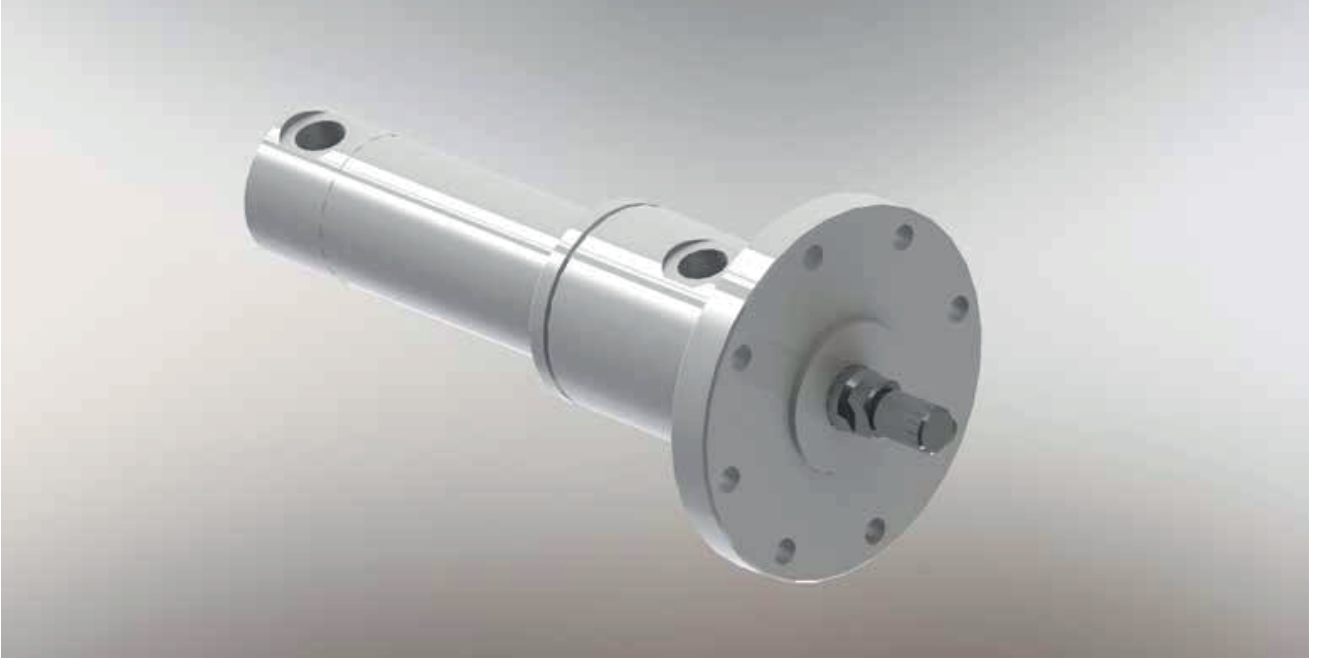


Ön Flanş Bağlantılı Front Flange Mounting



Teknik Özellikler / Technical Specifications

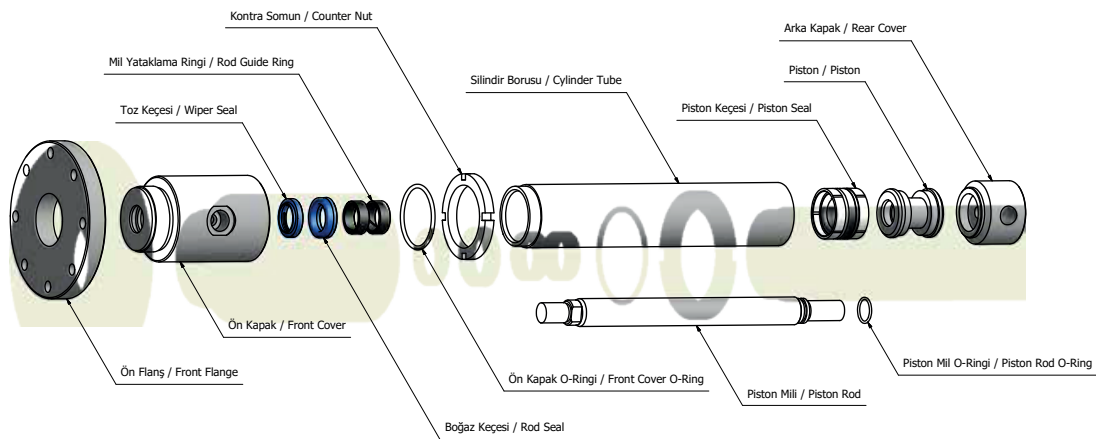
Çalışma Basıncı Operating Pressure	160 bar
Test Basıncı Testing Pressure	240 bar
Çalışma Sıcaklığı Operating Temperature	-20°C - +80°C
Standart Stroklar Standard Strokes	50, 100, 160, 200, 300, 400, 500,
Silindir Borusu Cylinder Tube	St 52 BK + S Honlanmış / Honed
Piston Mili Piston Rod	CK 45 - Krom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

