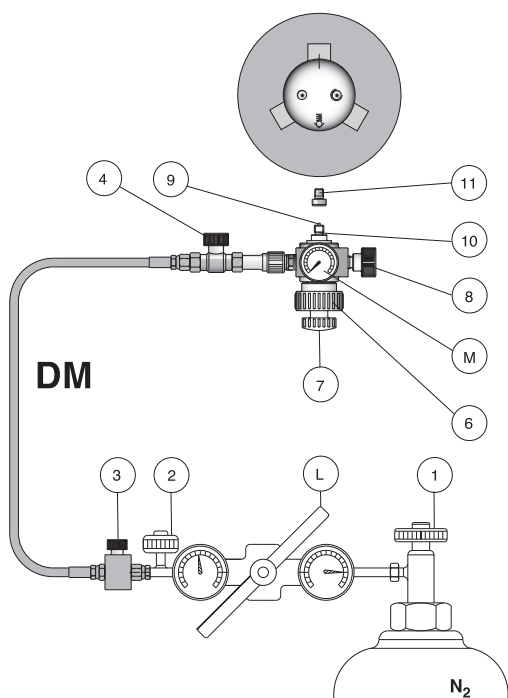


PLYNOVÉ PRUŽINY

ZVÝŠENÍ PROVOZNÍHO TLAKU

1. Pist pružiny zcela vysunout (pouze při počátečním zvýšení tlaku) a válec pružiny zasunout dnem vzhůru do samostatně se centrujícího držáku/sklíčidla.
2. Odšroubovat zátku (11), kterou je uzavřen plnicí otvor.
3. Pomocí otočného držadla (7) vyšroubovat jehlu (9) tak, až zcela bude zasunuta do adaptéru.
4. Otočným držadlem (6) našroubovat adaptér (10) do plnicího otvoru plynové pružiny.
5. Přesvědčit se, zda-li jsou ventily (3-4-8) uzavřeny.
6. Velmi pomalu otevřít kohout na plynové lahvi (1) a na vypouštěcím ventilu (2).
7. Pomalu otevřít ventil (4) a kontrolovat tlak plnění na manometru (M).
8. Konečný tlak lze přecíst na manometru (M).
9. Zavřít ventil (4).
10. Vypouštěcí ventil (8) otevřít.
11. Adaptér (10) odšroubovat od plnicího otvoru otáčecím držadlem (6).
12. Zátku (11) opět našroubovat na plnicí otvor na válci a přitom dbát na utahovací moment uvedený v tabulce 1.
13. Uzavřít ventil plynové lahve (1).



Pravidelně kontrolujte zda závity na adaptérech ADM nejsou poškozené.

PLYNOVÉ PRUŽINY ZAPOJENÉ DO OKRUHU

1. Zkontrolujte, zda jsou všechny pisty plynových pružin vysunuté v krajní poloze.
2. Zkontrolujte, zda jsou všechny ventily dusíkové láhve (1) a všechny vypouštěcí ventily (2-3-7) uzavřeny.
3. Rychlospojku (5) připojit na protikus (6) na řídicím panelu (CPV).
4. Pomalu otevřít ventil láhve (1) a zkontrolovat tlak na manometru (M).
5. Pomalu otevřít ventil (2) a zkontrolovat tlak na manometru (V).
6. Pomalu otevřít ventil (4) a zkontrolovat tlak na manometru (P).
7. Uzavřít ventil (2) a otevřít vypouštěcí ventil (3), aby došlo k vypuštění dusíku obsaženého v hadici.
8. Rychlospojku (5) odpojit z řídicího panelu (CPV).
9. Uzavřít ventil plynové láhve (1).
10. Tlak v systému plynových pružin může být pomocí vypouštěcího ventilu (7) i snižován.

SNÍŽENÍ PROVOZNÍHO TLAKU

1. Válec pružiny zasunout obráceně do samostatně se centrujícího držáku/sklíčidla.
2. Odšroubovat zátku (11), kterou je uzavřen plnicí otvor.
3. Pomocí otočného držadla (7) vyšroubovat jehlu (9) tak, až bude zcela zasunuta do adaptéru.
4. Otočným držadlem (6) našroubovat adaptér (10) do plnicího otvoru plynové pružiny.
5. Přesvědčit se, zda-li jsou ventily (3-4-8) uzavřeny.
6. Otočné držadlo (7) dotáhnout do polohy, kdy se zobrazí tlak na manometru (M), který je ve válci.
7. Vypouštěcí ventil (8) pomalu uvolnit tak, aby tlak ve válci začal klesat.
8. Jakmile je požadovaný tlak dosažen a zobrazen na manometru (M), vypouštěcí ventil (8) opět uzavřít.
9. Pomocí otočného držadla (7) vyšroubovat jehlu (9) tak, až bude zcela zasunuta do adaptéru.
10. Adaptér (10) pomocí otočného držadla (7) vyšroubovat z plnicího otvoru.
11. Zátku (11) opět našroubovat na plnicí otvor na válci a přitom dbát na utahovací moment uvedený v tabulce 1.

ADAPTÉRY ADM (10)

KÓD	MODEL
ADM01	ML1800÷12000 A
ADM02	HR300-5÷16 A, HR500-5÷16 A, HR700-13 A, HRF500-5÷16 A, HRF700-13 A, ML500 A, ML1000 A, LI400-13 A
ADM03	NE16 rev. A, NE24 rev. A, HR1000÷4200 A, HRF1000 A, LI900÷2000 A
ADM04	SC150 B, SC250 B, SCF250 A, H300 A, H500 A, HF500 A, HR300-25÷125 A, HR500-25÷125 A, HR700-19÷125 A, HRF300-25÷100 A, HRF500-25÷125 A, HRF700-19÷125 A, LI400-25÷100 A
ADM05	ML300 A
ADM06	HR200 A
ADM08	NE 16 rev. B, NE 24 rev. B, M50, M70, M90, M90-TBM/TBI/TEM, M200, M300, SC150÷250 D, H300÷500 C, RV170÷320 A/B, RV350÷2400 A, RS170÷320 A/B, RS350÷2400 A, ML300 B/C, KE400÷7500 A/B
ADM09	ML 500 B, ML1000 B
Plnění přímo s DM (bez adaptéru)	SC500÷10000 B/D, SCF500 A, SCF750 A, H700÷18500 A/C, HF700 A, HF1000 A, HR6600 A, LI3200 A, LS1500÷9500 A, RV4200÷20000 A, RS4200÷9500 A, RF750÷2400 A, ML1800÷12000 B/C, KE12000÷18500 A/B, S500÷3000, RT350÷9500 A, RG750÷6600

Tabulka 1

UTAHOVACÍ MOMENT PRO ZÁTKU

Zátka M6	1,6 Nm
Zátka G1/8"	25 Nm

