



Technische Mitteilung

Einbauanleitung VBZNI250

Der VBZNI250 Zylinder bietet die Möglichkeit der mechanischen Verriegelung in der vorderen ausgefahrenen Endlage ohne zusätzliche Einrichtungen. Es gibt ihn in verschiedenen Kolbendurchmessern, Befestigungs- und Anschlußvarianten.

Der stangenseitige Schalter dient der Verriegelungsüberwachung und ist zwingend notwendig.

Bei der Konfiguration des VBZNI250 ist es ratsam eine Entlüftung des Zylinders einzuplanen. Des Weiteren ist es empfehlenswert die auftretenden Kräfte über eine Passfedernut am Zylinder oder eine Bodenabstützung abzufangen.

Die in Abhängigkeit von der projizierten Fläche und dem zu erwartenden Spritzdruck resultierende Stauchung der Kolbenstange ist bei der Auswahl des Zylinders zu berücksichtigen.

Gerne stehen wir Ihnen hier bei der Auslegung zur Seite.

Bei der Auswahl von Winkelsteckern sind diese lagefixiert. Wenn Sie den Winkelstecker in einem bestimmten Winkel abgehend haben möchten, teilen Sie uns dies bitte rechtzeitig bei der Bestellung mit.

Zum Einbau in Ihr Werkzeug wird der VBZNI250 zuerst in die Verriegelungsposition gebracht. Dies kann entweder über Einblasen von sauberer Pressluft bei Zylindern ohne Druckbegrenzungsventil oder hydraulisch bei Zylindern mit Druckbegrenzungsventil durchgeführt werden. Falls dies hydraulisch geschieht, bitte zuvor unbedingt den Zylinder entlüften, da ansonsten die Gefahr einer Beschädigung der Dichtungen besteht. Je nach verwendetem Druckbegrenzungsventil ist der Nennwert des Ventils (60, 80 oder 100 bar) zu überschreiten, damit der Zylinder verriegeln kann. Den Nennwert des Druckbegrenzungsventils entnehmen Sie bitte dem Typenschlüssel des Zylinders.

Nun sollten Sie am stangenseitigen Schalter ein Signal erhalten.

Der VBZNI250 bleibt auch verriegelt, wenn Sie nun den Druck wegnehmen. Solange Sie am stangenseitigen Schalter Signal anstehen haben, ist der Zylinder sicher verriegelt.

Den Zylinder können Sie nun im verriegelten Zustand in Ihr Werkzeug einbauen.

Der nächste Schritt ist die Abstimmung mit dem Kolbenstangenende und Ihrem Schieber.

Hier ist bis zur Spielfreiheit die Differenz zwischen den beiden Bauteilen abzustimmen, um ein optimales Ergebnis zu erreichen.

Wenn diese Schritte korrekt durchgeführt sind, wird der Zylinder einwandfrei funktionieren.

13.12.2023;St



Technical Information

Installation instructions VBZNI250

The VBZNI250 cylinder offers the option of mechanical locking in the front extended end position without additional equipment. It is available in various piston diameters, mounting and connection variants.

The rod-side switch is used to monitor locking and is mandatory.

When configuring the VBZNI250, it is advisable to plan for venting of the cylinder.

It is also advisable to absorb the forces that occur via a keyway on the cylinder or a floor support.

The resulting compression of the piston rod depending on the projected area and the expected injection pressure must be taken into account when selecting the cylinder.

We will be happy to assist you with the design.

When angle connectors are selected, they are fixed in position. If you would like the angled plug to be angled at a certain angle, please let us know in good time when ordering.

To install the VBZNI250 in your mould, it is first brought into the locking position. This can be done either by blowing in clean compressed air for cylinders without a pressure relief valve or hydraulically for cylinders with a pressure relief valve. If this is done hydraulically, be sure to bleed the cylinder beforehand, otherwise there is a risk of damaging the seals. Depending on the pressure relief valve used, the nominal value of the valve (60, 80 or 100 bar) must be exceeded so that the cylinder can lock. Please refer to the cylinder type code for the nominal value of the pressure relief valve.

You should now receive a signal at the rod-side switch.

The VBZNI250 remains locked even if you now remove the pressure. As long as you have a signal on the rod-side switch, the cylinder is securely locked.

You can now install the cylinder in your mould in the locked state.

The next step is to adjust the piston rod end and your slide.

The difference between the two components must be adjusted until there is no play in order to achieve an optimum result.

If these steps are carried out correctly, the cylinder will function perfectly.

31.08.2023;St