

Dieses Bulletin wurde von DADCO erstellt, um den problemlosen Einbau und die optimale Funktion der Anheber zu gewährleisten. Bitte lesen Sie dieses Bulletin sorgfältig durch.

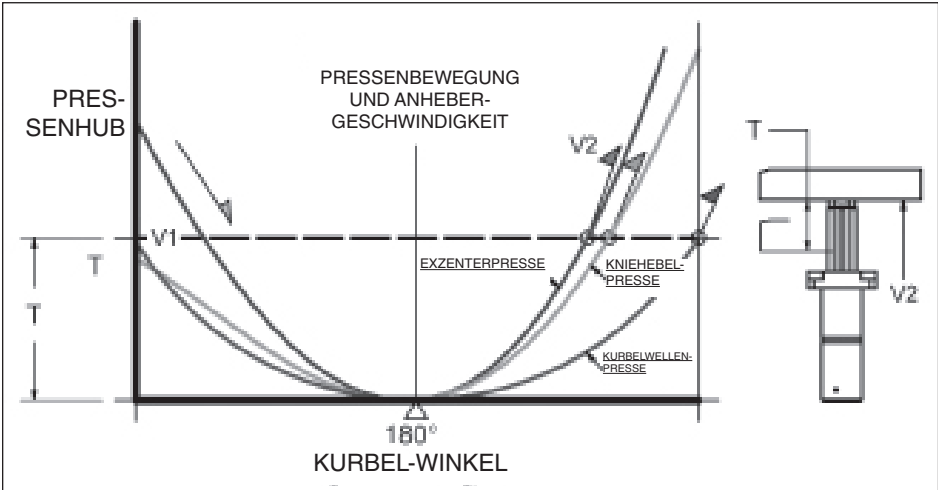
Betriebsspezifikationen

- Stickstoff ist ein schweres Gas, das nicht leicht mit anderen Elementen reagiert. Dieses Merkmal macht es ideal als Befüllmedium für Stickstoff-Anheber. **Kein anderes Gas verwenden!**
- Den maximalen Befülldruck für die diversen Stickstoff-Anheber entnehmen Sie bitte der Tabelle. Maximalen Befülldruck nicht überschreiten.
- Die Stickstoff-Anheber sollten in den angegebenen Temperaturbereichen betrieben werden; dies ist wichtig für die Lebensdauer der Anheber. Für Anwendungen im Hochtemperaturbereich nehmen Sie bitte Kontakt mit DADCO auf. Nach längerem Betrieb kann die Außenseite der Anheber „heiß“ sein, bitte mit Vorsicht behandeln.
- Der Betrieb der Anheber innerhalb der Geschwindigkeitslimits verhindert Wärmeaufbau und verlängert die Lebensdauer.
- HUB SOLLTE MAX. 90 % DES NOMINALHUBES BETRAGEN.
- KONSTRUKTIV DARAUF ACHTEN, DASS NOMINALHUB NICHT ÜBERSCHRITTEN WIRD.

Anheber Modell	Verwendete Gasdruckfeder	Max. Befülldruck	Betriebstemperatur	Max. Geschwindigkeit
SL2.090	C.090	177 bar	4°C - 71°C	1.6 m/sec
SL2.180	C.180	177 bar		
SL2.300	L.300	150 bar		
SLN.090	C.090	177 bar		
SLN.180	C.180	177 bar		
SLN.300	Integral	150 bar		
SLC.500	Integral	70 bar		
SLC.800	Integral	70 bar		

Max. Geschwindigkeit und Anbringlast pro Anheber

Stößelgeschwindigkeit variiert bei Hub pro Minute, Pressenhub oder Pressentyp. Für Kurbel und Exzenterpressen kann die Geschwindigkeit 1,6 m/sek. überschreiten. Bitte verwenden Sie die Daten des Pressenherstellers, um die Anbringlast nicht zu überschreiten.



Bestimmen Sie die Kolbengeschwindigkeit und beachten Sie die empfohlene Anbaumasse pro Hebevorrichtung. Die Anbaumasse setzt eine ausgewogene Last und Betätigungskraft voraus. Überschreiten Sie nicht die Kolbengeschwindigkeit pro Hebevorrichtung. Um die Kapazität zu erhöhen, installieren Sie externe Anschläge oder fügen Sie weitere Hebevorrichtungen hinzu, um Schäden an den Hebevorrichtungen zu vermeiden.

