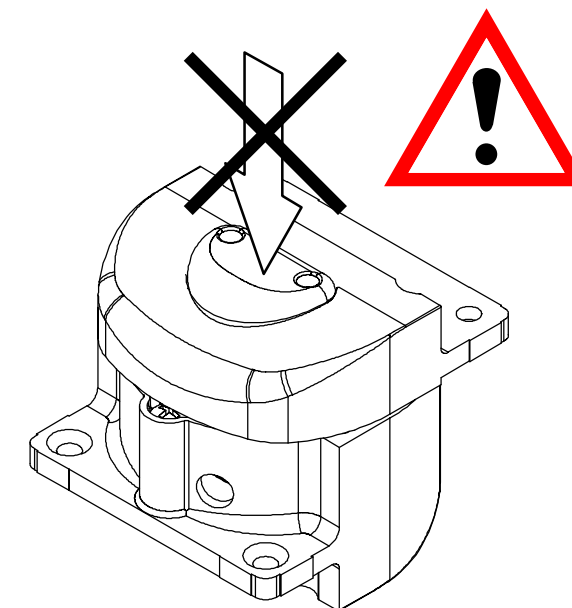
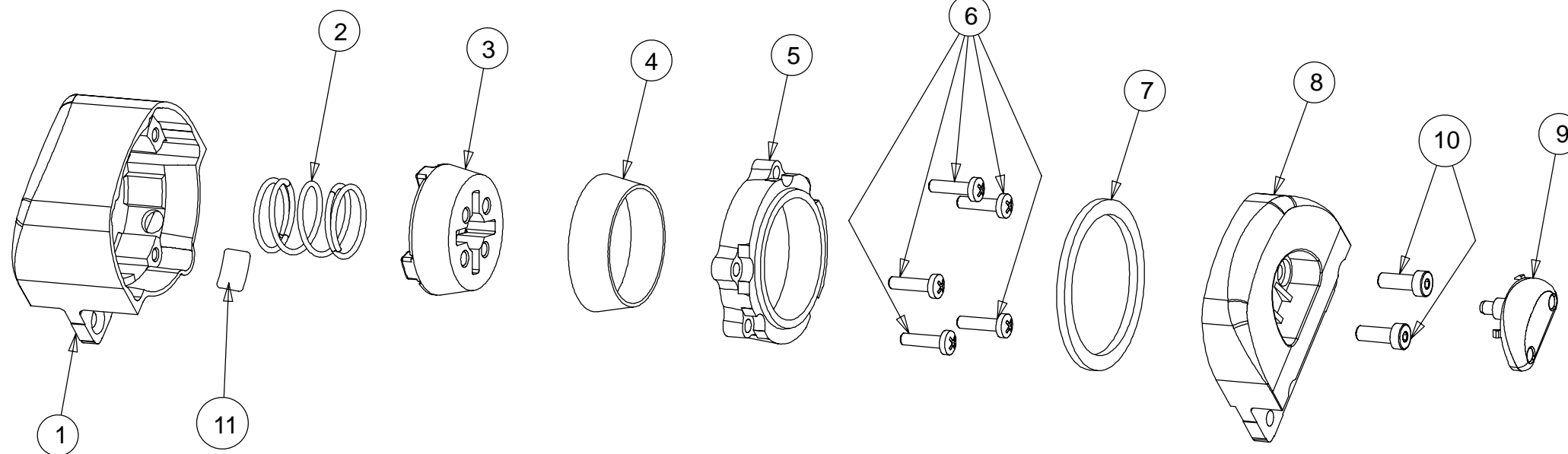


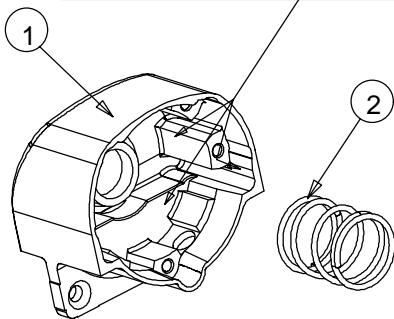
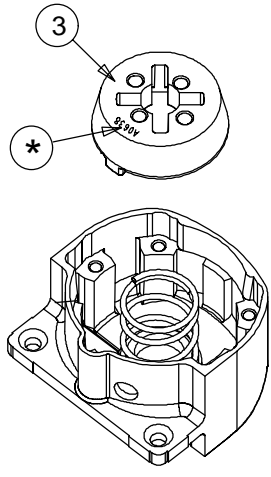
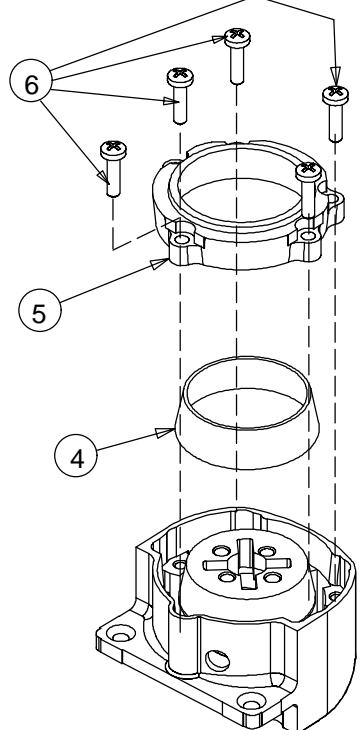
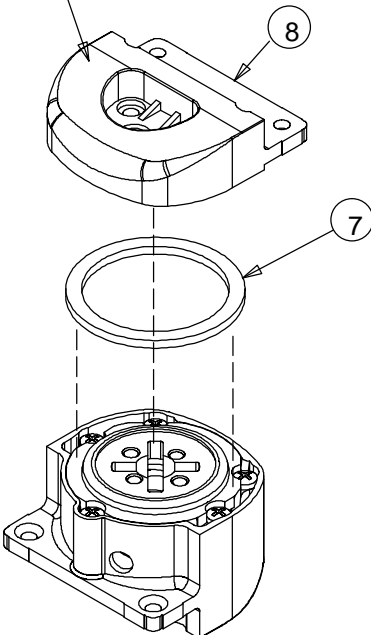
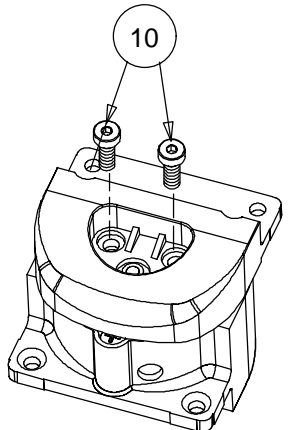
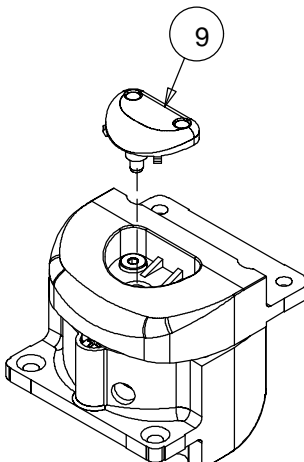
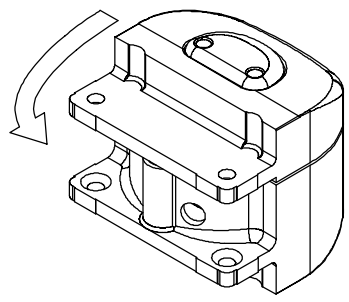
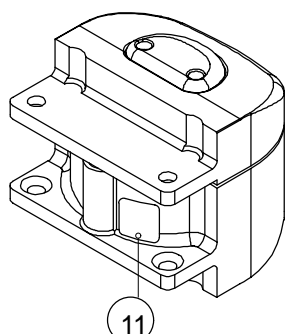
NR.	COD.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN	BESCHREIBUNG
1	A0516000	GUSCIO LATO MOBILE	CLUTCH CASING, MOBILE SIDE	HABILLAGE COTE MOBILE	CAJA LADO MÓVIL	GEHÄUSE BEWEGLICHE SEITE
2	A0661000	MOLLA	SPRING	RESSORT	MUELLE	FEDER
3	A0638000	FLANGIA CONICA	TAPERED FLANGE	FLASQUE CONIQUE	BRIDA CÓNICA	KEGELFLANSCH
4	A0541010	ANELLO CONICO	TAPERED RING	BAGUE CONIQUE	ANILLO CÓNICO	KEGELRING
5	A0539000	FLANGIA A 5 FORI	FLANGE WITH 5 HOLES	FLASQUE A 5 ORIFICES	BRIDA DE 5 ORIFICIOS	FLANSCH MIT 5 BOHRUNGEN
6	A1175800	VITE M4	M4 SCREW	VIS M4	TORNILLO M4	SCHRAUBE M4
7	A0542010	ANELLO DI RASAMENTO	SPACER RING	JOINT	ARANDELA DE ESPESOR	AUSGLEICHRING
8	A0515000	GUSCIO LATO FISSO	CLUTCH CASING, FIXED SIDE	HABILLAGE COTE FIXE	CAJA LADO FIJO	GEHÄUSE FESTE SEITE
9	A0657000	PULSANTE CON PERNO	BUTTON WITH PIN	BOUTON A TIGE	PULSADOR CON PERNO	TASTER MIT STIFT
10	A1176800	VITE M5X14	M5X14 SCREW	VIS M5X14	TORNILLO M5X14	SCHRAUBE M5X14
11	B0233000	ETICHETTA	LABEL	ETIQUETTE	ETIQUETA	ETIKETT

FRIZIONE SENZA BLOCCO