Ön Flanş Bağlantılı Silindir:

Standart tip silindirin önüne ilave edilen ön flanş bağlantılı tip-tir. 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.

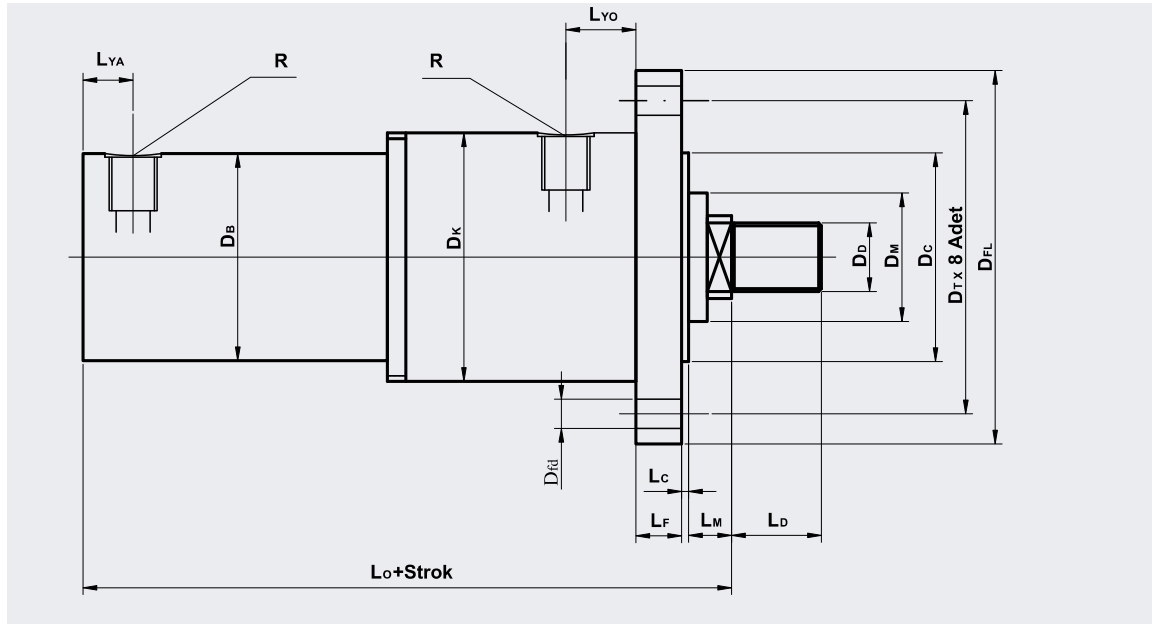
Front Flange Mounting Cylinder:

It is the type obtained with the insertion of a front 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.



Ön Flanş Bağlantılı Front Flange Mounting

	YHS-40	YHS-50	YHS-63	YH-80	YHS-100	YHS-125	YHS-160	YHS-200
Ø	40	50	63	80	100	125	160	200
D _M	22 28	28 36	36 45	45 56	56 70	70 90	90 110	110 140
D _D	M16x1.5	M20x1.5	M27x2	M33x2	M42x2	M48x2	M64x3	M80x3
D _C	50	70	84	96	118	154	190	220
D _{FL}	125	150	175	200	240	280	330	390
D _T	106	126	145	165	200	235	280	340
D _{FD}	9	11	14	18	22	22	22	26
D _B	50	60	75	95	115	145	180	230
D _K	68	78	94	115	143	174	218	268
L _O	158	186	201	235	274	265	375	435
L _F	16	20	25	32	32	32	36	40
L _C	3	4	4	4	5	5	5	5
L _M	10	16	19	22	21	20	27	30
L _D	23	28	36	45	56	63	85	95
L _{YA}	16	20	22	25	30	31	48	55
L _{YO}	39	42	41	44	53	48	99	100
R	R 3/8"	R 1/2"	R 3/4"	R 3/4"	R 1"	R 1"	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.