

Cilindri a basso attrito

Metallo su metallo

Nuovi diametri:
ø30, ø40



Cilindro compatto a basso attrito
Serie MQQ

Serie	Diametro (mm)	Campo pressione d'esercizio (MPa)	Velocità (mm/s)
MQQT Modello standard	10	0.005 ÷ 0.5	0.3 ÷ 300
	16		
	20		
MQQL Modello resistente ai carichi laterali (guida a sfera incorporata)	25	0.005 ÷ 0.7	0.5 ÷ 500
	30		
	40		



Cilindro a basso attrito resistente ai carichi laterali
Serie MQM

Serie	Diametro (mm)	Campo pressione d'esercizio (MPa)	Velocità (mm/s)
MQML Modello standard	6 (solo standard)	ø6: 0.02 ÷ 0.7 ø10 ÷ ø25: 0.005 ÷ 0.7	0.5 ÷ 1000
	10		
	16		
MQML□□H Frequenza e velocità elevate	20	0.01 ÷ 0.7	5 ÷ 3000
	25		

NOVITÀ



Cilindro a basso attrito (semplice effetto)
Serie MQP

Serie	Diametro (mm)	Campo pressione d'esercizio (MPa)	Controllo di spinta standard (N)
MQP	ø4	0.001 ÷ 0.7 (eccetto peso parti mobili)	0.01 ÷ 8
	ø6		0.03 ÷ 19
	ø10		0.08 ÷ 50
	ø16		0.20 ÷ 140
	ø20		0.30 ÷ 200

Bassa pressione di esercizio

La bassissima resistenza di scorrimento consente l'azionamento a una bassa pressione di 0.005 MPa.

* Contattare SMC per le applicazioni con vuoto.

Cilindri a basso attrito Serie **MQQ** Serie **MQM**

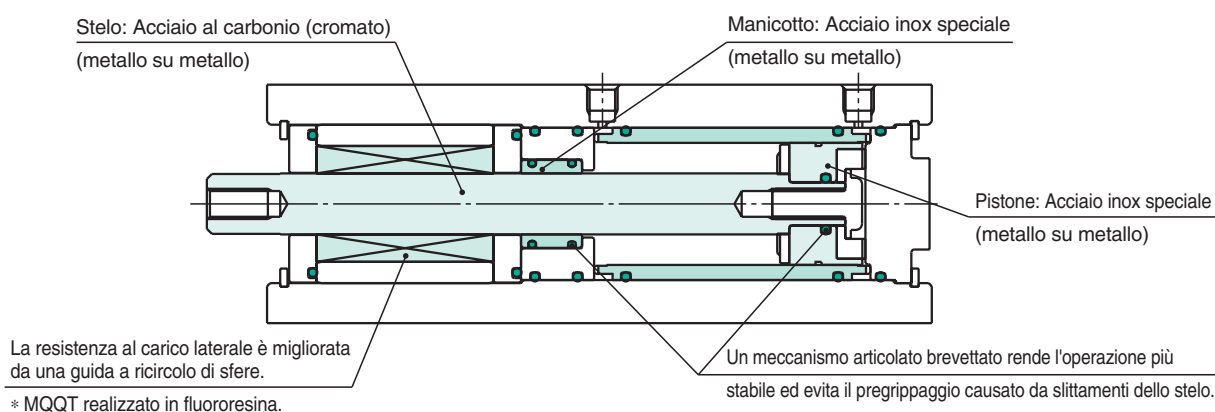
La struttura con tenuta metallo su metallo, con e di controllo dell'uscita

Lunga durata

Durata pari a 10.000 km o 100 milioni di cicli.

Velocità di azionamento bassa e uniforme

Campo di velocità di azionamento uniformi che arrivano a 0.3 mm/s.



Basso attrito

La bassaresistenza di scorrimento e l'alta stabilità consentono un controllo della forza pari a 0.05N.

(basato sull'area del pistone x precisione di pressione)

Non aumenta la bassa resistenza di scorrimento dopo periodi di inattività.

Resistenza al carico laterale

La resistenza al carico laterale è migliorata da una guida a sfere incorporata. (MQQL/MQML)

Varianti della serie

Serie **MQQ**

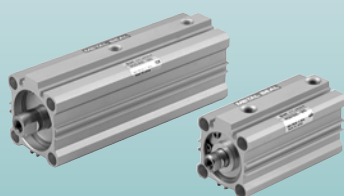
Cilindri a basso attrito progettati per applicazioni con bassa pressione, bassa velocità, velocità costanti e basso attrito.

Serie	Diametro (mm)	Corsa (mm)								Campo della pressione d'esercizio (MPa)	Velocità (mm/s)
		10	20	30	40	50	60	75	100		
MQQT Modello standard	10	●	●	●	●	●	●			0.005 ÷ 0.5	0.3 ÷ 300
	16	●	●	●	●	●	●				
MQQL Modello resistente ai carichi laterali (guida a sfera incorporata)	20	●	●	●	●	●	●			0.005 ÷ 0.7	0.5 ÷ 500
	25	●	●	●	●	●	●	●	●		
	30	●	●	●	●	●	●	●	●		
	40	●	●	●	●	●	●	●	●		

Serie **MQM**

Cilindri a basso attrito resistente a carichi laterali ideale per applicazioni con bassa pressione, bassa velocità, velocità costanti, bassi attriti ed alte pressioni, velocità elevata e tempi brevi di risposta (alta frequenza).

Serie	Diametro (mm)	Corsa (mm)						Campo della pressione d'esercizio (MPa)	Velocità (mm/s)
		15	30	45	60	75	100		
MQML Modello standard	6 (solo standard)	●	●	●	●			ø6: 0.02 ÷ 0.7 ø10 ÷ ø25: 0.005 ÷ 0.7	0.5 ÷ 1000
	10	●	●	●	●	●	●		
	16	●	●	●	●	●	●		
MQML□□H Frequenza e velocità elevate	20	●	●	●	●	●	●	0.01 ÷ 0.7	5 ÷ 3000
	25	●	●	●	●	●	●		



(metallo su metallo)

/ $\varnothing 10, \varnothing 16, \varnothing 20, \varnothing 25, \varnothing 30, \varnothing 40$

/ $\varnothing 6, \varnothing 10, \varnothing 16, \varnothing 20, \varnothing 25$

bassa resistenza allo scorrimento copre una gamma di azionamento non ottenibile con i cilindri tradizionali.

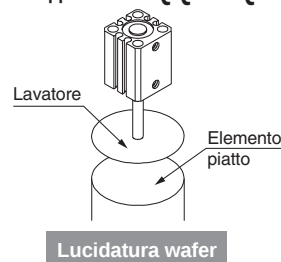
Azionamento ad alta velocità e alta frequenza

Il tipo H raggiunge velocità pari a 3.000 mm/s (senza orifizio fisso) e un azionamento continuo fino a 50 cpm. (MQML□□H)

Esempi di applicazione

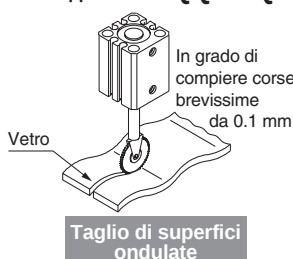
Controlla anche le più piccole variazioni di pressione

Modelli applicabili: MQQT/MQML



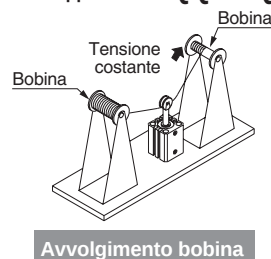
Per operazioni che richiedono una forza costante come il taglio di vetro e lenti

Modelli applicabili: MQQL/MQML



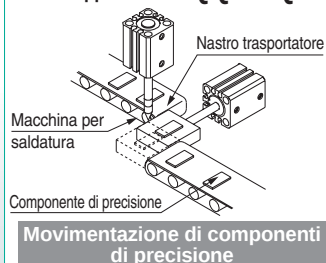
Controllo di tensione sensibile a una pressione molto bassa e alle minime variazioni di pressione

Modelli applicabili: MQQL/MQML



Movimentazione di componenti di precisione, ecc. che richiedono un funzionamento a bassa velocità o a velocità costante.

Modelli applicabili: MQQT/MQML



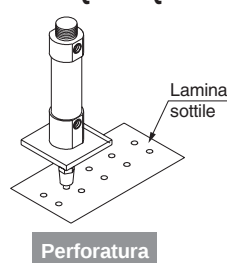
Eliminazione di pezzi difettosi, operazione che richiede grande velocità

Modelli applicabili: MQML/MQML□□H



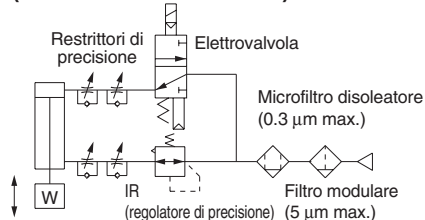
Operazioni di foratura che richiedono un funzionamento ad alta frequenza

Modelli applicabili: MQML/MQML□□H



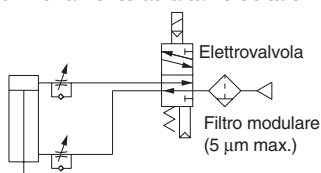
Esempi di circuito raccomandato

Esempio 1) Azionamento uniforme a bassa velocità (senza controllo uscita cilindro)



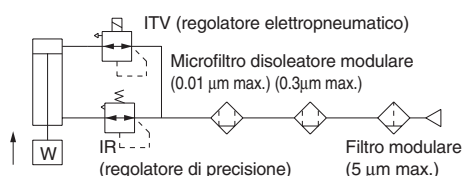
* Con elettrovalvole usare una tenuta metallo su metallo (serie VQ, VQZ, SQ, ecc.).

Esempio 3) Funzionamento ad alta velocità e frequenze elevate



* Con elettrovalvole usare una tenuta metallo su metallo (serie VQ, VQZ, SQ, ecc.).

Esempio 2) Bassa velocità e controllo forza



* Per controllare la forza del cilindro, non creare circuiti restrittivi utilizzando un regolatore di flusso, ecc. La pressione all'interno del cilindro precipita e diverrà impossibile eseguire il controllo. Verificare il funzionamento mediante controllo di pressione.

Applicazioni a basso attrito

- 1) La resistenza all'esercizio varia a seconda dello sbilanciamento del carico. Allineare correttamente l'asse dello stelo con il carico e la direzione del movimento al momento di effettuare il collegamento. Se si installa un carico sbilanciato, premunire di un giunto snodato.
- 2) Usare aria pulita (pressione atmosferica punto di rugiada temperatura -10°C max.). Impiegare un microfiltro disoleatore serie AM (fattore di filtrazione 0.3 μm max.) o serie AM + AMD (grado di filtrazione 0.01 μm max.).



Cilindro a basso attrito

Serie MQP

Controllo della forza di

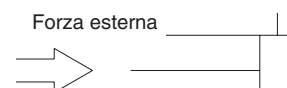
Senza oscillazione

Non si verificano oscillazioni, nemmeno infinitesimali (ad es. di 0.01 mm). Inoltre non è necessaria un'alimentazione pneumatica speciale per una guida per fluidi.

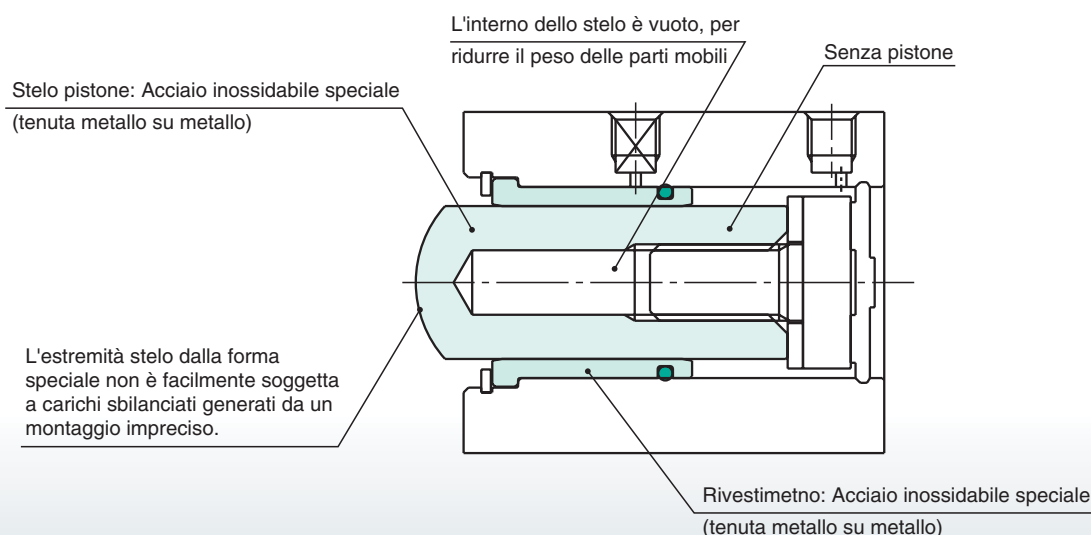
Resistenza scorrimento

La resistenza di scorrimento diminuisce notevolmente in quanto il pistone e lo stelo sono sullo stesso asse.

Semplice effetto speciale/ Rientro del pistone tramite forza esterna



Per controllo della forza



Spinta

Quando il cilindro viene sostituito non è necessario regolare nuovamente la spinta. Non si verifica una dispersione della spinta nemmeno quando più cilindri vengono collegati allo stesso circuito. Ciò dipende dall'ambiente di lavoro.

Basso attrito

È possibile controllare l'uscita in incrementi di 0,01 N. (superficie del pistone di un cilindro x precisione di pressione). Inoltre la resistenza allo scorrimento non cambia dopo periodi di inattività.

Controllo del movimento lineare estremamente accurato

Controllo del movimento lineare preciso e leggero.

Serie MQP

Cilindro a basso attrito adatto per il controllo della forza a basso attrito.

