

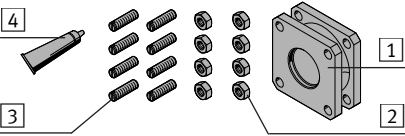
Mehrstellungsbausatz
DPNC, DPNG

FESTO

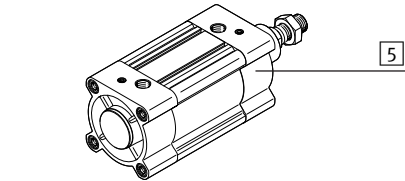
Festo AG & Co. KG

Postfach
73726 Esslingen
Deutschland
+49 711 347-0
www.festo.com

1. Teileliste



Mehrstellungsbausatz:
1 Flansch (1x)
2 Sechskantmutter (8x)
3 Gewindestift (8x)
4 Klebemittel (1x)
Loctite 243



Nicht im Lieferumfang:
5 Zylinder, (2x)
z. B. DNC, DSBC,
DSBG, ADVC,
ADVU, AEVC, DNCE

2. Bestimmungsgemäße Verwendung

Mehrstellungsbausatz DPNC, DPNG:
Verbindung zweier Zylinder 5 zu einem Drei- oder Vierstellungszyylinder.

Info

Verbindung der Zylinder 5:
– Achse fluchtend
– Hubrichtung entgegengesetzt.

3. Sicherheitshinweise und Hinweise zur Montage

Vorsicht

Unerwartete Bewegung von Bauteilen.
Verletzung durch Schlag, Stoß, Quetschung.
• Druckluft vor Montagearbeiten abschalten.

Hinweis

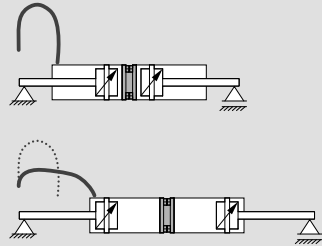
Funktionsstörung und Sachschaden durch unsachgemäße Montage.
• Nur Zylinder 5 des gleichen Typs und gleichen Kolbendurchmessers miteinander verbinden.
• Maximale Gesamthublänge nicht überschreiten (→ Tabelle).
• Anziehdrehmomente einhalten (→ Abschnitt 5).

Maximale Gesamthublänge	32	40	50	63	80	100	125
[mm]	500	800	800	700	1000	900	1000

Hinweis

Sachschaden durch Demontage.
Deckelschrauben der Zylinder 5 lösen sich unbeabsichtigt.
• Montierte Einheit aus Mehrstellungsbausatz und Zylindern 5 nicht demontieren.

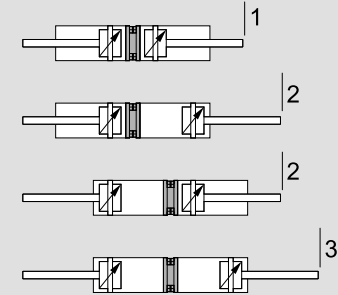
Hinweis



Bei der Festlagerung (Befestigung) an einer Kolbenstange und Loslagerung an der anderen führen die Zylinderrohre eine Bewegung aus.

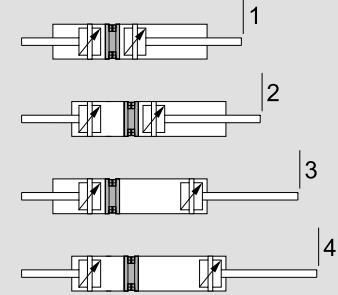
- Bewegliche Schlauchverbindungen montieren.

Info



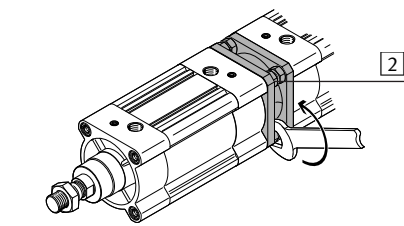
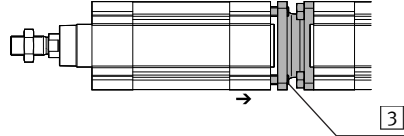
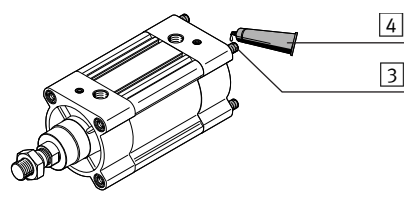
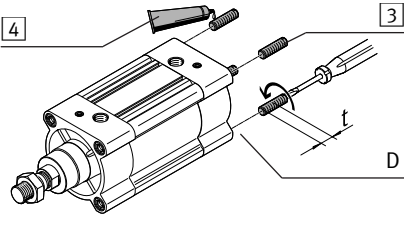
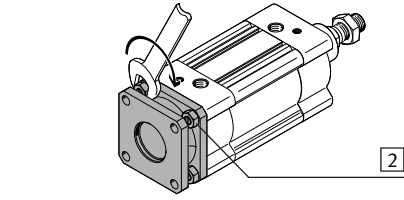
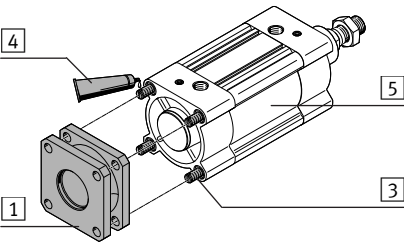
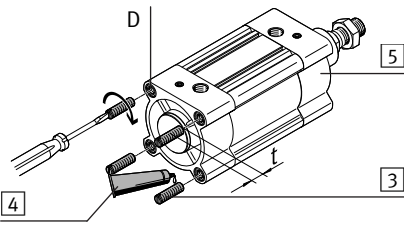
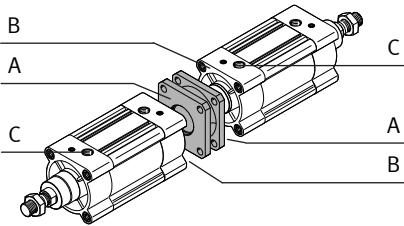
Dreistellungszyylinder:
• 2 Zylinder 5 gleicher Hublänge verbinden.

