

DAPCO®

Stickstoff Anheber

SL Serie



*Anheber für Einpunkt, Mehrpunkt und
Leisten Anhebeanwendungen*

DADCO®

Führend in der Stickstoff-Gasdruckfeder Technologie

DADCO fertigt Produkte mit höchstem Qualitätsstandard zu einem wettbewerbsfähigen Preis und bietet einen exzellenten Service. DADCO wurde 1958 gegründet und ist vom Volumen der größte Hersteller von Stickstoff-Gasdruckfedern für Presswerkzeuge. DADCO Produkte sind weltweit anerkannt und werden in vielen Industriezweigen z.B. beim Stanzen, Formen und Pressen in der Kunststoff- und Automobilindustrie eingesetzt.

SL Serie

Sparen Sie Konstruktions, Bau- und Installationszeit mit DADCO's all-in-one-Ansatz geführt Stickstoffheber. Erhältlich in einer Vielzahl von Modellen voll, einschließlich verdrehgesicherter und gedämpfter Versionen sind DADCO Heber ideal für Folgeverbundwerkzeuge.



Modell	Gehäuse-durchmesser (mm)	Maximale Anfangskraft (daN)	Seite
SLN.090	38	89	5
SLN.180	50	200	6
SLN.300	75	302	7
SLC.500	50	220	12
SLC.800	75	712	12
Modell	Leistenbreite	Maximale Anfangskraft	Seite
SL2.090	160	89	9
SL2.180	180	200	10
SL2.300	180	302	11
Modell	Gehäuse-durchmesser	Maximale Anfangskraft	Seite
SLN.180.FA / FB	50	149	14

Abstreifer

Die SLN.180.FA / FB Flansch Modell Stickstoff-Gasdruckheber ist die neueste Ergänzung der SL-Serie. Dieses Lösungsorientierte Produkt wird verwendet, um das Teil aus der Werkzeugform abzustreifen. Für andere Anheber Lösungen wenden Sie sich bitte an DADCO.

High Quality Konstruktion

Um eine außergewöhnlich lange Lebensdauer der DADCO's SL-Serie sicherzustellen, haben die Stickstoffgasfedern High Quality – Konstruktionsmerkmale.

DADCO SLN.300, SLC.500 und SLC.800 Heber bieten verlängerte Kolbenstangenführungen, welche die Stabilität erhöhen. Alle Anheber haben zuverlässige Anhebekraft, die mit bewährter DADCO Stickstoff-Gasdruckfedertechnik ausgestattet ist.



Verdrehgesicherte und 2-Säulen Anheber

Die SLN.090, SLN.180, SL2.090, SL2.180 und SL2.300 nutzen DADCO's bewährte Micro- und Mini-Serie Gasdruckfedern um ihre Anhebekraft zu erreichen. Beide Gasdruckfeder-Serien werden durch DADCO exklusive, schriftliche Garantien gesichert und können leicht angepasst oder im Verbund ersetzt werden. Nehmen Sie Kontakt zu DADCO auf um weitere Informationen zu erhalten.

Kundenzufriedenheit

DADCO's Motto ist "was immer es bedarf um unsere Kunden zufrieden zu stellen" (Whatever It Takes To Satisfy Our Customers). DADCO bietet die bestmögliche Unterstützung, um seine Kunden vollkommen zufrieden zu stellen. DADCO's Verkaufspersonal und seine Wiederverkäufer sind „Lösungs-Orientiert“ und haben beste Produktkenntnisse um die Kunden zu beraten und um zu helfen. DADCO's Ingenieure stehen jederzeit zur Verfügung um Kunden bei Sonderanwendungen zu beraten und zu helfen.

Garantie

DADCO's Garantie der SL-Serie, Stickstoff-Gasdruckfederanheber, erstreckt sich über ein Jahr ab Herstellungsdatum bezüglich Material- oder Verarbeitungsfehlern.

CAD Templates On-line

DADCO's gesamte Produktlinien sind on-line in verschiedenen Solid Modellen und 2D-CAD-Formaten verfügbar. Für weitere Informationen, besuchen Sie unsere Website, www.dadco.de, oder kontaktieren Sie DADCO.

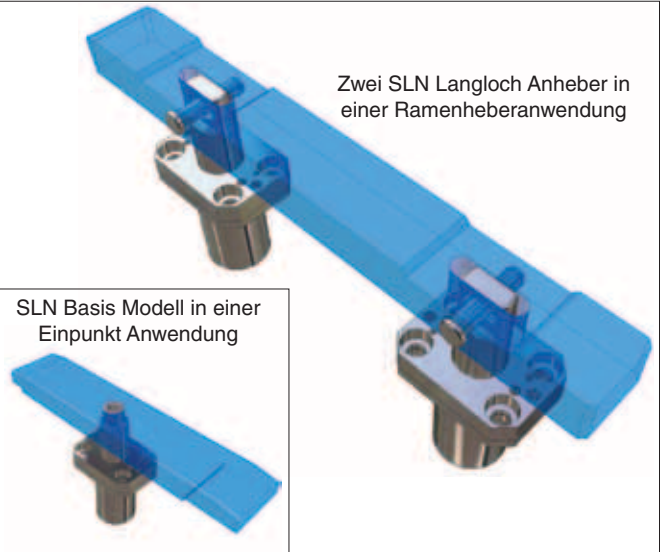
Schnelle Lieferung

DADCO's moderne, 13.150 m² große Produktionsstätte, sowie Niederlassungen ermöglichen schnellste Lieferungen direkt an die Industrie. Die Produkte werden direkt und über ein Netzwerk von geschulten Händlern vertrieben, die weltweite Betreuung und Unterstützung bieten.

DADCO bietet eine Vielzahl von Stickstoff-Gasdruckfederheber für unterschiedliche Anwendungen. Beachten Sie die Informationen weiter unten, um festzustellen, welcher Anheber am besten Ihren Bedürfnissen entspricht. Auf den folgenden Seiten sind die verschiedenen Modelle einschließlich der technischen Anwendungsdaten detailliert aufgeführt. Kontaktieren Sie DADCO für weitere Informationen oder spezifische Anwendungsfragen.

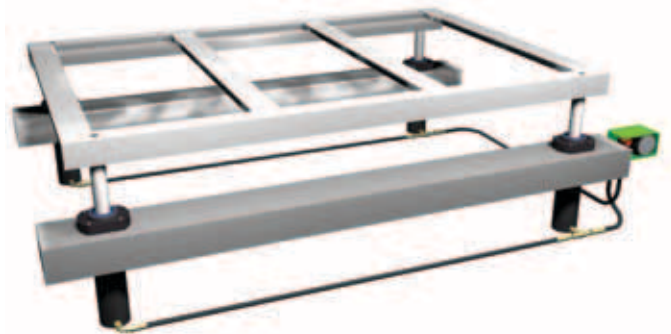
Verdrehgesicherter Stickstoff-Gasdruckfeder Anheber SLN.090, SLN.180 und SLN.300

- Verdrehgesicherter All-In-One Anheber Eingebaute Führung
- Anheber für Einpunkt, Mehrpunkt und Leisten Anhebeanwendungen
- Zuverlässige Anhebekraft durch Micro/Mini Serie Gasdruckfedern
- Ideal für Folgewerkzeuge



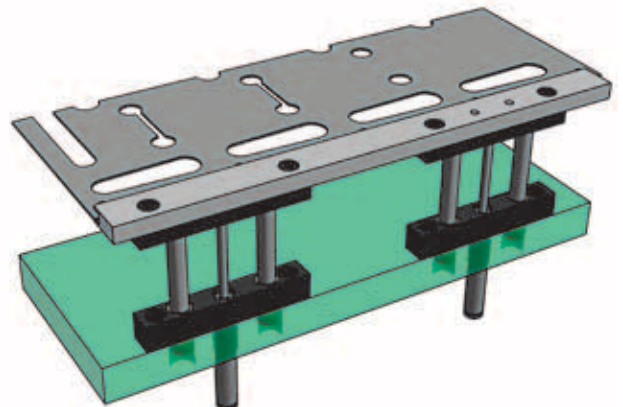
Stickstoff-Gasdruckfeder Transfer-Rahmenheber SLC.500 und SLC.800

- Gedämpfter Rückhub
- Ersetzt Führungs- und Dämpfungselemente
- Längere Kolbenstangenführung sichert stabiles Anheben
- Dämpft Last für verbesserte Teilehandling
- Gleichmäßige Anhebekraft durch Verbundsystem
- Ideal für Folgeverbund Rahmenanheberanwendungen, Arbeitshalte und Ausgleichs Anwendungen



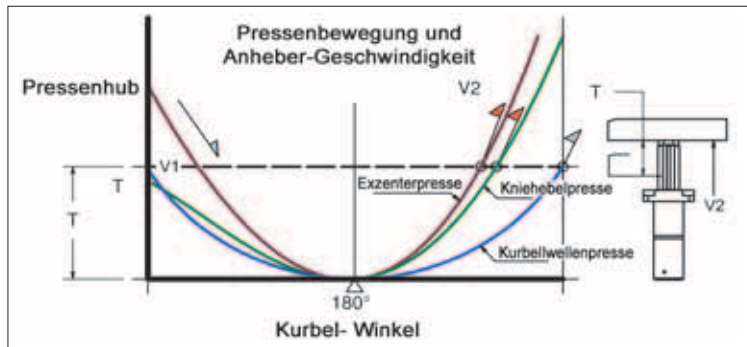
Stickstoff- Gasdruckfeder Zwei-Säulen Anheber SL2.090, SL2.180 und SL2.300

- Robuste und zuverlässige Zwei-Säulen-Anhebungen
- Spart Konstruktionszeit
- Schmale Profile (25 mm, 32 mm und 50 mm)
- Einfach zu installieren
- Ideal für Folgeverbund Rahmenanheberanwendungen, Arbeitshalte und Ausgleichs Anwendungen

