



ABBILDUNG 1

Einstellung des Rückhubs mehrerer C-RAL Gasdruckfedern ohne Verbundsystem:

1. Installation der ersten Gasdruckfeder im Werkzeug; Durchführung einiger Probehübe.
2. Öffnung der geschlossenen Einstellschraube gegen den Uhrzeigersinn wie in Abbildung 1 beschrieben. Je kürzer der verzögerte Rückhubweg, desto geringer die Wärmeentwicklung in der Feder und desto höher deren Lebensdauer.
3. Positionierung der restlichen C-RAL Gasdruckfedern in die Nähe der ersten. Einstellung aller C-RAL Gasdruckfedern nacheinander wie unter Punkt 2 beschrieben. Der Einstellvorgang ist beendet, wenn alle Gasdruckfedern die gleiche Rücklaufgeschwindigkeit besitzen.

FALSCH



Keine Seitenkräfte. Der Arbeitshub muss senkrecht zur Grundfläche der Gasdruckfedern verlaufen.



Die Oberfläche der Kolbenstange darf nicht beschädigt werden.



Keine mechanische Bearbeitung an den Gasdruckfedern vornehmen.



Gasdruckfedern nicht demontieren. Instandsetzung nur durch Fachkräfte.



Keine Finger oder andere Körperteile zwischen Kolbenstange und Werkstück führen.



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

RICHTIG



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



Nur mit Stickstoff (N₂) befüllen.



Bohrung: 1 mm größer als Durchmesser der Gasdruckfeder. Ablaufbohrung für Flüssigkeiten.



Die Kolbenstange mit Molybdändisulfid schmieren (MoS₂).



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



Schützen Sie die Gasdruckfedern vor flüssigen Verunreinigungen mittels Kunststoffhülle, vor Feststoffen mittels Metallhülle.

