



Per l'installazione degli anelli di tenuta usare esclusivamente un ago di montaggio e in nessun caso utensili a spigoli vivi.

För monteringen av packningar och manschetter används endast avsedd monteringsnål.



16391

Auf einwandfreien Sitz der Staubkappe am Zylinder und Druckbolzen achten.

Watch for proper seat of rubber boot on cylinder and push rod.

Avoir soin de faire porter correctement le capuchon sur le cylindre et la tige poussoir.

Prestar atención a que la caperuza guardapolvo este bien asentada en el cilindro y el pivote opresor.

Stare attenti che il coperchio parapolvere sia bene montato sul cilindro e sul tirante a vite.

Kontrollera nogga spåren för dammskyddet i cylindern och tryckbulnen.

TOLERANZTABELLE
TABLE OF TOLERANCES
TABLE DE TOLERANCES
TABLA DE TOLERANCIAS
TABELLA DELLE TOLLERANZE
TOLERANSTABELL

Nenn- \varnothing Nominal diameter \varnothing nominal \varnothing nominal \varnothing nominale Nominell diameter	Gehäuse Größter zulässiger \varnothing Cylinder body Maximum admissible diameter Corps \varnothing max. admissible Cuerpo de cilindro \varnothing máximo admisible Corpo del cilindro massimo \varnothing ammesso Cylinders största tillåtna diameter		
Zoll Inches pouces pulgadas pollici		mm *	mm **
14,29	9/16	14.39	
15,87	5/8	15.97	
17,46	1 1/16	17.56	
19,05	3/4	19.16	
20,64	13/16	20.75	
22,2	7/8	22.31	
23,81	15/16	23.92	
25,4	1	25.51	
26,99	1 1/16	27.10	
28,57	1 1/8	28.68	
31,75	1 1/4	31.84	31.94
34,92	1 3/8	35.01	35.11
38,1	1 1/2	38.19	38.29
41,27	1 5/8	41.36	41.46
44,45	1 3/4	44.54	44.64
50,8	2	50.90	51.00
57,15	2 1/4	57.25	57.35
65,0	2.5590	65.10	65.20

Kolben Kleinster zulässiger \varnothing Piston Minimum admissible diameter Piston \varnothing min. admissible Pistón \varnothing mínimo admisible Pistone minimo \varnothing ammesso Kolvens minsta tillåtna diameter	Größtes zulässiges Spiel Maximum admissible clearance Jeu max. admissible Juego máximo admisible Massimo gioco ammesso Största tillåtna spel		
		mm *	mm **
14.16	0.23		
15.74	0.23		
17.33	0.23		
18.90	0.26		
20.49	0.26		
22.05	0.26		
23.66	0.26		
25.25	0.26		
26.84	0.26		
28.42	0.26		
31.58	0.26	0.36	
34.75	0.26	0.36	
37.93	0.26	0.36	
41.10	0.26	0.36	
44.28	0.26	0.36	
50.60	0.3	0.4	
56.95	0.3	0.4	
64.80	0.3	0.4	

* Bei Verwendung von Kolben ohne Kolbenring
Die Kolben-Durchmesser haben für Ausführungen mit und ohne Kolbenring Gültigkeit.

* With piston without piston rings
The piston diameters apply for pistons with and without piston ring.

* Avec pistons sans segments
Les diamètres de pistons s'appliquent aux modèles avec et sans segments.

* Con émbolos sin segmento
Los diámetros de los émbolos tienen validez tanto para émbolos con segmento como sin él.

* In caso di applicazione di pistoni senza anello elastico
I diametri dei pistoni sono validi per i modelli con anelli elastici e senza quest'ultimi.

* Kolv utan kolvring
Kolvdiametern gäller för kolvar såväl med som utan kolvring.

