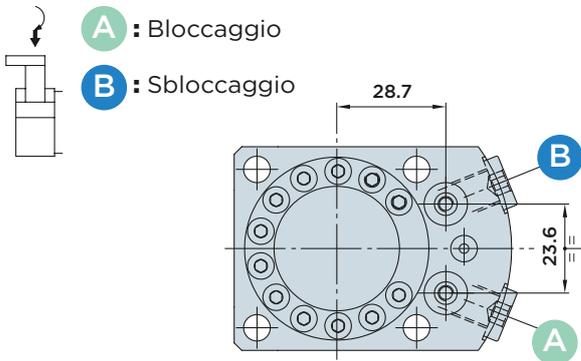


SR25.0 FD

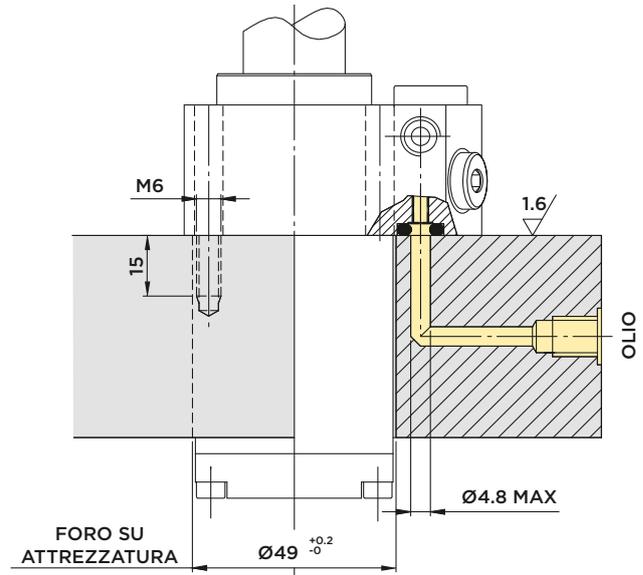


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO SUPERIORE**

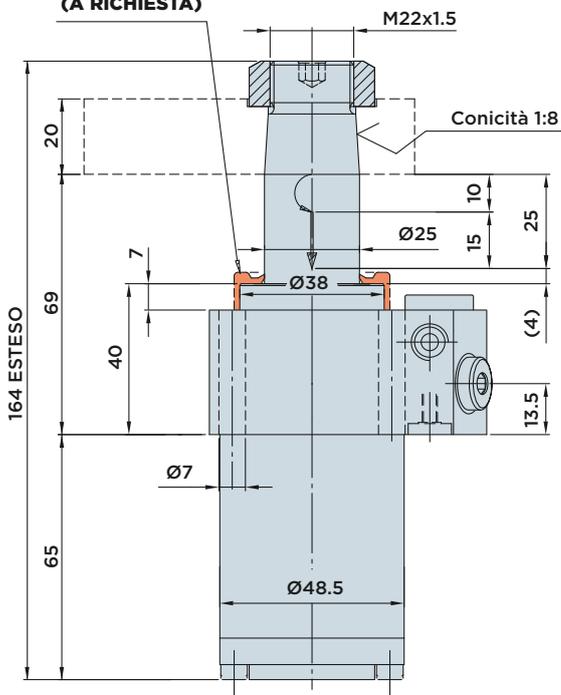
PRESSIONE MASSIMA = 500BAR



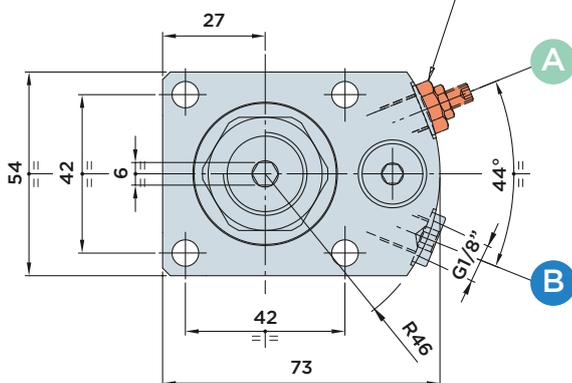
DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA OLIO FLANGIATA



**RASCHIATORE METALLICO
(A RICHIESTA)**



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



Forniti a corredo:

- Viti di fissaggio TCEI M6x45 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 designazione vedi pag.58
per staffe vedi pag.127
per diagrammi forza/pressione pag.127

CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO		CAPACITA' OLIO TOTALE		
	Cm ²		Cm ³		
TOTALE	25	BLOCC. SBLOCC.	BLOCC.	SBLOCC.	
ROTAZIONE	10	4.17	9.07	10.4	22.6
BLOCCAGGIO	15				



HYDROBLOCK

SR25.0 FDV

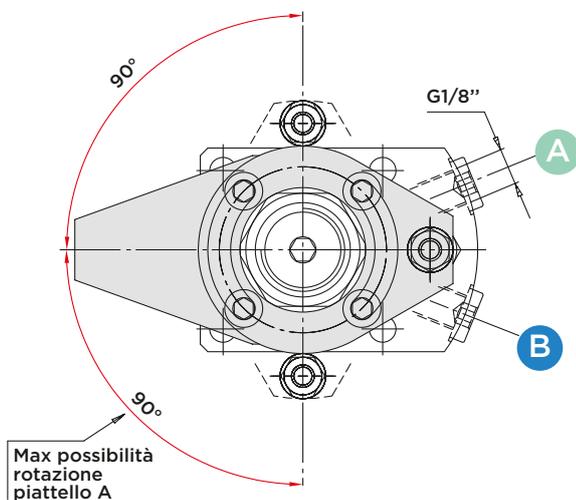
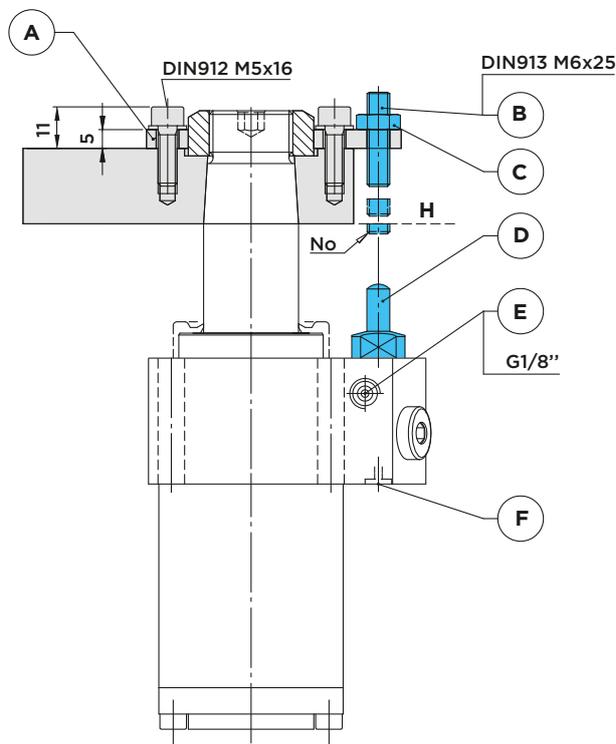
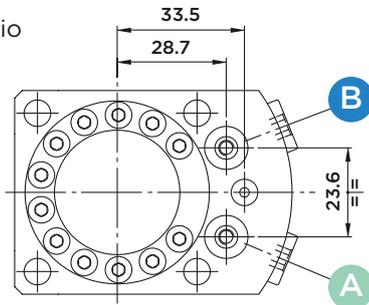


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO SUPERIORE**

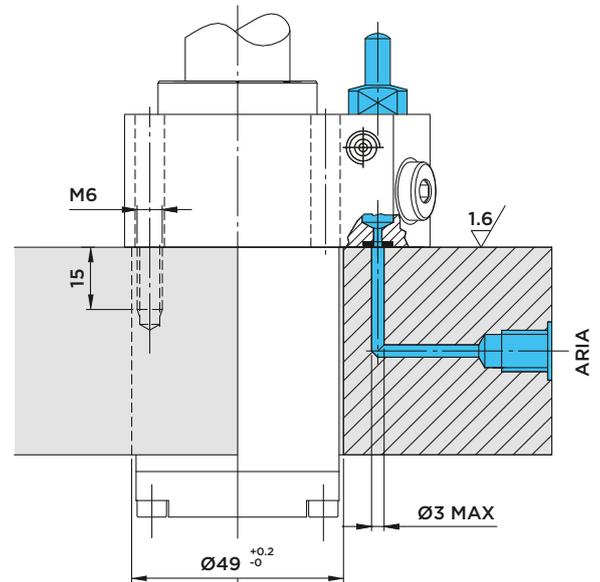
E VALVOLA CONTROLLO CHIUSURA STAFFA

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).



