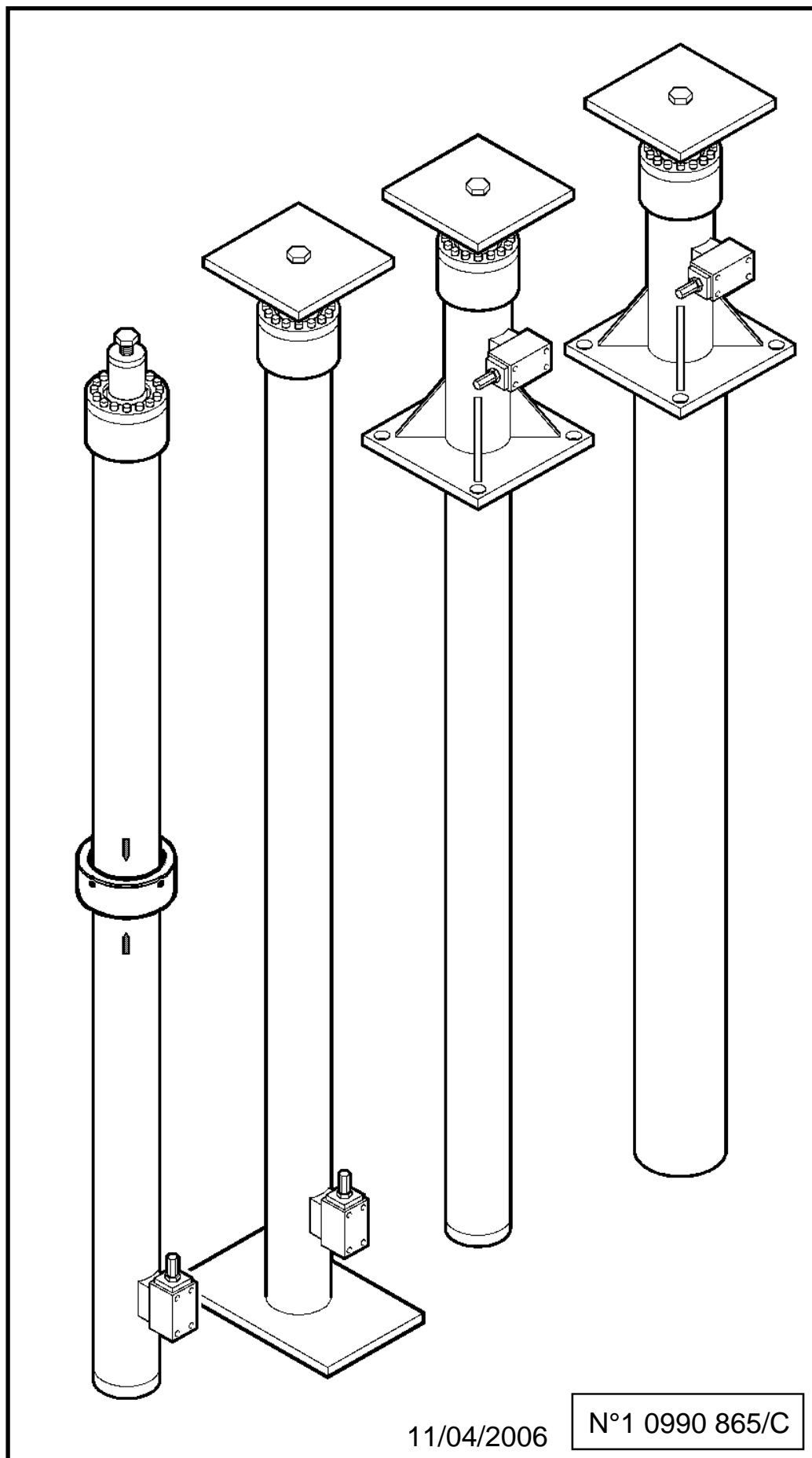


1000 - 1001 - 1008 - 1010 - 1008 bis
1000 SL - 1001 SL - 1008 SL - HL6000



**MANUALE
D'INSTALLAZIONE
E MANUTENZIONE
ORDINARIA
PISTONI**

**INSTALLATION
AND ORDINARY
MAINTENANCE
MANUAL
PISTONS**

**MANUEL D'INS-
TALLATION ET
MAINTENANCE
ORDINAIRE
PISTONS**

**INSTALLATIONS
UND WARTUNGS
HANDBUCH
KOLBEN**

**MANUAL DE
INSTALACIÓN Y
MANTENIMIENTO
ORDINARIO
PISTONES**

**MANUAL DE
INSTALAÇÃO E
MANUTENÇÃO
ORDINÁRIA
PISTÕES**



11/04/2006

N°1 0990 865/C

ALCUNE NOTE SUL MANUALE D'USO

Ricordare che il MANUALE D'USO non è un accessorio del pistone ma è PARTE INTEGRANTE del pistone stesso ed è una PRESCRIZIONE DI SICUREZZA.

Per questa ragione bisogna conservarlo in buono stato nel locale macchina e passarlo a qualsiasi conduttore, utente o successivo proprietario, così che dal pistone stesso si possano ricavare al meglio tutte le informazioni per cui è stato realizzato e anche per essere installato al massimo della SICUREZZA.

Ricordarsi che qualsiasi aggiornamento va inserito nello stesso manuale come verrà indicato dal Costruttore. Il manuale non deve essere danneggiato, deve rimanere integro (non strappare i fogli), va conservato al riparo da umidità e calore. Durante la consultazione bisogna evitare di ungerlo o deteriorarne la leggibilità.

Per facilitare la consultazione, il manuale è stato diviso in parti così che ogni fase sia ben articolata con argomenti divisi anch'essi in passi numerati.

Le parti che richiedono più attenzione vengono richiamate con simboli nella colonna minore. Con questo accorgimento il Costruttore intende richiamare l'attenzione del lettore sulle ATTENZIONI, AVVERTENZE e PERICOLI che lo riguardano.

FEW NOTES ON THE USER MANUAL

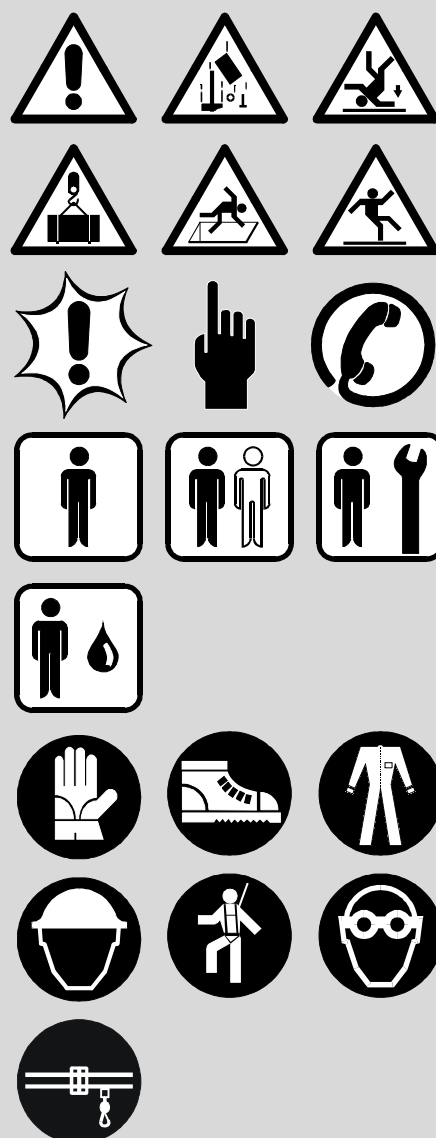
Please remember that this USER MANUAL is not an accessory of the piston, but it is a FUNDAMENTAL COMPONENT of the piston itself and is a SAFETY PRESCRIPTION.

That's why it is necessary to store it in good conditions in the machine chamber and handle it to any conductor, user or subsequent owner, so that they can get on the piston, all information related to its nature and its aim and also all indications for a safe installation procedure.

Please remember that any update should be enclosed to this manual as indicated by the Manufacturer. Avoid damaging the manual, keep it in good conditions (do not tear its pages), and store it far from humid and excessively hot environments. While referring to it avoid compromising its readability, dirtying it or touching it with oily hands.

To enhance the reference to this manual, it has been divided into section so that each phase is well articulated, and the related items are distinguished by numbered steps.

Please pay particular attention to those parts marked by symbols in the secondary column. The Manufacturer wants, through this method, to focus the attention of the reader on ATTENTION, WARNING and DANGER hints which he is concerned with.



QUELQUES NOTES SUR LE MANUEL D'EMPLOI

Rappelez-vous que le MANUEL D'EMPLOI n'est pas un accessoire du piston mais c'est une PARTIE INTEGRANTE du piston même et une PRESCRIPTION DE SECURITE.

Pour cette raison il faut le conserver en bon état dans le local machine et le remettre à chaque opérateur, utilisateur ou propriétaire successif, afin que, du piston même, l'on puisse tirer au mieux toutes les informations pour lesquelles il a été réalisé et même pour être installé au maximum de la SECURITE.

Rappelez-vous que toute mise à jour doit être introduite dans le manuel comme l'indiquera le Constructeur. Le manuel ne doit pas être endommagé, il doit demeurer intact (n'arrachez pas les pages), il doit être conservé à l'abri de l'humidité et de la chaleur. Pendant la consultation il faut éviter de le tacher ou de détériorer sa lisibilité.

Pour faciliter la consultation, le manuel a été divisé en parties afin que chaque phase soit bien articulée avec les arguments divisés eux aussi en passages numérotés.

Les parties qui exigent le plus d'attention sont rappelées par des symboles dans la colonne plus petite. Avec cette mesure le Constructeur entend attirer l'attention du lecteur sur les paragraphes: ATTENTION, AVERTISSEMENT et DANGER qui le concernent.

EINIGE HINWEISE ZUM BEDIENUNGS-HANDBUCH

Es wird daran erinnert, daß das BEDIENUNGS-HANDBUCH kein Zubehör, sondern ein INTEGRIERTE BESTANDTEIL des Kolbens selbst ist und es sich hierbei um eine SICHERHEITSBESTIMMUNG handelt.

Aus diesem Grund ist es notwendig, dieses in gutem Zustand im Maschinenraum aufzubewahren und jedem Benutzer oder nachfolgendem Besitzer auszuhändigen, so daß alle Informationen über den Kolben selbst und seinen Verwendungszweck bestmöglich weitergegeben werden und auch die Installation mit absoluter SICHERHEIT durchgeführt werden kann.

Daran denken, jegliche Aktualisierung wie vom Hersteller angegeben in dieses Handbuch einzutragen. Das Handbuch darf nicht beschädigt werden, muß immer vollständig beibehalten werden (niemals Blätter herausreißen), und ist an einem Ort fern von Feuchtigkeit und Hitze aufzubewahren. Während der Konsultation ist es notwendig darauf zu achten, Fettflecke bzw. Beschädigungen zu vermeiden, welche die Lesbarkeit beeinträchtigen könnten.

Um die Konsultation des Handbuchs zu erleichtern, wurde dieses unterteilt, so daß jede einzelne Phase in Argumente gegliedert ist, welche ihrerseits in nummerierte Schritte unterteilt sind.

Die Teile, die eine größere Aufmerksamkeit erfordern, sind mit Symbolen in der kleineren Spalte gekennzeichnet. Mit dieser Maßnahme beabsichtigt der Hersteller, die Aufmerksamkeit des Lesers auf die Textstellen ACHTUNG, HINWEISE und GEFAHREN, die ihn jeweils betreffen, zu ziehen.

NOTAS SOBRE EL MANUAL DE USO

El MANUAL DE USO no es un accesorio del pistón sino forma PARTE INTEGRANTE del pistón mismo y contiene las PRESCRIPCIONES DE SEGURIDAD.

Por esta razón recomendamos conservarlo en buenas condiciones en la sala máquinas y pasarlo a cualquier, usuario o propietario futuro, así que del pistón mismo si puedan obtener todas las informaciones para instalarlo con la máxima SEGURIDAD.

Recuerde que cualquier anexo ha de ser añadido al manual mismo según lo indicado por el Fabricante. No dañe el manual, consérvelo íntegro (no quite hojas) y protegido de humedad y calor. Durante la consultación recomendamos evitar mancharlo o deteriorar su legibilidad.

Para rendir más fácil su consultación, el manual ha sido dividido en secciones así que cada fase esté bien descrita con temas divididos en otras secciones numeradas.

Las partes que requieren más atención están indicadas con símbolos en la columna menor. De esta manera el Fabricante llama la atención del lector acerca de ATENCIONES, ADVERTENCIAS y PELIGROS que pueden afectarle.

ALGUMAS NOTAS SOBRE O MANUAL DE USO

Não esquecer que o MANUAL DE USO não é um acessório do pistão mas faz PARTE INTEGRANTE do próprio pistão e representa uma RECOMENDAÇÃO DE SEGURANÇA.

Portanto o mesmo deve ser conservado em bom estado no lugar onde se encontra a máquina e deve ser entregue a qualquer usuário, utente ou sucessivo proprietário, para que se possa haver todas as informações para os quais foi realizado e também para ser instalado com a máxima SEGURANÇA.

Não esquecer que qualquer atualização deve ser incluída no mesmo manual como será indicado pelo Fabricante. O manual não deve ser danificado, deve permanecer íntegro (não rasgar as folhas) e deve ser conservado fora do alcance de fontes de calor e de umidade. Quando for consultado deve-se evitar sujá-lo ou danificar a sua legibilidade.

Para facilitar o uso, o manual foi dividido em partes de modo que cada parte seja bem articulada com argumentos divididos por capítulos numerados.

As partes que requerem mais atenção estão identificadas com símbolos na coluna mais pequena. Com esta solução o Fabricante deseja chamar a atenção do leitor para as partes que contêm AVISOS, ADVERTÊNCIAS e PERIGOS que dizem respeito ao Usuário.

| INDICE | CONTENTS | PAGINA - PAGE - PAGE SEITE - PAGINA - PAGINA | CAPITOLO - CHAPTER - CHAPITRE KAPITEL - CAPITOLO - CAPITOLO | PARAGRAFO - PARAGRAPH - PARAGRAPHE PARAGRAPH - PARAGRAFO - PARAGRAFO |
|---|--|---|--|---|
| INFORMAZIONI INTRODUTTIVE | INTRODUCTION | 4 | 1 | |
| LETTERA ALLA CONSEGNA | LETTER AT THE DELIVERY | 4 | | 1.1 |
| IDENTIFICAZIONE MACCHINA E NUMERO MANUALE | MACHINE IDENTIFICATION AND NUMBER OF THE MANUAL | 5 | | 1.2 |
| GARANZIA | GUARANTEE | 5 | | 1.3 |
| CERTIFICATO DI COLLAUDO | TEST CERTIFICATE | 5 | | 1.4 |
| NOTE GENERALI ALLA CONSEGNA | GENERAL NOTES AT DELIVERY | 6 | | 1.5 |
| DESCRIZIONE DEL PISTONE | DESCRIPTION OF THE PISTON | 6 | | 1.6 |
| PRESCRIZIONI DI SICUREZZA | SAFETY PRESCRIPTIONS | 7 | 2 | |
| SIMBOLOGIA CONVENZIONALE E SUA DEFINIZIONE | CONVENTIONAL SYMBOLS AND THEIR DEFINITION | 7 | | |
| CARATTERISTICHE TECNICHE | TECHNICAL CHARACTERISTICS | 10 | 3 | |
| TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE | TRANSPORT AND DISPLACEMENT | 13 | 4 | |
| TRASPORTO AL LUOGO D'INSTALLAZIONE | TRANSPORT TO THE INSTALLATION PLACE | 13 | | 4.1 |
| MOVIMENTAZIONE SUL LUOGO D'INSTALLAZIONE del pistone non imballato | DISPLACEMENT IN THE INSTALLATION PLACE of the piston without package | 15 | | 4.2 |
| MOVIMENTAZIONE SUL LUOGO D'INSTALLAZIONE del pistone con zeppe | DISPLACEMENT ON THE INSTALLATION PLACE of the piston with wedges | 16 | | 4.3 |
| MOVIMENTAZIONE SUL LUOGO D'INSTALLAZIONE del pistone su pallet | DISPLACEMENT ON THE INSTALLATION PLACE of the piston delivered on pallet | 17 | | 4.4 |
| INSERIMENTO DEL PISTONE NEL VANO | INSERTION OF THE PISTON INTO THE LIFT ROOM | 18 | 5 | |
| PREDISPOSIZIONE DEL PISTONE PER L'INSERIMENTO NEL VANO | SETTING THE PISTON FOR THE INSERTION IN THE LIFT ROOM | 18 | | |
| POSIZIONAMENTO DEL PISTONE TIPO 1001 E 1008 IN UN UNICO PEZZO | POSITIONING OF A SINGLE-STAGE PISTON TYPE 1001 AND 1008 | 20 | | |
| POSIZIONAMENTO E MONTAGGIO DEL PISTONE TIPO 1001 O 1008 IN DUE PEZZI | POSITIONING AND MOUNTING OF A TWO-STAGES PISTON TYPE 1001 OR 1008 | 23 | | |
| POSIZIONAMENTO E MONTAGGIO DEL PISTONE TIPO 1001 O 1008 IN TRE PEZZI | POSITIONING AND MOUNTING OF THREE-STAGES PISTON TYPE 1001 OR 1008 | 34 | | |
| POSIZIONAMENTO DEL PISTONE TIPO 1000 IN UN UNICO PEZZO INTERRATO | POSITIONING OF THE SINGLE STAGE PISTON TYPE 1000 UNDERGROUND | 49 | | |
| POSIZIONAMENTO E MONTAGGIO DEL PISTONE TIPO 1000 IN DUE PEZZI INTERRATO | POSITIONING AND MOUNTING OF THE TWO STAGE PISTON TYPE 1000 UNDERGROUND | 52 | | |
| POSIZIONAMENTO E MONTAGGIO DEL PISTONE TIPO 1000 IN TRE PEZZI INTERRATO | POSITIONING AND MOUNTING OF THE THREE-STAGE PISTON TYPE 1000 UNDERGROUND | 53 | | |
| ALLACCIAMENTO | CONNECTIONS | 54 | 6 | |
| CONTROLLO TANICA OLIO | OIL TANK CONTROL | 57 | 7 | |
| SMALTIMENTO | DISPOSAL | 57 | 8 | |

| SOMMAIRE | INHALT | INDICE | INDICE |
|---|--|--|--|
| INFORMATIONS INTRODUCTIVES <p>LETTRE A LA LIVRAISON</p> <p>IDENTIFICATION DE LA MACHINE ET NUMERO DU MANUEL</p> <p>GARANTIE</p> <p>CERTIFICAT D'ESSAI</p> <p>NOTES GENERALES A LA LIVRAISON</p> <p>DESCRIPTION DU PISTON</p> | EINLEITENDE INFORMATIONEN <p>BRIEF BEI LIEFERUNG</p> <p>IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE UND NUMMER DES HANDBUCHES</p> <p>GARANTIE</p> <p>PRÜFBERICHT</p> <p>ALLGEMEINE ANGABEN ZUR LIEFERUNG</p> <p>BESCHREIBUNG DES KOLBENS</p> | INFORMACIONES INTRODUCTIVAS <p>DOCUMENTO DE ENTREGA</p> <p>IDENTIFICACION MAQUINA Y NUMERO MANUAL</p> <p>GARANTÍA</p> <p>CERTIFICADO DE PRUEBA</p> <p>NOTAS GENERALES A LA ENTREGA</p> <p>DESCRIPCIÓN DEL PISTÓN</p> | INFORMAÇÕES PRELIMINARES <p>CARTA DE ENTREGA</p> <p>IDENTIFICAÇÃO MÁQUINA E NÚMERO MANUAL</p> <p>GARANTIA</p> <p>CERTIFICADO DE PROVA TÉCNICA</p> <p>NOTAS GERAIS À ENTREGA</p> <p>DESCRIÇÃO DO PISTÃO</p> |
| PRESCRIPTIONS DE SECURITE <p>SYMBOLOGIE CONVENTIONNELLE ET SA DEFINITION</p> | SICHERHEITS-VORSCHRIFTEN <p>KONVENTIONELLE SYMBOLIK UND IHRE DEFINITION</p> | PRESCRIPCIONES DE SEGURIDAD <p>SIMBOLOS CONVENCIONALES Y SUS DEFINICIONES</p> | PRESCRIÇÕES DE SEGURANÇA <p>SIMBOLOGIA CONVENCIONAL E SUA DEFINIÇÃO</p> |
| CARACTERISTIQUES TECHNIQUES | TECHNISCHE DATEN | CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS |
| TRANSPORT ET MANUTENTION <p>TRANSPORT AU LIEU D'INSTALLATION</p> <p>MANUTENTION SUR LE LIEU D'INSTALLATION du piston non emballé</p> <p>MANUTENTION SUR LE LIEU D'INSTALLATION du piston avec cales</p> <p>MANUTENTION SUR LE LIEU D'INSTALLATION du piston sur palette</p> | TRANSPORT UND VERSETZUNG <p>TRANSPORT AN DEN INSTALLATIONSORT</p> <p>VERBRINGUNG DES NICHT VERPACKTEN KOLBENS AN DEN INSTALLATIONSORT</p> <p>VERBRINGUNG DES KOLBENS MIT KEILEN AN DEN INSTALLATIONSORT</p> <p>VERBRINGUNG DES KOLBENS AUF PALETTE AN DEN INSTALLATIONSORT</p> | TRANSPORTE Y DESPLAZAMIENTO <p>TRANSPORTE AL LUGAR DE INSTALACIÓN</p> <p>DESPLAZAMIENTO EN EL LUGAR DE INSTALACIÓN del pistón sin embalaje</p> <p>DESPLAZAMIENTO EN EL LUGAR DE INSTALACIÓN del pistón con cuñas</p> <p>DESPLAZAMIENTO EN EL LUGAR DE INSTALACIÓN del pistón en paletas</p> | TRANSPORTE E MOVIMENTAÇÃO <p>TRANSPORTE PARA O LUGAR DE INSTALAÇÃO</p> <p>MOVIMENTAÇÃO NO LUGAR DE INSTALAÇÃO do pistão não embalado</p> <p>MOVIMENTAÇÃO NO LUGAR DE INSTALAÇÃO do pistão com cunhas</p> <p>MOVIMENTAÇÃO NO LUGAR DE INSTALAÇÃO do pistão sobre pallet</p> |
| INTRODUCTION DU PISTON DANS LA NICHE <p>PREDISPOSITION DU PISTON POUR L'INTRODUCTION DANS LA NICHE</p> <p>POSITIONNEMENT DU PISTON TYPE 1001 ET 1008 EN UNE SEULE PIECE</p> <p>POSITIONNEMENT ET MONTAGE DU PISTON TYPE 1001 OU 1008 EN DEUX PIECES</p> <p>POSITIONNEMENT ET MONTAGE DU PISTON TYPE 1001 OU 1008 EN TROIS PIECES</p> <p>POSITIONNEMENT DU PISTON TYPE 1000 EN UNE SEULE PIECE ENTERRE</p> <p>POSITIONNEMENT ET MONTAGE DU PISTON TYPE 1000 EN DEUX PIECES ENTERRE</p> <p>POSITIONNEMENT ET MONTAGE DU PISTON TYPE 1000 EN TROIS PIECES ENTERRE</p> | EINSETZUNG DES KOLBENS IN DEN SCHACHT <p>VORBEREITUNG DES KOLBENS FÜR DIE EINSETZUNG IN DEN SCHACHT</p> <p>POSITIONIERUNG DES KOLBENS TYP 1001 UND 1008 IN EINEM EINZIGE STÜCK</p> <p>POSITIONIERUNG UND MONTAGE DES ZWETEILIGEN KOLBENS VOM TYP 1001 BZW. 1008</p> <p>POSITIONIERUNG UND MONTAGE DES KOLBENS VOM TYP 1001 ODER 1008 DREITEILIG</p> <p>POSITIONIERUNG DES KOLBENS VOM TYP 1000 IN EINEM EINZIGEN STÜCK, IN DEN SCHACHT EINGELASSEN</p> <p>POSITIONIERUNG UND MONTAGE DES KOLBENS VOM TYP 1000 ZWETEILIG, IN DEN BODEN EINGELASSEN</p> <p>POSITIONIERUNG UND MONTAGE DES KOLBENS VOM TYP 1000 DREITEILIG, IN DEN BODEN EINGELASSEN</p> | COLOCACIÓN DEL PISTÓN EN EL HUECO <p>PREPARACIÓN DEL PISTÓN PARA SU COLOCACIÓN EN EL HUECO</p> <p>COLOCACIÓN DEL PISTÓN MODELO 1001 Y 1008 EN UNA SOLA PIEZA</p> <p>COLOCACIÓN Y MONTAJE DEL PISTÓN MODELO 1001 O 1008 EN DOS PIEZAS</p> <p>COLOCACIÓN Y MONTAJE DEL PISTÓN MODELO 1001 O 1008 EN TRES PIEZAS</p> <p>COLOCACIÓN DEL PISTÓN MODELO 1000 EN UNA SOLA PIEZA ENTERRADO</p> <p>COLOCACIÓN Y MONTAJE DEL PISTÓN MODELO 1000 EN DOS PIEZAS ENTERRADO</p> <p>COLOCACIÓN Y MONTAJE DEL PISTÓN MODELO 1000 EN TRES PIEZAS ENTERRADO</p> | INTRODUÇÃO DO PISTÃO NO VÃO <p>PREDISPOSIÇÃO DO PISTÃO PARA A INTRODUÇÃO NO VÃO</p> <p>POSICIONAMENTO DO PISTÃO TIPO 1001 E 1008 NUMA UM ÚNICA PEÇA</p> <p>POSICIONAMENTO E MONTAGEM DO PISTÃO TIPO 1001 OU 1008 EM DUAS PEÇAS</p> <p>POSICIONAMENTO E MONTAGEM DO PISTÃO TIPO 1001 OU 1008 EM TRÊS PEÇAS</p> <p>POSICIONAMENTO DO PISTÃO TIPO 1000 NUMA ÚNICA PEÇA ENTERRADA</p> <p>POSICIONAMENTO E MONTAGEM DO PISTÃO TIPO 1000 EM DUAS PEÇAS ENTERRADO</p> <p>POSICIONAMENTO E MONTAGEM DO PISTÃO TIPO 1000 EM TRÊS PEÇAS ENTERRADO</p> |
| BRANCHEMENT <p>CONTROLE DU BIDON DE L'HUILE ECOULEMENT</p> | ANSCHLUSS <p>KONTROL DES ÖLKANISTERS ENTSORGUNG</p> | CONEXIÓN <p>CONTROL JARRO ACEITE DESMANTELAMIENTO</p> | LIGAÇÃO <p>CONTROL TANQUE ÓLEO ELIMINAÇÃO</p> |

PARTE 1

**INFORMAZIONI
INTRODUTTIVE**

1.1

**LETTERA ALLA
CONSEGNA**

I pistoni a singolo stadio sono stati realizzati in conformità alle Norme EN 81-2.

Pertanto non presentano pericoli per l'operatore se installati secondo le istruzioni di questo manuale.

Il manuale deve essere conservato in buono stato e a disposizione immediata dell'operatore.

Il Costruttore non si assume nessuna responsabilità in caso di modifica, manomissione o comunque operazioni compiute in disaccordo con quanto scritto in questo manuale, con le sue prescrizioni o altri documenti, che possano causare danni alla sicurezza, alla salute delle persone o animali o cose in vicinanza del pistone.

Ricordi però che: tutti i valori tecnici si riferiscono al pistone standard (vedi PARTE 3) e che i disegni e qualsiasi altro documento consegnato insieme al pistone sono di proprietà del Costruttore che se ne riserva tutti i diritti e ricorda che non possono essere messi a disposizione di terzi senza la Sua approvazione scritta.

È quindi rigorosamente vietata qualsiasi riproduzione anche parziale del testo e delle illustrazioni.

PART 1

INTRODUCTION

1.1

**LETTER AT THE
DELIVERY**

The single stage pistons have been designed according with rules EN 81-2.

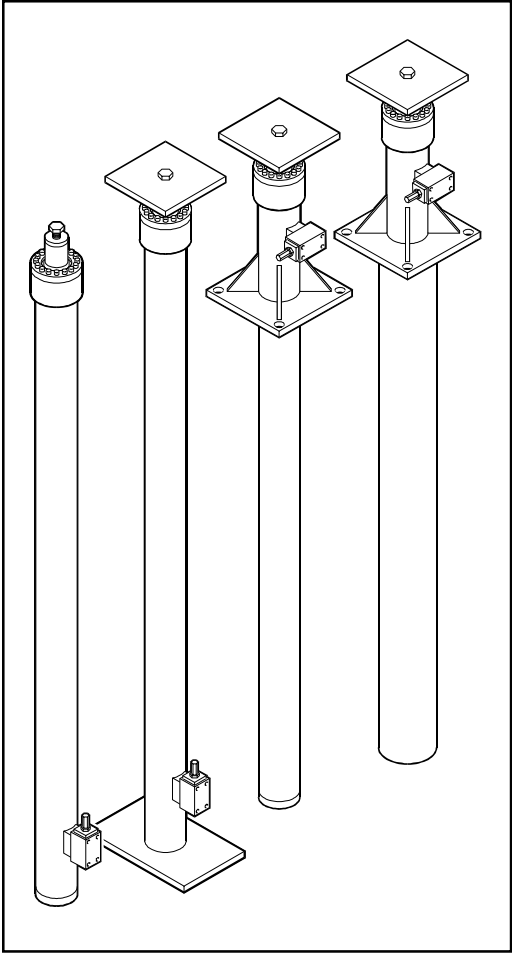
Therefore they do not represent a danger for the operator, provided that they are installed complying with the instructions indicated in this manual.

The manual must be stored in good conditions and at hand of the operator.

The Manufacturer does not assumes any responsibility in case of modification, tampering or any operation non complying with the prescriptions given in this manual or in other documentation, that could compromise the safety or the health of people or animals or things in the immediate surroundings of the piston.

Please remember that all technical values refer to the standard piston (see part 3) and that the drawings and any other document delivered with the piston are property of the manufacturer that reserves all the rights and recall that the literature can not be handled to third parties without its previous written approval.

Any kind of reproduction, even partial, of the text and of the illustrations is therefore strictly forbidden.



1000-1001-1008-1010-
1 0 0 8 b i s

MATRICOLA - SERIAL N. - N° MATRICULE -
AUFTRAGSNUMMER - MATRICULA - CÓDIGO

TIMBRO - STAMP - CACHET - STEMPEL - TIMBRE -
TIMBRO

DATA - DATE - DATE - DATUM - FECHA - DATA

FIRMA - SIGNATURE - SIGNATURE -
UNTERSCHRIFT - FIRMA - FIRMA

1ère PARTIE

INFORMATIONS INTRODUCTIVES

1.1

LETTRE A LA LIVRAISON

Les pistons à un stade ont été réalisés conformément aux Normes EN 81-2.

Par conséquent ils ne présentent pas de dangers pour l'opérateur s'ils sont installés selon les instructions de ce manuel.

Le manuel doit être conservé en bon état et à la disposition immédiate de l'opérateur.

Le Constructeur n'assume aucune responsabilité en cas de modification, altération ou de toute façon opérations accomplies en désaccord avec ce qui est précisé dans ce manuel, avec ses prescriptions ou autres documents, qui peuvent causer des dommages à la sécurité, à la santé des personnes ou animaux ou choses dans le voisinage du piston.

Rappelez-vous toutefois que: toutes les données techniques se réfèrent au piston standard (voir 3e PARTIE) et que les plans et tout autre document remis avec le piston appartiennent au Constructeur qui se réserve tous les droits et rappelle qu'ils ne peuvent être mis à la disposition de tiers sans son approbation écrite.

Toute reproduction même partielle du texte et des illustrations est donc rigoureusement interdite.

TEIL 1

EINLEITENDE INFORMATIONEN

1.1

BRIEF BEI LIEFERUNG

Die einstufigen Kolben wurden in Übereinstimmung mit den Richtlinien EN 81-2 hergestellt.

Daher stellen sie keine Gefahr für den Benutzer dar, wenn sie entsprechend den Anweisungen dieses Handbuchs installiert wurden.

Das Handbuch muß in gutem Zustand erhalten werden und dem Benutzer jederzeit zur Verfügung stehen.

Der Hersteller lehnt jegliche Verantwortung im Falle von Veränderungen, Manipulationen oder jeglichen anderen Handlungen ab, die entgegen dem Inhalt dieses Handbuchs mit seinen Bestimmungen oder anderen Dokumenten, durchgeführt werden, welche Schäden an der Sicherheit und der Gesundheit von Personen oder Tieren bzw. Gegenständen in der Nähe des Kolbens verursachen können.

Bitte bedenken Sie jedoch, daß sich alle technischen Werte auf Standardkolben beziehen (siehe TEIL 3) und daß die Zeichnungen als auch jedes andere zusammen mit dem Kolben ausgelieferte Dokument Eigentum des Herstellers sind, welcher sich alle Rechte vorbehält und daran erinnert, daß diese ohne dessen schriftliche Zustimmung Dritten nicht zur Verfügung gestellt werden darf.

Somit ist jegliche Reproduktion des Textes und der Illustrationen – auch auszugsweise - absolut untersagt.

SECCIÓN 1

INFORMACIONES INTRODUCTIVAS

1.1

DOCUMENTO DE ENTREGA

Los pistones de síngulo estadio han sido realizados según las Normas EN 81-2.

Por lo tanto no presentan peligros para el operador si instalados según las instrucciones de este manual.

Procure conservar el manual en buenas condiciones y a inmediata disposición del operador.

El Fabricante rehúsa cualquier responsabilidad en caso de modificación, manumisión u operaciones efectuadas no según con lo descrito en este manual, con sus prescripciones u otros documentos, que puedan perjudicar la salud de personas o animales o dañar cosas en las cercanías del pistón.

Recuerde que: todos los valores técnicos si refieren al pistón estándar (véase SECCIÓN 3) y que los dibujos y cualquier otro documento entregado con el pistón pertenecen al Fabricante que se reserva todos los derechos y subraya que no pueden estar a disposición de terceras personas sin previa autorización escrita.

Queda por lo tanto prohibida la reproducción, incluso parcial, del texto y de las figuras.

PARTÉ 1

INFORMAÇÕES PRELIMINARES

1.1

CARTA DE ENTREGA

Os pistões de estádio único foram realizados em conformidade com as Normas EN 81-2.

Portanto não apresentam perigos para o operador se forem instalados segundo as instruções contidas no presente manual.

O manual deve ser conservado em bom estado e à disposição imediata do operador.

O Fabricante não assume nenhuma responsabilidade em caso de modificação, alteração ou qualquer outra operação realizada em desacordo com quanto escrito no presente manual, com as suas prescrições ou outros documentos, que possam causar danos à segurança, à saúde das pessoas e animais ou coisas que se encontrem perto do pistão.

No entanto não se deve esquecer que: todos os valores técnicos referem-se ao pistão padrão (ver PARTE 3) e que os desenhos e qualquer outro documento entregue juntamente com pistão são de propriedade do Fabricante que é possessor de todos os direitos e lembra que os mesmos não podem ser postos à disposição de terceiros sem a Sua aprovação por escrito.

Portanto, é rigorosamente proibida qualquer reprodução até mesmo parcial do texto e das ilustrações.

1.2 IDENTIFICAZIONE MACCHINA E NUMERO MANUALE

1.2.1

Per qualsiasi contatto con il costruttore o con i suoi centri di assistenza riguardanti il pistone citare sempre il tipo di pistone e il riferimento dell'ordine indicato sul Test Report.

1.2.2

Il codice di questo manuale è scritto in copertina. Trascrivere il codice in un posto sicuro in modo da poterne richiedere una copia in caso di smarrimento.

1.3 GARANZIA

Il materiale prima della spedizione viene collaudato. È in facoltà del compratore richiedere un collaudo supplementare alla presenza di propri incaricati a sue spese e presso lo stabilimento del fornitore. Il fornitore garantisce che il materiale è scevro di difetti visibili. Nessuna responsabilità è assunta in relazione ad applicazioni o ad operazioni non consone effettuate dal compratore o da suoi incaricati.

1.4 CERTIFICATO DI COLLAUDO

Ogni pistone è corredato di un foglio di collaudo (Test Report - vedi disegno). Questo foglio, conservato con il manuale, non va perso poiché è l'elemento chiave delle caratteristiche e della vita del pistone. In caso di smarrimento richiedere il duplicato al Costruttore.

1.2 MACHINE IDENTIFICATION AND NUMBER OF THE MANUAL

1.2.1

Whenever getting in touch with the manufacturer or with one of its service centers for items related to the piston, please always indicate the kind of piston and the order reference indicated on the Test Report.

1.2.2

The code of this manual is indicated on the cover. Please transcribe the code in a safe place, to require a copy of the manual whenever necessary.

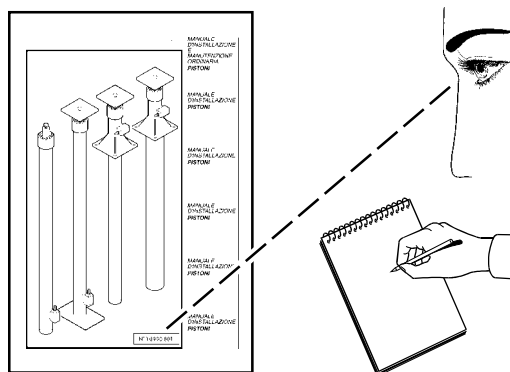
1.3 GUARANTEE

The material is tested before delivery. The buyer may ask for an extra test at the presence of its technicians, at its own expenses at the supplier's premises. The supplier grants that the material does not present visible defects. No responsibility is assumed as concerns applications or operations non complying with the prescriptions performed by the buyer or by its technicians.

1.4 TEST CERTIFICATE

Every piston is equipped with a Test Report (Test Report - see drawing). Avoid losing this report since, and store it with the manual, since it is the key element of the main features and of the life of the piston. Should it get lost require the Manufacturer a duplicate.

The diagram shows a piston with a diamond-shaped top and a central pin. To its right is a form titled "CLIENTE" (Customer) and "RIFERIMENTO" (Reference). The form includes fields for "N. ORDINE" (Order Number), "MATERIALE" (Material), and "SETT." (Set). Below these are fields for "STILO" (Style), "D mm" (Diameter), "SPESORE mm" (Thickness), and "TAGLIO cm" (Cut). There are also checkboxes for "FONDELLO" (Base) and "SUP." (Super). A section titled "ACCESSORI - VARIANTI - NOTE" (Accessories - Variants - Notes) is at the bottom. A large arrow points from the piston's top to the "ACCESSORI - VARIANTI - NOTE" section.



The form is titled "CERTIFICATO DI COLLAUDO" (Test Certificate) and "CERTIFICATO / CERTIFICATE". It includes fields for "CLIENTE" (Customer), "RIFERIMENTO" (Reference), "N. ORDINE" (Order Number), "MATERIALE" (Material), and "SETT." (Set). Below these are fields for "STILO" (Style), "D mm" (Diameter), "SPESORE mm" (Thickness), and "TAGLIO cm" (Cut). There are also checkboxes for "FONDELLO" (Base) and "SUP." (Super). A section titled "ACCESSORI - VARIANTI - NOTE" (Accessories - Variants - Notes) is at the bottom. The form also includes a section for "TUBO CILINDRO" (Cylinder Tube) and "TESTATA" (Test). A large arrow points from the piston's top to the "ACCESSORI - VARIANTI - NOTE" section.

1.2

IDENTIFICATION DE LA MACHINE ET NUMERO DU MANUEL

121

Pour tout contact avec le constructeur ou avec ses centres d'assistance concernant le piston, citez toujours le type de piston et la référence de la commande indiquée sur le Test Report.

122

Le code de ce manuel est indiqué sur la couverture.

Transcrivez le code dans un lieu sûr de manière à pouvoir demander une copie en cas d'égaré.

1.3

GARANTIE

Avant l'expédition le matériel est essayé. L'acheteur a la faculté de demander un essai supplémentaire en présence de ses préposés, à ses frais, et à l'usine du fournisseur. Le fournisseur garantit que le matériel est dépourvu de défauts visibles. Aucune responsabilité n'est assumée en relation à des applications ou à des opérations non conformes effectuées par l'acheteur ou par ses préposés.

1.4

CERTIFICAT D'ESSAI

Chaque piston est équipé d'une feuille d'essai (Test Report - voir plan). Cette feuille, conservée avec le manuel, ne doit pas être égarée du moment que c'est l'élément clef des caractéristiques et de la vie du piston. En cas d'égaré demandez le duplicata au Constructeur.

1.2

IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE UND NUMMER DES HANDBUCHES

1.2.1

Für jeglichen Kontakt mit dem Hersteller oder dessen Kundendienstzentren im Hinblick auf den Kolben ist immer der Typ des Kolbens und die im Testreport (Prüfbericht) aufgeführte Bestellnummer anzugeben.

1.2.2

Die Codenummer dieses Handbuches steht auf dem Deckblatt geschrieben. Die Codenummer an einem sicheren Platz aufschreiben, um eine Kopie im Falle eines Verlustes anfordern zu können.

1.3

GARANTIE

Das Rohmaterial der Sendung ist geprüft. Der Käufer ist befugt, eine zusätzliche Prüfung im Beisein der eigentlichen Beauftragten auf seine Kosten und am Firmensitz des Lieferanten anzufordern.

Der Lieferant garantiert, daß das Material keine sichtbaren Defekte aufweist. Es wird keinerlei Verantwortung für vom Käufer oder dessen Beauftragten nicht übereinstimmend durchgeführte Anwendungen oder Arbeitsgänge übernommen.

1.4

PRÜFBERICHT

Jeder Kolben ist ausgestattet mit:

einem Prüfbericht (Test Report – siehe Zeichnung). Dieses Blatt, das zusammen mit dem Handbuch aufbewahrt wird, darf nicht verloren gehen, da es das Schlüsselement der Charakteristiken und der Lebensdauer des Kolbens ist. Im Falle des Verlustes ist eine Kopie beim Hersteller anzufordern.

1.2

IDENTIFICACION MAQUINA Y NÚMERO MANUAL

121

Para cualquier contacto con el fabricante o con sus centros de asistencia con respecto al pistón cítese siempre el modelo de pistón y la referencia del pedido indicado en el Test Report.

122

El número de código de este manual está escrito en la cubierta.

Anótese el código en un lugar seguro para pedir copia en caso de pérdida.

1.3

GARANTÍA

El material antes de su envío ha sido probado. El comprador puede pedir una prueba suplementaria en presencia de sus encargados con costes a su cargo en los establecimientos del fabricante. El fabricante garantiza que el material no tiene fallas visibles. El fabricante no se responsabilizará para aplicaciones u operaciones inapropiadas efectuadas por el comprador o por sus encargados.

1.4

CERTIFICADO DE PRUEBA

Cada pistón tiene un certificado de prueba (Test Report - véase dibujo). No pierda este certificado, consérvelo con el manual, dado que es el elemento fundamental de las características y de la vida del pistón. En caso de pérdida pida copia al Fabricante.

1.2

IDENTIFICAÇÃO MÁQUINA E NÚMERO MANUAL

121

Para qualquer contato com o Fabricante ou com os seus centros de assistência relativa ao pistão citar sempre o tipo de pistão e a referência da ordem indicada no Test Report.

122

O código deste manual encontra-se indicado na capa.

Copiar o código num lugar seguro de modo a poder encomendar um outro exemplar cópia em caso de extravio.

1.3

GARANTIA

O material antes de ser expedido é submetido a prova técnica. O comprador pode solicitar uma prova técnica suplementar na presença de próprios encarregados e à sua custa junto do estabelecimento do fornecedor. O fornecedor garante que o material é isento de defeitos visíveis. Nenhuma responsabilidade é assumida relativamente a aplicações ou a operações não conformes efetuadas pelo comprador ou por seus encarregados.

1.4

CERTIFICADO DE PROVA TÉCNICA

Cada pistão possui um relatório da prova técnica (Test Report - ver desenho).

Este relatório, conservado juntamente com o manual, não deve ser extraviado, dado que é o elemento principal que contém as características e a vida do pistão. Em caso de necessidade solicitar uma cópia do relatório ao Fabricante.

1.5

NOTE GENERALI ALLA CONSEGNA

I pistoni possono essere spediti in tre modi diversi:

- senza imballo
- imballo con zeppe
- su pallet

In ogni caso, al ricevimento, controllare che:

- a - L'imballo sia integro
- b - La fornitura corrisponda alle specifiche dell'ordine (vedi bolla d'accompagnamento o packing list)
- c - Non vi siano danni al pistone o agli accessori.

In caso di danni o pezzi mancanti informare immediatamente e in modo dettagliato e/o con foto il Costruttore o i suoi rappresentanti di zona, lo spedizioniere o la sua assicurazione.

1 - Pistone

2 - una scatola di accessori contenente:

- a manuale d'installazione e manutenzione ordinaria
- b tubo per la raccolta dell'olio
- c tanica (su richiesta)
- d valvola di blocco (quando non montata sul pistone - vedere manuale allegato)
- e guarnizione
- f - una confezione di mastice
- g Uno o più rotoli di nastro adesivo in PVC (solo per pistone tipo 1000 e 1010)

1.6

DESCRIZIONE DEL PISTONE

I pistoni singolo stadio prodotti dalla GMV sono progettati e costruiti per impiego specifico nel campo ascensoristico e sono del tipo a semplice effetto. Lo stelo fuoriesce per effetto del fluido in pressione inviato nel cilindro dalla centralina oleodinamica e rientra nel cilindro per effetto del peso applicato alla sommità dello stelo. Questi pistoni sono disponibili in una vasta gamma di diametri dello stelo ($\varnothing 50 \div \varnothing 238$) ed in diverse esecuzioni in funzione del tipo di installazione (a lato della cabina, trazione indiretta, spinta centrale sotto la cabina).

Per facilitare il loro trasporto e/o l'inserimento nel vano dell'ascensore possono essere costruiti in 2 o 3 pezzi. Le giunzioni tra le diverse parti costituenti lo stelo ed il cilindro sono filettate e hanno una resistenza non inferiore a quella di un analogo pistone in un solo pezzo.

1.5

GENERAL NOTES AT DELIVERY

The pistons can be delivered in three different methods:

- without packaging
- package with wedges
- on pallet

In any case, at reception, please check that:

- a - The package is intact
- b - The supply complies with the specification of the order (see delivery bill or packing list)
- c - The piston or its accessories are not damaged.

In case of damages or missing parts, inform immediately, giving a precise description and/or supplying photos, the Manufacturer or its Area Representatives, the Forwarding Agent or its Insurance Company.

1 - Piston

2 - a box of accessories containing

- a Installation and ordinary maintenance manual
- b tube to gather the oil
- c tank (on request)
- d block valve (when mounted on the piston - see enclosed manual)
- e gasket
- f - a pack of mastic
- g One or more rollers of PVC sell-o-tape (only for piston type 1000 and 1010)

1.6

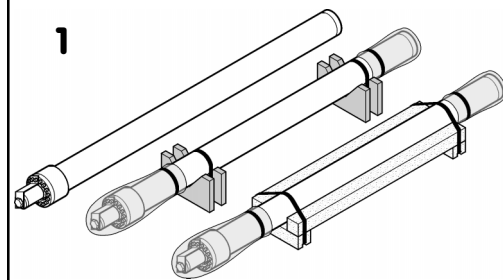
DESCRIPTION OF THE PISTON

The single-stage pistons produced by GMV have been designed and built for a specific application in the field of lifts and are a simple effect type. The stem exits as a result of the effect of the fluid under pressure sent into the cylinder by the hydrodynamic control board and returns into the cylinder for the weight applied on the top of the stem.

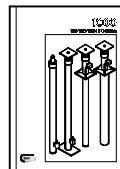
These pistons are available in a wide range of stem diameters (50-238) and in different versions according to the type of installation (on the side of the cab, indirect traction, central push under the cab).

To enhance their transport and/or the insertion into the lift room, they can be manufactured into two or three pieces. The seams between the components of the stem and of the cylinder, are threaded and their resistance is similar to the one of a similar single-piece piston.

1



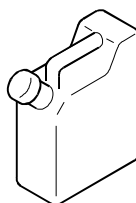
a



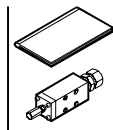
b



c



d



e



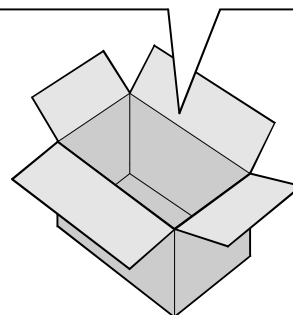
f



g



2



1.5 NOTES GENERALES A LA LIVRAISON

Les pistons peuvent être expédiés de trois manières différentes:

- sans emballage
- emballage avec cales
- sur palette

En tout cas, à la réception, contrôlez que:

- a - L'emballage soit intact
- b - La fourniture corresponde aux spécifications de la commande (voir bulletin d'accompagnement ou packing list)
- c - Le piston ou ses accessoires n'aient pas subi de dommages.

En cas de dommages ou pièces manquantes informez immédiatement et de manière détaillée et/ou avec des photos le Constructeur ou ses représentants de zone, le transporteur ou son assurance.

- 1 - Piston
- 2 - une boîte d'accessoires contenant:
 - a manuel d'installation et maintenance ordinaire
 - b tuyau pour la récolte de l'huile
 - c bidon (sur demande)
 - d soupape de blocage (quand elle n'est pas montée sur le piston - voir manuel annexé)
 - e garniture
 - f un paquet de mastic
 - g un ou plusieurs rouleaux de ruban adhésif en PVC (seulement pour piston type 1000 et 1010)

1.6 DESCRIPTION DU PISTON

Les pistons à un stade produits par GMV sont conçus et construits pour un usage spécifique dans le domaine des ascenseurs et sont du type à effet simple. La tige sort par effet du fluide en pression envoyé dans le cylindre de la centrale oléodynamique et rentre dans le cylindre par effet du poids appliqué au sommet de la tige. Ces pistons sont disponibles en une vaste gamme de diamètres de la tige (Ø50 ÷ Ø238) et en différentes exécutions en fonction du type d'installation (à côté de la cabine, traction indirecte, poussée centrale sous la cabine). Pour faciliter leur transport et/ou l'introduction dans la niche de l'ascenseur ils peuvent être construits en 2 ou 3 pièces. Les jonctions entre les différentes parties constituant la tige et le cylindre sont filetées et ont une résistance non inférieure à celle d'un piston analogue en une seule pièce.

1.5 ALLGEMEINE ANGABEN ZUR LIEFERUNG

Die Kolben können auf drei verschiedene Weisen verschickt werden:

- ohne Verpackung
- Verpackung mit Keilen
- auf Palette

Auf jeden Fall ist bei Erhalt folgendes zu kontrollieren:

- a - Ob die Verpackung unversehrt ist;
- b - Ob die Lieferung mit den Spezifizierungen der Bestellung übereinstimmen (siehe Lieferschein oder Packliste);
- c - Ob keine Beschädigungen am Kolben oder an den Zubehörteilen vorliegen.

Im Falle von Schäden oder fehlenden Teilen ist der Hersteller oder sein Bereichsleiter, der Spediteur oder Ihre Versicherung unverzüglich detailliert mit oder ohne Photo zu informieren.

- 1 - Kolben
- 2 - ein Karton mit Zubehör, der folgendes enthält:
 - a Installations- und Wartungshandbuch
 - b Ölauffangrohr
 - c Kanister (auf Anfrage)
 - d Blockierventil (falls auf dem Kolben nicht montiert - siehe beiliegendes Handbuch)
 - e Dichtung
 - f - eine Konfektion Kitt
 - g Eine oder mehrere Rollen Klebeband aus PVC (nur bei Kolben vom Typ 1000 und 1010)

1.6 BESCHREIBUNG DES KOLBENS

Die von GVM hergestellten einstufigen Kolben mit hydraulischem Synchronismus wurden für den spezifischen Einsatz bei Aufzügen entwickelt und hergestellt und sind vom Typ des einfachen Effektes. Der Schaft wird durch unter Druck stehende Flüssigkeit ausgefahren, die von der öldynamischen Zentrale in den Zylinder geschickt wird, und aufgrund des auf den Schaftkopf ausgeübten Gewichtes in den Zylinder zurückkehrt. Diese Kolben sind in einer großen Palette an Schaftdurchmessern (Ø50 ÷ Ø238) und verschiedenen Ausführungen je nach Installationsart lieferbar (seitlich der Kabine, indirekte Traktion, zentraler Schub unter der Kabine).

Um ihren Transport und/oder Einführung in den Aufzugschacht zu erleichtern, können die Kolben in 2 oder 3 Teilen konstruiert werden. Die Verbindungen zwischen den verschiedenen Bestandteilen des Schaftes und dem Zylinder sind mit Gewinden versehen und verfügen über einen Widerstand, der nicht geringer als derjenige eines analogen Kolbens in einem Stück ist.

1.5 NOTAS GENERALES A LA ENTREGA

Los pistones pueden viajar según tres modos distintos:

- sin embalaje
- embalaje con cuñas
- en paletas

En todo caso, a la recepción, controlese que:

- a - El embalaje esté integro
- b - La mercancía corresponda al pedido (véase documentos de viaje o packing list)
- c - El pistón o los accesorios no sean dañados.

En caso de fallas o piezas faltantes informe inmediata y detalladamente y/o con foto el Fabricante o sus representantes de zona, el agente de transportes o su compañía de seguro.

- 1 - Pistón
- 2 - una caja de accesorios con:
 - a manual de instalación y mantenimiento ordinario
 - b tubo para la colección del aceite
 - c jarro (bajo pedido)
 - d válvula paracaídas (si no instalada en el pistón - véase manual anexo)
 - y junta
 - f - masilla
 - g Uno o más rollos de cinta adhesiva de PVC (solo para pistón modelo 1000 y 1010)

1.6 DESCRIPCIÓN DEL PISTÓN

Los pistones de singulo estadio producidos por GMV han sido diseñados y construidos para el uso específico en el campo de los ascensores y son del tipo de simple efecto. El vástago sale por efecto del fluido bajo presión enviado al cilindro por la centralita oleodinámica y vuelve en el cilindro por efecto del peso aplicado en la extremidad superior del vástago.

Estos pistones existen en un amplio abanico de diámetros del vástago (Ø50 ÷ Ø238) y diferentes modelos según el tipo de instalación (al lado de la cabina, tracción indirecta, empuje central bajo la cabina). Para rendir más fácil su transporte y/o colocación en el hueco del ascensor pueden estar contruidos en 2 o 3 piezas. Los acoplamientos entre las diversas partes del vástago y del cilindro tienen roscas y tienen una resistencia no inferior a la de un análogo pistón de una sola pieza.

1.5 NOTAS GERAIS À EN- TREGA

Os pistões podem ser expedidos em três modos diversos:

- sem embalagem
- embalagem com cunhas
- sobre pallet

Em todo o caso, em ocasião da chegada, controlar que:

- a - A embalagem esteja íntegra
- b - O fornecimento corresponda às especificações contidas na encomenda (ver guia de entrega ou packing list)
- c - Não existam danos no pistão ou nos acessórios.

No caso em que existam danos ou falem peças informar imediatamente e em modo detalhado e/ou com fotografias o Fabricante ou os seus representantes locais, a empresa de transportes ou o seu seguro.

- 1 - Pistão
- 2 - uma caixa de acessórios que contém:
 - a manual de instalação e manutenção ordinária
 - b tubo para recolha do óleo
 - c tanque (a pedido)
 - d válvula de bloqueio (quando não estiver montada no pistão - ver manual anexo)
 - e junta
 - f - uma confeção de mastique
 - g Um ou mais rolos de fita adesiva de PVC (só para pistão tipo 1000 e 1010)

1.6 DESCRIÇÃO DO PISTÃO

Os pistões mono estágio produzidos pela GMV foram concebidos e construídos para serem utilizados especificamente no campo dos ascensores e são de tipo a simples efeito. A haste sai por efeito do fluido sob pressão enviado no cilindro pela central óleo-dinâmica e volta a entrar no cilindro por efeito do peso aplicado no cimo da haste.

Estes pistões sono disponíveis numa vasta gama de diâmetros da haste (Ø50 ÷ Ø238) e em diversas execuções em função do tipo de instalação (ao lado da cabina, tração indireta, pressão central debaixo da cabina).

Para facilitar o seu transporte e/ou a introdução no vão do elevador podem ser contruidos em 2 ou 3 peças. As uniões entre as várias partes que formam a haste e o cilindro são dotadas de rosca e possuem uma resistência não inferior àquela de um pistão semelhante mas de uma só peça.

PARTE 2

PRESCRIZIONI DI SICUREZZA

Durante la consultazione del presente manuale d'uso e manutenzione e sul pistone stesso, troverete alcuni simboli; questi hanno un ben preciso significato.

SIMBOLOGIA CON- VENZIONALE E SUA DEFINIZIONE

2.1

ATTENZIONE PERICOLO GENERICO

Segnala al personale interessato che l'operazione descritta presenta, se non effettuata nel rispetto delle normative di sicurezza, il rischio di subire danni fisici.

2.2

NOTA

Segnala al personale interessato informazioni il cui contenuto è di rilevante considerazione o importanza.

2.3

AVVERTENZE

Segnala al personale interessato informazioni il cui contenuto, se non rispettato, può causare lievi ferite alle persone o danni al pistone.

2.4

TECNICO DI INSTALLAZIONE O DI MANUTENZIONE

Identifica il personale qualificato, ossia munito di competenze specifiche, in quanto le operazioni sono completamente manuali, quindi si rimanda alla preparazione e sensibilità dell'operatore.

All'operatore è consentito eseguire solo le operazioni di manutenzione indicate nel presente manuale.

2.5

MANUTENTORE OLEODINAMICO

Tecnico qualificato in grado di operare sul pistone in condizioni normali ed intervenire sugli organi oleodinamici per effettuare tutte le regolazioni, interventi di manutenzione e riparazioni necessarie.

PART 2

SAFETY PRESCRIPTIONS

Some symbols are indicated on this manual and on the piston; these have a specific meaning.

CONVENTIONAL SYMBOLS AND THEIR DEFINITION

2.1

ATTENTION DANGER

It signals to the personnel involved that the described operation can potentially cause injuries if not performed according to the safety measures.

2.2

NOTE

It indicates information which content is particularly important.

2.3

WARNING

Indicates information on operations that if not performed according with the indications given, could cause light injuries to persons or damage the piston.

2.4

INSTALLATION OR SERVICE TECHNICIAN

This term indicate the qualified personnel, that owns specific knowledge, since the operations are totally manual, and therefore the qualification and the sensibility of the operator are required.

The operator must perform only the maintenance operations indicated in this manual.

2.5

OLEODYNAMIC SERVICE PERSONNEL

Technician qualified to operate on the piston in fit conditions and operate on holeodynamic components to perform all adjustments, maintenance interventions and necessary repairs.



2e PARTIE

PRESCRIPTIONS DE SECURITE

Pendant la consultation du présent manuel d'emploi et maintenance et sur le piston même, vous trouverez quelques symboles; ils ont une signification bien précise.

SYMBOLOGIE CONVENTIONNELLE ET SA DEFINITION

2.1 ATTENTION DANGER GENERIQUE

Ce symbole signale au personnel concerné que si l'opération décrite n'est pas effectuée dans le respect des normes de sécurité, on court le risque de subir des dommages physiques.

2.2 NOTE

Ce symbole signale au personnel concerné des informations dont le contenu est extrêmement important.

2.3 AVERTISSEMENT

Il signale au personnel concerné des informations dont le contenu, s'il n'est pas respecté, peut causer de légères blessures aux personnes ou des dommages au piston.

2.4 TECHNICIEN D'INSTALLATION OU DE MAINTENANCE

Il identifie le personnel qualifié, c'est-à-dire pourvu des compétences spécifiques, car les opérations sont complètement manuelles, par conséquent on renvoie à la préparation et sensibilité de l'opérateur.

Il est permis à l'opérateur d'effectuer seulement les opérations de maintenance indiquées dans le présent manuel.

2.5 PREPOSE A L'ENTRETIEN OLEODYNAMIQUE

Technicien qualifié en mesure d'opérer sur le piston en conditions normales et intervenir sur les organes oléodynamiques pour effectuer tous les réglages, les interventions de maintenance et les réparations nécessaires.

TEIL 2

SICHERHEITS-VORSCHRIFTEN

Während der Konsultierung des vorliegenden Bedienungs- und Wartungshandbuches und des Kolbens selbst werden Sie einige Symbole finden; diese haben eine präzise Bedeutung.

KONVENTIONELLE SYMBOLIK UND IHRE DEFINITION

2.1 ACHTUNG ALLGEMEINE GEFAHR

Dem betroffenen Personal signalisieren, daß die beschriebenen Arbeitsgänge, sollten sie nicht unter Berücksichtigung der Sicherheitsbestimmungen durchgeführt werden, ein Risiko physischer Schäden darstellen.

2.2 MERKE

Dem betroffenen Personal die Informationen vermitteln, deren Inhalt einer relevanten Berücksichtigung bzw. Wichtigkeit bedürfen.

2.3 HINWEISE

Dem betroffenen Personal die Informationen vermitteln, deren Inhalt, sollten sie nicht berücksichtigt werden, leichte Verletzungen an Personen oder Schäden am Kolben verursachen können.

2.4 INSTALLATIONS- UND WARTUNGSTECHNIKER

Qualifiziertes Fachpersonal mit spezifischen Kenntnissen einsetzen, da die Arbeitsgänge vollständig manuell durchgeführt werden, daher wird auf die Vorbereitung und Sensibilität des Benutzers verwiesen.

Dem Benutzer sind nur die im vorliegenden Handbuch angegebenen Wartungsarbeiten gestattet.

2.5 ÖLDYNAMISCHER WARTUNGSWART

Qualifizierter Techniker, der in der Lage ist, unter normalen Bedingungen auf den Kolben einzuwirken und in die öldynamischen Organe einzugreifen, um alle notwendigen Einstellungen, Wartungs- und Reparatureingriffe vorzunehmen.

SECCIÓN 2

PRESCRIPCIONES DE SEGURIDAD

Durante la consultación del presente manual de uso y mantenimiento y en el pistón mismo, se encuentran algunos símbolos que tienen un significado preciso.

SIMBOLOS CONVENCIONALES Y SUS DEFINICIONES

2.1 ATENCIÓN PELIGRO GENERICO

Indica al personal encargado que la operación descrita presenta, si no efectuada según las normativas de seguridad, riesgos físicos.

2.2 NOTA

Indica al personal encargado informaciones cuyo contenido es muy importante.

2.3 ADVERTENCIAS

Indica al personal encargado informaciones cuyo contenido, si no respetado, puede causar ligeras heridas a las personas o daños en el pistón.

2.4 TÉCNICO DE INSTALACION O DE MANTENIMIENTO

Identifica el personal calificado, con preparación específica, dado que las operaciones son completamente manuales, y la preparación y sensibilidad del operador son muy importantes.

El operador puede llevar a cabo solo las operaciones de mantenimiento indicadas en el presente manual.

2.5 ENCARGADO DE LA MANUTENCION OLEODINAMICA

Técnico calificado capaz de operar en el pistón en condiciones normales y de intervenir en los órganos oleodinámicos para efectuar todos los ajustes, intervenciones de mantenimiento y reparación necesarios.

PARTE 2

PRESCRIÇÕES DE SEGURANÇA

Durante a consulta do presente manual de uso e manutenção e no próprio pistão, podem-se encontrar alguns símbolos que possuem um significado muito preciso.

SIMBOLOGIA CONVENCIONAL E SUA DEFINIÇÃO

2.1 ATENÇÃO PERIGO GENÉRICO

Adverte o pessoal interessado que a operação descrita apresenta, se não for efetuada no respeito das normas de segurança, o perigo de causar danos físicos.

2.2 NOTA

Adverte o pessoal interessado sobre algumas informações cujo conteúdo é importante.

2.3 ADVERTÊNCIAS

Adverte o pessoal interessado sobre algumas informações cujo conteúdo se não for respeitado, pode causar feridas ligeiras nas pessoas ou danos ao pistão.

2.4 TÉCNICO DE INSTALAÇÃO OU DE MANUTENÇÃO

Identifica o pessoal qualificado, ou seja dotado de competência específica, dado que as operações são completamente manuais e portanto apela-se à preparação e sensibilidade do operador.

O operador pode efetuar somente as operações de manutenção indicadas no presente manual.

2.5 TÉCNICO DE MANUTENÇÃO ÓLEO-DINÂMICA

Técnico qualificado capaz de trabalhar no pistão em condições normais e intervém nos órgãos óleo-dinâmicos para efetuar todas as regulações, intervenções de manutenção e reparações necessárias.

2.6

PROTEZIONE PERSONALE

La presenza di un simbolo tra quelli a fianco della descrizione richiede obbligatoriamente l'utilizzo di protezioni personali da parte dell'operatore, essendo implicito il rischio d'infortunio.

2.7

CONSIGLIO

Si riferisce ad un modo di lavoro sperimentato in fabbrica, ben sapendo che ogni operatore svilupperà poi un suo modo di operare.

2.8

AIUTANTE

Il simbolo qui di fianco indica che l'operazione descritta deve essere eseguita con un aiutante.

2.9

INTERVENTI STRAORDINARI

Eventuali interventi di manutenzione evidenziati dal simbolo a fianco sono da richiedere al costruttore.

2.10

Prima di qualsiasi intervento di pulizia o manutenzione bisogna:

- Assicurarsi che non ci siano persone in cabina.
- Chiudere e bloccare tutte le port di piano.
- Apporre i cartelli di "FUORI SERVIZIO".
- Portare il pistone a "stato energetico zero", cioè:
 - Richiudere completamente il pistone.
 - Consultando il manuale della centralina impiegata, scaricare completamente la pressione residua.
 - Chiudere la saracinesca.
- Assicurarsi che nessuna persona non autorizzata entri nel vano dove il pistone è installato.

2.11

Non manomettere, deteriorare o nascondere le etichette di avvertimento.
IN CASO DI DETERIORAMENTO O ILLEGGIBILITÀ RICHIEDERNE SUBITO IL CAMBIO.

2.12

Non usare il pistone come massa di eventuale saldatrice o altre apparecchiature.

2.6

PERSONAL PROTECTION

If one of the symbols indicated near the description appears, the operator must use personal protections since the risk of danger is implicit.

2.7

ADVICE

This refers to a working method experimented in the factory, knowing that each operator will then employ a personal working method.

2.8

ASSISTANT

The symbol herewith indicated indicates that the described operation must be performed with an assistant.

2.9

EXTRAORDINARY INTERVENTIONS

Should extraordinary maintenance intervention be necessary (highlighted by the symbol on the side) must be required to the manufacturer.

2.10

Before any cleaning or maintenance intervention it is necessary to:

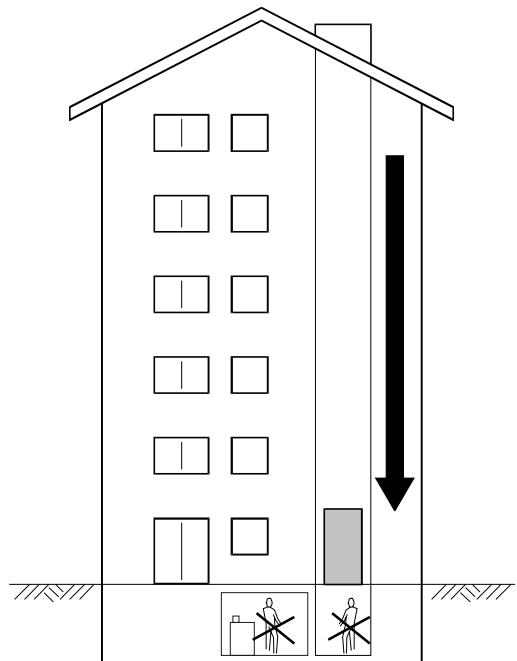
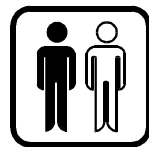
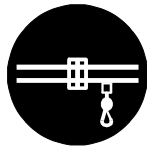
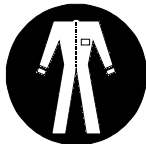
- Ensure that no one is in the cab.
- Close and lock all floor doors.
- Set the shields "OUT OF WORK".
- Set the piston at "energy status zero" i.e.:
 - Completely close the piston.
 - Completely discharge the residual pressure, referring to the manual of the used control board.
 - Close the gate.
- Non-authorized personnel must not enter in the room in which the piston is installed.

2.11

Never tamper, damage nor hide the warning labels.
IN CASE OF DAMAGE OR POOR READABILITY REQUIRE IMMEDIATELY NEW LABELS.

2.12

Never use the piston as grounding for the welding device (when used) or other devices



2.6

PROTECTION PERSONNELLE

La présence d'un symbole parmi ceux à côté de la description requiert obligatoirement l'emploi de protections personnelles de la part de l'opérateur, du moment que le risque d'accident est implicite.

2.7

CONSEIL

Il concerne un mode de travail expérimenté à l'usine, tout en sachant bien que chaque opérateur développera une manière d'opérer à lui.

2.8

AIDE

Le symbole ci-contre indique que l'opération décrite doit être effectuée à l'aide d'un collaborateur.

2.9

INTERVENTIONS EXTRAORDINAIRES

D'éventuelles interventions extraordinaires de maintenance mises en évidence par le symbole ci-contre doivent être requises au constructeur.

2.10

Avant toute intervention de nettoyage ou maintenance il faut:

- S'assurer qu'il n'y ait personne dans la cabine.
- Fermer et bloquer toutes les portes d'étage.
- Apposer les écriteaux de "HORS SERVICE".
- Porter le piston à l'"état énergétique zéro", c'est-à-dire:
 - Refermer complètement le piston.
 - En consultant le manuel de la centrale employée, décharger complètement la pression résiduelle.
 - Fermer le volet.
- S'assurer qu'aucune personne non autorisée n'entre dans la niche où le piston est installé.

2.11

Ne pas altérer, détériorer ou cacher les étiquettes d'avertissement.
EN CAS DE DETERIORATION OU IMPOSSIBILITE DEMANDEZ AUSSITOT LEUR REMPLACEMENT.

2.12

N'utilisez pas le piston comme masse d'une éventuelle soudeuse ou autres appareils.

2.6

PERSONENSCHUTZ

Die Präsenz eines Symbols unter denjenigen seitlich der Beschreibung erfordert die obligatorische Verwendung von Personenschutzmaßnahmen durch den Benutzer, da sie das Risiko von Unfällen beinhalten.

2.7

EMPFEHLUNG

Bezieht sich auf eine werkseitig erprobte Arbeitsweise, wohl wissend, daß jeder Benutzer seine eigene Arbeitsweise entwickelt.

2.8

HILFSKRAFT

Das Symbol hier seitlich zeigt an, daß der beschriebene Arbeitsgang mit einer Hilfskraft ausgeführt werden muß.

2.9

AUSSERORDENTLICHE EINGRIFFE

Eventuell seitlich mit einem Symbol gekennzeichnete Wartungseingriffe sind beim Hersteller anzufordern.

2.10

Vor jeglichem Reinigungs- oder Wartungsvorgang ist folgendes notwendig:

- Sicherstellen, daß sich keine Personen in der Kabine aufhalten.
- Alle Etagentüren schließen und blockieren.
- Hinweisschilder mit der Aufschrift "AUSSER BETRIEB" anbringen.
- Den Kolben auf den "Energienullpunkt" bringen, d.h.:
 - Den Kolben vollständig verschließen.
 - Den verbleibenden Druck unter Konsultierung des Handbuchs der verwendeten Zentrale vollständig ablassen.
 - Den Absperrschieber schließen.
- Sicherstellen, daß keine unbefugte Person in den Schacht gehen kann, in welchem der Kolben installiert ist.

2.11

Die Hinweisschilder nicht manipulieren, beschädigen oder verdecken.
IM FALLE DER BESCHÄDIGUNG ODER UNLESERLICHKEIT UNVERZÜGLICH EINEN AUSTAUSCH ANFORDERN.

2.6

PROTECCIÓN PERSONAL

La presencia de uno de los símbolos entre los al lado de la descripción requiere obligatoriamente el uso de protecciones personales por parte de los operadores, siendo implícito el peligro de riesgos.

2.7

CONSEJO

Indica un método de trabajo experimentado en la fábrica: cada operador desarrollará luego su método de trabajo.

2.8

ASISTENTE

El símbolo aquí al lado indica que la operación descrita ha de ser efectuada con un asistente.

