

DAPCO®

Azotowe podnośniki gazowe

Seria SL



*Podnośniki do zastosowań jedno- i wielopunktowych
oraz do podnoszenia ramy*

DADCO®

Globalny lider w technice azotowych sprężyn gazowych

Firma DADCO wytwarza wyroby najwyższej jakości w konkurencyjnych cenach oferując równocześnie świetny serwis. Firma DADCO została założona w 1958 roku i jest pod względem wielkości produkcji największym producentem naciskowych, azotowych sprężyn gazowych do tłoczników. Wyroby DADCO cieszą się uznaniem na całym świecie i są stosowane w wielu gałęziach przemysłu np. w wykrojnikach, tłocznikach, formach, w przemyśle motoryzacyjnym i przetwórstwa tworzyw sztucznych.

Seria SL

Bezpieczna konstrukcja, pewna budowa, krótki czas montażu dzięki zintegrowanej budowie prowadzonych podnośników azotowych firmy DADCO. Dostępne w pełnym asortymencie modeli, łącznie z wersjami zabezpieczonymi przed obrotem oraz z amortyzacją; podnośniki DADCO nadają się idealnie do tłoczników wielotaktowych.



Model	Średnica korpusu (mm / inch)		Maks. siła początkowa (daN / lb.)		Strona
SLN.090	38	1.496	89	200	5
SLN.180	50	1.968	200	450	6
SLN.300	75	2.953	296	667	7
SLC.500	50	1.96	471	1058	12
SLC.800	75	2.95	712	1580	13

Model	Szerokość listwy		Maks. siła początkowa		Strona
SL2.090	160	6.30	89	200	9
SL2.180	180	7.09	200	450	10
SL2.300	180	7.09	302	678	11

Model	Średnica korpusu (mm / inch)		Maks. siła początkowa (daN / lb.)		Strona
SLN.180.FA / FB	50	1.968	200	450	14

Spychacze kołnierzowe

Kołnierzowe modele azotowych podnośników gazowych SLN.180.FA / FB są najnowszym uzupełnieniem serii SL. Ten dedykowany wyrób stosowany jest do spychania części z matrycy w procesach tłoczenia. W przypadku innych zastosowań podnośników prosimy skontaktować się z firmą DADCO.

2

Konstrukcja wysokiej jakości

W celu zapewnienia ich nadzwyczaj długiego okresu użytkowania, azotowe podnośniki gazowe serii SL firmy DADCO posiadają właściwości konstrukcji wysokiej jakości.

Podnośniki DADCO SLN.300, SLC.500 oraz SLC.800 posiadają wydłużone, kompozytowe tuleje prowadzące tłocznisko co zapewnia świetne prowadzenie i większą sztywność. Wszystkie podnośniki cechuje niezawodna siła podnoszenia zapewniona dzięki sprawdzonej technice azotowych sprężyn gazowych firmy DADCO.



Podnośniki zabezpieczone przed obrotem i dwusłupowe

W modelach SLN.090, SLN.180, SL2.090, SL2.180 oraz SL2.300 zastosowano azotowe sprężyny gazowe DADCO popularnych serii MICRO oraz MINI do rozwinięcia ich siły podnoszenia. Obie wymienione serie sprężyn gazowych posiadają ekskluzywną pisemną gwarancję DADCO i można je łatwo nastawiać lub wymieniać w warunkach produkcyjnych. Potrzebują Państwo więcej informacji - prosimy skontaktować się z firmą DADCO.

Zadowolenie klienta

Mottem firmy DADCO jest „czynić wszystko ku zadowoleniu naszych klientów” („Whatever it takes to satisfy our customers“). Firma DADCO oferuje możliwie najlepsze wsparcie w celu pełnej satysfakcji klientów. Personel sprzedaży firmy DADCO oraz jej dystrybutorów jest ukierunkowany zadaniowo, posiada najlepszą znajomość wyrobów i jest zaangażowany w doradztwie i służeniu pomocą klientom. Inżynierowie firmy DADCO są zawsze dyspozycyjni, aby służyć Państwu pomocą i radą w przypadku zastosowań specjalnych.

Gwarancja

Firma DADCO udziela rocznej gwarancji od daty produkcji na to, że azotowe podnośniki gazowe serii SL są wolne od wad wykonawczych i materiałowych.

Dane CAD



Kompletny asortyment wyrobów firmy DADCO dostępny jest online w postaci modeli 3D oraz w formatach 2D. Więcej informacji na naszej stronie internetowej www.dadco.de lub prosimy o skontaktowanie się z nami.

Szybka dostawa

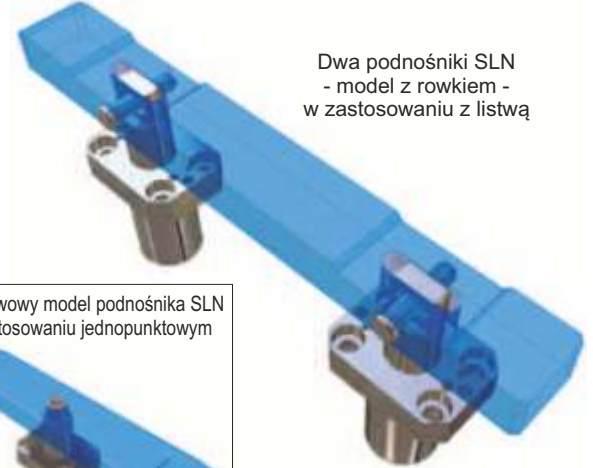
Nowoczesny zakład produkcyjny firmy DADCO o powierzchni 11.600 m² oraz filie zapewniają najszybszą dostawę do przemysłu. Wyroby są dostępne bezpośrednio lub za pośrednictwem sieci przeszkolonych dystrybutorów świadczących serwis i pomoc w skali światowej.

Przegląd wyrobów

Firma DADCO oferuje rozmaite azotowe podnośniki gazowe do różnych zastosowań. Zapoznaj się z poniższymi informacjami, aby określić, który podnośnik jest najbardziej odpowiedni do Państwa potrzeb. Na kolejnych stronach przedstawiono szczegółowo poszczególne modele wraz z danymi odnośnie zainstalowania. Skontaktuj się z firmą DADCO, aby uzyskać więcej informacji lub wyjaśnić kwestie dotyczące specyfiki zastosowania.

Azotowe podnośniki gazowe zabezpieczone przed obrotem - SLN.090, SLN.180 i SLN.300

- Zintegrowane podnośniki zabezpieczone przed obrotem
- Wbudowane prowadzenie
- Do zastosowań jedno i wielopunktowych oraz do podnoszenia listwy
- Wielkość siły zapewniona przez sprężyny gazowe serii Micro/Mini
- Idealne do tłoczników wielotaktowych



Dwa podnośniki SLN
- model z rowkiem -
w zastosowaniu z listwą

Podstawowy model podnośnika SLN
w zastosowaniu jednopunktowym

Ramowe azotowe podnośniki gazowe – SLC.500 i SLC.800

- Podnośnik ramowy amortyzowany
- Eliminuje elementy prowadzące i absorbujące udary
- Dłuższe prowadzenie tłoczyska zapewnia stabilne podnoszenie
- Zmniejszenie prędkości powrotnej w celu ułatwienia manipulacją częściami
- Połączenie podnośników zapewnia równomierną siłę podnoszenia
- Idealne do ram podnoszących tłoczników wielotaktowych, aplikacji mocowania i równoważenia



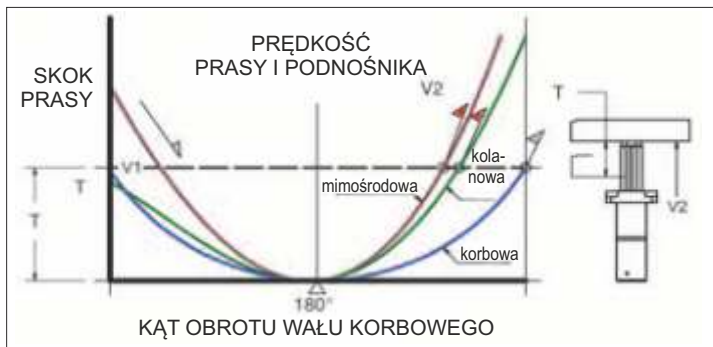
Azotowe dwusłupowe podnośniki gazowe – SL2.090, SL2.180 i SL2.300

- Wstrząsoodporny i niezawodny podnośnik dwusłupowy
- Oszczędza czas konstruowania
- Wąski profil (25 mm, 32 mm i 50 mm)
- Łatwe do instalacji
- Idealne do ram podnoszących tłoczników wielotaktowych, aplikacji mocowania i równoważenia



Maksymalna prędkość i wielkość obciążenia na podnośnik

Prędkość przesuwu suwaka zależy od liczby skoków na minutę, wielkości skoku prasy oraz typu prasy. Dla pras kolanowych lub mimośrodowych prędkość przesuwu może przekroczyć 0.8 m/s (32 in/s). Na podstawie parametrów technicznych podanych przez producenta prasy sprawdź, czy wielkość masy obciążenia nie przekracza zalecanej wielkości granicznej. Określ prędkość suwaka i ustal zalecaną masę obciążenia na podnośnik. Masa obciążenia zakłada równomierne obciążenie i siłę wymuszającą. Nie przekraczaj prędkości suwaka na podnośnik. Aby zwiększyć obciążalność zainstaluj zewnętrzne przymusowe ograniczniki lub zwiększ liczbę podnośników, aby zapobiec uszkodzeniu podnośnika.



Wszystkie podnośniki			SLN.090		SLN.180 / SLN.300	
Prędkość suwaka			Masa obciążenia			
mm/s	fpm	in/s	kg	lbs-mass	kg	lbs-mass
300	59	12	20	44	31	68
400	79	16	11	25	17	38
500	98	20	7.3	16	11	24
600	118	24	5.0	11	7.7	17
700	138	28	3.7	8	5.6	12
800	157	31	2.8	6	4.3	10

Po zainstalowaniu maks. moment dynamiczny 4.6 N.m (3.3 ft-lb).

