

OCCHIONE DI TRAINO

Istruzioni di montaggio
uso e manutenzione



V.ORLANDI
S I S T E M I D I T R A I N O

| | | |
|--|--|------------------|
|  | OCCHIONE DI TRAINO | PAG. 02/24 |
| | ISTRUZIONI DI MONTAGGIO - USO E MANUTENZIONE | INDICE REV. D |

INDICE

| | | |
|-----|--|----|
| 0 | PREMESSE | 3 |
| 0.1 | GARANZIA | 3 |
| 0.2 | CONSERVAZIONE DEL MANUALE | 3 |
| 0.3 | COME LEGGERE ED UTILIZZARE IL MANUALE | 4 |
| 1 | GENERALE | 5 |
| 1.1 | LIMITAZIONI DI IMPIEGO | 5 |
| 2 | SALDATURA | 6 |
| 2.1 | SALDATURA OCCHIONI A SALDARE | 7 |
| 2.2 | SALDATURA MANICOTTI A SALDARE | 8 |
| 2.3 | SALDATURA PIASTRE A SALDARE | 9 |
| 2.4 | SALDATURA PIASTRA E MONTAGGIO OCCHIONE FLANGIATO SPECIALE | 10 |
| 3 | MONTAGGIO | 11 |
| 3.1 | MONTAGGIO OCCHIONI SFILABILI | 12 |
| 3.2 | MONTAGGIO OCCHIONI FLANGIATI | 13 |
| 4 | MANUTENZIONE | 14 |
| 4.1 | CONTROLLI PERIODICI | 14 |
| 4.2 | CONTROLLO DELLE USURE | 16 |
| 5 | RIPARAZIONE | 17 |
| 5.1 | SOSTITUZIONE DELLA BUSSOLA | 17 |
| 5.2 | SOSTITUZIONE DELLE VITI PER OCCHIONE FLANGIATO | 19 |
| 5.3 | SOSTITUZIONE DELL OCCHIONE FLANGIATO SPECIALE E DELLE VITI | 20 |
| 6 | PULIZIA | 21 |
| 7 | SMALTIMENTO | 22 |

| | | |
|--|--|------------------|
|  | OCCHIONE DI TRAINO | PAG. 03/24 |
| | ISTRUZIONI DI MONTAGGIO - USO E MANUTENZIONE | CAP. 0 REV. D |

0 PREMESSE

0.1 GARANZIA

La V. Orlandi S.p.A. non risponde di eventuali danni causati da errato impiego, modifiche o manomissioni.

L' utilizzo di particolari non originali V. Orlandi S.p.A. comporta il decadimento della garanzia e ne invalida l'omologazione.

La V. Orlandi S.p.A. si riserva il diritto di apportare modifiche in qualsiasi momento.

0.2 CONSERVAZIONE DEL MANUALE

Questo libretto è parte integrante del sistema di traino, **deve accompagnarlo in ogni suo spostamento, rivendita o restituzione in garanzia** e deve essere a portata di mano di ogni suo operatore per una rapida consultazione ogni qualvolta sia necessario.

È compito dell'utilizzatore mantenerlo integro ed in buone condizioni d'utilizzo.

Il presente libretto deve essere sostituito in uguale copia qual'ora l'usura renda impossibile la lettura dello stesso.

NB: IL PRESENTE MANUALE È COMPOSTO DI 24/24 PAGINE.



IN ALCUNI CASI PER FACILITARE LA RAPPRESENTAZIONE DELLE FIGURE, SONO RAFFIGURATI PRODOTTI STANDARD

Prima edizione: Gennaio 2007

Ristampa:

0.3 COME LEGGERE ED UTILIZZARE IL MANUALE

Al di là del titolo del singolo capitolo sono stati adottati segnali per evidenziare il comportamento da tenere durante l'esecuzione di una fase, quindi:



Leggere attentamente il paragrafo/periodo/capitolo seguente.



Implica attenzione e cautela.



Attenzione! Possibilità di schiacciamento degli arti.



Implica assoluto divieto.



Indossare calzature pesanti da lavoro.



Proteggere gli occhi.



Proteggere le vie respiratorie.



Indossare guanti da lavoro.



Implica attenzione e cautela. Precede suggerimenti di carattere tecnico utili per facilitare determinate operazioni.



