

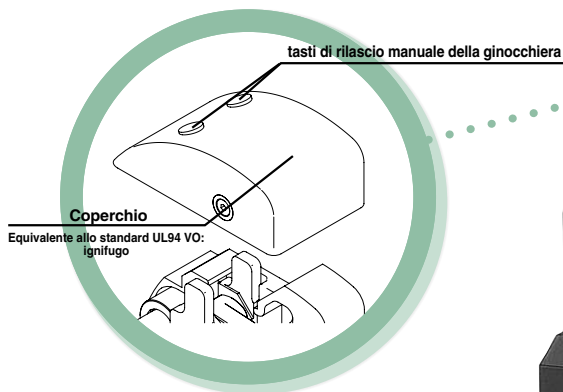
Cilindro con sistema di bloccaggio a ginocchiera

Serie CKZT

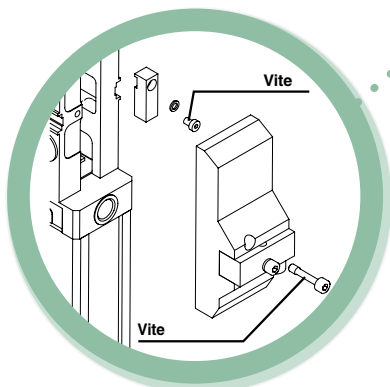


La forma arrotondata del coperchio riduce l'accumulo di spruzzi di saldatura

Il tasto di rilascio fuoriesce solo di poco.
Questo tipo di costruzione previene guasti al meccanismo di rilascio per accumulo di spruzzi di saldatura.

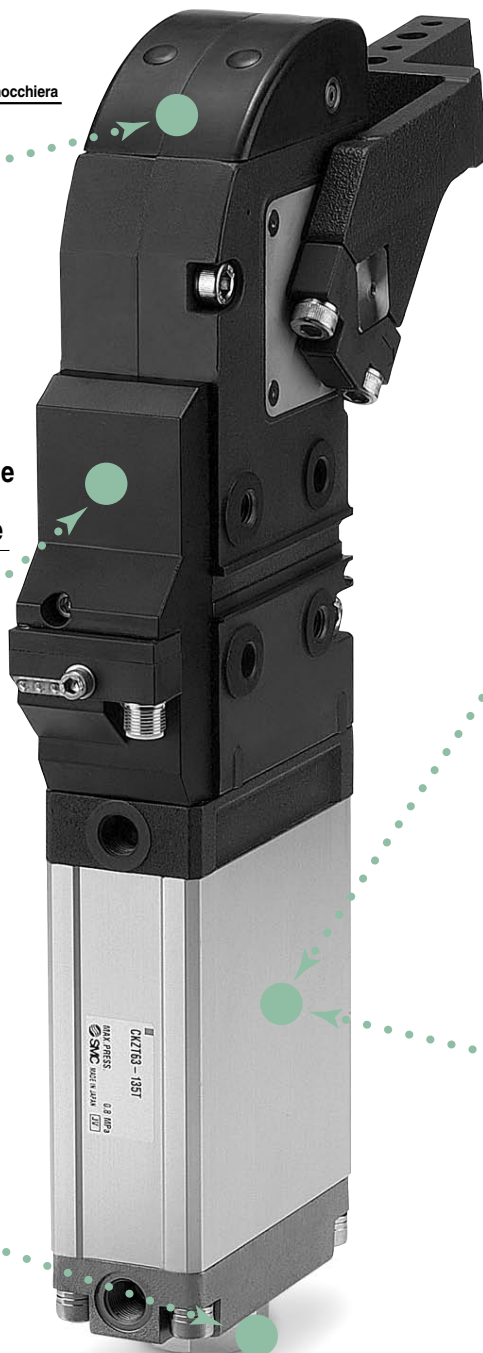
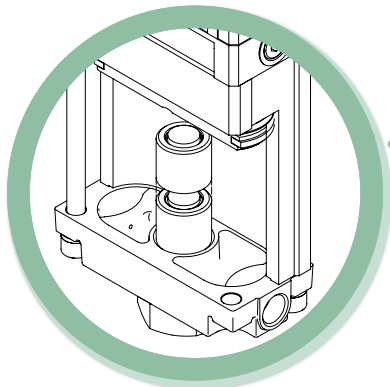


L'installazione e lo smontaggio della protezione del sensore sono facilmente realizzabili mediante il semplice allentamento di una vite

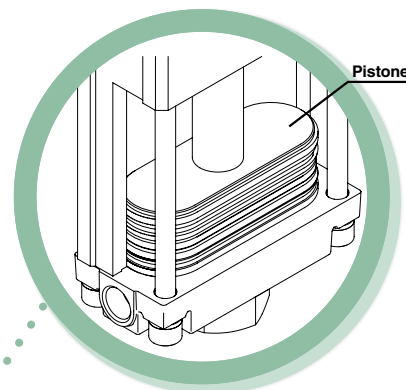


Variazione dell'angolo di apertura del braccio

Non è necessario smontare il cilindro.
È possibile variare l'angolo di apertura del braccio sostituendo la vite di fermo.

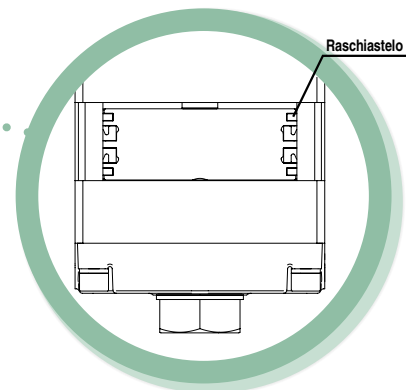


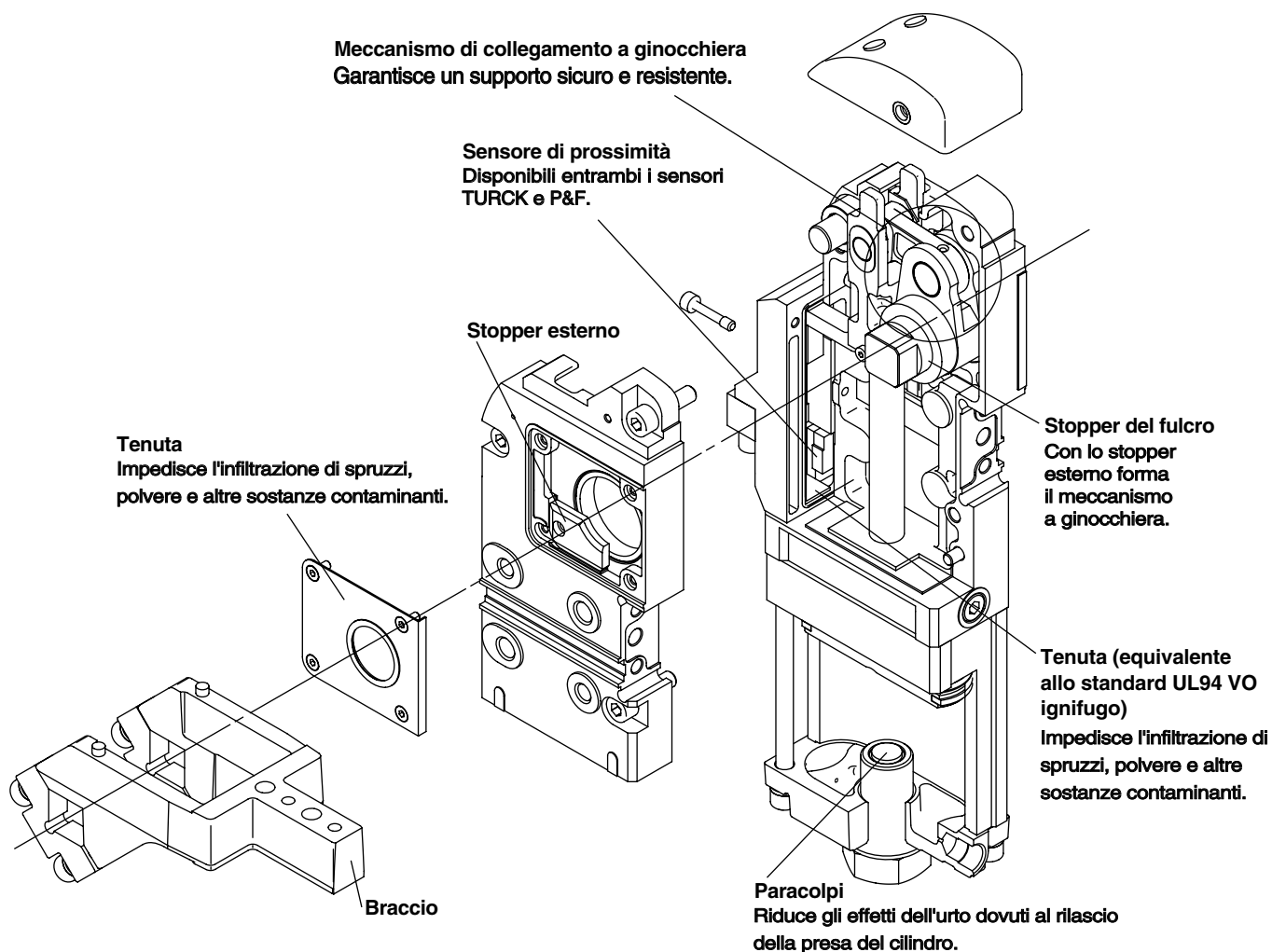
Pistone ovale



Il raschiastelo è standard

La tenuta ad alta protezione riduce gli eventuali effetti negativi dell'aria di scarsa qualità





■ 3D CAD

Software
CATIA
UNIGRAPHICS
FIDES
AUTO CAD
SOLID WORKS

* Per ulteriori formati, si prega di accedere al sito web di SMC www.smceu.com e cliccare sull'icona 3D CAD.

