

Istruzioni per la riparazione delle molle a gas azoto

ATTENZIONE: Indossare sempre occhiali di sicurezza durante l'esecuzione di qualsiasi intervento di manutenzione.

I. Scarico della pressione

Modalità autonoma



1S. Quando si scarica la pressione, posizionare la molla a gas con la porta rivolta verso l'alto per motivi di sicurezza.



2S. Rimuovere la vite di protezione (90.505.110 o 90.607.110). Conservare i componenti per il ri-assemblaggio.



3S. Tenendo il viso e le mani lontani dalla porta, utilizzare l'attrezzo di spurgo della valvola (90.360.4) o l'attrezzo di manutenzione della porta (90.320.8) per premere lo stelo della valvola compatta (90.260) o la valvola a cartuccia (90.265). Coprire la porta con un panno per assorbire lo scarico.

Modalità collegata



1L. Scaricare l'azoto aprendo la valvola di spurgo sul pannello di controllo.



2L. Verificare che tutta la pressione sia stata scaricata ritirando manualmente l'asta del pistone nel tubo. Se l'asta non si ritira completamente, scaricare la pressione residua. Se l'operazione non ha esito positivo, interrompere e contattare DADCO.



3L. Svitare il raccordo di servizio e pulirlo con un panno pulito. Procedere con "II. Manutenzione delle porte" Modalità collegata, fase 1L.



1S. In genere non è necessario sostituire la valvola. Solo se la valvola appare danneggiata, presenta perdite di pressione o si blocca, procedere al punto 2S, altrimenti lasciare la valvola così com'è e procedere al punto "III. Rimozione dell'anello C".



2S. Rimuovere la valvola compatta (90.260) o la valvola a cartuccia (90.265) svitandola con l'attrezzo per la manutenzione delle porte (90.320.8).

III. Rimozione dell'anello C

Modalità autonoma



3S. Avvitare una nuova valvola compatta (90.260) o valvola a cartuccia (90.265) nella porta fino a quando non si adatta perfettamente alla sede. Evitare di serrare eccessivamente la valvola.

Modalità collegata



1L. Controllare che la porta non sia in posizione verticale e pulirla accuratamente. Ispezionare il raccordo di servizio e sostituirlo se presenta segni di danneggiamento. Lubrificare le filettature e le guarnizioni del raccordo e avvitare il raccordo di servizio nella porta della molla a gas.



1. Posizionare la molla a gas in posizione verticale. Posizionare un manico di rimozione (90.340.x), più lungo della corsa, sull'asta, e picchettare il manico fino a quando il coperchio antipolvere (90.246.U.x) non si allenta. Rimuovere il coperchio antipolvere e gettarlo.



2. Riposizionare il manico di rimozione a picchettare solo fino a quando il gruppo cartuccia dell'asta non si trova leggermente al di sotto della scanalatura dell'anello di ritenuta.



3. Rimuovere l'anello di ritenuta a C (90.285.x) utilizzando un attrezzo di rimozione per anelli a C (90.356.1 o 90.357). Posizionare l'estremità uncinata dell'attrezzo sotto l'anello a C. Per ottenere risultati ottimali, posizionare l'attrezzo vicino a una delle due estremità dell'anello a C.



4. Una volta che l'estremità uncinata dell'attrezzo è saldamente posizionata sotto l'anello a C, iniziare a spingerlo verso l'esterno della bombola della molla a gas. Le maniglie si chiuderanno naturalmente e l'anello a C verrà estratto al completamento di questo movimento. Per una spiegazione dettagliata della rimozione dell'anello a C, consultare il bollettino B15127B.



1. Per rimuovere il gruppo asta e cartuccia, selezionare il filetto di servizio comune appropriato per l'estremità dell'asta (M6, M8 o M10) e avvitare la maniglia a T (90.320.M) nell'estremità dell'asta. Estrarre l'intero gruppo dal tubo. Il corpo della molla può essere tenuto in una morsa (con ganasce morbide) mentre si estrae il gruppo.



2. Una volta rimossi la cartuccia e l'asta dal gruppo tubo, far scorrere la cartuccia fuori dall'asta e smaltirla. Conservare l'asta per l'ispezione e il riutilizzo. In base al modello che si sta riparando, procedere con "V. Ispezione e pulizia", fase 1A, 1B o 1C.

NOTA: Prima di iniziare il processo di rimontaggio, assicurarsi che l'area di riparazione sia pulita. È fondamentale che la molla a gas sia priva di qualsiasi contaminante al momento del rimontaggio. La mancata osservanza di questa precauzione può causare contaminazione e guasti prematuri della molla a gas.

