





CARATTERISTICHE TECNICHE

I cilindri oleopneumatici serie 341 sono formati da un cilindro pneumatico motore avente all'interno dello stelo un dispositivo di controllo idraulico di velocità con deceleratori fissi di finecorsa nei due sensi.

- alesaggi** 50 - 63 - 80 - 100
- fissaggi** come cilindri ISO 15552 (solo posteriori)
- versioni** regolazione in uscita - regolazione in entrata - doppia regolazione - regolatore incorporato o a pannello - plurigiro o monigiro - (pistone magnetico su richiesta)

Tutte le versioni sono disponibili con dispositivi di controllo pneumatico: avvicinamento rapido (**SKIP**), arresto normalmente aperto (**STOP NA**), arresto normalmente chiuso (**STOP NC**). Su richiesta dispositivi elettrici.

CARATTERISTICHE FUNZIONALI

- fluido (controllo idraulico)**..... olio idraulico a viscosità costante ISO VG 37 cSt a 40°C t° -40°C ÷ +80°C
- fluido (controllo pneumatico)**... aria filtrata con o senza lubrificazione
- pressione max.** 10 bar
- temperatura** 0°C ÷ 80°C (-20°C con aria secca)

VALORI DI VELOCITA' (6 bar)

- Velocità minima controllata (monigiro)**V min. = 200 mm/min
- Velocità minima controllata (plurigiro)**..... V min. = 40 mm/min
- Velocità massima controllata** V max. = 6 m/min (con regolatore incorporato)
- Velocità di ritorno rapido**V = 20 m/min

CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

- testate** in lega di alluminio anodizzato
- camicia** in lega di alluminio estruso calibrato e ossidato duro interno - esterno
- stelo** tubo in acciaio ST 37 lucido interno cromato esterno
- pistone** in lega di alluminio
- boccola guida stelo** autolubrificante
- guarnizioni (cilindro pneumatico)**..... in gomma NBR
- guarnizioni (controllo idraulico)**..... in poliuretano

LEGENDA CODICI

341 . [] . [] . [] . Ø .corsa . []

- 1 - regolazione in uscita
- 2 - regolazione in entrata
- 3 - doppia regolazione
- 4 - regolazione in uscita a pannello
- 5 - regolazione in entrata a pannello
- 6 - doppia regolazione a pannello
- 7 - regolazione in uscita monigiro a pannello
- 8 - regolazione in entrata monigiro a pannello
- 9 - doppia regolazione monigiro a pannello

- 0 - senza skip
- 1 - skip in uscita
- 2 - skip in entrata
- 3 - doppio skip

- 0 - senza stop
- 1 - stop NA in uscita
- 2 - stop NA in entrata
- 3 - stop NC in uscita
- 4 - stop NC in entrata
- 5 - doppio stop NA
- 6 - doppio stop NC

- L - camicia profilo Mickey-mouse non magnetico
- M - camicia profilo Mickey-mouse magnetico
- P - camicia profilo quadro non magnetico
- R - camicia profilo quadro magnetico



TECHNICAL CHARACTERISTICS

Oil-pneumatic cylinders series 341 are formed by a motor pneumatic cylinder, inside the piston rod there is hydraulic speed control device with fixed limit switch decelerators in the two directions.

- bores** 50 - 63 - 80 - 100
- fixings** as for cylinders ISO 15552 (only rear)
- versions** out-stroke regulation - in-stroke regulation - double regulation -
incorporated regulator or panel regulator - multi-turn or single-turn regulation -
(magnetic piston on request)

All the versions are available with the following pneumatic control devices: rapid nearing (**SKIP**), normally open stop (**STOP NO**), normally closed stop (**STOP NC**). Electrical control devices on request.

FUNCTIONING CHARACTERISTICS

- fluid (hydraulic control)**..... hydraulic oil with constant viscosity ISO VG 37 cSt at 40°C t° -40°C ÷ +80°C
- fluid (pneumatic control)**..... filtered air with or without lubrication
- max. pressure** 10 bar
- temperature** 0°C ÷ 80°C (-20°C with dry air)

SPEED MEASUREMENTS (6 bars)

- Minimum controlled speed (single-turn regulator)**.... min. speed = 200 mm/min
- Minimum controlled speed (multi-turn regulation)**.... min. speed = 40 mm/min
- Maximum controlled speed** max. speed = 6 m/min (with incorporated regulator)
- Rapid return speed** S = 20 m/min