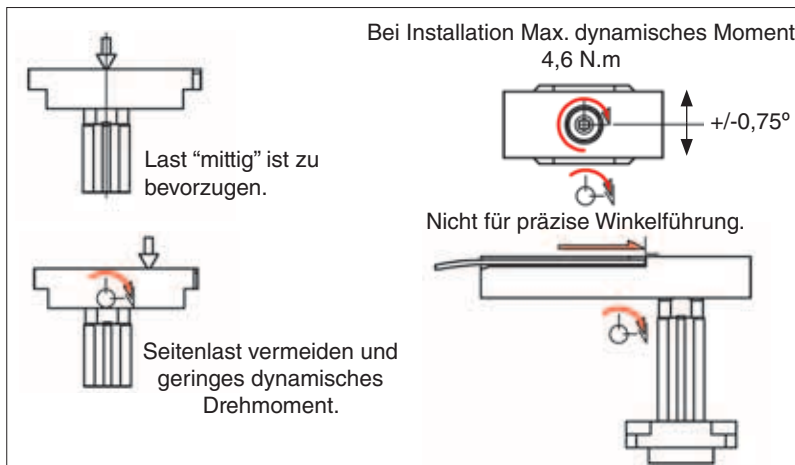


Maximale Geschwindigkeit und Anbringlast pro Anheber

Die Stößel-Geschwindigkeit ist abhängig vom Hub/min, Pressenhub und Pressentyp. Bei Kniehebel- oder Excenterpressen kann die Geschwindigkeit 0,8 m/sec überschreiten. Verwenden Sie die Daten der Pressenhersteller um sicherzustellen, dass die angebrachte Masse den empfohlenen Werten entspricht und diese nicht überschreitet. Bestimmen Sie die Stößel-Geschwindigkeit und überschreiten Sie die max anzubringende Masse pro Anheber nicht. Zur Erhöhung der Kapazität, installieren Sie externe Festanschläge oder fügen Sie weitere Heber Einheiten hinzu, um Schäden zu verhindern.

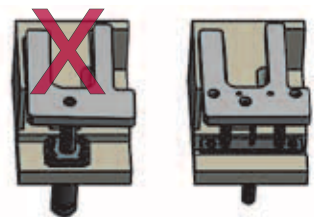


Alle Anheber	SLN.090	SLN.180 / SLN.300
Stößel-Geschwindigkeit	Anzubringende Masse	
mm/s	kg	kg
300	20	31
400	11	17
500	7,3	11
600	5,0	7,7
700	3,7	5,6
800	2,8	4,3



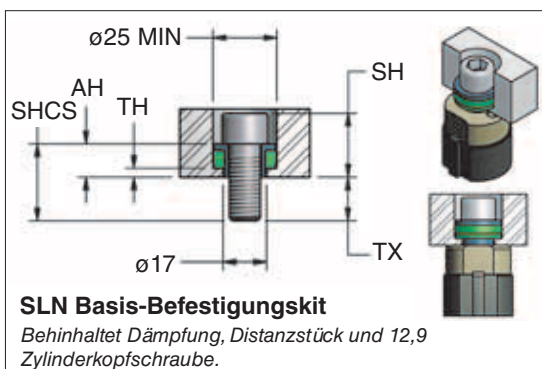
Dynamisches Belastungsmoment		
Maximales Drehmoment	SLN.090	SLN.180 / SLN.300
N.m	14	30

Einpunkt-Leisten-Anheber nicht für kritische Anhebeanwendungen empfohlen. Verwenden Sie hierfür Mehrpunkt-Leisten-Anheber.



Leistenanwendung Basis Modell

Bei Einpunkt-Anwendungen ist eine starre Verbindung in Ordnung. Sehen Sie eine schwimmende Befestigungsvariante vor, um Verspannungen zu vermeiden. Das gedämpfte Basis-Befestigungskit erlaubt geringe Abweichungen und Winkelstellungen. Nehmen Sie bitte für weitere Informationen Kontakt mit DADCO auf.



Modell (SLN. __)	Artikelnummer*	SHCS	AH	TH	SH	TX
			mm	mm	mm	mm
090	SLN.090.CB25	M10 x 25	13	3,5	23	12
090	SLN.090.CB30	M10 x 30	18	8,5	28	12
090	SLN.090.CB35	M10 x 35	23	13,5	33	12
180 / 300	SLN.180.CB30	M12 x 30	13	3,5	25	17
180 / 300	SLN.180.CB35	M12 x 35	18	8,5	30	17
180 / 300	SLN.180.CB40	M12 x 40	23	13,5	35	17

*Kann auch in SL2 Anheber Anwendungen verwendet werden.

Leistenanwendung für Langloch-Modell

Das Langloch erlaubt geringe Abweichungen. Positionieren Sie die Stifte so, dass ein Maximum an Bewegung erreicht wird.

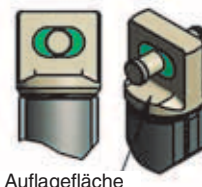


Dämpfungsaufsatz:

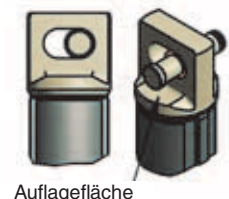
SLN.090.____
SKM = 8 mm Stift

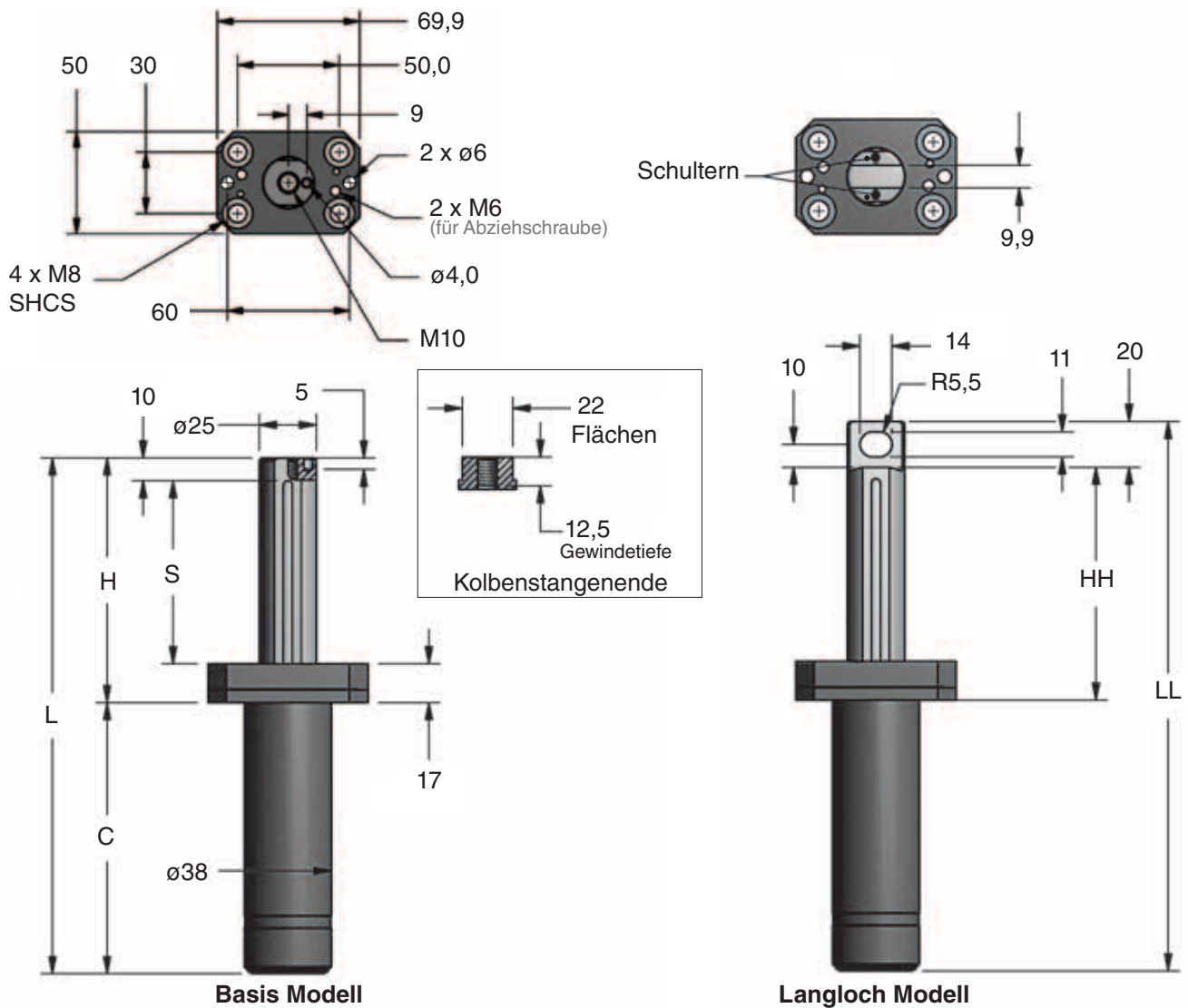


SLN.180.SKM
SKM = 10 mm Stift



SLN.180.SK
SK = 10 mm Stift





Basis Modell

Langloch Modell

Teile-Nummer	S mm	C	Basis		Langloch		Micro Gasdruckfeder
			H	L	HH	LL	
SLN.090.__.025	25	60	52	112	47	127	C.090.025.SW
SLN.090.__.038	38	73	65	138	60	153	C.090.038.SW
SLN.090.__.050	50	85	77	162	72	177	C.090.050.SW
SLN.090.__.063	63,5	101,5	90,5	192	85,5	207	C.090.063.SW
SLN.090.__.080	80	118	107	225	102	240	C.090.080.SW
SLN.090.__.100	100	138	127	265	122	280	C.090.100.SW
SLN.090.__.125	125	163	152	315	147	330	C.090.125.SW

Anfangskraft

bar Befülldruck	daN theoretische Hebekraft
177	89
150	75
125	63
100	50
75	38
50	25
35	17

Siehe Rückseite für Anbring-Empfehlung.

