

The data specified above only serve to describe the product. No statements concerning a certain condition or suitability for a certain application can be derived from our information. The given information does not release the user from the obligation of own judgement and verification. It must be remembered that our products are subject to a natural process of wear and aging.

An example configuration is depicted on the title page. The delivered product may thus vary from that in the illustration.

Translation of the original operating instructions. The original operating instructions were created in the German language.

R961403367-RAW-001-AB/11.2014
 Subject to modifications. © All rights reserved by AVENTICS GmbH, even and especially in cases of proprietary rights applications. It may not be reproduced or given to third parties without its consent.

Reparaturanleitung | Repair instruction

Ersatzteilsatz, Version mit Magnet und mit/ohne Dämpfung

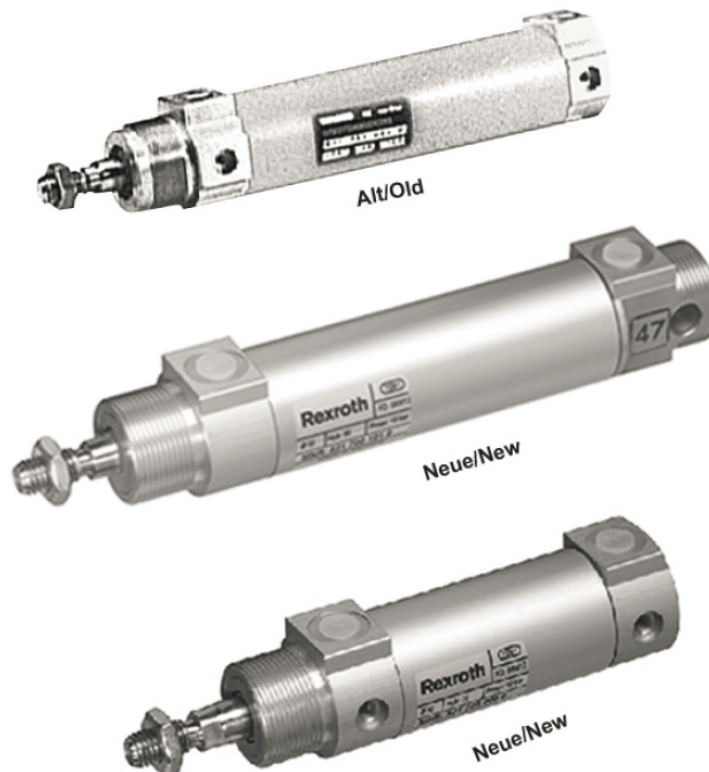
Spare parts kit, Version without Magnet and with/without Cushioning

Serie 5217 + CPC

R961403367-RAW-001-AB/11.2014,
 Replaces: 24.11.2014, DE/EN

Abwandlung / modification

Zylinder mit Magnet und ohne Dämpfung / Cylinder with magnet and without cushioning	Seite 2 / page 2
Version Lang mit Magnet und mit Dämpfung / Long version with Magnet and with Cushioning	Seite 3 / page 3
Kurzbauart mit Magnet und Ohne Dämpfung / Mini Type with magnet and without cushioning	Seite 4 / page 4



Rundzylinder, alte Generation Serie 5217, neue Generation Series CPC
Round Cylinder, Old Generation Series 5217, New Generation Series CPC



Hinweis / Note

Das Material von Zylinderdeckel und -boden der alten Version ist Zink-Druckguss. Das Material von Zylinderdeckel und Boden der neuen Version ist Aluminium. /
 The material of the front and end cover, used in the old version, is die-cast zinc. The material of the front and back cover, used in the new version is Aluminium.

Bitte beachten Sie, dass die Dichtungen für beide Versionen unterschiedlich sind. /
 Please note that the sealing parts used for each version, are different.

