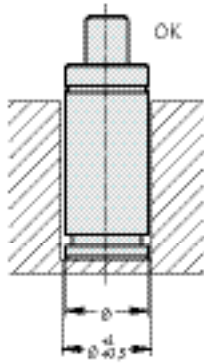


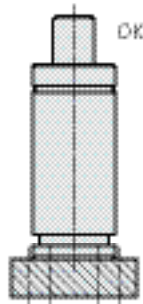
气压弹簧 - 安装规程

安装示例

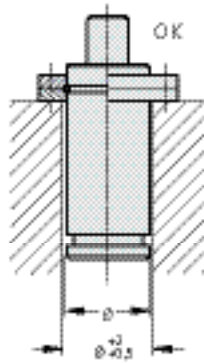
下面介绍氮气弹簧的安装方式。
 其他安装信息请参见相应的产品样本页。



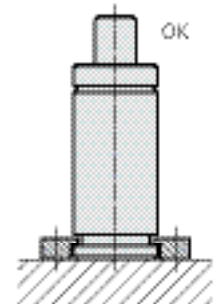
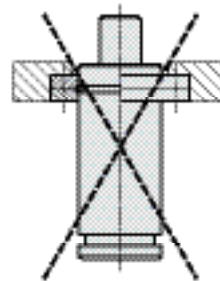
不固定地装入到孔中



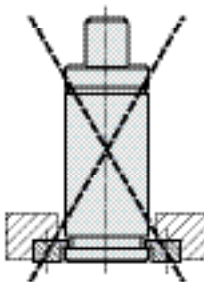
侧侧螺纹固定用
 2480.011.



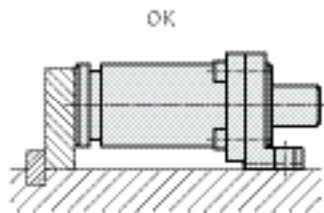
固定用
 2480.055./057./058./064.



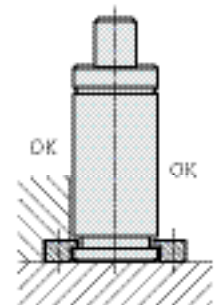
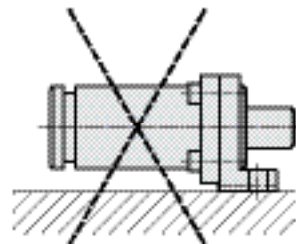
固定用 2480.007./008.



固定用 2480.007./008.



固定用 480.044./045./047.

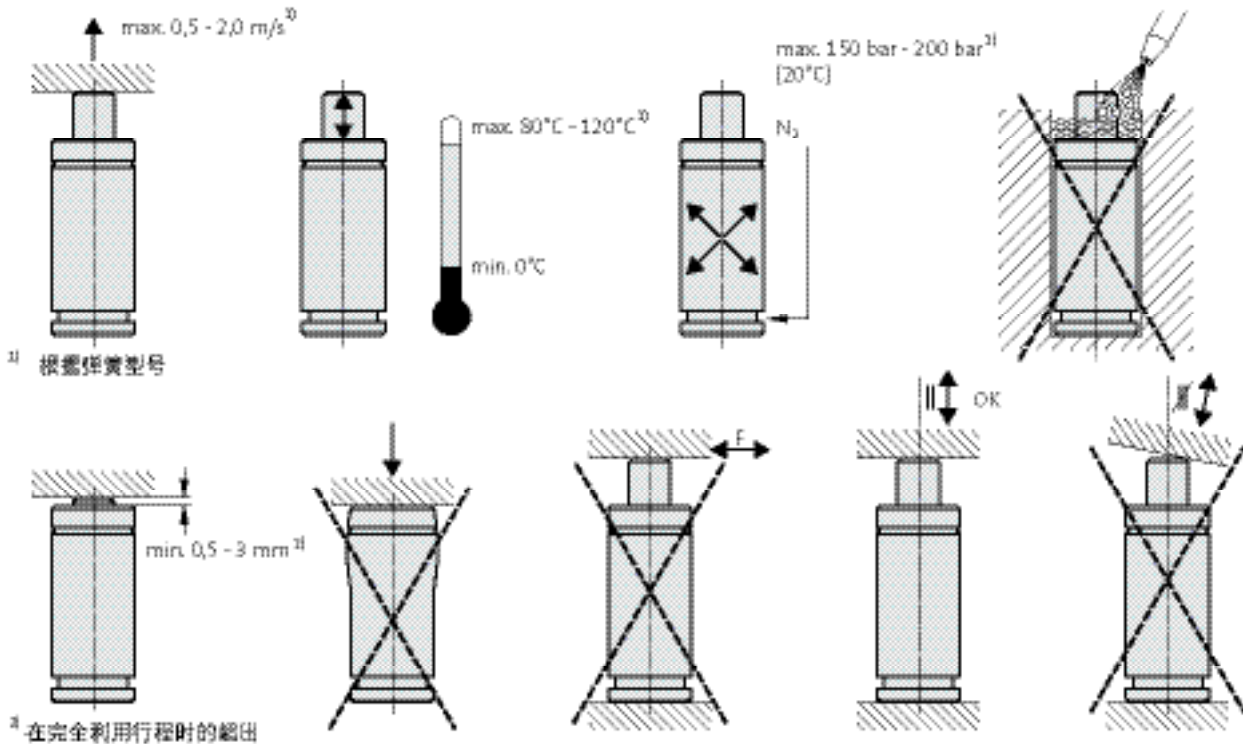


固定用 2480.022.

气压弹簧 - 安装规程

为了确保氮气弹簧得到最大可能的寿命和可靠性，必须严格遵守安装规程。

安装说明



- 如果可能，使用安装在弹簧底座上的螺纹孔或紧固件，将气压弹簧固定在工具/机床中。
必须遵守气压弹簧底座内螺纹的最大拧紧力矩：(M6 = 10 Nm; M8 = 24 Nm; M10 = 45 Nm; M12 = 80 Nm)
- 不允许用活塞杆的螺孔来固定氮气弹簧。它仅供搬运和维护时使用。
- 不要在活塞杆断断续续地接触被压紧位置的安装方式和方法下应用氮气弹簧（易引起氮气弹簧内部的损坏）。
- 氮气弹簧的安装方向应与受力方向平行。
- 活塞杆动作的接触表面必须与氮气弹簧行程方向相垂直，并应该具有足够的硬度。
- 在氮气弹簧上不允许受到侧向力的作用。
- 应防止活塞杆受到机械损伤和接触液体。
- 建议考虑有10%正常行程长度或者有5mm的行程余量。
- 不允许超过最大填充压力（20°C 下），否则无法保证系统安全。
- 一旦超过了最高允许工作温度，会明显地降低氮气弹簧的使用寿命。
- 应对活塞杆/活塞表面完全施压（除了 2479.030./031.、3479.030. 以外）。
- 只能在非承压状态下，拆除气压弹簧上的适配底板 2480./2497.00.20。