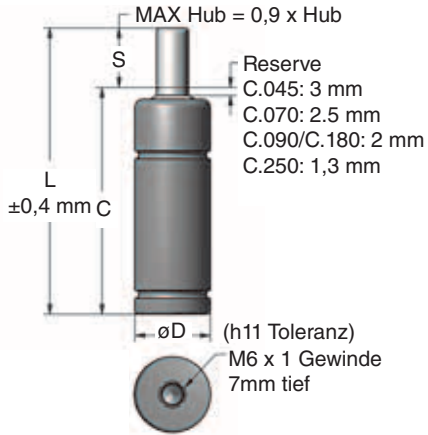


DADCO® Micro Serie und Ultra Force® Serie (U.0175/U.0325)

Einbau und Betriebshinweise



Technische Daten	
Befüllmedium:	Stickstoff
Max. Fülldrücke C.045/C.070/C.090/C.180/C.250:	177 bar
Max. Fülldrücke E.16/E.24:	150 bar
Max. Fülldrücke U.0175/U.0325/SL.16:	180 bar
Max. Geschwindigkeit C.045/C.070/C.090/C.180/C.250/E.16/E.24/SL.16:	35 m/min
Max. Geschwindigkeit U.0175/U.0325:	30 m/min
Betriebstemperatur:	-6°C – 71°C

DRUCK-WARNUNG
Stickstoff-Gasdruckfedern werden bis max. 180 bar befüllt

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

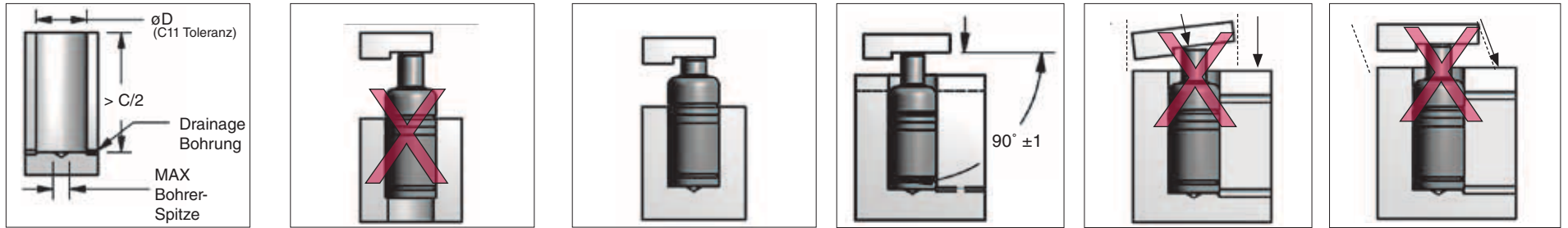
Allgemeine Information

- 90 % des nominal Hub nicht überschreiten
- Bei Abstreiferfunktion Vorspannung vorsehen 0,5 – 1 mm
- Ausreichende Abstreiferkraft 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

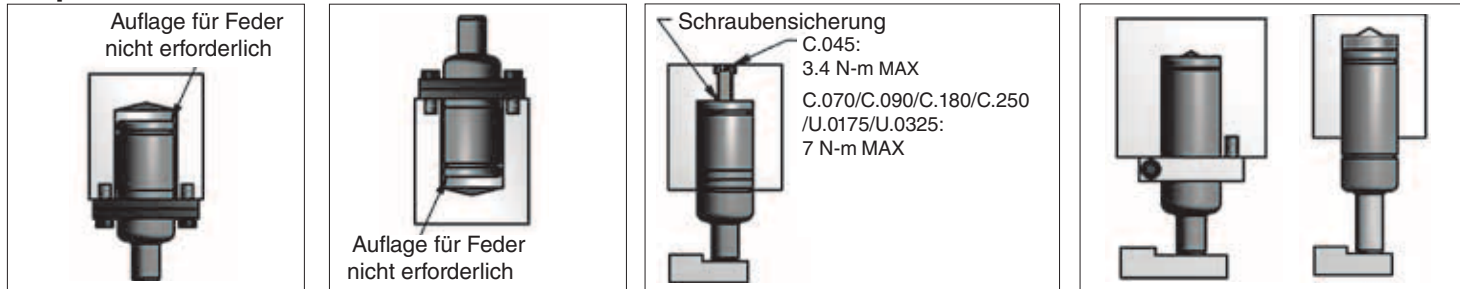
Einbau in Tasche



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“

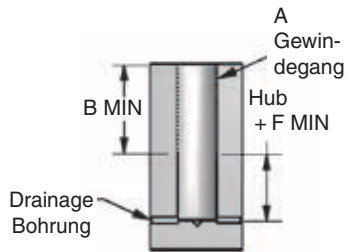


Drahring-Befestigungen (RM, NF, FA, RF, TB) halten volle Kraft und bedürfen keiner Unterstützung am Federboden.

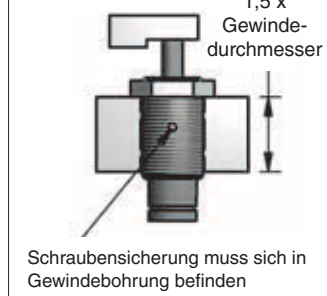
Befestigung von hinten. Enge Toleranz der Tasche und eine min. Tiefe von > C/2 sollten eingehalten werden.