■ Varianti della serie

Serie	CKZT			
	ø40	ø50 Equivalente	ø63 Equivalente	ø80 Equivalente
Diametro (mm)	ø40	ø50 Equivalente	ø63 Equivalente	ø80 Equivalente
Angolo di apertura del braccio	30°, 45°, 60°, 75° 90°, 105°, 120°, 135°			
Sensore	TURCK/P&F			
Filettatura attacco	G/NPT			

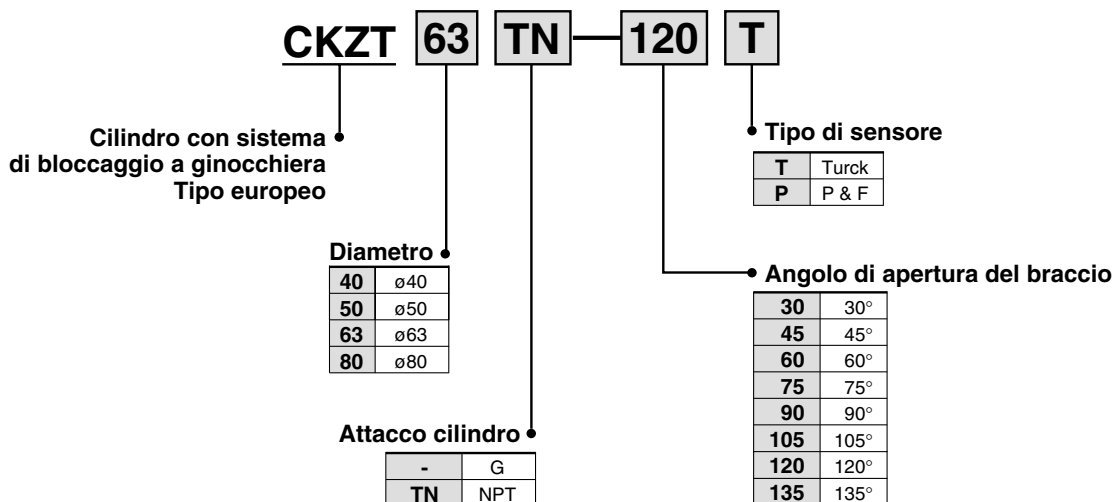
Cilindro con sistema di bloccaggio a ginocchiera

Serie CKZT

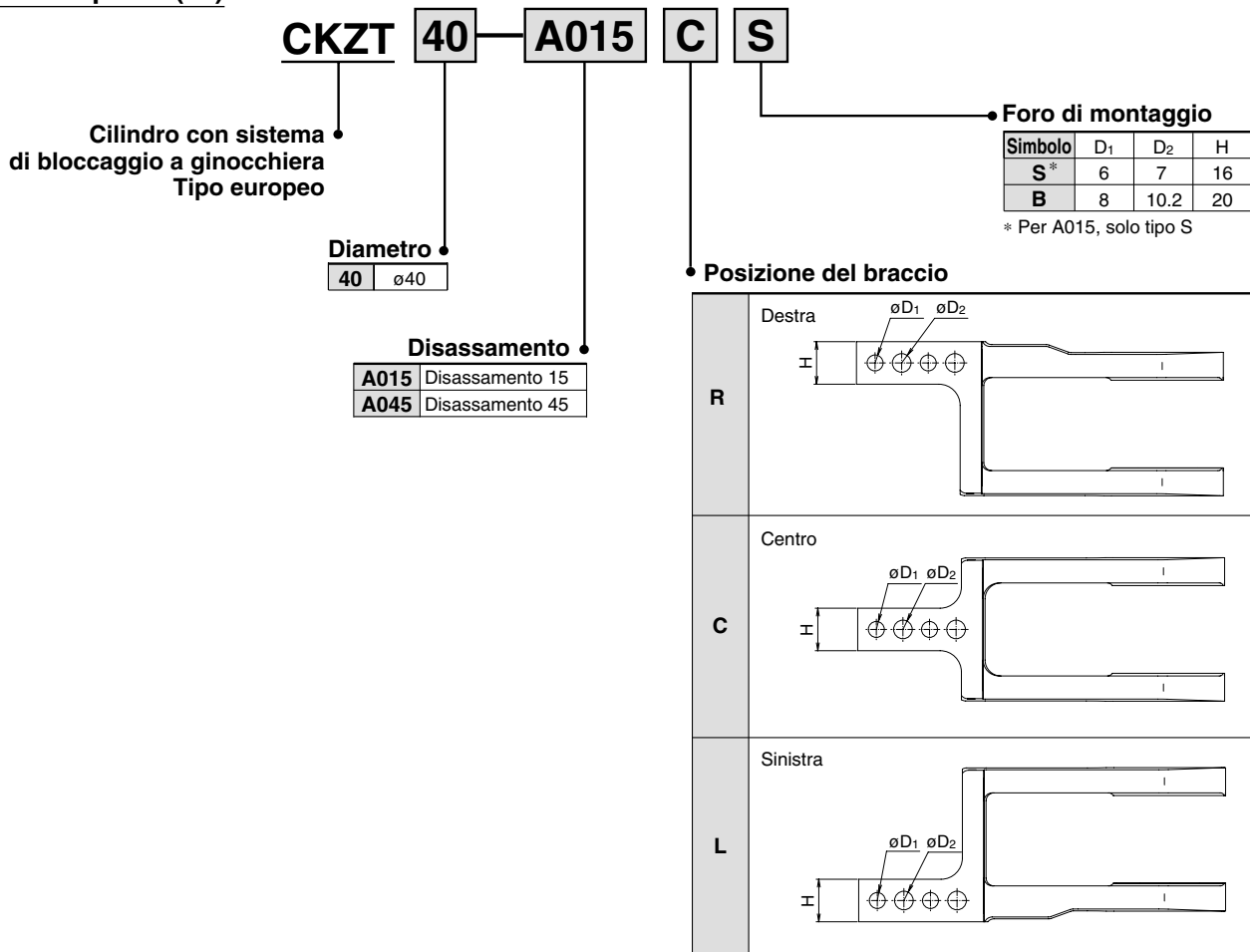
ø40, ø50, ø63, ø80

Codici di ordinazione

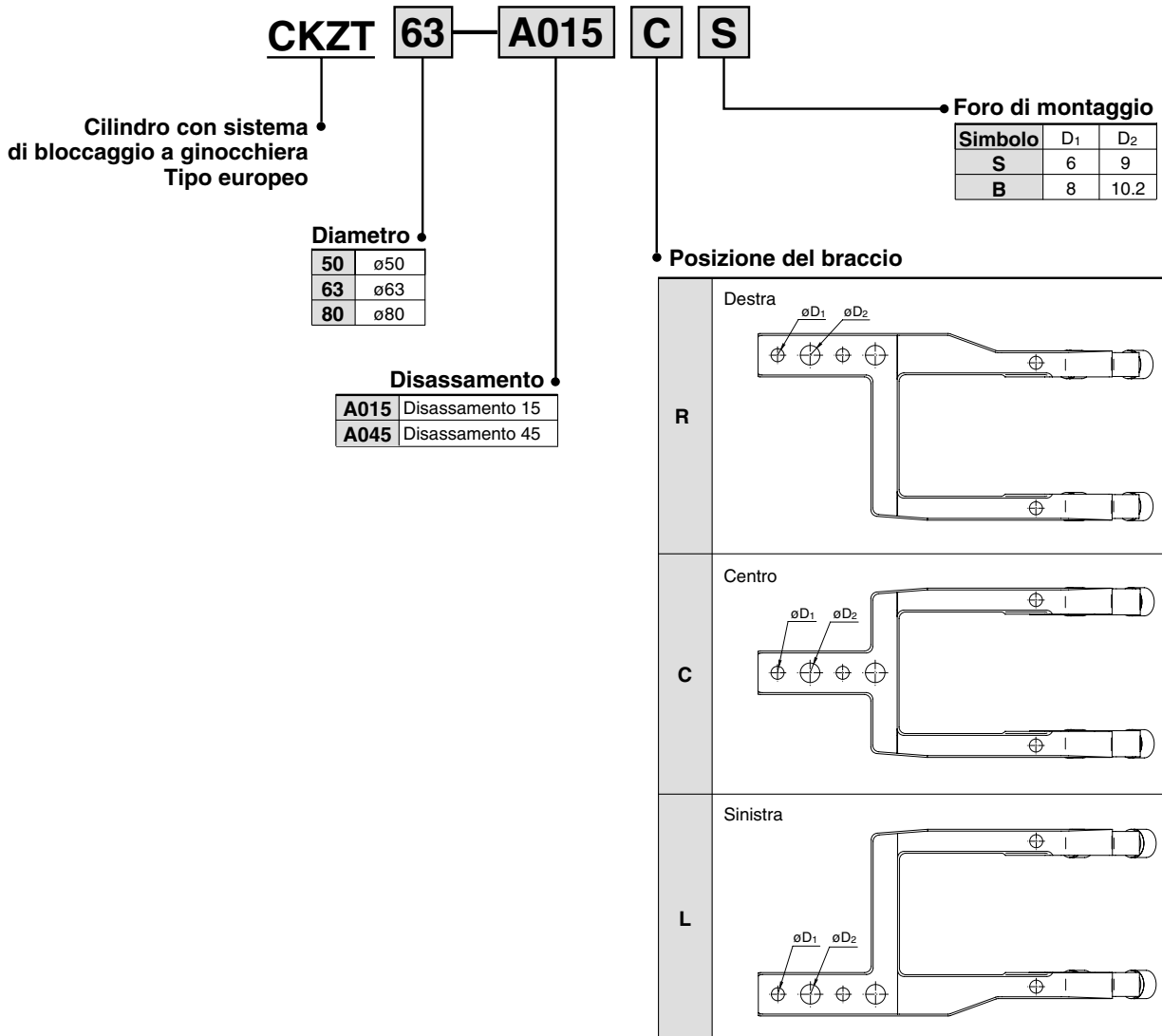
Cilindro di presa senza braccio



Braccio di presa (40)



Braccio di presa (50, 63, 80)



Serie CKZT

Caratteristiche cilindro

Diametro (mm)	40	50	63	80
Effetto	Doppio effetto			
Fluido	Aria			
Pressione di prova	1.2 MPa (174 psi)			
Max. pressione d'esercizio	0.8 MPa (116 psi)			
Min. pressione d'esercizio	0.3 MPa (44 psi)			
Temperatura d'esercizio	-10 ÷ 60°C (14 ÷ 140°F)			
Ammortizzo	Lato presa: nessuno Lato rilascio presa: paracolpi elastici			
Min. tempo d'esercizio	1.0 secondi per presa, 1.0 secondi per rilascio presa			

Peso (cilindro senza braccio)

