



TECAPRES

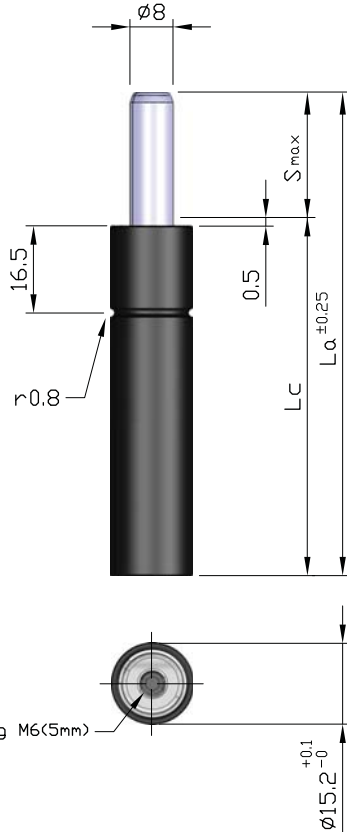
CILINDROS A GAS PARA MOLDES DE INYECCIÓN DE PLÁSTICO **GAS SPRINGS FOR PLASTIC MOULDS**



**FOR HIGH
Temperature**
up to 120°C

PED

97/23/CE



Medio de Presión
Pressure medium

Gas nitrógeno (N₂)

Máx. presión de carga
Max. charging pressure

80 Bar

Mín. presión de carga
Min. charging pressure

20 Bar

Área de trabajo (vástago)
Rod seal area

0,50 cm²

Temperatura de trabajo
Temperature to be used

0 - 120°C

Incremento de fuerza por temperatura
Force increase by temperature

0,33 %/°C

Máx. velocidad de vástago
Max. stem speed

0,5 m/s

Kit de mantenimiento
Maintenance kit

kit HT15

Cadencia máxima
Max. strokes / min

10 - 15

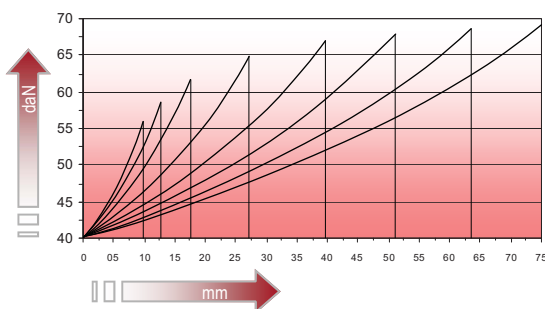
Diseñados para trabajar hasta un máximo de 120°C, la serie TPHT esta especialmente recomendada para su aplicación en moldes de inyección de plástico.



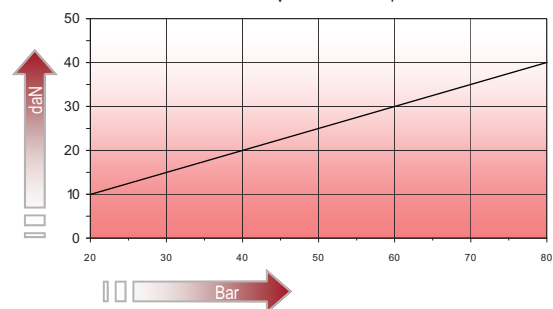
Designed to work up to a maximum of 120°C, the TPHT series is especially recommendable for its application in plastic injection moulds.

Modelo Model	S max	La mm	Lc mm	Fa daN	Fc daN	P Bar	V l	Kg
TPHT 15x7	7	56	49	40 (±5%)	55	80	0,001	0,07
TPHT 15x10	10	62	52		60		0,002	0,07
TPHT 15x15	15	72	57		60		0,002	0,08
TPHT 15x25	25	92	67		65		0,003	0,09
TPHT 15x38	38	118	80		65		0,005	0,10
TPHT 15x50	50	142	92		70		0,006	0,11
TPHT 15x63	63	172	109		70		0,008	0,12
TPHT 15x75	75	195	120		70		0,009	0,14

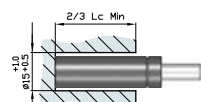
Relación fuerza/carrera · Force/stroke ratio



