

# RESSORT À GAZ MOULD LINE

## Remarque :

La force initiale du ressort à 150 bar/20°C est de 1000 daN

N° de commande pour jeu de pièces : 3487.12.01000

Fluide de pression : Azote - N<sub>2</sub>

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

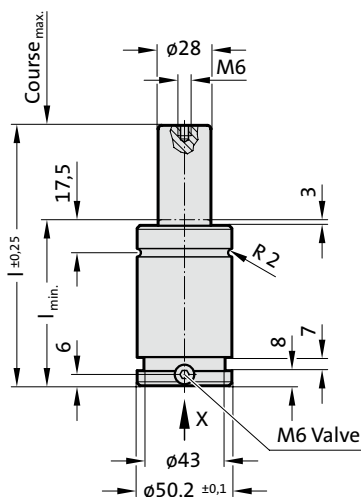
Augmentation de force en fonction de la température : ± 0,3%/°C

Nombre maximal recommandé de courses/minute :

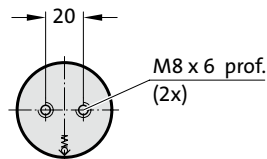
20 (à 0°C-80°C)  
 15 (à 80°C-100°C)  
 10 (à 100°C-120°C)

Vitesse maximale du piston : 1,0 m/s

3487.12.01000.



„X”



3487.12.01000.

## Ressort à gaz MOULD LINE

N° de commande	Course <sub>max.</sub> (s)	l <sub>min.</sub>	l
3487.12.01000.013	13	51	64
3487.12.01000.016	16	54	70
3487.12.01000.019	19	57	76
3487.12.01000.025	25	63	88
3487.12.01000.032	32	70	102
3487.12.01000.038	38	76	114
3487.12.01000.050	50	88	138
3487.12.01000.063	63	101	164
3487.12.01000.075	75	113	188
3487.12.01000.080	80	118	198
3487.12.01000.100	100	138	238
3487.12.01000.125	125	163	288

Force initiale du ressort en fonction de la pression de remplissage

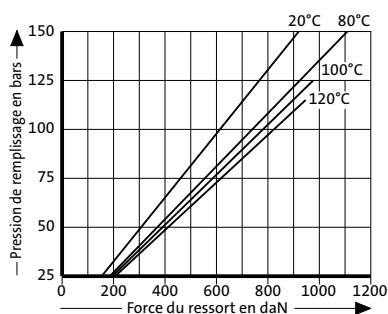
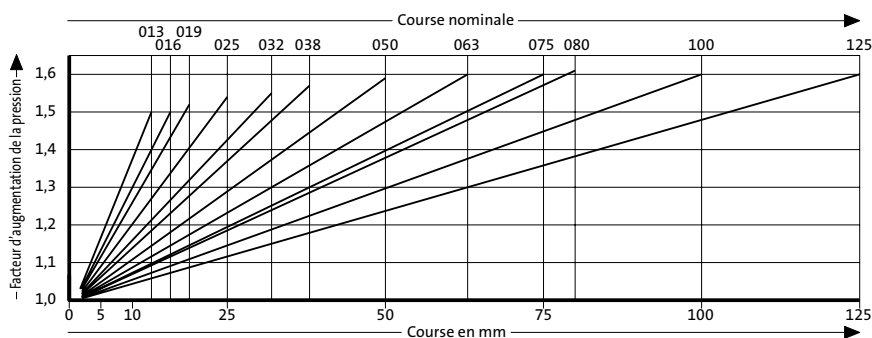


Diagramme d'augmentation de la pression en fonction de la course



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