2.9

INTERVENCIONES EXTRAORDINARIAS

Pídanse al fabricante las eventuales intervenciones de mantenimiento evidenciadas con el símbolo al lado.

2.10

Antes de cualquier intervención de limpieza o mantenimiento hay que:

- Comprobar que no hayan personas en la cabina.
- Cerrar y bloquear todas las puertas en todos los pisos.
- colocar los carteles "FUERA SERVICIO".
- Llevar el pistón a "estado energético cero", es decir:
 - Ciérrase completamente el pistón.
 - Consultando el manual de la centralita usada, descárguese completamente la presión residual.
 - Ciérrase la protección.
- Compruébese que ninguna persona no autorizada entre en el hueco donde el pistón está instalado.

2.11

No manumita, deteriore o esconda las etiquetas de advertencia.
EN CASO DE DESGASTE O IMPOSSIBILIDAD DE LEER, PIDA INMEDIATAMENTE SU CAMBIO.

2.12

No use el pistón como tierra de equipos de soldadura u otros.

2.6

PROTEÇÃO PESSOAL

A presença de um símbolo entre aqueles indicados ao lado descreção requer obrigatoriamente o uso de proteções pessoais da parte do operador, sendo implícito o perigo de acidentes.

2.7

CONSELHO

Refere-se a um modo de trabalho experimentado na fábrica, cientes que no entanto cada operador desenvolverá a seguir um modo próprio de trabalhar.

2.8

AJUDANTE

O símbolo indicado ao lado significa que a operação descrita deve ser efetuada com um ajudante.

2.9

INTERVENÇÕES EXTRAORDINÁRIAS

Eventuais intervenções de manutenção evidenciadas pelo símbolo indicado ao lado devem ser solicitadas ao Fabricante.

2.10

Antes de se efetuar qualquer intervenção de limpeza ou manutenção é preciso:

- Verificar que não existam pessoas na cabina.
- Fechare e bloquear todas as portas do piano.
- Colocar avisos de "FORA DE SERVIÇO".
- Conduzir o pistão no "estado energético zero", ou seja:
 - Fechar completamente o pistão.
 - Consultando o manual da central utilizada, descarregar completamente a pressão residual.
 - Fechar a válvula.
- Verificar que nenhuma pessoa não autorizada entre no vão onde o pistão está instalado.

2.11

Não alterar, deteriorar ou esconder as etiquetas de advertência.
NO CASO DE DETERIORAÇÃO OU DE DIFÍCIL LEITURA SOLICITAR IMEDIATAMENTE ETIQUETAS NOVAS.

2.12

Não usar o pistão como massa no caso de se usar máquinas de soldar ou outras aparelhagens.

2.13

Le persone addette allo spostamento, installazione, pulizia e manutenzione ordinaria devono rigorosamente indossare guanti da lavoro, scarpe antinfortunistiche e altre protezioni individuali di cui riscontrino la necessità.

Devono inoltre:

- indossare una tuta da lavoro chiusa ai polsi,
- nel caso di capelli lunghi, legarseli,
- in qualsiasi caso mai indossare indumenti svolazzanti o lacerati o oggetti come collane, orologi, anelli, bracciali, scarpe, foulard, cravatte, ecc.

2.14

Ricordare che il pistone deve essere installato secondo le norme vigenti nel paese dove l'ascensore è installato.

2.15

In caso di sostituzione richiedere solo ricambi originali.

2.16

Per la movimentazione del pistone, osservare attentamente tutte le indicazioni riportate al capitolo "Trasporto e Posizionamento" del presente manuale. Inoltre, osservare (al capitolo "Caratteristiche Tecniche" o sul pistone stesso) il peso del pistone e, di conseguenza, utilizzare funi, fasce o catene di portata adeguata. Questi accessori per il sollevamento devono essere muniti, alle estremità, di occhielli, grilli o ganci di sicurezza.

2.17

Ricordare che i manutentori degli impianti di sollevamento persone devono essere muniti di patentino (Italia).

2.18

Alla fine di ogni intervento e in ogni caso prima di rimettere in funzione il pistone, assicurarsi che la tanica di recupero dell'olio sia rimessa in posizione.

2.19

Dopo ogni spurgo dell'aria, richiudere la vite di sfianto.

2.20

Pulire accuratamente il vano dell'ascensore.

2.13

The persons in charge for the moving, installation, cleaning and ordinary maintenance must wear working gloves, accident prevention shoes and other individual protections, considered as necessary.

Furthermore they must:

- wear an overall closed, at the wrists
- in case of long hairs, bind them
- in any case never wear draping torn clothes or necklaces, watches, rings, bracelets, scarves, foulards, ties, etc.

2.14

Remember that the piston must be installed according the rules in force in the country where the lift is installed.

2.15

In case of replacement require only original spare parts.

2.16

For the moving of the piston, strictly follow all indications indicated in the section "Transport and positioning", described in this manual. Furthermore verify the weight of the piston (indicated in the chapter "Technical characteristics" or on the piston itself), and, as a consequence use ropes, bands or chains of an adequate capacity. These lifts should be equipped at their ends with, eyelets, handles or safety hooks.

2.17

Remember that the service technicians for persons lifting plants should be qualified by a certification (Italy).

2.18

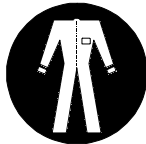
At the end of every intervention and in any case before starting the piston, check that the oil recovery tank is positioned correctly.

2.19

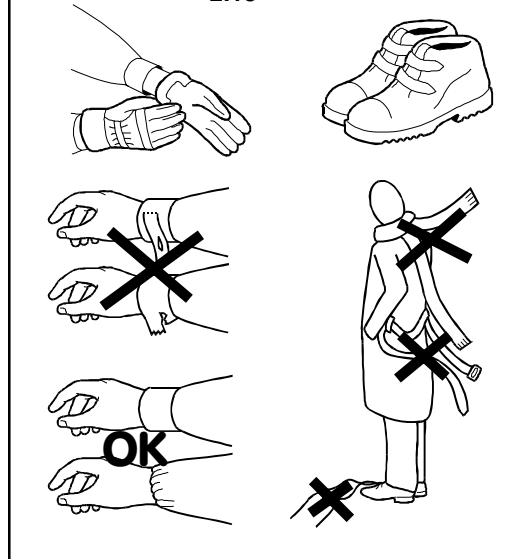
After every air drain, tighten the breather screw.

2.20

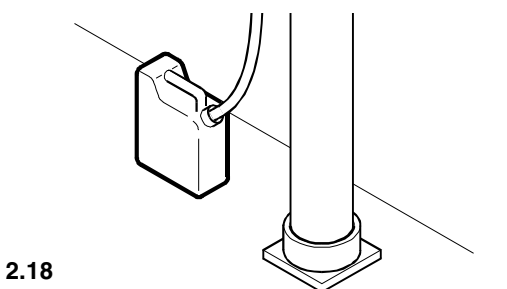
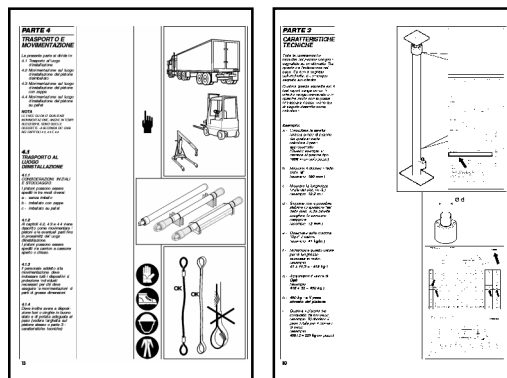
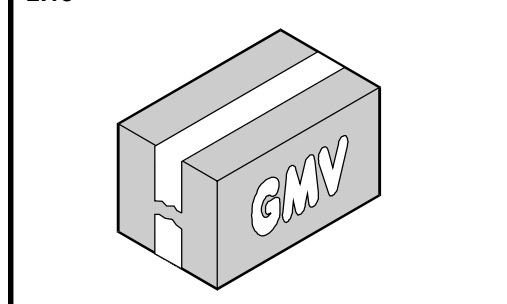
Thoroughly clean the room of the lift.



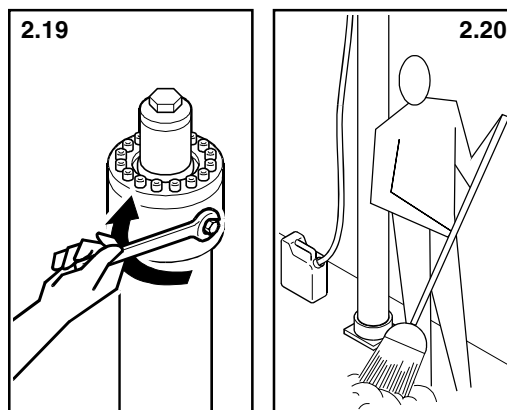
2.13



2.15



2.18



2.13

Les personnes préposées au déplacement, installation, nettoyage et maintenance ordinaire doivent rigoureusement porter des gants de travail, des chaussures contre les accidents et d'autres protections individuelles dont on constate la nécessité.

Elles doivent en outre:

- porter une salopette de travail fermée aux poignets,
- en cas de cheveux longs, les nouer,
- en tout cas ne jamais porter des vêtements flottants ou déchirés ou des objets tels que colliers, montres, bagues, bracelets, écharpes, foulards, cravates, etc.

2.14

Rappelez-vous que le piston doit être installé selon les normes en vigueur dans le pays où l'ascenseur est installé.

2.15

En cas de remplacement demandez seulement des pièces de rechange originales.

2.16

Pour la manutention du piston, observez attentivement toutes les indications reprises au chapitre "Transport et Positionnement" du présent manuel.

En outre, observez (au chapitre "Caractéristiques Techniques" ou sur le piston même) le poids du piston et, en conséquence, utilisez des câbles, des bandes ou des chaînes de portée adéquate.

Ces accessoires pour le soulèvement doivent être pourvus, aux extrémités, de boutonniers, manilles ou crochets de sûreté.

2.17

Rappelez-vous que les préposés à la maintenance des équipements de soulèvement des personnes doivent être pourvus de licence (Italie).

2.18

Au terme de chaque intervention et en tout cas avant de remettre en fonction le piston, assurez-vous que le bidon de récupération de l'huile soit remis en position.

2.19

Après chaque vidange de l'air, refermez la vis d'évent.

2.20

Nettoyez soigneusement la niche de l'ascenseur.

2.12

Den Kolben - bei Schweißungen - nicht als Masse für einen eventuellen Schweißapparat oder andere Geräte verwenden.

2.13

Die für die Versetzung, Installation, Reinigung und normale Wartung zuständigen Personen müssen unter allen Umständen Arbeitshandschuhe, Arbeitsschuhe und andere Schutzbekleidungen in den Fällen anlegen, in denen diese erforderlich sind.

Außerdem müssen sie:

- einen an den Handgelenken geschlossenen Arbeitsanzug anlegen;
- lange Haare zusammenbinden;
- unter keinen Umständen flatternde oder zerschlissene Kleidungsstücke anlegen oder Gegenstände wie Halsketten, Uhren, Ringe, Armbänder, Schärpen, Halstücher, Krawatten usw. tragen.

2.14

Daran denken, daß der Kolben entsprechend den im Bestimmungsland, in welchem der Aufzug installiert wird, geltenden Normen installiert werden muß.

2.15

Im Falle des Austauschs nur Original-Ersatzteile anfordern.

2.16

Für die Bewegung des Kolbens die im Kapitel "Transport und Aufstellung" des vorliegenden Handbuchs enthaltenen Angaben aufmerksam befolgen. Außerdem das Gewicht des Kolbens (unter Kapitel "Technische Daten" oder auf dem Kolben selbst) beachten und folglich Seile, Gurte oder Ketten geeigneter Leistung verwenden. Diese Zubehörteile für die Anhebung müssen an ihren äußeren Enden mit Öhren, Ösensrauben oder Sicherheitshaken ausgestattet sein.

2.17

Daran denken, daß das Wartungspersonal von Personenbeförderungsanlagen über eine entsprechende Lizenz (Italien) verfügen müssen.

2.18

Nach Beendigung jedes einzelnen Eingriffs und in jedem Fall vor der Wiederinbetriebnahme des Kolbens ist sicherzustellen, daß der Kanister für die Ölrückgewinnung wieder in Position gebracht wurde.

2.19

Nach jeder Entlüftung die Entlüftungsschrauben wieder schließen.

2.20

Den Aufzugschacht sorgfältig reinigen.

2.13

Los encargados de desplazamiento, instalación, limpieza y mantenimiento ordinario tienen que llevar guantes para trabajo, zapatos de seguridad y otras protecciones individuales necesarias.

Tienen además que:

- llevar prendas cerradas en los puños,
- en el caso de pelo largo, atarlo,
- en cualquier caso no llevar prendas que puedan quedar enganchadas u objetos como collares, relojes, anillos, pulseras, bufandas, pañuelos, corbatas, etc.

2.14

Acuérdese que el pistón ha de ser instalado según las normas vigentes en el país de instalación.

2.15

En caso de sustitución pídanse sólo repuestos originales.

2.16

Para el desplazamiento del pistón, siganse atentamente todas las indicaciones descritas en la sección "Transporte y Colocación" del presente manual.

Además, contrólase (en la sección "Características técnicas" o en el pistón mismo) el peso del pistón y, por consiguiente, procúrese utilizar cuerdas, correas o cadenas de capacidad adecuada. Estos accesorios para el levantamiento necesitan tener en sus extremidades, argollas, grilletes o ganchos de seguridad.

2.17

Acuérdese que los encargados del mantenimiento de las instalaciones de levantamiento persone necesitan tener licencia (Italia).

2.18

Después de cada intervención y en todo caso antes de volver a poner en marcha el pistón, procúrese volver a poner el jarro de recuperación del aceite en su posición.

2.19

Después de cada purga del aire, vuélvase a cerrar el tornillo de desfogue.

2.20

Límpiese cuidadosamente el hueco del ascensor.

2.13

As pessoas encarregadas das operações de deslocação, instalação, limpeza e manutenção ordinárias devem rigorosamente usar luvas de trabalho, calçado de segurança contra acidentes e outras proteções individuais que acharem necessárias.

Além disso, devem:

- *usar um fato de trabalho fechado nos pulsos,*
- *em caso de cabelos compridos, ligar os cabelos,*
- *em qualquer caso nunca usar vestuário largo ou rasgado ou objetos como colares, relógios, anéis, pulseiras, écharpes, foulards, gravatas, etc.*

2.14

Não se deve esquecer que o pistão deve ser instalado segundo as normas em vigor no país onde o ascensor é instalado.

2.15

No caso de substituição encomendar só peças sobresselentes originais.

2.16

Para a movimentação do pistão, observar atentamente as indicações contidas no capítulo "Transporte e Posicionamento" do presente manual. Além disso, observar (no capítulo "Características Técnicas" ou no próprio pistão) o peso do pistão e, portanto, utilizar cabos, cintas ou correntes dotadas de capacidade adequada. Estes acessórios de levantamento devem ser dotados nas extremidades de olhais, grilos ou ganchos de segurança.

2.17

Não se deve esquecer que o pessoal encarregado pela manutenção das instalações de levantamento de pessoas devem ser munidos de uma autorização especial (Itália).

2.18

No final de cada intervenção e em todo o caso antes de pôr o pistão a funcionar, verificar que o tanque de recuperação do óleo esteja no seu lugar.

2.19

Depois de cada expurgo do ar, fechar os parafusos de resfolgo.

2.20

Limpar meticulosamente o vão do ascensor.

PARTE 3

CARATTERISTICHE TECNICHE

Tutte le caratteristiche tecniche del pistone vengono segnalate su un'etichetta. Tra queste c'è l'indicazione del peso. Se non è segnato sull'etichetta, è comunque segnato sul cilindro.

Qualora questa etichetta e/o il test report venga perso, il cilindro venga riverniciato o in qualche modo non si possa rintracciare il peso, viene qui di seguito descritto come calcolarlo.

Esempio:

- Consultare la tabella relativa al tipo di pistone del quale si vuole calcolare il peso approssimato. (Questo esempio si riferisce al pistone tipo **1008** in un solo pezzo)
- Misurare il diametro dello stelo "d". (esempio: **100 mm**)
- Misurare la lunghezza totale del pistone (L). (esempio: **10,2 m**)
- Poiché non è possibile stabilire lo spessore "es" dello stelo, sulla tabella scegliere lo spessore maggiore. (esempio: **12 mm**)
- Osservare sulla colonna "Qp1" il valore. (esempio: **41 kg/m**)
- Moltiplicare questo valore per la lunghezza espressa in metri. (esempio: **41 x 10,2 = ~418 kg**)
- Aggiungere il valore di Qp0. (esempio: **418 + 32 = 450 kg**)
- 450 kg : è il peso stimato del pistone.**
- Qualora il pistone sia composto da più pezzi (esempio: **2**) dividere il peso totale per il numero di pezzi. (es: **450 / 2 = 225 kg / pz**)

PART 3

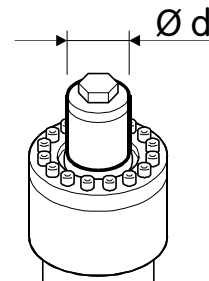
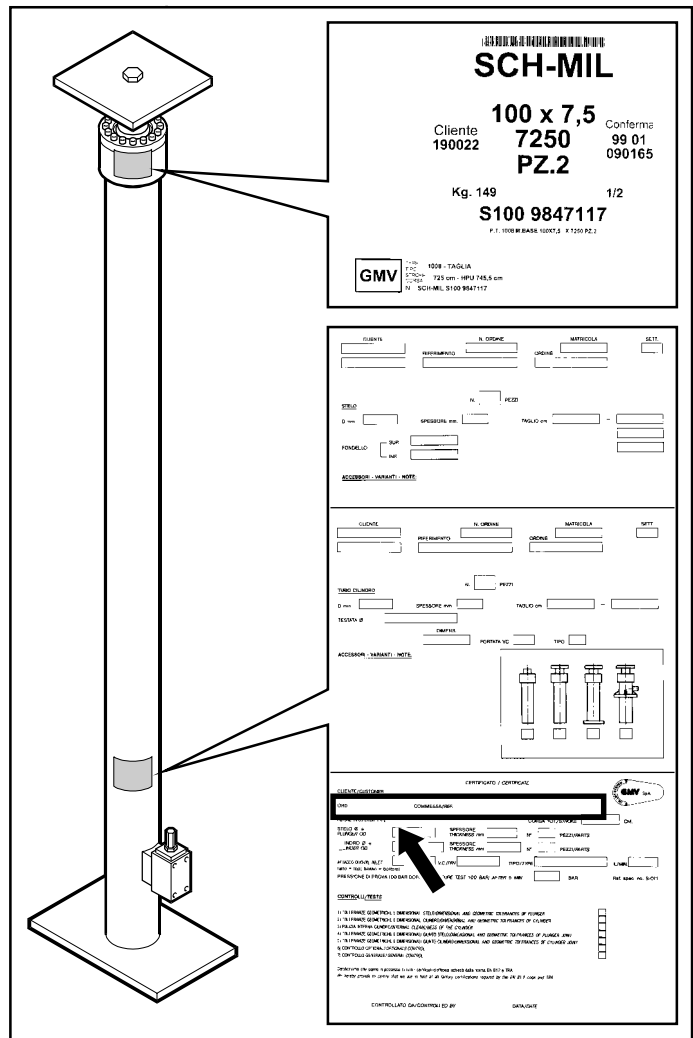
TECHNICAL CHARACTERISTICS

All technical characteristics of the piston are indicated on a label. Among these the weight is also indicated. If it is not indicated on the label, it is anyway marked on the product itself.

In case this label and/or the test report got lost, the cylinder is newly painted or the weight cannot be seen for any reason, the following description indicates how to calculate it.

Example:

- Refer to the table related to the type of piston for which it is necessary to calculate the approximate weight (this example refers to a single-piece piston type **1008**)
- Measure the diameter of the stem "d". (e.g.: **100 mm**)
- Measure the total length of the piston (L). (e.g.: **10,2 m**)
- Since it is not possible to define the "es" thickness of the stem, chose on the table the highest thickness. (e.g.: **12 mm**)
- Find the value on column "Qp1". (e.g.: **41 kg/m**)
- Multiply this value for the length indicated in meters. (e.g.: **41 x 10,2 = ~418 kg**)
- Add Qp0 value. (e.g.: **418 + 32 = 450 kg**)
- 450 kg : is the esteemed weight of the piston.**
- In case the piston is composed by more pieces (e.g.: **2**) divide the total weight for the number of pieces. (e.g.: **450 / 2 = 225 kg / piece**)



| PISTONE TIPO | | JACK TYPE | | 1008 |
|--------------------|----|-----------|------|------|
| LATERALE INDIRITTO | | | | |
| | | | | |
| Ø d | es | Q T | Q p0 | Q p1 |
| 60 | 5 | 101,8 | 3,6 | 178 |
| 70 | 5 | 114,3 | 4,0 | 131 |
| 80 | 5 | 114,3 | 4,0 | 130 |
| 90 | 5 | 114,3 | 4,0 | 130 |
| 100 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 110 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 120 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 130 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 140 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 150 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 160 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 170 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 180 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 190 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 200 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 210 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 220 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 230 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 240 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 250 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 260 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 270 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 280 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 290 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 300 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 310 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 320 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 330 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 340 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 350 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 360 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 370 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 380 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 390 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 400 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 410 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 420 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 430 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 440 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 450 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 460 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 470 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 480 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 490 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 500 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 510 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 520 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 530 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 540 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 550 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 560 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 570 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 580 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 590 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 600 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 610 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 620 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 630 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 640 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 650 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 660 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 670 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 680 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 690 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 700 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 710 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 720 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 730 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 740 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 750 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 760 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 770 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 780 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 790 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 800 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 810 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 820 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 830 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 840 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 850 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 860 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 870 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 880 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 890 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 900 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 910 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 920 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 930 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 940 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 950 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 960 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 970 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 980 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 990 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1000 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1010 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1020 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1030 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1040 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1050 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1060 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1070 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1080 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1090 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1100 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1110 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1120 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1130 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1140 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1150 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1160 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1170 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1180 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1190 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1200 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1210 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1220 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1230 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1240 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1250 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1260 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1270 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1280 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1290 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1300 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1310 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1320 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1330 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1340 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1350 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1360 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1370 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1380 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1390 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1400 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1410 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1420 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1430 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1440 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1450 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1460 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1470 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1480 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1490 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1500 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1510 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1520 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1530 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1540 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1550 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1560 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1570 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1580 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1590 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1600 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1610 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1620 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1630 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1640 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1650 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1660 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1670 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1680 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1690 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1700 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1710 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1720 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1730 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1740 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1750 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1760 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1770 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1780 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1790 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1800 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1810 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1820 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1830 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1840 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1850 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1860 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1870 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1880 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1890 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1900 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1910 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1920 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1930 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1940 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1950 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1960 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1970 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1980 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 1990 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2000 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2010 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2020 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2030 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2040 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2050 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2060 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2070 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2080 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2090 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2100 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2110 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2120 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2130 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2140 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2150 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2160 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2170 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2180 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2190 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2200 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2210 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2220 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2230 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2240 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2250 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2260 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2270 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2280 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2290 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2300 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2310 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2320 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2330 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2340 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2350 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2360 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2370 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2380 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2390 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2400 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2410 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2420 | 5 | 133 | 4,5 | 158 |
| 2430 | 5 | 133 | 4,5 | |

3e PARTIE

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Toutes les caractéristiques techniques du piston sont signalées sur une étiquette. Parmi celles-ci il y a l'indication du poids. S'il n'est pas indiqué sur l'étiquette, il est de toute façon indiqué sur le cylindre.

Au cas où cette étiquette et/ou le test report ne se trouveraient pas, si le cylindre a été reverné ou si de toute façon l'on ne pouvait retrouver le poids, nous décrivons ci-après comment le calculer.

Exemple:

- a - Consultez le tableau relatif au type de piston dont on veut calculer le poids approximatif. (Cet exemple se réfère au piston type **1008** en une seule pièce)
- b - Mesurez le diamètre de la tige "d". (exemple: **100 mm**)
- c - Mesurez la longueur totale du piston (L). (exemple: **10,2 m**)
- d - Du moment qu'il n'est pas possible d'établir l'épaisseur "es" de la tige, choisissez sur le tableau l'épaisseur majeure. (exemple: **12 mm**)
- e - Observez sur la colonne "Qp1" la valeur. (exemple: **41 kg/m**)
- f - Multipliez cette valeur par la longueur exprimée en mètres. (exemple: **41 x 10,2 = ~418 kg**)
- g - Ajoutez la valeur de Qp0. (exemple: **418 + 32 = 450 kg**)
- h - **450 kg : est le poids estimé du piston.**
- i - Au cas où le piston serait composé de plusieurs pièces (exemple: **2**) divisez le poids total par le nombre de pièces. (exemple: **450 / 2 = 225 kg** par pièce)

TEIL 3

TECHNISCHE DATEN

Alle technischen Daten des Kolbens sind auf einem Etikett aufgeführt, u.a. die Angabe des Gewichtes. Sollte dies nicht auf dem Etikett aufgeführt sein, ist dies jedoch auf dem Zylinder angegeben.

Sollte dieses Etikett und/oder der Prüfbericht verloren gehen, der Zylinder nachlackiert worden sein oder in irgendeiner Weise das Gewicht nicht mehr festgestellt werden kann, wird nachstehend beschrieben, wie dieses zu kalkulieren ist

Beispiel:

- a - Die Tabelle konsultieren, die dem Typ des Kolbens entspricht, für den das ungefähre Gewicht kalkuliert werden soll.
(Dieses Beispiel bezieht sich auf den Kolben vom Typ **1008** in einem einzigen Stück)
- b - Den Durchmesser des Schaftes "d" messen. (Beispiel: **100 mm**)
- c - Die Gesamtlänge des Kolbens (L) messen. (Beispiel: **10,2 m**)
- d - Da es nicht möglich ist, die Stärke "es" des Schaftes festzulegen, ist die größere Stärke in der Tabelle auszusuchen. (Beispiel: **12 mm**)
- e - In der Spalte "Qp1" den Wert feststellen. (Beispiel: **41 kg/m**)
- f - Diesen Wert mit der in Metern ausgedrückten Länge multiplizieren. (Beispiel: **41 x 10,2 = ~418 kg**)
- g - Den Wert Qp0 hinzuaddieren. (Beispiel: **418 + 32 = 450 kg**)
- h - **450 kg : dies ist das geschätzte Gewicht des Kolbens.**
- i - Falls der Kolben aus mehreren Teilen besteht (Beispiel: **2**), das Gesamtgewicht durch die Anzahl der Teile dividieren. (Beispiel: **450 / 2 = 225 kg** pro Teil)

SECCIÓN 3

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Todas las características técnicas del pistón están indicadas en una etiqueta. Entre ellas hay también la indicación del peso. Si no está en la etiqueta, está de todas formas indicado en el cilindro.

De perder esta etiqueta y/o el test report, de pintar el cilindro o de no ser posible identificar el peso, aquí siguen las indicaciones para calcularlo.

Ejemplo:

- a - Consúltase la tabla relativa al modelo de pistón del que hay que calcular el peso aproximado. (Este ejemplo es para el pistón modelo **1008** en una sola pieza)
- b - Mídase el diámetro del vástago "d". (ejemplo: **100 mm**)
- c - Mídase la largueza total del pistón (L). (ejemplo: **10,2 m**)
- d - Dado que no hay la posibilidad de establecer el espesor "es" del vástago, en la tabla elijase el espesor mayor. (ejemplo: **12 mm**)
- e - Contrólese en la columna "Qp1" el valor. (ejemplo: **41 kg/m**)
- f - Multiplíquese este valor por la largueza en metros. (ejemplo: **41 x 10,2 = ~418 kg**)
- g - Añádase el valor de Qp0. (ejemplo: **418 + 32 = 450 kg**)
- h - **450 kg : es el peso estimado del pistón.**
- i - Si el pistón está compuesto por más piezas (ejemplo: **2**) divídase el peso total para el número de piezas. (ejemplo: **450 / 2 = 225 kg** por pieza)

PARTE 3

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

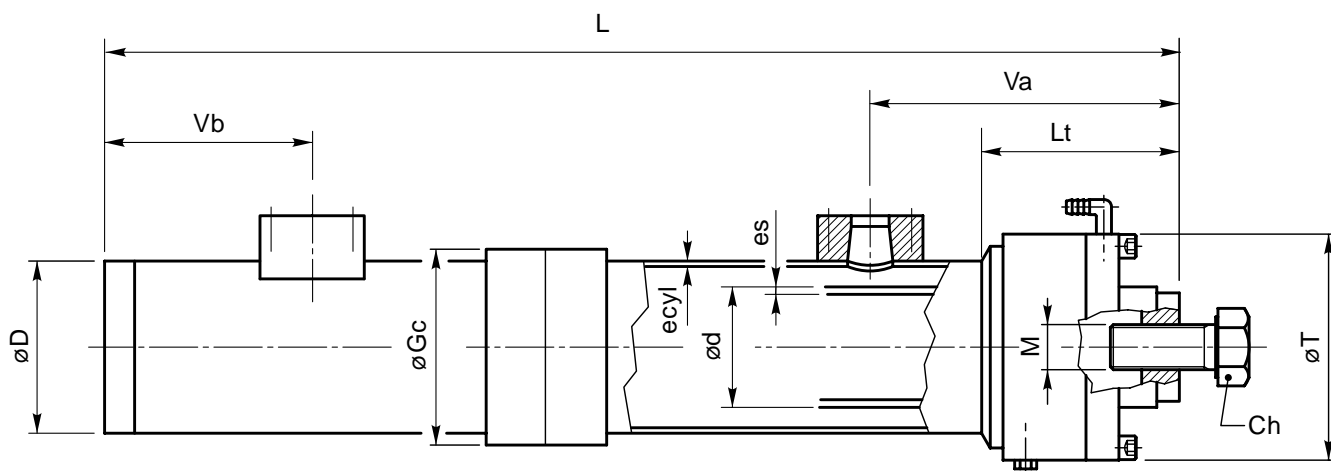
Todas as características técnicas do pistão estão descritas numa etiqueta. Entre os vários dados contidos encontra-se também a indicação do peso. No caso em que não se encontre na etiqueta, encontra-se indicado no cilindro.

No caso em que esta etiqueta e/ou o Test Report sejam extraviados, o cilindro seja pintado ou que em qualquer modo não se possa encontrar o peso, a seguir descreve-se como pode ser calculado.

Exemplo:

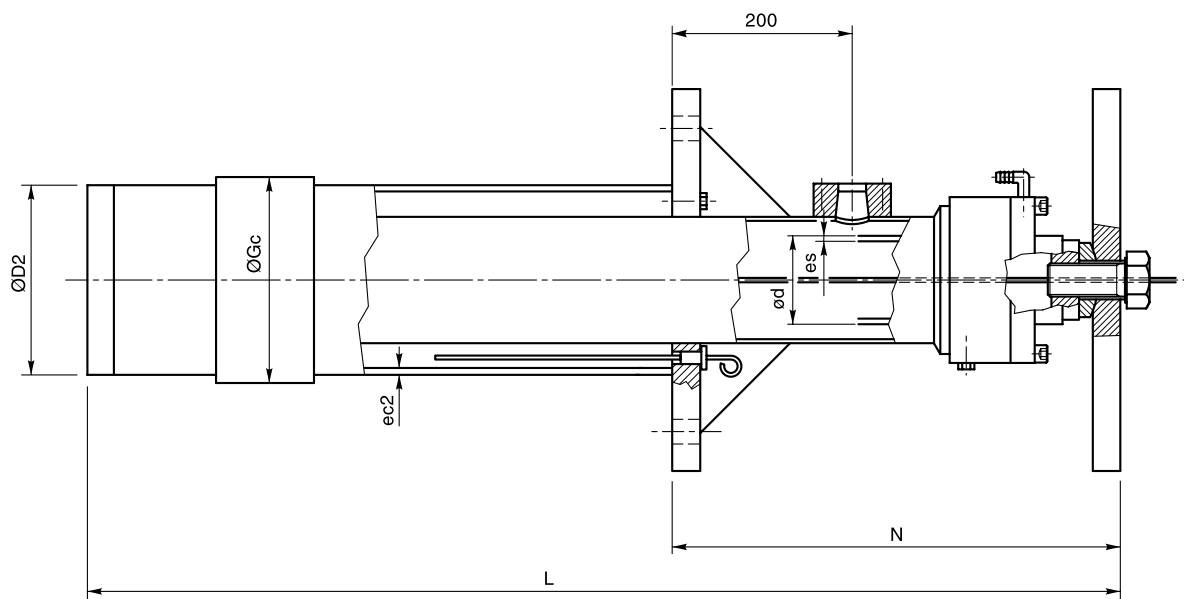
- a - Consultar a tabela relativa ao tipo de pistão do qual se deseja calcular o peso aproximado. (Este exemplo refere-se ao pistão tipo **1008** de uma só peça)
- b - Medir o diâmetro da haste "d". (exemplo: **100 mm**)
- c - Medir o comprimento total do pistão (L). (exemplo: **10,2 m**)
- d - Dado que não é possível estabelecer a espessura "es" da haste, deve-se escolher na tabela a espessura maior. (exemplo: **12 mm**)
- e - Observar na coluna "Qp1" o valor. (exemplo: **41 kg/m**)
- f - Multiplicar este valor pelo comprimento indicado em metros. (exemplo: **41 x 10,2 = ~418 kg**)
- g - Acrescentar o valor de Qp0. (exemplo: **418 + 32 = 450 kg**)
- h - **450 kg : é a estimativa do peso do pistão.**
- i - No caso em que o pistão seja composto por várias peças (exemplo: **2**) dividir o peso total pelo número de peças. (exemplo: **450 / 2 = 225 kg** por cada peça)

| | | |
|--------------------|-----------|------|
| PISTONE TIPO | JACK TYPE | 1008 |
| LATERALE INDIRETTO | | |



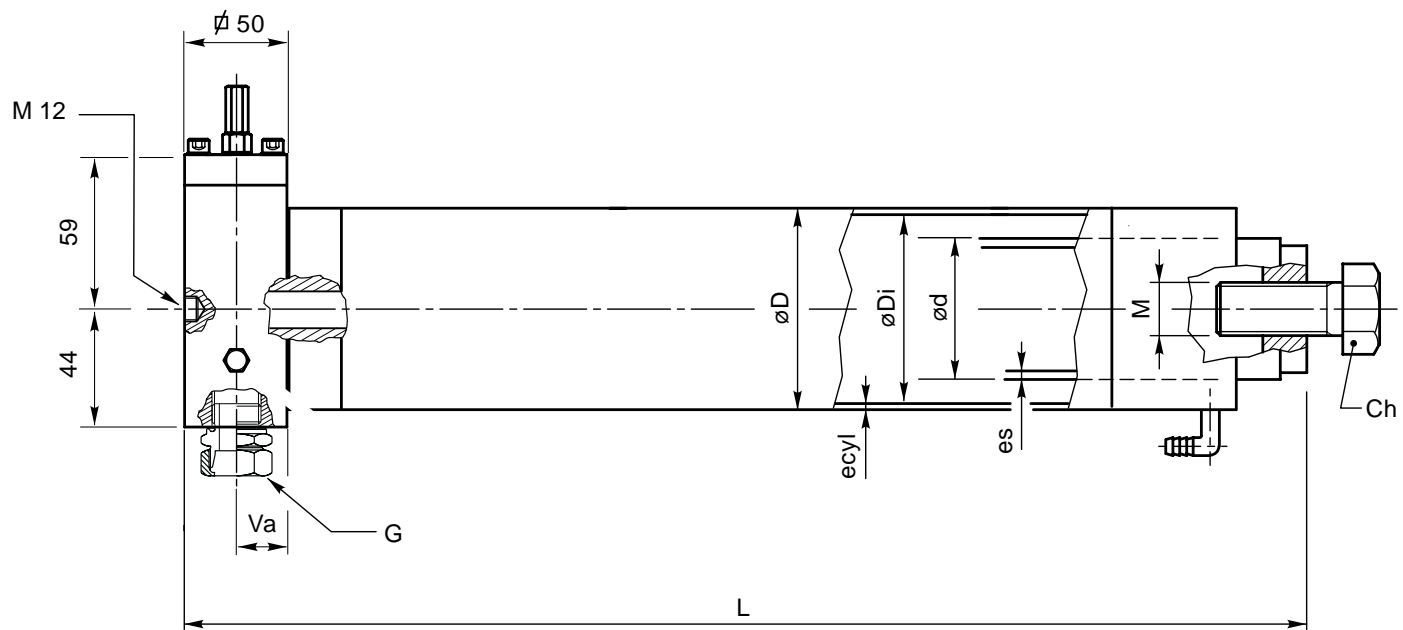
| ød | es | øD | ecyl | øT | øGc | Va | Vb | Lt | Li | Ch | M | Qp0 [kg] | Qp1 [kg/m] |
|------|-----|-------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|-----------|-------------|---------------|
| [mm] | | | | | | | | | | | | | |
| 60 | 5 | 101,6 | 3,6 | 125 | 120 | 335 | 250 | 135 | 205 | 46 | M 30 | 14 | 16 |
| 70 | 5 | 114,3 | 4,0 | 131 | 130 | 355 | 250 | 135 | 205 | 46 | M 30 | 16 | 20 |
| | 7,5 | | | | | | | | | | | | 24 |
| 80 | 5 | 114,3 | 4,0 | 150 | 130 | 355 | 250 | 135 | 205 | 46 | M 30 | 21 | 21 |
| | 7,5 | | | | | | | | | | | | 25 |
| | 12 | | | | | | | | | | | | 32 |
| 90 | 5 | 133 | 4,5 | 158 | 152 | 355 | 250 | 135 | 205 | 46 | M 30 | 28 | 25 |
| | 7,5 | | | | | | | | | | | | 30 |
| | 12 | | | | | | | | | | | | 38 |
| 100 | 5 | 139,7 | 4,5 | 167 | 160 | 355 | 250 | 135 | 205 | 46 | M 30 | 32 | 27 |
| | 7,5 | | | | | | | | | | | | 33 |
| | 12 | | | | | | | | | | | | 41 |
| 110 | 5 | 159 | 5,0 | 191 | 180 | 340 | 255 | 140 | 215 | 46 | M 30 | 43 | 33 |
| | 7,5 | | | | | | | | | | | | 39 |
| | 12 | | | | | | | | | | | | 49 |
| 120 | 5 | 159 | 5,0 | 191 | 180 | 340 | 255 | 140 | 215 | 46 | M 30 | 44 | 34 |
| | 7,5 | | | | | | | | | | | | 40 |
| | 12 | | | | | | | | | | | | 52 |
| 130 | 5 | 177,8 | 5,6 | 217 | 200 | 340 | 255 | 140 | 215 | 46 | M 30 | 50 | 40 |
| | 7,5 | | | | | | | | | | | | 47 |
| | 12 | | | | | | | | | | | | 59 |
| 140 | 5 | 177,8 | 5,6 | 235 | 200 | 340 | 255 | 190 | 215 | 46 | M 30 | 53 | 40 |
| | 7,5 | | | | | | | | | | | | 48 |
| | 12 | | | | | | | | | | | | 61 |
| 150 | 6 | 193,7 | 5,9 | 242 | 220 | 340 | 255 | 140 | 215 | 46 | M 30 | 74 | 49 |
| | 10 | | | | | | | | | | | | 62 |
| 180 | 10 | 244,5 | 8,0 | 272 | 340 | 365 | 270 | 165 | 260 | 80 | M60 x 3,5 | 80 | 90 |
| 200 | 10 | 273 | 10,0 | 298 | 370 | 365 | 270 | 165 | 260 | 80 | M60 x 3,5 | 87 | 112 |
| 238 | 14 | 323,9 | 12,5 | 354 | 420 | 365 | 270 | 165 | 260 | 80 | M60 x 3,5 | 230 | 180 |

| PISTONE TIPO | JACK TYPE | 1010 |
|-------------------------------------|-----------|------|
| DIRETTO INTERRATO DOPPIA CAMICIA | | |



| ød | es | øD2 | ec2 | øGc | N | Li | Qp0 [kg] | Qp1 [kg/m] |
|------|-----|-------|------|-----|-----|-----|-------------|---------------|
| [mm] | | | | | | | | |
| 60 | 5 | 133 | 4,5 | 155 | 580 | 280 | 60 | 31 |
| 70 | 5 | 159 | 5 | 180 | 580 | 285 | 66 | 39 |
| | 7,5 | | | | | | | 43 |
| 80 | 5 | 159 | 5 | 180 | 580 | 285 | 70 | 40 |
| | 7,5 | | | | | | | 44 |
| | 12 | | | | | | | 51 |
| 90 | 5 | 177,8 | 5,6 | 200 | 580 | 285 | 78 | 49 |
| | 7,5 | | | | | | | 54 |
| | 12 | | | | | | | 62 |
| 100 | 5 | 177,8 | 5,6 | 200 | 580 | 285 | 80 | 51 |
| | 7,5 | | | | | | | 57 |
| | 12 | | | | | | | 65 |
| 110 | 5 | 193,7 | 5,9 | 220 | 600 | 300 | 116 | 57 |
| | 7,5 | | | | | | | 63 |
| | 12 | | | | | | | 73 |
| 120 | 5 | 193 | 5,9 | 220 | 600 | 300 | 117 | 52 |
| | 7,5 | | | | | | | 58 |
| | 12 | | | | | | | 70 |
| 130 | 5 | 219,1 | 8 | 244 | 600 | 315 | 137 | 82 |
| | 7,5 | | | | | | | 89 |
| | 12 | | | | | | | 101 |
| 140 | 5 | 219,1 | 8 | 244 | 600 | 315 | 137 | 82 |
| | 7,5 | | | | | | | 89 |
| | 12 | | | | | | | 101 |
| 150 | 6 | 244,5 | 8 | 273 | 600 | 315 | 168 | 96 |
| | 10 | | | | | | | 109 |
| 180 | 10 | 298,9 | 12,5 | 323 | 660 | 375 | 230 | 178 |
| 200 | 10 | 323,9 | 12,5 | 368 | 660 | 375 | 242 | 208 |
| 238 | 14 | 406,4 | 12,5 | 457 | 660 | 375 | 404 | 278 |

| | | |
|--------------------|-----------|---------|
| PISTONE TIPO | JACK TYPE | HL 6000 |
| LATERALE INDIRETTO | | |



| PISTONE TIPO | ød | es | øD | ecyl | Va | øDi | Li | Ch | M | Qp0 [kg] | Qp1 [kg/m] | olio [l/m] | raccordo [G] |
|-----------------|------|-----|----|------|----|-----|-----|----|------|-------------|---------------|---------------|-------------------|
| | [mm] | | | | | | | | | | | | |
| 45 | 45 | 5 | 60 | 5 | 25 | 50 | 261 | 46 | M 30 | 22 | 13 | 2 | 3/4" |
| 55 | 55 | 7,5 | 70 | 5 | 25 | 60 | 261 | 46 | M 30 | 25 | 18 | 3 | 3/4" |
| 65 | 65 | 7,5 | 80 | 5 | 25 | 70 | 261 | 46 | M 30 | 28 | 21 | 4 | 3/4" |

PARTE 4

TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE

La presente parte si divide in:

- 4.1 Trasporto al luogo d'installazione
- 4.2 Movimentazione sul luogo d'installazione del pistone disimballato
- 4.3 Movimentazione sul luogo d'installazione del pistone con zeppe
- 4.4 Movimentazione sul luogo d'installazione del pistone su pallet

NOTA

LE LINEE GUIDA DI QUALSIASI MOVIMENTAZIONE, ANCHE IN TEMPI SUCCESSIVI, SONO QUELLE DESCRITTE - A SECONDA DEI CASI - NEI CAPITOLI 4.2, 4.3 E 4.4.

4.1 TRASPORTO AL LUOGO D'INSTALLAZIONE

4.1.1 CONSIDERAZIONI INIZIALI E STOCCAGGIO

I pistoni possono essere spediti in tre modi diversi:

- a - senza imballo
- b - imballato con zeppe
- c - imballato su pallet

4.1.2

Ai capitoli 4.2, 4.3 e 4.4 viene descritto come movimentare i pistoni e le eventuali parti fino in prossimità del luogo d'installazione.

I pistoni possono essere spediti via camion a cassone aperto o chiuso.

4.1.3

Il personale addetto alla movimentazione deve indossare tutti i dispositivi di protezione individuali necessari per chi deve eseguire le movimentazioni di parti di grosse dimensioni.

4.1.4

Deve inoltre avere a disposizione funi o cinghie in buono stato e di portata adeguata al peso (vedere targhetta sul pistone stesso o parte 3 - caratteristiche tecniche).

PART 4

TRANSPORT AND DISPLACEMENT

This section is divided into:

- 4.1 Transport to the installation place
- 4.2 Displacement in the installation place of the unpacked piston.
- 4.3 Displacement in the installation place of the piston with wedges.
- 4.4 Displacement in the installation place of the piston on pallet

NOTE

THE GUIDE LINES FOR ANY DISPLACEMENT, EVEN AFTER THE INSTALLATION, ARE DESCRIBED, WITH REFERENCE TO THE DIFFERENT SITUATIONS, AT CHAPTERS 4.2, 4.3 E 4.4.

4.1 TRANSPORT TO THE INSTALLATION PLACE

4.1.1 PRELIMINARY CONSIDERATIONS AND STOCKING

The pistons can be delivered in three different methods:

- a - without packaging
- b - packed with wedges
- c - packed on pallet

4.1.2

Chapters 4.2, 4.3 and 4.4 describe how to displace the piston and its components (if any) up to the installation place.

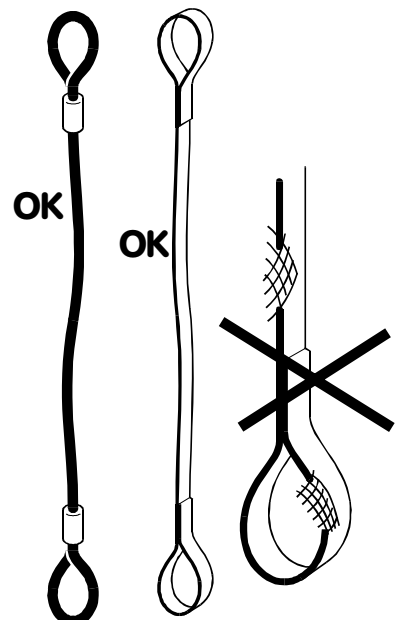
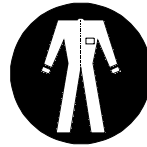
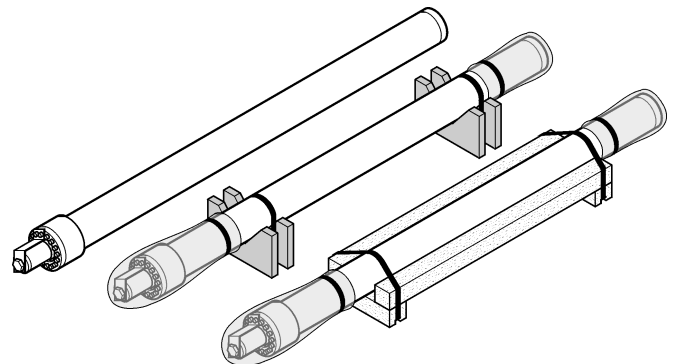
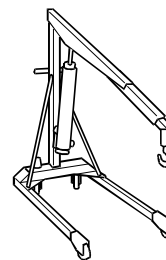
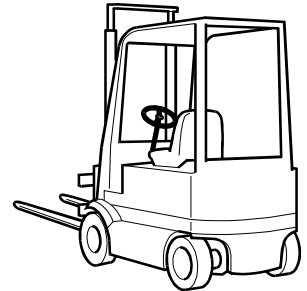
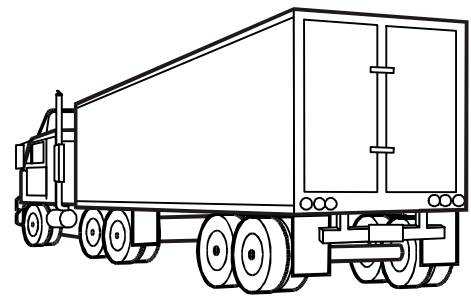
The pistons can be delivered on open or closed truck.

4.1.3

The personnel in charge of the displacement must wear all individual protection equipment necessary for those who must perform displacement of large sized loads.

4.1.4

Furthermore ropes or bands in good conditions and with capacity adequate to the weight must be available (see plate on the piston itself, or part 3 - technical characteristics)



4e PARTIE

TRANSPORT ET MANUTENTION

Cette partie se divise en:

- 4.1 Transport au lieu d'installation
- 4.2 Manutention sur le lieu d'installation du piston déballé
- 4.3 Manutention sur le lieu d'installation du piston avec cales
- 4.4 Manutention sur le lieu d'installation du piston sur palette

NOTE

LES LIGNES GUIDE DE N'IMPORTE QUELLE MANUTENTION, MEME EN DES TEMPS SUCCESSIFS, SONT CELLES DECRIRES - SELON LES CAS - DANS LES CHAPITRES 4.2, 4.3 ET 4.4.

4.1 TRANSPORT AU LIEU D'INSTALLATION

4.1.1 CONSIDERATIONS INITIALES ET STOCKAGE

Les pistons peuvent être expédiés de trois manières différentes:

- a - sans emballage
- b - emballés avec cales
- c - emballés sur palette

4.1.2

Aux chapitres 4.2, 4.3 et 4.4 on décrit comment déplacer les pistons et les parties éventuelles jusqu'à proximité du lieu d'installation.

Les pistons peuvent être expédiés par camion à benne ouverte ou fermée.

4.1.3

Le personnel préposé à la manutention doit porter tous les dispositifs de protection individuels nécessaires pour ceux qui doivent effectuer les manutentions de parties de grosses dimensions.

4.1.4

Il doit en outre avoir à sa disposition des câbles ou des courroies en bon état et de portée adéquate au poids (voir plaquette sur le piston même ou 3e partie - Caractéristiques techniques).

TEIL 4

TRANSPORT UND VERSETZUNG

Der vorliegende Teil ist wie folgt unterteilt:

- 4.1 Transport an den Installationsort
- 4.2 Versetzung des ausgepackten Kolbens an den Installationsort
- 4.3 Versetzung des Kolbens mit Keilen an den Installationsort
- 4.4 Versetzung des Kolbens auf Palette an den Installationsort

MERKE

DIE VERHALTENSRICHTLINIEN JEDLICHER VERSETZUNG (AUCH IM NACHHINEIN) SIND - JE NACH FALL - IN DEN KAPITELN 4.2, 4.3 UND 4.4.1. BESCHRIEBEN.

4.1 TRANSPORT AN DEN INSTALLATIONSORT

4.1.1 ANFÄNGLICHE ÜBERLEGUNGEN UND LAGERUNG

Die Kolben können auf drei verschiedene Weisen verschickt werden:

- a - ohne Verpackung
- b - verpackt mit Keilen
- c - verpackt auf Palette.

4.1.2

In den Kapiteln 4.2, 4.3. und 4.4 wird beschrieben, wie die Kolben und die eventuellen Teile bis zum Installationsort zu verbringen sind. Die Kolben können per LKW in einer offenen oder geschlossenen Kiste transportiert werden.

4.1.3

Das für den Transport befugte Personal muß alle Schutzkleidungen anlegen, die für die Versetzung großvolumiger Teile notwendig sind.

4.1.4

Außerdem müssen Seile oder Riemen in gutem Zustand und mit dem Gewicht angemessener Tragfähigkeit zur Verfügung stehen (siehe Typenschild auf dem Kolben selbst oder in Teil 3 – Technische Daten).

SECCIÓN 4

TRANSPORTE Y DESPLAZAMIENTO

La presente sección está dividida en:

- 4.1 Transporte al lugar de instalación
- 4.2 Desplazamiento en el lugar de instalación del pistón sin embalaje
- 4.3 Desplazamiento en el lugar de instalación del pistón con cuñas
- 4.4 Desplazamiento en el lugar de instalación del pistón en paletas

NOTA

LAS INSTRUCCIONES DE CUALQUIER DESPLAZAMIENTO, INCLUSO EN TIEMPOS FUTUROS, SON LAS DESCRITAS - SEGUN LOS CASOS - EN LAS SECCIONES 4.2, 4.3 Y 4.4.

4.1 TRANSPORTE AL LUGAR DE INSTALACIÓN

4.1.1 CONSIDERACIONES INICIALES Y ALMACENAMIENTO

Los pistones pueden viajar en tres modos distintos:

- a - sin embalaje
- b - con embalaje en cuñas
- c - con embalaje en paletas

4.1.2

Las secciones 4.2, 4.3 y 4.4 describen cómo desplazar los pistones y las eventuales partes hasta cerca del lugar de instalación. LOS pistones pueden viajar en camión de caja abierta o cerrada.

4.1.3

Los encargados del desplazamiento tienen que llevar todos los dispositivos de protección individual necesarios para quienes tienen que efectuar el desplazamiento de partes de dimensiones voluminosas.

4.1.4

Necesitan además tener a disposición cuerdas o correas en buenas condiciones y de capacidad adecuada al peso (véase placa en el pistón mismo o sección 3 - características técnicas).

PART E 4

TRANSPORTE E MOVIMENTAÇÃO

A presente parte está dividida em:

- 4.1 Transporte para o lugar de instalação
- 4.2 Movimentação no lugar de instalação do pistão desembalado
- 4.3 Movimentação no lugar de instalação do pistão com cunhas
- 4.4 Movimentação no lugar de instalação do pistão sobre pallet

NOTA

AS LINHAS GUIA DE QUALQUER MOVIMENTAÇÃO, TAMBÉM EM TEMPOS SUCESSIVOS, SÃO AQUELAS DESCRITAS - SEGUNDO OS CASOS - NOS CAPÍTULOS 4.2, 4.3 E 4.4.

4.1 TRANSPORTE PARA O LUGAR DE INSTALAÇÃO

4.1.1 CONSIDERAÇÕES INICIAIS E ARMAZENAGEM

Os pistões podem ser expedidos de três modos diversos:

- a - sem embalagem
- b - embalado com cunhas
- c - embalado sobre pallet

4.1.2

Aos capítulos 4.2, 4.3 e 4.4 descreve-se como movimentar os pistões até perto do lugar de instalação. Os pistões podem ser expedidos por caminhão fechado ou aberto.

4.1.3

O pessoal encarregado da movimentação deve usar todos os dispositivos de proteção individuais necessários para quem deve efetuar as movimentações de partes de grandes dimensões.

4.1.4

Também deve dispor de cabos ou correias em bom estado e de capacidade adequada ao peso (ver placa aplicada no próprio pistão ou parte 3 - características técnicas).

4.1.5

Deve altresì utilizzare rigorosamente mezzi di sollevamento adeguati.

4.1.6

ATTENZIONE
PERICOLO DI URTI, SCIVOLAMENTO E CADUTA
Poiché la movimentazione del pistone viene eseguita in più persone, che chiameremo:
A - tecnico
B - uno o più aiutanti.
ognuno deve osservare anche la posizione delle altre persone.
Inoltre, prima di eseguire la movimentazione, osservare gli eventuali cavi, pali telefonici ed altri ostacoli nei quali il pistone, le sue parti o il mezzo di sollevamento potrebbero impigliarsi.

4.1.7

Poiché la GMV non può conoscere le condizioni del luogo di destinazione o comunque dove il pistone va, nei capitoli 4.2, 4.3 e 4.4 indichiamo solo il corretto modo di imbragarlo e movimentarlo.

4.1.8

AVVERTENZA

Qualora la valvola di blocco sia montata sul cilindro (protetta o meno), fare attenzione a non danneggiarla.

4.1.9

Se il pistone viene lasciato in deposito, deve essere appoggiato in posizione orizzontale, così come si trova (imballato o meno), in un luogo asciutto e protetto dalle intemperie.

4.1.10

NOTA

ALL'INTERNO DEL PISTONE CI SONO DELLE GUARNIZIONI IN GOMMA CHE POSSONO DETERIORARSI E DELLE PARTI METALLICHE (CHE ANDRANNO A BAGNO D'OLIO) NON PROTETTE CHE POTREBBERO ARRUGGINIRE. PERTANTO, SE IL PISTONE RIMANE IMMAGAZZINATO PER LUNGO TEMPO (OLTRE I 2/3 MESI), CONTROLLARE LO STATO DELLE GUARNIZIONI E DELLO STELO.

4.1.5

He must furthermore use adequate lifting methods.

4.1.6

ATTENTION
DANGER OF CRASHING, SLIDING OR FALL
Since the displacement of the piston must be performed by more persons, i.e.
A - a technician
B - one or more assistants.
everyone must pay attention also on the position of other persons.
Furthermore, before displacing, take care of the possible obstacles (cables, telephone poles, or other) that could inhibit the displacement of the piston or of any of its components.

4.1.7

Since GMV does not know the conditions of the installation place or anyway the destination of the product, chapters 4.2, 4.3 and 4.4 only describe the best methods to sling and displace it.

4.1.8

WARNING

In case the retention valve is mounted on the cylinder (both protected or not), pay attention not to damage it.

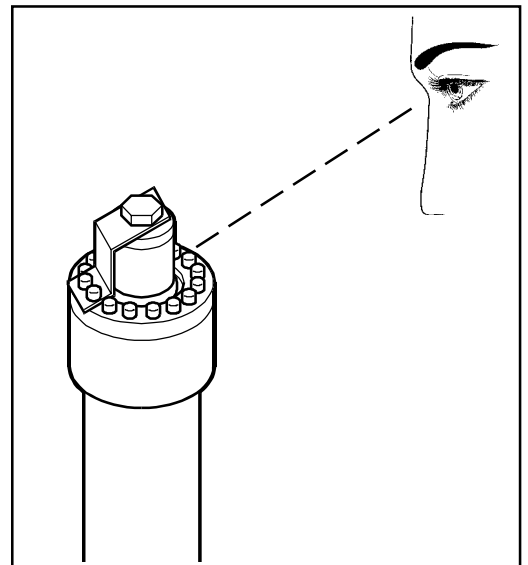
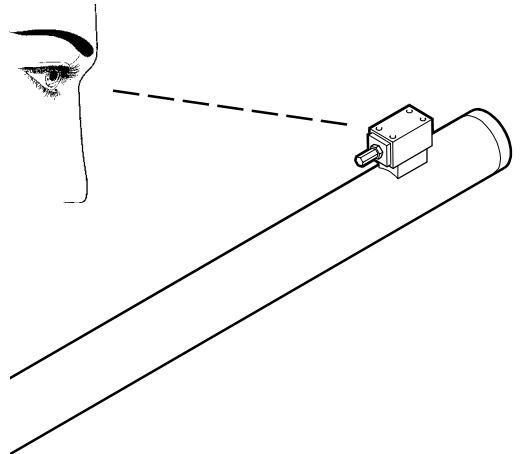
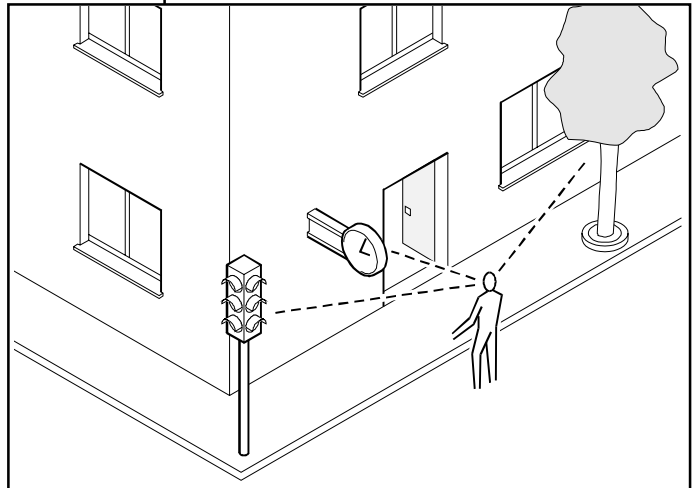
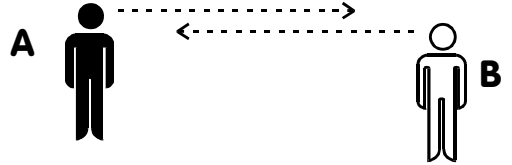
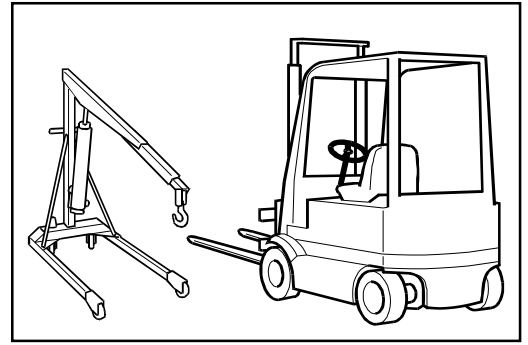
4.1.9

If the piston is left in stock, it must be laid horizontally, as it is delivered (packed or not), in a dry and sheltered place.

4.1.10

NOTE

RUBBER GASKETS, THAT COULD BE DAMAGED, AND NON PROTECTED METAL PARTS (THAT WILL BE SET IN AN OIL BATH) THAT COULD RUST, ARE SET INTO THE PISTON. THEREFORE IF THE PISTON REMAINS IN STOCK FOR A LONG TIME (MORE THEN 2-3 MONTHS) CHECK THE CONDITIONS OF THE GASKETS AND OF THE STEM.



4.1.5

Il doit aussi utiliser rigoureusement des moyens de levage adéquats.

4.1.6

ATTENTION

DANGER DE CHOCS, GLISSEMENT ET CHUTE

Du moment que la manutention du piston est effectuée par plusieurs personnes, que nous appellerons:

A - technicien

B - un ou plusieurs aides. chacun doit observer même la position des autres personnes. En outre, avant d'effectuer la manutention, observez les éventuels câbles, poteaux téléphoniques et autres obstacles dans lesquels le piston, ses parties, ou le moyen de levage pourraient s'empêtrer.

4.1.7

Vu que GMV ne peut connaître les conditions du lieu de destination ou de toute façon où le piston sera installé, dans les chapitres 4.2, 4.3 et 4.4 nous indiquons seulement la manière correcte de l'élinguer et le déplacer.

4.1.8

AVERTISSEMENT

Au cas où la soupape de blocage serait montée sur le cylindre (protégée ou non), prenez garde de ne pas l'endommager.

4.1.9

Si le piston est laissé à l'entrepôt, il doit être appuyé en position horizontale, tel qu'il se trouve (emballé ou non), dans un endroit sec et protégé contre les intempéries.

4.1.10

NOTE

AL'INTERIEUR DU PISTON ILYA DES GARNITURES EN CAOUTCHOUC QUI PEUVENT SE DETERIORER ET DES PARTIES METALLIQUES (QUI SERONT MISES EN BAIN D'HUILE) NON PROTEGEES QUI POURRAIENT ROUILLER. PAR CONSEQUENT, SI LE PISTON RESTE STOCKE PENDANT UNE LONGUE PERIODE DE TEMPS (PLUS DE 2/3 MOIS), CONTROLEZ L'ETAT DES GARNITURES ET DE LA TIGE.

4.1.5

Darüber hinaus sind unter allen Umständen geeignete Hebezeuge zu verwenden.

4.1.6

ACHTUNG

GEFAHR DES ANSTOSSENS, ABRUTSCHENS UND FALLENS

Daher ist die Versetzung des Kolbens mit mehreren Personen durchzuführen, die wie folgt zu benennen sind:

A - Techniker

B - eine oder mehrere Hilfskräfte. Jeder einzelne muß auch die Position der anderen Personen beobachten. Außerdem sind vor der Versetzung eventuelle Kabel, Telefonmasten und andere Hindernisse zu beachten, in welchen sich der Kolben, seine Einzelteile oder das Hebezeug verfangen könnten.

4.1.7

Da die Firma GMV die Bedingungen am Bestimmungsort oder des Ortes, an den der Kolben verbracht wird, nicht kennen kann, wird in den Kapiteln 4.2, 4.3. und 4.4 lediglich die korrekte Art der Umfassung und Versetzung angegeben.

4.1.8

HINWEIS

Wird das Blockierventil auf dem Zylinder (geschützt oder nicht) montiert, ist darauf zu achten, dieses nicht zu beschädigen.

4.1.9

Wird der Kolben eingelagert, ist er in horizontaler Position so wie er ist (verpackt oder nicht) an einem trockenen und wettergeschützten Ort abzustellen.

4.1.10

MERKE

IM INNEREN DES KOLBENS BEFINDEN SICH DEM VESCHLEISS UNTERLIEGENDE GUMMIDICHTUNGEN UND UNGESCHÜTZTE METALLTEILE (DIE IN EIN ÖLBAD GETAUCHT WERDEN), DIE VERROSTEN KÖNNTEN. SOLLTE DER KOLBEN ALSO ÜBER EINEN LÄNGEREN ZEITRAUM EINGELAGERT SEIN (MEHR ALS 2/3 MONATE), IST DER ZUSTAND DER DICHTUNGEN UND DES SCHAFTES ZU KONTROLLIEREN.

4.1.5

Tienen además que utilizar sólo medios de levantamiento apropiados.

4.1.6

ATENCIÓN

PELIGRO DI GOLPES, DESLIZAMIENTOS Y CAÍDAS

Dado que la operación de desplazamiento del pistón ha de ser viene llevada a cabo por más persone, que llamaremos:

A - técnico

B - uno o más asistentes. Cada uno tiene que observar también la posición de las otras persone. Además, antes de efectuar el desplazamiento, contrólese si hay cables, postes telefónicos y otros obstáculos en los cuales el pistón, sus partes o el medio de levantamiento podrían quedar enganchados.

4.1.7

Dado que GMV no puede conocer las condiciones del lugar de destino o de todas formas donde el pistón va a estar instalado, en las secciones 4.2, 4.3 y 4.4 hay sólo las indicaciones para eslingarlo y desplazarlo correctamente.

4.1.8

ADVERTENCIA

Si la válvula paracaídas está montada en el cilindro (protegida o menos), procúrese no dañarla.

4.1.9

Se el pistón permanece almacenado, hay que apoyarlo en posición horizontal, así como se encuentra (con su embalaje o menos), en un lugar seco y protegido por las intemperie.

4.1.10

NOTA

EN EL INTERIOR DEL PISTÓN HAY ALGUNAS JUNTAS DE GOMA QUE PUEDEN DETERIORARSE Y PARTES METÁLICAS (QUE NECESITAN ESTAR EN ACEITE) NO PROTEGIDAS QUE PODRÍA OXIDARSE. POR LO TANTO, SI EL PISTÓN PERMANECE ALMACENADO DURANTE MUCHO TIEMPO (MAS DE 2/3 MESES), CONTRÓLESE LAS CONDICIONES DE LAS JUNTAS Y DEL VÁSTAGO.

4.1.5

Também deve utilizar rigorosamente meios de levantamento adequados.

4.1.6

ATENÇÃO

PERIGO DE CHOQUES, ESCORREGÕES E QUEDAS

Considerando que a movimentação do pistão é efetuada por várias pessoas, que chamaremos:

A - técnico

B - um ou mais ajudantes. Cada pessoa deve também observar a posição das outras pessoas. Além disso, antes de efetuar a movimentação, observar os eventuais cabos, postes de telefones e outros obstáculos nos quais o pistão, as suas partes ou o meio de levantamento podem ficar presos.

4.1.7

Considerando que a GMV não pode conhecer as condições do lugar de destino ou em qualquer caso onde o pistão deve ser instalado, nos capítulos 4.2, 4.3 e 4.4 indicamos apenas o modo correto de o lingar e deslocar.

4.1.8

ADVERTÊNCIA

No caso em que a válvula de bloqueio esteja montada no cilindro (protegida ou não), prestar atenção para a não danificar.

4.1.9

Se o pistão tiver de ser armazenado, deve ser apoiado em posição horizontal, tal como se encontra (emballado ou não), num lugar enxuto e protegido contra a ação dos agentes atmosféricos.

4.1.10

NOTA

NO INTERIOR DO PISTÃO ENCONTRAM-SE AS JUNTAS DE BORRACHA QUE PODEM DETERIORAR-SE E DAS PARTES METÁLICAS (QUE SERÃO INTRODUZIDAS NO ÓLEO) NÃO PROTEGIDAS E QUE PODEM FICAR ENFERRUJADAS. PORTANTO, SE O PISTÃO PERMANECE ARMazenado POR MUITO TEMPO (MAIS DE 2-3 MESES), CONTROLAR O ESTADO DAS JUNTAS E DA HASTE.

4.2 MOVIMENTAZIONE SUL LUOGO D'INSTALLAZIONE del pistone non imballato

4.2.1
Qualora il pistone sia inserito insieme ad altri dentro un camion a cassone chiuso, munirsi di un carrello a forche.

4.2.2
AVVERTENZA
Nel caso sia montata la valvola di blocco, osservare la sua posizione e tenerne conto durante tutte le fasi della movimentazione.

4.2.3
Facendo attenzione alla valvola, con una fune sollevare di poco l'estremità del pistone, tanto da poter inserire un cilindro (tubo, legno o altro) e trascinarlo delicatamente fino a che non rimanga appoggiata l'estremità opposta sul cassone.

4.2.4
Alzarlo quanto basta e togliere il rullo.

4.2.5
Sostenerlo o, se non c'è la possibilità, depositare delicatamente l'estremità sospesa a terra facendo attenzione che non rotoli ed eventualmente proteggerla.

4.2.6
Imbracarlo con due funi, centrali ma sufficientemente distanziate.

4.2.7
Sollevarlo lentamente finché è orizzontale.

4.2.8
Osservare il tragitto, considerando che il pistone ha delle dimensioni ingombranti e può impigliarsi o urtare e dare origine a movimenti non prevedibili.

4.2.9
ATTENZIONE
PERICOLO GENERICO
L'operazione di trasporto deve essere eseguita molto lentamente, all'altezza minima da terra e deve essere depositato lentamente in modo orizzontale e su dei supporti che ne impediscano il rotolamento.

4.2 DISPLACEMENT IN THE INSTALLATION PLACE of the piston without package

4.2.1
In case the piston is loaded with others into a closed truck, use a fork lift.

4.2.2
WARNING
In case the retain valve is mounted, observe its position and take it into consideration during the displacement.

4.2.3
Slightly lift the end of the piston with a rope (paying attention to the valve) enough to insert a cylinder (tube, wood or other) and drop it gently until the opposite end is laid on the truck body.

4.2.4
Lift it high enough to remove the roller

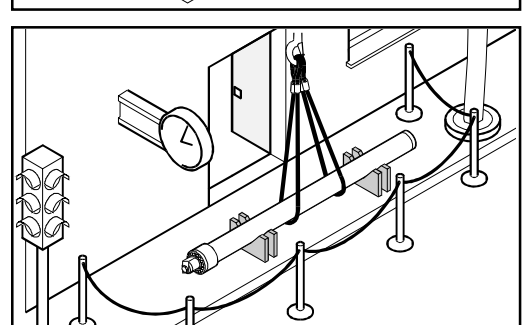
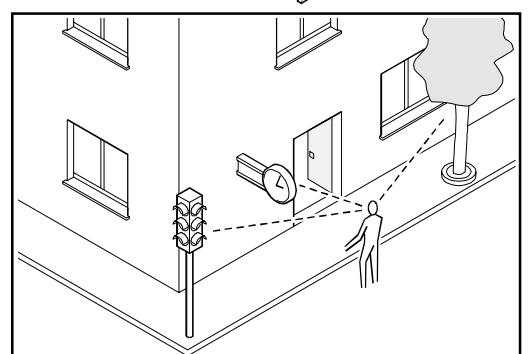
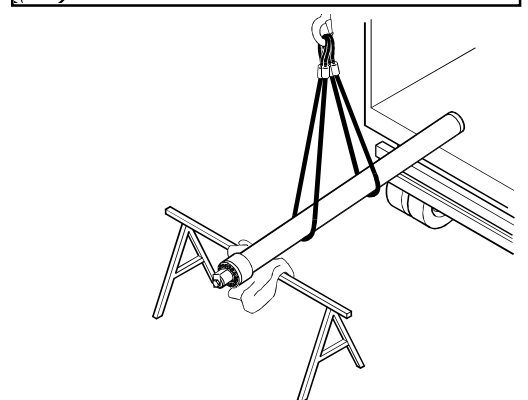
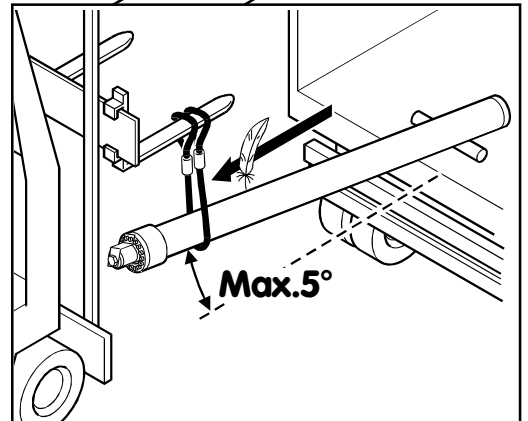
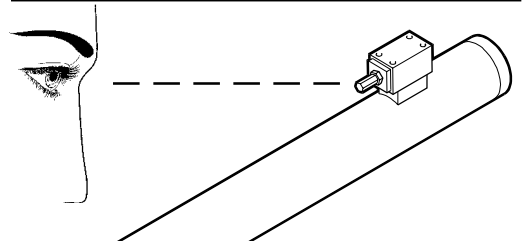
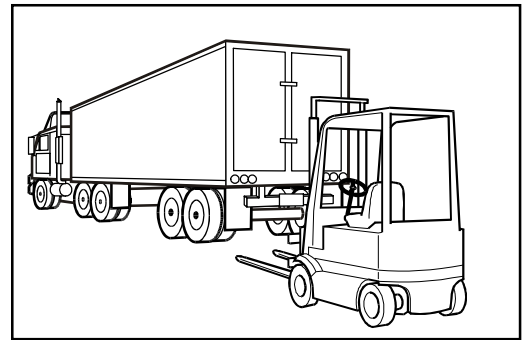
4.2.5
Support it or, if this operation is not possible, gently deposit the suspended end on the ground, paying attention it does not roll, and protect it if necessary.