Zylinder mit Magnet und ohne Dämpfung / Cylinder with magnet and without cushioning

Alt / Old Ver.	Ø 32 - 5217000012	Ø 40 - 5217010012	Ø 50 - 5217020012	Ø 63 - 5217030012	Ø80 - 5217040012
Neue / New Ver.	Ø 32 - 5217000022	Ø 40 - 5217010022	Ø 50 - 5217020022	Ø 63 - 5217030022	Ø80 - 5217040022



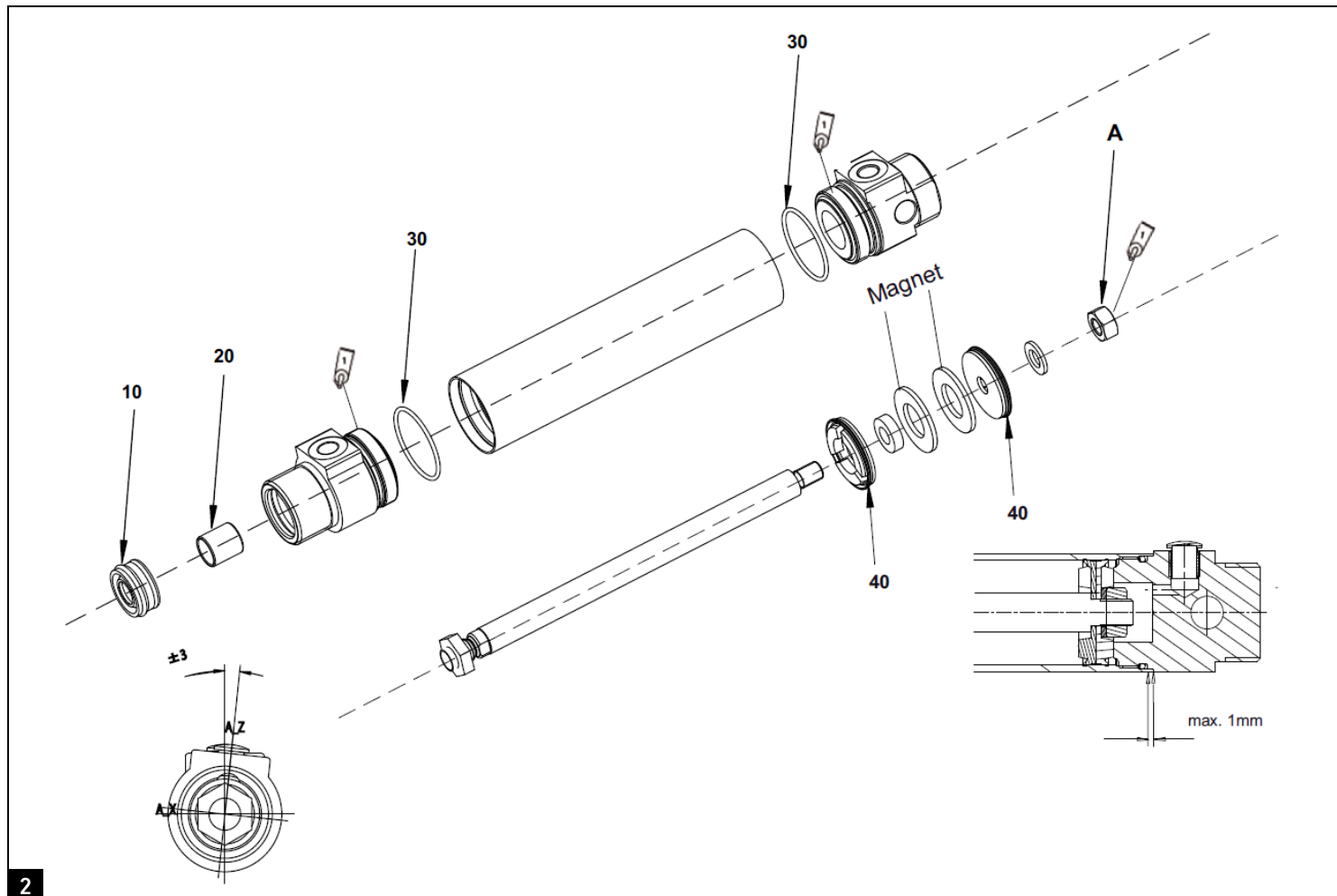
Hinweis / Note

Das E-Päckchen enthält 2x Dämpfungsringe. Diese gehören zu der Version mit Dämpfung /
 The spare parts kit contains 2x cushioning rings. These parts belong to the version with cushioning

Stückliste für beide Versionen / Spare parts list for both versions

Pos. / No.	Inhalt / Content	St. / Pc.
10	STANGENDICHTUNG / PISTON SEALING	1
20	BUCHSE / BUSHING	1
30	O-RING / O-RING	2
40	DOPPELTOPFMANSCHETTE / DOUBLE CUP SLEEVES	2
50	SCHMIERFETT 20G MRP1089 / LUBRICATING GREASE 20G MPR 1089	1