LOCKLESS CLUTCH
FRICTION SANS VERROUILLAGE
ACOPLAMIENTO SIN BLOQUEO
FRIKTIONSREMSE OHNE ARRETIERUNG



ATTENZIONE	IMPORTANT	ATTENTION	ATENCIÓN	ACHTUNG
<p>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.</p>	<p>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.</p>	<p>LES FRICTIONS DOIVENT ETRE FOURNIES AUX UTILISATEURS TOTALEMENT ASSEMBLES COMME L'INDIQUENT CES INSTRUCTIONS. LES OPERATIONS D'ASSEMBLAGE DOIVENT ETRE EFFECTUEES PAR DES PERSONNES EXPERTES. NE PAS LUBRIFIER LA FRICTION.</p>	<p>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.</p>	<p>DIE FRIKTIONSREMSEN MÜSSEN DEN BENUTZERN VOLLSTÄNDIG GEMÄSS DIESEN ANLEITUNGEN ZUSAMMENGEBAUT GELIEFERT WERDEN. DER ZUSAMMENBAU MUSS VON EIGENS AUSGEBILDETEM PERSONAL AUSGEFÜHRT WERDEN. DIE TEILE DER FRIKTIONSREMSE NICHT SCHMIEREN.</p>
AVVERTENZE PER LA VERNICIATURA	PAINTING INSTRUCTIONS	MISES EN GARDE POUR LE LAQUAGE	ADVERTENCIAS PARA EL PINTADO	HINWEISE FÜR DIE LACKIERUNG
<p>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" E "D").</p>	<p>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 "D" OF THE FITTING INSTRUCTIONS.</p>	<p>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 CROISILLON INTERNE DE L'HABILLAGE (8) COMME L'INDIQUENT LES INSTRUCTIONS DE MONTAGE (PHASES "A" ET "D").</p>	<p>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 "D").</p>	<p>DIE GEHÄUSE (1 UND 8) DER FRIKTIONSREMSE 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 "D").</p>