Diametro [mm] (diametro che riceve la pressione)	Corsa [mm]	Pressione d'esercizio [MPa]	Peso delle parti mobili [g]	Controllo di spinta standard [N]
ø 4	10	0.001 ÷ 0.7 (eccetto peso parti mobili)	4	0.01 ÷ 8
ø 6			8	0.03 ÷ 19
ø10			24	0.08 ÷ 50
ø16			62	0.20 ÷ 140
ø20			103	0.30 ÷ 200

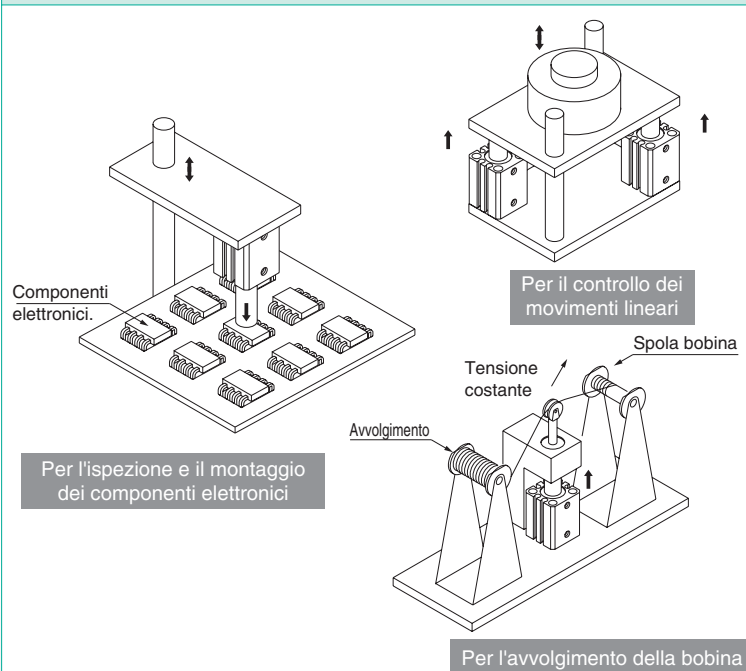
(metallo su metallo/semplce effetto)

/ $\varnothing 4, \varnothing 6, \varnothing 10, \varnothing 16, \varnothing 20$

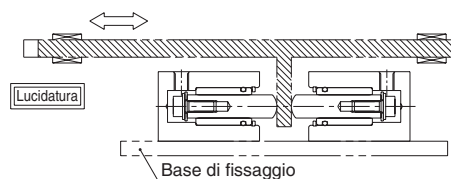
della forza di pressione da 0.01 N a 200 N

Esempi di applicazioni/Per un controllo della forza che risponda a leggere fluttuazioni di pressione

Esempi di applicazioni per un modello a semplice effetto



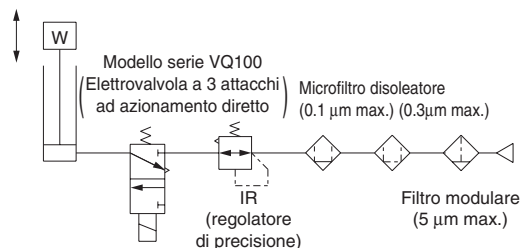
Esempi di applicazioni per un modello a doppio effetto



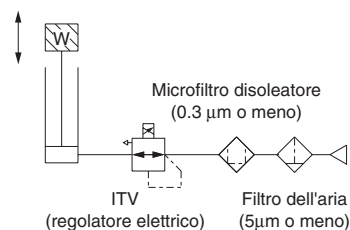
Due cilindri MQP che effettuano una pressione possono migliorare la precisione della spinta dei cilindri a doppio effetto MQQ e MQM. Inoltre è possibile ottenere che la forza di estensione e rientro abbiano lo stesso valore contemporaneamente.

Esempi di circuito raccomandato

Esempio 1) Funzionamento normale



Esempio 2) Funzionamento a bassa velocità



- 1) SMC consiglia la serie VQ100 se è necessaria un'elettrovalvola, affinché il lubrificante presente nella valvola principale non fuoriesca.
- 2) Non usare regolatori di velocità nel circuito. In caso contrario, non è possibile garantire un controllo accurato della spinta in quanto la pressione interna del cilindro scenderebbe. Si raccomanda l'uso di regolatori di pressione per operazioni di controllo sicure.

Esecuzioni su richiesta

- Cilindro con rientro per vuoto
- Semplice effetto, molla anteriore (molle Incorporate)
- Senza trafilamento esterno (per camere sterili)
- Disponibile tubo con diam. est. max. di $\varnothing 40$.

**Metallo
su metallo**

Cilindro compatto a basso attrito

Serie **MQQ**

ø10, ø16, ø20, ø25, ø30, ø40

Codici di ordinazione

MQQ **T** **B** **10** **10** **D**

Basso attrito

Tipo

T	Modello standard
L	Modello resistente ai carichi laterali (guida a ricircolo di sfere)

Montaggio

B	Foro passante e filettatura su entrambi i lati (standard)
L	Piedini
F	Flangia anteriore
G	Flangia posteriore
D (Nota)	Cerniera femmina

Nota) Disponibile solo per MQQL□.

* I supporti di montaggio sono compresi, ma non montati.

Diametro

10	10 mm
16	16 mm
20	20 mm
25	25 mm
30	30 mm
40	40 mm

Accessori corpo

-	Standard (stelo femmina)
M (Nota)	Stelo maschio

Nota) Compreso adattatore per estremità stelo.

* L'adattatore per estremità stelo è montato prima della spedizione.

Funzione

D	Doppio effetto
----------	----------------

Corsa cilindro

Diametro (mm)	Corsa standard (mm)
10	10, 20, 30, 40
16	10, 20, 30, 40, 50, 60
20	10, 20, 30, 40, 50, 60
25	10, 20, 30, 40, 50, 75, 100
30	10, 20, 30, 40, 50, 75, 100
40	10, 20, 30, 40, 50, 75, 100

* Le corse sono facilmente aumentabili grazie alla possibilità di installare distanziali anche di 1mm su cilindri a corsa standard.

Fori filettati

-	Filettatura M	ø10 ÷ ø20
	Rc	
TN	NPT	ø25 ÷ ø40
TF	G	

* Sulla serie MQQ non si possono montare sensori.

Codici degli accessori di montaggio

Diametro (mm)	Piedino Nota 1)	Flangia	Cerniera femmina	Adattatore per estremità stelo (con dado)
10	CQS-L016	CQS-F016	CQS-D016	MQ10-M
16	CQS-L020	CQS-F020	CQS-D020	MQ16-M
20	CQS-L025	CQS-F025	CQS-D025	MQ20-M
25	MQ-L032	MQ-F032	MQ-D032	MQ25-M
30	MQ-L040	MQ-F040	MQ-D040	MQ28-M
40	CQ-L050	CQ-F050	MQ-D050	

Nota 1) Ordinare 2 piedini per cilindro.

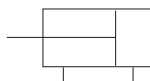
Nota 2) Ogni supporto comprende i seguenti componenti.

Piedino, flangia Bulloni di montaggio corpo

Cerniera femmina Anello di ritegno e bulloni di montaggio



Simbolo
Doppio effetto, stelo semplice



Peso Tipo standard/MQQT

Unità: g

Diam. (mm)	Corsa cilindro (mm)							
	10	20	30	40	50	60	75	100
10	94	118	142	166	—	—	—	—
16	166	206	246	286	326	366	—	—
20	228	290	352	414	476	538	—	—
25	395	487	579	671	763	—	993	1223
30	479	567	655	743	831	—	1052	1272
40	728	846	964	1082	1200	—	1495	1790

Peso Modello resistente ai carichi laterali/ MQQL (guida a sfere incorporata)

Unità: g

Diam. (mm)	Corsa cilindro (mm)							
	10	20	30	40	50	60	75	100
10	148	172	196	220	—	—	—	—
16	284	324	364	404	444	484	—	—
20	383	445	507	569	631	693	—	—
25	552	644	736	828	920	—	1150	1380
30	911	999	1087	1175	1263	—	1485	1705
40	1337	1455	1573	1691	1809	—	2104	2399

Dati tecnici: mod. standard/MQQT

Diametro (mm)		10	16	20	25	30	40
Tipo di tenuta		Tenuta metallo su metallo					
Funzione		Doppio effetto, stelo semplice					
Fluido		Aria					
Pressione di prova		1.05 MPa					
Max. pressione d'esercizio		0.5 MPa					
Min. pressione d'esercizio ^{Nota 1)}		0.005 MPa					
Temperatura d'esercizio		-10 ÷ 80°C					
Ammortizzo		Paracolpi elastici (standard)					
Lubrificazione ^{Nota 2)}		Non richiesta (senza lubrificazione)					
Stelo filettato		Filettatura femmina					
Tolleranza filettatura stelo		JIS classe 2					
Tolleranza sulla corsa		$+1.0$ 0					
Velocità pistone ^{Nota 3)}		0.3 ÷ 300 mm/s (vedere a pag. 19)					
Trafilamento totale ammissibile	Pressione di alim. 0.1 MPa	≤150 cm³/min	≤200 cm³/min	≤300 cm³/min	≤400 cm³/min		
	Pressione di alim. 0.3 MPa	≤800 cm³/min	≤1000 cm³/min	≤1200 cm³/min	≤1600 cm³/min		
	Pressione di alim. 0.5 MPa	≤1500 cm³/min	≤2000 cm³/min	≤3000 cm³/min	≤4000 cm³/min		

Nota 1) Valore riferito alla posizione orizzontale (usare aria pulita, asciutta e non congelata). Comunque, con l'aumentare della corsa, la misura sarà influenzata dal peso delle parti mobili e la pressione potrebbe aumentare da 0.003 a 0.005 MPa circa. Ciò è dovuto al carico sbilanciato dal peso dello stelo.

Nota 2) Precauzioni sulla lubrificazione a p. 18.

Nota 3) Controllare il funzionamento a bassa velocità mediante pressione differenziale e regolatore di flusso, ecc. Per ulteriori dettagli si vedano gli esempi di circuito raccomandati.

Dati tecnici: mod. resistente ai carichi laterali/MQQL

Diametro (mm)		10	16	20	25	30	40
Tipo di tenuta		Tenuta metallo su metallo					
Funzione		Doppio effetto, stelo semplice					
Fluido		Aria					
Pressione di prova		1.05 MPa					
Max. pressione d'esercizio		0.7 MPa					
Min. pressione d'esercizio ^{Nota 1)}		0.005 MPa					
Temperatura d'esercizio		-10 ÷ 80°C					
Ammortizzo		Paracolpi elastici (standard)					
Lubrificazione ^{Nota 2)}		Non richiesta (senza lubrificazione)					
Stelo filettato		Filettatura femmina					
Tolleranza filettatura stelo		JIS classe 2					
Tolleranza sulla corsa		$+1.0$ 0					
Velocità pistone ^{Nota 3)}		0.5 ÷ 500 mm/s (vedere a pag. 19)					
Trafilamento totale ammissibile	Pressione di alim. 0.1 MPa	≤150 cm³/min	≤200 cm³/min	≤300 cm³/min	≤400 cm³/min		
	Pressione di alim. 0.3 MPa	≤800 cm³/min	≤1000 cm³/min	≤1200 cm³/min	≤1600 cm³/min		
	Pressione di alim. 0.5 MPa	≤1500 cm³/min	≤2000 cm³/min	≤3000 cm³/min	≤4000 cm³/min		

Nota 1) Valore riferito alla posizione orizzontale (usare aria pulita, asciutta e non congelata). Comunque, con l'aumentare della corsa, la misura sarà influenzata dal peso delle parti mobili e la pressione potrebbe aumentare da 0.003 a 0.005 MPa circa. Ciò è dovuto al carico sbilanciato dal peso dello stelo.

Nota 2) Precauzioni sulla lubrificazione a p. 18.

Nota 3) Controllare il funzionamento a bassa velocità mediante pressione differenziale e regolatore di flusso, ecc. Per ulteriori dettagli si vedano gli esempi di circuito raccomandati.

Uscita teorica

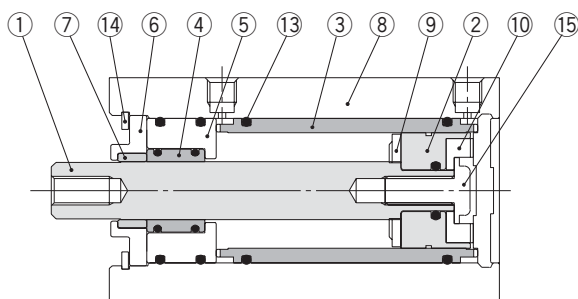


Unità: N

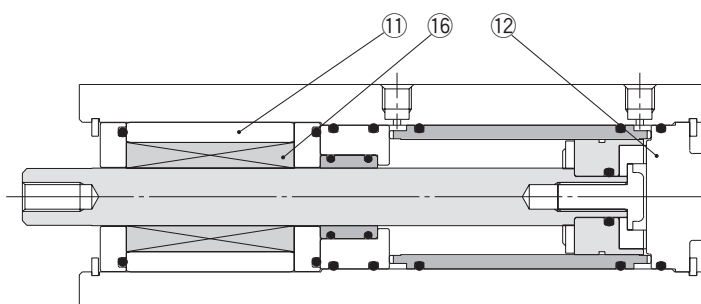
Diametro (mm)	Stelo mis. (mm)	Direzione	Sez. pistone (mm²)	Pressione d'esercizio (MPa)						
				0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7
10	6	IN	50.3	5.0	10.1	15.1	20.1	25.2	30.2	35.2
		OUT	78.5	7.9	15.7	23.6	31.4	39.3	47.1	55.0
16	8	IN	145.8	14.9	29.2	43.7	58.3	72.9	87.5	102.1
		OUT	196.1	19.6	39.2	58.9	78.4	98.1	117.7	137.3
20	10	IN	235.6	23.6	47.1	70.7	94.2	117.8	141.4	164.9
		OUT	314.2	31.4	62.8	94.3	125.7	157.1	188.5	219.9
25	12	IN	377.8	37.8	75.6	113.3	151.1	188.9	226.7	262.5
		OUT	490.9	49.1	98.2	147.3	196.4	245.5	294.5	343.6
30	16	IN	505.8	50.6	101.2	151.8	202.4	253.0	303.6	354.2
		OUT	706.9	70.7	141.4	212.1	282.8	353.5	424.2	494.9
40	16	IN	1055.6	105.6	211.2	316.8	422.4	528.0	633.6	739.2
		OUT	1256.6	125.7	251.4	377.1	502.8	628.5	754.2	879.9

Costruzione

Modello standard: MQQT



Modello resistente ai carichi laterali: MQQL (guida a ricircolo di sfere)



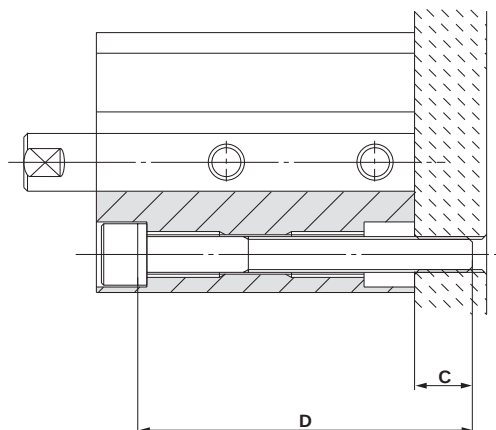
Componenti

N.	Descrizione	Materiale	Nota
1	Stelo	Acciaio al carbonio	Cromatazione dura
2	Pistone	Acciaio inox speciale	
3	Rivestimento	Acciaio inox speciale	
4	Stelo	Acciaio inox speciale	
5	Fermo manicotto	Lega d'alluminio	
6	Piastra	Lega d'alluminio	Anodizzato duro
7	Guida	Fluororesina	
8	Tubo	Lega d'alluminio	Anodizzato duro
9	Paracolpi A	Poliuretano	
10	Paracolpi B	Poliuretano	
11	Bussola	Lega d'alluminio	
12	Piastra inferiore	Lega d'alluminio	Anodizzato duro
13	O ring	NBR	
14	Seeger	Acciaio al carbonio per utensili	Nichelato
15	Bullone	Acciaio al carbonio per utensili	Nichelato
16	Guida a sfere		

