

DADCO®

High Force Stickstoff-Gasdruckfedern

UH Serie



PED
2014/68/EU
ENTSPRECHEND



Führend in der Stickstoff-Gasdruckfeder-Technologie

DADCO fertigt Produkte mit höchstem Qualitätsstandard zu einem wettbewerbsfähigen Preis und bietet einen exzellenten Service. DADCO wurde 1958 gegründet und ist vom Volumen der größte Hersteller von Stickstoff-Gasdruckfedern für Presswerkzeuge. DADCO Produkte sind weltweit anerkannt und werden in vielen Industriezweigen z.B. beim Stanzen, Formen und Pressen in der Kunststoff- und Automobilindustrie eingesetzt.



UH Serie

Im Vergleich zu der populären **Ultra Force®** (U) Serie unterscheidet sich die UH-Serie durch die etwas höhere Bauweise, mit Standard G-1/8-Anschluss für das Verbund-System. Werden Zylinder dieser Baureihe mit Open flow Fitting bestellt, werden diese mit dem üblichen Anschlussadapter geliefert um die Verwendung mit Schlauch und Armaturen zu erleichtern. Wird beabsichtigt die Gasdruckfedern als autonome Feder einzusetzen, empfiehlt DADCO stattdessen den Einsatz der U-Serie. In der folgenden Tabelle finden Sie Informationen zu den verschiedenen UH Modellen und der entsprechenden U-Serie. Kontaktieren Sie DADCO für weitere Informationen oder besuchen Sie unsere Website www.dadco.de.

UH Modell	U Modell	Durchmesser	Anfangskraft
UH.0400	U.0400	32 mm	3,6 kN
UH.0600	U.0600	38 mm	4,7 kN
UH.0800	U.0800	44,5 mm	7,3 kN
UH.1000	U.1000 / U.1200	50 mm	10 kN
UH.1600	U.1600	63 mm	15 kN
UH.2600	U.2600	75 mm	24 kN
UH.4600	U.4600	95 mm	42 kN
UH.6600	U.6600	120 mm	66 kN

Hohe Qualität

Um die lange Lebensdauer sicherzustellen, haben DADCO's UH-Serie-Gasdruckfedern einige besondere Konstruktionsmerkmale. Alle Modelle haben eine einteilige Kolbenstange und es kommt eine Doppel-Lippen-Dichtung zum Einsatz, die eine hohe Lebensdauer und einen geringen Verschleiß hat.

Einstellbare Kraft

Um die Handhabung zu vereinfachen, werden die autonomen Federn bereits mit dem gewünschten Befülldruck ausgeliefert, bereit zum Einbau. Sollte die Kraft verändert werden, so kann dies einfach und sicher am Befüllanschluss unten an der Feder erfolgen.

UltraPak® Technologie

Die UH-Serie verwendet dieselbe **UltraPak®** Cartridge wie die populäre U-Serie. Die **UltraPak®** beinhaltet neue Materialien, welche die Baumaße reduzieren und zugleich die Leistung verbessern. Die **UltraPak®** besteht aus Kolbenstangen-Abstreifer, Dichtung und Führungselementen, die eine Schmierung zur Verschleißreduzierung und somit eine längere Lebensdauer bieten, sowie das Eindringen von Verunreinigungen verhindern und dabei exzellente Führungscharakteristik haben. In Verbindung mit der hochqualitativen Kolbenstange ist die **UltraPak®** das ultimative Dichtungssystem für kompakte Gasdruckfedern.

Zahlreiche Verschlauchungsoptionen



Viele Kunden haben die Vorteile der Verschlauchung von Gasdruckfedern erkannt, um die Federn zu überwachen sowie den Druck von außerhalb des Werkzeuges zu ändern. DADCO bietet eine große Auswahl an Schläuchen, Armaturen und Kontroll- und Bedientafeln an, um die Verschlauchung zu

vereinfachen. Weitere Informationen finden Sie im Katalog Stickstoff-Gasdruckfeder „Verbundsystem-Komponenten“.

Kundenzufriedenheit

DADCO's Motto ist „was immer es bedarf um unsere Kunden zufrieden zu stellen“ („Whatever it takes to satisfy our customers“). DADCO bietet jedmögliche Unterstützung um die Kunden zufrieden zu stellen. DADCO's Verkaufspersonal und Wiederverkäufer sind „lösungs“-orientiert und haben beste Produktkenntnisse um die Kunden zu beraten und ihnen zu helfen. DADCO's Ingenieure stehen zur Verfügung um Kunden bei Sonderanwendungen zu helfen und zu beraten.

Schnelle Lieferung

DADCO's moderne 13,150 m² große Hauptproduktionsstätte, sowie Niederlassungen sorgen für eine schnelle Lieferung. Produkte sind direkt erhältlich, oder über ein Netzwerk von geschulten Händlern, die weltweit Service und Unterstützung bieten.

Garantie

DADCO gewährt auf seine UH Serie Gasdruckfedern eine 1-Jahr-Garantie (auf Material + Herstellung) vom Fertigungsdatum an.

CAD Daten online verfügbar



DADCO's komplette Produktreihe ist online in verschiedenen Solid Modellen und 2D CAD Formaten erhältlich. Für weitere Informationen besuchen Sie unsere Homepage www.dadco.de, oder nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.

Einbau Beispiele

DADCO bietet eine Vielzahl von Befestigungen an, um möglichst allen Kunden-Anforderungen gerecht zu werden. Beim Einbau und bei der Befestigung der Gasdruckfedern sollten immer folgende Punkte beachtet werden: Lastaufnahmen, Wahl der Befestigungselemente und Drehmomentwerte. Für weitere Informationen und Einbauhinweise siehe Seite 24. Maße der Federn und Befestigungen siehe Seiten 4 bis 19.

TO Standard Modell im Sackloch. Das Sackloch muß einen ebenen Boden haben, gegebenenfalls Scheibe einlegen um ebene Auflage zu schaffen.

TO Standard Modell hängend befestigt. Feder muss am Federboden komplett abgestützt werden. Aufnahmebohrung eng ausführen um Spiel zu vermeiden und auf korrekte Schraubenlänge achten.

TO Standard Modell auf einer Platte befestigt. Für Verbund-Systeme Raum für Verschlauchung vorsehen and fittings.

B12/B112/B212/B312 Befestigung wird am unteren Einstich der Feder angebracht. Federboden muss komplett abgestützt werden.

B21/B25/B325 Befestigungen dürfen nur an der oberen Haltnut befestigt werden. Die komplette Last wird über den Drahting der Flanschhalterung aufgenommen.

B19/B319V Befestigung benötigt Abstützung am Federboden.

TO Standard Modell horizontal im Sackloch eingebaut. Kolbenstangenseitig genügend Spiel lassen um Kontakt am Gehäuse während des Einsatzes zu vermeiden. Kolbenstange sollte frei laufen.

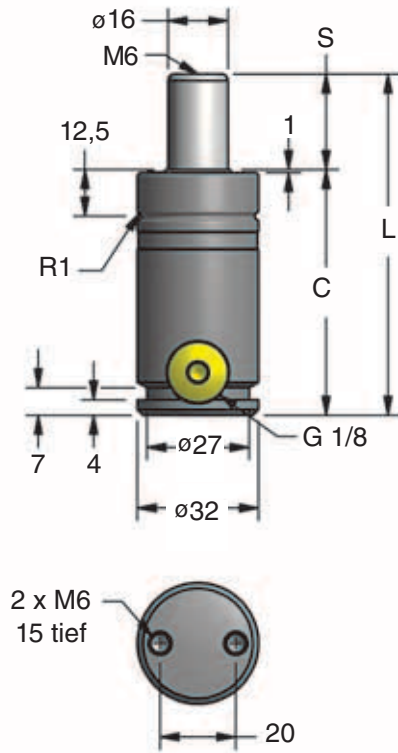
SMS® / SMS-i® DADCO bietet kundenspezifische „Sectional Mounting Systeme“ (SMS® und SMS-i®) an, die nach Vorgabe des Kunden gefertigt werden; diese Systeme sind druckgetestet und fertig zum Einbau.

DADCO SMS-i® mit (6) UH.1600 Gasdruckfedern „Internal“ verbunden mit einer Kontroll- und Bedientafel.

DADCO SMS® mit (4) UH.2600 Gasdruckfedern Verbundsystem mit Armaturen, Kontroll- und Bedientafel und 90.400 Schlauch.

UH.0400 — 3,6 kN

Für den autonomen Betrieb siehe das empfohlene U.0400-Modell im **Ultra Force®**-Katalog.



TO – Standard Modell

Teile- Nummer	S mm	C	L ±0,25
UH.0400.010	10	50	60
• UH.0400.013	12,5	52,5	65
UH.0400.016	16	56	72
UH.0400.019	19	59	78
• UH.0400.025	25	65	90
UH.0400.032	32	72	104
• UH.0400.038	37,5	77,5	115
• UH.0400.050	50	90	140
UH.0400.063	62,5	102,5	165
UH.0400.075	75	115	190
• UH.0400.080	80	120	200
UH.0400.100	100	140	240
UH.0400.125	125	165	290

• *Bevorzugte Größen*

Bestellbeispiel:

UH.0400.025. TO. C. 150

Teile-Nummer:

Beinhaltet Serie, Modell und Hublänge

Befestigungs-Optionen:

TO = Standard-Befestigung.

Wenn nicht angegeben, ist der Standard TO. B319V-, B21- und B25-Befestigungen, die mit der Gasdruckfeder bestellt werden, werden werksseitig montiert.

Befülldruck:

15–180 bar. Wenn nichts angegeben, wird mit 180 bar befüllt.

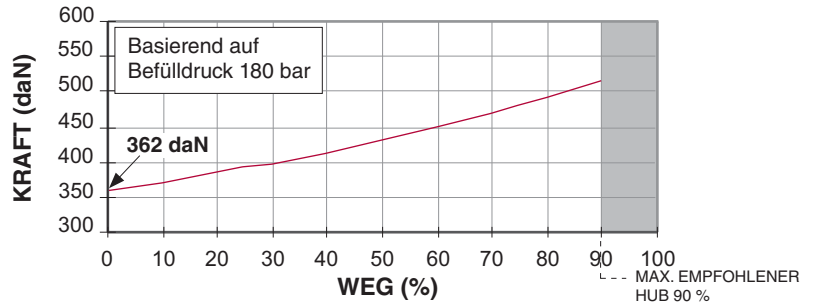
Arbeits-System:

C = Autonome Feder, F = Open-Flow Armatur. Wenn nichts angegeben, wird eine Autonome Feder geliefert.

