

DADCO®

模具存放氮气弹簧

90.10 DS 系列

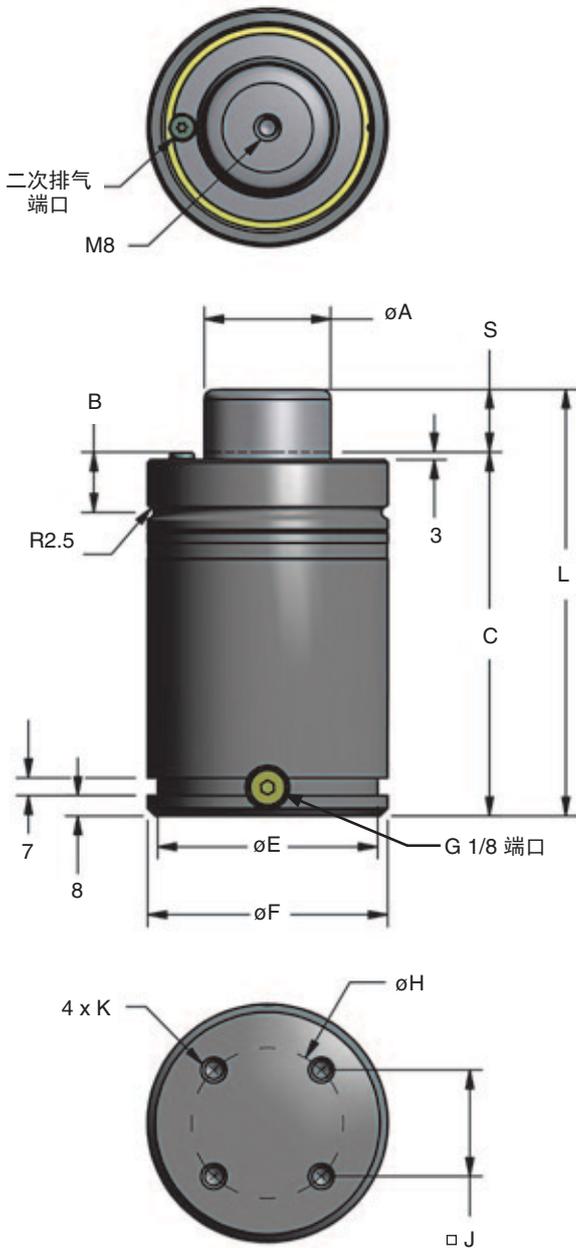
新产品!



- 延长弹簧使用寿命
- 降低操作温度
- 跟ISO系列能直接互换



DS弹簧是专门应用于模具存储中。一般氮气弹簧回程的速度和冲床压机速度一样，但是DS系列能减慢回程速度。初始接触以后，90.10 DS全行程中只有一小部分行程参与每一次的冲压冲程，从而降低运行温度，降低损耗以及延长使用寿命。



TO – 基本型



部件号	S mm	型号					
		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

可提供其他行程长度

型号	03000	05000	07500
A	50	65	80
B	24	25.5	27.5
E	87	112	142
F	95	120	150
H	60	80	100
J	42.4	56.6	70.7
K	M8 x 12 深度	M10 x 16 深度	M10 x 16 深度

初始力				
型号	psi	lb.	bar	daN
90.10DS.03000	2175	6619	150	2945
90.10DS.05000	2175	11187	150	4977
90.10DS.07500	2175	16946	150	7540

订购示例:

90.10DS.05000.100. TO. C. 150

部件号: 包含系列号(90.10 DS)、
型号以及行程。

法兰选择: TO = 基本型。
当未标明时，默认为TO。
与弹簧一起订购的法兰，
出货前会在工厂装好。

充气压力: 15-150 bar (220-2175 psi)。
当未标明时，默认为150 bar。

操作系统: C=独立式、F=排管式。
当未标明时，默认为C(独立式)。

法兰选择

B11 / F11 **90.11.03000 / 90.11.05000 / 90.911.07500**

在上部或底部安装

M20

□ B

4 x E

4 x F

□ A

ISO

不带沉头孔90.11.07500法兰可选；参阅90.8/90.10目录。

型号	A	B	E	F	G
90.10DS.03000	92	120	M12 SHCS	M8 SHCS	20
90.10DS.05000	109.5	140	M12 SHCS	M10 SHCS	20
90.10DS.07500	138	190	M16 SHCS	M10 SHCS	25

B12 **90.12._____**

□ B

4 x E

12

.47

□ A

ISO

型号	A	B	E
90.10DS.03000	92	120	M12 SHCS
90.10DS.05000	109.5	140	M12 SHCS
90.10DS.07500	138	190	M16 SHCS

B21 **90.21._____**

4 x G

□ B

□ A

□ B

□ A

E

F

ISO

øH 螺栓圆周

型号	A	B	E	F	G	H
90.10DS.03000	150	92	18	33	M12 SHCS	130
90.10DS.05000	175	109.5	21	36	M12 SHCS	155
90.10DS.07500	220	138	27	41	M16 SHCS	195