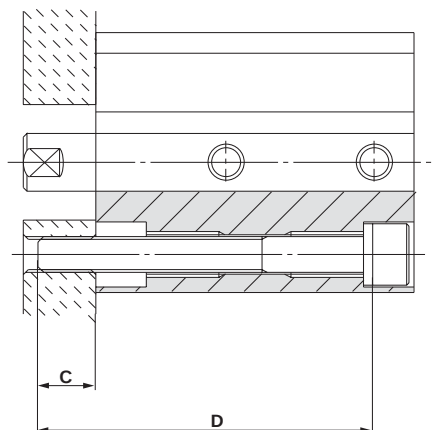
Montaggio

Viti di montaggio

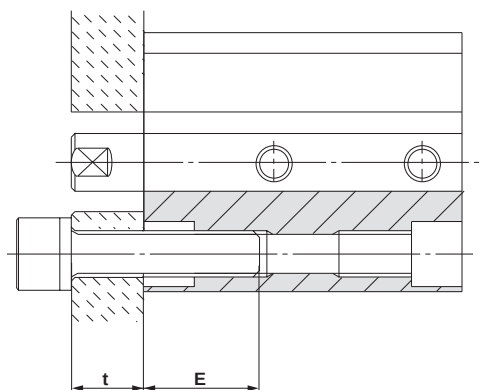
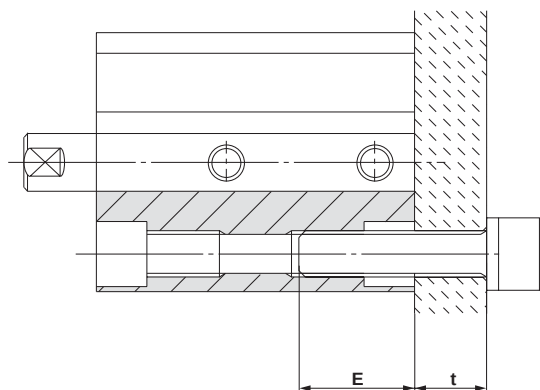
a) Montaggio tipo A (usando filettature di montaggio piastra)



Nota) Per il montaggio di tipo A, utilizzare una rosetta.



b) Montaggio tipo B (utilizzando filettature del tubo)



Dimensioni vite di montaggio compatibile

Modello		Montaggio tipo A			Montaggio tipo B	
		Misura della vite di montaggio	C (mm)	D: Lunghezza vite (mm)	Misura della vite di montaggio	E (mm)
Modello standard MQQT	MQQTB10-□D	M3	7	35 + Corsa	M4	8 ÷ 11
	MQQTB16-□D	M5	7	35 + Corsa	M6	13 ÷ 17
	MQQTB20-□D		8.5	40 + Corsa		
	MQQTB25-□D		9	45 + Corsa		
	MQQTB30-□D		7.5	50 + Corsa		
	MQQTB40-□D	M6	6	50 + Corsa	M8	16 ÷ 22
Modello resistente ai carichi laterali MQQL (guida a ricircolo di sfere)	MQQLB10-□D	M3	7	65 + Corsa	M4	8 ÷ 11
	MQQLB16-□D	M5	5.5	70 + Corsa	M6	13 ÷ 17
	MQQLB20-□D		8	80 + Corsa		
	MQQLB25-□D		6.5	85 + Corsa		
	MQQLB30-□D		7	105 + Corsa		
	MQQLB40-□D	M6	7	105 + Corsa	M8	16 ÷ 22

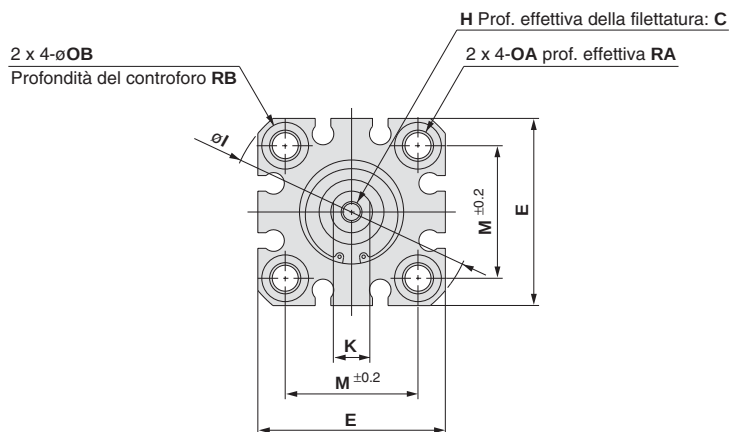
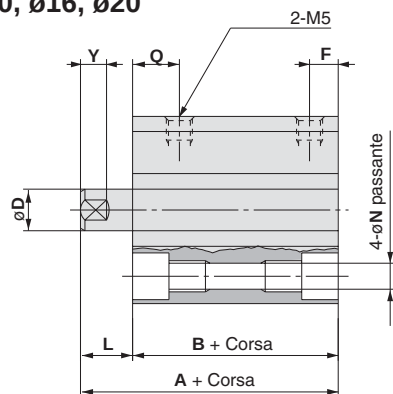
□: Corsa

Serie MQQ

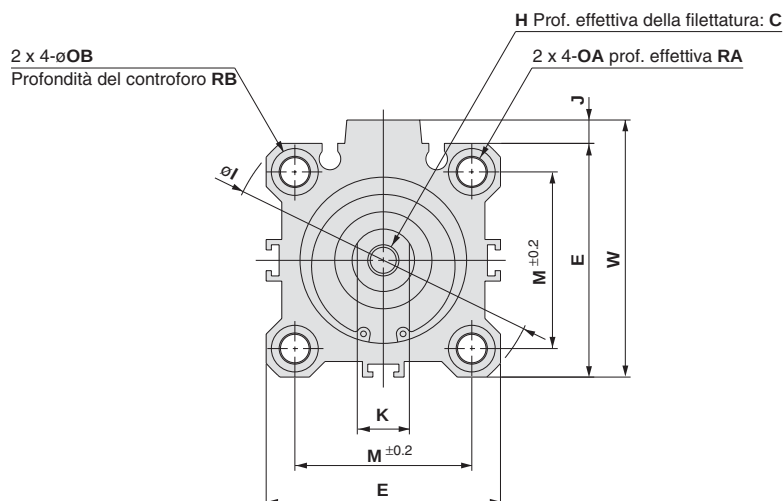
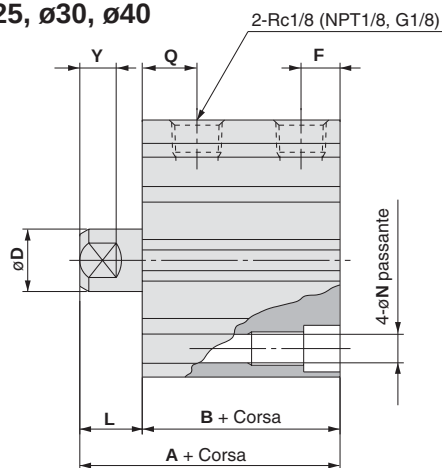
Dimensioni

Standard/Esecuzione base (foro passante e filettatura su entrambi i lati): MQQTB

ø10, ø16, ø20



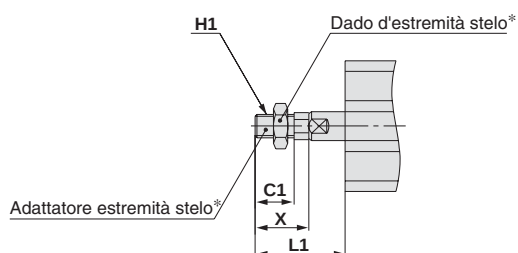
ø25, ø30, ø40



(mm)																					
Diametro (mm)	Campo corsa (mm)	A	B	C	^{Nota)} D	E	F	H	I	J	K	L	M	N	OA	OB	Q	RA	RB	W	Y
10	10 ÷ 40	39.5	31.5	6	6(5.8)	29	5.5	M3	38	—	5	8	20	3.5	M4	6.5	14.5	7	4	—	5
16	10 ÷ 60	44	34	8	8(7.8)	36	5.5	M4	47	—	7	10	25.5	5.4	M6	9	18	10	7	—	5
20	10 ÷ 60	47.5	37.5	10	10(9.8)	40	5.5	M5	52	—	8	10	28	5.4	M6	9	19.5	10	7	—	6
25	10 ÷ 50, 75, 100	54	42	12	12(11.8)	45	8.5	M6	60	4.5	10	12	34	5.5	M6	9	23	10	7	49.5	7
30	10 ÷ 50, 75, 100	60.5	48.5	13	16(15.8)	52	8.5	M8	69	5	14	12	40	5.5	M6	9	26	10	7	57	10
40	10 ÷ 50, 75, 100	62	50	13	16(15.8)	64	12	M8	86	7	14	12	50	6.6	M8	11	26	14	8	71	10

Nota) I valori indicati in () corrispondono alle dimensioni per l'uso di una chiave.

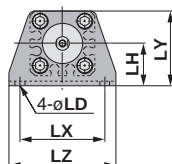
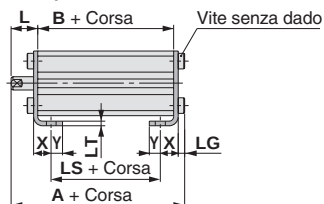
Con stelo maschio: MQQ□-□DM



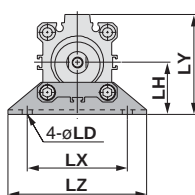
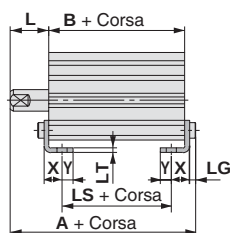
(mm)				
Diametro (mm)	L1	C1	H1	X
10	23.5	10.5	M5	15.5
16	26.5	11.5	M6	16.5
20	28.5	13.5	M8	18.5
25	34.5	16.5	M10 x 1.25	22.5
30	40.5	22.5	M14 x 1.5	28.5
40	40.5	22.5	M14 x 1.5	28.5

* Vedere particolari riguardanti l'adattatore e il dado estremità stelo a p.9.

Piedini: MQQTL
ø10, ø16, ø20



ø25, ø30, ø40

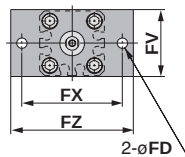
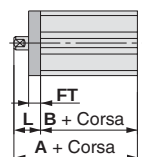


(mm)

Diametro (mm)	Campo corsa (mm)	A	B	L	LD	LG	LH
10	10 ÷ 40	44.3	31.5	8	4.5	2.8	19
16	10 ÷ 60	51.2	34	10	6.6	4	24
20	10 ÷ 60	54.7	37.5	10	6.6	4	26
25	10 ÷ 50,75,100	61.2	42	12	6.6	4	30
30	10 ÷ 50,75,100	67.7	48.5	12	6.6	4	33
40	10 ÷ 50,75,100	70.2	50	12	9	5	39

Diametro (mm)	LS	LT	LX	LY	LZ	X	Y
10	19.5	2	38	33.5	48	8	5
16	22	3.2	48	42	62	9.2	5.8
20	22.5	3.2	52	46	66	10.7	5.8
25	26	3.2	57	57	71	11.2	5.8
30	32.5	3.2	64	64	78	11.2	7
40	27	3.2	79	78	95	14.7	8

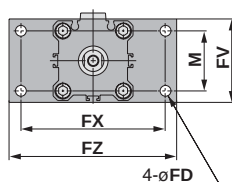
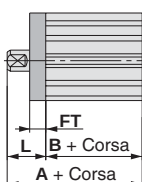
Flangia anteriore: MQQTF
ø10, ø16, ø20



(mm)

Diametro (mm)	Campo corsa (mm)	A	B	FD	FT	FV	FX
10	10 ÷ 40	49.5	31.5	4.5	5.5	30	45
16	10 ÷ 60	54	34	6.6	8	39	48
20	10 ÷ 60	57.5	37.5	6.6	8	42	52
25	10 ÷ 50,75,100	64	42	5.5	8	48	56
30	10 ÷ 50,75,100	70.5	48.5	5.5	8	54	62
40	10 ÷ 50,75,100	72	50	6.6	9	67	76

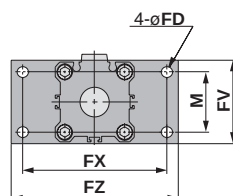
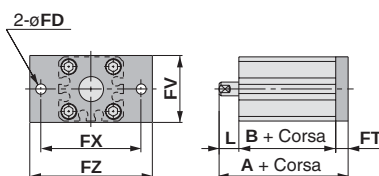
ø25, ø30, ø40



Diametro (mm)	FZ	L	M
10	55	18	—
16	60	20	—
20	64	20	—
25	65	22	34
30	72	22	40
40	89	22	50

Flangia posteriore: MQQTG
ø10, ø16, ø20

ø25, ø30, ø40



(mm)

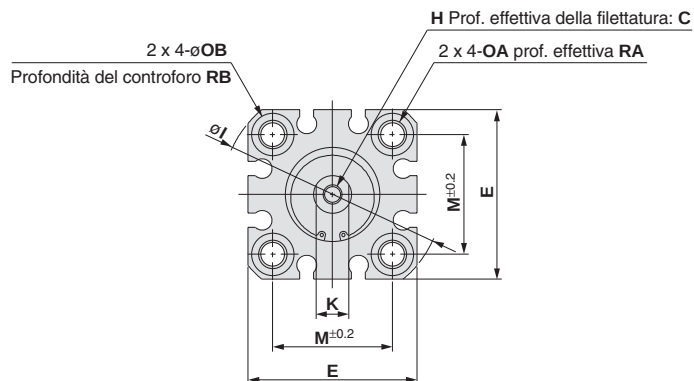
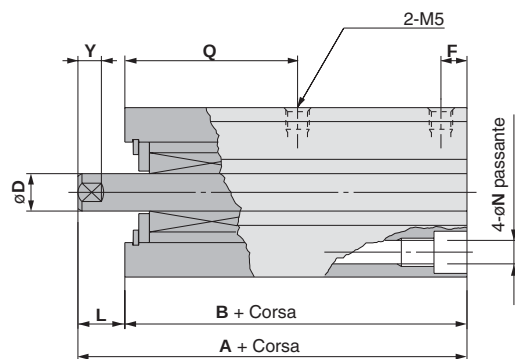
Diametro (mm)	Campo corsa (mm)	A	L
10	10 ÷ 40	45	8
16	10 ÷ 60	52	10
20	10 ÷ 60	55.5	10
25	10 ÷ 50,75,100	62	12
30	10 ÷ 50,75,100	68.5	12
40	10 ÷ 50,75,100	70	12

(le dimensioni diverse da A e L sono uguali a quelle del modello con flangia anteriore).

