

# DADCO®

Dwustopowe mechanizmy podnoszące z azotową sprężyną gazową **Seria SL2**

Zgłoszenie patentowe

Idealne do wielozabiegowych  
tłoczników wielotaktowych



- Skracza czas konstruowania
- O zwartej budowie i niezawodne
- Wąski profil (25 mm & 32 mm)
- Łatwe w instalacji

Przedstawiciel w Polsce:

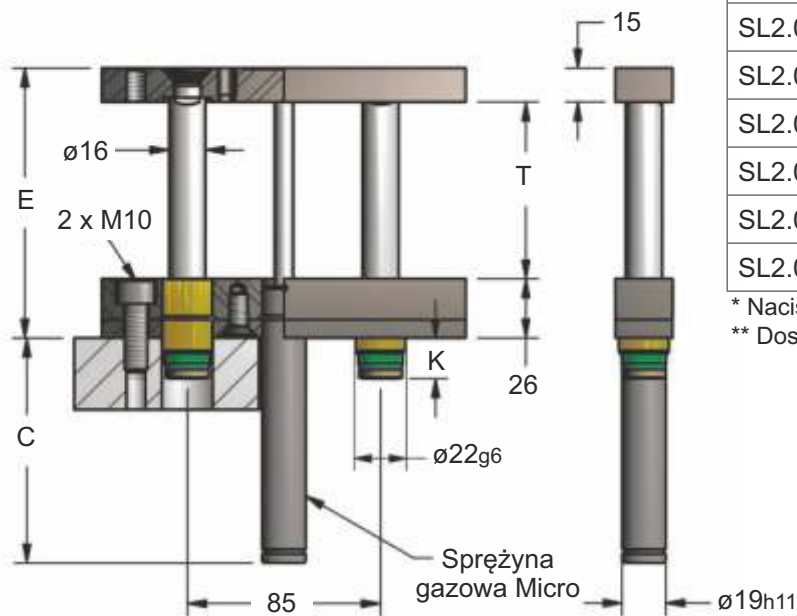
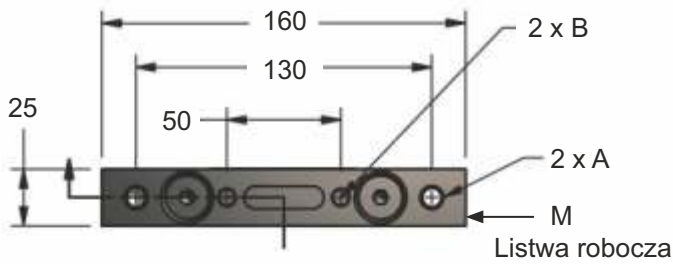
 **MEF - TECH S.C.**

ul. Villardczyków 8 m 61 02-793 Warszawa

Tel.: 22 446 13 09 Fax.: 22 446 76 13

E-mail: [meftech@onet.pl](mailto:meftech@onet.pl)

Internet: [www.meftech.com.pl](http://www.meftech.com.pl)

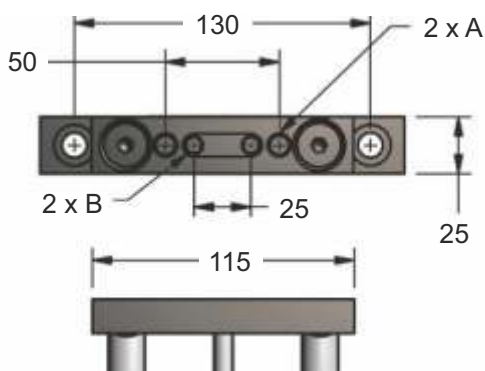


Numer części	T* mm	C	E	K	Sprężyna gazowa Micro
SL2.090.025**	23	41	64	18	C.090.025.BK
SL2.090.038	36	54	77	18	C.090.038.BK
SL2.090.050	48	66	89	18	C.090.050.BK
SL2.090.063	61,5	82,5	102,5	18	C.090.063.BK
SL2.090.080	78	99	119	18	C.090.080.BK
SL2.090.100	98	119	139	18	C.090.100.BK
SL2.090.125	123	144	164	18	C.090.125.BK
SL2.090.150	148	177	189	26	C.090.150.BK
SL2.090.175	173	202	214	26	C.090.175.BK
SL2.090.200	198	227	239	26	C.090.200.BK

