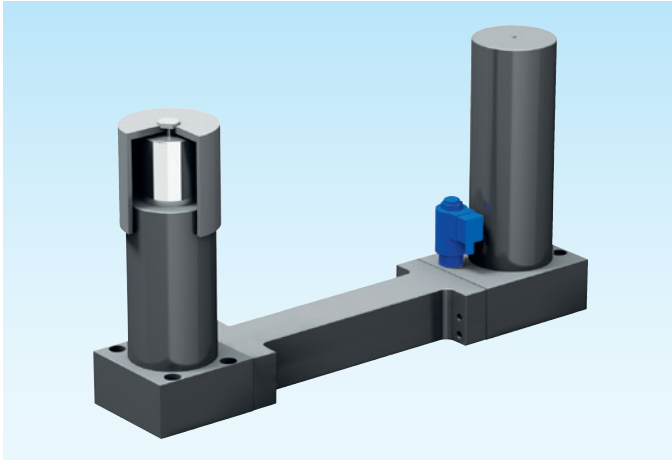


## Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

## Controlled gas spring systems

## Système des ressorts à gaz contrôlé



| Druckmedium  | Pressure medium                                    | Médium de pression                                     | Stickstoff (N <sub>2</sub> ) |
|--|--|--|------------------------------|
| Max. Fülldruck                                     | Max. filling pressure                              | Pression de rempl. max.                                | <b>150 bar</b>               |
| Min. Fülldruck                                     | Min. filling pressure                              | Pression de rempl. min.                                | <b>50 bar</b>                |
| Max. Betriebs-temperatur                           | Max. working temperature                           | Température de service max.                            | <b>60 °C</b>                 |
| Temperaturabhängige Druckerhöhung                  | Pressure increase due to temperature               | Accroissement de pression sous l'influence de la temp. | <b>0,33 %/1 °C</b>           |
| Max. Kolben-geschwindigkeit                        | Max. piston speed                                  | Vitesse max. du piston                                 | <b>18 m/min.</b>             |
| Max. empfohlene Hübe                               | Max. recommended strokes                           | Course recommandé max.                                 | <b>10-40* S/min.</b>         |
| * = Maximale Anzahl abhängig von Arbeitsparametern | * = Maximum rate will depend on working parameters | * = Nombre maximum dépendant des paramètres de travail |                              |

3

### Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Pressengeschwindigkeit: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximale Pressenrate: \_\_\_\_\_ Hübe/min

<sup>1)</sup> Die 100 % Ausnutzung des Hubes **S** reduziert die max. möglichen Arbeitsparameter. 10 % Hubreserve sind in der Werkzeugkonstruktion einzukalkulieren.

### Required information of the customer

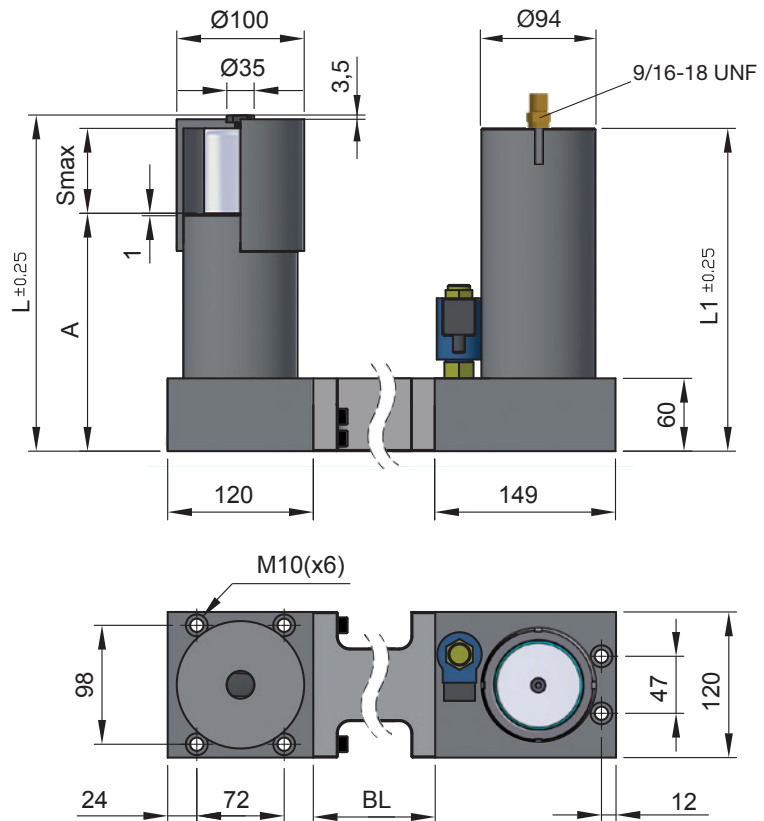
Working stroke<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Press speed: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximum press rate: \_\_\_\_\_ Strokes/min

<sup>1)</sup> The 100 % utilization of the stroke **S** reduces the max. possible working parameters. 10 % stroke reserve is to be calculated in the tool construction.

### Informations indispensables du client

Course de travail<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Vitesse de presse: \_\_\_\_\_ m/min  
 Nombre de pression maximale: \_\_\_\_\_ Courses/min

<sup>1)</sup> L'utilisation de 100 % de la course **S** réduit les paramètres de travail qui sont maximalement possibles. Une réserve de course de 10 % doit être calculée dans la construction des outils.



## SN2883-4500-



SN2883-4500-S-BL



**S**    **BL**

50    min.  
80    170  
125    max.  
         1400

| Elektromagnetventil<br>Electromagnetic valve<br>Soupape électromagnétique<br>V* |     | A   | L   | L1            | daN  | daN | bar   | Fa<br>[cm <sup>2</sup> ] |
|---|-----|-----|-----|---------------|------|-----|-------|--------------------------|
| 24  | 166 | 229 | 216 | 4500<br>(±5%) | 5175 | 150 | 28,27 |                          |
|   | 196 | 289 | 276 |               |      |     |       |                          |
|   | 241 | 379 | 366 |               |      |     |       |                          |
|   |     |     |     |               | 5505 | 150 | 28,27 |                          |

**S** = Hub<sup>1)</sup> / Stroke<sup>1)</sup> / Course<sup>1)</sup>

**bar** = Fülldruck / Filling pressure /  
Pression de remplissage

**V\*** = 24 V DC, 17 W

