

CAab08501

MANUALE DI RIPARAZIONE
REPAIR MANUAL

ASSALE ANTERIORE
FRONT AXLE

Mod. 26.22 - 26.24

Questo manuale non può essere riprodotto o fotocopiato, tutto o in parte,
senza il preventivo consenso scritto di CARRARO SpA.

*No part of this manual may be reproduced, in any form or by any means,
without prior written permission of CARRARO SpA.*



Si prega di pensare all'ambiente prima di stampare questo documento.
Stampare solo il necessario e riciclare la carta dopo l'uso.

*Please consider the environment before printing this document.
Print only the necessary pages and recycle the paper after use.*

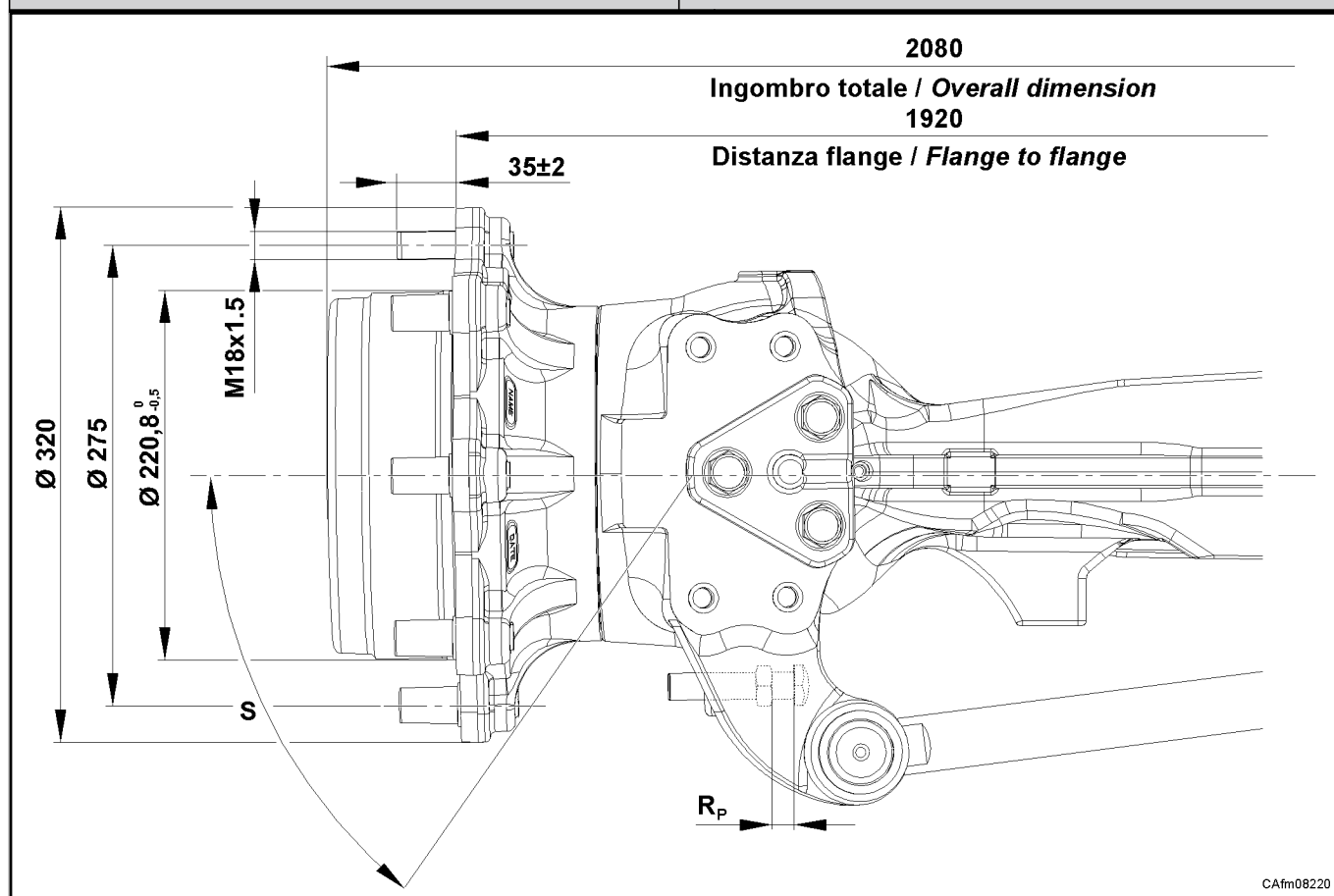
CODICE	CA359859	CODE
MACCHINA	Assale anteriore - Front Axle	MACHINE
MODELLO	26.22	MODEL
TIPO DIFFERENZIALE	Open	DIFFERENTIAL TYPE

CONDIZIONI DI FORNITURA		CONDITIONS OF SUPPLY
Fissaggio assale I supporti vengono forniti	NO	Axle mounting Trunnions are supplied
Fissaggio ruote I dadi e le relative rondelle per il fissaggio delle ruote vengono forniti.	SI	Wheels mounting The nuts and washers for fixing of the wheels are supplied.
Scatola di trasmissione Una scatola di trasmissione è installata sull'assale	NO	Transmission box A transmission box is already installed on the axle
Olio Questo prodotto viene fornito da Carraro Drive Tech rifornito d'olio	NO	Oil This product is supplied by Carraro Drive Tech filled with oil

DATI TECNICI ASSALE		AXLE TECHNICAL DATA
Peso a secco	310 kg	Dry weight
Angolo di sterzata massimo	55 ⁰ / ₂	Maximum steering angle
Pressione nominale di alimentazione cilindro sterzo	180 bar	Steering cylinder nominal working pressure
Pressione massima di alimentazione cilindro sterzo (valvola di sicurezza)	T.B.A.	Steering cylinder maximum working pressure (shock valve)
Convergenza	A ⁰ / ₂	Toe-in
Riduzione coppia conica	2.42/1	Bevel gear ratio
Riduzione riduttore epicicloidale	6.00/1	Epicyclic reduction gear ratio
Riduzione totale assale	14.77/1	Axle total ratio
Rotazione in entrata/uscita	ORARIA/C.W.	Input/output rotation
Freni di servizio	assenti/without	Service brakes
Freni di stazionamento	assenti/without	Parking brakes
Scatola di trasmissione	assente/without	Transmission box

RIFORNIMENTO OLIO		OIL FILLING
Specifiche olio	Vedi: par. Manutenzione e cambio olio.	<i>Oil specifications</i>
Olio raccomandato	See: par. Maintenance and oil change.	<i>Recommended oil</i>
Quantità olio differenziale	7.5±0.5 litri/liters	<i>Differential oil quantity</i>
Quantità olio riduttore epicicloidale (per lato)	0.8±0.1 litri/liters	<i>Epicyclic red. gear oil quantity (each side)</i>

DIMENSIONI PRINCIPALI (mm)	MAIN DIMENSIONS (mm)
----------------------------	----------------------



2080
Ingombro totale / Overall dimension

1920
Distanza flange / Flange to flange

35±2

Ø 320

Ø 275

Ø 220,8⁰_{-0,5}

M18x1.5

S

R_P

CAfm08220

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO	ASSEMBLY MAIN DATA	
Angolo di riferimento S per la regolazione dei fermi sterzata	min. 53° max. 55°	<i>Reference angle S for the adjustment of the steering stops</i>
Quota di riferimento R_P per la regolazione dei fermi sterzata - Lato pignone	11,00 mm	<i>Reference dimension R_P for the adjustment of the steering stops - Pinion side</i>
Valori per verifica Set Right	A= 5.900 ÷ 5.905 mm B= 52.229 ÷ 52.279 mm C= 23.072 ÷ 23.173 mm	<i>Values for verification Set Right</i>
Coppia conica Posizione corona dentata (vedi C.4)	Sinistra (Sx)/Left (Lh)	<i>Bevel gear set Crown gear arrangement (see C.4)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO		ASSEMBLY MAIN DATA
Gioco di accoppiamento coppia conica	$G_{\min} = 0.15 \text{ mm}$ $G_{\max} = 0.30 \text{ mm}$	<i>Coupling backlash of bevel gear set</i>
Diametro esterno del codolo scanalato pignone	$D_p = 34.874 \text{ mm}$	<i>External diameter of pinion shaft splined end</i>
Precarico cuscinetti pignone minimo ⁽¹⁾ Precarico cuscinetti pignone massimo ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{P\min} = 92 \text{ N}$ $F_{P\max} = 137 \text{ N}$	<i>Minimum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> <i>Maximum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Precarico totale minimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Precarico totale massimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{T\min} = F_P + 37.3 \text{ N}$ $F_{T\max} = F_P + 55.9 \text{ N}$	<i>Minimum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> <i>Maximum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone Vedi: Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{P\min} = 1.60 \text{ Nm}$ $M_{P\max} = 2.40 \text{ Nm}$	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone Vedi: Gruppo Supporto Differenziale per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{T\min} = M_P + 0.65 \text{ Nm}$ $M_{T\max} = M_P + 0.98 \text{ Nm}$	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Differential Support Group section
⁽¹⁾ i precarichi devono essere rilevati con anello di tenuta		⁽¹⁾ all preloads must be measured with sealing ring
Vedi: cap. C per i dettagli di assemblaggio		See: capt. C for assembly details

[illegible]

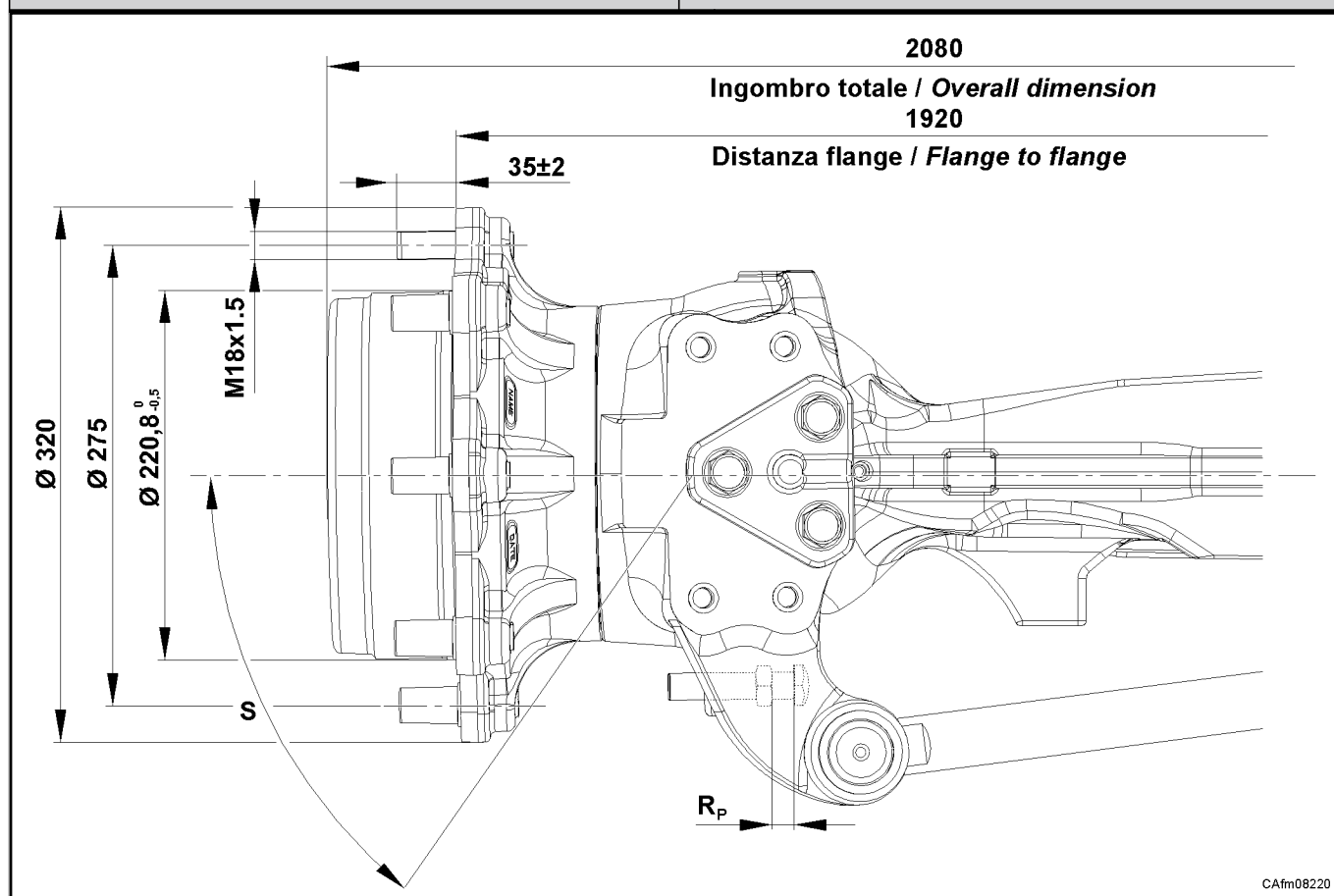
CODICE	CA358772	CODE
MACCHINA	Assale anteriore - Front Axle	MACHINE
MODELLO	26.22	MODEL
TIPO DIFFERENZIALE	Open	DIFFERENTIAL TYPE

CONDIZIONI DI FORNITURA		CONDITIONS OF SUPPLY
Fissaggio assale I supporti vengono forniti	NO	Axle mounting Trunnions are supplied
Fissaggio ruote I dadi e le relative rondelle per il fissaggio delle ruote vengono forniti.	SI	Wheels mounting The nuts and washers for fixing of the wheels are supplied.
Scatola di trasmissione Una scatola di trasmissione è installata sull'assale	NO	Transmission box A transmission box is already installed on the axle
Olio Questo prodotto viene fornito da Carraro Drive Tech rifornito d'olio	SI	Oil This product is supplied by Carraro Drive Tech filled with oil

DATI TECNICI ASSALE		AXLE TECHNICAL DATA
Peso a secco	310 kg	Dry weight
Angolo di sterzata massimo	55 ⁰ / ₂	Maximum steering angle
Pressione nominale di alimentazione cilindro sterzo	180 bar	Steering cylinder nominal working pressure
Pressione massima di alimentazione cilindro sterzo (valvola di sicurezza)	T.B.A.	Steering cylinder maximum working pressure (shock valve)
Convergenza	A ⁰ / ₂	Toe-in
Riduzione coppia conica	2.50/1	Bevel gear ratio
Riduzione riduttore epicicloidale	6.00/1	Epicyclic reduction gear ratio
Riduzione totale assale	15.00/1	Axle total ratio
Rotazione in entrata/uscita	ORARIA/C.W.	Input/output rotation
Freni di servizio	assenti/without	Service brakes
Freni di stazionamento	assenti/without	Parking brakes
Scatola di trasmissione	assente/without	Transmission box

RIFORNIMENTO OLIO		OIL FILLING
Specifiche olio	Vedi: par. Manutenzione e cambio olio.	<i>Oil specifications</i>
Olio raccomandato	See: par. Maintenance and oil change.	<i>Recommended oil</i>
Quantità olio differenziale	7.5±0.5 litri/liters	<i>Differential oil quantity</i>
Quantità olio riduttore epicicloidale (per lato)	0.8±0.1 litri/liters	<i>Epicyclic red. gear oil quantity (each side)</i>

DIMENSIONI PRINCIPALI (mm)	MAIN DIMENSIONS (mm)
----------------------------	----------------------



2080
Ingombro totale / Overall dimension

1920
Distanza flange / Flange to flange

35±2

Ø 320

Ø 275

Ø 220,8⁰_{-0,5}

M18x1.5

S

R_P

CAfm08220

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO	ASSEMBLY MAIN DATA	
Angolo di riferimento S per la regolazione dei fermi sterzata	min. 53° max. 55°	<i>Reference angle S for the adjustment of the steering stops</i>
Quota di riferimento R_P per la regolazione dei fermi sterzata - Lato pignone	11,00 mm	<i>Reference dimension R_P for the adjustment of the steering stops - Pinion side</i>
Valori per verifica Set Right	A= 5.900 ÷ 5.905 mm B= 52.229 ÷ 52.279 mm C= 23.072 ÷ 23.173 mm	<i>Values for verification Set Right</i>
Coppia conica Posizione corona dentata (vedi C.4)	Sinistra (Sx)/Left (Lh)	<i>Bevel gear set Crown gear arrangement (see C.4)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO		ASSEMBLY MAIN DATA
Gioco di accoppiamento coppia conica	$G_{\min} = 0.15 \text{ mm}$ $G_{\max} = 0.30 \text{ mm}$	<i>Coupling backlash of bevel gear set</i>
Diametro esterno del codolo scanalato pignone	$D_p = 34.874 \text{ mm}$	<i>External diameter of pinion shaft splined end</i>
Precarico cuscinetti pignone minimo ⁽¹⁾ Precarico cuscinetti pignone massimo ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{P\min} = 92 \text{ N}$ $F_{P\max} = 137 \text{ N}$	<i>Minimum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> <i>Maximum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Precarico totale minimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Precarico totale massimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{T\min} = F_P + 36.7 \text{ N}$ $F_{T\max} = F_P + 55.1 \text{ N}$	<i>Minimum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> <i>Maximum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone Vedi: Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{P\min} = 1.60 \text{ Nm}$ $M_{P\max} = 2.40 \text{ Nm}$	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone Vedi: Gruppo Supporto Differenziale per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{T\min} = M_P + 0.64 \text{ Nm}$ $M_{T\max} = M_P + 0.96 \text{ Nm}$	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Differential Support Group section
⁽¹⁾ i precarichi devono essere rilevati con anello di tenuta		⁽¹⁾ all preloads must be measured with sealing ring
Vedi: cap. C per i dettagli di assemblaggio		See: capt. C for assembly details

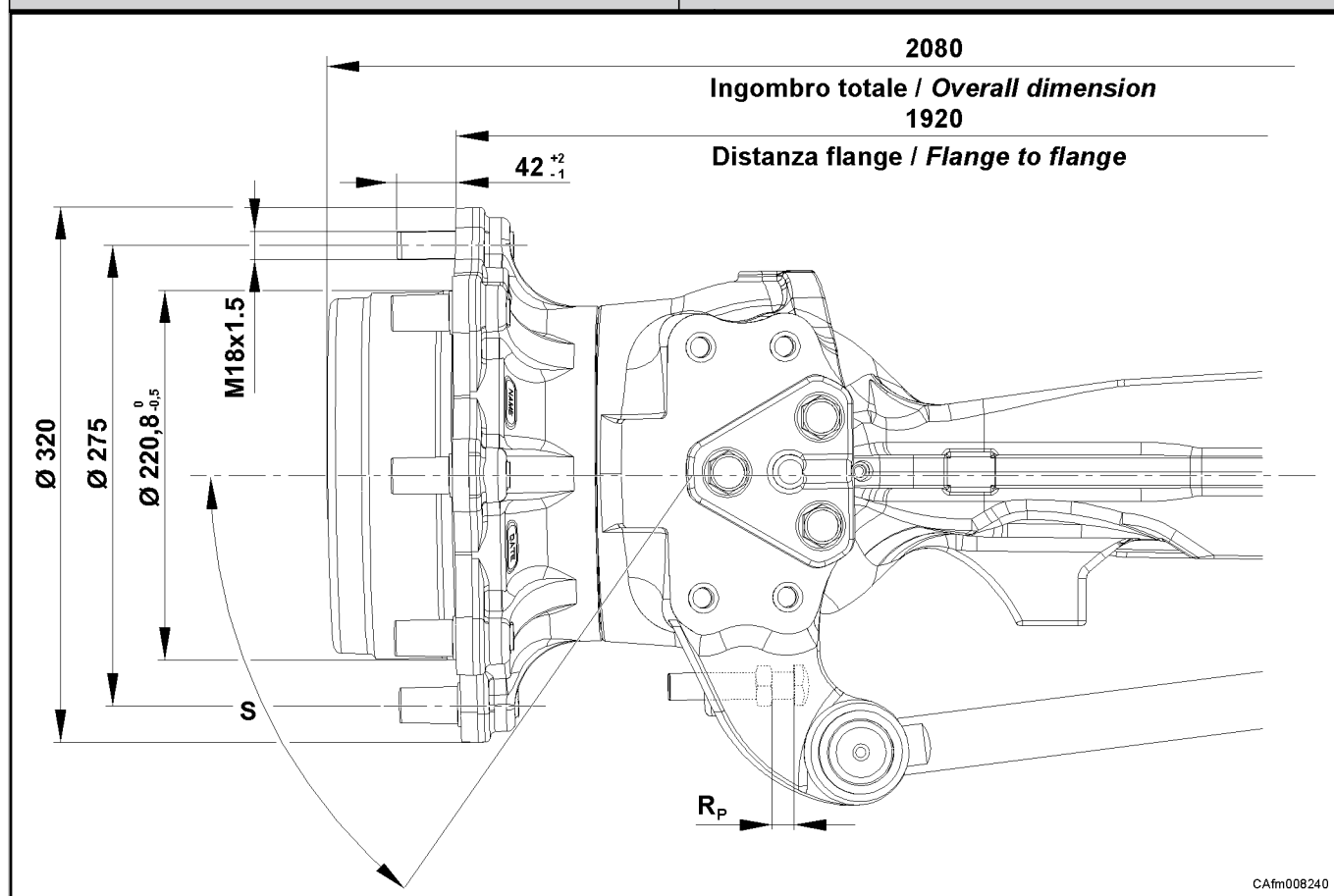
[illegible]

CODICE	CA396055	CODE
MACCHINA	Assale anteriore - Front Axle	MACHINE
MODELLO	26.22	MODEL
TIPO DIFFERENZIALE	Open	DIFFERENTIAL TYPE

CONDIZIONI DI FORNITURA		CONDITIONS OF SUPPLY
Fissaggio assale I supporti vengono forniti	NO	Axle mounting Trunnions are supplied
Fissaggio ruote I dadi e le relative rondelle per il fissaggio delle ruote vengono forniti.	SI	Wheels mounting The nuts and washers for fixing of the wheels are supplied.
Scatola di trasmissione Una scatola di trasmissione è installata sull'assale	NO	Transmission box A transmission box is already installed on the axle
Olio Questo prodotto viene fornito da Carraro Drive Tech rifornito d'olio	SI	Oil This product is supplied by Carraro Drive Tech filled with oil

DATI TECNICI ASSALE		AXLE TECHNICAL DATA
Peso a secco	310 kg	Dry weight
Angolo di sterzata massimo	55 $^{\circ}$ $_{-2}$	Maximum steering angle
Pressione nominale di alimentazione cilindro sterzo	180 bar	Steering cylinder nominal working pressure
Pressione massima di alimentazione cilindro sterzo (valvola di sicurezza)	T.B.A.	Steering cylinder maximum working pressure (shock valve)
Convergenza	A $^{\circ}$ $_{-2}$	Toe-in
Riduzione coppia conica	2.42/1	Bevel gear ratio
Riduzione riduttore epicicloidale	6.00/1	Epicyclic reduction gear ratio
Riduzione totale assale	14.77/1	Axle total ratio
Rotazione in entrata/uscita	ORARIA/C.W.	Input/output rotation
Freni di servizio	assenti/without	Service brakes
Freni di stazionamento	assenti/without	Parking brakes
Scatola di trasmissione	assente/without	Transmission box

RIFORNIMENTO OLIO		OIL FILLING
Specifiche olio	Vedi: par. Manutenzione e cambio olio.	<i>Oil specifications</i>
Olio raccomandato	See: par. Maintenance and oil change.	<i>Recommended oil</i>
Quantità olio differenziale	7.5±0.5 litri/liters	<i>Differential oil quantity</i>
Quantità olio riduttore epicicloidale (per lato)	0.8±0.1 litri/liters	<i>Epicyclic red. gear oil quantity (each side)</i>

DIMENSIONI PRINCIPALI (mm)	MAIN DIMENSIONS (mm)
	
2080 Ingombro totale / Overall dimension	
1920 Distanza flange / Flange to flange	
42 ⁺² ₋₁	
Ø 220,8 ⁰ _{-0,5}	
M18x1.5	
S	
R _P	

CAfm008240

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO		ASSEMBLY MAIN DATA
Angolo di riferimento S per la regolazione dei fermi sterzata	min. 53° max. 55°	<i>Reference angle S for the adjustment of the steering stops</i>
Quota di riferimento R_P per la regolazione dei fermi sterzata - Lato pignone	11,00 mm	<i>Reference dimension R_P for the adjustment of the steering stops - Pinion side</i>
Valori per verifica Set Right	A= 5.900 ÷ 5.905 mm B= 52.229 ÷ 52.279 mm C= 23.072 ÷ 23.173 mm	<i>Values for verification Set Right</i>
Coppia conica Posizione corona dentata (vedi C.4)	Sinistra (Sx)/Left (Lh)	<i>Bevel gear set Crown gear arrangement (see C.4)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO		ASSEMBLY MAIN DATA
Gioco di accoppiamento coppia conica	$G_{\min} = 0.15 \text{ mm}$ $G_{\max} = 0.30 \text{ mm}$	<i>Coupling backlash of bevel gear set</i>
Diametro esterno del codolo scanalato pignone	$D_p = 34.874 \text{ mm}$	<i>External diameter of pinion shaft splined end</i>
Precarico cuscinetti pignone minimo ⁽¹⁾ Precarico cuscinetti pignone massimo ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{P\min} = 92 \text{ N}$ $F_{P\max} = 137 \text{ N}$	<i>Minimum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> <i>Maximum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Precarico totale minimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Precarico totale massimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{T\min} = F_P + 37.3 \text{ N}$ $F_{T\max} = F_P + 55.9 \text{ N}$	<i>Minimum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> <i>Maximum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone Vedi: Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{P\min} = 1.60 \text{ Nm}$ $M_{P\max} = 2.40 \text{ Nm}$	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone Vedi: Gruppo Supporto Differenziale per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{T\min} = M_P + 0.65 \text{ Nm}$ $M_{T\max} = M_P + 0.98 \text{ Nm}$	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Differential Support Group section
⁽¹⁾ i precarichi devono essere rilevati con anello di tenuta		⁽¹⁾ all preloads must be measured with sealing ring
Vedi: cap. C per i dettagli di assemblaggio		See: capt. C for assembly details

[illegible]

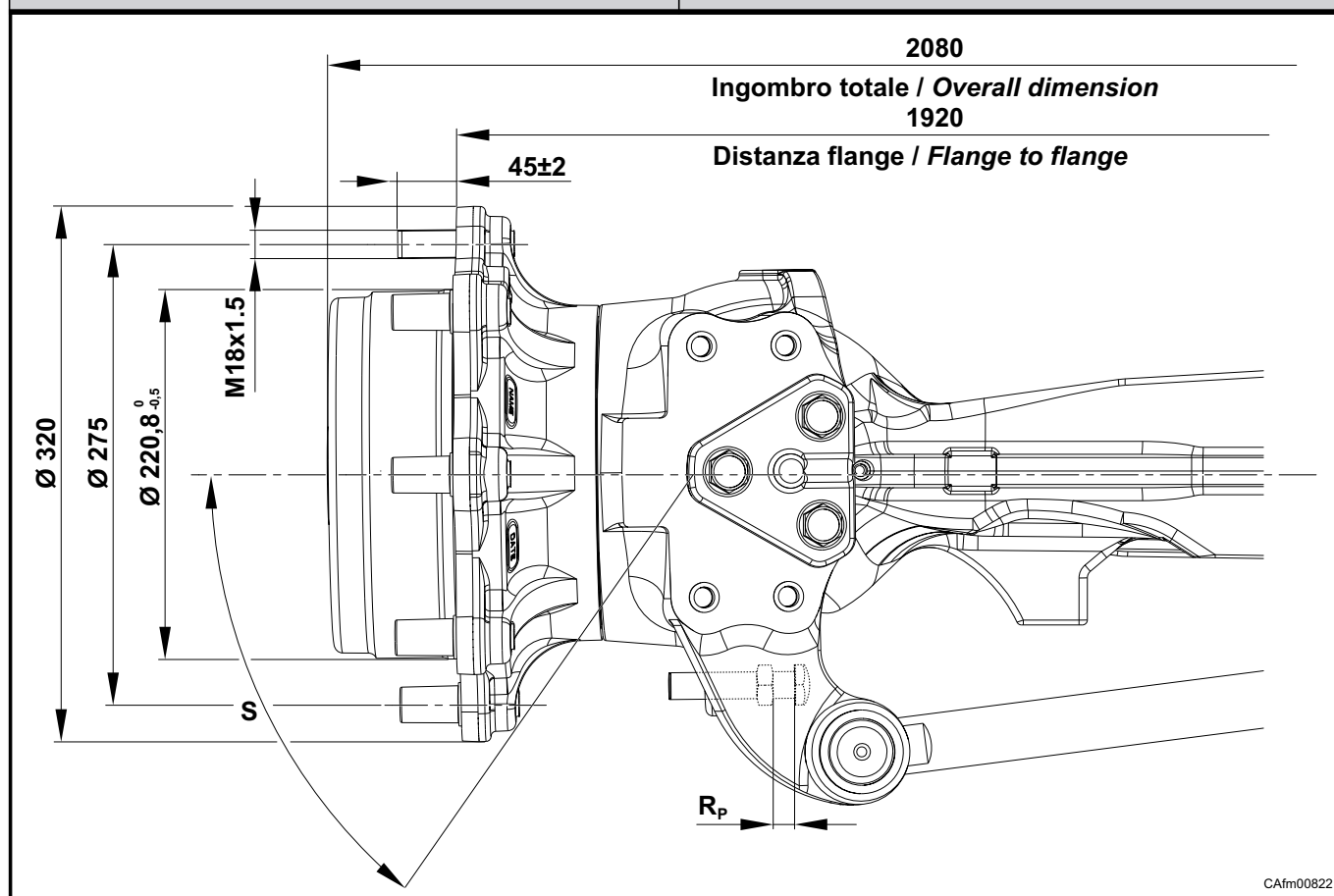
CODICE	CA399943	CODE
MACCHINA	Assale anteriore - Front Axle	MACHINE
MODELLO	26.22 ACP	MODEL
TIPO DIFFERENZIALE	Open	DIFFERENTIAL TYPE

CONDIZIONI DI FORNITURA		CONDITIONS OF SUPPLY
Fissaggio assale I supporti vengono forniti	NO	Axle mounting Trunnions are supplied
Fissaggio ruote I dadi e le relative rondelle per il fissaggio delle ruote vengono forniti.	SI	Wheels mounting The nuts and washers for fixing of the wheels are supplied.
Scatola di trasmissione Una scatola di trasmissione è installata sull'assale	NO	Transmission box A transmission box is already installed on the axle
Olio Questo prodotto viene fornito da Carraro Drive Tech rifornito d'olio	NO	Oil This product is supplied by Carraro Drive Tech filled with oil

DATI TECNICI ASSALE		AXLE TECHNICAL DATA
Peso a secco	313 kg	Dry weight
Angolo di sterzata massimo	55 ⁰ / ₂	Maximum steering angle
Pressione nominale di alimentazione cilindro sterzo	180 bar	Steering cylinder nominal working pressure
Pressione massima di alimentazione cilindro sterzo (valvola di sicurezza)	230 bar	Steering cylinder maximum working pressure (peak valve)
Convergenza	A ⁰ / ₂	Toe-in
Riduzione coppia conica	2.667/1	Bevel gear ratio
Riduzione riduttore epicicloidale	6.00/1	Epicyclic reduction gear ratio
Riduzione totale assale	16.00/1	Axle total ratio
Rotazione in entrata/uscita	ORARIA/C.W.	Input/output rotation
Freni di servizio	assenti/without	Service brakes
Freni di stazionamento	assenti/without	Parking brakes
Scatola di trasmissione	assente/without	Transmission box

RIFORNIMENTO OLIO		OIL FILLING
Specifiche olio	Vedi: par. Manutenzione e cambio olio.	<i>Oil specifications</i>
Olio raccomandato	See: par. Maintenance and oil change.	<i>Recommended oil</i>
Quantità olio differenziale	7.5±0.5 litri/liters	<i>Differential oil quantity</i>
Quantità olio riduttore epicicloidale (per lato)	0.8±0.1 litri/liters	<i>Epicyclic red. gear oil quantity (each side)</i>

DIMENSIONI PRINCIPALI (mm)	MAIN DIMENSIONS (mm)
----------------------------	----------------------



VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO	ASSEMBLY MAIN DATA	
Angolo di riferimento S per la regolazione dei fermi sterzata	min. 53° max. 55°	<i>Reference angle S for the adjustment of the steering stops</i>
Quota di riferimento R_p per la regolazione dei fermi sterzata - Lato pignone	11,00 mm	<i>Reference dimension R_p for the adjustment of the steering stops - Pinion side</i>
Valori per verifica Set Right	A= 5.900 ÷ 5.905 mm B= 52.229 ÷ 52.279 mm C= 23.072 ÷ 23.173 mm	<i>Values for verification Set Right</i>
Coppia conica Posizione corona dentata (vedi C.4)	Sinistra (Sx)/Left (Lh)	<i>Bevel gear set Crown gear arrangement (see C.4)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO		ASSEMBLY MAIN DATA
Gioco di accoppiamento coppia conica	$G_{\min} = 0.18 \text{ mm}$ $G_{\max} = 0.28 \text{ mm}$	<i>Coupling backlash of bevel gear set</i>
Diametro esterno del codolo scanalato pignone	$D_p = 34.874 \text{ mm}$	<i>External diameter of pinion shaft splined end</i>
Precarico cuscinetti pignone minimo ⁽¹⁾ Precarico cuscinetti pignone massimo ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{P\min} = 92 \text{ N}$ $F_{P\max} = 137 \text{ N}$	<i>Minimum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> <i>Maximum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Precarico totale minimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Precarico totale massimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{T\min} = F_P + 34.4 \text{ N}$ $F_{T\max} = F_P + 51.6 \text{ N}$	<i>Minimum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> <i>Maximum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone Vedi: Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{P\min} = 1.60 \text{ Nm}$ $M_{P\max} = 2.40 \text{ Nm}$	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone Vedi: Gruppo Supporto Differenziale per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{T\min} = M_P + 0.60 \text{ Nm}$ $M_{T\max} = M_P + 0.90 \text{ Nm}$	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Differential Support Group section
⁽¹⁾ i precarichi devono essere rilevati con anello di tenuta		⁽¹⁾ all preloads must be measured with sealing ring
Vedi: cap. C per i dettagli di assemblaggio		See: capt. C for assembly details

[illegible]

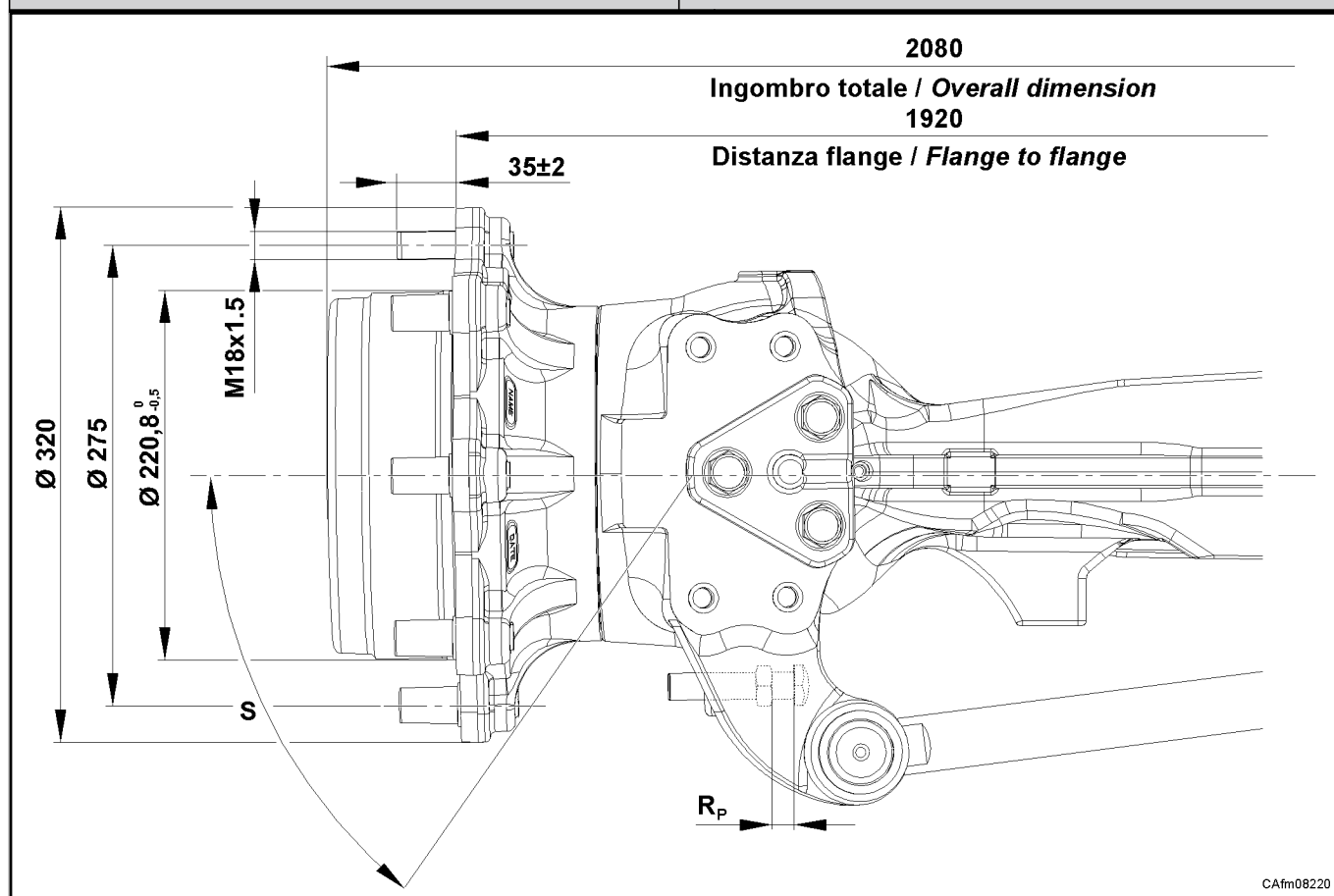
CODICE	CA644081	CODE
MACCHINA	Assale anteriore - Front Axle	MACHINE
MODELLO	26.22	MODEL
TIPO DIFFERENZIALE	Open	DIFFERENTIAL TYPE

CONDIZIONI DI FORNITURA		CONDITIONS OF SUPPLY
Fissaggio assale I supporti vengono forniti	NO	Axle mounting Trunnions are supplied
Fissaggio ruote I dadi e le relative rondelle per il fissaggio delle ruote vengono forniti.	SI	Wheels mounting The nuts and washers for fixing of the wheels are supplied.
Scatola di trasmissione Una scatola di trasmissione è installata sull'assale	NO	Transmission box A transmission box is already installed on the axle
Olio Questo prodotto viene fornito da Carraro Drive Tech rifornito d'olio	SI	Oil This product is supplied by Carraro Drive Tech filled with oil

DATI TECNICI ASSALE		AXLE TECHNICAL DATA
Peso a secco	310 kg	Dry weight
Angolo di sterzata massimo	55 $^{\circ}$ \pm 2	Maximum steering angle
Pressione nominale di alimentazione cilindro sterzo	180 bar	Steering cylinder nominal working pressure
Pressione massima di alimentazione cilindro sterzo (valvola di sicurezza)	T.B.A.	Steering cylinder maximum working pressure (shock valve)
Convergenza	A $^{\circ}$ \pm 2	Toe-in
Riduzione coppia conica	2.75/1	Bevel gear ratio
Riduzione riduttore epicicloidale	6.00/1	Epicyclic reduction gear ratio
Riduzione totale assale	16.50/1	Axle total ratio
Rotazione in entrata/uscita	ORARIA/C.W.	Input/output rotation
Freni di servizio	assenti/without	Service brakes
Freni di stazionamento	assenti/without	Parking brakes
Scatola di trasmissione	assente/without	Transmission box

RIFORNIMENTO OLIO		OIL FILLING
Specifiche olio	Vedi: par. Manutenzione e cambio olio.	<i>Oil specifications</i>
Olio raccomandato	See: par. Maintenance and oil change.	<i>Recommended oil</i>
Quantità olio differenziale	7.5±0.5 litri/liters	<i>Differential oil quantity</i>
Quantità olio riduttore epicicloidale (per lato)	0.8±0.1 litri/liters	<i>Epicyclic red. gear oil quantity (each side)</i>

DIMENSIONI PRINCIPALI (mm)	MAIN DIMENSIONS (mm)
----------------------------	----------------------



2080
Ingombro totale / Overall dimension

1920
Distanza flange / Flange to flange

35±2

Ø 320
Ø 275
Ø 220,8⁰_{-0,5}
M18x1.5
S
R_P

CAfm08220

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO	ASSEMBLY MAIN DATA	
Angolo di riferimento S per la regolazione dei fermi sterzata	min. 53° max. 55°	<i>Reference angle S for the adjustment of the steering stops</i>
Quota di riferimento R_P per la regolazione dei fermi sterzata - Lato pignone	11,00 mm	<i>Reference dimension R_P for the adjustment of the steering stops - Pinion side</i>
Valori per verifica Set Right	A= 5.900 ÷ 5.905 mm B= 52.229 ÷ 52.279 mm C= 23.072 ÷ 23.173 mm	<i>Values for verification Set Right</i>
Coppia conica Posizione corona dentata (vedi C.4)	Sinistra (Sx)/Left (Lh)	<i>Bevel gear set Crown gear arrangement (see C.4)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO		ASSEMBLY MAIN DATA
Gioco di accoppiamento coppia conica	$G_{\min} = 0.15 \text{ mm}$ $G_{\max} = 0.30 \text{ mm}$	<i>Coupling backlash of bevel gear set</i>
Diametro esterno del codolo scanalato pignone	$D_p = 34.874 \text{ mm}$	<i>External diameter of pinion shaft splined end</i>
Precarico cuscinetti pignone minimo ⁽¹⁾ Precarico cuscinetti pignone massimo ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{P\min} = 92 \text{ N}$ $F_{P\max} = 137 \text{ N}$	<i>Minimum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> <i>Maximum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Precarico totale minimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Precarico totale massimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{T\min} = F_P + 33.4 \text{ N}$ $F_{T\max} = F_P + 50.1 \text{ N}$	<i>Minimum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> <i>Maximum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone Vedi: Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{P\min} = 1.60 \text{ Nm}$ $M_{P\max} = 2.40 \text{ Nm}$	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone Vedi: Gruppo Supporto Differenziale per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{T\min} = M_P + 0.58 \text{ Nm}$ $M_{T\max} = M_P + 0.87 \text{ Nm}$	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Differential Support Group section
⁽¹⁾ i precarichi devono essere rilevati con anello di tenuta		⁽¹⁾ all preloads must be measured with sealing ring
Vedi: cap. C per i dettagli di assemblaggio		See: capt. C for assembly details

[illegible]

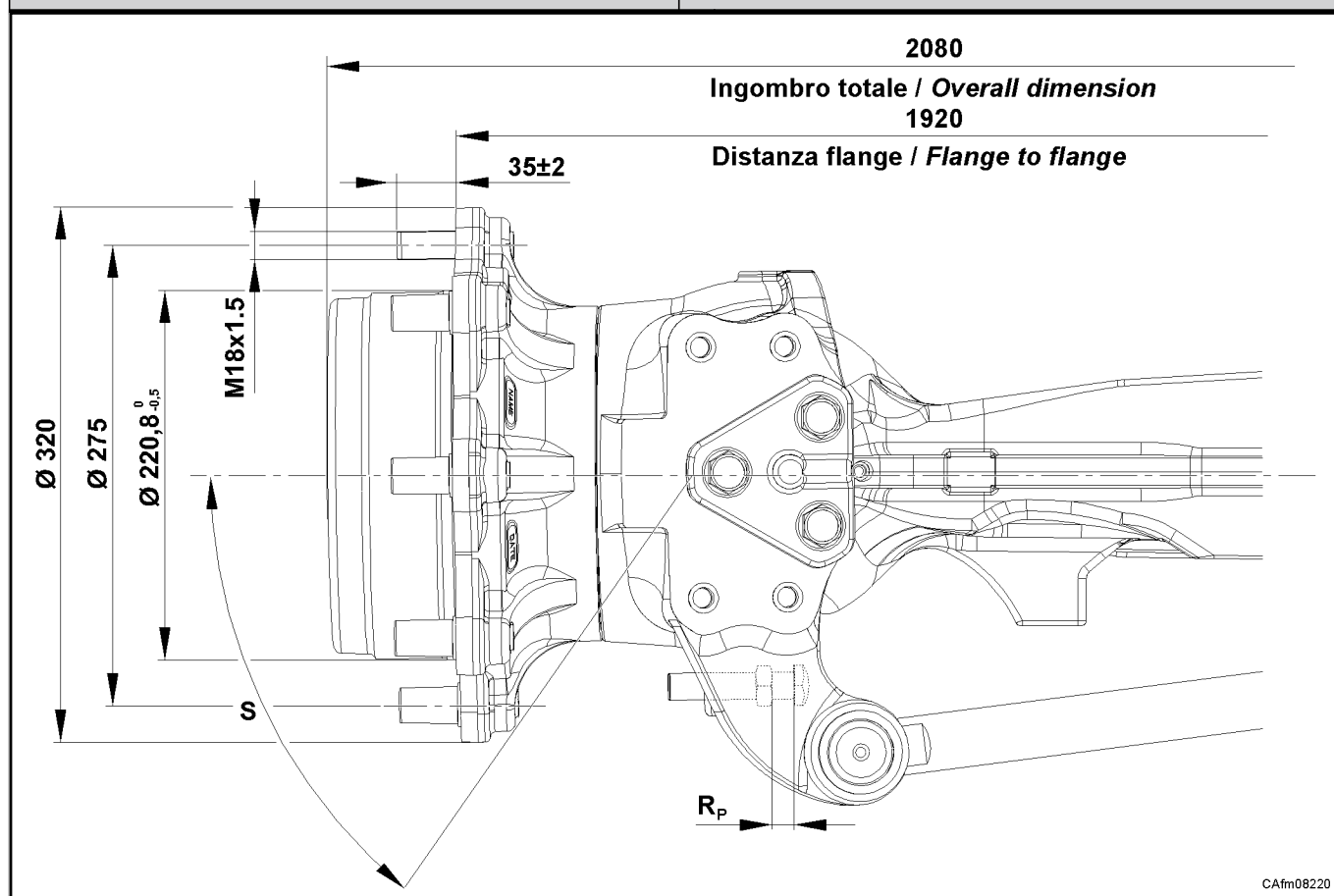
CODICE	CA644776	CODE
MACCHINA	Assale anteriore - Front Axle	MACHINE
MODELLO	26.22	MODEL
TIPO DIFFERENZIALE	Open	DIFFERENTIAL TYPE

CONDIZIONI DI FORNITURA		CONDITIONS OF SUPPLY
Fissaggio assale I supporti vengono forniti	NO	Axle mounting Trunnions are supplied
Fissaggio ruote I dadi e le relative rondelle per il fissaggio delle ruote vengono forniti.	SI	Wheels mounting The nuts and washers for fixing of the wheels are supplied.
Scatola di trasmissione Una scatola di trasmissione è installata sull'assale	NO	Transmission box A transmission box is already installed on the axle
Olio Questo prodotto viene fornito da Carraro Drive Tech rifornito d'olio	SI	Oil This product is supplied by Carraro Drive Tech filled with oil

DATI TECNICI ASSALE		AXLE TECHNICAL DATA
Peso a secco	310 kg	Dry weight
Angolo di sterzata massimo	55 $^{\circ}$ \pm 2	Maximum steering angle
Pressione nominale di alimentazione cilindro sterzo	180 bar	Steering cylinder nominal working pressure
Pressione massima di alimentazione cilindro sterzo (valvola di sicurezza)	T.B.A.	Steering cylinder maximum working pressure (shock valve)
Convergenza	A $^{\circ}$ \pm 2	Toe-in
Riduzione coppia conica	2.75/1	Bevel gear ratio
Riduzione riduttore epicicloidale	6.00/1	Epicyclic reduction gear ratio
Riduzione totale assale	16.50/1	Axle total ratio
Rotazione in entrata/uscita	ORARIA/C.W.	Input/output rotation
Freni di servizio	assenti/without	Service brakes
Freni di stazionamento	assenti/without	Parking brakes
Scatola di trasmissione	assente/without	Transmission box

RIFORNIMENTO OLIO		OIL FILLING
Specifiche olio	Vedi: par. Manutenzione e cambio olio.	<i>Oil specifications</i>
Olio raccomandato	See: par. Maintenance and oil change.	<i>Recommended oil</i>
Quantità olio differenziale	7.5±0.5 litri/liters	<i>Differential oil quantity</i>
Quantità olio riduttore epicicloidale (per lato)	0.8±0.1 litri/liters	<i>Epicyclic red. gear oil quantity (each side)</i>

DIMENSIONI PRINCIPALI (mm)	MAIN DIMENSIONS (mm)
----------------------------	----------------------



2080
Ingombro totale / Overall dimension

1920
Distanza flange / Flange to flange

35±2

Ø 320
Ø 275
Ø 220,8⁰_{-0,5}
M18x1.5
S
R_P

CAfm08220

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO	ASSEMBLY MAIN DATA	
Angolo di riferimento S per la regolazione dei fermi sterzata	min. 53° max. 55°	<i>Reference angle S for the adjustment of the steering stops</i>
Quota di riferimento R_P per la regolazione dei fermi sterzata - Lato pignone	11,00 mm	<i>Reference dimension R_P for the adjustment of the steering stops - Pinion side</i>
Valori per verifica Set Right	A= 5.900 ÷ 5.905 mm B= 52.229 ÷ 52.279 mm C= 23.072 ÷ 23.173 mm	<i>Values for verification Set Right</i>
Coppia conica Posizione corona dentata (vedi C.4)	Sinistra (Sx)/Left (Lh)	<i>Bevel gear set Crown gear arrangement (see C.4)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO		ASSEMBLY MAIN DATA
Gioco di accoppiamento coppia conica	$G_{\min} = 0.15 \text{ mm}$ $G_{\max} = 0.30 \text{ mm}$	<i>Coupling backlash of bevel gear set</i>
Diametro esterno del codolo scanalato pignone	$D_p = 34.874 \text{ mm}$	<i>External diameter of pinion shaft splined end</i>
Precarico cuscinetti pignone minimo ⁽¹⁾ Precarico cuscinetti pignone massimo ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{P\min} = 92 \text{ N}$ $F_{P\max} = 137 \text{ N}$	<i>Minimum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> <i>Maximum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Precarico totale minimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Precarico totale massimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{T\min} = F_p + 33.4 \text{ N}$ $F_{T\max} = F_p + 50.1 \text{ N}$	<i>Minimum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> <i>Maximum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone Vedi: Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{P\min} = 1.60 \text{ Nm}$ $M_{P\max} = 2.40 \text{ Nm}$	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone Vedi: Gruppo Supporto Differenziale per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{T\min} = M_p + 0.58 \text{ Nm}$ $M_{T\max} = M_p + 0.87 \text{ Nm}$	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Differential Support Group section
⁽¹⁾ i precarichi devono essere rilevati con anello di tenuta		⁽¹⁾ all preloads must be measured with sealing ring
Vedi: cap. C per i dettagli di assemblaggio		See: capt. C for assembly details

[illegible]

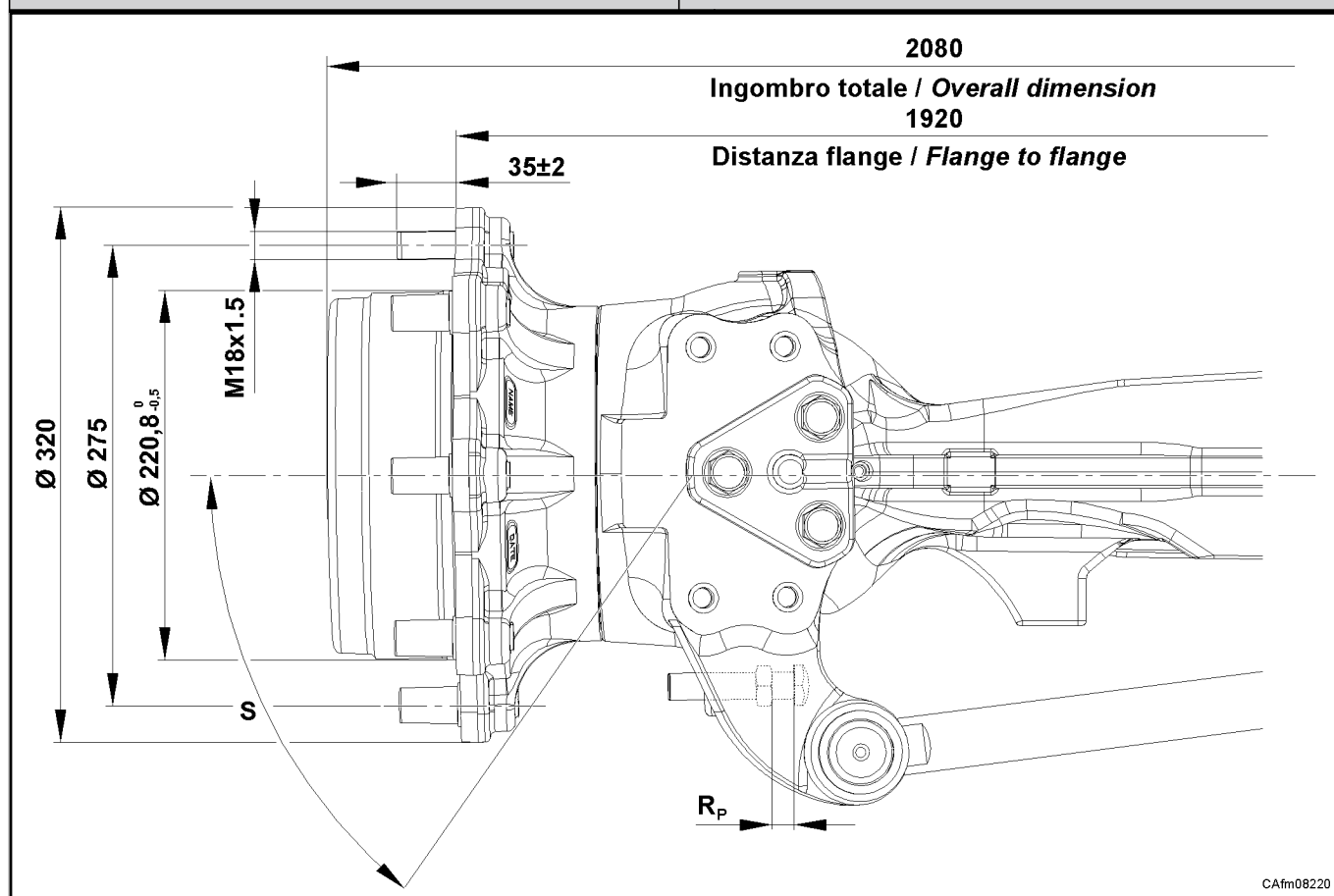
CODICE	CA644989	CODE
MACCHINA	Assale anteriore - Front Axle	MACHINE
MODELLO	26.22	MODEL
TIPO DIFFERENZIALE	Open	DIFFERENTIAL TYPE

