

RESSORT À GAZ MOULD LINE

Remarque :

La force initiale du ressort à 150 bar/20°C est de 750 daN

N° de commande pour jeu de pièces :
3487.12.00750

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 :

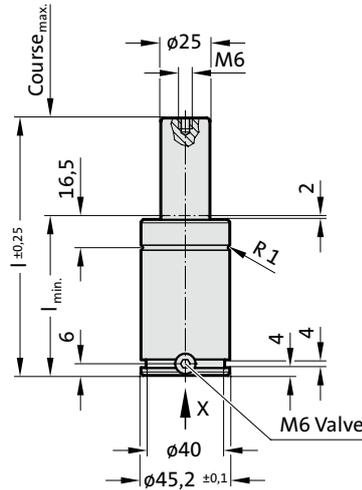
20 (à 0°C-80°C)

15 (à 80°C-100°C)

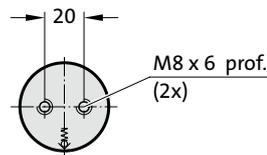
10 (à 100°C-120°C)

Vitesse maximale du piston : 1,0 m/s

3487.12.00750.



„X”



3487.12.00750.

Ressort à gaz MOULD LINE

N° de commande	COURSE _{max.} (s)	l _{min.}	l
3487.12.00750.010	10	42	52
3487.12.00750.013	13	45	58
3487.12.00750.016	16	48	64
3487.12.00750.019	19	51	70
3487.12.00750.025	25	57	82
3487.12.00750.032	32	64	96
3487.12.00750.038	38	70	108
3487.12.00750.050	50	82	132
3487.12.00750.063	63	95	158
3487.12.00750.075	75	107	182
3487.12.00750.080	80	112	192
3487.12.00750.100	100	132	232
3487.12.00750.125	125	157	282

Force initiale du ressort en fonction de la pression de remplissage

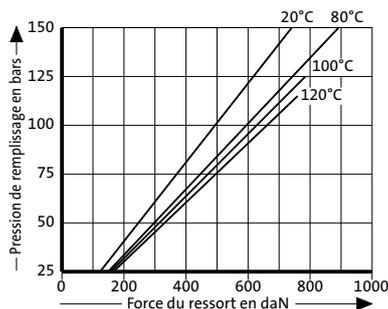
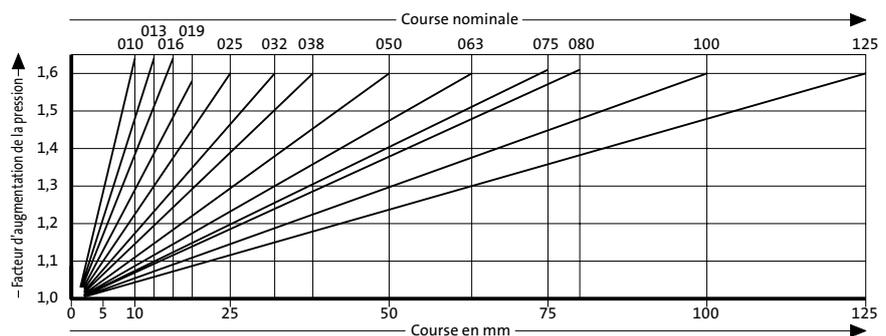


Diagramme d'augmentation de la pression en fonction de la course



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