4.2.6
Sling it with two ropes, centrally set but at an adequate distance one from the other.

4.2.7
Lift it gently until it is horizontal.

4.2.8
Check the path considering that the piston has large dimensions and can jam or crash against obstacle and cause unforeseen movements.

4.2.9
ATTENTION
DANGER
The transport must be performed slowly, at a minimum distance from the ground and must be laid gently on ground in horizontal position and on supports that inhibit its rolling.



4.2

MANUTENTION SUR LE LIEU D'INSTALLATION du piston non emballé

4.2.1

Au cas où le piston serait introduit avec d'autres dans un camion à benne fermée, munissez-vous d'un chariot à fourches.

4.2.2

AVERTISSEMENT

Au cas où la soupape de blocage serait montée, observez sa position et tenez compte de cela pendant toutes les phases de la manutention.

4.2.3

En faisant attention à la soupape, avec un câble soulevez un peu l'extrémité du piston, de manière à pouvoir introduire un cylindre (tube, bois ou autre) et traînez-le délicatement jusqu'à ce que l'extrémité opposée reste appuyée sur la benne.

4.2.4

Levez-le ce qu'il faut et ôtez le rouleau.

4.2.5

Soutenez-le ou, si cela n'est pas possible, déposez délicatement l'extrémité suspendue par terre en prenant garde qu'il ne roule pas et éventuellement protégez-la.

4.2.6

Elinguez-le avec deux câbles centraux mais suffisamment espacés.

4.2.7

Soulevez-le lentement jusqu'à ce qu'il soit horizontal.

4.2.8

Observez le trajet, en considérant que le piston a des dimensions encombrantes et peut s'empêtrer ou heurter et donner lieu à des mouvements non prévisibles.

4.2.9

ATTENTION

DANGER GENERIQUE

L'opération de transport doit être effectuée très lentement, à la hauteur minimale de terre et le piston doit être déposé lentement de manière horizontale et sur des supports qui empêchent qu'il roule.

4.2

VERBRINGUNG des nicht verpackten Kolbens AN DEN INSTALLATIONSORT

4.2.1

Wird der Kolben zusammen mit anderen in das Innere eines LKWs in geschlossener Kiste eingeladen, ist sich eines Gabelstaplers zu bedienen.

4.2.2

HINWEIS

Falls das Blockierventil montiert ist, ist dessen Position zu beachten und während aller Versetzungsphasen damit Rechnung zu halten.

4.2.3

Mit einem Seil das äußere Ende des Kolbens unter Beachtung des Ventils soweit anheben, daß ein Zylinder (Rohr, Holz o.ä.) eingesetzt werden kann und vorsichtig soweit ziehen, bis das andere äußere Ende auf der Kiste aufliegt.

4.2.4

Soweit erforderlich anheben und die Rolle entfernen.

4.2.5

Unterstützen oder falls dies nicht möglich ist, das auf dem Boden aufliegende Ende vorsichtig ablegen, wobei darauf zu achten ist, das es nicht wegrollt und es eventuell schützen.

4.2.6

Mit zwei Seilen zentral aber mit ausreichendem Abstand umgürten.

4.2.7

Langsam anheben bis er horizontal ist.

4.2.8

Die Strecke beobachten, wobei zu berücksichtigen ist, daß der Kolben sperrige Abmessungen aufweist, wodurch er sich verfangen oder anstoßen kann und nicht vorhersehbare Bewegungen hervorrufen kann.

4.2.9

ACHTUNG

ALLGEMEINE GEFAHR

Der Transport muß sehr langsam bei minimalem Bodenabstand ausgeführt werden, und der Kolben muß langsam auf horizontale Weise auf Träger abgelegt werden, die ein Wegrollen verhindern.

4.2

DESPLAZAMIENTO EN EL LUGAR DE INSTALACIÓN del pistón sin embalaje

4.2.1

Se el pistón está con otros en un camión de caja cerrada, procúrese usar un carro de horquillas.

4.2.2

ADVERTENCIA

Si la válvula paracaídas está instalada, contrólese su posición y téngase en cuenta durante todas las fases del desplazamiento.

4.2.3

Procurando no dañar la válvula y la paleta, con una cuerda levántese un poco la extremidad del pistón, lo suficiente para insertar un cilindro (tubo, madera u otro material) y arrástrelo delicadamente hasta que la extremidad opuesta de la paleta permanezca apoyada en la caja.

4.2.4

Levánteselo lo suficiente para quitar el rodillo.

4.2.5

Sopórtelo o, si no hay posibilidad, apóyese delicadamente la extremidad en suspensión en el suelo cuidando que no resbale y eventualmente procúrese protegerla.

4.2.6

Eslingueselo con dos cuerdas, centrales pero suficientemente distanciadas.

4.2.7

Levánteselo lentamente hasta que no se encuentre en posición horizontal.

4.2.8

Contrólese el recorrido, considerando que el pistón tiene dimensiones voluminosas y puede engancharse o dar golpes y causar movimientos inesperados.

4.2.9

ATENCIÓN

PELIGRO GENERICO

La operación de transporte ha de ser efectuada muy lentamente, a la distancia mínima del suelo y procurando apoyar lentamente el pistón en posición horizontal y en soportes que impidan que resbale.

4.2

MOVIMENTAÇÃO NO LUGAR DE INSTALAÇÃO do pistão não embalado

4.2.1

No caso em que o pistão esteja inserido juntamente com outros dentro de um camião fechado, usar uma empilhadora dotada de garfo para o descarregar.

4.2.2

ADVERTÊNCIA

No caso em que a válvula de bloqueio esteja montada, observar a sua posição e considerar durante todas as fases da movimentação.

4.2.3

Prestando atenção à válvula, usar um cabo e levantar de pouco a extremidade do pistão, o suficiente para se poder introduzir um cilindro (tubo, madeira ou outro) e arrastando-o delicadamente até que fique apoiado na extremidade oposta da caixa do camião.

4.2.4

Levantar o pistão quanto basta para retirar o rolo.

4.2.5

Segurá-lo ou, se não for possível, apoiar delicadamente no chão a extremidade suspensa prestando atenção para que não rebole e eventualmente protegê-la.

4.2.6

Lingá-lo com dois cabos, centrais mas suficientemente separados.

4.2.7

Levantar o pistão lentamente até ficar horizontal.

4.2.8

Observar o percurso, considerando que o pistão é de grande dimensão e pode ficar preso ou chocar e provocar movimentos não previsíveis.

4.2.9

ATENÇÃO

PERIGO GENÉRICO

A operação de transporte deve ser efetuada muito lentamente, à altura mínima da terra e deve ser depositado lentamente em modo horizontal e sobre suportes que impeçam o seu movimento rotativo. Delimitar o acesso à área de trabalho.

4.3 MOVIMENTAZIONE SUL LUOGO D'INSTALLAZIONE del pistone con zeppe

Per la movimentazione del pistone imballato con zeppe comportarsi come descritto precedentemente al punto 4.2 per la movimentazione del pistone non imballato.

4.4 MOVIMENTAZIONE SUL LUOGO D'INSTALLAZIONE del pistone su pallet

4.4.1
Se il pistone è stato trasportato con camion a cassone aperto, imbracare il pistone come mostrato in figura, con le funi centrali ma sufficientemente distanziate o, qualora sia possibile accedere dalla sponda laterale, utilizzare un carrello a forche.

4.4.2
Se il pistone è inserito insieme ad altri dentro un camion a cassone chiuso, munirsi di un carrello a forche.

4.4.3
AVVERTENZA
Nel caso sia montata la valvola di blocco, osservare la sua posizione e tenerne conto durante tutte le fasi della movimentazione.

4.4.4
Facendo attenzione a non danneggiare la valvola e il pallet, con una fune sollevare di poco l'estremità del pistone, tanto da poter inserire un cilindro (tubo, legno o altro) e, senza danneggiare la protezione dall'altra estremità ma facendo scivolare solo il pallet, trascinarlo delicatamente fino a che l'estremità opposta del pallet rimanga appoggiata sul cassone.

4.4.5
Alzarlo quanto basta per togliere il rullo.

4.3 DISPLACEMENT ON THE INSTALLATION PLACE of the piston with wedges

To displace the piston packed with wedges, perform the operation described at point 4.2.

4.4 DISPLACEMENT ON THE INSTALLATION PLACE of the piston delivered on pallet

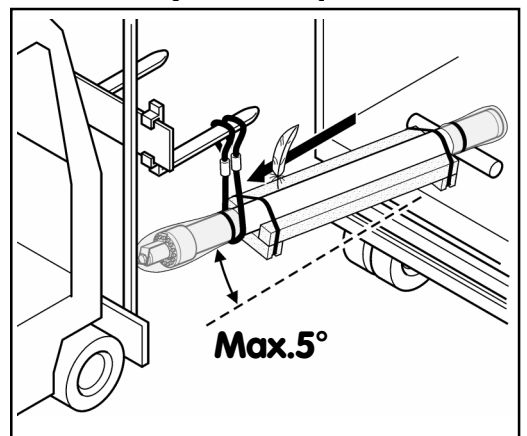
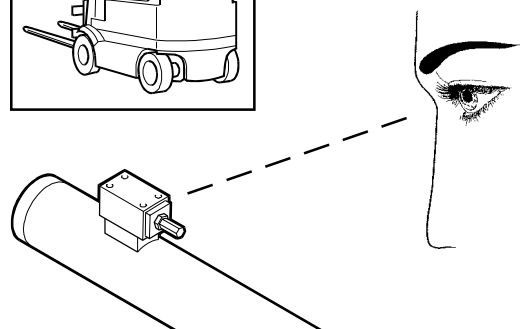
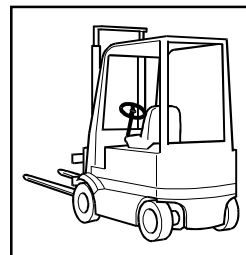
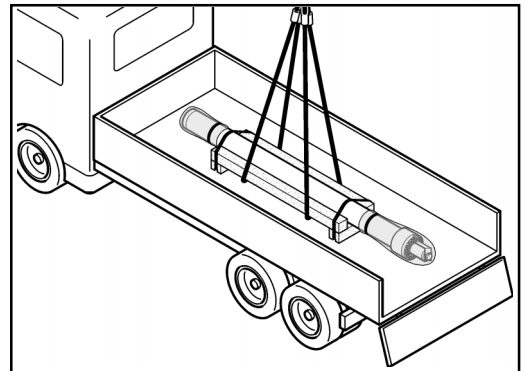
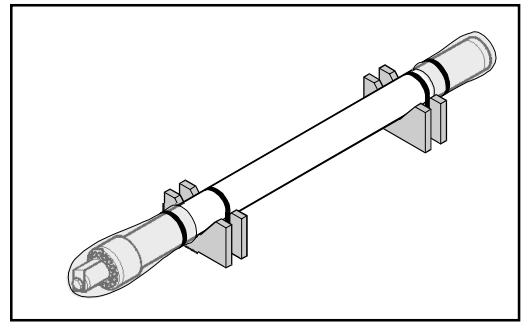
4.4.1
If the piston has been delivered with an open truck, sling the piston as shown in the picture, setting the ropes centrally but at an adequate distance one from the other or, in case it is not possible to reach the piston from the side of the truck, use a fork lift.

4.4.2
If the piston is inserted together with others into the truck with open body, use a fork lift.

4.4.3
WARNING
In case the retain valve is mounted, observe its position and take it into consideration while displacing the piston.

4.4.4
Paying attention not to damage the valve and the pallet, lift a bit an end of the piston using a rope, enough to insert a cylinder (tube, wood or other) and, without damaging the protection on the other end, but just sliding the pallet outwards, drop it gently until the opposite end of the pallet lays on the truck body.

4.4.5
Lift it high enough to remove the roller.



4.3

MANUTENTION SUR LE LIEU D'INSTALLATION du piston avec cales

Pour la manutention du piston emballé avec cales comportez-vous comme décrit précédemment au point 4.2 pour la manutention du piston non emballé.

4.4

MANUTENTION SUR LE LIEU D'INSTALLATION du piston sur palette

4.4.1

Si le piston a été transporté avec camion à benne ouverte, élinguez le piston comme indiqué dans la figure, avec les câbles centraux mais suffisamment espacés, ou si vous pouvez accéder du bord latéral, utilisez un chariot à fourches.

4.4.2

Si le piston est introduit avec d'autres dans un camion à benne fermée, munissez-vous d'un chariot à fourches.

4.4.3

AVERTISSEMENT

Au cas où la soupape de blocage serait montée, observez sa position et tenez compte de cela pendant toutes les phases de la manutention.

4.4.4

En prenant garde de ne pas endommager la soupape et la palette, avec un câble soulevez un peu l'extrémité du piston, de manière à pouvoir introduire un cylindre (tube, bois ou autre) et, sans endommager la protection de l'autre extrémité mais en faisant glisser seulement la palette, traînez-le délicatement jusqu'à ce que l'extrémité opposée de la palette reste appuyée sur la benne.

4.4.5

Levez-le ce qu'il faut pour ôter le rouleau.

4.3

VERBRINGUNG des Kolbens MIT KEILEN AN DEN INSTALLATIONSORT

Für die Verbringung des mit Keilen verpackten Kolbens ist sich, wie vorher unter Punkt 4.2 für die Verbringung des nicht verpackten Kolbens beschrieben, zu verhalten.

4.4

VERBRINGUNG des Kolbens AUF PALETTE AN DEN INSTALLATIONSORT

4.4.1

Erfolgt der Transport auf LKW in offener Kiste, den Kolben wie in der Abbildung dargestellt umgürten, mit zwei Seilen zentral aber mit ausreichendem Abstand umgürten oder, sollte der Zugang zu den Seitenwänden nicht möglich sein, einen Gabelstapler verwenden.

4.4.2

Wird der Kolben zusammen mit anderen in das Innere eines LKWs in geschlossener Kiste eingeladen, ist sich eines Gabelstaplers zu bedienen.

4.4.3

HINWEIS

Falls das Blockierventil montiert ist, ist dessen Position zu beachten und während aller Versetzungsphasen damit Rechnung zu halten.

4.4.4

Unter Beachtung weder das Ventil noch die Palette zu beschädigen, das äußere Ende des Kolbens mit einem Seil soweit anheben, um einen Zylinder (Rohr, Holz o.ä.) einzusetzen ohne den Schutz des anderen Endes zu beschädigen, jedoch lediglich die Palette rutschen zu lassen und diese soweit sorgfältig wegziehen bis das der Palette gegenüberliegende Ende auf der Kiste zu liegen kommt.

4.4.5

Soweit erforderlich anheben und die Rolle entfernen.

4.3

DESPLAZAMIENTO EN EL LUGAR DE INSTALACIÓN del pistón con cuñas

Para el desplazamiento del pistón con su embalaje con cuñas cúmplase con lo descrito precedentemente en la sección 4.2 per la desplazamiento del pistón sin embalaje.

4.4

DESPLAZAMIENTO EN EL LUGAR DE INSTALACIÓN del pistón en paletas

4.4.1

Se el pistón ha sido transportados con un camión de caja abierta, eslinguese el pistón como muestra la figura, con las cuerdas centrales pero suficientemente distanciadas o, si es posible tener acceso lateral, procúrese utilizar un carro de horquillas.

4.4.2

Se el pistón está con otros en un camión de caja cerrada, procúrese usar un carro de horquillas.

4.4.3

ADVERTENCIA

Si la válvula paracaídas está instalada, contrólese su posición y téngase en cuenta durante todas las fases del desplazamiento.

4.4.4

Procurando no dañar la válvula y la paleta, con una cuerda levántese un poco la extremidad del pistón, lo suficiente para insertar un cilindro (tubo, madera u otro material) y, sin dañar la protección de la otra extremidad pero haciendo deslizar sólo la paleta, arrástrelo delicadamente hasta que la extremidad opuesta de la paleta permanezca apoyada en la caja.

4.4.5

Levánteselo lo suficiente para quitar el rodillo.

4.3

MOVIMENTAÇÃO NO LUGAR DE INSTALAÇÃO do pistão com cunhas

Para a movimentação do pistão embalado com cunhas comportar-se como descrito precedentemente ao ponto 4.2 para a movimentação do pistão não embalado.

4.4

MOVIMENTAÇÃO NO LUGAR DE INSTALAÇÃO do pistão sobre pallet

4.4.1

Se o pistão foi transportado com caminhão aberto, ligar o pistão como ilustrado na figura, com os cabos centrais mas suficientemente separados ou, no caso em que seja possível aceder pela parte lateral, utilizar uma empilhadora de garfo.

4.4.2

No caso em que o pistão esteja inserido juntamente com outros dentro de um caminhão fechado, usar uma empilhadora dotada de garfo para o descarregar.

4.4.3

ADVERTÊNCIA

No caso em que a válvula de bloqueio esteja montada, observar a sua posição e considerar durante todas as fases da movimentação.

4.4.4

Prestando atenção para não danificar a válvula e o pallet, usar um cabo e levantar de pouco a extremidade do pistão, o suficiente para se poder introduzir um cilindro (tubo, madeira ou outro) e arrastando-o delicadamente até que fique apoiado na extremidade oposta do pallet fique apoiada na caixa do caminhão.

4.4.5

Levantar o pistão quanto basta para retirar o rolo.

4.4.6

Sostenerlo o, se non c'è la possibilità, depositare delicatamente l'estremità sospesa a terra ed eventualmente proteggerla.

4.4.7

Imbracarlo con due funi, centrali ma sufficientemente distanziate.

4.4.8

Sollevarlo lentamente finché non è orizzontale.

4.4.9

Osservare il tragitto, considerando che il pistone ha delle dimensioni ingombranti e può impigliarsi o urtare e dare origine a movimenti non prevedibili.

4.4.10

**ATTENZIONE
PERICOLO GENERICO**
L'operazione di trasporto deve essere eseguita molto lentamente, all'altezza minima da terra e deve essere depositato lentamente in modo orizzontale.

4.4.6

Support it or, if this operation is not possible, gently deposit the suspended end on the ground, paying attention it does not roll, and protect it if necessary.

4.4.7

Sling it with two ropes, centrally set but at an adequate distance one from the other.

4.4.8

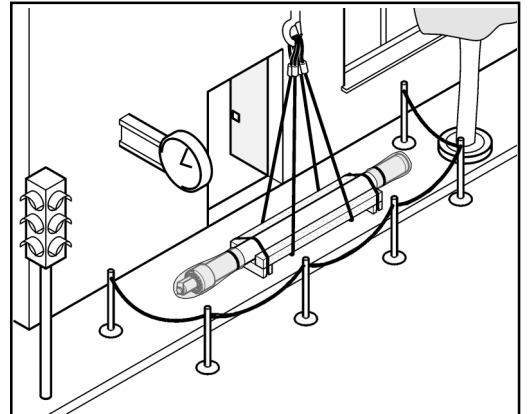
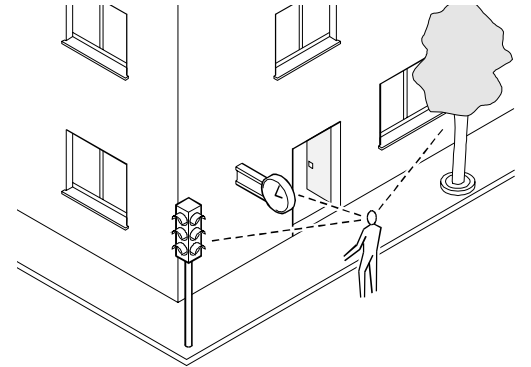
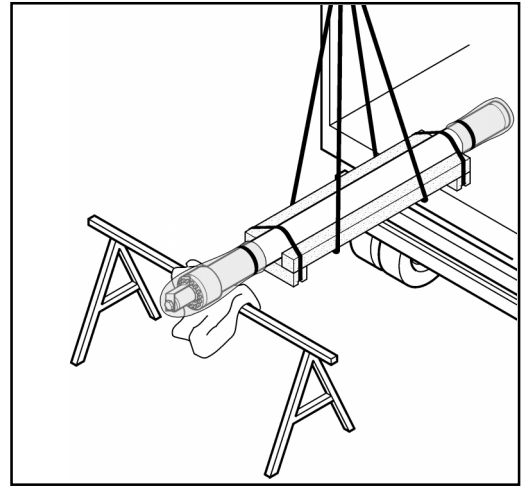
Lift it gently until it is horizontal.

4.4.9

Check the path considering that the piston has large dimensions and can jam or crash against obstacle and cause unforeseen movements..

4.4.10

**ATTENTION
DANGER**
The transport must be performed slowly, at a minimum distance from the ground and must be laid gently on ground in horizontal position.



| | | | |
|--|---|--|--|
| <p>4.4.6 Soutenez-le ou, si cela n'est pas possible, déposez délicatement l'extrémité suspendue par terre et éventuellement protégez-la.</p> <p>4.4.7 Elinguez-le avec deux câbles centraux mais suffisamment espacés.</p> <p>4.4.8 Soulevez-le lentement jusqu'à ce qu'il soit horizontal.</p> <p>4.4.9 Observez le trajet, en considérant que le piston a des dimensions encombrantes et peut s'empêtrer ou heurter et donner lieu à des mouvements non prévisibles.</p> <p>4.4.10 ATTENTION DANGER GENERIQUE L'opération de transport doit être effectuée très lentement, à la hauteur minimale de terre et le piston doit être déposé lentement de manière horizontale.</p> | <p>4.4.6 Unterstützen oder falls dies nicht möglich ist, das auf dem Boden aufliegende Ende vorsichtig ablegen, und eventuell schützen.</p> <p>4.4.7 Mit zwei Seilen zentral aber mit ausreichendem Abstand umgürten.</p> <p>4.4.8 Langsam anheben bis er horizontal ist.</p> <p>4.4.9 Die Strecke beobachten, wobei zu berücksichtigen ist, daß der Kolben sperrige Abmessungen aufweist, wodurch er sich verfangen oder anstoßen kann und nicht vorhersehbare Bewegungen hervorrufen kann.</p> <p>4.4.10 ACHTUNG ALLGEMEINE GEFAHR Der Transport muß sehr langsam bei minimalem Bodenabstand ausgeführt werden, und der Kolben muß langsam auf horizontale Weise auf Träger abgelegt werden.</p> | <p>4.4.6 Sopórtelo o, si no hay posibilidad, apóyese delicadamente la extremidad en suspensión en el suelo y eventualmente procúrese protegerla.</p> <p>4.4.7 Eslingueselo con dos cuerdas, centrales pero suficientemente distanciadas.</p> <p>4.4.8 Levánteseo lentamente hasta que no se encuentre en posición horizontal.</p> <p>4.4.9 Contrólese el recorrido, considerando que el pistón tiene dimensiones voluminosas y puede engancharse o dar golpes y causar movimientos inesperados.</p> <p>4.4.10 ATENCIÓN PELIGRO GENERICO La operación de transporte ha de ser efectuada muy lentamente, a la distancia mínima del suelo y procurando apoyar lentamente el pistón en posición horizontal.</p> | <p>4.4.6 <i>Segurá-lo ou, se não for possível, apoiar delicadamente no chão a extremidade suspensa prestando atenção para que não rebole e eventualmente protegê-la.</i></p> <p>4.4.7 <i>Lingar o pistão com dois cabos, centrais mas suficientemente separadas.</i></p> <p>4.4.8 <i>Levantar o pistão lentamente até ficar horizontal.</i></p> <p>4.4.9 <i>Observar o percurso, considerando que o pistão é de grande dimensão e pode ficar preso ou chocar e provocar movimentos não previsíveis.</i></p> <p>4.4.10 ATENÇÃO PERIGO GENÉRICO <i>A operação de transporte deve ser efetuada muito lentamente, à altura mínima da terra e deve ser depositado lentamente em modo horizontal e sobre suportes que impeçam o seu movimento rotativo.</i></p> |
|--|---|--|--|

PARTE 5

INSERIMENTO DEL PISTONE NEL VANO

La presente parte si divide in:

- 5.1 Predisposizione del pistone per l'inserimento nel vano
- 5.2 Posizionamento del pistone tipo 1001 e 1008 in un unico pezzo
- 5.3 Posizionamento e montaggio del pistone tipo 1001 e 1008 in due pezzi
- 5.4 Posizionamento e montaggio del pistone tipo 1001 e 1008 in tre pezzi
- 5.5 Posizionamento del pistone tipo 1000 in un unico pezzo interrato
- 5.6 Posizionamento e montaggio del pistone tipo 1000 in due pezzi interrato
- 5.7 Posizionamento e montaggio del pistone tipo 1000 in tre pezzi interrato

5.1

PREDISPOSIZIONE DEL PISTONE PER L'INSERIMENTO NEL VANO

5.1.1

Per il corretto posizionamento e messa in opera del pistone, gli addetti alla movimentazione A e B, oltre ai normali attrezzi da officina, devono munirsi di:

- 1 - casco
- 2 - guanti da lavoro
- 3 - scarpe antinfortunistiche
- 4 - abiti da lavoro chiusi ai polsi e non svolazzanti
- 5 - imbracatura
- 6 - paranco di portata adeguata (vedi targhetta sul pistone o parte 3 "Caratteristiche tecniche")
- 7 - due funi o cinghie di sollevamento di lunghezza minima 1,5 m
- 8 - una fune di controllo di 5 m di lunghezza
- 9 - almeno due staffe di avvitamento per pistone in più pezzi
- 10 - cartelli ed altri indicatori per isolare la zona di lavoro.

PART 5

INSERTION OF THE PISTON INTO THE LIFT ROOM

This part divides into:

- 5.1 Setting the piston for the insertion in the room
- 5.2 Positioning of the single-stage piston type 1001 and 1008
- 5.3 Positioning and mounting of the two-stages piston type 1001 and 1008
- 5.4 Positioning and mounting of the three-stages piston type 1001 and 1008
- 5.5 Positioning of the single-stage piston type 1000 underground
- 5.6 Positioning and mounting of the two-stages piston type 1000 underground
- 5.7 Positioning and mounting of the three-stages piston type 1000 underground

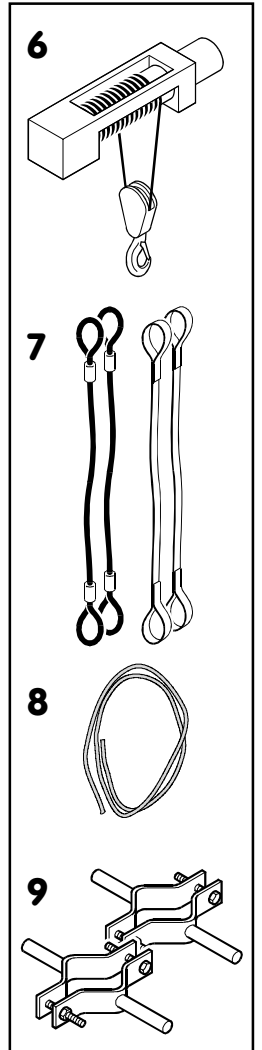
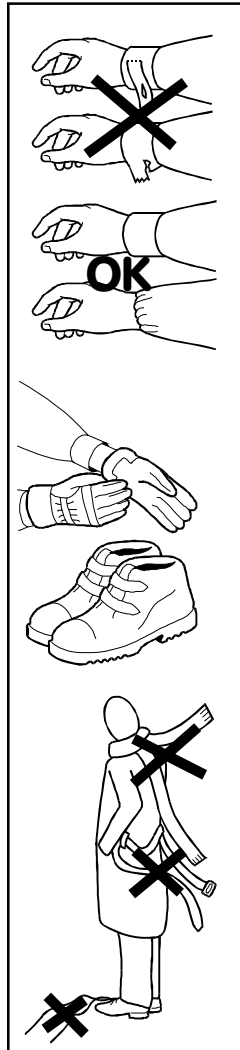
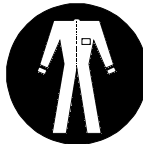
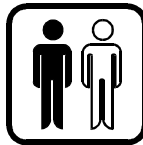
5.1

SETTING THE PISTON FOR THE INSERTION IN THE LIFT ROOM

5.1.1

For a correct positioning and setting of the piston, the personnel in charge of the displacement A and B, must be equipped with the traditional workshop tools and with:

- 1 - helmet
- 2 - working gloves
- 3 - accident prevention shoes
- 4 - overalls closed at wrists and without draping
- 5 - sling
- 6 - tackle with an adequate capacity (see plate on the piston or part 3 "Technical characteristics")
- 7 - two ropes or lifting bands long at least 1,5 m
- 8 - a 5 m long control rope
- 9 - at least two screwing rods for a multi-stage piston
- 10 - shields and other warning plates to limit the working area



5e PARTIE

INTRODUCTION DU PISTON DANS LA NICHE

Cette partie se divise en:

- 5.1 Prédiposition du piston pour l'introduction dans la niche
- 5.2 Positionnement du piston type 1001 et 1008 en une seule pièce
- 5.3 Positionnement et montage du piston type 1001 et 1008 en deux pièces
- 5.4 Positionnement et montage du piston type 1001 et 1008 en trois pièces
- 5.5 Positionnement du piston type 1000 en une seule pièce enterré
- 5.6 Positionnement et montage du piston type 1000 en deux pièces enterré
- 5.7 Positionnement et montage du piston type 1000 en trois pièces enterré

5.1 PREDISPOSITION DU PISTON POUR L'INTRODUCTION DANS LA NICHE

5.1.1

Pour le positionnement et la mise en oeuvre corrects du piston, les préposés à la manutention A et B doivent se munir non seulement des outils habituels d'usine, mais aussi de:

- 1 - casque
- 2 - gants de travail
- 3 - chaussures contre les accidents
- 4 - vêtements de travail fermés aux poignets et non flottants
- 5 - élingage
- 6 - palan de portée adéquate (voir plaquette sur le piston ou 3e partie Caractéristiques techniques)
- 7 - deux câbles ou courroies de soulèvement d'une longueur minimale de 1,5 m
- 8 - un câble de contrôle de 5 m de longueur
- 9 - au moins deux brides de vissage pour piston en plusieurs pièces
- 10 - écriteaux et autres indicateurs pour isoler la zone de travail.

TEIL 5

EINSETZUNG DES KOLBENS IN DEN SCHACHT

Der vorliegende Teil unterteilt sich wie folgt:

- 5.1 Vorbereitung des Kolbens für die Einsetzung in den Schacht
- 5.2 Positionierung des Kolbens vom Typ 1001 und 1008 in einem einzigen Stück
- 5.3 Positionierung und Montage des Kolbens vom Typ 1001 und 1008 zweiteilig
- 5.4 Positionierung und Montage des Kolbens vom Typ 1001 und 1008 dreiteilig
- 5.5 Positionierung des Kolbens vom Typ 1000 in einem einzigen in den Boden eingelassenen Stück
- 5.6 Positionierung und Montage des Kolbens vom Typ 1000 zweiteilig in den Boden eingelassen
- 5.7 Positionierung und Montage des Kolbens vom Typ 1000 dreiteilig in den Boden eingelassen

5.1 VORBEREITUNG DES KOLBENS FÜR DIE EINSETZUNG IN DEN SCHACHT

5.1.1

Für die korrekte Positionierung und Inbetriebnahme des Kolbens müssen die für die Versetzung A und B Zuständigen außer den normalen Werkzeugen der Werkstatt mit folgendem ausgestattet sein:

- 1 - Helm
- 2 - Arbeitshandschuhe
- 3 - Arbeitsschuhe
- 4 - An den Handgelenken geschlossene und nicht flatternde Arbeitskleidung
- 5 - Umgurtung
- 6 - Flaschenzug geeigneter Tragfähigkeit (siehe Typenschild auf dem Kolben oder Teil 3 „Technische Daten“)
- 7 - zwei Hebeseile oder -riemen mit einer Mindestlänge von 1,5 m
- 8 - ein Kontrollseil mit einer Länge von 5 m
- 9 - mindestens zwei Festschraubbügel für mehrteilige Kolben
- 10 - Hinweisschilder oder andere Anzeigen, um den Arbeitsbereich zu isolieren.

SECCIÓN 5

COLOCACIÓN DEL PISTÓN EN EL HUECO

La presente sección está dividida en:

- 5.1 Preparación del pistón para su colocación en el hueco
- 5.2 Colocación del pistón modelo 1001 y 1008 en una sola pieza
- 5.3 Colocación y montaje del pistón modelo 1001 y 1008 en dos piezas
- 5.4 Colocación y montaje del pistón modelo 1001 y 1008 en tres piezas
- 5.5 Colocación del pistón modelo 1000 en una sola pieza enterrado
- 5.6 Colocación y montaje del pistón modelo 1000 en dos piezas enterrado
- 5.7 Colocación y montaje del pistón modelo 1000 en tres piezas enterrado

5.1 PREPARACIÓN DEL PISTÓN PARA SU COLOCACIÓN EN EL HUECO

5.1.1

Para la correcta colocación y puesta en obra del pistón, los encargados del desplazamiento A y B, además de las normales herramientas de taller, necesitan tener:

- 1 - casco
- 2 - guantes para trabajo
- 3 - zapatos de seguridad
- 4 - prendas de trabajo cerradas en los puños y no sueltas
- 5 - eslinga
- 6 - polipasto de capacidad adecuada (véase placa en el pistón o sección 3 Características técnicas)
- 7 - dos cuerdas o correas de levantamiento de largueza mínima 1,5 m
- 8 - una cuerda de control de 5 m de largueza
- 9 - por lo menos dos estribos de enroscamiento para pistones en más piezas
- 10 - carteles y otras indicaciones para aislar el área de trabajo.

PARTÉ 5

INTRODUÇÃO DO PISTÃO NO VÃO

A presente parte está dividida em:

- 5.1 Predisposição do pistão para a introdução no vão
- 5.2 Posicionamento do pistão tipo 1001 e 1008 numa única peça
- 5.3 Posicionamento e montagem do pistão tipo 1001 e 1008 em duas peças
- 5.4 Posicionamento e montagem do pistão tipo 1001 e 1008 em três peças
- 5.5 Posicionamento do pistão tipo 1000 numa única peça enterrado
- 5.6 Posicionamento e montagem do pistão tipo 1000 em duas peças enterrado
- 5.7 Posicionamento e montagem do pistão tipo 1000 em três peças enterrado

5.1 PREDISPOSIÇÃO DO PISTÃO PARA A IN- TRODUÇÃO NO VÃO

5.1.1

Para o correto posicionamento e montagem do pistão, o pessoal encarregado da movimentação A e B, além das ferramentas de oficina normais, devem munir-se de:

- 1 - capacete
- 2 - luvas de trabalho
- 3 - sapatos de segurança contra acidentes
- 4 - vestuário de trabalho fechados nos pulsos e sem partes soltas
- 5 - cinto de segurança
- 6 - cadernal de capacidade adequada (ver placa no pistão ou parte 3 Características técnicas)
- 7 - dois cabos ou correias de levantamento de comprimento mínimo 1,5 m
- 8 - um cabo de controle de 5 m de comprimento
- 9 - pelo menos dois suportes de enroscamento para pistão em várias peças
- 10 - avisos e outros indicadores para isolar a área de trabalho.

5.1.2

Comportandosi come descritto nella parte 4, portare il pistone imballato, singolo o in più pezzi, il più vicino possibile ma all'esterno del luogo d'installazione.

5.1.3

AVVERTENZA

Non togliere la squadretta di testa che fissa lo stelo al cilindro. Liberare il pistone dal pallet o dalle zeppe e togliere l'imballo dalle estremità.

5.1.4

Se il vano che ospiterà l'ascensore ha il tetto aperto:

- a - munirsi di una gru
- b - imbracare il pistone con le due funi ed infilare il pistone nel vano
- c - eseguire le operazioni descritte nel capitolo 5.2, 5.3, 5.4, 5.5 o 5.6 a seconda del tipo di pistone da posizionare.

Nel caso si debba infilare il pistone da una porta dell'ascensore, comportarsi come descritto qui di seguito.

5.1.5

Posizionare il pistone in modo che la testata sia orientata verso l'accesso al vano. sollevarlo su due blocchi di legno, in modo da poter far passare sotto di esso le funi. Qualora il pistone sia in più pezzi, questi ultimi saranno orientati in modo che la giunta al pezzo superiore sia rivolta verso l'ingresso.

5.1.6

Poiché il pistone - una volta all'interno del vano - verrà appoggiato a terra e ad una parete del vano, predisporre a terra un asse di legno o altro per proteggere la parte terminale.

5.1.7

Controllare che all'interno del vano ci siano le predisposizioni necessarie per poter posizionare il pistone (supporto di fondo, ancoraggi, pilastrino, spine, ecc.). Qualora il pistone venga montato su pilastrino, controllare che quest'ultimo sia ben fissato (a cura dell'installatore).

5.1.2

Perform the operations described at point 4, bring the packed piston, single- or multi-stage, as near as possible to the installation place but outside it.

5.1.3

WARNING

Do not remove the head bracket that fix the stem to the cylinder. Remove the pallet or the wedges and remove the package at the ends.

5.1.4

If the roof of the location in which the piston must be set is open:

- a - take a crane
 - b - sling the piston into two ropes and insert the piston into the room
 - c - perform the operations described at points 5.2, 5.3, 5.4, 5.5 o 5.6 according to the type of piston to set.
- In case the piston must be introduced through a lift door, follow the next indications:

5.1.5

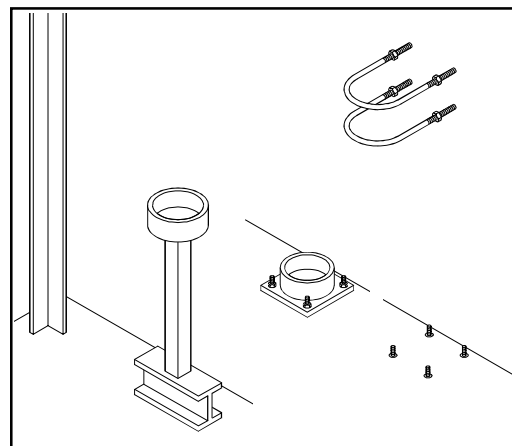
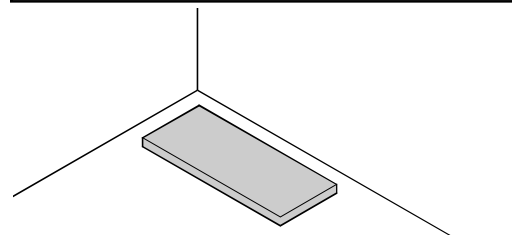
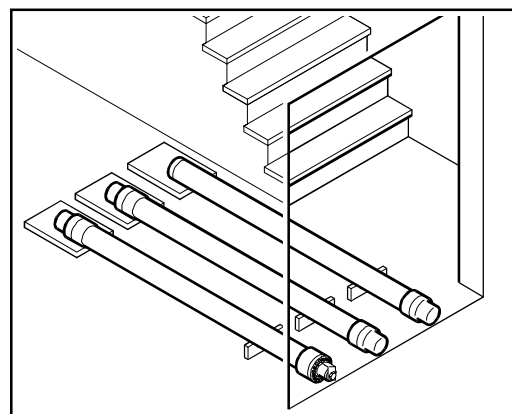
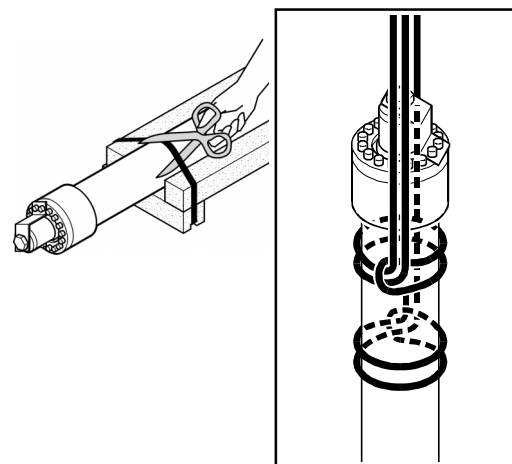
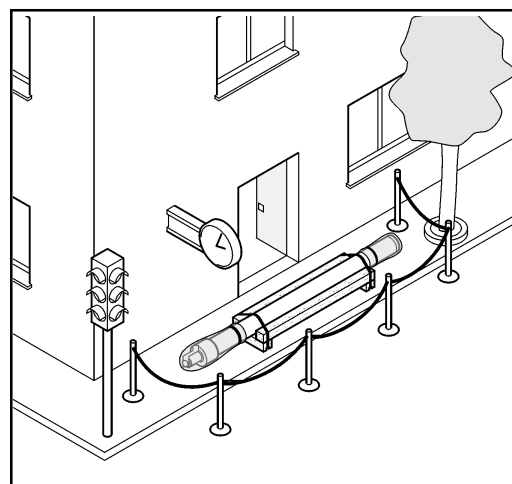
Position the piston in order that its head is oriented towards the entrance of the room. Lift it on two wood blocks, to insert the ropes under it. In case the piston is divided into pieces, these will be set so that the seams to the upper piece is oriented toward the entrance

5.1.6

Since the piston - once set into its room - will be laid on the ground and to a wall of the room, set on ground a wooden board or other, to protect the end.

5.1.7

Check that into the room the right setting to position the piston have been foreseen (bottom support, anchoring, pillar, plugs, etc) In case the piston is mounted on the pillar, check that this has been correctly installed.



5.1.2

En suivant les instructions de la 4e partie, portez le piston emballé, en une seule ou en plusieurs pièces, le plus près possible mais à l'extérieur du lieu d'installation.

5.1.3

AVERTISSEMENT

N'ôtez pas la petite équerre de tête qui fixe la tige au cylindre. Libérez le piston de la palette ou des cales et ôtez l'emballage des extrémités.

5.1.4

Si la niche qui accueillera l'ascenseur a le toit ouvert:

- a - munissez-vous d'une grue
- b - élinguez le piston avec les deux cordes et enfiler le piston dans la niche
- c - effectuez les opérations décrites dans le chapitre 5.2, 5.3, 5.4, 5.5 ou 5.6 selon le type de piston à placer.

Au cas où vous devriez enfiler le piston par une porte de l'ascenseur, comportez-vous comme décrit ci-après.

5.1.5

Placez le piston de manière que la tête soit orientée vers l'accès à la niche, soulevez-le sur deux blocs de bois, de manière à pouvoir faire passer au-dessous les câbles. Si le piston est en plusieurs pièces, celles-ci seront orientées de manière que la jointure à la pièce supérieure soit tournée vers l'entrée.

5.1.6

Du moment que le piston - une fois à l'intérieur de la niche - sera appuyé par terre et à une paroi de la niche, prédisposez à terre une planche de bois ou autre pour protéger la partie terminale.

5.1.7

Contrôlez qu'à l'intérieur de la niche il y ait les prédispositions nécessaires pour pouvoir placer le piston (support de fond, ancrages, pilastre, goupilles, etc.).

Si le piston est monté sur pilastre, contrôlez que celui-ci soit bien fixé (aux soins de l'installateur).

5.1.2

Den in einem oder mehreren Teilen verpackten Kolben so nah wie möglich heranbringen, jedoch außerhalb des Installationsortes, wobei sich wie in Teil 4 beschrieben zu verhalten ist.

5.1.3

HINWEIS

Das Winkleisen auf Kopf, das den Schaft am Zylinder befestigt, nicht entfernen. Den Kolben von der Palette bzw. den Keilen befreien und die Verpackung von den äußeren Seiten entfernen.

5.1.4

Falls der Schacht, der den Aufzug aufnehmen wird, ein offenes Dach hat:

- a - ist sich eines Krans zu bedienen;
- b - ist der Kolben mit dem Sicherheitshaken einzuhaken und der Kolben in den Schacht einzuführen;
- c - sind die in den Kapiteln 5.2., 5.3., 5.4. 5.5 bzw. 5.6. beschriebenen Arbeitsgänge je nach der Art des zu positionierenden Kolbens auszuführen.

Falls der Kolben durch eine Aufzugtür eingeführt werden muß, ist sich wie nachstehend beschrieben zu verhalten:

5.1.5

Den Kolben so positionieren, daß das Kopfende in Richtung des Schachtzugangs ausgerichtet ist. Den Kolben auf zwei Holzblöcke anheben, so daß die Seile darunter hindurch geführt werden können. Sollte der Kolben aus mehreren Teilen bestehen, werden diese so orientiert, daß die Verbindung am oberen Teil zum Eingang hin zeigt.

5.1.6

Da der Kolben - sobald er sich im Inneren des Schachtes befindet - auf dem Boden und einer Wand des Schachtes aufliegen könnte, ist ein Holzbrett o.ä. auf dem Boden vorzubereiten, um das Endstück zu schützen.

5.1.7

Kontrollieren, daß im Inneren des Schachtes alle notwendige Vorkehrungen getroffen wurden, um den Kolben positionieren zu können (Unterstützung des Bodens, Verankerungen, Pfosten, Stifte, usw.). Wird der Kolben auf Pfosten montiert, ist zu kontrollieren, daß letzterer gut befestigt ist (Aufgabe des Installateurs).

5.1.2

Sígase lo descrito en la sección 4, llévase el pistón con su embalaje, en una o en más piezas, cuanto más cerca posible pero afuera del lugar de instalación.

5.1.3

ADVERTENCIA

No quite la escuadra de cabeza que fija el vástago al cilindro. Librese el pistón de la paleta o de las cuñas y quítese el embalaje de las extremidades.

5.1.4

Si el hueco del ascensor está abierto:

- a - use una grúa
- b - eslínguese el pistón con las dos cuerdas e insértese el pistón en el hueco
- c - llévase a cabo las operaciones descritas en las secciones 5.2, 5.3, 5.4, 5.5 o 5.6 según el modelo de pistón a colocar.

Si hay que insertar el pistón pasando por una de las puertas del ascensor, cúmplase con lo descrito en la sección siguiente.

5.1.5

Colóquese el pistón de manera que la cabeza esté orientada hacia la entrada del hueco. Levánteselo mediante dos bloques de madera, de manera que las cuerdas pasen por debajo de ellos. Si el pistón está compuesto por más piezas, éstos estarán orientados de manera que la unión con la pieza superior se encuentre orientada hacia la entrada.

5.1.6

Dado que el pistón - una vez en el interior del hueco - va a estar apoyado en el suelo y ad una pared del hueco, prepárese en el suelo un tabla de madera u otro material para proteger la extremidad terminal.

5.1.7

Contrólese que en el interior del hueco se encuentren los dispositivos necesarios para colocar el pistón (base de fondo, anclajes, pivote, enchufes, etc.). Si el pistón va a estar montado en el pivote, contrólese que éste esté bien fijado (responsabilidad del instalador).

5.1.2

Comportando-se como descrito na parte 4, conduzir o pistão embalado, individual ou em várias peças, o mais perto possível mas no exterior do lugar de instalação.

5.1.3

ADVERTÊNCIA

Não retirar o esquadro de cabeça que fixa a haste ao cilindro. Soltar o pistão do pallet ou das cunhas e retirar a embalagem das extremidades.

5.1.4

Se o vão que receberá o ascensor tem o teto aberto

- a - *munir-se de uma grua*
- b - *lingar o pistão com os dois cabos e enfiar o pistão no vão*
- c - *efetuar as operações descritas no capítulo 5.2, 5.3, 5.4, 5.5 ou 5.6 conforme tipo de pistão que se deve posicionar.*

No caso em que se deva enfiar o pistão por uma porta do ascensor, comportar-se como descrito a seguir.

5.1.5

Posicionar o pistão de modo que a cabeça fique voltada para o acesso ao vão. Levantá-lo sobre dois blocos de madeira, de modo a deixar passar dois cabos por debaixo do mesmo. No caso em que o pistão seja composto por vários troncos, os mesmos devem estar voltados de modo que a junta do tronco superior fique voltada para a entrada.

5.1.6

Dado que o pistão - depois de estar dentro do vão - pode ser apoiado no chão e a uma parede no interior do vão, colocar no chão uma tábua de madeira ou qualquer outra coisa apropriada para proteger a parte terminal.

5.1.7

Controlar que no interior do vão se encontrem as predisposições necessárias para se poder posicionar o pistão (suporte de fundo, fixações, pequeno pilar, fichas, etc.). No caso em que o pistão seja montado sobre um pequeno pilar, controlar que o pilar esteja bem fixado (a cargo do instalador).

5.2 POSIZIONAMENTO DEL PISTONE TIPO 1001 E 1008 IN UN UNICO PEZZO

Qualora non fosse possibile infilare il pistone dall'alto, comportarsi seguendo questa procedura:

5.2.1
Per le operazioni di posizionamento, il pistone si deve presentare davanti al vano come illustrato in figura.

5.2.2
Posizionare il paranco (6) nella posizione prescritta dal costruttore del vano ascensore ed assicurarsi che sia il paranco che le sue funi siano atti a sostenere il peso dell'intero pistone (vedi parte 3).

5.2.3
Oltre ai normali attrezzi da montaggio, predisporre due funi o cinghie (7) di portata adeguata e lunghezza minima 1,5 m e la fune di controllo (8).

5.2.4
Imbracare il pistone con le due funi (7) come mostrato in figura.

5.2.5
Agganciare le quattro estremità delle funi (7) al gancio di sicurezza del paranco (6).

5.2.6
Legare a circa 50 cm dall'estremità inferiore del cilindro la fune di controllo (8).

5.2 POSITIONING OF A SINGLE-STAGE PIS- TON TYPE 1001 AND 1008

If it is not possible to introduce the piston from above, follow this procedure:

5.2.1
As concerns positioning operations, the piston must be set in front of the room as shown in the picture

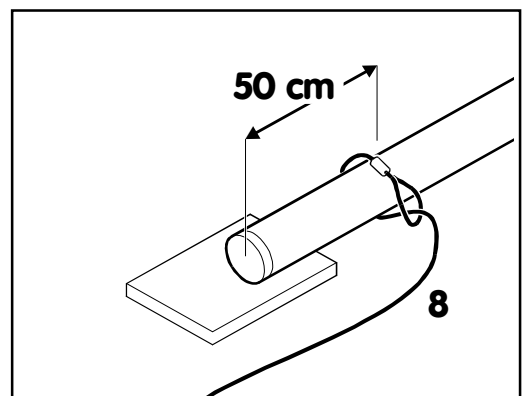
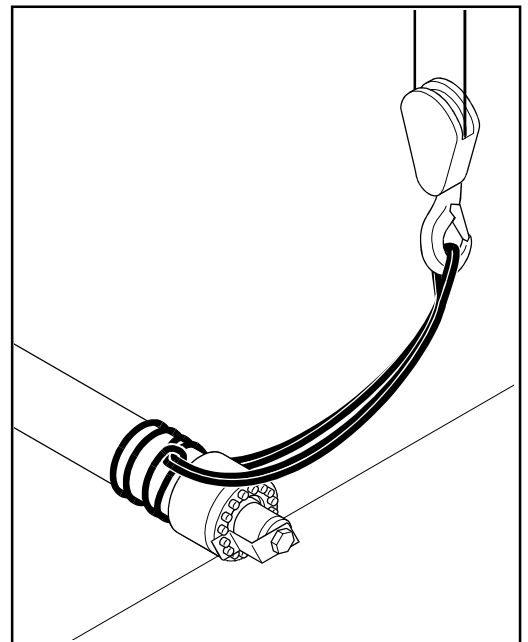
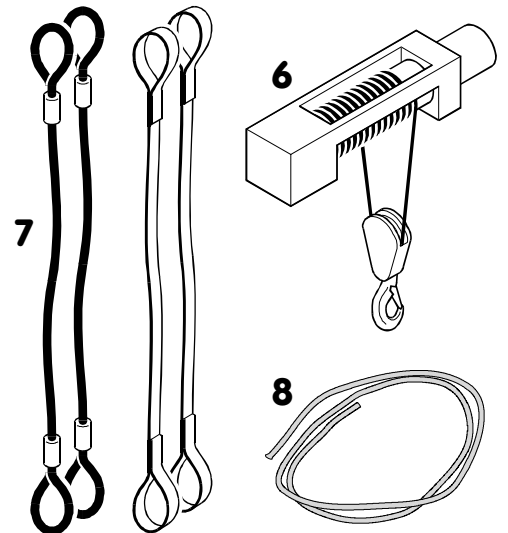
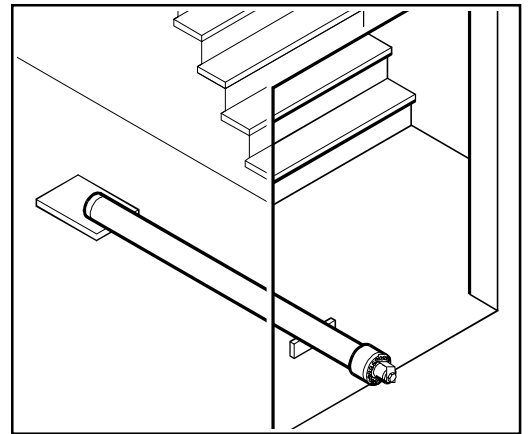
5.2.2
Position the tackle (6) in the position indicated by the builder of the lift room and ensure that both the tackle and the ropes are strong enough to support the weight of the piston (see part 3)

5.2.3
Apart from the traditional mounting tools, set two ropes or bands (7) of an adequate capacity and with minimum 1,5 m length and the control rope (8)

5.2.4
Sling the piston with the two ropes (7) as indicated in the picture

5.2.5
Hook the four ends of the ropes (7) to the safety hook of the tackle.

5.2.6
Bind the control rope (8) at least at 50 cm from the lower end of the cylinder.



5.2

POSITIONNEMENT DU PISTON TYPE 1001 ET 1008 EN UNE SEULE PIECE

Au cas où il ne serait pas possible d'enfiler le piston du haut, comportez-vous suivant cette procédure:

5.2.1

Pour les opérations de positionnement, le piston doit se présenter devant la niche comme illustré dans la figure.

5.2.2

Positionnez le palan (6) dans la position prescrite par le constructeur de la niche ascenseur et assurez-vous que le palan aussi bien que ses câbles soient en mesure de soutenir le poids de tout le piston (voir 3e partie).

5.2.3

A part les outils de montage habituels, prédisposez deux câbles ou courroies (7) de portée adéquate et d'une longueur minimale de 1,5 m et le câble de contrôle (8).

5.2.4

Elinguez le piston avec les deux câbles (7) comme indiqué dans la figure.

5.2.5

Accrochez les quatre extrémités des câbles (7) au crochet de sûreté du palan (6).

5.2.6

Liez à environ 50 cm de l'extrémité inférieure du cylindre le câble de contrôle (8).

5.2

POSITIONIERUNG DES KOLBENS TYP 1001 UND 1008 IN EINEM EINZIGE STÜCK

Sollte es nicht möglich sein, den Kolben von oben einzuführen, ist sich unter Befolgung der nachstehenden Prozedur zu verhalten:

5.2.1

Für die Aufstellungsarbeiten muß sich der Kolben vorne im Schacht befinden, wie in der Abbildung dargestellt.

5.2.2

Den Flaschenzug (6) in der vom Hersteller des Aufzugschachtes vorgeschriebenen Position aufstellen, wobei sicherzustellen ist, daß sowohl der Flaschenzug als auch seine Seile geeignet sind, das Gewicht des gesamten Kolbens zu tragen (siehe Teil 3).

5.2.3

Außer den normalen Montagewerkzeugen sind zwei Seile oder Riemen (7) geeigneter Tragfähigkeit und mit einer Mindestlänge von 1,5 m und das Kontrollseil (8) vorzubereiten.

5.2.4

Den Kolben mit den beiden Seilen (7) wie in der Abbildung dargestellt, umgürten.

5.2.5

Die vier Enden der Seile (7) in den Sicherheitshaken des Flaschenzugs (6) einhaken.

5.2.6

Das Kontrollseil (8) ungefähr 50 cm vom unteren Ende des Zylinders festbinden.

5.2

COLOCACIÓN DEL PISTÓN MODELO 1001 Y 1008 EN UNA SOLA PIEZA

Si no fuese posible insertar el pistón desde el alto, cúmplase con las siguientes instrucciones:

5.2.1

Para las operaciones de colocación, el pistón tiene que estar por delante del hueco como muestra la figura.

5.2.2

Colóquese el polipasto (6) en la posición indicada por el fabricante del hueco del ascensor y compruébese que tanto el polipasto que sus cuerdas puedan soportar el peso del pistón entero (véase sección 3).

5.2.3

Además de las normales herramientas para el montaje, prepárense dos cuerdas o correas (7) de capacidad adecuada y largueza mínima 1,5 m y la cuerda de control (8).

5.2.4

Eslínguese el pistón con las dos cuerdas (7) como muestra la figura.

5.2.5

Engánchense las cuatro extremidades de las cuerdas (7) con el gancho de seguridad del polipasto (6).

5.2.6

Átese a una distancia de aproximadamente 50 cm de las extremidades inferior del cilindro la cuerda de control (8).

5.2

POSICIONAMENTO DO PISTÃO TIPO 1001 E 1008 NUMA UM ÚNICA PEÇA

No caso em que não seja possível enfiar o pistão pelo alto, comportar-se do seguinte modo:

5.2.1

Para as operações de posicionamento, o pistão deve apresentar-se à frente do vão como ilustrado na figura.

5.2.2

Posicionar o cadernal (6) na posição indicada pelo Fabricante do vão do ascensor verificando que o cadernal e os seus cabos possam suportar o peso do pistão (ver parte 3).

5.2.3

Além das ferramentas normais de montagem, munir-se de dois cabos ou correias (7) de capacidade adequada e comprimento mínimo 1,5 m e o cabo de controle (8).

5.2.4

Lingar o pistão com os dois cabos (7) como ilustrado na figura.

5.2.5

Enganchar as quatro extremidade dos cabos (7) ao gancho de segurança do cadernal (6).

5.2.6

Ligar o cabo de controle (8) a cerca 50 cm da extremidade inferior do cilindro.

5.2.7

ATTENZIONE PERICOLO DI DI URTO, SCHIACCIAMENTO, IMPIGLIA- MENTO, TRASCINAMENTO, CADUTA E ABRASIONE.

Questi pericoli possono essere causati da brandeggio o altri movimenti imprevisti del pistone durante le operazioni seguenti descritte dal punto 5.2.8 a 5.2.19 compreso, punti che devono essere letti dagli addetti prima di iniziare. Gli addetti a queste operazioni devono essere come minimo 2:

A - un tecnico che dirige ed è responsabile delle operazioni

B - uno o più aiutanti. Devono, durante le operazioni, essere in comunicazione tra loro, aver letto attentamente le prescrizioni di sicurezza in testa a questo manuale (parte 2), indossare i dispositivi di protezione individuali ed eseguire le operazioni con calma e con controllo.

5.2.8

Il tecnico A aziona il paranco fino a che le funi di sollevamento sono quasi tese.

5.2.9

L'aiutante (o gli aiutanti) B afferra il capo della fune di controllo - NON LEGATA O AVVOLTA A PARTI DEL CORPO - in modo che, in caso di pericolo, possa lasciarla andare.

5.2.10

Sollevarlo lentamente il pistone, fino a che la parte anteriore si alzi dal suo supporto.

5.2.11

Da questo punto in avanti, l'aiutante B dovrà controllare il movimento della parte terminale del pistone.

5.2.12

Gradualmente il tecnico A solleva il pistone nel vano e l'aiutante B, mantenendosi a debita distanza dal vano, provvede a tenere in tensione la fune di controllo e far scivolare il pistone sulla protezione, in modo che non si danneggi né il pistone né il pavimento, fino ad arrivare in prossimità della soglia del vano. FERMARE IL TECNICO A IN MODO DA NON LASCIARE ANDARE IL PISTONE NEL VANO.

5.2.7

ATTENTION DANGER OF CRASHING, SQUASHING, CATCHING, DRAGGING, FALL AND EXCORIATION

These dangers can be caused by traverse or other unforeseen movement of the piston during the following operations described from points 5.2.8 to 5.2.19, that must be read thoroughly by the operators before starting.

The persons in charge of these operations must be at least 2.

A - a technicians that controls and is responsible for the operations

B - one or more assistants. They must be continuously in communication during the operations, being acquainted with the safety prescriptions indicated in this manual (part 2), wear the individual protections and perform the operations with calm and control.

5.2.8

The technician A activates the tackle until the lifting ropes are almost tensed.

5.2.9

The assistant (or the assistants) B grasps the end of the control rope - WITHOUT BINDING IT OR WINDING IT AROUND ANY PART OF HIS BODY - so that in case of danger he can let it go.

5.2.10

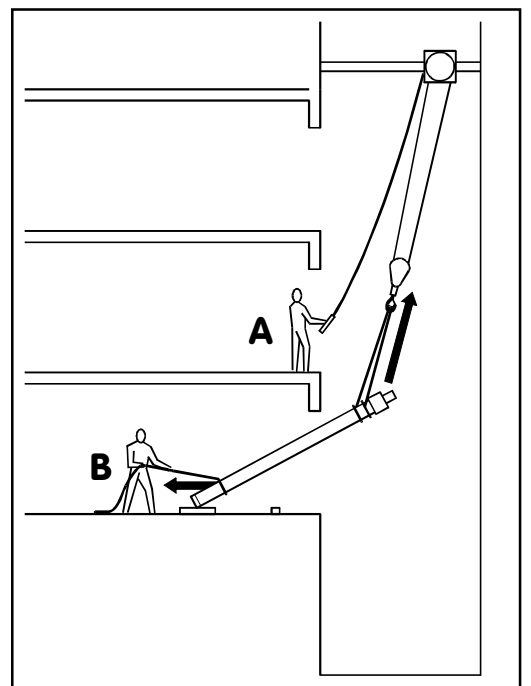
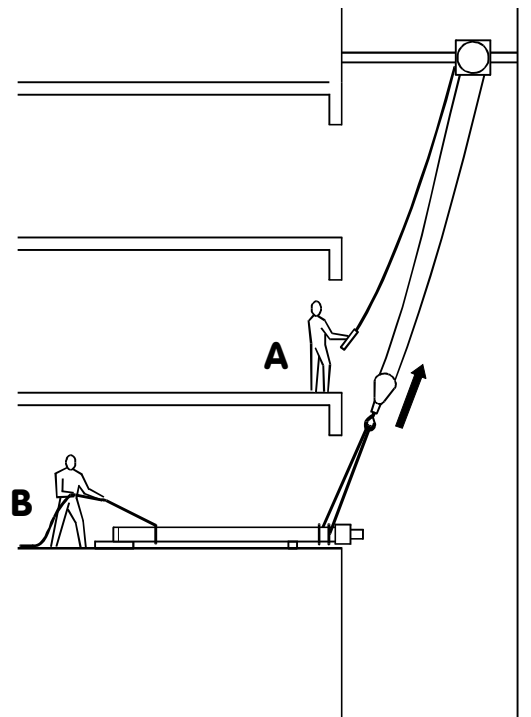
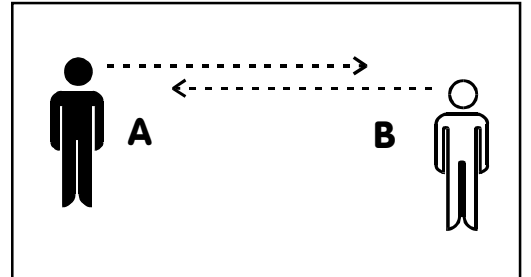
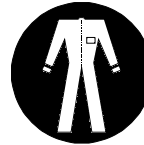
Slowly lift the piston, until the front part lifts from its support.

5.2.11

From this point on, the assistant B must control the movement of the end of the piston.

5.2.12

The technician A gradually lifts the piston into the lift room and the assistant B, remaining at a fit distance from the room, tends the control rope and let the piston slide on the protection, in order to avoid damaging the piston and the floor, up to reach the edge of the room. STOP TECHNICIAN A TO AVOID LEAVING THE PISTON FALLING INTO THE ROOM.



5.2.7

ATTENTION

DANGER DE CHOC, ECRASEMENT, EMPETREMENT, ENTRAÎNEMENT, CHUTE ET ABRASION.

Ces dangers peuvent être causés par pivotement ou autres mouvements imprévus du piston pendant les opérations suivantes décrites du point 5.2.8 au point 5.2.19 compris, points qui doivent être lus par les préposés avant de commencer.

Les préposés à ces opérations doivent être au moins 2:

A - un technicien qui dirige et est responsable des opérations

B - un ou plusieurs aides.

Pendant les opérations, ils doivent être en communication entre eux, avoir lu attentivement les prescriptions de sécurité au début de ce manuel (2e partie), porter les dispositifs de protection individuels et effectuer les opérations avec calme et avec contrôle.

5.2.8

Le technicien A actionne le palan jusqu'à ce que les câbles de soulèvement soient presque tendus.

5.2.9

Son aide (ou ses aides) B saisit le bout du câble de contrôle - NON LIE OU ENROULE ADES PARTIES DU CORPS - de manière que, en cas de danger, il puisse le laisser aller.

5.2.10

Soulevez lentement le piston, jusqu'à ce que la partie avant se lève de son support.

5.2.11

A partir de ce moment, l'aide B devra contrôler le mouvement de la partie terminale du piston.

5.2.12

Graduellement le technicien A soulève le piston dans la niche et l'aide B, en se tenant à une bonne distance de la niche, tient en tension le câble de contrôle et fait glisser le piston sur la protection, de manière que ni le piston ni le plancher ne s'endommagent, jusqu'à arriver à proximité du seuil de la niche. **ARRETEZ LE TECHNICIEN A DE MANIERE A NE PAS LAISSER ALLER LE PISTON DANS LA NICHE.**

5.2.7

ACHTUNG

GEFAHR DES ANSTOSSENS, EINQUETSCHENS, FESTKLEMMENS, MITNEHMENS, HERABFALLENS UND DES ABRIEBS

Diese Gefahren können durch Manövrierung oder andere unvorhergesehene Bewegungen des Kolbens während der nachstehend unter Punkt 5.2.8. bis einschließlich 5.2.19. beschriebenen Arbeitsgänge hervorgerufen werden; diese Punkte müssen vor Beginn der Arbeiten von den Zuständigen durchgelesen werden. Für diese Arbeitsgänge müssen mindestens 2 Zuständige anwesend sein:

A - ein Techniker, der die Anweisungen gibt und für die Arbeitsgänge verantwortlich ist;

B - eine oder mehrere Hilfskräfte. Während der Arbeitsgänge müssen diese untereinander in Kontakt stehen, die Sicherheitsvorschriften zu Beginn dieses Handbuchs aufmerksam durchgelesen haben (Teil 2), die Schutzbekleidungen angelegt haben und die Arbeitsgänge in Ruhe und unter Kontrolle durchführen.

5.2.8

Der Techniker A betätigt den Flaschenzug solange, bis die Hebeseile gespannt sind.

5.2.9

Die Hilfskraft (oder die Hilfskräfte) B ergreift das Ende des Kontrollseils – NICHT AN KÖRPERTEILEN FESTMACHEN ODER UM DIESE WICKELN – in einer Weise, daß es im Gefahrenfall losgelassen werden kann.

5.2.10

Den Kolben langsam soweit anheben, daß sich der vordere Teil von seinem Träger abhebt.

5.2.11

Von diesem Zeitpunkt an muß die Hilfskraft B die Bewegung des Endteils des Kolbens kontrollieren.

5.2.12

Der Techniker A hebt den Kolben graduell in den Schacht und die Hilfskraft B sorgt dafür, daß das Kontrollseil gespannt bleibt, wobei er sich in angemessenem Abstand zum Schacht hält, und lässt den Kolben in einer Weise auf seinen Schutz gleiten, daß weder der Kolben noch der Fußboden beschädigt werden, bis er die Nähe der Schachtschwelle erreicht. **DEN TECHNIKER A ANHALTEN, UM DEN KOLBEN NICHT IN DEN SCHACHT FALLEN ZU LASSEN.**

5.2.7

ATENCIÓN

PELIGRO DE GOLPES, APLASTAMIENTOS, ENGANCHAMIENTOS, ARRASTRE, CAÍDAS Y ABRASIÓN.

Estos peligros pueden depender de oscilaciones u otros movimientos inesperados del pistón durante las operaciones siguientes descritas en los puntos de 5.2.8 a 5.2.19 incluido, los encargados tienen que leer estos puntos antes de empezar.

Los encargados de estas operaciones tienen que ser como mínimo 2:

A - un técnico que dirige y tiene la responsabilidad de las operaciones

B - uno o más asistentes.

Durante las operaciones tienen que estar en comunicación entre ellos, conocer detalladamente las prescripciones de seguridad in testa a este manual (sección 2), llevar los dispositivos de protección individual y llevar a cabo las operaciones con calma y con control.

5.2.8

El técnico A acciona el polipasto hasta que las cuerdas de levantamiento estén casi en tensión.

5.2.9

El asistente (o los asistentes) B agarra la extremidad de la cuerda de control - NO ATADA O ENVUELTA ALREDEDOR DE PARTES DEL CUERPO - de manera que, en caso de peligro, pueda soltarla.

5.2.10

Levántese lentamente el pistón, hasta que la parte delantera se levante de su base.

5.2.11

De ahora en adelante, el asistente B tendrá que controlar el movimiento de la extremidad terminal del pistón.

5.2.12

Gradualmente el técnico A levanta el pistón en el hueco y el asistente B, permaneciendo a una distancia apropiada del hueco, mantiene en tensión la cuerda de control y hace deslizar el pistón en la protección, de manera que no se dañen ni el pistón ni el suelo, hasta llegar cerca de la entrada del hueco. **PARE EL TÉCNICO A DE MANERA QUE NO DEJE CAER EL PISTÓN EN EL HUECO.**

5.2.7

ATENÇÃO

PERIGO DE CHOQUE, ESMAGAMENTO, PEGÕES, ARRASTAMENTO, QUEDA E ABRASÃO.

Estes perigos podem ser causados pelo balanço ou outros movimentos imprevistos do pistão durante as operações a seguir descritas desde o ponto 5.2.8 ao 5.2.19 incluído, pontos que devem ser lidos pelo pessoal antes de iniciar.

O pessoal encarregado por estas operações deve ser como mínimo 2 pessoas:

A - um técnico que dirige e é responsável pelas operações

B - um ou mais ajudantes.

Durante as operações devem estar em comunicação entre eles, ter lido atentamente as prescrições de segurança no princípio deste manual (parte 2), usar os dispositivos de proteção individuais e efetuar as operações com calma e com controle.

5.2.8

O técnico A acciona o cadernal até que os cabos de levantamento estejam quase esticados.

5.2.9

O ajudante (ou os ajudantes) B segura a ponta do cabo de controle - NÃO LIGADA OU ENROLADA A PARTES DO CORPO - de modo que, em caso de perigo, possa soltar o cabo.

5.2.10

Levantar lentamente o pistão, até que a parte anterior se levante do seu suporte.

5.2.11

Daqui para diante, o ajudante B deverá controlar o movimento da parte terminal do pistão.

5.2.12

O técnico A levanta gradualmente o pistão no vão e o ajudante B, mantendo-se a devida distância do vão, mantém em tensão o cabo de controle e deixa escorregar o pistão na proteção, de modo a não danificar o pistão nem o pavimento, até chegar perto da soleira do vão. **PARAR O TÉCNICO A DE MODO A NÃO DEIXAR IR O PISTÃO NO VÃO.**

5.2.13

Gli addetti A e B si accordano e fanno andare il pistone **trattenuto** da B nel vano **evitando i brandeggi**.

