10 |
| 20 | 16 | 10 | M22x1,5 | M8x1,25 | 8 | 21,3 | G1/8 | 8 | 132 | 95 | 68 | 20 | 18 | 8 | 20 | 12 | 24 | 16 | 44 | 32 | 7 | 27 | 27 | 13 / 15 |
| 25 | 16 | 10 | M22x1,5 | M10x1,25 | 8 | 26,5 | G1/8 | 10 | 141,5 | 104 | 69,5 | 22 | 20 | 8 | 22 | 12 | 28 | 16 | 50 | 32 | 9 | 27 | 27 | 16 / 14 |

Minicilindri Serie 23 - stelo passante

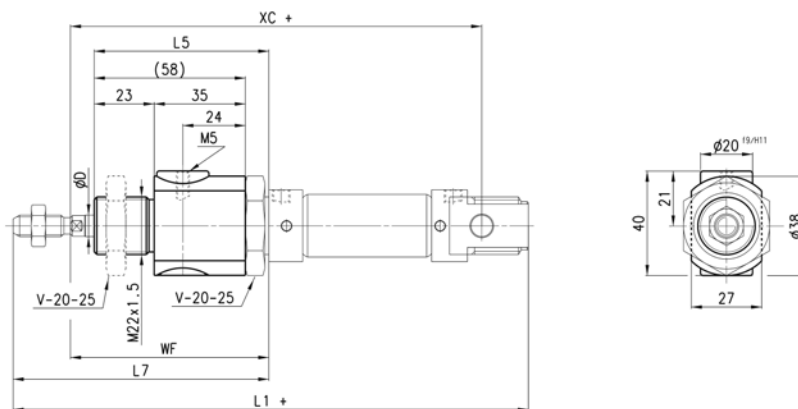


+ = sommare la corsa

++ = sommare 2 volte la corsa

| INGOMBRI | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------|----|---------|----------|------|------|-----|-------|------|----|----|-----|----|-----|----|-----|----|----|--|--|--|
| ∅ | KW | BE | KK | ∅D1 | EE | ∅D2 | L1++ | L2+ | AM | L3 | L4 | L5 | WF+ | L6 | L7+ | KV | SW | corsa di ammortizzo anteriore/posteriore | | |
| 16 | 8 | M16x1,5 | M6x1 | 17,3 | M5 | 6 | 132 | 56 | 16 | 15 | 7,2 | 17 | 22 | 12 | 38 | 24 | 5 | 10 / 10 | | |
| 20 | 10 | M22x1,5 | M8x1,25 | 21,3 | G1/8 | 8 | 156 | 68 | 20 | 18 | 8,5 | 20 | 24 | 16 | 44 | 32 | 7 | 13 / 15 | | |
| 25 | 10 | M22x1,5 | M10x1,25 | 26,5 | G1/8 | 10 | 169,5 | 69,5 | 22 | 20 | 8,5 | 22 | 28 | 16 | 50 | 32 | 9 | 16 / 14 | | |

Minicilindri Serie 23 - con bloccastelo (Mod. RLC)



+ = sommare la corsa

| INGOMBRI | | | | | | | | |
|----------|----|----|----|----|-----|-------|-------|--|
| ∅ | ∅D | WF | L5 | L7 | XC+ | L1+ | F (N) | |
| 20 | 8 | 74 | 70 | 94 | 145 | 182 | 300 | |
| 25 | 10 | 76 | 70 | 98 | 152 | 189,5 | 400 | |

Accessori

Ancoraggio a piedino Mod. B

Mod.
B-12-16
B-20-25



Snodo sferico maschio Mod. GY

Mod.
GY-12-16
GY-20
GY-32



Ancoraggio a flangia Mod. E

Mod.
E-12-16
E-20-25



Dado stelo Mod. U

Mod.
U-12-16
U-20
U-25-32



Ancoraggio a controcerniera Mod. I

Mod.
I-12-16
I-20-25



Ghiera Mod. V

Mod.
V-12-16
V-20-25



Forcella Mod. G

Mod.
G-12-16
G-20
G-25-32



Snodo autoallineante Mod. GK

Mod.
GK-12-16
GK-20
GK-25-32



Snodo sferico Mod. GA

Mod.
GA-12-16
GA-20
GA-32



Giunto compensatore Mod. GKF

Mod.
GKF-20
GKF-25-32



Contatti

Camozzi Automation S.p.A.

Società Unipersonale
Via Eritrea, 20/I
25126 Brescia
Italia
Tel. +39 030 37921
info@camozzi.com

Assistenza Clienti

Tel. +39 030 3792790
service@camozzi.com

Segreteria Commerciale

Tel. +39 030 3792255
commerciale@camozzi.com



Automation

