

**MATRIJSGASVEER
MET SCHROEFDRAADBEVESTIGING**

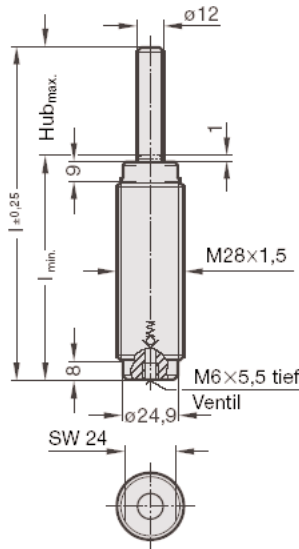
Art. 2480.32

2480.32.00050.
.00100.
.00150.
.00200.

Bestell-Nr.	Hub max.	l _{min.}	l
2480.32.00050.	10	52	62
.00100.	013	12,7	54,7
.00150.	016	16	58
.00200.	025	25	67
	038	38,1	80,1
	050	50	92
	063	63,5	105,5
	080	80	122
	100	100	142
	125	125	167

Bestell-Nr. für Ersatzteilsatz: 2480.21.00150

2480.32.



Federkraft-Kennzeichnung

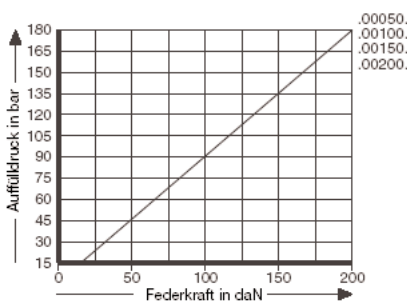
Bestell-Nr.	Anfangs- federkraft daN	Fülldruck max. bar	Farbe
2480.32.00050.	50	45	Grün
.00100.	100	90	Blau
.00150.	150	135	Rot
.00200.	200	180	Gelb
00000.*			Schwarz

nach Kundenwunsch – auch ungefüllt
lieferbar

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/Minute: ca. 80 bis 100
(bei 20°C)
max. Kolben-
geschwindigkeit: 1,6 m/s

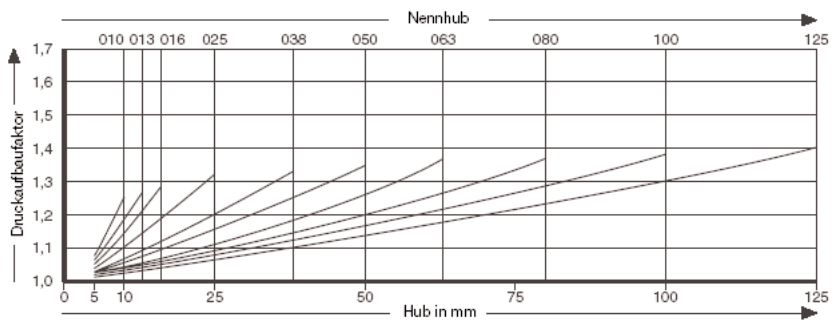
2480.32.

Anfangsfederkraft in
Abhängigkeit vom Auffülldruck



2480.32.

Hubabhängiges Druckaufbaudiagramm



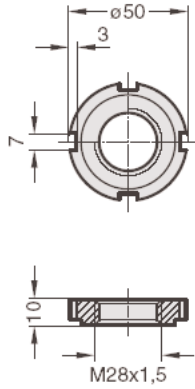
Druckaufbaufaktor gilt für hubabhängige Gasvolumenverdrängung ohne Einflussgrößen!

**MATRIJSGASVEER
MET SCHROEFDRAADBEVESTIGING**

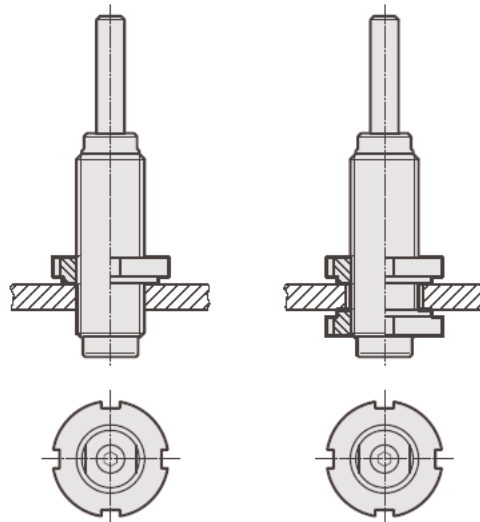
Art. 2480.32

2480.005.00200

Nutmutter



Einbaubeispiele:



**MATRIJSGASVEER
MET SCHROEFDRAADBEVESTIGING**

Art. 2480.32.00250

2480.32.