1 GENERALE

1.1 LIMITAZIONI DI IMPIEGO

Gli occhioni V.Orlandi sono progettati e costruiti per essere utilizzati su timoni di rimorchi ad asse sterzante o ad asse rigido centrale secondo il seguente schema (applicazioni consigliate):



| 40mm | Occhioni a saldare | ✓ | |
|---------------|--------------------|---|---|
| | Occhioni sfilabili | ✓ | ✓ |
| | Occhioni flangiati | ✓ | ✓ |
| 45mm | Occhioni sfilabili | ✓ | |
| 50mm | Occhioni a saldare | ✓ | |
| | Occhioni sfilabili | ✓ | |
| | Occhioni flangiati | ✓ | ✓ |
| | Occhioni speciali | ✓ | ✓ |
| 57,5mm | Occhioni a saldare | ✓ | ✓ |
| | Occhioni sfilabili | ✓ | ✓ |
| | Occhioni flangiati | ✓ | ✓ |
| Torici | Occhioni a saldare | ✓ | |
| | Occhioni sfilabili | ✓ | |

| | | |
|--|--|------------------|
|  | OCCHIONE DI TRAINO | PAG. 06/24 |
| | ISTRUZIONI DI MONTAGGIO - USO E MANUTENZIONE | CAP. 2 REV. D |

2 SALDATURA degli OCCHIONI, dei MANICOTTI e delle PIASTRE A SALDARE



Nella lettura del presente capitolo, ogni riferimento è da identificare nelle figure da pag. 10/24 a pag. 20/24.



Prima di procedere nell'esecuzione delle operazioni, leggere attentamente le seguenti istruzioni:



Indossare calzature pesanti da lavoro.



Proteggere gli occhi.



Proteggere le vie respiratorie.



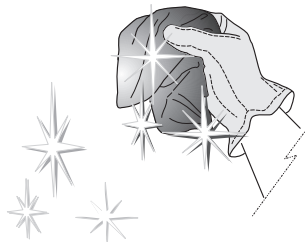
Indossare guanti da lavoro.



ATTENZIONE: le operazioni di seguito descritte devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato



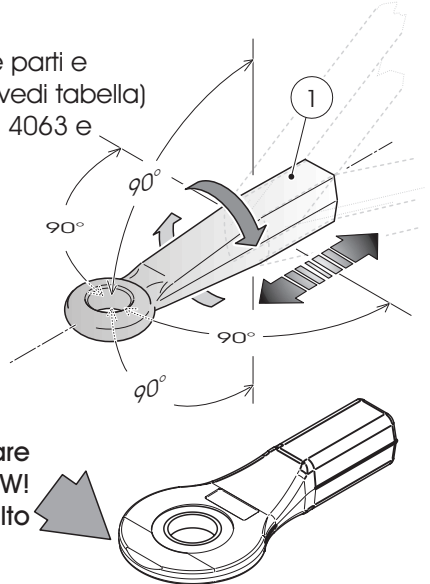
Eeguire e mantenere costantemente pulito il banco di lavoro evitando che le scorie di saldatura o altre impurità rendano i materiali instabili.





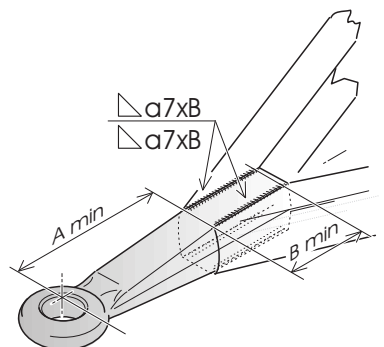
2.1 SALDATURA OCCHIONI A SALDARE

- 1) Controllare la perfetta pulizia delle parti da saldare dell'occhione (1) e dei longheroni del timone;
- 2) Posizionare l'occhione (1) perfettamente in asse con il timone ed eseguire alcuni piccoli punti di saldatura lungo il perimetro delle parti da unire onde evitare successivi spostamenti;
- 3) Ricontrollare il perfetto allineamento delle parti e procedere alla saldatura di quattro tratti (vedi tabella) nel rispetto delle dimensioni e norme ISO 4063 e UNI EN 22553 adoperando materiali di apporto ISO E51 5 B 120 20 H;
- 4) Attendere il raggiungimento della temperatura ambiente prima di procedere all'utilizzo del prodotto.



Dimensioni da rispettare per la saldatura :

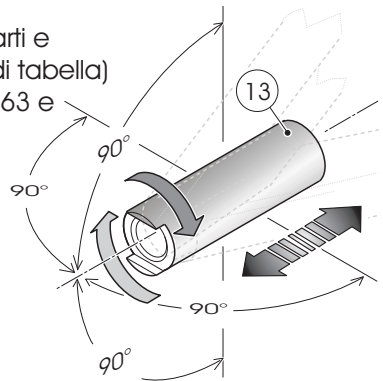
| TIPO OCCHIONE | A min (mm) | B min (mm) |
|---------------|------------|------------|
| OC40W | 200 | 120 |
| OC40W/P | 200 | 120 |
| OC50W/L | 200 | 160 |
| OC50W | 200 | 320 |
| OC50W-HD | 200 | 180 |
| TITANOVI | 200 | 320 |
| TITANOVII | 200 | 350 |
| 57W | 175 | 120 |
| 76W01 | 175 | 120 |