CONDIZIONI DI FORNITURA		CONDITIONS OF SUPPLY
Fissaggio assale I supporti vengono forniti	NO	Axle mounting Trunnions are supplied
Fissaggio ruote I dadi e le relative rondelle per il fissaggio delle ruote vengono forniti.	SI	Wheels mounting The nuts and washers for fixing of the wheels are supplied.
Scatola di trasmissione Una scatola di trasmissione è installata sull'assale	NO	Transmission box A transmission box is already installed on the axle
Olio Questo prodotto viene fornito da Carraro Drive Tech rifornito d'olio	SI	Oil This product is supplied by Carraro Drive Tech filled with oil

DATI TECNICI ASSALE		AXLE TECHNICAL DATA
Peso a secco	310 kg	Dry weight
Angolo di sterzata massimo	55 $^{\circ}$ \pm 2	Maximum steering angle
Pressione nominale di alimentazione cilindro sterzo	180 bar	Steering cylinder nominal working pressure
Pressione massima di alimentazione cilindro sterzo (valvola di sicurezza)	T.B.A.	Steering cylinder maximum working pressure (shock valve)
Convergenza	A $^{\circ}$ \pm 2	Toe-in
Riduzione coppia conica	2.42/1	Bevel gear ratio
Riduzione riduttore epicicloidale	6.00/1	Epicyclic reduction gear ratio
Riduzione totale assale	14.77/1	Axle total ratio
Rotazione in entrata/uscita	ORARIA/C.W.	Input/output rotation
Freni di servizio	assenti/without	Service brakes
Freni di stazionamento	assenti/without	Parking brakes
Scatola di trasmissione	assente/without	Transmission box

RIFORNIMENTO OLIO		OIL FILLING
Specifiche olio	Vedi: par. Manutenzione e cambio olio.	<i>Oil specifications</i>
Olio raccomandato	See: par. Maintenance and oil change.	<i>Recommended oil</i>
Quantità olio differenziale	7.5±0.5 litri/liters	<i>Differential oil quantity</i>
Quantità olio riduttore epicicloidale (per lato)	0.8±0.1 litri/liters	<i>Epicyclic red. gear oil quantity (each side)</i>

DIMENSIONI PRINCIPALI (mm)	MAIN DIMENSIONS (mm)
----------------------------	----------------------



2080
Ingombro totale / Overall dimension

1920
Distanza flange / Flange to flange

35±2

Ø 320
Ø 275
Ø 220,8⁰_{-0,5}
M18x1.5
S
R_P

CAfm08220

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO	ASSEMBLY MAIN DATA	
Angolo di riferimento S per la regolazione dei fermi sterzata	min. 53° max. 55°	<i>Reference angle S for the adjustment of the steering stops</i>
Quota di riferimento R_P per la regolazione dei fermi sterzata - Lato pignone	11,00 mm	<i>Reference dimension R_P for the adjustment of the steering stops - Pinion side</i>
Valori per verifica Set Right	A= 5.900 ÷ 5.905 mm B= 52.229 ÷ 52.279 mm C= 23.072 ÷ 23.173 mm	<i>Values for verification Set Right</i>
Coppia conica Posizione corona dentata (vedi C.4)	Sinistra (Sx)/Left (Lh)	<i>Bevel gear set Crown gear arrangement (see C.4)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO		ASSEMBLY MAIN DATA
Gioco di accoppiamento coppia conica	$G_{\min} = 0.15 \text{ mm}$ $G_{\max} = 0.30 \text{ mm}$	<i>Coupling backlash of bevel gear set</i>
Diametro esterno del codolo scanalato pignone	$D_p = 34.8 \text{ mm}$	<i>External diameter of pinion shaft splined end</i>
Precarico cuscinetti pignone minimo ⁽¹⁾ Precarico cuscinetti pignone massimo ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{P\min} = 92 \text{ N}$ $F_{P\max} = 137 \text{ N}$	<i>Minimum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> <i>Maximum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Precarico totale minimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Precarico totale massimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{T\min} = F_P + 37.3 \text{ N}$ $F_{T\max} = F_P + 55.9 \text{ N}$	<i>Minimum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> <i>Maximum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone Vedi: Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{P\min} = 1.60 \text{ Nm}$ $M_{P\max} = 2.40 \text{ Nm}$	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone Vedi: Gruppo Supporto Differenziale per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{T\min} = M_P + 0.65 \text{ Nm}$ $M_{T\max} = M_P + 0.98 \text{ Nm}$	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Differential Support Group section
⁽¹⁾ i precarichi devono essere rilevati con anello di tenuta		⁽¹⁾ all preloads must be measured with sealing ring
Vedi: cap. C per i dettagli di assemblaggio		See: capt. C for assembly details

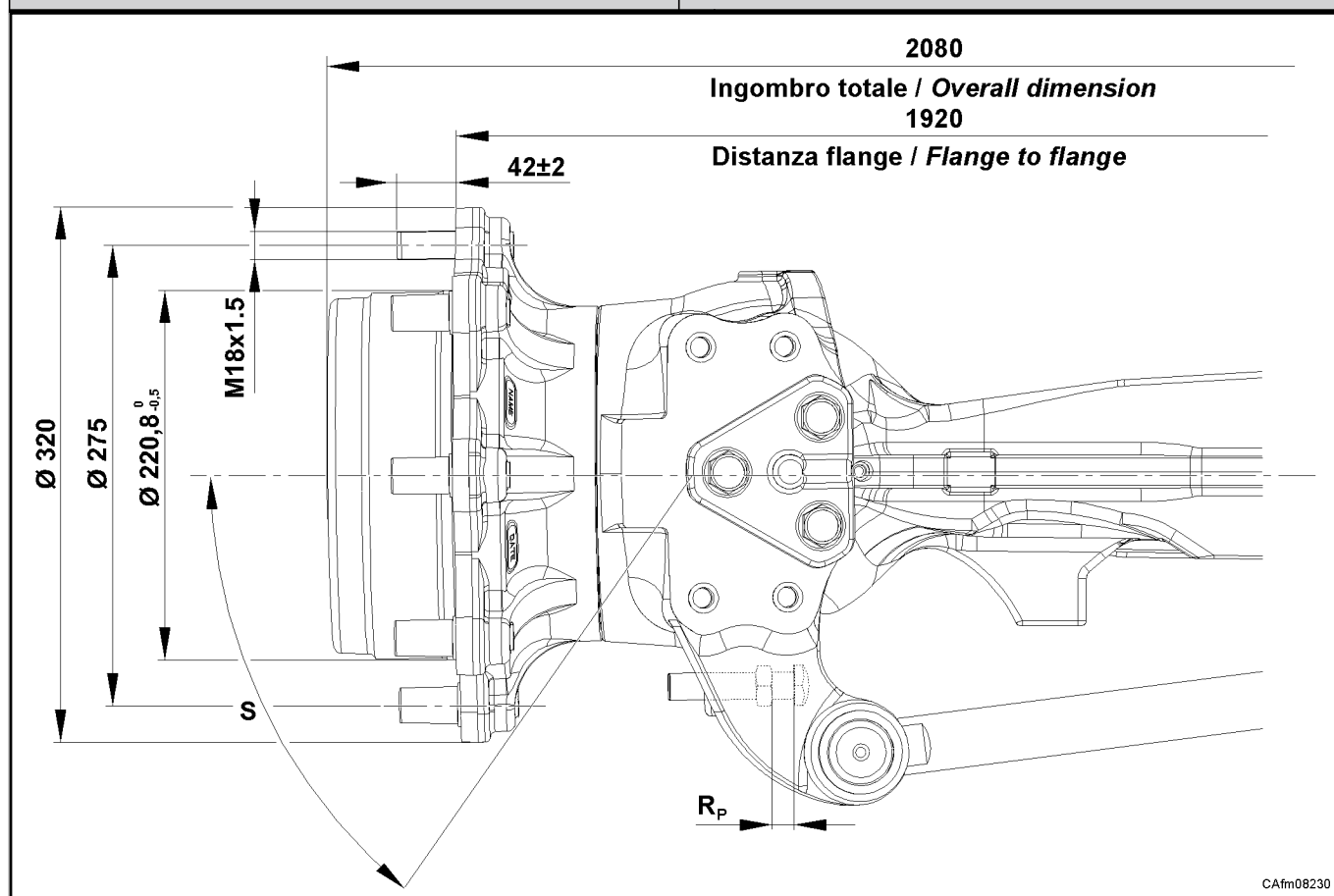
[illegible]

CODICE	CA409753	CODE
MACCHINA	Assale anteriore - Front Axle	MACHINE
MODELLO	26.24	MODEL
TIPO DIFFERENZIALE	Open	DIFFERENTIAL TYPE

CONDIZIONI DI FORNITURA		CONDITIONS OF SUPPLY
Fissaggio assale I supporti vengono forniti	NO	Axle mounting Trunnions are supplied
Fissaggio ruote I dadi e le relative rondelle per il fissaggio delle ruote vengono forniti.	NO	Wheels mounting The nuts and washers for fixing of the wheels are supplied.
Scatola di trasmissione Una scatola di trasmissione è installata sull'assale	NO	Transmission box A transmission box is already installed on the axle
Olio Questo prodotto viene fornito da Carraro Drive Tech rifornito d'olio	SI	Oil This product is supplied by Carraro Drive Tech filled with oil

DATI TECNICI ASSALE		AXLE TECHNICAL DATA
Peso a secco	325 kg	Dry weight
Angolo di sterzata massimo	55 $^{\circ}$ $_{-2}$	Maximum steering angle
Pressione nominale di alimentazione cilindro sterzo	180 bar	Steering cylinder nominal working pressure
Pressione massima di alimentazione cilindro sterzo (valvola di sicurezza)	T.B.A.	Steering cylinder maximum working pressure (shock valve)
Convergenza	A $^{\circ}$ $_{-2}$	Toe-in
Riduzione coppia conica	2.67/1	Bevel gear ratio
Riduzione riduttore epicicloidale	6.00/1	Epicyclic reduction gear ratio
Riduzione totale assale	16.00/1	Axle total ratio
Rotazione in entrata/uscita	ORARIA/C.W.	Input/output rotation
Freni di servizio	assenti/without	Service brakes
Freni di stazionamento	assenti/without	Parking brakes
Scatola di trasmissione	assente/without	Transmission box

RIFORNIMENTO OLIO		OIL FILLING
Specifiche olio	Vedi: par. Manutenzione e cambio olio.	<i>Oil specifications</i>
Olio raccomandato	See: par. Maintenance and oil change.	<i>Recommended oil</i>
Quantità olio differenziale	7.5±0.5 litri/liters	<i>Differential oil quantity</i>
Quantità olio riduttore epicicloidale (per lato)	0.8±0.1 litri/liters	<i>Epicyclic red. gear oil quantity (each side)</i>

DIMENSIONI PRINCIPALI (mm)	MAIN DIMENSIONS (mm)
	
2080 Ingombro totale / Overall dimension	
1920 Distanza flange / Flange to flange	
42±2	
M18x1.5	
Ø 220,8 ⁰ _{-0,5}	
Ø 275	
Ø 320	
S	
R _P	

CAfm08230

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO		ASSEMBLY MAIN DATA
Angolo di riferimento S per la regolazione dei fermi sterzata	min. 53° max. 55°	<i>Reference angle S for the adjustment of the steering stops</i>
Quota di riferimento R_P per la regolazione dei fermi sterzata - Lato pignone	11,00 mm	<i>Reference dimension R_P for the adjustment of the steering stops - Pinion side</i>
Valori per verifica Set Right	A= 5.900 ÷ 5.905 mm B= 52.229 ÷ 52.279 mm C= 23.072 ÷ 23.173 mm	<i>Values for verification Set Right</i>
Coppia conica Posizione corona dentata (vedi C.4)	Sinistra (Sx)/Left (Lh)	<i>Bevel gear set Crown gear arrangement (see C.4)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO		ASSEMBLY MAIN DATA
Gioco di accoppiamento coppia conica	$G_{\min} = 0.15 \text{ mm}$ $G_{\max} = 0.30 \text{ mm}$	<i>Coupling backlash of bevel gear set</i>
Diametro esterno del codolo scanalato pignone	$D_P = 34.88 \text{ mm}$	<i>External diameter of pinion shaft splined end</i>
Precarico cuscinetti pignone minimo ⁽¹⁾ Precarico cuscinetti pignone massimo ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{P\min} = 92 \text{ N}$ $F_{P\max} = 137 \text{ N}$	<i>Minimum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> <i>Maximum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Precarico totale minimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Precarico totale massimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{T\min} = F_P + 34.4 \text{ N}$ $F_{T\max} = F_P + 51.6 \text{ N}$	<i>Minimum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> <i>Maximum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone Vedi: Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{P\min} = 1.60 \text{ Nm}$ $M_{P\max} = 2.40 \text{ Nm}$	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone Vedi: Gruppo Supporto Differenziale per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{T\min} = M_P + 0.60 \text{ Nm}$ $M_{T\max} = M_P + 0.90 \text{ Nm}$	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Differential Support Group section
⁽¹⁾ i precarichi devono essere rilevati con anello di tenuta		⁽¹⁾ all preloads must be measured with sealing ring
Vedi: cap. C per i dettagli di assemblaggio		See: capt. C for assembly details

[illegible]

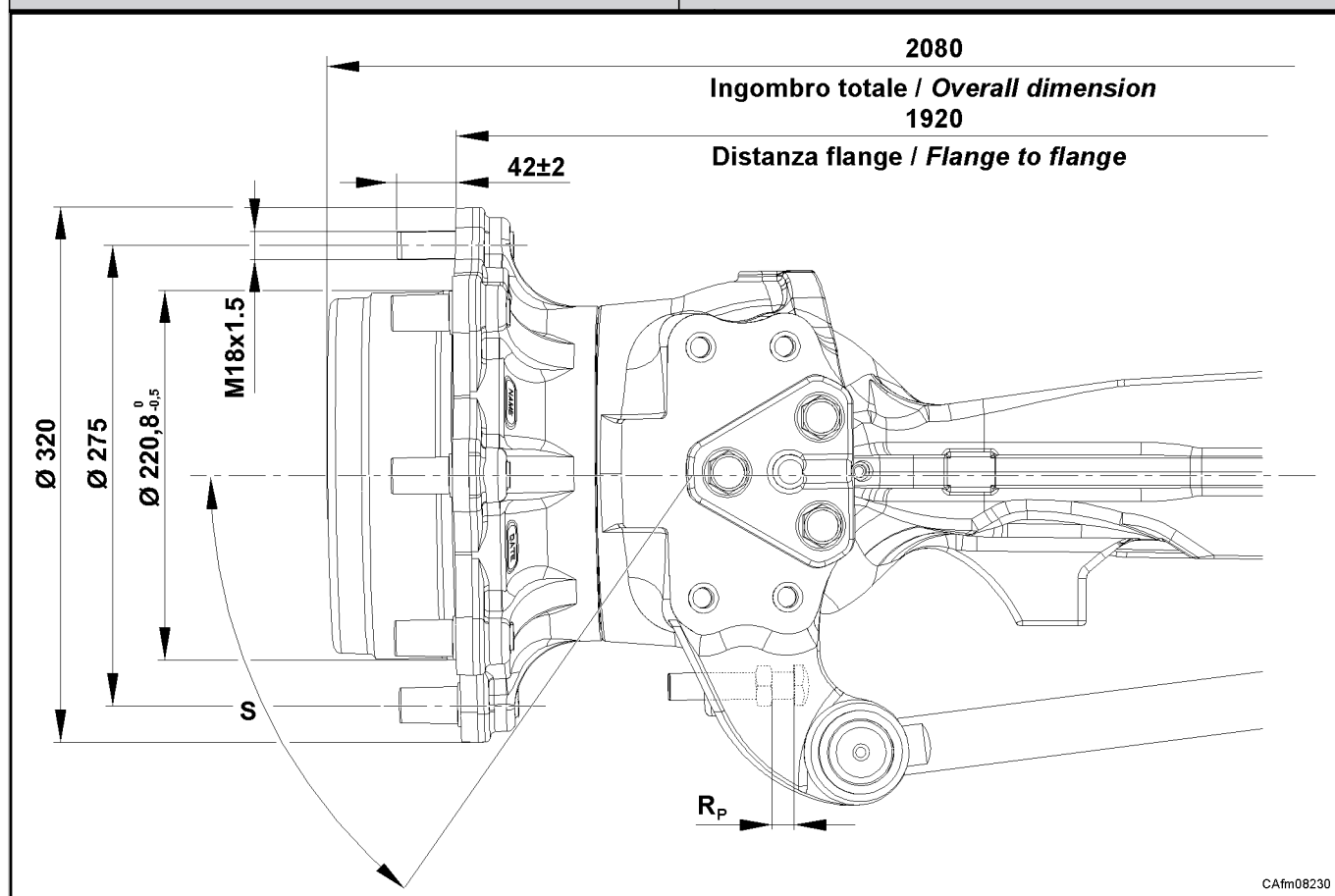
CODICE	CA423028	CODE
MACCHINA	Assale anteriore - Front Axle	MACHINE
MODELLO	26.24	MODEL
TIPO DIFFERENZIALE	Open	DIFFERENTIAL TYPE

CONDIZIONI DI FORNITURA		CONDITIONS OF SUPPLY
Fissaggio assale I supporti vengono forniti	NO	Axle mounting Trunnions are supplied
Fissaggio ruote I dadi e le relative rondelle per il fissaggio delle ruote vengono forniti.	SI	Wheels mounting The nuts and washers for fixing of the wheels are supplied.
Scatola di trasmissione Una scatola di trasmissione è installata sull'assale	NO	Transmission box A transmission box is already installed on the axle
Olio Questo prodotto viene fornito da Carraro Drive Tech rifornito d'olio	NO	Oil This product is supplied by Carraro Drive Tech filled with oil

DATI TECNICI ASSALE		AXLE TECHNICAL DATA
Peso a secco	310 kg	Dry weight
Angolo di sterzata massimo	55 $^{\circ}$ \pm 2	Maximum steering angle
Pressione nominale di alimentazione cilindro sterzo	180 bar	Steering cylinder nominal working pressure
Pressione massima di alimentazione cilindro sterzo (valvola di sicurezza)	T.B.A.	Steering cylinder maximum working pressure (shock valve)
Convergenza	A $^{\circ}$ \pm 2	Toe-in
Riduzione coppia conica	2.909/1	Bevel gear ratio
Riduzione riduttore epicicloidale	6.00/1	Epicyclic reduction gear ratio
Riduzione totale assale	17.454/1	Axle total ratio
Rotazione in entrata/uscita	ORARIA/C.W.	Input/output rotation
Freni di servizio	assenti/without	Service brakes
Freni di stazionamento	assenti/without	Parking brakes
Scatola di trasmissione	assente/without	Transmission box

RIFORNIMENTO OLIO		OIL FILLING
Specifiche olio	Vedi: par. Manutenzione e cambio olio.	<i>Oil specifications</i>
Olio raccomandato	See: par. Maintenance and oil change.	<i>Recommended oil</i>
Quantità olio differenziale	7.5±0.5 litri/liters	<i>Differential oil quantity</i>
Quantità olio riduttore epicicloidale (per lato)	0.8±0.1 litri/liters	<i>Epicyclic red. gear oil quantity (each side)</i>

DIMENSIONI PRINCIPALI (mm)	MAIN DIMENSIONS (mm)
----------------------------	----------------------



VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO		ASSEMBLY MAIN DATA
Angolo di riferimento S per la regolazione dei fermi sterzata	min. 53° max. 55°	<i>Reference angle S for the adjustment of the steering stops</i>
Quota di riferimento R_P per la regolazione dei fermi sterzata - Lato pignone	11,00 mm	<i>Reference dimension R_P for the adjustment of the steering stops - Pinion side</i>
Valori per verifica Set Right	A= 5.900 ÷ 5.905 mm B= 52.229 ÷ 52.279 mm C= 23.072 ÷ 23.173 mm	<i>Values for verification Set Right</i>
Coppia conica Posizione corona dentata (vedi C.4)	Sinistra (Sx)/Left (Lh)	<i>Bevel gear set Crown gear arrangement (see C.4)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO		ASSEMBLY MAIN DATA
Gioco di accoppiamento coppia conica	$G_{\min} = 0.15 \text{ mm}$ $G_{\max} = 0.30 \text{ mm}$	<i>Coupling backlash of bevel gear set</i>
Diametro esterno del codolo scanalato pignone	$D_p = 34.88 \text{ mm}$	<i>External diameter of pinion shaft splined end</i>
Precarico cuscinetti pignone minimo ⁽¹⁾ Precarico cuscinetti pignone massimo ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{P\min} = 92 \text{ N}$ $F_{P\max} = 137 \text{ N}$	<i>Minimum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> <i>Maximum pinion bearings preloading⁽¹⁾</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Precarico totale minimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Precarico totale massimo dei cuscinetti sistema corona-pignone ⁽¹⁾ Nota: valori riferiti al diametro pignone (vedi Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico)	$F_{T\min} = F_P + 31.6 \text{ N}$ $F_{T\max} = F_P + 47.4 \text{ N}$	<i>Minimum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> <i>Maximum total preloading⁽¹⁾ of pinion-crown gear bearings</i> Note: values related to the pinion diameter (see instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section)
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone Vedi: Gruppo Pignone per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{P\min} = 1.60 \text{ Nm}$ $M_{P\max} = 2.40 \text{ Nm}$	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Pinion Group section
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone Vedi: Gruppo Supporto Differenziale per la corretta procedura di regolazione precarico	$M_{T\min} = M_P + 0.55 \text{ Nm}$ $M_{T\max} = M_P + 0.83 \text{ Nm}$	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾</i> See: instructions for the correct preload adjustment in Differential Support Group section
⁽¹⁾ i precarichi devono essere rilevati con anello di tenuta		⁽¹⁾ all preloads must be measured with sealing ring
Vedi: cap. C per i dettagli di assemblaggio		See: capt. C for assembly details

[illegible]

Indice

INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA	3
Indicazioni generali per la sicurezza	4
Informazioni per la sicurezza	5
Precauzioni generali	8
INFORMAZIONI GENERALI	17
Utilizzo del manuale	18
Proprietà delle informazioni	19
Convenzioni e definizioni	20
Indicazioni generali	24
Indicazioni speciali	25
Smaltimento	32
CARATTERISTICHE GENERALI	35
Uso previsto	36
Identificazione del prodotto	37
Descrizione generale	38
Caratteristiche Tecniche	39
Manutenzione e cambio olio	40
Grasso al montaggio	45
Adesivi e coppie di serraggio	46
SMONTAGGIO E ASSEMBLAGGIO	49
Gruppo cilindro sterzo	50
Gruppo riduttore epicicloidale	55
Gruppo mozzo ruota	59
Gruppo supporto differenziale	69
Gruppo differenziale	81
Gruppo pignone	85
Gruppo trave	97
Convergenza/angolo di sterzata	101
Interventi speciali	105
Prove dopo montaggio	111
RICERCA GUASTI	113
Controllo ed esame dei guasti	116
Diagnosi per problemi all'assale	120
ATTREZZATURE SPECIALI	123
Attrezzature speciali	124
TEMPI DI RIPARAZIONE	127
Prontuario dei tempi di riparazione	128

Index

SAFETY INSTRUCTIONS	3
General safety recommendations	4
Safety information	5
General precautions	8
GENERAL INFORMATION	17
Manual use	18
Information property	19
Agreements and definitions	20
General description	24
Special recommendations	25
Disposal	32
GENERAL SPECIFICATIONS	35
Intended use	36
Product identification	37
General description	38
Technical Features	39
Maintenance and oil change	40
Grease in assembly	45
Adhesives and tightening torques	46
DISASSEMBLY AND ASSEMBLY	49
Steering cylinder group	50
Epicyclic reduction gear group	55
Wheel hub group	59
Differential support group	69
Differential group	81
Pinion group	85
Axle beam group	97
Toe-in/steering angle	101
Special repair operations	105
Testing after assembly	111
TROUBLESHOOTING	113
Troubleshooting	118
Axle problem and diagnosis	121
SPECIAL TOOLS	123
Special tools	124
SERVICE OPERATIONS TIME	127
Service operations time schedule	128

Notes

This image shows a single page of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins or other markings visible.

A

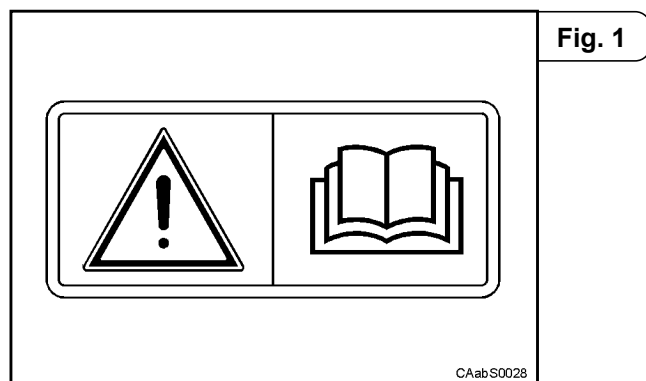
INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

A

SAFETY INSTRUCTIONS

A.1 Indicazioni generali per la sicurezza

▲ AVVERTENZA prima di iniziare qualsiasi tipo di operazione leggere attentamente questo capitolo.



Assicuratevi di aver letto e compreso tutto il manuale di manutenzione (ordinaria e straordinaria) prima di intervenire sul prodotto.

Seguire scrupolosamente TUTTE le istruzioni nel seguente documento, è vietato utilizzare scorciatoie per abbreviare i tempi di lavoro.

Precauzioni per la sicurezza:

Il corretto uso e la corretta riparazione dei prodotti CARRARO e dei loro componenti sono molto importanti per la sicurezza e l'affidabilità.

Le procedure raccomandate e descritte in questo manuale sono testate, quindi sono effettivi metodi operativi. Seguire strettamente ogni procedura facendo uso sia del testo che delle illustrazioni.

Alcune di queste procedure mostrano l'uso di appositi strumenti progettati perché le operazioni vengano condotte in modo chiaro e corretto.

Alcuni strumenti specifici devono essere usati dove necessario per eseguire determinate operazioni.

E' impossibile trattare ogni metodo di lavoro o tutte le possibili metodologie per svolgerlo e le rischiose conseguenze di ognuna, perciò chi usa procedure o strumenti non consigliati deve sapere che la sicurezza dell'operatore e del veicolo saranno messi a repentaglio.

Seguire TUTTE le istruzioni di sicurezza!

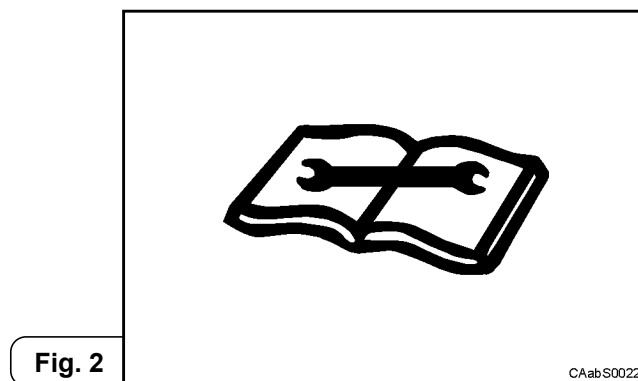
Seguite i suggerimenti e le raccomandazioni per operare in sicurezza.

Modifiche non autorizzate possono compromettere il funzionamento, la sicurezza d'impiego e la durata della macchina.

Se non comprendete qualche istruzione in questo manuale, contattate il rappresentante CARRARO a voi più vicino.

A.1 General safety recommendations

▲ WARNING before proceeding with any operations please read this chapter very carefully.



Make sure to read and comprehend all the maintenance manual (ordinary and extraordinary) before start the repair operations.

Follow with care ALL the instructions in this document, it is forbidden to use simplified procedure to curtail the working time.

Safety precautions:

Correct use and repair of CARRARO products and of their components is very important for safety and reliability.

Recommendations and all described procedures given in this manual have been experimented and hence are effective operational methods. Please follow every procedure. Use the text as well as the illustrations.

Certain procedures show use of special tools, designed so that the operations can be carried out in a clear and correct manner.

Special tools must be used when a particular operation is being carried out.

It is impossible to advise every working method or know all possible methodologies for carrying it out or to predict risky consequences of each operation. Hence, performing procedures or using instruments which have not been advised could be dangerous for the operator/mechanic as well as the vehicle.

Follow ALL safety instructions!

Follow the DO's and DON'T's to operate in total safety. Unauthorized changes could endanger the functioning, work safety and machine lifespan.

If you do not understand any instruction in this manual, contact the nearest CARRARO agent.

A.2 Informazioni per la sicurezza

Normativa di riferimento

Le informazioni per la sicurezza presenti in questo manuale seguono le direttive contenute nelle norme ISO (Organizzazione Internazionale per la Standardizzazione) e ANSI (Istituto Nazionale Americano per gli Standard), in particolare:

- ISO 3864-2 [2004]
- ANSI Z535.6 [2006]
- ANSI Z535.3 (quando si utilizzano rappresentazioni grafiche senza parole come avvisi di sicurezza)
- ANSI Z535.4 (dove si richiamano simboli e/o etichette presenti sulle macchine)

Identificazione delle informazioni sulla sicurezza

Le informazioni sulla sicurezza sono costituite da tre elementi principali:

- 1) simbolo di allarme
- 2) termine di segnalazione
- 3) messaggio di sicurezza

il simbolo di allarme per la sicurezza è semplicemente un punto esclamativo (!) all'interno di un triangolo.

Nelle seguenti figure è rappresentato secondo la normativa ISO 3864 (Fig. 3) e secondo ANSI Z535.6 (Fig. 4); in questo manuale le due rappresentazioni sono equivalenti.

Quando trovate questo segnale sulla macchina o sul manuale, siete avvisati del pericolo potenziale di incidenti o danni alla persona.



Il termine di segnalazione è una parola chiave (PERICOLO, AVVERTENZA, ATTENZIONE, AVVISO) utilizzata insieme al simbolo di allarme in presenza di rischio per le persone e richiama l'attenzione sul messaggio (o messaggi) di sicurezza seguente o su possibili danni materiali ed assegna un livello o classe di pericolo al rischio che si corre.

Nota: può essere utilizzato senza simbolo di allarme per identificare la possibilità di soli danni materiali.

Vedi: tab. 1 e tab. 2 alla pagina seguente per una chiara comprensione dei termini segnaletici.

A.2 Safety information

Reference safety standards

The safety information in this manual follows the recommendations of the main guidelines for the security ISO (International Standards Organization) and ANSI (American National Standards Institute), especially:

- ISO 3864-2 [2004]
- ANSI Z535.6 [2006]
- ANSI Z535.3 (for graphic representation intended to convey a safety message without the use of words)
- ANSI Z535.4 (to explain the symbols and/or labels applied to equipment)

Recognize safety information

The safety information is composed of three main elements:

- 1) safety alert symbol
- 2) signal word
- 3) safety messages

The safety alert symbol is simply an exclamation mark (!) inside of a triangle.

This symbol is represented in the following figures as comply the ISO 3864 standard (Fig. 3) and the ANSI Z535.6 standard (Fig. 4); in this manual the two graphic representation have the same significance.

Whenever you find it in the manual or see it on the machine, you are being warned about potential danger of accidents or harm to personnel.



The safety signal word is a key word (DANGER, WARNING, CAUTION, NOTICE) and it's used with the symbol for the security alert whenever there is a risk to people. This word calls attention to a safety message (or messages) or a property damage message (or messages) and designates a degree or level of hazard seriousness.

Note: can be used without safety alarm symbol where alerts you if only damage materials is possible.

See: tab.1 and tab. 2 in the next page to fully understanding signal words.

Il messaggio di sicurezza segue il termine segnaletico e contiene le seguenti informazioni primarie:

- il tipo e l'origine del pericolo
- le conseguenze possibili
- i comportamenti necessari ad eliminare o ridurre il rischio (per esempio: indossare un'adatto Dispositivo di Protezione Individuale, DPI).

Il messaggio di sicurezza può anche indirizzare il lettore al luogo dove tali informazioni sono esposte.

Il testo del messaggio di sicurezza può essere completato o sostituito del tutto o in parte da rappresentazioni grafiche esplicative.

Safety message is a word message that provides information primarily about:

- the nature of hazardous situation
- the consequences if the hazard is not avoided
- methods for avoiding a hazardous situation (for example: wear suitable Personal Protective Equipment, PPE)

The safety message can direct readers to such information.

Safety symbols and other graphics may be used to supplement or substitute for part or all of a word message.

A.2.1 Significato dei termini segnaletici

Ogni termine segnaletico definisce la classe di pericolosità secondo la normativa ANSI Z535.6-2006 come specificato nella tabella seguente.

Nota: i termini sono disposti in ordine di pericolosità decrescente.

A.2.2 Understanding signal words

Each signal word defines the class of danger according to ANSI Z535.6-2006 as specified in the table below.

Note: the signal words are arranged in descending order of danger.

Tab. 1 Termini segnaletici/Livello di rischio

Gravi danni a persone	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Livello di rischio</div> <div style="text-align: center;"> <div>max</div> <div style="font-size: 2em;">↑</div> <div>min</div> </div> </div>	PERICOLO DANGER	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Hazard level</div> <div style="text-align: center;"> <div>max</div> <div style="font-size: 2em;">↑</div> <div>min</div> </div> </div>	Serious personal injury
Possibili gravi danni a persone		AVVERTENZA WARNING		Possible serious personal injury
Possibili danni moderati a persone		ATTENZIONE CAUTION		Possible moderate personal injury
Possibili danni materiali		AVVISO NOTICE		Possible product damages

Tab.1 Signal words/Hazard level

Tab. 2 Significato dei termini segnaletici

Segnala una situazione di pericolo che, se non evitata, comporta morte o gravi lesioni fisiche. L'utilizzo di questo termine è limitato alle situazioni di estremo pericolo.	PERICOLO DANGER	Indicates a hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury. This signal word is to be limited to the most extreme situations.
Segnala una situazione di pericolo che, se non evitata, può comportare morte o gravi lesioni fisiche.	AVVERTENZA WARNING	Indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.
Segnala una situazione di pericolo che, se non evitata, può comportare da leggere lesioni fisiche a lesioni medio-gravi. (*)	ATTENZIONE CAUTION	Indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury. (*)
Segnala una situazione di pericolo che non comporta danni alle persone ma solo danni materiali per il prodotto o per l'ambiente. Può essere utilizzato senza il simbolo di allarme.	AVVISO NOTICE	Is the preferred signal word to address practices not related to personal injury. The safety alert symbol shall not be used with this signal word.
(*) Secondo ANSI Z535.6-2006 è possibile utilizzare ATTENZIONE senza il segnale di allarme al posto di AVVISO; per maggiore chiarezza questa convenzione non viene utilizzata in questo manuale.		(*) Comply the ANSI Z535.6-2006 the signal word CAUTION may also be used without the safety alert symbol as an alternative to NOTICE; this is not applied in this manual to avoid confusion.

A.2.3 Esempi applicativi

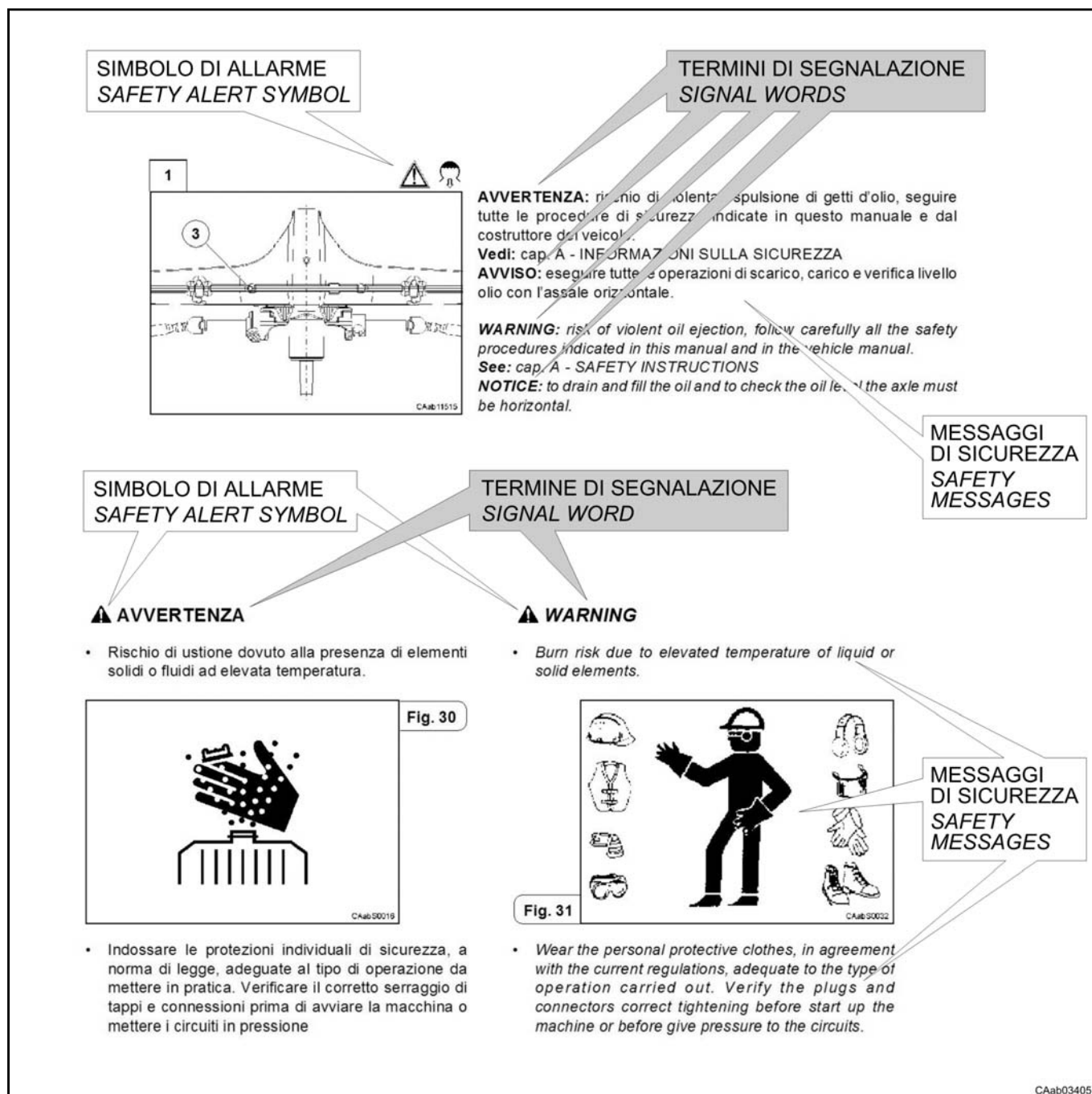
Nel seguito sono illustrate delle tipiche applicazioni delle informazioni di sicurezza che è possibile trovare in questo manuale.

Nota: nel caso in cui vengano dati in gruppo una serie di messaggi di sicurezza, un solo simbolo di sicurezza viene utilizzato prima di tale gruppo o della relativa sezione, in accordo con quanto specificato dalla normativa ANSI Z535.6.

A.2.4 Application examples

Some typical applications of safety information that you can find in this manual are explained in the following figure.

Note: where grouped safety messages are listed, one symbol is used before the group/section of these messages according to ANSI Z535.6.



A.3 Precauzioni generali

In ogni movimento dovranno essere osservate le norme sulla prevenzione infortuni, tutte le regole generali di sicurezza e di medicina del lavoro.

Prima di procedere nelle operazioni di manutenzione o sistemazione di eventuali problemi, assicurarsi del buon stato e del buon funzionamento delle attrezzature quali banchi di sostegno, cavalletti, martelli, leve, estrattori e chiavi apposite facilitando le operazioni da svolgere in modo ottimale riducendo i rischi sia per gli organi ed i componenti del prodotto che della incolumità dell'operatore.

Tutte le modifiche arbitrarie apportate al prodotto sollevano la CARRARO SpA da ogni responsabilità per qualsiasi danno o incidente.

Il prodotto, se utilizzato in un impiego diverso da quello previsto, è da considerarsi soggetto a "uso non previsto". CARRARO SpA declina ogni responsabilità per danni o incidenti risultanti da un uso diverso da quello previsto; tali conseguenze saranno a carico esclusivo del cliente.

▲ ATTENZIONE

Durante la manutenzione e riparazione:

- l'assale deve sempre essere controllato e sorvegliato da personale autorizzato
- in caso di manomissione delle parti costituenti l'assale, verificarne il corretto funzionamento e provvedere al ripristino, quando necessario
- ogni modifica ai segnali di sicurezza e/o decalcomanie deve sempre essere concordato preventivamente con il costruttore

AVVISO

- durante le lubrificazioni e ingrassaggi non confondere i tempi di manutenzione ordinaria; durante la fase di serraggio non confondere le rispettive coppie di serraggio
- durante l'utilizzo dell'assale tappi, sfiati, viteria e relativo serraggio devono essere concordi a quanto prescritto

▲ PERICOLO

- non utilizzare prodotti infiammabili come etere, petrolio o benzina rettificata per la pulizia delle parti quando le stesse sono a temperature elevate o sotto l'esposizione di raggi solari: potrebbero essere causa d'incendio
- urti violenti potrebbero danneggiare i componenti meccanici-magnetici-elettrici dell'assale
- non fumare-bere-mangiare durante le operazioni di disassemblaggio-assemblaggio-manutenzione: sono possibili eventuali contaminazioni agli organi meccanici.

A.3 General precautions

Observe safety instructions, accident prevention rules and all general safety regulations in each and every step at work.

Before going ahead with maintenance or repair work ensure that all the tools, the supporting bench, stands, levers, extractors and spanners are in good condition so that the work can be carried out easily.

Risks to various parts and components will also be reduced in this way and working condition for the operator will also be safer.

CARRARO SpA declines any responsibility in case of an accident or damage resulting due to changes made arbitrarily on product.

The product is used for any other purpose different from the one foreseen, than CARRARO SpA declines any responsibility.

In this case all consequences will be at the customer's expense.

▲ CAUTION

During the maintenance and repair operations make sure that

- *the axle must always be checked and overseen by authorized staff*
- *in case of axle parts tampering, verify the correct working of the axle and replace them, if necessary*
- *every modification of the safety signs and/or transfers and their relative tamper must be always previously agreed with the manufacturer*

NOTICE

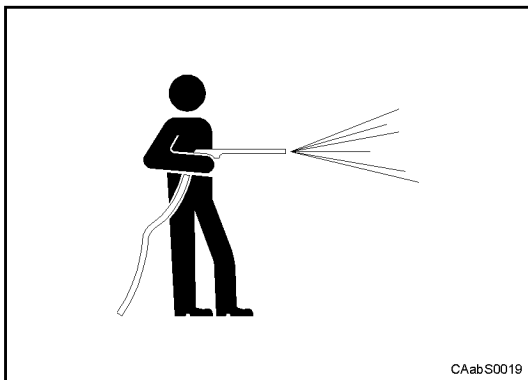
- *during the lubricating and greasing operations, do not confuse the ordinary maintenance times; during the tightening operations do not confuse the tightening torques*
- *during the axle use plugs, breathers, screws and tightening torques must be in agreement with the regulation*

▲ DANGER

- *do not use inflammable products like ether, oil or gasoline for the parts cleaning when the parts are at elevated temperature or under the sun rays exposure: it may cause fire*
- *deep impacts may damage the axle mechanical-magnetic-electrical parts*
- *do not smoke-drink-eat during the assembly-disassembly-maintenance operations to avoid a possible contamination of the mechanical parts*

Norme per la manutenzione in sicurezza

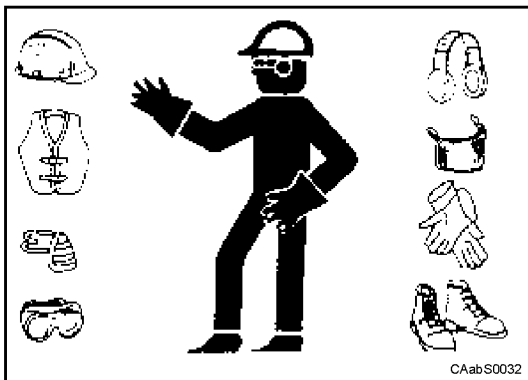
- 1 Operare sempre in ambiente pulito e asciutto.
- 2 Pulire con cura l'ambiente di lavoro e la macchina su cui si opera sia prima che durante la manutenzione (Fig. 5).
- 3 Utilizzare solo prodotti di pulizia conformi alle specifiche di legge vigenti e sempre nelle modalità indicate dalle istruzioni d'uso del produttore.
- 4 Non inalare sostanze chimiche in concentrazioni pericolose per la salute (Fig. 6); ventilare gli ambienti in cui si utilizzano solventi con componenti chimici volatili o spray.

**Fig. 5**

- 5 Usare indumenti e protezioni adatte allo scopo come: tuta, guanti protettivi e cuffie (Fig. 7).

⚠ AVVERTENZA

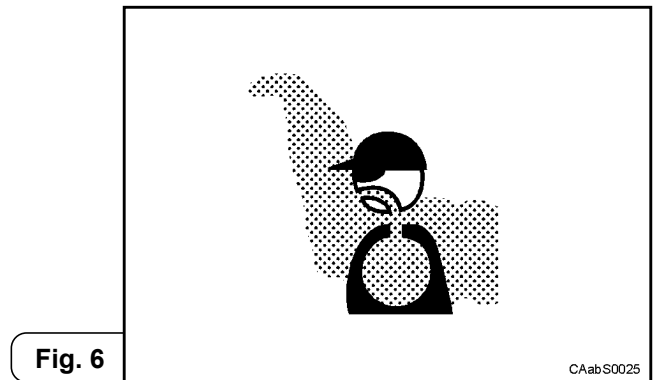
Gli occhiali di sicurezza devono essere indossati sempre durante l'esecuzione di tutte le operazioni di montaggio o smontaggio (Fig. 8).

**Fig. 7**

- 6 Usare protezioni auricolari appropriate a salvaguardare l'udito, come tappi o cuffie per le orecchie contro rumori molesti o fastidiosi. Una prolungata esposizione al rumore può danneggiare l'udito.
- 7 Le attrezzature richiedono la piena attenzione dell'operatore. Non usare cuffie per ascoltare musica mentre si interviene sul prodotto o gruppo.

Safety maintenance rules

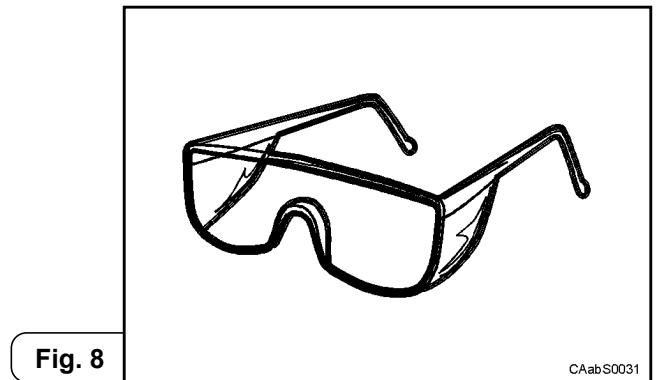
- 1 Operate always in a clean and dry environment.
- 2 Clean carefully the working environment and the machine before carry out the maintenance operations (Fig. 5).
- 3 Use only cleaning product in agreement with the regulations and always use them in the prescribed way.
- 4 Do not inhale chemical substances in dangerous concentration for the health care (Fig. 6); ventilate the environments in which sprays and solvents, with volatile chemical substances, are used.

**Fig. 6**

- 5 Wear suitable clothing and protection such as overalls, gloves and ear safety devices (Fig. 7).

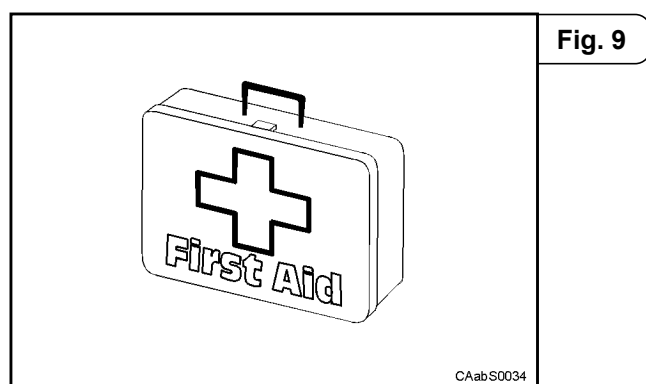
⚠ WARNING

Safety goggles must always be worn while carrying out every assembling or disassembling operations (Fig. 8).

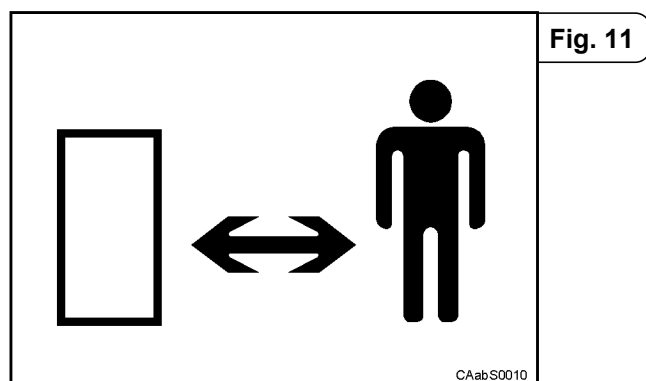
**Fig. 8**

- 6 Use suitable ear protection, like ear plugs, to keep out noise and prevent injury to the ears. A prolonged exposure to noise can damage your hearing.
- 7 The operator must be very careful with the equipment. Do not use headphones to listen music while you are working on the product or on the group.

- 8** Non indossare sciarpe, cravatte o altri indumenti pendenti. Assicurare i capelli lunghi dietro la testa e/ o indossare una cuffia protettiva.
- 9** Non indossare anelli, bracciali, collane o altri oggetti metallici che sono molto pericolosi in presenza di corrente elettrica.
- 10** Predisporre sempre le dotazioni di pronto intervento previste dalla normativa di sicurezza per gli ambienti di lavoro, come la cassetta di pronto soccorso (Fig. 9).
- 11** Tenere in evidenza il n° telefonico di medico, ambulanza, ospedale e vigili del fuoco presso il proprio telefono (Fig. 10).
In caso d'infortunio è indispensabile richiedere rapidamente l'intervento del medico.



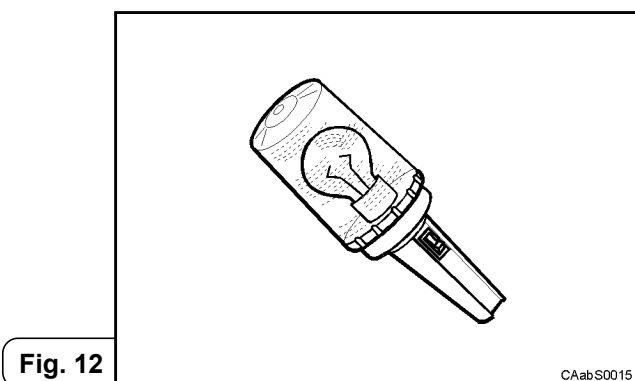
- 12** Tenere lontani mani, piedi, indumenti dalle parti in movimento delle attrezzature.
Rimanere a distanza di sicurezza dalla macchina se in movimento, come durante le operazioni di collaudo (Fig. 11).
- 13** Illuminare adeguatamente l'area di lavoro con strumenti che rispettino la normativa di sicurezza (Fig. 12).



- 8** Do not wear slings, ties or other pending clothes. Tie long hair behind the head and/or wear a protective cap.
- 9** Do not wear rings, armlets, necklaces or other metal objects that are dangerous when current is present.
- 10** Predispose always the first aid equipment in agreement with the working environments regulations, like the first aid kit (Fig. 9).
- 11** Keep the phone numbers of a doctor, an ambulance, a hospital and the fire department within reach near the telephone set (Fig. 10).
In case of accident it is indispensable to quickly ask for a medical intervention.



