

DAPCO®

Sprężyny Gazowe Mikro Nitrogen

Seria Mikro

PED
2014/68/EU
ZGODNY



Idealny do wymiany sprężyn śrubowych

DADCO®

DADCO produkuje produkty najwyższej jakości po konkurencyjnych cenach i zapewnia najwyższy poziom obsługi klienta. Założona w 1958 roku firma DADCO to największy producent sprężyn gazowych do pras. Produkty DADCO są szeroko zatwierdzone i stosowane w globalnych operacjach w wielu branżach, w tym w tłoczeniu metali, motoryzacji i formowaniu wtryskowym tworzyw sztucznych.

Zaawansowana Technologia

Rewolucyjne sprężyny gazowe z mikromotorem firmy DADCO zapewniają niezrównaną wszechstronność w narzędziach przemysłowych. Opatentowana konstrukcja zapewnia niezrównaną wydajność w wysokiej jakości matrycach, formach i maszynach.

Sprężyny Gazowe Azotowe a Sprężyny Śrubowe

Sprężyny gazowe z mikro azotem firmy DADCO z łatwością zastępują konwencjonalne sprężyny śrubowe. Mikro sprężyny zapewniają większą siłę w mniejszej przestrzeni niż sprężyny śrubowe, a jedna mikro sprężyna może zapewnić siłę kilku wytrzymałych sprężyn śrubowych. Informacje dotyczące konwersji sprężyn śrubowych znajdują się na stronie 3.

Zakres rozmiarów Mikro

Sprężyny gazowe Micro Nitrogen firmy DADCO są dostępne w formacie ośmiu modeli.

Model	Średnica	Maksymalna siła w kontakcie	Gwintowane
Mikro 45®	12 mm	50 daN	M16 x 1,5
			M16 x 2
			5/8" - 11
Mikro 70®	15 mm	68 daN	M20 x 1,5
			3/4" - 16
Mikro 90®	19 mm	89 daN	M24 x 1,5
			1" - 8
Mikro 180®	25 mm	200 daN	N/A
Mikro 250®	32 mm	313 daN	N/A
E.16	12 mm	42 daN	M16 x 1,5
			M16 x 2
E.24	21,5 mm	170 daN	M24 x 1,5

Sprężyny gazowe Mikro 45®, Mikro 70®, Mikro 90®, Mikro 180®, i Mikro 250® są oznaczone kolorami w celu łatwej identyfikacji siły znamionowej i są dostarczane w stanie gotowym do montażu. Nie jest wymagane żadne dodatkowe wyposażenie ani wcześniejsze doświadczenie z azotem.

DADCO oferuje modele z regulowaną siłą, którą można dostosować do indywidualnych potrzeb. Model z możliwością regulacji można ustawić na żądane ciśnienie w fabryce lub w terenie za pomocą odpowiedniego sprzętu do ładowania. Więcej informacji na temat ładowania Micro Springs można znaleźć na stronie 18.

Korpus Gwintowany

Modele z gwintowanym korpusem firmy DADCO są idealnymi wyrzutnikami części, zastępując konwencjonalne podnośniki sprężyn śrubowych. E.16, SL.16 i E.24 są zaprojektowane z wypukłymi prętami, aby jeszcze bardziej ułatwić usuwanie części podczas pracy. DADCO zapewnia różnorodne narzędzia sześciokątne, pokazane na stronie 17, które umożliwiają łatwą instalację i demontaż modeli z gwintowanym korpusem.

Oplacalne

DADCO Mikro Springs są niedrogie, łatwe w instalacji i zapewniają ekonomiczne rozwiązanie problemów z przestojami związanymi z innymi sprężynami.

Nie Jest Wymagane Wstępne Ładowanie

DADCO Mikro Springs zapewniają pełną znamionową siłę styku bez konieczności wstępnego obciążenia. Czasami zalecane jest lekkie naprężenie wstępne, szczególnie w przypadku długości skoku od 150 do 200 mm, aby zapobiec pełnemu skokowi sprężyny, gdy grubość materiału jest różna, a części mogą się przykleić (np. W przypadku zdzierania).

Walka Wycieraczek Tłokowych Pobiera Płyn

Wycieraczka Duralene® Rod Wiper firmy DADCO wyklucza większość mieszanek do ciągnięcia. W przypadku zastosowań, w których stosuje się agresywną mieszaninę do tłoczników, należy skontaktować się z DADCO w celu uzyskania alternatywnych opcji wycieraczek.

Gwarantowana Długa Żywotność

W testach fabrycznych i doświadczeniach praktycznych żywotność Mikro Springs DADCO stale przekracza milion uderzeń. Potwierdza to napisana przez DADCO „Jeden milion uderzeń” Gwarancja złota. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z DADCO lub swoim przedstawicielem.



Szablony CAD on-line

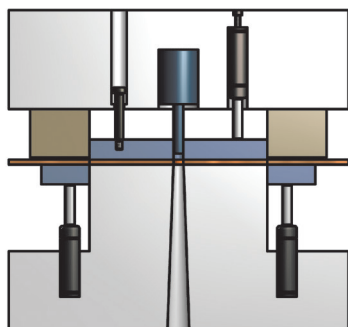


Cała linia produktów DADCO jest dostępna on-line w modelach pełnych i formatach 2D CAD. Aby uzyskać więcej informacji, odwiedź naszą witrynę internetową www.dadco.net lub skontaktuj się z DADCO.

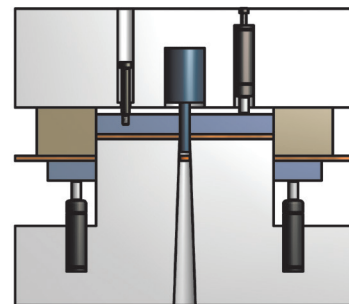
Przykłady Aplikacji

Wygaszanie

WEWNĘTRZNE
KLAMRY ZACISKOWE
KLATKI I DZIURKACZ

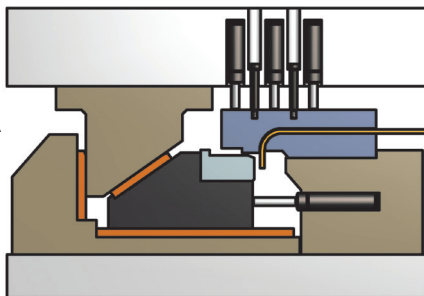


PUSTA CZĘŚĆ
PRZEDSTAWIONA
ZE ŚCIŚNIĘTYMI
DZIURKAMI I
ŚCIĄGACZAMI

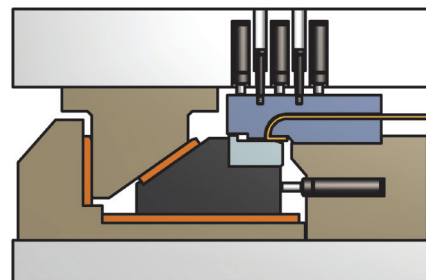


Gięcie i Kołnierz

WIODĄCA PODKŁADKA
SPRĘŻYSTA WYGINA
CZĘŚĆ PRZED
ZAZĘBIANIEM
SIĘ KRZYWKI
ZAMONTOWANEJ NA
MATRYCY

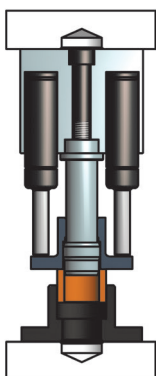


PODKŁADKA
SPRĘŻYSTA
PRZYTRZYMUJE
CZĘŚĆ PODCZAS
KOŁNIERZY CAM
ACTION PART

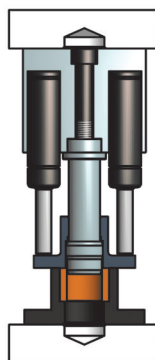


Instalacja i Dobór Tulei

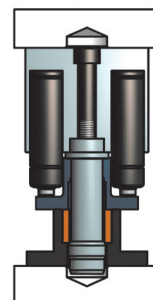
CZĘŚCIOWO
OBCIĄŻONA I
DOCISKOWA
TULEJA MICRO
SPRING



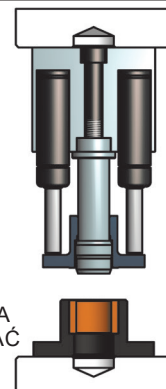
TULEJA
WCIŚNIĘTA
DO MIEJSCA



ROZMIAR TULEI
I ZAIN-
STALOWANE



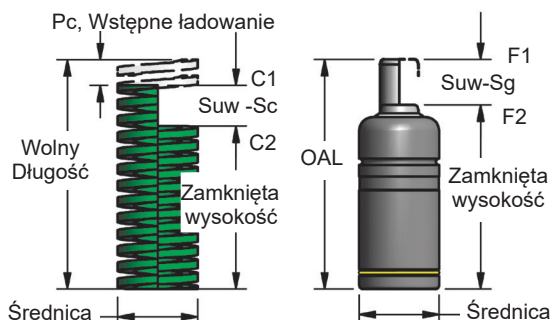
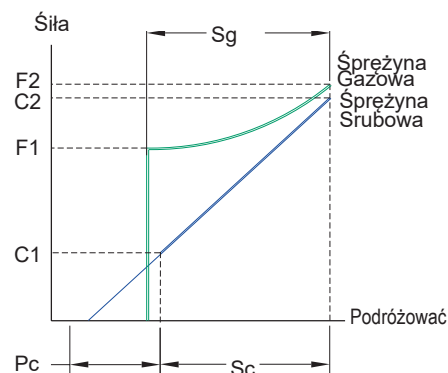
CZĘŚĆ
KOMPLETNA
ROZŁADOWAĆ



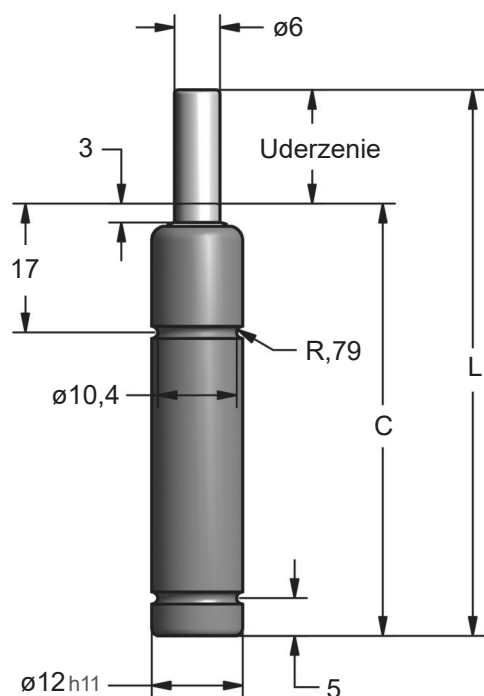
Powyższe przykłady mają charakter koncepcyjny i nie stanowią projektu technicznego dla określonych sił lub zastosowań. Wszystkie projekty narzędzi muszą być indywidualnie projektowane pod kątem ich funkcji. Na stronach 19-20 znajdują się zalecenia i ograniczenia dotyczące montażu i instalacji.

