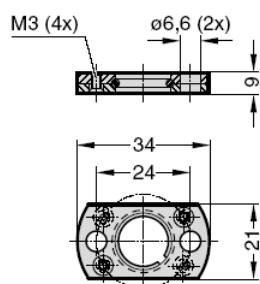




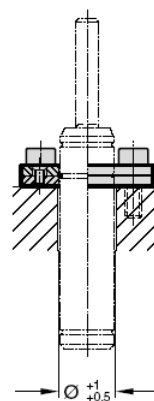
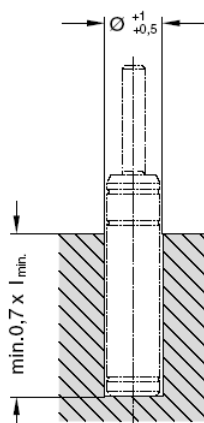
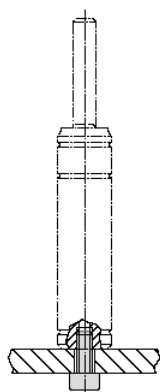
**MATRIJGASVEER  
KLEINE AFMETINGEN**

2480.051.00013

Bundflansch  
für 2482.72.



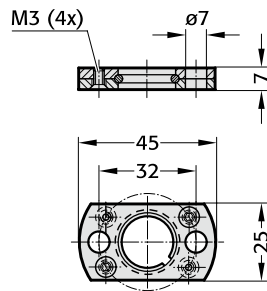
Einbaubeispiele:



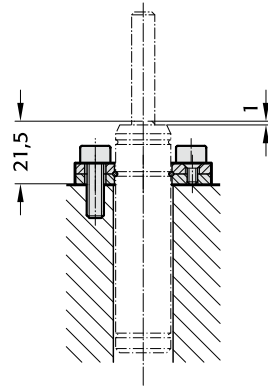


**MATRIJSGASVEER  
KLEINE AFMETINGEN**

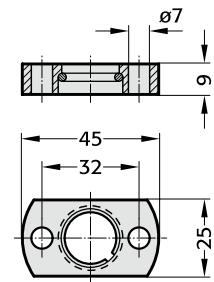
2480.051.00030



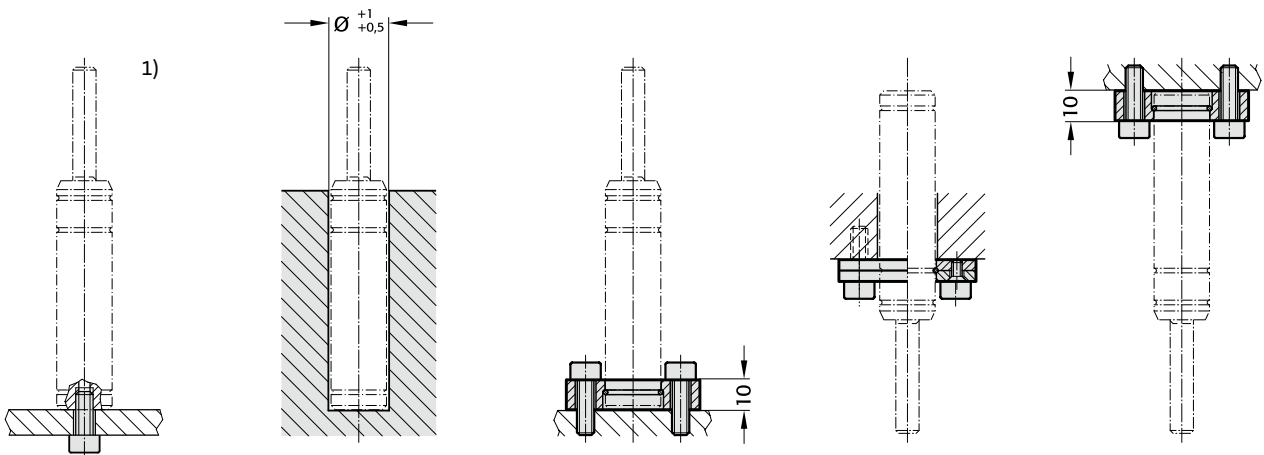
2480.051.00030



2480.052.00030



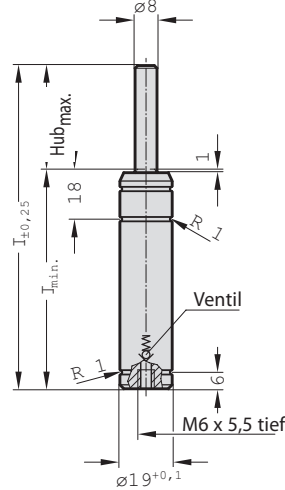
Einbaubeispiele:



**MATRIJSGASVEER  
KLEINE AFMETINGEN**

2482.74

2482.74.



2482.74. 00030.  
00050.  
00070.  
00090.

Bestell-Nr.	Hub max.	I <sub>min.</sub>	I	
2482.74.	.007	7	49	56
	010	10	52	62
	015	15	57	72
	025	25	67	92
	038	38,1	79,9	118
	050	50	92	142
2482.74.	.063.1	63,5	108,5	172
	080.1	80	125	205

Ermittlung der Federkräfte siehe Schaubild.

**Beschreibung:**

Die Gasdruckfedern sind durch Farbmarkierungen in die Federkraftbereiche 30–50–70–90 daN gekennzeichnet. Konstruktiv sind alle Federn der verschiedenen Federkraftklassen gleich ausgelegt, die verschiedenen Federkräfte resultieren ausschließlich aus den verschiedenen hohen Auffülldrücken. Gasnachfüllung und Reduzierung ist bodenseitig möglich. Die Feder ist bei Verschleiß nicht reparabel und muss komplett ausgetauscht werden.

- Druckmedium: Stickstoff – N<sub>2</sub>
- max. Fülldruck: 180 bar
- min. Fülldruck: 45 bar
- Arbeitstemperatur: 0°C bis +80°C
- temperaturabhängiger Kraftanstieg: ±0,3%/°C
- empfohlene max. Hübe/Minute.: ca. 100 bis 150 (bei 20°C)
- max. Kolbengeschwindigkeit: 0,8 m/s

**Federkraft-Kennzeichnung**

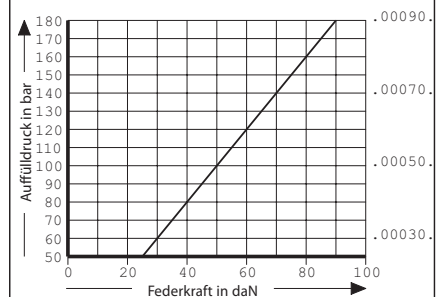
Farbe	Anfangsfederkraft daN	Endfederkraft daN	Fülldruck max. bar
Grün	30	40	60
Blau	50	67	100
Rot	70	94	140
Gelb	90	120	180
Schwarz	nach Kundenwunsch – auch ungefüllt lieferbar!		

**Bestell-Beispiel:**

Gasdruckfeder = 2482.74.	Gasdruckfeder = 2482.74.
Kraft 50 daN = 00050.	ungefüllt = 00000.
Hub 10 mm = 010	Hub 10 mm = 010
Bestell-Nr. = 2482.74.00050.010	Bestell-Nr. = 2482.74.00000.010

