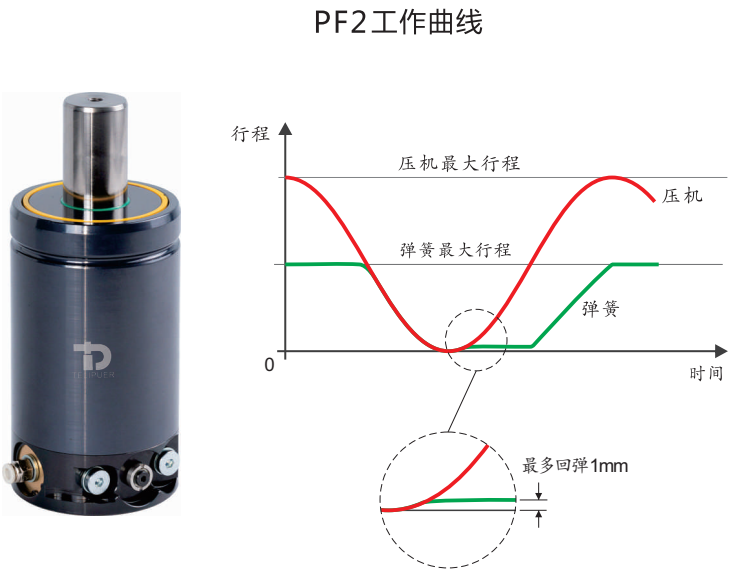
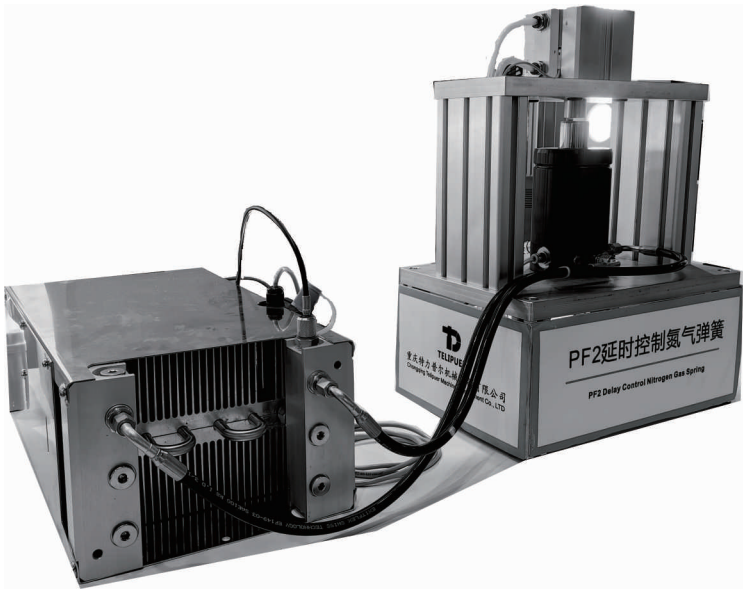




可控氮气弹簧PF2系列



PF2如何工作

模具下行, 活塞被压缩, 下储气室通过单向阀流向上储气室, 活塞被压至底部后, 断开上储气室与下储气室的连接, 高压氮气被锁止在上储气室, 由于下储气室无氮气, 活塞受到向下的压力, 使得活塞固定在底部。

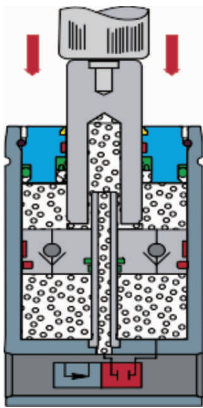
使用要求使用标称行程100%(±0.5mm)

