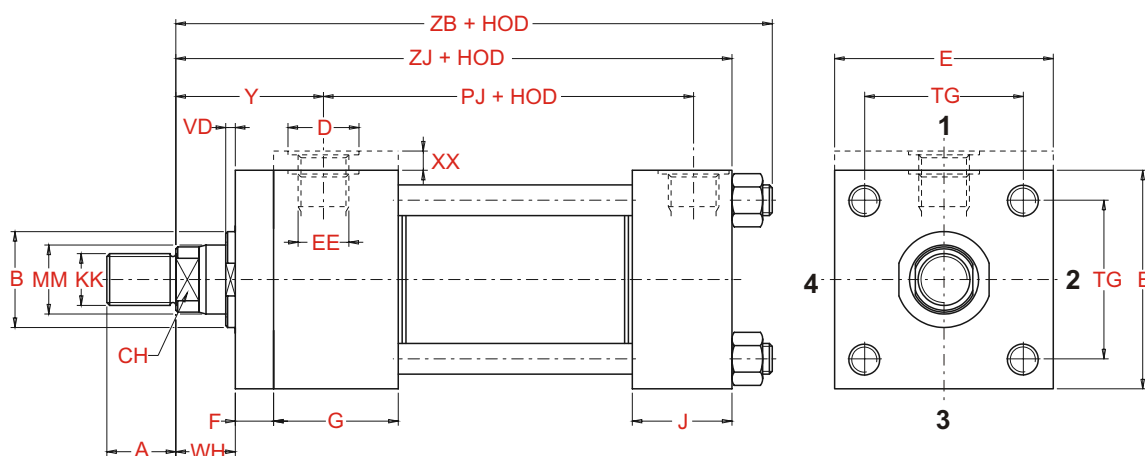
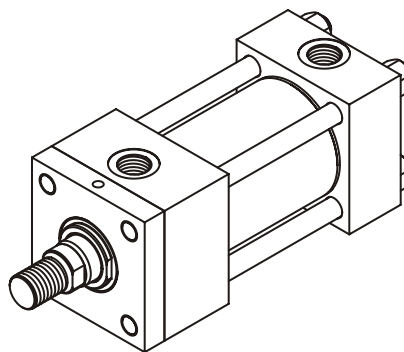


Bazni model

Tip 00



MM - promjer klipnjače

Klip Ø	MM Ø	A max	B f9	CH	XX	E	EE (BSP)	D Ø	F max	G	J	KK (Metric)	PJ ± 1,25	TG JS13	VD	WH ± 2	Y ± 2	ZB max	ZJ ± 1
25	12	14	24	9	5	40 ±1,5	1/4"	22	10	45	35	M 10x1,25	54	28,3	6	15	50	121	114
	18	18	30	14		1/4"	M 14x1,5												
32	14	16	26	11	5	45 ±1,5	1/4"	22	10	45	36	M 12x1,25	57	33,2	12	25	60	137	128
	18	18	30	14								6							
	22	22	34	17								12							
40	18	18	30	14	-	60 ±1,5	3/8"	25	10	55	45	M 14x1,5	74	41,7	6	25	62	166	153
	22	22	34	17								12							
	28	28	42	22								10							
50	22	22	34	17	-	75 ±1,5	1/2"	30	15	55	45	M 16x1,5	76	52,3	7	26	68	176	159
	28	28	42	22								7							
	36	36	50	30								10							
63	28	28	42	22	-	90 ±1,5	1/2"	30	15	55	45	M 20x1,5	80	64,3	7	33	71	185	168
	36	36	50	30								10							
	45	45	60	36								14							
80	36	36	50	30	-	114 ±1,5	3/4"	37	20	65	52	M 27x2	93	82,7	5	31	77	212	190
	45	45	60	36								9							
	56	56	72	50								9							
100	45	45	60	36	-	126 ±2	3/4"	37	22	69	55	M 33x2	101	96,9	7	35	82	225	203
	56	56	72	50								7							
	70	63	88	60								10							
125	56	56	72	50	-	164 ±2	1"	47	22	78	71	M 42x2	117	125,9	6	35	86	260	232
	70	63	88	60								10							
	90	85	108	75								10							
160	70	63	88	60	-	198 ±2	1"	47	25	86	63	M 64x3	130	154,9	7	32	86	279	245
	90	85	108	80								7							
	110	95	133	100								7							
200	90	85	108	80	-	240 ±2	1" 1/4	54	25	103	80	M 64x3	165	190,2	7	32	98	336	299
	110	95	133	100								7							
	140	112	163	130								7							

