

SPRĘŻYNA GAZOWA MOULD LINE

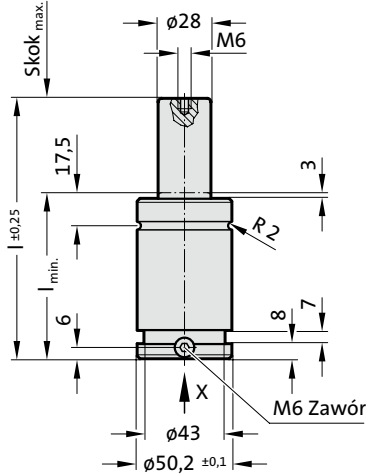
Uwaga:

Siła początkowa sprężyny pod ciśnieniem 150 bar/20°C wynosi 1000 daN

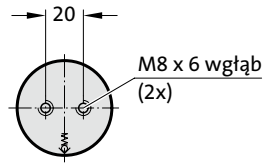
Numer katalogowy zestawu naprawczego:
3487.12.01000

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

3487.12.01000.



„X”

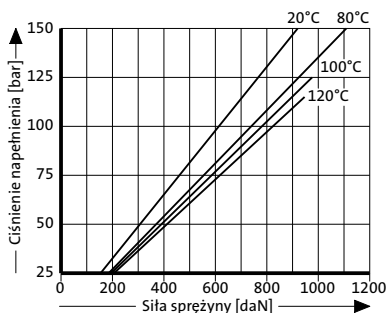


3487.12.01000.

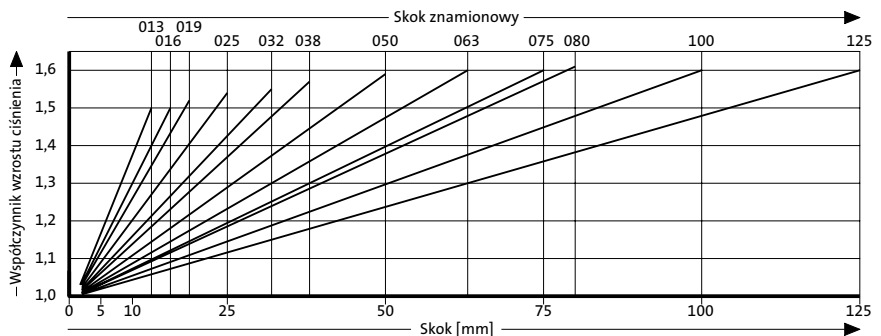
Sprężyna gazowa MOULD LINE

Numer katalogowy	Skok _{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

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!