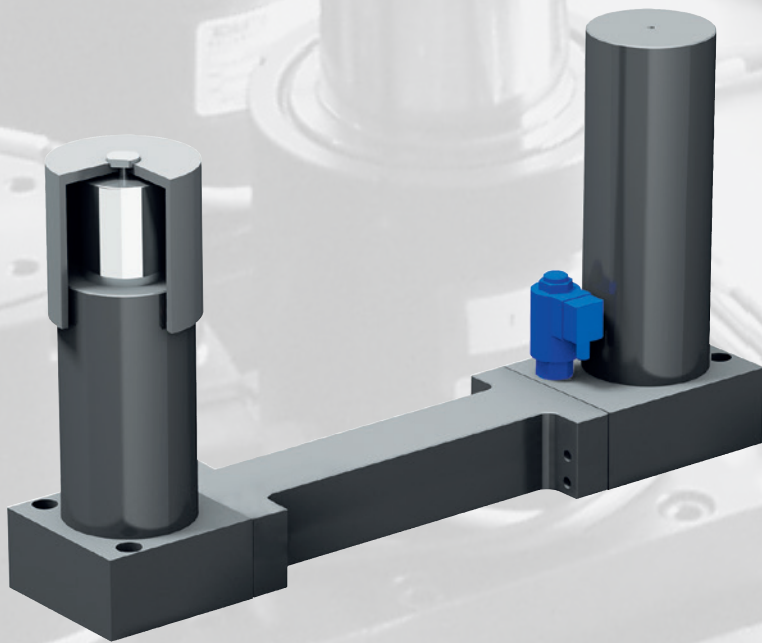


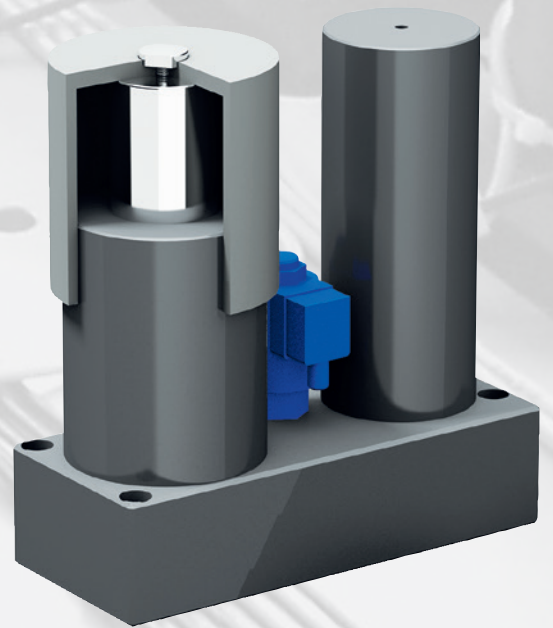
**GESTEUERTE GASDRUCKFEDERSYSTEME  
MIT KOLBENSTANGENSCHUTZ FÜR  
WARMUMFORMWERKZEUGE**

**CONTROLLED GAS SPRING SYSTEMS  
WITH ROD PROTECTION FOR HOT FORMING TOOLS**

**SYSTEME DES RESSORTS A GAZ CONTROLE  
AVEC PROTECTION DU CYLINDRE DU GODET POUR  
OUTILS D'EMBOUITISSAGE A CHAUD**



**SN2883**



**SN2882**

**STRACK®**

**NORMALIEN**

## 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

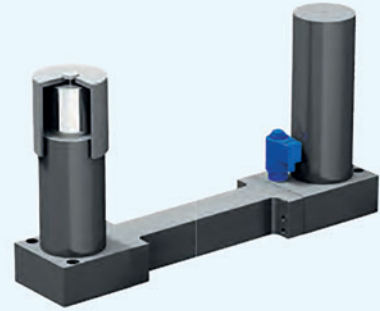
Si vous avez des questions et pour des conseils, veuillez nous contacter à :

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





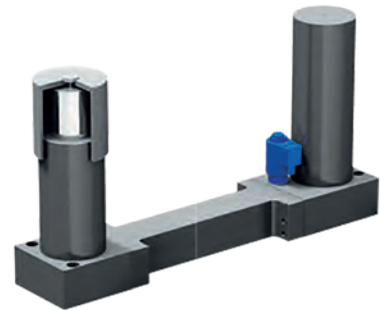
SN 2882-1500 3.4



SN 2883-1500 3.5



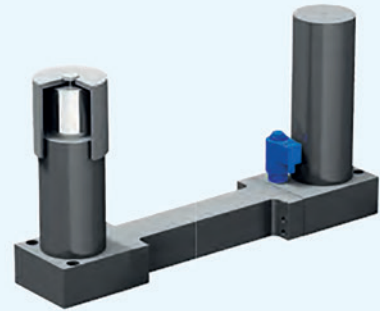
SN 2882-2400 3.6



SN 2883-2400 3.7



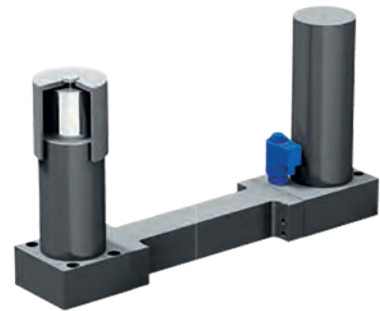
SN 2882-3000 3.8



SN 2883-3000 3.9



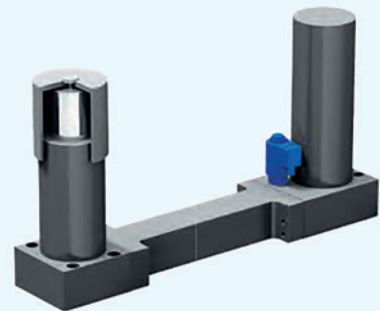
SN 2882-4500 3.10



SN 2883-4500 3.11



SN 2882-6500 3.12

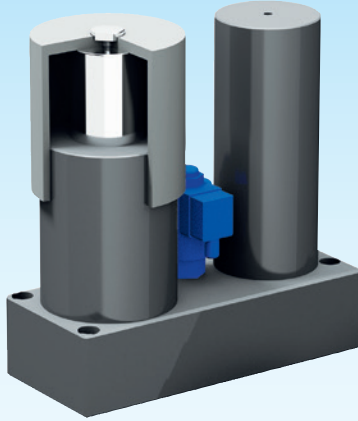


SN 2883-6500 3.13

## Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

## Controlled gas spring systems

## Système des ressorts à gaz contrôlé



3

Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	<b>Stickstoff (N<sub>2</sub>)</b>
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	<b>90 bar</b>
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	<b>50 bar</b>
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	<b>60 °C</b>
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	<b>0,33 %/1 °C</b>
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	<b>15 m/min.</b>
Max. empfohlene Hübe	Max. recommed strokes	Course recommandé max.	<b>10 S/min.</b>

### Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Pressengeschwindigkeit: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximale Pressenrate: \_\_\_\_\_ Hübe/min

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

### Required information of the customer

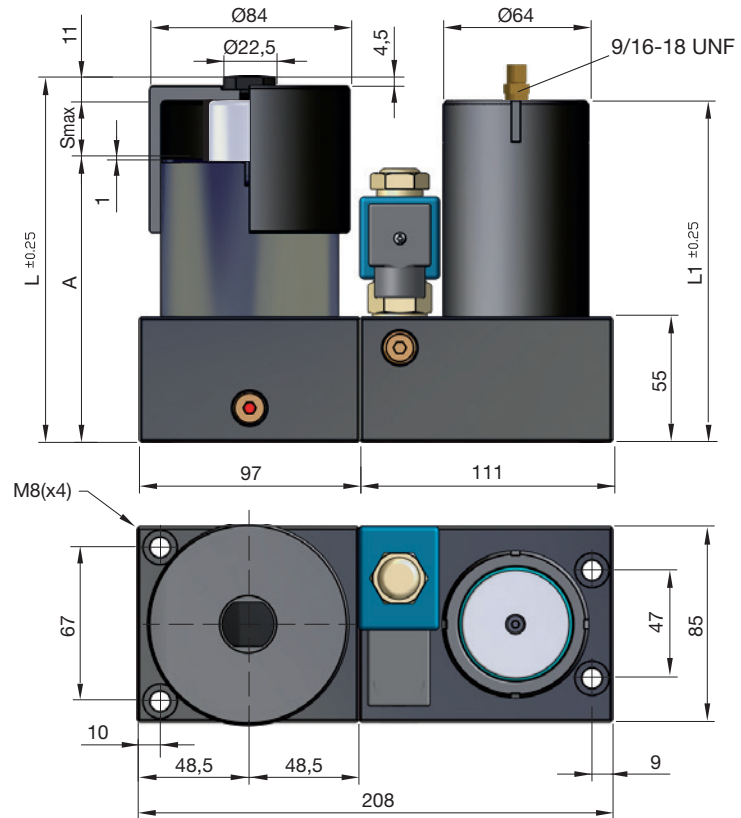
Working stroke<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Press speed: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximum press rate: \_\_\_\_\_ Strokes/min

<sup>1)</sup> 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 travail<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Vitesse de presse: \_\_\_\_\_ m/min  
 Nombre de pression maximale: \_\_\_\_\_ Courses/min

<sup>1)</sup> 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-	S	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm <sup>2</sup> ]
SN2882-1500-S	50	24	150	211	200	1500 (±5%)	1705	90	15,90
	80		180	271	260				
	125		225	361	350				

S = Hub<sup>1)</sup> / Stroke<sup>1)</sup> / Course<sup>1)</sup>

bar = Fülldruck / Filling pressure /  
Pression de remplissage

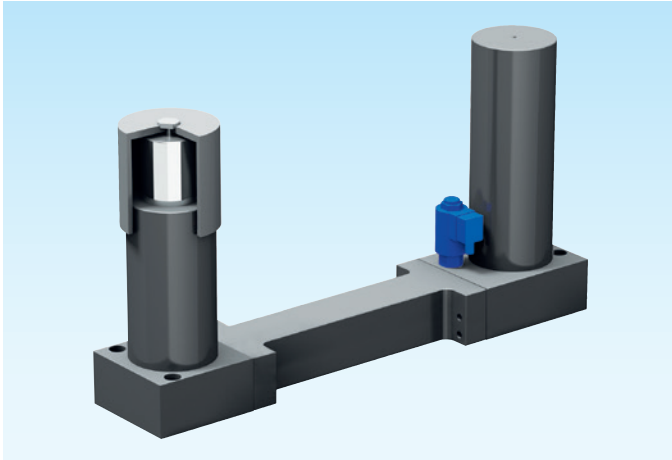
V\* = 24 V DC, 17 W



## Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

## Controlled gas spring systems

## Système des ressorts à gaz contrôlé



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	<b>Stickstoff (N<sub>2</sub>)</b>
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	<b>90 bar</b>
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	<b>50 bar</b>
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	<b>60 °C</b>
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	<b>0,33 %/1 °C</b>
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	<b>15 m/min.</b>
Max. empfohlene Hübe	Max. recommed strokes	Course recommandé max.	<b>10 S/min.</b>

3

### Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Pressengeschwindigkeit: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximale Pressenrate: \_\_\_\_\_ Hübe/min