5.2.14

Lentamente, inserire il pistone sulla sua sede e mantenere le funi di sollevamento in leggera tensione.

5.2.15

Seguendo il disegno di progetto, fissare e mettere a piombo il pistone e controllare, se presente, il fissaggio del pilastrino.

5.2.16

Togliere le funi di sollevamento e la fune di controllo e portare il gancio del paranco fuori dalla zona di lavoro.

5.2.17

Togliere la squadretta di fermo.

5.2.18

NOTA
NEL CASO DI PISTONE PROVVISORIO DI PIASTRA OSCILLANTE, PRIMA DI RIAVVITARE LA VITE CENTRALE INGRASSARE LO SNODO. RIAVVITARE LE VITI LATERALI DI SERRAGGIO TESTATA E LA VITE CENTRALE COME MOSTRATO IN FIGURA.

5.2.19

Controllare che **tutte** le viti della testata siano ben serrate.

5.2.20

A questo punto il pistone è pronto per gli allacciamenti.

5.2.13

Technicians A and B move the piston hold by B into the room, avoiding traversing.

5.2.14

Slowly insert the piston into its seat and maintain the lifting ropes slightly tensed.

5.2.15

Following the project drawing, fix and level the piston and control the fixing of the pillar, if any.

5.2.16

Remove the lifting ropes and the control rope and move the tackle hook outside the working area.

5.2.17

Remove the stop bracket.

5.2.18

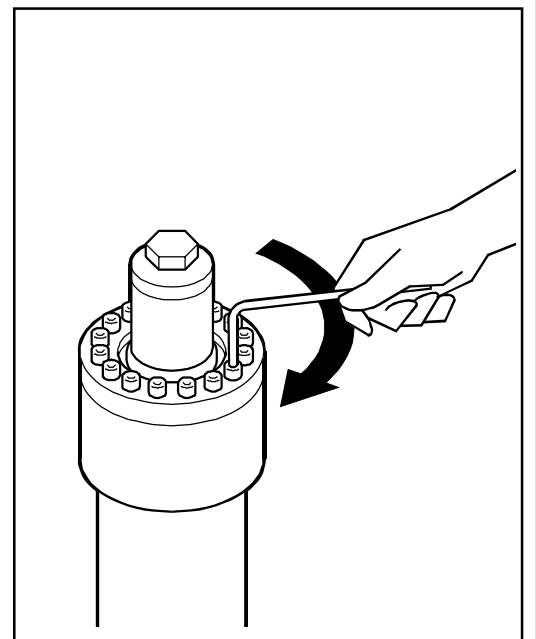
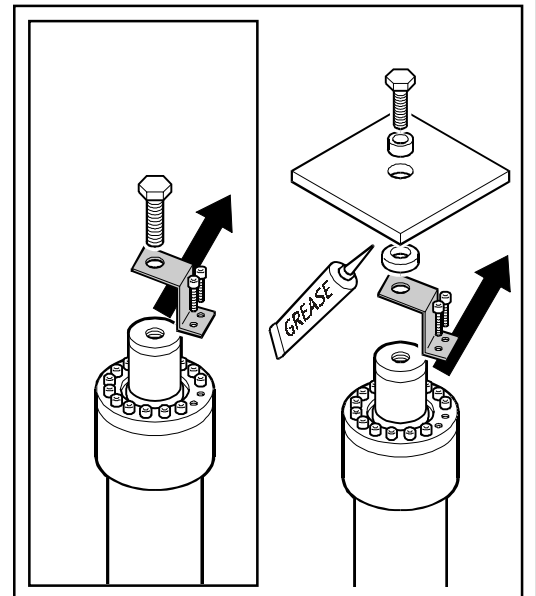
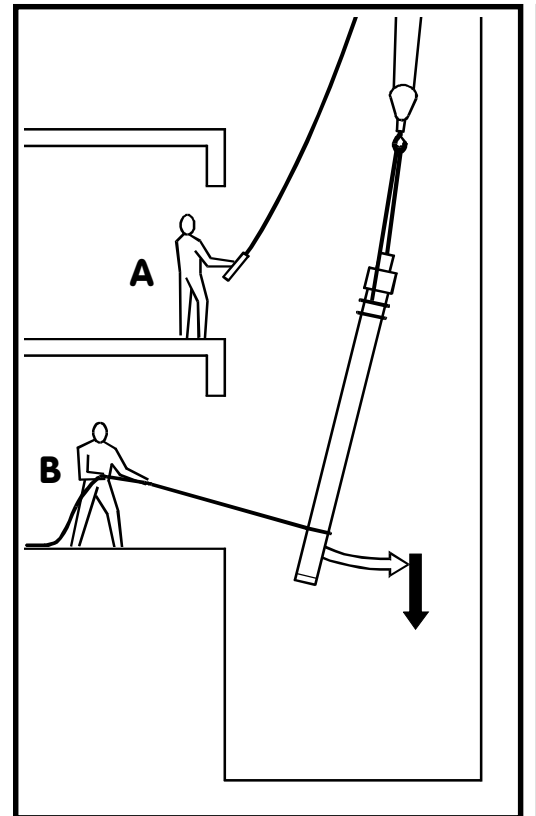
NOTE
IN CASE OF PISTON WITHOUT SWINGING PLATE, GREASE THE JOINT BEFORE TIGHTENING THE MAIN SCREW. SCREW THE SIDE SCREWS THAT FIX THE HEAD AND THE MAIN SCREW AS SHOWN IN THE PICTURE

5.2.19

Control that all screws of the head are perfectly tight.

5.2.20

At this point the piston is ready for connections.



| | | | |
|--|--|--|--|
| <p>5.2.13 Les préposés A et B s'accordent et laissent aller le piston retenu par B dans la niche en évitant les pivotements</p> <p>5.2.14 Lentement, introduisez le piston sur son siège et maintenez les câbles de soulèvement en légère tension.</p> <p>5.2.15 En suivant le plan de projet, fixez et mettez à plomb le piston et contrôlez, le cas échéant, le fixage du pilastre.</p> <p>5.2.16 Otez les câbles de soulèvement et le câble de contrôle et portez le crochet du palan hors de la zone de travail.</p> <p>5.2.17 Otez la petite équerre d'arrêt.</p> <p>5.2.18 NOTE EN CAS DE PISTON POURVU DE PLAQUE OSCILLANTE, AVANT DE REVISER LA VIS CENTRALE GRAISSEZ L'ARTICULATION. REVISSEZ LES VIS LATÉRALES DE SERRAGE TÊTE ET LA VIS CENTRALE COMME ILLUSTRE DANS LA FIGURE.</p> <p>5.2.19 Contrôlez que toutes les vis de la tête soient bien serrées.</p> <p>5.2.20 A ce point le piston est prêt pour les branchements.</p> | <p>5.2.13 Die Zuständigen A und B stimmen sich ab und lassen den von B gehaltenen Kolben in den Schacht ab, wobei ein Schwenken zu vermeiden ist.</p> <p>5.2.14 Den Kolben langsam in seinen Sitz einführen und die Hebeseile in leichter Spannung halten.</p> <p>5.2.15 Unter Befolgung der Projektzeichnung den Kolben befestigen, senkrecht ausrichten und - falls vorhanden - die Befestigung des Pfostens kontrollieren.</p> <p>5.2.16 Die Hebeseile und das Kontrollseil entfernen und den Haken des Flaschenzugs außerhalb des Arbeitsbereiches bringen.</p> <p>5.2.17 Das Befestigungswinkleisen entfernen.</p> <p>5.2.18 MERKE IM FALLE EINES MIT OSZILLIERENDER PLATTE AUSGESTATTETEN KOLBENS DAS GELENK VOR DEM WIEDEREINSCHRAUBEN DER ZENTRALEN SCHRAUBE SCHMIEREN. DIE SEITLICHEN SCHRAUBEN ZUR BEFESTIGUNG DES KOPFES UND DIE ZENTRALE SCHRAUBE WIE IN DER ABBILDUNG DARGESTELLT WIEDER EINSCHRAUBEN.</p> <p>5.2.19 Kontrollieren, daß alle Schrauben des Kopfes gut festgezogen sind.</p> <p>5.2.20 Zu diesem Zeitpunkt ist der Kolben anschlussbereit.</p> | <p>5.2.13 Los encargados A y B se ponen de acuerdo y colocarán el pistón detenido por B en el hueco evitando oscilaciones.</p> <p>5.2.14 Lentamente, insértese el pistón en su alojamiento y manténganse las cuerdas de levantamiento en ligera tensión.</p> <p>5.2.15 Siguiendo el proyecto, fíjese y póngase a desplomo el pistón y contrólese, si hay, la fijación del pivote.</p> <p>5.2.16 Quítense las cuerdas de levantamiento y la cuerda de control y llévase el gancho del polipasto afuera del área de trabajo.</p> <p>5.2.17 Quítense la escuadra de retención.</p> <p>5.2.18 NOTA EN EL CASO DE PISTÓN CON PLACA OSCILANTE, ANTES DE REENROSCAR EL TORNILLO CENTRAL ENGRASAR LA ARTICULACION. REENRÓSQUENSE LOS TORNILLOS LATERALES DE FIJACION CABEZA Y EL TORNILLO CENTRAL COMO MUESTRA LA FIGURA.</p> <p>5.2.19 Contrólese que todos los tornillos de la cabeza estén bien cerrados.</p> <p>5.2.20 Ahora el pistón è pronto para las conexiones.</p> | <p>5.2.13 <i>O pessoal encarregado A e B põem-se de acordo e deixam ir o pistão retido por B no vão evitando balanços.</i></p> <p>5.2.14 <i>Lentamente, introduzir o pistão no seu alojamento e manter os cabos de levantamento em ligeira tensão.</i></p> <p>5.2.15 <i>Seguindo o desenho de projeto, fixar e pôr a prumo o pistão e controlar, se presente, a fixação do pequeno pilar.</i></p> <p>5.2.16 <i>Retirar os cabos de levantamento e o cabo de controle e conduzir o gancho do cadernal para fora da área de trabalho.</i></p> <p>5.2.17 <i>Retirar o esquadro de bloqueio.</i></p> <p>5.2.18 NOTA <i>PRIMA DE ATARRAXAR O PARAFUSO CENTRAL, LUBRIFICAR COM MASSA A ARTICULAÇÃO. ATARRAXAR OS PARAFUSOS LATERAIS DE TORQUE DA CABEÇA E O PARAFUSO CENTRAL COMO ILUSTRADO NA FIGURA.</i></p> <p>5.2.19 <i>Controlar que todos os parafusos da cabeça estejam bem apertados.</i></p> <p>5.2.20 <i>A este ponto o pistão está pronto para receber as ligações.</i></p> |
|--|--|--|--|

5.3 POSIZIONAMENTO E MONTAGGIO DEL PISTONE TIPO 1001 O 1008 IN DUE PEZZI

Qualora non fosse possibile
infilare il pistone dall'alto,
comportarsi seguendo questa
procedura:

5.3.1

Da questo punto in avanti
identificheremo i due elementi
con (1) e (2):

1 = elemento superiore

2 = elemento inferiore

5.3.2

Per le operazioni di
posizionamento, le parti del
pistone si devono presentare
come illustrato in figura.

5.3.3

Assicurarsi che sia il paranco
(6) che le funi siano atti a
sostenere il peso **dell'intero
pistone** (vedi parte 3).
Posizionare il paranco nella
posizione prescritta dal
costruttore del vano
ascensore.

5.3.4

Oltre ai normali attrezzi da
montaggio, predisporre due
funi o cinghie (7) di portata
adeguata e lunghezza minima
1,5 m, la fune di controllo (8) e
le due staffe di avvitamento (9).

5.3.5

Predisporre inoltre una tavola
di legno con degli stracci per
appoggiarvi i vari elementi
del pistone.

5.3.6

Agganciare l'elemento
superiore (1) dalla maniglia di
sollevamento.

5.3.7

Legare a circa 50 cm dalla
estremità inferiore del cilindro
la fune di controllo (8).

5.3 POSITIONING AND MOUNTING OF A TWO-STAGES PISTON TYPE 1001 OR 1008

Should it not be possible to
insert the piston from the
upper part, follow the
procedure herewith
described:

5.3.1

From this point on the two
elements of the piston will be
designed as (1) and (2):

1 = upper stage

2 = lower stage

5.3.2

As concerns positioning, the
parts of the piston must be
disposed as shown in the
picture.

5.3.3

Ensure that both the tackle (6)
and the ropes are adequate
to support the weight of the
whole piston (see part 3).
Position the tackle in the
position prescribed by the
builder of the lift room.

5.3.4

Apart from the traditional
mounting tools, set two ropes
or bands (7) with adequate
capacity and minimum 1,5 m
long, the control rope (8) and
the two screwing brackets (9).

5.3.5

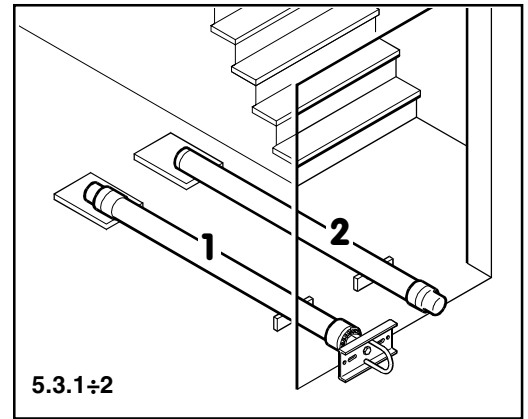
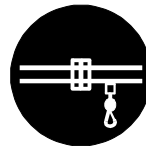
Set a wood board with some
clothes to lay on it the various
elements composing the
piston.

5.3.6

Hook the upper part (1) by the
lifting handle.

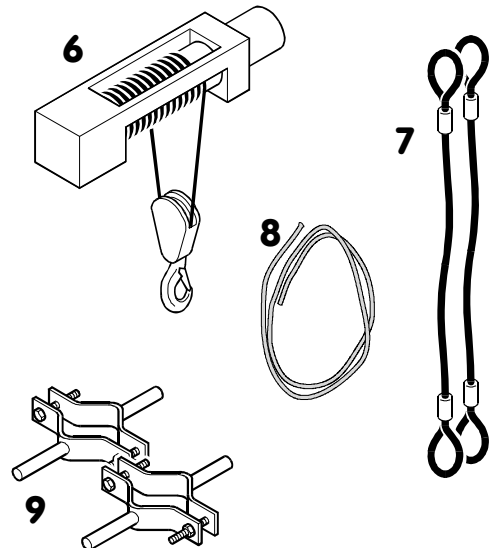
5.3.7

Bind the control rope (8) at
least at 50 cm from the lower
end of the cylinder.

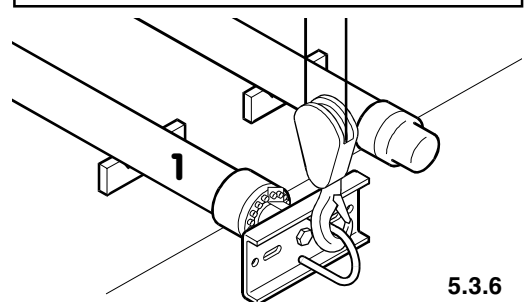
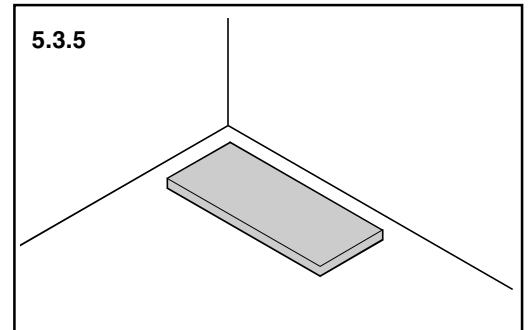


5.3.1÷2

5.3.3÷4

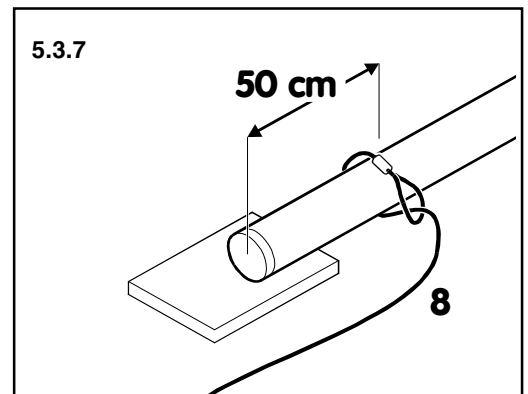


5.3.5



5.3.6

5.3.7



5.3

POSITIONNEMENT ET MONTAGE DU PISTON TYPE 1001 OU 1008 EN DEUX PIECES

S'il n'était pas possible d'enfiler le piston du haut, comportez-vous comme indiqué dans cette procédure

5.3.1

A partir de ce moment nous identifierons les deux éléments par (1) et (2):

- 1= élément supérieur
- 2= élément inférieur

5.3.2

Pour les opérations de positionnement, les parties du piston doivent se présenter comme illustré dans la figure.

5.3.3

Assurez-vous que le palan (6) aussi bien que les câbles soient en mesure de soutenir le poids de tout le piston (voir 3e partie).

Placez le palan dans la position prescrite par le constructeur de la niche de l'ascenseur.

5.3.4

A part les outils habituels de montage, prédisposez deux câbles ou courroies (7) de portée adéquate et d'une longueur minimale de 1,5 m, le câble de contrôle (8) et les deux brides de vissage (9).

5.3.5

Prédisposez en outre une planche de bois avec des chiffons pour appuyer les différents éléments du piston.

5.3.6

Accrochez l'élément supérieur (1) par la poignée de soulèvement.

5.3.7

Liez à environ 50 cm de l'extrémité inférieure du cylindre le câble de contrôle (8).

5.3

POSITIONIERUNG UND MONTAGE DES ZWETEILIGEN KOLBENS VOM TYP 1001 BZW. 1008

Sollte es nicht möglich sein, den Kolben von oben einzuführen, ist sich unter Befolgung der nachstehenden Prozedur zu verhalten:

5.3.1

Von hier an werden die beiden Elemente mit (1) und (2) identifiziert:

- 1 = oberes Element
- 2 = unteres Element

5.3.2

Für die Arbeitsgänge der Positionierung müssen sich die Teile der Kolben wie in der Abbildung dargestellt präsentieren.

5.3.3

Sicherstellen, daß sowohl der Flaschenzug (6) als auch die Seile dazu geeignet sind, das Gewicht des gesamten Kolbens zu tragen (siehe Teil 3).

Den Flaschenzug in der vom Hersteller des Aufzugschachtes beschriebenen Position platzieren.

5.3.4

Außer den normalen Montagewerkzeugen sind zwei Seile oder Riemen (7) geeigneter Tragfähigkeit und mit einer Mindestlänge von 1,5 m, das Kontrollseil (8) und die beiden Festschraubbügel (9) vorzubereiten.

5.3.5

Außerdem einen Holztisch mit Tüchern vorbereiten, um die verschiedenen Elemente des Kolbens darauf abzulegen.

5.3.6

Das obere Element (1) in den Hebgriff einhaken.

5.3.7

Das Kontrollseil (8) ungefähr 50 cm vom unteren Ende des Zylinders festbinden.

5.3

COLOCACIÓN Y MONTAJE DEL PISTÓN MODELO 1001 O 1008 EN DOS PIEZAS

Si no fuese posible insertar el pistón desde el alto, cúmplase con las siguientes instrucciones:

5.3.1

De ahora en adelante identificaremos los dos elementos con (1) y (2):

- 1= elemento superior
- 2= elemento inferior

5.3.2

Para las operaciones de colocación, las partes del pistón tienen que estar como muestra la figura.

5.3.3

Compruébese que tanto el polipasto (6) que las cuerdas puedan soportar el peso **del pistón entero** (véase sección 3).

Colóquese el polipasto en la posición indicada por el fabricante del hueco del ascensor.

5.3.4

Además de las normales herramientas para el montaje, prepárense dos cuerdas o correas (7) de capacidad adecuada y largueza mínima 1,5 m, la cuerda de control (8) y los dos estribos de enroscamiento (9).

5.3.5

Prepárese además una tabla de madera con trapos para apoyar los varios elementos del pistón.

5.3.6

Engánchese el elemento superior (1) por la empuñadura de levantamiento.

5.3.7

Átase a una distancia de aproximadamente 50 cm de la extremidad inferior del cilindro la cuerda de control (8).

5.3

POSICIONAMENTO E MONTAGEM DO PISTÃO TIPO 1001 OU 1008 EM DUAS PEÇAS

No caso em que não seja possível enfiar o pistão pelo alto, comportar-se do seguinte modo:

5.3.1

Daqui para diante identificaremos os dois elementos com (1) e (2):

- 1= elemento superior
- 2= elemento inferior

5.3.2

Para as operações de posicionamento, as partes do pistão devem-se apresentar como ilustrado na figura.

5.3.3

Verificar que o cadernal (6) quer os cabos tenham capacidade para suportar o peso **do todo o pistão** (ver parte 3).

Posicionar o cadernal na posição indicada pelo Fabricante do vão do ascensor.

5.3.4

Além das ferramentas normais de montagem, preparar dois cabos ou correias (7) de capacidade adequada e comprimento mínimo 1,5 m, o cabo de controle (8) e os dois suportes de enroscamento (9).

5.3.5

Colocar também uma tábua de madeira com trapos para apoiar os vários elementos do pistão.

5.3.6

Enganchar o elemento superior (1) ao manípulo de levantamento.

5.3.7

Ligar o cabo de controle (8) a cerca 50 cm da extremidade inferior do cilindro.

5.3.8

ATTENZIONE

PERICOLO DI DI URTO, SCHIACCIAMENTO, IMPIGLIAMENTO, TRASCINAMENTO, CADUTA E ABRASIONE.

Questi pericoli possono essere causati da brandeggio o altri movimenti imprevisti del pistone durante le operazioni descritte dal punto 5.3.9 a 5.3.20 compreso, punti che devono essere letti dagli addetti prima di iniziare.

Gli addetti a queste operazioni devono essere come minimo 2:

A - un tecnico che dirige ed è responsabile delle operazioni

B - uno o più aiutanti.

Devono, durante le operazioni, essere in comunicazione tra loro, aver letto attentamente le prescrizioni di sicurezza in testa a questo manuale (parte 2), indossare i dispositivi di protezione individuali ed eseguire le operazioni con calma e con controllo.

5.3.9

Il tecnico A aziona il paranco fino a che le funi di sollevamento sono quasi tese.

5.3.10

L'aiutante (o gli aiutanti) B afferra il capo della fune di controllo - **NON LEGATA O AVVOLTA A PARTI DEL CORPO** - in modo che, in caso di pericolo, possa lasciarla andare.

5.3.11

Sollevare lentamente l'elemento superiore (1), fino a che la parte anteriore si alzi dal suo supporto.

5.3.12

Da questo punto in avanti, l'aiutante B dovrà controllare il movimento della parte terminale dell'elemento.

5.3.13

Gradualmente il tecnico A solleva l'elemento (1) nel vano e l'aiutante B, mantenendosi a debita distanza dal vano, provvede a tenere in tensione la fune di controllo e far scivolare l'elemento sulla protezione, in modo che non si danneggi né il pistone né il pavimento, fino ad arrivare in prossimità della soglia del vano. **FERMARE IL TECNICO A IL MODO DA NON LASCIARE ANDARE IL PISTONE NEL VANO.**

5.3.8

ATTENTION

DANGER OF CRASHING, SQUASHING, CATCHING, DRAGGING, FALL AND EXCORIATION.

These dangers can be caused by traverse or other unforeseen movement of the piston during the following operations described from points 5.3.9 to 5.3.20, that must be read thoroughly by the operators before starting.

The persons in charge of these operations must be at least 2.

A - a technicians that controls and is responsible for the operations

B - one or more assistants.

They must be continuously in communication during the operations, being acquainted with the safety prescriptions indicated in this manual (part 2), wear the individual protections and perform the operations with calm and control.

5.3.9

The technician A activates the tackle until the lifting ropes are almost tensed.

5.3.10

The assistant (or the assistants) B grasps the end of the control rope - **WITHOUT BINDING IT OR WINDING IT AROUND ANY PART OF HIS BODY** - so that in case of danger he can let it go.

5.3.11

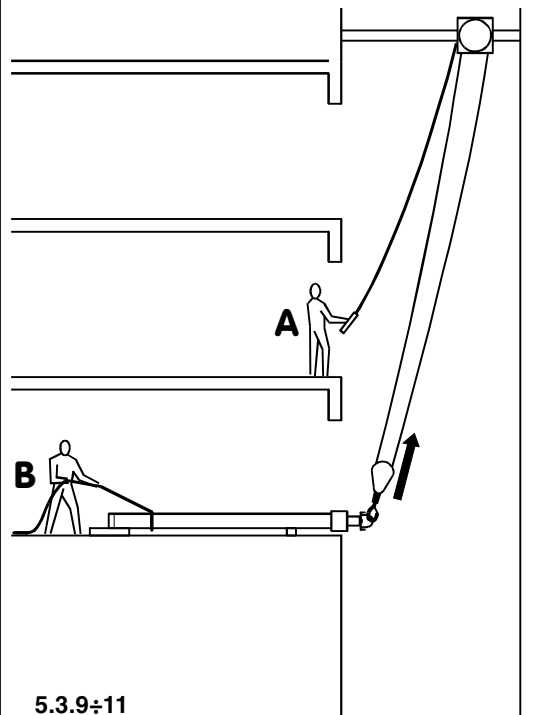
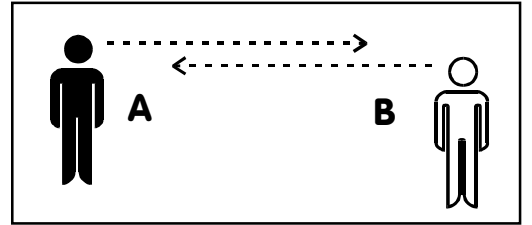
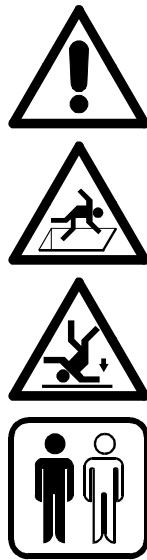
Slowly lift the upper element (1), until the front part lifts from its support.

5.3.12

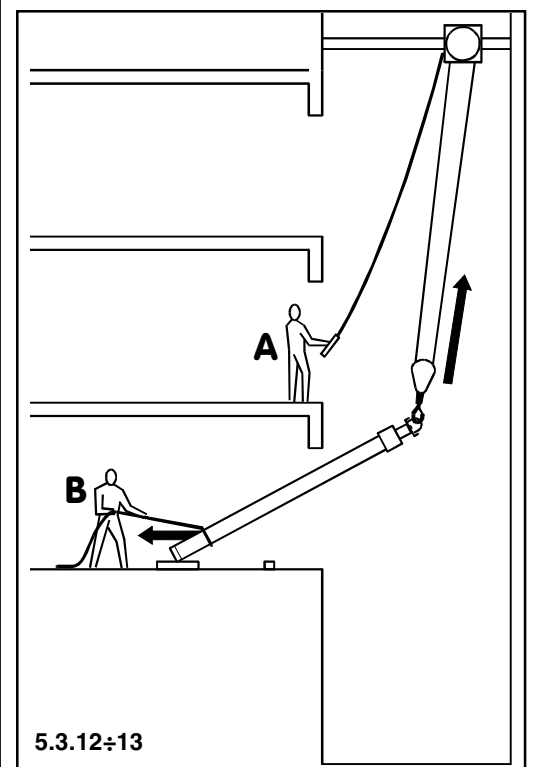
From this point on, the assistant B must control the movement of the end of the element.

5.3.13

The technician A lifts the element (1) into the lift room and the assistant B, remaining at a fit distance from the room, tends the control rope and let the element slide on the protection, in order to avoid damaging the piston and the floor, up to reach the edge of the room. **STOP TECHNICIAN A TO AVOID LEAVING THE PISTON FALLING INTO THE ROOM.**



5.3.9÷11



5.3.12÷13

5.3.8

ATTENTION DANGER DE CHOC, ECRASMENT, EMPETREMENT, ENTRAÎNEMENT, CHUTE ET ABRASION.

Ces dangers peuvent être causés par pivotement ou autres mouvements imprévus du piston pendant les opérations décrites du point 5.3.9 au point 5.3.20 compris, points qui doivent être lus par les préposés avant de commencer.

Les préposés à ces opérations doivent être au minimum 2:

A - un technicien qui dirige et est responsable des opérations

B - un ou plusieurs aides.

Pendant les opérations, ils doivent être en communication entre eux, avoir lu attentivement les prescriptions de sécurité au début de ce manuel (2e partie), porter les dispositifs de protection individuelle et effectuer les opérations avec calme et avec contrôle.

5.3.9

Le technicien A actionne la palan jusqu'à ce que les câbles de soulèvement soient presque tendus.

5.3.10

L'aide (ou les aides) B saisit le bout du câble de contrôle - NON LIE OU ENROULEADES PARTIES DU CORPS - de manière que, en cas de danger, il puisse le laisser aller.

5.3.11

Soulevez lentement l'élément supérieur (1), jusqu'à ce que la partie avant se lève de son support.

5.3.12

A partir de ce moment l'aide B devra contrôler le mouvement de la partie terminale de l'élément.

5.3.13

Graduellement, le technicien A soulève l'élément (1) dans la niche et l'aide B, en se tenant à une bonne distance de la niche, tient en tension le câble de contrôle et fait glisser l'élément sur la protection, de manière que ni le piston ni le plancher ne s'endommagent, jusqu'à arriver à proximité du seuil de la niche.
ARRETEZ LE TECHNICIEN A DE MANIERE A NE PAS LAISSER ALLER LE PISTON DANS LA NICHE.

5.3.8

ACHTUNG GEFAHR DES ANSTOSSENS, EINQUETSCHENS, FESTKLEMMENS, MITNEHMENS, HERABFALLENS UND DES ABRIEBS

Diese Gefahren können durch Manövrierung oder andere unvorhergesehene Bewegungen des Kolbens während der unter Punkt 5.3.9. bis einschließlich 5.3.20. beschriebenen Arbeitsgänge hervorgerufen werden; diese Punkte müssen vor Beginn der Arbeiten von den Zuständigen durchgelesen werden.

Für diese Arbeitsgänge müssen mindestens 2 Zuständige anwesend sein:

A - ein Techniker, der die Anweisungen gibt und für die Arbeitsgänge verantwortlich ist;

B - eine oder mehrere Hilfskräfte. Während der Arbeitsgänge müssen diese untereinander in Kontakt stehen, die Sicherheitsvorschriften zu Beginn dieses Handbuchs aufmerksam durchgelesen haben (Teil 2), die Schutzbekleidungen angelegt haben und die Arbeitsgänge in Ruhe und unter Kontrolle durchführen.

5.3.9

Der Techniker A betätigt den Flaschenzug solange, bis die Hebeseile gespannt sind.

5.3.10

Die Hilfskraft (oder die Hilfskräfte) B ergreift das Ende des Kontrollseils – NICHT AN KÖRPERTEILEN FESTMACHEN ODER UM DIESE WICKELN – in einer Weise, daß es im Gefahrenfall losgelassen werden kann.

5.3.11

Das obere Element (1) langsam soweit anheben bis sich der vordere Teil von seinem Träger abhebt.

5.3.12

Von diesem Zeitpunkt an muß die Hilfskraft B die Bewegung des Endteils des Elementes kontrollieren.

5.3.13

Der Techniker A hebt das Element (1) graduell in den Schacht und die Hilfskraft B sorgt dafür, daß das Kontrollseil gespannt bleibt, wobei er sich in angemessenem Abstand zum Schacht hält, und läßt das Element in einer Weise auf seinen Schutz gleiten, daß weder der Kolben noch der Fußboden beschädigt werden, bis er die Nähe der Schachtschwelle erreicht. **DEN TECHNIKER A ANHALTEN, UM DEN KOLBEN NICHT IN DEN SCHACHT FALLEN ZU LASSEN.**

5.3.8

ATENCIÓN PELIGRO DE GOLPES, APLASTAMIENTOS, ENGANCHAMIENTOS, ARRASTRE, CAÍDAS Y ABRASIÓN.

Estos peligros pueden depender de oscilaciones u otros movimientos inesperados del pistón durante las operaciones descritas en los puntos de 5.3.9 a 5.3.20 incluido, los encargados tienen que leer estos puntos antes de empezar.

Los encargados de estas operaciones tienen que ser como mínimo 2:

A - un técnico que dirige y tiene la responsabilidad de las operaciones

B - uno o más asistentes.

Durante las operaciones tienen que estar en comunicación entre ellos, conocer detalladamente las prescripciones de seguridad in testa a este manual (sección 2), llevar los dispositivos de protección individual y llevar a cabo las operaciones con calma y con control.

5.3.9

El técnico A acciona el polipasto hasta que las cuerdas de levantamiento estén casi en tensión.

5.3.10

El asistente (o los asistentes) B agarra la extremidad de la cuerda de control - NO ATADO O ENVUELTA ALREDEDOR DE PARTES DEL CUERPO - de manera que, en caso de peligro, pueda soltarla.

5.3.11

Levántese lentamente el elemento superior (1), hasta que la parte delantera se levante de su base.

5.3.12

De ahora en adelante, el asistente B tendrá que controlar el movimiento de la extremidad terminal del elemento.

5.3.13

radualmente el técnico A levanta el elemento (1) en el hueco y el asistente B, permaneciendo a una distancia apropiada del hueco, mantiene en tensión la cuerda de control y hace deslizar el elemento en la protección, de manera que no se dañen ni el pistón ni el suelo, hasta llegar cerca de la entrada del hueco. **PARE EL TÉCNICO A DE MANERA QUE NO DEJE CAER EL PISTÓN EN EL HUECO.**

5.3.8

ATENÇÃO PERIGO DE CHOQUE, ESMAGAMENTO, PEGÕES, ARRASTAMENTO, QUEDA E ABRASÃO.

Estes perigos podem ser causados pelo balanceamento ou outros movimentos imprevistos do pistão durante as operações descritas do ponto 5.3.9 a 5.3.20 incluído, pontos que devem ser lidos pelo pessoal encarregado antes de começar o trabalho. O pessoal encarregado por estas operações devem ser como mínimo 2 pessoas:

A - um técnico que dirige e é responsável das operações

B - um ou mais ajudantes.

Durante estas operações o pessoal deve estar em comunicação entre si, ter lido atentamente as prescrições de segurança no princípio do presente manual (parte 2), usar os dispositivos de proteção individuais e efetuar as operações com calma e com controle.

5.3.9

O técnico A acciona a cadernal até que os cabos de levantamento estejam quase esticados.

5.3.10

O ajudante (ou os ajudantes) B segura a ponta do cabo de controle - NÃO LIGADA OU ENROLADA A PARTES DO CORPO - de modo que, em caso de perigo, possa soltar o cabo.

5.3.11

Levantar lentamente o elemento superior (1), até que a parte anterior se levante do seu suporte.

5.3.12

Daqui para diante, o ajudante B deverá controlar o movimento da parte terminal do pistão.

5.3.13

O técnico A levanta gradualmente o elemento (1) no vão e o ajudante B, mantendo-se a devida distância do vão, mantém em tensão o cabo de controle e deixa escorregar o elemento proteção, de modo a não danificar o pistão nem o pavimento, até chegar perto da soleira do vão. **PARAR O TÉCNICO A DE MODO A NÃO DEIXAR IR O PISTÃO NO VÃO**

5.3.14

Gli addetti A e B si accordano e fanno andare l'elemento (1) trattenuto da B nel vano evitando i brandeggi.

5.3.14

Technicians A and B move the element (1) hold by B into the room, avoiding traversing.

5.3.15

Predisporre il ponteggio.

5.3.15

Set the scaffold .

5.3.16

Fintanto che il primo elemento (1) è sospeso, togliere la protezione inferiore del cilindro e la protezione in gomma dello stelo.

5.3.16

Until the first element (1) is suspended, remove the lower protection of the cylinder and the rubber protection of the stem.

5.3.17

Rimontare la protezione inferiore.

5.3.17

Re-assemble the lower protection

5.3.18

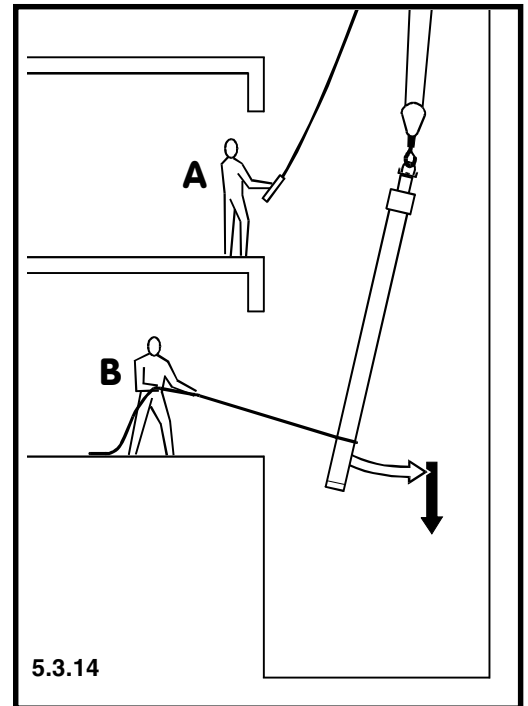
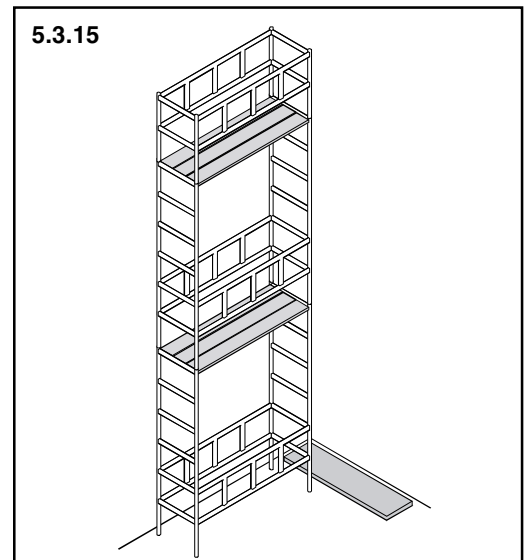
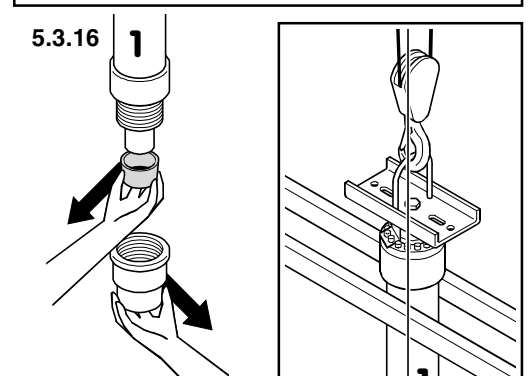
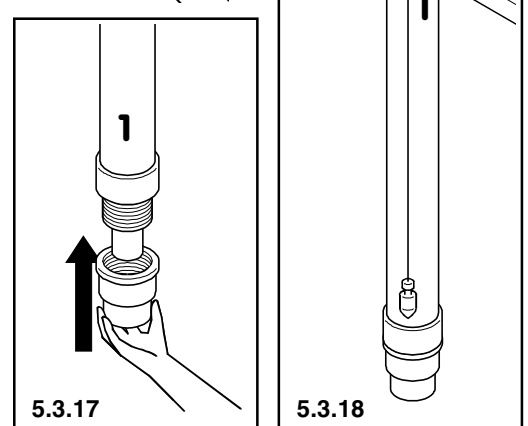
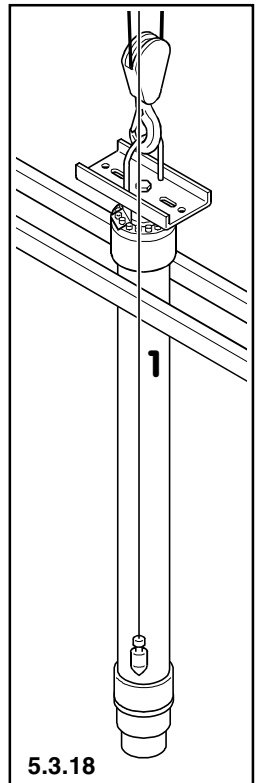
Mettere il primo elemento (1) in posizione:

- appoggiato a terra
- bloccato
- in modo che rimanga in posizione verticale.

5.3.18

Position the first element (1):

- set on ground
- blocked
- in order it remains in vertical position

**5.3.14****5.3.15****5.3.16****5.3.17****5.3.18**

| | | | |
|---|--|---|--|
| <p>5.3.14 Les préposés A et B s'accordent et font aller l'élément (1) retenu par B dans la niche en évitant les pivotements.</p> | <p>5.3.14 Die Zuständigen A und B stimmen sich ab und lassen das von B gehaltene Element (1) in den Schacht ab, wobei ein Schwenken zu vermeiden ist.</p> | <p>5.3.14 Los encargados A y B se ponen de acuerdo y colocarán el elemento (1) detenido por B en el hueco evitando oscilaciones.</p> | <p>5.3.14 <i>O pessoal encarregado A e B põem-se de acordo e deixam ir o pistão retido por B no vão evitando balanços.</i></p> |
| <p>5.3.15 Prédisposez l'échafaudage.</p> | <p>5.3.15 Ein Gerüst vorbereiten.</p> | <p>5.3.15 Prepárese el andamiaje.</p> | <p>5.3.15 <i>Preparar o andaime.</i></p> |
| <p>5.3.16 Tant que le premier élément (1) est suspendu, ôtez la protection inférieure du cylindre et la protection en caoutchouc de la tige.</p> <p>5.3.17 Remontez la protection inférieure.</p> <p>5.3.18 Mettez le premier élément (1) en position:</p> <ul style="list-style-type: none"> - appuyé par terre - bloqué - de manière qu'il reste en position verticale. | <p>5.3.16 Solange das Element (1) aufgehängt ist, den unteren Schutz des Zylinders und den Gummischutz des Schaftes entfernen.</p> <p>5.3.17 Den unteren Schutz wieder montieren.</p> <p>5.3.18 Das erste Element (1) in Position bringen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - auf dem Boden abgelegt - blockiert - in einer Weise, das es in vertikaler Position bleibt. | <p>5.3.16 Mientras el primer elemento (1) esté levantado, quítense la protección inferior del cilindro y la protección de goma del vástago.</p> <p>5.3.17 Vuélvase a montar la protección inferior.</p> <p>5.3.18 Póngase el primer elemento (1) en posición:</p> <ul style="list-style-type: none"> - apoyado en el suelo - bloqueado - de manera que permanezca en posición vertical. | <p>5.3.16 <i>Enquanto o primeiro elemento (1) estiver suspenso, retirar a proteção inferior do cilindro e a proteção de borracha da haste.</i></p> <p>5.3.17 <i>Montar novamente a proteção inferior.</i></p> <p>5.3.18 <i>Colocar o primeiro elemento (1) na sua posição:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - apoiado no chão - bloqueado - de modo que permaneça em posição vertical. |

5.3.19
Solamente quando è ben fissato e verticale, sganciarlo.

5.3.20
Togliere la maniglia di sollevamento, la squadretta, la flange e l'OR.

5.3.21
Rimontare solo la maniglia di sollevamento sulla testa dello stelo (1s).

5.3.22
Molto delicatamente estrarre lo stelo (1s) con la bronzina.

5.3.23
Reinserire la protezione inferiore in gomma dello stelo.

5.3.24
Portare lo stelo in prossimità della parete dove verrà appoggiato. Mantenendolo in verticale, appoggiarlo delicatamente a terra.

5.3.25
Togliere la maniglia di sollevamento quindi sfilare la bronzina. Proteggendolo, appoggiare lo stelo (1s) al muro e mettere la bronzina a banco.

5.3.26
Togliere la guarnizione di testa della bronzina e conservarla con cura.

5.3.27
Imbracare sotto testa con le due funi il cilindro (1c). Liberarlo dai fissaggi, appoggiarlo al muro, quindi togliere le funi.

5.3.28
Imbracare l'elemento inferiore (2) e, con le stesse modalità adottate per l'elemento superiore (1), portarlo in posizione:

- appoggiato a terra
- bloccato
- in modo che rimanga in posizione verticale.

5.3.19
Unhook it only when it is well fixed.

5.3.20
Remove the lifting handle, the bracket, the flange and the OR.

5.3.21
Mount only the lifting handle on the head of the stem (1s).

5.3.22
Gently remove the stem (1s) with the bushing.

5.3.23
Reinsert the lower rubber protection of the stem.

5.3.24
Move the stem near the wall where it will be laid on. Set it gently on the ground, keeping it in vertical position.

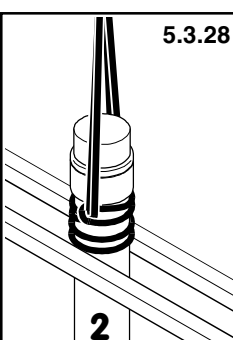
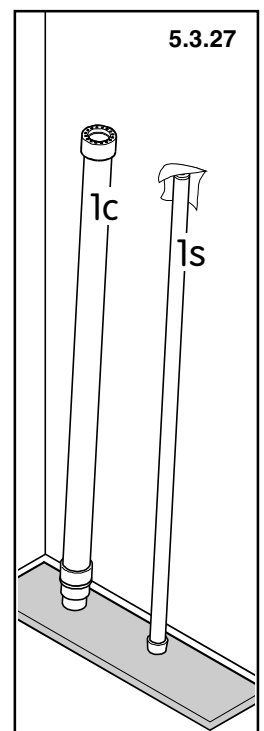
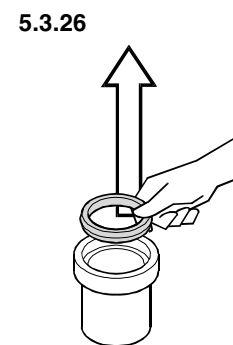
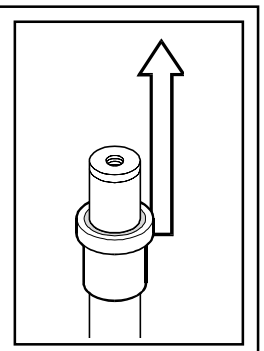
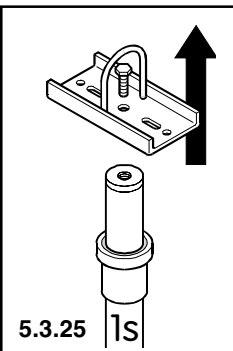
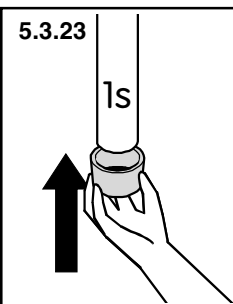
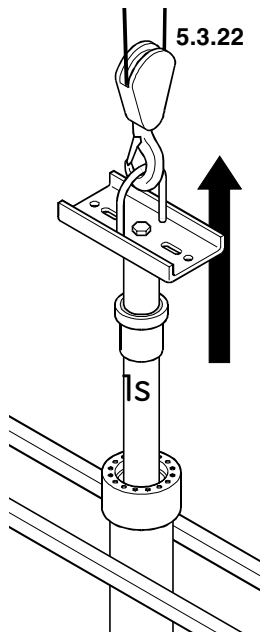
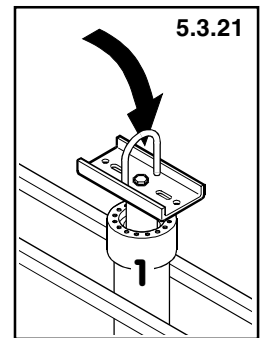
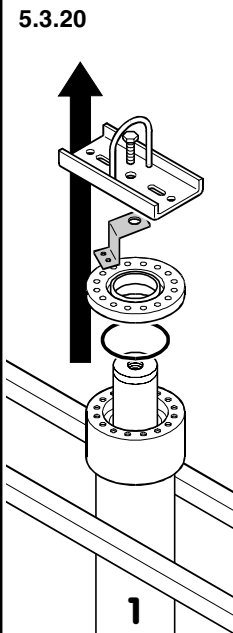
5.3.25
Remove the lifting handle and the bushing. Lay the stem (1s) on wall, protecting it, and set the bushing on the working bench.

5.3.26
Remove the head gasket of the bushing and stock it with due measures.

5.3.27
Sling the cylinder (1c) under its head using the two ropes. Free it from its fixing elements, lay it on the wall and remove the ropes.

5.3.28
Sling the lower element (2) and, with the same methods employed for the upper element (1) position it:

- laid on ground
- blocked
- in order it remains in vertical position



| | | | |
|--|---|--|--|
| <p>5.3.19 Seulement quand il est bien fixé et vertical, décrochez-le.</p> <p>5.3.20 Otez la poignée de soulèvement, la petite équerre, la bride et l'OR.</p> <p>5.3.21 Remontez seulement la poignée de soulèvement sur la tête de la tige (1s).</p> <p>5.3.22 Sortez très délicatement la tige (1s) avec le coussinet en bronze.</p> <p>5.3.23 Réintroduisez la protection inférieure en caoutchouc de la tige.</p> <p>5.3.24 Portez la tige à proximité de la paroi où elle sera appuyée. En la tenant verticalement, appuyez-la délicatement par terre.</p> <p>5.3.25 Otez la poignée de soulèvement puis défilez le coussinet en bronze. En le protégeant, appuyez la tige (1s) au mur et mettez le coussinet en bronze sur le banc</p> <p>5.3.26 Otez la garniture de tête du coussinet en bronze et conservez-la avec soin.</p> <p>5.3.27 Elinguez sous la tête avec les deux câbles le cylindre (1c). Libérez-le des fixages, appuyez-le au mur, puis ôtez les câbles</p> <p>5.3.28 Elinguez l'élément inférieur (2) et, avec les mêmes modalités adoptées pour l'élément supérieur (1), portez-le en position: - appuyé par terre - bloqué - de manière qu'il reste en position verticale.</p> | <p>5.3.19 Nur wenn es gut befestigt und vertikal ist, dieses aushaken.</p> <p>5.3.20 Den Hebegriff, das Winkleisen, die Flansch und den O-Ring entfernen.</p> <p>5.3.21 Nur den Hebegriff auf dem Schaftkopf (1s) wieder montieren.</p> <p>5.3.22 Den Schaft (1s) mit der Buchse sehr vorsichtig herausziehen.</p> <p>5.3.23 Den unteren Gummischutz des Schaftes wieder einsetzen.</p> <p>5.3.24 Den Schaft in die Nähe der Wand bringen, an die er angelehnt wird. Vorsichtig auf dem Boden ablegen, wobei er in der Vertikalen zu halten ist.</p> <p>5.3.25 Den Hebegriff entfernen und danach die Buchse herausnehmen. Den Schaft (1s) schützen, gegen die Mauer lehnen und die Buchse anbringen.</p> <p>5.3.26 Die Kopfdichtung der Buchse entfernen und sorgfältig aufbewahren.</p> <p>5.3.27 Den Zylinder (1c) mit den beiden Seilen unter dem Kopf umgürten. Aus den Befestigungen befreien, gegen die Mauer lehnen, danach die Seile entfernen.</p> <p>5.3.28 Das untere Element (2) umgürten und in der gleichen Weise wie bei dem oberen Element (1) in Position bringen: - auf dem Boden abgelegt - blockiert - in einer Weise, das es in vertikaler Position bleibt.</p> | <p>5.3.19 Solamente al estar bien fijado y vertical, desengáncheselo.</p> <p>5.3.20 Quítense la empuñadura de levantamiento, la escuadra, la brida y el OR.</p> <p>5.3.21 Vuélvase a montar sólo la empuñadura de levantamiento en la cabeza del vástago (1s).</p> <p>5.3.22 Muy delicadamente sáquese el vástago (1s) con el casquillo.</p> <p>5.3.23 Vuélvase a montar la protección inferior de goma del vástago.</p> <p>5.3.24 Llévese el vástago cerca de la pared donde va a estar apoyado. Manteniéndolo en posición vertical, apóyeselo delicadamente en el suelo.</p> <p>5.3.25 Quítense la empuñadura de levantamiento luego sáquese el casquillo. Procurando protegerlo, apóyese el vástago (1s) contra la pared y póngase el casquillo a banco.</p> <p>5.3.26 Quítense la junta de cabeza del casquillo y consérvesela cuidadosamente.</p> <p>5.3.27 Eslínguese por debajo de la cabeza con las dos cuerdas el cilindro (1c). Procúrese soltarlo de las fijaciones, apóyeselo contra la pared, luego quítense las cuerdas.</p> <p>5.3.28 Eslínguese el elemento inferior (2) y, con el mismo procedimiento adoptado para el elemento superior (1), lléveselo en posición: - apoyado en el suelo - bloqueado - de manera que permanezca en posición vertical.</p> | <p>5.3.19 <i>Só deve ser desenganchado quando estiver bem fixado e vertical.</i></p> <p>5.3.20 <i>Retirar o manípulo de levantamento, o esquadro, a flange e o OR.</i></p> <p>5.3.21 <i>Montar novamente só o manípulo de levantamento na cabeça da haste (1s).</i></p> <p>5.3.22 <i>Extrair muito delicadamente a haste (1s) com o casquilho.</i></p> <p>5.3.23 <i>Montar novamente a proteção inferior de borracha da haste.</i></p> <p>5.3.24 <i>Conduzir a haste perto da parede onde será apoiada. Mantendo-a vertical, apoiá-la delicadamente no chão.</i></p> <p>5.3.25 <i>Retirar o manípulo de levantamento e retirar a chumaceira. Protegendo-a, apoiar a haste (1s) na parede e colocar a chumaceira de banco.</i></p> <p>5.3.26 <i>Retirar a junta da cabeça da chumaceira e conservá-la com cuidado.</i></p> <p>5.3.27 <i>Fazer passar debaixo da cabeça dois cabos e o cilindro (1c). Soltar e apoiá-lo à parede e depois retirar os cabos.</i></p> <p>5.3.28 <i>Lingar o elemento inferior (2) e, com as mesmas modalidades adoptadas para o elemento superior (1), colocá-lo na sua posição:</i> - <i>apoiado no chão</i> - <i>bloqueado</i> - <i>em modo que fique em posição vertical.</i></p> |
|--|---|--|--|

5.3.29
Una volta ben fissato, togliere le funi.

5.3.30
Fissare la staffa di avvvitamento.

5.3.31
ATTENZIONE
Dalla prossima operazione in avanti, non far cadere nessun oggetto o sporcizia nel cilindro.

5.3.32
Togliere la protezione superiore dell'elemento inferiore (2) e la cuffia di protezione dello stelo.

5.3.33
Montare la maniglia di sollevamento sullo stelo dell'elemento inferiore (2).

5.3.34
Sfilare delicatamente lo stelo dell'elemento inferiore (2s).

5.3.35
Coprire l'imboccatura del cilindro (2c) con uno straccio.

5.3.36
Togliere la maniglia di sollevamento e, proteggendolo, appoggiare lo stelo (2s) al muro.

5.3.37
Imbracare il cilindro superiore (1c) e portarlo in verticale sopra l'imboccatura del cilindro inferiore (2c).

5.3.38
Fissare la staffa di avvvitamento sulla parte inferiore del cilindro (1c).

5.3.39
Togliere la protezione inferiore dell'elemento (1c) e l'OR.

5.3.29
Once fixed, remove the ropes.

5.3.30
Fix the screwing bracket.

5.3.31
ATTENTION
From the next operation on, do not let any object or dirty fall into the cylinder.

5.3.32
Remove the upper protection of the lower element (2) and the protection cap of the stem.

5.3.33
Mount the lifting handle on the lower element stem (2).

5.3.34
Gently remove the stem from its lower element (2s).

5.3.35
Cover the opening of the cylinder (2c) with a cloth.

5.3.36
Remove the lifting handle and lay the stem (2s) on wall protecting it.

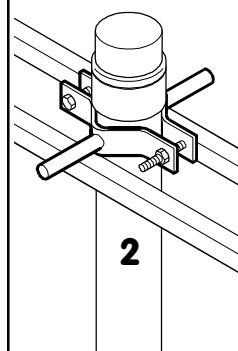
5.3.37
Sling the upper cylinder (1c) and set it vertically on the opening of the lower cylinder (2c).

5.3.38
Fix the screwing bracket on the lower part of the cylinder (1c).

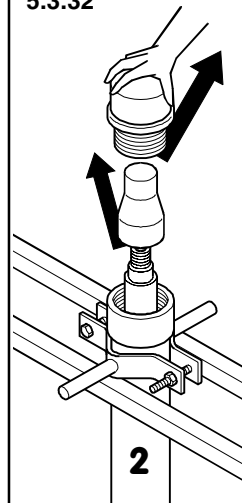
5.3.39
Remove the lower protection of the element (1c) and the OR.



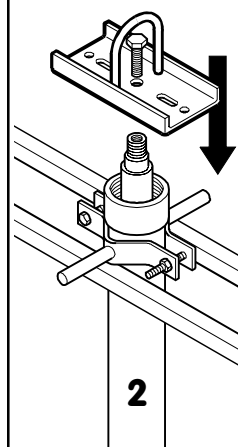
5.3.29÷30



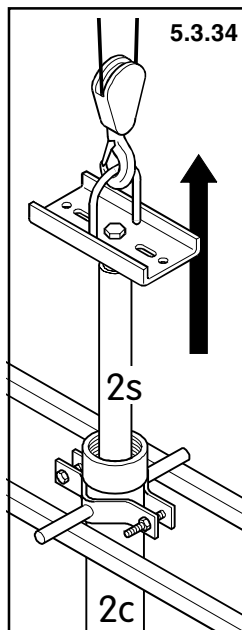
5.3.32



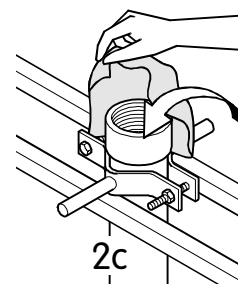
5.3.33



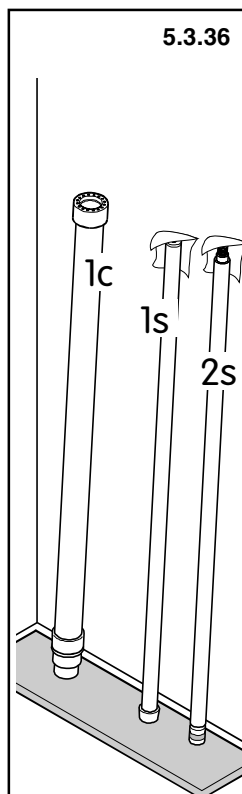
5.3.34



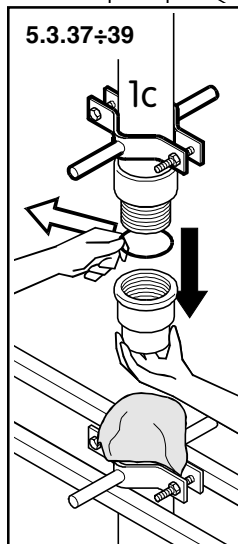
5.3.35



5.3.36



5.3.37÷39



| | | | |
|---|---|--|--|
| <p>5.3.29 Après l'avoir bien fixé, ôtez les câbles.</p> <p>5.3.30 Fixez la bride de vissage.</p> <p>5.3.31 ATTENTION A partir de la prochaine opération, ne laissez tomber aucun objet ou de la saleté dans le cylindre.</p> <p>5.3.32 Otez la protection supérieure de l'élément inférieur (2) et le protecteur de la tige.</p> <p>5.3.33 Montez la poignée de soulèvement sur la tige de l'élément inférieur (2).</p> <p>5.3.34 Défilez délicatement la tige de l'élément inférieur (2s).</p> <p>5.3.35 Couvrez l'embouchure du cylindre (2c) avec un chiffon.</p> <p>5.3.36 Otez la poignée de soulèvement et, en la protégeant, appuyez la tige (2s) au mur.</p> <p>5.3.37 Elinguez le cylindre supérieur (1c) et portez-le à la verticale sur l'embouchure du cylindre inférieur (2c).</p> <p>5.3.38 Fixez la bride de vissage sur la partie inférieure du cylindre (1c).</p> <p>5.3.39 Otez la protection inférieure de l'élément (1c) et l'OR.</p> | <p>5.3.29 Sobald es gut befestigt ist, die Seile entfernen.</p> <p>5.3.30 Den Festschraubbügel befestigen.</p> <p>5.3.31 ACHTUNG Von dem nächsten Arbeitsgang an keinerlei Gegenstände oder Verschmutzungen in den Zylinder fallen lassen.</p> <p>5.3.32 Den oberen Schutz des unteren Elementes (2) und die Schutzkappe des Schaftes entfernen.</p> <p>5.3.33 Den Hebegriff auf dem Schaft des unteren Elementes (2) montieren.</p> <p>5.3.34 Den Schaft vorsichtig aus dem unteren Element (2s) herausziehen.</p> <p>5.3.35 Das Mundstück des Zylinders (2c) mit einem Tuch abdecken.</p> <p>5.3.36 Den Hebegriff entfernen und den Schaft (2s) gegen die Mauer lehnen, nachdem er geschützt wurde.</p> <p>5.3.37 Den oberen Zylinder (1c) umgurten und in die Vertikale über dem Mundstück des unteren Zylinders (2c) bringen.</p> <p>5.3.38 Den Festschraubbügel an dem unteren Teil des Zylinders (1c) befestigen.</p> <p>5.3.39 Den unteren Schutz des Elementes (1c) und den O-Ring entfernen.</p> | <p>5.3.29 Una vez bien fijado, quítense las cuerdas.</p> <p>5.3.30 Fijese el estribo de enroscamiento.</p> <p>5.3.31 ATENCIÓN De la próxima operación en adelante, no deje caer ningún objeto o suciedad en el cilindro.</p> <p>5.3.32 Quítense la protección superior del elemento inferior (2) y la coraza de protección del vástago.</p> <p>5.3.33 Móntese la empuñadura de levantamiento en el vástago del elemento inferior (2).</p> <p>5.3.34 Sáquese delicadamente el vástago del elemento inferior (2s).</p> <p>5.3.35 Tápese la embocadura del cilindro (2c) con un trapo.</p> <p>5.3.36 Quítense la empuñadura de levantamiento y, procurando protegerlo, apóyese el vástago (2s) contra la pared.</p> <p>5.3.37 Eslínguese el cilindro superior (1c) y lléveselo en posición vertical por encima de la embocadura del cilindro inferior (2c).</p> <p>5.3.38 Fijese el estribo de enroscamiento en la parte inferior del cilindro (1c).</p> <p>5.3.39 Quítense la protección inferior del elemento (1c) y el OR.</p> | <p>5.3.29 <i>Depois de estar bem fixado, retirar os cabos.</i></p> <p>5.3.30 <i>Fixar a suporte de enroscamento.</i></p> <p>5.3.31 ATENÇÃO <i>A partir da próxima operação, não deixar cair nenhum objeto ou sujidade dentro do cilindro.</i></p> <p>5.3.32 <i>Retirar a proteção superior do elemento inferior (2) e a capa de proteção da haste.</i></p> <p>5.3.33 <i>Montar o manípulo de levantamento na haste do elemento inferior (2).</i></p> <p>5.3.34 <i>Retirar delicadamente a haste do elemento inferior (2s).</i></p> <p>5.3.35 <i>Cobrir a boca do cilindro (2c) com um trapo.</i></p> <p>5.3.36 <i>Retirar o manípulo de levantamento e, protegendo-o, apoiar a haste (2s) à parede.</i></p> <p>5.3.37 <i>Lingar o cilindro superior (1c) e conduzi-lo na vertical por cima da boca do cilindro inferior (2c).</i></p> <p>5.3.38 <i>Fixar a suporte de enroscamento na parte inferior do cilindro (1c).</i></p> <p>5.3.39 <i>Retirar a proteção inferior do elemento (1c) e o O-ring.</i></p> |
|---|---|--|--|

5.3.40
Pulire il filetto dell'elemento (1c) con solvente nitro o trielina (non usare solventi che lasciano un velo di unto).

5.3.41
Togliere lo straccio dall'elemento (2c) e pulire il filetto con le stesse modalità del precedente.

5.3.42
Pulire l'OR con uno straccio asciutto e rimetterlo in posizione sull'elemento (1c).

5.3.43
Cospargere con un giro di mastiche (in dotazione) il primo filetto dei cilindri (1c) e (2c).

5.3.44
Con molta attenzione
adagiare il cilindro (1c) sul (2c) ed avvitarlo per 1÷2 giri.

5.3.45
Cospargere ancora 2÷3 filetti di mastiche.

5.3.46
Allentare le funi ma lasciare imbragato l'elemento (1c).

5.3.47
Avvitare completamente l'elemento (1c) e, una volta arrivato in fondo, dare un colpo secco.

5.3.40
 Clean the element (1c) with nitro solvent or with thrychlorethylene.

5.3.41
 Remove the cloth from the element (2c) and clean the threading following the same indications given for the previous one.

5.3.42
 Clean the OR with a dry cloth and position it on the element (1c)

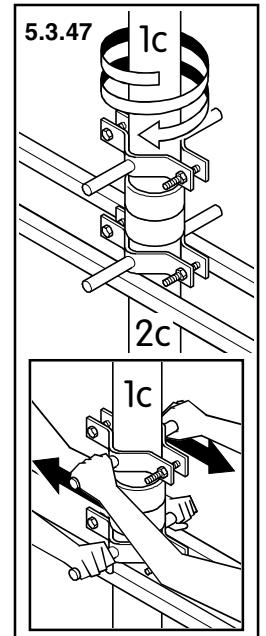
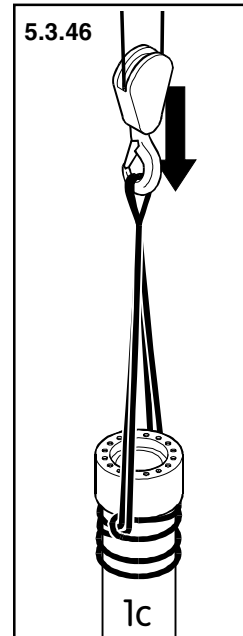
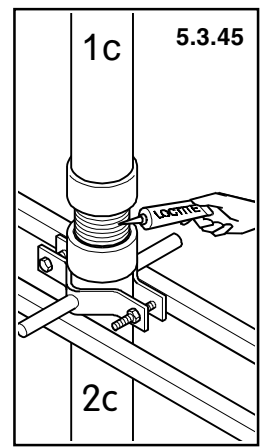
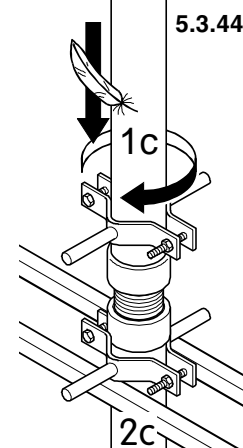
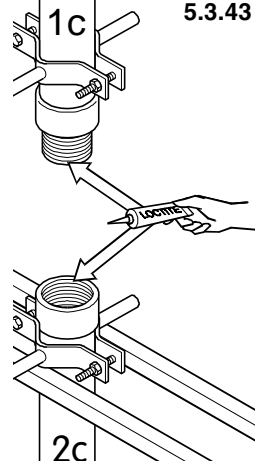
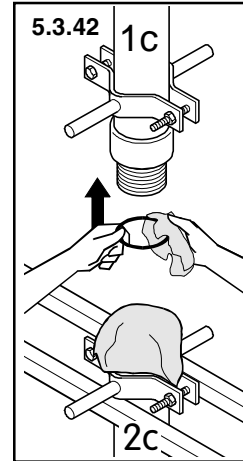
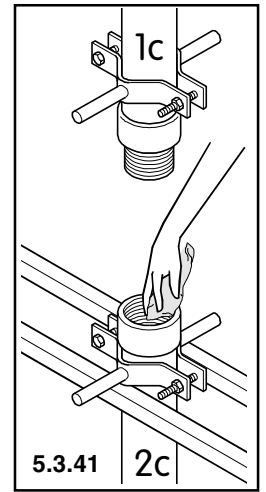
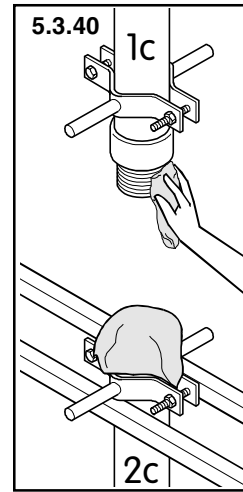
5.3.43
 Spread some mastic around the first threading of the cylinders (1c) and (2c).

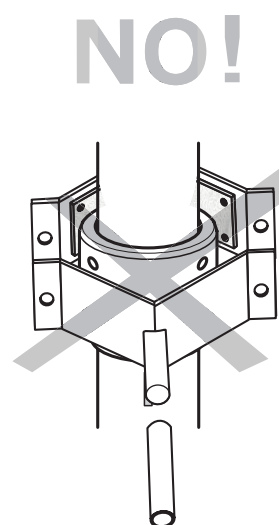
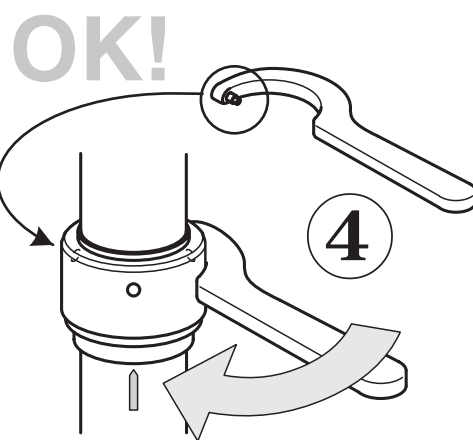
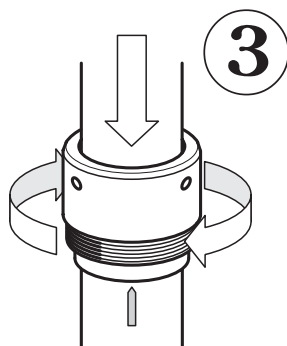
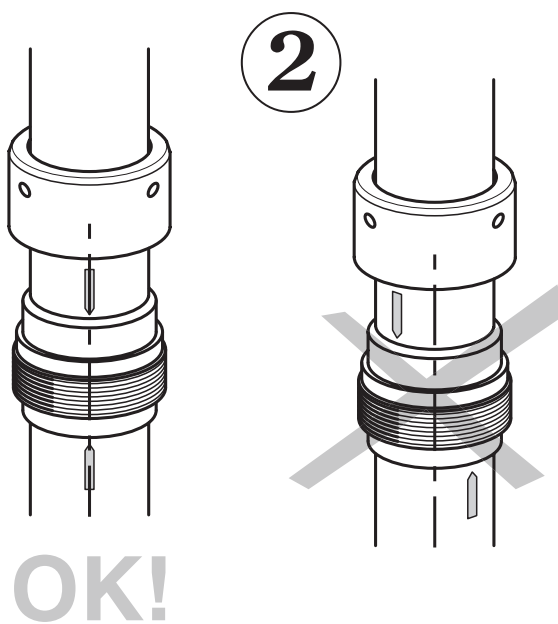
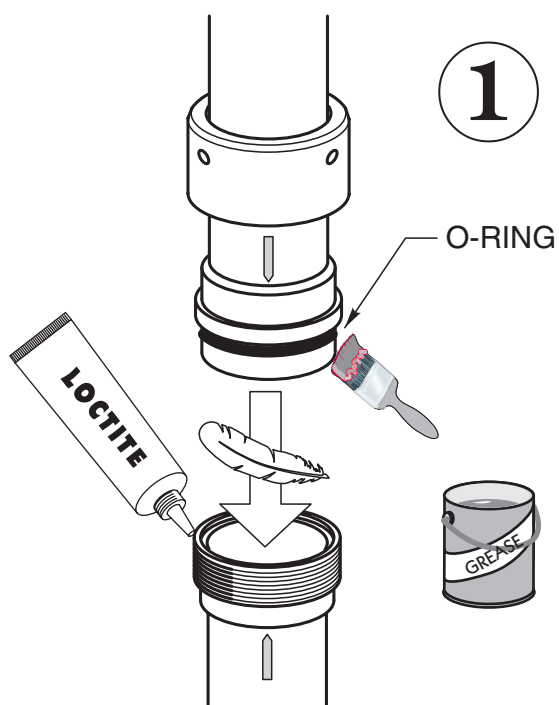
5.3.44
 Lay **carefully** the cylinder (1c) on (2c) and screw it for 1-2 turns.