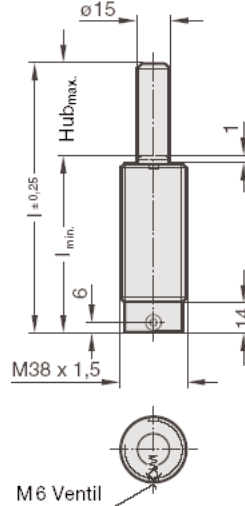
Anfangsfederkraft bei 150 bar ist 250 daN

Bestell-Nr.	Hub max.	l _{min.}	l
2480.32.00250.013	12,7	62,7	75,4
025	25	75	100
038	38,1	88,1	126,2
050	50	100	150
063	63,5	113,5	177
080	80	130	210
100	100	150	250

Bestell-Nr. für Ersatzteilsatz: 2480.12.00250

Druckmedium: Stickstoff - N₂
 max. Fülldruck: 150 bar
 min. Fülldruck: 50 bar
 Arbeitstemperatur: 0°C bis +80°C
 temperaturabhängiger
 Kraftanstieg: ±0,3%/°C
 empfohlene max.
 Hübe/Minute: ca. 80 bis 100
 (bei 20°C)
 max. Kolben-
 geschwindigkeit: 1,6 m/s

2480.32.00250.



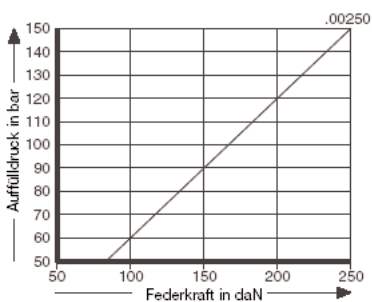
Die Nutmutterbefestigung 2480.005.00250 kann mit einer oder zwei Muttern erfolgen. Bei einer Plattendurchgangsbohrung ohne Gewinde werden zwei, bei einer Platte mit Gewindefaufnahmebohrung M 38 × 1,5 eine Nutmutter benötigt.

Die Flanschplattenbefestigung ist vergleichbar mit einer festen Flanschverbindung mit dem weiteren Vorteil, die Lage der Befestigung variabel und beliebig oft nach Anforderung fest und gesichert einstellen zu können.

Im Werkzeug genügt zur Aufnahme eine Durchgangsbohrung > Ø 38 sowie 4 Gewinde M8. Die Sicherung erfolgt über zwei Spezialstopfen mit Gewindestift.

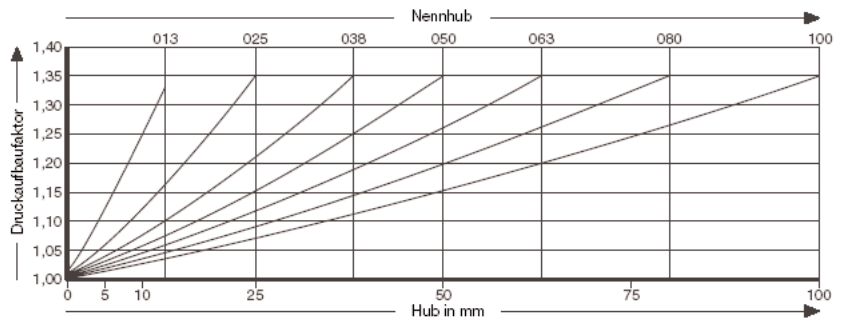
2480.32.00250.

Anfangsfederkraft in Abhängigkeit vom Auffülldruck



2480.32.00250.

Hubabhängiges Druckaufbaudiagramm



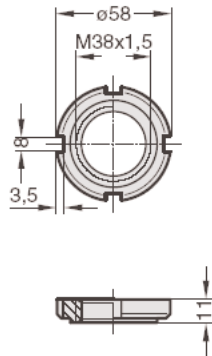
Druckaufbaufaktor gilt für hubabhängige Gasvolumenverdrängung ohne Einflussgrößen!

**MATRIJSGASVEER
MET SCHROEFDRAADBEVESTIGING**

Art. 2480.32.00250

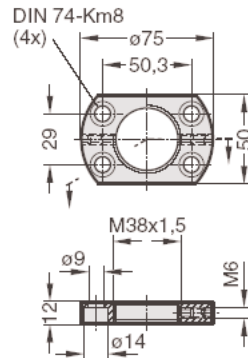
2480.005.00250.

Nutmutter



2480.006.00250.