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

### Required information of the customer

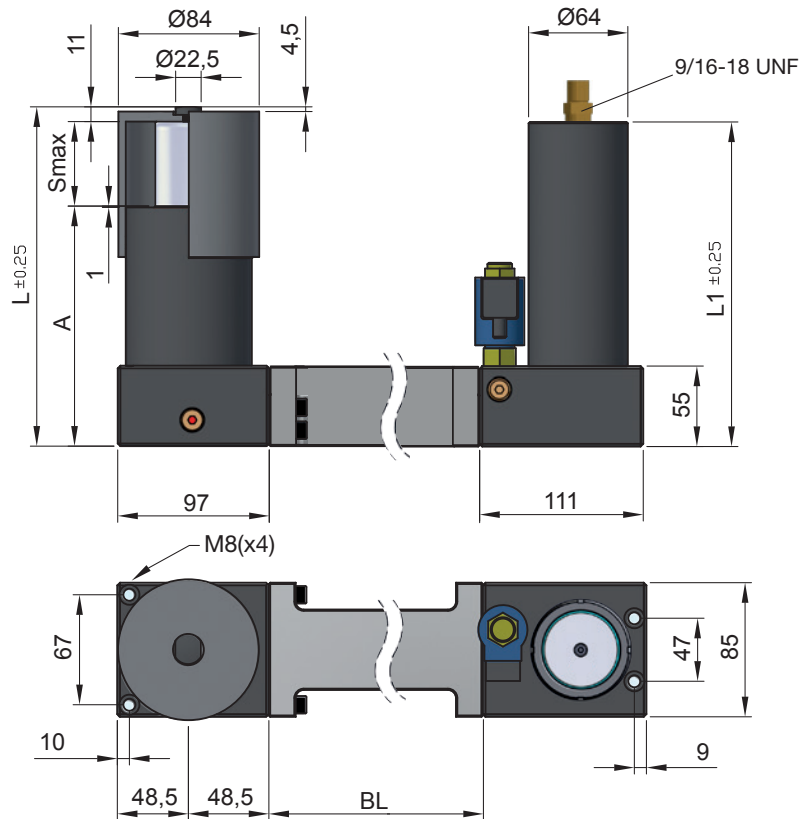
Working stroke<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Press speed: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximum press rate: \_\_\_\_\_ Strokes/min

<sup>1)</sup> 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 travail<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Vitesse de presse: \_\_\_\_\_ m/min  
 Nombre de pression maximale: \_\_\_\_\_ Courses/min

<sup>1)</sup> 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 <sup>2</sup> ]
50	min.	24	150	211	200	1500 (±5%)	1705	90	15,90
80	170		180	271	260				
125	max. 1400		225	361	350				

**S** = Hub<sup>1)</sup> / Stroke<sup>1)</sup> / Course<sup>1)</sup>

**bar** = Fülldruck / Filling pressure /  
Pression de remplissage

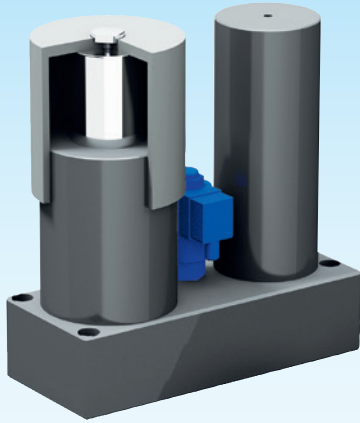
**V\*** = 24 V DC, 17 W



## Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

## Controlled gas spring systems

## Système des ressorts à gaz contrôlé



3

Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	<b>Stickstoff (N<sub>2</sub>)</b>
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	<b>150 bar</b>
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	<b>50 bar</b>
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	<b>60 °C</b>
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	<b>0,33 %/1 °C</b>
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	<b>15 m/min.</b>
Max. empfohlene Hübe	Max. recommed strokes	Course recommandé max.	<b>6 S/min.</b>

### Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Pressengeschwindigkeit: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximale Pressenrate: \_\_\_\_\_ Hübe/min

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

### Required information of the customer

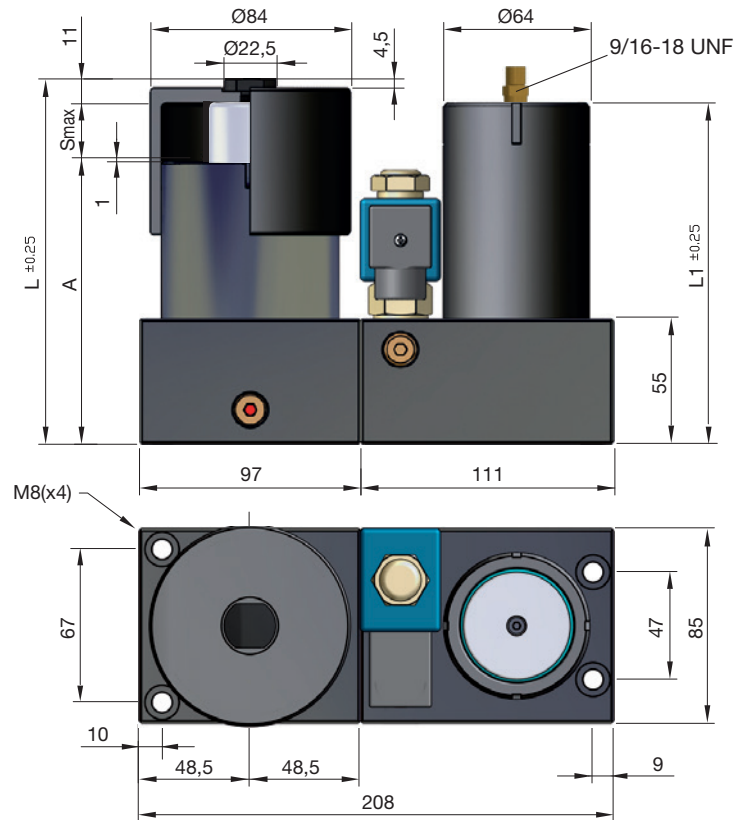
Working stroke<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Press speed: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximum press rate: \_\_\_\_\_ Strokes/min

<sup>1)</sup> 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 travail<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Vitesse de presse: \_\_\_\_\_ m/min  
 Nombre de pression maximale: \_\_\_\_\_ Courses/min

<sup>1)</sup> 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 <sup>2</sup> ]
50	24	150	211	200	2400 (±5%)	2840	150	15,90
80		180	271	260				
125		225	361	350				

