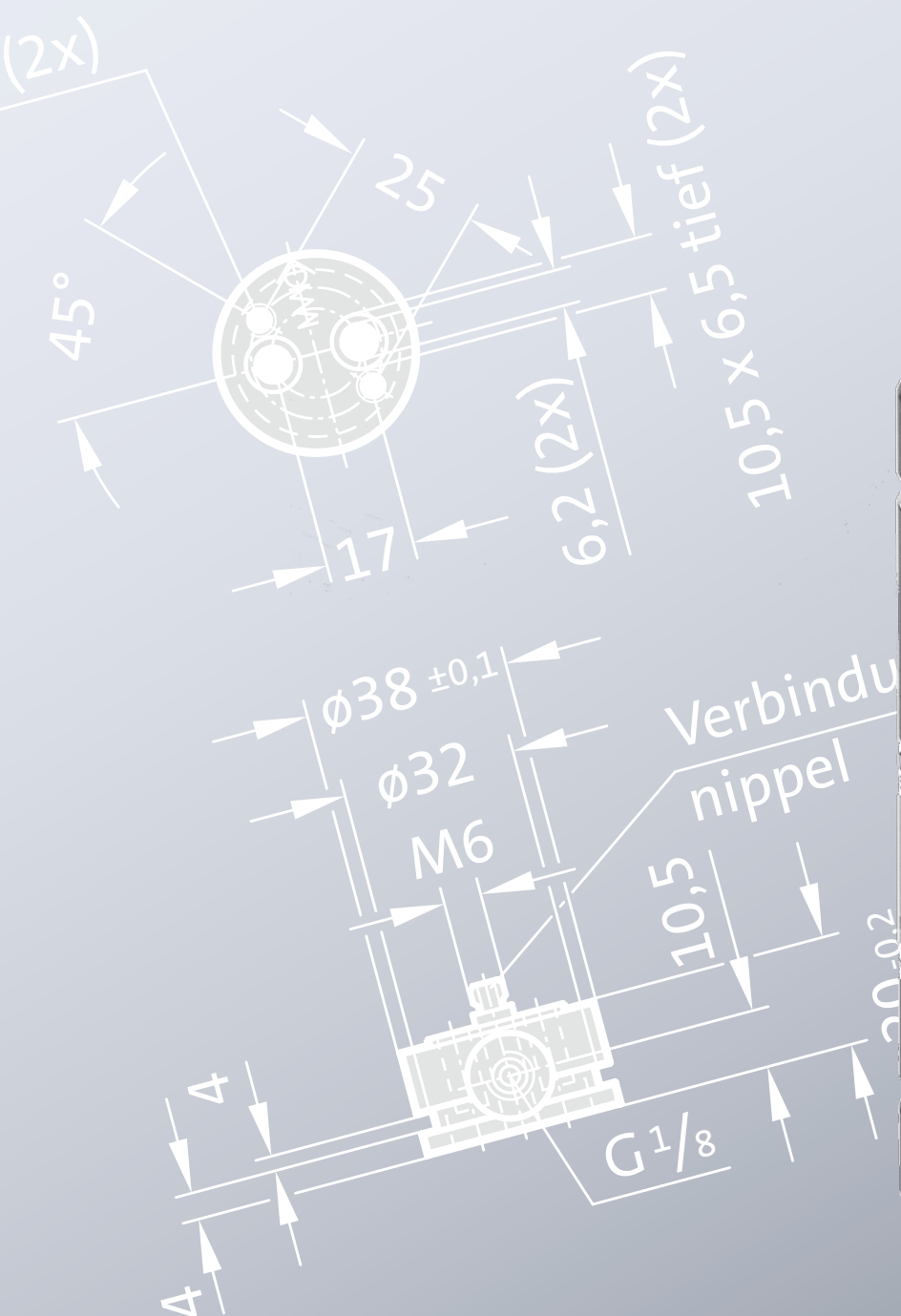


INSTRUKCJA MONTAŻU PŁYTY PODSTAWY ADAPTERA 2480.00.20



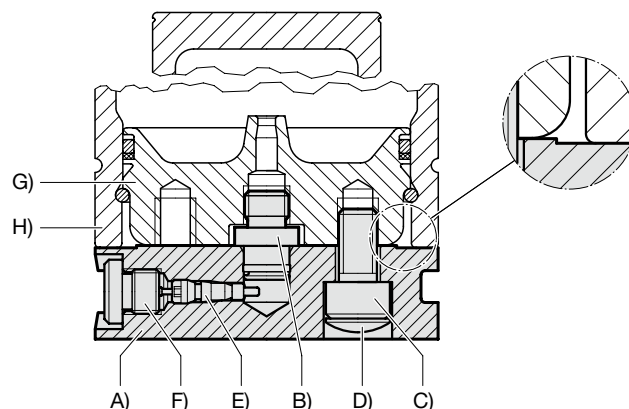
INSTRUKCJA MONTAŻU PŁYTY PODSTAWY ADAPTERA ZE ZŁĄCZKĄ POŁĄCZENIOWĄ

1 WYKAZ CZĘŚCI

- A) * Płyty podstawy adaptera 2480.00.20
- B) * Złączka połączeniowa
(nr artykułu: 2480.00.20.18300.004)
- C) * Śruby z łbem walcowym
- D) * Zatyčka ochronna
- E) * Zawór VG5 (nr artykułu: 248.00.41)
- F) * Zaślepka gwintowana G $\frac{1}{8}$ do 2480.00.20.
(nr artykułu: 248.00.43.1)
- G) Spód sprężyny gazowej dociskowej
- H) Rurka cylindryczna

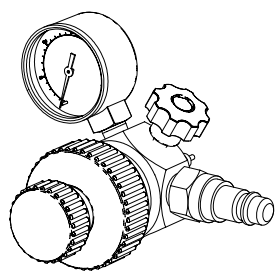
Wszystkie części oznaczone * znajdują się w płycie podstawy adaptera.

W płycie podstawy adaptera 2480.00.20.01000 złączka połączeniowa jest na stałe zintegrowana z płytą podstawy.

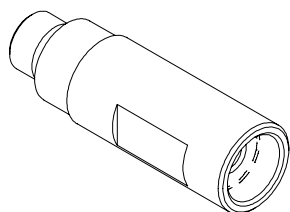


Uwaga: Ilustracja symboliczna

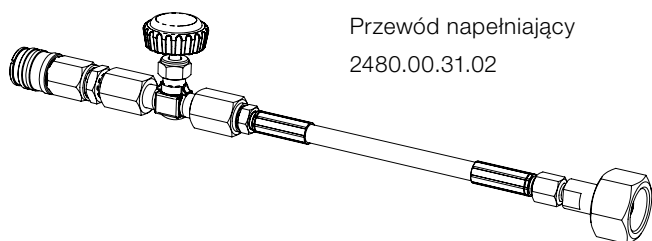
2 POTRZEBNE NARZĘDZIA



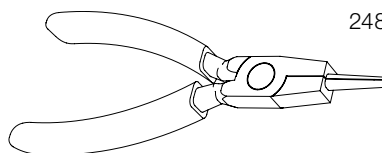
Armatura napełniająca i kontrolno-pomiarowa
2480.00.32.21



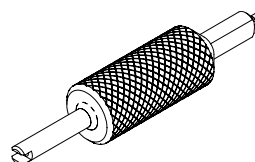
Adapter do nabijania
2480.00.32.11



Przewód napełniający
2480.00.31.02