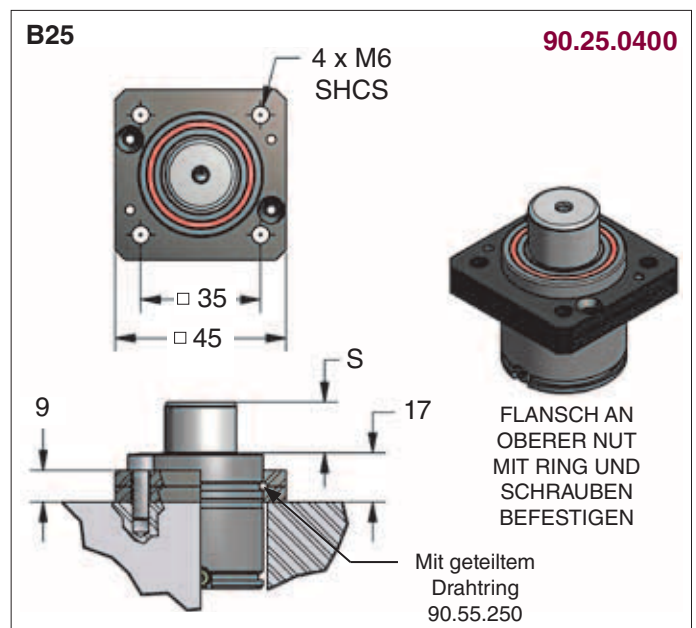
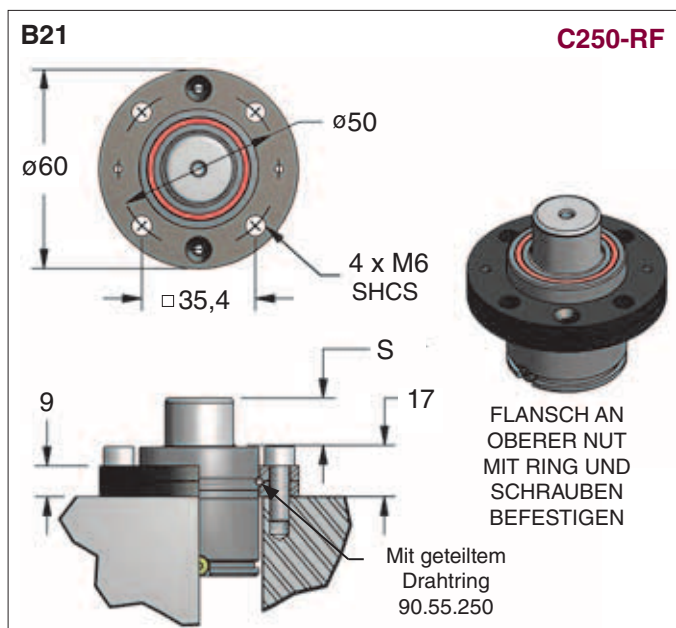
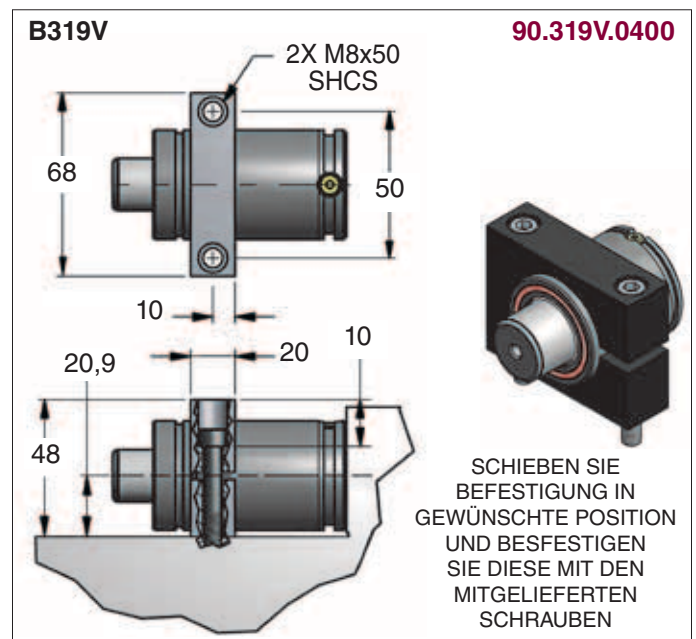
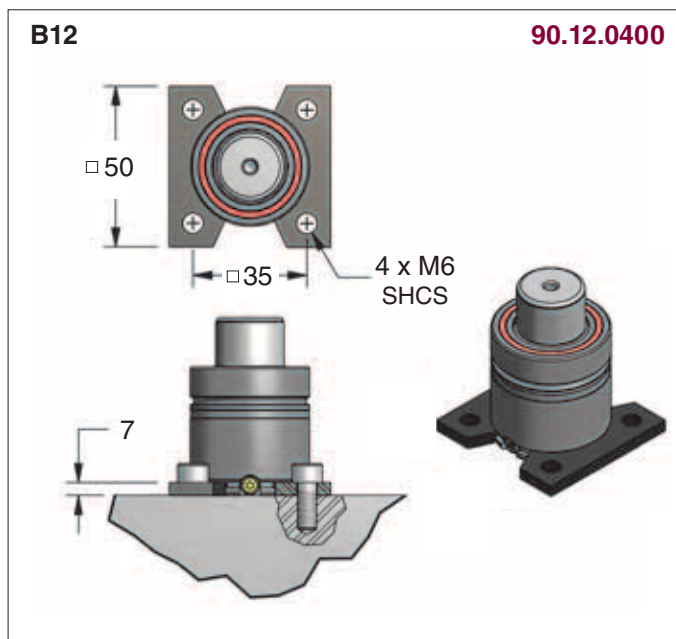
UH.0400 Kraftdiagramm

Anfangskraft

bar	daN
180	362
150	302
125	251
100	201
75	151
50	101
25	50
20	40



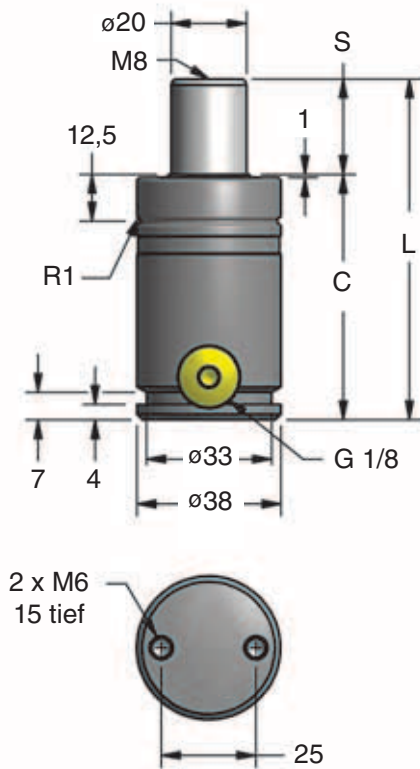
Befestigungen



Bestellbeispiel: Zylinder: UH.0400.025.TO.C.180 Nur montier- und demontierbare Befestigung: 90.12.0400

UH.0600 — 4,7 kN

Für den autonomen Betrieb siehe das empfohlene U.0600-Modell im **Ultra Force®**-Katalog.



TO – Standard Modell

Teile- Nummer	S mm	C	L ±0,25
UH.0600.010	10	50	60
• UH.0600.013	12,5	52,5	65
UH.0600.016	16	56	72
UH.0600.019	19	59	78
• UH.0600.025	25	65	90
UH.0600.032	32	72	104
• UH.0600.038	37,5	77,5	115
• UH.0600.050	50	90	140
UH.0600.063	62,5	102,5	165
UH.0600.075	75	115	190
• UH.0600.080	80	120	200
UH.0600.100	100	140	240
UH.0600.125	125	165	290

• *Bevorzugte Größen*

Bestellbeispiel:

UH.0600.025. TO. C. 150

Teile-Nummer:

Beinhaltet Serie, Modell und Hublänge

Befestigungs-Optionen:

TO = Standard-Befestigung

Wenn nicht angegeben, ist der Standard TO. B319V-, B21- und B25-Befestigungen, die mit der Gasdruckfeder bestellt werden, werden werksseitig montiert.

Befülldruck:

15–150 bar. Wenn nichts angegeben, wird mit 150 bar befüllt.

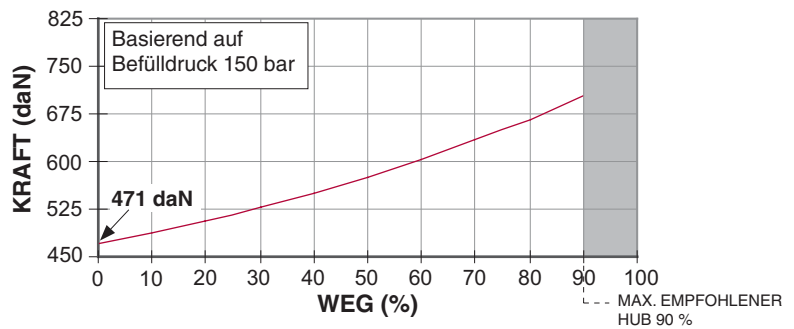
Arbeits-System:

C = Autonome Feder, F = Open-Flow Armatur. Wenn nichts angegeben, wird eine Autonome Feder geliefert.

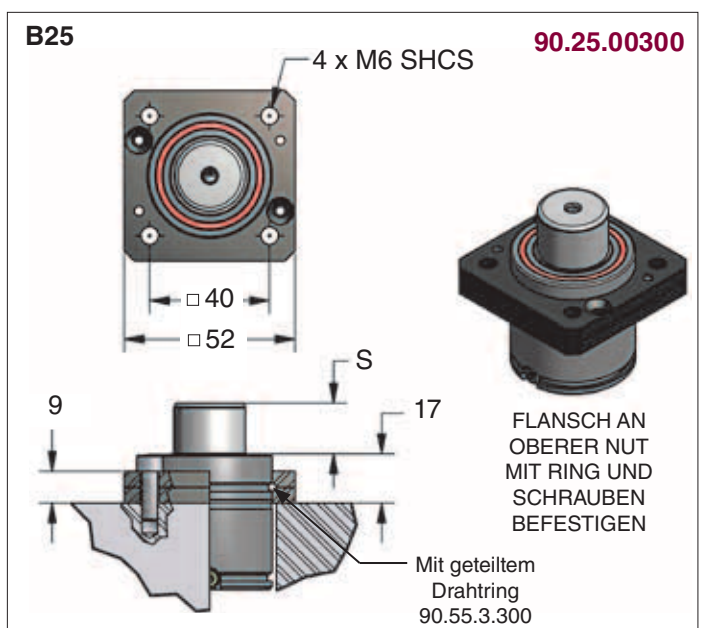
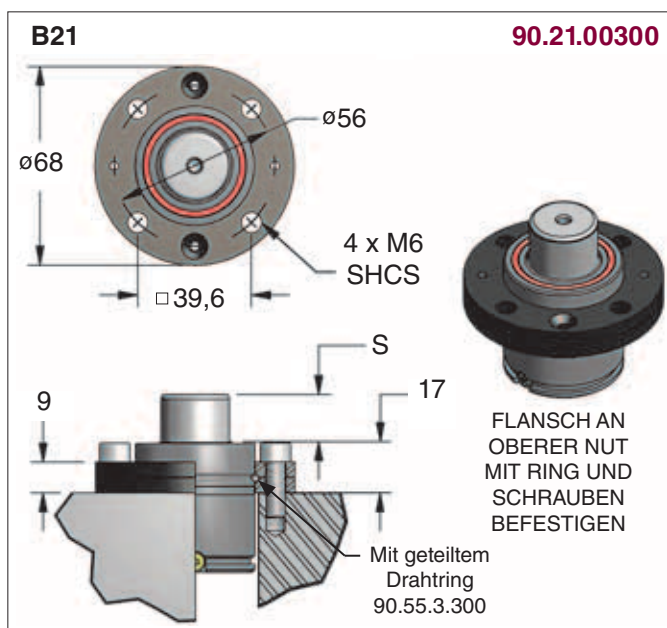
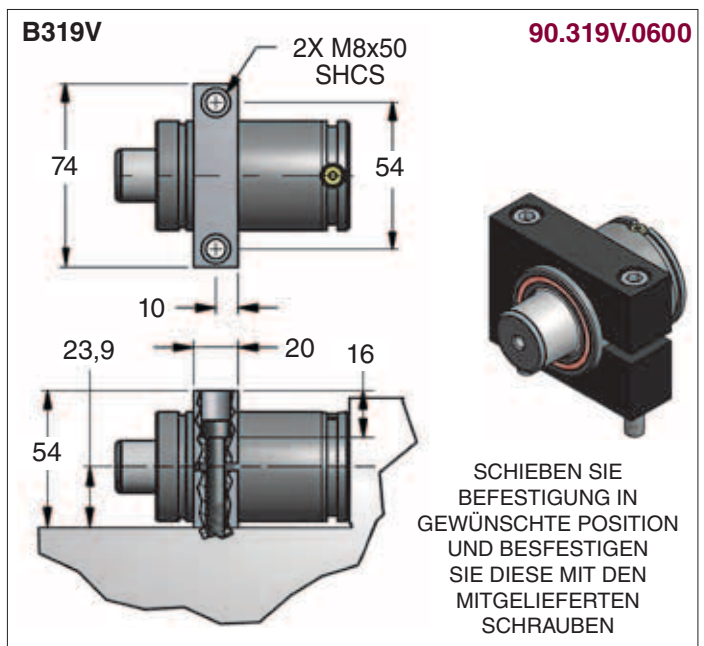
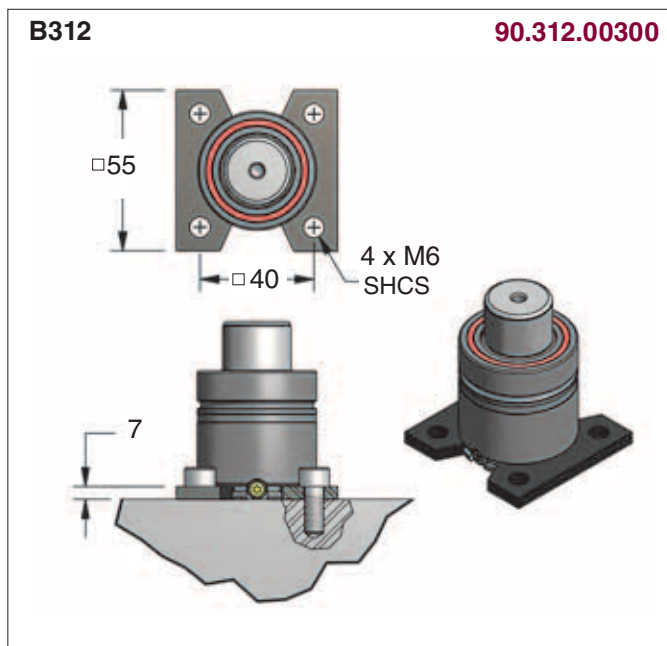
UH.0600 Kraftdiagramm