S = Hub<sup>1)</sup> / Stroke<sup>1)</sup> / Course<sup>1)</sup>

bar = Fülldruck / Filling pressure /  
Pression de remplissage

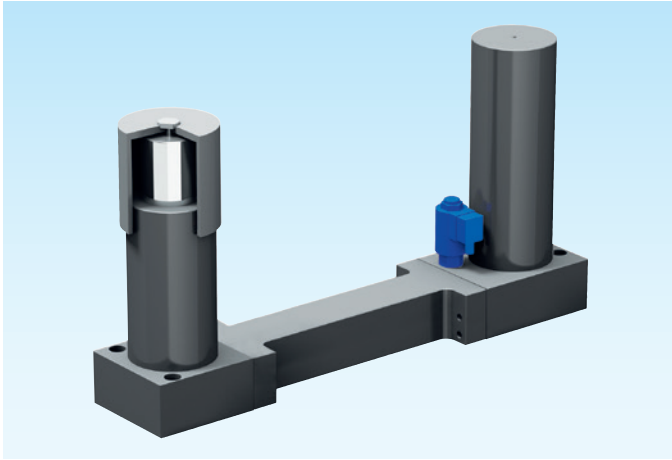
V\* = 24 V DC, 17 W



## Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

## Controlled gas spring systems

## Système des ressorts à gaz contrôlé



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	<b>Stickstoff (N<sub>2</sub>)</b>
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	<b>150 bar</b>
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	<b>50 bar</b>
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	<b>60 °C</b>
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	<b>0,33 %/1 °C</b>
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	<b>15 m/min.</b>
Max. empfohlene Hübe	Max. recommed strokes	Course recommandé max.	<b>6 S/min.</b>

3

### Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Pressengeschwindigkeit: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximale Pressenrate: \_\_\_\_\_ Hübe/min

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

### Required information of the customer

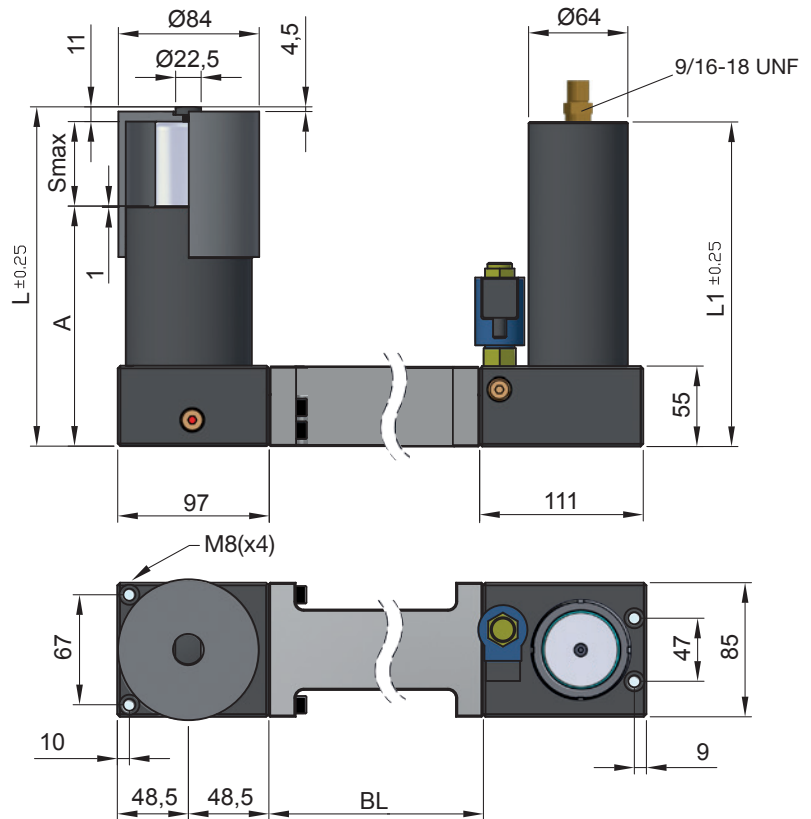
Working stroke<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Press speed: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximum press rate: \_\_\_\_\_ Strokes/min

<sup>1)</sup> 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 travail<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Vitesse de presse: \_\_\_\_\_ m/min  
 Nombre de pression maximale: \_\_\_\_\_ Courses/min

<sup>1)</sup> 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.



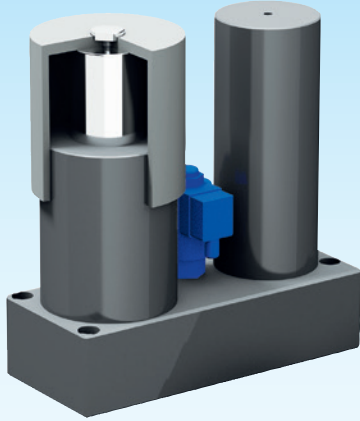
SN2883-2400-	S	BL	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm <sup>2</sup> ]
SN2883-2400-S-BL	50	min.	24	150	211	200	2400 (±5%)	2840	150	15,90
	80	170		180	271	260				
	125	max. 1400		225	361	350				
<p><b>S</b> = Hub<sup>1)</sup> / Stroke<sup>1)</sup> / Course<sup>1)</sup>  <b>bar</b> = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage  <b>V*</b> = 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	<b>Stickstoff (N<sub>2</sub>)</b>
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	<b>105 bar</b>
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	<b>50 bar</b>
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	<b>60 °C</b>
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	<b>0,33 %/1 °C</b>
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	<b>14 m/min.</b>
Max. empfohlene Hübe	Max. recommended strokes	Course recommandé max.	<b>10-25* S/min.</b>
* = Maximale Anzahl abhängig von Arbeitsparametern	* = Maximum rate will depend on working parameters	* = Nombre maximum dépendant des paramètres de travail	

### Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Pressengeschwindigkeit: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximale Pressenrate: \_\_\_\_\_ Hübe/min

