

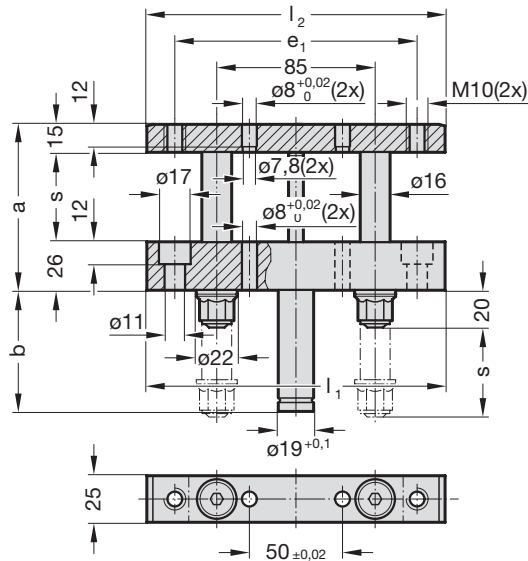


**Hochhebereinheit
mit Säulenführung**
**Lifter unit
with pillar guidance**

Hochhebereinheit mit Säulenführung

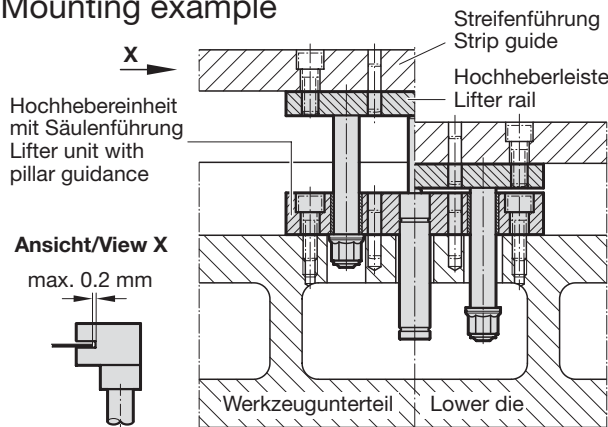
Lifter unit with pillar guidance

2478.25.00090.

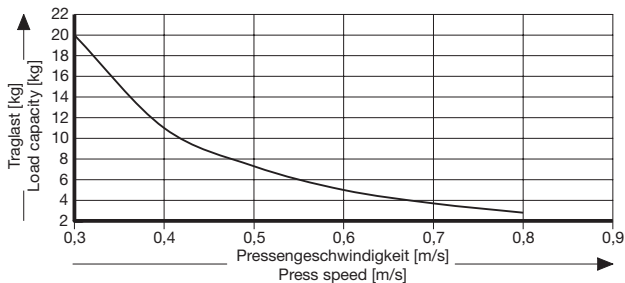


Einbaubeispiel

Mounting example



2478.25.00090.
Max. Belastung pro Hochhebereinheit**
Max. load per lifter unit**



2478.25.00090.

Bestell-Nummer Order No.	Hub max. Stroke max.	s	a	b	l ₁	l ₂	e ₁	Federkraft Anfang Initial spring force [daN]	Federkraft Ende Final spring force [daN]	Gasdruckfeder Gas spring
2478.25.00090.025	23	64	40	160	115	-	90	130	2482.74.00090.025.2	
2478.25.00090.038	36	77	53	160	160	130	90	120	2482.74.00090.038.2	
2478.25.00090.050	48	89	65	160	160	130	90	120	2482.74.00090.050.2	
2478.25.00090.063	61.5	102.5	81.5	160	160	130	90	120	2482.74.00090.063.2	
2478.25.00090.080	78	119	98	160	160	130	90	120	2482.74.00090.080.2	
2478.25.00090.100	98	139	118	160	160	130	90	120	2482.74.00090.100.2	
2478.25.00090.125	123	164	143	160	160	130	90	120	2482.74.00090.125.2	
2478.25.00090.150	148	189	168	160	160	130	90	120	2482.74.00090.150.2	

Beschreibung:

Fülldruckregulierung und Verbundanordnung sind über den Zylinderrohrboden möglich.

Zur Befestigung der Streifenführung auf der Hochheberleiste sind die vorgesehenen Gewinde zu verwenden.

Wir empfehlen, die Streifenführung auf max. Materialbreite +0,4 mm auszulegen (0,2 mm je Seite) (Ansicht X). Bei Nutzung von mehreren Hochhebereinheiten sollte, um eine Überbestimmung zu vermeiden, nur eine Einheit pro Stück verstiftet werden.

Hinweis:

Die Hochhebereinheit ist mit der Gasdruckfeder der Type 2482.74.00090. ausgerüstet, die bei Verschleiß nicht reparabel ist und somit komplett ausgetauscht werden muss.

