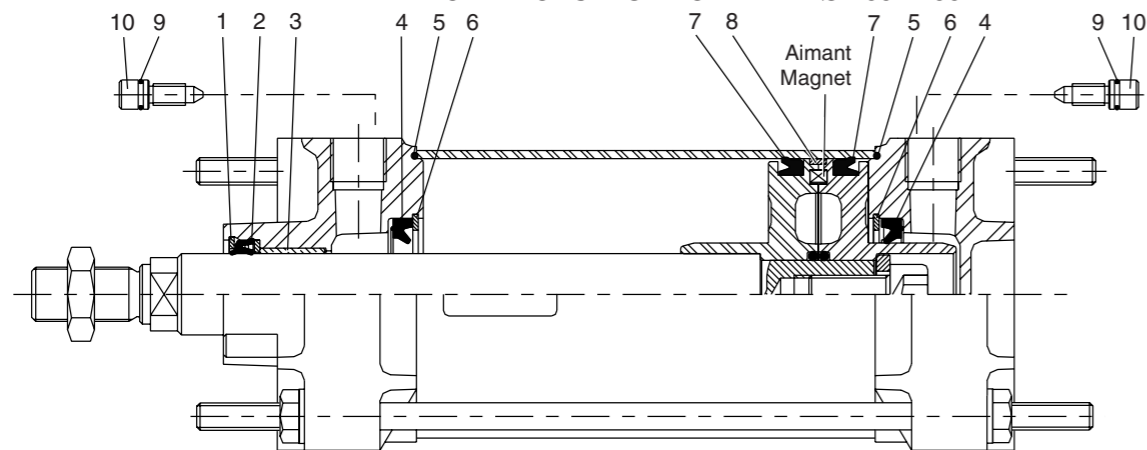


**TRINORM CONSTRUCTION III - Ø 100 - 200 mm**  
**TRINORM-KONSTRUKTION III - Ø 100 - 200 mm**



La nouvelle version (construction III) se distingue par le texte sur l'étiquette "TRINORM 3"  
 The new version (construction III) can be identified by mention on the label: "TRINORM 3"  
 Die neue Ausführung (Konstruktion III) kann durch "TRINORM 3" auf dem Etikett identifiziert werden.

NOTA: en version non amorti les pièces 4,6,9 et 10 ne sont pas à monter  
 N.B: For non-cushioned cylinders, items 4,6,9 and 10 are not required.

AMMERKUNG: Bei der Ausführung ohne Endlagendämpfung sind die Teile 4,6,9 und 10 nicht zu montieren.

**TRINORM 3**

**FR**

**GB**

**DE**

Rep.	DESIGNATION du sachet	DESIGNATION of kit	BEZEICHNUNG der Ersatzteilpackung	CODE
	<b>VERIN Ø 100 mm</b> PALIER + JOINT DE TIGE	<b>CYLINDER Ø 100 mm</b> BEARING + ROD SEALS	<b>ZYLINDER Ø 100 mm</b> LAGER + KOLBENSTANGENDICHTUNG	<b>978 01 543</b>
1	- 1 Anneau élastique	- 1 Circlip	- 1 Seegerring	
2	- 1 Joint de tige	- 1 Rod seal	- 1 Kolbenstangendichtung	
3	- 1 Bague autolubrifiante	- 1 Self-lubricating sleeve	- 1 Buchse, selbstschmierend	
	<b>ETANCHEITE PISTON + AMORTIS</b>	<b>PISTON SEALING + CUSHIONED</b>	<b>KOLBENABDICHTUNG + DÄMPFUNG</b>	<b>978 02 263</b>
4	- 2 Joints d'amortis	- 2 Cushioning seals	- 2 Dämpfungsdichtungen	
5	- 2 Joints toriques	- 2 O-rings	- 2 O-Ringe	
6	- 2 Anneaux élastiques	- 2 Circlips	- 2 Seegerringe	
7	- 2 Joints à lèvres	- 2 Lip seal	- 2 Lippendichtungen	
8	- 1 Segment	- 1 Wear ring	- 1 Führungsring	
9	- 2 Joints toriques	- 2 O-rings	- 2 O-Ringe	
10	- 2 Vis d'amortis } Montés	- 2 Cushioning screws } Assembled	- 2 Schrauben für Dämpfung } Montiert	