Konwersja Sprężyny Śrubowej

W przeciwieństwie do sprężyn śrubowych, sprężyny gazowe DADCO Mikro Nitrogen zapewniają pełną znamionową siłę kontaktu. Siła ta jest powtarzalna, eliminując odpady i maksymalizując produktywność. Jedna mikro sprężyna może zapewnić siłę kilku wytrzymałych sprężyn śrubowych i będzie trwalsza niż sprężyny śrubowe. Większość sprężyn matrycowych ma ograniczenie ściskania, po którym następuje awaria lub znacznie skrócony cykl życia. Sprężyny tłoczone o wysokiej i ultra wysokiej wytrzymałości mogą być ściskane tylko do 15-20% swojej wysokości otwartej, zanim dojdzie do ich uszkodzenia lub znacznego skrócenia okresu użytkowania. Siła sprężyny śrubowej jest oparta na sztywności sprężyny śrubowej. Współczynnik sprężystości zależy od materiału, średnicy drutu, średnicy sprężyny, liczby zwojów i wysokości sprężyny śrubowej.

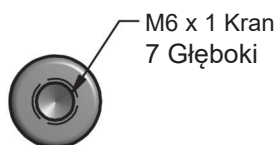


Wszystkie sprężyny śrubowe wymagają napięcia wstępnego, aby osiągnąć siłę nacisku (C1) większą od zera. W przypadku większości zastosowań sprężyn siła obciążenia wstępnego jest siłą potrzebną do rozebrania, przytrzymania, uformowania lub powrotu części. W wyniku sztywności sprężyny, sprężyny śrubowe mają stały wzrost siły po wstępnym obciążeniu (C1 - C2). Sprężyny gazowe z serii DADCO Mikro mają znacznie bardziej płaską krzywą, która nie przekroczy 30% pierwotnej siły dla dowolnego rozmiaru skoku (F1 - F2). Podczas późniejszego montażu sprężyn śrubowych oblicz całkowitą siłę wstępnego obciążenia wymaganą dla danego zastosowania. Następnie można określić liczbę i kolor (nośność) Mikro Gas Springs.



Numer Części	Uderzenie mm	C mm	L ±0,4
•C.045.007	07	49	56
C.045.010	10	52	62
C.045.013	12,7	54,7	67,4
•C.045.015	15	57	72
C.045.019	19	61	80
•C.045.025	25	67	92
•C.045.038	38	80	118
•C.045.050	50	92	142
C.045.063	63,5	108,5	172
C.045.080	80	125	205

• *Preferowane Rozmiary*



Siła Kontaktu
Regulowany - Czarny Model

Siła Wykres	Inicjał daN	Finał daN	Ciśnienie bar
Żółty - YW	50	74	177
Czerwony - RD	37	55	132
Niebieski - BU	25	37	88
Zielony - GR	12	18	44
Czarny - BK	Zobacz Wykresy		

Ciśnienie (bar)	Siła (daN)
177	50
150	42
125	35
100	28
75	21
50	14
35	10
18	5

$$P = F \div 0,283 \quad F = P \times 0,283$$

Przykład Zamówienia:

C.045.007. GR

Numer Części:

Obejmuje Serię, Model i Długość Skoku

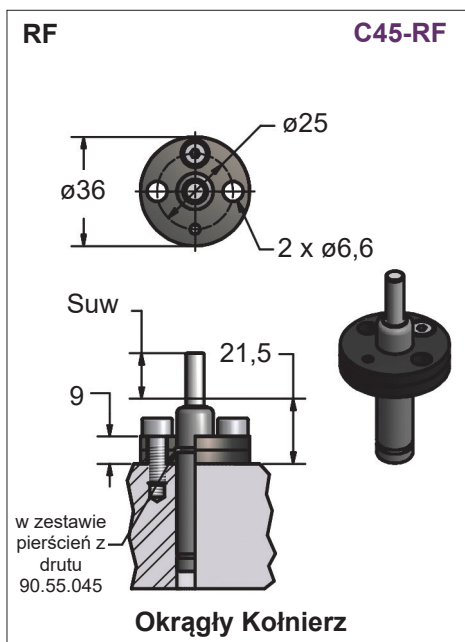
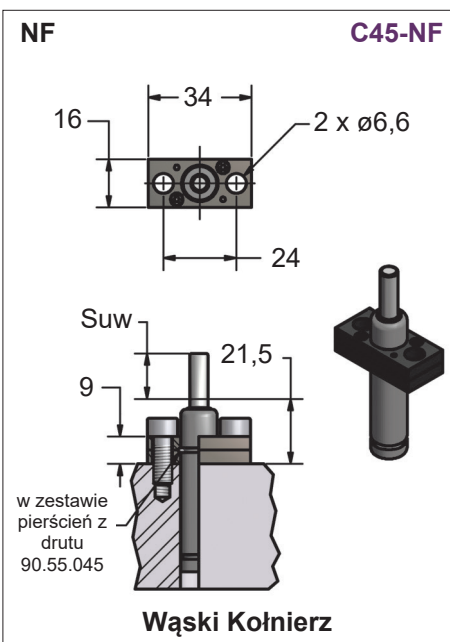
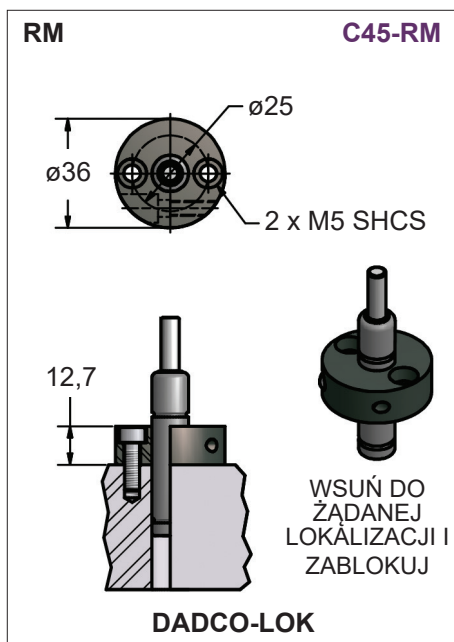
Siła:

YW, RD, BU, GR

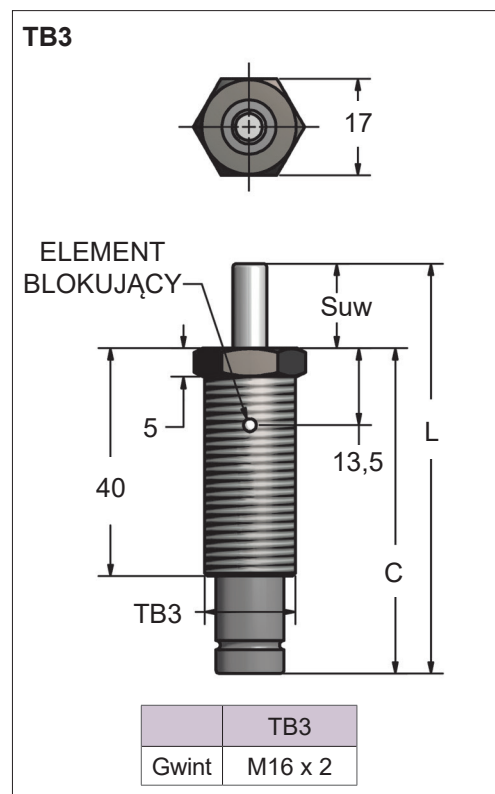
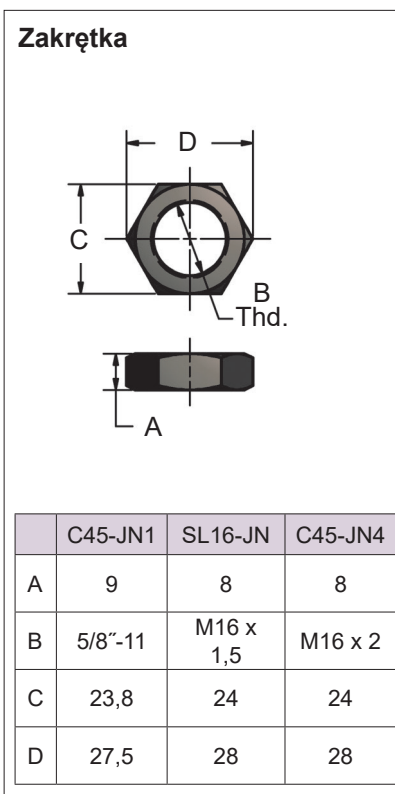
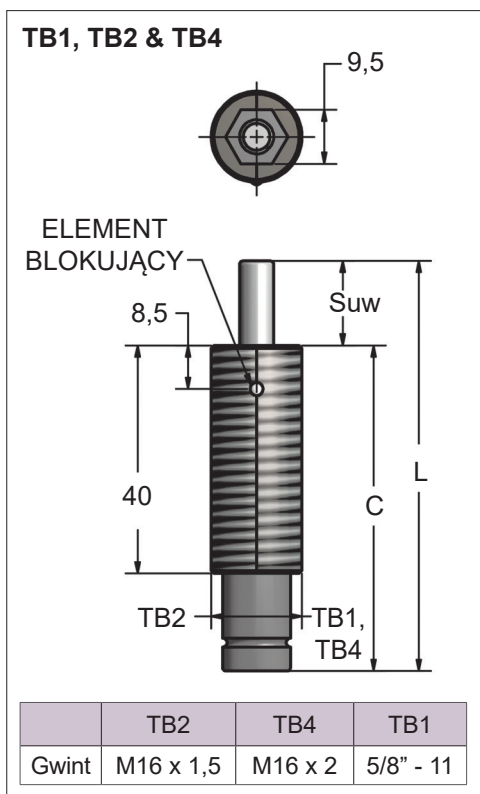
BK – Czarny model z regulacją - określ ciśnienie:
18 – 177 bar

Przykład zamówienia: C.045.007.BK.150

Dołączane Opcje Mocowania



Style Gwintowanych Korpusów



Przykład Zamówienia:

C.045.007. TB1. GR

Numer Części:

Obejmuje Serię, Model i Długość Skoku

Opcja Uchwyt:

RM, NF, RF, TB1, TB2, TB3, TB4

Przykład zamawiania tylko montażu: **C45-RM**

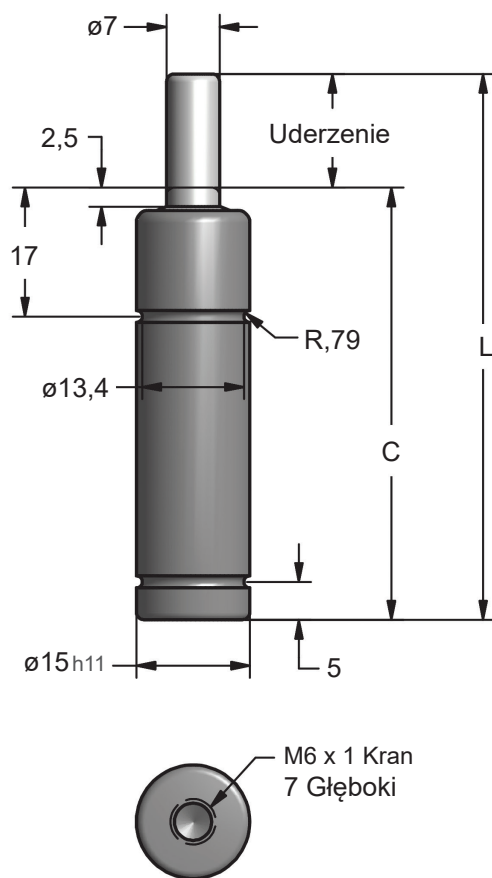
Siła:

YW, RD, BU, GR

BK – Czarny model regulowany - określ ciśnienie: 18 – 177 bar.