Info



Vierstellungszyylinder:
• 2 Zylinder 5 unterschiedlicher Hublänge verbinden.

4. Montage



- Fügeflächen (A) und (B) reinigen.
Kontrolle:
Fügeflächen (A) und (B) liegen plan auf.
- Luftanschlüsse (C) ausrichten.

- Klebemittel 4 auf die einzuschraubenden Enden der Gewindestifte 3 aufbringen.
- Gewindestifte 3 in die Gewindebohrungen (D) eindrehen.
Einschraubtiefe t einhalten (→ Tabelle).
- Klebemittel 4 auf die Enden der Gewindestifte 3 aufbringen.
- Flansch 1 auf den Gewindestiften 3 platzieren.

- Sechskantmuttern 2 auf den Gewindestiften 3 festdrehen.

- Klebemittel 4 auf die einzuschraubenden Enden der Gewindestifte 3 aufbringen.
- Gewindestifte 3 in die Gewindebohrungen (D) eindrehen.
Einschraubtiefe t einhalten (→ Tabelle).
- Klebemittel 4 auf die Enden der Gewindestifte 3 aufbringen.

- Gewindestifte 3 nicht vollständig in die Flanschbohrungen schieben.
Kontrolle:
Sechskantmuttern 2 können noch angesetzt werden.
- Sechskantmuttern 2 auf den Gewindestiften 3 fixieren (1/2 Umdrehung).
- Sechskantmuttern 2 festdrehen.

5. Gewindegrößen und Anziehdrehmomente M_A¹⁾

		32	40	50	63	80	100	125
DPNC-...	2	M6	M6	M8	M8	M10	M10	M12
	[Nm]	5	5	13	13	30	30	40
DPNG-...	2	M6	M6	M8	M8	M10	M10	–
	[Nm]	8	8	15	15	18	18	–

Einschraubtiefe t		32	40	50	63	80	100	125
DPNC-...	[mm]	9	9,5	14	13	18	18	20
DPNG-...	[mm]	9	9,5	14	11,5	15,5	15,5	–

¹⁾ Toleranz für nicht tolerierte Anziehdrehmomente M_A: ± 20 %

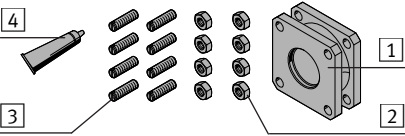
Multi-position kit
DPNC, DPNG

FESTO

Festo AG & Co. KG

Postfach
73726 Esslingen
Germany
+49 711 347-0
www.festo.com

1. Parts list



Multi-position kit:

- 1 Flange (1x)
- 2 Hex nut (8x)
- 3 Threaded pin (8x)
- 4 Adhesive (1x)
Loctite 243

Not included in delivery:

- 5 Cylinder (2x)
e.g. DNC, DSBC,
DSBG, ADVC,
ADVU, AEVC, DNCE

2. Intended use

Multi-position kit DPNC, DPNG:
Connection of two cylinders 5 to a three- or four-position cylinder.

Information

- Connection of the cylinder 5:
- Align axis
 - Opposite stroke direction.

3. Safety instructions and notes on mounting

Caution

- Unexpected movement of components.
Injury due to electric shock, impact, squeezing.
- Switch off compressed air before assembly work.

Note

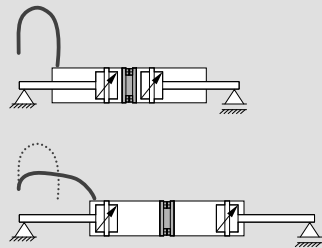
- Malfunction and material damage due to incorrect assembly.
- Connect only cylinders 5 of the same type and piston diameter to each other.
 - Do not exceed the maximum overall stroke length (→ table).
 - Comply with tightening torques (→ section 5).

Maximum overall stroke length	32	40	50	63	80	100	125
[mm]	500	800	800	700	1000	900	1000

Note

- Material damage from dismounting.
Cover screws of cylinders 5 loosen unintentionally.
- Do not remove mounted unit comprising multi-position kit and cylinders 5.

