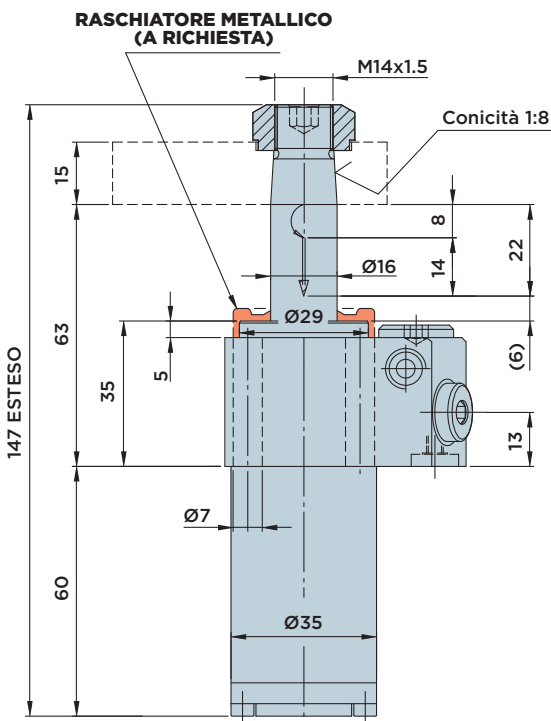
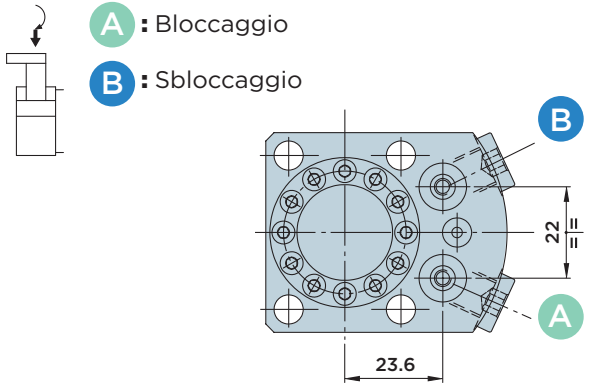


SR16.0 FD



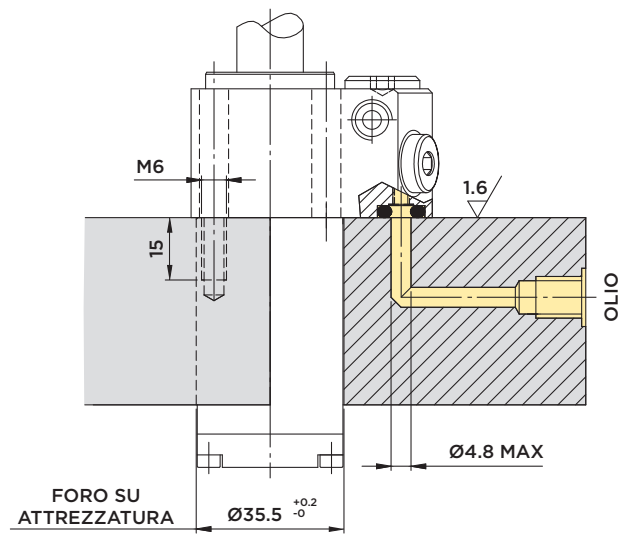
CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO SUPERIORE**

PRESSIONE MASSIMA = 500BAR



147 ESTESO

DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA OLIO FLANGIATA



Forniti a corredo:

- Viti di fissaggio TCEI M6x40 UNI 5931 12.9
- O-Rings Ø4.34x3.53

Materiali:

- Pistone-stelo: acciaio da cementazione indurito e rettificato.
- Corpo: acciaio da macchine automatiche nitrocarburo.

Note:

per esempi di ordinazione vedi pag.50
per staffe vedi pag.57
per diagrammi forza/pressione pag.57

CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO		CAPACITA' OLIO TOTALE	
	Cm ²		Cm ³	
TOTALE	22	BLOCC. SBLOCC.	BLOCC.	SBLOCC.
ROTAZIONE	8	2.51	4.52	5.5 9.9
BLOCCAGGIO	14			



HYDROBLOCK

SR16.0 FDV

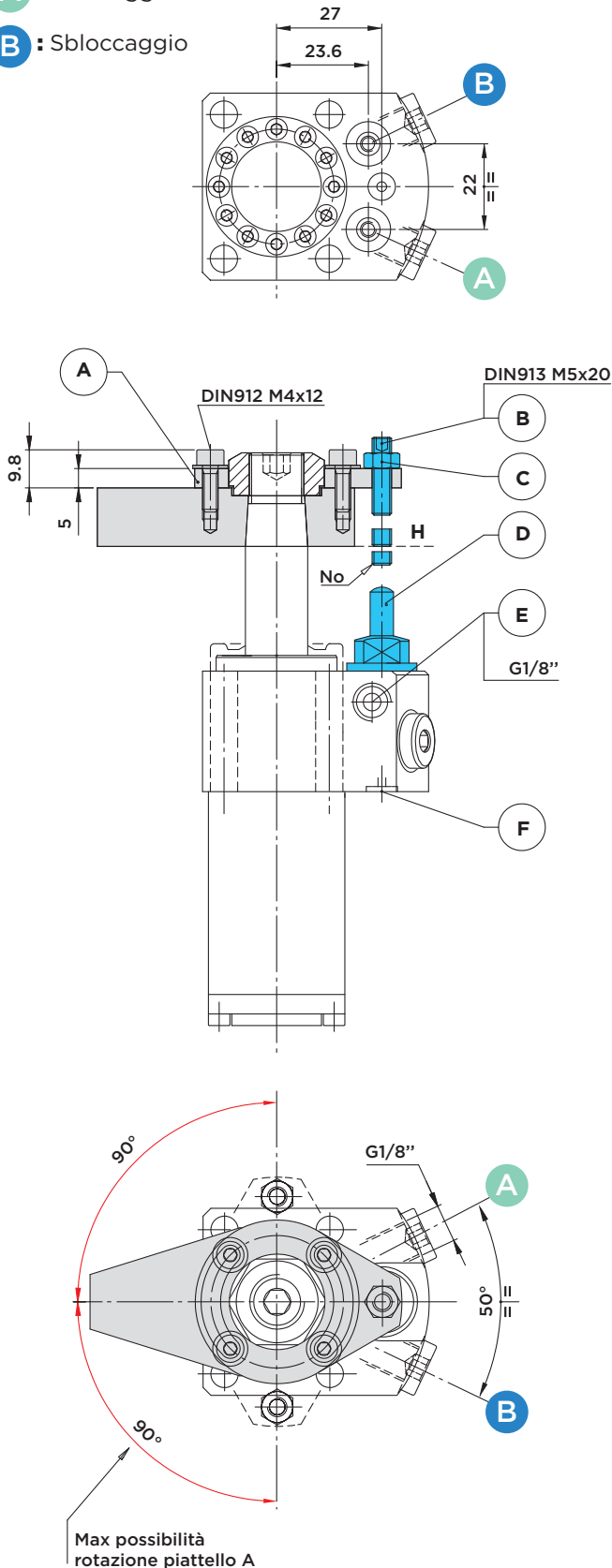


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO SUPERIORE**

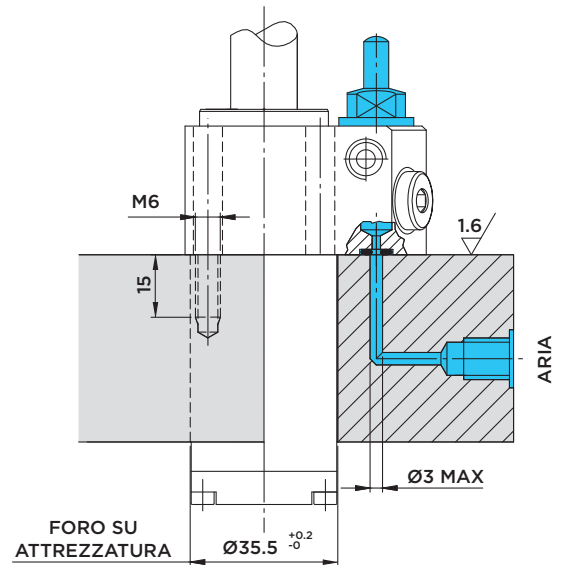
E VALVOLA CONTROLLO CHIUSURA STAFFA

A : Bloccaggio

B : Sbloccaggio



DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA ARIA FLANGIATA



Forniti a corredo:

- O-Rings Ø3.68x1.78

Regolazione Valvola:

Per la registrazione della vite di azionamento della valvola controllo chiusura staffa procedere come segue:

- 1) Immettere pressione idraulica nel cilindro per portare la staffa in posizione di bloccaggio.
- 2) Portare il piattello (A) in posizione radiale esatta per avere la vite di pressione (B) sull'asse della valvola.
- 3) Immettere aria a 1÷6 BAR nel circuito dal foro (F). Il puntalino (D) si porterà in posizione tutto esteso e l'aria uscirà dal foro (E).
- 4) Con la staffa bloccata sul pezzo, avvitare la vite senza testa (B) fino a quando viene interrotto il flusso dell'aria e avvitare ancora per 2÷4 giri (*), poi bloccare la vite col dado (C). Il pressostato segnalerà che il circuito pneumatico è chiuso e darà così il consenso alla macchina per iniziare il ciclo di lavoro.

* La rotazione aggiuntiva di 2÷4 giri serve per recuperare eventuali variazioni di spessore su di una superficie grezza.

Note: a registrazione ultimata la punta della vite (**B**) non deve mai superare il piano inferiore della staffa (**piano H**).



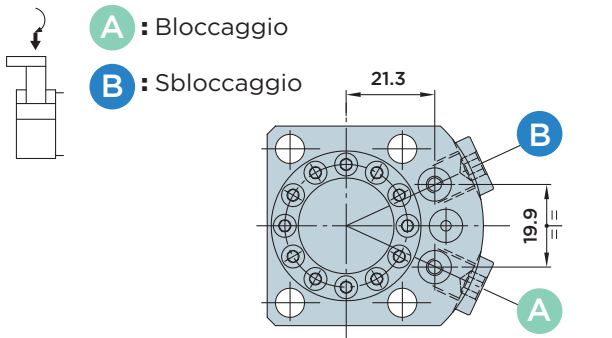
HYDROBLOCK

SR16.0 PD

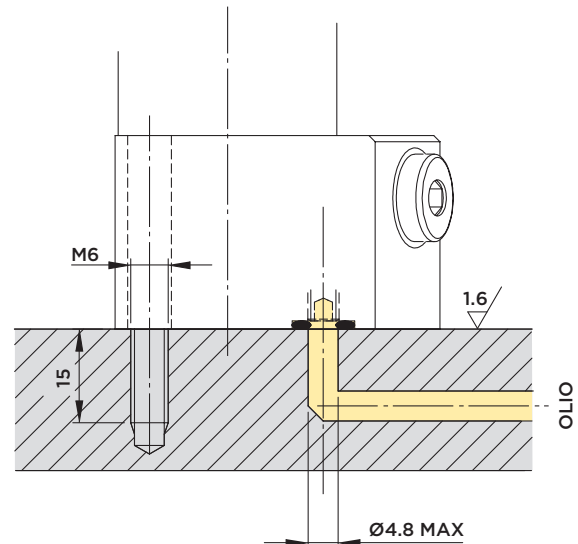


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO INFERIORE**

PRESSIONE MASSIMA = 500BAR



DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA OLIO FLANGIATA



Forniti a corredo:

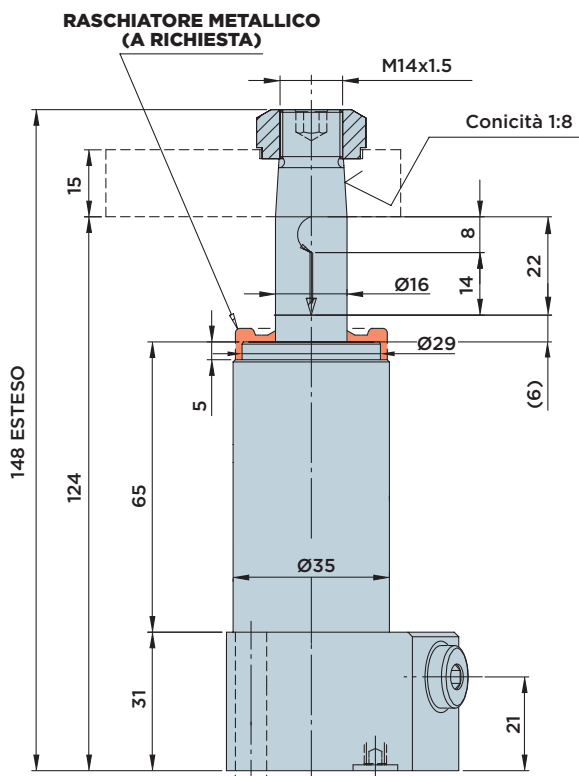
- Viti di fissaggio TCEI M6x40 UNI 5931 12.9
- O-Rings Ø6.07x1.78

Materiali:

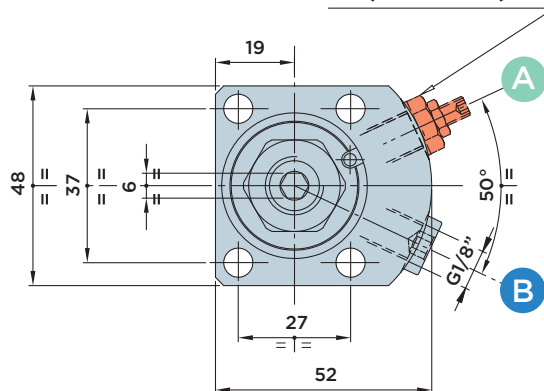
- Pistone-stelo: acciaio da cementazione indurito e rettificato.
- Corpo: acciaio da macchine automatiche nitrocarburato.

Note:

per esempi di ordinazione vedi pag.50
per staffe vedi pag.57
per diagrammi forza/pressione pag.57



**VALVOLA REGOLATRICE
DI FLUSSO VRF18
(A RICHIESTA)**



CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO		CAPACITA' OLIO TOTALE		
	Cm ²		Cm ³		
TOTALE	22	BLOCC. SBLOCC.	BLOCC.	SBLOCC.	
ROTAZIONE	8	2.51	4.52	5.5	9.9
BLOCCAGGIO	14				



HYDROBLOCK

SR16.0 P DV

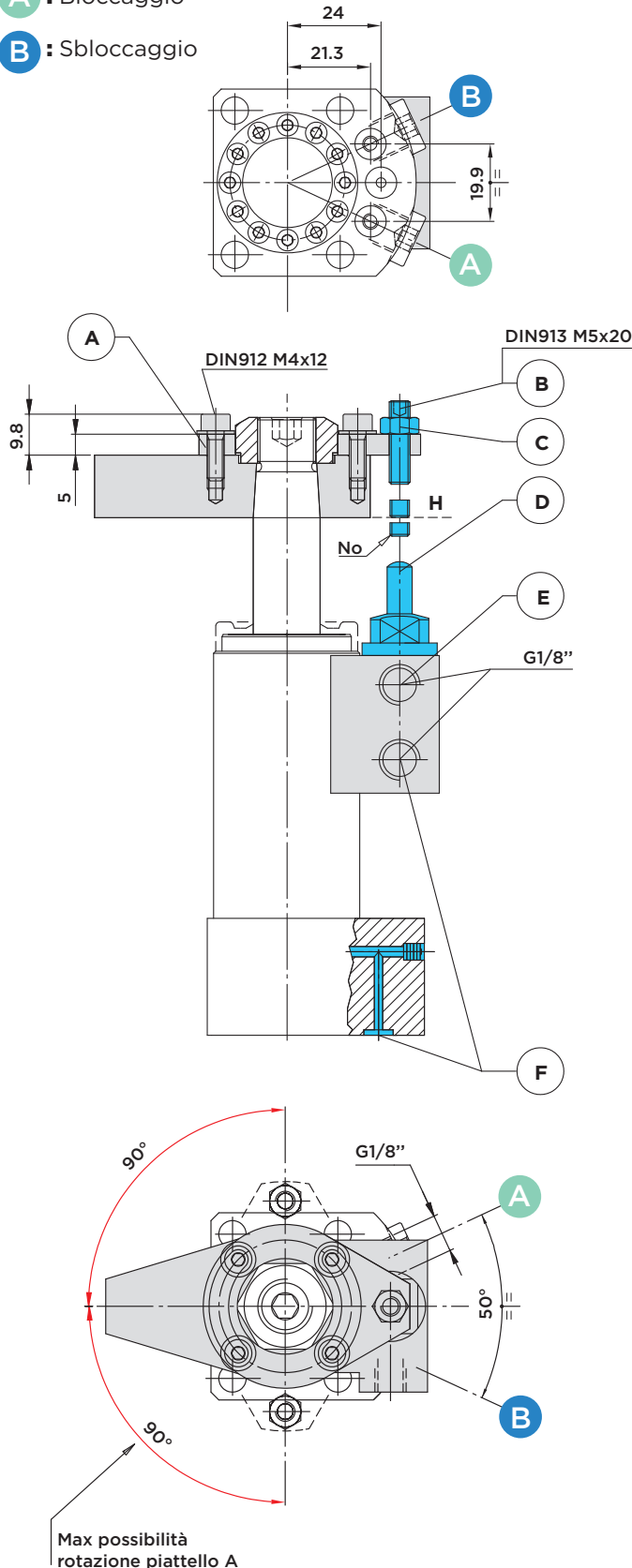


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO INFERIORE**

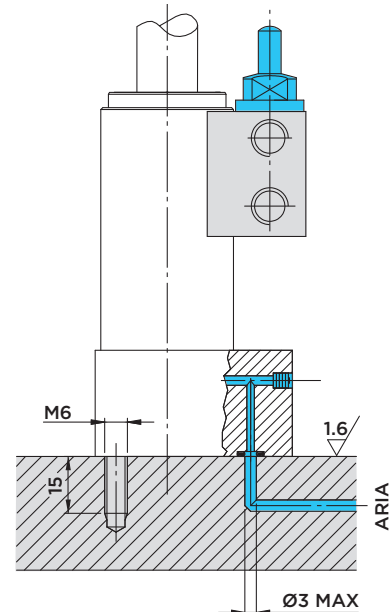
E **VALVOLA CONTROLLO CHIUSURA STAFFA**

A : Bloccaggio

B : Sbloccaggio



DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA ARIA FLANGIATA



Forniti a corredo:

- O-Rings $\varnothing 3.68 \times 1.78$

Regolazione Valvola:

Per la registrazione della vite di azionamento della valvola controllo chiusura staffa procedere come segue:

- 1) Immettere pressione idraulica nel cilindro per portare la staffa in posizione di bloccaggio.
- 2) Portare il piattello (A) in posizione radiale esatta per avere la vite di pressione (B) sull'asse della valvola.
- 3) Immettere aria a 1÷6 BAR nel circuito dal foro (F). Il puntalino (D) si porterà in posizione tutto esteso e l'aria uscirà dal foro (E).
- 4) Con la staffa bloccata sul pezzo, avvitare la vite senza testa (B) fino a quando viene interrotto il flusso dell'aria e avvitare ancora per 2÷4 giri (*), poi bloccare la vite col dado (C). Il pressostato segnalerà che il circuito pneumatico è chiuso e darà così il consenso alla macchina per iniziare il ciclo di lavoro.

* La rotazione aggiuntiva di 2÷4 giri serve per recuperare eventuali variazioni di spessore su di una superficie grezza.

Note: a registrazione ultimata la punta della vite (**B**) non deve mai superare il piano inferiore della staffa (**piano H**).



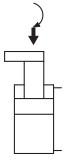
HYDROBLOCK

SR16.0 CD

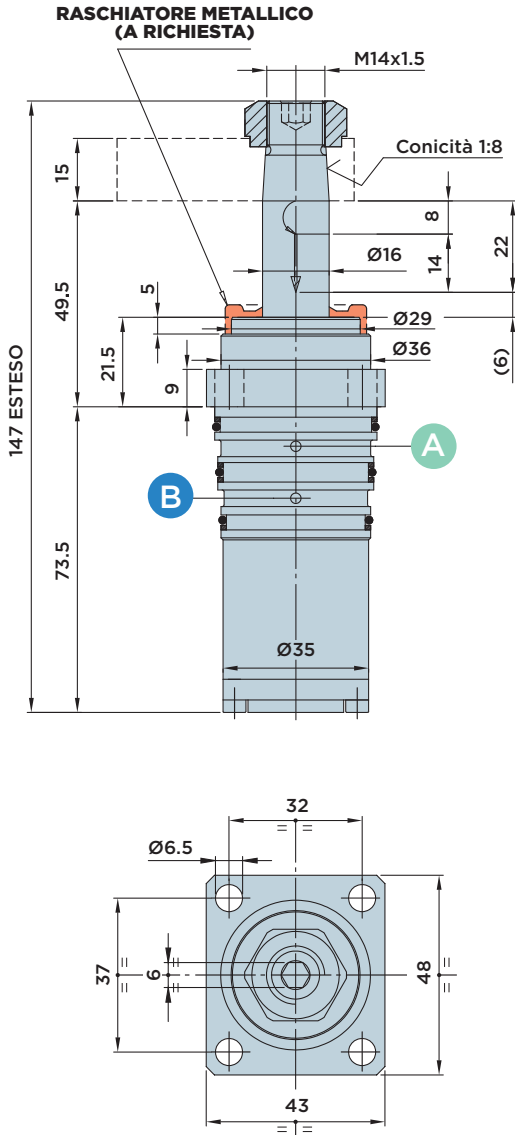


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **CORPO A CARTUCCIA**

PRESSIONE MASSIMA = 500BAR

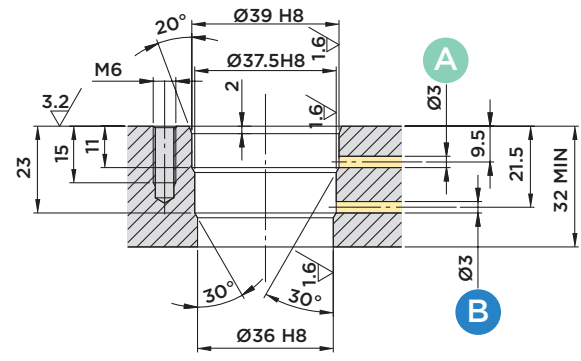


- A** : Bloccaggio
- B** : Sbloccaggio

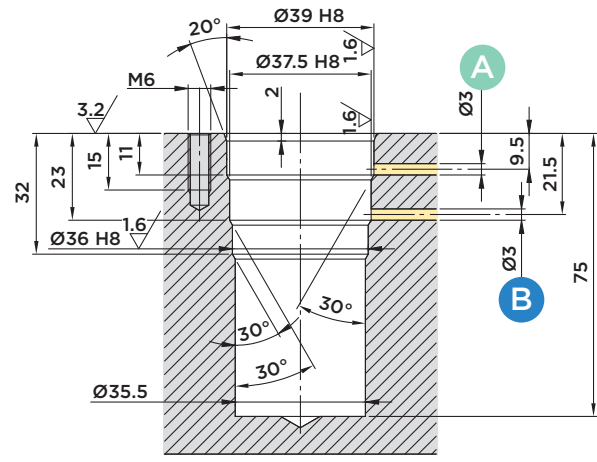


DIMENSIONI INSTALLAZIONE

Con sede passante



Con sede incassata



Forniti a corredo:

- Viti di fissaggio TCEI M6x20 UNI 5931 12.9

Materiali:

- Pistone-stelo: acciaio da cementazione indurito e rettificato.
- Corpo: acciaio da macchine automatiche nitrocarburato.