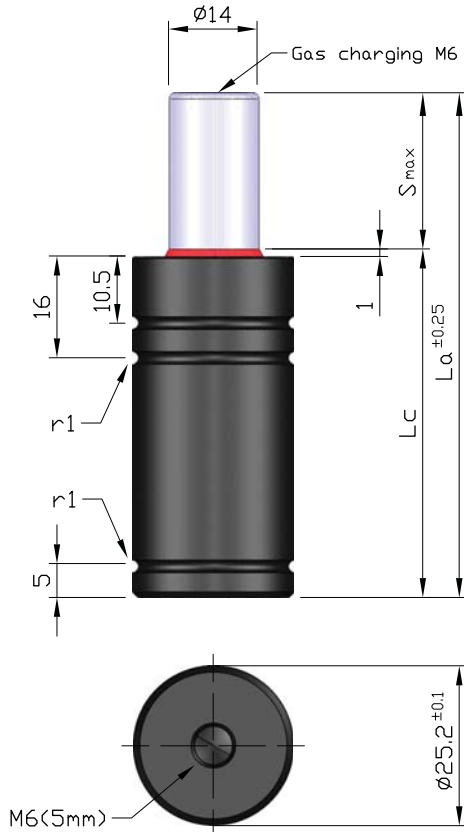
Relación fuerza/presión · Force/pressure ratio



Posibilidades de montaje · Assembly possibilities



PED
97/23/CE



i

Medio de Presión
Pressure medium

Gas nitrógeno (N₂)

Máx. presión de carga
Max. charging pressure

80 Bar

Mín. presión de carga
Min. charging pressure

25 Bar

Área de trabajo (vástago)
Rod seal area

1,54 cm²

Temperatura de trabajo
Temperature to be used

0 - 120°C

Incremento de fuerza por temperatura
Force increase by temperature

0,33 %/°C

Máx. velocidad de vástago
Max. stem speed

0,5 m/s

Kit de mantenimiento
Maintenance kit

kit HT25

Cadencia máxima
Max. strokes / min

10 - 25

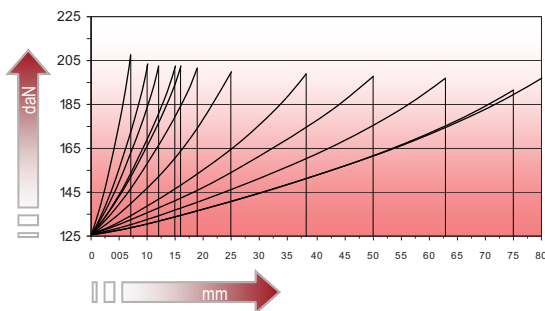
Diseñados para trabajar hasta un máximo de 120°C, la serie TPHT esta especialmente recomendada para su aplicación en moldes de inyección de plástico.



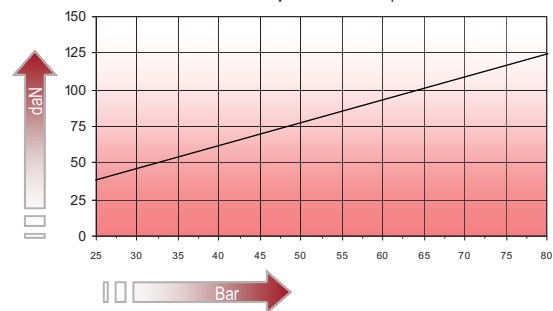
Designed to work up to a maximum of 120°C, the TPHT series is especially recommendable for its application in plastic injection moulds.

Modelo Model	S max	La mm	Lc mm	Fa daN	Fc daN	P Bar	V l	Kg
TPHT 25x7	7	44	37	125 (±5%)	205	80	0,003	0,08
TPHT 25x10	10	50	40		200		0,004	0,10
TPHT 25x12	12	54	42		200		0,005	0,10
TPHT 25x15	15	60	45		200		0,006	0,11
TPHT 25x16	16	62	46		200		0,006	0,11
TPHT 25x19	19	68	49		200		0,008	0,12
TPHT 25x25	25	80	55		195		0,010	0,13
TPHT 25x38	38	106	68		195		0,016	0,15
TPHT 25x50	50	130	80		195		0,021	0,17
TPHT 25x63	63	156	93		195		0,026	0,20
TPHT 25x75	75	185	110		190		0,033	0,21
TPHT 25x80	80	195	115		195		0,034	0,22

