

2013

Customized Service for your global market



AZOL-GAS



**SERVIS
PLYNOVÝCH
PRUŽIN**



A-Návod k obsluze	str. 4
B-Vypouštění plynové pružiny	str. 10
C-Plnění plynové pružiny	str. 12
c1-Plnicí jednotka	str. 16
c2- Dusíkový akcelerátor	str. 18
c3- Jednotka akcelerátoru	str. 23
D-Kontrola tlaku/síly plynové pružiny	str. 24
d1-Plnění a kontrolní jednotka	str. 25
d2-Testovací jednotka	str. 26
d3-Testovací jednotka	str. 27
E-Oprava plynové pružiny	str. 28
e1-Díly plynové pružiny	str. 28
e2-Výměna plnicího ventilu plynové pružiny	str. 30
e3-Demontáž plynové pružiny	str. 34
e4-Montáž plynové pružiny	str. 36
e5-Příslušenství plynové pružiny	str. 38
e6-Sada na opravu plynových pružin	str. 43
F-Údržba plynových pružin	str. 44



A-NÁVOD K OBSLUZE



VAROVÁNÍ



Plynové pružiny jsou nádoby naplněné dusíkem pod vysokým tlakem (max. 150-180 bar). Nikdy nemanipulujte s plynovou pružinou, aniž byste měli jistotu, že je plynová pružina kompletně vypuštěna.

Před jakoukoliv manipulací je absolutně nutné plynovou pružinu kompletně vypustit. Abyste se ujistili, že plynová pružina je kompletně prázdná, zmáčkněte pístek ventilku. Můžete to provést rukou a pístek musí zůstat v zatlačené poloze.

Pokaždé noste ochranné pracovní brýle při vypouštění a napouštění plynových pružin.

Jakákoliv špatná manipulace může mít vliv na vaši bezpečnost a životnost plynové pružiny.

Údržba a oprava plynových pružin musí být prováděna proškolenou osobou s patřičným tréninkem a hlavně dle návodu firmy Azolgas uvedeného v této brožuře.

Azolgas provádí školení na opravu a údržbu plynových pružin.

Prostudujte si tento návod.



**POUŽÍVEJTE
OCHRANNÉ
BRÝLE**



**POUŽÍVEJTE
OCHRANNÉ
RUKAVICE**



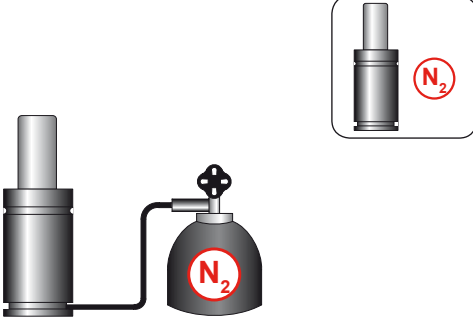
**POUŽÍVEJTE
OCHRANNÉ
BOTY**



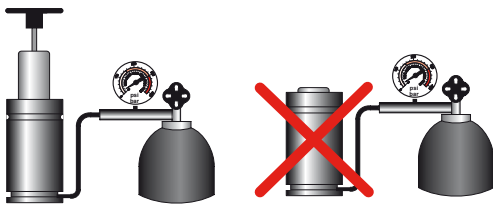
**NIKDY
NEMANIPULUJTE
BEZ SPRÁVNÉHO
ŠKOLENÍ**



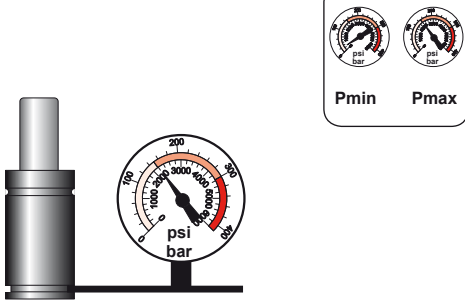
A-NÁVOD K OBSLUZE




Plňte pouze DUSÍKEM (N₂)



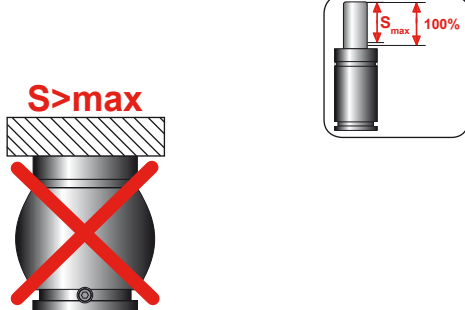
Nikdy neplňte plynovou pružinu, pokud je píst ve stlačené poloze.



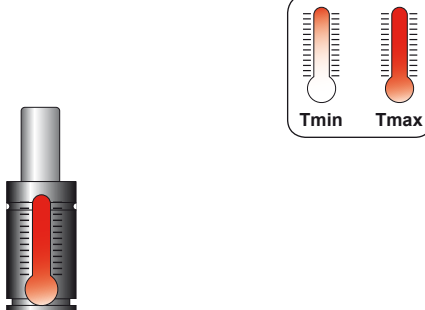
Plňte pružinu pouze mezi minimálním a maximálním povoleným tlakem.



Během vypouštění plynové pružiny mířte vypouštěcím otvorem směrem od sebe i ostatních osob.



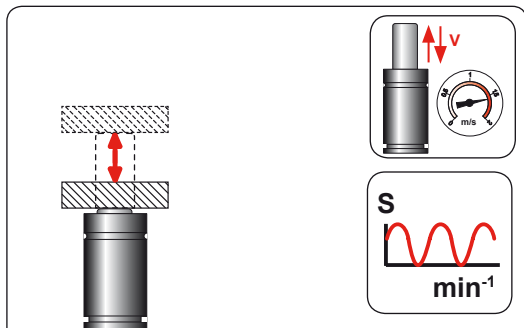
Maximální doporučený zdvih je 90% uvedeného zdvihu. Překročení 100% zdvihu pružiny může způsobit zničení plynové pružiny a další vážné nebezpečí.



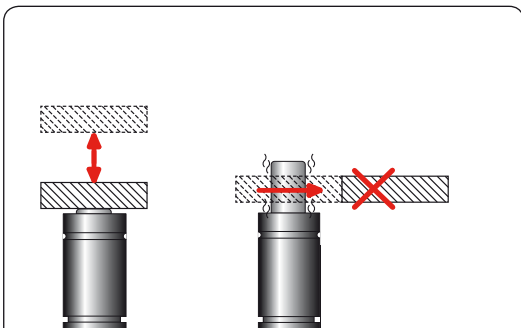
Pracovní teplota.



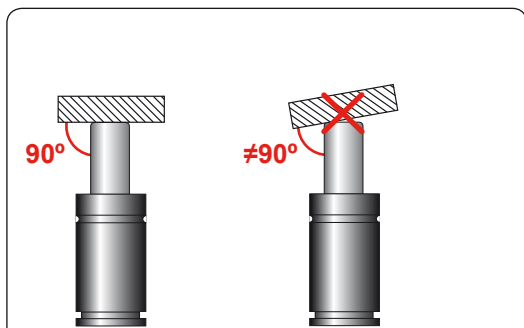
A-NÁVOD K OBSLUZE



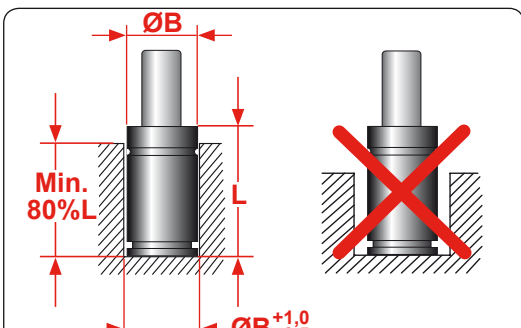
Nepřekračujte maximální rychlost zdvihu. Maximální počet zdvihů za minutu by neměl být nikdy překročen.



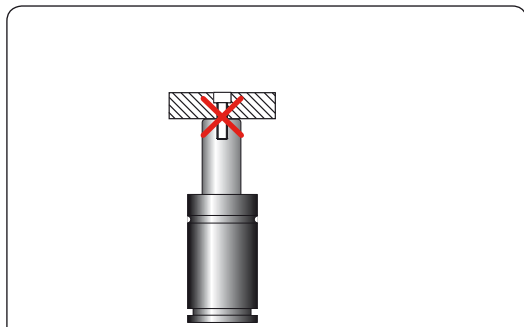
Vyhnete se náhlému uvolnění pístu. Může to způsobit zničení plynové pružiny.



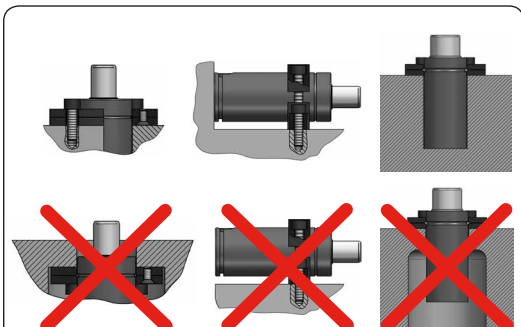
Plynová pružina musí být neustále ve vertikální poloze vůči svému upevnění. Boční síly zvyšují tření a opotřebení a tím redukuje životnost plynové pružiny.



Při instalaci plynových pružin nesmí zástavbový otvor překročit průměr o více než 1 mm průměru plynové pružiny. Hloubka zástavbového otvoru musí být minimálně 80% délky L .



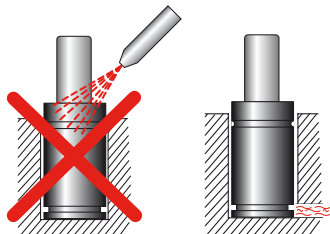
Nepoužívejte závit na konci pístu k upevnění plynové pružiny v nástroji. Tento závit se používá pouze k údržbě plynových pružin a jejich opravám.



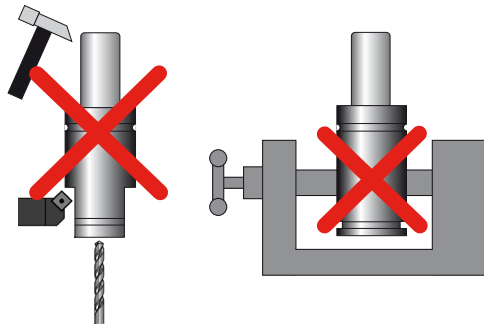
Upevňujte plynovou pružinu pouze pomocí k tomu určených přírub.



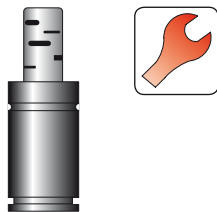
A-NÁVOD K OBSLUZE



Chraňte plynové pružiny před pevnými i kapalnými nečistotami. Vytvořte adekvátní propustnost zástavbových otvorů.



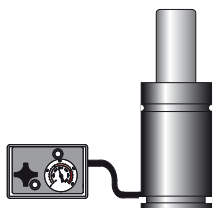
Vyhňte se jakýmkoliv nárazům a neprovádějte žádné mechanické práce na těle plynové pružiny ani pístu.



Plynové pružiny s mechanicky poškozeným pístem by měly být nahrazeny novými.



Opravy plynových pružin musí být prováděny vyškolenou osobou, která postupuje přesně dle pokynů firmy Azolgas.



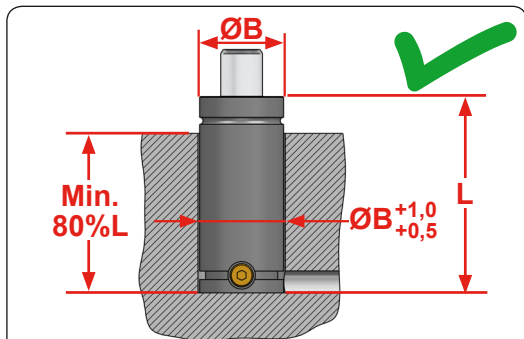
Většina plynových pružin může být používána v propojeném systému. Propojený systém umožňuje snadnou kontrolu a regulaci tlaku.



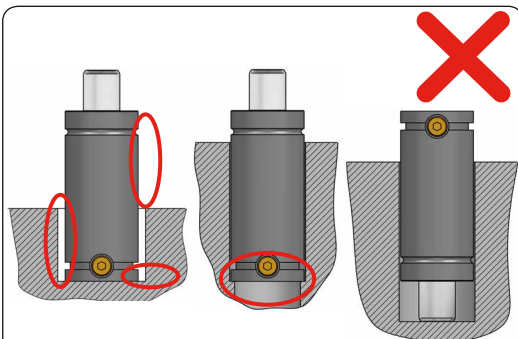
Pružiny jsou navrhovány a vyráběny v souladu se směrnicí PED 97/23/CE. Konečný uživatel je zodpovědný za správnost užívání během následných kontrol v zemi užití dle místních nařízení. Azolgas doporučuje výměnu plynové pružiny po 2 milionech zdvihů nebo 10 letech užívání.



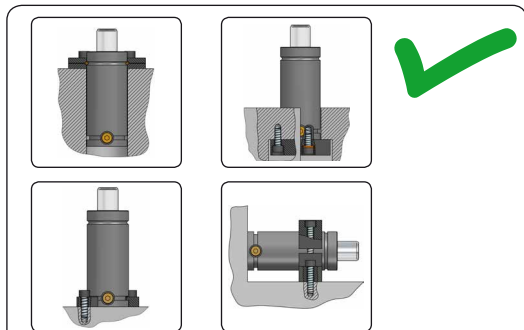
PŘÍKLADY INSTALACE



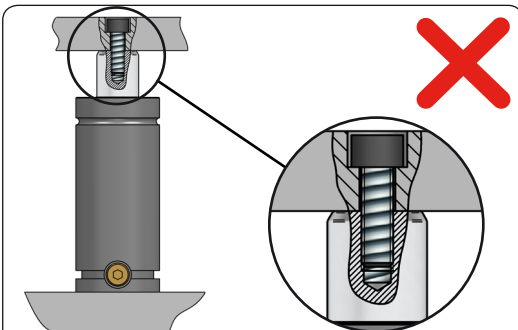
Při instalaci plynových pružin nesmí zástavbový otvor překročit průměr o více než 1 mm průměru plynové pružiny. Hloubka zástavbového otvoru musí být minimálně 80% délky L . Vytvořte adekvátní propustnost zástavbových otvorů.



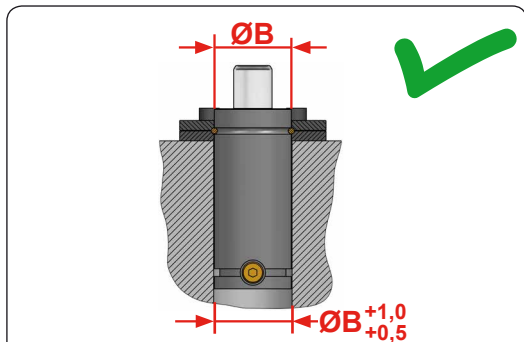
Nesprávné zástavbové otvory (např. větší průměr či mělký otvor) mohou zapříčinit zničení nebo zkrácení životnosti plynových pružin.



Přípevněte plynovou pružinu do nástroje správným způsobem pomocí přírub dle tohoto návodu.

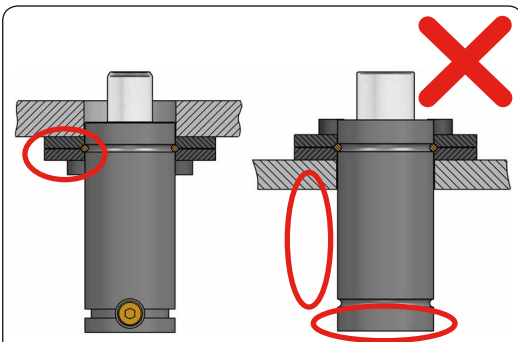


Nepoužívejte závit na konci pístu k upevnění plynové pružiny v nástroji. Tento závit se používá pouze k údržbě plynových pružin a jejich opravám.



Příklad montáže typ A

Při tomto způsobu uchycení nesmí zástavbový otvor překročit samotný průměr plynové pružiny o 1 mm jejího vnějšího průměru.

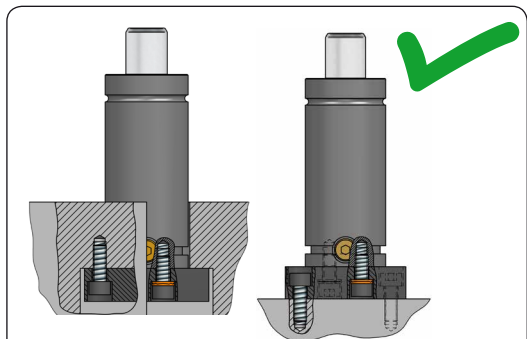


Příklad montáže typ A

Dno plynové pružiny musí být neustále podepřeno u kompaktní power serie (CS). Plochý povrch oproti základně je nutný.