VI. Sostituzione e rimontaggio della cartuccia

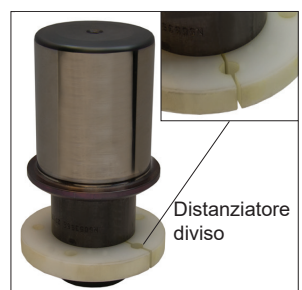
V. Ispezione e pulizia

*UX.0800 – UX.4600
Corsa fino a 125 mm*



1A. Ispezionare l'asta e il distanziatore per verificare l'eventuale presenza di usura. I modelli UX.0800 – UX.4600 con corse fino a 125 mm hanno un distanziatore nero o bianco. Il distanziatore presenta una fessura. Se sono presenti ulteriori fessure, crepe o usura eccessiva, è necessario sostituire il distanziatore. Contattare DADCO per ulteriori informazioni.

*UX.6600 – UX.9600
Corsa fino a 125 mm*

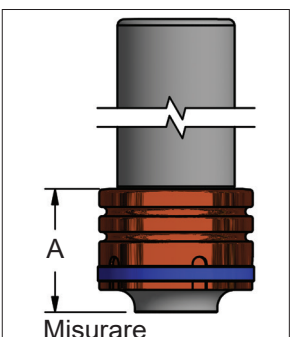


1B. Ispezionare l'asta e il distanziatore per verificare l'eventuale presenza di usura. I modelli UX.6600 – UX.9600 con lunghezze della corsa fino a 125 mm hanno un distanziatore nero o bianco. Il distanziatore è di colore nero e presenta una serie di anelli. In caso di spaccature, crepe o usura eccessiva, è necessario sostituire il distanziatore. Contattare DADCO per ulteriori informazioni.

*UX.0800 – UX.9600
Corsa 150 mm e oltre*



1C. Ispezionare l'asta e il collare/smorzatore per verificare l'eventuale presenza di usura. Per i modelli UX.6600 – UX.9600 con lunghezze di corsa pari o superiori a 150 mm, il collare/smorzatore è di colore nero e presenta una serie di anelli. In caso di spaccature, crepe o usura eccessiva, è necessario sostituire il collare. Per verificare le condizioni, misurare l'altezza del collare/smorzatore dell'asta e fare riferimento alla tabella per la misura A. Se l'altezza è fuori tolleranza, contattare DADCO per la riparazione o la sostituzione. Se solo la fascia di usura è danneggiata, è possibile sostituirla. Contattare DADCO per il ricambio.



Modello	A
0800	47,25
1000	44,4
1600	39,4
2600	55,6
4600	64,8
6600	78,8
9600	86,75
20000	65,0



2. Lucidare leggermente la superficie dell'asta con una tela smeriglio (grana 600) sull'asta. In particolare, intorno all'imboccatura. Lucidare delicatamente eventuali graffi sull'imboccatura del gruppo tubo per evitare di danneggiare le guarnizioni durante il processo di rimontaggio. Se il gruppo tubo è gravemente danneggiato, deve essere sostituito. Lavare, pulire e asciugare accuratamente l'intero.



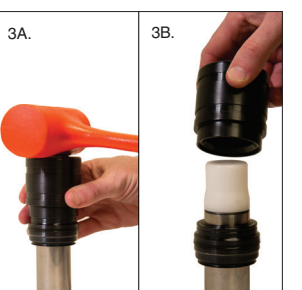
3. Controllare che il gruppo tubo non presenti danni, in particolare intorno all'imboccatura. Lucidare delicatamente eventuali graffi sull'imboccatura del gruppo tubo per evitare di danneggiare le guarnizioni durante il processo di rimontaggio. Se il gruppo tubo è gravemente danneggiato, deve essere sostituito. Lavare, pulire e asciugare accuratamente l'intero.



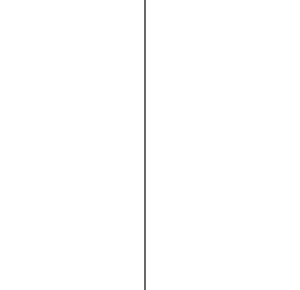
1. Scegliere il kit di riparazione appropriato. Il numero del kit di riparazione necessario è marcato al laser sul retro del gruppo tubo.



2. Avvitare il cono di assemblaggio (90.331.x) dal kit di avvio cartuccia (90.335.x) sull'asta. Far scorrere il gruppo cartuccia sul cono di assemblaggio, assicurandosi che l'estremità del raschiatore contrassegnata con "TOP" sia rivolta verso l'alto. Posizionare il cappuccio del gruppo cartuccia (90.330) al di sopra del gruppo tubo. Rimuovere il cono di assemblaggio dall'asta.



