

Sistema di codifica

Step 1:

Seleziona il prodotto

G = Molla a gas

Z = Molla a trazione

ZD = Molla a trazione ammortizzata

altre richieste

F = Molla a gas con bloccaggio elastico

S = Molla a gas con bloccaggio rigido

X = Molla a gas con bloccaggio assolutamente rigido

SL = Molla a gas con bloccaggio free-moving

SX = Molla a gas con bloccaggio doppio rigido

D = Ammortizzatore con olio non regolabile

Step 2:

Seleziona una serie basata sulla forza richiesta, la corsa desiderata e la lunghezza totale aperta dell'installazione.

Step 3:

Inserisci la corsa desiderata in mm.

G 1 4 2 8 0 2 5 0 1 0 6 5 0 A U 2 7 A B 1 6 1 5 0 0 N 1 5 6 V2

Step 4:

Seleziona l'ammortizzazione (1= con, 0 = senza, 9 = ugello speciale) o la direzione di frenata (1= estensione, 2 = compressione, 3 = in entrambe le direzioni).

Step 5:

Inserisci la lunghezza totale in mm (estensione dal punto centrale al punto centrale degli attacchi).

Step 6:

Scegliere l'attacco dell'asta.

Step 7:

Scegliere l'attacco alla base del cilindro.

Step 8:

Inserire la forza nominale desiderata.

Step 9:

Seleziona gli extra.

1 = Guarnizione ad anello

2 = Valvole radiali

4 = Sezione lubrificante

5 = Valvola

6 = Tubo di protezione

7 = Pistone flottante (per determinare la lunghezza di installazione, aggiungere 70% alla corsa)

8 = Dispositivo di blocco (per determinare la lunghezza di installazione, aggiungere 30 mm)

B3 = Sistema di chiusura

NT = Progettata per basse temperature

HT = Progettata per alte temperature

RK = Corpo di attrito

V2 = Progettata completamente in acciaio inossidabile AISI 303/304

V4 = Progettata completamente in acciaio inossidabile AISI 316/316Ti

