

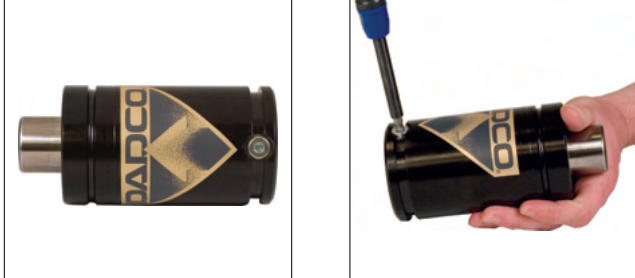
UX-Serie

Reparaturanleitung für Stickstoff Gasdruckfedern

ACHTUNG: Tragen Sie bei der Durchführung von Wartungsarbeiten immer eine Schutzbrille.

I. Druck Ablassen

Autonomer Betrieb



1S. Beim Ablassen des Drucks muss die Gasdruckfeder aus Sicherheitsgründen vor Verschleiß mit der Öffnung nach oben liegen.



2S. Den Verschluss-Stopfen (9 0 . 5 0 5 . 110 oder 90.607110) entfernen und für den Wiederaufbau aufbewahren.



3S. Halten Sie Gesicht und Hände von der Ventillöffnung fern und verwenden Sie das Ventilentlüftungswerkzeug (90.360.4) oder das Ventilwerkzeug (90.320.8) verwenden, um den Ventiltift (90.260) oder (90.265) einzudrücken. Decken Sie die Öffnung mit einem Tuch ab, um den Gasstrom aufzufangen.



4S. Nachdem der Druck vollständig abgelassen ist, vergewissern Sie sich, dass sich die Kolbenstange von Hand frei in das Gehäuse eindrücken lässt. Ist dies nicht der Fall, betätigen Sie erneut, das Ventil. Sollte dies immer noch nicht gelingen, stoppen Sie und wenden Sie sich an DADCO.



1L. Lassen Sie den Stickstoff ab, indem Sie das Entlüftungsventil an der Bedientafel öffnen.



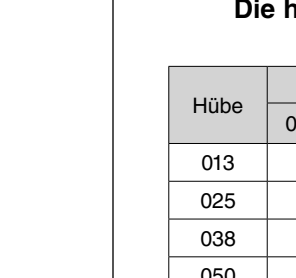
2L. Prüfen Sie, ob der gesamte Druck abgelassen ist, indem Sie die Kolbenstange eindrücken. Ist dies nicht möglich, lassen Sie nochmals Druck ab. Sollte dies immer noch nicht gelingen, stoppen Sie und wenden Sie sich an DADCO.



3L. Lösen Sie die Anschlusssarmatur und wischen Sie diese mit einem sauberen Tuch ab. Fahren Sie fort mit „II. Wartung der Anschlüsse“ Verbund Betrieb, Schritt 1L.



1S. Im Allgemeinen muss das Ventil nicht ausgetauscht werden. Nur wenn das Ventil beschädigt ist, sollte es ausgetauscht werden. Bitte befolgen Sie die Anweisungen in Schritt 1A, 1B oder 1C.



2S. Das Kompakventil (90.260) oder das Nadelventil (90.265) mit dem Ventilwerkzeug (90.320.8) abschrauben.

III. Entfernen des C-Rings



3S. Ein neues Kompakventil (90.260) oder Nadelventil (90.265) in den Anschluss einschrauben. Vermeiden Sie es, das Ventil zu stark anziehen.



1L. Prüfen Sie den Anschluss auf Verschmutzungen oder Grat und reinigen Sie ihn gründlich. Prüfen Sie das Servicefitting und ersetzen Sie es, wenn es Anzeichen von Beschädigungen aufweist. Schmieren Sie die Gewinde und Dichtungen des Fittings und schrauben Sie das Servicefitting in den Gasdruckfederanschluss.



1. Stellen Sie die Gasdruckfeder aufrecht hin. Stützen Sie die Ausbauchung (90.340.x) die länger als der Hub ist, über die Ventillöffnung. Schlagen Sie auf die Ausbauchung bis sich der Staubschutz (90.246.x) löst. Den Staubschutzring entfernen und entsorgen.



2. Setzen Sie die DADCO Ausbauchung wieder auf Grat und schlagen Sie ihn so weit hinein, bis sich der Reparatursatz knapp unterhalb der Nut des Halterings befindet.



3. Entfernen Sie den C-Ring mit dem C-Ring-Entferner (90.356.1 oder 90.355). Mit dem Hakenende der Zange unterhalb des C-Rings ansetzen. Die besten Ergebnisse erzielen Sie, wenn Sie die Zange in der Nähe der beiden Enden des C-Rings ansetzen.



4. Sobald das hakenförmige Ende der Zange fest unter dem C-Ring sitzt, beginnen Sie, es in Richtung der Außenseite des Gehäuses zu drücken. Die Griffen schließen sich von selbst, und der C-Ring wird bei dieser Bewegung herausgezogen. Eine ausführliche Erklärung zum Entfernen des C-Rings finden Sie im Bulletin B1512/B.



1. Zum Entfernen der Kolbenstange und des Dichtungssatzes den T-Griff (90.320.1 oder 90.320.2) in die Kolbenstange einschrauben. Ziehen Sie die gesamte Baugruppe aus dem Gehäuse. Das Gehäuse kann in einem Schraubstock mit weichen Backen eingespannt werden, um die Baugruppe zu demontieren.



2. Sind der Dichtungssatz und die Kolbenstange aus dem Gehäuse demontiert, schieben Sie den Dichtungssatz von der Kolbenstange zu entsorgen Sie ihn. Bewahren Sie die Kolbenstange zur Überprüfung und Wiederverwendung auf. Je nach Modell, das Sie reparieren, fahren Sie mit „V. Inspektion und Reinigung“ Schritt 1A, 1B oder 1C fort.

