

Montageanweisung

1. Verwendungsbereich

Diese Dichtsätze sind verwendbar für Rundrohrzylinder der Serie .../8000 (Zylinderdurchmesser von 32 bis 320 mm), für Profilrohrzylinder der Serie .P./182000 (Zylinderdurchmesser von 32 bis 125 mm) und Rund- und Profilrohrzylinder der Serie/802000 (Zylinderdurchmesser von 32 bis 125 mm).

2. Zylinder demontieren

- Alle Bundmutter bzw. Bundschrauben an Zylinderboden und -deckel lösen und Zugstangen – falls vorhanden – entfernen.
- Deckel über Kolbenstange demontieren.
- Kolbenstange inkl. Kolben aus dem Rohr ziehen.
- Rohr und Boden trennen.

3. Dichtungssatz erneuern

- Dichtungen und ggf. Führungsband mit einem geeigneten Werkzeug demontieren, wobei die Dichtflächen nicht beschädigt werden dürfen.
- Einbauräume der Dichtungen sorgfältig säubern und anschließend leicht fetten.
- Dichtungen ebenfalls leicht einfetten.
- Dichtungen und ggf. Führungsband montieren. Dabei beachten, dass Dichtungen und Dichtflächen nicht beschädigt werden. Gegebenenfalls ist eine Montagehilfe zu verwenden.

4. Zylinder montieren

- Lauffläche von Zylinderrohr und Kolbenstange mit einem gleichmäßigen Fettfilm versehen.
- Fettkammer an Kolbenstangendichtung mit Fett füllen sowie Kolbenaußenfläche leicht fetten.
- Das Zylinderrohr auf den Boden stecken, zentrieren und ggf. Profilrohr ausrichten.
- Kolben mit Kolbenstange so in das Rohr einführen, dass die Dichtungen nicht beschädigt werden.
- Deckel vorsichtig über die Kolbenstange schieben, wobei die Kolbenstangendichtung nicht beschädigt werden darf.
- Bei Zylindern mit Zugstangen diese mit ihrer kurzen Gewindegewinde in die Bundmutter vollständig einschrauben und in

Endteil einführen.

Wenn vorhanden Bundmutter auf der gegenüberliegenden Seite ansetzen. Bundmutter mit Anzugsmoment entsprechend Tabelle kreuzweise gleichmäßig anziehen.

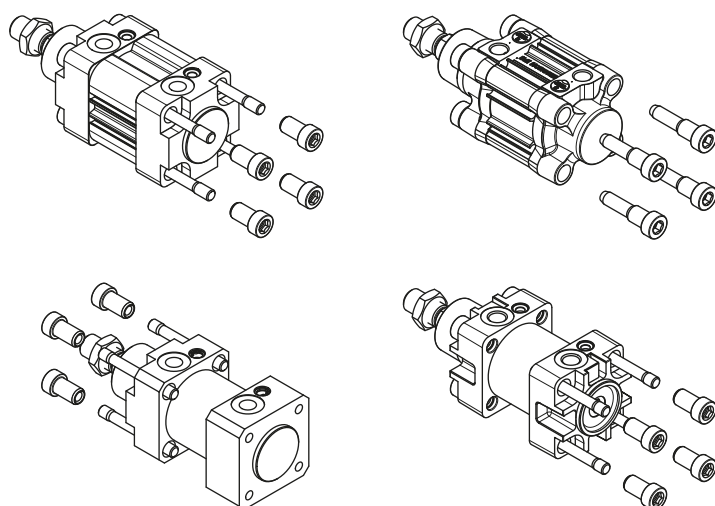
- Bei Zylinder mit Bundschrauben diese deckel- und bodenseitig mit Anzugsmoment nach Tabelle kreuzweise anziehen.
- Zylinder auf Dichtheit überprüfen (Verbindung Deckel/Boden zu Rohr, Kolbenstangendichtung)

5. Zu verwendendes Fett

Verwenden Sie ausschließlich das Fett aus dem beiliegenden Fettbeutel Ihres Verschleißteilsatzes.

