

GASDRUCKFEDER MOULD LINE

Hinweis:

Anfangsfederkraft bei 150 bar/20°C ist 750 daN

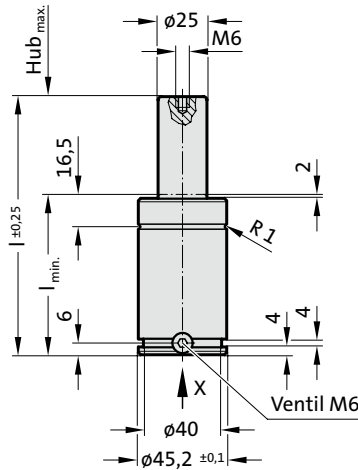
Bestell-Nr. für Ersatzteilsatz: 3487.12.00750

Druckmedium: Stickstoff – N₂
max. Fülldruck abhängig von der Arbeitstemperatur:

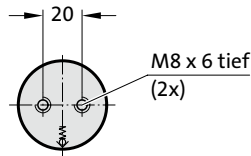
150 bar (20°C) bei 0°C-80°C
125 bar (20°C) bei 80°C-100°C
115 bar (20°C) bei 100°C-120°C

min. Fülldruck: 25 bar (20°C)
Arbeitstemperatur: 0°C bis +120°C
temperaturabh. Kraftanstieg: ± 0,3%/°C
empfohlene max. Hübe/min.:
20 (bei 0°C-80°C)
15 (bei 80°C-100°C)
10 (bei 100°C-120°C)
max. Kolbengeschwindigkeit: 1,0 m/s

3487.12.00750.



„X”

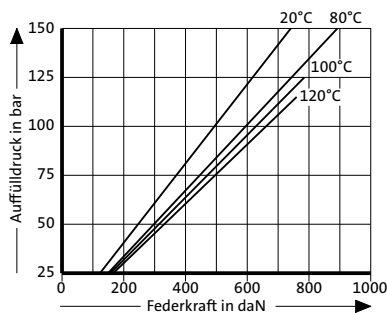


3487.12.00750.

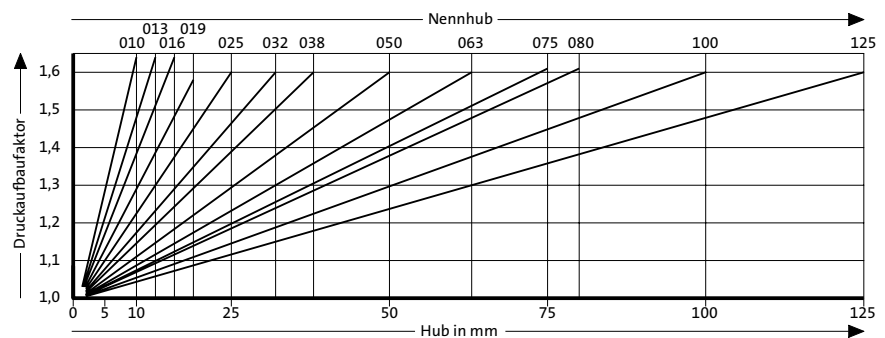
Gasdruckfeder MOULD LINE

Bestell-Nummer	Hub _{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

Anfangsfederkraft in Abhängigkeit vom Auffülldruck



Hubabhängiges Druckaufbaudiagramm



Druckaufbaufaktor gilt für hubabhängige Gasvolumenverdrängung ohne Einflussgrößen!