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

### Required information of the customer

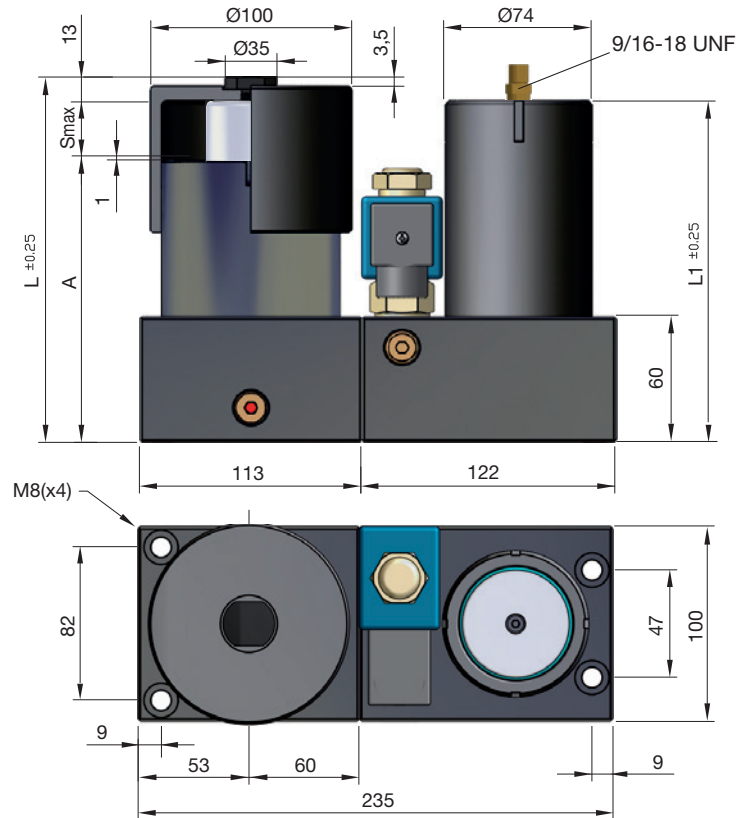
Working stroke<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Press speed: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximum press rate: \_\_\_\_\_ Strokes/min

<sup>1)</sup> 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 travail<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Vitesse de presse: \_\_\_\_\_ m/min  
 Nombre de pression maximale: \_\_\_\_\_ Courses/min

<sup>1)</sup> 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** = Hub<sup>1)</sup> / Stroke<sup>1)</sup> / Course<sup>1)</sup>

**bar** = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage

**V\*** = 24 V DC, 17 W



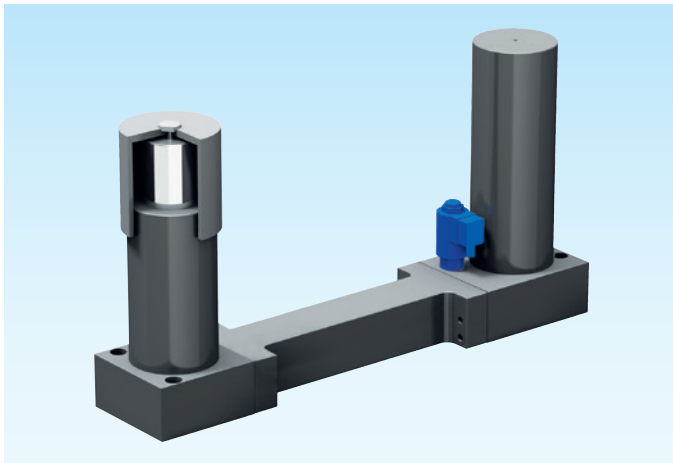
S	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm <sup>2</sup> ]
50	24	166	229	216	3000	3620	105	28,27
80		196	289	276	(±5%)	3750	105	28,27
125		241	379	366		3855	105	28,27



## Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

## Controlled gas spring systems

## Système des ressorts à gaz contrôlé



Druckmedium	Pressure medium	Médium de pression	<b>Stickstoff (N<sub>2</sub>)</b>
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	<b>105 bar</b>
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	<b>50 bar</b>
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	<b>60 °C</b>
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	<b>0,33 %/1 °C</b>
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	<b>14 m/min.</b>
Max. empfohlene Hübe	Max. recommended strokes	Course recommandé max.	<b>10-25* S/min.</b>
* = Maximale Anzahl abhängig von Arbeitsparametern	* = Maximum rate will depend on working parameters	* = Nombre maximum dépendant des paramètres de travail	

3

### Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Pressengeschwindigkeit: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximale Pressenrate: \_\_\_\_\_ Hübe/min

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

### Required information of the customer

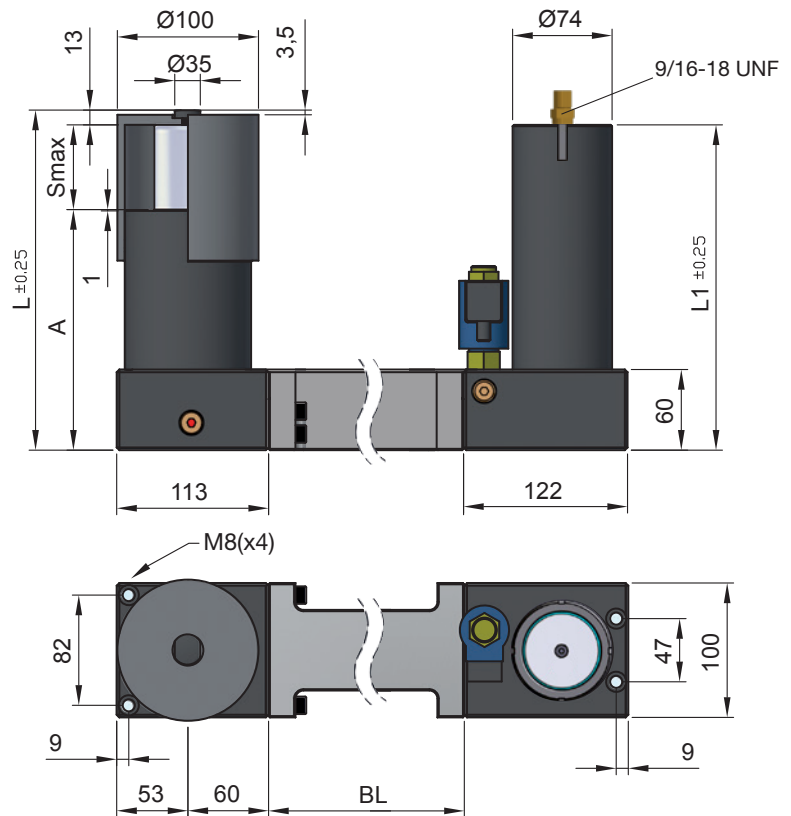
Working stroke<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Press speed: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximum press rate: \_\_\_\_\_ Strokes/min