Bestellbeispiel:

SLN.090. B. 050. B32. 150

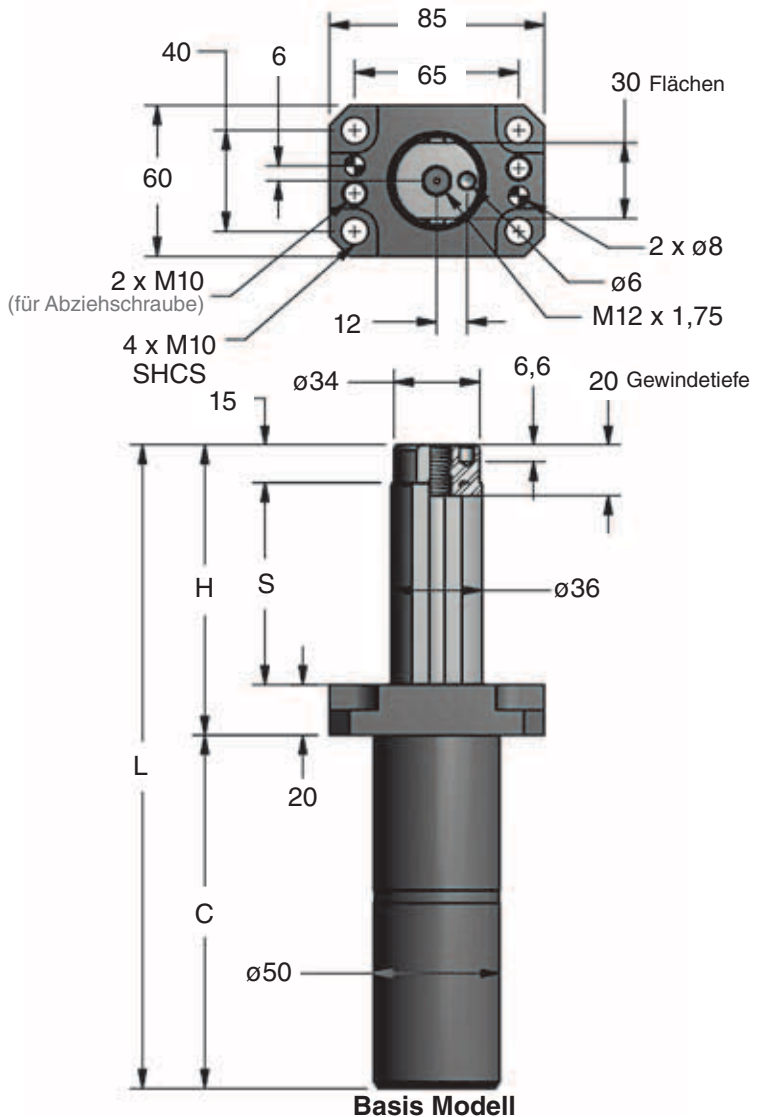
Teile-Nummer:
Beinhaltet Serie und Modell

Kolbenstangen Typ:
B oder S. Wenn nichts angegeben
wird, ist B Standard.

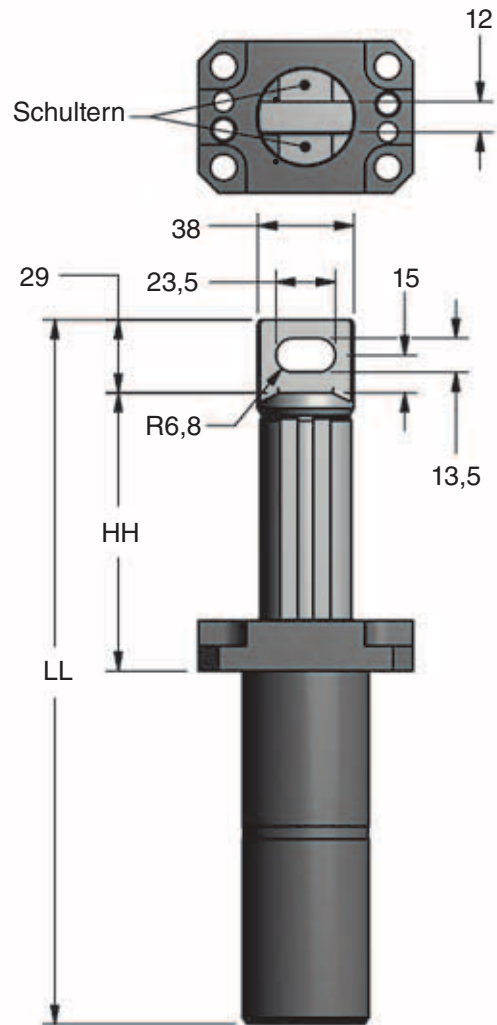
Hublängen:
025, 038, 050, 063, 080, 100 und 125

Befülldruck der Micro Gasdruckfeder:
35-177 bar. Wenn nichts angegeben, wird
mit 150 bar befüllt.

Befestigung:
B32 = geführter Flansch



Basis Modell



Langloch Modell

Teile-Nummer	S mm	C	Basis		Langloch		Micro Gasdruckfeder
			H	L	HH	LL	
SLN.180.__.025	25	85	60	145	55	169	C.180.025.SW
SLN.180.__.038	38	98	73	171	68	195	C.180.038.SW
SLN.180.__.050	50	110	85	195	80	219	C.180.050.SW
SLN.180.__.063	63,5	123,5	98,5	222	93,5	246	C.180.063.SW
SLN.180.__.080	80	140	115	255	110	279	C.180.080.SW
SLN.180.__.100	100	160	135	295	130	319	C.180.100.SW
SLN.180.__.125	125	185	160	345	155	369	C.180.125.SW

Anfangskraft

bar <i>Befülldruck</i>	daN <i>theoretische Hebekraft</i>
177	200
150	170
125	141
100	113
75	85
50	57
35	39

Siehe Rückseite für Anbring-Empfehlung.

Bestellbeispiel:

SLN.180. B. 050. B32. 150

Teile-Nummer:

Beinhaltet Serie und Modell

Kolbenstangen Typ:

B oder S. Wenn nichts angegeben wird, ist B Standard.

Hublängen:

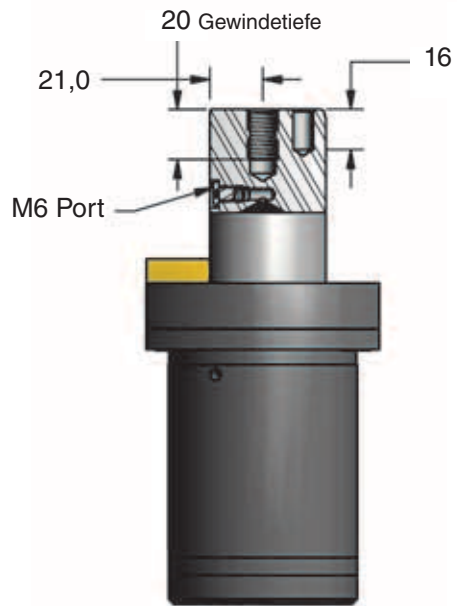
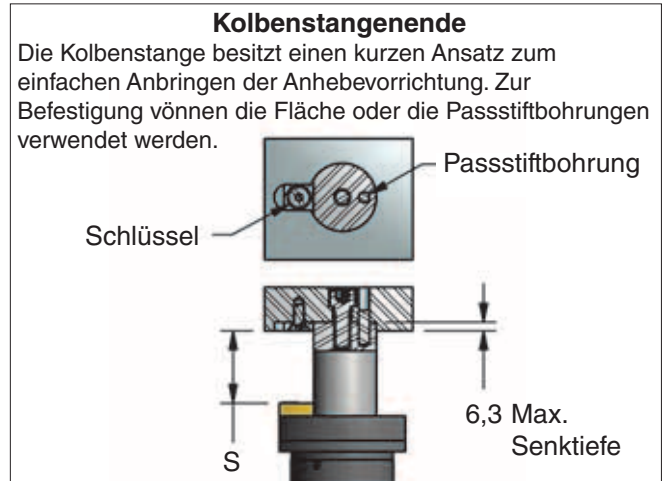
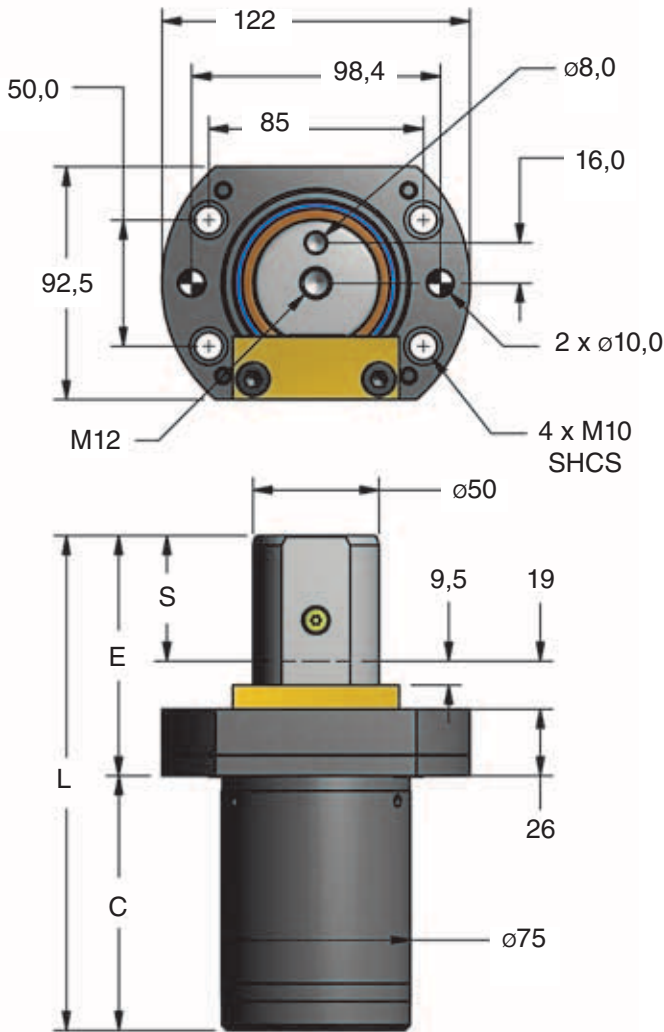
025, 038, 050, 063, 080, 100 und 125

Befülldruck der Micro Gasdruckfeder:

35-177 bar. Wenn nichts angegeben, wird mit 150 bar befüllt.