Abbildung Zylinder Serie 5217 und Zylinder Serie CPC / Drawing Cylinder Series 5217 and Cylinder Sereis CPC



Rundzylinder, Serie CPC /
Round Cylinder, Series CPC

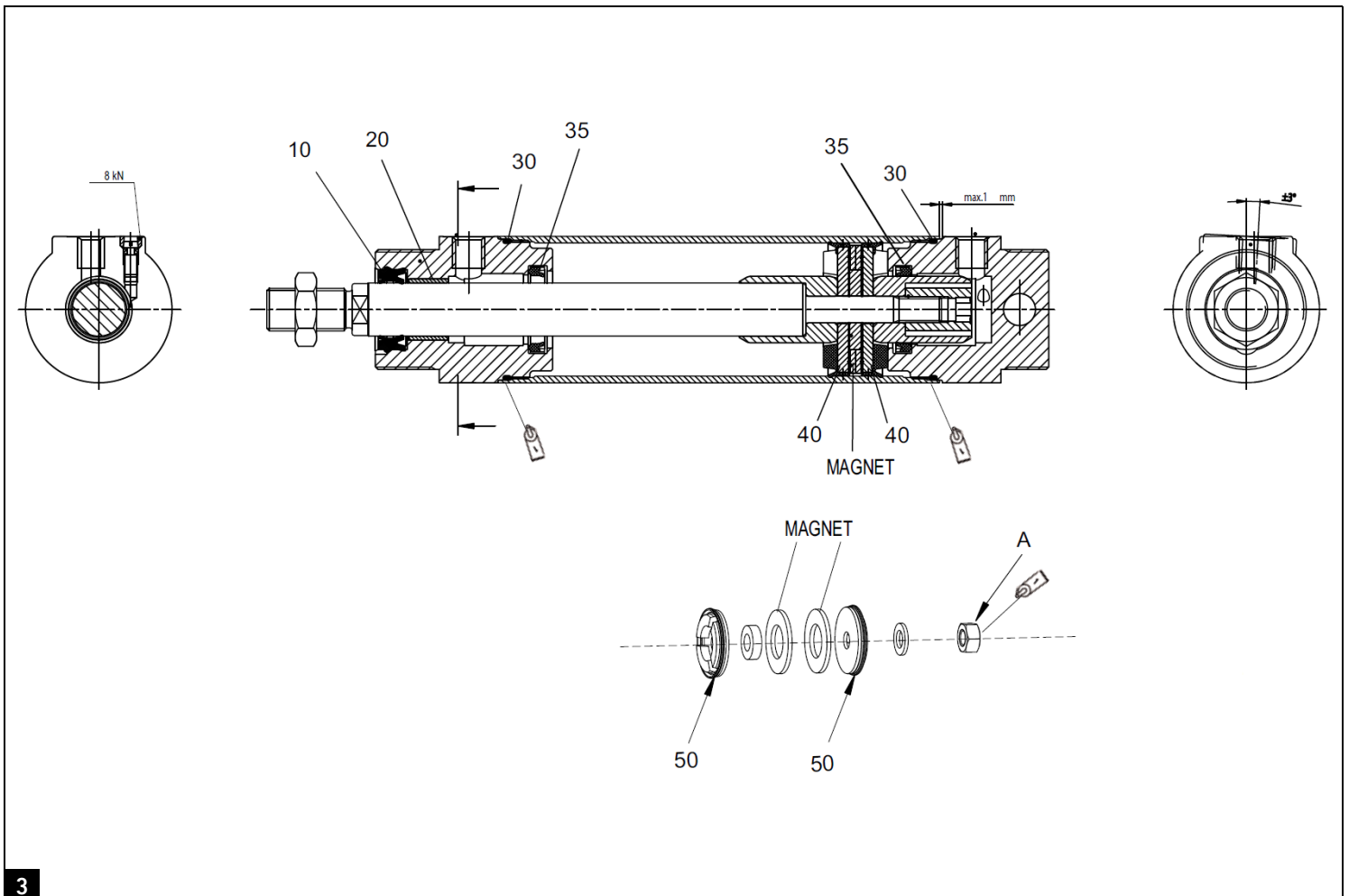
Version Lang mit Magnet und mit Dämpfung / Long version with Magnet and with Cushioning