MANUFACTURING CHARACTERISTICS

- end covers** oxidised aluminium alloy
- tube** extruded calibrated and oxidised aluminium alloy hard interior - exterior
- piston rod** tube in steel ST 37 shiny interior chromed exterior
- piston** aluminium alloy
- piston rod guide bush** self-lubricating
- seals (pneumatic cylinder)** rubber NBR
- seals (hydraulic control)** polyurethane

CODE LEGEND

341 . □ . □ . □ . Ø .stroke . □

- 1 - out-stroke regulation
- 2 - in-stroke regulation
- 3 - double regulation
- 4 - out-stroke regulation - panel
- 5 - in-stroke regulation - panel
- 6 - double regulation - panel
- 7 - out-stroke regulation single turn on panel
- 8 - in-stroke regulation single turn on panel
- 9 - double regulation single turn on panel

- 0 - without skip
- 1 - out-stroke skip
- 2 - in-stroke skip
- 3 - double skip

- 0 - without stop
- 1 - out-stroke stop NO
- 2 - in-stroke stop NO
- 3 - out-stroke stop NC
- 4 - in-stroke stop NC
- 5 - double stop NO
- 6 - double stop NC

- L - non magnetic tube Mickey-mouse profile
- M - magnetic tube Mickey-mouse profile
- P - non magnetic tube square profile
- R - magnetic tube square profile

