|  |
| --- |
| **Informazioni sui componenti opzionali** |
| **Manuale officina KDI 2504 TM (Rev. 07.5)** |



Sommario

[1. TITOLO 1 2](#_Toc495648770)

[1.1. Asdfsdfsdf 2](#_Toc495648771)

[1.2. Asdfsdfsdfggg 2](#_Toc495648772)

# Informazioni sui componenti opzionali

## Asta livello olio in testa

|  |  |
| --- | --- |
| Z_importante.jpg **Importante**       * Prima di eseguire l'operazione vedere il  [**Par. 3.3.2**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=437&parent=1527) . |  |
| **11.1.1 Controllo**   1. Sfilare l'asta **B** in direzione della freccia **A** . 2. Verificare che il segno lasciato dall'olio sull'asta sia tra le tacche **MIN. e MAX.** | 11.1.jpg **Fig 11.1** |
| **11.1.2 Sostituzione**  **11.1.2.1 Smontaggio**   1. Svitare la vite **D** . 2. Sfilare il tubo asta olio **E** in direzione della freccia **F** | 11.2.jpg **Fig 11.2** |
| **11.1.2.2 Montaggio**    Z_importante.jpg **Importante**       * Sostituire sempre la guarnizione di tenuta **G** ad ogni montaggio.  1. Inserire la guarnizione **G** nella sede **K** del tubo **E .** 2. Inserire il tubo **E** nel basamento **H** . | 11.3.jpg **Fig 11.3** |
| 1. Fissare il tubo asta olio **E** tramite la vite **D** sul collettore **L** (coppia di serraggio a **10 Nm** ). | 11.4.jpg  **Fig 11.4** |
| **NOTA:** Verificare l'integrità delle guarnizioni di tenuta **J** .   1. Inserire l'asta **B** all'interno del tubo **E** . | 11.5.jpg **Fig 11.5** |

## Heater (sostituzione)

|  |  |
| --- | --- |
| Z_importante.jpg **Importante**       * Prima di eseguire l'operazione vedere il  [**Par. 3.3.2**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=437&parent=1527) . |  |
| **11.2.1 Smontaggio**   1. Svitare le viti **A** con le rispettive rondelle e rimuovere il cavo di massa **B** . 2. Rimuovere la flangia **C** insieme al manicotto **D** . 3. Rimuovere l'Heater **E** e le rispettive guarnizioni **F** . | 11.6.jpg **Fig 11.6** |
| **11.2.2 Montaggio**    Z_importante.jpg **Importante**       * Sostituire sempre le guarnizioni di tenuta **F** ad ogni montaggio.      1. Posizionare in successione sul collettore **G** la guarnizione **F** , il nuovo Heater **E** , la seconda guarnizione **F** , la flangia **C** , le rondelle **H** , le viti **A** e il cavo **B** . 2. Fissare la flangia **H** tramite le viti **A** (coppia di serraggio a **22 Nm** ). 3. Fissare il cavo di massa **B** tramite il dado **J** e la rispettiva rondella sull'Heater **E** . | 11.7.jpg **Fig 11.7** |

## Ingranaggio ozioso (per 3a/4a PTO)

|  |  |
| --- | --- |
| Z_importante.jpg **Importante**       * Prima di eseguire l'operazione vedere il  [**Par. 3.3.2**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=437&parent=1527) . |  |
| **11.3.1 Smontaggio**   1. Svitare la vite **A** e rimuovere il gruppo dell'ingranaggio **B** . | imm11.20.jpg **Fig 11.8** |
| 2.   Rimuovere l'anello di fermo **C** dalla sede del perno **D** . 3.   Estrarre dal perno **D** la rondella di spallamento **E** , l'ingranaggio **B** , l'anello di spallamento **F** e la bussola **G** . | imm11.21.jpg  **Fig 11.9** |
| **11.3.2 Montaggio**   1. Inserire nel perno **D** : - l'anello di spallamento **F** (di spessore minore) - l'ingranaggio **B** - l'anello di spallamento **E** - l'anello di fermo **C** . 2. Inserire la bussola **G** sul basamento **L** . | imm11.22.jpg   **Fig 11.10** |
| Z_importante.jpg **Importante**       * Sostituire sempre la rondella **H** ad ogni montaggio. **Componente modificato, consultare la circolare tecnica 700019 - 700021.** * Verificare che la vite forata **A** sia priva di impurità al suo interno.      1. Posizionare il gruppo dell'ingranaggio **B** sul foro **J** utilizzando la bussola **G** per il centraggio. 2. Fissare il gruppo dell'ingranaggio **B** tramite la vite **A** interponendo la rondella **H** (coppia di serraggio a **consultare la circolare tecnica 700019 -** **700021** ). | Fig._11.11.jpg  **Fig 11.11** |

