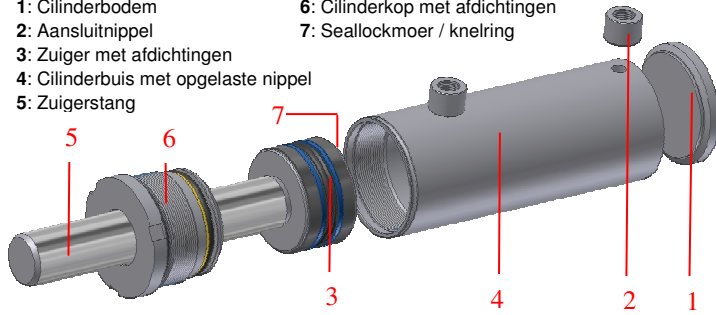


Zelfbouwcilinder dubbelwerkend type C-25 Cronus II

A. Controleer op aanwezige onderdelen:

- | | |
|--------------------------------------|---------------------------------|
| 1: Cilinderbodem | 6: Cilinderkop met afdichtingen |
| 2: Aansluitnippel | 7: Seallockmoer / knelring |
| 3: Zuiger met afdichtingen | |
| 4: Cilinderbuis met opgelaste nippel | |
| 5: Zuigerstang | |



B. Technische specificaties:

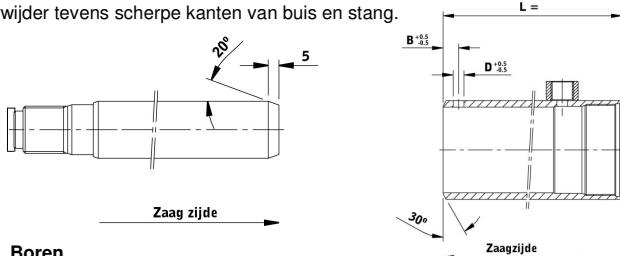
- Maximale toelaatbare werkdruk 250 bar.
- Temperatuursbereik afdichtingen: -30 tot +100°C.
- Maximaal toelaatbare zuigersnelheid: 0,5 m/s.
- Geschikt voor minerale hydraulische oliën

C. Montage:

1: Reinig de onderdelen met een schone doek.

2: Zagen

Bepaal de slaglengte van de cilinder en zaag de buis en de zuigerstang op de juiste lengte (figuur 2a en 2b). Breng aan afgezaagde zijde van de buis een afschuinhoek van 30° aan en aan de afgezaagde stang een hoek van 5x20°. Verwijder tevens scherpe kanten van buis en stang.



3: Boren

Boor een aansluitgat aan bodemzijde van de cilinderbuis. De positie en diameter van het te boren gat volgen tabel 1 en 2.

Afmeting	B ^{0,5}	D ^{0,5}
D16-25	10,5	6
D20-30	12,5	6
D25-40	8,5	7
D25-50	10,5	8
D30-50	10,5	8
D30-60	13,5	10

Tabel 1

Afmeting	B ^{0,5}	D ^{0,5}
D35-60	13,5	10
D35-70	10,5	10
D40-70	10,5	10
D50-80	14,5	10
D55-90	14,5	12
D60-100	14,5	12

Tabel 2

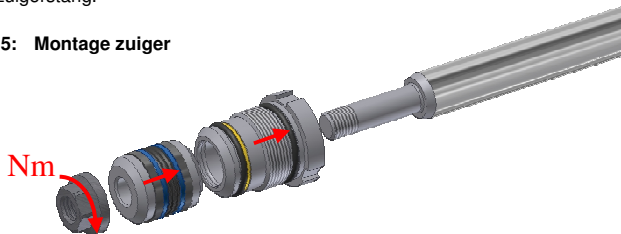
Maak het boorgat aan binnen- en buitenzijde geheel braamvrij. Een afwijkende positie (maat B) van het te boren gat is niet mogelijk. Wijzig NOOIT de positie van de al aangelaste nippel bij een dubbelwerkende cilinder!

4: Lassen

Las de bodem aan de cilinderbuis en de nippel boven het geboorde gat. Gebruik hiervoor elektroden: basis elektrode of lasdraad: MAGSI-14, TD MAK 10 of soortgelijk.

Las ALTIJD een cilinderbevestiging aan cilinderbodem, indien gewenst ook aan zuigerstang.

