

SONDER-GASDRUCKFEDERN

SPECIAL GAS SPRINGS

RESSORTS A GAZ SPECIAUX



STRACK®

NORMALIEN


Gasdruckfedern
mit verzögertem Rückhub

Gas springs
with delayed return stroke

Ressorts à gaz
avec course de retour retardée

3

SN2870


Type	Zylinderkörper Cylinder body Corps de cylindre	 daN	L [mm]	Seite Page
SN2870-750	50	740	95 + (2 x S)	3.185
SN2870-1500	75	1500	110 + (2 x S)	3.185
SN2870-3000	95	3000	120 + (2 x S)	3.185
SN2870-5000	120	5000	140 + (2 x S)	3.185

Gasdruckfedern
mit Aufschlagdämpfung

Gas springs
with impact damping

Ressorts à gaz
avec amortissement d'impact

SN2872

Type	Zylinderkörper Cylinder body Corps de cylindre	 daN	L [mm]	Seite Page
SN2872-750	50	750	95 + (2 x S)	3.187
SN2872-1500	75	1500	110 + (2 x S)	3.187
SN2872-3000	95	3000	120 + (2 x S)	3.187
SN2872-5000	120	5000	140 + (2 x S)	3.187

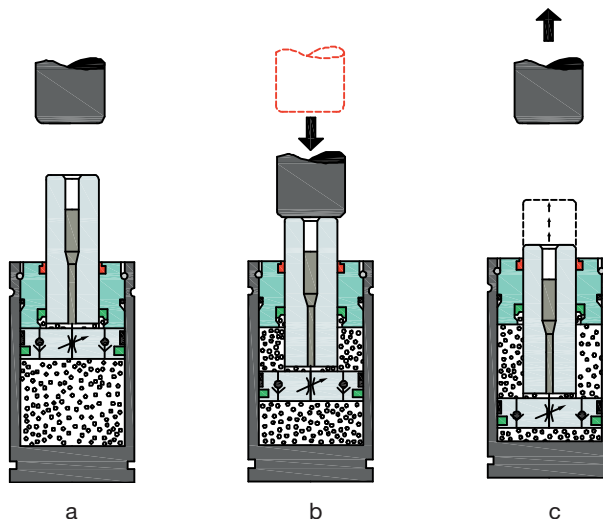
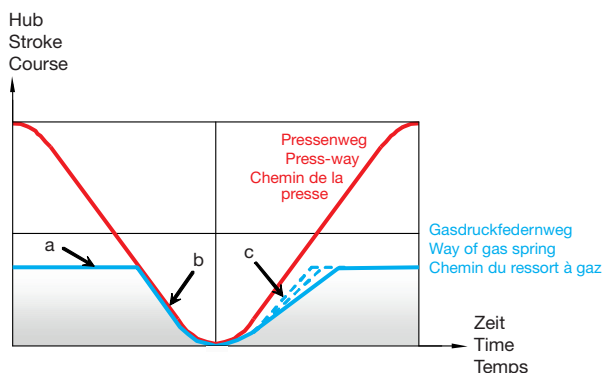
D 3002A 07.2018

Gasdruckfedern mit verzögertem Rückhub - SN2870

Gas springs with delayed return stroke - SN2870

Ressorts à gaz avec course de retour retardée - SN2870

3



Die Serie SN2870 erlaubt ein verzögertes Ausfahren der Kolbenstange. Ein im Inneren angebrachter Mechanismus erlaubt es, die Entspannungsgeschwindigkeit des Zylinders zu regulieren.

Auf diese Art wird erreicht, dass ausfahrende Zylinder Teile nicht beschädigen, wenn sich diese nicht mit derselben Geschwindigkeit wie die Presse entspannen. Die Entspannungsgeschwindigkeit des Zylinders kann durch Verstellen des in der Kolbenstange befindlichen Ventils vorgenommen werden.

The series SN2870 allows a delayed extension of the piston rod. A mechanism which is installed in the interior allows to regulate the speed of the tension release of the cylinder.

This makes it possible that extending cylinders don't damage parts, if these don't release with the same speed as the press.

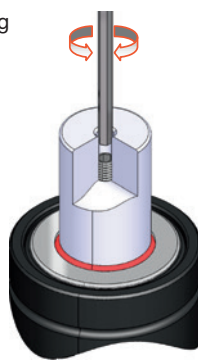
By regulating the valve which is positioned in the piston rod, the speed of the tension release of the cylinder can be effected.

La série SN2870 permet une sortie retardée de la tige de piston. Un mécanisme qui est installé dans l'intérieur permet à réguler la vitesse de relaxation du cylindre.

De cette manière est atteint que les cylindres que sortent ne pas endommagent les pièces ne relâchant avec la même vitesse que la presse.

La vitesse de relaxation du cylindre peut être réglée par la soupape qui se trouve dans la tige de piston.

Minimalgeschwindigkeit
Minimum speed
Vitesse minimale



aximalgeschwindigkeit
aximum speed
vitesse maximale

Um zu verhindern, dass das Dichtungssystem durch die Erhöhung der Temperatur Schaden nimmt, sollte die Arbeitsfrequenz limitiert werden, um so auch ein Überhitzen des Zylinders zu verhindern. Die Zylindertemperatur darf max. 80 °C betragen.

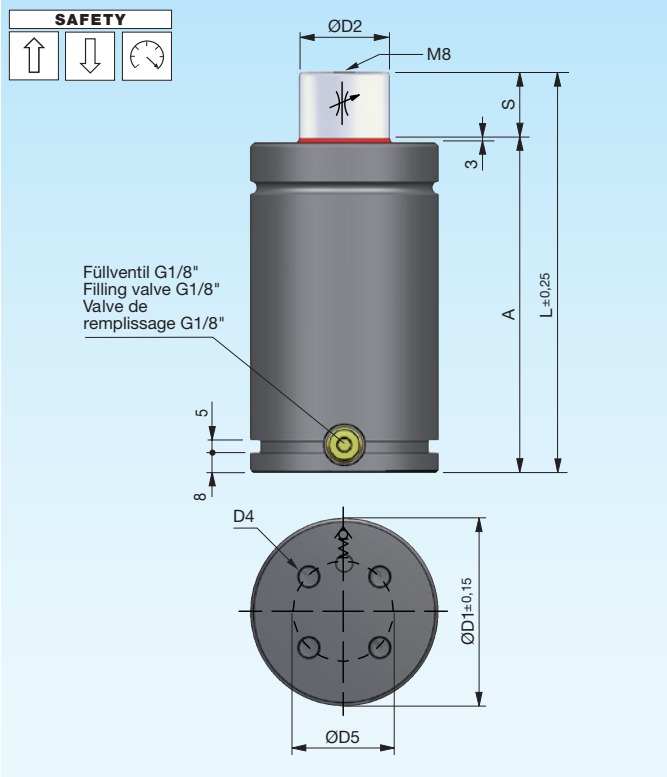
To avoid that the sealing system is damaged by the temperature increase the working frequency should be limited, to avoid thus also the overheating of the cylinder. The cylinder temperature may amount to maximally 80 °C.

Pour éviter que le système d'étanchéité est endommagé par l'augmentation de la température, la fréquence de travail devrait être limitée, pour éviter ainsi également un surchauffage du cylindre. La température du cylindre doit maximalement avoir 80 °C.

Gasdruckfedern mit verzögertem Rückhub

Gas springs with delayed return stroke

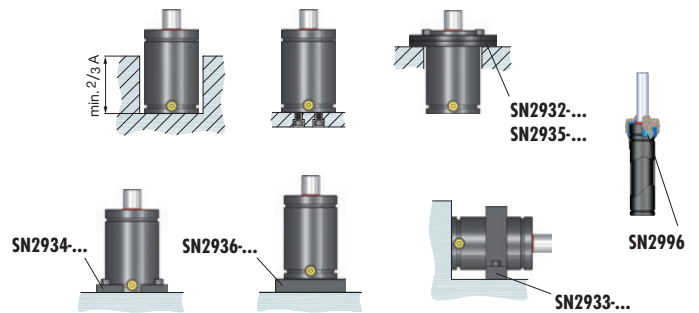
Ressorts à gaz avec course de retour retardée



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	35 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	80 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Hübe/Minute	Max. stroke/minute	Courses max./minute	5-20

3

Einbauvarianten / Installation variants / Variantes de montage



SN2870-

ISO 11901-1
CNOMO E.24.54.815.N
VDI 3003



SN2870-Type-S



S = Hub / Stroke / Course

bar = Fülldruck / Filling pressure /
Pression de remplissage

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub: _____ mm
Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
Entspannungs-
geschwindigkeit: _____ m/min
Maximale
Pressenrate: _____ Hübe/min

Required information of the customer

Working stroke: _____ mm
Press speed: _____ m/min
Required gas spring
expansion speed: _____ m/min
Maximum
press rate: _____ Strokes/min

Informations indispensables du client

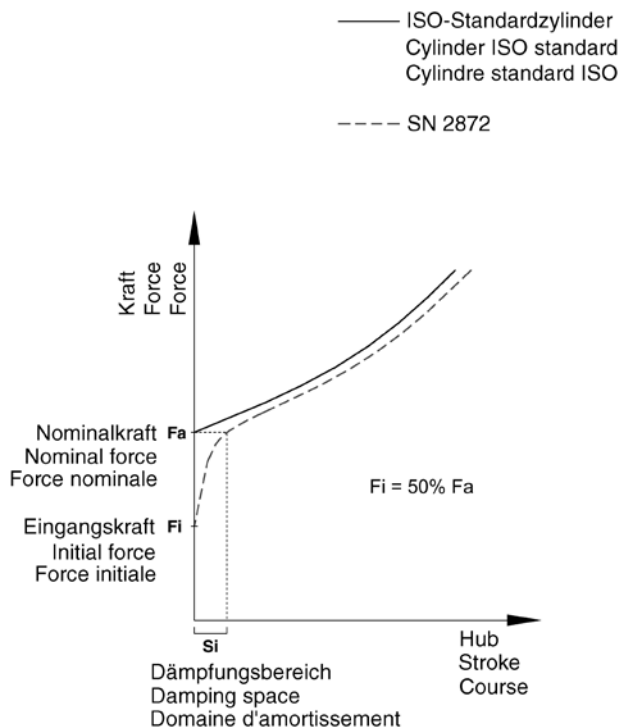
Course de travail: _____ mm
Vitesse de presse: _____ m/min
Vitesse de relayage
du cylindre: _____ m/min
Nombre de pression
maximale: _____ Courses/min

Type	S	A	L	D1	D2	F [daN]	D4	D5	Type	S	A	L	D1	D2	F [daN]	D4	D5
750	25	120	145	50	25	740 (±5%)	2 x M8	20	3000	25	145	170	95	50	3000 (±5%)	4 x M8	60
	38	133	171	50	25		2 x M8	20		38	158	196	95	50		4 x M8	60
	50	145	195	50	25		2 x M8	20		50	170	220	95	50		4 x M8	60
	63	159	222	50	25		2 x M8	20		63	184	247	95	50		4 x M8	60
	80	175	255	50	25		2 x M8	20		80	200	280	95	50		4 x M8	60
	100	195	295	50	25		2 x M8	20		100	220	320	95	50		4 x M8	60
	125	220	345	50	25		2 x M8	20		125	245	370	95	50		4 x M8	60
1500	25	135	160	75	36	1500 (±5%)	4 x M8	40	5000	25	165	190	120	65	5000 (±5%)	4 x M10	80
	38	148	186	75	36		4 x M8	40		38	178	216	120	65		4 x M10	80
	50	160	210	75	36		4 x M8	40		50	190	240	120	65		4 x M10	80
	63	174	237	75	36		4 x M8	40		63	204	267	120	65		4 x M10	80
	80	190	270	75	36		4 x M8	40		80	220	300	120	65		4 x M10	80
	100	210	310	75	36		4 x M8	40		100	240	340	120	65		4 x M10	80
	125	235	360	75	36		4 x M8	40		125	265	390	120	65		4 x M10	80

Gasdruckfedern mit Aufschlagdämpfung – SN2872

Gas springs with impact damping – SN2872

Ressorts à gaz avec amortissement d'impact – SN2872



Die Zylinderserie SN2872 dämpft den Eingangs- und Endaufschlag um 50 %, im Gegensatz zu den traditionellen Gaszylindern.