3A. Tenendo la cartuccia, picchettare verticalmente il cappuccio di assemblaggio per spingere la cartuccia lungo l'asta. Fare attenzione a non forzare la cartuccia in posizione obliqua, poiché la guarnizione potrebbe danneggiarsi.



3B. La cartuccia si trova ora sotto il cono di assemblaggio. Rimuovere il cono di assemblaggio dall'asta.

Elenco dei componenti della serie UX

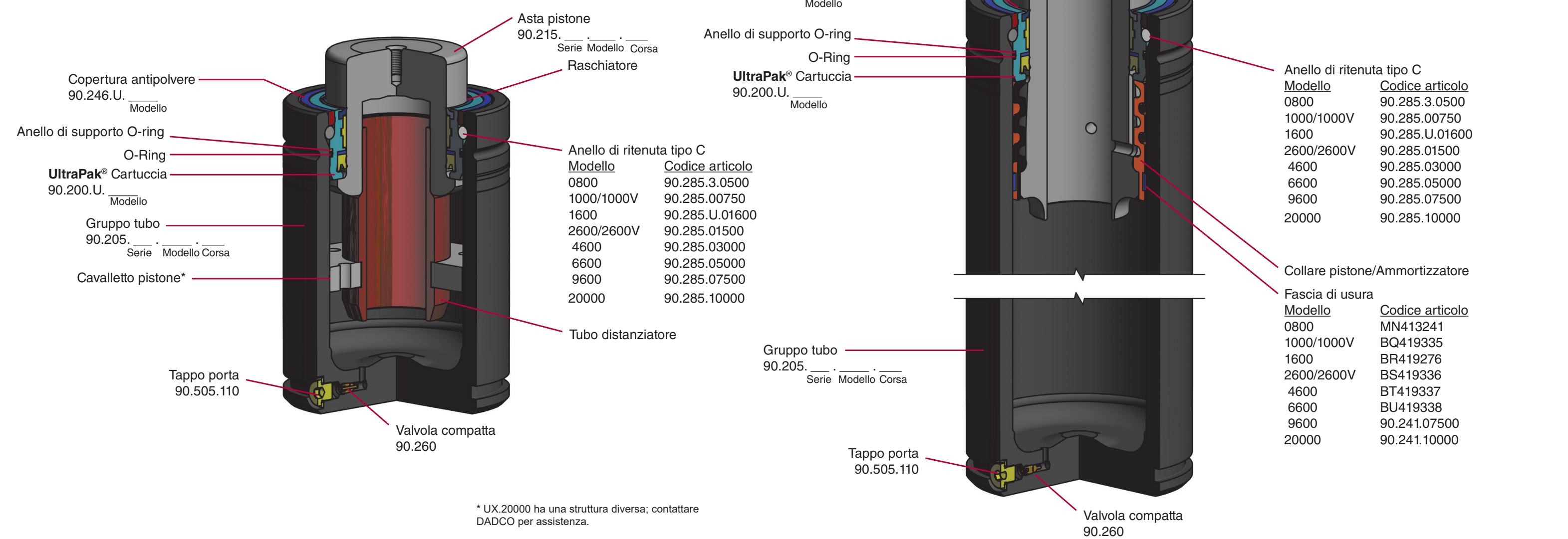
Tutte le molle a gas DADCO sono contrassegnate in modo permanente con il numero di modello e il numero di serie. Si prega di fare riferimento a questi numeri per i kit di riparazione corrispondenti quando si ordinano pezzi di ricambio.

La struttura qui illustrata è relativa ai seguenti modelli della serie UX e alle seguenti dimensioni della corsa:

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

La struttura qui illustrata è relativa ai se-guenti modelli della serie UX e alle seguenti dimensioni della corsa:

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



Kit di riparazione

Seleziona il kit di riparazione dall'elenco sottostante. Si prega di notare che i kit di riparazione non sono intercambiabili. Verifica di avere il kit di riparazione corretto controllando il marchio laser sul cilindro che stai riparando.



Numero kit	Modelli
90.108.00400	U.0400, UH.0400
90.108.00600	U.0600, UH.0600
90.108.00800	U.0800, UH.0800
90.108V.00800	U.0845, UK.0800, UX.0800
90.108.01000	U.1000, UH.1000, UT.1000, UX.1000
90.108V.01000	UK.1000, UX.1000V
90.108.01200	U.1200
90.108.01600	U.1600, UH.1600, UX.1600
90.108V.01600	UK.1600
90.108.02600	U.2600, UH.2600, UT.2600, UX.2600
90.108V.02600	UK.2600, UX.2600V
90.108.04600	U.4600, UH.4600, UT.4600, UX.4600
90.108.06600	U.6600, UH.6600, UH.6600, UT.6600, UX.6600
90.108.09600	U.9600, UT.9600, UX.9600
90.108.20000	U.20000, UX.20000

Il kit di riparazione include una cartuccia **UltraPak®** completamente assemblata, un coperchio antipolvere, una bottiglia di olio per assemblaggio e un manuale di manutenzione.