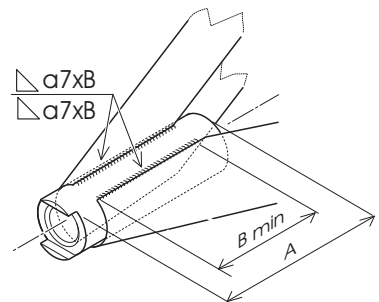
2.2 SALDATURA MANICOTTI

- 1) Controllare la perfetta pulizia delle parti da saldare del manicotto (13) e dei longheroni del timone;
- 2) Posizionare il manicotto (13) perfettamente in asse con il timone ed eseguire alcuni piccoli punti di saldatura lungo il perimetro delle parti da unire onde evitare successivi spostamenti;
- 3) Ricontrollare il perfetto allineamento delle parti e procedere alla saldatura di quattro tratti (vedi tabella) nel rispetto delle dimensioni e norme ISO 4063 e UNI EN 22553 adoperando materiali di apporto ISO E51 5 B 120 20 H;
- 4) Attendere il raggiungimento della temperatura ambiente prima di procedere all'utilizzo del prodotto.



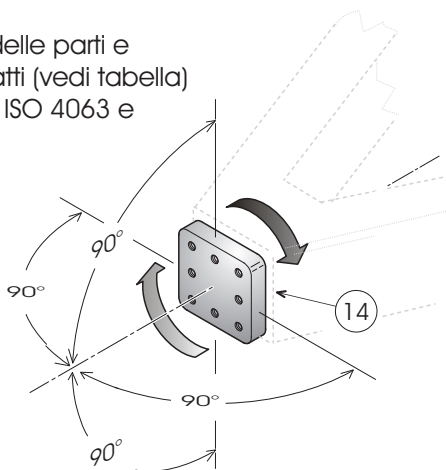
Eeguire quattro cordoni di saldatura secondo la tabella

| TIPO MANICOTTO | A (mm) | B min (mm) |
|----------------|--------|------------|
| RO00001 ○ | 210 | 190 |
| RO00014 ○ | 258 | 240 |
| RO00036 ○ | 245 | 220 |
| RO00038 □ | 245 | 220 |
| RO00039 ○ | 165 | 140 |
| RO00041 □ | 173 | 150 |



2.3 SALDATURA PIASTRA A SALDARE

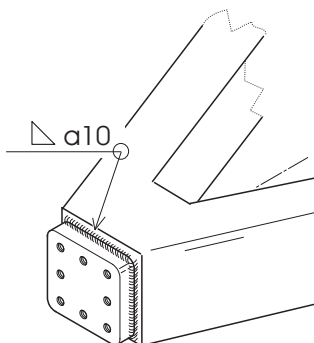
- 1) Controllare la perfetta pulizia delle parti da saldare ;
- 2) Posizionare la piastra a saldare (14) perfettamente in asse con il timone ed eseguire alcuni piccoli punti di saldatura lungo il perimetro delle parti da unire onde evitare successivi spostamenti;
- 3) Ricontrollare il perfetto allineamento delle parti e procedere alla saldatura di quattro tratti (vedi tabella) nel rispetto delle dimensioni e norme ISO 4063 e UNI EN 22553 adoperando materiali di apporto ISO E51 5 B 120 20 H;
- 4) Attendere il raggiungimento della Temperatura ambiente prima di procedere all'utilizzo del prodotto.



NOTE

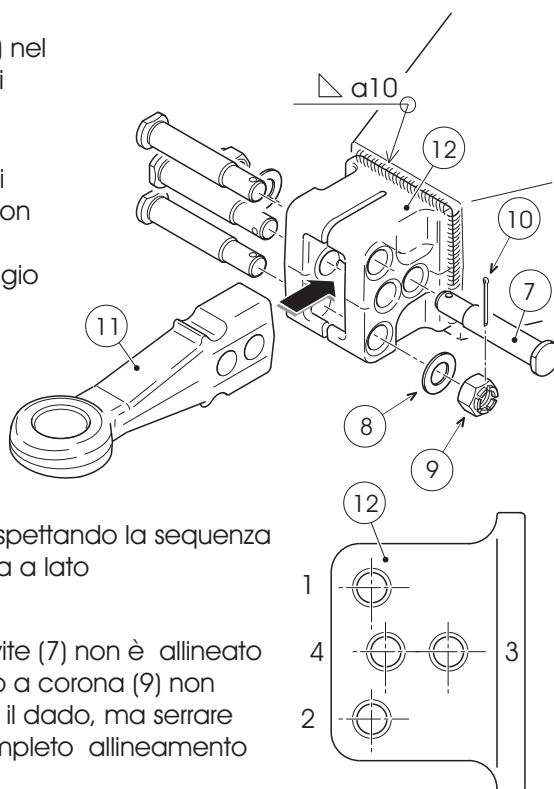


Eseguire la saldatura lungo tutto il perimetro della piastra



2.4 SALDATURA PIASTRA E MONTAGGIO OCCHIONE FLANGIATO SPECIALE

- 1) Smontare dal supporto tutti i componenti dell'occhione ;
- 2) Controllare la perfetta pulizia delle parti da saldare;
- 3) Procedere alla saldatura del supporto (12) rispettando i punti 2, 3, 4, del cap. 2.3 SALDATURA PIASTRE A SALDARE di pag. 09/24;
- 4) Inserire l'occhione di traino (11) nel supporto (12) e fermare con gli appositi perni (7);
- 5) Inserire le rondelle (8) avvitare i dadi a corona (9) ; bloccare con chiave dinamometrica rispettando la coppia di serraggio 750-850Nm;



