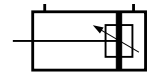


Series-Baureihe
436-437 (PIS-PCN)
TRINORM 2
TRINORM 2 /DM

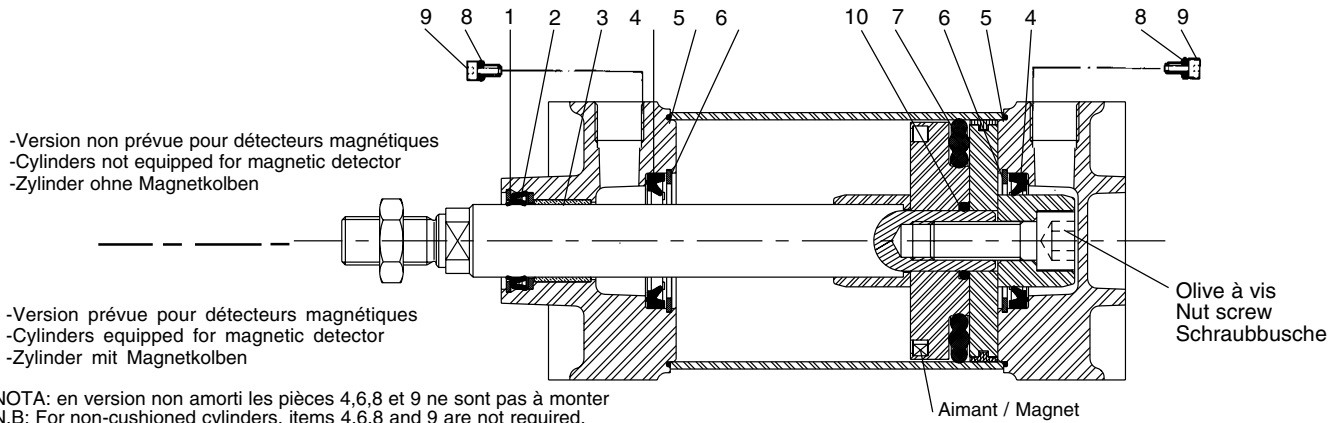
06/1991 →

Sachets de pièces de rechange - Spare parts kits - Ersatzteilliste
VERINS TRINORM Ø 100 à 200 mm
 non prévus ou prévus pour détecteurs magnétiques
TRINORM CYLINDERS Ø 100 to 200 mm
 equipped or non-equipped for magnetic detectors
TRINORM-ZYLINDER Ø 100 bis 200 mm
 mit oder ohne Magnetkolben



TRINORM CONSTRUCTION II - Ø 100 - 200 mm

TRINORM-KONSTRUKTION II - Ø 100 - 200 mm



NOTA: en version non amorti les pièces 4,6,8 et 9 ne sont pas à monter
 N.B: For non-cushioned cylinders, items 4,6,8 and 9 are not required.

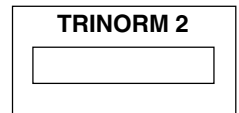
AMMERKUNG: Bei der Ausführung ohne Endlagendämpfung sind die Teile 4,6,9 und 10 nicht zu montieren.

La version (construction II) se distingue par le texte sur l'étiquette "TRINORM 2"
 The version (construction II) can be identified by mention on the label: "TRINORM 2"
 Die Ausführung (konstruktion II) kann durch "TRINORM 2" auf dem Etikett identifiziert werden.