Anfangskraft

bar	daN
150	471
125	393
100	314
75	236
50	157
25	79
20	63



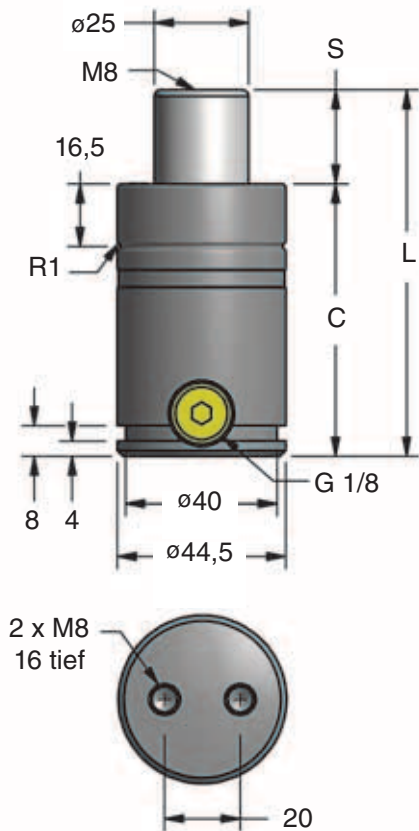
Befestigungen



Bestellbeispiel: Zylinder: UH.0600.025.TO.C.150 Nur montier- und demontierbare Befestigung: 90.312.00300

UH.0800 — 73 kN

Für den autonomen Betrieb siehe das empfohlene U.0800-Modell im **Ultra Force®**-Katalog.



TO – Standard Modell

Teile- Nummer	S mm	C	L ±0,25
• UH.0800.013	12,5	59,5	72
UH.0800.016	16	63	79
UH.0800.019	19	66	85
• UH.0800.025	25	72	97
UH.0800.032	32	79	111
• UH.0800.038	37,5	84,5	122
• UH.0800.050	50	97	147
UH.0800.063	62,5	109,5	172
UH.0800.075	75	122	197
• UH.0800.080	80	127	207
UH.0800.100	100	147	247
UH.0800.125	125	172	297

• *Bevorzugte Größen*

Bestellbeispiel:

UH.0800.025. TO. C. 150

Teile-Nummer:
Beinhaltet Serie, Modell und Hublänge

Befestigungs-Optionen:
TO = Standard-Befestigung
Wenn nicht angegeben, ist der Standard TO. B319V-, B21- und B25-Befestigungen, die mit der Gasdruckfeder bestellt werden, werden werksseitig montiert.

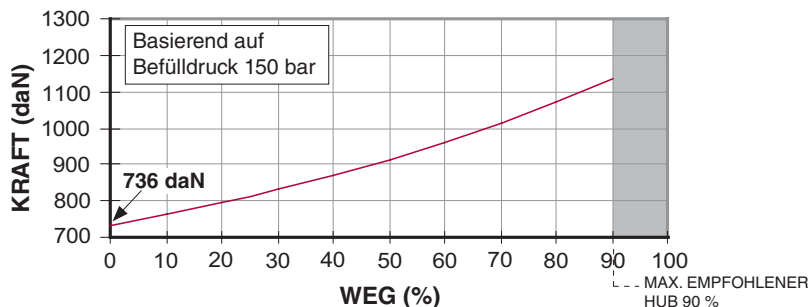
Befülldruck:
15–150 bar. Wenn nichts angegeben, wird mit 150 bar befüllt.

Arbeits-System:
C = Autonome Feder, F = Open-Flow Armatur. Wenn nichts angegeben, wird eine Autonome Feder geliefert.

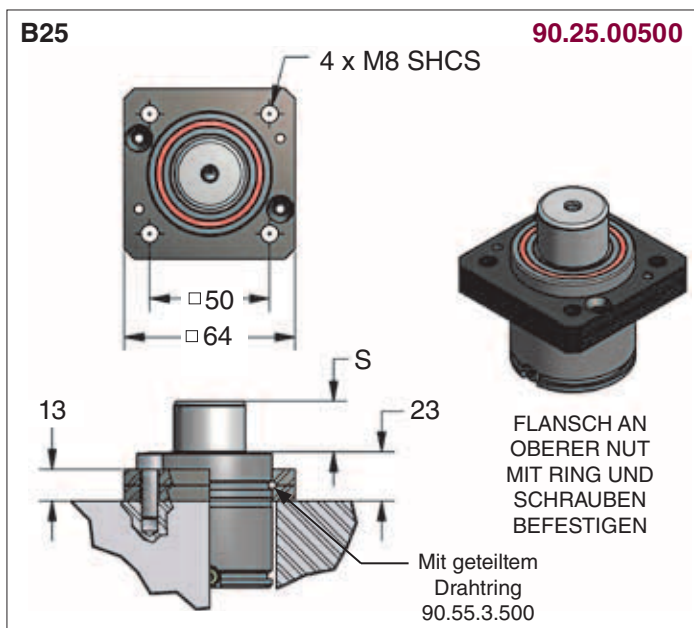
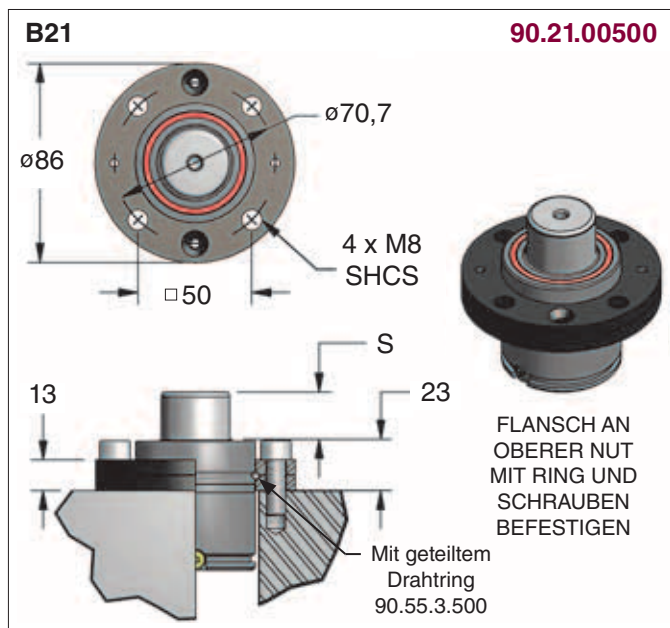
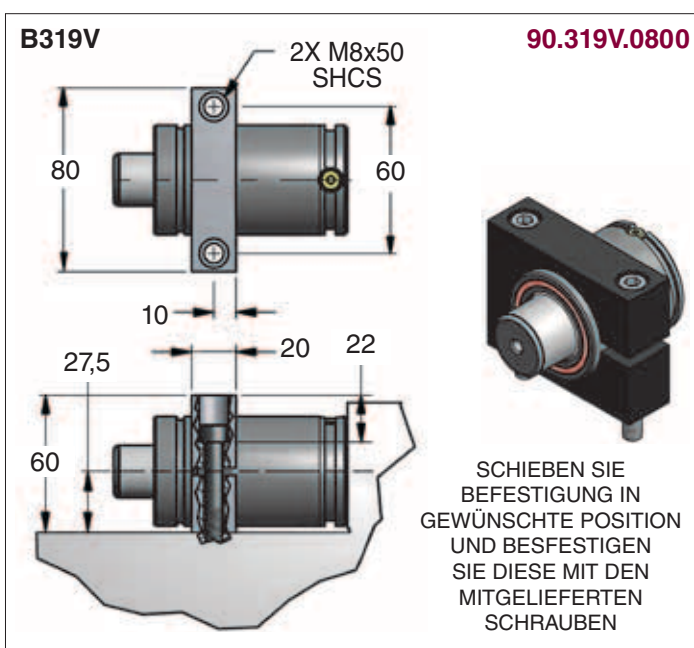
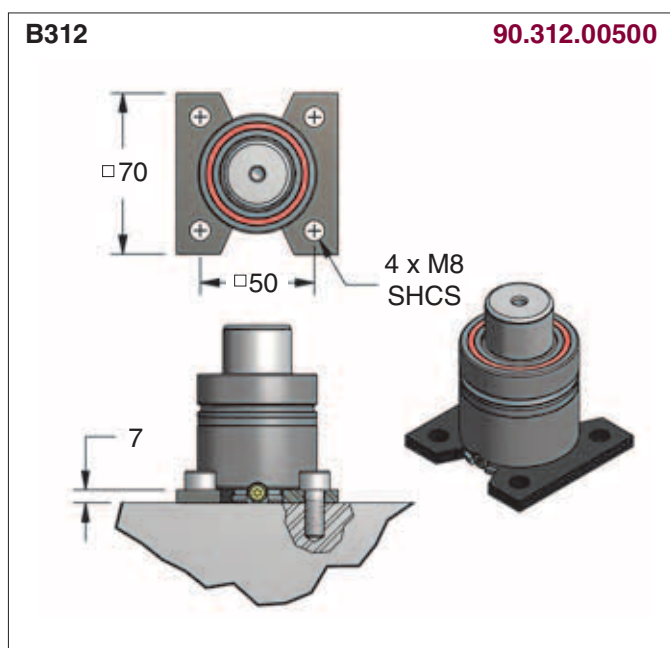
UH.0800 Kraftdiagramm

Anfangskraft

bar	daN
150	736
125	614
100	491
75	368
50	245
25	123
20	98



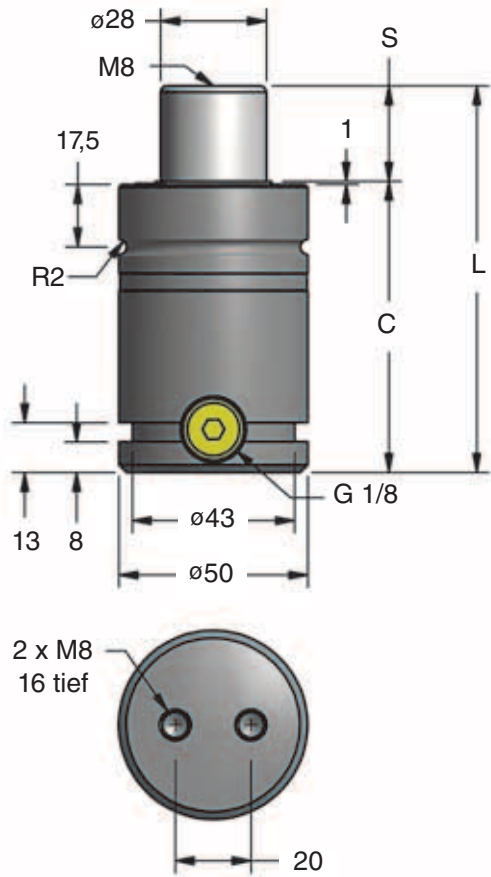
Befestigungen



Bestellbeispiel: Zylinder: UH.0800.025.TO.C.150 Nur montier- und demontierbare Befestigung: 90.312.00500

UH.1000 — 10 kN

Für den autonomen Betrieb siehe das empfohlene U.1000/U.1200-Modell im **Ultra Force®**-Katalog.