Befestigung:

B32 = geführter Flansch



Teile-Nummer	S mm	C	E	L
SLN.300.050	50	101	95	196
SLN.300.080	80	131	125	256
SLN.300.100	100	151	145	296
SLN.300.125	125	176	170	346
SLN.300.150	150	201	195	396

Anfangskraft

bar <i>Befülldruck</i>	daN <i>theoretische Hebekraft</i>
150	302
125	251
100	201
75	151
50	101
35	68

Siehe Rückseite für Anbring-Empfehlung.

Bestellbeispiel:

SLN.300. 050. B33. 150

Teile-Nummer: _____
 Beinhaltet Serie und Modell

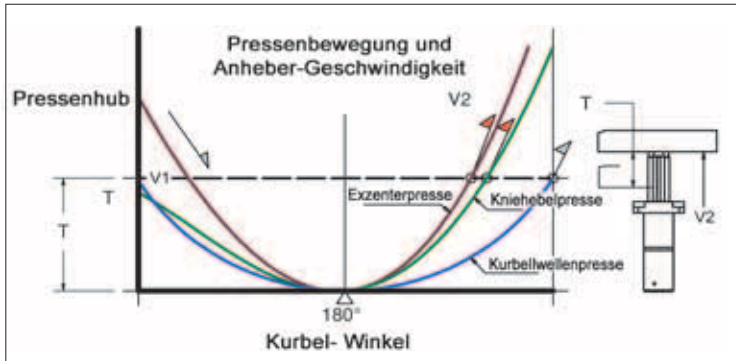
Hublängen: _____
 050, 080, 100, 125 und 150

Befülldruck der Micro Gasdruckfeder:
 35-150 bar. *Wenn nichts angegeben, wird mit 150 bar befüllt.*

Befestigung:
 B33 = Schmalere Flansch

Maximale Geschwindigkeit und Anbringlast pro Anheber

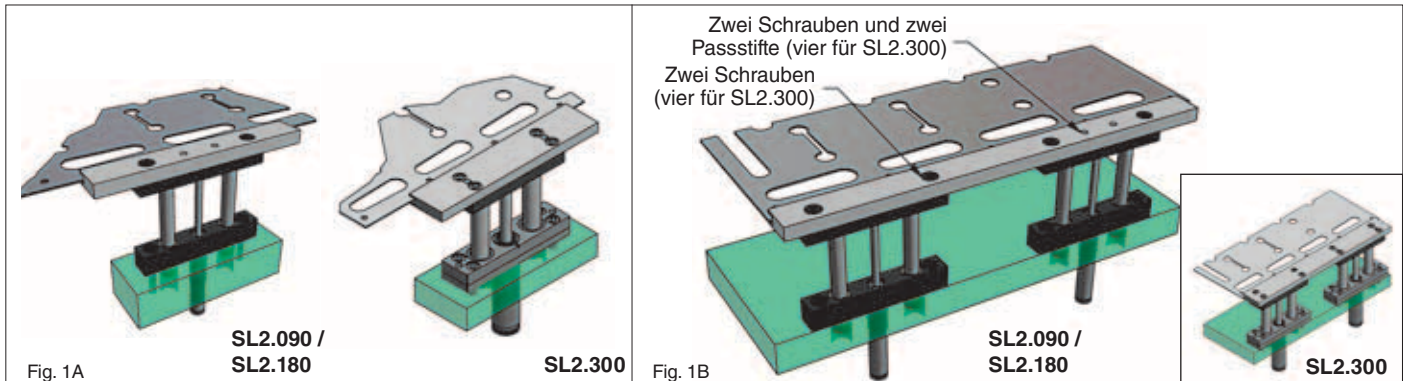
Die Stößel-Geschwindigkeit ist abhängig vom Hub/min, Pressenhub und Pressentype. Bei Kniehebel- oder Excenterpressen kann die Geschwindigkeit 0,8 m/sec überschreiten. Verwenden Sie die Daten der Pressenhersteller um sicherzustellen, dass die angebrachte Masse den empfohlenen Werten entspricht und diese nicht überschreitet. Bestimmen Sie die Stößel-Geschwindigkeit und überschreiten Sie die max anzubringende Masse pro Anheber nicht. Zur Erhöhung der Kapazität, installieren Sie externe Festanschläge oder fügen Sie weitere Heber Einheiten hinzu, um Schäden zu verhindern.



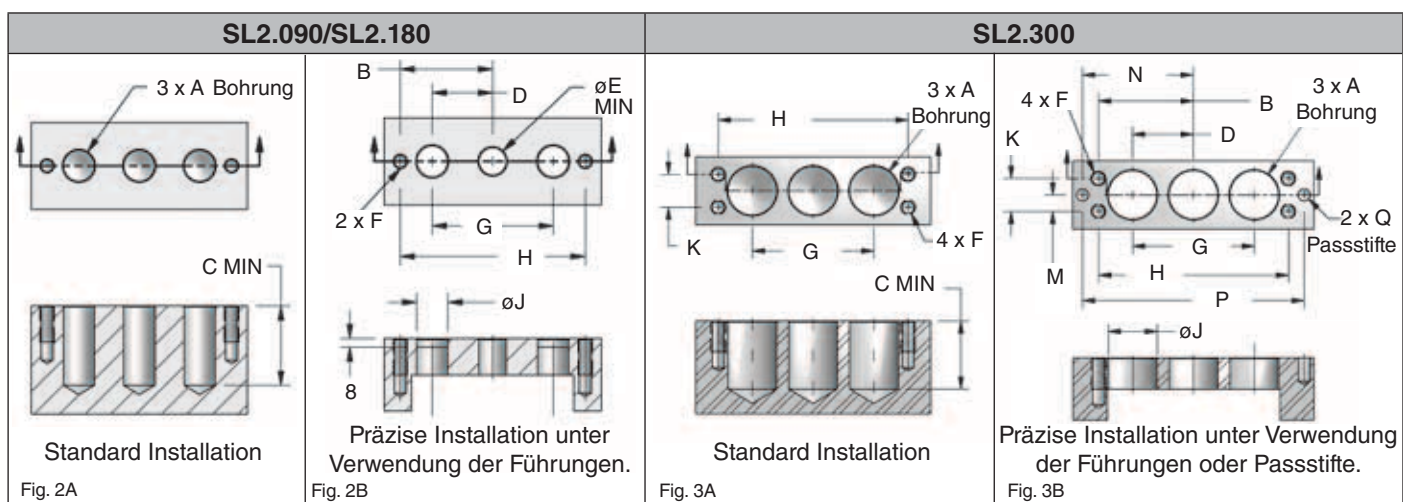
Alle Anheber	SL2.090	SL2.180	SL2.300
Stößel-Geschwindigkeit	Anzubringende Masse		
mm/s	kg	kg	kg
300	20	31	46
400	11	17	26
500	7,3	11	17
600	5,0	7,7	12
700	3,7	5,6	8
800	2,8	4,3	6

SL2 Anbringungs-Empfehlung

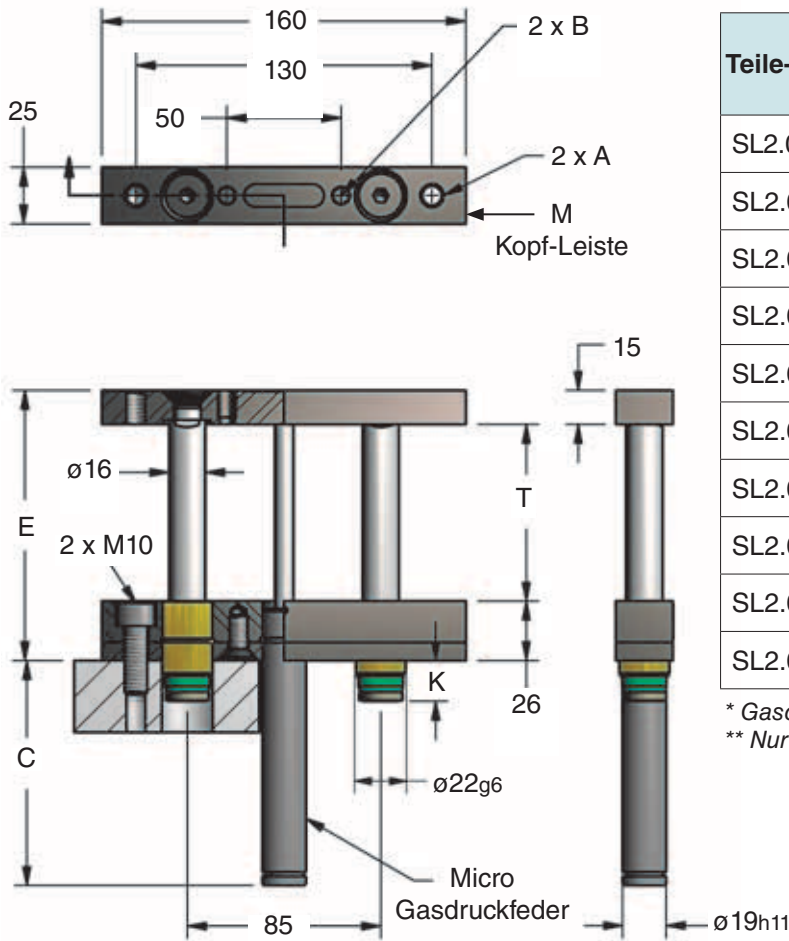
Leisten sollten am SL2-Anheber an den zwei oder vier Gewindebohrungen angebracht werden (Figure 1A). Bei Verwendung von Mehrpunkt-Leisten-Anheber, Passstift nur an einem Anheber anbringen um Verspannungen zu vermeiden (Figure 1B).