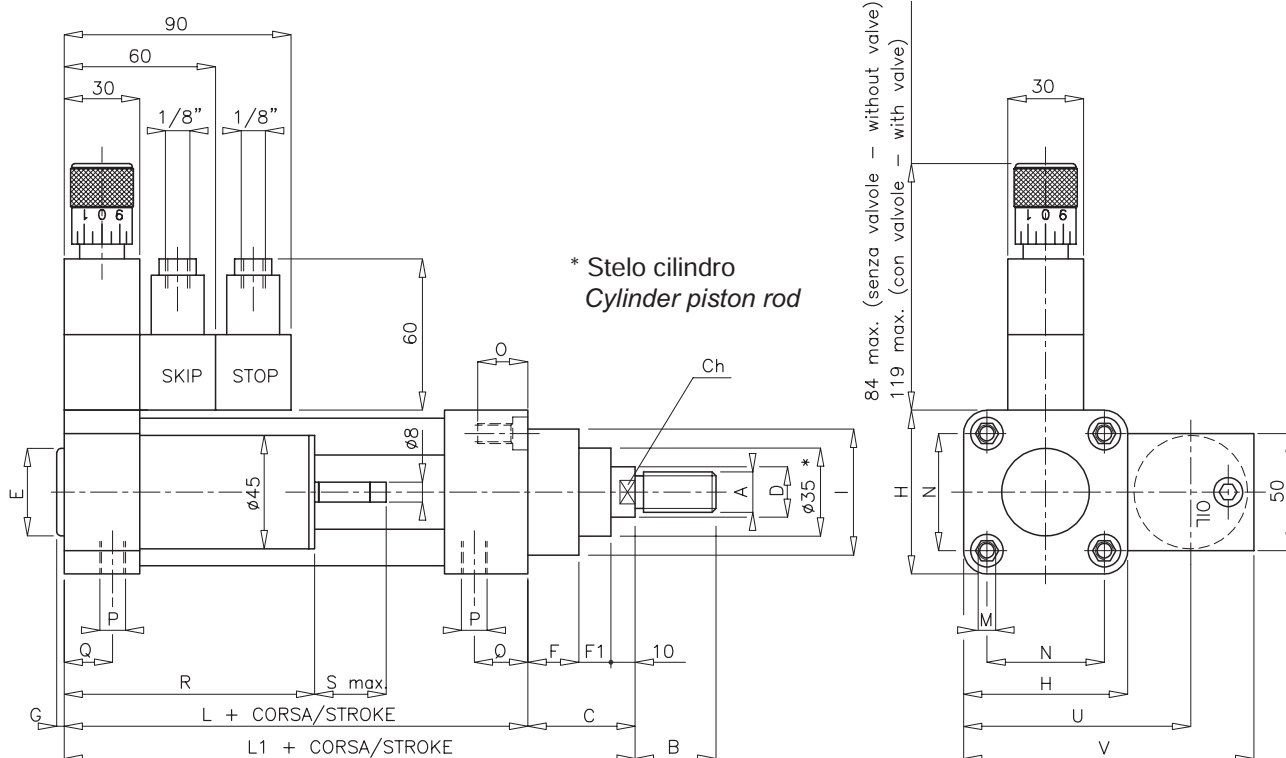
SERIE 341

diottalevi

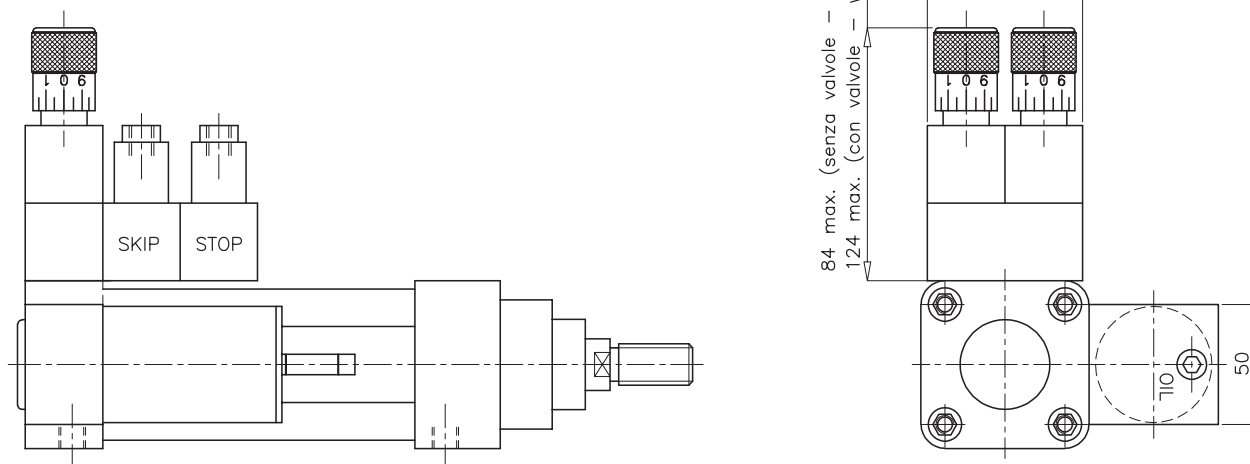


Cilindri oleopneumatici Oil-pneumatic cylinders

REGOLAZIONE IN USCITA/ENTRATA STELO OUTWARD/INWARD STROKE REGULATION



DOPPIA REGOLAZIONE DOUBLE REGULATION