Unità: kg (lbs)

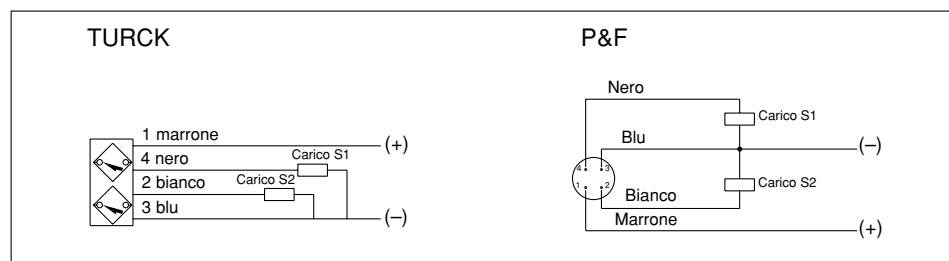
Diametro (mm)	Angolo del braccio							
	30°	45°	60°	75°	90°	105°	120°	135°
40	1.57 (3.45)	1.57 (3.45)	1.57 (3.45)	1.57 (3.45)	1.56 (3.43)	1.56 (3.43)	1.56 (3.43)	1.56 (3.43)
50	5.21 (11.46)	5.19 (11.42)	5.17 (11.37)	5.15 (11.33)	5.12 (11.26)	5.09 (11.20)	5.07 (11.15)	5.06 (11.13)
63	7.37 (16.21)	7.34 (16.15)	7.31 (16.08)	7.28 (16.02)	7.24 (15.93)	7.21 (15.86)	7.18 (15.80)	7.16 (15.75)
80	17.20 (37.84)	17.13 (37.69)	17.07 (37.55)	17.00 (37.40)	16.93 (37.25)	16.86 (37.09)	16.80 (36.96)	16.76 (36.87)

Caratteristiche del sensore

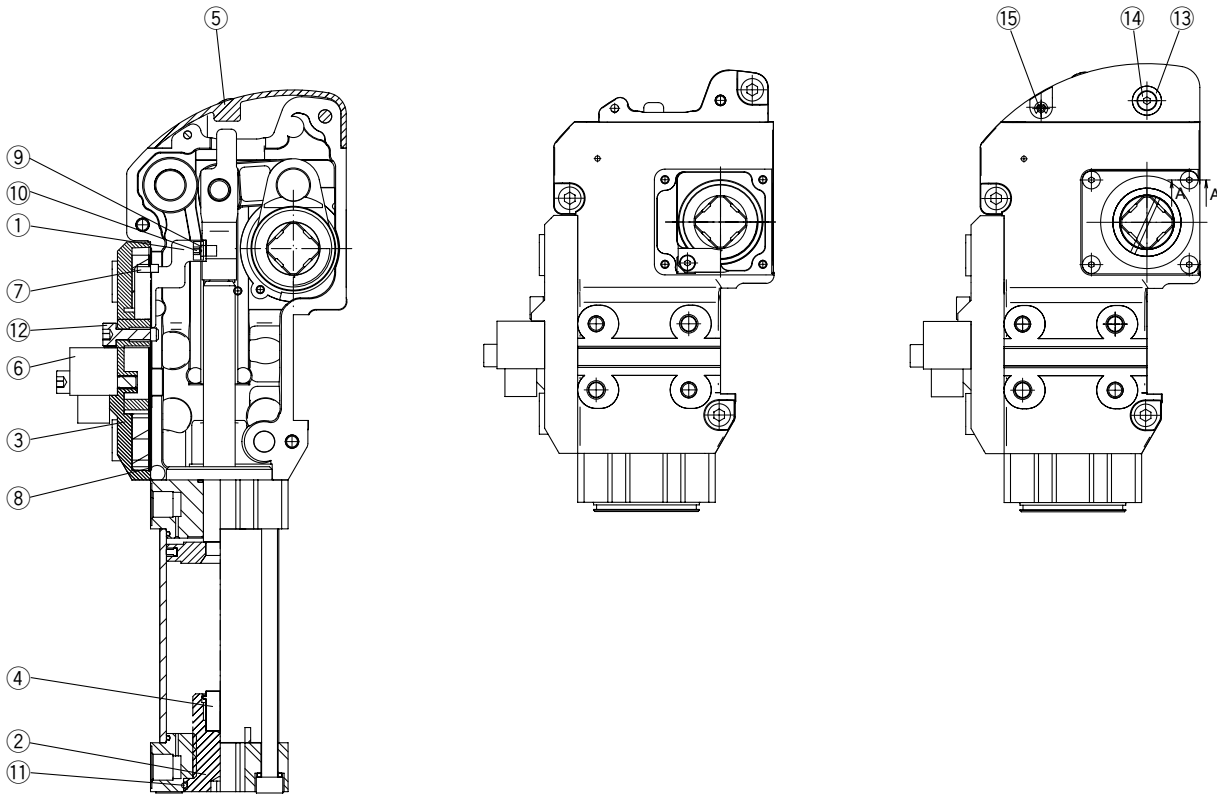
Fabbricante	TURCK	P & F
Campo d'esercizio	2 mm ± 10%	2 mm ± 10%
Tensione di alimentazione	10 ÷ 30 Vcc	10 ÷ 30 Vcc
Uscita	N.A., PNP	N.A., PNP
Corrente di carico continuo	≤150 mA	≤100 mA
Frequenza di risposta	30 Hz	25 Hz
Materiale della sede	PBT-GP30	PA6, PBT
Indicazione d'uscita	Lato presa: rosso Lato rilascio presa: giallo	Lato presa: rosso Lato rilascio presa: giallo
Indicazione di tensione	Verde	Verde

Nota) Le caratteristiche del sensore corrispondono alle informazioni tecniche del fabbricante.

Schema del cablaggio



Costruzione (40)



Lista dei kit parti di ricambio

Descrizione	Diametro	Codice kit	Contenuto
Cassetta sensore	40	CKZT-S040 ^T (cfr. Nota 1)	③ Fermo sensore ⑥ Sensore induttivo ⑦ Perno parallelo ⑧ Guarnizione lamina ⑫ Brugola coperchio
Componenti per cambiare l'angolo di apertura del braccio	40	CKZT-D040* (cfr. Nota 2)	① Tirante ⑨ Rondella elastica ⑩ Vite a testa cilindrica bassa
		CKZT-B040* (cfr. Nota 2)	② Vite stopper ④ Paracolpi ⑪ O ring
		CKZT-K040* (cfr. Nota 2)	CKZT-D040* CKZT-B040*
Kit testata superiore	40	CKZT-T040	⑤ Copertura superiore ⑬ Distanziale ⑭ Bullone ribattuto ⑮ Perno della cerniera

Tabella 1

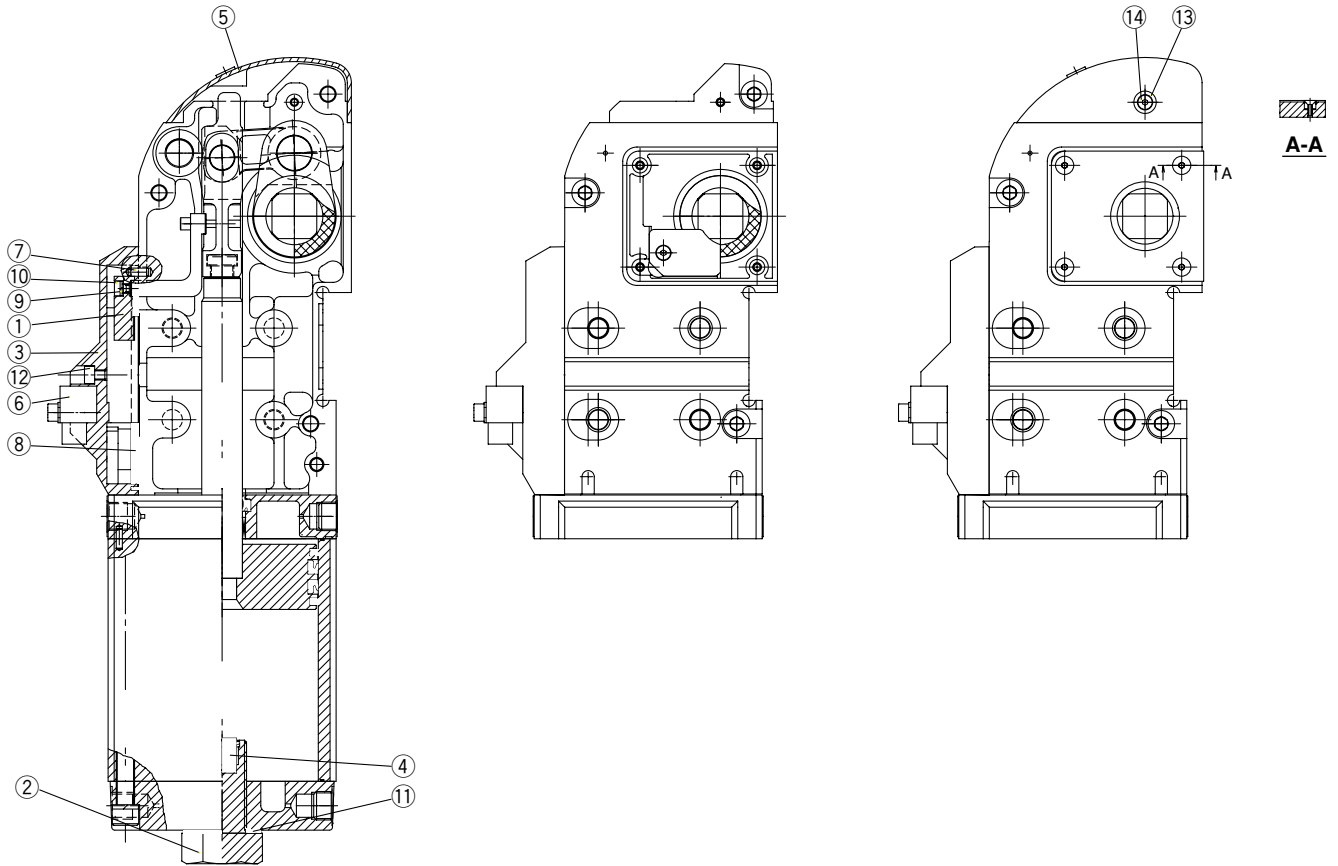
Angolo d'apertura	Codice
30°	H
45°	G
60°	F
75°	E
90°	D
105°	C
120°	B
135°	A

Nota 1) T: TURCK, P: P&F

Nota 2) Si prega di specificare l'angolo di apertura selezionando il codice dalla tabella 1.