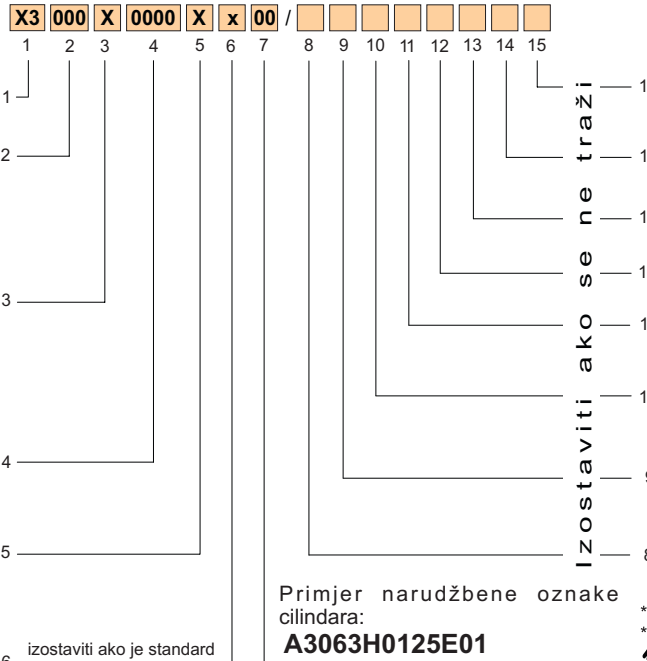


Kako naručiti HYDROMAT cilindre serije A3, standarda ISO 6020/2

HYDROMAT cilindri serije A3 standarda ISO 6020/2 opremljeni su identifikacijskom oznakom koja opisuje sve njihove konstruktivne specifičnosti - bez dvosmislenosti. Prilikom sastavljanja narudžbene oznake potrebno je slijediti niže navedeni kodni dijagram, koji sadrži sve neophodne elemente za identifikaciju.

Karakteristike	Opis	Znak
Serija	Standard ISO 6020/2	A3
	Standard ISO 6020/2 s magnetskim. senzorima ¹⁾	M3
	Standard ISO 6020/2 pripremljen za lin.davač ²⁾	T3
Klip	Promjer klipa (naznačiti s 3 znamenke)	-
Klipnjača MM (promjer)	12 mm (za klip 25)	A
	14 mm (za klip 32)	B
	18 mm (za klip 25, 32 i 40)	D
	22 mm (za klip 32, 40 i 50)	F
	28 mm (za klip 40, 50 i 63)	H
	36 mm (za klip 50, 63 i 80)	L
	45 mm (za klip 63, 80 i 100)	M
	56 mm (za klip 80, 100 i 125)	P
	70 mm (za klip 100, 125 i 160)	R
	90 mm (za klip 125, 160 i 200)	T
	110 mm (za klip 160 i 200)	V
	140 mm (za klip 200)	Z
	Hod	Specifikacija hoda u mm (4 znamenke)
Vrsta klipnjače i izvedba obzirom na prigušenje	Bez prigušenja	C
	Prigušenje sprijeda	E
	Prigušenje straga ²⁾	G
	Prigušenje na obje strane ²⁾	P
	Dvostrana klipnjača bez prigušenja	S
	Dvostrana klipnjača s prigušenjem	T
Posebne izvedbe krajeva klipnjača	Vanjski navoj - lagana izvedba	X
	Unutarnji navoj	w
	Unutarnja izvedba - lagana izvedba	y
	Izvedba prema zahtjevu naručitelja	z
Vrsta pričvršćenja	Bazna verzija (nije po standardu ISO 6020/2)	00
	Pravokutna priрубnica sprijeda - (nije po ISO)	01
	Pravokutna priрубnica straga - (nije po ISO)	02
	Prihvata na stopama - MS2	03
	Njihajuće pričvršćenje, sprijeda - MT1	04
	Njihajuće pričvršćenje, straga - MT2	05
	Njihajuće pričvršćenje, centralno - Mt4	06
	Ušica straga s fiksnim ležajem - MP3	07
	Ušica straga sa zglobnim ležajem - MP5	08
	Vilica sa svornjakom na dnu - MP1	09
	Pričvrtni vijci sprijeda - MX3	10
	Pričvrtni vijci straga - MX2	11
	Pričvrtni vijci sprijeda i straga - MX1	12
	Priрубnica sprijeda, standardna - ME5	13
	Priрубnica straga, standardna - ME6	14
	Pričvrtni navoji u glavi, sprijeda - MX5	30
	Pričvrtni navoji u glavi, straga - MX6	31

