

RESSORT A GAZ POUR OUTILLAGES TYPE ALESAGE TRAVERSANT

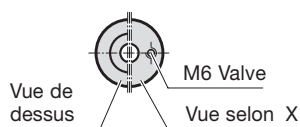
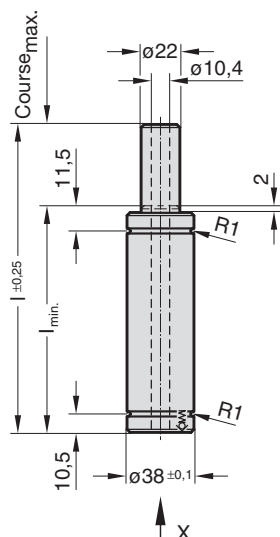
Art. 2496.12.00270

2496.12.00270.

La force initiale du ressort à 150 bar est de 270 daN

N° de commande	Course max.	l_{min}	l	g_2
2496.12.00270. 016	16	92	108	86
025	25	101	126	95
050	50	126	176	120
080	80	156	236	150

2496.12.00270.



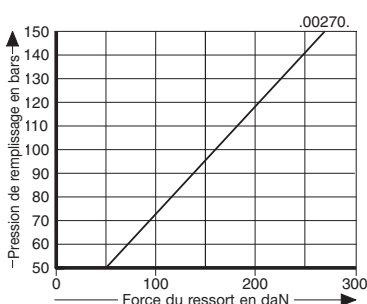
Indication:

N° de commande pour jeu de pièces détachées:
2496.12.00270

Fluide de pression: Azote - N_2
Pression max. de remplissage en gaz: 150 bars
Pression min. de remplissage en gaz: 25 bars
Température de fonctionnement: 20°C à +80°C
Augmentation de force en fonction de la température: $\pm 0,3\%/^{\circ}C$
Nombre maximal recommandé de courses/minute: env. 15 à 40 (à 20°C)
Vitesse maximale du piston: 0,5 m/s

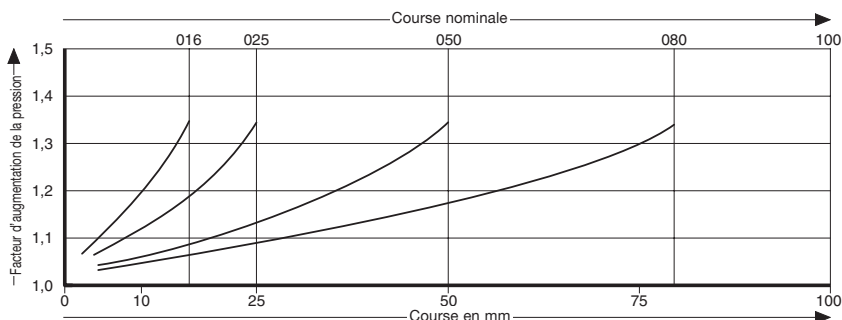
2496.12.00270.

Force initiale du ressort en fonction de la pression de remplissage



2496.12.00270.

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

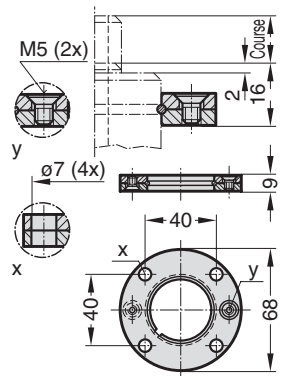


Le facteur d'augmentation de la pression concerne les compressions du volume du gaz en fonction de la course, sans paramètres d'influence!