Die Standard-Installation des SL2-Anhebers ist in Figures 2A und 3A dargestellt. Für präzisere Installation verwenden Sie die Installationshinweise in Figures 2B und 3B. Die Führungen übernehmen bei den SL2.090 und SL2.180 die Funktion von Passstiften. Bei den SL2.300 können für genaue Positionierung die Führungen oder Passstifte verwendet werden.



Modell		A	B	D	E	F	G	H	J	K	M	N	P	Q
SL2.090	mm	ø22,5	65	42,5	19,1	M10	85	130	22H7	-	-	-	-	-
SL2.180	mm	ø26,5	75	50	25,1	M12	100	150	26H7	-	-	-	-	-
SL2.300	mm	ø40	78	50	-	M12	100	156	38H7	27	13,5	91	182	ø10

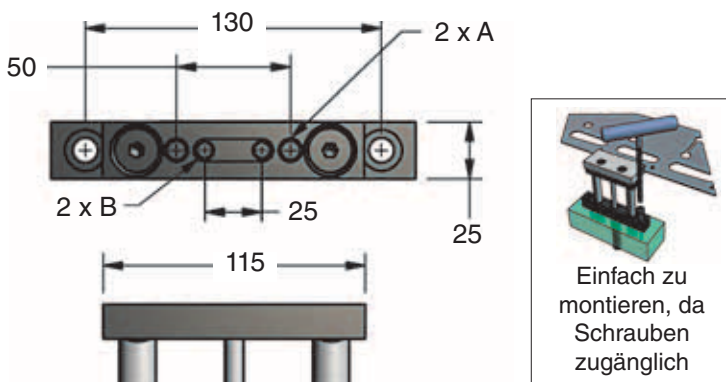


Teile-Nummer	T* mm	C	E	K	Micro Gasdruckfeder
SL2.090.025**	23	41	64	18	C.090.025.SW
SL2.090.038	36	54	77	18	C.090.038.SW
SL2.090.050	48	66	89	18	C.090.050.SW
SL2.090.063	61,5	82,5	102,5	18	C.090.063.SW
SL2.090.080	78	99	119	18	C.090.080.SW
SL2.090.100	98	119	139	18	C.090.100.SW
SL2.090.125	123	144	164	18	C.090.125.SW
SL2.090.150	148	177	189	26	C.090.150.SW
SL2.090.175	173	202	214	26	C.090.175.SW
SL2.090.200	198	227	239	26	C.090.200.SW

* Gasdruckfeder ist 2 mm vorgespannt.
 ** Nur mit M1 Kopf-Leisten Option erhältlich.

Kopf-Leiste	A	øB Paßstiftloch
M/M1	M10 x 1,5	8 mm x 12 tief

M1 Kopf-Leisten Option



Anfangskraft

bar Befülldruck	daN theoretische Hebekraft
177	89
150	75
125	63
100	50
75	38
50	25
35	17

Siehe Rückseite für Anbring-Empfehlung.

Bestellbeispiel:

SL2.090. 050. B5. M. 150

Teile-Nummer:

Beinhaltet Serie und Modell

Hublängen:

025, 038, 050, 063, 080, 100, 125,
150, 175 und 200.

Andere Hublängen sind erhältlich,
nehmen Sie für weitere Informationen
Kontakt mit DADCO auf.

Befülldruck der Micro Gasdruckfeder:

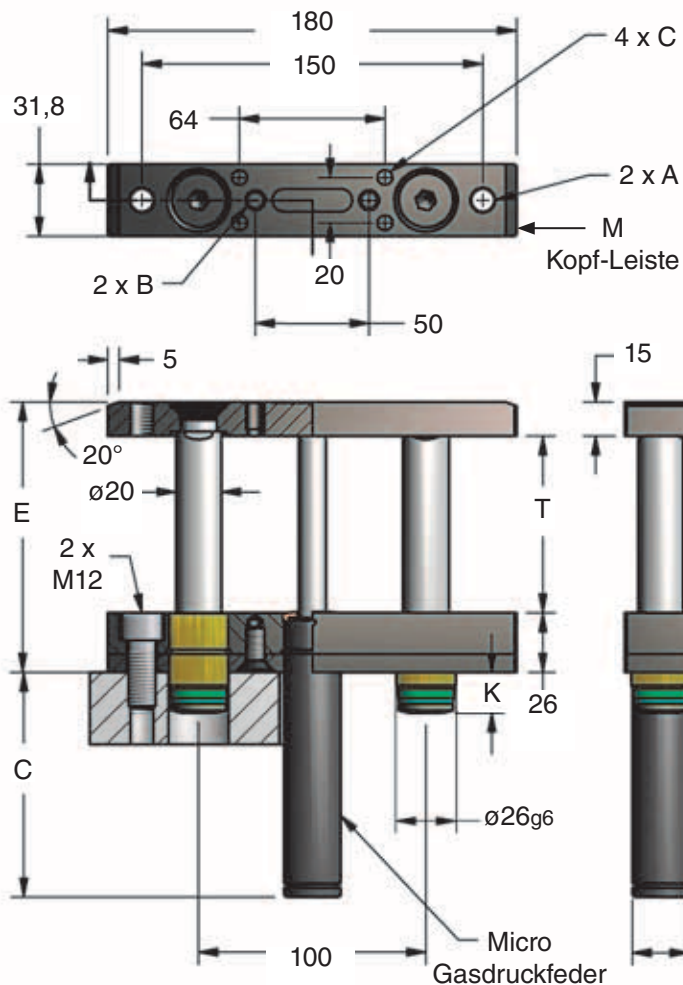
35-177 bar. Wenn nichts angegeben wird mit
150 bar befüllt.

Kopf-Leiste: M oder M1

Wenn nichts angegeben, wird M geliefert.

Befestigungs-Option:

B5 = Vertikal



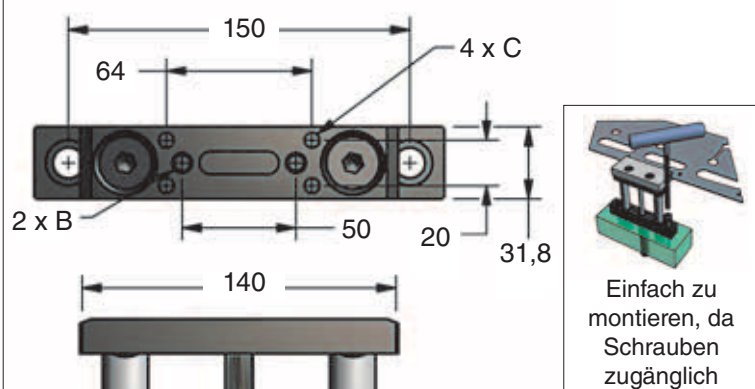
Teile-Nummer	T* mm	C	E	K	Micro Gasdruckfeder
SL2.180.025**	23	41	64	18	C.180.025.SW
SL2.180.038	36	54	77	18	C.180.038.SW
SL2.180.050	48	66	89	18	C.180.050.SW
SL2.180.063	61,5	82,5	102,5	18	C.180.063.SW
SL2.180.080	78	99	119	18	C.180.080.SW
SL2.180.100	98	119	139	18	C.180.100.SW
SL2.180.125	123	144	164	18	C.180.125.SW
SL2.180.150	148	177	189	26	C.180.150.SW
SL2.180.175	173	202	214	26	C.180.175.SW
SL2.180.200	198	227	239	26	C.180.200.SW

* Gasdruckfeder ist 2 mm vorgespannt.

** Nur mit M1 Kopf-Leisten Option erhältlich.

Kopf-Leiste	A	øB Paßstiftloch	C
M/M1	M12 x 1,75	10 mm x 12 tief	M8 x 1,25

M1 Kopf-Leisten Option



Anfangskraft

bar	daN
<i>Befülldruck</i>	<i>theoretische Hebekraft</i>
177	200
150	170
125	142
100	113
75	85
50	57
35	39

Siehe Rückseite für Anbring-Empfehlung.

Bestellbeispiel:

SL2.180. 050. B5. M. 150

Teile-Nummer: _____

Beinhaltet Serie und Modell

Hublängen: _____

025, 038, 050, 063, 080, 100, 125,
150, 175 und 200.

Andere Hublängen sind erhältlich,
nehmen Sie für weitere Informationen
Kontakt mit DADCO auf.