\* Naciskowa sprężyna gazowa jest wstępnie napięta na 2 mm  
\*\* Dostępne tylko z opcją M1 listwy roboczej

Listwa robocza	A	ØB Otwór pod kołek
M/M1	M10 x 1,5	8 mm x głębokość 12

### Listwa robocza M1 Opcja



### Siła początkowa

bar Ciśnienie napełnienia	daN Teoretyczna siła podnoszenia
177	89
150	75
125	63
100	50
75	38
50	25
34	17

Przykład zamówienia: **SL2.090. 080. B5. M. 150**

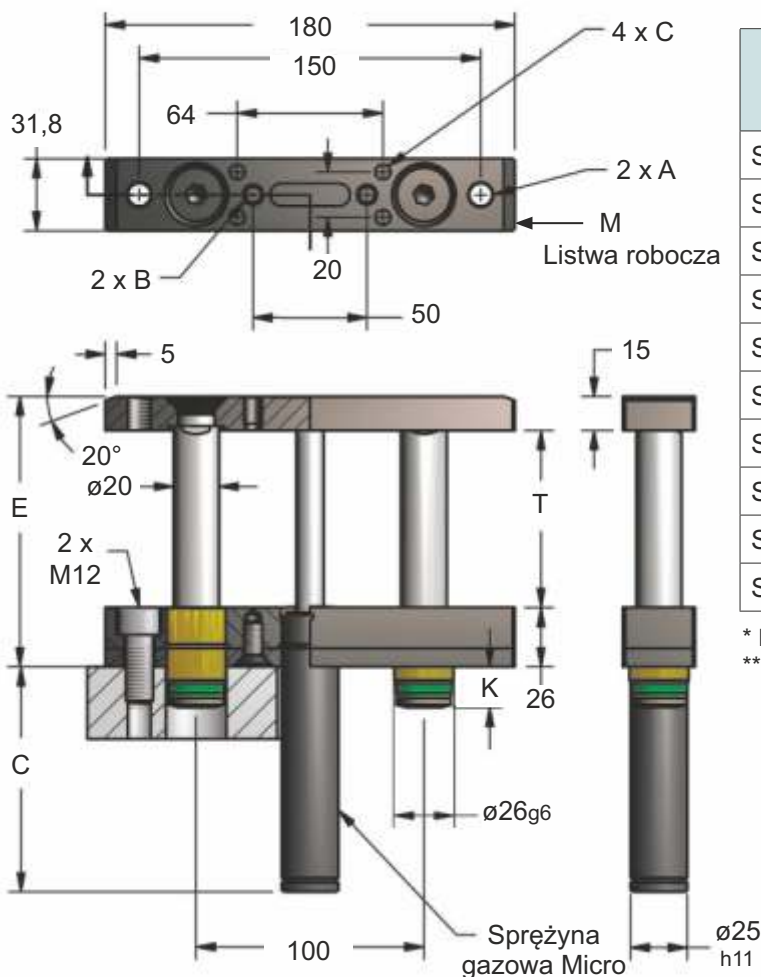
**Numer części:** \_\_\_\_\_  
Obejmuje serię i model

**Długości skoku:** \_\_\_\_\_  
025, 038, 050, 063, 080, 100 oraz 125, 150, 175 i 200. Dostępne są również inne długości skoku. W celu uzyskania dodatkowych informacji prosimy skontaktować się z firmą DADCO.

**Ciśn. napełnienia sprężyny gazowej Micro:**  
Podać ciśnienie napełnienia: 34 – 177 bar.  
Jeśli nic nie podano sprężyna zostanie napełniona 150 bar.

