

Cerniera intermedia modello F Serie 40 - 60 - 63T, Serie 41 - 61, Serie 63P

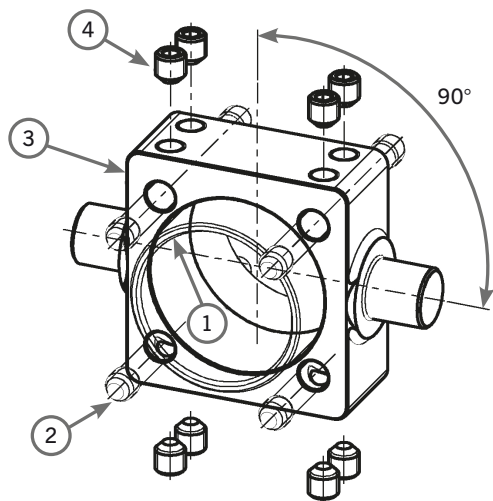
Istruzioni d'uso e manutenzione

Made in Italy

Modello F Serie 40 - 60 - 63T

Possibili orientazioni
sul cilindro

C1



- Inserire il tubo (1) e i tiranti (2) nella cerniera (3)
- Rimontare completamente il cilindro
- Fissare la cerniera intermedia nella posizione desiderata serrando i grani (4) alla coppia C1 indicata in tabella

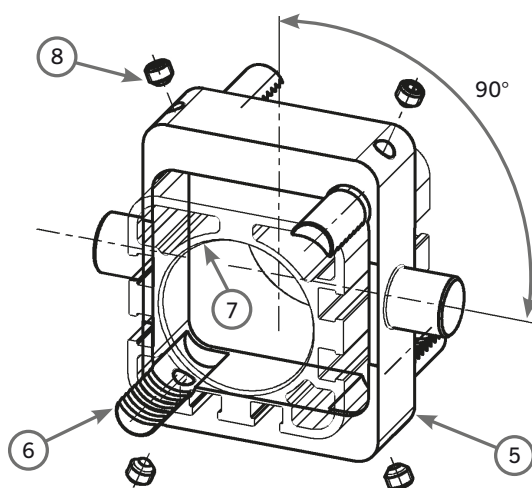
C1 = Coppia serraggio grani

∅	Serie 40-60 C1 (Nm)
32	5 ± 1
40	5 ± 1
50	15 ± 2
63	15 ± 2
80	25 ± 3
100	25 ± 3
125	35 ± 5
160	45 ± 5
200	45 ± 5

Modello F Serie 41 - 61

Possibili orientazioni
sul cilindro

C2



- Inserire la cerniera (5) sul cilindro
- Inserire gli inserti (6) in dotazione al kit nelle apposite cave
- Fissare la cerniera intermedia nella posizione desiderata sul profilo (7) serrando i grani (8) alla coppia C2 indicata in tabella

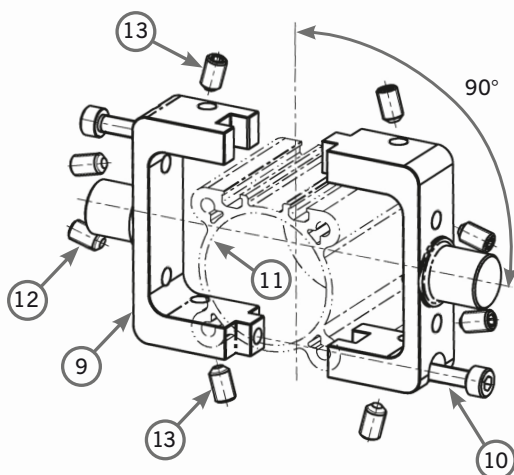
C2 = Coppia serraggio grani

∅	Serie 41-61 C2 (Nm)
32	3 ± 1
40	4 ± 1
50	6 ± 1
63	8 ± 1
80	18 ± 2
100	25 ± 2
125	35 ± 2
160	30 ± 3
200	30 ± 3

Modello F Serie 63P

Possibili orientazioni
sul cilindro

C3



- Inserire le due metà della cerniera (9) sul profilo (11) e assemblarla con due viti (10)
 - Vincolare la cerniera nella posizione desiderata sul profilo (11) avvitando i grani laterali (12) fino a toccare il profilo
 - Fissare la cerniera serrando i grani superiori e inferiori (13) alla coppia C3 indicata in tabella
 - Serrare alla coppia C3 anche i grani laterali (12)
- Attenzione: La cerniera del Ø32 non ha grani laterali

C3 = Coppia serraggio grani

∅	Serie 63P C3 (Nm)
32	3 ± 1
40	4 ± 1
50	6 ± 1
63	10 ^{+0/-1}
80	14 ^{0/-1}
100	15 ^{0/-1}
125	22 ^{0/-1}

