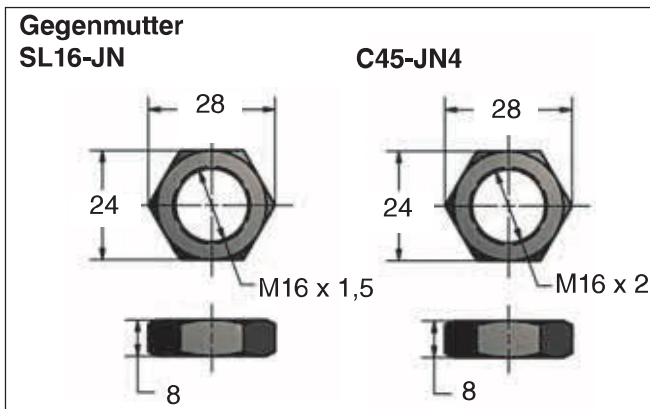


Teile-Nummer	Hub mm	C	L ±0,4
• E.16.020	20	64	84
E.16.030	30	74	104
E.16.040	40	84	124
• E.16.050	50	94	144
E.16.060	60	107	167
E.16.070	70	117	187
• E.16.080	80	127	207

- Bevorzugte Größen  
DADCO's E.16 Stickstoff Anheber entsprechen dem europäischen VDI-BAK und dem Ford WDX35-70 Standard.

	TB2	TB4
Gewinde	M16 x 1,5	M16 x 2



### Anfangskraft variables schwarzes Modell

Druck bar	Kraft daN
150	42
75	21
40	11
20	6

$$P = F \div 0,283 \quad F = P \times 0,283$$

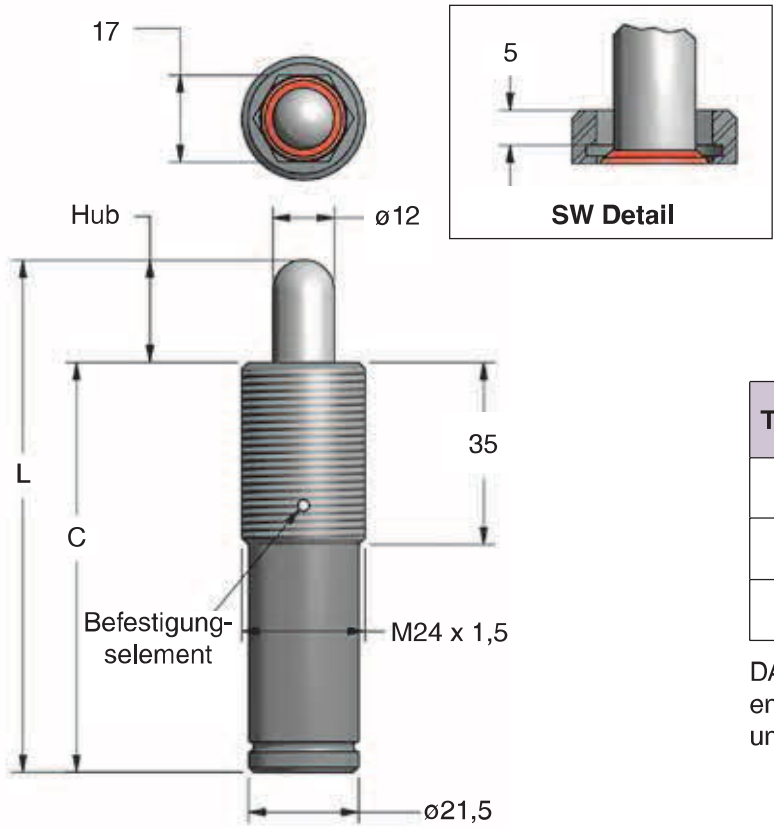
### Bestellbeispiel:

**E.16.020. TB2. 150**

**Teile-Nummer:**  
Beinhaltet Serie, Modell und Hublänge

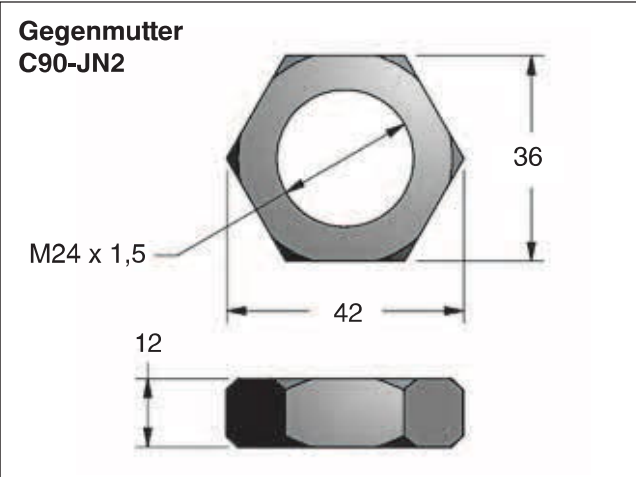
**Aussengewindeoptionen:**  
TB2, TB4

**Befülldruck**  
Druck angeben: 20 –150 bar.  
Wenn nichts angegeben, wird mit 150 bar befüllt.



Teile-Nummer	Hub mm	C	L ±0,4
E.24.020	20	80	100
E.24.050	50	110	144
E.24.080	80	140	220

DADCO's E.24 Stickstoff Anheber entsprechen dem europäischen VDI-BAK und dem Ford WDX35-70 Standard.



**Anfangskraft  
variables schwarzes Modell**

Druck bar	Kraft daN
150	170
75	85
40	45
20	23

$P = F \div 1,13 \quad F = P \times 1,13$

**Bestellbeispiel:**

E.24.020. 150

**Teile-Nummer:**  
Beinhaltet Serie, Modell und Hublänge

**Befülldruck**  
Druck angeben: 20 –150 bar.  
Wenn nichts angegeben, wird mit 150 bar befüllt.

### Micro Kraftmessdose

90.300.\_\_\_\_ (00045, 00090, 00180 or 0250)

Benutzen Sie die Micro Kraftmessdose mit einem Micro Prüfstand oder einer Handhebelpresse um die Kraft der Micro Gasdruckfeder zu bestimmen. Drücken Sie die Kolbenstange ca. 2 mm ein und lesen Sie die Kraft an der farbcodierten Skala der Kraftmessdose ab. Fordern Sie Bulletin Nr. B07108B für weitere Informationen an.



### Micro Prüfstand MTS-125

Verwenden Sie den Micro Prüfstand zusammen mit den entsprechenden Kraftmessdosen zum präzisen messen der Kraft. Fordern Sie Bulletin Nr. B01127A für weitere Informationen an.



### RT-24-A (für E.24, Micro 90® TB1 und TB2) RT-90-A (für Micro 90® TB1 und TB2)

Sechskant-Werkzeug über die Kolbenstange in die Feder einsetzen. Dies erlaubt eine einfache Montage und Demontage der Micro 90® TB2 Feder mit Aussengewinde.



### RT-Rätschenwerkzeug

Rätschenwerkzeug mit Innensechskant zur einfachen Montage und Demontage der Micro mit Aussengewinde. Für mehr Informationen nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.



### Sonder-Befestigungen

Für Kunden, welche spezielle Anwendungen haben. DADCO bietet auch Befestigungen nach Kundenwunsch an. Für mehr Informationen nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.



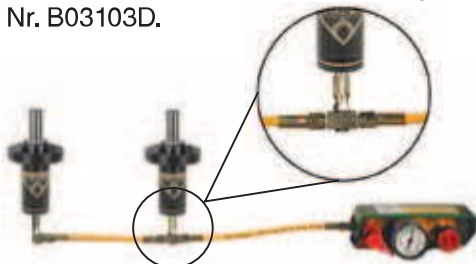
### Micro Abstreiferhülse

Für Kundenanwendungen, bei denen aggressive Flüssigkeiten vorkommen. Die Abstreiferhülse ist aus unterschiedlichen Materialien erhältlich, sie verhindert das Eindringen von Flüssigkeiten in die Feder. Abstreiferhülse wird bei DADCO montiert. Für mehr Informationen sehen Sie Bulletin Nr. B03102A.



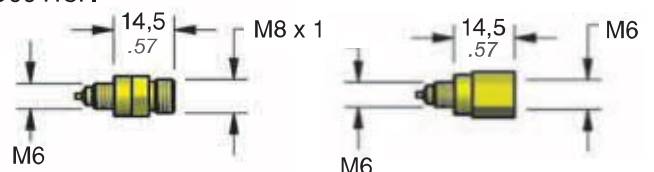
### Micro Verbund-System

Normalerweise werden DADCO Micro Stickstoff-Gasdruckfedern als autonome Federn eingesetzt, es besteht jedoch alternativ die Möglichkeit die Federn im Verbund-System zu verwenden. Beim Verbund-System kann das Überwachen, Befüllen, Entlüften und Einstellen des Druckes über eine außen am Werkzeug angebrachte Kontroll- und Bedientafel erfolgen. Bulletin Nr. B03103D.



