

DADCO®

极端条件解决方案

高温环境选择

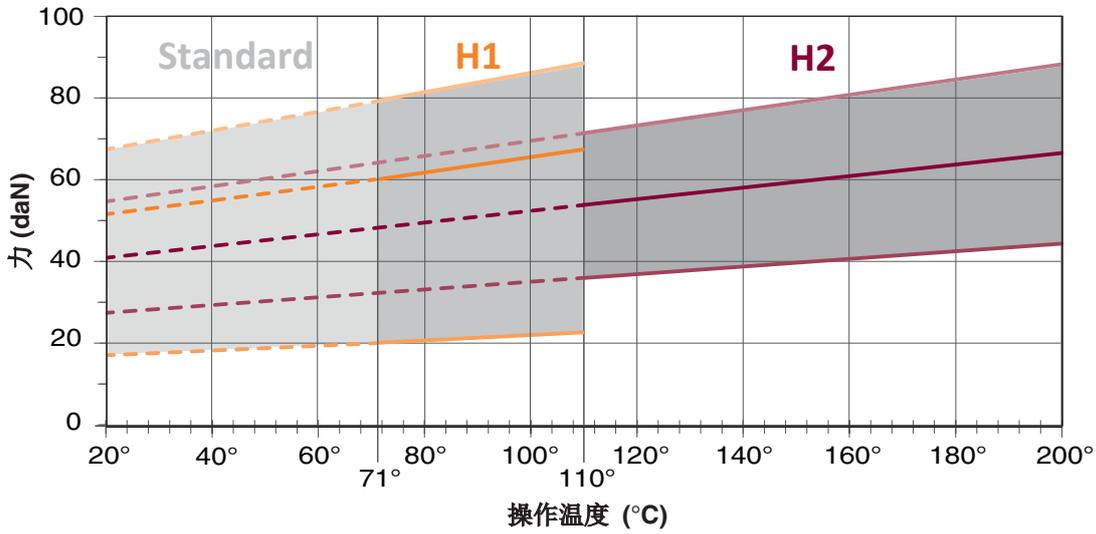


新型号扩展最大温度范围



由于工作温度的增加，DADCO的H1/H2耐高温氮气弹簧的充气压力必须在常规的充气压力范围中下调。在增长的操作温度下，弹簧中的初始压力会增加到一个更高的压力，因此较低的充气压力可以实现相同的初始力。参考下面的图表，最大、最小以及推荐充气压力，从而找到适合的初始。

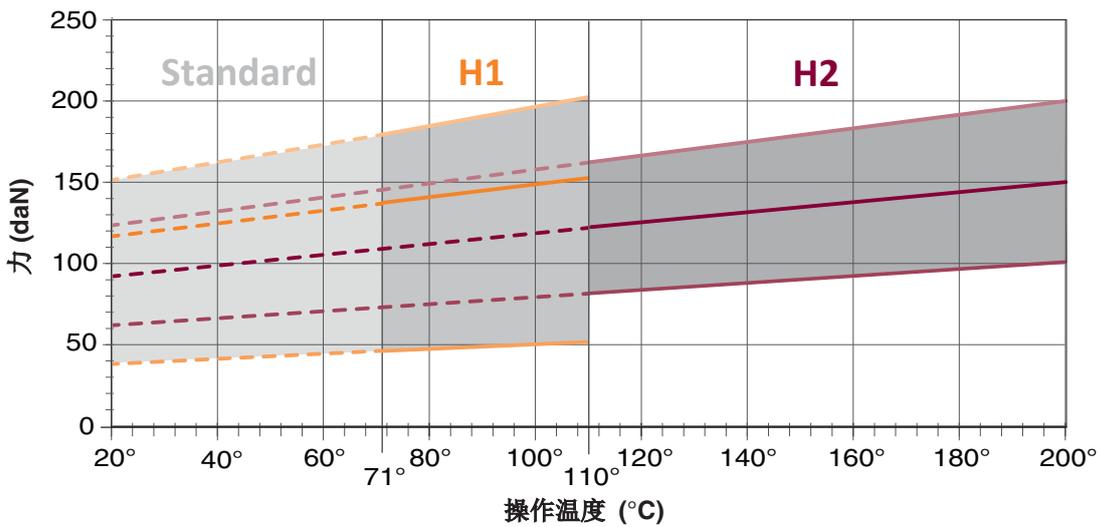
C.H1.090 / C.H2.090 力图表



C.H1.090	充气压力 (bar)	工作温度 (°C)		
		21°	71°	110°
		初始力 (daN)		
	35	17	20	23
	103	52	61	68
	136	68	80	89

