

### Befüllmedium:

Max. Fülldrucke C.045/C.070/C.090/C.180/C.250:

Max. Fülldrucke E.16/E.24:

Max. Fülldrucke U.0175/U.0325/SL.16:

Max. Geschwindigkeit C.045/C.070/C.090/C.180/C.250/E.16/E.24/SL.16:

Max. Geschwindigkeit U.0175/U.0325:

Betriebstemperatur:

Stickstoff
177 bar
150 bar
180 bar
35 m/min
30 m/min
-6°C – 71°C

### Allgemeine Information

- 90 % des nominal Hub nicht überschreiten
- Bei Abstreiferfunktion Vorspannung vorsehen 0,5 – 1 mm
- Ausreichende Abstreifkraft vorsehen
- Konstruktiv Sicherheit einplanen, um Hubweg nicht zu überschreiten

Hub (mm)	Max. Hub/min
7-16	200
25-38	120
50-63	80
> 80	50

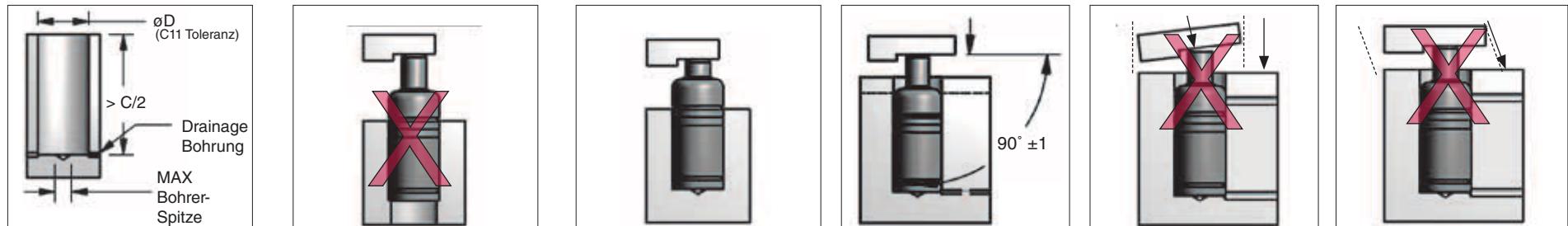
Weg 90% des nominal Hub

### DRUCK-WARNUNG

Stickstoff-Gasdruckfedern werden bis max. 180 bar gefüllt

- Nicht schweißen
- Nicht bearbeiten oder modifizieren
- Vor Beschädigung schützen
- Ordnungsgemäß entsorgen (siehe unten)

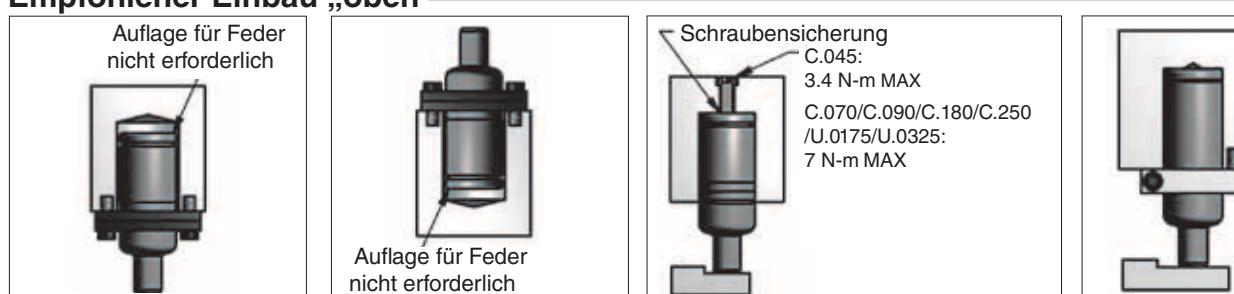
### Einbau in Tasche



Es ist unbedingt in allen Fällen auf ebene Auflageflächen zur Auflage für den Federboden zu achten. Nur im Falle einer zu engen Tasche, sollte der Aufkleber mit dem Sicherheitshinweis entfernt werden. Fehlerhafte Taschen können zu Beschädigungen und reduzierter Lebensdauer führen. MAX Bohrer-Spitze C.045/C.070 ø8 mm; C.090/C.180/C.250 ø10 mm; U.0175/U.0325 < ØD/2.