Strumenti di servizio

Consultare il retro di questo bollettino per un elenco completo degli strumenti utilizzati per riparare queste molle a gas azoto.

Bollettino n. B26117

Guida completa

Il presente manuale di assistenza è una semplice guida passo passo alla manutenzione delle molle a gas azoto **Ultra Force®** e **Ultra Force Extended®** di DADCO, serie: U, UK, UH, UT e UX.

Una riparazione corretta richiede un'attenta ispezione di tutti i componenti e la sostituzione di quelli usurati o danneggiati. Tutti i ricambi DADCO sono disponibili dal magazzino della fabbrica.

In genere, le molle a gas azoto DADCO possono essere ricostruite in meno di dieci minuti sostituendo un solo componente, il gruppo cartuccia preassemblato in fabbrica.

Dopo aver consultato questa guida alla manutenzione, se avete bisogno di ulteriore formazione o avete domande, contattate DADCO per assistenza.

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

DADCO GmbH

Johann-Liesenberger-Str.23
78078 Niederreschach, Germany
49 77 28/64-53 0 • Telefax: 49 77 28/64 53 50
www.dadco.de



DADCO
Istruzioni per la manutenzione delle molle a gas azoto **Ultra Force®** e **Ultra Force Extended®**
Serie U / Serie UK / Serie UH / Serie UT / Serie UX

Istruzioni per la riparazione delle molle a gas azoto

ATTENZIONE: Indossare sempre occhiali protettivi durante l'esecuzione di qualsiasi intervento di manutenzione.

I. Scarico della pressione

Modalità autonoma



1S. Quando si scarica la pressione, posizionare la molla a gas con la porta rivolta verso l'alto per motivi di sicurezza.
 2S. Rimuovere la vite di protezione (90.505.110 o 90.607.110). Conservare i componenti per utilizzarli durante il rimontaggio.
 3S. Tenendo il viso e le mani lontani dalla porta, utilizzare l'attrezzo di spurgo della valvola (90.360.4) o l'attrezzo di manutenzione della porta (90.320.8) per premere lo stelo della valvola compatta (90.260) o la valvola a cartuccia (90.265). Coprire la porta con un panno per assorbire lo scarico.
 4S. Dopo aver scaricato tutta la pressione del gas, assicurarsi che l'asta del pistone si ritragga liberamente nel tubo manualmente. In caso contrario, provare a premere nuovamente la valvola. Se l'operazione non ha ancora successo, interrompere l'operazione e contattare DADCO.

Modalità collegata



1L. Scaricare l'azoto aprendo la valvola di spurgo sul pannello di controllo.
 2L. Verificare che tutta la pressione sia stata scaricata ritirando manualmente l'asta del pistone nel tubo. Se l'asta non si ritira completamente, scaricare la pressione residua. Se l'operazione non ha esito positivo, interrompere e contattare DADCO.
 3L. Svitare il raccordo di servizio e pulirlo con un panno pulito. Procedere con "II. Manutenzione delle porte" Modalità collegata, fase 1L.

II. Manutenzione del porto

Modalità autonoma



1S. In genere non è necessario sostituire la valvola. Solo se la valvola appare danneggiata, presenta perdite di pressione o si blocca, procedere al punto 2S, altrimenti lasciare la valvola così com'è e procedere alla sezione "III. Rimozione dell'anello C".
 2S. Rimuovere la valvola compatta (90.260) o la valvola a cartuccia (90.265) sfilandola con l'attrezzo di manutenzione delle porte (90.320.8).

III. Rimozione dell'anello C

Modalità collegata



3S. Avvitare una nuova valvola compatta (90.260) o valvola a cartuccia (90.265) nella porta fino a quando non si adatta perfettamente alla sede. Evitare di serrare eccessivamente la valvola.
 1L. Controllare che la porta non presenti depositi o obstruzioni e pulirla accuratamente. Ispezionare il raccordo di servizio e sostituirlo se necessario. Lubrificare le filettature e le guarnizioni del raccordo e avvitare il raccordo di servizio nella porta della molla a gas.



1. Posizionare la molla a gas in posizione verticale. Posizionare un manico di rimozione (90.340.x), più lungo della corsa, sull'asta. Picchiettare l'anello di ritenuta fino a quando il coperchio antipolvere (90.246.U.x) non si allenta. Rimuovere il coperchio antipolvere e gettarlo.
 2. Riposizionare il manico di rimozione a picchiettare solo fino a quando il gruppo cartuccia dell'asta non si trova leggermente al di sotto della scanalatura dell'anello di ritenuta.
 3. Rimuovere l'anello di ritenuta a C (90.285.x) utilizzando un attrezzo di rimozione per anello a C (90.356.1 o 90.355). Posizionare l'estremità uncinata dell'attrezzo sotto l'anello a C. Per ottenere risultati ottimali, posizionare l'attrezzo vicino a una delle due estremità dell'anello a C.