**Listwa robocza:** M lub M1  
Jeśli nic nie podano, zostanie dostarczona M.

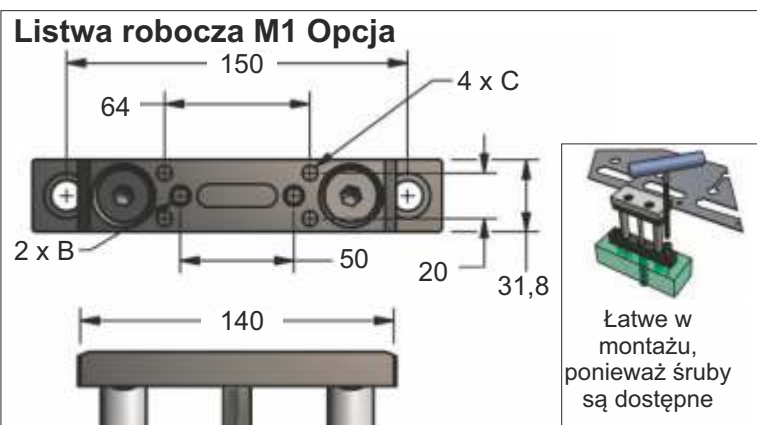
**Opcja mocowania:**  
B5 = pionowa



Numer części	T* mm	C	E	K	Sprężyna gazowa Micro
SL2.180.025**	23	41	64	18	C.180.025.BK
SL2.180.038	36	54	77	18	C.180.038.BK
SL2.180.050	48	66	89	18	C.180.050.BK
SL2.180.063	61,5	82,5	102,5	18	C.180.063.BK
SL2.180.080	78	99	119	18	C.180.080.BK
SL2.180.100	98	119	139	18	C.180.100.BK
SL2.180.125	123	144	164	18	C.180.125.BK
SL2.180.150	148	177	189	26	C.180.150.BK
SL2.180.175	173	202	214	26	C.180.175.BK
SL2.180.200	198	227	239	26	C.180.200.BK

\* Naciskowa sprężyna gazowa jest wstępnie napięta na 2 mm  
\*\* Dostępne tylko z opcją M1 listwy roboczej

Listwa robocza	A	ØB Otwór pod kolek	C
M/M1	M12 x 1,75	10 mm x głębokość 12 mm	M8 x 1,25



### Siła początkowa

bar Ciśnienie napełnienia	daN Teoretyczna siła podnoszenia
177	200
150	170
125	142
100	113
75	85
50	57
34	39

Przykład zamówienia: **SL2.180. 080. B5. M. 150**

**Numer części:** \_\_\_\_\_  
Obejmuje serię i model

**Długości skoku:** \_\_\_\_\_  
025, 038, 050, 063, 080, 100 oraz 125, 150, 175 i 200. Dostępne są również inne długości skoku. W celu uzyskania dodatkowych informacji prosimy skontaktować się z firmą DADCO.

**Ciśn. napełnienia sprężyny gazowej Micro:**  
Podać ciśnienie napełnienia: 34 – 177 bar.  
Jeśli nic nie podano sprężyna zostanie napełniona 150 bar.

**Listwa robocza:** M lub M1  
Jeśli nic nie podano, zostanie dostarczona M.

**Opcja mocowania:**  
B5 = pionowa

## SL2-Azotowe, naciskowe sprężyny gazowe Dwusłupowe mechanizmy podnoszące

### Zestawy naprawcze

SL2.RK.090 (Skok 25 - 125 mm)  
 SL2.RL.090 (Skok 150, 175 i 200 mm)  
 SL2.RK.180 (Skok 25 - 125 mm)  
 SL2.RL.180 (Skok 150, 175 i 200 mm)  
 Zestaw naprawczy zawiera łożyskowanie (2) z pierścieniem rozprężnym (2), element tłumiący (2) oraz instrukcję naprawy. Zapasową sprężynę gazową Micro należy zakupić oddzielnie.

### Dane techniczne

Medium robocze: azot gazowy  
 Maks. ciśnienie napełnienia: 34 - 177 bar  
 Zakres temperatur pracy: -6° do +71° C  
 Maks. prędkość: 600 mm/sek.

WIELKOŚĆ SKOKU NIE POWINNA PRZEKRACZAĆ 90 % WARTOŚCI SKOKU NOMINALNEGO.

Z TEGO WZGLĘDU PODCZAS KONSTRUOWANIA ZAPLANOWAĆ WYSTARCZAJĄCY ZAPAS, ABY UNIKNĄĆ PRZEKRACZANIA DROGI SKOKU.

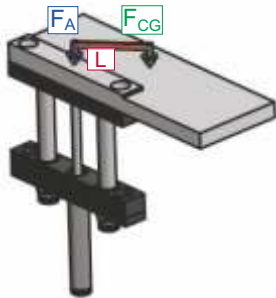
### Maksymalne obciążenie na mechanizm podnoszący

**FA** = Siła ściskająca, w osi mechanizmu podnoszącego.

**F<sub>CG</sub>** = Siła w środku ciężkości części nabudowanej

**L** = Odległość od FA do FCG.

W celu zmaksymalizowania niezawodności mechanizmu podnoszącego obciążać go możliwie jak najbliżej **FA**. Podczas konstruowania należy dążyć, aby wymiar **L** był możliwie jak najmniejszy, oraz aby **F<sub>CG</sub>** leżała w osi mechanizmu podnoszącego. Zwiększone zużycie na elementach prowadzących pojawia się, gdy wymiar **L** jest większy od 50 mm, lub gdy **FA** oddziałuje poza osią środkową. W przypadku gdy konieczne jest większe przesadzenie należy zredukować obciążenie na części nabudowanej lub zastosować drugi mechanizm podnoszący.

