

Mezzo di carica:
Pressione massima di carica C.045/C.070/C.090/C.180/C.250:
Pressione massima di carica E.16/E.24:
Pressione massima di carica U.0175/U.0325/SL.16:
Velocità massima:
Temperatura di esercizio:

Corsa (mm)	Limite SPM
7-16	200
25-38	120
50-63	80
> 80	50

Corsa pari al 90% della corsa nominale

Informazioni generali

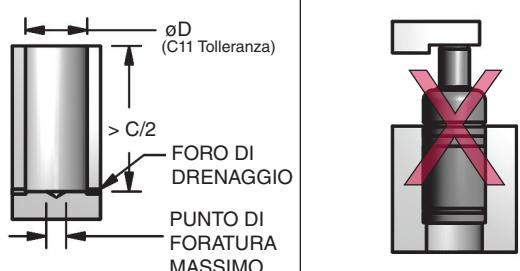
- NON superare il 90% della corsa
- Le applicazioni di stripping richiedono un leggero precarico compreso tra 0,5 mm e 1 mm (0,02" - 0,04")
- Esercitare una forza sufficiente per rimuovere il componente.
- Progettare adeguate misure di sicurezza affinché la molla non venga sottoposta a una corsa eccessiva.

Nitrogen Gas
177 bar (2560 psi)
150 bar (2175 psi)
180 bar (2600 psi)
1.6 m/s (63 in/sec)
4°C - 71°C (40°F - 160°F)

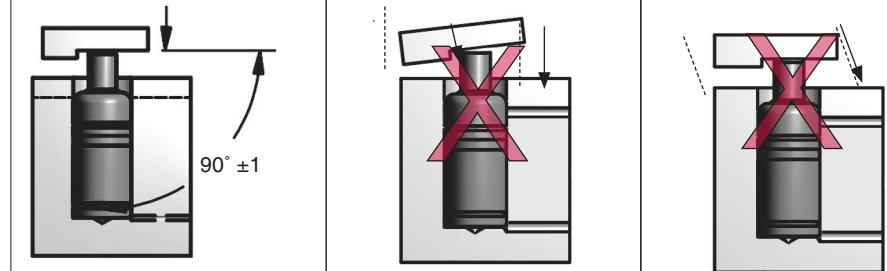
AVVERTENZA RELATIVA ALLA PRESSIONE
Le molle a gas azoto sono caricate fino a 180 bar.

- Non saldare
- Non lavorare o modificare
- Proteggere da eventuali danni
- Smaltire correttamente (vedere sotto)

Installazione in tasche

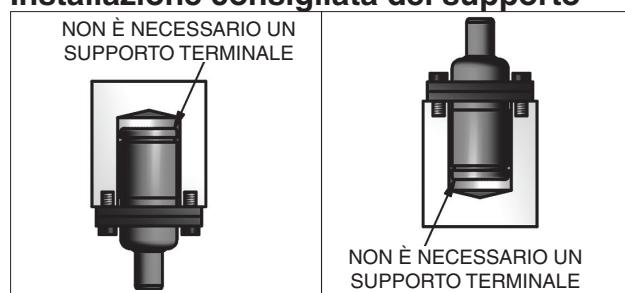


È necessario che la superficie contro la base della molla sia piatta in tutte le circostanze. Il punto di foratura massimo per C.045, C.070 è Ø8 mm, per C.090, C.180, C.250 è Ø10 mm, per U.0175 e U.0325 è < ØD/2. Tasche non corrette possono causare danni strutturali o ridurre la durata.

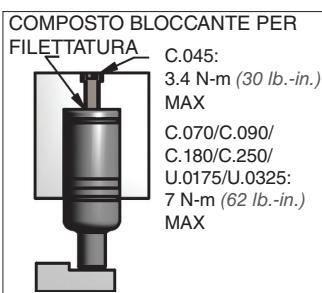


Il carico laterale dovuto al disallineamento assiale o di contatto deve essere ridotto al minimo, < 1°.

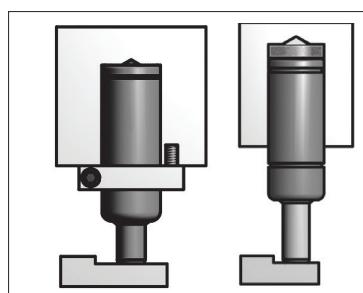
Installazione consigliata del supporto



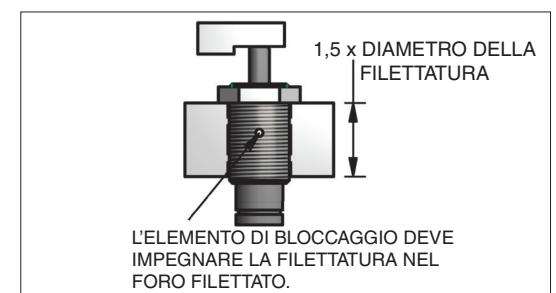
Tutti i supporti installati correttamente (RM, NF, FA, VFA, RF, TB) sostengono il carico. Non è necessario alcun supporto aggiuntivo.