FR

GB

DE



Rep.	DESIGNATION du sachet	DESIGNATION of kit	BEZEICHNUNG der Ersatzteilpackung	CODE
	VERIN Ø 100 mm	CYLINDER Ø 100 mm	ZYLINDER Ø 100 mm	
1	PALIER + JOINT DE TIGE	BEARING + ROD SEALS	LAGER + KOLBENSTANGENDICHTUNG	978 01 543
2	- 1 Anneau élastique	- 1 Circlip	- 1 Seegerring	
3	- 1 Joint de tige	- 1 Rod seal	- 1 Kolbenstangendichtung	
3	- 1 Bague autolubrifiante	- 1 Self-lubricating sleeve	- 1 Buchse, selbstschmierend	
4	ETANCHEITE PISTON + AMORTIS . . .	PISTON SEALING + CUSHIONED . . .	KOLBENABDICHTUNG + DÄMPFUNG.	978 01 551
4	- 2 Joints d'amortis	- 2 Cushioning seals	- 2 Dämpfungs-dichtungen	
5	- 2 Joints toriques	- 2 O-rings	- 2 O-Ringe	
6	- 2 Anneaux élastiques	- 2 Circlips	- 2 Seegerringe	
7	- 1 Joint trilobé	- 1 Seal	- 1 Profildichtung	
8	- 2 Joints toriques } Montés	- 2 O-rings	- 2 O-Ringe	
9	- 2 Vis d'amortis } Montés	- 2 Cushioning screws } Assembled	- 2 Schrauben für Dämpfung } Montiert	
10	- 1 Joint torique	- 1 O-ring	- 1 O-ring	
	VERIN Ø 125 mm	CYLINDER Ø 125 mm	ZYLINDER Ø 125 mm	
1-2-3	PALIER + JOINT DE TIGE	BEARING + ROD SEALS	LAGER + KOLBENSTANGENDICHTUNG	978 01 569
1-2-3	Nomenclature dito Ø 100 mm	Same description as Ø 100 mm	Teilebezeichnung wie Ø 100 mm	
4-10	ETANCHEITE PISTON + AMORTIS . . .	PISTON SEALING + CUSHIONED . . .	KOLBENABDICHTUNG + DÄMPFUNG ..	978 01 552
4-10	Nomenclature dito Ø 100 mm	Same description as Ø 100 mm	Teilebezeichnung wie Ø 100 mm	
4-10	sauf repère 6	except item 6	Teil 6 ausgenommen	
	VERIN Ø 160 mm	CYLINDER Ø 160 mm	ZYLINDER Ø 160 mm	
1-2-3	PALIER + JOINT DE TIGE	BEARING + ROD SEALS	LAGER + KOLBENSTANGENDICHTUNG	978 01 544
1-2-3	Nomenclature dito Ø 100 mm	Same description as Ø 100 mm	Teilebezeichnung wie Ø 100 mm	
4-10	ETANCHEITE PISTON + AMORTIS . . .	PISTON SEALING + CUSHIONED . . .	KOLBENABDICHTUNG + DÄMPFUNG.	978 01 553
4-10	Nomenclature dito Ø 100 mm	Same description as Ø 100 mm	Teilebezeichnung wie Ø 100 mm	
4-10	sauf repère 6	except item 6	Teil 6 ausgenommen	
	VERIN Ø 200 mm	CYLINDER Ø 200 mm	ZYLINDER Ø 200 mm	
1-2-3	PALIER + JOINT DE TIGE	BEARING + ROD SEALS	LAGER + KOLBENSTANGENDICHTUNG	978 01 544
1-2-3	Sachet identique au Ø 160 mm	Kit identical to Ø 160 mm	Stückliste gleich wie Ø 160 mm	
4-10	ETANCHEITE PISTON + AMORTIS . . .	SEALING PISTON + CUSHIONED . . .	KOLBENABDICHTUNG + DÄMPFUNG.	978 01 554
4-10	Nomenclature dito Ø 100 mm	Same description as Ø 100 mm	Teilebezeichnung wie Ø 100 mm	
4-10	sauf repère 6	except item 6	Teil 6 ausgenommen	
	NOTA- Pour obtenir un fonctionnement optimal il est recommandé d'utiliser la graisse fournie dans chaque sachet. Tube supplémentaire (11 cm ³) sur demande, code: 978 02 100 .	NOTE: For best results, use grease supplied in each kit. Supplementary tube available (11 cm ³) on request, code: 978 02 100 .	ANMERKUNG: Ein optimales Funktionieren wird durch Verwendung des beigefügten Schmiermittels erreicht. Zusätzliche Tube (11 cm ³) auf Anfrage erhältlich-Bestell-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.	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.	ZYLINDER MIT DURCHGEHENDER KOLBENSTANGE In diesem Fall sind die beiden Zylinder-Endstücke identisch. Zur Beschaffung der Ersatzteile sind 2 Sätze "LAGER + KOLBENSTANGENDICHTUNG" und 1 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 II

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- Dévisser l'olive d'amorti arrière à l'aide d'une clé pour vis six pans intérieurs de 14 mm.
- 5- Retirer les éléments du piston sauf l'olive avant
- 6- Nettoyer la tige ainsi que le taraudage arrière
- 7- Nettoyer à la brosse métallique le filetage de la vis de l'olive arrière pour éliminer toute trace de colle.

