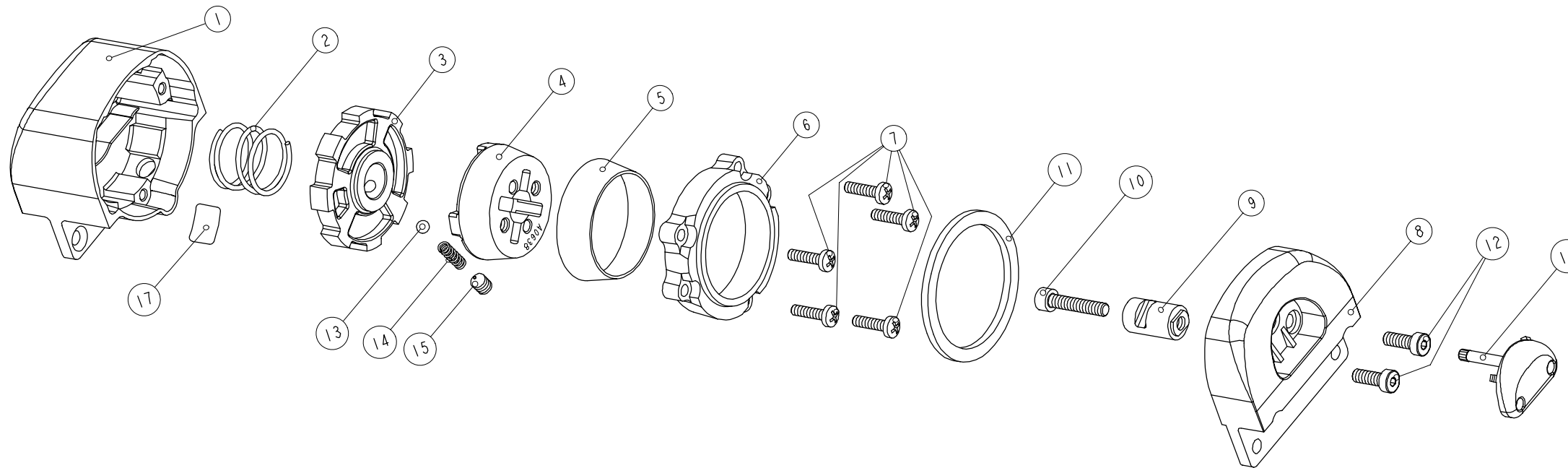


INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE – FITTING INSTRUCTION – ISTRUZIONI DI ASSEMBLAGGIO – INSTRUCCIONES DE MONTAJE – ANLEITUNGEN FÜR DEN ZUSAMMENBAU

A1551000/04-2000

NR.	COD.	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIZIONE	DESCRIPCIÓN	BESCHREIBUNG
1	A0516000	HABILLAGE COTE MOBILE	CLUTCH CASING, MOBILE SIDE	GUSCIO LATO MOBILE	CAJA LADO MÓVIL	GEHÄUSE BEWEGLICHE SEITE
2	A0659000	RESSORT	SPRING	MOLLA	MUELLE	FEDER
3	A0536000	POSITIONNEUR	POSITIONER	POSIZIONATORE	POSICIONADOR	POSITIONIERVORRICHTUNG
4	A0638000	FLASQUE CONIQUE	TAPERED FLANGE	FLANGIA CONICA	BRIDA CÓNICA	KEGELFLANSCH
5	A0541010	BAGUE CONIQUE	TAPERED RING	ANELLO CONICO	ANILLO CÓNICO	KEGELRING
6	A0539000	FLASQUE A 5 ORIFICES	FLANGE WITH 5 HOLES	FLANGIA A 5 FORI	BRIDA DE 5 ORIFICIOS	FLANSCH MIT 5 BOHRUNGEN
7	A1175800	VIS M4	M4 SCREW	VITE M4	TORNILLO M4	SCHRAUBE M4
8	A0515000	HABILLAGE COTE FIXE	CLUTCH CASING, FIXED SIDE	GUSCIO LATO FISSO	CAJA LADO FIJO	GEHÄUSE FESTE SEITE
9	A0647800	BROCHE CENTRALE	CENTRE PIN	PERNO CENTRALE	PERNO CENTRAL	MITTLERER STIFT
10	L5135800	VIS TC SIX PANS CREUX M5X25	M5X25 ALLEN BOLT	VITE TCCE M5X25	TORNILLO CCH M5X25	ZK-SCHRAUBE MIT I-SK M5X25
11	A0542010	JOINT	SPACER RING	ANELLO DI RASAMENTO	ARANDELA DE ESPESOR	AUSGLEICHRING
12	A1176800	VIS M5X14	M5X14 SCREW	VITE M5X14	TORNILLO M5X14	SCHRAUBE M5X14
13	L5075000	BILLE	BALL	SFERA	ESFERA	KUGEL
14	A0658000	RESSORT	SPRING	MOLLA	MUELLE	FEDER
15	A1177800	VIS SANS TETE M6	M6 GRUB SCREW	GRANO M6	PRISIONERO M6	GEWINDESTIFT M6
16	A0538000	BOUTON A TIGE	BUTTON WITH PIN	PULSANTE CON PERNO	PULSADOR CON PERNO	TASTER MIT STIFT
17	A1398000	ETIQUETTE	LABEL	ETICHETTA	ETIQUETA	ETIKETT