<sup>1)</sup> 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 travail<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Vitesse de presse: \_\_\_\_\_ m/min  
 Nombre de pression maximale: \_\_\_\_\_ Courses/min

<sup>1)</sup> 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 <sup>2</sup> ]			
SN2883-3000-S-BL	50	min.	24	166	229	216	3000 (±5%)	3620	105	28,27			
	80	170		196	289	276					3750	105	28,27
	125	max. 1400		241	379	366					3855	105	28,27
<p><b>S</b> = Hub<sup>1)</sup> / Stroke<sup>1)</sup> / Course<sup>1)</sup>  <b>bar</b> = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage  <b>V*</b> = 24 V DC, 17 W</p>													

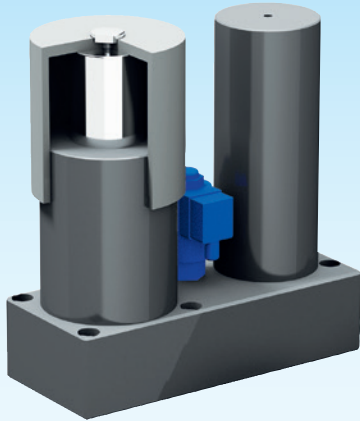
D 3002A 11.2018

## Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

## Controlled gas spring systems

## Système des ressorts à gaz contrôlé

3



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

### Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Pressengeschwindigkeit: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximale Pressenrate: \_\_\_\_\_ Hübe/min

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

### Required information of the customer

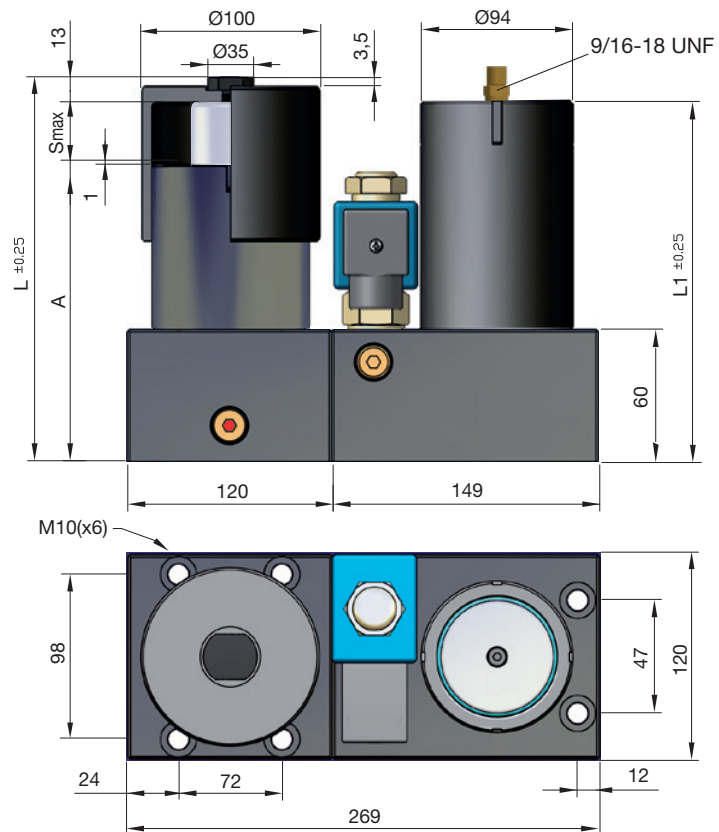
Working stroke<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Press speed: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximum press rate: \_\_\_\_\_ Strokes/min

<sup>1)</sup> 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 travail<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Vitesse de presse: \_\_\_\_\_ m/min  
 Nombre de pression maximale: \_\_\_\_\_ Courses/min

<sup>1)</sup> 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** = Hub<sup>1)</sup> / Stroke<sup>1)</sup> / Course<sup>1)</sup>

**bar** = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage

**V\*** = 24 V DC, 17 W

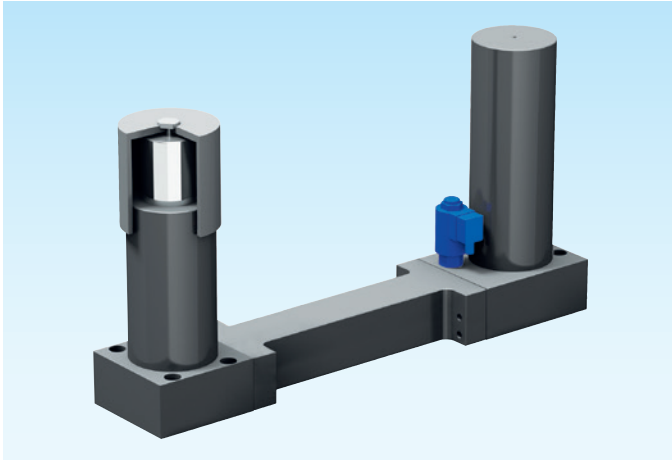


S	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm <sup>2</sup> ]
50	24	166	229	216	4500	5175	150	28,27
80		196	289	276	(±5%)	5355	150	28,27
125		241	379	366		5505	150	28,27

## Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

## Controlled gas spring systems

## Système des ressorts à gaz contrôlé



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

3

### Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Pressengeschwindigkeit: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximale Pressenrate: \_\_\_\_\_ Hübe/min

