

CILINDRO SENZA STELO Ø63

ISTRUZIONI PER LA MODIFICA
DELLE ALIMENTAZIONI

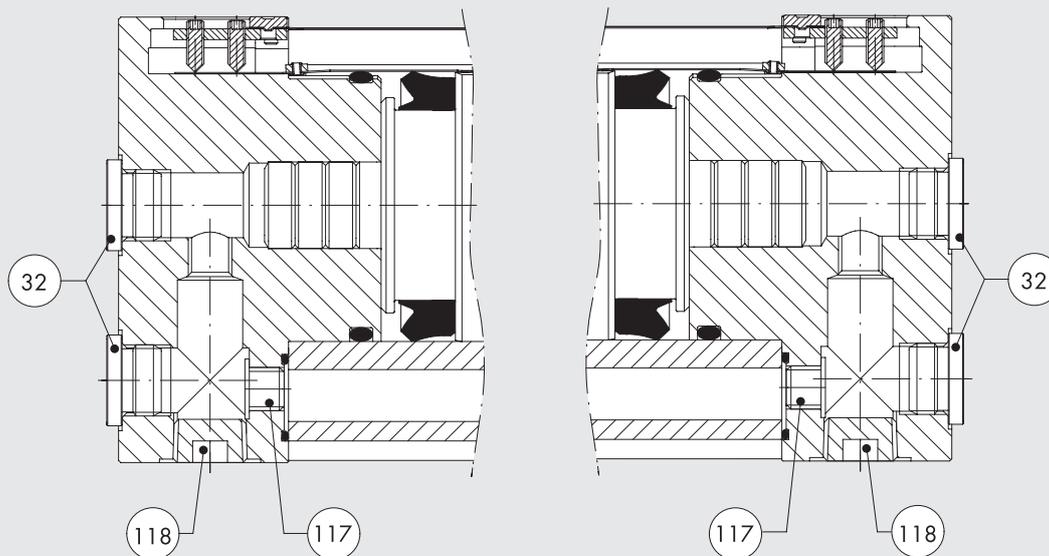
RODLESS CYLINDER Ø63

*AIR SUPPLY MODIFICATION
INSTRUCTIONS*

La fornitura standard del cilindro prevede che le alimentazioni del cilindro vengano fatte dal lato dello spillo di regolazione su entrambe i lati. In questa configurazione il cilindro fornito si presenta come illustrato in figura 1.

The standard configuration of this cylinder has the inlet ports on the cushioning screws side. The standard configuration of the cylinder is shown in figure 1.

figura 1 / figure 1



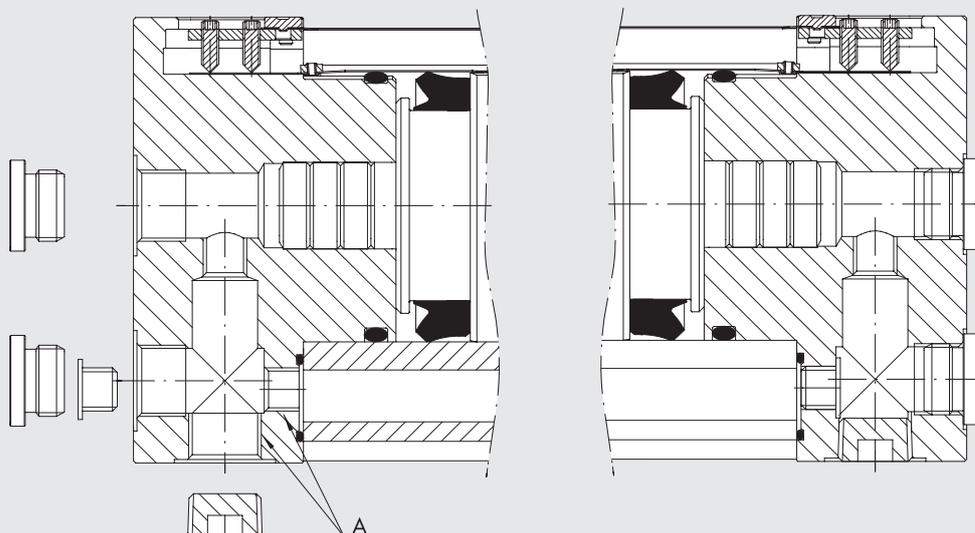
Vi è la possibilità di modificare in qualsiasi momento la disposizione degli ingressi di alimentazione. Ciò può essere fatto semplicemente spostando opportunamente i componenti sopra indicati. Tutte le operazioni sottodescritte **DEVONO ESSERE FATTE CON CILINDRO SMONTATO DALL'IMPIANTO E CON LE ALIMENTAZIONI SCOLGATE.**

