

** Lubrificare con grasso al silicone tipo OKS 1110.
Il diametro esterno e il diametro interno devono risultare solo leggermente inumiditi .

DIS. COD. 71.9517.00_5

VFH

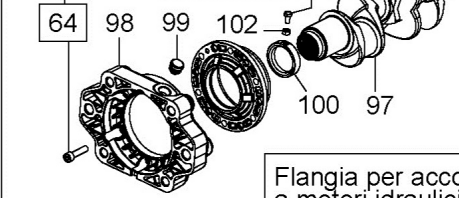
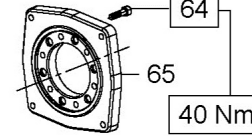
* Lubrificare il gambo filettato con grasso al Bisolfuro di Molibdeno cod.12001500

Flangia tipo "A" per azionamenti diretti

OPTIONAL

40 Nm

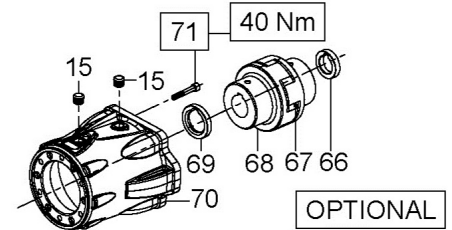
10 Nm



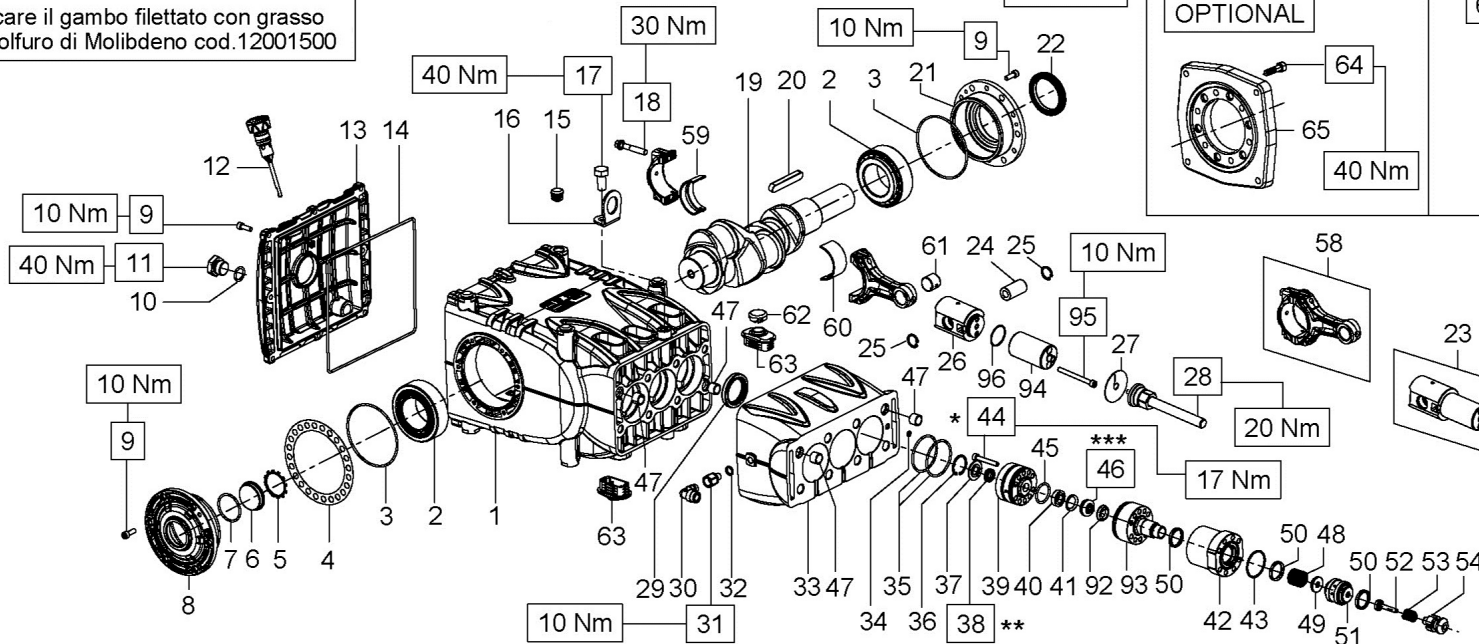
OPTIONAL

Flangia per accoppiamenti diretti a motori idraulici SAE C

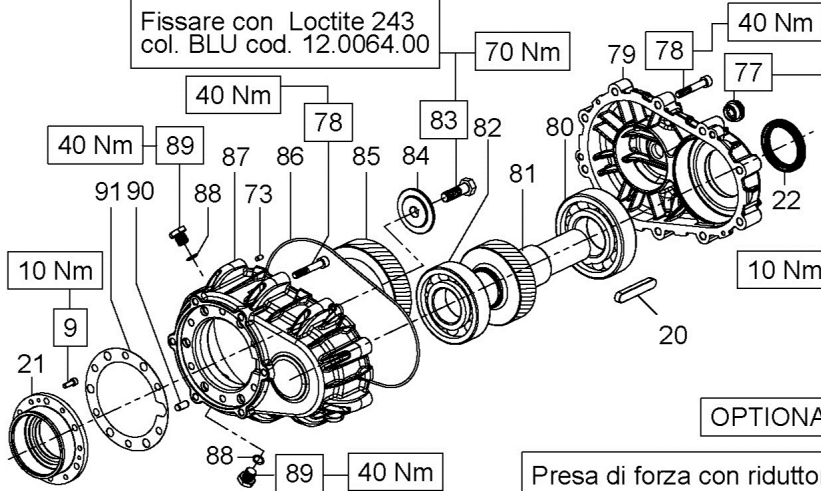
Campana e Giunto per accoppiamenti a motori idraulici SAE C



OPTIONAL

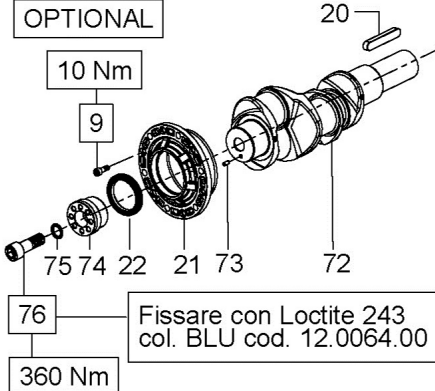


Fissare con Loctite 243 col. BLU cod. 12.0064.00



OPTIONAL

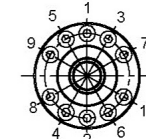
Presenza di forza con riduttore



Fissare con Loctite 243 col. BLU cod. 12.0064.00

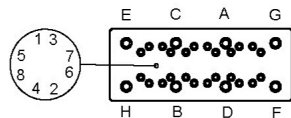
Presenza di forza ausiliare su lato opposto azionamento

