



MOTORE SH7V-SH7VR MOTOR

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO - SENSORE TAC

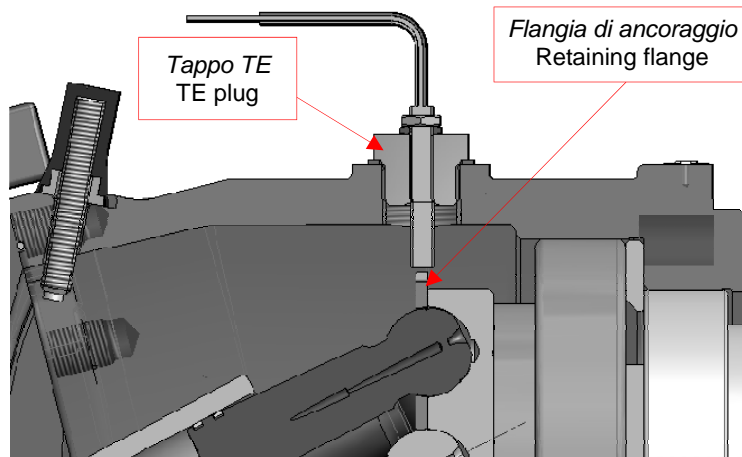
DIRECTIONS FOR ASSEMBLY - TAC SENSOR

Istruzioni di montaggio sensore induttivo su motore SH7V-SH7VR TAC.

1. Prima di avvitare il tappo TE con foro M8x1, posizionare il motore in modo da montare il tappo rivolto verso l'alto, per un più facile montaggio del sensore.
2. Far ruotare l'albero in modo da posizionare la flangia di ancoraggio fresata con un dente (parte piena) sotto il sensore. Se ci posizioniamo su un vuoto, l'albero non può ruotare perché bloccato dal sensore e quindi "taglierebbe" la testa al sensore. Dal foro di drenaggio si deve vedere un dente della flangia di ancoraggio speciale.
3. Avvitare il tappo TE con foro M8x1.
4. Spostare all'occorrenza rondella e dadi di serraggio per consentire di avvitare il sensore.
5. Avvitare il sensore fino a battuta con la flangia di ancoraggio, toccando la superficie del dente. Usare molta cautela nell'avvitare, in modo da non graffiare la punta del sensore. Non attorcigliare inoltre il cavo del sensore, ma ruotarlo insieme al sensore.
6. Una volta toccata la flangia, svitare il sensore di ¼ giro - 1 giro al massimo.
7. Avvitare i dadi di serraggio prestando attenzione che non avvenga la rotazione del sensore. Consentito al massimo ½ - ¾ giro come rotazione totale. Coppia di serraggio = 10 Nm.

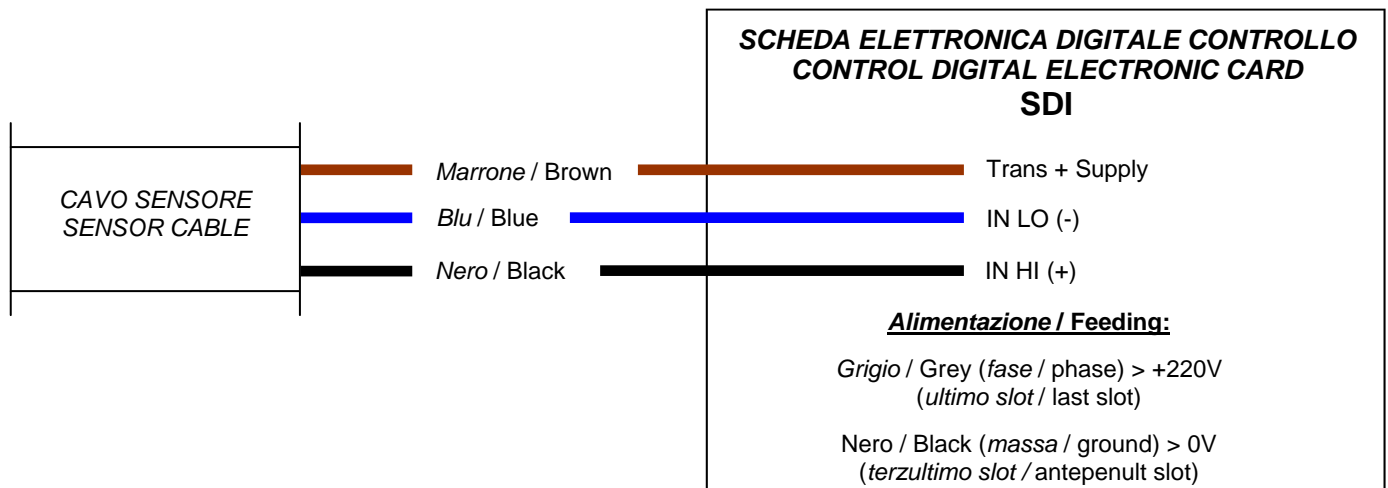
Assembly instructions of inductive sensor on SH7V-SH7VR TAC motor.

1. Before screwing the TE plug with M8x1 hole, place the motor in order to mount the plug turned towards the high, for a easier assembly.
2. Rotate the shaft in order to place the milled piston retaining flange with a tooth (= full part) under the sensor head. If the sensor is in contact with a empty slot, the shaft cannot rotate because blocked by the sensor. In this case it would cut the sensor head. From the draining port you shall see the tooth of the special retaining flange.
3. Screw the TE plug with M8x1 hole.
4. Move the washer and locking nut in order to screw the sensor.
5. Screw the sensor until ledge with the flange, touching the tooth surface. Pay caution in screwing, don't scratch the tip of the sensor. Don't coil the sensor cable, turn it with the sensor.
6. Once touched the cylinder barrel surface, unscrew the sensor by ¼ turn - 1 turn max.
7. Screw locking nut paying attention not to spin the sensor. Maximum ½ - ¾ total turn. Serration Torque = 10 Nm.[7.37 lbf-ft



8. Collegamento del sensore allo strumento di misura (morsettiera numerata) come da schema sotto (seguire i colori).

8. Connect the speed sensor to the measure instrument like the outlines below (follow the colors).



Informazioni sul prodotto

Dati i continui sviluppi, le modifiche e le migliorie al prodotto, la S.A.M. Hydraulik Spa non sarà responsabile per eventuali informazioni che possano indurre in errore, od erronee, riportate da cataloghi, istruzioni, disegni, dati tecnici e altri dati forniti dalla S.A.M. Hydraulik Spa. Non sarà possibile basare alcun procedimento legale su tale materiale.

Modifiche del prodotto. La S.A.M. Hydraulik Spa si riserva il diritto di variare i suoi prodotti, anche quelli già ordinati, senza notifica.

Notice

Due to the continuous product developments, modifications and improvements S.A.M. Hydraulik Spa will not be held responsible for any erroneous information or data that may lead to errors, indicated in catalogues, instructions, drawings, technical data and other data supplied by S.A.M. Hydraulik Spa. Therefore, legal actions cannot be based on such material. **Product development.** S.A.M. Hydraulik Spa reserves the right to make changes to its products, even for those already ordered, without notice.

S.A.M. Hydraulik S.p.A.
Via Moscova, 10 - 42100 Reggio Emilia (ITALY)
Tel. +39-0522-270511
Fax. +39-0522-270460 - +39-0522-270470
e-mail: marketing@samhydraulik.com
web-site: <http://www.samhydraulik.com>