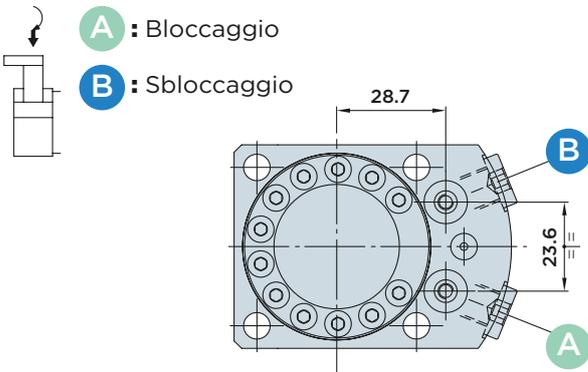
HYDROBLOCK

SR25.0 PD

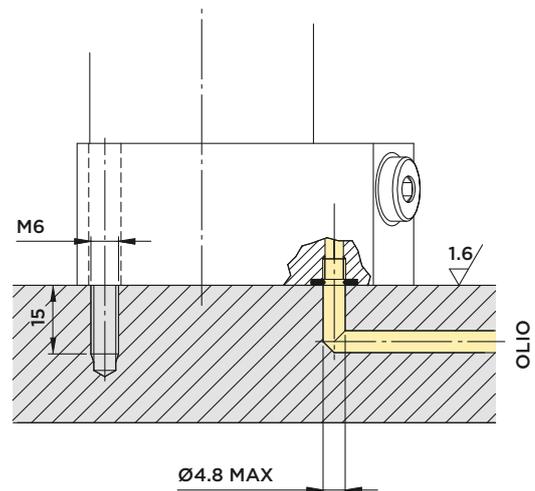


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO INFERIORE**

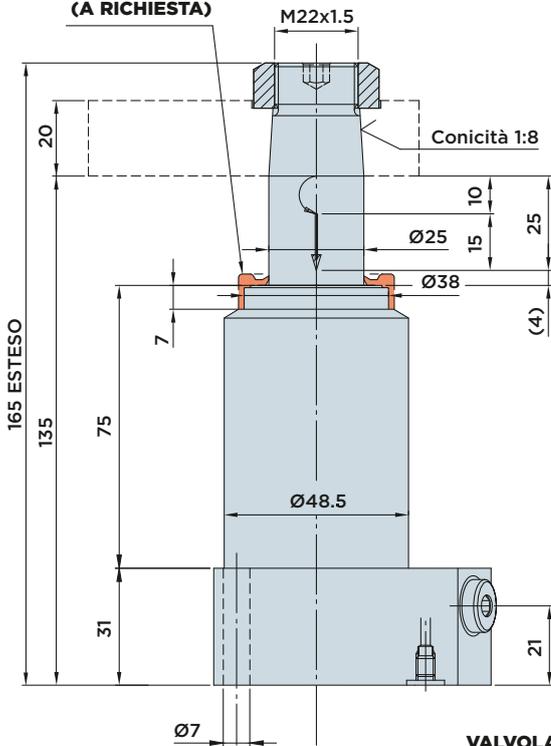
PRESSIONE MASSIMA = 500BAR



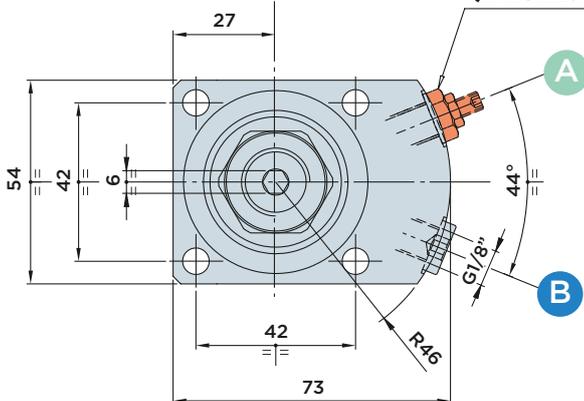
DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA OLIO FLANGIATA



**RASCHIATORE METALLICO
(A RICHIESTA)**



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



Forniti a corredo:

- Viti di fissaggio TCEI M6x40 UNI 5931 12.9
- O-Rings Ø6.75x1.78

Materiali:

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

Note:

per esempi di designazione vedi pag.58
per staffe vedi pag.127
per diagrammi forza/pressione pag.127

CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO		CAPACITA' OLIO TOTALE	
	Cm ²		Cm ³	
TOTALE	25	BLOCC. SBLOCC.	BLOCC.	SBLOCC.
ROTAZIONE	10	4.17	9.07	10.4 22.6
BLOCCAGGIO	15			



SR25.0 PDV

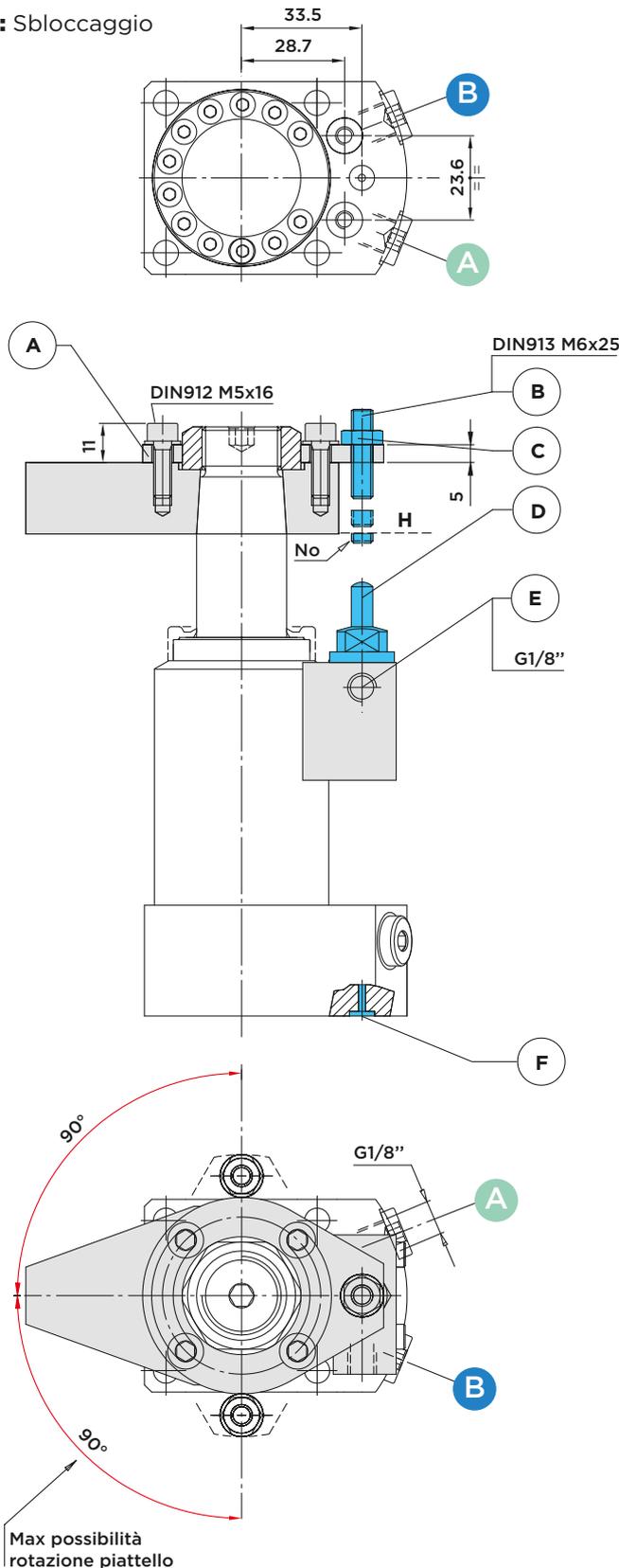


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO INFERIORE**

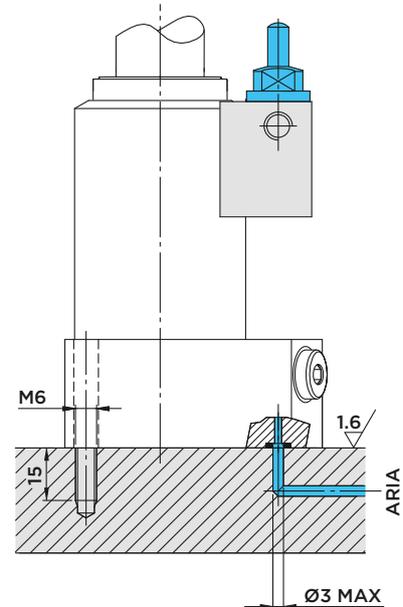
E VALVOLA CONTROLLO CHIUSURA STAFFA

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**).



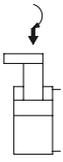
HYDROBLOCK

SR25.0 CD



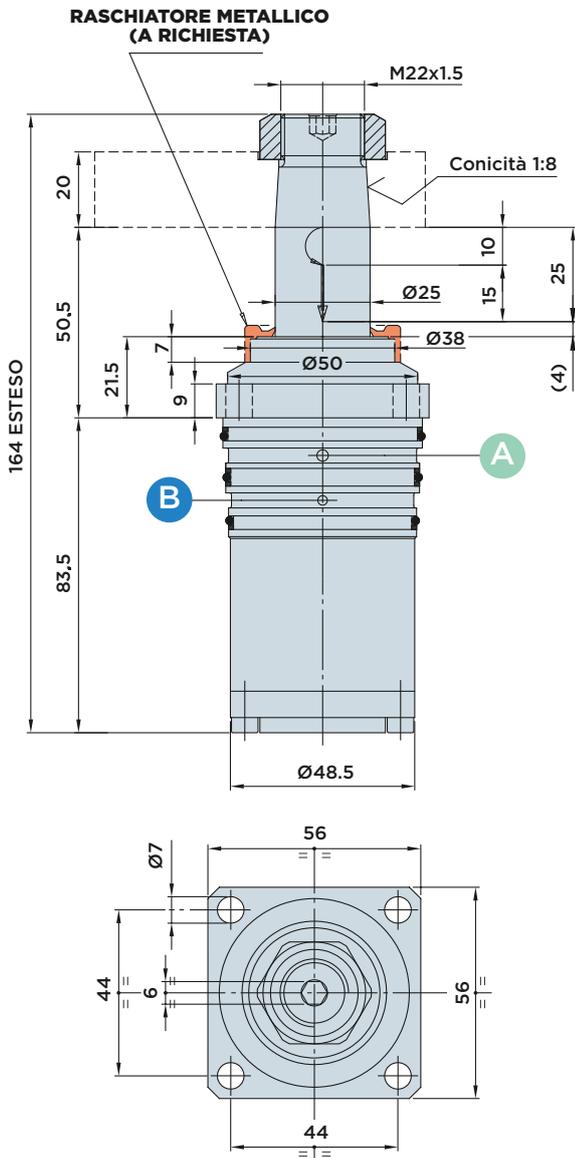
CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **CORPO A CARTUCCIA**

