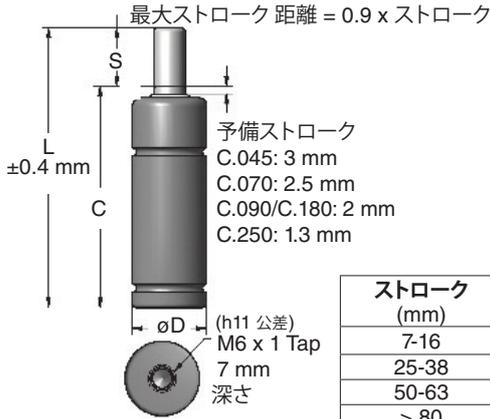


マイクロシリーズとウルトラフォースシリーズ (U.0175/U.0325)
設置および操作仕様書



動作仕様条件	
充填媒体:	窒素ガス
最大充填圧力 C.045/C.070/C.090/C.180/C.250:	177 bar (17.7 MPa)
最大充填圧力 E.16/E.24:	150 bar (15 MPa)
最大充填圧力 U.0175/U.0325/SL.16:	180 bar (18 MPa)
最大速度:	1.6 m/s
使用温度:	4°C - 71°C

ストローク (mm)	最大 SPM
7-16	200
25-38	120
50-63	80
> 80	50

公称ストローク長さ90%の可動距離

一般情報

- 最大ストロークの90%を超えないこと。
- 押し出し動作の為に若干のプリロード 0.5 mm-1mmが必要。
- 部品を押し出すのに十分な荷重を使用すること。
- スプリングがストローク限界を超えないよう 十分裕を持った設計をすること。

圧力についての警告

窒素ガススプリングは180 bar以上で充填されています。

- 溶接を行わないで下さい。
- 加工や改造を行わないで下さい。
- 衝撃を与えないで下さい。
- 適切な方法で廃棄して下さい。(下記参照)

凹部への設置

必ず、取り付け底面のスプリング・ベース接触面は平面である必要があります。正規でないポケット形状は 構造的に損傷をもたらすか、寿命を縮めます。最大ドリル径について、C.045, C.070は ø 8 mm, C.090, C.180, C.250は ø10 mm, U.0175 と U.0325 は ø D/2未満にして下さい。不正確な凹部は構造的な損傷を被り、製品寿命が短くなる可能性があります。

横荷重方向、または接触面の傾斜は最小限とし、かつ1°未満で使用してください。

推奨するマウント設置について

ガススプリング底面の保持は不要

ガススプリング底面の保持は不要

ねじロック剤
C.045: 3.4 N-m 最大
C.070/C.090/C.180/C.250/U.0175/U.0325: 7 N-m 最大

図の様に反転したシリンダー本体に後ろからM6ねじで締め付けてください。最小公差の穴加工が必要です。深さ>C/2。

ロッド端よりスプリングを保持するようにDADCO LOK(-RMタイプ)のようなマウントが使用出来ます。出来るだけストッパーを使用してください。スペーサーの使用は設置が容易になります。

ねじ山ボディー推奨取り付け法

モデル	A	B	F	モデル	A	B	F
E.16	M16 x 1.5	24	12	C.045...TB3	M16 x 2	35	5
	M16 x 2						
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

ねじロックはタップ穴の位置に合わせて下さい。

A ねじ山はストローク + F 最小

B 最小

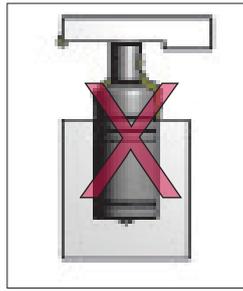
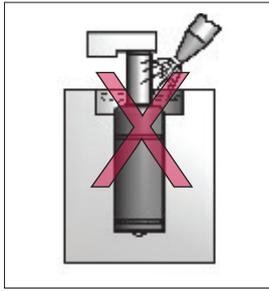
排気穴

TBマウントの場合、ねじ山はネジ径の1.5倍以上必要です。適切な設置のため、上記トルク仕様書を使用下さい。もしRTラチェット式工具を使用の場合は、トルク仕様は変化します。パンフレット番号 B04139Aを参照して下さい。

最大締め付けトルク*	
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	
C.045...TB1	14 N-m
C.045...TB2	56 N-m
C.045...TB3	34 N-m
C.045...TB4	
C.090...TB1	56 N-m
C.090...TB2	
C.090...TB3	