Alle Anheber	SL2.090 / SLN.090 / SLC.500	SL2.180 / SLN.180 / SLN.300 / SLC.800*	SL2.300
Stößelgeschwindigkeit	Anbringlast	Anbringlast	Anbringlast
mm/s	kg	kg	kg
300	20	31	46
400	11	17	26
500	7.3	11	17
600	5.0	7.7	12
700	3.7	5.6	8
800	2.8	4.3	6

*SLC.800 kann Einschränkungen abhängig vom Befülldruck aufweisen

Anbringlast, Lastzentrum

Maximale Zuverlässigkeit, wenn der Anheber so nahe wie möglich zu **F_A** arbeitet. Bei Konstruktion Maß **L** so klein wie möglich halten und **F_{CG}** über die Mittelachse des Anhebers bringen. Ein erhöhter Verschleiß an den Führungselementen entsteht, wenn **L** größer wird, oder wenn **F_A** außerhalb (Offset) der Mittelachse liegt. Ist ein großes Offset notwendig, die Last am Anbauteil reduzieren oder weiteren Anheber einsetzen.

SL2.090 / SL2.180 / SL2.300

SLN.090 / SLN.180 / SLN.300

Seitenlast und dynamisches Moment vermeiden

Dynamisches Moment der Anbringlast					
Max. Drehmoment	SL2.090	SL2.180	SL2.300	SLN.090	SLN.180 / SLN.300
lb-in max	122	163	131	127	269
lb-ft	10	14	11	11	22
N.m	14	18	15	14	30

SL2-Einbauhinweise

Die Führungsleisten können an den zwei oder vier Gewindebohrungen der oberen Kopfleiste des SL2 Anhebers befestigt werden (Abbildung 1A). Bei Verwendung mehrerer Anheber sollte nur ein Anheber über einen Passstift positioniert werden, um ein Verspannen zu verhindern (Abbildung 1B). Der SL2 Anheber kann gemäß der Grundinstallation (Abbildungen 2A und 3A) montiert werden. Für eine höhere Präzision installieren Sie sie gemäß den Abmessungen in der präzisen Installation (Abbildungen 2B und 3B). Bei den SL2.090 und SL2.180 dienen die Führungsbuchsen als Zentrierung. Für SL2.300 können die Führungsbuchsen oder Passstifte für eine präzise Positionierung verwendet werden.

SL2.090 / SL2.180

SL2.300

SL2.090 / SL2.180

SL2.300

SL2.090 / SL2.180

SL2.180

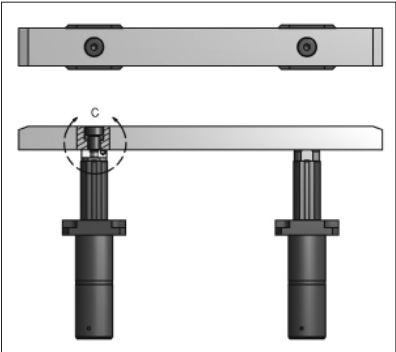
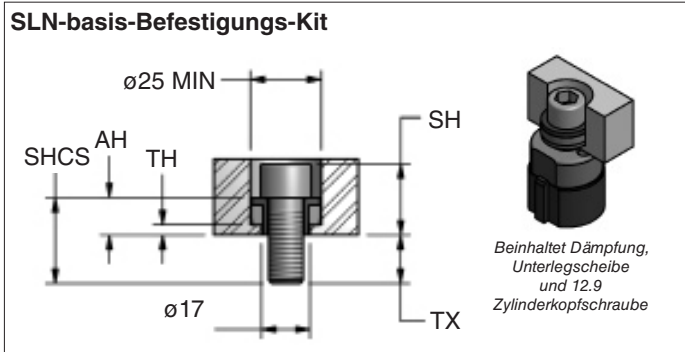
SL2.300

SL2.300

Modell	A	B	D	E	F	G	H	J	K	M	N	P	Q	
SL2.090	mm	ø22.5	65	42.5	19.1	M10	85	130	22H7	–	–	–	–	
SL2.180	mm	ø26.5	75	50	25.1	M12	100	150	26H7	–	–	–	–	
SL2.300	mm	ø40	78	50	–	M12	100	156	38H7	27	13.5	91	182	ø10

SLN-Leistenapplikation

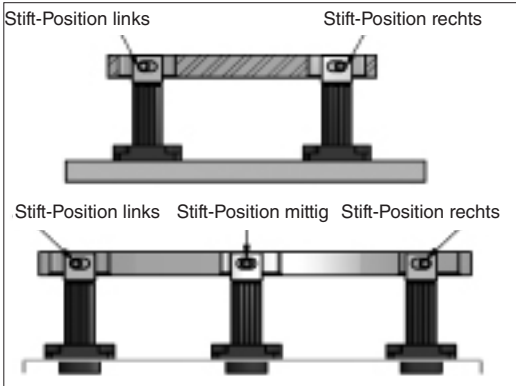
Leistenapplikation für Basis-Anheber: Starkes Befestigen ist für Einzel-Anheber akzeptabel, sollte aber bei Leisten- oder Plattenapplikationen vermieden werden. Leisten etc. schwimmend anbringen. Verwenden Sie das Befestigungs-Kit oder ähnliches. Das Kit erlaubt den Ausgleich leichter Positionsunterschiede. Für mehr Informationen nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.



