



8.5.1 Steuerung der Produktion

Arbeitsanweisung
AA Vormontage Zylinder

gültig ab: 25.11.2025

Prozessverantwortlich: Teamleitung Produktion

Schließzylinder



Bild 1. Schließzylinder

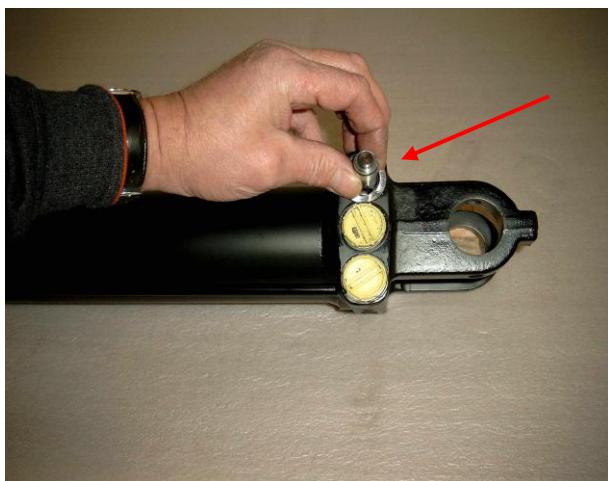
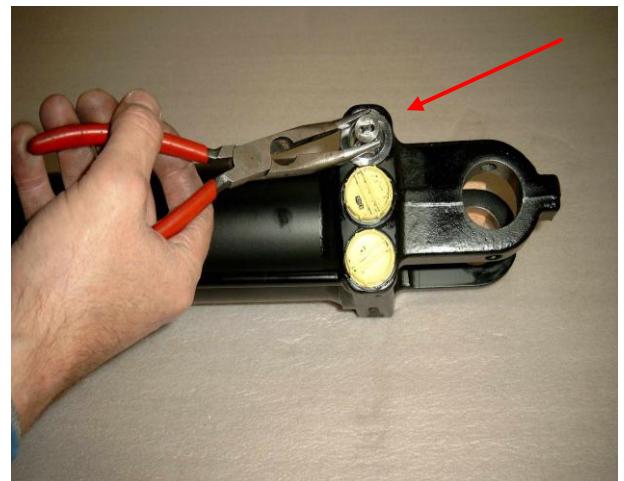


Bild 2: Schließzylinder



Die 1. Drossel einsetzen, der innere Kolben zeigt nach oben.

Bohrungsdurchmesser in der Drossel beachten.
Größenangabe in der Tabelle.

Lochscheibe einsetzen.
Werkzeug: Spitzzange

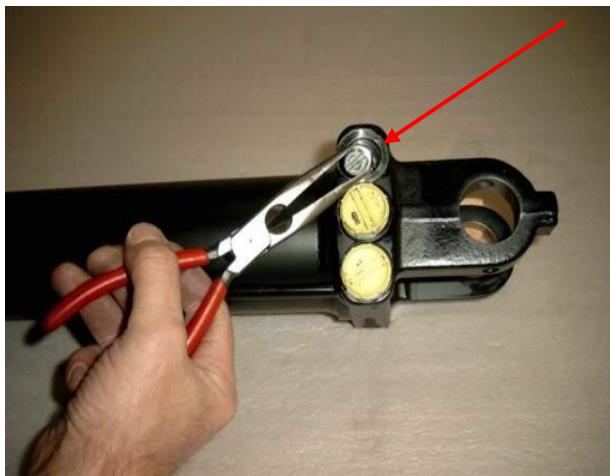


8.5.1 Steuerung der Produktion

Arbeitsanweisung
AA Vormontage Zylinder

gültig ab: 25.11.2025

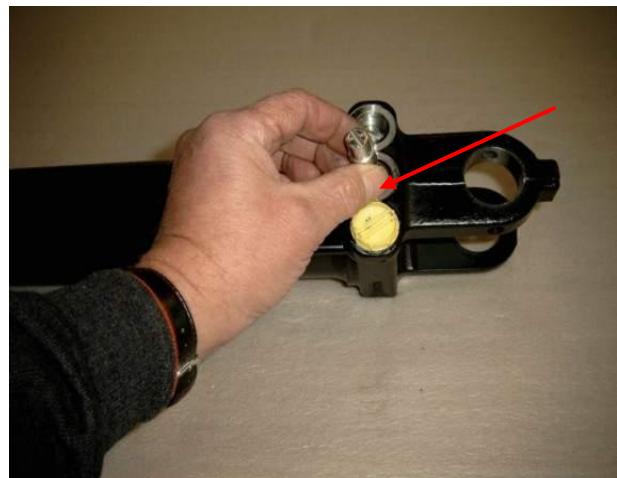
Bild 3: Schließzylinder



Die 2. Drossel einsetzen, der innere Kolben zeigt nach unten.

