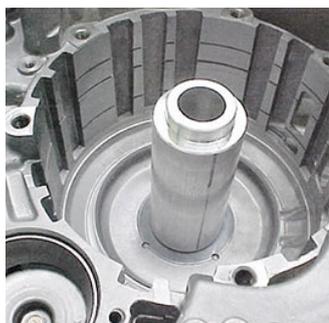


Problema: Questo perno è alloggiato in una guarnizione di tenuta ad anello nella quale è posta una bronzina che, prendendo a ruotare su se stessa per l'usura, tende a rovinare la scatola del cambio.

L'estrazione di questa bronzina è parecchio difficoltosa.

FM Fornisce una bronzina maggiorata per sostituire la bronzina originaria. Il codice OEM di questa bronzina è 90448A. Se l'anello di tenuta è andato perduto, bisogna prima sistemarlo.

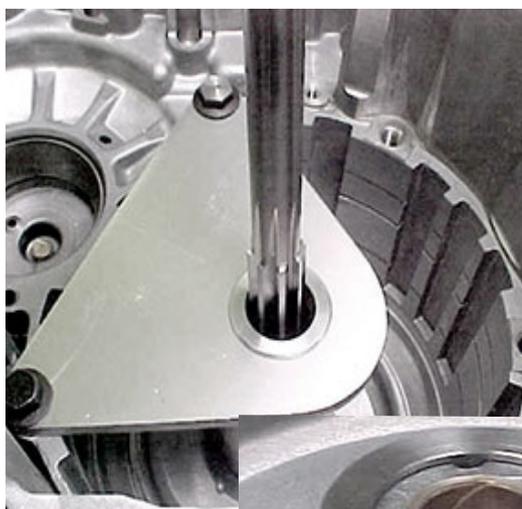
Se la scatola cambio è stata danneggiata, FM può offrire l'intera cassa o la metà danneggiata.



Si comincia installando la guida dell'alesatore sulla sede dell'anello di tenuta. Assicurarsi che appoggi perfettamente sulla sede.

Si prosegue installando la piastra superiore per centrare e stabilizzare la guida dell'alesatore.

Utilizzare a bassa velocità una punta da trapano da 1/2 pollice ed esercitare pressione finché non smette di tagliare..



Al termine del taglio, quando la punta fuoriesce si avverte un deciso cambio di velocità.

Estrarre l'alesatore e riporlo con cautela nella sua custodia in plastica per preservarne l'affilatura.

Inserire la nuova bronzina e controllare l'aderenza con la campana.

L'inserimento va eseguito il più dritto possibile, per evitare la deformazione della bronzina o del foro.



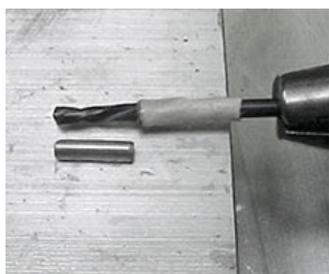


Problema: Questo perno è montato insieme a un anello di tenuta. Se l'anello inizia a perdere blocca la PORTA e la bronzina al centro tende ad autodistruggersi e a rovinare l'apposito alloggiamento nella cassa cambio. Il procedimento qui illustrato risolve entrambi i problemi.

Passo 1: Usando un trapano, praticare un foro attraverso l'anello di tenuta facendo attenzione a posizionare il foro a "ore 9" tenendo il foro ovale a "ore 12". **IMPORTANTE!**



Passo 2: Riposizionare l'anello nella scatola cambio con il foro allineato. Il foro appena praticato deve essere in posizione "Ore 6". Rimuovere con cura i trucioli metallici.



Passo 3: Segnare la lunghezza del pin sulla punta del trapano con una striscia di nastro isolante assicurando così che la profondità del foro sarà adeguata ad alloggiare il pin.

Passo 4: Trapanare e inserire il pin



Al termine della lavorazione l'aspetto deve essere quello nella foto qui sotto.

