

Tankplatten SN2908

Bringen Sie nicht nur Ihre Produkte in Form, sondern auch Ihren Prozess

STRACK Tankplatten: Die effizienteste Lösung für Ihre Umformung

Herkömmliche Federsysteme werden während dem Umformprozess einer hohen Kompressionsrate ausgesetzt. Dies führt zu einem folgenschweren Temperaturanstieg und dezimiert die maximale Hubgeschwindigkeit elementar.

Im Gegensatz dazu ist mit STRACK Tankplattensogar eine Verdopplung der Taktfrequenz möglich, während beispielsweise autarke Gasdruckfedern einem schleichenden Druckverlust zum Opfer fallen.

Dies führt zunächst zur Nichteinhaltung der Maßhaltigkeit und zuletzt zum Maschinenstillstand, bedingt durch den Tausch der Gasdruckfedern.

Verschleißarme STRACK Tankplatten sind dagegen selbst bei hohen Geschwindigkeiten mindestens 10-mal langlebiger.

Der Umformprozess hat in der Konsequenz auch nach vielen Millionen Hüben dieselbe Qualität wie am ersten Tag.

Eine STRACK Tankplatte ist das zuverlässigste und zugleich platzsparendste Federsystem zum Halten und Ausstoßen von Stanzteilen während der Umformung. Das in Ihre Werkzeugkonstruktion integrierte Federsystem besteht aus einer Metallplatte mit Expansionsvolumen und eingeschraubten Stickstofffedern.

In enger Kooperation beraten wir Sie von der Konstruktion bis hin zur Wiederholungsprüfung auf dem Weg zu Ihrer neuen STRACK Tankplatte. Wir erstellen für Sie jegliche technisch realisierbare Möglichkeit. Hierbei schöpfen wir aus einem großen Repertoire an eigen gefertigten Zylindern und Zubehör. Dadurch ist jegliche Hublänge denkbar und mit Kolbenkräften von 50 - 20000 daN auch alle erdenklichen Federkräfte, welche zusätzlich über einen einstellbaren Fülldruckbereich von 40 - 150 bar regelbar sind.

Trotz dem hohen Grad an Individualität erfüllen und übertreffen STRACK Tankplatten alle aktuell gültigen gesetzlichen Vorschriften und technischen Regelwerke, denn Sicherheit kennt keine Kompromisse. Daher sind wir für die Herstellung solcher Systeme durch den TÜV-Süd zertifiziert und dürfen diese bis einschließlich Druckgerätekategorie III selbst prüfen.

Mit einer STRACK Tankplatte genießen Sie Service über die Lieferung hinaus, wir übernehmen für Sie gerne die Einbau- und Wiederholungsprüfungen, oder unterstützen Sie hierbei.

Überzeugen Sie sich selbst vom besten und sichersten Federsystem auf dem Markt:

- *Innovativ und kraftvoll*
- *Sicher und langlebig*
- *Effizienzsteigernd und trotzdem einfach regelbar*

Manifold plates SN2908

Not only bring your products in form but also your process

STRACK manifold plates: the most efficient solution for your forming

Conventional spring systems are subjected to a high compression rate during the forming process. This leads to a consequential increase in temperature and decimates the maximum stroke speed in an elementary way.

In contrast to this, with STRACK manifold plates even a doubling of the stroke frequency is possible, while, for example, autonomous gas springs fall victim to a gradual loss of pressure.

Initially, this leads to a non-compliance with the dimensional accuracy and at last to a machine still stand due to the exchange of the gas springs.

Low-wear STRACK manifold plates are, however, at least 10 times more durable even at high speeds.

In consequence the forming process has the same quality as on the first day even after many millions of strokes.

A STRACK manifold plate is the most reliable and at the same time most space-saving spring system for the holding and ejecting of stamping parts during the forming process. The in the tool design integrated spring system consists of a metal plate with expansion volume and screwed gas springs.

In close cooperation we advise you from the design up to the repeat examination on the way to your new STRACK manifold plate. We create each solution for you which is technically feasible. Here we have access to a significant quantity of self-made cylinders and accessories. Thus, any stroke length is imaginable and with piston forces of 50 - 20000 daN also all imaginable spring forces which can additionally be controlled over an adjustable filling pressure range of 40 - 150 bar.

Despite the high degree of individuality, the STRACK manifold plates meet and surpass all currently valid legal- and technical regulations, because security knows no compromise. Therefore, we are certified by TÜV-Süd for the production of such systems and may examine these by ourselves up to an including pressure equipment category III.

With a STRACK manifold plate you enjoy a comprehensive service far beyond the delivery, we take over the installation- and repeat examinations for you or support you herewith.

Convince yourself of the best and safest spring system on the market:

- *Innovative and powerful*
- *Safe and durable*
- *Efficiency increasing and still easy controllable*

Plaques de réservoirs SN2908

Ne pas mettre seulement vos produits en forme, mais aussi votre processus

STRACK plaques de réservoir: la solution la plus efficace pour votre formage

Les systèmes de ressorts conventionnels sont exposés à un taux de compression élevé pendant le processus de formage. Cela entraîne une augmentation considérable de température et décime la vitesse de course de manière élémentaire.

Par contre, avec les plaques de réservoir de STRACK même un doublement de la fréquence de course est possible pendant que les ressorts à gaz autonomes soient des victimes d'une perte de pression insidieuse. Cela mène d'abord à un non-respect de l'exactitude des dimensions et finalement à un arrêt de la machine causé par l'échange des ressorts à gaz. Les plaques de réservoir à faible usure de STRACK par contre sont au moins 10 fois plus durables même aux vitesses élevées.

En conséquence le processus de formage a la même qualité, aussi après plusieurs millions de course, comme au premier jour.

Une plaque de réservoir de STRACK est le plus fiable système qui en même temps économise l'espace pour la tenue et l'éjection des pièces estampées pendant le formage. Le système de ressort intégré dans votre construction d'outil se compose d'une plaque métallique avec un volume d'expansion et des ressorts à gaz vissés.

En étroite coopération nous vous conseillons à partir de la construction jusqu'à l'examen de répétition tout au long de votre chemin vers votre nouvelle plaque de réservoir de STRACK. Nous créons toute possibilité techniquement faisable pour vous. Ici nous pouvons nous appuyer sur un grand répertoire des cylindres et des accessoires produits par nous-mêmes. Donc chaque longueur de course est possible et avec des forces de piston de 50 - 20000 daN également toutes les forces des ressorts imaginables qui peuvent être additionnellement réglées sur un domaine de pression de remplissage ajustable de 40 à 150 bar.

Malgré le degré élevé d'individualité les plaques de réservoir de STRACK remplissent et dépassent les réglementations actuelles légales et les réglementations techniques, parce que la sécurité ne connaît pas de compromis. C'est pourquoi nous sommes certifiés par TÜV SÜD pour la fabrication de tels systèmes et sont permis d'examiner ceux-ci par nous-mêmes jusqu'à la catégorie de l'équipement sous pression III incluse.

Avec une plaque de réservoir de STRACK vous profitez d'un service qui va largement au-delà de livraison, nous prenons volontiers charge pour les examinations de l'installation et - de répétition ou nous vous soutenons conformément.

Veillez-vous convaincre vous-mêmes du meilleur et plus sûr système sur le marché:

- Innovant et puissant
- Sûr et durable
- Augmentant à l'efficacité et toutefois facilement réglable



Ausführungs-Varianten

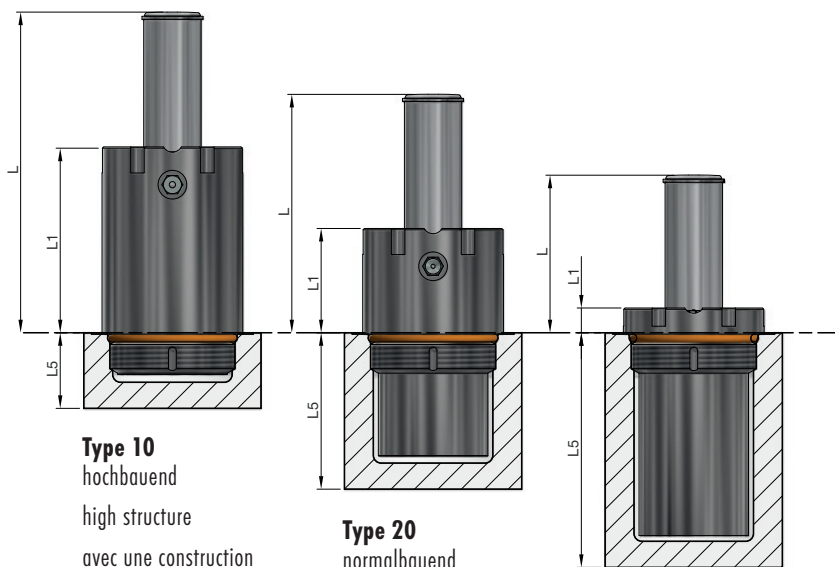
Für verschiedenste Einbaubedingungen sind aktuell drei Ausführungs-Varianten als Katalogware vorhanden. Sollten diese Ihre Anforderung nicht abdecken, können wir Ihnen entsprechende Sondervarianten anbieten.

3

Currently three execution variants as catalogue items are available for a variety of installation requirements. If this does not cover your requirements, we can offer the corresponding special variants.

Actuellement trois variantes d'exécution sont disponibles parmi les produits du catalogue pour les conditions d'installation différentes. Si celles-ci ne couvrent pas vos demandes, nous pouvons offrir des variantes spéciales correspondantes.

Execution variants



Type 10
hochbauend
high structure
avec une construction haute

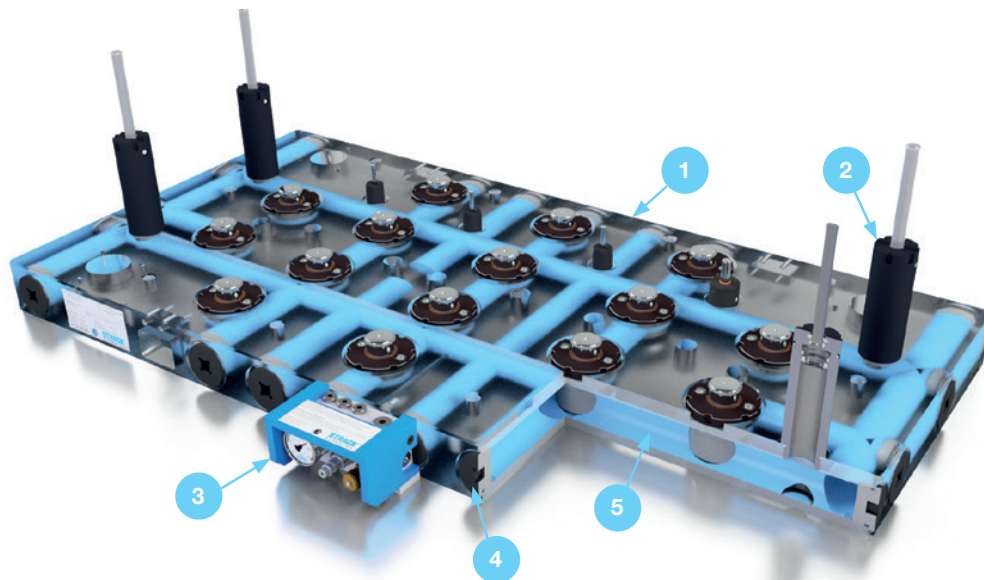
Type 20
normalbauend
normal structure
avec une construction normale

Type 30
niedrigbauend
low structure
avec une construction basse

Aufbau eines Tankplatten Gasdruckfedersystems

Structure of a manifold gas spring system

Structure d'un système de plaque de réservoir



- 1 Tankplatte
- 2 Gasdruckfeder
- 3 Kontrollarmatur
- 4 Verschlussstopfen
- 5 Volumenbohrung

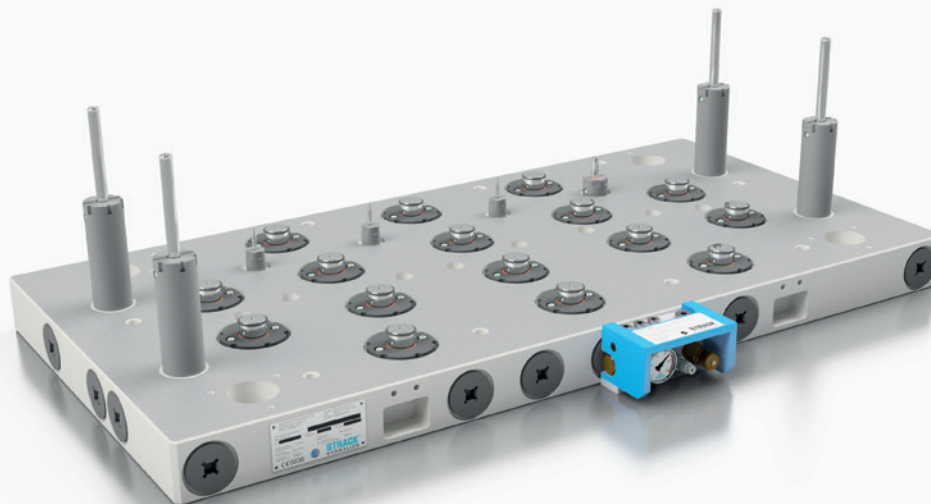
- 1 Manifold plate
- 2 Gas spring
- 3 Control panel
- 4 Closing plug
- 5 Volume hole

- 1 Plaque de réservoir
- 2 Ressort à gaz
- 3 Unité de contrôle
- 4 Bouchon de fermeture
- 5 Perçage de volume

Ausführungsbeispiele für Tankplatten

Execution examples for manifold plates

Exemples d'exécution pour les plaques de réservoir



Beispiel-tankplatte mit 1 Druckraum und insgesamt 4 verschiedenen Federausführungen, wobei zwei dieser Ausführungen Sonderausführungen darstellen.

Example manifold plate with 1 pressure space and totally 4 different gas spring types whereby two of these types are special designs.

Exemple plaque de réservoir avec 1 chambre à pression et au total 4 modèles de ressorts différents, où deux de ces modèles sont des exécutions spéciales.

Maximaler Fülldruck 150 bar.
Druckanstieg 9,8 %.
Volumen 5,4 Liter.
Druckgeräte-kategorie II.

Maximal filling pressure 150 bar.
Pressure increase 9.8 %.
Volume 5.4 litres.
Pressure equipment category II.

Pression de rempl. max. 150 bar.
Augmentation de pression 9,8 %.
Volume 5,4 litres.
Catégorie de l'équipement sous pression II.



Beispiel-tankplatte mit 3 getrennten Druckräumen und 4 verschiedenen Federausführungen.

Example manifold plate with 3 separated pressure spaces and 4 different spring types.

Exemple plaque de réservoir avec 3 chambres à pression séparées et 4 exécutions de ressorts différentes.

Maximaler Fülldruck 150 bar.
Druckanstieg zwischen 8 und 9,7 %.
Gesamt-volumen 12 Liter, jedoch größtes Einzel-volumen 4,8 Liter, daher Druckgeräte-kategorie II.

Maximal filling pressure 150 bar.
Pressure increase between 8 and 9.7 %.
Total volume 12 litres, however greatest individual volume 4.8 litres, therefore pressure equipment category II.

Pression de rempl. max. 150 bar.
Augmentation de pression entre 8 et 9,7 %.
Volume total 12 litres, cependant le plus grand volume individuel 4,8 litres, ainsi catégorie de l'équipement sous pression II.

Kraft-Weg-Kennlinie

Tankplattensysteme zeichnen sich durch eine flache Kraft-Weg-Kennlinie aus.

Die Tankplattensysteme der Firma STRACK NORMA sind zertifiziert für einen Druckanstieg ΔP bis maximal 20 %. Eine flache Kraft-Weg-Kennlinie wirkt sich gleichzeitig positiv auf den Umformprozess als auch auf die Lebensdauer des Systems aus.

Nach dem Gesetz von Boyle-Mariotte und der Zustandsgleichung eines idealen Gases bleiben bei konstanter Temperatur T das Produkt aus Druck p und Volumen V konstant:

$$p1 \times V1 = p2 \times V2$$

p1 = Anfangsdruck (Fülldruck)

V1 = Ausgangsvolumen bei ausgefahrener Gasdruckfeder und allen Volumenbohrungen

p2 = Enddruck bei gefahrenem Hub (durch Verringerung des Volumens erhöht sich der Druck)

V2 = Volumen bei eingefahrener Kolbenstange und allen Volumenbohrungen

Das Gasdruckfeder-Kompetenzteam der Firma STRACK NORMA legt ein für Ihren Anwendungsfall optimiertes System aus.

Force-way-characteristic line

Manifold systems characterize by a flat force-way-characteristic line.

The manifold plate systems of the company STRACK NORMA are certified for a pressure increase ΔP until maximally 20 %. A flat force-way-characteristic line has at the same time a positive effect on the forming process and the service life of the system.

According to the Boyle-Mariotte law and the equation of state of an ideal gas, at a constant temperature T, the product out of pressure p and volume V remains constant:

$$p1 \times V1 = p2 \times V2$$

p1 = Initial pressure (filling pressure)

V1 = Initial volume at extended gas spring and all volume holes

p2 = End pressure at driven stroke (by reduction of the volume the pressure increases)

V2 = Volume at retracted piston rod and all volume holes

The gas spring competence team of the company STRACK NORMA designs a system optimized for your application case.

Ligne caractéristique du force-chemin

Les systèmes de plaques de réservoirs se caractérisent par une ligne caractéristique du force-chemin plate.

Les systèmes de plaques de réservoir de la société STRACK NORMA sont certifiés pour une augmentation de la pression ΔP jusqu'à un maximum de 20 %. Une ligne caractéristique du force-chemin plate a en même temps un effet positif sur le processus de formage et également sur la durée de vie du système.

Selon la loi Boyle-Mariotte et l'équation d'état d'un gaz parfait à une température constante T, le produit de la pression p et du volume V reste constant:

$$p1 \times V1 = p2 \times V2$$

p1 = Pression initiale (pression de remplissage)

V1 = Volume initial au ressort à gaz sorti et tous les perçages de volume

p2 = Pression finale à la course conduite (par diminution du volume la pression augmente)

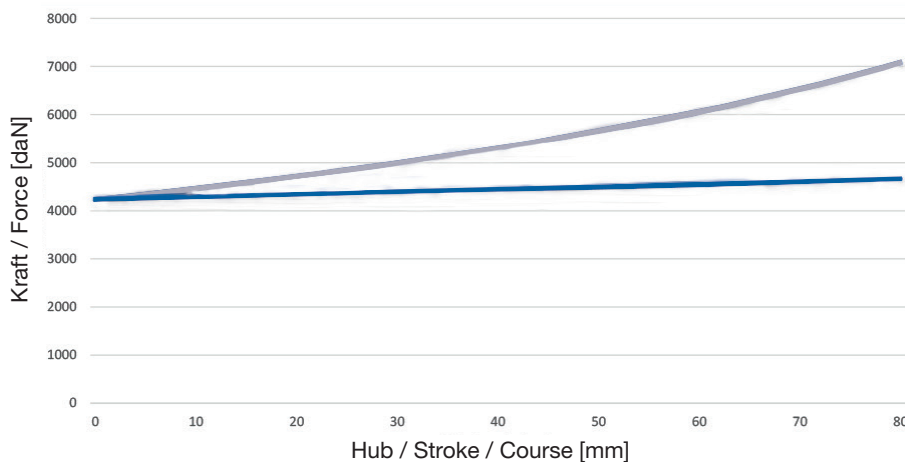
V2 = Volume au piston retracts et tous les perçages de volume

L'équipe de compétence de la société STRACK NORMA conçoit un système optimisé pour votre cas d'application.

Vergleich Federkennlinien

Comparison spring characteristic lines

Comparaison des lignes caractérisés des ressorts



Kraftanstieg autonome Gasdruckfeder 67 %
Force increase autonomous gas spring 67 %
Augmentation de la force ressort à gaz autonome 67 %

Kraftanstieg Gasdruckfeder in Tankplatte 10 %
Force increase gas spring in manifold plate 10 %
Augmentation de la force ressort à gaz dans la plaque de réservoir 10 %

Gasdruckfedern für Tankplatten

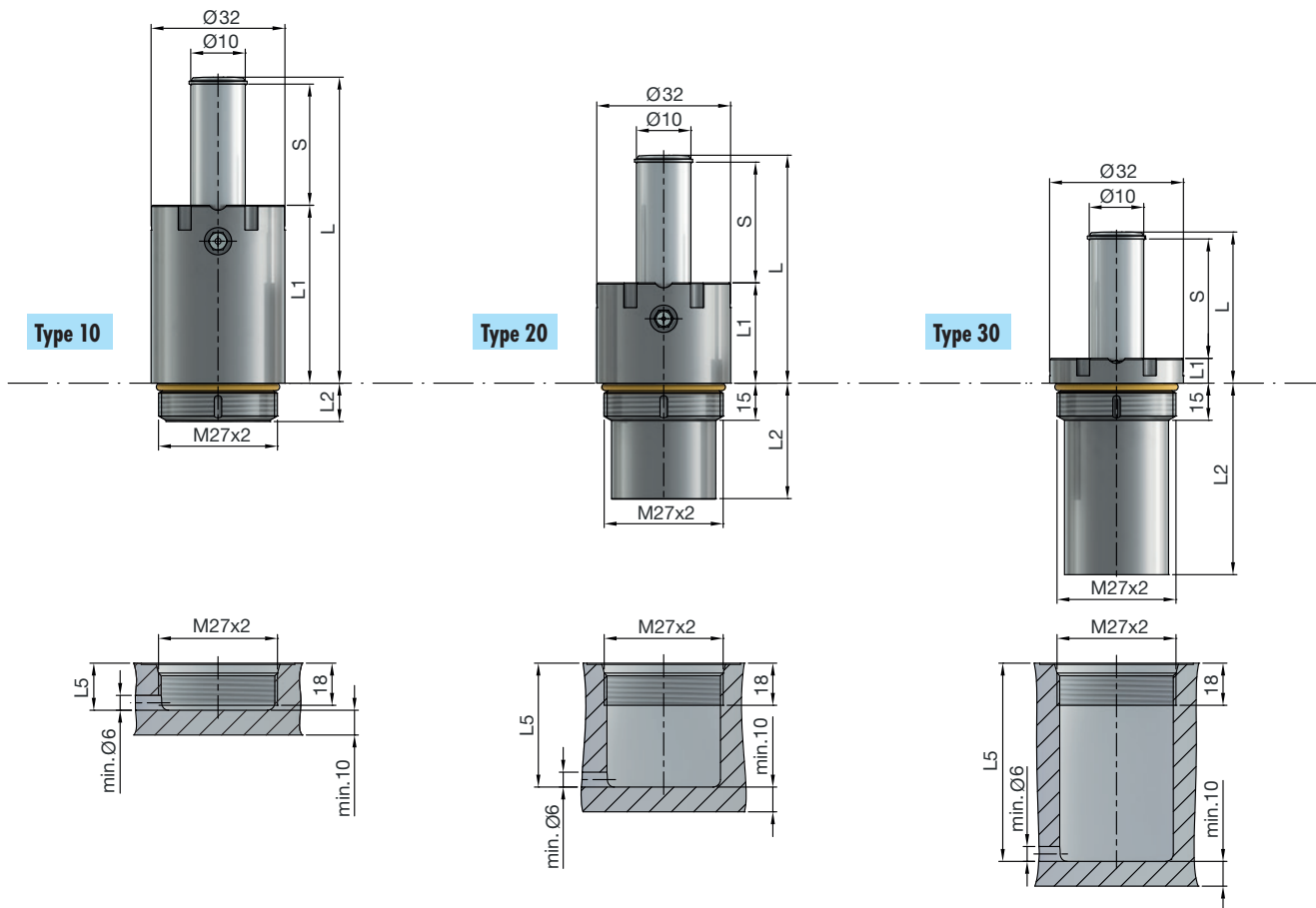
Gas springs for manifold plates

Ressorts à gaz pour plaques de réservoir



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	max. 150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	min. 40 bar
Max. Betriebs- temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	75 °C
Instandhaltungsset	Maintenance kit	Jeu de maintenance	SN2990-TP00300
Kolbenwirkfläche	Piston active surface	Surface active du piston	3,14 cm²

3



SN2904-300	SN2904- Type-00300-S	i	S	Type												
				10				20				30				
				L	L1	L2	L5	L	L1	L2	L5	L	L1	L2	L5	
S = Hub / Stroke / Course				006	-	-	-	-	-	-	-	-	17,7	10	27	15,5
				010	-	-	-	-	-	-	-	21,7	10	31	19,5	
				012	44,2	27,8	15	18	32,7	18,3	25,2	28	-	-	-	-
				015	-	-	-	-	-	-	-	26,7	10	36	24,5	
				020	-	-	-	-	-	-	-	31,7	10	41	29,5	
				025	67	40,3	15	18	45	18,3	37,7	41	36,7	10	46	34,5
				038	93	53,3	15	18	58	18,3	50,7	54	49,7	10	59	47,5
				050	117	65,3	15	18	70	18,3	62,7	66	61,7	10	71	59,5
				075	167	90,3	15	18	95	18,3	87,7	91	-	-	-	-
				100	217	115,3	15	18	120	18,3	112,7	116	-	-	-	-
				150	317	165,3	15	18	170	18,3	162,7	166	-	-	-	-

D 3002A 07.2018

Gasdruckfedern für Tankplatten

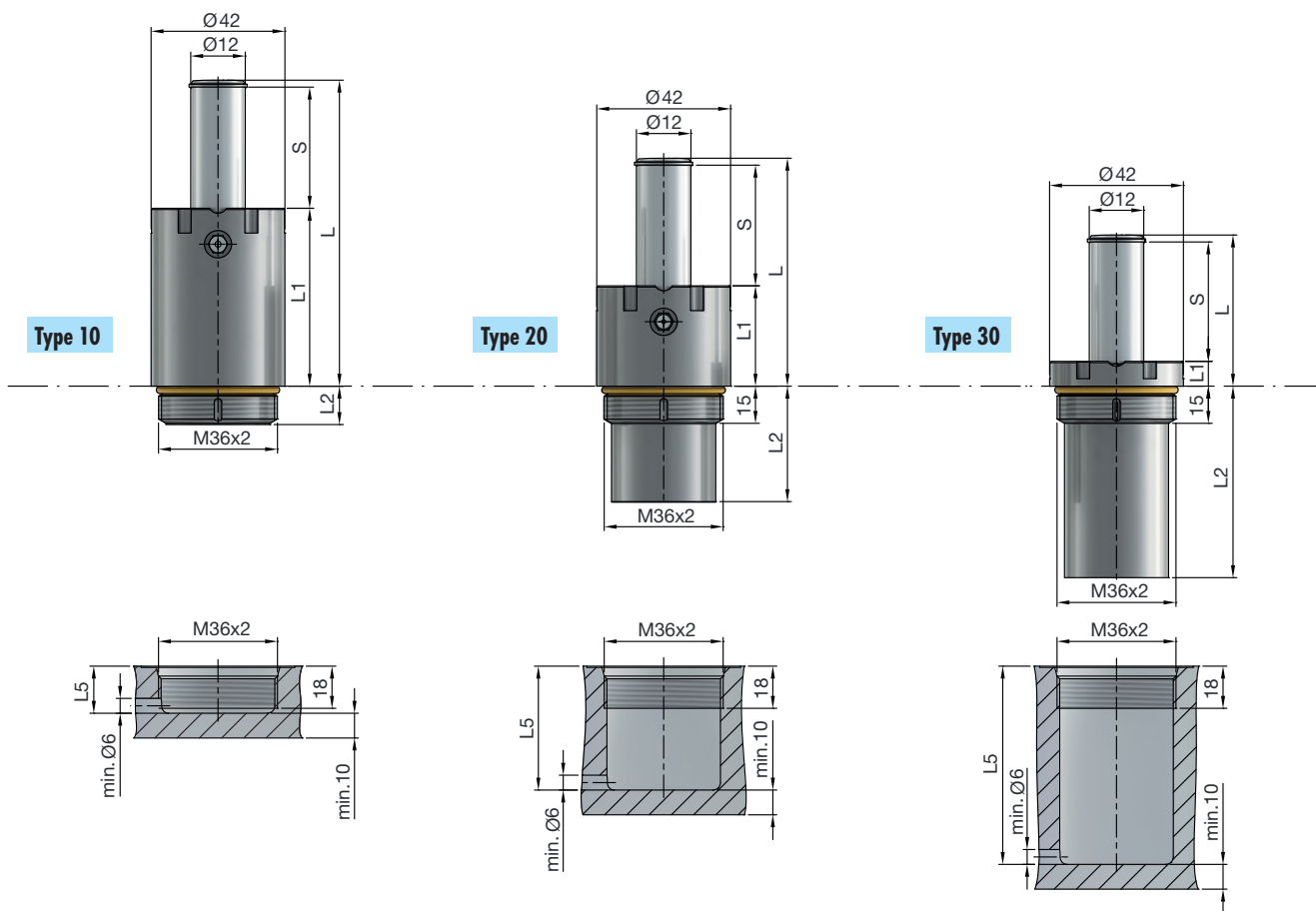
Gas springs for manifold plates

Ressorts à gaz pour plaques de réservoir



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	max. 150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	min. 40 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	75 °C
Instandhaltungsset	Maintenance kit	Jeu de maintenance	SN2990-TP00500
Kolbenwirkfläche	Piston active surface	Surface active du piston	4,9 cm²

3



SN2904-500	SN2904- Type-00500-S	i	S	Type												
				10				20				30				
				L	L1	L2	L5	L	L1	L2	L5	L	L1	L2	L5	
S = Hub / Stroke / Course				006	-	-	-	-	-	-	-	-	17,7	10	29,8	33
				010	-	-	-	-	-	-	-	21,7	10	33,8	37	
				012	45,5	31,3	15	18	54,7	40,5	15	17,5				
				015	-	-	-	-	-	-	-	26,7	10	38,8	42	
				020	-	-	-	-	-	-	-	31,7	10	43,8	47	
				025	70,5	43,8	15	18	67,2	40,5	18,3	21	36,7	10	48,8	52
				038	96,5	56,8	15	18	80,2	40,5	31,3	34	49,7	10	61,8	65
				050	120,5	68,8	15	18	92,2	40,5	43,3	46	61,7	10	73,8	77
				075	170,5	93,8	15	18	117,2	40,5	68,3	71	-	-	-	-
				100	220,5	118,8	15	18	142,2	40,5	93,3	96	-	-	-	-
				150	320,5	168,8	15	18	192,2	40,5	143,3	146	-	-	-	-

Gasdruckfedern für Tankplatten

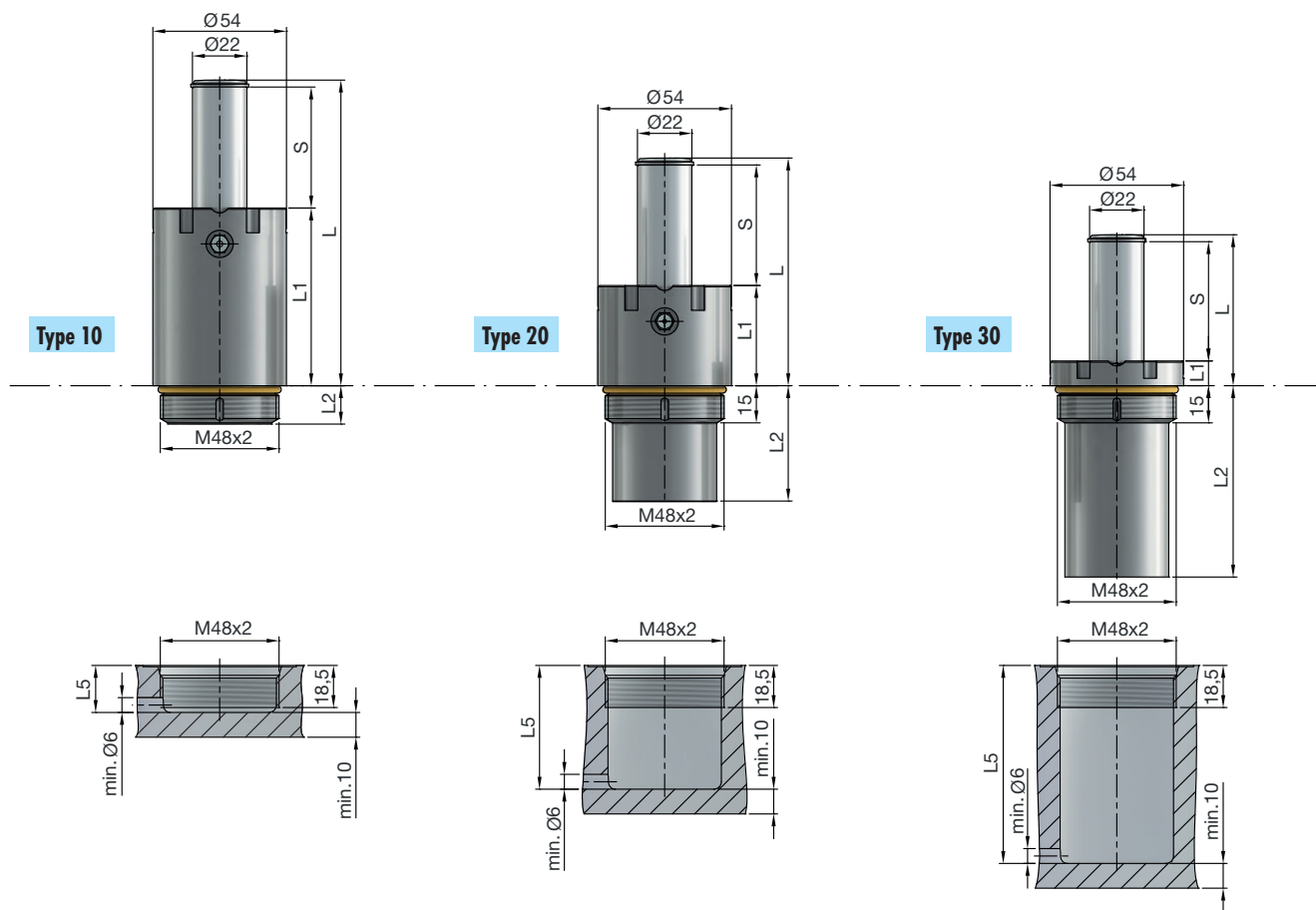
Gas springs for manifold plates

Ressorts à gaz pour plaques de réservoir



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	max. 150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	min. 40 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	75 °C
Instandhaltungsset	Maintenance kit	Jeu de maintenance	SN2990-TP01000
Kolbenwirkfläche	Piston active surface	Surface active du piston	9,61 cm²

3



SN2904-1000	SN2904- Type-01000-S	i	S	Type												
				10				20				30				
				L	L1	L2	L5	L	L1	L2	L5	L	L1	L2	L5	
S = Hub / Stroke / Course				006	-	-	-	-	-	-	-	-	17	10	33,3	36,3
				010	-	-	-	-	-	-	-	21	10	37,3	40,3	
				015	-	-	-	-	-	-	-	26	10	42,3	45,3	
				020	-	-	-	-	-	-	-	31	10	47,3	50,3	
				025	73,5	46,8	15,5	18,5	62,3	40,5	21,8	24,8	36	10	52,3	55,0
				038	99,5	59,8	15,5	18,5	75,3	40,5	34,8	37,8	49	10	65,3	68,3
				050	123,5	71,8	15,5	18,5	87,3	40,5	46,8	49,8	61	10	77,3	80,3
				075	173,5	96,8	15,5	18,5	112,3	40,5	71,8	74,8	-	-	-	-
				100	223,5	121,8	15,5	18,5	137,3	40,5	96,8	99,8	-	-	-	-
				150	323,5	171,8	15,5	18,5	187,3	40,5	146,8	149,8	-	-	-	-

D 3002A 07.2018

Gasdruckfedern für Tankplatten

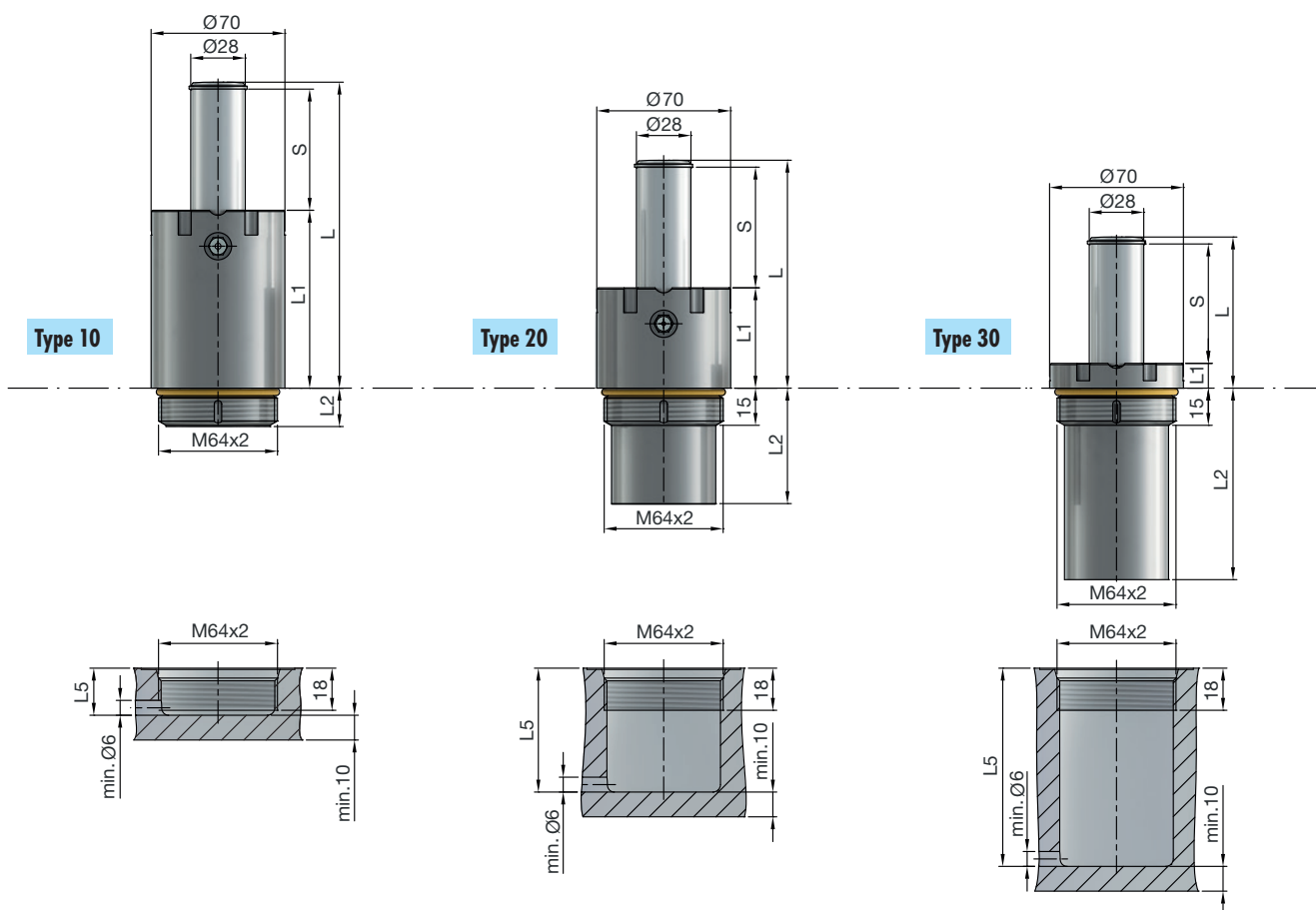
Gas springs for manifold plates

Ressorts à gaz pour plaques de réservoir



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	max. 150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	min. 40 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	75 °C
Instandhaltungsset	Maintenance kit	Jeu de maintenance	SN2990-TP02500
Kolbenwirkfläche	Piston active surface	Surface active du piston	22,89 cm²

3



SN2904-2500	SN2904- Type-02500-S	i	S	Type												
				10				20				30				
				L	L1	L2	L5	L	L1	L2	L5	L	L1	L2	L5	
S = Hub / Stroke / Course				006	-	-	-	-	-	-	-	-	17,60	10	34	37
				010	-	-	-	-	-	-	-	21,60	10	38	41	
				015	-	-	-	-	-	-	-	26,60	10	43	46	
				020	-	-	-	-	-	-	-	31,60	10	48	51	
				025	73	46,5	17,3	20,3	67	40,5	22,3	25,3	36,60	10	53	56
				038	99	59,5	17,3	20,3	80	40,5	35,3	38,5	49,60	10	66	69
				050	123	71,5	17,3	20,3	92	40,5	47,3	50,3	61,60	10	78	81
				075	173	96,5	17,3	20,3	117	40,5	72,3	75,3	-	-	-	-
				100	223	121,5	17,3	20,3	142	40,5	97,3	100,3	-	-	-	-
				150	323	171,5	17,3	20,3	192	40,5	147,3	150,3	-	-	-	-

Gasdruckfedern für Tankplatten

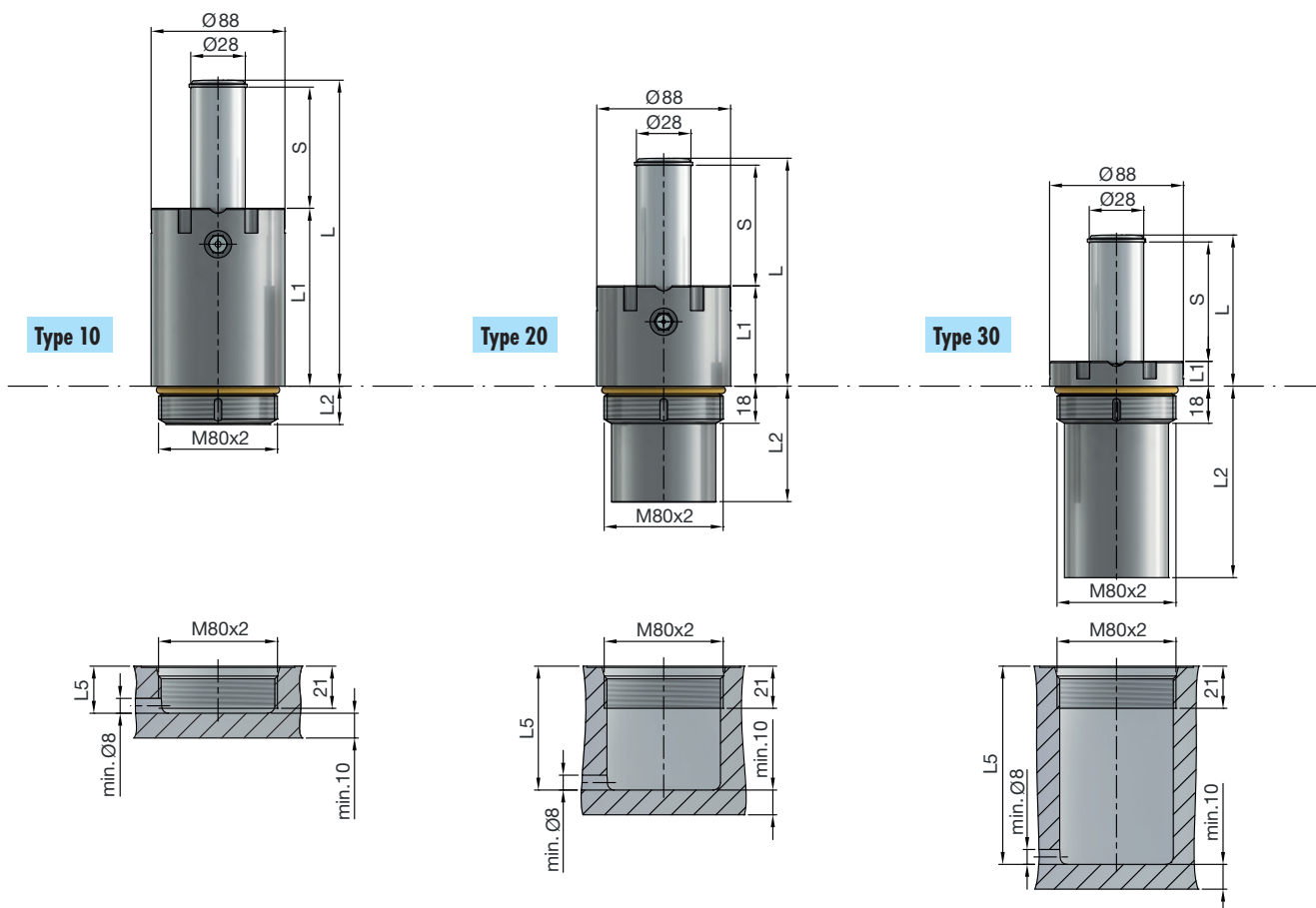
Gas springs for manifold plates

Ressorts à gaz pour plaques de réservoir



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	max. 150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	min. 40 bar
Max. Betriebs- temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	75 °C
Instandhaltungsset	Maintenance kit	Jeu de maintenance	SN2990-TP03500
Kolbenwirkfläche	Piston active surface	Surface active du piston	33,16 cm²

3



SN2904-3500	i	S	Type										
			10				20				30		
			L	L1	L2	L5	L	L1	L2	L5	L	L1	L2
S = Hub / Stroke / Course	006	-	-	-	-	-	-	-	-	22	14	38	41
	010	-	-	-	-	-	-	-	-	26	14	42	45
	015	-	-	-	-	-	-	-	-	31	14	47	50
	020	-	-	-	-	-	-	-	-	36	14	52	55
	025	83,7	56,5	19,5	22,5	76,5	49,5	26,5	29,5	41	14	57	60
	038	109,7	69,5	19,5	22,5	89,5	49,5	39,5	42,5	54	14	65	68
	050	133,7	81,5	19,5	22,5	101,5	49,5	51,5	54,5	66	14	82	85
	075	183,7	106,5	19,5	22,5	126,5	49,5	76,5	79,5	-	-	-	-
	100	233,7	131,5	19,5	22,5	151,5	49,5	101,5	104,5	-	-	-	-
150	333,7	181,5	19,5	22,5	201,5	49,5	151,5	154,5	-	-	-	-	