TO – Standard Modell

Teile- Nummer	S mm	C	L $\pm 0,25$
• UH.1000.013	12,5	64,5	77
UH.1000.016	16	68	84
UH.1000.019	19	71	90
• UH.1000.025	25	77	102
UH.1000.032	32	84	116
• UH.1000.038	37,5	89,5	127
• UH.1000.050	50	102	152
UH.1000.063	62,5	114,5	177
UH.1000.075	75	127	202
• UH.1000.080	80	132	212
UH.1000.100	100	152	252
UH.1000.125	125	177	302

• *Bevorzugte Größen*

Bestellbeispiel:

UH.1000.025. TO. C. 150

Teile-Nummer:

Beinhaltet Serie, Modell und Hublänge

Befestigungs-Optionen:

TO = Standard-Befestigung

Wenn nicht angegeben, ist der Standard TO. B319V-, B21- und B25-Befestigungen, die mit der Gasdruckfeder bestellt werden, werden werksseitig montiert.

Befülldruck:

15–150 bar. Wenn nichts angegeben, wird mit 150 bar befüllt.

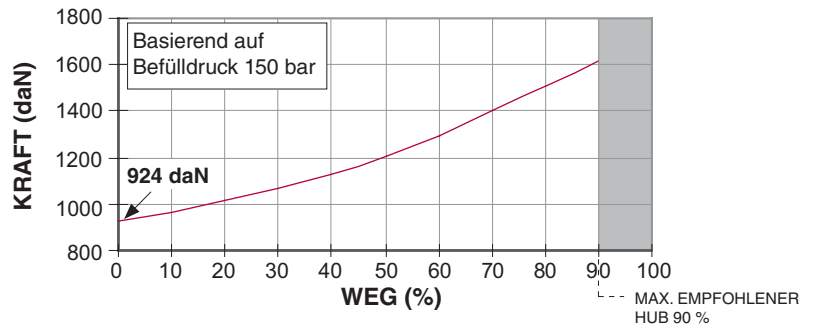
Arbeits-System:

C = Autonome Feder, F = Open-Flow Armatur. Wenn nichts angegeben, wird eine Autonome Feder geliefert.

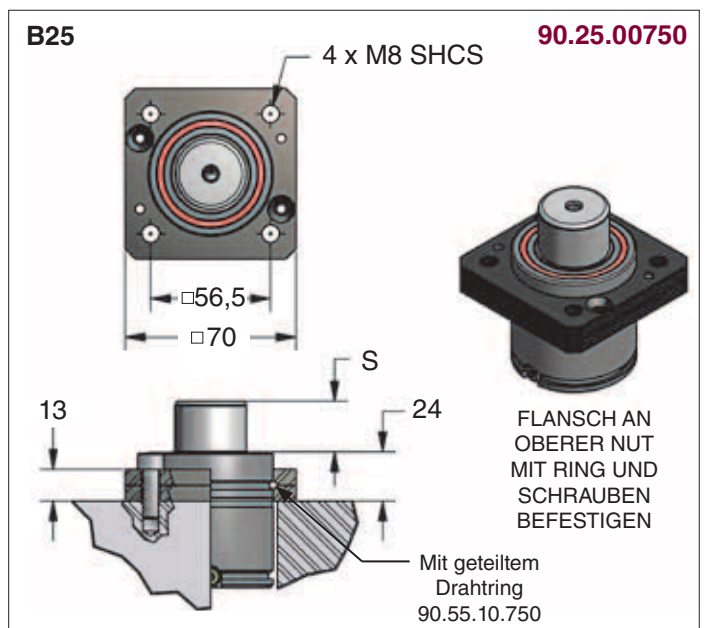
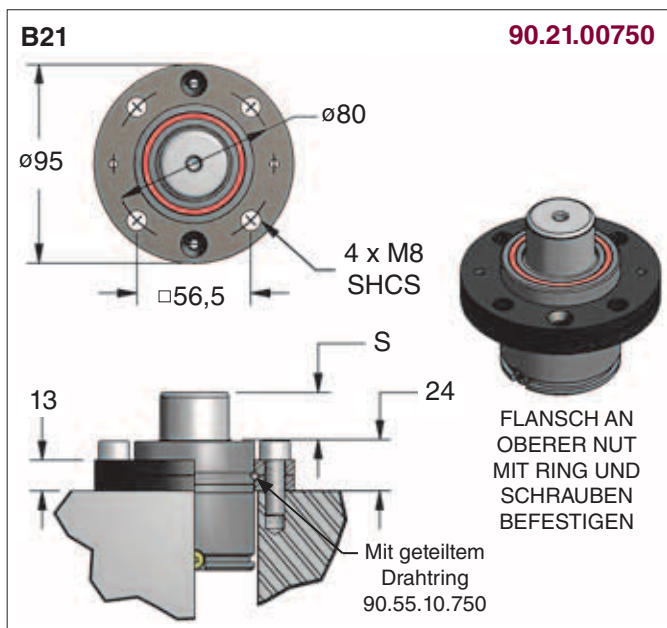
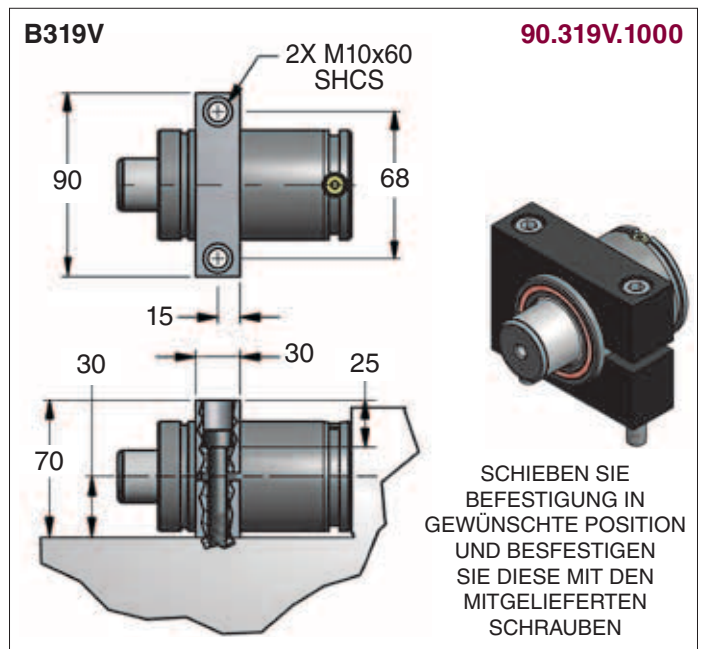
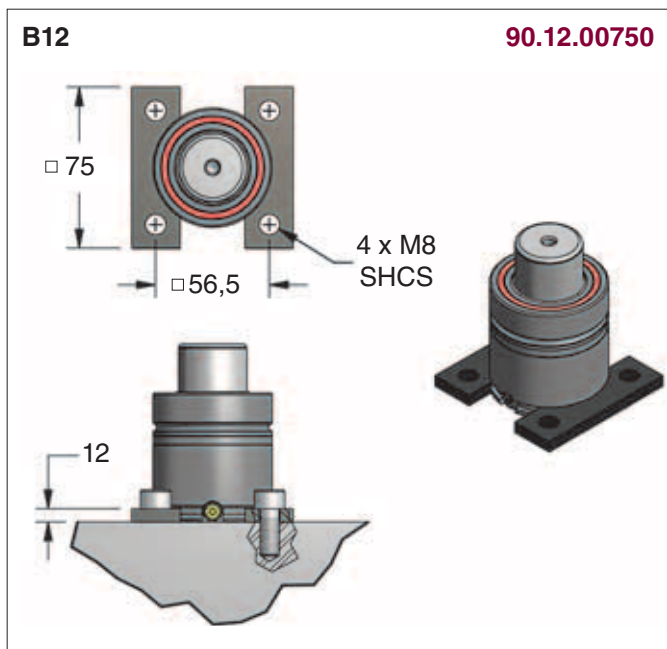
UH.1000 Kraftdiagramm

Anfangskraft

bar	daN
150	924
125	770
100	616
75	462
50	308
25	154
20	123



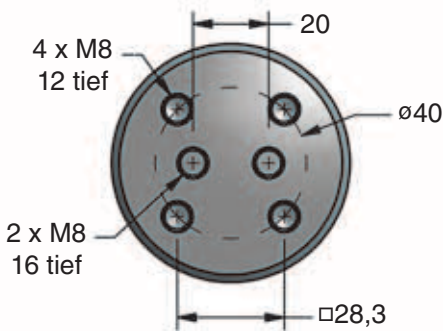
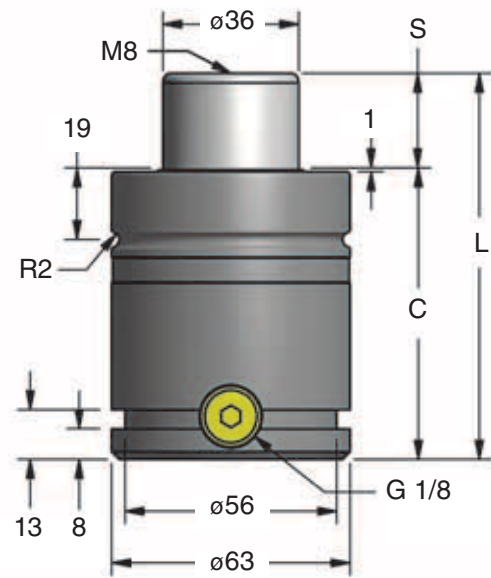
Befestigungen



Bestellbeispiel: Zylinder: UH.1000.025.TO.C.150 Nur montier- und demontierbare Befestigung: 90.12.00750

UH.1600 — 15 kN

Für den autonomen Betrieb siehe das empfohlene U.1600-Modell im **Ultra Force®**-Katalog.



AO – Standard Modell

Teile- Nummer	S mm	C	L ±0,25
• UH.1600.013	12,5	64,5	77
UH.1600.016	16	68	84
UH.1600.019	19	71	90
• UH.1600.025	25	77	102
UH.1600.032	32	84	116
• UH.1600.038	37,5	89,5	127
• UH.1600.050	50	102	152
UH.1600.063	62,5	114,5	177
UH.1600.075	75	127	202
• UH.1600.080	80	132	212
UH.1600.100	100	152	252
UH.1600.125	125	177	302

• *Bevorzugte Größen*

Bestellbeispiel:

UH.1600.025. AO. C. 150

Teile-Nummer:

Beinhaltet Serie, Modell und Hublänge

Befestigungs-Optionen:

TO = Standard-Befestigung

Wenn nicht angegeben, ist der Standard TO. B319V-, B21-, B325 und B25-Befestigungen, die mit der Gasdruckfeder bestellt werden, werden werksseitig montiert.