ATTENTION

LES FRICTIONS DOIVENT ETRE FOURNIES AUX UTILISATEURS TOTALEMENT ASSEMBLEES COMME L'INDIQUENT CES INSTRUCTIONS. LES OPERATIONS D'ASSEMBLAGE DOIVENT ETRE EFFECTUEES PAR DES PERSONNES EXPERTES.
NE PAS LUBRIFIER LA FRICTION.

IMPORTANT

CLUTCHES MUST BE SUPPLIED TO USERS READY-ASSEMBLED AS SHOWN IN THESE INSTRUCTIONS. CLUTCHES MUST BE ASSEMBLED BY SUITABLY TRAINED PERSONNEL.
DO NOT LUBRICATE CLUTCH PARTS.

ATTENZIONE

LE FRIZIONI DEVONO ESSERE FORNITE AGLI UTILIZZATORI COMPLETAMENTE ASSEMBLATE COME INDICATO IN QUESTE ISTRUZIONI. LE OPERAZIONI DI ASSEMBLAGGIO DEVONO ESSERE ESEGUITE DA PERSONALE APPOSITAMENTE ADDESTRATO.
NON LUBRIFICARE ALCUNA PARTE DELLA FRIZIONE.

ATENCIÓN

LOS ACOPLAMIENTOS DEBEN ENTREGARSE A LOS USUARIOS COMPLETAMENTE ENSAMBLADOS COMO SE INDICA EN LAS PRESENTES INSTRUCCIONES. LAS OPERACIONES DE ENSAMBLAJE DEBEN SER EFECTUADAS POR PERSONAL CON LA DEBIDA FORMACIÓN.
NO LUBRICAR NINGUNA PARTE DEL ACOPLAMIENTO.

ACHTUNG

DIE FRIKTIONSBREMSEN MÜSSEN DEN BENUTZERN VOLLSTÄNDIG GEMÄSS DIESEN ANLEITUNGEN ZUSAMMENGEBAUT GELIEFERT WERDEN. DER ZUSAMMENBAU MUSS VON EIGENS AUSGEBILDETEM PERSONAL AUSGEFÜHRT WERDEN. DIE TEILE DER FRIKTIONSbremse NICHT SCHMIEREN.

MISES EN GARDE POUR LE LAQUAGE

LES HABILLAGES (1 ET 8) DE LA FRICTION SONT FABRIQUES EN ZAMAK UNI ZA4C1 (AFNOR A4U1G) : ILS NE DOIVENT DONC PAS ETRE SOUMIS A DES TEMPERATURES SUPERIEURES A 190° C. LE LAQUAGE DOIT ETRE EFFECTUE PAR DES ENTREPRISES SPECIALISEES DANS LA PEINTURE DE CES ALLIAGES. NE PAS PEINDRE LA PARTIE INTERNE DE L'HABILLAGE (1) ET LE CROISSILLON INTERNE DE L'HABILLAGE (8) COMME L'INDIQUENT LES INSTRUCTIONS DE MONTAGE (PHASES "A" ET "E").

PAINTING INSTRUCTIONS

THE CLUTCH CASINGS (1 AND 8) ARE MADE FROM ZAMAK UNI ZA4C1 (AFNOR A4U1G) AND MUST NOT BE SUBJECT TO TEMPERATURES ABOVE 190° C. THE CASINGS MUST BE PAINTED BY SPECIALISTS IN PAINTING THIS TYPE OF ALLOY. DO NOT PAINT THE INSIDE OF THE CASING (1) OR THE SURFACES INSIDE THE CASING (8) INDICATED IN STEPS "A" AND "E" OF THE FITTING INSTRUCTIONS.

