

TABLEAUX RÉCAPITULATIFS

Tabella riassuntiva taratura valvole		
SUFFIXE	DÉSIGNATION	PRESSION kg/cm ²
- V.G.C.	SOUPAPE GÉNÉRALE BRAS	230
- V.A.B.C.F.	SOUPAPE ANTI-CHOC GODET BRAS CÔTÉ BASE	300 *
- V.A.B.C.A.	SOUPAPE ANTI-CHOC GODET BRAS CÔTÉ TIGE	240 *
- V.A.S.C.	SOUPAPE ANTI-CHOC SOULEVEMENT CHARGEUR	300 *
- V.G.I.	SOUPAPE GÉNÉRALE HYDROGUIDE	175
- V.A.I.	SOUPAPE ANTI-CHOC HYDROGUIDE	240 *
- V.P.E.T.I.	SOUPAPE PRESSION EXERCICE TRANSMISSION HYDROSTATIQUE	460±5 bar con motore a 2200±25 RPM
- V.T.I.	SOUPAPE DE SÉCURITÉ	490
- V.S.T.I.	SOUPAPE DE SURALIMENTATION TRANSMISSION HYDROSTATIQUE	30±1 bar con motore a 2200±25 RPM
-	PRESSION DEBUT RÉGLAGE MOTEUR HYDROSTATIQUE	280±5
	DIAPHRAGME SOUPAPE DE	∅
	PRESSION CARCASSE POMPE 60°	
	PRESSION À VIDE CIRCUIT HYDRAULIQUE	MAX 8

Nota: Les soupapes dont la valeur de pression est signalée par le symbole * doivent être contrôlées sur banc d'essai. La valeur de pression se réfère à un débit de 2÷3 litres.

Tours Moteur Diesel	2200 à charge	2360 à vide		
Tours de l'arbre à cardan	1ère 600	2ème 925	3ème 1030	4ème 2580
Soupape équipement 4 : 1				
Ralenti : n° 2 RPM 2200 - 2300				
Nota: sauf indication contraire, les valeurs de réglage son indiquées avec une tolérance de ± 5 bar				

La Société décline toute responsabilité concernant les conséquences de l'altération de l'une des valves du circuit. Par conséquent, toute intervention dans ce sens devra être effectuée par du personnel agréé.

Tableau couples de serrage

CASSE DE LA VIS		DIAMÈTRE DE LA VIS										
		M 12	M 14	M 16	M 18	M 20	M 22	M 24	M 27	M 30	M 33	
ISO	DM	7	11	16	20	26	33	44	57	68	105	145
ISO	IG	7	11	16	22	31	41	53	66	100	127	175
ISO	IC	10	14	20	26	36	48	61	80	115	150	205

Conseils de montage

- Les vis doivent être lubrifiées avec de l'huile pour moteur
- En cas de fixation avec deux vis ou plus, le serrage devra se faire de façon progressive et alternée jusqu'à obtenir le couple prescrit.
- S'il se révèle nécessaire d'employer des rondelles plates, elles devront être en acier et présenter une résistance minimale de 80 kg/mm².



Effectuer le tirage sur la tête de la vis
784±30 Nm (80±3 Kgm)