Befülldruck:

15–150 bar. Wenn nichts angegeben, wird mit 150 bar befüllt.

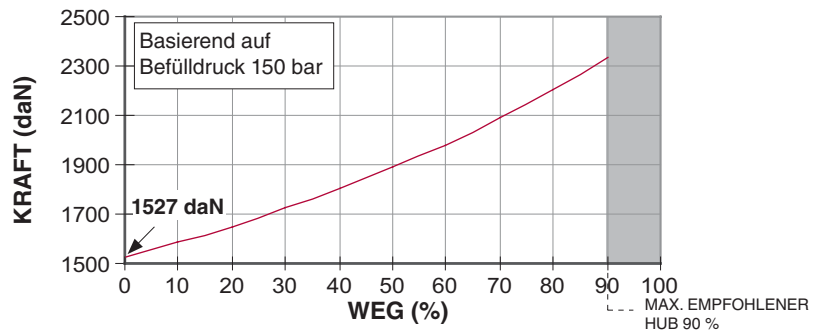
Arbeits-System:

C = Autonome Feder, F = Open-Flow Armatur. Wenn nichts angegeben, wird eine Autonome Feder geliefert.

UH.1600 Kraftdiagramm

Anfangskraft

bar	daN
150	1527
125	1272
100	1018
75	763
50	509
25	254
20	204



Befestigungen

B212 / 90.212.1600 **B112 / 90.112.1600**

4 x M10 SHCS

Teile-Nummer	A	B
90.212.1600	100	73,5
90.112.1600	85	60

12

B319V **90.319V.1600**

2X M10x70 SHCS

108 84

15 36,5 30 27

82

SCHIEBEN SIE BEFESTIGUNG IN GEWÜNSCHTE POSITION UND BESFESTIGEN SIE DIESE MIT DEN MITGELIEFERTEN SCHRAUBEN

B21 **90.21.1600**

ø105 ø85

□60 4 x M10 SHCS

16 S 27

Mit geteiltem Drahring 90.55.U.1600

FLANSCH AN OBERER NUT MIT RING UND SCHRAUBEN BEFESTIGEN.

B325 / B25 **90.325.1600 / 90.25.1600**

4 x M10 SHCS

Teile-Nummer	A	B
90.325.1600	64	80
90.25.1600	73,5	90

□A □B

16 S 27

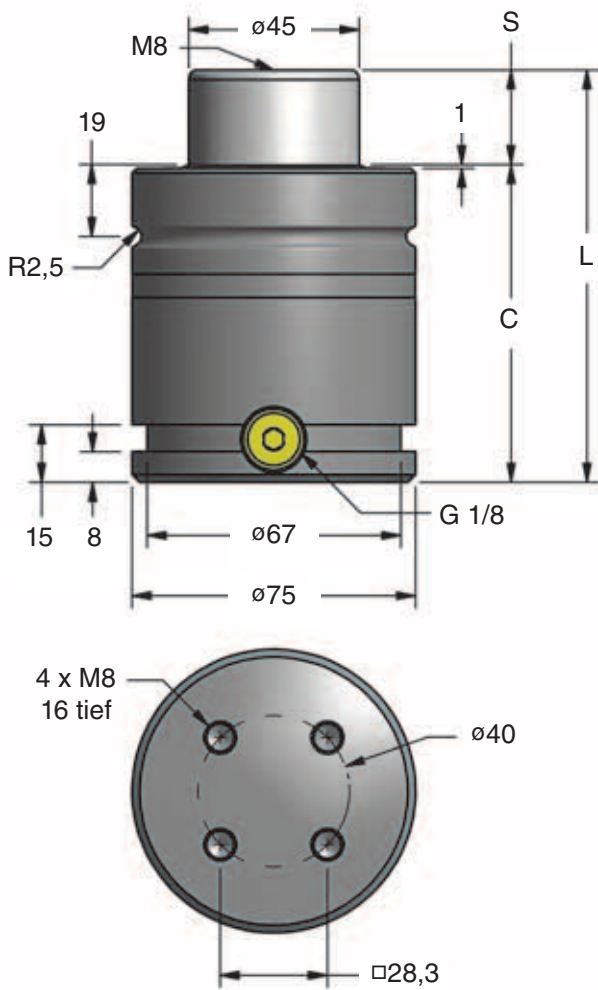
Mit geteiltem Drahring 90.55.U.1600

FLANSCH AN OBERER NUT MIT RING UND SCHRAUBEN BEFESTIGEN.

Bestellbeispiel: Zylinder: UH.1600.025.TO.C.150 Nur montier-und demontierbare Befestigung: 90.112.1600

UH.2600 — 24 kN

Für den autonomen Betrieb siehe das empfohlene U.2600-Modell im **Ultra Force®**-Katalog.



TO – Standard Modell

Teile- Nummer	S mm	C	L ±0,25
UH.2600.016	16	75	91
UH.2600.019	19	78	97
• UH.2600.025	25	84	109
UH.2600.032	32	91	123
• UH.2600.038	37,5	96,5	134
• UH.2600.050	50	109	159
UH.2600.063	62,5	121,5	184
UH.2600.075	75	134	209
• UH.2600.080	80	139	219
UH.2600.100	100	159	259
UH.2600.125	125	184	309

• *Bevorzugte Größen*

Bestellbeispiel:

UH.2600.025. TO. C. 150

Teile-Nummer:

Beinhaltet Serie, Modell und Hublänge

Befestigungs-Optionen:

TO = Standard-Befestigung

Wenn nicht angegeben, ist der Standard TO. B319V-, B21-, B325 und B25-Befestigungen, die mit der Gasdruckfeder bestellt werden, werden werkseitig montiert.

Befülldruck:

15–150 bar. Wenn nichts angegeben, wird mit 150 bar befüllt.

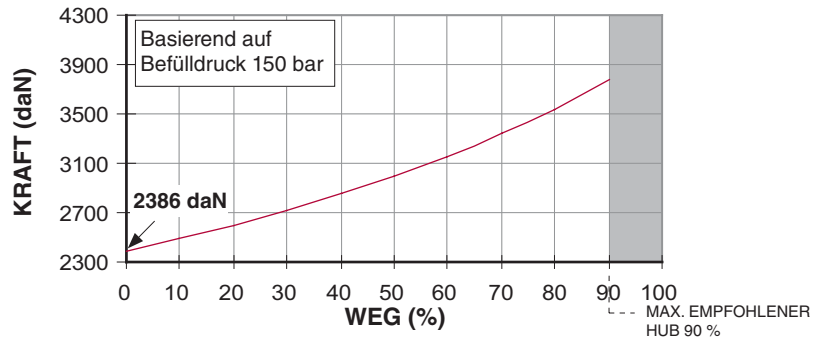
Arbeits-System:

C = Autonome Feder, F = Open-Flow Armatur. Wenn nichts angegeben, wird eine Autonome Feder geliefert.

UH.2600 Kraftdiagramm

Anfangskraft

bar	daN
150	2386
125	1988
100	1590
75	1193
50	795
25	398
20	318



Befestigungen

B12 **90.12.01500**

□ 100
□ 73,5
4 x M10 SHCS
12

B319V **90.319V.2600**

2X M12x80 SHCS
125
100
15
42
30
32
94

SCHIEBEN SIE BEFESTIGUNG IN GEWÜNSCHTE POSITION UND BESFESTIGEN SIE DIESE MIT DEN MITGELIEFERTEN SCHRAUBEN

B21 **90.21.01500**

ø122
ø104
□ 73,5
4 x M10 SHCS
16
S
27

FLANSCH AN OBERER NUT MIT RING UND SCHRAUBEN BEFESTIGEN
Mit geteiltem Drahting 90.55.1500

B25 / B325 **90.25.01500 / 90.325.2600**

4 x M10 SHC
□ 73,5
□ 90
16
B
S
E

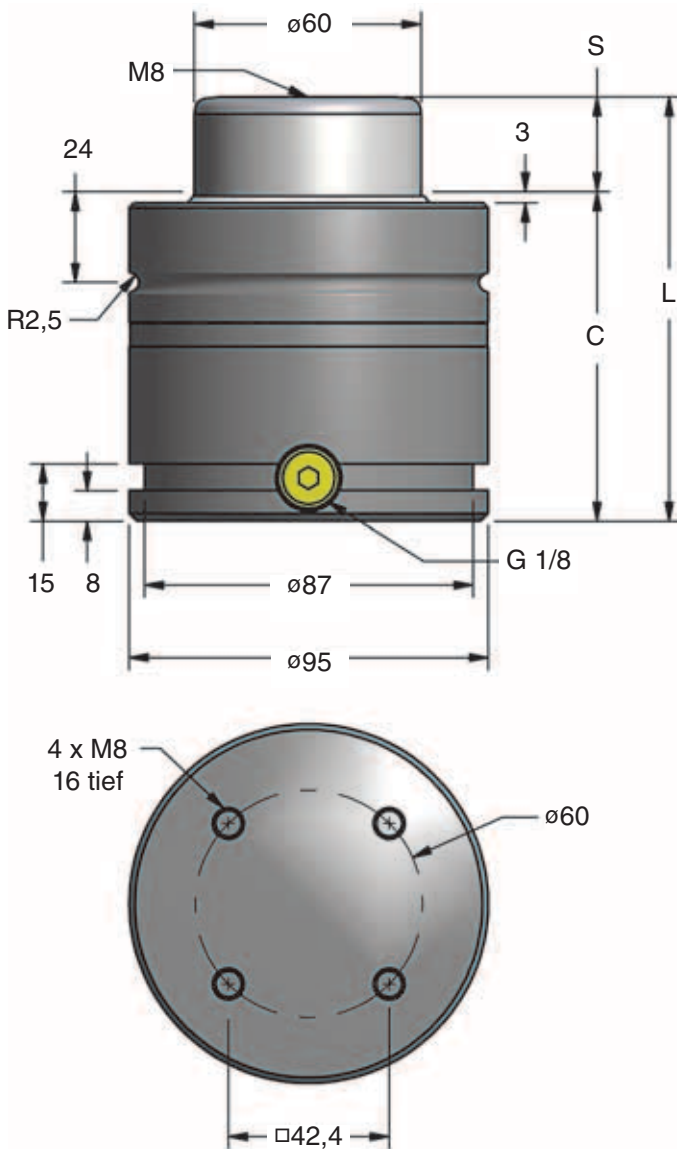
Teile-Nummer	B	E
90.25.01500	8	27
90.325.2600	10	29

Split Wire Ring Included 90.55.1500
FLANSCH AN OBERER NUT MIT RING UND SCHRAUBEN BEFESTIGEN

Bestellbeispiel: Zylinder: UH.2600.025.TO.C.150 Nur montier- und demontierbare Befestigung: 90.12.01500

UH.4600 — 42 kN

Für den autonomen Betrieb siehe das empfohlene U.4600-Modell im **Ultra Force®**-Katalog.



TO – Standard Modell

Teile- Nummer	S mm	C	L $\pm 0,25$
UH.4600.016	16	78	94
UH.4600.019	19	81	100
• UH.4600.025	25	87	112
UH.4600.032	32	94	126
• UH.4600.038	37,5	99,5	137
• UH.4600.050	50	112	162
UH.4600.063	62,5	124,5	187
UH.4600.075	75	137	212
• UH.4600.080	80	142	222
UH.4600.100	100	162	262
UH.4600.125	125	187	312

• *Bevorzugte Größen*

Bestellbeispiel:

UH.4600.025. TO. C. 150

Teile-Nummer:

Beinhaltet Serie, Modell und Hublänge

Befestigungs-Optionen:

TO = Standard-Befestigung

Wenn nicht angegeben, ist der Standard TO. B319V-, B21- und B25-Befestigungen, die mit der Gasdruckfeder bestellt werden, werden werkseitig montiert.