Przykład zamówienia: **C.045.007.TB1.BK.150**

Zapoznaj się z biuletynem # B04120 for GC.045.015.TB5 information.



Numer Części	Uderzenie mm	C mm	L ±0,4
•C.070.007	07	49	56
C.070.010	10	52	62
C.070.013	12,7	54,7	67,4
•C.070.015	15	57	72
•C.070.025	25	67	92
•C.070.038	38	80	118
•C.070.050	50	92	142
C.070.063	63,5	108,5	172
•C.070.080	80	125	205
C.070.100	100	145	245
C.070.125	125	170	295

• *Preferowane Rozmiary*

Siła Wykres	Inicjał daN	Finał daN	Ciśnienie bar
Żółty - YW	68	93	177
Czerwony - RD	51	69	132
Niebieski - BU	34	46	88
Zielony - GR	17	23	44
Czarny - BK	Zobacz Wykresy		

Siła Kontaktu
Regulowany - Czarny Model

Ciśnienie (bar)	Siła (daN)
177	68
150	57
125	48
100	38
75	29
50	19
35	13

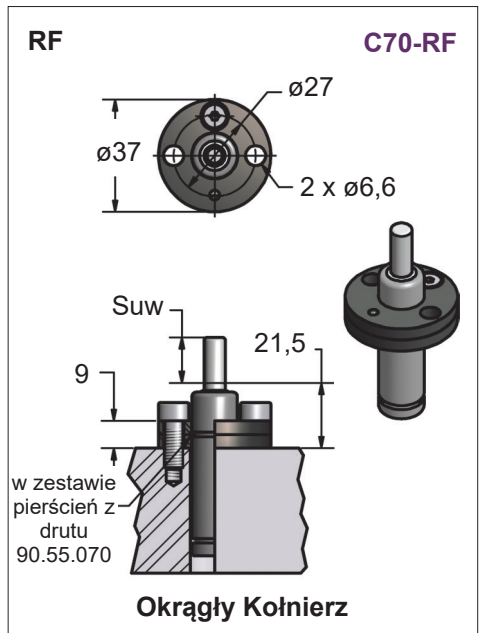
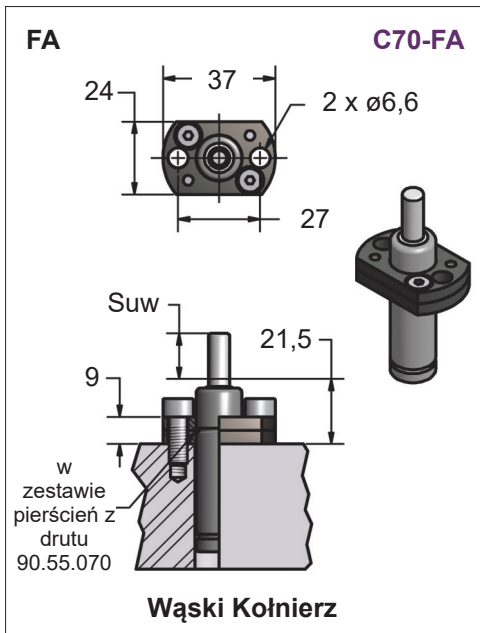
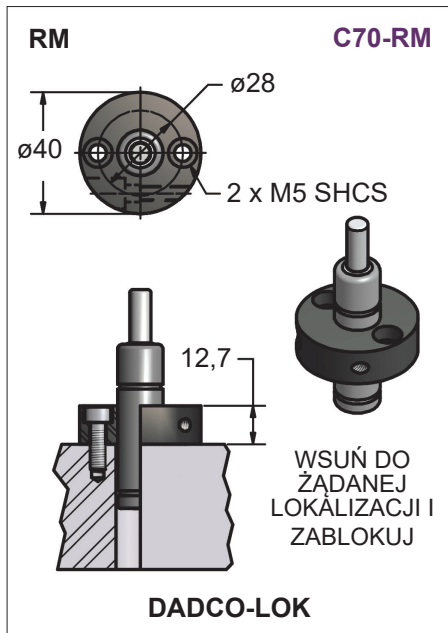
$$P = F \div 0,38 \quad F = P \times 0,38$$

Przykład Zamówienia:

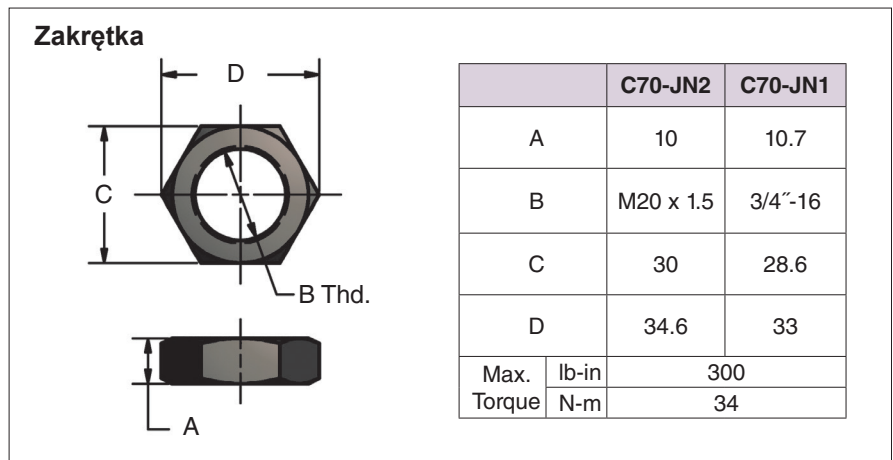
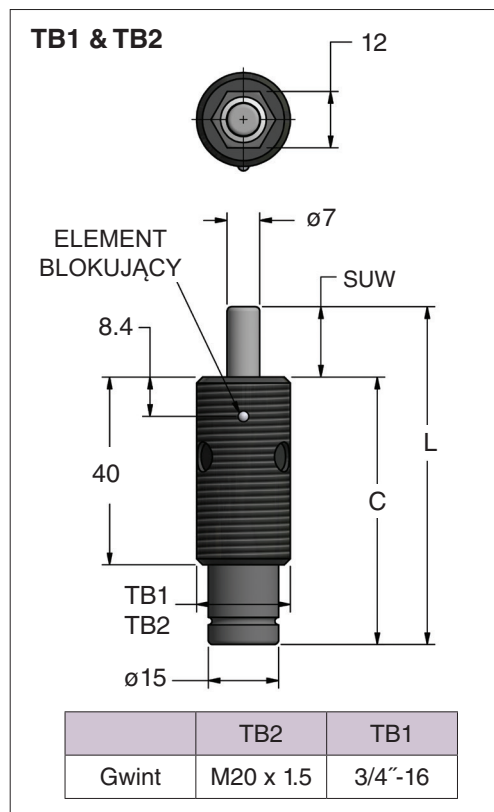
C.070.007. GR

Numer Części: _____
Obejmuje Serię, Model i Długość Skoku

Siła: _____
YW, RD, BU, GR
BK – Czarny model z regulacją - określ ciśnienie: 35 – 177 bar.
Przykład zamówienia: C.070.007.BK.150



Style Gwintowanych Korpusów



Przykład Zamówienia:

C.070.007. RM. GR

Numer Części:

Obejmuje Serię, Model i Długość Skoku

Opcja Uchwyt:

RM, FA, RF, TB1, TB2

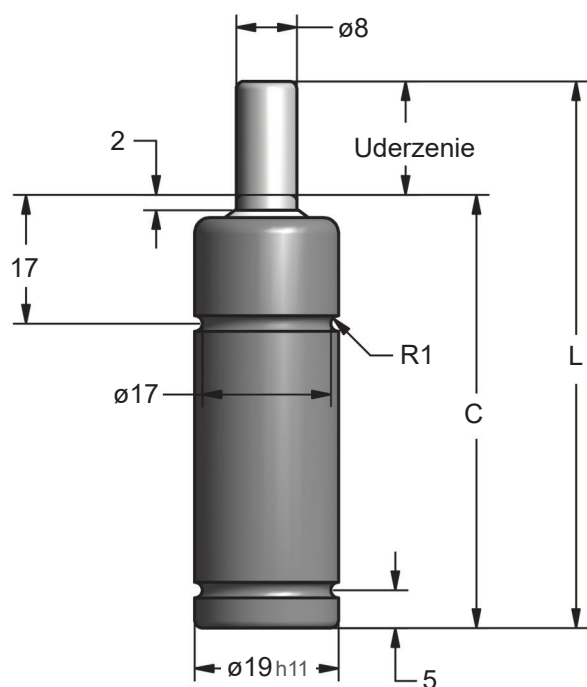
Przykład zamówienia tylko do montażu: C70-RM

Siła:

YW, RD, BU, GR

BK – Czarny model regulowany - określ ciśnienie: 35 – 177 bar.