### Micro Serie Anschluss-Armaturen

DADCO's Micro Serie Anschluss-Armaturen wurden speziell für die Micro Stickstoff Gasdruckfedern entwickelt die nach dem 1. August 2003 hergestellt wurden. Diese Anschluss-Armaturen können in Verbindung mit dem DADCO MINIFLEX® Schlauch und Armaturen verwendet werden. Siehe Katalog Nr. C09118F.



90.607.122  
(L-122)

Micro Service Armatur

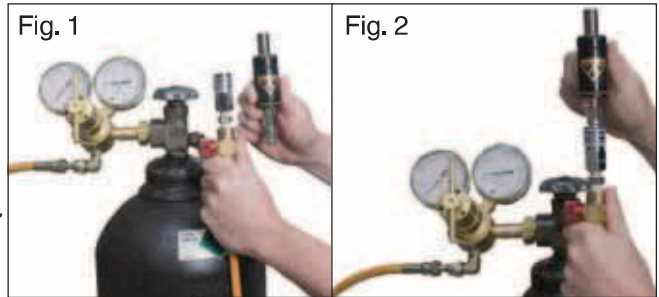
90.607.038  
(L-38)

Micro Anschluss-Verlängerung

**ACHTUNG:**  
Bei Arbeiten an Gasdruckfedern  
immer Schutzbrille tragen.

**Befüllen von Micro Gasdruckfedern**

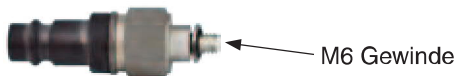
- Beim Befüllen der Micro Gasdruckfeder darauf achten, dass mit einem Anfangsdruck von weniger als 4 bar vorgefüllt wird, bis die Kolbenstange komplett ausgefahren ist. Während des Befüllens Feder senkrecht halten (Fig. 1).
- Der Befülldruck bei den Micro Gasdruckfedern variiert. Vor dem Befüllen Druck festlegen.
- **Vor dem Wiederbefüllen der Micro Feder diese überprüfen.**
- **Keine beschädigten Micro Federn wiederbefüllen. Für die richtige Entsorgung siehe Anweisungen weiter unten.**
- **Verwenden Sie den Schnelltrenn-Befüllanschluss mit der Schnelltrenn-Befüllarmatur zum Befüllen der Micro Gasdruckfeder auf den gewünschten Befülldruck (Fig.2).**



**Schnelltrenn-Befüllanschluss**

**90.310.143**

Benutzen Sie den DADCO Schnelltrenn-Befüllanschluss zum befüllen der Micro Serie Gasdruckfedern. Für weitere Informationen nehmen Sie Kontakt mit DADCO auf.



**DADCO Befüllarmatur**

**90.315.5**

Benutzen Sie die DADCO Befüllarmatur zum einfachen befüllen und entlüften der Micro Serie Gasdruckfedern. Nicht geeignet zum prüfen des Druckes in der Gasdruckfeder, aufgrund des geringen Gasvolumens in diesen Federn.



**Schnelltrenn-Befüllarmatur**

**90.310.041**

Verwenden Sie DADCO's Schnelltrenn-Befüllarmatur 90.310.045 in Verbindung mit dem Schnelltrenn-Befüllventil 90.310.143 oder der Druckregel- und Kontrollarmatur 90.315.5 zum Befüllen autonomer Gasdruckfedern.

Die 90.310.045 besteht aus: Druckregler 90.310.203, Schlaucheinheit 90.310.252 und Schnelltrenn-Befüllanschluss 90.310.340. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an DADCO.



**Richtige Entsorgung**

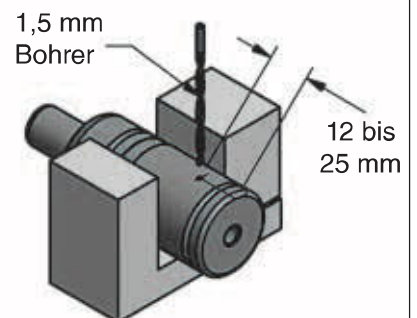
**ACHTUNG:** Bei Arbeiten an gebrauchten oder beschädigten Federn immer Schutzbrille tragen.