Anfangsfederkraft: 90 daN

Druckmedium: Stickstoff - N₂

max. Fülldruck: 180 bar

min. Fülldruck: 25 bar

Arbeitstemperatur: 0 °C bis +80 °C

temperaturabh. Kraftanstieg: +0,3%/°C

empfohlene max. Hübe/Minute: 40 bis 100 (bei 20 °C)

max. Kolbengeschwindigkeit: siehe Tabelle

max. Nutzhub: 95%

Ermittlung der Federkräfte siehe Hauptkatalog Kapitel F - 2482.74.

Description:

Filling pressure regulation and a composite arrangement are possible using the cylinder tube base.

To attach the strip guide on the lifter rail, use the provided threads.

We recommend designing the strip guide for a maximum material width of +0.4 mm (0.2 mm for each side) (View X). When several lifter units are used, only one unit per piece should be pinned in order to prevent redundancy.

Note:

The lifter unit is equipped with gas spring type 2482.74.00090, which cannot be repaired in case of wear and must therefore be exchanged completely.

Initial spring force: 90 daN

Pressure medium: Nitrogen N₂

Max. filling pressure: 180 bar

Min. filling pressure: 25 bar

Working temperature: 0 °C to +80 °C

Temperature related force increase: ± 0.3%/°C

Max. recommended extensions per minute: approx. 40 to 100 (at 20 °C)

Max. piston speed: see diagram

Max. usable stroke: 95%

Spring forces as per spring diagram in Chapter F - 2482.74.

** abhängig von der Pressengeschwindigkeit zur empfohlenen Traglast (pro Hochhebereinheit). Bei höheren Belastungen externen Festanschlag vorsehen

** Only recommended load capacity (per lifter unit) depending on the press speed. Provide an external stop in case of higher loads.

Hochhebereinheit mit Säulenführung

Lifter unit with pillar guidance

Beschreibung:

Fülldruckregulierung und Verbundanordnung sind über den Zylinderrohrboden möglich.

Zur Befestigung der Streifenführung auf der Hochheberleiste sind die vorgesehenen Gewinde zu verwenden.

Wir empfehlen, die Streifenführung auf max. Materialbreite +0,4 mm auszulegen (0,2 mm je Seite) (Ansicht X). Bei Nutzung von mehreren Hochhebereinheiten sollte, um eine Überbestimmung zu vermeiden, nur eine Einheit pro Stück verstiftet werden.

Hinweis:

Die Hochhebereinheit ist mit der Gasdruckfeder der Type 2480.21.00200. ausgerüstet.

Anfangsfederkraft: 200 daN
Druckmedium: Stickstoff - N₂

max. Fülldruck: 180 bar
min. Fülldruck: 25 bar

Arbeitstemperatur: 0 °C bis +80 °C

temperaturabh. Kraftanstieg: +0,3%/°C

empfohlene max. Hübe/Minute: 80 bis 100 (bei 20 °C)

max. Kolbengeschwindigkeit: siehe Tabelle

max. Nutzhub: 95%

Bestell-Nummer für Ersatzteilsatz: 2480.21.00150

Ermittlung der Federkräfte siehe Hauptkatalog Kapitel F - 2480.21.

Description:

Filling pressure regulation and a composite arrangement are possible using the cylinder tube base.

To attach the strip guide on the lifter rail, use the provided threads.

We recommend designing the strip guide for a maximum material width of +0.4 mm (0.2 mm for each side) (View X). When several lifter units are used, only one unit per piece should be pinned in order to prevent redundancy.

Note:

The lifter unit is equipped with gas spring type 2480.21.00200.

Initial spring force: 200 daN
Pressure medium: Nitrogen N₂

Max. filling pressure: 180 bar
Min. filling pressure: 25 bar

Working temperature: 0 °C to +80 °C

Temperature related force increase: ± 0.3%/°C

Max. recommended extensions per minute: approx. 80 to 100 (at 20 °C)

Max. piston speed: see diagram

Max. usable stroke: 95%

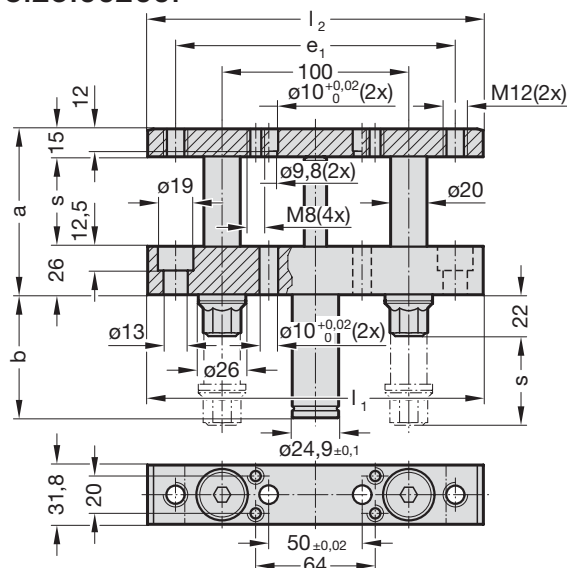
Order No for spare parts kit: 2480.21.00150

Spring forces as per spring diagram in Chapter F - 2480.21.