- 12** Keep your hands, feet and clothing away from moving parts of the tool machines.
Keep the safety distance from the machine, if it is moving, like during the testing operations (Fig. 11).
- 13** Light properly the working area by using devices in agreement with the safety regulations (Fig. 12).



- 14** Durante le operazioni di manutenzione è assolutamente vietato accendere fiamme libere (Fig. 13) e fumare (Fig. 14).



Fig. 13

CAabS0003

- 15** Essere sempre pronti per bloccare eventuali principi di incendio. Prima di iniziare qualsiasi operazione individuare con certezza la posizione dell'estintore più vicino all'area di lavoro e delle dotazioni antincendio prescritte (Fig. 15).



Fig. 15

CAabS0002

- 16** L'ambiente di lavoro deve sempre essere ben aerato con i sistemi previsti dalla normativa relativa agli ambienti di lavoro.
Se non sono presenti condotti di aerazione, aprire le porte e finestre dell'area di lavoro.
Evitare di respirare polvere e fumi, dato che possono causare malattie e portare alla morte. Non inalare sostanze potenzialmente tossiche necessarie alla manutenzione del prodotto. Se necessario utilizzare un respiratore certificato.
Tutti i prodotti CARRARO SpA soddisfano i requisiti imposti dalla legislazione Italiana e dalla Comunità Europea.

- 14** During the maintenance operations it is strictly forbidden to light free flames (Fig. 13) and smoking (Fig. 14).



Fig. 14

CAabS0004

- 15** Always be prepared for fires. Keep the extinguisher within reach. Before start any maintenance operation identify the extinguisher nearest to the working area and the prescribed fire regulations (Fig. 15).

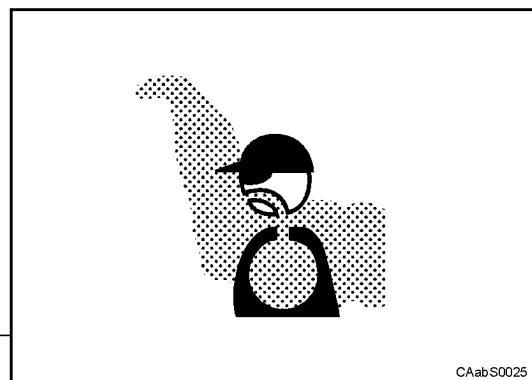


Fig. 16

CAabS0025

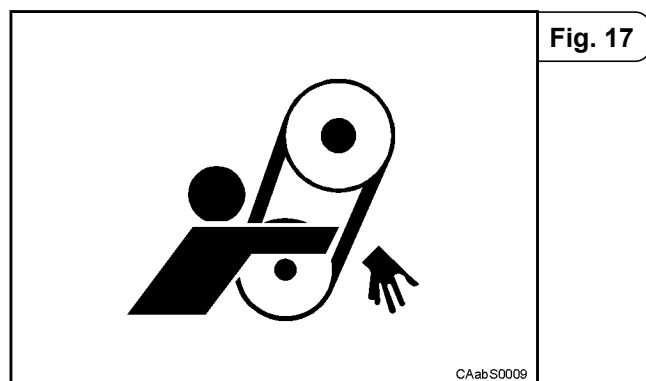
- 16** The working environment must be always well aired by using devices in agreement with the safety regulations.
If local vents are not present, open doors the windows in the working area.
Do not inhale dust and fumes, they can cause sickness or death. Do not inhale toxic substances used during the product maintenance. If necessary use a certified respirator.
All the CARRARO SpA products are in agreement with the Italian legislation and with the European Community technical requirements.

A.3.1 Eliminazione dei rischi residui

Si raccomanda di seguire scrupolosamente le seguenti indicazioni generali, che sono molto importanti per evitare danni a persone e cose.

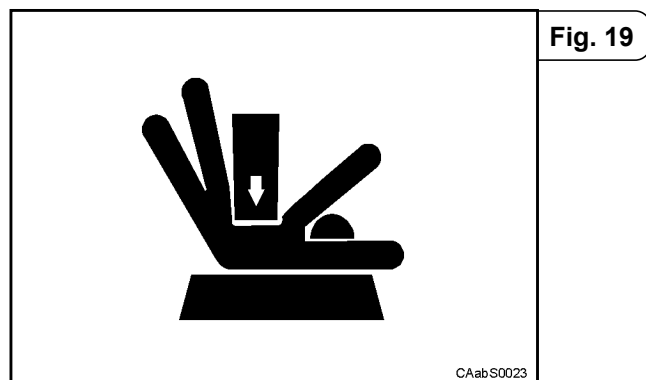
▲ PERICOLO

Rischio di schiacciamento e cesoiamento dovuto alla presenza di elementi in movimento.



▲ AVVERTENZA

Eseguire tutte le operazioni di manutenzione a macchina ferma. Non lubrificare, manipolare o registrare il gruppo con parti meccaniche in movimento.



▲ PERICOLO

Rischio di schiacciamento dovuto al movimento di macchinari o attrezzature nell'area di lavoro.

- Questi rischi residui e le procedure per eliminarli completamente, sono evidenziati dettagliatamente nelle procedure di montaggio e smontaggio. Seguire attentamente, durante la manutenzione, tutte le procedure di sicurezza indicate nel manuale.

▲ AVVERTENZA

Non operare con attrezzature difettose o non adatte all'intervento da eseguire.

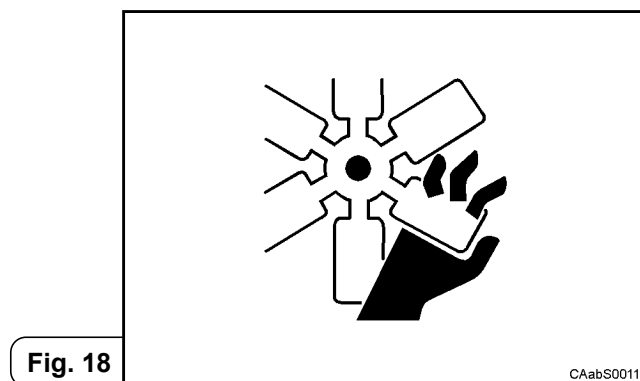
- Predisporre sempre attrezzi ed utensili ordinatamente su un adatto banco di lavoro.

A.3.2 Residual risks elimination

It is recommended to follow with care the following general indications, that are important to prevent damages to persons and things.

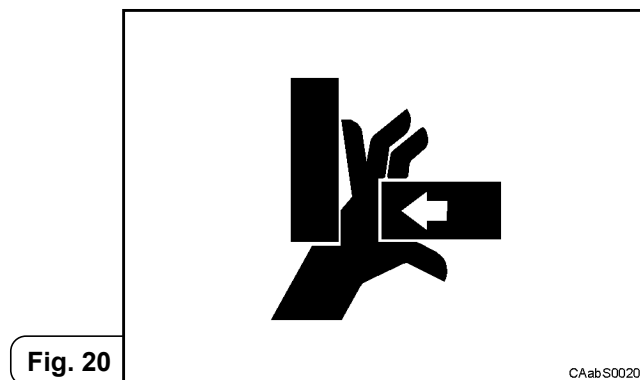
▲ DANGER

Risk of squashing and shearing due to the presence of moving parts.



▲ WARNING

Carry out all maintenance operations when the machine is stationary. Do not lubricate, handle or adjust the group with mechanical parts in movement.



▲ DANGER

Squashing risk due to the machines or devices movement in the working area.

- *These residual risks and the procedure to eliminate them completely, are described in detail in the assembly/disassembly procedures. During the maintenance operations, follow carefully all the security procedure indicated on the repair manual.*

▲ WARNING

Do not carry out any operation by using faulty or not suitable tools.

- *Always predispose the tools and the devices on a suitable workbench, in an orderly way.*

- Non utilizzare come piani d'appoggio superfici che non siano piane o ben stabili.
- Il gruppo su cui si opera e gli attrezzi che si utilizzano devono sempre essere disposti in posizione stabile, evitare tutte le situazioni di equilibrio incerto.

▲ PERICOLO

Rischio dovuto alla violenta espulsione di oggetti dalla macchina.

- Questi rischi residui e le procedure per eliminarli completamente, sono evidenziati dettagliatamente nelle procedure di montaggio e smontaggio. Seguire attentamente, durante la manutenzione, tutte le procedure di sicurezza indicate nel manuale.

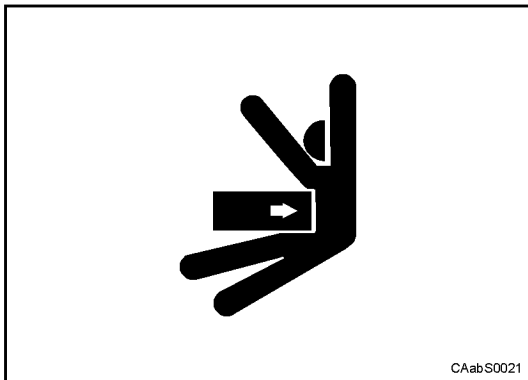


Fig. 21

CAAbS0021

- *Do not use unstable shelves or not flat surfaces as workbench.*
- *The serviced group and used tools must be always arranged in a stable position, in order to avoid all the unstable equilibrium situations.*

▲ DANGER

Risk due to violent ejection of objects from the machine

- *These residual risks and the suitable relative procedures to eliminate them completely are pointed out, in detail, in the assembly and disassembly procedures. During maintenance, follow carefully all the safety procedures indicated in the manual.*

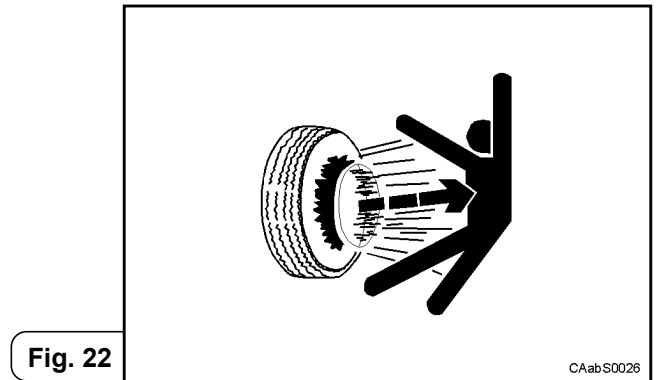


Fig. 22

CAAbS0026

▲ PERICOLO

Rischio dovuto alla caduta o allo sganciamento di oggetti.

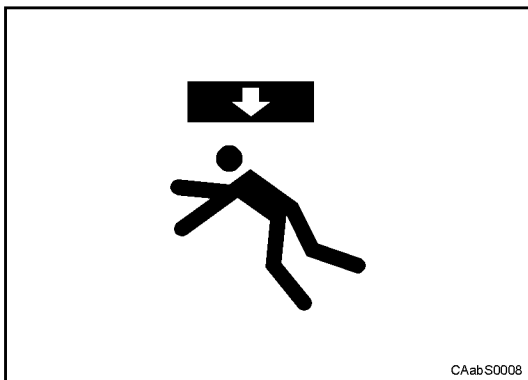


Fig. 23

CAAbS0008

- Questi rischi residui e le procedure per eliminarli completamente, sono evidenziati dettagliatamente nelle procedure di montaggio e smontaggio. Seguire attentamente, durante la manutenzione, tutte le procedure di sicurezza indicate nel manuale.
- Prima di ogni operazione assicurare le parti pesanti con adeguati sistemi di supporto, in modo da evitare cadute accidentali e movimenti improvvisi.

▲ DANGER

Risk due to falling loads or unhooked objects.

- *These residual risks and the procedure to eliminate them completely, are described in detail in the assembly/disassembly procedures. During the maintenance operations, follow carefully all the security procedure indicated on the repair manual.*
- *Before every operation secure all the heavy parts by using suitable supporting devices, in order to avoid casual falls and unexpected moves.*

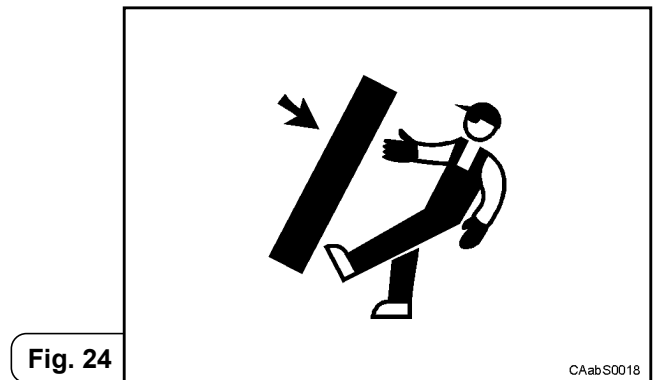


Fig. 24

CAAbS0018

- Se il gruppo è sostenuto solamente da funi sospese, non lavorare sotto il carico sospeso.
- Utilizzare sistemi di sollevamento a norma di legge, in perfette condizioni, verificati e correttamente mantenuti.

- *If the group is only supported by hanging ropes, do not work under the pending load.*
- *The used lifting devices must be in agreement with the current regulations, in perfect conditions, verified and correctly serviced.*

▲ PERICOLO

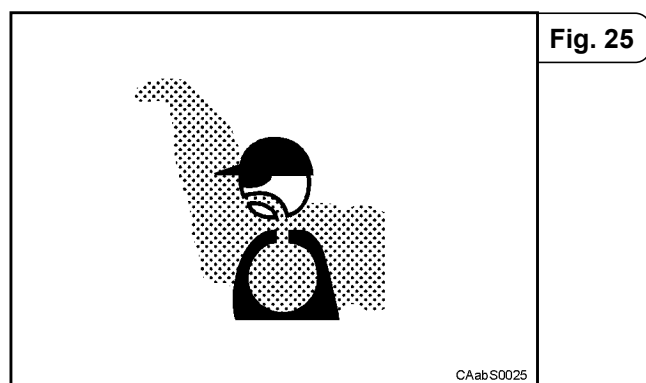
Rischio dovuto all'inalazione di gas nocivi che si possono sviluppare scaldando le vernici durante eventuali saldature.

- Utilizzare postazioni di lavoro dotate di sistemi di evacuazione di polveri e fumi.
- Prima di saldare o riscaldare, rimuovere la vernice se presente.
- Non usare spray o altri prodotti infiammabili vicino alla zona dove si sta saldando o in prossimità di fonti di calore.

▲ DANGER

Risk due to inhalation of poison gases that can be produced by heating the varnishes during any welding.

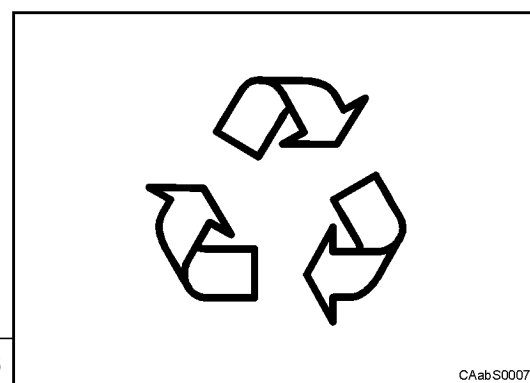
- *Use work stations equipped with dust and fume discharging systems.*
- *Before welding or heating a part, remove the paint, if present.*
- *Do not use sprays or other inflammable substances near the welding area or near heat sources.*



▲ ATTENZIONE

Rischio dovuto all'inquinamento da sostanze pericolose. Lubrificanti esausti e prodotti residui delle operazioni di pulizia e verniciatura sono considerati rifiuti speciali

- Utilizzare gli appositi contenitori per la raccolta dei rifiuti liquidi e solidi durante la manutenzione dei prodotti CARRARO SpA. Smaltire i rifiuti liquidi e solidi raccolti secondo le normative vigenti nell'ambiente di lavoro in cui si opera.



▲ CAUTION

Risk due to the pollution by dangerous substances. Exhausted lubricant and the residual products of the cleaning/painting operations are considerate special waste.

- *During the CARRARO SpA products maintenance operations, use the proper container for the liquid and for the solid waste raising. Dispose all liquid and solid waste in agreement with the current working environment regulations.*

⚠ PERICOLO

Rischio di incendio e scoppio dovuto ai solventi utilizzati e all'olio presente.

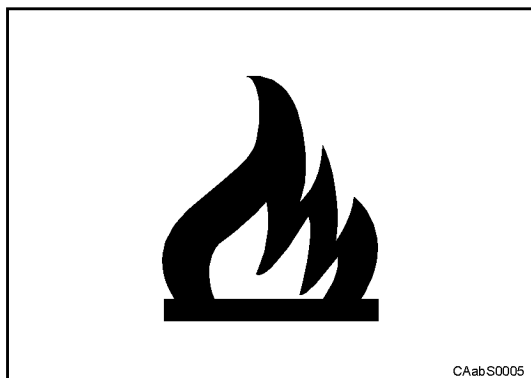


Fig. 27

CAabS0005

- Tenere lontano dalla zona di lavoro ogni fonte di calore.
- Quando si usano solventi o svernicianti, rimuoverli con acqua e sapone prima di saldare.
- Rimuovere i contenitori di solvente, sverniciante o altri prodotti infiammabili dall'area di lavoro.

⚠ DANGER

Risk of fire and explosion due to the solvents used and to the oil in the machine.

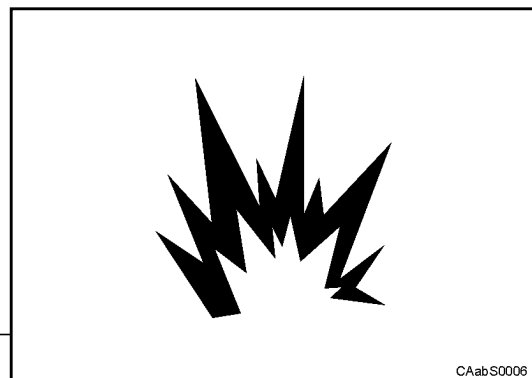


Fig. 28

CAabS0006

- *Keep away any heat sources from the working area.*
- *When solvents or paint removers are used, they should be removed with soap and water, before welding.*
- *Remove any containers of solvent, paint remover or any other inflammable products from the working area.*

⚠ AVVERTENZA

Rischio di ustione dovuto alla presenza di elementi solidi o fluidi ad elevata temperatura.



Fig. 29

CAabS0013

- Indossare le protezioni individuali di sicurezza, a norma di legge, adeguate al tipo di operazione da mettere in pratica.
- Verificare il corretto serraggio di tappi e connessioni prima di avviare la macchina o mettere i circuiti in pressione

⚠ WARNING

Burn risk due to elevated temperature of liquid or solid elements.

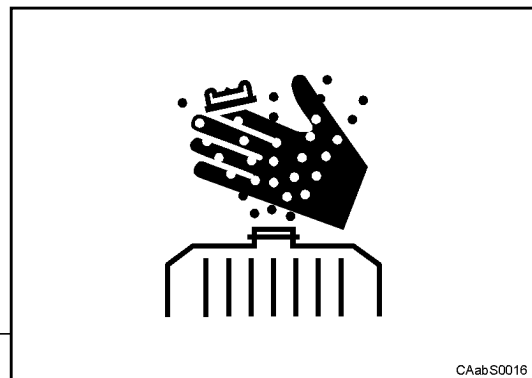


Fig. 30

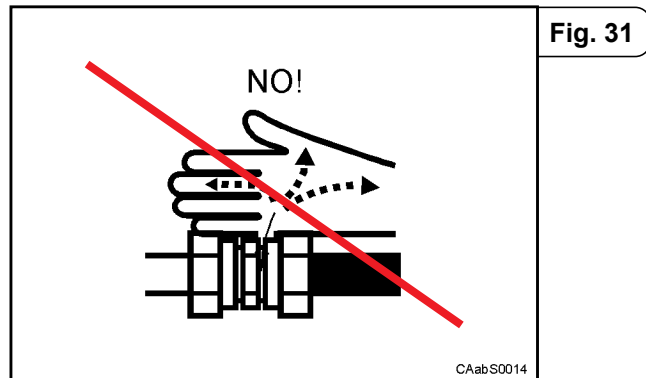
CAabS0016

- *Wear the personal protective clothes, in agreement with the current regulations, adequate to the type of operation carried out.*
- *Verify the plugs and connectors correct tightening before start up the machine or before give pressure to the circuits.*

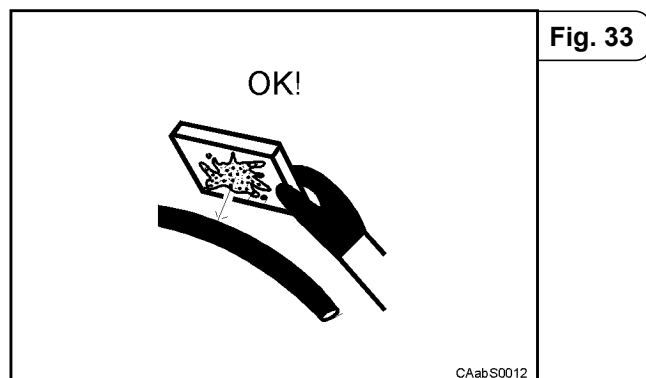
▲ AVVERTENZA

Rischio dovuto all'espulsione di fluidi caldi o in pressione.

- Indossare le protezioni individuali di sicurezza a norma di legge.



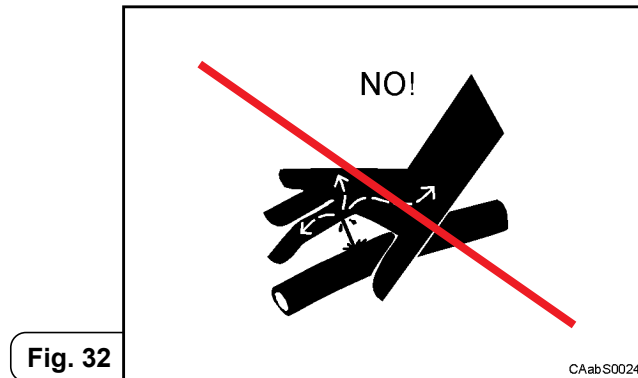
- Evitare la ricerca di eventuali perdite di fluido da condotti in pressione con le mani o altre parti del corpo (Fig. 32), utilizzare le attrezzature preposte o comunque elementi non infiammabili (Fig. 33).



▲ WARNING

Risk due to boiling fluids ejection or pressured fluids ejection

- *Wear the personal protective clothes, in agreement with the current regulations*



- *Do not search possible liquid loss on pressured pipes by using hands or others body parts (Fig. 32), use the prescribed devices or not inflammable elements (Fig. 33).*

B

INFORMAZIONI GENERALI

B

GENERAL INFORMATION

B.1 Utilizzo del manuale

Destinatari

- Installatore
- Riparatore specializzato
- Manutentore

Manutenzione e riparazione

PRENDERE VISIONE DI TUTTO IL MANUALE poiché il buon funzionamento ed il rendimento degli organi meccanici dipendono principalmente da una costante e corretta manutenzione e assicurano la durata e l'integrità del prodotto.

Nell'eventualità di guasti od anomalie il tempestivo intervento da parte di personale autorizzato da CARRARO SpA (in possesso dell'attestato di idoneità) garantisce una durata più lunga del prodotto, evitando danni maggiori nel tempo provocati da una riparazione non autorizzata.

Importante: la garanzia non risponde di eventuali danni provocati a persone o cose causati da riparazioni effettuate da personale non autorizzato e/o non conformi alle specifiche e avvertenze CARRARO, riguardanti la sicurezza e le procedure di manutenzione contenute in tutte le sezioni del manuale

Le procedure per lo smontaggio/montaggio consentono di eseguire la revisione totale del prodotto e sono descritte in sequenza con l'ausilio di illustrazioni, per una guida completa e sicura all'esecuzione di ogni operazione.

Nella descrizione delle operazioni si presuppone che l'assale sia stato rimosso dal veicolo. Per la rimozione dell'assale dal veicolo consultare il manuale del costruttore del veicolo.

B.1 Manual use

End users

- Installer
- Qualified technician
- Maintenance operator

Maintenance and repair

CONSULT THIS MANUAL THOROUGHLY, as proper functioning and good efficiency of mechanical organs depends mostly on constant and correct routine maintenance ensuring product integrity and expected life duration.

In case of any damages or anomalies, quick intervention of trained and highly qualified operators authorized (with certificate) by CARRARO SpA ensure the longest life of product and avoid future impairment caused by not authorized repairing.

Important: CARRARO warranty does not cover every injury to personnel and damage to product caused by maintenance operations of not authorized personnel and/or by operations not in compliance with CARRARO safety regulations and prescribed procedures.

The disassembly/assembly procedures have been outlined for a total product overhauling. They have also been described in sequence through photographs with relevant explanation for specific interventions, thus obtaining a complete and safe guide for each and every phase of an operation.

Operation description presumes that the axle has already been removed from the vehicle. To remove the axle from the vehicle refer to manual provided from vehicle manufacturer.

B.2 Proprietà delle informazioni

Questo manuale contiene informazioni di proprietà riservata. Tutti i diritti sono riservati.

Questo manuale non può essere riprodotto o fotocopiato, tutto o in parte, senza il preventivo consenso scritto di CARRARO SpA. L'uso di questo materiale documentale è consentito solo al cliente a cui il manuale è stato fornito come corredo del prodotto, e solo per scopi di uso, manutenzione e riparazione.

CARRARO SpA dichiara che le informazioni contenute in questo manuale sono congruenti con le specifiche tecniche e di sicurezza della macchina a cui il manuale si riferisce. Il fabbricante non si assume alcuna responsabilità per danni diretti o indiretti a persone, cose o animali, conseguenti all'uso di questo materiale documentale o della macchina in condizioni diverse da quelle previste.

B.2 Information property

This manual should be considered confidential information. All rights reserved.

No part of this manual may be reproduced, in any form or by any means, without prior written permission of CARRARO SpA Only the customer, whom the manual, together with the product, has been issued to, is allowed to use this document, and only in order to use, maintain and repair the unit.

CARRARO SpA declares that the subject of this manual consists with the technical and safety specifications of the machine that the manual is referred to. The manufacturer shall not be held liable for direct or indirect damages to persons, things or animals due to an improper use of this document or of the machine or to a different use of them, which does not comply with what is provided for in this manual.

Carraro Spa
Headquarters
Via Olmo, 37
35011 Campodarsego
Padova Italy

B.3 Convenzioni e definizioni

Convenzioni

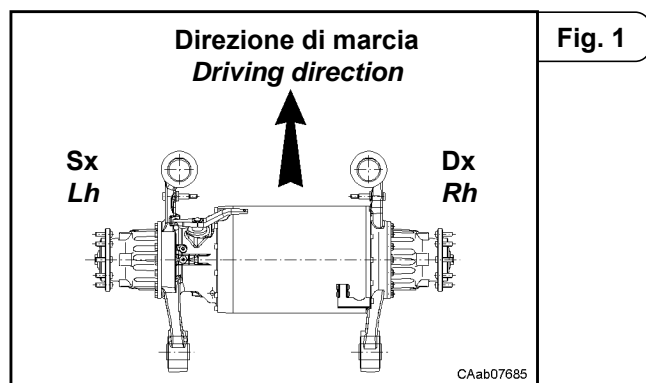
Le illustrazioni nel manuale NON sono in scala quindi NON sono attendibili valutazioni delle dimensioni e dei pesi dei componenti basate sulle stesse.

Le illustrazioni hanno il compito di evidenziare le corrette procedure da condurre sulla macchina e sui suoi componenti, per questo potrebbero non rappresentare esattamente gli elementi di questa macchina ma componenti meccanici simili.

Definizioni

Lato sinistro (Sx): parte sinistra del gruppo vista nel senso di marcia del veicolo (Fig. 1).

Lato destro (Dx): parte destra del gruppo vista nel senso di marcia del veicolo (Fig. 1).



Solo per gli assali con pignone

Lato sinistro assale: parte sinistra dell'assale guardandolo dall'albero del pignone verso l'ingranaggio conico (Fig. 2).

Lato destro assale: parte destra dell'assale guardandolo dall'albero del pignone verso l'ingranaggio conico (Fig. 2).

Convenzioni tipografiche

Nota: informazioni importanti, evidenziate al di fuori del testo a cui si riferiscono.

Importante: avvertenze importanti o istruzioni critiche la cui inosservanza può produrre danni alla macchina o alle apparecchiature collegate.

Vedi: richiamo ad una sezione di questo documento o ad altri documenti (come il manuale d'uso del veicolo) con informazioni utili allo svolgimento delle operazioni descritte. Nel caso di riferimenti a questo documento si indicherà il nome della sezione oppure il riferimento ad una sezione specifica.

Per esempio:

Vedi: Gruppo Freno, assemblaggio. >>> cercare il Gruppo Freno nell'indice di questo manuale e consultare la parte relativa all'assemblaggio.

Vedi: D.8.2.12. >>> Andare al capitolo D, paragrafo 8, sezione 2, passo 12 (il numero del passo è solitamente indicato in alto a sinistra su ogni figura).

B.3 Agreements and definitions

Agreements

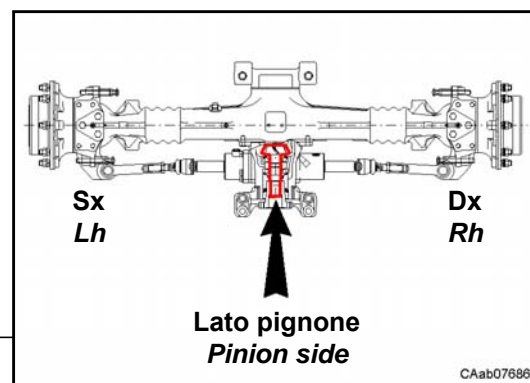
Illustrations like pictures, drawings and components of this manual are NOT in scale, because of limited space and editing limits, therefore they are NOT reliable to obtain values about size or weight.

Illustrations are supposed to point out the correct methods to working on the machine and its components, therefore they could not display exactly the same elements.

Definitions

Left side (Lh): it is the left side (left hand) of the unit considering the vehicle running conditions (Fig. 1).

Right side (Rh): it is the right side (right hand) of the unit considering the vehicle running conditions (Fig. 1).



Only for axle with pinion

Axle left side: it is the left side of the axle from pinion shaft point of view toward the pinion bevel gear (Fig. 2).

Axle right side: it is the right side of the axle from pinion shaft point of view toward the pinion bevel gear (Fig. 2).

Typographic agreements

Note: the notes, pointed out externally to the text they refer, include important information.

Important: important warnings or critical instructions whose inobservance may result in damage to the machine or interconnected equipment.

See: reference to a section of this document or other documents (such as the user manual of the vehicle) with useful information to perform the operations described. In the case of references to this document is given the section name or a reference to a specific section.

For example:

See: Brake Group, assembly. >>> Look for the Brake Group in the index of this manual and consult the section: assembly.

See: D.8.2.12. >>> Go to Section D, paragraph 8, section 2, step 12 (step number is usually shown in the upper left of each figure).

Unità di misura

Nel manuale si utilizzano le unità di misura del sistema internazionale (SI). Per la conversione al sistema anglosassone riferirsi alla seguente tabella.

Measurements









This manual indicates all measurements in International System (SI). Use the following conversion table to convert Imperial Measure.






Tabella di conversione unità di misura**Conversion table of units of measurement**

S.I.		GB/USA SYSTEM	
1	mm	0.03937	in
10	mm	0.3937	in
25.4	mm	1	in
6.4516	cm ²	1	sq. in
1	m ²	1550	sq. in
16.378	m ²	1	cu. in
0.473	dm ²	1	U.S. pint
1	l	61.02	cu. in
1	l	0.2642	U.S. gal
1.772	g	1	oz
0.4536	kg	1	lb
0.00070308	kg/mm ²	1	lb/sq. in
1	bar	14.51	psi
1	kg.m	7.246	lb. ft
1(daN)= 10 (N)= 1,02 (kg.f)		2.24	lb. f

Simbologia utilizzata nella descrizione delle procedure di manutenzione (servizio e riparazione)

Symbology used to describe maintenance (service and repair) procedures

DESCRIZIONE	SIMBOLO SYMBOL	DESCRIPTION
<p>ATTENZIONE/PERICOLO Seguire attentamente le istruzioni nel manuale per evitare di provocare danni a persone o cose; seguire scrupolosamente le normative di sicurezza vigenti in relazione all'ambiente di lavoro in cui si opera. Nota: la mancata osservanza delle indicazioni CARRARO e/o delle normative di sicurezza può causare gravi danni alle persone ed alla macchina, tali danni non sono coperti da garanzia.</p>	 	<p>WARNING/DANGER Follow carefully all the manual instruction, in order to avoid the arise of damages to things or persons; carefully follow the current security regulations, in relationship/agreement with the operative working ambient. Note: do not follow carefully the CARRARO indications and/or current security regulations can causes serious damages to the persons or to the machines; these damages are not warranty covered.</p>
<p>RIMOZIONE/INSTALLAZIONE Si applica a: anelli, guarnizioni e filtri. L'utilizzo di ricambi NON originali CARRARO comporta la decadenza della garanzia sulla macchina. Nota: in presenza di questo simbolo si raccomanda di seguire oltre alle procedure descritte anche le avvertenze in sezione B.5</p>	 	<p>REMOVE/INSTALL Applicable to: seals, gaskets and filters. The NOT original CARRARO spare parts use causes the loss of the machine warranty. Note: when this symbol is encountered, it is recommended to follow the described procedure as well as the section B.5 warnings.</p>
<p>CARICO/RABBOCCO OLIO SCARICO OLIO Utilizzare solo i lubrificanti indicati in sezione C; l'utilizzo di prodotti non corrispondenti alle specifiche indicate comporta la decadenza della garanzia CARRARO. Nota: in presenza di questo simbolo si raccomanda di seguire oltre alle procedure descritte anche le avvertenze in sezione B.5.</p>	 	<p>OIL FILLING/OIL TOP-UP OIL DRAIN Use only the prescribed lubricant, indicated on section C; the use of products that are not in accordance with the indicated specifications involves the CARRARO warranty decline. Note: when this symbol is encountered, it is recommended to follow the described procedure as well as the section B.5 warnings.</p>
<p>LUBRIFICAZIONE/INGRASSAGGIO Utilizzare solo i lubrificanti indicati in sezione C; l'utilizzo di prodotti non corrispondenti alle specifiche indicate comporta la decadenza della garanzia CARRARO. Nota: in presenza di questo simbolo si raccomanda di seguire oltre alle procedure descritte anche le avvertenze in sezione B.5.</p>		<p>LUBRICATION/GREASING Use only the prescribed lubricant, indicated on section C; the use of products that are not in accordance with the indicated specifications involves the CARRARO warranty decline. Note: when this symbol is encountered, it is recommended to follow the described procedure as well as the section B.5 warnings.</p>
<p>REGOLAZIONE/MISURAZIONE Si applica a: coppie di serraggio, precarichi e giochi meccanici. Seguire con estrema cura le istruzioni descritte per ottenere il miglior risultato. Nota: la mancata osservanza delle indicazioni CARRARO può comportare gravi danni alla macchina; tali danni non sono coperti da garanzia.</p>		<p>ADJUSTMENTS/MEASUREMENTS Applicable to: tightening torques, preloads and mechanical backlash. Follow carefully the indicated instructions to obtain the best result. Note: do not follow carefully the CARRARO indications can causes serious damages to the machine; these damages are not warranty covered.</p>
<p>ATTREZZATURE SPECIALI Si raccomanda l'utilizzo delle attrezzature descritte senza ricorrere a sistemi non collaudati, che non possono garantire un risultato ottimale.</p>		<p>SPECIAL TOOLS It is recommended to use the special tools as indicated into the repair manual; avoid the use of not-tested methods, that can not guarantee a good result.</p>

DESCRIZIONE	SIMBOLO SYMBOL	DESCRIPTION
APPLICAZIONE DI ADESIVO O SIGILLANTE Utilizzare solo i prodotti prescritti e indicati in sezione C; l'utilizzo di prodotti diversi da quelli indicati comporta la decadenza della garanzia CARRARO. Nota: in presenza di questo simbolo si raccomanda di seguire oltre alle procedure descritte anche le avvertenze in sezione B.5.		ADHESIVE OR SEALANT APPLICATION <i>Use only the prescribed product, indicated on section C; the use of products that are not in accordance with the indicated specifications involves the CARRARO warranty decline.</i> Note: when this symbol is encountered, it is recommended to follow the described procedure as well as the section B.5 warnings.
TRACCIATURA Creare dei segni di riferimento oppure rispettare i segni di riferimento presenti, indispensabili per la corretta esecuzione delle operazioni di riparazione.		MARKING <i>Create reference markings or comply with available reference markings, which are essential for the proper execution of the repair operations.</i>
RISPETTARE IL VERSO DI MONTAGGIO Gli elementi assemblati devono avere verso di montaggio corrispondente a quello descritto e/o illustrato. Nota: la mancata osservanza delle indicazioni CARRARO può comportare gravi danni alla macchina, tali danni non sono coperti da garanzia.		RESPECT ASSEMBLY ORIENTATION <i>The assembled elements must be oriented as described in the relative procedure or as indicated in the relative figure.</i> Note: do not follow carefully the CARRARO indications can causes serious damages to the machine; these damages are not warranty covered.
PULIRE ACCURATAMENTE Pulire con estrema cura le parti interessate alle operazioni di manutenzione descritte. Nota: in presenza di questo simbolo si raccomanda di seguire oltre alle procedure descritte anche le avvertenze in sezione B.5.		THOROUGH CLEANING <i>Clean with care the parts involved in the described maintenance procedure.</i> Note: when this symbol is encountered, it is recommended to follow the described procedure as well as the section B.5 warnings.
IMMETTERE FLUIDO IN PRESSIONE Osservare scrupolosamente le procedure indicate e mettere in pratica tutti i comportamenti di sicurezza atti a salvaguardare l'incolumità di persone e cose.		APPLY PRESSURIZED FLUID <i>Follow with great care the indicated procedure and follow all the security procedures in order to avoid damages to persons or things.</i>

B.4 Indicazioni generali

La macchina deve essere controllata e/o riparata solo da personale tecnico specializzato che sia a conoscenza delle sue particolari caratteristiche e delle relative norme di sicurezza (prevenzione infortuni).

Prima di svolgere qualsiasi operazione, pulire accuratamente il gruppo rimuovendo eventuali incrostazioni ed accumuli di terriccio e/o grasso.

Tutti gli organi meccanici smontati devono essere accuratamente puliti con prodotti adeguati, per evitare possibili danni. Verificarne l'integrità, sostituendoli in caso di danni, usura, incrinature, grippaggi o difetti che potrebbero comprometterne il buon funzionamento.

In particolar modo si deve verificare l'integrità dei componenti in movimento (cuscinetti, ingranaggi, alberi) e degli organi di tenuta (anelli OR, anelli di tenuta) e di fissaggio, che sono soggetti ad intense sollecitazioni, ad usura e invecchiamento.

Nota: si ricordi che l'eventuale sostituzione di un componente della coppia conica comporta la sostituzione anche dell'altro.

Si raccomanda di sostituire ad ogni revisione o riparazione gli organi di tenuta (anelli OR, anelli di tenuta, guarnizioni).

Utilizzare solo le parti di ricambio e la viteria indicate, inoltre usare utensili metrici per la viteria metrica e inglesi per la viteria inglese.

Come indicato, alcune operazioni sono distruttive per gli elementi rimossi. Leggere attentamente le descrizioni delle varie fasi dell'intervento ed operare con attenzione per non compromettere la funzionalità di altri elementi.

B.4 General description

The machine should be checked and/or repaired only by qualified technicians, acquainted with its peculiar features and well aware of all safety instructions.

Before performing any operation it is advisable to carry out unit cleaning accurately by removing oil/ grease encrustations and accumulation.

All disassembled mechanical parts must be cleaned accurately with suitable products to avoid possible damage. Parts should be replaced if damaged, worn out, cracked, seized, etc. as they could affect proper working.

Rotating parts (bearings, gears, shafts) and that of hardware/fasteners (O-Rings, seal rings) should be examined carefully, as they are subject to intense stress, wearing and ageing.

Note: *in case of replacement of one part of the bevel gear set this operation requires the replacement of the other part too.*

We highly advise to replace sealing parts (O-Rings, seal rings, gaskets) during every teardown or repair.

Use appropriate spare parts, nuts and bolts to avoid any other problems. Moreover, use metric tools for metric nuts and bolts and Imperial tools for the others.

Some operations are destructive for removed components.

Carefully reading and through understanding of these instructions will avoid damage to other components.

B.5 Indicazioni speciali

Prima di iniziare le operazioni di smontaggio e montaggio leggere attentamente le seguenti avvertenze.

Anelli di tenuta per alberi

Per il montaggio degli anelli di tenuta attenersi alle seguenti raccomandazioni:

- Pulire accuratamente l'albero ed assicurarsi che non sia danneggiato, rigato od ovalizzato nelle zone di contatto con gli anelli.
- Non danneggiare gli anelli durante il montaggio dell'albero.
- Pulire accuratamente l'albero ed assicurarsi che non sia danneggiato, rigato od ovalizzato nelle zone di contatto con gli anelli (Fig. 3).

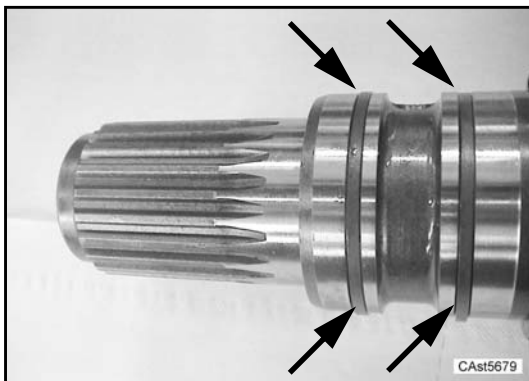


Fig. 3

- Montare gli anelli in modo che il labbro sia rivolto verso il lato olio (Fig. 4).
- Lubrificare il labbro degli anelli (usare preferibilmente olio) e riempire per 3/4 di grasso la camera degli anelli stessi (Fig. 5).
- Montare gli anelli usando un appropriato calettatore (Fig. 6).

Importante: non usare il martello direttamente sugli anelli.



Fig. 5

B.5 Special recommendations

Before starting any disassembly and assembly operations, read carefully the following recommendations.

Shafts seals

Respect the following recommendations during shaft seal assembly:

- *Clean shaft very carefully and ensure that the part in contact with the shaft seal is not damaged, cut or out of roundness.*
- *Do not damage the seals while assembling the shaft.*
- *Clean shaft very carefully and ensure that the part in contact with the shaft seal is not damaged, cut or out of roundness (Fig. 3).*

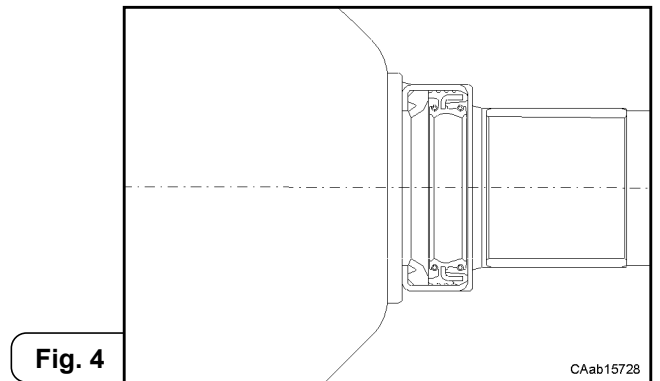


Fig. 4

- *Assemble the seals so that the lip is fitted towards the oil side (Fig. 4).*
- *Lubricate seal lips (use oil) and fill 3/4 of seal cavity with grease (Fig. 5).*
- *Use appropriate drivers (Fig. 6).*

Important: do not use a hammer directly on the seals.

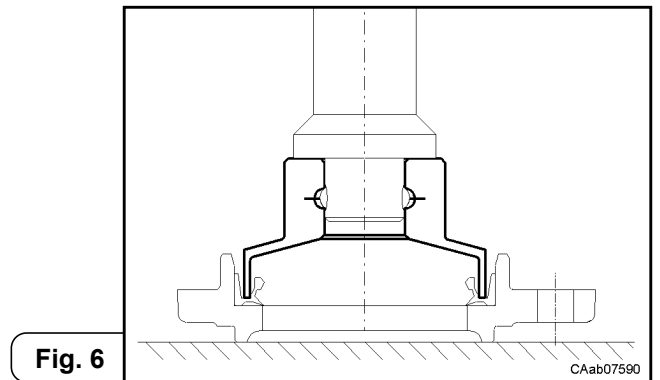


Fig. 6

Anelli OR

Lubrificarli adeguatamente prima di inserirli nella propria sede evitando "arrotolamenti" durante il montaggio dell'albero (Fig. 7).



Fig. 7

O-rings

Lubricate adequately before inserting them at the right place and avoid o-ring rolling while inserting the shaft (Fig. 7).

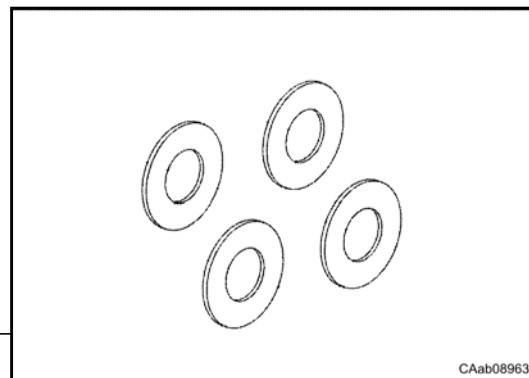


Fig. 8

Spessori di registro

Per il montaggio degli spessori di registro attenersi alle seguenti raccomandazioni:

- Per le registrazioni utilizzare gli appropriati spessori di registro, misurandoli singolarmente (Fig. 8).
- La misurazione del pacco completo o la stampigliatura riportata sugli spessori stessi può risultare non sempre affidabile: verificare.

Adjusting shims

Respect the following recommendations during the adjustment shims assembly:

- *Use appropriate adjusting shims and measure each one separately (Fig. 8).*
- *Complete group measurement or stampings on the shims are not always reliable: check.*

Cuscinetti

Per il montaggio dei cuscinetti attenersi alle seguenti raccomandazioni:

- Prima di rimontarli, pulirli, ispezionarli e lubrificarli.
- Per un corretto montaggio è consigliabile riscaldarli in forno ad una temperatura di 80-90 °C prima di montarli sui rispettivi alberi o raffreddarli prima di inserirli nelle relative sedi con piantaggio esterno (Fig. 9).
- Usare sempre gli estrattori idonei per rimuovere i cuscinetti (Fig. 10).

Bearings

Respect the following recommendations during the bearings assembly:

- *Before reassembling the bearings, clean, check and lubricate them.*
- *It's advisable to heat up bearings to 80-90 °C before assembling them onto their respective shafts or to cool them (dry ice) before inserting them into corresponding bore (Fig. 9).*

Always use suitable extractors to remove the bearings (Fig. 10).



Fig. 9

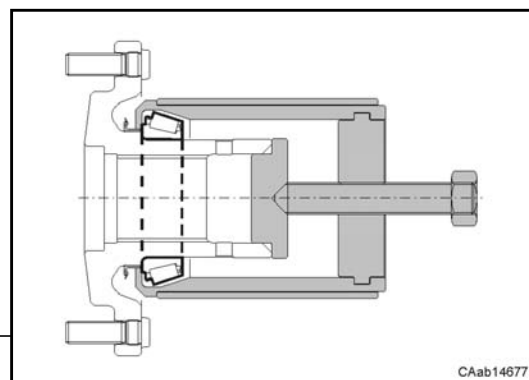


Fig. 10

Tappi e rivetti

Mai rimuovere tappi metallici e rivetti se non espressamente indicato nelle istruzioni di riparazione. Spesso questi componenti richiedono delle apparecchiature speciali per il montaggio e per la conseguente verifica di tenuta.

Vedi: Fig. 11 e Fig. 12.

AVVISO

Quando non espressamente indicata nelle istruzioni di riparazione, la rimozione di detti elementi comporta l'immediata decadenza della garanzia sul prodotto da parte di CARRARO SpA.

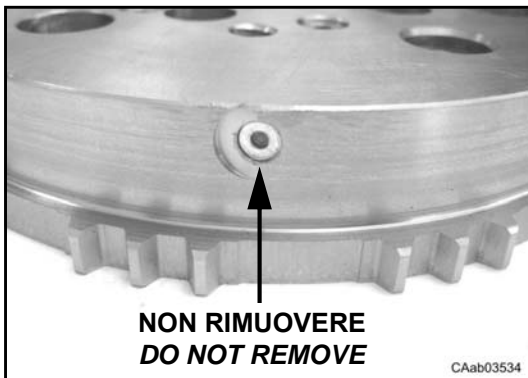


Fig. 11

Plugs and rivets

Never remove metal plugs and rivets unless specifically indicated in the repair instructions.

Often these elements require special equipment for mounting and for the leak test required after completing the assembly operation.

See: Fig. 11 and Fig. 12

NOTICE

If not specifically indicated in the instructions for repairing, the removal of these parts will result in immediate forfeiture of the product warranty by CARRARO SpA.

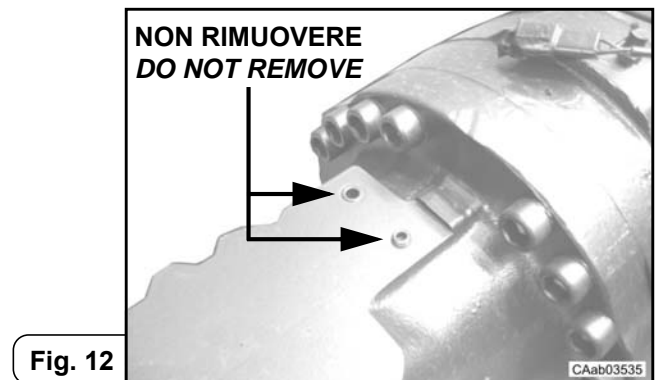


Fig. 12

Cappucci e protezioni in plastica

Rimuovere tutti i cappucci e le protezioni in plastica presenti sulle parti di ricambio prima dell'assemblaggio.

Importante: SUBITO DOPO L'INSTALLAZIONE DEL PRODOTTO, PRIMA DELL'USO DEL VEICOLO, rimuovere i cappucci protettivi dagli sfiati atmosferici.

Plastic caps and protections

Remove all caps and plastic protections that may be present on original spare parts before assembly.

Important: IMMEDIATELY AFTER INSTALLING THE PRODUCT, BEFORE USE OF THE VEHICLE, remove the protective caps present on all atmospheric vents.

Spine elastiche

Per il montaggio delle spine elastiche attenersi alle seguenti raccomandazioni:

- Al montaggio delle spine elastiche ad intaglio assicurarsi che l'intaglio delle stesse sia orientato nel senso dello sforzo sollecitante la spina (Fig. 13).
- Le spine elastiche a spirale invece non necessitano di alcun orientamento.

Split pins

Respect the following recommendations during the split pins assembly:

- *Before assembling elastic pins, make sure that the pin notch is oriented towards the stressing force (Fig. 13).*
- *Spiral elastic pins do not need orientation.*

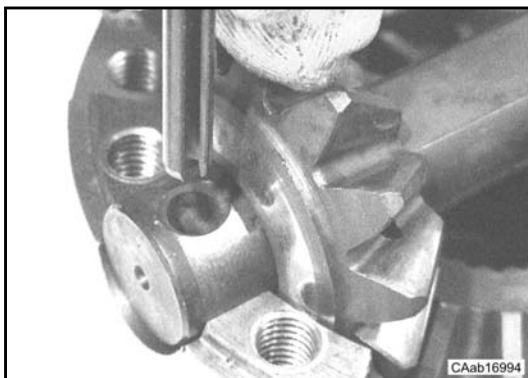


Fig. 13

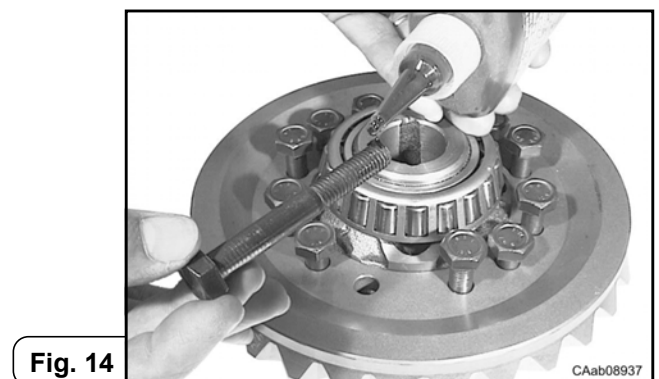


Fig. 14

Adesivi e sigillanti

▲ ATTENZIONE

Leggere attentamente la Scheda di Sicurezza di ogni prodotto prima dell'uso.

Tutti i prodotti chimici sono pericolosi se non vengono usati rispettando le raccomandazioni d'uso elencate nella Scheda di Sicurezza.

Per l'applicazione di adesivi e sigillanti attenersi alle seguenti raccomandazioni:

- Usare i prodotti adesivi/sigillanti seguendo le raccomandazioni del produttore e rispettando le specifiche tecniche indicate dallo stesso (temperatura d'applicazione, condizioni di posa in opera, tempo di posa e altri dati).
- Non applicare adesivi e sigillanti su prodotti analoghi già applicati in precedenza; rimuovere completamente i vecchi prodotti prima di applicare i nuovi.
- Assicurarsi che le parti dove si applicano adesivi e sigillanti siano pulite, asciutte e completamente prive di grasso (Fig. 14).
- Consultare l'apposita sezione in questo manuale per conoscere i tipi di adesivi e sigillanti ammessi e le zone in cui devono essere utilizzati.