Preferowane jest obciążenie osiowe

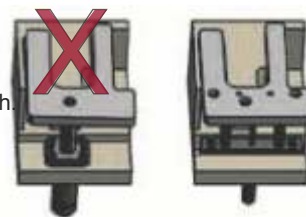
Unikaj obciążeń bocznych i ogranicz moment dynamiczny.

Nie nadaje się do precyzyjnej orientacji kątowej.

+/-0.75°

Obciążenie momentem dynamicznym		
Maks. moment	SLN.090	SLN.180 / SLN.300
lb-in	127	269
lb-ft	11	22
N.m	14	30

Nie zaleca się stosowania podnośnika jednopunktowego do ustaleń krytycznych. Zastosuj podnośnik wielopunktowy lub podnośnik SL2.



Zastosowania szynowe dla podstawowych modeli podnośników

Sztynne zamocowanie jest akceptowalne dla podnośników jednopunktowych. W przypadku aplikacji szynowych (listwowych) lub płytowych stosuj metodę mocowania pływającego w celu zapobieżenia przestaleniu. Stosuj zestaw oprzyrządowania jak pokazano poniżej lub podobną metodę. Amortyzowane adaptery gniazdowe można stosować na wszystkich podnośnikach SLN. Zestaw pozwala na małą niewspółosiowość i siły poprzeczne podczas pracy. W celu uzyskania dodatkowych informacji skontaktuj się z firmą DADCO.

Zestaw mocowania dla podstawowych modeli SLN
Zawiera amortyzator, podkładkę kołnierkową oraz śrubę z gniazdem sześciokątnym klasy 12.9

Modele (SLN. ...)	Nr części*	SHCS	AH		TH		SH		TX	
			mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch
090	SLN.090.CB25	M10 x 25	13	0.51	3.5	0.14	23	0.93	12	0.47
090	SLN.090.CB30	M10 x 30	18	0.71	8.5	0.33	28	1.10	12	0.47
090	SLN.090.CB35	M10 x 35	23	0.91	13.5	0.53	33	1.10	12	0.47
180 / 300	SLN.180.CB30	M12 x 30	13	0.51	3.5	0.14	25	0.98	17	0.67
180 / 300	SLN.180.CB35	M12 x 35	18	0.71	8.5	0.33	30	1.18	17	0.67
180 / 300	SLN.180.CB40	M12 x 40	23	0.91	13.5	0.53	35	1.38	17	0.67
180	SLN.180.CE12	½UNC x 1.25"	13	0.51	3.5	0.14	25.7	1.01	18.8	0.74
180	SLN.180.CE15	½UNC x 1.50"	23	0.91	13.5	0.53	35.7	1.41	15.1	0.59

Zastosowanie szynowe dla podnośników z rowkiem

Rowki umożliwiają niekątowe ustawienie. Ustaw trzpienie, aby zapewnić maksymalną kompensację kątową.



Zestawy z tulejką amortyzującą:

*Może być stosowany w aplikacjach z podnośnikami SL2.

SLN.090. SKM = 8 mm Pin
SKE = 3/8" Pin



Powierzchnia przenosząca obciążenie

SLN.180.SKM
SKM = 10 mm Pin



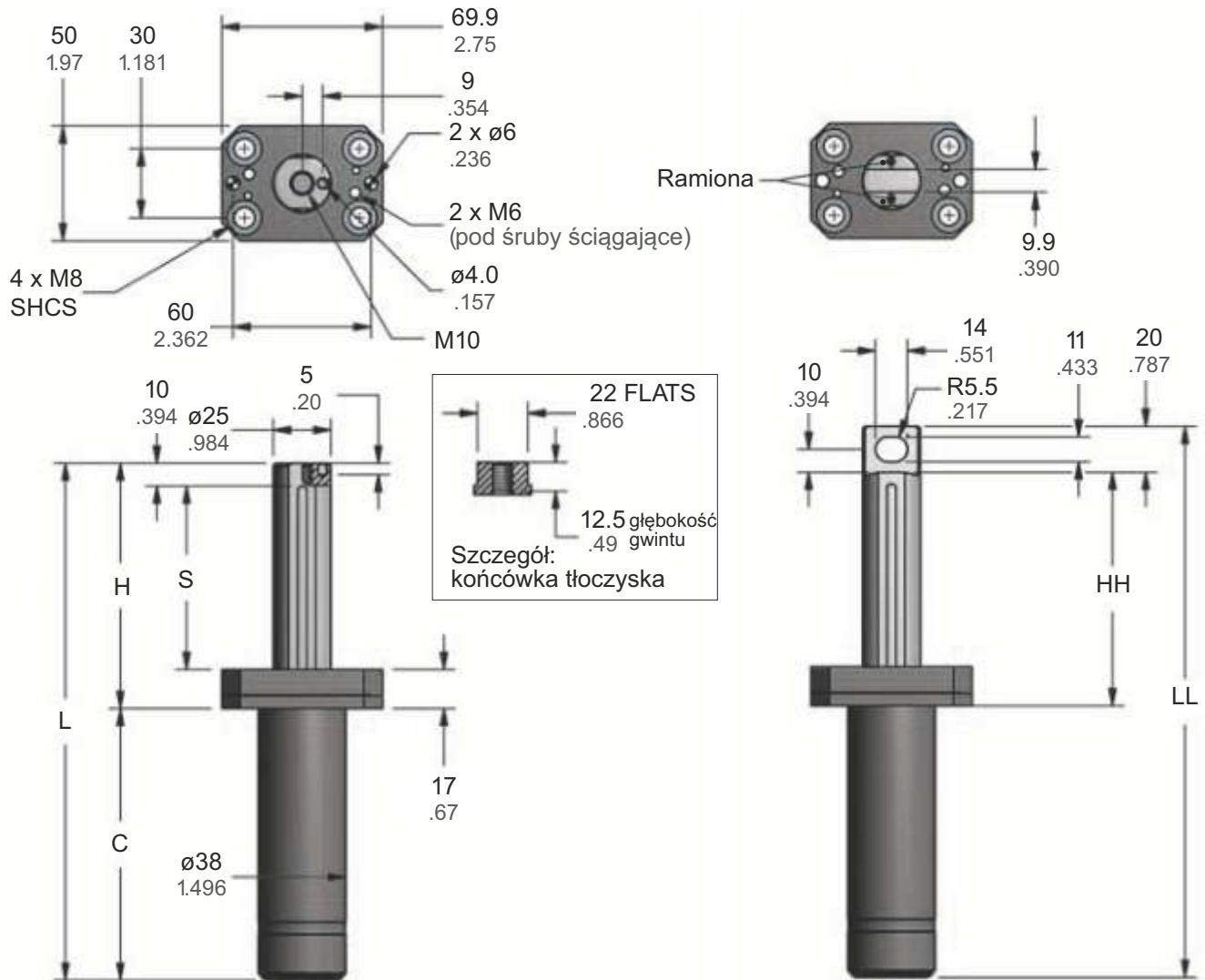
Powierzchnia przenosząca obciążenie

SLN.180.SK
SK = 10 mm lub 3/8" Pin



Powierzchnia przenosząca obciążenie (oporowa)

SLN.090 – 90 daN / 200 lb.



Model podstawowy

Model z rowkiem

Nr części	S mm inch	C	Podstawowy		Z rowkiem		Sprężyna gazowa Micro
			H	L	HH	LL	
SLN.090.__.025	25 .98	60 2.36	52 2.047	112 4.41	47 1.850	127 5.00	C.090.025.BK
SLN.090.__.038	38 1.50	73 2.87	65 2.559	138 5.43	60 2.362	153 6.02	C.090.038.BK
SLN.090.__.050	50 1.97	85 3.35	77 3.031	162 6.38	72 2.835	177 6.97	C.090.050.BK
SLN.090.__.063	63.5 2.50	101.5 4.00	90.5 3.563	192 7.56	85.5 3.366	207 8.15	C.090.063.BK
SLN.090.__.080	80 3.15	118 4.65	107 4.213	225 8.86	102 4.016	240 9.45	C.090.080.BK
SLN.090.__.100	100 3.94	138 5.43	127 5.000	265 10.43	122 4.803	280 11.02	C.090.100.BK
SLN.090.__.125	125 4.92	163 6.42	152 5.984	315 12.40	147 5.787	330 12.99	C.090.125.BK

Siła początkowa			
Metryczny		Imperialny	
bar	daN	psi	lb.
Ciśnienie napelnienia	Teoretyczna siła podnoszenia	Ciśnienie napelnienia	Teoretyczna siła podnoszenia
177	89	2560	200
150	75	2200	172
125	63	2000	156
100	50	1750	136
75	38	1500	117
50	25	1000	78
35	17	500	39

Ograniczenia montażu osprzętu - Patrz tylna okładka

Przykład zamówienia:

SLN.090. B. 050. B32. 150

Numer części:

Obejmuje serię i model

Typ końcówki tłoczyska:

B lub S. Brak oznaczenia = B

Długość skoku:

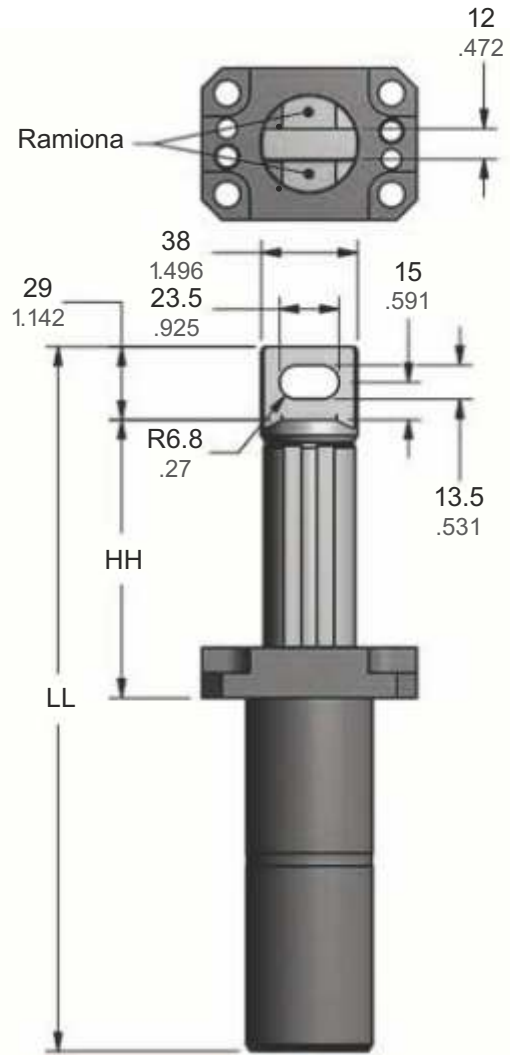
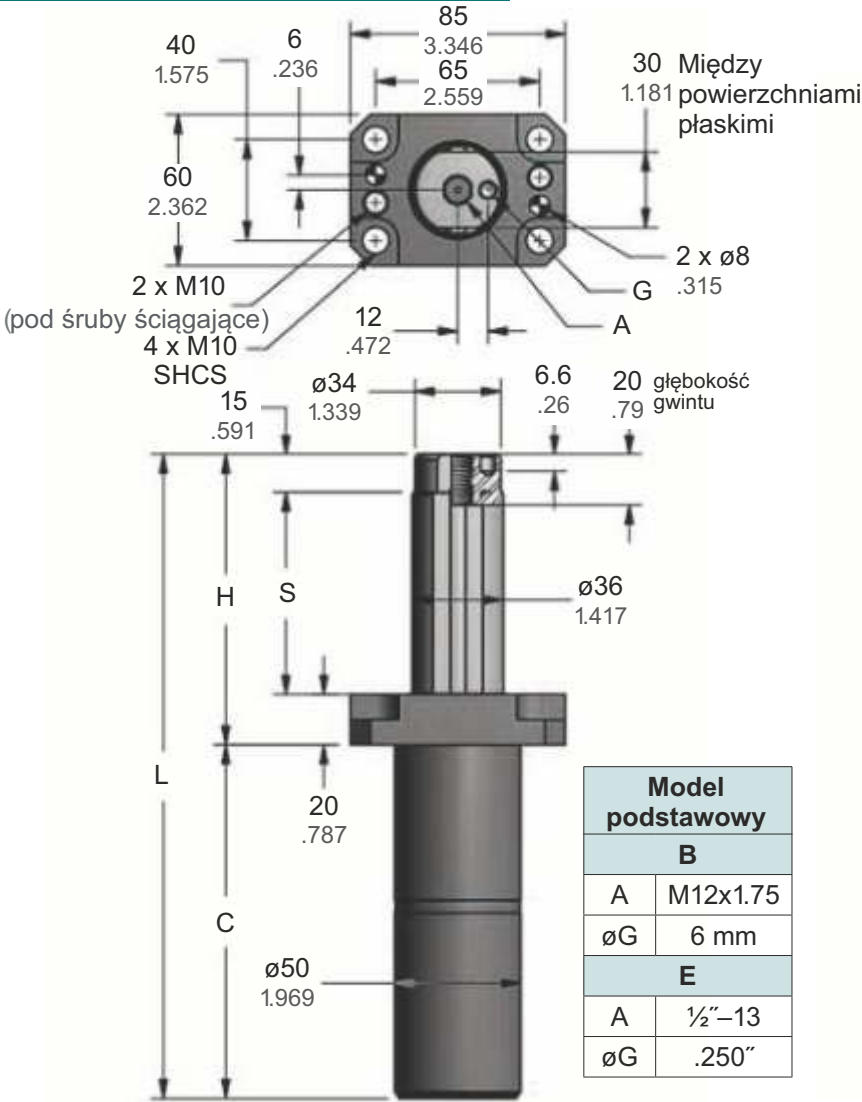
025, 038, 050, 063, 080, 100 i 125

Ciśnienie napelnienia sprężyny gazowej Micro: 35-177 bar (500-2560 psi). Wartością domyślną w przypadku braku oznaczenia jest 150 bar.

Opcja mocowania:

B32 = Wąski kołnierz mocujący ze ścięciami pod klucz

SLN.180 – 200 daN / 450 lb. *Patented*



Model podstawowy	
B	
A	M12x1.75
øG	6 mm
E	
A	½"-13
øG	.250"

Model podstawowy

Model z rowkiem

Nr części	S mm inch	C	Podstawowy		Z rowkiem		Sprężyna gazowa Micro
			H	L	HH	LL	
SLN.180.__.025	25 .98	85 3.35	60 2.362	145 5.71	55 2.165	169 6.65	C.180.025.BK
SLN.180.__.038	38 1.50	98 3.86	73 2.874	171 6.73	68 2.677	195 7.68	C.180.038.BK
SLN.180.__.050	50 1.97	110 4.33	85 3.346	195 7.68	80 3.150	219 8.62	C.180.050.BK
SLN.180.__.063	63.5 2.50	123.5 4.86	98.5 3.878	222 8.74	93.5 3.681	246 9.69	C.180.063.BK
SLN.180.__.080	80 3.15	140 5.51	115 4.528	255 10.04	110 4.331	279 10.98	C.180.080.BK
SLN.180.__.100	100 3.94	160 6.30	135 5.315	295 11.61	130 5.118	319 12.56	C.180.100.BK
SLN.180.__.125	125 4.92	185 7.28	160 6.299	345 13.58	155 6.102	369 14.53	C.180.125.BK

Siła początkowa
Metryczny Imperialny

bar Ciśnienie napętnienia	daN Teoretyczna siła podnoszenia	psi Ciśnienie napętnienia	lb. Teoretyczna siła podnoszenia
150	170	2200	387
125	141	2000	351
100	113	1750	307
75	85	1500	263
50	57	1000	175
35	39	500	88

Ograniczenia montażu osprzętu - Patrz tylna okładka

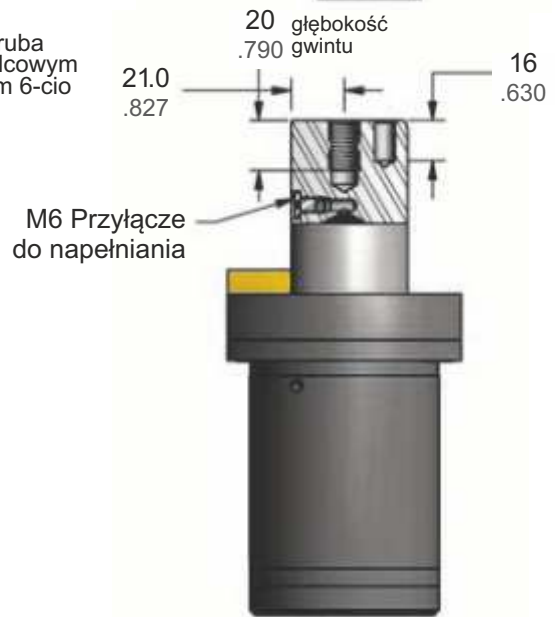
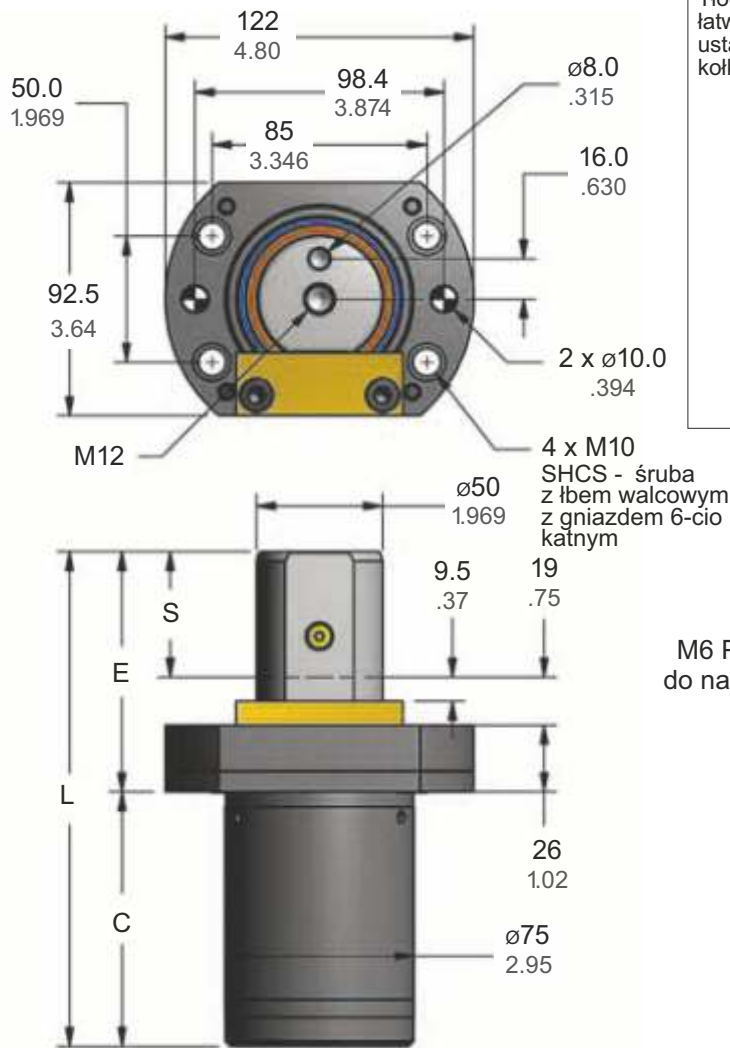
Przykład zamówienia:

SLN.180. B. 050. B32. 150

Numer części: _____
Obejmuje serię i model
Typ końcówki tłoczyska: _____
B, E lub S. Brak oznaczenia = B
Długość skoku: _____
025, 038, 050, 063, 080, 100 i 125