PRESSIONE MASSIMA = 500BAR



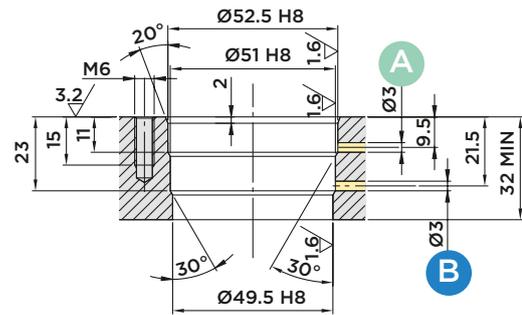
A : Bloccaggio

B : Sbloccaggio

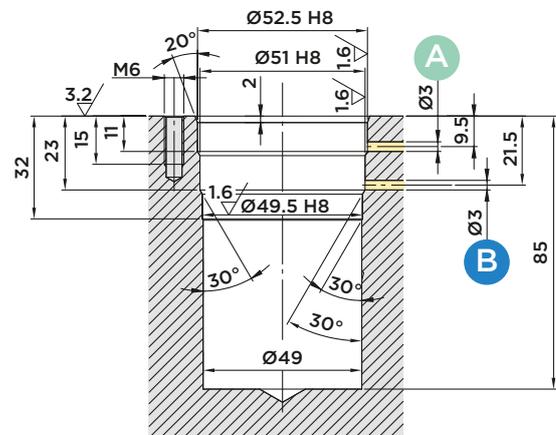


DIMENSIONI INSTALLAZIONE

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 designazione vedi pag.58
per staffe vedi pag.127
per diagrammi forza/pressione pag.127

CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO		CAPACITA' OLIO TOTALE	
	Cm ²		Cm ³	
TOTALE	25	BLOCC. SBLOCC.	BLOCC. SBLOCC.	
ROTAZIONE	10	4.17 9.07	10.4 22.6	
BLOCCAGGIO	15			

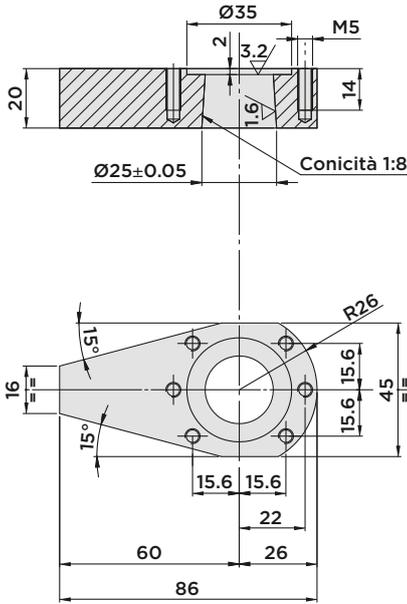


HYDROBLOCK

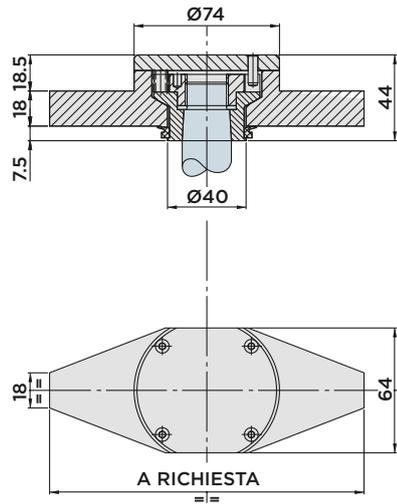
SERIE SR25

- ACCESSORI
- FORZA DI BLOCCAGGIO EFFETTIVA

STAFFA 01.25

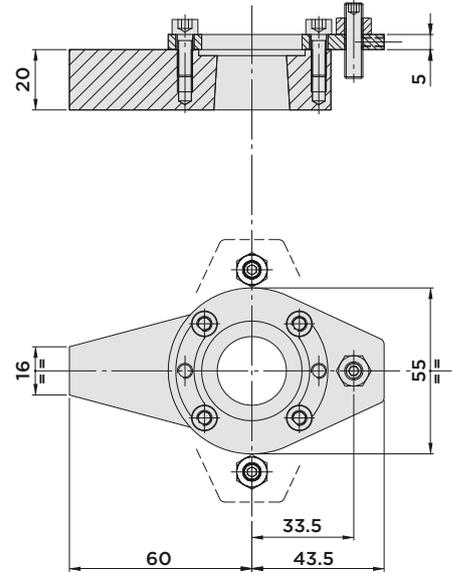


STAFFA 03.25



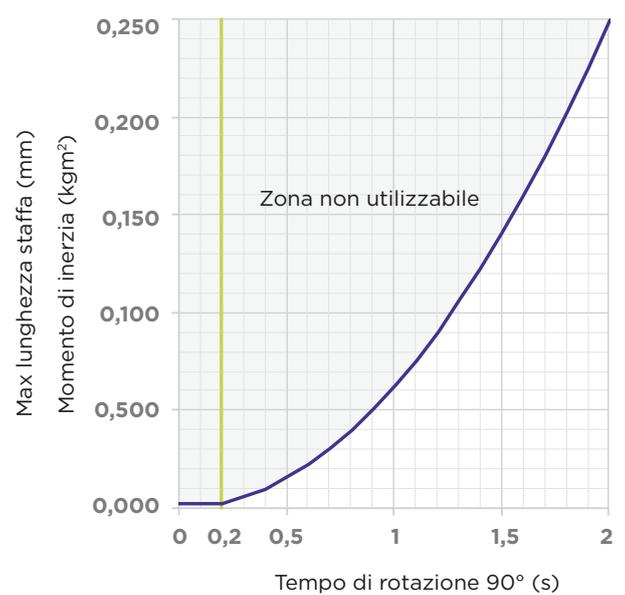
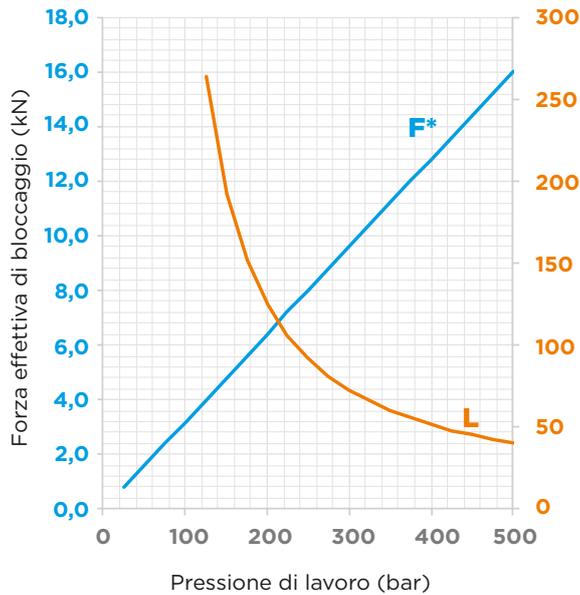
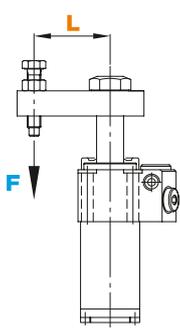
STAFFA 04.25

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

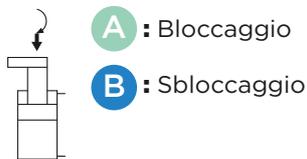
SR25.0 FDH



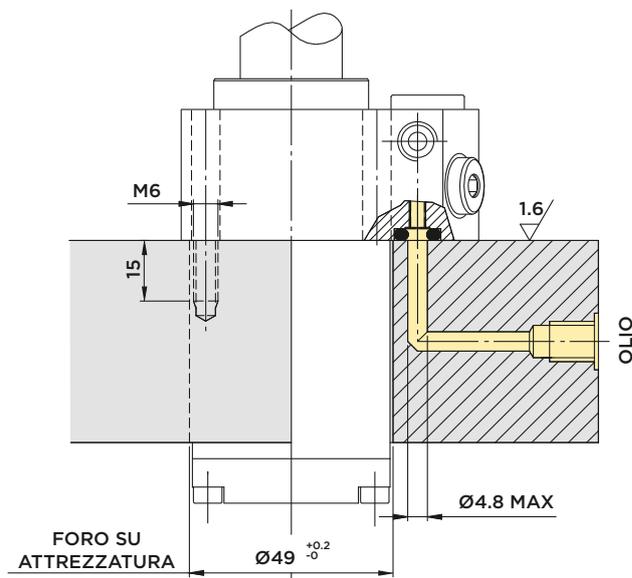
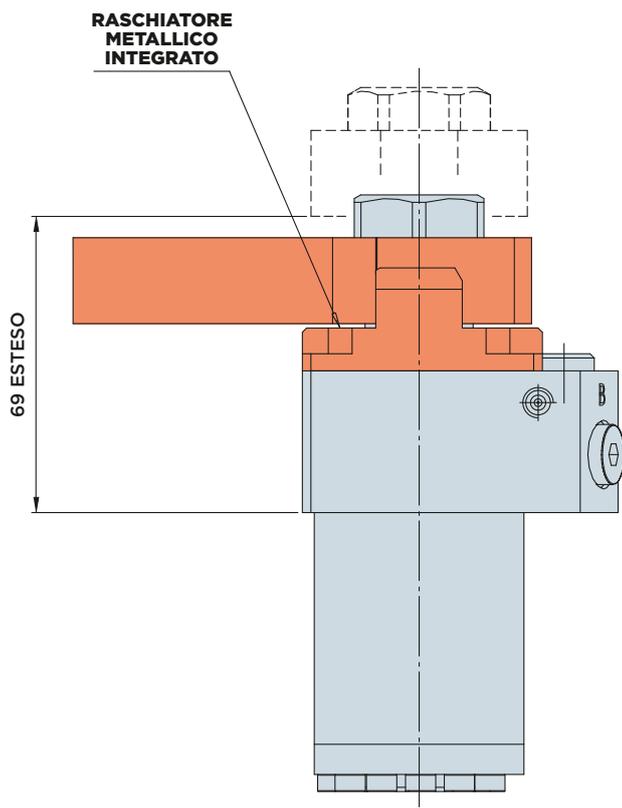
CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO SUPERIORE**