Scarico dell'olio

Prima di intervenire sul prodotto è necessario scaricare l'olio dal gruppo.

Vedi: C.5.

▲ ATTENZIONE

Smaltire gli oli esausti nel rispetto della vigenti norme per la salvaguardia dell'ambiente.

Pulizia

Per la pulizia dell'assale attenersi alle seguenti raccomandazioni:

- Lavare accuratamente tutte le parti in movimento utilizzando gasolio o cherosene.
- E' proibito l'uso di benzina e soluzioni acquose alcaline.
- Evitare lavaggi con vapore o acqua calda perché sarebbe difficile eliminare completamente l'umidità superficiale.
- Asciugare accuratamente tutti i particolari mediante un getto d'aria o stracci per evitare di rigare le superfici con residui abrasivi.
- Dopo la pulizia, tutte le superfici devono essere ricoperte da un leggero strato di lubrificante per proteggerle da eventuali ossidazioni.

Adhesive and sealant

▲ CAUTION

Carefully read the Safety Data Sheet of each product before use.

Chemical products are dangerous if not used in accordance with the recommendations of use in the Safety Data Sheet.

Respect the following recommendations during the adhesive and sealant application:

- Use the adhesives/sealants products according to the manufacturer's recommendations and in compliance with the manufacturer's specifications (application temperature, application conditions, curing times and other data).
- Do not use adhesive or sealant where similar products has been applied previously; totally remove the old product before applying the new one.
- Ensure that parts to be sealed are clean, dry and completely grease free (Fig. 14) in the application area.
- Read the predisposed section in this manual to know the required type of adhesive and sealant and relative application areas.

Oil drain

Before carry out the disassembly operations, the oil must be drained out.

See: C.5.

▲ CAUTION

Dispose of used oil in compliance with current environment regulations.

Cleaning

Respect the following recommendations during the axle cleaning operations:

- Wash all moving parts accurately with diesel fuel or kerosene.
- Gasoline and watery alkaline solutions are forbidden.
- Do not wash with steam or hot water, as it will be very difficult to eliminate surface humidity.
- Dry all parts with a rag or air jet to avoid scratching from abrasive residuals.
- After the cleaning operations, all the surfaces should be covered with lubricant so as to protect it from future oxidation.

Controlli

Per i controlli sull'assale attenersi alle seguenti raccomandazioni:

- Controllare che tutti gli elementi scanalati siano privi di usure eccessive o di altri danneggiamenti.
- Sostituire i particolari avariati con ricambi originali.
- Dopo ogni smontaggio, le guarnizioni di tenuta sugli alberi rotanti devono essere sostituite.
- Verificare accuratamente tutti i cuscinetti, gli anelli esterni eventualmente ancora piantati nelle proprie sedi e i perni su cui rotolano i rullini.
- Sostituire quei particolari che presentano tracce di usura o di danneggiamento (Fig. 15).
- Controllare che tutti gli ingranaggi non presentino avarie o eccessiva usura della dentatura: gli smussi dei denti non devono essere deteriorati (Fig. 16).

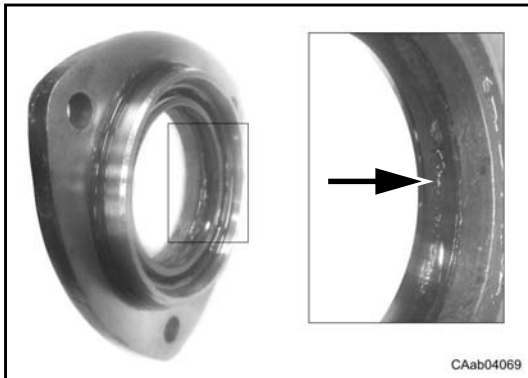


Fig. 15

CAab04069

Estremità di flange ed attrezzi speciali

Prestare la massima attenzione quando si martellano le estremità di attrezzi speciali o di flange per evitare di compromettere la funzionalità e l'integrità sia degli attrezzi che dei componenti su cui si opera.

Impiego di lubrificante

Per ottenere una corretta lubrificazione ed una esatta temperatura di funzionamento negli assali CARRARO SpA, è importante usare i lubrificanti raccomandati, mantenendone il livello costante secondo quanto indicato nel presente manuale.

Checks

Respect the following recommendations during the axle control operations:

- Check all grooves: assure that they are not worn out or damaged.
- Replace spoiled parts with original spare parts.
- Before the reassembly, the seals on rotating shafts must be replaced.
- Examine accurately all bearings, external rings which may be still stuck in their position and pivot pins on which rolls rotate.
- Replace those parts which show signs of wear or damage (Fig. 15).
- Gears should not be spoiled and teething should not be excessively worn out. Teeth smoothing should not be deteriorated (Fig. 16).

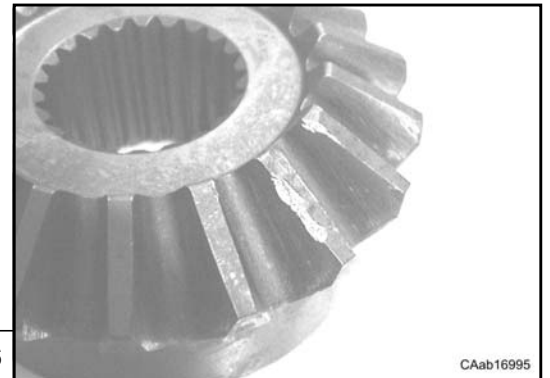


Fig. 16

CAab16995

Ends of flanges and special tools

Be careful when hammering special tool or flange ends, in order to avoid jeopardizing functionality and integrity of either the tools or the components on which you are operating.

Lubricant use

In order to lubricate the CARRARO SpA axles correctly and to reach the exact operation temperature, it is important to use the recommended lubricants, keeping their level constant as indicated in this manual.

B.5.1 Serraggio dadi ruota

Importante: tutte le operazioni di smontaggio e montaggio di ogni ruota del veicolo devono essere condotte secondo quanto indicato dal costruttore nel manuale del veicolo stesso. Le avvertenze date in questo paragrafo sono solo complementari a quanto indicato dal costruttore del veicolo.

▲ AVVERTENZA

Non cercare di assemblare/disassemblare una ruota senza disporre dell'equipaggiamento adatto e della necessaria esperienza. Utilizzare sempre strumenti in perfette condizioni ed adatti all'entità dei carichi da sollevare ed al tipo di lavoro da portare a termine.

Prima di operare su una ruota leggere attentamente il manuale fornito dal costruttore del veicolo. Riferendosi al manuale del veicolo, controllare la pressione del pneumatico e se siano presenti tagli, bolle o segni d'usura oppure danni al cerchio o alle colonnette o se ci sono dadi mancanti.

▲ PERICOLO

Prendere tutte le precauzioni necessarie ad evitare rischi per le persone. Supportare adeguatamente sia l'assale che il veicolo.

Precauzioni generali per la sicurezza

Attenersi alle raccomandazioni indicate nel manuale del veicolo per operare in totale sicurezza, inoltre:

- Pulire accuratamente e sgomberare da oggetti inutili tutta l'area in cui si deve operare.
- Prima di cambiare le ruote, disporre il veicolo su un terreno stabile e orizzontale.
- Innestare il freno di stazionamento del veicolo ed impedire che si possa spostare inavvertitamente utilizzando delle apposite calzatoie.
- Rimuovere la chiave di accensione del veicolo per impedire una messa in funzione non autorizzata.
- Durante la sostituzione delle ruote, accertarsi che nessuno si trovi nella zona di pericolo. In particolare non permettere l'accesso alla zona pericolosa a bambini e a persone con ridotta o impedita capacità motoria o sensoriale.

Serraggio dei dadi ruota

Attenersi alle seguenti raccomandazioni:

- Pulire accuratamente le colonnette ed i dadi da assemblare; se necessario utilizzare una spazzola metallica per eliminare ogni traccia di ruggine.
- Verificare la perfetta integrità di ogni elemento e sostituire gli eventuali elementi danneggiati.

B.5.1 Locking wheel nuts

Important: all disassembly and assembly operations of each wheel of the vehicle must be conducted as specified by the manufacturer in the service manual of the vehicle. The information given in this section are only a complement to the standards prescribed by the vehicle manufacturer.

▲ WARNING

Do not attempt to assemble/disassemble a tire unless you have the proper equipment and experience to perform the job. Always use tools in perfect condition, suited to the load to be lifted and work to be performed.

Before working on a wheel carefully read the manual provided by the vehicle manufacturer.

Check the wheel in question for low pressure, cuts, bubbles or others signs of wear, damaged rims or missing stud bolts and nuts, referring to the manual of the vehicle.

▲ DANGER

Take all the necessary precautions to avoid all risk of anyone being injured. Support in an appropriate manner the axle and the vehicle.

General Safety Precautions

Follow the recommendations outlined in the manual to operate the vehicle safely, in addition to this:

- Clean thoroughly and remove all unnecessary objects from the area where you have to work.
- Before changing wheels, place vehicle on firm and level ground.
- Engage the parking brake of the vehicle and prevent it from moving accidentally using special chock blocks
- Remove the ignition key of the vehicle to prevent unauthorized operation.
- When changing wheels, make sure that no-one is standing in the danger zone. Especially do not allow access to the danger zone to children and people with reduced or impaired mobility or sensory.

Locking wheel nuts

Respect the following recommendations:

- Clean all stud bolts and nuts very carefully; if necessary, use a wire brush to eliminate all traces of rust.
- Verify the integrity of each element and replace any damaged parts.

- Pulire accuratamente le superfici di contatto fra cerchione e mozzo ruota, quindi posizionare la ruota sul mozzo ruota.
- Assemblare a mano tutti i dadi con le relative rondelle alle colonnette.
- Serrare con percorso incrociato (Fig. 17, 18 e 19) i dadi ruota al **50%** della coppia di serraggio prevista con avvitatore o a mano con chiave a bussola.

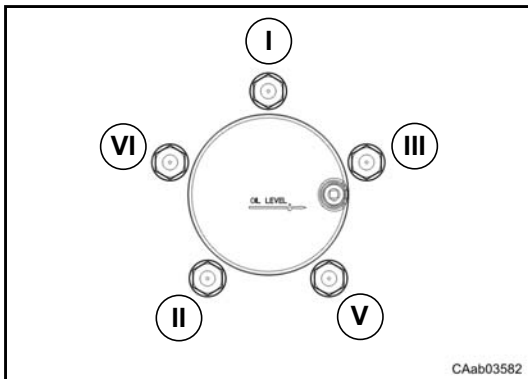


Fig. 17

- Verificare che la ruota sia correttamente appoggiata al mozzo ruota lungo tutta la circonferenza e che sia centrata rispetto al mozzo ruota.

Nota: se una di queste due condizioni non fosse rispettata disassemblare la ruota ed eliminare la causa del problema, poi ripetere le precedenti operazioni di assemblaggio.

- Con una chiave dinamometrica serrare i dadi ruota alla coppia di serraggio prevista (vedi manuale del veicolo) con percorso incrociato (Fig. 17, 18 e 19).

Importante: non utilizzare un avvitatore ad aria compressa per serrare le viti alla coppia definitiva.

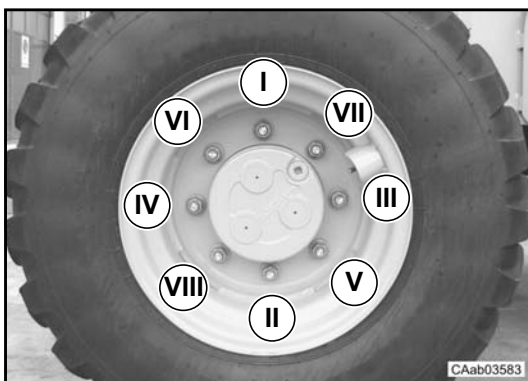


Fig. 19

Nota: si consiglia di contrassegnare ogni dado/colonnetta (Fig. 20) appena è stato serrato alla coppia prevista.

AVVISO

Si raccomanda di verificare il serraggio dei dadi ruota dopo le prime 4/8 ore di lavoro del veicolo.

- Thoroughly clean the surfaces of contact between the rim and wheel hub, then place the wheel on the wheel hub.
- Assemble all nuts with relative washers on the studs by hand.
- Tighten to cross path (Fig. 17, 18 and 19) the wheel nuts to **50%** of the requested torque with a screwdriver or by hand with a socket wrench.

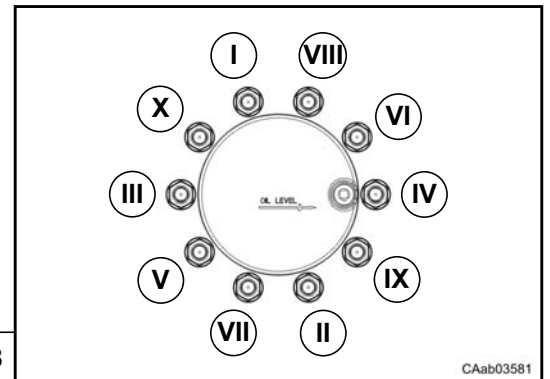


Fig. 18

- Verify that the wheel is properly supported to the wheel hub along the entire circumference and is centered in relation to the wheel hub.

Note: if either of these conditions is not satisfied disassemble the wheel and remove the cause of the problem, then repeat the previous assembly operations.

- Using a torque wrench tighten the wheel nuts (see vehicle service manual) to the requested torque with cross path (Fig. 17, 18 and 19).

Important: do not use an air impact wrench to tighten the nuts to the final torque.



Fig. 20

Note: it is advisable to mark each nut/stud (Fig. 20) that has just been tightened to the required torque.

NOTICE

Is recommended to check the tightness of wheel nuts after the first 4/8 hours of the vehicle.

B.6 Smaltimento

B.6.1 Smaltimento del prodotto e del veicolo su cui è installato

DIFENDI L'AMBIENTE!

Previene l'inquinamento del terreno e dei corsi d'acqua.

Recupera i prodotti di consumo (come: olio, lubrificante, filtri olio, filtri aria, ecc.) e smaltiscili nel rispetto dei regolamenti locali dei paesi in cui il veicolo viene utilizzato.

Se il veicolo e/o i suoi componenti raggiungono il termine della loro vita utile e devono essere rottamati, questi devono essere demoliti presso un centro autorizzato, secondo le normative locali; le prescrizioni delle autorità locali devono essere rispettate.

Dal veicolo saranno recuperati

- Batteria
- Olio e liquidi vari
- Carburante

Inoltre potranno essere recuperati componenti ancora funzionanti per essere riutilizzati, mentre i componenti danneggiati/usurati potranno essere riciclati.

I componenti non valorizzabili non devono essere abbandonati nell'ambiente e non possono essere smaltiti con i rifiuti domestici, ma devono essere smaltiti in modo particolare. Per maggiori informazioni sullo smaltimento, contattate le autorità locali responsabili o il concessionario più vicino.

- I prodotti accompagnati dal simbolo in Fig. 21 non devono essere smaltiti con i rifiuti domestici;
- I prodotti utilizzati e accompagnati dal simbolo in Fig. 22 devono essere riciclati;



Fig. 21

- Recupera qualsiasi componente che può essere riutilizzato, anche come ricambio;

B.6 Disposal

B.6.1 Disposal of the product and of the vehicle where it is installed

PROTECT ENVIRONMENT!

Prevent pollution of soil and watercourses.

Recover used consumables (oil, lubricant, fuel, coolant, oil filters, air filters, etc.) and discard them in accordance with the current regulations in the vehicle's country of use.

If the vehicle and/or its components reach the end of their service life and must be discharged, components must be disposed of in accordance with the current regulations in force; local authorities prescriptions must be respected.

From the vehicle will be recovered

- Battery
- Lubricants and fluids
- Fuel

Also, working components can be recovered to be used, while the components damaged/worn can be recycled.

No more usable components must not be released into the environment, and can not be disposed of with household waste, but must be disposed of in a particular way. For more information on waste disposal, contact the local authorities responsible or the nearest distributor/dealer.

- Products accompanied by symbol in Fig. 21 must not be disposed of with household waste;
- Substances used accompanied by symbol in Fig. 22 must be recycled;

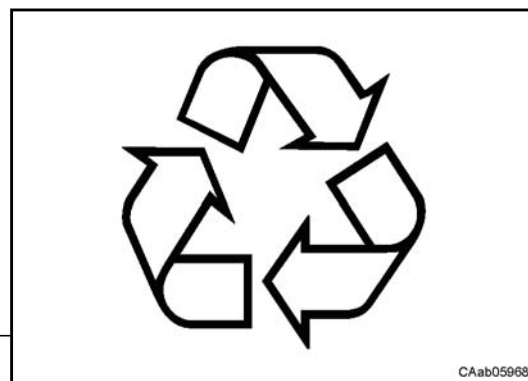


Fig. 22

- Recover any components which can be reused (e.g. starters, alternators, etc.);

- Raccogli i materiali da imballo e riciclati; non smaltirli con i rifiuti domestici;
 - Prodotti quali olio, fluidi idraulici o liquido per freni devono essere trattati come rifiuti speciali da imprese specializzate dotate di attrezzature e tecniche speciali e smaltiti nel rispetto delle leggi vigenti;
 - Rispetta le prescrizioni delle autorità locali incaricate.
- *Recover packaging materials and recycle them; do not dispose of them with household waste;*
 - *Batteries, fuel, lubricants and fluids must be treated as hazardous waste by specialized companies with special equipment and techniques and disposed of in accordance with the regulations in force;*
 - *Respect the prescriptions of the local authorities responsible.*

[illegible]

C

CARATTERISTICHE GENERALI

C

GENERAL SPECIFICATIONS

C.1 Uso previsto

Questo assale è stato progettato e costruito per essere installato in veicoli di tipo agricolo con la funzione di trasmettere la potenza dal motore alle ruote, consentendo anche:

- l'aumento della forza di trazione del veicolo;
- la compensazione della velocità delle ruote interne con quelle esterne durante la sterzata del veicolo.

Non installare mai questo assale su macchine diverse da quelle per cui è stato progettato e costruito.

L'assale, se utilizzato in un impiego diverso da quello previsto, è da considerarsi soggetto ad "uso non previsto"

CARRARO SpA declina ogni responsabilità per danni o incidenti risultanti da un uso diverso da quello previsto; tali conseguenze saranno a carico esclusivo del cliente. Costituisce inoltre un elemento essenziale, nell'ambito dell'uso previsto, l'osservanza scrupolosa delle modalità di funzionamento e delle regolari manutenzioni e riparazioni specificate da CARRARO SpA.

C.1 Intended use

This axle has been designed and manufactured to be mounted on vehicles, used for agricultural purposes, to transmit the power from the engine to the wheels and to allow:

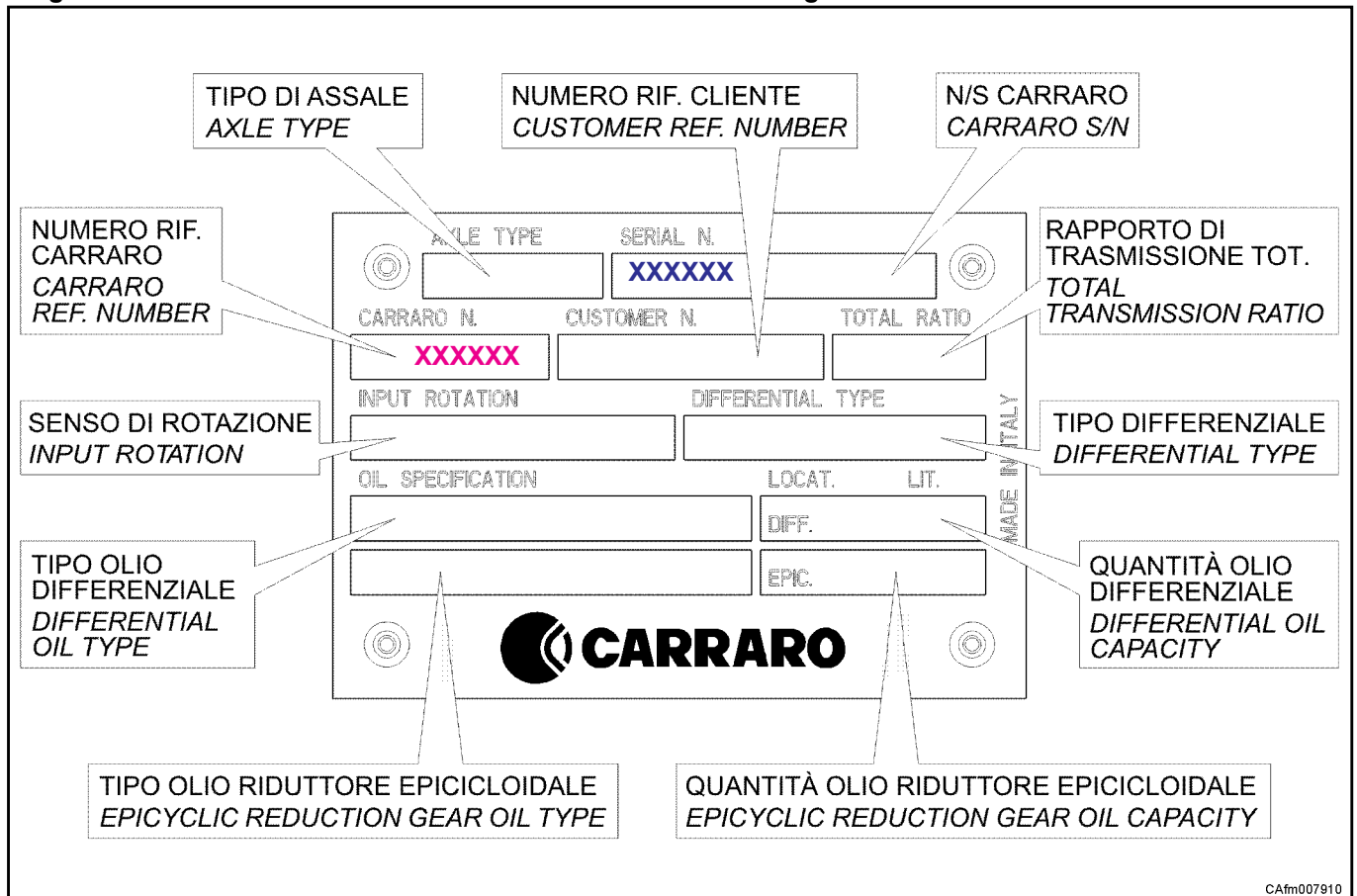
- *increasing of tractive force of the vehicle*
- *adjusting of inner wheels' speed with outer wheels' speed during steering of the vehicle.*

Never mount this axle on machines different from the ones for which it has been designed and manufactured.

The axle, when used in an application other than that intended, is to be considered subject to "use different than expected"

CARRARO SpA declines all responsibility for damage or injury resulting from use different than expected and related consequences will be borne by the client.

However, when used as expected, operational formalities as well as regular maintenance repair specifications given by CARRARO SpA are to be observed strictly.

C.2 Identificazione del prodotto**C.2 Product identification****Targhetta di identificazione dell'assale****Axle tag**


The diagram shows a rectangular axle tag with the Carraro logo at the bottom center. Various fields are labeled with callouts in Italian and English:

- TIPO DI ASSALE / AXLE TYPE**: Points to the 'AXLE TYPE' field.
- NUMERO RIF. CLIENTE / CUSTOMER REF. NUMBER**: Points to the 'CUSTOMER N.' field.
- N/S CARRARO / CARRARO S/N**: Points to the 'SERIAL N.' field, which contains 'XXXXXX'.
- NUMERO RIF. CARRARO / CARRARO REF. NUMBER**: Points to the 'CARRARO N.' field, which contains 'XXXXXX'.
- SENSO DI ROTAZIONE / INPUT ROTATION**: Points to the 'INPUT ROTATION' field.
- TIPO OLIO DIFFERENZIALE / DIFFERENTIAL OIL TYPE**: Points to the 'OIL SPECIFICATION' field.
- TIPO OLIO RIDUTTORE EPICICLOIDALE / EPICYCLIC REDUCTION GEAR OIL TYPE**: Points to the 'DIFF.' field.
- QUANTITÀ OLIO DIFFERENZIALE / DIFFERENTIAL OIL CAPACITY**: Points to the 'LIT.' field.
- QUANTITÀ OLIO RIDUTTORE EPICICLOIDALE / EPICYCLIC REDUCTION GEAR OIL CAPACITY**: Points to the 'EPIC.' field.
- RAPPORTO DI TRASMISSIONE TOT. / TOTAL TRANSMISSION RATIO**: Points to the 'TOTAL RATIO' field.
- TIPO DIFFERENZIALE / DIFFERENTIAL TYPE**: Points to the 'DIFFERENTIAL TYPE' field.
- MADE IN ITALY**: A vertical label on the right side of the tag.

CAfm007910

Importante: quando si contatta il servizio assistenza clienti o il dipartimento ricambi si raccomanda di comunicare i seguenti dati

- CARRARO N° (XXXXXX)

il numero di riferimento del prodotto, che ne definisce il modello e la versione specifica;

- SERIAL N° (XXXXXX)

il numero di serie (N/S) che identifica esattamente il prodotto.

Important: when contacting customer service or spare parts department is recommended to provide the following information

- CARRARO N° (XXXXXX)

the reference number of the product, which defines the model and the specific version;

- SERIAL N° (XXXXXX)

the serial number (S/N) which identifies exactly the product.

C.3 Descrizione generale

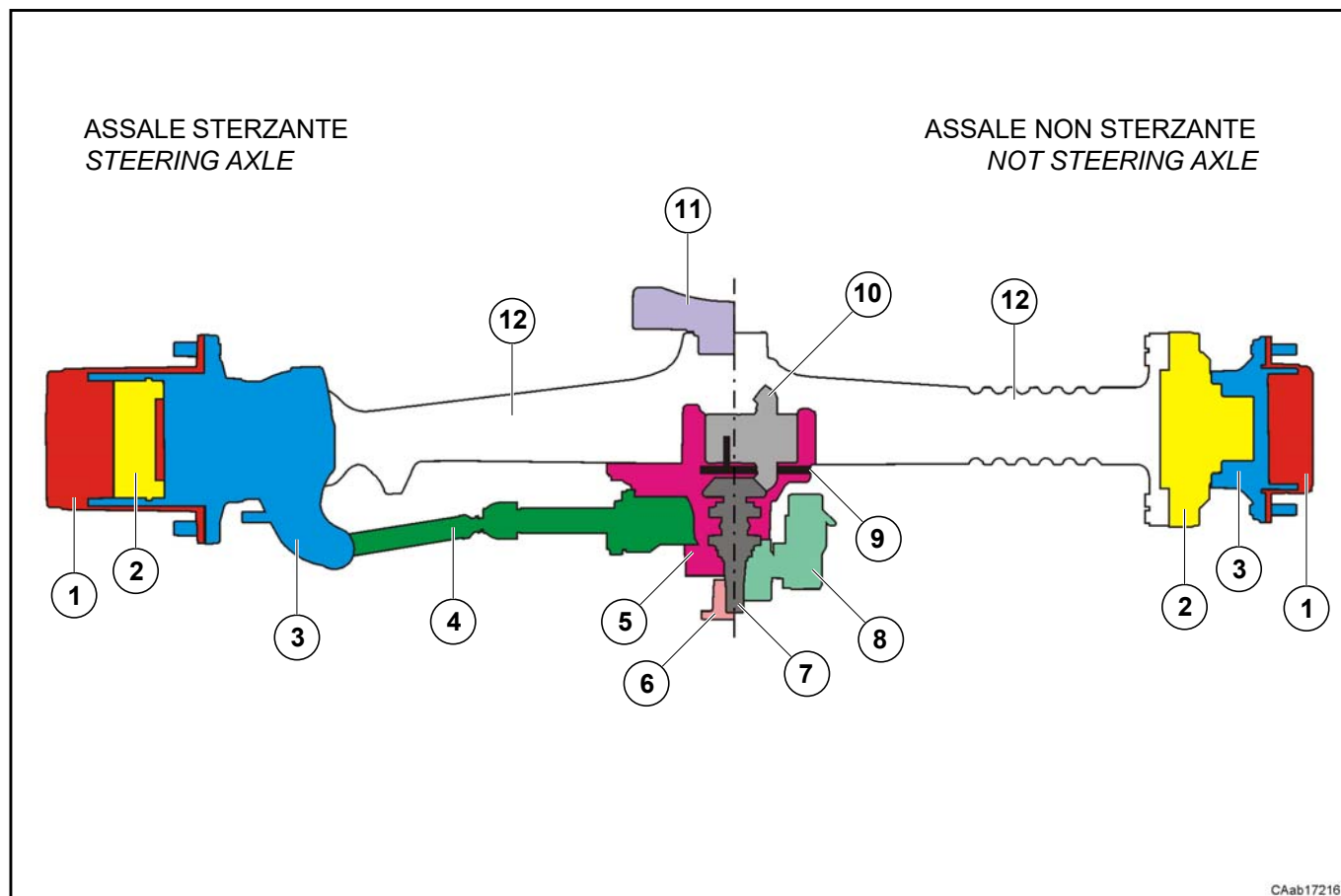
L'assale monolitico può essere composto dai seguenti gruppi (non tutti presenti nel vostro assale):

- 1 RIDUTTORE EPICICLOIDALE: treno portasatelliti con elementi di riduzione
- 2 FRENO: componenti del freno e relativa sede
- 3 MOZZO RUOTA: elementi di supporto della ruota e del riduttore epicicloidale
- 4 CILINDRO STERZO: componenti del cilindro di sterzo con gli elementi di regolazione
- 5 SUPPORTO DIFFERENZIALE: supporto del differenziale e per la registrazione della coppia conica
- 6 FLANGIA: flangia con elementi di fissaggio
- 7 PIGNONE: pignone con gli elementi di registrazione e supporto
- 8 FRENO DI STAZIONAMENTO: freno a disco con pinza ed elementi di supporto
- 9 BLOCCAGGIO DIFFERENZIALE: elementi di bloccaggio del differenziale
- 10 DIFFERENZIALE: scatola differenziale e corona della coppia conica
- 11 SUPPORTI: elementi di fissaggio dell'assale al veicolo
- 12 TRAVE: struttura di supporto principale dell'assale

C.3 General description

The monolithic axle can be made up of the following groups (not all present in your axle):

- 1 EPICYCLIC REDUCTION GEAR: planetary carrier with reduction/transmission parts
- 2 BRAKE: brake parts and housing
- 3 WHEEL HUB: wheel support parts containing the epicyclic reduction gears
- 4 STEERING CYLINDER: steering cylinder parts with adjusting system components
- 5 DIFFERENTIAL SUPPORT: differential housing with ring bevel gear adjusting system
- 6 FLANGE: flange and relative fastening parts
- 7 PINION: pinion with relative adjusting and support parts
- 8 PARKING BRAKE: brake disc with caliper and support parts
- 9 DIFFERENTIAL LOCKING: locking parts of the differential
- 10 DIFFERENTIAL: differential parts with ring bevel gear
- 11 SUPPORTS: axle's trunnion parts to install the axle on the vehicle
- 12 AXLE BEAM: load-bearing shell structure of the axle



C.4 Caratteristiche Tecniche

Importante: consultare la sezione Dati Prodotto per conoscere il lato di assemblaggio della corona conica e gli altri dati specifici; **alcuni particolari rappresentati in questo manuale potrebbero non essere presenti nel Vs prodotto.**

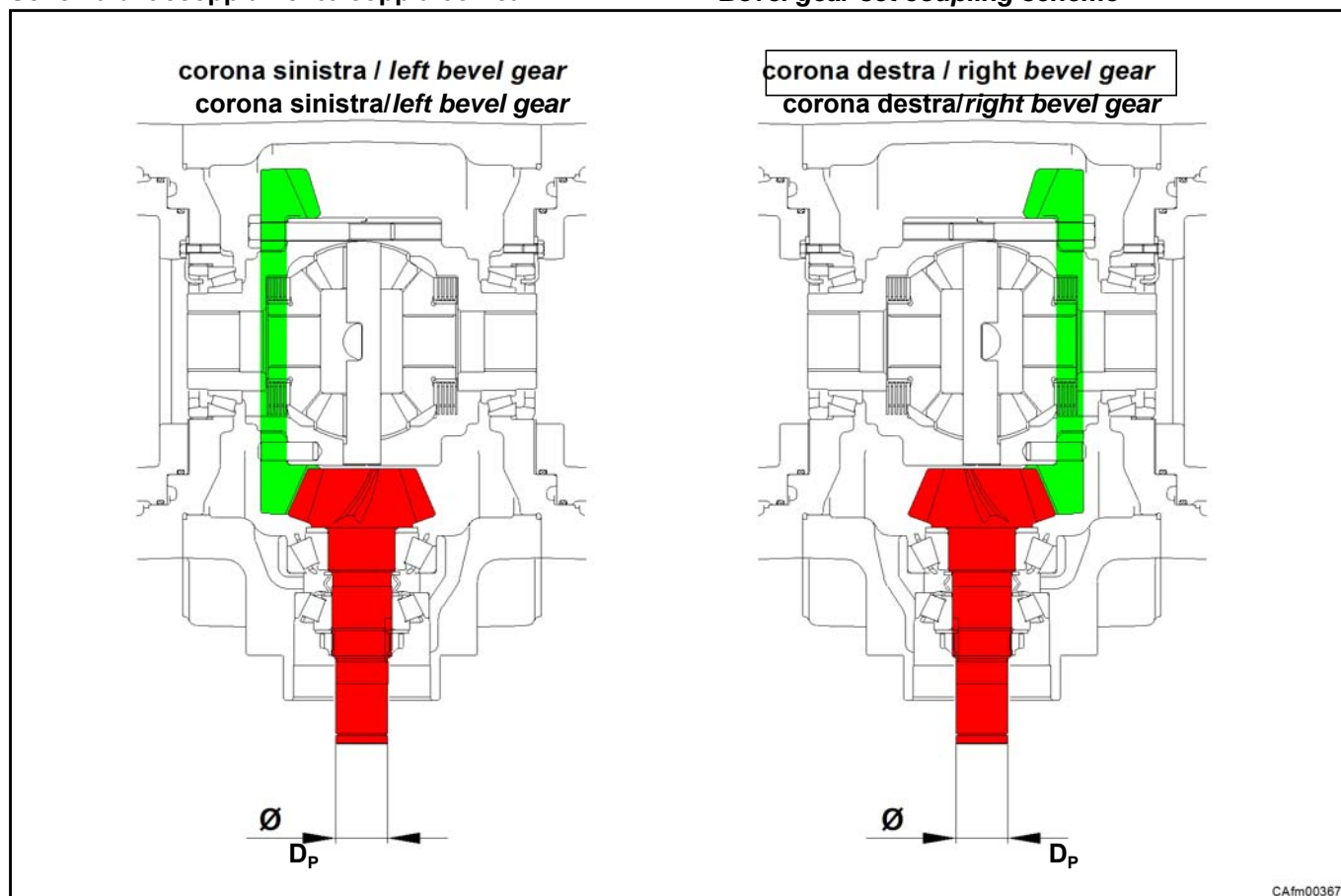
C.4 Technical Features

Important: refer to the Product Data section in order to know the correct assembly side of the bevel gear and other specific data; **some parts represented in this repair manual might not be present in the product.**

Valori tipici di assemblaggio		ASSEMBLY MAIN DATA
Gioco di accoppiamento coppia conica	$G = G_{\min} \div G_{\max}$	Coupling backlash of bevel gear set
Posizione corona coppia conica	vedi figura/see figure	Bevel gear arrangement
Diametro codolo pignone	D_p	End pinion diameter
Precarico cuscinetti pignone	$F_p = F_{p\min} \div F_{p\max}$	Pinion bearings preloading
Precarico tot. cuscinetti corona-pignone	$F_T = F_{T\min} \div F_{T\max}$	Total preloading of pinion-ring gear bearings
Coppia di rotolamento dei cuscinetti pignone	$M_p = M_{p\min} \div M_{p\max}$	Pinion bearings rolling torque
Coppia di rotolam. totale dei cuscinetti corona-pignone	$M_T = M_{T\min} \div M_{T\max}$	Total pinion-ring gear bearing rolling torque
Vedi: scheda Dati Prodotto per i valori effettivi di assemblaggio		See: Product Data sheet for the precise values required in the assembly

Schema di accoppiamento coppia conica

Bevel gear set coupling scheme



C.5 Manutenzione e cambio olio

C.5.1 Caratteristiche olio

Olio raccomandato

Carraro raccomanda l'uso dell'olio per assali e trasmissioni **CarraroOil Power Life Lub™**

Questa gamma di lubrificanti garantisce la migliore lubrificazione per trasmissioni ed assali con i seguenti vantaggi:

- **Qualità garantita del prodotto**
Perché testato e approvato da Carraro
- **Lunga durata della macchina**
Garantita dall'ottimale lubrificazione di tutte le unità di trasmissione, frizioni e freni e dall'elevata protezione contro l'usura
- **Elevate prestazioni**
Indipendentemente dalla temperatura dell'olio
- **Lunghi intervalli di manutenzione**
Grazie all'ottimale formulazione dei componenti

L'uso di un olio diverso può compromettere l'affidabilità e le performance del prodotto Carraro. Per ordinare **Power Life Lub™** contatta il rivenditore più vicino localizzandolo tramite il sito internet:

www.carry4you.it

C.5 Maintenance and oil change

C.5.1 Oil specifications

Recommended oil

Carraro recommends the use of oil for axles and transmissions **CarraroOil Power Life Lub™**

This line of lubricants provides optimal lubrication for transmissions and axles and offers the following advantages:

- **Guaranteed product quality**
Because it is tested and approved by Carraro
- **Long life for your machine**
Guaranteed by optimal lubrication of all transmission, clutch and brake units and high protection against wear.
- **High performance**
Regardless of the oil temperature
- **Extended maintenance intervals**
Due to the optimal component formulation

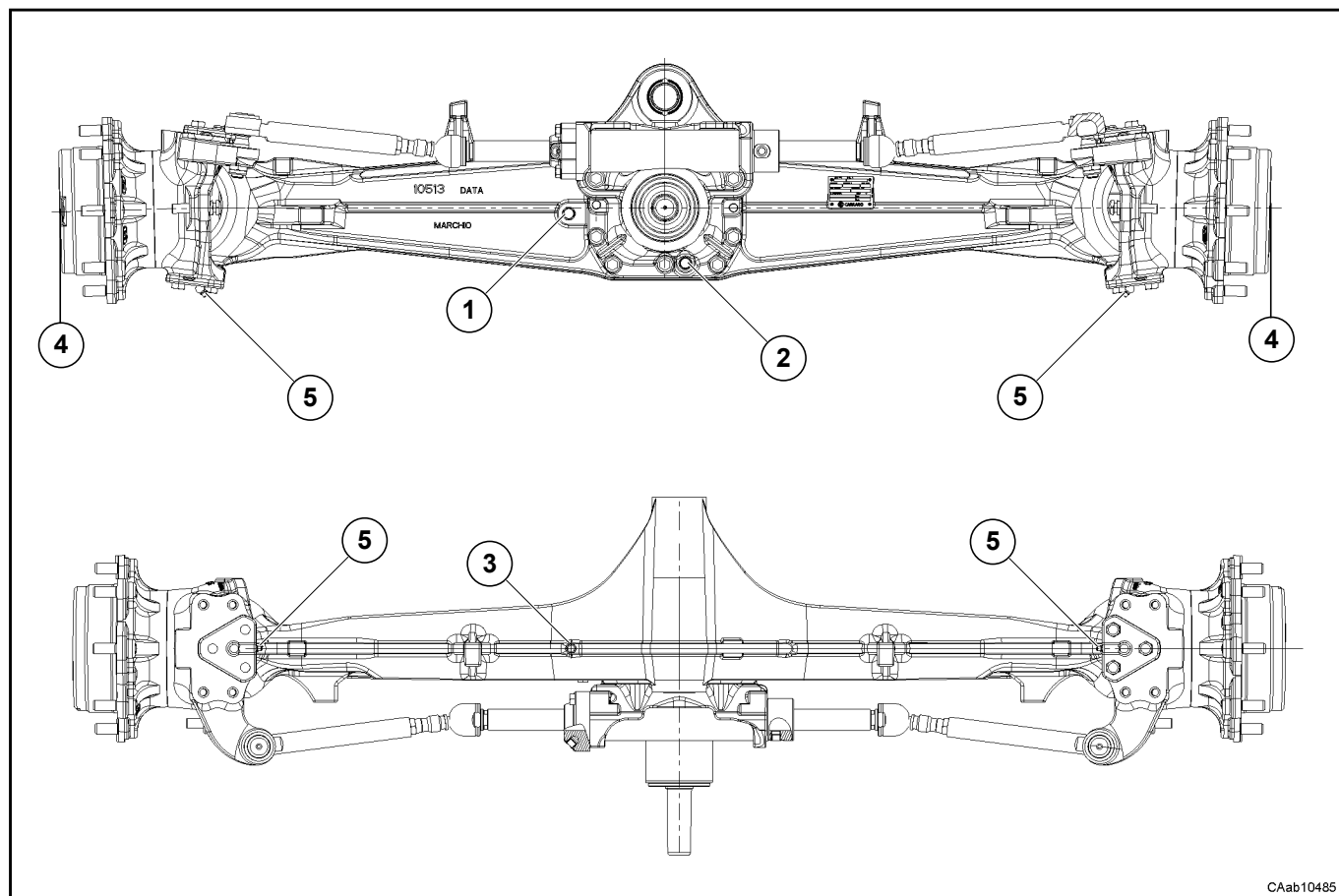
The use of different oil may compromise reliability and performance of the Carraro product. To order the **Power Life Lub™** please contact the closest distributor finding it on the web site:

www.carry4you.it

	Power Life Lub Universal 80W			Power Life Lub 80W-90		
Specifica olio Oil specification	<ul style="list-style-type: none"> • API GL-4 • SAE J300: 10W-30 • SAE J306: 75W-80 			<ul style="list-style-type: none"> • API GL-4/GL-5 • SAE J306: 80W-90 • MIL-L-2105D 		
Litri/Liters	5	20	200	5	20	200
Rif. Carraro/Carraro ref.	210120	210121	210122	210123	210124	210125



CAab04910

C.5.2 Tappi e porte di connessione**C.5.2 Plugs and connection ports**

CAab10485

DESCRIZIONE	POSIZIONE/POSITION	DESCRIPTION
Tappo carico e livello olio differenziale	1	Differential oil filling and level plug
Tappo scarico olio differenziale	2	Differential oil drain plug
Sfiato olio	3	Oil breather
Tappo carico, livello e scarico olio riduttore epicicloidale	4	Fill, level and drain plug of epicyclic reduction gear oil
Punto d'ingrassaggio	5	Greasing point

C.5.3 Cambio olio assale

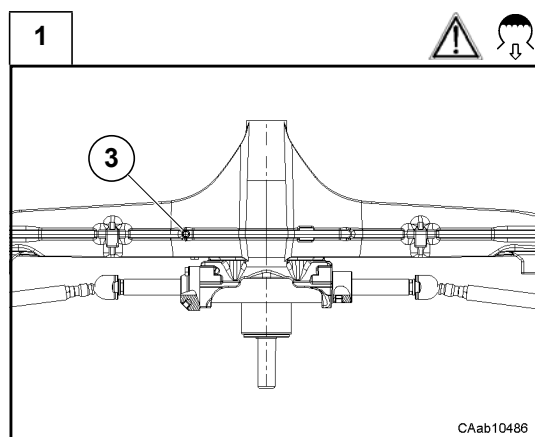
AVVISO

eseguire tutte le operazioni di scarico, carico e verifica livello olio con l'assale orizzontale ed **installato sul veicolo**.

C.5.3 Axle oil change

NOTICE

to drain and fill the oil and to check the oil level the axle must be horizontal and **installed on the vehicle**.

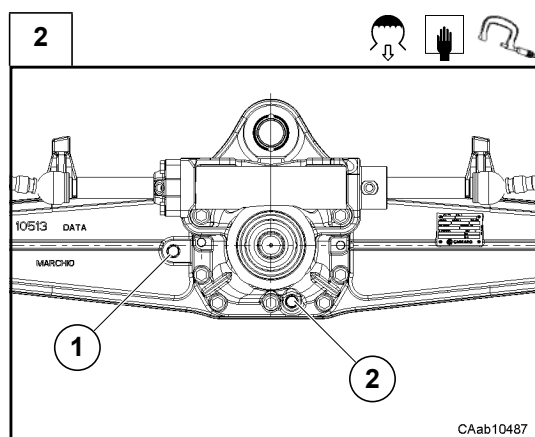


▲ PERICOLO rischio di violenta espulsione di getti d'olio, seguire tutte le procedure di sicurezza indicate in questo manuale e dal costruttore del veicolo (vedi: cap. A - INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA).

Pulire con cura lo sfiato (3) e la zona circostante.

▲ DANGER risk of violent oil ejection, follow carefully all the safety procedures indicated in this manual and in the vehicle manual (see: cap. A - SAFETY INSTRUCTIONS).

Clean with care the breather (3) and the surrounding area.



Per scaricare l'olio dal corpo centrale svitare e rimuovere prima il tappo di carico (1) e poi il tappo di scarico (2).

Scaricare completamente l'olio.

Pulire con cura ed assemblare il tappo (2).

Serrare il tappo alla coppia prevista.

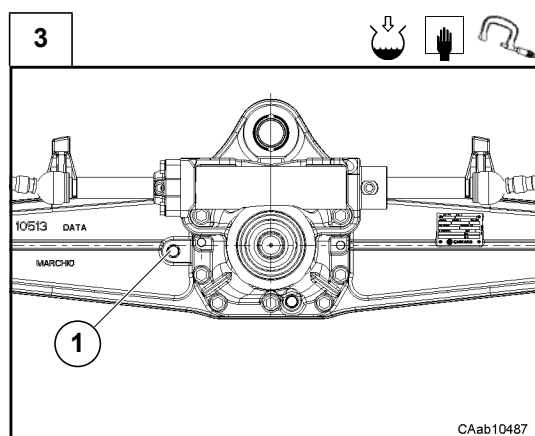
Vedi: C.7

To drain the oil unscrew and remove first the fill plug (1) then the drain plug (2). Drain all oil.

Clean with care and assemble the plug (2).

Tighten the plug to the prescribed torque.

See: C.7



Riempire con l'olio prescritto a filo del foro di carico (1).

Attendere che l'olio fluisca nell'assale quindi verificare il livello e rabboccare se necessario.

Pulire con cura ed assemblare il tappo (1).

Serrare il tappo alla coppia prevista.

Vedi: C.7

Fill to the bottom of the fill plug hole (1) with the specified oil.

Wait to allow the oil to flow through the axle. Check oil level and fill to the specified level if necessary.

Clean with care and assemble the plug (1).

Tighten the plug to the prescribed torque.

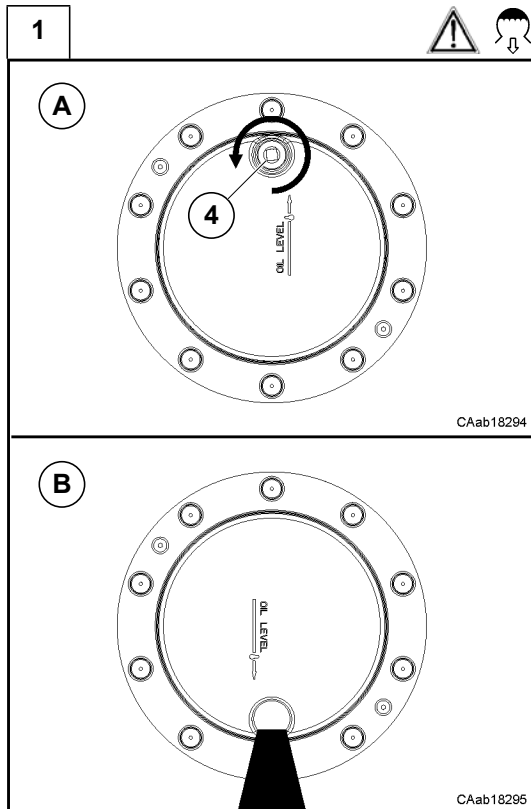
See: C.7

C.5.4 Cambio olio riduttore epicicloidale**C.5.4 Reduction gear oil change****AVVISO**

eseguire tutte le operazioni di scarico, carico e verifica livello olio con l'assale orizzontale.

NOTICE

to drain and fill the oil and to check the oil level the axle must be horizontal.



▲ PERICOLO rischio di violenta espulsione di getti d'olio, seguire tutte le procedure di sicurezza indicate in questo manuale e dal costruttore del veicolo.

Vedi: cap. A - INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

AVVISO eseguire tutte le operazioni di scarico, carico e verifica livello olio con l'assale orizzontale.

Prima di scaricare l'olio dal riduttore epicicloidale, ruotarlo in modo da portare il tappo olio (4) nel punto più alto [posizione A]. Svitare il tappo parzialmente per eliminare l'eventuale pressione interna.

Ruotare il riduttore con il tappo (4) rivolto verso il basso [posizione B]. Togliere il tappo e lasciar defluire tutto l'olio.

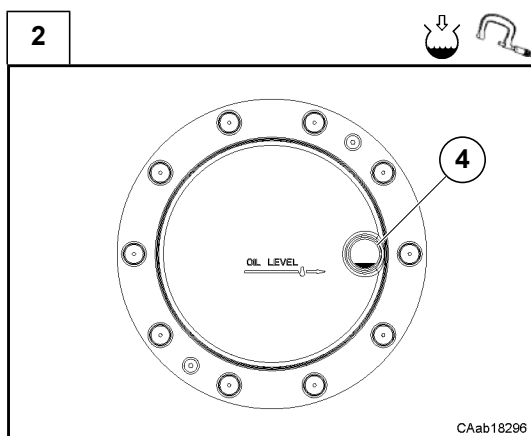
▲ DANGER risk of violent oil ejection, follow carefully all the safety procedures indicated in this manual and in the vehicle manual.

See: cap. A - SAFETY INSTRUCTIONS

NOTICE to drain and fill the oil and to check the oil level the axle must be horizontal.

Before draining the oil from wheel end rotate the wheel end so that the plug (4) is at the highest position [pos.A] and partially unscrew to release possible pressure.

Rotate the wheel end so that the plug (4) is toward the ground [pos.B]. Remove the plug and drain the oil.



Ruotare il riduttore fino a portare il foro (4) nella posizione indicata. Riempire con olio prescritto.

Vedi: C.5

Il livello dell'olio deve essere a filo del foro.

Serrare il tappo alla coppia prevista.

Vedi: C.7.

Rotate the wheel end so that the hole (4) is in the position as shown in figure.

Fill to the bottom of the fill plug hole with specified oil.

See: C.5.

Tighten the plug to the prescribed torque.

See: C.7.

C.5.5 Manutenzione programmata

Gli intervalli di manutenzione indicati sono per un impiego normale della macchina, nel caso di impieghi particolarmente gravosi intervenire con maggior frequenza.

Operazione	Primo Intervento First time	Manutenzione ordinaria Ordinary maintenance	Operation
Cambio olio assale	150-200 ore/hours	stagionale od ogni 1500 ore ⁽¹⁾ seasonally or every 1500 hours ⁽¹⁾	Axle oil change
Pulizia tappo magnetico scarico olio	primo cambio olio first oil change	ogni cambio olio every oil change	Clean magnetic oil plugs
Controllo e rabbocco olio	50-100 ore/hours	mensile od ogni 300-400 ore ⁽¹⁾ monthly or every 300-400 hours ⁽¹⁾	Check and adjust oil level
Pulizia sfiato olio	150-200 ore ⁽³⁾ /hours ⁽³⁾	mensile od ogni 300-400 ore ⁽¹⁾ monthly or every 300-400 hours ⁽¹⁾	Clean oil breather
Ingrassaggio (se previsto)	150-200 ore ⁽²⁾ /hours ⁽²⁾	settimanale od ogni 150-200 ore ⁽¹⁾⁽²⁾ weekly or every 150-200 hours ⁽¹⁾⁽²⁾	Greasing (if required)
Lubrificazione (se prevista)	150-200 ore ⁽³⁾ /hours ⁽³⁾	stagionale od ogni 1500 ore ⁽¹⁾ seasonally or every 1500 hours ⁽¹⁾	Lubrication works (if required)

- operazioni eseguibili solamente da personale autorizzato dal costruttore
 - operazioni eseguibili solamente da personale addestrato
- (1) quale delle due condizioni si verifica prima
(2) 50 ore nel caso di impiego gravoso
(3) a fine stagione nel caso di impiego inferiore a quanto indicato

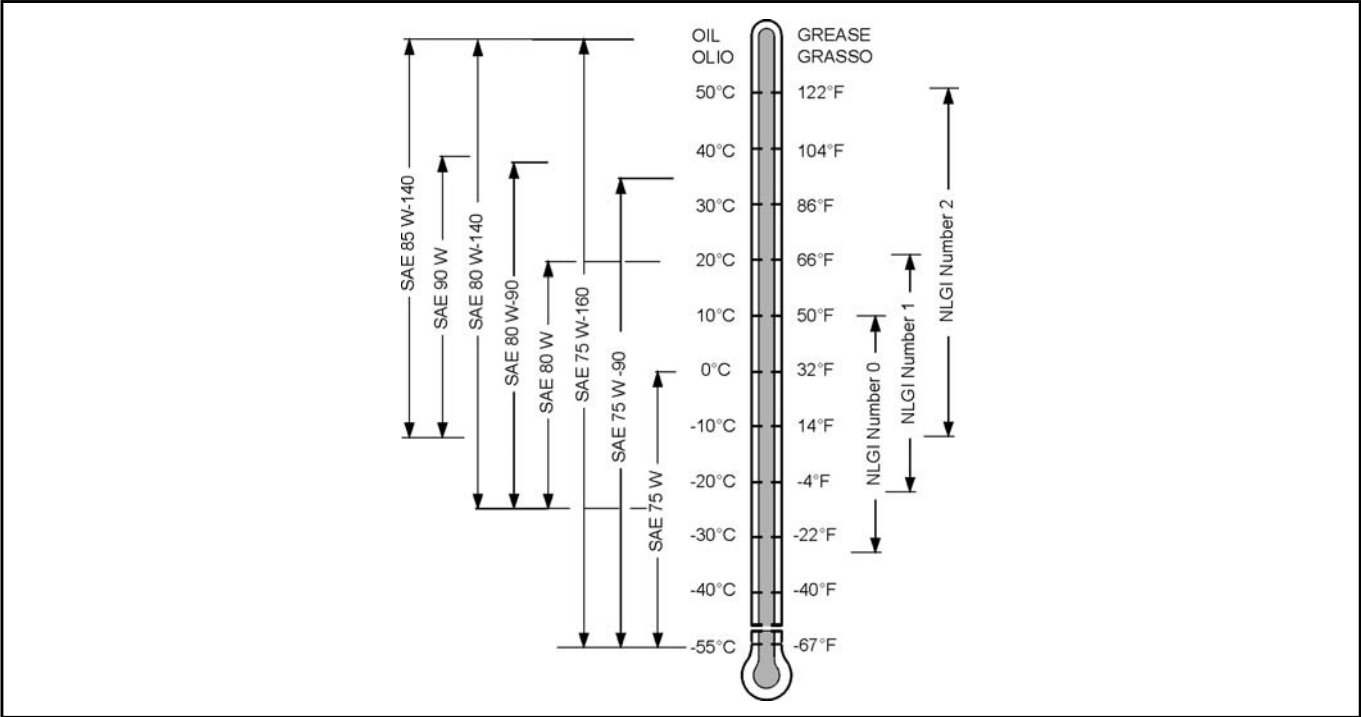
C.5.5 Service schedule

Specified maintenance intervals are for standard-duty use.
Severe operating conditions may require more short intervals.