AVVERTENZE PER LA VERNICIATURA

I GUSCI (1 E 8) DELLA FRIZIONE SONO REALIZZATI IN ZAMA UNI ZA4C1 (AFNOR A4U1G) PERTANTO NON DEVONO ESSERE SOTTOPOSTI A TEMPERATURE SUPERIORI A 190° C. LA LORO VERNICIATURA DEVE ESSERE ESEGUITA DA DITTE SPECIALIZZATE NELLA VERNICIATURA DI QUESTE LEGHE. NON VERNICIARE LA CAVITA' INTERNA DEL GUSCIO (1) E LA CROCIERA INTERNA DEL GUSCIO (8) COME INDICATO NELLE ISTRUZIONI DI MONTAGGIO (FASI "A" ED "E").

ADVERTENCIAS PARA EL PINTADO

LAS CAJAS (1 Y 8) DEL ACOPLAMIENTO ESTÁN REALIZADAS EN ZAMAK UNI ZA4C1 (AFNOR A4U1G), POR LO TANTO NO DEBEN ESTAR EXPUESTAS A TEMPERATURAS SUPERIORES A 190° C. DEBEN SER PINTADAS POR EMPRESAS ESPECIALIZADAS EN EL PINTADO DE ESTAS ALEACIONES. NO PINTAR LA CAVIDAD INTERIOR DE LA CAJA (1) Y EL REFUERZO DE LA CAJA (8) TAL Y COMO INDICADO EN LAS INSTRUCCIONES DE MONTAJE (FASES "A" Y "E").

HINWEISE FÜR DIE LACKIERUNG

DIE GEHÄUSE (1 UND 8) DER FRIKTIONSbremse SIND AUS ZAMAK UNI ZA4C1 (AFNOR A4U1G) UND DÜRFEN DESHALB KEINEN TEMPERATUREN ÜBER 190° C AUSGESETZT WERDEN. DIE LACKIERUNG MUSS VON FIRMEN, DIE AUF DIE LACKIERUNG DIESER METALLE SPEZIALISIERT SIND, AUSGEFÜHRT WERDEN. DEN INNEREN HOHLRAUM (1) UND DAS INNERE KREUZ (8) DES GEHÄUSES NICHT LACKIEREN. SIEHE DAZU DIE MONTAGEANLEITUNGEN (SCHRITTE "A" UND "E").

NE PAS PEINDRE LA PARTIE INTERNE
DO NOT PAINT INSIDE CASING.
NON VERNICIARE L'INTERNO
NO PINTAR EL INTERIOR
INNEN NICHT LACKIEREN

PHASE A
STEP A
FASE A
SCHRITT A

PHASE B
STEP B
FASE B
SCHRITT B

PHASE C
STEP C
FASE C
SCHRITT C

PHASE D
STEP D
FASE D
SCHRITT D

PHASE E
STEP E
FASE E
SCHRITT E

NE PAS PEINDRE LES SUPERFICIES INDIQUEES
DO NOT PAINT THE SURFACES INDICATED
NON VERNICIARE LE SUPERFICIE INDICATE
NO PINTAR LAS SUPERFICIES INDICADAS
DIE ANGEZEIGTEN FLÄCHEN NICHT LACKIEREN

PHASE F
STEP F
FASE F
SCHRITT F

PHASE F
STEP F
FASE F
SCHRITT F

PHASE G
STEP G
FASE G
SCHRITT G

PHASE H
STEP H
FASE H
SCHRITT H

PHASE I
STEP I
FASE I
SCHRITT I

PHASE L
STEP L
FASE L
SCHRITT L

PHASE M
STEP M
FASE M
SCHRITT M

INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE

PHASE A: Introduire le ressort (2) à l'intérieur de l'habillage (1) dans le logement prévu à cet effet.
PHASE B: Introduire le positionneur (3) à l'intérieur de l'habillage (1) en veillant à ce que les orifices soient alignés comme l'indique le dessin.
PHASE C: Poser la flasque (4) sur le positionneur (3) en faisant pénétrer sa queue dans le petit logement du positionneur, (voir dessin), qui est contre-marqué d'un repère.
PHASE D: Introduire, dans l'ordre, la bague conique (5), la flasque à 5 orifices (6) et les 5 vis (7), en les serrant avec un couple de 5 Nm.
PHASE E: Introduire, dans le logement de l'habillage (8), la broche (9) puis la vis (10) et serrer avec un couple de 5 Nm.
PHASE F: Assembler les 2 pièces montées comme l'indique le dessin en posant le joint (11) entre les deux.