**2482.74**

Anfangsfederkraft in daN  
Abhängigkeit vom Auffülldruck



**MATRIJSGASVEER  
KLEINE AFMETINGEN**

2482.74

2480.051.00030  
Bundflansch  
für 2482.74

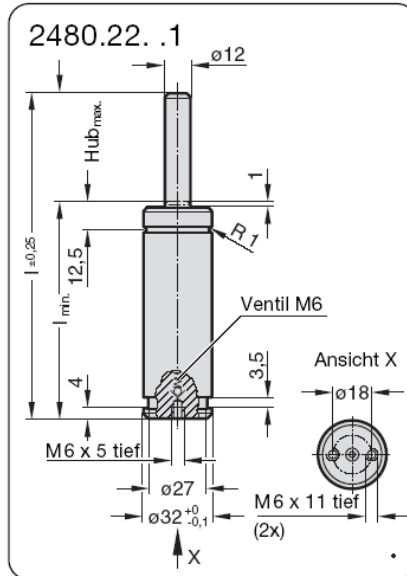
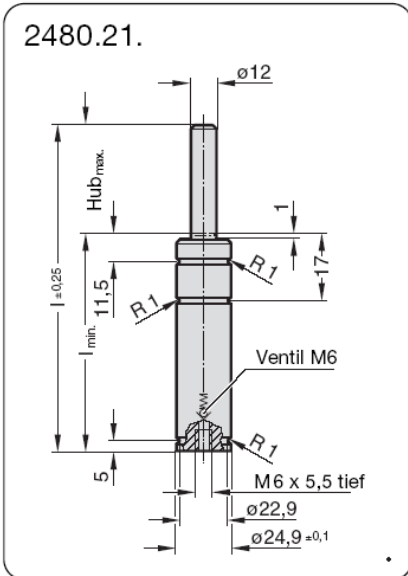
2480.051.00030  
Bundflansch  
für 2482.74

2480.052.00030  
Bodenflansch  
für 2482.74

Einbaubeispiele:

**MATRIJSGASVEER  
KLEINE AFMETINGEN**

2480.21/22.1



2480.21.00050.  
00100.  
00150.  
00200.

Bestell-Nr.	Hub max.	l_min.	l
2480.21.010	10	52	62
013	12,7	54,7	67,4
015	15	57	72
016	16	58	74
025	25	67	92
038	38,1	80,1	118,2
050	50	92	142
063	63,5	108,5	172
080	80	125	205
100	100	145	245
125	125	170	295

Ermittlung der Federkräfte  
siehe Schaubilder.

Bestell-Nr. für Ersatzteilsatz:  
2480.21.00150

2480.22.00050.1  
00100.1  
00150.1  
00200.1

Bestell-Nr.	Hub max.	l_min.	l
2480.22.010.1	10	60	70
013.1	12,7	62,7	75,4
016.1	16	66	82
025.1	25	75	100
038.1	38,1	88,1	126,2
050.1	50	100	150
063.1	63,5	113,5	177
080.1	80	130	210
100.1	100	150	250
125.1	125	175	300

Bestell-Nr. für Ersatzteilsatz:  
2480.22.00150

**Beschreibung:**

Die Gasdruckfedern sind durch Farbmarkierungen in die Federkraftbereiche 50–100–150–200 daN gekennzeichnet. Konstruktiv sind alle Federn der verschiedenen Federkraftklassen gleich ausgelegt, die verschiedenen Federkräfte resultieren ausschließlich aus den verschiedenen hohen Auffülldrücken. Bei Gasnachfüllung oder Reparaturen muss das berücksichtigt werden.

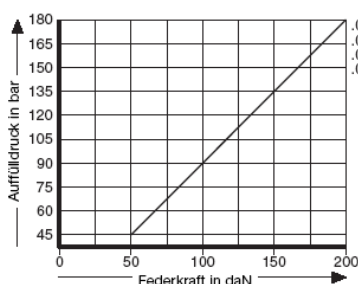
**Federkraft-Kennzeichnung**

Bestell-Nr.	Anfangs-federkraft daN	Fülldruck max. bar	Farbe
2480.010	50	45	Grün
.00100.	100	90	Blau
.00150.	150	135	Rot
.00200.	200	180	Gelb
.00000.			Schwarz*

