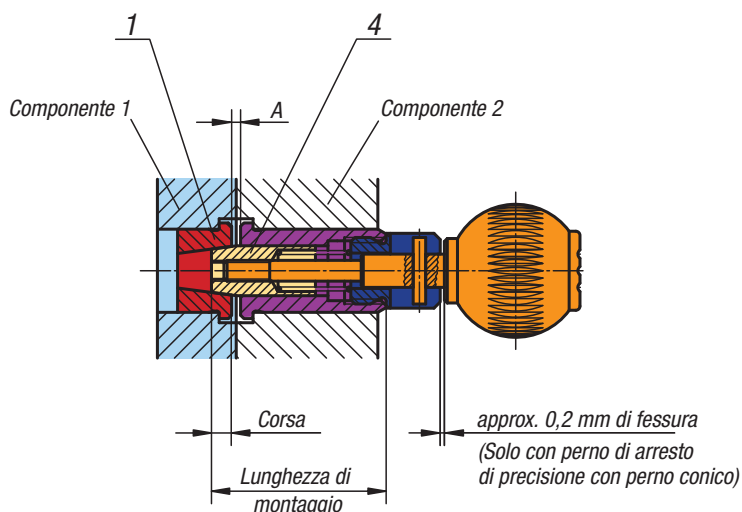


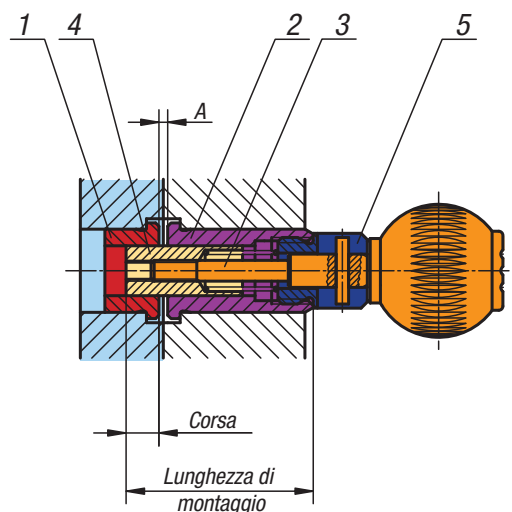
Istruzioni per il montaggio e l'inserimento per perni di arresto di precisione



Perno di arresto di precisione con perno conico



Perno di arresto di precisione con perno cilindrico



Processo di assemblaggio:

1. Montare una bussola conica o cilindrica (Pos. 1) nel componente 1.
2. Montare una bussola (Pos. 2) nel componente 2.
3. Determinare la lunghezza di montaggio (dimensione reale). Lunghezza di montaggio = $A + \text{corsa} + \text{lunghezza Pos. 2}$. Nell'esecuzione con supporto conico rispettare un gioco di 0,2 mm.
4. Applicare alla barra filettata (Pos. 3) e al perno di centraggio (Pos. 4), ripuliti dall'eventuale presenza di grasso, un adesivo anaerobico. Consigliamo Loctite 638.
5. Avvitare la spina di centraggio con dado (Pos. 4) e l'impugnatura nella bussola assemblata (Pos. 2). Eventualmente applicare un adesivo anaerobico dopo aver rimosso il grasso.
6. Verificare la funzione, per i modelli con arresto rispettare la corsa di sblocco specificata nel catalogo.

Nota:

I perni di arresto di precisioni sono operativi solo al termine del tempo di indurimento indicato per l'adesivo utilizzato.
L'adesivo utilizzato per incollare i componenti non deve arrivare ai componenti mobili.