## 3a PTO (sostituzione)

|  |
| --- |
| imm11.24.jpg **Fig 11.12** |

|  |  |
| --- | --- |
| Z_importante.jpg **Importante**       * Prima di eseguire l'operazione vedere il  [**Par. 3.3.2**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=437&parent=1527) . |  |
| **11.4.1 Smontaggio**   1. Svitare le viti **A** e estrarre la pompa **B** . | 11.13.jpg **Fig 11.13** |
| 1. Estrarre l'anello centraggio **C** e relative guarnizioni. 2. Svitare le viti **N** . | 11.14.jpg **Fig 11.14** |
| 1. Rimuovere la flangia **F** insieme ai componenti **D, E, G e H** in direzione della freccia **P** . 2. Rimuovere la guarnizione **J** . | 11.15.jpg **Fig 11.15** |
| 1. Rimuovere l'anello di fermo **D** e l'anello di spallamento **E** . 2. Estrarre l'ingranaggio **H** e l'anello di spallamento **G** dalla flangia **F** in direzione della freccia **Q** . | imm11.28.jpg **Fig 11.16** |
| **11.4.2 Montaggio**    Z_importante.jpg **Importante**       * Sostituire sempre la guarnizione **J** ad ogni montaggio. * Lubrificare l'ingranaggio **H** con olio. * Sostituire sempre le viti **N** con nuove o in alternativa applicare **Loctite 2701.**  1. Inserire l'ingranaggio **H** nella flangia **F** in direzione della freccia **R** interponendo l'anello di spallamento **G** . 2. Inserire l'anello di spallamento **E** sulla flangia **F** e bloccare l'ingranaggio **H** tramite l'anello di fermo **D** . 3. Posizionare la flangia **F** sul basamento **K** interponendo la guarnizione **J** e inserire l'ingranaggio H nel basamento **K** . | imm11.29.jpg **Fig 11.17**11.18.jpg **Fig 11.18** |
| 1. Fissare la flangia **F** tramite le viti **N** (coppia di serraggio **25 Nm** ).     Z_importante.jpg **Importante**       * Sostituire sempre la guarnizioni **P e Q** ad ogni montaggio.  1. Inserire l'anello di centraggio **C** nella flangia **F** fino a battuta. | Fig._11.19.jpg **Fig 11.19** |
| 1. Posizionare la pompa **B** sulla flangia **F** ingranando l'ingranaggio **H** . 2. Fissare la pompa **B** tramite le viti **A** sulla flangia **F** (coppia di serraggio **25 Nm** ). | 11.20.jpg **Fig 11.20** |