\* auf Kundenwunsch auch ungefüllt lieferbar

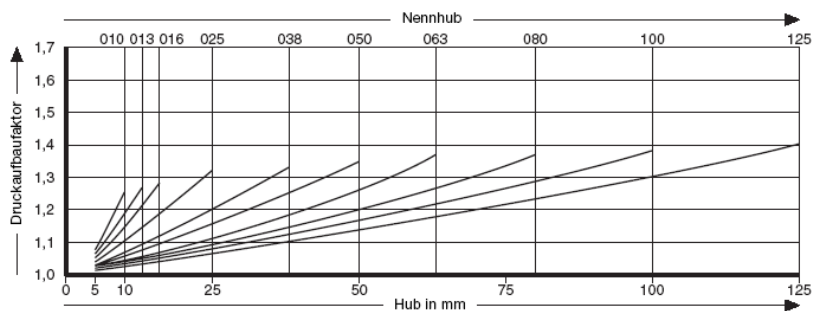
**2480.21./2480.22. .1**

Anfangsfederkraft in  
Abhängigkeit vom Auffülldruck



**2480.21./2480.22. .1**

Hubabhängiges Druckaufbaudiagramm

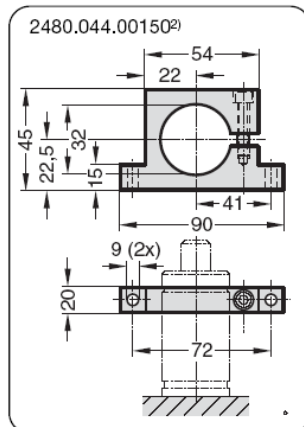
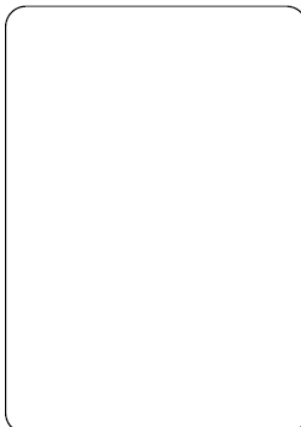
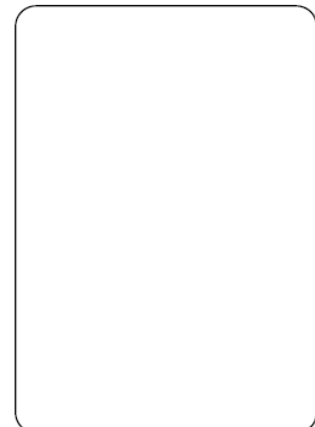
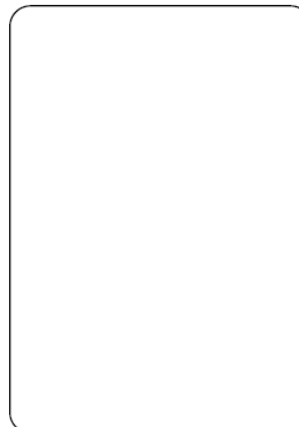
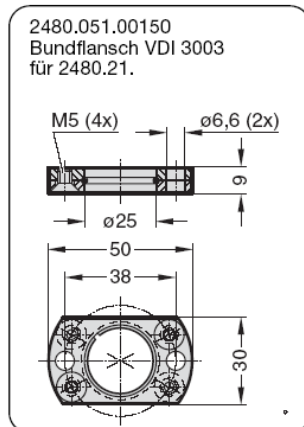
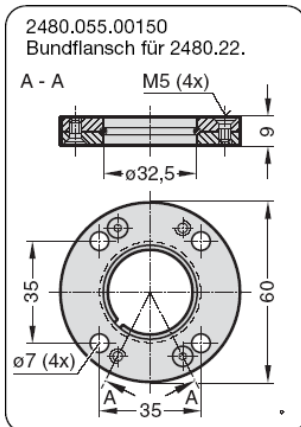
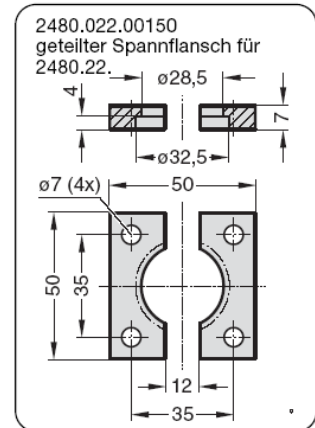
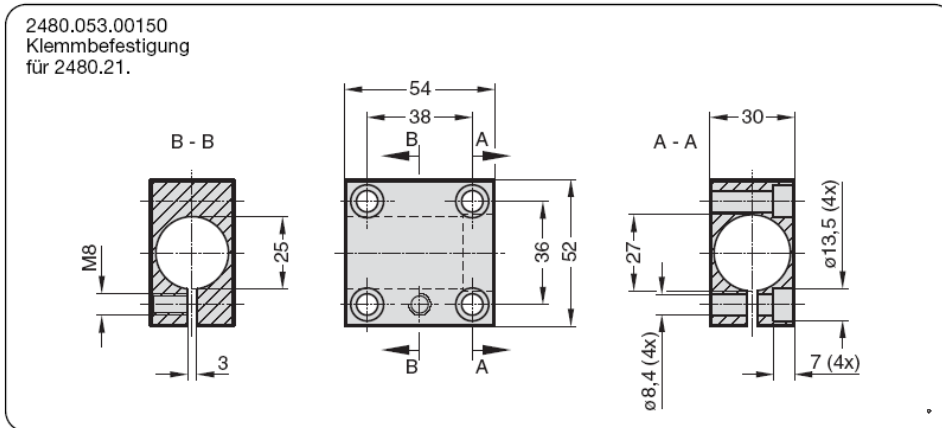