Eseguire il bloccaggio rispettando la sequenza numerata come in figura a lato



Se il foro presente sulla vite (7) non è allineato con lo spacco del dado a corona (9) non allentare in nessun caso il dado, ma serrare ulteriormente fino al completo allineamento tra foro e spacco

- 6) Inserire la copiglia (10) nel foro presente sul filetto della vite (7) rivoltando le due estremità facendole aderire alla corona del dado (9).

| | | |
|--|--|------------------|
|  | OCCHIONE DI TRAINO | PAG. 11/24 |
| | ISTRUZIONI DI MONTAGGIO - USO E MANUTENZIONE | CAP. 3 REV. D |

3 MONTAGGIO



Nella lettura del presente capitolo, ogni riferimento è da identificare nelle figure da pag. 10/24 a pag. 20/24.



Prima di procedere nell'esecuzione delle operazioni, leggere attentamente le seguenti istruzioni:



Attenzione! Possibilità di schiacciamento degli arti.



Indossare calzature pesanti da lavoro.



Indossare guanti da lavoro.



ATTENZIONE: le operazioni di seguito descritte devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato



Eeguire e mantenere costantemente pulito il banco di lavoro evitando che le scorie di saldatura o altre impurità rendano i materiali instabili.

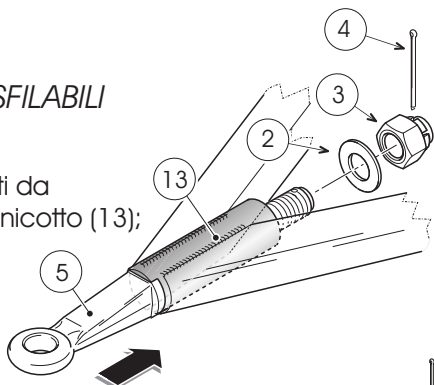


Velare con un sottile strato di grasso tutte le parti che andranno a contatto durante l'assemblaggio



3.1 MONTAGGIO OCCHIONI SFILABILI

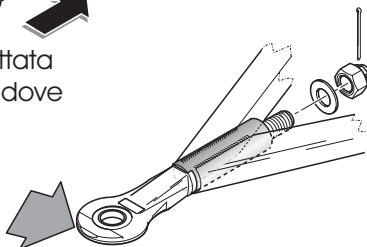
- 1) Controllare la perfetta pulizia delle parti da assemblare dell'occhione (5) e del manicotto (13);
- 2) Inserire l'occhione (5) nel manicotto (13) assestandolo correttamente nella propria sede;
- 3) Spalmare abbondante grasso sulla parte filettata dell'occhione (5), posizionare la rondella (2) (dove presente), e avvitare il dado a corona (3);



NOTE



**Prestare attenzione nel posizionare l'occhione tipo OC57R!
Rivolgere lo smusso verso l'alto**



- 4) Procedere al bloccaggio mediante chiave dinamometrica rispettando il valore della coppia di serraggio riportato nella tabella a lato;

NOTE



Se il foro presente sull'occhione (5) non è allineato con lo spacco del dado a corona (3) non allentare in nessun caso, ma serrare ulteriormente fino al completo allineamento tra foro e spacco

- 5) Inserire la copiglia (4) nel foro presente sul filetto dell'occhione (5) rivoltando le due estremità facendole aderire alla corona del dado (3).

NOTE



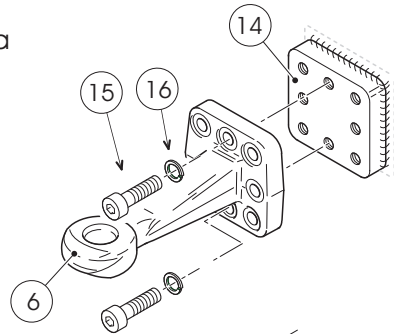
Per una corretta conservazione è consigliabile proteggere adeguatamente la parte onde prevenire ruggine e corrosione

| TIPO OCCHIONE | Coppia serraggio (Nm) |
|---------------|-----------------------|
| OC40R02 | 410-480 |
| OC45R01 | 480-550 |
| OC45R02 | 410-480 |
| OC45R03 | 410-480 |
| OC45R04 | 418-480 |
| OC45R07 | 450-650 |
| OC45T01 | 410-480 |
| OC50R01 | 410-480 |
| OC50R02 | 480-550 |
| OC50R03 | 410-480 |
| OC50R04 | 410-480 |
| OC50R05 | 410-480 |
| OC50R09 | 460-650 |
| OC50R10 | 500-600 |
| OC57R10 | 500-600 |
| OC76R10 | 500-600 |
| OC76T02 | 480-550 |