REMONTAGE

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

- 1- Retirer de la pochette de rechange le joint trilobé (rep. 7) et (rep. 10).
- 2- Graisser la tige à l'emplacement du joint et graisser le joint trilobé.
- 3- Remonter les éléments du piston (rondelles et joints). **Respecter l'ordre et le sens de montage définis sur le croquis.**
- 4- Enduire de colle (LOCTITE 262) le filetage de la vis de l'olive arrière. **Visser celle-ci jusqu'à ce qu'elle soit en butée sur la tige et respecter le couple de serrage (+/- 10%):**
 - Ø 100-125 : 70 N.m
 - Ø 160-200 : 90 N.m
- 5- Essuyer l'éventuel surplus de colle.
- 6- Nettoyer le tube et graisser l'intérieur.
- 7- Remonter l'ensemble tige/piston dans le tube.
- 8- Après avoir remplacé les joints de tige (rep. 2) et d'amorti (rep. 4), remonter les fonds avant et arrière.
- 9- 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

CONSTRUCTION II

DISASSEMBLY

- 1- Remove the front and rear end covers by loosening the eight nuts.
- 2- Remove the piston and rod assembly from the cylinder tube.
- 3- Prevent the rod from rotating using an appropriate spanner on the flats on the rod end.
- 4- Unscrew rear nut using a 14 mm Allen key.
- 5- Remove all parts except the front nut from the piston.
- 6- Clean the piston rod and the rear tapping.
- 7- Clean the thread on the end of the rear nut with a wire brush and remove all traces of adhesive.

REASSEMBLY

For best results, use grease supplied.

- 1- Take seals (item 7) and (item 10) from the spare parts kit.
- 2- Lubricate both the seal and the seal seat on the rod.
- 3- Reassemble the piston components (washers and seals) **following the mounting sequence and orientations indicated in the drawings.**
- 4- Apply adhesive (LOCTITE 262) to the thread on the rear nut **and screw it on until it bottoms on the rod to the following tightening torques (+/- 10%):**
 - Ø 100-125 : 70 N.m
 - Ø 160-200 : 90 N.m
- 5- Wipe away any surplus adhesive.
- 6- Clean the tube and grease the inside.
- 7- Re-install the piston/rod assembly in the tube.
- 8- Replace rod seal (item 2) and cushioning seal (item 4), then re-install the front and rear end covers.
- 9- Tighten the eight nuts (opposite ones alternately) to their recommended tightening torques (+/-10%):
 - Ø 100 : 27,5 N.m
 - Ø 125 : 60 N.m
 - Ø 160-200 : 100 N.m

KONSTRUKTION II

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 Schlüsselstellen am Kopf der Kolbenstange.
- 4- Lösen Sie die hintere Dämpfungsbuchse mit einem Inbusschlüssel mit SW 14 mm.
- 5- Entfernen Sie die einzelnen Elemente des Kolbens außer der vorderen Dämpfungsbuchse.
- 6- Reinigen Sie die Kolbenstange und das hintere Gewinde.
- 7- Reinigen Sie das Gewinde an der hinteren Dämpfungsbuchse mit einer Stahlbürste, um alle Klebstoffreste zu entfernen.

MONTAGE

Ein optimales Funktionieren wird durch Verwendung des beigegebenen Schmiermittels erreicht.