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

### Required information of the customer

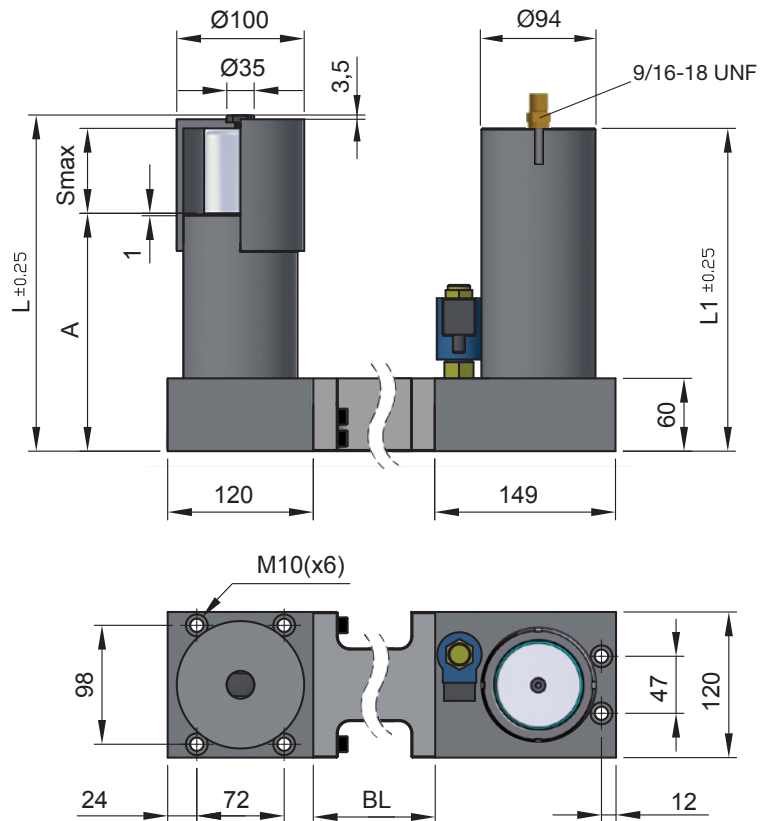
Working stroke<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Press speed: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximum press rate: \_\_\_\_\_ Strokes/min

<sup>1)</sup> 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 travail<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Vitesse de presse: \_\_\_\_\_ m/min  
 Nombre de pression maximale: \_\_\_\_\_ Courses/min

<sup>1)</sup> 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.



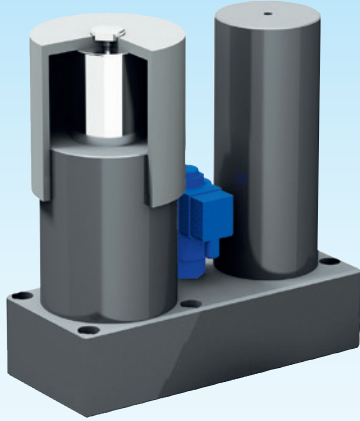
SN2883-4500-	S	BL	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm <sup>2</sup> ]
SN2883-4500-S-BL	50	min.	24	166	229	216	4500 (±5%)	5175	150	28,27
	80	170		196	289	276				
	125	max. 1400		241	379	366				
<p><b>S</b> = Hub<sup>1)</sup> / Stroke<sup>1)</sup> / Course<sup>1)</sup>  <b>bar</b> = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage  <b>V*</b> = 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 <sub>2</sub> )
Max. Fülldruck	Max. filling pressure	Pression de rempl. max.	<b>150 bar</b>
Min. Fülldruck	Min. filling pressure	Pression de rempl. min.	<b>50 bar</b>
Max. Betriebs-temperatur	Max. working temperature	Température de service max.	<b>60 °C</b>
Temperaturabhängige Druckerhöhung	Pressure increase due to temperature	Accroissement de pression sous l'influence de la temp.	<b>0,33 %/1 °C</b>
Max. Kolben-geschwindigkeit	Max. piston speed	Vitesse max. du piston	<b>12 m/min.</b>
Max. empfohlene Hübe	Max. recommended strokes	Course recommandé max.	<b>10-35* S/min.</b>
* = Maximale Anzahl abhängig von Arbeitsparametern	* = Maximum rate will depend on working parameters	* = Nombre maximum dépendant des paramètres de travail	

### Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Pressengeschwindigkeit: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximale Pressenrate: \_\_\_\_\_ Hübe/min

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

### Required information of the customer

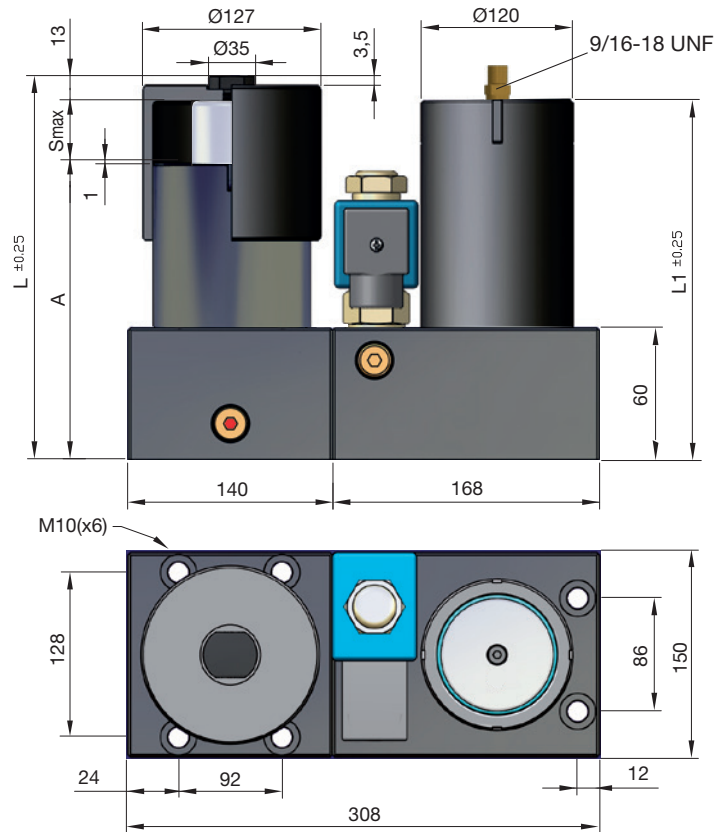
Working stroke<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Press speed: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximum press rate: \_\_\_\_\_ Strokes/min