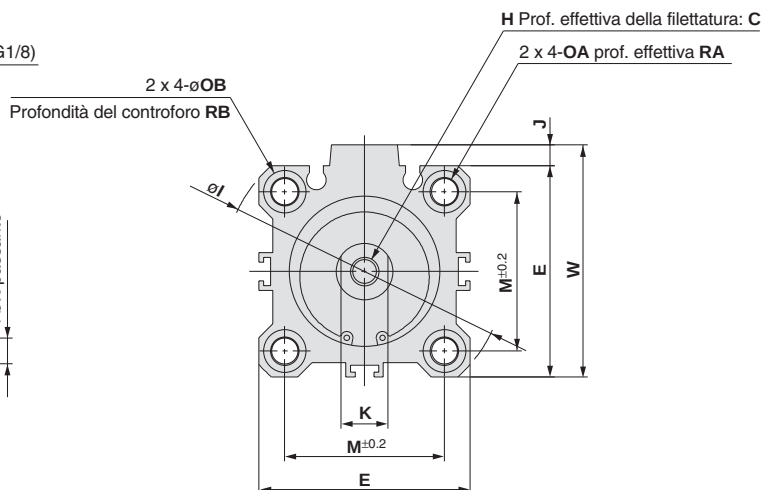
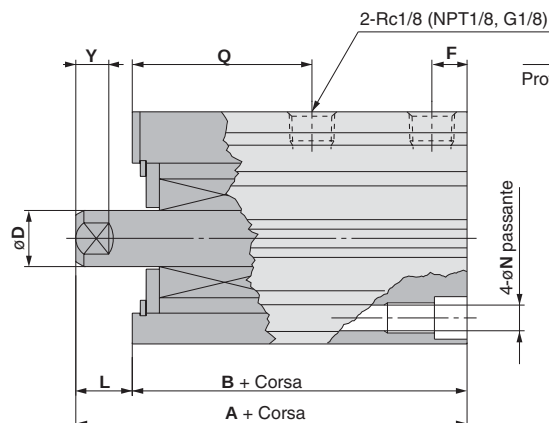
MQQ Serie

Dimensioni

Resistente ai carichi laterali/Esecuzione base (foro passante e filettatura su entrambi i lati): MQQLB
 $\varnothing 10$, $\varnothing 16$, $\varnothing 20$



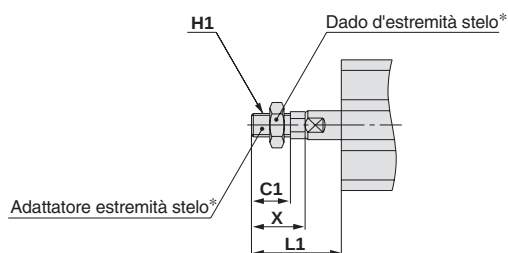
$\varnothing 25$, $\varnothing 30$, $\varnothing 40$



Diametro (mm)	Campo corsa (mm)	A	B	C	Nota) D	E	F	H	I	J	K	L	M	N	OA	OB	Q	RA	RB	W	Y
10	10 ÷ 40	69.5	61.5	6	6(5.8)	29	9	M3	38	—	5	8	20	3.5	M4	6.5	39.5	7	4	—	5
16	10 ÷ 60	80.5	70.5	8	8(7.8)	36	11.5	M4	47	—	7	10	25.5	5.4	M6	9	48.5	10	7	—	5
20	10 ÷ 60	89	79	10	10(9.8)	40	12	M5	52	—	8	10	28	5.4	M6	9	55	10	7	—	6
25	10 ÷ 50, 75, 100	96.5	84.5	12	12(11.8)	45	13.5	M6	60	4.5	10	12	34	5.5	M6	9	58	10	7	49.5	7
30	10 ÷ 50, 75, 100	116	104	13	16(15.8)	52	17.5	M8	69	5	14	12	40	5.5	M6	9	71	10	7	57	10
40	10 ÷ 50, 75, 100	116	104	13	16(15.8)	64	17.5	M8	86	7	14	12	50	6.6	M8	11	71	14	8	71	10

Nota) I valori indicati in fra parentesi corrispondono alle dimensioni per l'uso di una chiave.

Con stelo maschio: MQQ□-□DM

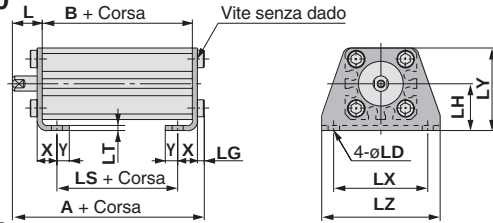


Diametro (mm)	L1	C1	H1	X
10	23.5	10.5	M5	15.5
16	26.5	11.5	M6	16.5
20	28.5	13.5	M8	18.5
25	34.5	16.5	M10 x 1,25	22.5
30	40.5	22.5	M14 x 1.5	28.5
40	40.5	22.5	M14 x 1.5	28.5

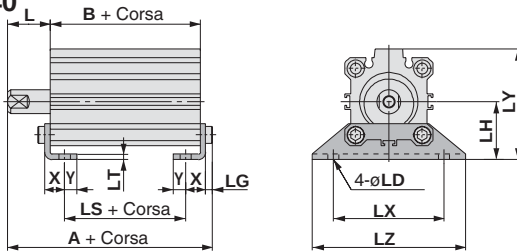
* Vedere particolari riguardanti l'adattatore e il dado estremità stelo a p.9.

Piedini: MQQLL

ø10, ø16, ø20

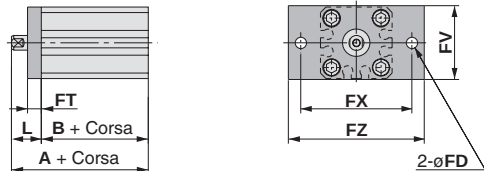


ø25, ø30, ø40

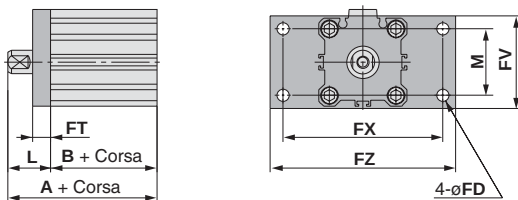


Flangia anteriore: MQQLF

ø10, ø16, ø20

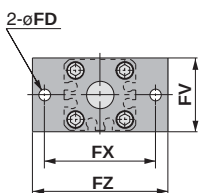


ø25, ø30, ø40

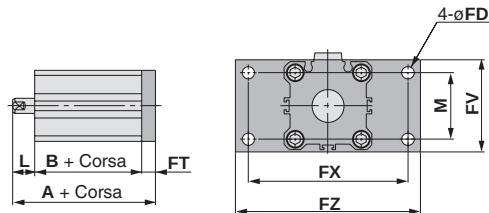


Flangia posteriore: MQQLG

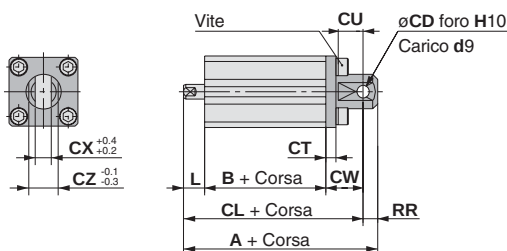
ø10, ø16, ø20



ø25, ø30, ø40



Cerniera femmina: MQQLD



(mm)

Diametro (mm)	Campo corsa (mm)	A	B	L	LD	LG	LH
10	10 ÷ 40	74.3	61.5	8	4.5	2.8	19
16	10 ÷ 60	87.7	70.5	10	6.6	4	24
20	10 ÷ 60	96.2	79	10	6.6	4	26
25	10 ÷ 50,75,100	103.7	84.5	12	6.6	4	30
30	10 ÷ 50,75,100	123.2	104	12	6.6	4	33
40	10 ÷ 50,75,100	124.2	104	12	9	5	39

Diametro (mm)	LS	LT	LX	LY	LZ	X	Y
10	49.5	2	38	33.5	48	8	5
16	58.5	3.2	48	42	62	9.2	5.8
20	64	3.2	52	46	66	10.7	5.8
25	68.5	3.2	57	57	71	11.2	5.8
30	88	3.2	64	64	78	11.2	7
40	81	3.2	79	78	95	14.7	8

(mm)

Diametro (mm)	Campo corsa (mm)	A	B	FD	FT	FV	FX
10	10 ÷ 40	79.5	61.5	4.5	5.5	30	45
16	10 ÷ 60	90.5	70.5	6.6	8	39	48
20	10 ÷ 60	99	79	6.6	8	42	52
25	10 ÷ 50,75,100	106.5	84.5	5.5	8	48	56
30	10 ÷ 50,75,100	126	104	5.5	8	54	62
40	10 ÷ 50,75,100	126	104	6.6	9	67	76

Diametro (mm)	FZ	L	M
10	55	18	—
16	60	20	—
20	64	20	—
25	65	22	34
30	72	22	40
40	89	22	50

(mm)

Diametro (mm)	Campo corsa (mm)	A	L
10	10 ÷ 40	75	8
16	10 ÷ 60	88.5	10
20	10 ÷ 60	97	10
25	10 ÷ 50,75,100	104.5	12
30	10 ÷ 50,75,100	124	12
40	10 ÷ 50,75,100	124	12

(le dimensioni diverse da A e L sono uguali a quelle del modello con flangia anteriore).

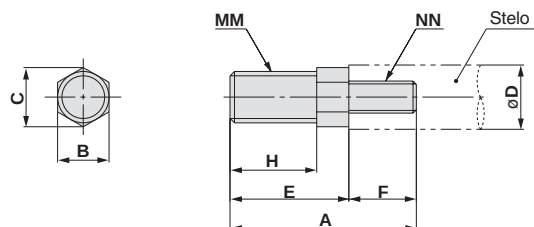
(mm)

Diametro (mm)	Campo corsa (mm)	A	B	CD	CL	CT	CU
10	10 ÷ 40	90.5	61.5	5	84.5	4	10
16	10 ÷ 60	107.5	70.5	8	98.5	5	12
20	10 ÷ 60	119	79	10	109	5	14
25	10 ÷ 50,75,100	126.5	84.5	10	116.5	5	14
30	10 ÷ 50,75,100	148	104	10	138	6	14
40	10 ÷ 50,75,100	158	104	14	144	7	20

Diametro (mm)	CW	CX	CZ	L	RR
10	15	6.5	12	8	6
16	18	8	16	10	9
20	20	10	20	10	10
25	20	18	36	12	10
30	22	18	36	12	10
40	28	22	44	12	14

Dimensioni accessorio

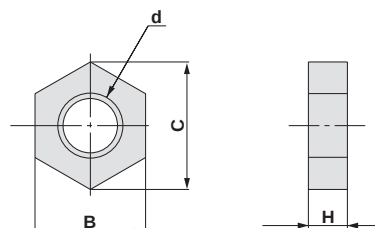
Giunto di conversione filettatura maschio/femmina



Codici	Diametro applicabile (mm)	A	B	C	D	E	F
MQ10-M	10	20.5	8	9.2	6	15.5	5
MQ16-M	16	22.5	8	9.2	8	16.5	6
MQ20-M	20	24.5	8	9.2	10	18.5	6
MQ25-M	25	33.5	10	11.5	12	22.5	11
MQ28-M	30, 40	40.5	14	16	16	28.5	12

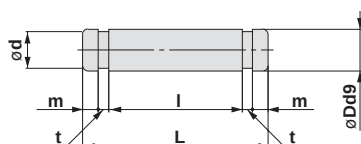
Codici	Diametro applicabile (mm)	H	MM	NN
MQ10-M	10	10.5	M5	M3
MQ16-M	16	11.5	M6	M4
MQ20-M	20	13.5	M8	M5
MQ25-M	25	16.5	M10 x 1.25	M6
MQ28-M	30, 40	22.5	M14 x 1.5	M8

Dado d'estremità stelo



Codici	Diametro applicabile (mm)	B	C	d	H
NTJ-015A	10	8	9.2	M5	4
NT-015A	16	10	11.5	M6	5
NT-02	20	13	15	M8	5
NT-03	25	17	19.6	M10 x 1.25	6
NT-04	30, 40	22	25.4	M14 x 1.5	8

Perno cerniera



Codici	Diametro applicabile (mm)	Dd9	L	d	l	m	t	Anello di ritegno applicabile
IY-J015	10	5 ^{-0.030} _{-0.040}	16.6	4.8	12.2	1.5	0.7	Tipo C 5 per asse
IY-G02	16	8 ^{-0.040} _{-0.076}	21	7.6	16.2	1.5	0.9	Tipo C 8 per asse
IY-G03	20	10 ^{-0.040} _{-0.076}	25.6	9.6	20.2	1.55	1.15	Tipo C 10 per asse
IY-G04	25, 30	10 ^{-0.040} _{-0.076}	41.6	9.6	36.2	1.55	1.15	Tipo C 10 per asse
IY-G05	40	14 ^{-0.050} _{-0.093}	50.6	13.4	44.2	2.05	1.15	Tipo C 14 per asse

**Metallo
su metallo**

Cilindro a basso attrito resistente ai carichi laterali

Serie MQM

ø6, ø10, ø16, ø20, ø25

Codici di ordinazione

MQML B 10 15 D

Resistenza ai carichi laterali e basso attrito

Tipo

L Modello resistente ai carichi laterali (guida a ricircolo di sfere)

Montaggio

B	Tipo base
L	Piedini
F	Flangia anteriore
G	Flangia posteriore (eccetto ø6)
C Nota 1)	Cerniera maschio (tipo non integrato)
D Nota 2)	Cerniera femmina

Nota 1) Diametro: solo 20, 25 mm
* I supporti di montaggio vengono inclusi nella spedizione, ma non sono montati (eccetto il tipo a cerniera).
Nota 2) ø6, ø10, ø16 Mod. integrato
ø20, ø25 Mod. non integrato

Diametro

6	6 mm
10	10 mm
16	16 mm
20	20 mm
25	25 mm

Funzione

D Doppio effetto

Corsa cilindro

Diametro (mm)	Corsa standard (mm)
6	15, 30, 45, 60
10	15, 30, 45, 60, 75, 100
16	15, 30, 45, 60, 75, 100
20	15, 30, 45, 60, 75, 100
25	15, 30, 45, 60, 75, 100

* Le corse sono facilmente aumentabili grazie alla possibilità di installare distanziali anche di 1 mm su cilindri a corsa standard.

Funzione

-	Modello standard
H Nota)	Tipo ad alta velocità/alta frequenza (senza orifizio fisso)

Nota) Eccetto diametri da 6 mm.

Fori filettati

-	Filettatura M	ø6 ÷ ø16
TN	Rc	ø20, ø25
TF	NPT	
	G	

 * Sulla serie MQM non si possono montare sensori.

Supporto di montaggio/Accessori

Supporto di montaggio	B: Esecuzione base	L: Piedino	F: Flangia anteriore	G: Flangia posteriore	C: Cerniera maschio	D: Cerniera femmina	Nota
Standard	Dado di montaggio Nota 1) ● (1 pz.)	● (2 pz.)	● (1 pz.)	● (1 pz.)	— Nota 1)	— Nota 2)	
	Dado d'estremità stelo ●	●	●	●	●	●	
	Perno cerniera —	—	—	—	—	●	
Su richiesta	Supporto a T —	—	—	—	—	●	con perno

Nota 1) Il dado di montaggio non è compreso nei modelli con cerniera integrale, cerniera maschio e cerniera femmina.