- this operation must be performed only by personnel authorized by the manufacturer
 - this operation must be performed only by trained personnel
- (1) which of both conditions comes first
(2) 50 hours for severe operating condition
(3) at the season end if you have not reached the indicated work-hours

Campi di applicazione dei lubrificanti

Lubricants application range





C.6 Grasso al montaggio

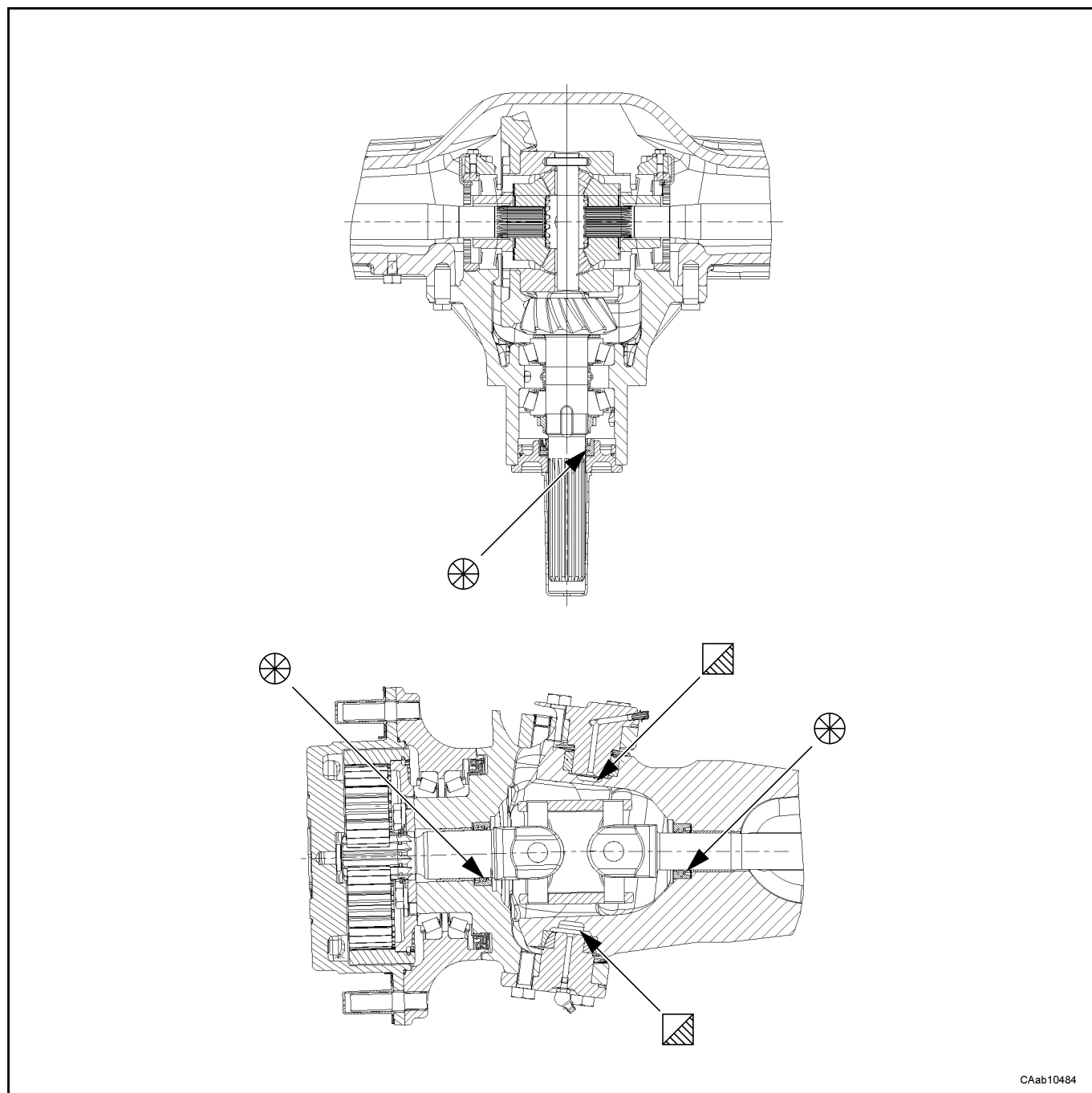
Importante: lubrificare **tutte** le tenute dei pistoni freno e gli OR con olio minerale (SAE 90) o grasso al Litio.

C.6 Grease in assembly

Important: lubricate **all** brake pistons seals and O-rings with mineral oil (SAE 90) or Lithium grease.



Applicazione grasso al montaggio - Grease application in assembly

	Tecnolube® POLYMER 400	Applicare sulle superfici indicate <i>Apply on the indicated surfaces</i>
	Grasso Grease	Riempire in eccesso <i>Fill in excess</i>



C.7 Adesivi e coppie di serraggio

C.7 Adhesives and tightening

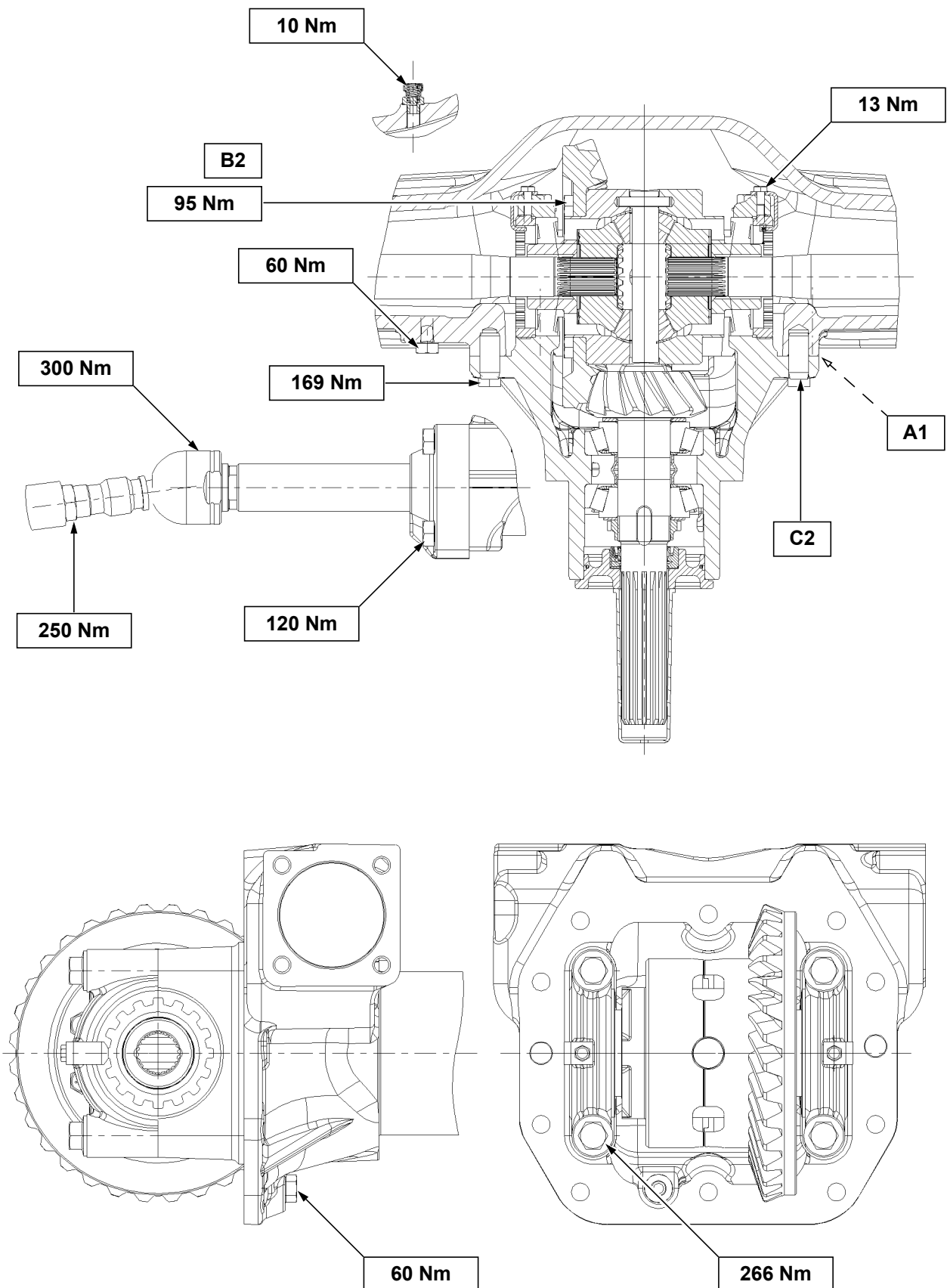
Applicazione Adesivi/Sigillanti - <i>Adhesive/Sealant Application</i>	
	Applicare sulle superfici piane a contatto - <i>Apply on the flat contact surfaces</i>
	Applicare sulla filettatura delle viti o sulle superfici curve di perni e boccole Nota: applicare solo sul lato indicato <i>Apply on bolts thread or on pins and bushes curved surfaces</i> Note: apply only on indicated side

Sigillanti per guarnizioni - <i>Gasket sealants</i>			
Rif. Carraro <i>Carraro Ref.</i>	Marca e tipo <i>Brand and type</i>	Caratteristiche tecniche <i>Technical characteristics</i>	Resistenza <i>Strength</i>
A1	Loctite® 510 Superbond® 529	Sigillatura superfici piane <i>Flat surface sealing</i>	Alta <i>High</i>
A2	Loctite® 573 Superbond® 519	Sigillatura superfici piane <i>Flat surface sealing</i>	Bassa <i>Low</i>
A3	Loctite® 518 ⁽¹⁾	Sigillatura superfici irregolari <i>Uneven surface sealing</i>	Alta <i>High</i>
A4	Loctite® 5205	Sigillatura superfici piane con possibilità di micromovimenti <i>Even surface sealing with possibility of micro movements</i>	Alta <i>High</i>
A5	Loctite® 5188 ⁽²⁾	Sigillatura superfici piane e/o irregolari con possibilità di micromovimenti <i>Even/uneven surface sealing with possibility of micro movements</i>	Alta <i>High</i>
Nota: (1) A3 può essere impiegato al posto di A1; (2) A5 può essere impiegato al posto di A1, A2, A3, A4. Note: (1) A3 can be used instead of A1; (2) A5 can be used instead of A1, A2, A3, A4.			

Adesivi per frenatura organi filettati - <i>Thread parts adhesives</i>			
Rif. Carraro <i>Carraro Ref.</i>	Marca e tipo <i>Brand and type</i>	Caratteristiche tecniche <i>Technical characteristics</i>	Resistenza <i>Strength</i>
B1	Loctite® 542 Superbond® 321	Frenatura organi filettati <i>Locking of threaded parts</i>	Media <i>Medium</i>
B2	Loctite® 270	Frenatura organi filettati <i>Locking of threaded parts</i>	Alta <i>High</i>
B3	Loctite® 986/AVX Superbond® 438	Frenatura organi filettati <i>Locking of threaded parts</i>	Alta, appl. speciali <i>High, special appl.</i>

Adesivi per fissaggio particolari - <i>Fixing parts adhesives</i>			
Rif. Carraro <i>Carraro Ref.</i>	Marca e tipo <i>Brand and type</i>	Caratteristiche tecniche <i>Technical characteristics</i>	Resistenza <i>Strength</i>
C1	Loctite® 402 Superbond® instant 25	Adesivo per fissaggio <i>Fixing adhesive</i>	Fissaggio medio <i>Medium bond</i>
C2	Loctite® 638	Adesivo per fissaggio <i>Fixing adhesive</i>	Fissaggio forte <i>Strong bond</i>
C3	Loctite® 542 Superbond® 321	Adesivo per fissaggio <i>Fixing adhesive</i>	Fissaggio medio <i>Medium bond</i>
C4	Loctite® 496 Superbond® SB14	Adesivo per fissaggio gomma <i>Rubber fixing adhesive</i>	Fissaggio forte <i>Strong bond</i>

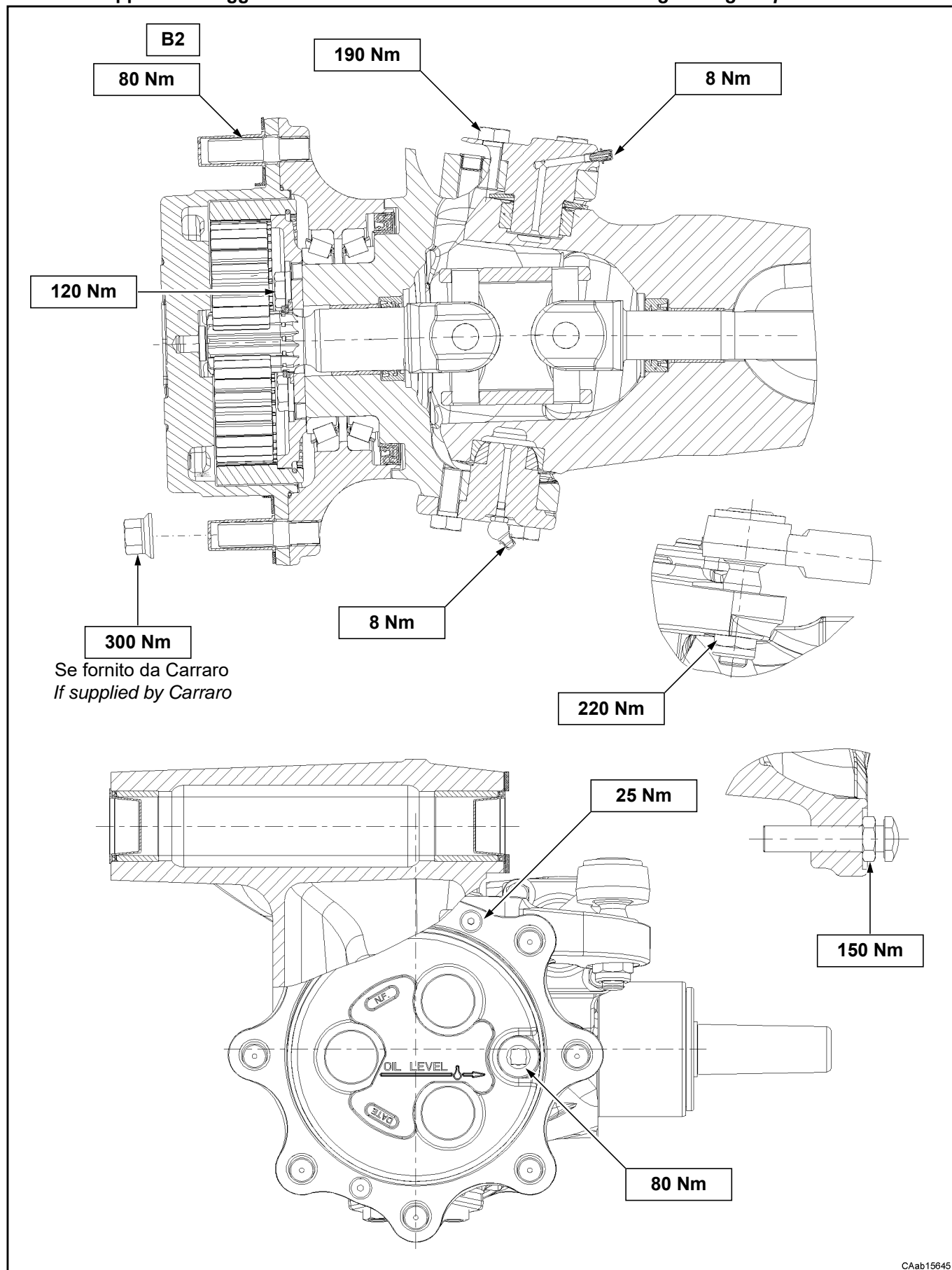
Adesivi e coppie di serraggio

torques

CAab15644

Adesivi e coppie di serraggio

Adhesives and tightening torques



CAab15645

D

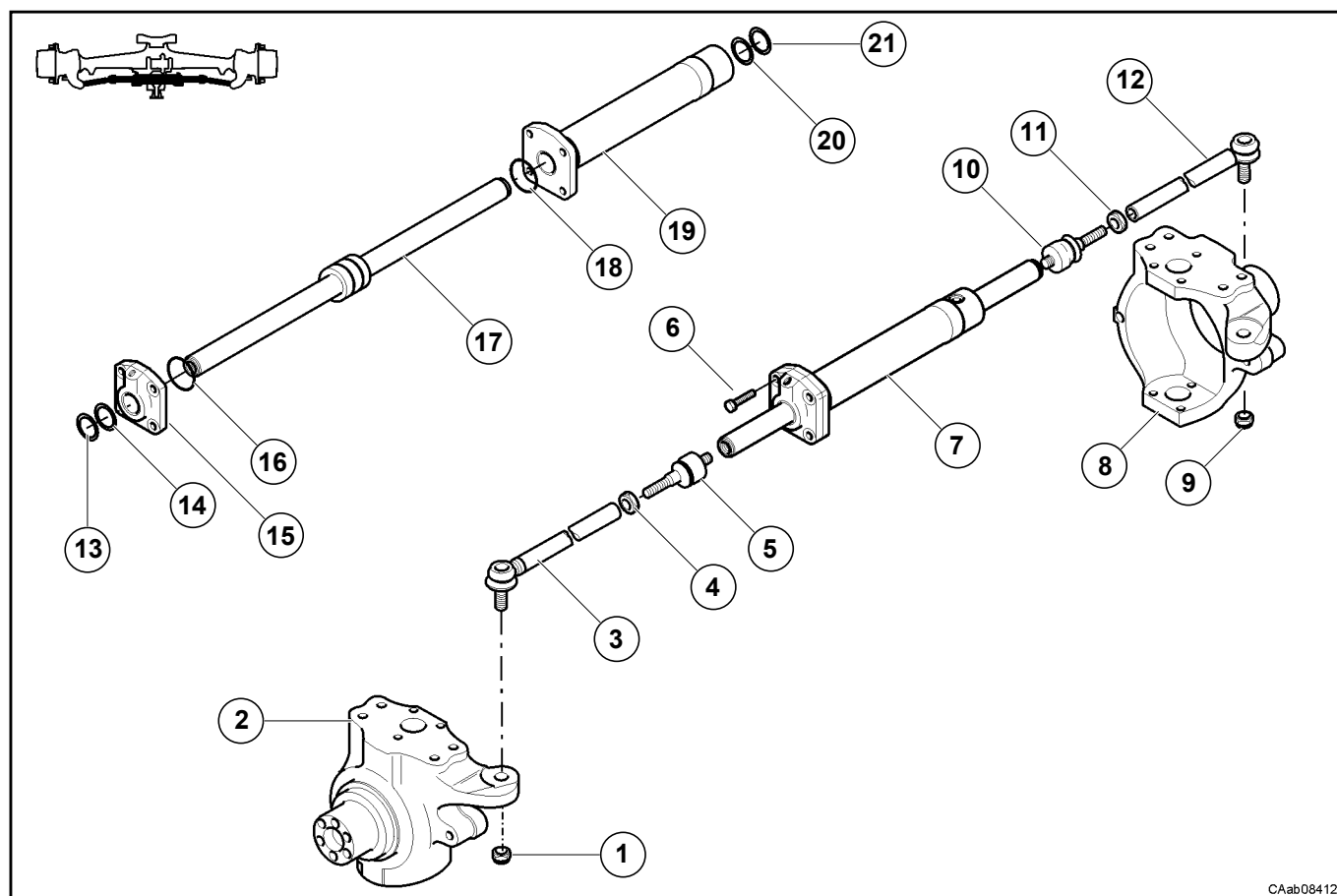
SMONTAGGIO E ASSEMBLAGGIO

D

DISASSEMBLY AND ASSEMBLY

D.1 Gruppo cilindro sterzo

D.1 Steering cylinder group



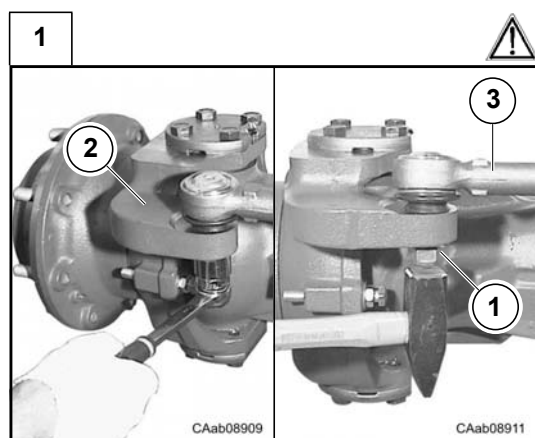
CAab08412

D.1.1 Smontaggio

Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

D.1.1 Disassembly

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.



Allentare il dado (1) di qualche giro fino a portarlo oltre l'estremità del perno filettato del tirante (3).

Con un martello battere sul dado (1) per staccare il tirante (3) dalla calotta (2).

Attenzione: non colpire l'estremità del perno filettato del tirante (3).

Nota: questa operazione è distruttiva per il dado (1).

Ripetere l'intera sequenza delle operazioni citate sul lato opposto.

Loosen the nut (1) with enough turns till it is protruding over the threaded pin end of the tie rod (3).

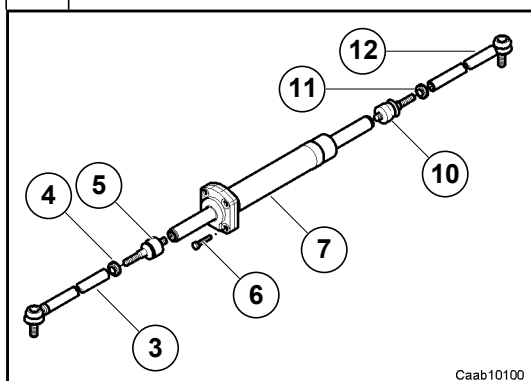
Beat on the nut (1) with an appropriate hammer in order to disjoin the tie rod (3) from the swivel housing (2).

Warning: don't beat on the threaded pin end of the tie rod (3).

Note: this is a destructive operation for the nut (1).

Repeat the whole sequence at the other side.

2



Rimuovere i tiranti (3) e (12) allentando con chiave adatta i dadi (4) e (12), controllarne poi le condizioni.

Svitare le viti di fissaggio (6) e sfilare il martinetto (7) dalla sua sede, se necessario facilitare l'operazione con un martello in gomma.

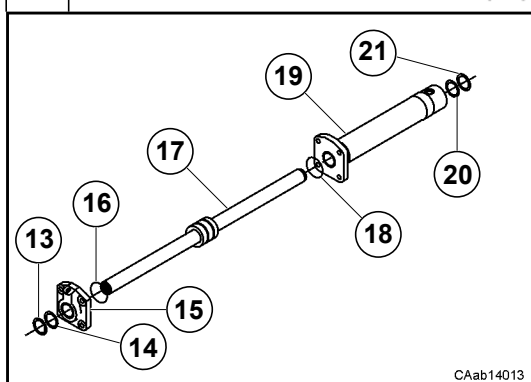
Rimuovere solo i particolari che devono essere revisionati e/o sostituiti.

Remove the tie rods (3) and (12) by loosening the nuts (4) and (12) with a suitable wrench, then check them conditions.

Unscrew the fastening screws (6) and take the steering cylinder (7) out of its housing, if necessary use a rubber hammer.

Remove only parts that need to be overhauled and/or replaced.

3



Staccare la testata (15) dal corpo cilindro (19) e sfilarla dallo stelo (17). Sfilare lo stelo (17) dal corpo cilindro (19).

Recuperare tutti gli anelli di tenuta ed anelli OR (13, 14, 16, 18, 20 e 21) dal corpo cilindro (19), dalla testata (15) e dallo stelo (17).

Detach the cylinder head (15) from the cylinder case (19) and remove it from the rod (17).

Remove the rod (17) from the cylinder case (19).

Remove all the seals and O-Rings (13, 14, 16, 18, 20 and 21) from the cylinder case (19), the cylinder head (15), and the rod (17).

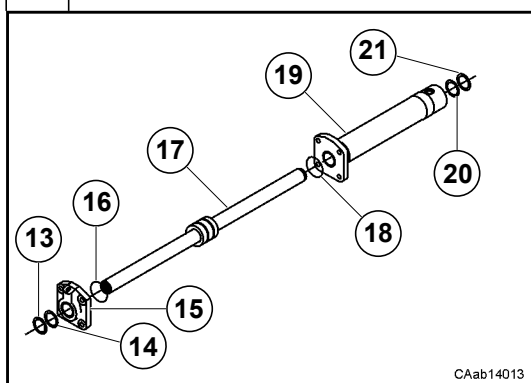
D.1.2 Montaggio

Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

D.1.2 Assembly

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.

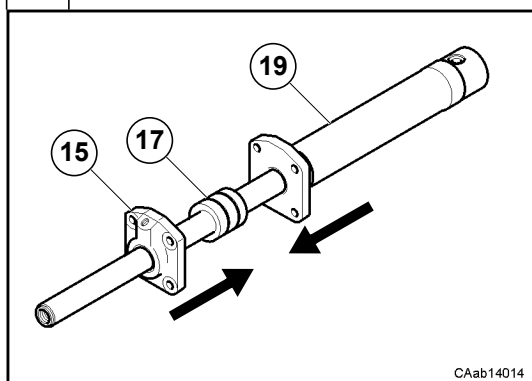
1



Montare nuovi anelli di tenuta ed OR (13, 14, 16, 18, 20 e 21) sulla testata (15), sul pistone dello stelo (17) e nel corpo cilindro (19).

Assemble new seals and O-Rings (13, 14, 16, 18, 20 and 21) on the cylinder head (15), on the rod piston (17) and on the cylinder body (19).

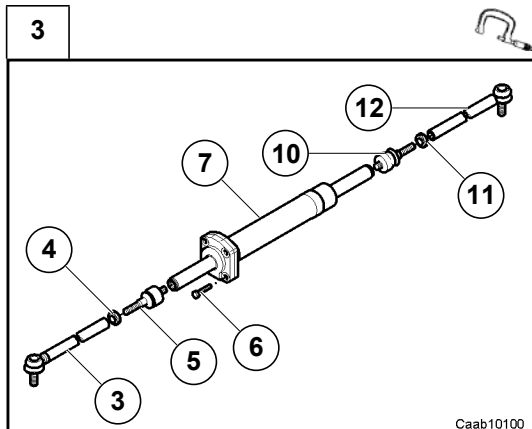
2



Montare la testata (15) sullo stelo (17).
Infilare lo stelo (17) premontato nel corpo cilindro (19).

*Fit the cylinder head (15) on the rod (17).
Slide the pre-assembled rod (17) into the cylinder body (19).*

3



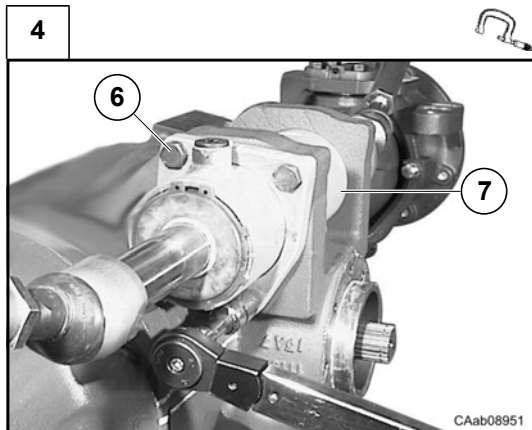
Montare alle estremità dello stelo (17) gli snodi sferici (5) e (10), i dadi (4) e (11) ed i tiranti (3) e (12), avvitando con chiave dinamometrica alla coppia prevista.

Vedi: C.7

Fit the tie rods (3) and (12), the ball joints (5) and (10), the nuts (4) and (11) to the ends of the rod (17), then tighten with a dynamometric wrench to the requested torque.

See: C.7

4

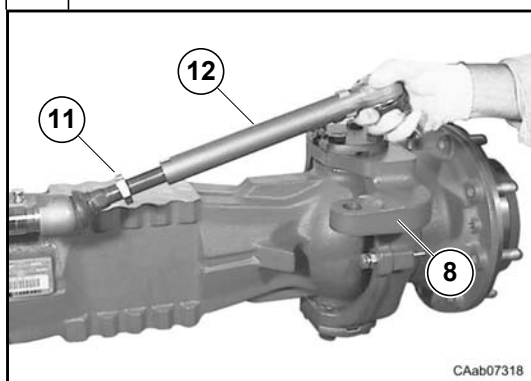


Installare sul corpo centrale il martinetto (7) così assemblato.
Montare e serrare le viti di fissaggio (6) con chiave dinamometrica alla coppia prevista.

Vedi: C.7

*Install the steering cylinder (7) already assembled on the central body.
Assemble and tighten the screws (6) with dynamometric wrench to the requested torque.*

See: C.7

5

Posizionare la calotta (8) in asse con l'assale.

Avvitare il tirante (12) di una quantità tale da poter infilare il relativo snodo sferico sul braccetto della calotta (8).

Nota: è importante svitare il dado di bloccaggio (11) per eseguire questa operazione.

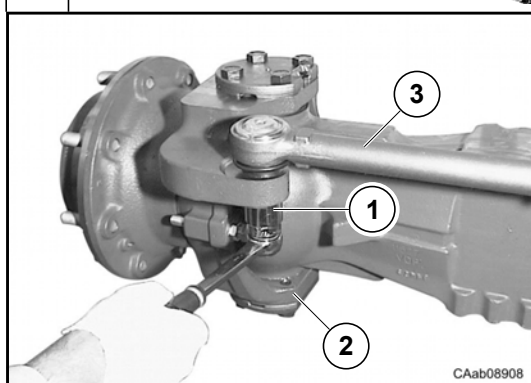
Ripetere l'intera sequenza delle operazioni citate per il lato opposto.

Align the swivel housing (8) with the axle.

Screw the tie rod (12) so that its ball joint can be inserted into the swivel housing (8) arm.

Note: it is important to unscrew the lock nut (11) to carry out this operation.

Repeat the whole sequence of the mentioned operations to the other side.

6

Inserire lo snodo sferico del tirante (3) nella propria sede sulla calotta (2).

Montare e serrare il dado di fissaggio (1) con chiave dinamometrica alla coppia prevista.

Vedi: C.7

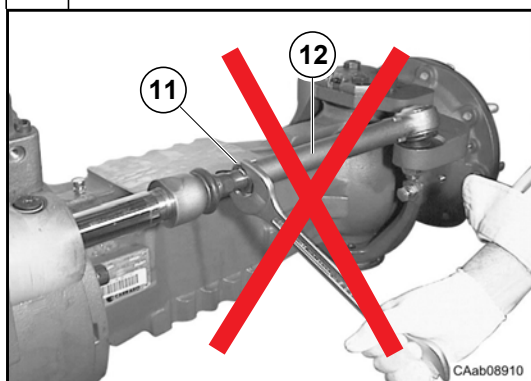
Ripetere l'intera sequenza delle operazioni citate per il lato opposto.

Insert the ball joint of the tie rod (3) into its housing on the swivel housing (2).

Assemble and tighten the lock nut (1) with a dynamometric wrench to the requested torque.

See: C.7

Repeat the whole sequence of the mentioned operations to the other side.

7

Non avvitare i dadi di bloccaggio (4) e (11) dei tiranti (3) e (12) fino a quando non si è effettuata la registrazione della convergenza.

Vedi: D.8

Screw the lock nuts (4) and (11) of the tie rods (3) and (12) only when the toe-in adjustment has been carried out.

See: D.8

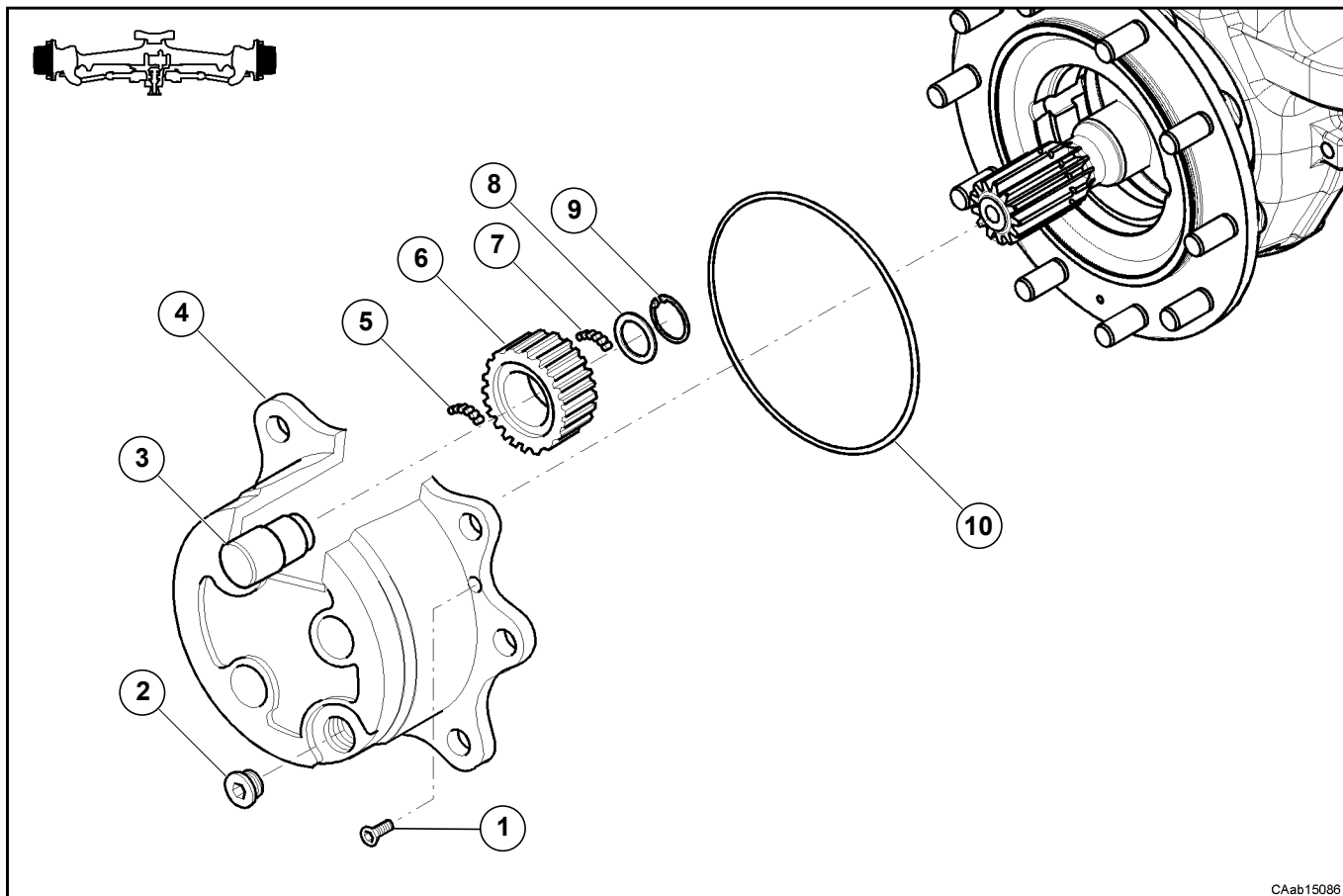
[illegible]

D.2 Gruppo riduttore epicicloidale

Nota: Le procedure di seguito descritte sono riferite al riduttore con 3 satelliti, ma sono valide anche per il riduttore a 4 satelliti.

D.2 Epicyclic reduction gear group

Note: The following procedures are referred to the 3 planetary gears group type, but they are also valid for the 4 planetary gears group type.

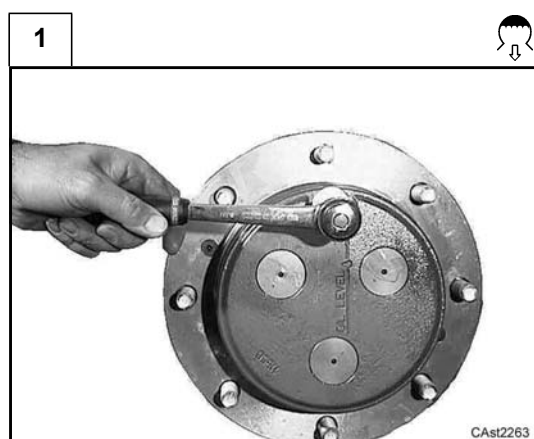


D.2.1 Smontaggio

Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

D.2.1 Disassembly

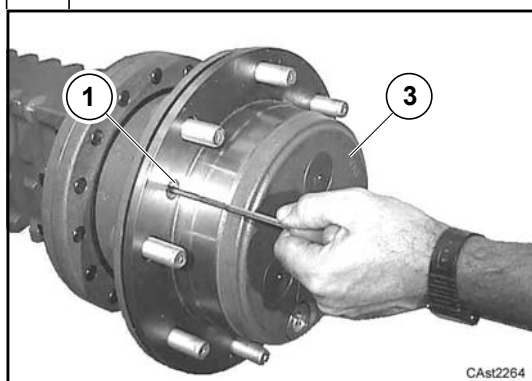
Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.



Scaricare completamente l'olio dal riduttore epicicloidale.
Vedi: C.5.4

Drain the oil completely from the epicyclic reduction gear.
See: C.5.4

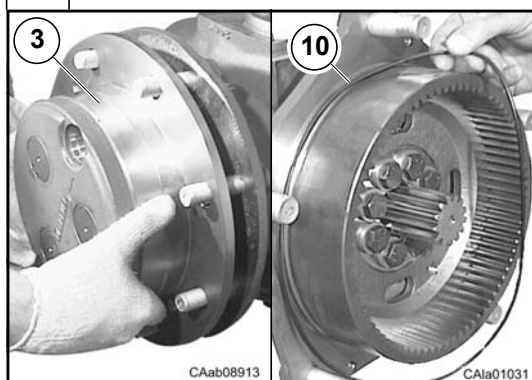
2



Svitare e togliere le due viti di fissaggio (1) del treno portasatelliti (3) con una chiave da commercio.

Unscrew and remove the two fastening screws (1) of the planetary carrier (3) with a wrench.

3



Rimuovere il treno porta satelliti (3) dal mozzo ruota e rimuovere il relativo O-Ring (10).

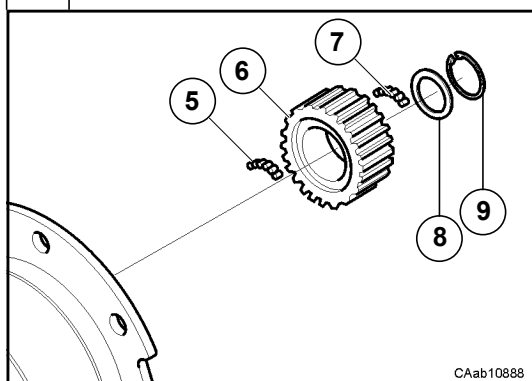
Note: operazione distruttiva per l'OR (10); l'OR dovrà essere sostituito. Posizionare il treno porta satelliti (3) su di un piano e verificarne le condizioni di usura.

Remove the planetary carrier (3) from the wheel hub and remove the relative O-Ring (10).

Note: destructive operation for the O-Ring (10); the O-Ring must be replaced.

Position the planetary carrier (3) on a workbench and check its wear conditions.

4



Per eseguire l'eventuale sostituzione degli ingranaggi:

- rimuovere gli anelli d'arresto (9) da ogni perno (4);
- estrarre gli ingranaggi (6) dai perni;
- recuperare i rullini (7) e (5) verificandone le condizioni;
- recuperare la rondella (8).

If required replace the planetary gears as follows:

- remove the snap rings (9) on every pin (4);
- remove the planetary gears (6) from the pins;
- collect the needle bearings (7) and (5), checking their conditions;
- collect the washer (8).

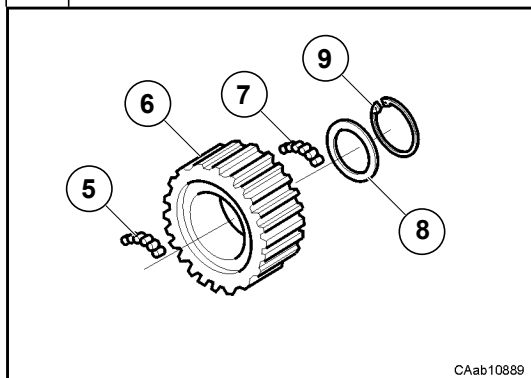
D.2.2 Montaggio

Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

D.2.2 Assembly

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.

1



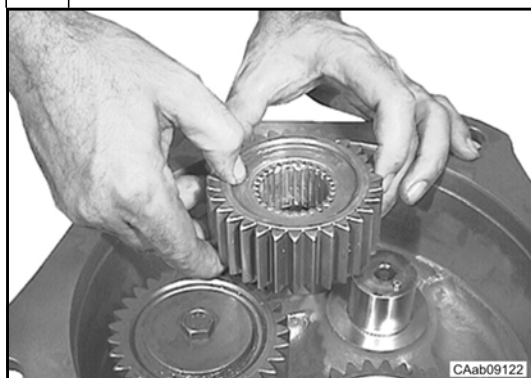
Recuperare tutti i componenti del riduttore epicicloidale: il treno porta-satelliti (3), gli ingranaggi (6) ed i relativi rullini (5) e (7), la rondella (8) e gli anelli d'arresto (9) di ogni perno (4).

Nota: con nuovi ingranaggi è consigliabile montare rullini nuovi.

Collect all epicyclic reduction gear parts: the planetary gears carrier (3), the planetary gears (6), the needle bearings (5) and (7), washer (8) and the snap rings (9) of every pin (4).

Note: with new planetary gears it is advisable to assembly new needle bearings.

2



Inserire i rullini (5) e (7) all'interno degli ingranaggi (6).

Nota: ingrassare bene i rullini (5) e (7).

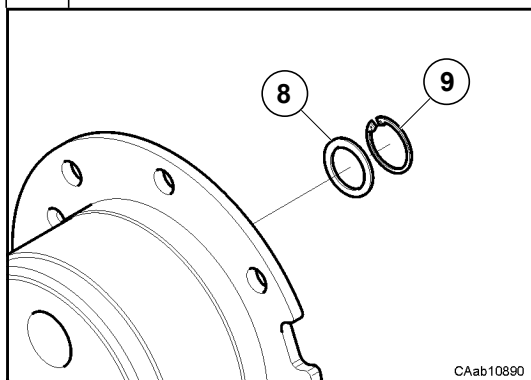
Inserire nei perni del treno porta satelliti gli ingranaggi (6) completi di rullini.

Insert the needles (5) and (7) into the gears (6).

Note: grease well the needles (5) and (7).

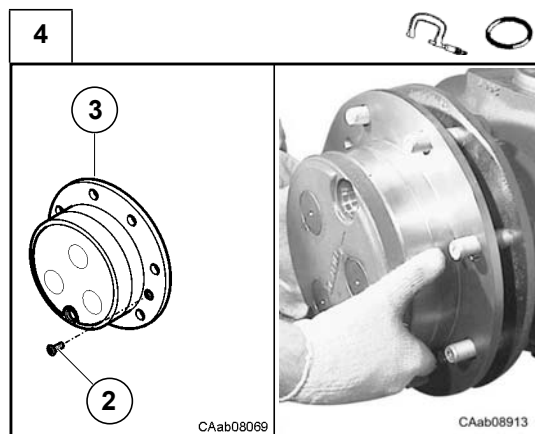
Insert the gears (6) with assembled needles in the planetary carrier pins.

3



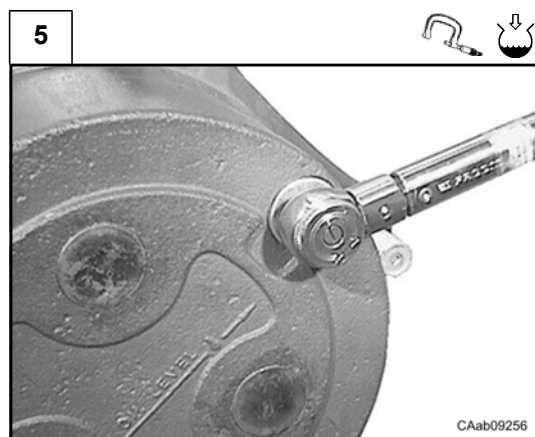
Assemblare la ralla (8) e l'anello di arresto (9) su ogni perno (4).

Assemble the washer (8) and snap ring (9) on every pin (4).



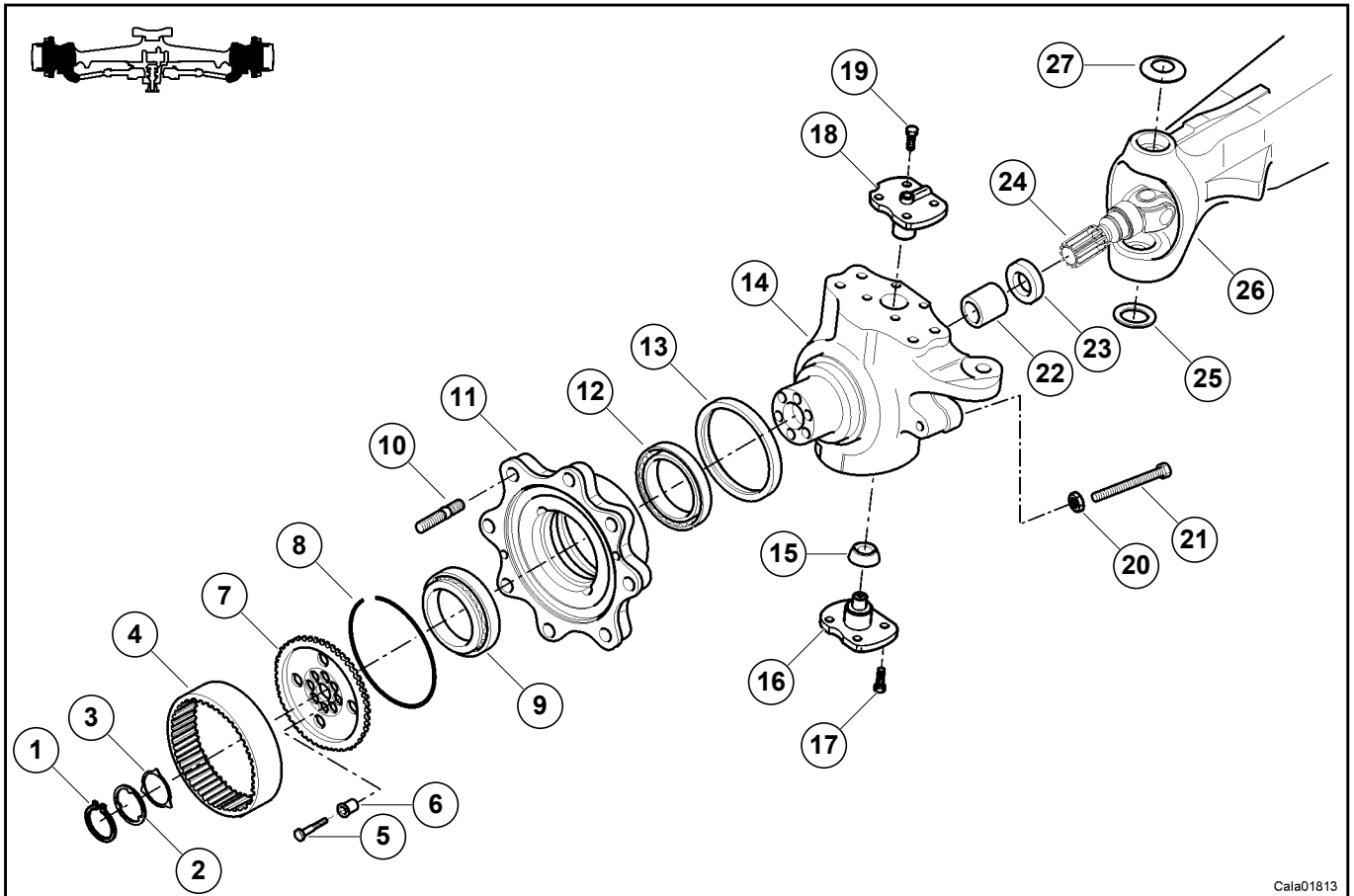
Montare un nuovo OR (10).
Montare il gruppo riduttore epicicloidale (3) sul mozzo ruota.
Assemblare le viti di fissaggio (2) e serrarle alla coppia prevista.
Vedi: C.7

*Assemble a new O-Ring (10).
Fit the epicyclic reduction gear assembly (3) to the wheel hub.
Assemble the screws (2) and tighten them to the prescribed torque.
See: C.7*



Caricare l'olio indicato nel riduttore epicicloidale.
Vedi: C.5 per effettuare la procedura di carico dell'olio.
Montare il tappo (1) sul treno porta satelliti (3), e serrare alla coppia prevista.
Vedi: C.7

*Load the specified oil in the epicyclic reduction gear.
See: C.5 to top up the oil.
Fit the plug (1) on the epicyclic reduction gear (3) and tighten to the prescribed torque.
See: C.7*

D.3 Gruppo mozzo ruota**D.3 Wheel hub group**

Cala01813

D.3.1 Smontaggio

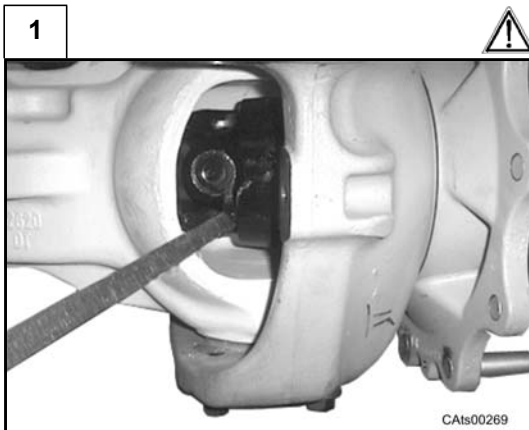
Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

Vedi: D.1 e D.2 prima di smontare il gruppo mozzo ruota.

D.3.1 Disassembly

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.

See: D.1 and D.2 before disassemble the wheel hub group.



Inserire una leva tra la calotta (14) e il trave ed incastrarla nel doppio giunto (24).

Spingere il doppio giunto (24) con la leva verso il mozzo ruota per permettere l'estrazione dell'anello d'arresto (1).

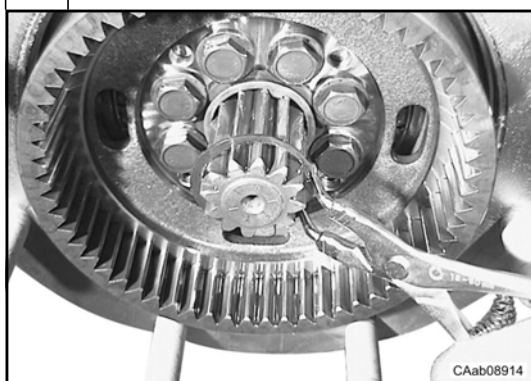
Attenzione: non danneggiare il doppio giunto

Insert a lever between the swivel housing (14) and the axle beam and fit it into the double U-Joint (24).

With the lever push the double U-Joint (24) in the direction of the wheel hub to allow the lock ring (1) removal.

Warning: do not damage the double U-Joint.