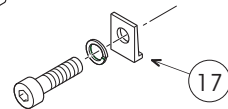


3.2 MONTAGGIO OCCHIONI FLANGIATI

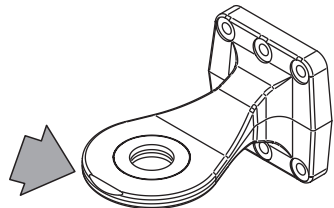
- 1) Controllare la perfetta pulizia delle parti da assemblare dell'occhione flangiato (6) e della piastra a saldare (14);
- 2) Sistemare l'occhione flangiato (6) in asse con la piastra flangiata (14);
- 3) Avvitare le sei / otto viti (15) con le relative rondelle (16) senza bloccare;



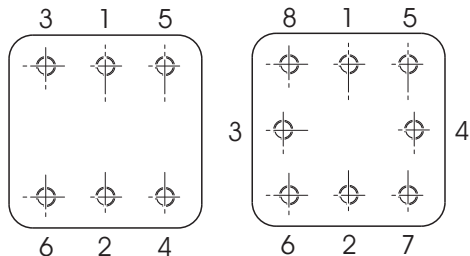
Le piastrine (17) sono presenti sull'occhione tipo 51F8 in produzione fino al 2005



Prestare attenzione nel posizionare l'occhione tipo OC57F!
Rivolgere lo smusso verso l'alto



- 4) Controllare il perfetto allineamento tra l'occhione di traino (6) e la piastra a saldare (14) bloccare poi con chiave dinamometrica rispettando la sequenza e la coppia di serraggio riportata tabella;



| TIPO OCCHIONE | Typo rondella | Typo vite | Coppia chiusura iniziale (Nm) | Coppia serraggio finale (Nm) |
|---------------|---------------|-------------|-------------------------------|------------------------------|
| OC40F6 | DIN 127 B16 | M16x50 10.9 | 90-110 | 220-260 |
| OC50F6 | DIN 127 B16 | M16x50 10.9 | 90-110 | 220-260 |
| OC50F8 | DIN 127 B16 | M16x50 10.9 | 90-110 | 220-260 |
| OC51F8 | DIN 127 B16 | M16x50 10.9 | 90-110 | 220-260 |
| OC52F8 | DIN 127 B20 | M20x80 10.9 | 90-110 | 400-500 |
| OC57F60 | DIN 127 B16 | M16x50 10.9 | 90-110 | 220-260 |

| | | |
|--|--|------------------|
|  | OCCHIONE DI TRAINO | PAG. 14/24 |
| | ISTRUZIONI DI MONTAGGIO - USO E MANUTENZIONE | CAP. 4 REV. D |

4 MANUTENZIONE



Nella lettura del presente capitolo , ogni riferimento è da identificare nelle figure da pag. 10/24 a pag. 20/24.



L' occhione è soggetto a normale usura di esercizio. Tale usura sarà più o meno accentuata in funzione delle condizioni di impiego e di manutenzione.



Pertanto la manutenzione e la lubrificazione regolari possono contribuire ad una lunga e sicura durata di esercizio.

4.1 CONTROLLI PERIODICI

Dopo i primi 3.000 Km dall'installazione :

- 1) Verificare che la coppia di serraggio del dado a corona (3) corrisponda al valore indicato nella tabella del cap. 3.1 MONTAGGIO OCCHIONI SFILABILI a pag. 11/24;



ATTENZIONE: ogni volta che il dado a corona viene rimosso, è necessario sostituire la copiglia

- 2) Verificare che la coppia di serraggio delle sei/otto viti (15) corrisponda al valore indicato nella tabella del cap. 3.2 MONTAGGIO OCCHIONI FLANGIATI a pag. 12/24;



Nel caso non si dovesse raggiungere detto bloccaggio procedere alla sostituzione delle viti e delle rondelle (vedi cap. 5.2 SOSTITUZIONE DELLE VITI PER OCCHIONI FLANGIATI pag. 19/24);



Per occhione di traino tipo 50FS0 e 50FS1 , verificare che la coppia di serraggio delle quattro viti (7) corrisponda al valore indicato al punto 5 del cap. 2.4 SALDATURA PIASTRA E MONTAGGIO OCCHIONE FLANGIATO SPECIALE pag. 10/24;



Nel caso non si dovesse raggiungere detto bloccaggio procedere alla sostituzione del kit viti (vedi cap. 5.3 SOSTITUZIONE DELLE VITI E DELL' OCCHIONE FLANGIATO SPECIALE pag. 20/24);

| | | |
|--|---|------------------|
|  | OCCHIONE DI TRAINO | PAG. 15/24 |
| | ISTRUZIONI DI MONTAGGIO - USO E MANUTENZIONE | CAP. 4 REV. D |

- 3) Controllare lo stato delle saldature
- 4) Lubrificare la zona di contatto tra occhione e gancio di traino.