CORSA STROKE	R	S max.
> 0 ≤ 100	119	26
> 100 ≤ 200	156	46
> 200 ≤ 300	201	70
> 300 ≤ 500	274	105

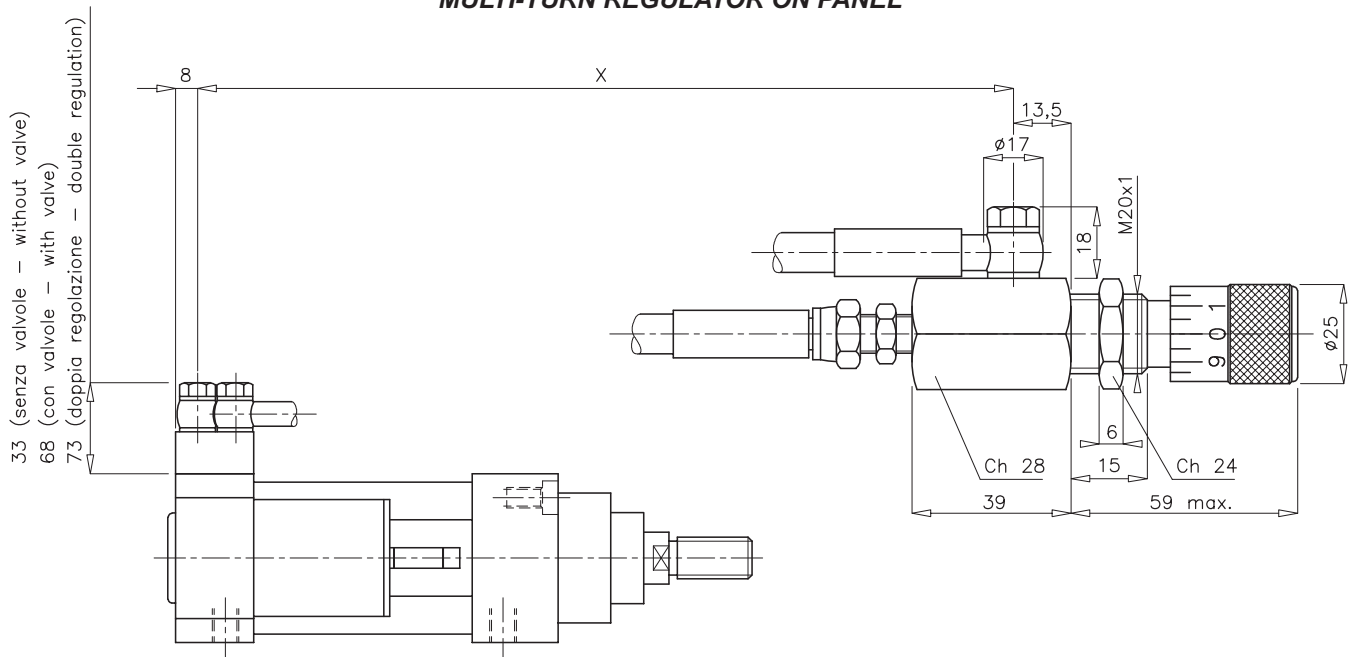
Le posizioni del serbatoio e del regolatore possono essere scelte secondo le esigenze del cliente.