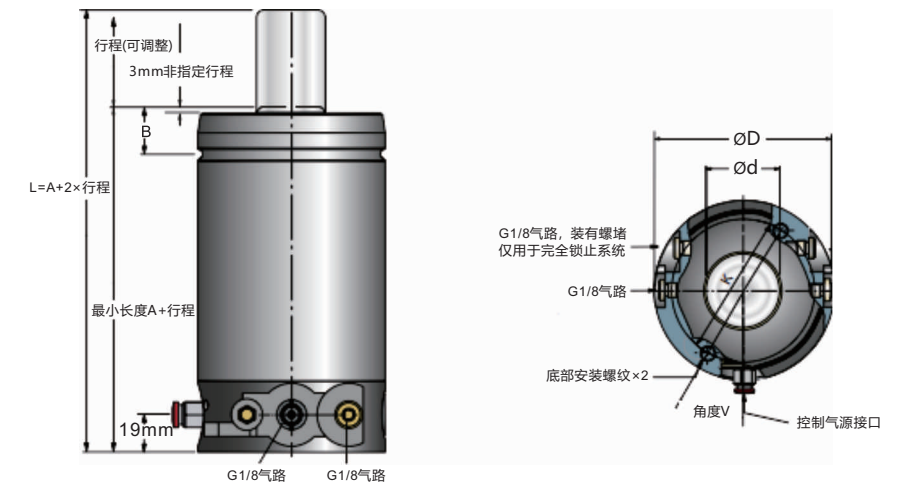
为实现 PF2 可控氮气弹簧的最佳锁定功能, 务必使用氮气弹簧标称行程的100%(±0.5mm)。

这是因为需要将下储气室中的气体体积降低到最小。

对于标准锁定方式, 达到 PF2 弹簧标称行程的100%(±0.5mm)可保证最多回弹1mm。

 全行程使用时模具必须设置墩死块, 防止弹簧超行程导致损坏。



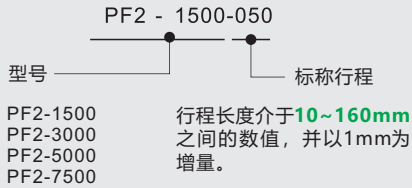


型号	行程	初始力(N)	终端力(N)	A	B	øD	ød	K	V	M
PF2 1500	5-160	15000	22000	125	24	95	36	50	60°	M12*15
PF2 3000	6-160	30000	42000	135	25.5	120	50	95	30°	M12*15
PF2 5000	6-160	50000	74000	160	27.5	150	65	110	30°	M16*18
PF2 7500	8-160	75000	98000	180	33.5	195	80	120	30°	M16*18

基本信息

内部介质.....氮气
最大充气压力.....150巴
最小充气压力.....25巴
操作温度.....0~+80℃
动力随温度增加.....±0.3%/℃
活塞杆最快速率.....0.8m/s
活塞杆1500回程速度.....0.22m/s
活塞杆3000回程速度.....0.15 m/s
活塞杆5000回程速度.....0.12-0.10m/s
活塞杆7500回程速度.....0.08-0.065m/s
缸体.....后氧化
活塞杆.....氮化

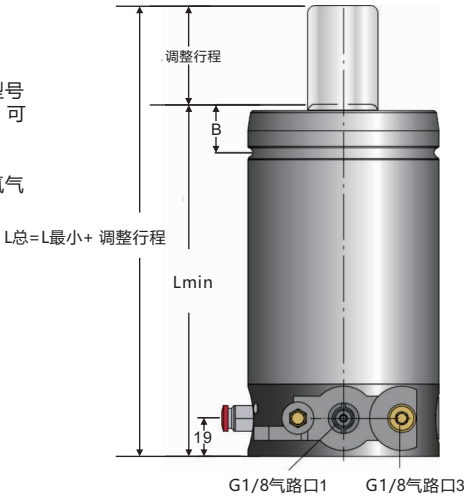
标准延时氮气弹簧订购方法



在交付时, 所有气路口均装有堵头, 内部气压为0bar。我们建议使用PF2弹簧底座螺纹孔进行固定安装。

PF2-XXXX-XXX-XXX,行程可调型号

PF2-XXXX-XXX-XXX可控延时氮气弹簧各型号通过使用多个内置在弹簧导件中的特制垫片, 可将行程长度在15mm以内进行调整。
PF2-XXXX-XXX-XXX行程可调可控延时氮气弹簧的具体信息见下表:

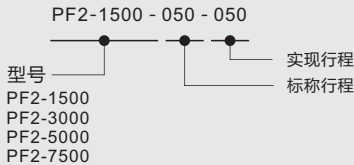


订购号	标称行程	最小行程长度	最大行程长度	Lmin			
				1500	3000	5000	7500
PF2-XXXX-010	10	5	17	142	152	177	197
PF2-XXXX-020	20	12	27	152	162	187	207
PF2-XXXX-030	30	22	37	162	172	197	217
PF2-XXXX-040	40	32	47	172	182	207	227
PF2-XXXX-050	50	42	57	182	192	217	237
PF2-XXXX-060	60	52	67	192	202	227	247
PF2-XXXX-070	70	62	77	202	212	237	257
PF2-XXXX-080	80	72	88	212	222	247	267
PF2-XXXX-090	90	82	97	222	232	257	277
PF2-XXXX-100	100	92	107	232	242	267	287
PF2-XXXX-110	110	102	117	242	252	277	297
PF2-XXXX-120	120	112	127	252	262	287	307
PF2-XXXX-130	130	122	137	262	272	297	317
PF2-XXXX-140	140	132	147	272	282	307	327
PF2-XXXX-150	150	142	157	282	292	317	337
PF2-XXXX-160	160	152	167	292	302	327	347

*最小行程

PF2-1500-010-010	5
PF2-3000-010-010	6
PF2-5000-010-010	6
PF2-7500-010-010	8

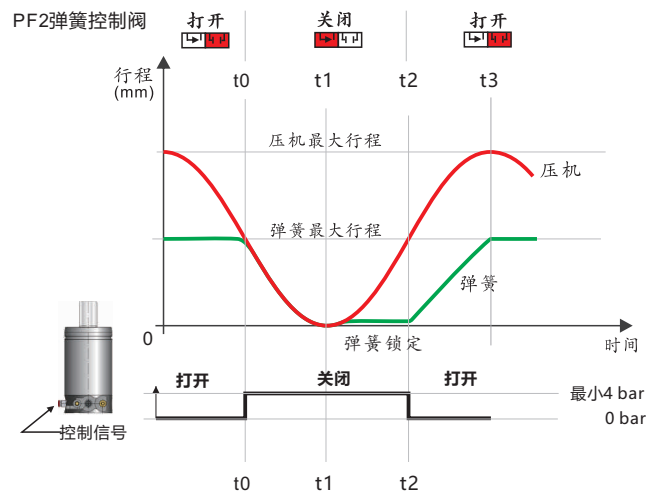
可调行程延时氮气弹簧订购方法



PF2标准锁定方式

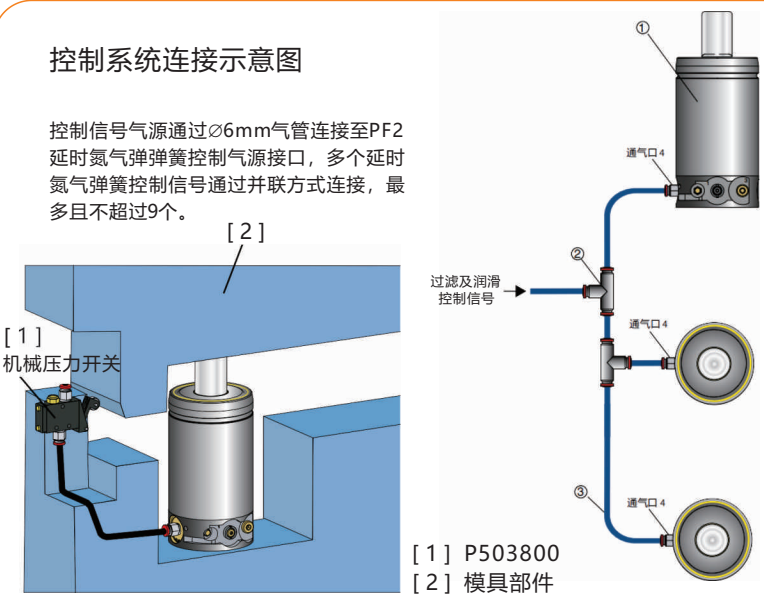
一个标准锁止系统需要一个控制信号;
驱动方式:低压空气驱动(4~8bar);
PF2延时氮气弹簧控制系统适用于Ø6mm气动软管及连接配件。