Note:

per esempi di ordinazione vedi pag.50
 per staffe vedi pag.57
 per diagrammi forza/pressione pag.57

CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO		CAPACITA' OLIO TOTALE		
	Cm ²		Cm ³		
TOTALE	22	BLOCC.	SBLOCC.	BLOCC.	SBLOCC.
ROTAZIONE	8	2.51	4.52	5.5	9.9
BLOCCAGGIO	14				

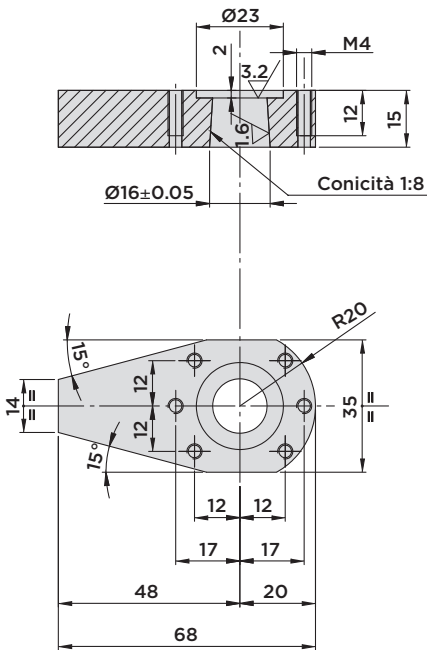


HYDROBLOCK

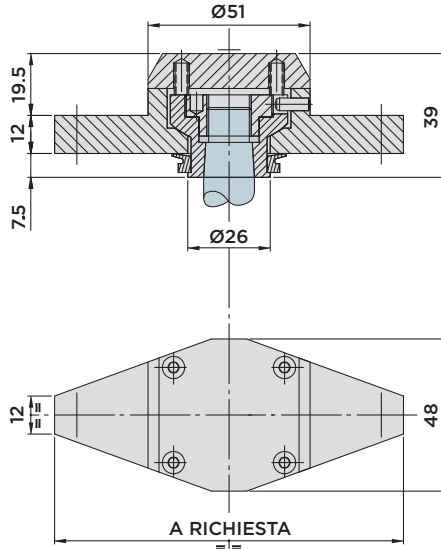
SERIE SR16

- ACCESSORI
- FORZA DI BLOCCAGGIO EFFETTIVA

STAFFA 01.16

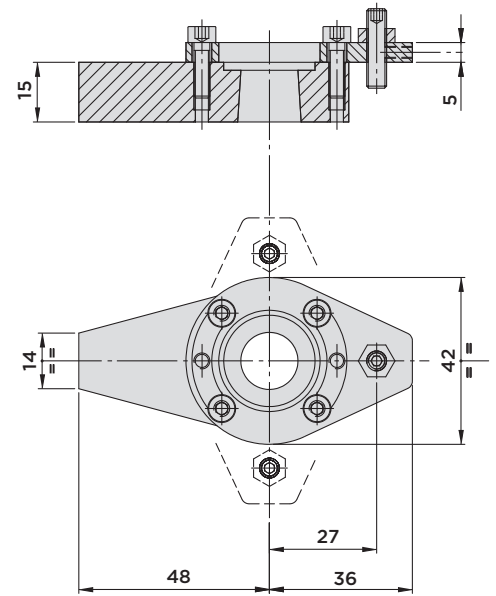


STAFFA 03.16



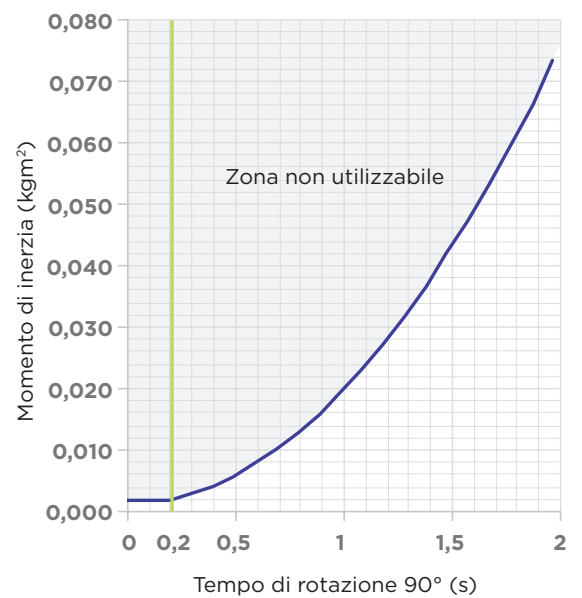
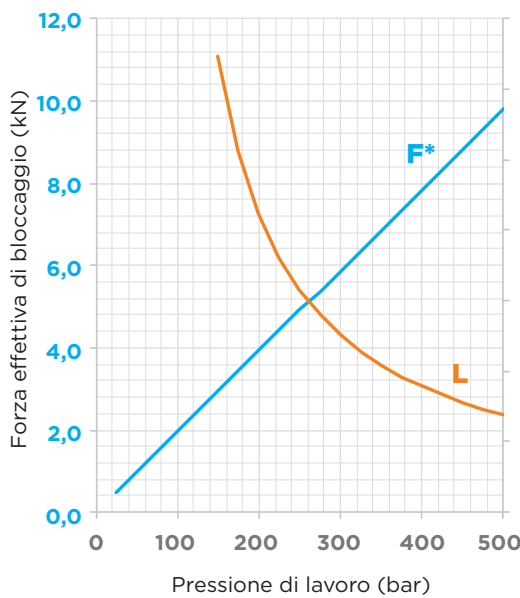
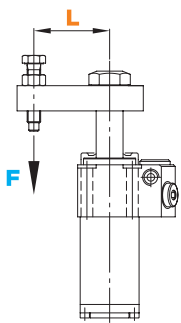
STAFFA 04.16

VERSIONE PER CILINDRO CON VALVOLA DI CONTROLLO CHIUSURA STAFFA



Materiale: C45

Forza di bloccaggio effettiva / Tempi di rotazione



* = La forza di bloccaggio effettiva **F** rappresentata è stata calcolata utilizzando la staffa standard Tipo 01 e 04.



HYDROBLOCK

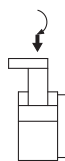
SR16.0 FDH



CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO SUPERIORE**

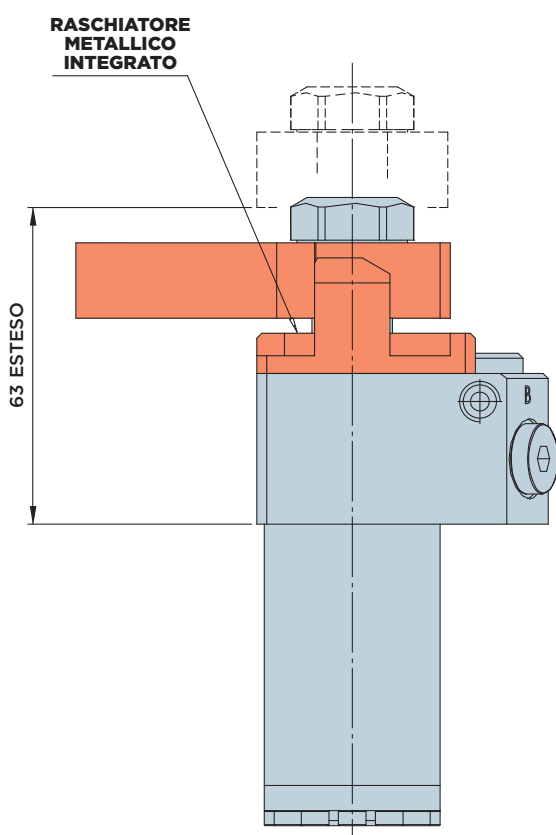
E **BLOCCETTO PRISMATICO ANTIFLESSIONE HPC**

PRESSIONE MASSIMA = 500BAR

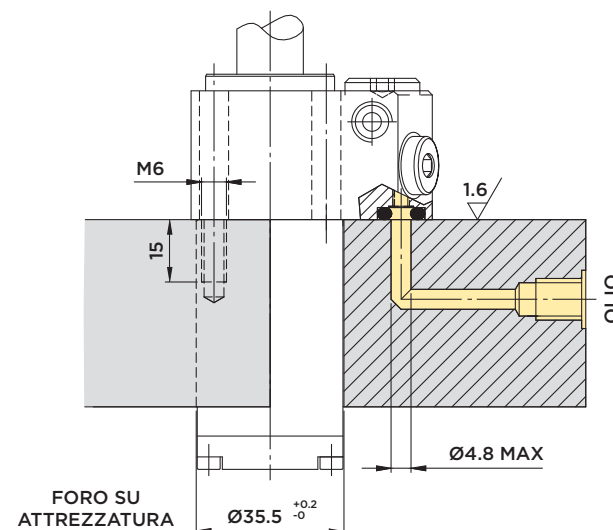


A : Bloccaggio

B : Sbloccaggio



DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA OLIO FLANGIATA



Forniti a corredo:

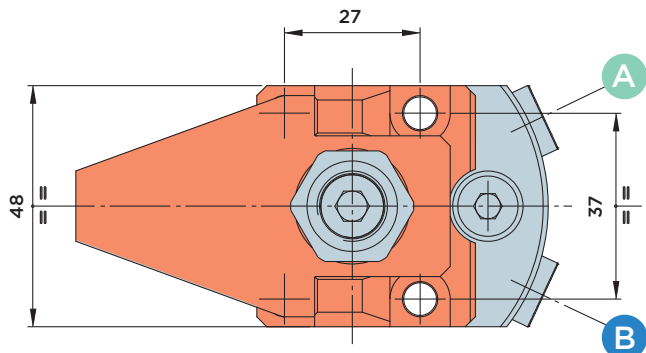
- Viti di fissaggio TCEI M6x45 UNI 5931 12.9

Materiali:

- Pistone-stelo: acciaio da cementazione indurito e rettificato.
- Corpo: acciaio da macchine automatiche nitrocarburo.

