

DANLY

DESIGN₂-TITE®

Stickstoffgasdruckfedern



Übersicht DESIGN₂-TITE® Stickstoffgasdruckfedern

Die Mikro Serie RLM

Neue Bauart, Dichtsätze können jetzt gewechselt werden

Die ISO Serie RL

Gasdruckfeder entspricht ISO 11901-1 und VDI 3003

Die Kraftverstärkte Serie RLP

Höhere Anfangskraft mit kleinerem Gehäuse-Durchmesser

Die Nord-amerikanische Serie RLS

Unsere bewährte ISO Gasdruckfeder nach Nord-amerikanischer Norm im kürzeren Gehäuse

Die Super-kompakte Serie RLSC

Kurzer Hub, hohe Kraft in einem kompakten Gehäuse

Die eXtra-Power Serie RLX

Höchste Anfangskraft bei kleinster Baugröße

Neuheit: Gasdruckfedern mit SinterLube Führungsbuchsen

Vergleiche ...

Nun wird die revolutionäre DANLY Technologie auch bei allen Gasdruckfedern eingesetzt.

Die SinterLube Führungsbuchse, exklusiv nur bei DANLY, die weltweit erste wartungsfreie Führungsbuchse bei Gasdruckfedern. Die neueste Innovation in der Gasdruckfedertechnologie, welche die Stabilität von Stahl mit den Vorzügen der wartungsfreien SinterLube Führungsbuchse kombiniert, ergibt eine bessere Führung und eine bessere Schmierung als bei jeder anderen bekannten Gasdruckfeder auf dem Markt.

SinterLube ist eine Sinterbronzeschicht mit besten Gleiteigenschaften und hoher Festigkeit, seit Jahren mit Erfolg in Gleitführungsbuchsen eingesetzt. Wir haben diese Technologie in den Führungsbuchsen der SinterLube-Führungen unserer Gasdruckfedern übernommen.

Folgende Vorteile ergeben sich:

1. Stahl ist im Vergleich zu Bronze der bessere Werkstoff, wenn es um die Festigkeit geht. Er läßt sich beim Montieren/Demontieren besser handhaben und wird nicht deformiert.
2. SinterLube ist vollkommen wartungsfrei. Nach der ersten einmaligen Schmierung während der Montage, benötigt die SinterLube-Führung der Gasdruckfeder danach lebenslang keine Schmierung mehr, solange der Schmierfilm beim Einsatz von Lösungsmitteln nicht entfernt wird. Das ist ein enormer Vorteil und macht unsere Gasdruckfedern einmalig.
3. Durch den Gewinn der größeren Führungsfläche (s. Bild A) um ca. 25%, wird die Gefahr von Gasverlusten während des Betriebs der Gasdruckfedern im Werkzeug vermindert. Im Vergleich mit von uns getesteten Wettbewerbsfedern besitzt unser Führungsdeckel mehr Führungslänge.
4. Es entsteht nur sehr geringer Materialverschleiß der Sinterlube Führungsbuchse, auch bei härtestem Einsatz. Die engen Toleranzen zwischen dem Kolben und der neuen Sinterlube Führungsbuchse ergeben eine selbstwartende Funktion, auch nach Millionen von Hübem.

Alle diese Vorteile ergeben eine wartungsarme und sehr zuverlässige Gasdruckfeder.

Inhaltsübersicht	Seite
Übersicht	2
Auswahlhilfe und Lieferprogramm	3
RLM = Mikro Serie	
RL = ISO Serie	
RLP = Kraftverstärkte Serie	
RLS = Nord-amerikanische Serie	
RLSC = Super-kompakte Serie	
RLX = eXtra-Power Serie	
Zeichnung zur Übersicht →	
RLM 90	4
RLM 180	5
RLM 230	6
RLM 300	7
RL 500	8
RL 750	9
RL 1500	9
RL 3000	10
RL 5000	10
Befestigungsoptionen	11
RLP 500	12
RLP 750	13
RLP 1000	13
RLS 500	14
RLS 750	15
RLS 1500	15
RLSC 1000	16
RLSC 1800	17
RLSC 4700	17
RLX 350	18
RLX 500, 750	19
RLX 1000, 1500	20
RLX 2400, 4200	21
RLX 6600	22
Stickstoff-Zubehör	23
Allgemeine Betriebsbedingungen	25
Montage der Anschlüsse	25
Anwendungshinweis zur Lebensdauer	26
Vorteile	27

Auswahlhilfe und Übersicht über das Lieferprogramm der DESIGN₂-TITE® Stickstoffgasdruckfedern

Serie Nennkraft (daN)	Maßangaben in mm																				
	D1	D2	Hub	6	10	13	15	16	19	25	32	38	40	50	63	63,5	75	80	100	125	160
RLM 90	19	8	DC				57			67		80		92		108,5		125			
			DO				72				92		118		142		172		205		
RLM 180	25	12	DC				57			67		80		92		108,5		125	145	170	
			DO				72				92		118		142		172		205	245	295
RLM 230	32	14	DC		60		65			75		88		100	113			130	150	175	
			DO		70		80				100		126		150	176			210	250	300
RLM 300	38	15	DC		60	63		66		75		88		100	113			130	150	175	
			DO		70	76		82			100		126		150	176			210	250	300
RLX 350	32	16	DC		40	43		46	49	55	62	68		80	93		105	110	130	155	
			DO		50	56		62	68	80	94	106		130	156		180	190	230	280	
RLP 500	38	20	DC			63				75		88		100	113			130			
			DO			76					100		126		150	176			210		
RLX 500	38	20	DC		40	43		46	49	55	62	68		80	93		105	110	130	155	
			DO		50	56		62	68	80	94	106		130	156		180	190	230	280	
RL 500	45	20	DC							110				135				165			
			DO								135				185				245		
RLS 500	45	20	DC			63				75		88		100	113			130			
			DO			76					100		126		150	176			210		
RLP 750	45	25	DC			63				75		88		100	113			130			
			DO			76					100		126		150	176			210		
RLX 750	45	25	DC		42	45		48	51	57	64	70		82	95		107	112	132	157	
			DO		52	58		64	70	82	96	108		132	158		182	192	232	282	
RL 750	50	25	DC							120		133		145	158			175	195	220	255
			DO								145		171		195	221			255	295	345
RLS 750	50	25	DC			63				75		88		100	113			130	150		
			DO			76					100		126		150	176			210	250	
RLSC 1000	38	25	DC	55	68			84		110	135		155	180							
			DO	61	78			100		135	167		195	230							
RLP 1000	50	29	DC			63				75		88		100	113			130			
			DO			76					100		126		150	176			210		
RLX 1000	50	28	DC			51		54	57	63	70	76		88	101		113	118	138	163	
			DO			64		70	76	88	102	114		138	164		188	198	238	288	
RLX 1500	63	36	DC			57		60	63	69	76	82		94	107		119	124	144	169	
			DO			70		76	82	94	108	120		144	170		194	204	244	294	
RL 1500	75	36	DC							135		148		160	173			190	210	235	270
			DO								160		186		210	236			270	310	360
RLS 1500	75	36	DC							126,6		139		151,6	164			181,6	201,6	226,6	
			DO								151,6		177		201,6	227			261,6	301,3	351,6
RLSC 1800	50	35	DC	60	70			90		110	130		150	170							
			DO	66	80			106		135	162		190	220							
RLX 2400	75	45	DC					61	64	70	77	83		95	108		120	125	145	170	
			DO					77	83	95	109	121		145	171		195	205	245	295	
RL 3000	95	50	DC							145		158		170	183			200	220	245	280
			DO								170		196		220	246			280	320	370
RLX 4200	95	60	DC					74	77	83	90	96		108	121		133	138	158	183	
			DO					90	96	108	122	134		158	184		208	218	258	308	
RLSC 4700	75	55	DC		70			90		110	135		160	190							
			DO		80			106		135	167		200	240							
RL 5000	120	65	DC							165		178		190	203			220	240	265	300
			DO								190		216		240	266			300	340	390
RLX 6600	120	75	DC					84	87	93	100	106		118	131		143	148	168	193	
			DO					100	106	118	132	144		168	194		218	228	268	318	

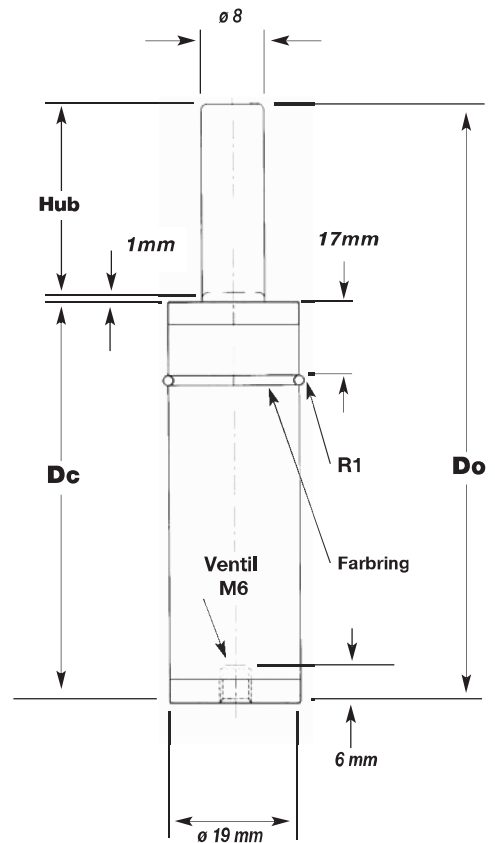
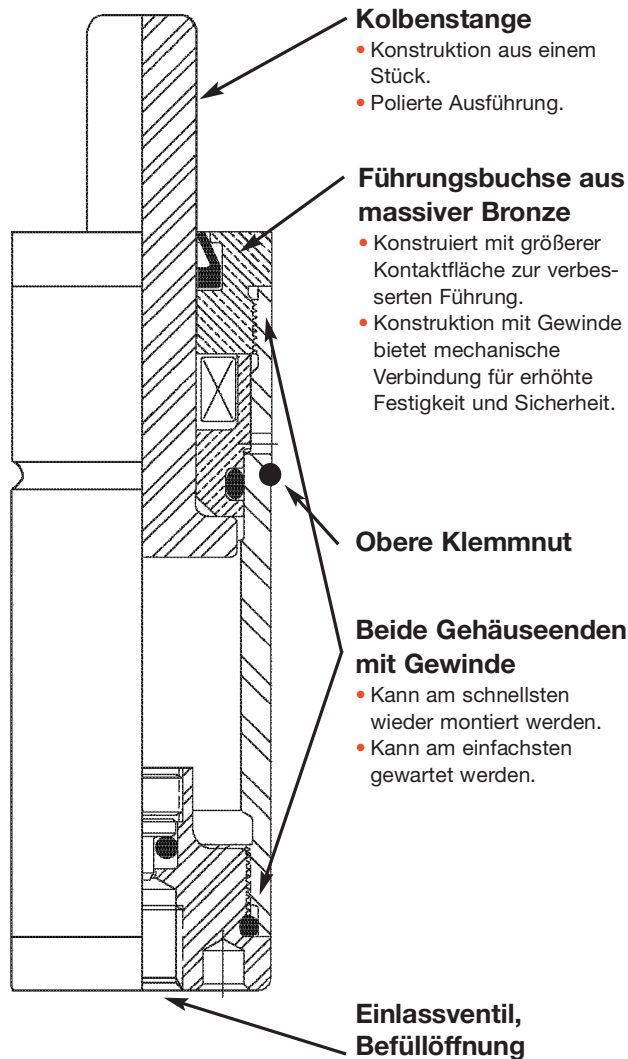
Hinweis: 1kN = 102 kg, andere Hublängen auf Anfrage.

Die Mikro RLM Serie

RLM 90

Mikro Gasdruckfedern sind nachfüllbar und können selbst repariert werden. Sie werden nach Farbcode oder nach Angabe befüllt. Sie entsprechen der ISO Spezifikation.

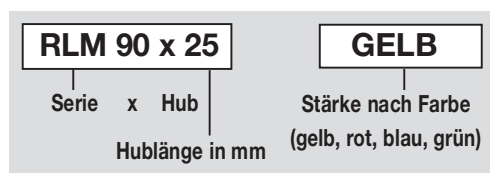
Design



Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	SAP Best.-Nr.
RLM 90	x	15	57	72	ORLM 090 0 15 00
RLM 90	x	25	67	92	ORLM 090 0 25 00
RLM 90	x	38	80	118	ORLM 090 0 38 00
RLM 90	x	50	92	142	ORLM 090 0 50 00
RLM 90	x	63,5	105,5	169	ORLM 090 0 63 00
RLM 90	x	80	122	202	ORLM 090 0 80 00

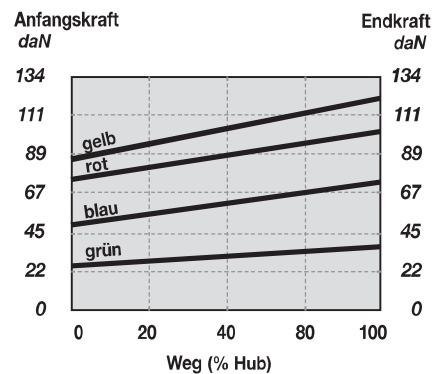
Anfangskraft 87,5 daN
Endkraft 146 daN bei Hub 80 mm

Bestellbeispiel



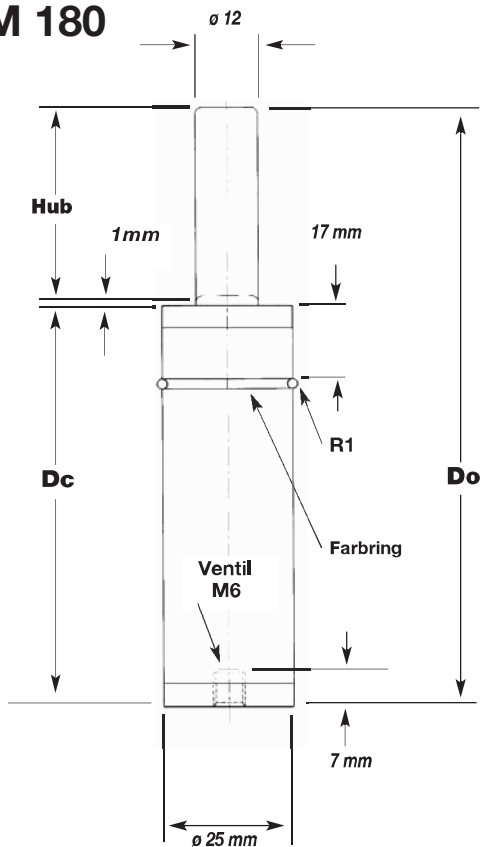
HINWEIS:
Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hübten.
Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.