Przykład zamówienia: C.070.007.RM.BK.150



Numer Części	Uderzenie mm	C mm	L ±0,4
•C.090.007	07	49	56
C.090.010	10	52	62
C.090.013	12,7	54,7	67,4
•C.090.015	15	57	72
•C.090.025	25	67	92
•C.090.038	38	80	118
•C.090.050	50	92	142
C.090.063	63,5	108,5	172
•C.090.080	80	125	205
C.090.100	100	145	245
C.090.125	125	170	295
C.090.150	150	203	353
C.090.160	160	213	373
C.090.175	175	228	403
C.090.200	200	253	453

• *Preferowane Rozmiary*

Siła Wykres	Inicjał daN	Final daN	Ciśnienie bar
Żółty - YW	89	114	177
Czerwony - RD	66	85	132
Niebieski - BU	44	57	88
Zielony - GR	22	28	44
Purpurowy - PR	9	12	18
Pomarańczowy - OR	5	6	9
Czarny - BK	Zobacz Wykresy		

Siła Kontaktu
Regulowany - Czarny Model

Ciśnienie (bar)	Siła (daN)
177	89
150	75
125	63
100	50
75	38
50	25
35	17

$$P = F \div 0,50 \quad F = P \times 0,50$$

Przykład Zamówienia:

C.090.007. GR

Numer Części:

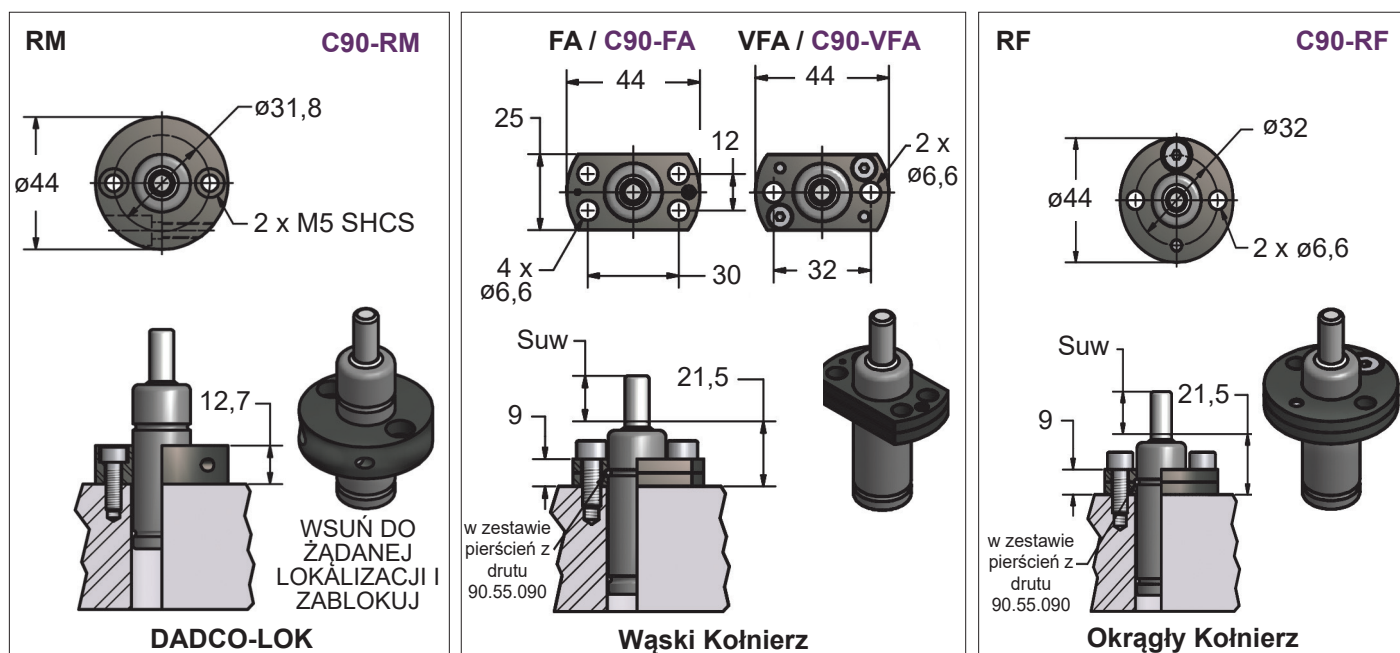
Obejmuje Serię, Model i Długość Skoku
150 mm - 200 mm strokes; skontaktuj się z
DADCO w celu oceny aplikacji.

Siła:

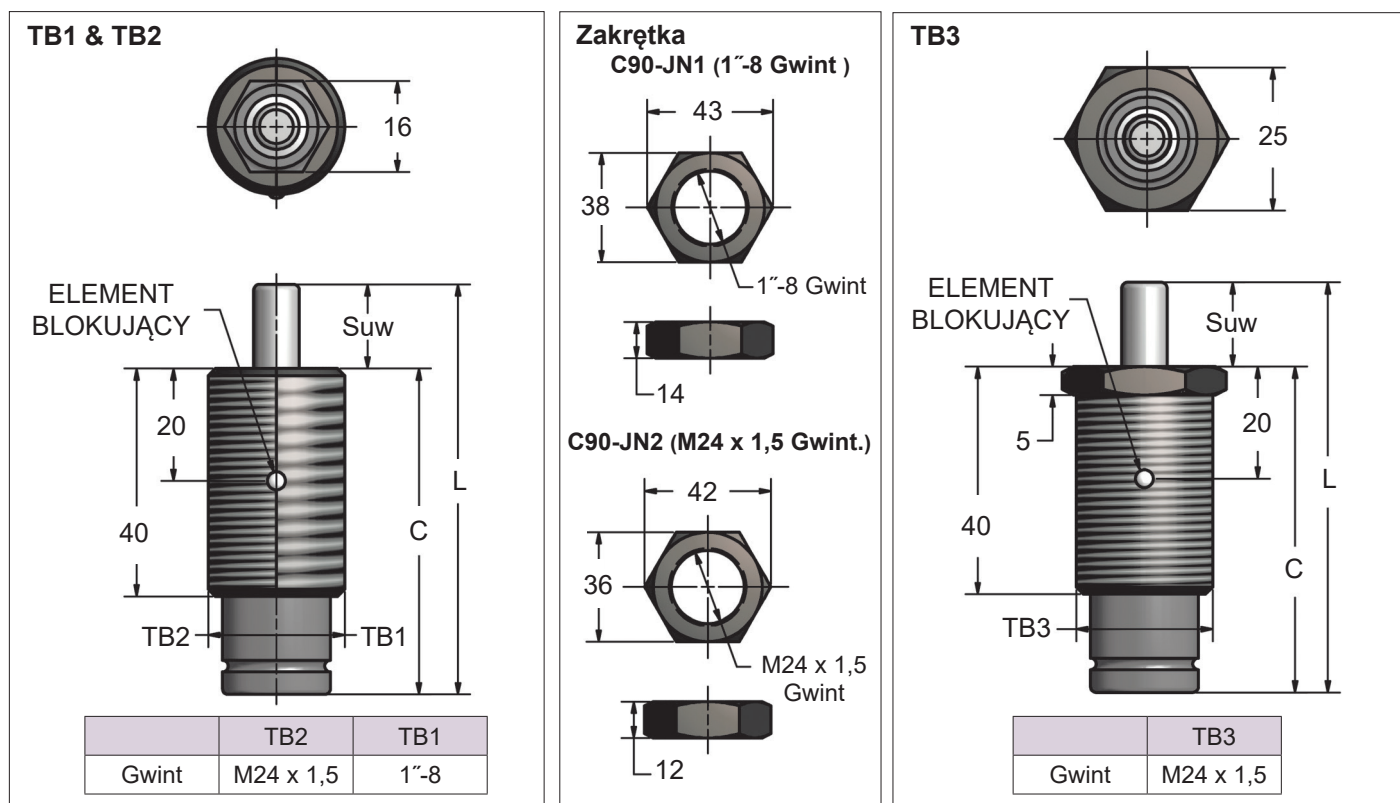
YW, RD, BU, GR, PR, OR
BK – Czarny model z regulacją - określ
ciśnienie: 35 – 177 bar.

Przykład zamówienia: C.090.007.BK.150

Dołączane Opcje Mocowania



Style Gwintowanych Korpusów



Przykład Zamówienia:

C.090.007. TB1. GR

Numer Części:

Obejmuje Serię, Model i Długość Skoku

Opcja Uchwyt:

RM, FA, VFA, RF, TB1, TB2, TB3

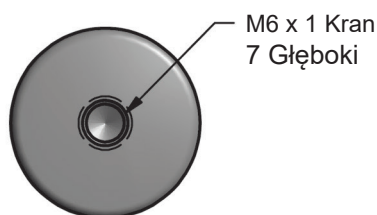
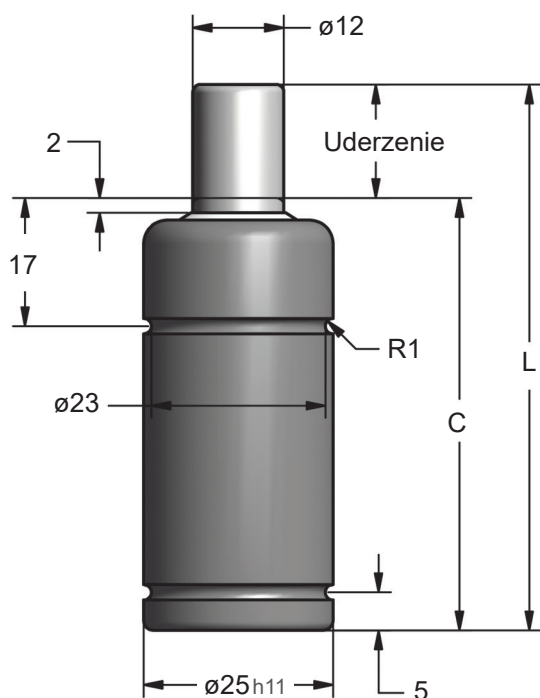
Przykład Zamówienia Tylko do Montażu: **C90-RM**

Siła:

YW, RD, BU, GR, PR, OR

BK – Czarny model regulowany - określ ciśnienie: 35 – 177 bar.

Przykład Zamówienia **C.090.007.TB1.BK.150**



Numer Części	Uderzenie mm	C mm	L ±0,4
•C.180.007	07	49	56
C.180.010	10	52	62
C.180.013	12,7	54,7	67,4
•C.180.015	15	57	72
•C.180.025	25	67	92
•C.180.038	38	80	118
•C.180.050	50	92	142
C.180.063	63,5	108,5	172
•C.180.080	80	125	205
C.180.100	100	145	245
C.180.125	125	170	295
C.180.150	150	203	353
C.180.160	160	213	373
C.180.175	175	228	403
C.180.200	200	253	453

• *Preferowane Rozmiary*

Siła Kontaktu
Regulowany - Czarny Model

Siła Wykres	Inicjał daN	Finał daN	Ciśnienie bar
Żółty - YW	200	272	177
Czerwony - RD	149	204	132
Niebieski - BU	100	136	88
Zielony - GR	50	68	44
Czarny - BK	Zobacz Wykresy		

Ciśnienie (bar)	Siła (daN)
177	200
150	170
125	141
100	113
75	85
50	57
35	39

$$P = F \div 1,13 \quad F = P \times 1,13$$

Przykład Zamówienia:

C.180.007. GR

Numer Części:

Obejmuje Serię, Model i Długość Skoku
150 mm - 200 mm strokes; skontaktuj się z
DADCO w celu oceny aplikacji.

Siła

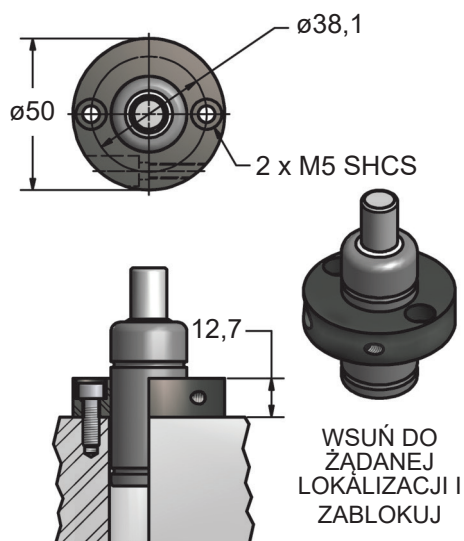
YW, RD, BU, GR

BK – Czarny model z regulacją - określ
ciśnienie: 35 – 177 bar.

