

DADCO®

極限条件での解決策

高温対策オプション



最大温度範囲を拡張した新製品

PED
2014/68/EU
準拠

DADCOは標準動作温度を超えた高温環境での動作に耐えるマイクロ窒素ガススプリングをご提供します。H1モデルは110°Cまでの温度環境に対応、H2モデルは110°Cから200°Cでの環境に対応します。また、追加ご支援のためお客様特定の条件についてもDADCOにご連絡ください。

マイクロ標準モデル

(C.090 / C.180):

- 最大動作温度: 71°C
- 最大充填圧: 177 bar
- 通常製品です。在庫しており即納対応できます。
- ストローク長は全範囲で対応
- ゴールド保証に適合
- 標準動作温度71°Cを超えて使用しないでください。



H1 オプション

(C.H1.090 / C.H1.180):

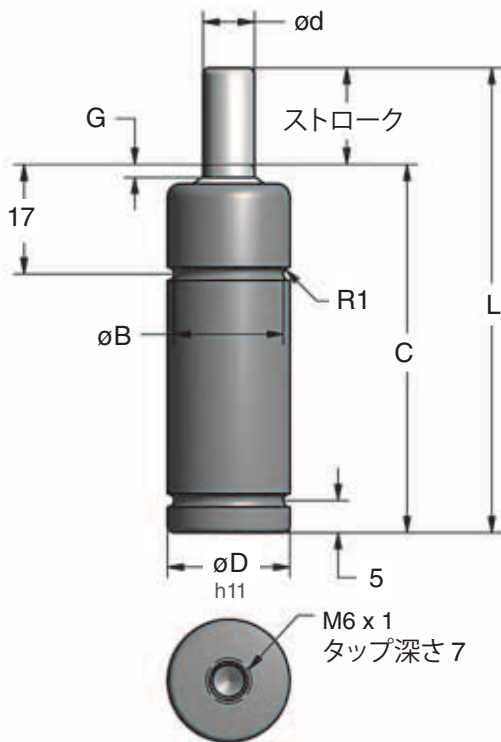
- 最大動作温度: 110°C
- 最大充填圧: 136 bar
- 最適動作温度範囲: 71°C – 110°C
- 通常動作温度でも性能を損なうことなく使用できます。



H2 オプション

(C.H2.090 / C.H2.180):

- 最大動作温度: 200°C
- 最大充填圧: 110 bar
- 最適動作温度範囲: 110°C – 200°C
- 最高温での動作が可能です。
- 推奨動作温度110°C以上



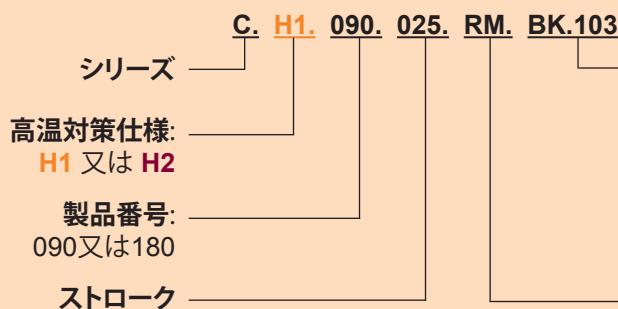
製品番号	ød mm	øB	øD	G	A ロッド断面積 cm ²
C.H1.090	8	17	19	2	0.50
C.H2.090					
C.H1.180	12	23	25	2	1.13
C.H2.180					

製品番号		ストローク* mm	C	L ±0.4
C.__.090.015	C.__.180.015	15	57	72
C.__.090.025	C.__.180.025	25	67	92
C.__.090.038	C.__.180.038	38	80	118
C.__.090.050	C.__.180.050	50	92	142
C.__.090.080	C.__.180.080	80	125	205

*ストロークの伸長は可能です。DADCO にお問い合わせください。

備考: 通常品と比較した高温対策製品の機能は加工状況により変化します。

注文方法:



充填圧:

BK—黒は荷重調整モデル。充填圧を指示してください。5-9ページ参照下さい。

H1 範囲: 35 – 136 bar (3.5 – 13.6 MPa), H1初期圧は103 bar (10.3 MPa)です。

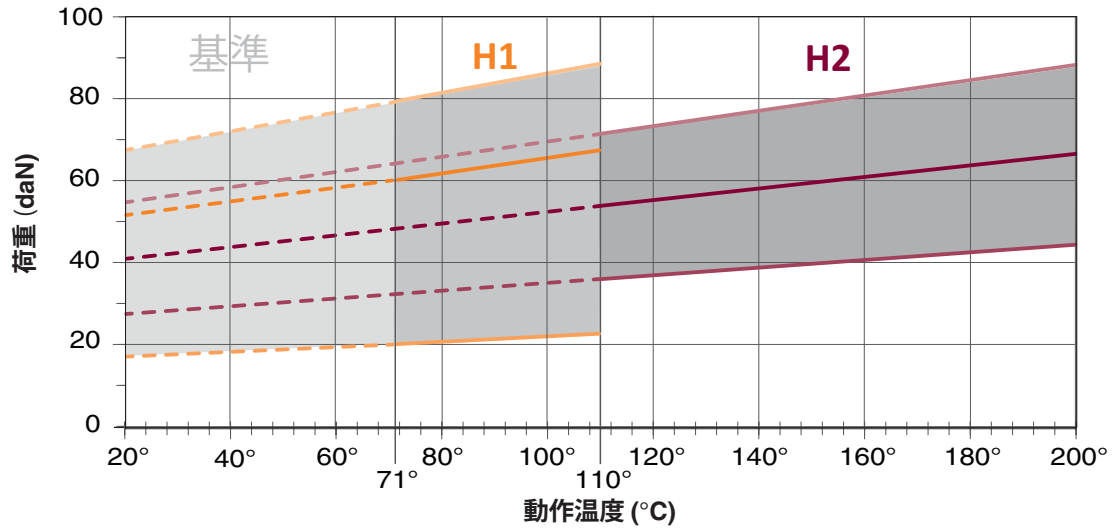
H2 範囲: 55 – 110 bar (5.5 – 11.0 MPa), H2初期圧は83 bar (8.3 MPa)です。