There is the possibility to modify the position of the air supply inlet port anytime. This can be made in a very simple way, moving the shown components. All the operations **MUST BE DONE WITH THE CYLINDER DISASSEMBLED FROM THE PLANT AND WITHOUT AIR FEEDING.**

Decidere da quale lato si vuole avere entrambi le alimentazioni. Da questo lato svitare i componenti 32, 118 e 117.

The operator has to decide on which side he needs the air inlet ports. On this side unscrew 32, 118 and 117 components.

figura 2 / figure 2



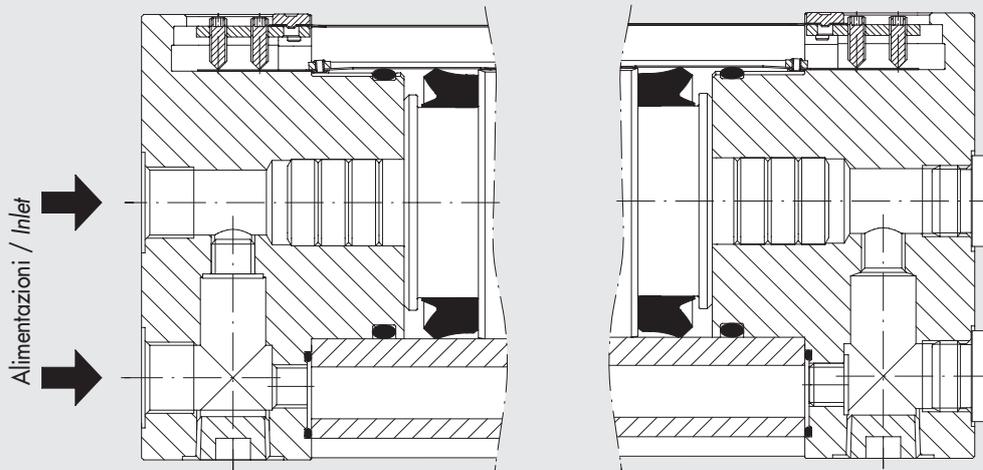
Pulire accuratamente da eventuali residui di sigillante le zone indicate con la lettera "A". Fare attenzione che questi residui non rimangano all'interno del cilindro: potrebbero compromettere la tenuta dello stesso.
Con uno dei due tappi posizione 32, è possibile, se desiderato, chiudere l'alimentazione standard di questa testata. Per queste operazioni vedere figura 2.

Sul tappo filettato 117 depositare una quantità sufficiente di LOCTITE sigillante tipo 577. Avvitarlo nella sua sede (vedere figura 3).

Clean up accurately the zones indicated with the "A" letter from eventual sealing residues. Be sure that these residues do not remain inside the cylinder: they could compromise the tight of the cylinder.
With one of the two plugs of the position 32, it is possible, if it is wished, to close the standard inlet on this head. For these operations refer to figure 2.

On the 117 threaded plug put the right quantity of 577 LOCTITE sealing type. Screw it in its seat (refer to figure 3).

figura 3 / figure 3



Sul tappo conico filettato 118 depositare una quantità sufficiente di LOCTITE sigillante tipo 577. Avvitarlo nella sede originaria avendo cura di non farlo sporgere dalla testata (vedere figura 3).

Rimangono quindi liberi i due fori filettati di alimentazione.

Quello superiore comanda la camera adiacente, mentre quello inferiore comanda la camera del lato opposto.

Le operazioni di modifica da questo lato sono ultimate.

Passare sull'altro lato facendo riferimento alla figura 4.

On the 118 threaded plug put the right quantity of 577 LOCTITE sealing type. Screw it in the seat, taking care that it must not be over the end cap outside surface (refer to figure 3).