Befülldruck:

15–150 bar. Wenn nichts angegeben, wird mit 150 bar befüllt.

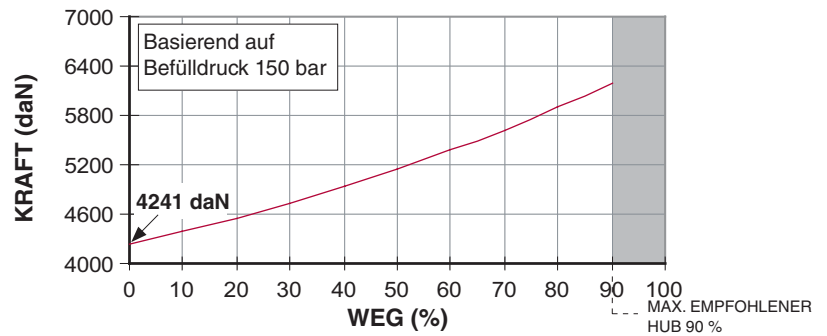
Arbeits-System:

C = Autonome Feder, F = Open-Flow Armatur. Wenn nichts angegeben, wird eine Autonome Feder geliefert.

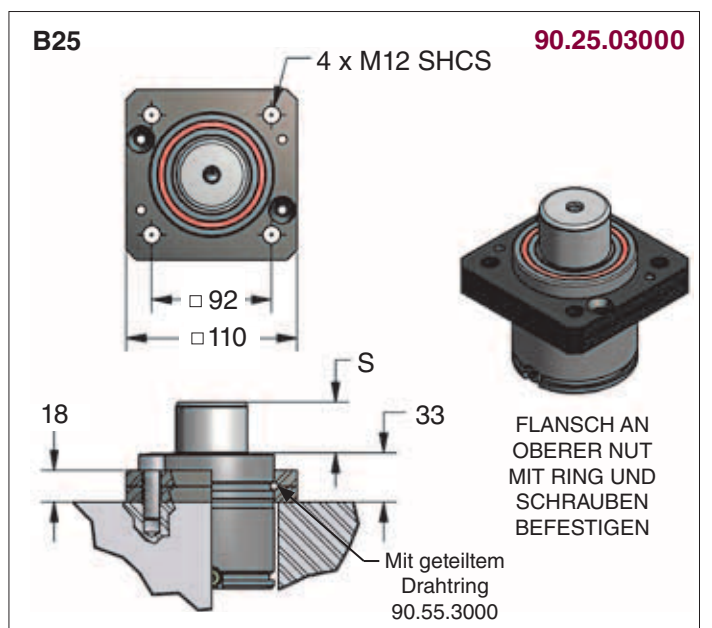
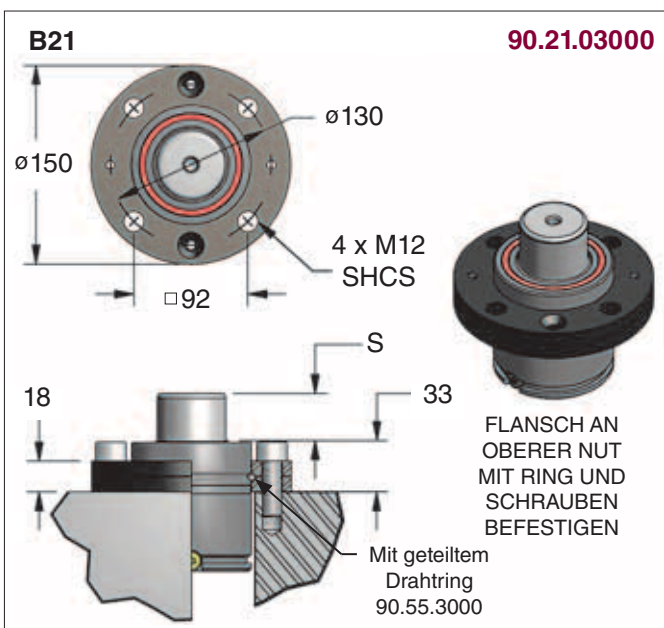
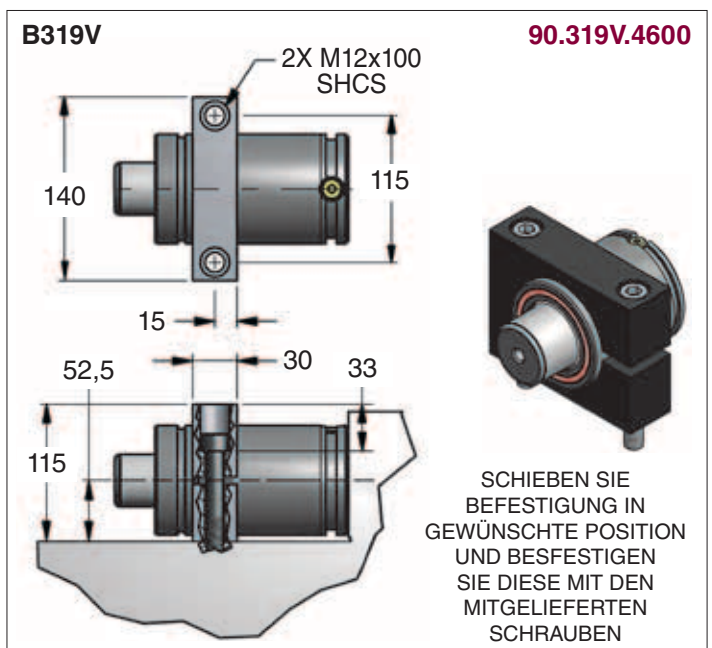
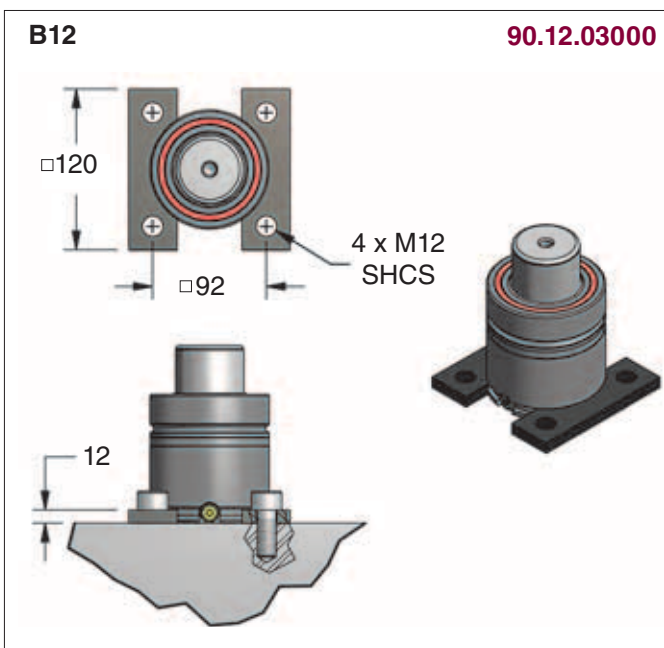
UH.4600 Kraftdiagramm

Anfangskraft

bar	daN
150	4241
125	3534
100	2827
75	2121
50	1414
25	707
20	565



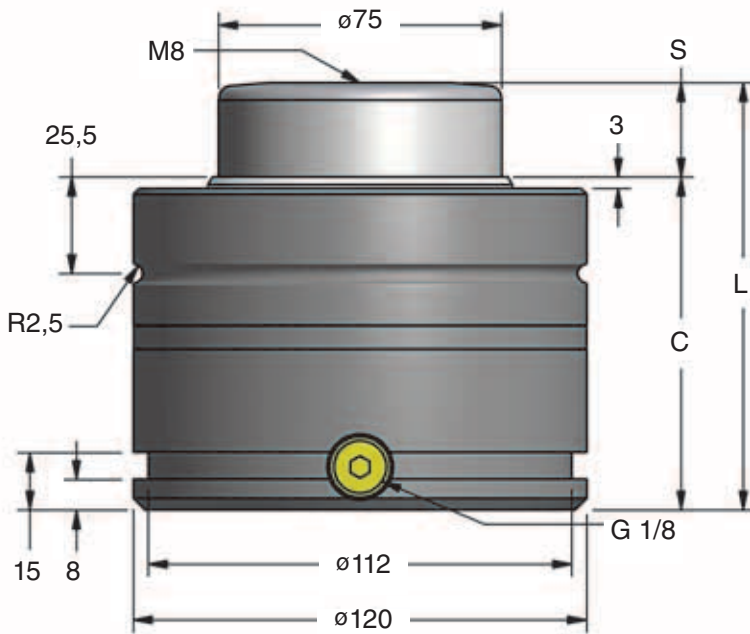
Befestigungen



Bestellbeispiel: Zylinder: UH.4600.025.TO.C.150 Nur montier- und demontierbare Befestigung: 90.12.03000

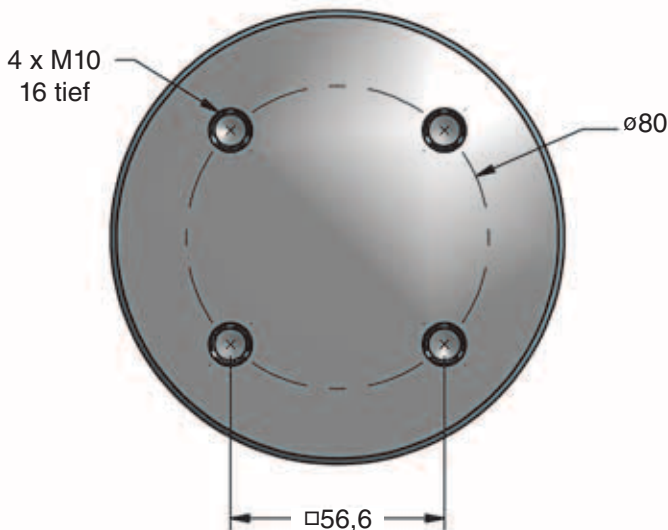
UH.6600 — 66 kN

Für den autonomen Betrieb siehe das empfohlene U.6600-Modell im **Ultra Force®**-Katalog.



Teile- Nummer	S mm	C	L ±0,25
UH.6600.016	16	88	104
UH.6600.019	19	91	110
• UH.6600.025	25	97	122
UH.6600.032	32	104	136
• UH.6600.038	37,5	109,5	147
• UH.6600.050	50	122	172
UH.6600.063	62.5	134.5	197
UH.6600.075	75	147	222
• UH.6600.080	80	152	232
UH.6600.100	100	172	272
UH.6600.125	125	197	322

• *Bevorzugte Größen*



TO – Standard Modell

Bestellbeispiel:

UH.6600.025. TO. C. 150

Teile-Nummer:

Beinhaltet Serie, Modell und Hublänge

Befestigungs-Optionen:

TO = Standard-Befestigung

Wenn nicht angegeben, ist der Standard TO. B319V-, B21- und B25-Befestigungen, die mit der Gasdruckfeder bestellt werden, werden werksseitig montiert.

Befülldruck:

15–150 bar. Wenn nichts angegeben, wird mit 150 bar befüllt.