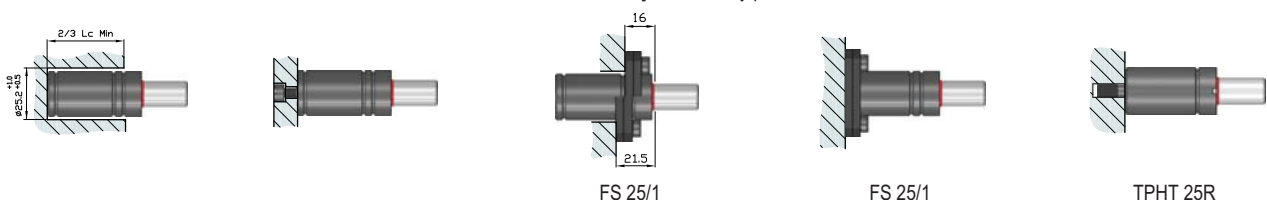
Relación fuerza/carrera · Force/stroke ratio



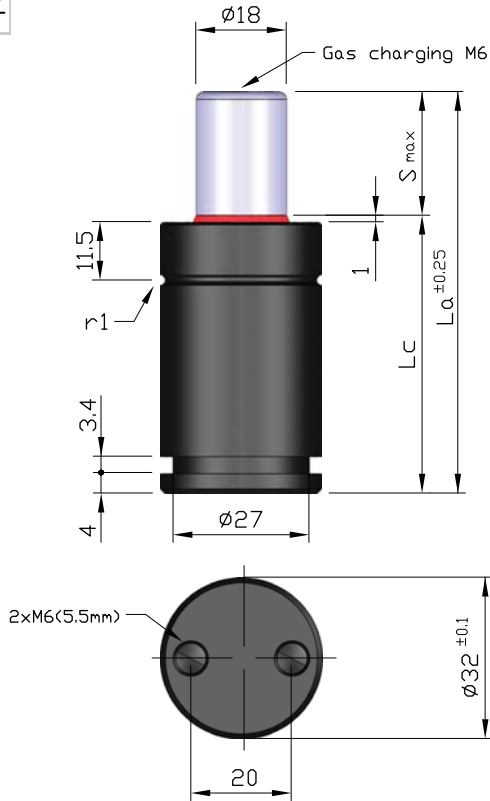
Relación fuerza/presión · Force/pressure ratio



Posibilidades de montaje · Assembly possibilities



PED
97/23/CE



i

Medio de Presión
Pressure medium

Gas nitrógeno (N₂)

Máx. presión de carga
Max. charging pressure

80 Bar

Mín. presión de carga
Min. charging pressure

25 Bar

Área de trabajo (vástago)
Rod seal area

2,54 cm²

Temperatura de trabajo
Temperature to be used

0 - 120°C

Incremento de fuerza por temperatura
Force increase by temperature

0,33 %/°C

Máx. velocidad de vástago
Max. stem speed

0,5 m/s

Kit de mantenimiento
Maintenance kit

kit HT32

Cadencia máxima
Max. strokes / min

10 - 20

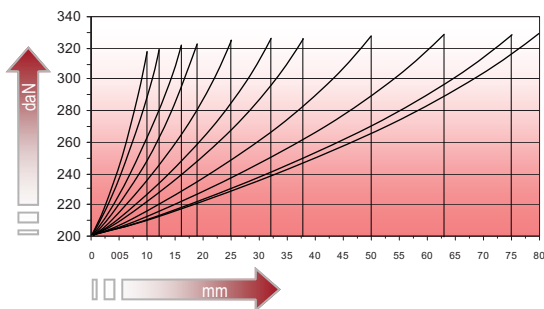
Diseñados para trabajar hasta un máximo de 120°C, la serie TPHT esta especialmente recomendada para su aplicación en moldes de inyección de plástico.