E **BLOCCETTO PRISMATICO ANTIFLESSIONE HPC**

PRESSIONE MASSIMA = 500BAR



DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA OLIO FLANGIATA



Forniti a corredo:

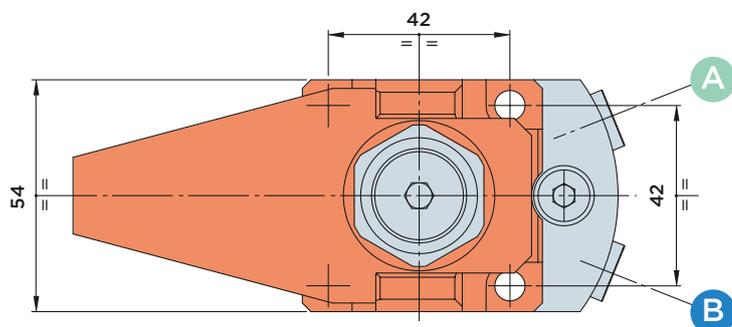
- Viti di fissaggio TCEI M6x50 UNI 5931 12.9

Materiali:

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

Note:

per esempi di designazione vedi pag.58
per staffe vedi pag.131
per diagrammi forza/pressione pag.131



CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO		CAPACITA' OLIO TOTALE		
	Cm ²		Cm ³		
TOTALE	25	BLOCC. SBLOCC.	BLOCC.	SBLOCC.	
ROTAZIONE	10	4.17	9.07	10.4	22.6
BLOCCAGGIO	15				



HYDROBLOCK

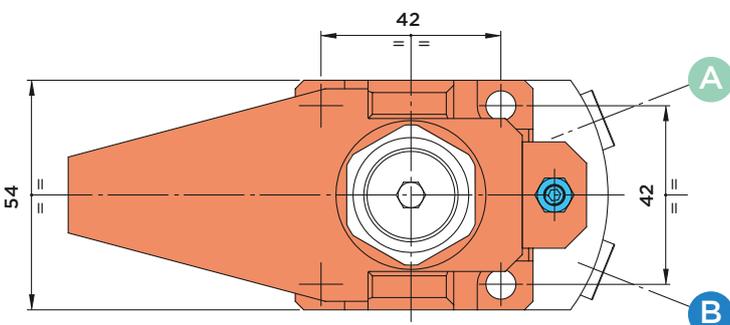
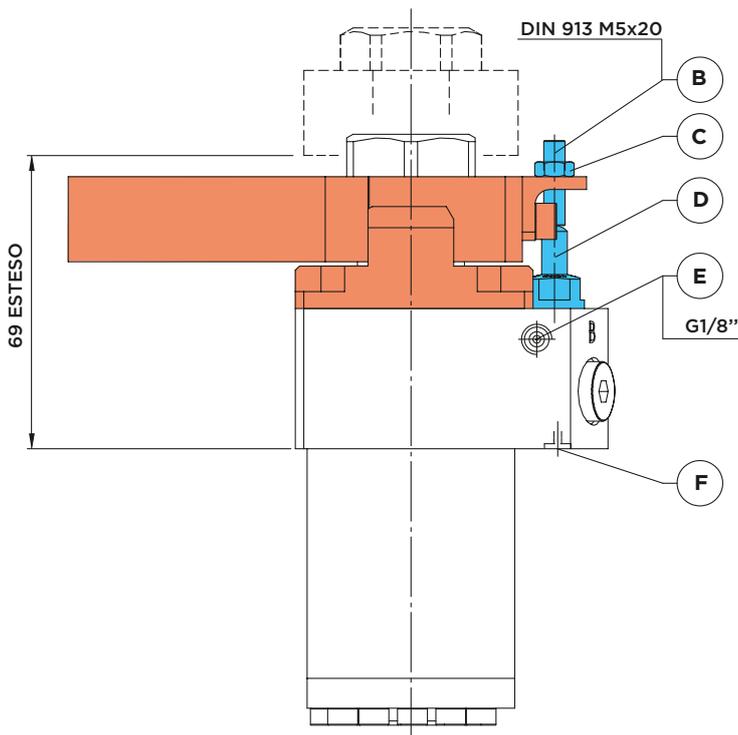
SR25.0 FDVH



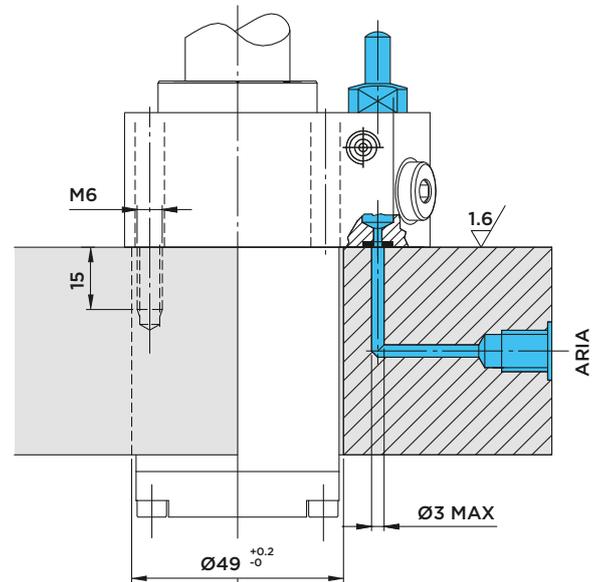
CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO SUPERIORE,**
VALVOLA CONTROLLO CHIUSURA STAFFA E BLOCCHETTO PRISMATICO ANTIFLESSIONE HPC

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).

