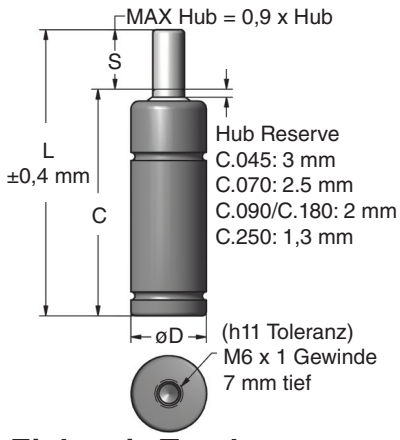
Micro Serie und Ultra Force® Serie (U.0175/U.0325)
Einbau und Betriebshinweise



Technische Daten

Befüllmedium:	Stickstoff
Max. Befülldruck C.045/C.070/C.090/C.180/C.250:	177 bar *(2560 psi)*
Max. Befülldruck E.16/E.24:	150 bar *(2175 psi)*
Max. Befülldruck U.0175/U.0325/SL.16:	180 bar *(2600 psi)*
Max. Geschwindigkeit:	1.6 m/s *(63 in/sec)*
Betriebstemperatur:	4°C – 71°C

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

Hubweg 90% vom Nennhub

Allgemeine Information

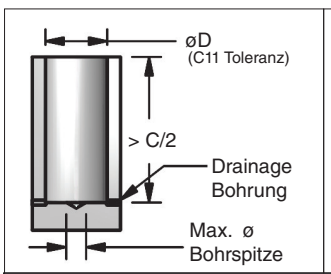
- 90 % vom Nennhub nicht überschreiten
- Bei Abstreiferfunktion Vorspannung vorsehen 0,5 – 1 mm
- Ausreichende Abstreiferkraft vorsehen
- Überhubsicherheit bei der Konstruktion berücksichtigen.

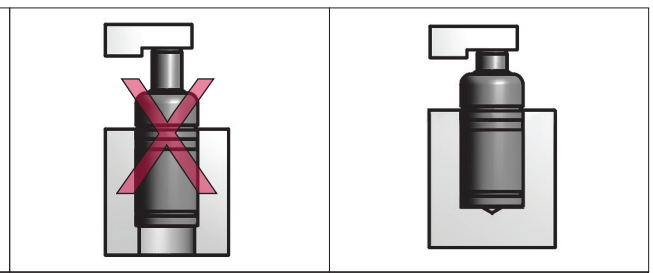
DRUCK-WARNUNG

Stickstoff-Gasdruckfedern werden bis max. 180 bar befüllt

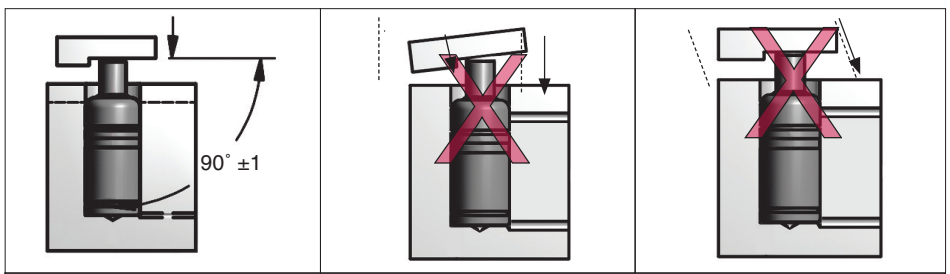
- Nicht schweißen
- Nicht bearbeiten oder modifizieren
- Vor Beschädigung schützen
- Ordnungsgemäß entsorgen (siehe unten)

Einbau in Tasche



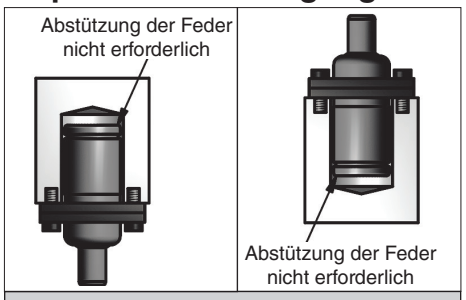


Die Feder muss unbedingt auf einer ebenen Fläche aufstehen. Der maximal zulässige ø Bohrspitze für C.045, C.070 ist ø8 mm, C.090, C.180, C.250 ist ø10 mm, U.0175 und U.0325 ist < ø D/2. Fehlerhafte Federtaschen können mechanische Schäden verursachen die die Lebensdauer verkürzen.