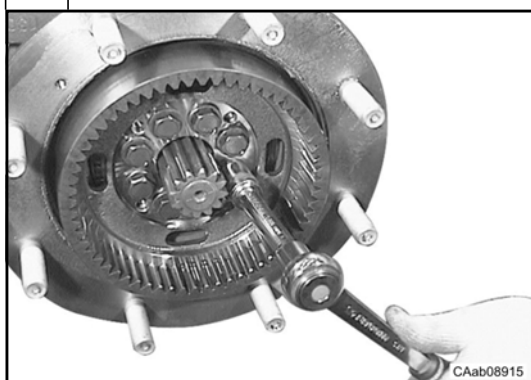
2



Rimuovere dal semiasse l'anello d'arresto (1).
Recuperare le rondelle (2) e (3) dal semiasse.

*Remove the lock ring (1) from the double U-Joint shaft.
Collect the double U-Joint shaft washers (2) and (3).*

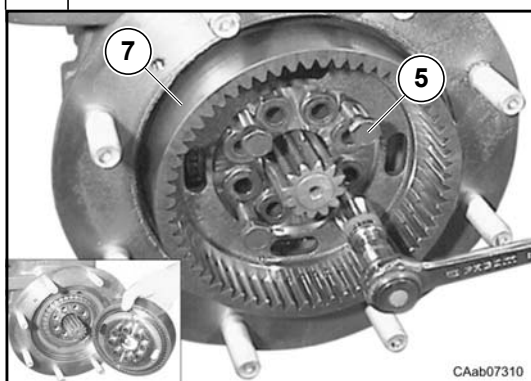
3



Svitare e togliere le viti di fissaggio (5) del mozzo porta corona (7).

Unscrew and remove the fastening bolts (5) from the wheel carrier (7).

4



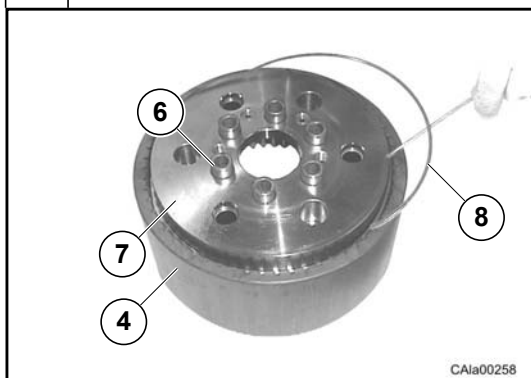
Per estrarre il mozzo porta corona dalla sua sede, avvitare due delle viti (5) appena tolte nei fori filettati.

Rimuovere il mozzo porta corona (7) con la corona epicicloidale (4).

To extract the wheel carrier screw two of the just removed bolts (5) in the threaded holes.

Remove the wheel carrier (7) with the epicyclic ring gear (4).

5



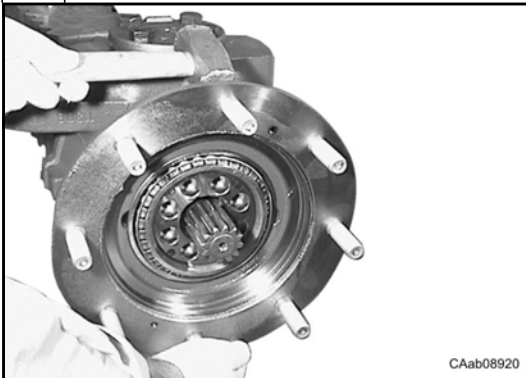
Rimuovere l'anello di arresto (8) e separare il mozzo porta corona (7) dalla corona epicicloidale (4).

Solo se necessario, togliere le bussole di centraggio (6) del mozzo porta corona con un martello e l'attrezzo CA715655.

Remove the steel lock ring (8) and disjoin the wheel carrier (7) from the epicyclic ring gear (4).

Only if necessary, remove the centering bushes (6) from the wheel carrier with a hammer and the special tool CA715655.

6



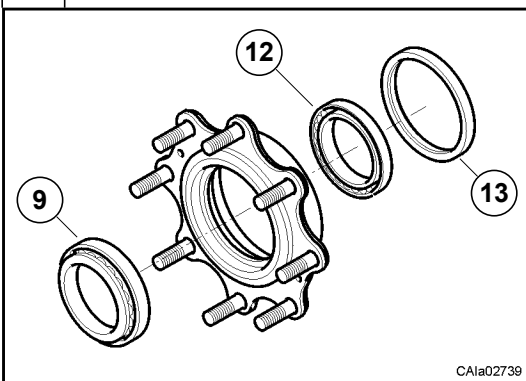
Sfilare il mozzo ruota (11) facilitando lo smontaggio con leve e martello.

Nota: recuperare il cono del cuscinetto (9).

Remove the wheel hub (11) using levers and a hammer to facilitate the operation.

Note: collect the bearing cone (9).

7



Posizionare su di una superficie piana il mozzo ruota (11) ed estrarre l'anello di tenuta (13) con un estraattore.

Nota: operazione distruttiva per l'anello di tenuta (13); l'anello di tenuta dovrà essere sostituito.

Estrarre le coppe dei cuscinetti (9) e (12) con un tampone ed un martello.

Togliere il cono del cuscinetto (12) dal codolo della calotta (14) utilizzando un estraattore da commercio.

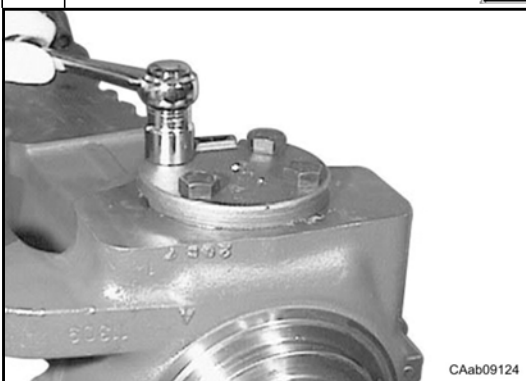
Position the wheel hub (11) on a flat surface and remove the seal ring (13) with a puller.

Note: destructive operation for the seal ring (13); the seal ring must be replaced.

Remove the bearing cups (9) and (12) using a hammer and a suitable drift.

Remove the bearing cone (12) from the swivel housing end (14), using a suitable puller.

8



Svitare e togliere le viti di fissaggio (19) e (17) del perno snodo superiore (18) ed inferiore (16).

Pericolo: prima di rimuovere i perni snodo (16) e (18), assicurare la calotta (14) con una cinghia o una fune ad un paranco od altro sistema di sostegno; garantire la sicurezza dell'operatore secondo la normativa vigente.

Rimuovere i perni snodo (16) e (18).

Unscrew and remove the fastening bolts (19) and (17) from the upper (18) and lower (16) king pin.

Danger: before removing the king pins (16) and (18), secure the swivel housing (14) with a belt or a rope to a hoist or any other supporting device; observe all current safety regulations to guarantee operator's safety.

Remove the king pins (16) and (18).

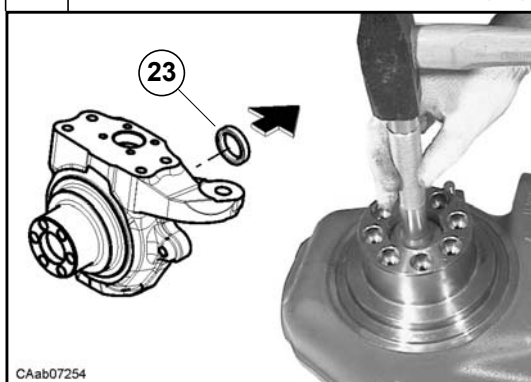
9



Sfilare la calotta (14) dal trave e dal semiasse corto del doppio giunto. Recuperare le molle a tazza (25) e (27) dall'assale.

*Remove the swivel housing (14) from the axle beam and from the short shaft of the double U-Joint.
Collect the belleville washers (25) and (27).*

10



Posizionare la calotta (14) su di una superficie piana ed estrarre l'anello di tenuta (23) con un estrattore.

Nota: è un'operazione distruttiva per l'anello di tenuta (23); l'anello di tenuta dovrà essere sostituito.

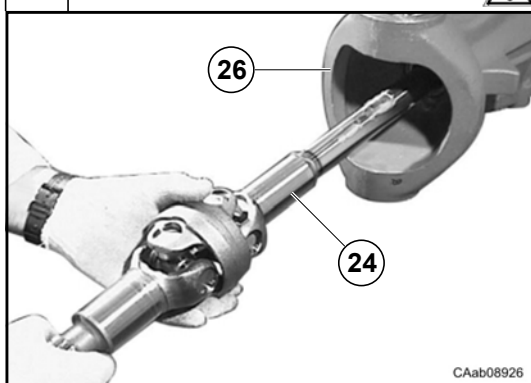
Capovolgere la calotta ed estrarre la bronzina (22) utilizzando un adatto tampone ed un martello.

Position the swivel housing (14) on a flat surface and take the seal ring (23) out with a puller.

Note: this is a destructive operation for the seal ring (23); the seal ring must be replaced.

Overturn the swivel housing and take the bush (22) out, using a suitable drift and a hammer.

11



Sfilare i doppi giunti (24) dal trave (26).

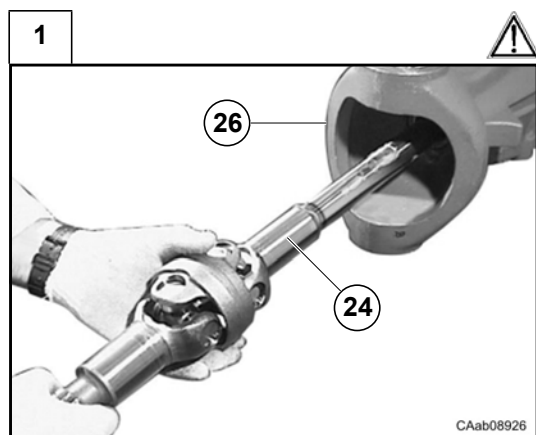
Remove the two double U-Joints (24) from the axle beam (26).

D.3.2 Montaggio

Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

D.3.2 Assembly

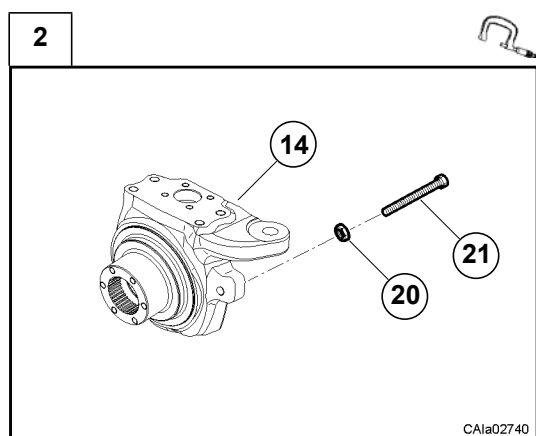
Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.



Inserire il doppio giunto (24) all'interno del trave (26).
Attenzione: non rovinare l'anello di tenuta nel trave.

Insert the double U-Joint (24) inside the axle beam (26).

Warning: be careful not to damage the seal ring in the axle beam.



Se precedentemente rimosso, rimontare il fermo meccanico di sterzata costituito dalla vite (21) e dal dado (20).

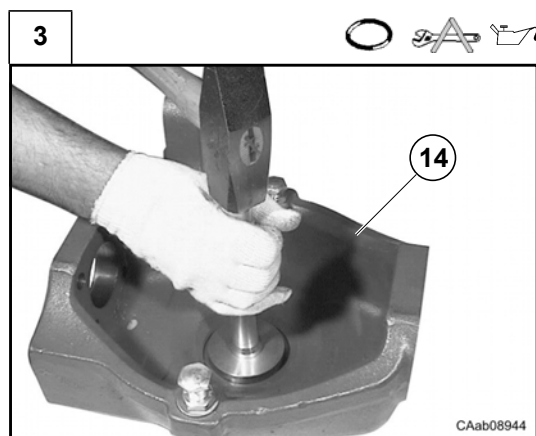
Nota: non serrare il dado (20) finché non si è effettuata la registrazione dell'angolo di sterzata

Vedi: D.8

If it has been previously removed, reassemble the steering stop composed by the screw (21) and nut (20).

Note: do not tighten the nut (20) until the steering angle adjustment has been done.

See: D.8



Piantare la bronzina (22) nella calotta (14) con il tampone CA715585 ed un martello o una pressa.

Montare un nuovo anello di tenuta (23) nella calotta (14) con il tampone CA715360 ed un martello.

Lubrificare l'anello di tenuta (23) con grasso specifico.

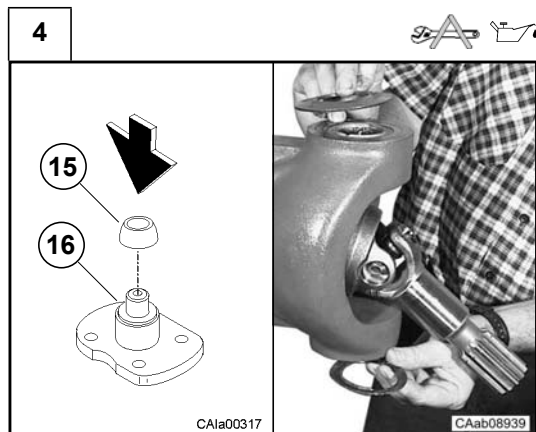
Vedi: C.6

Force the bush (22) into the swivel housing (14) with the special tool CA715585 and a hammer or a press.

Assemble a new seal ring (23) on the swivel housing (14) with the special tool CA715360 and a hammer.

Grease carefully the seal ring (23).

See: C.6



Assemblare il cono dello snodo sferico (15) sul perno snodo inferiore (16) con l'attrezzo CA715035 sotto l'azione di una pressa
Ingrassare bene le sedi dei perni snodo (16) e (18) con grasso specifico

Vedi: C.6

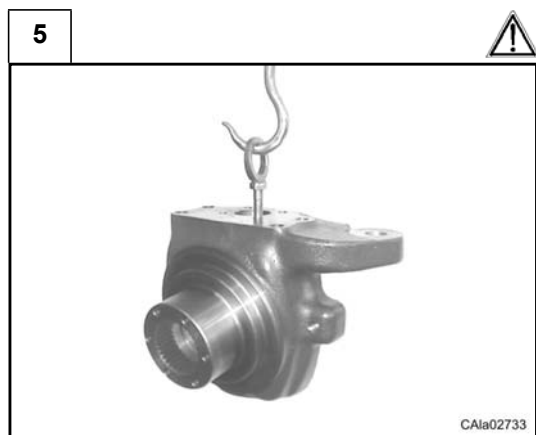
Posizionare le molle a tazza (25) e (27) sulle sedi dei perni snodo (16) e (18).

If the cone (15) of the spherical joint has been previously removed, reassemble it to the lower king pin (16) using the special tool CA715035 under a press.

Grease carefully the seats of king pin (16) and (18) with specific grease.

See: C.6

Position the belleville washers (25) and (27) on the king pin (16) and (18) housings.



Pericolo: assicurare la calotta (14) con una cinghia o una fune ad un paranco od altro sistema di sostegno.

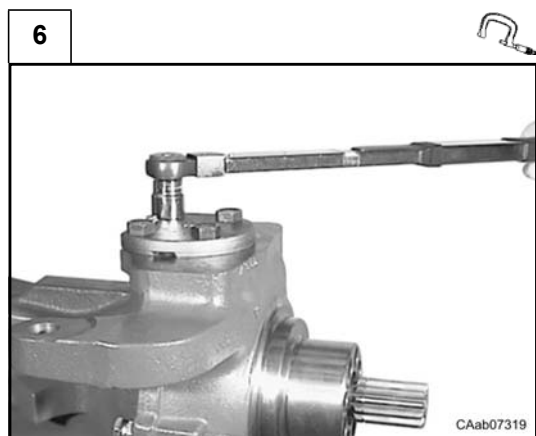
Avvolgere l'estremità scanalata del semiasse con del nastro adesivo sottile, per non danneggiare l'anello di tenuta (23).

Assemblare quindi la calotta (14) al trave ed a montaggio avvenuto rimuovere tutto il nastro protettivo.

Danger: secure the swivel housing (14) with a belt or a rope to a hoist or any other supporting device.

Protect the splined end of the axle shaft by winding it with an adhesive tape to avoid damage to the seal ring (23).

Assemble the swivel housing (14) on the axle beam and after assembly, remove completely the adhesive tape.



Montare i perni snodo inferiore (16) e superiore (18) e serrare le relative viti (17) e (19) alla coppia prevista.

Vedi: C.7

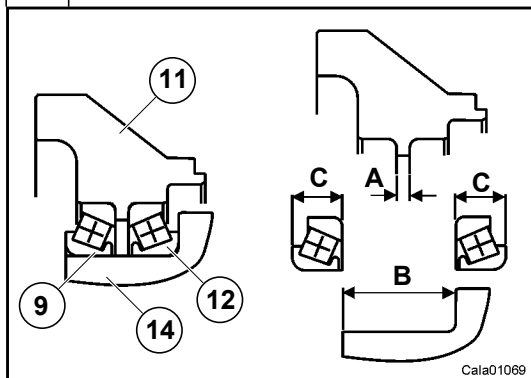
Nota: assicurarsi che le molle a tazza (25) e (27) rimangano nella loro posizione.

Assemble the king pins, the lower (16) and the upper (18), and tighten the retaining screws (17) and (19) to the requested torque.

See: C.7

Note: make sure that the belleville washers (25) and (27) remain in their position.

7



La speciale esecuzione "Set Right" dei cuscinetti non richiede specifiche registrazioni del precarico o del gioco. In ogni caso, prima del montaggio di nuovi ricambi, controllare le dimensioni indicate (vedere i valori in Dati Prodotto).

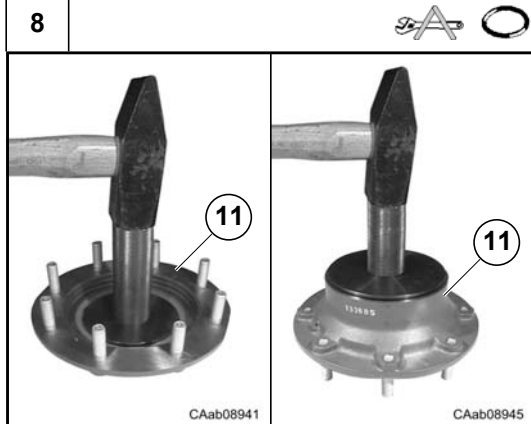
$$A = A_{\min} \div A_{\max} \text{ mm}$$

$$B = B_{\min} \div B_{\max} \text{ mm}$$

$$C = C_{\min} \div C_{\max} \text{ mm}$$

The special operation "Set Right" of the bearings does not require preload or backlash adjustment. Anyway, before assembling new spare parts check the indicated dimensions (see the values in Product Data).

8



Piantare le coppe dei cuscinetti a rulli conici (9) e (12) sul mozzo ruota (11) utilizzando l'attrezzo speciale CA715026 sotto l'azione di una pressa o di un martello.

Inserire un nuovo anello di tenuta (13) nel mozzo ruota (11) con il tampone CA716867 ed un martello.

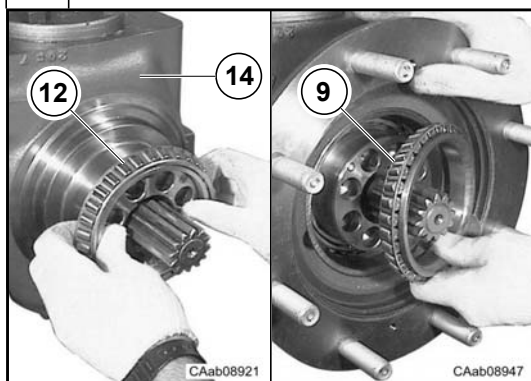
Nota: non lubrificare l'anello di tenuta (13)

Force both bearing cups (9) and (12) to their wheel hub (11) housings using the special tool CA715026 under a press or with a hammer.

Insert a new seal ring (13) into the wheel hub (11) with the special tool CA716867 and a hammer.

Note: do not lubricate the seal ring (13)

9



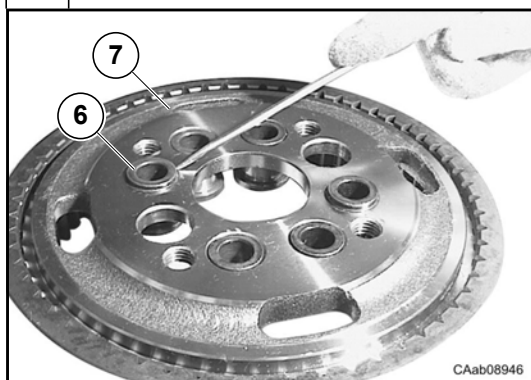
Montare il cono del cuscinetto a rulli conici (12) sul codolo della calotta (14).

Montare il mozzo ruota (11) sulla calotta (14) e posizionare il cono del cuscinetto (9).

Assemble the bearing cone (12) on the swivel housing (14) end.

Assemble the wheel hub (11) on the swivel housing (14) and fit the bearing cone (9).

10



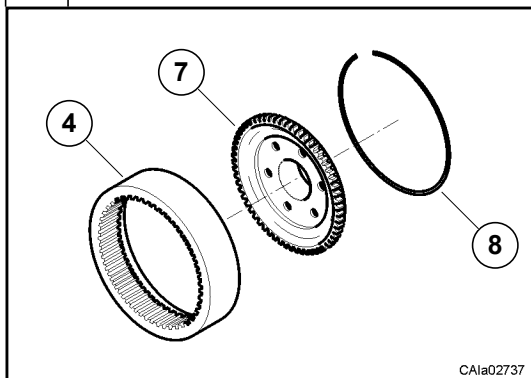
Posizionare il mozzo porta corona (7) sul banco di lavoro e, se precedentemente rimosse, piantare le boccole (6) a filo della superficie con tampone CA715655.

Nota: almeno due boccole (diametralmente opposte) devono essere piantate leggermente oltre il filo per essere utilizzate come spine di centraggio.

Position the wheel carrier (7) on a workbench and, if previously removed, force the bushes (6) to the carrier surface level with the special tool CA715655.

Note: at least two bushes (diametrically-opposed) should be set slightly higher than the carrier surface level to be used as dowel pins.

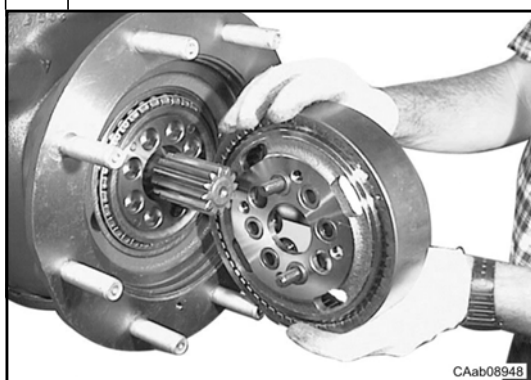
11



Preassemblare il mozzo porta corona (7) e la corona epicicloidale (4) con l'anello d'arresto (8) indicato in figura.

Preassemble the wheel carrier (7) and the epicyclic ring gear (4) with the lock ring (8) shown in figure.

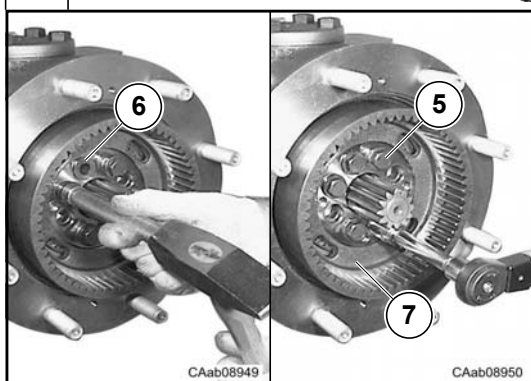
12



Montare il gruppo mozzo porta corona sul mozzo ruota utilizzando le due boccole sporgenti come spine di centraggio. Avvitare le relative viti (5) fino a portare il gruppo a contatto con il mozzo ruota.

Assemble the wheel carrier group on the wheel hub using the two projecting bushes as dowel pins and screw the relative screws (5) in order to put in contact the ring bevel gear with the wheel hub.

13



Piantare con il tampone CA715655 ed un martello tutte le bussole (6) di centraggio mozzo fino a battuta.

Montare le viti (5) di fissaggio mozzo porta corona (7) e serrare alla coppia prevista.

Vedi: C.7

Force all the hub dowel bushes (6) completely with the special tool CA715655 and a hammer.

Assemble the wheel carrier (7) fastening bolts (5) and tighten to the requested torque.

See: C.7

14

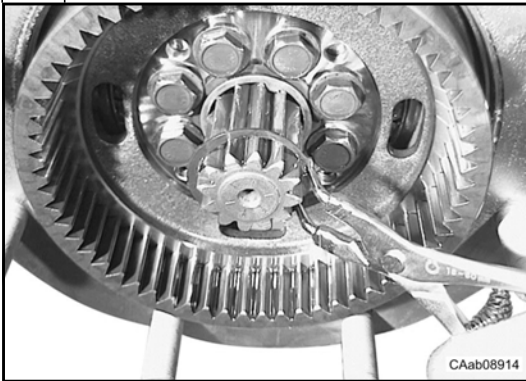


Inserire una leva tra la calotta (14) e il trave ed incastrarla nel doppio giunto (24).

Spingere il doppio giunto (24) con la leva verso il mozzo ruota per facilitare l'inserimento dell'anello d'arresto (1).

Insert a lever between the swivel housing (14) and the axle beam and fit it into the double U-Joint (24).

With the lever push the double U-Joint (24) in the direction of the wheel hub to make easier the lock ring (1) insertion.

15

Infilare all'estremità del doppio giunto **(24)** le rondelle di rasamento **(2)** e **(3)**.

Montare l'anello d'arresto **(1)** all'estremità del mozzo scanalato e spingerlo in sede.

Nota: controllare che l'anello d'arresto **(1)** vada in sede.

Spingere con la mano il doppio giunto fino a fine corsa.

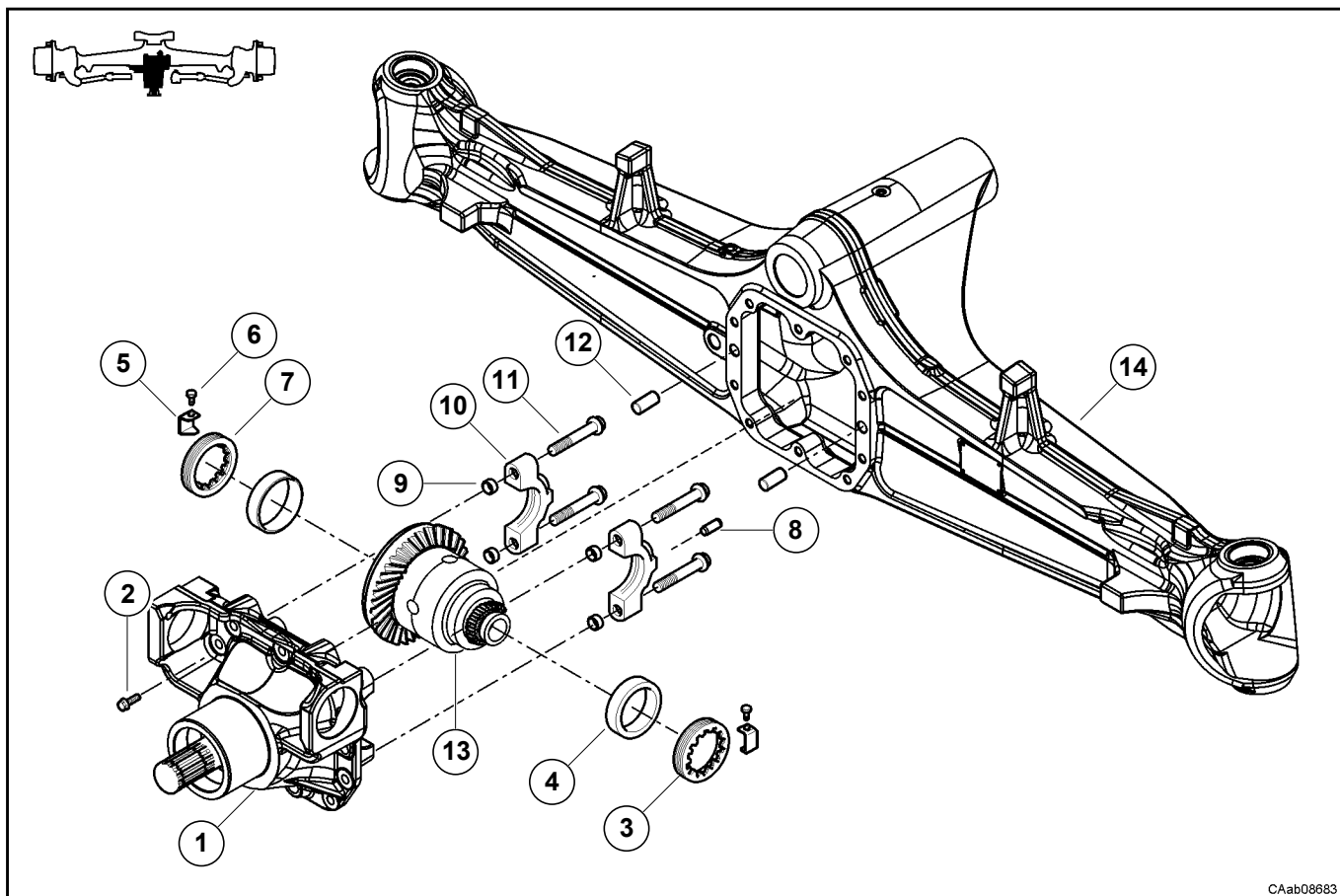
*Slide the thrust washers **(2)** and **(3)** onto the double U-Joint shaft end **(24)**.*

*Insert the lock ring **(1)** at the end of the splined hub and push it into its seat.*

Note: check that the lock ring **(1)** is correctly fitted in its seat.

Push the double U-Joint thoroughly.

[illegible]

D.4 Gruppo supporto differenziale**D.4 Differential support group**

CAab08683

D.4.1 Smontaggio

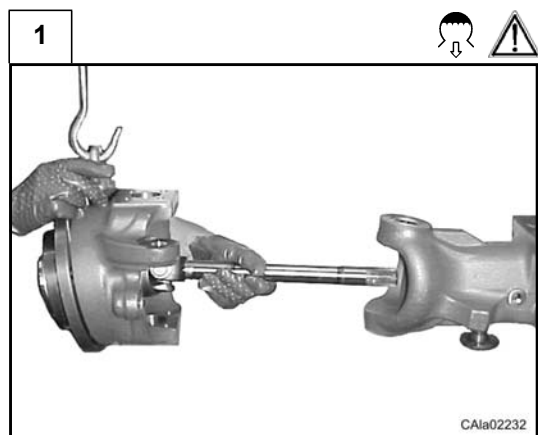
Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

Vedi: sezioni precedenti prima di smontare il gruppo.

D.4.1 Disassembly

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.

See: previous sections before disassemble this group.



CAIa02232

Scaricare completamente l'olio dal differenziale.

Vedi: C.5

Smontare il gruppo ruota e doppio giunto dall'assale.

Vedi: D.9.1

Attenzione: prima di rimuovere il gruppo supporto differenziale è necessario rimuovere il doppio giunto dal differenziale.

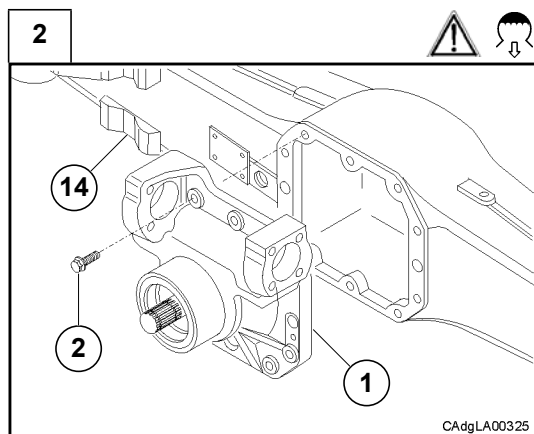
Drain the oil completely from the differential.

See: C.5

Disassemble the wheel/double U-joint group from the axle beam.

See: D.9.1

Warning: remove the double U-joint from the differential before disassembling the differential support group.

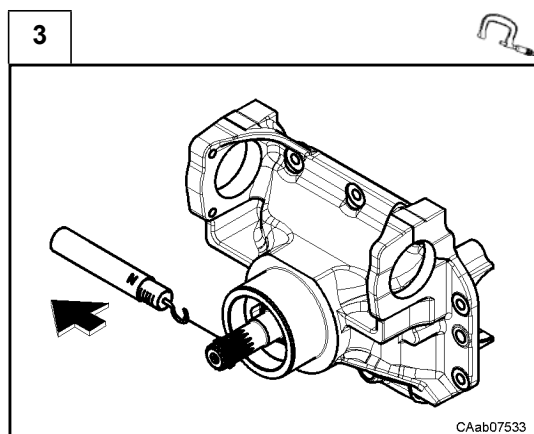


Svitare e togliere le viti di fissaggio (2) ed estrarre il supporto differenziale (1) dal corpo trave (14).

Attenzione: sostenere il supporto differenziale con una fune o con un sostegno adatto.

Loosen and remove the screws (2) on the differential support (1). Remove the differential support (1) from the axle housing (14).

Warning: support the differential support with a rope or other appropriate means.



Misurare il **precarico totale iniziale** F_{T0} dei cuscinetti (sistema pignone-corona) utilizzando un dinamometro con la corda avvolta sul codolo scanalato del pignone.

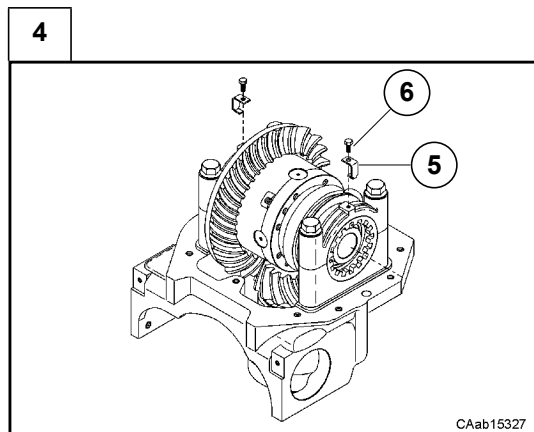
Annotare il valore F_{T0} che è necessario per il riassettaggio dei cuscinetti.

Vedi: D.4.2.10

*Measure the **starting total preloading** F_{T0} of the bearings (pinion-crown gear system), using a dynamometer whose cord is wound on the pinion splined end.*

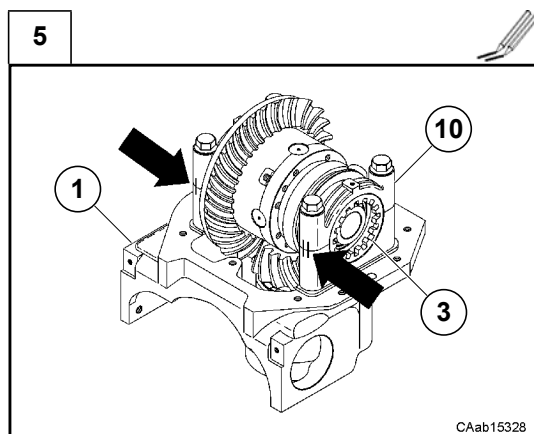
Note the value F_{T0} that is necessary in the bearings reassembly.

See: D.4.2.10



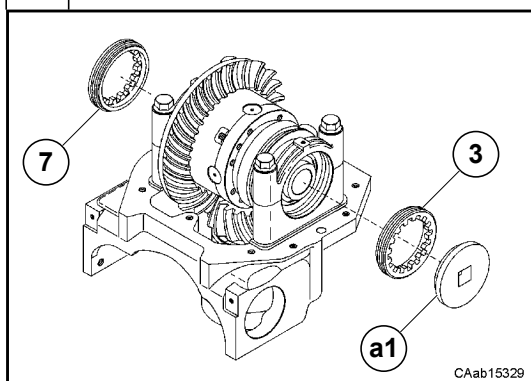
Togliere le viti (6) per rimuovere i 2 fermi ghiera (5).

Loosen and remove the screws (6) to take out the two ring nut retainers (5).



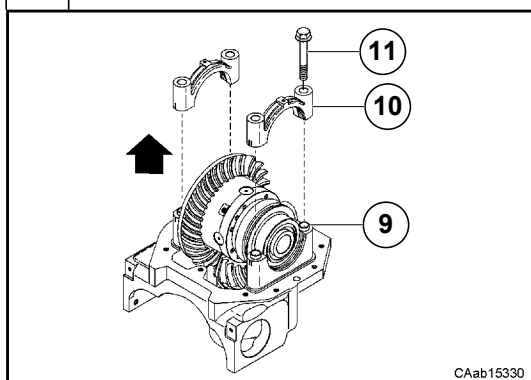
Prima di togliere le semicravatte (10), fare dei segni di riferimento indelebili sulle stesse e sul supporto differenziale in modo da non invertirle o rovesciarle in fase di rimontaggio. Fare dei segni di riferimento anche tra le ghiera (3) e (7) ed il supporto differenziale (1).

Before removing the bolts, mark both half-collars (10) and the differential support with permanent reference marks to avoid inverting them during re-assembly. Mark the area between the ring nuts (3) and (7) and the differential support (1) as well.

6

Svitare le due ghiera di registro (3) e (7) con l'attrezzo CA716546 (a1) ed una chiave.

Unscrew the adjuster ring nuts (3) and (7) using tools CA716546 (a1) and a wrench.

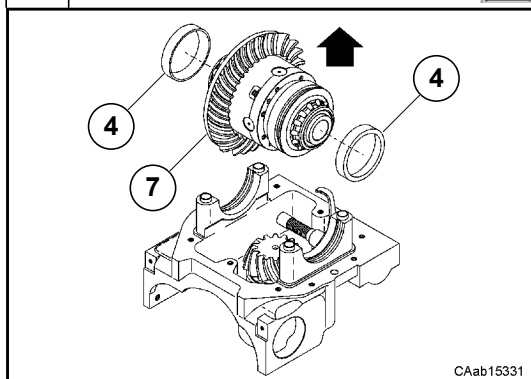
7

Svitare le 4 viti (11) e togliere le 2 semicravatte (10).

Nota: verificare che le bussole (9) rimangano nelle rispettive sedi.

Remove the 4 screws (11) and remove both half-collars (10).

Note: check that the bushes (9) remains in their housings.

8

Rimuovere la scatola differenziale (5).

Le coppe dei cuscinetti (4) vengono rimosse assieme alla scatola differenziale.

Attenzione: non invertire le coppe dei cuscinetti se non vengono sostituiti i cuscinetti.

Remove the differential housing (5).

The bearing cups (4) are removed together with the differential housing.

Warning: do not invert the bearing cups if the bearings are not replaced.

D.4.2 Montaggio

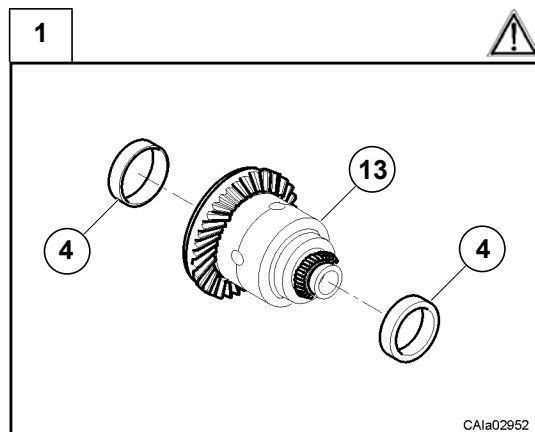
Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

Vedi: sezioni successive prima di montare il gruppo.

D.4.2 Assembly

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.

See: next sections before assemble this group.

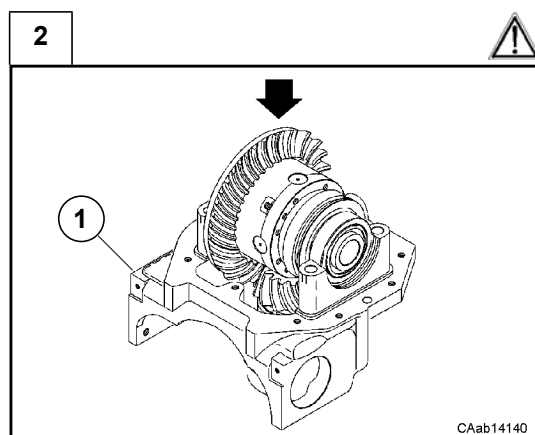


Montare le coppe dei cuscinetti (4) sul gruppo differenziale (13).

Attenzione: non invertire le coppe dei cuscinetti se non vengono sostituiti i cuscinetti.

Assemble the bearings cups (4) on the differential group (13).

Warning: do not invert the bearing cups if the bearings are not replaced.

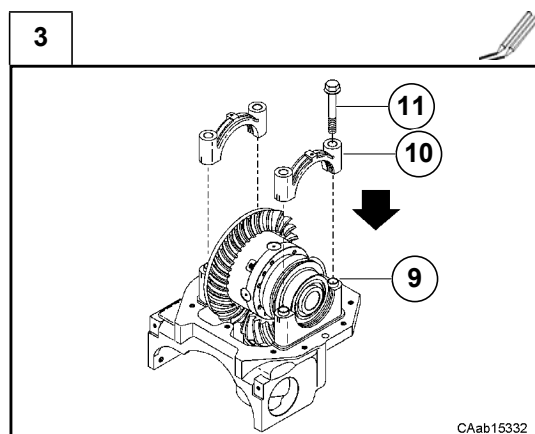


Montare la scatola differenziale completa di cuscinetti sul supporto differenziale (1).

Attenzione: verificare il giusto lato di montaggio della corona conica.

Position the complete differential box with bearings on the differential carrier (1).

Warning: check the right side of the bevel crown assembly.



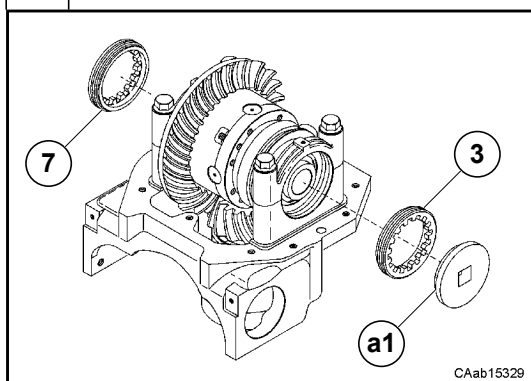
Spostare la scatola differenziale in modo da appoggiare la corona conica al pignone.

Verificare che tutte le bussole (9) siano nelle relative sedi e posizionare le due semicravatte (10) utilizzando i segni di riferimento riportati sulle medesime e sul supporto differenziale.

Fissare le semicravatte con le viti di fissaggio (11).

Move the differential group so to place the bevel crown gear on the pinion.

Check that all bushes (9) are in their housings and position both half collars (10) on their seats using the previously traced reference marks. Lock both collars with their fastening bolts (11).

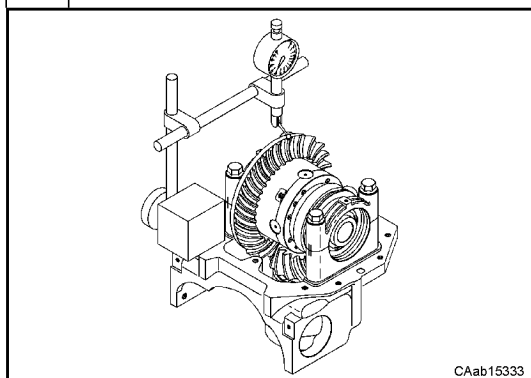
4

Montare le ghiera di registro (3) e (7) nel supporto differenziale. Avvitare le due ghiera di registrazione (3) e (7) con gli attrezzi CA716546 (a1) fino ad eliminare il gioco e precaricare leggermente i cuscinetti del differenziale.

Verificare che i cuscinetti del differenziale siano ben assestati, se necessario dare dei piccoli colpi di assestamento con un martello di materiale tenero.

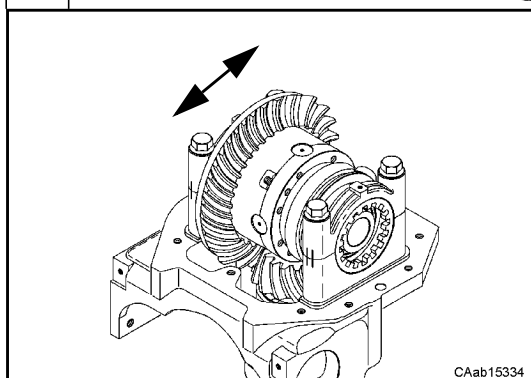
Assemble the adjusting ring nuts (3) and (7) to the differential support. Tighten both ring nuts (3) and (7) with special tools CA716546 (a1), till the backlash is eliminated and the differential bearings are slightly preloaded.

Check that the differential bearings are well settled; if necessary, knock slightly with a soft hammer, in order to properly set the bearings in position.

5

Posizionare un comparatore con base magnetica sul supporto differenziale, in modo che il tastatore sia a contatto e a 90° con la superficie di un dente della corona conica.

Position a magnetic-base dial gauge on the differential support, so that the feeler stylus touches the surface of one tooth of the crown gear with a 90° angle.

6

Tenendo fermo il pignone, muovere alternativamente la corona dentata e rilevare il gioco con il comparatore.

Ripetere questa operazione su due o più denti della corona e calcolare il valore medio del gioco rilevato.

Verificare se il valore medio del gioco rientra nel campo richiesto (vedi Dati Tecnici):

$$G_{\min} < G_m < G_{\max} \text{ [mm]}$$

Se il gioco è nel campo indicato passare al punto [10], altrimenti effettuare la registrazione come segue.

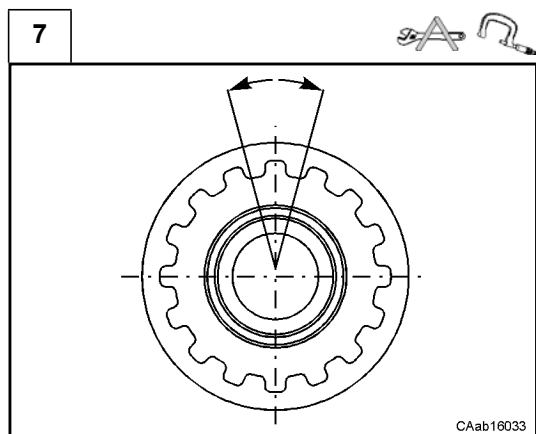
Lock the pinion and move the crown gear alternatively and note the pinion-ring gear backlash, measured with the comparator.

Repeat this operation on two or more teeth and calculate the average of measured backlash values.

Check if the average backlash value is within the requested range (see Technical Data):

$$G_{\min} < G_m < G_{\max} \text{ [mm]}$$

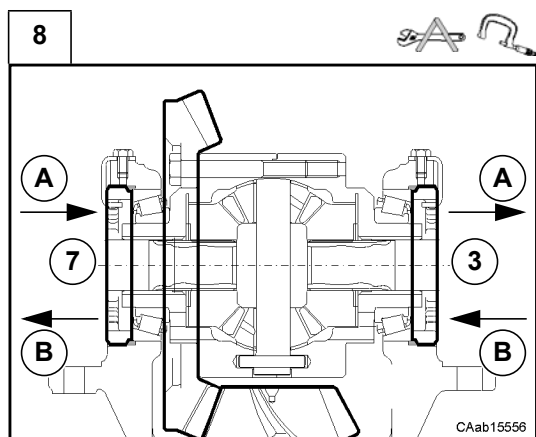
If this condition is verified go to the step [10], if not carry out the backlash adjustment as follows.



Registrazione le ghiere (3) e (7) con l'attrezzo CA716546.

Nota: svitare/avvitare le ghiere di registrazione, come indicato al punto successivo, entrambe di **circa 30 gradi per volta** quindi verificare il gioco.

*Adjust the ring nuts (3) and (7) with the appropriate tool CA716546.
Note: unscrew/screw the adjuster ring nuts, as indicated in the next step, both of **about 30 degrees at once** then check the backlash.*



Registrazione le ghiere (3) e (7) ricordando che:

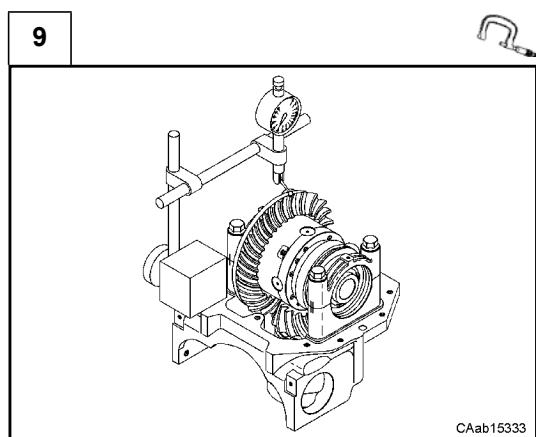
(A)- se il **gioco rilevato è superiore** al campo di tolleranza dato, svitare la ghiera di registrazione (3) ed avvitare la ghiera di registrazione (7) della stessa quantità;

(B)- se il **gioco rilevato è inferiore** al campo di tolleranza dato, svitare la ghiera di registrazione (7) ed avvitare la ghiera di registrazione (3) della stessa quantità.

Adjust the ring nuts (3) and (7), remembering that:

*(A)- if the **measured backlash is greater** than the given tolerance range, unscrew the adjuster ring nut (3) and screw in the adjuster ring nut (7) by the same measure;*

*(B)- if the **measured backlash is less** than the given tolerance range, unscrew the adjuster ring nut (7) and screw in the adjuster ring nut (3) by the same measure.*



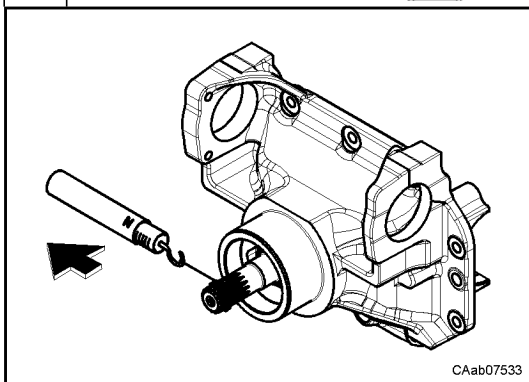
Effettuata la registrazione del gioco pignone-corona verificare anche che ci sia un minimo di precarico sui cuscinetti della scatola differenziale

Ripetere l'intera sequenza delle operazioni citate fino al raggiungimento delle condizioni indicate.

Once the adjustment of the pinion-ring gear backlash has been carried out, check also that there is a minimum preloading on the differential box bearings.

Repeat the whole sequence of the above mentioned operations till the indicated conditions are reached.

10



Stabilito il gioco pignone-corona, **se i cuscinetti non sono stati sostituiti**, misurare il precarico totale F_{Tm} dei cuscinetti (sistema pignone-corona) utilizzando un dinamometro con la corda avvolta sul codolo scanalato del pignone.

Attenzione: utilizzare questo metodo solo se i cuscinetti non vengono sostituiti, altrimenti vedi punto successivo.

Il valore misurato F_{Tm} deve rientrare nel seguente campo (vedi D.4.1 passo [3]):

$$F_{Tm} = F_{T0} \div (F_{T0} + 10) \text{ N}$$

procedere come indicato al punto [14].

*Once the pinion-ring gear backlash has been established, **if the bearings have been not replaced**, measure the total preloading T_m of the bearings (pinion-crown bevel gear system), using a dynamometer whose cord is wound on the pinion splined end.*

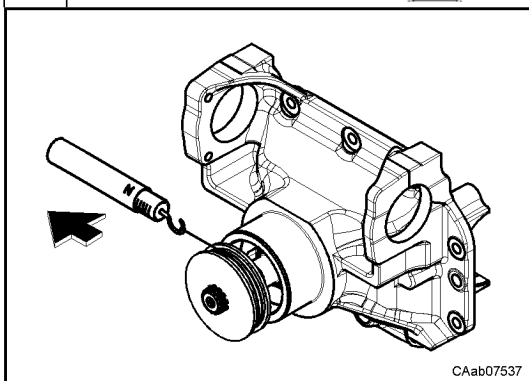
Warning: do not use this method with new bearings, if the bearings have been replaced see next step.

The measured value F_{Tm} should be within the following range (see D.4.1 step [3]):

$$F_{Tm} = F_{T0} \div (F_{T0} + 10) \text{ N}$$

follow the operating procedures in step [14].

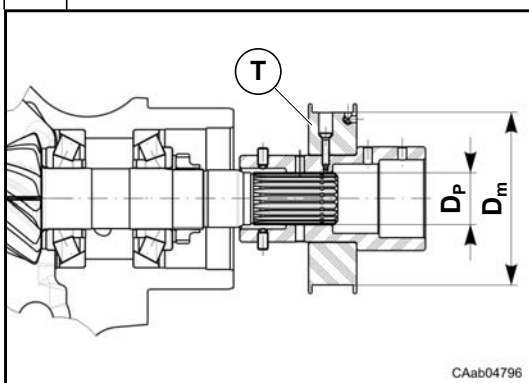
11



Se i cuscinetti sono stati sostituiti, misurare il precarico totale F_{Tm} dei cuscinetti (sistema pignone-corona) utilizzando un dinamometro con la corda avvolta sull'attrezzo CA716522 inserito sul codolo scanalato del pignone.

If the bearings have been replaced, measure the total preloading F_{Tm} of the bearings (pinion-crown bevel gear system), using a dynamometer whose cord is wound on the special tool CA716522 inserted on the pinion splined end.