Zylinderdurchmesser $\varnothing$	Zylinderserie	Verschleißteilsatz	Anzugsmoment Zugstange (Nm)	Anzugsmoment Bundschraube (Nm)
32	.../8032, .P./182032,/802032	.QA/8032/00	7,0 ... 9,5	13,6 ... 16,0
40	.../8040, .P./182040,/802040	.QA/8040/00	7,0 ... 9,5	13,6 ... 16,0
50	.../8050, .P./182050,/802050	.QA/8050/00	13,6 ... 18,4	13,6 ... 18,4
63	.../8063, .P./182063,/802063	.QA/8063/00	13,6 ... 18,4	13,6 ... 18,4
80	.../8080, .P./182080,/802080	.QA/8080/00	21 ... 28	32 ... 40
100	.../8100, .P./182100,/802100	.QA/8100/00	21 ... 28	32 ... 40
125	.../8125, .P./182125,/802125	.QA/8125/00	40 ... 54	
160	.../8160	.QA/8160/00	106 ... 143	
200	.../8200	.QA/8200/00	106 ... 143	
250	.../8250	.QA/8250/00	187 ... 253	
320	.../8320	.QA/8320/00	298 ... 403	

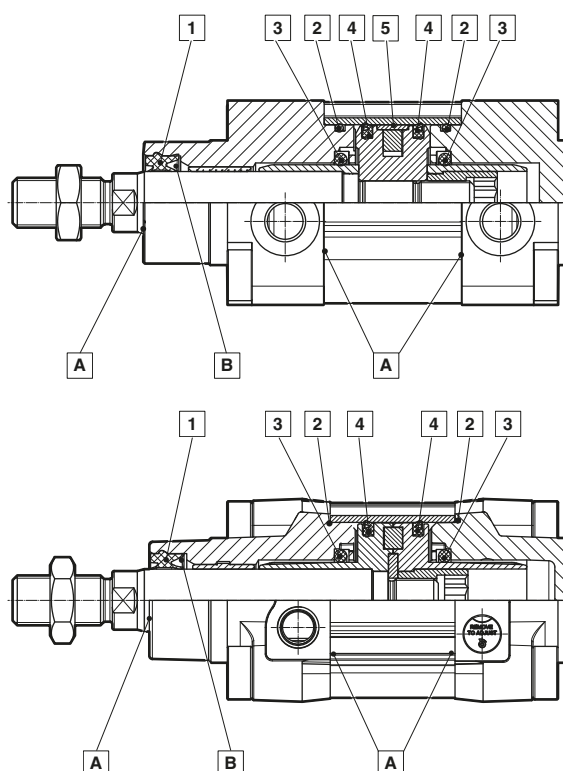
Abbildung 1: Demontage unterschiedlicher Zylindervarianten



- 1 Kolbenstangendichtung
- 2 Rohrabdichtung
- 3 Dämpfungsdichtung
- 4 Kolbendichtung
- 5 Führungsband

- A Stellen zur Leckageprüfung
- B Fettkammern

Abbildung 2: zu tauschende Verschleißteile



Assembly instruction

1. Application

These spare kits are usable for round barrel cylinders of series .../8000 (with cylinder sizes from 32 to 320 mm), for profile barrel cylinders of series .P./182000 (with cylinder sizes from 32 to 125 mm) and for round and profile barrel cylinders of series/802000 (with cylinder sizes from 32 to 125 mm).

2. Disassembly of cylinder

- Loosen all tie rod nuts or tie rod screws on both sides of the cylinder and remove them as well as – if applicable – tie rods.
- Remove front end cover.
- Remove piston rod assembly from the barrel.
- Separate barrel and rear end cover.