PHASE G: Introduire les 2 vis (12) dans les orifices indiqués et visser pour que les 2 pièces se touchent (ne pas serrer à fond). Introduire, dans l'ordre, dans l'orifice prévu à cet effet, la bille (13) et le ressort (14); serrer la vis sans tête (15) pour qu'elle pénètre d'1 mm à l'intérieur du filet sur le positionneur (3).
PHASE H: Introduire le bouton (16) dans l'orifice indiqué et presser pour faire passer la partie moletée de la tige.
PHASE I: Tourner ensuite le bouton (16) de 180° et le presser pour encliqueter les 2 dents dans leur logement.
PHASE L: ESSAI
Presser le bouton (16) et faire tourner les 2 pièces (habillage 1 et 8) de 180°.
Les 2 vis (12) servent à régler le frottement; elles doivent être réglées pour pouvoir faire tourner la friction à la main sans avoir de jeu entre les pièces.
PHASE M: Poser l'étiquette (17) pour dissimuler l'orifice Ø8 sur l'habillage (1).

FITTING INSTRUCTIONS

STEP A: Insert the spring (2) in the seat in the mobile casing (1).
STEP B: Insert the positioner (3) inside the casing (1). Ensure that the holes are aligned as shown in the drawing.
STEP C: Position the flange (4) on the positioner (3). Ensure that the flange pin engages with the seat in the positioner marked with the reference.
STEP D: Fit the tapered ring (5) and then the 5-hole flange. Insert the 5 screws (7) and tighten to a torque wrench setting of 5 Nm.
STEP E: Fit the pin (9) in its seat in the fixed casing (8). Insert the screws (10) and tighten to a torque wrench setting of 5 Nm.
STEP F: Join the two pre-assembled casings as shown in the drawing fitting the spacer ring (11) between the two casing halves.
STEP G: Insert the two screws (12) in the holes indicated and tighten until the casing halves are

joined. Do not tighten fully. Insert the ball (13), then the spring (14) and then the grub screw (15) in the hole in the side of the casing. Tighten the grub screw so that it projects by 1 mm into the thread on the positioner (3).
STEP H: Insert the pushbutton (16) in the hole indicated and push it down so that the knurled part engages with the pin.
STEP I: Rotate the pushbutton (16) in the hole through 180° and push it fully down so that the 2 retaining teeth snap into their locations.
STEP L: TEST
Press the pushbutton (16) and rotate one of the casing halves through 180° on the other casing half (1 and 8). Use the two screws (12) to adjust the clutch. The screws must be adjusted so that the clutch can be rotated by hand without any play between the parts.
STEP M: Fix the label (17) over the Ø8 mm hole in the casing (1).

ISTRUZIONI DI ASSEMBLAGGIO

FASE A: Inserire la molla (2) all'interno del guscio (1) nell'apposita sede.
FASE B: Inserire il posizionatore (3) all'interno del guscio (1) rispettando l'allineamento dei fori come da figura.
FASE C: Appoggiare la flangia (4) sul posizionatore (3) accoppiando la sede piccola di quest'ultimo e il piolo, indicati in figura, in cui è inciso un indice di riferimento.
FASE D: Alloggiare in sequenza l'anello conico (5), la flangia a 5 fori (6) e le 5 viti (7), serrandole con una coppia di 5 Nm.
FASE E: Alloggiare nell'apposita sede del guscio (8) il perno (9), inserire la vite (10) e serrare con una coppia di 5 Nm.
FASE F: Accoppiare le 2 parti premontate come indicato nel disegno, inserendo tra di loro l'anello di rasamento (11).
FASE G: Inserire le 2 viti (12) nei fori indicati ed

avvitare fino all'accostamento delle 2 parti (evitare di serrare a fondo). Inserire in sequenza, nell'apposito foro, la sfera (13), la molla (14) ed avvitare il grano (15), serrandolo in modo che risulti di 1 mm all'interno del filetto sul posizionatore (3).
FASE H: Introdurre il pulsante (16) nel foro indicato e premere fino a ottenere il passaggio della parte zigrinata del perno.
FASE I: Ruotare di 180° il pulsante (16) già inserito nel foro e spingerlo in profondità, fino a fare scattare i 2 dentini di ritengo nelle loro sedi.
FASE L: COLLAUDO
Premere il pulsante (16) e ruotare le 2 parti (guscio 1 e 8) tra di loro di 180°.
Le 2 viti (12) servono per regolare il frizionamento; devono essere regolate in modo da potere ruotare la frizione manualmente e non avere gioco fra le parti.
FASE M: Posizionare l'etichetta (17) in modo da coprire il foro Ø8 sul guscio (1).