IV. Rimozione dell'asta e della cartuccia



4. Una volta che l'estremità uncinata dell'attrezzo è saldamente posizionata sotto l'anello a C, iniziare a spingerlo verso l'esterno del cilindro della molla a gas. Le maniglie si chiuderanno naturalmente e l'anello a C verrà estratto al completamento di questo movimento. Per una spiegazione dettagliata della rimozione dell'anello a C, consultare il bollettino B15127B.
 1. Per rimuovere il gruppo asta e cartuccia, selezionare il filetto di servizio comune appropriato per l'estremità dell'asta (M6, M8 o M10) e avvitare la maniglia a T (90.320.M) nell'estremità uncinata dell'attrezzo. Estrarre l'intero gruppo dal tubo. Il corpo della molla può essere fissato in una morsa (con ganasce morbide) mentre si estrae il gruppo.
 2. Una volta rimossi la cartuccia e l'attrezzo dal gruppo tubo, far scorrere la cartuccia fuori dall'asta e smaltirla. Conservare l'asta per l'ispezione e il riutilizzo.

NOTA: Prima di iniziare il processo di rimontaggio, assicurarsi che l'area di riparazione sia pulita. È fondamentale che la molla a gas sia priva di contaminanti al momento del rimontaggio. La mancata osservanza di questa precauzione può causare contaminazione e guasti prematuri della molla a gas.

V. Pulizia e ispezione



1. Lucidare leggermente la superficie dell'asta con una tela smeriglio (grana 600). Ispezionare la finitura dell'asta per verificare la presenza di graffi o scalfitture. Se l'asta è danneggiata, deve essere sostituita.



2. Ispezionare il gruppo tubo per verificare la presenza di eventuali danni, in particolare intorno alla bocca del gruppo tubo. Lucidare leggermente eventuali graffi sulla bocca del gruppo tubo per evitare di danneggiare le guarnizioni durante il processo di rimontaggio. Se il gruppo tubo è gravemente danneggiato, deve essere sostituito. Lavare, pulire e asciugare accuratamente l'interno.

VI. Sostituzione e rimontaggio della cartuccia



1. Scegliere il kit di riparazione appropriato. Il numero del kit di riparazione necessario è marcato al laser sul retro del gruppo tubo. **NOTA:** I kit di riparazione non sono intercambiabili tra i modelli.



2. Per le dimensioni applicabili, avvitare il cono di assemblaggio (90.331.x) del kit di avvio della cartuccia (90.335.x) sull'asta. Far scorrere il gruppo cartuccia sul cono di assemblaggio o sull'asta, assicurandosi che l'estremità del raschiatore contrassegnata con "TOP" sia rivolta verso l'alto. Posizionare il cappuccio dell'assemblaggio cartuccia (90.330.x) del kit di avvio cartuccia (90.335.x) sulla parte superiore dell'assemblaggio cartuccia.



3A. Tenendo la cartuccia, picchiettare verticalmente il cappuccio dell'assemblaggio per spingere la cartuccia lungo l'asta. Fare attenzione a non forzare la cartuccia in posizione angolata, poiché la guarnizione potrebbe danneggiarsi.



3B. La cartuccia si trova ora sotto il cono di assemblaggio. Rimuovere il cono di assemblaggio dall'asta.



4. Lubrificare la parete interna del tubo con tutto l'olio di assemblaggio DADCO.



5. Inserire l'asta e la cartuccia nel gruppo tubo. Utilizzare l'attrezzo di spurgo della valvola (90.360.4) o l'attrezzo di manutenzione delle porte (90.320.8) per premere la valvola a spillo e rilasciare l'eventuale overpressure. Il tappo di assemblaggio (90.330.x) può essere utilizzato per inserire l'asta e la cartuccia nell'assemblaggio del tubo. Posizionare la parte superiore della cartuccia appena sotto la scanalatura dell'anello di ritenuta.



6. Inserire l'anello di ritengo di tipo C nella scanalatura dell'anello di ritengo utilizzando uno strumento di installazione dell'anello C DADCO (90.352 o 90.352.1000V). Assicurarsi che l'anello di ritengo di tipo C sia completamente inserito nella scanalatura dell'anello di ritengo.