Nota 2) La cerniera femmina comprende perno e seeger.

Codici degli accessori di montaggio

Diametro (mm)	Piedino Nota 1)	Flangia	Cerniera maschio	Cerniera femmina (con perno) Nota 2)	Supporto a T Nota 3)
6	CJK-L016B	CJK-F016B	—	—	CJ-T010B
10			—	—	
16	CLJ-L016B	CLJ-F016B	—	—	CJ-T016B
20	CM-L020B	CM-F020B	CM-C020B	CM-D020B	—
25	CM-L032B	CM-F032B	CM-C032B	CM-D032B	—

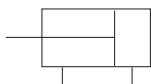
Nota 1) Comprende due piedini e un dado di montaggio.

Nota 2) Sono compresi perno per cerniera e seeger.

Nota 3) Il supporto a T può essere utilizzato con il modello con cerniera femmina (D).



Simbolo
Doppio effetto, stelo semplice



Caratteristiche

Diametro (mm)		6	10	16	20	25
Tipo di tenuta		Tenuta metallo su metallo				
Funzione		Doppio effetto, stelo semplice				
Fluido		Aria				
Pressione di prova		1.05 MPa				
Max. pressione d'esercizio		0.7 MPa				
Minimo ^{Nota 1)} pressione d'esercizio	Modello standard	0.02MPa	0.005 MPa			
	H (alta velocità/ alta frequenza)	—	0.01 MPa			
Temperatura d'esercizio		-10 — 80°C				
Ammortizzo		Paracolpi elastici (standard)				
Lubrificazione ^{Nota 2)}		Non richiesta (senza lubrificazione)				
Tolleranza filettatura stelo		JIS classe 2				
Tolleranza sulla corsa		+1.0 0				
Pistone ^{Nota 3)} velocità	Modello standard	0.5 ÷ 1000 mm/s (vedere a pag. 20)				
	H (alta velocità/ alta frequenza)	—	5 ÷ 3000 mm/s (vedere a pag. 20)			
Trafilamento totale ammissibile	Pressione di alim. 0.1 MPa	≤150 cm³/min		≤250 cm³/min		≤300 cm³/min
	Pressione di alim. 0.3 MPa	≤800 cm³/min		≤1000 cm³/min		≤1200 cm³/min
	Pressione di alim. 0.5 MPa	≤1500 cm³/min		≤2500 cm³/min		≤3000 cm³/min

Nota 1) Valore riferito alla posizione orizzontale. (usare aria pulita, asciutta e non congelata). Comunque, con l'aumentare della corsa, la misura sarà influenzata dal peso delle parti mobili e la pressione potrebbe aumentare da 0.003 a 0.005 MPa circa. Ciò è dovuto al carico sbilanciato dal peso dello stelo.

Nota 2) Precauzioni sulla lubrificazione a p. 18.

Nota 3) Controllare il funzionamento a bassa velocità mediante pressione differenziale e regolatore di flusso, ecc. Per ulteriori dettagli si vedano gli esempi di circuito raccomandati.

Peso: mod. standard, mod. ad alta velocità e frequenze elevate

Unità: g

Diametro (mm)	Corsa cilindro (mm)					
	15	30	45	60	75	100
6	52.5	60.7	68.9	77.1	—	—
10	92.4	102.7	113.0	123.3	133.6	143.9
16	152.4	175.2	198.0	220.8	243.6	266.4
20	349.8	392.6	435.4	478.2	521.0	563.8
25	460.8	510.0	559.2	608.4	657.6	706.8

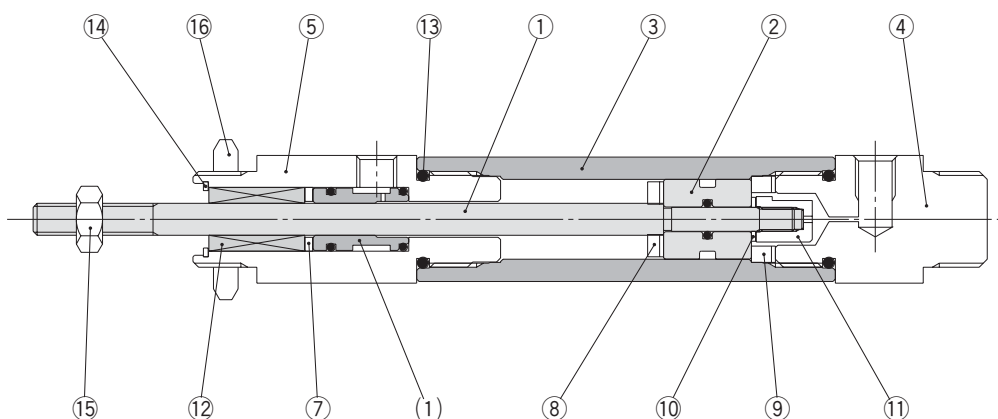
Uscita teorica



Unità: N

Diametro (mm)	Misura dello stelo (mm)	Direzione	Sezione equivalente (mm²)	Pressione d'esercizio (MPa)						
				0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7
6	4	IN	15.7	1.6	3.2	4.7	6.3	7.9	9.4	11.0
		OUT	28.3	2.8	5.7	8.5	11.3	14.2	17.0	19.8
10	4	IN	66.0	6.6	13.2	19.8	26.4	33.0	39.6	46.2
		OUT	78.5	7.9	15.7	23.6	31.4	39.3	47.1	55.0
16	5	IN	181.4	18.1	36.3	54.4	72.6	90.7	108.8	127.0
		OUT	201.1	20.1	40.2	60.3	80.4	100.6	120.7	140.8
20	8	IN	263.9	26.4	52.8	79.2	105.6	132.0	158.3	184.7
		OUT	314.2	31.4	62.8	94.3	125.7	157.1	188.5	219.9
25	10	IN	412.3	41.2	82.5	123.7	164.9	206.2	247.4	288.6
		OUT	490.9	49.1	98.2	147.3	196.4	245.5	294.5	343.6

Costruzione

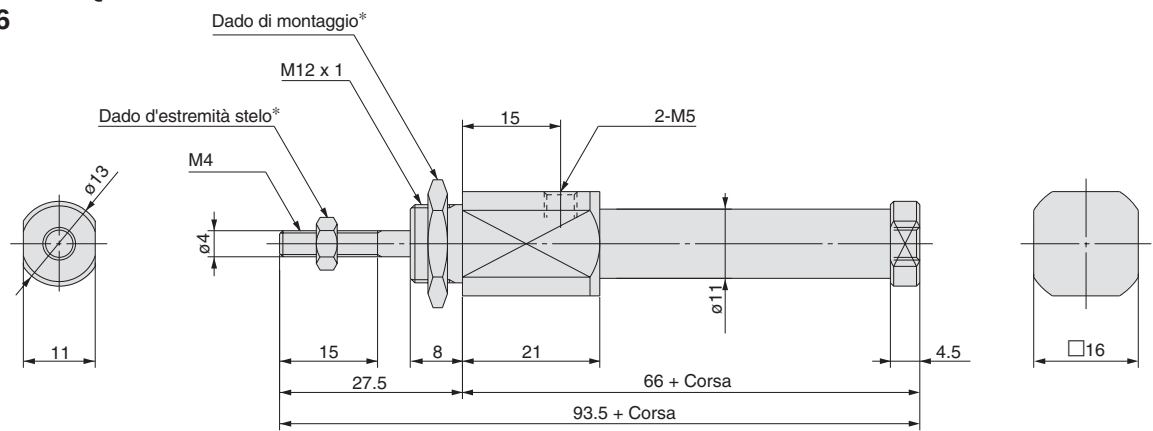


Componenti

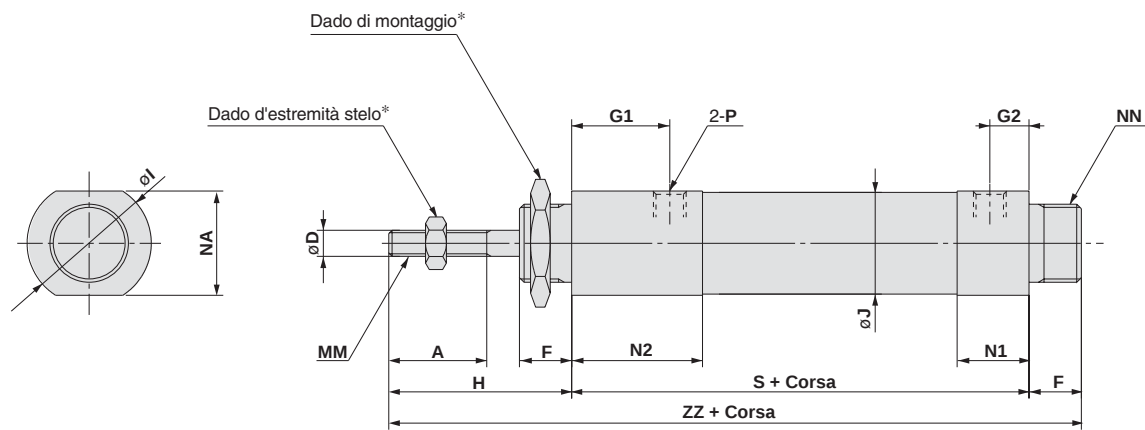
N.	Descrizione	Materiale	Nota
1	Stelo	Acciaio al carbonio	Cromatazione dura
2	Pistone	Acciaio inox speciale	
3	Tubo	Acciaio inox speciale	
4	Testata posteriore	Lega d'alluminio	Anodizzato duro
5	Testata anteriore	Lega d'alluminio	Anodizzato duro
6	Stelo	Acciaio inox speciale	
7	Sede	NBR	
8	Paracolpi A	Poliuretano	
9	Paracolpi B	Poliuretano	
10	Paracolpi C	Poliuretano	
11	Dado	Lega d'alluminio	
12	Guida a sfere		
13	O ring	NBR	
14	Seeger	Acciaio al carbonio per utensili	Nichelato
15	Dado d'estremità stelo	Acciaio	Nichelato
16	Dado di montaggio	Acciaio	

Dimensioni

Base: MQMLB
ø6



ø10, ø16, ø20, ø25



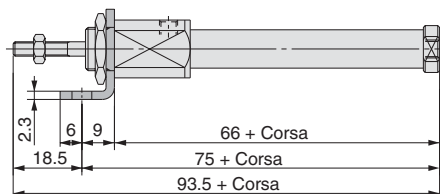
Diametro (mm)	A	D	F	G1	G2	H	I	J	MM	N1	N2	NA	NN	P			C	ZZ
														—	TN	TF		
10	15	4	8	15	6	28	18.5	16	M4	11	20	16	M12	M5	—	—	65	101
16	15	5	10	15	6	30	22	22	M5	12	21	19.5	M14	M5	—	—	74	114
20	18	8	13	25	8.5	40.5	31.5	28.5	M8	20.5	33	29	M20 x 1.5	Rc1/8	NPT1/8	G1/8	97.5	151
25	18	10	13	30	8.5	44.5	34.5	32	M10 x 1,25	20.5	38	32	M26 x 1.5	Rc1/8	NPT1/8	G1/8	102.5	160

* Vedere particolari riguardanti il dado estremità stelo e il dado di montaggio a p.9.

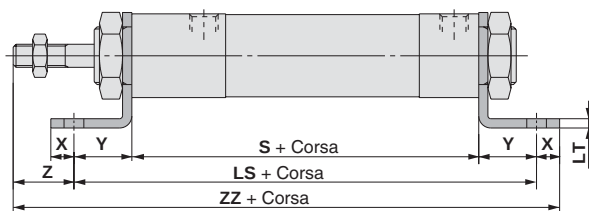
Dimensioni

Per ulteriori informazioni circa le dimensioni, si veda a p.14.

Piedini: MQMLL ø6

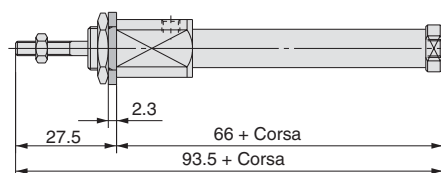


ø10, ø16, ø20, ø25

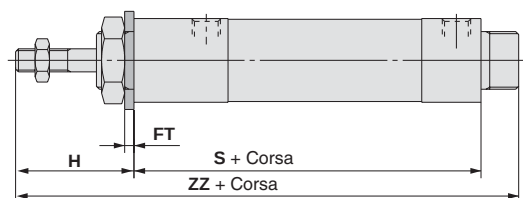


Diametro (mm)	LC	LH	LS	LT	LX	LY	LZ	S	X	Y	Z	ZZ
10	5.5	14	83	2.3	33	25	42	65	6	9	19	108
16	5.5	18	92	2.3	42	30	54	74	6	9	21	119
20	6.8	25	137.5	3.2	40	40	55	97.5	8	20	20.5	166
25	6.8	28	142.5	3.2	40	47	55	102.5	8	20	24.5	175

Flangia anteriore: MQMLF ø6



ø10, ø16, ø20, ø25



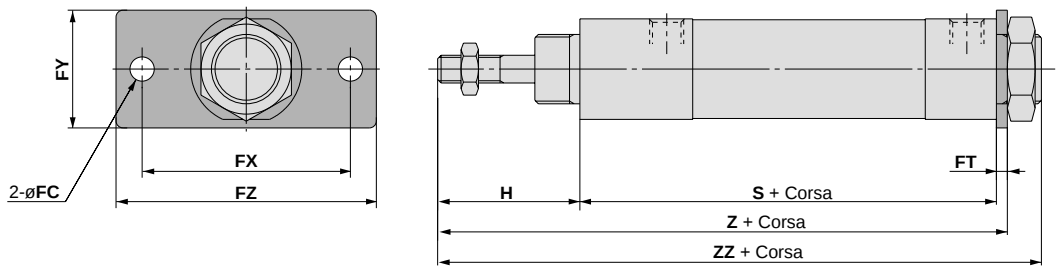
Diametro (mm)	FC	FT	FX	FY	FZ	H	S	ZZ
10	5.5	2.3	33	20	42	28	65	101
16	5.5	2.3	42	24	54	30	74	114
20	7	4	60	34	75	40.5	97.5	151
25	7	4	60	40	75	44.5	102.5	160

Serie MQM

Dimensioni

Per ulteriori informazioni circa le dimensioni, si veda a p.14.

