

작동 사양		질소 가스
충압 매체:		177 bar (2560 psi)
최대 충압 압력 C.045/C.070/C.090/C.180/C.250:		150 bar (2175 psi)
최대 충압 압력 E.16/E.24:		180 bar (2600 psi)
최대 충압 압력 U.0175/U.0325/SL.16:		1.6 m/s (63 in/sec)
최대 속도:		4°C - 71°C (40°F - 160°F)
작동 온도:		

스트로크(mm)	SPM 한도
7-16	200
25-38	120
50-63	80
> 80	50

전체 가용 스트로크의 90%

**일반 정보**

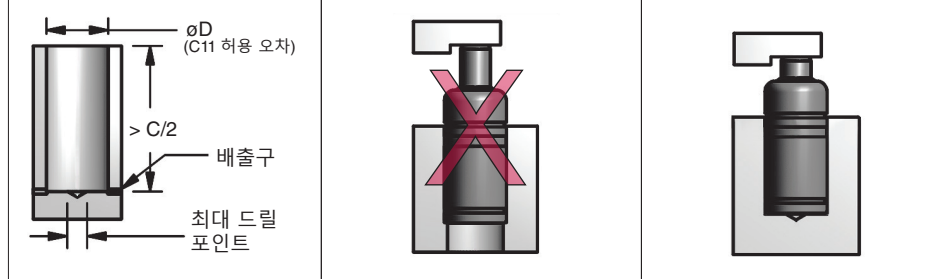
- 스트로크의 90%를 초과하지 마십시오
- 스트리핑 애플리케이션에는 약간의 예비압이 필요합니다 0.5mm - 1mm(.02"-.04")
- 부품을 떼어 낼. 충분한 힘을 사용하십시오
- 스프링이 초과 스트로크 되지 않도록 안전 설계하십시오.

**압력 경고**

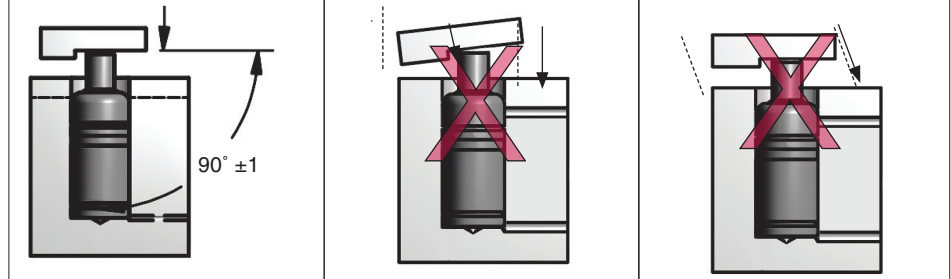
질소 가스 스프링은 최대 180bar까지 충압됩니다.

- 용접하지 마세요
- 가공 또는 개조하지 마세요
- 손상으로부터 보호하세요
- 적절히 배치하세요 (아래 참조)

### 설치 포켓에 설치



모든 상황에서 스프링 바닥은 평평한 지지면이 필요합니다. C.045, C.070의 최대 드릴 포인트는 ø8mm, C.090, C.180, C.250은 ø10mm, U.0175 및 U.0325는 øD/2 미만입니다. 잘못된 포켓은 구조적 손상이나 수명 단축을 초래할 수 있습니다.



측 방향 또는 접점 오정렬로 인한 측면 하중 (Side Loading)은 1° 미만으로 최소화해야 합니다.

### 권장 마운트 설치

바닥 지지면 불필요

바닥 지지면 불필요

나사선 잠금제

C.045: 3.4 N-m (30 lb.-in.) 최대

C.070/C.090/C.180/C.250/U.0175/U.0325: 7 N-m (62 lb.-in.) MAX

로드 엔드에서 스프링을 고정하기 위해 DADCO-LOK/RM 마운트를 사용할 수 있습니다. 가능하면 포지티브 스톱을 사용합니다. 스페이서를 사용하면 설치가 더 쉬워집니다.

1.5 x 나사산 직경

잠금 요소는 너트 구멍에 나사가 체결되어 있어야 합니다

올바르게 설치된 모든 마운트(RM, NF, FA, VFA, RF, TB)가 하중을 지지하여, 백업 지지가 필요하지 않습니다.

그림과 같이 거꾸로 된 실린더를 M6 캡 나사로 포켓에 고정합니다. 정밀한 공차 구멍이 필요하며 깊이는 C/2 이상이어야 합니다.