Befülldruck der Micro Gasdruckfeder:

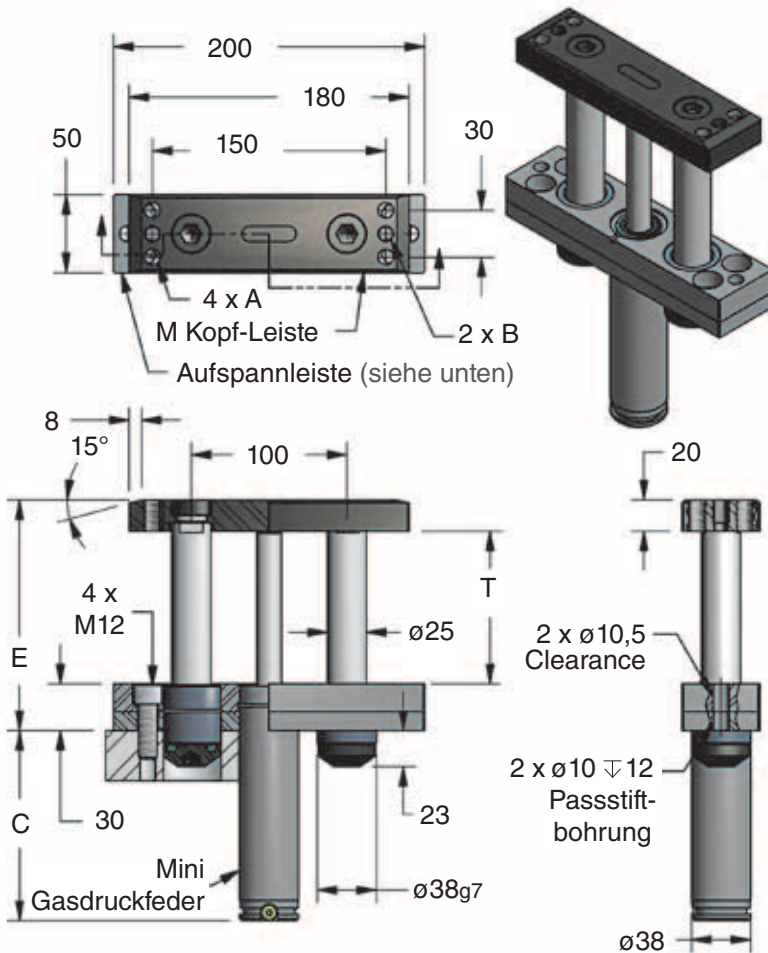
35-177 bar. Wenn nichts angegeben wird mit
150 bar befüllt.

Kopf-Leiste: M oder M1

Wenn nichts angegeben, wird M geliefert.

Befestigungs-Option:

B5 = Vertikal



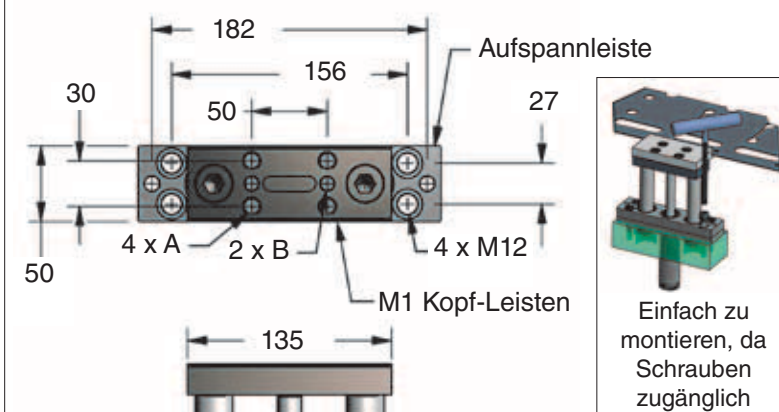
Teile-Nummer	T* mm	C	E	Mini Gasdruckfeder
SL2.300.025**	23	47	73	L.300.025
SL2.300.038	35,5	59,5	85,5	L.300.038
SL2.300.050	48	72	98	L.300.050
SL2.300.063	60,5	84,5	110,5	L.300.063
SL2.300.080	78	102	128	L.300.080
SL2.300.100	98	122	148	L.300.100
SL2.300.125	123	147	173	L.300.125
SL2.300.150	148	172	198	L.300.150
SL2.300.175	173	197	223	L.300.175
SL2.300.200	198	222	248	L.300.200

* Erhältliche Hublängen.

** Nur mit M1 Kopf-Leisten Option erhältlich.

Kopf-Leiste	A	øB Paßstiftloch
M/M1	M12 x 1,75	10 mm x 15 tief

Aufspannleiste und M1 Kopf-Leisten Option



Anfangskraft

bar	daN
Befülldruck	theoretische Hebekraft
150	302
125	251
100	201
75	151
50	101
35	68

Siehe Rückseite für Anbring-Empfehlung.

Bestellbeispiel:

SL2.300. 050. B5. M. 150

Teile-Nummer:
Beinhaltet Serie und Modell

Hublängen:
025, 038, 050, 063, 080, 100, 125,
150, 175 und 200.
Andere Hublängen sind erhältlich,
nehmen Sie für weitere Informationen
Kontakt mit DADCO auf.

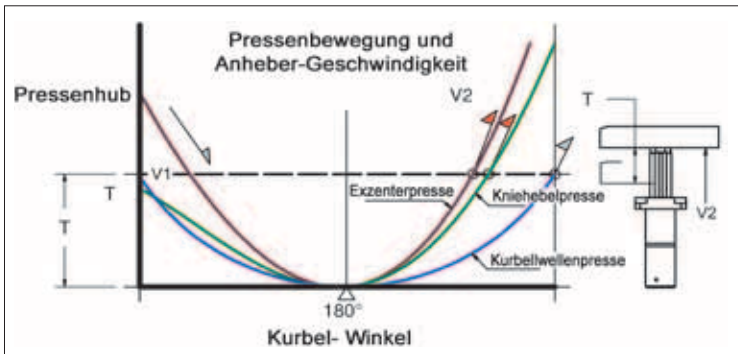
Befülldruck der Micro Gasdruckfeder:
35-150 bar. Wenn nichts angegeben, wird
mit 150 bar befüllt.

Kopf-Leiste: M oder M1
Wenn nichts angegeben, wird M geliefert.

Befestigung:
B5 = Vertikal

Maximale Geschwindigkeit und Anbringlast pro Anheber

Die Stößel-Geschwindigkeit ist abhängig vom Hub/min, Pressenhub und Pressentype. Bei Kniehebel- oder Excenterpressen kann die Geschwindigkeit 0,8 m/sec überschreiten. Verwenden Sie die Daten der Pressenhersteller um sicherzustellen, dass die angebrachte Masse den empfohlenen Werten entspricht und diese nicht überschreitet. Bestimmen Sie die Stößel-Geschwindigkeit und überschreiten Sie die max anzubringende Masse pro Anheber nicht. Zur Erhöhung der Kapazität, installieren Sie externe Festanschläge oder fügen Sie weitere Heber Einheiten hinzu, um Schäden zu verhindern.

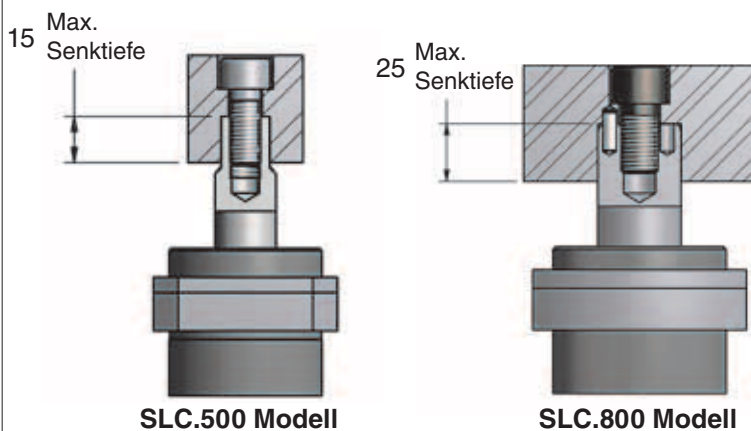


Alle Anheber	SLC.500	SLC.800*
Stößel-Geschwindigkeit	Anzubringende Masse	
mm/s	kg	kg
300	20	31
400	11	17
500	7,3	11
600	5,0	7,7
700	3,7	5,6
800	2,8	4,3

* Der SLC.800 kann begrenzte Produktionsraten haben welche abhängig vom Befülldruck sind.

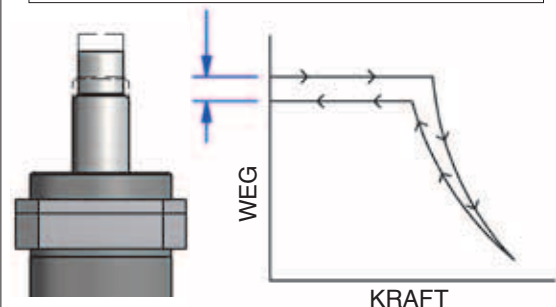
Detail Kolbenstangenverlängerung

Kolbenstange besitzt einen kurzen Ansatz zum einfachen Anbringen der Anhebevorrichtungen.



Interne Dämpfung

Der SLC Anheber bietet eine Dämpfung, Verlangsamung der Last beim Rückhub.