7. Selezionare il filetto di servizio comune appropriato per l'estremità dell'asta (M6, M8 o M10) e avvitare la maniglia a T (90.320.M) all'estremità dell'asta del pistone. Tirare verso l'alto la maniglia a T fino a quando la parte superiore della cartuccia non avrà superato completamente l'anello a C. L'asta deve essere completamente inserita nel gruppo cartuccia prima della ricarica. L'alloggiamento deve essere a filo con l'estremità del cilindro. Assicurarsi che l'asta sia estesa alla sua lunghezza di corsa corretta. (Premere la valvola a spillo per facilitare la completa estensione dell'asta).

NOTA: per ottenere risultati ottimali, utilizzare il gruppo di ricarica DADCO dotato di valvola di intercettazione e raccordo a sgancio rapido all'estremità del tubo flessibile.

VII. Ricarica

Modalità autonoma



1S. Avvitare la valvola di riempimento a sgancio rapido (90.310.143 o 90.310.111) nella porta della molla a gas. Collegare l'estremità femmina del gruppo di ricarica al nipplo di ricarica. L'analizzatore di pressione DADCO (90.315.5) può essere utilizzato anche per ricaricare, scaricare e misurare la pressione nelle molle a gas autonome.

Modalità collegata



1L. Collegare tutte le molle a gas al pannello di controllo, assicurandosi che tutti i collegamenti siano ben saldi e che le aste delle molle a gas siano estese.

Modalità autonoma o collegata



2L. Collegare il gruppo di ricarica (90.310.040) alla valvola di riempimento a sgancio rapido sul pannello di controllo.



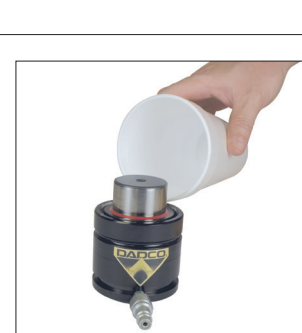
3. Aprire la valvola principale sul serbatoio dell'azoto. Impostare la pressione di carica desiderata sul regolatore. Non superare la pressione massima di carica di 150 bar.



4. Aprire lentamente la valvola di intercettazione all'estremità del tubo di carica e lasciare che la molla a gas raggiunga la pressione di carica desiderata.



5. Dopo che la molla è stata caricata alla pressione desiderata, CHIUDERE LA VALVOLA DI CHIUSURA DEL TUBO E LA VALVOLA DI CHIUSURA DEL SERBATOIO. Scollegare il gruppo di carica dal nipplo di carica. La piccola quantità di azoto intrappolata tra la valvola di chiusura e la valvola di riempimento verrà scaricata quando si scollega il raccordo.

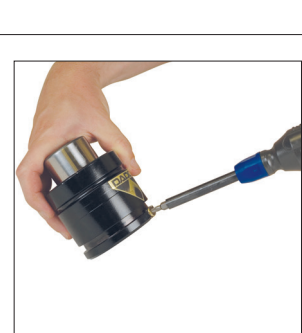


6. Verificare la presenza di perdite nella parte superiore del tubo attorno all'asta e alla base attorno al vano valvole utilizzando olio minerale o acqua. **NOTA:** se la molla è in modalità collegata, è possibile utilizzare un analizzatore di pressione DADCO (90.315.5) per verificare la pressione, che deve rimanere in posizione durante il test.

