

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst.	<b>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</b>		Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375	
			Blatt 0 von 33	
<b>Handschriftliche Änderungen unzulässig</b>				
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch	DE	Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993		
	DE: X   EN: X   ES: X   IT: X   PR: X   FR: X   RO: X			
		Änderungs-Nr. Name / Datum	Änderungsbeschreibung:	Änderungs-Stand
		600591 Kannewurf 07.12.2012	neu: Pkt. 2.14, andere POWERISE	13
		Änderungs-Nr. Name / Datum	Änderungsbeschreibung:	Änderungs-Stand
		618856 Kannewurf 10.12.2014	Überarbeitung Pkt. 1 und Pkt. 2.3 Gerätetyp MULTI-STOP entfernt	14
		Änderungs-Nr. Name / Datum	Änderungsbeschreibung:	Änderungs-Stand
		622261 Kannewurf 08.06.2015	Nur englische Fassung: Pkt. 1 - Korrektur Überschrift	15
		Änderungs-Nr. Name / Datum	Änderungsbeschreibung:	Änderungs-Stand
		690330 Donat 04.08.2020	Neu: Pkt. 2.15 Rotationsdämpfer	16
	Änderungs-Nr. Name / Datum	Änderungsbeschreibung:	Änderungs-Stand	
	693362 Dederichs 18.02.2021	Überarbeitet: 2.13. POWERISE Spindelantrieb mit Druckfeder Neu eingefügt: 2.14. POWERISE Spindelantrieb mit Zugfeder und 2.15. POWERISE Spindelantrieb Paradox Nummerierung der folgenden Kapitel angepasst	17	
	Änderungs-Nr. Name / Datum	Änderungsbeschreibung:	Änderungs-Stand	
	712667 Dederichs 05.07.2022	neu: Pkt. 2.18 Gerätetyp: Gasdämpfer	18	
	Änderungs-Nr. Name / Datum	Änderungsbeschreibung:	Änderungs-Stand	
	712816 Dederichs 19.07.2022	Überarbeitung: Pkt. 2.5; Ergänzung Gerätetyp III und Gerätetyp IV Neu: Eingefügt Pkt. 2.6 Gerätetyp: Doppelrohdämpfer / STAB-O-SHOC Nummerierung der folgenden Kapitel angepasst	19	
	Änderungs-Nr. Name / Datum	Änderungsbeschreibung:	Änderungs-Stand	
	714113 Dederichs 20.09.2022	Neu: Eingefügt Pkt. 2.20 Gerätetyp: LOM X	20	
Gezeichnet:		Technische Freigabe:	Management Freigabe:	
10.11.2000; A. Kannewurf		20.09.2022; Mi. Schneider	20.09.2022; H. Pomin	
Änderungsstand:				

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<b>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</b>		Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375
			Blatt 1
			Ident. Dok.: SN 03.10-00/13
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch	<b>Inhalt</b>		
	DE	<p>1. ALLGEMEINE HINWEISE FÜR DAS ENTSORGEN VON STABILUS-PRODUKTEN ..... 2</p> <p>2. Besondere Hinweise für die einzelnen Gerätetypen..... 3</p> <p>2.1. Gerätetyp: LIFT-O-MAT/INTER-STOP ..... 3</p> <p>2.2. Gerätetyp: LIFT-O-MAT Federbein ..... 4</p> <p>2.3. Gerätetyp: LIFT-O-MAT mit Innen-Ventil (TCV) ..... 6</p> <p>2.4. Gerätetyp: BLOC-O-LIFT ..... 7</p> <p>2.5. Gerätetyp: Dämpfer / STAB-O-SHOC ..... 8</p> <p>2.6. Gerätetyp: Doppelrohdämpfer / STAB-O-SHOC..... 12</p> <p>2.7. Gerätetyp: STAB-O-MAT ..... 13</p> <p>2.8. Gerätetyp: STAB-O-MAT- / STAB-O-BLOC Teleskopsäule ..... 16</p> <p>2.9. Gerätetyp: STAB-O-BLOC..... 17</p> <p>2.10. Gerätetyp: HYDRO-BLOC ..... 19</p> <p>2.11. Gerätetyp: HYDRO-LIFT ..... 20</p> <p>2.12. Gerätetyp: DORSTOP ..... 21</p> <p>2.13. Gerätetyp: DORSTOP-Konsole ..... 22</p> <p>2.14. Gerätetyp: POWERISE Spindelantrieb mit Druckfeder ..... 23</p> <p>2.15. Gerätetyp: POWERISE Spindelantrieb mit Zugfeder ..... 25</p> <p>2.16. Gerätetyp: POWERISE Spindelantrieb Paradox..... 26</p> <p>2.17. Gerätetyp: andere POWERISE..... 27</p> <p>2.17.1. Entsorgung POWERISE Bowdenzugsystem mit Dorstop..... 27</p> <p>2.17.2. Entsorgung POWERISE Direktantrieb ..... 28</p> <p>2.17.3. Entsorgung POWERISE Bowdenzugsystem mit Lift-O-Mat..... 29</p> <p>2.18. Gerätetyp: Rotationsdämpfer ..... 30</p> <p>2.19. Gerätetyp: Gasdämpfer ..... 31</p> <p>2.20. Gerätetyp: LOM X ..... 32</p>	
Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993		Rev.: 20	

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<b>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</b>	Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375
		Blatt 2
		Ident. Dok.: SN 03.10-00/13
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch	<p><b>1. ALLGEMEINE HINWEISE FÜR DAS ENTSORGEN VON STABILUS-PRODUKTEN</b></p> <p>Von unter hohem Druck stehenden Produkten können unter Umständen Gefährdungen ausgehen. Um derartige Gefährdungen auszuschließen, müssen zu entsorgende Gasfedern und Dämpfer vor der Entsorgung ohne (Zwischen-) Lagerung, d.h. unmittelbar nach ihrem Ausbau, gemäß den Vorschriften dieser Stabilus-Spezifikation entgast werden.</p> <p>Beim Entgasen sind die nachfolgenden allgemeinen Hinweise sowie die speziellen Entgasungsvorschriften für den jeweiligen Gerätetyp nach Punkt 2.1 ff zu beachten. Eine Nichtbeachtung kann zu Gefährdungen führen.</p> <p>Allgemein gilt:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Das Druckrohr muss, ohne dabei verformt zu werden, so zwischen zwei Prismen eingespannt werden, dass das Maß X mindestens 25 mm beträgt (siehe Punkt 2.1 ff). Bei STAB-O-MAT und STAB-O-MAT Säulen darf am gesamten Druckrohr eingespannt werden.</li> <li>Das Druckrohr muss zum Entgasen an den angegebenen Stellen mit einer H A N D S Ä G E langsam aufgesägt, oder mit einem B O H R E R von ca. 3 mm Durchmesser aufgebohrt werden.</li> <li>Da wegen des hohen Innendrucks Späne und Öl von der Säge- oder Bohrstelle wegspritzen können, sind vor dem Aufsägen oder Bohren geeignete Maßnahmen zum Schutz von Personen zu treffen (Augen- und Gesichtsschutz, Abdecken des Sägeschnittes).</li> <li>Bei blockierbaren Geräten die Geräteblockierung durch Stößelbetätigung aufheben bis die Kolbenstange vollständig ausgefahren ist. Nach dem Aufsägen oder Aufbohren den Auslösestößel nochmals betätigen, um Restgas entweichen zu lassen. Schutzvorkehrungen nach Pkt. 3 beachten.</li> <li>Der DORSTOP muss vor dem Aufbohren auf ausgeschobene Länge positioniert werden.</li> <li>Das drucklose Gerät ist gemäß einschlägigen (abfall-)rechtlichen Vorschriften zu entsorgen. Gasfedern und Dämpfer sind mit Öl gefüllt.</li> <li>Altöl nach einschlägigen (abfall-)rechtlichen Vorschriften entsorgen.</li> <li>Nicht ins Erdreich oder in Gewässer gelangen lassen.</li> </ol> <p>- Sollte eine Entsorgung gemäß dieser Vorschrift oder die Identifikation der Geräte gemäß Punkt 2.1 ff nicht möglich sein, wird empfohlen, eine Entsorgung mit dem Lieferwerk abzustimmen.</p>	
	<b>DE</b>	
DE: X   EN: X   ES: X   IT: X   PR: X   FR: X   RO: X Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993		
		<b>Rev.: 20</b>

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<h2>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</h2>	Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375 Blatt 3 Ident. Dok.: SN 03.10-00/13
	<h3>2. Besondere Hinweise für die einzelnen Gerätetypen</h3> <h4>2.1. Gerätetyp: LIFT-O-MAT/INTER-STOP</h4> <div style="text-align: center;"> <p>1. Sägeschnitt/Bohrung</p> <p>2. Sägeschnitt/Bohrung</p> <p>X</p> <p>ca. 20mm</p> <p>Kolbenstange</p> <p>Druckrohr</p> <p>Boden</p> </div> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sägeschnitt/Bohrung: Ca. 20 mm vom Boden das Druckrohr aufsägen/aufbohren.</li> <li>2. Sägeschnitt/Bohrung: In der Sicke das Druckrohr aufsägen/aufbohren</li> </ol>	
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch	DE	
DE: X   EN: X   ES: X   IT: X   PR: X   FR: X   RO: X Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993		Rev.: 20

Dokument-Nr.  
STAB-Spec. 10009375  
Blatt 4  
Ident. Dok.: SN 03.10-00/13

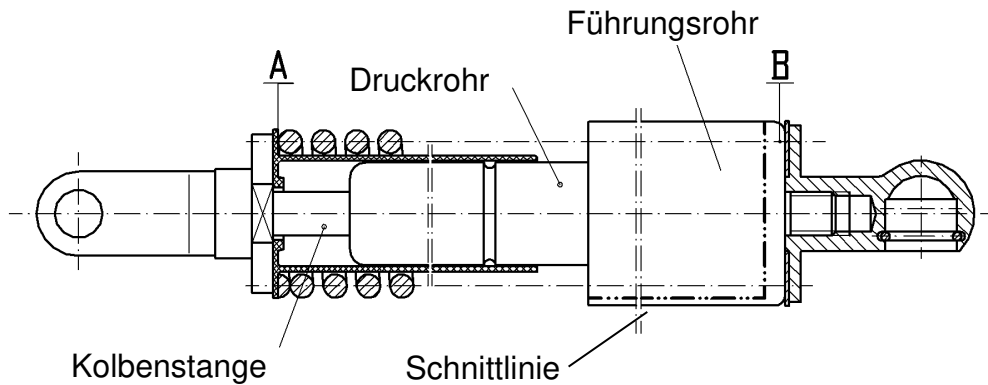
# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

## 2.2. Gerätetyp: LIFT-O-MAT Federbein

**Folgende 3 Schritte unbedingt in der angegebenen Reihenfolge durchführen.**

Schritt 1:

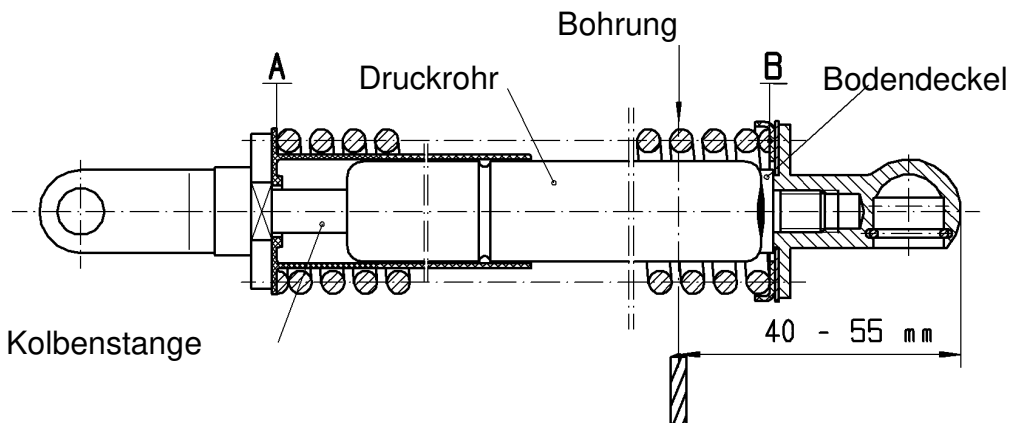


Führungsröhr mit geeignetem Messer längs aufschneiden und durch Aufklappen entfernen.