The cylinder series SN2872 dampens the initial- and final impact by 50 % compared with the traditional gas cylinders.

La série du cylindre SN2872 amortit l'impact initiale et l'impact finale par 50 %, contrairement aux ressorts à gaz traditionnels.

Diese Serie erhöht stufenlos die Eingangskraft bei Beginn des Arbeitsweges bis zum Erreichen der Nominalkraft.

This series increases continuously the initial force at the beginning of the working way up to the reaching of the nominal power.

Cette série augmente en continue la force initiale au commencement du chemin de travail jusqu'à ce que la force nominale soit atteint.

Drei Modelle stehen zur Verfügung:

- SN2872-3000,
- SN2872-5000 und
- SN2872-7500.

Diese sind zu 100 % kompatibel zu ISO-Standardzylindern.

Three models are at disposal:

- SN2872-3000,
- SN2872-5000 and
- SN2872-7500.

These are for 100 % compatible to the ISO-standard cylinders.

Trois modèles sont à la disposition:

- SN2872-3000,
- SN2872-5000 et
- SN2872-7500.

Ces modèles sont à 100 % compatibles avec les cylindres standard ISO.

Die Zylinder können vollends autonom operieren, aber auch mittels eines Kontrollarmatur angesteuert werden.

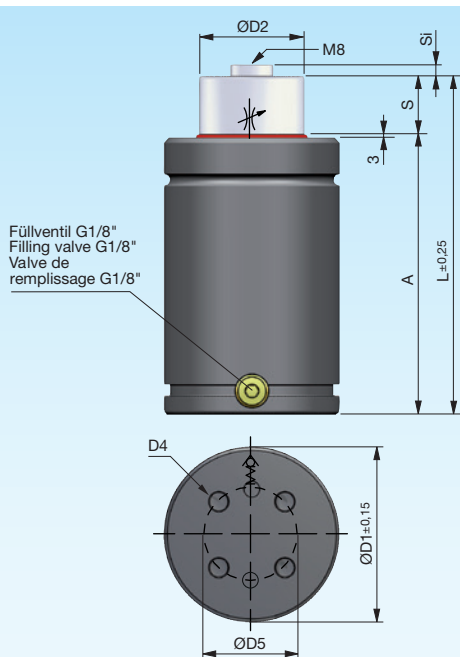
The cylinders can entirely operate autonomously, but can also be operated by means of a control panel.

Die Zylinder können vollends autonom operieren, aber auch mittels eines Kontrollarmatur angesteuert werden.

Gasdruckfedern mit Aufschlagdämpfung

Gas springs with impact damping

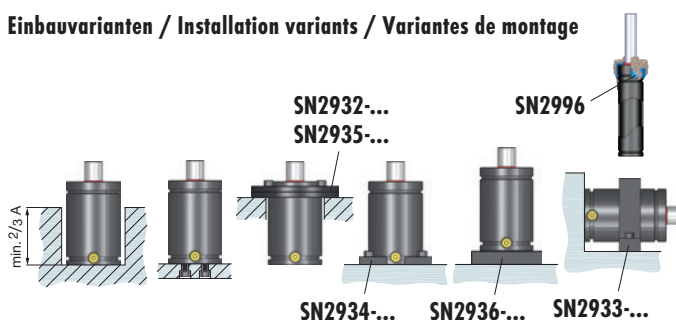
Ressorts à gaz avec amortissement d'impact



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	50 bar
Max. Betriebs- temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	80 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Kolben- geschwindigkeit.	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	1 m/s

3

Einbauvarianten / Installation variants / Variantes de montage



SN2872-

ISO 11901-1
CNOMO E.24.54.815.N
VDI 3003



SN2872-Type-S



S = Hub / Stroke / Course

bar = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage

Type	S	A	L	Fi [daN]	Fa [daN]	Fe [daN]	Si [mm]	D1	D2	D4	D5	bar
750	25	120	145	Initial 270/ Final 430	750 (± 5%)	≈ 1000	6	50	30	2 x M8	20	105 (20°C)
	38	133	171				6	50	30	2 x M8	20	
	50	145	195				6	50	30	2 x M8	20	
	63	159	222				6	50	30	2 x M8	20	
	80	175	255				6	50	30	2 x M8	20	
	100	195	295				6	50	30	2 x M8	20	
	125	220	345				6	50	30	2 x M8	20	
	160	255	415				6	50	30	2 x M8	20	
	200	295	495				6	50	30	2 x M8	20	
	250	345	595				6	50	30	2 x M8	20	
300	395	695	6	50	30	2 x M8	20					
1500	25	135	160	Initial 450/ Final 700	1500 (± 5%)	≈ 2000	5	75	45	4 x M8	40	95 (20°C)
	38	148	186				5	75	45	4 x M8	40	
	50	160	210				5	75	45	4 x M8	40	
	63	174	237				5	75	45	4 x M8	40	
	80	190	270				5	75	45	4 x M8	40	
	100	210	310				5	75	45	4 x M8	40	
	125	235	360				5	75	45	4 x M8	40	
	160	270	430				5	75	45	4 x M8	40	
	200	310	510				5	75	45	4 x M8	40	
	250	360	610				5	75	45	4 x M8	40	
	300	410	710				5	75	45	4 x M8	40	

D 3002A 07.2018

Gasdruckfedern mit Aufschlagdämpfung

Gas springs with impact damping

Ressorts à gaz avec amortissement d'impact

SN2872-

ISO 11901-1
CNOMO E.24.54.815.N
VDI 3003



SN2872-Type-S



S = Hub / Stroke / Course

bar = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage

Type	S	A	L	Fi [daN]	Fa [daN]	Fe [daN]	Si [mm]	D1	D2	D4	D5	bar
3000	25	145	170	Initial 750/ Final 1200	3000 (± 5%)	≈ 4000	5	95	60	4 x M8	60	105 (20°C)
	38	158	196				5	95	60	4 x M8	60	
	50	170	220				5	95	60	4 x M8	60	
	63	184	247				5	95	60	4 x M8	60	
	80	200	280				5	95	60	4 x M8	60	
	100	220	320				5	95	60	4 x M8	60	
	125	245	370				5	95	60	4 x M8	60	
	160	280	440				5	95	60	4 x M8	60	
	200	320	520				5	95	60	4 x M8	60	
	250	370	620				5	95	60	4 x M8	60	
	300	420	720				5	95	60	4 x M8	60	
5000	25	165	190	Initial 1200/ Final 2200	5000 (± 5%)	≈ 7000	5	120	75	4 x M10	80	110 (20°C)
	38	178	216				5	120	75	4 x M10	80	
	50	190	240				5	120	75	4 x M10	80	
	63	204	267				5	120	75	4 x M10	80	
	80	220	300				5	120	75	4 x M10	80	
	100	240	340				5	120	75	4 x M10	80	
	125	265	390				5	120	75	4 x M10	80	
	160	300	460				5	120	75	4 x M10	80	
	200	340	540				5	120	75	4 x M10	80	
	250	390	640				5	120	75	4 x M10	80	
	300	440	740				5	120	75	4 x M10	80	

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme SN2875

Gasdruckfedern mit Bewegungskontrolle können in jeder gewünschten Position arretiert werden. Es besteht die Möglichkeit, das Ausfahren der Kolbenstange, abhängig von der auszuführenden Anwendung, mittels eines elektrischen Signals zu steuern. Ein Drosselventil erlaubt zusätzlich die Ausfahr-geschwindigkeit zu reduzieren.

Die Einheit besteht aus folgenden Elementen:

- Arbeitszylinder
- Druckspeicher
- Basisplatte
- Elektroventil

Auf der Basisplatte sind alle Elemente so angeordnet, dass sie miteinander verbunden sind. Der mit Öl gefüllte Arbeitszylinder ist durch die Basisplatte mit dem Druckspeicher verbunden. Dieser steht auf einer Seite unter Stickstoff-Gasdruck und gibt so den Druck auf das gesamte System weiter.

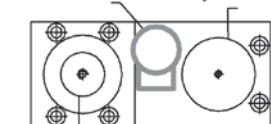
Der Speicher kann das gesamte Ölvolumen, das vom Arbeitszylinder verdrängt wird, aufnehmen. Arbeitszylinder und Druckspeicher können auch getrennt im Werkzeug eingebaut werden. Sie werden dann mit Hochdruckschläuchen miteinander verbunden.

Kompaktbauweise

Compact functional style

Type de construction compact

Elektroventil Solenoid valve Electrovanne
Druckspeicher Pressure accumulation cylinder Cylindre accumulateur de pression



Arbeitszylinder Work cylinder Cylindre de travail
Basisplatte Adaptation plate Plaque d'adaptation



Controlled gas spring systems SN2875

Gas springs with movement control can be arrested in each desired position. It is possible to control the extension of the piston rod, depending on the effected application, by means of an electrical signal.

A regulating valve additionally allows the reduction of the extension speed.

The unit consists of the following elements:

- work cylinder
- pressure accumulation cylinder
- adaptation plate
- solenoid valve

On the adaptation plate all elements are placed in such a way that they are connected with each other. By the adaptation plate the work cylinder which is filled with oil is connected with the pressure accumulation cylinder. This is on one side pressurized with nitrogen and therefore passes the pressure to the whole system. The pressure accumulation cylinder can absorb the whole oil volume, which is repressed by the work cylinder.

Work cylinder and pressure accumulation cylinder can also be mounted separately in the tool. Then they are connected with high-pressure hoses.

Système des ressorts à gaz contrôlé SN2875

Ressorts à gaz avec contrôle de mouvement peuvent être arrêtés dans chaque position désirée.

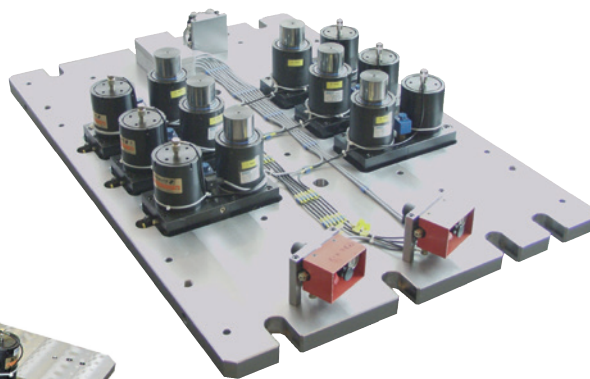
C'est possible à contrôler la sortie de la tige du piston avec un signal électrique dépendant de l'utilisation effectuée.

Une soupape d'étranglement permet de supplémentairement à réduire la vitesse de sortie.