RLM 90 Wegkraft Tabelle



Die Mikro RLM Serie

RLM 180

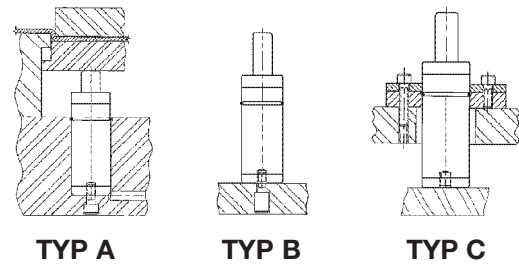


Anfangskraft RLM 90, 180

ANFANGSKRAFT		GELB	ROT	BLAU	GRÜN	SCHWARZ
RLM 90	Anfangskraft daN	87,5	75	50	25	Kunden-spezifisch
	Fülldruck bar	175	150	100	50	Kunden-spezifisch
RLM 180	Anfangskraft daN	200	150	100	50	Kunden-spezifisch
	Fülldruck bar	177	133	89	44	Kunden-spezifisch

Ohne Angaben wird automatisch GELB geliefert.

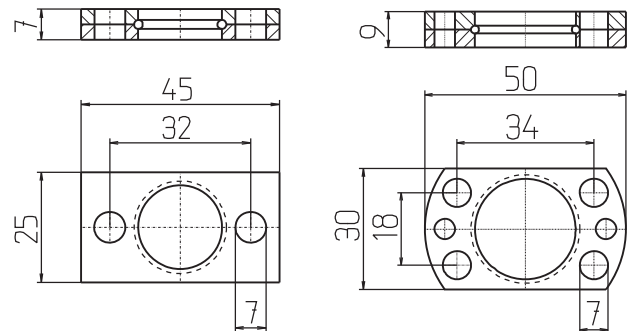
Einbauoptionen A B C



Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	SAP Best.-Nr.
RLM 180	x	15	57	72	ORLM 180 015 00
RLM 180	x	25	67	92	ORLM 180 025 00
RLM 180	x	38	80	118	ORLM 180 038 00
RLM 180	x	50	92	142	ORLM 180 050 00
RLM 180	x	63,5	108,5	172	ORLM 180 063 00
RLM 180	x	80	125	205	ORLM 180 080 00
RLM 180	x	100	145	245	ORLM 180 100 00
RLM 180	x	125	170	295	ORLM 180 125 00

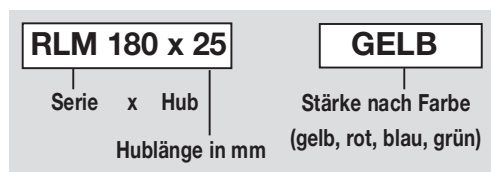
Anfangskraft 200 daN
Endkraft 371 daN bei Hub 125 mm

Flanschhalterungen RLM 90, 180



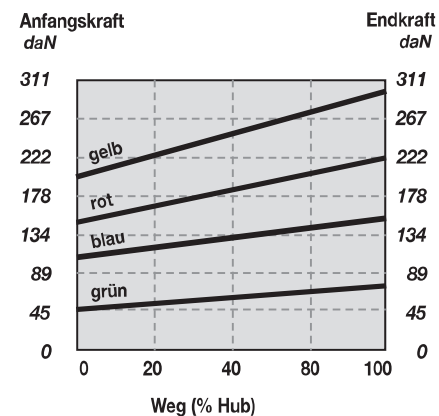
Siehe auch Seite 11

Bestellbeispiel



HINWEIS:
Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hübten.
Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.

RLM 180 Wegkraft Tabelle

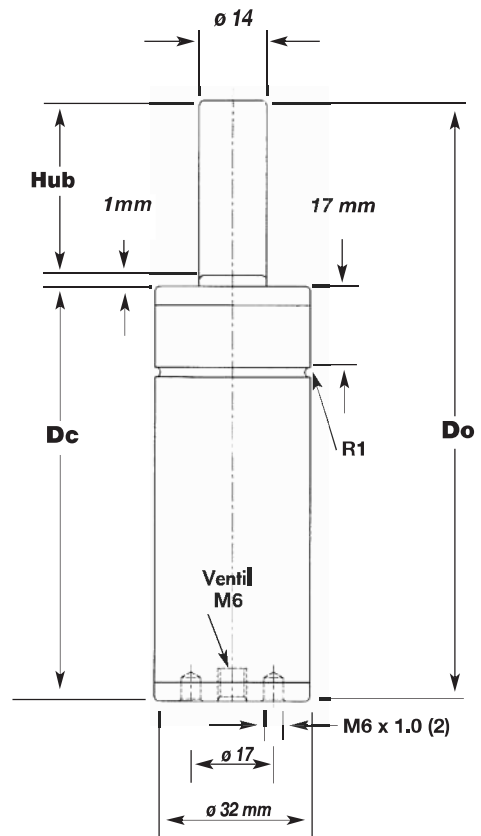
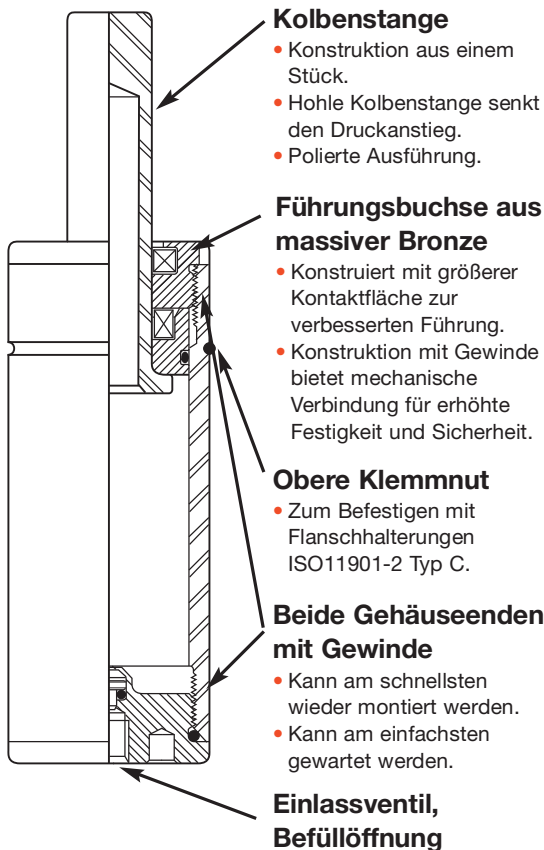


Die Mikro RLM Serie

RLM 230

Mikro Gasdruckfedern sind nachfüllbar und können selbst repariert werden. Sie werden mit 150 bar befüllt. Sie entsprechen der ISO Spezifikation.

Design

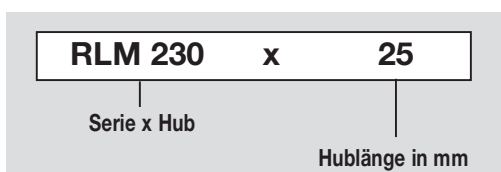


Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	SAP Best.-Nr.
RLM 230	x	10	60	70	ORLM 230 010 00
RLM 230	x	15	65	80	ORLM 230 015 00
RLM 230	x	25	75	100	ORLM 230 025 00
RLM 230	x	38	88	126	ORLM 230 038 00
RLM 230	x	50	100	150	ORLM 230 050 00
RLM 230	x	63	113	176	ORLM 230 063 00
RLM 230	x	80	130	210	ORLM 230 080 00
RLM 230	x	100	150	250	ORLM 230 100 00
RLM 230	x	125	175	300	ORLM 230 125 00

Anfangskraft 231 daN

Endkraft 382 daN bei Hub 125 mm

Bestellbeispiel

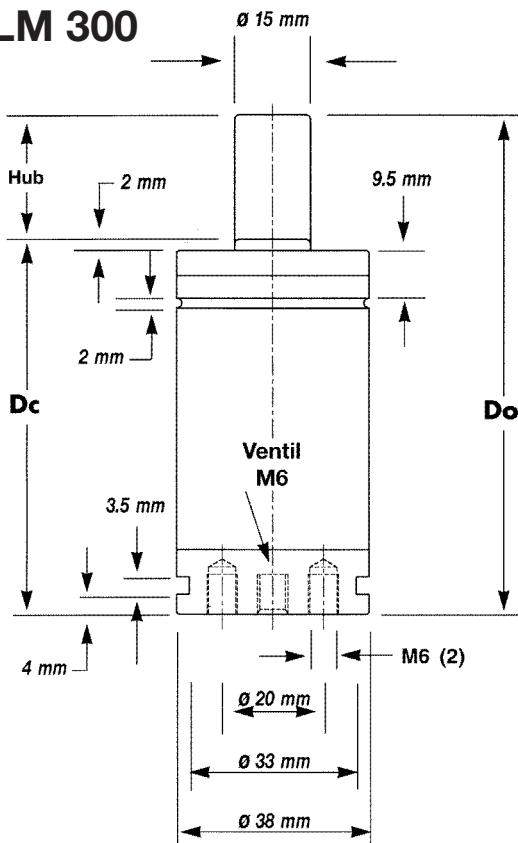


HINWEIS:

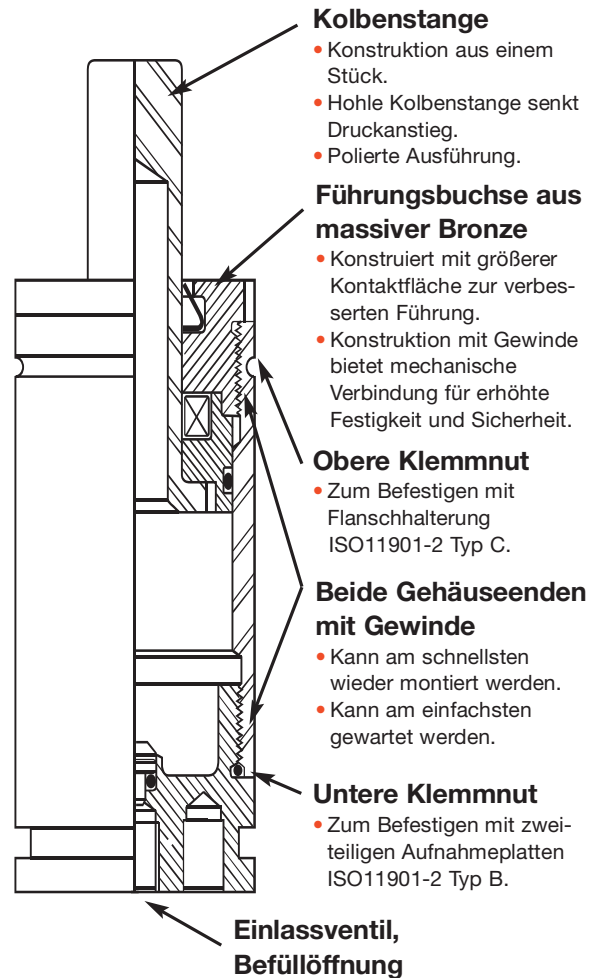
Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hüben.
 Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
 Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.

Die Mikro RLM Serie

RLM 300



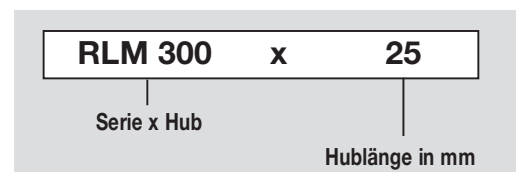
Design



Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	SAP Best.-Nr.
RLM 300	x	10	60	70	ORLM 300 010 00
RLM 300	x	13	63	76	ORLM 300 013 00
RLM 300	x	16	66	82	ORLM 300 016 00
RLM 300	x	25	75	100	ORLM 300 025 00
RLM 300	x	38	88	126	ORLM 300 038 00
RLM 300	x	50	100	150	ORLM 300 050 00
RLM 300	x	63	113	176	ORLM 300 063 00
RLM 300	x	80	130	210	ORLM 300 080 00
RLM 300	x	100	150	250	ORLM 300 100 00
RLM 300	x	125	175	300	ORLM 300 125 00

Anfangskraft 265 daN
Endkraft 385 daN bei Hub 125 mm

Bestellbeispiel



HINWEIS:
Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hübten.
Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.

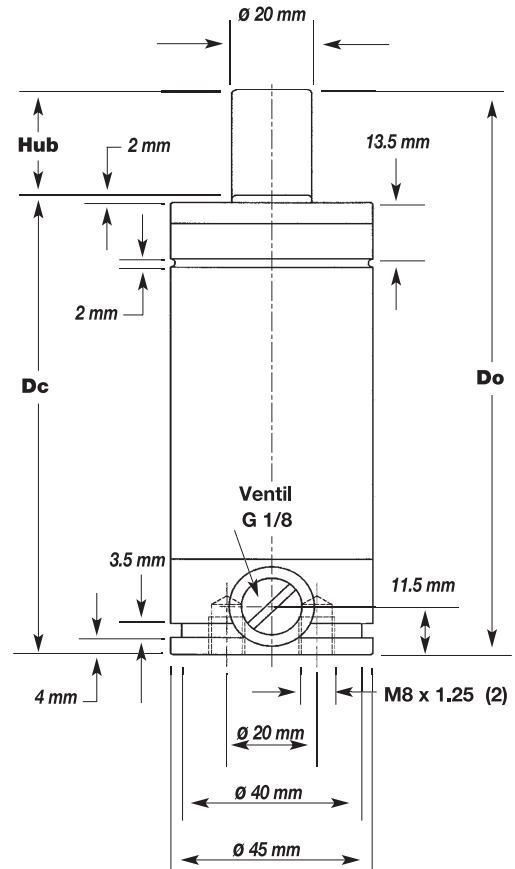
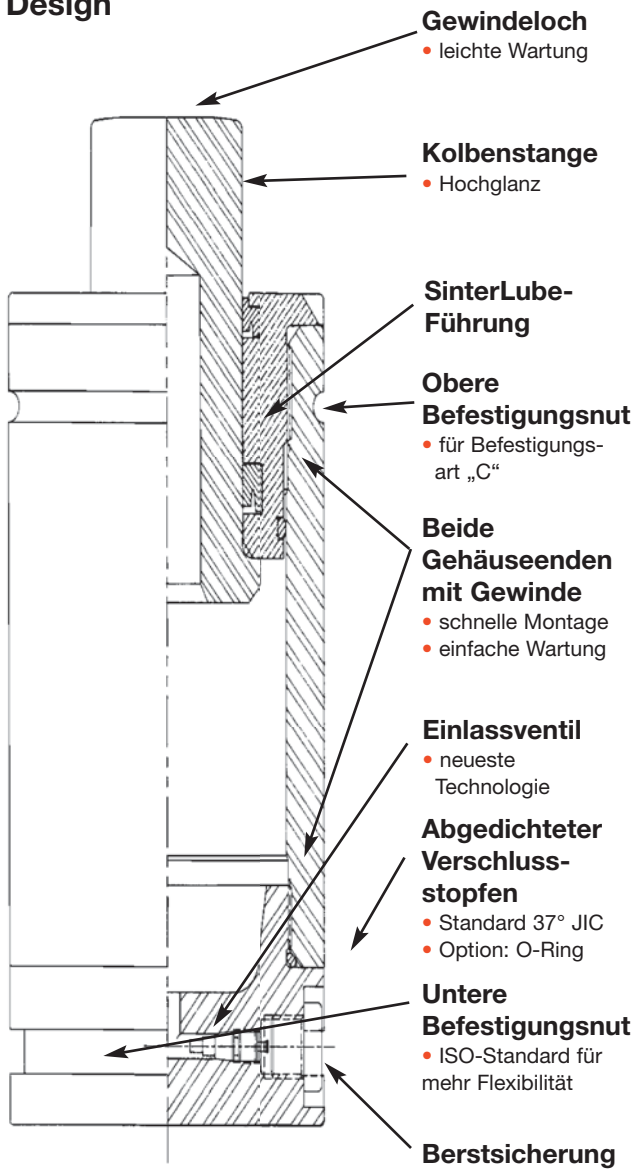
Die ISO RL Serie

Entspricht den ISO- und VDI-Normen

RL 500

RL-Gasdruckfedern sind nachfüllbar und können selbst repariert werden. Sie werden mit 150 bar befüllt. Sie entsprechen der ISO Spezifikation.