Fissare i cilindri invertiti come mostrato con viti a testa cilindrica M6, nella tasca. È necessario un foro con tolleranza stretta, profondità >C/2.

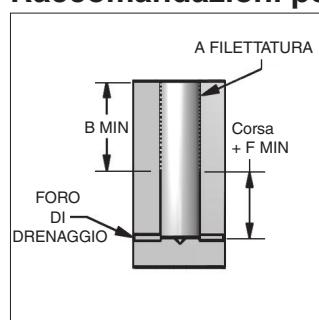


Il supporto DADCO-LOK/RM può essere utilizzato per fissare la molla dall'estremità dell'asta. Se possibile, utilizzare un fermo positivo. L'uso di distanziatori facilita l'installazione.



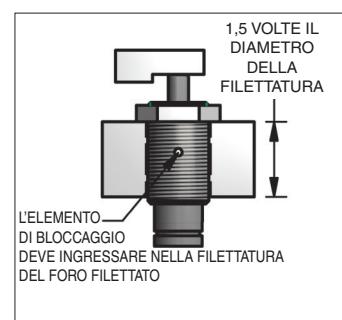
Per le molle a gas con corpo filettato (TB) si raccomanda un ingaggio minimo della filettatura pari a 1,5 volte il diametro della filettatura. Per una corretta installazione, utilizzare la coppia specificata sopra. La coppia specificata varia se si utilizza un utensile a cricchetto RT; fare riferimento al Bollettino n. B04139C.

Raccomandazioni per l'installazione del corpo filettato



Per i cilindri con corpo filettato si raccomanda un accoppiamento minimo pari a 1,5 volte il diametro della filettatura.

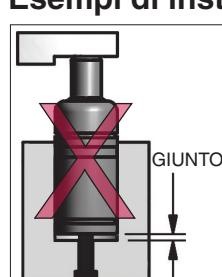
Modello	A	B	F	Modello	A	B	F
E.16	M16 x 1.5	24	12	C.045.____TB4	M16 x 2	.94	.20
	M16 x 2	.94	.47	C.070.____TB1	3/4"-16	28.6	5
E.24	M24 x 1.5	35	25	C.070.____TB2	M20 x 1.5	1.13	.20
	1.38	.98		C.090.____TB1	1"-8	38	13
SL.16	M16 x 1.5	24	20	C.090.____TB2	M24 x 1.5	1.42	.51
	.94	.79		C.090.____TB3	M24 x 1.5	35	13
C.045.____TB1	5/8"-11	24	5				
	.94	.20		C.090.____TB3	M24 x 1.5	1.38	.51
C.045.____TB2	M16 x 1.5	24	5				
	.94	.20					
C.045.____TB3	M16 x 2	35	5				
	1.38	.20					



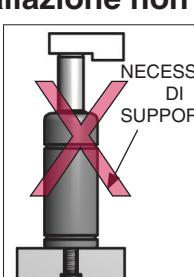
Coppia massima di installazione*	
E.16.____TB2	500 lb-in (56 N-m)
E.16.____TB4	300 lb-in (34 N-m)
E.16.____TB5	400 lb-in (45 N-m)
SL.16	500 lb-in (56 N-m)
E.24	
C.045.____TB1	125 lb-in (14 N-m)
C.045.____TB2	500 lb-in (56 N-m)
C.045.____TB3 / TB4	300 lb-in (34 N-m)
C.070.____TB1 / TB2	300 lb-in (34 N-m)
C.090.____TB1 / TB2 / TB3	500 lb-in (56 N-m)

* In base alla resistenza della filettatura

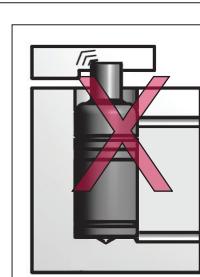
Esempi di installazione non corretta



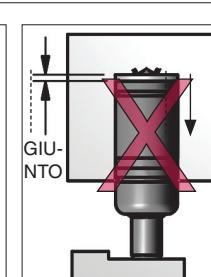
Verificare la lunghezza della vite a testa cilindrica. Non superare la profondità di maschiatura M6 x 1. Un'installazione errata della vite a testa cilindrica può causare danni.