Ogni 15.000 Km:

- 1) Verificare che la coppia di serraggio del dado a corona (3) corrisponda al valore indicato nella tabella del cap. 3.1 MONTAGGIO OCCHIONI SFILABILI a pag. 12/24;



ATTENZIONE: ogni volta che il dado a corona viene rimosso, è necessario sostituire la copiglia

- 2) Verificare che la coppia di serraggio delle sei/otto viti (15) corrisponda al valore indicato nella tabella del cap. 3.2 MONTAGGIO OCCHIONI FLANGIATI a pag. 13/24;

➤ Nel caso non si dovesse raggiungere detto bloccaggio procedere alla sostituzione del kit viti (vedi cap. 5.2 SOSTITUZIONE DELLE VITI PER OCCHIONI FLANGIATI pag. 19/24);



Per occhione di traino tipo 50FS0 e 50FS1, verificare che la coppia di serraggio delle quattro viti (7) corrisponda al valore indicato al punto 5 del cap. 2.4 SALDATURA PIASTRA E MONTAGGIO OCCHIONE FLANGIATO SPECIALE pag. 10/24;

➤ Nel caso non si dovesse raggiungere detto bloccaggio procedere alla sostituzione del kit viti (vedi cap. 5.3 SOSTITUZIONE DELLE VITI E DELL' OCCHIONE FLANGIATO SPECIALE pag. 20/24);

- 3) Controllare lo stato delle saldature
- 4) Lubrificare la zona di contatto tra occhione e gancio di traino.



In conformità all'utilizzo e comunque almeno una volta all'anno, è necessario far verificare da personale qualificato lo stato di usura dell'occhione.

A tal fine si consiglia di procedere alle seguenti verifiche e controlli:

Verifica della filettatura del dado e dell'occhione:

sfilare la copiglia (4), smontare il dado a corona (3), verificare lo stato del filetto dell'occhione (5) e del dado a corona (3). Nel caso si riscontrino giochi o grippature nei componenti, provvedere immediatamente alla sostituzione (vedi cap. 7 SMALTIMENTO pag. 22/24;



ATTENZIONE: ogni volta che il dado a corona (3) viene rimosso, è necessario sostituire la copiglia (4)

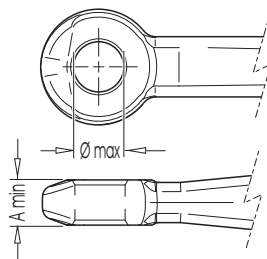
2.2 CONTROLLO DELLE USURE

Verifica delle usure:

Controllare che l'usura dell'occhione (1, 5, 6, 11,) rientri nei limiti illustrati in figura; I dati di usura sotto riportati si riferiscono alla specifica tecnica ISO TS 20825

Occhioni a cavità cilindrica

| DIMENSIONE NOMINALE (mm) | Ø int max (mm) | A min (mm) |
|-----------------------------|-------------------|---------------|
| 40 | 41.5 | 28 |
| 45 | 46.5 | 67 |
| 50 | 51.5 | 41.5 |
| 57.5 | 59.5 | 19 |



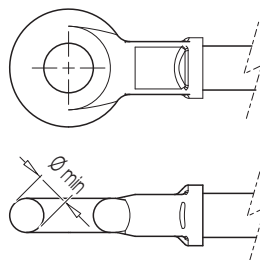
Verificare che il diametro interno della boccola (15) rientri nel limite consentito: in caso contrario procedere alla sostituzione (vedi sostituzione)



Verificare che lo spessore dell'occhione (1, 5, 6, 11) rientri nel limite consentito: in caso contrario procedere alla sostituzione (vedi sostituzione)

Occhioni a cavità torica

| TIPO OCCHIONE | Ø min (mm) |
|---------------|---------------|
| 45T | 32 |
| 76T | 37 |



| | | |
|--|--|------------------|
|  | OCCHIONE DI TRAINO | PAG. 17/24 |
| | ISTRUZIONI DI MONTAGGIO - USO E MANUTENZIONE | CAP. 5 REV. D |

5 RIPARAZIONE



Nella lettura del presente capitolo, ogni riferimento è da identificare nelle figure da pag. 10/24 a pag. 20/24 ed al catalogo ricambi allegato.

Prima di procedere nell'esecuzione di qualsiasi operazione, leggere attentamente le seguenti istruzioni:



Attenzione! Possibilità di schiacciamento degli arti.