Przykład zamówienia: **C.180.007.BK.150**

RM

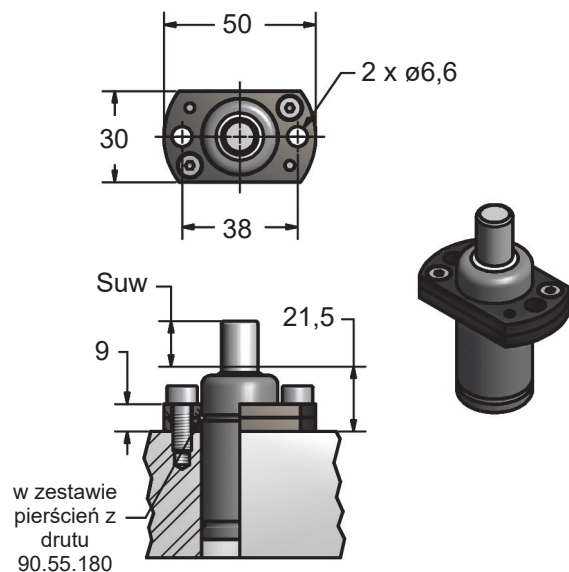
C180-RM



DADCO-LOK

VFA

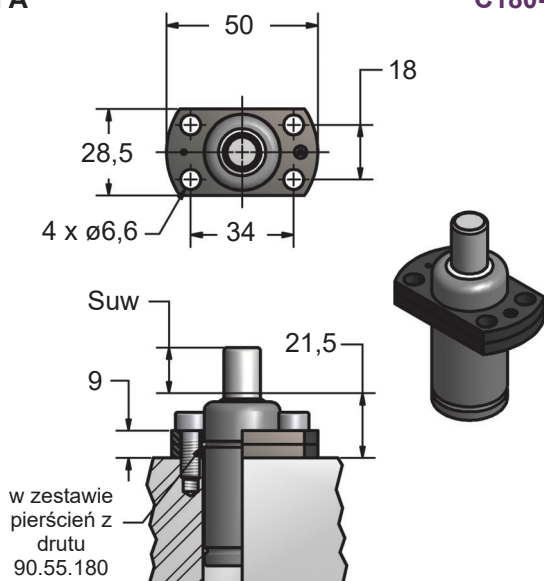
C180-VFA



Wąski Kołnierz

FA

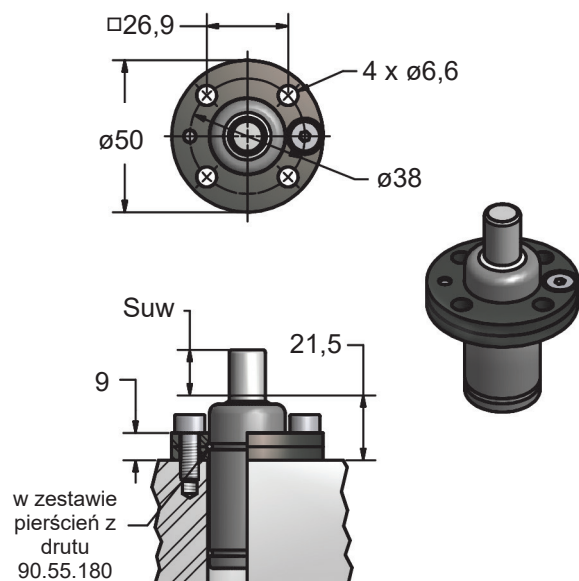
C180-FA



Wąski Kołnierz

RF

C180-RF



Okrągły Kołnierz

Przykład Zamówienia:

C.180.007. RM. GR

Numer Części:

Obejmuje Serię, Model i Długość Skoku

Opcja Uchwyt:

RM, FA, VFA, RF

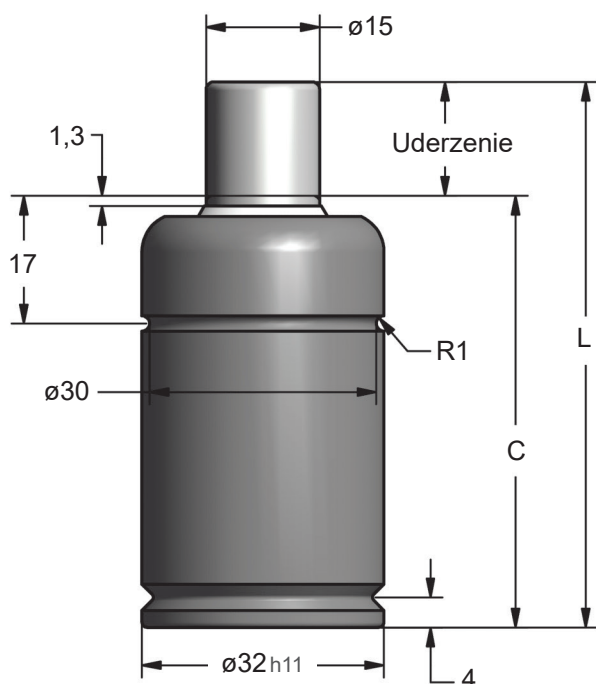
Przykład zamówienia tylko do montażu: C180-RM

Siła:

YW, RD, BU, GR

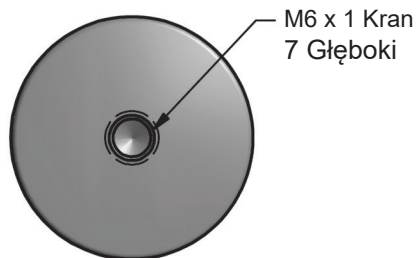
BK – Czarny model regulowany - określ ciśnienie: 35 – 177 bar.

Przykład zamówienia: C.180.007.RM.BK.150



Numer Części	Uderzenie mm	C mm	L ±0,4
•C.250.007	07	49	56
C.250.010	10	52	62
C.250.013	12,7	54,7	67,4
•C.250.015	15	57	72
•C.250.025	25	67	92
•C.250.038	38	80	118
•C.250.050	50	92	142
C.250.063	63,5	108,5	172
•C.250.080	80	125	205
C.250.100	100	145	245
C.250.125	125	170	295

• Preferowane Rozmiary



Siła Wykres	Inicjał daN	Finał daN	Ciśnienie bar
Żółty - YW	313	418	177
Czerwony - RD	233	314	132
Niebieski - BU	156	209	88
Zielony - GR	78	105	44
Czarny - BK	Zobacz Wykresy		

Siła Kontaktu
Regulowany - Czarny Model

Ciśnienie (bar)	Siła (daN)
177	313
150	265
125	221
100	177
75	133
50	88
35	60

$$P = F \div 1,77 \quad F = P \times 1,77$$

Przykład Zamówienia:

C.250.007. GR

Numer Części:

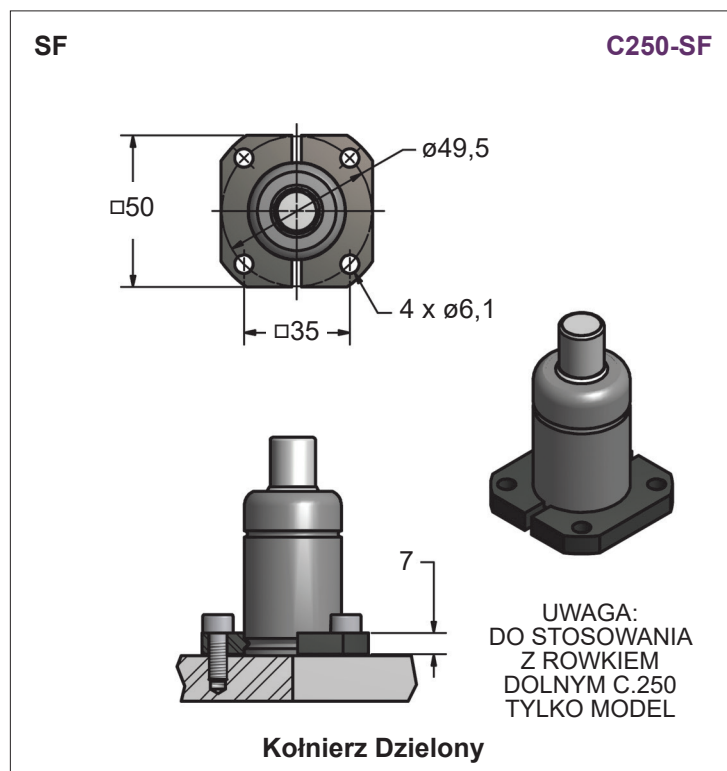
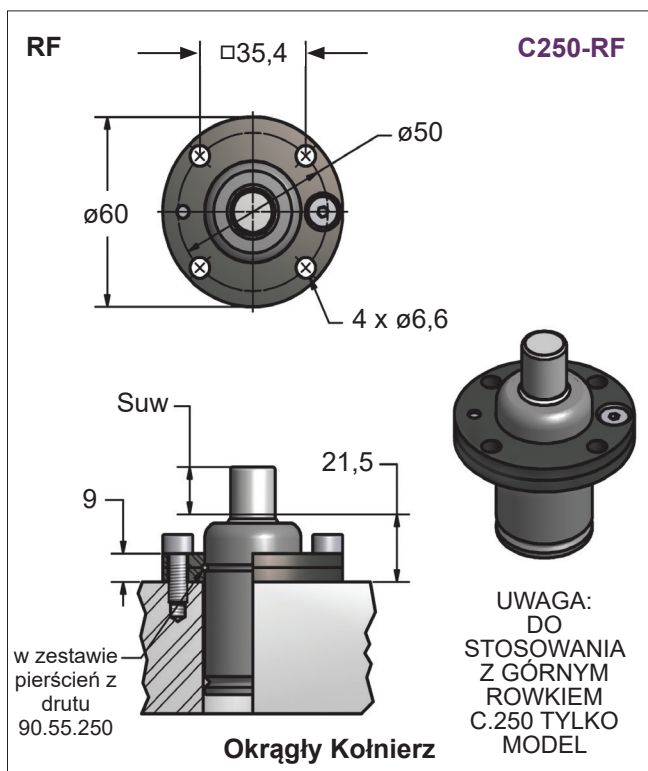
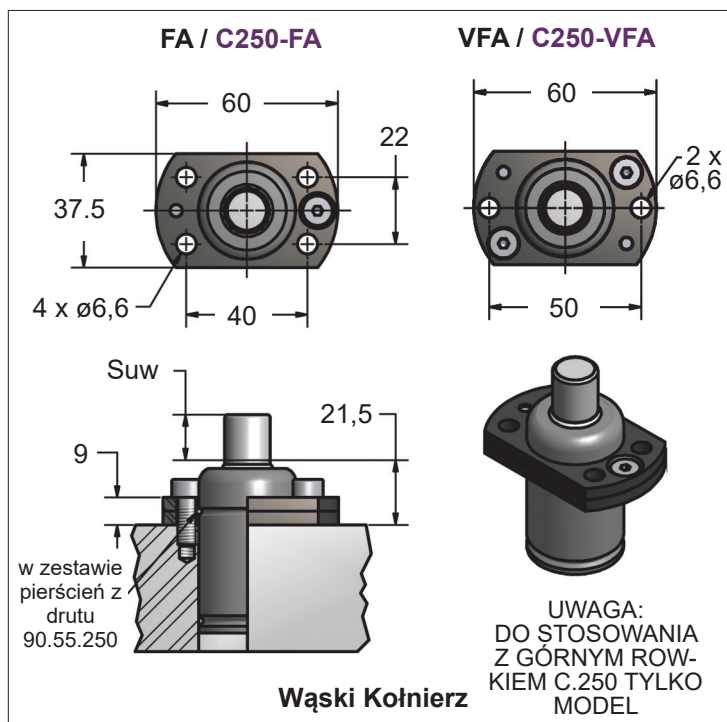
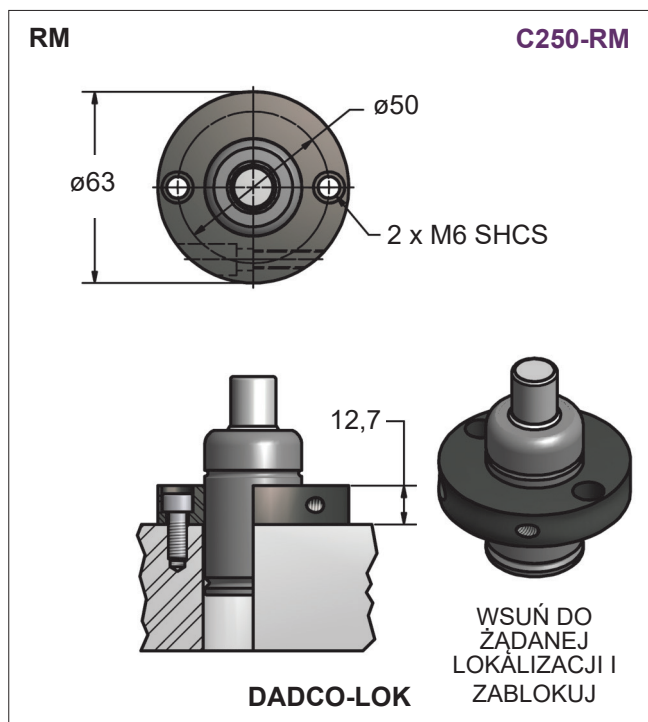
Obejmuje Serię, Model i Długość Skoku