**ACHTUNG!**

**Mechanische Feder ist zwischen den Auflagepunkten A und B vorgespannt.**

Schritt 2:



Bohrung: Druckrohr zwischen den Windungen der Mechanische Feder im Bereich 40 - 55 mm aufbohren.

**ACHTUNG!**

**Mechanische Feder ist zwischen den Auflagepunkten A und B vorgespannt.**

Rev.: 20

Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch

DE

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

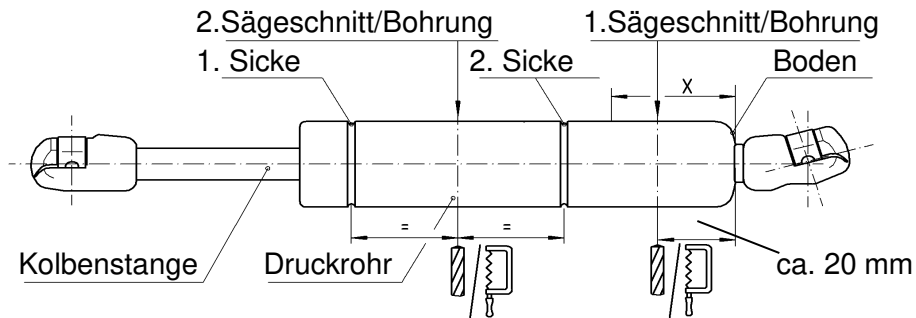
Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<h2>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</h2>	Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375
		Blatt                      5
		Ident. Dok.: SN 03.10-00/13
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch	Schritt 3:  Komplet-Gerät über mechanische Feder in Schraubstock mit Prismenbacken einspannen.	
	An mindestens 3 Stellen der mechanischen Feder die Windungen mittels Winkelschleifer mit Trennscheibe durchtrennen. Trennschnitte parallel zur Gasfederachse durchführen. Nach jedem Trennschnitt, wenn möglich, die Federwindungen (im Uhrzeigersinn) ineinander drehen.	
	Federstücke ineinander drehen bis Vorspannung aufgehoben ist.	
	<p><b>VORSICHT!</b>  <b>Beim Durchtrennen der Federwindungen plötzliche Schlagbelastung auf Trennscheibe.</b>  <b>Trennarbeiten dürfen nur durch Fachpersonal durchgeführt werden.</b>  <b>Sicherheitsbestimmungen beachten</b></p>	
<b>DE</b>		
DE: X   EN: X   ES: X   IT: X   PR: X   FR: X   RO: X Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993		
		Rev.:    20

# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

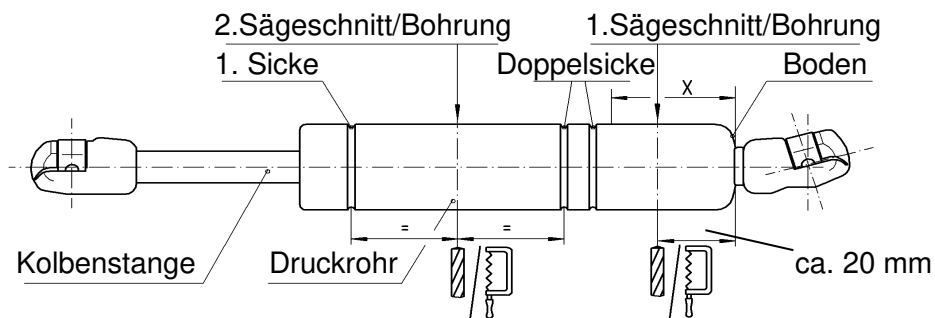
Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

## 2.3. Gerätetyp: LIFT-O-MAT mit Innen-Ventil (TCV)

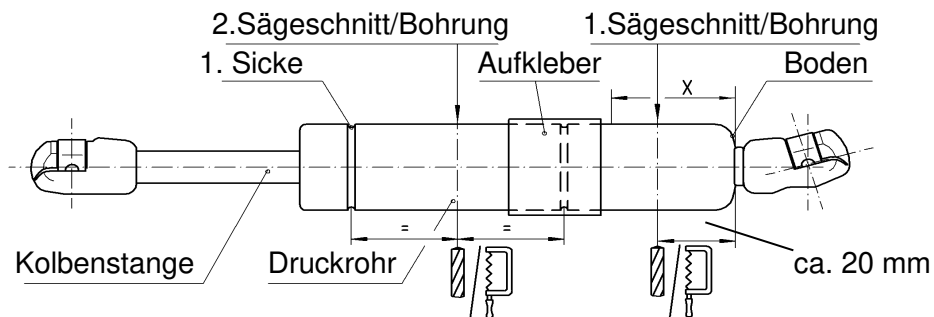
### Variante I: LIFT-O-MAT mit zwei einzelnen Sicken



### Variante II: LIFT-O-MAT mit Einzel- und Doppelsicke



### Variante III: LIFT-O-MAT 2. Sicke durch schwarzen Aufkleber verdeckt



Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch

DE

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

### Reihenfolge beachten!

1. Sägeschnitt/Bohrung: Ca. 20 mm vom Boden das Druckrohr aufsägen/aufbohren
2. Sägeschnitt/Bohrung: Zwischen 1. Sicke und 2. Sicke / Doppelsicke / Aufkleber aufsägen/aufbohren

Rev.: 20

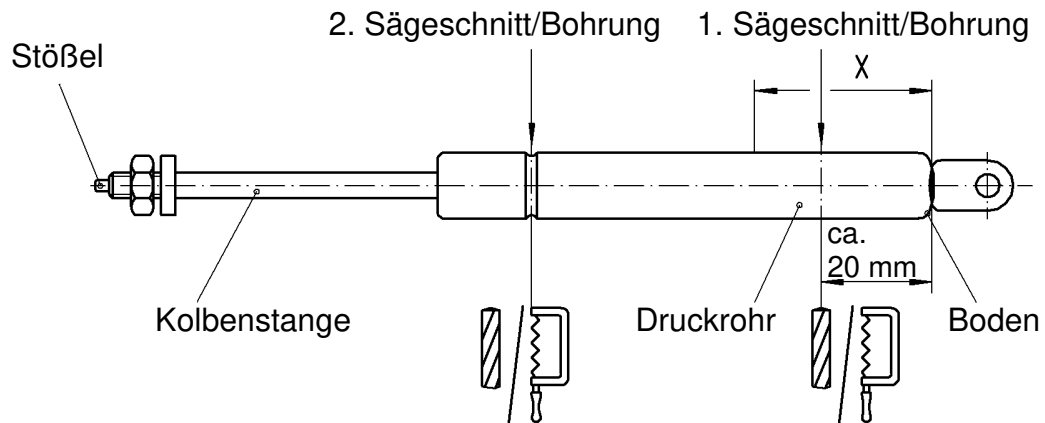
# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

Dokument-Nr.  
STAB-Spec. 10009375

Blatt 7

Ident. Dok.: SN 03.10-00/13

## 2.4. Gerätetyp: BLOC-O-LIFT



1. Sägeschnitt/Bohrung: Ca. 20 mm vom Boden das Druckrohr aufsägen/ aufbohren
2. Sägeschnitt/Bohrung: In der Sicke das Druckrohr aufsägen/ aufbohren.

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch

DE

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

Rev.: 20



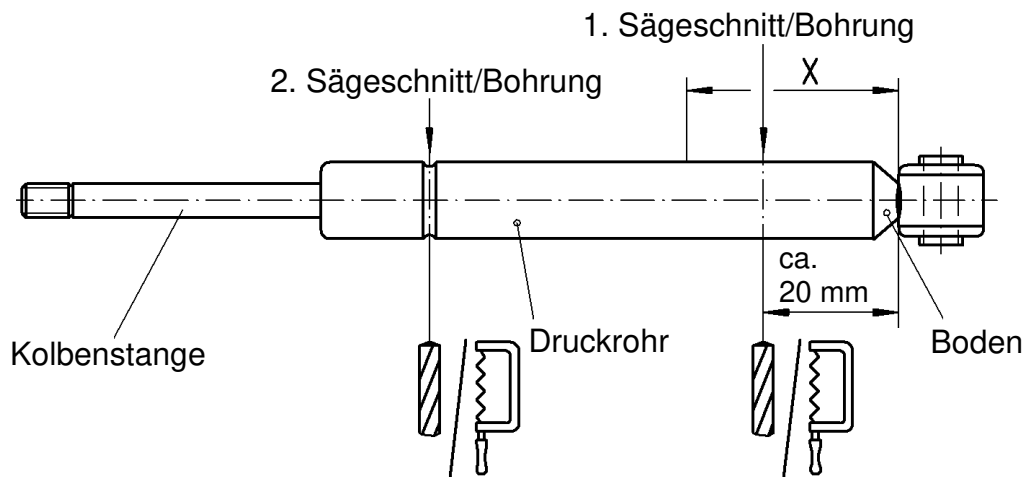
# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

Dokument-Nr.  
STAB-Spec. 10009375  
Blatt 8  
Ident. Dok.: SN 03.10-00/13

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

- 2.5. Gerätetyp: Dämpfer / STAB-O-SHOC**  
**Gerätetyp: I Dämpfer / STAB-O-SHOC**  
**Gerätetyp: II Dämpfer / STAB-O-SHOC Federbein**  
**Gerätetyp: III Dämpfer / STAB-O-SHOC mit Selbst-Zentrierungsfunktion im Überrohr**  
**Gerätetyp: IV Dämpfer / STAB-O-SHOC mit interner Selbst-Zentrierungsfunktion**