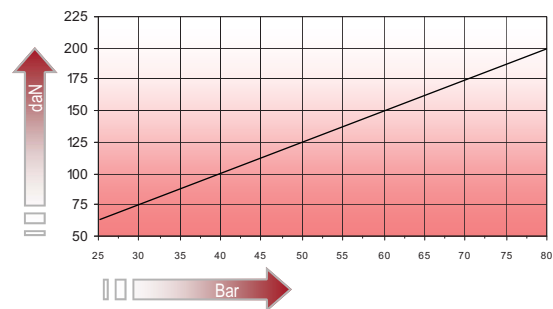
Designed to work up to a maximum of 120°C, the TPHT series is especially recommendable for its application in plastic injection moulds.

Modelo Model	S max	La mm	Lc mm	Fa daN	Fc daN	P Bar	V l	Kg
TPHT 32x10	10	50	40	200 (±5%)	320	80	0,006	0,16
TPHT 32x12	12	54	42		320		0,008	0,17
TPHT 32x16	16	62	46		325		0,010	0,18
TPHT 32x19	19	68	49		325		0,013	0,19
TPHT 32x25	25	80	55		325		0,016	0,20
TPHT 32x32	32	94	62		330		0,021	0,22
TPHT 32x38	38	106	68		330		0,025	0,24
TPHT 32x50	50	130	80		330		0,032	0,28
TPHT 32x63	63	156	93		330		0,041	0,33
TPHT 32x75	75	180	105		330		0,048	0,36
TPHT 32x80	80	190	110		330		0,052	0,38

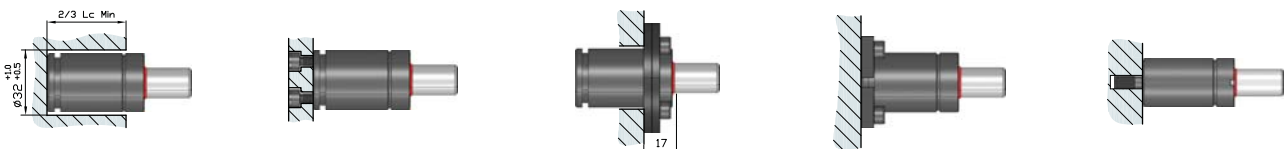
Relación fuerza/carrera · Force/stroke ratio



Relación fuerza/presión · Force/pressure ratio



Posibilidades de montaje · Assembly possibilities



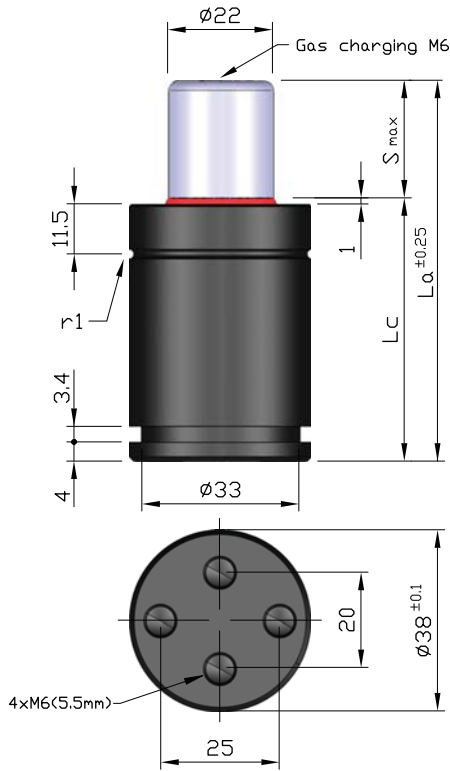
FS 32 · FS 32/1

FP 32

TPHT 32R

PED

97/23/CE



i

Medio de Presión
Pressure medium

Gas nitrógeno (N₂)