Siła:

YW, RD, BU, GR

BK – Czarny model z regulacją - określ ciśnienie: 35 – 177 bar.

Przykład zamówienia: C.250.007.BK.150



Przykład Zamówienia:

C.250.007. RM. GR

Numer Części:

Obejmuje Serię, Model i Długość Skoku

Opcja Uchwyt:

RM, FA, VFA, RF, SF

Przykład zamówienia tylko do montażu: C250-RM

Siła:

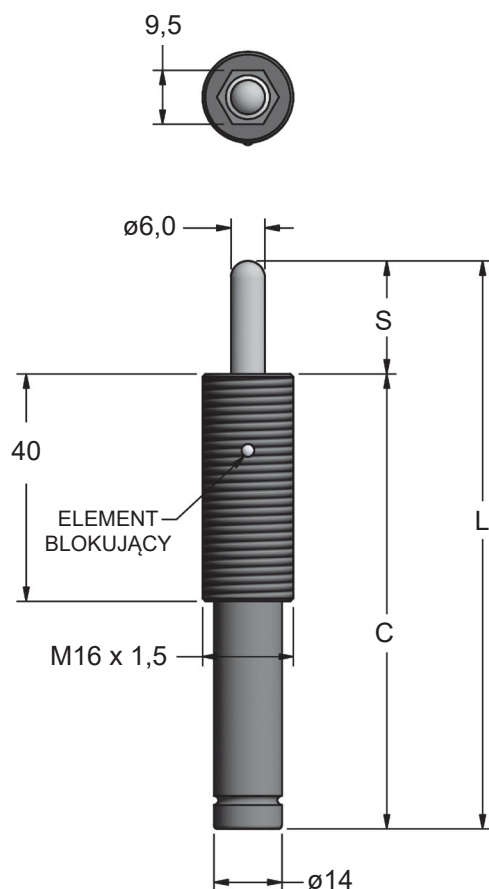
YW, RD, BU, GR

BK – Czarny model regulowany - określ ciśnienie: 35 – 177 bar.

Przykład zamówienia: C.250.007.RM.BK.150

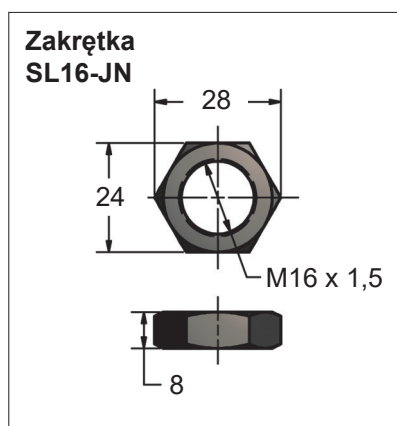
SL.16 Podnośnik Zapasów

Wycofywanie



Numer Części	Uderzenie mm	C mm	L ±0,4
SL.16.010	10	70	80
• SL.16.020	20	80	100
SL.16.030	30	90	120
SL.16.040	40	100	140
• SL.16.050	50	110	160
SL.16.060	60	120	180
SL.16.070	70	130	200
• SL.16.080	80	140	220
SL.16.100	100	160	260

• *Preferowane Rozmiary*



Siła Kontaktu

Ciśnienie (bar)	Siła (daN)
180	51
150	42
75	21
40	11
20	6

$$P = F \div 0,283 \quad F = P \times 0,283$$

Przykład Zamówienia:

SL.16.020. 150

Numer Części:

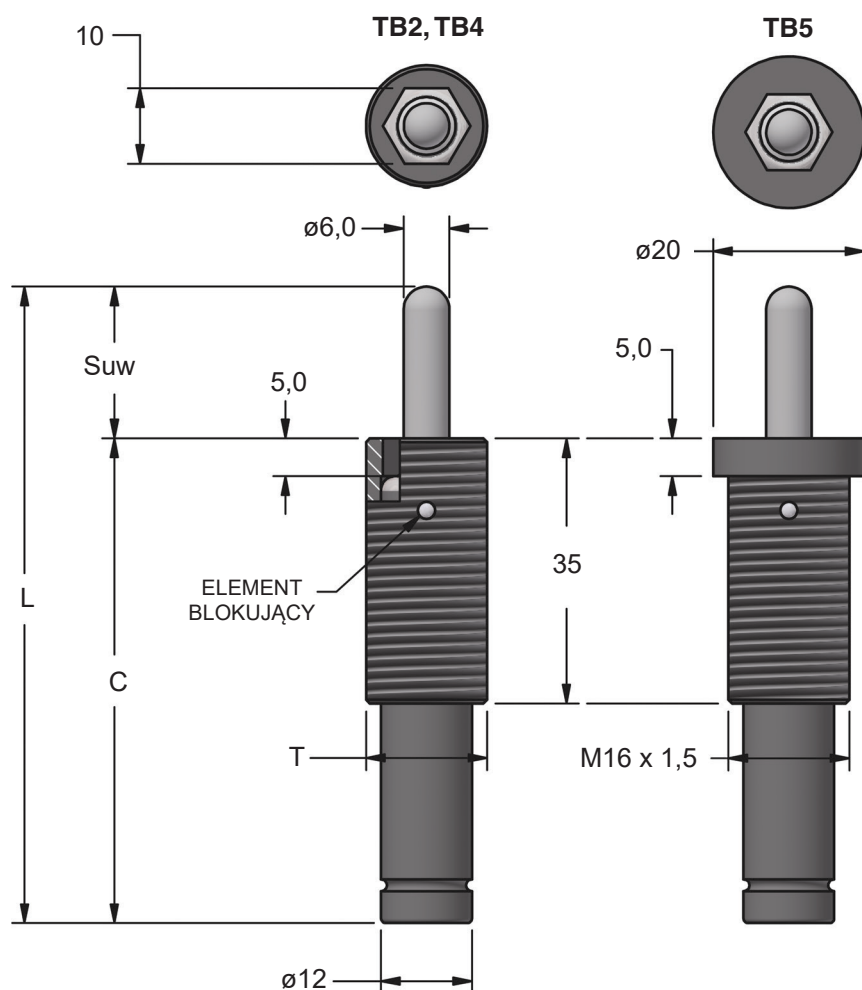
Obejmuje Serię, Model i Długość Skoku

Ciśnienie ładowania:

Określ ciśnienie: 20 – 180 bar.

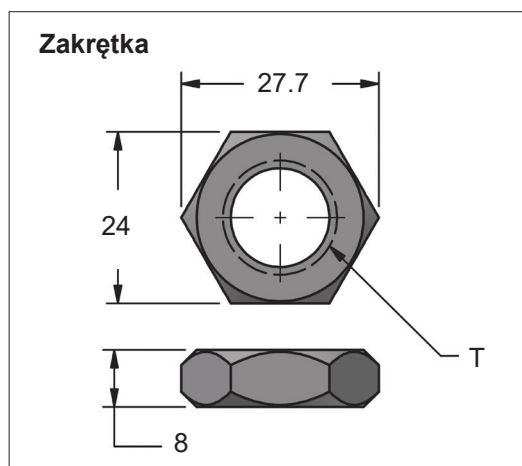
Jeśli nie określono, wartość domyślna to 150 bar.