HINWEIS: Vergewissern Sie sich, dass der Arbeitsplatz sauber ist, bevor Sie mit dem Zusammenbau beginnen. Es ist zwingend erforderlich, dass die Gasdruckfeder beim Zusammenbau frei von allen Verunreinigungen ist. Wenn diese Vorsichtsmaßnahme nicht getroffen wird, kann es zum vorzeitigen Ausfall der Gasdruckfeder kommen.

VI. Austausch und Zusammenbau des Dichtungssatzes

V. Inspektion und Reinigung

UX.0800 – UX.4600

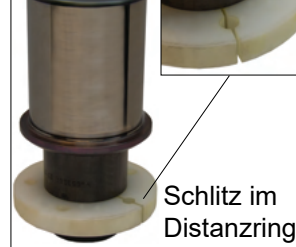
Hube bis zu 125 mm



1A. Prüfen Sie die Kolbenstange und den Distanzring auf Verschleiß. Die Modelle UX.0800 - UX.4600 mit einer Hublänge von bis zu 125 mm haben einen schwarzen oder weißen Distanzring. Der Distanzring ist mit einem Schlitz versehen. Bei zusätzlichen Rissen, Brüchen oder übermäßigem Verschleiß muss der Distanzring ausgetauscht werden. Wenden Sie sich für weitere Informationen an DADCO.

UX.6600 – UX.9600

Hube bis zu 125 mm



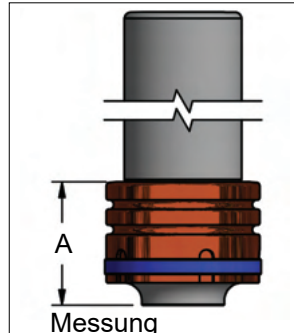
1B. Prüfen Sie die Kolbenstange und den Distanzring auf Verschleiß. Die Modelle UX.6600 - UX.9600 mit einer Hublänge von bis zu 125 mm haben einen schwarzen oder weißen Distanzring. Der Distanzring ist mit einem Schlitz versehen. Bei zusätzlichen Rissen, Brüchen oder übermäßigem Verschleiß muss der Distanzring ausgetauscht werden. Wenden Sie sich für weitere Informationen an DADCO.

UX.0800 – UX.9600

Hube 150 mm und mehr



1C. Prüfen Sie die Kolbenstange und den Kolbenstangenbund-Dämpfer auf Verschleiß. Die Modelle UX.6600 - UX.9600 mit einer Hublänge von 150 mm und mehr sind mit einem schwarzen baigeförmigen Kolbenstangenbund-Dämpfer ausgerüstet. Bei Rissen, Brüchen oder übermäßigem Verschleiß muss der Dämpfer ersetzt werden. Um den Zustand zu überprüfen, messen Sie die Baugruppe A des Dämpfers und überprüfen das A-Maß gem. Tabelle. Wenn die Höhe außerhalb der Toleranz liegt, wenden Sie sich zur Reparatur oder zum Austausch an DADCO. Wenn nur das Verschleißband des Distanzrings beschädigt ist, kann es ersetzt werden. Wenden Sie sich dann an DADCO.



2. Polieren Sie die Oberfläche der Kolbenstange leicht mit dem Schleifpapier (Körnung 600). Untersuchen Sie die Oberfläche der Kolbenstange auf Kratzer oder Riefen. Ist diese beschädigt, muss sie ersetzt werden.



3. Untersuchen Sie das Gehäuse auf Beschädigungen, insbesondere im Bereich der Öffnung. Polieren Sie eventuelle Kratzer auf der Außenseite des Gehäuses zu vermeiden, dass die Dichtungen beim Zusammenbau beschädigt werden. Bei starken Beschädigungen muss das Gehäuse ersetzt werden. Reinigen und trocknen Sie die Innenseite gründlich.



1. Wählen Sie den passenden Dichtungssatz aus. Auf der Rückseite des Gehäuses befindet sich eine Lasermarkierung mit der Nummer des benötigten Dichtungssatzes.



2. Den Montagekonus (90.331.x) aus dem Dichtungssatz-Startklotz (90.335.x) auf die Kolbenstange aufsetzen. Den Dichtungssatz über den Montagekonus schieben und dabei darauf achten, dass der mit „TOP“ markierte Abstreifer nach oben zeigt. Die Montagekappe (90.330.x) aus dem Starterklotz (90.335.x) auf den Dichtungssatz setzen.



3A. Halten Sie den Dichtungssatz fest und klopfen Sie senkrecht auf die Montagekappe, um den Dichtungssatz auf die Kolbenstange zu drücken. Achten Sie darauf, dass der Dichtungssatz nicht verkratzt, da sonst die Dichtung beschädigt werden könnte.



3B. Der Dichtungssatz befindet sich jetzt unter dem Montagekonus. Entfernen Sie den Montagekonus von der Kolbenstange.

HINWEIS: Die besten Ergebnisse erzielen Sie mit der DADCO-Befüllarmatur, die über ein Absperrventil und eine Schnellrennkupplung am Ende des Schlauchs verfügt.

VII. Befüllen

Autonomer Betrieb



1S. Das Schnelltrenn-Befüllventil (90.310.143 oder 90.310.111) in die Gasdruckfeder einschrauben. Ziehen Sie den T-Griff nach oben, bis die Oberseite des Schnelltrenn-Befüllanschlusses auf das Befüllventil stecken. Die DADCO Druckregel und das Nadelventil (90.315.5) kann auch zum Befüllen, Entlüften und Prüfen des Drucks verwendet werden.

Verbund Betrieb



1L. Verbinden Sie alle Gasdruckfedern mit der Kontroll- und Bedientafel und vergewissern Sie sich, dass alle Verbindungen dicht und die Kolbenstangen ausgefahren sind.



2L. Die Befüllvorrichtung (90.310.040) an das Schnelltrenn-Befüllventil der Bedientafel anschließen.

Autonom- oder Verbund-Modus



3. Das Hauptventil an der Stickstoffflasche öffnen. Den gewünschten Befülldruck am Regler einstellen. Der maximale Befülldruck von 150 bar darf nicht überschritten werden.