Máx. presión de carga
Max. charging pressure

80 Bar

Mín. presión de carga
Min. charging pressure

35 Bar

Área de trabajo (vástago)
Rod seal area

3,80 cm²

Temperatura de trabajo
Temperature to be used

0 - 120°C

Incremento de fuerza por temperatura
Force increase by temperature

0,33 %/°C

Máx. velocidad de vástago
Max. stem speed

0,5 m/s

Kit de mantenimiento
Maintenance kit

kit HT38

Cadencia máxima
Max. strokes / min

10 - 20

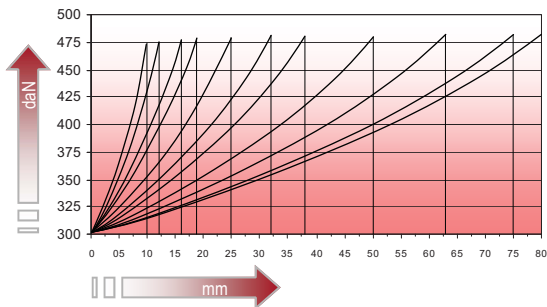
Diseñados para trabajar hasta un máximo de 120°C, la serie TPHT esta especialmente recomendada para su aplicación en moldes de inyección de plástico.



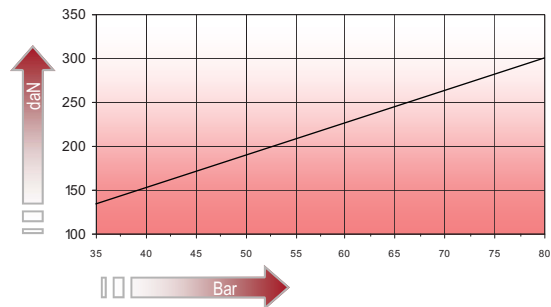
Designed to work up to a maximum of 120°C, the TPHT series is especially recommendable for its application in plastic injection moulds.

Modelo Model	S max	La mm	Lc mm	Fa daN	Fc daN	P Bar	V l	Kg
TPHT 38x10	10	50	40	300 (±5%)	465	80	0,010	0,26
TPHT 38x12	12	54	42		475		0,013	0,27
TPHT 38x16	16	62	46		480		0,017	0,28
TPHT 38x19	19	68	49		480		0,020	0,30
TPHT 38x25	25	80	55		480		0,026	0,33
TPHT 38x32	32	94	62		480		0,033	0,35
TPHT 38x38	38	106	68		480		0,039	0,39
TPHT 38x50	50	130	80		480		0,051	0,43
TPHT 38x63	63	156	93		480		0,064	0,48
TPHT 38x75	75	180	105		480		0,076	0,51
TPHT 38x80	80	190	110		480		0,081	0,55

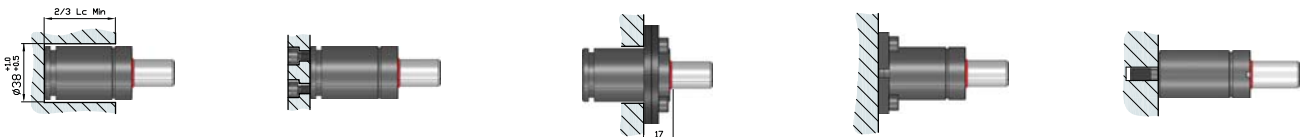
Relación fuerza/carrera · Force/stroke ratio



Relación fuerza/presión · Force/pressure ratio



Posibilidades de montaje · Assembly possibilities



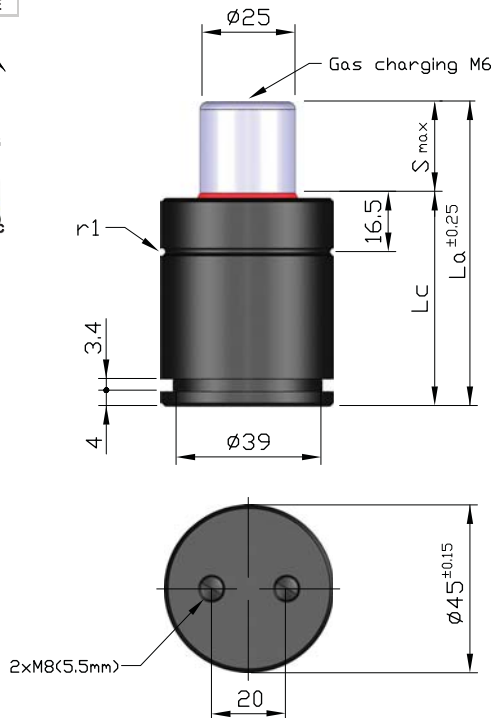
FS 38 · FSC 38

FP 38

TPHT 38R

PED

97/23/CE



¡

Medio de Presión
Pressure medium

Gas nitrógeno (N₂)