Klemmflansch

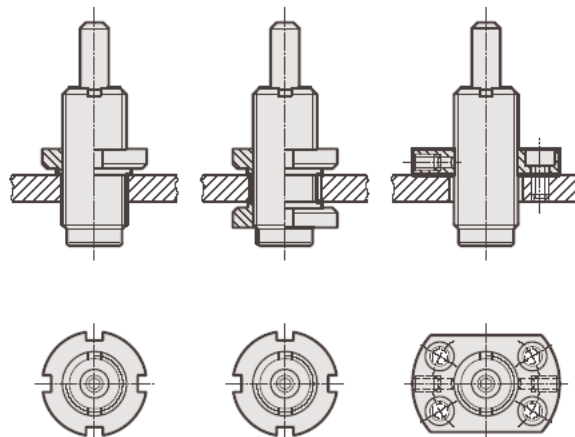


2480.00.51.01

Steckschlüssel zur Montage / Demontage
der Gasdruckfeder



Einbaubeispiele:



**MATRIJSGASVEER
MET SCHROEFDRAADBEVESTIGING**

Art. 2485.31.00500

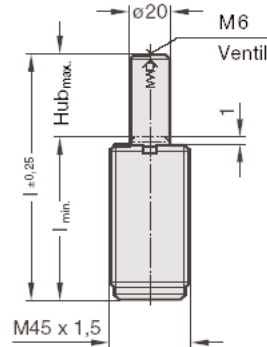
2485.31.00500.

Anfangsfederkraft bei 150 bar ist 500 daN

Bestell-Nr.	Hub max.	l _{min}	l
2485.31.00500.013	12,7	44,7	57,4
019	19	51,1	70,1
025	25	57	82
038	38,1	70,1	108,2
050	50	82	132
063	63,5	95,5	159
080	80	112	192
100	100	132	232
125	125	157	282

Bestell-Nr. für Ersatzteilsatz: 2485.12.00500

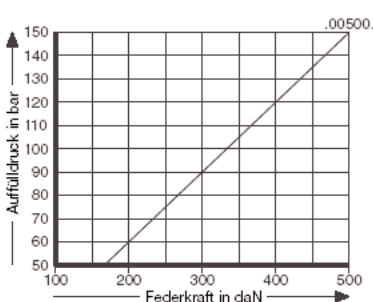
2485.31.00500.



Druckmedium: Stickstoff - N₂
 max. Fülldruck: 150 bar
 min. Fülldruck: 50 bar
 Arbeitstemperatur: temperaturabhängiger
 Kraftanstieg: ±0,3%/°C
 empfohlene max. Hübe/Minute: ca. 40 bis 80 (bei 20°C)
 max. Kolbengeschwindigkeit: 1,6 m/s

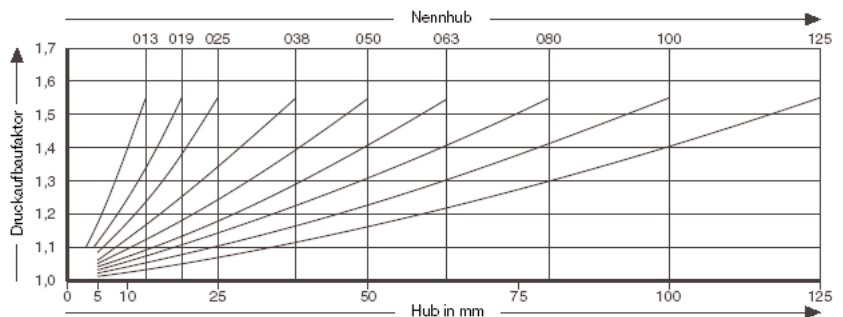
2485.31.00500.

Anfangsfederkraft in
Abhängigkeit vom Auffülldruck



2485.31.00500.

Hubabhängiges Druckaufbaudiagramm



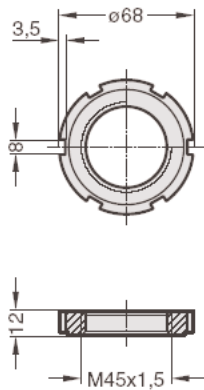
Druckaufbaufaktor gilt für hubabhängige Gasvolumenverdrängung ohne Einflussgrößen!

**MATRIJGASVEER
MET SCHROEFDRAADBEVESTIGING**

Art. 2485.31.00500

2480.005.00500.