I Dämpfer / STAB-O-SHOC



1. Sägeschnitt/Bohrung: Ca. 20 mm vom Boden das Druckrohr aufsägen/ aufbohren.
2. Sägeschnitt/Bohrung: In der Sicke das Druckrohr aufsägen/ aufbohren

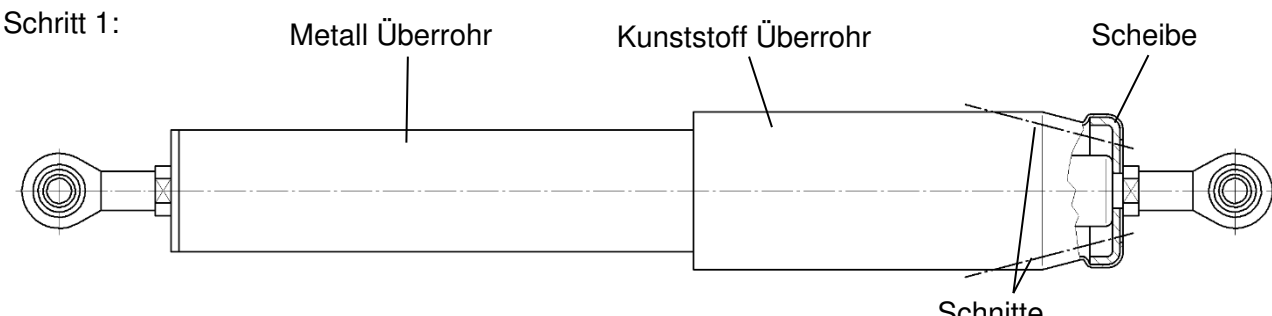
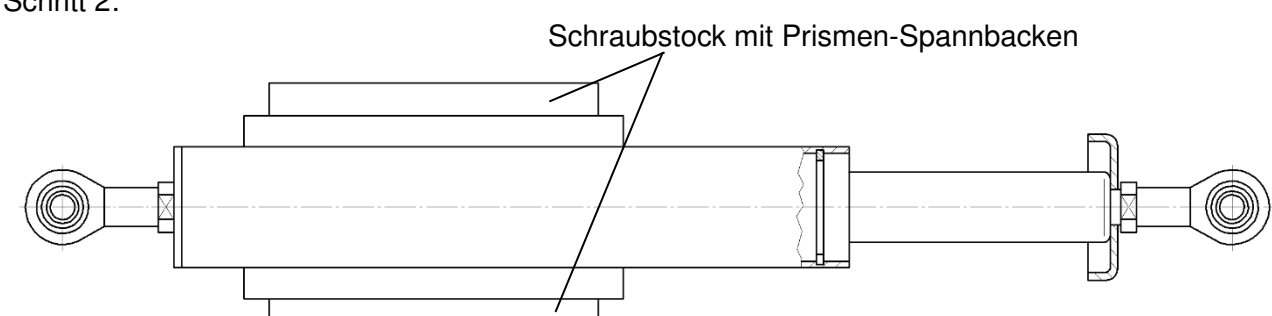
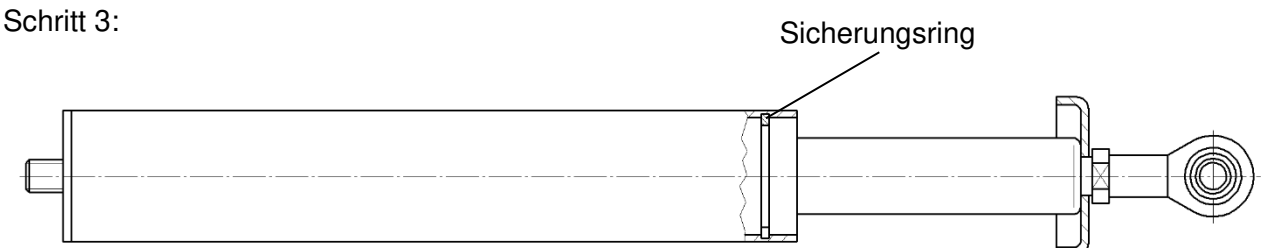
II Dämpfer / STAB-O-SHOC Federbein: siehe Punkt 2.2

Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch

DE

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

Rev.: 20

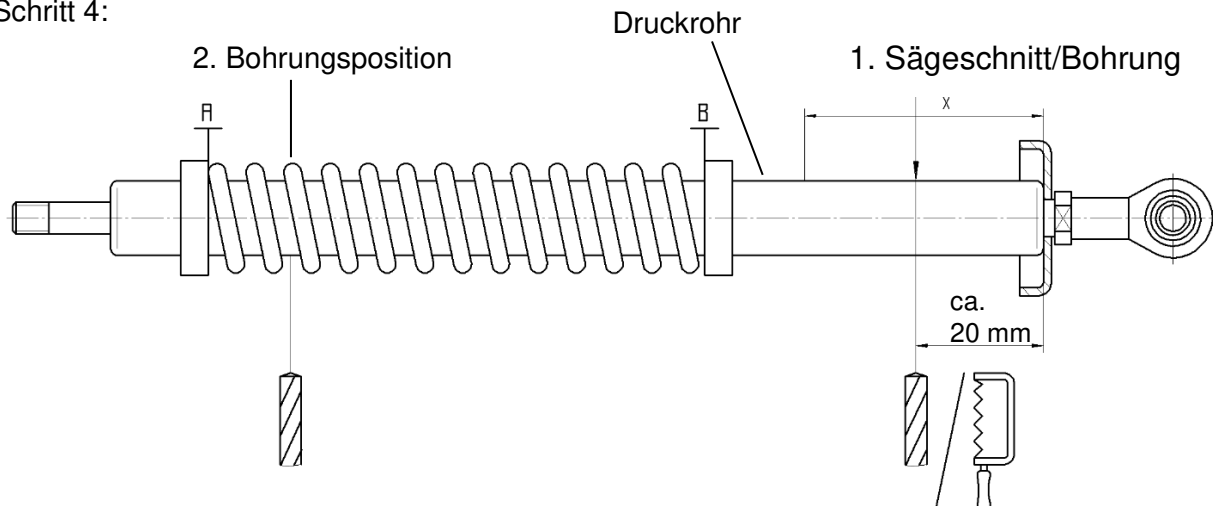
Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<h2>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</h2>	Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375
		Blatt 9
		Ident. Dok.: SN 03.10-00/13
	III Dämpfer / STAB-O-SHOC mit Selbst-Zentrierungsfunktion im Überrohr	
	<p style="color: red;"><b>Die folgenden Schritte unbedingt in der angegebenen Reihenfolge durchführen</b></p>	
	<p>Schritt 1:</p> 	
	<p>Entfernen des Kunststoff Überrohres durch Aufbringen einer Kraft und Drehbewegung. Alternativ das Plastikrohr mit einem geeigneten Schneidewerkzeug (z.B. Messer) an der Scheibenseite einschneiden und durch Aufklappen der Laschen entfernen.</p>	
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch	<p>Schritt 2:</p> 	
	<p>Einspannen des Metall-Rohres in einer passenden Aufnahme (z.B. Schraubstock). Den Anschluss am Metall-Rohr mit Hilfe eines Gabelschlüssels abschrauben.</p>	
<b>DE</b>	<p>Schritt 3:</p> 	
	<p>Vom offenen Ende des Metallrohr, können Sie den innen liegenden Sicherungsring sehen. Entfernen Sie den größeren der beiden Sicherungsringe. Wenn der Anschluss und der Sicherungsring auf der gegenüberliegenden Seite entfernt sind, kann das äußere Metallrohr entfernt werden. Dadurch werden die mechanischen Federn und Buchsen freigelegt.</p>	
		<b>Rev.: 20</b>

# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

Dokument-Nr.  
STAB-Spec. 10009375  
Blatt 10  
Ident. Dok.: SN 03.10-00/13

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

Schritt 4:



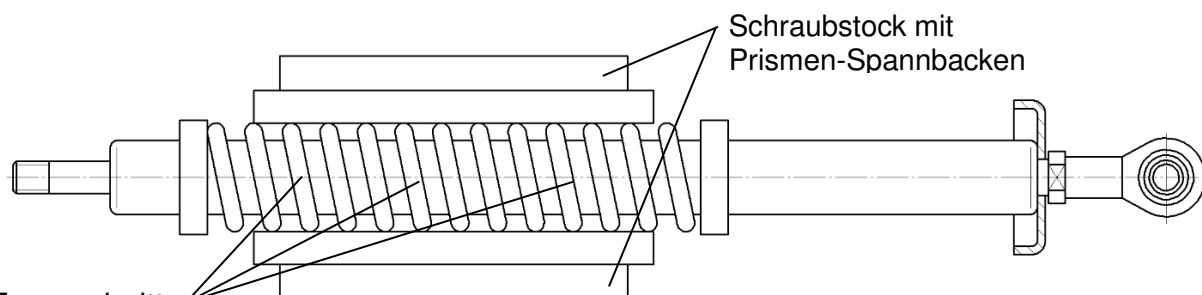
1. Sägeschnitt/Bohrung: Ca. 20 mm vom Boden des Druckrohrs aufsägen/ aufbohren.
2. Bohrung: Druckrohr zwischen den Windungen der mechanischen Feder aufbohren.

**ACHTUNG!**

**Mechanische Feder ist zwischen den Auflagepunkten A und B vorgespannt.**

Schritt 5:

- Komplett-Gerät über mechanische Feder(n) in Schraubstock mit Prismenbacken einspannen



Trennschnitt

- An mindestens 3 Stellen die Windungen der mechanischen Feder mit einem Winkelschleifer mit Trennscheibe durchtrennen. Achten Sie darauf, dass die Entlastungsschnitte parallel zur Dämpferachse verlaufen. Drehen Sie möglichst nach jedem Entlastungsschnitt die Federwindungen (im Uhrzeigersinn) ineinander.
- Drehen Sie die Federabschnitte ineinander, bis die Vorspannung beseitigt ist.

