

- Verankerungsfrei, elastisch lagern
Schwingungen, Stöße & Körperschall eliminieren

Belastung je Element max.[daN] / Anwendung

Typ LM	D	H	G	L	M	NI	Masse [mm]						
							Pressen *	Excenter *	Dreh-	Fräs-	Flachsleif-	Masch.	Statische
							Allgem.	Stanzautom.		maschinen	Flachsleif-	allgemein	Höchstlast
1-4	80	30	M10	80	43	15	200	130				220	260
1-6							320	240				380	430
1-11		25					450		220	300	220	480	600
3-11	120	37	M12		44	20	500	400		250		650	880
3-25							700	600	300	400	300	900	1200
3-33		32					1000		420	660	420	1200	2000
5-27	160	41	M16x1,5	100	44	20	900	700		400		1100	1400
5-42							1300	950	500	700	500	1600	2200
5-55		35					2000		1000	1500	1000	3000	4000
6-60	185	45	M20x1,5	120	58	20	1800	1300	700	1000	700	2500	3200
6-80							3000	2300	1200	2000	1200	3500	5000
6-66		39					3500		2000	2800	2000	4000	5500
7-65	228	60	M24x1,5	140	70	20	4000	3000	1100	1800	1100	4600	5200
7-100							5000	4000	1700	2300	1700	6400	7000
7-77		54					6500		3000	3600	3000	7200	8000
8-250	315	70	M30x2	160	80	30	10000	7000	2500	3500	2500	10000	11000
8-250X1		100					9000	6000				10000	11000

* Bis Hubzahl/min max.

Standard

Montage

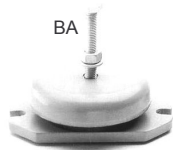
Werkstoffe

Fettgedruckt sind Richtwerte für gute, verankerungsfreie Standfestigkeit, sonst für individuelle Aufgaben nach Absprache

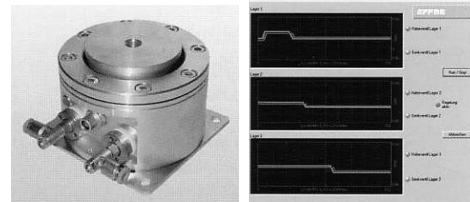
Das kompakte Element hat eine integrierte, feinnivellierbare Höhenverstellung zur problemlosen Montage, kraftschlüssige Einheit mit der Maschine.

Elastomerkörper : Chloropren-Kautschuk (CR), öl- und alterungsbeständig.
Außenkappe : St W 23 oder GG, Oberfläche gelb lackiert.
Druckplatte : geschmiedet

Optionen



- Metallteile Verzinkt / VA
- Elastomere in Sonderqualität
- BA** Mit Bodenplatte



Pneumatische Lagerungen, eingebaute Sensorik, Elektronik und Software

Auswahl- und Bestellhilfe

- Maschine zuordnen
- Befestigungspunkte = Anzahl Elemente
- Belastung pro Element ermitteln
- Für nicht frei zugängliche Maschinen-Aufnahmebohrungen (Taschenfuß) Schraube "Vierkantkopf" bestellen.

Urelast 90

EFFBE 295

● **Dauerelastisch & bruchsicher**

	EFFBE 295	URELAST 90
(S) Federweg, im Verhältnis zu (H)	40%	30%
(Ss) Setzneigung, im Verhältnis zu (H)	3-5%	6-8%
(Sv) Vorspannung, Faktor 1,5 von Setzneigung		

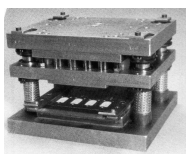
Masse mm

Baugröße	Federkraft [kN] bei				Höhen (H)												
	D	d	EFFBE 295	Urelast 90	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	
		S = 20/40%		S = 15/30%		Grundbezeichnungen											
16	6,5	0,20	0,45	0,80	1,90	1612	1616	1620	1625								
20	8,5	0,30	0,65	0,90	2,40		2016	2020	2025	2032							
25	10,5	0,45	1,00	1,90	5,00			2520	2525	2532	2540						
32	13,5	1,20	2,50	2,50	6,50					3232	3240	3250					
40	13,5	2,30	5,00	4,50	12,00					4032	4040	4050	4063	4080			
50	17	3,40	7,50	8,00	18,00					5032	5040	5050	5063	5080	50100		
63	17	6,00	14,00	14,00	30,00					6332	6340	6350	6363	6380	63100	63125	
80	21	8,00	20,00	21,00	50,00					8032	8040	8050	8063	8080	80100	80125	
100	21	13,00	35,00	35,00	100,00					10032	10040	10050	10063	10080	100100	100125	
125	27	21,00	60,00	70,00	150,00					12532	12540	12550	12563	12580	125100	125125	125160

Kraftvorgabe gegen Anfangskraftabfall für kraftschlüssigen Federeinsatz:

10 %	30 %
------	------

Standard



Werkstoffe

Einbau

Führung / Zentrierung

EFFBE-Elastomer-Federn

sind seit Jahren ein Qualitätsbegriff für :
Hohe Lebensdauer, definierte Verhalten,
Ölbeständig- und Abriebfestigkeit .

Werkstoffdämpfung und Bruchsicherheit sind besondere Vorteile gegenüber Stahlfedern
DIN 9835, jedoch statisch und dynamisch höher belastbar.

- EFFBE 295** : Chloropren-Kautschuk (CR) 70 Shore A
- Urelast 90** : Polyurethan-Kautschuk (PUR) 90 Shore A

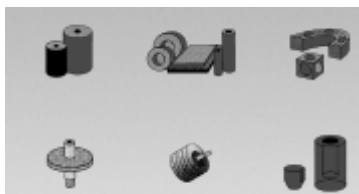
Freiräume beachten zum Ausbauchen im Verhältnisse der prozentualen Verformung.
Führungsbolzen (DIN 9385) bei Federsäulen und schlanken Einzelfedern.

Typenschlüssel

Grundbezeichnung + Werkstoff , Beispiel :
2532 - CR (EFFBE 295) / U (Urelast 90)

Packungs-Einheiten :
10er bis Baugröße 40

Weitere Elastomer-Produkte



- Führungsbolzen
- Stangen, Platten, Ringe
- Entlastungselemente
- Abstreifer, Druckstücke
- Laufrollen