Bohrungsdurchmesser in der Drossel beachten.
Größenangabe in der Tabelle.

Bild 4: Schließzylinder



Mittlere Drossel einsetzen, der innere Kolben zeigt nach unten.

Bohrungsdurchmesser in der Drossel beachten.
Größenangabe in der Tabelle.

Bild 5: Schließzylinder



Mittlere Bohrung mit Verschluss schraube verschließen.

Anzugsdrehmoment beachten.

Verschluss schraube M20 x 1,5 = 60 NM
Werkzeug: Drehmomentschlüssel

Bild 6: Schließzylinder



Verschraubungen (schwarz) in die zwei äußeren Bohrungen einschrauben.

Anzugsdrehmoment beachten.

Hohlschraube M20 x 1,5 = 60NM
Werkzeug: Drehmomentschlüssel



8.5.1 Steuerung der Produktion

Arbeitsanweisung
AA Vormontage Zylinder

gültig ab: 25.11.2025

Bild 7: Schließzylinder



Dichtungen auf den Verschraubungen positionieren.

Bild 8: Schließzylinder



Drosseln und Verschraubungen sind montiert.

Bild 9: Schließzylinder



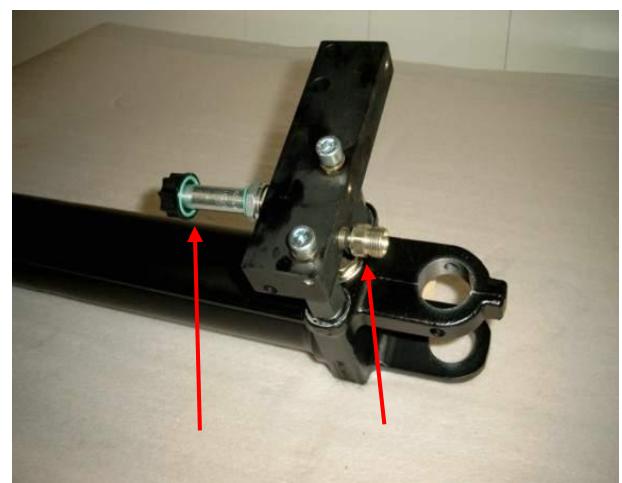
Adapter mit 2 Inbusschrauben am Zylinder befestigen.

Anzugsdrehmoment beachten.

Inbusschraube M10 = 46 NM

Werkzeug: Drehmomentschlüssel

Bild 10: Schließzylinder



1. Ventilkern doppelwirkend montieren.
2. Verschraubung montieren.

Anzugsdrehmoment beachten.

Ventilkern

Verschraubung

Werkzeug: Drehmomentschlüssel

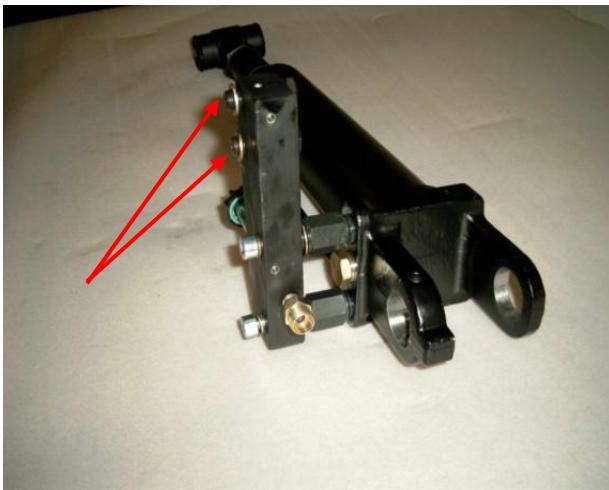


8.5.1 Steuerung der Produktion

Arbeitsanweisung
AA Vormontage Zylinder

gültig ab: 25.11.2025

Bild 11: Schließzylinder



Verschraubungen und Dichtungen montieren.
Mit diesen Schrauben wird später das Aggregat befestigt.

