

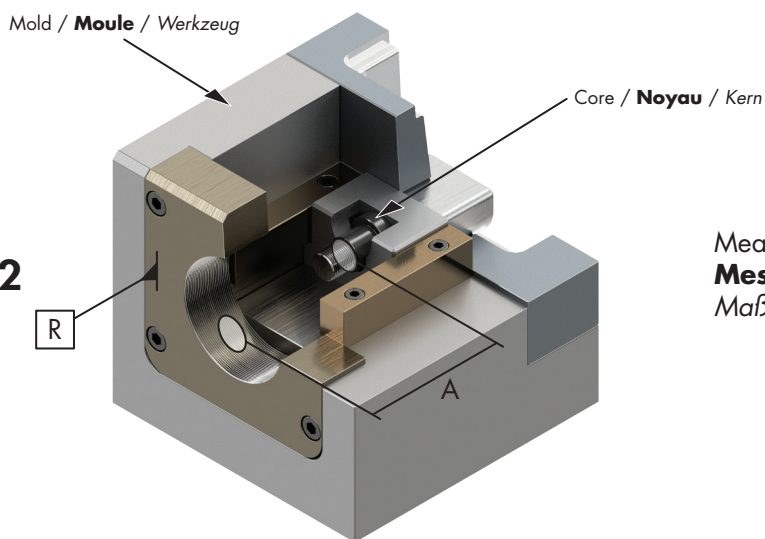
**ASSEMBLY INSTRUCTIONS / NOTICE DE MONTAGE / MONTAGEANLEITUNG**

**1**



Cylinder with rod in  
**Vérin en tige rentrée**  
 Kolbenstange eingefahren

**2**



Mold / **Moule** / Werkzeug

Core / **Noyau** / Kern

Measure dimension A on the mold  
**Mesurer la côte A sur le moule**  
 Maß A messen

**3**



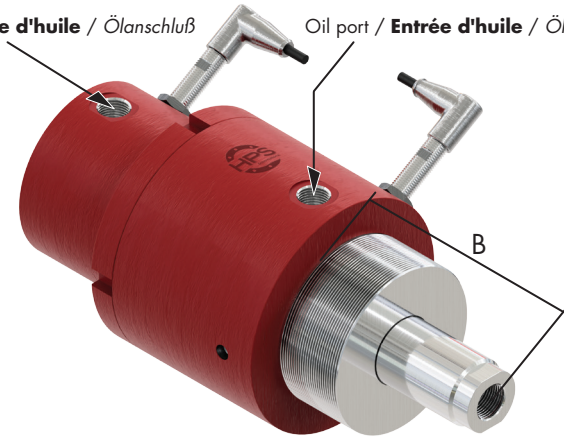
Pull out the rod  
**Faire sortir la tige**  
 Kolbenstange ausfahren

**R** Input / **Rentrée** / Ölschluß

**REGULATION OUTSIDE THE MOLD / RÉGLAGE HORS DU MOULE / EINSTELLUNG AUSSERHALB DES WERKZEUGES**

Oil port / **Entrée d'huile** / Ölschluß      Oil port / **Entrée d'huile** / Ölschluß

**4**



Pull the rod until reach full stroke, then manually push the rod in so it reaches the locking position. Measure length B.

**Tirez la tige jusqu'à ce qu'elle atteigne sa course complète, puis poussez manuellement la tige pour qu'elle atteigne la position de verrouillage. Mesurez la longueur B.**

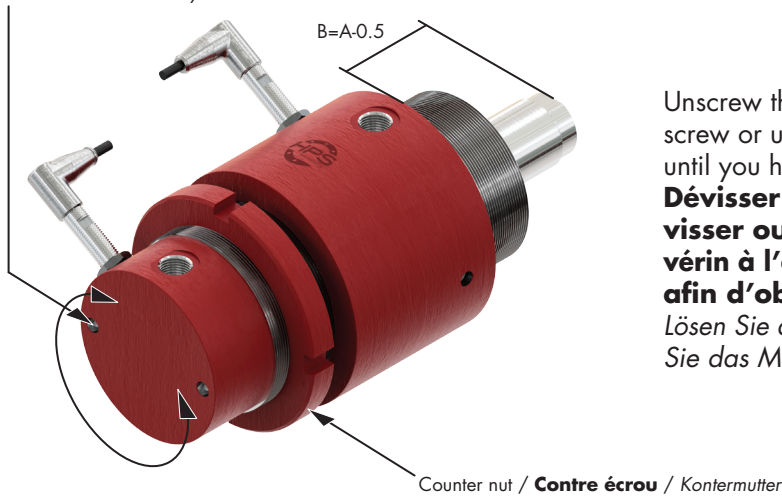
*Ziehen Sie die Stange, bis sie ihren vollen Hub erreicht hat, und drücken Sie sie dann von Hand ein, bis sie die Verriegelungsposition erreicht. Messen Sie die Länge B.*

Note: It is usual, at the beginning to pull the rod several mm to arrive to the blocking position.