	<b>VERIN Ø 125 mm</b> PALIER + JOINT DE TIGE	<b>CYLINDER Ø 125 mm</b> BEARING + ROD SEALS	<b>ZYLINDER Ø 125 mm</b> LAGER + KOLBENSTANGENDICHTUNG	<b>978 01 569</b>
1-2-3	Nomenclature dito Ø 100 mm	Same description as Ø 100 mm	Teilebezeichnung wie Ø 100 mm	
4-10	ETANCHEITE PISTON + AMORTIS Nomenclature dito Ø 100 mm sauf repère 6	PISTON SEALING + CUSHIONED Same description as Ø 100 mm except item 6	KOLBENABDICHTUNG + DÄMPFUNG Teilebezeichnung wie Ø 100 mm Teil 6 ausgenommen	<b>978 02 264</b>
	<b>VERIN Ø 160 mm</b> PALIER + JOINT DE TIGE	<b>CYLINDER Ø 160 mm</b> BEARING + ROD SEALS	<b>ZYLINDER Ø 160 mm</b> LAGER + KOLBENSTANGENDICHTUNG	<b>978 01 544</b>
1-2-3	Nomenclature dito Ø 100 mm	Same description as Ø 100 mm	Teilebezeichnung wie Ø 100 mm	
4-10	ETANCHEITE PISTON + AMORTIS Nomenclature dito Ø 100 mm sauf repère 6	PISTON SEALING + CUSHIONED Same description as Ø 100 mm except item 6	KOLBENABDICHTUNG + DÄMPFUNG Teilebezeichnung wie Ø 100 mm Teil 6 ausgenommen	<b>978 02 265</b>
	<b>VERIN Ø 200 mm</b> PALIER + JOINT DE TIGE	<b>CYLINDER Ø 200 mm</b> BEARING + ROD SEALS	<b>ZYLINDER Ø 200 mm</b> LAGER + KOLBENSTANGENDICHTUNG	<b>978 01 544</b>
1-2-3	Nomenclature dito Ø 100 mm	Same description as Ø 100 mm	Teilebezeichnung wie Ø 100 mm	
4-10	ETANCHEITE PISTON + AMORTIS Nomenclature dito Ø 100 mm sauf repère 6	SEALING PISTON + CUSHIONED Same description as Ø 100 mm except item 6	KOLBENABDICHTUNG + DÄMPFUNG Teilebezeichnung wie Ø 100 mm Teil 6 ausgenommen	<b>978 02 266</b>

NOTA- Pour obtenir un fonctionnement optimal il est recommandé d'utiliser la graisse fournie dans chaque sachet. Tube supplémentaire (11 cm<sup>3</sup>) sur demande, code: **978 02 100**.

**VERIN A TIGE TRAVERSANTE**  
 Dans ce cas les deux fonds de vérin sont identiques. Pour approvisionnement des pièces de rechange, commander 2 lots de "PALIER + JOINTS DE TIGE" et un ensemble "ETANCHEITE PISTON + AMORTIS" définis ci-dessus.

NOTE: For best results, use grease supplied in each kit. Supplementary tube available (11 cm<sup>3</sup>) on request, code: **978 02 100**.

**DOUBLE CROSS ROD CYLINDER**  
 In this case, the two cylinder bases are identical. For spare parts, order 2 "BEARING + ROD SEALS" kits and one "PISTON SEALING + CUSHIONED" kit, as defined above.

ANMERKUNG: Ein optimales Funktionieren wird durch Verwendung des beigegeführten Schmiermittels erreicht. Zusätzliche Tube (11 cm<sup>3</sup>) auf Anfrage erhältlich-Bestell-Code: **978 02 100**.

**ZYLINDER MIT DURCHGEHENDER KOLBENSTANGE**  
 In diesem Fall sind die beiden Zylinder-Endstücke identisch. Zur Beschaffung der Ersatzteile sind 2 Sätze "LAGER + KOLBENSTANGENDICHTUNG" und ein Satz "KOLBENABDICHTUNG + DÄMPFUNG" wie oben definiert zu bestellen.

**PROCEDURE DE DEMONTAGE-REMONTAGE DU PISTON DE VERINS TRINORM**  
**PROCEDURE FOR STRIPPING TRINORM CYLINDERS PISTONS**  
**DEMONTAGE-/MONTAGE-ANWEISUNGEN FÜR TRINORM-ZYLINDER**

**CONSTRUCTION III**

**DEMONTAGE**

- 1- Démontez les fonds avant et arrière en desserrant les 8 écrous.
- 2- Sortir l'ensemble tige/piston du tube de vérin.
- 3- Bloquer la tige en rotation à l'aide d'une clé appropriée, en se servant des plats existants en tête de tige.
- 4- Retirer les joints à lèvres (7) avec précaution
- 5- Nettoyer la tige, le piston et l'intérieur du tube (**ne pas utiliser de produits corrosifs ni solvants**)
- 6- **Ne pas démonter le piston**

**REMTAGE**

Pour obtenir un fonctionnement optimal, il est recommandé d'utiliser la graisse fournie.

