



SAMHYDRAULIK
HNT division



***MANUALE DI MONTAGGIO DEL
REGOLATORE "2PI" PER
MOTORI H2V
"2PI" CONTROL FOR
H2V MOTORS
ASSEMBLY PROCEDURE
MANUAL***



INDICE CONTENTS

SMONTAGGIO E MONTAGGIO	3	DISASSEMBLY AND ASSEMBLY	3
1 - PREMessa	3	1 - INTRODUCTION	3
2 - SMONTAGGIO REGOLATORE	3	2 - CONTROL DISASSEMBLY	3
3 - VERIFICA REGOLATORE	4	3 - CHECKING THE CONTROL	4
4 - RIMONTAGGIO REGOLATORE	5	4 - CONTROL REASSEMBLY	5
ATTREZZI RICHIESTI	9	REQUIRED TOOLS	9
DISTINTA BASE	10	SPARE PARTS LIST	10
ASSIEMATO REGOLATORE	11	CONTROL ASSEMBLY	11
COPPIE DI SERRAGGIO	12	TIGHTENING TORQUES	12

1 - PREMESSA

Le procedure passo-passo di smontaggio e rimontaggio descritte di seguito riguardano le unità tipo H2V "2PI". Per procedere allo smontaggio e rimontaggio dell'unità è necessario disporre di un piano di lavoro pulito e sufficientemente illuminato, di utensili adeguati (vedi a pagina 9 del presente manuale), di una chiave dinamometrica, di stracci non sfilacciabili, di detergenti sgrassanti e di grasso ed olio per la lubrificazione. Ogni altro materiale necessario verrà citato di volta in volta. Tutte le guarnizioni e gli O-Ring dovranno essere sostituiti ad ogni smontaggio anche se in buono stato.

2 - SMONTAGGIO REGOLATORE

Per le operazioni descritte di seguito, se non diversamente richiesto, fare riferimento al disegno sezionato regolatore a pagina 11 del presente manuale.

- 2.1 Svitare le quattro viti 38 che fissano il coperchio distributore 1 al corpo motore (solo su H2V 160 e H2V 226: svitare anche le quattro viti 37). Rimuovere l'assieme comando dal corpo motore facendo attenzione a non far cadere il distributore.
- 2.2 Rimuovere il raccordo 3/4"-1/4" 4, l'O-Ring 30 e l'anello antiestrusione 35. Estrarre il pilota 5.
- 2.3 Svitare le 4 viti 39 che fissano il cappellotto superiore 9 al coperchio distributore. Rimuovere il cappellotto superiore 9. Rimuovere gli O-Ring 28 e 24. Estrarre dal cappellotto superiore 9 il cassetto proporzionale 16. Rimuovere il portapilota 6, gli O-Ring 32, 23, 31 e gli anelli antiestrusione 34. Rimuovere l'asta proporzionale 12 e il portamolla 17.
- 2.4 Solo per le cilindrate 160 e 226 rimuovere l'anello 21 e l'O-Ring 27. Capovolgendo il coperchio estrarre la molla 10 e il portamolla 13.
- 2.5 Svitare il dado cieco 15, il dado 14 e rimuovere la prolunga 19.
- 2.6 Svitare le quattro viti 40 che fissano il cappellotto inferiore 8 al coperchio distributore 1. Rimuovere il cappellotto inferiore 8. Rimuovere gli O-Ring 24 e 25. (Solo su H2V 160 e H2V 226: rimuovere anche l'O-Ring 26. Solo su H2V 226 sfilare l'anello 22 e rimuovere l'O-Ring 27).

1 - INTRODUCTION

The step by step disassembly and reassembly procedure described below concerns the H2V "2PI" motors. In order to perform the disassembly and assembly of the named units, it is recommended to work on a clean and properly illuminated bench with proper tools (see at page 9 of this manual), a torque wrench, non threading cleaning rags, de-greasing detergent, oil and grease for lubrication. Any other required material will be described later. All seals and O-Rings must be replaced every time they are disassembled, even if they seem in good conditions.

2 - CONTROL DISASSEMBLY

For the following procedure, if not otherwise required, refer to the control cutaway drawing at page 11 of this manual.

- 2.1 Unscrew the four screws 38 which fix the distributor cover 1 to the motor's casing (H2V 160 and H2V 226 only: unscrew the four screws 37, too). Remove the control assembly from the motor casing assembly. Take care not to let the valve plate fall.
- 2.2 Remove the stud adapter 3/4"-1/4" 4, the O-Ring 30 and the anti-extrusion ring 35. Extract the pilot 5.
- 2.3 Unscrew the four screws 39 which fix the upper cap 9 to the distributor cover 1. Remove the upper cap 9. Remove the O-Rings 28 and 24. Extract the proportional spool 16 from the upper cap 9. Remove the pilot housing 6, the O-Rings 32, 23, 31 and the anti-extrusion rings 34. Remove the proportional rod 12 and the centering joint 17.
- 2.4 Only for H2V 160 and H2V 226 remove the ring 21 and the O-Ring 27. Turning upside down the distributor cover extract the spring 10 and the spring guide 13.
- 2.5 Unscrew the cap nut 15, the nut 14 and remove the extension 19.
- 2.6 Unscrew the four screws 40 which fix the lower cap 8 to the distributor cover 1. Remove the lower cap 8. Remove the O-Rings 24 and 25. (H1V 226 only: extract the ring 22 and remove the O-Ring 27. H1V 160 and H1V 226 only: remove O-Ring 26, too).