Szczypce do zaworów
2480.00.50.01.017



Narzędzie do zaworów G $\frac{1}{8}$ + M6
2480.00.50.01.019 +
2480.00.50.01.018



- 3.1 Zanim przystąpi się montażu wzgl. demontażu płyty podstawy adaptera należy dokonać całkowitej dekompresji sprężyny gazowej. W przeciwnym razie istnieje ryzyko odniesienia ciężkich obrażeń.
- 3.2 Prace montażowe można powierzać tylko specjalnie wyszkolonemu personelowi posiadającemu dobrą wiedzę o produkcie.
- 3.3 Jeżeli zdjęta będzie zaślepka gwintowana, to nigdy nie pochylać się bezpośrednio nad zaworem. Otwór zaworu nigdy nie może być skierowany bezpośrednio na technika lub inne osoby.
- 3.4 Nie wywierać nadmiernej siły na sprężynę gazową. Nabite sprężyny gazowe mają wysokie ciśnienie wewnętrzne i dlatego muszą być zabezpieczone przed uszkodzeniem.
- 3.5 Do nabijania sprężyn gazować używać tylko czystego azotu N₂.
- 3.6 Maksymalne ciśnienie nabijania: 150 bar
- 3.7 Przy wkładaniu sprężyny do imadła należy zawsze użyć nakładek ochronnych.
- 3.8 Aby uzyskać jak najdłuższą żywotność, należy chronić sprężynę gazową przed zabrudzeniami, cieczami stosowanymi w procesie ciągnięcia oraz przed pyłem szlifierskim.