** abhängig von der Pressengeschwindigkeit zur empfohlenen Traglast (pro Hochhebereinheit). Bei höheren Belastungen externen Festanschlag vorsehen

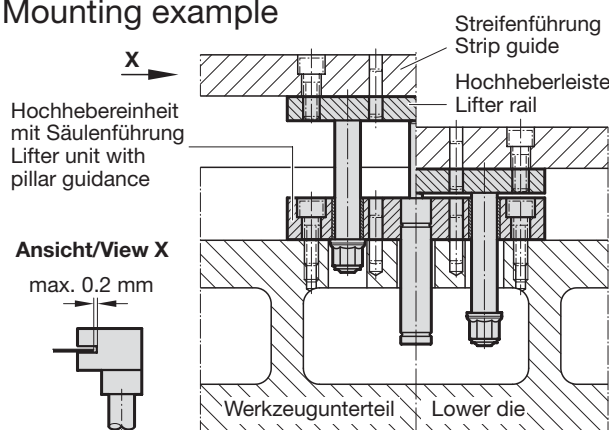
** Only recommended load capacity (per lifter unit) depending on the press speed. Provide an external stop in case of higher loads.

2478.25.00200.



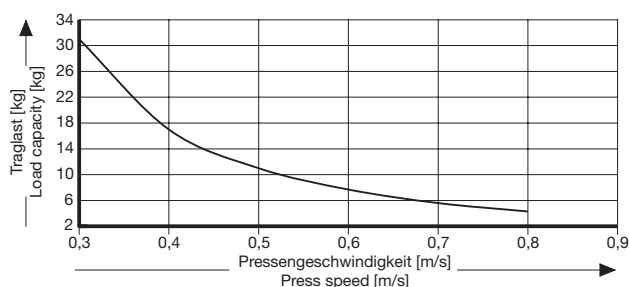
Einbaubeispiel

Mounting example



2478.25.00200.

Max. Belastung pro Hochhebereinheit**
Max. load per lifter unit**



2478.25.00200.

Bestell-Nummer Order No.	Hub max. Stroke max.	s	a	b	l ₁	l ₂	e ₁	Federkraft Anfang Initial spring force [daN]	Federkraft Ende Final spring force [daN]	Gasdruckfeder Gas spring
2478.25.00200.025	23	64	41	180	140	-	-	200	308	2480.21.00200.025
2478.25.00200.038	36	77	54	180	180	150	-	200	309	2480.21.00200.038
2478.25.00200.050	48	89	66	180	180	150	-	200	309	2480.21.00200.050
2478.25.00200.063	61.5	102.5	82.5	180	180	150	-	200	302	2480.21.00200.063
2478.25.00200.080	78	119	99	180	180	150	-	200	304	2480.21.00200.080
2478.25.00200.100	98	139	119	180	180	150	-	200	305	2480.21.00200.100
2478.25.00200.125	123	164	144	180	180	150	-	200	306	2480.21.00200.125
2478.25.00200.150	148	189	177	180	180	150	-	200	300	2480.21.00200.150
2478.25.00200.175	173	214	202	180	180	150	-	200	298	2480.21.00200.175
2478.25.00200.200	198	239	227	180	180	150	-	200	297	2480.21.00200.200

Normalien
Standard Parts

FIBRO GmbH
August-Läpple-Weg
74855 Hassmersheim
T +49 6266 73-0
F +49 6266 73 237
info@fibro.de

DE

FIBRO France Sarl
26, avenue de l'Europe
67300 Schiltigheim
T +33 3 90 20 40 40
F +33 3 88 81 08 29
info@fibro.fr

FR

FIBRO Inc.
139 Harrison Avenue
Rockford, IL 61104
T +1 815 2 29 13 00
F +1 815 2 29 13 03
info@fibroinc.com

US

FIBRO Asia Pte. Ltd.
9, Changi South Street 3, #07-04
Singapore 486361
T +65 65 43 99 63
F +65 65 43 99 62
info@fibro-asia.com

SG

FIBRO INDIA
PRECISION PRODUCTS PVT. LTD.
Plot No: A-55, Phase II, Chakan Midc,
Taluka Khed, Pune - 410 501
T +91 21 35 33 88 00
F +91 21 35 33 88 88
info@fibro-india.com

IN

FIBRO (SHANGHAI)
PRECISION PRODUCTS CO., LTD.
1st Floor, Building 3, No. 253, Ai Du Road
Pilot Free Trade Zone, Shanghai 200131
T +86 21 60 83 15 96
F +86 21 60 83 15 99
info@fibro.cn

CN

FIBRO KOREA CO., LTD.
203-603, Bucheon Technopark
Ssangyong 3
397, Seokcheon-ro, Ojeong-gu,
Bucheon-si, Gyeonggi-do
T +82 32 624 0630
F +82 32 624 0631
fibro_korea@fibro.kr

KR