- 1- Nehmen Sie die Profildichtungen (7) und (10) aus der Ersatzteilpackung.
- 2- Schmieren Sie die Kolbenstange an der Dichtungsstelle und auch die Profildichtung.
- 3- Montieren Sie wieder die einzelnen Elemente des Kolbens (U-Scheiben/Dichtung). **Beachten Sie die auf der untenstehenden Zeichnung angegebene Reihenfolge und Montagerichtung.**
- 4- Schmieren Sie das Gewinde der hinteren Dämpfungsbuchse mit Kleber (LOCTITE 262) ein. **Schrauben Sie sie bis zum Anschlag an der Kolbenstange fest.** Beachten Sie dabei die folgenden Anziehdrehmomente (+/- 10%):
 - Ø 100-125 : 70 N.m
 - Ø 160-200 : 90 N.m
- 5- Entfernen Sie allen überschüssigen Kleber.
- 6- Reinigen und schmieren Sie das Innere des Rohrs.
- 7- Setzen Sie die Einheit bestehend aus Kolbenstange und Kolben wieder in das Rohr ein.
- 8- Nachdem Sie die Kolbenstangen- (2) und die Dämpfungsdichtungen (4) wieder eingesetzt haben, schrauben Sie die vorderen und hinteren Endstücke wieder an.
- 9- 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

Serie
436-437 (PIS-PCN)

TRINORM 2
TRINORM 2 /DM

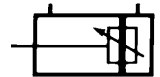
06/1991 →

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 II - Ø 100 - 200 mm

TRINORM CONSTRUCCION II - Ø 100 - 200 mm

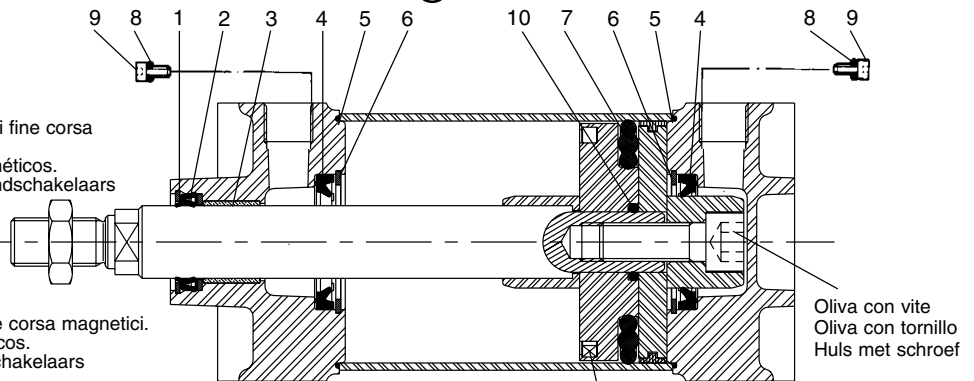
TRINORM CONSTRUCTIE II - Ø 100 - 200 mm

-Versione non prevista per il montaggio dei fine corsa magnetici.
-Version no prevista para detectores magnéticos.
-Versie niet voorzien voor magnetische eindschakelaars

-Versione prevista per il montaggio dei fine corsa magnetici.
-Version prevista para detectores magnéticos.
-Ver sie voorzien voor magnetische eindschakelaars

NOTA: Nella versione senza ammortizzatori i particolari rif. 4, 6, 8 e 9 non si devono montare.
Para la version no amortiguada, no montar las piezas referencia 4, 6, 8, y 9.
Bij de ongedempte uitvoering worden de pos. 4, 6, 8 en 9 niet gemonteerd.

La versione (costruzione II) si distingue per la scritta sull'etichetta "TRINORM 2"
La versión (construcción II) se distingue por el texto de la etiqueta: "TRINORM 2"
De versie (constructie II) wordt gemerkt ophet etiket met de tekst "TRINORM 2"