- | | |
|--|---|
| <p>2.7 Rimuovere l'anello elastico 58 dalla sua sede nel pistone di comando 11 ed estrarre il distanziale di battuta 57. Svitare i grani 46 e 45 che vincolano lo snodo di comando 18 al pistone di comando 11. Sfilare lo snodo di comando 18 e, fatto ciò, sfilare il pistone di comando 11 dal suo alloggiamento nel coperchio distributore 1. Rimuovere la bussola per cappellotto 2 dal suo alloggiamento nel coperchio distributore 1 e rimuovere l'O-Ring 29.</p> <p>2.8 Verificare le condizioni dei singoli componenti seguendo le fasi del ciclo di verifica descritte nel paragrafo 3 del presente manuale.</p> | <p>2.7 Remove the circlip 58 from its groove into the control piston 11 and extract the spacer 57. Unscrew the two grub screws 46 and 45 which dowel the control joint 18 to the control piston 11. Extract the control joint 18 from the control piston 11 and, after this, remove the control piston 11 from the distributor cover 1. Extract the cap's bushing 2 from the distributor cover 1 and remove the O-Ring 29.</p> <p>2.8 Check all the components, carefully following the procedures described in paragraph 3 of this manual.</p> |
|--|---|

3 - VERIFICA REGOLATORE

- 3.1 Con riferimento al punto 2.1 del ciclo di smontaggio, verificare le piste di scorrimento del distributore e del coperchio distributore 1: Esse non devono presentare scalini o rigature eccessive; essi sono causate dalla presenza di impurità nel fluido idraulico. Controllare la sporgenza del distributore dal coperchio distributore. Se i componenti suddetti si presentassero eccessivamente usurati, essi andranno sostituiti.
- 3.2 Con riferimento al punto 2.3 del ciclo di smontaggio, smontare il cassetto e l'asta proporzionale e verificare le condizioni del cassetto, dell'asta e delle molle: i componenti non devono presentare rigature o scheggiature evidenti e mentre le molle devono essere integre; se i componenti appaiono danneggiati, questo è dovuto alla presenza di impurità nel fluido idraulico, per cui andranno verificate le condizioni di filtraggio. Se i componenti sono danneggiati, sostituire i componenti danneggiati. In caso contrario, pulire i componenti, lubrificarli e rimontarli.
- 3.3 Controllare con attenzione che i condotti di passaggio del fluido idraulico, presenti nel cassetto, nell'asta, nei cappellotti superiore ed inferiore e nel coperchio distributore, non siano ostruiti da impurità. Se risultassero ostruiti pulire tali condotti attentamente.
- 3.4 Con riferimento al punto 2.7 del ciclo di smontaggio, smontare il pistone di comando cilindrata 11 e verificare che esso non sia rigato o scheggiato; questo è causato dalla presenza di impurità nel fluido idraulico. Verificare le tolleranze di accoppiamento fra pistone di comando 11 ed alloggiamento. Se il componente risultasse eccessivamente danneggiato, sostituirlo.

3 - CHECKING THE CONTROL

- 3.1 With reference to point 2.1 of the disassembling procedure, check the valve plate and distributor cover 1 sliding tracks: they must not be scored or dented; this is caused by the presence of foreign particles in the hydraulic fluid. Check the valve plate protrusion out of the distributor cover 1. If the named components are too much worn out, replace them.
- 3.2 With reference to point 2.3 of the disassembling procedure, check the control rod 12, the control spool 16 and the springs: they must not be scored or dented and the springs must be undamaged. If the components are damaged, this would be caused by the presence of foreign particles or dirt in the hydraulic fluid; check the filtration of the hydraulic fluid. If components are damaged, replace them. Otherwise, clean the components, oil them and reassemble them.
- 3.3 Look carefully at the holes into the proportional spool, into the proportional rod, into the lower and upper caps and into the distributor cover. They must be free from foreign particles. Otherwise clear the holes carefully.
- 3.4 With reference to point 2.7 of the disassembling procedure, disassemble the displacement control piston 11 and check it: must not be scored or dented; this would be caused by the presence of foreign particles or dirt in the hydraulic fluid. Verify the mounting axial backlash of the control piston 11 into its seat. If damages are heavy, the control piston must be replaced.

4 - RIMONTAGGIO REGOLATORE

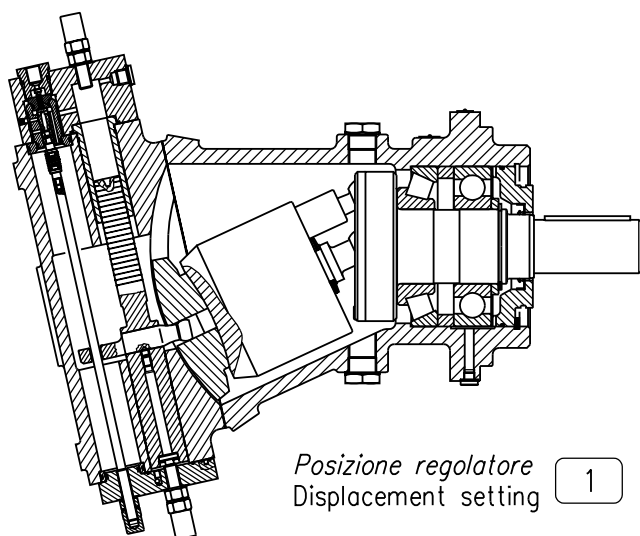
Per le operazioni descritte di seguito, se non diversamente richiesto, fare riferimento al disegno sezionato regolatore a pagina 11 del presente manuale. Tutte le guarnizioni di tenuta e gli O-Ring vanno sostituiti ad ogni smontaggio, anche se apparentemente in buono stato. Gli O-Ring e le altre guarnizioni vanno sempre lubrificati con grasso prima del montaggio. Il regolatore "2PI" può essere montato in posizione (1) (da cilindrata massima a cilindrata minima) o in posizione (2) (da cilindrata minima a cilindrata massima). In figura 4.1 sono riportate le due posizioni di montaggio.