4. Öffnen Sie langsam das Absperrventil am Ende des Füllschlauchs und Befüllen Sie die Gasdruckfeder mit dem gewünschten Druck.

VIII. Einstellen des Drucks

Autonom oder Verbund



1. Um den Druck der Gasdruckfeder zu erhöhen, schrauben Sie das Befüllventil (90.310.143 oder 90.310.111) in den Anschluss, stellen den Regler auf den gewünschten Druck ein und befüllen. Zum Einstellen des Drucks kann auch die Druckregel und das Nadelventil (90.315.5) verwendet werden.



2. Um den Druck zu verringern, drehen Sie das Befüllventil (90.310.143 oder 90.310.111) im Uhrzeigersinn, bis der Druck auf den gewünschten Wert eingestellt ist. Das Nadelventil (90.315.5) kann ebenfalls verwendet werden.



3. Nach dem Befüllen der Gasdruckfeder mit dem gewünschten Druck, schließen Sie das Nadelventil (90.315.5) ab. Ziehen Sie den T-Griff nach oben, bis die Oberseite des Schnelltrenn-Befüllanschlusses auf das Befüllventil stecken. Die DADCO Druckregel und das Nadelventil (90.315.5) kann auch zum Befüllen, Entlüften und Prüfen des Drucks verwendet werden.



5. Nachdem die Gasdruckfeder den gewünschten Druck hat, SCHLIESSEN SIE DAS Absperrventil AM SCHLAUCH UND DAS HAUPTVENTIL DER FLASCHE. Trennen Sie die Befüllvorrichtung vom Befüllventil. Die kleine Menge Stickstoff, die zwischen dem Absperrventil und dem Befüllventil eingeschlossen ist, entweicht, wenn Sie den Befüllanschluss abnehmen.



6. Prüfen Sie mit einem Lecksuchspray, den Bereich um die Kolbenstange und den Bereich um das Ventil auf Undichtigkeiten. Prüfen Sie den Druck der Modelle 2600-6600 mit einer DADCO-Kraftmessdose unter Verwendung eines tragbaren Prüfstands (90.305.3) oder einer Spindelpresse. HINWEIS: Bei Federn im Verbund, kann die Druckregel- und Kontrollarmatur (90.315.5) verwendet werden, während der Prüfung angeschlossen bleibt.

Autonomer Betrieb



7S. Überprüfen Sie den Druck der Gasdruckfeder mit einer DADCO-Kraftmessdose unter Verwendung eines tragbaren Prüfstands (90.305.3) oder einer Spindelpresse. HINWEIS: Bei Federn im Verbund, kann die Druckregel- und Kontrollarmatur (90.315.5) verwendet werden, während der Prüfung angeschlossen bleibt.



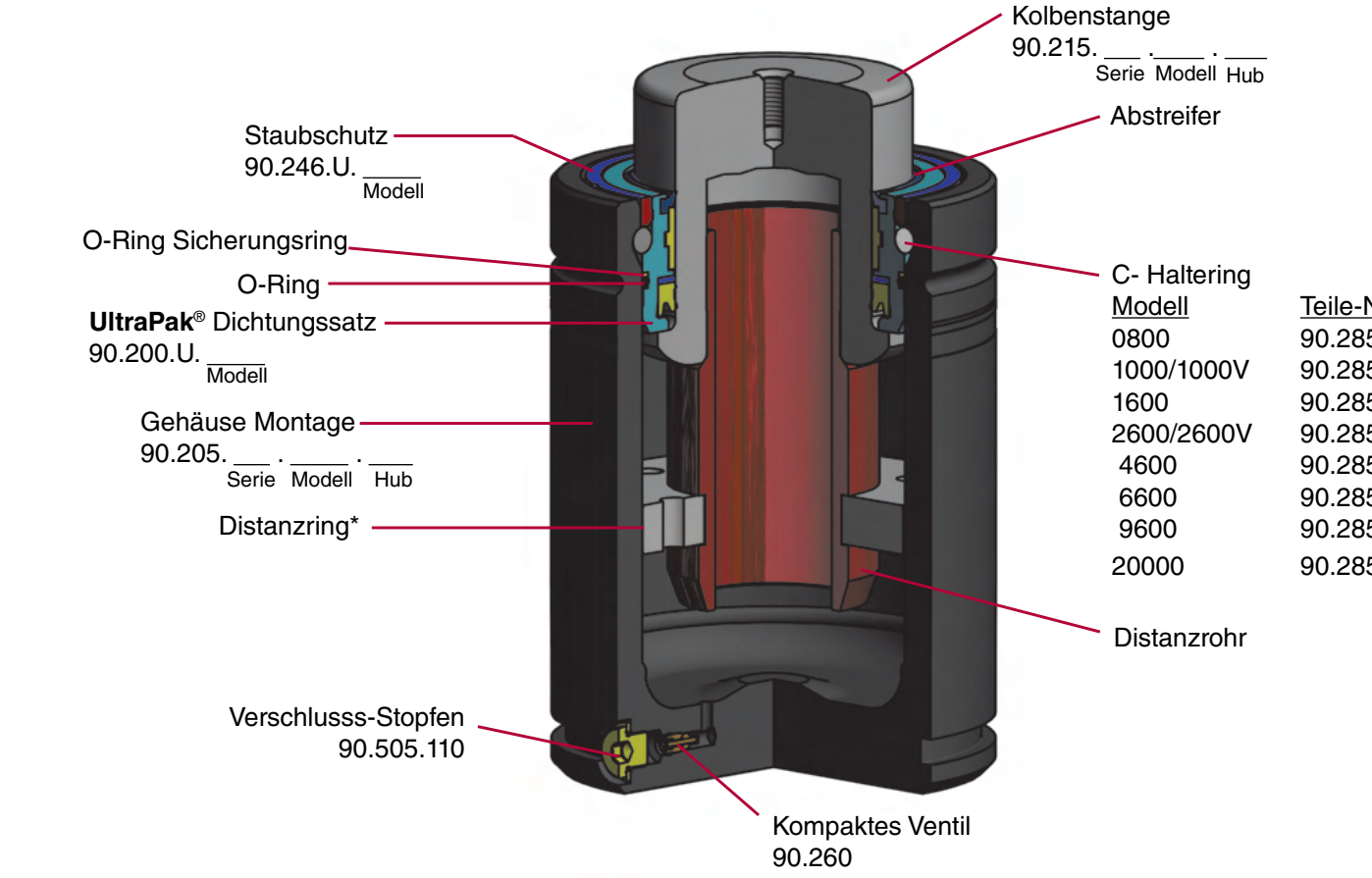
8S. Den Verschlussstopfen (90.505.110 oder 90.607110) wieder hineinschrauben.