Po więcej informacji odsyłamy do Instrukcji obsługi sprężyn gazowych wzgl. zwrócić się do swojego sprzedawcy lub do FIBRO GmbH Dział normaliów.

INSTRUKCJA MONTAŻU PŁYTY PODSTAWY ADAPTERA ZE ZŁĄCZKĄ POŁĄCZENIOWĄ

4 PRZYGOTOWANIE (DEKOMPRESJA) SPRĘŻYNY GAZOWEJ

- 4.1 Sprężynę gazową zamocować w imadle tłoczyskiem skierowanym do dołu (założyć nakładki ochronne).
- 4.2 Kluczem imbusowym sześciokątnym (rozmiar 3) zdjąć zaślepkę gwintowaną M6 (poz. J) lub kluczem imbusowym sześciokątnym (rozmiar 5) zdjąć zaślepkę G $\frac{1}{8}$ (poz. J). Aby zapobiec jednoczesnemu ewentualnemu obracaniu się spodu cylindra sprężyny gazowej, na której już została dokonana dekompresja, należy ostrożnie zacisnąć cylinder w imadle.
- 4.3 Powoli spuścić gaz ze sprężyny. W tym celu należy na tyle wkręcić końcówkę gwintowaną narzędzia do zaworów w otwór na nabijania gazu, aż zawór się otworzy.



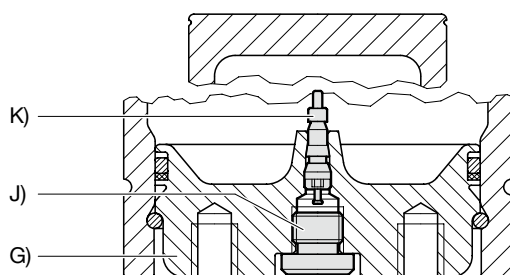
Pozwolić, żeby gaz powoli się ulotnił. Nie usuwać zaworu (poz. K), dopóki można wcisnąć tłoczysko ręką lub młotkiem gumowym.

- 4.4 Po dekompresji wykręcić zawór za pomocą drugiej końcówki narzędzia do zaworów, a następnie przy pomocy szczypiec do zaworów wyjąć z otworu do nabijania gazu.

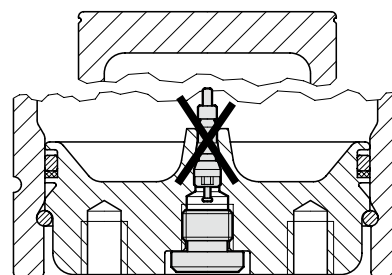


Zawór musi być wyjęty ze sprężyny przed rozpoczęciem montażu płyty podstawy adaptera. W przeciwnym razie nie można będzie nabić sprężyny gazowej przez płytę ani dokonać dekompresji (patrz Ilustracja 3).

i



Ilustracja 2: Opróżnianie



Ilustracja 3: Po dokonaniu opróżnienia usunąć zawór

5 MONTAŻ PŁYTY PODSTAWY ADAPTERA

- 5.1 Wyjąć płytę podstawy adaptera z opakowania.
5.2 Kluczem imbusowym sześciokątnym (rozmiar 4) wkręcić złączkę połączeniową (poz. B) w spód sprężyny gazowej (oprócz 2480.00.20.01000).

i **Zalecamy wklejenie złączki połączeniowej klejem (FIBRO 281.243) do zabezpieczenia śrub/nakrętek przed odkręceniem o średniej wytrzymałości (oprócz 2480.00.20.01000).**

- 5.3 Naoliwić o-ring na złączce połączeniowej oraz otwór wiercony na złączkę połączeniową w płycie podstawy adaptera.
5.4 Założyć płytę podstawy adaptera na złączkę połączeniową i wycentrować ręką.