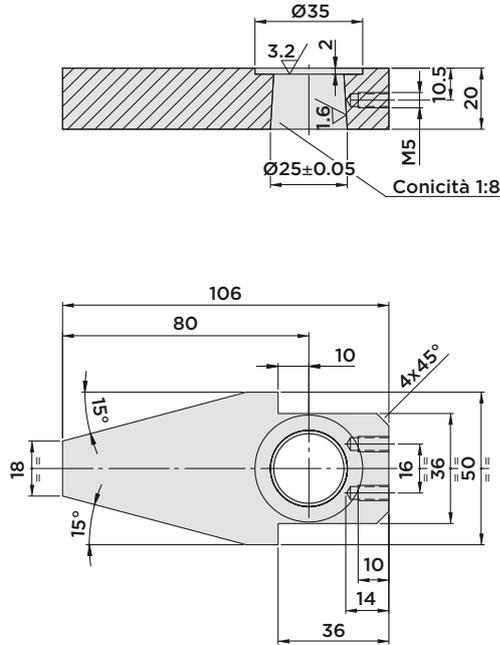


HYDROBLOCK

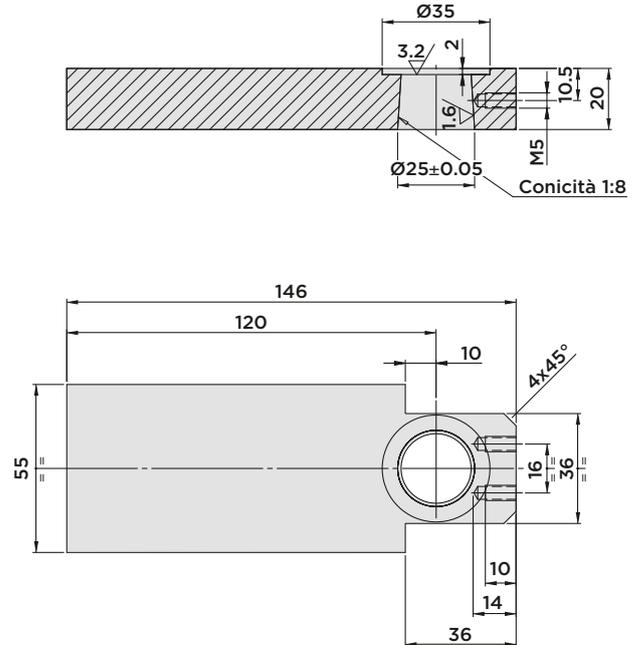
SERIE SR25 HPC

- ACCESSORI
- FORZA DI BLOCCAGGIO EFFETTIVA

STAFFA 06.25

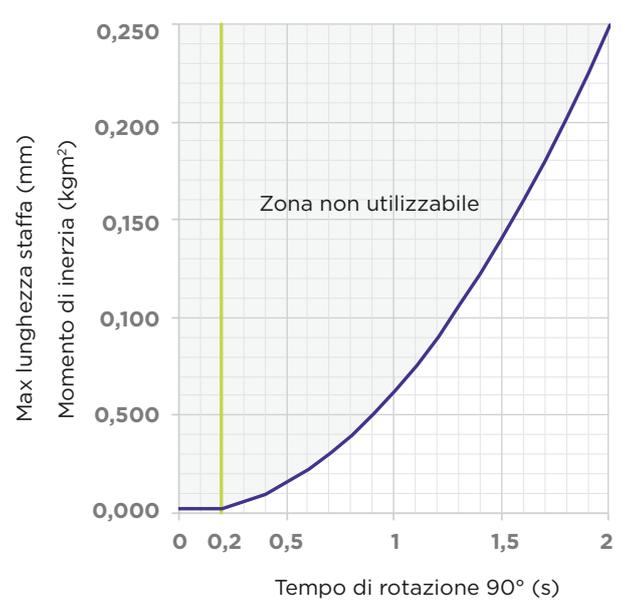
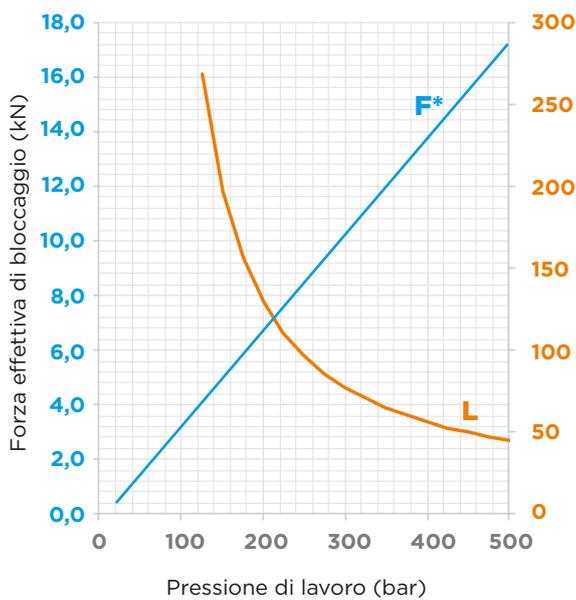
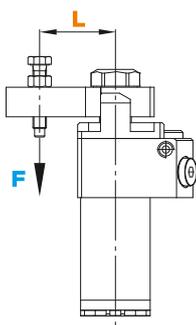


STAFFA 07.25



Materiale: C45

Forza di bloccaggio effettiva / Tempi di rotazione

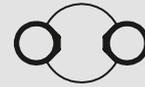


* = La forza di bloccaggio effettiva **F** rappresentata è stata calcolata utilizzando la staffa standard Tipo O1 e O4.



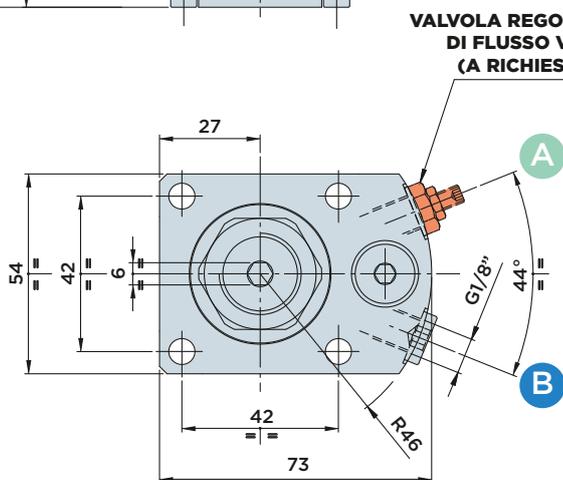
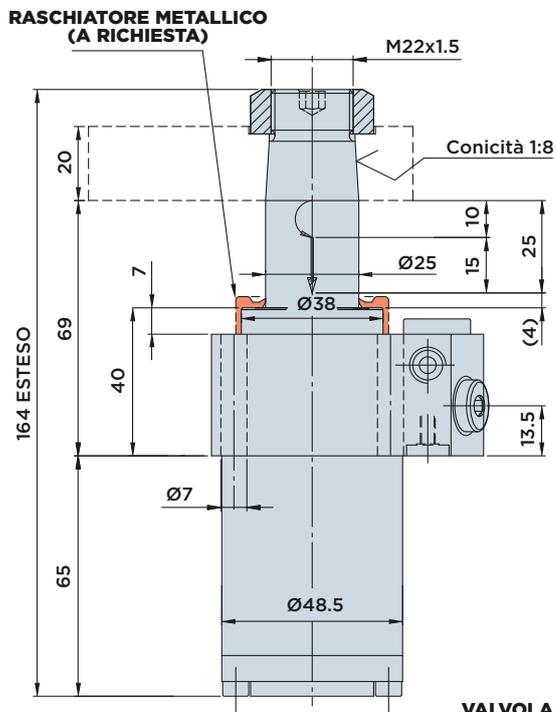
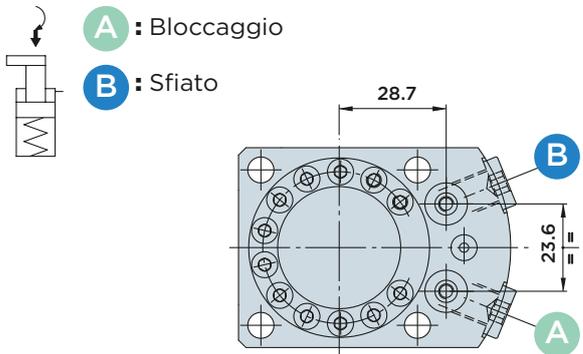
HYDROBLOCK

SR25.0 FS

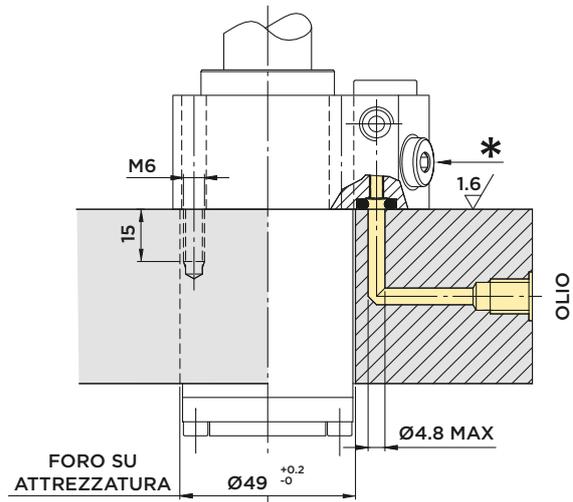


CILINDRO ROTANTE A SEMPLICE EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO SUPERIORE**

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:

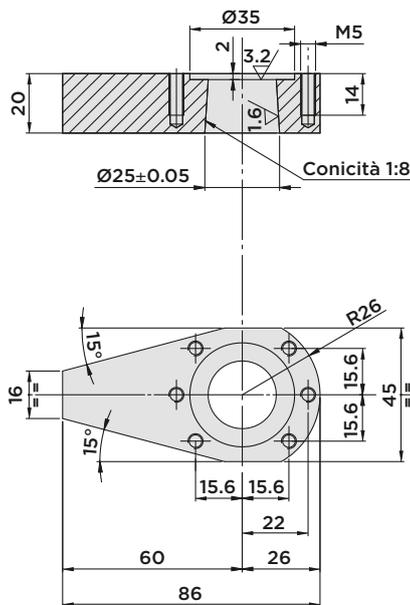
per esempi di designazione vedi pag.58
per staffe vedi pag.133
per diagrammi forza/pressione pag.133

CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO	CAPACITA' OLIO TOTALE
	Cm ²	Cm ³
TOTALE	25	BLOCC.
ROTAZIONE	10	
BLOCCAGGIO	15	10.4

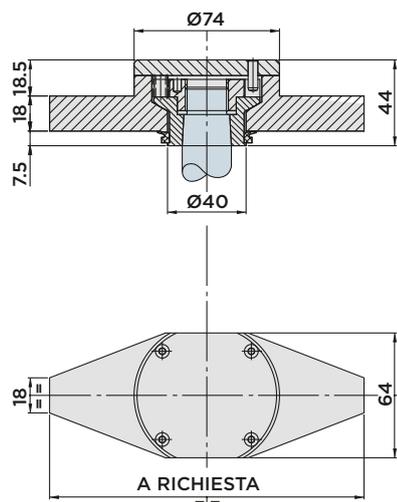
SERIE SR25 FS

- ACCESSORI
- FORZA DI BLOCCAGGIO EFFETTIVA

STAFFA 01.25

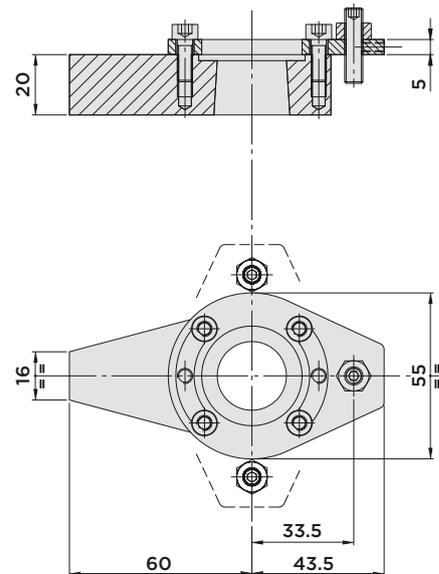


STAFFA 03.25



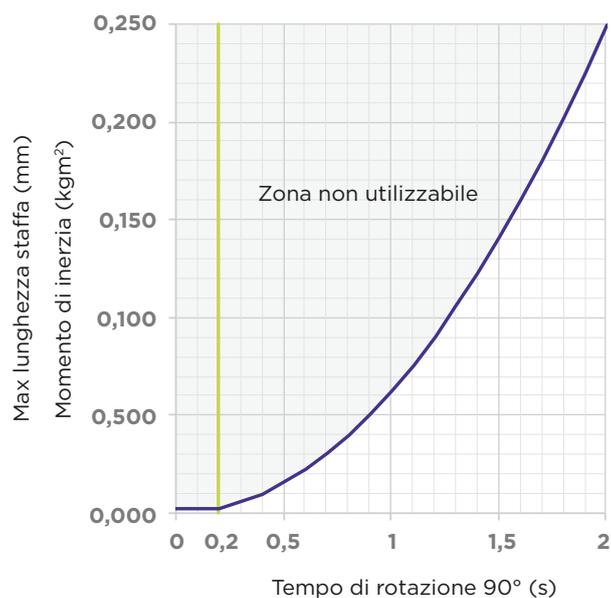
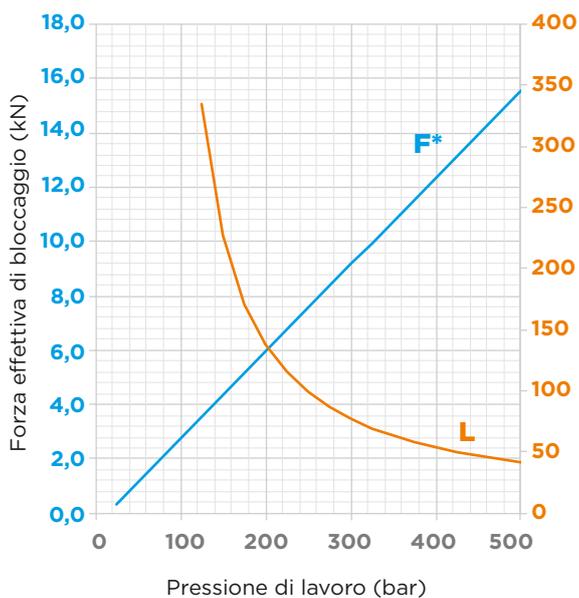
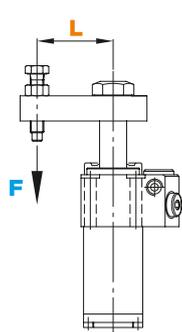
STAFFA 04.25

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.



