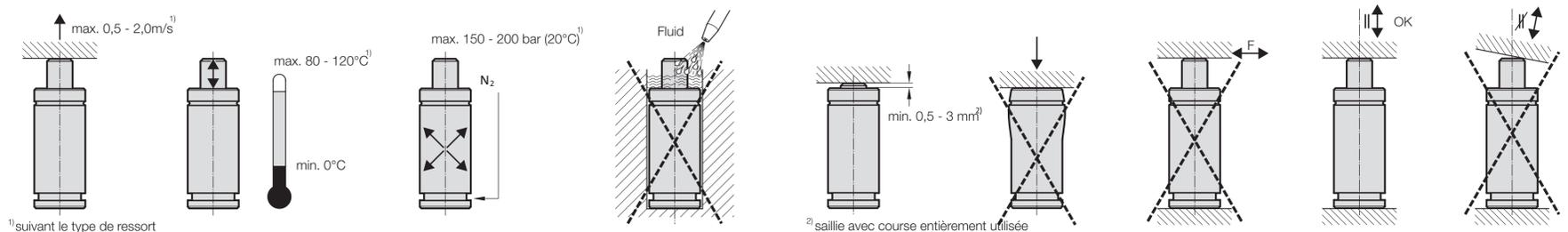


NOTICE D'UTILISATION DES RESSORTS À GAZ



INSTRUCTIONS POUR LE MONTAGE

Pour garantir un maximum de durée de vie et de sécurité des ressorts à gaz, il faut s'en tenir aux instructions figurant dans la notice d'utilisation. Les ressorts à gaz peuvent être mis en œuvre dans des outils, des machines et des montages d'usinage.

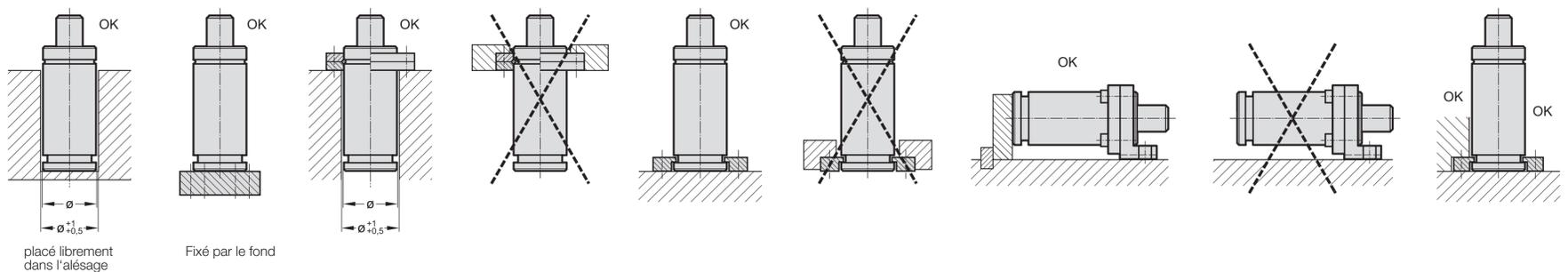


- Avant le montage des ressorts à gaz, contrôler la pression de remplissage.
- Dans la mesure du possible, fixer le ressort à gaz dans l'outil/la machine en utilisant les troustaraudés dans le fond du ressort ou les éléments de fixation.
- Le taraudage dans la tige du piston ne doit pas être utilisé pour la fixation du ressort à gaz. Il ne sert exclusivement qu'à des fins d'entretien.
- Ne pas monter le ressort à gaz de sorte que la tige du piston se libère brusquement de la position poussée (danger émanant de la rupture de la tête du piston).
- Monter le ressort à gaz parallèlement à l'action de la force.
- La surface de contact pour l'actionnement de la tige du piston doit former un angle droit avec la course du ressort à gaz et doit présenter une dureté suffisante.
- Il ne doit pas s'exercer de forces latérales sur le ressort à gaz.
- Protéger la tige du piston de détériorations mécaniques et du contact avec des liquides.
- Il est recommandé de prévoir une réserve de course de 10 % de la longueur de course nominale ou de 5 mm.
- La pression maximale de remplissage (à 20 °C) ne doit pas être dépassée, sinon la sécurité du système ne peut pas être garantie.
- Un dépassement de la température maximale de fonctionnement admissible réduit considérablement la durée de vie du ressort à gaz.
- La surface complète du haut de la tige du piston doit être utilisée pour transmettre la force du ressort à gaz.
- Ne démontez pas la plaque de pied d'adaptateur avec embout-raccord 2480.00./2497.00.20. du ressort à gaz avant que le ressort ne soit complètement vide.

EXEMPLES DE MONTAGE

Ci-après figurent des possibilités de montage de ressorts à gaz.

Pour d'autres informations sur le montage, veuillez consulter le catalogue FIBRO Eléments normalisés, chapitre ressorts à gaz.



INFORMATION POUR L'ENTRETIEN

Les intervalles minimaux d'entretien suivants doivent être respectés pour des ressorts à gaz montés et utilisés correctement : longueur de course jusqu'à y compris 50 mm - 1 million de courses. Longueur de course au-delà de 50 mm - 100.000 mètres de course. Nous recommandons de renouveler les ressorts à gaz une fois atteints 2 millions de courses.

Les ressorts à gaz sont réparables¹⁾. Pour réparer les ressorts à gaz, des jeux de pièces de rechange et des jeux d'outils correspondants sont disponibles.

Des notices d'utilisation sont contenues dans chaque jeu de pièces de rechange. Lors d'entretiens, il convient de vérifier que les ressorts à gaz sont toujours correctement fixés.

¹⁾ Ressorts non réparables, voir le catalogue principal des éléments normalisés FIBRO, chapitre Ressorts à gaz.

REMARQUE !

Afin d'éviter tout risque d'accident, il est impératif de respecter les consignes de sécurité lors de toute manipulation de ressorts à gaz ou tout élément sous pression. Les opérations de maintenance ne devront être réalisées qu'après s'être assuré qu'il n'y ait plus de pression dans les éléments.

Entretien et réparations requièrent des connaissances particulières et ne doivent être exécutés que par du personnel qualifié ayant reçu la formation. Des erreurs dans l'assemblage et le remplissage peuvent compromettre la sécurité et le parfait fonctionnement des ressorts à gaz et réduire leur durée de vie. Ne changez jamais le produit. FIBRO décline toute responsabilité en cas d'utilisation de pièces de fixations, d'accessoires ou de pièces rapportées qui ne sont pas des pièces d'origine FIBRO ou non homologuées par FIBRO.

Pour de plus amples informations, veuillez-vous adresser à votre distributeur ou à la société FIBRO GmbH, Département Eléments Normalisés.

INFORMATION GENERALE

(Les valeurs précises des différents types de ressorts à gaz sont indiqués dans le catalogue principal des éléments normalisés FIBRO)

Fluide de pression Azote N₂

Pression de remplissage du gaz 25 à 150 bars à 20 °C

Facteur d'augmentation de la pression en fonction de la température ±0,3%/°C

Température de fonctionnement 0 °C – +80 °C

Vitesse max. admissible du piston 1,6 m/s