Modell		Minimum	Maximum
SLC.500	mm	2	4
SLC.800	mm	3	6

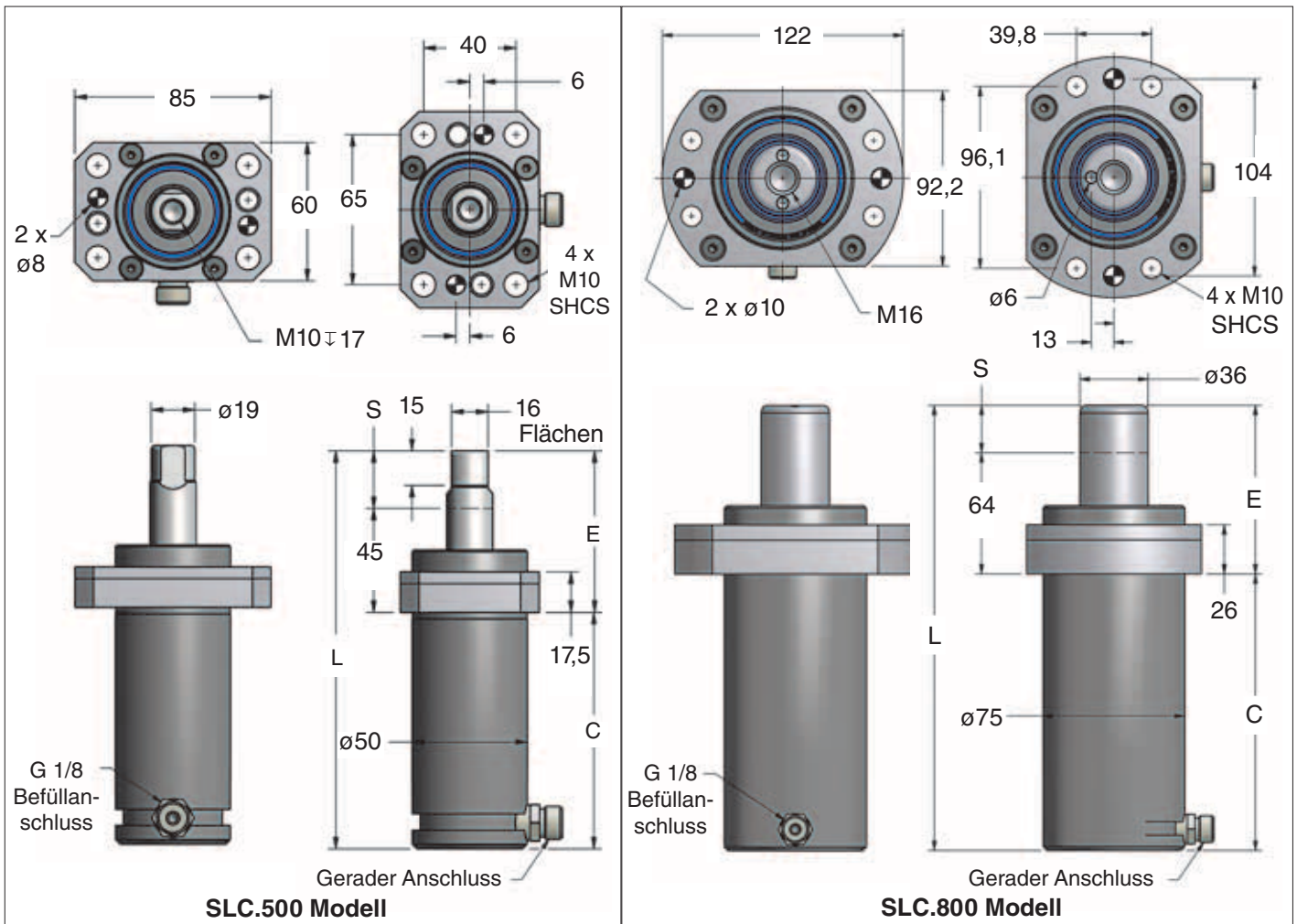
SLC.500 Anfangskraft

bar	daN
Befülldruck	theoretische Hebekraft
75	220
50	157
40	126
25	79

SLC.800 Anfangskraft

bar	daN
Befülldruck	theoretische Hebekraft
75	712
50	509
40	407
25	254

Kraft bei empfohlenem Befülldruck, höhere Befülldrücke möglich wenn keine zusätzliche Anbringlast. Bitte nehmen Sie bei Fragen Kontakt mit DADCO auf.



Teile-Nummer	S mm	SLC.500 Modell			SLC.800 Modell		
		C	E	L	C	E	L
SLC.____.B.050	50	127,5	95	222,5	190	114	304
SLC.____.B.080	80	157,5	125	282,5	220	144	364
SLC.____.B.100	100	177,5	145	322,5	240	164	404
SLC.____.B.125	125	202,5	170	372,5	265	189	454
SLC.____.B.150	150	227,5	195	422,5	290	214	504
SLC.____.B.175	175	252,5	220	472,5	315	239	554
SLC.____.B.200	200	277,5	245	522,5	340	264	604

Bestellbeispiel:

SLC.800. B. 050. B34. F

Teile-Nummer: _____
Beinhaltet Serie, Modell (500 or 800)

Gewinde in Kolbenstange: _____
B oder M Wenn nichts angegeben,
ist B Standard.

Hublänge: _____
050, 080, 100, 125, 150, 175 und 200.

Anschluss:

F = 90.505.115 (ORFS)

FD = 90.508.115 (D-24)

Wenn nichts angegeben, ist F Standard.

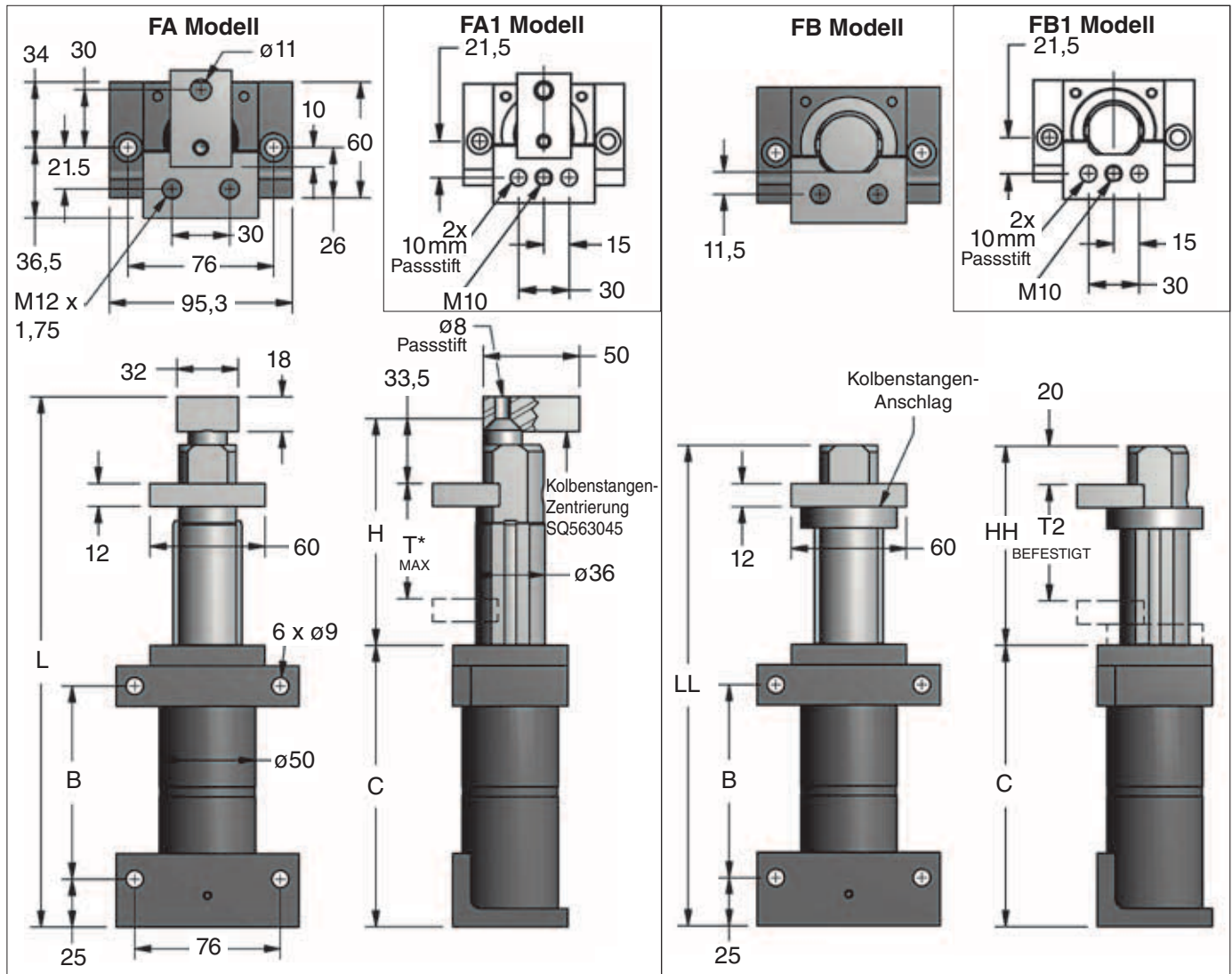
Befestigungsoption:

B34 = Schmalere Flansch

SLN.180 Abstreifer-Modell

Besondere Anwendungen

DADCO's SLN.180 Mikro Abstreifer entspricht dem FORD Standard Abstreifer (WDX 06-80M) für Stanzteile. Für Abstreif-Anwendungen stehen zwei Modelle zur Verfügung: FA mit einem gefasteten Kolbenstangenende und einer Kolbenstangenzenrierung zur Befestigung am Werkzeug, und FB mit einem flachen Kolbenstangenende.



Teile Nr.	C mm	B	FA / FA1 Modell			FB / FB1 Modell			Micro Gasdruckfeder
			T*	H	L	T2	HH	LL	
SLN.180...063	146	100	60	117,5	275	60	104	250	C.180.063.SW
SLN.180...080	162,5	116,5	72	134	308	72	120,5	283	C.180.080.SW
SLN.180...100	182,5	136,5	90	154	348	90	140,5	323	C.180.100.SW
SLN.180...125	207,5	161,5	112	179	398	112	165,5	373	C.180.125.SW
SLN.180...150	240,5	194,5	135	204	456	135	190,5	431	C.180.150.SW
SLN.180...175	265,5	219,5	157	229	506	157	215,5	481	C.180.175.SW
SLN.180...200	290,5	244,5	180	254	556	180	240,5	531	C.180.200.SW

*Max. empfohlener Hub

Bestellbeispiel:

SLN.180. FA. 063. B35. 20

Teile-Nummer:

Beinhaltet Serie und Modell

Ausführung Kolbenstangenende:

Befestigungsvariante FA, FA1, FB
oder FB1

Hublängen:

063, 080, 100, 125, 150, 175 und 200

Befülldruck der Micro Gasdruckfeder:

RO, BL, GR

SW = 20-135 bar (290-1920 psi). Wenn
nichts angegeben, wird mit BK.20 = 20 bar
befüllt.

