



Teileheber



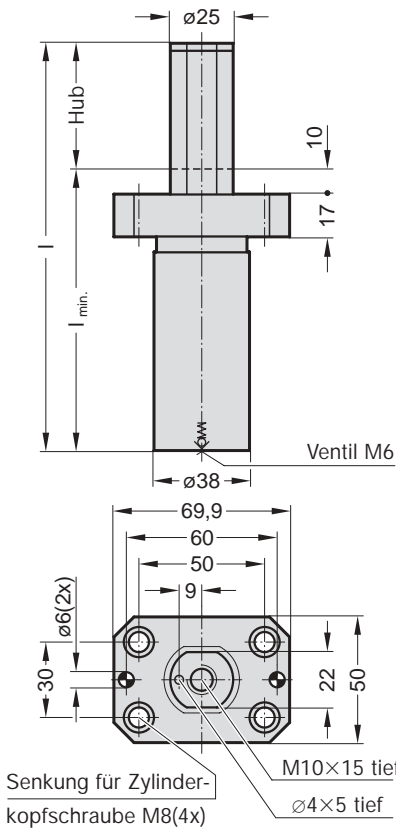
Art.-Nr. 2.5505.00.1205.10000

2 · 2005 · 2005 · 1 □

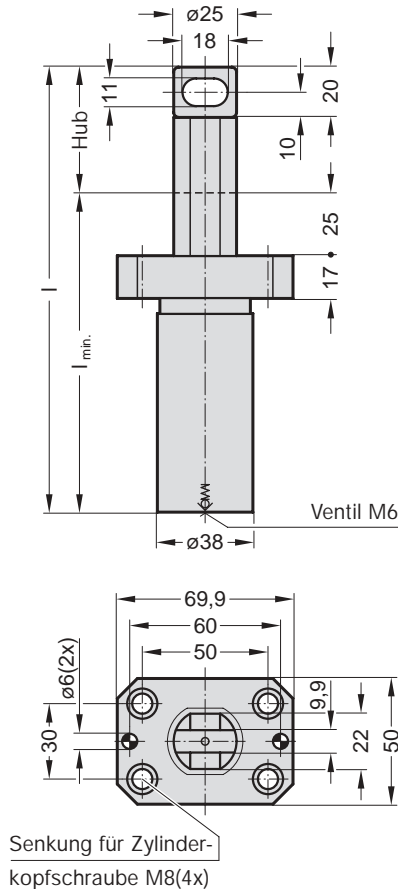
12/2005



2478.30.00170..1



2478.30.00170..2



Beschreibung:

Gasnachfüllung, Reduzierung und Verbundanordnung sind über den Zylinderrohrboden möglich.

Hinweis:

Die Teileheber sind mit einer Gasdruckfeder, der Type „Power Line“ 2487.12.00170. ausgerüstet, die bei Verschleiß nicht reparabel ist und somit komplett ausgetauscht werden muss.

2478.30.00170..1

Bestell-Nr.	Hub	I _{min}	l
2478.30.00170.025.1	25	87	112
038.1	38	100	138
050.1	50	112	162
080.1	80	145	225
100.1	100	165	265
125.1	125	190	315

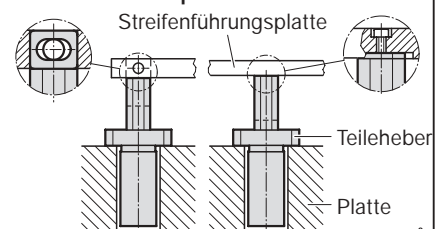
Ermittlung der Federkräfte siehe Schaubilder

2478.30.00170..2

Bestell-Nr.	Hub	I _{min}	l
2478.30.00170.025.2	25	102	127
038.2	38	115	153
050.2	50	127	177
080.2	80	160	240
100.2	100	180	280
125.2	125	205	330

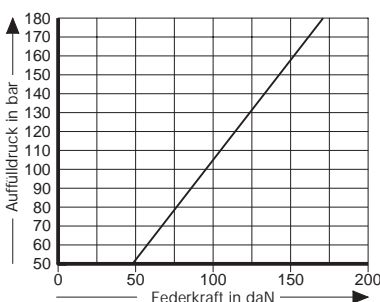
Ermittlung der Federkräfte siehe Schaubilder

Einbaubeispiel:



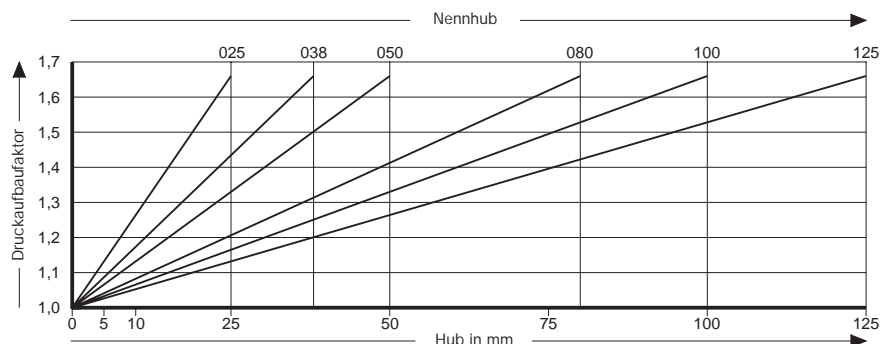
2478.30.

Anfangsfederkraft in Abhängigkeit vom Auffülldruck



2478.30.

Hubabhängiges Druckaufbaudiagramm



Druckaufbaufaktor gilt für hubabhängige Gasvolumenverdrängung ohne Einflußgrößen!

Druckmedium: Stickstoff - N₂
max. Fülldruck: 180 bar
min. Fülldruck: 25 bar
Arbeitstemperatur: 0 °C bis +80 °C
temperaturabhängiger Kraftanstieg: ±0,3%/°C
empfohlene max. Hübe/min.: ca. 40 bis 100 (bei 20 °C)
max. Kolbengeschwindigkeit: 1,6 m/s
max. Nutzhub: 100%