- 1- Retirer de la pochette de rechange les joints à lèvres (7).
- 2- Enduire légèrement de graisse les joints à lèvres et les gorges du piston.
- 3- Placer le joint à lèvres dans la gorge d'un côté du piston (fig.A). **Respecter le sens de montage**
- 4- A l'aide d'un outil rond, sans aspérité, terminer la mise en place du joint en effectuant un mouvement circulaire. (fig. B)
- 5- Contrôler le positionnement correct du joint (fig. C)
- 6- Retourner l'ensemble tige/piston et monter le 2eme joint en répétant les phases 3,4,5. **Respecter les sens de montage des lèvres** (voir fig. D)
- 7- Remonter le segment (8)
- 8- Enduire légèrement de graisse l'intérieur et l'entrée du tube et les joints à lèvres.
- 9- Placer le piston en biais dans la partie inférieure du cylindre (fig. E)
- 10- Introduire progressivement le joint à lèvres, à l'aide d'un outil plat, sans aspérité et en effectuant un mouvement circulaire de la tige (fig. F). **Ne pas utiliser de tournevis**
- 11- Enduire de graisse le pourtour central du piston (\*)
- 12- Pousser le piston dans le cylindre (fig. G)
- 13- Après avoir remplacé les joints de tige (2) et d'amorti (4), remonter les fonds.
- 14- Vérifier que les fonds sont bien mis dans le tube pour assurer l'alignement et serrer en croix les 8 écrous, couple de serrage recommandé (+/- 10 %):  
 - Ø 100 : 27,5 N.m  
 - Ø 125 : 60 N.m  
 - Ø 160-200 : 100 N.m

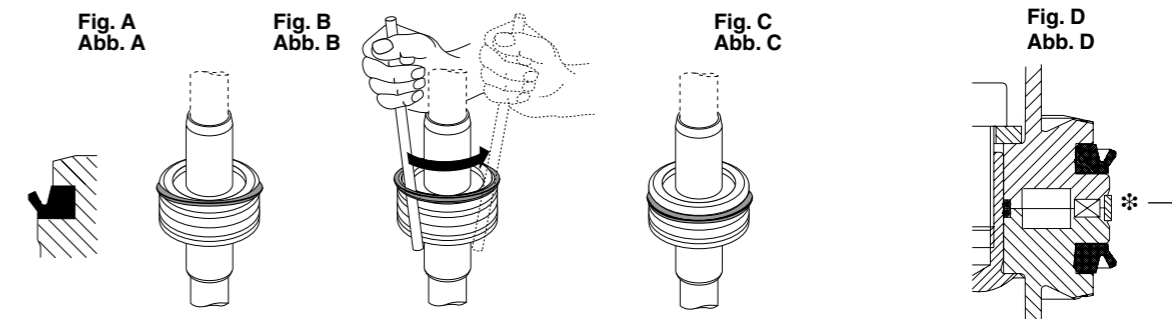
Procédure valable pour version simple tige et tige traversante.  
 Same procedure for single rod and through rod versions.  
 Gilt sowohl für die Ausführung mit einfacher als auch mit durchgehender Kolbenstange.

Lors de l'assemblage des attaches normalisées sur les vérins, serrer les vis de fixation en croix suivant couple maxi de serrage ci-dessous

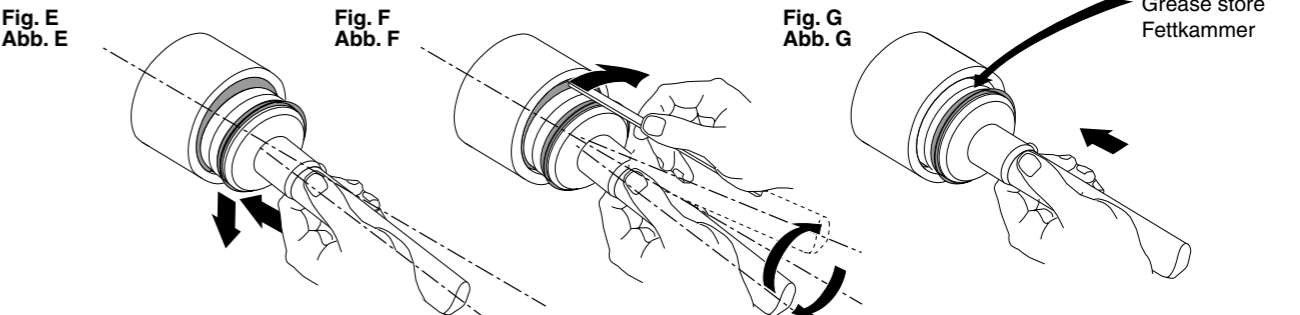
When fixing the standard mountings on the cylinders tighten the screws crosswise with the max. torques given below.

Ø	100	125	160-200
Couple maxi Max. torque Max. Drehmoment	(N.m) 27,5	60	100

**MONTAGE DES JOINTS A LEVRES / ASSEMBLY OF THE LIP SEALS / MONTAGE DER LIPPENDICHTUNGEN**



**MONTAGE DU PISTON / PISTON ASSEMBLY / MONTAGE DES KOLBENS**



**DEMONTAGE**

- 1- Entfernen Sie die vorderen und hinteren Endstücke, indem Sie die 8 Muttern lösen.
- 2- Nehmen Sie die Einheit bestehend aus Kolbenstange und Kolben aus dem Zylinderrohr heraus.
- 3- Blockieren Sie die Kolbenstange mit einem geeigneten Schraubenschlüssel an den Schlüsselflächen am Kopf der Kolbenstange.
- 4- Entfernen Sie vorsichtig die Lippendichtungen (7).
- 5- Reinigen Sie die Kolbenstange, den Kolben und das Rohr (**ätzende Mittel oder Lösemittel sind nicht zu verwenden**).
- 6- **Demontieren Sie nicht den Kolben.**

**MONTAGE**

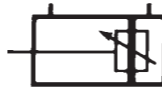
Ein optimales Funktionieren wird durch Verwendung des beigegeführten Schmiermittels erreicht.

- 1- Nehmen Sie die Lippendichtungen (7) aus der Ersatzteilpackung.
- 2- Schmieren Sie die Lippendichtungen und die Kolbenringnuten leicht ein.
- 3- Legen Sie die Lippendichtung auf einer Seite des Kolbens (Abb.A) in die Nut ein. **Beachten Sie die Montagerichtung.**
- 4- Setzen Sie die Lippendichtung unter Zuhilfenahme eines glatten Werkzeugs mit einer drehenden Bewegung ein (Abb.B).
- 5- Überprüfen Sie die richtige Lage der Dichtung (Abb.C).
- 6- Drehen Sie die Einheit aus Kolbenstange und Kolben um und legen Sie die 2. Dichtung unter Wiederholung der Punkte 3,4,5 ein. **Beachten Sie die Montagerichtung der Lippen** (Abb.D).
- 7- Setzen Sie den Führungsring (8)
- 8- Schmieren Sie das Innere und den Eingang des Rohres sowie die Lippendichtungen leicht ein.
- 9- Setzen Sie den Kolben schräg in den unteren Teil des Zylinders (Abb. E) ein.
- 10- Schieben Sie die Lippendichtung unter Zuhilfenahme eines glatten Werkzeugs mit einer drehenden Bewegung in den Zylinder (Abb. F). **Verwenden Sie keinen Schraubendreher.**
- 11- Schmieren Sie den Umfang des Mittelteils des Kolbens ein (\*).
- 12- Schieben Sie den Kolben in den Zylinder (Abb. G).
- 13- Nachdem Sie die Kolbenstangen- (2) und Dämpfungsdichtungen (4) wieder eingesetzt haben, schrauben Sie die Endstücke wieder an.
- 14- Überprüfen Sie die richtige Lage der Endstücke. Befestigen Sie die 8 Muttern über Kreuz mit den empfohlenen Drehmomenten (+/- 10 %):  
 - Ø 100 : 27,5 N.m  
 - Ø 125 : 60 N.m  
 - Ø 160-200 : 100 N.m

