

Abstützelement

Doppelt wirkend 70 bar

Typ **CSN-D**

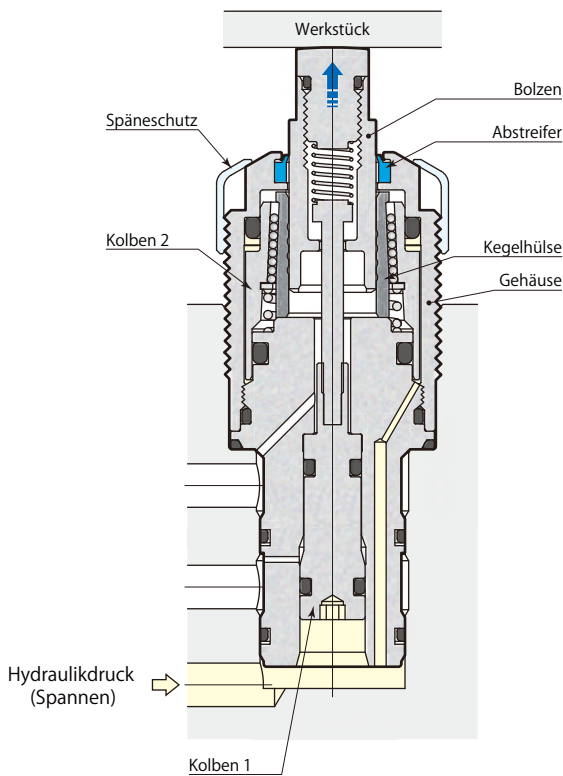


Pascal

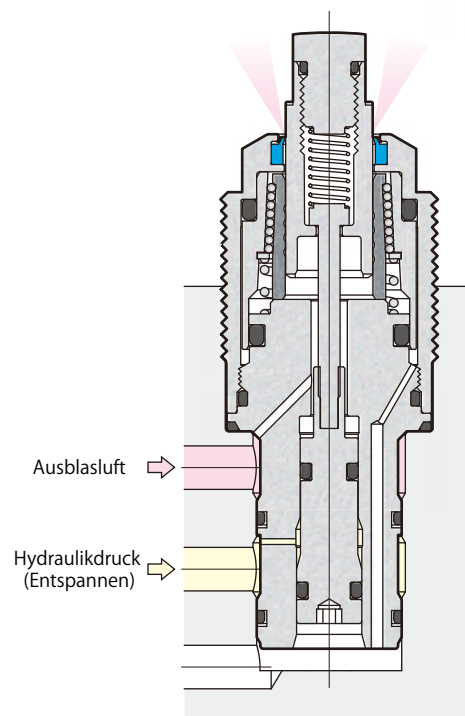
www.pascal-gmbh.de
www.pascaleng.co.jp

Hydraulikhub

Typ **CSN-D** □ - □



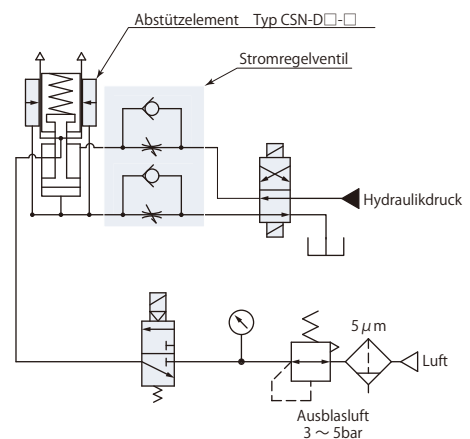
Geklemmt



Ungeklemmt

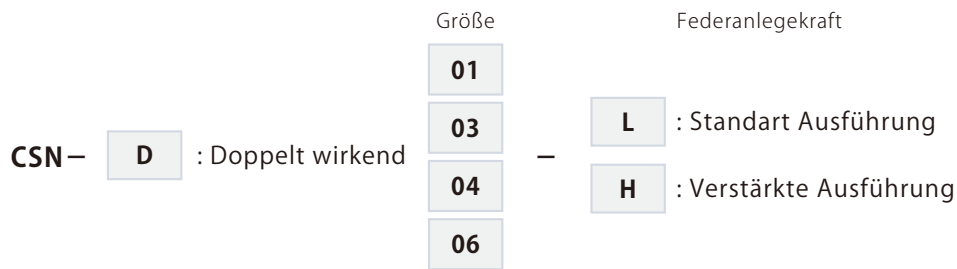
Hydraulikkreislauf + Sperrluftanschluss

- Technische Daten → Seite 3
- Hydraulikdruck & Abstützkraft → Seite 3
- Belastung & Verformung → Seite 3
- Abmessungen → Seite 4
- Vorsichtsmaßnahmen → Seite 6