Serraggio viti supporto guarnizioni pos.44



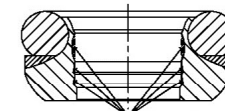
Serraggio viti M6x80 in due fasi secondo la sequenza indicata (1-2-3-4-5-6-7-8-9-10)
1° Fase = 17 Nm
2° Fase = 17 Nm
(controllo taratura ripetendo la sequenza)

Serraggio viti testata e viti camice Pos.56 e Pos.57



OPERAZIONE 1: Serraggio viti M12x260 (pos.57) in due fasi rispettando la sequenza indicata in figura : (A-B-C-D-E-F-G-H)
1^ Fase = 40 Nm 2^ Fase = 80 Nm

OPERAZIONE 2: Serraggio viti M8x100 (pos.56) in quattro fasi rispettando la sequenza indicata in figura : (1-2-3-4-5-6-7-8)
1^ Fase = 20 Nm 2^ Fase = 30 Nm
3^ Fase = 35 Nm 4^ Fase = 35 Nm



Sacche da riempire con grasso

*** Lubrificare con grasso al silicone Tipo OKS 1110 attenendosi alle operazioni sotto indicate :
a) Il diametro esterno deve risultare solo leggermente inumidito
b) Sul diametro interno il grasso deve essere applicato prestando particolare cura al riempimento di tutte le sacche comprese tra i labbri di tenuta, come indicato in figura.