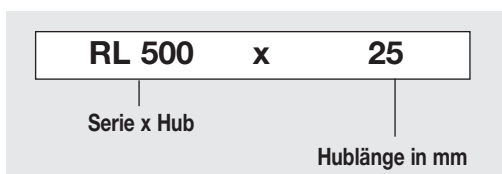
Design



Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RL 500	x	10	95	105	539	ORL 500 010 00
RL 500	x	13	98	111	553	ORL 500 013 00
RL 500	x	25	110	135	564	ORL 500 025 00
RL 500	x	38	123	161	625	ORL 500 038 00
RL 500	x	50	135	185	646	ORL 500 050 00
RL 500	x	63	148	211	664	ORL 500 063 00
RL 500	x	80	165	245	682	ORL 500 080 00
RL 500	x	100	185	285	697	ORL 500 100 00
RL 500	x	125	210	335	711	ORL 500 125 00
RL 500	x	160	245	405	725	ORL 500 160 00

Anfangskraft 471 daN

Bestellbeispiel

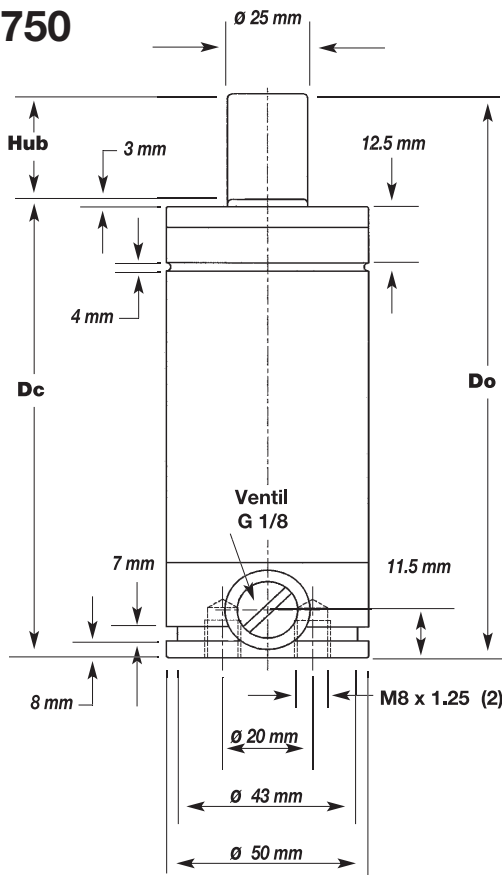


HINWEIS:
 Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hübten.
 Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
 Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.
 Fülldruck 150 bar.

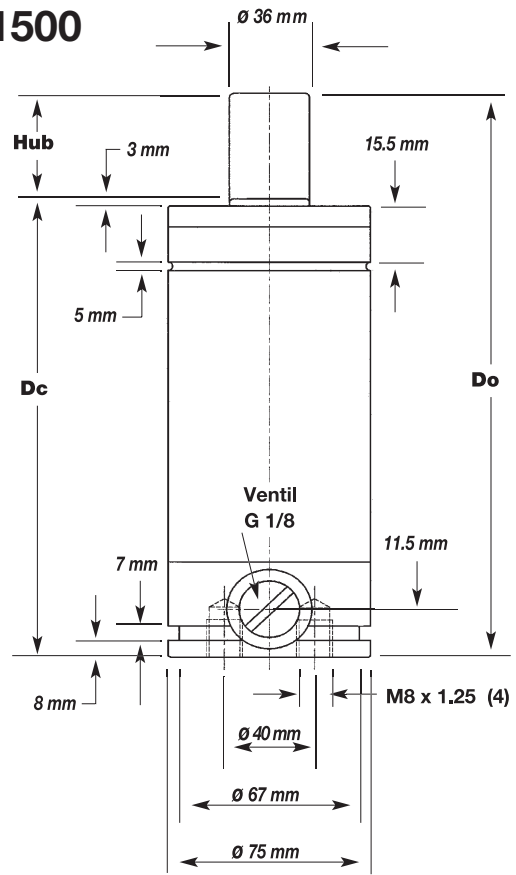
Die ISO RL Serie

Entspricht den ISO- und VDI-Normen

RL 750



RL 1500



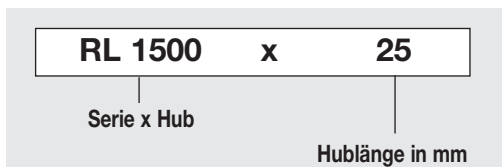
Serie Nr.	Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.	
RL 750	x	13	108	121	866	ORL 750 013 00
RL 750	x	25	120	145	944	ORL 750 025 00
RL 750	x	38	133	171	1003	ORL 750 038 00
RL 750	x	50	145	195	1043	ORL 750 050 00
RL 750	x	63	158	221	1077	ORL 750 063 00
RL 750	x	80	175	255	1115	ORL 750 080 00
RL 750	x	100	195	295	1156	ORL 750 100 00
RL 750	x	125	220	345	1196	ORL 750 125 00
RL 750	x	160	255	415	1237	ORL 750 160 00
RL 750	x	200	295	495	1271	ORL 750 200 00

Anfangskraft 736 daN

Serie Nr.	Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.	
RL 1500	x	13	123	136	1745	ORL 1500 013 00
RL 1500	x	25	135	160	1887	ORL 1500 025 00
RL 1500	x	38	148	186	2001	ORL 1500 038 00
RL 1500	x	50	160	210	2081	ORL 1500 050 00
RL 1500	x	63	173	236	2151	ORL 1500 063 00
RL 1500	x	80	190	270	2222	ORL 1500 080 00
RL 1500	x	100	210	310	2285	ORL 1500 100 00
RL 1500	x	125	235	360	2362	ORL 1500 125 00
RL 1500	x	160	270	430	2459	ORL 1500 160 00
RL 1500	x	200	310	510	2543	ORL 1500 200 00

Anfangskraft 1527 daN

Bestellbeispiel

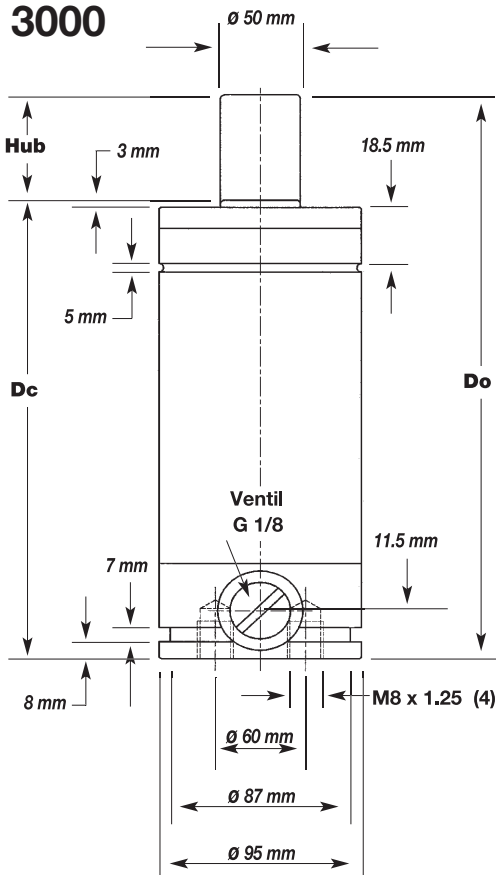


HINWEIS:
 Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hübten.
 Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
 Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.
 Fülldruck 150 bar.

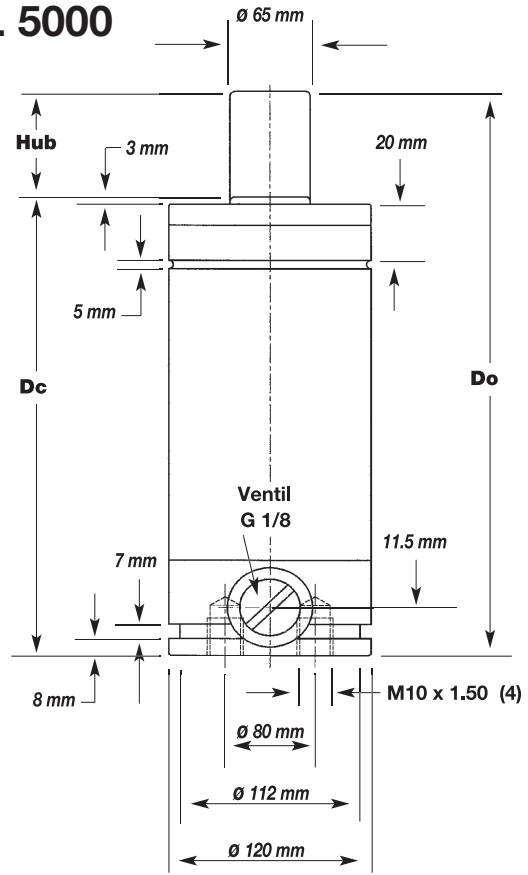
Die ISO RL Serie

Entspricht den ISO- und VDI-Normen

RL 3000



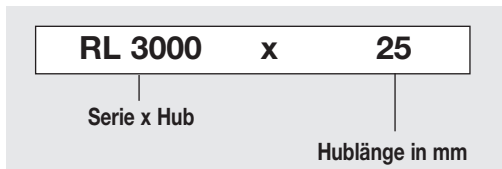
RL 5000



Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RL 3000	x	25	145	170	3780	ORL 3000 025 00
RL 3000	x	38	158	196	4240	ORL 3000 038 00
RL 3000	x	50	170	220	4434	ORL 3000 050 00
RL 3000	x	63	183	246	4596	ORL 3000 063 00
RL 3000	x	80	200	280	4756	ORL 3000 080 00
RL 3000	x	100	220	320	4897	ORL 3000 100 00
RL 3000	x	125	245	370	5030	ORL 3000 125 00
RL 3000	x	160	280	440	5290	ORL 3000 160 00
RL 3000	x	200	320	520	5519	ORL 3000 200 00
Anfangskraft 2945 daN						

Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RL 5000	x	25	165	190	6138	ORL 5000 025 00
RL 5000	x	38	178	216	6566	ORL 5000 038 00
RL 5000	x	50	190	240	6891	ORL 5000 050 00
RL 5000	x	63	203	266	7185	ORL 5000 063 00
RL 5000	x	80	220	300	7503	ORL 5000 080 00
RL 5000	x	100	240	340	7804	ORL 5000 100 00
RL 5000	x	125	265	390	8108	ORL 5000 125 00
RL 5000	x	160	300	460	8656	ORL 5000 160 00
RL 5000	x	200	340	540	9181	ORL 5000 200 00
Anfangskraft 4977 daN						

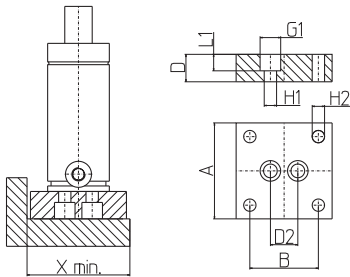
Bestellbeispiel



HINWEIS:
 Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hübten.
 Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
 Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.
 Fülldruck 150 bar.