CSN-D	Abstützelement	Doppelt wirkend	70 bar
--------------	-----------------------	------------------------	---------------

Technische Daten



Typ			CSN-D01	CSN-D03	CSN-D04	CSN-D06
Abstützkraft (Hydraulikdruck 70 bar) *1		kN	1	3	4	7
Zylinderkapazität	Spannen	cm ³	0.4	0.8	1.2	2.0
	Entspannen	cm ³	0.1	0.1	0.2	0.2
Federanlegekraft *2	L: Standart Ausführung	N	2 ~ 4		3 ~ 6	
	H: Verstärkte Ausführung	N	3 ~ 6		5 ~ 8	
Bolzenhub		mm	6	8	8	10
Zulässiges Höchstgewicht des Druckstücks		kg	0.05		0.1	
Gewicht		kg	0.3	0.4	0.5	0.8
Empfohlenes Anzugsmoment des Gehäuses		N·m	40 ~ 50	40 ~ 50	45 ~ 55	55 ~ 65

● Arbeitsdruckbereich: 25 ~ 70 bar ● Prüfdruck: 105 bar ● Betriebstemperatur: 0 ~ 70°C

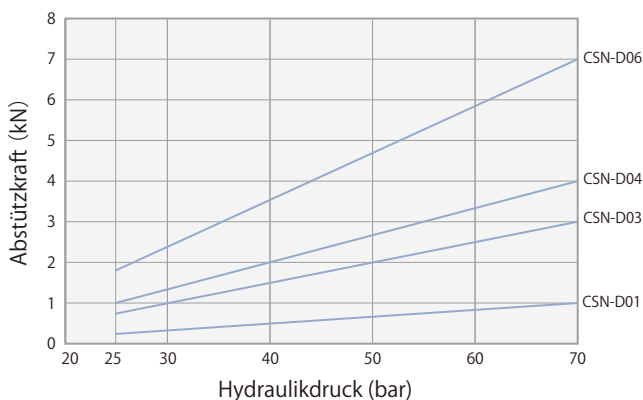
● Benutzte Flüssigkeit: Universal-Mineral-Hydrauliköl (entsprechend ISO-VG32)

● Bei Anwendungen mit Schneidflüssigkeit auf Chlor-Basis werden zur Abdichtung entsprechender Bereiche Fluor-Gummi-Dichtungen eingesetzt (nicht wärmebeständige Ausführung).

*1: Spannt ein Spanner direkt auf ein Abstützelement, muss die Stützkraft das 1,5fache der zulässigen Belastungskraft (Spannkraft + Bearbeitungskraft) betragen.

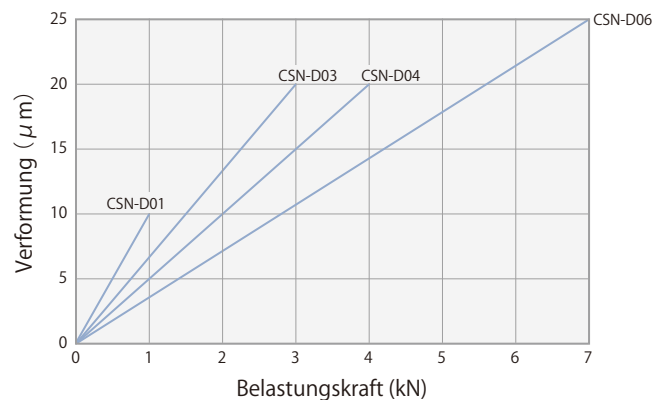
*2: Die angegebenen Werte gelten für den kompletten Kolbenhub "OTP ~ UTP". Bei Anwendungen mit Schneidflüssigkeit auf Chlor-Basis werden zur Abdichtung entsprechender Bereiche Fluor-Gummi-Dichtungen eingesetzt (nicht wärmebeständige Ausführung).

Hydraulikdruck & Abstützkraft



Hydraulikdruck (bar)	Abstützkraft kN			
	CSN-D01	CSN-D03	CSN-D04	CSN-D06
25	0.3	0.8	1	1.8
30	0.3	1	1.3	2.3
35	0.4	1.3	1.7	3
40	0.5	1.5	2	3.5
45	0.6	1.8	2.3	4.1
50	0.7	2	2.7	4.7
55	0.8	2.3	3	5.3
60	0.8	2.5	3.3	5.9
65	0.9	2.8	3.6	6.4
70	1	3	4	7

