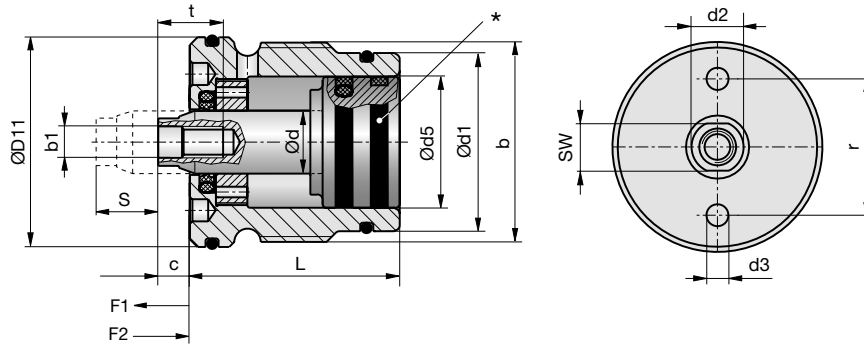




Z5101
Kurzhubzylinder



T: < 180 °C

* - entfällt bei Z5101-8-5,5

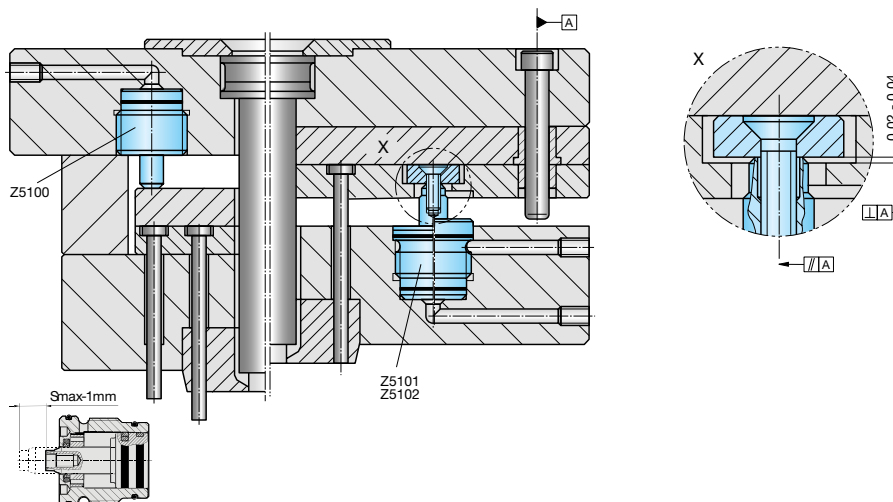
doppelt wirkend

d	S max	b	b1	c	d1	d2	d3	d5	D11	L	r	SW	t	F1	F2	Order No.
8	5.5	M24x1	M5	5	22	7	3	18	24.5	25	18	6	11	5 kN	3.4 kN	Z5101-8-5.5
8	6	M26x1	M5	5	24	7	3	18	27.0	33	21	6	12	5 kN	3.4 kN	Z5101-8-6
8	12	M26x1	M5	5	24	7	3	18	27.0	39	21	6	15	5 kN	3.4 kN	Z5101-8-12
12	12	M38x1	M6	6	34	10	4	25	40.0	40	26	9	15	10 kN	8 kN	Z5101-12-12
12	24	M38x1	M6	6	34	10	4	25	40.0	52	26	9	15	10 kN	8 kN	Z5101-12-24
16	24	M50x1	M8	6	46	14	4	35	52.0	55	38	12	20	20 kN	16 kN	Z5101-16-24
16	36	M50x1	M8	6	46	14	4	35	52.0	67	38	12	20	20 kN	16 kN	Z5101-16-36

Einbau- und Montageanleitung für Kurzhubzylinder Z5100 bis Z5102

Achtung!

- Kurzhubzylinder sind nur axial belastbar!
- Alle Bohrungen und Zuleitungen müssen frei von Metallspänen oder sonstigen Verunreinigungen sein.
- Wenn Späne in den Bohrungen zurückgeblieben sind und die Zylinder undicht werden, muss die Hydraulikölfzufuhr bis zum Filter der Spritzgießmaschine gesäubert werden.
- Die von den Zylindern bewegten Teile (Schieber, Platten usw.) müssen zusätzlich geführt werden, andernfalls können die Dichtungen in den Zylindern beschädigt werden.
- Die max. Werkzeugtemperatur darf 100 °C bzw. 180 °C (siehe Type) nicht überschreiten.
- Kolbenstange und Gehäuse gehärtet und geschliffen.
- Einfache Montage durch Einschrauben mittels Stirnlochschlüssel.

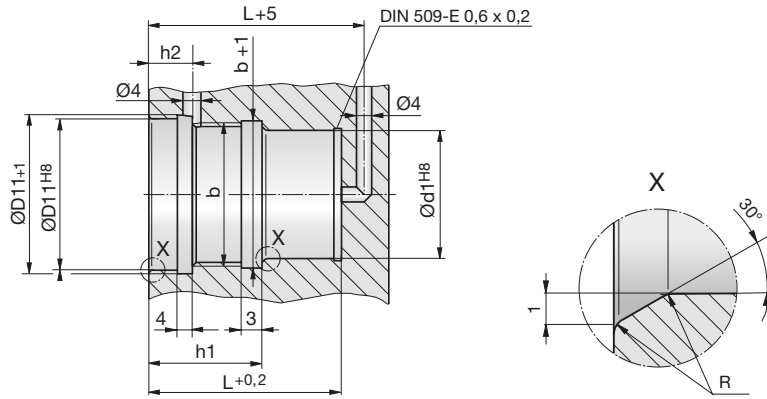


D 3002B 10.2023



Z5101

Kurzhubzylinder



Achtung: Hubbegrenzung im Werkzeug vorsehen, max. Hub -1mm