5.3.45
 Spread other 2-3 threadings with mastic.

5.3.46
 Loose the ropes but leave the element slinged (1c).

5.3.47
 Screw completely the element (1c) and, once finished, give a stroke.





1000 SL - 1001 SL - 1008 SL



| | | | |
|---|--|---|--|
| <p>5.3.40 Nettoyez le filet de l'élément (1c) avec du solvant nitre ou du trichloréthylène (n'utilisez pas des solvants qui laissent une couche de graisse).</p> <p>5.3.41 Otez le chiffon de l'élément (2c) et nettoyez le filet avec les mêmes modalités du précédent.</p> <p>5.3.42 Nettoyez l'OR avec un chiffon sec et remettez-le en position sur l'élément (1c).</p> <p>5.3.43 Aspergez avec du mastic (fourni) le premier filet des cylindres (1c) et (2c).</p> <p>5.3.44 En faisant bien attention appuyez le cylindre (1c) sur le (2c) et vissez-le avec 1÷2 tours de vis.</p> <p>5.3.45 Aspergez encore 2÷3 filets de mastic.</p> <p>5.3.46 Relâchez les câbles mais laissez l'élément (1c) élingué.</p> <p>5.3.47 Vissez complètement l'élément (1c) et, dès qu'il touche le fond, donnez un coup sec.</p> | <p>5.3.40 Das Gewinde des Elementes (1c) mit Nitro-Lösung oder Triäthylen reinigen (keine Lösungsmittel verwenden, die einen Fettfilm hinterlassen).</p> <p>5.3.41 Das Tuch von dem Element (2c) entfernen und das Gewinde in der vorab beschriebenen Weise reinigen.</p> <p>5.3.42 Den O-Ring mit einem trockenen Tuch reinigen und auf dem Element (1c) wieder in Position bringen.</p> <p>5.3.43 Auf das erste Gewinde der Zylinder (1c) und (2c) einen Strang Kitt auftragen.</p> <p>5.3.44 Den Zylinder (1c) auf (2c) sehr vorsichtig ablegen und um 1÷2 Umdrehungen festschrauben.</p> <p>5.3.45 Noch 2÷3 Stränge Kitt auftragen.</p> <p>5.3.46 Die Seile lockern, aber das Element (1c) umgurtet lassen.</p> <p>5.3.47 Das Element (1c) vollständig einschrauben und sobald es am Anschlag angekommen ist, einen Schlag versetzen.</p> | <p>5.3.40 Límpiese la rosca del elemento (1c) con solvente nitro o tricloroetileno (no use solventes que dejen una capa de grasa).</p> <p>5.3.41 Quítese el trapo del elemento (2c) y límpiese la rosca según lo indicado en la sección anterior.</p> <p>5.3.42 Límpiese el OR con un trapo seco y vuélvase a ponerlo en su posición sobre el elemento (1c).</p> <p>5.3.43 Cúbrase con una capa de masilla (en dotación) la primera rosca de los cilindros (1c) y (2c).</p> <p>5.3.44 Con mucho cuidado apóyese el cilindro (1c) en el (2c) y enrósquelo dando 1÷2 vueltas.</p> <p>5.3.45 Cúbranse 2÷3 roscas más con masilla.</p> <p>5.3.46 Suéltense las cuerdas pero déjese eslingado el elemento (1c).</p> <p>5.3.47 Enrósquese completamente el elemento (1c) y, una vez llegado hasta el fondo, procúrese dar un golpe fuerte.</p> | <p>5.3.40 <i>Limpar a rosca do elemento (1c) com solvente nitro ou benzovac (não usar solventes que deixem vestígios de gordura).</i></p> <p>5.3.41 <i>Retirar o trapo do elemento (2c) e limpar a rosca com as mesmas modalidades da precedente.</i></p> <p>5.3.42 <i>Limpar o O-ring com um trapo enxuto colocando-o na sua posição sobre o elemento (1c).</i></p> <p>5.3.43 <i>Aplicar uma volta de mastique (em dotação) na primeira rosca dos cilindros (1c) e (2c).</i></p> <p>5.3.44 Com muita atenção apoiar o cilindro (1c) no (2c) enroscando-o por 1÷2 voltas.</p> <p>5.3.45 <i>Aplicar mastique por mais 2÷3 roscas.</i></p> <p>5.3.46 <i>Desapertar os cabos mas deixar o elemento (1c) lingado.</i></p> <p>5.3.47 <i>Aparafusar completamente o elemento (1c) e, depois de se ter chegado ao fundo, dar uma pancada seca.</i></p> |
|---|--|---|--|

5.3.48

Togliere le staffe di avvitamento dai cilindri.

5.3.49

A questo punto abbiamo il cilindro dell'intero pistone assemblato. Bisogna fissarlo in qualche modo (a cura dell'installatore) in modo che rimanga a piombo durante il montaggio e l'inserimento dello stelo.

5.3.50

Proteggere l'imbocco del cilindro in modo che non entrino impurità.

5.3.51

Pulire accuratamente gli steli da qualsiasi impurità ruggine o altro, facendo comunque attenzione a non cancellare le tacche di riferimento alle estremità delle giunzioni.

5.3.52

Predisporre nella zona dove si inizierà il montaggio dei pezzi dello stelo, un asse di legno, gomma o altro, per la protezione della parte appoggiata.

5.3.53

Montare la maniglia di sollevamento in testa allo stelo (2s) e portarlo nella posizione dove si inizierà il montaggio delle due parti dello stelo.

5.3.54

Tenerlo in verticale, fissato in qualche modo (a cura dell'installatore), con la possibilità di far scorrere poi la bronzina fino in fondo.

5.3.55

Una volta fissato, togliere la maniglia e l'OR della giunta e infilare la bronzina.

5.3.56

Far scorrere la bronzina fino a fondo corsa.

5.3.57

Proteggere la bronzina con degli stracci puliti, in modo che non entrino impurità nella sede della guarnizione.

5.3.48

Remove the screwing brackets from the cylinders.

5.3.49

At this point the cylinder is inside the assembled piston. It is necessary to fix it somehow (the installer should perform this operation) so that it remains in line during mounting and the insertion of the stem.

5.3.50

Protect the opening of the cylinder.

5.3.51

Clean the stems thoroughly, removing dust, rust or other elements, avoiding to remove the reference marks indicated on the ends of the seams.

5.3.52

Set a wooden, rubber or other kind of board in the area where the parts of the stem will be mounted, to protect the laying part.

5.3.53

Mount the lifting handle on the head of the stem (2s) and set it in the position where the two parts of the stem will be mounted.

5.3.54

Keep it vertical, fixing it somehow (it is the installer that should perform this operation), with the possibility to make the bushing slide until the end.

5.3.55

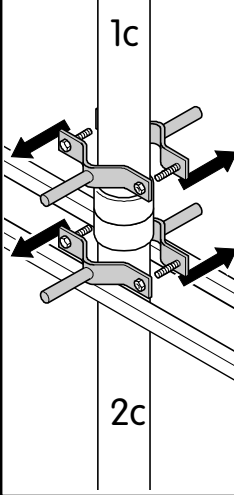
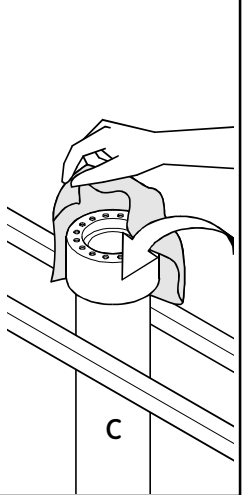
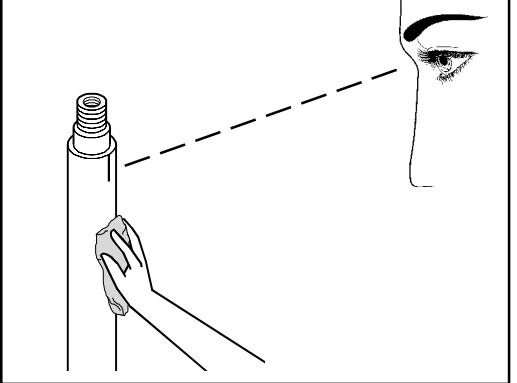
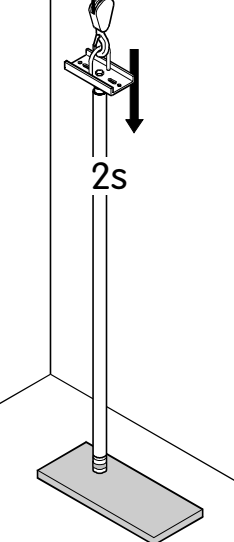
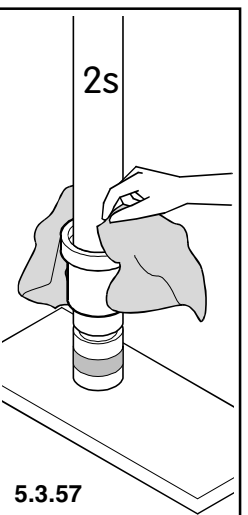
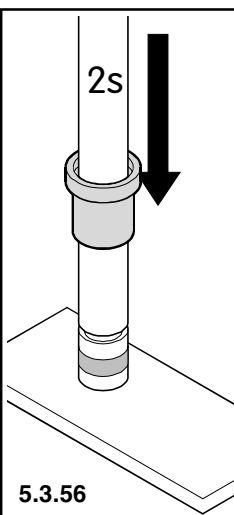
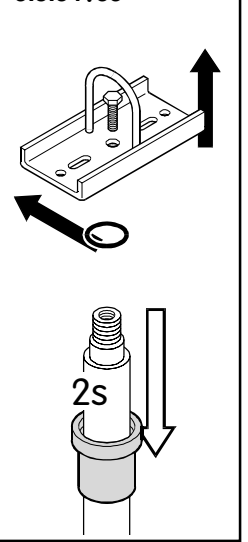
Once fixed, remove the handle and the OR of the joint and insert the bushing.

5.3.56

Make the bushing slide until end-of-stroke.

5.3.57

Protect the bushing with clean clothes to avoid impureness entering into the gasket's seat.

5.3.48**5.3.49÷50****5.3.51****5.3.52÷53****5.3.54÷55**

5.3.48

Otez les brides de vissage des cylindres.

5.3.49

A ce point le cylindre de tout le piston est assemblé.

Il faut le fixer de quelque façon (aux soins de l'installateur) de manière qu'il reste à plomb pendant le montage et l'introduction de la tige.

5.3.50

Protégez l'embouchure du cylindre de manière que des impuretés ne puissent pénétrer.

5.3.51

Nettoyez soigneusement les tiges de toute impureté, rouille ou autre, en prenant de toute façon garde de ne pas effacer les crans de référence aux extrémités des jonctions.

5.3.52

Prédisposez là où on commencera le montage des pièces de la tige, une planche de bois, caoutchouc ou autre, pour la protection de la partie appuyée.

5.3.53

Montez la poignée de soulèvement à la tête de la tige (2s) et portez-la dans la position où on commencera le montage des deux parties de la tige.

5.3.54

Tenez-la à la verticale, fixée de quelque façon (aux soins de l'installateur), avec la possibilité de faire coulisser ensuite le coussinet en bronze jusqu'au fond.

5.3.55

Après l'avoir fixée, ôtez la poignée et l'OR de la jonction et enfillez le coussinet en bronze.

5.3.56

Faites coulisser le coussinet en bronze jusqu'au bout de la course.

5.3.57

Protégez le coussinet en bronze avec des chiffons propres, de manière que des impuretés n'entrent pas dans le siège de la garniture.

5.3.48

Die Festschraubbügel von den Zylindern entfernen.

5.3.49

Zu diesem Zeitpunkt ist der Zylinder des gesamten Kolbens zusammengebaut.

Es ist notwendig, ihn in irgendeiner Weise zu befestigen (Aufgabe des Installateurs), so daß er während der Montage und dem Einsatz des Schaftes lotgerecht bleibt.

5.3.50

Das Mundstück des Zylinders so schützen, daß keine Unreinheiten eindringen können.

5.3.51

Die Schäfte von jeglichen Unreinheiten durch Rost o.ä. sorgfältig reinigen, wobei jedoch darauf zu achten ist, die Bezugsgerben an den äußeren Enden der Dichtungen nicht zu entfernen.

5.3.52

In dem Bereich, in dem die Montage der Schafteile vorgenommen werden soll, ein Holzbrett, Gummi o.ä. zum Schutz des aufgelegten Teils vorbereiten.

5.3.53

Den Hebegriff auf Kopf des Schaftes (2s) montieren und in die Position bringen, in der die Montage der beiden Schafteile vorgenommen werden soll.

5.3.54

Diesen in irgendeiner Weise befestigt in der Vertikalen halten (Aufgabe des Installateurs) mit der Möglichkeit, anschließend die Buchse bis zum Ende laufen zu lassen.

5.3.55

Sobald dieser befestigt ist, den Griff und den O-Ring der Verbindung entfernen und die Buchse einsetzen.

5.3.56

Die Buchse bis zum Ende des Hubs laufen lassen.

5.3.57

Die Buchse mit sauberen Tüchern schützen, so daß keine Unreinheiten in den Sitz der Dichtung eindringen können.

5.3.48

Quitense los estribos de enroscamiento de los cilindros.

5.3.49

Ahora tenemos el cilindro del pistón entero ensamblado.

Hay que fijarlo (responsabilidad del instalador) de manera que permanezca a desplomo durante el montaje y la inserción del vástago.

5.3.50

Procúrese proteger la embocadura del cilindro de manera que no entren impurezas.

5.3.51

Limpiense cuidadosamente los vástagos de cualquier impuridad, oxidación u otro material, procurando no borrar las muescas de referencia que se encuentran en las extremidades de los puntos de acoplamiento.

5.3.52

Prepárese en la zona donde empezará el montaje de las piezas del vástago, un tabla de madera, goma u otro material, para la protección de la parte apoyada.

5.3.53

Móntese la empuñadura de levantamiento en la cabeza del vástago (2s) y lléveselo donde empezará el montaje de las dos partes del vástago.

5.3.54

Manténgase en posición vertical, fijado de alguna manera (responsabilidad del instalador), que permita desplazar el casquillo hasta el fondo.

5.3.55

Una vez fijado, quítense la empuñadura y el OR de la unión e insértese el casquillo.

5.3.56

Desplácese el casquillo hasta fin de carrera.

5.3.57

Procúrese proteger el casquillo con trapos limpios, de manera que no entren impurezas en el alojamiento de la junta.

5.3.48

Retirar os suportes de enroscamento dos cilindros.

5.3.49

A este ponto temos o cilindro completo do pistão montado. É preciso fixá-lo em qualquer modo (ao cuidado do instalador) para que fique a prumo durante a montagem e a introdução da haste.

5.3.50

Proteger a boca do cilindro de modo que não entrem impurezas.

5.3.51

Limpar meticulosamente os pemos de qualquer impurezas ferrugem ou outros materiais, prestando atenção para não cancelar as marcas de referência nas extremidade das junções.

5.3.52

Preparar na área onde se começará a montagem das peças da haste, uma tábua de madeira, borracha ou outro material, para proteção da parte apoiada.

5.3.53

Montar o manípulo de levantamento na cabeça na haste (2s) conduzindo-o na posição onde se começará a montagem das duas partes da haste.

5.3.54

Mantê-lo em vertical, fixado em qualquer modo (ao cuidado do instalador), com a possibilidade de fazer correr a chumaceira até ao fundo.

5.3.55

Depois de estar fixado, retirar o manípulo e o O-ring da junta e enfiar a chumaceira.

5.3.56

Deixar correr a chumaceira até ao fim do seu curso.

5.3.57

Proteger a chumaceira com trapos limpos, de modo a não deixar entrar impurezas no alojamento da junta.

5.3.58

Fissare la staffa di avvitamento in prossimità della sommità dello stelo (2s).

5.3.59

Montare la maniglia di sollevamento in testa allo stelo (1s) e portarlo con la parte inferiore in prossimità dell'imbocco dello stelo (2s).

5.3.60

Montare la staffa di avvitamento in prossimità della parte inferiore dello stelo (1s) e togliere la protezione in gomma.

5.3.61

Pulire con cura i filetti di entrambi i pezzi con solvente nitro o trielina (non usare solventi che lasciano un velo di unto).

5.3.62

Pulire l'OR con uno straccio asciutto e rimetterlo in posizione sullo stelo (2s).

5.3.63

Cospargere con un giro di mastice il primo filetto maschio dello stelo (2s) e il primo filetto femmina dello stelo (1s).

5.3.64

Con molta attenzione e mantenendo allineati i due elementi, adagiare l'elemento (1s) sul (2s) ed avvitarlo per 1÷2 giri.

5.3.65

Cospargere ancora 2÷3 filetti di mastice.

5.3.66

Allentare l'argano ma lasciare imbragato lo stelo (1s).

5.3.58

Fix the screwing bracket near the upper part of the stem (2s)

5.3.59

Mount the lifting handle on the head of the stem (1s) and move its lower part near the opening of the stem (2s).

5.3.60

Mount the screwing stem near the lower part of the stem (1s) and remove the rubber protection.

5.3.61

Clean thoroughly the threading of both pieces with a nitro solvent or trichlorethylene (do not use solvent that leave an oily veil).

5.3.62

Clean the OR with a dry cloth and position it on the stem (2s).

5.3.63

Spread the first male threading of the stem (2s) and the first female threading of the stem (1s) with mastic.

5.3.64

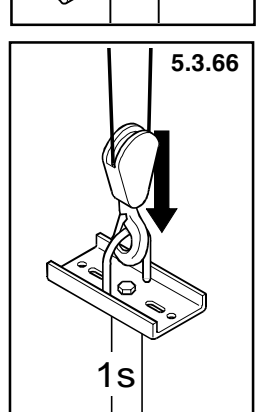
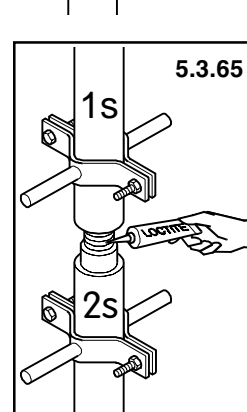
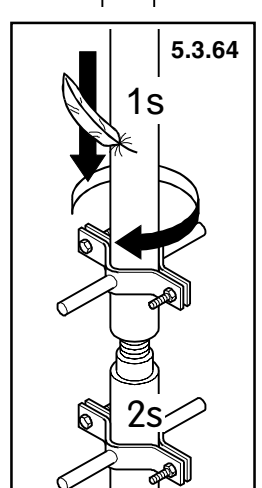
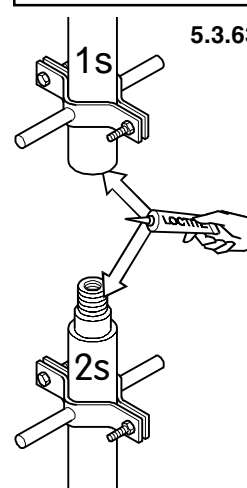
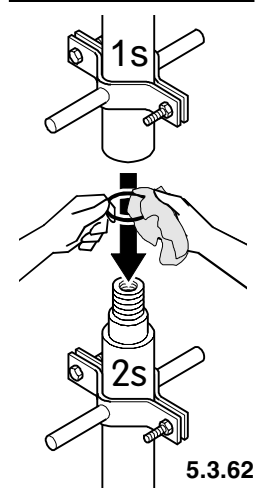
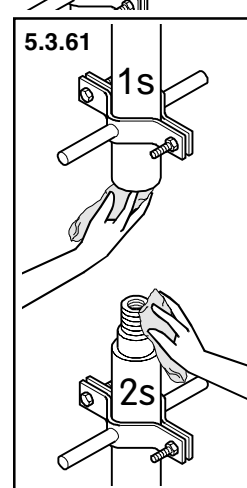
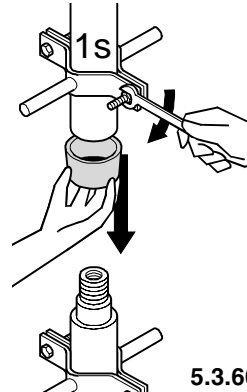
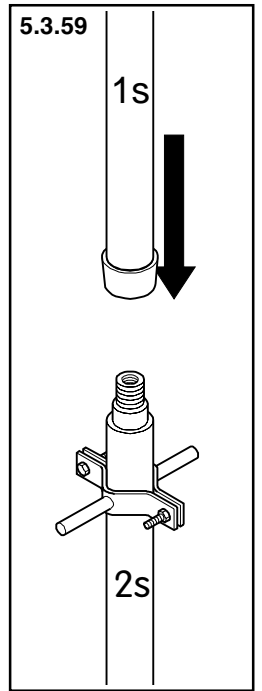
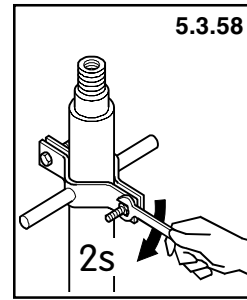
Lay the element (1s) on (2s) very carefully keeping the two elements aligned, and screw it for 1-2 turns.

5.3.65

Spread again with mastic 2 or 3 threading.

5.3.66

Loose the winch but leave the stem slung (1s).



| | | | |
|---|--|--|---|
| <p>5.3.58 Fixez la bride de vissage à proximité du sommet de la tige (2s).</p> | <p>5.3.58 Den Festschraubbügel in der Nähe des Schaftkopfes (2s) befestigen.</p> | <p>5.3.58 Fijese el estribo de enroscamiento cerca de la extremidad superior del vástago (2s).</p> | <p>5.3.58 <i>Fixar a suporte de enroscamento perto do cimo da haste (2s).</i></p> |
| <p>5.3.59 Montez la poignée de soulèvement à la tête de la tige (1s) et portez-la avec la partie inférieure à proximité de l'embouchure de la tige (2s).</p> | <p>5.3.59 Den Hebegriff auf Kopf an dem Schaft (1s) montieren und mit dem unteren Teil in die Nähe des Mundstückes des Schaftes (2s) bringen.</p> | <p>5.3.59 Móntese la empuñadura de levantamiento en la cabeza del vástago (1s) y lléveselo con la parte inferior cerca de la embocadura del vástago (2s).</p> | <p>5.3.59 <i>Montar o manípulo de levantamento na cabeça na haste (1s) conduzindo-o com a parte inferior perto da boca da haste (2s).</i></p> |
| <p>5.3.60 Montez la bride de vissage à proximité de la partie inférieure de la tige (1s) et ôtez la protection en caoutchouc.</p> | <p>5.3.60 Den Festschraubbügel in der Nähe des unteren Teils des Schaftes (1s) montieren und den Gummischutz entfernen.</p> | <p>5.3.60 Móntese el estribo de enroscamiento cerca de la parte inferior del vástago (1s) y quítese la protección de goma.</p> | <p>5.3.60 <i>Montar a suporte de enroscamento perto da parte inferior da haste (1s) e retirar a proteção de borracha.</i></p> |
| <p>5.3.61 Nettoyez avec soin les filets des deux pièces avec du solvant nitro ou du trichloréthylène (n'utilisez pas des solvants qui laissent une couche de graisse).</p> | <p>5.3.61 Die Gewinde beider Teile mit Nitro-Lösung oder Triäthylen reinigen (keine Lösungsmittel verwenden, die einen Fettfilm hinterlassen).</p> | <p>5.3.61 Limpiense cuidadosamente las roscas de ambas piezas con solvente nitro o tricloroetileno (no use solventes que dejen una capa de grasa).</p> | <p>5.3.61 <i>Limpar com cuidado as roscas de ambas as peças com solvente nitro ou benzovac (não usar solventes que deixem vestígios de gordura).</i></p> |
| <p>5.3.62 Nettoyez l'OR avec un chiffon sec et remettez-le en position sur la tige (2s).</p> | <p>5.3.62 Den O-Ring mit einem trockenen Tuch reinigen und auf dem Schaft (2s) wieder in Position bringen.</p> | <p>5.3.62 Limpiese el OR con un trapo seco y vuélvase a ponerlo en su posición sobre el vástago (2s).</p> | <p>5.3.62 <i>Limpar o O-ring com um trapo enxuto colocando-o na sua posição sobre a haste (2s).</i></p> |
| <p>5.3.63 Aspergez avec un peu de mastic le premier filet mâle de la tige (2s) et le premier filet femelle de la tige (1s).</p> | <p>5.3.63 Auf das erste Außengewinde des Schaftes (2c) und das erste Innengewinde des Schaftes (1s) einen Strang Kitt auftragen.</p> | <p>5.3.63 Cúbrase con una capa de masilla la primera rosca macho del vástago (2s) y la primera rosca hembra del vástago (1s).</p> | <p>5.3.63 <i>Aplicar uma volta de mastique a primeira rosca macho da haste (2s) e a primeira rosca fêmea da haste (1s).</i></p> |
| <p>5.3.64 En faisant très attention et en tenant les deux éléments alignés, appuyez l'élément (1s) sur le (2s) et vissez-le avec 1÷2 tours de vis.</p> | <p>5.3.64 Das Element (1s) auf (2s) aufsetzen und um 1÷2 Umdrehungen festschrauben, wobei äußerster Vorsicht walten zu lassen ist und die beiden Elemente alliniert gehalten werden müssen.</p> | <p>5.3.64 Con mucho cuidado y procurando mantener alineados los dos elementos, apóyese el elemento (1s) en el (2s) y enrósquelo dando 1÷2 vueltas.</p> | <p>5.3.64 <i>Com muita atenção e mantendo os dois elementos alinhados, apoiar o elemento (1s) sobre o (2s) enroscando-o por 1÷2 voltas.</i></p> |
| <p>5.3.65 Aspergez encore 2÷3 filets de mastic.</p> | <p>5.3.65 Noch 2÷3 Stränge Kitt auftragen.</p> | <p>5.3.65 Cúbranse 2÷3 roscas más con masilla.</p> | <p>5.3.65 <i>Aplicar mastique por mais 2÷3 roscas.</i></p> |
| <p>5.3.66 Relâchez le treuil mais laissez la tige (1s) élinguée.</p> | <p>5.3.66 Die Winde lockern, aber den Schaft (1s) umgurtet lassen.</p> | <p>5.3.66 Suéltese el órgano pero déjese eslingado el vástago (1s).</p> | <p>5.3.66 <i>Desapertar o cadernal mas deixar a haste (1s) lingada.</i></p> |

5.3.67

Avvitare a fondo lo stelo (1s) e, una volta arrivato in fondo, dare un colpo secco, in modo da far coincidere le due tacche di riferimento.

5.3.68

Foderare un pezzo di legno piatto con della tela smeriglio fine e, facendo attenzione a non danneggiare lo stelo, passarlo sulla giunzione in modo incrociato seguendo i segni della rettifica. Solamente quando, al tatto, si sente che lo stelo è perfettamente liscio, pulire e passare al punto successivo.

5.3.69

Rimuovere le due staffe di avvvitamento.

5.3.70

Sollevare lo stelo completo e portarlo in prossimità dell'imboccatura del cilindro in modo che sia perfettamente centrato.

5.3.71

Delicatamente far scendere lo stelo in modo che la bronzina entri senza puntare nella sua sede.

5.3.72

Calare lentamente lo stelo, in modo che la bronzina si adagi nella sua sede e, una volta che questo è avvenuto, faccia da guida allo stelo, che verrà infilato fino a fondo corsa (a battuta).

5.3.73

Sganciare il gancio di sicurezza e togliere la maniglia di sollevamento.

5.3.67

Screw the stem (1s) thoroughly and once at the end, give a stroke to match the two reference marks.

5.3.68

Cover a piece of flat wood with a fine grain emery cloth, and without damaging the stem, pass it on the seam in crossed direction, following the marks of the grinder. When the stem is perfectly smooth at touch, clean and step at the following point.

5.3.69

Remove the two screwing brackets.

5.3.70

Lift the complete stem and approach it to the cylinder so that it is perfectly centred.

5.3.71

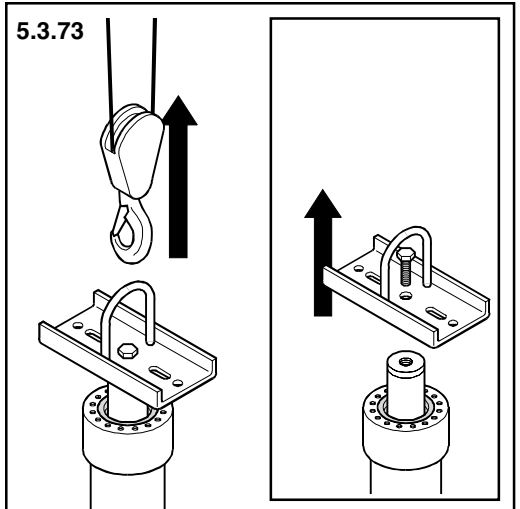
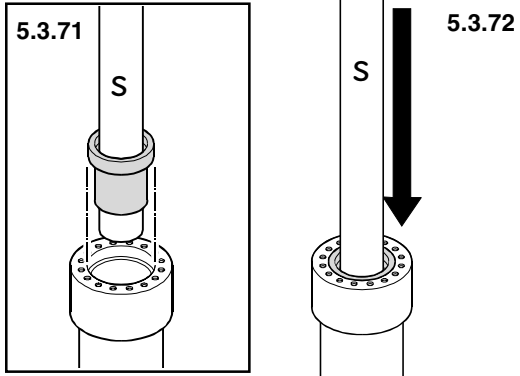
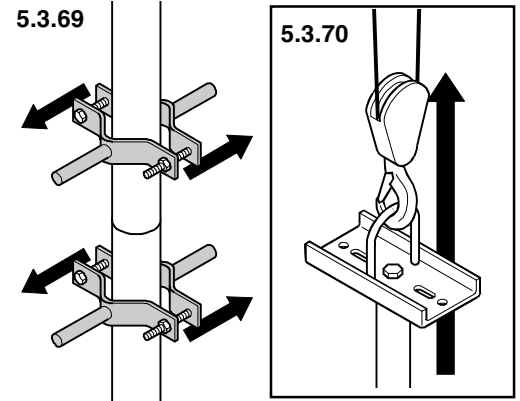
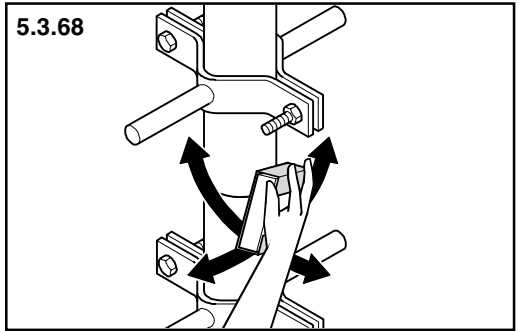
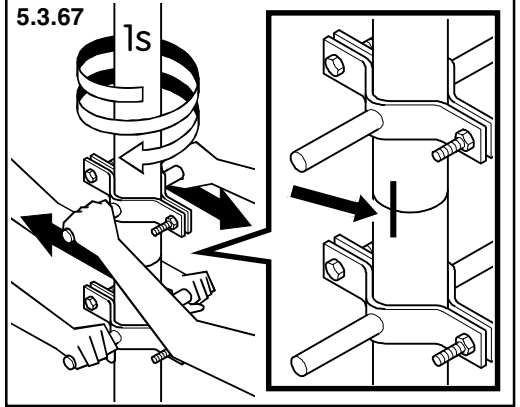
Make the stem slide downwards gently so that the bushing enters without jamming in its seat.

5.3.72

Insert the stem slowly so that the bushing lays on its seat and then operates as a guide for the stem, that will be inserted until end-of-stroke.

5.3.73

Unhook the safety hook and remove the lifting handle.



| | | | |
|---|--|---|--|
| <p>5.3.67 Vissez à fond la tige (1s) et, après avoir touché le fond, donnez un coup sec, de manière à faire coïncider les deux crans de référence.</p> | <p>5.3.67 Den Schaft (1s) bis zum Anschlag einschrauben und sobald er am Ende angelangt ist, einen Schlag versetzen, so daß die beiden Bezugskerben übereinstimmen.</p> | <p>5.3.67 Enrósqese hasta el fondo el vástago (1s) y, una vez llegado al fondo, procúrese dar un golpe fuerte, para que las dos muescas de referencia coincidan perfectamente.</p> | <p>5.3.67 <i>Aparafusar completamente o elemento (1c) e, depois de se ter chegado ao fundo, dar uma pancada seca, de modo a fazer coincidir as duas marcas de referência.</i></p> |
| <p>5.3.68 Recouvrez un morceau de bois plat avec de la toile émeri fine et, en prenant garde de ne pas endommager la tige, passez-la sur la jonction de manière croisée en suivant les signes de la rectification. Seulement quand, au toucher, vous sentez que la tige est parfaitement lisse, nettoyez et passez au point suivant.</p> | <p>5.3.68 Ein flaches Stück Holz mit einem Blatt feinen Schmirgelpapiers umwickeln und über die Dichtung kreuzweise den Schleifzeichen folgend fahren, wobei darauf zu achten ist, den Schaft nicht zu beschädigen. Nur wenn durch Befühlen gespürt wird, daß der Schaft perfekt glatt ist, diesen reinigen und zum nächsten Punkt übergehen.</p> | <p>5.3.68 Cúbrase un pedazo de madera llano con de la tela abrasiva fina y, procurando no dañar el vástago, páselo en el acoplamiento con movimientos cruzados siguiendo las marcas de la rectificación. Solamente al comprobar al tacto que el vástago está perfectamente liso, límpiese y pase al punto siguiente.</p> | <p>5.3.68 <i>Forrar um taco de madeira chato com lixa fina e, prestando atenção para não danificar a haste, passá-lo sobre a junção em modo cruzado seguindo os sinais da retificação. Somente quando, ao tato, se sente que a haste está perfeitamente lisa, limpar e passar ao ponto sucessivo.</i></p> |
| <p>5.3.69 Enlevez les deux brides de vissage.</p> | <p>5.3.69 Die beiden Festschraubbügel entfernen.</p> | <p>5.3.69 Quitense los dos estribos de enroscamiento.</p> | <p>5.3.69 <i>Retirar os dois suportes de enroscamento.</i></p> |
| <p>5.3.70 Soulevez la tige complète et portez-la à proximité de l'embouchure du cylindre de manière qu'elle soit parfaitement centrée</p> | <p>5.3.70 Den gesamten Schaft anheben und in die Nähe des Mundstückes des Zylinders bringen, so daß es perfekt zentriert ist.</p> | <p>5.3.70 Levántese el vástago completo y lléveselo cerca de la embocadura del cilindro de manera que resulte perfectamente centrado.</p> | <p>5.3.70 <i>Levantar a haste completa conduzindo-a perto da boca do cilindro de modo que fique perfeitamente centralizada.</i></p> |
| <p>5.3.71 Faites descendre délicatement la tige de manière que le coussinet en bronze entre sans se bloquer dans son siège.</p> | <p>5.3.71 Den Schaft vorsichtig absenken lassen, so daß die Buchse ohne Anstoßen in ihren Sitz eingesetzt wird.</p> | <p>5.3.71 Delicadamente bájesse el vástago de manera que el casquillo entre sin apoyar con la punta en su alojamiento.</p> | <p>5.3.71 <i>Delicadamente deixar descer a haste em modo que a chumaceira entre no seu alojamento.</i></p> |
| <p>5.3.72 Baissez lentement la tige, de manière que le coussinet en bronze s'appuie dans son siège et puisse ainsi servir de guide à la tige, qui sera enfilée jusqu'au fond de la course (en butée).</p> | <p>5.3.72 Den Schaft langsam absenken, so daß die Buchse auf ihrem Sitz aufsetzt, und sobald dies erfolgt ist die Führung des Schaftes übernimmt, der bis zum Ende des Hubs (bis zum Anschlag) eingesetzt wird.</p> | <p>5.3.72 Bájesse lentamente el vástago, de manera que el casquillo se apoye en su alojamiento y, una vez efectuada esta operación, que conduzca el vástago, que se insertará hasta fin de carrera (a tope).</p> | <p>5.3.72 <i>Deixar cair lentamente a haste, de modo que a chumaceira se adapte no seu alojamento e, depois, sirva de guia à haste, que será enfiada até ao fim do seu curso (completamente).</i></p> |
| <p>5.3.73 Décrochez le crochet de sûreté et ôtez la poignée de soulèvement.</p> | <p>5.3.73 Den Sicherheitshaken aushaken und den Hebegriff entfernen.</p> | <p>5.3.73 Desengáñchese el gancho de seguridad y quítese la empuñadura de levantamiento.</p> | <p>5.3.73 <i>Soltar o gancho de segurança e retirar o manípulo de levantamento.</i></p> |

5.3.74

Osservare che la guarnizione di testa tolta in precedenza (al punto 5.3.74) sia pulita e non danneggiata e che la sua sede sia anch'essa pulita. Se necessario, provvedere alla sostituzione o alla pulizia.

5.3.74

Take care that the previously removed head gasket (point 5.3.74) is clean and undamaged and that its seat is also clean. Clean or replace if necessary.

5.3.75

Facendo attenzione al senso (vedi figura), inserire la guarnizione aiutandosi con delle assicelle di legno per mandarla in battuta. Ricordare che quando la guarnizione è nella propria sede, prima che la flangia la comprima, deve sporgere 2÷3 mm dal bordo della bronzina.

5.3.75

insert the gasket, following the direction (see picture) using wooden pieces to send it to the beat. Remember that when the gasket is in its seat, before the flange presses it, it must project out 2-3 mm from the edge of the bushing.

5.3.76

Pulire l'OR di tenuta e montarlo nella propria sede.

5.3.76

Clean the sealing OR and mount it in its seat.

5.3.77

Infilare con attenzione la flangia e fissarla con le sue viti, avendo cura di serrarle due a due contrapposte.

5.3.77

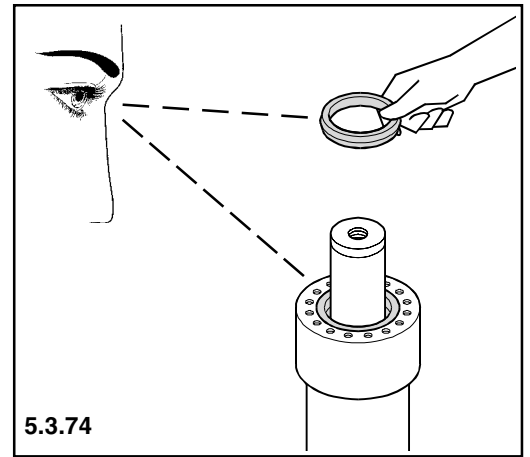
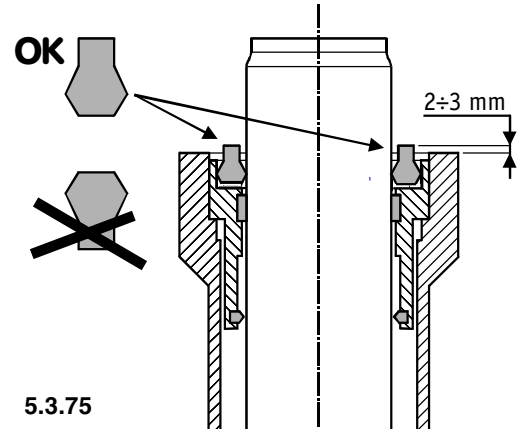
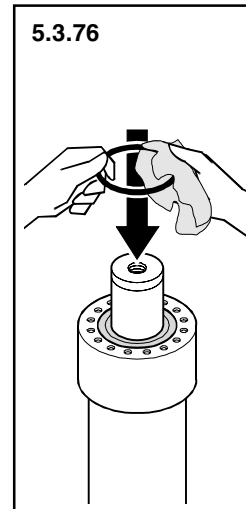
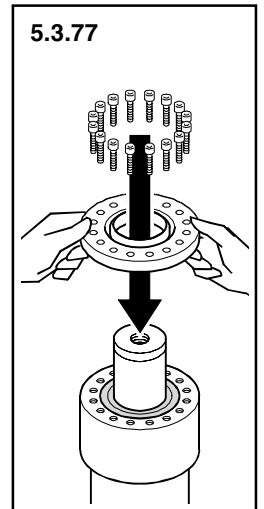
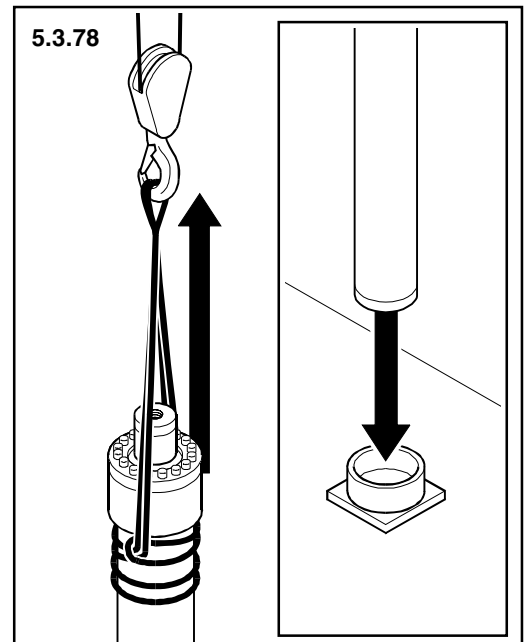
Insert the flange and fix it with its screws, tightening them two by two in crosswise direction.

5.3.78

Imbragare e sollevare il pistone e adagiarlo lentamente sulla sua sede, mantenendo le funi in leggera tensione.

5.3.78

Sling and lift the piston and slowly lay it on its seat, thus maintaining the ropes slightly tensed.

**5.3.74****5.3.75****5.3.76****5.3.77****5.3.78**

5.3.74

Observez que la garniture de tête ôtée précédemment (au point 5.3.74) soit propre et non endommagée et que son siège soit aussi propre. Si nécessaire, remplacez-la ou nettoyez-la.

5.3.74

Beachten, ob die vorab entfernte Kopfdichtung (unter Punkt 5.3.74) sauber und nicht beschädigt ist, und daß auch ihr Sitz sauber ist. Falls notwendig, den Austausch oder die Reinigung vornehmen.

5.3.74

Contrólese que la junta de cabeza quitada anteriormente (en la sección 5.3.74) esté limpia y no dañada y que también su alojamiento esté limpio. Si hace falta, llévase a cabo su sustitución o limpieza.

5.3.74

Verificar que a junta de cabeça que foi retirada antes (ao ponto 5.3.74) esteja limpa e não danificada e que o seu alojamento também esteja limpo. Se necessário, proceder à sua substituição ou à limpeza.

5.3.75

En prenant garde au sens (voir figure), introduisez la garniture en vous aidant avec des planchettes de bois pour l'envoyer en butée. Rappelez-vous que quand la garniture est dans son siège, avant que la bride la comprime, elle doit sortir de 2÷3 mm du bord du coussinet en bronze.

5.3.75

Unter Beachtung der Richtung (siehe Abbildung) die Dichtung einsetzen, wobei sich der Holzbrettchen zu bedienen ist, um sie in Anschlag zu bringen. Daran denken, daß die Dichtung, wenn sie sich in ihrem Sitz befindet, 2÷3 mm über den Rand der Buchse herausstehen muß, bevor sie von der Flansch zusammengedrückt wird.

5.3.75

Procurando controlar la dirección (véase figura), insértese la junta con la ayuda de pequeñas tablas de madera para ponerla a tope. Acuérdese que al estar la junta en su alojamiento, antes de que la brida la comprima, tiene que sobresalir 2÷3 mm del bordo del casquillo.

5.3.75

Prestando atenção para o sentido (ver figura), introduzir a junta ajudando-se com alguns bocados de madeira para a fazer entrar até ao fim. Não se deve esquecer que quando a junta está no seu alojamento, antes que a flange a comprima, deve sobressair de 2÷3 mm do bordo da chumaceira.

5.3.76

Nettoyez l'OR d'étanchéité et montez-le dans son siège.

5.3.76

Den abdichtenden O-Ring reinigen und in seinem Sitz montieren.

5.3.76

Limpíese el OR de retención y móntelo en su alojamiento.

5.3.76

Limpar o O-ring de retenção e montá-lo no seu alojamento.

5.3.77

Enfilez avec attention la bride et fixez-la avec ses vis, en ayant soin de les serrer deux à deux opposées.

5.3.77

Die Flansch sorgfältig einsetzen und mit ihren Schrauben befestigen, wobei darauf zu achten ist, die jeweils gegenüberliegenden beiden festzuziehen.

5.3.77

Insértese con atención la brida y fíjese con sus tornillo procurando cerrarlos dos a dos contrapuestos.

5.3.77

Enfiar com atenção a flange fixando-as com os seus parafusos, prestando cuidado para os apertar dois a dois contrapostos.

5.3.78

Elinguez et soulevez le piston et appuyez-le lentement dans son siège en maintenant les câbles en légère tension.

5.3.78

Den Kolben umgurten, anheben und langsam auf seinem Sitz aufsetzen, wobei die Seile leicht gespannt zu halten sind.

5.3.78

Eslingúese y levántese el pistón luego apóyelo lentamente en su alojamiento, procurando mantener las cuerdas en ligera tensión.

5.3.78

Lingar e levantar o pistão e apoiá-lo lentamente no seu alojamento, mantendo os cabos em ligeira tensão.

5.3.79

Seguendo il disegno di progetto, controllare che il pistone sia a piombo, fissarlo e controllare (se presente) il fissaggio del pilastrino.

5.3.80

Togliere le funi di sollevamento e portare il gancio del paranco fuori dalla zona di lavoro.

5.3.81 NOTA

NEL CASO DI PISTONE PROVVISORIO DI PIASTRA OSCILLANTE, PRIMA DI RIAVVITARE LA VITE CENTRALE BISOGNA INGRASSARE LO SNODO. RIAVVITARE LA VITE CENTRALE COME MOSTRATO IN FIGURA.

5.3.82

Il pistone è ora pronto per gli allacciamenti, ma attendere almeno 24 ore prima di effettuare il riempimento dell'olio.

5.3.79

Following the project drawing, check the piston is aligned, fix it and check the fixing of the pillar (if any).

5.3.80

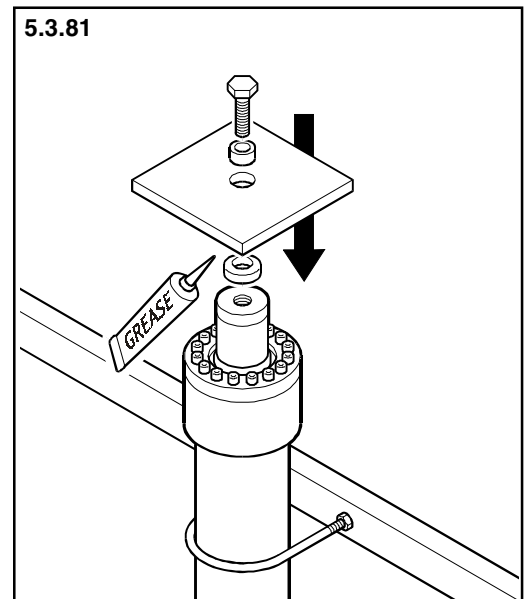
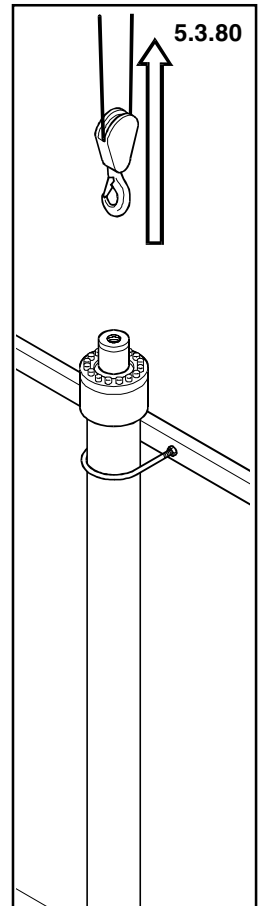
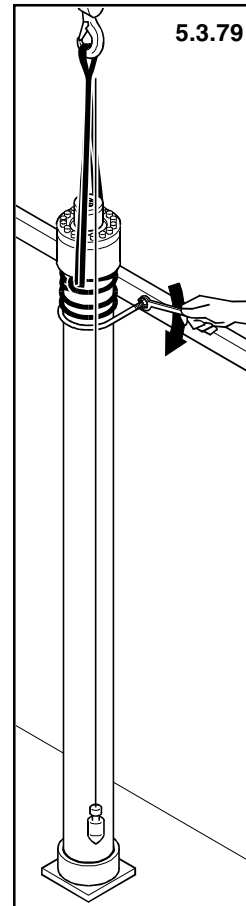
Remove the lifting ropes and move the hook of the tackle outside the working area..

5.3.81 NOTE

IN CASE OF PISTON EQUIPPED WITH SWINGING PLATE, GREASE THE JOINT BEFORE TIGHTENING THE MAIN SCREW. TIGHTEN THE MAIN SCREW AS INDICATED IN THE PICTURE.

5.3.82

The piston is now ready for connections, but it is advisable to wait at least 24 hours before filling with oil.



| | | | |
|---|---|--|---|
| <p>5.3.79 En suivant le plan de projet, contrôlez que le piston soit à plomb, fixez-le et contrôlez, le cas échéant, le fixage du pilastre.</p> | <p>5.3.79 Unter Befolgung der Projektzeichnung kontrollieren, ob der Kolben lotgerecht ist, diesen befestigen und - falls vorhanden - die Befestigung des Pfostens kontrollieren.</p> | <p>5.3.79 Siguiendo el proyecto, contrólase que el pistón resulte a desplomo, fíjese y contrólase (se presente) la fijación del pivote.</p> | <p>5.3.79 <i>Seguindo o desenho de projeto, controlar que o pistão esteja a prumo, fixá-lo e controlar (se presente) o fixação do pequeno pilar.</i></p> |
| <p>5.3.80 Otez les câbles de soulèvement et portez le crochet du palan hors de la zone de travail.</p> | <p>5.3.80 Die Hebeseile entfernen und den Haken des Flasenzugs außerhalb des Arbeitsbereiches bringen.</p> | <p>5.3.80 Quítense las cuerdas de levantamiento y llévase el gancho del polipasto afuera del área de trabajo.</p> | <p>5.3.80 <i>Retirar os cabos de levantamento e conduzir o gancho do cadernal fora da área de trabalho.</i></p> |
| <p>5.3.81 NOTE EN CAS DE PISTON POURVU DE PLAQUE OSCILLANTE, AVANT DE REVISER LA VIS CENTRALE IL FAUT GRAISSER L'ARTICULATION. REVISSEZ LA VIS CENTRALE COMME ILLUSTRE DANS LA FIGURE</p> | <p>5.3.81 MERKE IM FALLE EINES MIT OSZILLIERENDER PLATTE VERSEHENEN KOLBENS DAS GELENK, VOR DEM WIEDEREINSCHRAUBEN DER ZENTRALEN SCHRAUBE SCHMIEREN. DIE ZENTRALE SCHRAUBE WIE IN DER ABBILDUNG DARGESTELLT WIEDER FESTSCHRAUBEN.</p> | <p>5.3.81 NOTA EN EL CASO DE PISTÓN CON PLACA OSCILANTE, ANTES DE REENROSCAR EL TORNILLO CENTRAL HAY QUE ENGRASAR LA ARTICULACION. REENRÓQUESE EL TORNILLO CENTRAL COMO MUESTRA LA FIGURA.</p> | <p>5.3.81 NOTA <i>NO CASO DE PISTÃO DOTADO DE CHAPA OSCILANTE, ANTES DE ATARRAXAR O PARAFUSO CENTRAL É PRECISO LUBRIFICAR COM MASSA A ARTICULAÇÃO. ATARRAXAR O PARAFUSO CENTRAL COMO ILUSTRADO NA FIGURA.</i></p> |
| <p>5.3.82 Le piston est maintenant prêt pour les raccordements, mais attendez au moins 24 heures avant d'effectuer le remplissage de l'huile.</p> | <p>5.3.82 Zu diesem Zeitpunkt ist der Kolben anschlussbereit, jedoch mindestens 24 Stunden warten bis zum Wiederauffüllen des Öls.</p> | <p>5.3.82 El pistón está ahora listo para las conexiones, sin embargo espérense por lo menos 24 ore antes de llenar con el aceite.</p> | <p>5.3.82 <i>Agora o pistão está pronto para os balanços, mas aguardar pelo menos 24 horas antes de efetuar o enchimento do óleo.</i></p> |

5.4 POSIZIONAMENTO E MONTAGGIO DEL PISTONE TIPO 1001 O 1008 IN TRE PEZZI

Qualora non fosse possibile infilare il pistone dall'alto, comportarsi seguendo questa procedura:

5.4.1

Da questo punto in avanti identificheremo i tre elementi con (1), (2) e (3):

1 = elemento superiore

2 = elemento inferiore

3 = elemento intermedio.

5.4.2

Per le operazioni di posizionamento, le parti del pistone si devono presentare come illustrato in figura.

5.4.3

*Assicurarsi che sia il paranco (6) che le funi siano atti a sostenere il peso **dell'intero pistone** (vedi parte 3).*

Posizionare il paranco nella posizione prescritta dal costruttore del vano ascensore.

5.4.4

Oltre ai normali attrezzi da montaggio, predisporre due funi o cinghie (7) di portata adeguata e lunghezza minima 1,5 m, la fune di controllo (8) e le due staffe di avvvitamento (9).

5.4.5

Predisporre inoltre una tavola di legno con degli stracci per appoggiarvi i vari elementi del pistone.

5.4.6

Agganciare l'elemento superiore (1) dalla maniglia di sollevamento.

5.4.7

Legare a circa 50 cm dalla estremità inferiore del cilindro la fune di controllo (8).

5.4 POSITIONING AND MOUNTING OF THREE-STAGES PIS- TON TYPE 1001 OR 1008

Should it not be possible to insert the piston from the upper part, follow the procedure herewith described:

5.4.1

From this point on the three elements of the piston will be designed as (1), (2) and (3):

1 = upper stage

2 = lower stage

3 = intermediate stage

5.4.2

As concerns positioning, the parts of the piston must be disposed as shown in the picture.

5.4.3

Ensure that both the tackle (6) and the ropes are adequate to support the weight of the whole piston (see part 3).

Position the tackle in the position prescribed by the builder of the lift room.

5.4.4

Apart from the traditional mounting tools, set two ropes or bands (7) with adequate capacity and minimum 1,5 m long, the control rope (8) and the two screwing brackets (9).

5.4.5

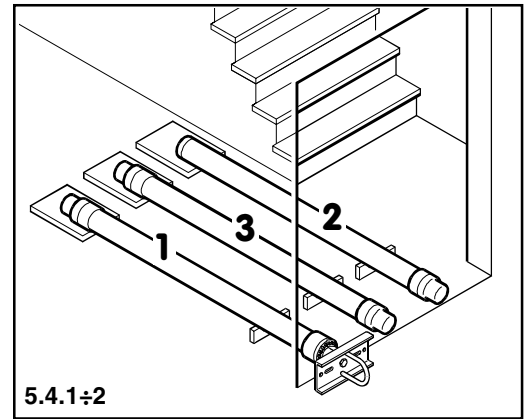
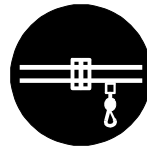
Set a wood board with some clothes to lay on it the various elements composing the piston.

5.4.6

Hook the upper part (1) by the lifting handle.

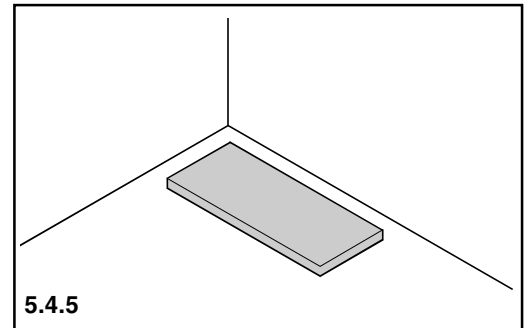
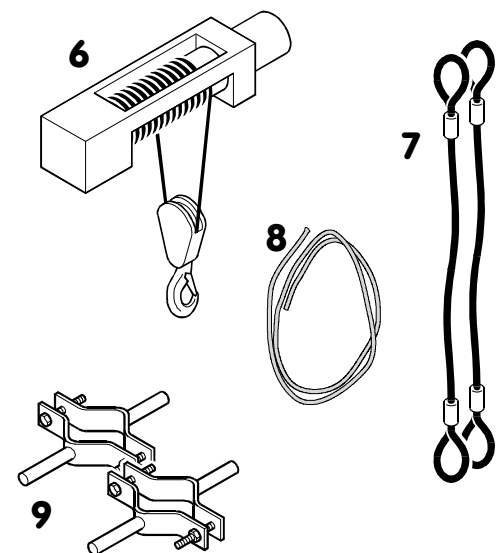
5.4.7

Bind the control rope (8) at least at 50 cm from the lower end of the cylinder.

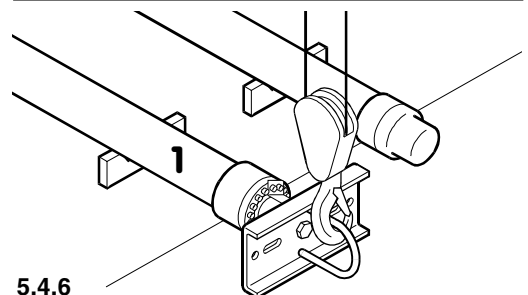


5.4.1÷2

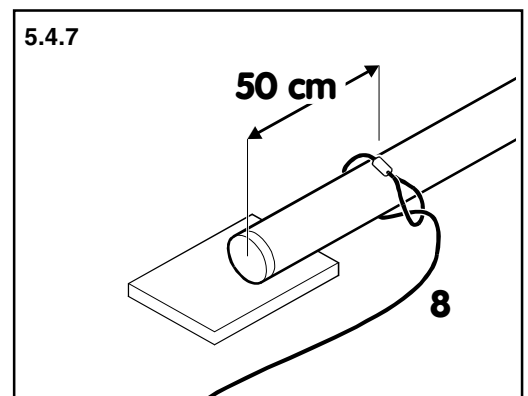
5.4.3÷4



5.4.5



5.4.6



5.4.7

5.4

POSITIONNEMENT ET MONTAGE DU PISTON TYPE 1001 OU 1008 EN TROIS PIECES

S'il n'était pas possible d'enfiler le piston du haut, comportez-vous comme indiqué dans cette procédure:

5.4.1

A partir de ce moment nous identifierons les trois éléments par (1), (2) et (3):

- 1= élément supérieur
- 2= élément inférieur
- 3= élément intermédiaire.

5.4.2

Pour les opérations de positionnement, les parties du piston doivent se présenter comme illustré dans la figure.

5.4.3

Assurez-vous que le palan (6) aussi bien que les câbles soient en mesure de soutenir le poids de **tout le piston** (voir 3e partie). Placez le palan dans la position prescrite par le constructeur de la niche de l'ascenseur.

5.4.4

A part les outils de montage habituels, prédisposez deux câbles ou courroies (7) de portée adéquate et d'une longueur minimale de 1,5 m, le câble de contrôle (8) et les deux brides de vissage (9).

5.4.5

Prédisposez en outre une planche de bois avec des chiffons pour appuyer les différents éléments du piston.

5.4.6

Accrochez l'élément supérieur (1) par la poignée de soulèvement.

5.4.7

Liez à environ 50 cm de l'extrémité inférieure du cylindre le câble de contrôle (8).

5.4

POSITIONIERUNG UND MONTAGE DES KOLBENS VOM TYP 1001 ODER 1008 DREITEILIG

Sollte es nicht möglich sein, den Kolben von oben einzuführen, ist sich unter Befolgung der nachstehenden Prozedur zu verhalten:

5.4.1

Von hier an werden die drei Elemente mit (1), (2) und (3) identifiziert:

- 1 = oberes Element
- 2 = unteres Element
- 3 = mittleres Element.

5.4.2

Für die Arbeitsgänge der Positionierung müssen sich die Teile der Kolben wie in der Abbildung dargestellt präsentieren.

5.4.3

Sicherstellen, daß sowohl der Flaschenzug (6) als auch die Seile dazu geeignet sind, das Gewicht des gesamten Kolbens zu tragen (siehe Teil 3). Den Flaschenzug in der vom Hersteller des Aufzugschachtes beschriebenen Position platzieren.

5.4.4

Außer den normalen Montagewerkzeugen sind zwei Seile oder Riemen (7) geeigneter Tragfähigkeit und mit einer Mindestlänge von 1,5 m, das Kontrollseil (8) und die beiden Festschraubbügel (9) vorzubereiten.

5.4.5

Außerdem einen Holztisch mit Tüchern vorbereiten, um die verschiedenen Elemente des Kolbens darauf abzulegen.

5.4.6

Das obere Element (1) in den Hebegegriff einhaken.

5.4.7

Das Kontrollseil (8) ungefähr 50 cm vom unteren Ende des Zylinders festbinden.

5.4

COLOCACIÓN Y MONTAJE DEL PISTÓN MODELO 1001 O 1008 EN TRES PIEZAS

Si no fuese posible insertar el pistón desde el alto, cúmplase con las siguientes instrucciones:

5.4.1

De ahora en adelante identificaremos los tres elementos con (1), (2) y (3):

- 1= elemento superior
- 2= elemento inferior
- 3= elemento intermedio.

5.4.2

Para las operaciones de colocación, las partes del pistón tienen que estar como muestra la figura.

5.4.3

Compruébese que tanto el polipasto (6) tanto el polipasto puedan soportar el peso **del pistón entero** (véase sección 3). Colóquese el polipasto en la posición indicada por el fabricante del hueco del ascensor.

5.4.4

Además de las normales herramientas para el montaje, prepárense dos cuerdas o correas (7) de capacidad adecuada y longitud mínima 1,5 m, la cuerda de control (8) y los dos estribos de enroscamiento (9).

5.4.5

Prepárese además una tabla de madera con trapos para apoyar los varios elementos del pistón.

5.4.6

Engánchese el elemento superior (1) por la empuñadura de levantamiento.

5.4.7

Átase a una distancia de aproximadamente 50 cm de la extremidad inferior del cilindro la cuerda de control (8).

5.4

POSICIONAMENTO E MONTAGEM DO PISTÃO TIPO 1001 OU 1008 EM TRÊS PEÇAS

No caso em que não seja possível enfiar o pistão pelo alto, comportar-se do seguinte modo:

5.4.1

Daqui para diante identificaremos os três elementos com (1), (2) e (3):

- 1= elemento superior
- 2= elemento inferior
- 3= elemento intermédio.

5.4.2

Para as operações de posicionamento, as partes do pistão devem apresentar-se como ilustrado na figura.

5.4.3

Verificar que o cadernal (6) quer os cabos tenham capacidade para suportar o peso **do todo o pistão** (ver parte 3). Posicionar o cadernal na posição indicada pelo Fabricante do vão do ascensor.

5.4.4

Além das ferramentas normais de montagem, preparar dois cabos ou correias (7) de capacidade adequada e comprimento mínimo 1,5 m, o cabo de controle (8) e os dois suportes de enroscamento (9).

5.4.5

Colocar também uma tábua de madeira com trapos para apoiar os vários elementos do pistão.

5.4.6

Enganchar o elemento superior (1) ao manípulo de levantamento.

5.4.7

Ligar o cabo de controle (8) a cerca 50 cm da extremidade inferior do cilindro.

5.4.8

ATTENZIONE

PERICOLO DI DI URTO, SCHIACCIAMENTO, IMPIGLIAMENTO, TRASCINAMENTO, CADUTA E ABRASIONE.

Questi pericoli possono essere causati da brandeggio o altri movimenti imprevisti del pistone durante le operazioni descritte dal punto 5.4.9 a 5.4.23 compreso, punti che devono essere letti dagli addetti prima di iniziare.

Gli addetti a queste operazioni devono essere come minimo 2:

A - un tecnico che dirige ed è responsabile delle operazioni

B - uno o più aiutanti.

Devono, durante le operazioni, essere in comunicazione tra loro, aver letto attentamente le prescrizioni di sicurezza in testa a questo manuale (parte 2), indossare i dispositivi di protezione individuali ed eseguire le operazioni con calma e con controllo.

5.4.9

Il tecnico A aziona il paranco fino a che le funi di sollevamento sono quasi tese.

5.4.10

L'aiutante (o gli aiutanti) B afferra il capo della fune di controllo - **NON LEGATA O AVVOLTA A PARTI DEL CORPO** - in modo che, in caso di pericolo, possa lasciarla andare.

5.4.11

Sollevare lentamente l'elemento superiore (1), fino a che la parte anteriore si alzi dal suo supporto.

5.4.12

Da questo punto in avanti, l'aiutante B dovrà controllare il movimento della parte terminale dell'elemento.

5.4.13

Gradualmente il tecnico A solleva l'elemento (1) nel vano e l'aiutante B, mantenendosi a debita distanza dal vano, provvede a tenere in tensione la fune di controllo e far scivolare l'elemento sulla protezione, in modo che non si danneggi né il pistone né il pavimento, fino ad arrivare in prossimità della soglia del vano. **FERMARE IL TECNICO A IL MODO DA NON LASCIARE ANDARE IL PISTONE NEL VANO.**

5.4.8

**ATTENTION
DANGER OF CRASHING,
SQUASHING, CATCHING,
DRAGGING, FALL AND
EXCORIATION.**

These dangers can be caused by traverse or other unforeseen movement of the piston during the following operations described from points 5.4.9 to 5.4.23, that must be read thoroughly by the operators before starting.

The persons in charge of these operations must be at least 2.

A - a technicians that controls and is responsible for the operations

B - one or more assistants.

They must be continuously in communication during the operations, being acquainted with the safety prescriptions indicated in this manual (part 2), wear the individual protections and perform the operations with calm and control.

5.4.9

The technician A activates the tackle until the lifting ropes are almost tensed.

5.4.10

The assistant (or the assistants) B grasps the end of the control rope - **WITHOUT BINDING IT OR WINDING IT AROUND ANY PART OF HIS BODY** - so that in case of danger he can let it go.

5.4.11

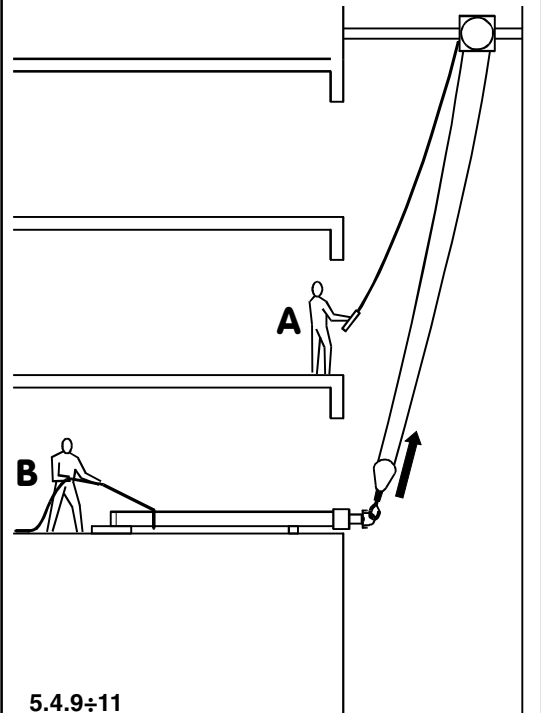
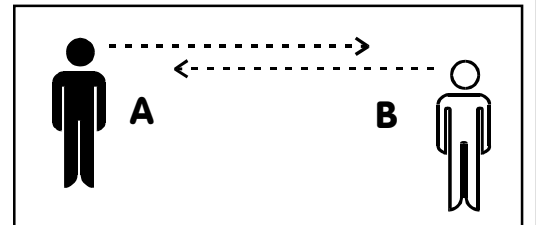
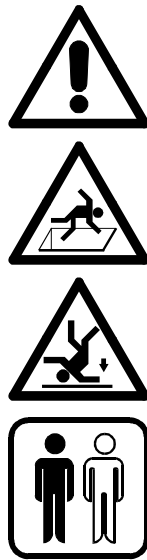
Slowly lift the upper element (1), until the front part lifts from its support.

5.4.12

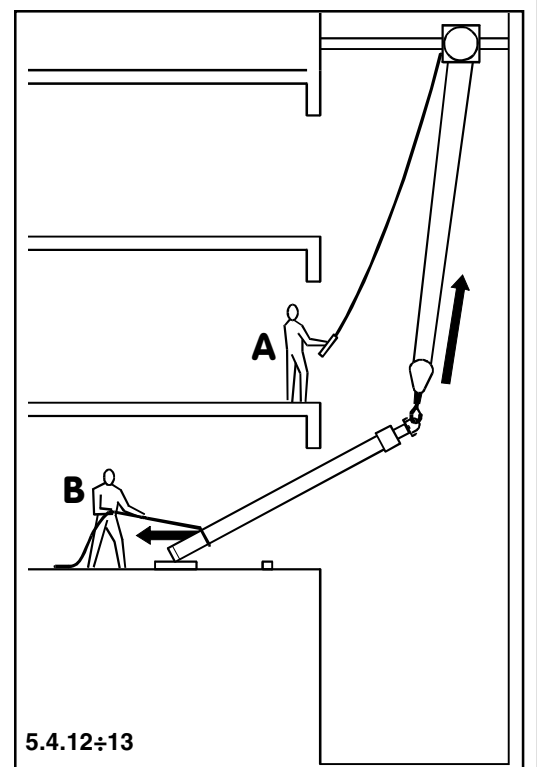
From this point on, the assistant B must control the movement of the end of the element.

5.4.13

The technician A lifts the element (1) into the lift room and the assistant B, remaining at a fit distance from the room, tends the control rope and let the element slide on the protection, in order to avoid damaging the piston and the floor, up to reach the edge of the room. **STOP TECHNICIAN A TO AVOID LEAVING THE PISTON FALLING INTO THE ROOM.**



5.4.9÷11



5.4.12÷13

5.4.8

ATTENTION DANGER DE CHOC, ECRASEMENT, EMPETREMENT, ENTRAÎNEMENT, CHUTE ET ABRASION.

Ces dangers peuvent être causés par pivotement ou autres mouvements imprévus du piston pendant les opérations décrites du point 5.4.9 au point 5.4.23 compris, points qui doivent être lus par les préposés avant de commencer.

Les préposés à ces opérations doivent être au minimum 2:

A - un technicien qui dirige et est responsable des opérations

B - un ou plusieurs aides.

Pendant les opérations, ils doivent être en communication entre eux, avoir lu attentivement les prescriptions de sécurité au début de ce manuel (2e partie), porter les dispositifs de protection individuelle et effectuer les opérations avec calme et avec contrôle.

5.4.9

Le technicien A actionne la palan jusqu'à ce que les câbles de soulèvement soient presque tendus.

5.4.10

L'aide (ou les aides) B saisit le bout du câble de contrôle - NON LIE OU ENROULEADES PARTIES DU CORPS - de manière que, en cas de danger, il puisse le laisser aller.

5.4.11

Soulevez lentement l'élément supérieur (1), jusqu'à ce que la partie avant se lève de son support.

5.4.12

A partir de ce moment l'aide B devra contrôler le mouvement de la partie terminale de l'élément.

5.4.13

Graduellement, le technicien A soulève l'élément (1) dans la niche et l'aide B, en se tenant à une bonne distance de la niche, tient en tension le câble de contrôle et fait glisser l'élément sur la protection, de manière que ni le piston ni le plancher ne s'endommagent, jusqu'à arriver à proximité du seuil de la niche. ARRETEZ LE TECHNICIEN A DE MANIERE A NE PAS LAISSER ALLER LE PISTON DANS LA NICHE.

5.4.8

ACHTUNG GEFAHR DES ANSTOSSENS, EINQUETSCHENS, FESTKLEMMENS, MITNEHMENS, HERABFALLEN UND DES ABRIEBS

Diese Gefahren können durch Manövrierung oder andere unvorhergesehene Bewegungen des Kolbens während der nachstehend unter Punkt 5.4.9. bis einschließlich 5.4.23. beschriebenen Arbeitsgänge hervorgerufen werden; diese Punkte müssen vor Beginn der Arbeiten von den Zuständigen durchgelesen werden. Für diese Arbeitsgänge müssen mindestens 2 Zuständige anwesend sein:

A - ein Techniker, der die Anweisungen gibt und für die Arbeitsgänge verantwortlich ist;

B - eine oder mehrere Hilfskräfte. Während der Arbeitsgänge müssen diese untereinander in Kontakt stehen, die Sicherheitsvorschriften zu Beginn dieses Handbuchs aufmerksam durchgelesen haben (Teil 2), die Schutzbekleidungen angelegt haben und die Arbeitsgänge in Ruhe und unter Kontrolle durchführen.

5.4.9

Der Techniker A betätigt den Flaschenzug solange, bis die Hebeseile gespannt sind.

5.4.10

Die Hilfskraft (oder die Hilfskräfte) B ergreift das Ende des Kontrollseils - NICHT AN KÖRPERTEILEN FESTMACHEN ODER UM DIESE WICKELN - in einer Weise, daß es im Gefahrenfall losgelassen werden kann.

5.4.11

Das obere Element langsam soweit anheben, daß sich der vordere Teil von seinem Träger abhebt.

5.4.12

Von diesem Zeitpunkt an muß die Hilfskraft B die Bewegung des Endteils des Elementes kontrollieren.

5.4.13

Der Techniker A hebt das Element graduell in den Schacht und die Hilfskraft B sorgt dafür, daß das Kontrollseil gespannt bleibt, wobei er sich in angemessenem Abstand zum Schacht hält, und läßt den Kolben in einer Weise auf seinen Schutz gleiten, daß weder der Kolben noch der Fußboden beschädigt werden, bis er die Nähe der Schachtschwelle erreicht. DEN TECHNIKER A ANHALTEN, UM DEN KOLBEN NICHT IN DEN SCHACHT FALLEN ZU LASSEN.

5.4.8

ATENCIÓN PELIGRO DE GOLPES, APLASTAMIENTOS, ENGANCHAMIENTOS, ARRASTRE, CAÍDAS Y ABRASIÓN.

Estos peligros pueden depender de oscilaciones u otros movimientos inesperados del pistón durante las operaciones descritas en los puntos de 5.4.9 a 5.4.23 incluido, los encargados tienen que leer estos puntos antes de empezar.

Los encargados de estas operaciones tienen que ser como mínimo 2:

A - un técnico que dirige y tiene la responsabilidad de las operaciones

B - uno o más asistentes.

Durante las operaciones tienen que estar en comunicación entre ellos, conocer detalladamente las prescripciones de seguridad in testa a este manual (sección 2), llevar los dispositivos de protección individual y llevar a cabo las operaciones con calma y con control.

5.4.9

El técnico A acciona el polipasto hasta que las cuerdas de levantamiento estén casi en tensión.

5.4.10

El asistente (o los asistentes) B agarra la extremidad de la cuerda de control - NO ATADO O ENVUELTA ALREDEDOR DE PARTES DEL CUERPO - de manera que, en caso de peligro, pueda soltarla.

5.4.11

Levántese lentamente el elemento superior (1), hasta que la parte delantera se levante de su base.

5.4.12

De ahora en adelante, el asistente B tendrá que controlar el movimiento de la extremidad terminal del elemento.

5.4.13

Gradualmente el técnico A levanta el elemento (1) en el hueco y el asistente B, permaneciendo a una distancia apropiada del hueco, mantiene en tensión la cuerda de control y hace deslizar el elemento en la protección, de manera que no se dañen ni el pistón ni el suelo, hasta llegar cerca de la entrada del hueco. PARE EL TÉCNICO A DE MANERA QUE NO DEJE CAER EL PISTÓN EN EL HUECO.

5.4.8

ATENÇÃO PERIGO DE CHOQUE, ESMAGAMENTO, PEGÕES, ARRASTAMENTO, QUEDA E ABRASÃO.

Estes perigos podem ser causados pelo balanceamento ou outros movimentos imprevistos do pistão durante as operações descritas do ponto 5.4.9 a 5.4.23 incluído, pontos que devem ser lidos pelo pessoal encarregado antes de começar o trabalho. O pessoal encarregado por estas operações devem ser como mínimo 2 pessoas:

A - um técnico que dirige e é responsável das operações

B - um ou mais ajudantes.

Durante estas operações o pessoal deve estar em comunicação entre si, ter lido atentamente as prescrições de segurança no princípio do presente manual (parte 2), usar os dispositivos de proteção individuais e efetuar as operações com calma e com controle.

5.4.9

O técnico A acciona o cadernal até que os cabos de levantamento estejam quase esticados.

5.4.10

O ajudante (ou os ajudantes) B segura a ponta do cabo de controle - NÃO LIGADA OU ENROLADA A PARTES DO CORPO - de modo que, em caso de perigo, possa soltar o cabo.

5.4.11

Levantar lentamente o elemento superior (1), até que a parte anterior se levante do seu suporte.

5.4.12

Daqui para diante, o ajudante B deverá controlar o movimento da parte terminal do pistão.

5.4.13

O técnico A levanta gradualmente o elemento (1) no vão e o ajudante B, mantendo-se a devida distância do vão, mantém em tensão o cabo de controle e deixa escorregar o elemento proteção, de modo a não danificar o pistão nem o pavimento, até chegar perto da soleira do vão. PARAR O TÉCNICO A DE MODO A NÃO DEIXAR IR O PISTÃO NO VÃO

5.4.14

Gli addetti A e B si accordano e fanno andare l'elemento (1) trattenuto da B nel vano evitando i brandeggi.

5.4.15

Appoggiare il primo elemento (1) delicatamente nell'angolo del vano ascensore, inclinato in modo tale che non possa né scivolare, né rotolare, né cadere.

5.4.16

Togliere il gancio dalla maniglia di sollevamento.

5.4.17

ATTENZIONE PERICOLO DI URTI E CADUTE

Accertarsi che l'elemento intermedio (3) del pistone sia munito del suo fondo di protezione in acciaio.

5.4.18

Imbracare l'elemento intermedio (3) con le due funi come mostrato in figura.

5.4.19

Portare anche l'elemento intermedio (3) in fondo al vano nello stesso modo dell'elemento precedente (1) ed appoggiarlo lentamente di fianco al primo, in modo che non rotoli, non scivoli e non cada.

5.4.20

Togliere le funi.

5.4.21

Imbracare l'elemento inferiore (2) con le due funi come mostrato in figura.

5.4.22

Portare anche l'elemento inferiore (2) in fondo al vano nello stesso modo degli altri ed appoggiarlo lentamente di fianco agli altri, in modo che non rotoli, non scivoli e non cada.

5.4.23

Togliere le funi.

5.4.14

Technicians A and B move the element (1) hold by B into the room, avoiding traversing.

5.4.15

Lay the first element (1) gently in the corner of the lift room, slanted in a way that it does not slide, nor roll, or fall down.

5.4.16

Remove the hook from the lifting handle

5.4.17

ATTENTINO DANGER OF FALLS AND CRASHING

Ensure that the intermediate element (3) of the piston is equipped in the bottom with a steel protection.

5.4.18

Sling the intermediate element (3) with the two ropes as shown in the picture.

5.4.19

Move the intermediate element (3) on the bottom of the room following the same procedure indicated for element (1) and slowly lay it beside the first one, so that it does not slide, nor roll, or fall down.

5.4.20

Remove the ropes.

5.4.21

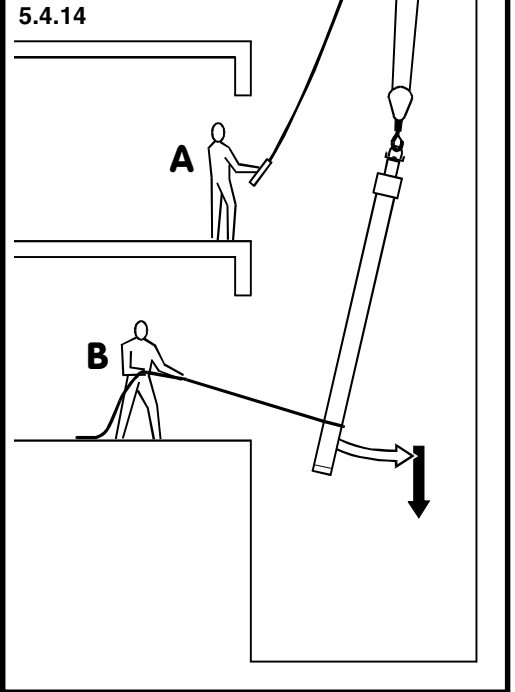
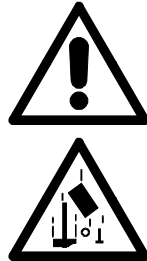
Sling the lower element (2) with two ropes as shown in the picture.

5.4.22

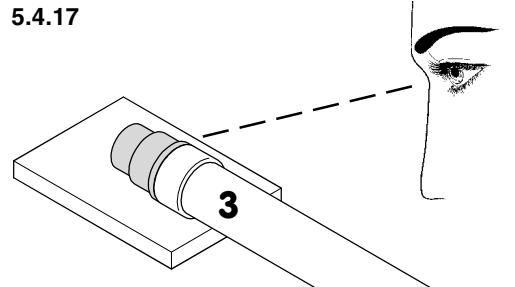
Set also this element on the bottom of the lift room, following the previous procedures, setting it beside the other two, so that it does not slide, nor roll or fall down.

5.4.23

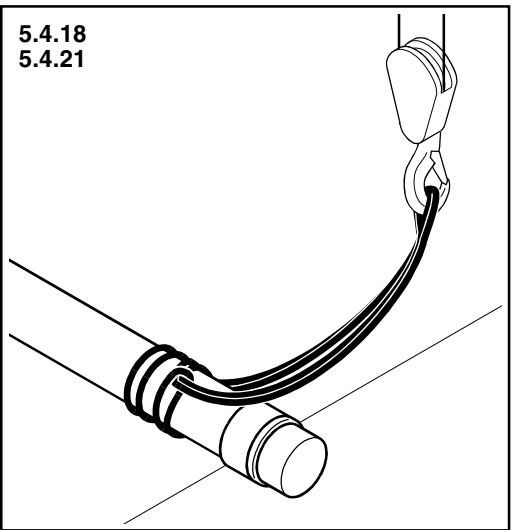
Remove the ropes



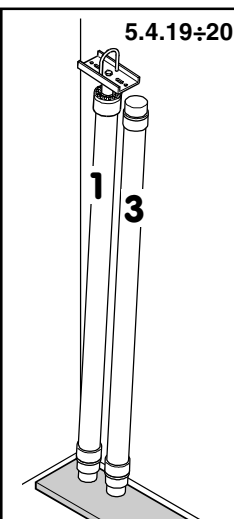
5.4.17



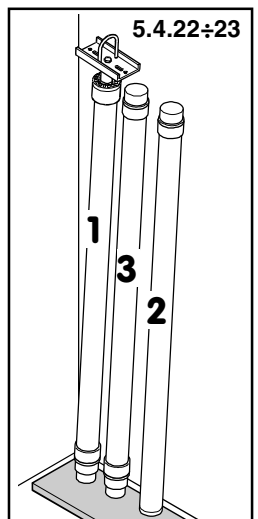
5.4.18
5.4.21



5.4.19÷20



5.4.22÷23



| | | | |
|--|---|---|--|
| <p>5.4.14 Les préposés A et B s'accordent et font aller l'élément (1) retenu par B dans la niche en évitant les pivotements.</p> <p>5.4.15 Appuyez délicatement le premier élément (1) dans le coin de la niche ascenseur, incliné de manière qu'il ne puisse glisser, rouler, ou tomber.</p> <p>5.4.16 Otez le crochet de la poignée de soulèvement.</p> <p>5.4.17 ATTENTION DANGER DE HEURTS ET CHUTES Assurez-vous que l'élément intermédiaire (3) du piston soit muni de son fond de protection en acier.</p> <p>5.4.18 Elinguez l'élément intermédiaire (3) avec les deux câbles comme illustré dans la figure.</p> <p>5.4.19 Portez aussi l'élément intermédiaire (3) au fond de la niche de la même façon que l'élément précédent. (1) et appuyez-le lentement à côté du premier, de manière qu'il ne puisse rouler, glisser ou tomber.</p> <p>5.4.20 Otez les câbles.</p> <p>5.4.21 Elinguez l'élément inférieur (2) avec les deux câbles comme illustré dans la figure.</p> <p>5.4.22 Portez aussi l'élément inférieur (2) au fond de la niche de la même façon que les autres et appuyez-le lentement à côté des autres, de manière qu'il ne puisse rouler, glisser ou tomber.</p> <p>5.4.23 Otez les câbles.</p> | <p>5.4.14 Die Zuständigen A und B stimmen sich ab und lassen das von B gehaltene Element in den Schacht ab, wobei ein Schwenken zu vermeiden ist.</p> <p>5.4.15 Das erste Element (1) vorsichtig in der Ecke des Aufzugsschachtes anlehnen, und zwar so geneigt, daß weder ein Wegrutschen, Wegrollen noch Herabfallen möglich ist.</p> <p>5.4.16 Den Haken aus dem Hebegriff entfernen.</p> <p>5.4.17 ACHTUNG GEFAHR DES ANSTOSSENS UND DES HERABFALLENS Sicherstellen, daß das mittlere Element (3) des Kolbens am Boden mit einem Schutz aus Stahl versehen ist.</p> <p>5.4.18 Das mittlere Element (3) mit den beiden Seilen, wie in der Abbildung dargestellt, umgürten.</p> <p>5.4.19 Auch das mittlere Element (3) auf den Boden des Aufzugsschachtes bringen, und zwar in der gleichen Weise wie das vorangegangene Element (1), und langsam neben das erste so anlehnen, daß weder ein Wegrutschen, Wegrollen noch Herabfallen möglich ist.</p> <p>5.4.20 Die Seile entfernen.</p> <p>5.4.21 Das untere Element (2) wie in der Abbildung dargestellt mit den beiden Seilen umgürten.</p> <p>5.4.22 Auch das untere Element (2) auf die gleiche Weise auf den Boden des Aufzugsschachtes bringen und langsam neben die anderen so anlehnen, daß weder ein Wegrutschen, Wegrollen noch Herabfallen möglich ist.</p> <p>5.4.23 Die Seile entfernen.</p> | <p>5.4.14 Los encargados A y B se ponen de acuerdo y colocarán el elemento (1) detenido por B en el hueco evitando oscilaciones.</p> <p>5.4.15 Apóyese el primer elemento (1) delicadamente en la esquina del hueco del ascensor, inclinado de manera que no pueda ni deslizar, ni resbalar, ni caer.</p> <p>5.4.16 Quítese el gancho de la empuñadura de levantamiento.</p> <p>5.4.17 ATENCIÓN PELIGRO DE GOLPES Y CAÍDAS Compruébese que el elemento intermedio (3) del pistón tenga su fondo de protección de acero.</p> <p>5.4.18 Eslínguese el elemento intermedio (3) con las dos cuerdas como muestra la figura.</p> <p>5.4.19 Llévese también el elemento intermedio (3) hacia el fondo del hueco de la misma manera que el elemento anterior (1) y apóyeselo lentamente al lado del primero, de manera que no resbale, no deslice ni caiga.</p> <p>5.4.20 Quítense las cuerdas.</p> <p>5.4.21 Eslínguese el elemento inferior (2) con las dos cuerdas como muestra la figura.</p> <p>5.4.22 Llévese también el elemento inferior (2) hacia el fondo del hueco de la misma manera que los demás y apóyeselo lentamente al lado de los demás, de manera que no resbale, no deslice ni caiga.</p> <p>5.4.23 Quítense las cuerdas.</p> | <p>5.4.14 <i>O pessoal encarregado A e B põem-se de acordo e deixam ir o pistão retido por B no vão evitando balanços.</i></p> <p>5.4.15 <i>Apoiar o primeiro elemento (1) delicadamente no canto do vão do ascensor, inclinado de modo que não possa escorregar, nem rebolar, nem cair.</i></p> <p>5.4.16 <i>Retirar o gancho do manípulo de levantamento.</i></p> <p>5.4.17 ATENÇÃO PERIGO DE CHOQUES E QUEDAS <i>Verificar que o elemento intermédio (3) do pistão esteja munido do seu fundo de proteção de aço.</i></p> <p>5.4.18 <i>Lingar o elemento intermédio (3) com os dois cabos como ilustrado na figura.</i></p> <p>5.4.19 <i>Conduzir também o elemento intermédio (3) ao fundo do vão no mesmo modo do elemento precedente (1) e apoiando-o lentamente ao lado do primeiro, de modo que não role, não escorregue e não caia.</i></p> <p>5.4.20 <i>Retirar os cabos.</i></p> <p>5.4.21 <i>Lingar o elemento inferior (2) com os dois cabos como ilustrado na figura.</i></p> <p>5.4.22 <i>Conduzir também o elemento inferior (2) ao fundo do vão no mesmo modo dos outros e apoiando-o lentamente de ao lado dos outros, de modo que não role, não escorregue e não caia.</i></p> <p>5.4.23 <i>Retirar os cabos.</i></p> |
|--|---|---|--|

5.4.24

AVVERTENZA

Poiché, una volta che il cilindro del pistone sarà montato, non potrà più essere smontato, proteggerne sempre l'apertura in fase di montaggio, in modo da impedire l'ingresso di impurità all'interno del cilindro stesso.

5.4.25

Per avere una zona di lavoro sicura quando si avvieranno i vari elementi, predisporre dei ponteggi in prossimità delle giunzioni.

5.4.26

ATTENZIONE PERICOLO GENERICO

Tutti gli addetti al montaggio devono indossare i dispositivi di protezione individuali.

5.4.27

Togliere dall'elemento intermedio (3) la protezione superiore del cilindro e la cuffia di protezione superiore dello stelo.

5.4.28

Togliere dalla testa dell'elemento (1) la maniglia di sollevamento.

5.4.29

Avvitarla sullo stelo dell'elemento (3).

5.4.30

Imbracare l'elemento intermedio (3), metterlo perfettamente in verticale e bloccarlo in modo che rimanga in posizione. Solamente quando è fissato sganciare le funi di sollevamento.

5.4.31

Agganciare con l'argano la maniglia di sollevamento e molto delicatamente estrarre lo stelo (3s).

5.4.24

WARNING

Since, once the cylinder of the piston is mounted it could not be disassembled further, always protect its opening during the assembly phase, to avoid impurities entering the cylinder.

5.4.25

To have a safe working area when assembling the various elements, set the scaffolds near the seams.

5.4.26

ATTENTION DANGER

All personnel in charge of the assembly must wear fit individual protections.

5.4.27

Remove the upper protection from the intermediate element (3) and the upper protection cap of the stem.

5.4.28

Remove the lifting handle from the element head (1).

5.4.29

Screw it on the stem of the element (3).

5.4.30

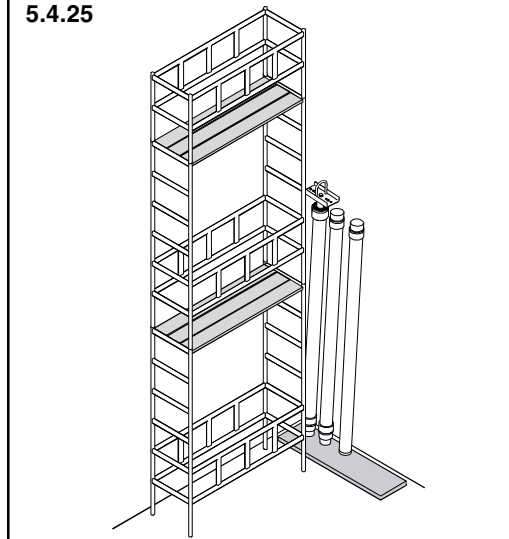
Sling the intermediate element (3), position it vertically and block to fix it in position. Unhook the lifting ropes when it has been fixed.

5.4.31

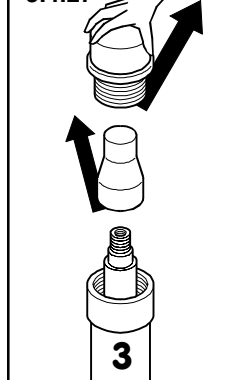
Hook the lifting handle with the winch and gently remove the stem (3s).



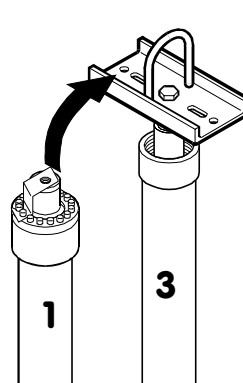
5.4.25



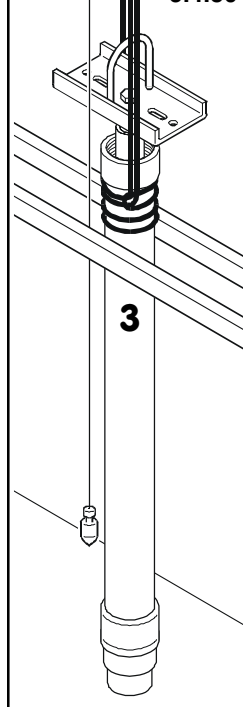
5.4.27



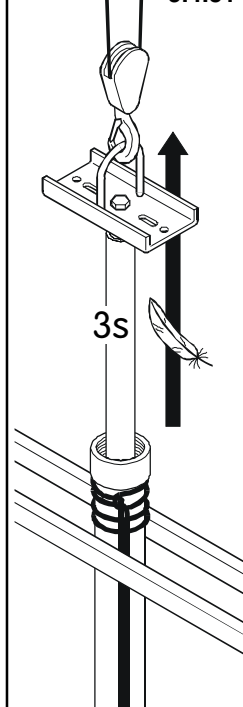
5.4.28÷29



5.4.30



5.4.31



5.4.24

AVERTISSEMENT

Du moment que, une fois que le cylindre du piston sera monté, il ne pourra plus être démonté, protégez toujours l'ouverture en phase de montage, de manière à empêcher l'entrée d'impuretés à l'intérieur du cylindre même.

5.4.25

Pour avoir une zone de travail sûre quand on vissera les différents éléments, prédisposez des échafaudages à proximité des jonctions.

5.4.26

ATTENTION

DANGER GÉNÉRIQUE

Tous les préposés au montage doivent se munir des dispositifs de protection individuels.

5.4.27

Otez de l'élément intermédiaire (3) la protection supérieure du cylindre et le protecteur supérieur de la tige.

5.4.28

Otez de la tête de l'élément (1) la poignée de soulèvement.

5.4.29

Vissez-la sur la tige de l'élément (3).

5.4.30

Elinguez l'élément intermédiaire (3), mettez-le parfaitement à la verticale et **bloquez-le** de manière qu'il reste en position.
Seulement quand il est fixé décrochez les câbles de soulèvement.

5.4.31

Accrochez avec le treuil la poignée de soulèvement et très délicatement sortez la tige (3s).

5.4.24

HINWEIS

Da sobald der Zylinder des Kolbens einmal montiert ist, dieser nicht mehr demontiert werden kann, ist dessen Öffnung während der Montagephase immer zu schützen, um das Eindringen von Unreinheiten in den Zylinder selbst zu vermeiden.

5.4.25

Um immer einen sicheren Arbeitsbereich während des Festschraubens der verschiedenen Teile zu haben, sind Gerüste in der Nähe der Dichtungen vorzubereiten.

5.4.26

ACHTUNG

ALLGEMEINE GEFAHR

Alle für die Montage Zuständigen müssen die Schutzbekleidungen anlegen.

5.4.27

Den oberen Schutz des Zylinders und obere Schutzkappe des Schaftes vom mittleren Element (3) entfernen.

5.4.28

Den Hebegriff von dem Kopf des Elementes (1) entfernen.

5.4.29

Diesen auf den Schaft des Elementes (3) aufschrauben.

5.4.30

Das mittlere Element (3) umgürten, perfekt in die Vertikale bringen und so blockieren, daß es in Position bleibt. Erst wenn es befestigt ist, die Hebeseile aushaken.

5.4.31

Den Hebegriff mit der Winde einhaken und den Schaft (3s) sehr vorsichtig herausziehen.

5.4.24

ADVERTENCIA

Dado que, una vez montado el cilindro del pistón, no será posible desmontarlo, procúrese proteger siempre la abertura en fase de montaje, para impedir la entrada de impurezas en el interior del cilindro mismo.

5.4.25

Para tener un área de trabajo segura durante el enroscamiento de los varios elementos, prepárense unos andamiajes cerca de los puntos de acoplamiento.

5.4.26

ATENCIÓN

PELIGRO GÉNÉRICO

Todos los encargados del montaje tienen que llevar los dispositivos de protección individual.

5.4.27

Quítense del elemento intermedio (3) la protección superior del cilindro y la coraza de protección superior del vástago.

5.4.28

Quítese de la cabeza del elemento (1) la empuñadura de levantamiento.

5.4.29

Enróquesela en el vástago del elemento (3).

5.4.30

Eslínguese el elemento intermedio (3), procurando ponerlo perfectamente en posición vertical y **procúrese bloquearlo** de manera que permanezca en posición. Solamente al estar fijado desengáñchense las cuerdas de levantamiento.

5.4.31

Engáñchese con el órgano la empuñadura de levantamiento y muy delicadamente sáquese el vástago (3s).

5.4.24

ADVERTÊNCIA

Considerando que quando o cilindro do pistão estiver montado, não poderá ser desmontado, proteger sempre a abertura durante a montagem, de modo da impedir a entrada de impurezas no interior do cilindro mesmo.

5.4.25

Para se poder dispor de uma área de trabalho segura quando se enroscarão os vários elementos, preparar os andaimes perto das junções.

5.4.26

ATENÇÃO

PERIGO GÉNÉRICO

Todos o pessoal encarregado pela montagem devem usar os dispositivos de proteção individuais.

5.4.27

Retirar do elemento intermédio (3) a proteção superior do cilindro e a capa de proteção superior da haste.

5.4.28

Retirar o manípulo de levantamento da cabeça do elemento (1).

5.4.29

Enroscá-lo na haste do elemento (3).

5.4.30

Lingar o elemento intermédio (3), colocando-o perfeitamente a prumo e **bloqueando-o** de modo que permaneça na sua posição. Somente quando é fixado soltar os cabos de levantamento.

5.4.31

Enganchar com o cadernal o manípulo de levantamento e muito delicadamente extrair a haste (3s).

5.4.32

*La protezione dello stelo potrebbe rimanere all'interno del cilindro.
Nel caso, proteggere comunque la parte inferiore dello stelo e depositarlo a fianco degli altri elementi.
Quando è stabile sganciarlo.*

5.4.33

*Riagganciare le funi del cilindro (3c), liberarlo e depositarlo a fianco degli altri elementi.
Sganciarlo e togliere le funi.*

5.4.34

Imbracare l'elemento inferiore (2).

5.4.35

*Sollevarlo e metterlo in posizione, appoggiato a terra, e bloccarlo in modo che rimanga in posizione verticale.
Togliere le funi e fissare la staffa di avvitamento.*

5.4.36

ATTENZIONE
Dalla prossima operazione in avanti, non far cadere nessun oggetto o sporcizia nel cilindro.

5.4.37

Togliere la protezione superiore dell'elemento inferiore (2) e la cuffia di protezione dello stelo.

5.4.38

Togliere la maniglia di sollevamento dallo stelo dell'elemento intermedio (3) e montarla sullo stelo dell'elemento inferiore (2).

5.4.39

Sfilare delicatamente lo stelo dell'elemento (2).

5.4.40

Appoggiare lo stelo dell'elemento (2) al muro.

5.4.32

The protection of the stem could remain within the cylinder.
In this case protect the lower part of the stem and deposit it near the other elements.
When it is steady, unhook it.

5.4.33

Hook the ropes of the cylinder (3c), free it and set it near the other elements.
Unhook and remove the ropes.

5.4.34

Sling the lower element (2).

5.4.35

Lift it and set it in position, laid on the floor and block to it to ensure a vertical positioning.
Remove the ropes and fix the screwing bracket.

5.4.36

ATTENTION
Do not let any object or foreign matter fall into the cylinder from this operation on.

5.4.37

Remove the upper protection of the lower element (2) and the protection cap of the stem.

5.4.38

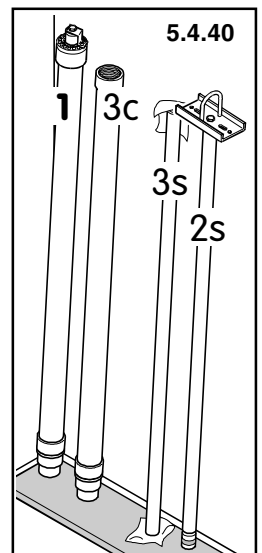
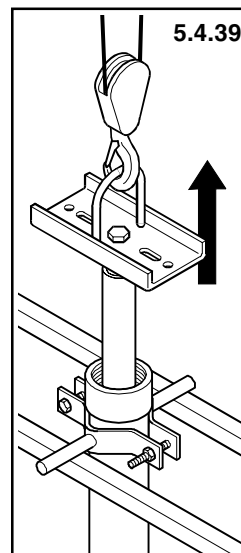
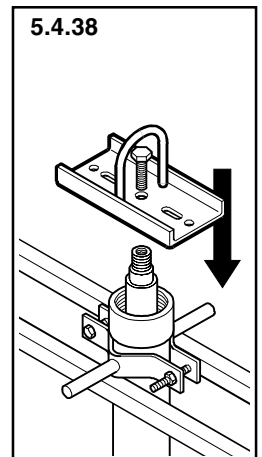
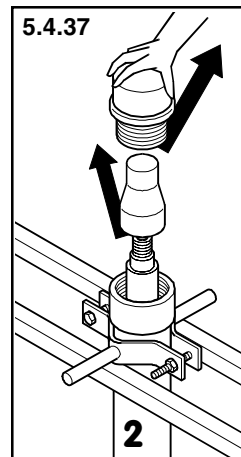
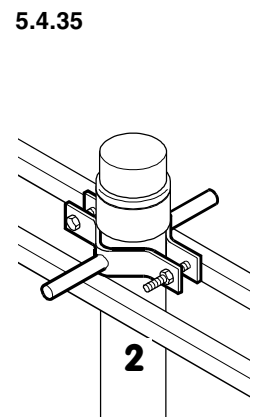
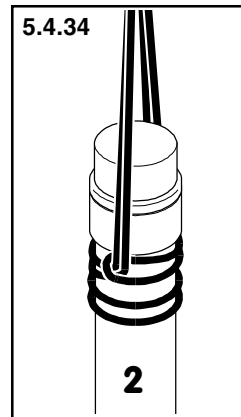
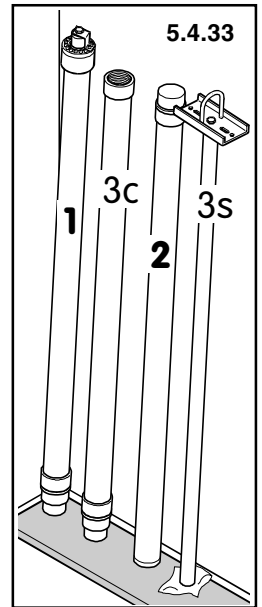
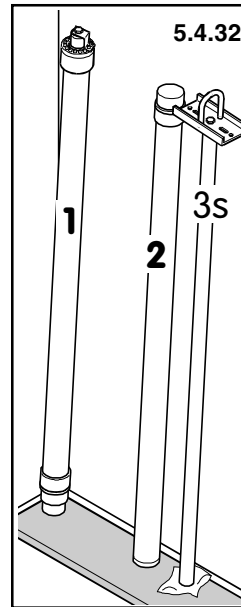
Remove the lifting handle from the intermediate element (3) stem and mount it on the stem of the lower element (2).

5.4.39

Gently remove the stem of element (2).

5.4.40

Set the stem of element (2) on wall.



| | | | |
|---|--|---|--|
| <p>5.4.32 La protection de la tige pourrait rester à l'intérieur du cylindre. Dans ce cas, protégez de toute façon la partie inférieure de la tige et déposez-la à côté des autres éléments. Quand elle est stable décrochez-la.</p> | <p>5.4.32 Der Schutz des Schaftes könnte im Inneren des Zylinders bleiben. In diesem Fall das untere Teil dennoch schützen und dieses neben den anderen Elemente ablegen. Wenn es stabil ist, aushaken.</p> | <p>5.4.32 La protección del vástago podría quedar en el interior del cilindro. Si hace falta, procúrese proteger de alguna forma la parte inferior del vástago y depositarlo al lado de los demás elementos. Al estar estable desengáncheselo.</p> | <p>5.4.32 <i>A proteção da haste poderia ficar no interior do cilindro. Em tal caso, proteger a parte inferior da haste e depositá-la ao lado dos outros elementos. Quando está estável desenganchar.</i></p> |
| <p>5.4.33 Raccrochez les câbles du cylindre (3c), libérez-le et déposez-le à côté des autres éléments. Décrochez-le et ôtez les câbles.</p> | <p>5.4.33 Die Seile des Zylinders (3c) wieder einhaken, diesen befreien und neben den anderen Elementen ablegen. Aushaken und die Seile entfernen.</p> | <p>5.4.33 Vuélvanse a enganchar las cuerdas del cilindro (3c), procúrese soltarlo y depositarlo al lado de los demás elementos. Desengáncheselo y quítense las cuerdas.</p> | <p>5.4.33 <i>Enganchar novamente os cabos do cilindro (3c), soltando e depositando-o ao lado dos outros elementos. Desenganchá-lo e retirar os cabos.</i></p> |
| <p>5.4.34 Elinguez l'élément inférieur (2).</p> | <p>5.4.34 Das untere Element umgurten (2).</p> | <p>5.4.34 Eslínguese el elemento inferior (2).</p> | <p>5.4.34 <i>Lingar o elemento inferior (2).</i></p> |
| <p>5.4.35 Soulevez-le et mettez-le en position, appuyé par terre, et bloquez-le de manière qu'il reste en position verticale. Otez les câbles et fixez la bride de fixage.</p> | <p>5.4.35 Dieses anheben und in Position bringen, auf dem Boden abstellen, und so blockieren, daß es in vertikaler Position bleibt. Die Seile entfernen und den Festschraubbügel befestigen.</p> | <p>5.4.35 Levánteselo y póngaselo en posición, apoyado en el suelo, y procúrese bloquearlo de manera que permanezca en posición vertical. Quítense las cuerdas y fíjese el estribo de enroscamiento.</p> | <p>5.4.35 <i>Levantá-lo e pô-lo em posição, apoiado no chão, e bloqueá-lo de modo a que fique em posição vertical. Retirar os cabos e fixar a suporte de enroscamento.</i></p> |
| <p>5.4.36 ATTENTION A partir de la prochaine opération, ne laissez tomber aucun objet ou de la saleté dans le cylindre.</p> | <p>5.4.36 ACHTUNG Von dem nächsten Arbeitsgang an keinerlei Gegenstände oder Verschmutzungen in den Zylinder fallen lassen.</p> | <p>5.4.36 ATENCIÓN De la próxima operación en adelante, no deje caer ningún objeto o suciedad en el cilindro.</p> | <p>5.4.36 ATENÇÃO <i>A partir da próxima operação, não deixar cair nenhum objeto ou sujidade dentro do cilindro.</i></p> |
| <p>5.4.37 Otez la protection supérieure de l'élément inférieur (2) et le protecteur de la tige.</p> | <p>5.4.37 Den oberen Schutz des unteren Elementes (2) und die Schutzkappe des Schaftes entfernen.</p> | <p>5.4.37 Quítense la protección superior del elemento inferior (2) y la coraza de protección del vástago.</p> | <p>5.4.37 <i>Retirar a proteção superior do elemento inferior (2) e a capa de proteção da haste.</i></p> |
| <p>5.4.38 Otez la poignée de soulèvement de la tige de l'élément intermédiaire (3) et montez-la sur la tige de l'élément inférieur (2).</p> | <p>5.4.38 Den Hebegriff von dem Schaft des mittleren Elementes (3) entfernen und auf dem Schaft des unteren Elementes (2) montieren.</p> | <p>5.4.38 Quítese la empuñadura de levantamiento del vástago del elemento intermedio (3) y móntesela en el vástago del elemento inferior (2).</p> | <p>5.4.38 <i>Retirar o manípulo de levantamento da haste do elemento intermédio (3) e montá-lo na haste do elemento inferior (2).</i></p> |
| <p>5.4.39 Défilez délicatement la tige de l'élément (2).</p> | <p>5.4.39 Den Schaft des Elementes vorsichtig herausziehen (2).</p> | <p>5.4.39 Sáquese delicadamente el vástago del elemento (2).</p> | <p>5.4.39 <i>Retirar delicadamente a haste do elemento (2).</i></p> |
| <p>5.4.40 Appuyez la tige de l'élément (2) au mur.</p> | <p>5.4.40 Den Schaft des Elementes (2) gegen die Mauer anlehnen.</p> | <p>5.4.40 Apóyese el vástago del elemento (2) contra la pared.</p> | <p>5.4.40 <i>Apoiar a haste do elemento (2) à parede.</i></p> |

5.4.41
Coprire l'imboccatura del cilindro dell'elemento (2) con uno straccio.

5.4.42
Sollevare il cilindro dell'elemento (3) e portarlo in prossimità dell'imboccatura del cilindro dell'elemento (2).

5.4.43
Togliere la protezione inferiore del cilindro (3c) e l'OR.

5.4.44
Pulire il filetto dell'elemento (3c) con solvente nitro o trielina (non usare solventi che lasciano un velo di unto).

5.4.45
Fissare la staffa di avvvitamento sul cilindro (3c).

5.4.46
Togliere lo straccio dall'elemento (2c) e pulire il filetto con le stesse modalità del precedente.

5.4.47
Coprire l'imboccatura del cilindro dell'elemento (3c) con lo straccio.

5.4.48
Pulire l'OR con uno straccio asciutto e rimetterlo in posizione sull'elemento (3c).

5.4.49
Cospargere con un giro di mastice (in dotazione) il primo filetto dei cilindri degli elementi (2) e (3).

5.4.50
Con molta attenzione adagiare l'elemento (3) sul (2) ed avvitare per 1÷2 giri.

5.4.51
Cospargere ancora 2÷3 filetti di mastice.

5.4.41
Cover the opening of the element (2) cylinder with a cloth.

5.4.42
Lift the cylinder of element (3) and take it near the opening of the cylinder of element (2).

5.4.43
Remove the lower protection of cylinder (3c) and OR.

5.4.44
Clean the threading of element (3c) with nitro solvent or thrichlorethylene (do not use oily solvents).

5.4.45
Fix the screwing bracket to the cylinder (3c).

5.4.46
Remove the clothe from the element (2c) and clean the threading following the previously described prescriptions.

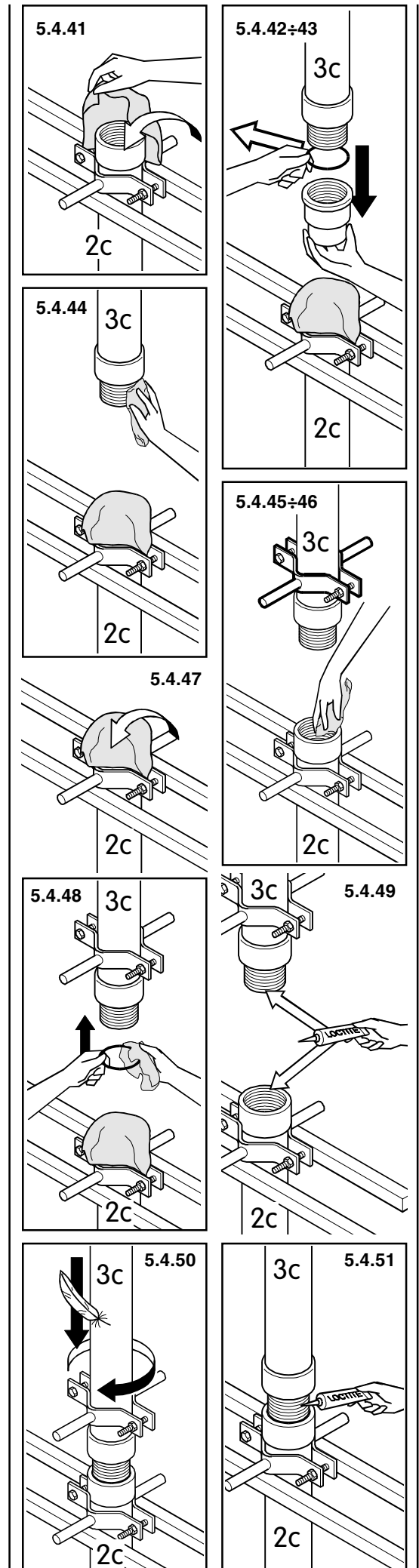
5.4.47
Clean the opening of the cylinder of element (3c) with the cloth.

5.4.48
Clean the OR with a dry cloth and set it in position on the element (3c).

5.4.49
Spread mastic (supplied) on the first threading of the cylinders of elements (2) and (3).

5.4.50
Lay carefully the element (3) on (2) and screw it for 2-3 turns.

5.4.51
Spread mastic on 2 or 3 other threadings.



| | | | |
|--|---|---|--|
| <p>5.4.41 Couvrez l'embouchure du cylindre de l'élément (2) avec un chiffon.</p> | <p>5.4.41 Das Mundstück des Zylinders des Elementes (2) mit einem Tuch abdecken.</p> | <p>5.4.41 Tápese la embocadura del cilindro del elemento (2) con un trapo.</p> | <p>5.4.41 <i>Cobrir a boca do cilindro do elemento (2) com um trapo.</i></p> |
| <p>5.4.42 Soulevez le cylindre de l'élément (3) et portez-le à proximité de l'embouchure du cylindre de l'élément (2).</p> | <p>5.4.42 Den Zylinder des Elementes (3) anheben und in die Nähe des Mundstückes des Zylinders des Elementes (2) bringen.</p> | <p>5.4.42 Levántese el cilindro del elemento (3) y lléveselo cerca de la embocadura del cilindro del elemento (2).</p> | <p>5.4.42 <i>Levantar o cilindro do elemento (3) e conduzi-lo perto da boca do cilindro do elemento (2).</i></p> |
| <p>5.4.43 Otez la protection inférieure du cylindre (3c) et l'OR.</p> | <p>5.4.43 Den unteren Schutz des Zylinders (3c) und den O-Ring entfernen.</p> | <p>5.4.43 Quítense la protección inferior del cilindro (3c) y el OR.</p> | <p>5.4.43 <i>Retirar a proteção inferior do cilindro (3c) e o O-ring.</i></p> |
| <p>5.4.44 Nettoyez le filet de l'élément (3c) avec du solvant nitre ou trichloréthylène (n'utilisez pas des solvants qui laissent une couche de graisse).</p> | <p>5.4.44 Das Gewinde des Elementes (3c) mit Nitro-Lösung oder Triäthylen reinigen (keine Lösungsmittel verwenden, die einen Fettfilm hinterlassen).</p> | <p>5.4.44 Límpiese la rosca del elemento (3c) con solvente nitro o tricloroetileno (no use solventes que dejen una capa de grasa).</p> | <p>5.4.44 <i>Limpar a rosca do elemento (3c) com solvente nitro ou benzovac (não usar solventes que deixem vestígios de gordura).</i></p> |
| <p>5.4.45 Fixez la bride de vissage sur le cylindre (3c).</p> | <p>5.4.45 Den Festschraubbügel auf dem Zylinder (3c) befestigen.</p> | <p>5.4.45 Fijese el estribo de enroscamiento en el cilindro (3c).</p> | <p>5.4.45 <i>Fixar a suporte de enroscamento no cilindro (3c).</i></p> |
| <p>5.4.46 Otez le chiffon de l'élément (2c) et nettoyez le filet avec les mêmes modalités du précédent.</p> | <p>5.4.46 Das Tuch von dem Element (2c) entfernen und das Gewinde in der vorab beschriebenen Weise reinigen.</p> | <p>5.4.46 Quítense el trapo del elemento (2c) y límpiese la rosca según lo indicado en la sección anterior.</p> | <p>5.4.46 <i>Retirar o trapo do elemento (2c) e limpar a rosca com as mesmas modalidades do precedente.</i></p> |
| <p>5.4.47 Couvrez l'embouchure du cylindre de l'élément (3c) avec le chiffon.</p> | <p>5.4.47 Das Mundstück des Zylinders des Elementes (3c) mit dem Tuch abdecken.</p> | <p>5.4.47 Tápese la embocadura del cilindro del elemento (3c) con el trapo.</p> | <p>5.4.47 <i>Cobrir a boca do cilindro do elemento (3c) com o trapo.</i></p> |
| <p>5.4.48 Nettoyez l'OR avec un chiffon sec et remettez-le en position sur l'élément (3c).</p> | <p>5.4.48 Den O-Ring mit einem trockenen Tuch reinigen und auf dem Element (3c) wieder in Position bringen.</p> | <p>5.4.48 Límpiese el OR con un trapo seco y vuélvase a ponerlo en su posición sobre el elemento (3c).</p> | <p>5.4.48 <i>Limpar o O-ring com um trapo enxuto e colocá-lo na sua posição sobre o elemento (3c).</i></p> |
| <p>5.4.49 Aspergez avec un peu de mastic (fourni) le premier filet des cylindres des éléments (2) et (3).</p> | <p>5.4.49 Auf das erste Gewinde der Zylinder der Elemente (2) und (3) einen Strang Kitt (mitgeliefert) auftragen.</p> | <p>5.4.49 Cúbrase con una capa de masilla (en dotación) la primera rosca de los cilindros de los elementos (2) y (3).</p> | <p>5.4.49 <i>Aplicar uma volta de mastique (em dotação) na primeira rosca dos cilindros dos elementos (2) e (3).</i></p> |
| <p>5.4.50 En faisant très attention appuyez l'élément (3) sur le (2) et vissez-le avec 1÷2 tours de vis.</p> | <p>5.4.50 Das Element (3) sehr vorsichtig auf (2) aufsetzen und um 1÷2 Umdrehungen festdrehen.</p> | <p>5.4.50 Con mucho cuidado apóyese el elemento (3) en el (2) y enrósquelo dando 1÷2 vueltas.</p> | <p>5.4.50 <i>Com muita atenção apoiar o elemento (3) no (2) e enroscando-o por 1÷2 voltas.</i></p> |
| <p>5.4.51 Aspergez encore 2÷3 filets de mastic.</p> | <p>5.4.51 Noch 2÷3 Stränge Kitt auftragen.</p> | <p>5.4.51 Cúbranse 2÷3 roscas más con masilla.</p> | <p>5.4.51 <i>Aplicar mastique por mais 2÷3 roscas.</i></p> |

5.4.52
Allentare l'argano ma lasciare
imbragato l'elemento (3c).

5.4.53
Avvitare completamente
l'elemento (3c) e, una volta
arrivato in fondo, dare un
colpo secco.

5.4.54
Togliere le staffe di
avvitamento dai cilindri.

5.4.55
Togliere la maniglia di
sollevamento dallo stelo
dell'elemento (2) e rimontarla
sullo stelo dell'elemento (1).

5.4.56
Sollevare l'elemento (1) in
modo che si possa togliere la
protezione inferiore.

5.4.57
Facendo attenzione che l'OR
non cada, togliere la
protezione inferiore e la
gomma di protezione dello
stelo.
Mantenere la gomma di
protezione a portata di mano.

5.4.58
Rimontare la protezione
inferiore del cilindro.

5.4.59
Appoggiare **con molta
delicatezza** il cilindro
dell'elemento (1) a terra,
mantenendola verticale in
modo da poter poi estrarre lo
stelo.

5.4.60
Togliere la maniglia, la
squadretta, la flangia e l'OR
dall'elemento (1).

5.4.61
Rimontare la maniglia di
sollevamento sullo stelo.

5.4.52
Loose the winch but let the
element 3c slung.

5.4.53
Completely screw the
element (3c) and, once at the
end, give a strong stroke.

5.4.54
Remove the screwing
brackets of the cylinders.

5.4.55
Remove the lifting handle
from the stem of element 82)
and mount it on the stem of
element (1).

5.4.56
Lift element (1) so that the
lower protection can be
removed.

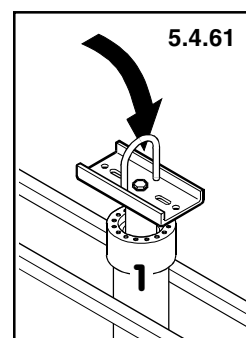
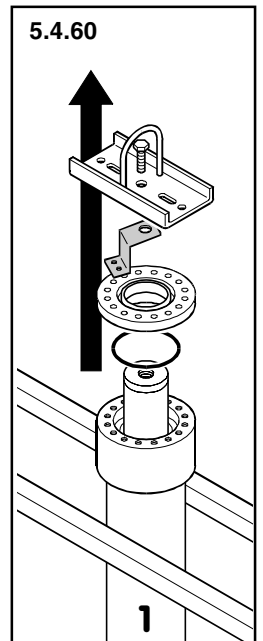
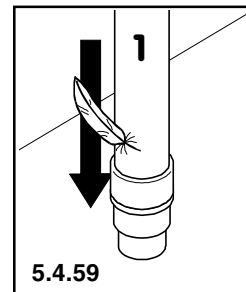
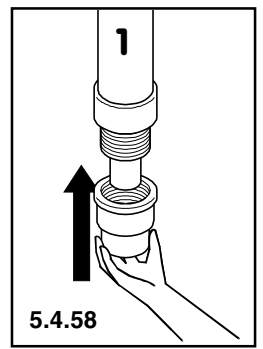
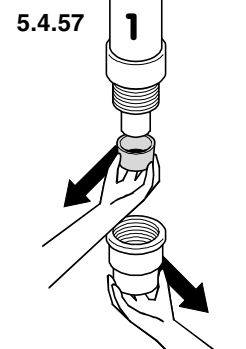
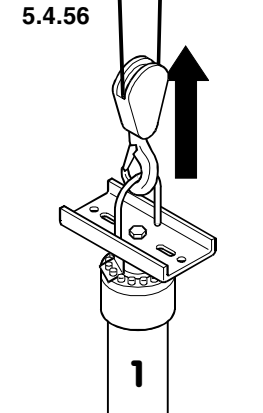
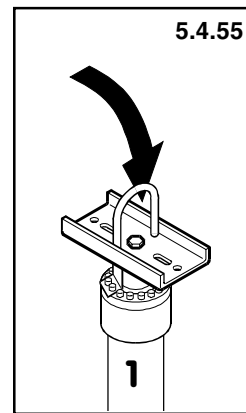
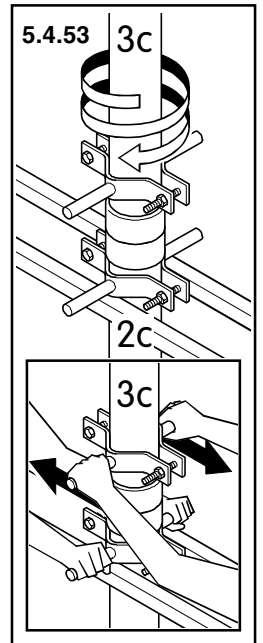
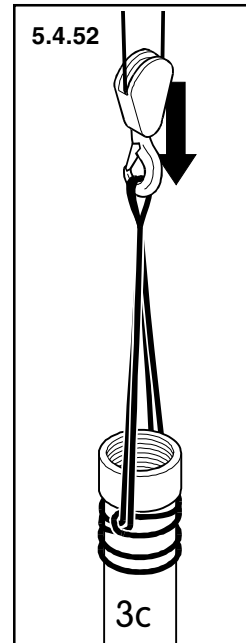
5.4.57
Do not let the OR fall down,
remove the lower protection
and the protection rubber of
the stem. Keep the protection
rubber at hand.

5.4.58
Assembly the lower protection
of the cylinder.

5.4.59
Gently lay the cylinder of
element (1) on the floor,
vertically, to remove the stem
later on.

5.4.60
Remove the handle, the
bracket, the flange, and the
OR from element (1).

5.4.61
Reassemble the lifting handle
on the stem.



| | | | |
|--|---|--|--|
| <p>5.4.52 Relâchez le treuil mais laissez l'élément (3c) élingué.</p> | <p>5.4.52 Die Winde lockern, aber das Element (3c) umgurtet lassen.</p> | <p>5.4.52 Suéltese el órgano pero déjese eslingado el elemento (3c).</p> | <p>5.4.52 <i>Desapertar os cabos mas deixar o elemento (3c) lingado.</i></p> |
| <p>5.4.53 Vissez complètement l'élément (3c) et dès qu'il touche le fond, donnez un coup sec.</p> | <p>5.4.53 Das Element (3c) vollständig einschrauben und sobald es am Ende angelangt ist, einen Schlag versetzen.</p> | <p>5.4.53 Enróquese completamente el elemento (3c) y, una vez llegado hasta el fondo, procúrese dar un golpe fuerte.</p> | <p>S5.4.53 <i>Aparafusar completamente o elemento (3c) e, depois de se ter chegado ao fundo, dar uma pancada seca.</i></p> |
| <p>5.4.54 Otez les brides de vissage des cylindres.</p> | <p>5.4.54 Die Festschraubbügel von den Zylindern entfernen.</p> | <p>5.4.54 Quítense los estribos de enroscamiento de los cilindros.</p> | <p>5.4.54 <i>Retirar os suportes de enroscamento dos cilindros.</i></p> |
| <p>5.4.55 Otez la poignée de soulèvement de la tige de l'élément (2) et remontez-la sur la tige de l'élément (1).</p> | <p>5.4.55 Den Hebegriff von dem Schaft des Elementes (2) entfernen und wieder auf dem Schaft des Elementes (1) montieren.</p> | <p>5.4.55 Quítense la empuñadura de levantamiento del vástago del elemento (2) y vuélvase a montarla en el vástago del elemento (1).</p> | <p>5.4.55 <i>Retirar o manípulo de levantamento da haste do elemento (2) e montá-lo na haste do elemento (1).</i></p> |
| <p>5.4.56 Soulevez l'élément (1) de manière qu'on puisse ôter la protection inférieure.</p> | <p>5.4.56 Das Element (1) so anheben, daß der untere Schutz entfernt werden kann.</p> | <p>5.4.56 Levántese el elemento (1) de manera que resulte posible quitar la protección inferior.</p> | <p>5.4.56 <i>Levantar o elemento (1) de modo que si possa retirar a proteção inferior.</i></p> |
| <p>5.4.57 En prenant garde que l'OR ne tombe pas, ôtez la protection inférieure et le caoutchouc de protection de la tige. Tenez le caoutchouc de protection à portée de la main.</p> | <p>5.4.57 Den unteren Schutz und das Schutzgummi von dem Schaft entfernen, wobei darauf zu achten ist, daß der O-Ring nicht herunterfällt. Das Schutzgummi griffbereit halten.</p> | <p>5.4.57 Cuidando que el OR no caiga, quítense la protección inferior y la goma de protección del vástago. Téngase la goma de protección a mano.</p> | <p>5.4.57 <i>Fazendo atenção que o O-ring não caia, retirar a proteção inferior e a borracha de proteção da haste. Manter a borracha de proteção à mão.</i></p> |
| <p>5.4.58 Remontez la protection inférieure du cylindre.</p> | <p>5.4.58 Den unteren Schutz des Zylinders wieder montieren.</p> | <p>5.4.58 Vuélvase a montar la protección inferior del cilindro.</p> | <p>5.4.58 <i>Montar novamente a proteção inferior do cilindro.</i></p> |
| <p>5.4.59 Appuyez avec beaucoup de délicatesse le cylindre de l'élément (1) par terre, en le maintenant vertical de manière à pouvoir sortir la tige</p> | <p>5.4.59 Den Zylinder des Elementes (1) sehr vorsichtig auf dem Boden abstellen, wobei er so vertikal zu halten ist, daß der Schaft anschließend herausgezogen werden kann.</p> | <p>5.4.59 Apóyese muy delicadamente el cilindro del elemento (1) en el suelo, manteniéndolo vertical para luego extraer el vástago.</p> | <p>5.4.59 <i>Apoiar muito delicadamente o cilindro do elemento (1) no chão, mantendo-o vertical de modo a se poder depois extrair a haste.</i></p> |
| <p>5.4.60 Otez la poignée, la petite équerre, la bride et l'OR de l'élément (1).</p> | <p>5.4.60 Den Griff, das Winkeleisen, die Flansch und den O-Ring von dem Element (1) entfernen.</p> | <p>5.4.60 Quítense la empuñadura, la escuadra, la brida y el OR del elemento (1).</p> | <p>5.4.60 <i>Retirar o manípulo, o esquadro, a flange e o O-ring do elemento (1).</i></p> |
| <p>5.4.61 Remontez la poignée de soulèvement sur la tige.</p> | <p>5.4.61 Den Hebegriff wieder auf dem Schaft montieren.</p> | <p>5.4.61 Vuélvase a montar la empuñadura de levantamiento en el vástago.</p> | <p>5.4.61 <i>Montar novamente o manípulo de levantamento na haste.</i></p> |

5.4.62

Agganciare lo stelo (1s) e, molto delicatamente, estrarlo, quindi proteggere l'apertura del cilindro (1c).

5.4.63

Inserire la gomma di protezione tolta in precedenza sul fondo dello stelo (1s).

5.4.64

Portare lo stelo in prossimità della parete dove verrà appoggiato. Mantenendolo in verticale, appoggiarlo delicatamente a terra.

Togliere la maniglia in modo che sia possibile estrarre la bronzina.

5.4.65

Delicatamente estrarre la bronzina e metterla a banco.

5.4.66

Una volta tolta la bronzina, proteggere la parte superiore dello stelo ed appoggiarlo al muro.

5.4.67

Togliere la guarnizione di testa dalla bronzina e conservarla con cura.

5.4.68

Imbracare e sollevare il cilindro (1c) e portarlo in prossimità dell'imboccatura del cilindro (3c).

5.4.69

Togliere la protezione inferiore del cilindro (1c). Togliere anche l'OR e conservarlo.

5.4.70

Montare le staffe di avvvitamento sui cilindri.

5.4.71

Pulire il filetto dell'elemento (1c) con solvente nitro o trielina (non usare solventi che lasciano un velo di unto).

5.4.72

Togliere lo straccio (o protezione) dall'elemento (3c) e pulire il filetto con le stesse modalità del precedente, facendo attenzione a non far cadere sporcizia o oggetti nel cilindro.

5.4.62

Hook the stem (1s) and remove it slowly, then protect the opening of the cylinder (1c).

5.4.63

Insert the protection rubber, previously removed, on the end of the stem (1s)

5.4.64

Approach the stem to the wall where it will be laid. Set it gently on the ground, keeping it vertical. Disassemble the handle to have the possibility to remove the bushing.

5.4.65

Slightly remove the bushing and set it on working bench.

5.4.66

Once removed the bushing, protect the upper part of the stem and lay it on the wall.

5.4.67

Remove the head gasket of the bushing and store carefully.

5.4.68

Sling and lift the cylinder (1c) and take it near the opening of the cylinder (3c).

5.4.69

Remove the lower protection of the cylinder (1c). Remove the OR and store it.

5.4.70

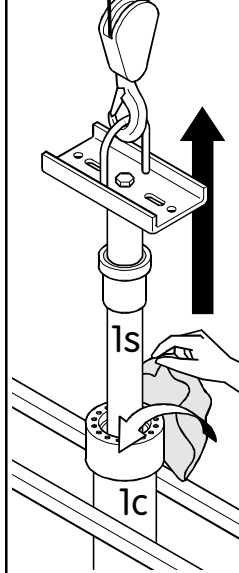
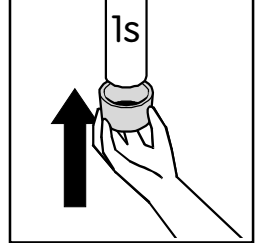
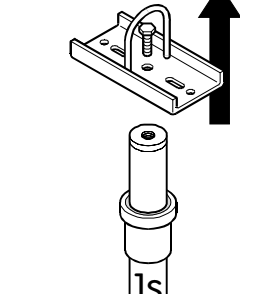
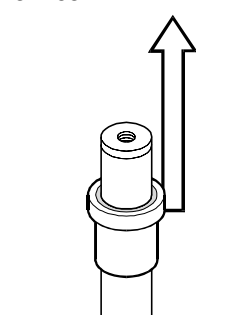
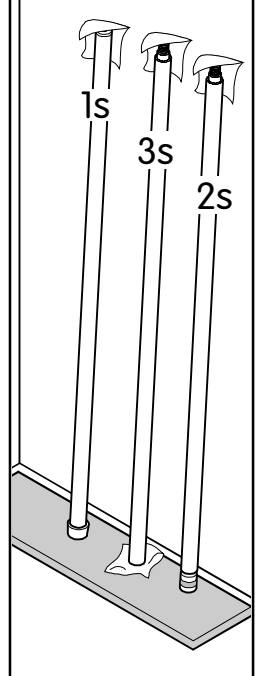
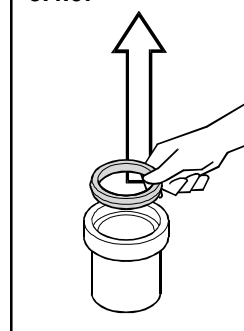
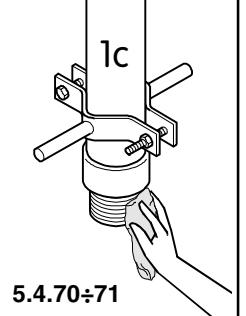
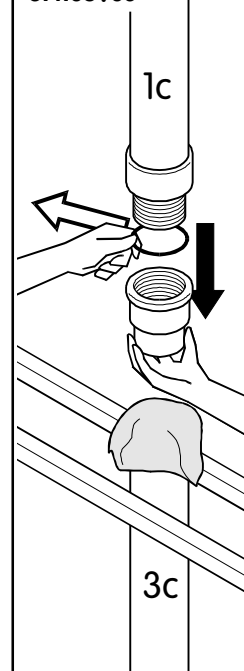
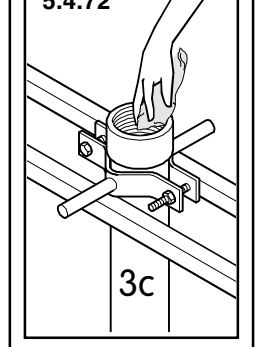
Mount the screwing brackets on the cylinders.

5.4.71

Clean the threading of element (1c) with nitro solvent or trichlorethylene (do not use oily solvents).

5.4.72

Remove the cloth (or the protection) from element (3c) and clean the threading, following the previously described prescription, without letting foreign elements or dirty fall into the cylinder.

5.4.62**5.4.63****5.4.64÷65****5.4.65****5.4.66****5.4.67****5.4.68÷69****5.4.72**

| | | | |
|--|--|---|---|
| <p>5.4.62 Accrochez la tige (1s) et, très délicatement, sortez-la, puis protégez l'ouverture du cylindre (1c).</p> <p>5.4.63 Introduisez le caoutchouc de protection ôté précédemment sur le fond de la tige (1s).</p> <p>5.4.64 Portez la tige à proximité de la paroi où elle sera appuyée. En la tenant verticalement, appuyez-la délicatement par terre. Otez la poignée de manière qu'il soit possible de sortir le coussinet en bronze.</p> <p>5.4.65 Sortez délicatement le coussinet en bronze et mettez-le sur le banc.</p> <p>5.4.66 Dès que vous avez enlevé le coussinet en bronze, protégez la partie supérieure de la tige et appuyez-la au mur.</p> <p>5.4.67 Otez la garniture de tête du coussinet en bronze et conservez-la avec soin.</p> <p>5.4.68 Elinguez et soulevez le cylindre (1c) et portez-le à proximité de l'embouchure du cylindre (3c).</p> <p>5.4.69 Otez la protection inférieure du cylindre (1c). Otez aussi l'OR et conservez-le.</p> <p>5.4.70 Montez les brides de vissage sur les cylindres.</p> <p>5.4.71 Nettoyez le filet de l'élément (1c) avec du solvant nître ou trichloréthylène (n'utilisez pas des solvants qui laissent une couche de graisse).</p> <p>5.4.72 Otez le chiffon (ou protection) de l'élément (3c) et nettoyez le filet avec les mêmes modalités du précédent, en prenant garde de ne pas faire tomber de la saleté ou des objets dans le cylindre.</p> | <p>5.4.62 Den Schaft (1s) einhaken und diesen sehr vorsichtig herausziehen; danach die Öffnung des Zylinders (1c) schützen.</p> <p>5.4.63 Den vorher entfernten Gummischutz auf den Boden des Schaftes (1s) einsetzen.</p> <p>5.4.64 Den Schaft in die Nähe der Wand bringen, an die er angelehnt werden wird. Vorsichtig auf dem Boden abstellen, wobei er in der Vertikalen zu halten ist. Den Griff so entfernen, daß es möglich ist, die Buchse herauszuziehen.</p> <p>5.4.65 Die Buchse vorsichtig herausziehen und beiseite legen.</p> <p>5.4.66 Sobald die Buchse entfernt ist, den oberen Teil des Schaftes schützen und gegen die Mauer lehnen.</p> <p>5.4.67 Die Kopfdichtung von der Buchse entfernen und sorgfältig aufbewahren.</p> <p>5.4.68 Den Zylinder (1c) umgürten, anheben und in die Nähe des Mundstückes des Zylinders (3c) bringen.</p> <p>5.4.69 Den unteren Schutz des Zylinders entfernen (1c). Auch den O-Ring entfernen und aufbewahren.</p> <p>5.4.70 Die Festschraubbügel auf die Zylinder montieren.</p> <p>5.4.71 Das Gewinde des Elementes (1c) mit Nitro-Lösung oder Triäthylen reinigen (keine Lösungsmittel verwenden, die einen Fettfilm hinterlassen).</p> <p>5.4.72 Das Tuch (oder den Schutz) von dem Element (3c) entfernen und das Gewinde in der vorab beschriebenen Weise reinigen, wobei darauf zu achten ist, daß kein Schmutz oder Gegenstände in den Zylinder fallen.</p> | <p>5.4.62 Engánchese el vástago (1s) y, muy delicadamente, sáqueselo, luego procúrese proteger la abertura del cilindro (1c).</p> <p>5.4.63 Insértese la goma de protección quitada anteriormente en el fondo del vástago (1s).</p> <p>5.4.64 Llévese el vástago cerca de la pared donde va a estar apoyado. Manteniéndolo en posición vertical, apóyeselo delicadamente en el suelo. Quítese la empuñadura de manera que sea posible sacar el casquillo.</p> <p>5.4.65 Delicadamente sáquese el casquillo y póngaselo a banco.</p> <p>5.4.66 Una vez quitada el casquillo, procúrese proteger la parte superior del vástago y apóyeselo contra la pared.</p> <p>5.4.67 Quítese la junta de cabeza del casquillo y consérvesela cuidadosamente.</p> <p>5.4.68 Eslínguese y levántese el cilindro (1c) y lléveselo cerca de la embocadura del cilindro (3c).</p> <p>5.4.69 Quítese la protección inferior del cilindro (1c). Quítese también el OR y conservarlo.</p> <p>5.4.70 Móntense los estribos de enroscamiento en los cilindros.</p> <p>5.4.71 Límpiese la rosca del elemento (1c) con solvente nítro o tricloroetileno (no use solventes que dejen una capa de grasa).</p> <p>5.4.72 Quítese el trapo (o protección) del elemento (3c) y límpiese la rosca según lo indicado en la sección anterior, procurando no dejar caer suciedad u objetos en el cilindro.</p> | <p>5.4.62 <i>Enganchar a haste (1s) e extraí-la muito delicadamente, a seguir proteger a abertura do cilindro (1c).</i></p> <p>5.4.63 <i>Introduzir a borracha de proteção retirada precedentemente no fundo da haste (1s).</i></p> <p>5.4.64 <i>Conduzir a haste perto da parede onde será apoiada. Mantendo-a vertical, apoiá-la delicadamente no chão. Retirar o manípulo de modo que seja possível extrair a chumaceira.</i></p> <p>5.4.65 <i>Extrair delicadamente a chumaceira e pô-la no banco.</i></p> <p>5.4.66 <i>Depois de se ter retirado a chumaceira, proteger a parte superior da haste e apoiá-la à parede.</i></p> <p>5.4.67 <i>Retirar a junta de cabeça da chumaceira e conservá-la com cuidado.</i></p> <p>5.4.68 <i>Lingar e levantar o cilindro (1c) e conduzi-lo perto da boca do cilindro (3c).</i></p> <p>5.4.69 <i>Retirar a proteção inferior do cilindro (1c). Retirar também o O-ring e conservá-lo.</i></p> <p>5.4.70 <i>Montar os suportes de enroscamento nos cilindros.</i></p> <p>5.4.71 <i>Limpar a rosca do elemento (1c) com solvente nítro ou benzovac (não usar solventes que deixem vestígios de gordura).</i></p> <p>5.4.72 <i>Retirar o trapo (ou a proteção) do elemento (3c) e limpar a rosca com as mesmas modalidades da precedente, prestando atenção para não deixar cair sujidade ou objetos no cilindro.</i></p> |
|--|--|---|---|

5.4.73

Pulire l'OR con uno straccio asciutto e rimetterlo in posizione sull'elemento (1c).

5.4.74

Cospargere con un giro di mastice (in dotazione) il primo filetto dei cilindri (1c) e (3c).

5.4.75

Con molta attenzione adagiare l'elemento (1c) sul (3c) ed avvitarlo per 1÷2 giri.

5.4.76

Cospargere ancora 2÷3 filetti di mastice.

5.4.77

Allentare l'argano ma lasciare imbragato l'elemento (1c).

5.4.78

Avvitare completamente il cilindro (1c) e, una volta arrivato in fondo, dare un colpo secco.

5.4.79

Togliere le staffe di avvitanimento dagli elementi (3c) e (1c).

5.4.80

A questo punto abbiamo il cilindro dell'intero pistone assemblato. Occorre bloccarlo in posizione perfettamente verticale per potere inserire lo stelo in seguito.

5.4.73

Clean the OR with a dry cloth and position it on element (1c).

5.4.74

Spread mastic (supplied) around the first threading of cylinders (1c) and (3c)

5.4.75

Carefully lay the element (1c) on (3c) and screw it for 1-2 turns.

5.4.76

Spread mastic on 2-3 threadings.

5.4.77

Loose the winch but let the element (1c) slung.

5.4.78

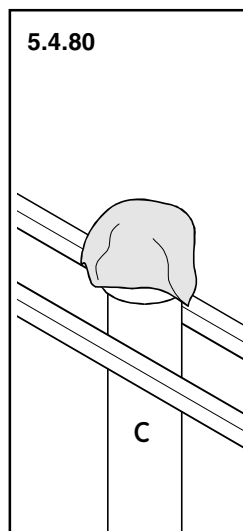
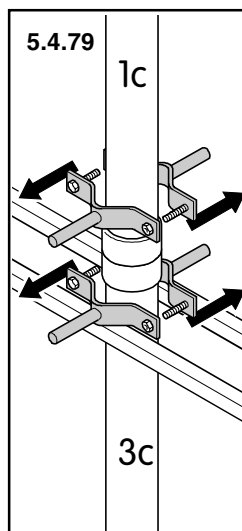
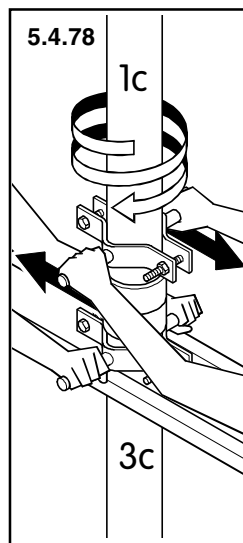
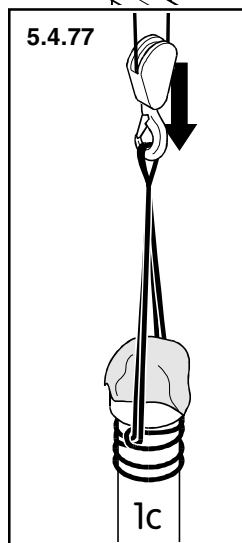
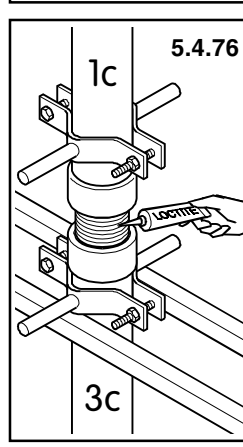
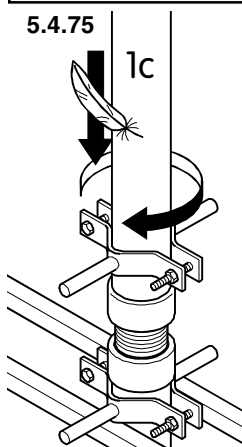
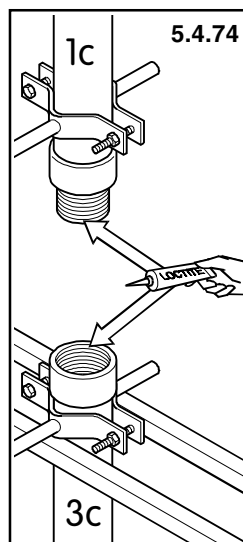
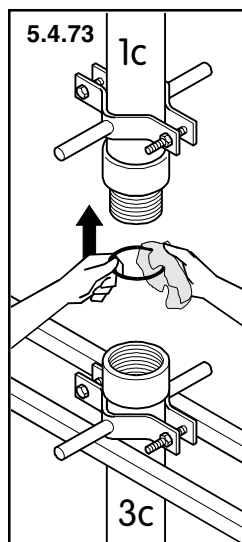
Completely tighten the cylinder (1c) and give a strong stroke at the end.

5.4.79

Remove the screwing brackets from elements (3c) and (1c).

5.4.80

At this point the cylinder is completely assembled. Block it in position to insert the stem, later on.



| | | | |
|--|---|--|---|
| <p>5.4.73 Nettoyez l'OR avec un chiffon sec et remettez-le en position sur l'élément (1c).</p> | <p>5.4.73 Den O-Ring mit einem trockenen Tuch reinigen und auf dem Element (1c) wieder in Position bringen.</p> | <p>5.4.73 Límpiese el OR con un trapo seco y vuélvase a ponerlo en su posición sobre el elemento (1c).</p> | <p>5.4.73 <i>Limpar o O-ring com um trapo enxuto colocando-o na sua posição sobre o elemento (1c).</i></p> |
| <p>5.4.74 Aspergez avec un peu de mastic (fourni) le premier filet des cylindres (1c) et (3c).</p> | <p>5.4.74 Auf das erste Gewinde der Zylinder (1c) und (3c) einen Strang Kitt auftragen.</p> | <p>5.4.74 Cúbrase con una capa de masilla (en dotación) la primera rosca de los cilindros (1c) y (3c).</p> | <p>5.4.74 <i>Aplicar uma volta de mastique (em dotação) na primeira rosca dos cilindros (1c) e (3c).</i></p> |
| <p>5.4.75 En faisant très attention appuyez l'élément (1c) sur le (3c) et vissez-le avec 1÷2 tours de vis.</p> | <p>5.4.75 Das Element (1c) sehr vorsichtig auf (3c) aufsetzen und um 1÷2 Umdrehungen festdrehen.</p> | <p>5.4.75 Con mucho cuidado apóyese el elemento (1c) en el (3c) y enrósquelo dando 1÷2 vueltas.</p> | <p>5.4.75 <i>Com muita atenção apoiar o elemento (1c) no (3c) enroscando por 1÷2 voltas.</i></p> |
| <p>5.4.76 Aspergez encore 2÷3 filets de mastic.</p> | <p>5.4.76 Noch 2÷3 Stränge Kitt auftragen.</p> | <p>5.4.76 Cúbranse 2÷3 roscas más con masilla.</p> | <p>5.4.76 <i>Aplicar mastique por mais 2÷3 roscas.</i></p> |
| <p>5.4.77 Relâchez le treuil mais laissez l'élément (1c) élingué.</p> | <p>5.4.77 Die Winde lockern, aber das Element (1c) umgurtet lassen.</p> | <p>5.4.77 Suéltese el órgano pero déjese eslingado el elemento (1c).</p> | <p>5.4.77 <i>Desapertar o cadernal mas deixar lingado o elemento (1c).</i></p> |
| <p>5.4.78 Vissez complètement le cylindre (1c) et, dès qu'il a atteint le fond, donnez ou coup sec.</p> | <p>5.4.78 Den Zylinder (1s) vollständig einschrauben und sobald er am Ende angelangt ist, einen Schlag versetzen.</p> | <p>5.4.78 Enrósqese completamente el cilindro (1c) y, una vez llegado hasta el fondo, procúrese dar un golpe fuerte.</p> | <p>5.4.78 <i>Aparafusar completamente o elemento (1c) e, depois de se ter chegado ao fundo, dar uma pancada seca.</i></p> |
| <p>5.4.79 Otez les brides de vissage des éléments (3c) et (1c).</p> | <p>5.4.79 Die Festschraubbügel von den Elementen (3c) und (1c) entfernen.</p> | <p>5.4.79 Quítense los estribos de enroscamiento de los elementos (3c) y (1c).</p> | <p>5.4.79 <i>Retirar os suportes de enroscamento dos elementos (3c) e (1c).</i></p> |
| <p>5.4.80 A ce point le cylindre de tout le piston est assemblé. Il faut le bloquer en position parfaitement verticale pour pouvoir ensuite introduire la tige.</p> | <p>5.4.80 Zu diesem Zeitpunkt ist der Zylinder des gesamten Kolbens zusammengebaut. Es ist notwendig, diesen perfekt vertikal zu halten, um anschließend den Schaft einsetzen zu können.</p> | <p>5.4.80 Ahora tenemos el cilindro del pistón entero ensamblado. Hay que bloquearlo en posición perfectamente vertical para insertar luego el vástago.</p> | <p>5.4.80 <i>A este ponto temos o cilindro completo do pistão montado. É preciso montá-lo em posição perfeitamente vertical para se poder introduzir a haste a seguir.</i></p> |

5.4.81

Pulire accuratamente gli steli dalle impurità o altro, facendo attenzione a non cancellare le tacche di riferimento alle estremità delle giunzioni.

5.4.82

Predisporre nella zona dove si inizierà il montaggio dei pezzi dello stelo, un asse di legno, gomma o altro, per la protezione della parte appoggiata.

5.4.83

Montare la maniglia di sollevamento in testa allo stelo (2s) e portarlo nella posizione dove si inizierà il montaggio delle tre parti dello stelo.

5.4.84

Tenerlo in verticale, fissato in qualche modo (a cura dell'installatore), con la possibilità di far scorrere poi la bronzina fino in fondo.

5.4.85

Una volta fissato, togliere la maniglia e l'OR della giunta e infilare la bronzina.

5.4.86

Far scorrere la bronzina fino a fondo corsa.

5.4.87

Proteggere la bronzina con degli stracci puliti, in modo che non entrino impurità nella sede della guarnizione.

5.4.88

Fissare la staffa di avvvitamento in prossimità della sommità dello stelo (2s).

5.4.89

Montare la maniglia di sollevamento in testa allo stelo (3s) e portarlo con la parte inferiore in prossimità dell'imbocco dello stelo (2s).

5.4.90

Montare la staffa di avvvitamento in prossimità della parte inferiore dello stelo (3s) e togliere, se presente, la protezione in gomma.

5.4.81

Clean the stems thoroughly, without removing the reference marks at the end of the seams.

5.4.82

Set a wooden, rubber, or other material board in the area where the stem components will be assembled, to protect the laid part.

5.4.83

Mount the lifting handle on the head of the stem (2s) and set it in the position where the mounting of the three parts of the stem will be assembled.

5.4.84

Keep it vertical, and fix it, with the possibility to make the bushing slide downwards.

5.4.85

Once fixed, remove the handle and the OR and introduce the bushing.

5.4.86

Slide the bushing until the end.

5.4.87

Protect the bushing with clean clothes, to avoid dirt enter into the seat of the gasket.

5.4.88

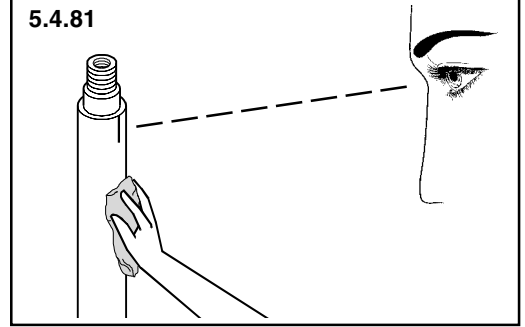
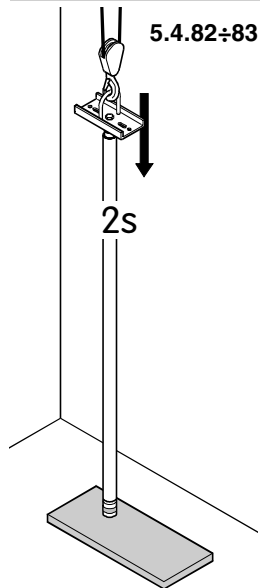
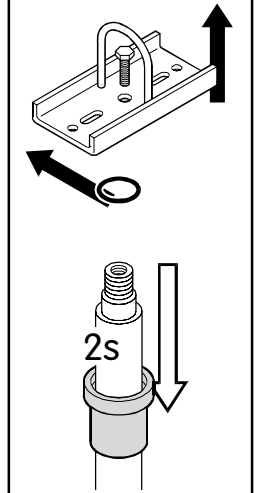
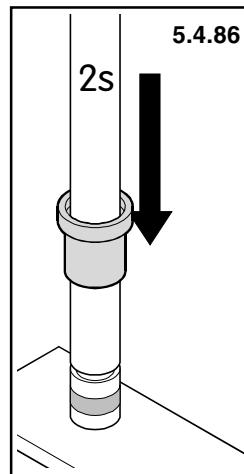
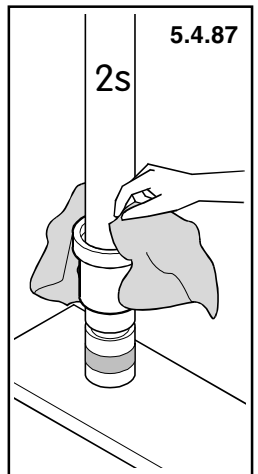
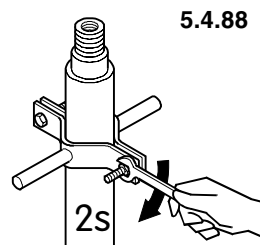
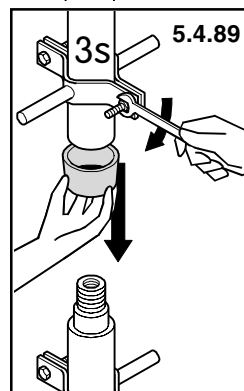
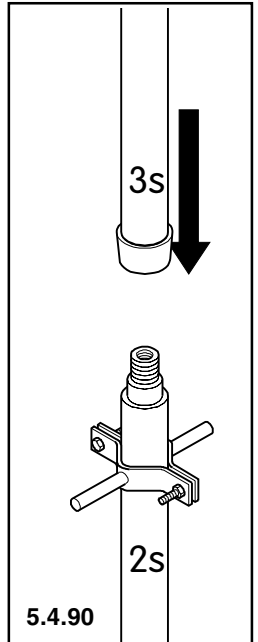
Fix the screwing bracket near the upper part of the stem (2s).

5.4.89

Mount the lifting handle on the head of the stem (3s) and approach its lower part to the opening of the stem (2s).

5.4.90

Mount the screwing bracket near the lower part of the stem (3s) and remove the rubber protection, if any.

5.4.81**5.4.82÷83****5.4.84÷85****5.4.86****5.4.87****5.4.88****5.4.89****5.4.90**

| | | | |
|---|--|--|---|
| <p>5.4.81 Nettoyez soigneusement les tiges des impuretés ou autre, en prenant garde de ne pas effacer les crans de référence aux extrémités des jonctions.</p> <p>5.4.82 Prédisposez dans la zone où l'on commencera le montage des pièces de la tige, une planche de bois, caoutchouc ou autre, pour la protection de la partie appuyée.</p> <p>5.4.83 Montez la poignée de soulèvement à la tête de la tige (2s) et portez-la dans la position où on commencera le montage des trois parties de la tige.</p> <p>5.4.84 Tenez-la verticalement, fixée de quelque façon (aux soins de l'installateur), avec la possibilité de faire coulisser ensuite le coussinet en bronze jusqu'au fond.</p> <p>5.4.85 Après l'avoir fixée, ôtez la poignée et l'OR de la jonction et enfillez le coussinet en bronze.</p> <p>5.4.86 Faites coulisser le coussinet en bronze jusqu'au bout de la course.</p> <p>5.4.87 Protégez le coussinet en bronze avec des chiffons propres, de manière que des impuretés n'entrent pas dans le siège de la garniture.</p> <p>5.4.88 Fixez la bride de vissage à proximité du sommet de la tige (2s).</p> <p>5.4.89 Montez la poignée de soulèvement à la tête de la tige (3s) et portez-la avec la partie inférieure à proximité de l'embouchure de la tige (2s).</p> <p>5.4.90 Montez la bride de vissage à proximité de la partie inférieure de la tige (3s) et ôtez, le cas échéant, la protection en caoutchouc.</p> | <p>5.4.81 Die Schäfte von jeglichen Unreinheiten o.ä. sorgfältig reinigen, wobei jedoch darauf zu achten ist, die Bezugskerben an den äußeren Enden der Dichtungen nicht zu entfernen.</p> <p>5.4.82 In dem Bereich, in dem die Montage der Schafteile vorgenommen werden soll, ein Holzbrett, Gummi o.ä. zum Schutz des aufgelegten Teils vorbereiten.</p> <p>5.4.83 Den Hebegriff auf Kopf des Schaftes (2s) montieren und in die Position bringen, in der die Montage der drei Schafteile vorgenommen werden soll.</p> <p>5.4.84 Diesen in irgendeiner Weise befestigt in der Vertikalen halten (Aufgabe des Installateurs) mit der Möglichkeit, anschließend die Buchse bis zum Ende laufen zu lassen.</p> <p>5.4.85 Sobald dieser befestigt ist, den Griff und den O-Ring der Verbindung entfernen und die Buchse einsetzen.</p> <p>5.4.86 Die Buchse bis zum Ende des Hubs laufen lassen.</p> <p>5.4.87 Die Buchse mit sauberen Tüchern schützen, so daß keine Unreinheiten in den Sitz der Dichtung eindringen können.</p> <p>5.4.88 Den Festschraubbügel in der Nähe des Schaftkopfes (2s) befestigen.</p> <p>5.4.89 Den Hebegriff auf Kopf an dem Schaft (3s) montieren und mit dem unteren Teil in die Nähe des Mundstückes des Schaftes (2s) bringen.</p> <p>5.4.90 Den Festschraubbügel in der Nähe des unteren Teils des Schaftes (3s) montieren und den Gummischutz, falls vorhanden, entfernen.</p> | <p>5.4.81 Límpiese cuidadosamente los vástagos de las impurezas u otro material, procurando no borrar las muescas de referencia que se encuentran en las extremidades de los puntos de acoplamiento.</p> <p>5.4.82 Prepárese en la zona donde empezará el montaje de las piezas del vástago, un tabla de madera, goma u otro material, para la protección de la parte apoyada.</p> <p>5.4.83 Móntese la empuñadura de levantamiento en la cabeza del vástago (2s) y lléveselo donde empezará el montaje de las tres partes del vástago.</p> <p>5.4.84 Manténgase en posición vertical, fijado de alguna manera (responsabilidad del instalador), que permita desplazar el casquillo hasta el fondo.</p> <p>5.4.85 Una vez fijado, quítense la empuñadura y el OR de la unión e insértese el casquillo.</p> <p>5.4.86 Póngase el casquillo a fin de carrera.</p> <p>5.4.87 Procúrese proteger el casquillo con trapos limpios, de manera que no entren impurezas en el alojamiento de la junta.</p> <p>5.4.88 Fíjese el estribo de enroscamiento cerca de la extremidad superior del vástago (2s).</p> <p>5.4.89 Móntese la empuñadura de levantamiento en la cabeza del vástago (3s) y lléveselo con la parte inferior cerca de la embocadura del vástago (2s).</p> <p>5.4.90 Móntese el estribo de enroscamiento cerca de la parte inferior del vástago (3s) y quítense, si hay, la protección de goma.</p> | <p>5.4.81 <i>Limpar meticulosamente os pernos de qualquer impurezas ferrugem ou outros materiais, prestando atenção para não cancelar as marcas de referência nas extremidade das junções.</i></p> <p>5.4.82 <i>Preparar na área onde se começará a montagem das peças da haste, uma tábua de madeira, borracha ou outro material, para proteção da parte apoiada</i></p> <p>5.4.83 <i>Montar o manípulo de levantamento na cabeça na haste (2s) conduzindo-o na posição onde se começará a montagem das duas partes da haste.</i></p> <p>5.4.84 <i>Mantê-lo em vertical, fixado em qualquer modo (ao cuidado do instalador), com a possibilidade de fazer correr a chumaceira até ao fundo.</i></p> <p>5.4.85 <i>Depois de estar fixado, retirar o manípulo e o O-ring da junta e enfiar a chumaceira.</i></p> <p>5.4.86 <i>Deixar correr a chumaceira fino a fundo corsa.</i></p> <p>5.4.87 <i>Proteger a chumaceira com trapos limpos, de modo a não deixar entrar impurezas no alojamento da junta.</i></p> <p>5.4.88 <i>Fixar a suporte de enroscamento perto do cimo da haste (2s).</i></p> <p>5.4.89 <i>Montar o manípulo de levantamento na cabeça na haste (3s) conduzindo-o com a parte inferior perto da boca da haste (2s).</i></p> <p>5.4.90 <i>Montar a suporte de enroscamento perto da parte inferior da haste (3s) e retirar a proteção de borracha se estiver presente.</i></p> |
|---|--|--|---|

5.4.91

Pulire con cura i filetti di entrambi i pezzi con solvente nitro o trielina (non usare solventi che lasciano un velo di unto).

5.4.92

Pulire l'OR con uno straccio asciutto e rimetterlo in posizione sullo stelo (2s).

5.4.93

Cospargere con un giro di mastice il primo filetto maschio dello stelo (2s) e il primo filetto femmina dello stelo (3s).

5.4.94

Con molta attenzione, adagiare l'elemento (3s) sul (2s) ed avvitarlo per 1÷2 giri.

5.4.95

Cospargere ancora 2÷3 filetti di mastice.

5.4.96

Allentare l'argano ma lasciare imbragato lo stelo (3s).

5.4.97

Avvitare a fondo lo stelo (3s) e, una volta arrivato in fondo, dare un colpo secco, in modo da far coincidere le due tacche di riferimento.

5.4.98

Foderare un pezzo di legno piatto con della tela smeriglio fine e, facendo attenzione a non danneggiare lo stelo, passarlo sulla giunzione in modo incrociato seguendo i segni della rettifica. Solamente quando, al tatto, si sente che lo stelo è perfettamente liscio, pulire e passare al punto successivo.

5.4.91

Clean thoroughly the threading of both pieces with nitro solvent or thrychlorethylene (do not use oily solvents).

5.4.92

Clean the OR with a clean cloth and position it on the stem (2s).

5.4.93

Spread mastic on the first male threading of the stem (2s) and on the first female threading of the stem (3s).

5.4.94

Gently lay the element (3s) on (2s) and screw it for 1-2 turns.

5.4.95

Spread mastic on 2-3 threadings.

5.4.96

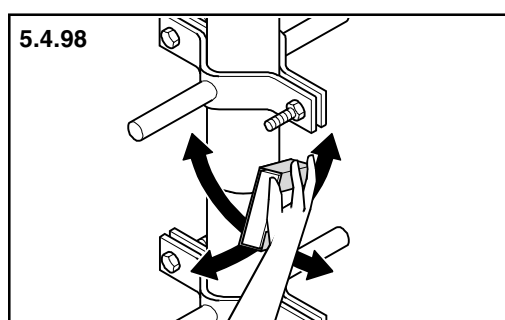
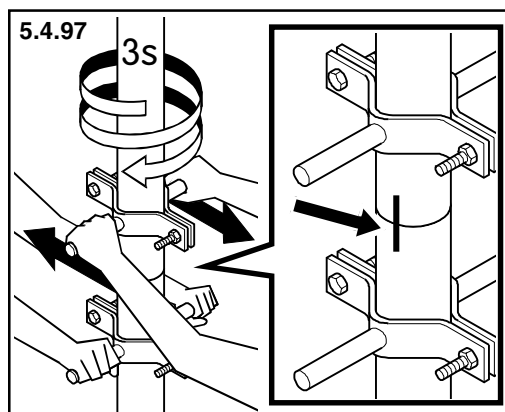
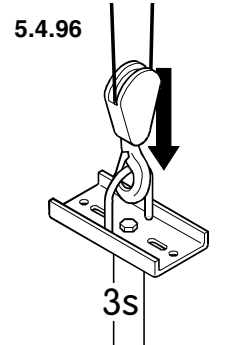
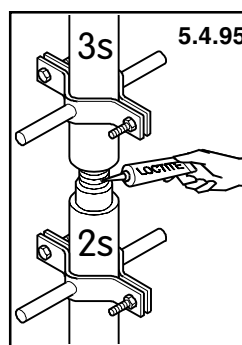
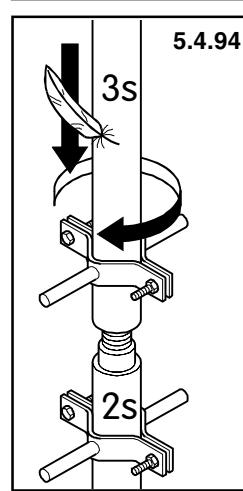
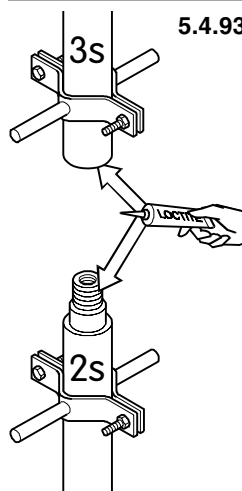
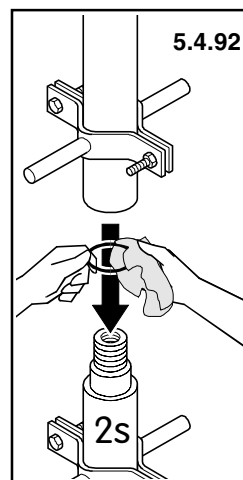
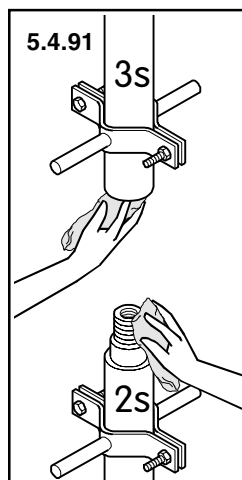
Loose the winch but let the stem slung (3s).

5.4.97

Screw the stem thoroughly (3s) and once at the end give a strong blow, to match the two reference marks.

5.4.98

Cover a flat piece of wood with fine emery cloth, and without damaging the stem, pass it on the seam in crossed direction, following the marks of the grinder. When the stem is perfectly smooth at touch, clean and step at the following point.



| | | | |
|--|--|--|---|
| <p>5.4.91 Nettoyez avec soin le filet des deux pièces avec du solvant nitre ou trichloréthylène (n'utilisez pas des solvants qui laissent une couche de graisse).</p> <p>5.4.92 Nettoyez l'OR avec un chiffon sec et remettez-le en position sur la tige (2s).</p> <p>5.4.93 Aspergez avec un peu de mastic le premier filet mâle de la tige (2s) et le premier filet femelle de la tige (3s).</p> <p>5.4.94 En faisant très attention, appuyez l'élément (3s) sur le (2s) et vissez-le avec 1÷2 tours de vis.</p> <p>5.4.95 Aspergez encore 2÷3 filets de mastic.</p> <p>5.4.96 Relâchez le treuil mais laissez la tige (3s) élinguée.</p> <p>5.4.97 Vissez à fond la tige (3s) et, dès qu'elle a atteint le fond, donnez un coup sec, de manière à faire coïncider les deux crans de référence.</p> <p>5.4.98 Recouvrez un morceau de bois plat avec de la toile émeri fine et, en prenant garde de ne pas endommager la tige, passez-le sur la jonction de manière croisée en suivant les signes de la rectification. Seulement quand, au toucher, vous sentez que la tige est parfaitement lisse, nettoyez et passez au point suivant.</p> | <p>5.4.91 Die Gewinde der beiden Teile mit Nitro-Lösung oder Triäthylen reinigen (keine Lösungsmittel verwenden, die einen Fettfilm hinterlassen).</p> <p>5.4.92 Den O-Ring mit einem trockenen Tuch reinigen und auf dem Schaft (2s) wieder in Position bringen.</p> <p>5.4.93 Auf das erste Außengewinde des Schaftes (2c) und das erste Innengewinde des Schaftes (3s) einen Strang Kitt auftragen.</p> <p>5.4.94 Das Element (3s) sehr vorsichtig auf (2s) aufsetzen und um 1÷2 Umdrehungen festschrauben.</p> <p>5.4.95 Noch 2÷3 Stränge Kitt auftragen.</p> <p>5.4.96 Die Winde lockern, aber den Schaft (3s) umgurtet lassen.</p> <p>5.4.97 Den Schaft (3s) bis zum Anschlag einschrauben und sobald er am Ende angelangt ist, einen Schlag versetzen, so daß die beiden Bezugskerben übereinstimmen.</p> <p>5.4.98 Ein flaches Stück Holz mit einem Blatt feinen Schmirgelpapiers umwickeln und über die Dichtung kreuzweise den Schleifzeichen folgend fahren, wobei darauf zu achten ist, den Schaft nicht zu beschädigen. Nur wenn durch Befühlen gespürt wird, daß der Schaft perfekt glatt ist, diesen reinigen und zum nächsten Punkt übergehen.</p> | <p>5.4.91 Limpíense cuidadosamente las roscas de ambas piezas con solvente nitro o tricloroetileno (no use solventes que dejen una capa de grasa).</p> <p>5.4.92 Limpíese el OR con un trapo seco y vuélvase a ponerlo en su posición sobre el vástago (2s).</p> <p>5.4.93 Cúbrase con una capa de masilla la primera rosca macho del vástago (2s) y la primera rosca hembra del vástago (3s).</p> <p>5.4.94 Con mucho cuidado, apóyese el elemento (3s) en el (2s) y enrósquelo dando 1÷2 vueltas.</p> <p>5.4.95 Cúbranse 2÷3 roscas más con masilla.</p> <p>5.4.96 Suéltese el órgano sin embargo déjese eslingado el vástago (3s).</p> <p>5.4.97 Enrósquese hasta el fondo el vástago (3s) y, una vez llegado al fondo, procúrese dar un golpe fuerte, para que las dos muescas de referencia coincidan perfectamente.</p> <p>5.4.98 Cúbrase un pedazo de madera llano con de la tela abrasiva fina y, procurando no dañar el vástago, páselo en el acoplamiento con movimientos cruzados siguiendo las marcas de la rectificación. Solamente al comprobar al tacto que el vástago está perfectamente liso, límpiese y pase al punto siguiente.</p> | <p>5.4.91 <i>Limpar com cuidado as roscas de ambas as peças com solvente nitro ou benzovac (não usar solventes que deixem vestígios de gordura).</i></p> <p>5.4.92 <i>Limpar o O-ring com um trapo enxuto colocando-o na sua posição sobre a haste (2s).</i></p> <p>5.4.93 <i>Aplicar uma volta de mastique a primeira rosca macho da haste (2s) e a primeira rosca fêmea da haste (3s).</i></p> <p>5.4.94 <i>Com muita atenção, apoiar o elemento (3s) no (2s) enroscando-o por 1÷2 voltas.</i></p> <p>5.4.95 <i>Aplicar mastique por mais 2÷3 roscas.</i></p> <p>5.4.96 <i>Desapertar o cadernal mas deixar a haste lingada (3s).</i></p> <p>5.4.97 <i>Aparafusar completamente o elemento (3c) e, depois de se ter chegado ao fundo, dar uma pancada seca, de modo a fazer coincidir as duas marcas de referência.</i></p> <p>5.4.98 <i>Forrar um taco de madeira chato com lixa fina e, prestando atenção para não danificar a haste, passá-lo sobre a junção em modo cruzado seguindo os sinais da retificação. Somente quando, ao tato, se sente que a haste está perfeitamente lisa, limpar e passar ao ponto sucessivo.</i></p> |
|--|--|--|---|

5.4.99

Togliere la staffa di avvitarlo dallo stelo (2s) e avvitare nella stessa posizione sull'elemento (3s).

5.4.100

Togliere la staffa di avvitarlo dalla base dello stelo (3s) e montarla in prossimità del fondo dello stelo (1s).

5.4.101

Togliere la maniglia di sollevamento dallo stelo (3s) e montarla sullo stelo (1s).

5.4.102

Portare lo stelo (1) con la parte inferiore in prossimità dell'imbocco dello stelo (3).

5.4.103

Togliere le protezioni in gomma dalle estremità, l'OR dalla sommità dello stelo (3) e pulire i due filetti con solvente nitro o trielina (non usare solventi che lasciano un velo di unto).

5.4.104

Pulire l'OR con uno straccio asciutto e rimetterlo in posizione sullo stelo (3).

5.4.105

Cospargere con un giro di mastice il primo filetto maschio dello stelo (3s) e il primo filetto femmina dello stelo (1s).

5.4.106

Con molta attenzione, adagiare l'elemento (1s) sul (3s) ed avvitare per 1÷2 giri.

5.4.107

Cospargere ancora 2÷3 filetti di mastice.

5.4.108

Allentare l'argano ma lasciare imbragato lo stelo (1s).

5.4.99

Remove the screwing bracket on the base of the stem (2s) and screw it on the same position on element (3s).

5.4.100

Remove the screwing bracket from the base of the stem (3s) and mount it near the bottom of the stem (1s).

5.4.101

Remove the lifting handle from the stem (3s) mount it on stem (1s).

5.4.102

Set the lower part of the stem (1) near the opening of stem (3).

5.4.103

Remove the rubber protections from the ends, the OR from the top of the stem (3) and clean thoroughly the threading of both pieces with nitro solvent or thrychlorethylene (do not use oily solvents).

5.4.104

Clean the OR with a clean cloth and set it in position on stem (3).

5.4.105

Spread mastic on the first male threading of the stem (3s) and on the first female threading of the stem (1s).

5.4.106

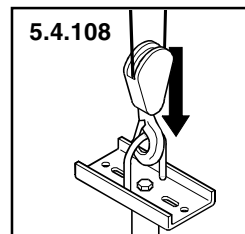
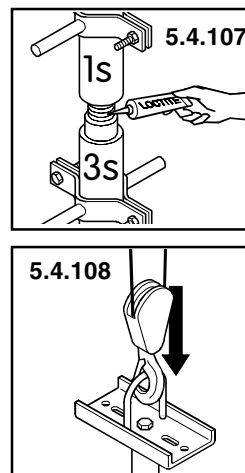
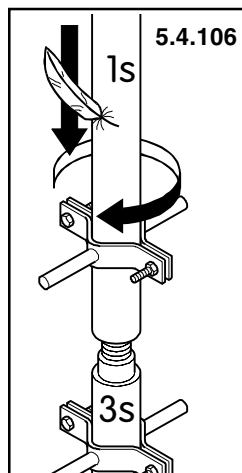
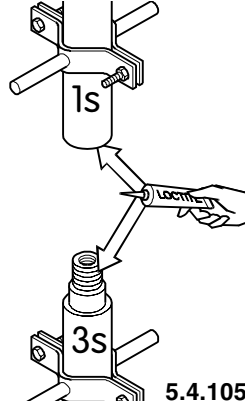
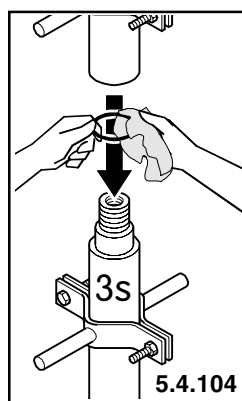
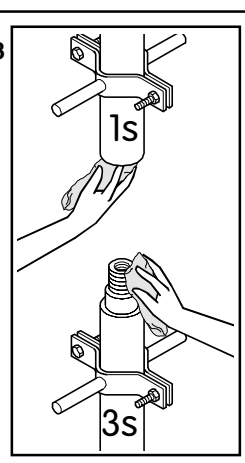
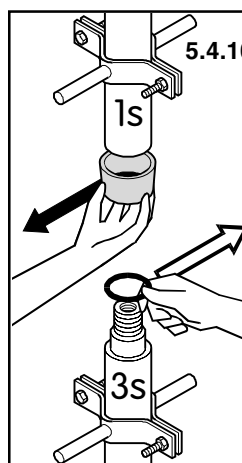
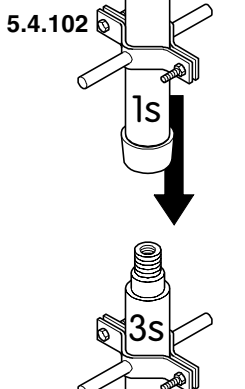
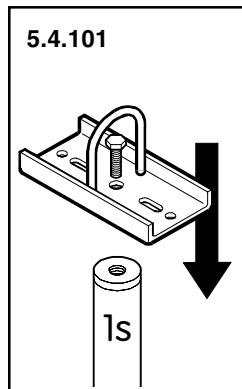
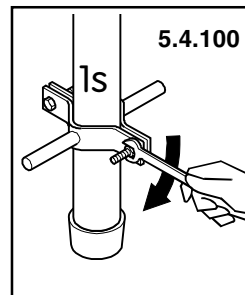
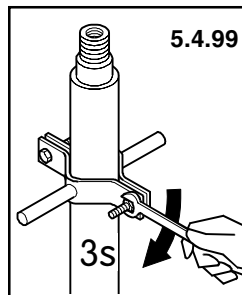
Gently lay the element (1s) on (3s) and screw it for 1-2 turns.

5.4.107

Spread mastic on 2-3 threadings.

5.4.108

Loose the winch but let the winch slung (1s).



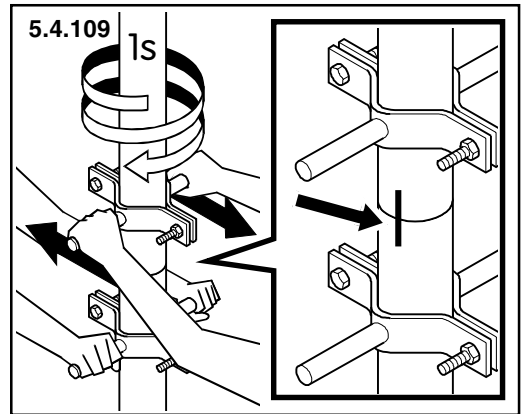
| | | | |
|---|---|---|--|
| <p>5.4.99 Otez la bride de vissage de la tige (2s) et vissez-la dans la même position sur l'élément (3s).</p> <p>5.4.100 Otez la bride de vissage de la base de la tige (3s) et montez-la à proximité du fond de la tige (1s).</p> <p>5.4.101 Otez la poignée de soulèvement de la tige (3s) et montez-la sur la tige (1s).</p> <p>5.4.102 Portez la tige (1) avec la partie inférieure à proximité de l'embouchure de la tige (3).</p> <p>5.4.103 Otez les protections en caoutchouc des extrémités, l'OR du sommet de la tige (3) et nettoyez les deux filets avec du solvant nitro ou trichloréthylène (n'utilisez pas des solvants qui laissent une couche de graisse).</p> <p>5.4.104 Nettoyez l'OR avec un chiffon sec et remettez-le en position sur la tige (3).</p> <p>5.4.105 Aspergez avec un peu de mastic le premier filet mâle de la tige (3s) et le premier filet femelle de la tige (1s).</p> <p>5.4.106 En faisant très attention, appuyez l'élément (1s) sur le (3s) et vissez-le avec 1÷2 tours de vis.</p> <p>5.4.107 Aspergez encore 2÷3 filets de mastic.</p> <p>5.4.108 Relâchez le treuil mais laissez la tige (1s) élinguée.</p> | <p>5.4.99 Den Festschraubbügel von dem Schaft (2s) entfernen und in der gleichen Position auf dem Element (3s) festschrauben.</p> <p>5.4.100 Den Festschraubbügel von der Basis des Schaftes (3s) entfernen und in der Nähe des Bodens des Schaftes (1s) montieren.</p> <p>5.4.101 Den Hebegriff von dem Schaft (3s) entfernen und auf dem Schaft (1s) montieren.</p> <p>5.4.102 Den Schaft (1) mit dem unteren Teil in die Nähe des Mundstückes des Schaftes (3) bringen.</p> <p>5.4.103 Den Gummischutz jeweils von den äußeren Enden und den O-Ring von der Spitze des Schaftes (3) entfernen und die beiden Gewinde mit Nitro-Lösung oder Triäthylen reinigen (keine Lösungsmittel verwenden, die einen Fettfilm hinterlassen).</p> <p>5.4.104 Den O-Ring mit einem trockenen Tuch reinigen und auf dem Schaft (3) wieder in Position bringen.</p> <p>5.4.105 Auf das erste Außengewinde des Schaftes (3s) und das erste Innengewinde des Schaftes (1s) einen Strang Kitt auftragen.</p> <p>5.4.106 Das Element (1s) auf (3s) aufsetzen und um 1÷2 Umdrehungen festschrauben.</p> <p>5.4.107 Noch 2÷3 Stränge Kitt auftragen.</p> <p>5.4.108 Die Winde lockern, aber den Schaft (1s) umgurtet lassen.</p> | <p>5.4.99 Quítese el estribo de enroscamiento del vástago (2s) y enrósquesela en la misma posición en el elemento (3s).</p> <p>5.4.100 Quítese el estribo de enroscamiento de la base del vástago (3s) y móntesela cerca del fondo del vástago (1s).</p> <p>5.4.101 Quítese la empuñadura de levantamiento del vástago (3s) y móntesela en el vástago (1s).</p> <p>5.4.102 Llévese el vástago (1) con la parte inferior cerca de la embocadura del vástago (3).</p> <p>5.4.103 Quítese las protecciones de goma de las extremidades, el OR de la extremidad superior del vástago (3) y límpiense las dos roscas con solvente nitro o tricloroetileno (no use solventes que dejen una capa de grasa).</p> <p>5.4.104 Límpiese el OR con un trapo seco y vuélvase a ponerlo en su posición sobre el vástago (3).</p> <p>5.4.105 Cúbrase con una capa de masilla la primera rosca macho del vástago (3s) y la primera rosca hembra del vástago (1s).</p> <p>5.4.106 Con mucho cuidado, apóyese el elemento (1s) en el (3s) y enrósquelo dando 1÷2 vueltas.</p> <p>5.4.107 Cúbranse 2÷3 roscas más con masilla.</p> <p>5.4.108 Suéltese el órgano sin embargo déjese eslingado el vástago (1s).</p> | <p>5.4.99 <i>Retirar a suporte de enroscamento da haste (2s) e enroscá-la na mesma posição sobre o elemento (3s).</i></p> <p>5.4.100 <i>Retirar a suporte de enroscamento da base da haste (3s) e montá-la perto do fundo da haste (1s).</i></p> <p>5.4.101 <i>Retirar o manípulo de levantamento da haste (3s) e montá-la na haste (1s).</i></p> <p>5.4.102 <i>Conduzir a haste (1) com a parte inferior perto da boca da haste (3).</i></p> <p>5.4.103 <i>Retirar as proteções de borracha das extremidade, o O-ring do cimo da haste (3) e limpar as duas roscas com solvente nitro ou benzovac (não usar solventes que deixem vestígios de gordura).</i></p> <p>5.4.104 <i>Limpar o O-ring com um trapo enxuto e colocá-lo na sua posição na haste (3).</i></p> <p>5.4.105 <i>Aplicar uma volta de mastique a primeira rosca macho da haste (3s) e a primeira rosca fêmea da haste (1s).</i></p> <p>5.4.106 <i>Com muita atenção, apoiar o elemento (1s) no (3s) e enroscá-lo por 1÷2 voltas.</i></p> <p>5.4.107 <i>Aplicar mastique por mais 2÷3 roscas.</i></p> <p>5.4.108 <i>Desapertar o cadernal mas deixar a haste (1s) lingada.</i></p> |
|---|---|---|--|

5.4.109

Avvitare a fondo lo stelo (1s) e, una volta arrivato in fondo, dare un colpo secco, in modo da far coincidere perfettamente le due tacche di riferimento.

5.4.109

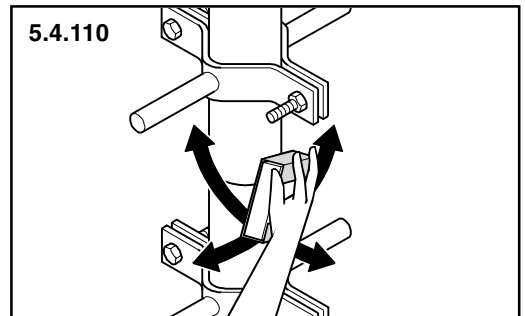
Screw the stem thoroughly (1s) and once at the end give a strong blow, to match the two reference marks.

**5.4.110**

Foderare un pezzo di legno piatto con della tela smeriglio fine e, facendo attenzione a non danneggiare lo stelo, passarlo sulla giunzione in modo incrociato seguendo i segni della rettifica. Solamente quando, al tatto, si sente che lo stelo è perfettamente liscio, pulire e passare al punto successivo.

5.4.110

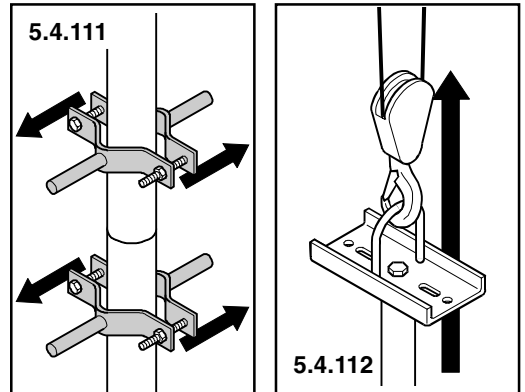
Cover a flat piece of wood with fine emery cloth, and without damaging the stem, pass it on the seam in crossed direction, following the marks of the grinder. When the stem is perfectly smooth at touch, clean and step at the following point.

**5.4.111**

Rimuovere le due staffe di avvitamento.

5.4.111

Remove the two screwing brackets.

**5.4.112**

Sollevare lo stelo completo e portarlo in prossimità dell'imboccatura del cilindro in modo che sia perfettamente centrato.

5.4.112

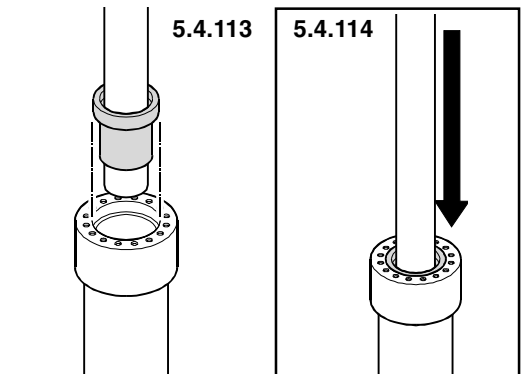
Lift the complete stem and take it near the opening of the cylinder so that it is perfectly centred.

5.4.113

Delicatamente far scendere lo stelo in modo che la bronzina entri senza puntare nella sua sede.

5.4.113

Slowly slide downward the stem so that the bushing enters without jamming in its seat.

**5.4.114**

Calare lentamente lo stelo, in modo che la bronzina si adagi nella sua sede e, una volta che questo è avvenuto, faccia da guida allo stelo, che verrà infilato fino a fondo corsa (a battuta).

5.4.114

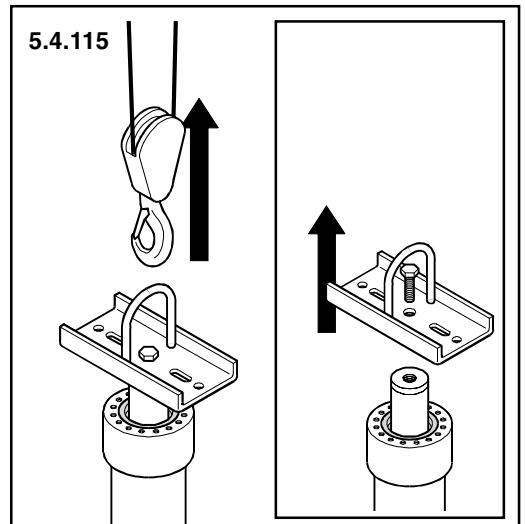
Slowly introduce the stem, to let the bushing lay on its seat and guides the stem that will be introduced until it blocks.

5.4.115

Sganciare il gancio di sicurezza e togliere la maniglia di sollevamento.

5.4.115

Unhook the safety hook and remove the lifting handle.



5.4.109

Vissez à fond la tige (1s) et, dès qu'elle a touché le fond, donnez un coup sec, de manière à faire coïncider parfaitement les deux crans de référence.

5.4.110

Recouvrez un morceau de bois plat avec de la toile émeri fine et, en prenant garde de ne pas endommager la tige, passez-le sur la jonction de manière croisée en suivant les signes de la rectification. Seulement quand, au toucher, vous sentez que la tige est parfaitement lisse, nettoyez et passez au point suivant.

5.4.111

Otez les deux brides de vissage.

5.4.112

Soulevez la tige complète et portez-la à proximité de l'embouchure du cylindre de manière qu'elle soit parfaitement centrée.

5.4.113

Faites descendre délicatement la tige de manière que le coussinet en bronze entre sans se bloquer dans son siège.

5.4.114

Baissez lentement la tige, de manière que le coussinet en bronze se place dans son siège et puisse ainsi servir de guide à la tige qui sera enfilée jusqu'au fond de la course (en butée).

5.4.115

Décrochez le crochet de sûreté et ôtez la poignée de soulèvement.

5.4.109

Den Schaft (1s) bis zum Anschlag einschrauben und sobald er am Ende angelangt ist, einen Schlag versetzen, so daß die beiden Bezugskerben perfekt übereinstimmen.

5.4.110

Ein flaches Stück Holz mit einem Blatt feinen Schmirgelpapiers umwickeln und über die Dichtung kreuzweise den Schleifzeichen folgend fahren, wobei darauf zu achten ist, den Schaft nicht zu beschädigen. Nur wenn durch Befühlen gespürt wird, daß der Schaft perfekt glatt ist, diesen reinigen und zum nächsten Punkt übergehen.

5.4.111

Die beiden Festschraubbügel entfernen.

5.4.112

Den gesamten Schaft anheben und in die Nähe des Mundstückes des Zylinders bringen, so daß es perfekt zentriert ist.

5.4.113

Den Schaft vorsichtig absenken lassen, so daß die Buchse ohne Anstoßen in ihren Sitz eingesetzt wird.

5.4.114

Den Schaft langsam absenken, so daß die Buchse auf ihrem Sitz aufsetzt, und sobald dies erfolgt ist die Führung des Schaftes übernimmt, der bis zum Ende des Hubs (bis zum Anschlag) eingesetzt wird.

5.4.115

Den Sicherheitshaken aushaken und den Hebegriff entfernen.

5.4.109

Enrósqese hasta el fondo el vástago (1s) y, una vez llegado al fondo, procúrese dar un golpe fuerte, para que las dos muescas de referencia coincidan perfectamente.

5.4.110

Cúbrase un pedazo de madera llano con de la tela abrasiva fina y, procurando no dañar el vástago, páselo en el acoplamiento con movimientos cruzados siguiendo las marcas de la rectificación. Solamente al comprobar al tacto que el vástago está perfectamente liso, límpiese y pase al punto siguiente.

5.4.111

Quitense los dos estribos de enroscamiento.

5.4.112

Levántese el vástago completo y lléveselo cerca de la embocadura del cilindro de manera que resulte perfectamente centrado.

5.4.113

Delicadamente bájese el vástago de manera que el casquillo entre sin apoyar con la punta en su alojamiento.

5.4.114

Bájese lentamente el vástago, de manera que el casquillo se apoye en su alojamiento y, una vez efectuada esta operación, que conduzca el vástago, que se insertará hasta fin de carrera (a tope).

5.4.115

Desengánchese el gancho de seguridad y quítese la empuñadura de levantamiento.

5.4.109

Aparafusar completamente o elemento (1c) e, depois de se ter chegado ao fundo, dar uma pancada seca, de modo a fazer coincidir as duas marcas de referência.

5.4.110

Forrar um taco de madeira chato com lixa fina e, prestando atenção para não danificar a haste, passá-lo sobre a junção em modo cruzado seguindo os sinais da retificação. Somente quando, ao tato, se sente que a haste está perfeitamente lisa, limpar e passar ao ponto sucessivo.

5.4.111

Retirar os dois suportes de enroscamento.

5.4.112

Levantar a haste completa conduzindo-a perto da boca do cilindro de modo que fique perfeitamente centralizada.

5.4.113

Delicadamente deixar descer a haste em modo que a chumaceira entre no seu alojamento.

5.4.114

Deixar cair lentamente a haste, de modo que a chumaceira se adapte no seu alojamento e, depois, sirva de guia à haste, que será enfiada até ao fim do seu curso (completamente).

5.4.115

Soltar o gancho de segurança e retirar o manípulo de levantamento.

5.4.116

Osservare che la guarnizione di testa tolta in precedenza (al punto 5.4.74) sia pulita e non danneggiata e che la sua sede sia anch'essa pulita. Se necessario, provvedere alla sostituzione o alla pulizia.

5.4.117

Facendo attenzione al senso (vedi figura), inserire la guarnizione aiutandosi con delle assicelle di legno per mandarla in battuta.

Ricordare che quando la guarnizione è nella propria sede, prima che la flangia la comprima, deve sporgere 2÷3 mm dal bordo della bronzina.

5.4.118

Pulire l'OR di tenuta e montarlo nella propria sede.

5.4.119

Infilare con attenzione la flangia e fissarla con le sue viti, avendo cura di serrarle due a due contrapposte.

5.4.120

Imbragare e sollevare il pistone e adagiarlo lentamente sulla sua sede, mantenendo le funi in leggera tensione.

5.4.116

Verify that the previously removed head gasket (at point 5.4.74) is clean and undamaged, and that its seat is clean too. Clean or replace if necessary.

5.4.117

Insert the gasket, following the direction (see picture), using wood pieces to set it in place.

Please remember that when the gasket is in its seat, before the flange presses it, it must project of about 2-3 mm from the edge of the bushing.

5.4.118

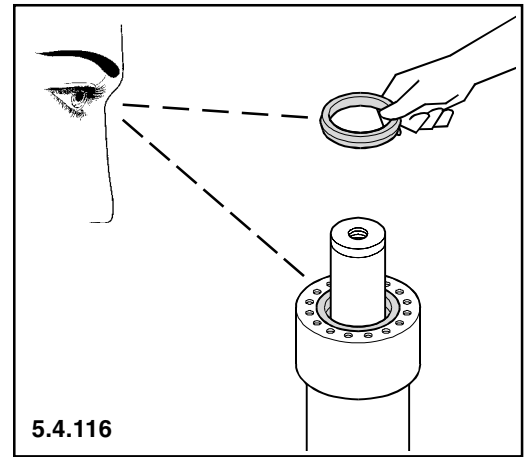
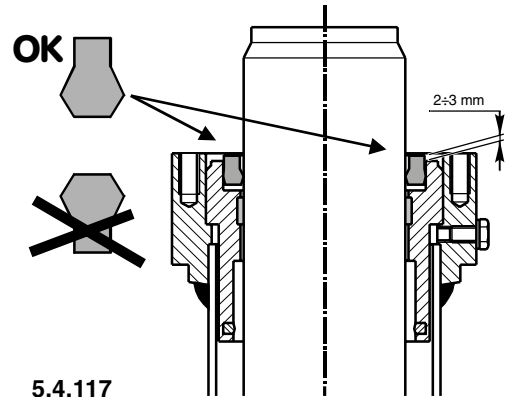
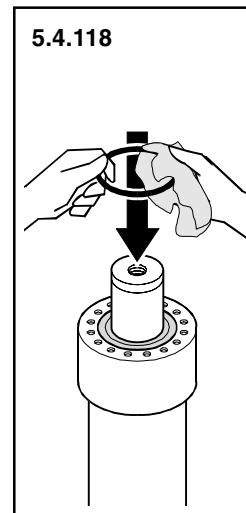
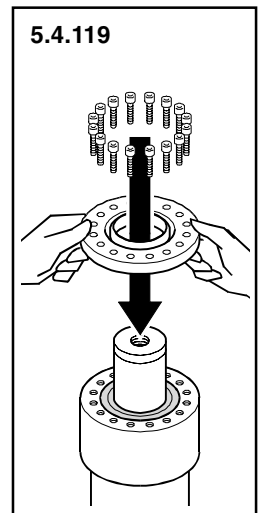
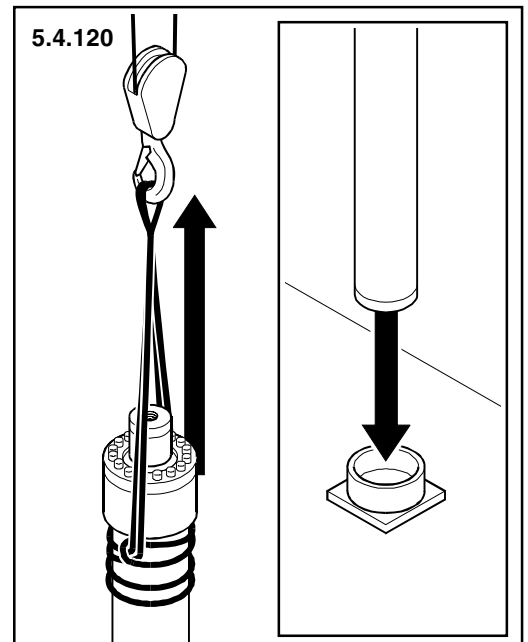
Clean the sealing OR and mount it in its seat.

5.4.119

Introduce the flange and fix it with its screws, tightening them two by two crosswise.

5.4.120

Sling and lift the piston and insert it slowly in its seat, thus maintaining the ropes slightly tensed.

**5.4.116****5.4.117****5.4.118****5.4.119****5.4.120**

5.4.116

Observez que la garniture de tête ôtée précédemment (au point 5.4.74) soit propre et pas endommagée et que son siège soit aussi propre. Si nécessaire, effectuez le remplacement ou le nettoyage.

5.4.117

En prenant garde au sens (voir figure), introduisez la garniture en vous aidant avec des planchettes de bois pour l'envoyer en butée. Rappelez-vous que quand la garniture est dans son siège, avant que la bride la comprime, elle doit sortir de 2÷3 mm du bord du coussinet en bronze.

5.4.118

Nettoyez l'OR d'étanchéité et montez-le dans son siège.

5.4.119

Enfilez attentivement la bride et fixez-la avec ses vis, en ayant soin de les serrer deux à deux opposées.

5.4.120

Elinguez et soulevez le piston et appuyez-le lentement sur son siège, en maintenant les câbles en légère tension.

5.4.116

Beachten, ob die vorab entfernte Kopfdichtung (unter Punkt 5.4.74) sauber und nicht beschädigt ist, und daß auch ihr Sitz sauber ist. Falls notwendig, den Austausch oder die Reinigung vornehmen.

5.4.117

Unter Beachtung der Richtung (siehe Abbildung) die Dichtung einsetzen, wobei sich der Holzbrettchen zu bedienen ist, um sie in Anschlag zu bringen. Daran denken, daß die Dichtung, wenn sie sich in ihrem Sitz befindet, 2÷3 mm über den Rand der Buchse herausstehen muß, bevor sie von der Flansch zusammengedrückt wird.

5.4.118

Den abdichtenden O-Ring reinigen und in seinem Sitz montieren.

5.4.119

Die Flansch sorgfältig einsetzen und mit ihren Schrauben befestigen, wobei darauf zu achten ist, die jeweils gegenüberliegenden beiden festzuziehen.

5.4.120

Den Kolben umgurten, anheben und langsam auf seinem Sitz aufsetzen, wobei die Seile leicht gespannt zu halten sind.

5.4.116

Contrólese que la junta de cabeza quitada anteriormente (en la sección 5.4.74) esté limpia y no dañada y que también su alojamiento esté limpio. Si hace falta, llévase a cabo su sustitución o limpieza.

5.4.117

Procurando controlar la dirección (véase figura), insértese la junta con la ayuda de pequeñas tablas de madera para ponerla a tope. Acuérdese que al estar la junta è en su alojamiento, antes de que la brida la comprima, tiene que sobresalir 2÷3 mm del bordo del casquillo.

5.4.118

Límpiese el OR de retención y montarlo en su alojamiento.

5.4.119

Insértese con atención la brida y fíjese con sus tornillos, procurando cerrarlos dos a dos contrapuestas.

5.4.120

Eslínguese y levántese el pistón luego apóyelo lentamente en su alojamiento, procurando mantener las cuerdas en ligera tensión.

5.4.116

Verificar que a junta de cabeça que foi retirada antes (ao ponto 5.3.74) esteja limpa e não danificada e que o seu alojamento também esteja limpo. Se necessário, proceder à sua substituição ou à limpeza.

5.4.117

Prestando atenção para o sentido (ver figura), introduzir a junta ajudando-se com alguns bocados de madeira para a fazer entrar até ao fim. Não se deve esquecer que quando a junta está no seu alojamento, antes que a flange a comprima, deve sobressair de 2÷3 mm do bordo da chumaceira.

5.4.118

Limpar o O-ring de retenção e montá-lo no seu alojamento

5.4.119

Enfiar com atenção a flange fixando-as com os seus parafusos, prestando cuidado para os apertar dois a dois contrapostos.

5.4.120

Lingar e levantar o pistão e apoiá-lo lentamente no seu alojamento, mantendo os cabos em ligeira tensão.

5.4.121

Seguendo il disegno di progetto, controllare che il pistone sia a piombo, fissarlo e controllare (se presente) il fissaggio del pilastrino.

5.4.122

Togliere le funi di sollevamento e portare il gancio del paranco fuori dalla zona di lavoro.

5.4.123**NOTA**

NEL CASO DI PISTONE PROVVISORIO DI PIASTRA OSCILLANTE, PRIMA DI RIAVVITARE LA VITE CENTRALE BISOGNA INGRASSARE LO SNODO. RIAVVITARE LA VITE CENTRALE COME MOSTRATO IN FIGURA.

5.4.124

Il pistone è ora pronto per gli allacciamenti, ma attendere almeno 24 ore prima di effettuare il riempimento dell'olio.

5.4.121

Follow the project drawing to verify if the piston is aligned, fix it and check the fixing of the pillar (if any).

5.4.122

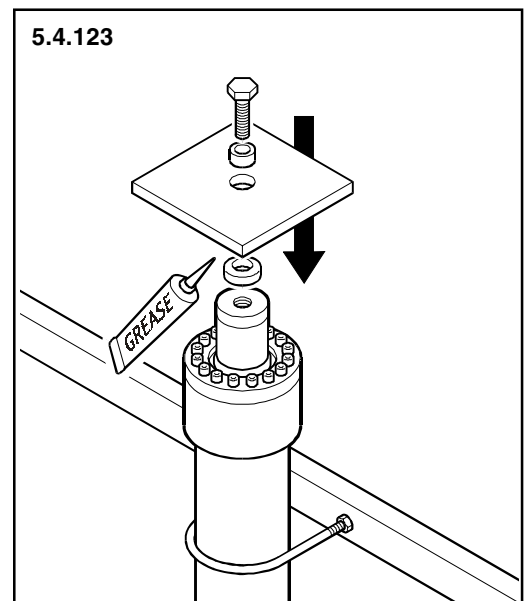
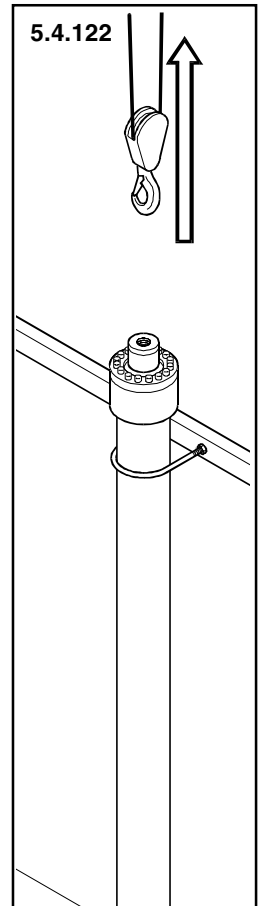
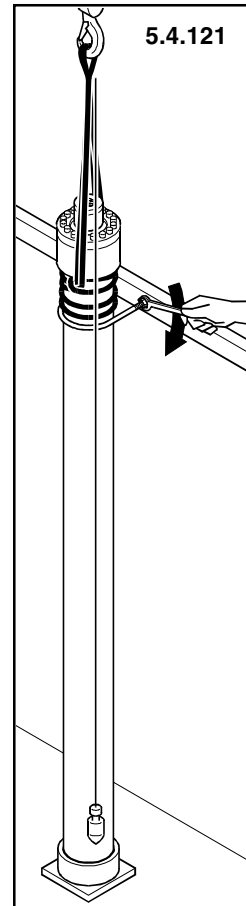
Remove the lifting ropes and take the hook of the capstan outside the working area.

5.4.123**NOTE**

IN CASE OF PISTON WITHOUT SWINGING PLATE, GREASE THE JOINT BEFORE TIGHTENING THE MAIN SCREW. SCREW THE SIDE SCREWS THAT FIX THE HEAD AND THE MAIN SCREW AS SHOWN IN THE PICTURE

5.4.124

At this point the piston is ready for connections, wait at least 24 hours before filling with oil.



| | | | |
|---|--|---|--|
| <p>5.4.121 En suivant le plan de projet, contrôlez que le piston soit à plomb, fixez-le et contrôlez, le cas échéant, le fixage du pilastre.</p> | <p>5.4.121 Unter Befolgung der Projektzeichnung kontrollieren, ob der Kolben lotgerecht ist, diesen befestigen und - falls vorhanden - die Befestigung des Pfostens kontrollieren.</p> | <p>5.4.121 Siguiendo el proyecto, contrólese que el pistón esté a desplomo, fíjese y contrólese (se presente) la fijación del pivote.</p> | <p>5.4.121 <i>Seguindo o desenho de projeto, controlar que o pistão esteja a prumo, fixá-lo e controlar (se presente) o fixação do pequeno pilar.</i></p> |
| <p>5.4.122 Otez les câbles de soulèvement et portez le crochet du palan hors de la zone de travail.</p> | <p>5.4.122 Die Hebeseile entfernen und den Haken des Flaschenzugs außerhalb des Arbeitsbereiches bringen.</p> | <p>5.4.122 Quítense las cuerdas de levantamiento y llévase el gancho del polipasto afuera del área de trabajo.</p> | <p>5.4.122 <i>Retirar os cabos de levantamento e conduzir o gancho do cadernal fora da área de trabalho.</i></p> |
| <p>5.4.123 NOTE EN CAS DE PISTON POURVU DE PLAQUE OSCILLANTE, AVANT DE REVISER LA VIS CENTRALE IL FAUT GRAISSER L'ARTICULATION. REVISSEZ LA VIS CENTRALE COMME ILLUSTRE DANS LA FIGURE.</p> | <p>5.4.123 MERKE IM FALLE EINES MIT OSZILLIERENDER PLATTE AUSGESTATTETEN KOLBENS DAS GELENK VOR DEM WIEDEREINSCHRAUBEN DER ZENTRALEN SCHRAUBE SCHMIEREN. DIE SEITLICHEN SCHRAUBEN ZUR BEFESTIGUNG DES KOPFES UND DIE ZENTRALE SCHRAUBE WIE IN DER ABBILDUNG DARGESTELLT WIEDER EINSCHRAUBEN.</p> | <p>5.4.123 NOTA EN EL CASO DE PISTÓN CON PLACA OSCILANTE, ANTES DE REENROSCAR EL TORNILLO CENTRAL HAY QUE ENGRASAR LA ARTICULACION. REENRÓSQESE EL TORNILLO CENTRAL COMO MUESTRA LA FIGURA.</p> | <p>5.4.123 NOTA <i>NO CASO DE PISTÃO DOTADO DE CHAPA OSCILANTE, ANTES DE ATARRAXAR O PARAFUSO CENTRAL É PRECISO LUBRIFICAR COM MASSA A ARTICULAÇÃO. ATARRAXAR O PARAFUSO CENTRAL COMO ILUSTRADO NA FIGURA.</i></p> |
| <p>5.4.124 Le piston est maintenant prêt pour les raccordements, mais attendez au moins 24 heures avant d'effectuer le remplissage de l'huile.</p> | <p>5.4.124 Zu diesem Zeitpunkt ist der Kolben anschlussbereit, jedoch mindestens 24 Stunden warten bis zum Wiederauffüllen des Öls.</p> | <p>5.4.124 El pistón está ahora listo para las conexiones, sin embargo espérense por lo menos 24 ore antes de llenar con el aceite.</p> | <p>5.4.124 <i>Agora o pistão está pronto para os balanços, mas aguardar pelo menos 24 horas antes de efetuar o enchimento do óleo.</i></p> |

5.5 POSIZIONAMENTO DEL PISTONE TIPO 1000 IN UN UNICO PEZZO INTERRATO

Per eseguire correttamente questa operazione, comportarsi nel seguente modo:

5.5.1
Controllare che il foro ed i fissaggi (a cura dell'installatore) dove verrà inserito e fissato il pistone corrispondano al disegno d'installazione.

5.5.2
Osservando il disegno a lato e sfilando il filo, togliere la piastra, il distanziale e lo snodo dello stelo.

5.5.3
Reinfilare e riavvitare la vite centrale dello stelo.
Riavvolgere il filo e fermarlo sulla testa.

5.5.4
Procedere all'introduzione nel vano come descritto al capitolo 5.2 dal punto 5.2.1 a 5.2.13 compreso.

5.5.5
Con molta attenzione, fintanto che il pistone è sollevato, proteggere il fondo del pistone con il nastro adesivo in PVC.

5.5.6
Solamente quando si è sicuri che il fondo è ben coperto, proteggere anche il resto del pistone, man mano che viene introdotto nel foro, assicurandosi che ogni spira si sovrapponga alla precedente, fino sotto la piastra di fissaggio.

5.5 POSITIONING OF THE SINGLE STAGE PIS- TON TYPE 1000 UNDERGROUND

To perform correctly this operation follow the prescriptions given:

5.5.1
Check that the hole and the fixing (operation to be performed by the installer) where the piston will be inserted comply with the installation drawing.

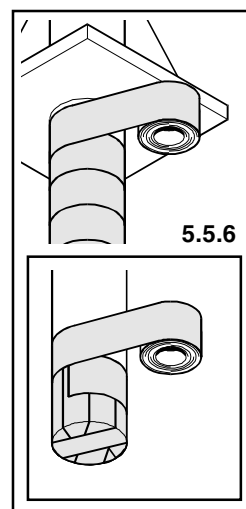
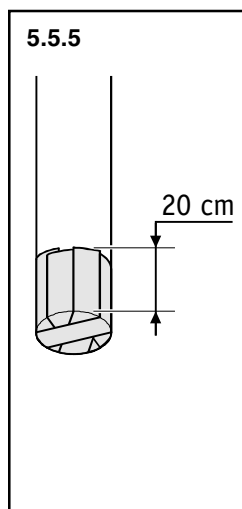
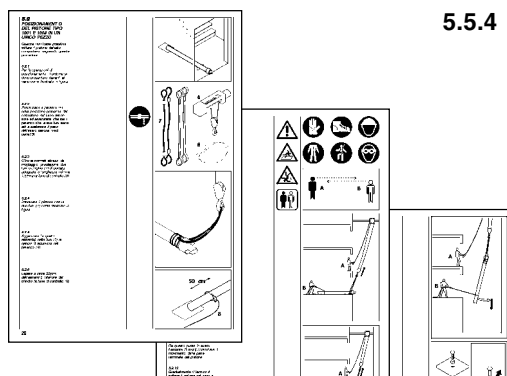
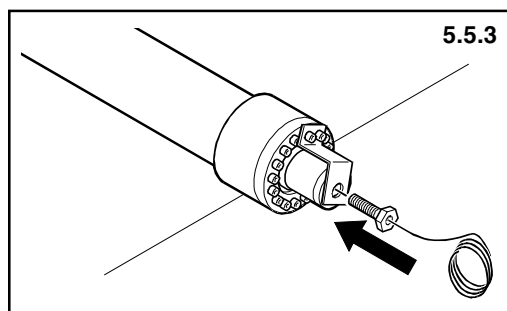
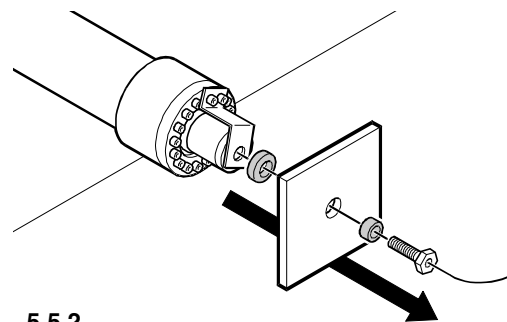
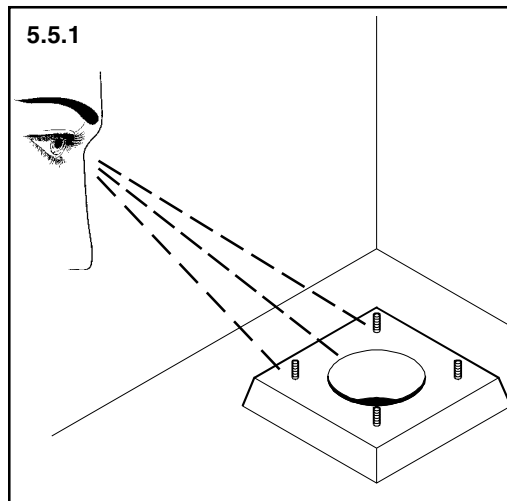
5.5.2
Observe the drawing on the side and removing the thread, remove the plate, the spacer and the joint of the stem.

5.5.3
Introduce and screw again the main screw of the stem.. Wind the thread and fix it on the head.

5.5.4
Introduce the piston in the room as described at charter 5.2 from point 5.2.1 to 5.2.13.

5.5.5
Protect the bottom piston with PVC sell-o-tape when it is lifted.

5.5.6
Protect also the rest of the piston once checked that the bottom is well covered, as it is introduced in the hole, ensuring that each wap overlaps with the previous one.



5.5

POSITIONNEMENT DU PISTON TYPE 1000 EN UNE SEULE PIECE ENTERRE

Pour effectuer correctement cette opération, comportez-vous de la manière suivante:

5.5.1

Contrôlez que le trou et les fixages (aux soins de l'installateur) où sera introduit et fixé le piston, correspondent au plan d'installation.

5.5.2

En observant le dessin ci-contre et en défilant le fil, ôtez la plaque, l'entretoise et l'articulation de la tige.

5.5.3

Enfilez et vissez de nouveau la vis centrale de la tige.
Enroulez de nouveau le fil et arrêtez-le sur la tête.

5.5.4

Procédez à l'introduction dans la niche comme décrit au chapitre 5.2 du point 5.2.1 au point 5.2.13 compris.

5.5.5

En faisant très attention, tant que le piston est soulevé, protégez le fond du piston avec du ruban adhésif en PVC.

5.5.6

Seulement quand vous êtes sûrs que le fond est bien couvert, protégez aussi le reste du piston, au fur et à mesure qu'il est introduit dans le trou, **en vous assurant que chaque spire se superpose à la précédente**, jusque sous la plaque de fixation.

5.5

POSITIONIERUNG DES KOLBENS VOM TYP 1000 IN EINEM EINZIGEN STÜCK, IN DEN SCHACHT EINGELASSEN

Um diesen Vorgang korrekt auszuführen, ist sich wie folgt zu verhalten:

5.5.1

Kontrollieren, daß das Loch und die Befestigungen (Aufgabe des Installateurs), in welche der Kolben eingesetzt und befestigt wird, der Installationszeichnung entsprechen.

5.5.2

Unter Beachtung der Zeichnung und durch Herausziehen des Drahtes, die Platte, den Abstandshalter und das Gelenk des Schaftes entfernen.

5.5.3

Die zentrale Schraube des Schaftes wieder einsetzen und festschrauben. Den Draht wieder aufwickeln und auf dem Kopf festmachen.

5.5.4

Die Einführung in den Schacht wie im Kapitel 5.2 von Punkt 5.2.1 bis einschließlich 5.2.13 beschrieben durchführen.

5.5.5

Den Boden des Kolbens mit PVC-Kleband sorgfältig schützen, bis der Kolben angehoben ist.

5.5.6

Erst nachdem sicher ist, daß der Boden gut abgedeckt ist, auch den Rest des Kolbens schützen, wenn er nach und nach in das Loch eingeführt wird, wobei sicherzustellen ist, **daß jede einzelne Windung der vorangehenden** bis unter die Befestigungsplatte folgt.

5.5

COLOCACIÓN DEL PISTÓN MODELO 1000 EN UNA SOLA PIEZA ENTERRADO

Para llevar a cabo correctamente esta operación, cúmplase con las siguientes instrucciones:

5.5.1

Contrólese que el agujero y las fijaciones (responsabilidad del instalador) donde va a estar insertado y fijado el pistón correspondan con el esquema de instalación.

5.5.2

Observando el esquema al lado y sacando el hilo, quítense la placa, el distancial y la articulación del vástago.

5.5.3

Vuélvase a poner y reenrósqese el tornillo central del vástago.
Vuélvase a envolver el hilo y fíjeselo en la cabeza.

5.5.4

Introdúzcase en el hueco como descrito en la sección 5.2 en los puntos de 5.2.1 a 5.2.13 incluido.

5.5.5

Con mucho cuidado, mientras el pistón está levantado, procúrese proteger el fondo del pistón con cinta adhesiva de PVC.

5.5.6

Solamente al comprobar que el fondo está bien cubierto, procúrese proteger también el resto del pistón, a medida que se inserta en el agujero, **controlando que cada espira se superponga a la anterior**, hasta por debajo de la placa de fijación.

5.5

POSICIONAMENTO DO PISTÃO TIPO 1000 NUMA ÚNICA PEÇA ENTERRADA

Para efetuar corretamente esta operação, comportar-se no seguinte modo:

5.5.1

Controlar que o furo e as fixações (ao cuidado do instalador) onde será introduzido e fixado o pistão correspondam ao desenho de instalação.

5.5.2

Observando o desenho ao lado e retirando o fio, retirar a chapa, o distanciador e articulação da haste.

5.5.3

Montar novamente e atarraxar o parafuso central da haste.
Enrolar o fio bloqueando-o na cabeça.

5.5.4

Proceder à introdução no vão como descrito no capítulo 5.2 do ponto 5.2.1 a 5.2.13 incluído.

5.5.5

Com muita atenção, enquanto o pistão está levantado, proteger o fundo do pistão com o fita adesiva de PVC.

5.5.6

Somente quando se tem a certeza de que o fundo está bem coberto, proteger também o resto do pistão, à medida que é introduzido no furo, **verificando que cada espira se sobreponha à precedente**, até debaixo da chapa de fixação.

5.5.7

Una volta che il cilindro è completamente avvolto, delicatamente appoggiarlo sulla sua sede. Non fissarlo. Togliere le funi e allontanare il gancio dell'argano.

5.5.8

Svolgere il filo di nylon in testa al pistone fino alla massima lunghezza e misurarlo.

5.5.9

Fissare una traversa (a cura dell'installatore) tra le guide ad un'altezza leggermente inferiore alla lunghezza del filo.

Esempio: se il filo è lungo 5 m, la traversa dovrà essere messa a 4,70 m dal pistone.

5.5.10

Misurare la distanza (D) da una guida all'asse del pistone.

5.5.11

Riportare la stessa distanza (D) sulla traversa o su una squadretta, qualora si consideri lo spessore della guida.

5.5.12

Tendere il filo di nylon e posizionarlo sul punto individuato con le operazioni 5.5.8 e 5.5.9.

5.5.13

Osservare che il filo di nylon risulti centrato nel foro della vite di testa del pistone.

- Se il filo di nylon è centrato sul foro della vite di testa, provvedere al fissaggio della piastra (secondo il disegno d'installazione).
- Se il filo di nylon non è centrato sul foro, bisognerà provvedere (secondo quanto previsto dal disegno d'installazione) all'allineamento.

Solamente quando si è sicuri dell'esatto allineamento del pistone, **visibile dal filo centrato sul foro**, fissare in maniera definitiva la piastra.

5.5.7

When the cylinder is completely wound, lay it gently on its seat. Do not fix it, remove the ropes and detach the hook from the winch.

5.5.8

Unwind the nylon thread on the head of the piston up to its maximum length and measure it.

5.5.9

Fix a traverse (the installer should perform this operation) between the guide at an height lower than the length of the thread.

E.g.: if the thread is 5 m long, the traverse should be set at 4,7 m from the piston.

5.5.10

Measure distance (D) from a guide to the axis of the piston.

5.5.11

Set the same distance (D) on the traverse or on a racket, when the thickness of the guide is considered.

5.5.12

Tense the nylon thread and position it on the point detected with operations 5.5.8 and 5.5.9.

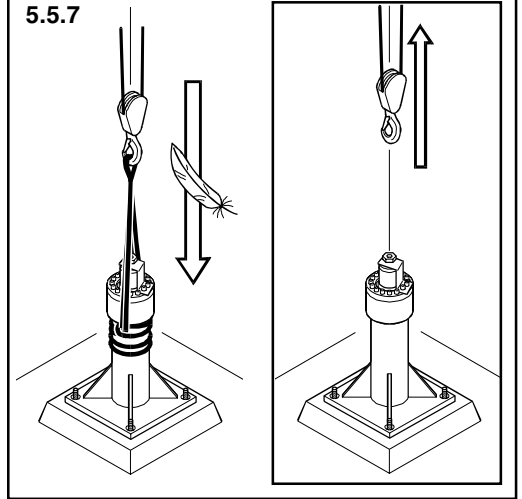
5.5.13

Verify that the nylon thread is centered in the hole of the head screw of the piston.

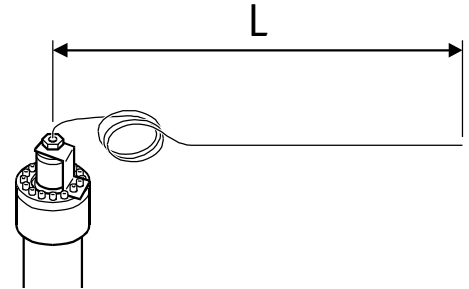
- If the nylon thread is centered on the whole of the head screw, fix the plate (second installation drawing).
- If the nylon thread is not centered on the hole, it will be necessary to align it (according to the installation drawing)

When the exact alignment of the piston is obtained, and can be seen by the thread centered on the hole, fix the plate definitely.

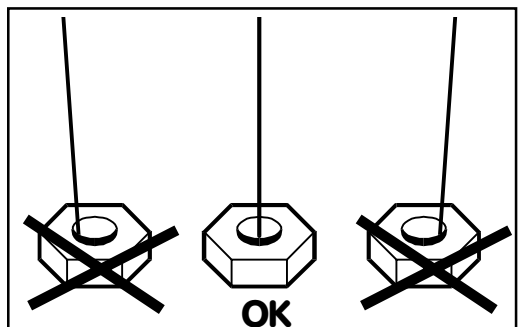
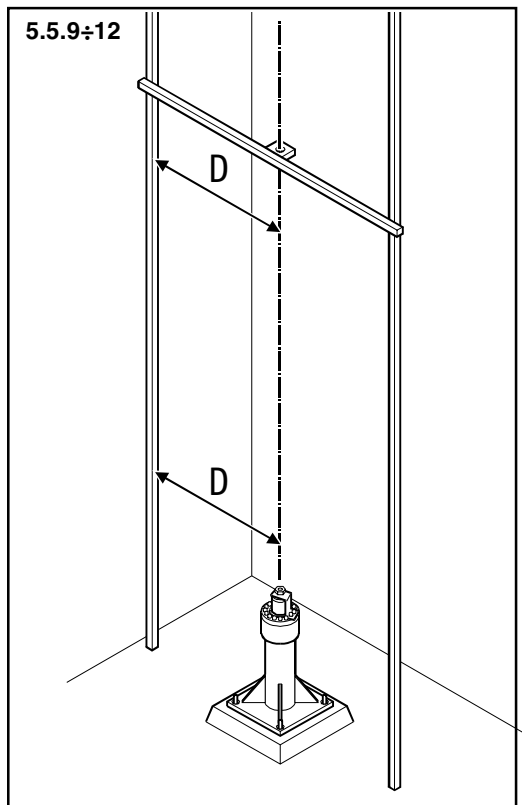
5.5.7



5.5.8



5.5.9÷12



5.5.13

5.5.7

Une fois que le cylindre est complètement enroulé, appuyez-le délicatement sur son siège. Ne le fixez pas. Otez les câbles et éloignez le crochet du treuil.

5.5.8

Déroulez le fil de nylon à la tête du piston jusqu'à sa longueur maximale et mesurez-le.

5.5.9

Fixez une traverse (aux soins de l'installateur) entre les guides à une hauteur légèrement inférieure à la longueur du fil.

Exemple: si le fil a une longueur de 5 m, la traverse devra être mise à 4,70 m du piston.

5.5.10

Mesurez la distance (D) d'un guide à l'axe du piston.

5.5.11

Reportez la même distance (D) sur la traverse ou sur une petite équerre, au cas où l'on considérerait l'épaisseur du guide.

5.5.12

Tendez le fil de nylon et placez-le sur le point localisé avec les opérations 5.5.8 et 5.5.9.

5.5.13

Observez que le fil de nylon résulte centré dans le trou de tête du piston

- Si le fil de nylon est centré sur le trou de la vis de tête, effectuez le fixage de la plaque (d'après le plan d'installation).
- Si le fil de nylon n'est pas centré sur le trou, il faudra effectuer l'alignement (d'après ce qui est prévu par le plan d'installation).

Seulement quand vous êtes sûrs de l'alignement exact du piston, **visible du fil centré sur le trou**, fixez la plaque de manière définitive.

5.5.7

Sobald der Zylinder vollständig umwickelt ist, diesen leicht auf seinem Sitz abstellen. Nicht befestigen. Die Seile entfernen und den Haken der Winde wegbringen.

5.5.8

Den Nylonfaden auf Kopf des Kolbens bis zur maximalen Länge aufwickeln und messen.

5.5.9

Einen Querträger (Aufgabe des Installateurs) zwischen den Führungen auf einer geringfügig niedrigeren Höhe als die Länge des Fadens befestigen.

Beispiel: ist der Faden 5 m lang, muß der Querträger auf 4,70 m vom Kolben plaziert werden.

5.5.10

Den Abstand (D) von einer Führung zur Achse des Kolbens messen.

5.5.11

Den gleichen Abstand (D) zum Querträger oder auf ein Winkeisen übertragen, wenn die Stärke der Führung bestimmt wird.

5.5.12

Den Nylonfaden spannen und auf dem durch die Arbeitsgänge 5.5.8 und 5.5.9. festgelegten Punkt positionieren.

5.5.13

Darauf achten, daß der Nylonfaden in dem Loch der Schraube des Kolbenkopfes zentriert ist.

- Wenn der Nylonfaden auf dem Loch der Kopfschraube zentriert ist, die Befestigung der Platte vornehmen (entsprechend der Installationszeichnung).
- Wenn der Nylonfaden nicht auf dem Loch zentriert ist, ist die Allinierung (entsprechend den Vorgaben der Installationszeichnung) vornehmen.

Nur wenn die exakte Allinierung des Kolbens sicher ist, was durch den über dem Loch zentrierten Faden ersichtlich ist, die Platte definitiv befestigen.

5.5.7

Una vez completamente envuelto el cilindro, delicadamente apóyeselo en su alojamiento. No fijelo. Qúitense las cuerdas y aléjese el gancho del árgano.

5.5.8

Desenvuélvese el hilo de nylon en la cabeza del pistón hasta la máxima largueza y mídaselo.

5.5.9

Fijese un travesaño (responsabilidad del instalador) entre los rieles a una altura ligeramente inferior a la largueza del hilo.

Ejemplo: si el hilo tiene una largueza de 5 m, el travesaño tendrá que estar colocado a 4,70 m del pistón.

5.5.10

Mídase la distancia (D) de un riel al eje del pistón.

5.5.11

Anótese la misma distancia (D) en el travesaño o en una escuadra, si se toma en consideración el espesor del riel.

5.5.12

Tiéndase el hilo de nylon y colóqueselo en el punto identificado con las operaciones 5.5.8 y 5.5.9.

5.5.13

Contrólese que el hilo de nylon esté centrado en el agujero del tornillo de cabeza del pistón.

- Si el hilo de nylon está centrado en el agujero del tornillo de cabeza, fijese de la placa (según el esquema de instalación).
- Si el hilo de nylon no está centrado en el agujero, llévese a cabo (según lo descrito en el el esquema de instalación) la alineación.

Solamente al estar seguros de la correcta alineación del pistón, **visible gracias al hilo centrado en el agujero**, fijese definitivamente la placa.

5.5.7

Quando o cilindro estiver completamente enrolado, apoiá-lo delicadamente no seu alojamento. Não deve ser fixado. Retirar os cabos e afastar o gancho do cadernal.

5.5.8

Desenrolar o fio de nylon na cabeça ao pistão até ao seu comprimento máximo e medi-lo.

5.5.9

Fixar uma travessa (ao cuidado do instalador) entre as guias a uma altura ligeiramente inferior ao comprimento do fio.

Exemplo: se o fio tem 5 m de comprimento, a travessa deverá ser posta a 4,70 m do pistão.

5.5.10

Medir a distância (D) de uma guia ao eixo do pistão.

5.5.11

Efetuar a mesma distância (D) na travessa ou sobre um esquadro, no caso em que se considere a espessura da guia.

5.5.12

Esticar o fio de nylon posicionando-o no ponto identificado com as operações 5.5.8 e 5.5.9.

5.5.13

Verificar que o fio de nylon esteja centrado no furo do parafuso de cabeça do pistão.

- Se o fio de nylon estiver centrado no furo do parafuso de cabeça, proceder à fixação da chapa (segundo o desenho da instalação).
- Se o fio de nylon não estiver centrado no furo, é necessário providenciar (segundo quanto previsto no desenho de instalação) no alinhamento.

*Somente quando se tem a certeza do perfeito alinhamento do pistão, **visível pelo fio centrado no furo**, é que se pode fixar definitivamente definitiva a chapa.*

5.5.14
Togliere la traversa utilizzata per le azioni da 5.5.8 a 5.5.12.

5.5.14
 Remove the traverse used for operations from 5.5.8 to 5.5.12.

5.5.15
Rimuovere la squadretta di fermo dello stelo.

5.5.15
 Remove the stop bracket of the stem.

5.5.16
*Riavvitare le viti sulla testa che tenevano la squadretta e controllare che **tutte** le viti della testata siano ben serrate.*

5.5.16
 Tighten the screw on the head that fixed the bracket and check the tightening of all screws.

5.5.17
Ricordandosi di ingrassare lo snodo prima di riavvitare la vite centrale, rimontare lo snodo, la piastra, lo spessore e la vite.

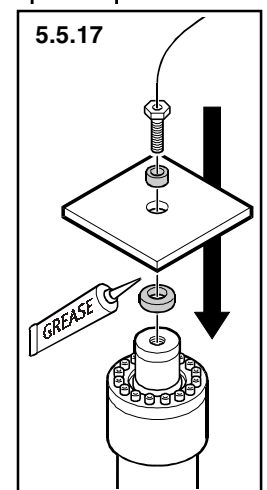
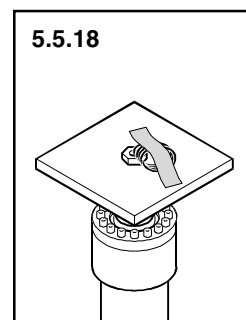
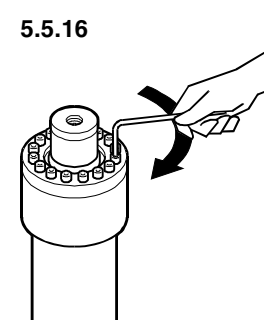
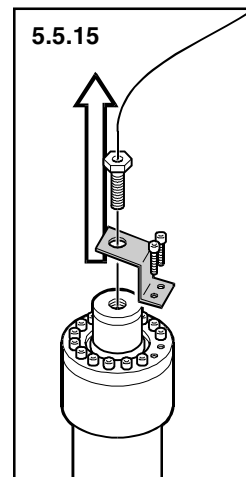
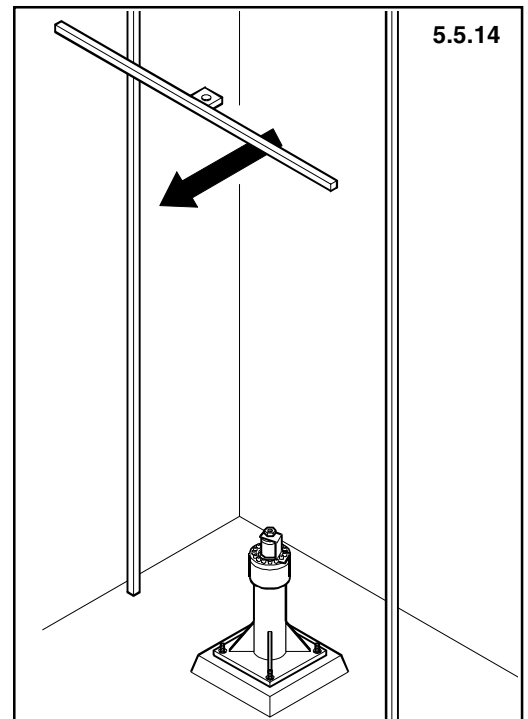
5.5.17
 Reassemble the joint, the plate, the shim and the screw, and grease the joint before tightening the main screw.

5.5.18
Riavvolgere il filo e fissare il gomito con del nastro sul dado stesso.

5.5.18
 Wind the thread and fix the bundle with some band on the nut itself.

5.5.19
Il pistone è ora pronto per gli allacciamenti.

5.5.19
 The piston is now ready for the connections.



| | | | |
|---|---|--|---|
| <p>5.5.14 Otez la traverse utilisée pour les actions de 5.5.8 à 5.5.12.</p> | <p>5.5.14 Den für die Aktionen von 5.5.8 bis 5.5.12 verwendeten Querträger entfernen.</p> | <p>5.5.14 Quítese el travesaño usado en las acciones descritas de 5.5.8 a 5.5.12.</p> | <p>5.5.14 <i>Retirar a travessa utilizada para as ações de 5.5.8 a 5.5.12.</i></p> |
| <p>5.5.15 Enlevez la petite équerre d'arrêt de la tige.</p> | <p>5.5.15 Das Befestigungswinkleisen des Schaftes entfernen.</p> | <p>5.5.15 Quítese la escuadra de bloqueó del vástago.</p> | <p>5.5.15 <i>Retirar o esquadro de bloqueio da haste.</i></p> |
| <p>5.5.16 Revissez les vis sur la tête qui tenaient la petite équerre et contrôlez que toutes les vis de la tête soient bien serrées.</p> | <p>5.5.16 Die Schrauben auf dem Kopf, die das Winkleisen halten, wieder einschrauben und kontrollieren, daß alle Schrauben des Kopfes gut festgezogen sind.</p> | <p>5.5.16 Reenrósquense los tornillos en la cabeza que fijaban la escuadra y contrólese que todos los tornillos estén bien cerrados.</p> | <p>5.5.16 <i>Atarraxar os parafusos na cabeça que fixavam o esquadro e controlar que todas os parafusos da cabeça estejam bem apertados.</i></p> |
| <p>5.5.17 En vous rappelant de graisser l'articulation avant de revisser la vis centrale, remontez l'articulation, la plaque, l'épaisseur et la vis.</p> | <p>5.5.17 Daran denken, das Gelenk zu schmieren, bevor die zentrale Schraube wieder eingeschraubt wird, das Gelenk, die Platte, den Abstandhalter und die Schraube wieder montieren.</p> | <p>5.5.17 Procurando engrasar la articulación antes de reenroscar el tornillo central, vuélvase a montar la articulación, la placa, el espesor y el tornillo.</p> | <p>5.5.17 <i>Não esquecer lubrificar com massa a articulação antes de atarraxar o parafuso central, montar novamente a articulação, a chapa, a espessura e o parafuso.</i></p> |
| <p>5.5.18 Enroulez de nouveau le fil et fixez la pelote avec du ruban sur l'écrou même.</p> | <p>5.5.18 Den Faden wieder aufwickeln und das Knäuel mit dem Band auf der Mutter selbst befestigen.</p> | <p>5.5.18 Rebobínese el hilo y fíjese el ovillo con una cinta en la tuerca misma.</p> | <p>5.5.18 <i>Enrolar novamente o fio e fixar o novelo com fita adesiva na própria porca.</i></p> |
| <p>5.5.19 Le piston est maintenant prêt pour les raccordements.</p> | <p>5.5.19 Zu diesem Zeitpunkt ist der Kolben anschlussbereit.</p> | <p>5.5.19 El pistón está ahora listo para las conexiones.</p> | <p>5.5.19 <i>A este ponto o pistão está pronto para receber as ligações.</i></p> |

5.6
POSIZIONAMENTO E
MONTAGGIO DEL
PISTONE TIPO 1000 IN
DUE PEZZI
INTERRATO

Qualora non fosse possibile
infilare il pistone dall'alto,
comportarsi seguendo questa
procedura:

5.6.1
Eseguire le operazioni
descritte dal punto 5.5.1 a
5.5.4 compreso del capitolo
5.5.

5.6.2
Seguire quanto descritto al
capitolo 5.3 per montare il
pistone in due pezzi.

5.6.3
Una volta che il pistone è
completo, comportarsi come
descritto al capitolo 5.5 dal
punto 5.5.5 in poi per la sua
preparazione e il suo
allineamento.

5.6
POSITIONING AND
MOUNTING OF THE
TWO STAGE PISTON
TYPE 1000
UNDERGROUND

Should it not be possible to
insert the piston from upward,
follow this procedure.

5.6.1
Perform the operations
described from point 5.5.1
and 5.5.4 on chapter 5.5.

5.6.2
Follow the prescriptions given
on chapter 5.3 to mount the
three stages piston.

5.6.3
Once the piston is complete,
follow the indications
described at chapter 5.5 from
point 5.5.5 on to prepare the
piston and align it.

**5.5
POSIZIONAMENTO
DEL PISTONE TIPO
1000 IN UN UNICO
PEZZO INTERRATO**

Per eseguire correttamente
questa operazione, comportarsi
nel seguente modo:

5.5.1
Controllare che il foro ed i
fessaggi (a cura dell'installatore)
dove verrà inserito e fissato il
pistone corrispondano al
disegno d'installazione.

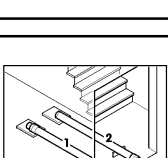
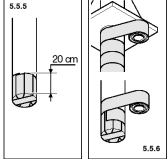

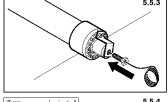
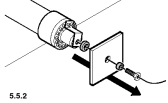
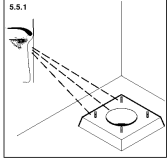
5.5.2
Osservando il disegno a lato
a sfidando il filo, togliere la
piastra, il distanziale e lo
snodo dello stelo.

5.5.3
Ritagliare e ripulire la vite
centrale dello stelo.
Ritrovare il filo e fermarlo
sulla testa.

5.5.4
Procedere all'introduzione nel
vano come descritto al
capitolo 5.2 dal punto 5.2.1 a
5.2.10 compreso.

5.5.5
Con molta attenzione, fintanto
che il pistone è sollevato,
proteggere il fondo del pistone
con il nastro adesivo in PVC.

5.5.6
Solamente quando si è sicuri
che il fondo è ben coperto,
proteggere anche il resto del
pistone, man mano che viene
introdotta nel foro, assicu-
randosi che ogni parte si
sovrapponga alla precedente,
fino sotto la piastra di fissaggio.



**5.3
POSIZIONAMENTO E
MONTAGGIO DEL
PISTONE TIPO 1001 O
1008 IN DUE PEZZI**

Qualora non fosse possibile
infilare il pistone dall'alto,
comportarsi seguendo questa
procedura:

5.3.1
Da questo punto in avanti
identificheremo i due
elementi con (1) e (2).
1 = elemento superiore
2 = elemento inferiore

5.3.2
Per le operazioni di
posizionamento le parti del
pistone si devono presentare
come illustrato in figura.

5.3.3
Assicurarsi che sia il perno
(6) che lo snodo siano all'a-
dattatore il peso dell'intero
pistone (vedi parte 5).
Posizionare il perno nella
posizione prevista dal
costruttore del vano
accensione.

5.3.4
Oltre ai normali attrezzi di
montaggio, predisporre due
fusi o anelli (7) di portata
adeguata e lunghezza minima
1,50m la fune di controllo (8) e
la sua staffa di avviamento (9).

5.3.5
Predisporre inoltre una tavola
di legno con degli anelli per
appoggiarvi vari elementi del
pistone.

5.3.6
Appoggiare l'elemento
superiore (1) dalla maniglia di
sollevamento.

5.3.7
Legare a circa 50cm dalla
testa inferiore della fune di controllo (8)



5.6

POSITIONNEMENT ET MONTAGE DU PISTON TYPE 1000 EN DEUX PIECES ENTERRE

Au cas où il ne serait pas possible d'enfiler le piston du haut, comportez-vous d'après cette procédure:

5.6.1

Effectuez les opérations décrites du point 5.5.1 au point 5.5.4 compris du chapitre 5.5

5.6.2

Suivez ce qui est décrit au chapitre 5.3 pour monter le piston en deux pièces.

5.6.3

Dès que le piston est complet, comportez-vous comme décrit au chapitre 5.5 à partir du point 5.5.5 pour sa préparation et son alignement.

5.6

POSITIONIERUNG UND MONTAGE DES KOLBENS VOM TYP 1000 ZWETEILIG, IN DEN BODEN EINGELASSEN

Sollte es nicht möglich sein, den Kolben von oben einzuführen, ist sich unter Befolgung der nachstehenden Prozedur zu verhalten:

5.6.1

Die Arbeitsgänge wie unter Punkt 5.5.1 bis einschließlich 5.5.4 des Kapitels 5.5. beschrieben durchführen.

5.6.2

Den Anweisungen im Kapitel 5.3 folgen, um den zweiteiligen Kolben zu montieren.

5.6.3

Sobald der Kolben komplett ist, ist sich wie in Kapitel 5.5 unter Punkt 5.5.5 beschrieben zu verhalten und danach seine Vorbereitung und Allinierung vorzunehmen.

5.6

COLOCACIÓN Y MONTAJE DEL PISTÓN MODELO 1000 EN DOS PIEZAS ENTERRADO

Si no fuese posible insertar el pistón desde el alto, cúmplase con las siguientes instrucciones:

5.6.1

Llévense a cabo las operaciones descritas en los puntos de 5.5.1 a 5.5.4 incluido de la sección 5.5.

5.6.2

Véase lo descrito en la sección 5.3 para montar el pistón en dos piezas.

5.6.3

Una vez completo el pistón, cúmplase con lo descrito en la sección 5.5 en los puntos de 5.5.5 en adelante para su preparación y su alineación.

5.6

POSICIONAMENTO E MONTAGEM DO PISTÃO TIPO 1000 EM DUAS PEÇAS ENTERRADO

No caso em que não seja possível enfiar o pistão pelo alto, comportar-se do seguinte modo:

5.6.1

Efetuar as operações descritas do ponto 5.5.1 ao 5.5.4 incluído do capítulo 5.5.

5.6.2

Seguir quanto descrito no capítulo 5.3 para montar o pistão em duas peças.

5.6.3

Quando o pistão estiver completo, comportar-se como descrito no capítulo 5.5 do ponto 5.5.5 para diante para a sua preparação e o seu alinhamento.

5.7 POSIZIONAMENTO E MONTAGGIO DEL PISTONE TIPO 1000 IN TRE PEZZI INTERRATO

Qualora non fosse possibile infilare il pistone dall'alto, comportarsi seguendo questa procedura:

5.7.1
Eseguire le operazioni descritte dal punto 5.5.1 a 5.5.4 compreso del capitolo 5.5.

5.7.2
Seguire quanto descritto al capitolo 5.4 per montare il pistone in tre pezzi.

5.7.3
Una volta che il pistone è completo, comportarsi come descritto al capitolo 5.5 dal punto 5.5.5 in poi per la sua preparazione e il suo allineamento.

5.7 POSITIONING AND MOUNTING OF THE THREE-STAGE PISTON TYPE 1000 UNDERGROUND

Should it not be possible to insert the piston from upward, follow this procedure.

5.7.1
Perform the operations described from point 5.5.1 and 5.5.4 on chapter 5.5.

5.7.2
Follow the prescriptions given on chapter 5.3 to mount the three stages piston.

5.7.3
Once the piston is complete, follow the indications described at chapter 5.5 from point 5.5.5 on to prepare the piston and align it.

5.5 POSIZIONAMENTO DEL PISTONE TIPO 1000 IN UN UNICO PEZZO INTERRATO

Per eseguire correttamente questa operazione, comportarsi nel seguente modo:

5.5.1
Controllare che il foro ed i passaggi (a cura dell'installatore) dove verrà inserito e fissato il pistone corrispondano al disegno d'installazione.

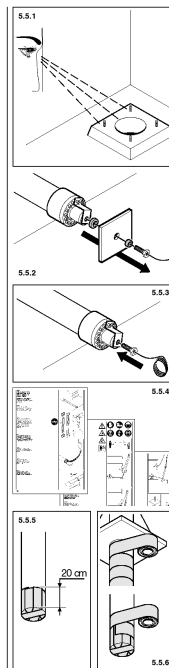
5.5.2
Osservando il disegno a lato e sfidando il filo, togliere la piastra, il distanziatore e lo snodo dello stelo.

5.5.3
Pulire e ripulire la vite centrale dello stelo. Rimaneggiare il filo e fermarlo sulla testa.

5.5.4
Procedere all'introduzione nel vano come descritto al capitolo 5.2 dal punto 5.2.1 a 5.2.10 compreso.

5.5.5
Con molta attenzione, fintanto che il pistone è sollevato, proteggere il fondo del pistone con il nastro adesivo in PVC.

5.5.6
Solamente quando si è sicuri che il fondo è ben coperto, proteggere anche il resto del pistone, man mano che viene introdotto nel foro, assicurandosi che ogni parte si sovrapponga alla precedente, fino sotto la piastra di fissaggio.



5.4 POSIZIONAMENTO E MONTAGGIO DEL PISTONE TIPO 1001 O 1008 IN TRE PEZZI

Qualora non fosse possibile infilare il pistone dall'alto, comportarsi seguendo questa procedura:

5.4.1
Da questo punto in avanti identificheremo i tre elementi con (1), (2) e (3).
1 = elemento superiore
2 = elemento inferiore
3 = elemento intermedio

5.4.2
Per le operazioni di posizionamento le parti del pistone si devono presentare come illustrato in figura.

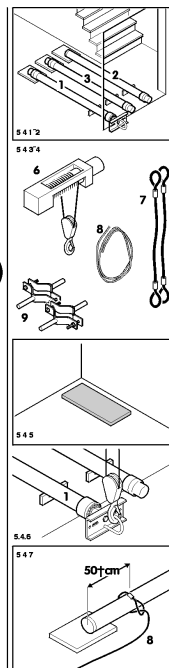
5.4.3
Assicurarsi che sia il paramo (8) che la fune siano attesi a sollevare il peso dell'intero pistone (vedi parte 3).
Piazzare il paramo nella posizione prescritta dal costruttore del vano ascensore.

5.4.4
Oltre ai normali attrezzi da montaggio, predisporre due funi o cinghie (7) di portata adeguata a lunghezza minima 1,50m, la fune di controllo (6) e la due staffe di ancoramento (9).

5.4.5
Preparare inoltre una tavola di legno con degli stracci per appoggiarvi vari elementi del pistone.

5.4.6
Aggiungere l'elemento superiore (1) della maniglia di sollevamento.

5.4.7
Legare a circa 50cm dalla estremità inferiore del cilindro la fune di controllo (6).



5.7

POSITIONNEMENT ET MONTAGE DU PISTON TYPE 1000 EN TROIS PIECES ENTERRE

Au cas où il ne serait pas possible d'enfiler le piston du haut, comportez-vous en suivant cette procédure:

5.7.1

Effectuez les opérations décrites du point 5.5.1 au point 5.5.4 compris du chapitre 5.5.

5.7.2

Suivez ce qui est décrit au chapitre 5.4 pour monter le piston en trois pièces.

5.7.3

Dès que le piston est complet, comportez-vous comme décrit au chapitre 5.5 à partir du point 5.5.5 pour sa préparation et son alignement.

5.7

POSITIONIERUNG UND MONTAGE DES KOLBENS VOM TYP 1000 DREITEILIG, IN DEN BODEN EINGELASSEN

Sollte es nicht möglich sein, den Kolben von oben einzuführen, ist sich unter Befolgung der nachstehenden Prozedur zu verhalten:

5.7.1

Die Arbeitsgänge wie unter Punkt 5.5.1 bis einschließlich 5.5.4 des Kapitels 5.5. beschrieben durchführen.

5.7.2

Den Anweisungen im Kapitel 5.4 folgen, um den dreiteiligen Kolben zu montieren.

5.7.3

Sobald der Kolben komplett ist, ist sich wie in Kapitel 5.5 unter Punkt 5.5.5 beschrieben zu verhalten und danach seine Vorbereitung und Allinierung vorzunehmen.

5.7

COLOCACIÓN Y MONTAJE DEL PISTÓN MODELO 1000 EN TRES PIEZAS ENTERRADO

Si no fuese posible insertar el pistón desde el alto, cúmplase con las siguientes instrucciones:

5.7.1

Llévense a cabo las operaciones descritas en los puntos de 5.5.1 a 5.5.4 incluido de la sección 5.5.

5.7.2

Véase lo descrito en la sección 5.4 para montar el pistón en tres piezas.

5.7.3

Una vez completo el pistón, cúmplase con lo descrito en la sección 5.5 en los puntos de 5.5.5 en adelante para su preparación y su alineación.

5.7

POSICIONAMENTO E MONTAGEM DO PISTÃO TIPO 1000 EM TRÊS PEÇAS ENTERRADO

No caso em que não seja possível enfiar o pistão pelo alto, comportar-se do seguinte modo:

5.7.1

Efetuar as operações descritas do ponto 5.5.1 ao 5.5.4 incluído do capítulo 5.5.

5.7.2

Seguir quanto descrito no capítulo 5.4 para montar o pistão em três peças.

5.7.3

Quando o pistão estiver completo, comportar-se como descrito no capítulo 5.5 do ponto 5.5.5 para diante para a sua preparação e o seu alinhamento.

PARTE 6

ALLACCIAMENTO

Per l'allacciamento bisogna riferirsi esclusivamente al disegno dell'impianto (a cura dell'installatore).

Con le seguenti indicazioni:

6.1

Qualora la valvola di blocco non sia montata, seguire le indicazioni di montaggio sul suo manuale.

6.2

Per il collegamento del tubo di alimentazione bisogna:

6.3

**ATTENZIONE
PERICOLO GENERICO**
Questa operazione deve essere eseguita da un tecnico oleodinamico.

6.4

Consultare lo schema oleodinamico dell'impianto e predisporre il tubo necessario. Se il tubo è flessibile comportarsi come descritto in 6.5, se è un tubo rigido, comportarsi come descritto al punto 6.6.

6.5

COLLEGAMENTO CON TUBO FLESSIBILE

- a - Togliere dal raccordo terminale del pistone o della valvola di blocco la ghiera e l'anello tagliente.
- b - Assicurarsi che il raccordo terminale sia ben fissato sulla valvola di blocco o sul pistone.
- c - Pulire ed oliare i filetti e le sedi.
- d - Fissare il tubo flessibile avendo cura che sia ben serrato.

PART 6

CONNECTIONS

To perform the connection, please refer exclusively to the drawing of the plant (the installer must perform this operation)

Follow these indications:

6.1

In case the retain valve is not mounted, follow the mounting instructions indicated in the related manual.

6.2

To connect the supply tube:

6.3

**ATTENTION
DANGER**
This operation must be performed by a technician specialised in oleodynamic

6.4

Refer to the oleodynamic of the plant and set the necessary tube. If the tube is flexible perform the operations described at point 6.5, if it is rigid, follow the indications given at point 6.6.

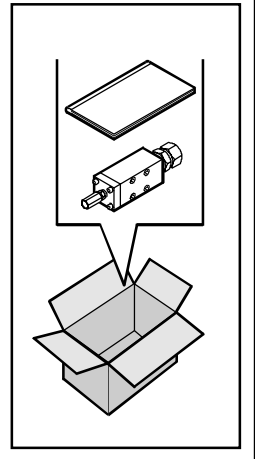
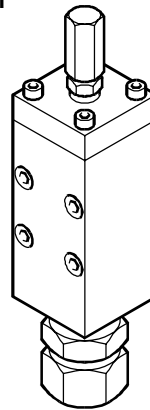
6.5

CONNECTION TO A FLEXIBLE HOSE

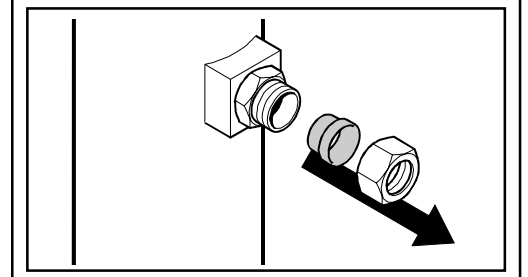
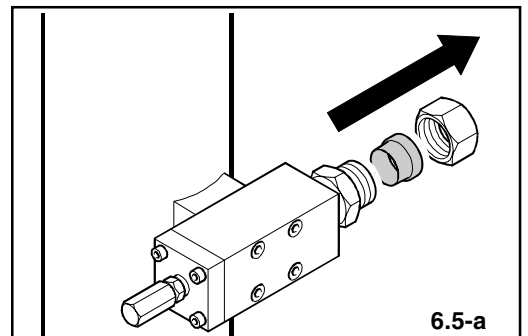
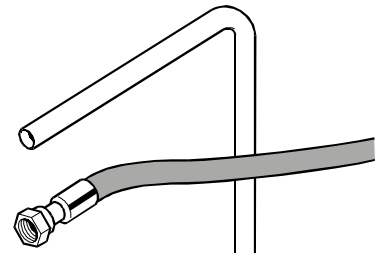
- a - Remove the end joint of the piston or of the retain valve, the gear and the cutting ring.
- b - Ensure that the terminal joint is well fixed on the retain valve or on the piston.
- c - Clean and oil the threading.
- d - Fix the flexible tube tightening it thoroughly



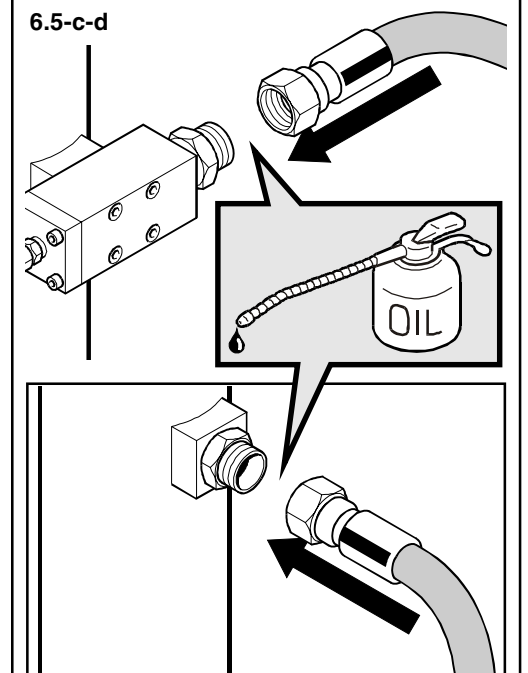
6.1



6.4



6.5-c-d



6e PARTIE

BRANCHEMENT

Pour le branchement il faudra faire référence exclusivement au plan de l'équipement (aux soins de l'installateur).

Avec les indications suivantes:

6.1

Au cas où la soupape de blocage ne serait pas montée, suivez les indications de montage sur le manuel.

6.2

Pour le raccordement du tuyau d'alimentation suivez ces instructions:

6.3

ATTENTION

DANGER GÉNÉRIQUE

Cette opération doit être effectuée par un technicien oléodynamique.

6.4

Consultez le schéma oléodynamique de l'équipement et prédisposez le tube nécessaire. Si le tube est flexible, comportez-vous comme décrit au point 6.5, si c'est un tube rigide, comportez-vous comme décrit au point 6.6.

6.5

RACCORDEMENT AVEC TUBE

- a - Otez du raccord terminal du piston ou de la soupape de blocage le manchon et l'anneau tranchant.
- b - Assurez-vous que le raccord terminal soit bien fixé sur la soupape de blocage sur le piston.
- c - Nettoyez et graissez les filets et les sièges.
- d - Fixez le tube flexible en prenant garde qu'il soit bien serré.

TEIL 6

ANSCHLUSS

Für den Anschluß ist es notwendig, sich auf die Zeichnung der Anlage zu beziehen (Aufgabe des Installateurs).

Mit den folgenden Angaben:

6.1

Sollte das Blockierventil nicht montiert sein, sind die Montageangaben in Ihrem Handbuch zu befolgen.

6.2

Für den Anschluß des Zufuhrrohrs ist folgendes notwendig:

6.3

ACHTUNG

ALLGEMEINE GEFAHR

Dieser Arbeitsgang ist von einem öldynamischen Techniker durchzuführen.

6.4

Das öldynamische Schema der Anlage konsultieren und das notwendige Rohr vorbereiten. Sollte es sich um einen Schlauch handeln, ist sich wie in 6.5 beschrieben zu verhalten; handelt es sich hingegen um ein starres Rohr, ist sich wie in 6.6 beschrieben zu verhalten.

6.5

ANSCHLUSS MIT EINEM SCHLAUCH

- a - Die Nutmutter und den Schneidring aus dem Endanschluß des Kolbens oder des Blockierventils entfernen.
- b - Sicherstellen, daß der Endanschluß gut auf dem Blockierventil bzw. dem Kolben befestigt ist.
- c - Die Gewinde und die Sitze reinigen und ölen.
- d - Den Schlauch befestigen, wobei darauf zu achten ist, daß er gut festgezogen ist.

SECCIÓN 6

CONEXIÓN

Por lo que se refiere a la conexión hay que hacer referencia exclusivamente al el esquema de la instalación (responsabilidad del instalador).

Con las siguientes indicaciones:

6.1

Si la válvula paracaídas no está montada, síganse las indicaciones de montaje en su manual.

6.2

Para la conexión del tubo de alimentación hay que:

6.3

ATENCIÓN

PELIGRO GÉNÉRICO

Esta operación ha de ser efectuada por un técnico oleodinámico.

6.4

Consúltase el esquema oleodinámico de la instalación y prepárese el tubo necesario. Si el tubo es flexible cúmplase con lo descrito en 6.5, si es un tubo rígido, cúmplase con lo descrito en la sección 6.6.

6.5

CONEXIÓN CON TUBO FLEXIBLE

- a - Quítense del racor terminal del pistón o de la válvula paracaídas la abrazadera y el anillo cortante.
- b - Compruébese que el racor terminal esté bien fijado en la válvula paracaídas o en el pistón.
- c - Límpiense y engrásense las roscas y sus alojamientos.
- d - Fijese el tubo flexible controlando que esté bien cerrado.

PARTIE 6

LIGAÇÃO

Para a ligação é preciso referir-se exclusivamente ao desenho da instalação (ao cuidado do instalador).

Com as seguintes indicações:

6.1

No caso em que a válvula de bloqueio não esteja montada, seguir as indicações de montagem no seu manual.

6.2

Para o ligação do tubo de alimentação é preciso:

6.3

ATENÇÃO

PERIGO GÉNÉRICO

Esta operação deve ser efetuada por um técnico óleo-dinâmico.

6.4

Consultar o esquema óleo-dinâmico da instalação e preparar o tubo necessário. Se o tubo é flexível comportar-se como descrito em 6.5, se é um tubo rígido, comportar-se como descrito no ponto 6.6.

6.5

LIGAÇÃO COM TUBO FLEXÍVEL

- a - Retirar da ligação terminal do pistão ou da válvula de bloqueio a rosca e o anel cortante.
- b - Verificar que o elemento de ligação terminal esteja bem fixado na válvula de bloqueio ou no pistão.
- c - Limpar e lubrificar com óleo as roscas e os alojamentos.
- d - Fixar o tubo flexível prestando atenção para que fique bem apertado.

6.6 COLLEGAMENTO CON TUBO RIGIDO

a - Tagliare a 90° la testa del tubo con un seghetto - **NON CON UN TAGLIATUBO.**

b - Facendo attenzione a non far cadere residui metallici all'interno del tubo, sbavarlo leggermente internamente ed esternamente.

c - **NOTA**
ASSICURARSI CHE NON VI SIANO SPORCIE ALL'INTERNO DEL TUBO. QUESTE IMPURITÀ POTREBBERO DANNEGGIARE LE GUARNIZIONI DEL PISTONE E DEL BLOCCO VALVOLE E PREGIUDICARE IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELL'IMPIANTO.

d - Togliere la ghiera e l'anello tagliente dal raccordo terminale della valvola di blocco o del pistone ed infilarlo sul tubo.

e - Assicurarsi che l'anello tagliente sia inserito come mostrato in figura.

f - Assicurarsi che il raccordo terminale sia ben fissato sulla valvola di blocco o sul pistone.

g - Pulire e lubrificare con un leggero velo d'olio i filetti e la sede del raccordo.

h - Inserire il tubo nel cono a 24° sino ad appoggiarlo sulla battuta d'arresto dello stesso.

i - Avvitare quindi con forza la ghiera a mano finché si sente che l'anello tagliente appoggia bene al dado.

6.6 CONNECTION WITH A RIGID TUBE

a - Cut the head of the tube at 90° with a saw. DO NOT USE A TUBE CUTTER

b - Slightly burr the tube inside and outside, without letting metal residual fall into the tube.

c - **NOTE**
ENSURE THAT NO FOREIGN METTER GETS INTO THE TUBE. THESE IMPURITIES COULD DAMAGE THE GASKETS OF THE PISTON AND OF THE VALVE BLOCK AND INHIBIT THE CORRECT OPERATION OF THE PLANT.

d - Remove the gear and the cutting ring of the end connection on the retain valve or on the piston and insert it into the tube.

e - Ensure that the cutting ring is inserted as shown in the picture.

f - Ensure that the end connection is well fixed on the retain valve or on the piston.

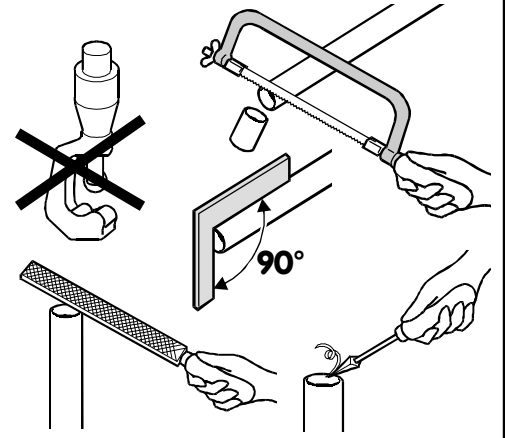
g - Clean and lubricate with a slight oil veil, the threading and the seat of the connection.

h - Insert the tube in the cone at 24° until laying it on the stop beat of the tube itself.

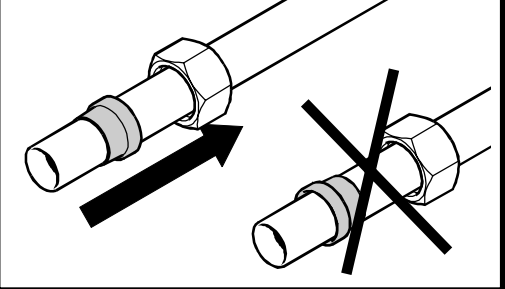
i - Tighten manually the gear until the cutting ring is well adherent to the nut.



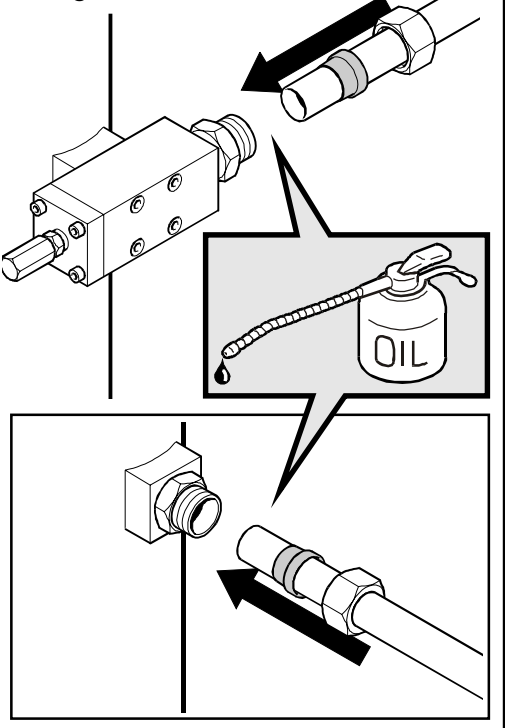
6.6-a-b



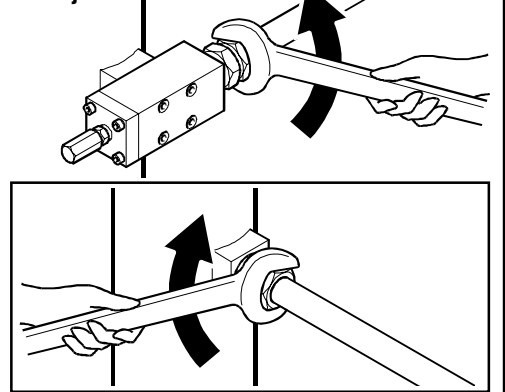
6.6-d-e



6.6-f-g-h



6.6-i-j



6.6

RACCORDEMENT AVEC TUBE RIGIDE

- a - Coupez à 90° la tête du tube avec une scie passe-partout - PASAVEC UN COUPE-TUBE.
- b - En prenant garde de ne pas laisser tomber des résidus métalliques à l'intérieur du tube, ébarbez-le légèrement à l'intérieur et à l'extérieur.
- c - **NOTE**
ASSUREZ-VOUS QU'IL N'YAIT PAS DE SALETES A L'INTERIEUR DU TUBE, CES IMPURETES POURRAIENT ENDOMMAGER LES GARNITURES DU PISTON ET DU BLOC DES SOUPAPES ET PREJUGER LE FONCTIONNEMENT CORRECT DE L'EQUIPEMENT.
- d - Otez le manchon et l'anneau tranchant du raccord terminal de la soupape de blocage et du piston et enfillez-le sur le tube.
- e - Assurez-vous que l'anneau tranchant soit introduit comme indiqué dans la figure.
- f - Assurez-vous que le raccord terminal soit bien fixé sur la soupape de blocage ou sur le piston.
- g - Nettoyez et graissez avec une légère couche d'huile les filets et le siège du raccord.
- h - Introduisez le tube dans le cône à 24° jusqu'à l'appuyer sur la butée d'arrêt de celui-ci.
- i - Vissez avec force le manchon à main jusqu'à ce que vous sentiez que l'anneau tranchant s'appuie bien à l'écrou.
- j - Vissez successivement l'écrou en employant une clef, jusqu'à ce que l'arête tranchante de l'anneau entre en contact avec le tube et empêche sa rotation.

6.6

ANSCHLUSS MIT STARREM ROHR

- a - Das Rohrende mit einer Säge - NICHT MIT EINEM ROHRSCHEIDER - bei 90° durchschneiden.
- b - Innen und außen leicht entgraten, wobei darauf zu achten ist, keine Metallrückstände in das Rohrinne fallen zu lassen.
- c - **MERKE**
SICHERSTELLEN, DASS KEINE VERSCHMUTZUNGEN IM ROHRINNEREN BESTEHEN. DIESE UNREINHEITEN KÖNNTEN DIE DICHTUNGEN DES KOLBENS UND DER VENTILEINHEIT BESCHÄDIGEN UND HIERDURCH DEN EINWANDFREIEN BETRIEB DER ANLAGE BEEINTRÄCHTIGEN.
- d - Die Nutmutter und den Schneidring von dem Endanschluß des Blockierventils bzw. des Kolbens entfernen und in das Rohr einführen.
- e - Sicherstellen, daß der Schneidring wie in der Abbildung dargestellt eingesetzt ist.
- f - Sicherstellen, daß der Endanschluß gut auf dem Blockierventil bzw. dem Kolben befestigt ist.
- g - Die Gewinde und den Sitz des Anschlusses reinigen und mit einem leichten Ölfilm schmieren.
- h - Das Rohr bei 24° in den Kegel einsetzen bis er auf dem Anschlag desselben aufsitzt.
- i - Danach die Nutmutter mit Kraft manuell festschrauben bis hörbar ist, daß der Schneidring gut auf der Mutter aufliegt.
- j - Anschließend die Mutter unter Zuhilfenahme eines Schlüssels festziehen, bis die Schneidkante des Rings in Kontakt mit dem Rohr kommt und die Rotation verhindert.

6.6

CONEXIÓN CON TUBO RÍGIDO

- a - Córtese de 90° la cabeza del tubo con un serrucho - NO CON UN CORTATUBOS.
- b - Procurando no dejar caer residuos metálicos en el interior del tubo, rebábeselo ligeramente internamente y externamente.
- c - **NOTA**
COMPRUEBESE QUE NO HAYAN IMPURIDADES EN EL INTERIOR DEL TUBO. ESTAS IMPURIDADES PODRIAN DAÑAR LAS JUNTAS DEL PISTÓN Y DEL GRUPO DE VALVULAS Y PERJUDICAR EL CORRECTO FUNCIONAMIENTO DE LA INSTALACIÓN.
- d - Quítense la abrazadera y el anillo cortante del racor terminal de la válvula paracaídas o del pistón y insértese en el tubo.
- e - Compruébese que el anillo cortante esté colocado como muestra la figura.
- f - Compruébese que el racor terminal esté bien fijado en la válvula paracaídas o en el pistón.
- g - Límpiense y lubríquense con una ligera capa de aceite las roscas y el alojamiento del racor.
- h - Insértese el tubo en el cono de 24° hasta apoyarlo en el tope del cono mismo.
- i - Enrósquese luego con fuerza la abrazadera a mano hasta que el anillo cortante esté bien apoyado en la tuerca.
- j - Enrósquese luego la tuerca con una llave, hasta que el canto cortante del anillo entre en contacto con el tubo e impida su rotación.

6.6

LIGAÇÃO COM TUBO RÍGIDO

- a - Cortar a 90° a cabeça do tubo com um pequena serra - NÃO COM UM CORTA-TUBOS.
- b - Prestando atenção para não deixar cair resíduos metálicos no interior do tubo, eliminar ligeiramente as rebarbas do lado interno e externo.
- c - **NOTA**
VERIFICAR QUE NÃO EXISTAM IMPUREZAS NO INTERIOR DO TUBO. ESTAS IMPUREZAS PODEM DANIFICAR AS JUNTAS DO PISTÃO E DO BLOQUEIO VÁLVULAS E PREJUDICAR O FUNCIONAMENTO CORRETO DA INSTALAÇÃO
- d - Retirar a rosca e o anel cortante da ligação terminal da válvula de bloqueio ou do pistão e enfiá-lo no tubo.
- e - Verificar que o anel cortante esteja introduzido como ilustrado na figura.
- f - Verificar que o elemento de ligação terminal esteja bem fixado na válvula de bloqueio ou no pistão.
- g - Limpar e lubrificar com uma ligeira camada de óleo as roscas e o alojamento do elemento de ligação.
- h - Introduzir o tubo no cone a 24° até que fique apoiado sobre a marca de parada do mesmo.
- i - A seguir aparafusar com força a rosca à mão até que se sinta que o anel cortante está bem apoiado na porca.
- j - Sucessivamente aparafusar a porca usando uma chave, até que a aresta cortante do anel fique em contato com o tubo, impedindo a sua rotação

j - Avvitare successivamente il dado impiegando una chiave, sino a che lo spigolo tagliente dell'anello vada a contatto del tubo e ne impedisca la rotazione.

k - Tenendo il tubo contro il suo arresto ed evitando che esso ruoti, avvitare il dado di serraggio di 3/4 di giro. In tal modo lo spigolo tagliente dell'anello incide con la profondità necessaria la parte esterna del tubo e solleva un bordo davanti al suo spigolo tagliente.

l - Svitare il dado e controllare che il tubo presenti tutt'intorno un bordo ben sollevato. Il bordo deve coprire il 70% del fronte dell'anello tagliente.

m - Avendo fatto correttamente il premontaggio si può passare a fissare il tubo, chiudere il dado con una chiave finché si sente una certa resistenza; da questo momento avvitare per un ulteriore 1/4 di giro, facendo contrasto chiave contro chiave.

6.7
Infilare un'estremità del tubo dell'olio sull'apposito raccordo sulla testa.

6.8
Infilare l'altra estremità nella tanica.

6.9
Ora si può procedere al riempimento dell'olio.

j - Screw the nut using a wrench, until the cutting edge of the ring is in contact with the tube and blocks the rotation.

k - Keep the tube against its block and screw the fixing nut for 3 / 4 turns to avoid it rotates. The cutting edge of the ring engraves with sufficient depth the outer part of the tube and lift an edge in front of its cutting angle.

l - Loose the nut and check that the tube has a well lifted border all around it. The border should cover 70% of the front of the cutting ring.

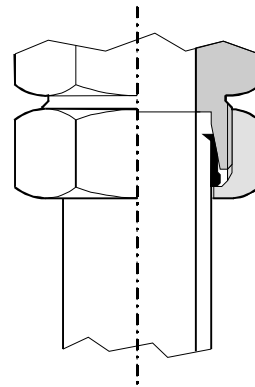
m - After a correct pre-assembly, fix the tube, tighten the nut with a wrench until a certain resistance is felt; from this moment on screw a further 1/4 turn, bucking wrench against wrench.

6.7
Introduce one end of the oil tube in the fit connection on the head.

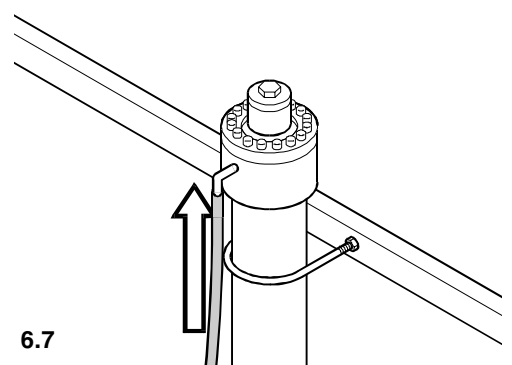
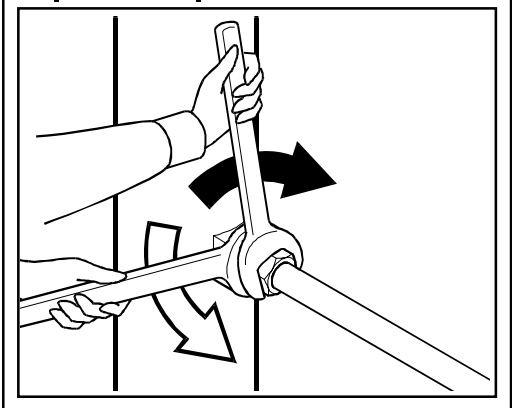
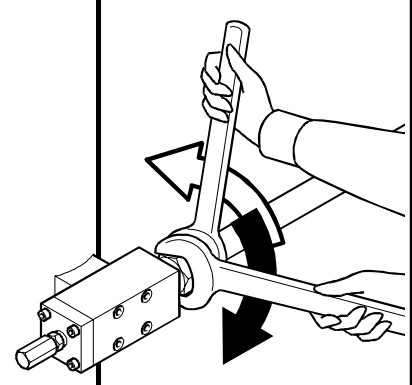
6.8
Introduce the other end into the tank.

6.9
Fill with oil.

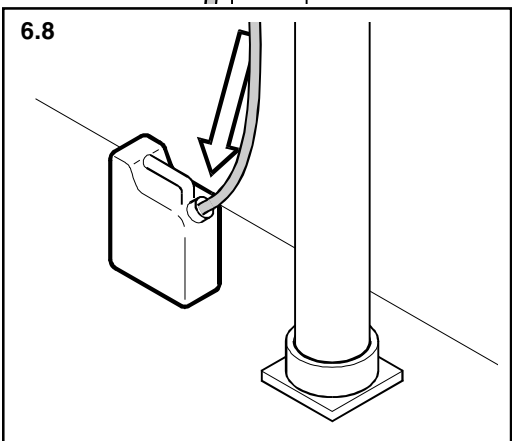
6.6-l



6.6-m



6.7



6.8

| | | | |
|---|---|--|--|
| <p>k - En tenant le tube contre son arrêt et en évitant qu'il tourne, vissez l'écrou de serrage de 3/4 de tour. De cette manière l'arête tranchante de l'anneau entaille avec la profondeur nécessaire la partie extérieure du tube et soulève un bord devant son arête tranchante.</p> <p>l - Dévissez l'écrou et contrôlez que le tube présente tout autour un bord bien soulevé. Le bord doit couvrir 70% du front de l'anneau tranchant.</p> <p>m - Après avoir fait correctement le prémontage vous pouvez fixer le tube, fermez l'écrou avec une clef jusqu'à ce que vous sentiez une certaine résistance; à partir de ce moment donnez encore 1/4 de tour de vis, en faisant contraste clef contre clef.</p> | <p>k - Indem das Rohr gegen seine Arretierung gehalten und vermieden wird, daß sich dieses dreht, die Festziehmutter um $\frac{3}{4}$ Umdrehung festschrauben. Auf diese Weise schneidet die Schneidkante des Rings mit der notwendigen Tiefe den externen Teil des Rohrs ein und hebt eine Kante vor ihrer Schneidkante aus.</p> <p>l - Die Mutter ausschrauben und kontrollieren, daß das Rohr rundherum einen gut angehobenen Rand aufweist. Der Rand muß 70% der Vorderseite des Schneidringes abdecken.</p> <p>m - Wurde die Vormontage korrekt ausgeführt, kann zur Befestigung des Rohrs übergegangen werden; die Mutter mit einem Schlüssel schließen bis ein gewisser Widerstand spürbar ist; zu diesem Zeitpunkt um eine weitere $\frac{1}{4}$ Drehung festschrauben, wobei sich zweier gegeneinander gehaltener Schlüssel zu bedienen ist.</p> | <p>k - Manteniendo el tubo contra su tope y evitando que gire, enrósquese la tuerca de cierre de 3/4 de vuelta, así el canto cortante del anillo va a incidir con la profundidad necesaria la parte externa del tubo y levanta un borde por delante de su canto cortante.</p> <p>l - Desenrósqese la tuerca y contrólese que el tubo presente en su alrededor un borde bien levantado. El bordo tiene que cubrir el 70% del borde del anillo cortante.</p> <p>m - Al llevar a cabo correctamente el pre-control se puede pasar a la fijación del tubo, ciérrese la tuerca con una llave hasta encontrar una cierta resistencia; de este momento enrósquese de otro 1/4 de vuelta con contraste llave contra llave.</p> | <p>k - <i>Mantendo o tubo contra a sua parada e evitando que o mesmo rode, aparafusar a porca de torque de 3/4 de volta. Deste modo a aresta cortante do anel incide com a profundidade necessária a parte externa do tubo e levanta um bordo à frente da sua aresta cortante.</i></p> <p>l - <i>Desataraxar a porca e controlar que o tubo apresente à volta um bordo bem levantado. O bordo deve cobrir 70% da parte frontal do anel cortante.</i></p> <p>m - <i>Depois de se ter feito corretamente a montagem prévia pode-se passar a fixar o tubo, apertar a porca com uma chave até que se sinta uma certa resistência; a seguir aparafusar por mais 1/4 de volta, fazendo contraste chave contra chave.</i></p> |
| <p>6.7 Enfilez une extrémité du tube de l'huile sur le raccord approprié sur la tête.</p> | <p>6.7 Ein Ende des Ölhohrs auf den entsprechenden Anschluß des Kopfes aufsetzen.</p> | <p>6.7 Insértese una extremidad del tubo del aceite en el racor adecuado en la cabeza.</p> | <p>6.7 <i>Enfiar uma extremidade do tubo do óleo no respetivo elemento de ligação na cabeça.</i></p> |
| <p>6.8 Enfilez une autre extrémité dans le bidon.</p> | <p>6.8 Das andere Ende in den Kanister einführen.</p> | <p>6.8 Insértese la otra extremidad en el jarro.</p> | <p>6.8 <i>Enfiar a outra extremidade no tanque.</i></p> |
| <p>6.9 Maintenant on peut procéder au remplissage de l'huile.</p> | <p>6.9 Nun kann die Befüllung des Öls vorgenommen werden.</p> | <p>6.9 Viértase el aceite.</p> | <p>6.9 <i>Ora si pode proceder ao enchimento do óleo.</i></p> |

PARTE 7

CONTROLLO TANICA OLIO

7.1

In occasione delle verifiche periodiche, svuotare la tanica di recupero olio.

7.2

Dopo aver filtrato l'olio ed essersi assicurati che questo sia pulito ed in buono stato, riversarlo nella centralina.

7.3

**ATTENZIONE
PERICOLO DI
INQUINAMENTO**
*In nessun caso disperdere
l'olio nell'ambiente.
In caso di smaltimento
rivolgersi alle agenzie di
recupero olii esausti.*

*Per qualsiasi altra
manutenzione rivolgersi al
costruttore.*

PARTE 8

SMALTIMENTO

RICORDARE CHE

*In caso di sostituzione
dell'olio, quest'ultimo non
deve essere disperso
nell'ambiente -
INQUINAMENTO
AMBIENTALE - ma deve
essere consegnato alle
aziende specializzate in
recupero dell'olio esausto.*

*Alla fine della vita del pistone,
non disperderlo
nell'ambiente, ma rivolgersi
alle aziende di recupero di
materiali ferrosi o
direttamente al produttore.*

PARTE 7

OIL TANK CONTROL

7.1

During periodical checks,
empty the waste oil recovery
tank.

7.2

Once the oil has been filtered
pour it in the control body.

7.3

**ATTENTION
POLLUTION DANGER**
Never disperse the oil in the
environment.
For the disposal refer to the
companies qualified for
exhaust oils disposal.

For any other maintenance
purpose, please refer to the
manufacturer.

PART 8

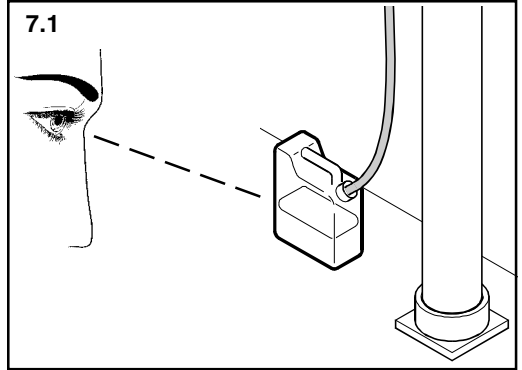
DISPOSAL

PLEASE REMEMBER

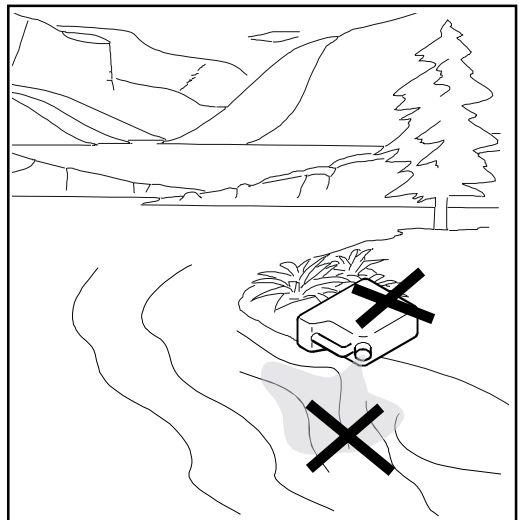
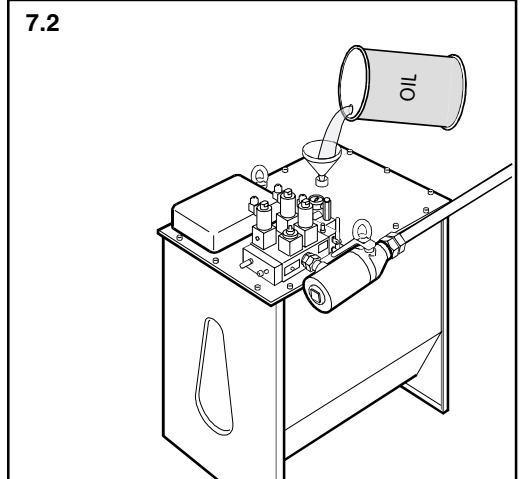
In case of oil replacement,
never spread it in the
environment - DANGER OF
POLLUTION - but deliver it to
the companies qualified for
the disposal of exhausted
oils.

At the end of the life of the
piston, do not disperse it in
the environment, but refer to
the companies qualified for
the recovery of ferrous
materials or directly to the
manufacturer

7.1



7.2



7e PARTIE

CONTROLE DU BIDON DE L'HUILE

7.1

A l'occasion des vérifications périodiques, videz le bidon de récupération de l'huile.

7.2

Après avoir filtré l'huile et vous être assurés qu'elle soit propre et en bon état, reversez-la dans la centrale.

7.3

ATTENTION

DANGER DE POLLUTION

En aucun cas ne dispersez l'huile dans l'environnement. En cas d'écoulement adressez-vous à des agences de récupération des huiles épuisées.

Pour toute autre maintenance adressez-vous au constructeur.

8e PARTIE

ÉCOULEMENT

RAPPELEZ-VOUS QUE

En cas de remplacement de l'huile, celle-ci ne doit pas être dispersée dans l'environnement - POLLUTION AMBIANTE - mais doit être remise aux sociétés spécialisées dans la récupération de l'huile épuisée.

Au terme de la vie du piston, ne le dispersez pas dans l'environnement, mais adressez-vous aux sociétés de récupération de matériaux ferreux ou directement au producteur.

TEIL 7

KONTROLLE DES ÖLKANISTERS

7.1

Während der regelmäßigen Überprüfung den Ölauffangkanister ausleeren.

7.2

Nachdem das Öl gefiltert und sichergestellt wurde, daß dieses sauber und in gutem Zustand ist, wieder in die Zentrale einfüllen.

7.3

ACHTUNG

GEFAHR DER

UMWELTVERSCHMUTZUNG

Das Öl unter keinen Umständen in der Umwelt abladen. Im Falle der Entsorgung ist sich an die offiziellen Sammelstellen für Altöl zu wenden.

Für jegliche andere Wartung ist sich an den Hersteller zu wenden.

TEIL 8

ENTSORGUNG

ZU BEACHTEN

Im Falle des Ölwechsels darf dieses nicht in der Umwelt abgeladen werden - UMWELTVERSCHMUTZUNG - sondern ist bei spezialisierten Sammelstellen zur Entsorgung von Altöl abzugeben.

Am Ende der Lebensdauer des Kolbens, diesen nicht in der Umwelt abladen, sondern bei den Sammelstellen zur Wiederverwertung eisenhaltiger Materialien oder direkt beim Hersteller abgeben.

SECCIÓN 7

CONTROL JARRO ACEITE

7.1

En ocasión de los controles periódicos, vacíese el jarro de recuperación del aceite.

7.2

Después de haber filtrado el aceite y haber comprobado su limpieza y buenas condiciones, vuélvase a verterlo en la centralita.

7.3

ATENCION

PELIGRO DE CONTAMINACION

Procúrese no dispersar el aceite en el ambiente en ningún caso. En caso de desmantelamiento contáctense las empresas especializadas en la recuperación de aceites agotados.

Para cualquier otra operación de mantenimiento contáctese el fabricante.

SECCIÓN 8

DESMANTELAMIENTO

ACUÉRDESE QUE

En caso de sustitución del aceite, procúrese no dispersarlo en el ambiente - CONTAMINACION DEL ENTORNO - sino entregarlo a las empresas especializadas en la recuperación del aceite agotado.

A finales de la vida del pistón, no dispersarlo en el ambiente, sin embargo contáctense las empresas especializadas en la recuperación de materiales ferrosos o directamente el fabricante.

PARTIE 7

CONTROLE TANQUE ÓLEO

7.1

Em ocasião dos controlos periódicos, esvaziar o tanque de recuperação óleo.

7.2

Depois de se ter filtrado o óleo e ter verificado que esteja limpo e em bom estado, introduzi-lo na central.

7.3

ATENÇÃO

PERIGO DE POLUIÇÃO

Nunca se deve dispersar o óleo no ambiente. No caso em que seja necessário eliminá-lo, contatar uma empresa especializada na recuperação de óleos exaustos.

Para qualquer outra manutenção contatar o Fabricante.

PARTIE 8

ELIMINAÇÃO

NÃO SE DEVE ESQUECER QUE

Em caso de substituição o óleo não deve ser disperso no ambiente - POLUIÇÃO AMBIENTAL - mas deve ser entregue a uma empresa especializada na recuperação do óleo exausto.

No fim da vida do pistão, não o dispersar no ambiente, mas contatar uma empresa especializada na recuperação de materiais ferrosos ou diretamente ao produtor.



GMV S.p.A - Sede legale e amministrativa: Via Don Gnocchi, 10 - 20016 Pero (MI) - ITALIA
Tel. +39-0233930.1 - Fax +39-023390379 - E-Mail: Info@gmv.it
