

# Blockzylinder



## Allgemeine Beschreibung

Blockzylinder können aufgrund ihres großen Kraftbereiches bei kompakten Baumaßen und Dank kurzer und genauer Taktzeiten für viele Fertigungsaufgaben die ideale Lösung darstellen.

Sie haben sich mit Funktionen wie

- Positionieren
- Spannen
- Prägen
- Stanzen
- Nieten
- Klemmen
- Schließen

- Öffnen
- Biegen
- Ziehen

im Automobil-, Maschinen- und Formenbau ebenso bewährt wie beispielsweise im Bereich Spritzgießen.

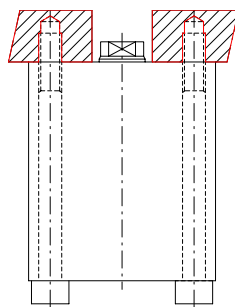
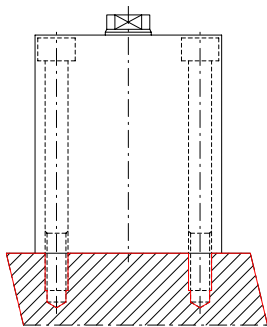
## Technische Angaben

- Kraftbereich: bis über 1000 kN
- Standardhübe: von 8–200 mm
- Einbaulage: beliebig
- Kolbengeschwindigkeit:  $V_{max}$  0,5 m/s
- Betriebsdruck max.: 500 bar
- Einsatztemperatur: Standard: –10 bis +60°C, Viton: auf Anfrage
- Kolbenquerkraft: sollte vermieden werden, in keinem Fall > 5% der Zylinderkraft
- Medium: Mineralöl nach DIN 51524

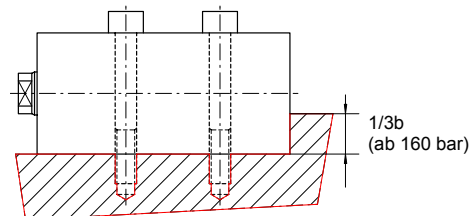
## Ausführung

- Gehäuse: Material C45k brüniert, Kolbenbohrung rolliert bzw. gehont
- Kolben: Material Einsatzstahl gehärtet, einteilig, Kolbenstangendichtung in Tandem-Ausführung
- Maßtoleranzen: soweit nicht anders angegeben nach DIN 7168-m

## Befestigungsmöglichkeiten



Bei Befestigung über Querbohrungen muß der Zylinder ab einem Betriebsdruck von 160 bar an der Rückseite oder durch Nutensteine abgestützt werden.



## Belüftung des Federraumes bei einfachwirkender Ausführung

Sollten aggressive Schneid- und Kühlflüssigkeiten durch den Sintermetallfilter in den Federraum gelangen können, muß ein Belüftungsschlauch angeschlossen und an eine geschützte Stelle verlegt werden.