Befestigungsoptionen

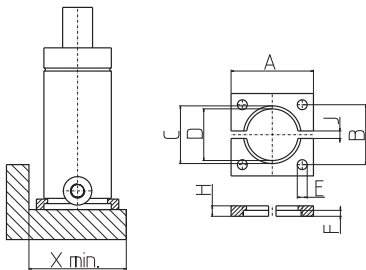
Typ A



Aufnahmegrundplatte

Bestell-Nr.:		ORL500A	ORL750A	ORL1500A	ORL3000A	ORL5000A
A	mm	70	75	100	120	140
B	mm	50	56,5	73,5	92	109,5
Ø G1	mm	15	15	15	15	18
L1	mm	12	12	12	12	15
Ø H1	mm	9	9	9	9	11
D (-0,2/-0,3)	mm	20	20	20	20	20
Ø H2	mm	9	9	11	13,5	13,5
Ø D2	mm	20	20	40	60	80
X min.	mm	72	77	102	122	142
Schraube		M8	M8	M8	M8	M10

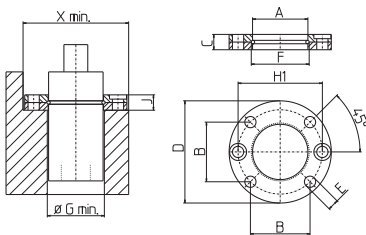
Typ B



Zweiteilige Aufnahmeplatte

Bestell-Nr.:		ORLM230B	ORLM300B	ORL500B	ORL750B	ORL1500B	ORL3000B	ORL5000B
A	mm	50	55	70	75	100	120	140
B	mm	35	40	50	56,5	73,5	92	109,5
Ø C	mm	32,5	38,5	45,5	50,5	75,5	95,5	120,5
Ø D	mm	28,5	34,5	41,5	44,5	68,5	88,5	113,5
E	mm	6,6	6,6	9	9	11	13,5	13,5
F (+0,1/-0,1)	mm	4	4	4	8	8	8	8
H	mm	7	7	7	12	12	12	12
J	mm	5	5	20	24	24	24	24
X min.	mm	52	57	72	77	102	122	142
Schraube		M6	M6	M8	M8	M10	M12	M12

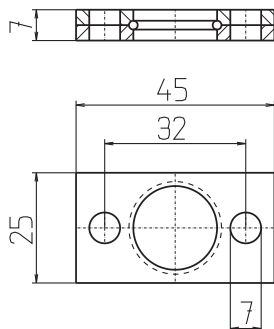
Typ C



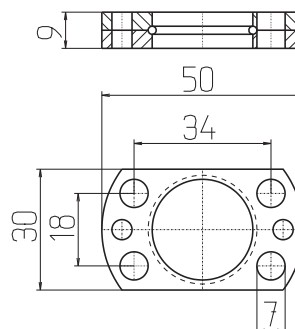
Flanschhalterungen
ORLM090C
ORLM180C

Bestell-Nr.:		ORLM230C	ORLM300C	ORL500C	ORL750C	ORL1500C	ORL3000C	ORL5000C
Ø A (+/-0,1)	mm	32,5	38,5	45,5	50,5	75,5	95,5	120,5
B	mm	35	40	50	56,5	73,5	92	109,5
C	mm	9	9	13	13	16	18	21
Ø D	mm	60	68	86	95	122	150	175
E	mm	6,6	6,6	9	9	11	13,5	13,5
F (+0,1/-0,3)	mm	29,5	40	47	54	80	100	125
h10	mm	2	2	2	4	5	5	5
Ø H1	mm	49,5	56	70	80	104	130	155
J	mm	23,5	17	23	24	29	33	36
X min.	mm	62	70	88	97	124	152	177
G min.	mm	33,5	39,5	46,5	51,5	76,5	96,5	121,5
Schraube		M6	M5	M6	M6	M6	M6	M6

ORLM090C



ORLM180C



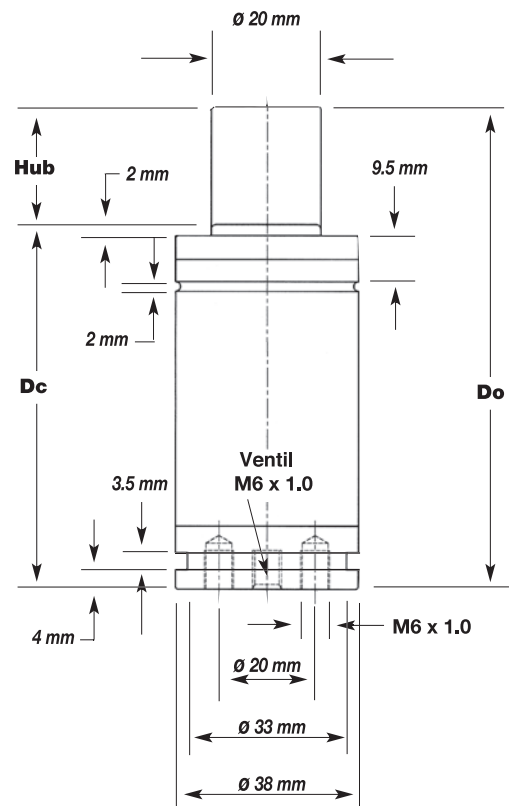
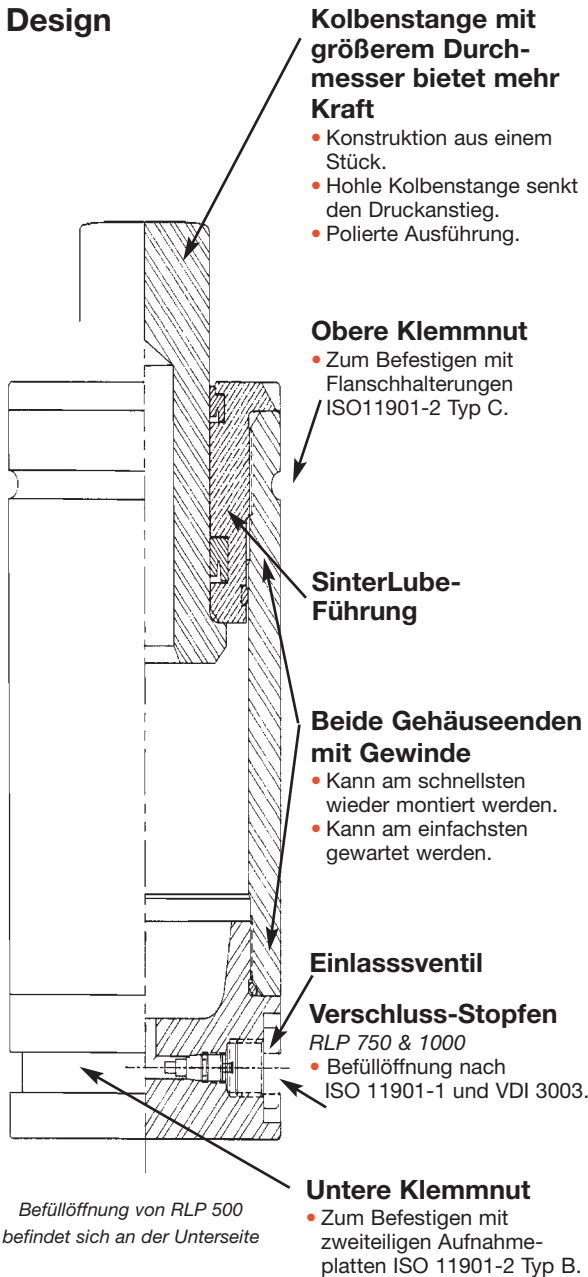
Die kraftverstärkte RLP Serie

Größere Anfangskraft bei kleinerem Gehäusedurchmesser

RLP 500

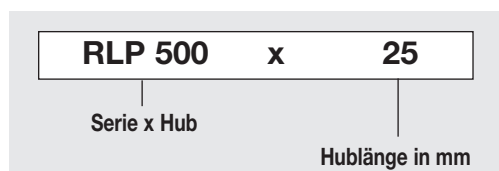
RLP-Gasdruckfedern sind nachfüllbar und können selbst repariert werden. Sie werden mit 150 bar befüllt. Sie bringen eine höhere Kraft in kompakterem Gehäuse als RLS- und RL-Gasdruckfedern.

Design



Serie Nr.	Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.	
RLP 500	x	10	60	70	663	ORLP 500 010 00
RLP 500	x	13	63	76	745	ORLP 500 013 00
RLP 500	x	16	66	82	721	ORLP 500 016 00
RLP 500	x	25	75	100	819	ORLP 500 025 00
RLP 500	x	38	88	126	858	ORLP 500 038 00
RLP 500	x	50	100	150	879	ORLP 500 050 00
RLP 500	x	63	113	176	894	ORLP 500 063 00
RLP 500	x	80	130	210	907	ORLP 500 080 00
RLP 500	x	100	150	250	940	ORLP 500 100 00
Anfangskraft 471 daN						

Bestellbeispiel

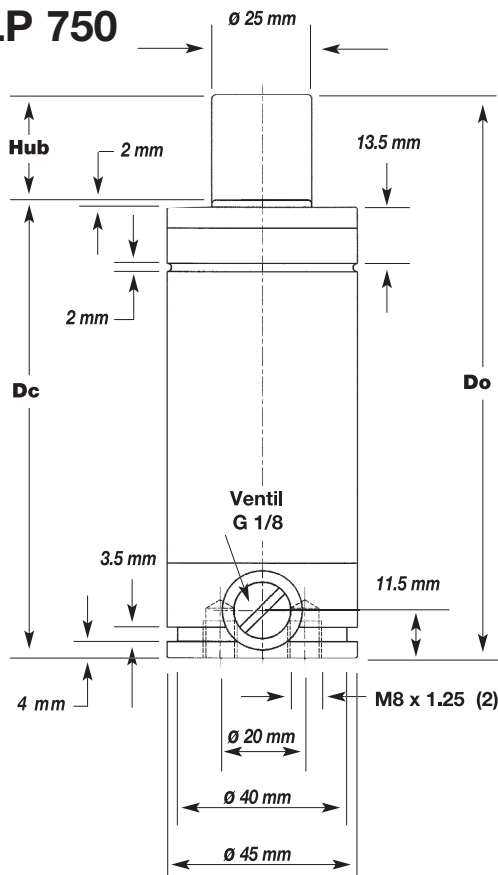


HINWEIS:
Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hübten.
Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.
Fülldruck 150 bar.

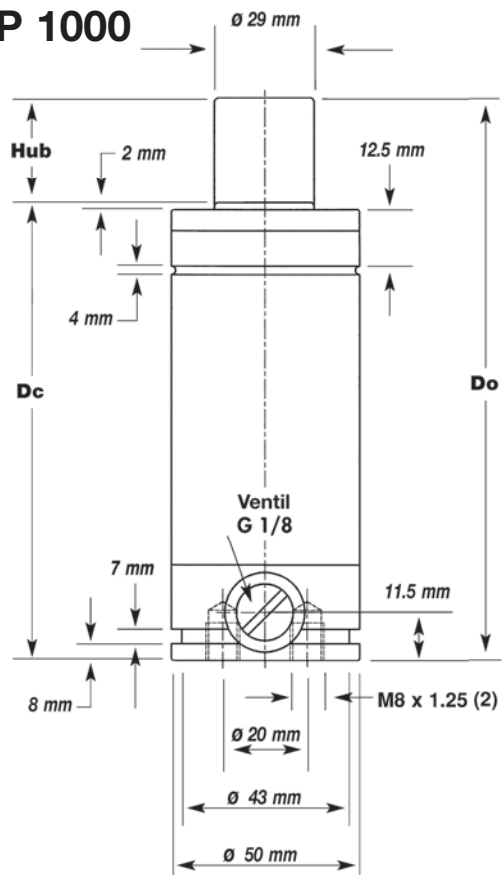
Die kraftverstärkte RLP Serie

Größere Anfangskraft bei kleinerem Gehäusedurchmesser

RLP 750



RLP 1000



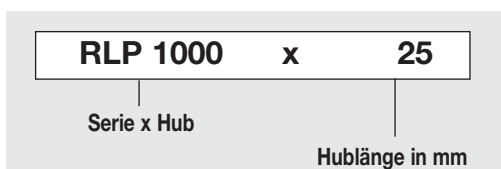
Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLP 750	x	13	63	76	1315	ORLP 750 013 00
RLP 750	x	16	66	82	1259	ORLP 750 016 00
RLP 750	x	25	75	100	1597	ORLP 750 025 00
RLP 750	x	38	88	126	1578	ORLP 750 038 00
RLP 750	x	50	100	150	1570	ORLP 750 050 00
RLP 750	x	63	113	176	1565	ORLP 750 063 00
RLP 750	x	80	130	210	1560	ORLP 750 080 00
RLP 750	x	100	150	250	1535	ORLP 750 100 00

Anfangskraft 736 daN

Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLP 1000	x	13	63	76	1860	ORLP 1000 013 00
RLP 1000	x	19	69	88	1824	ORLP 1000 019 00
RLP 1000	x	25	75	100	2191	ORLP 1000 025 00
RLP 1000	x	38	88	126	2184	ORLP 1000 038 00
RLP 1000	x	50	100	150	2181	ORLP 1000 050 00
RLP 1000	x	63	113	176	2179	ORLP 1000 063 00
RLP 1000	x	80	130	210	2177	ORLP 1000 080 00
RLP 1000	x	100	150	250	2084	ORLP 1000 100 00
RLP 1000	x	125	175	300	2101	ORLP 1000 125 00

Anfangskraft 991 daN

Bestellbeispiel



HINWEIS:
 Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hübten.
 Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
 Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.
 Fülldruck 150 bar.

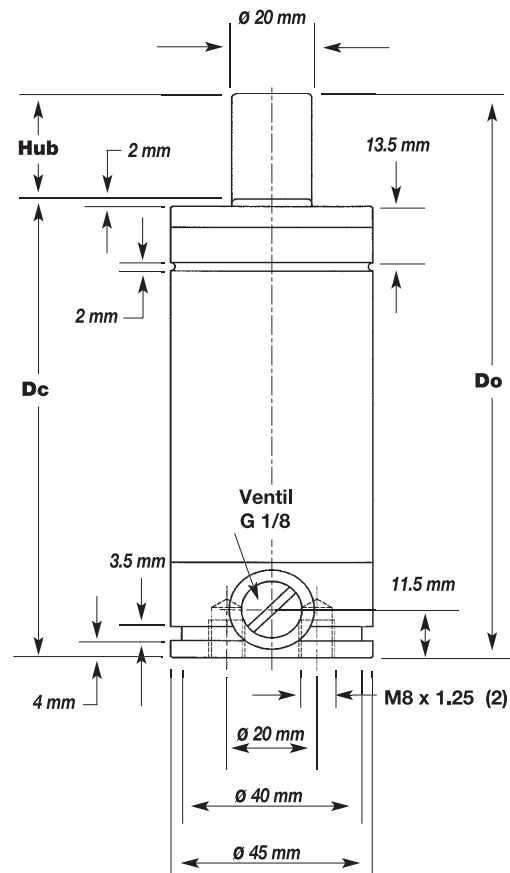
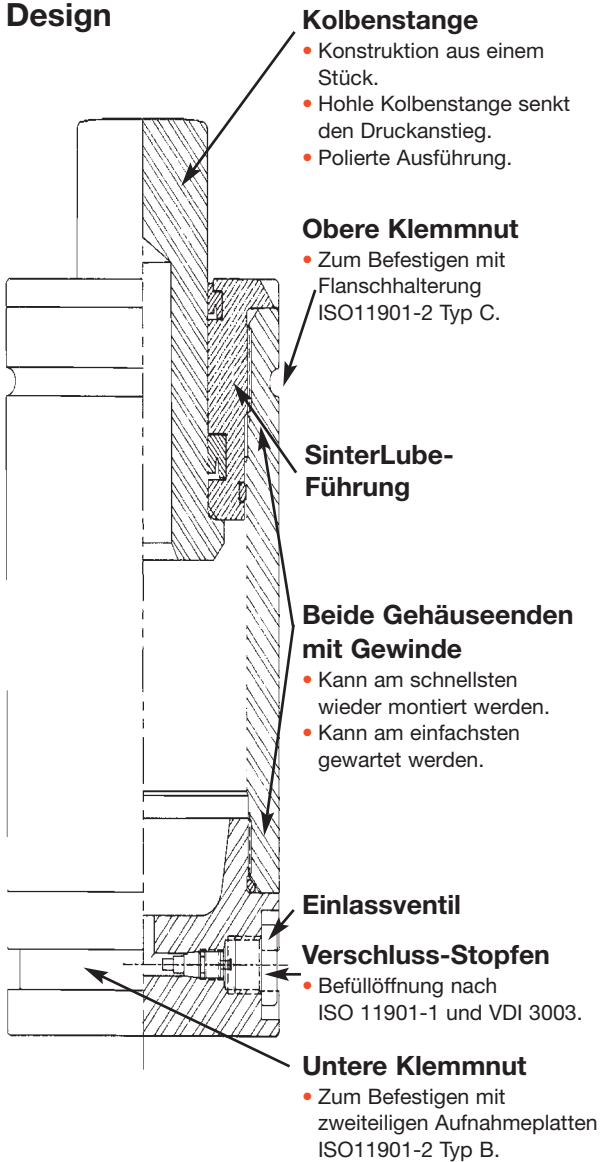
Die Nord-amerikanische RLS Serie

Entspricht den ISO- und VDI-Normen. Ihre Besonderheit ist die nordamerikanisch üblich kürzere Bauform.