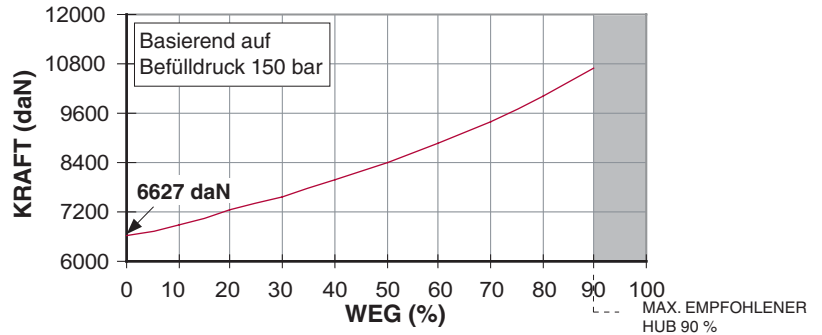
Arbeits-System:

C = Autonome Feder, F = Open-Flow Armatur. Wenn nichts angegeben, wird eine Autonome Feder geliefert.

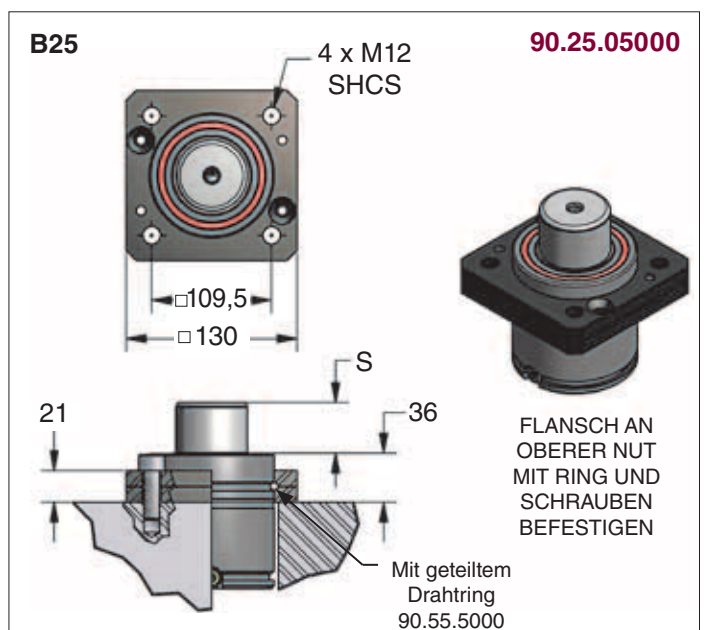
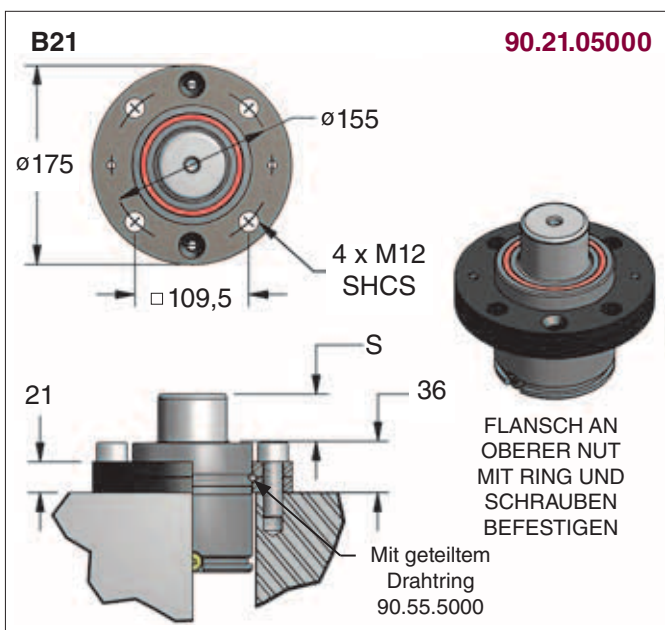
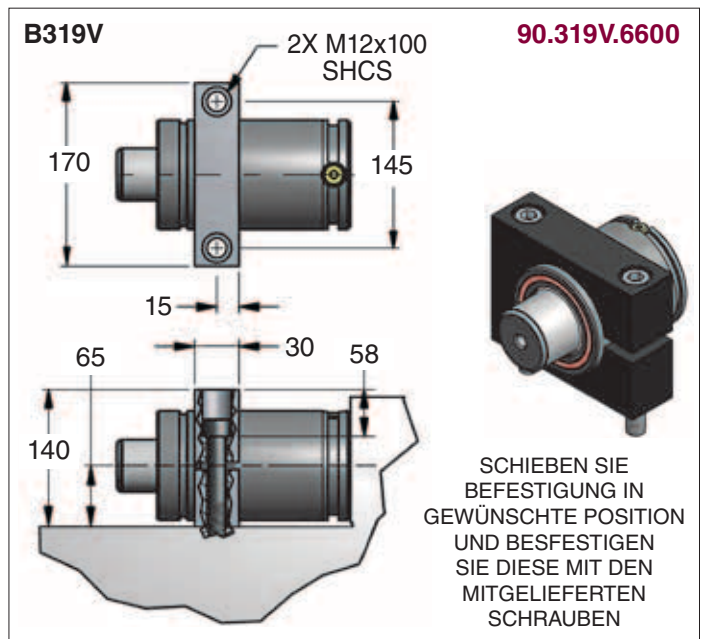
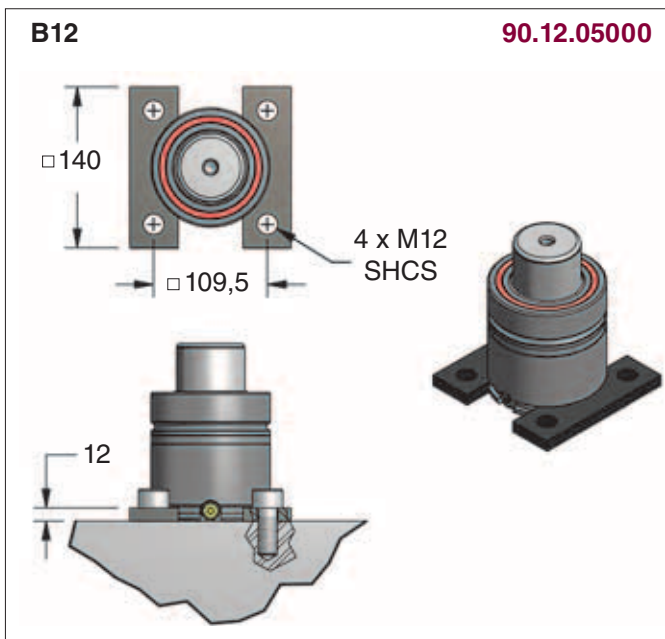
UH.6600 Kraftdiagramm

Anfangskraft

bar	daN
150	6627
125	5522
100	4418
75	3313
50	2209
25	1104
20	884



Befestigungen



Bestellbeispiel: Zylinder: UH.6600.025.TO.C.150 Nur montier- und demontierbare Befestigung: 90.12.05000

Digitale Kraftmessdose

- 90.305.BGA (Anzeige)**
- 90.305.LC.05A (22.2 kN Messdose)**
- 90.305.LC.50A (222 kN Messdose)**

DADCO's digitale Kraftmessdose zeigt wahlweise Newton, kg oder lbs an. Die Messdose 90.305.LC.05 kann Federkräfte bis 22,2 kN anzeigen, die 90.305.LC.50 bis 222 kN. Beide Messdosen werden mit Verbindungskabel geliefert. Für weitere Informationen sehen Sie Bulletin B04106D.



Mini Prüfstand

- 90.305.2 Standard Configuration**
- 90.305.2D Digital Configuration**

Benutzen Sie den Mini-Teststand zusammen mit den Standard-Kraftmessdosen oder der Digitalen Kraftmessdose. Nur für UH.0400 und UH.1600 Modelle. Für weitere Informationen siehe Bulletin B08108B.



Tragbarer Prüfstand

- 90.305.3**

Der tragbare Prüfstand wird in Verbindung mit den Standard-Kraftmessdosen verwendet um die Anfangskraft der Gasdruckfedern zu prüfen. Für weitere Informationen siehe Bulletin Nr. B16112.



Schnelltrenn-Befüllarmatur

- 90.310.045**

DADCO's Schnelltrenn-Befüllarmatur 90.310.045 wird in Verbindung mit dem Schnelltrenn-Befüllventil 90.310.143 oder der Druckregel- und Kontrollarmatur 90.315.5 zum befüllen autonomer Gasdruckfedern verwendet. Die 90.310.045 kann auch in Verbindung mit der DADCO Kontroll- und Bedientafel zum befüllen von Verbund Systemen verwendet werden. Die 90.310.045 besteht aus: Druckregler 90.310.203, Schlaucheinheit (3 Meter) 90.310.252 sowie Schnelltrenn-Befüllanschluss 90.310.338.



Standard Kraftmessdosen

- | | |
|------------------------------|-------------------------------|
| 90.300.0300 (UH.0400) | 90.300.01500 (UH.1600) |
| 90.300.0500 (UH.0600) | 90.300.2600 (UH.2600) |
| 90.300.0750 (UH.0800) | 90.300.4600 (UH.4600) |
| 90.300.1000 (UH.1000) | 90.300.6600 (UH.6600) |

In Verbindung mit dem tragbaren Prüfstand zeigen die Kraftmessdosen den Befülldruck der Gasdruckfedern an. Jedes Gasdruckfeder-Modell benötigt die dazugehörige Kraftmessdose. Für weitere Informationen nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.



T-Griff

90.320.1 (M6: UH.0400)

90.320.2 (M8: UH.0600 - UH.6600)

Zum herausziehen der Kolbenstange bei der Demontage und zum positionieren der Kolbenstange bei der Montage.



DADCO Elektronische Druckschalter

Die elektronischen Druckschalter von DADCO registrieren wenn der Druck unter einen voreingestellten Wert sinkt und können über ein Signal die Presse abschalten. Sie sind in einer Vielzahl von Ausführungen für verschiedene Anwendungen verfügbar. Für weitere Informationen fordern Sie das Bulletin B10105B an oder wenden Sie sich an DADCO.



DADCO Reparatur-Werkzeugsatz

DADCO's meist verwendete Reparaturwerkzeuge sind jetzt für alle 3 Gasdruckfedernklassen (Micro, Mini und Großserie) in einer Box als Set erhältlich. Der Werkzeugsatz kann Kraftmessdosen, Befüllventile sowie diverse Werkzeuge beinhalten. Zusätzliche Reparaturwerkzeuge und Kraftmessdosen sind ebenfalls erhältlich. Für weitere Informationen siehe Bulletin B05143B.



DADCO Druckmonitor

90.421.1 (120 VAC)

90.421.2 (24 VAC)

90.421.2D (24 BDC, SPDT)

Der DADCO Druckmonitor zeigt an, wenn der Druck unter ein eingestelltes Niveau sinkt. Er alarmiert den Pressenbediener, so dass dieser die Presse abschalten kann. Der Abstellpunkt ist einstellbar zwischen 15 und 200 bar. Für weitere Informationen nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.



Schnelltrenn-Befüllventil

90.310.111

Benutzen Sie das DADCO Schnelltrenn-Befüllventil zum befüllen der UH Serie Gasdruckfedern. Für weitere Informationen nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.



90.310.111

Druckregel- und Kontrollarmatur

90.315.5

Verwenden Sie die DADCO Druckregel- und Kontrollarmatur zum einfachen befüllen, entlüften und zur Kontrolle der DADCO U Serie Gasdruckfedern. Für weitere Informationen fordern Sie Bulletin Nr. B02115B an.



C-Ring Montagewerkzeug

90.352 (UH.1600 - UH.6600)

Zum einsetzen des C-Rings in die Haltenut.



C-Ring Demontage Werkzeug

90.355 (UH.0400 - UH.0800)

90.356 (UH.1000 - UH.6600)

Zur einfachen Demontage des C-Rings.