Tank and regulator position may be chosen according to customer request.

ALESAGGIO BORE	A	B	C	Ch	D	E	F	F1	G	H	I	L	L1	M	N	O	P	Q	U	V
50	M16x1,5	32	43	17	20	40	20	13	3	65	50	104	147	M8	46,5	17	1/8"	18	90	115
63	M16x1,5	32	43	17	20	45	20	13	4	75	50	104	147	M8	56,5	17	1/4"	18	100	125
80	M20x1,5	40	33	20	25	45	15	8	4	95	50	129	162	M10	72	24	3/8"	25	120	145
100	M20x1,5	40	33	20	25	55	10	13	5	115	55	129	162	M10	89	24	3/8"	25	140	165

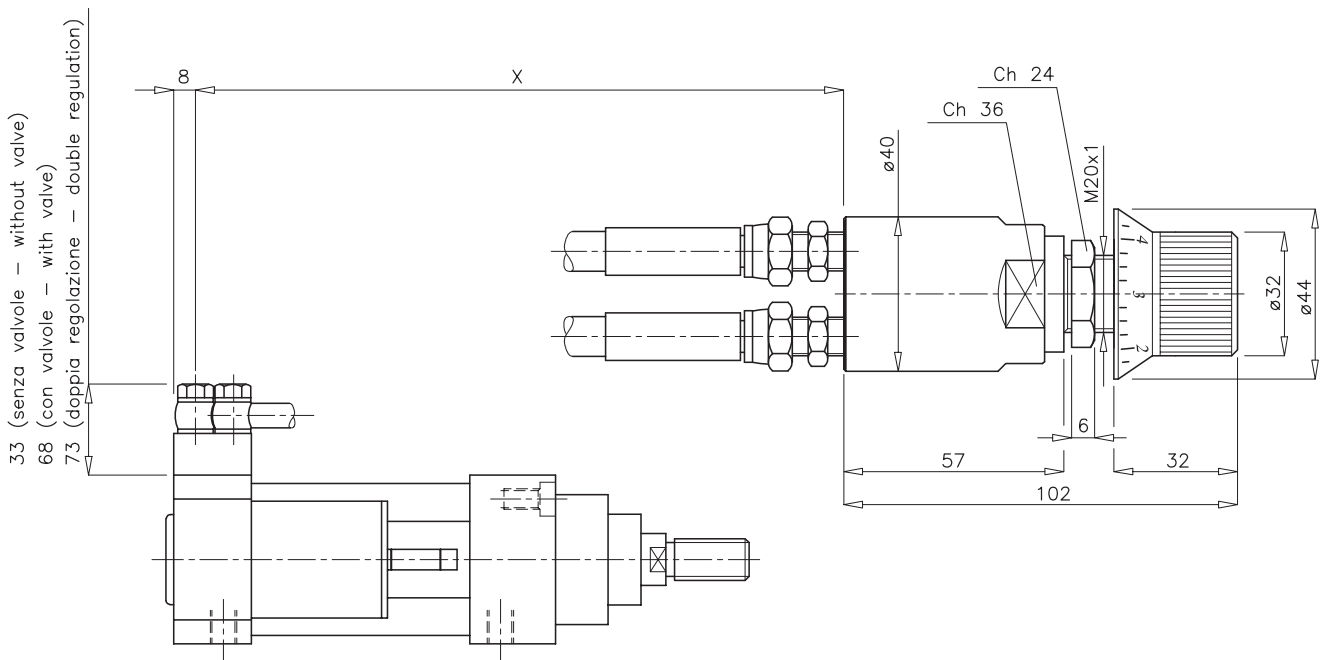


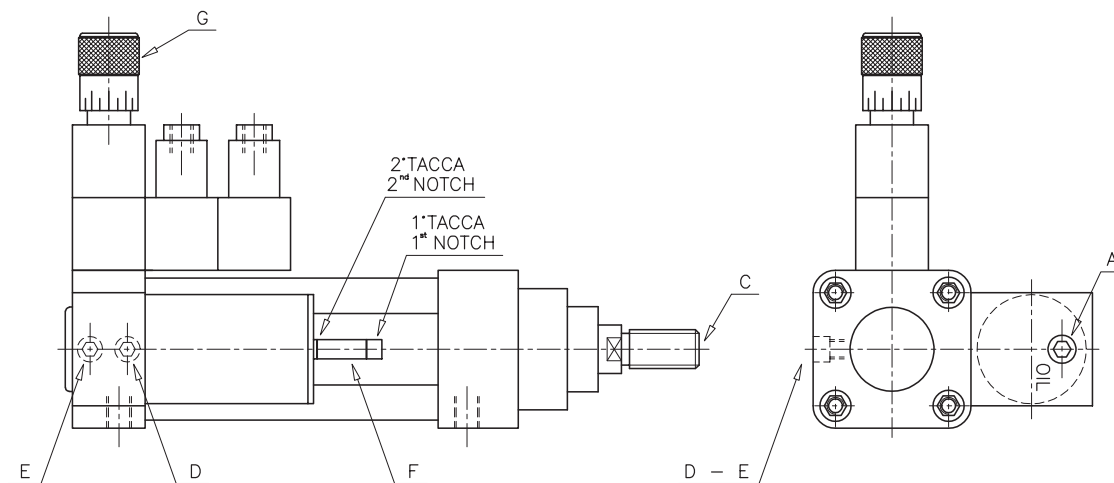
REGOLATORE A PANNELLO PLURIGIRO
MULTI-TURN REGULATOR ON PANEL



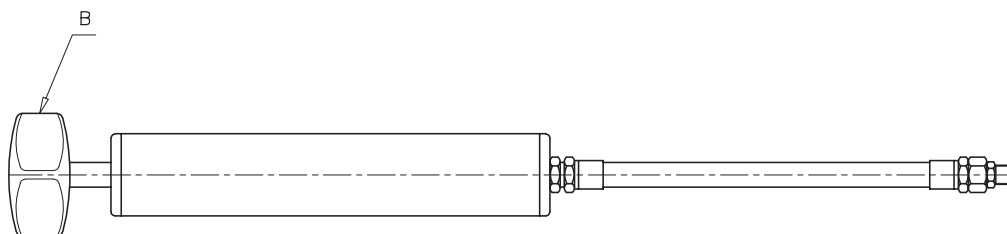
In fase di ordinazione specificare la quota X.
When ordering indicate the X length.

REGOLATORE A PANNELLO MONOGIRO
SINGLE-TURN REGULATOR ON PANEL





cilindro oleopneumatico



pompa di caricamento

ISTRUZIONI PER IL CARICAMENTO E RICAMBIO COMPLETO DI OLIO

Smontare il cilindro dalla macchina e svuotarlo completamente dopo aver svitato i tappi **D - E**. Svitare il tappo **A** della valvola di ricarica ed avvitare il beccuccio maschio della pompa di caricamento. Assicurarsi che il pomello **G** del regolatore di flusso sia in posizione tutto aperto.

Inclinare il cilindro con la parte posteriore e gli spurghi **D - E** verso l'alto, estrarre completamente lo stelo quindi pompare l'olio avvitando il volantino **B**. L'operazione va eseguita chiudendo il tappo **E** e spurgando l'aria dal foro **D**, subito dopo chiudere il tappo **D** e spurgare dal foro **E**. Terminate queste operazioni chiudere entrambi i fori.