RLS 500

RLS-Gasdruckfedern sind nachfüllbar und können selbst repariert werden. Sie werden mit 150 bar befüllt. Sie bringen eine höhere Kraft in kürzerem Gehäuse als RL-Gasdruckfedern.

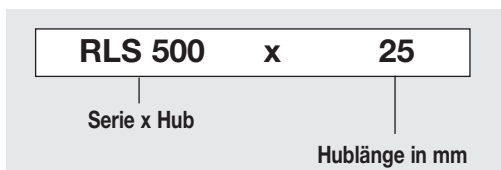
Design



Serie Nr.	Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLS 500	x 6	56	62	670	ORLS 500 006 00
RLS 500	x 13	63	76	709	ORLS 500 013 00
RLS 500	x 16	66	82	716	ORLS 500 016 00
RLS 500	x 19	69	88	722	ORLS 500 019 00
RLS 500	x 25	75	100	729	ORLS 500 025 00
RLS 500	x 38	88	126	738	ORLS 500 038 00
RLS 500	x 50	100	150	746	ORLS 500 050 00
RLS 500	x 63	113	176	754	ORLS 500 063 00
RLS 500	x 80	130	210	761	ORLS 500 080 00
RLS 500	x 100	150	250	766	ORLS 500 100 00
RLS 500	x 125	175	300	771	ORLS 500 125 00

Anfangskraft 471 daN

Bestellbeispiel



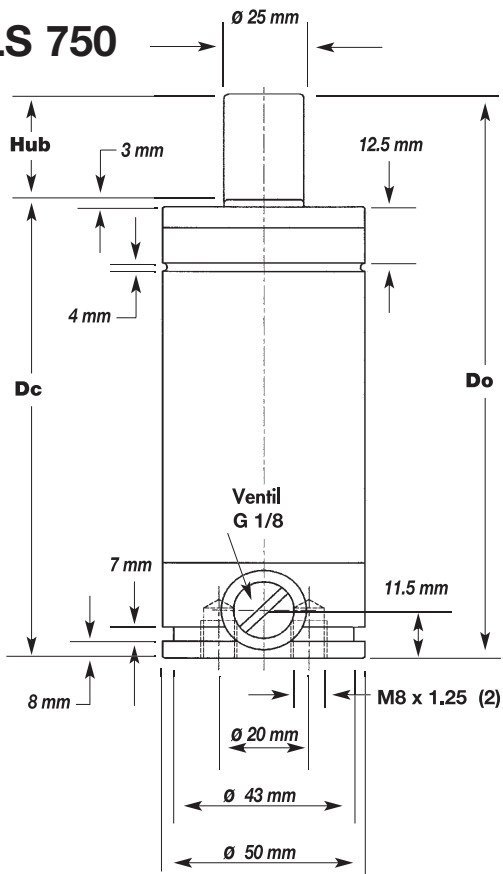
HINWEIS:

Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hübten.
 Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
 Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.
 Fülldruck 150 bar.

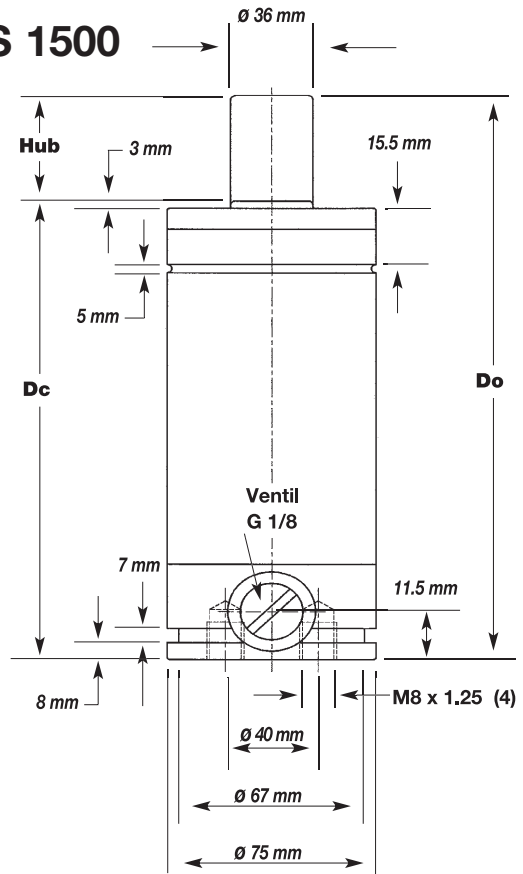
Die Nord-amerikanische RLS Serie

Entspricht den ISO- und VDI-Normen. Ihre Besonderheit ist die nordamerikanisch üblich kürzere Bauform.

RLS 750



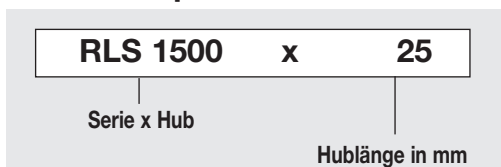
RLS 1500



Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLS 750	x	6	56	62	1070	ORLS 750 006 00
RLS 750	x	13	63	76	1171	ORLS 750 013 00
RLS 750	x	19	69	88	1210	ORLS 750 019 00
RLS 750	x	25	75	100	1233	ORLS 750 025 00
RLS 750	x	38	88	126	1261	ORLS 750 038 00
RLS 750	x	50	100	150	1275	ORLS 750 050 00
RLS 750	x	63	113	176	1285	ORLS 750 063 00
RLS 750	x	80	130	210	1302	ORLS 750 080 00
RLS 750	x	100	150	250	1330	ORLS 750 100 00
RLS 750	x	125	175	300	1354	ORLS 750 125 00
Anfangskraft 736 daN						

Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLS 1500	x	13	114	127	1788	ORLS 1500 013 00
RLS 1500	x	25	126	151	2011	ORLS 1500 025 00
RLS 1500	x	38	139	177	2135	ORLS 1500 038 00
RLS 1500	x	50	151	201	2217	ORLS 1500 050 00
RLS 1500	x	63	164	227	2283	ORLS 1500 063 00
RLS 1500	x	80	181	261	2347	ORLS 1500 080 00
RLS 1500	x	100	201	301	2403	ORLS 1500 100 00
RLS 1500	x	125	226	351	2453	ORLS 1500 125 00
RLS 1500	x	160	261	421	2515	ORLS 1500 160 00
Anfangskraft 1527 daN						

Bestellbeispiel



HINWEIS:
 Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hübten.
 Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
 Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.
 Fülldruck 150 bar.

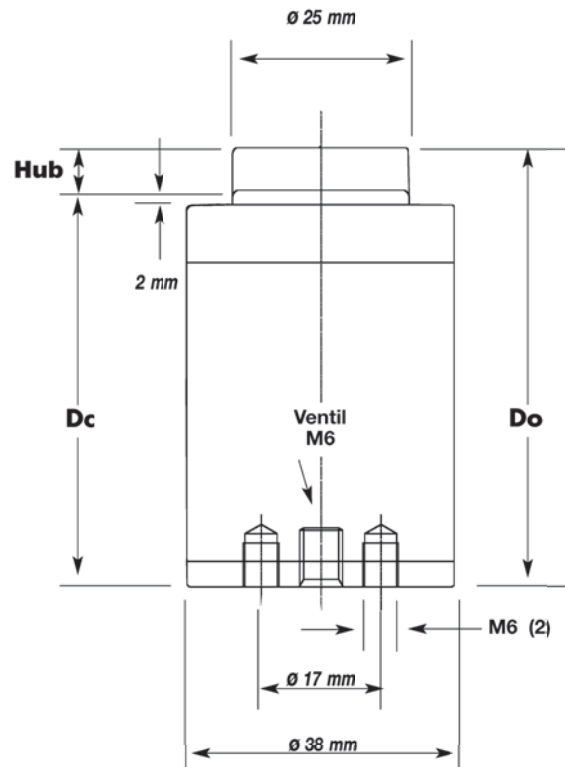
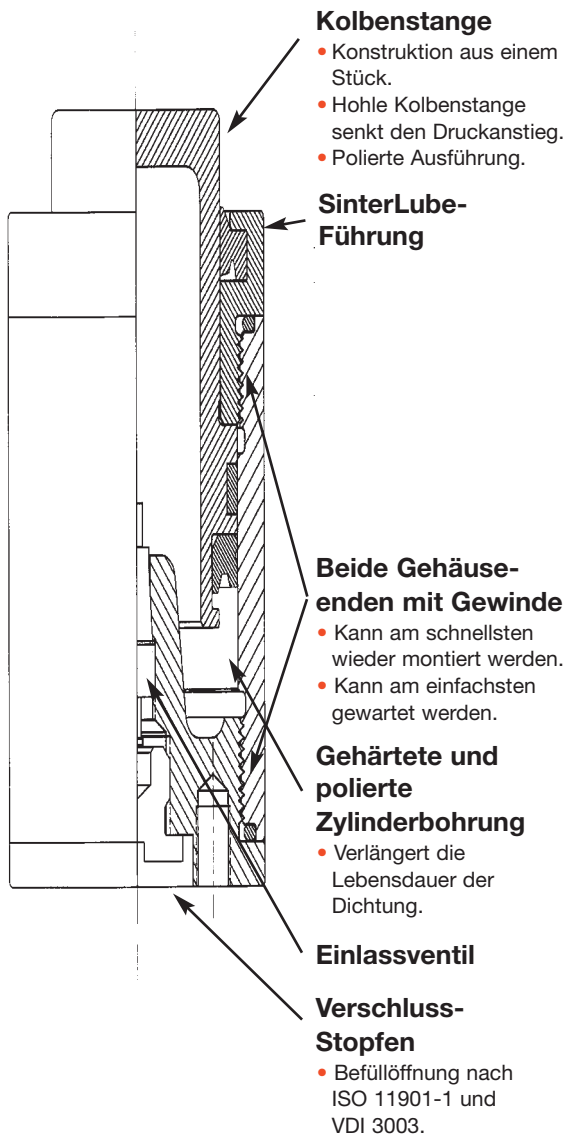
Die Super-kompakte RLSC Serie

Größere Anfangskraft bei kürzerer Gehäuselänge

RLSC 1000

RLSC-Gasdruckfedern sind nachfüllbar und können selbst repariert werden. Sie werden mit 150 bar befüllt. Sie bringen eine höhere Kraft in kürzerem Gehäuse.

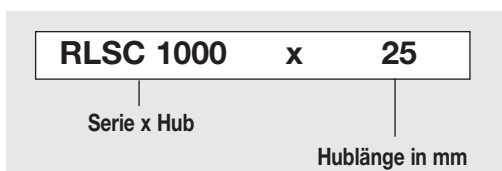
Design



Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLSC 1000	x	6	55	61	1614	ORLSC 1000 06 00
RLSC 1000	x	10	68	78	1855	ORLSC 1000 10 00
RLSC 1000	x	16	84	100	2112	ORLSC 1000 16 00
RLSC 1000	x	25	110	135	2363	ORLSC 1000 25 00
RLSC 1000	x	32	135	167	2496	ORLSC 1000 32 00
RLSC 1000	x	40	155	195	2583	ORLSC 1000 40 00
RLSC 1000	x	50	180	230	2710	ORLSC 1000 50 00

Anfangskraft 1060 daN

Bestellbeispiel

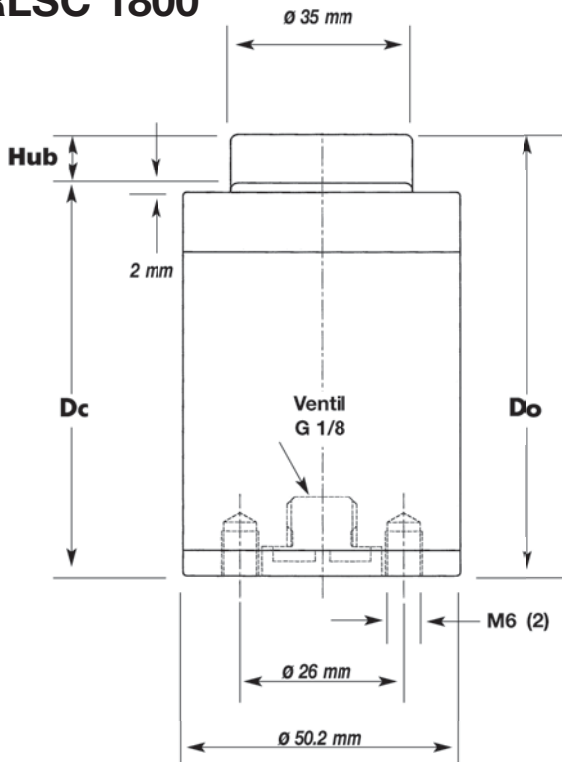


HINWEIS:
 Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Huben.
 Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
 Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.
 Fülldruck 150 bar.