** Bei Verwendung von Kolben mit Kolbenring

** With piston with piston rings

** Avec pistons portant des segments

** Con émbolos con segmento

** In caso di applicazione di pistoni con anello elastico

** Kolv med kolvring

Continental Teves AG & Co. oHG
P.O. Box 90 01 20
D-60441 Frankfurt am Main
Germany
Tel. +49 (69) 76 03-1
Fax +49 (69) 76 10 61
<http://www.ContiTeves-AM.com>

D Reparatur-Anleitung
für
ATE Radzylinder

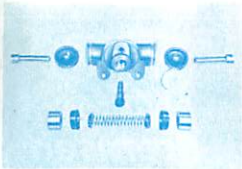
GB Repair instructions
for
ATE wheel cylinder

F Notice pour réparation
des
cylindres de route ATE

I Istruzioni per la
riparazione
del cilindro ruota ATE

E Instrucciones para la
reparacion
de cilindros de rueda
ATE

S Reparationsanvisning
för
ATE Hjulcylinder



16383

Ausführung A
Type A
Modèle A
Modelo A
Modello A
Utförande A



16392

Ausführung B
Type B
Modèle B
Modelo B
Modello B
Utförande B

REINIGEN UND PRÜFEN
CLEANING AND TESTING
NETTOYAGE ET CONTRÔLE
LIMPIEZA Y CONTROL
PULIZIA E CONTROLLO
RENGÖRING OCH PROVNING



16386

Nach gründlicher Reinigung sämtlicher Teile in Spiritus und Trockenblasen mit Druckluft, Gehäusebohrung auf Riefen und Korrosionsstellen prüfen.

Clean all parts thoroughly in alcohol and dry with compressed air. Examine cylinder bore for scoring and corrosion.

Après un nettoyage méticuleux de toutes les pièces dans de l'alcool à brûler et séchage à l'air comprimé, vérifier l'alesage du cylindre pour à détecter les rayures et traces de corrosion.

Después de proceder al lavado con alcohol de todas las piezas componentes del cilindro, séquense a chorro de aire. A continuación controléense las partes oxidadas o rebabas y ranuras que puedan haberse producido por el funcionamiento.

Pulire tutti i pezzi con lo spirito, asciugare con aria compressa e controllare che non visiano rigature e tracce di corrosione nell'alesaggio del cilindro.

Samtliga delar rengöres ut och invändigt med sprit. Torka delarna med tryckluft. Kontrollera att cylindern invändigt ej har några repor, rostfläckar och andra defekter.



16385

Polieren der Zylinderbohrung bei einer Drehzahl von ca. 1000 U/min mittels um Polierholz gewickelten Lappleinens. Der Durchmesser des Polierholzes soll etwa 3-4 mm geringer als die Zylinderbohrung sein. Leichte Roststellen und Riefen können hierdurch entfernt werden. **Stärker angerostete und verriete Zylindergehäuse sind durch einen neuen Zylinder zu ersetzen.** Nach dem Polieren Zylindergehäuse mit Innenmikrometer oder Innentaster mit Meßuhr und Kolben mit Außenmikrometer nachmessen (Toleranz-tabelle beachten).

Polish bore, using a lapping stick at a speed of approx. 1000 rpm.

The lapping stick may be made by wrapping emery cloth round a stick 3-4 mm less in diameter than the cylinder bore. With the method lightly corroded spots and scores can be removed. **Heavily scored and rusted cylinders must be replaced by new units.**

After polishing check the dimension of the bore with either a cylinder clock gauge or cylinder micrometer and piston with micrometer (see table of tolerances).

Pollissage du cylindre à un régime d'environ 1000 t/min à l'aide d'un chiffon enroulé autour d'un tampon.

Le diamètre du tampon doit être de 3 à 4 mm plus faible que l'alesage du cylindre. On peut ainsi éliminer toutes traces de rouille et des rayures légères. **Des cylindres rouillés plus fortement ou rayés plus profondément sont à remplacer par des cylindres neufs.** Après le polissage des cylindres, contrôler à l'aide d'un micromètre intérieur ou d'un palpeur intérieur avec comparateur et d'un micromètre extérieur pour le piston (tenir compte du tableau des tolérances).

Con un madera recubierta con tela de pulir girando aproximadamente a 1000 rpm, pulase el interior del cilindro.