Seitenkräfte und Führungsgenauigkeit sollte < 1° sein.

### Empfohlener Einbau „oben“

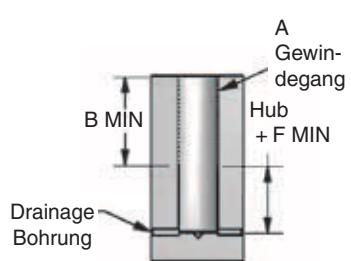


Drahtring-Befestigungen (RM, NF, FA, RF, TB) halten volle Kraft und bedürfen keiner Unterstützung am Federboden.

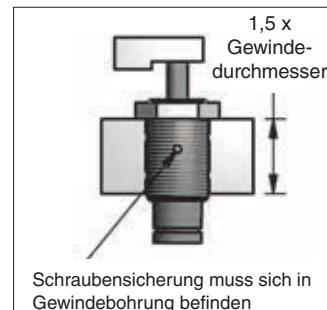
Befestigung von hinten. Enge Toleranz der Tasche und eine min. Tiefe von > C/2 sollten eingehalten werden.

DADCO-LOK/RM variable Befestigung, kein Aufsitzen der Feder auf dem Taschenboden. Distanzschäben erleichtern die Installation.

### Empfehlungen für Aussengewinde - Befestigung



Modell	A	B	F	Modell	A	B	F
E.16	M16 x 1.5	24	12	C.045...TB3	M16 x 2	35	5
E.24	M24 x 1.5	35	25	C.045...TB4	M16 x 2	24	5
SL.16	M16 x 1.5	24	20	C.090...TB1	1"-8	38	13
C.045...TB1	5/8"-11	24	5	C.090...TB2	M24 x 1.5	36	13
C.045...TB2	M16 x 1.5	24	5	C.090...TB3	M24 x 1.5	35	13



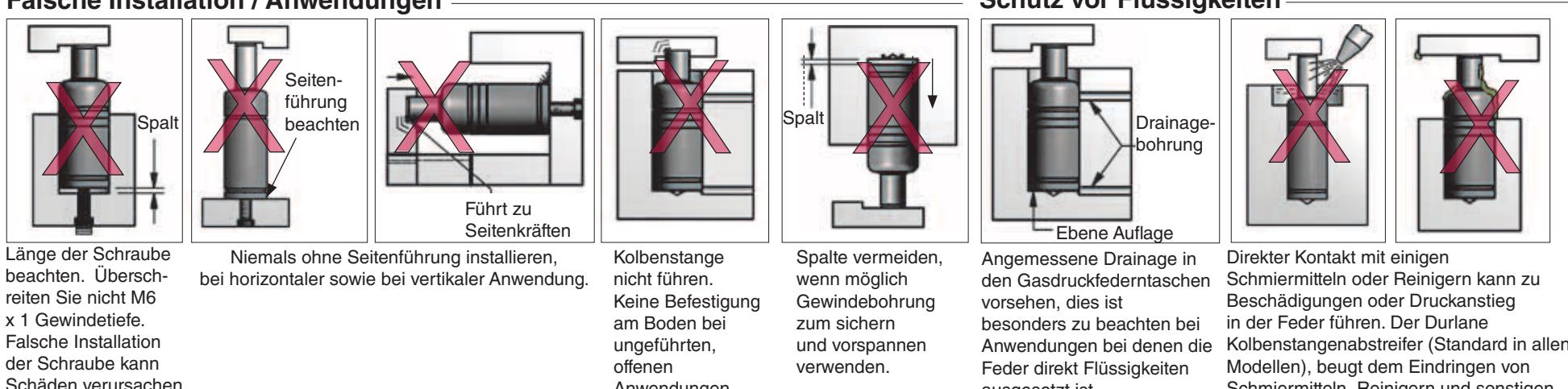
Schraubensicherung muss sich in Gewindebohrung befinden