- 4.1 Lavare e sgrassare accuratamente l'asta proporzionale 12 e il cassetto proporzionale 16 e verificare la scorrevolezza dell'asta all'interno del cassetto.
- 4.2 Avvitare a fondo il grano 49 nell'asta proporzionale 12 e bloccarlo con LOCTITE 243. Inserire il guidamolla 17 nella sua sede sull'asta 12 fermandolo con del grasso.
- 4.3 Montare l'O-Ring 23 e i tre O-Ring 32 corredati di anelli antiestrusione 34 sul cassetto proporzionale 16 e inserire l'asta proporzionale 12 precedentemente preparata.
- 4.4 Se assenti montare i 5 expander 47 sul cappello superiore 9 (per un corretto montaggio degli expander utilizzare un'apposito punzone e assicurarsi che la cima della sfera rientri di 0.4 ± 0.2 mm rispetto al bordo della bussola). Montare le due

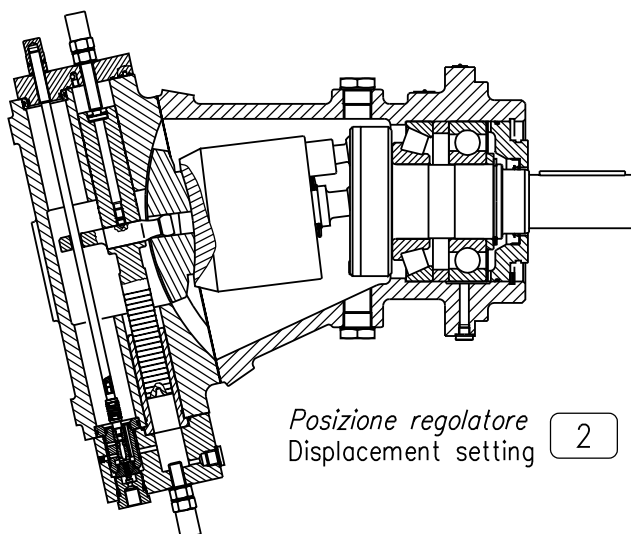
4 - CONTROL REASSEMBLY

For the following procedure, if not otherwise required, refer to the control cutaway drawing at page 11 of this manual. All seals and O-Rings must be replaced every time they are disassembled, even if they appear in good condition. The O-rings and all the other seals but the flat ones, must be mounted using grease to hold them into position and to lubricate them during start up. The displacement setting of the 2PI control must be (1) (from maximum displacement to minimum displacement) or (2) (from minimum displacement to maximum displacement). In picture 4.1 you can see the two displacement setting.

- 4.1 Clean and degrease carefully the proportional rod 12 and the proportional spool 16. The proportional rod must move smoothly into the spool.
- 4.2 screw the grub screw 49 into the proportional rod 12 and lock it using some LOCTITE 243. Using some grease insert the centering joint 17 into his seat on the proportional rod 12.
- 4.3 Mount the O-Rings 23 and the three O-Ring 32 and the anti-extrusion rings 34 onto the proportional spool 16 and insert into the spool the proportional rod 12.
- 4.4 If they are absent, mount the five expander plugs 47 into the upper cap 9 (for a correct mounting of the expander you must use a proper heading punch and you must be sure that the top of the ball disappears 0.4 ± 0.2 mm below the edge of the sleeve).



Posizione regolatore
Displacement setting 1



Posizione regolatore
Displacement setting 2

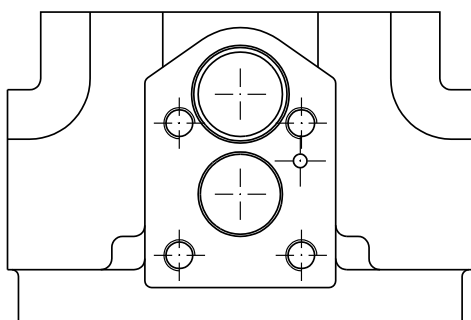
Figura/Picture 4.1

sfere di ritegno 48, le due molle 7 ed i 5 tappi 41 corredati di rondelle in rame 43. Se il cappello non è mai stato utilizzato mediante un punzone ed un martello battere le sfere 48 nella loro sede per creare una tenuta adeguata nel cappello. Fermandoli con del grasso montare i 4 O-Ring 24 nelle loro sedi ricavate sulla base del cappello (per le cilindrate 160 e 226 montare anche l'O-Ring 29). Terminare la preparazione del cappello 9 montando il grano 52, il dado 51, il dado cieco 50 e le rondelle 43.

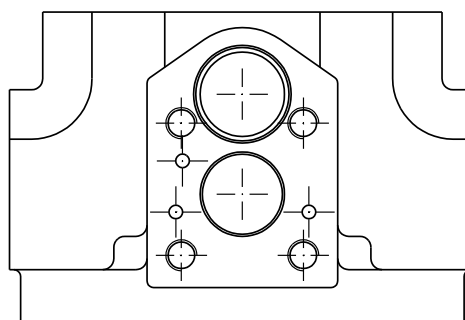
- 4.5 Montare il grano 53, il dado 51, il dado cieco 50 e le rondelle 43 sul cappello inferiore 8. Se assente montare anche l'espander 47 utilizzando la stessa procedura del punto 4.4. Fermandoli con del grasso montare i 4 O-Ring 24 e l'O-Ring 25 (per le cilindrate 160 e 226 montare anche l'O-Ring 26 e per la sola cilindrata 226 montare anche l'anello 22 e l'O-Ring 27). Terminare la preparazione del cappello 8 montando i due tappi 42 con le rondelle in rame 44.
- 4.6 Lubrificare ed inserire la bussola per cappello 2, completa di O-Ring 29 nel suo alloggiamento nel coperchio distributore 1, dalla parte che alloggerà il cappello superiore 9 (Il lato su cui dovrà essere avvitato il cappello superiore è riconoscibile dalla presenza di 3 fori di diametro da 4 a 6.1 mm in funzione della cilindrata. Figura 4.2). Per tutte le cilindrate escluse le 160 e 226 anche la sede dell'O-Ring 28 si trova sulla bussola 2, pertanto inserirlo nell'apposita sede. Lubrificare il pistone di comando 11 ed inserirlo nel suo alloggiamento nel coperchio distributore 1, infilandolo dalla parte opposta alla bussola 2 controllandone la scorrevolezza.
- 4.7 Inserire lo snodo di comando 18 nel pistone di comando 11 e bloccarlo nella sua posizione di lavoro

Insert the two balls 48, the two springs 7 and the five plugs 41 with their soft copper washers 43. If you use the upper cap for the first time you must use a proper heading punch and an hammer to hit the balls 48 to create the valve seat. Using grease put the four O-Rings 24 into their seats on the cap (H2V 160 and H2V 226 only: mount the O-Ring 29, too). On the upper cap 9 screw the grub screw 52, the nut 51 and the cap nuts 50 with their washers 43.

- 4.5 Screw the grub screw 53, the nut 51 and the cap nut 50 with their washers 43 into the lower cap 8. If it is absent, mount the expander 47 using the same procedure explained in point 4.4. Using some grease fit the four O-Rings 24 and the O-Ring 25 into their seats in the cap (H2V 160 and H2V 226 only: mount the O-Ring 26. H1V 226 only: mount the ring 22 and the O-Ring 27). On the lower cap 8 screw the two cap nuts 42 with their washers 44.
- 4.6 Lubricate and insert the cap's bushing 2, with its O-Ring 29 into its housing in the distributor cover 1, upper cap's side (It is possible to identify the upper cap side from the three 6.1 or 4 millimeters diameter holes, depending on motor displacement, on it. See picture 4.2). Insert also the O-Ring 28 into its housing in the bushing 2 (H2V 160 and H2V 226 only: The O-Ring housing is in the upper cap). Oil the control piston 11 and insert it into its bore in the distributor cover 1, mounting it from the opposite side of the cap's bushing 2.
- 4.7 Insert the control joint 18 into its place in the control piston 11 and dowel it into position screwing



Lato cappello inferiore
Lower cap side



Lato cappello superiore
Upper cap side

Figura/Picture 4.2

SMONTAGGIO E MONTAGGIO DISASSEMBLY AND ASSEMBLY

- per mezzo del grano di riferimento a testa conica 45 e del grano di bloccaggio 46 (bloccare con LOCTITE 243 i due grani). Inserire il distanziale di battuta 57 nella sua sede nel pistone di comando 11 e bloccarlo montando l'anello elastico 58.*
- 4.8 *Posizionare il cappellotto inferiore 8 sul coperchio distributore 1 e serrarlo con le 4 viti 40. Inserire la prolunga 19 nel foro filettato presente sul cappellotto 8 accertandosi che si infili nel foro presente sullo snodo 18 ed avvitarela parzialmente. Montare sulla prolunga 19 il dado 14, il dado cieco 15 e le rondelle in rame 44.*
- 4.9 *Fermando i componenti con del grasso inserire il portamolla 13 sulla prolunga 19 e la molla 10 sul portamolla 13.*
- 4.10 *Solo per le cilindrate 160 e 226 inserire l'anello 21 corredato di O-Ring 27 sul coperchio distributore 1. Inserire il cassetto proporzionale 16, precedentemente preparato, nell'apposito alloggiamento presente sul cappellotto superiore 9. Inserire il cappellotto 9 sul coperchio distributore e serrarlo con le 4 viti 39. Nel montaggio assicurarsi che il portamolla 17 si infili nella molla 10.*
- 4.11 *Fermando i componenti con del grasso montare l'O-Ring 31 sul portapilota 6. Inserire il pilota 5 nel portapilota e controllarne la scorrevolezza. Inserire il portapilota nell'apposito alloggiamento sul cassetto proporzionale 16.*
- 4.12 *Inserire l'anello antiestrusione 35 e l'O-Ring 30 sul raccordo 3/4"-1/4" 4 e avvitarelo sul cappellotto superiore 9.*
- 4.13 *Inserire le due spine 55 sul coperchio distributore e usando del grasso posizionare la guarnizione 3 sulla flangia del coperchio distributore .*
- 4.14 *Montare l'assieme comando così ottenuto sul corpo motore inserendo preventivamente il distributore sulle piste di scorrimento del coperchio distributore 1, centrato sullo snodo 18. Fissare il coperchio distributore 1 al corpo motore per mezzo del serraggio delle quattro viti 38 e delle quattro viti 37 (solo cilindrate 160 e 226), queste ultime complete di rondelle 44.*
- the conical head grub screw 45 and the locking grub screw 46 (lock the grub screws using some LOCTITE 243). Insert the beat spacer 57 into position on the control piston 11 and fix it mounting the circlip 58 into its groove in the control piston 11.
- Put the lower cap on the distributor cover 1 and screw it with the four screw 40. Insert the extension 19 unto the threaded hole on the lower cap 8. Be sure that the extension 19 is inserted into the hole in the control joint 18 and screw the extension partially. Mount on the extension 19 the screw nut 14, teh cap nut 15 and the soft copper washer 44.
- Using some grase insert the spring guide 13 onto the extension 19 and the spring 10 onto the spring guide 13.
- H2V 160 and H2V 226 only: insert the ring 21 whit O-Ring 27 onto the distributor cover 1. Insert the proportional spool 16, obtained in the previous point 4.3, into its seat in upper cap 9. Mount the upper cap on the distributor cover 1 screwing the four screws 39. be sure that the spring guide 17 is inserted into the spring 10.
- Using some grease mount the O-Ring 31 on the pilot housing 6. Insert the pilot 5 into the pilot housing. The fit between the pilot and the pilot housing must be free. Insert the pilot housing in its seat on the proportional spool 16.
- Mount the anti-extrusion ring 35 and the O-Ring 30 on the stud adapter 3/4"-1/4" 4 and screw it on the upper cap 9.
- Insert into the distributor cover 1 the two pins 55 and using some grease fix the seal 3 on the covers's flange.
- Mount the control assembly obtained on the casing assembly after the valve plate has been correctly positioned into its seat in the distributor cover 1, centred on the control joint 18. Fix the cover 1 screwing the four screws 38 and the four screws 37 (H2V 160 and H2V 226 only) plus the washers 44.