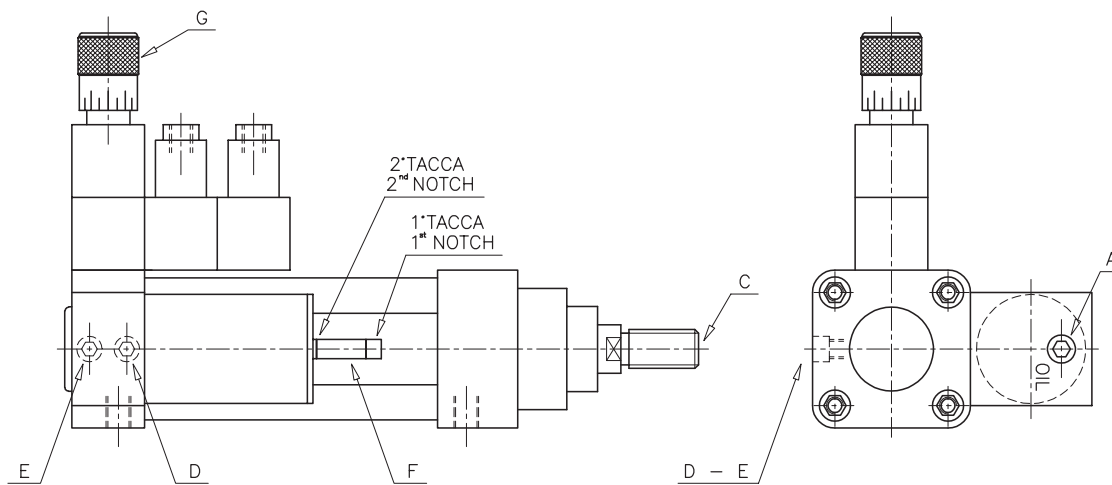
Posizionare il cilindro in verticale con lo stelo verso l'alto completamente estratto e svitare il tappo **C**. Continuare ad immettere l'olio fino a farlo uscire dal foro **C**, quindi chiudere appena finito di spurgare l'aria.

Far rientrare completamente lo stelo all'interno del cilindro e immettere olio finché l'asta di livello **F** non mostra la 2^a tacca.

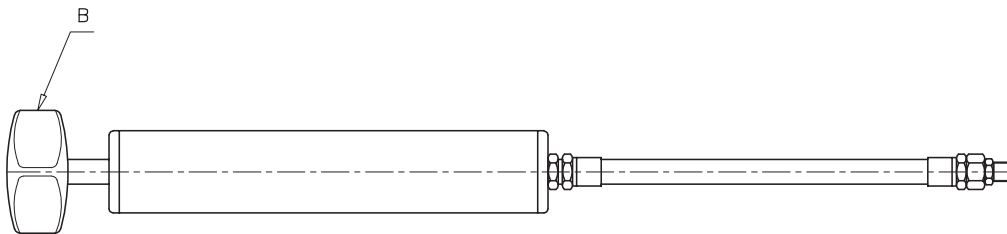
ISTRUZIONI PER LA RICARICA

Svitare il tappo **A** ed avvitare il beccuccio maschio della pompa di caricamento nell'apposita valvola di ricarica. Immettere l'olio avvitando il volantino **B** finché l'asta di livello **F** non mostra la 2^a tacca.

N.B. : Per una corretta manutenzione è consigliabile effettuare l'operazione di ricarica quando, con lo stelo del cilindro tutto fuori, l'asta di livello **F** non entra oltre la prima tacca.



oleopneumatic cylinder



loading pump

FILLING AND COMPLETE OIL CHANGE INSTRUCTIONS

Remove the cylinder from the machine, loosen caps **D - E** and empty it completely. Remove cap **A** and screw the pump nozzle to the non-return valve, ensure that flow regulator handwheel **G** is in the fully open position. Tilt the cylinder with the rear part and the **D - E** dump valves upwards, completely remove the piston rod then pump the oil tightening the handwheel **B**. The operation must be done closing cap **E** and removing the air from hole **D**, immediately afterwards close cap **D** and bleed from hole **E**. Once these operations are done, close both holes.

Position the cylinder vertically with the piston rod aiming upwards completely extended and unscrew cap **C**. Continue adding oil until it exits from hole **C**, and then close as soon as the air has been removed. Slide the piston rod rear into the cylinder and add oil until it reaches the 2nd notch on the level rod **F**.

RECHARGING INSTRUCTIONS

Loosen cap **A** and screw on the recharge pump male spout screw cap into the recharge valve. Add oil screwing the handwheel **B** until it reaches the 2nd notch on the level rod **F**.

N.B. : For a correct maintenance it is advisable to carry out recharging operations when the level bar **F** does not go over the first notch once the regulator piston rod is fully extended.