E.16 Podnośnik Zapasów



Numer Części	Uderzenie mm	C mm	L ±0,4
E.16.010	10	54	64
E.16.015	15	59	74
• E.16.020	20	64	84
E.16.030	30	74	104
E.16.040	40	84	124
• E.16.050	50	94	144
E.16.060	60	107	167
E.16.070	70	117	187
• E.16.080	80	127	207
E.16.100	100	160	260
E.16.125	125	185	310

• *Preferowane Rozmiary*



	TB2	TB4	TB5
T = Gwint	M16 x 1,5	M16 x 2,0	M16 x 1,5
Zakrętka	SL.16-JN	C.045-JN4	NA
Standard	WDX/VDI	NA	GM

Siła Kontaktu

Ciśnienie (bar)	Siła (daN)
150	42
75	21
57	16
40	11
20	6

$$P = F \div 0,283 \quad F = P \times 0,283$$

Przykład Zamówienia:

E.16.020. TB2. 150

Numer Części:
Obejmuje Serię, Model i Długość Skoku

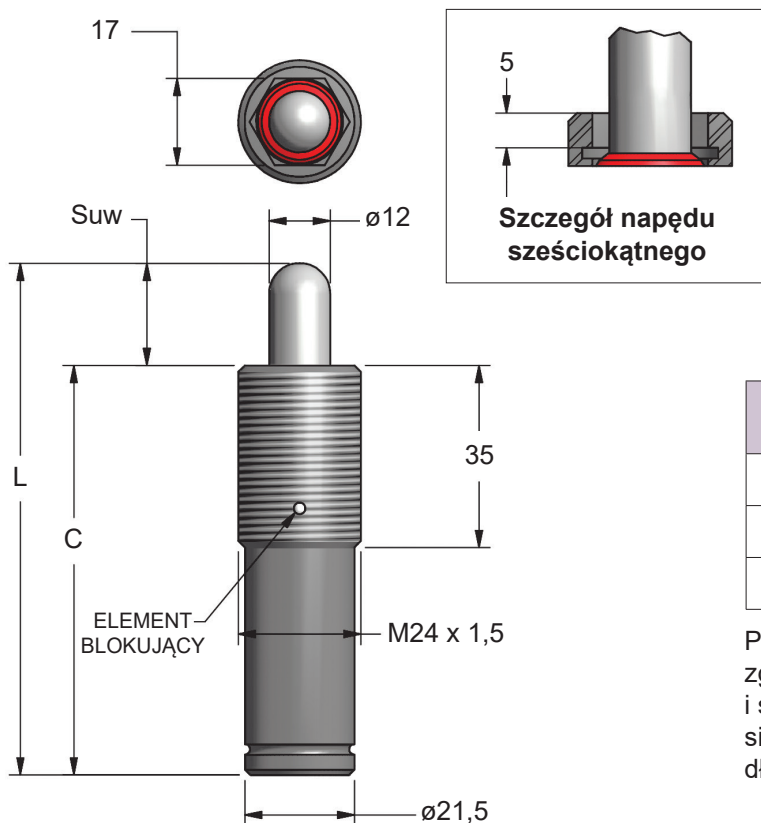
Opcja Wątku:
TB2, TB4, and TB5.

Ciśnienie ładowania

Określ ciśnienie: 20 –150 bar.

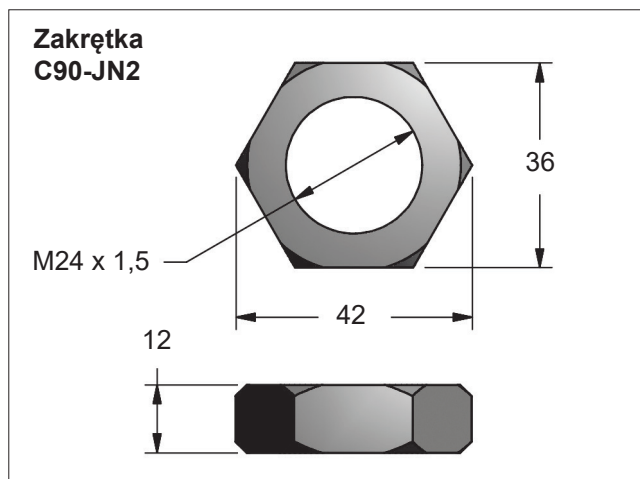
Jeśli nie określono, wartość domyślna to 150 bar.

Wykorzystuje narzędzie instalacyjne RT-50-E1, szczegóły na stronie 17.



Numer Części	Uderzenie mm	C mm	L ±0,4
E.24.020	20	80	100
E.24.050	50	110	160
E.24.080	80	140	220

Podnośnik gazowy E.24 firmy DADCO jest zgodny z europejskim standardem VDI-BAK i standardem Ford WDX35-80. Skontaktuj się z DADCO, aby uzyskać dodatkowe długości skoku.



Siła Kontaktu

Ciśnienie (bar)	Siła (daN)
150	170
75	85
40	45
20	23

$$P = F \div 1,13 \quad F = P \times 1,13$$

Przykład Zamówienia:

E.24.020. 150

Numer Części:
Obejmuje Serię, Model i Długość Skoku

Ciśnienie ładowania:
Określ ciśnienie: 20 – 150 bar.
Jeśli nie określono, wartość domyślna to 150 bar.

Mikro Ogniwo Obciążnikowe

90.300. (00045, 00090, 00180 or 00250)

Użyj mikro ogniwa obciążnikowego ze statywem mikro testowym lub prasą trzpieniową, aby określić siłę mikrosprężyny. Naciśnij mikro-pręt 1.5mm, aby odczytać siłę sprężyny gazowej z kolorowego miernika. Dodatkowe informacje można uzyskać w biuletynie nr B07108C.



Mikro Stanowisko Testowe MTS-125

Do precyzyjnego pomiaru siły nacisku sprężyny gazowej na kontakt należy użyć mikro-stanowiska testowego i czujnika obciążenia. Dodatkowe informacje można uzyskać w biuletynie nr B01127B.



RT-Ratcheting Tool

RT-50-__-__

Narzędzie z grzechotką i wewnętrznym napędem sześciokątnym ułatwiającym montaż i demontaż gwintowanych elementów Micros i podnośników zapasowych.



Model	Numer części bitowej	Rozmiar końcówki
C.045.TB	RTB-C1	12 mm
C.045.TB3	RTB-C3	13 mm
C.070.TB	RTB-C4	12 mm
C.090.TB	RTB-C2	13 mm
E.16.TB	RTB-E1	12 mm

Przykład Zamówienia:

RT-50-C1-C3

Numer Części 12 mm Kończówka 13 mm Kończówka
Użyj 0, aby wskazać brak bitu.

Pełna lista narzędzi z mechanizmem zapadkowym znajduje się w biuletynie nr B04139C.

Specjalistyczne Wierzchowce

Dla klientów ze specjalnymi zastosowaniami, które mają ograniczone miejsce lub wymagają siły zwrotnej, DADCO oferuje niestandardowe opcje montażu. Skontaktuj się z DADCO, aby uzyskać dodatkowe informacje.



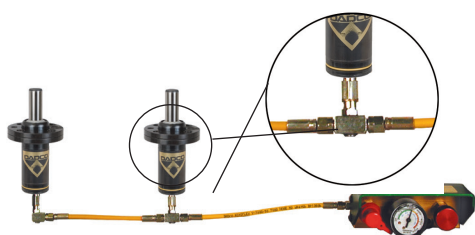
Nasadka Mikro Wiper

Do zastosowań z agresywnymi mieszankami matrycy DADCO oferuje nasadkę Mikro Wiper Cap. Nakładkę wycieraczki można zamówić z różnych materiałów i jest ona montowana fabrycznie w celu ochrony przed zanieczyszczeniem, patrz biuletyn nr B03102A. Alternatywnie, DADCO oferuje wewnętrzną wycieraczkę wykonaną z różnych materiałów. Aby uzyskać dodatkowe informacje, skontaktuj się z DADCO.



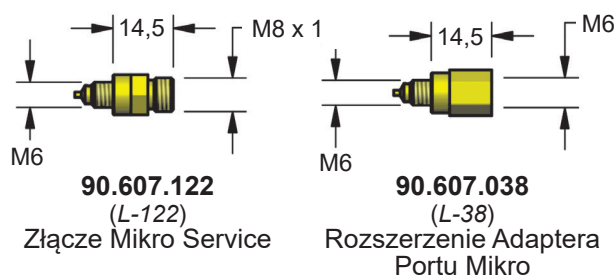
Połączony System Mikro

Zazwyczaj sprężyny azotowe serii DADCO Mikro są niezależne, ale mogą być połączone. Podczas pracy w systemie połączonym regulację, monitorowanie, opróżnianie i uzupełnianie można wykonać z panelu sterowania zamontowanego na zewnątrz matrycy, należy zamówić biuletyn B03103D.



Adaptory Portów Serii Mikro

Adaptory portów serii DADCO Mikro są przeznaczone do współpracy ze sprężynami serii DADCO Mikro. Te adaptory portów mogą być używane z węzami i złączkami DADCO MINIFLEX®, patrz numer katalogowy C21107D.

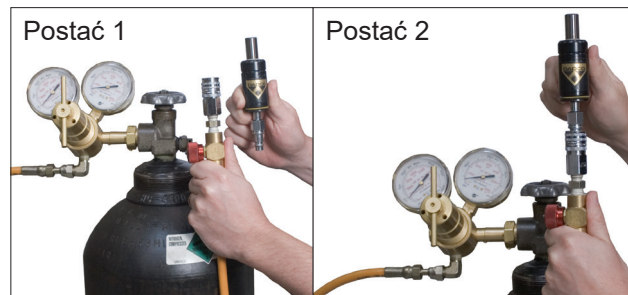


UWAGA:

Podczas wykonywania jakichkolwiek prac konserwacyjnych przy sprężynach gazowych zawsze noś okulary ochronne.

Ładowanie Mikro-Sprężyn Gazowych

- Podczas napełniania Mikro Spring, najpierw napełnij niskim ciśnieniem (<4 bar), aby całkowicie wysunąć pręt; następnie napełnij dożądanego ciśnienia. Podczas napełniania trzymaj sprężynę w pionie przez cały czas (Postać 1).
- Zakres ciśnienia naciągu Mikro Spring zależy od modelu sprężyny gazowej. Sprawdź zasięg przed ładowaniem.
- **Wszystkie mikro sprężyny należy sprawdzić przed ponownym naładowaniem.**
- **Nie ładować sprężyn gazowych, jeśli są uszkodzone.** Aby uzyskać informacje na temat prawidłowej utylizacji, zapoznaj się z poniższymi instrukcjami rozładowywania.
- Za pomocą szybkozłączki do napełniania i szybkorozłączki do napełniania do wysokiego ciśnienia naładować mikro sprężynę do odpowiedniego ciśnienia (Postać 2).



Szybkozłączka do Ładowania
90.310.143

Użyj złączki do ładowania DADCO z szybkozłączką, aby naładować sprężynę gazową z serii Micro. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z DADCO.



M6 Gwint

Adapter do ładowania DADCO
90.315.5

Użyj adaptera ładowania DADCO, aby łatwo naładować i rozładować ciśnienie w sprężynie gazowej z serii DADCO micro. *Nie zalecane do sprawdzania ciśnienia ze względu na mały rozmiar sprężyn gazowych z serii mikro.*



Szybkozłączka Do Ładowania Pod Wysokim Ciśnieniem
90.310.044

Do naładowania niezależnych sprężyn gazowych należy używać zestawu do szybkiego ładowania z szybkozłączką wysokociśnieniowym DADCO, 90.310.044, ze złączką do ładowania 90.310.143 lub adaptera do ładowania 90.315.5. 90.310.044 zawiera regulator ciśnienia 90.310.205, 90.310.252 Zespół węża i szybkozłączka 90.310.340 do napełniania. Standardowy zestaw do napełniania ciśnieniowego 90.310.045 jest dostępny dla ciśnień poniżej 150 bar, dla zbiornika CGA-580. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z DADCO.



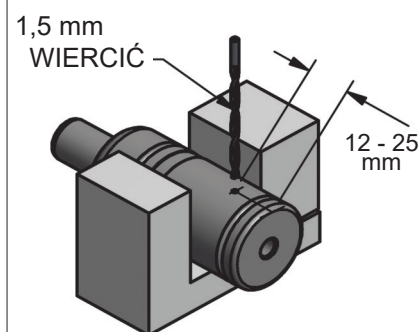
Jak Rozładować Mikro Sprężynę Gazową Przed Utylizacją

UWAGA: Przed pozbyciem się uszkodzonych lub zużytych sprężyn gazowych należy rozładować całe ciśnienie. Skontaktuj się z DADCO, aby uzyskać dodatkowe informacje.