控制过程



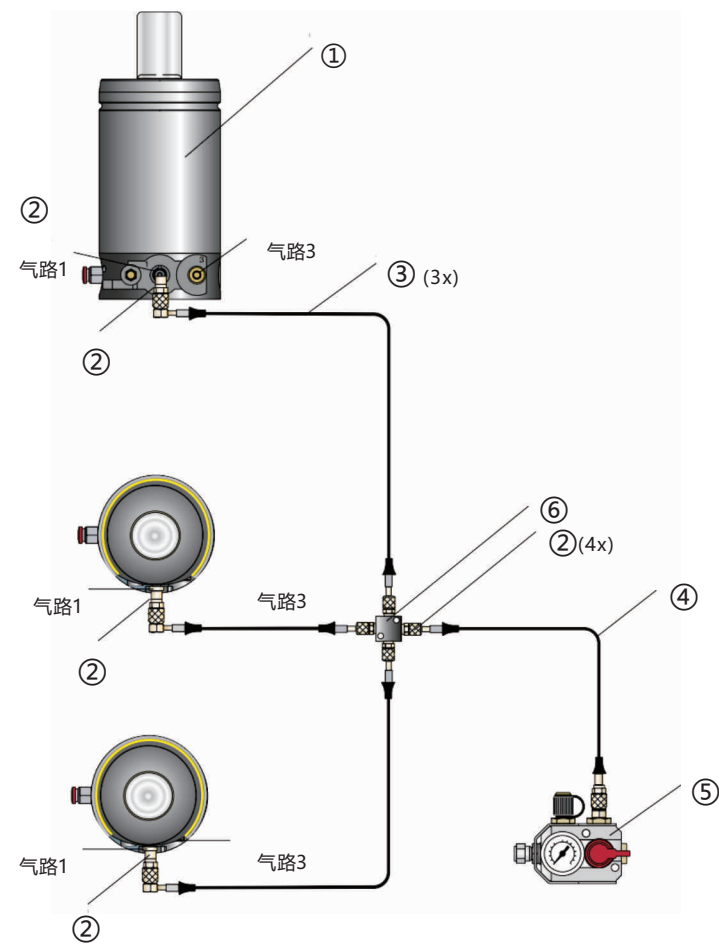
控制系统连接示意图

控制信号气源通过Ø6mm气管连接至PF2
延时氮气弹簧控制气源接口, 多个延时
氮气弹簧控制信号通过并联方式连接, 最
多且不超过9个。



[1] P503800
[2] 模具部件

压力系统连接示意图

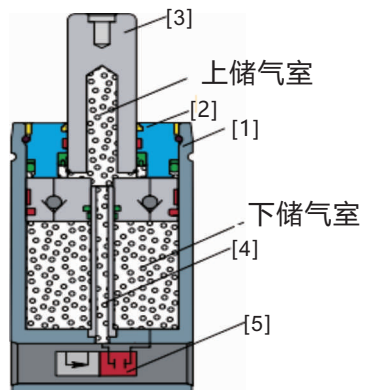


位置	数量	描述	规格
1	3	可控氮气弹簧	PF2-XXXX-XXX
2	7	接头G1/8	P4114973-G1/8
3	3	Ez软管 直-90°	P4017568-XXX
4	1	Ez软管 直连型	P4014974-XXX
5	1	控制模块	P3116114-01
6	1	多通路连接块	4017032