INSTRUCCIONES DE MONTAJE

FASE A: Introducir el muelle (2) en el interior de la caja (1) en su específico alojamiento.
FASE B: Introducir el posicionador (3) en el interior de la caja (1) respetando la alineación de los taladros tal y como se muestra en la figura.
FASE C: Apoyar la brida (4) sobre el posicionador (3) acoplado el alojamiento pequeño de este último y la espiga, indicados en la figura, en el cual está grabada una señal de referencia.
FASE D: Colocar, por este orden, el anillo cónico (5), la brida de 5 orificios (6) y los 5 tornillos (7) apretándolos con un par de 5 Nm.
FASE E: Colocar en el específico alojamiento de la caja (8) el perno (9), introducir el tornillo (10) y apretar ejercitando un par de 5 Nm.
FASE F: Acoplar las 2 partes premontadas como se indica en el dibujo, introduciendo entre las mismas la arandela de espesor (11).
FASE G: Introducir los 2 tornillos (12) en los orificios indicados y atornillar hasta que se

acerquen las dos partes (sin apretar fuertemente). Introducir por este orden, en el específico orificio, la esfera (13), el muelle (14) y atornillar el prisionero (15), apretándolo de modo que quede 1 mm en el interior de la rosca en el posicionador (3).
FASE H: Introducir el pulsador (16) en el orificio indicado y presionar hasta obtener el paso de la parte grafilada del perno.
FASE I: Girar 180° el pulsador (16) ya introducido en el orificio y empujarlo en profundidad, hasta que se acoplen los 2 dientes de sujeción en sus alojamientos.
FASE L: PRUEBA
Presionar el pulsador (16) y girar 180° las 2 partes (caja 1 y 8) entre sí.
Los 2 tornillos (12) sirven para regular la fricción; y deben regularse de modo que se pueda girar el acoplamiento manualmente y no tener juego entre las partes.
FASE M: Colocar la etiqueta (17) cubriendo el orificio Ø8 situado en la caja (1).

ANLEITUNGEN FÜR DEN ZUSAMMENBAU

SCHRITT A: Die Feder (2) in die dafür vorgesehene Aufnahme im Gehäuse (1) einsetzen.
SCHRITT B: Die Positionier Vorrichtung (3) in das Gehäuse (1) einführen. Darauf achten, daß die Bohrungen wie in der Abbildung dargestellt ausgerichtet sind.
SCHRITT C: Den Flansch (4) auf der Positionier Vorrichtung (3) auflegen. Die kleinere Aufnahme der Positionier Vorrichtung und das Teil, in das ein Bezugszeichen eingepreßt ist, miteinander verbinden (siehe Abbildung).
SCHRITT D: Nacheinander den Kegelring (5), den Flansch mit 5 Bohrungen (6) und die 5 Schrauben (7) einbauen. Mit einem Anzugsmoment von 5 Nm festziehen.
SCHRITT E: In der dafür vorgesehenen Aufnahme des Gehäuses (8) den Stift (9) einbauen. Die Schraube (10) einsetzen und mit einem Anzugsmoment von 5 Nm festziehen.
SCHRITT F: Die 2 vormontierten Teile wie in der Zeichnung dargestellt miteinander verbinden. Dazu zwischen die beiden Teile den Ausgleichring (11) einlegen.

SCHRITT G: Die 2 Schrauben (12) in die angezeigten Bohrungen einführen und festziehen, bis die beiden Teile aneinander liegen (nicht bis zum Anschlag festziehen). Nacheinander in die dafür vorgesehene Bohrung die Kugel (13) und die Feder (14) einbauen. Den Gewindestift (15) einschrauben und festziehen, bis er 1 mm innerhalb des Gewindes an der Positionier Vorrichtung (3) sitzt.
SCHRITT H: Den Taster (16) in die angezeigte Bohrung einführen und drücken, bis der gerändelte Teil des Stifts durchgetreten ist.
SCHRITT I: Den bereits in die Bohrung eingesetzten Taster (16) um 180° drehen und hineindrücken, bis die 2 Rückhalte zähne in ihren Aufnahmen einrasten.
SCHRITT L: KONTROLLE
Den Taster (16) drücken und die 2 Teile (Gehäuse 1 und 8) untereinander um 180° verdrehen. Die 2 Schrauben (12) dienen für die Brems einstellung. Sie müssen so eingestellt werden, daß die Friktionsbremse manuell gedreht werden kann und kein Spiel zwischen den Teilen vorliegt.
SCHRITT M: Das Etikett (17) so anbringen, daß die Bohrung Ø8 am Gehäuse (1) abgedeckt ist.