5: Montage zuiger



Boring 25, 30, 32:

- Schuif de kopmoer over de cilinderstang
- Schuif de zuiger op de astap
- Draai de seallock borgmoer vast op het moment, gegeven in onderstaande tabel. Zorg dat de stang niet beschadigd.

Boring mm	Zuigermoment Tool	Nm	Kopmoermom. Tool	Nm	Boring mm	Zuigermoment Tool	Nm	Kopmoermom. Tool	Nm
25	Zesk 17	25	MTG025	100	60/63	MTP60	180	MTG060	200
30	Zesk 19	50	MTG030	100	70	MTP60	180	MTG070	200
32	Zesk 22	75	MTG030	100	80	MTP80	180	MTG070	300
40	MTP40	40	MTG040	150	90	MTP90	400	MTG090	300
50	MTP50	80	MTG050	150	100	MTP90	400	MTG100	300

Tabel 3



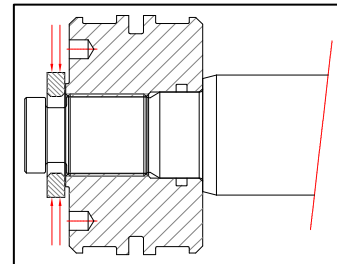
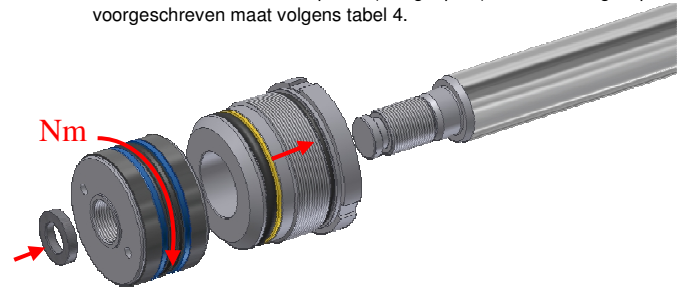
Boring 40 t/m 100

Er zijn twee manieren om de zuiger na montage te borgen. De voorkeursmethode is d.m.v. een knelring. Indien er echter geen centreerpers (slangenpers) tot de beschikking is kan geborgd worden met Loctite in combinatie met een clipring.

5.1 Boring Knelring

Gebruik ALLEEN de bijgeleverde metalen knelring als borging!

- Schuif de kopmoer over de cilinderstang
- Draai de zuiger op de astap vast op het moment, gegeven in tabel 3. Gebruik een passend gereedschap.
- Breng de knelring aan op de daarvoor bestemde groef op de stang.
- Pers met een centreerpers (slangenpers) de knelring op de voorgeschreven maat volgens tabel 4.



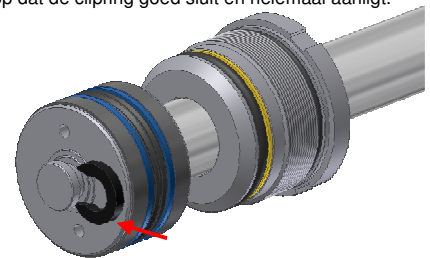
Boring [mm]	Pers diameter [mm]
40	18 +/- 0,5
50	22,5 +/- 0,5
60	28 +/- 0,5
63	28 +/- 0,5
70	28 +/- 0,5
80	34 +/- 0,5
90	38 +/- 0,5
100	38 +/- 0,5

Tabel 4

5.2 Borgen Loctite en Clipping

Indien er geen centreerpers (slangenpers e.d.) voorhanden is kan de zuiger geborgd worden met Loctite 603 in combinatie met Clipping.

- Reinig en ontvet de te verlijmen delen
- Schuif de kopmoer over de cilinderstang
- Breng een rups Loctite 603 aan over de schroefdraad van de stang.
- Draai de zuiger op de astap vast op het moment, gegeven in tabel 3. Gebruik een passend gereedschap.
- Druk de clipping radiaal over de daarvoor bestemde groef op de stang. Let op dat de clipping goed sluit en helemaal aanligt.



6: Montage kopmoer

- Vet tijdens montage altijd de contactvlakken van de afdichtingen in. Schuif vervolgens de stang met de gemonteerde zuiger voorzichtig in de buis.
- Draai de kopmoer aan en zet deze met een passende haaksleutel vast op het moment gespecificeerd in tabel 3.
- Plaats tenminste 1 borging voor de lip aan de cilinderbuis in groef van de kopmoer als extra mechanische borging.