나사형 본체(TB) 스타일 가스 스프링에는 최소 1.5 x 나사산 직경의 1.5배 길이의 체결을 권장합니다. 올바른 설치를 위해 위의 토크 사양을 사용하십시오. RT (RT-Ratcheting)공구를 사용하는 경우 토크 사양이 달라지므로 카다로그 B04139C를 참조하세요.

### 나사형 본체 설치 권장 사항

모델	A	B	F	모델	A	B	F
E.16	M16 x 1.5	24	12	C.045...TB4	M16 x 2	24	5
	M16 x 2	.94	.47			.94	.20
E.24	M24 x 1.5	35	25	C.070...TB1	3/4"-16	28.6	5
		1.38	.98			1.13	.20
SL.16	M16 x 1.5	24	20	C.070...TB2	M20 x 1.5	30	5
		.94	.79			1.18	.20
C.045...TB1	5/8"-11	24	5	C.090...TB1	1"-8	38	13
		.94	.20			1.50	.51
C.045...TB2	M16 x 1.5	24	5	C.090...TB2	M24 x 1.5	36	13
		.94	.20			1.42	.51
C.045...TB3	M16 x 2	35	5	C.090...TB3	M24 x 1.5	35	13
		1.38	.20			1.38	.51

나사형 본체 실린더에는 최소 나사산 직경 1.5배의 나사산 체결을 권장합니다.

잠금 요소는 너트 구멍에 나사가 체결되어 있어야 합니다

최대 설치 토크\*

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	500 lb-in (56 N-m)
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)

\* 나사산 강도 기준

### 부적절한 설치 예시

캡나사 길이를 확인합니다. 탭 깊이가 M6 x 1을 초과하지 않도록 합니다. 캡나사를 잘못 설치하면 파손될 수 있습니다.

지지장치가 없거나, 개방형 설치에서는 하단 마운트를 사용하지 마십시오.

측면 하중 (Side Loading)을 유도합니다

로드 끝을 구속하지 마십시오.

윗 부분에 큰 틈이 생기지 않도록 합니다. 가능하면 베이스의 탭 구멍을 사용하여 고정하고, 미리 예비압합니다.

가스 스프링 포켓에 적절한 배수구를 제공하여 가스 스프링을 보호하세요. 이는 스프링이 금형 윤활유나 기름에 노출될 경우 특히 중요합니다.

특정 금형 윤활유 및 세척제와 직접 접촉하면 가스 스프링에 유해하거나 압력이 증가할 수 있습니다. 마이크로 시리즈 스프링의 표준인 Duralene® 로드 와이퍼는 윤활유 오염을 방지하는데 도움이 됩니다. 윤활유 노출이 여전히 문제가 되는 경우 DADCO에 문의하십시오.

### 비제어 풀림

프레스 부품이 걸리면 매우 위험합니다. 부품이 걸리면 생산을 계속하기 전에 근본 원인을 파악하고 수리하세요. 문제를 수리하지 않으면 가스 스프링이 고장 나거나 손상될 수 있습니다.

패드를 선행 가압 (Pre-Loading)하면 '순간 동작 (Snap Action)' 또는 갑작스러운 풀림에 의한 가스 스프링 손상을 방지할 수 있습니다.

급풀림으로 가스 스프링의 압력이 배출될 수 있습니다. 로드 확장을 억제하면 가스 스프링 손상을 방지하는데 도움이 됩니다.

가스 스프링을 안전하지 않은 방식으로 압축하지 마세요. 다이 외부의 바이스나 클램프에서 압축하지 마십시오. 손상이 발생할 수 있습니다. 압력을 테스트하기 위해 망치로 로드를 두드리지 마세요.

### 적절한 폐기

손상되거나 마모된 가스 스프링을 버리기 전에 모든 압력을 배출해야 합니다.

1. 밸브 배출 도구 또는 충압 어댑터 (90.315.5)를 사용하여 조절식 밸브를 통해 배출합니다.
2. 스프링이 손상되어 도구를 사용하여 배출할 수 없는 경우 구멍을 뚫어 배출합니다.

**주의**  
손상된 가스 스프링을 다룰 때는 항상 보안경을 착용하고 각별히 주의하세요.

**밸브 배출 도구 Valve Bleed Tool**  
90.360.4

1.5mm 또는 1/16" 드릴

12~25mm

**RT공구(RT-Ratcheting Tool)**  
마이크로 TB 스타일 가스 스프링을 쉽게 설치하고 제거할 수 있도록 다양한 내부 및 외부 육각 드라이브와 함께 사용할 수 있습니다. 카다로그 B04139C를 참조하세요.