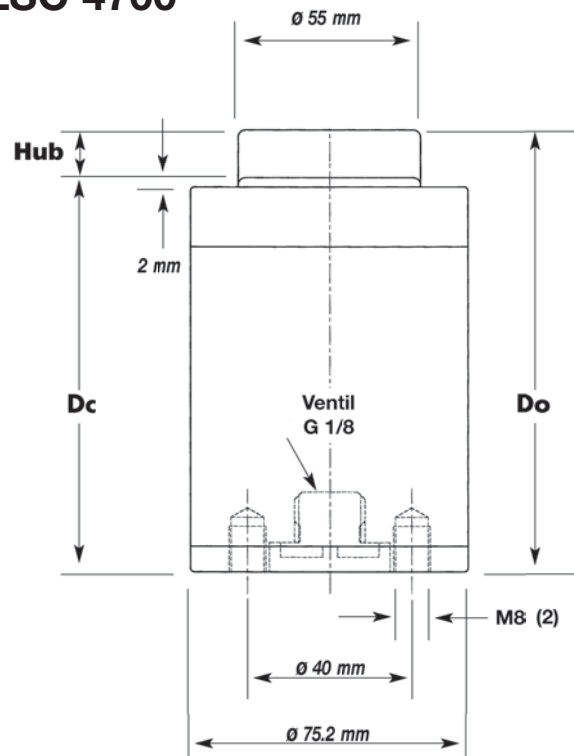
Die Super-kompakte RLSC Serie

Größere Anfangskraft bei kürzerer Gehäuselänge

RLSC 1800



RLSC 4700



Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLSC 1800	x	6	60	66	2718	ORLSC 1800 06 00
RLSC 1800	x	10	70	80	3105	ORLSC 1800 10 00
RLSC 1800	x	16	90	106	3533	ORLSC 1800 16 00
RLSC 1800	x	25	110	135	3970	ORLSC 1800 25 00
RLSC 1800	x	32	130	162	4208	ORLSC 1800 32 00
RLSC 1800	x	40	150	190	4367	ORLSC 1800 40 00
RLSC 1800	x	50	170	220	4605	ORLSC 1800 50 00
Anfangskraft 1885 daN						

Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLSC 4700	x	10	70	80	7040	ORLSC 4700 10 00
RLSC 4700	x	16	90	106	7885	ORLSC 4700 16 00
RLSC 4700	x	25	110	135	8764	ORLSC 4700 25 00
RLSC 4700	x	32	135	167	9250	ORLSC 4700 32 00
RLSC 4700	x	40	160	200	9579	ORLSC 4700 40 00
RLSC 4700	x	50	190	240	10075	ORLSC 4700 50 00
Anfangskraft 4713 daN						

Bestellbeispiel

RLSC 1800	x	25
Serie x Hub		Hublänge in mm

HINWEIS:
 Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hüben.
 Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
 Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.
 Fülldruck 150 bar.

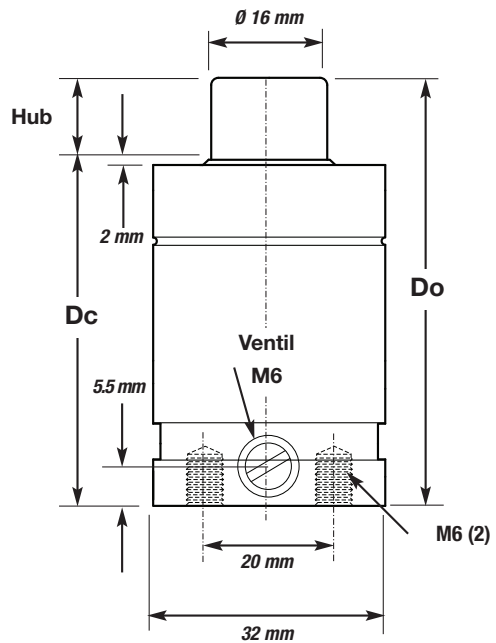
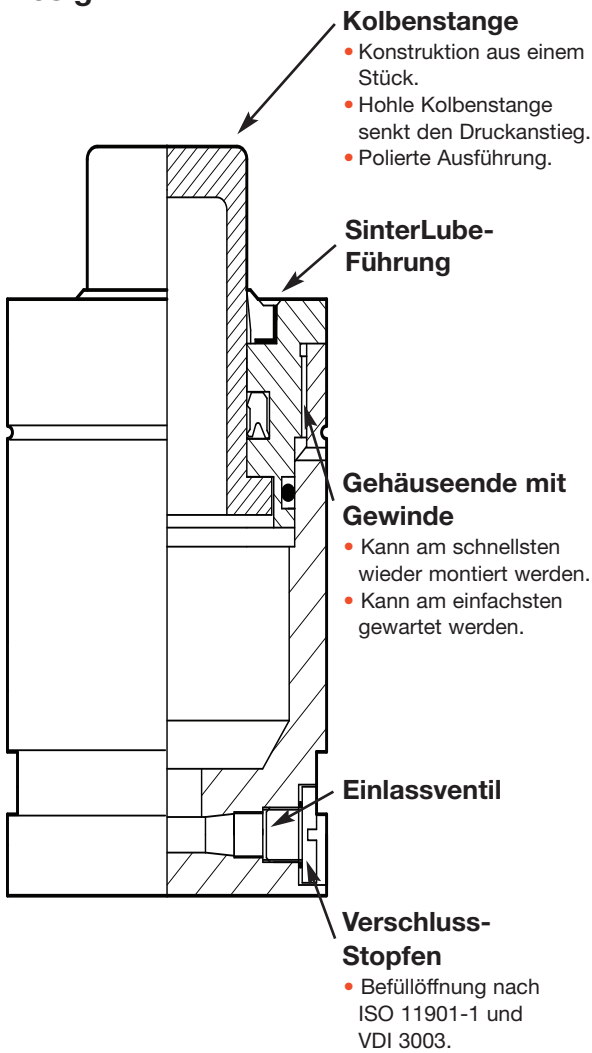
Die eXtra-Power RLX Serie

Höchste Anfangskraft bei kleinster Baugröße

RLX 350

Die eXtra-Power Gasdruckfedern sind nachfüllbar und können selbst repariert werden. Die RLX 350 werden mit 180 bar gefüllt. Alle weiteren RLX-Größen werden mit 150 bar gefüllt. Sie bringen die höchste Anfangskraft bei kleinster Baugröße.

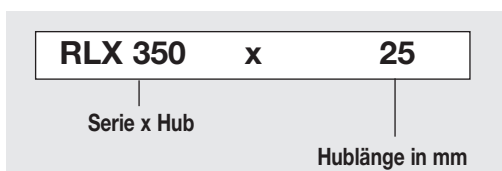
Design



Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLX 350	x	10	40	50	488	ORLX 350 010 00
RLX 350	x	13	43	56	497	ORLX 350 013 00
RLX 350	x	16	46	62	502	ORLX 350 016 00
RLX 350	x	19	49	68	507	ORLX 350 019 00
RLX 350	x	25	55	80	512	ORLX 350 025 00
RLX 350	x	32	62	94	517	ORLX 350 032 00
RLX 350	x	38	68	106	519	ORLX 350 038 00
RLX 350	x	50	80	130	522	ORLX 350 050 00
RLX 350	x	63	93	156	525	ORLX 350 063 00
RLX 350	x	75	105	180	526	ORLX 350 075 00
RLX 350	x	80	110	190	527	ORLX 350 080 00
RLX 350	x	100	130	230	528	ORLX 350 100 00
RLX 350	x	125	155	280	529	ORLX 350 125 00

Anfangskraft 362 daN

Bestellbeispiel



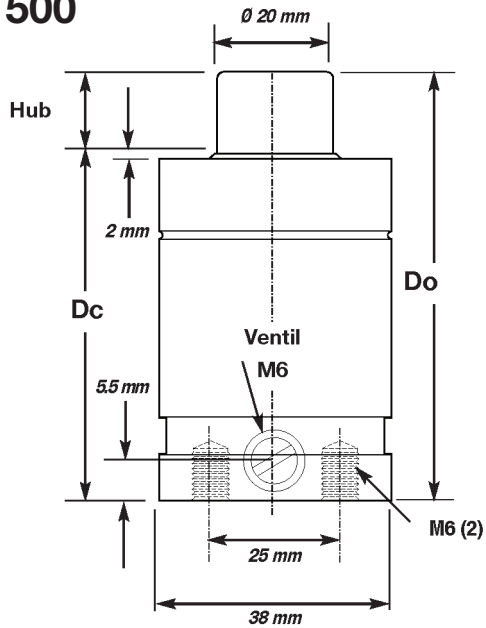
HINWEIS:

Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hübten.
 Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
 Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.
 Fülldruck 180 bar.

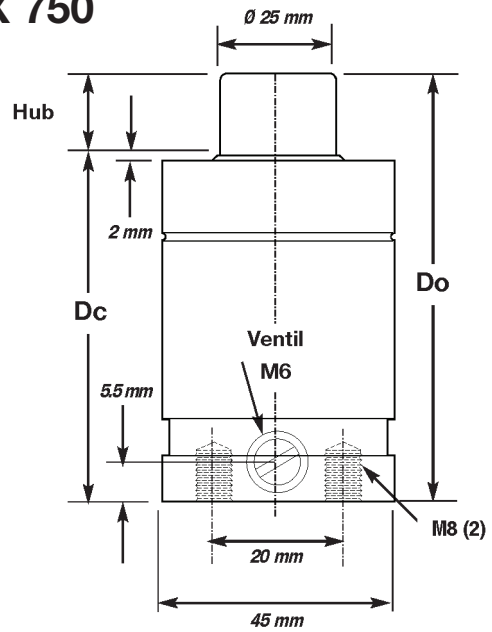
Die eXtra-Power RLX Serie

Höchste Anfangskraft bei kleinster Baugröße

RLX 500



RLX 750



Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLX 500	x	10	40	50	653	ORLX 500 010 00
RLX 500	x	13	43	56	667	ORLX 500 013 00
RLX 500	x	16	46	62	676	ORLX 500 016 00
RLX 500	x	19	49	68	683	ORLX 500 019 00
RLX 500	x	25	55	80	693	ORLX 500 025 00
RLX 500	x	32	62	94	700	ORLX 500 032 00
RLX 500	x	38	68	106	705	ORLX 500 038 00
RLX 500	x	50	80	130	710	ORLX 500 050 00
RLX 500	x	63	93	156	714	ORLX 500 063 00
RLX 500	x	75	105	180	717	ORLX 500 075 00
RLX 500	x	80	110	190	718	ORLX 500 080 00
RLX 500	x	100	130	230	720	ORLX 500 100 00
RLX 500	x	125	155	280	722	ORLX 500 125 00
Anfangskraft 471 daN						

Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLX 750	x	10	42	52	1079	ORLX 750 010 00
RLX 750	x	13	45	58	1102	ORLX 750 013 00
RLX 750	x	16	48	64	1117	ORLX 750 016 00
RLX 750	x	19	51	70	1129	ORLX 750 019 00
RLX 750	x	25	57	82	1145	ORLX 750 025 00
RLX 750	x	32	64	96	1157	ORLX 750 032 00
RLX 750	x	38	70	108	1164	ORLX 750 038 00
RLX 750	x	50	82	132	1173	ORLX 750 050 00
RLX 750	x	63	95	158	1179	ORLX 750 063 00
RLX 750	x	75	107	182	1183	ORLX 750 075 00
RLX 750	x	80	112	192	1184	ORLX 750 080 00
RLX 750	x	100	132	232	1188	ORLX 750 100 00
RLX 750	x	125	157	282	1192	ORLX 750 125 00
Anfangskraft 736 daN						

Bestellbeispiel

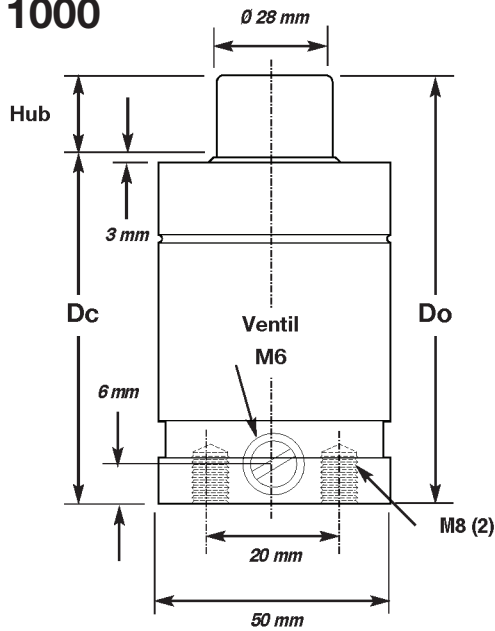
RLX 750	x	25
Serie x Hub		Hublänge in mm

HINWEIS:
 Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hübten.
 Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
 Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.
 Fülldruck 150 bar.

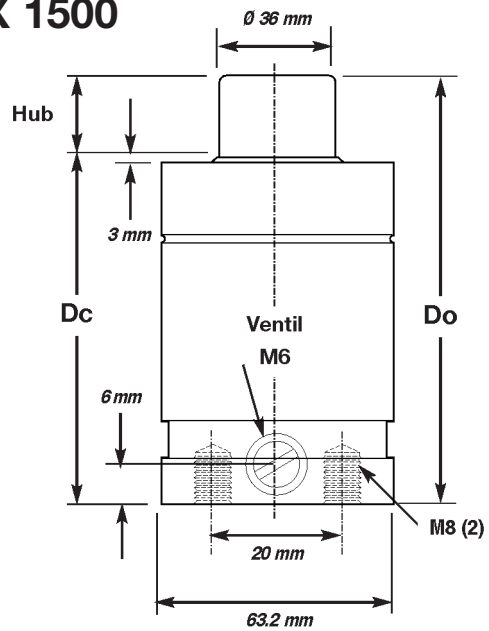
Die eXtra-Power RLX Serie

Höchste Anfangskraft bei kleinster Baugröße

RLX 1000



RLX 1500



Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLX 1000	x	13	51	64	1329	ORLX 1000 013 00
RLX 1000	x	16	54	70	1355	ORLX 1000 016 00
RLX 1000	x	19	57	76	1375	ORLX 1000 019 00
RLX 1000	x	25	63	88	1403	ORLX 1000 025 00
RLX 1000	x	32	70	102	1424	ORLX 1000 032 00
RLX 1000	x	38	76	114	1437	ORLX 1000 038 00
RLX 1000	x	50	88	138	1455	ORLX 1000 050 00
RLX 1000	x	63	101	164	1467	ORLX 1000 063 00
RLX 1000	x	75	113	188	1474	ORLX 1000 075 00
RLX 1000	x	80	118	198	1477	ORLX 1000 080 00
RLX 1000	x	100	138	238	1485	ORLX 1000 100 00
RLX 1000	x	125	163	288	1491	ORLX 1000 125 00

Anfangskraft 924 daN

Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLX 1500	x	13	57	70	2116	ORLX 1500 013 00
RLX 1500	x	16	60	76	2167	ORLX 1500 016 00
RLX 1500	x	19	63	82	2207	ORLX 1500 019 00
RLX 1500	x	25	69	94	2267	ORLX 1500 025 00
RLX 1500	x	32	76	108	2314	ORLX 1500 032 00
RLX 1500	x	38	82	120	2344	ORLX 1500 038 00
RLX 1500	x	50	94	144	2386	ORLX 1500 050 00
RLX 1500	x	63	107	170	2415	ORLX 1500 063 00
RLX 1500	x	75	119	194	2434	ORLX 1500 075 00
RLX 1500	x	80	124	204	2441	ORLX 1500 080 00
RLX 1500	x	100	144	244	2461	ORLX 1500 100 00
RLX 1500	x	125	169	294	2478	ORLX 1500 125 00

Anfangskraft 1527 daN

Bestellbeispiel

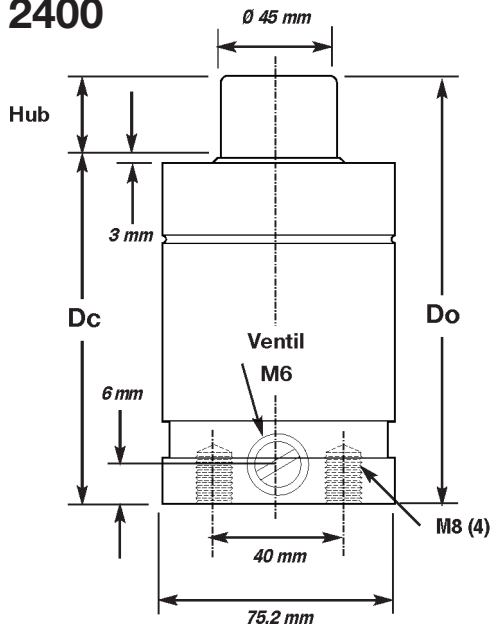
RLX 1000	x	25
Serie x Hub		Hublänge in mm

HINWEIS:
 Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hübten.
 Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
 Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.
 Fülldruck 150 bar.