L'unité se compose des éléments suivants:

- Cylindre de travail
- Cylindre accumulateur de pression
- Plaque d'adaptation
- Electrovanne

Sur la plaque d'adaptation tous les éléments sont placés en connexion. Le cylindre de travail est raccordé par la plaque d'adaptation avec le cylindre accumulateur de pression. Celui-ci est soumis à la pression d'un côté et ainsi délivre la pression sur le système total. Le cylindre accumulateur peut absorber le volume d'huile totale, qui est déplacé par le cylindre de travail. Le cylindre de travail et le cylindre accumulateur peuvent être montés séparément dans l'outil. Dans ce cas ils sont connectés avec des tuyaux souples à haute pression.



Sicherheitsmaßnahmen

Das System verfügt über einen Sicherheitsmechanismus, der sich bei etwa 500 Bar öffnet, um einen Überdruck zu verhindern. Der Druckspeicher untersteht den allgemein geltenden Normen für Druckbehälter, die unter 150 Bar Stickstoff-Gasdruck stehen.

Safety measures

The system has a safety mechanism which opens at approximately 500 bars to avoid an overpressure. The pressure accumulation cylinder is subjected to the generally valid standards for pressure vessels, which are pressurized with 150 bar nitrogen-gas pressure.

Mesures de sécurité

Le système dispose d'un mécanisme de sécurité qui s'ouvre à environ 500 bars pour éviter une surpression. Le cylindre accumulateur de pression est soumis aux normes que sont généralement valables pour réservoirs de pression, qui sont pressurisée avec 150 bars nitrogène-pression de gaz.

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme SN2875

Funktionsprinzip

Der Arbeitszylinder wird von der Bewegung der Presse ausgelöst und verdrängt so das Hydrauliköl durch die Basisplatte in Richtung Druckspeicher.

Wenn dann der maximale Arbeitsweg erreicht ist, schließt das Elektroventil mittels eines elektrischen Signals den Rückfluß des Hydrauliköls vom Druckspeicher zum Arbeitszylinder, wodurch die Kolbenstange blockiert wird.

Durch Öffnen des Elektroventils fließt das Hydrauliköl zurück in den Arbeitszylinder, wodurch die Kolbenstange zurück in die Ausgangsposition fährt.

Controlled gas spring systems SN2875

Principle of function

The work cylinder is released by the movement of the press and therefore represses the hydraulic oil through the adaptation plate in direction of the pressure accumulation cylinder.

If then the maximal working way is reached, the solenoid valve closes by means of an electrical signal the reflux of the hydraulic oil from the pressure accumulation cylinder to the working cylinder, by which the piston rod is blocked.

The opening of the solenoid valve causes the reflux of the hydraulic oil in the work cylinder, by which the piston rod returns to the initial position.

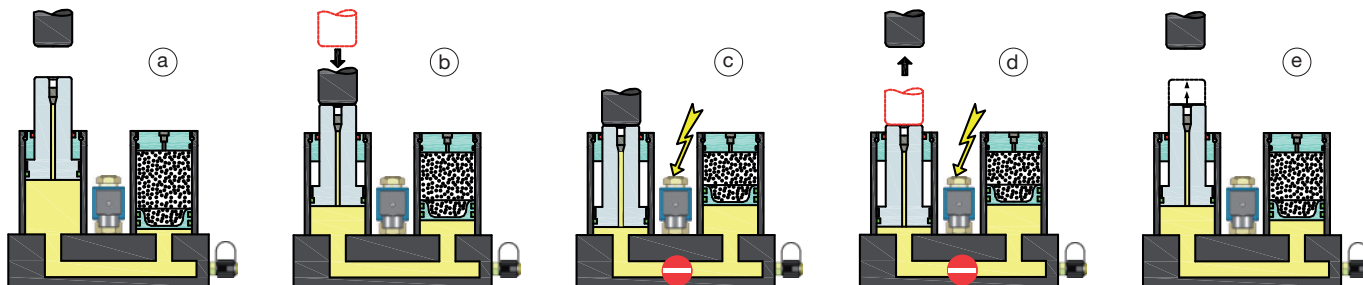
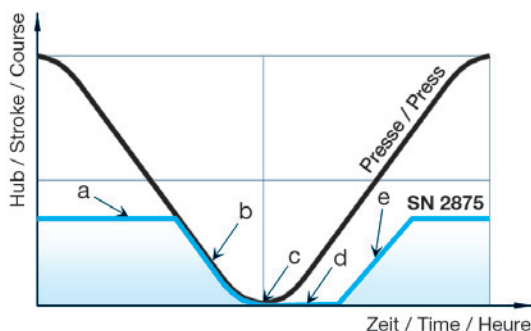
Système des ressorts à gaz contrôlé SN2875

Principe de fonction

Le cylindre de travail est libéré par le mouvement de la presse et déplace ainsi l'huile hydraulique à travers de la plaque d'adaptation en direction du cylindre accumulateur de pression.

Si alors le chemin de travail maximal est atteint, l'électrovanne ferme moyennant un signal électrique le reflux de l'huile hydraulique du cylindre accumulateur de pression au cylindre de travail, pour quelle raison la tige de piston est bloquée.

Par l'ouverture de l'électrovanne l'huile hydraulique reflue dans le cylindre de travail, pour quelle raison la tige de piston retourne à la position initiale.



Das gesteuerte Gasdruckfedersystem kann, wie jede andere Gasdruckfeder, sowohl als autonom gefülltes System, als auch mit einer Kontrollarmatur versehen zum Einsatz kommen. Die Kontrollarmatur erlaubt die Einstellung des Fülldruckes (Kraft) von einem anderen Punkt. Angebracht an der Werkzeugaußenseite, kann somit die Kraft im Werkzeug eingestellt werden.

Beispiele für das System der gesteuerten Gasdruckfeder mit einer angeschlossenen Kontrollarmatur:

The controlled gas spring system can, as well as each other gas spring, be used as autonomously filled system, as well as system which is provided with a control panel. The control panel allows the regulation of the filling pressure (force) from another point. Positioned at the exterior of the tool thus the force in the tool can be regulated.

Examples for the system of the controlled gas spring with a connected control panel:

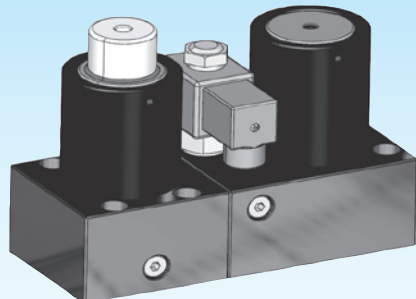
Le système de ressorts à gaz contrôlé peut être utilisé, comme chaque autre ressort à gaz aussi bien comme système qui est remplis autonomement bien que comme système équipé avec un tableau de contrôle. Le tableau de contrôle permet le réglage de la pression de remplissage (force) d'un autre point. Installé à l'extérieur de l'outil donc la force dans l'outil peut être ajustée.

Exemples pour le système du ressort à gaz contrôlé avec un tableau de contrôle raccordé :

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

Controlled gas spring systems

Système des ressorts à gaz contrôlé



3

Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	50 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	60 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	10 m/min.
Max. empfohlene Hübe	Max. recommed strokes	Course recommandé max.	10-40* s/min.

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub¹⁾: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

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

Required information of the customer

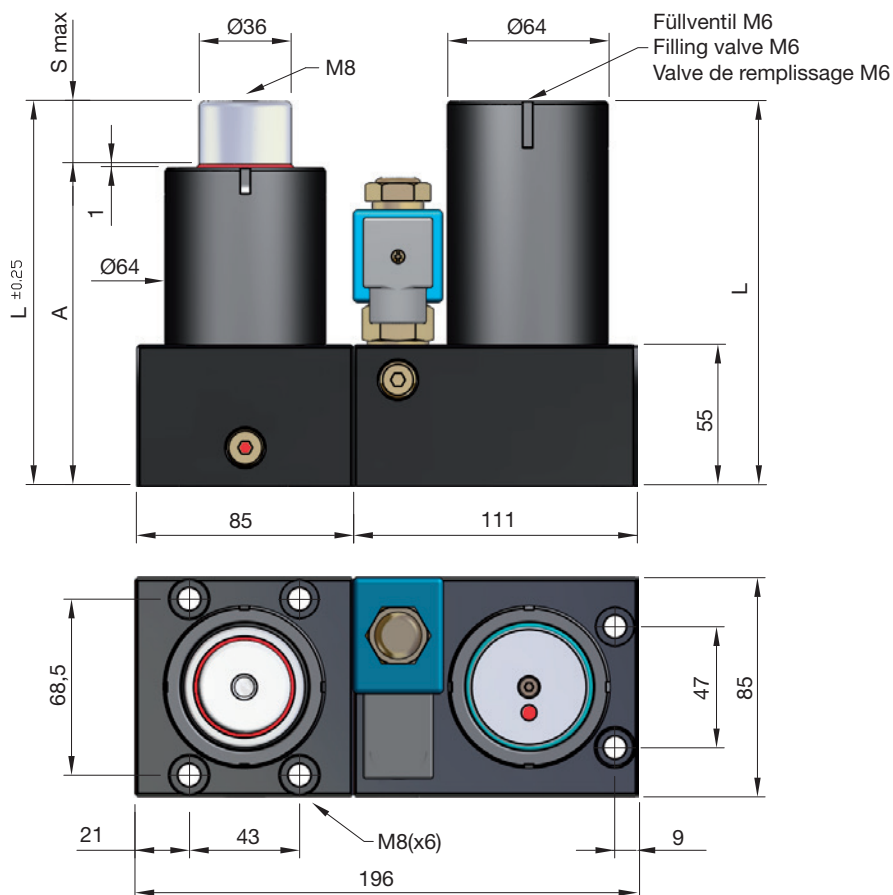
Working stroke¹⁾: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min

¹⁾ 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 travail¹⁾: _____ mm
 Vitesse de presse: _____ m/min
 Nombre de pression maximale: _____ Courses/min

¹⁾ 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.



SN2875-1500-



SN2875-1500-S-V



S = Hub¹⁾ / Stroke¹⁾ / Course¹⁾

bar = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage

* = Maximale Anzahl abhängig von Arbeitsparametern
 Maximum rate will depend on working parameters
 Nombre maximum dépendant des paramètres de travail

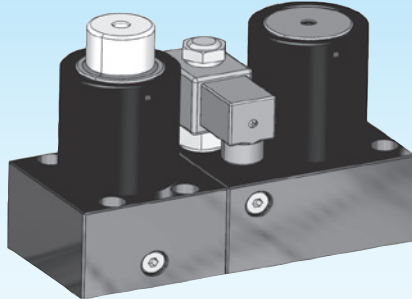
S	Elektromagnetventil/ Electromagnetic valve/ Soupape électromagnétique		A	L	daN	daN	bar	Fa [cm ²]
	V	W						
12	24 V DC	17 W	112	124	1500	1680	150	10,18
25	110 V AC	17 W	125	150	(±5%)	1770	150	10,18
38	220 V AC	17 W	138	176		1825	150	10,18
50		17 W	150	200		1860	150	10,18
63		17 W	163	226		1885	150	10,18
80		17 W	180	260		1915	150	10,18
100		17 W	200	300		1935	150	10,18
125		17 W	225	350		1955	150	10,18

D 3002A 07.2018

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

Controlled gas spring systems

Système des ressorts à gaz contrôlé



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	50 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	60 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	15 m/min.
Max. empfohlene Hübe	Max. recommed strokes	Course recommandé max.	10-30* s/min.

