



CARDI

Data / Date 01/09/2020

Cod. TARATURA T2200-130-ME T2200-ME-24.dft

Descrizione
Description

T2200 130-ME / T2200 ME-24

Schema montaggio e taratura frizione

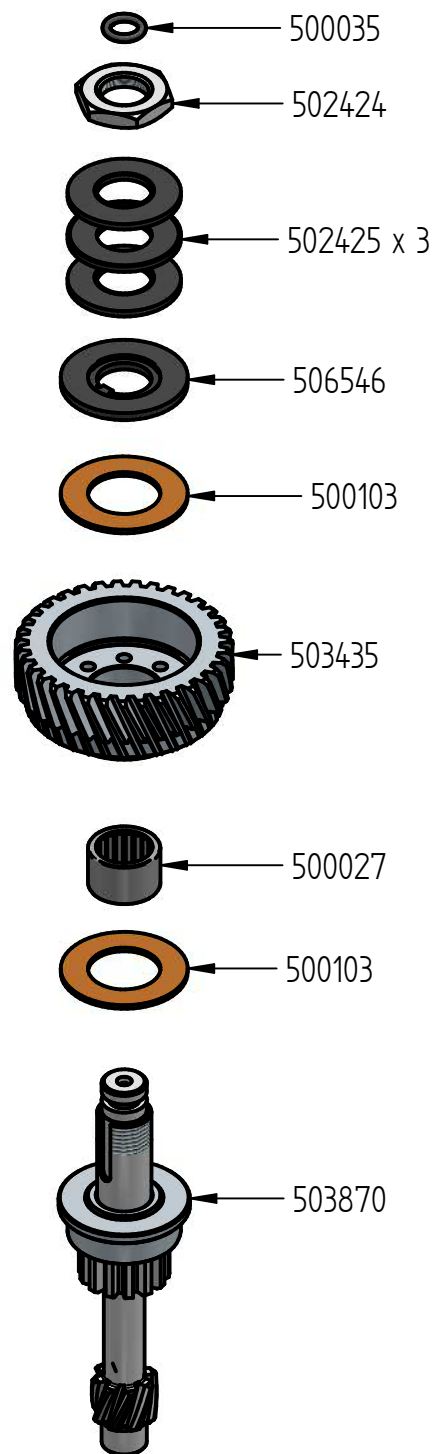
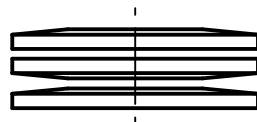
Clutch assembly and calibration diagram

Procedura:

1. Ingrassare le parti che compongono il sistema frizione e montarle secondo la sequenza indicata nel disegno A, ponendo attenzione al corretto orientamento delle molle a tazza 502425
2. Bloccare l'albero come indicato in figura B, quindi stringere il dado 502424 finché l'ingranaggio 503435 slitti alla coppia indicata
3. Ruotare di 20-25 giri completi l'ingranaggio 503435, quindi misurare la coppia, riportandola, se necessario, al valore indicato in figura B

Procedure:

1. Grease the parts that make up the clutch system and assemble them according to the sequence indicated in drawing A, paying attention to the correct orientation of the bevel springs 502425
2. Lock the spindle as shown in figure B, then tighten the nut 502424 until the gear 503435 slips to the indicated torque
3. Turn the gear 503435 20-25 full turns, then measure the torque, and calibrate it, if necessary, to the value indicated in drawing B

A**B**

Coppia di taratura frizione
Calibration of clutch torque

12Nm