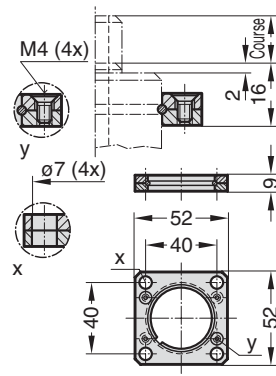
RESSORT A GAZ POUR OUTILLAGES TYPE ALESAGE TRAVERSANT

Art. 2496.12.00270

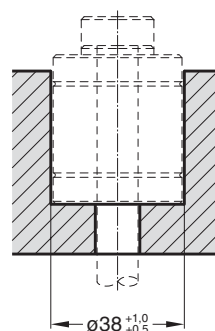
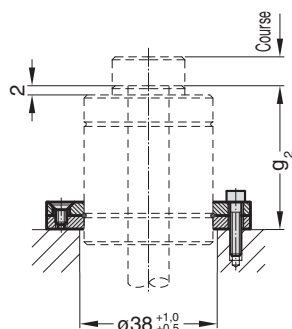
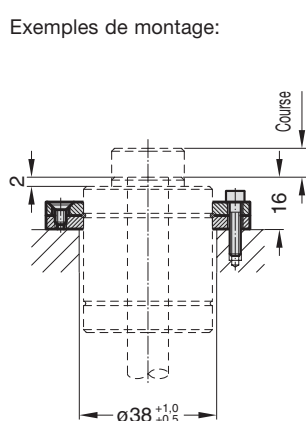
2480.055.00250



2480.057.00250



Exemples de montage:



RESSORT A GAZ POUR OUTILLAGES TYPE ALESAGE TRAVERSANT

Art. 2496.12.00490

2496.12.00490.

La force initiale du ressort à 150 bar
est de 490 daN

N° de commande	Course max.	l _{min.}	l	g ₂
2496.12.00490. 016	16	96	112	88
025	25	105	130	97
050	50	130	180	122
080	80	160	240	152

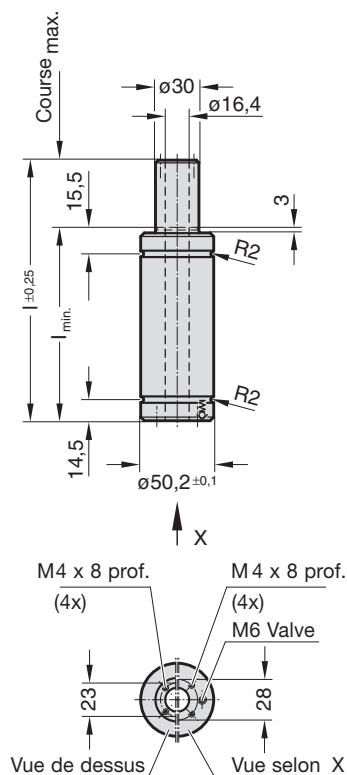
Indication:

En cas de fixation, portée nécessaire
sur tout le fond du vérin!

N° de commande pour jeu de pièces
détachées:
2496.12.00490

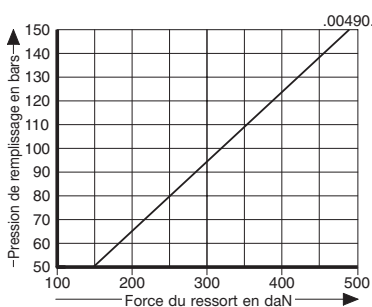
Fluide de pression: Azote - N₂
Pression max. de remplissage en gaz: 150 bars
Pression min. de remplissage en gaz: 50 bars
Température de fonctionnement: 20°C à +80°C
Augmentation de force en fonction
de la température: ±0,3%/°C
Nombre maximal recommandé de
cours/minute: env. 15 à 40
(à 20°C)
Vitesse maximale du piston: 0,5 m/s

2496.12.00490.



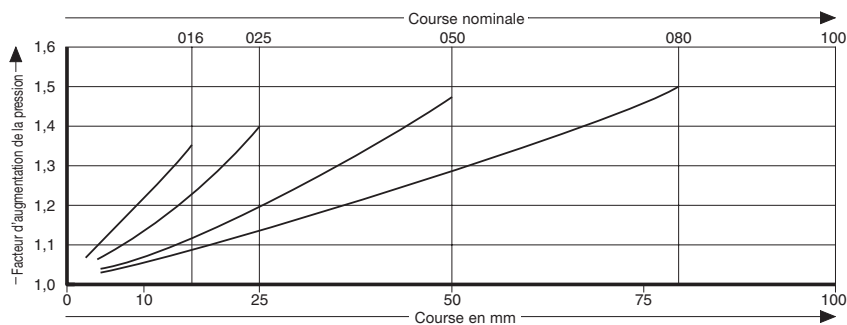
2496.12.00490.