Ø 32 - 5217000022 | Ø 40 - 5217010022 | Ø 50 - 5217020022 | Ø 63 - 5217030022 | Ø 80 - 5217040022

Stückliste / Spare parts list

Pos. / No.	Inhalt / Content	St. / Pc.
10	STANGENDICHTUNG / PISTON SEALING	1
20	BUCHSE / BUSHING	1
30	O-RING / O-RING	2
35	DÄMPFUNGSRING / CUSHIONING RING	2
40	DOPPELTOPFMANSCHETTE / DOUBLE CUP SLEEVES	2
50	SCHMIERFETT 20G MRP1089 / LUBRICATING GREASE 20G MPR 1089	1

Abbildung Rundzylinder, Serie CPC / Drawing Round Cylinder, Series CPC



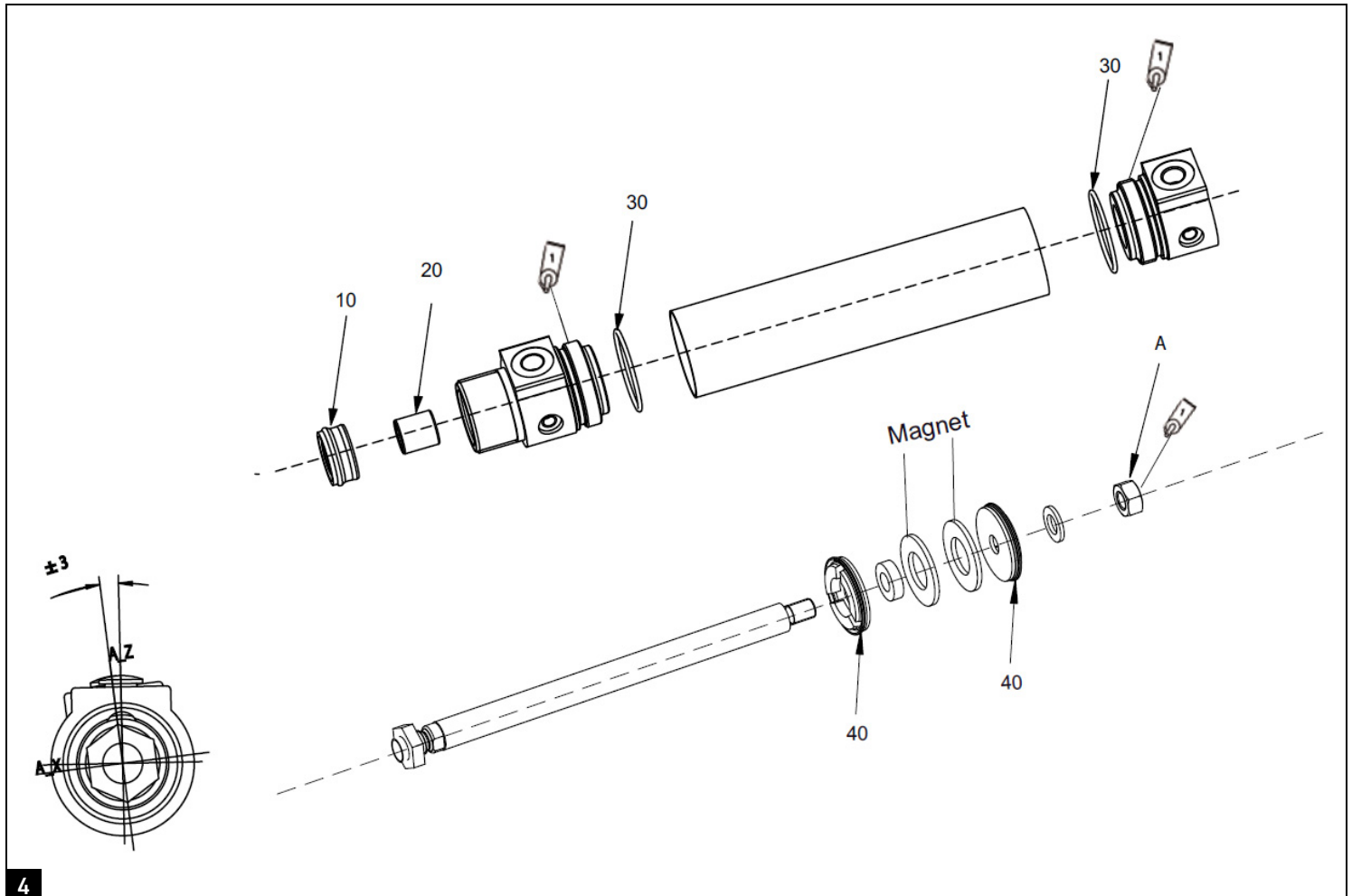
Kurzbauart mit Magnet und Ohne Dämpfung / Mini Type with magnet and without cushioning