IT

ES

NL

Rep.	COMPOSIZIONE della serie	DESIGNACION del conjunto	BESCHRIJVING onderdelen set	COD.
	CILINDRO Ø 100 mm	CILINDRO Ø 100 mm	CILINDER Ø 100 mm	
	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	
	TENUTA PISTONE + AMMORTIZZATORI . . .	ESTANQUIDAD PISTON + AMORTIGUACION	AFDICHTING ZUIGER + DEMPINGEN	978 01 551
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	- 1 Giunto pistone	- 1 Junta trilobe	- 1 Drielobbige	
8	- 2 Giunti OR	- 2 Juntas toricas	- 2 O ringen	
9	- 2 Vite ammortizzatore } montati	- 2 Tornillos de amortiguación } montados	- 2 Dempingschroeven } Samengesteld	
10	- 1 Giunto OR	- 1 Junta torica	- 1 O ring	
	CILINDRO Ø 125 mm	CILINDRO Ø 125 mm	CILINDER Ø 125 mm	
1-2-3	GUIDA STELO + GUARNIZIONI.	GUIA + JUNTA DE VASTAGO.	LAGER + DRIJFSTANGDICHTING.	978 01 569
	Nomenclatura come Ø 100 mm	Nomenclatura igual a Ø 100 mm	Beschrijving gelijk aan Ø 100 mm	
4-10	TENUTA PISTONE+AMMORTIZZATORI	ESTANQUIDAD PISTON + AMORTIGUACION	AFDICHTING ZUIGER + DEMPINGEN	978 01 552
	Nomenclatura come Ø 100 mm	Nomenclatura igual a Ø 100 mm	Beschrijving gelijk aan Ø 100 mm	
	eccetto rif. 6	excepto ref. 6	behalve item 6	
	CILINDRO Ø 160 mm	CILINDRO Ø 160 mm	CILINDER Ø 160 mm	
1-2-3	GUIDA STELO + GUARNIZIONI.	GUIA + JUNTA DE VASTAGO.	LAGER + DRIJFSTANGDICHTING.	978 01 544
	Nomenclatura come Ø 100 mm	Nomenclatura igual a Ø 100 mm	Beschrijving gelijk aan Ø 100 mm	
4-10	TENUTA PISTONE + AMMORTIZZATORI.	ESTANQUIDAD PISTON + AMORTIGUACION	AFDICHTING ZUIGER + DEMPINGEN.	978 01 553
	Nomenclatura come Ø 100 mm	Nomenclatura igual a Ø 100 mm	Beschrijving gelijk aan Ø 100 mm	
	eccetto rif. 6	excepto ref. 6	behalve item 6	
	CILINDRO Ø 200 mm	CILINDRO Ø 200 mm	CILINDER Ø 200 mm	
1-2-3	GUIDA STELO + GUARNIZIONI.	GUIA + JUNTA DE VASTAGO.	LAGER + DRIJFSTANGDICHTING.	978 01 544
	Sacchetto identico alla Ø 160 mm	Conjunto igual a Ø 160 mm	Onderdelenset gelijk aan Ø 160 mm	
4-10	TENUTA PISTONE+AMMORTIZZATORI	ESTANQUIDAD PISTON + AMORTIGUACION	AFDICHTING ZUIGER + DEMPINGEN	978 01 554
	Nomenclatura come Ø 100 mm	Nomenclatura igual a Ø 100 mm	Beschrijving gelijk aan Ø 100 mm	
	eccetto rif. 6	excepto ref. 6	behalve item 6	
	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 suplementare (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	
	CILINDRO A STELO PASSANTE 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.	CILINDRO CON VASTAGO PASANTE En este caso los dos fondos del cilindro son identicos. Paras 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.	CILINDER MET DOORLOPENDE DRIJFSTANG 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 II

SMONTAGGIO

- 1- Smontare le testate anteriore e posteriore svitando gli 8 dadi.
- 2- Togliere il complesso stelo/pistone dalla canna del cilindro
- 3- Bloccare lo stelo in rotazione mediante una chiave idonea, servendosi delle fresature che si trovano sull'estremità dello stelo.
- 4- Svitare la ghiera d'ammortizzamento posteriore con una chiave a brugola esagonale da 14 mm.
- 5- Togliere gli elementi del pistone meno la ghiera anteriore
- 6- Pulire lo stelo e la filettatura posteriore
- 7- Pulire con una spazzola metallica l'estremità filettata della ghiera posteriore per eliminare ogni traccia di colla.

RIMONTAGGIO

Per ottenere un funzionamento ottimale, si raccomanda di utilizzare il grasso fornito

- 1- Prendere dal kit dei ricambi il giunto trilobato (rif. 7) e (rif.10).
- 2- Ingrassare il raschiaolio e la guarnizione trilobata.
- 3- Rimontare gli elementi del pistone (rondelle e guarnizioni). **Rispettare l'ordine ed il senso di montaggio indicati nei disegni sotto riportati.**
- 4- Applicare la colla (LOCTITE 262) sull'estremità filettata della ghiera d'ammortizzamento posteriore (rif. 8). **Avvitarla fino a quando questa vada in battuta sullo stelo** e rispettare la coppia di serraggio (+/- 10%):
 - Ø 100-125 : 70 N.m
 - Ø 160-200 : 90 N.m
- 5- Togliere l'eventuale surplus di colla.
- 6- Pulire la canna e lubrificarne l'interno.
- 7- Rimontare il gruppo stelo/pistone nella canna.
- 8- Dopo aver sostituito i giunti dello stelo (rif. 2) e d'ammortizzamento (rif. 4), rimontare le testate anteriore e posteriore.
- 9- 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