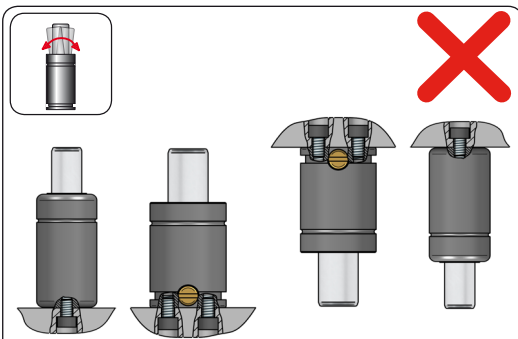


PŘÍKLADY INSTALACE

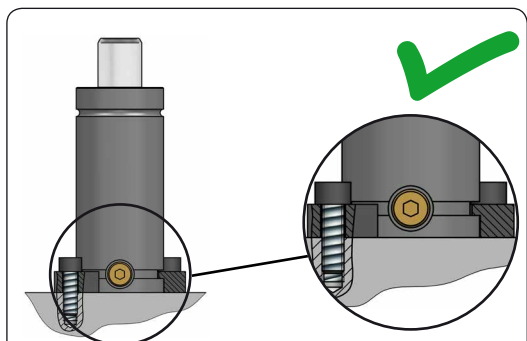


Příklad montáže typ B

Upevněte plynovou pružinu pomocí k tomu určených přírub korektním způsobem.

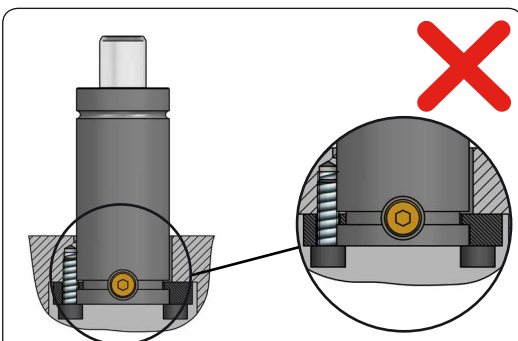


Vyhnete se bočním silám při použití MINI a serie Kompaktní výška použitím adekvátních přírub. Nepřipojujte tyto pružiny pouze použitím šroubů na dně pružiny.



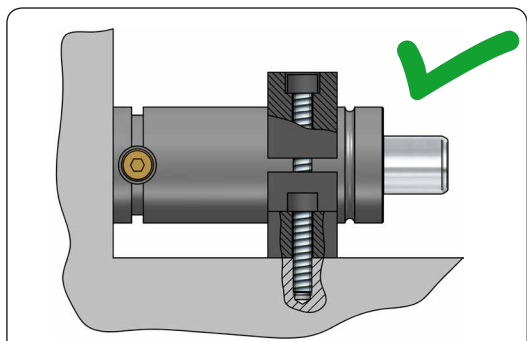
Příklad montáže typ C

Upevněte plynovou pružinu pomocí k tomu určených přírub korektním způsobem.



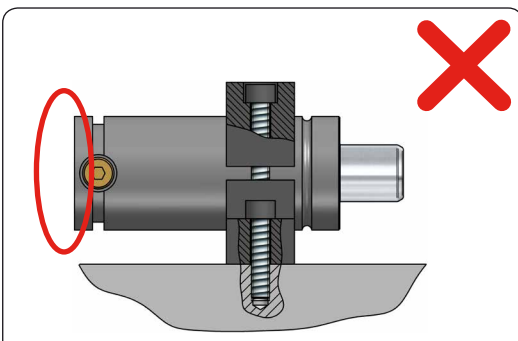
Příklad montáže typ C

Dno plynové pružiny musí být neustále podepřeno. Plochý povrch oproti základně pružiny je vyžadován.



Příklad montáže typ D

Upevněte plynovou pružinu pomocí k tomu určených přírub korektním způsobem.



Příklad montáže typ D

Dno plynové pružiny musí být neustále podepřeno. Plochý povrch oproti základně je nutný.



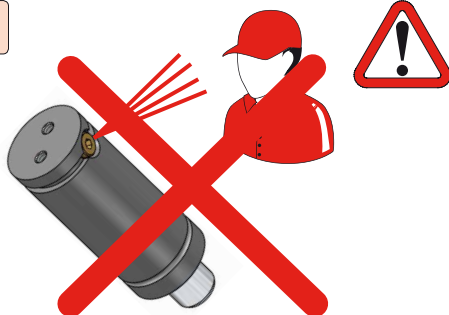
B-VYPOUŠTĚNÍ PLYNOVÉ PRUŽINY

1



Před vypouštěním vytáhněte píst a otočte pružinu pístem dolů směrem od sebe.

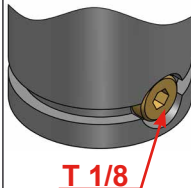
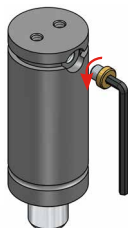
2



Během vypouštění plynu vypouštějte pružinu směrem od sebe a ostatních osob.

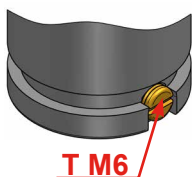
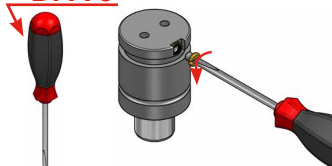
3

DALL 5



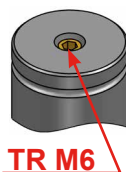
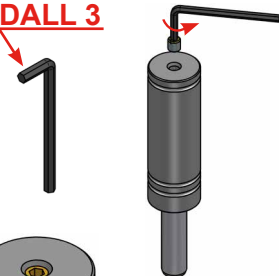
T 1/8

DPA 5



T M6

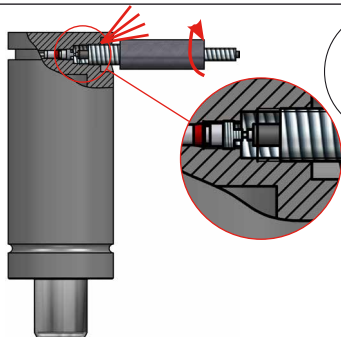
DALL 3



TR M6

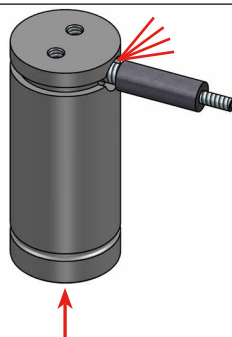
Zkontrolujte typ zátky a použijte správný klíč k odšroubování.

4



Zašroubujte vypouštěcí adapter do plnicího otvoru a pomalu ho šroubujte, dokud nebude pružina úplně prázdná.

5

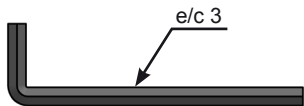


Zkontrolujte pružinu, zdali je úplně vypuštěná. Mělo by být možné zatlačit píst pomocí ruky. Píst zůstává v pozici.

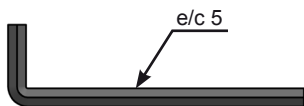


b1- PŘÍSLUŠENSTVÍ

DALL 3



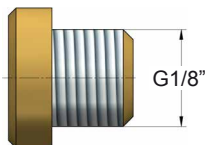
DALL 5



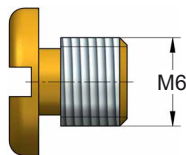
DPA 5



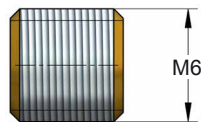
T 1/8



T M6



TR M6

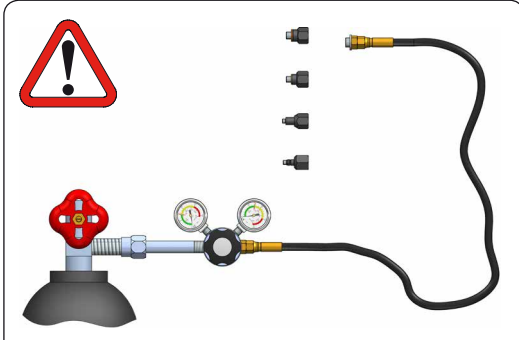


A 550 1/8-M6

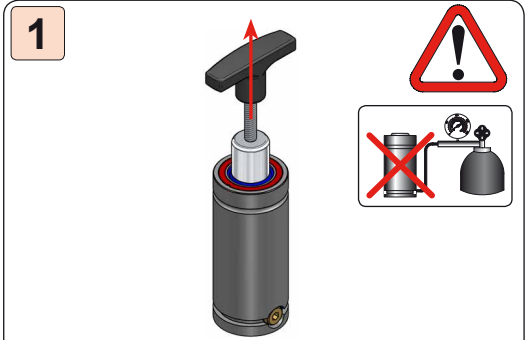




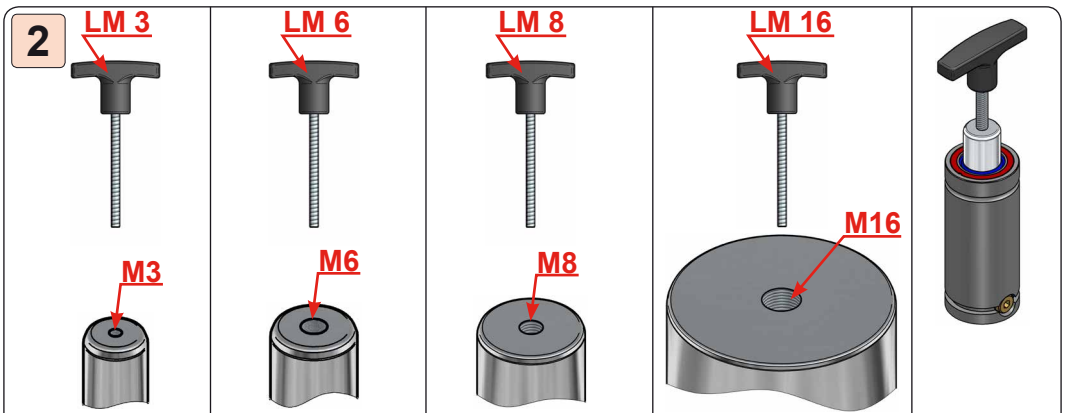
C-PLNĚNÍ PLYNOVÉ PRUŽINY



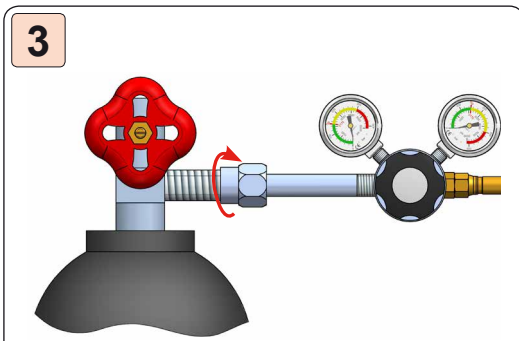
Plňte systém použitím plnicí jednotky EC29



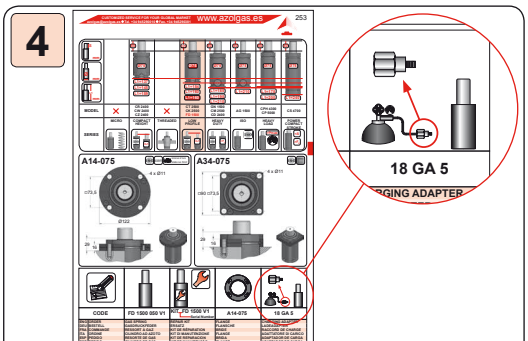
Ujistěte se, že píst je úplně vytažen ven do otevřené polohy.



Zkontrolujte závit ve vrcholu pístu. Použijte správný klíč k vytažení pístu ven.



Připojte plnicí jednotku k láhvi s dusíkem.

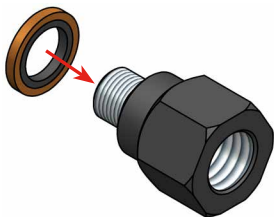


Vyberte správný plnicí adaptér pro každý typ plynové pružiny tak, jak je uvedeno v katalogu.



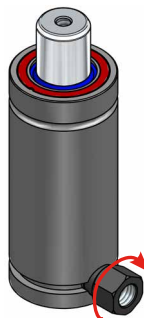
C-PLNĚNÍ PLYNOVÉ PRUŽINY

5



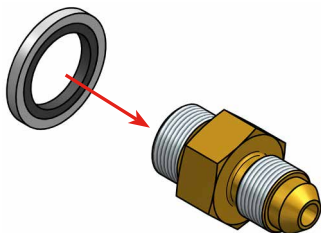
Smontujte plnicí adaptér s korespondujícím o-kroužkem (06 GA 10, 06 GA 11, 08 GA 2, 18 GA 5)

6



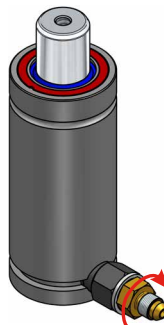
Našroubujte plnicí adaptér s o-kroužkem do plnicího otvoru.

7



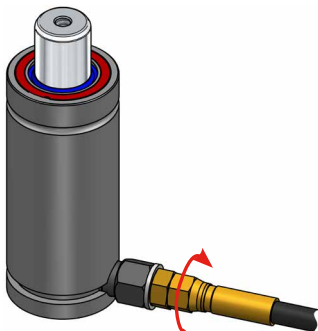
Smontujte adaptér RA 716 se správným o-kroužkem.

8



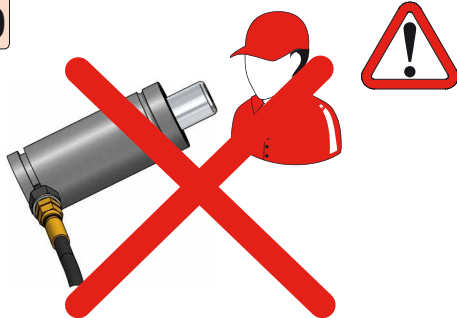
Přišroubujte adaptér RA 716 s o-kroužkem k plnicímu adaptéru, který jsme již přišroubovali k plynové pružině.

9



Připojte plnicí jednotku k plně smontovanému plnicímu adaptéru.

10

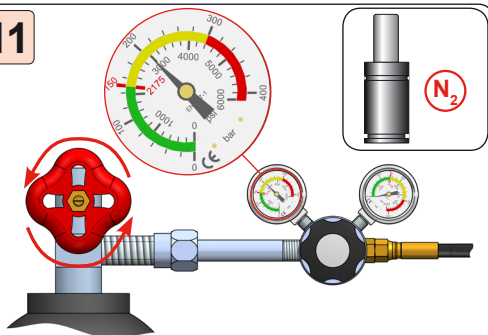


VAROVÁNÍ! Při vypouštění plynové pružiny mířte vypouštěcím otvorem směrem od vás a ostatních osob.



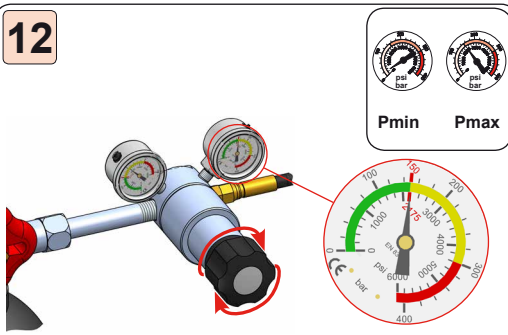
C-PLNĚNÍ PLYNOVÉ PRUŽINY

11



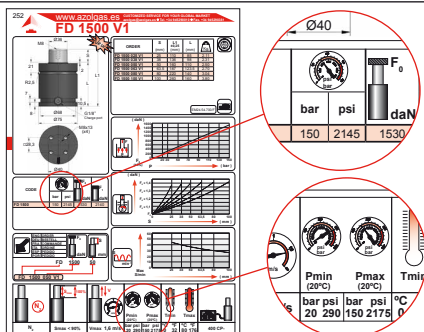
Piňte plynové pružiny pouze dusíkem. Otevřete plynovou láhev pomalu, dokud se neobjeví tlak na manometru.

12



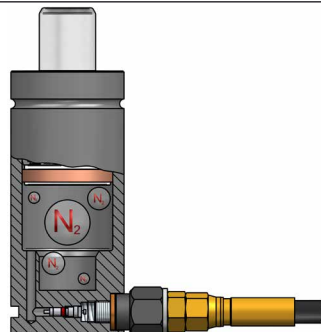
Otevřete regulátor tlaku. Zkontrolujte tlak na manometru, dokud nebude ukazovat požadovanou hodnotu.

13



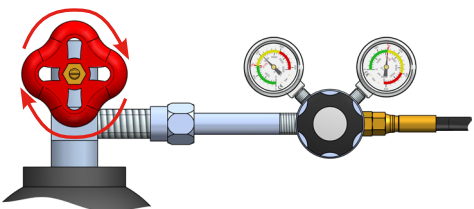
Vyberte požadovaný tlak dle katalogu. Respektujte maximální povolený tlak v pružině.

