

Istruzioni sostituzione molle pneumatiche

Pneumatic spring replacement instructions



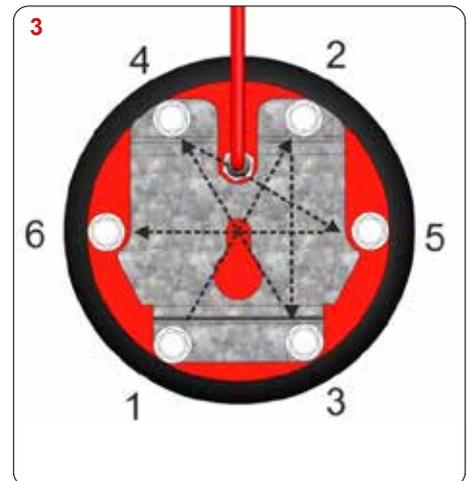
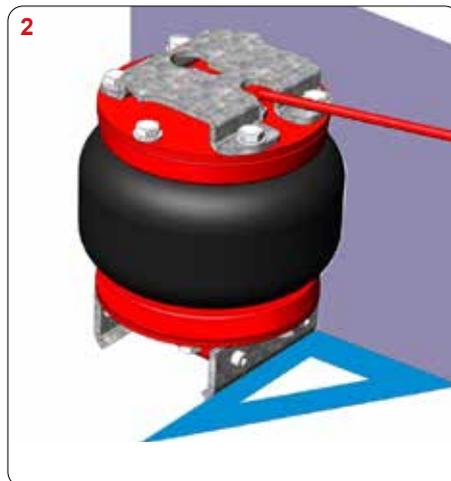
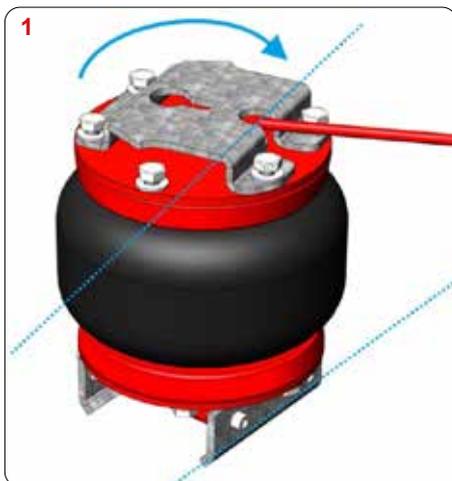
AIR0101



AIR0102

1. Smontare su entrambi i lati le sei viti/dadi M8 che fissano le flange di chiusura della molla.
 2. Lavare ed asciugare accuratamente le parti metalliche che vanno a contatto con la molla, accertandosi che la superficie di appoggio sia priva di ammaccature, scagliature della vernice, incrostazioni o altre cause che possono compromettere la perfetta tenuta.
 3. Posizionare correttamente le parti metalliche superiore ed inferiore sulla nuova molla, impuntando solo manualmente le viti/dadi.
 4. Per allineare perfettamente il supporto superiore con quello inferiore, mediante la rotazione degli anelli della molla, utilizzare un piano di riferimento ed una squadra, come indicato in figura 1+2.
 5. Procedere al serraggio delle viti/dadi di accoppiamento di ciascuna flangia, seguendo l'ordine rappresentato in figura 3, e arrivando al serraggio completo in due fasi: in una prima fase agire su tutte le viti, nell'ordine indicato, fino ad avvicinare la flangia metallica all'anello in resina, ma senza forzare; successivamente completare il serraggio di tutte le viti, con una coppia di 20 Nm.
- NOTA IMPORTANTE:** serrando completamente una singola vite, senza averle avvicinato tutte uniformemente come sopra indicato, si rischia di danneggiare irrimediabilmente gli anelli di accoppiamento.

1. Take off the six M8 nuts or screws holding the spring closing flanges on either side.
 2. Make sure the supporting surface is free of dents, paint peeling, encrustations, and other conditions that could jeopardize the ideal seal by thoroughly cleaning and drying the metal components that come into contact with the spring.
 3. Place the replacement spring's upper and lower metal components correctly, then use your hands to tighten the screws and nuts.
 4. As illustrated in Figures 1 and 2, rotate the spring rings to precisely align the upper and lower supports using a square and reference plane.
 5. Tighten each flange's connection bolts or nuts in the sequence indicated in Figure 3 to achieve full tightening in two steps: In the first step, tighten each bolt in the indicated order until the metal flange is nearly touching the resin ring, without applying any force. Next, tighten each bolt to a tension of 20Nm. Fully tightening a single screw, without having approached them all uniformly as indicated above, risks irreparably damaging the coupling rings.
- IMPORTANT NOTE:** Fully tightening a single screw, without having approached them all uniformly as indicated above, risks irreparably damaging the coupling rings.



Le immagini sono solo esemplificative, le presenti istruzioni non si riferiscono esclusivamente ad un modello specifico, ma valgono indifferentemente per i diversi modelli ed i diversi formati di molle.

The pictures are examples only, these instructions do not refer to a specific model, but apply equally to different models and spring formats.