CONSTRUCCION II

DESMONTAJE

- 1- Desmontar los fondos delantero y trasero aflojando las 8 tuercas
- 2- Sacar el conjunto vástago/pistón del tubo del cilindro.
- 3- Bloquear el vástago con la ayuda de una llave apropiada, sirviéndose de las caras planas de la cabeza de vástago.
- 4- Desatornillar la oliva de amortiguación trasera con la ayuda de una llave exagonal de 14 mm.
- 5- Retirar los elementos del pistón salvo la oliva delantera.
- 6- Limpiar el vástago así como la rosca trasera.
- 7- Limpiar la parte roscada de la oliva trasera para eliminar cualquier resto de cola.

MONTAJE

Para obtener un funcionamiento óptimo, se recomienda utilizar la grasa provista

- 1- Retirar de la bolsa de piezas de recambio la junta trilobe (ref.7) y (ref.10).
- 2- Engrasar el vástago en el emplazamiento de la junta trilobe.
- 3- Volver a montar los elementos del pistón. **Respetar el orden y el sentido de montaje definidos en el croquis de al lado.**
- 4- Poner cola (LOCTITE 262) en el extremo roscado de la oliva de amortiguación trasera (r e f . 8) , atornillarla hasta que **haga tope en el vástago** y respetar el par de apriete (+/- 10%):
 - Ø 100-125 : 70 N.m
 - Ø 160-200 : 90 N.m
- 5- Limpiar el sobrante de cola
- 6- Limpiar el tubo y engrasar el interior
- 7- Volver a montar el conjunto vástago/pistón
- 8- Después de reemplazar las juntas de vástago (ref.2) y de amortiguación (ref.4), montar los fondos delantero y trasero.
- 9- 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

CONSTRUCTIE II

DEMONTAGE

- 1- Verwijder de voor- en achtereindstukken door de 8 moeren los te draaien
- 2- Verwijder de zuiger/drijfstang uit de cilinderbuis.
- 3- Om rotatie van de drijfstang te voorkomen, gebruik een sleutel op de platte vlakken van het stanguiteinde.
- 4- De achterste dempingsmoer los draaien met behulp van een 14 mm inbussleutel
- 5- De elementen van de zuiger verwijderen behalve de voorste dempingsring.
- 6- De drijfstang reinigen evenals het achterste draadeinde
- 7- Reinig eveneens het draadgedeelte van de achterste dempingsmoer

MONTAGE

Voor een optimaal resultaat, wordt aanbevolen het bijgevoegd smeermiddel te gebruiken.

- 1- Verwijder uit de verpakking, de drielobbigge zuigerafdichting (item 7) en (item 10).
- 2- De zuigerstang invetten alsmede de drielobbigge afdichting.
- 3- Monteer de zuigeronderdelen (ring en afdichting) **Volg de montagevolgorde en aanwijzingen zoals aangegeven in de tekening.**
- 4- Breng borgingsvloeistof (LOCTITE 262) op de schroefdraad aan en monteer de moer (item 8) tot het punt waar deze de zuigerstang raakt, respecteer de draaimomenten (+/- 10%):
 - Ø 100-125 : 70 N.m
 - Ø 160-200 : 90 N.m
- 5- Verwijder eventueel overtollig LOCTITE
- 6- Reinig en smeer de binnenzijde van de buis
- 7- Monteer de zuiger/stang in de cilinderbuis
- 8- Na de stang- (item 2) en de dempingsafdichtingen (item 4) te hebben vervangen, monteer de voor- en achtereindstukken.
- 9- Draai de 8 moeren aan conform de aanbevolen draaimomenten (+/- 10%):
 - Ø 100 : 27,5 N.m
 - Ø 125 : 60 N.m
 - Ø 160-200 : 100 N.m