Druckmedium: Stickstoff - N<sub>2</sub>  
max. Fülldruck: 180 bar  
min. Fülldruck: 25 bar  
Arbeitstemperatur: 0°C bis +80°C  
temperaturabhängiger Kraftanstieg: ±0,3%/°C  
empfohlene max. Hübe/Minute: ca. 80 bis 100 (bei 20°C)  
max. Kolbengeschwindigkeit: 1,6 n/s

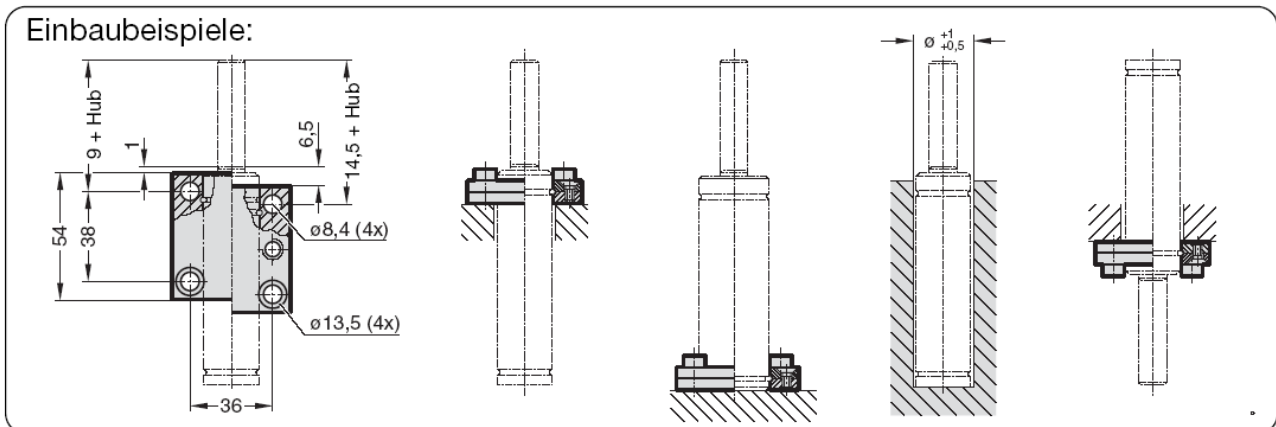
Druckaufbaufaktor gilt für hubabhängige Gasvolumenverdrängung ohne Einflussgrößen!

**MATRIJSGASVEER  
KLEINE AFMETINGEN**

2480.21/22



<sup>2)</sup> Achtung:  
Federkraft muss durch  
Anschlagfläche aufge-  
nommen werden!





**MATRIJSGASVEER  
KLEINE AFMETINGEN**

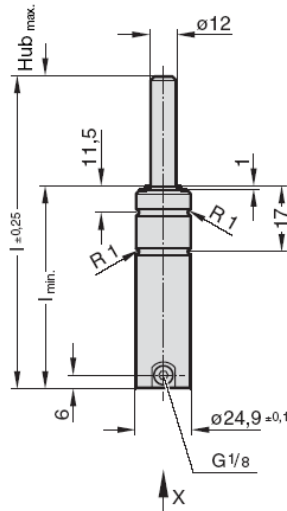
2480.23

**2480.23.**

Anfangsfederkraft bei 180 bar ist 200 daN

Bestell-Nr.	Hub max.	l <sub>min.</sub>	l
2480.23.00000.010	10	52	62
013	12,7	54,7	67,4
016	16	58	74
025	25	67	92
038	38,1	80,1	118,2
050	50	91	142
063	63,5	108,5	172
080	80	125	205
100	100	145	245
125	125	170	295