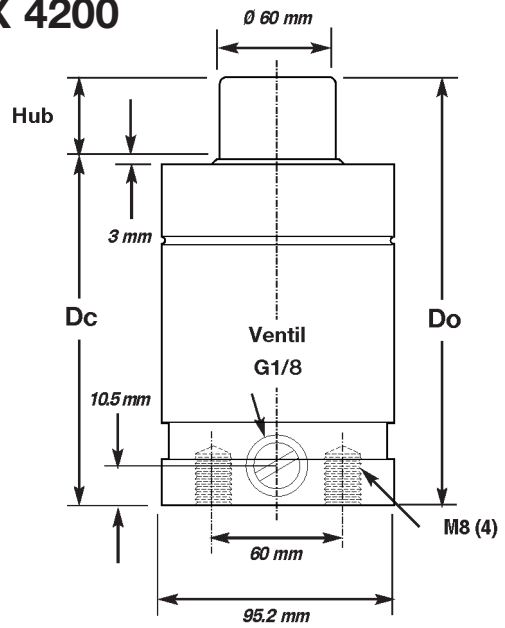
Die eXtra-Power RLX Serie

Höchste Anfangskraft bei kleinster Baugröße

RLX 2400



RLX 4200



Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLX 2400	x	16	61	77	3446	ORLX 2400 016 00
RLX 2400	x	19	64	83	3511	ORLX 2400 019 00
RLX 2400	x	25	70	95	3606	ORLX 2400 025 00
RLX 2400	x	32	77	109	3682	ORLX 2400 032 00
RLX 2400	x	38	83	121	3730	ORLX 2400 038 00
RLX 2400	x	50	95	145	3796	ORLX 2400 050 00
RLX 2400	x	63	108	171	3842	ORLX 2400 063 00
RLX 2400	x	75	120	195	3872	ORLX 2400 075 00
RLX 2400	x	80	125	205	3883	ORLX 2400 080 00
RLX 2400	x	100	145	245	3914	ORLX 2400 100 00
RLX 2400	x	125	170	295	3940	ORLX 2400 125 00
Anfangskraft 2386 daN						

Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLX 4200	x	16	74	90	5888	ORLX 4200 016 00
RLX 4200	x	19	77	96	6031	ORLX 4200 019 00
RLX 4200	x	25	83	108	6256	ORLX 4200 025 00
RLX 4200	x	32	90	122	6447	ORLX 4200 032 00
RLX 4200	x	38	96	134	6572	ORLX 4200 038 00
RLX 4200	x	50	108	158	6754	ORLX 4200 050 00
RLX 4200	x	63	121	184	6889	ORLX 4200 063 00
RLX 4200	x	75	133	208	6980	ORLX 4200 075 00
RLX 4200	x	80	138	218	7011	ORLX 4200 080 00
RLX 4200	x	100	158	258	7109	ORLX 4200 100 00
RLX 4200	x	125	183	308	7193	ORLX 4200 125 00
Anfangskraft 4241 daN						

Bestellbeispiel

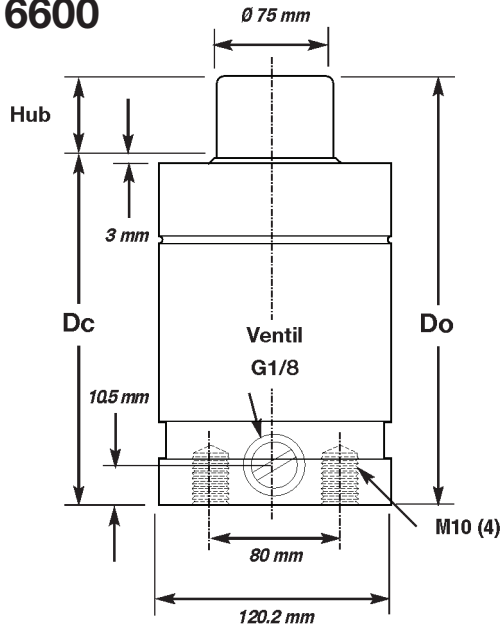
RLX 2400	x	25
Serie x Hub		Hublänge in mm

HINWEIS:
 Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Huben.
 Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
 Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.
 Fülldruck 150 bar.

Die eXtra-Power RLX Serie

Höchste Anfangskraft bei kleinster Baugröße

RLX 6600



Serie Nr.		Hub (mm)	DC	DO	Endkraft daN	SAP Best.-Nr.
RLX 6600	x	16	84	100	9170	ORLX 6600 016 00
RLX 6600	x	19	87	106	9436	ORLX 6600 019 00
RLX 6600	x	25	93	118	9872	ORLX 6600 025 00
RLX 6600	x	32	100	132	10263	ORLX 6600 032 00
RLX 6600	x	38	106	144	10528	ORLX 6600 038 00
RLX 6600	x	50	118	168	10929	ORLX 6600 050 00
RLX 6600	x	63	131	194	11239	ORLX 6600 063 00
RLX 6600	x	75	143	218	11453	ORLX 6600 075 00
RLX 6600	x	80	148	228	11528	ORLX 6600 080 00
RLX 6600	x	100	168	268	11766	ORLX 6600 100 00
RLX 6600	x	125	193	318	11974	ORLX 6600 125 00
Anfangskraft 6627 daN						

Bestellbeispiel

RLX 6600	x	25
Serie x Hub		Hublänge in mm

HINWEIS:
 Geringerer Druckanstieg bei kürzeren Hüben.
 Max. Kolbenweg entspricht 100% Hub.
 Empfohlener Kolbenweg 90% Hub.
 Fülldruck 150 bar.

Stickstoff-Zubehör

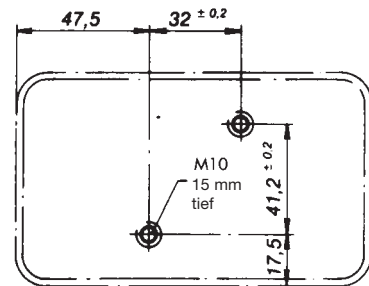
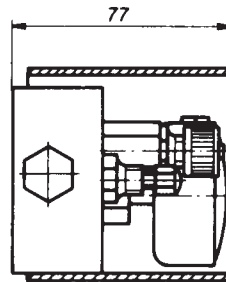
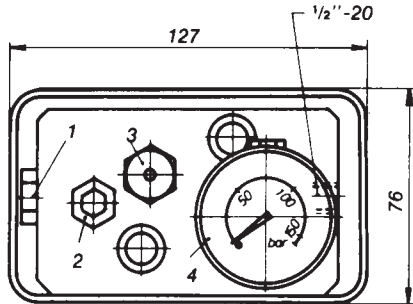
Kontrollarmatur KA 110.01-250

DANLY empfiehlt die Verwendung einer Kontrollarmatur je **H2** Einheit zur Kontrolle und Befüllung.

Die Kontrollarmatur ist mit einer Berstsicherung zur zusätzlichen Sicherheit ausgestattet.

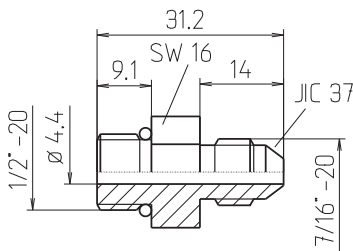
Bestell-Nr. IKA11001250

Lochbild der Befestigungsbohrungen

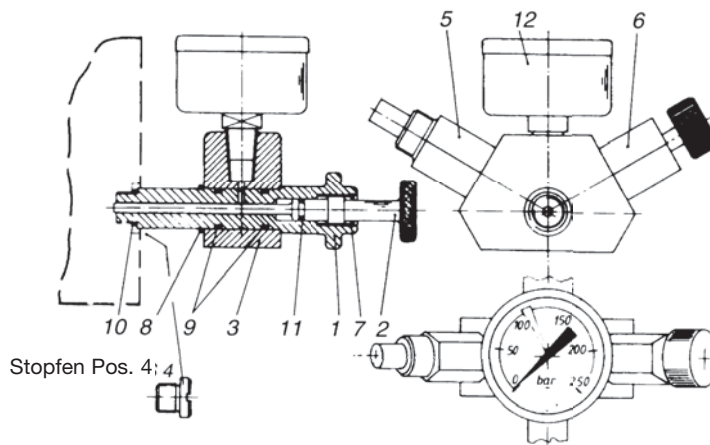


- 1. Berstsicherung
- 2. Einlassventil
- 3. Auslassventil
- 4. Manometer

Anschlussstück NP1000-3 Bestell-Nr. INP10003



Bestell-Nr. IRTUAL040



- 1 Hülse
- 2 Druckbolzen
- 3 Grundkörper
- 4 Stopfen
- 5 Einlassventil
- 6 Auslassventil
- 7 Sicherungsring
- 8 Sprengring
- 9 O-Ring
- 10 O-Ring
- 11 O-Ring
- 12 Manometer

Füll- und Kontrollarmatur RTUAL-04.0

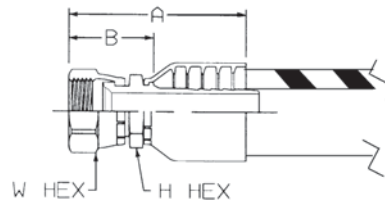
Diese Einheit hat mehrere Funktionen. Sie wird z. Beisp. verwendet zum Befüllen, Entleeren, Einstellen oder Kontrollieren des Gasdruckes in den Nehrern **H2**.

Schläuche zum Anschluss der Kontrollarmaturen

Wichtig: Die Schlauchlänge sollte mindestens 5% länger als die abgemessene Länge sein. Die zusätzliche Länge ist notwendig für das Zusammenziehen des Schlauches durch den Druck.

Hinweis: Das Einlassventil muss vor dem Verbinden entfernt werden.

37° JIC Schlauch



Bestell-Nr. ORT520410655-(*
 (* = erforderliche Schlauchlänge als Text mit angeben

Spezialadapter, Fülladapter oder Adapter für H2-2,0

Bestell-Nr. IRTUALG18M6

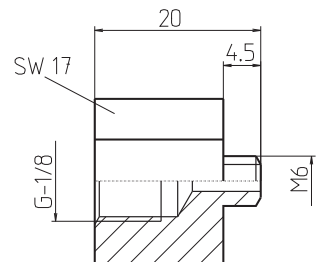


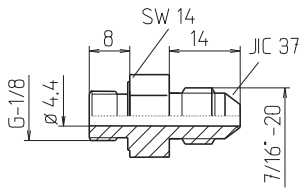
Abb. ähnlich
 Verwendungszweck angeben!

Teile-Nr.		Schlauch I.D.	Schlauch A.D.	Max. dyn. Betriebsdruck (bar)	Mindest-Berstdruck (bar)	Min. Biegeradius	Gewinde-Größe	A	6-kt H	6-kt W	B
ORT520410655-(*	mm	4,8	10,9	345	1380	38	7/16-20	55	16	17	30

Stickstoff-Zubehör (Anschlüsse)

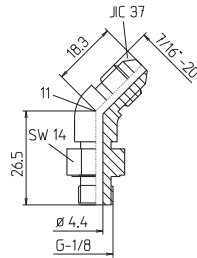
37° Bördelverschraubungen

Gerade Einschraubverschraubung*



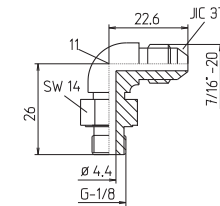
Bestell-Nr. ORT4F40MXS

Winkeleinschraubverschraubung* 135°



Bestell-Nr. ORT4V40MXS

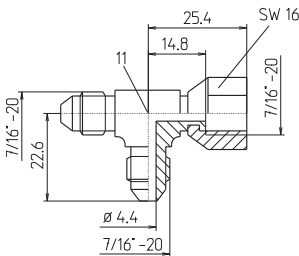
Winkeleinschraubverschraubung* 90°



Bestell-Nr. ORT4C40MXS

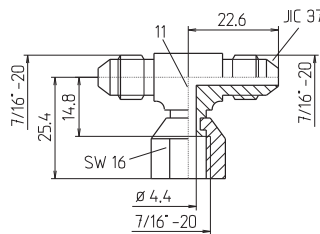
* nicht direkt an HYDROCAM anzuschließen

Winkelaufschraubverschraubung L-Stück



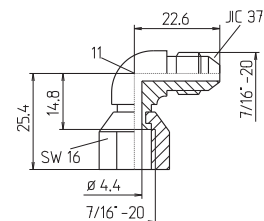
Bestell-Nr. ORT4R6XS

Winkelaufschraubverschraubung T-Stück



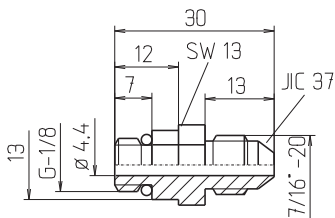
Bestell-Nr. ORT4S6XS

Winkelaufschraubverschraubung 90°



Bestell-Nr. ORT4C6XS

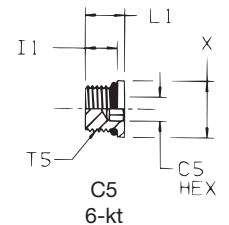
Gerade Einschraubverschraubung Anschluss an HYDROCAM