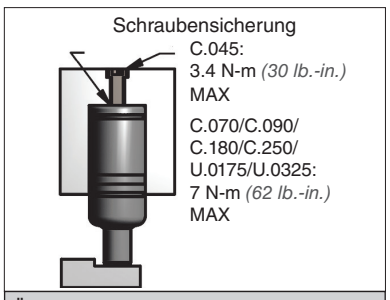


Seitenlast durch axialen Winkelversatz sollte minimiert werden, < 1°.

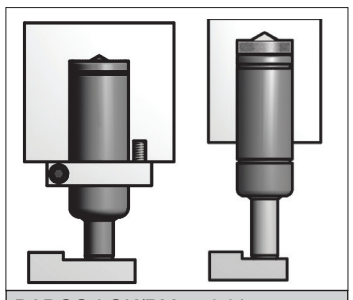
Empfohlene Befestigung



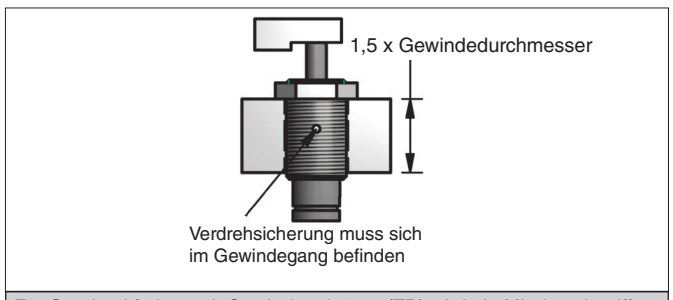
Flasch-Befestigungen (RM, NF, FA, RF, TB) halten die volle Kraft und bedürfen keiner Unterstützung am Federboden.



Überkopf eingebaute Gasdruckfedern werden wie gezeigt mit einer M6 Zylinderschraube in der Tasche befestigt. Es ist eine Tasche mit enger Toleranz erforderlich, Tiefe >C/2.

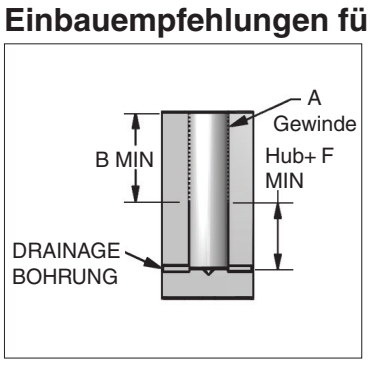


DADCO-LOK/RM variable Befestigung, wenn möglich die Feder abstützen. Distanzscheiben erleichtern die Installation.

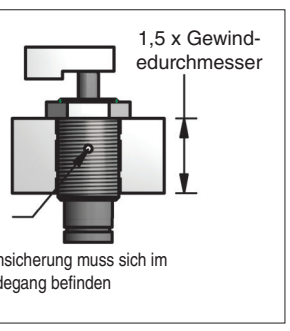


Für Gasdruckfedern mit Gewindegehäuse (TB) wird ein Mindesteingriff von 1,5 x Gewindedurchmesser empfohlen. Verwenden Sie die u.a. Drehmomentangaben für eine ordnungsgemäße Installation. Die Drehmomentspezifikation variiert bei Verwendung eines RT-Ratschenwerkzeugs, siehe Bulletin Nr. B04139C.

Einbauempfehlungen für Gewindegehäuse



Modell	A	B	F	Modell	A	B	F
E.16	M16 x 1.5 M16 x 2	24 *.94*	12 *.47*	C.045.__.TB4	M16 x 2	24 *.94*	5 *.20*
E.24	M24 x 1.5	35 *1.38*	25 *.98*	C.070.__.TB1	3/4˝-16	28.6 *1.13*	5 *.20*
SL.16	M16 x 1.5	24 *.94*	20 *.79*	C.070.__.TB2	M20 x 1.5	30 *1.18*	5 *.20*
C.045.__.TB1	5/8˝-11	24 *.94*	5 *.20*	C.090.__.TB1	1˝-8	38 *1.50*	13 *.51*
C.045.__.TB2	M16 x 1.5	24 *.94*	5 *.20*	C.090.__.TB2	M24 x 1.5	36 *1.42*	13 *.51*
C.045.__.TB3	M16 x 2	35 *1.38*	5 *.20*	C.090.__.TB3	M24 x 1.5	35 *1.38*	13 *.51*