Note:

per esempi di ordinazione vedi pag.50
per staffe vedi pag.61
per diagrammi forza/pressione pag.61



CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO		CAPACITA' OLIO TOTALE		
	Cm ²		Cm ³		
TOTALE	22	BLOCC.	SBLOCC.	BLOCC.	SBLOCC.
ROTAZIONE	8	2.51	4.52	5.5	9.9
BLOCCAGGIO	14				



SR16.0 FDVH

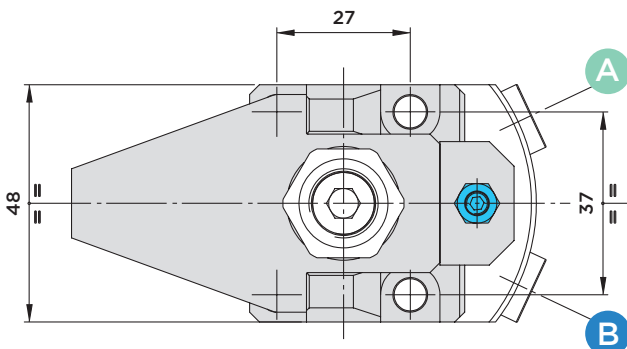
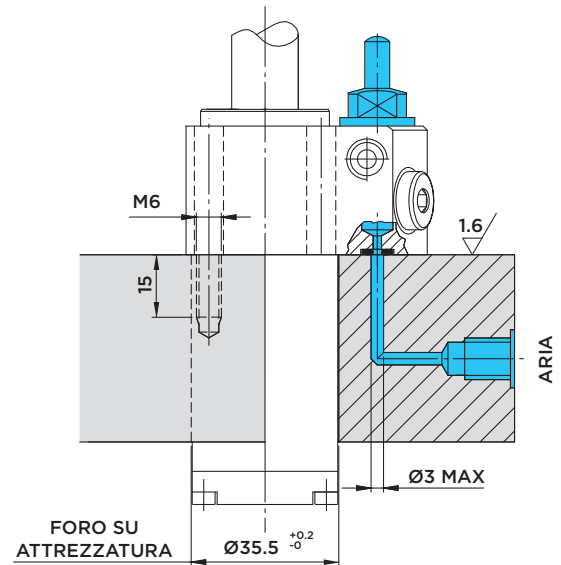
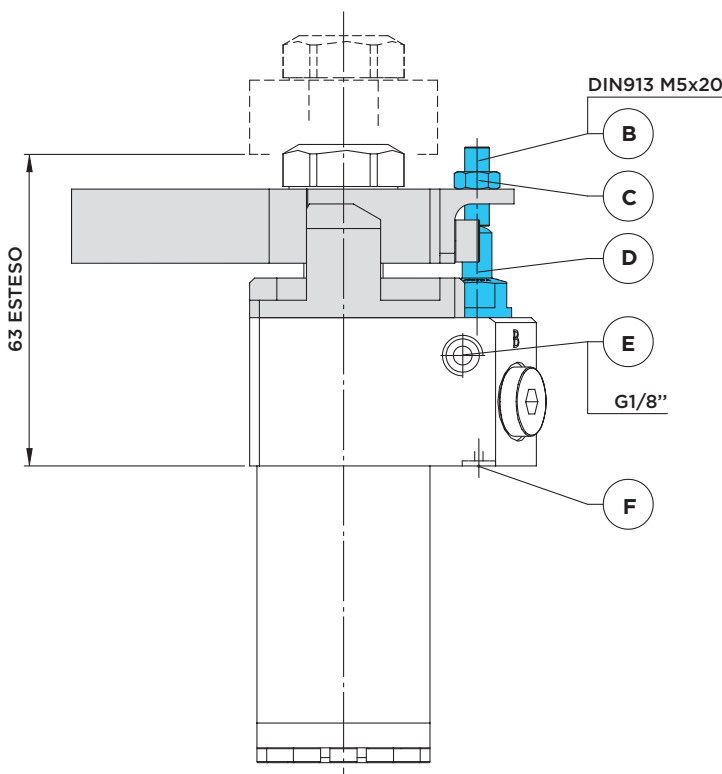


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO SUPERIORE,**
VALVOLA CONTROLLO CHIUSURA STAFFA E BLOCCHETTO PRISMATICO ANTIFLESSIONE HPC

A : Bloccaggio

B : Sbloccaggio

DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA ARIA FLANGIATA



Regolazione Valvola:

Per la registrazione della vite di azionamento della valvola controllo chiusura staffa procedere come segue:

- 1) Svitare la vite (B) M5x20
- 2) Immettere pressione idraulica nel cilindro per portare la staffa in posizione di bloccaggio.
- 3) Immettere aria a 1÷6 BAR nel circuito dal foro (F). Il puntalino (D) si porterà in posizione tutto esteso e l'aria uscirà dal foro (E).
- 4) Con la staffa bloccata sul pezzo, avvitare la vite senza testa (B) fino a quando viene interrotto il flusso dell'aria e avvitare ancora per 2÷4 giri (*), poi bloccare la vite col dado (C). Il pressostato segnalerà che il circuito pneumatico è chiuso e darà così il consenso alla macchina per iniziare il ciclo di lavoro.

* La rotazione aggiuntiva di 2÷4 giri serve per recuperare eventuali variazioni di spessore su di una superficie grezza.

Note: a registrazione ultimata la punta della vite (**B**) non deve mai superare il piano inferiore della staffa (**piano H**).



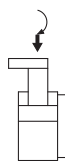
SR16.0 CDH



CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **CORPO A CARTUCCIA**

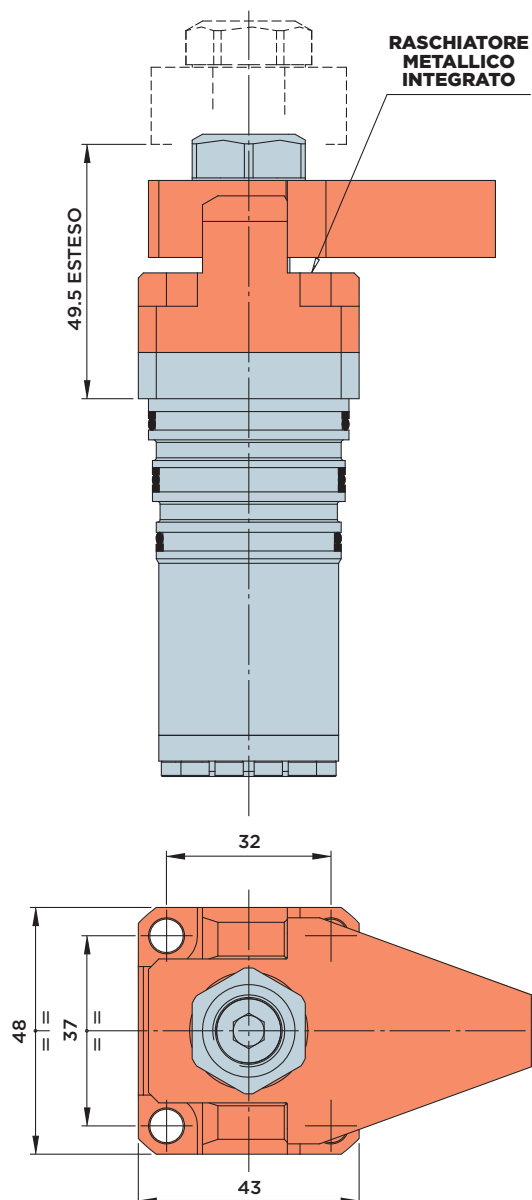
E **BLOCCETTO PRISMATICO ANTIFLESSIONE HPC**

PRESSIONE MASSIMA = 500BAR



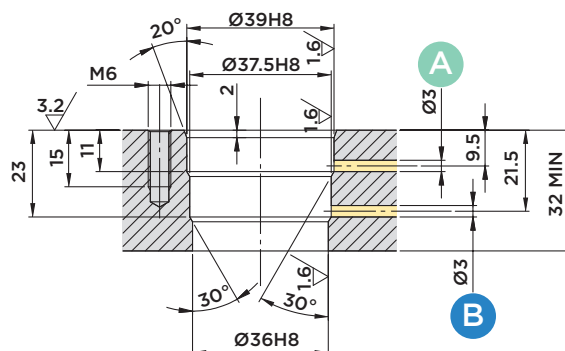
A : Bloccaggio

B : Sbloccaggio

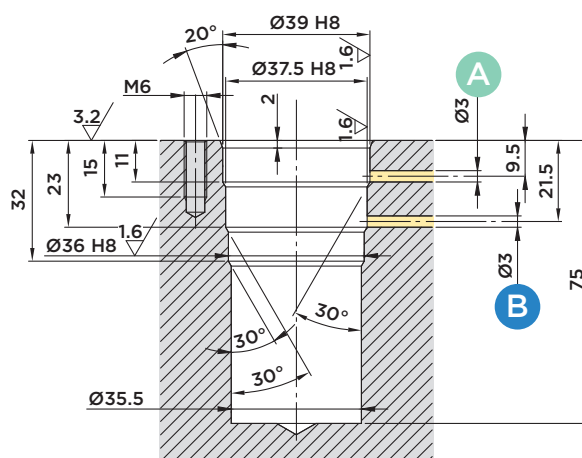


DIMENSIONI INSTALLAZIONE

Con sede passante



Con sede incassata



Forniti a corredo:

- Viti di fissaggio TCEI M6x30 UNI 5931 12.9

Materiali:

- Pistone-stelo: acciaio da cementazione indurito e rettificato.
- Corpo: acciaio da macchine automatiche nitrocarburato.

Note:

per esempi di ordinazione vedi pag.50
per staffe vedi pag.61
per diagrammi forza/pressione pag.61

CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO		CAPACITA' OLIO TOTALE		
	Cm ²		Cm ³		
TOTALE	22	BLOCC.	SBLOCC.	BLOCC.	SBLOCC.
ROTAZIONE	8	2.51	4.52	5.5	9.9
BLOCCAGGIO	14				