**ACHTUNG!**

**Beim Durchtrennen der Federwindungen plötzliche Schlagbelastung auf Trennscheibe. Trennarbeiten dürfen nur durch Fachpersonal durchgeführt werden. Sicherheitsbestimmungen beachten!**

Rev.: 20

Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch

DE

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

Dokument-Nr.  
STAB-Spec. 10009375

Blatt 11

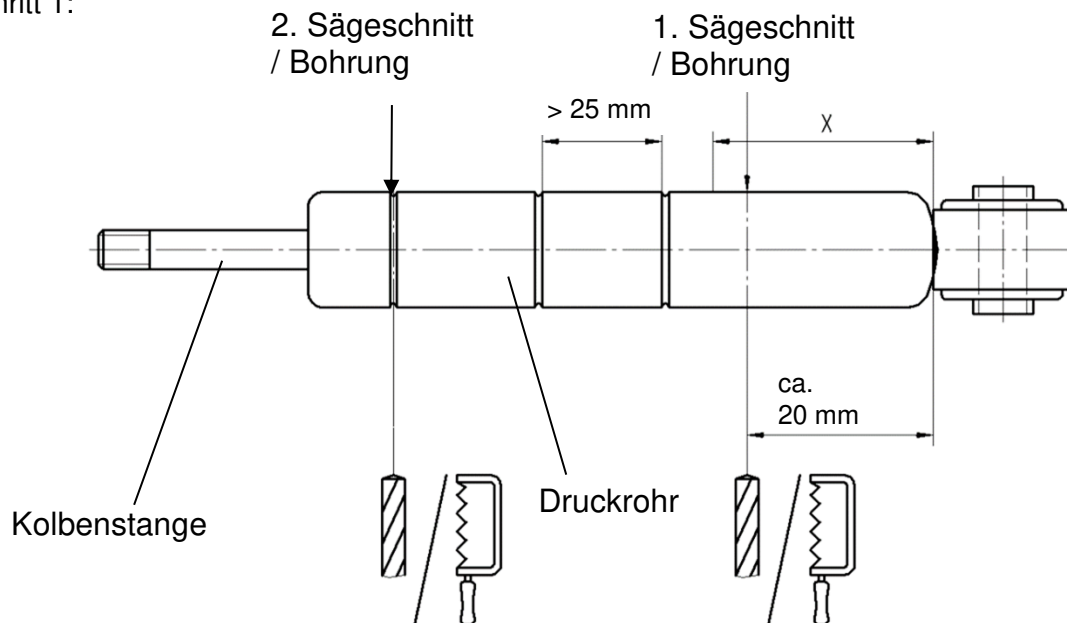
Ident. Dok.: SN 03.10-00/13

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

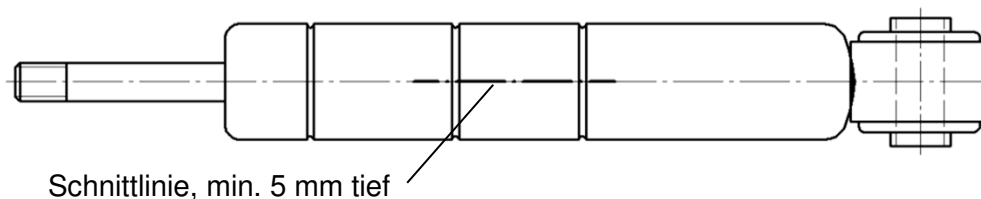
IV Dämpfer / STAB-O-SHOC mit interner Selbstzentrierungsfunktion

Identifikation: Variante mit 3 Sicken, wobei der Abstand zwischen 2. und 3. Sicke (von Kolbenstangenseite aus gezählt) größer als 25 mm ist.

Schritt 1:



Schritt 2:



Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch

DE

Stahlrohr und die mechanische Feder mit einem Winkelschleifer mit einer Trennscheibe durchtrennen, Schnitttiefe mindestens 5 mm. Trennschnitt parallel zur Dämpfer-Längsachse durchführen, bis über beide Sicken hinaus.

**ACHTUNG!**

**Mechanische Feder ist vorgespannt, im inneren des Druckrohres.**

**ACHTUNG!**

**Beim Durchtrennen der Federwindungen plötzliche Schlagbelastung auf Trennscheibe. Trennarbeiten dürfen nur durch Fachpersonal durchgeführt werden. Sicherheitsbestimmungen beachten!**

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

Rev.: 20

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<h2>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</h2>		Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375
			Blatt                      12
			Ident. Dok.: SN 03.10-00/13
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch	<h3>2.6. Gerätetyp: Doppelrohrdämpfer / STAB-O-SHOC</h3>		
	<p style="text-align: center;">                 2. Sägeschnitt / Bohrung                      1. Sägeschnitt / Bohrung             </p> <p style="text-align: center;">                 ca. 30 mm                      ca. 20 mm             </p> <p style="text-align: right;">                 Boden             </p>		
<p>1. Sägeschnitt / Bohrung: Sägen oder Bohren des äusseren Überrohres und des inneren Druckrohres ca. 20 mm vom Boden entfernt</p> <p>2. Sägeschnitt / Bohrung: Sägen oder Bohren des äusseren Überrohres und des inneren Druckrohres ca. 30 mm vom der kolbenstangenseitigen Rohrende.</p>			
<b>DE</b>			
DE: X   EN: X   ES: X   IT: X   PR: X   FR: X   RO: X Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993			
			<b>Rev.: 20</b>

# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

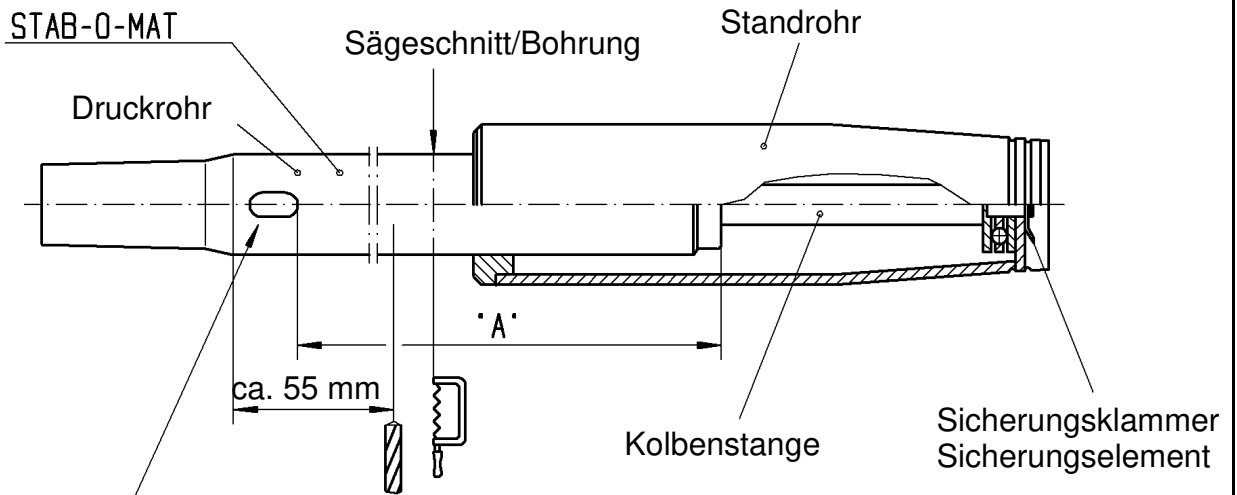
Dokument-Nr.  
STAB-Spec. 10009375  
Blatt 13  
Ident. Dok.: SN 03.10-00/13

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

## 2.7. Gerätetyp: STAB-O-MAT

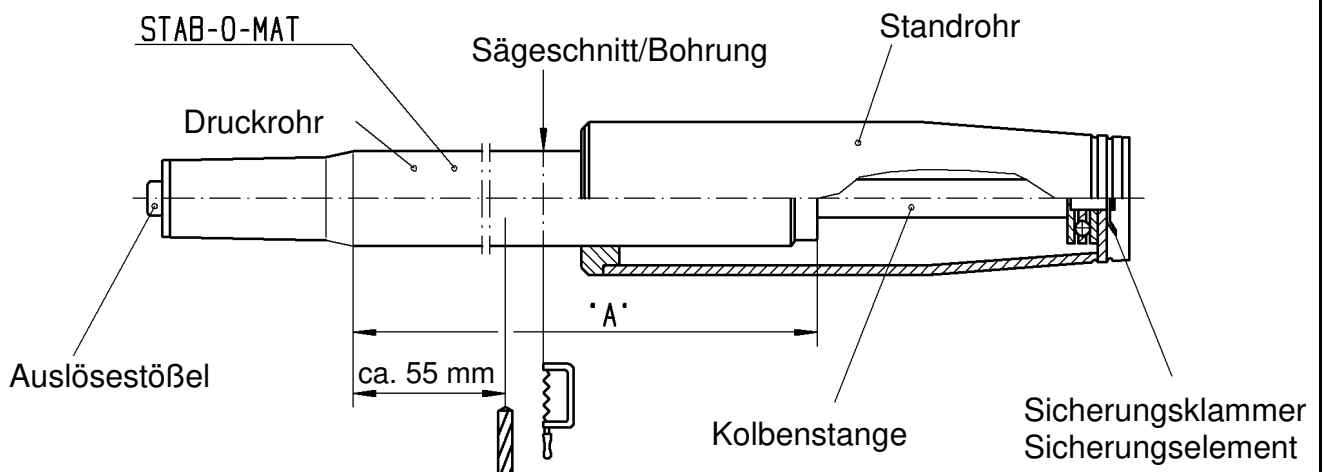
**Achtung! Bei Doppelrohrgeräten muss die Schnitttiefe mindestens 7 mm betragen.**

a) innenliegender Stößel



Auslösestäbel durch diese Öffnung zugänglich

b) außenliegender Stößel



Auslösestäbel

Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch

DE

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

- STAB-O-MAT-Säule demontieren (Sicherungsklammer/Sicherungselement entfernen und Standrohr abziehen)
- Auslösestäbelbetätigung bei Ausführung mit innen liegender Auslösung mittels zugehörigem Auslösehebel durchführen.

Sägeschnitt: Druckrohr in der Mitte des Bereiches "A" aufsägen oder  
Bohrung: Ca. 55 mm vom Konusauslauf das Druckrohr aufbohren.