3

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub¹⁾: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

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

Required information of the customer

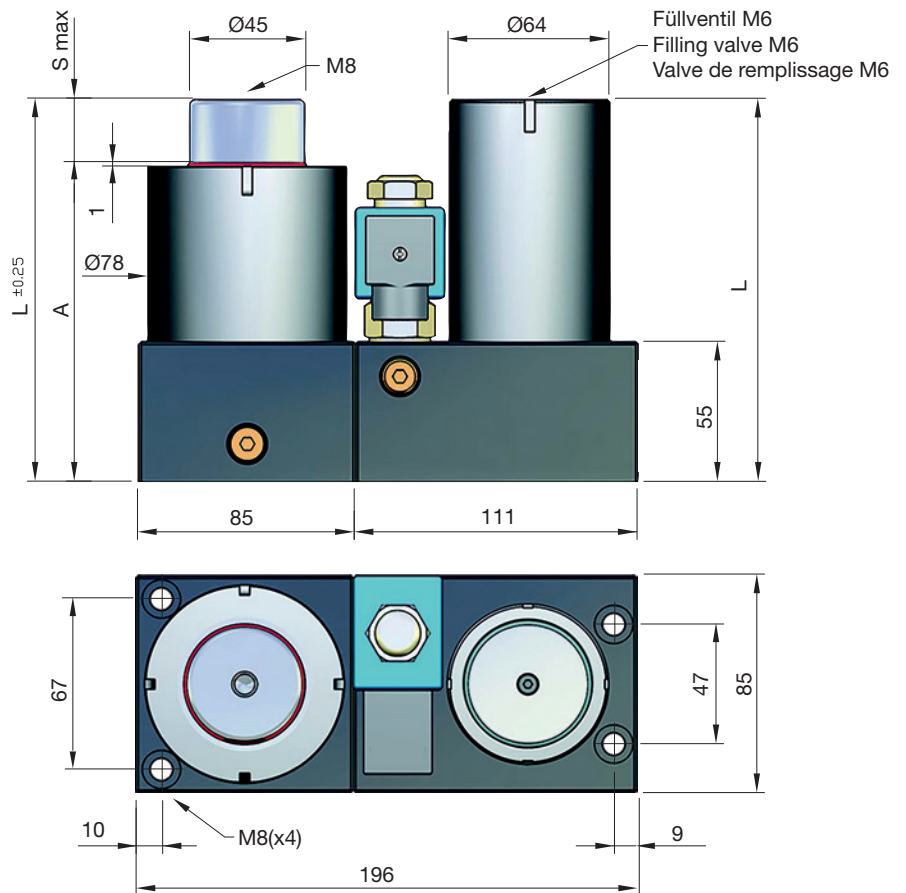
Working stroke¹⁾: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min

¹⁾ 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 travail¹⁾: _____ mm
 Vitesse de presse: _____ m/min
 Nombre de pression maximale: _____ Courses/min

¹⁾ 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.



SN2875-2400-

SN2875-2400-S-V



S = Hub¹⁾ / Stroke¹⁾ / Course¹⁾

bar = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage

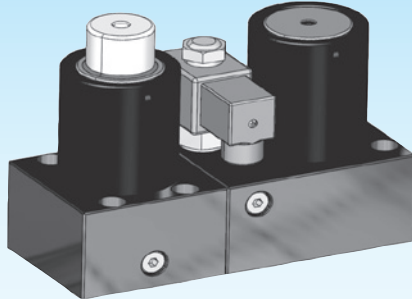
* = Maximale Anzahl abhängig von Arbeitsparametern
 Maximum rate will depend on working parameters
 Nombre maximum dépendant des paramètres de travail

S	Elektromagnetventil/ Electromagnetic valve/ Soupape électromagnétique		A	L	daN	daN	bar	Fa [cm ²]
	V	W						
12	24 V DC	17 W	112	124	2400	2595	150	15,90
25	110 V AC	17 W	125	150	(±5%)	2720	150	15,90
38	220 V AC	17 W	138	176		2795	150	15,90
50		17 W	150	200		2840	150	15,90
63		17 W	163	226		2880	150	15,90
80		17 W	180	260		2915	150	15,90
100		17 W	200	300		2945	150	15,90
125		17 W	225	350		2970	150	15,90

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

Controlled gas spring systems

Système des ressorts à gaz contrôlé



3

Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	50 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	60 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	10 m/min.
Max. empfohlene Hübe	Max. recommended strokes	Course recommandé max.	10-30* s/min.

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub¹⁾: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

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

Required information of the customer

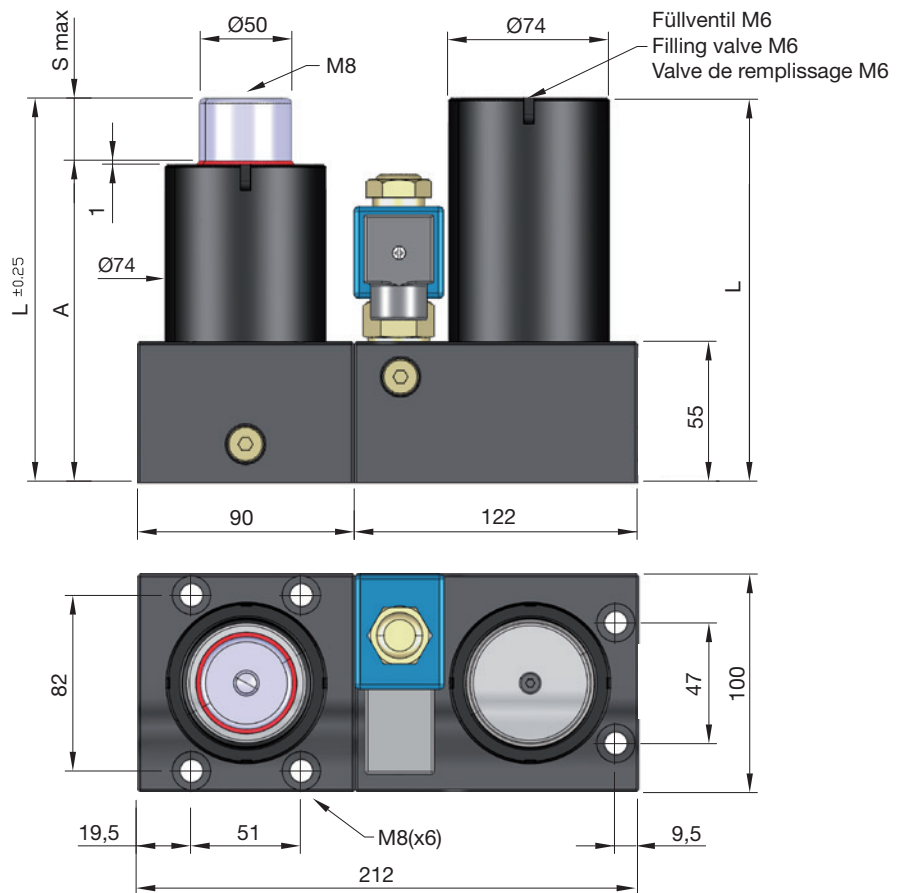
Working stroke¹⁾: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min

¹⁾ 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 travail¹⁾: _____ mm
 Vitesse de presse: _____ m/min
 Nombre de pression maximale: _____ Courses/min

¹⁾ 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.



SN2875-3000-



S = Hub¹⁾ / Stroke¹⁾ / Course¹⁾

bar = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage

* = Maximale Anzahl abhängig von Arbeitsparametern
 Maximum rate will depend on working parameters
 Nombre maximum dépendant des paramètres de travail

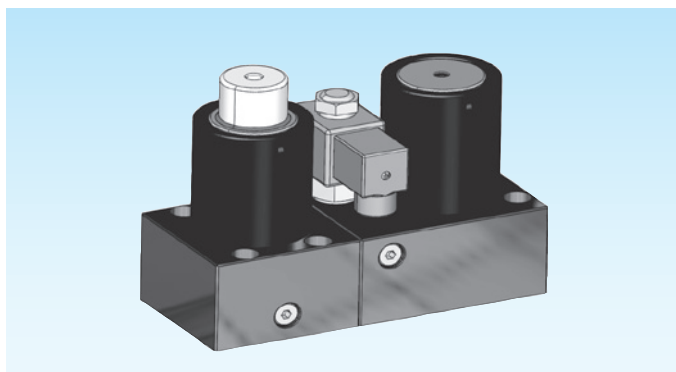
S	Elektromagnetventil/ Electromagnetic valve/ Soupape électromagnétique		A	L	daN	daN	bar	Fa [cm ²]
	V	W						
12	24 V DC	17 W	117	129	3000	3285	150	19,63
25	110 V AC	17 W	130	155	(±5%)	3500	150	19,63
38	220 V AC	17 W	143	181		3645	150	19,63
50		17 W	155	205		3735	150	19,63
63		17 W	168	231		3810	150	19,63
80		17 W	185	265		3880	150	19,63
100		17 W	205	305		3945	150	19,63
125		17 W	230	355		4000	150	19,63

D 3002A 07.2018

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

Controlled gas spring systems

Système des ressorts à gaz contrôlé



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	50 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	60 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	18 m/min.
Max. empfohlene Hübe	Max. recommed strokes	Course recommandé max.	10-40* s/min.

3

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub¹⁾: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

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

Required information of the customer

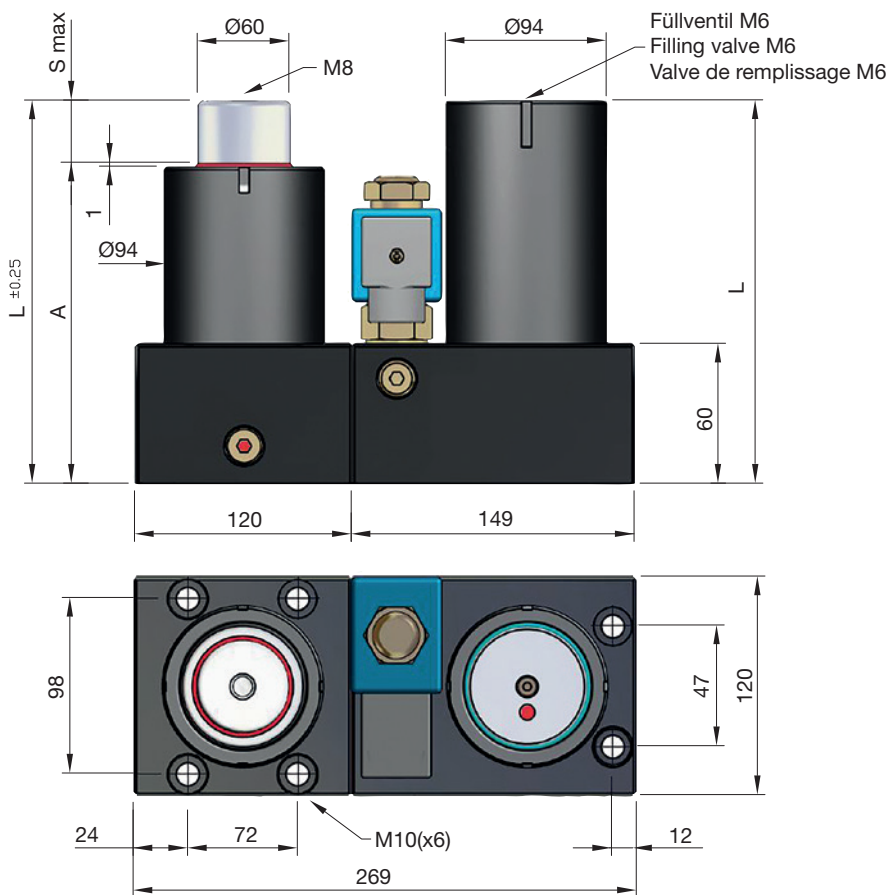
Working stroke¹⁾: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min

¹⁾ 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 travail¹⁾: _____ mm
 Vitesse de presse: _____ m/min
 Nombre de pression maximale: _____ Courses/min

¹⁾ 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.