14



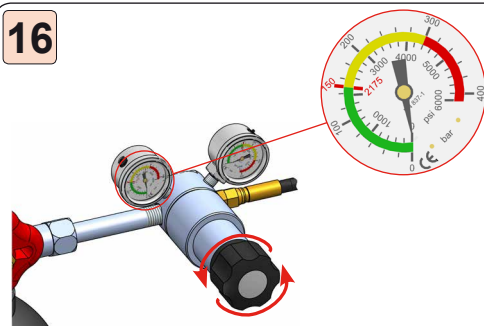
Dle předešlých instrukcí je plynová pružina nyní plně napuštěna.

15



Zavřete láhev s plynem.

16

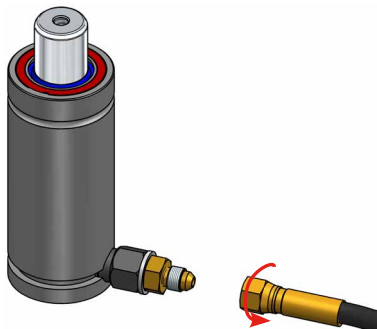


Vypusťte tlakový regulátor za účelem vypuštění tlaku v hadici.



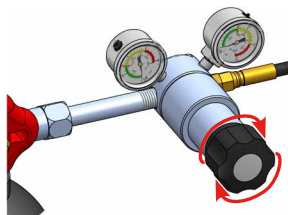
C-PLNĚNÍ PLYNOVÉ PRUŽINY

17



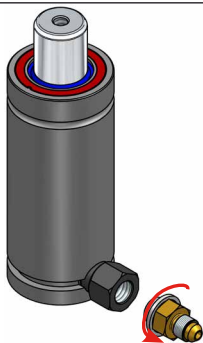
Odšroubujte plnicí jednotku.

18



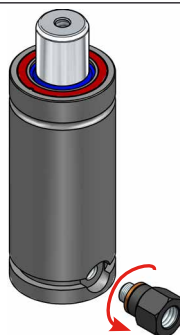
Jakmile odšroubujete hadici, zavřete tlakový regulátor, abyste vypustili tlak z plnicí jednotky

19



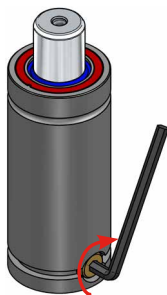
Odšroubujte adaptér **RA 716**.

20



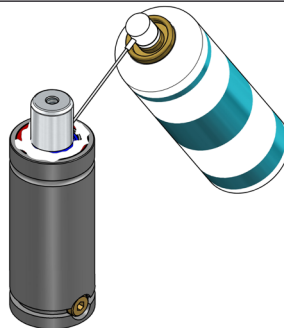
Odšroubujte plnicí adaptér.

21



Pomocí odpovídajícího klíče použijte těsnící zátku.

22

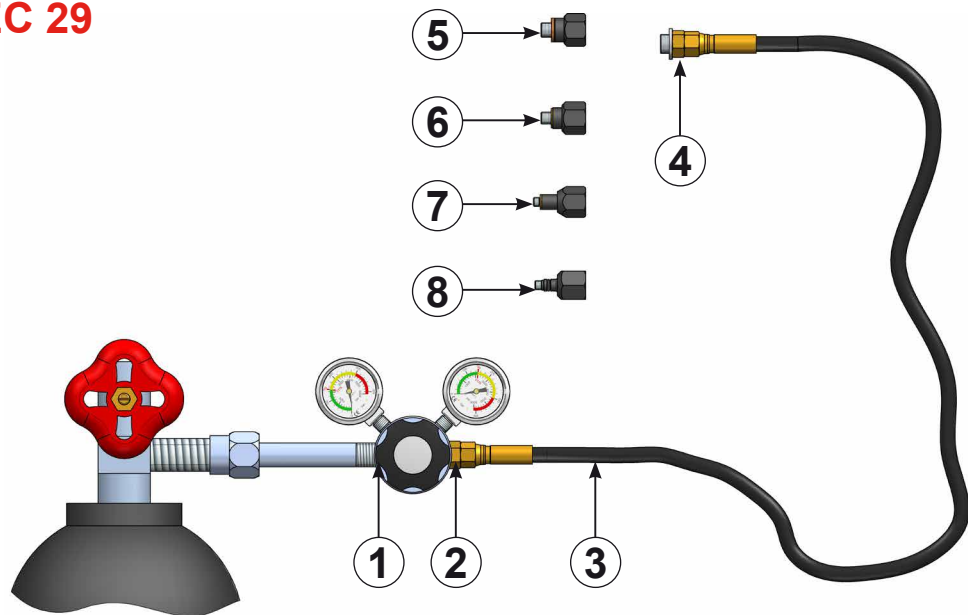


Zkontrolujte možný únik plynu pomocí detektoru.



c1-PLNÍČÍ JEDNOTKA

EC 29



PLNÍČÍ JEDNOTKA

Plnící jednotka EC 29 Vám umožňuje:

- Plnění a vypouštění všech plynových pružin použitelných samostatně..
- Kontrolu tlaku v dusíkové láhvi a tlak plnění plynové pružiny.

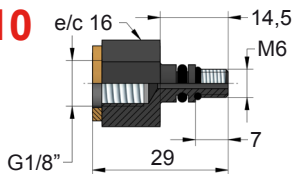
Tento model je vybaven:

- 1-Regulátor tlaku **LTH 400**
- 2-Adaptér **7RM2**
- 3-Hadice **TFRR 1000**
- 4-Redukce **RA 716**
- 5-Plnící adaptér **18 GA 5** (G1/8")
- 6-Plnící adaptér **08 GA 2** (M8)
- 7-Plnící adaptér **06 GA 11** (M6)
- 8-Plnící adaptér **06 GA 10** (M6)

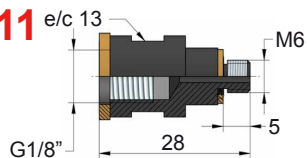


c1-PRÍSLUŠENSTVÍ

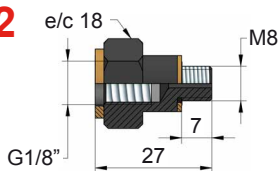
06 GA 10



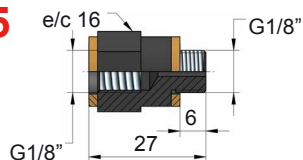
06 GA 11



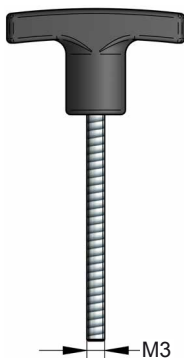
08 GA 2



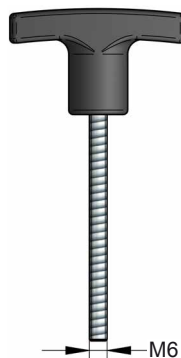
18 GA 5



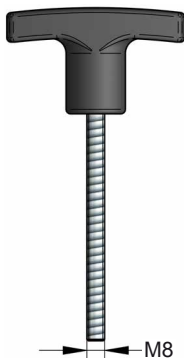
LM 3



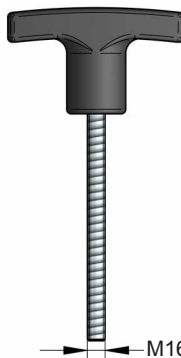
LM 6



LM 8



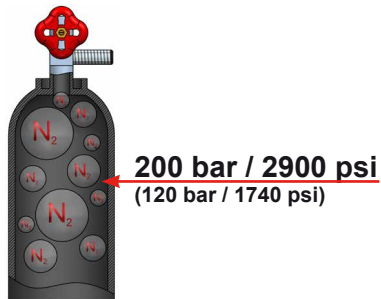
LM 16





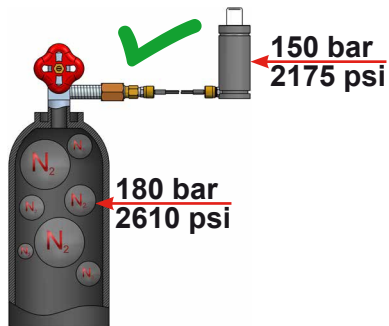
c2-DUSÍKOVÝ AKCELERÁTOR

1



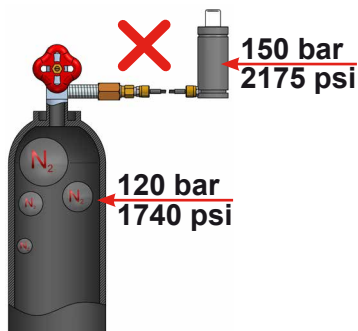
Dusíkové láhve jsou běžně plněny tlakem do 200 bar. V některých zemích dle místních nařízení do 120 bar.

2



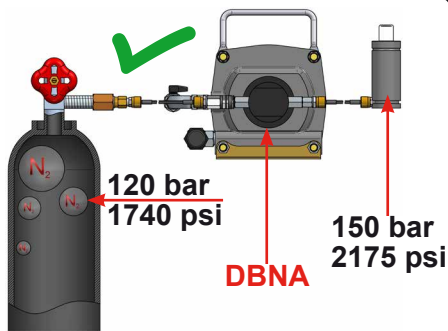
Při plnění plynových pružin tlak v láhvi klesá.

3



Poté, co tlak v láhvi klesne pod požadovanou hodnotu plnění, nemůžeme dále plnit plynové pružiny a musíme použít novou dusíkovou láhev.

4



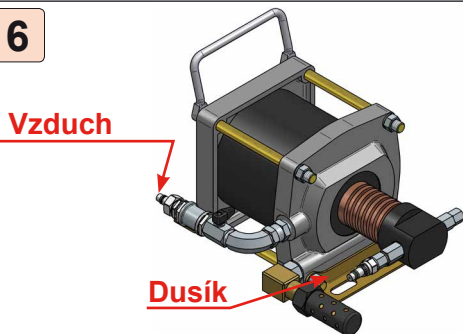
Akcelerátor DBNA nám umožňuje dosáhnout plnicího tlaku, i když je v láhvi nižší tlak (minimálně 20 bar).

5



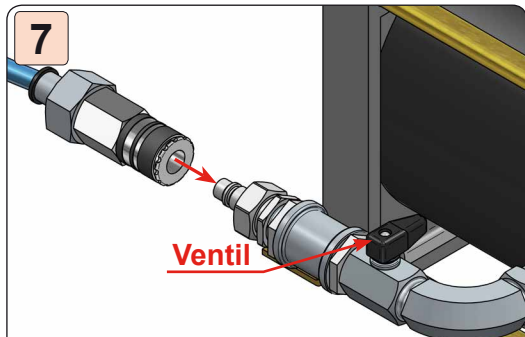
Plnění funguje přes plynový akcelerátor a pneumatickou síť. To nám umožňuje dosáhnout požadovaného tlaku.

6

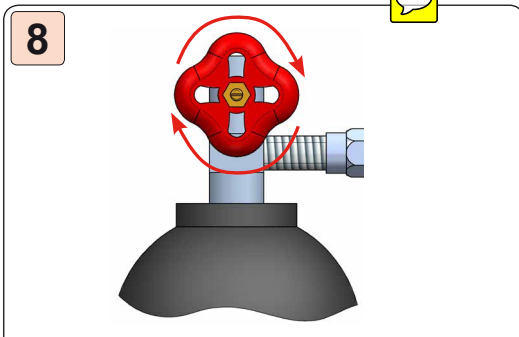


Jednotka má dva vývody. Jeden pneumatický a jeden na dusík. (Nikdy nezaměňte s hydraulikou)

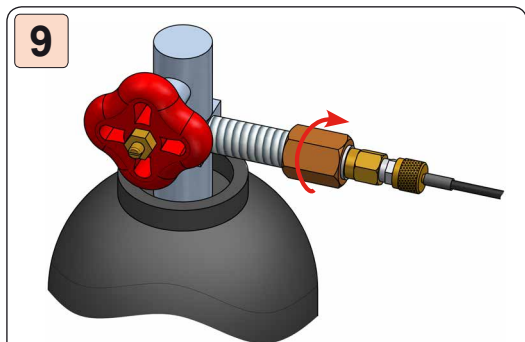
C2-NITROGEN BOOSTER SYSTEM



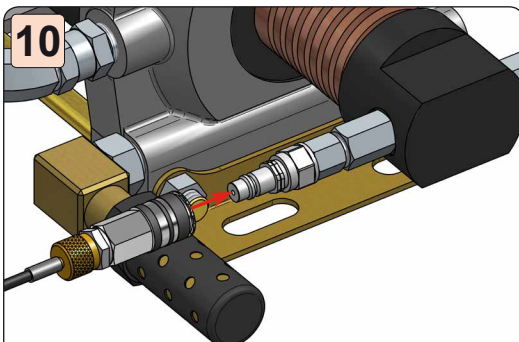
Vypněte DBNA pneumatický spínač a nasadte pneumatickou rychlospojku.



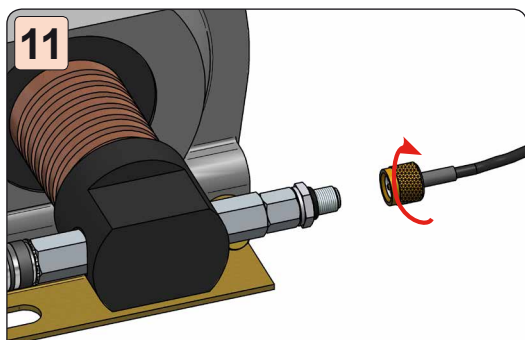
Ujistěte se, že láhev je zavřená.



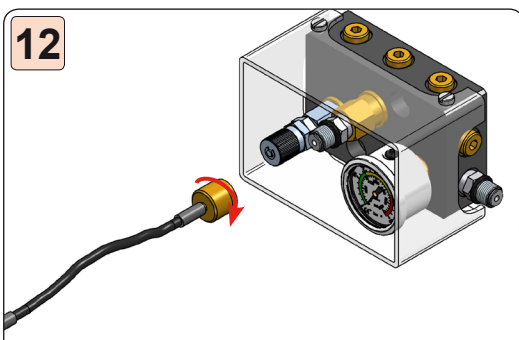
Přiřoubujte AC 500 adaptér k dusíkové láhvi pomocí klíče.



Připojte další konec hadice (samice rychlospojka) k DBNA samci rychlospojce.



Přiřoubujte SGS minimes hadici k jednotce DBNA akceleratoru.

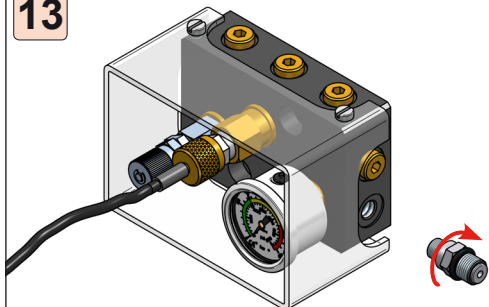


Přiřoubujte další konec hadice SGS ke kontrolnímu panelu 400-CPAZ 03.



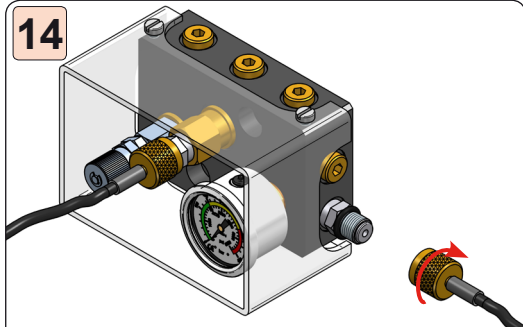
c2-DUSÍKOVÝ AKCELERÁTOR

13



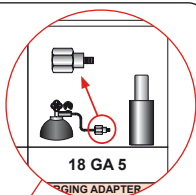
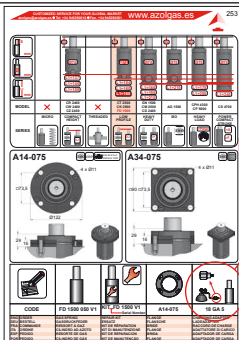
Připevněte ventil SKK 12R 1/8 ke kontrolnímu panelu.

14



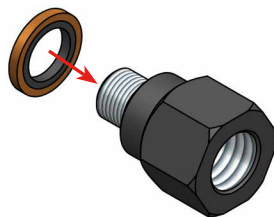
Přišroubujte další SGS minimes hadici k SKK 12R 1/8. (vývod z kontrolního panelu)

15



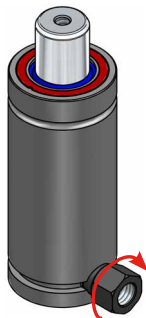
Vyberte správný plnicí adaptér ke každé plynové pružině, tak, jak je indikováno v katalogu.