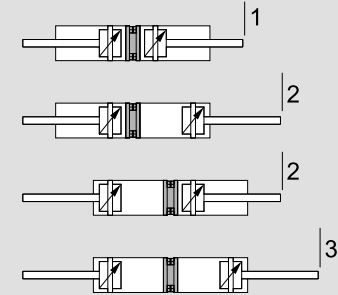
Note



The cylinder barrels perform a movement with the fixed bearing (mounting) at one piston rod and movable bearing at the other.

- Mount movable tubing connectors.

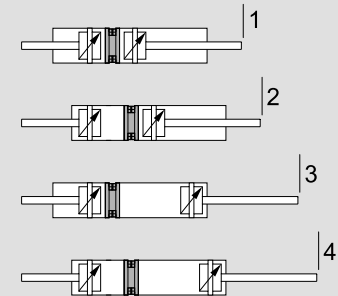
Information



Three-position cylinder:

- Connect 2 cylinders 5 of the same stroke length.

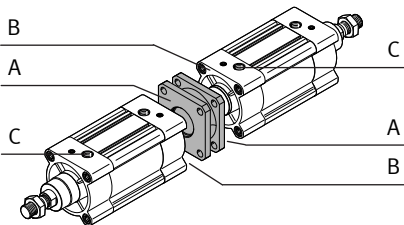
Information



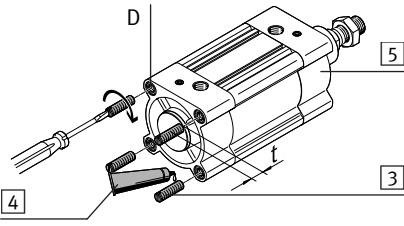
Four-position cylinder:

- Connect 2 cylinders 5 of different stroke length.

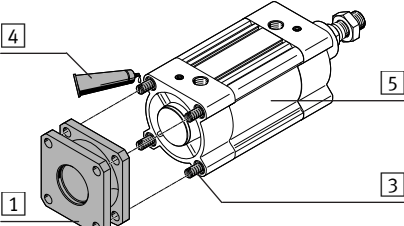
4. Assembly



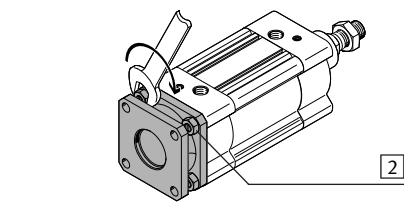
- Clean joint surfaces (A) and (B).
Check:
Joint surfaces (A) and (B) lie flat.
- Align air connections (C).



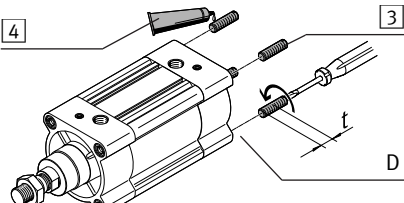
- Apply adhesive 4 to the ends to be screwed in of the threaded pins 3.
- Screw threaded pins 3 into the threaded holes (D).
Comply with screw-in depth t (→ table).



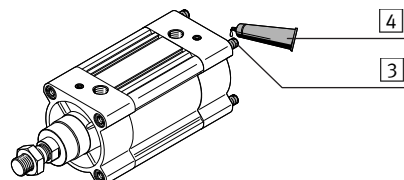
- Apply adhesive 4 to the ends of the threaded pins 3.
- Place flange 1 on the threaded pins 3.



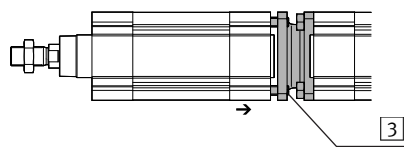
- Tighten hex nuts 2 on the threaded pins 3.



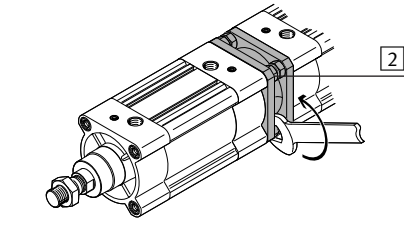
- Apply adhesive 4 to the ends to be screwed in of the threaded pins 3.
- Screw threaded pins 3 into the threaded holes (D).
Comply with screw-in depth t (→ table).



- Apply adhesive 4 to the ends of the threaded pins 3.



- Do not push threaded pins 3 into the flange holes completely.
Check:
Hex nuts 2 can still be put on.
- Fix hex nuts 2 on the threaded pins 3 (1/2 rotation).
- Tighten hex nuts 2.



Screw-in depth t	32	40	50	63	80	100	125
DPNC-... [mm]	9	9.5	14	13	18	18	20
DPNG-... [mm]	9	9.5	14	11.5	15.5	15.5	–

5. Thread sizes and tightening torques M_A¹⁾

		32	40	50	63	80	100	125
DPNC-...	2	M6	M6	M8	M8	M10	M10	M12
	[Nm]	5	5	13	13	30	30	40
DPNG-...	2	M6	M6	M8	M8	M10	M10	–
	[Nm]	8	8	15	15	18	18	–

¹⁾ Tolerance for non-toleranced tightening torques M_A: ± 20 %