90.355

90.356

C-Ring Montagewerkzeug

90.351.00400 (UH.0400)

90.351.00300 (UH.0600)

90.351.00500 (UH.0800)

90.350.00750 (UH.1000)

90.351.01600 (UH.1600)

Zum einsetzen des C-Rings in die Haltenut.



Ausbaubüchse

90.340.00400 (UH.0400)

90.340.00600 (UH.0600)

90.340.00750 (UH.0800)

90.340.00750 (UH.1000)

90.340.01600 (UH.1600)

90.340.01500 (UH.2600)

90.340.03000 (UH.4600)

90.340.05000 (UH.6600)



Zum positionieren der Cartridge unter die C-Ring Nut beim Ein- und Ausbau.

Ventil-Entlüftungs-Werkzeug

90.360.4

Verwenden Sie das DADCO Ventil-Entlüftungs-Werkzeug zum langsamen entlüften und zum einstellen des gewünschten Druckes. Für weitere Informationen nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.



Ventilwerkzeug

90.320.8

Für alle notwendigen Servicearbeiten am Ventil. Für weitere Informationen fordern Sie Bulletin Nr. B05118 an.

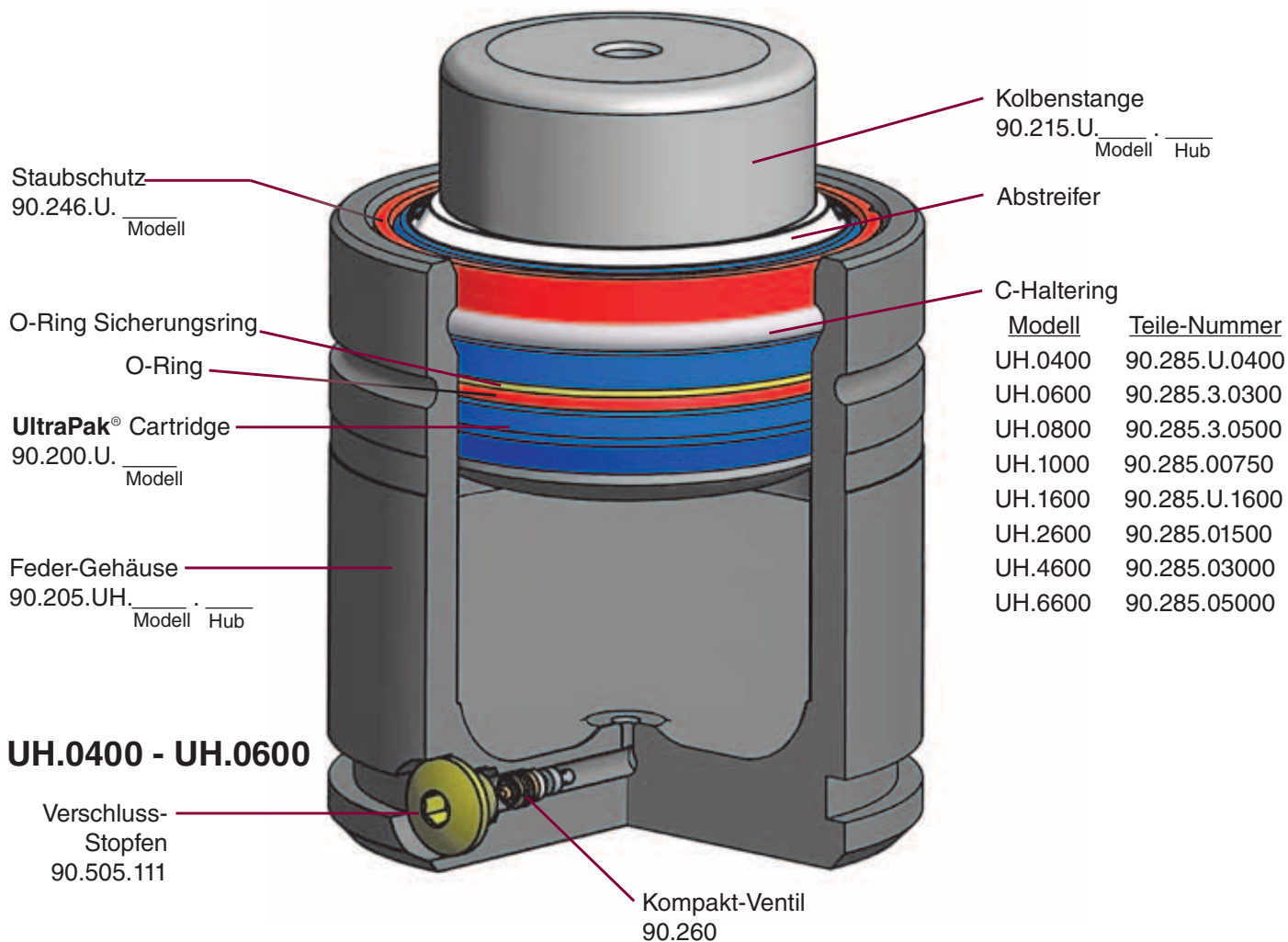


Reparatursätze

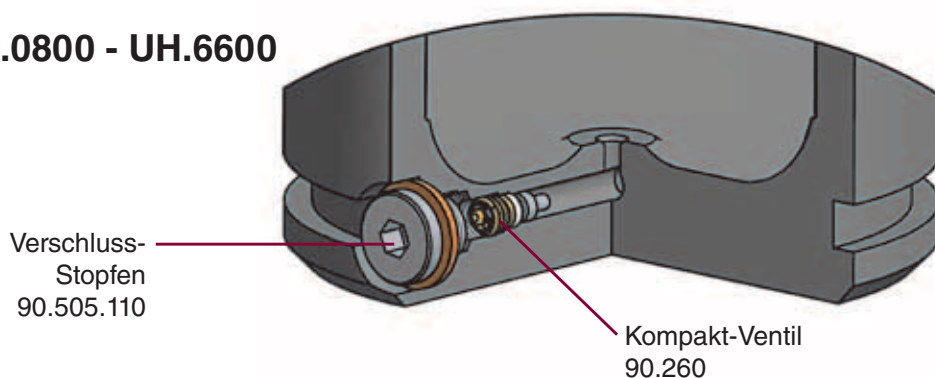
Die UH Serie Reparatursätze beinhalten eine komplette **UltraPak®** Cartridge, Staubschutz, Montageöl und Serviceanleitung.

<u>Modell</u>	<u>Nummer</u>	<u>Modell</u>	<u>Nummer</u>
UH.0400	90.108.00400	UH.1600	90.108.01600
UH.0600	90.108.00600	UH.2600	90.108.02600
UH.0800	90.108.00800	UH.4600	90.108.04600
UH.1000	90.108.01000	UH.6600	90.108.06600





UH.0800 - UH.6600



Bestellbeispiel:

Kolbenstange: 90.215. U. 0400. 025

Teile-Nummer _____ Hub (mm)
Serie _____ Modell: 0400, 0600, 0800, 1000,
1600, 2600, 4600, 6600

Hinweis: Die UH Serie Gasdruckfedern sind laserbeschriftet mit Modell, Seriennummer und Reparatursatz-Nummer. Bei Bestellungen bitte diese angeben.

Technische Daten

ACHTUNG
Bei Service- oder
Reparaturarbeiten
Gasdruckfeder unbedingt
komplett entlüften.

Technische Daten	
Füllmedium:	Stickstoff
Befülldruck UH.0400:	15 – 180 bar
Befülldruck UH.0600 – UH.6600:	15 – 150 bar
Betriebstemperatur:	4°C – 71°C
Max. Geschwindigkeit:	1,6 m/sec

Einbau Hinweise

Hubreserve einplanen

- DADCO's UH Serie bietet den vollen nominalen Hub; es sollten aber dennoch 10% Hubreserve für optimale Lebensdauer eingehalten werden (F.1 und F.2).

Seitenlast vermeiden

- Seitenlast durch Presse oder Werkzeugführung erhöhen den Verschleiß an Führung, Kolbenstange und Dichtungen (F.4). Daher Seitenlast vermeiden (F.3).

Gewinde in Kolbenstange

- Das Gewinde im Kolbenstangenende dient nur der Montage und Demontage der Gasdruckfedern. Niemals eine Feder an diesem Gewinde befestigen oder sichern (F.4). Vibrationen oder Seitenlast können die Feder beschädigen.

Schutz vor Flüssigkeiten

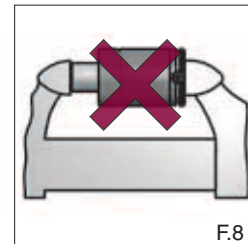
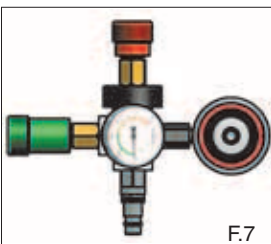
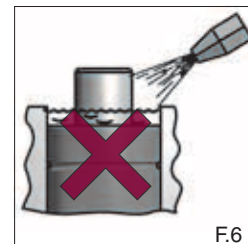
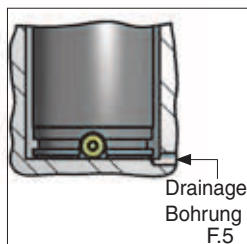
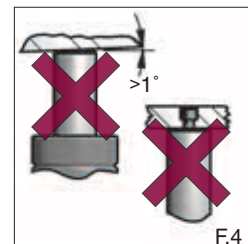
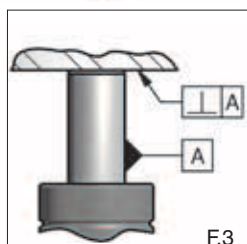
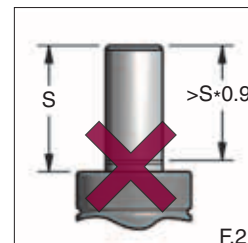
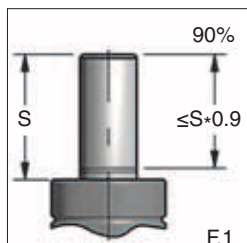
- Direkter Kontakt mit Schmiermitteln oder Reinigern sollte vermieden werden (F.6). Angemessene Drainage in Gasdruckfedertaschen vorsehen (F.5).

Entlüften von autonomen Gasdruckfedern

- Die DADCO Druckregel- und Kontrollarmatur (90.315.5, siehe Seite 21, erlaubt das Befüllen, Entlüften und Kontrollieren des Druckes in der UH-Serie (F.7). Informationen zum kompletten „Entlüften“ der Gasdruckfedern entnehmen Sie der DADCO UH-Serie Reparatur-Anleitung.

Befüllen von autonomen Gasdruckfedern

- Gasdruckfeder beim befüllen immer senkrecht halten. Gasdruckfeder niemals in einen Schraubstock oder andere Spannvorrichtung außerhalb des Werkzeuges einspannen, dies kann zu Beschädigungen an der Gasdruckfeder führen (F.8).
- Niemals eine Gasdruckfeder befüllen, deren Kolbenstange nicht komplett herausgezogen ist (F.10). T-Griff (90.320.1 oder 90.320.2) siehe Seite 21, in die Kolbenstange eindrehen, Ventil mit Ventil-Entlüftungswerkzeug (90.360.4) oder Ventilwerkzeug (90.320.8) eindrücken, siehe Informationen auf Seite 22. Dann Kolbenstange samt Cartridge nach oben ziehen, bis diese fest am Sicherungsring (F.9) anliegt. T-Griff entfernen und Feder auf gewünschten Befülldruck befüllen. Weitere Informationen sehen Sie in der Serviceanleitung der U Serie Gasdruckfedern.



DADCO®

DADCO GmbH • Johann-Liesenberger-Str. 23 • 78078 Niedereschach
☎ 49 77 28/64 53 0 • Telefax 49 77 28/64 53 50 • www.dadco.de

Führend in der Stickstoff-Gasdruckfeder Technologie