マウントオプション:

5-10ページ参照下さい。空欄の場合、マウントは付属しません。

DADCO H1/H2 高温対策窒素ガススプリングの充填圧は動作温度の上昇のため、通常充填圧より減圧させる必要があります。動作温度上昇時、ガススプリングの初期圧は増加します。したがって、同じ初期荷重は低圧において満たします。最大及び最小及び推奨充填圧を記載した下記グラフを参照し、初期荷重を求めてください。5-10ページに記載の追加充填圧を求める計算及び実例をご参照ください。

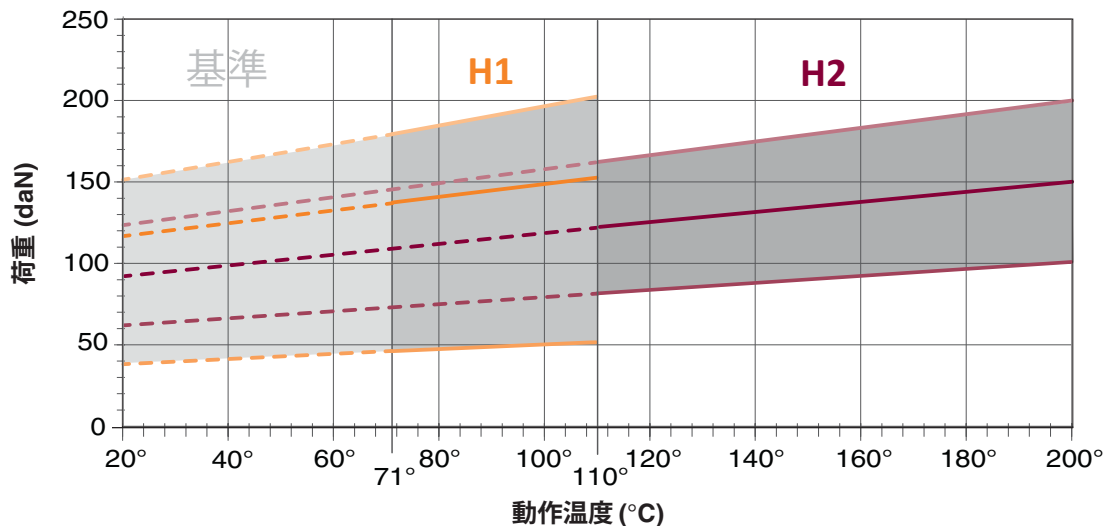
C.090.H1 / C.090.H2 荷重チャート



C.H1.090	充填圧 (bar)	動作温度 (°C)		
		21°	71°	110°
		初期荷重 (daN)		
	35	17	20	23
	103	52	61	68
	136	68	80	89

C.H2.090	充填圧 (bar)	動作温度 (°C)		
		21°	110°	200°
		初期荷重 (daN)		
	55	28	36	45
	83	42	54	67
	110	55	72	89

C.180.H1 / C.180.H2 荷重チャート



C.H1.180	充填圧 (bar)	動作温度 (°C)		
		21°	71°	110°
		初期荷重 (daN)		
	35	39	46	51
	103	117	137	152
	136	153	180	200

C.H2.180	充填圧 (bar)	動作温度 (°C)		
		21°	110°	200°
		初期荷重 (daN)		
	55	62	81	100
	83	94	122	150
	110	124	162	200

高温対策オプション

充填圧計算

推奨充填圧又は最大充填圧がお客様の金型に適していない場合の実例として、以下の情報に基づきお客様の金型に必要な充填圧及び荷重を決めてください。

P1 = 常温での充填圧 (bar)	
F1 = 常温での初期荷重 (daN)	
F2 = 動作温度での初期荷重 (daN)	
A = 窒素ガススプリングのロッド断面積 (cm ²) (2 ページを参照)	
T = 動作温度 (°C)	
充填圧:	$P1 = (F2 \div A) \times [295 \div (T + 273)]$
	$P1 = F1 \div A$
常温での初期荷重:	$F1 = P1 \times A$

注文方法

H1 オプション

C.H1.090.050にて、初期荷重 45 daN、及び 90°C の動作温度にて動作することを条件とします。

公式を使用して、H1.090.050には充填圧 **73 bar**が必要であることが求められます。

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

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

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

注文例: C.H1.090.050.BK.73

H2 オプション

C.H2.180.050にて、初期荷重 180 daN、及び 175°C の動作温度にて動作することを条件とします。

公式を使用して、C.H2.180.050には充填圧 **105 bar**が必要であることが求められます。





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

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

$$P1 = 104.9 = 105 \text{ bar}$$

注文例: C.H2.180.050.BK.105

マウントオプション

RM  DADCO-LOK	FA 又は VFA 	RF 	TB2  <small>C.090 だけ</small>
--	---	---	--

ガススプリングのモデルやマウントについてのさらなる情報は、Microシリーズカタログをご参照下さい。

DADCO JAPAN

窒素ガススプリング技術で世界をリードする

2370-7 Kamimizo Chuou-ku • Sagami-hara-shi Kanagawa-ken • 252-0243 Japan

Tel: +81 (42) 764-3267 • Fax: +81 (42) 764-3268 • www.dadco.net