



# Einbaurichtlinien für Bordignon-Gasdruckfedern

## FALSCH



Das Gewinde in der Kolbenstange dient lediglich der Wartung. Niemals zur Befestigung der Gasdruckfeder verwenden.



Keine Seitenkräfte. Der Arbeitshub muss immer senkrecht zur Grundfläche der Gasdruckfeder laufen.



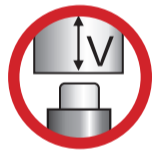
Die Oberfläche der Kolbenstange darf nicht beschädigt werden.



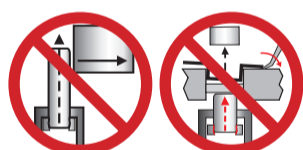
Keine mechanische Bearbeitung an der Gasdruckfeder vornehmen.



Gasdruckfedern nie demontieren. Instandsetzung nur durch Fachkräfte.



Max. Aufschlaggeschwindigkeit und max. Rücklaufgeschwindigkeit 1 m / s (TOP-Serie: 0,5 m / s). Maximale Hübe / min siehe Gasdruckfedernübersicht.

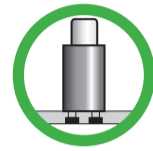


Kolbenstange nie ungebremst herausschnellen lassen. Die Kolbenstange muss immer mit dem Pressenrückhub herausfahren. Falls die Montageschrauben gebrochen oder deformiert sind untersuchen Sie die möglichen Ursachen und eliminieren Sie diese.

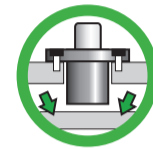


Schutz vor flüssigen oder festen Verunreinigungen. Die Gasdruckfedern werden durch einen Kolbenstangenabstreifer geschützt (ausgenommen TOP, EG, CISO19 und CISO25). Keine chemischen Produkte mit niedrigem Flammpunkt verwenden (Benzin, Lösungsmittel, Alkohol, etc.). Nur mit trockenem Tuch reinigen.

## RICHTIG



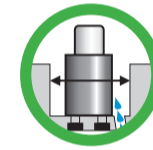
Befestigung der Gasdruckfeder auf einer ebenen und sauberen Auflagefläche mit hochfesten Schrauben.



Gasdruckfedern mit mehr als einem Gewinde am Sockel: die mittlere Bohrung dient dem Befüllen/Entleeren. Die restlichen Bohrungen dienen der Fixierung. Gasdruckfedern mit Bundflansch: Befestigung des Bundes auf ebener und sauberer Auflagefläche mit hochfesten Schrauben. Unter der Gasdruckfeder sollte sich eine Sicherheitsplatte befinden.



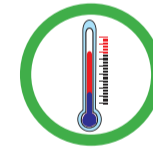
Nur mit STICKSTOFF (N<sub>2</sub>) befüllen.



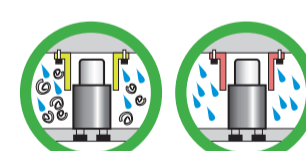
Die Bohrung sollte 1 mm größer sein als der Durchmesser der Gasdruckfeder. Ablaufbohrung für Flüssigkeiten vorsehen.



Die Kolbenstange mit Molybdändisulfid schmieren (MoS<sub>2</sub>).



Arbeitstemperatur: min. 0 °C (32 °F) - max. 80 °C (176 °F). Federn nicht erhitzen.



Schutz der Gasdruckfedern vor Flüssigkeiten mittels Kunststoffhülle, vor Feststoffen mittels Metallhülle. Befestigung der Schutzhülle an der Presse.



Die Produkte dieses Katalogs sind für den Einsatz in Pressen- und Umformwerkzeugen bestimmt. Wir übernehmen keine Verantwortung für nicht sachgemäßen oder abweichenden Einsatz.

WICHTIG: Über Neuerungen informieren Sie sich bitte regelmäßig auf unserer Homepage.

## Informationen:

- Hub nutzbar bis 100%
- Einstellung der Anfangskraft mittels Befüll- und Entladeeinheit (Modell NV 5 COMPL)
- Befülldruck: mind. 30 bar - Maximaldrücke laut Tabellen in Produktgruppe 5
- Berechnungsformel für den Befülldruck (bar) für geringere Anfangskräfte (daN) lt. Tab.: 
$$\text{Befülldruck (bar)} = \frac{F \text{ (daN)} \times \text{max. Befülldruck (bar)}}{F_{\text{Anfangskraft lt. Tabelle}}}$$
- Berechnungsformel für die Kraft (daN) bei Zwischenhuben: 
$$F = F_{\text{Anfang}} + \frac{\text{Zwischenhub}}{\text{Maximalhub}} \times (F_{\text{Ende}} - F_{\text{Anfang}})$$