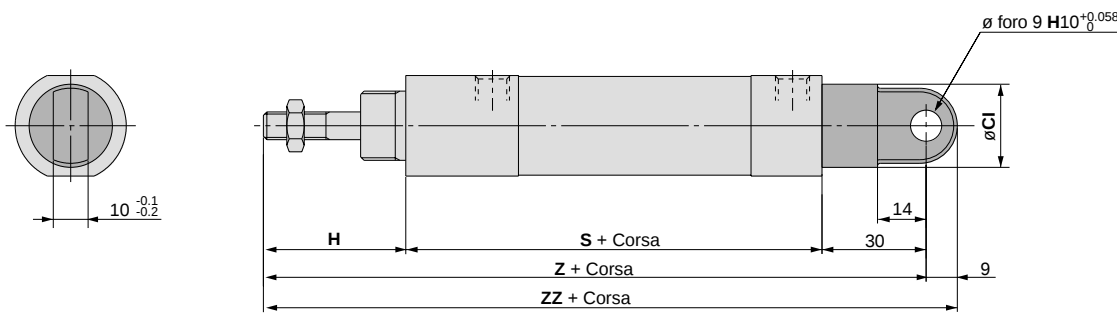
Flangia posteriore: MQMLG (eccetto $\varnothing 6$)
 $\varnothing 10$, $\varnothing 16$, $\varnothing 20$, $\varnothing 25$



(mm)

Diametro (mm)	FC	FT	FX	FY	FZ	H	S	Z	ZZ
10	5.5	2.3	33	20	42	28	65	95.3	101
16	5.5	2.3	42	24	54	30	74	106.3	114
20	7	4	60	34	75	40.5	97.5	142	151
25	7	4	60	40	75	44.5	102.5	151	160

Cerniera maschio: MQMLC (solo $\varnothing 20$ e $\varnothing 25$)
 $\varnothing 20$, $\varnothing 25$ (mod. non integrato)



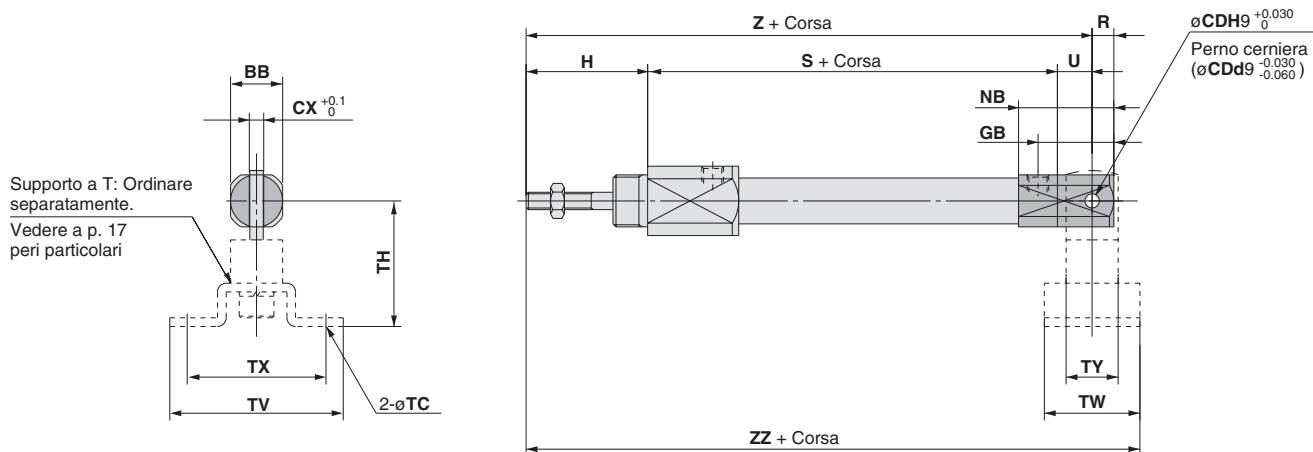
(mm)

Diametro (mm)	CI	H	S	Z	ZZ
20	24	40.5	97.5	168	177
25	30	44.5	102.5	177	186

Dimensioni

(Per ulteriori informazioni circa le dimensioni, si veda a p.14.)

Cerniera femmina: MQMLD ø6, ø10, ø16 (mod. integrato)



(mm)

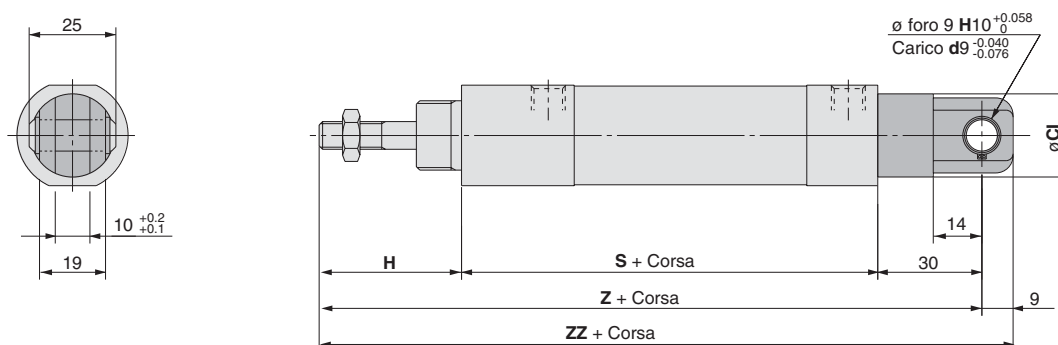
Diametro (mm)	BB	CD	CX	GB	H	NB	R	S	U	Z	ZZ
6	12	3.3	3.3	17.5	27.5	22	5	70.5	8	106	117
10	12	3.3	3.3	19	28	24	5	65	8	101	112
16	18	5	6.6	24	30	30	8	74	10	114	128

Dimensioni supporto a T^(Nota)

Codici	Diametro applicabile (mm)	TC	TH	TV	TW	TX	TY
CJ-T010B	6, 10	4.5	29	40	22	32	12
CJ-T016B	16	5.5	35	48	28	38	16

Nota) Particolari a pag. 17.

ø20, ø25 (mod. non integrato)

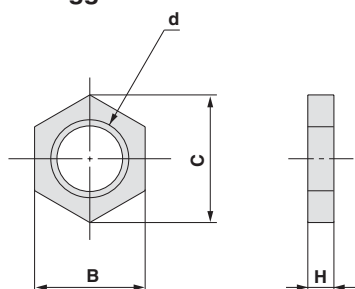


(mm)

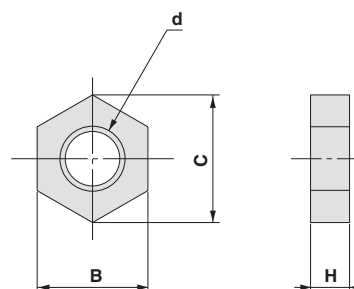
Diametro (mm)	CI	H	S	Z	ZZ
20	24	40.5	97.5	168	177
25	30	44.5	102.5	177	186

Dimensioni accessorio

Dado di montaggio



Dado d'estremità stelo



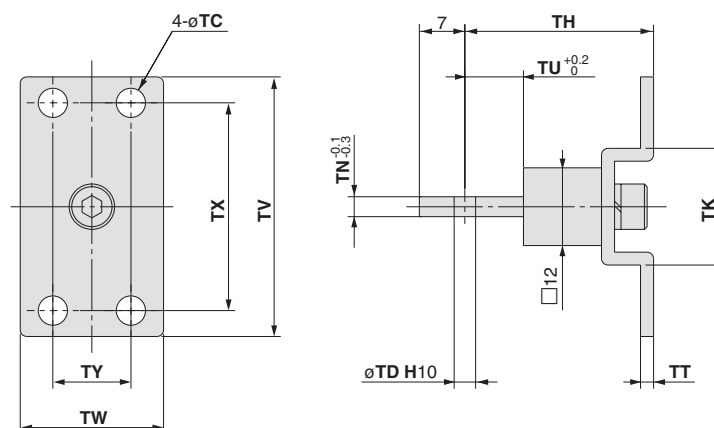
Materiale: Acciaio al carbonio

Codici	Diametro applicabile (mm)	B	C	d	H
SNKJ-016B	6, 10	17	19.6	M12 x 1	4
SNLJ-016B	16	19	21.9	M14 x 1	5
SN-020B	20	26	30	M20 x 1.5	8
SN-032B	25	32	37	M26 x 1.5	8

Materiale Acciaio al carbonio

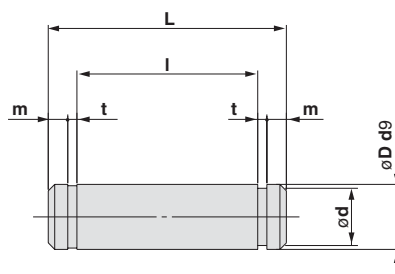
Codici	Diametro applicabile (mm)	B	C	D	H
NTJ-010A	6, 10	7	8.1	M4	3.2
NTJ-015A	16	8	9.2	M5	4
NT-02	20	13	15	M8	5
NT-03	25	17	19.6	M10 x 1,25	6

Supporto a T



Codici	Diametro applicabile (mm)	TC	TD	TH	TK	TN	TT	TU	TV	TW	TX	TY
CJ-T010B	6, 10	4.5	3.3	29	18	3.1	2	9	40	22	32	12
CJ-T016B	16	5.5	5	35	20	6.4	2.3	14	48	28	38	16

Perno cerniera



Materiale Acciaio inox

Codici	Diametro applicabile (mm)	d	D	I	L	m	t
CD-J010	6, 10	3	3.3	12.2	15.2	1.2	0.3
CD-Z015	16	4.8	5	18.3	22.7	1.5	0.7
CDP-1	20,25	8.6	9	19.2	25	1.75	1.15



Serie MQQ/MQM

Avvertenze Specifiche del Prodotto 1

Leggere attentamente prima dell'uso.

Per le istruzioni di sicurezza e le precauzioni relative ai giunti rotanti vedere le pagg. finali 1-3.

Operazione

Precauzione

1. Prima del montaggio, pulire le connessioni da schegge e sporcizia e verificare che non passino al cilindro.
2. Installare un filtro per l'aria con un grado di filtrazione di $5\mu\text{m}$ sull'alimentazione pneumatica. Inoltre, in caso di controlli a bassa velocità o forza controllata, utilizzare aria trattata (temperatura punto di rugiada pressione atmosferica di -10°C). Si consiglia inoltre l'installazione di un disoleatore modulare (grado di filtrazione $0.3\mu\text{m}$ max.).
3. Usare inoltre una tenuta metallo su metallo in presenza di elettrovalvole preposte al funzionamento del cilindro. Se viene impiegata una tenuta in elastomero, possono aumentare la resistenza d'esercizio a causa del lubrificante disperso dalla valvola principale.
4. Azionare in modo tale che il carico applicato allo stelo si trovi in direzione assiale.
Nel caso in cui non si potesse evitare un carico laterale, non oltrepassare i limiti di carico laterale ammesso sull'estremità stelo (vedere pagg. 19 e 20). Non rispettare tali limiti può avere effetti negativi sulla durata dell'unità quali allentamento dell'unità di guida e perdita di precisione.
5. Non graffiare o scalfire lo stelo. Ciò potrebbe causare malfunzionamenti o ridurre la durata dell'unità.
6. Collegando un carico all'estremità dello stelo, muovere questo fino alla posizione di rientro completo ed usare il piano chiavi dell'estremità stelo. Assicurare il carico senza applicare allo stelo una coppia eccessiva.
7. Collegare il carico in modo tale che l'asse dello stelo si trovi allineato con il carico e con la sua direzione di movimento.
Quando lo stelo di un cilindro è collegato direttamente a delle guide sul lato dispositivo, possono verificarsi le seguenti situazioni. Può prodursi un carico sbilanciato, per cui la resistenza di scorrimento non rimarrà stabile, oppure si produrrà un peggioramento sulle parti di tenuta metallo su metallo. Utilizzare quindi un giunto snodato o sferico.
8. Quando lo stelo di un pistone viene azionato tramite un circuito da una forza esterna quale forza, controllo, controllo di tensione, ecc., si produce un fenomeno detto stick-slip (inceppamenti e slittamenti) che rende instabile la resistenza di scorrimento se lo spostamento è inferiore a 0.05mm .
9. Se utilizzato in ambienti soggetti a vibrazioni costanti, quali macchina per lucidatura, ecc., consultare SMC.

Smontaggio

Precauzione

1. I componenti del cilindro con tenuta metallo su metallo vengono realizzati con tolleranza minime, e pertanto non possono essere smontati.

Lubrificazione

Precauzione

1. Cilindro senza lubrificazione

In caso di velocità ridotta o forza controllata, non applicare lubrificazione nel realizzare i controlli. L'applicazione di lubrificante modificherebbe la resistenza d'esercizio a causa di fattori quali la viscosità e la resistenza dell'olio. Usare inoltre una tenuta metallo su metallo in presenza di elettrovalvole preposte al funzionamento del cilindro. Se viene impiegata una tenuta in elastomero, possono aumentare la resistenza d'esercizio a causa del lubrificante disperso dalla valvola principale.

Non si rende necessaria la lubrificazione nemmeno per funzionamenti ad alta velocità, ma se si decidesse di farne uso, applicare un olio per turbine classe 1 (senza additivi) ISO VG32. Non usare olio per macchine.



Serie MQQ/MQM

Precauzioni specifiche del prodotto 2

Leggere attentamente prima dell'uso.

Per le istruzioni di sicurezza e le precauzioni relative ai giunti rotanti vedere le pagg. finali 1-3.

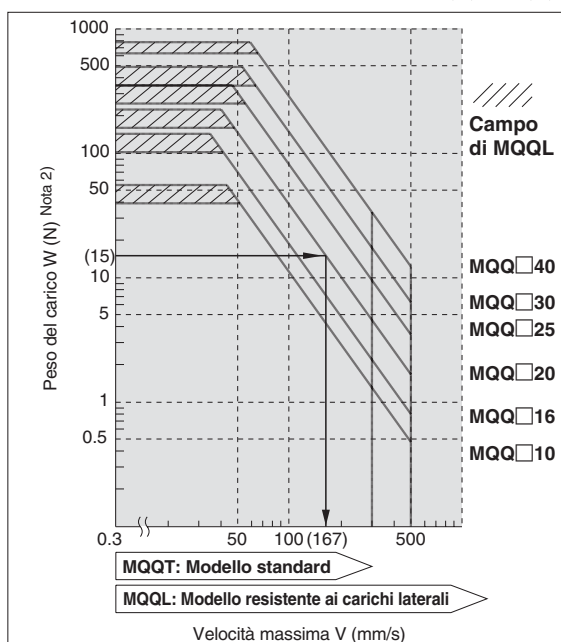
Selezione

Serie MQQ

⚠ Precauzione

Velocità d'esercizio

Peso del carico e massima velocità: MQQT/MQQL



Esempio) Azionare un carico da 15(N) usando MQQ□20 con una velocità massima di 167 (mm/sec)

Modello resistente ai carichi laterali: MQQ□

Diametro (mm)	Energia cinetica ammissibile (J)
10	0.006
16	0.010
20	0.022
25	0.044
30	0.080
40	0.160

Nota 1) Quando un carico è collegato all'estremità dello stelo, regolare la velocità in modo tale che la velocità massima non superi il valore indicato nel grafico per il corrispondente peso del carico.

Nota 2) Il peso delle parti in movimento del cilindro è compreso nel peso del carico. Vedere i grafici sulla destra.