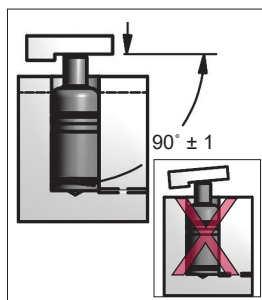
1. Opróżnić przez regulowany zawór za pomocą narzędzia do odpowietrzania zaworu lub adaptera do ładowania, 90.315.5.
2. Jeśli sprężyna jest uszkodzona i nie można jej zwolnić za pomocą narzędzia do odpowietrzania zaworów, wywierć otwór w celu rozładowania.



Narzędzie do odpowietrzania zaworu
90.360.4



Ogólne Zalecenia



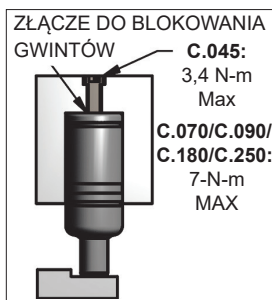
Należy zminimalizować obciążenia boczne wynikające z niewspółosiowości osiowej lub stykowej, $<1^\circ$.



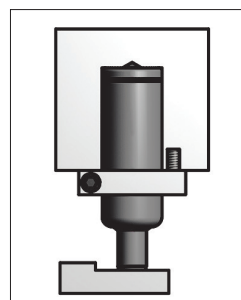
Konieczne jest, aby w każdych okolicznościach mieć płaską powierzchnię przy podstawie sprężyny. Nieprawidłowe kieszenie mogą spowodować uszkodzenie konstrukcji lub skrócenie żywotności.



Wszystkie prawidłowo zamontowane mocowania (RM, NF, FA, RF, TB) utrzymują obciążenie. Nie jest wymagane tworzenie kopii zapasowych.

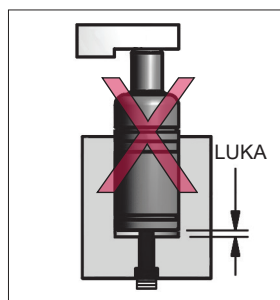


Zachowaj odwrócone cylindry, jak pokazano za pomocą śruby z łbem walcowym M6. Zamknięcie otwór tolerancji jest wymagany, głębokość $> C/2$.

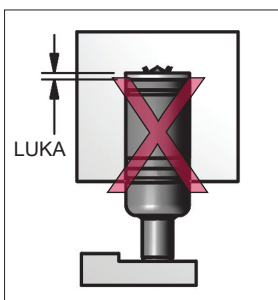


Mocowania, takie jak DADCO-LOK, mogą być używane do mocowania sprężyny na końcu drążka. Jeśli to możliwe, użyj zatrzymania.

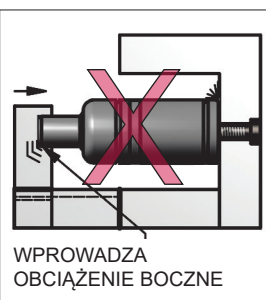
Przykłady Nieprawidłowej Instalacji



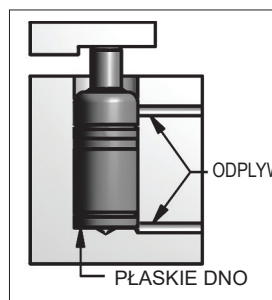
Sprawdź długość śruby mocującej.



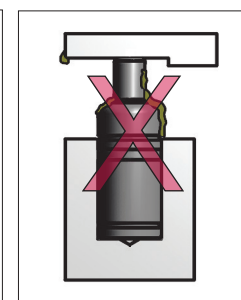
Unikaj dużych szczelin w cholewce. Użyj nagwintowanego otworu w podstawie, aby zabezpieczyć i wstępnie napiąć, jeśli to możliwe.



Nie ograniczaj końca pręta. Nie używaj mocowania dolnego w nieobsługiwany lub otwartym miejscu montażu.

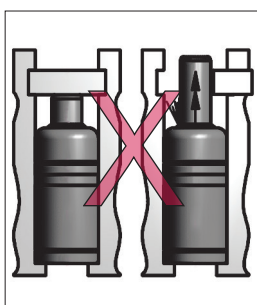
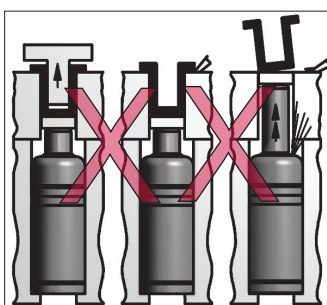


Zapewnij odpowiedni drenaż w kieszeniach sprężyn gazowych. Bezpośredni kontakt z niektórymi smarami i środkami czyszczącymi do matryc może być szkodliwy dla sprężyn gazowych lub może spowodować wzrost ciśnienia.

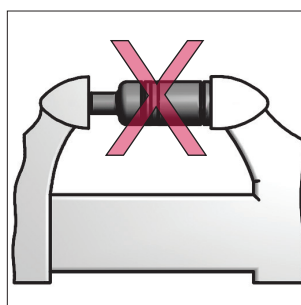


Niekontrolowane Uwolnienie

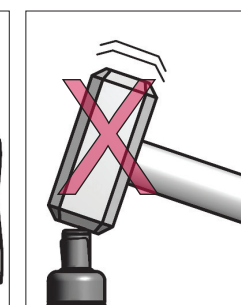
Jeśli części się zacinają, określ pierwotną przyczynę i napraw ją, zanim produkcja będzie kontynuowana. Niepowodzenie naprawy problemu spowoduje awarię lub uszkodzenie sprężyny gazowej. Wstępne naprężenie podkładki zapobiegne uszkodzeniu sprężyny gazowej od „zatrzaśnięcia” lub nagłego zwolnienia. Ograniczenie skoku pręta pomoże zapobiec uszkodzeniu sprężyny.



Nagłe zwolnienie spowoduje wyczerpanie sprężyny gazowej.



Nigdy nie ściskaj sprężyny gazowej w imadle lub zacisku poza matrycą. Nigdy nie uderzaj pręta młotkiem, aby sprawdzić ciśnienie; może to spowodować uszkodzenie.



Dane Techniczne

Specyfikacje Operacyjne

Maksymalne Ciśnienie Ładowania

E.16 and E.24: 150 bar

Mikro 45® – Mikro 250®: 177 bar

SL.16: 180 bar

Medium Ładujące:

Temperatura Tobocza:

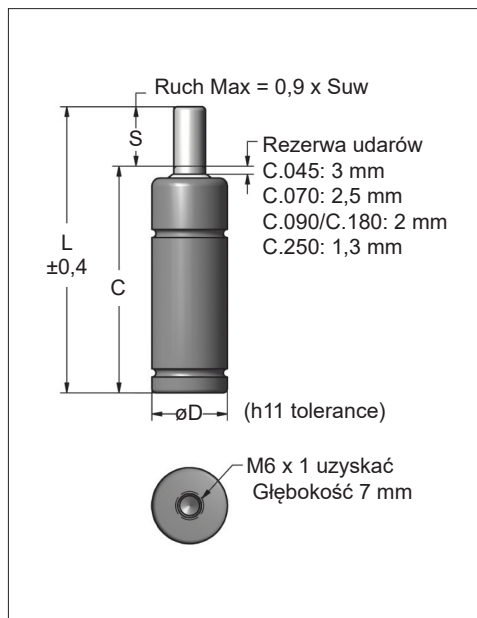
Maksymalna Prędkość:

Azot Gazowy

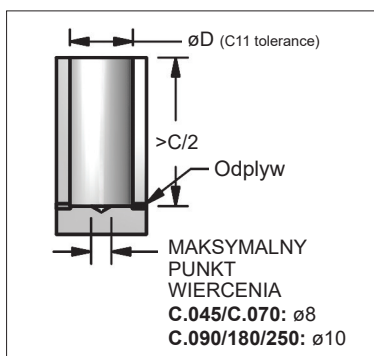
4°C – 71°C

1,6 m/sec

Informacje Ogólne



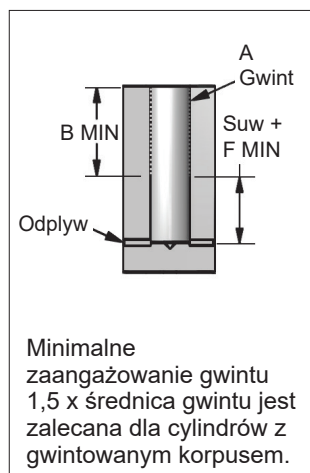
- NIE przekraczać 90% Uderzeń
- W zastosowaniach związanych z usuwaniem izolacji wymagane jest niewielkie napięcie wstępne 0,5 mm - 1 mm
- Użyj wystarczającej siły, aby zdjąć część
- Zaprojektuj odpowiednie zabezpieczenie, aby sprężyna nie była nadmiernie uderzana



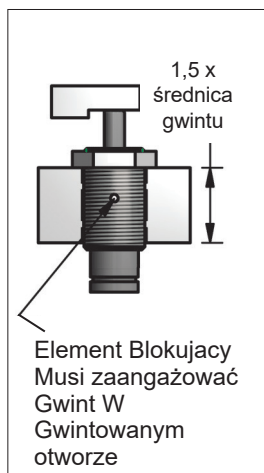
Uderzenie (mm)	Postać SPM
7-16	200
25-38	120
50-63	80
> 80	50

Podróż 90% suw nominalnego.

Zalecenia Dotyczące Instalacji Korpusu Gwintowanego



Minimalne zaangażowanie gwintu 1,5 x średnica gwintu jest zalecana dla cylindrów z gwintowanym korpusem.



Model	A	B	F	Maksymalny Moment Montażowy *
E.16.__.TB2	M16 x 1,5	24	12	56 N-m
E.16.__.TB4	M16 x 2	24	12	34 N-m
E.16.__.TB5	M16 x 1,5	24	12	45 N-m
SL.16	M16 x 1,5	24	20	56 N-m
E.24	M24 x 1,5	35	25	
C.045.__.TB1	5/8"-11	24	5	14 N-m
C.045.__.TB2	M16 x 1,5	24	5	56 N-m
C.045.__.TB3	M16 x 2	35	5	34 N-m
C.045.__.TB4	M16 x 2	24	5	
C.070.__.TB1	3/4" - 16	28,6	5	34 N-m
C.070.__.TB2	M20 x 1,5	30	5	
C.090.__.TB1	1" - 8	38	13	56 N-m
C.090.__.TB2	M24 x 1,5	36	13	
C.090.__.TB3	M24 x 1,5	35	13	

* Na podstawie wytrzymałości nici.

DADCO®

43850 Plymouth Oaks Blvd. • Plymouth, MI • 48170 • USA

734.207.1100 • fax 734.207.2222 • www.dadco.net

Światowy lider w technologii sprężyn gazowych