**Note: A la première sortie de tige, il est normal de devoir reculer la tige de plusieurs mm pour trouver la butée mécanique.**  
*Hinweis: Bei der erstmaligen Einstellung kann es sein, das man die Kolbenstange mehrmals hin und herbewegen muss, bis diese verriegelt.*

Holes for body adjustment / **Trous pour réglage du corps**  
 Bohrungen zum Verdrehen des Zylinders

**5**

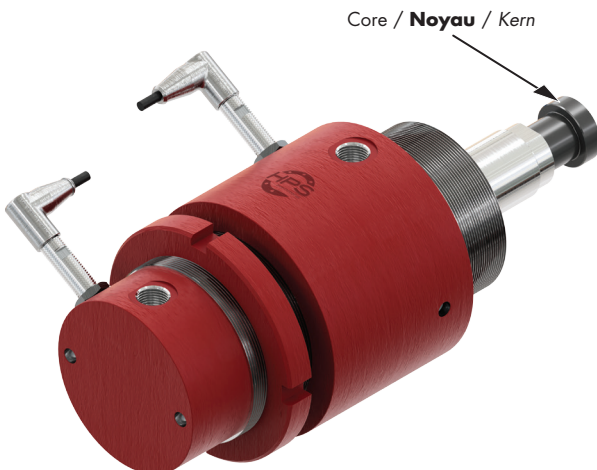


Unscrew the counter nut and then screw or unscrew the cylinder body until you have  $B=A-0.5$

**Dévisser le contre écrou, puis visser ou dévisser le corps du vérin à l'aide d'une clé à ergots, afin d'obtenir :  $B=A-0,5$**

*Lösen Sie die Kontermutter und stellen Sie das Maß  $B=A-0,5$ mm ein.*

**6**



Mount the tip on the cylinder.

**Monter le noyau sur la tige du vérin.**

*Befestigen Sie die Kolbenstange mit dem Kern.*

7

Mold / **Moule** / Werkzeug

Blocking Holes from the Cylinder Head  
**Trous de blocage de la tête du vérin**  
Bohrungen zum Verdrehen des Zylinders

Mount the set in the mold.  
**Montée l'ensemble dans le moule à l'aide d'une clé à ergots.**  
Verbauen Sie den Zylinder nun in der Form.

Holes for body adjustment / **Trous pour réglage du corps**  
Bohrungen zum Verdrehen des Zylinders

8

C

Core / **Noyau** / Kern

Mold / **Moule** / Werkzeug

Screw the body until the tip meets mold.  
C dimension = 0  
**Visser le corps sans effort jusqu'à ce que le noyau vienne en butée sur le moule. Cote C = 0**  
Drehen Sie den Zylinder solange, bis das Maß C = 0 ist.

Displacement per rotation Z on page 3 / **Déplacement par rotation de Z à la page 3** / Verdrängung pro Umdrehung von Z auf Seite 3

9

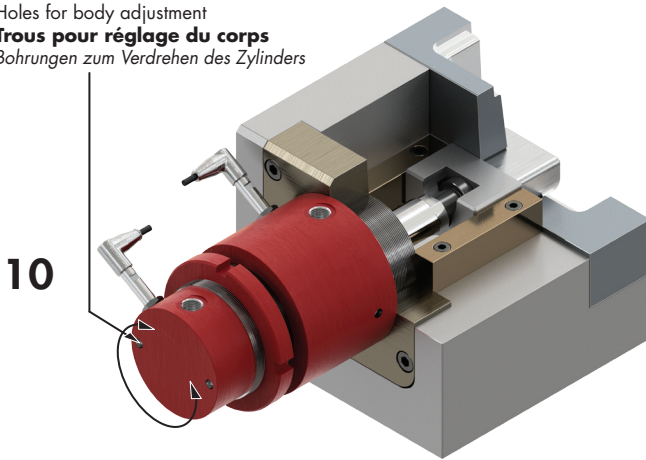
Oil Feeding  
**Alimentation**  
Ölanschluss

Counter nut / **Contre écrou** / Kontermutter

Screw and tighten the nut and plug the oil feeds.  
**Vissez et serrez l'écrou et bouchez les arrivées d'huile.**  
Ziehen Sie die Mutter an und schließen Sie die Ölversorgung an.

**TUNNING ON MACHINE / RÉGLAGE SUR PRESSE / FEINEINSTELLUNG**

Holes for body adjustment  
**Trous pour réglage du corps**  
 Bohrungen zum Verdrehen des Zylinders



Start on number 8 to perform the tuning.  
**Reprenez à partir de l'étape 8 pour affiner le réglage.**  
 Beginnen Sie mit Nummer 8, um die Abstimmung durchzuführen.

Note: If needed unscrew the purges to ease the tuning.  
**Note: Eventuellement, desserrer les purges pour faciliter le réglage.**  
 Hinweis: Entfernen Sie gegebenenfalls die Entlüftungsschrauben um die Einstellung zu erleichtern.