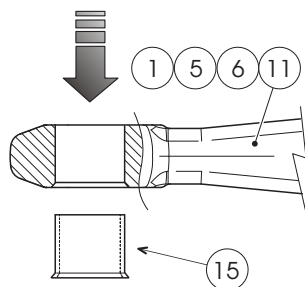
Indossare calzature pesanti e guanti di protezione da lavoro.

5.1 SOSTITUZIONE DELLA BUSSOLA



Operazione eseguibile con occhioni aventi boccola interna con \varnothing originale 40, 45, 50,

- 1) Smontare l'occhione di traino (1, 5, 6, 11) (nel caso di occhione saldato smontare il timone di traino) e dopo averlo capovolto e posizionato orizzontalmente eseguire l'espulsione della boccola (15) (vedi cap. 7 SMALTIMENTO pag. 22/24) servendosi di una opportuna attrezzatura
- 2) Sostituire con una nuova boccola e procedere al montaggio con attrezzatura adeguata.



N
O
T
E

Operazione da eseguire con occhioni \varnothing 57,5

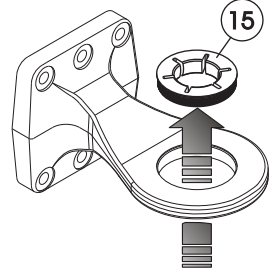
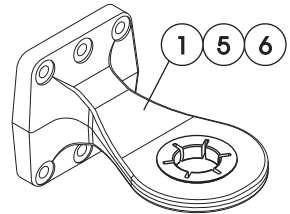


Proteggere gli occhi.



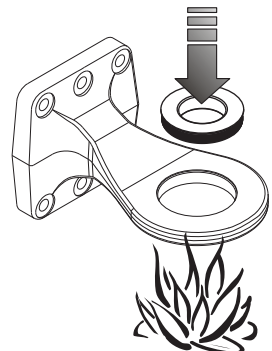
Proteggere le vie respiratorie.

- 1) Smontare l'occhione di traino (1, 5, 6) (nel caso di occhione saldato smontare il timone di traino) , capovolgerlo e posizionarlo orizzontalmente;
- 2) Servendosi di attrezzatura capace di fiamma tagliente provocare 4-5 tagli dal centro della bussola (15) in senso radiale per liberare la compressione esistente;
- 3) Battere poi sulla bussola (15) dal basso cercando di evitare di danneggiare la sua sede nell'occhione ;

N
O
T
E

Attenzione! Non colpire con violenza per non causare lo schizzare di frammenti residui dell'operazione precedente

- 4) Riscaldare l'occhione intorno alla sede della bussola fino a 400°C circa;
- 5) Inserire la nuova bussola (15).



| | | |
|--|---|------------------|
|  | OCCHIONE DI TRAINO | PAG. 19/24 |
| | ISTRUZIONI DI MONTAGGIO - USO E MANUTENZIONE | CAP. 5 REV. D |

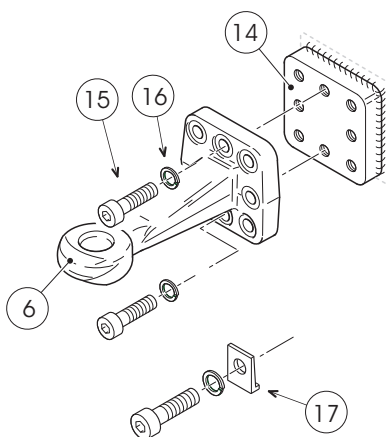
5.2 SOSTITUZIONE DELLE VITI PER OCCHIONI FLANGIATI

- 1) Sistemare il timone di traino su un supporto solido e robusto quindi bloccare
- 2) Sbloccare l'occhione di traino (6) dalle sei /otto viti e recuperare le rondelle (Vedi cap. 7 SMALTIMENTO 22/24;
- 3) Eseguire una accurata pulizia delle pati che verranno a contatto e procedere alla sistemazione dell'occhione avvitando le sei /otto viti (15) con le relative rondelle (16, 17);



Le piastrine (17) sono presenti sull'occhione tipo 51F8 in produzione fino al 2005

- 4) Bloccare con chiave dinamometrica rispettando la coppia di serraggio indicata nella tabella e la sequenza riportate a pag. 13/24.



| | | |
|--|---|------------------|
|  | OCCHIONE DI TRAINO | PAG. 20/24 |
| | ISTRUZIONI DI MONTAGGIO - USO E MANUTENZIONE | CAP. 5 REV. D |