12



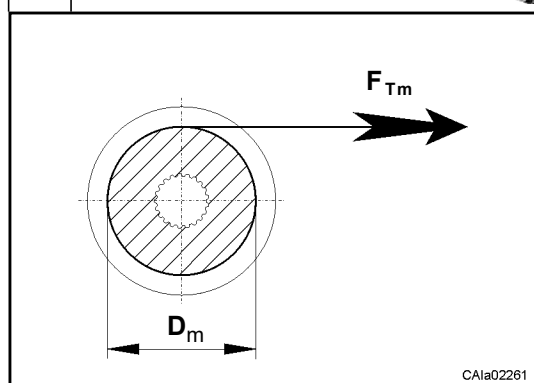
Utilizzo dell'attrezzo speciale (T) CA716522.

Vedi: Attrezzature speciali e dati Prodotto.

Usage of special tool (T) CA716522.

See: Special tools and Product Data.

13



Rilevare il diametro D_m (Diametro di misura) dell'attrezzo CA716522 e il diametro del codolo pignone D_p (Diametro pignone), quindi calcolare il rapporto R fra i diametri:

$$R = D_m / D_p$$

Il valore del precarico totale misurato F_{Tm} deve rientrare nel campo seguente

$$F_{Tmin}/R < F_{Tm} < F_{Tmax}/R \text{ [N]}$$

Dati Prodotto per i valori ammessi F_{Tmin} e F_{Tmax}

Measure the diameter D_m (Diameter of measurement) of the special tool CA716522 and diameter of the pinion end D_p (diameter of pinion), then calculate the ratio R between the diameters:

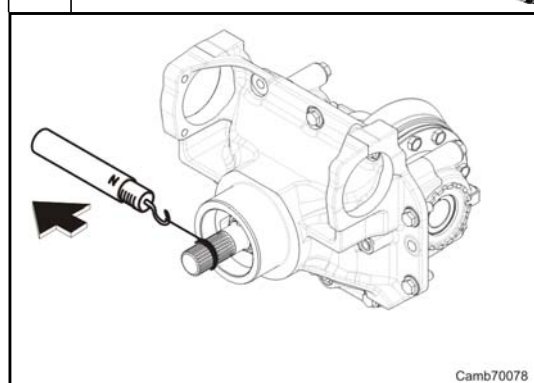
$$R = D_m / D_p$$

The measured value of total preloading F_{Tm} must be within the following range:

$$F_{Tmin}/R < F_{Tm} < F_{Pmax}/R \text{ [N]}$$

values F_{Tmin} and F_{Tmax} indicated in Product Data.

14



Nota: nel caso non si utilizzasse l'attrezzo prescritto per misurare il precarico totale F_{Tm} , il diametro di riferimento sarebbe quello del codolo scanalato del pignone.

Il valore misurato deve rientrare nel campo indicato Dati Prodotto:

$$F_{Tmin} < F_{Tm} < F_{Tmax} \text{ [N]}$$

Vedi: C.4 e Dati Prodotto.

Importante: con nuovi cuscinetti questo metodo è impreciso e se ne sconsiglia l'utilizzo.

Note: if you do not use the prescribed special tool to measure the total preloading F_{Tm} , the reference diameter is the diameter of pinion shaft splined end.

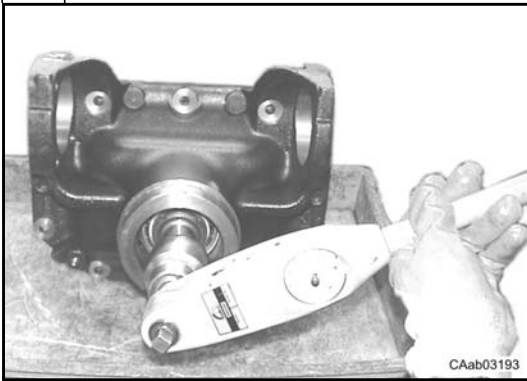
The measured value should be within the range indicated in Product Data:

$$F_{Tmin} < F_{Tm} < F_{Tmax} \text{ [N]}$$

See: C.4 and Product Data.

Important: with new bearings this way give inaccurate result and it's not recommended.

15



Stabilito il gioco pignone-corona, in alternativa ai passi [10] e [11] è possibile misurare la coppia di rotolamento totale (M_{Tm}) dei cuscinetti (sistema pignone-corona) con un torsiometro e la chiave speciale CA716519.

Vedi: C.4

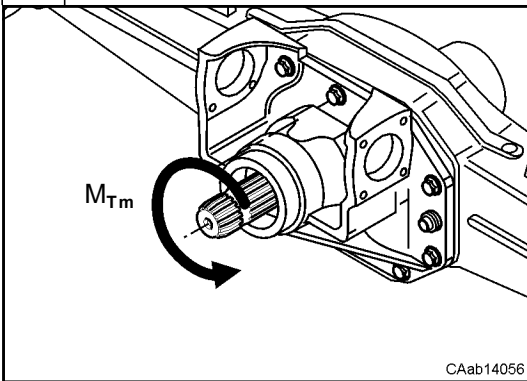
Attenzione: tutti i precarichi devono essere misurati senza anello di tenuta.

Once the pinion-ring gear backlash has been established, instead proceeding with step [10] and [11] measure the total rolling torque (M_{Tm}) of the bearings (pinion-crown bevel gear system) with a torque meter and the special wrench CA716519.

See: C.4

Warning: all the preloads must be measured without the seal installed.

16



La coppia totale M_{Tm} deve rientrare nel seguente campo:

$$M_{Tmin} < M_{Tm} < M_{Tmax} [N]$$

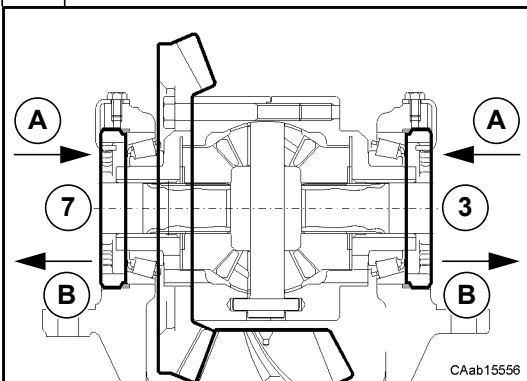
Vedi: C.4 e Dati Prodotto

The total rolling torque M_{Tm} must be within the following range:

$$M_{Tmin} < M_{Tm} < M_{Tmax} [N]$$

See: C.4 and Product Data

17



Se la misurazione non rientrasse nel campo prescritto, controllare bene l'assemblaggio di ogni singolo componente ed intervenire sulle ghiere di registrazione (3) e (7) del supporto differenziale:

(A)- se il **precarico totale è inferiore** al campo dato, avvitare della stessa quantità le ghiere di registrazione (3) e (7), mantenendo inalterato il valore del gioco pignone-corona;

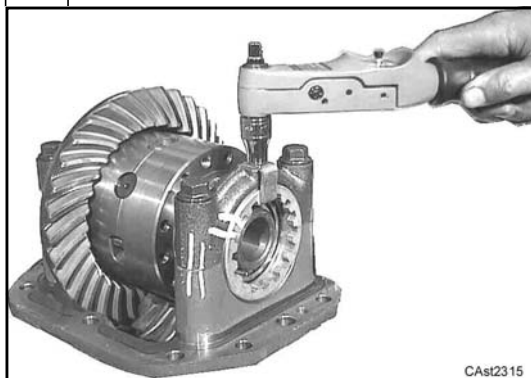
(B)- se il **precarico totale è superiore** al campo dato, svitare della stessa quantità le ghiere di registrazione (3) e (7), mantenendo inalterato il valore del gioco pignone-corona.

If the measurement is not within the requested range, check well the assembly of each component and operate on the adjuster ring nuts (3) and (7) of the differential support:

(A)- if **the total preloading is less** than the given range, screw in both adjuster ring nuts (3) and (7) by the same measure, keeping the pinion-ring gear backlash value unchanged;

(B)- if **the total preloading is greater** than the given range, unscrew both adjuster ring nuts (3) and (7) by the same measure, keeping the pinion-ring gear backlash value unchanged.

18



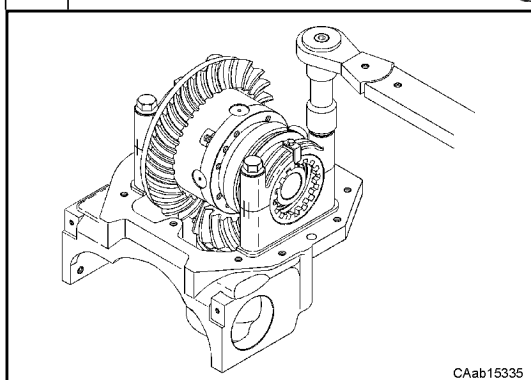
Dopo aver completato tutte le operazioni di registro, montare i fermo ghiera (5) e le rispettive viti (6) serrandole alla coppia prevista.

Vedi: C.7

Once all the adjustment operations have been completed, fit the ring nut retainers (5) and their screws (6), tightening them to the requested torque.

See: C.7

19



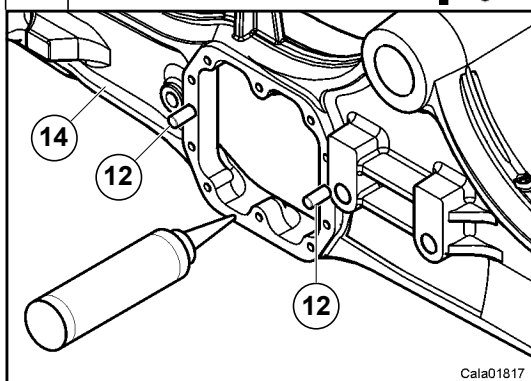
Serrare definitivamente le viti (11) delle due semicravatte (10) alla coppia prevista.

Vedi: C.7

Tighten the bolts (11) of both half collars (10) to the requested torque.

See: C.7

20



Prima di mettere le superfici lavorate a contatto assicurarsi che non ci siano impurità, quindi pulire bene con detergenti appositi.

Stendere un velo di sigillante sulla superficie di contatto trave (14) e supporto differenziale (1).

Vedi: C.7

Nota: verificare che le due spine di centraggio (12) siano in sede.

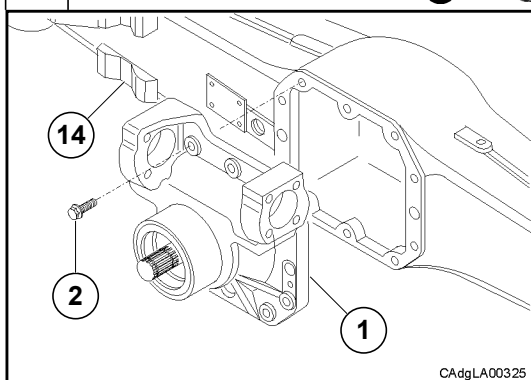
Before matching surfaces, make sure that they are perfectly clean, degrease and clean them with appropriate detergents.

Spread a film of adhesive on the contact surface between the axle beam (14) and the differential carrier (1).

See: C.7

Note: check that two dowel pins (12) are in their housing.

21



Montare il supporto differenziale (1) sul trave (14), fissandolo con le viti (2) alla coppia prevista.

Vedi: C.7

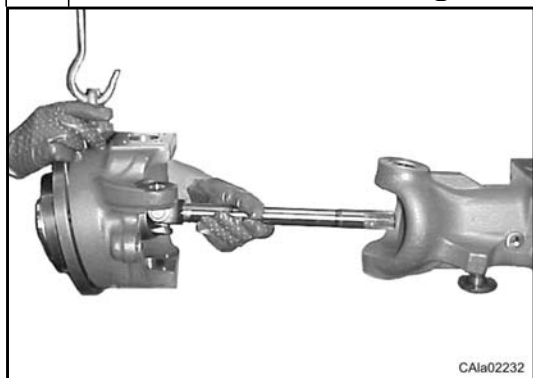
Nota: vedi C.5 per effettuare la procedura di ripristino dell'olio.

Position the differential support (1) on the axle housing (14), and tighten the retaining screws (2) to the requested torque.

See: C.7

Note: see C.5 to top up the oil.

22



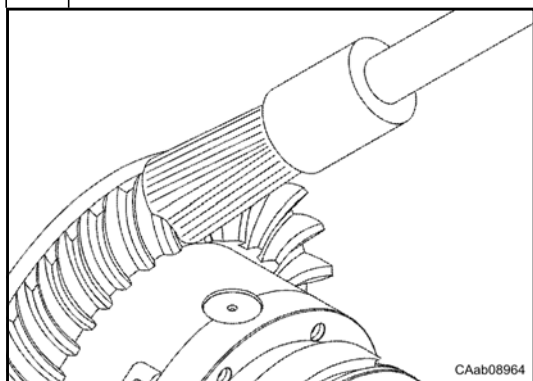
Rimontare il doppio giunto ed il gruppo ruota.
Vedi: D.9.2

Assemble the wheel/double U-joint group to the axle beam.
See: D.9.2

D.4.3 Verifica della coppia conica

D.4.3 Bevel gear marking test

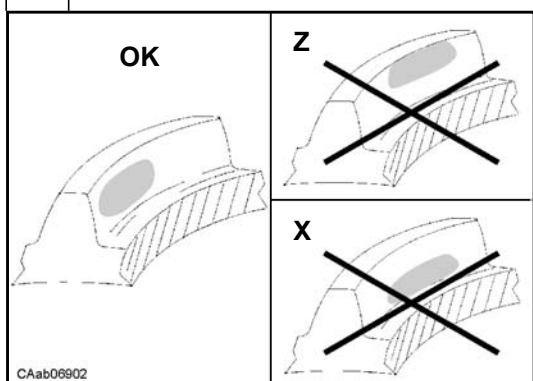
1



Per verificare l'impronta di contatto dei denti della coppia conica, sporcare con minio la corona e rilevare il contatto.
L'esame dell'impronta di contatto deve essere eseguito sempre sui denti della corona conica, e su ambedue i fianchi.

To test the marks of the bevel gear teeth, paint the ring gear with red lead paint.
The marking test should be always carried out on the ring bevel gear teeth and on both sides.

2



OK -> Contatto corretto:

Se la registrazione della coppia conica è ben fatta, il contatto delle superfici delle dentature risulterà regolare.

Z -> Eccessivo contatto sulla cresta del dente:

Avvicinare il pignone alla corona ed allontanare poi la corona dal pignone per regolare il gioco.

X -> Eccessivo contatto alla base del dente:

Allontanare il pignone dalla corona ed avvicinare poi la corona al pignone per regolare il gioco.

OK -> Correct contact:

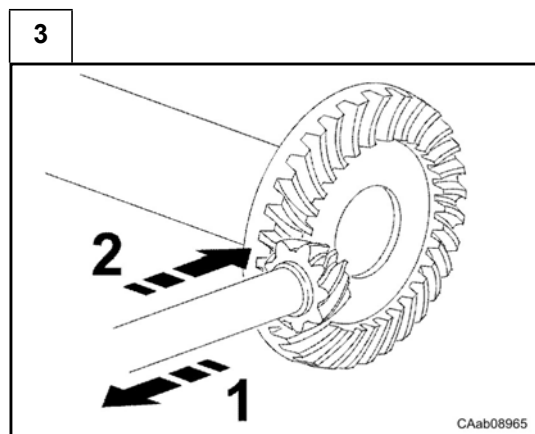
If the bevel gear is well adjusted, the mark on the teeth surfaces will be regular.

Z -> Excessive contact on the tooth tip:

Approach the pinion to the ring bevel gear and then move the ring bevel gear away from the pinion in order to adjust the backlash.

X -> Excessive contact at the tooth base:

Move the pinion away from the ring bevel gear and then approach the ring bevel gear to the pinion in order to adjust the backlash.



Spostamenti per le correzioni:

1 -> spostare il pignone per modifica contatto tipo X.

2 -> spostare il pignone per modifica contatto tipo Z.

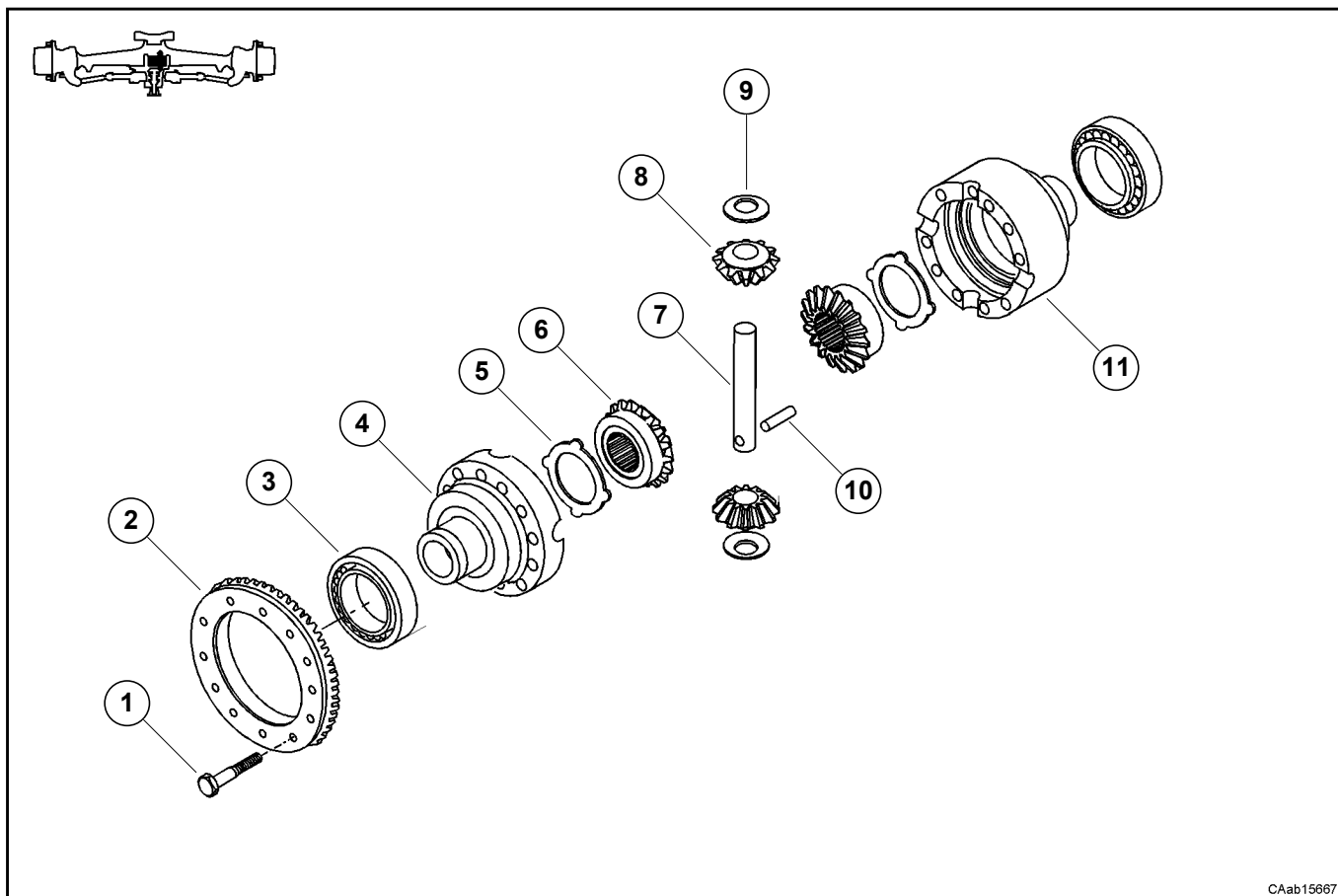
Movements to correct:

1 -> move the pinion for type X contact adjustment.

2 -> move the pinion for type Z contact adjustment.

D.5 Gruppo differenziale

D.5 Differential group



CAab15667

D.5.1 Smontaggio

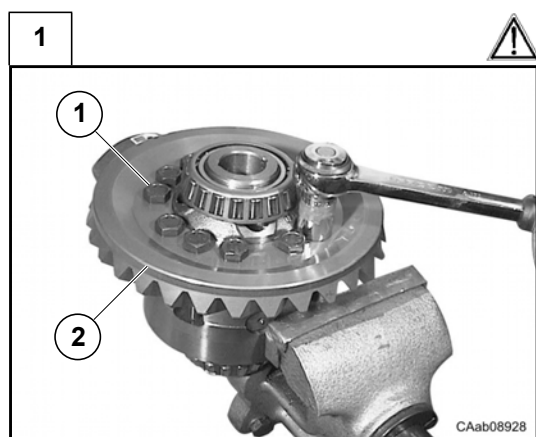
Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

Vedi: D.4 prima di eseguire lo smontaggio del gruppo differenziale.

D.5.1 Disassembly

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.

See: D.4 before disassemble the differential group.



Bloccare il differenziale in una morsa.

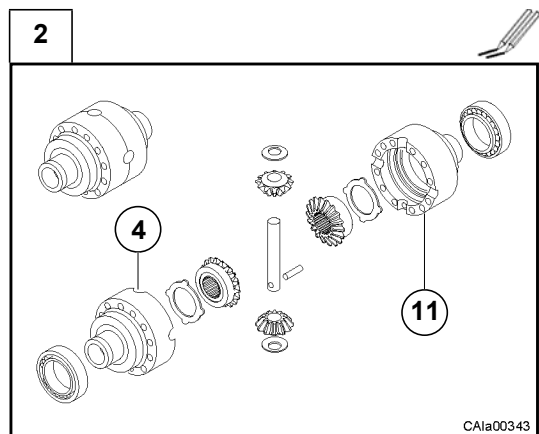
Svitare le viti (1) di fissaggio e rimuovere la corona conica (2).

Attenzione: questa operazione libera anche le due semiscatole differenziali (4) e (11), non disperderne i componenti.

Lock the differential with a clamp.

Unscrew the fastening bolts (1) and remove the bevel gear crown (2).

Warning: this will make both differential half boxes (4) and (11) free, so take care not to drop the internal components.



Disassemblare la scatola differenziale nelle due semiscatole (4) e (11) complete dei rispettivi elementi.

Nota: fare dei segni di riferimento sulle due semiscatole prima di separarle.

Disassemblare tutti i particolari.

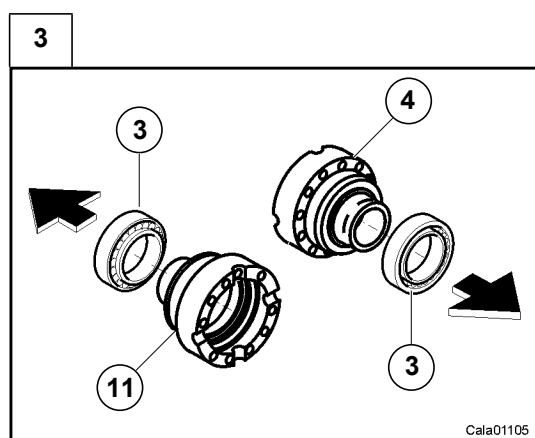
Verificare le condizioni di funzionalità e lo stato di usura dei componenti.

Disassemble the differential box in two half boxes (4) and (11) complete with the relative components.

Note: make alignment marks on the half boxes before separating them.

Disassemble all the components.

Check the operating and wear conditions of the components.



Estrarre i cuscinetti (3) dalle semiscatole (4) e (11) utilizzando un estrattore da commercio.

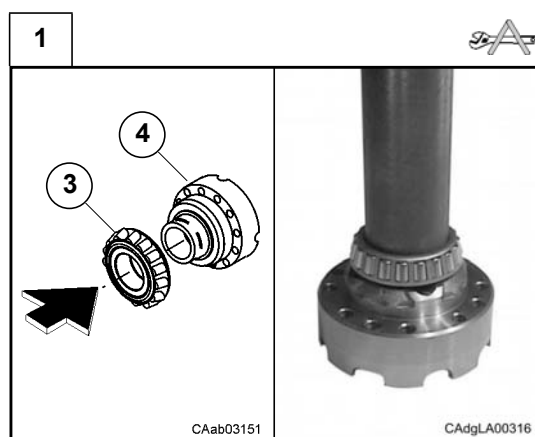
Remove the bearing cones (3) from the half boxes (4) and (11) using a standard extractor.

D.5.2 Montaggio

Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

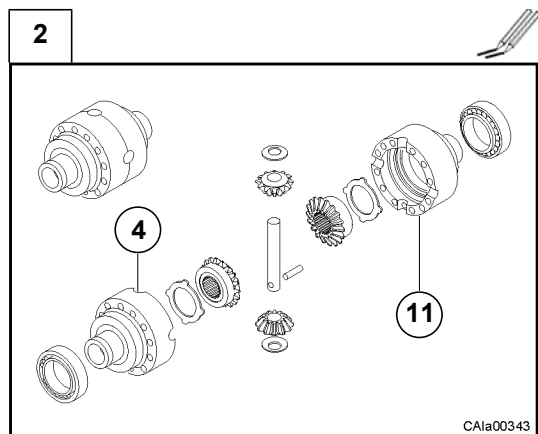
D.5.2 Assembly

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.



Montare i coni dei cuscinetti (3) e (20) sulle semiscatole (4) e (19), utilizzando il tampone CA119230 ed un martello.

Assemble the bearing cones (3) and (20) on the half boxes (4) and (19), using the special tool CA119230 and a hammer.

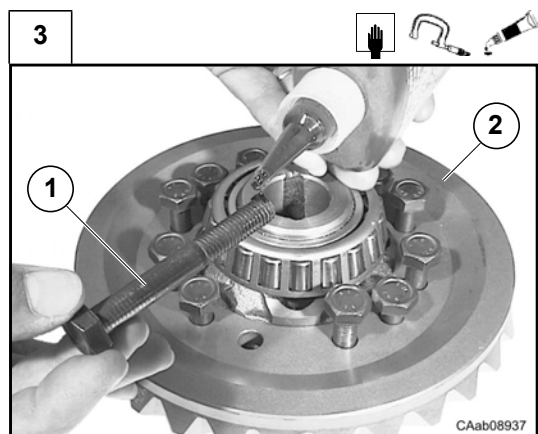


Posizionare la semiscatola differenziale (4) sul banco di lavoro ed assemblare con attenzione gli elementi interni: ralle (5), ingranaggi planetari (6), perno portasatelliti (7), ingranaggi satelliti (8), rondelle di rasamento (9), spina (10) come in figura.

Unire le due semiscatole, allineando i riferimenti praticati sulle stesse.

Position a half housing (4) on a workbench and assemble all inner components: thrust washers (5), sun gears (6), spider (7), spider gears (8), thrust washers (9), pin (10), as shown in figure.

Join the two half housing, aligning the reference marks made upon them.



Posizionare la corona conica (2) sulla semiscatola differenziale (4).

Nota: pulire accuratamente le superfici a contatto

Applicare il sigillante indicato sul filetto delle viti (1) e serrarle alla coppia prevista.

Vedi: C.7

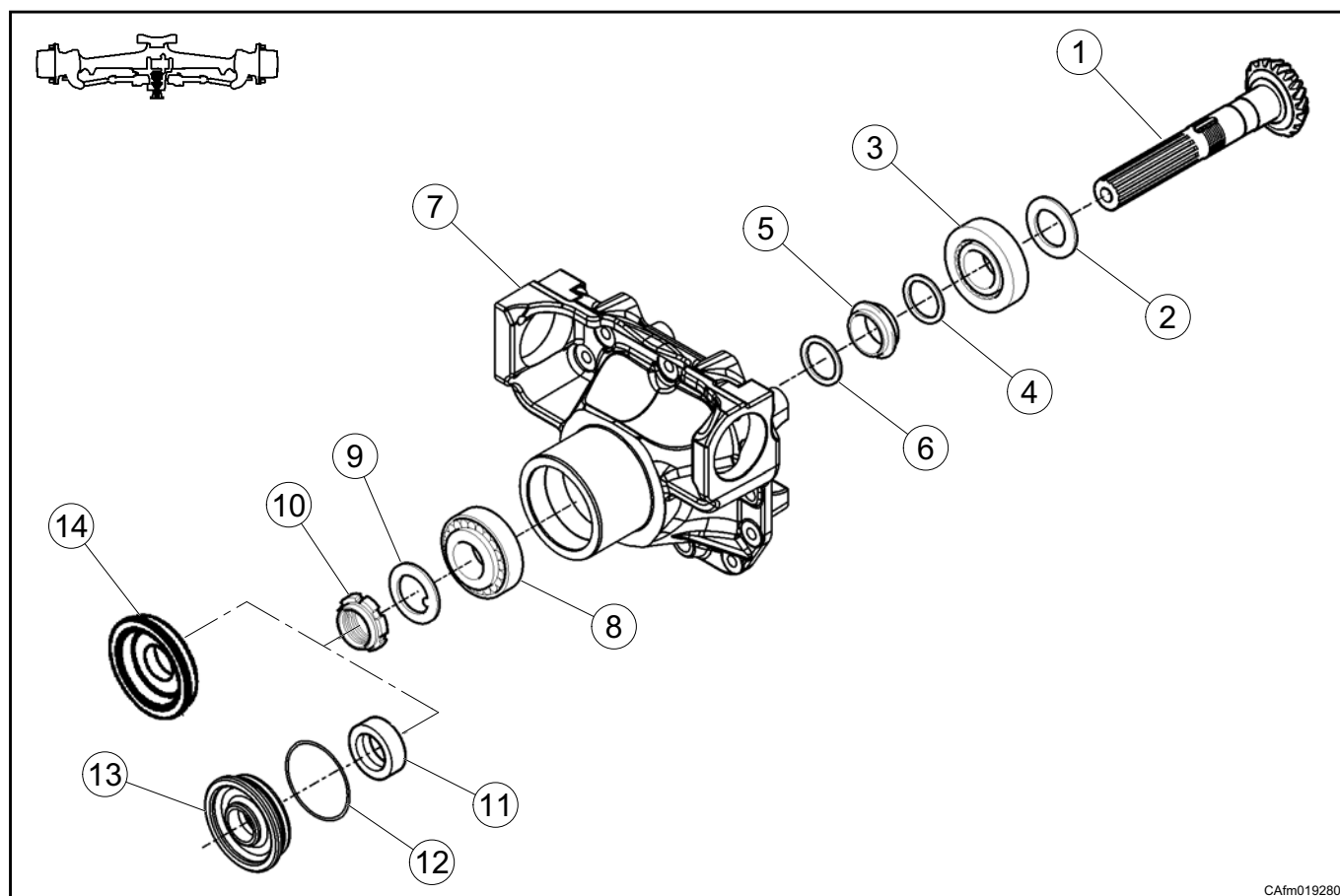
Position the bevel crown gear (2) on the half box (4).

Note: clean with care the matching surfaces

Apply the specified sealant on the thread and tighten the bolts (1) to the requested torque.

See: C.7

[illegible]

D.6 Gruppo pignone**D.6 Pinion group****D.6.1 Smontaggio**

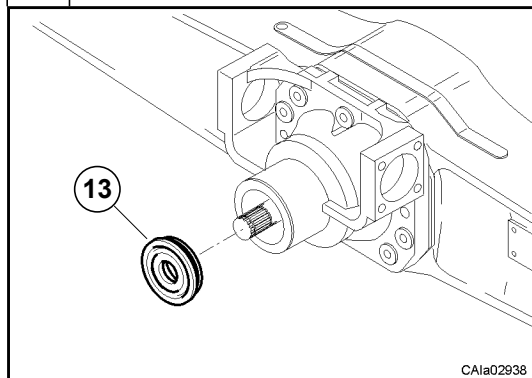
Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

Vedi: sezione D.4 prima di smontare il gruppo pignone.

D.6.1 Disassembly

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.

See: section D.4 before disassemble the pinion group.

1**Assale in versione con coperchio**

Rimuovere il gruppo differenziale.

Vedi: D.4.1

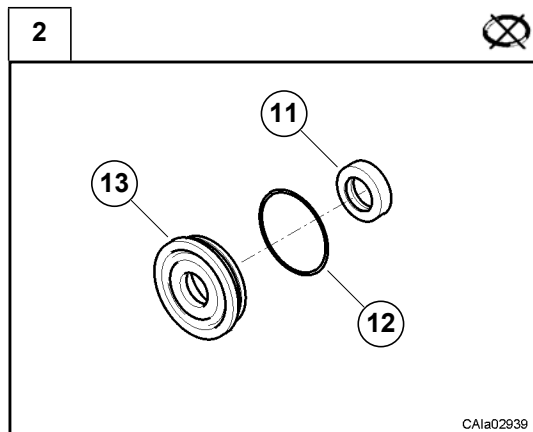
Rimuovere il coperchio (13) dal supporto differenziale (7) con un estrattore adatto.

Axle version with cover

Remove the differential group.

See: D.4.1

Remove the cover (13) from the differential support (7) with a suitable puller.



Assale in versione con coperchio

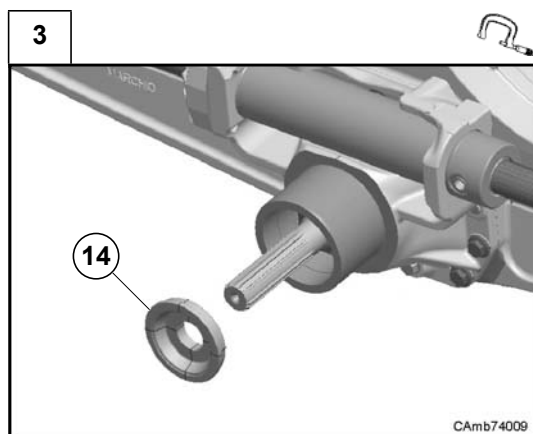
Rimuovere gli anelli di tenuta (11) e (12) dal coperchio.

Nota: operazione distruttiva per gli anelli di tenuta (11) e (12); gli anelli di tenuta dovranno essere sostituiti.

Axle version with cover

Remove the seal rings (11) and (12) from the cover (13).

Note: destructive operation for the seal ring (11) and (12); the seal rings must be replaced.



Assale in versione con solo anello di tenuta

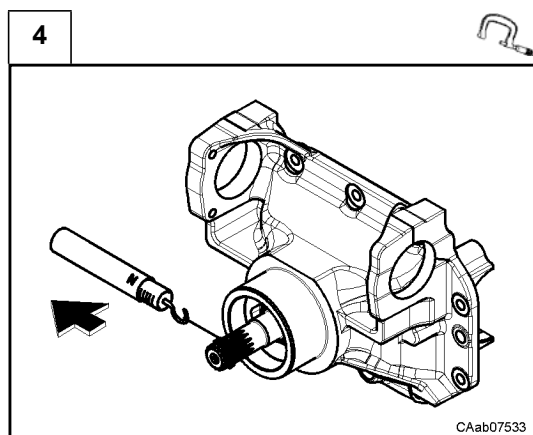
Rimuovere l'anello di tenuta (14).

Nota: operazione distruttiva per l'anello di tenuta (14); l'anello di tenuta dovrà essere sostituito.

Axle version with Seal ring only

Remove the seal ring (14).

Note: destructive operation for the seal ring (14); the seal ring must be replaced.



Misurare il **precarico iniziale F_{P0}** dei cuscinetti del pignone utilizzando un dinamometro con la corda avvolta sul codolo scanalato del pignone.

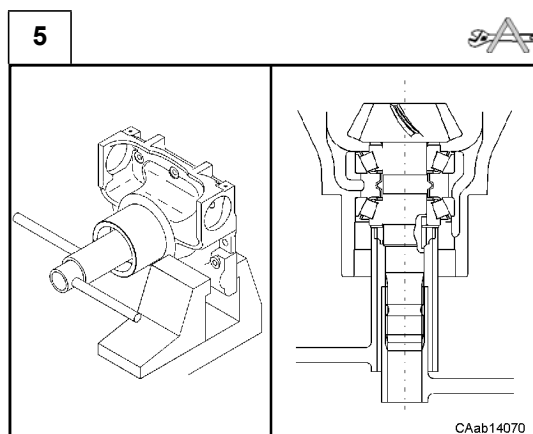
Annotare il valore F_{P0} che è necessario per il riassettaggio dei cuscinetti.

Vedi: D.6.2.15

Measure the **starting preloading F_{P0}** of the pinion bearings using a dynamometer whose cord is wound on the pinion splined end.

Note the value F_{P0} that is necessary in the bearings reassembly.

See: D.6.2.15



Fissare in morsa il gruppo differenziale.

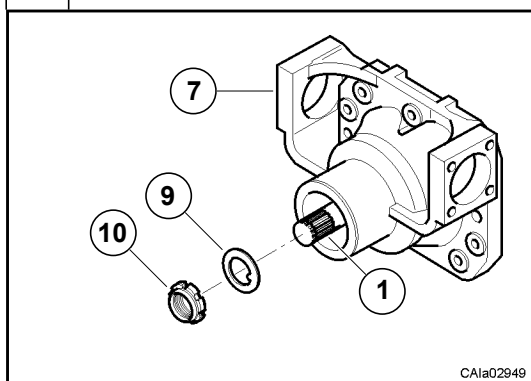
Svitare la ghiera (10) di serraggio utilizzando le attrezzature CA716518 e CA716519.

Nota: operazione distruttiva per la ghiera (10).

Lock the differential carrier with a vise.

Unscrew the lock nut (10) using special tools CA716518 and CA716519.

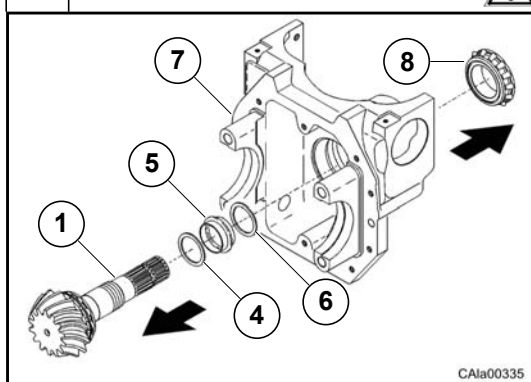
Note: this operation will irretrievably damage the lock nut (10).

6

CAIa02949

Togliere la ghiera (10) e recuperare la rondella fermo-ghiera (9).

Remove the ring nut (10) and collect its retaining washer (9).

7

CAIa00335

Battere con un martello di materiale tenero sul codolo per sfilare il pignone conico (1).

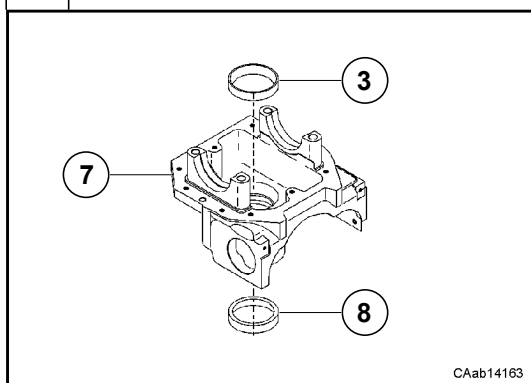
Attenzione: non lasciar cadere il pignone conico (1).

Recuperare le rondelle (4) e (6), il distanziale elastico (5) e il cono del cuscinetto (8).

Tap the shaft with a plastic mallet to remove the bevel pinion (1).

Warning: take care not to drop the bevel pinion (1).

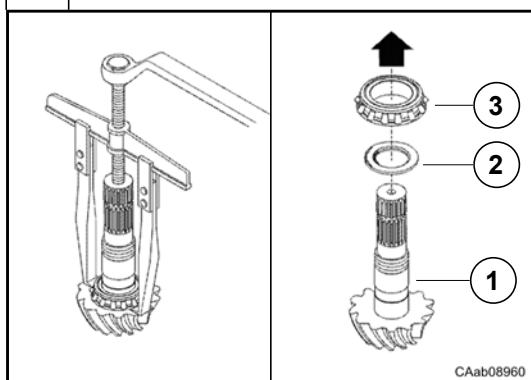
Collect the washers (4) and (6), the collapsible spacer (5) and the bearing cone (8).

8

CAAb14163

Rimuovere le coppe dei cuscinetti (3) e (8) dal supporto differenziale (7) con un tampone ed un martello.

Remove the bearing cups (3) and (8) from the differential carrier (7) using a drift and a hammer.

9

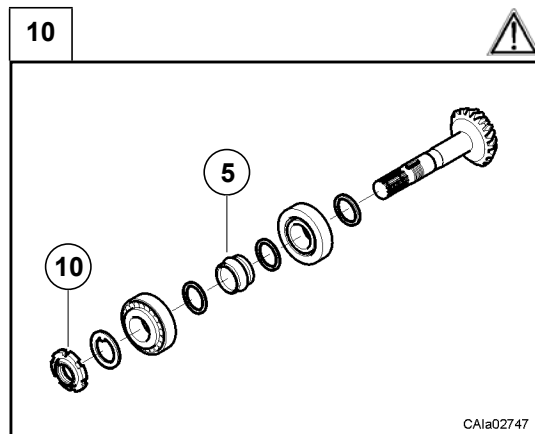
CAAb08960

Per togliere il cono del cuscinetto a rulli conici (3) dal pignone conico (1), utilizzare un estraattore di presa da commercio.

Recuperare il cono del cuscinetto (3) e lo spessore sottostante (2).

To remove the cone of the tapered roller bearing (3) of the bevel pinion (1), use a standard puller.

Collect the bearing cone (3) and the underlying shim (2).



Controllare le condizioni di tutti i particolari del pignone.

Attenzione: la ghiera (10) ed il distanziale elastico (5) in fase di rimontaggio devono essere sostituiti.

Check all pinion components for wear.

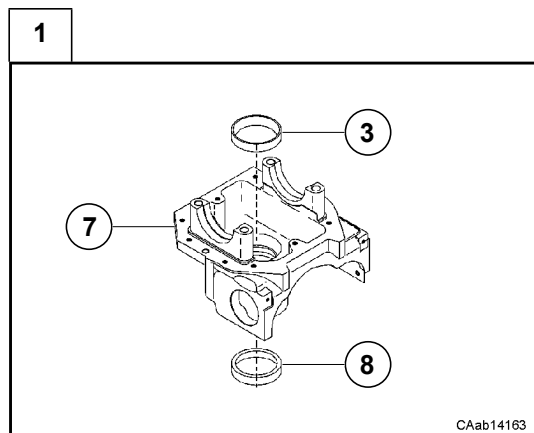
Warning: the ring nut (10) and the collapsible spacer (5) must be replaced when reassembling the unit.

D.6.2 Montaggio

Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

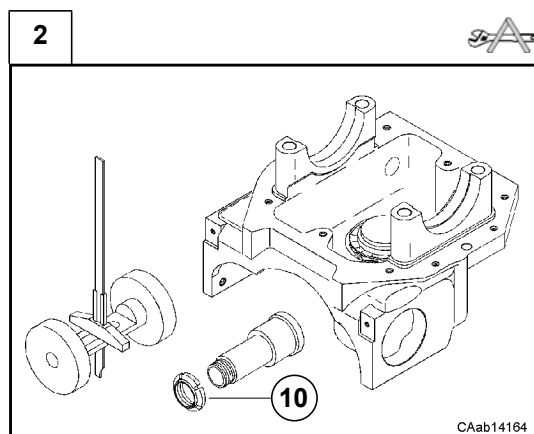
D.6.2 Assembly

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.



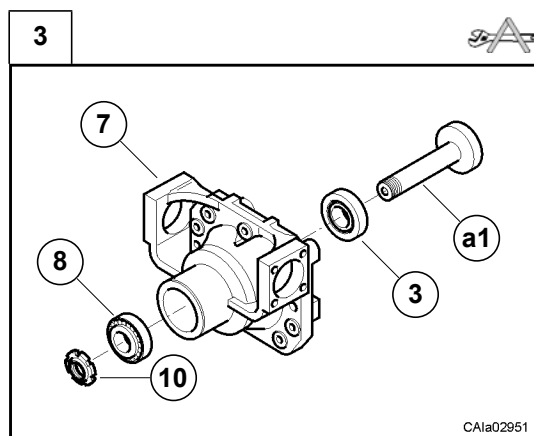
Posizionare su un banco di lavoro il supporto differenziale (7).
Piantare le coppe dei cuscinetti (3) e (8), con il tampone CA119225 ed un martello.

*Place the differential support (7) on a workbench.
Fit the bearing cups (3) and (8) using the special drift CA119225 and a hammer.*



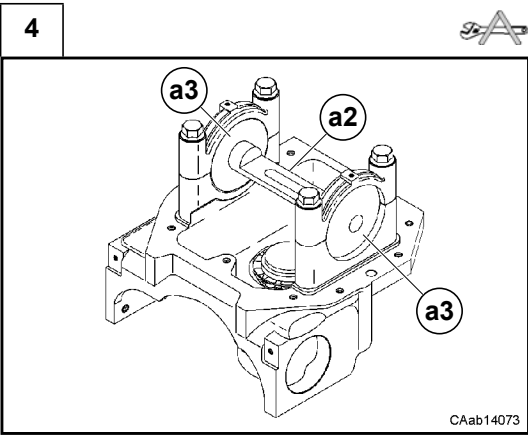
Preparare il kit composto dalle attrezzature dette "falso pignone" CA716381 e "falsa scatola differenziale" CA716547 e CA119206 ed un calibro di profondità.

Prepare the kit consisting of the special tools called "false pinion" CA716381 and "false differential box" CA716547 and CA119206 and a depth gauge.



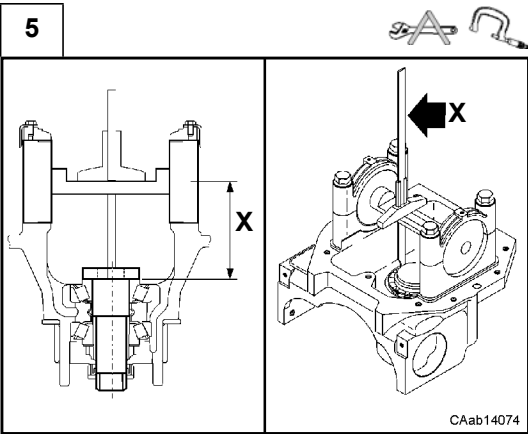
Inserire nelle rispettive sedi i coni dei cuscinetti (3) e (8).
Assemblare il falso pignone CA716381 (a1).
Assemblare la ghiera (10) e serrarla, senza eccedere, fino ad eliminare il gioco.

*Insert bearing cones (3) and (8) in their housings.
Assemble the false pinion CA716381 (a1).
Assemble the ring nut (10) and tighten it, without exceeding, till the backlash is eliminated.*



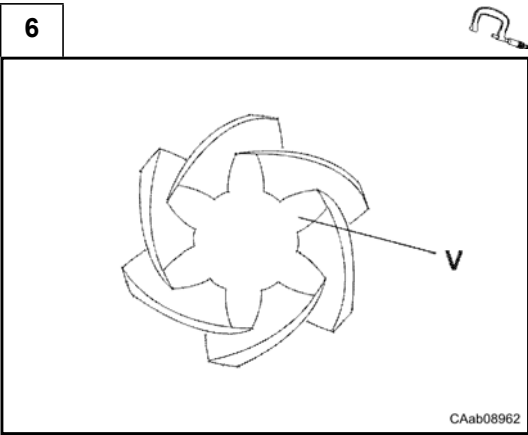
Installare la falsa scatola differenziale CA119206 (**a2**) e i dischi CA716547 (**a3**) sulle apposite sedi del supporto differenziale (**7**).

Assemble the false differential box CA119206 (**a2**) and the plates CA716547 (**a3**) on the differential group supports (**7**).



Schema di montaggio della “falsa scatola differenziale” (a sinistra). Utilizzare un calibro di profondità per rilevare la quota “**X**” (distanza tra l’asse dei cuscinetti della scatola differenziale e il punto di appoggio della testa del pignone, o base del cuscinetto).

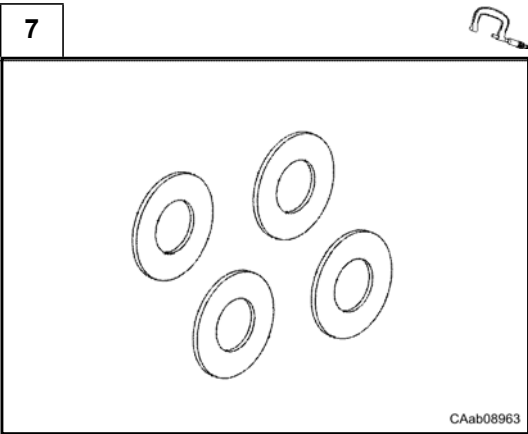
Assembly diagram of the “false differential box” tools (on the left). Use a depth gauge to measure distance “**X**” (distance between the axis of the differential bearings and the point at which the pinion head is supported, or base of the bearing).



Per determinare il valore (**S**) dello spessore necessario tra pignone e cuscinetto sottrarre dal valore (**X**) misurato il valore (**V**) stampigliato sulla testa del pignone (**V**= distanza prescritta).

$$S = X - V \text{ mm}$$

In order to determine the necessary thickness value (**S**) between the pinion and the bearing, subtract the value (**V**), stamped on the pinion head (**V**= requested distance), from the measured value (**X**).



Scegliere lo spessore (**2**) di valore (**S**) tra la gamma di spessori a disposizione.

GAMMA SPESSORI - SHIMS RANGE										
Spessore/Thickness - mm	2.5	2.6	2.7	2.8	2.9	3.0	3.1	3.2	3.3	3.4
Quantità/Quantity	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Select the shim (**2**) of thickness value (**S**) among the range of available shims.

8

Rimuovere la falsa scatola differenziale dalle sedi della scatola differenziale (7).

Disassemblare la ghiera (10), il falso pignone (a1) e i coni dei cuscinetti (3) e (8).

Remove the false differential box from the differential group supports (7).

Remove the ring nut (10), the false pinion (a1) and the bearing cones (3) and (8).

9

Dopo aver scelto lo spessore (2) adatto, inserirlo sul codolo del pignone con lo smusso rivolto verso la testa del pignone, come in figura.

Once you have chosen the suitable shim (2), insert it on the pinion shaft with the chamfer against the pinion head, as shown in figure.

10

Piantare il cuscinetto (3) nell'albero del pignone (1) sotto l'azione di una pressa utilizzando l'attrezzo speciale CA715179, assicurandosi che sia ben assestato.

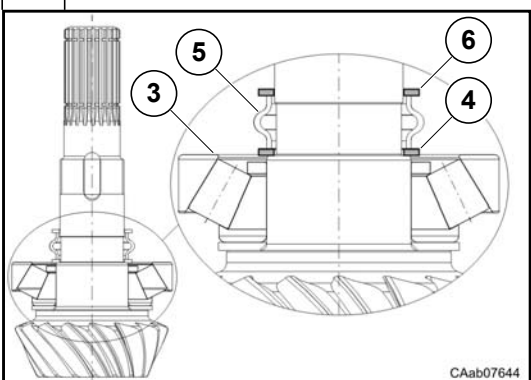
Inserire gli spessori (4) e (6) ed un nuovo distanziale elastico (5).

Nota: utilizzare sempre un distanziale elastico (5) nuovo.

Force the bearing (3) into the pinion shaft (1) by using the special tool CA715179 under a press, making sure that it is well set.

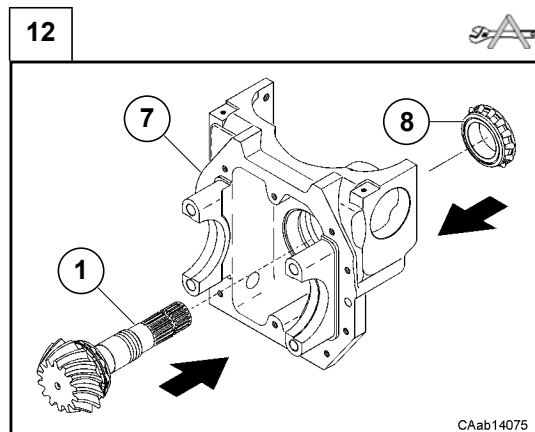
Insert the shims (4) and (6) and a new collapsible spacer (5).

Note: use always a new collapsible spacer (5).

11

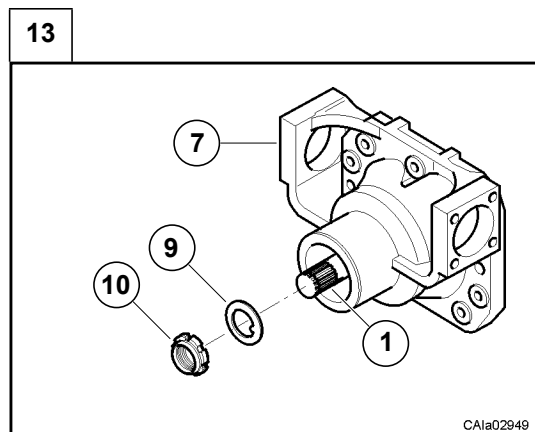
Nota: verificare il corretto ordine di assemblaggio.

Note: check the right assembly sequence.



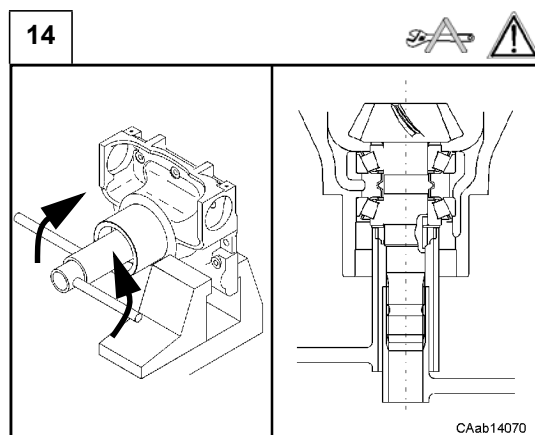
Inserire il gruppo pignone conico (1) preassemblato nel supporto differenziale (7) ed il cuscinetto (8) sul codolo pignone, come in figura. Per eseguire il piantaggio del cuscinetto (8), utilizzare il tampone CA715179 ed un martello.