Belastung & Verformung

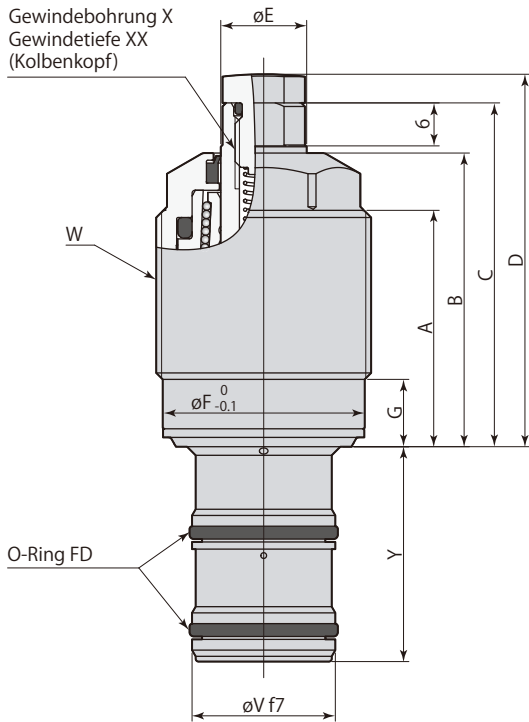
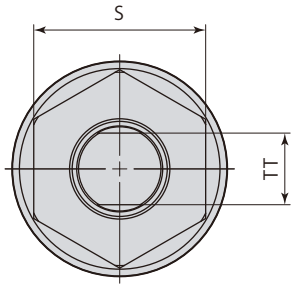


Belastungskraft (kN)	Verformung µm			
	CSN-D01	CSN-D03	CSN-D04	CSN-D06
0	0	0	0	0
1	10	6.7	5	3.6
2		13.3	10	7.1
3		20	15	10.7
4			20	14.3
5				17.9
6				21.4
7				25

gibt den unzulässigen Bereich an

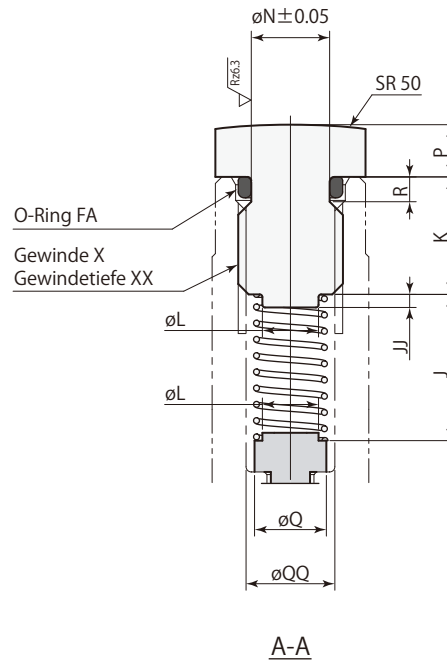
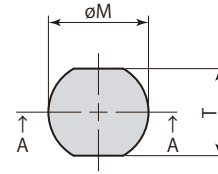
Wird bei Hydraulikdruck von 70 bar gehalten.

Abmessungen

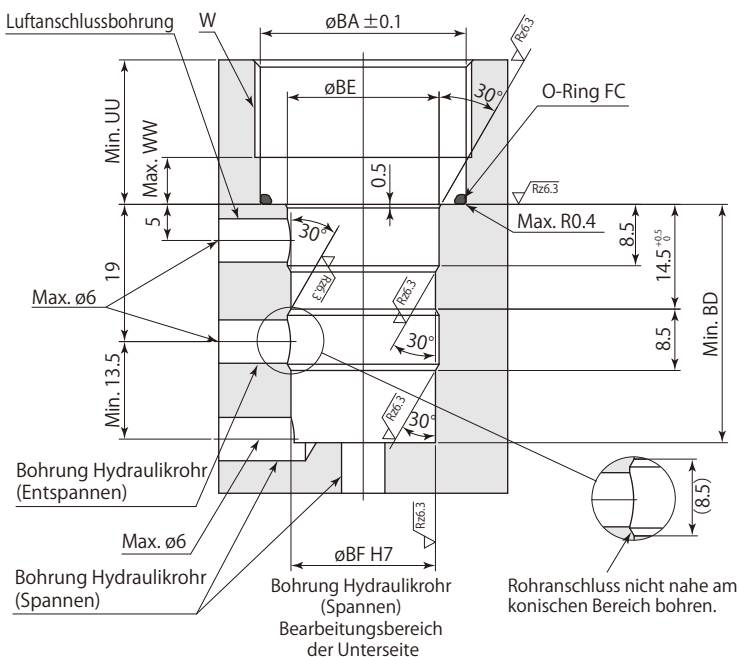


Detailzeichnung - Druckstück

Härte: HRC52



Detailzeichnung - Montage



* Am Anschluss des Spannkreises wird entweder die Unterseite oder Seite bearbeitet.