! **Nie wywierać zbyt dużej siły. Jeżeli złączka połączeniowa ustawi się skośnie, to spód może się wcisnąć w rurkę sprężyny gazowej i/lub uszkodzić o-ring.**

- 5.5 Ręcznie wkręcić śruby mocujące, a następnie dokręcić jednocześnie na krzyż z zalecanym montażowym momentem obrotowym (patrz Tabela 1).

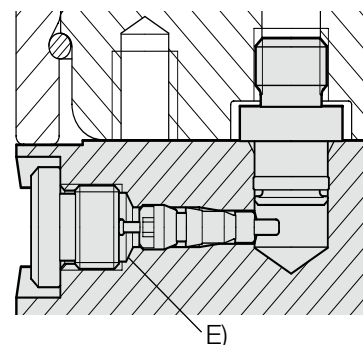
i **Zalecamy wklejenie śrub mocujących klejem (FIBRO 281.243) do zabezpieczenia śrub/nakrętek przed odkręceniem o średniej wytrzymałości.**

Ze względu na wysokie obciążenie śrub (12.9) zalecamy ich wymianę co 400.000 skoków.

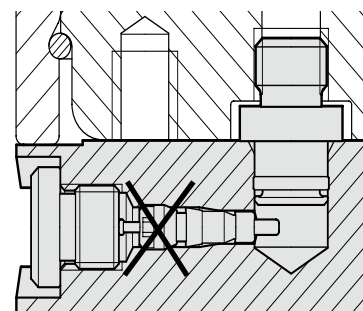
- 5.6 Założyć zatyczki ochronne na śruby mocujące.
5.7 W przypadku pracy autonomicznej (patrz Ilustracja 4) sprężyny gazowej należy narzędziem do zaworów włożyć zawór (poz. E) w otwór do nabijania gazu w płycie podstawy adaptera, a następnie porządnie dokręcić.

! **Nie montować zaworu do złącza zespolonego sprężyn gazowych. W przeciwnym razie nie będzie można nabić sprężyny gazowej przez płytę podstawy adaptera w układzie zespolonym ani dokonać jej dekompresji (patrz Ilustracja 5).**

- 5.8 Nabić sprężynę gazową przeznaczoną do pracy autonomicznej (patrz pkt. 6).
5.9 Wkręcić śrubę ochronną w otwór do nabijania gazu (patrz Tabela 1)



Ilustracja 4: do pracy autonomicznej



Ilustracja 5: do pracy zespolonej

Rozmiar gwintu	Montażowe momenty obrotowe
G ¹ / ₈	18 Nm
M6	15 Nm
M8	40 Nm
M10	85 Nm

Tabela 1: Informacja o momentach obrotowych

i **Odnosnie przyłącza zespolonego do sprężyn gazowych, patrz Instrukcja obsługi armatury kontrolnej / złącz śrubowych zespolonych**

INSTRUKCJA MONTAŻU

PŁYTY PODSTAWY ADAPTERA ZE ZŁĄCZKĄ POŁĄCZENIOWĄ

6 NABIJANIE GAZU W PRZYPADKU PRACY AUTONOMICZNEJ

Zalecamy użycie armatury nabijająco-kontrolnej 2480.00.32.21 z węzłem do nabijania 2480.00.31.02 w połączeniu z reduktorem ciśnienia w butli (nr do zamawiania: 2480.00.32.07).



Należy również stosować się do instrukcji obsługi armatury nabijająco-kontrolnej 2480.00.32.21.

- 6.1 Zawór wylotowy (poz. P) oraz odcinający (poz. Q) muszą być zamknięte (obrócić w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara). Kołek wyzwalający (poz. S) musi znajdować się w pozycji cofniętej w gwincie M6 armatury (obrócić małą gałkę (poz. O) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara).
- 6.2 Na gwincie M6 armatury musi być zamontowana podkładka uszczelniająca (poz. R). Przykręcić adapter 2480.00.32.11 na armaturze nabijająco-kontrolnej.
- 6.3 Podłączyć armaturę nabijającą do sprężyny gazowej z płytą podstawy adaptera. W tym celu należy obrócić dużą gałkę (poz. N) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.
- 6.4 Gałką (poz. Z) otworzyć butlę z azotem. Na regulatorze ciśnienia nabijania gazu (poz. V) ustawić żądane ciśnienie. Wskaźnik ciśnienia w butli z gazem (poz. Y) pokazuje ciśnienie panujące w butli; wskaźnik ciśnienia nabijania (poz. X) pokazuje ciśnienie nabicia gazem.
- 6.5 Powoli otworzyć zawór odcinający (poz. Q) na armaturze i dokonać nabicia gazem. Po tym manometr (poz. T) pokaże ciśnienie, którym została zasilona sprężyna gazowa.