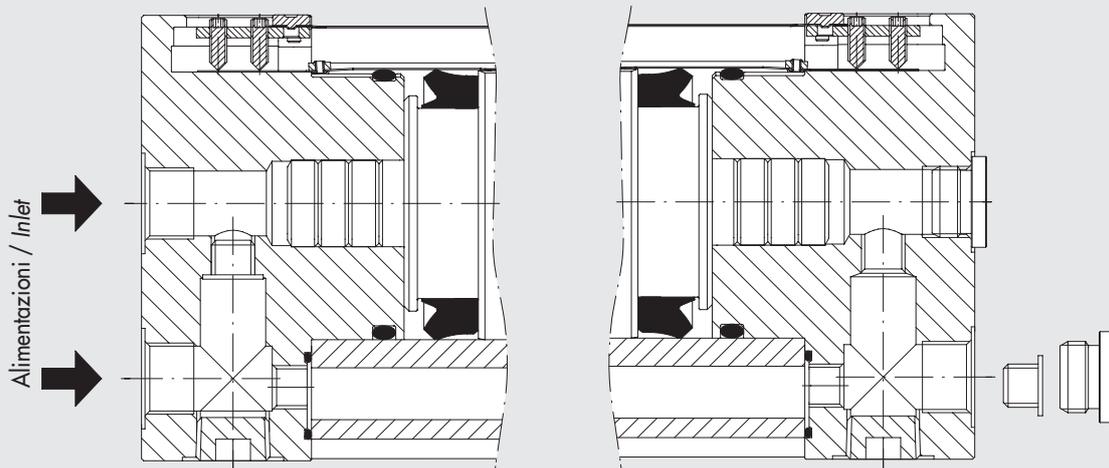
Now there are two threaded ports ready to receive the air supplying.

The upper one operates the closest chamber, while the lower one operates the chamber of the opposite side.

The modifications on this end cap are completed.

Pass on the other end cap referring to figure 4.

figura 4 / figure 4



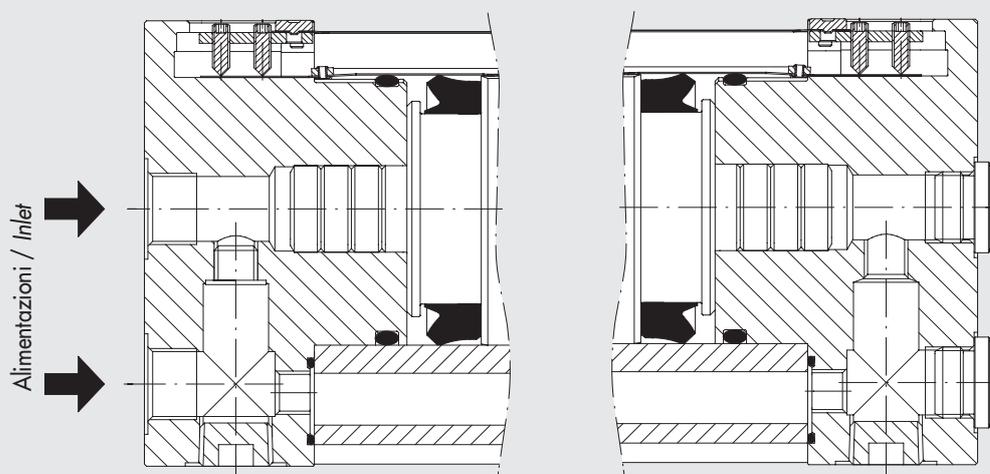
Svitare il tappo 32 (solo quello inferiore). Conseguentemente svitare il tappo filettato 118. Pulire accuratamente da eventuali residui di sigillante il filetto da cui è stato appena tolto. Fare attenzione che questi residui non rimangano all'interno del cilindro: potrebbero compromettere la tenuta dello stesso.

Riavvitare il tappo 32 nella sua sede (vedere figura 5). Con il secondo tappo 32 tolto dal lato opposto, chiudere l'alimentazione standard presente ancora aperta su questo lato.

Unscrew the 32 plug (the lower only). Consequently unscrew the 118 threaded plug. Clean up accurately by eventual sealing residues the thread from which it has been as soon as removed. Be sure that these residues do not remain inside the cylinder: they could compromise the tight of the cylinder.

Screw the 32 plug in its seat (refer to figure 5). With the other 32 plug (removed from the other end cap), close the standard inlet port on this end cap.

figura 5 / figure 5



Ora l'alimentazione pneumatica si trova tutta dal lato scelto dall'utilizzatore. Seguendo queste semplici istruzioni, è possibile modificare in qualsiasi momento questa configurazione.

Now the air supplying inlet ports are both on one side only. Following these simple instructions, it is possible to modify this configuration whenever is required.