Ø 32 - 5217000022 | Ø 40 - 5217010022 | Ø 50 - 5217020022 | Ø 63 - 5217030022 | Ø80 - 5217040022

Stückliste / Spare parts list

Pos. / No.	Inhalt / Content	St. / Pc.
10	STANGENDICHTUNG / PISTON SEALING	1
20	BUCHSE / BUSHING	1
30	O-RING / O-RING	2
40	DOPPELTOPFMANSCHETTE / DOUBLE CUP SLEEVES	2
50	SCHMIERFETT 20G MRP1089 / LUBRICATING GREASE 20G MPR 1089	1

Abbildung Rundzylinder, Serie CPC / Drawing Round Cylinder, Series CPC



1 Zu Ihrer Sicherheit

ACHTUNG

Lesen Sie vor Montagearbeiten diese Anleitung gründlich und vollständig und befolgen Sie die gegebenen Hinweise.

Beachten Sie auch die Anleitungen der übrigen Anlagen Komponenten. In dieser Anleitung stehen Warnhinweise vor einer Handlungsanweisung, bei der die Gefahr von Personen- oder Sachschäden besteht. Die beschriebenen Maßnahmen zur Gefahrenabwehr müssen eingehalten werden.

Qualifikation des Personals

Montage, Demontage, Inbetriebnahme und Bedienung erfordern grundlegende mechanische, elektrische und pneumatische Kenntnisse. Um die Betriebssicherheit zu gewährleisten, dürfen diese Tätigkeiten daher nur von einer entsprechenden Fachkraft oder einer unterwiesenen Person unter Leitung einer Fachkraft durchgeführt werden.

Eine Fachkraft ist, wer aufgrund seiner fachlichen Ausbildung, seiner Kenntnisse und Erfahrungen sowie seiner Kenntnisse der einschlägigen Bestimmungen die ihm übertragenen Arbeiten beurteilen, mögliche Gefahren erkennen und geeignete Sicherheitsmaßnahmen treffen kann. Eine Fachkraft muss die einschlägigen fachspezifischen Regeln einhalten. Wenn diese Information nicht beachtet wird, kann das zu Verschlechterungen im Betriebsablauf führen.

Bei der Montage beachten

- ▶ Schalten Sie immer den relevanten Anlagenteil drucklos und spannungsfrei, bevor Sie das Produkt montieren bzw. Stecker anschließen oder ziehen.
- ▶ Sichern Sie den Anlagenteil gegen Wiedereinschalten.
- ▶ Hängen Sie während der Montage Warnschilder an die Hauptschalter, die vor dem Wiedereinschalten warnen.

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch Montage unter Druck!

Wenn Sie den Druck vor Montagebeginn nicht abschalten, können Sie sich verletzen und das Gerät oder Anlagenteile beschädigen.

- ▶ Schalten Sie den relevanten Anlagenteil drucklos, und spannungsfrei bevor Sie das Produkt montieren.

VORSICHT

Beschädigung der Gewinde!

Die Gewinde der Schrauben, Gewindebohrungen etc. können beschädigt oder zerstört werden.

- ▶ Benutzen Sie bei zur Montage ausschließlich einen Drehmomentschlüssel.

Montagehinweis:

Benutzen Sie zur Demontage der Dichtungen ausschließlich ein stumpfes Werkzeug.

1 FOR YOUR SAFETY!

ATTENTION

Read these instructions completely before beginning of assembly.

Also follow the instructions for the other system components In this manual, there are safety instructions before steps taken points to, whenever there is a danger of personal injury or damage to the equipment. The measures described to avoid these hazards must be observed.

Personnel Qualifications

Assembly, commissioning and operation, disassembly, service (including maintenance and repair) require basic mechanical, electrical and pneumatic knowledge, as well as knowledge of the appropriate technical terms. In order to ensure operating safety, these activities may therefore only be carried out by qualified technical personnel or an instructed person under the direction and supervision of qualified personnel.