1. Feder über das Ventil mit der DADCO Befüllarmatur oder dem Ventil-Entlüftungs-Werkzeug entlüften.



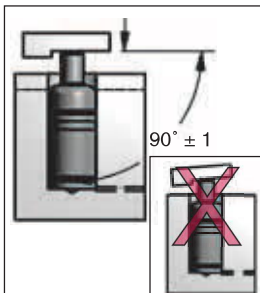
Ventil-Entlüftungs-Werkzeug  
90.360.4

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

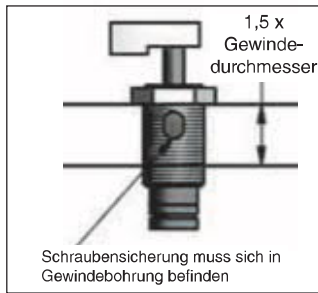




### Allgemeine Empfehlungen



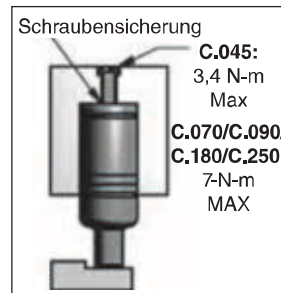
Seitenkräfte und Führungsgenauigkeit sollte  $< 1^\circ$  sein.



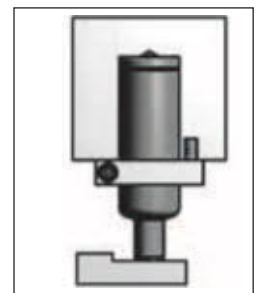
Für die TB-Befestigung muss eine Gewindetiefe von minimum 1,5 x Gewindedurchmesser vorgesehen werden.



Alle ordnungsgemäß angebrachten Befestigungen (RM, NF, FA, RF, TB) nehmen die Federkraft auf. Kein Abstützen notwendig.

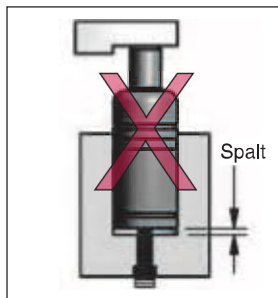


Befestigung von hinten. Enge Toleranz der Tasche und eine min. Tiefe von  $> C/2$  sollten eingehalten werden.

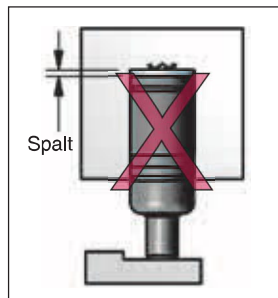


Befestigungen wie der DADCO-LOK werden verwendet zum Befestigen der Federn von der Kolbenstangenseite. Wenn möglich bitte "Positiv-Stop" benutzen.

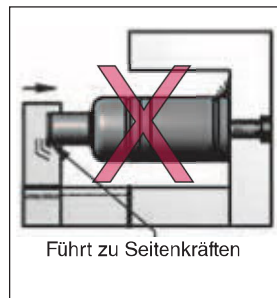
### Falsche Installation / Anwendungen



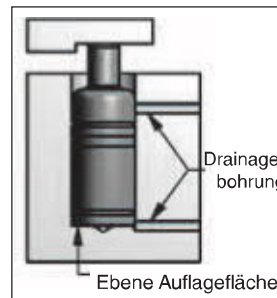
Länge der Schraube beachten.



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



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

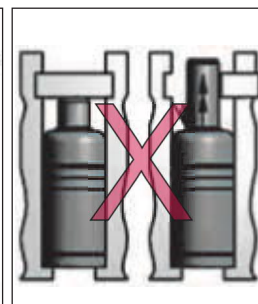
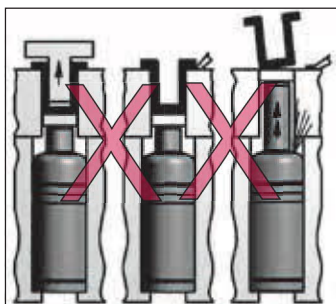


Angemessene Drainage in den Gasdruckfederntaschen vorsehen. Direkter Kontakt mit einigen Schmiermitteln und Reinigern kann zu Beschädigungen oder Druckanstieg in den Federn führen.

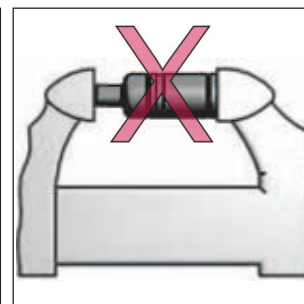


### Unkontrolliertes entspannen der Feder

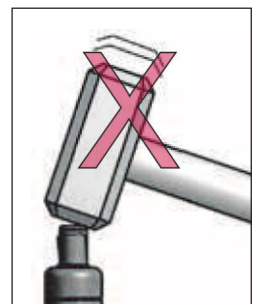
Verklebte Teile sind gefährlich. Ursache feststellen, weshalb Teile verkleben, Fehler beheben, Produktion weiterführen. Sollten solche Fehler/Probleme nicht behoben werden, kann es zum Versagen oder zur Beschädigung der Feder kommen. Vorspannung schützt die Feder vor Beschädigungen durch unkontrolliertes und plötzliches entspannen ("snap action").