Modalità autonoma



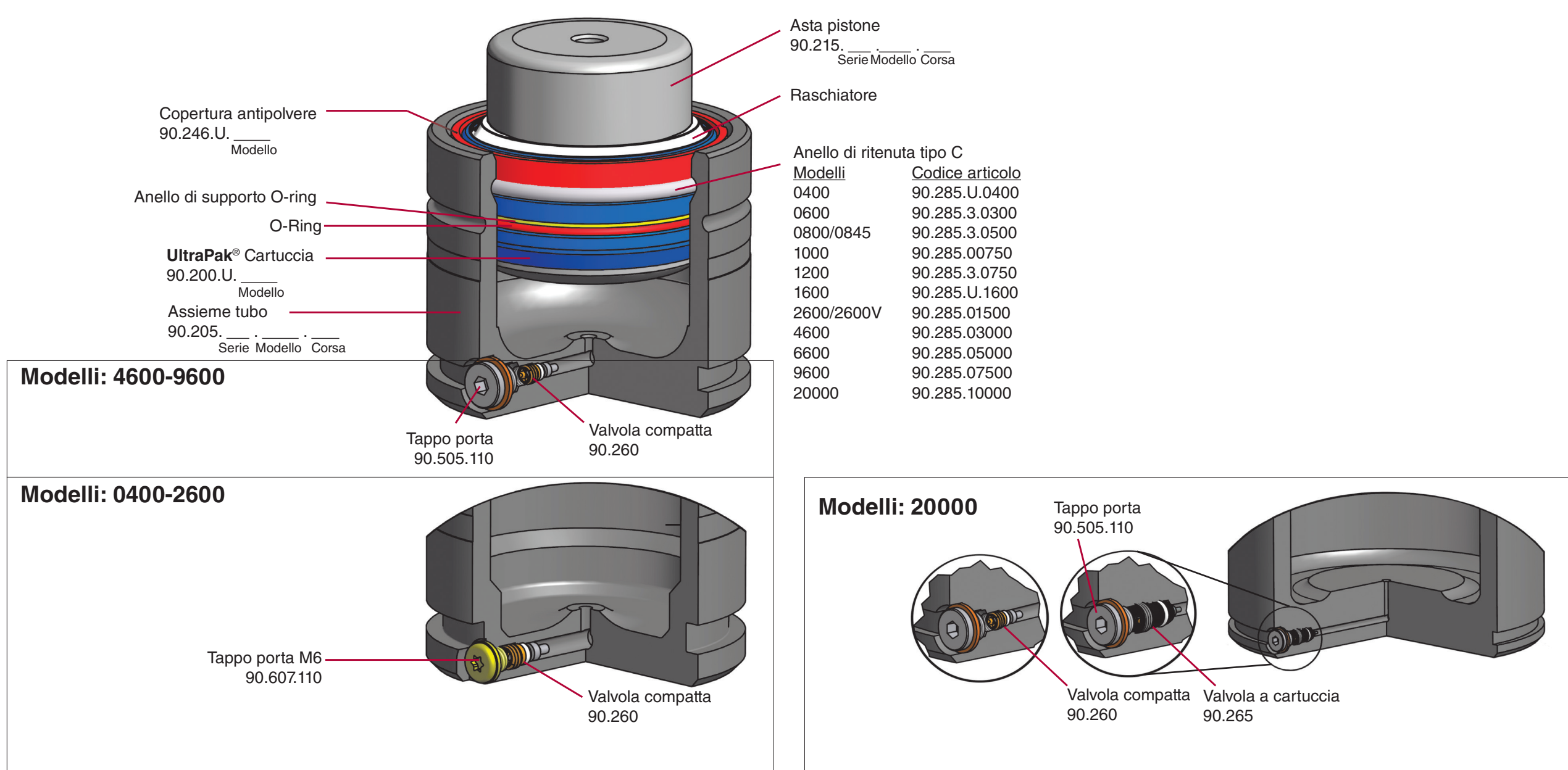
7S. Verificare la pressione dei modelli autonomi a molla 2600-6600 con una cella di carico DADCO utilizzando un banco di prova portatile DADCO (90.305.3). È possibile utilizzare una pressa ad albero con una cella di carico DADCO per i modelli fino a 9600.



8S. Reinstallare saldamente la vite di protezione (90.505.110 o 90.607.110).

Elenco dei ricambi U, UK, UH e UT

Tutte le molle a gas DADCO sono contrassegnate in modo permanente con il numero di modello e il numero di serie. Si prega di fare riferimento a questi numeri per i kit di riparazione corrispondenti quando si ordinano i ricambi.



Modelli: 4600-9600

Modelli: 0400-2600

Modelli: 20000

Modelli	Codice articolo
0400	90.285.U.0400
0600	90.285.3.0300
0800/0845	90.285.3.0500
1000	90.285.00750
1200	90.285.3.0750
1600	90.285.U.1600
2600/2600V	90.285.01500
4600	90.285.03000
6600	90.285.05000
9600	90.285.07500
20000	90.285.10000

Strumenti di assistenza

Modello molla a gas	Dimensioni porta*	Ricarica				Riparazione standard				
		Nipplo di ricarica	Gruppo di ricarica	Cella di carico analogica	Cella di carico digitale	Manicotto di rimozione	Strumento di rimozione anello C	Maniglia a T	Kit di avvio cartuccia	Strumento di installazione anello C
U.0400 / UH.0400			90.310.041 / 90.310.044	90.300.0300		90.340.00400			90.335.00400	90.351.00400
U.0600 / UH.0600				90.300.0500		90.340.00600	90.355		90.335.00600	90.351.00300
U.0800 / UH.0845 / UK.0800 / UH.0800 / UX.0800	M6 / G 1/8	90.310.143 / 90.310.111		90.300.0750	90.305.LC.05A	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		90.340.01200	90.355		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 / 90.310.044	90.300.01500		90.340.01600		90.320.M	90.335.01600	
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				90.300.4600		90.340.03000			90.335.04600	90.352
U.6600 / UH.6600 / UT.6600 / UX.6600	G 1/8	90.310.111		90.300.6600	90.305.LC.50A	90.340.05000	90.356.1		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	

*Nota: i modelli della serie U di DADCO da U.0400 a U.2600 hanno una porta di dimensioni M6 e utilizzano il nipplo di ricarica 90.310.143.