*ネジ強度による。

不適切な取付け例

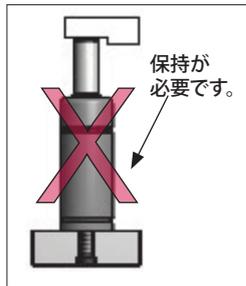


ガススプリングポケットに適切な排出穴を設けて、ガススプリングを保護して下さい。露出したガススプリングに対し、潤滑剤やプレス油が散布される場合に特に重要です。プレス加工油や洗浄剤に直接さらされるとガススプリングに悪影響を与えたり、圧力が上昇します。マイクロシリーズスプリングに標準で取り付けられているDuralene®ロッドワイパーは、潤滑油による汚れを防止するのに役立ちます。もし潤滑油付着がまだ問題であるならば、DADCOに連絡して下さい。

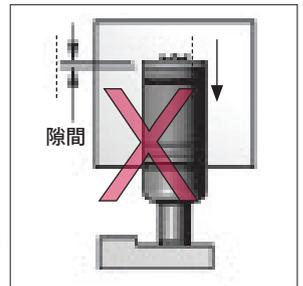
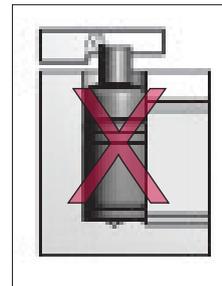
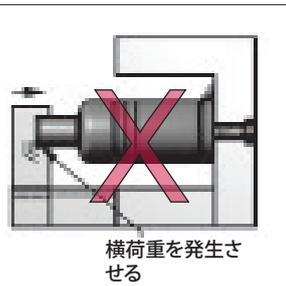
スクラップやプレス部品のリリース不良



取り付けねじの長さを再確認してください。M6 x 1タップ深さを超えないで下さい。不正確な六角穴付きボルトの取り付けは損傷を被る可能性があります。

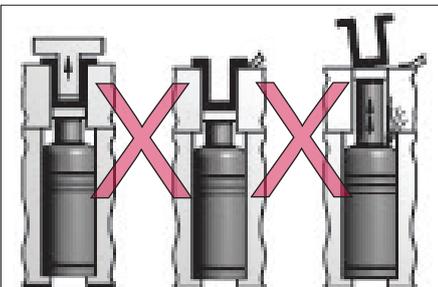


本体が固定されていない、又はオープンマウントでは底面のマウントは使用しないでください。保持が必要です。

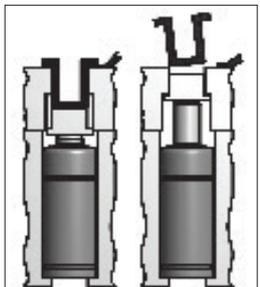


上部に大きな隙間は避けてください。確実に固定する為に本体ベースのねじ穴を利用し、もし可能であればプリロードをかけてください。

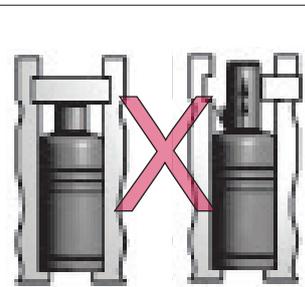
スクラップやプレス部品のリリース不良



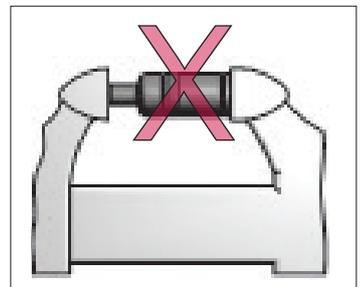
部品の詰まりは非常に危険です。部品が詰まる場合、生産を続ける前に、根本原因を探り、それを改善してください。問題解決を怠った場合、ガススプリングの故障または損傷を招きます。



パッドにプリロードをかけるとガススプリングの「スナップ動作」又は急反発による損傷を防ぐことができます。



ガススプリングを急激に開放すると、ガス漏れが発生する危険があります。ロッドストロークを制限することにより、ガススプリングの損傷を予防することができます。



不安全な方法では、ガススプリングを圧縮しないで下さい。金型や装置以外で、ガススプリングをクランプやバイスなどで圧縮しないでください。圧力の有無を確認する為に、ロッドをハンマーで叩かないで下さい。損傷が生じる危険があります。

適切な廃棄方法

注意

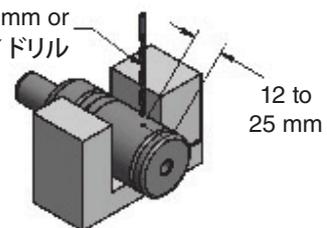
破損したガススプリングを取り扱うときは、常に安全ゴーグルを装着し、細心の注意を払って下さい。

損傷又は使用済みのガススプリングを廃棄する場合、全ての圧力を抜いた後に破棄してください。

バルブブリードツール 90.360.4



1.5 mm or
1/16" ドリル



1. バルブガス抜き工具 90.360.4 又はチャージアダプター 90.315.5 を使い、調整バルブ部よりガスを抜いてください。
2. ガススプリングが破損し、ガス抜き工具を使用してもガス抜きが出来ない場合にはドリルで穴をあけてください。