Teilleiste der Serie UX

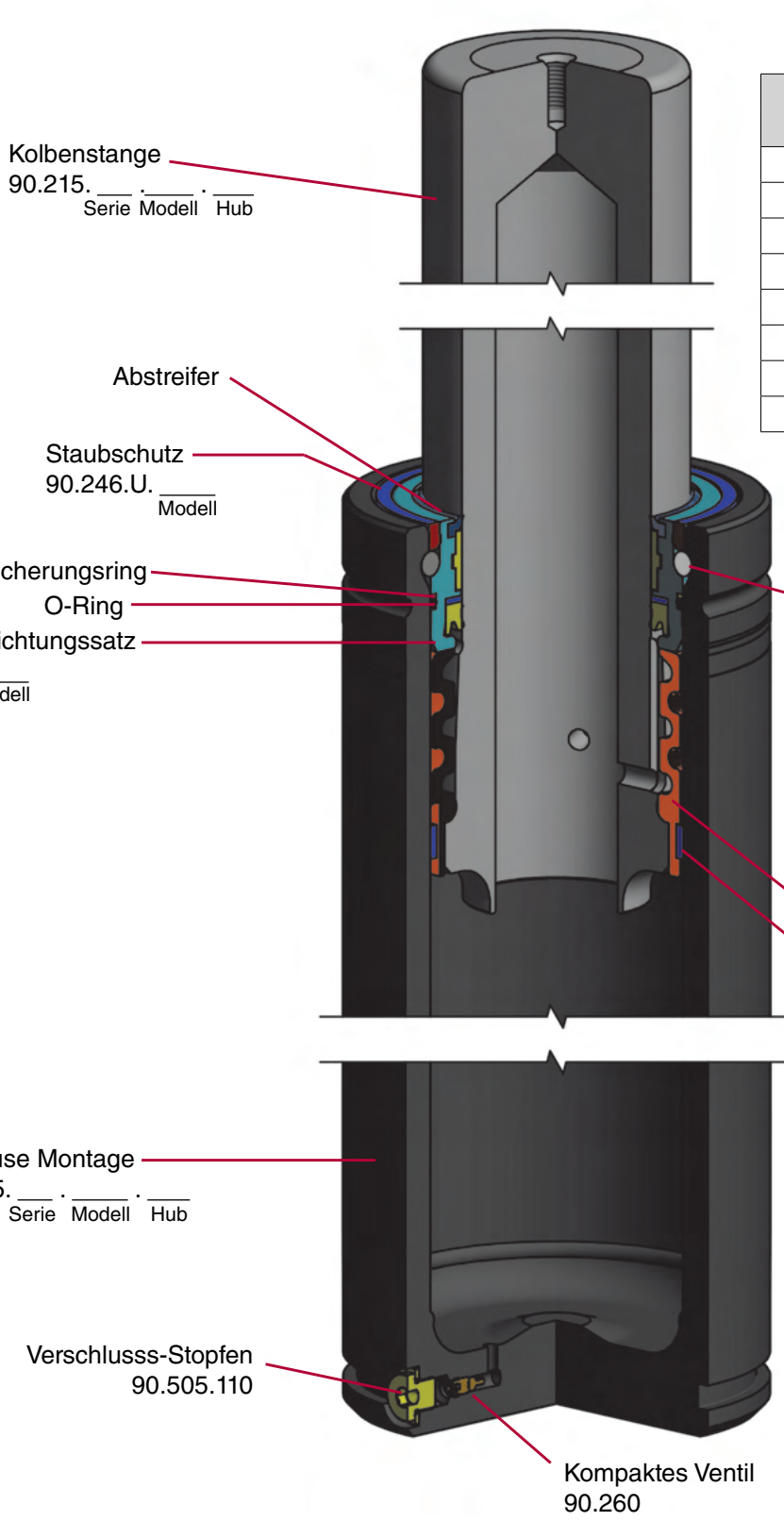
Alle DADCO-Gasdruckfedern sind dauerhaft mit der Modell- und Seriennummer gekennzeichnet. Bitte beziehen Sie sich bei der Bestellung von Ersatzteilen auf diese Nummern.

Die hier gezeigte Konstruktion gilt für die folgenden Modelle und Hubgrößen der UX-Serie:

Hübe	UX-Modelle							
	0800	1000	1600	2600	4600	6600	9600	20000
013	✓	✓	✓	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
038	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
050	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
063	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
075	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
080	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
100	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
125	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓



* UX.20000 hat einen anderen Aufbau; wenden Sie sich an DADCO für Unterstützung.



Die hier gezeigte Konstruktion gilt für die folgenden Modelle und Hubgrößen der UX-Serie:

Hübe	UX-Modelle							
	0800	1000	1600	2600	4600	6600	9600	20000
150	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
160	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
175	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
200	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
225	N/A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
250	N/A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
275	N/A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
300	N/A	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Teile-Nummer	Teile-Nummer
90.285.3.0500	90.285.00750
90.285.00750	90.285.01600
90.285.01600	90.285.01500
90.285.01500	90.285.03000
90.285.03000	90.285.05000
90.285.05000	90.285.07500
90.285.07500	90.285.10000

Teile-Nummer	Teile-Nummer
90.285.3.0500	90.285.00750
90.285.00750	90.285.01600
90.285.01600	90.285.01500
90.285.01500	90.285.03000
90.285.03000	90.285.05000
90.285.05000	90.285.07500
90.285.07500	90.285.10000

Bulletin Nr. B25114

Umfassende Anleitung

Diese Wartungsanleitung ist eine einfache Schritt-für-Schritt-Anleitung für DADCOS Ultra Force® und Ultra Force Extended® Stickstoffgasdruckfedern: U, UK, UH, UT, und UX.