Strumento di manutenzione delle porte 90.320.8

Per eseguire tutte le operazioni di manutenzione necessarie al vano valvole.

Strumento di spurgo delle valvole 90.360.4

Utilizzare lo strumento di spurgo delle valvole DADCO per scaricare lentamente una molla fino alla pressione desiderata.

Maniglia a T 90.320.M (M6, M8, M10)

Per rimuovere l'asta del pistone durante lo smontaggio e posizionarla correttamente durante il rimontaggio.

Manicotto di rimozione 90.340._____

Per posizionare il gruppo cartuccia sotto la scanalatura dell'anello a C durante il montaggio o lo smontaggio di una molla a gas. Ogni modello richiede il proprio manicotto di rimozione specifico.

Cella di carico standard 90.300._____

Se utilizzata con un banco di prova portatile, la cella di carico standard fornisce una misurazione precisa della pressione di carica della molla a gas. Ogni modello richiede una cella di carico specifica. Per ulteriori informazioni, richiedere il bollettino B16119A.

Cella di carico digitale 90.305.BGA (misuratore), 90.305.LC.50A (cella di carico da 222 kN)

Il misuratore digitale con cella di carico DADCO può visualizzare la forza in Newton, Kg o libbre. Il modello 90.305.LC.50A (fornito con il connettore) può essere utilizzato per misurare la forza delle molle a gas fino a 50.000 libbre. Sono disponibili altre unità con cella di carico digitale. Per ulteriori informazioni, richiedere il bollettino B04106E.

Mini banco di prova 90.305.2 90.305.2D

Utilizzare il banco di prova portatile insieme a una cella di carico standard per misurare con precisione la forza della molla a gas al contatto. Per ulteriori informazioni, richiedere il bollettino B08108C.

Banco di prova portatile 90.305.3

Utilizzare il banco di prova portatile insieme a una cella di carico standard per misurare con precisione la forza della molla a gas al contatto. Esclude l'uso con i modelli U.9600 e U.20000. Per ulteriori informazioni, contattare DADCO.

Strumento di rimozione anello a C 90.355

Per rimuovere l'anello di ritenuta a C in modo sicuro con un unico movimento controllato.

Strumento di rimozione anello a C 90.356.1

Per rimuovere l'anello di ritenuta a C in modo sicuro con un unico movimento controllato.

Strumento di installazione anello a C 90.350._____ 90.351._____

Per inserire l'anello di ritenuta a C nella scanalatura dell'anello di ritenuta.

Kit di avvio cartuccia 90.335._____

Il kit di avvio cartuccia include un cappuccio di assemblaggio (90.330._____) e un cono di assemblaggio (90.331.____). Il cono di assemblaggio viene utilizzato per avviare l'assemblaggio della cartuccia sull'asta senza danneggiare la cartuccia, mentre il cappuccio di assemblaggio viene utilizzato per impostare la cartuccia alla profondità corretta per l'installazione dell'anello a C.

Strumento di installazione dell'anello a C 90.352

Per inserire l'anello di ritenuta a C nella scanalatura dell'anello di ritenuta.

Autonoma o collegata



9. Installare il nuovo coperchio antipolvere (90.246.U.x). Picchiettare con un martello morbido fino a quando la parte superiore del coperchio antipolvere non è a filo con la parte superiore del contenitore. Il raschiatore dell'asta deve essere visibile.

VIII. Regolazione della pressione della molla a gas



1. Per aumentare la pressione della molla, avvitare la valvola di riempimento a sgancio rapido (90.310.143 o 90.310.111) nella porta, impostare il regolatore sulla pressione desiderata e riempire. Per regolare la pressione è possibile utilizzare anche l'analizzatore di pressione DADCO (90.315.5).



2. Per diminuire la pressione della molla a gas, depressurizzare lo stelo della valvola utilizzando uno strumento di spurgo valvole DADCO (90.360.4) o un analizzatore di pressione DADCO (90.315.5).

IX. Sistemi collegati

Dopo aver verificato l'assenza di perdite in tutte le molle, le molle a flusso aperto sono pronte per essere ricollegate al sistema. Se possibile, una volta ricollegate tutte le molle al pannello di controllo, lasciare il sistema completamente carico per tutta la notte. Se la pressione è scesa indicando una perdita, verificare che ogni collegamento sia ben salido e testare ogni raccordo per verificare l'assenza di perdite.

Contattare DADCO per informazioni sulla conversione di una molla a gas azoto DADCO autonoma in un sistema collegato.

NOTA: Le molle a gas azoto DADCO serie U/UK/UH/UT/UX non devono essere collegate con la valvola installata.