DADCO-LOK/RM variable Befestigung, kein Aufsitzen der Feder auf dem Taschenboden. Distanzscheiben 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



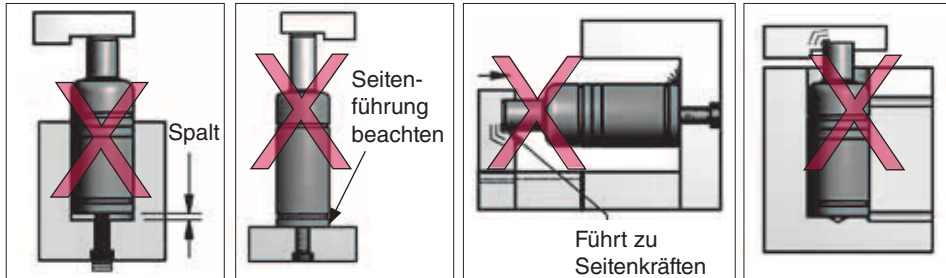
Schraubensicherung muss sich in Gewindebohrung befinden

Maximales Anzugsdrehmoment*	
C.045...TB1	23 N-m
C.045...TB3	23 N-m
C.045...TB4	34 N-m
GC.045.15.TB5	45 N-m
C.045...TB2	56 N-m
C.090...TB1	
C.090...TB2	
C.090...TB3	
E.16	
E.24	
SL.16	

* Basierend auf der Gewindestärke

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

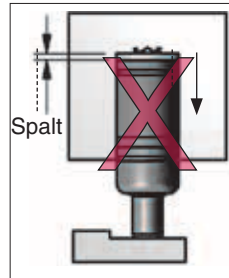
Falsche Installation / Anwendungen



Länge der Schraube beachten. Überschreiten Sie nicht M6 x 1 Gewindetiefe. Falsche Installation der Schraube kann Schäden verursachen

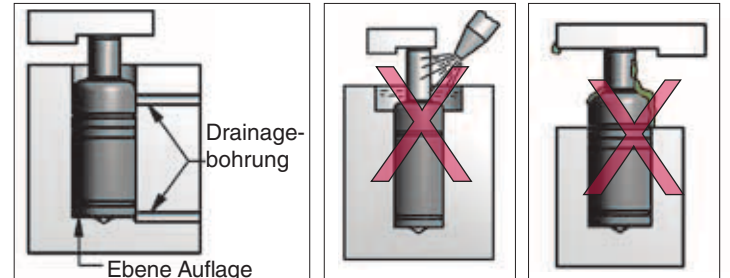
Niemals ohne Seitenführung installieren, bei horizontaler sowie bei vertikaler Anwendung.

Kolbenstange nicht führen. Keine Befestigung am Boden bei ungeführten, offenen Anwendungen.



Spalte vermeiden, wenn möglich Gewindebohrung zum sichern und vorspannen verwenden.

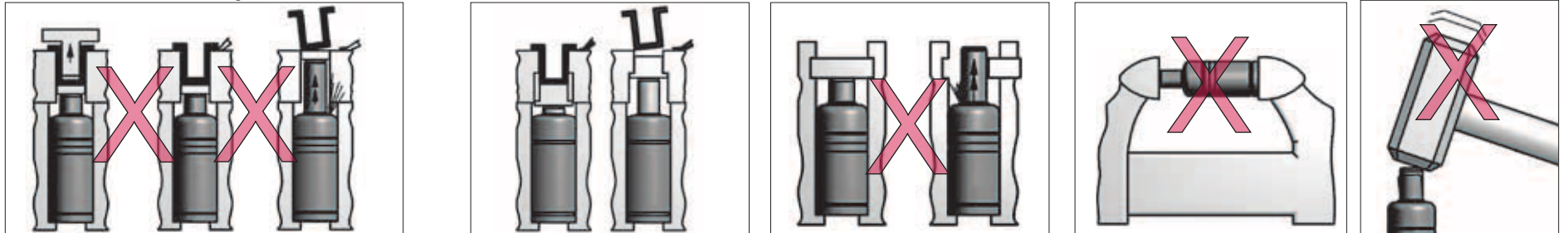
Schutz vor Flüssigkeiten



Angemessene Drainage in den Gasdruckfederntaschen vorsehen, dies ist besonders zu beachten bei Anwendungen bei denen die Feder direkt Flüssigkeiten ausgesetzt ist.

Direkter Kontakt mit einigem Schmiermitteln oder Reinigern kann zu Beschädigungen oder Druckanstieg in der Feder führen. Der Durlane Kolbenstangenabstreifer (Standard in allen Modellen), beugt dem Eindringen von Schmiermitteln, Reinigern und sonstigen Flüssigkeiten vor. Sollten dennoch Probleme durch Flüssigkeiten auftreten, nehmen Sie bitte Kontakt mit DADCO auf.

Unkontrolliertes entspannen der Feder



Verklebte Teile sind gefährlich. Ursache feststellen, weshalb Teile verkleben, 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.

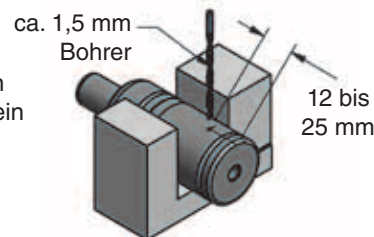
Unkontrolliertes und plötzliches entspannen führt zu Druckverlust an den Federn. Eingeschränkter Kolbenstangenweg schafft hier Abhilfe.

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.