



充气介质:
最大冲气压力 C.045/C.070/C.090/C.180/C.250:
最大冲气压力 E.16/E.24:
最大充气压力 U.0175/U.0325:
最大速度:
工作温度:

氮气
177 bar
150 bar
180 bar
1.6 m/sec
4°C-71°C

压力警示
氮气弹簧充气压力最高可达180 bar.

- 不可焊接
- 不可加工或改造
- 预防损坏
- 妥善处理 (见如下)

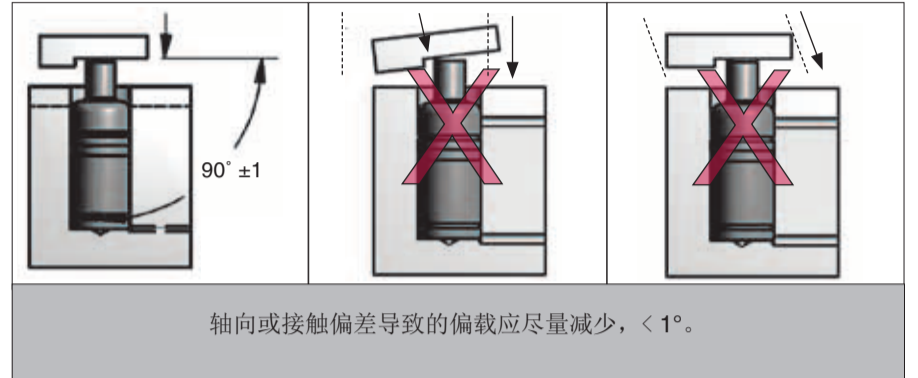
行程 (mm)	每分钟行程次数 (SPM) 极限
7-16	200
25-38	120
50-63	80
> 80	50

公称行程的90%为准

通用须知

- 氮气弹簧的行程不得超过全行程的 90%
- 脱料应用工程需要 0.5 mm—1 mm 的预压
- 脱料时需要使用足够的气压
- 适当的安全设计, 防止超过行程

沉孔内安装



安装板固定建议

无需底面支撑

无需底面支撑

螺纹防松胶
C.045:
最大值为3.4 n-M
C.070/C.090/
C.180/C.250/
U.0175/U.0325:
最大值为7 n-M

DADCO-LOK/RM安装板可用于从杆端固定氮气弹簧。如有可能、使用限位挡块。使用垫片将安装更容易。

1.5 x 螺纹直径
锁定元件必须与在螺纹孔内的螺纹啮合。

所有适当固定的安装板(RM、NF、FA、RF、TB)能支撑负载。无需底部支撑。

对于螺纹缸体(TB)氮气弹簧, 建议最小的螺纹啮合长度为1.5倍的螺纹直径。使用右表的最大安装扭矩来正确的安装。如使用RT-套筒扳手时扭矩规格不同、请参照彩页 B04139A

螺纹缸体型安装建议

型号	A	B	F	型号	A	B	F
E.16	M16 x 1.5	24	12	C.045...TB3	M16 x 2	35	5
	M24 x 1.5						
E.24	M24 x 1.5	35	25	C.045...TB4	M16 x 2	24	5
SL.16	M16 x 1.5	24	20	C.090...TB1	1~8	38	13
C.045...TB1	5/8~11	24	5	C.090...TB2	M24 x 1.5	36	13
C.045...TB2	M16 x 1.5	24	5	C.090...TB3	M24 x 1.5	35	13

1.5 x 螺纹直径
锁定元件必须与在螺纹孔内的螺纹啮合。

最大安装扭矩*	
E.16...TB2	56 N-m
E.16...TB4	34 N-m
E.16...TB5	45 N-m
SL.16	56 N-m
E.24	56 N-m
C.045...TB1	14 N-m
C.045...TB2	56 N-m
C.045...TB3	34 N-m
C.045...TB4	34 N-m
C.090...TB1	56 N-m
C.090...TB2	
C.090...TB3	

*基于螺纹强度。

不正确的安装示例

间隙

检查螺钉的长度。不得超过 M6 X 1 的螺纹长度。不正确的螺钉安装会损坏氮气弹簧。

需要支撑

在没有支撑或者开放安装的情况下不得底面安装。

引起偏载

不得约束杆端。

间隙

倒向安装沉孔内避免过大的间隙。使用底面的螺纹孔来固定、可能的话加预压。

平底

通过沉孔内具有足够的排泄能力来保护氮气弹簧。如果氮气弹簧将接触拉伸模润滑剂或机油的话, 这一点特别重要。

排泄孔

与某些模具润滑剂和清洁剂直接接触会损坏氮气弹簧或导致压力增加。Duralene 刮垢器作为微型系列弹簧的标准配件, 会帮助防止润滑剂污染。如果润滑剂接触仍然是个问题的话, 联系DADCO。

突然释放

被卡住的冲压件是非常危险。如果冲压件被卡住的话, 继续生产之前查明和修复根本原因。否则会导致故障或损坏氮气弹簧。

加预压垫会预防由快速动作或突然释放引起的氮气弹簧的损坏。

突然释放会导致氮气弹簧漏气。限制活塞杆行程能帮助预防氮气弹簧损坏。

不得使用不安全的方式来压缩氮气弹簧。不得把氮气弹簧在台钳或夹具上压缩; 否则将损坏氮气弹簧。为了测试气压不得拿锤子敲击活塞杆。

妥善处置

处理损坏或磨损的氮气弹簧之前, 确保排出所有压力。

注意

处理损坏氮气弹簧时, 务必戴上防护眼镜、并且要特别小心。

- 使用气阀排气工具或90.315.5压力分析器、压下气阀芯排出气压。
- 如果氮气弹簧已被损坏和使用气阀排气工具无法排除气压、在缸体上钻孔和排出气压。

1.5 mm
12 至 25 mm

RT-套筒扳手
RT-套筒扳手具有内外六角扳手, 可以轻松安装和拆卸微型系列TB型氮气弹簧。参照B04139B彩页。

气阀排气工具
90.360.4