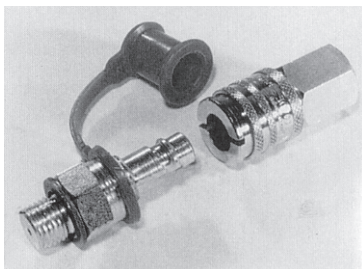
Bestell-Nr. INP11003

Verschlußschrauben

Bestell-Nr.	T5		6-kt C5	I1	L1	X Ø	Anzugs- moment (Nm)
OHYD2XXXXXXX14	G-1/8	mm	5	8	12	14	10
OHYD10050XXXX16	G-1/4	mm	6	12	17	19	30
OHYD10200XXXX16	G-3/8	mm	8	12	17	22	35



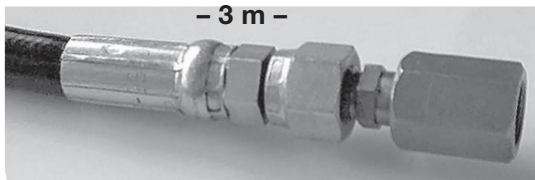
Schnellverschlusskupplung



Bestell-Nr.:

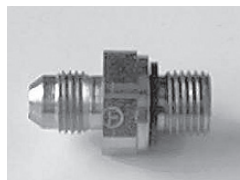
ORTQDM6554AK male
ORTQDF0202 (G1/4) Europa female

Ladeschlauch der Gasflaschenarmatur - 3 m -



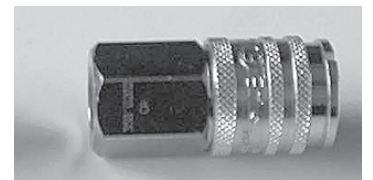
Bestell-Nr. INPLS01

Adapter



Bestell-Nr. OHDG14JIC12

Schnellverschlusskupplung



Bestell-Nr. ORTQDM6554AK

Allgemeine Betriebsbedingungen von Gasdruckfedern

Druckmedium:		Stickstoff
Max. Fülldruck: 150 bar		RLP, RLSC, RLS, RL, RLX 500-6600
	180 bar	RLX 350
Min. Fülldruck: 50 bar		RLP, RLSC, RLS, RL
Max. Betriebstemperatur:		+80C°
Max. Kolbenstangengeschwindigkeit:		15 Meter/min
Max. nutzbarer Federweg:		100% des Hubs (Eine Hubreserve von 10% wird empfohlen)
Max. Winkelabweichung der Kraftereinleitung: . . .		0,15°

Montage der Anschlüsse an die Gasdruckfeder

Spezifikation für Anzugmoment	
	37° Bördel
Nm	16

Wichtige Schritte bei der Verbindung von Gasdruckfedern mittels Schlauch:

1. Vor Arbeiten an Gasdruckfedern den Stickstoffdruck immer entlasten. Wartungsanleitungen befolgen.
2. Mittels eines Schraubendrehers den Verschlussstopfen am unteren Ende des Zylinders langsam entfernen. Es kann sich noch ein Restdruck unter dem Verschlussstopfen befinden, das Gas entweicht dann mit einem zischenden Geräusch.
3. Den gesamten Stickstoffdruck ablassen und das Einlassventil aus der Befüllöffnung entfernen. Wenn möglich die Gasdruckfeder auf den Kopf stellen. Dies verhindert das Auslaufen des Schmieröls aus dem Zylinder.
4. Die Einschraubverschraubungen mit Hilfe eines 14 mm Maulschlüssels anziehen. Achten Sie darauf, die Verschraubung nicht zu überdrehen (siehe Tabelle für Anzugmomente).
5. Schlauch und Aufsraubverschraubungen montieren. Die Verschraubungen erst anziehen, wenn sich der Schlauch in seiner richtigen Lage befindet.

Hinweis: Die besten Ergebnisse werden erzielt, wenn die im System verwendeten Anschlüsse auf ein Minimum reduziert werden. Nur zugelassene Schläuche und Anschlüsse verwenden. Schläuche und Verschraubungen vor der Montage reinigen.

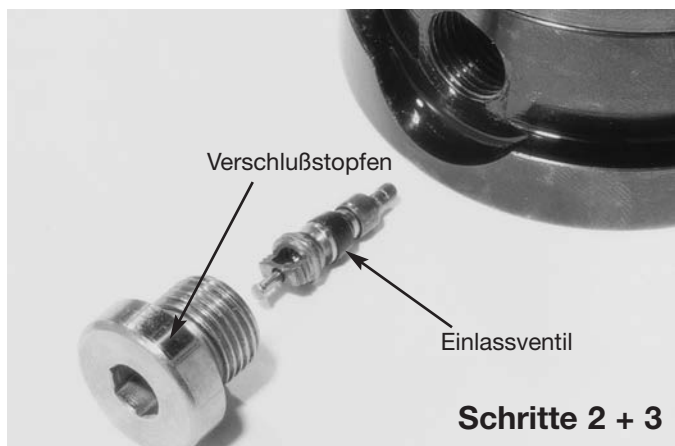


Abbildung von 37° Bördelverschraubungen

Lange Lebensdauer durch richtige Anwendung

Nicht verbundene Gasdruckfedern:

Wenn die Gasdruckfedern in eine Bohrung eingesetzt werden, sollten sie immer mit Schrauben im Boden befestigt werden. Im Gegensatz zu vorgespannten Schraubendruckfedern reduziert sich die Lebensdauer, wenn sie oben-oder untenliegend lose in eine Bohrung eingelegt werden und zwar deshalb, weil das Spiel zwischen Gasdruckfeder und Bohrung es der Gasdruckfeder ermöglicht, sich während des Pressenhubes aus der Mitte zu bewegen. Mit der Zeit kann dies zu einer Beschädigung der Gasdruckfeder führen und letztendlich deren Lebensdauer stark verkürzen. Indem die Gasdruckfeder mit Schrauben gesichert wird, bleibt sie in rechtwinkliger Position zur Druckplatte bzw. zum Pressenbär und kann sich nicht mehr innerhalb der Bohrung verschieben. Außerdem wird vermieden, dass sich Metallspäne bzw. andere Rückstände unter der Gasdruckfeder ansammeln. Wenn sich Rückstände unter der Gasdruckfeder anhäufen, kann sie kippen oder der maximale Hub überfahren werden.

Verbundene Systeme:

Gasdruckfedern können als verbundene Systeme aufgebaut werden. Um die Schläuche anschließen zu können muss jedoch das Einlassventil der Gasdruckfeder entfernt und eine Einschraubverschraubung angebracht werden.

Achtung: Gasdruckfeder immer mit Schraube befestigen.

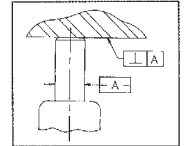
Die Vorteile dieser Methode sind:

- Alle verbundenen Gasdruckfedern bleiben immer im Kraftgleichgewicht.
- Eine an das System angeschlossene Kontrollarmatur erlaubt es, die Kraft von außerhalb des Werkzeugs zu regulieren.
- Druckwächter können an das System angeschlossen werden. Bei Änderungen im Druck alarmieren sie den Anwender automatisch und /oder halten die Presse an.
- Die Produktion kann auch bei einem Leck weiterlaufen. Eine Stickstoffflasche mit einem Regler kann an die Kontrollarmatur angeschlossen werden, um das Leck auszugleichen, bis das Werkzeug aus der Produktion genommen wird.

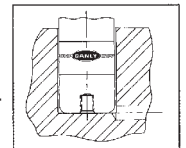
Hinweis: Um optimale Ergebnisse zu erreichen, minimieren Sie die Anzahl der Verschraubungen innerhalb des Systems. Verwenden Sie nur zugelassene Schläuche und Anschlüsse.

Installation:

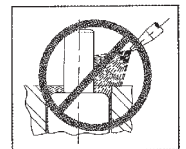
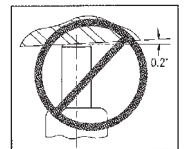
- Der Taschendurchmesser für eine DESIGN₂-TITE® Gasdruckfeder sollte ca. 2 mm größer sein als der des Federgehäuses. Um die beste Leistung zu erzielen, sollte durch die Befestigungsart sichergestellt sein, dass die Gasdruckfeder senkrecht zur Kontaktfläche bleibt. Damit wird beim Entstehen von Rückständen um die Gasdruckfeder herum eine seitliche Belastung bzw. überhöhter Hub vermieden.



- Wenn möglich, Drainageschlitze bzw. -bohrungen einarbeiten, damit Kühl- und Schmiermittel von der Gasdruckfeder wegfließen können. Dies verhindert ein Fluten der Aufnahmebohrung und Verschmutzen der Gasdruckfeder durch die Kühl- und Schmiermittel.



- Es ist sehr wichtig, dass die Kolbenstange eine flache, ebene Fläche berührt. Der obere Teil einer Kolbenstange darf nicht durch Guss oder Schraubenköpfe beaufschlagt werden. Ebenso darf die Kontaktfläche nicht durch Bohrungen verringert werden.



- Die Verwendung von Hubbegrenzungen ist nützlich, damit der maximale Hub der Gasdruckfeder nicht überstiegen wird. Der Anschlag sollte gleich bzw. größer als das "DC" = "Werkzeug geschlossen" Maß sein.
- Maximal verfügbarer Weg ist 100% des Hubes. Eine Hubreserve von 10% wird empfohlen.

Füllen und Entlasten:

- Falls eine Gasdruckfeder längere Zeit im Gebrauch war, kann sie an Kraft verlieren. Die DESIGN₂-TITE® Gasdruckfedern sind so ausgerüstet, dass der Kunde den Druck mit einer Schnellverschlusskupplung nachfüllen kann.
- Zum Einstellen bzw. zum Ablassen des Drucks bei den DESIGN₂-TITE® Gasdruckfedern die Füll- und Kontrollarmatur einsetzen.

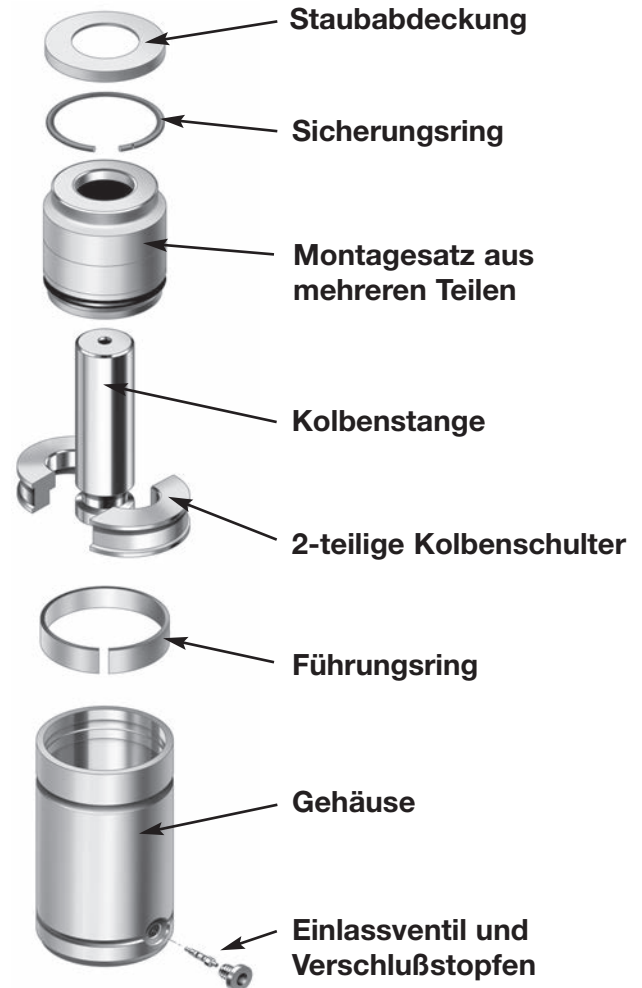
Weitere Gasdruckfedern finden Sie in unserem Katalog Stickstoff-Federungssysteme (Tankplatten).

Vorteile der DESIGN₂-TITE® Stickstoffgasdruckfedern

DESIGN₂-TITE® Gasdruckfedern



Gasdruckfedern anderer Marken



DESIGN₂-TITE® ist "einfach besser"

Einfache, solide Bauweise, sicher, aus hochwertigen Materialien

- 1. Einfach.** Unsere Konstruktion ersetzt die vielen Bestandteile bei den anderen Marken dank der Kolbenstange aus einem Stück und dank der Führungsbuchse mit Gewinde, ebenfalls aus einem Stück. Unsere Konstruktion verhindert somit Probleme mit Kettentoleranzen, welche die Gesamthöhe und somit die Lebensdauer des Zylinders beeinflussen. Der Aufbau ist einfach. SinterLube-Führungen lassen sich in das Gehäuse einschrauben und werden sicher in ihrer Position gehalten.
- 2. Solide Bauweise.** Durch Weglassen des Sicherungsringes sichert unsere Konstruktion nicht nur strukturelle Stabilität im oberen Teil der Gasdruck-
- federn, sondern auch präzise Konzentrität und minimalen Versatz zwischen Kolbenstange, SinterLube-Führung und Zylinderhülle, wobei alle Faktoren die Lebensdauer verlängern.
- 3. Sicher.** Dank der SinterLube-Führungen mit Gewinde aus einem Stück benötigen wir keinen Sicherungsring mehr und somit entfallen sämtliche Probleme bezüglich des richtigen Sitzes dieses Ringes.
- 4. Hochwertige Materialien.** Wir verwenden die besten Materialien und bieten somit die höchste Qualität. Testen Sie eine DESIGN₂-TITE® Gasdruckfeder und Sie werden den Unterschied selbst feststellen.

DANLY



„Ihr Partner in der Stanztechnik“

Unsere Fertigungs- und Vertriebsniederlassungen :

Deutschland • Frankreich • Belgien • England • Schweden • Niederlande
USA • Singapur

DANLY DEUTSCHLAND GmbH

Daimlerstraße 29, DE 78083 Dauchingen

Tel. + 49 (0) 77 20 / 97 23 - 0

Fax + 49 (0) 77 20 / 97 23 - 50

E-Mail: info@danly.de

www.danly.de