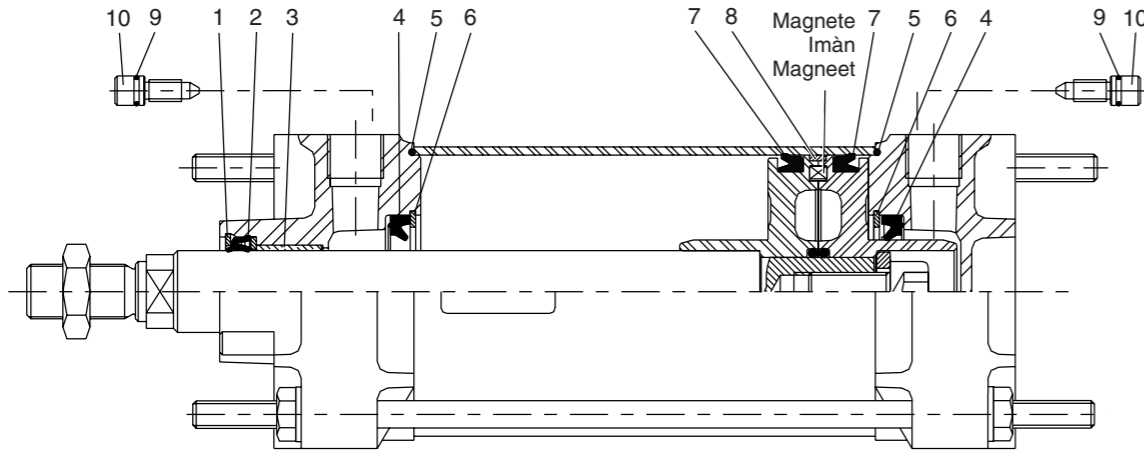
Bei der montage der Standardbefestigungsteile auf den Zylindern sind die Schrauben über Kreuz mit dem nachstehend angegebenen Drehmoment anzuziehen.

Serie  
**436-437**  
**TRINORM 3**  
**TRINORM 3 /DM**  
**PIS - PCN**

Serie parti di ricambio - Piezas de repuesto - Revisie-sets  
**CILINDRI TRINORM Ø 100 - 200 mm**  
 non predisposti o predisposti per fine corsa magnetici  
**CILINDROS TRINORM Ø 100 a 200 mm**  
 con y sin detectores magnéticos  
**TRINORM CILINDERS Ø 100 tot 200 mm**  
 met en zonder magnetische eindschakelaar



**TRINORM COSTRUZIONE III - Ø 100 - 200 mm**  
**TRINORM CONSTRUCCION III - Ø 100 - 200 mm**  
**TRINORM CONSTRUCTIE III - Ø 100 - 200 mm**



La nuova versione (costruzione III) si distingue per la scritta sull'etichetta "TRINORM 3"  
 La nueva versión (construcción III) se distingue por el texto de la etiqueta: "TRINORM 3"  
 De nieuwe versie (constructie III) wordt gemerk ophet etiket met de tekst "TRINORM 3"

NOTA: Nella versione senza ammortizzatori i particolari rif. 4, 6, 9 e 10 non si devono montare.  
 Para la version no amortiguada, no montar las piezas referencia 4, 6, 9, y 10.  
 Bij de ongedempte uitvoering worden de pos. 4, 6, 9 en 10 niet gemonteerd.

**TRINORM 3**

IT

ES

NL

Rep.	COMPOSIZIONE della serie	DESIGNACION del conjunto	BESCHRIJVING onderdelen set	COD.
	<b>CILINDRO Ø 100 mm</b>	<b>CILINDRO Ø 100 mm</b>	<b>CILINDER Ø 100 mm</b>	
	GUIDA STELO + GUARNIZIONI.....	GUIA + JUNTA DE VASTAGO.....	LAGER + DRIJFSTANGDICHTING.....	978 01 543
1	- 1 Anello elastico	- 1 Anillo elastico	- 1 Elastische ring	
2	- 1 Giunto raschiaolio	- 1 Junta del vástago	- 1 Stangafdichtingsring	
3	- 1 Boccola	- 1 Anillo	- 1 Ring	
	<b>TENUTA PISTONE + AMMORTIZZATORI</b>	<b>ESTANQUIDAD PISTON + AMORTIGUACION</b>	<b>AFDICHTING ZUIGER + DEMPINGEN</b>	978 02 263
4	- 2 Giunti ammortizzatori	- 2 Juntas de amortiguación	- 2 Dempings dichtingen	
5	- 2 Giunti OR	- 2 Juntas toricas	- 2 O ringen	
6	- 2 Anelli elastici	- 2 Anillos elasticos	- 2 Elastische ringen	
7	- 2 guarnizioni a labbro	- 2 Juntas de labios	- 2 Lipafdichtingen	
8	- 1 Segmento	- 1 Segmento	- 1 Lipafdichtingen	
9	- 2 Giunti OR	- 2 Juntas toricas	- 2 O ringen	
10	- 2 Vite ammortizzatore } montati	- 2 Tornillos de amortiguación } montados	- 2 Dempingschroeven } Samengesteld	
	<b>CILINDRO Ø 125 mm</b>	<b>CILINDRO Ø 125 mm</b>	<b>CILINDER Ø 125 mm</b>	
	GUIDA STELO + GUARNIZIONI.....	GUIA + JUNTA DE VASTAGO.....	LAGER + DRIJFSTANGDICHTING.....	978 01 569
1-2-3	Nomenclatura come Ø 100 mm	Nomenclatura igual a Ø 100 mm	Beschrijving gelijk aan Ø 100 mm	
4-10	TENUTA PISTONE + AMMORTIZZATORI Nomenclatura come Ø 100 mm eccetto rif. 6	ESTANQUIDAD PISTON + AMORTIGUACION Nomenclatura igual a Ø 100 mm	AFDICHTING ZUIGER + DEMPINGEN Beschrijving gelijk aan Ø 100 mm	978 02 264
	<b>CILINDRO Ø 160 mm</b>	<b>CILINDRO Ø 160 mm</b>	<b>CILINDER Ø 160 mm</b>	
	GUIDA STELO + GUARNIZIONI.....	GUIA + JUNTA DE VASTAGO.....	LAGER + DRIJFSTANGDICHTING.....	978 01 544
1-2-3	Nomenclatura come Ø 100 mm	Nomenclatura igual a Ø 100 mm	Beschrijving gelijk aan Ø 100 mm	
4-10	TENUTA PISTONE + AMMORTIZZATORI Nomenclatura come Ø 100 mm eccetto rif. 6	ESTANQUIDAD PISTON + AMORTIGUACION Nomenclatura igual a Ø 100 mm	AFDICHTING ZUIGER + DEMPINGEN Beschrijving gelijk aan Ø 100 mm	978 02 265
	<b>CILINDRO Ø 200 mm</b>	<b>CILINDRO Ø 200 mm</b>	<b>CILINDER Ø 200 mm</b>	
	GUIDA STELO + GUARNIZIONI.....	GUIA + JUNTA DE VASTAGO.....	LAGER + DRIJFSTANGDICHTING.....	978 01 544
1-2-3	Nomenclatura come Ø 100 mm	Nomenclatura igual a Ø 100 mm	Beschrijving gelijk aan Ø 100 mm	
4-10	TENUTA PISTONE + AMMORTIZZATORI Nomenclatura come Ø 100 mm eccetto rif. 6	ESTANQUIDAD PISTON + AMORTIGUACION Nomenclatura igual a Ø 100 mm	AFDICHTING ZUIGER + DEMPINGEN Beschrijving gelijk aan Ø 100 mm	978 02 266
	NOTA- Per ottenere un funzionamento ottimale, si raccomanda di utilizzare il grasso fornito in ogni sacchetto. Tubetto supplementare (11cm3) su richiesta codice: 978 02 100.	NOTA- Para obtener un funcionamiento óptimo, se recomienda utilizar la grasa provista en casa bolsa. Tubo suplementario (11 cm3) bajo demanda, código: 978 02 100	N.B.:Voor een optimaal resultaat, wordt aanbevolen het smeermiddel, zoals in elke revisieset is bijgevoegd, te gebruiken. Een aanvullende tube (11 cm3) is beschikbaar op aanvraag, code: 978 02 100	
	<b>CILINDRO A STELO PASSANTE</b> In questo caso le testate del cilindro sono identiche. Per prevedere le parti di ricambio ordinare 2 serie di "GUIDA STELO + GUARNIZIONI" e un complesso "TENUTA PISTONE + AMMORTIZZATORE" come sopra specificato.	<b>CILINDRO CON VASTAGO PASANTE</b> En este caso los dos fondos del cilindro son identicos. Para el aprovisionamiento de piezas de recambio, es preciso pedir 2 lotes de "GUIA + JUNTA DE VASTAGO" y un conjunto de "ESTANQUIDAD PISTON + AMORTIGUACION" definidos arriba.	<b>CILINDER MET DOORLOPENDE DRIJFSTANG</b> In dit geval zijn de cilinderdeksels identiek. Voor bevoorrading der vervangings onderdelen, 2 sets "LAGER +DRIJFSTANGDICHTING" en 1 set "AFDICHTINGZUIGER + DEMPINGEN" zoals hierboven bepaald.	