工作周期

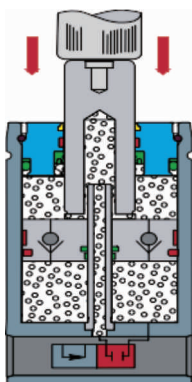
阶段一:模具下行

延时氮气弹簧不动作。



阶段二: 模具接触延时氮气弹簧

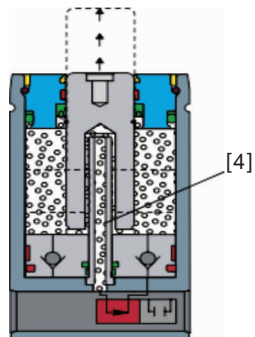
模具下行,控制系统不动作
活塞被压缩。



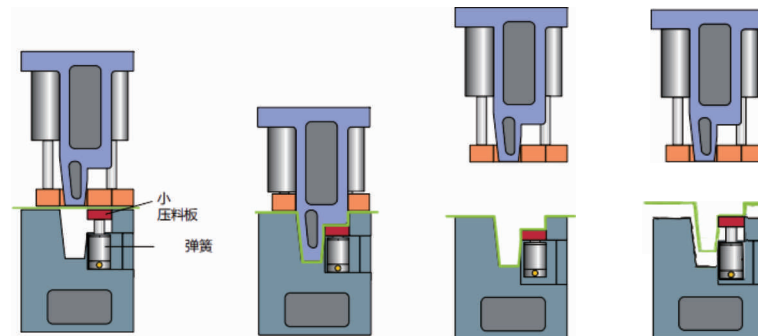
阶段三: 延时氮气弹簧锁止+回程

模具下行至底,控制系统动作锁死内部气体流通通道, 活塞被锁止。

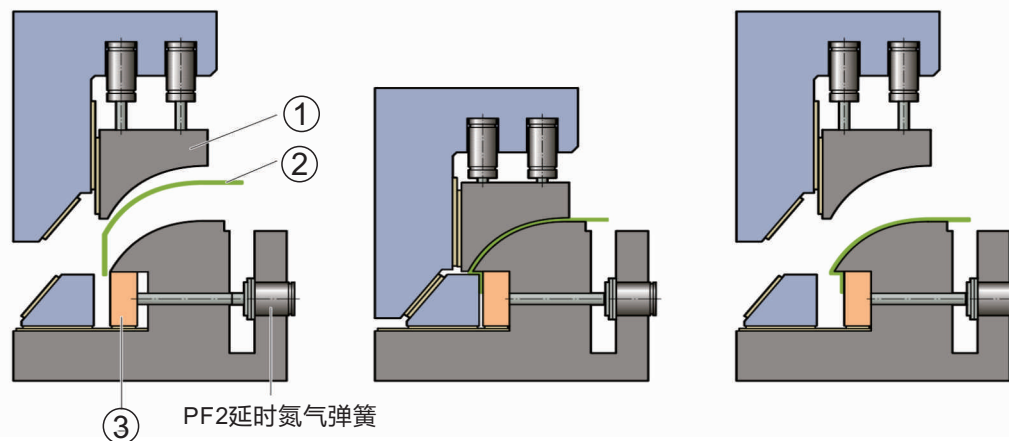
模具上行到设定位置, 释放延时氮气弹簧, 弹簧回程。



U型槽成型工艺(适用于车辆地板横向构件、天窗、高强板结构件等, 在冷冲或热成型中均适用)



多方向成型工艺



拉伸成型工艺 (前门内板、后门内板、尾门内板等)