NOTE
NOTES

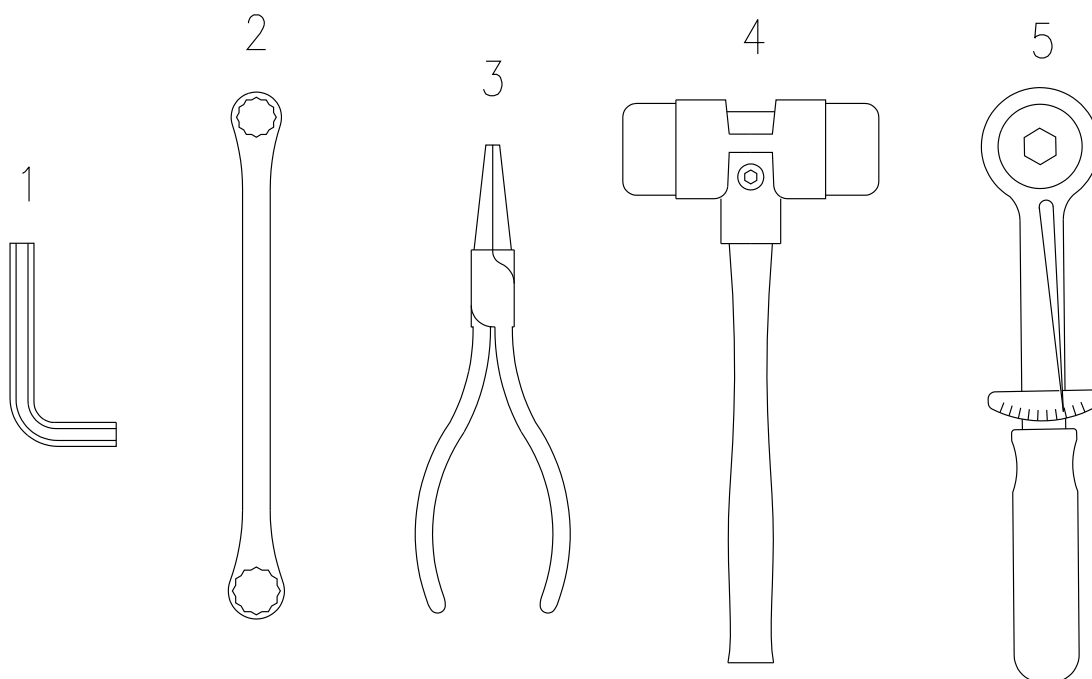
[illegible]

ATTREZZI RICHIESTI REQUIRED TOOLS

N.	H2V 55	H2V 75	H2V 108	H2V 160	H2V 226
1	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5
	4	4	4	4	4
	5	5	5	5	5
	6	6	6	6	6
	8	8	8	8	8
		10	10	10	10
	12			12	12
		14	14	14	17
2	13				
	17	17	17	17	17
				19	19
	30	30	30	30	30
3	Diametro dell'anello / Circlip diameter Ø18				
4	Martello con battenti in plastica / Plastic mallet				
5	Chiave dinamometrica / Torque wrench				

NOTA: Tutte le misure degli attrezzi sono espresse in mm.

NOTE: All tools sizes in mm.