Nutmutter

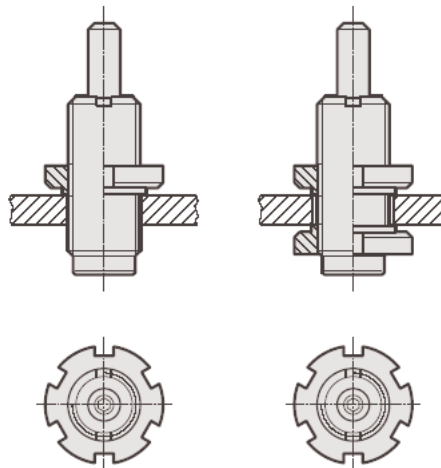


2480.00.51.03

Steckschlüssel zur Montage / Demontage
der Gasdruckfeder



Einbaubeispiele:



**MATRIJSGASVEER
MET SCHROEFDRAADBEVESTIGING**

Art. 2485.31.00750

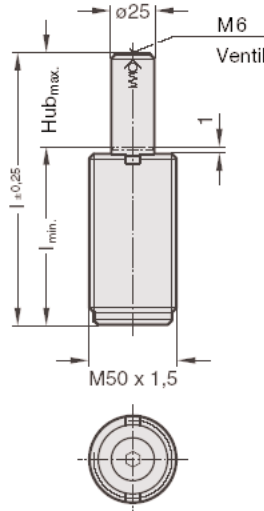
2485.31.00750.

Anfangsfederkraft bei 150 bar ist 750 daN

Bestell-Nr.	Hub max.	l _{min.}	l
2485.31.00750.013	12,7	50,7	63,4
019	19	57,1	76,1
025	25	63	88
038	38,1	76,1	114,2
050	50	88	138
063	63,5	101,5	165
080	80	118	198
100	100	138	238
125	125	163	288

Bestell-Nr. für Ersatzteilsatz: 2485.12.00750

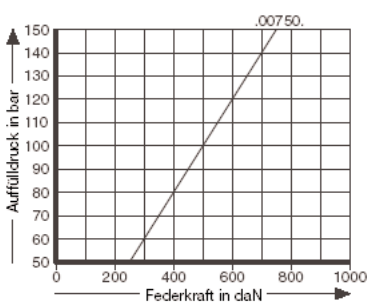
2485.31.00750.



Druckmedium: Stickstoff – N₂
 max. Fülldruck: 150 bar
 min. Fülldruck: 25 bar
 Arbeitstemperatur: 0°C bis +80°C
 temperaturabhängiger Kraftanstieg: ±0,3%/°C
 empfohlene max. Hübe/Minute: ca. 15 bis 40 (bei 20°C)
 max. Kolbengeschwindigkeit: 1,6 m/s

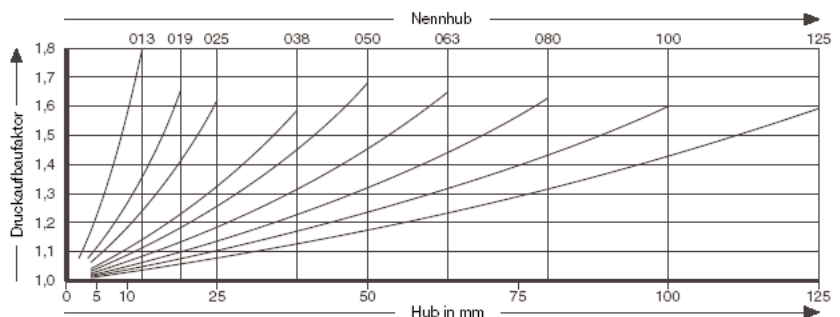
2485.31.00750.

Anfangsfederkraft in Abhängigkeit vom Auffülldruck



2485.31.00750.

Hubabhängiges Druckaufbaudiagramm



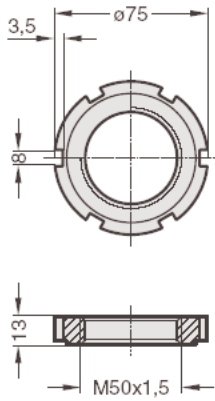
Druckaufbaufaktor gilt für hubabhängige Gasvolumenverdrängung ohne Einflussgrößen!

**MATRIJGASVEER
MET SCHROEFDRAADBEVESTIGING**

Art. 2485.31.00750

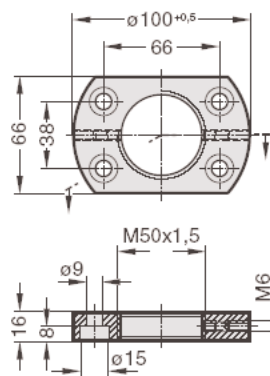
2480.005.00750.

Nutmutter



2480.006.00750.

Klemmflansch



2480.00.51.04

Steckschlüssel zur Montage / Demontage
der Gasdruckfeder



Einbaubeispiele:

