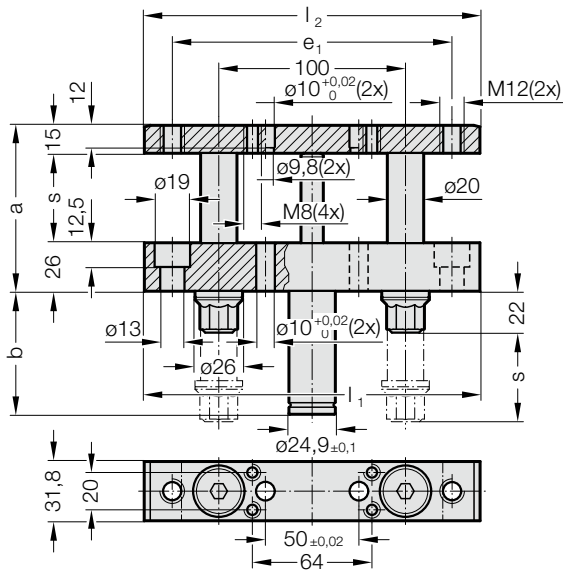


# HOCHHEBEREINHEIT MIT SÄULENFÜHRUNG

2478.25.00200.



## Beschreibung:

Fülldruckregulierung und Verbundanordnung sind über den Zylinderrohrboden möglich. Zur Befestigung der Streifenführung auf der Hochheberleiste sind die vorgesehenen Gewinde zu verwenden. Wir empfehlen, die Streifenführung auf max. Materialbreite +0,4 mm auszulegen (0,2 mm je Seite) (Ansicht X). Bei Nutzung von mehreren Hochhebereinheiten, sollte um eine Überbestimmung zu vermeiden, nur eine Einheit pro Stück verstiftet werden.

## Hinweis:

Die Hochhebereinheit ist mit der Gasdruckfeder der Type 2480.21.00200. ausgerüstet.

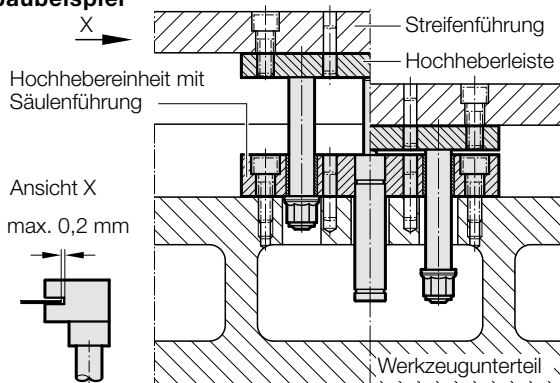
Anfangsfederkraft: 200 daN  
 Druckmedium: Stickstoff - N<sub>2</sub>  
 max. Fülldruck: 180 bar  
 min. Fülldruck: 25 bar  
 Arbeitstemperatur: 0°C bis +80°C  
 temperaturabh. Kraftanstieg: ± 0,3%/°C  
 empfohlene max. Hübe/Minute:  
 ca. 80 bis 100 (bei 20°C)  
 max. Kolbengeschwindigkeit: siehe Diagramm  
 max. Nutzhub: 95%

Bestell-Nummer für Ersatzteilsatz 2480.21.00150  
 Ermittlung der Federkräfte siehe Schaubild Kapitel F - 2480.21.

## 2478.25.00200. Hochhebereinheit mit Säulenführung

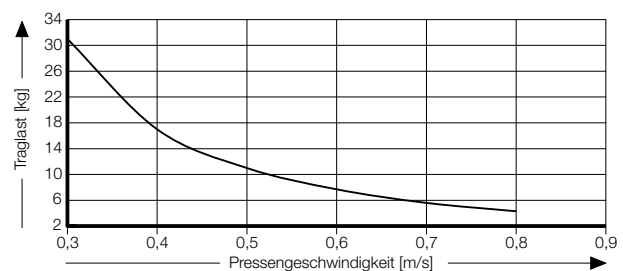
Bestell-Nummer	s Hub max.	a	b	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	e <sub>1</sub>	Federkraft [daN]		Gasdruckfeder
							Anfang	Ende	
2478.25.00200.025	23	64	41	180	140	-	200	308	2480.21.00200.025
2478.25.00200.038	36	77	54	180	180	150	200	309	2480.21.00200.038
2478.25.00200.050	48	89	66	180	180	150	200	309	2480.21.00200.050
2478.25.00200.063	61,5	102,5	82,5	180	180	150	200	302	2480.21.00200.063
2478.25.00200.080	78	119	99	180	180	150	200	304	2480.21.00200.080
2478.25.00200.100	98	139	119	180	180	150	200	305	2480.21.00200.100
2478.25.00200.125	123	164	144	180	180	150	200	306	2480.21.00200.125
2478.25.00200.150	148	189	177	180	180	150	200	300	2480.21.00200.150
2478.25.00200.175	173	214	202	180	180	150	200	298	2480.21.00200.175
2478.25.00200.200	198	239	227	180	180	150	200	297	2480.21.00200.200

## Einbaubeispiel



## 2478.25.00200.

max. Belastung pro Hochhebereinheit\*\*



\*\* abhängig von der Pressengeschwindigkeit zur empfohlenen Traglast (pro Hochhebereinheit). Bei höheren Belastungen externen Festanschlag vorsehen.