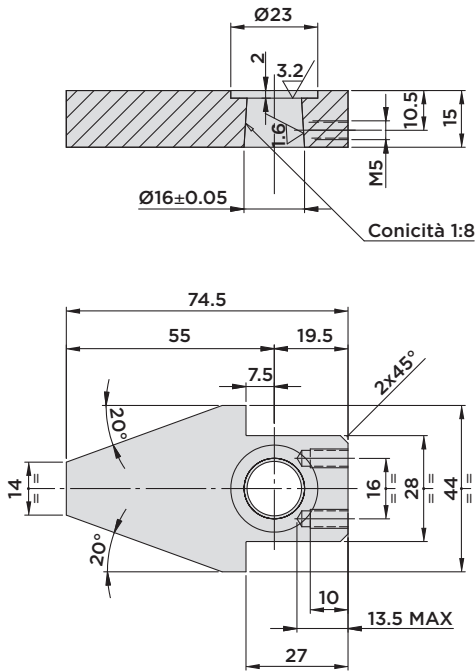


HYDROBLOCK

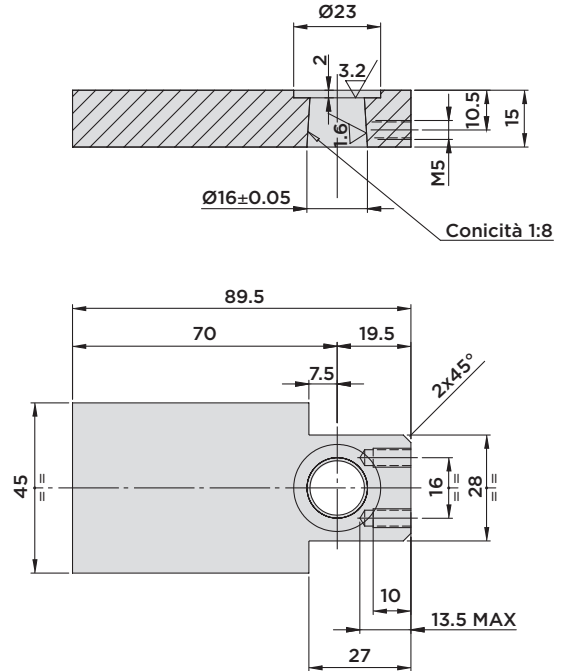
SERIE SR16 HPC

- ACCESSORI
- FORZA DI BLOCCAGGIO EFFETTIVA

STAFFA 06.16

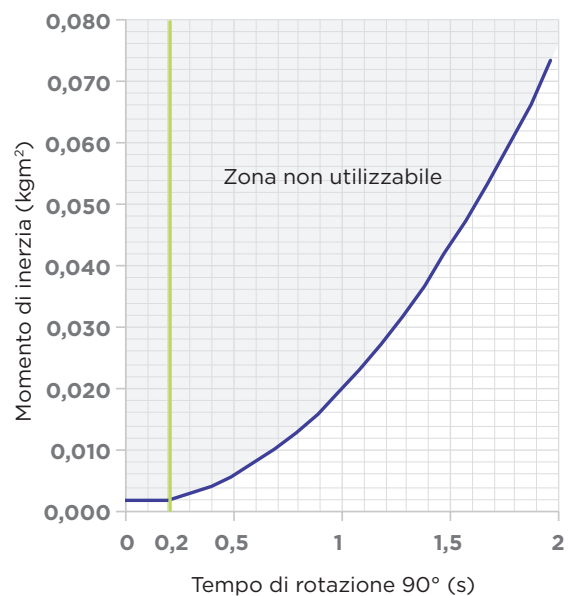
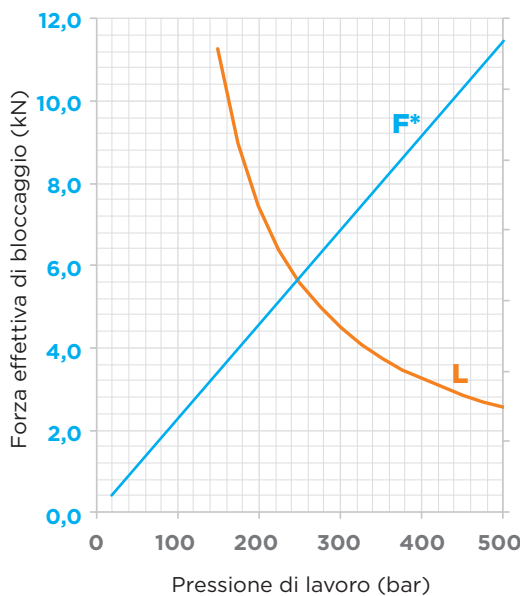
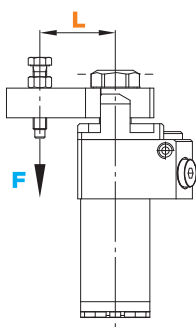


STAFFA 07.16



Materiale: C45

Forza di bloccaggio effettiva / Tempi di rotazione



* = La forza di bloccaggio effettiva **F** rappresentata è stata calcolata utilizzando la staffa standard Tipo O1 e O4.



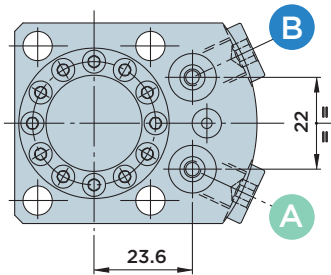
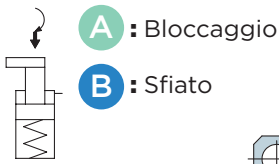
HYDROBLOCK

SR16.0 FS

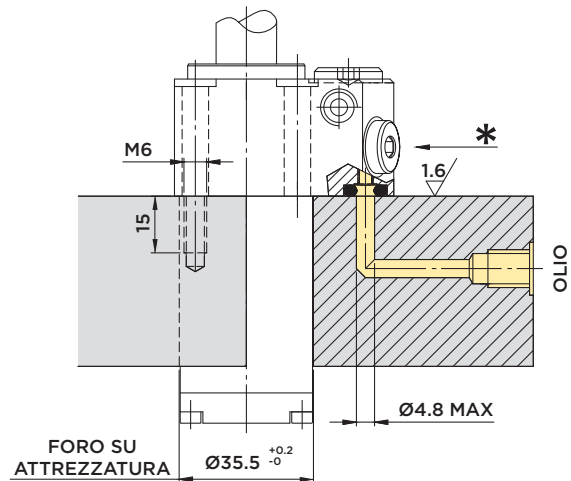


CILINDRO ROTANTE A SEMPLICE EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO SUPERIORE**

PRESSIONE MASSIMA = 500BAR



DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA OLIO FLANGIATA



* Qualora si utilizzasse la bocca di sfiato esterna installare un adeguato raccordo con condotta di aerazione che conduca fino ad una zona protetta da liquidi e trucioli

Forniti a corredo:

- Viti di fissaggio TCEI M6x40 UNI 5931 12.9
- O-Rings Ø4.34x3.53

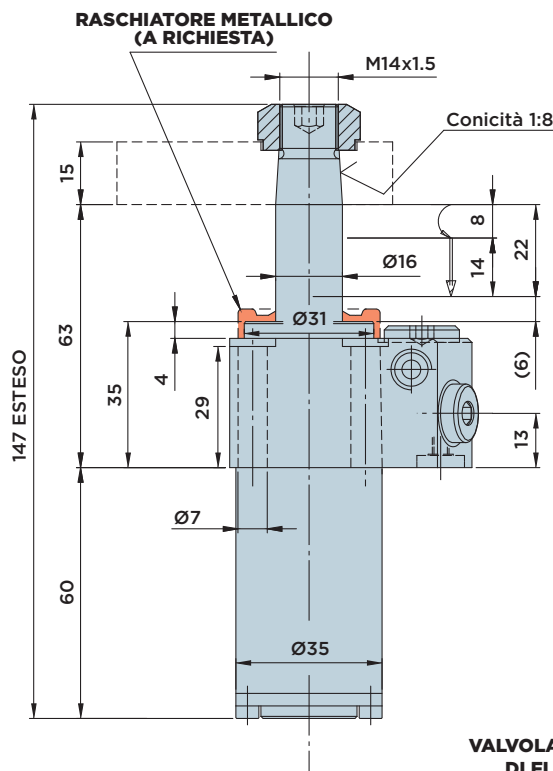
Materiali:

- Pistone-stelo: acciaio da cementazione indurito e rettificato.
- Corpo: acciaio da macchine automatiche nitrocarburo.

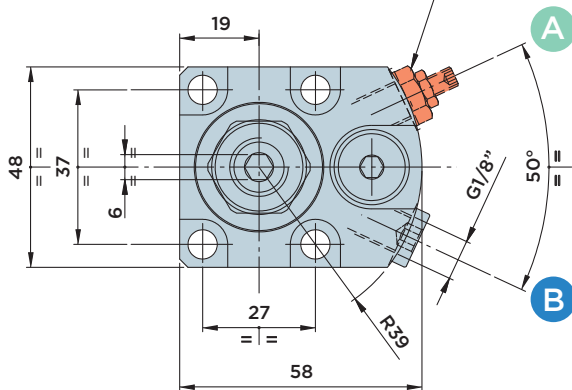
ATTENZIONE: Cilindro NON dotato di COMPENSATION SYSTEM

Note:

per esempi di ordinazione vedi pag.50
per staffe vedi pag.63
per diagrammi forza/pressione pag.63



VALVOLA REGOLATRICE
DI FLUSSO VRF18
(A RICHIESTA)



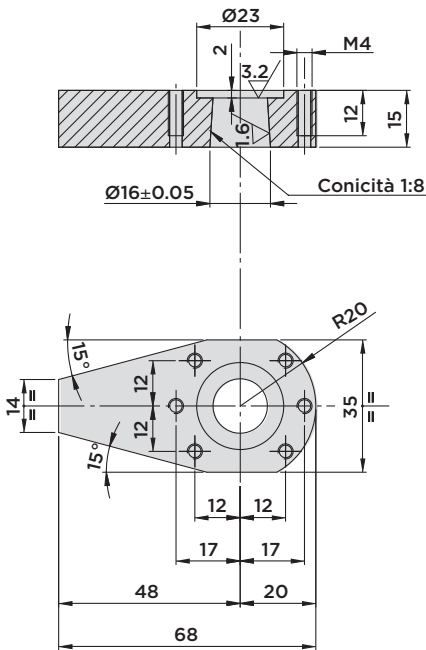
	CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO	CAPACITA' OLIO TOTALE
		Cm ²	Cm ³
TOTALE	22	BLOCC.	BLOCC.
ROTAZIONE	8	2.51	5.5
BLOCCAGGIO	14		