Eine ordnungsgemäße Reparatur erfordert eine sorgfältige Prüfung aller Bauteile und den Austausch von verschlissenen oder beschädigten Teilen. Alle DADCO-Ersatzteile sind ab Lager erhältlich.

In der Regel können DADCO Stickstoff-Gasdruckfedern in weniger als zehn Minuten instandgesetzt werden, indem nur der werkseitig vormontierte Dichtungssatz, ausgetauscht wird.

Wenn Sie nach Durchsicht der Wartungsanleitung eine zusätzliche Schulung benötigen oder Fragen haben, wenden Sie sich bitte an DADCO, um Unterstützung zu erhalten.

DADCO
43850 Plymouth Oaks Blvd.
Plymouth, Michigan 48170 USA
1.734.207.1100 • 1.800.323.2687
Fax: 1.734.207.2222
www.dadco.net

DADCO
GmbH
Johann-Liesener-Str.23
78078 Niederreschach, Germany
Tel: +49 (772) 864-5300
Fax: +49 (772) 864-5350
www.dadco.de



DADCO
Wartungsanleitung für
Stickstoff-Gasdruckfedern
für Ultra Force® und
Ultra Force Extended®

U Series / UK Series /
UH Series / UT Series /
UX Series

U, UK, UH und UT Serien

Reparaturanleitung für Stickstoff-Gasdruckfedern

ACHTUNG: Tragen Sie bei der Durchführung von Wartungsarbeiten immer eine Schutzbrille.

I. Druck Ablassen

Autonomer Betrieb



1S. Beim Druck Ablassen die Gasdruckfeder aus Sicherheitsgründen mit dem Ventilentlüftungswerkzeug nach oben positionieren.



2S. Den Verschluss-Stopfen (90.505.110 oder 90.607.110) entfernen und für den Wiederaufbau aufbewahren.



3S. Halten Sie Gesicht und Hände von der Ventilöffnung fern und verwenden Sie das Ventilentlüftungswerkzeug (90.360.4) oder das Ventilwerkzeug (90.320.8), um den Ventilstift (90.260) oder das Ventil. Sollte dies immer noch nicht gelingen, stoppen Sie den Anschluss mit einem Tuch ab, um den Ausstrom aufzufangen.



4S. Nachdem der Druck vollständig abgelassen ist, vergewissern Sie sich, dass sich die Kolbenstange von Hand frei in das Gehäuse eindrücken lässt. Ist dies nicht der Fall, betätigen Sie erneut, das Ventil. Sollte dies immer noch nicht gelingen, stoppen Sie und wenden Sie sich an DADCO.

Verbund Betrieb



1L. Lassen Sie den Stickstoff ab, indem Sie das Entlüftungsventil an der Bedientafel öffnen.



2L. Prüfen Sie, ob der gesamte Druck abgelassen ist, indem Sie die Kolbenstange eindrücken. Ist dies nicht möglich, lassen Sie nochmals Druck ab. Sollte dies immer noch nicht gelingen, stoppen Sie und wenden Sie sich an DADCO.



3L. Lösen Sie die Anschlusssarmatur und wischen Sie sie diese mit einem sauberen Tuch ab. Fahren Sie fort mit „II. Wartung der Anschlüsse“ Verbund Betrieb, Schritt 1L.