16



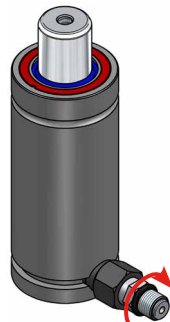
Smontujte plnicí adaptér s korepondujícím o-kroužkem (06 GA 10, 06 GA 11, 08 GA 2 18 GA 5).

17



Našroubujte plnicí adaptér s o-kroužkem do plnicího otvoru pružiny.

18

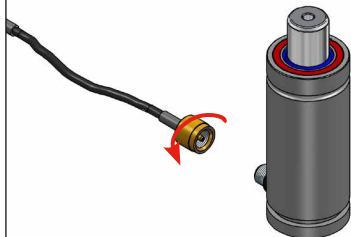


Našroubujte ventil SKK 12R 1/8 do plnicího adaptéru, který jste již namontovali na pružinu.



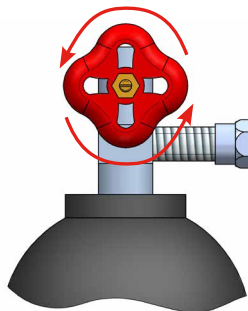
C2-DUSÍKOVÝ AKCELERÁTOR

19



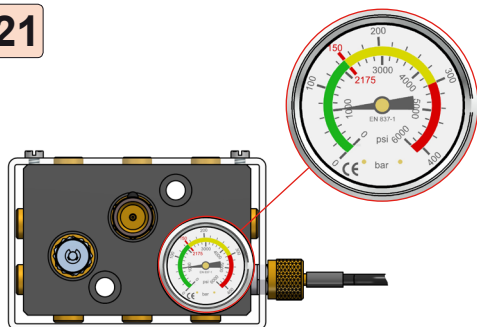
Připojte další konec hadice SGS k SKK 12R 1/8 vedoucímu z pružiny.

20



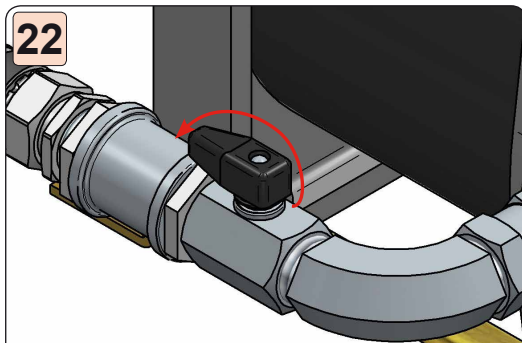
PLŇTE
Otevřete ventil láhve.

21



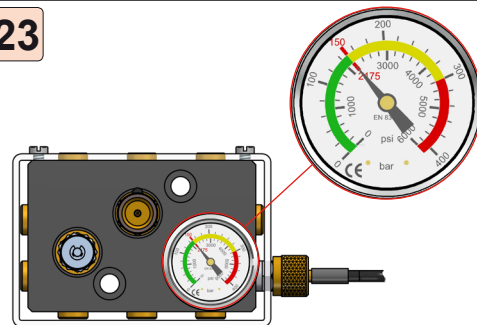
Tlak dusíku v láhvi může být regulován na kontrolním panelu.

22



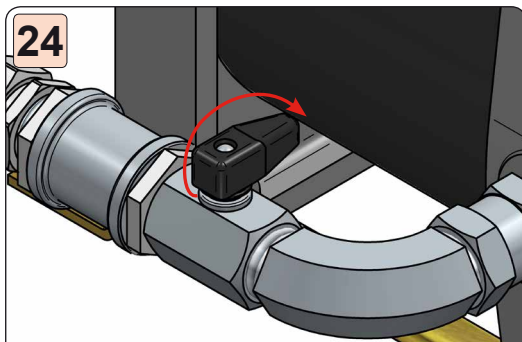
Otevřete pneumatický spínač . DBNA akcelerátor začíná pracovat.

23



Tlak může být monitorován na kontrolním panelu do dosažení požadované hodnoty.

24

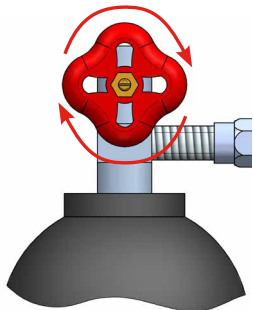


Zavřete pneumatický ventil jakmile je pružina napuštěna na požadovaný tlak.



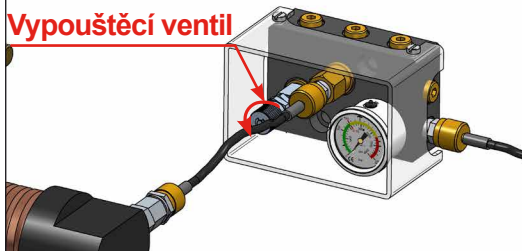
c2-DUSÍKOVÝ AKCELERÁTOR

25



Zavřete dusíkovou láhev

26



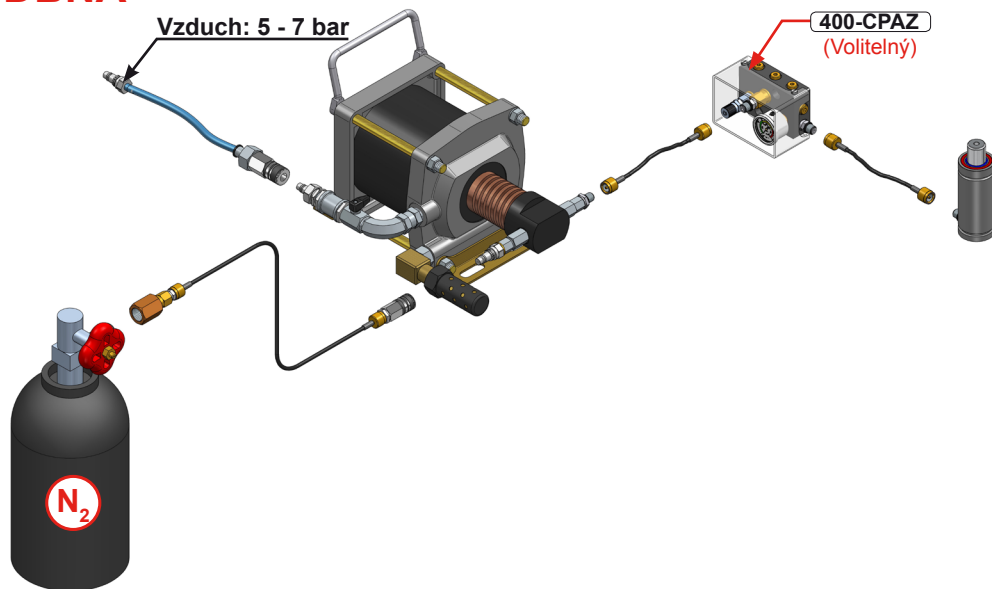
VYPOUŠTĚJTE

Otevřete vypouštěcí ventil na kontrolním panelu. Tlakoměr musí ukazovat 0 bar. Hadice je vypuštěna z plynové pružiny do lahve.



c3-JEDNOTKA AKCELERÁTORU

DBNA



JEDNOTKA AKCELERÁTORU

Akcelerátor nám umožňuje využití dusíku i v prázdných lahvích (minimálně 20 bar). Tímto šetříme čas a vícenáklady. Plnicí jednotka pracuje pomocí akcelérátou a pneumatiky. To nám zaručuje potřebný tlak v plynové pružině.

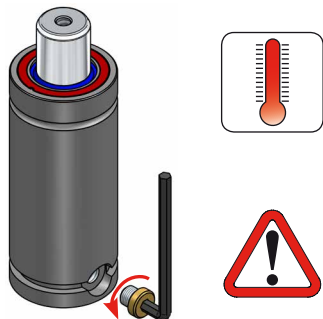
TECHNICKÁ DATA

Max. tlak	200 bar
Manometr	0 - 250 bar
Pneumatický tlak	5 - 7 bar
Průtok	2.8 l/min
Váha	24 Kg



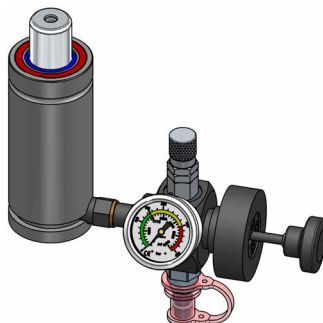
D-KONTROLA TLAKU

1



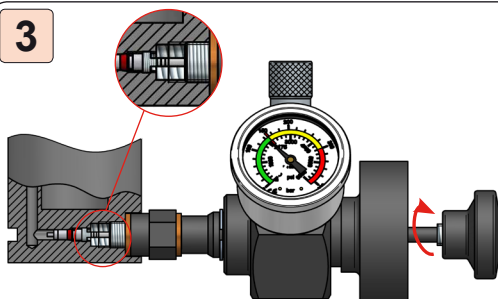
Použijte potřebný klíč k odmontování těsnící zátky a odšroubujte ji. Varování! Síla plynové pružiny musí být kontrolována v běžné pokojové teplotě.

2



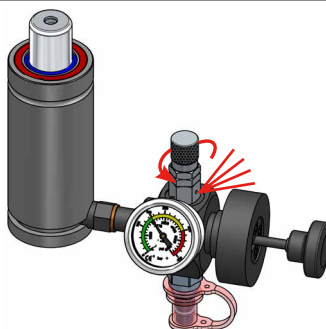
Použijte plnicí a kontrolní jednotku A400 C našroubováním do plnicího otvoru.

3



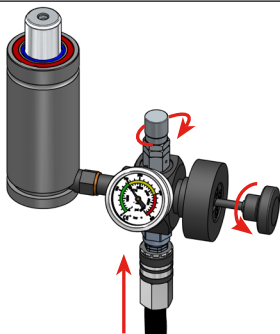
Zatlačte pístek adaptéru utahováním ventilu jednotky dokud se neobjeví tlak na manometru.

4



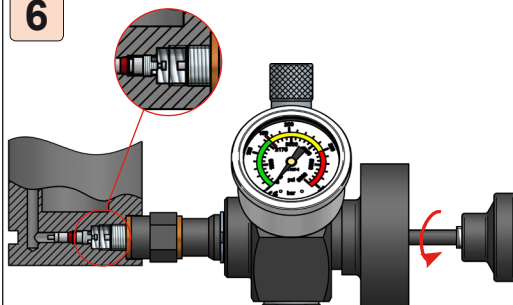
Potřebujete-li nižší tlak, otevřete upouštěcí ventil na jednotce dokud nedosáhnete požadovaného tlaku.

5



Po napaštění pružiny odšroubujte pístek otevírající ventil. Zavřete odpouštěcí ventil a naplňte pružinu připojením přes rychlospojku.

6

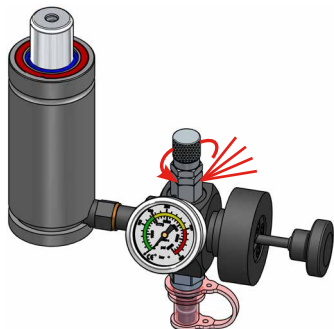


Zavřete upouštěcí ventil



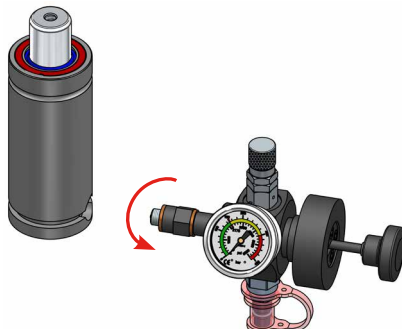
D-KONTROLA TLAKU

7



Vypust'te úpln' plnicí a kontrolní jednotku A400 C otevřením vypoušt'ecího ventilu. Opakovaná kontrola tlaku m'že způsobit značný nárůst tlaku v pružině.

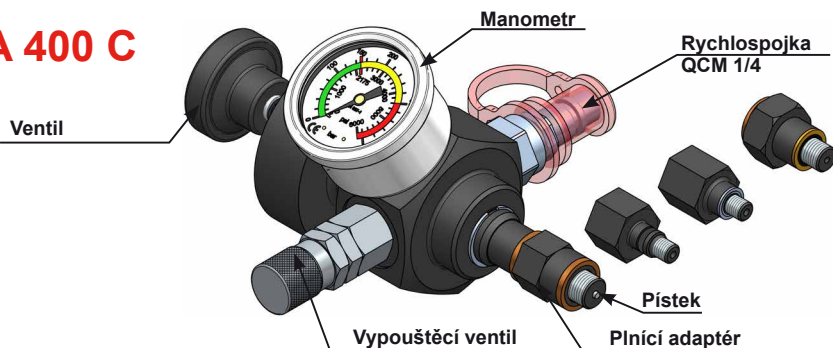
8



Odšroubujte plnicí a kontrolní jednotku A400 C od pružiny.

d1-PLNĚNÍ A KONTROLNÍ JEDNOTKA

A 400 C



Jednotka A400 C kontroluje tlak dusíku v pružině (m'žete tlak upravovat, když je to nutné) a napouští a vypouští tlak dle vašich potřeb.

Tato plnicí a kontrolní jednotka m'že být použita u všech typů plynových pružin Azolgas.

A400 C je vybaven následujícími plnicími adaptéry:

- 18 GA 5
- 08 GA 2
- 06 GA 11
- 06 GA 10

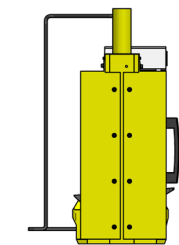
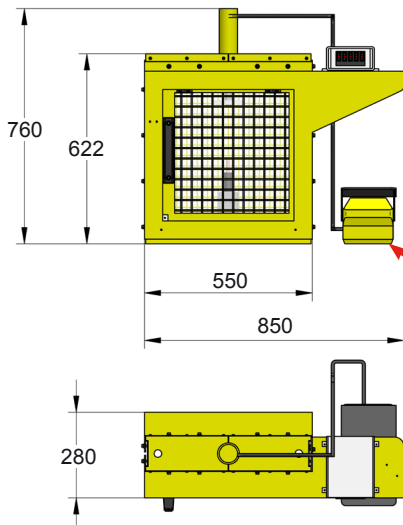
TECHNICKÁ DATA

Náplň	N ₂
Maximální tlak	210 bar
Manometr	0 - 400 bar
Pracovní teplota	0° - 100°C



d2-TESTOVACÍ JEDNOTKA

BDP 5 TESTOVACÍ JEDNOTKA DO 5000 Kg



Heverem
(Pneumatický nebo
Manuální)



VAROVÁNÍ

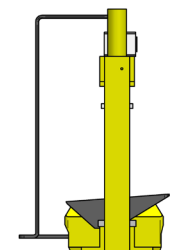
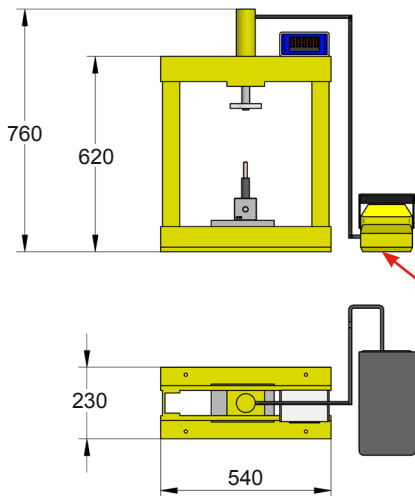
VYBAVENÍ:

- Digitální snímač 0 až 5 tun (Tol ±3Kg).
- Hydraulický hever (pneumatický nebo manuální)
- Kryt systému.
- Hydraulický válec do 150 mm.

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

Testovací jednotka do 5000 kg s krytem a pneumatickým heverem	BDP 5 N
Test unit up to 5000 kg. with protection and manual pusher	BDP 5 M

BDP 5 _X TESTOVACÍ JEDNOTKA DO 5000 Kg (bez krytu)



Heverem
(Pneumatický nebo
Manuální)



VAROVÁNÍ

VYBAVENÍ:

- Digitální snímač 0 až 5 tun (Tol ±3Kg).
- Hydraulický hever (pneumatický nebo manuální)
- Hydraulický válec do 150mm.