SN2875-4500-



SN2875-4500-S-V



S = Hub¹⁾ / Stroke¹⁾ / Course¹⁾

bar = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage

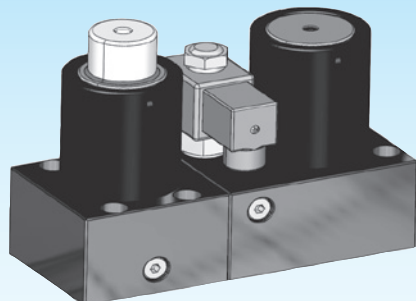
* = Maximale Anzahl abhängig von Arbeitsparametern
 Maximum rate will depend on working parameters
 Nombre maximum dépendant des paramètres de travail

S	Elektromagnetventil/ Electromagnetic valve/ Soupape électromagnétique		A	L	daN	daN	bar	Fa [cm ²]
	V	W						
12	24 V DC	17 W	128	140	4500 (±5%)	4630	150	28,27
25	110 V AC	17 W	141	166		4890	150	28,27
38	220 V AC	17 W	154	192		5060	150	28,27
50		17 W	166	216		5175	150	28,27
63		17 W	179	242		5265	150	28,27
80		17 W	196	276		5355	150	28,27
100		17 W	216	316		5435	150	28,27
125		17 W	241	366		5505	150	28,27

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

Controlled gas spring systems

Système des ressorts à gaz contrôlé



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	50 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	60 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	12 m/min.
Max. empfohlene Hübe	Max. recommed strokes	Course recommandé max.	10-35* s/min.

3

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub¹⁾: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

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

Required information of the customer

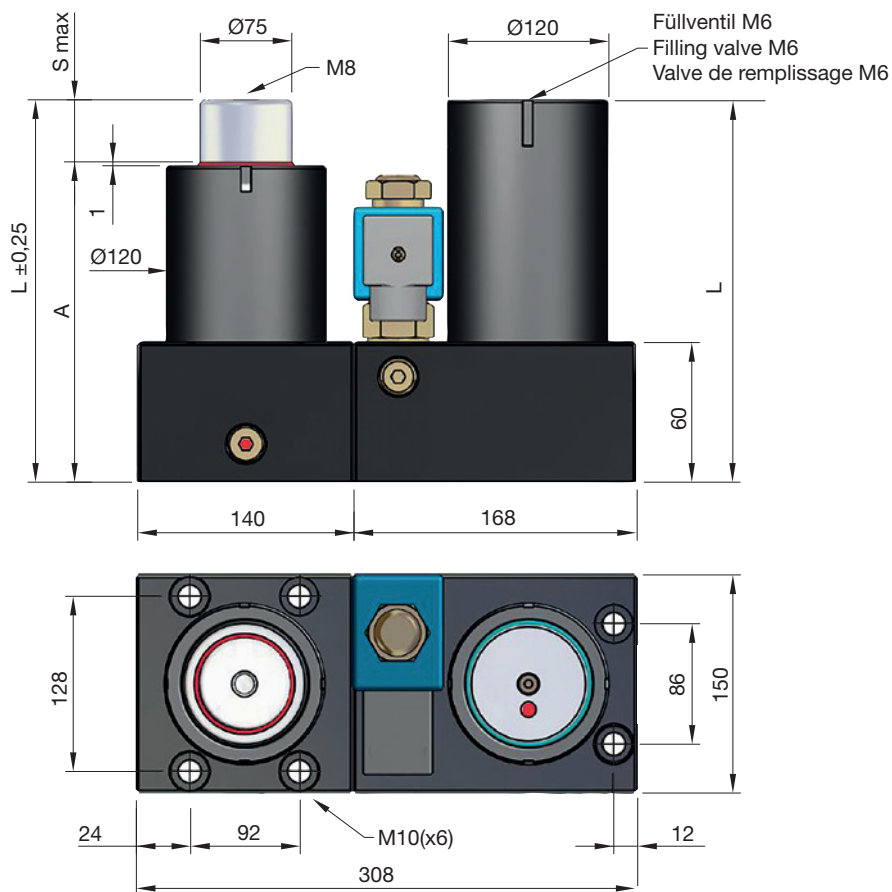
Working stroke¹⁾: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min

¹⁾ 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 travail¹⁾: _____ mm
 Vitesse de presse: _____ m/min
 Nombre de pression maximale: _____ Courses/min

¹⁾ 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.



SN2875-6500-



SN2875-6500-S-V



S = Hub¹⁾ / Stroke¹⁾ / Course¹⁾

bar = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage

* = Maximale Anzahl abhängig von Arbeitsparametern
 Maximum rate will depend on working parameters
 Nombre maximum dépendant des paramètres de travail

S	Elektromagnetventil/ Electromagnetic valve/ Soupape électromagnétique		A	L	daN	daN	bar	Fa [cm ²]
	V	W						
12	24 V DC	17 W	140	152	6500	7185	150	44,18
25	110 V AC	17 W	153	178	(±5%)	7570	150	44,18
38	220 V AC	17 W	166	204		7840	150	44,18
50		17 W	178	228		8010	150	44,18
63		17 W	191	254		8155	150	44,18
80		17 W	208	288		8305	150	44,18
100		17 W	228	328		8430	150	44,18
125		17 W	253	378		8545	150	44,18

D 3002A 07.2018

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme SN2882/SN2883

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme werden für jeden Anwendungsfall individuell geplant, konstruiert und produziert.

Um von Beginn an einen reibungslosen und rationalen Fertigungsprozess gewährleisten zu können, sind mindestens folgende Angaben erforderlich:

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

Bei Rückfragen und für Beratungen erreichen Sie uns unter:

gasdruckfedern@strack.de
 Tel.: +49 (0)2351 8701 - 0
 Fax: +49 (0)2351 8701 - 250

Controlled gas spring systems SN2882/SN2883

Controlled movement gas spring systems are planned, designed and produced individually for each application.

To ensure a smooth and efficient production process, following minimum informations are required:

Required information of the customer

Working stroke: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min

For inquiries and for consulting, call us at:

gas springs@strack.de
 Tel.: +49 (0)2351 8701 - 0
 Fax: +49 (0)2351 8701 - 250

Système des ressorts à gaz contrôlé SN2882/SN2883

Les systèmes de ressorts à gaz contrôlés sont individuellement planifiés, construits et produits pour chaque cas d'application.

Afin d'assurer dès le début un processus de fabrication sans difficulté et rationnel, au moins les indications suivantes sont nécessaires :

Indications des clients nécessaires

Course de travail : _____ mm
 Vitesse de la presse : _____ m/min
 Taux de presse maximal : _____ courses/min

Si vous avez des questions et pour des conseils, veuillez nous contacter à :

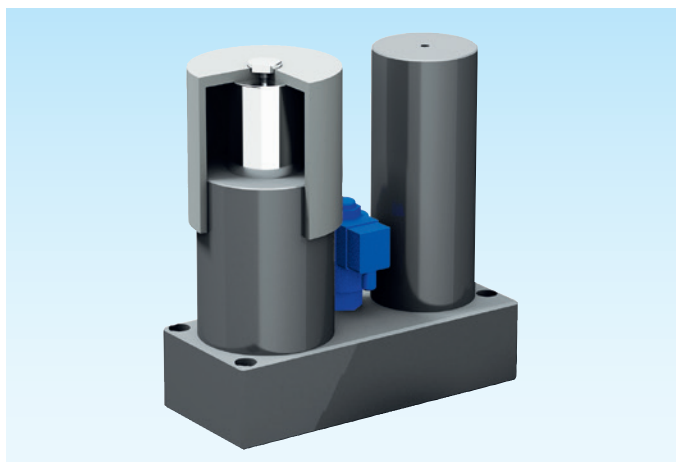
gas springs@strack.de
 Tél.: +49 (0)2351 8701 - 0
 Fax: +49 (0)2351 8701 - 250



Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

Controlled gas spring systems

Système des ressorts à gaz contrôlé



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	90 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	50 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	60 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	15 m/min.
Max. empfohlene Hübe	Max. recommed strokes	Course recommandé max.	10 S/min.

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub¹⁾: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

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

Required information of the customer

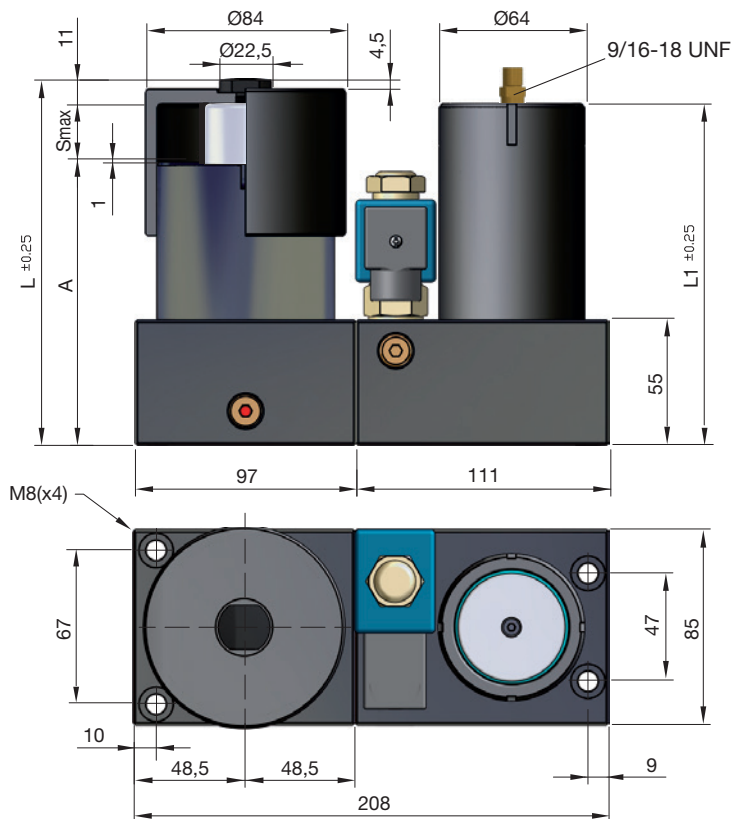
Working stroke¹⁾: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min

¹⁾ 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 travail¹⁾: _____ mm
 Vitesse de presse: _____ m/min
 Nombre de pression maximale: _____ Courses/min

¹⁾ 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.



SN2882-1500-



SN2882-1500-S



S = Hub¹⁾ / Stroke¹⁾ / Course¹⁾

bar = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage

V* = 24 V DC, 17 W

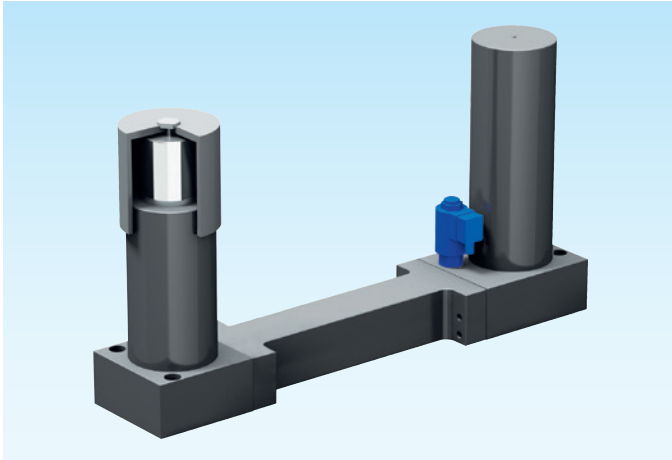


S	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm ²]
50	24	150	211	200	1500 (±5%)	1705	90	15,90
80		180	271	260		1750	90	15,90
125		225	361	350		1785	90	15,90

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

Controlled gas spring systems

Système des ressorts à gaz contrôlé



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	90 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	50 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	60 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	15 m/min.
Max. empfohlene Hübe	Max. recommed strokes	Course recommandé max.	10 S/min.