Máx. presión de carga
Max. load pressure

80 Bar

Mín. presión de carga
Min. load pressure

35 Bar

Área de trabajo (vástago)
Rod seal area

4,91 cm²

Temperatura de trabajo
Temperature to be used

0 - 120°C

Incremento presión por temperatura
Pressure increase due to temperature

0,33 %/°C

Máx. velocidad de vástago
Max. stem speed

0,45 m/s

Kit de mantenimiento
Maintenance kit

kit HT45

Cadencia máxima
Max. strokes / min

10 - 25

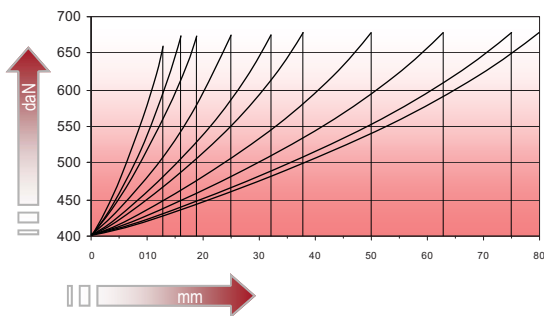
Diseñados para trabajar hasta un máximo de 120°C, la serie TPHT esta especialmente recomendada para su aplicación en moldes de inyección de plástico.



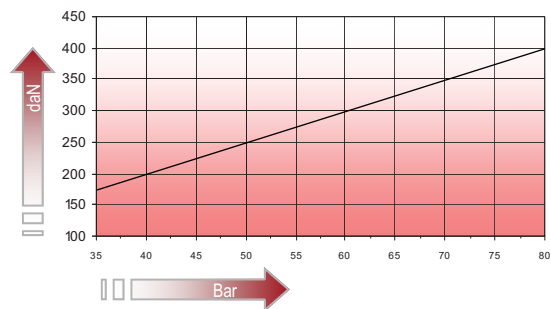
Designed to work up to a maximum of 120°C, the TPHT series is especially recommendable for its application in plastic injection moulds.

Modelo Model	S max	La mm	Lc mm	Fa daN	Fc daN	P Bar	V l	Kg
TPHT 45x13	13	58	45	400 (±5%)	665	80	0,016	0,35
TPHT 45x16	16	64	48		670		0,020	0,39
TPHT 45x19	19	70	51		670		0,023	0,40
TPHT 45x25	25	82	57		675		0,031	0,44
TPHT 45x32	32	96	64		675		0,039	0,47
TPHT 45x38	38	108	70		675		0,046	0,50
TPHT 45x50	50	132	82		675		0,060	0,59
TPHT 45x63	63	158	95		675		0,076	0,65
TPHT 45x75	75	182	107		675		0,090	0,80
TPHT 45x80	80	192	112		675		0,096	0,85

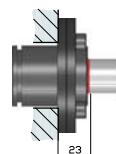
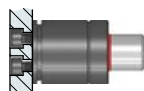
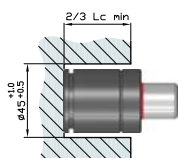
Relación fuerza/carrera · Force/stroke ratio



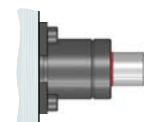
Relación fuerza/presión · Force/pressure ratio