Serie CKZT

Costruzione (50, 63, 80)



Lista dei kit parti di ricambio

Descrizione	Diametro	Codice kit	Sommario
Cassetta sensore	50	CKZ1N-S050 ^T (cfr. Nota 1)	③ Fermo sensore ⑥ Sensore induttivo
	63	CKZ1N-S063 ^T (cfr. Nota 1)	⑦ Perno parallelo
	80	CKZ1N-S080 ^T (cfr. Nota 1)	⑧ Guarnizione lamina ⑫ Brugola coperchio
Componenti per cambiare l'angolo di apertura del braccio	50	CKZN-D050* (cfr. Nota 2)	① Attuatore sensore ⑨ Rondella elastica ⑩ Brugola
		CKZN-B050* (cfr. Nota 2)	② Vite stopper ④ Paracolpi ⑪ Rondella di tenuta
		CKZN-K050* (cfr. Nota 2)	CKZ1N-D050* CKZN-B050*
	63	CKZN-D063* (cfr. Nota 2)	① Attuatore sensore ⑨ Rondella elastica ⑩ Vite a testa cilindrica bassa
		CKZN-B063* (cfr. Nota 2)	② Vite stopper ④ Paracolpi ⑪ Rondella di tenuta
		CKZN-K063* (cfr. Nota 2)	CKZ1N-D063* CKZN-B063*
	80	CKZN-D080* (cfr. Nota 2)	① Attuatore sensore ⑨ Rondella elastica ⑩ Brugola
		CKZN-B080* (cfr. Nota 2)	② Vite stopper ④ Paracolpi ⑪ Rondella di tenuta
		CKZN-K080* (cfr. Nota 2)	CKZ1N-D080* CKZN-B080*
Kit testata superiore	50	CKZ2N-T050	⑤ Testata superiore
	63	CKZ2N-T063	⑬ Distanziale
	80	CKZ2N-T080	⑭ Vite a testa cilindrica bassa

Tabella 1

Angolo d'apertura	Codice
30°	H
45°	G
60°	F
75°	E
90°	D
105°	C
120°	B
135°	A

Nota 1) T: TURCK, P: P&F

Nota 2) Si prega di specificare l'angolo di apertura selezionando il codice dalla tabella 1.

Momento massimo di bloccaggio del cilindro

Diametro (mm)	Max. forza di bloccaggio	
	N•m	lbf•in
40	380	3363
50	800	7080
63	1500	13274
80	2500	22124

Momento massimo di presa

Diametro (mm)	Forza massima di presa											
	0.3 MPa		0.4 MPa		0.5 MPa		0.6 MPa		0.7 MPa		0.8 MPa	
	N•m	lbf•in	N•m	lbf•in	N•m	lbf•in	N•m	lbf•in	N•m	lbf•in	N•m	lbf•in
40	35	310	76	673	118	1044	154	1363	178	1575	194	1717
50	100	885	130	1150	160	1416	190	1681	220	1947	250	2212
63	300	2655	350	3097	400	3540	450	3982	500	4425	550	4867
80	560	4956	720	6372	880	7788	1040	9204	1200	10619	1360	12035

* a 0.5 MPa

Corsa cilindro

Unità: (mm)

Angolo \ Diametro	30°	45°	60°	75°	90°	105°	120°	135°
40	26.8	33.3	39.6	45.9	52.3	58.4	63.6	67.3
50	31.1	38.9	46.4	54.1	61.9	69.6	76.4	81.3
63	34.1	42.5	50.5	58.6	66.8	74.7	81.5	86.3
80	47.3	59.4	71.1	83.2	95.7	108.0	119.1	127.3

Per determinare la forza di presa effettiva.

Esempio: CKZT50, 0.5 MPa, distanza dal perno al punto di presa = 100 mm (3.937 in.)

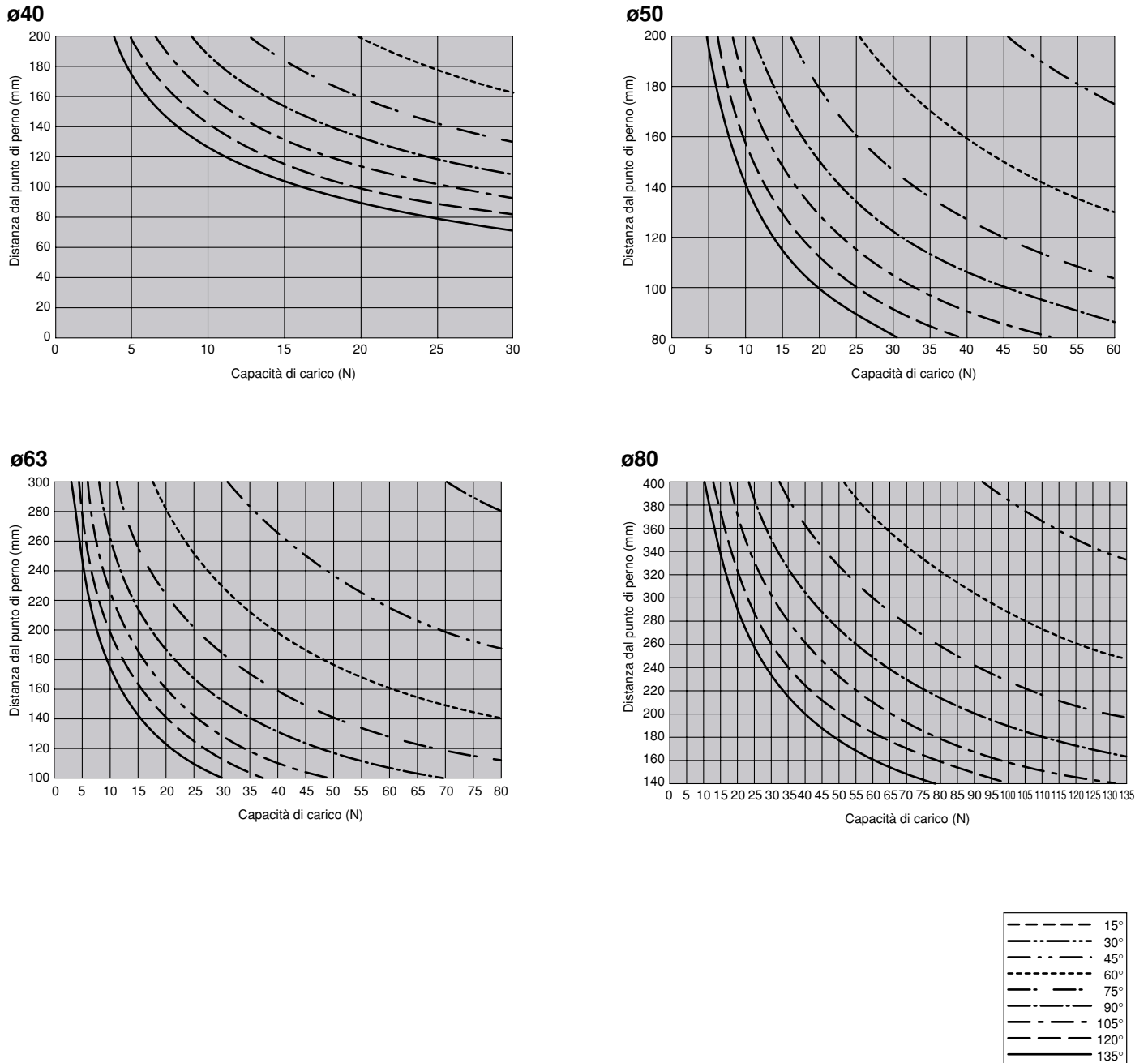
$$N = \frac{\text{N•m (dalla tabella)} \times 1000}{\text{Distanza dal perno al punto di presa (mm)}} = \frac{160 \text{ N•m} \times 1000}{100 \text{ mm}} = 1600 \text{ N}$$

$$\text{lbf.} = \frac{\text{lbf•in (dalla tabella)}}{\text{Distanza dal perno al punto di presa (in.)}} = \frac{1416 \text{ lbf•in}}{3.937 \text{ in.}} = 359.69 \text{ lbf}$$