<sup>1)</sup> 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 travail<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Vitesse de presse: \_\_\_\_\_ m/min  
 Nombre de pression maximale: \_\_\_\_\_ Courses/min

<sup>1)</sup> 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** = Hub<sup>1)</sup> / Stroke<sup>1)</sup> / Course<sup>1)</sup>

**bar** = Fülldruck / Filling pressure / Pression de remplissage

**V\*** = 24 V DC, 17 W

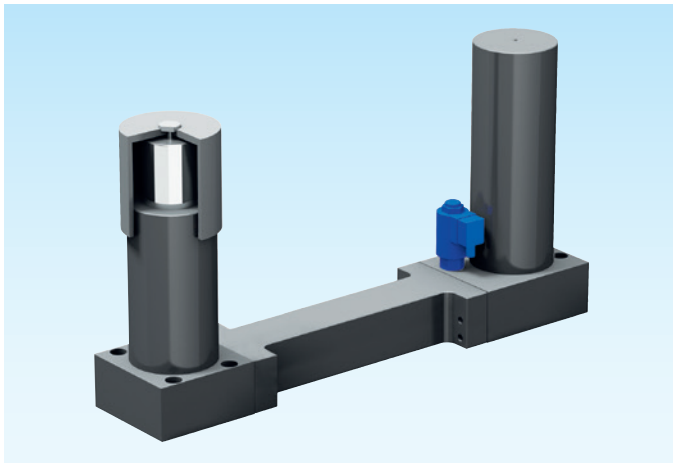


S	Elektromagnetventil Electromagnetic valve Soupape électromagnétique V*	A	L	L1	daN	daN	bar	Fa [cm <sup>2</sup> ]
50	24	178	241	228	6500	8010	150	44,18
80		208	301	288	(±5%)	8305	150	44,18
125		253	391	378		8545	150	44,18

## Gesteuerte Gasdruckfedersysteme

## Controlled gas spring systems

## Système des ressorts à gaz contrôlé



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

3

### Erforderliche Angaben des Kunden

Arbeitshub<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Pressengeschwindigkeit: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximale Pressenrate: \_\_\_\_\_ Hübe/min

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

### Required information of the customer

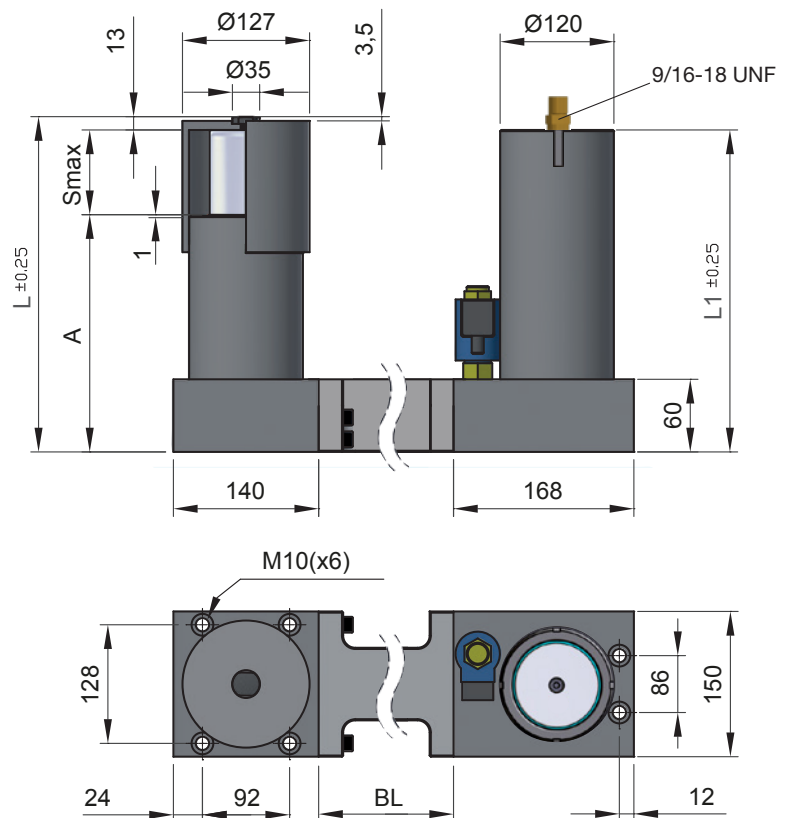
Working stroke<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Press speed: \_\_\_\_\_ m/min  
 Maximum press rate: \_\_\_\_\_ Strokes/min

<sup>1)</sup> 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 travail<sup>1)</sup>: \_\_\_\_\_ mm  
 Vitesse de presse: \_\_\_\_\_ m/min  
 Nombre de pression maximale: \_\_\_\_\_ Courses/min

<sup>1)</sup> 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-



SN2883-6500-S-BL



**S**    **BL**

50    min.  
80    170  
125    max.  
1400

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

**S** = Hub<sup>1)</sup> / Stroke<sup>1)</sup> / Course<sup>1)</sup>

**bar** = Fülldruck / Filling pressure /  
Pression de remplissage

**V\*** = 24 V DC, 17 W



# STRACK®

## NORMALIEN

### STRACK NORMA GmbH & Co. KG

Königsberger Str. 11  
D-58511 Lüdenscheid  
Postfach 16 29  
D-58466 Lüdenscheid

**Tel** +49 2351 8701-0  
**Fax** +49 2351 8701-100  
**Mail** [info@strack.de](mailto:info@strack.de)  
**Web** [www.strack.de](http://www.strack.de)