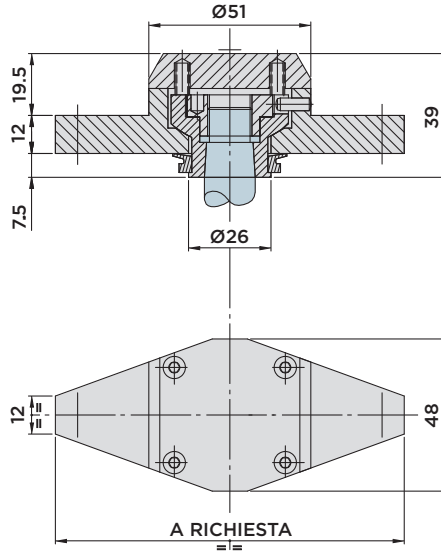
SERIE SR16 FS

- ACCESSORI
- FORZA DI BLOCCAGGIO EFFETTIVA

STAFFA 01.16

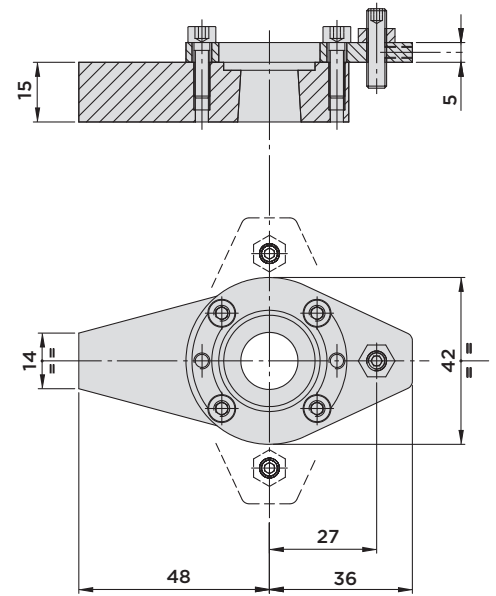


STAFFA 03.16



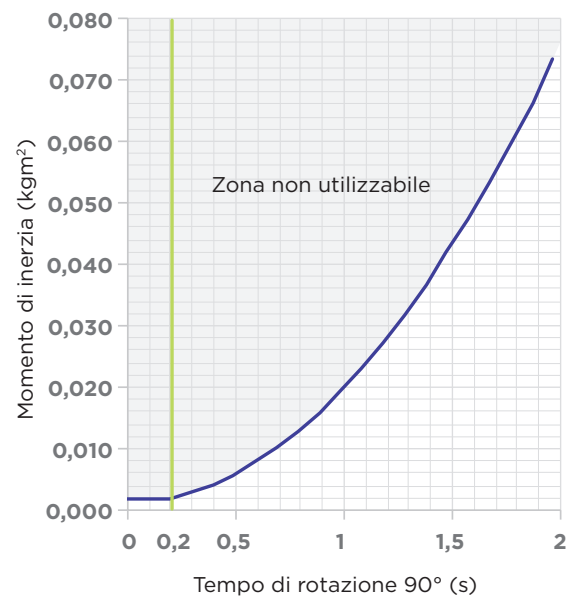
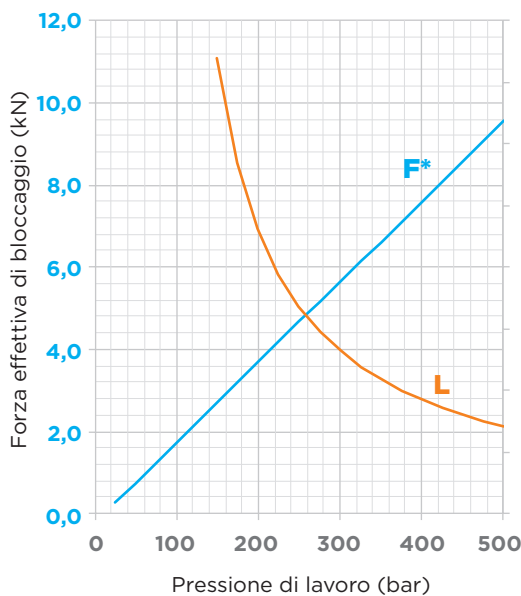
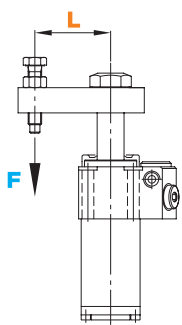
STAFFA 04.16

VERSIONE PER CILINDRO CON VALVOLA DI CONTROLLO CHIUSURA STAFFA



Materiale: C45

Forza di bloccaggio effettiva / Tempi di rotazione



* = La forza di bloccaggio effettiva F rappresentata è stata calcolata utilizzando la staffa standard Tipo 01 e 04.



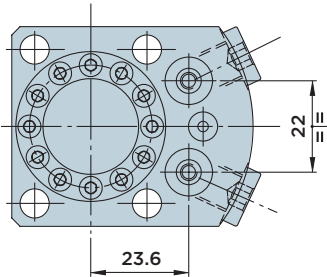
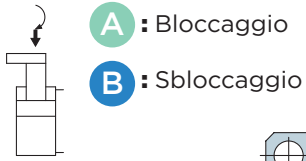
HYDROBLOCK

SR16.38 FD

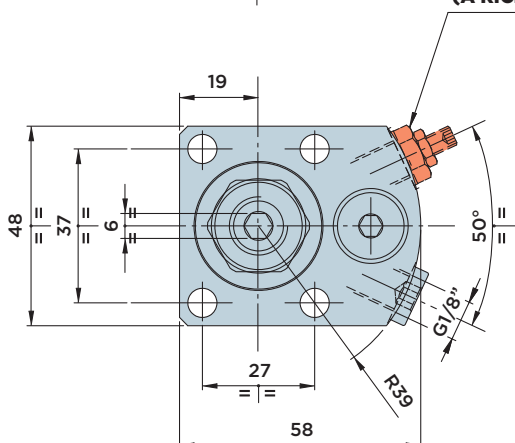
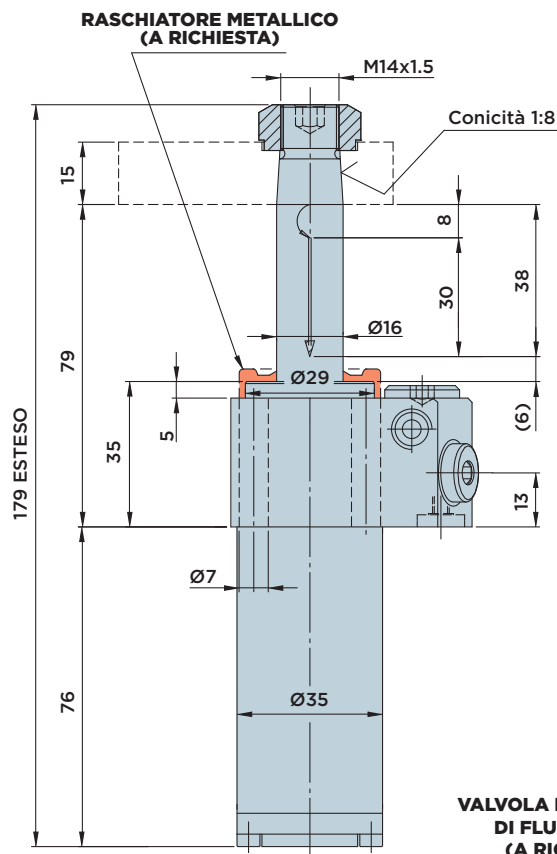
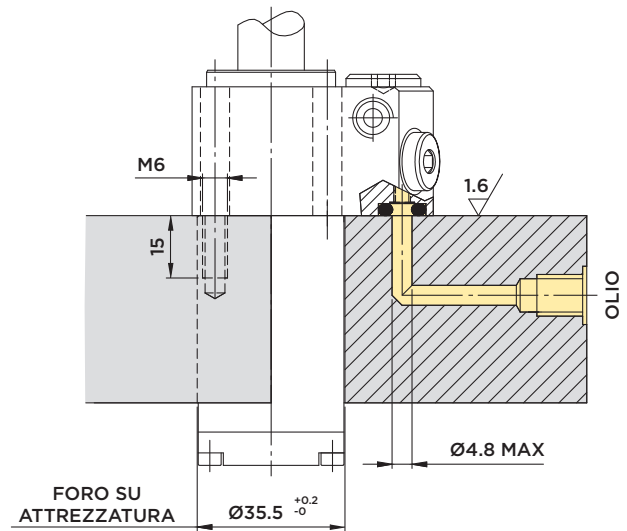


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO SUPERIORE**

PRESSIONE MASSIMA = 500BAR



DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA OLIO FLANGIATA



Forniti a corredo:

- Viti di fissaggio TCEI M6x40 UNI 5931 12.9
- O-Rings Ø4.34x3.53

Materiali:

- Pistone-stelo: acciaio da cementazione indurito e rettificato.
- Corpo: acciaio da macchine automatiche nitrocarburo.

Note:

per esempi di ordinazione vedi pag.50
per staffe vedi pag.69
per diagrammi forza/pressione pag.69

DISPONIBILE CON ACCESSORIO HPC

CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO		CAPACITA' OLIO TOTALE	
	Cm ²		Cm ³	
TOTALE	38	BLOCC. SBLOCC.	BLOCC.	SBLOCC.
ROTAZIONE	8	2.51	4.52	9.5
BLOCCAGGIO	30			17.2



HYDROBLOCK

SR16.38 FDV

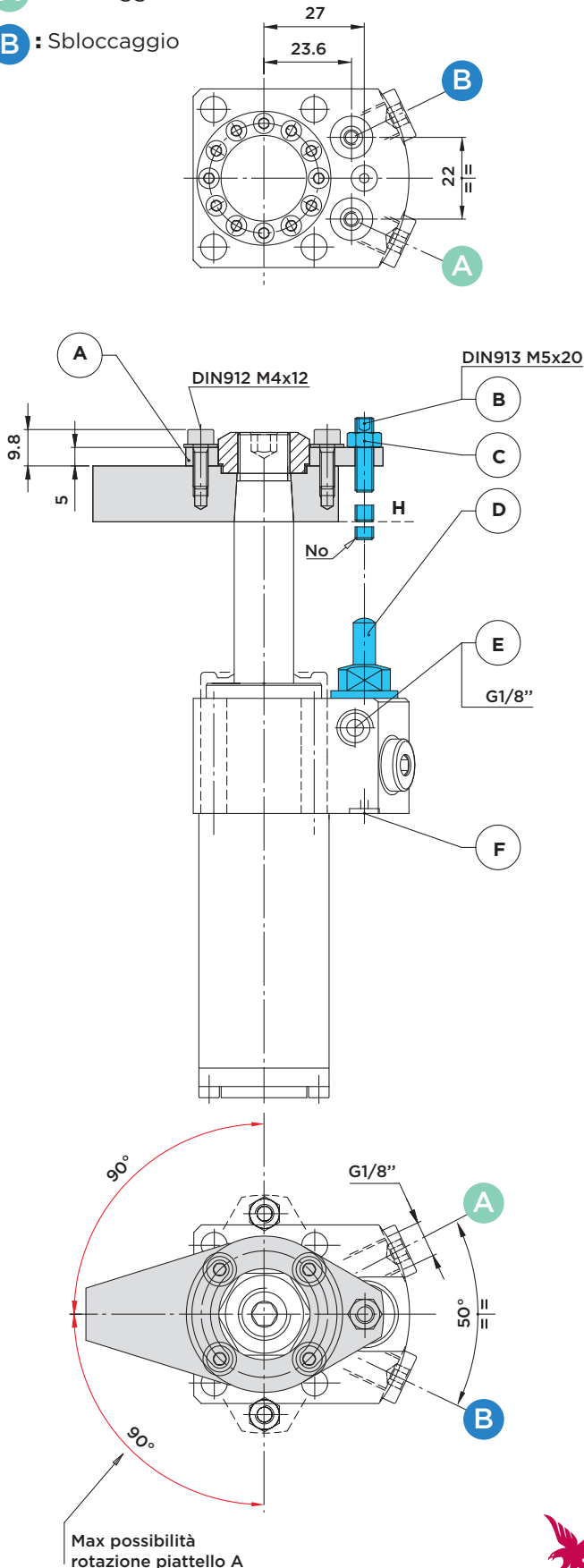


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO SUPERIORE**

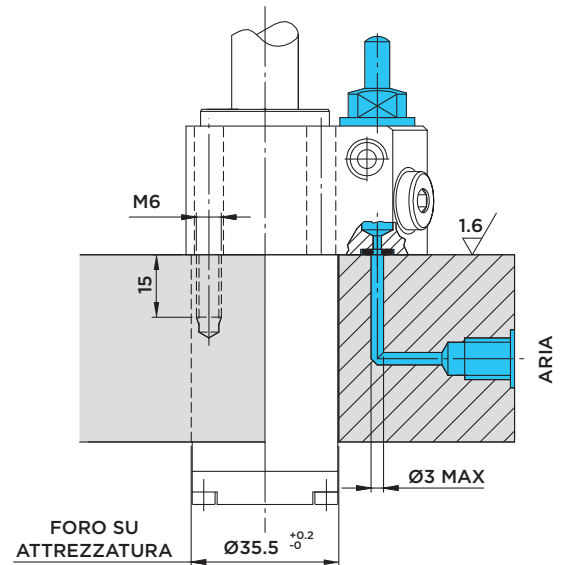
E **VALVOLA CONTROLLO CHIUSURA STAFFA**

A : Bloccaggio

B : Sbloccaggio



DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA ARIA FLANGIATA



Forniti a corredo:

- O-Rings Ø3.68x1.78

Regolazione Valvola:

Per la registrazione della vite di azionamento della valvola controllo chiusura staffa procedere come segue:

- 1) Immettere pressione idraulica nel cilindro per portare la staffa in posizione di bloccaggio.
- 2) Portare il piattello (A) in posizione radiale esatta per avere la vite di pressione (B) sull'asse della valvola.
- 3) Immettere aria a 1÷6 BAR nel circuito dal foro (F). Il puntalino (D) si porterà in posizione tutto esteso e l'aria uscirà dal foro (E).
- 4) Con la staffa bloccata sul pezzo, avvitare la vite senza testa (B) fino a quando viene interrotto il flusso dell'aria e avvitare ancora per 2÷4 giri (*), poi bloccare la vite col dado (C). Il pressostato segnalerà che il circuito pneumatico è chiuso e darà così il consenso alla macchina per iniziare il ciclo di lavoro.