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub¹⁾: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

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

Required information of the customer

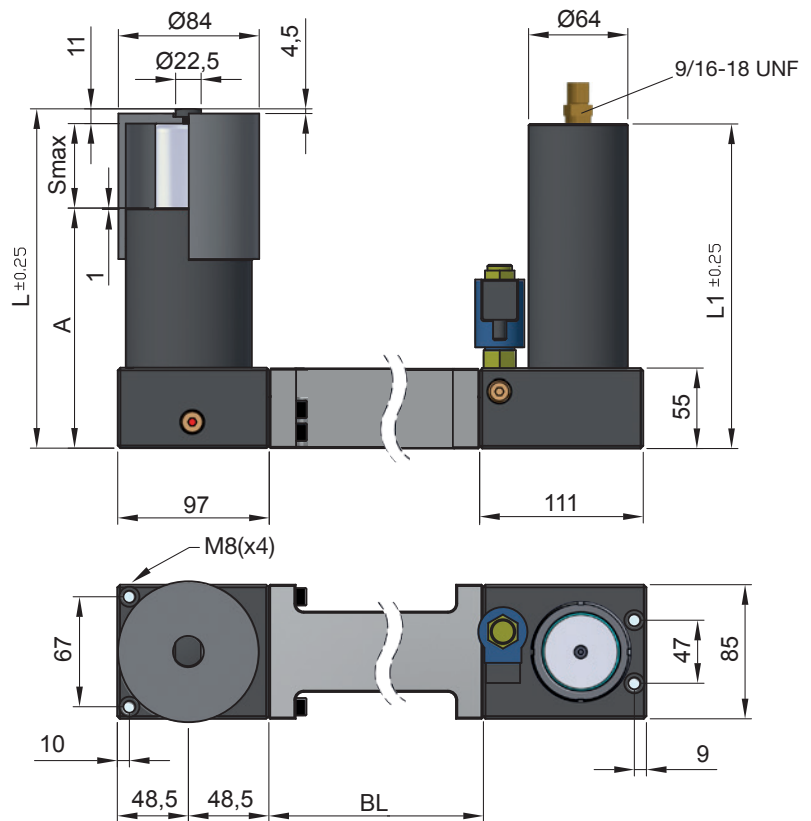
Working stroke¹⁾: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min

¹⁾ 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 travail¹⁾: _____ mm
 Vitesse de presse: _____ m/min
 Nombre de pression maximale: _____ Courses/min

¹⁾ 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.



SN2883-1500-



SN2883-1500-S-BL



S	BL	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm ²]			
50	min.	24	150	211	200	1500 (±5%)	1705	90	15,90			
80	170		180	271	260					1750	90	15,90
125	max. 1400		225	361	350					1785	90	15,90

S = Hub¹⁾ / Stroke¹⁾ / Course¹⁾

bar = Fülldruck / Filling pressure /
Pression de remplissage

V* = 24 V DC, 17 W

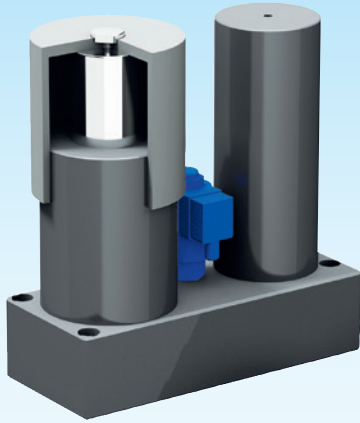


Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

Controlled gas spring systems

Système des ressorts à gaz contrôlé

3



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	50 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	60 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	15 m/min.
Max. empfohlene Hübe	Max. recommed strokes	Course recommandé max.	6 S/min.

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub¹⁾: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

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

Required information of the customer

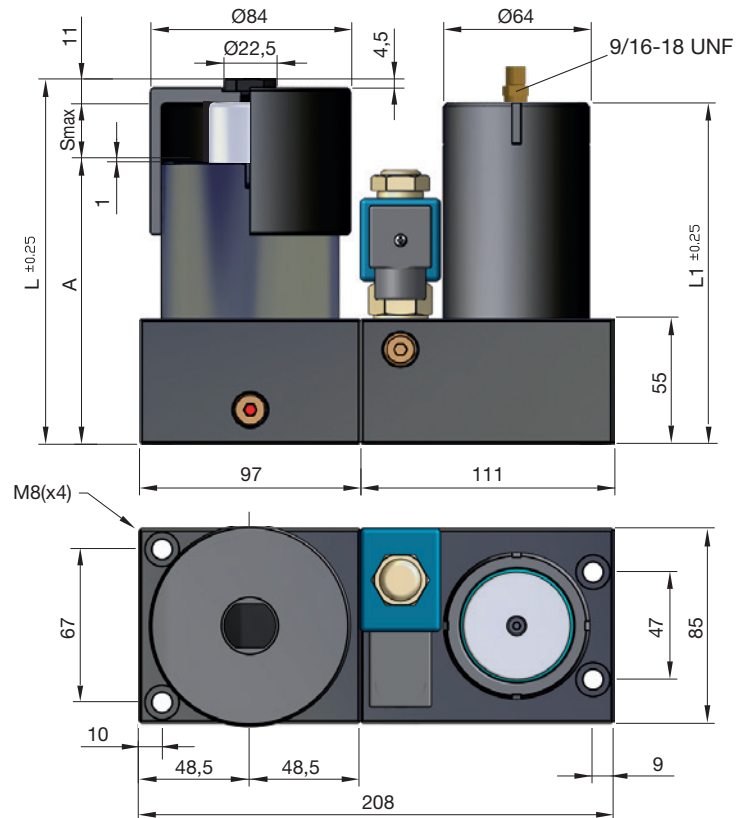
Working stroke¹⁾: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min

¹⁾ 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 travail¹⁾: _____ mm
 Vitesse de presse: _____ m/min
 Nombre de pression maximale: _____ Courses/min

¹⁾ 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.



SN2882-2400-



SN2882-2400-S



S	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm ²]
50	24	150	211	200	2400 (±5%)	2840	150	15,90
80		180	271	260				
125		225	361	350				

S = Hub¹⁾ / Stroke¹⁾ / Course¹⁾

bar = Fülldruck / Filling pressure /
Pression de remplissage

V* = 24 V DC, 17 W

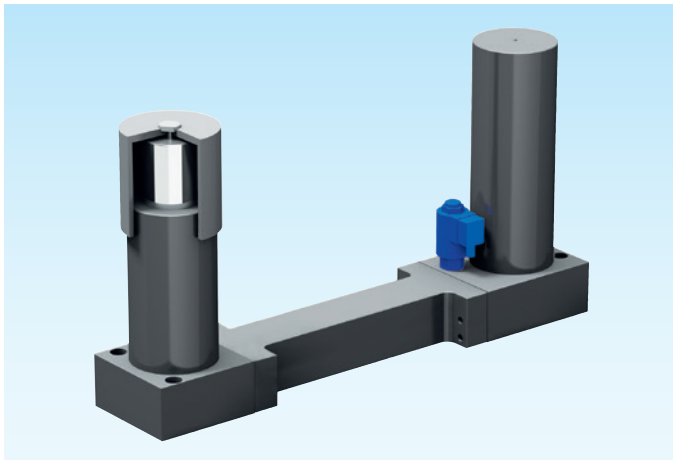


D 3002A 11.2018

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

Controlled gas spring systems

Système des ressorts à gaz contrôlé



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	50 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	60 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	15 m/min.
Max. empfohlene Hübe	Max. recommed strokes	Course recommandé max.	6 S/min.

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub¹⁾: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

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

Required information of the customer

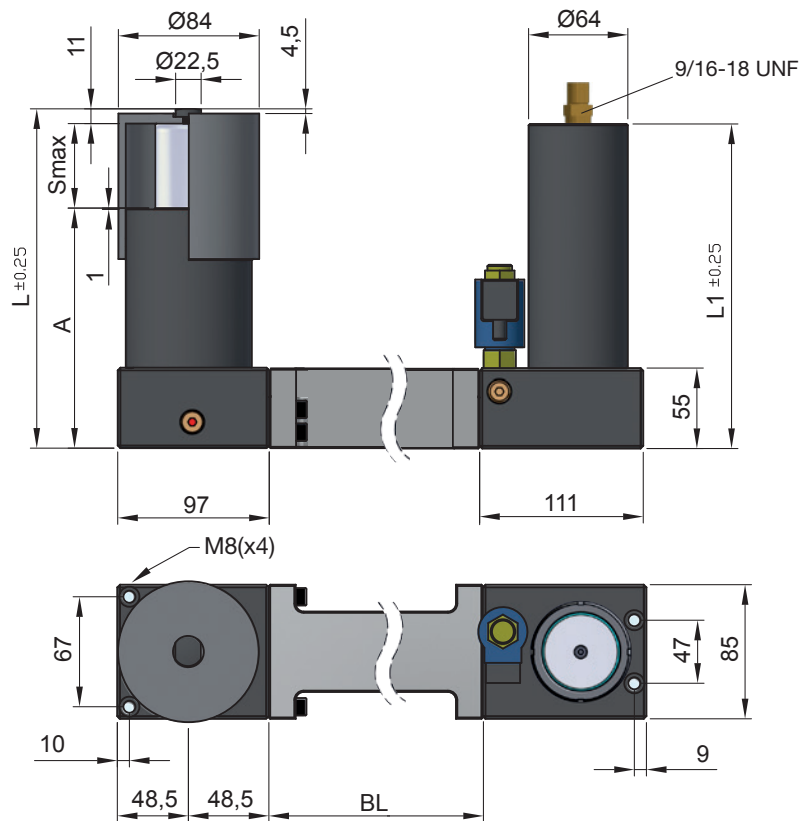
Working stroke¹⁾: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min

¹⁾ 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 travail¹⁾: _____ mm
 Vitesse de presse: _____ m/min
 Nombre de pression maximale: _____ Courses/min

¹⁾ 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.