Maksymalne ciśnienie nabicia wynosi 150 bar. Koniecznie dopilnować, żeby gaz powoli wchodził do sprężyny gazowej, gdyż w przeciwnym razie zawór może uszkodzić płytę podstawy adaptera.

- 6.6 Po zakończeniu nabijania należy spuścić azot z armatury, zamykając najpierw w tym celu zawór odcinający (poz. Q), a następnie otwierając zawór wylotowy (poz. P) na tak długo, aż gaz całkowicie wyleci z armatury.
- 6.7 Dużą gałką obrotową (poz. N) całkowicie odkręcić armaturę. Sprawdzić, czy zawór jest szczelny. Jeżeli przepuszcza, należy go koniecznie wymienić na nowy.



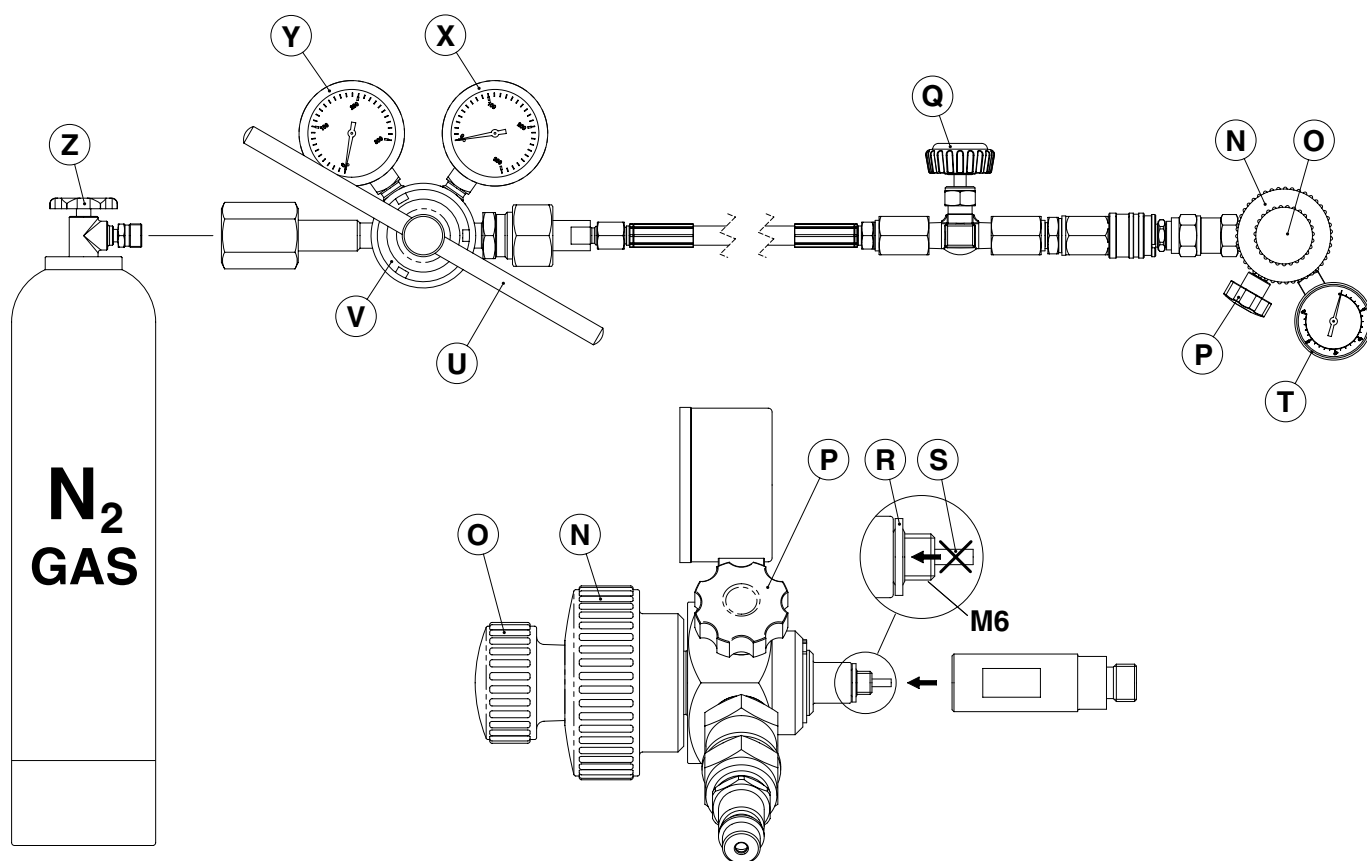
Ze względów bezpieczeństwa nigjavascript:void(0)dy nie pochylać się nad zaworem!