## 4a PTO (sostituzione)

|  |
| --- |
| imm11.33.jpg **Fig 11.21** |

|  |  |
| --- | --- |
| Z_importante.jpg **Importante**       * Prima di eseguire l'operazione vedere il  [**Par. 3.3.2**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=437&parent=1527) . |  |
| **11.5.1 Smontaggio**   1. Svitare le viti **A** e estrarre la pompa **B** . | imm11.34.jpg **Fig 11.22** |
| 1. Svitare le viti **C** ed estrarre la flangia **D** . | Fig._11.23.jpg **Fig 11.23** |
| 1. Svitare le viti **E** ed estrarre il coperchio **F** . | Fig._11.24.jpg **Fig 11.24** |
| 1. Svitare le viti **G** e rimuovere la flangia **K** insieme ai componenti **H, J, M, N e P** . | Fig._11.25.jpg **Fig 11.25** |
| 1. Rimuovere l'anello fermo **H** e l'anello di spallamento **J** dalla flangia **K** . 2. Estrarre l'ingranaggio **N** e l'anello di spallamento **M** dalla flangia **K** . | imm11.38.jpg **Fig 11.26** |
| **11.5.2 Montaggio**    Z_importante.jpg **Importante**       * Sostituire sempre la guarnizione **J** ad ogni montaggio. * Lubrificare l'ingranaggio **N** con olio. * Sostituire sempre le viti **G** con nuove o in alternativa applicare **Loctite 2701** .  1. Inserire l'ingranaggio **N** nella flangia **K** in direzione della freccia **W** interponendo l'anello di spallamento **M** . 2. Inserire l'anello di spallamento **J** sulla flangia **K** e bloccare l'ingranaggio **N** tramite l'anello di fermo **H** . | imm11.39.jpg **Fig 11.27** |
| 1. Posizionare la flangia **K** sul basamento **Q** interponendo la guarnizione **P** e inserire l'ingranaggio **N** nel basamento **Q** . 2. Fissare la flangia **K** tramite le viti **N** (coppia di serraggio **25 Nm** ). | Fig._11.28.jpg **Fig 11.28** |
| Z_importante.jpg **Importante**       * Sostituire sempre la guarnizione **V** ad ogni montaggio.  1. Inserire la guarnizione **V** sul coperchio **F** , inserire e posizionare il coperchio **F** sulla flangia **K** . 2. Fissare il coperchio **F** tramite le viti **E** (coppia di serraggio **25 Nm** ) sulla flangia **K** . | Fig._11.29.jpg **Fig 11.29** |
| Z_importante.jpg **Importante**       * Sostituire sempre la guarnizione **T** ad ogni montaggio.  1. Posizionare e fissare la flangia **D** tramite le viti **C** sul carter **S** (coppia di serraggio **10 Nm** ). | Fig._11.30.jpg **Fig 11.30** |
| Z_importante.jpg **Importante**       * Sostituire sempre la guarnizione **U** ad ogni montaggio.  1. Posizionare la guarnizione **U** sulla flangia **D** . 2. Fissare la pompa **B** tramite le viti **A** (coppia di serraggio **25 Nm** ) sulla flangia **D** . | Fig._11.31.jpg **Fig 11.31** |

## 3a + 4a PTO (configurazioni)

|  |
| --- |
| Fig._11.32.jpg  **Fig. 11.32** |

|  |  |
| --- | --- |
| **11.6.1 Informazioni**  Le pompe oleodinamiche sulla 3 a e la 4 a PTO possono essere installate contemporaneamente. In alcune configurazioni è presente anche l'anello di centraggio **C** sulla 4 a PTO.    Z_importante.jpg **Importante**       * Per lo smontaggio o montaggio, riferirsi ai [**Par. 11.4**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=707&parent=1527) **,** [**Par. 11.5**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=708&parent=1527) **e** [**Par. 11.6**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=709&parent=1527) **.** * Sostituire sempre le guarnizioni dell'anello **B** e **C** e delle flange di supporto **D** e **K** ad ogni montaggio. * Lubrificare l'ingranaggio **H** con olio. | Fig._11.33.jpg  **Fig. 11.33** |

## Filtro aria (sostituzione cartuccia)

|  |  |
| --- | --- |
| Z_importante.jpg **Importante**       * Prima di eseguire l'operazione vedere il  [**Par. 3.3.2**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=437&parent=1527) . |  |
| 1. Sganciare i due ganci **A** e rimuovere il coperchio **B** dal corpo **C** . 2. Estrarre la cartuccia **D** . | 11.34.jpg **Fig 11.34** |
| 1. Inserire la nuova cartuccia  **D** all'interno del corpo filtro **C** . 2. Fissare il coperchio **B** tramite i ganci **A** . | 11.47.jpg  **Fig. 11.35** |