3. Part replacement

- Disassemble all seals and – if applicable – the wear ring using suitable tools and taking care not to damage any sealing surfaces.
- Thoroughly clean all installation spaces for the seals and lightly grease them afterwards.
- Also all new seals have to be lightly greased.
- Fit new seals and wear ring taking care not to damage seals and sealing surfaces. If necessary, a proper assembly tool has to be used.

4. Assembly of cylinder

- Put a thin layer of grease on the inside surface of the barrel and on the piston rod.
- Fill the grease chamber behind the piston rod seal in the front end cover and put a thin layer of grease on the running surface of the piston.
- Fit the barrel to the rear end cover and rotate profile barrel into the desired orientation if applicable.
- Insert piston rod assembly into barrel taking care not to damage any seals.
- Slide front end cover carefully on piston rod in order not to damage the piston rod seal.
- If cylinder has tie rods, screw tie rod nuts onto the short threads of the tie rods and insert them

into an end cover.

Put remaining tie rod nuts – if applicable – into second end cover. Tighten tie rod nuts crosswise to the specified torque.

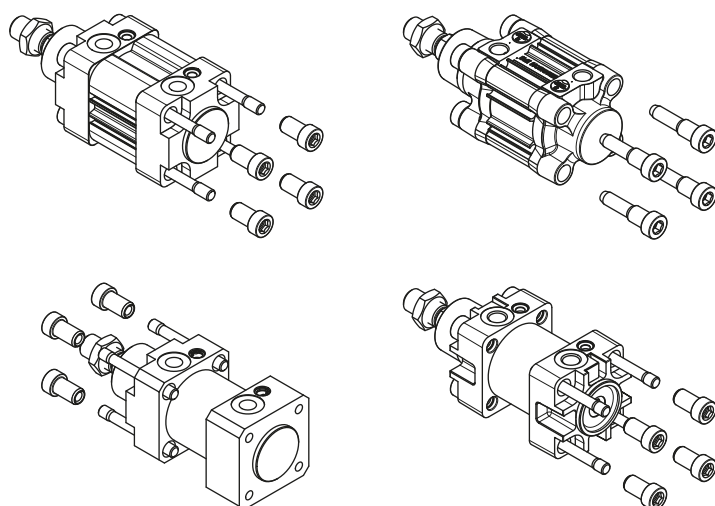
- If cylinder has tie rod screws tighten them crosswise on both end covers to the specified torque.
- Check cylinder for leakage (connection front end cover/rear end cover to barrel, piston rod seal)

5. Required grease:

Use only the grease from the grease package enclosed in this spare kit.

Cylinder diameter ø	Cylinder series	Spares kit	Tightening torque for tie rods (Nm)	Tightening torque for tie rod screws (Nm)
32	.../8032, .P./182032,/802032	.QA/8032/00	7,0 ... 9,5	13,6 ... 16,0
40	.../8040, .P./182040,/802040	.QA/8040/00	7,0 ... 9,5	13,6 ... 16,0
50	.../8050, .P./182050,/802050	.QA/8050/00	13,6 ... 18,4	13,6 ... 18,4
63	.../8063, .P./182063,/802063	.QA/8063/00	13,6 ... 18,4	13,6 ... 18,4
80	.../8080, .P./182080,/802080	.QA/8080/00	21 ... 28	32 ... 40
100	.../8100, .P./182100,/802100	.QA/8100/00	21 ... 28	32 ... 40
125	.../8125, .P./182125,/802125	.QA/8125/00	40 ... 54	
160	.../8160	.QA/8160/00	106 ... 143	
200	.../8200	.QA/8200/00	106 ... 143	
250	.../8250	.QA/8250/00	187 ... 253	
320	.../8320	.QA/8320/00	298 ... 403	

Figure 1: Disassembly of different cylinder variants



- 1 Piston rod seal
- 2 Barrel seal
- 3 Cushioning seal
- 4 Piston seal
- 5 Wear ring

- A Check for leakage
- B Grease chamber

Figure 2: parts to be changed