Drehmoment

Hohlschraube M13 = **40NM**

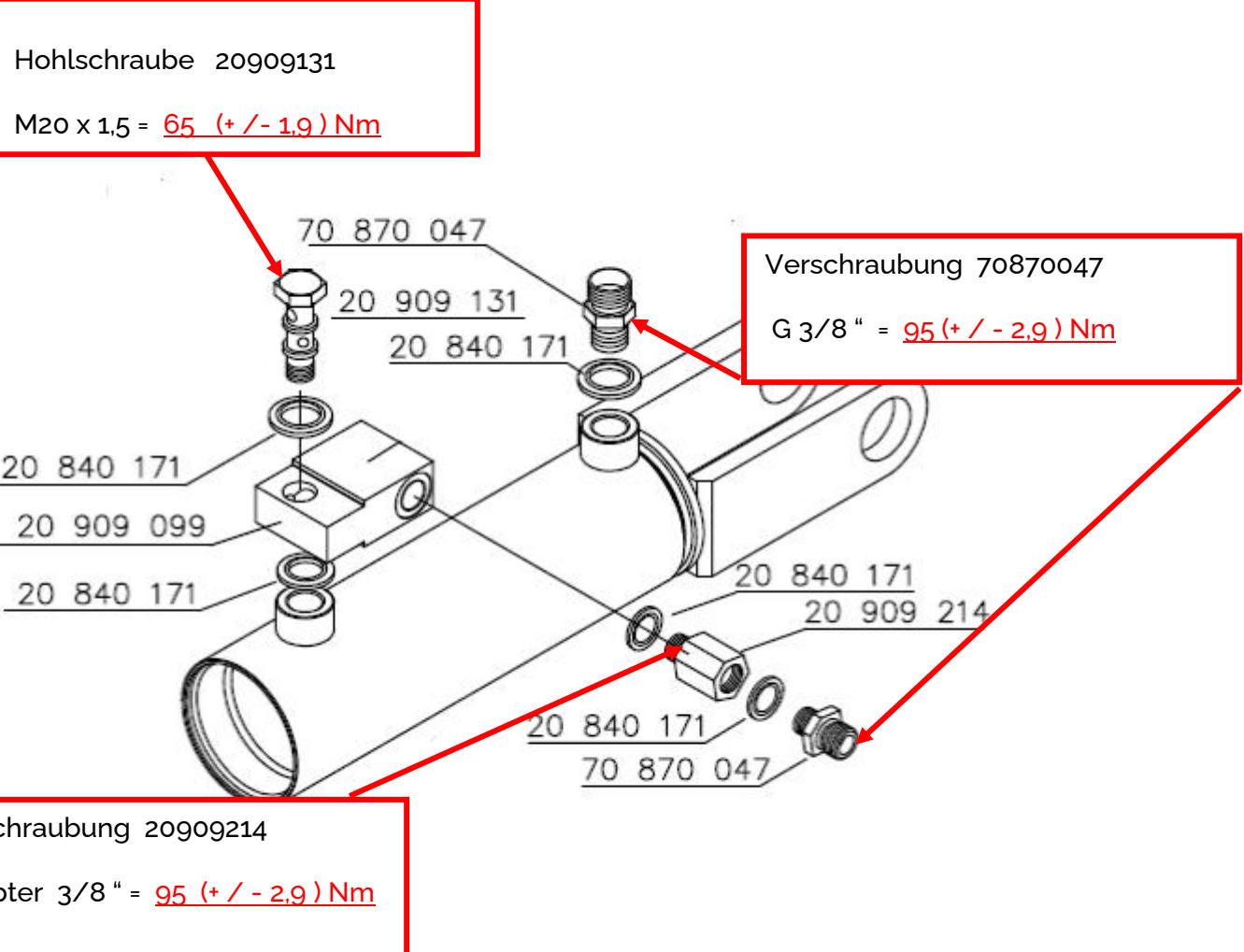
Hubzylinder





Drehmomente,

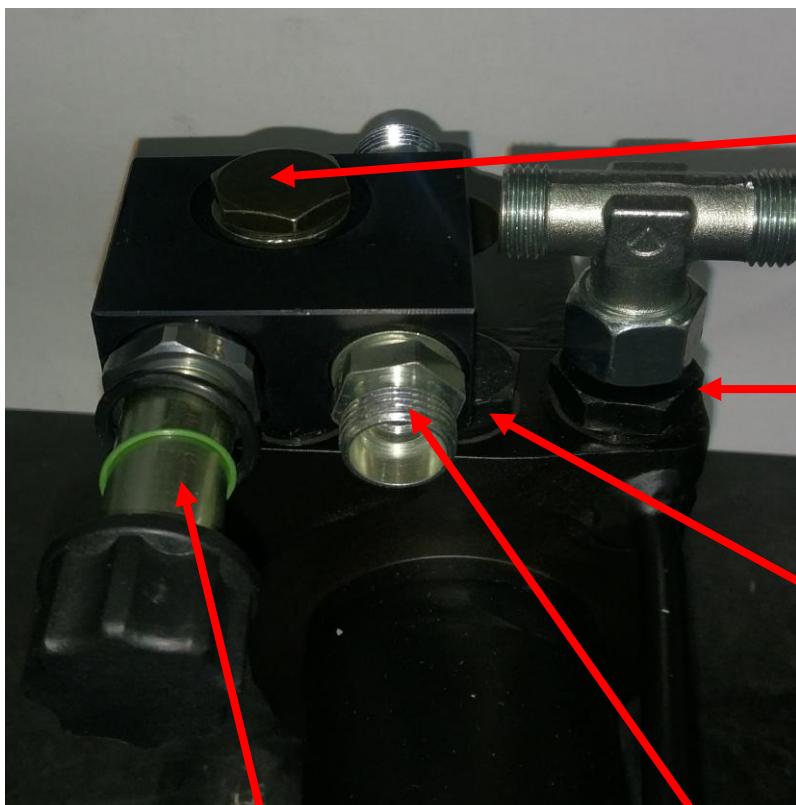
Verschraubungen am Hubzylinder 20910773





Drehmomente,

Verschraubungen am Ventilblock 20909126 / 20840170



Hohlschraube 20 905 752

M20 x 1,5 = 65 (+/- 1,9 Nm)

Verschraubung 20909132

M20 x 1,5 = 65 (+/- 1,9 Nm)

Verschraubung 20905754

M20 x 1,5 = 65 (+/- 1,9 Nm)

Magnetkern 20907305

Magnetkern=: **25 (+5) Nm**

Verschraubung 70870047

G3/8“ = 95 (+/- 2,9) Nm

8.5.1 Steuerung der Produktion

Arbeitsanweisung
AA Vormontage Zylinder

gültig ab: 25.11.2025

Drehmomenttabelle

Gültige Drehmomenttabelle für alle mitgelieferten und montierten Schrauben an unseren Ladebordwänden

Schraubenabmessung	Anziehdrehmoment in Nm	Verschraubungen DIN 3852	Anziehdrehmoment in Nm