* La rotazione aggiuntiva di 2÷4 giri serve per recuperare eventuali variazioni di spessore su di una superficie grezza.

Note: a registrazione ultimata la punta della vite (**B**) non deve mai superare il piano inferiore della staffa (**piano H**).

DISPONIBILE CON ACCESSORIO HPC



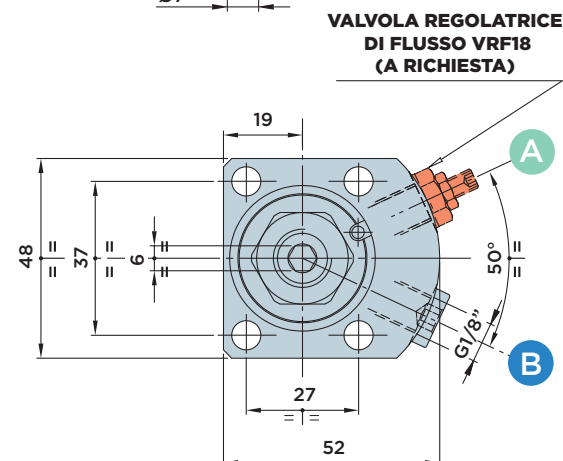
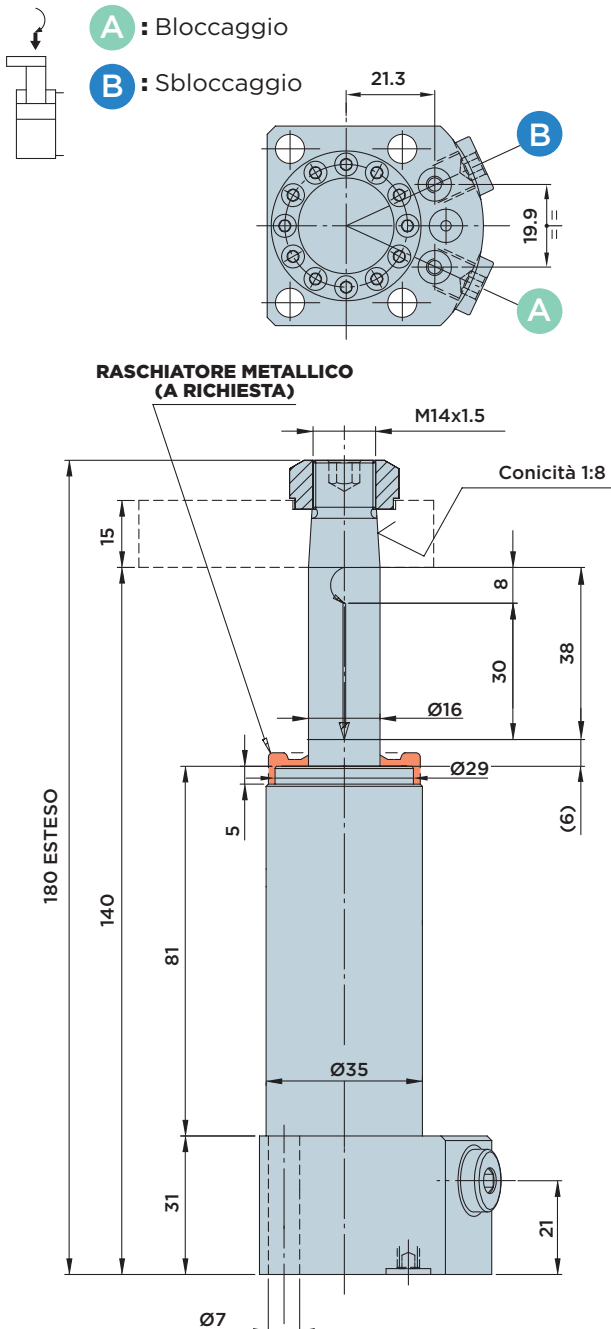
HYDROBLOCK

SR16.38 PD

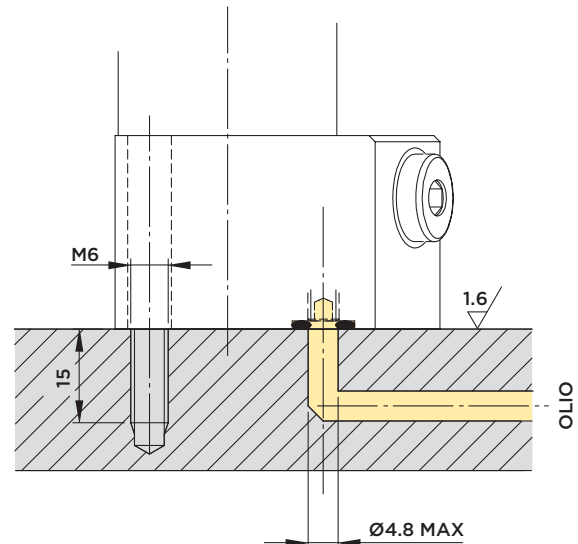


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO INFERIORE**

PRESSIONE MASSIMA = 500BAR



DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA OLIO FLANGIATA



Forniti a corredo:

- Viti di fissaggio TCEI M6x40 UNI 5931 12.9
- O-Rings Ø6.07x1.78

Materiali:

- Pistone-stelo: acciaio da cementazione indurito e rettificato.
- Corpo: acciaio da macchine automatiche nitrocarburato.

Note:

per esempi di ordinazione vedi pag.50
per staffe vedi pag.69
per diagrammi forza/pressione pag.69

CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO		CAPACITA' OLIO TOTALE	
	Cm ²		Cm ³	
TOTALE	38	BLOCC. SBLOCC.	BLOCC.	SBLOCC.
ROTAZIONE	8	2.51	4.52	9.5
BLOCCAGGIO	30			17.2



HYDROBLOCK

SR16.38 PDV

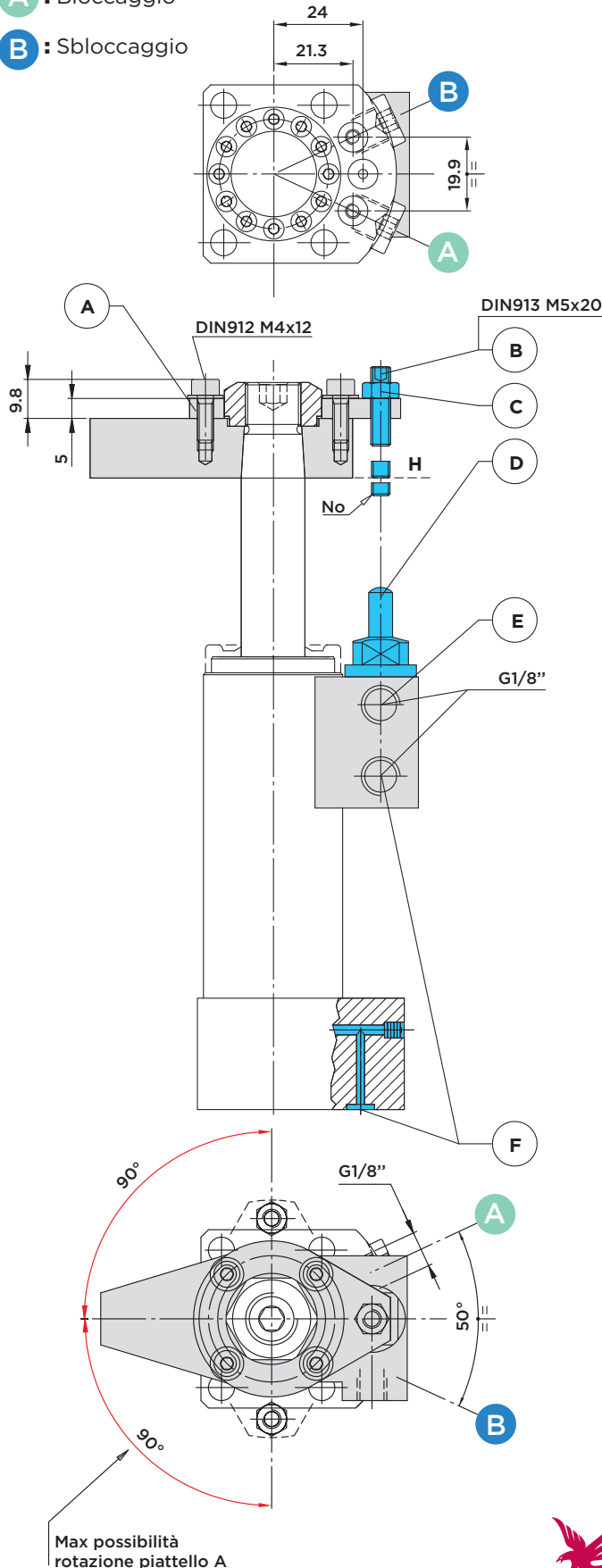


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO INFERIORE**

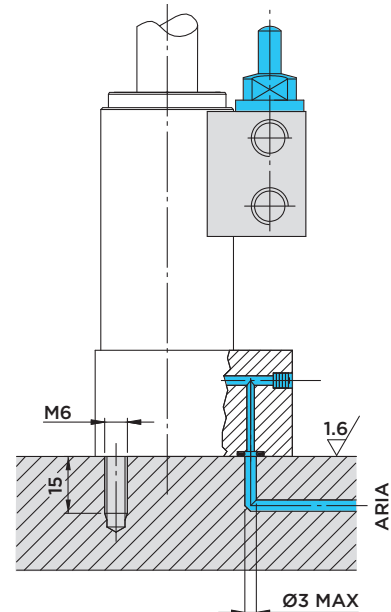
E VALVOLA CONTROLLO CHIUSURA STAFFA

A : Bloccaggio

B : Sbloccaggio



DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA ARIA FLANGIATA



Forniti a corredo:

- O-Rings $\text{Ø}3.68 \times 1.78$

Regolazione Valvola:

Per la registrazione della vite di azionamento della valvola controllo chiusura staffa procedere come segue:

- 1) Immettere pressione idraulica nel cilindro per portare la staffa in posizione di bloccaggio.
- 2) Portare il piattello (A) in posizione radiale esatta per avere la vite di pressione (B) sull'asse della valvola.
- 3) Immettere aria a 1÷6 BAR nel circuito dal foro (F). Il puntalino (D) si porterà in posizione tutto esteso e l'aria uscirà dal foro (E).
- 4) Con la staffa bloccata sul pezzo, avvitare la vite senza testa (B) fino a quando viene interrotto il flusso dell'aria e avvitare ancora per 2÷4 giri (*), poi bloccare la vite col dado (C). Il pressostato segnalerà che il circuito pneumatico è chiuso e darà così il consenso alla macchina per iniziare il ciclo di lavoro.