D 3002A 07.2018

Gasdruckfedern für Tankplatten

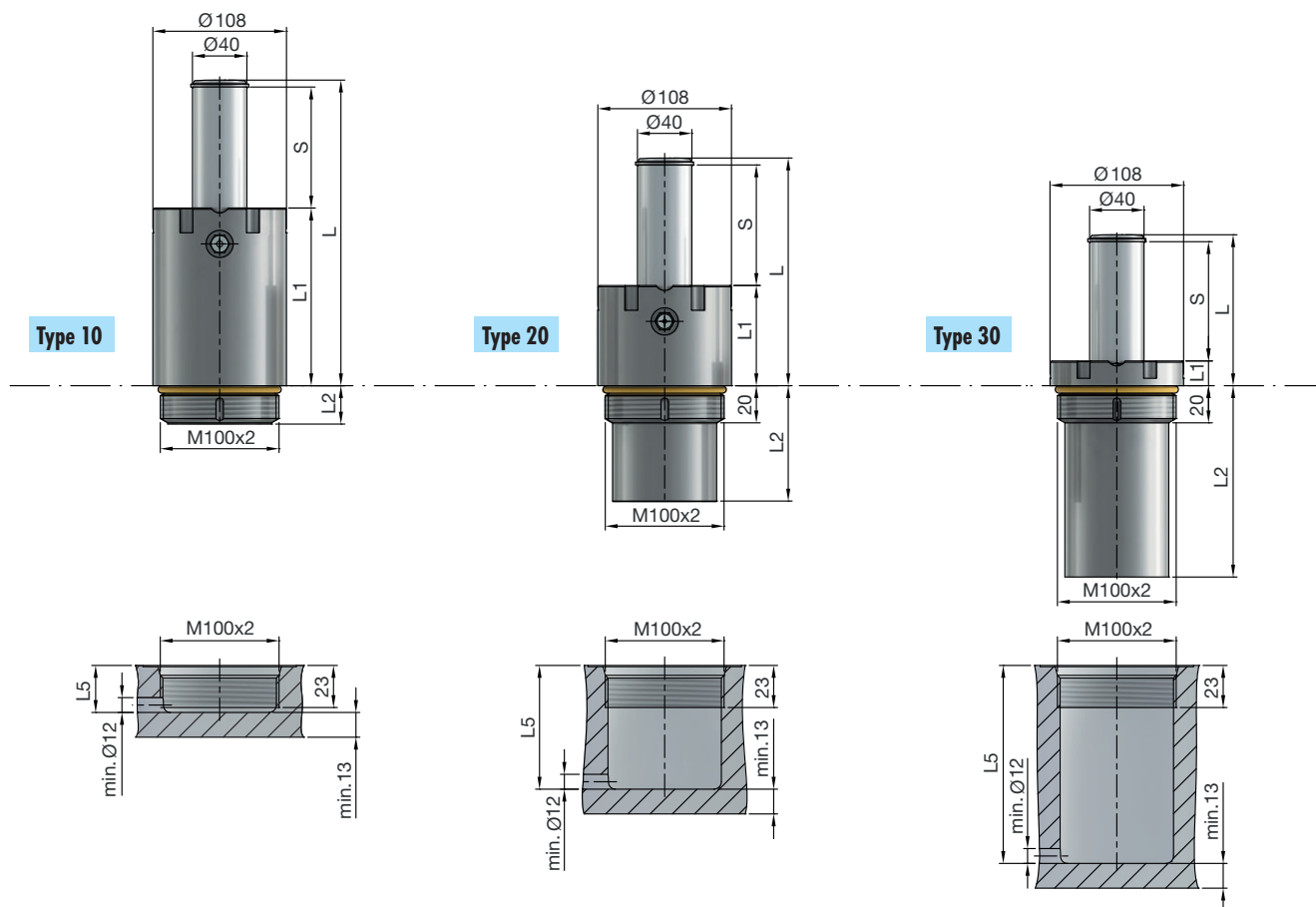
Gas springs for manifold plates

Ressorts à gaz pour plaques de réservoir



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	max. 150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	min. 40 bar
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	75 °C
Instandhaltungsset	Maintenance kit	Jeu de maintenance	SN2990-TP05500
Kolbenwirkfläche	Piston active surface	Surface active du piston	50,24 cm²

3



SN2904-5500	SN2904- Type-05500-S	i	S	Type													
				10				20				30					
				L	L1	L2	L5	L	L1	L2	L5	L	L1	L2	L5		
S = Hub / Stroke / Course				006	-	-	-	-	-	-	-	-	-	24	14	39,5	42,5
				010	-	-	-	-	-	-	-	-	28	14	43,5	46,5	
				015	-	-	-	-	-	-	-	-	33	14	48,5	51,5	
				020	-	-	-	-	-	-	-	-	38	14	53,5	56,5	
				025	88,5	61,5	25	28	79,5	52,5	34	37	43	14	58,5	61,5	
				038	114,5	74,5	25	28	92,5	52,5	47	50	56	14	71,5	74,5	
				050	138,5	86,5	25	28	104,5	52,5	59	62	68	14	83,5	86,5	
				075	188,5	111,5	25	28	129,5	52,5	84	87	-	-	-	-	
				100	238,5	136,5	25	28	154,5	52,5	109	112	-	-	-	-	
				150	338,5	186,5	25	28	204,5	52,5	159	162	-	-	-	-	

