

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.

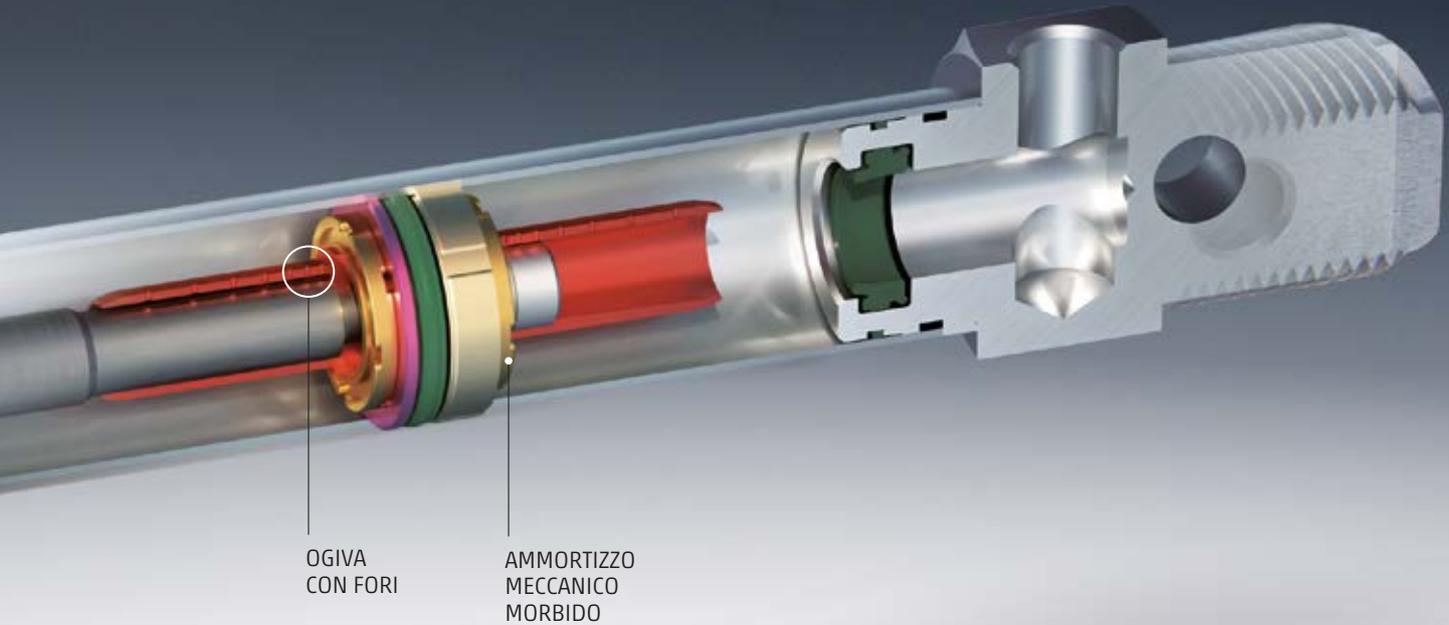
Durante l'intera fase di ammortizzazione, il movimento del cilindro risulta fluido e senza rimbalzi, riducendo vibrazioni e rumore e garantendo una maggior affidabilità nonché prestazioni costanti nel tempo.

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

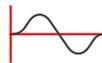
I cilindri, inoltre, sono adatti per molteplici applicazioni industriali in particolare dove le condizioni di lavoro possono subire variazioni nel tempo, per cambio formato o per usure dei meccanismi della macchina.

SISTEMA DI AUTO-AMMORTIZZO

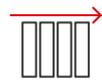
Il sistema di "auto-ammortizzo" prevede l'utilizzo di ogive sagomate sulle quali sono presenti dei fori con posizione e dimensioni appositamente studiate per consentire al sistema di adattarsi alle diverse combinazioni di velocità e massa applicate.