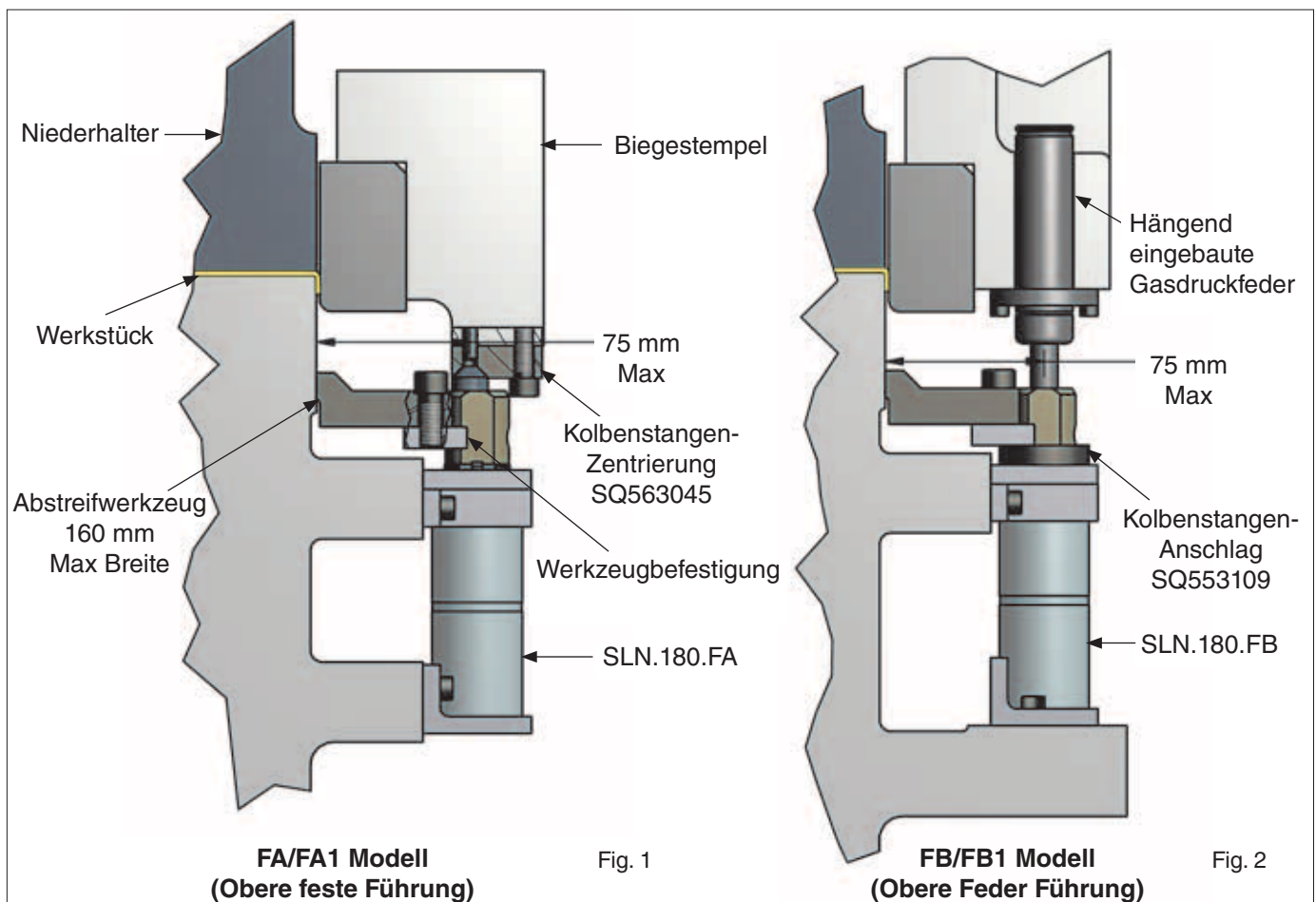
Befestigungs Optionen:

B35 = geführte vertikale Befestigung

Kraft-Tabelle	Anfangs-Kraft daN	End-Kraft daN	Druck bar
Rot - RO	149	204	132
Blau - BL	100	136	88
Grün - GR	50	68	44
Schwarz - SW	Siehe Tabelle		

bar Befülldruck	daN theoretische Abstreifkraft
30	34
20	23

Anwendungsbeispiele



In Abbildung 1 ist der SLN.180.FA in einer Abstreif-Anwendung dargestellt, wobei das Abstreifwerkzeug an der Anheber-Werkzeugbefestigung montiert ist. Während der Biegestempel zurückzieht, streift das Abstreifwerkzeug das Werkstück vom Werkzeug. Die Kolbenstangen-zentrierung (SQ563045) ist am Biegestempel befestigt und dient als Führung für die Kolbenstange des Abstreifers, während des Arbeitsprozesses. Um hohe Standzeiten zu gewährleisten soll der Abstand zwischen Werkzeugkante und Mittellinie-Kolbenstange 75mm nicht überschreiten und die Breite des Abstreifwerkzeugs unter 160mm liegen.

In Abbildung 2 wird der SLN.180.FB in einer Anwendung dargestellt bei der der Niederhalter-Hubweg größer ist als der Hubweg des Flansch-Abstreifers. Der Kolbenstangenanschlag (SQ553109) verhindert einen Überhub der Führungskolbenstange. Eine hängend eingebaute Gasdruckfeder im Biegestempel steht während der Anwendung in direktem Kontakt mit dem Kolbenstangenende des Abstreifers. Der SLN.180.FB kann mit Modifizierungen an dem Kolbenstangenende ebenfalls in herkömmlichen Anheber-Anwendungen verwendet werden. Für weitere Informationen nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.

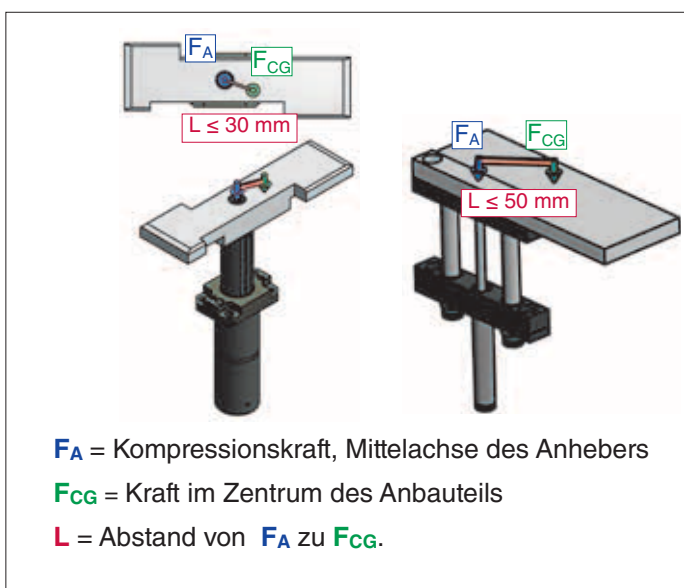
Technische Daten

Anheber Modell	Verwendete Gasdruckfeder	Maximaler Befülldruck	Betriebstemperatur Bereich	Maximale Geschwindigkeit
SL2.090	C.090	177 bar	4°C – 71°C	1.6 mm/sec
SL2.180	C.180			
SLN.090	C.090			
SLN.180	C.180			
SL2.300	L.300	150 bar		
SLN.300	Integral			
SLC.500	Integral	70 bar		
SLC.800	Integral			

Anhebelast und Schwerpunkt

Maximale Zuverlässigkeit, wenn der Anheber so nahe wie möglich zu F_A arbeitet. Bei Konstruktion Maß L so klein wie möglich halten und F_{CG} über die Mittelachse des Anhebers bringen. Ein erhöhter Verschleiß an den Führungselementen entsteht, wenn L größer als 50mm ist, oder wenn F_A außerhalb (offset) der Mittelachse liegt. Ist ein großes Offset notwendig, die Last am Anbauteil reduzieren, oder einen weiteren Anheber einsetzen.

- Zentrums-Belastung wird bevorzugt
- Vermeidung von Seitenlast und dynamisches Drehmoment eingrenzen.



Dynamisches Belastungsmoment					
Maximales Drehmoment	SLN.090	SLN.180 / SLN.300	SL2.090	SL2.180	SL2.300
N.m	14	30	14	18	15

Reparatursätze

Anheber Modelle	Reparatursatz Nummer	Beschreibung
SL2.090	SL2.RK.090 (25–125 mm Hub) SL2.RL.090 (150, 175 und 200 mm Hub)	Reparatursätze beinhaltet Lager mit Sprengring (2), Dämpfungselement (2) und Reparaturanleitung.
SL2.180	SL2.RK.180 (25–125 mm Hub) SL2.RL.180 (150, 175 und 200 mm Hub)	Reparatursätze beinhaltet Lager mit Sprengring (2), Dämpfungselement (2) und Reparaturanleitung.
SL2.300	SL2.RK.300	Reparatursätze beinhaltet Lager mit Sprengring (2), Dämpfungselement (2) und Reparaturanleitung.
SLN.090	SLN.RK.090	Reparatursatz beinhaltet Lager, Verdrehsicherungseinsatz, Montagefett und Reparaturanleitung.
SLN.180	SLN.RK.180	Reparatursatz beinhaltet Lager, Verdrehsicherungseinsatz, Montagefett und Reparaturanleitung.
SLN.300	SLN.RK.300	Der SLN.300 Reparatursatz beinhaltet Staubschutz, Lager, Cartridge-Einheit, Gewindestifte, Montageöl, Montagefett und Reparaturanleitung.
SLC.500	SLC.RK.500	Der SLC.500 beinhaltet Staubschutz, Dämpfungs-Einheit, Cartridge-Einheit, Montageöl und Reparaturanleitung.
SLC.800	SLC.RK.800	Der SLC.800 beinhaltet Staubschutz, Dämpfungs-Einheit, Cartridge-Einheit, Montageöl und Reparaturanleitung.