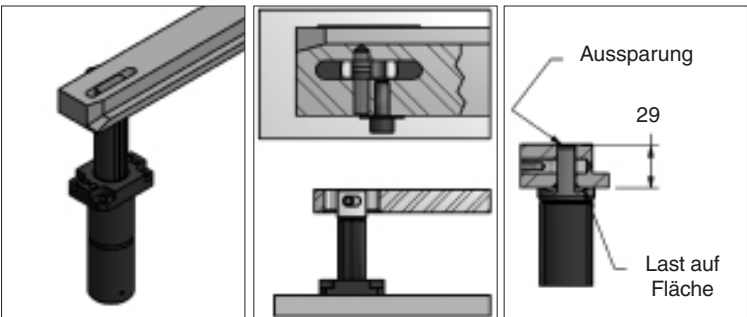
Teilenummer*	SHCS	AH	TH	SH	TX
		mm	mm	mm	mm
SLN.090.CB25	M10 x 25	13	3.5	23	12
SLN.090.CB30	M10 x 30	18	8.5	28	12
SLN.090.CB35	M10 x 35	23	13.5	33	12
SLN.180.CB30	M12 x 30	13	3.5	25	17
SLN.180.CB35	M12 x 35	18	8.5	30	17
SLN.180.CB40	M12 x 40	23	13.5	35	17
SLN.180.CE12	½UNC x 1.25"	13	3.5	25.7	18.8
SLN.180.CE15	½UNC x 1.50"	23	13.5	35.7	15.1

*Kann bei SL2-Anheber-Anwendungen verwendet werden.

Leistenanwendung für Anheber mit Langloch: Das Langloch am SLN.090/SLN.180 ermöglicht einen Winkelversatz. Positionieren Sie den Stift so, dass ein maximaler Winkelausgleich erreicht wird. Beachten Sie dazu die unten aufgeführten Beispiele. Weitere Informationen erhalten Sie bei DADCO.



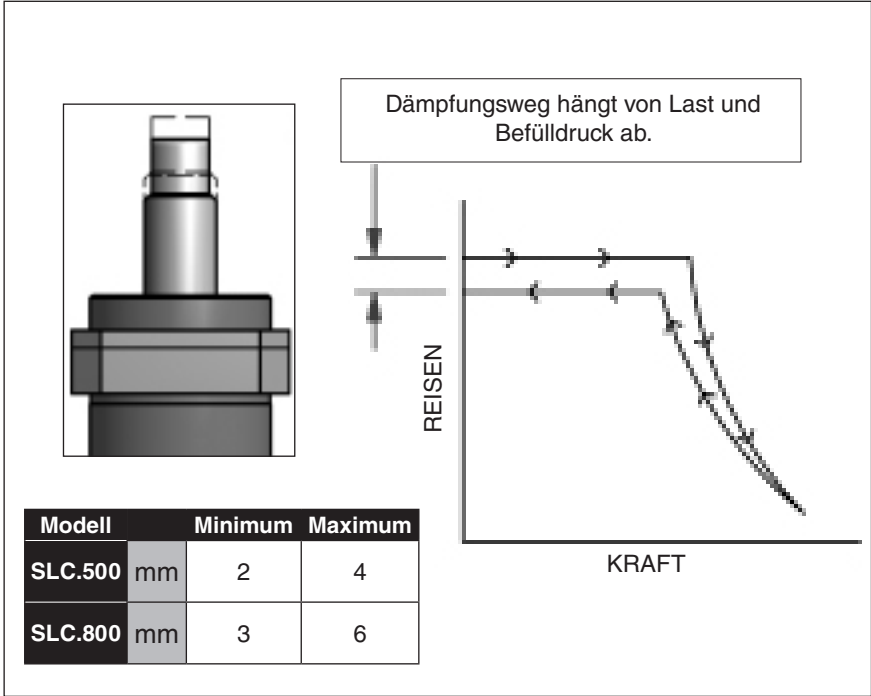
Dämpfungsring-Sets		
Auflagefläche	Auflagefläche	Auflagefläche
SLN.090.SKM/ SLN.090.SKE	SLN.180.SKM	SLN.180.SK
SKM = 8 mm Stift SKE = 3/8" Stift	SKM = 10 mm Stift	SK = 10 mm oder 3/8" Stift



Verfahren zur Befestigung des Modells SLN.090.S/SLN.180.S in einem Schienenlift unter Verwendung eines Passstifts, der durch eine Innensechskantschraube und eine Unterlegscheibe gehalten wird. Sollte die Schiene leicht verrutschen, minimiert das Langloch in der Stange das Verkannten.