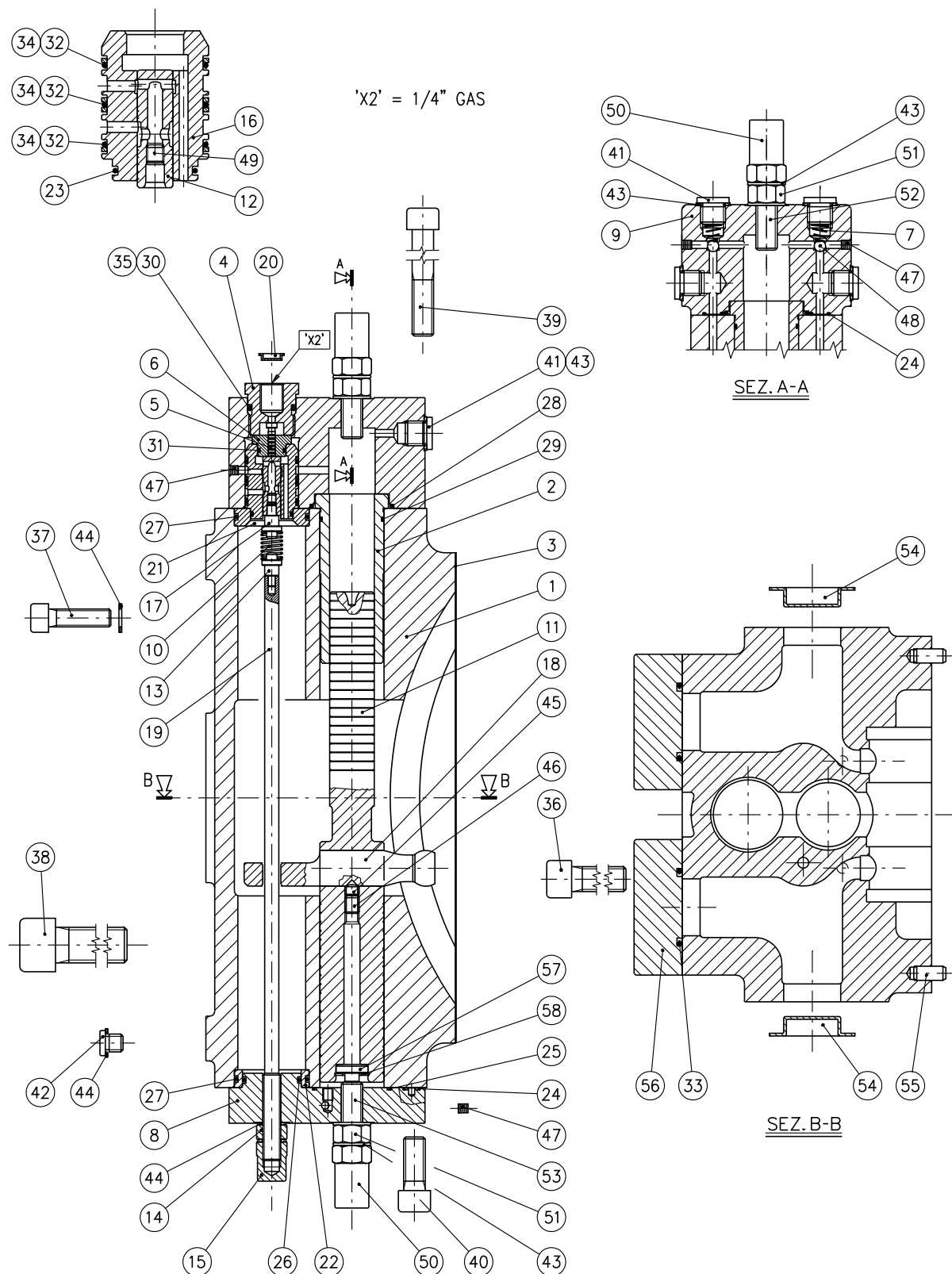


DISTINTA BASE SPARE PARTS LIST

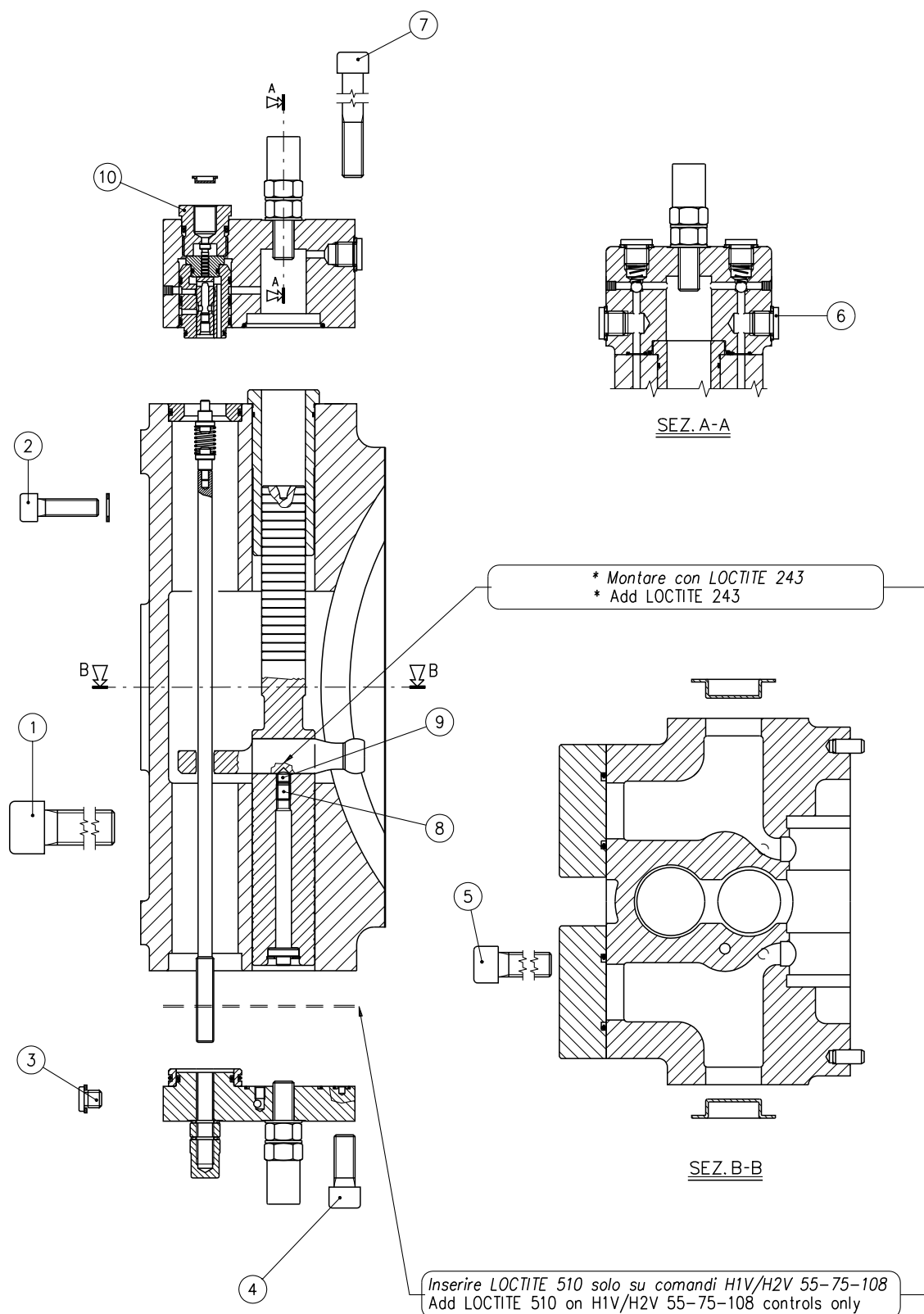
N	DENOMINAZIONE	ITEM	Q	NOTE
1	COPERCHIO DIS.H2V	DISTRIBUTOR COVER H2V	1	
2	BUSSOLA PER CAPPELLOTTO H1V/H2V	CAP'S BUSHING H1V/H2V	1	
3	GUARNIZIONE H1V/H2V	SEAL H1V/H2V	1	
4	RACCORDO 3/4"-1/4"-H1V/H2V	STUD ADAPTOR 3/4"-1/4"-H1V/H2V	1	
5	PILOTA	PILOT	1	
6	PORTAPILOTA	PILOT HOUSING	1	
7	MOLLA CONICA	VOLUTE SPRING	2	
8	CAPPELLOTTO INFERIORE H1V/H2V	LOWER CAP H1V/H2V	1	
9	CAPPELLOTTO SUPERIORE H1V/H2V	UPPER CAP H1V/H2V	1	
10	MOLLA	SPRING	1	
11	PISTONE DI COMANDO H1V/H2V	CONTROL PISTON H1V/H2V	1	
12	ASTA PROPORZIONALE COM.	PROPORTIONAL ROD COM.	1	
13	PORTAMOLLA	SPRING GUIDE	1	
14	DADO ESAG. UNI 5588	SCREW NUT UNI 5588	1	
15	DADO CIECO UNI 5721	CAP NUT M10 UNI 5721	1	
16	CASSETTO PROPORZIONALE	PROPORTIONAL SPOOL	1	
17	PORTAMOLLA PER COMANDO "2PI"- "2EM" H1V/H2V	SPRING GUIDE FOR CONTROL "2PI"- "2EM" H1V/H2V	1	
18	SNODO DI COMANDO H1V-H2V	CONTROL JOINT H1V-H2V	1	
19	PROLUNGA PER H1V/H2V COM."EM"	EXTENSION FOR H1V/H2V COM."EM"	1	
20	TAPPO	PLUG	1	
21	ANELLO PER H1V/H2V	RING FOR H1V/H2V	1	
22	ANELLO PER H1V/H2V	RING FOR H1V/H2V	1	
23	O-RING	O-RING	1	