Rev.: 20

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<h2>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</h2>	Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375 Blatt 14 Ident. Dok.: SN 03.10-00/13	
	c) Trennen der Führungsbuchse vom Standrohr	<p>Entfernen der Sicherungsklammer/des Sicherungselementes und Gasfeder aus dem Standrohr herausziehen.</p>	
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch	Demontage verstiftete Führungsbuchse	<p>Standrohr 110 mm von der Oberkante durchtrennen/sägen. Das abgetrennte Rohrstück, mit Führungsbuchse, mit Spannstift nach oben einspannen. Mittels Durchschlag den Spannstift nach innen durch die Führungsbuchse schlagen. Bei Geräten mit zwei Spannstiften Vorgang wiederholen. Die Führungsbuchse mit einem Stempel aus dem Standrohr herausschlagen.</p>	
DE			Rev.: 20

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
 Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<h2>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</h2>		Dokument-Nr. <b>STAB-Spec. 10009375</b>
			Blatt <span style="float: right;">15</span>
			Ident. Dok.: SN 03.10-00/13
Demontage eingebördelte Führungsbuchse:			
<p>Erster Sägeschnitt: Standrohr ca. 110 mm von der Oberkante durchtrennen.          Zweiter Sägeschnitt: Standrohr und Führungsbuchse längs auftrennen.          Führungsbuchse aus dem Standrohr heraus schlagen.</p>			
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch			
<b>DE</b>			
DE: X   EN: X   ES: X   IT: X   PR: X   FR: X   RO: X Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993			
		<b>Rev.: 20</b>	



Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<h2>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</h2>		Dokument-Nr. <b>STAB-Spec. 10009375</b>
			Blatt <span style="float: right;">16</span>
			Ident. Dok.: SN 03.10-00/13
<h3>2.8. Gerätetyp: STAB-O-MAT- / STAB-O-BLOC Teleskopsäule</h3>			
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stößel eindrücken und Säule ganz ausfahren</li> <li>- Auslösestößelbetätigung bei Ausführung mit innen liegender Auslösung mittels zugehörigem Auslösehebel durchführen.</li> </ul> <p>Sägeschnitt / Bohrung: Ca. 55 mm vom Konusauslauf das Druckrohr aufbohren/aufsägen</p>			
<p>Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch</p>			
<p>DE</p>			
<p>DE: X   EN: X   ES: X   IT: X   PR: X   FR: X   RO: X          Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993</p>			
			<b>Rev.: 20</b>

# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

Dokument-Nr.  
STAB-Spec. 10009375

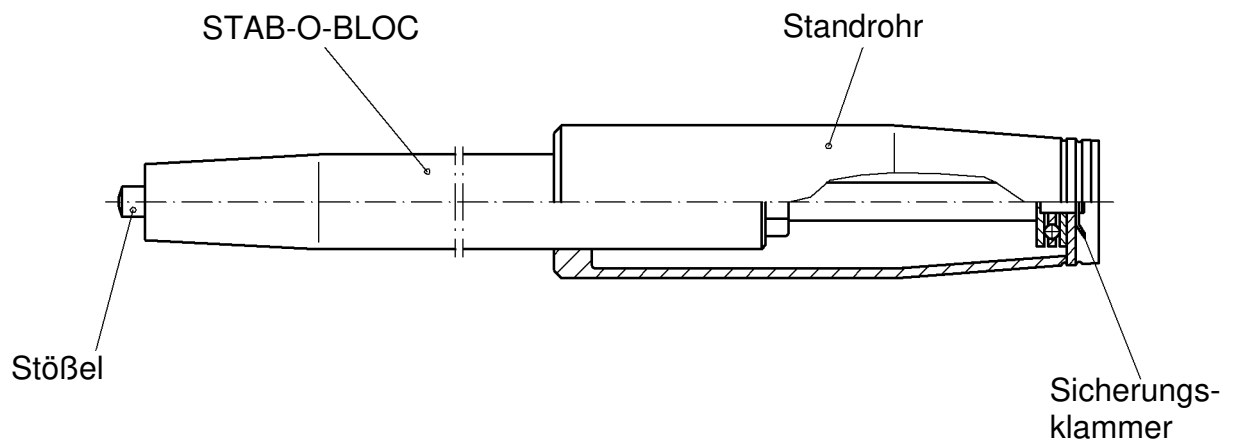
Blatt 17

Ident. Dok.: SN 03.10-00/13

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

- 2.9. Gerätetyp: STAB-O-BLOC**  
**Gerätetyp: I STAB-O-BLOC Säule**  
**Gerätetyp: II STAB-O-BLOC Teleskop**  
**Gerätetyp: III STAB-O-BLOC**

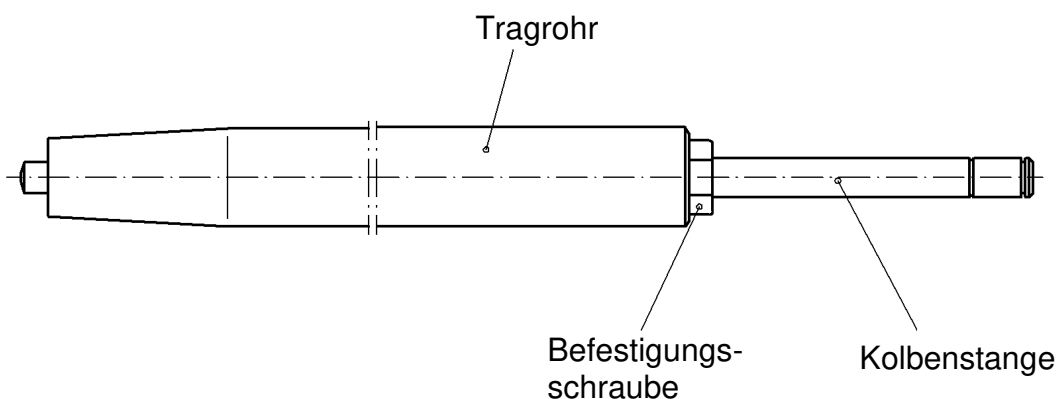
I STAB-O-BLOC Säule



- Sicherungsklammer entfernen
- STAB-O-BLOC aus dem Standrohr herausziehen

II STAB-O-BLOC Teleskop

- a) lösbare Verbindung
- Tragrohr mit STAB-O-BLOC mittels Befestigungsschraube



- Befestigungsschraube herausdrehen
- STAB-O-BLOC entnehmen
- entgasen siehe Punkt III

Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch

DE

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

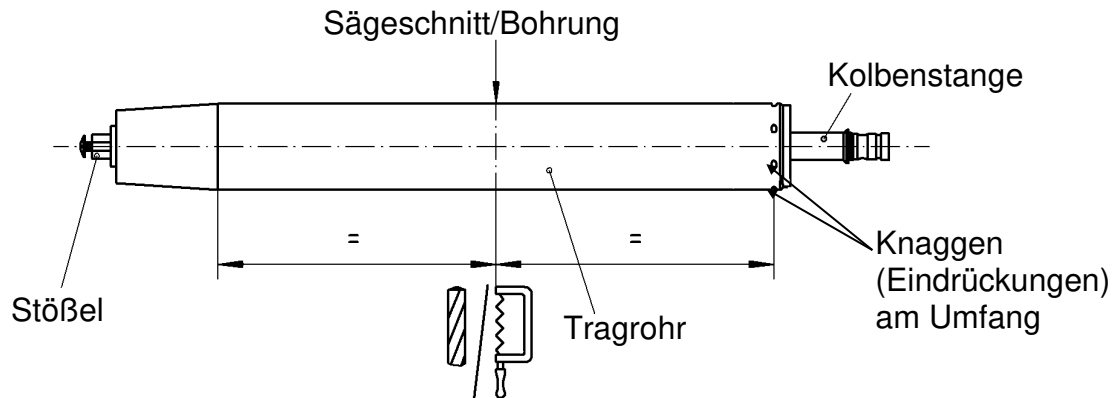
Rev.: 20

# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

Dokument-Nr.  
STAB-Spec. 10009375  
Blatt 18  
Ident. Dok.: SN 03.10-00/13

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

b) nicht lösbare Verbindung  
- Tragrohr mit STAB-O-BLOC mittels Knaggen am Tragrohr

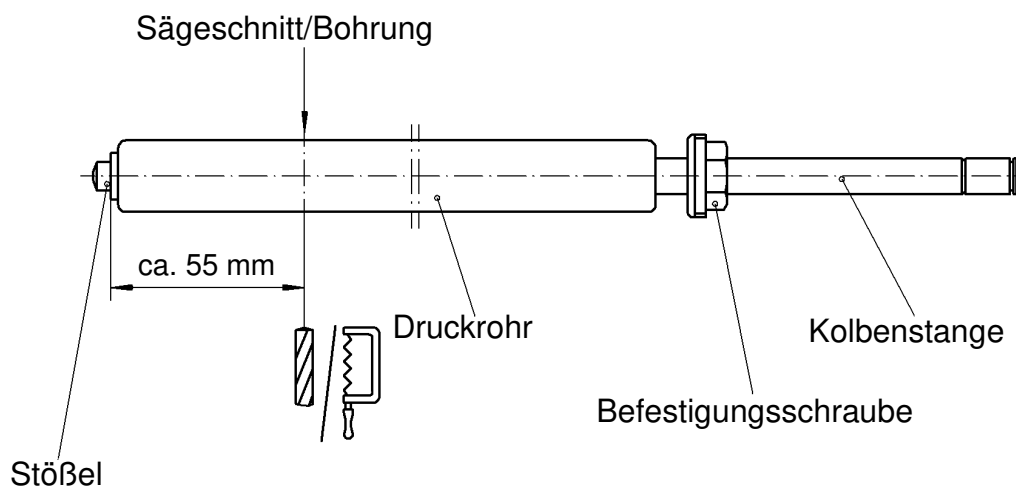


Stößel eindrücken und Kolbenstange ausfahren

Sägeschnitt/ Bohrung: ca. mittig zwischen Konusanfang (Tragrohr, stößelseitig) und Tragrohrknaggen (kolbenstangenseitig) des Geräts aufsägen/aufbohren

**ACHTUNG: Dreifachrohr-Gerät - min. Schnitttiefe 8mm**

III STAB-O-BLOC



Stößel eindrücken und Kolbenstange ausfahren.

Sägeschnitt/ Bohrung: ca. 55 mm vom Boden (stößelseitig) das Gerät aufsägen/aufbohren.

**ACHTUNG: Doppelrohrgerät - min. Schnitttiefe 5 mm.**

Rev.: 20

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

DE

Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch

# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

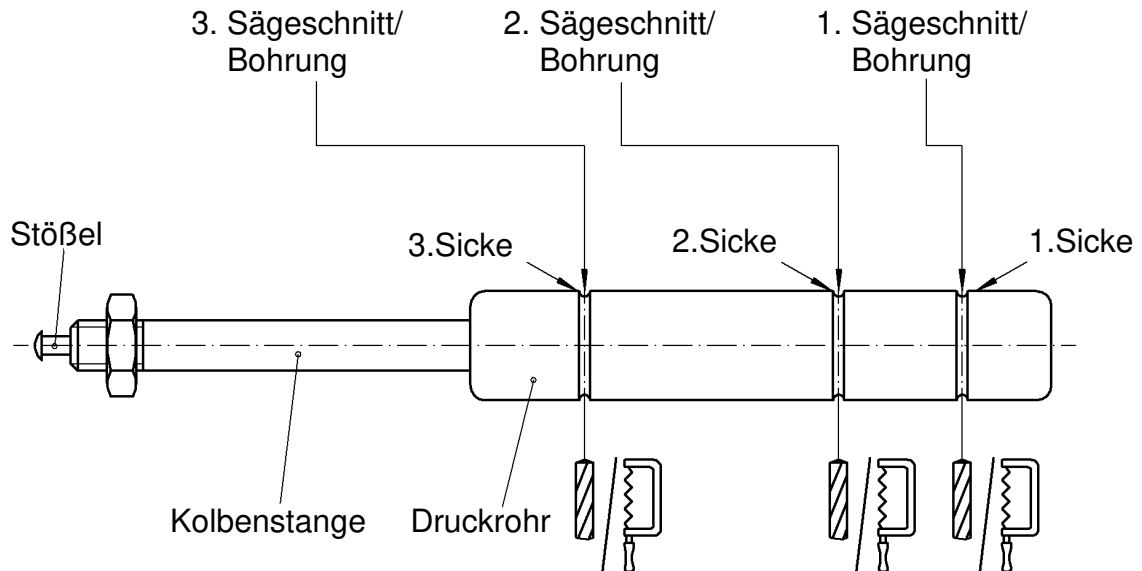
Dokument-Nr.  
STAB-Spec. 10009375

Blatt 19

Ident. Dok.: SN 03.10-00/13

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

## 2.10. Gerätetyp: HYDRO-BLOC



Sägeschnitt/Bohrung: Das Druckrohr in der 1., 2. und 3. Sicke aufsägen/ aufbohren.

Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch

DE

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

Rev.: 20

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<h2>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</h2>		Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375
			Blatt                      20
			Ident. Dok.: SN 03.10-00/13
<h3>2.11. Gerätetyp: HYDRO-LIFT</h3>			
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sägechnitt/ Bohrung: Ca. 20 mm vom Boden das Druckrohr aufsägen/ aufbohren.</li> <li>2. Sägechnitt/ Bohrung: In der 2. Sicke von der Kolbenstange aus gesehen das Druckrohr aufsägen/aufbohren</li> </ol>			
<b>DE</b>			
DE: X   EN: X   ES: X   IT: X   PR: X   FR: X   RO: X Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993			
			<b>Rev.: 20</b>

# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

Dokument-Nr.  
STAB-Spec. 10009375

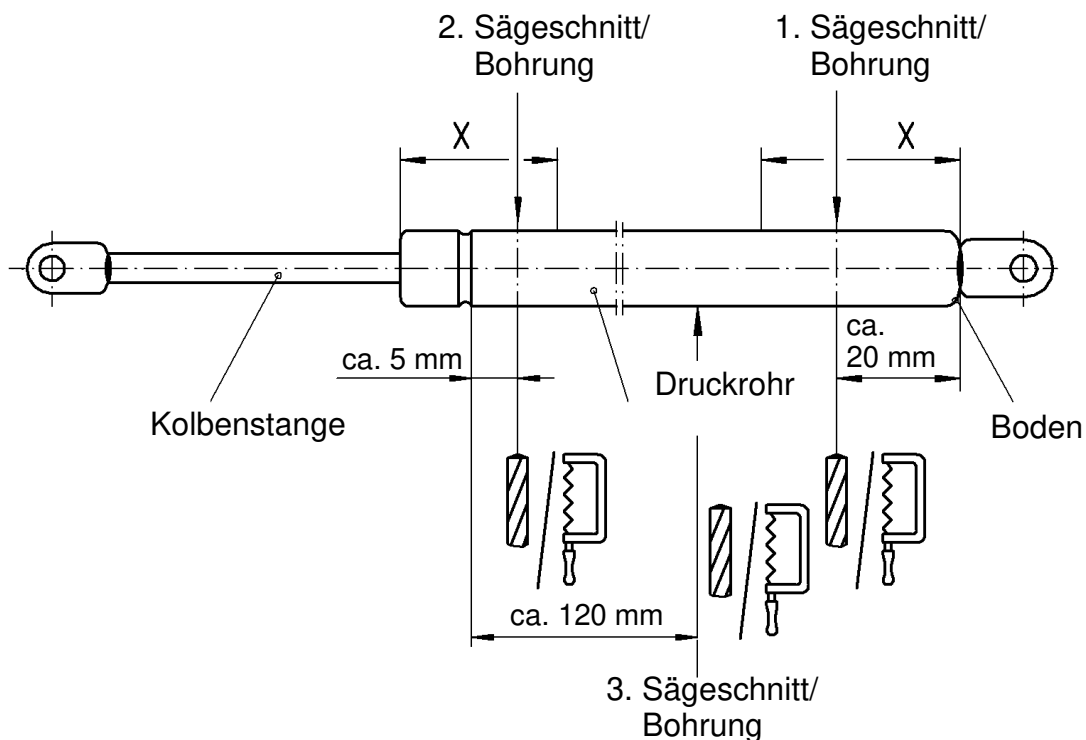
Blatt 21

Ident. Dok.: SN 03.10-00/13

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

## 2.12. Gerätetyp: DORSTOP

Die Geräte müssen vor dem Aufbohren auf ausgeschobene Länge positioniert werden.



1. Sägechnitt/Bohrung: ca. 20 mm vom Boden das Druckrohr aufsägen/aufbohren.
2. Sägechnitt/Bohrung: ca. 5 mm von der Sicke aus gesehen das Druckrohr aufsägen/aufbohren
3. Sägechnitt/Bohrung: ca. 120 mm von der Sicke aus gesehen das Druckrohr aufsägen/aufbohren

DE

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

Rev.: 20

# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

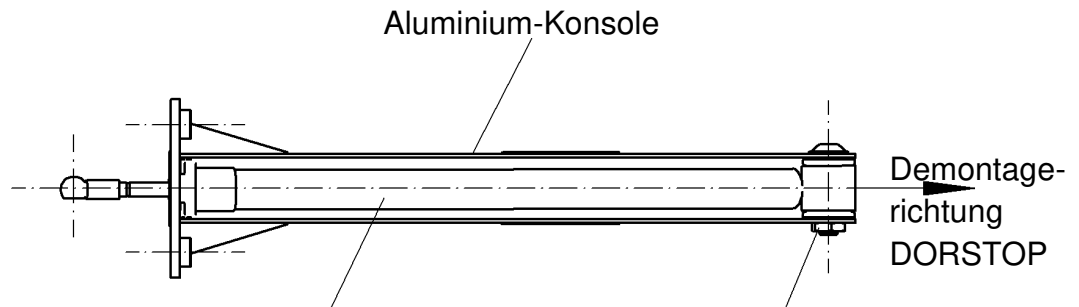
Dokument-Nr.  
STAB-Spec. 10009375

Blatt 22

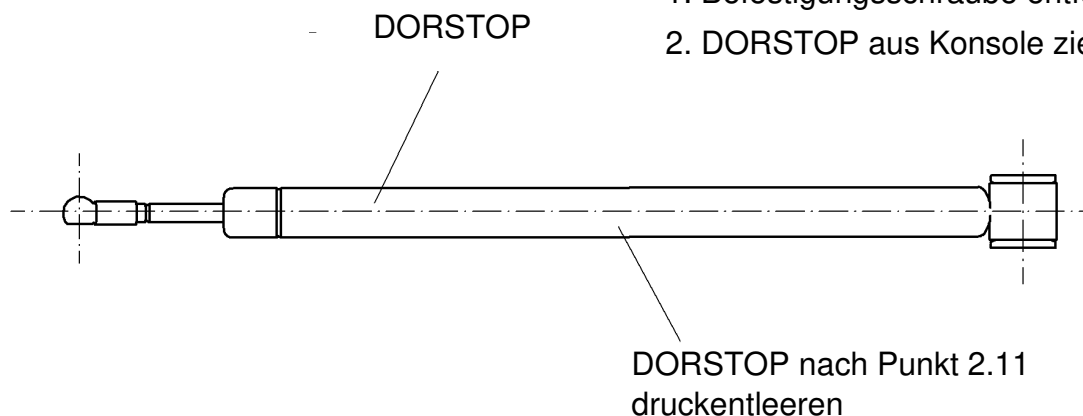
Ident. Dok.: SN 03.10-00/13

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

## 2.13. Gerätetyp: DORSTOP-Konsole



1. Befestigungsschraube entfernen
2. DORSTOP aus Konsole ziehen



Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch

DE

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

Rev.: 20

Dokument-Nr.  
**STAB-Spec. 10009375**  
 Blatt **23**  
 Ident. Dok.: SN 03.10-00/13

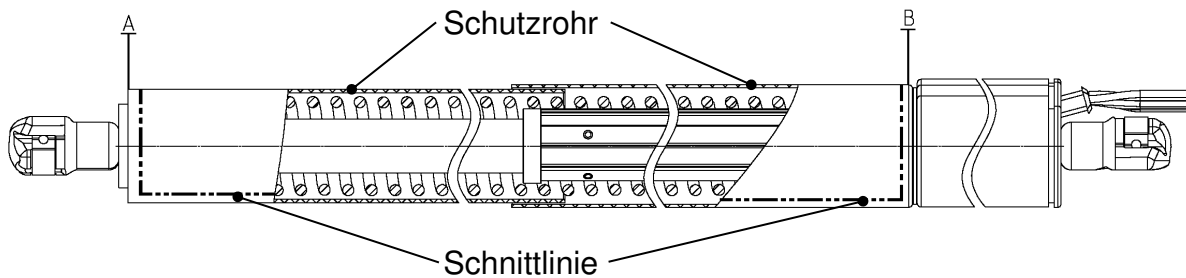
# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

## 2.14. Gerätetyp: POWERISE Spindeltrieb mit Druckfeder

**Folgende 2 Schritte unbedingt in der angegebenen Reihenfolge durchführen**

### 1. Schritt:



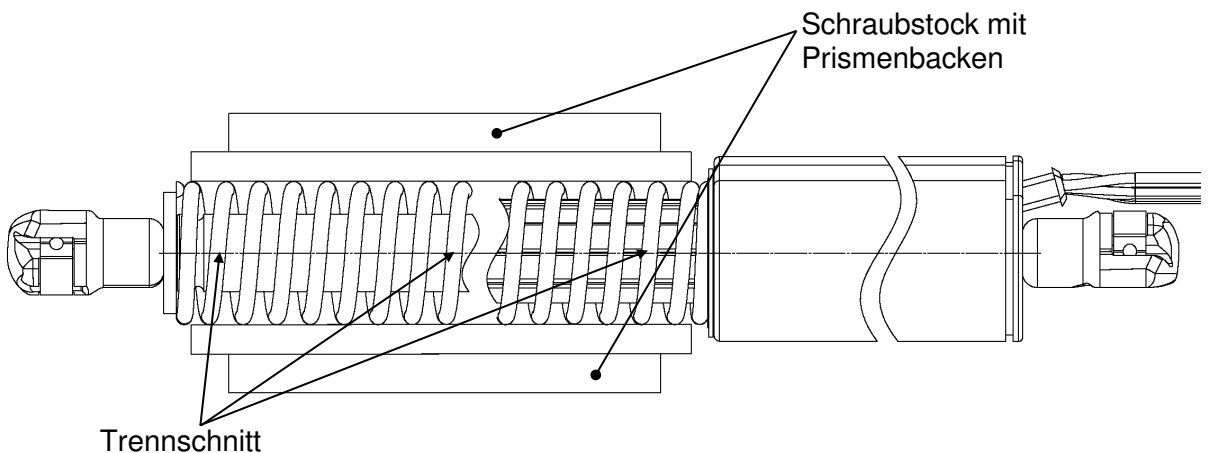
Schutzrohre mit geeignetem Schneidwerkzeug (z.B. Messer) längs aufschneiden und durch Aufklappen entfernen, so dass die mechanische Feder komplett freiliegt.

**ACHTUNG!**

**Mechanische Feder ist zwischen den Auflagepunkten A und B vorgespannt.**

### 2. Schritt:

Spindeltrieb über mechanische Feder in Schraubstock mit Prismenbacken.