$1600 \text{ N} \times 0.2248 = 359.68 \text{ lbf}$

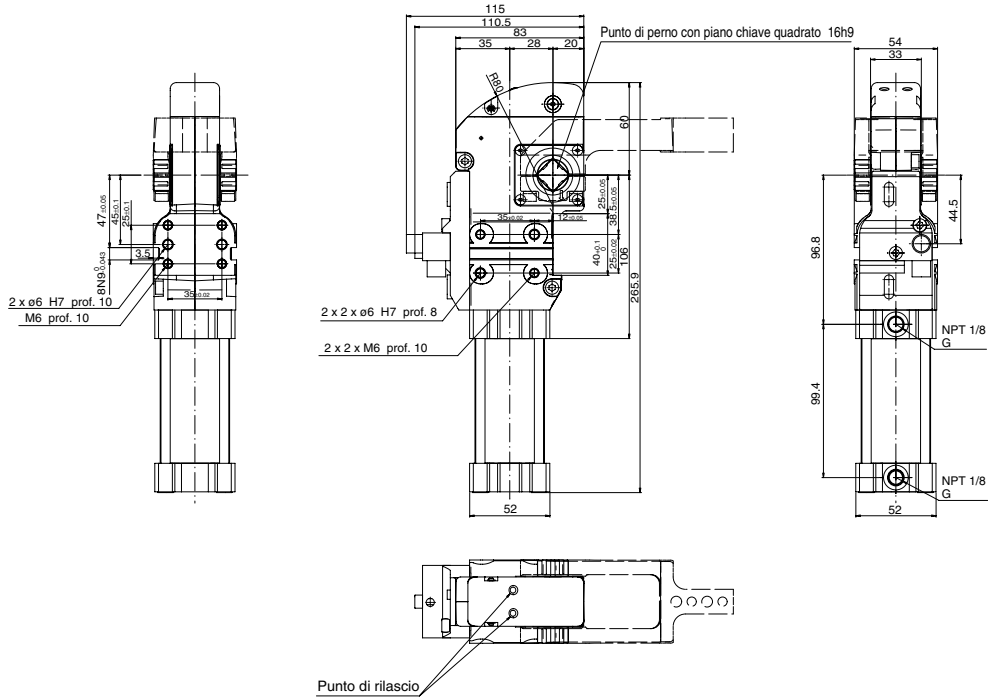
Serie CKZT

Grafico di selezione

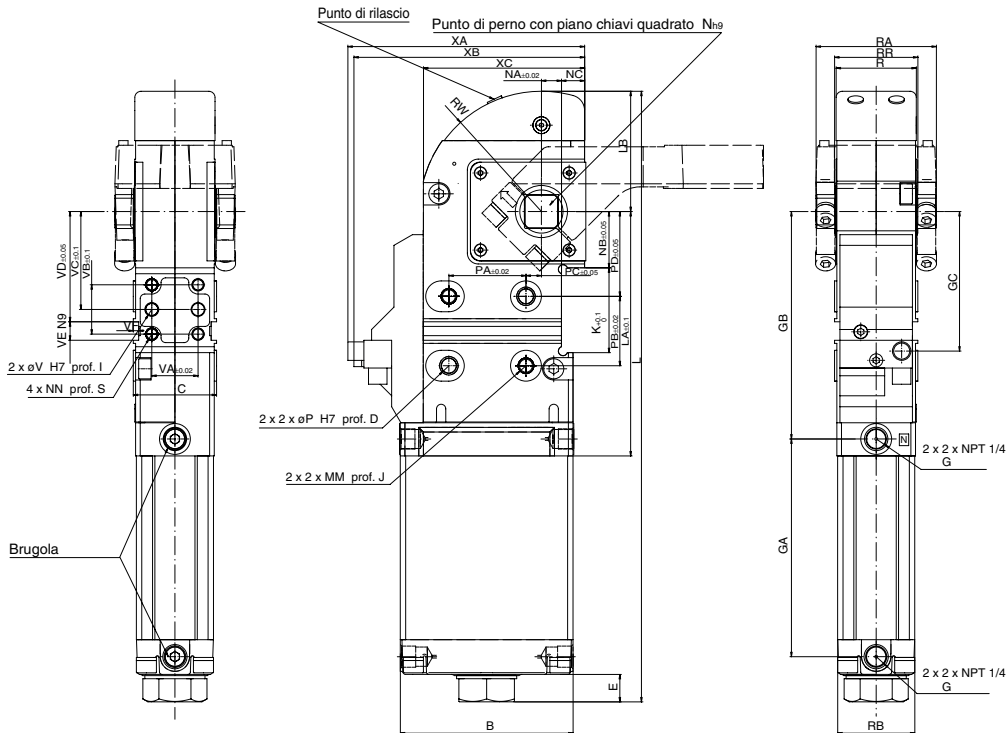


Dimensioni (cilindro di presa senza braccio)

CKZT40



CKZT50, 63, 80

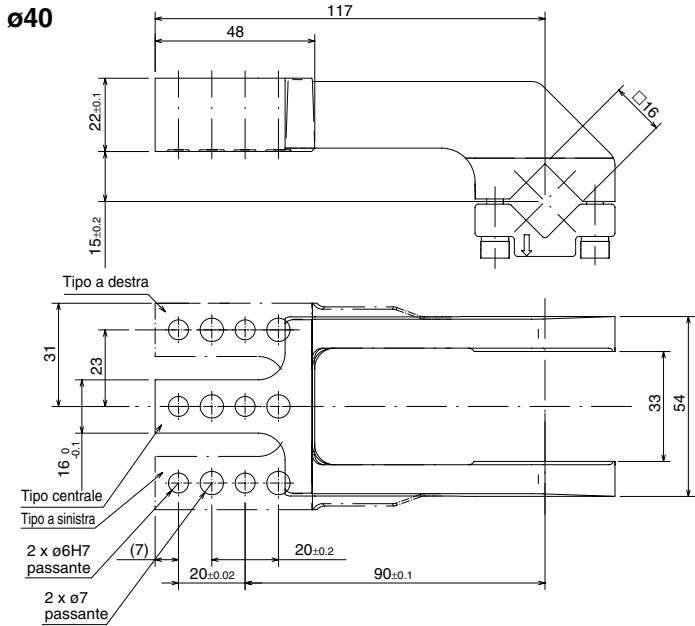


(mm)

Diametro (mm)	B	C	D	E	GA	GB	GC	I	J	K	L	LA	LB	MM	N	NA	NB	NC	NN	P
50	95	48	12	13.7	134.3	138.5	93	10	12	55	376.4	149.5	78.4	M10	19	13	36.5	10.3	M8	10
63	112	54	12	16.6	141.2	147.5	90.5	10	12	55	395.6	158.5	78	M10	22	13	36.5	15.8	M8	10
80	154	76	13	19.6	185.8	199	137.5	12	18	80	530.9	214	113.7	M12	30	21	50	20.8	M10	12

Diametro (mm)	PA	PB	PC	PD	R	RA	RB	RR	S	V	VA	VB	VC	VD	VE	VF	W	XA	XB	XC
50	50	45	10	55	45	68	45	48	11	8	30	32	63.5	71.5	12	3.5	78.4	141.8	137.3	92.8
63	50	45	10	55	52	78	50	54	11	8	30	32	63.5	71.5	12	3.5	78	154.4	150.4	105.3
80	70	75	15	65	70	108	68	76	15	8	50	50	90	96.5	12	3.5	113.7	197.3	192.8	148.3

Dimensioni (braccio di presa: Disassamento15)

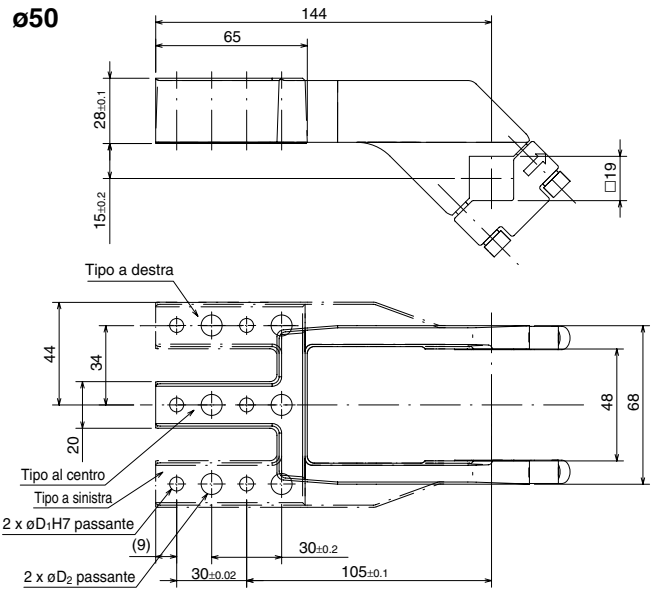


Codici di ordinazione

CKZT40-A015 C S

Posizione del braccio	
C	Centro
R	Destra
L	Sinistra

Peso	
CKZT40-A015CS	0.49 kg
CKZT40-A015RS	0.51 kg
CKZT40-A015LS	0.51 kg



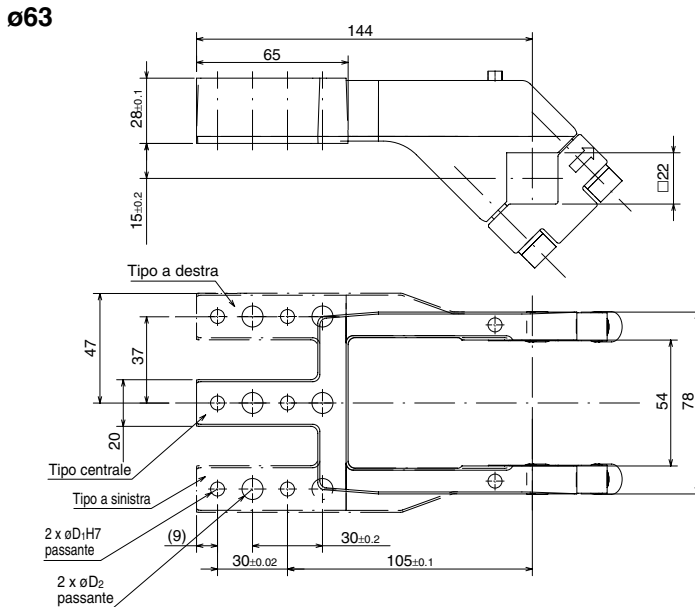
Codici di ordinazione

CKZT50-A015 C S

Foro di montaggio		
	D ₁	D ₂
S	6	9
B	8	10.2

Posizione del braccio	
C	Centro
R	Destra
L	Sinistra

Peso	
CKZT50-A015CS	0.79 kg
CKZT50-A015CB	0.78 kg
CKZT50-A015RS	0.90 kg
CKZT50-A015RB	0.89 kg
CKZT50-A015LS	0.90 kg
CKZT50-A015LB	0.89 kg



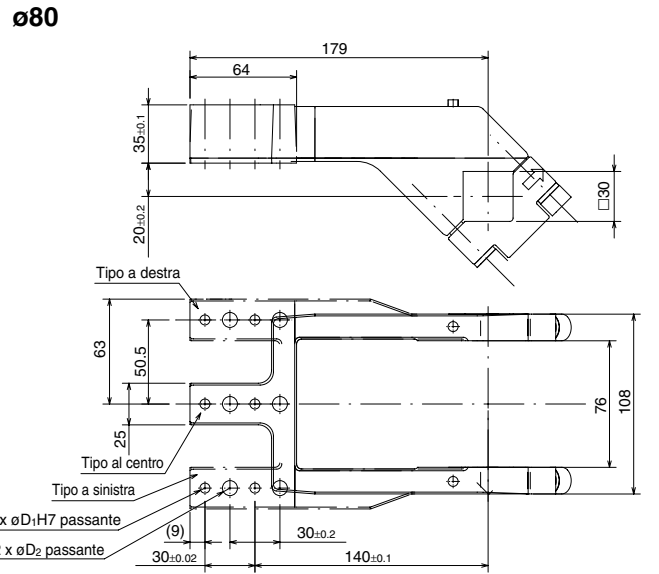
Codici di ordinazione

CKZT63-A015 C S

Foro di montaggio		
	D ₁	D ₂
S	6	9
B	8	10.2

Posizione del braccio	
C	Centro
R	Destra
L	Sinistra

Peso	
CKZT63-A015CS	1.02 kg
CKZT63-A015CB	1.01 kg
CKZT63-A015RS	1.10 kg
CKZT63-A015RB	1.08 kg
CKZT63-A015LS	1.10 kg
CKZT63-A015LB	1.08 kg