24	O-RING	O-RING	8	
25	O-RING	O-RING	1	
26	O-RING	O-RING	1	
27	O-RING	O-RING	2	
28	O-RING	O-RING	1	
29	O-RING	O-RING	1	
30	O-RING	O-RING	1	
31	O-RING	O-RING	1	
32	O-RING	O-RING	3	
33	O-RING	O-RING	2	
34	ANELLO BK	RING BK	4	
35	ANELLO ANTIEX	ANTI-EXTRUSION RING	1	
36	VITE TCEI UNI 5931	SCREW TCEI UNI 5931	8	
37	VITE TCEI UNI 5931	SCREW TCEI UNI 5931	4	
38	VITE TCEI UNI 5931	SCREW TCEI UNI 5931	4	
39	VITE TCEI UNI 5931	SCREW TCEI UNI 5931	4	
40	VITE TCEI UNI 5931	SCREW TCEI UNI 5931	4	
41	TAPPO TCEI	PLUG TCEI	5	
42	TAPPO TCEI	PLUG TCEI	2	
43	ROND. RAME RIC.	SOFT COPPER WASHER	9	
44	ROND. RAME RIC.	SOFT COPPER WASHER	8	
45	VITE STEI UNI 5927 P.CONICA	SCREW STEI UNI 5927 TAPERED H.	1	
46	VITE STEI UNI 5923 P.PIANA	SCREW STEI UNI 5923 PLANE H.	1	
47	TAPPO AD ESPANSIONE	EXPANDER	6	
48	SFERA	BALL	2	
49	VITE STEI UNI 5923	SCREW STEI UNI 5923	1	
50	DADO CIECO	CAP NUT	2	
51	DADO UNI 5588	NUT M12 UNI 5588	2	
52	VITE STEI UNI 5923	SCREW STEI UNI 5923	1	
53	VITE STEI UNI 5923	SCREW STEI UNI 5923	1	
54	SOTTOTAPPO	PLASTIC PLUG	2	
55	SPINA UNI-ISO 2338	PIN UNI-ISO 2338	2	
56	FLANGIA CIECA	BLIND FLANGE	2	
57	DISTANZIALE DI BATTUTA	BEAT SPACER	1	
58	ANELLO ELASTICO	SPRING RING	1	