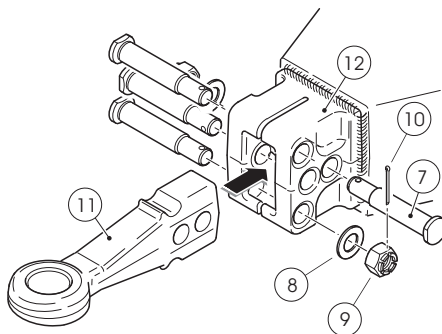
5.3 SOSTITUZIONE DELLE VITI E DELL' OCCHIONE FLANGIATO SPECIALE

- 1) Sistemare il timone di traino su un supporto solido e robusto quindi bloccare;
- 2) Levare le copiglie (10) e sbloccare i dadi a corona (9) estraendo le viti (7) (Vedi cap. 7 SMALTIMENTO pag. 22/24);
- 3) togliere l'occhione di traino (11) (Vedi cap. 7 SMALTIMENTO pag. 22/24);
- 4) Eseguire una accurata pulizia delle parti che verranno a contatto e procedere alla sistemazione del nuovo occhione di traino (11) inserendo le viti (7) e avvitando con dadi a corona (9);
- 5) Bloccare poi con chiave dinamometrica rispettando la coppia di serraggio indicata al punto 6 del cap. 2.4 SALDATURA PIASTRA E MONTAGGIO OCCHIONE FLANGIATO SPECIALE pag. 10/24;



Se il foro presente sull'occhione (11) non è allineato con lo spacco del dado a corona (9) non allentare in nessun caso, ma serrarlo ulteriormente fino al completo allineamento tra foro e spacco

- 6) Inserire la copiglia (10) nel foro presente sul filetto della vite (7) rivoltando le due estremità facendole aderire alla corona del dado (9).





6 PULIZIA



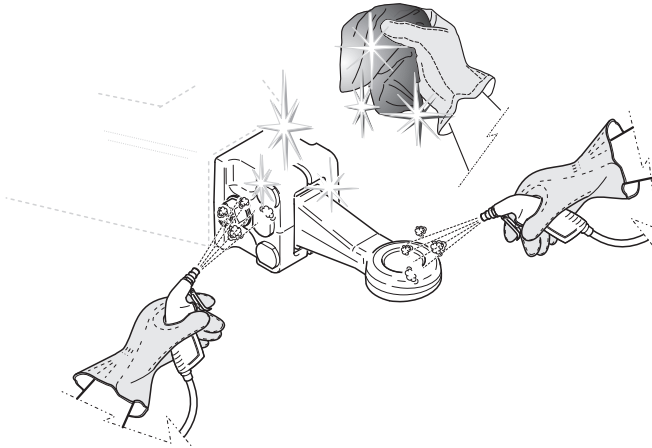
1) L'occhione di traino deve essere pulito alla conclusione di ogni viaggio eseguito e al termine di ogni intervento di riparazione e/o manutenzione;



2) La pulizia deve essere fatta anche prima dell'uso dopo un lungo periodo di inutilizzo;



3) Sganciare l'occhione di traino dal gancio di traino della motrice e pulire prima con uno straccio indirizzando poi il getto d'aria verso il foro della boccola e intorno all'occhione di traino.



E' consentito anche l'uso di idropultrici

| | | |
|--|--|------------------|
|  | OCCHIONE DI TRAINO | PAG. 22/24 |
| | ISTRUZIONI DI MONTAGGIO - USO E MANUTENZIONE | CAP. 7 REV. D |

7 SMALTIMENTO



Leggere attentamente le seguenti istruzioni:

Nessun elemento del gancio di traino deve essere disperso nell'ambiente.

Ogni parte, componente o gruppo di componenti deve essere raggruppato secondo tipologia di materiale.

Per le modalità da seguire ed i mezzi da adottare si deve far riferimento alle prescrizioni delle leggi vigenti alla data dello smantellamento.

La **V. Orlandi S.p.A.** ringrazia la clientela per la scelta del prodotto.
Per avere informazioni sul Concessionario Ufficiale e/o Centro Assistenza più vicino, consultare il nostro Sito Internet:

The company **V.Orlandi** thanks the customers for choosing this product.

Visit our internet site for information of the official distributors or of the nearest workshop:

Die Firma **V.Orlandi** bedankt sich für den Kauf dieses Produkts
Auf unserer Internet-Site, erhalten Sie weitere Informationen zum offiziellen Vertriebsnetz, sowie des nächstgelegenen Fachhändlers Ihrer Region:

V. Orlandi S.p.A remercie la clientèle pour le choix du produit.
Pour toute information concernant la Concessionnaire Officielle et/ou sur le Centre d'Assistance le plus proche, veuillez consulter notre Site Internet :

www.orlandi.it

DATI IDENTIFICAZIONE
PRODOTTO
PRODUCT IDENTIFICATION
DATA
IDENTIFIZIERUNGSDATEN
DES PRODUKTES
DONNEES D'IDENTIFICATION
DU PRODUIT

Via Quinzano, 3
25020 Flero -BS- Italy
tel. +39-0303582722
fax +39-0303582262
e-mail: orlandi@orlandi.it
http: www.orlandi.it



Subject to technical changes without prior notice codice: 19900075-D