Maximales Anzugsdrehmoment*	
C.045...TB1	23 N·m
C.045...TB3	34 N·m
C.045...TB4	
GC.045.15.TB5	45 N·m
C.045...TB2	
C.090...TB1	
C.090...TB2	
C.090...TB3	
E.16	
E.24	
SL.16	

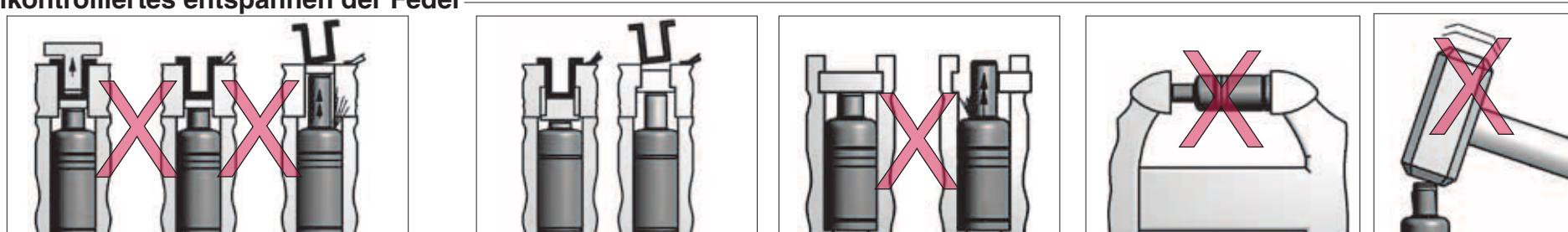
Für die TB-Befestigung muss eine Gewindetiefe von minimum 1,5 x Gewindedurchmesser vorgesehen werden.

\* Basierend auf der Gewindestärke

### Falsche Installation / Anwendungen



### Unkontrolliertes entspannen der Feder



Verklemmte Teile sind gefährlich. Ursache feststellen, weshalb Teile verklemmen, Fehler beheben, Produktion weiterführen. Sollten solche Fehler-Probleme nicht behoben werden, kann es zum versagen oder zur Beschädigung der Feder kommen.

Vorspannung schützt die Feder vor Beschädigungen durch „snap action“ und unkontrolliertes und plötzliches entspannen.

Unkontrolliertes und plötzliches entspannen führt zu Druckverlust an den Federn. Eingeschränkter Kolbenstangenweg schafft hier Abhilfe.

Gasdruckfeder niemals in Schraubstock oder sonstige Vorrichtung außerhalb des Werkzeuges einspannen (Feder komprimieren), da dies zur Beschädigung führen kann. Niemals mit einem Hammer auf die Kolbenstange schlagen, um den Druck der Gasdruckfeder zu prüfen.

### Richtige Entsorgung

#### ACHTUNG

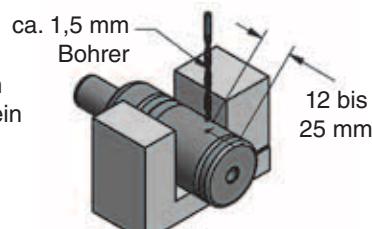
Bei Arbeiten an gebrauchten oder beschädigten Federn immer Schutzbrille tragen.

Vor dem entsorgen von Gasdruckfedern diese unbedingt entlüften.

1. Mit der DADCO Befüllarmatur 90.315.5 oder dem Ventil-Entlüftungs-Werkzeug 90.360.4 Feder entlüften.



2. Sollte die Feder beschädigt sein und nicht entlüftet werden können, bohren Sie ein Loch zum Entlüften.



#### RT-Rätschenwerkzeug

Rätschenwerkzeug mit Innensechskant zur einfachen Montage und Demontage der Micro mit Aussengewinde. Weitere Optionen möglich, siehe Bulletin Nr. B04139B.

