

Handhabungs- und Montagehinweise für Airpot® - Luftdämpfung Airpot® - Luftzylinder

Allgemeines:

Die Kolben (Graphit) und Zylinder (Pyrex® Glas) sind in Bezug auf Abmessungen und Toleranzen individuell aufeinander ausgewählt worden. Um eine reibungslose Arbeitsweise zu gewährleisten, dürfen Kolben bzw. Zylinder **nicht untereinander getauscht** werden, da es sonst zu höheren Leckverlusten und erhöhter Reibung kommen kann.

Wartung:

Airpot® - Produkte dürfen niemals mit Schmiermitteln, wie z. B. Ölen, Fetten, usw. behandelt werden, die Materialien sind selbstschmierend.

Richtig eingesetzte und eingebaute Airpots® - benötigen keine Reinigung. Wenn Sie den Zylinder stets im Kolben belassen, können keine Verunreinigung oder Kratzer entstehen. Bitte berühren Sie keinesfalls den Kolben mit den Fingern. Falls Sie den Kolben dennoch einmal herausnehmen und Verschmutzungen, wie Öl, Fett oder Fingerabdrücke auf dem Kolben kommen, dann reinigen Sie den Kolben mit einem sauberen, in etwas Alkohol getränktem Tuch.

Einbau - Handhabung:

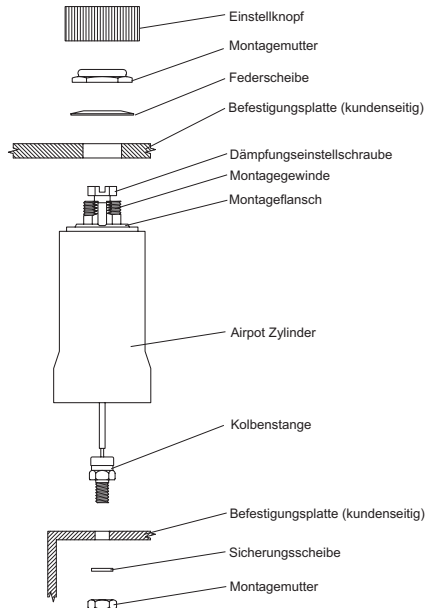
Beachten Sie beim Einbau, dass der Kolben nicht gegen Anschlag fährt, ansonsten kann der komplette Airpot® beschädigt werden. Es sollten anderweitige Endanschläge benutzt werden, so dass der Kolben nicht gegen das Zylinderende fahren kann.

Zur Montage beachten Sie bitte die Zeichnung

Airpots müssen nicht sehr fest angeschraubt werden. Zu hohe Anzugsmomente können den Zylinder beschädigen (abbrechen) oder das Gewinde der Kolbenstange beschädigen. Für einen sicheren, festen Sitz ist wichtig, dass auf die Federscheibe unmittelbar die Montagemutter folgt. Die konvexe Seite der Federscheibe muss dabei an der Montagemutter anliegen.

Es gelten folgende Anzugsdrehmomente:

Modellreihe	Montageflansch-Auslassöffnung	Kolbenstangenende
56	0.45 - 0.9 Nm	0.11 - 0.34 Nm
56P	0.23 - 0.45 Nm	0.11 - 0.34 Nm
95	0.45 - 0.9 Nm	0.23 - 0.56 Nm
95P	0.45 - 0.9 Nm	0.23 - 0.56 Nm
160	0.45 - 0.9 Nm	0.23 - 0.56 Nm
160P	0.45 - 0.9 Nm	0.23 - 0.56 Nm
240	0.45 - 0.9 Nm	0.56 - 1.7 Nm
240P	0.45 - 0.9 Nm	0.56 - 1.7 Nm
325	0.45 - 0.9 Nm	0.56 - 1.7 Nm
325P	4.5 - 6.8 Nm	0.56 - 1.7 Nm
444	0.45 - 0.9 Nm	0.56 - 1.7 Nm
444P	4.5 - 6.8 Nm	0.56 - 1.7 Nm



Achtung (Luftzylinder): Max. zulässiger Betriebsdruck 7 Bar (0.69 MPa). Die Zylinder sind aus Glas. Lassen Sie die Zylinder nicht fallen, beschädigen Sie die Zylinder nicht mit Werkzeugen und setzen Sie diese nicht einem höheren Druck als angegeben aus! Ein beschädigter Zylinder kann unter Druck zersplittern und gefährliche Verletzungen hervorrufen!