Mindestens 80% der Windungen der mechanischen Feder mittels Winkelschleifer mit Trennscheibe durchtrennen. Trennschnitt parallel zur Spindel-antriebsachse durchführen.

**ACHTUNG!**

**Beim Durchtrennen der Federwindungen plötzliche Schlagbelastung auf Trennscheibe. Trennarbeiten dürfen nur durch Fachpersonal durchgeführt werden. Sicherheitsbestimmungen beachten!**

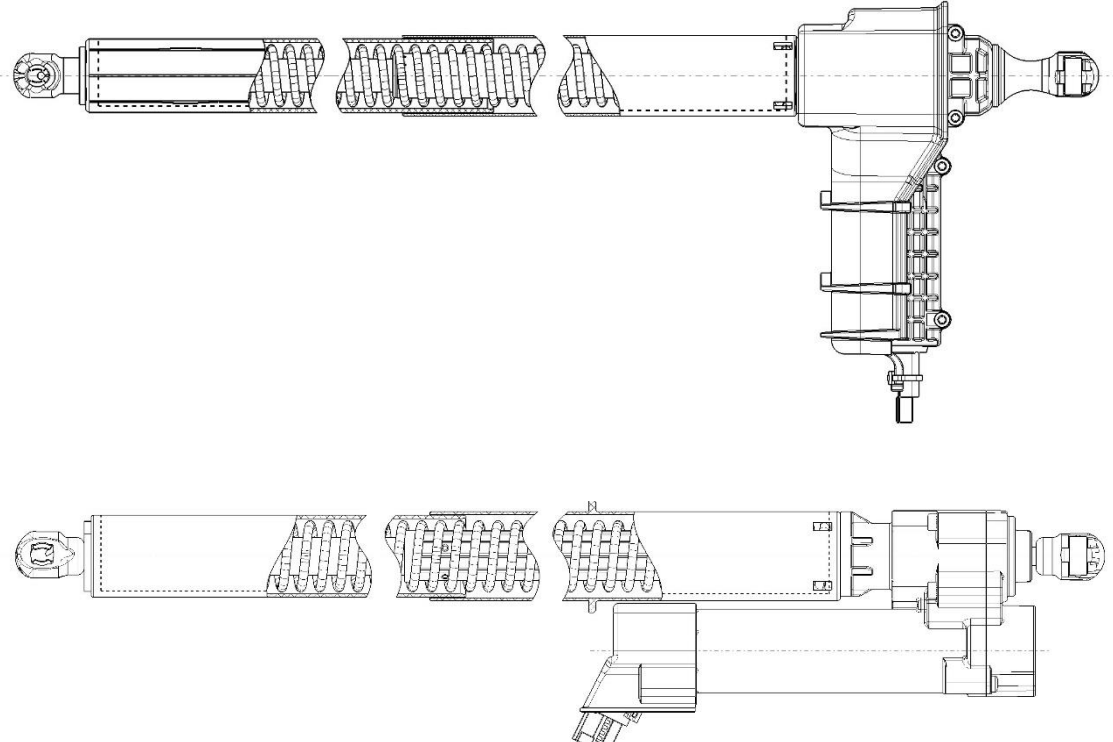
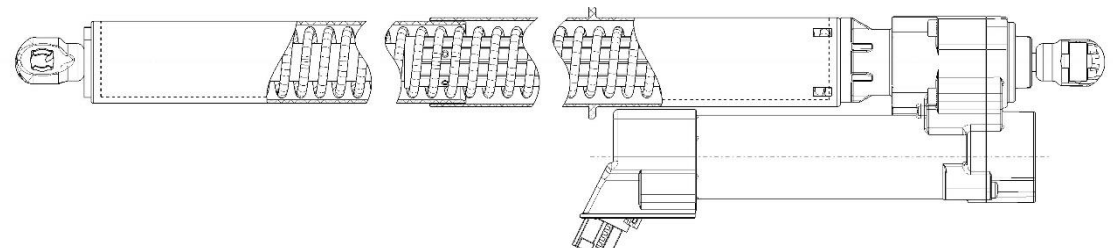
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch

DE

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
 Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

Rev.: **20**



Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<h2>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</h2>	Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375
		Blatt                      24
Für achsparallel und Winkel- Antriebe gilt die gleiche Vorgehensweise.		
		
		
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch		
DE		
DE: X   EN: X   ES: X   IT: X   PR: X   FR: X   RO: X Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993		
		<b>Rev.: 20</b>

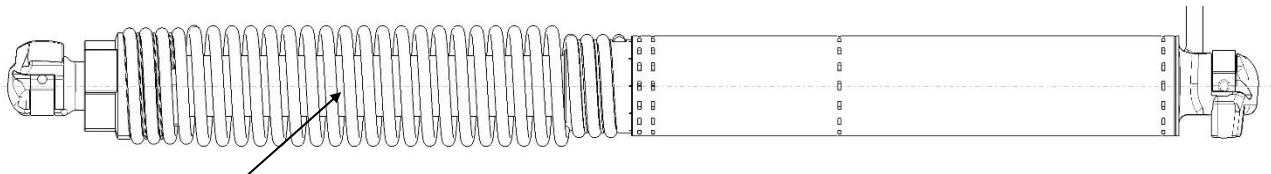
Dokument-Nr.  
**STAB-Spec. 10009375**  
 Blatt **25**  
 Ident. Dok.: SN 03.10-00/13

# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

## 2.15. Gerätetyp: POWERISE Spindeltrieb mit Zugfeder

### Vorgehensweise:

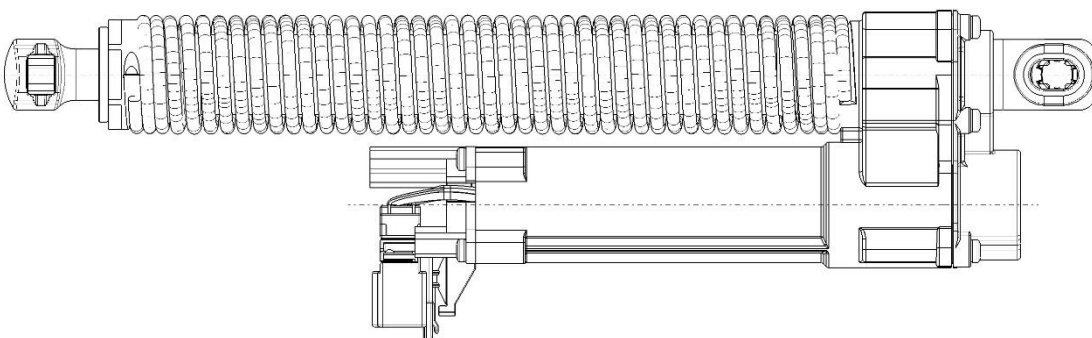
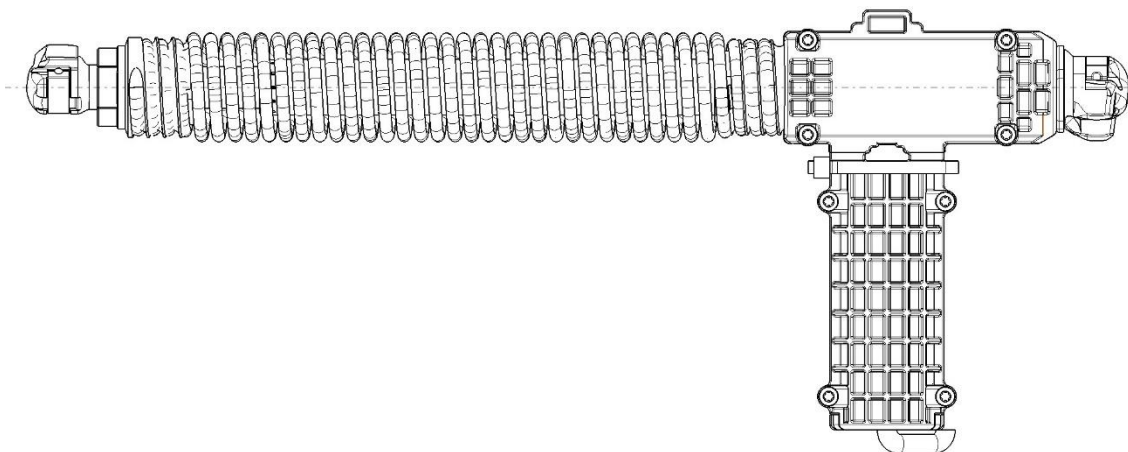


Trennschnitt, ca. Mitte Feder

An der mechanischen Feder die mittlere Windung mittels Winkelschleifer mit Trennscheibe durchtrennen. Trennschnitt parallel zur Spindel-antriebsachse durchführen.

Für achsparallel und Winkel- Antriebe gilt die gleiche Vorgehensweise

Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch



DE

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
 Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

**Rev.: 20**

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<h2>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</h2>		Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375
			Blatt 26
Ident. Dok.: SN 03.10-00/13			
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch	<h3>2.16. Gerätetyp: POWERISE Spindeltrieb Paradox</h3> <p><b>Vorgehensweise:</b></p>		
	<p>Stahl-Schutzrohr und mechanischen Feder mittels Winkel-schleifer mit Trennscheibe durchtrennen, Schnitttiefe mindestens 5 mm. Trennschnitt parallel zur Spindel-antriebsachse durchführen. Den Schnitt bis ca. 15mm vor Rohrende ausführen.</p> <p><b>ACHTUNG!</b>  <b>Mechanische Feder ist im Stahl-Schutzrohr vorgespannt.</b></p> <p><b>ACHTUNG!</b>  <b>Beim Durchtrennen der Federwindungen plötzliche Schlagbelastung auf Trennscheibe. Trennarbeiten dürfen nur durch Fachpersonal durchgeführt werden. Sicherheitsbestimmungen beachten!</b></p>		
DE			
DE: X   EN: X   ES: X   IT: X   PR: X   FR: X   RO: X Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993			
			Rev.: 20

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<h2>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</h2>		Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375
			Blatt                    27
			Ident. Dok.: SN 03.10-00/13
<h3>2.17. Gerätetyp: andere POWERISE</h3> <h4>2.17.1. Entsorgung POWERISE Bowdenzugsystem mit Dorstop</h4>			
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch	Alle Bauteile lassen sich durch Lösen der Schraub- und Pressverbindungen in ihre Einzelteile demontieren und entsprechend der Werkstoffe, unter Beachtung der jeweiligen Landesvorschriften, entsorgen.		
	<b>DE</b>	<p><b>Vorsicht beim Trennen der Bowdenzüge, System steht unter Vorspannung (Druckfeder).</b></p> <p>Entsorgung Dorstop nach entsprechendem Paragraphen dieser Spezifikation.</p>	
DE: X   EN: X   ES: X   IT: X   PR: X   FR: X   RO: X Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993	<b>Rev.: 20</b>		