Codici di ordinazione

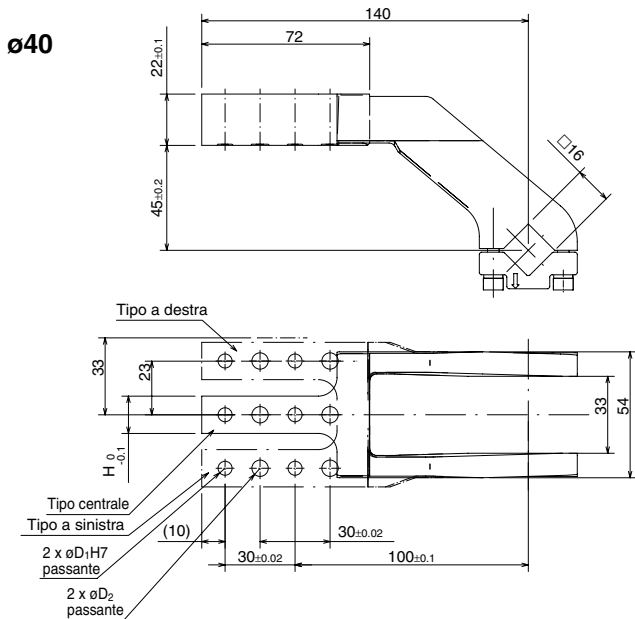
CKZT80-A015 C S

Foro di montaggio		
	D ₁	D ₂
S	6	9
B	8	10.2

Posizione del braccio	
C	Centro
R	Destra
L	Sinistra

Peso	
CKZT80-A015CS	2.17 kg
CKZT80-A015CB	2.16 kg
CKZT80-A015RS	2.21 kg
CKZT80-A015RB	2.19 kg
CKZT80-A015LS	2.21 kg
CKZT80-A015LB	2.19 kg

Dimensioni (braccio di presa: Disassamento 45)



Codici di ordinazione

CKZT40-A045 C S

Foro di montaggio

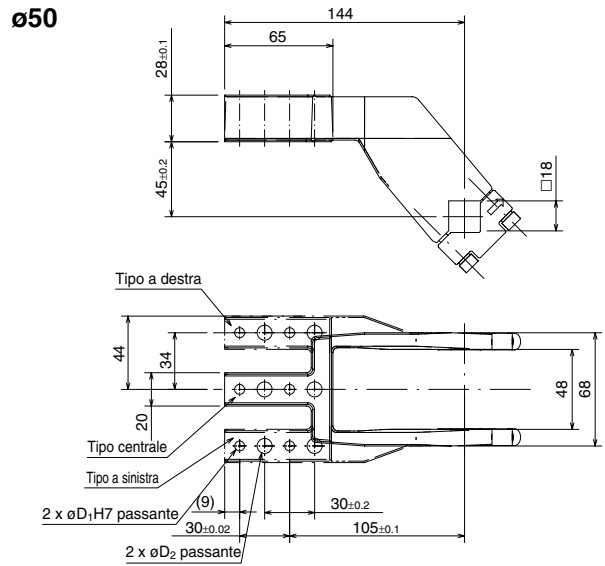
	D ₁	D ₂	H
S	6	7	16
B	8	10.2	20

Peso

CKZT40-A045CS	0.63 kg
CKZT40-A045CB	0.64 kg
CKZT40-A045RS	0.64 kg
CKZT40-A045RB	0.66 kg
CKZT40-A045LS	0.64 kg
CKZT40-A045LB	0.66 kg

Posizione del braccio

C	Centro
R	Destra
L	Sinistra



Codici di ordinazione

CKZT50-A045 C S

Foro di montaggio

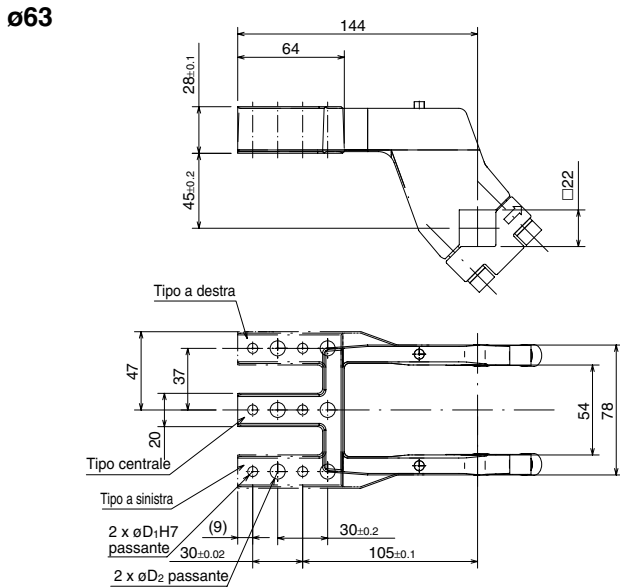
	D ₁	D ₂
S	6	9
B	8	10.2

Peso

CKZT50-A045CS	0.93 kg
CKZT50-A045CB	0.92 kg
CKZT50-A045RS	1.02 kg
CKZT50-A045RB	1.01 kg
CKZT50-A045LS	1.02 kg
CKZT50-A045LB	1.01 kg

Posizione del braccio

C	Centro
R	Destra
L	Sinistra



Codici di ordinazione

CKZT63-A045 C S

Foro di montaggio

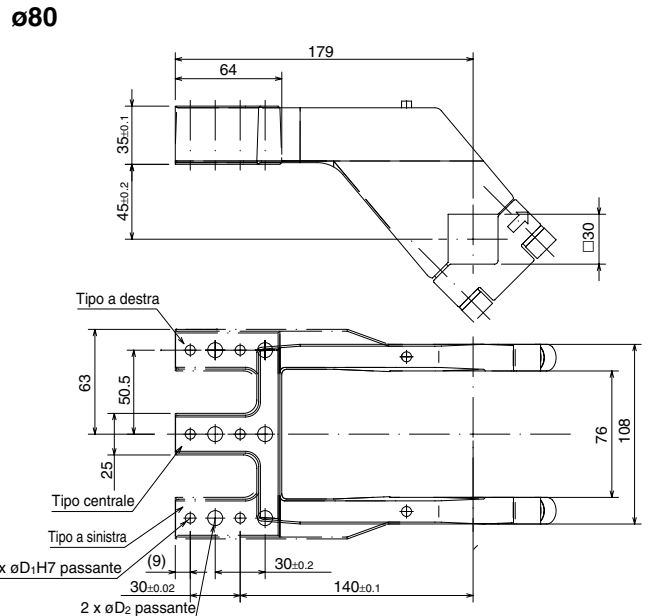
	D ₁	D ₂
S	6	9
B	8	10.2

Peso

CKZT63-A045CS	1.19 kg
CKZT63-A045CB	1.18 kg
CKZT63-A045RS	1.25 kg
CKZT63-A045RB	1.23 kg
CKZT63-A045LS	1.25 kg
CKZT63-A045LB	1.23 kg

Posizione del braccio

C	Centro
R	Destra
L	Sinistra



Codici di ordinazione

CKZT80-A045 C S

Foro di montaggio

	D ₁	D ₂
S	6	9
B	8	10.2

Peso

CKZT80-A045CS	2.46 kg
CKZT80-A045CB	2.44 kg
CKZT80-A045RS	2.61 kg
CKZT80-A045RB	2.59 kg
CKZT80-A045LS	2.61 kg
CKZT80-A045LB	2.59 kg

Posizione del braccio




C	Centro
R	Destra
L	Sinistra



Serie CKZT

Istruzioni di sicurezza

Le presenti istruzioni di sicurezza hanno lo scopo di prevenire situazioni pericolose e/o danni alle apparecchiature. Il grado di pericolosità è indicato dalle etichette di "**Precauzione**", "**Attenzione**" o "**Pericolo**". Si raccomanda di osservare la normativa ISO 4414 Nota 1), JIS B 8370 Nota 2) e altri eventuali provvedimenti esistenti in materia.

- | | |
|--|--|
|  Precauzione : | indica che l'errore dell'operatore potrebbe causare lesioni alle persone o danni alle apparecchiature. |
|  Attenzione : | l'errore di un operatore può causare lesioni gravi o morte. |
|  Pericolo : | in condizioni estreme possono verificarsi lesioni gravi o morte. |

Nota 1) ISO 4414: Potenza del fluido pneumatico -- Raccomandazioni per l'applicazione degli impianti nei sistemi di trasmissione e di comando.

Nota 2) JIS B 8370: Regole generali per impianti pneumatici

Attenzione

1. La compatibilità con l'apparecchiatura pneumatica è responsabilità di colui che progetta il sistema pneumatico o ne decide le caratteristiche.

Dal momento che i componenti pneumatici possono essere usati in condizioni operative differenti, il loro corretto impiego all'interno di uno specifico sistema pneumatico deve essere basato sulle loro caratteristiche tecniche o su analisi e test studiati per l'impiego particolare.

2. Solo personale specificamente istruito può azionare macchinari ed attrezzature pneumatiche.

L'aria compressa può essere pericolosa se impiegata da personale inesperto. L'assemblaggio, l'utilizzo e la manutenzione di sistemi pneumatici devono essere effettuati esclusivamente da personale esperto e specificamente istruito.

3. Non intervenire sulla macchina/impianto o tentare di rimuovere singoli componenti prima di aver verificato che le condizioni di lavoro siano sicure.

1. Il controllo e la manutenzione dei macchinari e degli impianti devono essere realizzati dopo aver verificato il bloccaggio sicuro delle parti.
2. Prima di intervenire su un singolo componente assicurarsi che siano attivate le posizioni di blocco in sicurezza di cui sopra. Interrompere l'alimentazione di pressione di questo impianto e scaricare l'aria compressa residua presente nel sistema.
3. Prima di riavviare la macchina/impianto, adottare opportune precauzioni per evitare la fuoriuscita improvvisa dello stelo (immettere gradualmente aria nel sistema in modo da creare contropressione).