B25 **90.25._____**

4 x E

□ B

□ A

F

G

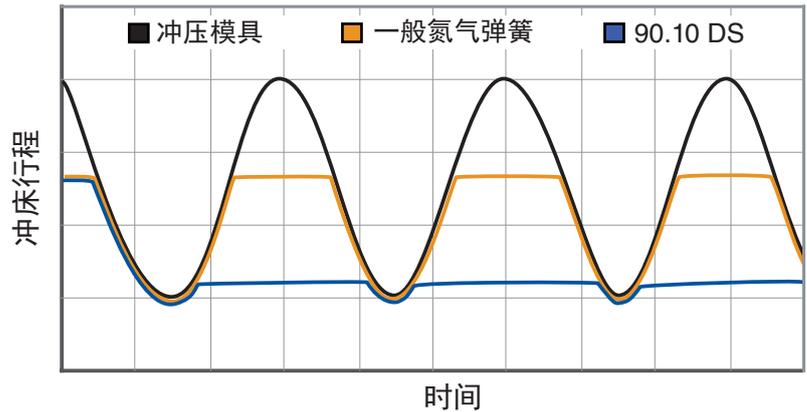
ISO

型号	A	B	E	F	G
90.10DS.03000	110	92	M12 SHCS	18	33
90.10DS.05000	130	109.5	M12 SHCS	21	36
90.10DS.07500	162	138	M16 SHCS	27	41

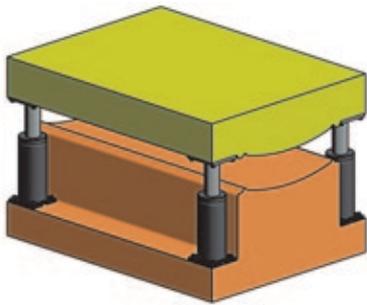
订购示例: 带法兰氮气弹簧: 90.10DS.05000.100.B12.C.150 仅是法兰: 90.12.05000
 焊接式法兰也可选择, 与DADCO联系获取更多信息。

技术参数

90.10 DS氮气弹簧的设计减少了回程速率($\approx 1\text{mm/sec}$), 是模具分离的理想的选择。初始接触以后, 90.10 DS全行程中只有一小部分是跟着模具上下运动, 由于每个周期行程减少, 从而降低整体运行温度, 同时也降低了氮气弹簧和冲压组件的损耗。

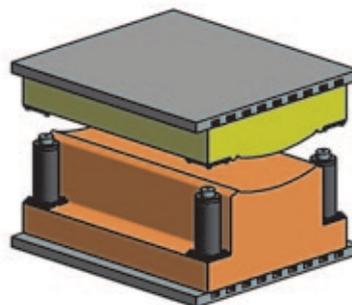


应用实例



F.1

为了使模具分离均衡, DADCO推荐把90.10 DS 安装在模具的每个角落。F.1. 90.10 DS氮气弹簧是传统模具存放装置的直接替代品, 而且在冲床安装之前不需要从模具里拆装。在四个角安装时, 活塞杆接触面需要是提供平坦和硬化的表面(Striker Plate)。为了确认这个负载不超过推荐的极限, 参照以下推荐的最大推升负载表。



F.2

操作当中, 90.10 DS氮气弹簧比一般氮气弹簧回程稍慢一些。F.2. 维修服务之前, 需要确认活塞杆是否完全伸出(可能需要3分钟的时间)。如果活塞杆没有完全伸出, 需要维修。在二次端口排气前, 压力必须先从小底部端口耗尽。联系DADCO获取更多信息。

推荐最大推升负载

型号	90.10DS.03000		90.10DS.05000		90.10DS.07500	
	kg	lb.	kg	lb.	kg	lb.
组件数						
4	9600	21180	16230	35790	24600	54220
6	14410	31770	24350	53690	36890	81340

操作规范:

充气介质: 氮气
 充气压力范围: 15-150 bar (220-2175 psi)
 操作温度: $-6^{\circ}\text{C} - 71^{\circ}\text{C}$ ($20^{\circ}\text{F} - 160^{\circ}\text{F}$)
 最大速度: 1.6 m/sec

警告

- 缓慢的返回行程: 可能需要3分钟活塞杆才完全伸出。
- 先在底部端口排出压力。
- 在内部压力没有完全排出之前, 不要对氮气弹簧进行维修。
- 从二次端口排放任何剩下的压力, 以确保完全排气。

DADCO®

43850 Plymouth Oaks Blvd. • Plymouth, MI • 48170 • USA
 电话: 1.734.207.1100 • 传真 1.734.207.2222 • www.dadco.net

全球氮气弹簧技术的领导者