**VANTAGGI**

Riduzione dei tempi di installazione



Riduzione di vibrazioni e rumore

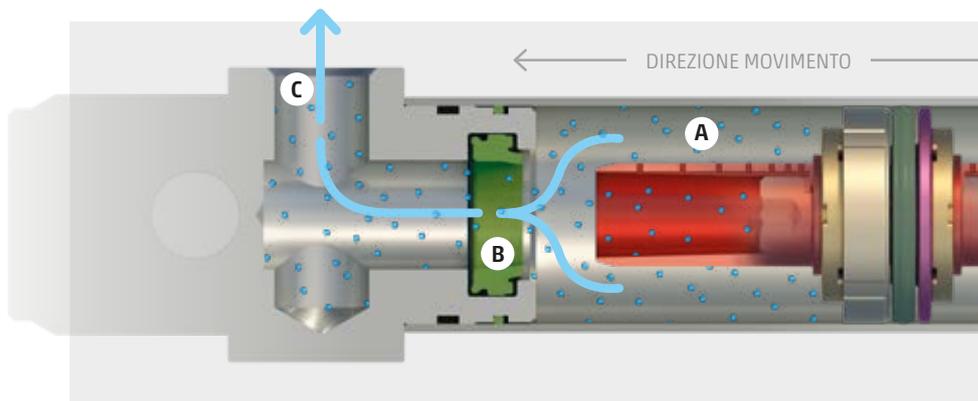


Prestazioni costanti nel tempo

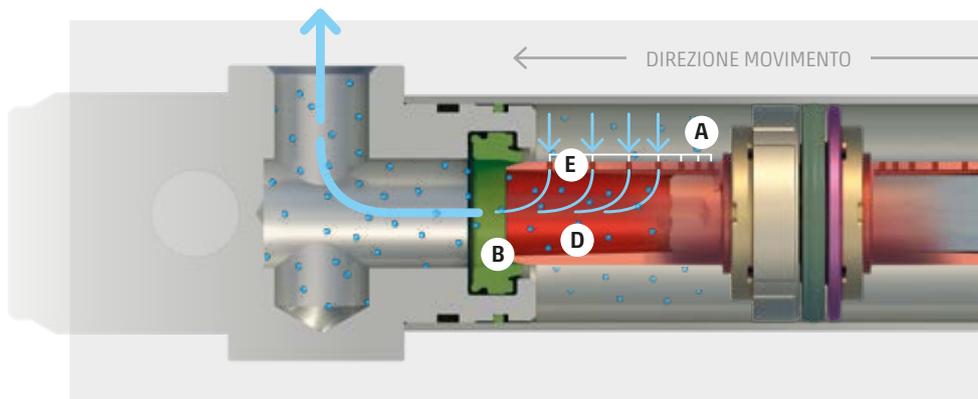


Esente da manomissioni

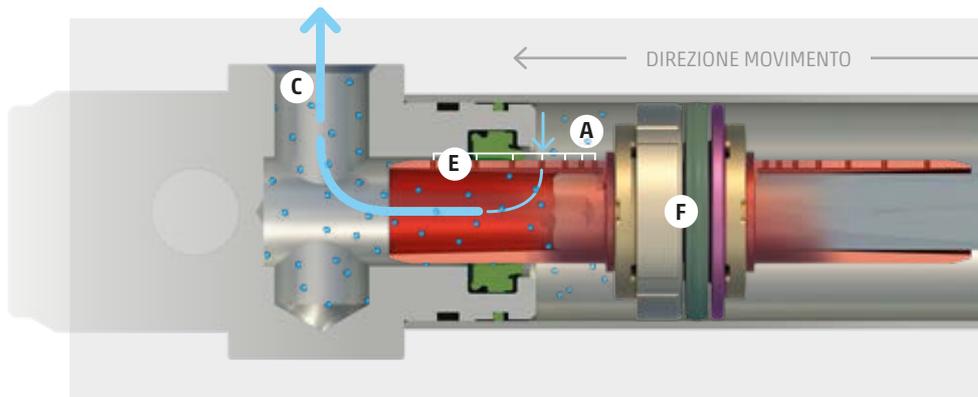
Funzionamento



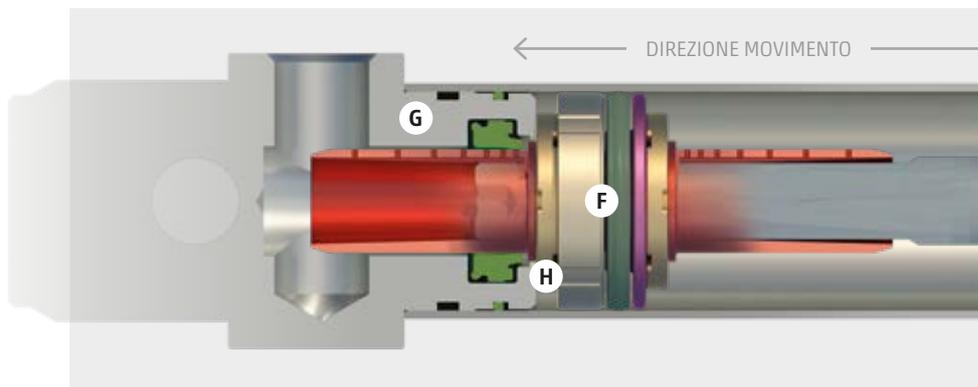
Durante la fase di movimento libero, l'aria contenuta nella camera negativa (A) passa attraverso la guarnizione (B) e viene scaricata dalla porta (C).