SLC.500/SLC.800 interne Dämpfung

Die SLC-Anheber dämpfen beim Rückhub die Last, daraus ergibt sich „besseres Teillehandling“. Für weitere Fragen nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.



Wartung

DADCO's Stickstoff-Anheber sind reparabel. DADCO liefert mit jedem Reparatur-Kit eine detaillierte Reparaturanleitung. Sollten Sie weitere Hilfe benötigen, nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.

Anheber Modell	Reparatur-Kit
SL2.090	SL2.RK.090 (25–125 mm Hub) oder SL2.RL.090 (150–200 mm Hub) Beinhaltet Lager, Sicherungsring (2), Dämpfungselement (2) und Reparaturanleitung.
SL2.180	SL2.RK.180 (25–125 mm Hub) oder SL2.RL.180 (150–200 mm Hub) Beinhaltet Lager, Sicherungsring (2), Dämpfungselement (2) und Reparaturanleitung.
SL2.300	SL2.RK.300 Das Reparaturset enthält Führungsbuchsen mit Sprengringen (2), Dämpfungsvorrichtungen (2) und eine Wartungsanleitung.
SLN.090	SLN.RK.090 Beinhaltet Lager, Kolbenführungsring, Nutensteine (2), Montagefett und Reparaturanleitung.
SLN.180	SLN.RK.180 Beinhaltet Lager, Kolbenführungsring, Nutensteine (2), Montagefett und Reparaturanleitung.
SLN.300	SLN.RK.300 Beinhaltet Staubschutz, Lager, Cartridge-Einheit, Kolbenführungsring, Schrauben, Montageöl und -fett sowie Reparaturanleitung.
SLC.500	SLC.RK.500 Beinhaltet Staubschutz, Dämpfungs-Einheit, Cartridge-Einheit, Montageöl und Reparaturanleitung.
SLC.800	SLC.RK.800 Beinhaltet Staubschutz, Dämpfungs-Einheit, Cartridge-Einheit, Montageöl und Reparaturanleitung.

SL2.090/SL2.180/SL2.300 Gasdruckfeder-Austausch

1. Entfernen Sie die zwei Schrauben unten am Anheber mit einem Inbusschlüssel. Wenn nötig Anheber in Schraubstock (mit Alubacken) einspannen.

2. Befestigung auseinander ziehen, unteren Teil über Gasdruckfeder (**Micro 90°/ Micro 180° / L.300**) abziehen.

3. Schieben Sie die Gasdruckfeder aus der oberen Halterung heraus. Weitere Wartungshinweise finden Sie in der vollständigen Wartungsanleitung, die im Reparaturkit enthalten ist.

4. Installieren Sie die Gasdruckfeder mit geteiltem Drahring (und montieren Sie den Abstandshalter für das Modell SL2.300) in der oberen Halterung.

5. Installieren Sie die untere Halterung über der Gasdruckfeder.

6. Installieren Sie die Befestigungsschrauben. Ziehen Sie diese mit einem Innensechskantschlüssel fest:

SL2.090/ SL2.180	20 N-m
SL2.300	28 N-m

SLN.090/SLN.180 Austausch der Gasdruckfeder

ACHTUNG!

Entfernen Sie nicht den Gehäusebodens, wenn die Kolbenstange in der unteren Position fest sitzt. Wenn sich die Kolbenstange nicht nach oben ziehen lässt, steht die Gasdruckfeder im Inneren möglicherweise unter Druck. Wenden Sie sich an DADCO, um Unterstützung zu erhalten. Die Gasdruckfeder im Inneren ist um 1 mm vorgespannt.

1. Wickeln Sie das Gehäuse der SLN.090/SLN.180 in ein weiches Tuch. Klemmen Sie das Gehäuse mit der Vorderseite nach unten in einen Schraubstock, damit er es sicher fixiert ist. Entfernen Sie den Gehäuseboden mit dem Ausbau Kit.

2. Ziehen Sie die **Micro 90°/ Micro 180°** aus dem Anhebergehäuse. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Reparaturanleitung.

3. Ölen Sie das Gehäuse der Gasdruckfeder (**Micro 90°/ Micro 180°**) leicht ein und setzen sie diese in das Gehäuse ein. Geben Sie 2-3 Tropfen geeignetes Schraubensicherungsmittel auf das Gewinde des Gehäusebodens. Setzen Sie den Gehäuseboden wieder ein. Beachten sie das Anzugsmoment von **180 lb-in / 20 N-m**.

Werkzeuge zum Entfernen des Gehäusebodens

SLN.090	90.380
SLN.180	SLN.HR.180