

GASDRUCKFEDER MOULD LINE

Hinweis:

Anfangsfederkraft bei 150 bar/20°C ist 1000 daN

Bestell-Nr. für Ersatzteilsatz: 3487.12.01000

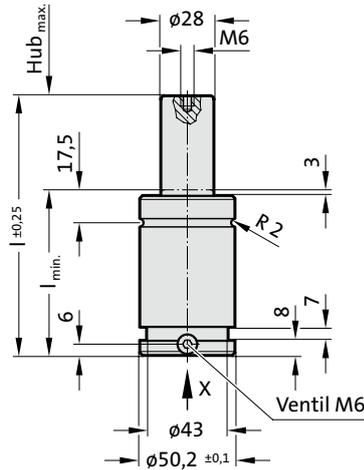
Druckmedium: Stickstoff – N₂
max. Fülldruck abhängig von der Arbeitstemperatur:

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)

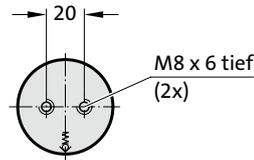
Arbeitstemperatur: 0°C bis +120°C
temperaturabh. Kraftanstieg: ± 0,3%/°C
empfohlene max. Hübe/min.:

20 (bei 0°C-80°C)
15 (bei 80°C-100°C)
10 (bei 100°C-120°C)
max. Kolbengeschwindigkeit: 1,0 m/s

3487.12.01000.



„X”

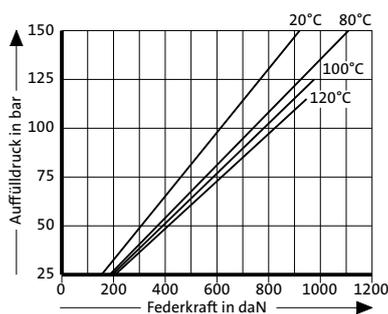


3487.12.01000.

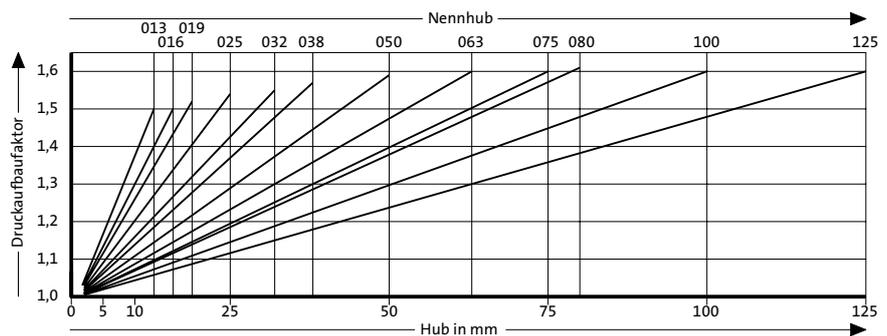
Gasdruckfeder MOULD LINE

Bestell-Nummer	Hub _{max.} (s)	l _{min.}	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

Anfangsfederkraft in Abhängigkeit vom Auffülldruck



Hubabhängiges Druckaufbaudiagramm



Druckaufbaufaktor gilt für hubabhängige Gasvolumenverdrängung ohne Einflussgrößen!