Force initiale du ressort en fonction
de la pression de remplissage



2496.12.00490.

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

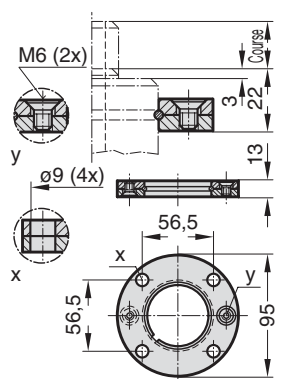


Le facteur d'augmentation de la pression concerne les compressions du volume
du gaz en fonction de la course, sans paramètres d'influence!

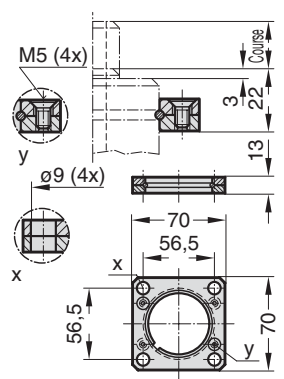
RESSORT A GAZ POUR OUTILLAGES TYPE ALESAGE TRAVERSANT

Art. 2496.12.00490

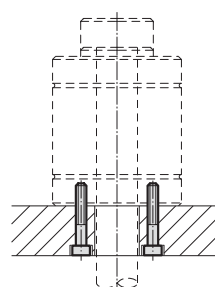
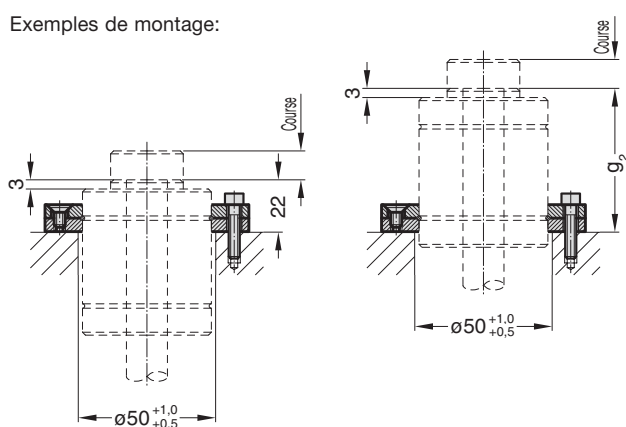
2480.055.00750



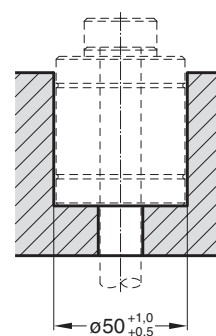
2480.057.00750



Exemples de montage:



voir Indication!



RESSORT A GAZ POUR OUTILLAGES TYPE ALESAGE TRAVERSANT

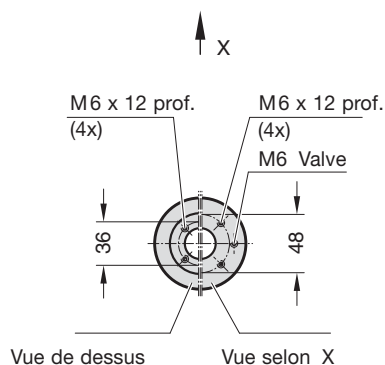
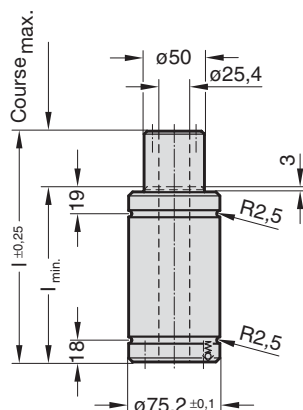
Art. 2496.12.01060

2496.12.01060.

La force initiale du ressort à 150 bars
est de 1060 daN

N° de commande.	Course max.	l_{min}	l	g_2
2496.12.01060.016	16	106	122	96
025	25	115	140	105
050	50	140	190	130
080	80	170	250	160
100	100	190	290	180

2496.12.01060.