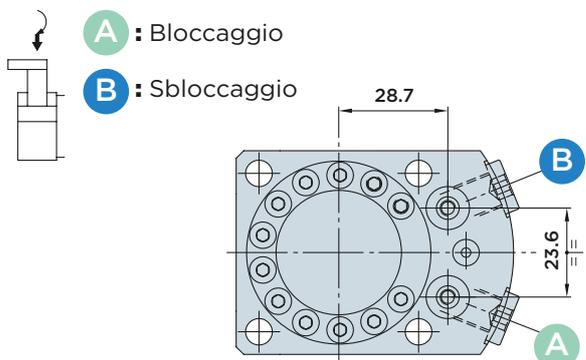
HYDROBLOCK

SR25.50 FD

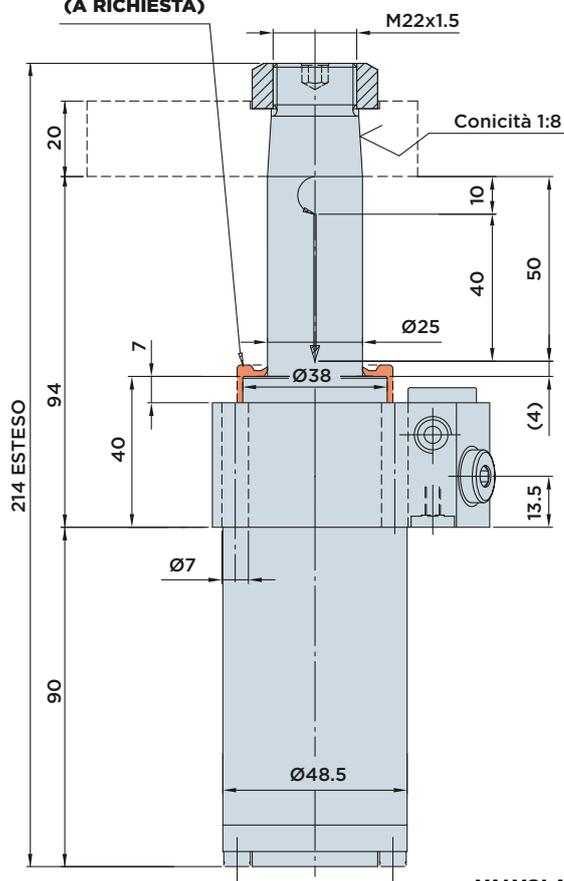


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO SUPERIORE**

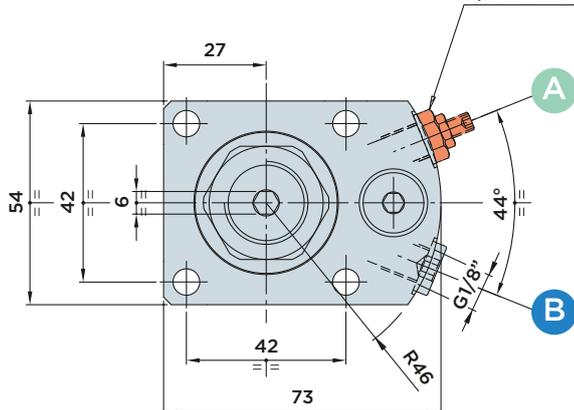
PRESSIONE MASSIMA = 500BAR



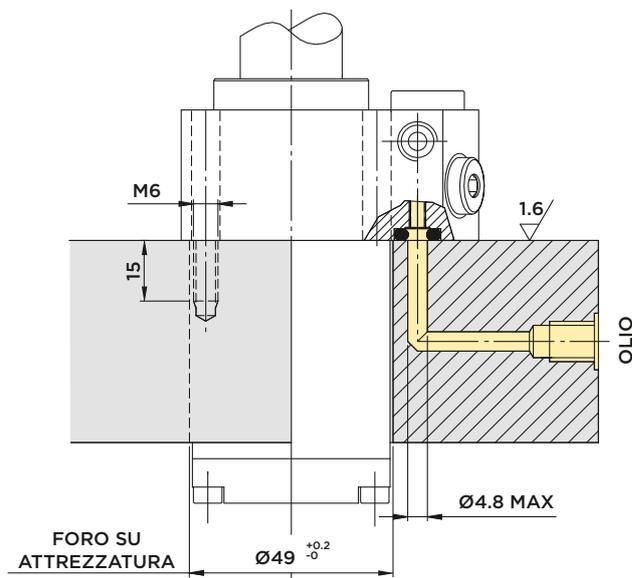
RASCHIATORE METALLICO (A RICHIESTA)



VALVOLA REGOLATRICE DI FLUSSO VRF18 (A RICHIESTA)



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 designazione vedi pag.58
per staffe vedi pag.139
per diagrammi forza/pressione pag.139

DISPONIBILE CON ACCESSORIO HPC

CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO		CAPACITA' OLIO TOTALE		
	Cm ²		Cm ³		
TOTALE	50	BLOCC. SBLOCC.	BLOCC.	SBLOCC.	
ROTAZIONE	10	4.17	9.07	20.9	45.4
BLOCCAGGIO	40				



HYDROBLOCK

SR25.50 FDV

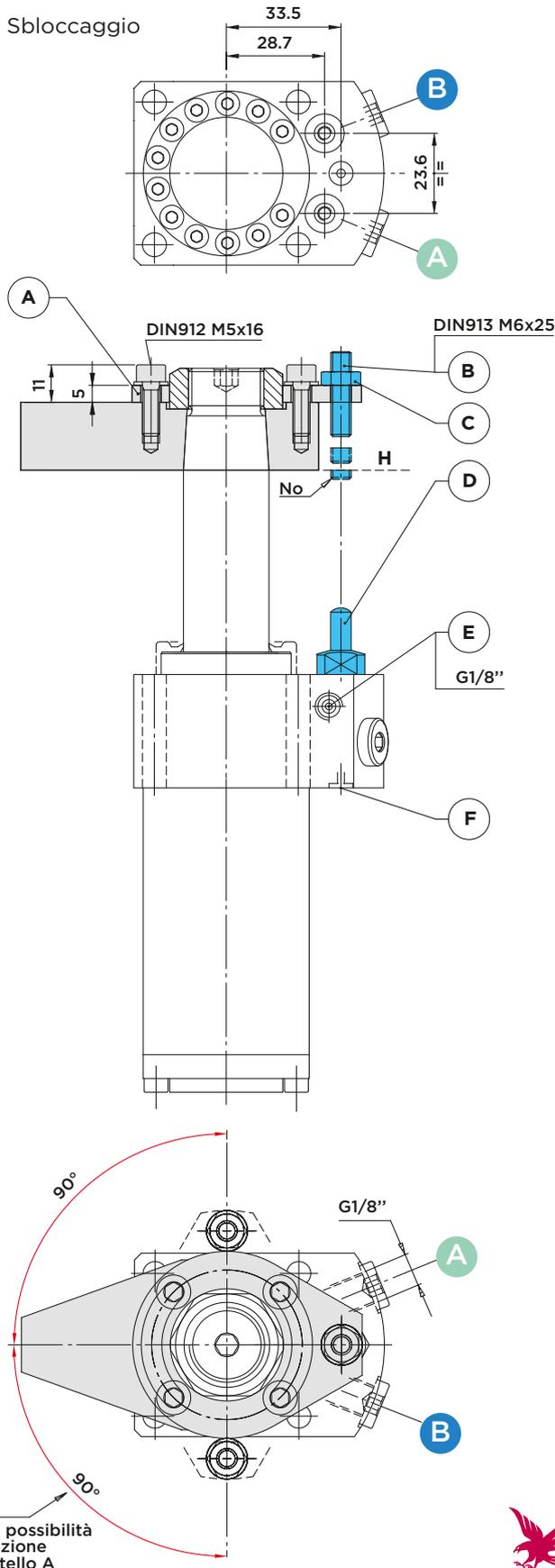


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO SUPERIORE**

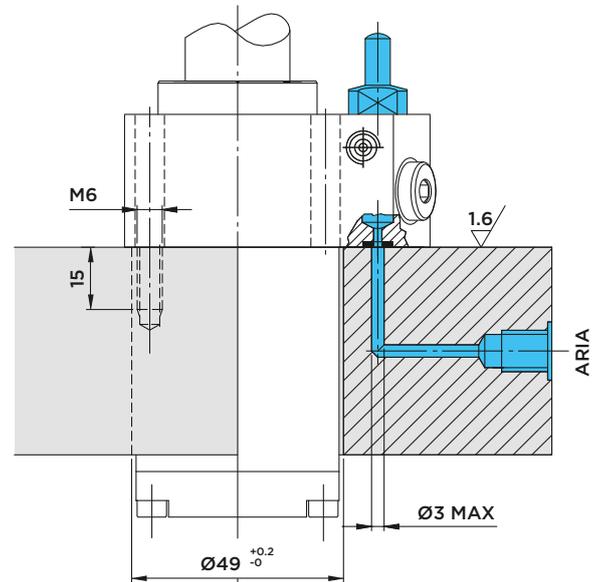
E VALVOLA CONTROLLO CHIUSURA STAFFA

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).

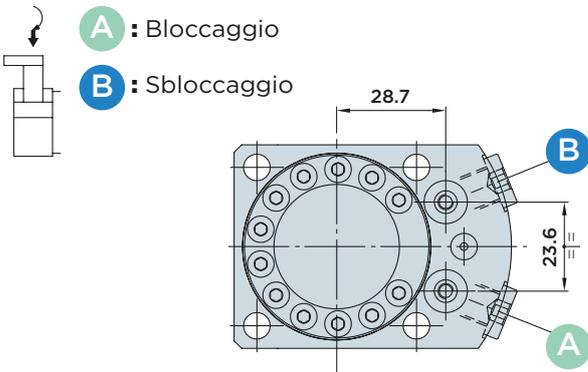
DISPONIBILE CON ACCESSORIO HPC

SR25.50 PD

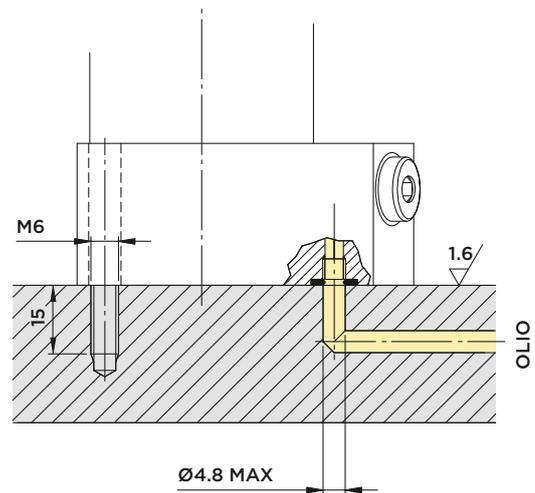


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO INFERIORE**

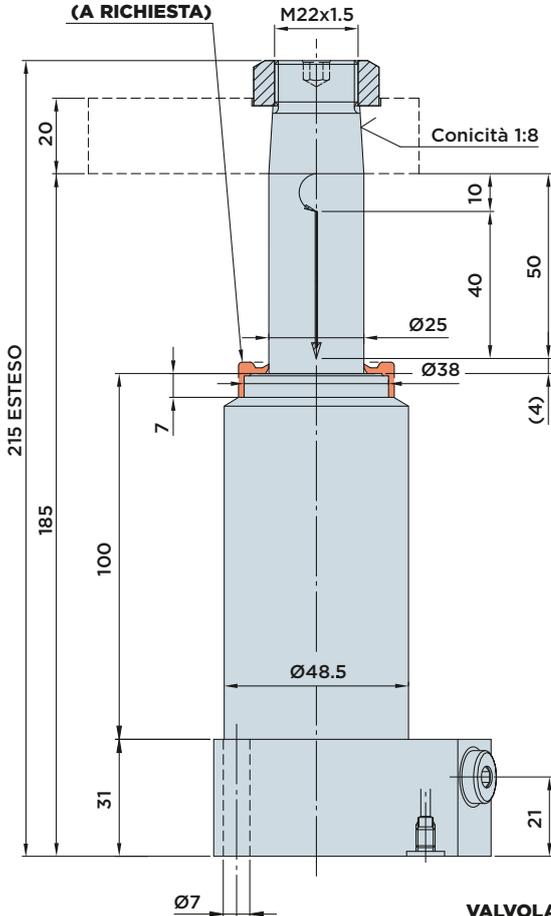
PRESSIONE MASSIMA = 500BAR



DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA OLIO FLANGIATA



RASCHIATORE METALLICO (A RICHIESTA)



Forniti a corredo:

- Viti di fissaggio TCEI M6x40 UNI 5931 12.9
- O-Rings Ø6.75x1.78

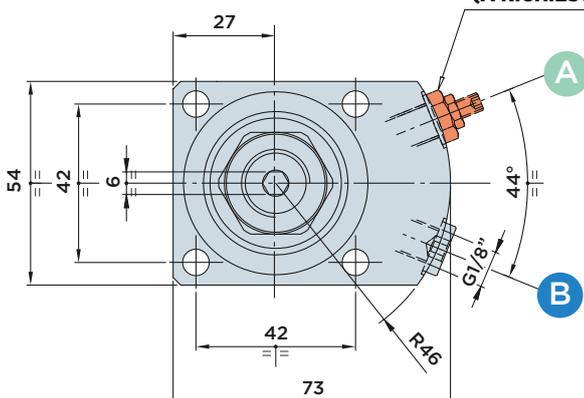
Materiali:

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

Note:

per esempi di designazione vedi pag.58
per staffe vedi pag.139
per diagrammi forza/pressione pag.139

VALVOLA REGOLATRICE DI FLUSSO VRF18 (A RICHIESTA)



CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO		CAPACITA' OLIO TOTALE	
	Cm ²		Cm ³	
TOTALE	50	BLOCC. SBLOCC.	BLOCC.	SBLOCC.
ROTAZIONE	10	4.17	9.07	20.9
BLOCCAGGIO	40			45.4



HYDROBLOCK

SR25.50 PDV

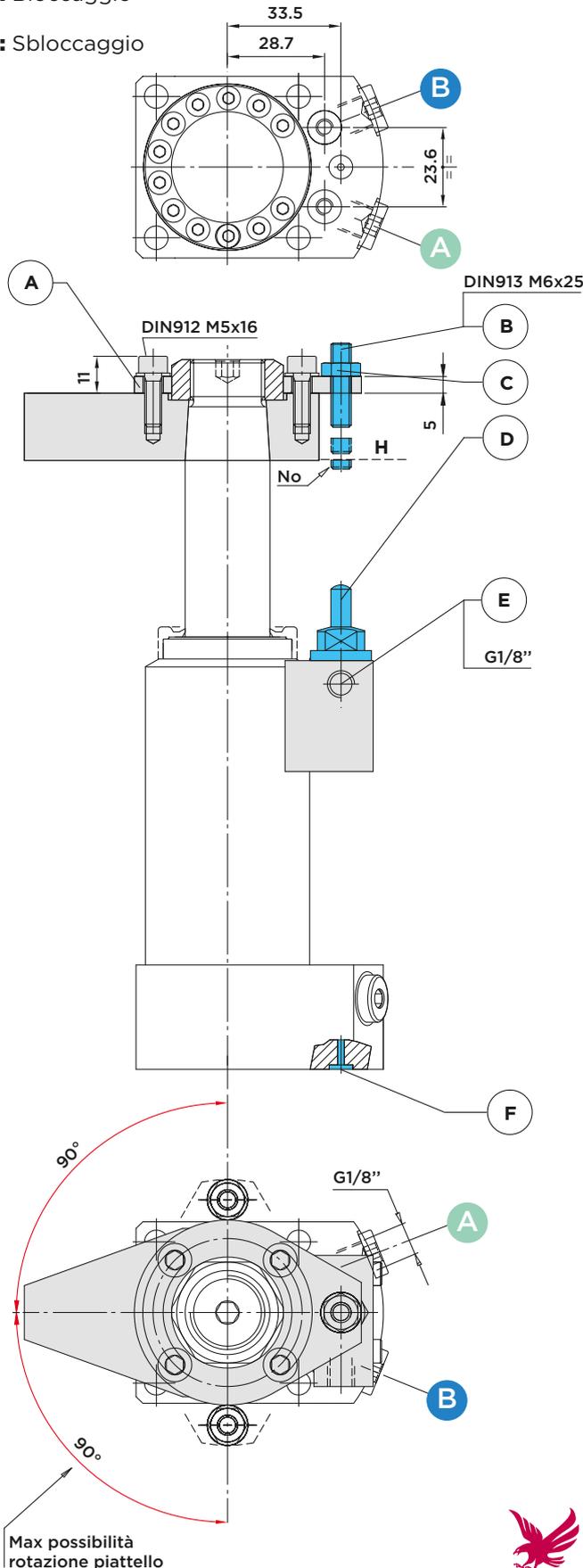


CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **ATTACCO FLANGIATO INFERIORE**

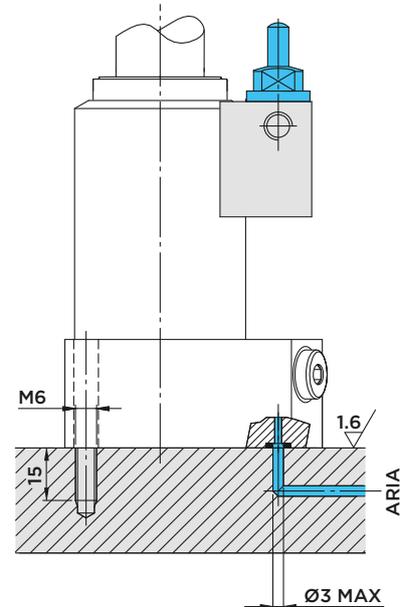
E VALVOLA CONTROLLO CHIUSURA STAFFA

A : Bloccaggio

B : Sbloccaggio



DIMENSIONI INSTALLAZIONE CON ENTRATA ARIA FLANGIATA



Forniti a corredo:

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

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.

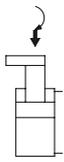
Note: a registrazione ultimata la punta della vite (B) non deve mai superare il piano inferiore della staffa (piano H).

SR25.50 CD



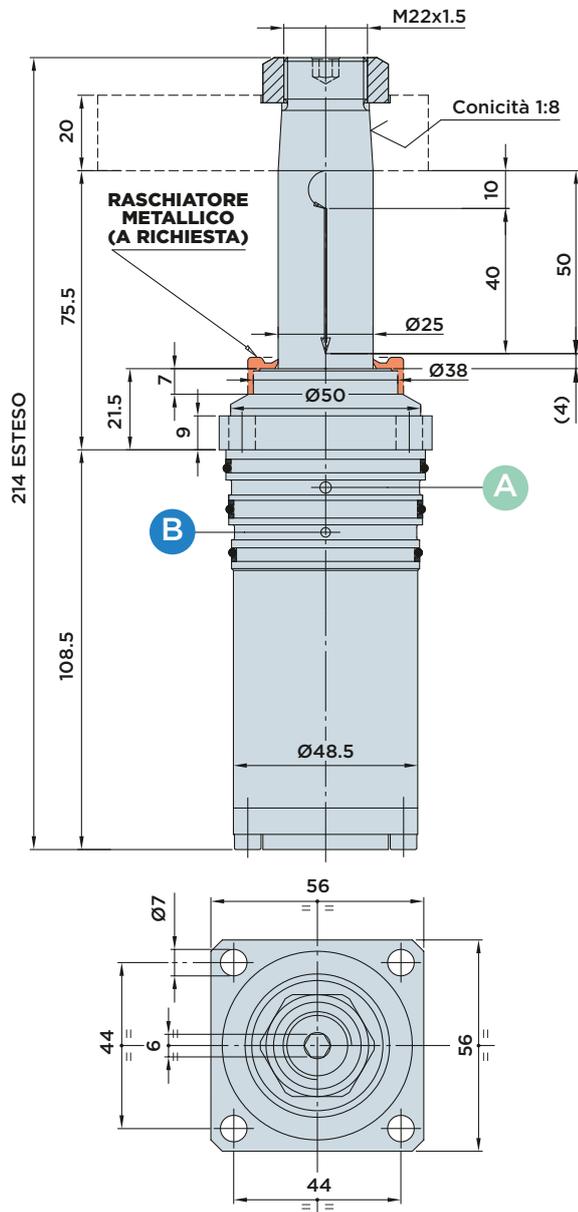
CILINDRO ROTANTE A DOPPIO EFFETTO CON **CORPO A CARTUCCIA**

PRESSIONE MASSIMA = 500BAR



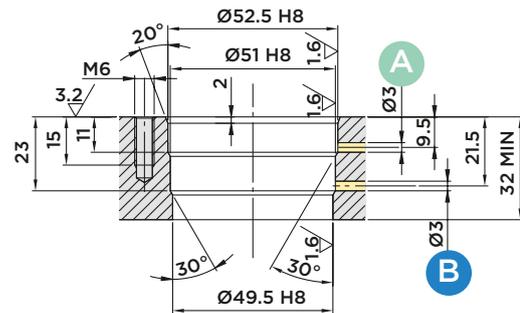
A : Bloccaggio

B : Sbloccaggio

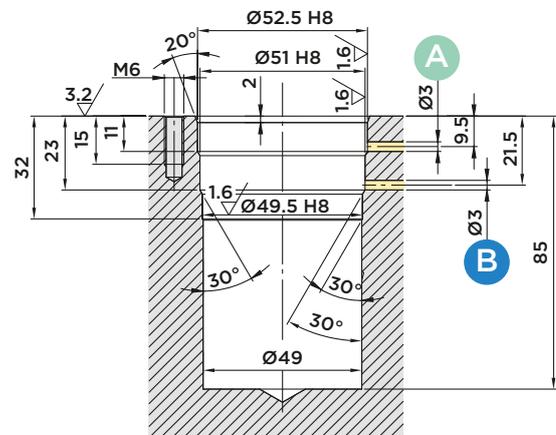


DIMENSIONI INSTALLAZIONE

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 designazione vedi pag.58
per staffe vedi pag.139
per diagrammi forza/pressione pag.139

CORSA mm	AREA EFFETTIVA CILINDRO		CAPACITA' OLIO TOTALE	
	Cm ²		Cm ³	
TOTALE	50	BLOCC. SBLOCC.	BLOCC. SBLOCC.	
ROTAZIONE	10	4.17 9.07	20.9 45.4	
BLOCCAGGIO	40			

DISPONIBILE CON ACCESSORIO HPC

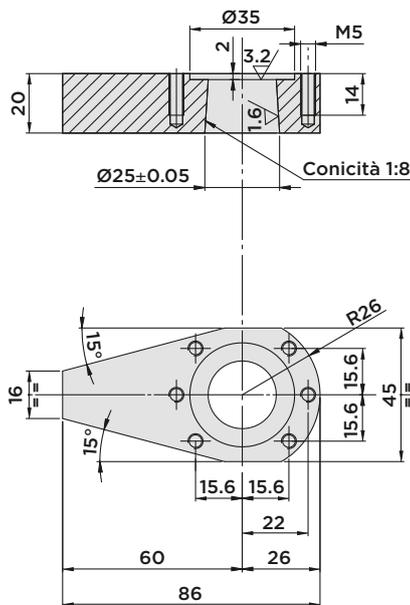


HYDROBLOCK

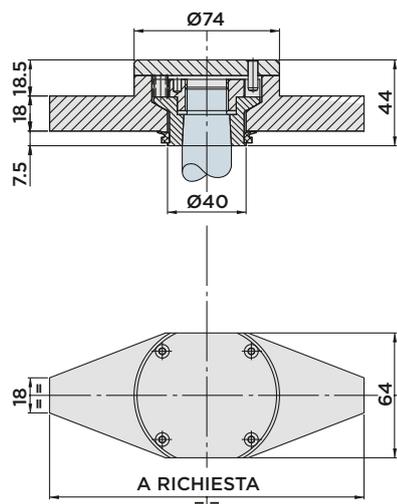
SERIE SR25

- ACCESSORI
- FORZA DI BLOCCAGGIO EFFETTIVA

STAFFA 01.25

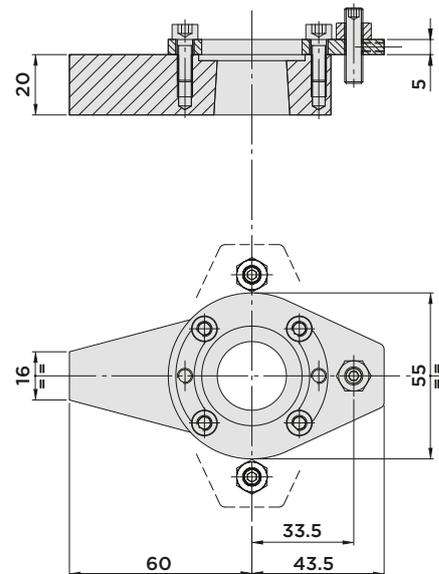


STAFFA 03.25



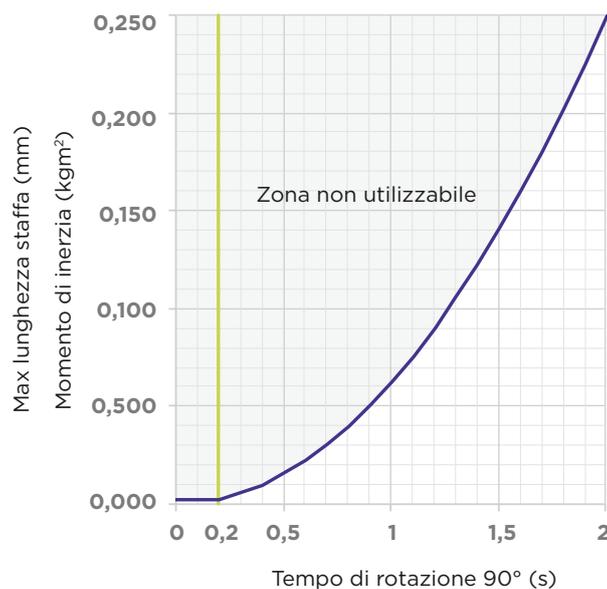
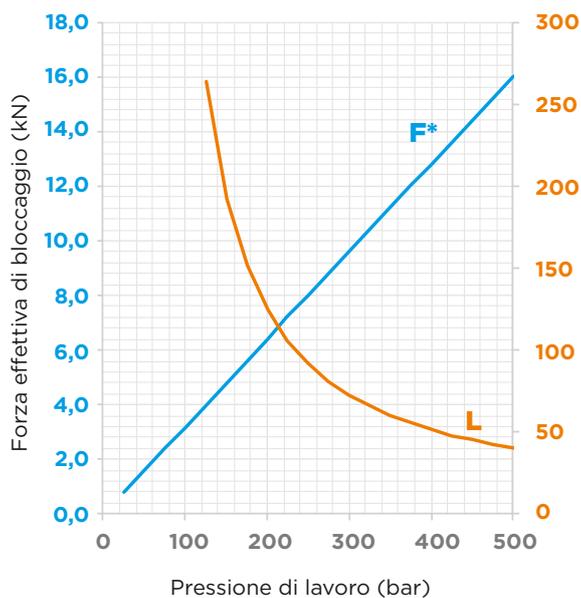
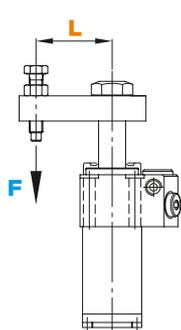
STAFFA 04.25

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