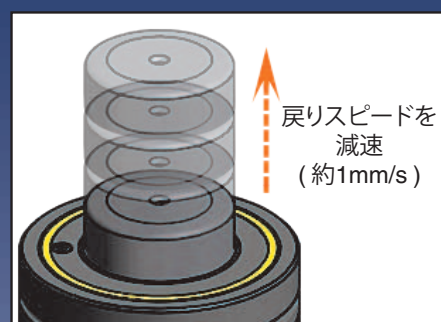


DADCO®

金型保管用ガススプリング

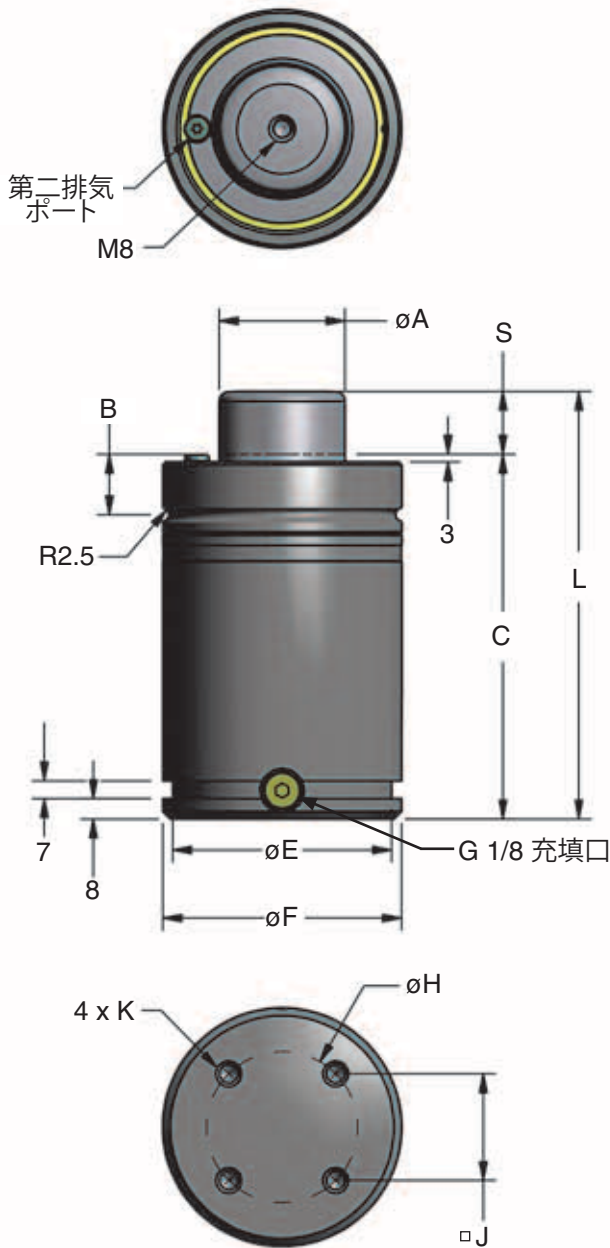
90.10 DS シリーズ



- スプリングが長寿命
- 動作温度の上昇を抑制
- ISOモデルと直接入れ替え可能



DSスプリングは、プレス金型保管用に特別に設計されています。DSモデルは、プレススライドの速度で戻る標準のガススプリングとは異なり、減速されて戻ります。二回目のストローク以降、DSロッドのごく一部のみが毎ストローク作動する事により、発熱低下、摩耗の最小化、長寿命化を実現します。



TO - 直付けモデル



製品番号	S mm	モデル					
		03000		05000		07500	
		C	L ±0.25	C	L ±0.25	C	L ±0.25
90.10DS.____.050	50	170	220	190	240	205	255
90.10DS.____.080	80	200	280	220	300	235	315
90.10DS.____.100	100	220	320	240	340	255	355
90.10DS.____.125	125	245	370	265	390	280	405
90.10DS.____.160	160	280	440	300	460	315	475
90.10DS.____.200	200	320	520	340	540	355	555
90.10DS.____.250	250	370	620	390	640	405	655
90.10DS.____.300	300	420	720	440	740	455	755

他のストローク長さも可能です。

モデル	03000	05000	07500
A	ø50	ø65	ø80
B	24	25.5	27.5
E	ø87	ø112	ø142
F	ø95	ø120	ø150
H	ø60	ø80	ø100
J	42.4	56.6	70.7
K	M8 深さ 12	M10 深さ 16	M10 深さ 16

初期荷重				
モデル番号	bar	daN	MPa	kgf
90.10DS.03000	150	2945	2945	3003
90.10DS.05000		4977	4977	5075
90.10DS.07500		7540	7540	7689

注文方法:

90.10DS.05000.100. TO. C. 150

製品番号: シリーズ
モデル。ストローク長さ。

充填圧: 15 - 150 bar (1.5 - 15.0 MPa)。指定がない場合は 150 bar (15.0 MPa)。

マウント: TO = 直付けモデル。指定がない場合は "TO"。マウントは本体同時注文時、付属出荷します。

作動システム: C = 自己封入式、
F = 配管式、指定がない場合はC 自己封入式。

B11 / F11

90.11.03000
90.11.05000
90.911.07500

上部マウント又はベースマウント

座ぐり無し仕様
90.11.07500も使用可能です。
90.10/90.8シリーズカタログをご覧ください。

缶径	製品番号	A	B	E	F	G
φ95	90.11.03000	92	120	M12 SHCS M8 SHCS	M8 SHCS	20
φ120	90.11.05000	109.5	140	M12 SHCS	M10 SHCS	20
φ150	90.911.07500	138	190	M16 SHCS	M10 SHCS	25