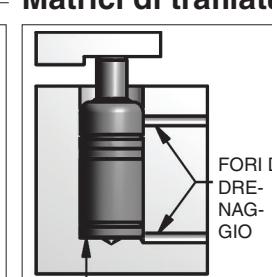
Non utilizzare il supporto inferiore in applicazioni di montaggio non supportate o aperte.



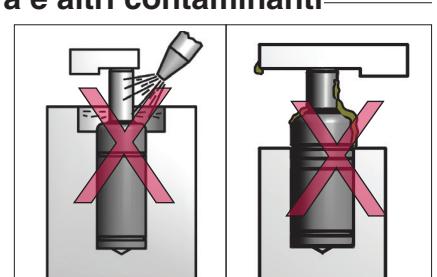
Non vincolare l'estremità dell'asta.



Evitare grandi spazi vuoti nella parte superiore. Se possibile, utilizzare il foro filettato nella base per fissare e precaricare.



Proteggere le molle a gas fornendo un drenaggio adeguato nelle tasche delle molle a gas. Ciò è particolarmente importante se la molla sarà esposta a lubrificanti o oli per matrici di trafilatura.

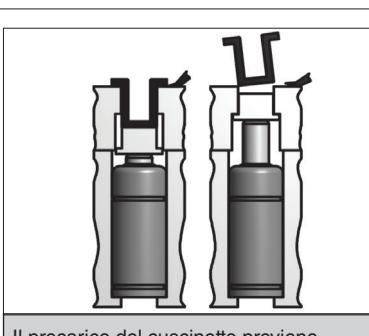


Il contatto diretto con alcuni lubrificanti e detergenti per stampi può essere dannoso per le molle a gas o può causare un aumento della pressione. Il raschiatore per stelo Duralene®, di serie nelle molle della serie Micro, aiuta a prevenire la contaminazione da lubrificanti. Se l'esposizione ai lubrificanti continua a essere un problema, contattare DADCO.

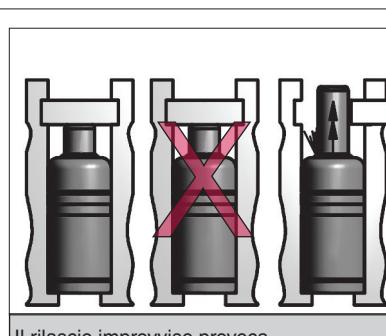
Rilascio incontrollato



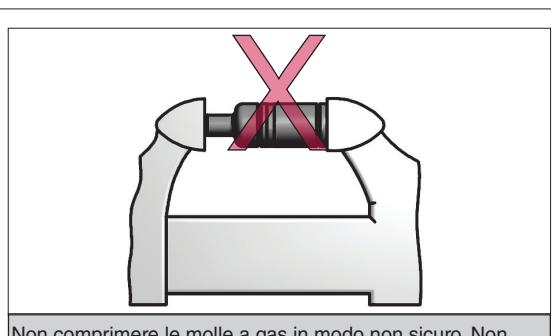
Le parti inceppate sono molto pericolose. Se alcune parti si inceppano, individuare la causa principale e ripararla prima di riprendere la produzione. La mancata riparazione del problema causerà il guasto o il danneggiamento della molla a gas.



Il precarico del cuscinetto previene il danneggiamento della molla a gas dovuto all'azione di scatto o al rilascio improvviso.



Il rilascio improvviso provoca l'esaurimento della molla a gas. Limitare la corsa dell'asta aiuta a prevenire il danneggiamento della molla a gas.



Non comprimere le molle a gas in modo non sicuro. Non comprimere mai in una morsa o in un morsetto all'esterno di uno stampo, poiché ciò potrebbe causare danni. Non colpire mai l'asta con un martello per testarne la pressione.

Smaltimento corretto

Prima di gettare molle a gas danneggiate o usurate, assicurarsi di scaricare tutta la pressione.

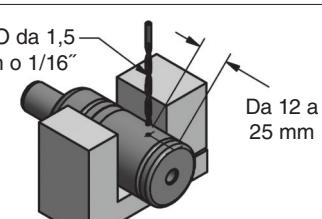
ATTENZIONE

Indossare sempre occhiali di sicurezza e prestare la massima attenzione quando si maneggiano molle a gas danneggiate.

- Scaricare attraverso la valvola regolabile utilizzando l'attrezzo di spugno valvole o l'adattatore di carica, 90.315.5.

Attrezzo di spugno valvole 90.360.4

- Se la molla è danneggiata e non è possibile scaricarla utilizzando l'attrezzo di spugno valvole, praticare un foro per lo scarico.



Utensile a cricchetto RT

Disponibile con una varietà di attacchi esagonali interni ed esterni per una facile installazione e rimozione delle molle a gas Micro TB. Fare riferimento al bollettino n. B04139C.