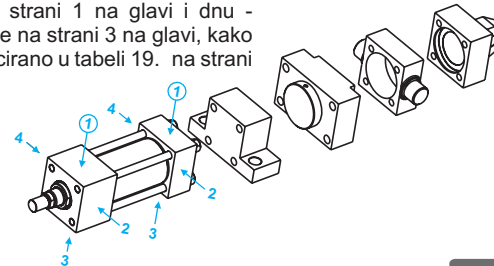
Narudžbena oznaka cilindra



Primjer narudžbene oznake cilindra:

A3063H0125E01

Cilindar standarda ISO 6020/2 serije A3 - klip 63 - klipnjača 28 - hod 125 - prigušenje sprijeda - pravokutna priрубnica sprijeda (nije po ISO standardu). Pozicije priрубnika za dovod ulja i prednjeg prigušenja su standardne i nije ih potrebno navoditi u narudžbenoj oznaci (punjenje uljem na strani 1 na glavi i dnu - prigušenje na strani 3 na glavi, kako je specificirano u tabeli 19. na strani 64).



Prilikom naručivanja cilindra treba pružiti sljedeće informacije:

- narudžbenu oznaku
- broj komada
- posebne karakteristike (ako se traže) skice i/ili konstrukcijski nacrti
- radne uvjete za posebna korištenja
- vrijeme isporuke s vrstom prioriteta

Znak	Opis	Karakteristike
K00	Specifikacija pozicije induktivnih senzora na glavi i dnu	Pozicija induktivnih senzora
S00	Specifikacija pozicije odzračnika na glavi i dnu	Pozicija odzračnika
R00	Specifikacija pozicije regulacije prigušenja	Pozicija prigušenja
P00	Specifikacija pozicije priрубnika dovoda ulja	Pozicije priрубnika dovoda ulja
-	Specifikacija broja distanci (dužine 50 mm)	Distantni prsteni
T U* V**	Brtve za vodu i glycol mješavine Brtve za nisko trenje Brtve za visoke temperature i agresivne fluide	Brtve
D* E* F*	Induktivni senzor sprijeda Induktivni senzor straga Induktivni senzor sprijeda i straga	Induktivni senzori
A B C*	Odzračnici sprijeda Odzračnici straga Odzračnici sprijeda i straga	Odzračnici

* min. radni pritisak 20 bar

** max. radna temperatura za M3, T3 i A3 seriju cilindra s indukt. senzorima: 70 °C

▲ Za korištenje indukt. senzora obavezno prigušenje na glavi i dnu cilindra

♣ Nije dostupno za klip 25 i 23, vidi stranu 42

Obavezno za T3 cilindre

Primjer narudžbene oznake cilindra s dodatkom oznake:

A3125T0800Pw10/FUP14K22

Cilindar serije A3 sukladno standardu ISO 6020/2 - klip 125 - klipnjača 90 - hod 800 - prigušenje na obje strane - na klipnjači unutarnji navoj - pričvrtni vijci sprijeda MX3 - induktivni senzori sprijeda i straga - brtve za nisko trenje - pozicija priрубnika na glavi na strani 1 i 4 na dnu - pozicija induktivnih senzora na glavi i dnu na strani 2 - standardna pozicija prigušenja na glavi i dnu na strani 3 (vidjeti tabelu 19 na strani 64).

¹⁾ nije na raspolaganju za promjere klipa 160 i 200, vidjeti tabelu na strani 40.

²⁾ nije na raspolaganju za promjere klipa 25, 32, 40 (klipnjače 18 i 22), 50 (klipnjača 22), vidjeti tabelu na strani 43.