B0168000/11-2003

STEP PHASE FASE SCHRITT A	STEP PHASE FASE SCHRITT B	ISTRUZIONI DI ASSEMBLAGGIO FRIZIONE SENZA BLOCCO.
<p>NON VERNICIARE L'INTERNO DO NOT PAINT INSIDE CASING. NE PAS PEINDRE LA PARTIE INTERNE NO PINTAR EL INTERIOR INNEN NICHT LACKIEREN</p> 		<p>FASE A: Inserire la molla (2) all'interno del guscio (1) nell'apposita sede. FASE B: Appoggiare la flangia (3) sulla molla in modo che il codice (*) sopra stampato, sia nella posizione indicata in figura. FASE C: Alloggiare in sequenza l'anello conico (4) la flangia a 5 fori (5) e le rispettive 5 viti (6), serrandole con una coppia di 5 Nm. FASE D: Accoppiare i due gusci (1 e 8) come indicato nel disegno, inserendo tra di loro l'anello di rasamento (7). FASE E: Inserire le 2 viti (10) nei fori indicati ed avvitare fino all'accostamento delle due parti (evitare di serrare a fondo). FASE F: Introdurre il pulsante (9) nel foro indicato e premere in profondità fino a fare scattare i due dentini di ritengo nelle loro sedi. FASE G: COLLAUDO Ruotare le 2 parti (guscio 1 e 8) tra di loro di 180°. Le due viti (10) servono per regolare il frizionamento; devono essere regolate in modo da potere ruotare la frizione manualmente e non avere gioco tra le parti. FASE H: Posizionare l'etichetta (11) in modo da coprire il foro Ø8 sul guscio (1).</p>
STEP PHASE FASE SCHRITT C	STEP PHASE FASE SCHRITT D	FITTING INSTRUCTIONS LOCKLESS CLUTCH.