Indication:

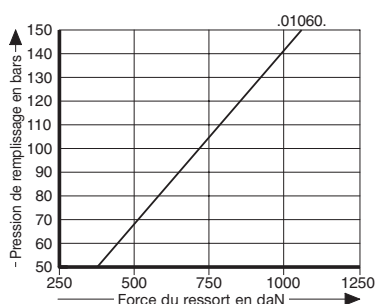
En cas de fixation, portée nécessaire
sur tout le fond du vérin!

N° de commande pour jeu de pièces
détachées:
2496.12.01060

Fluide de pression: Azote - N_2
Pression max. de remplissage en gaz: 150 bars
Pression min. de remplissage en gaz: 50 bars
Température de fonctionnement: 20°C à +80°C
Augmentation de force en fonction
de la température: $\pm 0,3\%/^{\circ}C$
Nombre maximal recommandé de
courses/minute: env. 15 à 40
(à 20°C)
Vitesse maximale du piston: 0,5 m/s

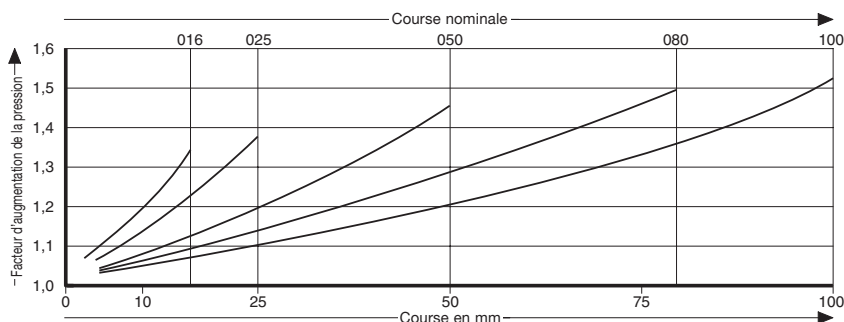
2496.12.01060.

Force initiale du ressort en fonction
de la pression de remplissage



2496.12.01060.

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

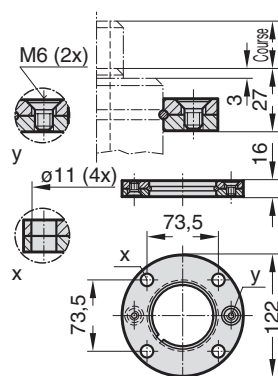


Le facteur d'augmentation de la pression concerne les compressions du volume
du gaz en fonction de la course, sans paramètres d'influence!

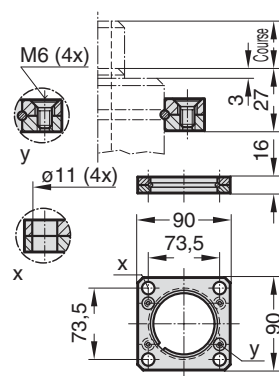
RESSORT A GAZ POUR OUTILLAGES TYPE ALESAGE TRAVERSANT

Art. 2496.12.01060

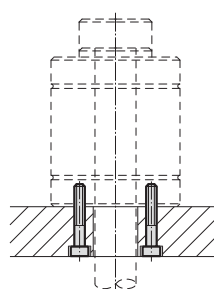
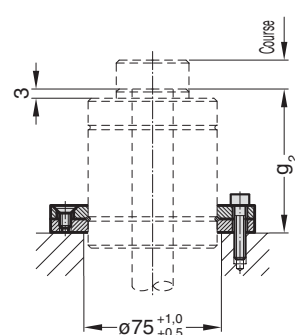
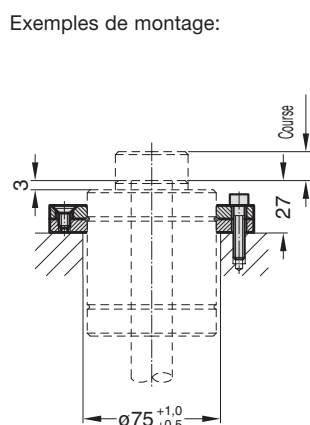
2480.055.01500



2480.057.01500



Exemples de montage:



voir Indication!