8.8			
M4	2,7 ± 0,1	G1/4"	40 ± 1,2
M6	9,5 ± 0,3	G3/8"	95 ± 2,9
M8	23 ± 0,7	G1/2"	130 ± 3,9
M10	46 ± 1,4	Überwurfmuttern	
M12	80 ± 2,4	M16 x 1,5	60 ± 1,8
M14	130 ± 3,9	M18 x 1,5	60 ± 1,8
M16	195 ± 5,9	Verschlußstopfen	
M20	385 ± 11,6	G1/8"	15 ± 0,5
10.9		G1/4"	33 ± 1
M10	70 ± 2,1	G3/8"	70 ± 2,1
M12	115 ± 3,5		
M14	180 ± 5,4		
M16	275 ± 8,3		
M20	542 ± 16,3		
Plattformlager 10.9			
M12	60 ± 1,8		
M16	150 ± 4,5		
Flanschschraube mit Verzahnung			
M14	215 ± 6,5		
M16	310 ± 9,3		

	Datum	Name	Freigabe durch	Revision
Erstellt:	27.10.2007	Jürgen Butzloff	Uwe Sörensen	0
Letzte Änderung:	31.05.2018	Karina Sörensen	Dr. Gerd Meyer	1
Letzte Änderung:	07.01.2019	Jürgen Jakobi	Dr. Gerd Meyer	2
Letzte Änderung:	25.11.2025	Karina Sörensen	Jan Krispin	4