## Filtro olio a distanza (smontaggio e montaggio)

|  |  |
| --- | --- |
| Z_importante.jpg **Importante**       * **Componente modificato, consultare la circolare tecnica 700018** **.**   **11.9.1 Smontaggio**   1. Eseguire le operazioni descritte al [**Par. 5.2**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=657&parent=1527) **.**     Z_importante.jpg **Importante**       * + Prima di eseguire l'operazione vedere il  [**Par. 3.3.2**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=437&parent=1527) .   + Per la sostituzione della sola cartuccia, riferirsi alle operazioni **6 (Par. 11.9.1) e 2 (Par. 11.9.2)** .   + Per lo smontaggio dei tubi **B e C** , bloccare con una chiave i raccordi **K, H (Fig. 11.37) e L (Fig. 11.38)** per evitare che si svitino e vengano rimossi insieme ai dadi **A** , con conseguente perdite d'olio.  1. Svitare i dadi **A** e rimuovere i tubi **B** e **C** . | 11.48.jpg **Fig 11.36** |
| 1. Sganciare le fascette **D** e disinnestare i tubi **E** ed **F** dall'Oil Cooler **G** . 2. Svitare e rimuovere il raccordo **H** insieme alla sua guarnizione in rame dalla testina **J** . 3. Svitare e rimuovere:     - il raccordo **K** con la guarnizione in rame;     - l' Oil Cooler **G** e le relative guarnizioni;     - la testina **J** . | 11.49.jpg **Fig 11.37** |
| 1. Svitare i raccordi **L** e rimuovere le guarnizioni in rame dal supporto **M** . 2. Svitare la **cartuccia N** insieme alla sua guarnizione dal supporto **M** . | Fig._11.50.jpg  **Fig 11.38** |
| **11.9.2 Montaggio**      Z_importante.jpg **Importante**       * Sostituire sempre la guarnizioni **V** ad ogni montaggio. * Sostituire sempre le guarnizioni **P** , **Q** , e **U** ad ogni montaggio. * Lubrificare con olio le guarnizioni **P** , **Q** prima di effettuare il montaggio.  1. Serrare i raccordi **L** sul supporto **M** interponendo le guarnizioni **V** (coppia di serraggio a **40 Nm** ). 2. Lubrificare la guarnizione **W** e serrare la cartuccia **N** sul supporto **M** (coppia di serraggio a **20** **Nm** ). 3. Inserire la guarnizione **P** sulla sede del raccordo **K** . 4. Inserire la testina **J** sul raccordo **K** e la guarnizione **Q** nella sede della testina **J** . 5. Inserire l' Oil Cooler **G** sul raccordo **K** e la guarnizione **R** nella sede dell' Oil Cooler **G** . 6. Fissare sul basamento **S** l' Oil Cooler **G** e la flangia **J** tramite il raccordo **K** (coppia di serraggio a **25** **Nm** + **Loctite** **2701** sul filetto) posizionati come in **Fig. 11.39** . 7. Serrare il raccordo **H** sulla testina **J** interponendo la guarnizione **U** (coppia di serraggio a **40** **Nm** ). | 11.51.jpg  **Fig 11.39** |
| 1. Collegare il tubo **B** sul raccordo centrale del supporto **M** e della testina **J** . 2. Collegare il tubo **C** sul raccordo laterale del supporto **M** e della testina **J** . 3. Serrare i dadi **A** sulla testina **J** (coppia di serraggio a **30 Nm** ). 4. Serrare i dadi **A** sul supporto **M** (coppia di serraggio a **35 Nm** ).     Z_importante.jpg **Importante**       * Verificare il corretto serraggio dei raccordi **H (Fig. 11.37)** e **L (Fig. 11.38)** (coppia di serraggio a **40** **Nm)** . | 11.52.jpg **Fig 11.40** |