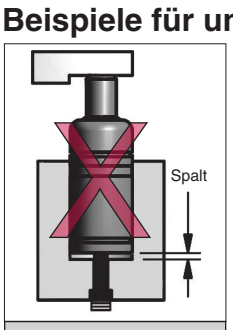


Maximales Anzugsdrehmoment*	
E.16.__.TB2	500 lb-in (56 N-m)
E.16.__.TB4	300 lb-in (34 N-m)
E.16.__.TB5	400 lb-in (45 N-m)
SL.16 E.24	500 lb-in (56 N-m)
C.045.__.TB1	125 lb-in (14 N-m)
C.045.__.TB2	500 lb-in (56 N-m)
C.045.__.TB3 / TB4	300 lb-in (34 N-m)
C.070.__.TB1 / TB2	300 lb-in (34 N-m)
C.090.__.TB1/ TB2 / TB3	500 lb-in (56 N-m)

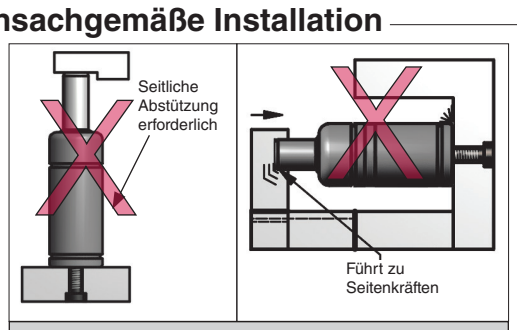
** Basierend auf der Festigkeit des Gewindes*

Für Gewindegehäuse muss eine Gewindetiefe von minimum 1,5 x Gewindedurchmesser vorgesehen werden.

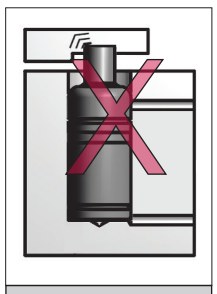
Beispiele für unsachgemäße Installation



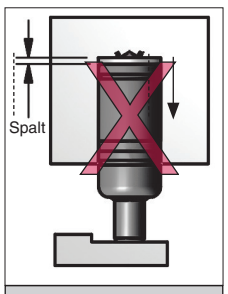
Länge der Zylinderschraube M6 x 1 überprüfen. Gewindetiefe nicht überschreiten. Überlänge kann zu Schäden führen.



Keine Bodenbefestigung in einer nicht abgestützten oder freistehenden Einbausituation.

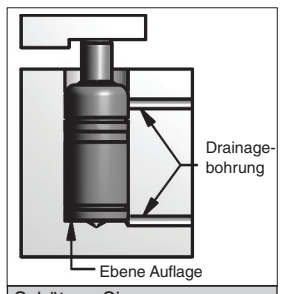


Kolbenstange nicht führen.

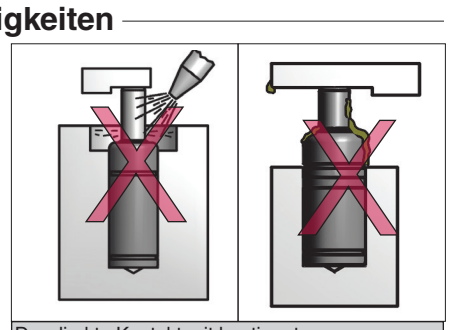


Spalt oben vermeiden, wenn möglich Bodengewinde zum Sichern verwenden und Gasdruckfeder vorspannen.

Schutz vor Flüssigkeiten

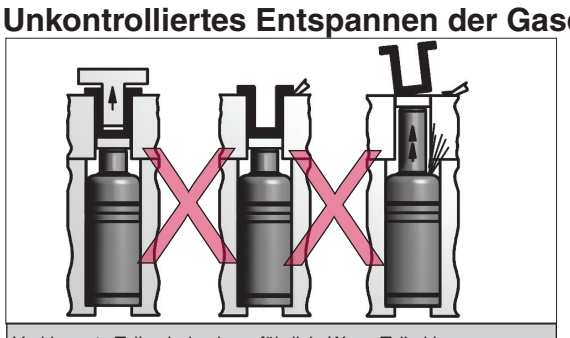


Schützen Sie Gasdruckfedern, indem Sie für eine ausreichende Drainage in den Federtaschen sorgen. Dies ist besonders wichtig, wenn die Feder Schmiermitteln oder sonstigen Flüssigkeiten ausgesetzt ist.