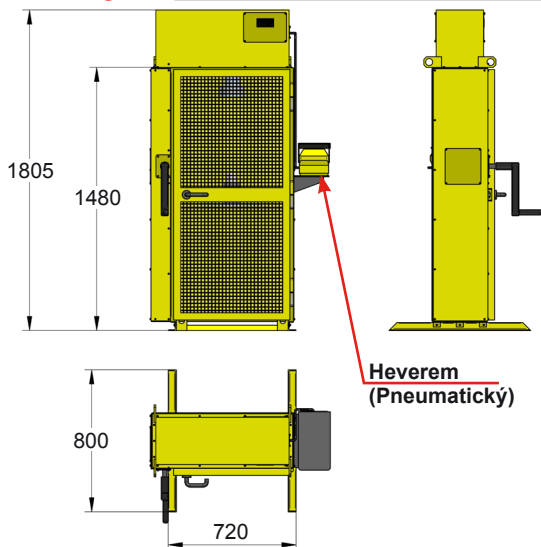
PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

Testovací jednotka do 5000 kg bez krytu s pneumatickým heverem	BDP 5 NX
Testovací jednotka do 5000 kg bez krytu s manuálním heverem	BDP 5 MX



d3-TESTOVACÍ JEDNOTKA

BDP 10 N TESTOVACÍ JEDNOTKA DO 10000 Kg



VYBAVENÍ:

- Digitální snímač 0 až 10 tun (Tol ± 3 Kg).
- Hydraulický hever (Pneumatický)
- Kryt systému.
- Hydraulický válec do 250mm.

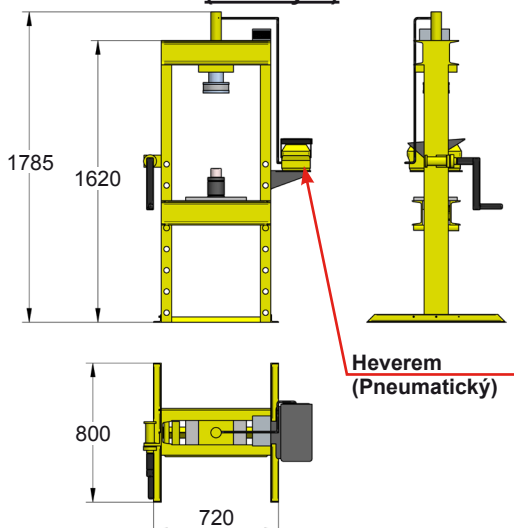


PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

Testovací jednotka do 10000 kg s krytem a pneumatickým heverem

BDP 10 N

BDP 10 NX TESTOVACÍ JEDNOTKA DO 10000 Kg (bez krytu)



VYBAVENÍ:

- Digitální snímač 0 až 10 tun (Tol ± 3 Kg).
- Hydraulický hever (Pneumatický)
- Hydraulický válec do 250mm.



PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

Testovací jednotka do 10000 kg bez krytu a pneumatického heveru

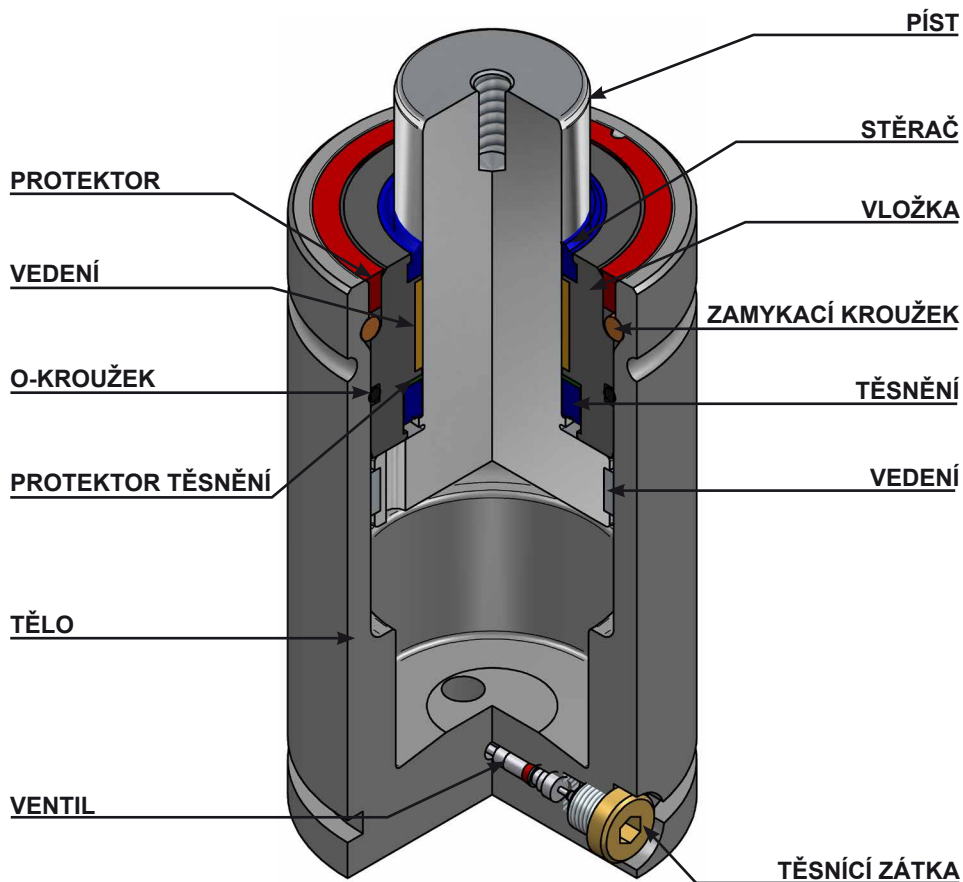
BDP 10 NX



E-OPRAVA PLYNOVÝCH PRUŽIN

e1-SOUČÁSTI PLYNOVÉ PRUŽINY

TYP ISO STANDARD

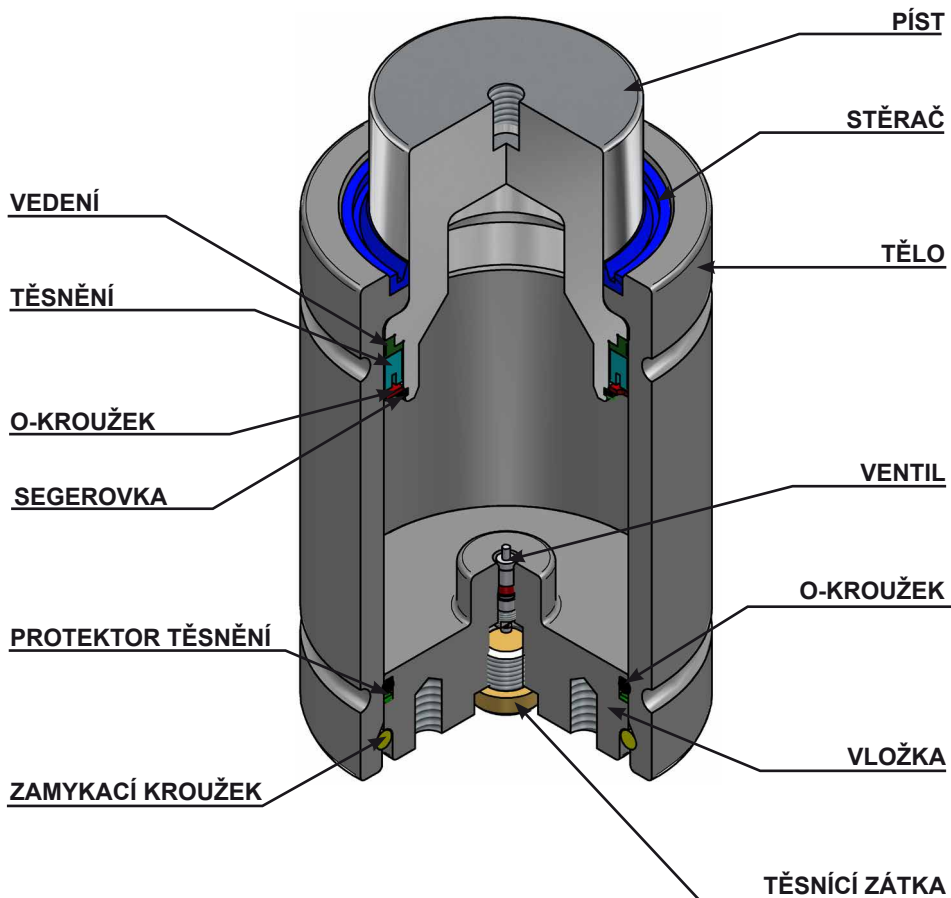




E-OPRAVA PLYNOVÝCH PRUŽIN

e1-SOUČÁSTI PLYNOVÉ PRUŽINY

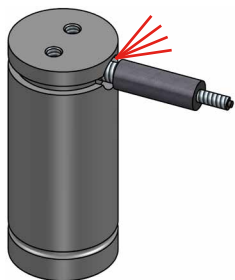
TYP BORE SEALED





e2-VÝMĚNA PLNÍČÍHO VENTILU

1

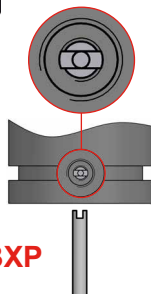


Je absolutně nezbytné, aby plynová pružina byla před jakoukoliv manipulací prázdná.

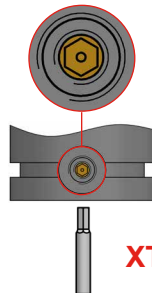
2

DIN 7757

XTC-M6



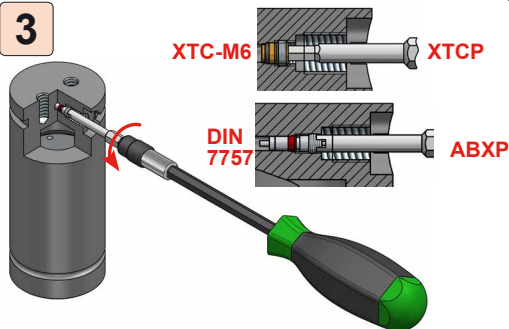
ABXP



XTCP

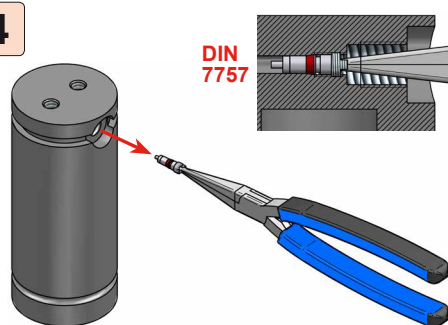
Zkontrolujte typ ventilu v plynové pružině.

3



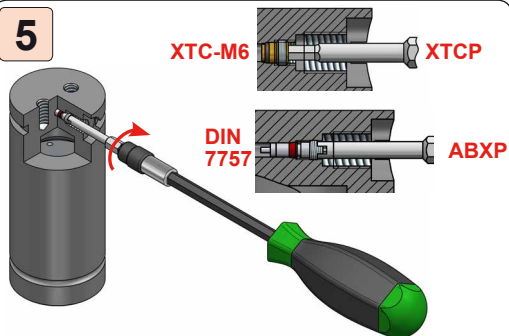
Vyberte správný klíč k vyšroubování ventilu:
- ABXP
- XTCP

4



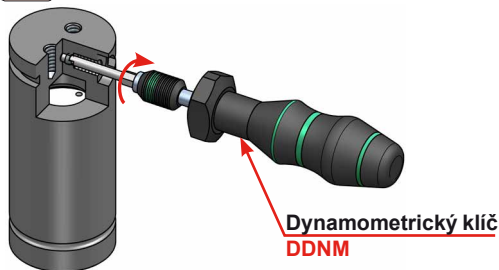
Vyjměte ventil DIN 7757 použitím nástroje A 800.

5



Zašroubujte nový ventil použitím správného adaptéru:
- ABXP
- XTCP

6

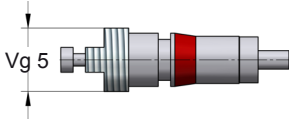


Krouťicí síla:
DIN 7757 = 0,8 N·m (Newton x metr)
XTC-M6 = 0,5 N·m (Newton x metr)

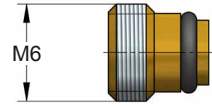


e2-VÝMĚNA PLNÍČÍHO VENTILU

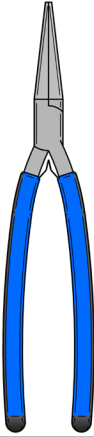
DIN 7757



XTC-M6

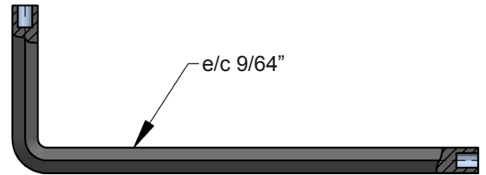


A 800



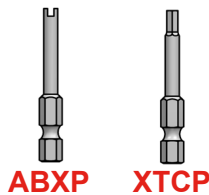
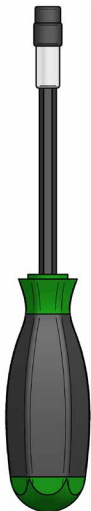
nástroj A 800 slouží pouze k vyjmutí ventilu DIN 7757

ALXTC

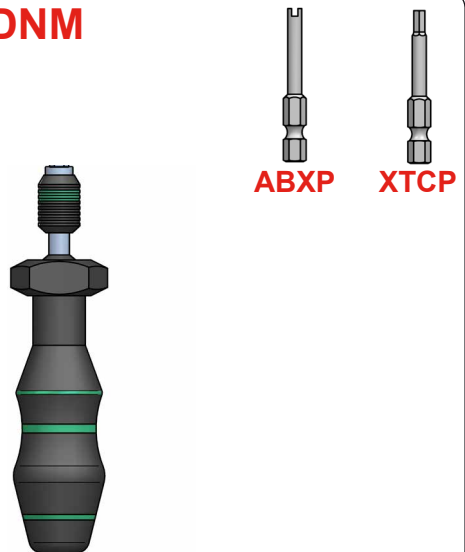


Varování: ALXTC slouží pouze pro vyjmutí ventilu XTC-M6 v případě, že je ventil zničen a nelze jej vyjmout pomocí nástroje DMNL (XTCP).

DMNL



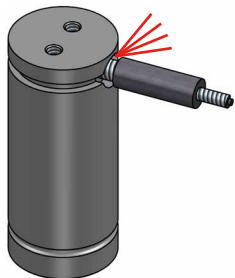
DDNM





e2-VÝMĚNA PLNÍČÍHO VENTILU

1



Je absolutně nezbytné, aby plynová pružina byla před jakoukoliv manipulací prázdná.

2



ABXP

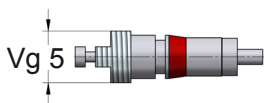
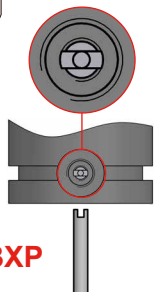


XTCP

Nástroj DDNM je dodáván se 3 prvky:
- Přídavná páka kroučící síly
- ABXP ventil DIN 7757 adaptér
- XTCP ventil XTC-M6 adaptér

3

DIN 7757

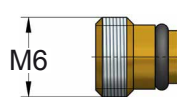
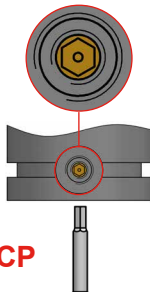


ABXP

Před montáží a demontáží ventilu je velmi důležité zkontrolovat, jaký typ ventilu je použit v plynové pružině.

4

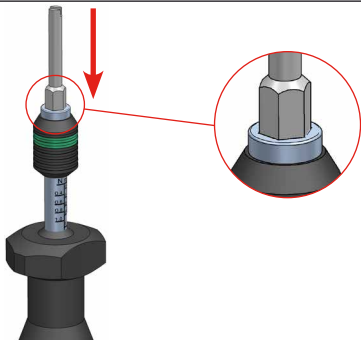
XTC-M6



XTCP

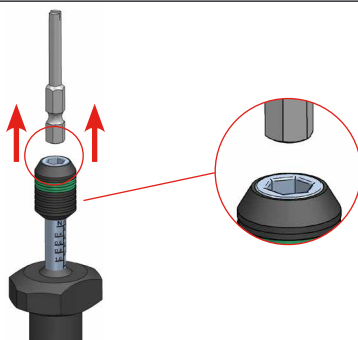
Před montáží a demontáží ventilu je velmi důležité zkontrolovat, jaký typ ventilu je použit v plynové pružině.

5



Adaptér zapadne automaticky do montážního klíče, jakmile je vložen.

6

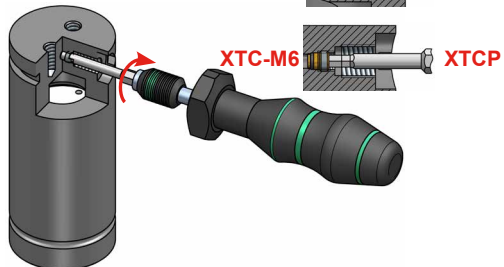


Vytáhněte montážní klíč, když chcete vyjmout adaptér.



e2-VÝMĚNA PLNÍČÍHO VENTILU

7



DIN 7757

ABXP

XTC-M6

XTCP

Krouticí síla závisí na typu použitého ventilu:
DIN 7757 = 0,8 N·m (Newton x metr)
XTC-M6 = 0,5 N·m (Newton x metr)

8



±6%

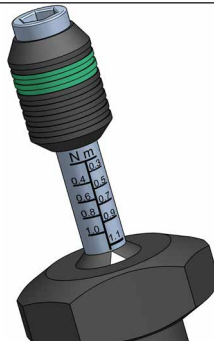
Tolerance nástroje DDNM je ±6 procent.