ASSIEMATO REGOLATORE CONTROL ASSEMBLY

PARTICOLARE CASSETTO-ASTA
SPOOL-ROD DETAIL



COPPIE DI SERRAGGIO TIGHTENING TORQUES



N.B.: Per una efficace presa dell'adesivo, è indispensabile lavare e sgrassare accuratamente i piani
NOTE: To ensure a good action of the bonding agent, all contact surfaces must be accurately cleaned

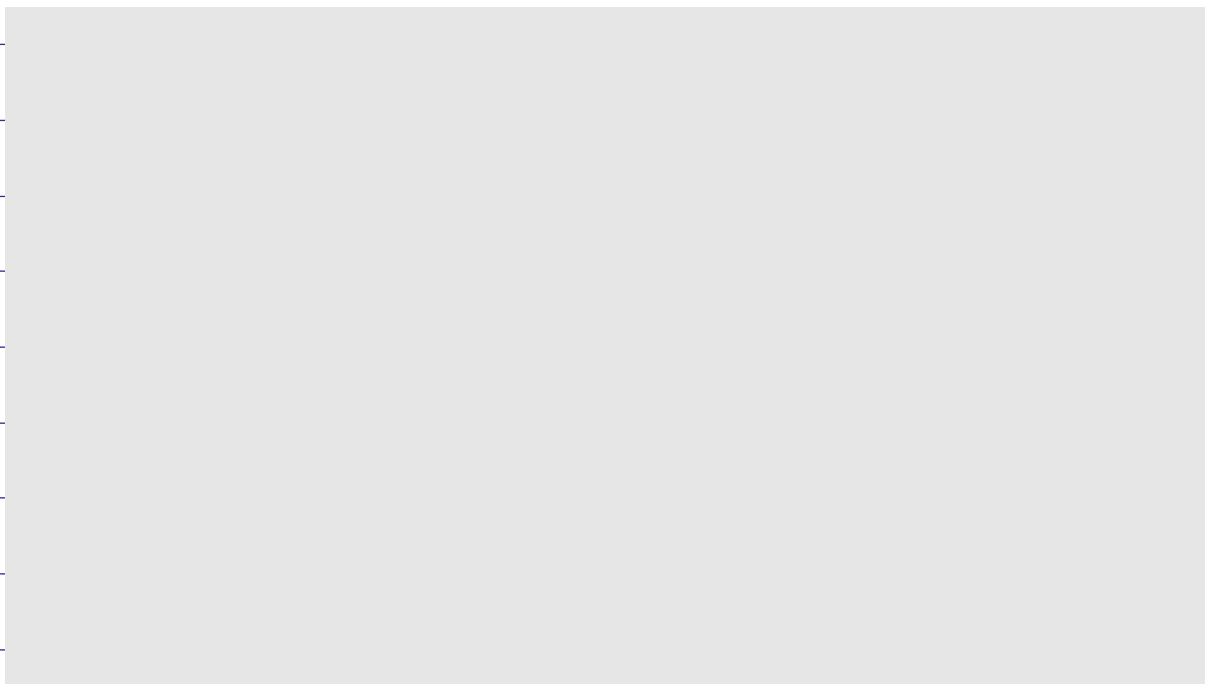
COPPIE DI SERRAGGIO TIGHTENING TORQUES

Pos.	H2V 55	H2V 75	H2V 108	H2V 160	H2V 226
Vite / Screw	M 14x45 - 8.8	M 16x50 - 8.8	M 18x60 - 8.8	M 18x60 - 8.8	M 20x60 - 12.9
1	12	18	26	26	40
Vite / Screw	-	-	-	M 10x35 - 8.8	M 10x35 - 8.8
2	-	-	-	5	5
Tappo / Plug	G 1/8" - 8.8	G 1/8" - 8.8	G 1/8" - 8.8	G 1/8" - 8.8	G 1/8" - 8.8
3	3	3	3	3	3
Vite / Screw	M 8x35 - 12.9	M 10x30 - 12.9	M 10x30 - 12.9	M 12x30 - 12.9	M 12x30 - 12.9
4	4	7	7	12	12
Vite / Screw	M 10x35 - 8.8	M 12x40 - 8.8	M 12x40 - 8.8	M 14x45 - 8.8	M 14x45 - 8.8
5	4	8	8	12	12
Tappo / Plug	G 1/4" - 8.8	G 1/4" - 8.8	G 1/4" - 8.8	G 1/4" - 8.8	G 1/4" - 8.8
6	4	4	4	4	4
Vite / Screw	M 8x65 - 12.9	M 10x70 - 12.9	M 10x70 - 12.9	M 12x70 - 12.9	M 12x70 - 12.9
7	4	7	7	12	12
Vite / Screw	M 8x16 - 45H	M 8x16 - 45H	M 8x16 - 45H	M 8x10 - 45H	M 8x10 - 45H
8	3.5*	3.5*	3.5*	3.5*	3.5*
Vite / Screw	M 8x8 - 45H	M 8x8 - 45H	M 8x8 - 45H	M 8x8 - 45H	M 8x8 - 45H
9	2.5*	2.5*	2.5*	2.5*	2.5*
10	La coppia di serraggio di cappellotti, raccordi o tappi di ritegno deve essere compresa tra 4 e 7 daNm The tightening torque of caps, plugs and fittings must be comprised between 4 and 7 daNm				

* Montare con LOCTITE 243 / Add LOCTITE 243

NOTA: Tutte le coppie di serraggio sono espresse in daNm.

NOTE: All tightening torques in daNm.



S.A.M. HYDRAULIK S.p.A.
Via Moscova, 10 - 42100 REGGIO EMILIA (Italy)
Tel. +39 0522 270511- Fax +39 0522 270460
E-mail: marketing@samhydraulik.com
<http://www.samhydraulik.com>

Distribuito da: _____
Represented by: _____