SN2883-2400-



SN2883-2400-S-BL



S = Hub¹⁾ / Stroke¹⁾ / Course¹⁾

bar = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage

V* = 24 V DC, 17 W

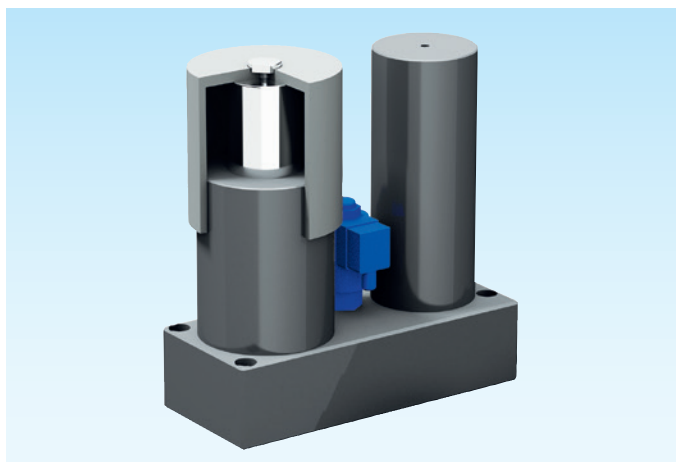


S	BL	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm ²]			
50	min.	24	150	211	200	2400 (±5%)	2840	150	15,90			
80	170		180	271	260					2915	150	15,90
125	max. 1400		225	361	350					2970	150	15,90

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

Controlled gas spring systems

Système des ressorts à gaz contrôlé



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	105 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	50 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	60 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	14 m/min.
Max. empfohlene Hübe	Max. recommended strokes	Course recommandé max.	10-25* S/min.
* = Maximale Anzahl abhängig von Arbeitsparametern	* = Maximum rate will depend on working parameters	* = Nombre maximum dépendant des paramètres de travail	

3

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub¹⁾: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

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

Required information of the customer

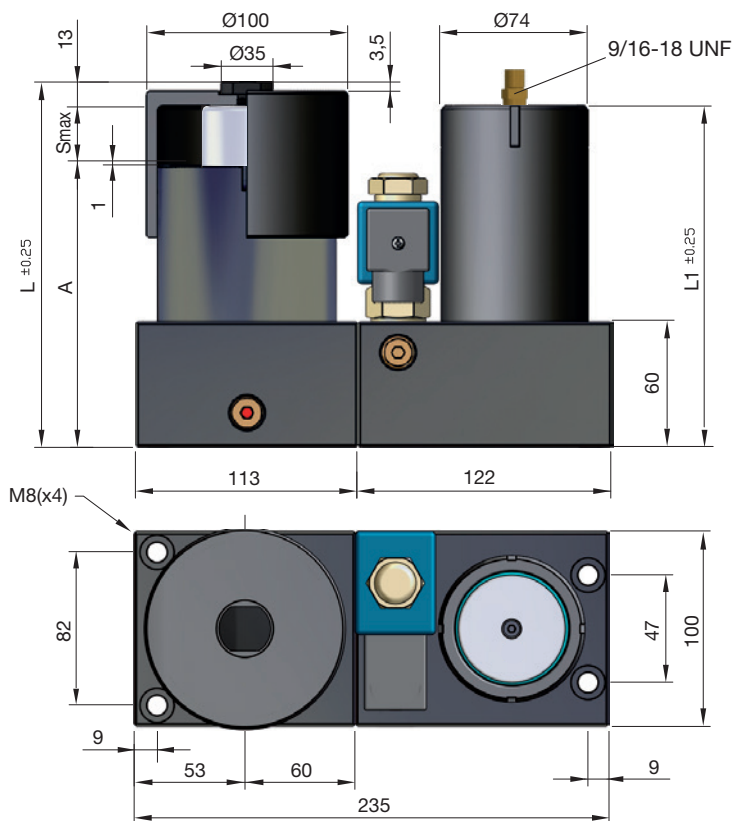
Working stroke¹⁾: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min

¹⁾ 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 travail¹⁾: _____ mm
 Vitesse de presse: _____ m/min
 Nombre de pression maximale: _____ Courses/min

¹⁾ 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.



SN2882-3000-



SN2882-3000-S



S = Hub¹⁾ / Stroke¹⁾ / Course¹⁾

bar = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage

V* = 24 V DC, 17 W

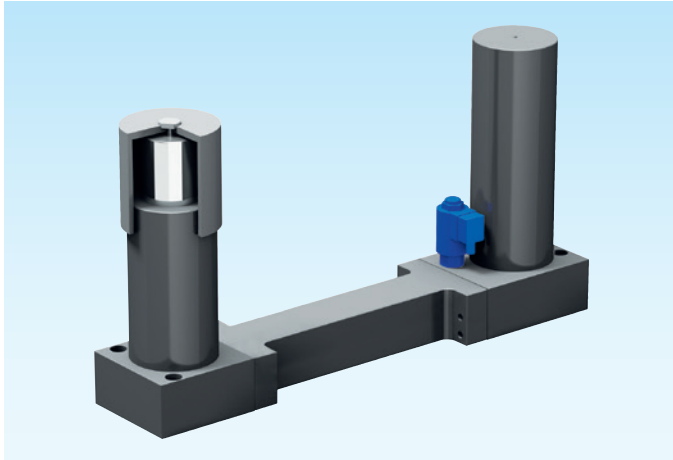


S	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm ²]
50	24	166	229	216	3000	3620	105	28,27
80		196	289	276	(±5%)	3750	105	28,27
125		241	379	366		3855	105	28,27

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

Controlled gas spring systems

Système des ressorts à gaz contrôlé



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	105 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	50 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	60 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	14 m/min.
Max. empfohlene Hübe	Max. recommended strokes	Course recommandé max.	10-25* S/min.
* = Maximale Anzahl abhängig von Arbeitsparametern	* = Maximum rate will depend on working parameters	* = Nombre maximum dépendant des paramètres de travail	

3

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub¹⁾: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

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

Required information of the customer

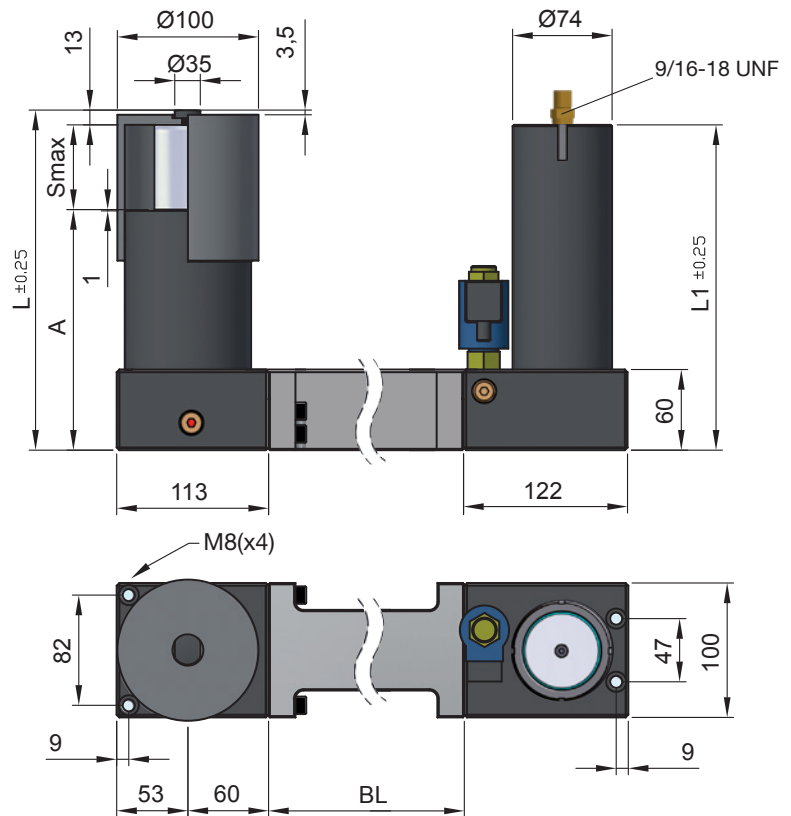
Working stroke¹⁾: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min

¹⁾ 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 travail¹⁾: _____ mm
 Vitesse de presse: _____ m/min
 Nombre de pression maximale: _____ Courses/min

¹⁾ 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.



SN2883-3000-	S	BL	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm ²]
SN2883-3000-S-BL	50	min.	24	166	229	216	3000 (±5%)	3620	105	28,27
	80	170		196	289	276				
	125	max. 1400		241	379	366				
<p>S = Hub¹⁾ / Stroke¹⁾ / Course¹⁾ bar = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage V* = 24 V DC, 17 W</p>										

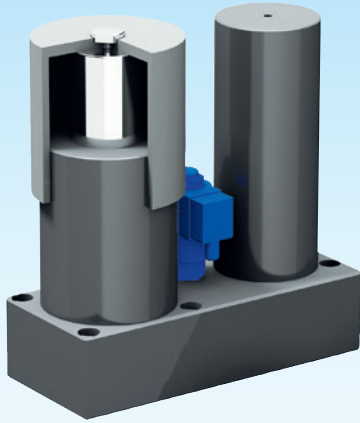
D 3002A 11.2018

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

Controlled gas spring systems

Système des ressorts à gaz contrôlé

3



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	50 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	60 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	18 m/min.
Max. empfohlene Hübe	Max. recommended strokes	Course recommandé max.	10-40 * S/min.
* = Maximale Anzahl abhängig von Arbeitsparametern	* = Maximum rate will depend on working parameters	* = Nombre maximum dépendant des paramètres de travail	

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub¹⁾: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

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

Required information of the customer

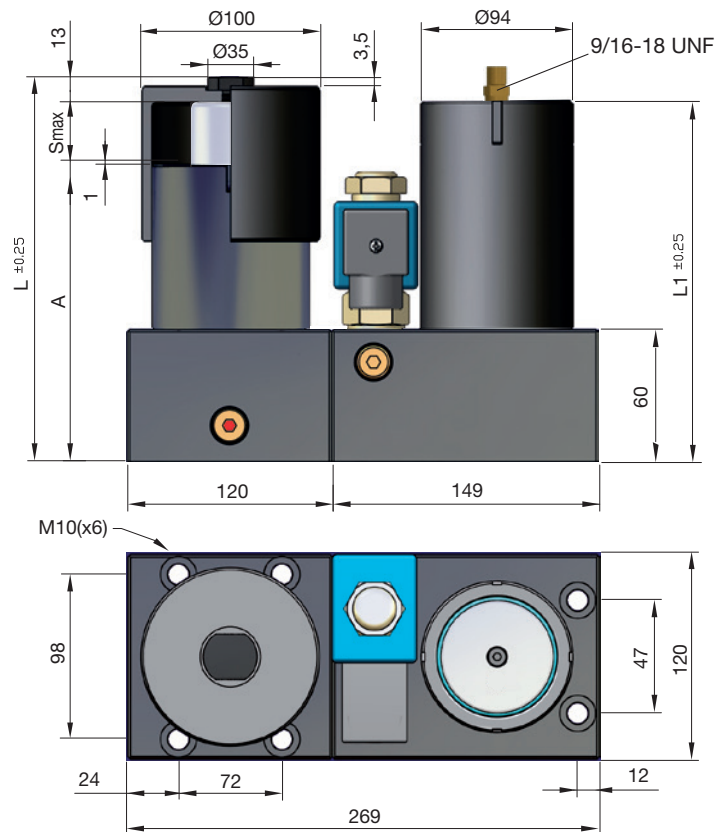
Working stroke¹⁾: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min

¹⁾ 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 travail¹⁾: _____ mm
 Vitesse de presse: _____ m/min
 Nombre de pression maximale: _____ Courses/min

¹⁾ 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.