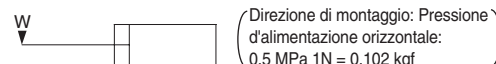
Peso parti in movimento

MQQ□□ Parti in movimento

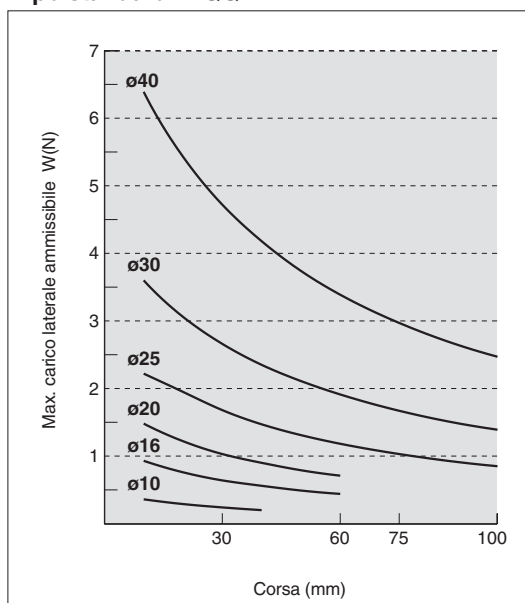
Diametro (mm)	MQQT□: Peso parti in movimento (g)	MQQL□: Peso parti in movimento (g)
10	Peso = 8.9 + {3.1 x (corsa/10)}	Peso = 16.7 + {3.1 x (corsa/10)}
16	Peso = 22.9 + {4.0 x (corsa/10)}	Peso = 34.9 + {4.0 x (corsa/10)}
20	Peso = 34.8 + {6.6 x (corsa/10)}	Peso = 57.9 + {6.6 x (corsa/10)}
25	Peso = 66.9 + {8.8 x (corsa/10)}	Peso = 97.7 + {8.8 x (corsa/10)}
30	Peso = 115.0 + {15.8 x (corsa/10)}	Peso = 190.2 + {15.8 x (corsa/10)}
40	Peso = 182.2 + {15.8 x (corsa/10)}	Peso = 257.4 + {15.8 x (corsa/10)}

Nota) Per il tipo a flangia anteriore, aggiungere 10 mm alla lunghezza della corsa di MQQ□F

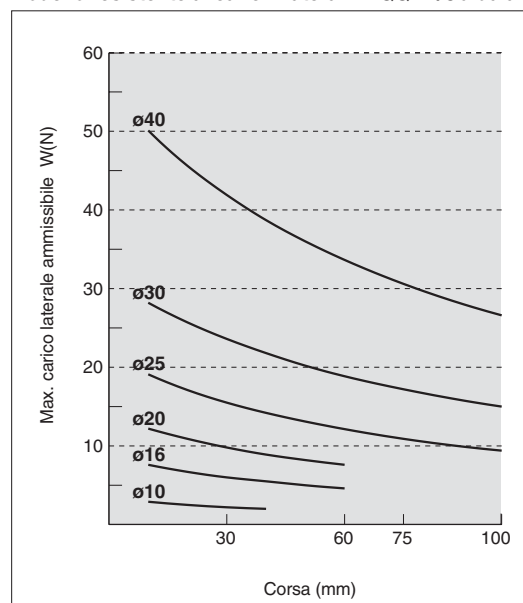
Carico laterale ammissibile su estremità stelo



Tipo standard: MQQTB



Modello resistente ai carichi laterali: MQQLB/Guida a sfere incorporata



Nota 1) Il carico laterale ammissibile indicato per l'estremità stelo, si riferisce ad uno stelo femmina.

Nota 2) Il carico laterale ammissibile cambia in base alla dimensione del carico (distanza dal centro di gravità del carico). Contattare SMC per ulteriori dettagli.



Serie MQQ/MQM

Precauzioni specifiche del prodotto 3

Leggere attentamente prima dell'uso.

Per le istruzioni di sicurezza e le precauzioni relative ai giunti rotanti vedere le pagg. finali 1-3.

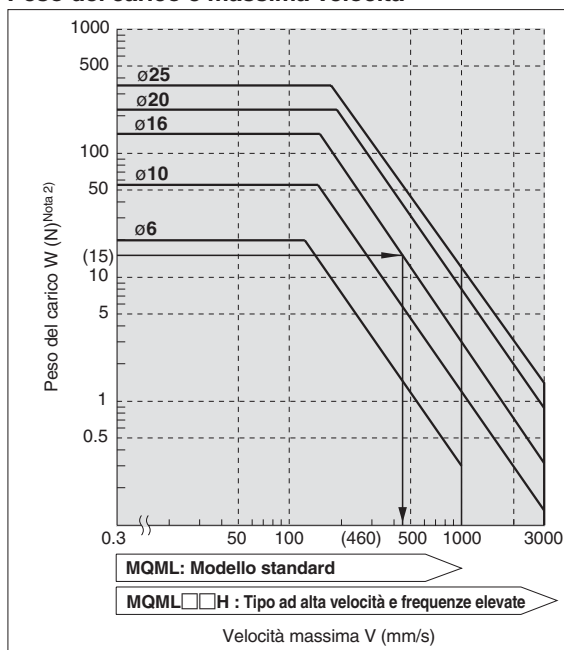
Selezione

Serie MQM

⚠ Precauzione

Velocità d'esercizio

Peso del carico e massima velocità



Esempio) Azionare un carico da 15(N) usando **MQM16** con una velocità massima di 460 (mm/sec)

Modello resistente ai carichi laterali:

MQML/MQML□□H

Diametro (mm)	Energia cinetica ammissibile (J)
6	0.015
10	0.059
16	0.161
20	0.386
25	0.597

Nota 1) Quando un carico è collegato all'estremità dello stelo, regolare la velocità in modo tale che la velocità massima non superi il valore indicato nel grafico per il corrispondente peso del carico.

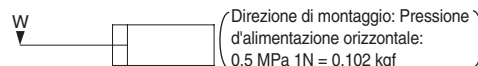
Nota 2) Il peso delle parti in movimento del cilindro è compreso nel peso del carico. Vedere i grafici sulla destra.

Peso parti in movimento

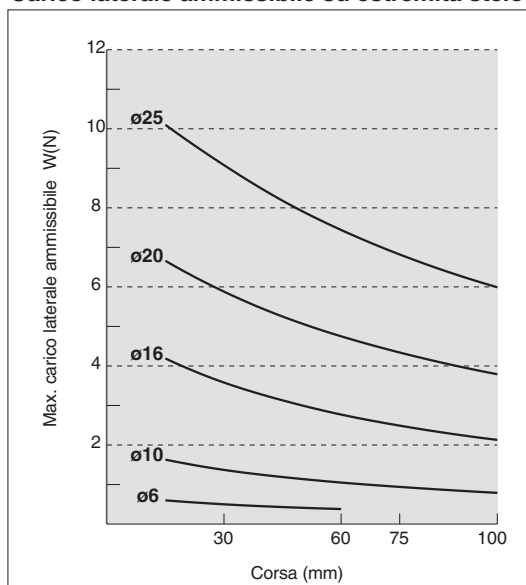
MQM Peso parti in movimento

Diametro (mm)	Peso parti in movimento (g)
6	Peso = 8.2 + {1.6 x (corsa/15)}
10	Peso = 12.0 + {1.6 x (corsa/15)}
16	Peso = 28.6 + {2.2 x (corsa/15)}
20	Peso = 72.0 + {6.4 x (corsa/15)}
25	Peso = 117.6 + {9.2 x (corsa/15)}

Carico laterale ammissibile su estremità stelo



Carico laterale ammissibile su estremità stelo



Nota 1) Il carico laterale ammissibile cambia in base alla dimensione del carico (distanza dal centro di gravità del carico). Contattare SMC per ulteriori dettagli.

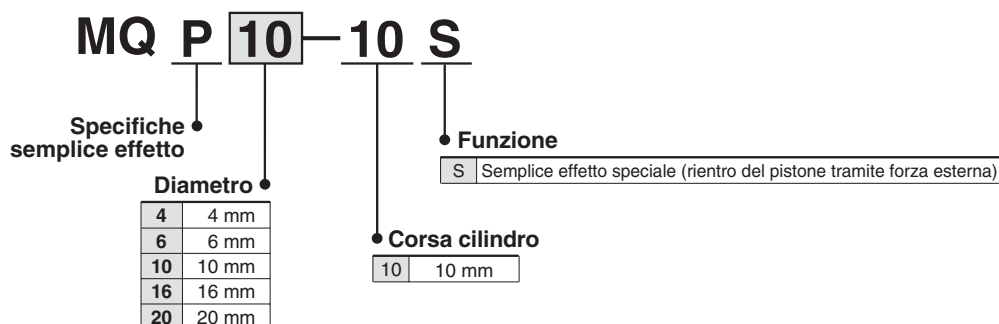
**Metallo
su metallo**

Cilindro a basso attrito (semplice effetto)

Serie MQP

ø4, ø6, ø10, ø16, ø20

Codici di ordinazione



* Sulla serie MQP non si possono montare sensori.

Caratteristiche



Diametro (mm)	4	6	10	16	20
Struttura a tenuta	Tenuta metallo su metallo				
Funzione	Semplice effetto speciale (rientro del pistone tramite forza esterna)				
Pressione di prova	1.05 MPa				
Max. pressione d'esercizio	0.7 MPa				
Min. pressione d'esercizio Nota 1)	0.001 MPa				
Temperatura d'esercizio	-5 ÷ +80°C				
Lubrificazione Nota 2)	Non richiesta (senza lubrificazione)				
Tolleranza sulla corsa	+1.0 0				
Trafilamento totale ammissibile	Pressione di alim. 0.1 MPa	≤100 cm³/min			
	Pressione di alim. 0.3 MPa	≤500 cm³/min			
	Pressione di alim. 0.5 MPa	≤1000 cm³/min			

Nota 1) Eccetto per il peso delle parti in movimento.

Nota 2) Precauzioni sulla lubrificazione a p. 23.

Parti in movimento e peso totale

Unità: g

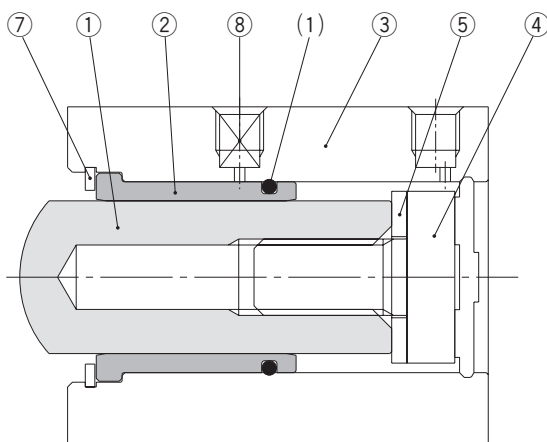
Diametro (mm)	Peso parti in movimento	Peso totale
4	4	43
6	8	55
10	24	96
16	62	161
20	103	239

Uscita teorica

Unità: N

Diametro (mm)	Sezione equivalente (mm²)	Pressione d'esercizio (MPa)							
		0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	
4	12.6	1.3	2.6	3.9	5.2	6.5	7.8	9.1	
6	28.3	2.8	5.6	8.4	11.2	14.0	16.8	19.6	
10	78.5	7.9	15.7	23.6	31.4	39.3	47.1	55.0	
16	196.1	19.6	39.2	58.9	78.4	98.1	117.7	137.3	
20	314.2	31.4	62.8	94.3	125.7	157.1	188.5	219.9	

Costruzione

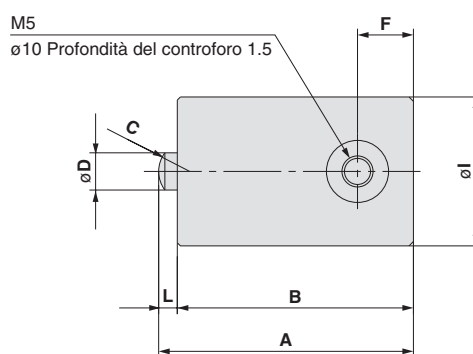
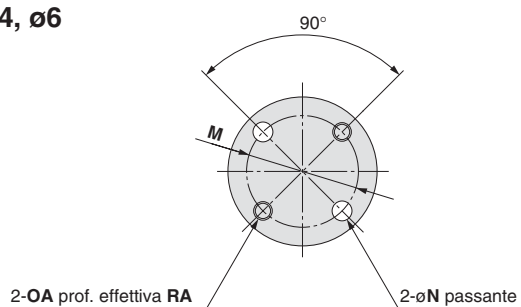


Componenti

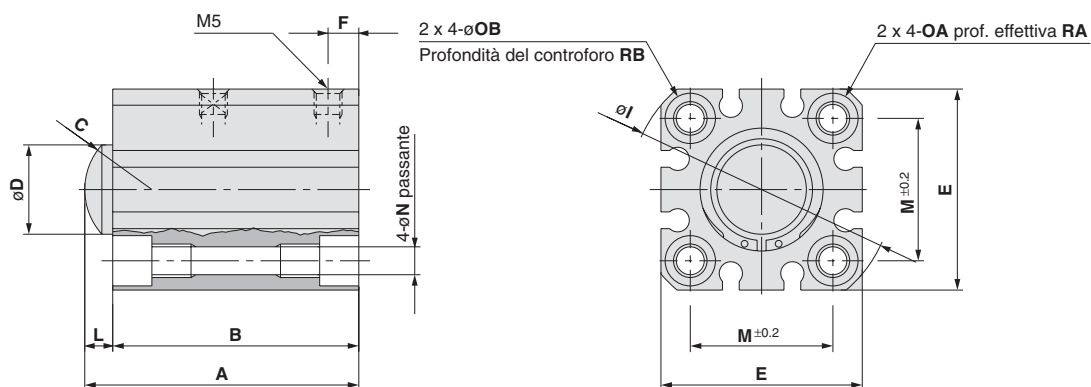
N.	Descrizione	Materiale	Nota
1	Stelo pistone	Acciaio inox speciale	
2	Rivestimento	Acciaio inox speciale	
3	Tubo	Lega d'alluminio	Anodizzato duro
4	Bullone	Acciaio al carbonio per utensili	
5	Paracolpi	Fluororesina	
6	O ring	NBR	
7	Seeger	Acciaio al carbonio per utensili	Nichelato
8	Tappo	Acciaio al carbonio per utensili	Nichelato

Dimensioni

ø4, ø6



ø10, ø16, ø20



(mm)

Diametro (mm)	A	B	C	D ^{Nota)}	E	F	I	L	M	N	OA	OB	RA	RB
4	41	38	SR3	4	—	9	22	3	16	3.2	M3	—	6	—
6	41	38	SR5	6	—	9	24	3	18	3.2	M3	—	6	—
10	46.5	41.5	SR8	10	29	5.5	38	5	20	3.5	M4	6.5	7	4
16	49	44	SR12	16	36	5.5	47	5	25.5	5.4	M6	9	10	7
20	52.5	47.5	SR15	20(19)	40	5.5	52	5	28	5.4	M6	9	10	7

Nota) I numeri indicati fra parentesi corrispondono al diametro dell'estremità stelo.