9



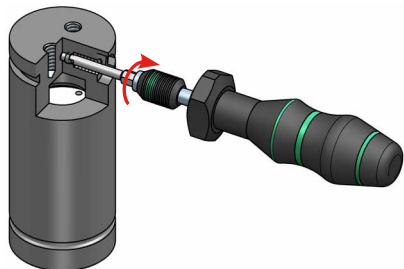
Krouticí moment je dosažen ztlacením a otočením přidavného kroužku. Každé otočení o 180° změni krouticí sílu a ovládací kroužek slyšitelně zacvakne. Otáčení po směru hodinových ručiček hodnotu zvyšuje, proti směru hodnotu snižuje.

10



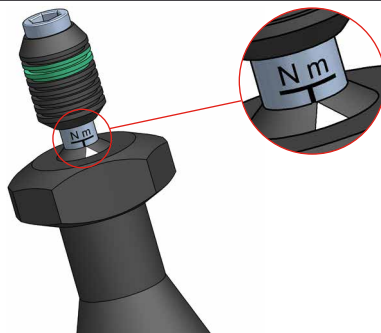
Hodnota může být kontrolována na vyznačené stupnici.

11



Když je přednastavená hodnota dosažena, DDNM nástroj se mechanicky uvolní, což zabraňuje přetažení závitu ventilu.

12

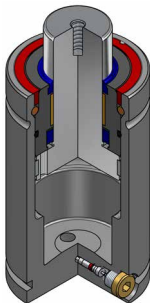


Jestliže se DDNM nástroj delší dobu nepoužívá, musíte na stupnici nastavit nejnižší hodnotu, abyste zredukovali namáhání pružinového mechanismu uvnitř nástroje.



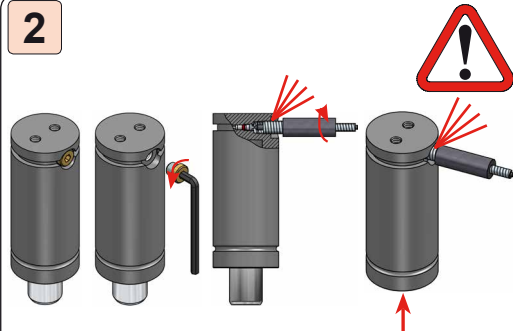
e3-DEMONTÁŽ PLYNOVÉ PRUŽINY

1



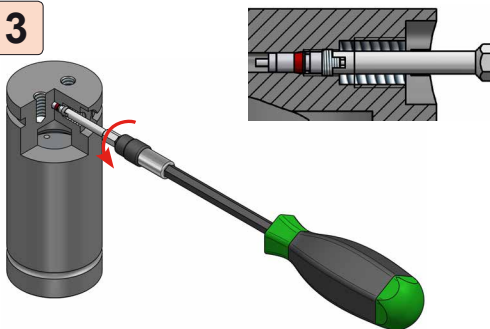
Postup demontáže ISO plynové pružiny.

2



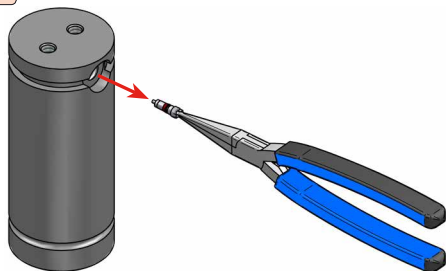
Před demontáží se ujistěte, že plynová pružina je úplně prázdná.

3



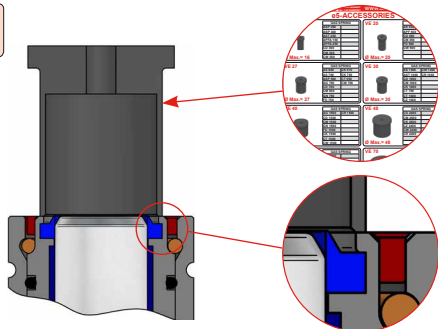
Odšroubujte ventil DIN 7757 pomocí nástroje DNML (ABXP).

4



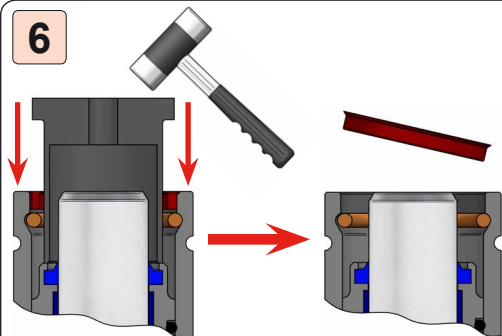
Odstraňte ventil DIN 7757 pomocí nástroje A800.

5



Pozorně vyberte správný nástroj VE a umístěte jej na vrchol vložky. Dejte pozor na zničení stěrače.

6

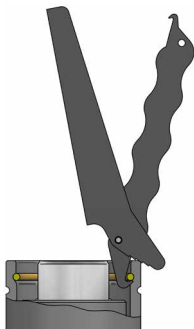
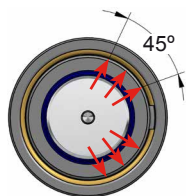


Pomocí kladiva stlačte vložku dovnitř pružiny tak, abyste mohli bezpečně vyjmout zamykací kroužek. Odstraňte krycí kroužek.



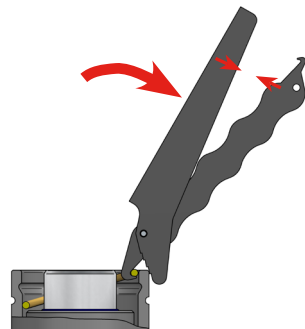
e3-DEMONTÁŽ PLYNOVÉ PRUŽINY

7



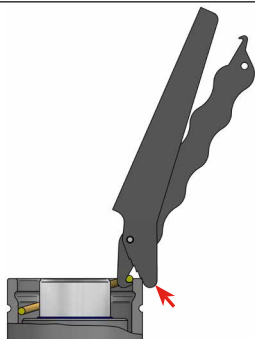
Umístíte konec háku nástroje LRP pod zamykací kroužek, tak, jak je ukázáno na obrázku. Dávejte pozor, abyste nezničili píst pružiny při manipulaci.

8



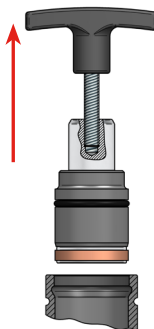
Jakmile je nástroj LRP pevně záháknutý za zamykací kroužek, vypáчете ho opatrně ven, tak, jak je znázorněno na obrázku.

9



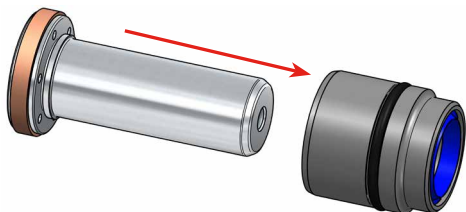
Pro snadnější vyjmutí zamykacího kroužku opřete nástroj LRP zářezy o horní hranu plynové pružiny, tak, jak je ukázáno na obrázku.

10



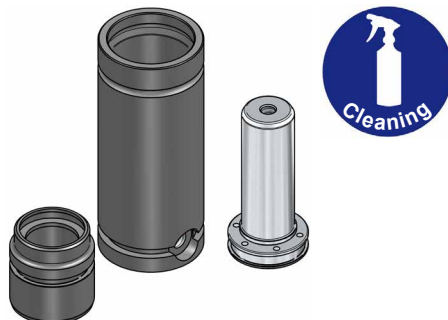
Zašroubujte odpovídající LM nástroj do pístu pružiny a vytáhněte celý set ven (vločka+těsnění)

11



Rozdělte od sebe vložku a píst pružiny. Můžete provést rukou.

12

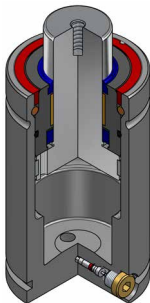


Vyčistěte všechny komponenty kouskem hadru.



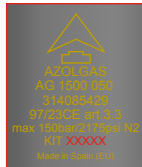
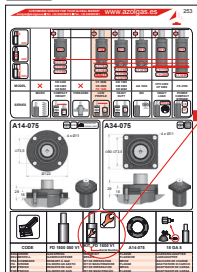
e4-SMONTOVÁNÍ PRUŽINY

1



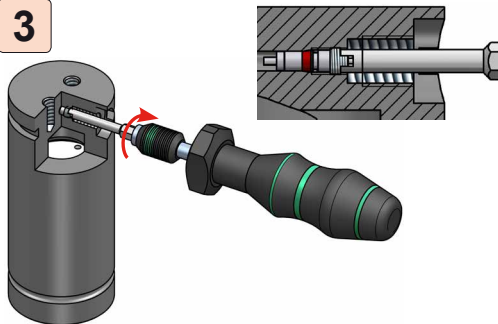
Proces smontování ISO plynové pružiny

2



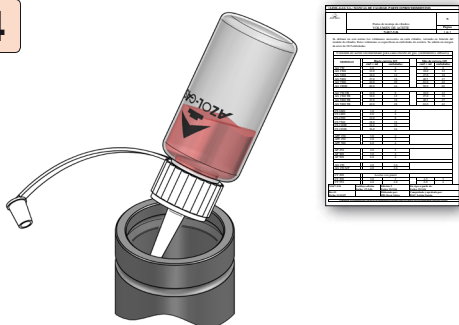
Použijte odpovídající sadu na opravu každé plynové pružiny.

3



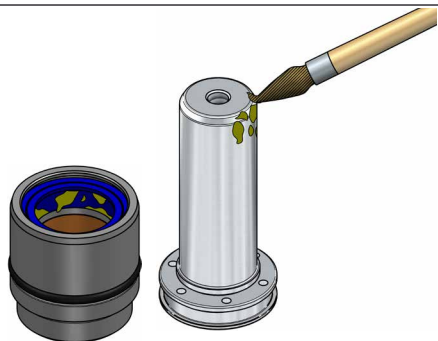
Vyjměte ventil DIN 7757 pomocí nástroje DDM (ABXP): Kroučivá síla = 0,8 N/metr

4



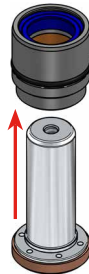
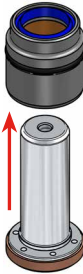
Nalijte požadované množství oleje do každé pružiny tak jak je uvedeno v sadě na opravu pružin.

5



Naolejujte povrch pístu a vnitřek vložky.

6



Vložte píst do vložky.



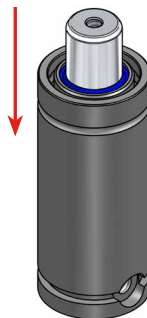
e4-SMONTOVÁNÍ PRUŽINY

7



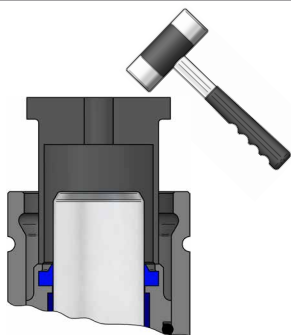
Naolejujte obě části – vnitřní tělo pružiny a pístnici s vložkou.

8



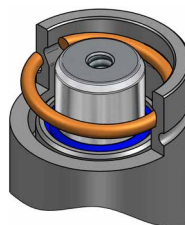
Vložte kolmo píst s vložkou do těla pružiny.

9



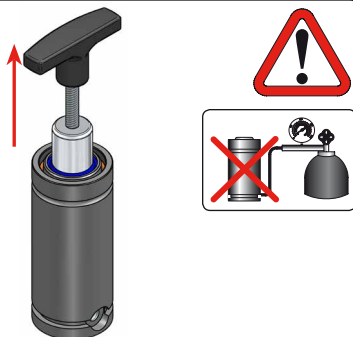
Umístěte správný nástroj VE na vrchol válce pružiny a pomocí kladiva opatrně zatlačte vložku dolů, abyste mohli vložit zamykací kroužek.

10



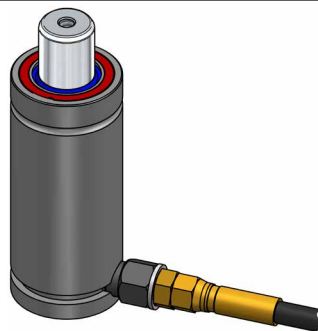
Vložte zamykací kroužek do drážky.

11



Plně vytáhněte píst ven. Nikdy nepoužívejte dusík.

12

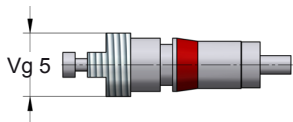


Naplňte plynovou pružinu.

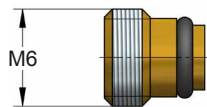


e5-PŘÍSLUŠENSTVÍ

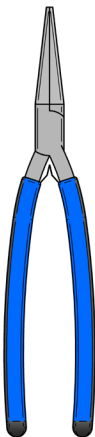
DIN 7757



XTC-M6

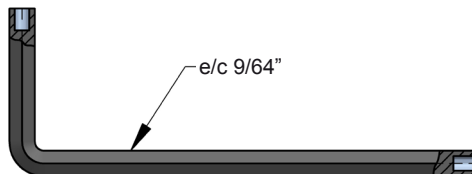


A 800



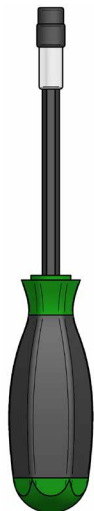
Kleště A 800 jsou pouze pro vyjmutí ventilu DIN 7757

ALXTC



Varování: nástroj ALXTC slouží pouze pro vyjmutí ventilu XTC-M6, když je ventil zničen a nemůže být odstraněn nástrojem DMNL (XTCP).