II. Wartung des Anschlusses

Autonomer Betrieb



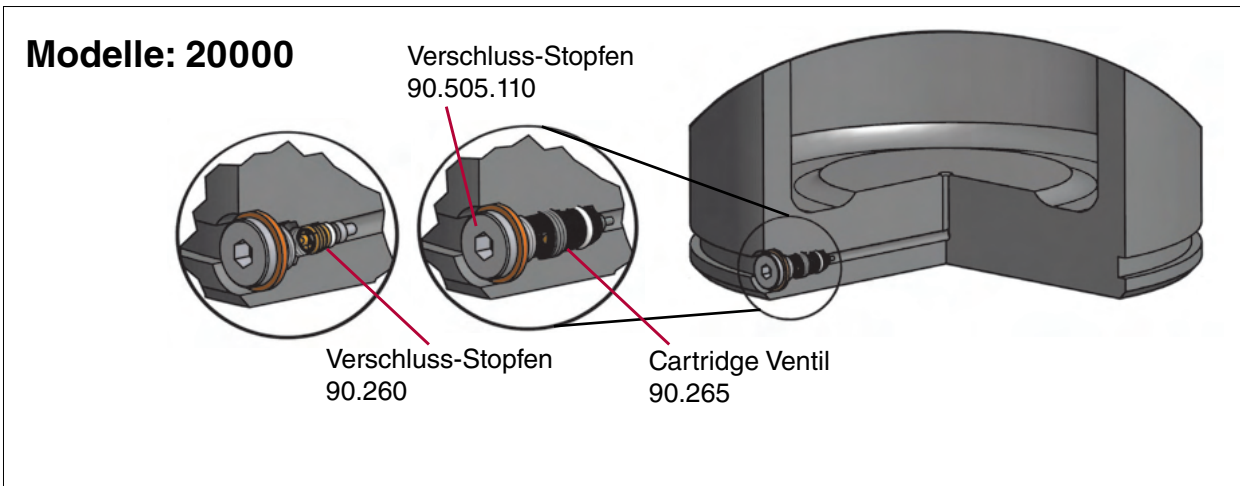
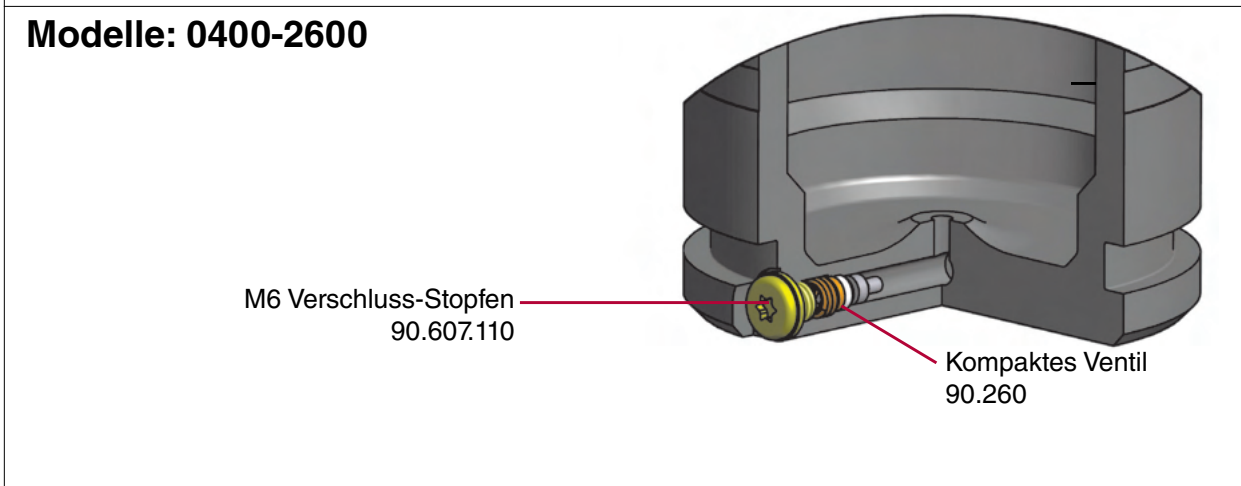
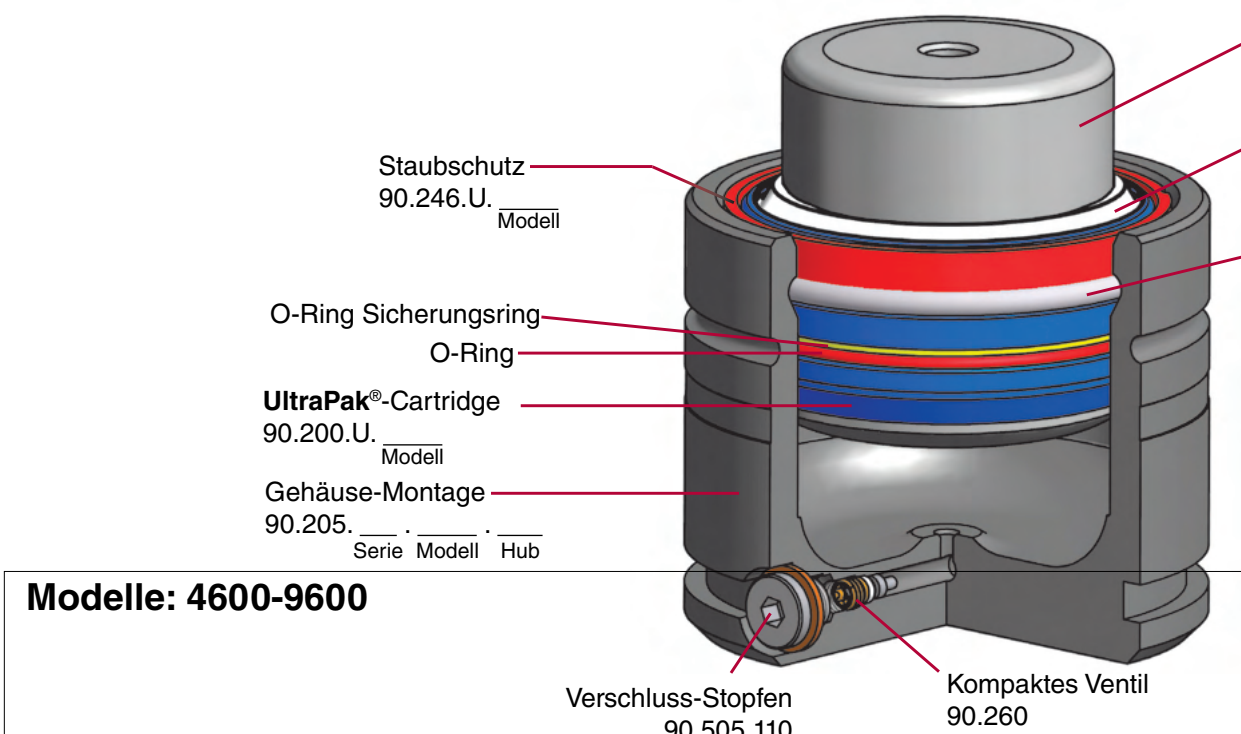
1S. Im Allgemeinen muss das Ventil nicht ausgetauscht werden. Nur wenn das Ventil beschädigt zu sein scheint, Druck entweicht oder klemmt, fahren Sie mit Schritt 2S fort, andernfalls fahren Sie mit „III. C-Ring-Ausbau fort“.



2S. Das Kompaktventil (90.260) oder das Nadelventil (90.265) mit dem Ventilwerkzeug (90.320.8) herausschrauben.

U, UK, UH und UT Teilleiste

Alle DADCO-Gasdruckfedern sind dauerhaft mit der Modell- und Seriennummer gekennzeichnet. Bitte beziehen Sie sich bei der Bestellung von Dichtungssätzen und Ersatzteilen auf diese Nummern.



V. Reinigung und Inspektion



1. Polieren Sie die Oberfläche der Kolbenstange leicht mit einem Schleifpapier (Körnung 600). Untersuchen Sie die Oberfläche der Kolbenstange auf Kratzer oder Riten. Ist diese beschädigt, muss sie ersetzt werden.



