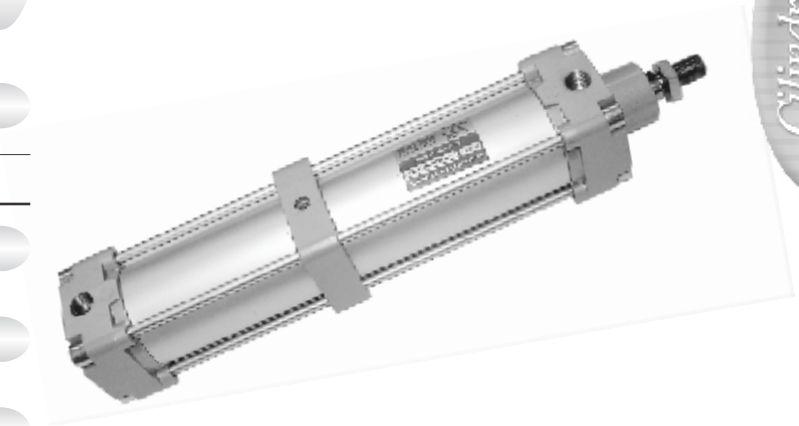
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Pressão	Máxima de 10Kgf/cm^2 (145 psi) Mínima de 2 Kgf/cm^2 (29 psi)
Temperatura	-20ºC a 80ºC
Fluído	Ar comprimido filtrado e lubrificado



MATERIAIS

Haste	Aço 1045 Cromado ou Inox
Camisa	Tubo de Alumínio
Cabeçote	Alumínio Injetado
Êmbolo	Alumínio Injetado
Vedações	Poliuretano ou Buna-N

ESPECIFICAÇÕES

Ø CILINDRO
032
040
050
063
080
100
125
160
200

	AMORTECIMENTO
1	SEM AMORTECIMENTO
4	AMORTECIMENTO DIANTEIRO

	VERSÃO
0	BORRACHA NITRÍLICA
1	BORRACHA VITON
2	MAGNÉTICO
3	POLIURETANO (PU)
4	POLIURETANO/MAGNÉTICO

CI ☐☐☐ ☐ ☐ ☐ **0** **1** **0** X ☐☐☐

	MATERIAL HASTE
0	AÇO 1045 CROMADO
1	AÇO INOX

CURSO
CURSO (mm)

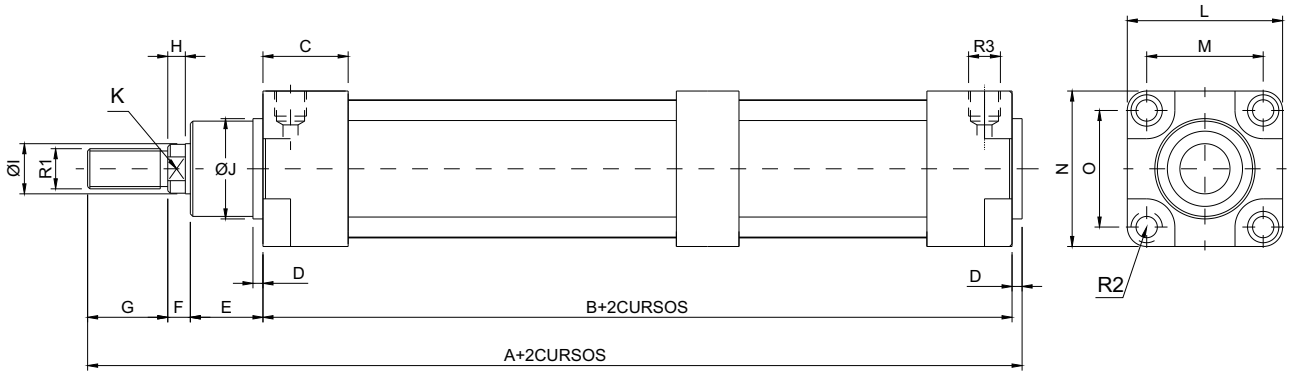
Obs: Curso mínimo 50mm e máximo 200mm.
O curso ideal mínimo é de 01 vez o diâmetro do cilindro para atingir o máximo de força de impacto.

APLICAÇÃO

Indicado para realizar operações de corte, dobra, repuxo, montagem e desmontagem. Pode desenvolver altas cargas de impacto, de acordo com o diâmetro do cilindro e a pressão de trabalho.

Também pode ser montado junto com a estrura da prensa pneumática nos Ø 50-63 e Ø80-100.

DADOS DIMENSIONAIS



Dimensões em mm

Ø CIL	032	040	050	063	080	100	125	160	200
A	185.5	202	210	230	269	274	336	387	402
B	133	143	137	157	182	178	210	228	228
C	29	30	34	39	43	46	55	57	57
D	4	4	4	4	4	5	7	7	7
E	20	21.5	29	29	35	35	41	52	60
F	6.5	9.5	9	8	11	15	24	28	35
G	22	24	32	32	40	40	54	72	72
H	4.5	6.5	7	7	10	10	13	16	16
I	12	16	20	20	25	25	32	40	40
J	30	32	40	45	45	55	57	65	75
K	10	13	17	17	22	22	27	36	36
L	46	54	62	75	95	115	140	177	214
M	32.5	38	46,5	56,5	72	89	110	140	175
N	46	54	62	75	95	115	140	177	214
O	32.5	38	46,5	56,5	72	89	110	140	175
R1	M10x1,25	M12x1,25	M16x1,5	M16x1,5	M20x1,5	M20x1,5	M27x2,0	M36x2	M36x2
R2	M6x1,0	M6x1,0	M8x1,25	M8x1,25	M10x1,5	M10x1,5	M12x1,75	M16x2	M16x2
R3	G1/8”	G1/4”	G1/4”	G3/8”	G3/8”	G1/2”	G1/2”	G1/2”	G1/2”
Força (Kgf)	390	600	950	1500	2400	3600	5100	8400	11000

* Força de impacto a uma pressão de 7 Kgf/cm2 e a 80% do curso.

Obs.: Demais bitolas com Ø 32 - 40 - 125 sob consulta.