

## Suggerimenti per l'inserimento dei perni negli occhielli dei supporti

I supporti per cilindri oleodinamici che presentiamo in questo catalogo trovano impiego nei più svariati settori della meccanica.

Diamo perciò qui di seguito alcuni consigli sul metodo di montaggio, suggerito anche dalle norme DIN 24556 e ISO 8132.

I perni con piccoli diametri possono essere piantati con un mandrino di ottone o rame.

Il mandrino deve avere lo stesso diametro del perno. Sono da evitare colpi diretti con un martello che potrebbe provocare il danneggiamento del perno.

In caso di diametri maggiori, i perni con accoppiamento m6 o h6 non si possono più montare con semplici utensili battenti. In questo caso il montaggio può essere facilitato tramite un sostegno termico, perciò il supporto può essere riscaldato con compressore ad aria calda e il perno raffreddato in un congelatore.

In caso di una grossa maggiorazione dei perni rispetto all'alesaggio, si deve portare la differenza della temperatura tra il supporto e i perni ad almeno 40°C. I supporti non vanno comunque mai riscaldati oltre i 60°C, al fine di evitare la distruzione del lubrificante, o eventuali guarnizioni presenti.

Sconsigliamo l'utilizzo di fiamme dirette, come per esempio il cannello da saldatura o la lampada per scaldare, poiché porterebbero ad un surriscaldamento del particolare. I perni non devono essere raffreddati al di sotto dei -50°C, poiché possono subentrare cambiamenti di struttura con variazione notevole del volume.

## *Suggestion for the fitting of the pins into the eyelet of the brackets*

*The brackets for hydraulic cylinders presented in this catalogue find a wide application in the different fields of the mechanics.*

*Therefore we want to give some suggestions on the assembling system in accordance with the standards DIN 24556 and ISO 8132.*

*The pins with small diameters can be fitted using a brass or copper spindle. The spindle must be of the same diameter of the pin. Avoid any direct stroke of a hammer on the pin which could be damaged.*

*With bigger diameters, the pins with M6 or H6 coupling cannot be assembling using normal stroking tools. In this specific case the assembly can be easier using a thermic source. You can warm up the bracket using an air compressor and freeze the pin.*

*In the case you have a very big increase of the pins towards the bore, you need to arrive at a difference of the temperature between pins and brackets of at least 40 C. However, the brackets have not to be warmed up over 60°C, in order to avoid to destroy the lubrication or possible gaskets.*

*We suggest to avoid any usage of direct flame as for example welding torch or lamps to warm, as they could bring to an overheating of the piece. The pins have not be cooled under - 50° C, because you could obtain changes in the structure with an important difference of the volume.*