



*t11 und t12 = Passungstiefe

Typ	$\varnothing d1$	t1	$\varnothing d2$	t2	b1	b2	b3	b4	$\varnothing d3$	t3	b5	b6	t5	d6	t6	$\varnothing d7$	$\varnothing d8$	t9	t10	t11	t12	w1	w2	d4 max.	d5 max.
CE 16	44	45	34	59	95	60	34,5	16	17	35	85	50	32	M16	28	7	7	1,8	2,5	57	18	0,01	0,05	17	22
CE 25	54	58	44	72	155	75	45	16	34	40	100	65	38	M20	33	8	7	2,5	2,5	70	18	0,01	0,05	24	38
CE 32	75	91	68	110	160	105	60	30	35	69	140	85	64	M30	50	8	7	3	3	107	25	0,01	0,05	40	45
CE 40	94	102	75	120	195	150	15	20	45	78	90	-	-	M24	37	10	7	4	3	118	25	0,01	0,05	45	-
CE 50	115	132	105	155	230	175	20	25	55	103	105	-	-	M30	50	13	7	4	4	152	25	0,01	0,05	63	-
CE 63	140	157	130	185	285	220	20	30	70	121	130	-	-	M36	58	15	7	5,5	5	181	32	0,01	0,05	80	-
CE 80	180	192	160	230	380	310	35	40	90	145	80	-	-	M36	62	20	9	7	6	225	60	0,02	0,1	100	-

Bestellbeispiel:

CE 16 A 1 K L M 10 - 1000

Betriebsdruck
max. 1000bar

Typ

Nenngröße

Flächenverhältnis:

A = 2:1 (Ringfläche=50%)

B = 14,3:1 (Ringfläche=7%)

C = 1:1

Schließfederdruck

bezogen auf Nenngröße:

0=ohne Feder

2=2 bar Feder

0,5=0,5 bar Feder

3=3 bar Feder

1=1 bar Feder

4=4 bar Feder

Serie

Druckmedium:
M = Mineralöl

L= Leckölfreier Kolbenraum
O= Normal Ausführung

K = Kegel ohne Dämpfung