4. Se si desiderasse usare il prodotto in una delle seguenti condizioni, contattare SMC:

1. Condizioni operative e ambienti non previsti dalle specifiche fornite, oppure impiego del componente all'aperto.
2. Installazioni su impianti ad energia atomica, ferrovia, navigazione aerea, veicoli, impianti medici, cibo e bevande, impianti ricreativi, circuiti di fermata d'emergenza, presse o impianti di sicurezza.
3. Applicazioni che potrebbero avere effetti negativi su persone, cose o animali, e che richiedano pertanto analisi specifiche sulla sicurezza.



Serie CKZT

Precauzioni per gli attuatori 1

Leggere attentamente prima dell'uso.

Progettazione

Attenzione

1. Un cilindro pneumatico può dare luogo ad improvvise e pericolose attuazioni in caso di deformazioni delle parti mobili o alterazione delle forze.

In tale caso, ciò potrebbe provocare lesioni alle persone (mani o piedi possono restare intrappolati) o danni alla macchina. Il macchinario deve essere progettato per evitare questi pericoli.

2. Per ridurre i rischi di lesione al personale, si raccomanda l'uso di protezioni di sicurezza.

Durante la progettazione devono essere previste apposite protezioni per prevenire il contatto del corpo dell'operatore con parti della macchina in movimento.

3. Verificare che i componenti siano fissati in modo corretto e non corrano il rischio di allentarsi.

Quando un attuatore funziona ad alta frequenza o in presenza di forti vibrazioni, occorre verificare costantemente l'efficacia del fissaggio.

4. Impiegare sistemi di decelerazione o di assorbimento urti se necessario.

Nel caso in cui un cilindro venga impiegato per la presa di un pezzo in lavorazione, una caduta di pressione sulla linea potrebbe non essere sufficiente ad assorbire l'urto che si verifica a fine corsa. In questi casi occorre installare sistemi di decelerazione per ridurre la velocità a fine corsa o sistemi esterni di assorbimento d'urto per ridurre la forza di impatto. In questo caso, prendere in considerazione il grado di rigidità della macchina.

5. Prendere in considerazione una possibile caduta della pressione d'esercizio nel caso di interruzione della corrente

Nel caso in cui un cilindro venga impiegato per la presa di un pezzo in lavorazione, una caduta di pressione sulla linea potrebbe causare l'improvviso rilascio del pezzo. Installare pertanto dispositivi di sicurezza per evitare lesioni al personale o danni ai macchinari. Soprattutto macchine di sollevamento o sospensione devono essere progettate con sistemi di sicurezza.

6. Considerare l'eventualità di interruzione dell'alimentazione. Occorre adottare delle precauzioni per proteggere persone e impianti da fermi macchina improvvisi dovuti a interruzione di alimentazione elettrica, pneumatica o idraulica.

7. Considerare l'avviamento progressivo nella progettazione di un sistema.

Quando un cilindro viene azionato da un'elettrovalvola di controllo di direzione con centri in scarico o quando l'avviamento avviene dopo lo scarico della pressione residua dal circuito, il pistone e il suo carico oscilleranno velocemente se la pressione viene immessa da un lato del cilindro a causa dell'assenza di pressione all'interno del cilindro. Si consiglia pertanto di progettare l'impianto e i circuiti con il fine di evitare tali improvvise oscillazioni e conseguenti lesioni del personale e danni ai macchinari.

8. Prendere in considerazione la possibilità di fermate d'emergenza.

Progettare il sistema in modo tale che non si verifichino danni ai macchinari o agli impianti nel caso di fermate d'emergenza manuali o nel caso in cui un dispositivo di sicurezza scatti a causa di condizioni anomale.

9. Considerare la possibilità di un riarmo della macchina dopo una fermata di emergenza e un fermo macchina.

Progettare il macchinario in modo da evitare il rischio di lesioni alle persone e/o danni alla macchina dopo il riavvio del sistema. Prevedere un dispositivo manuale di sicurezza quando è necessario riportare il cilindro alla posizione di partenza.

Selezione

Attenzione

1. Verificare le caratteristiche.

I prodotti presentati in questo catalogo sono stati progettati per uso in sistemi ad aria compressa. Applicando valori di pressione, temperatura, ecc. diversi da quelli indicati, possono verificarsi danni o funzionamenti difettosi. Non utilizzare in queste condizioni. (vedere caratteristiche).

Consultare SMC nel caso di applicazioni con fluidi diversi dall'aria compressa.

Precauzione

1. Azionare il cilindro entro un campo che eviti l'urto a fine corsa.

Il campo d'esercizio deve evitare che si verifichino danneggiamenti quando il pistone a causa della forza d'inerzia si ferma colpendo la testata a fine corsa. Vedere procedure di selezione del cilindro per individuare il campo di funzionamento entro il quale non si verificano danni.

2. Utilizzare un regolatore di velocità per impostare la velocità del cilindro, aumentandola gradualmente fino a raggiungere il valore desiderato.

Montaggio

Precauzione

1. Non sottoporre il cilindro e lo stelo ad urti e/o scalfiture.

Il diametro interno del tubo è realizzato con tolleranze molto precise. Deformazioni interne, anche minime, comportano malfunzionamenti del componente. Tacche o scalfiture sullo stelo del pistone possono danneggiare le guarnizioni e causare perdite d'aria.

2. Non usare macchinari prima di averne verificato il corretto funzionamento.

In seguito al montaggio, riparazioni o modificazioni, verificare sempre il montaggio realizzando le opportune prove di funzionamento e trafilamento, previo collegamento della pressione e della potenza.



Serie CKZT

Precauzioni per gli attuatori 2

Leggere attentamente prima dell'uso.

Connessioni

⚠ Precauzione

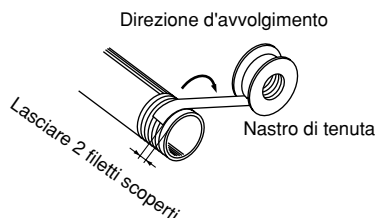
1. Preparazione alla connessione

Prima dell'uso, adoperare un getto d'aria per pulire bene le connessioni, o lavarle per rimuovere schegge da taglio, olio da taglio e altri detriti.

2. Materiale di tenuta

Al momento di collegare tubazioni e raccordi, assicurarsi che all'interno degli stessi non siano penetrati polvere, frammenti da taglio, impurità, ecc.

Nel caso in cui si utilizzi nastro di teflon, lasciare un paio di filetti scoperti sull'estremità del tubo.



Lubrificazione

⚠ Precauzione

1. Lubrificazione del cilindro.

Il cilindro viene lubrificato all'atto della produzione e non richiede ulteriore lubrificazione.

Per eventuale lubrificazione, utilizzare olio per turbine Classe 1 (senza additivi) ISO VG32.

Interrompere la lubrificazione in un secondo tempo, può causare malfunzionamenti causati dalla perdita del lubrificante presente in origine. Una volta iniziata la lubrificazione, questa non dovrà essere interrotta.

Alimentazione pneumatica

⚠ Attenzione

1. Utilizzare aria pulita.

Non usare aria compressa contenente prodotti chimici, olii sintetici che contengano solventi organici, sale o gas corrosivi poiché possono causare danni alle apparecchiature.

Alimentazione pneumatica

⚠ Precauzione

1. Installare filtri per l'aria.

Installare filtri per l'aria a monte delle valvole. Il grado di filtrazione deve essere pari a 5µm o minore.

2. Collocare un postrefrigeratore, un essiccatore o un separatore di condensa.

L'aria che contiene troppa condensa può causare funzionamenti difettosi delle valvole o di altre apparecchiature pneumatiche. Per evitare tale eventualità, si raccomanda di collocare un postrefrigeratore, un essiccatore o un separatore di condensa.

3. Usare il prodotto entro il campo di temperatura d'esercizio specificato.

Prendere opportune contromisure per prevenire congelamenti, poiché l'umidità presente nel circuito può congelare sotto i 5°C e ciò può danneggiare le guarnizioni e provocare malfunzionamenti.

Consultare il catalogo "Best Pneumatics" di SMC per ulteriori dettagli sulla qualità dell'aria compressa.

Ambiente di lavoro

⚠ Attenzione

1. Non usare in ambienti con pericolo di corrosione.

Manutenzione

⚠ Precauzione

1. Pulizia filtri

Pulire il filtro regolarmente.
(vedere caratteristiche).



Serie CKZT

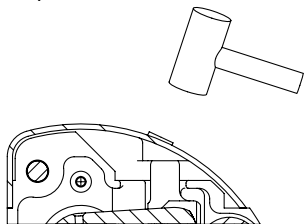
Precauzioni specifiche del prodotto

Leggere attentamente prima dell'uso. Vedere da pag. 1 a pag. 3 dell'appendice per le Istruzioni di sicurezza e le Precauzioni per gli attuatori.

1. Rilascio manuale ginocchiera

Il meccanismo di collegamento a ginocchiera può essere rilasciato facilmente colpendo la sporgenza arrotondata sul coperchio usando un martello di plastica (martello in materiale morbido), o simile...

Assicurarsi di realizzare il rilascio manuale ginocchiera dopo aver confermato le condizioni di sicurezza perché il braccio di presa potrebbe improvvisamente muoversi durante il rilascio manuale.



2. Non procedere allo smontaggio della presa

Non è necessaria una speciale manutenzione perché la presa presenta un design che la protegge da spruzzi di saldatura e presenta inoltre una struttura resistente alla contaminazione. Pertanto, si prega di non smontare la presa di potenza se non per cambiare le parti di ricambio se c'è la possibilità di deterioro delle prestazioni della presa.

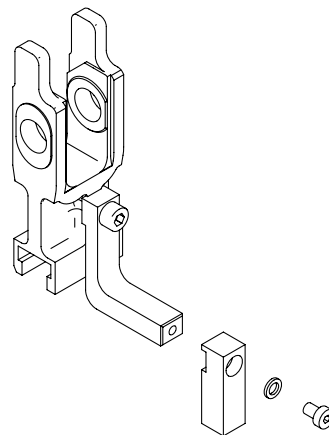
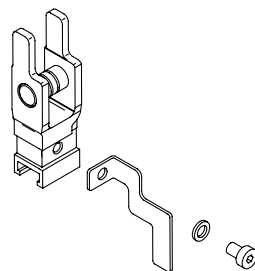
3. Coppia di serraggio di parti di ricambio

Assicurarsi di serrare le parti di ricambio raccomandate in base alle seguenti coppie indicate nella tabella.