Ciśnienie napętnienia sprężyny gazowej Micro: 35-177 bar (500-2560 psi). Wartością domyślną w przypadku braku oznaczenia jest 150 bar.
Opcja mocowania: B32 = Wąski kołnierz mocujący ze ściami pod klucz

SLN.300 – 3 kN / 1/3 ton



Nr części	S mm inch	C	E	L
SLN.300.050	50 1.97	101 3.98	95 3.740	196 7.717
SLN.300.080	80 3.15	131 5.16	125 4.921	256 10.079
SLN.300.100	100 3.94	151 5.94	145 5.709	296 11.654
SLN.300.125	125 4.92	176 6.93	170 6.693	346 13.622
SLN.300.150	150 5.91	201 7.91	195 7.677	396 15.591

Siła początkowa

Metryczny		Imperialny	
bar	daN	psi	lb.
<i>Ciśnienie napełnienia</i>	<i>Teoretyczna siła podnoszenia</i>	<i>Ciśnienie napełnienia</i>	<i>Teoretyczna siła podnoszenia</i>
150	302	2175	678
125	251	2000	623
100	201	1750	545
75	151	1500	467
50	101	1000	312
35	68	500	156

Ograniczenia montażu osprzętu - Patrz tylna okładka

Przykład zamówienia:

SLN.300. 050. B33. 150

Numer części: _____
Obejmuje serię i model

Długość skoku: _____
050, 080, 100, 125 i 150

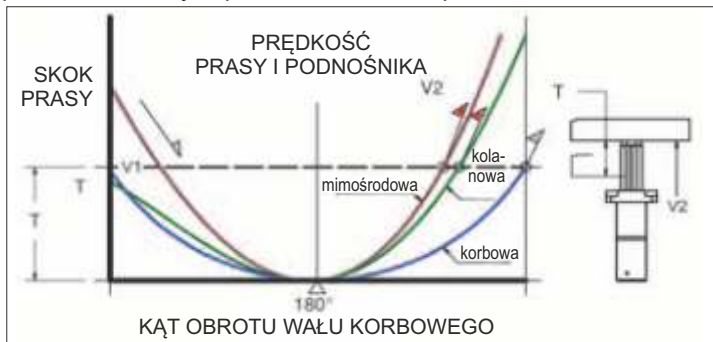
Ciśnienie napełnienia sprężyny gazowej Micro: 35-177 bar (500-2560 psi). Wartością domyślną w przypadku braku oznaczenia jest 150 bar.

Opcja mocowania: B33 = Wąski kołnierz mocujący ze ścięciami pod klucz

Podnośniki SL2 - dane techniczne

Maksymalna prędkość i wielkość obciążenia na podnośnik

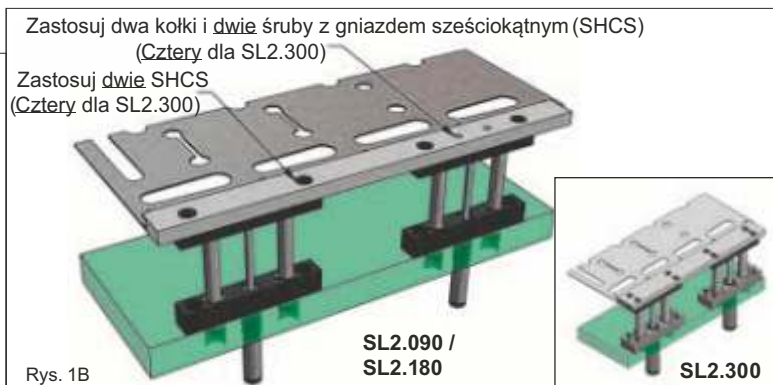
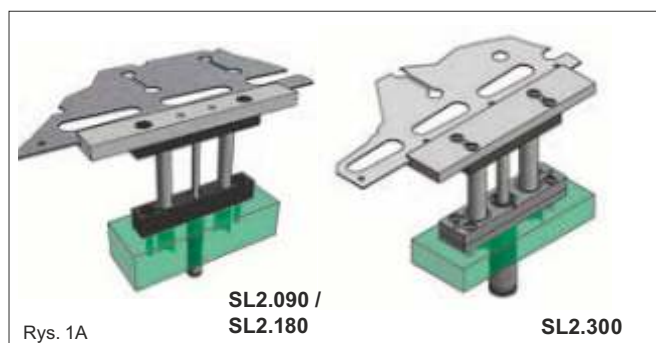
Prędkość przesuwu suwaka zależy od liczby skoków na minutę, wielkości skoku prasy oraz typu prasy. Dla pras kolanowych lub mimośrodowych prędkość przesuwu może przekroczyć 0.8 m/s (32 in/s). Na podstawie parametrów technicznych podanych przez producenta prasy sprawdź, czy wielkość masy obciążenia nie przekracza zalecanej wielkości granicznej. Określ prędkość suwaka i ustal zalecaną masę obciążenia na podnośnik. Masa obciążenia zakłada równomierne obciążenie i siłę wymuszającą. Nie przekraczaj prędkości suwaka na podnośnik. Aby zwiększyć obciążalność zainstaluj zewnętrzne przymusowe ograniczniki lub zwiększ liczbę podnośników, aby zapobiec uszkodzeniu podnośnika.



Wszystkie podnośniki			SL2.090		SL2.180		SL2.300	
Prędkość suwaka			Masa obciążenia					
mm/s	fpm	in/s	kg	lbs-mass	kg	lbs-mass	kg	lbs-mass
300	59	12	20	44	31	68	46	102
400	79	16	11	25	17	38	26	57
500	98	20	7.3	16	11	24	17	37
600	118	24	5.0	11	7.7	17	12	25
700	138	28	3.7	8	5.6	12	8	19
800	157	31	2.8	6	4.3	10	6	14

SL2 Wskazówki dotyczące instalacji

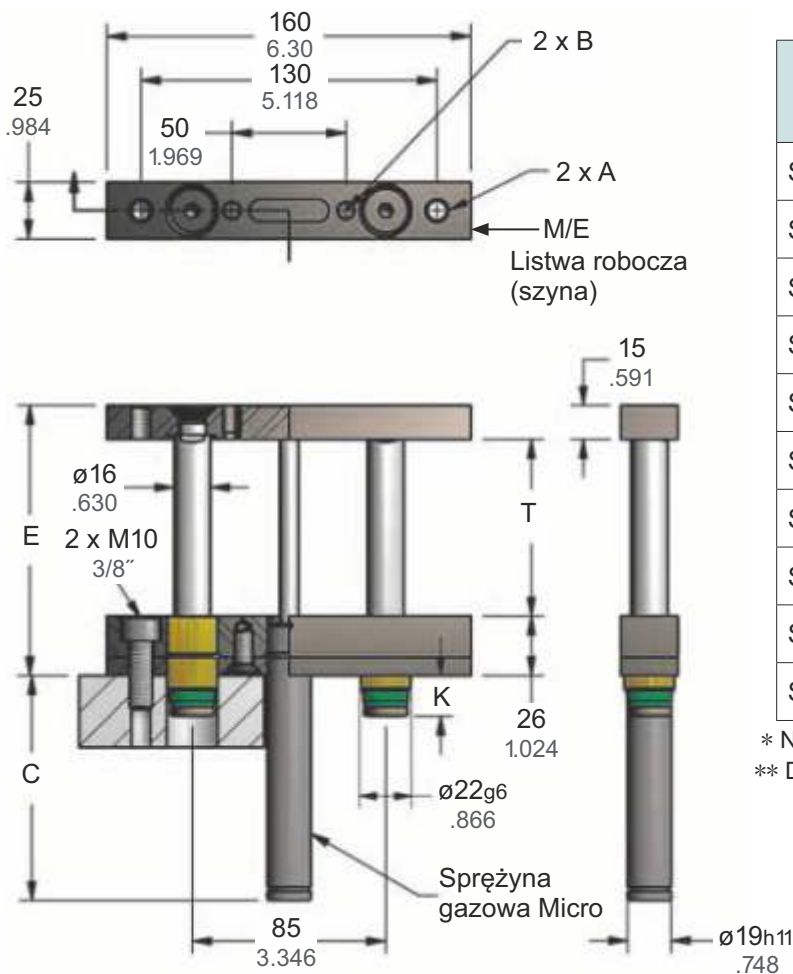
Szyny można przyłączyć do podnośników SL2 za pomocą dwóch lub czterech otworów z gwintem na górze listwy roboczej (Rys. 1A). W przypadku stosowania kilku podnośników, do ustalenia należy zastosować albo wpust albo kołek ustalający tylko na jednym podnośniku, aby uniknąć przestalenia (Rys. 1B).



Podnośniki SL2 można instalować w sposób podstawowy (Rysunki 2A i 3A). W przypadku wymaganej większej dokładności wykonaj montaż w oparciu o wymiary podane dla instalacji precyzyjnej (Rys. 2B i 3B). Dla SL2.090 i SL2.180 otwory pasowane przejmują rolę kołków ustalających. Dla SL2.300 do ustalenia precyzyjnego można zastosować albo otwory pasowane albo kołki ustalające.