- 6.8 Wkręcić zaślepkę gwintowaną (poz. F) w płytę podstawy adaptera (patrz Tabela 1).



Śruba ta pełni funkcję uszczelniającą i dlatego musi być zawsze zamontowana i dokręcona.

- 6.9 Po zakończeniu pracy z armaturą nabijająco-kontrolną należy opróżnić armaturę i wężyk z gazu, zamykając najpierw w tym celu butlę z azotem za pomocą gałki (poz. Z), a następnie otwierając zawór spustowy (poz. P) i odcinający (poz. Q) do chwili całkowitego opróżnienia z gazu.



7 KONTROLA CIŚNIENIA GAZU

Aby skontrolować ciśnienie gazu panujące w sprężynie gazowej, należy zamknąć zawór odcinający (poz. Q) na armaturze nabijająco-kontrolnej. Dalsza procedura taka sama, jak przy nabijaniu gazu.

⚠ Boczny zawór wylotowy (P) na armaturze musi być zamknięty.

Zawór (poz. K) na płycie podstawy adaptera uruchamia się poprzez wkręcenie kołka wyzwającego (poz. S) za pomocą małej gałki obrotowej (poz. O) nad adapterem nabijającym. Na wskaźniku manometru (poz. T) można będzie odczytać ciśnienie nabicia. Po sprawdzeniu należy z powrotem odkręcić kołek wyzwający (poz. S).

W celu odpowietrzenia armatury należy otworzyć boczny zawór wylotowy (poz. P). Teraz można będzie przykręcić armaturę i adapter nabijający. Z powrotem wkręcić śrubę ochronną (poz. L) w otwór do nabijania w płycie podstawy adaptera.

M6

FIBRO GMBH**THE LÄPPLE GROUP**

Części znormalizowane
August-Läpple-Weg
74855 Hassmersheim
Germany
T +49 6266 73-0
info@fibro.de

Läpple Automotive
Fibro
Fibro Läpple Technology
Läpple Aus- und Weiterbildung

ODDZIAŁY**FIBRO France Sarl**

Département Eléments normalisées
26 Avenue de l'Europe
67300 Schiltigheim
France
T +33 390 204040
info@fibro.fr

FIBRO Inc.

Business Area Standard Parts
139 Harrison Avenue
Rockford, IL 61104
USA
T +1 815 2291300
info@fibroinc.com

FIBRO POLSKA Sp. z o.o.

Aleja Armii Krajowej 220
Pawilon AG piętro 3/ pokój 306
43-316 Bielsko-Biała
Polska
T +(48) 6980 57720

FIBRO INDIA**PRECISION PRODUCTS PVT. LTD.**

Business Area Standard Parts
Plot No: A-55, Phase II, Chakan Midc,
Taluka Khed, Pune – 410 501
India
T +91 2135 33 88 00
info@fibro-india.com

FIBRO (Shanghai)**Precision Products Co., LTD.**

Business Area Standard Parts
1st Floor, Building 3
No. 253, Ai Du Road
Pilot Free Trade Zone
Shanghai 200131
China
T +86 21 60 83 15 96
info@fibro.cn

FIBRO Asia Pte. Ltd.

Business Area Standard Parts
9 Changi South Street 3, #07-04
Singapore 486361
Singapore
T +65 65 439963
info@fibro-asia.com

FIBRO KOREA Co., LTD.

203-603, Bucheon Technopark
Ssangyong 3
397, Seokcheon-ro, Ojeong-gu,
Bucheon-si, Gyeonggi-do
Korea
T +82 032 624 0630
fibro_korea@fibro.kr