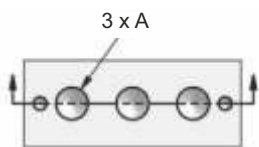


Prędkość suwaka prasy mm/s	Masa części nabudowanej (kg)	
	SL2.090	SL2.180
300	20	30
400	11	17
500	7	11
600	5	7

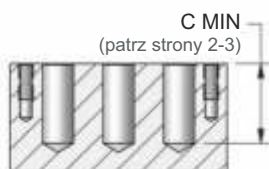
Określić zalecaną masę na mechanizm podnoszący odpowiednio do prędkości suwaka prasy. W przypadku przekroczenia prędkości suwaka lub masy części nabudowanej prosimy stosować kilka mechanizmów podnoszących.

### Instalacja i wskazówki dotyczące zastosowania

#### Instalacja standardowa

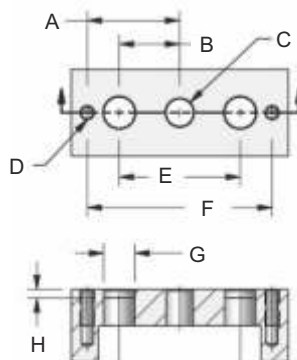


	SL2.090	SL2.180
A	22,5 Otwór	26,5 Otwór



Rys. 1

#### Instalacja precyzyjna



	SL2.090	SL2.180
A	65	75
B	42,5	50
C	ø19,1	ø25,1
D	2 X M10	2 x M12
E	85	100
F	130	150
G	ø22H7	ø26H7
H	26	18

Rys. 2

Standardowa instalacja mechanizmu podnoszącego SL2 patrz Rys. 1. Do instalacji precyzyjnej należy przewidzieć dwa otwory 22 mm H7 lub 26 mm H7 dla prowadzeń, patrz Rys. 2. Prowadzenia przejmują wówczas funkcję kołków.

Rys. 3A



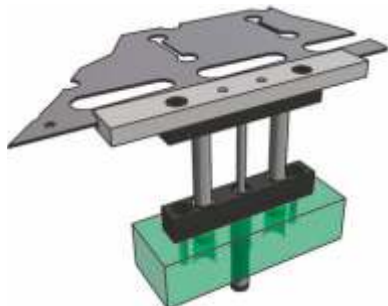
Listwa górna użyta do bezpośredniego podnoszenia

Rys. 3B



Dodatkowa listwa umieszczona na listwie górnej

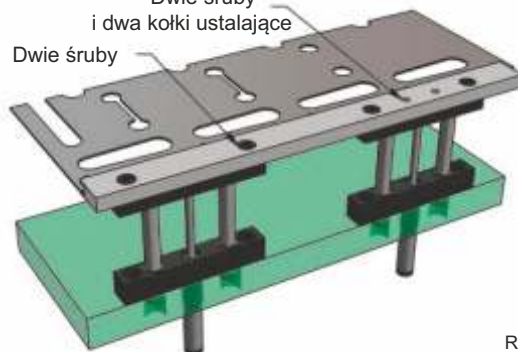
Rys. 3C



Dodatkowe listwy należy mocować na mechanizmie podnoszącym SL2 za pomocą dwóch otworów z gwintem. Na Rys. 3C przedstawiono listwę dodatkową zamocowaną na listwie górnej do równomiernego transportu materiału podczas produkcji.

Dwie śruby  
i dwa kołki ustalające

Dwie śruby



Rys. 4

W przypadku zastosowań z wieloma mechanizmami podnoszącymi kołki ustalające zastosować tylko w jednym mechanizmie podnoszącym, aby uniknąć przestalenia. Mechanizmy podnoszące SL2.180 można łączyć przewodami elastycznymi w system zintegrowany DADCO MINILink®, aby umożliwić kontrolę i nastawę poza narzędziem.