- Beim Einspannen des Sechskantteils am Gehäuse in einen Schraubstock usw. Darf die Spannkraft max. 2,5 kN betragen.
- Das Druckstück muss immer montiert sein (andernfalls wird die Anlegfeder nicht gehalten). Falls Sie das Druckstück selbst herstellen, legen Sie bitte Einstiche für O-Ring, Senkung und Führung gemäß der Detailzeichnung für das Druckstück aus. Verwenden Sie ausschließlich den mitgelieferten O-Ring.
- Falls Sie die Anlegfeder selbst herstellen, beachten Sie bezüglich der Abmessungen bitte die Detailzeichnung des Druckstücks. Außerdem ist Korrosionsschutz erforderlich (keine Betriebsgarantie).
- Bringen Sie den O-Ring FC am Boden der Bohrung an. Der O-Ring ist im Lieferumfang enthalten.
- Dieses Diagramm bezieht sich auf ein drucklos in den Kolben eingepasstes Druckstück.

CSN-D	Abstützelement	Doppelt wirkend	70 bar	
--------------	-----------------------	------------------------	---------------	--

mm

Typ	CSN-D01	CSN-D03	CSN-D04	CSN-D06
A	33	54	48	60
B	41	62	58	71
C	48	69	65	78
D	52	73	69	82
ø E	12	12	15	16
ø F	28.2	28.2	34.2	43.2
G	9.4	9.4	9.4	9.4
J	11.2	23.2	24.1	32.5
JJ	1	1	1	1
K	9	9	9	9
ø L	4.3	4.3	5	5
ø M	11.5	11.5	12.5	12.5
ø N	6	6	7.8	7.8
P	4	4	4	4
Q	5.5	5.5	7	7
QQ	6.8	6.8	8.5	8.5
R	1.9	1.9	1.9	1.9
S	24	24	30	36
T (Schlüsselweite)	10	10	11	11
TT (Kolben Schlüsselweite)	10	10	13	13
UU	20	20	20	20
ø V	20 ^{-0.020} _{-0.041}	20 ^{-0.020} _{-0.041}	22 ^{-0.020} _{-0.041}	25 ^{-0.020} _{-0.041}
W	M30×1.5	M30×1.5	M36×1.5	M45×1.5
WW	9	9	9	9
X (Empfohlenes Anzugsmoment)	M8×1.25 tiefe 12 (20 N·m)	M8×1.25 tiefe 12 (20 N·m)	M10×1.5 tiefe 11 (30 N·m)	M10×1.5 tiefe 11 (30 N·m)
Y	30	32	32	34
O-Ring FA (Fluor-Gummi Härte Hs70)	S6	S6	S8	S8
O-Ring FC (Fluor-Gummi Härte Hs90)	AS568-022	AS568-022	AS568-026	AS568-030
O-Ring FD (Fluor-Gummi Härte Hs90)	AS568-017	AS568-017	AS568-018	AS568-020
BA	28.5	28.5	34.5	43.5
BD	31	33	33	35
BE	21	21	23	26
BF	20 ^{+0.021} ₀	20 ^{+0.021} ₀	22 ^{+0.021} ₀	25 ^{+0.021} ₀

Vorsichtsmaßnahmen

- Die Hub und Absenkezeit des Kolbens muss mit Hilfe eines Stromregelventils mit Rückschlagklappe auf min. 0,5 Sekunden eingestellt werden.
- Vermeiden Sie bitte die nachfolgenden Anwendungsfehler. Andernfalls kann es zu einer Deformation der Hülse und dadurch wiederum zu einer Störung des Kolbenbetriebs oder verringerter Abstützkraft kommen.
 - × Exzentrische Belastung des Kolbens.
 - × Belastung über die angegebene Stützkraft hinaus.
 - × Drehen des Kolbens nach dem Klemmen.
- Die Luftleitung zum Ausblasen mit Luft verwenden. Die Luftleitung öffnen, um Atmosphärendruck herzustellen. Wenn sie nicht zum Ausblasen verwendet wird. Wird Eintritt von Schneideflüssigkeit oder Spänen in die Luftleitung festgestellt, die Leitung durch ein Rohrstück etc. bis in einen Bereich verlängern, in den keine Partikel eintreten können.
- Zum Ausblasen muss ölfreie Luft und ein 5 μ m Filter für den Entlüftungsanschluss verwendet werden (empfohlener Ausblasluftdruck: 3~5 bar). Das Ausblasen darf nur bei Auswechseln des Werkstücks erfolgen. Der Kolben wird während des Ausblasens angehoben.

Pascal

GmbH

Humboldtstrasse 30/32, D-70771 L-Echterdingen, Germany

Tel. +49 (0)711-7828500 Fax. +49 (0)711-78285029

E-Mail: info@pascal-gmbh.de



ZERTIFIKAT ISO9001