Descrizione	Diametro (mm)	Coppia di serraggio	
		N•m	lbf•in
Kit cassetta sensore	40	3.0 ÷ 4.0	27 ÷ 35
	50	5.0 ÷ 7.0	44 ÷ 62
	63	5.0 ÷ 7.0	44 ÷ 62
	80	5.0 ÷ 7.0	44 ÷ 62
Kit supporto sensore	40	1.5 ÷ 2.0	13 ÷ 18
	50	3.0 ÷ 4.0	27 ÷ 35
	63	3.0 ÷ 4.0	27 ÷ 35
Kit vite stopper	80	3.0 ÷ 4.0	27 ÷ 35
	40	12.5 ÷ 17.0	110 ÷ 150
	50	130 ÷ 150	1150 ÷ 1327
	63	160 ÷ 200	1416 ÷ 1770
Kit testata superiore	80	480 ÷ 520	4248 ÷ 4600
	40	1.5 ÷ 2.0	13 ÷ 18
	50	2.5 ÷ 3.0	22 ÷ 27
	63	2.5 ÷ 3.0	22 ÷ 27
	80	3.0 ÷ 5.0	27 ÷ 44

Nota: (1) Dopo la sostituzione della cassetta per sensore, verificare che questa sia saldamente fissata al corpo.

(2) Al momento dell'eventuale sostituzione, assicurarsi che l'attuatore del sensore sia montato in modo che la parte stampata sia fissata come mostrato sotto.



4. Coppia di serraggio del braccio di presa

Diametro (mm)	Coppia di serraggio	
	N•m	lbf•in
40	6 ÷ 9	53 ÷ 80
50	12 ÷ 15	106 ÷ 133
63	15 ÷ 20	133 ÷ 177
80	18 ÷ 24	159 ÷ 212

**EUROPEAN SUBSIDIARIES:****Austria**

SMC Pneumatik GmbH (Austria).
Girakstrasse 8, A-2100 Korneuburg
Phone: +43 2262-62280, Fax: +43 2262-62285
E-mail: office@smc.at
http://www.smc.at

**France**

SMC Pneumatique, S.A.
1, Boulevard de Strasbourg, Parc Gustave Eiffel
Bussy Saint Georges F-77607 Mame La Vallee Cedex 3
Phone: +33 (0)1-6476 1000, Fax: +33 (0)1-6476 1010
E-mail: contact@smc-france.fr
http://www.smc-france.fr

**Netherlands**

SMC Pneumatics BV
De Ruyterkade 120, NL-1011 AB Amsterdam
Phone: +31 (0)20-5318888, Fax: +31 (0)20-5318880
E-mail: info@smcpneumatics.nl
http://www.smcpneumatics.nl

**Spain**

SMC España, S.A.
Zuazobidea 14, 01015 Vitoria
Phone: +34 945-184 100, Fax: +34 945-184 124
E-mail: post@smc.smces.es
http://www.smces.es

**Belgium**

SMC Pneumatics N.V./S.A.
Nijverheidsstraat 20, B-2160 Wommelgem
Phone: +32 (0)3-355-1464, Fax: +32 (0)3-355-1466
E-mail: post@smcpneumatics.be
http://www.smcpneumatics.be

**Germany**

SMC Pneumatik GmbH
Boschring 13-15, D-63329 Egelsbach
Phone: +49 (0)6103-4020, Fax: +49 (0)6103-402139
E-mail: info@smc-pneumatik.de
http://www.smc-pneumatik.de

**Norway**

SMC Pneumatics Norway A/S
Vollsveien 13 C, Granfos Næringspark N-1366 Lysaker
Tel: +47 67 12 90 20, Fax: +47 67 12 90 21
E-mail: post@smc-norge.no
http://www.smc-norge.no

**Sweden**

SMC Pneumatics Sweden AB
Ekhagsvägen 29-31, S-141 71 Huddinge
Phone: +46 (0)8-603 12 00, Fax: +46 (0)8-603 12 90
E-mail: post@smcpneumatics.se
http://www.smc.nu

**Bulgaria**

SMC Industrial Automation Bulgaria EOOD
16 kiment Ohridski Blvd., fl.13 BG-1756 Sofia
Phone: +359 2 9744492, Fax: +359 2 9744519
E-mail: office@smc.bg
http://www.smc.bg

**Greece**

S. Parianopoulos S.A.
7, Konstantinoupoleos Street, GR-11855 Athens
Phone: +30 (0)1-3426076, Fax: +30 (0)1-3455578
E-mail: parianos@hol.gr
http://www.smceu.com

**Poland**

SMC Industrial Automation Polska Sp.z.o.o.
ul. Konstruktorska 11A, PL-02-673 Warszawa,
Phone: +48 22 548 5085, Fax: +48 22 548 5087
E-mail: office@smc.pl
http://www.smceu.com

**Switzerland**

SMC Pneumatik AG
Dorfstrasse 7, CH-8484 Weisslingen
Phone: +41 (0)52-396-3131, Fax: +41 (0)52-396-3191
E-mail: info@smc.ch
http://www.smc.ch

**Croatia**

SMC Industrijska automatika d.o.o.
Cromerec 12, 10000 ZAGREB
Phone: +385 1 377 66 74, Fax: +385 1 377 66 74
E-mail: office@smc.hr
http://www.smceu.com

**Hungary**

SMC Hungary Ipari Automatizálási Kft.
Budafoki út 107-113, H-1117 Budapest
Phone: +36 1 371 1343, Fax: +36 1 371 1344
E-mail: office@smc-automation.hu
http://www.smc-automation.hu

**Portugal**

SMC Sucursal Portugal, S.A.
Rua de Engº Ferreira Dias 452, 4100-246 Porto
Phone: +351 22-610-89-22, Fax: +351 22-610-89-36
E-mail: postpt@smc.smces.es
http://www.smces.es

**Turkey**

Entek Pnömatik San. ve Tic Ltd. Sti.
Perpa Tic. Merkezi Kat: 11 No: 1625, TR-80270 Okmeydanı Istanbul
Phone: +90 (0)212-221-1512, Fax: +90 (0)212-221-1519
E-mail: smc-entek@entek.com.tr
http://www.entek.com.tr

**Czech Republic**

SMC Industrial Automation CZ s.r.o.
Hudcova 78a, CZ-61200 Brno
Phone: +420 5 414 24613, Fax: +420 5 412 18034
E-mail: office@smc.cz
http://www.smc.cz

**Ireland**

SMC Pneumatics (Ireland) Ltd.
2002 Citywest Business Campus, Naas Road, Saggart, Co. Dublin
Phone: +353 (0)1-403 9000, Fax: +353 (0)1-464-0500
E-mail: sales@smcpneumatics.ie
http://www.smcpneumatics.ie

**Romania**

SMC Romania srl
Str Frunzei 29, Sector 2, Bucharest
Phone: +40 213205111, Fax: +40 213261489
E-mail: smcromania@smcromania.ro
http://www.smcromania.ro

**UK**

SMC Pneumatics (UK) Ltd
Vincent Avenue, Crownhill, Milton Keynes, MK8 0AN
Phone: +44 (0)800 1382930 Fax: +44 (0)1908-555064
E-mail: sales@smcpneumatics.co.uk
http://www.smcpneumatics.co.uk

**Denmark**

SMC Pneumatik A/S
Knudsminde 4B, DK-8300 Odder
Phone: +45 70252900, Fax: +45 70252901
E-mail: smc@smc-pneumatik.dk
http://www.smcdk.com

**Italy**

SMC Italia S.p.A
Via Garibaldi 62, I-20061 Carugate, (Milano)
Phone: +39 (0)2-92711, Fax: +39 (0)2-9271365
E-mail: mailbox@smcitalia.it
http://www.smcitalia.it

**Russia**

SMC Pneumatik LLC.
4B Sverdlovskaja nab, St. Petersburg 195009
Phone: +812 718 5445, Fax: +812 718 5449
E-mail: info@smc-pneumatik.ru
http://www.smc-pneumatik.ru

**Estonia**

SMC Pneumatics Estonia OÜ
Laki 12-101, 106 21 Tallinn
Phone: +372 (0)6 593540, Fax: +372 (0)6 593541
E-mail: smc@smcpneumatics.ee
http://www.smcpneumatics.ee

**Latvia**

SMC Pneumatics Latvia SIA
Smerla 1-705, Riga LV-1006, Latvia
Phone: +371 781-77-00, Fax: +371 781-77-01
E-mail: info@smclv.lv
http://www.smclv.lv

**Slovakia**

SMC Priemyselna Automatizacia, s.r.o.
Námestie Martina Benku 10, SK-81107 Bratislava
Phone: +421 2 444 56725, Fax: +421 2 444 56028
E-mail: office@smc.sk
http://www.smc.sk

**Finland**

SMC Pneumatics Finland OY
PL72, Tiistiniityntie 4, SF-02031 ESPOO
Phone: +358 207 513513, Fax: +358 207 513595
E-mail: smcfi@smc.fi
http://www.smc.fi

**Lithuania**

SMC Pneumatics Lietuva, UAB
Savanoriu pr. 180, LT-01354 Vilnius, Lithuania
Phone: +370 5 264 81 26, Fax: +370 5 264 81 26

**Slovenia**

SMC industrijska Avtomatika d.o.o.
Grajski trg 15, SLO-8360 Zuzemberk
Phone: +386 738 85240 Fax: +386 738 85249
E-mail: office@smc-ind-avtom.si
http://www.smc-ind-avtom.si

**OTHER SUBSIDIARIES WORLDWIDE:**

ARGENTINA, AUSTRALIA, BOLIVIA, BRASIL, CANADA, CHILE,
CHINA, HONG KONG, INDIA, INDONESIA, MALAYSIA, MEXICO,
NEW ZEALAND, PHILIPPINES, SINGAPORE, SOUTH KOREA,
TAIWAN, THAILAND, USA, VENEZUELA

<http://www.smceu.com>
<http://www.smcworld.com>