2. Untersuchen Sie das Gehäuse auf Beschädigungen, insbesondere im Bereich der Öffnung. Polieren Sie eventuelle Kratzer der Gehäuseöffnung aus, um zu vermeiden, dass die Dichtungen beim Zusammenbau beschädigt werden. Bei starken Beschädigungen muss das Gehäuse ersetzt werden. Reinigen und trocknen Sie die Innenseite gründlich.

VI. Austausch und Zusammenbau des Dichtungssatzes



1. Wählen Sie den passenden Dichtungssatz aus. Auf der Rückseite des Gehäuses befindet sich eine Lasermarkierung mit der Nummer des benötigten Dichtungssatzes.

HINWEIS: Reparatursätze sind nicht zwischen verschiedenen Modellen austauschbar.



2. Den Montagekonus (90.331.x) fest und klopfen Sie senkrecht auf die Montagekappe, um den Dichtungssatz aufzusetzen. Den Dichtungssatz über den Montagekonus schieben und dabei darauf achten, dass der mit „TOP“ markierte Verschluss nach oben zeigt. Die Montagekappe (90.330.x) aus dem Starterkit (90.335.x) auf den Dichtungssatz setzen.



3A. Halten Sie den Dichtungssatz fest und klopfen Sie senkrecht auf die Montagekappe, um den Dichtungssatz aufzusetzen. Den Dichtungssatz über den Montagekonus schieben und dabei darauf achten, dass der mit „TOP“ markierte Verschluss nach oben zeigt. Die Montagekappe (90.330.x) aus dem Starterkit (90.335.x) auf den Dichtungssatz setzen.



4. Ölen Sie die Innenwand des Gehäuses mit dem gesamten DADCO Montageöl.



5. Setzen Sie die Kolbenstange mit dem Dichtungssatz in das Gehäuse ein. Verwenden Sie das Ventilentlüftungswerkzeug (90.360.4) oder das Ventilwerkzeug (90.320.8), um das Nadelventil einzudrücken um den Gegendruck abzulassen. Die Montagekappe (90.330.x) kann verwendet werden, um die Kolbenstangen- und den Dichtungssatz in das Gehäuse hineinzudrücken. Das obere Ende des Dichtungssatzes knapp unterhalb der Nut des Sicherungsringes positionieren.



6. Setzen Sie den C-Ring mit dem DADCO C-Ring Installationswerkzeug (90.351.00500 oder 90.352) in die Sicherungsringnut ein. Stellen Sie sicher, dass der C-Ring vollständig in der Halterung sitzt.



7. Schrauben Sie den passenden T-Griff (90.320.M) in das Ende der Kolbenstange. Ziehen Sie den T-Griff nach oben, bis das obere Ende des Dichtungssatzes vollständig um die Kolbenstange hinausragt. Die Kolbenstange muss vor dem Befüllen, vollständig heraus gezogen werden. Der Dichtungssatz muss mit der Oberseite des Gehäuses bündig sein. Stellen Sie sicher, dass die Kolbenstange ganz ausgefahren ist. (Betätigen Sie das Nadelventil, um das vollständige Ausfahren der Kolbenstange zu erleichtern).

VII. Befüllen

Autonomer Modus



1S. Das Schnelltrenn-Befüllventil (90.310.143 oder 90.310.111) in die Gasdruckfeder einschieben. Den Schnelltrenn-Befüllanschluss auf das Befüllventil stecken. Die DADCO Druckregel und Kontrollarmatur (90.315.5) kann auch zum Befüllen, Entlüften und Prüfen des Drucks verwendet werden.

Verbund Betrieb



1L. Verbinden Sie alle Gasdruckfedern mit der Kontroll- und Bedientafel und vergewissern Sie sich, dass alle Verbindungen dicht und die Kolbenstangen ausgefahren sind.



2L. Die Befüllvorrichtung (90.310.040) an das Schnelltrenn-Befüllventil der Bedientafel anschließen.

Autonomer oder Verbund Betrieb



3. Das Hauptventil an der Stickstoffflasche öffnen. Den gewünschten Befülldruck am Regler einstellen. Der maximale Befülldruck von 150 bar darf nicht überschritten werden.



4. Öffnen Sie langsam das Absperrventil am Ende des Füllschlauchs und Befüllen Sie die Gasdruckfeder mit dem gewünschten Druck.



5. Nachdem die Gasdruckfeder den gewünschten Druck hat, SCHLIESSEN SIE DAS Absperrventil AM SCHLAUCH UND DAS HAUPTVENTIL DER FLASCHE. Trennen Sie die Befüllvorrichtung vom Befüllventil. Die kleine Menge Stickstoff, die zwischen dem Absperrventil und dem Befüllventil eingeschlossen ist, entweicht, wenn Sie den Befüllanschluss abtrennen.



6. Prüfen Sie mit einem Lecksuchspray, den Bereich um die Kolbenstange und den Bereich um das Ventil auf Undichtigkeiten. **HINWEIS:** Bei Federn im Verbund, kann die Druckregel- und Kontrollarmatur (90.315.5) verwendet werden, die während der Prüfung angeschlossen bleibt.

Autonomer Betrieb



7S. Überprüfen Sie den Druck bei autonomen Federnmodelle 2600-6600 mit einer DADCO-Kraftmessdose auf dem tragbaren DADCO-Prüfstand (90.305.3). Eine Spindelpresse kann mit einer DADCO-Kraftmessdose für Modelle bis zu 9600 verwendet werden.



8S. Den Verschluss-Stopfen (90.505.110 oder 90.607.110) wieder einschrauben.