Handling Instructions for Airpot® - Dashpots Airpot® - Actuators

Pistons and Cylinders are matched sets.

Each individual piston/cylinder combination is perfectly engineered for just the right fit to minimize air leak and to prevent excess friction. So please don't interchange pistons and cylinders.

You never have to lubricate an Airpot®.

Airpot® materials are inherently self-lubricating and use no other lubricants. So please don't lube the Airpot® – ever.

In operation, Airpot® never needs cleaning.

Keep the piston entirely in the cylinder, where it belongs, and it won't get dirty or scratched. But if you should take it out and oil, grease or even fingerprints should get on the piston, just wipe it with a clean tissue and alcohol.

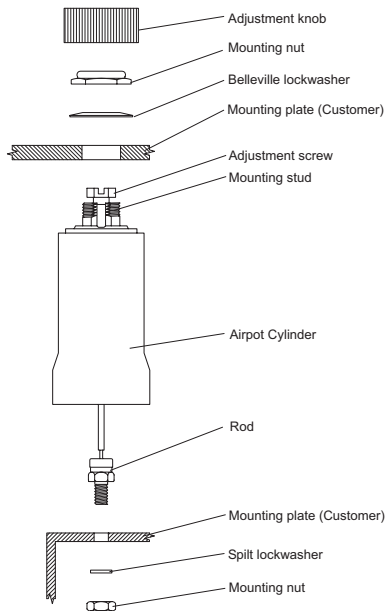
Airpot® mounts easily, don't overtighten.

Insert actuator/dashpot mounting stud through your mounting plate and attach lockwasher on the same side as the nut. For models supplied with Belleville lockwashers, the ID (**convex side** of the washer) should be against the nut when tightening. Airpot® doesn't have to be mounted hard to keep in place. So don't tighten the mounting nuts too much or you can damage the cylinder and the rod end stud.

Please see picture for mounting.

We recommend using a torque wrench and tightening to the following mounting torques:

Model	Mounting Nut Torque Cylinder Head	Mounting Nut Torque Rod End
56	0.45 - 0.9 Nm	0.11 - 0.34 Nm
56P	0.23 - 0.45 Nm	0.11 - 0.34 Nm
95	0.45 - 0.9 Nm	0.23 - 0.56 Nm
95P	0.45 - 0.9 Nm	0.23 - 0.56 Nm
160	0.45 - 0.9 Nm	0.23 - 0.56 Nm
160P	0.45 - 0.9 Nm	0.23 - 0.56 Nm
240	0.45 - 0.9 Nm	0.56 - 1.7 Nm
240P	0.45 - 0.9 Nm	0.56 - 1.7 Nm
325	0.45 - 0.9 Nm	0.56 - 1.7 Nm
325P	4.5 - 6.8 Nm	0.56 - 1.7 Nm
444	0.45 - 0.9 Nm	0.56 - 1.7 Nm
444P	4.5 - 6.8 Nm	0.56 - 1.7 Nm



Please don't bottom out the piston.

The Airpot® bottom should never be used as a stop and the piston can be damaged by forceful impacts. External stops should be set to prevent the piston from bottoming out at either end of the stroke.

Mount the Airpot® so that the piston is always completely inside the cylinder. That way you are sure of getting the specially designed Airpot® Precision Fit and you will be keeping the piston free of dirt.

The retaining cap is for use during handling.

The retaining cap at the rod end of the cylinder is designed to keep the piston in the cylinder during handling and should never be used as a stop under pressure.

CAUTION: Do not apply more than 7 bar (0.69 MPa) operating pressure. Cylinder made of glass. Comply with mounting instructions. Do not strike with tools, drop onto hard surfaces, or pressurize beyond indicated limits. A damaged cylinder can shatter under pressure and may cause bodily injury. Do not pressurize Airpot® Actuator prior to installation in equipment.