Intermediate trunnion model F Series 40 - 60 - 63T, Series 41 - 61, Series 63P

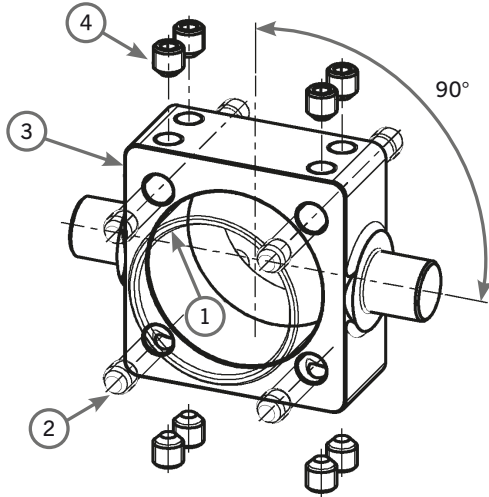
Use and maintenance instructions

Made in Italy

Model F Series 40 - 60 - 63T

Possible orientations on the cylinder

C1



- Insert the tube (1) and the ties (2) into the trunnion (3)
- Reassemble completely the cylinder
- Fix the trunnion in the desired position tightening the grub screws (4) at C1 torque indicated in the table

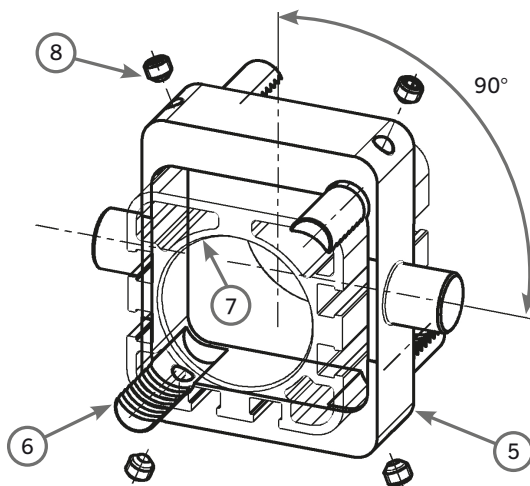
C1 = grub screws torque

∅	Series 40-60 C1 (Nm)
32	5 ± 1
40	5 ± 1
50	15 ± 2
63	15 ± 2
80	25 ± 3
100	25 ± 3
125	35 ± 5
160	45 ± 5
200	45 ± 5

Model F Series 41 - 61

Possible orientations on the cylinder

C2



- Insert the trunnion (5) on the cylinder
- Put the inserts (6) supplied with the kit in the slots
- Fix the trunnion on the profile (7) in the desired position tightening the grub screws (8) at C2 torque indicated in the table

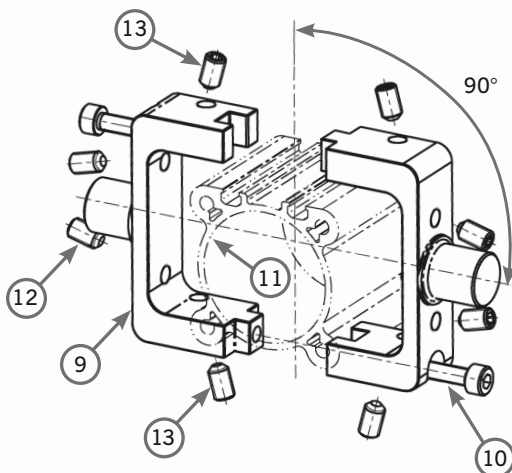
C2 = grub screws torque

∅	Series 41-61 C2 (Nm)
32	3 ± 1
40	4 ± 1
50	6 ± 1
63	8 ± 1
80	18 ± 2
100	25 ± 2
125	35 ± 2
160	30 ± 3
200	30 ± 3

Model F Series 63P

Possible orientations on the cylinder

C3



- Insert two half trunnion (9) onto the profile (11) and assemble them with two screws (10)
- Fix the assembled trunnion in desired position on the profile (11) turning the side grub screws (12) till reaching the profile
- Tighten only the upper and lower grub screws (13) at torque C3 shown in table
- Tighten at torque C3 also the side grub screws (12) Attention: Ø32 Intermediate trunnion hasn't side grub screws (12)

C3 = grub screws torque

∅	Series 63P C3 (Nm)
32	3 ± 1
40	4 ± 1
50	6 ± 1
63	10 ^{+0/-1}
80	14 ^{0/-1}
100	15 ^{0/-1}
125	22 ^{0/-1}