SN2882-4500-



SN2882-4500-S



S = Hub¹⁾ / Stroke¹⁾ / Course¹⁾

bar = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage

V* = 24 V DC, 17 W

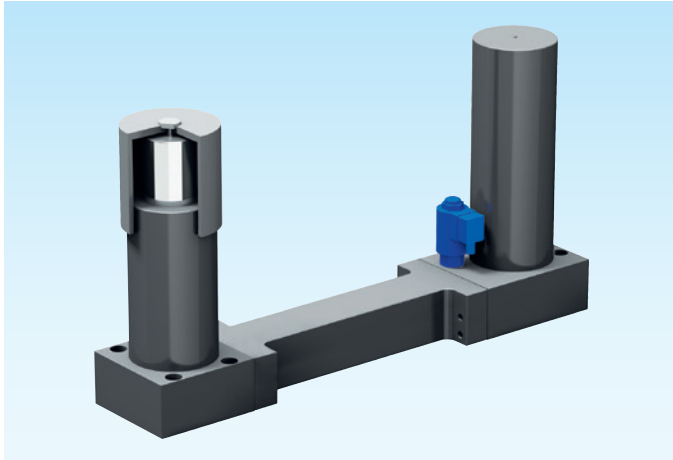


S	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm ²]
50	24	166	229	216	4500	5175	150	28,27
80		196	289	276	(±5%)	5355	150	28,27
125		241	379	366		5505	150	28,27

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

Controlled gas spring systems

Système des ressorts à gaz contrôlé



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

3

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub¹⁾: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

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

Required information of the customer

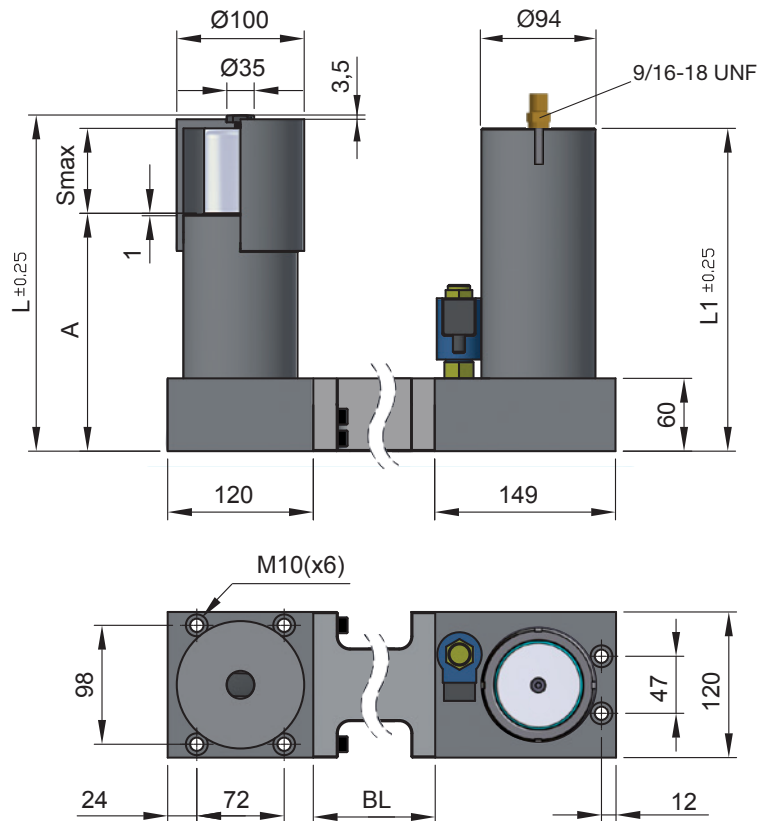
Working stroke¹⁾: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min






¹⁾ 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 travail¹⁾: _____ mm
 Vitesse de presse: _____ m/min
 Nombre de pression maximale: _____ Courses/min

¹⁾ 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-	S	BL	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm ²]
 SN2883-4500-S-BL 	50	min.	24	166	229	216	4500 (±5%)	5175	150	28,27
	80	170		196	289	276				
	125	max. 1400		241	379	366				
<p>S = Hub¹⁾ / Stroke¹⁾ / Course¹⁾ bar = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage V* = 24 V DC, 17 W</p>										
  										

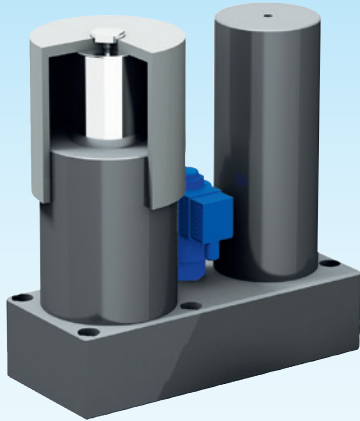
D 3002A 11.2018

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

Controlled gas spring systems

Système des ressorts à gaz contrôlé

3



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N ₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	50 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	60 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	12 m/min.
Max. empfohlene Hübe	Max. recommended strokes	Course recommandé max.	10-35* S/min.
* = Maximale Anzahl abhängig von Arbeitsparametern	* = Maximum rate will depend on working parameters	* = Nombre maximum dépendant des paramètres de travail	

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub¹⁾: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

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

Required information of the customer

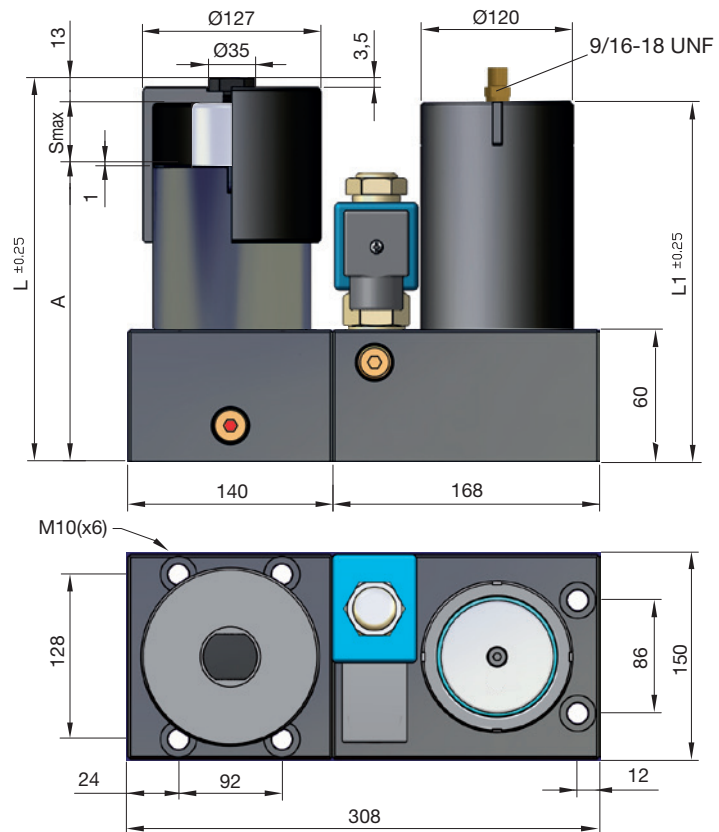
Working stroke¹⁾: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min

¹⁾ 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 travail¹⁾: _____ mm
 Vitesse de presse: _____ m/min
 Nombre de pression maximale: _____ Courses/min

¹⁾ 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.



SN2882-6500-



SN2882-6500-S



S = Hub¹⁾ / Stroke¹⁾ / Course¹⁾

bar = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage

V* = 24 V DC, 17 W

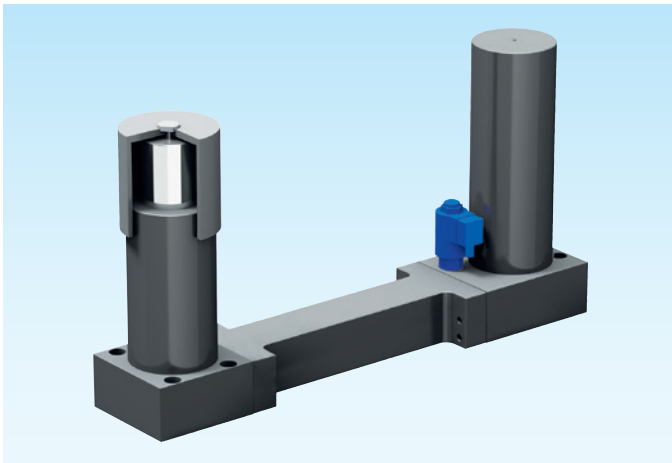


S	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm ²]
50	24	178	241	228	6500	8010	150	44,18
80		208	301	288	(±5%)	8305	150	44,18
125		253	391	378		8545	150	44,18

Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

Controlled gas spring systems

Système des ressorts à gaz contrôlé



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N ₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	50 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	60 °C
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	0,33 %/1 °C
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	12 m/min.
Max. empfohlene Hübe	Max. recommed strokes	Course recommandé max.	10-35* S/min.
* = Maximale Anzahl abhängig von Arbeitsparametern	* = Maximum rate will depend on working parameters	* = Nombre maximum dépendant des paramètres de travail	

3

Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub¹⁾: _____ mm
 Pressengeschwindigkeit: _____ m/min
 Maximale Pressenrate: _____ Hübe/min

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

Required information of the customer

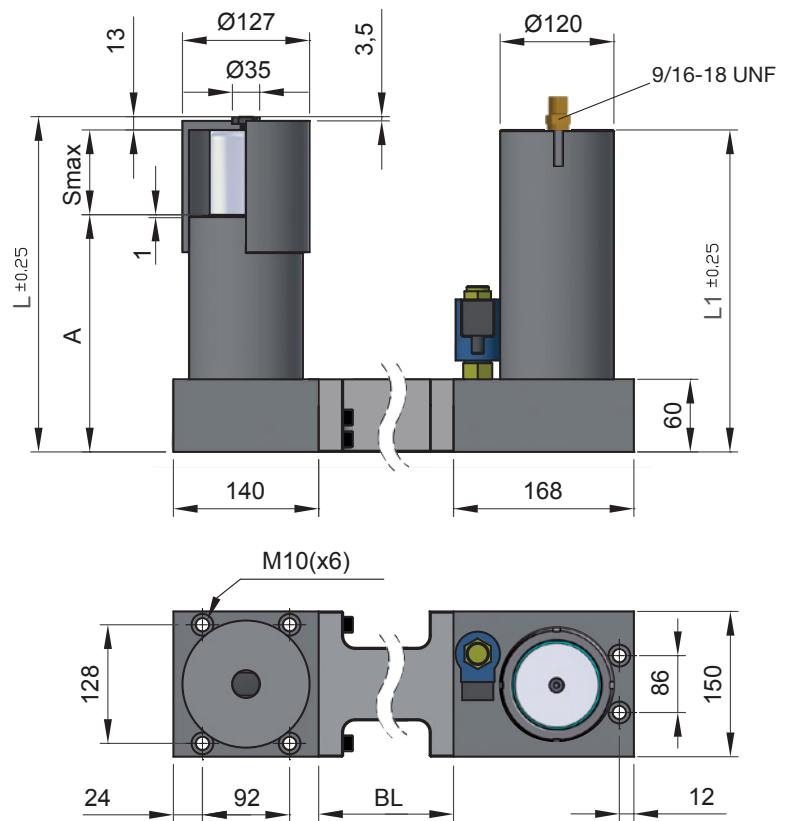
Working stroke¹⁾: _____ mm
 Press speed: _____ m/min
 Maximum press rate: _____ Strokes/min

¹⁾ 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 travail¹⁾: _____ mm
 Vitesse de presse: _____ m/min
 Nombre de pression maximale: _____ Courses/min

¹⁾ 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.



SN2883-6500-	S	BL	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm ²]
SN2883-6500-S-BL	50	min.	24	178	241	228	6500 (±5%)	8010	150	44,18
	80	170		208	301	288				
	125	max. 1400		253	391	378				
S = Hub ¹⁾ / Stroke ¹⁾ / Course ¹⁾ bar = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage V* = 24 V DC, 17 W										

D 3002A 11.2018