

MIRO



HYDRAULIC CYLINDERS HYDRAULIK ZYLINDER


Instructions for use and maintenance
Bedien- und wartungsanweisungen

PIKAPAJA OY
Mirotie 3
86800 Pyhäsalmi
Tel. +358-8-7691100
Fax. +358-8-782127
www.pikapaja.fi
miro@pikapaja.fi



ISO 9001
ISO 14001




 The radial spherical plain bearings need regular greasing. Otherwise the cylinders require no maintenance in normal use. NOTE! There are no grease nipples in 12 mm bearing housings; lubrication has to be through the shaft. If the cylinders are going to be left unused for a long time, fill them with oil and the piston rod with protective grease.

Seal replacement:

Before replacing the seals the cylinder should first be cleaned externally. Then unscrew the front cap with the tool provided and withdraw the shaft. Do not damage the shaft. Unscrew the lock nut and withdraw the piston and front cap. Inspect the condition of piston rod. Small holes should be ground flat. If large holes are present in the rod, this should be replaced with a new one. After the seals have been replaced, reassemble the components in the reverse order to dismantling.

C-125 and C-140 piston should be removed as follows: Warm the locking screw to approx. 500 oC. Unscrew the screw and then and unscrew the piston. When the pistons seal is replaced, clean the locking screw, piston and rod threads of grease with e.g. solvent. Lock the locking screw tight with glue.

NOTE! The cylinder tube must be cleaned carefully internally before reassembly. It is also a good idea to replace the lock nut. Reassemble the parts carefully to avoid damaging the seals and to prevent impurities from getting inside the cylinder.

 Die Gelenklager bedürfen eine regelmässige Schmierung. Ansonsten bedürfen die Zylinder bei normalen gebrauch keinerlei Wartung. ACHTUNG! Die 12 mm lagerbuchse hat keine Schiernippel, die Schmierung wird über die Achse durchgeführt. Sollten die Zylinder lande zeit stehen, sollten diese mit Öl gefüllt sein und die aussen stehenden Zylinderstangen sollten mit Schutzfett behandelt werden.

Austausch der dichtungen:

Vor dem Austauschen der Dichtungen müssen die Zylinder von aussen her gereinigt werden. Danach wird der Deckel mit dafür gedachten Schlüssel geöffnet und die Stange wird herausgezogen. Die Stange darf nicht beschädigt werden. Die Schlossmutter wird geöffnet und der Kolben und der Deckel werden weggezogen. Danach wird der zustand der Stange überberprüft. Kleine unebenen werden weggeschliffen. Sollten in der Stange grosse unebenen sein, muss eine neue Stange eingebaut werden. Nach dem auswechseln der Dichtungen wird der Zylinder in rückfolgender weise zusammengebaut.

C-125 und C-140 Kolben werden wie folgt gelöst: Die Schlossschraube wird auf 500 oC erhitzt, die Schraube wird aufgedreht und danach der Kolben. Vor der Montage des Kolben müssen die Schlossschraube, das Gewinde and der Stange u. Kolben gut von Fett gereinigt sein, zb. mit Lösungsmittel. Die Schlossschraube mit Kleber befestigen.

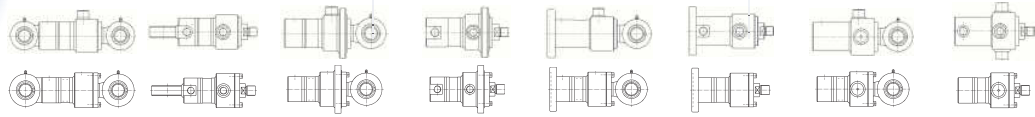
ACHTUNG! Das Zylinderrohr muss vor dem zusammenbau gründlich gereinigt werden. Die Schlossmutter sollte in eine neue ausgetauscht werden. Die Montage muss genau druchgeführt werden, damit die neuen Dichtungen nicht beschädigt werden und keine verunreinigungen in den Zylinder gelangen.


MIRO

25-tyyppi | 25-Typ
B-tyyppi | B-Typ



ISO 9001
ISO 14001




 The radial spherical plain bearings need regular greasing. Otherwise the cylinders require no maintenance in normal use. NOTE! There are no grease nipples in 12 mm bearing housings; lubrication has to be through the shaft. If the cylinders are going to be left unused for a long time, fill them with oil and the piston rod with protective grease.

Seal replacement:

Before replacing the seals the cylinder should first be cleaned externally. Then unscrew the front cap with the tool provided and withdraw the shaft. (In B-serie cylinders the front cap is attached with bolts.) Do not damage the shaft. In diameter 25 - 63 cylinders the piston is attached with a lock nut. Unscrew and lock nut and withdraw the piston and front cap.

Bigger than diameter 63 cylinders remove the piston as follows: Warm the locking screw to approx. 500 oC. Unscrew the screw and then unscrew the piston. Now inspect the condition of piston rod. Small holes should be ground flat. If large holes are present in the rod, this should be replaced with a new one. After the seals have been replaced, reassemble the components in the reverse order to dismantling.

NOTE! The cylinder tube must be cleaned carefully internally before reassembly. It is also a good idea to replace the lock nut. In cylinders, where the piston is locked with screw, the locking screw, piston and rod threads should all be thoroughly cleaned of grease with e.g. solvent. The locking screw should be locked with glue. (In B-serie the front cap bolts should be tightened in crossways fashion and all the screws finally tightened to the some torque. Reassemble the parts carefully to avoid damaging the seals and to prevent impurities from getting inside the cylinder.

 Die Gelenklager bedürfen eine regelmässige Schmierung. Ansonsten bedürfen die Zylinder bei normalen gebrauch keinerlei Wartung. ACHTUNG! Die 12 mm lagerbuchse hat keine Schiernippel, die Schmierung wird über die Achse durchgeführt. Sollten die Zylinder lande zeit stehen, sollten diese mit Öl gefüllt sein und die aussen stehenden Zylinderstangen sollten mit Schutzfett behandelt werden.

Austausch der dichtungen:

Vor dem Austauschen der Dichtungen müssen die Zylinder von aussen her gereinigt werden. Danach wird der Deckel mit dafür gedachten Schlüssel geöffnet und die Stange wird herausgezogen. Die Stange darf nicht beschädigt werden. Bei den Durchmesser 25 - 63 Zylinder ist der Kolben mit einer Schlossmutter befestigt. Die Schlossmutter wird geöffnet und der Kolben und der Deckel werden weggezogen.

Bei den grösseren Zylindern wird der Kolben wie folgt gelöst: Die Schlossschraube wird auf ca. 500 oC erwärmt, die Schraube wird gelöst und der Kolben wird aufgeschraubt. Danach wird der zustand der Stange überberprüft. Kleine unebenen werden weggeschliffen. Sollten in der Stange grosse unebenen sein, muss eine neue Stange eingebaut werden. Nach dem auswechseln der Dichtungen wird der Zylinder in rückfolgender weise zusammgebaut.

ACHTUNG! Das Zylinderrohr muss vor dem zusammenbau gründlich gereinigt werden. Die Schlossmutter sollte in eine neue ausgetauscht werden. Zylinder, deren Kolbe mit einer Schlossmutter befestigt worden ist, müssen die Schlossschraube und das Gewinde and der Stange und Kolben gut von Fett gereinigt werden, zb. mit Lösungsmittel. Die Schlossschraube mit Kleber befestigen. Die Montage muss genau durchgeführt werden, damit die neuen Dichtungen nicht beschädigt werden und keine verunreinigung in den Zylinder gelangen.

MIRO