**2480.23.**



Ansicht X



**Hinweis:**

Bestell-Nr. für Ersatzteilsatz:  
2480.21.00150

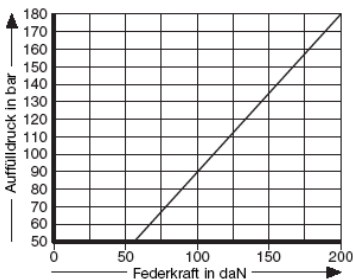
max. Fülldruck 180 bar

Gasdruckfeder wird drucklos angeliefert und kann nur im Verbund eingesetzt werden (ohne Ventil)

- Druckmedium: Stickstoff – N<sub>2</sub>
- max. Fülldruck: 180 bar
- min. Fülldruck: 25 bar
- Arbeitstemperatur: 0°C bis +80°C
- temperaturabhängiger Kraftanstieg: ±0,3%/°C
- empfohlene max. Hübe/min.: ca. 80 bis 100 (bei 20 °C)
- max. Kolbengeschwindigkeit: 1,6 m/s

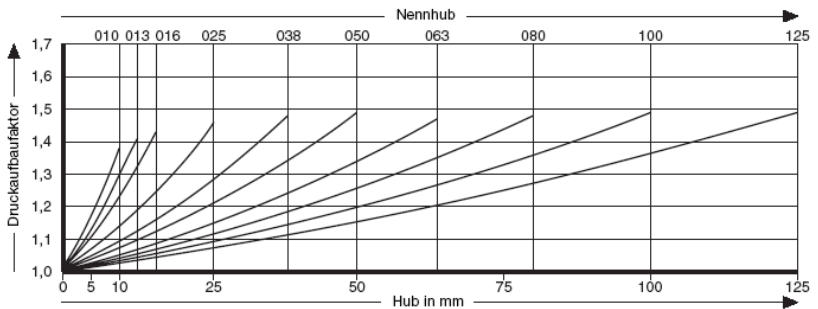
**2480.23.**

Anfangsfederkraft in Abhängigkeit vom Auffülldruck



**2480.23.**

Hubabhängiges Druckaufbaudiagramm

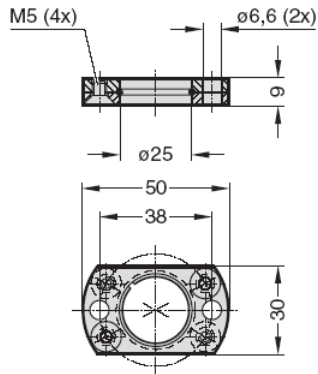


Druckaufbaufaktor gilt für hubabhängige Gasvolumenverdrängung ohne Einflussgrößen!

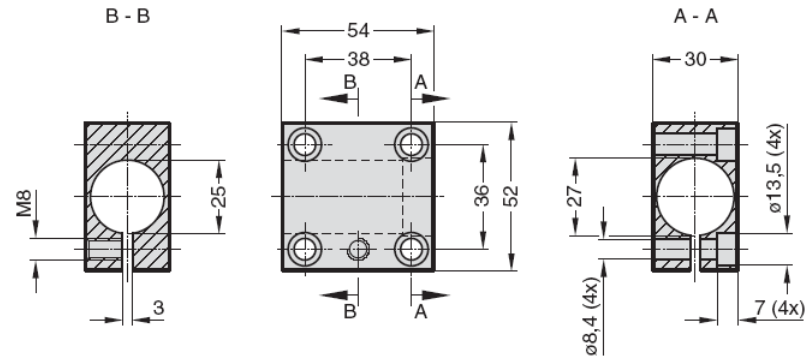
**MATRIJSGASVEER  
KLEINE AFMETINGEN**

2480.23

2480.051.00150.



2480.053.00150.



**Hinweis:**  
Befestigung am oberen Einstich der Gasdruckfeder erst ab Hub 25 mm möglich.  
Befestigung am unteren Einstich der Gasdruckfeder erst ab Hub 38,1 mm möglich.

Einbaubeispiele:

