

---

## Cilindri di bloccaggio

---

### Caratteristiche tecniche

Corpo:	acciaio
Stelo:	acciaio C45 cromato
Flangia:	acciaio-bronzo
Pistone:	bronzo
Molla:	acciaio
Guarnizioni:	poliuretano NBR

### Consigli per un buon funzionamento

- Pressione massima vedi tabella per tipo di cilindro.
- Olio idraulico ISO HM 32.
- Temperatura di esercizio  $-10^{\circ}$   $+60^{\circ}$ C.
- **Sempre meglio non utilizzare a fine corsa** il cilindro per non sollecitare troppo la molla interna.
- Frequenza di lavoro massimo 30 cicli/minuto.
- Durante la prima fase di installazione procedere ad un accurato spurgo dell'aria nell'impianto oleodinamico.

---

## Locking cylinders

---

### Technical specifications

Body:	steel
Piston rod:	hard cromated steel (C45)
Flange:	steel-bronze
Piston:	bronze
Spring:	steel
Gaskets:	polyurethane NBR

### Information for trouble free operations:

- *Max. pressure: see cylinders tables.*
- *Hydraulic oil ISO HM32.*
- *Working temperature from  $-10^{\circ}$ C to  $+60^{\circ}$ C.*
- **Do not use for end-stroke applications**, to avoid forcing the internal spring too much.
- *Max working frequency 30 schedules/for minute.*
- *When assembling for first time, accurately drain air from the oil-hydraulic circuit.*

# Cilindri a staffa rotante di 90°

## 90° Rotary bracket cylinders



### Consigli per un corretto funzionamento

- Pulire l'impianto oleodinamico: prima di procedere al montaggio e al collegamento di cilindri a staffa rotante, assicurarsi che ogni sezione e tubi siano puliti, in modo da eliminare qualsiasi impurità all'interno del circuito.
- Nei raccordi di collegamento non utilizzare mezzi ausiliari di tenuta, ad esempio nastro teflon.
- ⚠ ➤ Evitare che il cilindro incontri ostacoli durante la rotazione della staffa per evitare di sovraccaricare i dispositivi di rotazione interni. Si potrebbero riportare danni irreparabili nei modelli senza la protezione del meccanismo di rotazione.
- ⚠ ➤ Il bloccaggio sul pezzo avviene esclusivamente durante la corsa rettilinea della staffa.
- In caso di utilizzo di staffe di bloccaggio in esecuzione speciale ricordarsi di ridurre portata e pressione dell'olio, per non danneggiare i dispositivi di rotazione. Tale riduzione deve essere proporzionale alla lunghezza della leva e alla massa della staffa stessa.

### Recommendations for the good functioning:

- Clean the hydraulic system: be sure every section and pipes are cleaned before mounting and connecting the rotary bracket, to eliminate any impurity in the circuit.
- Do not use any additional sealing (for example Teflon tape) in the fitting connections.
- ⚠ ➤ Avoid the cylinders encounter obstacles during bracket rotation, to avoid overloads of internal rotation system. Attention! Risk of serious damages in the models without mechanical protection system.
- ⚠ ➤ The locking of the piece is made exclusively during the linear bracket movement.
- For applications with special locking brackets it's recommended to reduce flow and oil pressure, to avoid to damage rotation systems. That reduction must be proportioned to the lever length and to the bracket mass..

### Istruzioni per il fissaggio della staffa



Per evitare il danneggiamento del meccanismo di rotazione, nelle fasi di bloccaggio e sbloccaggio della staffa è opportuno seguire i seguenti consigli:

1. Per sbloccare la staffa chiuderla in morsa (non bloccare in morsa il corpo del cilindro. Vedi foto);
2. Allentare la ghiera di bloccaggio e staccare lo stelo dal cono di accoppiamento con un leggero colpo di martello sulla testa dello stelo facendo attenzione a non rovinare le parti;
3. Orientare la staffa nella posizione desiderata rispetto al corpo cilindro (nell'arco di 360°);
4. Mantenendo in posizione il corpo del cilindro, stringere a fondo la ghiera di bloccaggio;

### Instructions for bracket fastening



To avoid damages to the rotation system during bracket locking and unlocking, please follow the recommendations below:

1. Close the bracket in a grip to unlock it (do not put the body of cylinder in the grip as showed in the photo)
2. Loosen the locking nut and remove the rod from the coupling cone by a light hammer blow on the head of it gently.
3. Orient the bracket to the desired position (over 360°)
4. Tighten the locking nut, keeping the body in position.

#### Legenda:

SX= ROTAZ. SINISTRA LEFT ROTATION  
DX=ROTAZ. DESTRA RIGHT ROTATION  
XX= SOLO CORSA LINEARE IN LINE STROKE ONLY  
SE= SEMPLICE EFFETTO SINGLE ACTION  
DE= DOPPIO EFFETTO DUAL ACTION