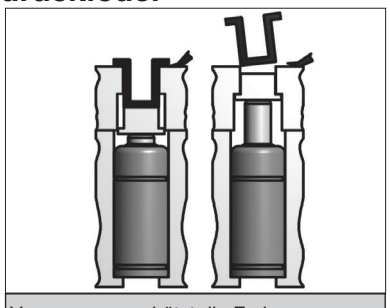


Der direkte Kontakt mit bestimmten Schmiermitteln und Reinigern kann für Gasdruckfedern schädigend sein oder einen Druckanstieg verursachen. Der Duralene®-Abstreifer, der standardmäßig in den Federn der Micro-Serie enthalten ist, hilft, das Eindringen von Schmiermitteln zu verhindern. Wenn der Kontakt mit Schmiermitteln weiterhin ein Problem darstellt, wenden Sie sich an DADCO.

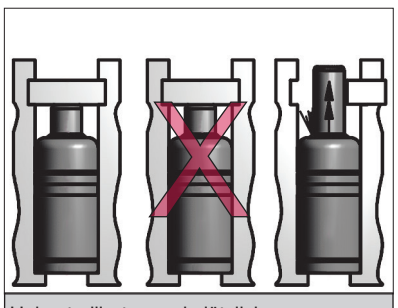
Unkontrolliertes Entspannen der Gasdruckfeder



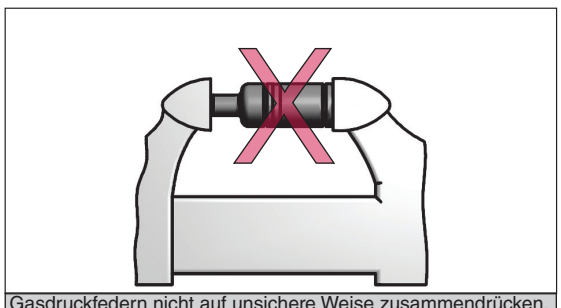
Verklemmte Teile sind sehr gefährlich. Wenn Teile klemmen, ermitteln Sie die Ursache und beheben Sie sie, bevor die Produktion fortgesetzt wird. Wird das Problem nicht behoben, führt dies zum Ausfall oder zur Beschädigung der Gasdruckfeder.



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



Unkontrolliertes und plötzliches Entspannen führt zu Druckverlust. Die Begrenzung des Hubwegs hilft, Schäden an der Gasdruckfeder zu vermeiden.



Gasdruckfedern nicht auf unsichere Weise zusammendrücken. Niemals in einem Schraubstock oder außerhalb des Werkzeuges spannen, da dies zur Beschädigung führen kann. Niemals mit einem Hammer auf die Kolbenstange schlagen, um den Druck der Gasdruckfeder zu prüfen.

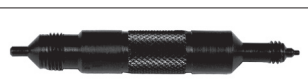
Richtige Entsorgung

Bevor Sie beschädigte oder verschlissene Gasdruckfedern entsorgen, müssen Sie den Druck ablassen.

ACHTUNG

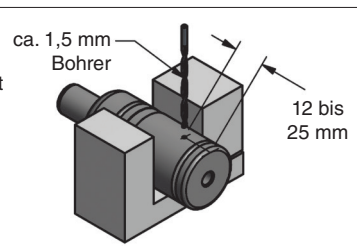
Tragen Sie immer eine Schutzbrille und seien Sie äußerst vorsichtig, wenn Sie an einer beschädigten Gasdruckfeder arbeiten.

1. Gasdruckfedern mit der Befüllarmatur 90.315.5 oder dem Ventil-Entlüftungs-Werkzeug 90.360.4 entlüften.



Ventil-Entlüftungs-Werkzeug 90.360.4

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



RT-Rätschenwerkzeug

Erhältlich mit verschiedenen Innen- und Außensechskantaufnahmen für den einfachen Ein- und Ausbau von Gasdruckfedern des Typs Micro TB. Siehe Bulletin Nr. B04139C.

☎ 49 77 28/64 53 0 • Telefax 49 77 28/64 53 50 • www.dadco.de

Printed in USA • © 2025 Alle Rechte vorbehalten