	<p>NON VERNICIARE L'INTERNO DO NOT PAINT INSIDE CASING. NE PAS PEINDRE LA PARTIE INTERNE NO PINTAR EL INTERIOR INNEN NICHT LACKIEREN</p> 	<p>STEP A: Insert the spring (2) in its housing in the casing (1). STEP B: Rest the flange (3) against the spring so that the code (*) printed above is in the position indicated in the figure. STEP C: In sequence, house the tapered ring (4), the flange with 5 holes (5) and the corresponding 5 screws (6). Tighten them with a torque of 5 Nm. STEP D: Couple the two casings (1 and 8) as indicated in the diagram and insert the spacer ring (7) between them. STEP E: Insert the 2 screws (10) in the holes indicated and screw them down until the two parts move together (do not tighten down the screws completely). STEP F: Insert the button (9) in the hole indicated and press it down until the two securing teeth click into place. STEP G: INSPECTION Rotate the 2 parts (casings 1 and 8) 180°. The two screws (10) are used to adjust the clutch. Adjust them so that the clutch can be rotated manually without any play between the parts. STEP H: Position the label (11) so that the hole with diameter 8 on the casing (1) is covered.</p>
STEP PHASE FASE SCHRITT E	STEP PHASE FASE SCHRITT F	INSTRUCTIONS POUR LE MONTAGE FRICTION SANS VERROUILLAGE.
		<p>PHASE A : Introduisez le ressort (2) dans son logement à l'intérieur de l'habillage (1). PHASE B : Posez la bride (3) sur le ressort de façon que le code (*) imprimé dessus soit dans la position indiquée par la figure. PHASE C : Montez dans l'ordre suivant l'anneau conique (4), la bride à 5 trous (5) et les vis correspondantes (6) en les serrant au couple de 5 Nm. PHASE D : Unissez les deux habillages (1 et 8) comme sur le dessin en ayant soin d'intercaler le joint (7). PHASE E : Introduisez les 2 vis (10) dans les trous indiqués, puis vissez jusqu'à ce que les deux parties soient unies (évitée de serrer à fond). PHASE F : Introduisez le bouton (9) dans le trou indiqué, puis appuyez en profondeur jusqu'au dé clic des deux dents de retenue dans les logements prévus à cet effet. PHASE G : ESSAI FINAL Tournez l'habillage de 180° par rapport à l'autre (habillages 1 et 8). Les deux vis (10) servent à régler la friction de façon à pouvoir la tourner manuellement sans qu'il y ait du jeu entre les parties. PHASE H : Placez l'étiquette (11) de façon à couvrir le trou de 8 de diamètre présent sur l'habillage (1).</p>
STEP PHASE FASE SCHRITT G	STEP PHASE FASE SCHRITT H	INSTRUCCIONES DE ENSAMBLAJE ACOPLAMIENTO SIN BLOQUEO.
		<p>INSTRUCTIONS POUR LE MONTAGE FRICTION SANS VERROUILLAGE.</p> <p>SCHRITT A: Die Feder (2) in die entsprechende Aufnahme im Gehäuse (1) einsetzen. SCHRITT B: Den Flansch (3) auf die Feder setzen, so dass sich der eingeprägte Code (*) in der in der Abbildung gezeigten Stellung befindet. SCHRITT C: Nacheinander den Kegelring (4), den 5-Loch-Flansch (5) und die entsprechenden 5 Schrauben (6) einsetzen; die Schrauben mit 5 Nm anziehen. SCHRITT D: Die beiden Gehäusehälften (1 und 8) wie in der Zeichnung gezeigt zusammensetzen und dazwischen den Ausgleichring (7) einlegen. SCHRITT E: Die 2 Schrauben (10) in die gezeigten Bohrungen einsetzen und anschrauben, bis die beiden Teile aneinander liegen (nicht vollständig anziehen). SCHRITT F: Den Taster (9) in die gezeigte Öffnung einsetzen und eindrücken, bis die beiden Haltelassen hörbar in ihre Aufnahme einrücken. SCHRITT G: KONTROLLE Die beiden Teile (Gehäusehälfte 1 und 8) um 180° zueinander drehen. Die beiden Schrauben (10) dienen zur Bremseneinstellung; sie sind so einzustellen, dass die Friktionsbremse von Hand gedreht werden kann und kein Spiel zwischen den Teilen besteht. SCHRITT H: Das Etikett (11) so anordnen, dass die Bohrung Ø8 auf dem Gehäuse (1) abgedeckt wird.</p>