

Arka Flanş Bağlantılı Rear Flange Mounting



Teknik Özellikler / Technical Specifications

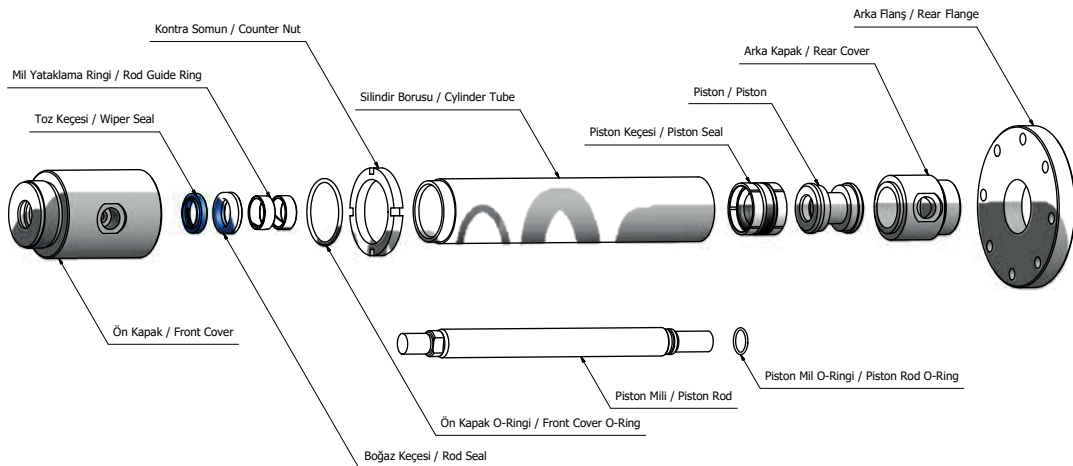
Çalışma Basıncı Operating Pressure	160 bar
Test Basıncı Testing Pressure	240 bar
Çalışma Sıcaklığı Operating Temperature	-20°C - +80°C
Standart Stoklar Standard Strokes	50, 100, 160, 200, 300, 400, 500,
Silindir Borusu Cylinder Tube	St 52 BK + S Honlanmış / Honed
Piston Mili Piston Rod	CK 45 - Krom kaplı CK 45 - Chrome plated

Arka Flanş Bağlantılı Silindir:

Standart tip silindirin arkasına ilave edilen arka flanş bağlantılı tiptir. Maksimum çalışma basıncı 160 bar olup ihtiyaç halinde 240 bar veya daha yüksek basınçta çalışan tipler de üretilmektedir. Çalışma sıcaklıkları +80 °C üzerinde olduğu hallerde sızdırmazlık elemanı olarak silikon veya viton malzeme kullanılmaktadır.

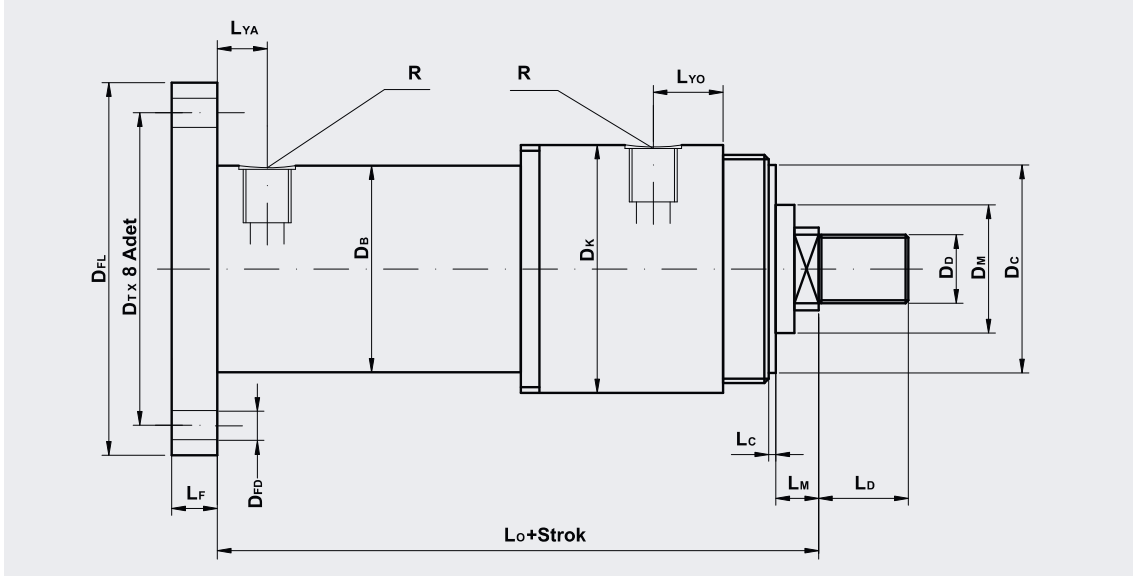
Rear Flange Mounting Cylinder:

It is the type obtained with the insertion of a rear flange into a standard type cylinder. Having a 160 bar operating pressure as a standard, these cylinders are also being manufactured to have 240 bar or higher. Use of silicon or viton based seals are required when the operating temperatures are + 80°C or higher.



Arka Flanş Bağlantılı Rear Flange Mounting

	YHS-40	YHS-50	YHS-63	YHS-80	YHS-100	YHS-125	YHS-140	YHS-160	YHS-180	YHS-200
Ø	40	50	63	80	100	125	140	160	180	200
D _M	22 28	28 36	36 45	45 56	56 70	70 90	90 100	90 110	110 120	110 140
D _D	M16x1.5	M20x1.5	M27x2	M33x2	M42x2	M48x2	M64x3	M64x3	M80x3	M80x3
D _C	50	70	84	96	118	154	170	190	210	220
D _{FL}	125	150	175	200	240	280	310	330	370	390
D _T	106	126	145	165	200	235	260	280	320	340
D _{FD}	9	11	14	18	22	22	22	22	26	26
D _B	50	60	75	95	115	145	160	180	210	230
D _K	68	78	94	115	143	174	198	218	248	268
L _D	160	186	201	235	274	265	290	375	400	435
L _F	16	20	25	32	32	32	36	36	40	40
L _C	3	4	4	4	5	5	5	5	5	5
L _M	12	16	19	22	21	20	20	27	28	30
L _D	23	28	36	45	56	63	75	85	90	95
L _{TA}	16	20	22	25	30	31	32	48	49	55
L _{TO}	39	42	41	44	53	48	57	99	100	100
R	R 3/8"	R 1/2"	R 3/4"	R 3/4"	R 1"	R 1"	R 1"	R 1 1/4"	R 1 1/4"	R 1 1/4"



Yastıklama:

Piston hızına bağlı olarak strok sonlarında oluşan darbelerin şiddetini azaltmak için uygulanan bir yöntemdir. Silindir pistonunu strok sonuna varmadan her iki yönde yavaşlatan bir düzenek içerir. Talebe bağlı opsiyoneldir.

Cushioning:

It is used for decreasing the intensity of the impact at the end of the strokes depending on the piston speed. This technique contains a mechanism which slows and smoothes the piston at end of the both of the directions. Option available upon the request.

Not:

Farklı ve özel ölçülü silindir ihtiyaçları için lütfen firmamız ile iletişime geçiniz. "2B veya 3B" çizim dosyalarını indirmek için web sitemizi ziyaret ediniz.

Note:

Please contact us for different and specifically dimensioned cylinder needs. You can visit our web site to download "2D or 3D" CAD files.