SL2.090/SL2.180				SL2.300			
<p>3 x otwory A</p> <p>C MIN (odpowiednio do skoku podnośnika, patrz strona 9, 10;)</p> <p>Instalacja podstawowa</p> <p>Rys. 2A</p>	<p>2 x F</p> <p>Instalacja precyzyjna z użyciem otworów pasowanych</p> <p>Rys. 2B</p>	<p>3 x otwory A</p> <p>C MIN (odpowiednio do skoku podnośnika, patrz strona 11;)</p> <p>Instalacja podstawowa</p> <p>Rys. 3A</p>	<p>4 x F</p> <p>3 x otwory A</p> <p>2 x Q Kołek</p> <p>Instalacja precyzyjna z użyciem otworów pasowanych</p> <p>Rys. 3B</p>				

Model	A	B	D	E	F	G	H	J	K	M	N	P	Q	
SL2.090	mm inch	ø22.5 7/8	65 2.559	42.5 1.673	19.1 .751	M10 3/8"	85 3.346	130 5.118	22H7 .8665	-	-	-	-	
SL2.180	mm inch	ø26.5 1-1/32	75 2.953	50 1.969	25.1 .988	M12 1/2"	100 3.937	150 5.906	26H7 1.024	-	-	-	-	
SL2.300	mm inch	ø40 1-9/16	78 3.071	50 1.969	-	M12 1/2"	100 3.937	156 6.142	38H7 1.496	27 1.063	13.5 .531	91 3.583	182 7.165	ø10 .394

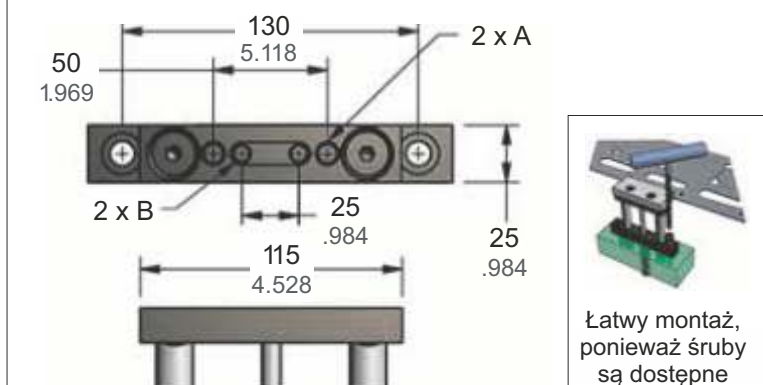


Nr części	T* mm inch	C	E	K	Sprężyna gazowa MICRO
SL2.090.025**	23 0.91	41 1.61	64 2.520	18 .71	C.090.025.BK
SL2.090.038	36 1.42	54 2.13	77 3.031	18 .71	C.090.038.BK
SL2.090.050	48 1.89	66 2.60	89 3.504	18 .71	C.090.050.BK
SL2.090.063	61.5 2.42	82.5 3.25	102.5 4.035	18 .71	C.090.063.BK
SL2.090.080	78 3.07	99 3.90	119 4.685	18 .71	C.090.080.BK
SL2.090.100	98 3.86	119 4.69	139 5.472	18 .71	C.090.100.BK
SL2.090.125	123 4.84	144 5.67	164 6.457	18 .71	C.090.125.BK
SL2.090.150	148 5.83	177 6.97	189 7.441	26 1.02	C.090.150.BK
SL2.090.175	173 6.81	202 7.95	214 8.425	26 1.02	C.090.175.BK
SL2.090.200	198 7.80	227 8.94	239 9.409	26 1.02	C.090.200.BK

* Naciskowa sprężyna gazowa jest wstępnie napięta na 2 mm
** Dostępne tylko z opcją M1/E1 listwy roboczej

Listwa robocza	A	øB Kołek
M/M1	M10 x 1.5	8 mm x 12 głęb.
E/E1	3/8" -16 UNC	5/16" x .47 głęb.

M1/E1 Opcja z krótką listwą roboczą



Siła początkowa

Metryczny		Imperialny	
bar	daN	psi	lb.
Ciśnienie napelnienia	Teoretyczna siła podnoszenia	Ciśnienie napelnienia	Teoretyczna siła podnoszenia
177	89	2560	200
150	75	2200	172
125	63	2000	156
100	50	1750	137
75	38	1500	117
50	25	1000	78
35	17	500	39

Ograniczenia montażu osprzętu -
Patrz tylna okładka

Przykład zamówienia:

SL2.090. 050. B5. M. 150

Numer części:

Obejmuje serię i model

Długości skoku:

025, 038, 050, 063, 080, 100, 125,
150, 175 i 200.

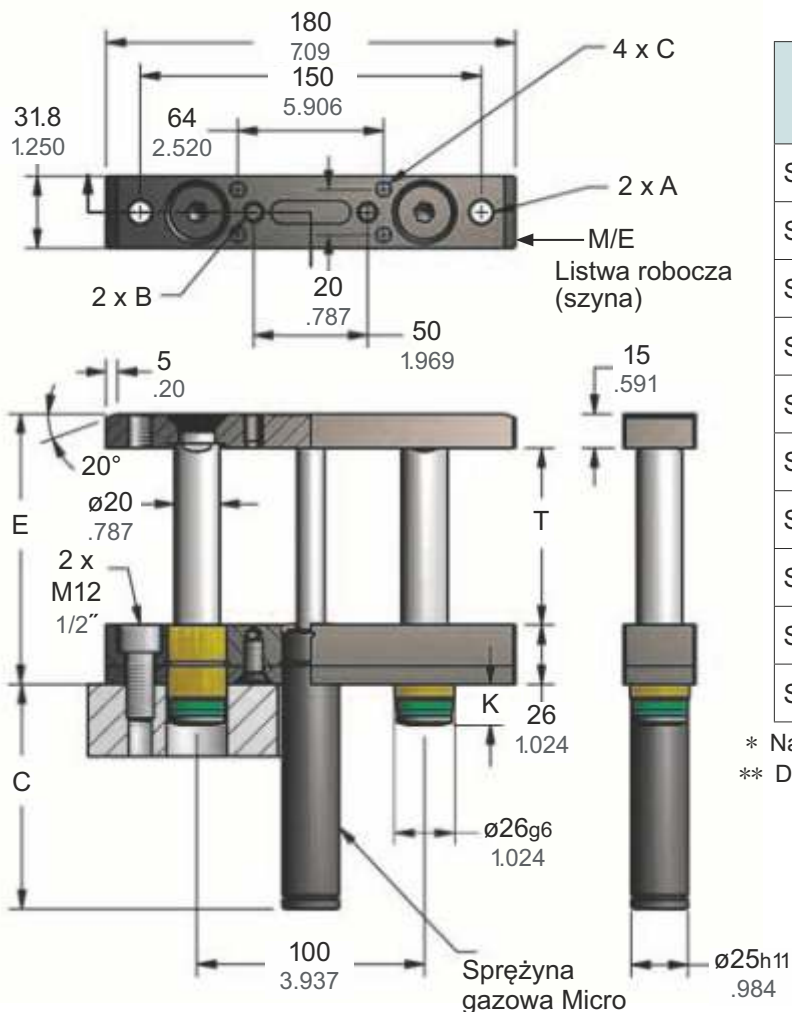
Dostępne są również inne długości skoku.

W celu uzyskania informacji skontaktuj się z firmą DADCO.

Ciśn. napelnienia sprężyny gazowej Micro:
35-177 bar (500-2560 psi). Jeśli nic nie podano sprężyna zostanie napelniona ciśn.150 bar.

Listwa robocza (szyna): M, E, M1 lub E1.
Jeśli nic nie podano, zostanie dostarczona M.

Opcja mocowania:
B5 = Montaż pionowy

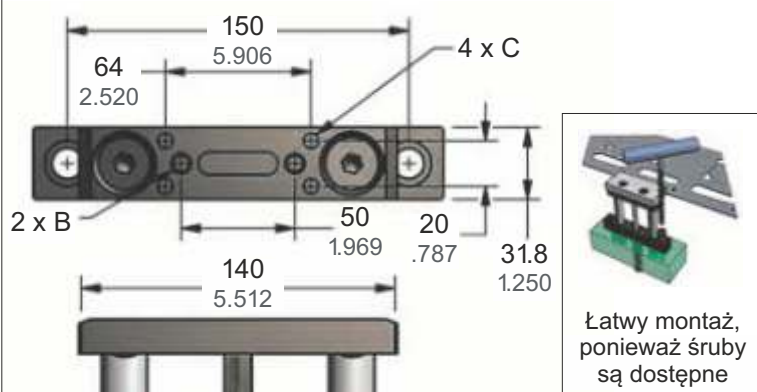


Nr części	T* mm inch	C	E	K	Sprężyna gazowa MICRO
SL2.180.025**	23 0.91	41 1.61	64 2.520	18 .71	C.180.025.BK
SL2.180.038	36 1.42	54 2.13	77 3.031	18 .71	C.180.038.BK
SL2.180.050	48 1.89	66 2.60	89 3.504	18 .71	C.180.050.BK
SL2.180.063	61.5 2.42	82.5 3.25	102.5 4.035	18 .71	C.180.063.BK
SL2.180.080	78 3.07	99 3.90	119 4.685	18 .71	C.180.080.BK
SL2.180.100	98 3.86	119 4.69	139 5.472	18 .71	C.180.100.BK
SL2.180.125	123 4.84	144 5.67	164 6.457	18 .71	C.180.125.BK
SL2.180.150	148 5.83	177 6.97	189 7.441	26 1.02	C.180.150.BK
SL2.180.175	173 6.81	202 7.95	214 8.425	26 1.02	C.180.175.BK
SL2.180.200	198 7.80	227 8.94	239 9.409	26 1.02	C.180.200.BK

* Naciskowa sprężyna gazowa jest wstępnie napięta na 2 mm
 ** Dostępne tylko z opcją M1/E1 listwy roboczej

Listwa	A	øB Kołek	C
M/M1	M12 x 1.75	10 mm x głęb. 12	M8 x 1.25
E/E1	1/2"-13 UNC	3/8" x .47 głęb.	5/16"-18

M1/E1 Opcja z krótką listwą roboczą



Siła początkowa

Metryczny

Imperialny

bar	daN	psi	lb.
Ciśnienie napełnienia	Teoretyczna siła podnoszenia	Ciśnienie napełnienia	Teoretyczna siła podnoszenia
177	200	2560	450
150	170	2200	387
125	142	2000	351
100	113	1750	307
75	85	1500	264
50	57	1000	176
35	39	500	88

Ograniczenia montażu osprzętu -
 Patrz tylna okładka

Przykład zamówienia:

SL2.180. 050. B5. M. 150

Numer części:
 Obejmuje serię i model

Ciśn. napełnienia sprężyny gazowej Micro:
 35-177 bar (500-2560 psi). Jeśli nic nie podano
 sprężyna zostanie napełniona ciśn. 150 bar.