**PROCEDURE PER SMONTAGGIO - RIMONTAGGIO DEL PISTONE DEI CILINDRI TRINORM**  
**PROCEDIMIENTO DE DESMONTAJE Y MONTAJE DEL PISTON DE LOS CILINDROS TRINORM**  
**PROCEDURE VAN AFBOUW-OPBOUW VAN DE ZUIGER VAN DE TRINORM CILINDERS**

**COSTRUZIONE III**

**CONSTRUCCION III**

**CONSTRUCTIE III**

**SMONTAGGIO**

- Smontare le testate anteriore e posteriore svitando gli 8 dadi.
- Togliere il complesso stelo/pistone dalla canna del cilindro
- Bloccare lo stelo in rotazione mediante una chiave idonea, servendosi delle fessature che si trovano sull'estremità dello stelo.
- Togliere i giunti a labbro (7) con precauzione
- Pulire lo stelo, il pistone e l'interno della canna **Non utilizzare prodotti corrosivi né solventi**
- Non smontare il pistone.**

**RIMONTAGGIO**

- Per ottenere un funzionamento ottimale, si raccomanda di utilizzare il grasso fornito
- Prendere dal kit dei ricambi i giunti a labbro (7).
  - Lubrificare leggermente i giunti a labbro e le sedi del pistone.
  - Inserire il giunto a labbro **dal lato** del pistone (fig.A). **Rispettare il senso di montaggio**
  - Servendosi di un utensile arrotondato, senza asperità, portare a termine il montaggio del giunto mediante un movimento circolare (fig. B)
  - Verificare che la posizione del giunto sia corretta (fig. C)
  - Rimontare l'insieme stelo/pistone e montare il 2° giunto ripetendo le fasi 3,4,5. **Rispettare il senso di montaggio del labbro** (vedere fig. D)
  - Rimontare il segmento (8)
  - Lubrificare leggermente l'interno e l'ingresso della canna ed i giunti a labbro.
  - Inserire il pistone in obliquo nella parte inferiore del cilindro (fig. E)
  - Introdurre progressivamente il giunto a labbro, servendosi di un utensile piatto, senza asperità, mediante movimento circolare dello stelo (fig. F). **Non utilizzare cacciaviti**
  - Ingrassare la parte intermedia del pistone (\*)
  - Spingere il pistone nel cilindro (fig. G)
  - Dopo aver sostituito il giunto raschiaolio (2) e le guarnizioni d'ammortizzamento (4), rimontare le testate.
  - Stringere a croce gli 8 dadi, coppia di serraggio raccomandata (+/- 10 %):  
 - Ø 100 : 27,5 N.m  
 - Ø 125 : 60 N.m  
 - Ø 160-200 : 100 N.m

**DESMONTAJE**

- Desmontar los fondos delantero y trasero aflojando las 8 tuercas
- Sacar el conjunto vástago/pistón del tubo del cilindro.
- Bloquear el vástago con la ayuda de una llave apropiada, sirviéndose de las caras planas de la cabeza de vástago.
- Retirar las juntas de labios (7) con precaución
- Limpiar el vástago, el pistón y el interior del tubo **(no utilizar productos corrosivos ni disolventes)**
- No desmontar el pistón**

**MONTAJE**

- Para obtener un funcionamiento óptimo, se recomienda utilizar la grasa provista
- Retirar de la bolsa de recambio las juntas de labios (7).
  - Untar ligeramente de grasa las juntas de labios y las gargantas del pistón.
  - Situar la junta de labios en la garganta de un lado del pistón (fig.A). **Respetar el sentido de montaje**
  - Con ayuda de una herramienta redonda, sin asperezas, terminar la colocación de la junta realizando un movimiento circular. (fig. B)
  - Controlar la colocación correcta de la junta (fig. C)
  - Repetir la operación con la 2ª junta respetando los pasos 3,4,5. **Respetar los sentidos de montaje de los labios** (ver fig. D)
  - Volver a montar el segmento (8)
  - Untar ligeramente de grasa el interior y la entrada del tubo y las juntas de labios.
  - Situar el pistón oblicuamente en la parte inferior del tubo (fig. E)
  - Introducir progresivamente la junta de labios, con ayuda de una herramienta plana, sin asperezas realizando un movimiento circular del vástago (fig. F). **No utilizar destornilladores**
  - Untar de grasa la parte central del pistón (\*)
  - Empujar el pistón en el tubo (fig. G)
  - Después de haber remplazado las juntas del vástago (2) y de amortiguación (4), volver a montar los fondos.
  - Comprobar que los fondos están bien colocados en el tubo para asegurar la alineación y apretar en cruz las 8 tuercas, par de apriete recomendado (+/- 10%):  
 - Ø 100 : 27,5 N.m  
 - Ø 125 : 60 N.m  
 - Ø 160-200 : 100 N.m

**DEMONTAJE**

- Verwijder de voor- en achtereindstukken door de 8 moeren los te draaien
- Verwijder de zuiger/drijfstang uit de cilinderbuis.
- Om rotatie van de drijfstang te voorkomen, gebruik een sleutel op de platte vlakken van het stanguiteinde.
- Verwijder voorzichtig de lipafdichtingen (7).
- Reinig de zuigerstang, de zuiger en het binnenste van de cilinderbuis. **(Geen corrosieve en/of oplosmiddelen gebruiken).**
- No zuiger niet demonteren.**