Qualified personnel are those who can recognize possible hazards and institute the appropriate safety measures due to their professional training, knowledge, and experience, as well as their understanding of the relevant conditions pertaining to the work to be done. Qualified personnel must observe the rules relevant to the subject area.

The following must be observed during assembly

- ▶ Make sure the relevant system component is not under pressure or voltage before disassembling or reassemble the unit when connecting or disconnecting any hoses or connectors.
- ▶ Ensure the system cannot be switched on accidentally.
- ▶ Hang signs on the main switch that warn workers against switching the system on.

WARNUNG

Risk of injuries when assembling under pressure!

If you do not switch off the pressure before assembling the product, you may get injured or the device or system components may be damaged.

- ▶ Always depressurize the relevant system component before disassembling / assembling the product.

CAUTION

Check the threads for damage!

The threads could be damage during assembly.

- ▶ Ensure that mounting screws only have been tightened with a torque spanner.

Installation Note:

Use for removing the seals only a blunt tool.

2 Montageanweisung

1. Anlage drucklos und spannungsfrei schalten.
2. Demontieren Sie den Zylinder aus der Maschine. Lesen Sie hierzu die Bedienungsanleitung des Maschinenherstellers.
3. Der Zylinderboden wird in einem Schraubstock unter Verwendung von Spannbacken eingespannt.
4. Deckel und Boden sind mit Loctite 603 mit dem Zylinderrohr verklebt. Um den Zylinderdeckel öffnen zu können.
5. Kontern Sie zwei Kreuzlochmuttern gegeneinander.
6. Erhitzen Sie mit einer Heißluftpistole den Zylinderdeckel bis der dieser sich leicht drehen lässt.
7. Vorsicht Verbrennungsgefahr! Mit Hilfe eines Hakenschlüssels öffnen Sie den Zylinderdeckel gegen den Uhrzeigersinn. Bitte beachten Sie, dass die maximale Mediumtemperatur bei +80 °C erreicht ist.
8. Demontieren Sie den Zylinderdeckel gemäß Abbildung.



Hinweis

1. Reinigen Sie das Rohr, Deckel und Boden mit Alkohol.
2. Fetten Sie die neuen Dichtungen und die gereinigten Positionen mit dem beiliegendem Fett.
3. Achtung - die Magnete müssen sich anziehen.
4. Achtung - nach dem Austausch der Topfmanschette bitte Loctite 603 verwenden um die Mutter zu fixieren.
5. Montieren Sie den Zylinder in umgekehrter Reihenfolge.
6. Zylinderdeckel muss mit Loctite 603 verklebt werden, achten Sie bitte darauf, dass die Dämpfungsöffnung frei von Loctite bleibt.
7. Achtung! Die Position des Zylinderdeckels und -boden, müssen beide in die gleiche Richtung zeigen.

Anzugmomente

Zylinder mm	Pos. A Nm
32	10
40	10
50	20
63	30
80	70

- Entsorgen Sie nicht mehr benötigte Teile nach den Bestimmungen Ihres Verwenderlandes

2 Assembly instruction

1. Depressurize the relevant system component
2. Disassemble the cylinder. Use the instructions of the system manufacturer.
3. The cylinder end cover should be clamped in a vice between the clamping jaws.
4. The front and end cover is with Loctite 603 to the cylinder profile agglutinated. In order to open the front cover:
5. Secure two lock nuts firmly against each other.
6. Use hot air gun on the cylinder front cover until the cover allows rotation and then with the help of a wrench hook, in anti-clockwise rotation open the front cover (caution of heat combustion). Please note that the maximum medium temperature is +80 °C.
7. Disassemble the cylinder front cover shown as in the drawings.



Reference note

1. Clean the tube, front and end cover with alcohol.
2. Grease the new sealings and the cleaned positions with the enclosed grease.
3. Note: the magnets have to attract each other.
4. Please note after exchanging the piston cup sleeve, use loctite 603 to fix the nut to cup sleeve.
5. The cylinder front and end cover must be glued back with Loctite 603, please ensure that the cushioning hole remains glueless.
6. Assemble the cylinder in reversed order.
7. After assembly, please make sure that the front end cover is aligned with rear end cover.

Tightening torque

Cylinder mm	Pos. A Nm
32	10
40	10
50	20
63	30
80	70

- Dispose the old parts in accordance with current applicable national regulations of your country.