Długości skoku:
 025, 038, 050, 063, 080, 100, 125,
 150, 175 i 200.

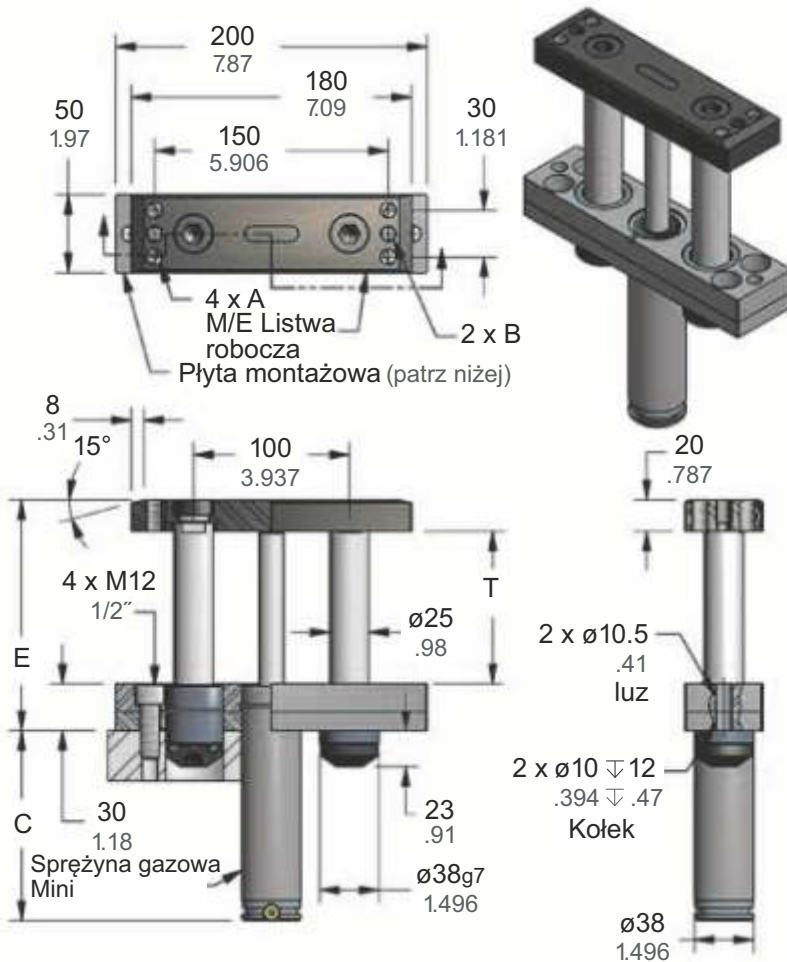
Listwa robocza (szyna): M, E, M1 lub E1.
 Jeśli nic nie podano, zostanie dostarczona M.

Dostępne są również inne długości skoku.

W celu uzyskania informacji skontaktuj się z firmą DADCO.

Opcja mocowania:
 B5 = Montaż pionowy

SL2.300 – 3 kN / 1/3 ton



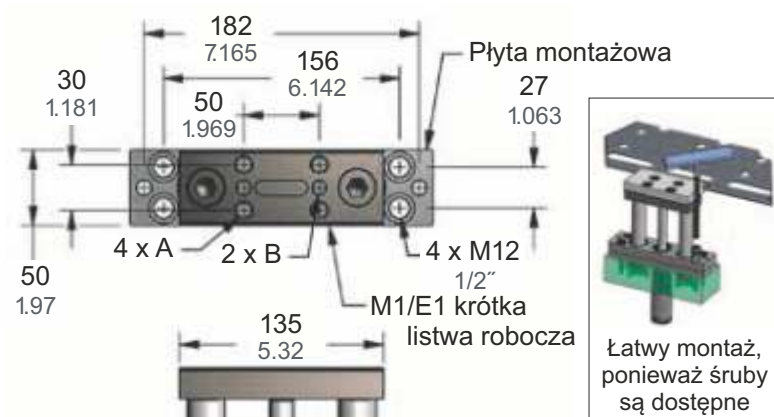
Nr części	T* mm inch	C	E	Sprężyna gazowa MINI
SL2.300.025**	23 0.91	47 1.85	73 2.874	L.300.025
SL2.300.038	35.5 1.40	59.5 2.34	85.5 3.366	L.300.038
SL2.300.050	48 1.89	72 2.83	98 3.858	L.300.050
SL2.300.063	60.5 2.38	84.5 3.33	110.5 4.350	L.300.063
SL2.300.080	78 3.07	102 4.02	128 5.039	L.300.080
SL2.300.100	98 3.86	122 4.80	148 5.827	L.300.100
SL2.300.125	123 4.84	147 5.79	173 6.811	L.300.125
SL2.300.150	148 5.83	172 6.77	198 7.795	L.300.150
SL2.300.175	173 6.81	197 7.76	223 8.780	L.300.175
SL2.300.200	198 7.80	222 8.74	248 9.764	L.300.200

* Dostępny skok sprężyny gazowej.

** Dostępne tylko z opcją M1/E1 listwy roboczej

Listwa	A	øB Kołek
M/M1	M12 x 1.75	10 mm x 15 głęb.
E/E1	1/2" -13 UNC	3/8" x .59 głęb.

Szczegół płyty montażowej oraz opcja M1/E1 listwy krótkiej



Siła początkowa

Metryczny

Imperialny

bar	daN	psi	lb.
Ciśnienie napełnienia	Teoretyczna siła podnoszenia	Ciśnienie napełnienia	Teoretyczna siła podnoszenia
150	302	2175	678
125	251	2000	623
100	201	1750	545
75	151	1500	467
50	101	1000	312
35	68	500	156

Ograniczenia montażu osprzętu -
Patrz tylna okładka

Przykład zamówienia:

SL2.300. 050. B5. M. 150

Numer części:

Obejmuje serię i model

Długości skoku:

025, 038, 050, 063, 080, 100, 125,
150, 175 i 200.

Dostępne są również inne długości skoku.

W celu uzyskania informacji skontaktuj się z firmą DADCO.

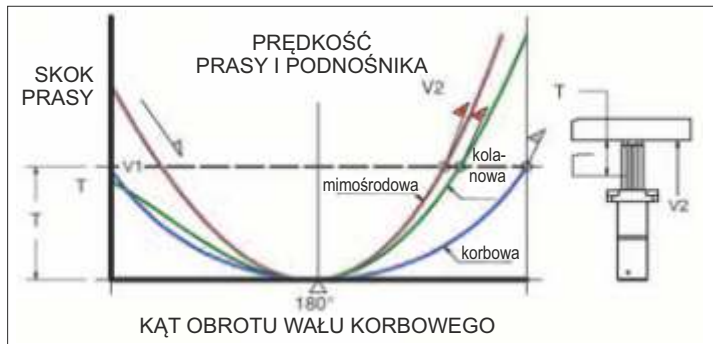
Ciśn. napełnienia sprężyny gazowej Micro :
35-177 bar (500-2560 psi). Jeśli nic nie podano
sprężyna zostanie napełniona ciśn.150 bar.

Listwa robocza (szyna): M, E, M1 lub E1.
Jeśli nic nie podano, zostanie dostarczona M.

Opcja mocowania:
B5 = Montaż pionowy

Maksymalna prędkość i wielkość obciążenia na podnośnik

Prędkość przesuwu suwaka zależy od liczby skoków na minutę, wielkości skoku prasy oraz typu prasy. Dla pras kolanowych lub mimośrodowych prędkość przesuwu może przekroczyć 0.8 m/s (32 in/s). Na podstawie parametrów technicznych podanych przez producenta prasy sprawdź, czy wielkość masy obciążenia nie przekracza zalecanej wielkości granicznej. Określ prędkość suwaka i ustal zalecaną masę obciążenia na podnośnik. Masa obciążenia zakłada równomierne obciążenie i siłę wymuszającą. Nie przekraczaj prędkości suwaka na podnośnik. Aby zwiększyć obciążalność zainstaluj zewnętrzne przymusowe ograniczniki lub zwiększ liczbę podnośników, aby zapobiec uszkodzeniu podnośnika.



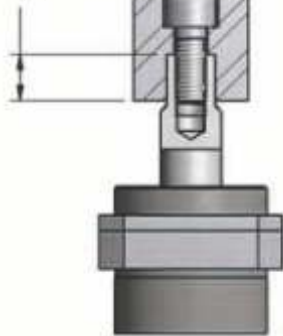
Wszystkie podnośniki			SLC.500		SLC.800*	
Prędkość suwaka			Masa obciążenia			
mm/s	fpm	in/s	kg	lbs-mass	kg	lbs-mass
300	59	12	20	44	31	68
400	79	16	11	25	17	38
500	98	20	7.3	16	11	24
600	118	24	5.0	11	7.7	17
700	138	28	3.7	8	5.6	12
800	157	31	2.8	6	4.3	10

*SLC.800 ograniczenie wielkości produkcji może zależeć od ciśnienia napełnienia.

Szczegóły wykonania końcówki tłoczyska

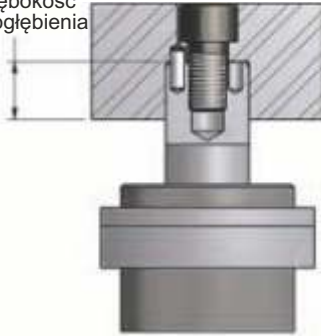
Końcówka tłoczyska posiada małe wydłużenie do łatwego zamocowania konstrukcji podnoszącej.