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<h2>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</h2>	Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375
		Blatt                      28
<h3>2.17.2. Entsorgung POWERISE Direktantrieb</h3>		
Alle Bauteile lassen sich durch Lösen der Schraub- und Pressverbindungen in ihre Einzelteile demontieren und entsprechend der Werkstoffe, unter Beachtung der jeweiligen Landesvorschriften, entsorgen.		
		<b>Rev.: 20</b>

Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch

DE

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
 Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<h2>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</h2>		Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375
			Blatt                      29
			Ident. Dok.: SN 03.10-00/13
<h3>2.17.3. Entsorgung POWERISE Bowdenzugsystem mit Lift-O-Mat</h3>			
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch	<p>Alle Bauteile lassen sich durch Lösen der Schraub- und Pressverbindungen in ihre Einzelteile demontieren und entsprechend der Werkstoffe, unter Beachtung der jeweiligen Landesvorschriften, entsorgen.</p> <p><b>Vorsicht beim Trennen des Bowdenzuges, System steht unter Vorspannung (Spiralfeder im Gehäuse).</b></p> <p>Entsorgung Lift-o-Mat nach entsprechendem Paragraphen dieser Spezifikation.</p>		
	<p><b>DE</b></p>		
DE: X   EN: X   ES: X   IT: X   PR: X   FR: X   RO: X Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993			
			Rev.:    20

# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

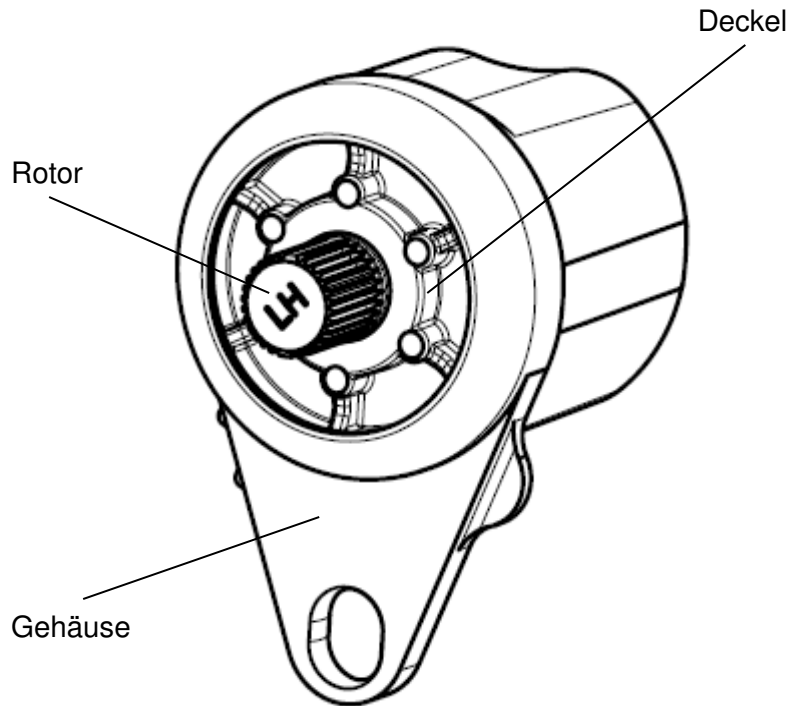
Dokument-Nr.  
STAB-Spec. 10009375

Blatt 30

Ident. Dok.: SN 03.10-00/13

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

## 2.18. Gerätetyp: Rotationsdämpfer



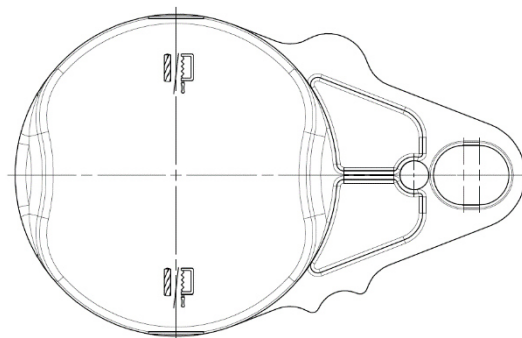
Das Gerät ist drucklos und mit Silikonöl gefüllt. Eine Öffnung des Gerätes ist nicht erforderlich. Bei Bedarf lässt sich das Produkt durch Öffnen des Gehäuses in seine Einzelteile entsprechend der Werkstoffe zerlegen.

Das Gerät bzw. die Bauteile des Gerätes sind unter Beachtung der jeweiligen Landesvorschriften zu entsorgen.

Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch

DE

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993



Rev.: 20

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<h2>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</h2>		Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375
			Blatt                    31
			Ident. Dok.: SN 03.10-00/13
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch	<h3>2.19. Gerätetyp: Gasdämpfer</h3> <p>Von unter hohem Druck stehenden Produkten können unter Umständen Gefährdungen ausgehen. Um derartige Gefährdungen auszuschließen, müssen zu entsorgende Gasdämpfer vor der Entsorgung ohne (Zwischen-) Lagerung, d.h. unmittelbar nach ihrem Ausbau, gemäß den Vorschriften dieser Stabilus-Spezifikation entgast werden.</p> <p><b>Beim Entgasen sind die nachfolgenden allgemeinen Hinweise zu beachten. Eine Nichtbeachtung kann zu Gefährdungen führen und ist nicht zulässig.</b></p> <p>Allgemein gilt:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Das Druckrohr muss, ohne dabei verformt zu werden, zwischen zwei Prismen eingespannt werden.</li> <li>Das Druckrohr muss zum Entgasen an den <b>ZWEI</b> angegebenen Stellen mit einer Handsäge langsam aufgesägt, oder mit einem Bohrer von ca. 3 mm Durchmesser aufgebohrt werden: 5-15mm vor dem DRRO-Ende (Druckrohr-Anschlussseite) und 10-20mm hinter der ersten Sicke (Kolbenstangenseitig)</li> </ol>		
<b>DE</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Da wegen des hohen Innendrucks Späne und Öl von der Säge- oder Bohrstelle wegspritzen können, sind vor dem Aufsägen oder Bohren geeignete Maßnahmen zum Schutz von Personen zu treffen (Augen- und Gesichtsschutz, Abdecken des Sägeschnittes).</li> <li>Das drucklose Gerät ist gemäß einschlägigen (abfall-)rechtlichen Vorschriften zu entsorgen. Gasdämpfer sind mit Öl gefüllt. Altöl nach einschlägigen (abfall-)rechtlichen Vorschriften entsorgen. Nicht ins Erdreich oder in Gewässer gelangen lassen.</li> <li>Sollte eine Entsorgung gemäß dieser Vorschrift nicht möglich sein, wird empfohlen, eine Entsorgung mit dem Lieferwerk abzustimmen.</li> </ol>		
DE: X   EN: X   ES: X   IT: X   PR: X   FR: X   RO: X Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993	<b>Rev.: 20</b>		



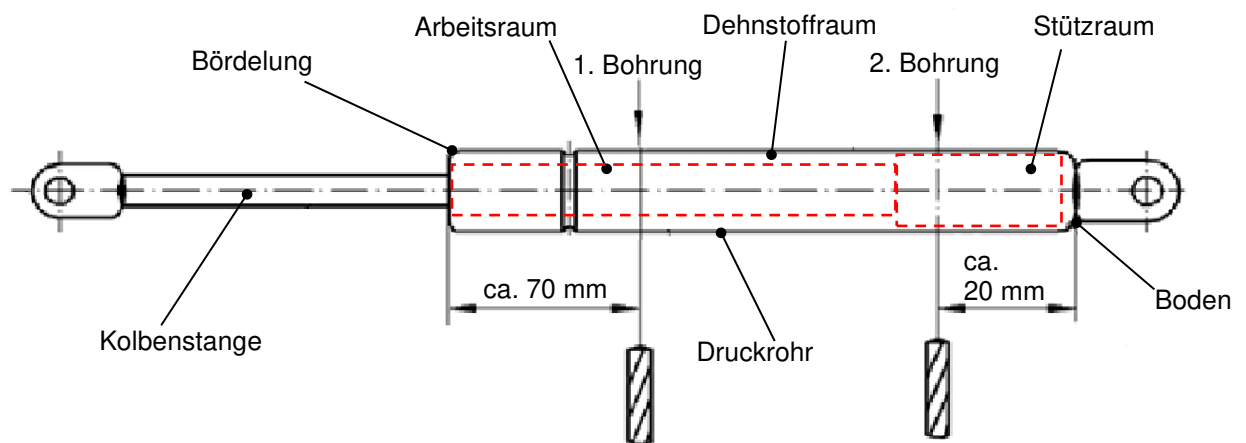
Dokument-Nr.  
STAB-Spec. 10009375  
Blatt 32  
Ident. Dok.: SN 03.10-00/13

# Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst

## 2.20. Gerätetyp: LOM X

**Achtung! Doppelrohrgerät mit drei unter Druck stehenden Volumen.**



Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch

### Persönliche Schutzausrüstung:

Da Späne, Öl und Dehnstoff von der Bohrstelle wegspritzen können, sind vor dem Aufbohren geeignete Maßnahmen zum Schutz von Personen zu treffen.

1. Es ist eine Schutzbrille zu tragen
2. Die Bohrung ist mit einem Schutzschild abzudecken

### Aufbohren - Reihenfolge beachten!

1. Bohrung: ca. 70mm von der Bördelung das Druckrohr aufbohren. Die Mindestbohrtiefe beträgt 8 mm, um den Druck im Arbeitsraum zu entgasen.

**Achtung!**

Nach dem Durchdringen der ersten Rohrwand tritt zunächst ein Dehnstoff aus, nachdem auch das 2. Rohr durchbrochen ist, entgast der Arbeitsraum.

2. Bohrung: Ca. 20 mm vom Boden das Druckrohr aufbohren, um das Gasvolumen aus dem Stützraum zu entlasten.

DE

DE: X | EN: X | ES: X | IT: X | PR: X | FR: X | RO: X  
Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993

Rev.: 20

Ausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst	<h2>Demontage und Druckentleerung von STABILUS Produkten im Falle der Entsorgung</h2>	Dokument-Nr. STAB-Spec. 10009375
		Blatt                      33
Bestimmt nur für internen und externen Gebrauch	<p><b>Prüfungen eines drucklosen Gerätes:</b></p> <p>Eine eingeschobene Kolbenstange bedeutet nicht zwangsweise, dass das Gerät vollständig entgast ist.</p> <p>Ein LOM X ist drucklos, wenn sich die Kolbenstange ohne Kraftaufwand einschieben lässt <b>UND</b> eine Bohrung im Stützraum vorhanden ist.</p> <p>Das Gerät bzw. die Bauteile können unter Beachtung der jeweiligen Landesvorschriften entsorgt werden, sofern alle Räume drucklos sind.</p>	
<b>DE</b>		
DE: X   EN: X   ES: X   IT: X   PR: X   FR: X   RO: X Vorhergehende Ausgabe: 11.11.1993		
		<b>Rev.: 20</b>