

SPRĘŻYNA GAZOWA MOULD LINE

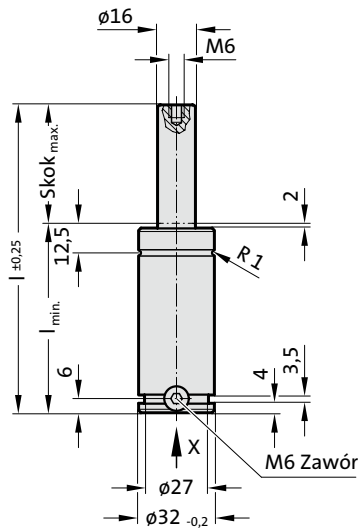
Uwaga:

Siła początkowa sprężyny pod ciśnieniem 150 bar/20°C wynosi 300 daN

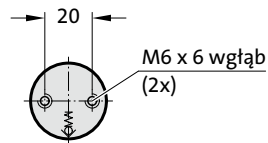
Numer katalogowy zestawu naprawczego:
3487.12.00300

Medium podciśnieniem: azot – N₂
Maks. ciśnienie napełniania (w temp. 20°C)
zależnie od Temperatura robocza:
150 bar w temp. 0°C-80°C
125 bar w temp. 80°C-100°C
115 bar w temp. 100°C-120°C
Min. ciśnienie napełniania:
25 bar (w temp. 20°C)
Temperatura robocza: 0°C do +120°C
Zależny od temp.wzrost siły: ± 0,3%/°C
doporučené max. zdvihy/minutu:
20 (w temp. 0°C-80°C)
15 (w temp. 80°C-100°C)
10 (w temp. 100°C-120°C)
Maks. prędkość tłoka: 1,0 m/s

3487.12.00300.



„X”

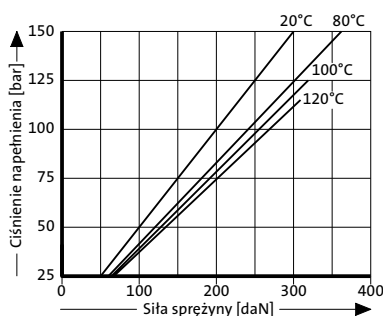


3487.12.00300.

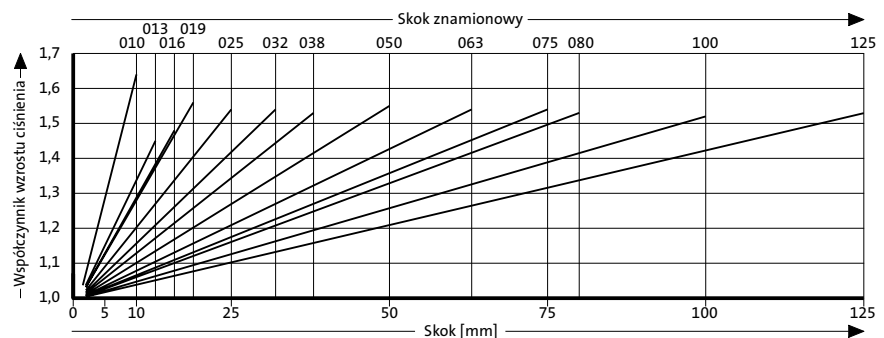
Sprężyna gazowa MOULD LINE

Numer katalogowy	Skok _{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

Początkowa siła sprężyny w zależności od ciśnienia napełniania



Wykres ciśnienia w zależności od skoku



Współczynnik wzrostu ciśnienia odnosi się do naporu gazu rozprężającego się zależnie od wielkości skoku bez uwzględnienia wpływu czynników zewnętrznych!