El diámetro de esta madera con su tela, debe ser aproximadamente de 3 a 4 mm más pequeño que el diámetro del cilindro a pulir. Después del pulido deberán haber desaparecido los pequeños puntos de corrosión o rayados. **Un cilindro cuyo interior se halle danado con fuerte oxidación o profundo rayado, deberá ser inevitablemente suplido por uno nuevo.**

Uno vez efectuado el pulido del interior del cilindro midase con un micrómetro o palmer de interiores, así como también los pistones deben medirse con micrómetro de exteriores o palmer (Comparar las medidas resultantes con la tabla de tolerancias).

Lucidare l'alesaggio del cilindro con un numero di giri di 1000 giri/min mediante un legno lucidatore coperto di tela per lappatura.

Il diametro del lucidatore deve essere di 3-4 mm minore dell'alesaggio del cilindro. Così si possono eliminare tutte le tracce di ruggine e le rigature leggere. **Cilindri che sono fortemente arrugginiti o che hanno profonde rigature devono essere sostituiti.**

Dopo la lucidatura controllare le dimensioni del cilindro mediante un micrometro interno oppure con un palpatore interno munito di un comparimetro. Controllare anche le dimensioni del pistone con un micrometro esterno. (Vedasi tabella delle tolleranze).

Polering utföres med där för avsett cylinderbryne. Även polérträ med putsduk kan användas. Ca. 1000 varv/min. Diametern av polérträ skall vara 3-4 mm mindre än cylinderdiametern. Mindre rostfläckar och repor borttages på detta sätt. **OBS! Större repor, rostfläckar och andra defekter är orsaker till kassation.**

Efter poleringen mätes cylinderhuset med inv. mikrometer eller stickmått med mätur och kolven mätes med utvärdig mikrometer. (OBS! Tolerans-tabell).



16384

Achtung! Nute muß frei von Rost und Beschädigungen sein.

Caution! Groove must be free from rust and defects.

Attention! La gorge ne doit comporter aucune trace de rouille ou autre lésion.

Atención! La ranura deberá estar libre de herrumbre y de desperfectos.

Attenzione! La scanalatura non deve avere alcuna traccia di ruggine o di altri difetti.

OBS! Spåret skall vara fritt från rostfläckar och skador.

MONTAGE

Reihenfolge und Anordnung der Einzelteile siehe Ausführungs A bzw. B.

ASSEMBLY

Sequence and arrangement of components see type A and B.

MONTAGE

Positions relatives et ordre de placement des pièces: voir modèles A et B.

MONTAJE

Para el orden de sucesión y la disposición de las diferentes piezas ver modelos A y B.

MONTAGGIO

Vedansi modelli A e B per la successione e l'aggiustamento dei pezzi.

MONTERING

Ordningssföljd och placering se utförande A resp. B.



16389

Zylinderbohrung, Kolbenlauf-flächen und Manschettensoberflächen mit ATE-Zylinderpaste hauchdünn bestreichen.

Cylinderbore, piston surfaces and cup surfaces to be lubricated slightly with ATE-Cylinder paste.

Passer une couche extrêmement mince de pâte ATE pour cylindres sur l'alesage du cylindre et sur les surfaces des pistons et coupelles.

Cubrir con un capa finísima de pasta ATE para cilindros el orificio del cilindro, las superficies de los pistones y de las gomas.

Passare una striscia estremamente leggera di pasta ATE per cilindri sull'alesaggio del cilindro e sulle superfici dei pistoni e degli anelli di tenuta.

Cylinderlopp, kolvytor och packning smörjes utvärdigt tunt med ATE-Bromscylinder-pasta.



16390



16393



16395

Für Manscheten-Montage nur Montagenadel, keinesfalls scharfkantige Werkzeuge verwenden.

Use only assembly needle - under no circumstances sharp tools - for assembly of cups.

Pour mettre en place les coupelles, employer exclusivement l'aiguille de montage. Ne pas employer d'outils à arêtes vives.

Utilizar únicamente una aguja de montaje para poner en su sitio el retén obturador. No emplear herramientas cortantes o de aristas agudas.