DMNL



ABXP



XTCP

DDNM



ABXP

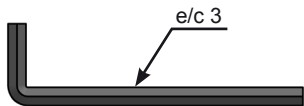


XTCP

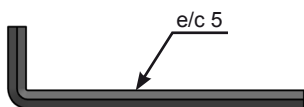


e5-PŘÍSLUŠENSTVÍ

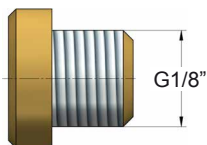
DALL 3



DALL 5



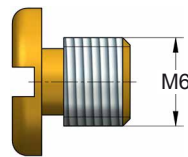
T 1/8



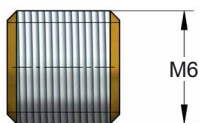
DPA 5



T M6



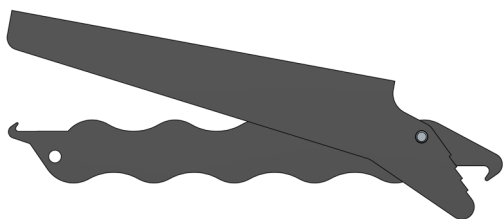
TR M6



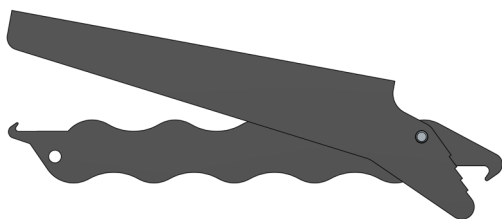
A 550 1/8-M6



LRP 1



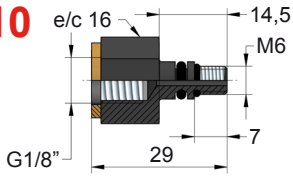
LRP 2



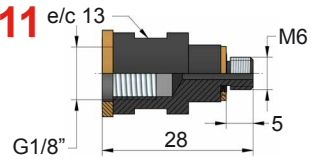


e5-PŘÍSLUŠENSTVÍ

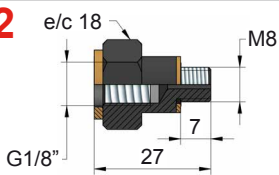
06 GA 10



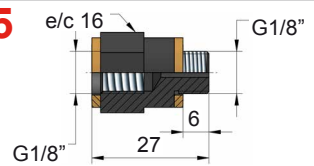
06 GA 11



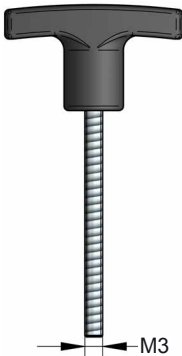
08 GA 2



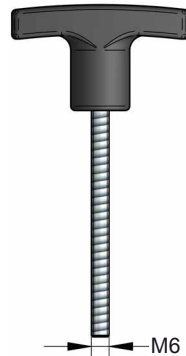
18 GA 5



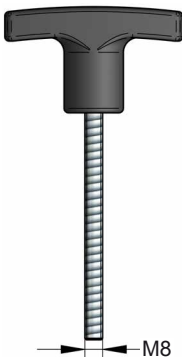
LM 3



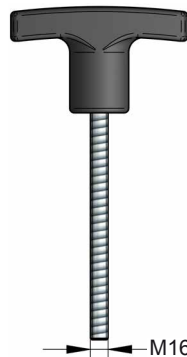
LM 6



LM 8



LM 16





e5-PRÍSLUŠENSTVÍ

VE 16



Ø Max. = 16

PLYNOVÁ PRUŽINA	
ASP 250	
ASP 300	
AST 250	
APFA 150	
APFA 250	
CD 300	
CM 300	
CW 350	

VE 20



Ø Max. = 20

PLYNOVÁ PRUŽINA	
AS 500	
APF 500	
CD 500	
CM 350	
FD 500	
CW 500	

VE 27



Ø Max. = 27

PLYNOVÁ PRUŽINA	
AS 600	CK 570
AS 700	CK 750
ASP 500	CT 550
AG 750	CW 750
CD 700	
CM 500	
GN 750	
FD 750	

VE 30



Ø Max. = 30

PLYNOVÁ PRUŽINA	
AS 1000	CW 1000
AST 1000	CR 1000
CD 1000	
CM 1000	
CK 1000	
CT 750	
CT 1000	
CZ 1000	

VE 40



Ø Max. = 40

PLYNOVÁ PRUŽINA	
AG 1500	CR 1500
CD 1500	
CM 1500	
GN 1500	
FD 1500	
CK 1500	
CT 1500	
CW 1500	

VE 48



Ø Max. = 48

PLYNOVÁ PRUŽINA	
CD 2400	
CM 2500	
CK 2500	
CZ 2400	
CW 2400	
CR 2400	

VE 53



Ø Max. = 53

PLYNOVÁ PRUŽINA	
AG 3000	
GN 3000	
FD 3000	
CT 2500	
CT 3000	

VE 70



Ø Max. = 70

PLYNOVÁ PRUŽINA	
AG 5000	CW 4200
GN 5000	
FD 5000	
CD 4200	
CM 4000	
CK 4000	
CT 5000	
CZ 4200	

VE 75



Ø Max. = 75

GAS SPRING	
CD 6600	
CM 6500	
CZ 6600	
CW 6600	

VE 95



Ø Max. = 95

GAS SPRING	
AG 7500	
AG 10000	
CD 9600	
CM 10000	
GN 7500	
CZ 9500	
CW 9500	



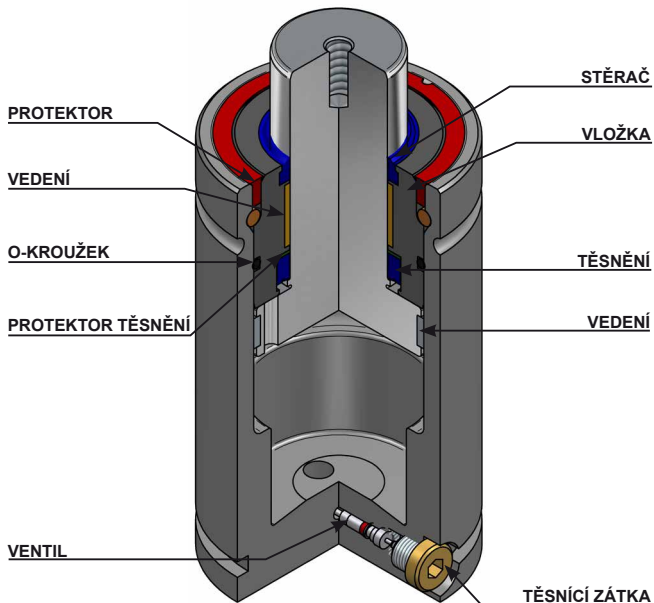
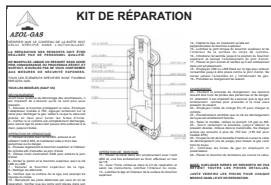
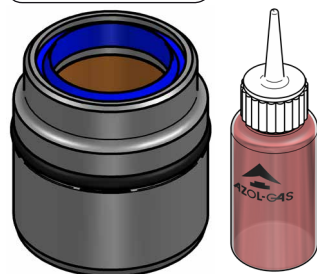
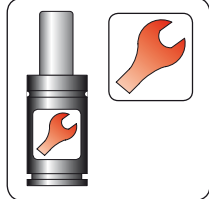
e5-MR SERVISNÍ SADA



- Nástroj Allen 3 (DALL 3)
- Nástroj Allen 5 (DALL 5)
- Nástroj (DPA 5)
- Nástroj (DMNL)
 - Adaptér DIN 7757 (ABXP)
 - Adaptér XTC-M6 (XTCP)
- Vypouštěcí adaptér (A 550 1/8-M6)
- Plnicí a kontrolní jednotka (A 400 C)
 - Plnicí adaptér G1/8" (18 GA 5)
 - Plnicí adaptér M8 (08 GA 2)
 - Plnicí adaptér M6 (06 GA 11)
 - Plnicí adaptér M6 (06 GA 10)
- Nástroj M3 (LM 3)
- Nástroj M6 (LM 6)
- Nástroj M8 (LM 8)
- Nástroj M16 (LM 16)
- Nástroj (A 800)
- Nástroj (LRP)
- Nástroj Ø Max. 16 (VE 16)
- Nástroj Ø Max. 20 (VE 20)
- Nástroj Ø Max. 27 (VE 27)
- Nástroj Ø Max. 30 (VE 30)
- Nástroj Ø Max. 40 (VE 40)
- Nástroj Ø Max. 48 (VE 48)
- Nástroj Ø Max. 53 (VE 53)
- Nástroj Ø Max. 70 (VE 70)



NÁHRADNÍ DÍLY DODÁVANÉ V OPRAVNÉ SADĚ



REF.	DESCRIBTION	QTY	UNIT
01	VALVE BODY	1	PC
02	VALVE SEAT	1	PC
03	VALVE SPRING	1	PC
04	VALVE O-RING	1	PC
05	VALVE O-RING	1	PC
06	VALVE O-RING	1	PC
07	VALVE O-RING	1	PC
08	VALVE O-RING	1	PC
09	VALVE O-RING	1	PC
10	VALVE O-RING	1	PC
11	VALVE O-RING	1	PC
12	VALVE O-RING	1	PC
13	VALVE O-RING	1	PC
14	VALVE O-RING	1	PC
15	VALVE O-RING	1	PC
16	VALVE O-RING	1	PC
17	VALVE O-RING	1	PC
18	VALVE O-RING	1	PC
19	VALVE O-RING	1	PC
20	VALVE O-RING	1	PC
21	VALVE O-RING	1	PC
22	VALVE O-RING	1	PC
23	VALVE O-RING	1	PC
24	VALVE O-RING	1	PC
25	VALVE O-RING	1	PC
26	VALVE O-RING	1	PC
27	VALVE O-RING	1	PC
28	VALVE O-RING	1	PC
29	VALVE O-RING	1	PC
30	VALVE O-RING	1	PC
31	VALVE O-RING	1	PC
32	VALVE O-RING	1	PC
33	VALVE O-RING	1	PC
34	VALVE O-RING	1	PC
35	VALVE O-RING	1	PC
36	VALVE O-RING	1	PC
37	VALVE O-RING	1	PC
38	VALVE O-RING	1	PC
39	VALVE O-RING	1	PC
40	VALVE O-RING	1	PC
41	VALVE O-RING	1	PC
42	VALVE O-RING	1	PC
43	VALVE O-RING	1	PC
44	VALVE O-RING	1	PC
45	VALVE O-RING	1	PC
46	VALVE O-RING	1	PC
47	VALVE O-RING	1	PC
48	VALVE O-RING	1	PC
49	VALVE O-RING	1	PC
50	VALVE O-RING	1	PC
51	VALVE O-RING	1	PC
52	VALVE O-RING	1	PC
53	VALVE O-RING	1	PC
54	VALVE O-RING	1	PC
55	VALVE O-RING	1	PC
56	VALVE O-RING	1	PC
57	VALVE O-RING	1	PC
58	VALVE O-RING	1	PC
59	VALVE O-RING	1	PC
60	VALVE O-RING	1	PC
61	VALVE O-RING	1	PC
62	VALVE O-RING	1	PC
63	VALVE O-RING	1	PC
64	VALVE O-RING	1	PC
65	VALVE O-RING	1	PC
66	VALVE O-RING	1	PC
67	VALVE O-RING	1	PC
68	VALVE O-RING	1	PC
69	VALVE O-RING	1	PC
70	VALVE O-RING	1	PC
71	VALVE O-RING	1	PC
72	VALVE O-RING	1	PC
73	VALVE O-RING	1	PC
74	VALVE O-RING	1	PC
75	VALVE O-RING	1	PC
76	VALVE O-RING	1	PC
77	VALVE O-RING	1	PC
78	VALVE O-RING	1	PC
79	VALVE O-RING	1	PC
80	VALVE O-RING	1	PC
81	VALVE O-RING	1	PC
82	VALVE O-RING	1	PC
83	VALVE O-RING	1	PC
84	VALVE O-RING	1	PC
85	VALVE O-RING	1	PC
86	VALVE O-RING	1	PC
87	VALVE O-RING	1	PC
88	VALVE O-RING	1	PC
89	VALVE O-RING	1	PC
90	VALVE O-RING	1	PC
91	VALVE O-RING	1	PC
92	VALVE O-RING	1	PC
93	VALVE O-RING	1	PC
94	VALVE O-RING	1	PC
95	VALVE O-RING	1	PC
96	VALVE O-RING	1	PC
97	VALVE O-RING	1	PC
98	VALVE O-RING	1	PC
99	VALVE O-RING	1	PC
100	VALVE O-RING	1	PC

KIT_FD 1500 V1
 Serial Number
 REPAIR KIT

AZOL-GAS
 CW 1500 038
 215025347
 37/23CE art.3.3
 150 bar/21.75 MPa
 KIT XXXXXX

REF.	DESCRIBTION	QTY	UNIT
01	VALVE BODY	1	PC
02	VALVE SEAT	1	PC
03	VALVE SPRING	1	PC
04	VALVE O-RING	1	PC
05	VALVE O-RING	1	PC
06	VALVE O-RING	1	PC
07	VALVE O-RING	1	PC
08	VALVE O-RING	1	PC
09	VALVE O-RING	1	PC
10	VALVE O-RING	1	PC
11	VALVE O-RING	1	PC
12	VALVE O-RING	1	PC
13	VALVE O-RING	1	PC
14	VALVE O-RING	1	PC
15	VALVE O-RING	1	PC
16	VALVE O-RING	1	PC
17	VALVE O-RING	1	PC
18	VALVE O-RING	1	PC
19	VALVE O-RING	1	PC
20	VALVE O-RING	1	PC
21	VALVE O-RING	1	PC
22	VALVE O-RING	1	PC
23	VALVE O-RING	1	PC
24	VALVE O-RING	1	PC
25	VALVE O-RING	1	PC
26	VALVE O-RING	1	PC
27	VALVE O-RING	1	PC
28	VALVE O-RING	1	PC
29	VALVE O-RING	1	PC
30	VALVE O-RING	1	PC
31	VALVE O-RING	1	PC
32	VALVE O-RING	1	PC
33	VALVE O-RING	1	PC
34	VALVE O-RING	1	PC
35	VALVE O-RING	1	PC
36	VALVE O-RING	1	PC
37	VALVE O-RING	1	PC
38	VALVE O-RING	1	PC
39	VALVE O-RING	1	PC
40	VALVE O-RING	1	PC
41	VALVE O-RING	1	PC
42	VALVE O-RING	1	PC
43	VALVE O-RING	1	PC
44	VALVE O-RING	1	PC
45	VALVE O-RING	1	PC
46	VALVE O-RING	1	PC
47	VALVE O-RING	1	PC
48	VALVE O-RING	1	PC
49	VALVE O-RING	1	PC
50	VALVE O-RING	1	PC
51	VALVE O-RING	1	PC
52	VALVE O-RING	1	PC
53	VALVE O-RING	1	PC
54	VALVE O-RING	1	PC
55	VALVE O-RING	1	PC
56	VALVE O-RING	1	PC
57	VALVE O-RING	1	PC
58	VALVE O-RING	1	PC
59	VALVE O-RING	1	PC
60	VALVE O-RING	1	PC
61	VALVE O-RING	1	PC
62	VALVE O-RING	1	PC
63	VALVE O-RING	1	PC
64	VALVE O-RING	1	PC
65	VALVE O-RING	1	PC
66	VALVE O-RING	1	PC
67	VALVE O-RING	1	PC
68	VALVE O-RING	1	PC
69	VALVE O-RING	1	PC
70	VALVE O-RING	1	PC
71	VALVE O-RING	1	PC
72	VALVE O-RING	1	PC
73	VALVE O-RING	1	PC
74	VALVE O-RING	1	PC
75	VALVE O-RING	1	PC
76	VALVE O-RING	1	PC
77	VALVE O-RING	1	PC
78	VALVE O-RING	1	PC
79	VALVE O-RING	1	PC
80	VALVE O-RING	1	PC
81	VALVE O-RING	1	PC
82	VALVE O-RING	1	PC
83	VALVE O-RING	1	PC
84	VALVE O-RING	1	PC
85	VALVE O-RING	1	PC
86	VALVE O-RING	1	PC
87	VALVE O-RING	1	PC
88	VALVE O-RING	1	PC
89	VALVE O-RING	1	PC
90	VALVE O-RING	1	PC
91	VALVE O-RING	1	PC
92	VALVE O-RING	1	PC
93	VALVE O-RING	1	PC
94	VALVE O-RING	1	PC
95	VALVE O-RING	1	PC
96	VALVE O-RING	1	PC
97	VALVE O-RING	1	PC
98	VALVE O-RING	1	PC
99	VALVE O-RING	1	PC
100	VALVE O-RING	1	PC

KIT_FD 1500 V1
 Serial Number
 REPAIR KIT

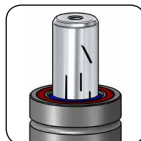
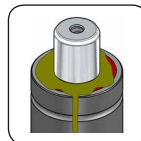
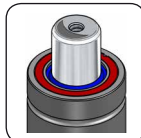
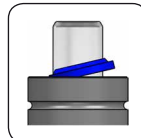
AZOL-GAS
 CW 1500 038
 215025347
 37/23CE art.3.3
 150 bar/21.75 MPa
 KIT XXXXXX



F-SERVIS PLYNOVÝCH PRUŽIN



Dle nařízení 98/23/CE PED firma Azolgas doporučuje svým zákazníkům pravidelnou kontrolu plynových pružin z důvodu kontroly správné funkčnosti pružin.



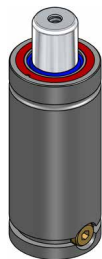
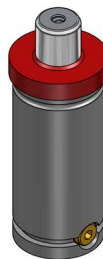
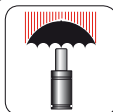
Kontrolujte pružiny pokaždé, když provádíte údržbu lisovacích nástrojů.
Akce: Zkontrolujte plynové pružiny.

1

KAPALINA

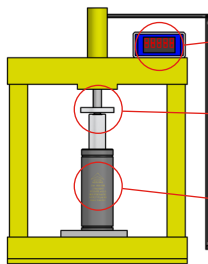


Incident: přítomnost kapalin na povrchu vložky.



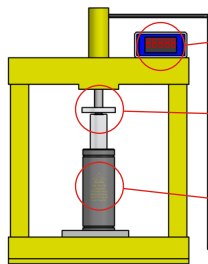
Akce: vyčistěte pružiny a zkontrolujte tlak. Toto je doporučené řešení firmou Azolgas.

1.1



Jestliže je tlak v pružinách správný můžete pokračovat v lisování.

1.2

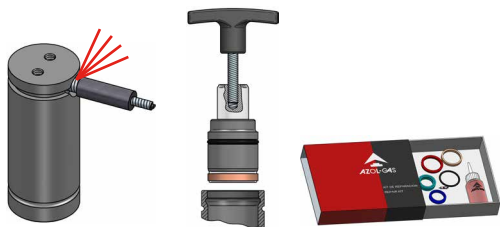


Jestliže tlak v pružinách neodpovídá požadované hodnotě, zkuste pružinu opravit. Povolená odchylka $\pm 5\%$ nominální počáteční síly.



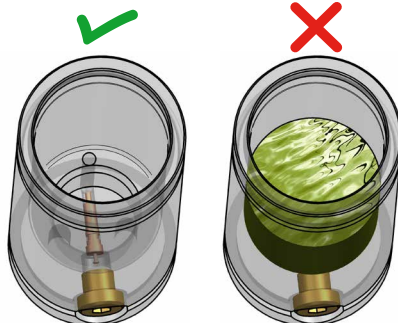
F-SERVIS PLYNOVÝCH PRUŽIN

1.3



Vypusťte pružinu, demontujte a opravte.