* La rotazione aggiuntiva di 2÷4 giri serve per recuperare eventuali variazioni di spessore su di una superficie grezza.

Note: a registrazione ultimata la punta della vite (**B**) non deve mai superare il piano inferiore della staffa (**piano H**).



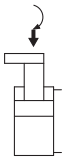
HYDROBLOCK

SR16.38 CD



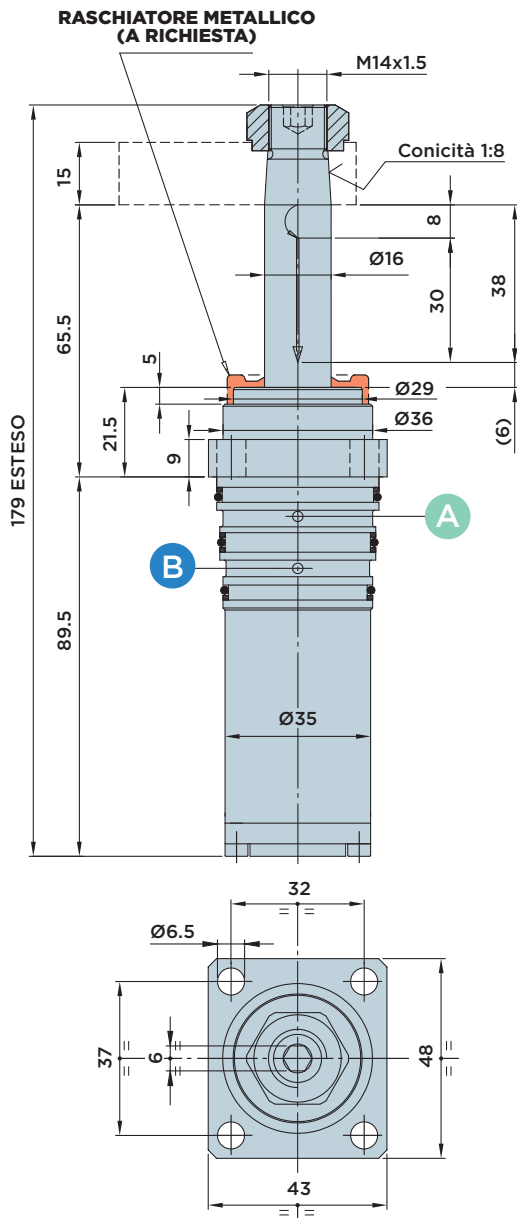
CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **CORPO A CARTUCCIA**

PRESSIONE MASSIMA = 500BAR



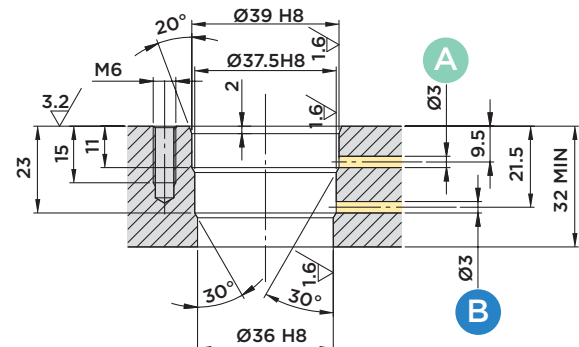
A : Bloccaggio

B : Sbloccaggio

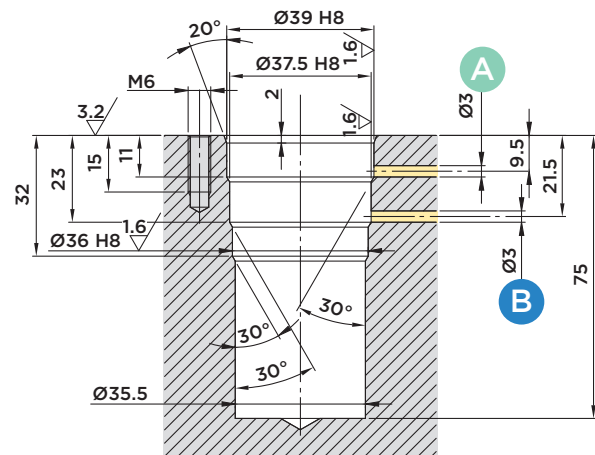


DIMENSIONI INSTALLAZIONE

Con sede passante



Con sede incassata



Forniti a corredo:

- Viti di fissaggio TCEI M6x20 UNI 5931 12.9

Materiali:

- Pistone-stelo: acciaio da cementazione indurito e rettificato.
- Corpo: acciaio da macchine automatiche nitrocarburato.

Note:

per esempi di ordinazione vedi pag.50
per staffe vedi pag.69
per diagrammi forza/pressione pag.69

CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO		CAPACITA' OLIO TOTALE		
	Cm ²		Cm ³		
TOTALE	38	BLOCC.	SBLOCC.	BLOCC.	SBLOCC.
ROTAZIONE	8	2.51	4.52	9.5	17.2
BLOCCAGGIO	30				

DISPONIBILE CON ACCESSORIO HPC

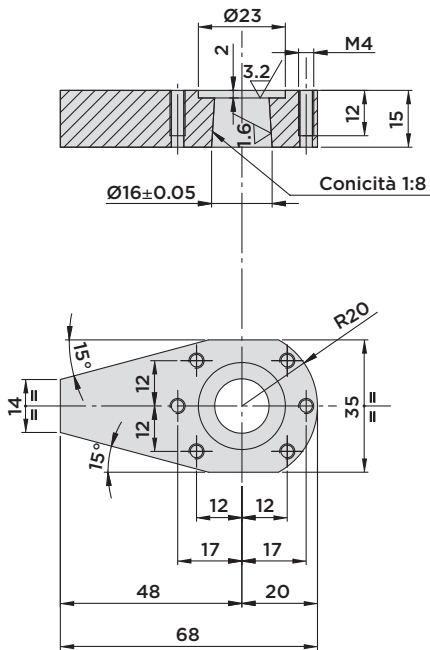


HYDROBLOCK

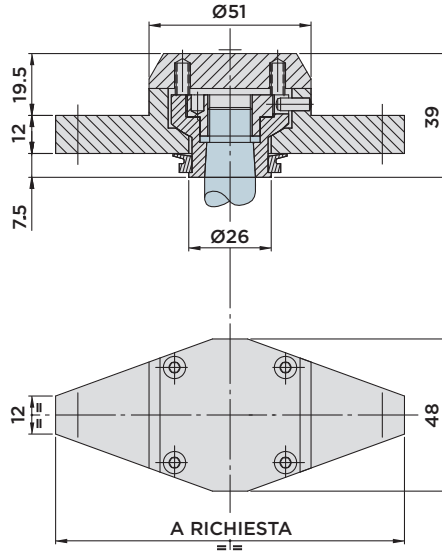
SERIE SR16

- ACCESSORI
- FORZA DI BLOCCAGGIO EFFETTIVA

STAFFA 01.16

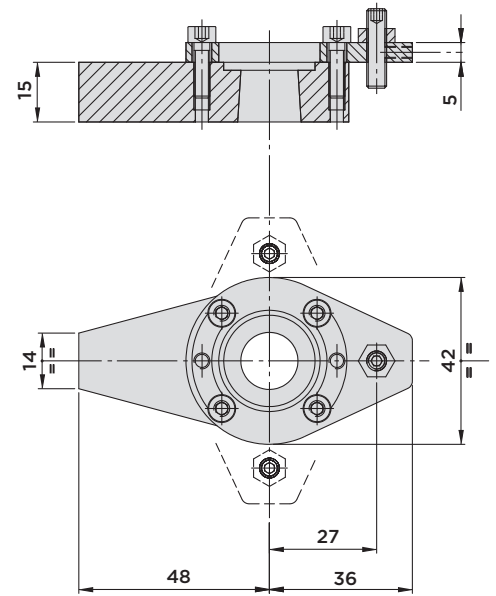


STAFFA 03.16



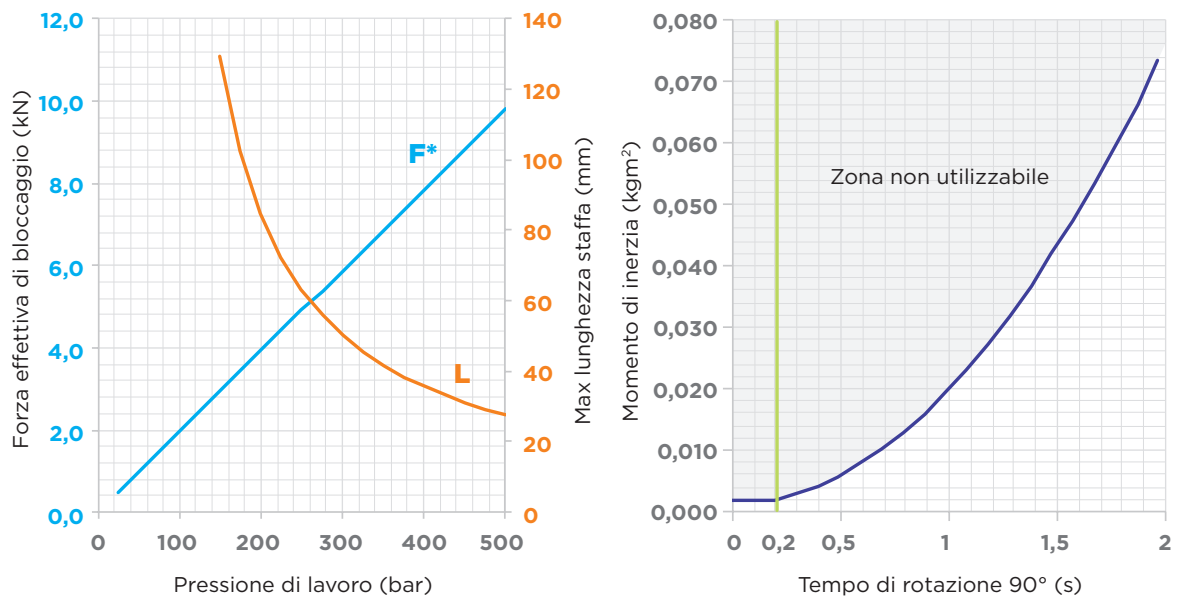
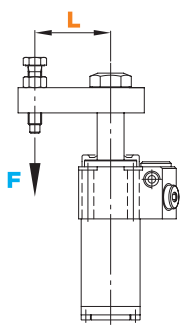
STAFFA 04.16

VERSIONE PER CILINDRO CON VALVOLA DI CONTROLLO CHIUSURA STAFFA



Materiale: C45

Forza di bloccaggio effettiva / Tempi di rotazione



* = La forza di bloccaggio effettiva F rappresentata è stata calcolata utilizzando la staffa standard Tipo 01 e 04.



HYDROBLOCK