Gasdruckfedern für Tankplatten

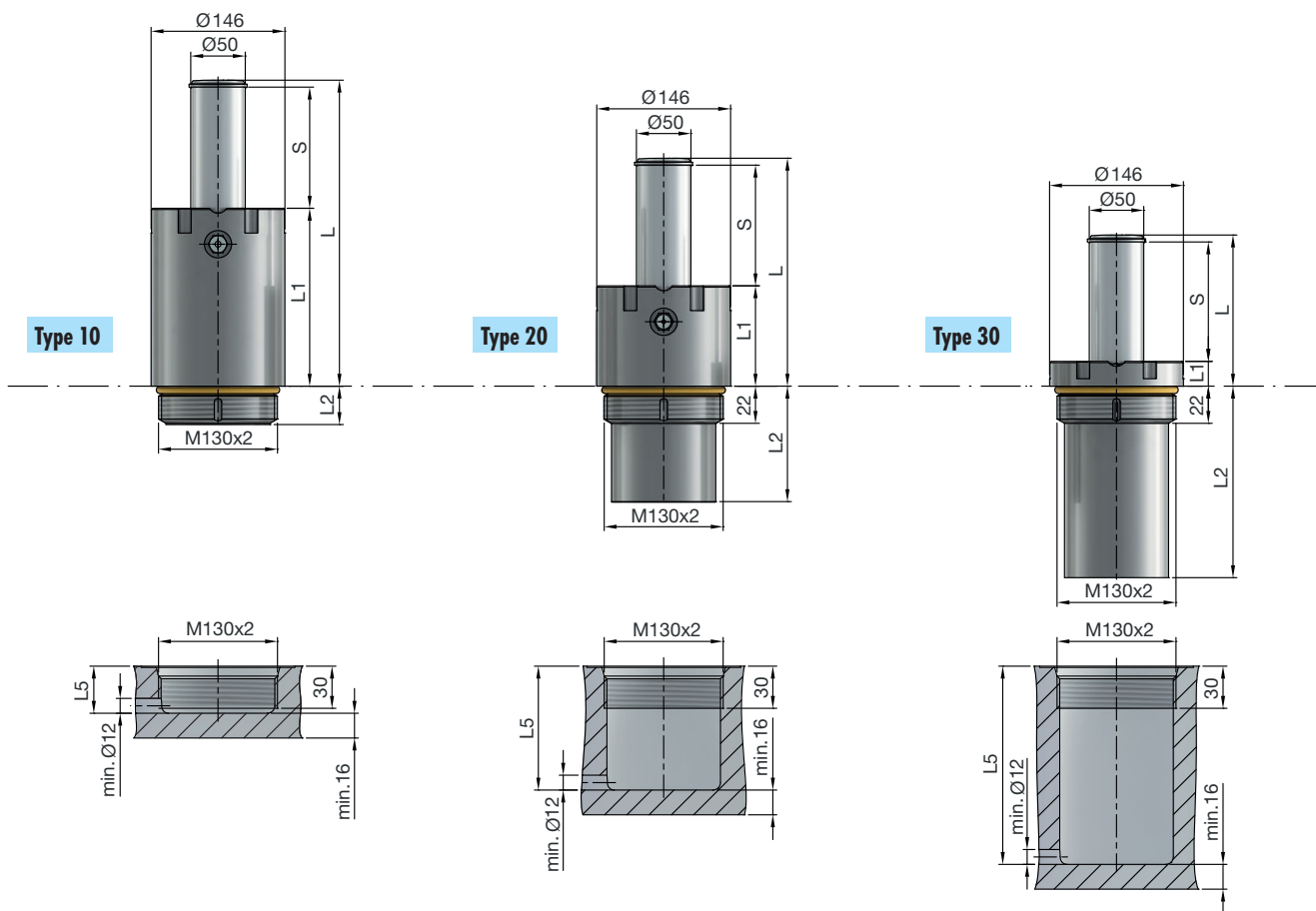
Gas springs for manifold plates

Ressorts à gaz pour plaques de réservoir



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	Stickstoff (N₂)
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	max. 150 bar
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	min. 40 bar
Max. Betriebs- temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	75 °C
Instandhaltungsset	Maintenance kit	Jeu de maintenance	SN2990-TP10000
Kolbenwirkfläche	Piston active surface	Surface active du piston	94,98 cm²

3



SN2904-10000	SN2904- Type-010000-S	i	S	Type													
				10				20				30					
				L	L1	L2	L5	L	L1	L2	L5	L	L1	L2	L5		
S = Hub / Stroke / Course				006	-	-	-	-	-	-	-	-	-	28	20	54,5	57,5
				010	-	-	-	-	-	-	-	-	32	20	58,5	61,5	
				015	-	-	-	-	-	-	-	-	37	20	63,5	66,5	
				020	-	-	-	-	-	-	-	-	42	20	68,5	71,5	
				025	93,5	66,5	27	30	89,5	62,5	31	34	47	20	73,5	76,5	
				038	119,5	79,5	27	30	102,5	62,5	44	47	60	20	86,5	89,5	
				050	143,5	91,5	27	30	114,5	62,5	56	59	72	20	98,5	101,5	
				075	193,5	116,5	27	30	139,5	62,5	81	84	-	-	-	-	
				100	243,5	141,5	27	30	164,5	62,5	106	109	-	-	-	-	
				150	343,5	191,5	27	30	214,5	62,5	156	159	-	-	-	-	

D 3002A 07.2018

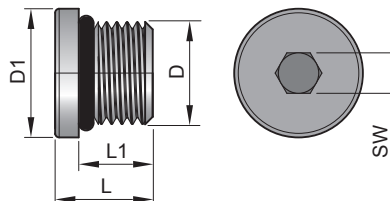
Verschlusschrauben

Screw plugs

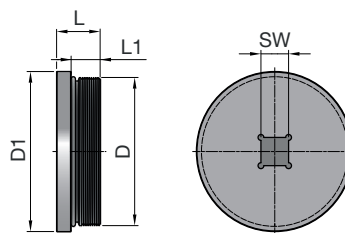
Bouchons



Type 1



Type 2



SN2951-

SN2951-D

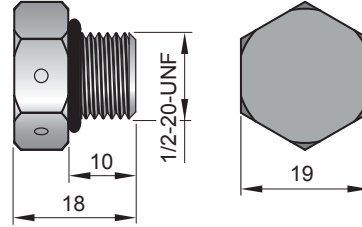
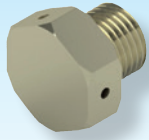


D	Type	D1	L	L1	SW
1/2-20-UNF	1	16	12	9	5
M14-1,5	1	19	14	11	6
3/4-16-UNF	1	22	15	12	8
M20-1,5	1	27	18	14	10
M27-2	1	32	22,5	18,5	12
M36-2	2	42	20	15	1/2"
M42-2	2	48	20	15	3/4"
M48-2	2	54	20	15	3/4"
M64-2	2	70	20	15	3/4"
M80-2	2	88	30	20	3/4"
M100-2	2	108	30	20	3/4"
M130-2	2	145	30	20	3/4"

Berststopfen

Rupture discs

Bouchons de rupture



SN2959-

Type

bar

1/2-20-UNF-180

180

1/2-20-UNF-450

450



SN2959-Type

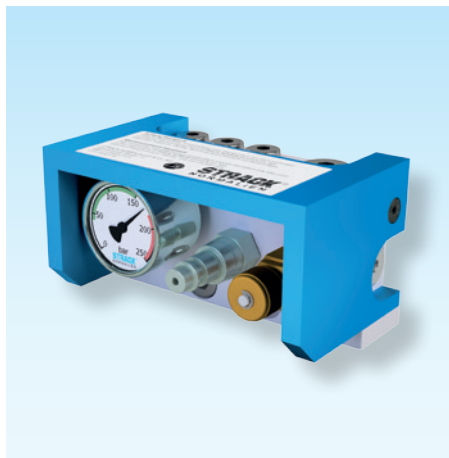


Kontrolleinheiten

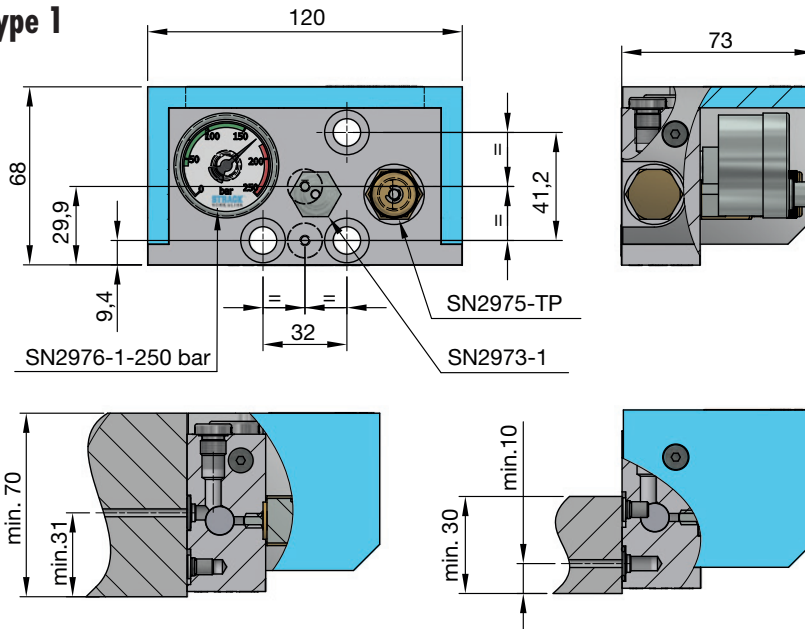
Control units

Unités de contrôle

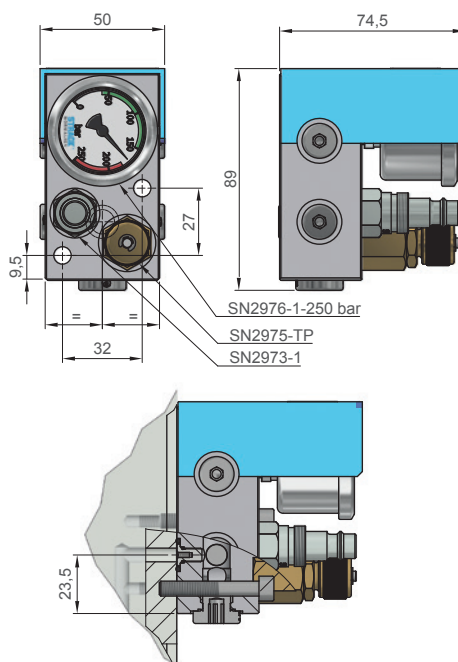
3



Type 1



Type 2 + 3



SN2960-TP-

SN2960-TP-Type



Type	bar
1	250
2	250
3	600