15 Maks. głębokość .591 pogłębienia



Model SLC.500

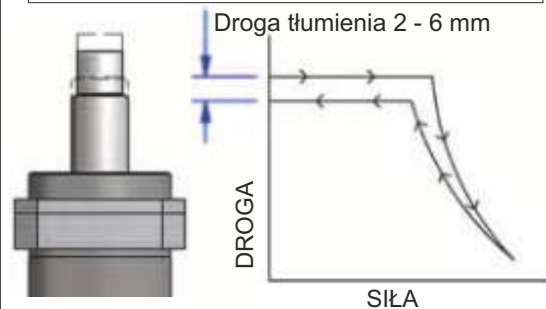
25 Maks. głębokość .98 pogłębienia



Model SLC.800

SLC wewnętrzna amortyzacja

Wielkość drogi amortyzowanej zależy od masy obciążenia oraz ciśnienia napełnienia.



Model		Minimum	Maximum
SLC.500	mm	2	4
	inch	.08	.16
SLC.800	mm	3	6
	inch	.12	.24

SLC.500 Siła początkowa

Metryczny Imperialny

bar	daN	psi	lb.
Ciśnienie napełnienia	Teoretyczna siła podnoszenia	Ciśnienie napełnienia	Teoretyczna siła podnoszenia
75	236	1000	487
50	157	750	365
40	126	500	244
25	79	250	122

SLC.800 Siła początkowa

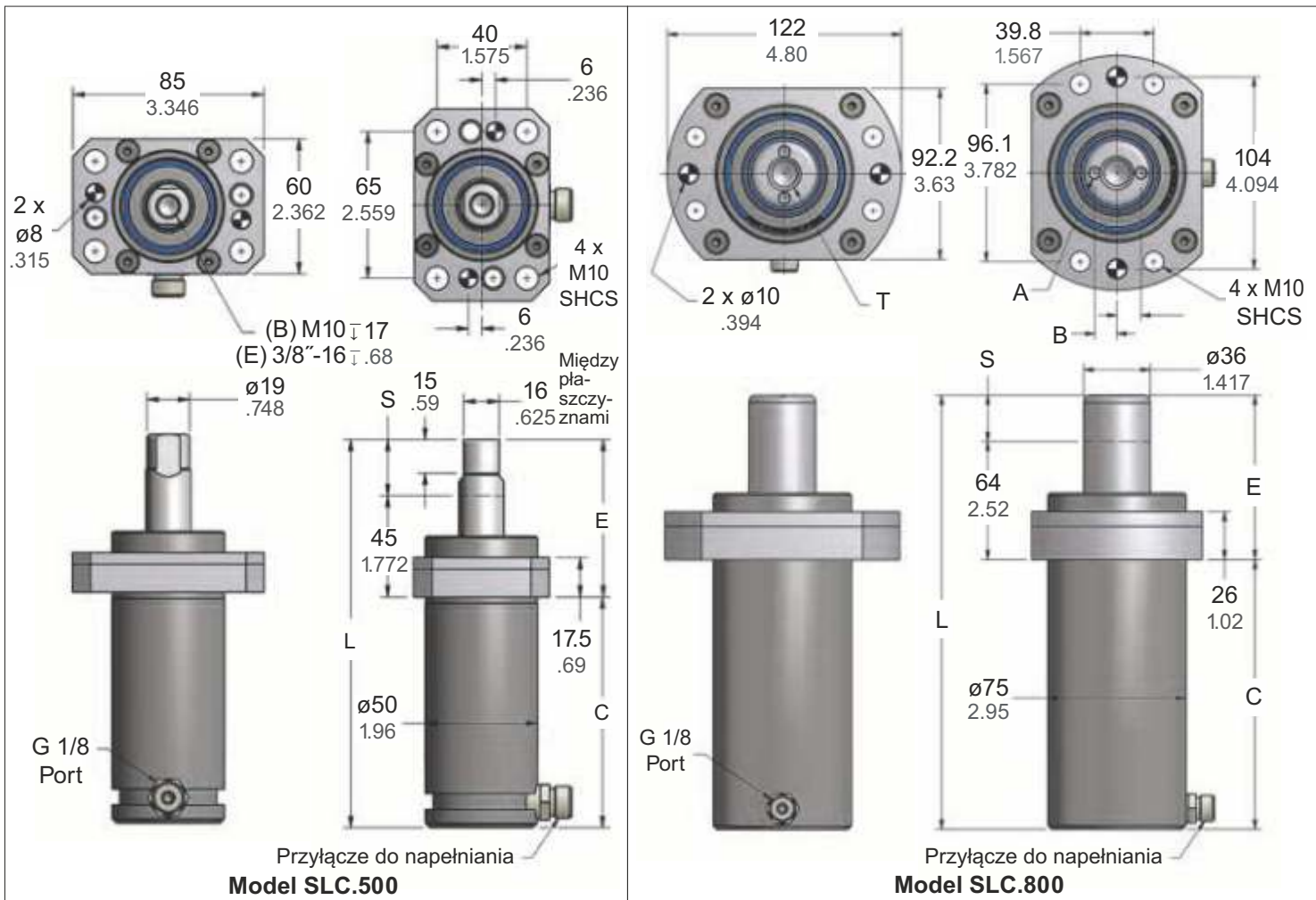
Metryczny Imperialny

bar	daN	psi	lb.
Ciśnienie napełnienia	Teoretyczna siła podnoszenia	Ciśnienie napełnienia	Teoretyczna siła podnoszenia
75	763	1000	1578
50	509	750	1184
40	407	500	789
25	254	250	395

Wyższe ciśnienia napełnienia są możliwe dla obciążeń bez osprzętu, prosimy skonsultować się z firmą DADCO odnośnie zastosowania i instalacji.

SLC.500 – 5 kN / 1/2 ton & SLC.800 – 7 kN / 3/4 ton

Azotowe podnośniki gazowe



Numer części	S mm inch	Model SLC.500			Model SLC.800		
		C	E	L	C	E	L
SLC.____.050	50 1.97	127.5 5.02	95 3.740	222.5 8.760	190 7.48	114 4.488	304 11.969
SLC.____.080	80 3.15	157.5 6.20	125 4.921	282.5 11.122	220 8.66	144 5.669	364 14.331
SLC.____.100	100 3.94	177.5 6.99	145 5.709	322.5 12.697	240 9.45	164 6.457	404 15.906
SLC.____.125	125 4.92	202.5 7.97	170 6.693	372.5 14.665	265 10.43	189 7.441	454 17.874
SLC.____.150	150 5.91	227.5 8.96	195 7.677	422.5 16.634	290 11.42	214 8.425	504 19.843
SLC.____.175	175 6.89	252.5 9.94	220 8.661	472.5 18.602	315 12.40	239 9.409	554 21.811
SLC.____.200	200 7.87	277.5 10.93	245 9.646	522.5 20.571	340 13.39	264 10.394	604 23.780

SLC.800			
Gwint w końcówce tłoczyśka	A	B	T
B	ø6 .236	13 .512	M16
M	ø6 .236	12 .472	M12
E	ø6.35 .250	12 .472	1/2"-13
K	ø6.35 .250	13 .512	5/8"-11

Przykład zamówienia:

SLC.800. B. 050. B34. F

Numer części: _____
Obejmuje serię i model (500 lub 800)

Gwint w końcówce tłoczyśka: _____
B, M, E lub K *Jeśli nic nie podano, wartością domyślną jest B.*

Długość skoku: _____
050, 080, 100, 125, 150, 175 i 200.

Przyłącze:

F = 90.505.115 (ORFS)

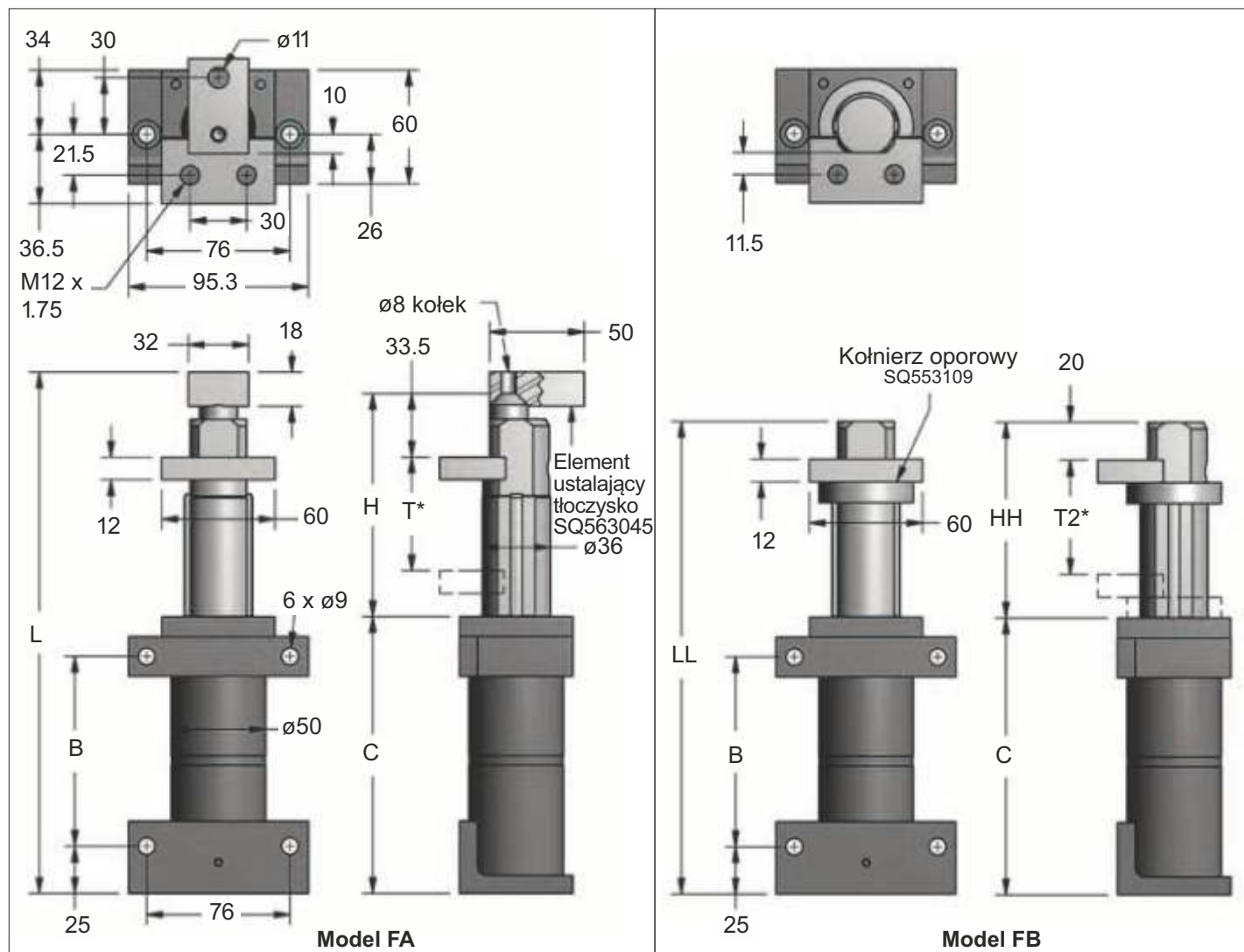
FD = 90.508.115 (D-24)

Jeśli nic nie podano zostanie dostarczone F.

