

SPRĘŻYNA GAZOWA MOULD LINE

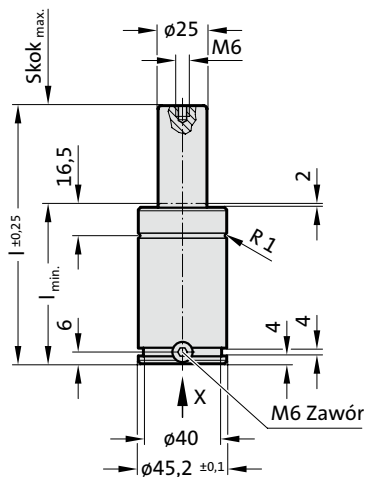
Uwaga:

Siła początkowa sprężyny pod ciśnieniem 150 bar/20°C wynosi 750 daN

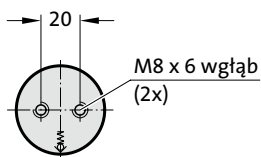
Numer katalogowy zestawu naprawczego:
3487.12.00750

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

3487.12.00750.



„X”

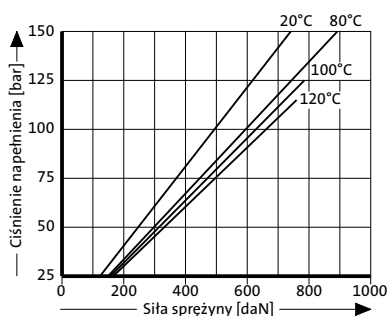


3487.12.00750.

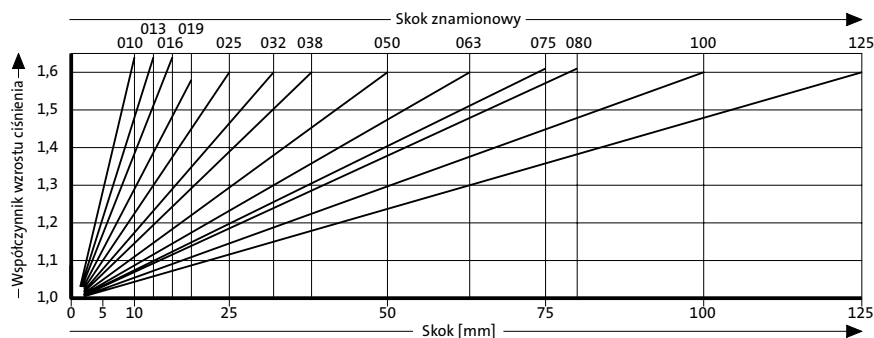
Sprężyna gazowa MOULD LINE

Numer katalogowy	Skok _{max.} (s)	I _{min.}	I
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

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!