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)

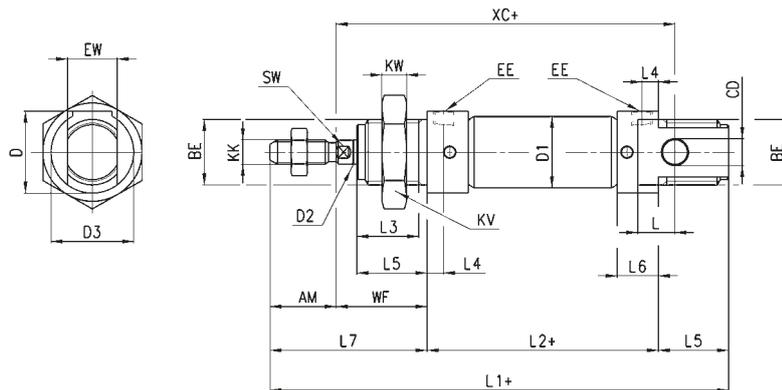
Tabella corse

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						

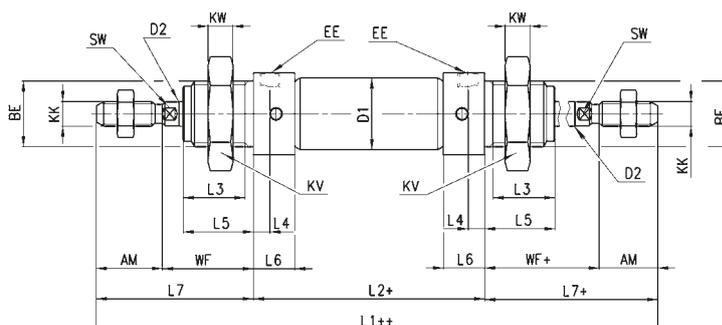
Minicilindri Serie 23



+ = 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

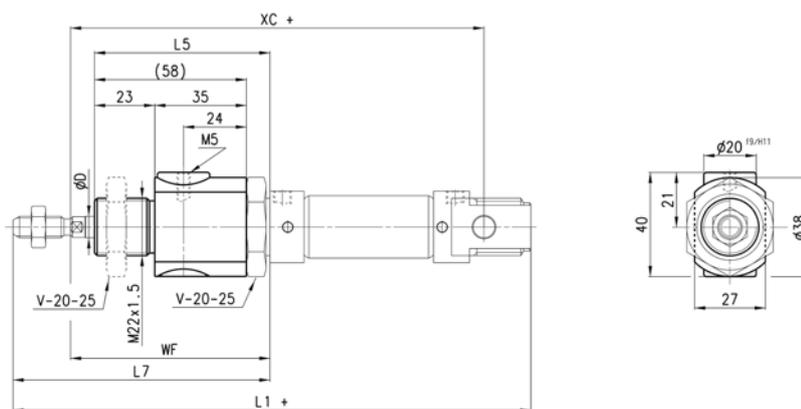


+ = sommare la corsa

++ = 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