## Cinghia alternatore Poly-V (sostituzione e regolazione)

|  |  |
| --- | --- |
| Z_importante.jpg **Importante**       * Prima di eseguire l'operazione vedere il  [**Par. 3.3.2**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=437&parent=1527) . |  |
| 1. Allentare il dado **B** e avvitare manualmente la vite **C** fino a toccare il perno **D** . | imm11.8.jpg **Fig 11.41** |
| 1. Svitare la vite **E** di circa **32 mm (A)** . 2. Svitare la vite **C** .     **NOTA:** Il galoppino **F** si sposterà in direzione della freccia **M** , se ciò non dovesse avvenire spostarlo manualmente. | imm11.9.jpg **Fig 11.42** |
| 1. Rimuovere la cinghia **H** ed installare la nuova.     **NOTA:** Assicurasi che il profilo interno della cinghia **H** sia inserito correttamente dentro le gole delle pulegge **A** (come raffigurato in **D1 e D2** ). | imm11.10.jpg **Fig 11.43** |
| 1. Avvitare la vite **C** , per spostare il perno **D** a battuta sul fondo della guida scanalata. 2. Serrare la vite **E** (coppia di serraggio a **45Nm** ). 3. Con una chiave mantenere ferma la vite **C** e serrare il dado **B** sulla piastra **L** per bloccare la vite **C** (coppia di serraggio a **45Nm** ). 4. Verificare nel punto **P (Fig. 11.8)** la tensione della cinghia. Il controllo con vibrazione ha un valore compreso tra **149** e **196 Hz** .     **NOTA:** Dopo 15 minuti di funzionamento del motore ripetere il punto **8** . | imm11.11.jpg **Fig 11.44** |

## Galoppino e alternatore per cinghia Poly-V

|  |  |
| --- | --- |
| Z_importante.jpg **Importante**       * Prima di eseguire l'operazione vedere il  [**Par. 3.3.2**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=437&parent=1527) . |  |
| **11.4.1 Smontaggio**   1. Eseguire le operazioni dal [**punto 1 a 3 del Par. 11.9**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=720&parent=1527) . 2. Rimuovere la cinghia **H (** [**Fig. 11.43**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=720&parent=1527) **)** . 3. Svitare e rimuovere la vite **A** . 4. Svitare completamente la vite **B** e rimuovere il galoppino **C** . | CAP_11_POLY-V_prot_galoppino_06.png **Fig 11.45** |
| 1. Svitare le viti **D** e rimuovere la piastra **E** e il perno **F** . | imm11.13.jpg **Fig 11.46** |
| 1. Svitare le viti **G e H** rimuovere l'alternatore **L** . | imm11.14.jpg **Fig 11.47** |
| 1. Svitare le viti **M** e rimuovere la staffa **N** . | imm11.15.jpg **Fig 11.48** |
| **11.4.2 Montaggio**   1. Fissare la staffa **N** tramite le viti **M** sulla testa **P** (coppia di serraggio a **25 Nm** ). | imm11.16.jpg **Fig 11.49** |
| 1. Inserire la vite **H** nel foro dell'alternatore **L** . 2. Inserire il distanziale **R** sulla vite **H** (tra alternatore e basamento). 3. Avvitare manualmente la vite **H** sul basamento **Q** . 4. Orientare il secondo foro dell'alternatore **L** con il foro della staffa **N** , fissare l'alternatore **L** tramite la vite **G** (coppia di serraggio a **25 Nm** ) sulla staffa **N** e successivamente la vite **H** (coppia di serraggio a **25 Nm** ). | imm11.17.jpg **Fig 11.50** |
| 1. Inserire il perno **F** nell'asola della piastra **E** . 2. Orientare il perno **F** con il piano **S** (di appoggio per la vite **A** ) verso l'alto. 3. Fissare la piastra **E** tramite le viti **D** sulla staffa **N** (coppia di serraggio a **25 Nm** ). | imm11.18.jpg **Fig 11.51** |
| 1. Inserire la vite **B** insieme alla piastra **C1** nel galoppino **C** . 2. Avvitare manualmente la vite **B** sul perno **F** fino a battuta; Svitare nuovamente di un giro la vite **B** .     **NOTA:** La vite **B** deve fuoriuscire di circa **32 mm (A)** dal piano del galoppino **C** (dettaglio **X** ).     1. Installare la nuova cinghia **H (** [**Fig. 11.43**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=720&parent=1527) **)** . 2. Avvitare la vite **A** sulla piastra **E** fino a battuta sul perno **F** . 3. Eseguire le operazioni dal [**punto 6 a 8 del Par. 11.9**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=720&parent=1527) . | CAP_11_POLY-V_prot_galoppino_07.png **Fig 11.52** |

