

RESSORT À GAZ MOULD LINE

Remarque :

La force initiale du ressort à 150 bar/20°C est de 300 daN

N° de commande pour jeu de pièces :
3487.12.00300

Fluide de pression : Azote - N₂

Pression max. de remplissage en gaz en fonction de la Température de fonctionnement :

150 bars (20°C) à 0°C-80°C

125 bars (20°C) à 80°C-100°C

115 bars (20°C) à 100°C-120°C

Pression min. de remplissage en gaz : 25 bars

Température de fonctionnement :

0°C à +120°C

Augmentation de force en fonction de la température : ± 0,3%/°C

Nombre maximal recommandé de courses/minute :

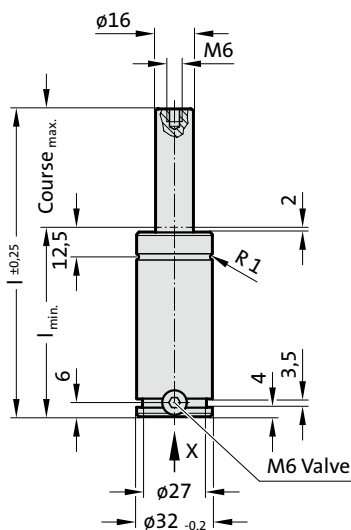
20 (à 0°C-80°C)

15 (à 80°C-100°C)

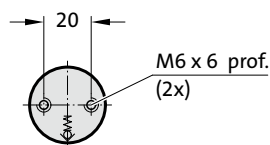
10 (à 100°C-120°C)

Vitesse maximale du piston : 1,0 m/s

3487.12.00300.



„X”



3487.12.00300.

Ressort à gaz MOULD LINE

N° de commande	Course _{max.} (s)	l _{min.}	l
3487.12.00300.010	10	40	50
3487.12.00300.013	13	43	56
3487.12.00300.016	16	46	62
3487.12.00300.019	19	49	68
3487.12.00300.025	25	55	80
3487.12.00300.032	32	62	94
3487.12.00300.038	38	68	106
3487.12.00300.050	50	80	130
3487.12.00300.063	63	93	156
3487.12.00300.075	75	105	180
3487.12.00300.080	80	110	190
3487.12.00300.100	100	130	230
3487.12.00300.125	125	155	280

Force initiale du ressort en fonction de la pression de remplissage

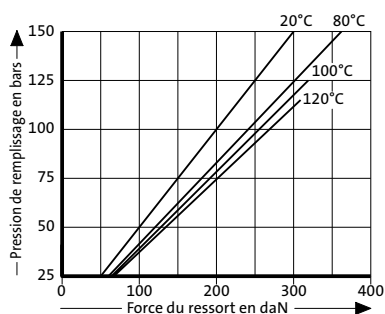
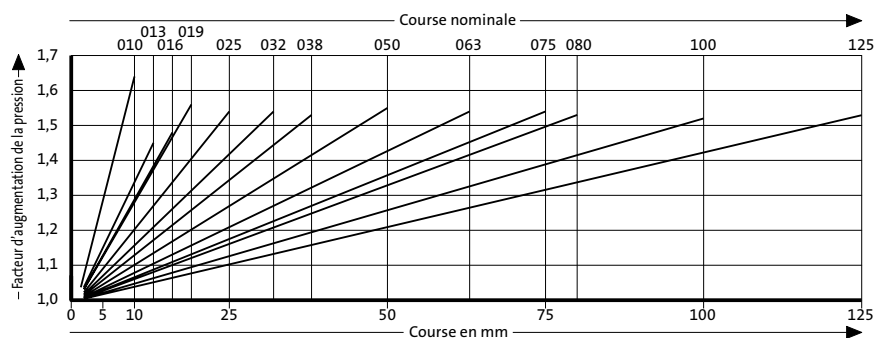


Diagramme d'augmentation de la pression en fonction de la course



Le facteur d'augmentation de la pression concerne les compressions du volume du gaz en fonction de la course, sans paramètres d'influence!