Service-Werkzeuge

		Befüllen				Standard Reparatur					
Gasdruckfeder Modell	Gewinde Anschluss*	Befüllventil	Schnelltrenn-Befüllarmatur	Analoge Kraftmessdose	Digitale Kraftmessdose	Ausbaubüchse	C-Ring Demontage Werkzeug	T-Griff	Cartridge Starter Kit	C-Ring-Montagewerkzeug	
U.0400 / UH.0400	M6 / G 1/8	90.310.143 / 90.310.111	90.310.041/ 90.310.044	90.300.0300	90.305 LC.05A	90.340.00400	90.355		90.335.00400	90.351.00400	
U.0600 / UH.0600			90.300.0500	90.340.00600		90.335.00600			90.351.00300		
U.0800 / UH.0845 / UK.0800 / UH.0800 / UX.0800			90.300.0750	90.340.00750		90.335.00750			90.351.00500		
U.1000 / UK.1000 / UJ.1000 / UT.1000 / UX.1000 / UX.1000V			90.300.1000	90.340.01200		90.356.1			90.335.01000	90.350.00750	
U.1200	M6	90.310.143		90.300.1200	90.305 LC.50A	90.340.01200	90.355	90.320.M	90.335.01200	90.351.00750	
U.1600 / UK.1600 / UH.1600 / UX.1600	M6 / G 1/8	90.310.143 / 90.310.111	90.310.040/ 90.310.041/ 90.310.044	90.300.01500		90.340.01600	90.356.1		90.335.01600	90.350.00750	
U.2600 / UH.2600 / UK.2600 / UT.2600 / UX.2600			90.300.2600	90.340.01500		90.335.02600					
U.4600 / UH.4600 / UT.4600 / UX.4600	G 1/8	90.310.111		90.300.4600		90.340.03000	90.356.1		90.335.04600	90.352	
U.6600 / UH.6600 / UT.6600 / UX.6600			90.300.6600	90.340.05000		90.335.06600					
U.9600 / UT.9600 / UX.9600			90.300.9600	90.340.07500		90.355.9600					
U.20000 / UX.20000			90.300.20000	N/A		90.355.20000					

*Hinweis: Die Modelle der DADCO U-Serie U.0400 - U.2600 haben ein M6-Anschlussgewinde und benötigen das Befüllventil 90.310.143

Ventilwerkzeug 90.320.8 Für alle notwendigen Servicearbeiten am Ventilschluss. 	Ventil-Entlüftungs-Werkzeug 90.360.4 Verwenden Sie das DADCO Ventil-Entlüftungs-Werkzeug, um eine Feder langsam auf den gewünschten Druck abzulassen. 	T-Griff 90.320.M (M6, M8, M10) Zum Herausziehen der Kolbenstange bei der Demontage und zur korrekten Positionierung beim Wiederaufbau. 	Ausbaubüchse 90.340.____ Zur Positionierung des Dichtungssatzes unterhalb der C-Ring-Nut, bei der Montage oder Demontage einer Gasdruckfeder. Jede Modellgröße benötigt eine eigene Demontagehülse.
C-Ring-Demontagewerkzeug 90.355 Zum sicheren Entfernen des C-Halterings mit einer einzigen kontrollierten Bewegung. 	C-Ring-Demontagewerkzeug 90.356.1 Zum sicheren Entfernen des C-Halterings mit einer einzigen kontrollierten Bewegung. 	C-Ring-Montagewerkzeug 90.350.____ 90.351.____ Zum Einsetzen des C-Halterings in die Halterungnut. 	Cartridge Starter Kit 90.335.____ Das Cartridge Starter Kit enthält eine Montagekappe (90.330.____) und einen Montagekonus (90.331.____). Der Montagekonus wird verwendet, um den Dichtungssatz auf die Kolbenstange aufzuschieben, ohne die Dichtung zu beschädigen. Die Montagekappe wird verwendet, um den Dichtungssatz auf die richtige Tiefe für die Installation des C-Rings einzustellen.
C-Ring-Montagewerkzeug 90.352 Zum Einsetzen des C-Halterings in die Halterungnut. 	C-Ring-Montagewerkzeug 90.352 Zum Einsetzen des C-Halterings in die Halterungnut. 	C-Ring-Montagewerkzeug 90.352 Zum Einsetzen des C-Halterings in die Halterungnut. 	Tragbarer Prüfstand 90.305.3 Verwenden Sie den tragbaren Prüfstand in Verbindung mit einer Standard-Kraftmessdose zur präzisen Messung der Anfangskraft. Dies ist für die U.9600 und U.20000 nicht möglich. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an DADCO.

Autonom oder Verbund



9. Die neue Staubschutzabdeckung (90.246.U.x) mit einem Kunststoffhammer einklopfen, bis diese bündig mit der Gehäuseoberseite abschließt. Der Kolbenstangenabstreifer sollte sichtbar sein.

VIII. Einstellen des Drucks



1. Um den Druck der Gasdruckfeder zu erhöhen, schrauben Sie das Befüllventil (90.310.143 oder 90.310.111) in den Anschluss, stellen den Regler auf den gewünschten Druck ein und befüllen. Zum Einstellen des Drucks kann auch die Druckregel- und Kontrollarmatur von DADCO (90.315.5) verwendet werden.



2. Um den Druck zu verringern, benutzen Sie das DADCO Ventil-Entlüftungs-Werkzeug (90.360.4) oder die Druckregel- und Kontrollarmatur von DADCO (90.315.5).

IX. Verbund Systeme

Nachdem alle Gasdruckfedern auf Dichtheit geprüft wurden, können die Federn wieder in das Verbund System angeschlossen werden. Sobald alle Federn wieder mit der Bedientafel verbunden sind, lassen Sie das System nach Möglichkeit über Nacht voll befüllt stehen. Ist der Druck abgefallen weist die auf eine Leckage hin. Prüfen Sie alle Verbindungen und Anschlussstücke auf Dichtheit.

Für Informationen zur Umrüstung einer autonomen DADCO Gasdruckfeder in eine Gasdruckfeder für Verbundsystem wenden Sie sich bitte an DADCO.

HINWEIS: DADCO-Stickstoffgasdruckfedern der Serien U/UH/ UH/UT/UX sollten nicht mit verbaute Ventil angeschlossen werden