

# MOLLA A GAS CON FILETTATURA

## Nota:

La forza iniziale della molla a 150 bar è pari a 250 daN

Numero d'ordine per il corredo dei ricambi:  
2480.12.00250

Fluido operativo per la messa in pressione:

gas azoto – N<sub>2</sub>

Massima pressione di carica: 150 bar

Minima pressione di carica: 50 bar

Temperatura ambiente per il funzionamento:  
da 0°C a +80°C

Incremento di forza per effetto della temperatura:  
± 0,3%/°C

Corse al minuto, massime raccomandate:

da circa 80 a 100 (a 20°C)

Massima velocità del pistone: 1,6 m/s

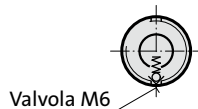
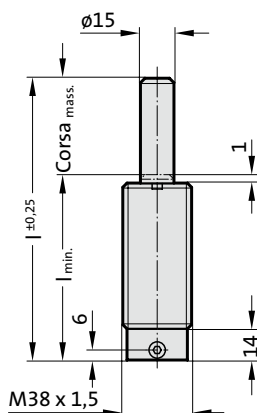
## Fissaggio:

Il fissaggio per mezzo di ghiera ad intagli 2480.005.00250 può venir effettuato con una, oppure anche con due ghiere. Nel caso che il foro di alloggiamento nella piastra sia stato realizzato senza filettatura, si rendono necessarie due ghiere, mentre nel caso che detto foro sia stato filettato con M 38 x 1,5 una sola ghiera sarà sufficiente.

Il fissaggio a flangia filettata è paragonabile a quello con flangia fissa con l'ulteriore vantaggio di poter sempre aggiustare secondo necessità la posizione della molla e di poterla, altresì, bloccare dopo ogni regolazione.

Nel fissaggio su attrezzi è sufficiente realizzare un alloggiamento passante con diametro maggiore di 38 mm e di eseguire 4 fori filettati M8. Il bloccaggio potrà venir assicurato da due spine speciali tenute forzate ciascuna da un grano.

2480.32.00250.



2480.32.00250.

Molla a gas con filettatura

N. d'ordine	Corsa <sub>mass.</sub> (s)	l <sub>min.</sub>	l
2480.32.00250.013	12,7	62,7	75,4
2480.32.00250.025	25	75	100
2480.32.00250.038	38,1	88,1	126,2
2480.32.00250.050	50	100	150
2480.32.00250.063	63,5	113,5	177
2480.32.00250.080	80	130	210
2480.32.00250.100	100	150	250

Forza iniziale della molla  
in funzione della pressione di carica

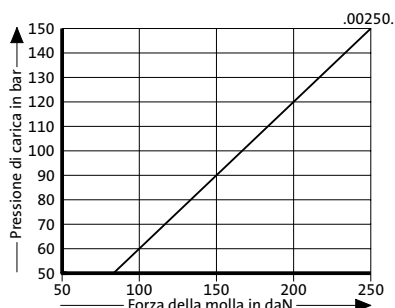
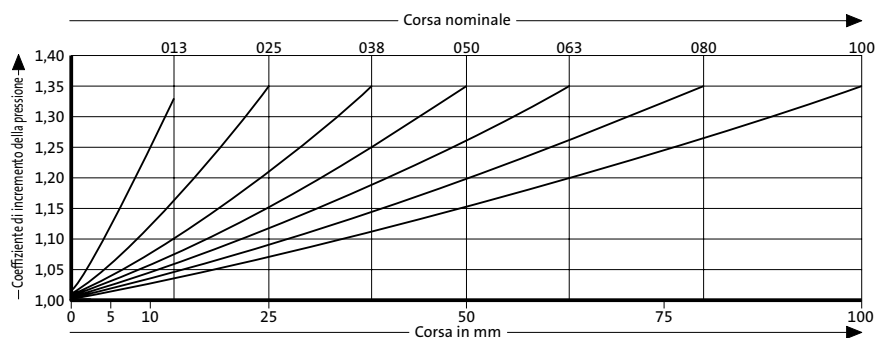


Diagramma dell'incremento di pressione in funzione della corsa



Il coefficiente di incremento della pressione è valido per i cambiamenti di volume del gas derivanti dalla corsa senza tenere conto degli altri fattori coinvolti!