Opcja mocowania:

B34 = Wąski kołnierz

SLN.180 spychające modele azotowych podnośników Micro firmy DADCO są zgodne z normami dla tłoczników firmy Ford (WDX 06-80M) dla wyłotczek. Dostępne są dwa modele umożliwiające montaż stempla spychającego: FA z tłoczyskiem z kołpakiem oraz elementem ustalającym tłoczysko, do zamocowania do górnej części tłoczownika; oraz FB z płaskim zakończeniem tłoczyska.



Numer części	C mm	B	Model FA			Model FB			Sprężyna gazowa Micro
			T*	H	L	T2*	HH	LL	
SLN.180.__.063	146	100	60	117.5	275	61	104	250	C.180.063.BK
SLN.180.__.080	162.5	116.5	72	134	308	77.5	120.5	283	C.180.080.BK
SLN.180.__.100	182.5	136.5	90	154	348	97.5	140.5	323	C.180.100.BK
SLN.180.__.125	207.5	161.5	112.5	179	398	122.5	165.5	373	C.180.125.BK
SLN.180.__.150	240.5	194.5	135	204	456	147.5	190.5	431	C.180.150.BK
SLN.180.__.175	265.5	219.5	157.5	229	506	172.5	215.5	481	C.180.175.BK
SLN.180.__.200	290.5	244.5	180	254	556	197.5	240.5	531	C.180.200.BK

* Zalecany maksymalny skok

Przykład zamówienia:

SLN.180. FA. 063. B35. 20

Numer części:

Obejmuje serię i model

Typ końcówki tłoczyska:

Wybierz typ kołnierza FA lub FB

Długość skoku:

063, 080, 100, 125, 150, 175 i 200

Ciśnienie napełnienia spr. gazowej Micro

20-30 bar (290-450 psi). Jeśli nic nie podano sprężyna zostanie napełniona ciśn. 20 bar.

Opcja mocowania:

B35 = Zamocowanie pionowe kluczykowe

SLN.180 Model spychający

Siła początkowa

Metryczny

Imperialny

bar	daN	psi	lb.-f
Ciśnienie napełnienia	Teoretyczna siła podnoszenia	Ciśnienie napełnienia	Teoretyczna siła podnoszenia
30	34	450	79
20	23	290	51

Ograniczenia montażu osprzętu -
Patrz tylna okładka



Model FA

Model FB

Przykłady zastosowań

Model FA

Rys. 1

SLN.180.FA został zainstalowany w zastosowaniu do spychania, w którym stempel spychający jest zamontowany do elementu do mocowania narzędzia, Rys. 1. Podczas wycofywania stempla gnącego stempel spychający spycha przedmiot obrabiany z narzędzia. Element ustalający tłoczek (SQ563045) jest przymocowany do stempla gnącego i zapewnia prowadzenie tłoczyska stempla spychającego podczas pracy. Największą niezawodność osiąga się wtedy, gdy odległość między krawędzią narzędzia a osią tłoczyska nie przekracza 75 mm, a szerokość stempla spychającego jest mniejsza od 160 mm.

Model FB

Rys. 2

SLN.180.FB stosuje się w aplikacjach, w których skok dociskacza jest większy od skoku podnośnika spychającego, Rys.2. Kołnierz oporowy tłoczyska (SQ553109) stosuje się w celu wyeliminowania przekraczania wartości skoku przez tłoczek prowadzący. W zastosowaniu zabudowana w stemplu gnącym w pozycji odwróconej sprężyna gazowa styka się bezpośrednio z końcówką tłoczyska podnośnika spychającego. Podnośnik spychający SLN.180.FB można stosować również w standardowych zastosowaniach podnośnikowych z modyfikacjami tłoczyska. Aby uzyskać więcej informacji prosimy skontaktować się z firmą DADCO.

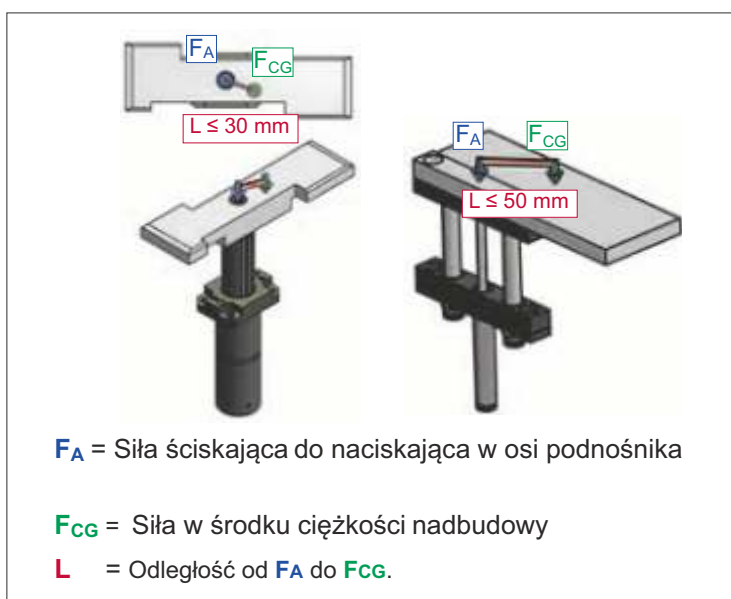
Charakterystyka eksploatacyjna

Model podnośnika	Zastosowana sprężyna gazowa	Maks. ciśnienie napelnienia	Zakres temperatur eksploatacji	Maks. prędkość
SL2.090	C.090	177 bar (2560 psi)	-6° C –71° C (20° F – 160° F)	800 mm/sek. (31 in/sec)
SL2.180	C.180			
SLN.090	C.090			
SLN.180	C.180			
SL2.300	L.300	150 bar(2175 psi)		
SLN.300	zintegrowana			
SLC.500	zintegrowana	70 bar (1000 psi)		
SLC.800	zintegrowana			

Obciążenie podnośnika i środek ciężkości

W celu zmaksymalizowania niezawodności autonomicznych podnośników należy obciążać go możliwie jak najbliżej **FA**. Podczas konstruowania należy dążyć, aby wymiar **L** był możliwie jak najmniejszy, oraz aby **F_{CG}** leżała w osi podnośnika. Zwiększone zużycie elementów prowadzących występuje, gdy wymiar **L** jest większy od 50 mm, lub gdy **FA** oddziałuje poza oś środkową. W przypadku gdy konieczne jest większe przesadzenie należy zredukować masę obciążenia lub zastosować dodatkowe podnośniki.

- Preferowane jest obciążenie osiowe
- Unikaj obciążenia bocznego i ogranicz moment dynamiczny



Obciążenie momentem dynamicznym					
Maks. moment	SLN.090	SLN.180 / SLN.300	SL2.090	SL2.180	SL2.300
lb-in	127	269	122	163	131
lb-ft	11	22	10	14	11
N.m	14	30	14	18	15

Zestawy naprawcze

Model podnośnika	Numer zestawu	Opis
SL2.090	SL2.RK.090 (zakres skoków 25-125 mm) SL2.RL.090 (skoki 150, 175 i 200 mm)	Zestaw naprawczy zawiera łożyskowanie (2) z pierścieniami rozprężnymi (2), elementy tłumiące (2) oraz instrukcję naprawy.
SL2.180	SL2.RK.180 (zakres skoków 25-125 mm) SL2.RL.180 (skoki 150, 175 i 200 mm)	Zestaw naprawczy zawiera łożyskowanie (2) z pierścieniami rozprężnymi (2), elementy tłumiące (2) oraz instrukcję naprawy.
SL2.300	SL2.RK.300	Zestaw naprawczy zawiera łożyskowanie (2) z pierścieniami rozprężnymi (2), elementy tłumiące (2) oraz instrukcję naprawy.
SLN.090	SLN.RK.090	Zestaw naprawczy zawiera łożyskowanie, prowadzenie tłoka, wpusty zabezpieczające przed obrotem (2), smar montażowy, oraz instrukcję naprawy.
SLN.180	SLN.RK.180	Zestaw naprawczy zawiera łożyskowanie, prowadzenie tłoka, wpusty zabezpieczające przed obrotem (2), smar montażowy, oraz instrukcję naprawy.
SLN.300	SLN.RK.300	Zestaw naprawczy zawiera osłonę przed kurzem, łożyskowanie, wkład, prowadzenie tłoka, komplet śrub, buteleczkę z olejem montażowym, smar montażowy, oraz instrukcję naprawy.
SLC.500	SLC.RK.500	Zestaw naprawczy zawiera osłonę przed kurzem, pierścień amortyzujący, wkład, buteleczkę z olejem montażowym oraz instrukcję naprawy.
SLC.800	SLC.RK.800	Zestaw naprawczy zawiera osłonę przed kurzem, pierścień amortyzujący, wkład, buteleczkę z olejem montażowym oraz instrukcję naprawy.