**MONTAJE**

- Voor een optimaal resultaat, wordt aanbevolen het bijgevoegd smeermiddel te gebruiken
- Neem de lipafdichtingen (7) uit de reserveonderdelen set.
  - Vet de lipafdichtingen en de groeven in de zuiger licht in.
  - Plaats de lipafdichting in een groef aan de zijkant van de zuiger (fig.A). **Let op de monteringsrichting.**
  - Monteer met behulp van een rond gereedschap, de lipafdichting, zonder druk uit te oefenen en met een draaiende beweging (fig. B)
  - Controleer de juiste positie van de afdichting (fig. C)
  - Plaats de eenheid bestaande uit de zuigerstang en zuiger weer in de cilinder en monteer de 2e afdichting volgens de stappen 3,4,5. **Let op de monteringsrichting van de afdichting** (zie fig. D)
  - Monteer de geleidingring (8)
  - Vet de binnenzijde en de ingang van de cilinderbuis alsmede de lipafdichtingen licht in.
  - Plaats de zuiger schuin in het onderste gedeelte van de cilinder (fig. E)
  - Breng langzaam de lipafdichting met behulp van een plat gereedschap in, zonder druk uit te oefenen en met een draaiende beweging van de zuigerstang (fig. F). **Geen schroevendraaier hiervoor gebruiken.**
  - Vet de omtrek van de zuiger in (\*)
  - Duw de zuiger in de cilinder (fig. G)
  - Nadat de zuigerstang (2) en de dempingsafdichtingen (4) wederom gemonteerd zijn, schroeft u de eindstukken vast.
  - Controleer of de eindstukken goed in de cilinder zijn ingebracht om een juiste uitlijning te krijgen en bevestig de 8 schroeven kruislings conform de aanbevolen aandraaikoppels (+/- 10%):  
 - Ø 100 : 27,5 N.m  
 - Ø 125 : 60 N.m  
 - Ø 160-200 : 100 N.m

Procedura valida per versione semplice e doppio stelo.  
 Procedimiento válido para la versión de vástago simple y vástago pasante.  
 Procedure van toepassing op cilinder met enkele stang en dwarsdrijfstang.

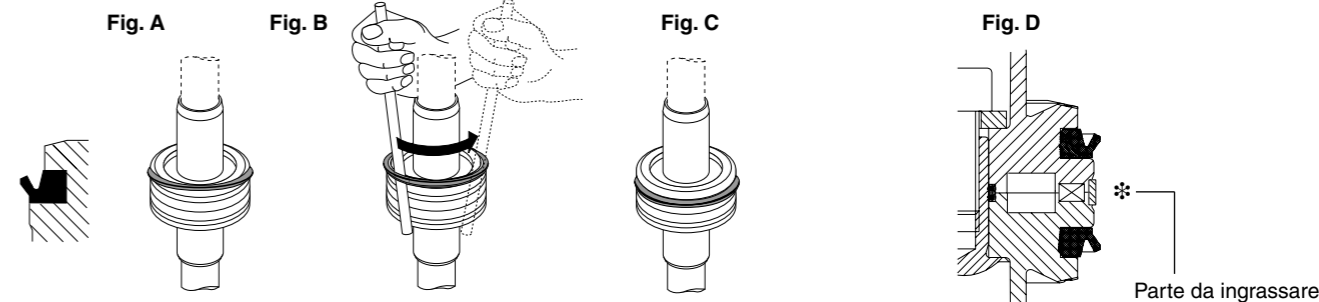
Durante l'assemblaggio dei fissaggi normalizzati sui cilindri, serrare le viti a croce secondo la massima coppia di serraggio sotto riportata.

Durante el montaje de las fijaciones normalizadas en los cilindros, apretar los tornillos de fijación en cruz según el par de apriete máximo de abajo

Tijdens de assemblage van de genormaliseerde bevestigingen op de cilinders, dienen de bevestigingschroeven kruislings te worden aangedraaid volgens het max. het hierna geoemde koppelmoment.

Ø	100	125	160-200
Coppia massima Par máximo Max. koppel	(N.m) 27,5	60	100

**MONTAGGIO DEI GIUNTI A LABBRO / MONTAJE DE LAS JUNTAS DE LABIOS / MONTAGE VAN DE LIPAFDICHTINGEN**



**MONTAGGIO DEL PISTONE / MONTAJE DEL PISTON / MONTAGE VAN DE ZUIGER**