B12

90.12.03000
90.12.05000
90.12.07500

缶径	製品番号	A	B	E
φ95	90.12.03000	92	120	M12 SHCS
φ120	90.12.05000	109.5	140	M12 SHCS
φ150	90.12.07500	138	190	M16 SHCS

B21

90.21.03000
90.21.05000
90.21.07500

4 x E

φH ボルト位置中心径

缶径	製品番号	A	B	E	F	G	H
φ95	90.21.03000	150	92	M12 SHCS	18	33	130
φ120	90.21.05000	175	109.5	M12 SHCS	21	36	155
φ150	90.21.07500	220	138	M16 SHCS	27	41	195

B25

90.25.03000
90.25.05000
90.25.07500

4 x E

缶径	製品番号	A	B	E	F	G
φ95	90.25.03000	110	92	M12 SHCS	18	33
φ120	90.25.05000	130	109.5	M12 SHCS	21	36
φ150	90.25.07500	162	138	M16 SHCS	27	41

注文方法:

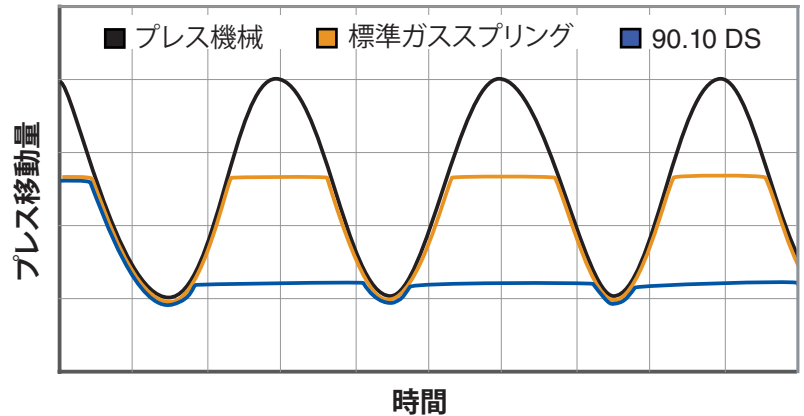
マウント付属: 90.10DS.05000.100.B12.C.150

マウントのみ: 90.12.05000

溶接マウントも使用可能です。詳細はダドコにお問い合わせください。

テクニカルデータ

90.10 DS窒素ガススプリングは、ロッドの戻り速度を(≈1mm/s)に減少させることで、上型との分離を行うよう設計されています。最初の上型との接触後は、90.10 DSの全ストローク長のごく一部の長さのみが、各サイクルに連動されて戻ります。サイクル毎の戻り量軽減は、温度上昇を抑制し、ガススプリングやプレス機械の摩耗を減少させます。



使用例

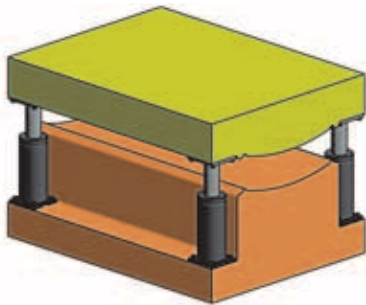


図1

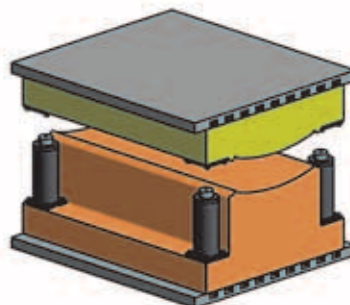


図2

DADCOは、バランスを保つ金型分離のため、金型の各コーナー(図1)に90.10 DSを使うことを推奨します。90.10 DSは従来の金型保管製品から直接交換可能であり、プレス加工の前に金型から取り外す必要はありません。ロッドとの接触面は平坦にして硬度を持たせてください。推奨する負荷上限を超えないよう、以下の推奨最大上昇荷重表を参照してください。

プレス運転中90.10 DSのロッドは、従来のガススプリングよりも遅い速度で戻ります。(図2) 金型の保守を行う前に、ロッドが完全に伸びていることを確認してください。(3分程度かかる場合があります)。もしロッドが完全に伸びていない場合は、ガススプリングの保全の必要があります。保全時は圧力を、第二ポートで排出する前に、ベースポートから排出して下さい。詳細についてはダドコまでご連絡ください。

推奨最大上昇荷重

モデル	03000	05000	07500
本数	kg	kg	kg
4	9600	16230	24600
6	14410	24350	36890

運転仕様:

充填媒体:	窒素ガス
充填圧力範囲:	15 – 150 bar (1.5–15MPa)
運転温度:	4°C – 71°C
最大速度:	1.6 m/sec

注意

- 戻り遅延ストローク:ロッドが完全に伸びるまで3分程かかります。
- 内部圧力が排出されるまで、スプリングの保守を行わないでください。
- 圧力排出は最初にベースポートから行ってください。
- その後完全に排出するため、第二ポートから残りの圧力を開放してください。

DADCO JAPAN

2370-7 Kamimizo Chuou-ku • Sagamihara-shi Kanagawa-ken • 252-0243 Japan
+81 (42) 764-3267 • Fax +81 (42) 764-3268 • www.dadco.net

窒素ガススプリング技術で世界をリードする