Serie MQP

Avvertenze Specifiche del Prodotto

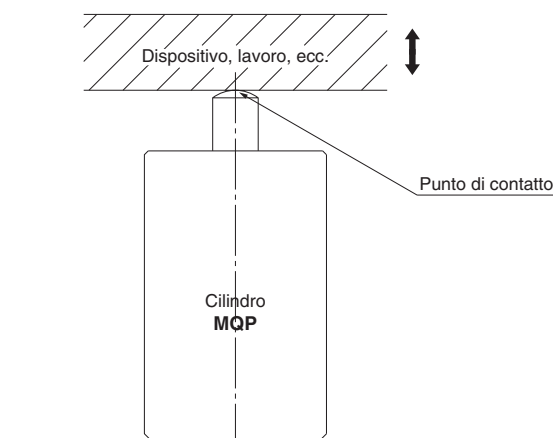
Leggere attentamente prima dell'uso.

Per le istruzioni di sicurezza e le precauzioni relative ai giunti rotanti vedere le pagg. finali 1-3.

Operazione

⚠ Precauzione

1. Prima del montaggio, pulire le connessioni da schegge e sporcizia e verificare che non passino al cilindro.
2. Installare un filtro per l'aria con un grado di filtrazione di $5\mu\text{m}$ sull'alimentazione pneumatica. Inoltre, in caso di controlli a bassa velocità o forza controllata, utilizzare aria trattata (temperatura del punto di rugiada pressione atmosferica di -10°C max.). Si consiglia inoltre l'installazione di un disoleatore modulare (grado di filtrazione $0.3\mu\text{m}$ max.).
3. Usare inoltre una tenuta metallo su metallo in presenza di elettrovalvole preposte al funzionamento del cilindro. Se viene impiegata una tenuta in elastomero, possono aumentare la resistenza d'esercizio a causa del lubrificante disperso dalla valvola principale.
4. Questo cilindro non può essere usato a fine corsa. Usarlo con una corsa intermedia di 10mm.
5. L'estremità stelo non deve essere collegata direttamente al dispositivo o pezzo lavorato. Assicurarsi inoltre che il lato opposto dell'estremità pistone sia piatto, per consentire il contatto con la superficie sferica dell'estremità stelo.



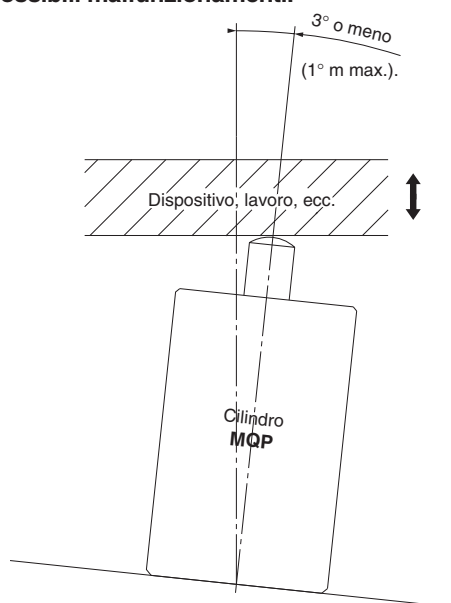
Lo stelo del cilindro è in acciaio inox resistente al calore (HRC60). La ruvidità del contatto sferico dell'elemento di collegamento (dispositivo, lavoro, ecc.) deve essere di Rz6.3 e il materiale HB100 o superiore (alluminio: linea 2000, 7000 o equivalente). Se si richiedono una maggiore precisione o una vita utile superiore, si raccomanda l'uso di materiale resistente al calore di materiale lucidato piatto (Rz0.8).

Inoltre, nonostante l'applicazione di lubrificante sugli elementi di contatto sferici faciliti l'operazione e riduca l'abrasione, fare attenzione a non applicare lubrificante alla superficie scorrevole del cilindro.

Operazione

6. Allineare correttamente l'asse dello stelo con il carico e la direzione del movimento al momento di effettuare il collegamento.

L'angolo ammissibile della superficie di montaggio del cilindro in un dispositivo è di 3° max. (si raccomanda 1° max.). Se non viene correttamente allineato, il carico laterale può essere applicato allo stelo e la superficie sferica potrebbe scivolare. Ciò porta a una riduzione o dispersione della spinta e a possibili malfunzionamenti.



Smontaggio

⚠ Precauzione

1. I componenti del cilindro con tenuta metallo su metallo vengono realizzati con tolleranza minime, e pertanto non possono essere smontati.

Lubrificazione

⚠ Precauzione

1. Lubrificazioni del cilindro senza lubrificazione

In caso di velocità ridotta o forza controllata, non applicare lubrificazione nel realizzare i controlli. L'applicazione di lubrificante modificherebbe la resistenza d'esercizio a causa di fattori quali la viscosità e la resistenza dell'olio. Usare inoltre una tenuta metallo su metallo in presenza di elettrovalvole preposte al funzionamento del cilindro. Se viene impiegata una tenuta in elastomero, possono aumentare la resistenza d'esercizio a causa del lubrificante disperso dalla valvola principale.

Non si rende necessaria la lubrificazione nemmeno per funzionamenti ad alta velocità, ma se si decidesse di farne uso, applicare un olio per turbine classe 1 (senza additivi) ISO VG32. Non usare olio per macchine.



Serie *MQQ/MQM/MQP*

Istruzioni di sicurezza

Le presenti istruzioni di sicurezza hanno lo scopo di prevenire situazioni pericolose e/o danni alle apparecchiature. In esse il livello di potenziale pericolosità viene indicato con le diciture "**Precauzione**", "**Attenzione**" o "**Pericolo**". Per operare in condizioni di sicurezza totale, deve essere osservato quanto stabilito dalla norma ISO4414 Nota1), JISB8370 Nota 2), ed altre eventuali norme esistenti in materia.

-  **Precauzione:** indica che l'errore dell'operatore potrebbe tradursi in lesioni alle persone o danni alle apparecchiature.
-  **Attenzione:** indica che l'errore dell'operatore potrebbe tradursi in lesioni gravi alle persone o morte.
-  **Pericolo:** in condizioni estreme sono possibili lesioni gravi alle persone o morte.

Nota 1) ISO4414: Pneumatica - Regole generali per l'applicazione degli impianti nei sistemi di trasmissione e di comando.
Nota 2) JISB8370: Pneumatica - Normativa per sistemi pneumatici.

Avvertenza

1 Il corretto impiego delle apparecchiature pneumatiche all'interno di un sistema è responsabilità del progettista del sistema o di chi ne definisce le specifiche tecniche.

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 apparecchiature 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 o specificamente istruito.

3 Non intervenire sulla macchina/impianto o sui singoli componenti prima che sia stata verificata l'esistenza delle condizioni di totale sicurezza.

1. Ispezione e manutenzione della macchina/impianto possono essere effettuati solo ad avvenuta conferma dell'attivazione delle posizioni di blocco in sicurezza specificamente previste.

2. Prima di intervenire su un singolo componente assicurarsi che siano attivate le posizioni di blocco in sicurezza di cui sopra. L'alimentazione pneumatica deve essere sospesa e l'aria compressa residua nel sistema deve essere scaricata.

3. Prima di riavviare la macchina/impianto prendere precauzioni per evitare attuazioni istantanee pericolose (fuoriuscite di steli di cilindri pneumatici, ecc) introducendo gradualmente l'aria compressa nel circuito così da creare una contropressione.

4 Contattare SMC nel caso il componente debba essere utilizzato in una delle seguenti condizioni:

1. Condizioni operative ed ambienti non previsti dalle specifiche fornite, oppure impiego del componente all'aperto.

2. Impiego nei seguenti settori: nucleare, ferroviario, aviazione, degli autotrasporti, medicale, delle attività ricreative, dei circuiti di blocco di emergenza, delle applicazioni su presse, delle apparecchiature di sicurezza.

3. Nelle applicazioni che possono arrecare conseguenze negative per persone, proprietà o animali, si deve fare un'analisi speciale di sicurezza.



Serie MQQ/MQM/MQP

Precauzioni per gli attuatori 1

Leggere attentamente prima dell'uso.

Avvertenza disegno

⚠ Attenzione

1. **Un cilindro pneumatico può dare luogo ad improvvise pericolose attuazioni se le parti scorrevoli del macchinario vengono deformate da forze esterne o altro.**

In tale caso, ciò potrebbe essere causa di lesioni alle persone, es. mani o piedi possono restare intrappolati, o danni alla macchina. Di conseguenza, la macchina deve essere progettata in modo da evitare tali pericoli.

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

Esiste la possibilità di incidente a persone, se un oggetto fermo e le parti in movimento del cilindro sono in stretta vicinanza. Progettare la struttura in modo da evitare il contatto con il corpo umano.

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

Quando un attuatore funziona ad alte cicliche 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. Quindi occorre prevedere un sistema di sicurezza per prevenire lesioni all'operatore o danni ai macchinari. Soprattutto macchine di sollevamento o sospensione devono essere progettate con sistemi di sicurezza.

6. **Considerare la possibilità 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, ecc.

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. **Prevedere 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 il riavvio 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. Se i prodotti vengono usati in condizioni di pressione e/o temperatura al di fuori del campo specificato, possono verificarsi danni o malfunzionamenti. Non utilizzare in queste condizioni (vedere caratteristiche). Consultare SMC nel caso di applicazioni con fluidi diversi dall'aria compressa.

2. **Fermate intermedie**

Se si realizza una fermata intermedia con una valvola di controllo direzionale a 3 posizioni, centri chiusi, a causa della comprimibilità dell'aria, risulta difficile ottenere posizioni d'arresto accurate e precise come quelle ottenute con la pressione idraulica.

⚠ Precauzione

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

2. **Per controllare la forza del cilindro, non creare circuiti restrittivi utilizzando un regolatore di flusso, ecc. La pressione all'interno del cilindro precipita e diverrà impossibile eseguire il controllo. Controllare il funzionamento mediante il controllo della pressione.**

Montaggio

⚠ Precauzione

1. **Accoppiare in modo preciso l'asse dello stelo e la direzione di carico durante il collegamento.**

Se l'allineamento non viene correttamente effettuato, possono verificarsi torcimenti di tubo e stelo, e l'attrito causerebbe danni alla superficie interna dei tubi, o sulla superficie delle bussole e dello stelo, ecc.

2. **Utilizzando una guida esterna, collegare l'estremità stelo e il carico in modo tale che non esistano interferenze in nessun punto della corsa.**

3. **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 trafilamenti d'aria.

4. **Evitare l'inzeppamento delle parti rotanti.**

Evitare l'inzeppamento delle parti rotanti (perni, ecc.) mediante applicazione di lubrificante.



Serie MQQ/MQM/MQP Precauzioni per gli attuatori 2

Leggere attentamente prima dell'uso.

Montaggio

⚠ Precauzione

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

Dopo il montaggio, la riparazione e le modifiche, ecc. collegare l'alimentazione pneumatica e di potenza, quindi verificare il corretto montaggio mediante le adeguate ispezioni.

6. Manuale di istruzioni

Installare ed usare i prodotti solo dopo aver letto e compreso le istruzioni presenti nel manuale. Tenere sempre il manuale a portata di mano.

Connessioni

⚠ Precauzione

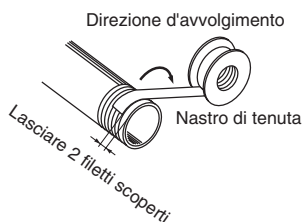
1. Preparazione alla connessione

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



Lubrificazione

⚠ Precauzione

1. Lubrificazioni del cilindro senza lubrificazione

In caso di velocità ridotta o forza controllata, non applicare lubrificazione nel realizzare i controlli. L'applicazione di lubrificante modificherebbe la resistenza d'esercizio a causa di fattori quali la viscosità e la resistenza dell'olio. Usare inoltre una tenuta metallo su metallo in presenza di elettrovalvole preposte al funzionamento del cilindro. Se viene impiegata una tenuta in elastomero, possono aumentare la resistenza d'esercizio a causa del lubrificante disperso dalla valvola principale.

Non si rende necessaria la lubrificazione nemmeno per funzionamenti ad alta velocità, ma se si decidesse di farne uso, applicare un olio per turbine classe 1+ (senza additivi) ISO VG32. Non usare olio per macchine.

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 vicino alle valvole, a monte di esse. Il grado di filtrazione deve essere pari a 5 µm max.. Inoltre, in caso di controlli a bassa velocità o forza controllata, utilizzare aria trattata (temperatura punto di rugiada pressione atmosferica di -10°C max.). Installazione di un disoleatore modulare serie AM (grado di filtrazione 0.3 µm max.) o serie AM + AMD (grado di filtrazione 0.01 µm max.).

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

L'aria che contiene troppa condensa può causare funzionamenti difettosi della valvola o di altra apparecchiatura pneumatica. 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.

Dotare di misure antigelo in caso di uso a 5°C, poiché la presenza di umidità nei circuiti può causare congelamenti con conseguenti danni alle guarnizioni e funzionamenti difettosi.

Per la qualità dell'aria compressa, vedere il catalogo "Best Pneumatics".

Ambiente di lavoro

⚠ Attenzione

1. Non usare in atmosfere o ambienti con rischio di corrosione.

2. In luoghi polverosi o nei quali l'impianto è sottoposto a schizzi d'olio e acqua, adottare opportune misure per la protezione dello stelo.

Manutenzione

⚠ Attenzione

1. Seguire le istruzioni di manutenzione indicate nel manuale di istruzioni.

Se maneggiato in modo inadeguato, possono verificarsi danni o malfunzionamenti ai macchinari e impianti.

2. Rimozione dell'impianto ed alimentazione/scarico dell'aria compressa

Prima di spostare un macchinario o un impianto, prendere tutte le misure di sicurezza idonee per evitare cadute accidentali o movimenti incontrollati di oggetti e impianti, quindi togliere l'alimentazione elettrica e ridurre a zero la pressione del sistema. Solo dopo aver compiuti questi passi previ, si potrà procedere alla rimozione dell'impianto o macchinario in questione.

Al momento di riavviare il macchinario, verificare le condizioni di sicurezza per evitare oscillazioni del cilindro.

⚠ Precauzione

1. Pulizia filtri

Pulire il filtro regolarmente (vedere caratteristiche).



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 Marne La Vallée 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: +359 1 377 66 74, Fax: +359 2 9744519
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
Ekhangsvägen 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 Kliment 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, Konstantinoupolis 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.smc.pl>



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.
Cromerac 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 İstanbul
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 24611, 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.smc-pneumatik.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.
Sredny pr. 36/40, St. Petersburg 199004
Phone: +812 118 5445, Fax: +812 118 5449
E-mail: marketing@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 (0)777-94-74, Fax: +371 (0)777-94-75
E-mail: info@smclv.lv
<http://www.smclv.lv>



Slovakia

SMC Priemyselná Automatizácia, 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, Tiistiniittyntie 4, SF-02031 ESPOO
Phone: +358 207 513513, Fax: +358 207 513595
E-mail: smcfi@smc.fi <http://www.smc.fi>



Lithuania

UAB Ottensten Lietuva
Savanoriu pr. 180, LT-2600 Vilnius, Lithuania
Phone/Fax: +370-2651602



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>

SMC CORPORATION

1-16-4 Shimbashi, Minato-ku, Tokio 105 JAPAN; Phone:03-3502-2740 Fax:03-3508-2480

1st printing JR printing JR 30 UK Printed in Spain

Specifications are subject to change without prior notice
and any obligation on the part of the manufacturer.