Posibilidades de montaje · Assembly possibilities



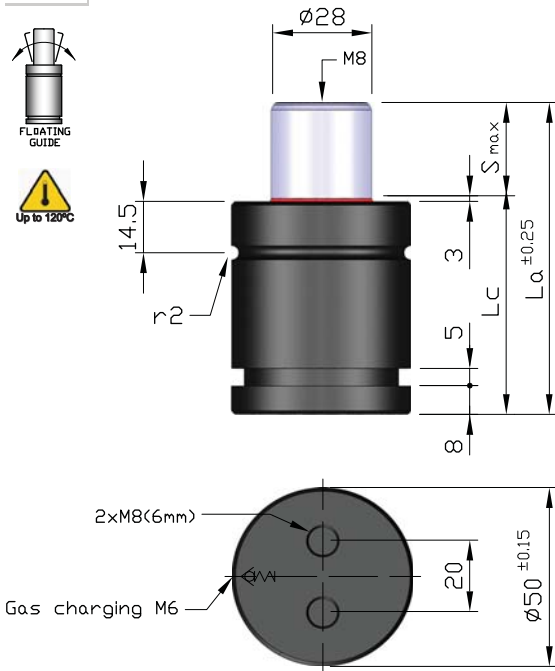
FS 45 · FSC 45



FP 45

PED

97/23/CE



i

Medio de Presión
Pressure medium

Gas nitrógeno (N₂)

Máx. presión de carga
Max. charging pressure

80 Bar

Mín. presión de carga
Min. charging pressure

35 Bar

Área de trabajo (vástago)
Rod seal area

6,16 cm²

Temperatura de trabajo
Temperature to be used

0 - 120°C

Incremento de fuerza por temperatura
Force increase by temperature

0,33 %/°C

Máx. velocidad de vástago
Max. stem speed

0,5 m/s

Kit de mantenimiento
Maintenance kit

kit TPHT50

Cadencia máxima
Max. strokes / min

10 - 25

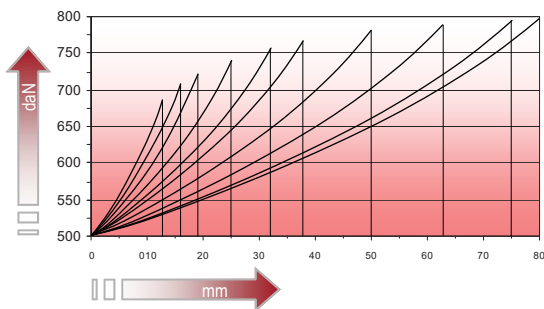
Diseñados para trabajar hasta un máximo de 120°C, la serie TPHT esta especialmente recomendada para su aplicación en moldes de inyección de plástico.



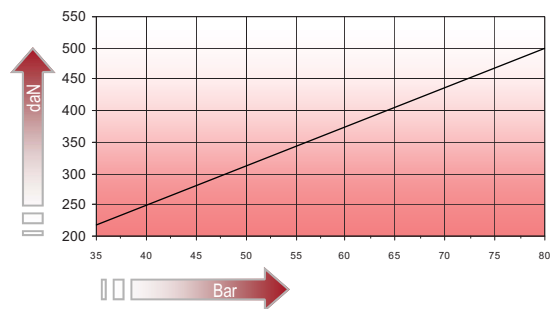
Designed to work up to a maximum of 120°C, the TPHT series is especially recommendable for its application in plastic injection moulds.

Modelo Model	S max	La mm	Lc mm	Fa daN	Fc daN	P Bar	V l	Kg
TPHT 50x13	13	64	51	500 (±5%)	690	80	0,029	0,53
TPHT 50x16	16	70	54		705		0,033	0,55
TPHT 50x19	19	76	57		720		0,038	0,58
TPHT 50x25	25	88	63		740		0,047	0,62
TPHT 50x32	50	102	70		755		0,058	0,67
TPHT 50x38	38	114	76		765		0,067	0,72
TPHT 50x50	50	138	88		780		0,086	0,82
TPHT 50x63	63	164	101		785		0,106	0,93
TPHT 50x75	75	188	113		795		0,124	1,10
TPHT 50x80	80	198	118		795		0,132	1,15

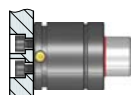
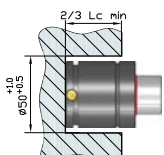
Relación fuerza/carrera · Force/stroke ratio



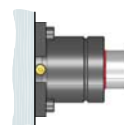
Relación fuerza/presión · Force/pressure ratio



Posibilidades de montaje · Assembly possibilities



FS 50 · FSC 50



FP 50



FRS 50



TECAPRES

TÉCNICAS APLICADAS DE PRESIÓN, S. L.
Portal de Vergara, 13 . 01013 VITORIA (SPAIN)
Tel.: (+34) 945 121 845 . Fax (+34) 945 250 827
info@tecapres.com www.tecapres.com