## Coppa olio con struttura portante

|  |  |
| --- | --- |
| **11.11.1 Smontaggio volano (J)**   1. Eseguire le operazioni descritte al [**Par. 7.11.1**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=676&parent=1527) .   **11.11.2 Smontaggio piastra/campana di flangiatura (L)**   1. Svitare le viti supplementari  **A**  e  **B** . 2. Eseguire le operazioni descritte al  [**Par. 7.11.2**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=676&parent=1527) . 3. Rimuovere la campana o la piastra  **L** . | 11_53.jpg  **Fig. 11.53** |

|  |  |
| --- | --- |
| **11.11.3 Smontaggio coppa olio**   1. Eseguire le operazioni descritte al [**Par. 5.2**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=657&parent=1527) . 2. Svitare le viti **C** e rimuovere il tubo by-pass **D** . 3. Svitare le viti **E** e rimuovere la coppa olio **F** . | 11_73.jpg  **Fig. 11.54** |

|  |  |
| --- | --- |
| **11.11.4 Montaggio coppa olio**   1. Verificare che i piani di contatto **G** della coppa olio **F** e del basamento **H** siano privi di impurità. 2. Applicare un cordone di circa 2.5 mm di sigillante ( **Loctite 5660** ) sul piano **G** del basamento **H** . 3. Posizionare la coppa olio **F** sul basamento H in corrispondenza dei fori di fissaggio (aiutarsi con l'attrezzo [**ST\_18**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=339&parent=1527) ). | 11_74.jpg  **Fig. 11.55** |

|  |  |
| --- | --- |
| 11_75.jpg  **Fig. 11.56** | |

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Avvitare le viti **E** nei fori di fissaggio e serrarle a **10 Nm** . 2. Svitare le viti **E** lasciando una luce di circa 1 mm ( **quota A** ) tra il piano sottotesta delle viti **E** e la coppa **F** . 3. Posizionare la campana o piastra di flangiatura **L** sul basamento **H** rispettando le spine di centraggio **M** . 4. Fissare la campana o la piastra **L** tramite 2 viti **A** sul basamento **H** (coppia di serraggio a **20 Nm** ). 5. Fissare la campana o la piastra **L** tramite 2 viti **A** sulla coppa **F** (coppia di serraggio a **20 Nm** ). | 11_76.jpg  **Fig. 11.57** |

|  |  |
| --- | --- |
| 11_58.jpg    **Fig. 11.58** | |

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Fissare la coppa **F** tramite il serraggio delle viti **E** seguendo tassativamente l'ordine indicato nelle **Fig. 11.59** (coppia di serraggio a **20 Nm** ). 2. Svitare le viti **A** e rimuovere la campana o piastra **L** ( **Fig. 11.58** ). 3. Fissare la coppa **F** tramite il serraggio delle viti **E** seguendo tassativamente l'ordine indicato nelle **Fig. 11.59** (coppia di serraggio a **47 Nm** ). Svitare nuovamente la vite  **1** e serrarla a  **47 Nm** . | 11_78.jpg  **Fig. 11.59** |

|  |  |
| --- | --- |
| 1. Inserire le guarnizioni **N** nelle sedi **P** del tubo by-pass **D** . 2. Fissare il tubo by-pass **D** tramite le viti **C** sulla coppa **F** (coppia di serraggio a **10 Nm** ). | 11_60.jpg  **Fig. 11.60** |

|  |  |
| --- | --- |
| **11.11.5 Montaggio piastra/campana di flangiatura**   1. Eseguire le operazioni descritte al **punto 6** del **Par. 11.11.4** . 2. Fissare la campana o la piastra **L** tramite le viti **A** seguendo tassativamente l'ordine indicato nelle **Fig. 11.61** (coppia di serraggio a **85 Nm** ). 3. Fissare la campana o la piastra **L** tramite le viti **B** (coppia di serraggio a **270 Nm** ).   **11.11.6 Montaggio volano**   1. Eseguire le operazioni descritte al [**Par. 9.5.2**](https://iservice.lombardini.it/jsp/Template2/manuale.jsp?id=692&parent=1527) **.** | 11_80.jpg  **Fig. 11.61** |