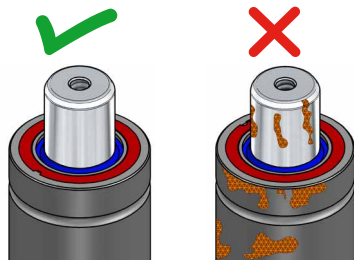
1.4



Odstraňte kapalinu z válce pružiny způsobující přetlak.

2

KOROZE NA POVRCHU PRUŽINY



Koroze na povrchu pružiny může způsobit nehodu.

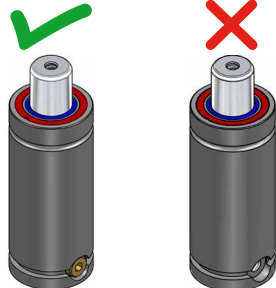
2.1



Vyměňte rezavělou pružinu za novou.
Koroze představuje vysoké bezpečnostní riziko.

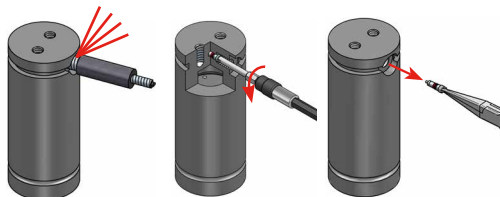
3

CHYBĚJÍCÍ ZÁTKA



Chybějící těsnící zátka.
Vypusťte pružinu, vyměňte ventil, napusťte pružinu
a našroubujte těsnící zátka

3.1

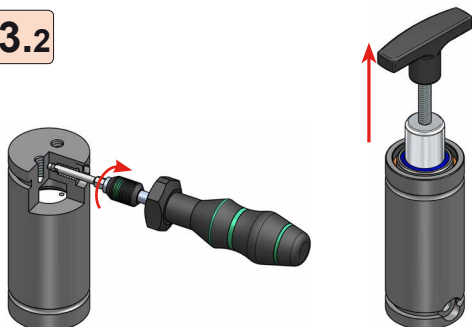


Začněte vypouštět pružinu.



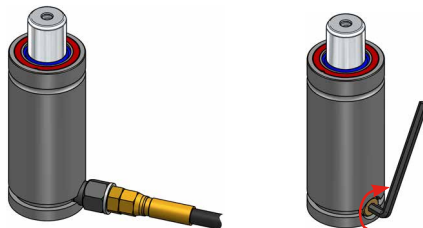
F-SERVIS PLYNOVÝCH PRUŽIN

3.2



Vyměňte ventil.

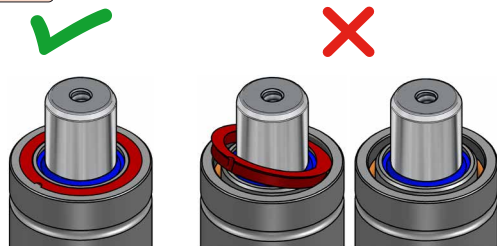
3.3



Naplňte pružinu a zašroubujte těsnicí zátku.

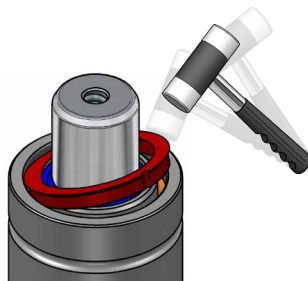
4

PROTEKTOR



Pružina bez krycího kroužku nebo netěsnícího v drážce.

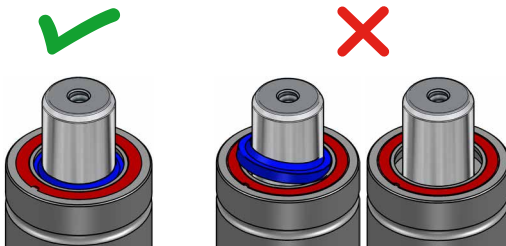
4.1



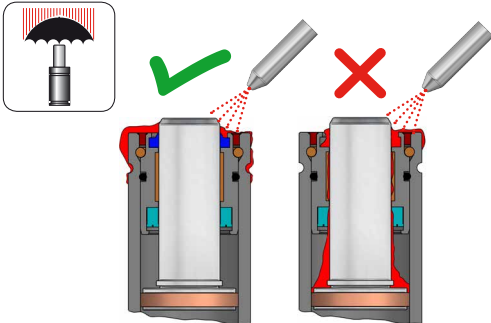
Dejte nový kroužek nebo ho umístěte do drážky.

5

STĚRAČ



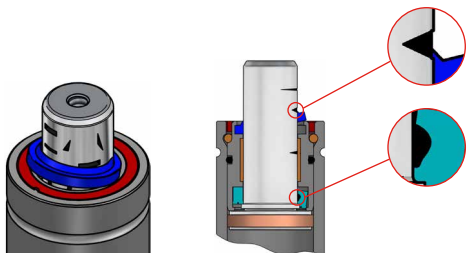
Plynová pružina bez stěrače nebo mimo drážku.



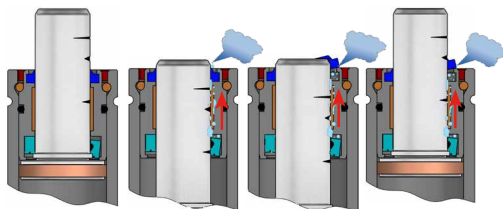
Varování: stěrač chrání plynovou pružinu před kapalinami a jinými nečistotami, aby se nedostaly dovnitř pružiny.



F-SERVIS PLYNOVÝCH PRUŽIN



Stěrač mimo drážku. Toto je často způsobeno micro únikem plynu nebo poškozeným pístem pružin.



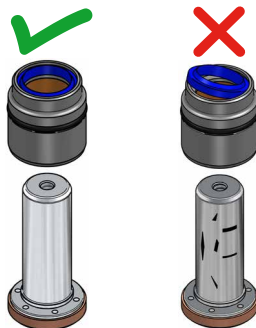
Skrábance na povrchu pístu nebo poškozené těsnění způsobuje únik plynu z pružiny. To způsobuje vypadnutí stěrače z drážky.

5.1



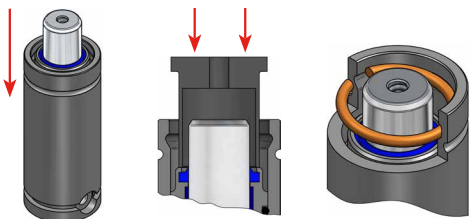
Vypusťte pružinu, demontujte ji a opravte (vyměňte stěrač).

5.2



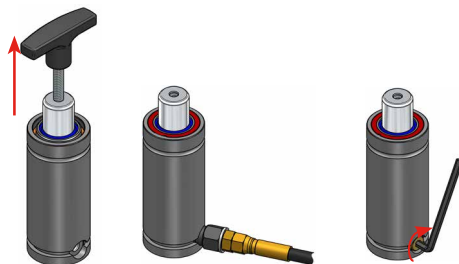
Vyměňte za nový krycí kroužek a vmáčkněte jej do drážky. Zkontrolujte povrch pístu a krycího těsnění. Jestliže je poškozeno, vyměňte je.

5.3



Umístěte píst s vložkou kolmo do těla pružiny. Vložte zamykací kroužek do drážky.

5.4



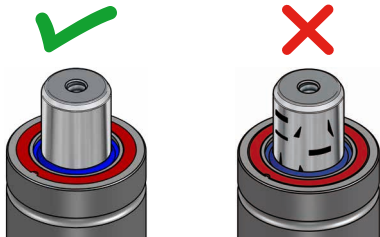
Naplňte pružinu a zašroubujte těsnící zátku.



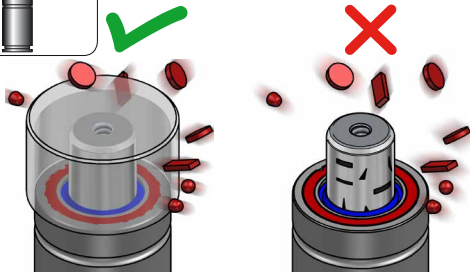
F-SERVIS PLYNOVÝCH PRUŽIN

6

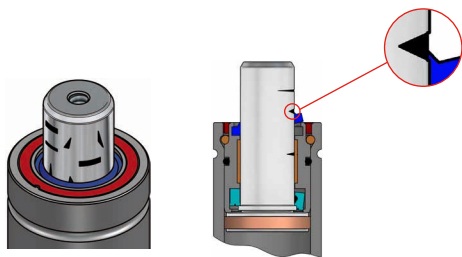
PÍST



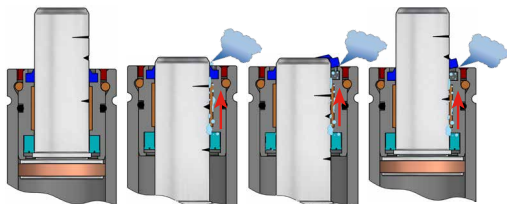
Skrábance na povrchu pístu.



Navrhované řešení firmou Azolgas.

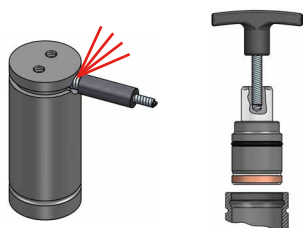


Vyměňte plynovou pružinu za novou nebo píst.



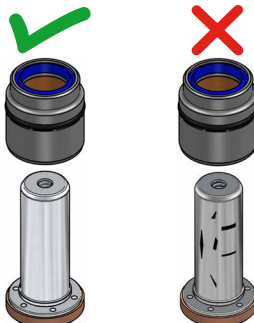
Skrábance na povrchu pístu nebo krycího těsnění způsobují únik plynu z pružiny a vypadení stěrače z drážky.

6.1



Vypusťte pružinu, demontujte a opravte.

6.2

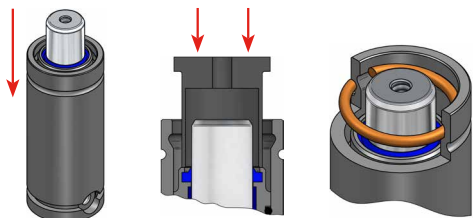


Nahradte poškozený píst novým.



F-SERVIS PLYNOVÝCH PRUŽIN

6.3



Vložte píst a vložku kolmo do těla válce pružiny. Vložte zamykací kroužek do drážky.

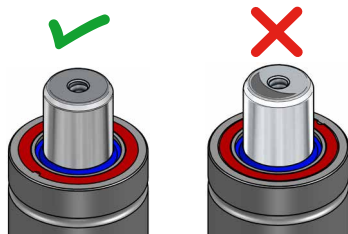
6.4



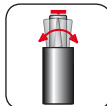
Naplňte pružinu a zašroubujte těsnící zátku.

7

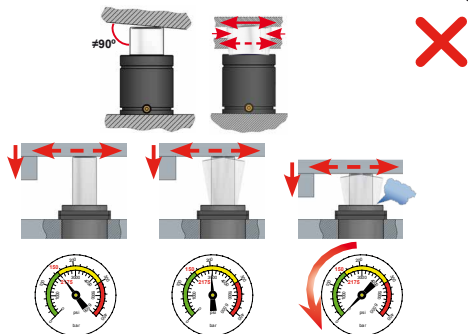
PÍST



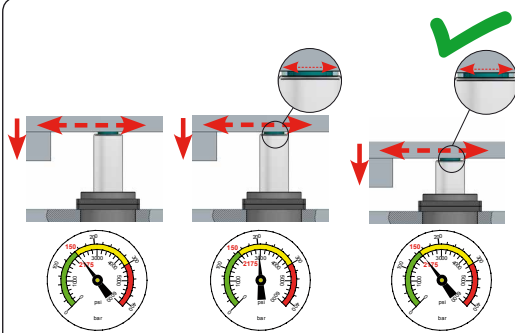
Nerovnoměrné opotřebení povrchu pístu.



Návrh řešení dle firmy Azolgas.



Boční síly způsobují předčasné opotřebení těsnění a následný únik plynu.



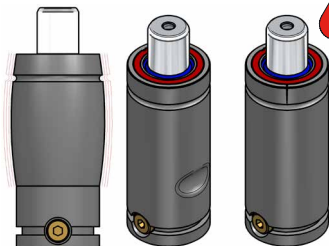
AZOLGAS side load absorber zlepšuje výkon pružiny ve zhoršených pracovních podmínkách.



F-SERVIS PLYNOVÝCH PRUŽIN

8

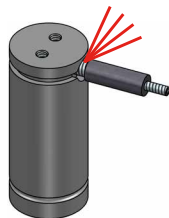
TĚLO



Nehoda: Praskliny, škrábance, jakkoli deformované tělo pružiny.

Varování: Jakákoliv abnormální změna na těle pružiny představuje vysoké bezpečnostní riziko.

8.1



Okamžitě vypusťte pružinu a nahrdte ji novou.

9

TĚLO



Pružina bez identifikačního štítku nebo s poškozeným štítkem.

9.1



Nalepte nový štítek.

10

TĚLO



Tělo pružiny neoznačeno vyleptaným popisem.

10.1



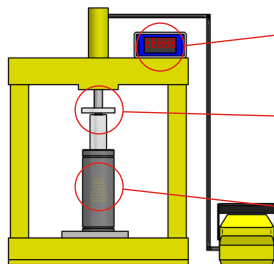
Vraťte plynovou pružinu výrobci k přemarkování, data výrobce poskytují informace k dohledání náhradních komponentů a dále informace pro konečného spotřebitele. Datum výroby a datum životnosti.



F-SERVIS PLYNOVÝCH PRUŽIN

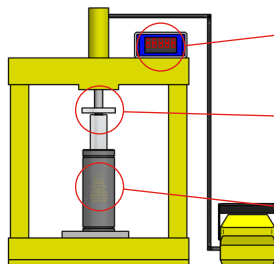
11

SÍLA



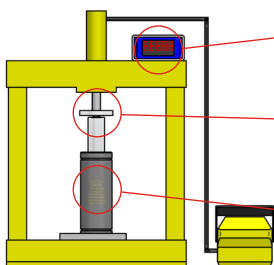
Zvýšení nebo snížení počáteční síly pružiny o více než 5%.

11.1



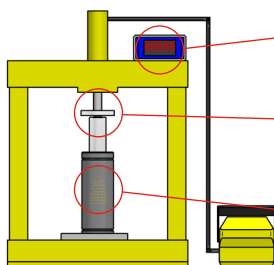
Zkontrolujte sílu pružiny.
Varování: Kontrola síly pružiny musí být prováděna při pokojové teplotě.

11.2



Jestliže je síla pružiny vpořádku, pokračujte v práci.

11.3



Jestliže síla pružiny neodpovídá, pružiny vypusťte, demontujte a opravte.
Síla pružiny se liší o $\pm 5\%$ počáteční síly.

11.4



Vypusťte pružinu, demontujte a opravte.

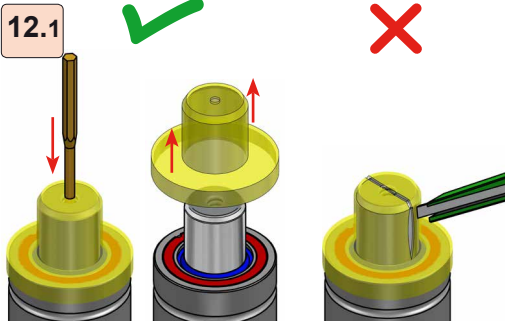


F-SERVIS PLYNOVÝCH PRUŽIN

12 VOSKOVÝ OCHRANNÝ KRYT



Pružiny AZOLGAS jsou opatřeny ochrannou voskovou vrstvou na pístu. Tato vrstva chrání píst před mechanickým poškozením a vlhkostí.

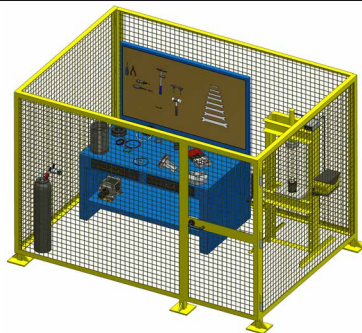


Varování: Odstaňte ochranný vosk propíchnutím na vrcholu pístu. Nikdy nepropichujte na straně pístu, aby nedošlo k poškrábání pístu.

SKLADOVÁNÍ



Plynové pružiny musejí být skladovány v suchých prostorách. Chrňte pružiny od vlhkosti. Mějte je zamčené s povoleným přístupem pouze autorizovaným osobám.



Plnění a opravy pružin musejí být prováděny v uzavřených a chráněných prostorách s přístupem pouze kvalifikovaných osob.