C.H2.090	充气压力 (bar)	工作温度 (°C)		
		21°	110°	200°
		初始力 (daN)		
	55	28	36	45
	83	42	54	67
	110	55	72	89

C.H1.180 / C.H2.180 力图表



C.H1.180	充气压力 (bar)	工作温度 (°C)		
		21°	71°	110°
		初始力 (daN)		
	35	39	46	51
	103	117	137	152
	136	153	180	200

C.H2.180	充气压力 (bar)	工作温度 (°C)		
		21°	110°	200°
		初始力 (daN)		
	55	62	81	100
	83	94	122	150
	110	124	162	200

充气压力计算

对于推荐的或者最大的充气压力不适合您的应用环境的那些情况，您可以使用如下信息来决定所需充气压力以及应用中实际的压力。

	P1 = 室温下的充气压力 (bar)
	F1 = 室温下的接触力 (daN)
	F2 = 操作温度下的初始力
	A = 氮气弹簧活塞杆截面积 (cm ²), 见第2页
	T = 工作温度 (°C)
充气压力	$P1 = (F2 \div A) \times [295 \div (T + 273)]$
	$P1 = F1 \div A$
室温下的初始力	$F1 = P1 \times A$

更多示例

H1 选择:

C.H1.090.050 需要 45 daN 的接触力，安装的操作温度是 90° C。

使用给定的公式，C.H1.090.050 需要订购的充气压力是 **73 bar**。

$$P1 = (F2 \div A) \times [295 \div (T + 273)]$$

$$P1 = (45 \div .50) \times [295 \div (90 + 273)]$$

$$P1 = 73 \text{ bar}$$

订购代码: C.H1.090.050.BK.73

H2 选择:

C.H2.180.050 需要 180 daN 的接触力，安装的操作温度是 175° C。

使用给定的公式，C.H2.180.050 需要订购的充气压力是 **105 bar**。

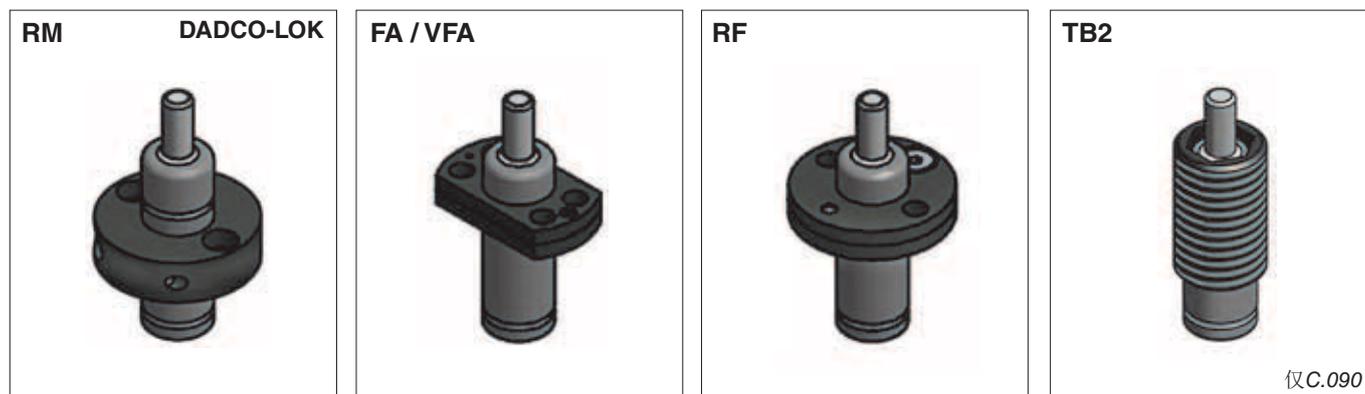
$$P1 = (F2 \div A) \times [295 \div (T + 273)]$$

$$P1 = (180 \div 1.13) \times [295 \div (175 + 273)]$$

$$P1 = 105 \text{ bar}$$

订购代码: C.H2.180.050.BK.105

安装板选项



仅C.090

参考微型系列目录获取关于单独氮气弹簧型号和安装板的更多信息。

DADCO®

43850 Plymouth Oaks Blvd. • Plymouth, Michigan 48170 • USA
1.734.207.1100 • fax 1.734.207.2222 • www.dadco.net

全球氮气弹簧技术的领导者 模具品质的保障