Unkontrolliertes und plötzliches entspannen führt zu Druckverlust an den Federn.



Gasdruckfeder niemals in Spannvorrichtung einspannen. Niemals mit einem Hammer auf die Kolbenstange schlagen um den Druck zu prüfen, dies kann zu Beschädigungen an den Federn führen.

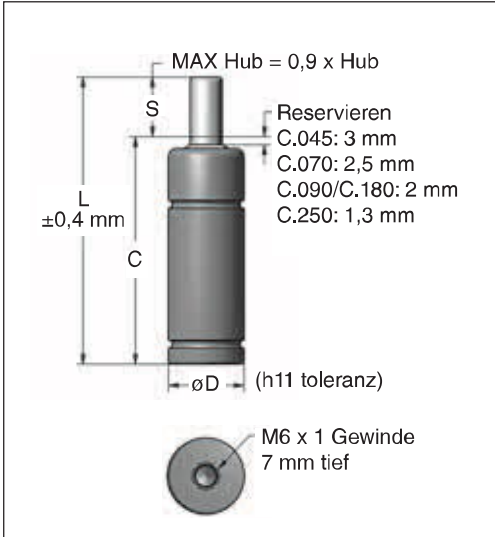


# Technische Daten

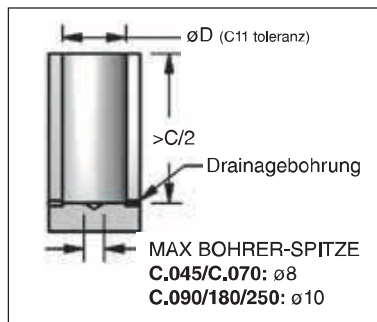
## Technische Daten

Max. Befülldruck:		Füllmedium:	Stickstoffgas
E.16 und E.24:	150 bar	Betriebstemperatur:	4°C – 71°C
<b>Micro 45® – Micro 250®:</b>	177 bar	Max. Geschwindigkeit:	1,6 m/sec
SL.16:	180 bar		

## Allgemeine Information



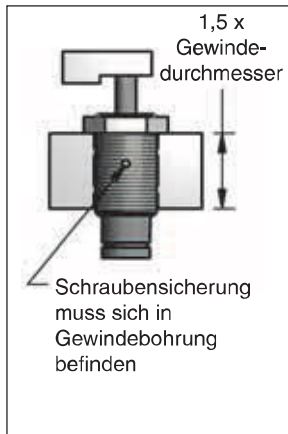
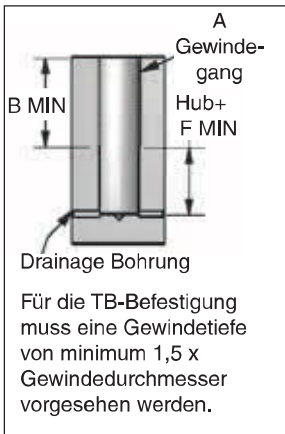
- 90% des nominal Hub nicht überschreiten
- Bei Abstreiferfunktion Vorspannung vorsehen 0,5 – 1 mm
- Ausreichende Abstreiferkraft vorsehen
- Konstruktiv Sicherheit einplanen, um Hubweg nicht zu überschreiten



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

Weg 90% des nominal Hub

## Empfehlungen für Aussengewinde - Befestigung



Modell	A	B	F	Maximales Anzugsdrehmoment*
E.16	M16 x 1,5	24	12	56 N-m
E.24	M24 x 1,5	35	25	56 N-m
SL.16	M16 x 1,5	24	20	56 N-m
C.045__TB1	5/8"-11	24	5	14 N-m
C.045__TB2	M16 x 1,5	24	5	56 N-m
C.045__TB3	M16 x 2	35	5	34 N-m
C.045__TB4	M16 x 2	24	5	34 N-m
C.090__TB1	1"-8	38	13	56 N-m
C.090__TB2	M24 x 1,5	36	13	56 N-m
C.090__TB3	M24 x 1,5	35	13	56 N-m

\*Basierend auf der Gewindestärke

# 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**