Insert the bevel pinion (1) unit into the differential support housing (7) and the bearing cone (8) on the pinion shaft, as shown in figure. Use the special tool CA715179 and a hammer to drive the bearing (8).



Inserire la rondella fermo ghiera (9) ed avvitare una nuova ghiera di serraggio (10) sul codolo del pignone.

Insert the ring nut washer (9) and screw a new lock ring nut (10) on the pinion end.



Avvitare la ghiera (10) utilizzando le chiavi per ghiera CA716518 e fermo pignone CA716519.

Attenzione: la coppia di serraggio è data dalla misurazione del precarico sui cuscinetti (3) e (8); serrare la ghiera (10) progressivamente.

Nota: se il serraggio è eccessivo il distanziale elastico (5) dovrà essere sostituito e la procedura ripetuta.

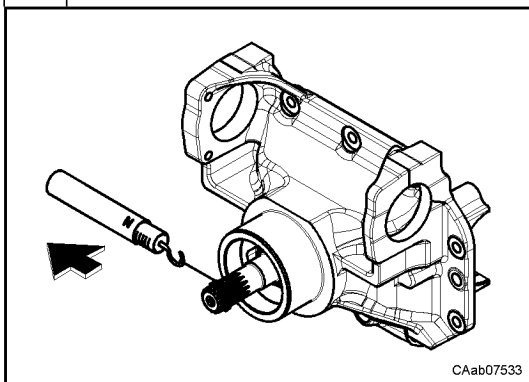
Al momento di verificare il precarico è opportuno dare piccoli colpi con martello in materiale tenero alle estremità del pignone (1) per favorire l'assestamento dei cuscinetti (3) e (8).

Screw the ring nut (10) in, using the wrench for ring nut CA716518 and for pinion retainer CA716519.

Warning: the torque setting is given by the preloading measurement on bearings (3) and (8); tighten the ring nut (10) gradually.

Note: if the tightening is excessive, the elastic spacer (5) must be replaced and the procedure repeated. When you check the preloading, it is advisable to beat slightly both pinion ends (1) with a soft hammer, so as to help setting the bearings (3) and (8).

15



Se i cuscinetti non sono stati sostituiti, per misurare il precarico F_{pm} dei cuscinetti conici (3) e (8), utilizzare un dinamometro con una cordicella avvolta sul codolo del pignone (1).

Attenzione: utilizzare questo metodo solo se i cuscinetti non vengono sostituiti, altrimenti vedi punto successivo.

Il valore misurato deve essere pari a quello iniziale (vedi D.6.1.3):

$$F_{pm} = F_{p0} \div (F_{p0} + 10) \text{ N}$$

procedere come indicato al punto [17].

If the bearings have been not replaced, to measure the preloading F_{pm} of the pinion taper roller bearings (3) and (8), use a dynamometer whose cord is wound on the end of pinion shaft (1).

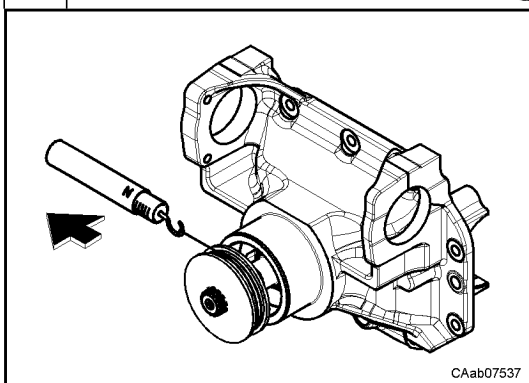
Warning: do not use this method with new bearings, if the bearings have been replaced see next step.

The measured value should must be the starting value (see D.6.1.3):

$$F_{pm} = F_{p0} \div (F_{p0} + 10) \text{ N}$$

follow the operating procedures in step [17].

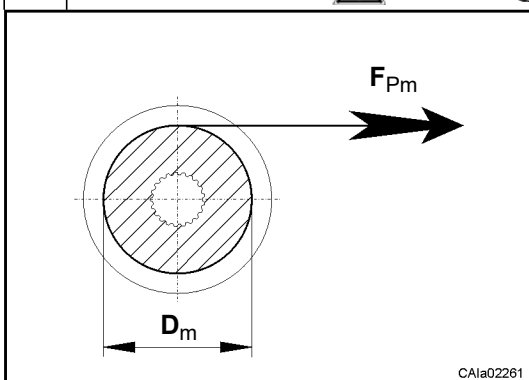
16



Se si utilizzano nuovi cuscinetti conici (3) e (8), per misurare il precarico F_{pm} dei cuscinetti, utilizzare un dinamometro con una cordicella avvolta sull'attrezzo CA716522, inserito sul codolo del pignone.

If the pinion taper roller bearings (3) and (8) are new, to measure the preloading F_{pm} of the bearings, use a dynamometer whose cord is wound on the special tool CA716522 inserted on the end of pinion shaft.

17



Rilevare il diametro D_m (Diametro di misura) dell'attrezzo CA716522 e il diametro del codolo pignone D_p (Diametro pignone), quindi calcolare il rapporto R fra i diametri:

$$R = D_m / D_p$$

Il valore del precarico misurato F_{pm} deve rientrare nel campo:

$$F_{pmin} / R < F_{pm} < F_{pmax} / R \text{ [N]}$$

Vedi: Dati Prodotto per i valori ammessi F_{pmin} e F_{pmax} .

Measure the diameter D_m (Diameter of measurement) of the special tool CA716522 and diameter of the pinion end D_p (diameter of pinion), then calculate the ratio R between the diameters:

$$R = D_m / D_p$$

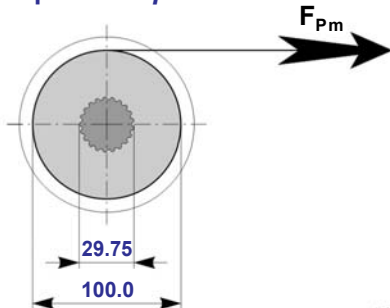
The measured value of preloading must be within the following range:

$$F_{pmin} / R < F_{pm} < F_{pmax} / R \text{ [N]}$$

See: values F_{pmin} and F_{pmax} indicated in Product Data.

18

Esempio/Example



CAab04797

Esempio Dati rilevati: $D_m = 100.0 \text{ mm}$, $D_p = 29.75 \text{ mm}$.

Esempio Dati Prodotto: $F_{Pmin} = 107.6 \text{ N}$, $F_{Pmax} = 161.3 \text{ N}$.

Si calcola $R = 100.0/29.75 = 3.36$

quindi $(107.6/3.36) < F_{Pm} < (161.3/3.36)$,

in questo caso il precarico misurato deve rientrare nel campo:

$$32 < F_{Pm} < 48 \text{ N}$$

Example Data measured: $D_m = 100.0 \text{ mm}$, $D_p = 29.75 \text{ mm}$

Example Product Data: $F_{Pmin} = 107.6 \text{ N}$ $F_{Pmax} = 161.3 \text{ N}$

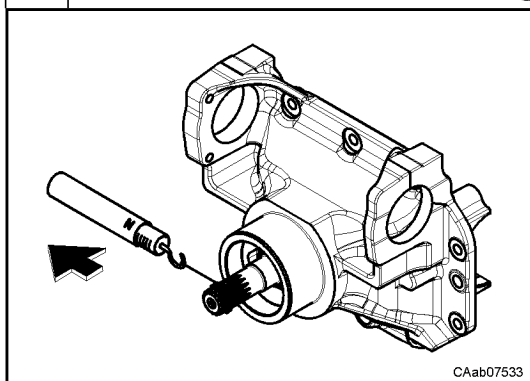
Calculate $R = 100.0/29.75 = 3.36$

then $(107.6/3.36) < F_{Pm} < (161.3/3.36)$,

in this case the measured preload value must be within the range

$$32 < F_{Pm} < 48 \text{ N}$$

19



CAab07533

Nota: nel caso non si utilizzasse l'attrezzo prescritto per misurare il precarico, il diametro di riferimento sarebbe quello del codolo scanalato del pignone.

Il valore misurato deve rientrare nel campo indicato in Dati Prodotto:

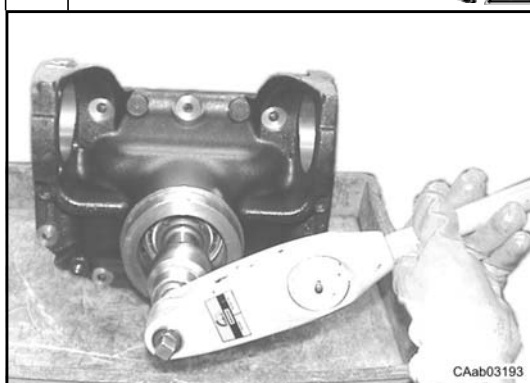
$$F_{Pmin} < F_{Pm} < F_{Pmax} \text{ [N]}$$

Note: if you do not use the prescribed special tool to measure the pinion bearing preloading, the reference diameter is the diameter of pinion shaft splined end.

The measured value should be within the range indicated in Product Data:

$$F_{Pmin} < F_{Pm} < F_{Pmax} \text{ [N]}$$

20



CAab03193

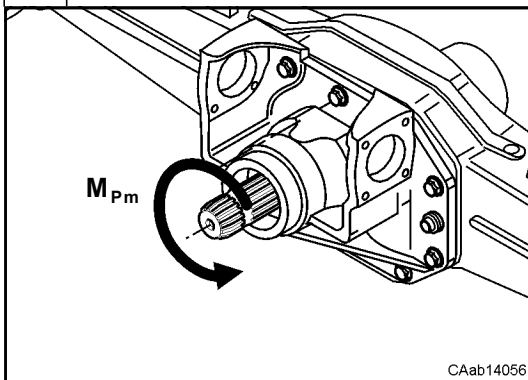
In alternativa ai passi [13] e [14] è possibile misurare la coppia di rotolamento M_{Pm} dei cuscinetti conici dell'albero del pignone con un torsiometro e la chiave speciale CA716519.

Attenzione: tutti i precarichi devono essere misurati senza anello di tenuta.

Instead proceeding with step [13] and [14] measure the pinion shaft bearings rolling torque M_{Pm} with a torque meter and the special wrench CA716519.

Warning: all the preloads must be measured without the seal ring.

21



Il valore misurato M_P deve rientrare nel seguente campo:

$$M_{Pmin} < M_P < M_{Pmax} \text{ [Nm]}$$

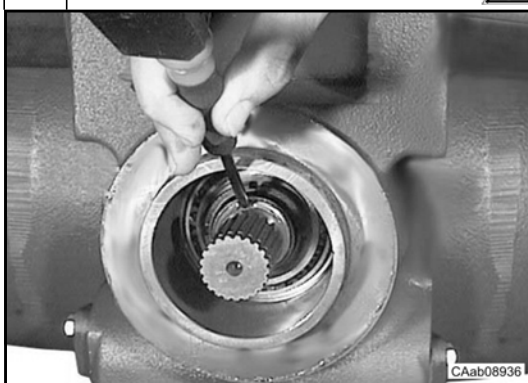
Vedi: C.4 e Dati Prodotto.

The measured value M_P must be within the following range:

$$M_{Pmin} < M_P < M_{Pmax} \text{ [Nm]}$$

See: C.4 and Product Data.

22



La regolazione si effettua aumentando gradualmente il serraggio della ghiera (10), facendo attenzione a non eccedere.

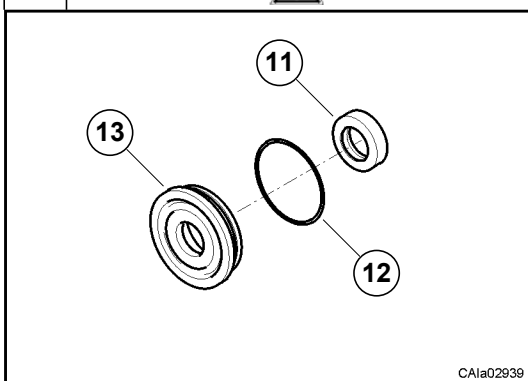
Attenzione: tutti i precarichi devono essere misurati senza anelli di tenuta.

Ottenuto il prescritto valore di precarico, cianfrinare la ghiera (10) utilizzando martello e punzone.

The adjustment is carried out by increasing the ring nut (10) torque gradually, being careful not to exceed.

Warning: all preloadings must be measured without the seal rings. Once the requested preloading value is achieved, caulk the ring nut (10), using a hammer and a chisel.

23



Assale in versione con coperchio

Attenzione: eseguire le operazioni seguenti solo dopo la registrazione del precarico F_{T0} .

Vedi: D.4.2

Assemblare un nuovo anello di tenuta (11) al coperchio (13) con il tampone CA715701 ed un martello.

Assemblare un nuovo OR (12) al coperchio (13).

Lubrificare l'anello OR (12) e l'anello di tenuta (11).

Axle version with cover

Warning: perform the following operations only after the preloading F_{T0} adjustment.

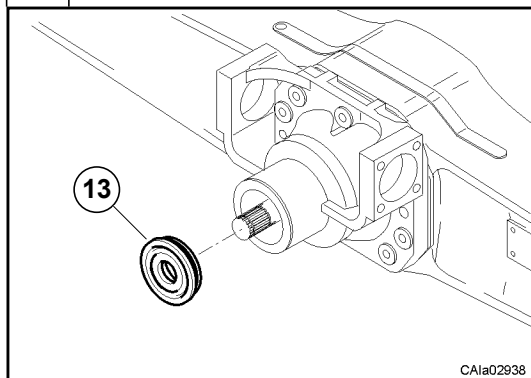
See: D.4.2

Assemble a new seal ring (11) to the cover (13) with the special tool CA715701 and a hammer.

Assemble a new O-Ring (12) to the cover (13).

Lubricate the O-Ring (12) and the seal ring (11).

24



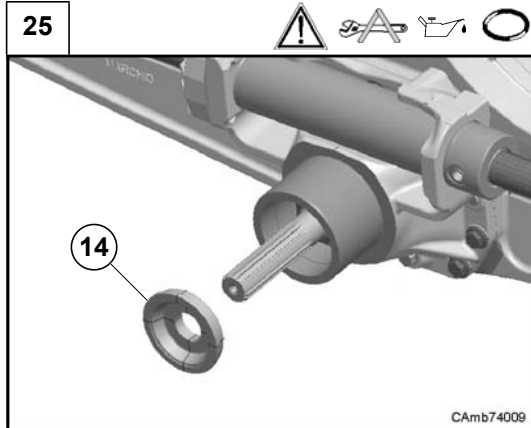
Assale in versione con coperchio

Assemblare il coperchio (13) al supporto differenziale.

Axle version with cover

Assemble the cover (13) to the differential support.

25



Assale in versione con solo anello di tenuta

Attenzione: eseguire le operazioni seguenti solo dopo la registrazione del precarico F_{T0} .

Vedi: D.4.2

Assemblare un nuovo anello di tenuta (14) al supporto differenziale con il tampone CA716868 ed un martello.

Axle version with Seal ring only

Warning: perform the following operations only after the preloading F_{T0} adjustment.

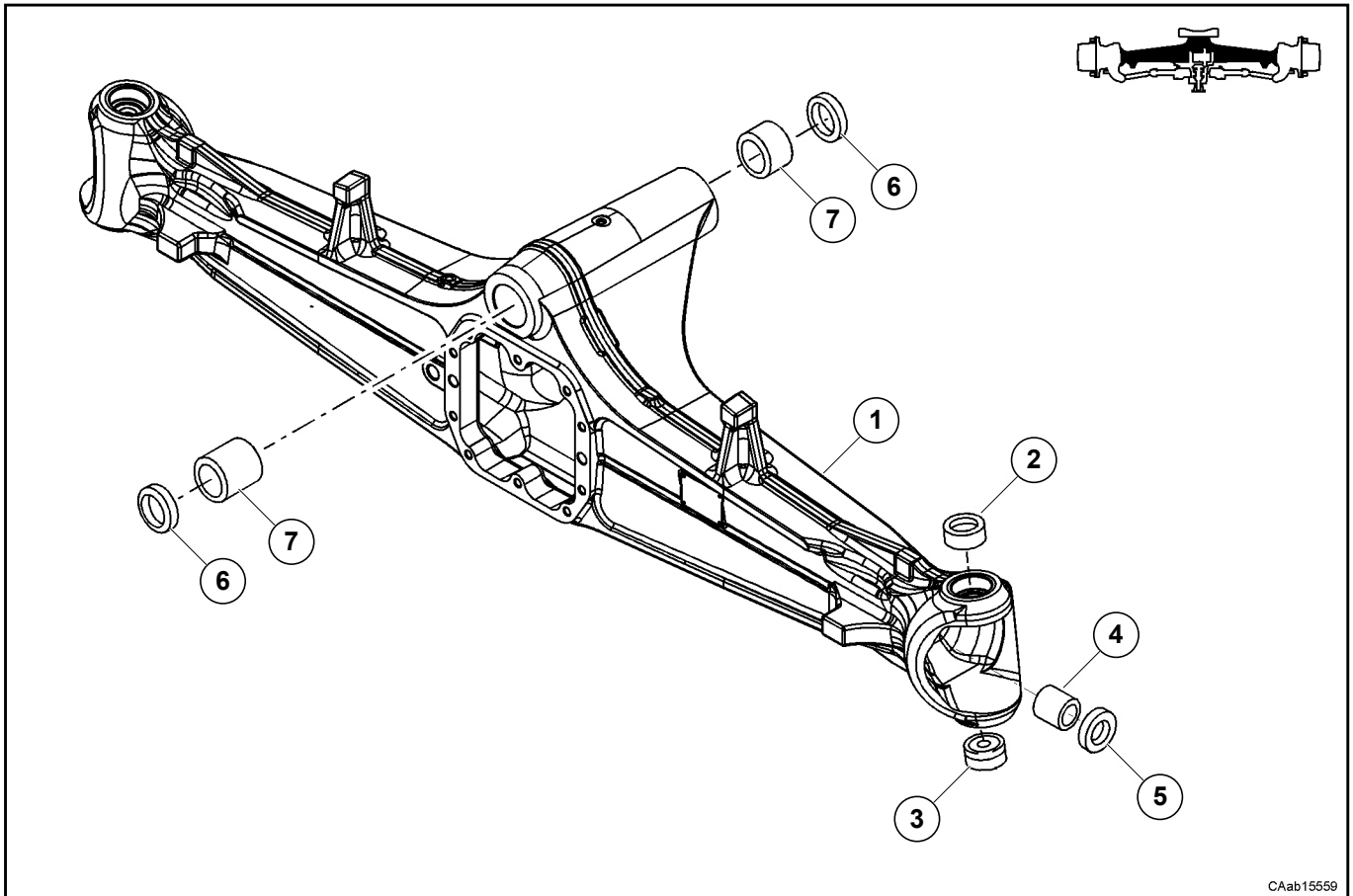
See: D.4.2

Assemble a new seal ring (14) to the differential support with the special tool CA716868 and a hammer.

Notes

D.7 Gruppo trave

D.7 Axle beam group



D.7.1 Smontaggio

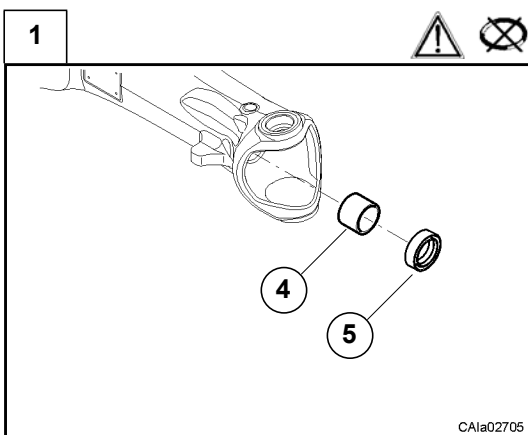
Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

Vedi: sezioni precedenti prima di smontare il gruppo.

D.7.1 Disassembly

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.

See: previous sections before disassemble this group.



Estrarre gli anelli di tenuta (5) dal trave (1).

Nota: operazione distruttiva per gli anelli di tenuta (5); gli anelli di tenuta dovranno essere sostituiti.

Rimuovere le boccole (4) dal trave (1) solo se le condizioni di usura lo richiedono.

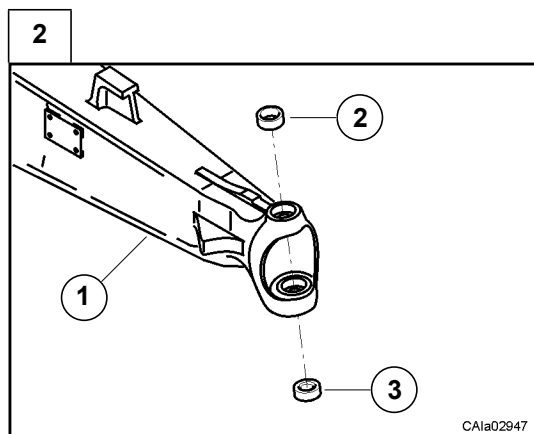
Attenzione: non rovinare la sede della boccola.

Remove the seal rings (5) from the axle beam (1).

Note: destructive operation for the seal rings (5); the seal rings must be replaced.

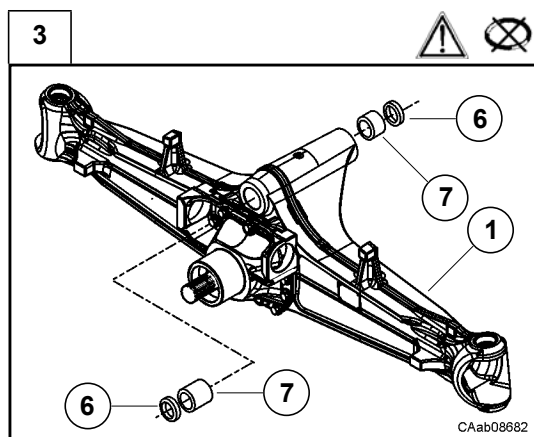
Remove the bush (4) from the axle beam (1) only if the wear conditions require this.

Warning: be careful not to damage the bush seat.



Rimuovere la boccia (2) e la coppa (3) della rotula sferica dalle sedi dei perni snodo con un estraattore adatto, solo se le condizioni di usura lo richiedono.

Remove the upper king pin bush (2) and the ball bearing cup (3) from the king pin seats using a suitable puller only if the wear conditions require this.



Estrarre gli anelli di tenuta (6) dal trave (1).

Nota: operazione distruttiva per gli anelli di tenuta (6); gli anelli di tenuta dovranno essere sostituiti.

Rimuovere le boccole (7) dal trave (1) solo se le condizioni di usura lo richiedono.

Attenzione: non rovinare la sede delle boccole.

Remove the seal rings (6) from the axle beam (1).

Note: destructive operation for the seal rings (6); the seal rings must be replaced.

Remove the bushes (7) from the axle beam (1) only if the wear conditions require this.

Warning: be careful not to damage the bush seats.

D.7.2 Montaggio

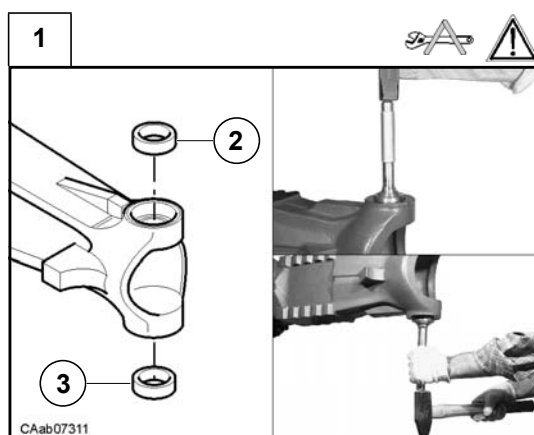
Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

Vedi: sezioni successive prima di montare il gruppo.

D.7.2 Assembly

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.

See: next sections before assemble this group.



Raffreddare la boccia superiore (2) e la coppa (3) a temperature inferiori a -100 °C con azoto liquido.

Attenzione: indossare guanti di protezione.

Montare la boccia superiore (2) nella sede del perno snodo superiore utilizzando il tampone CA715967 ed un martello.

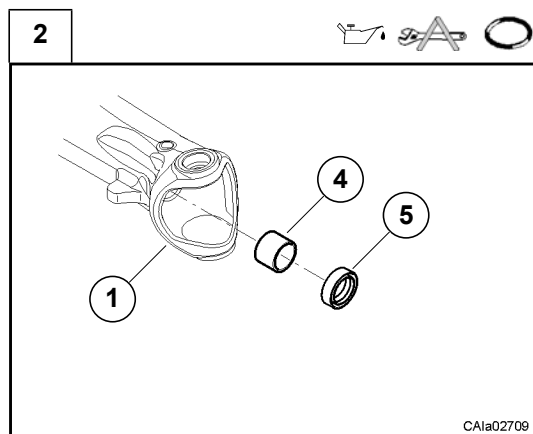
Montare la coppa (3) della rotula sferica nella sede del perno snodo inferiore utilizzando il tampone CA715034 ed un martello.

Cool the upper king pin bush (2) and the ball bearing cup (3) at a temperature lower than -100 °C with liquid nitrogen.

Warning: wear safety gloves.

Assemble the upper bush (2) on the upper king pin seat with the special tool CA715967 and a hammer.

Assemble the ball bearing cup (3) on the lower king pin seat with the special tool CA715034 and a hammer.



Montare nel trave (1) la bronzina (4) con il tampone CA715649 ed un martello.

Montare l'anello di tenuta (5) nel trave (1) con il tampone CA715779 ed un martello.

Vedi: punto successivo.

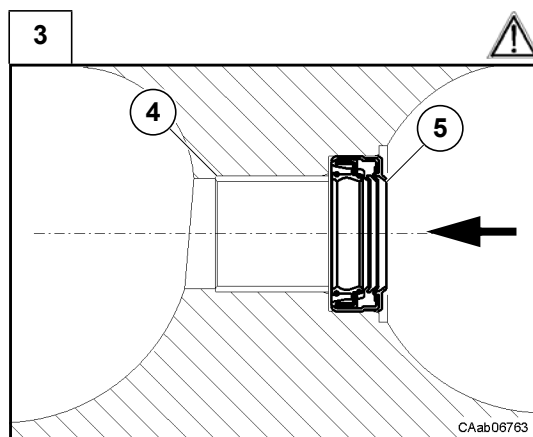
Nota: lubrificare gli anelli di tenuta con grasso specifico (vedi C.6).

Assemble the bush (4) on the axle beam (1) with the special tool CA715649 and a hammer.

Assemble the seal ring (5) on the axle beam with the special tool CA715779 and a hammer.

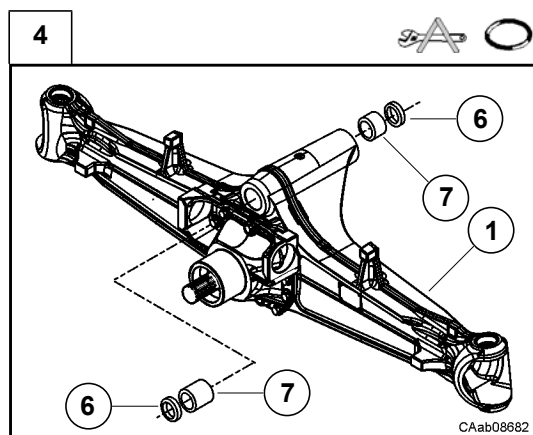
See: next point.

Note: grease carefully the seal rings (see C.6).



Attenzione: orientare l'anello di tenuta (5) come in figura.

Warning: assemble the seal ring (5) as in figure.

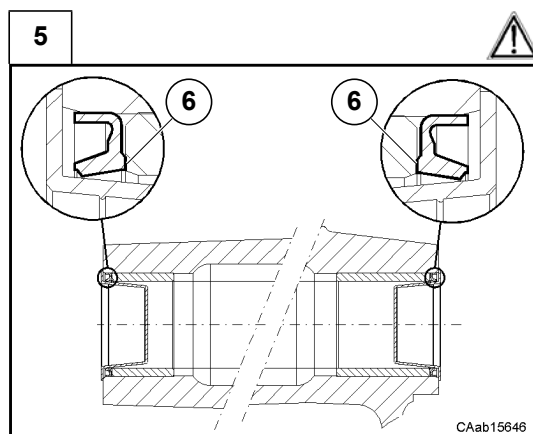


Montare nel trave (1) le boccole (7) con il tampone CA715163 ed un martello.

Montare nuovi anelli di tenuta (6) nel trave (1) con il tampone CA715164 ed un martello.

Assemble the bushes (7) on the axle beam (1) with the special tool CA715163 and a hammer.

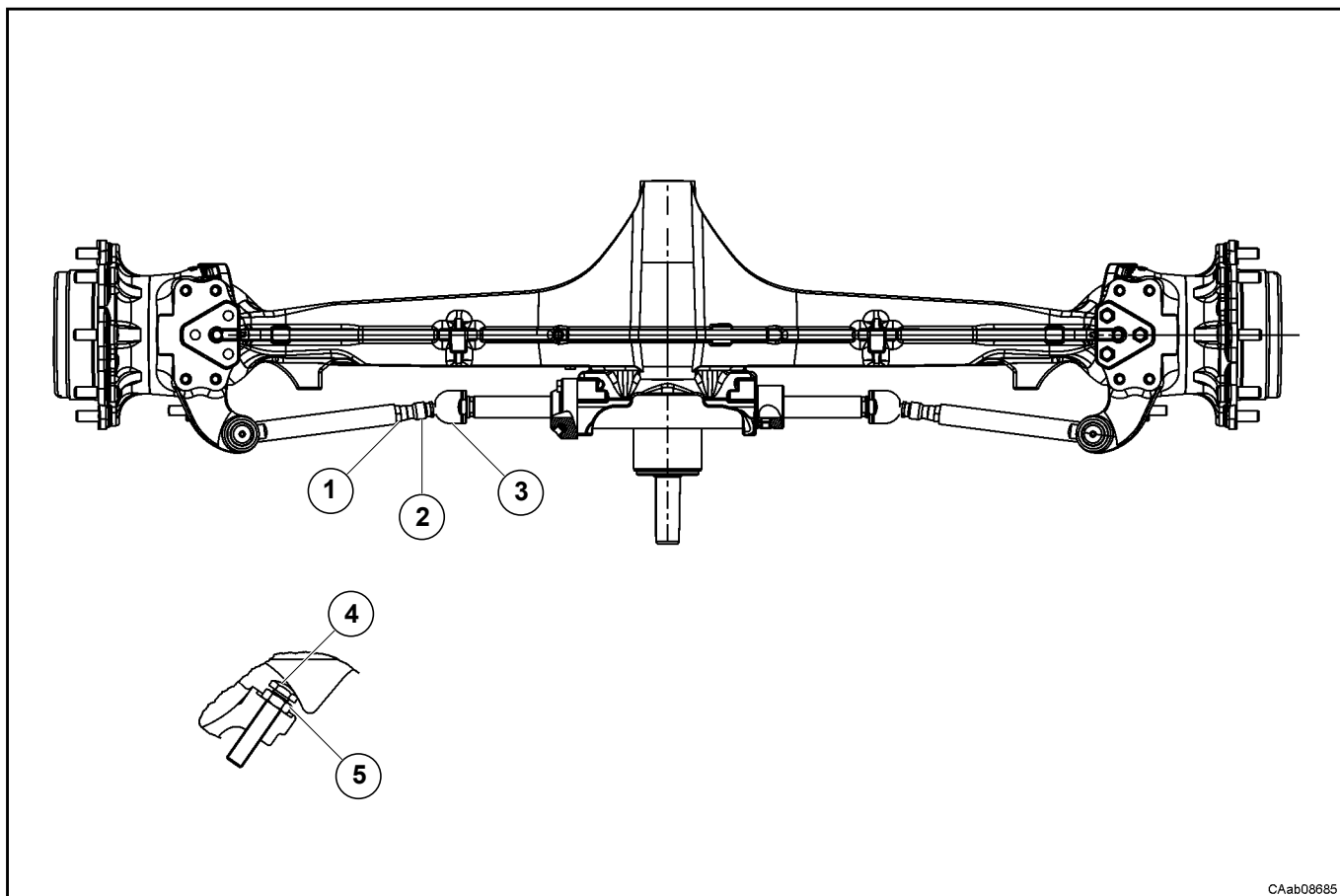
Assemble new seal rings (6) on the axle beam with the special tool CA715164 and a hammer.



Attenzione: orientare gli anelli di tenuta (6) come in figura.

Warning: assemble the seal rings (6) as in figure.

[illegible]

D.8 Convergenza/angolo di sterzata**D.8 Toe-in/steering angle**

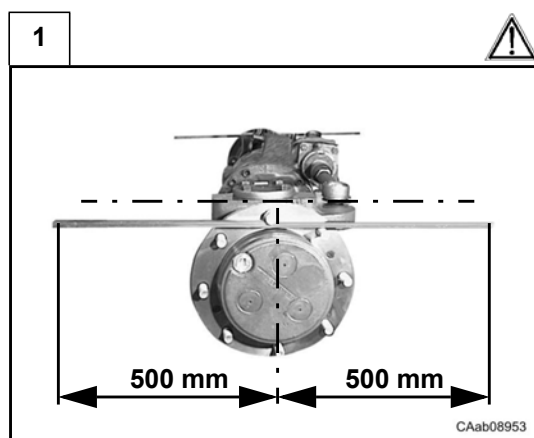
CAab08685

D.8.1 Verifica della convergenza

Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura rimane la stessa.

D.8.1 Toe-in adjustment

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.



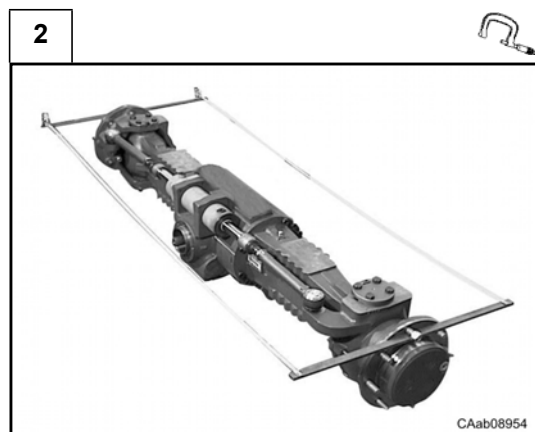
CAab08953

Montare 2 barre lineari uguali, lunghe 1 m, sui lati ruota, bloccandole con due dadi, sui prigionieri mozzo ruota.

Attenzione: le due barre devono essere fissate alla loro mezzeria, in modo che siano perfettamente perpendicolari alla superficie di appoggio e parallele all'asse del pignone; allineare al meglio le due barre.

Put two equal one-meter-long linear bars on the wheel sides and lock them with two nuts on the wheel hub stud bolt.

Warning: the two bars should be fixed on their middle so that they are perpendicular to the supporting surface and parallel to the pinion shaft axis; align the two bars.

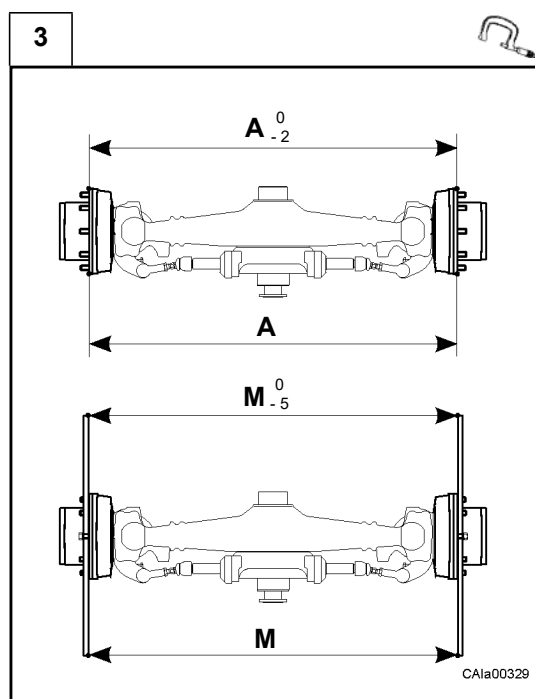


Rilevare con un metro a nastro, dai punti più estremi delle barre, la distanza millimetrica **M**.

Nota: prendere il valore minimo oscillando il punto di misurazione.

*Measure the distance in mm **M** between the bars ends with a tapeline.*

Note: keep the minimum value, swinging the measurement point.



Verificare che la differenza tra le misurazioni alle estremità dei diametri dei mozzi ruota rientri nel campo di tolleranza richiesto.

Vedi: "Convergenza" in C.4.

Il valore della convergenza nominale (**A**) è riferito al diametro esterno della flangia dei mozzi ruota, quindi il valore misurato (**M**) alle estremità delle barre deve essere rapportato alle loro proporzioni rispetto a tale diametro

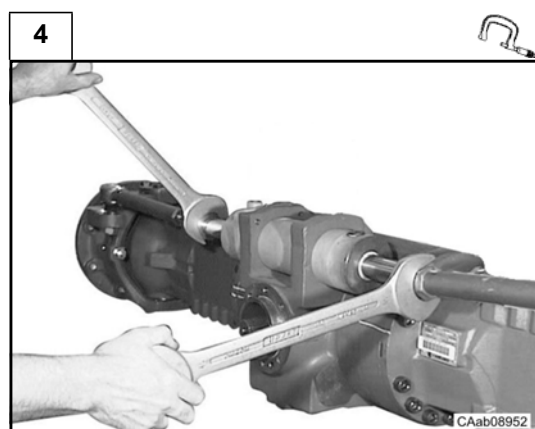
converg. nominale (C.4) = $A \begin{smallmatrix} 0 \\ -2 \end{smallmatrix}$ → converg. misurata = $M \begin{smallmatrix} 0 \\ -5 \end{smallmatrix}$

Check that the difference of the measurements between the wheel hubs diameters ends is within the requested tolerance range.

See: "Toe-in" in C.4.

*The nominal toe-in value (**A**) is referred to the external diameter of the wheel hubs flange, therefore the measured value (**M**) at the bars ends must be related to the ratio between length of the bar and flange diameter*

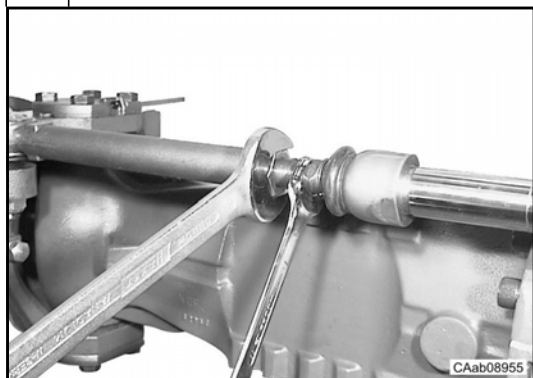
nominal toe-in (C.4) = $A \begin{smallmatrix} 0 \\ -2 \end{smallmatrix}$ → measured toe-in = $M \begin{smallmatrix} 0 \\ -5 \end{smallmatrix}$



Nel caso che la convergenza non sia esatta agire con due chiavi sulle aste guida (1) avvitando e svitando i due tiranti snodo (3) equamente, in modo che alla fine rientri nella tolleranza prevista.

If toe-in is incorrect, operate with two wrenches on the guide rods (1) screwing in and out the two joint tie rods (3) equally till the toe-in is within the requested tolerance.

5



Eseguita la regolazione, avvitare i dadi di bloccaggio (2) delle aste guida (1) alla coppia di serraggio prevista.

Vedi: C.7

After adjusting, screw in the lock nuts (2) of the guide rods (1) to the requested tightening torque.

See: C.7

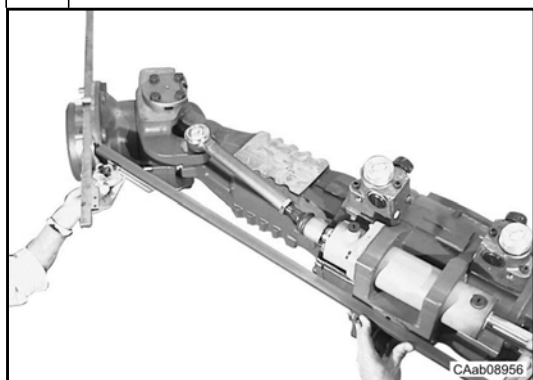
D.8.2 Registrazione angolo di sterzata

Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura rimane la stessa.

D.8.2 Steering angle adjustment

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.

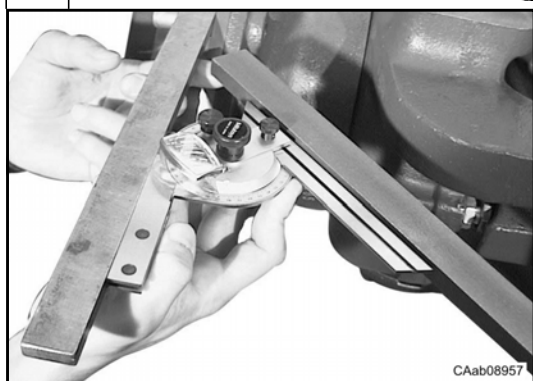
1



Utilizzare le stesse barre montate per la registrazione della convergenza ed una barra lunga, appoggiata perfettamente alla parte lavorata del corpo centrale (lato pignone), in modo che al massimo della sterzata le due barre formino un angolo acuto.

Use the same bars assembled for the toe-in adjustment and a long bar perfectly leaned over the machined part of the central body (pinion side), so that the two bars form an acute angle at the maximum steering.

2



Per la registrazione dell'angolo di sterzata, regolare un goniometro alla misura dell'angolo **C** calcolato come segue:

$$C = 90^\circ - S$$

Dove **S** è l'angolo di registrazione sterzata prescritto.

Vedi: C.4

Posizionare il goniometro sulla barra lunga.

Orientare il gruppo ruota sinistro fino a formare con le due barre l'angolo calcolato **C**.

*For the steering angle adjustment, set a protractor to the following calculated angle **C**:*

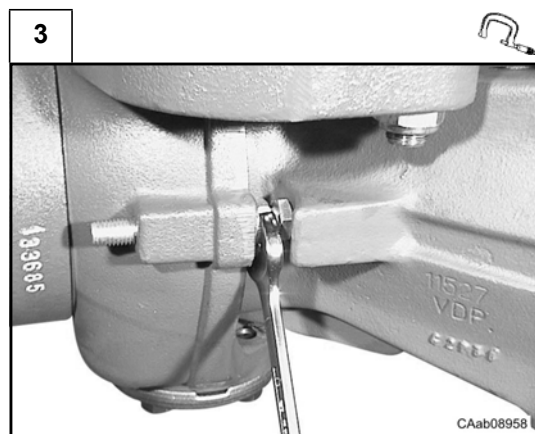
$$C = 90^\circ - S$$

*Where **S** is the prescribed adjustment steering angle.*

See: C.4

Position the protractor on the long bar.

*Move a wheel side till it forms, with the two bars, the calculated angle **C**.*

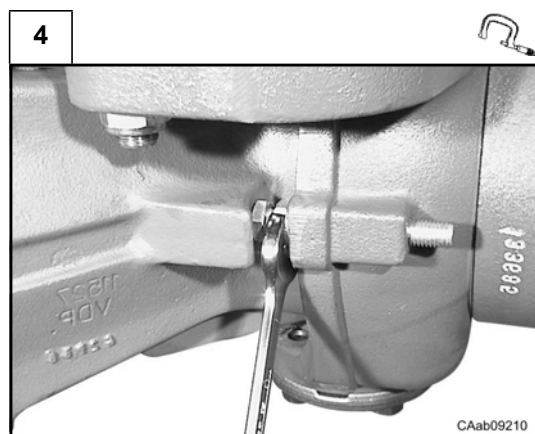


Effettuare la regolazione del fermo meccanico di sterzata, avvitando o svitando le apposite viti (4), bloccandole poi con i dadi (5) alla coppia di serraggio prescritta.

Vedi: C.7

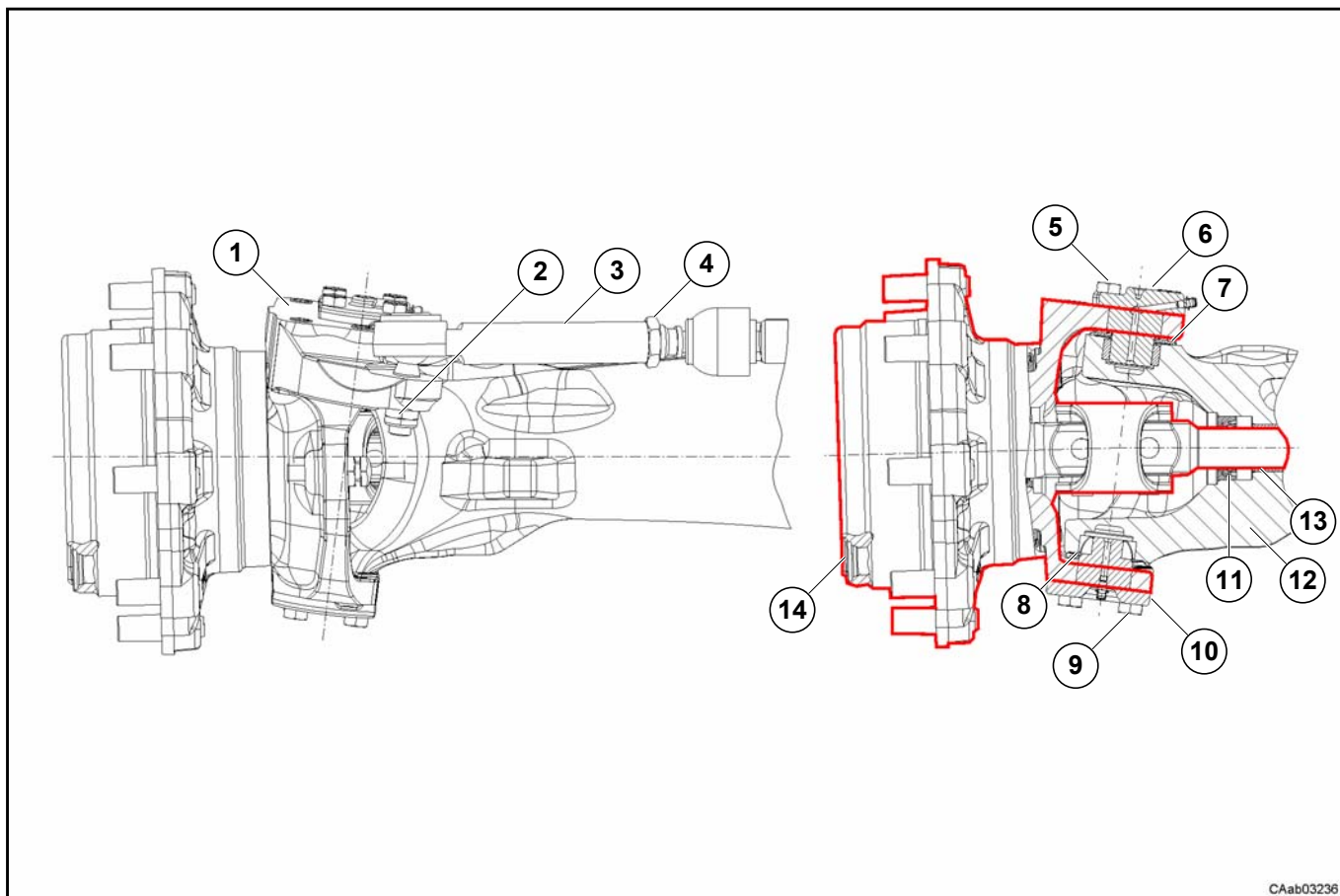
Adjust the mechanical steering stop, screwing in or out the stop bolts (4), locking them with the nuts (5) to the requested tightening torque.

See: C.7



Sterzare completamente dal lato opposto e ripetere le operazioni già descritte.

Steer completely towards the other side and repeat the same operations.

D.9 Interventi speciali**D.9 Special repair operations**

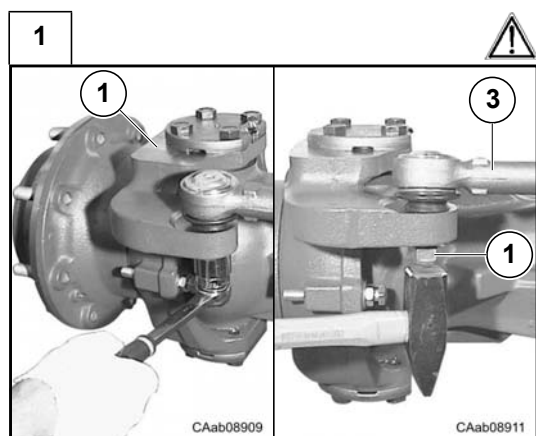
CAab03236

D.9.1 Rimozione del gruppo ruota e doppio giunto

Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

D.9.1 Wheel and double U-joint group disassembly

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.



Rimuovere il dado (1) e staccare il tirante (3) dalla calotta (1) come indicato in "Gruppo cilindro sterzo, Smontaggio".

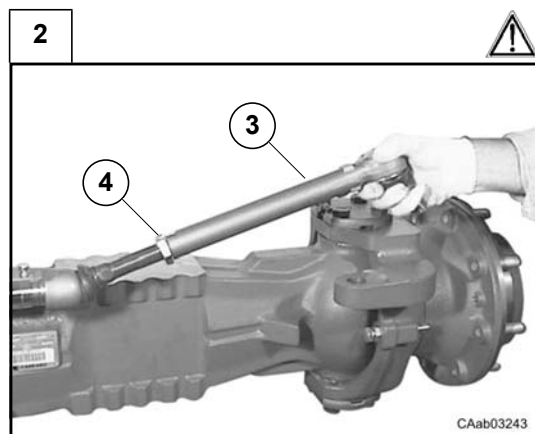
Attenzione: non colpire l'estremità del perno filettato del tirante (3).

Nota: questa operazione è distruttiva per il dado (2); utilizzare un nuovo dado al riassetaggio.

Remove the nut (2) and detach the tie rod (3) from the swivel housing (1) as described in "Steering cylinder group, Disassembly".

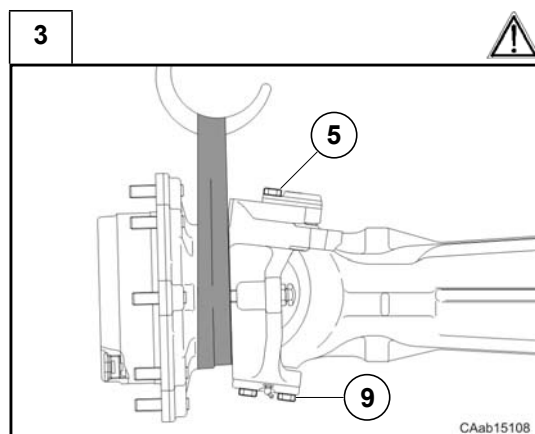
Warning: don't beat on the threaded pin end of the tie rod (3).

Note: this is a destructive operation for the nut (2); use a new nut in the reassembly.



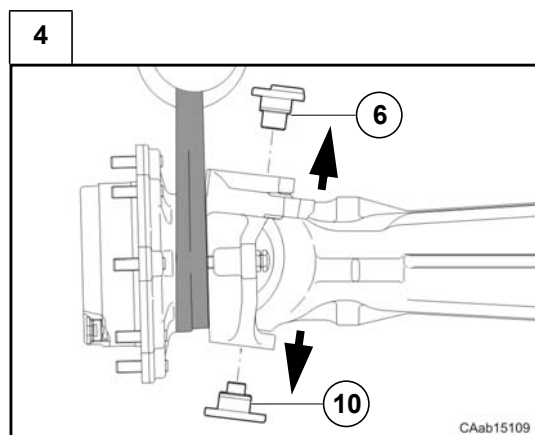
Attenzione: non svitare il tirante (3) né sbloccare il relativo dado d'arresto (4) per non compromettere la convergenza delle ruote.

Warning: do not unscrew the tie rod (3) nor the nut (4) to preserve the correct toe-in adjustment.



Pericolo: assicurare la calotta (2) con una cinghia o una fune ad un paranco od altro sistema di sostegno adatto. Svitare e togliere le viti di fissaggio (5) e (9) del perno snodo superiore (6) ed inferiore (10).

Danger: secure the swivel housing (2) with a belt or a rope to a hoist or any other suitable supporting device. Unscrew and remove the fastening screws (5) and (9) from the upper (6) and lower (10) king pin.

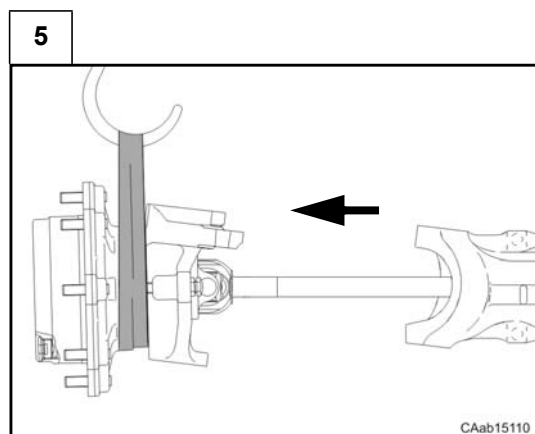


Rimuovere i perni snodo (6) e (10).

Nota: recuperare le molle a tazza (7) e (8) dall'assale.

Remove the king pins (6) and (10).

Note: collect the belleville washers (7) and (8).



Rimuovere il gruppo mozzo ruota/riduttore dall'assale.

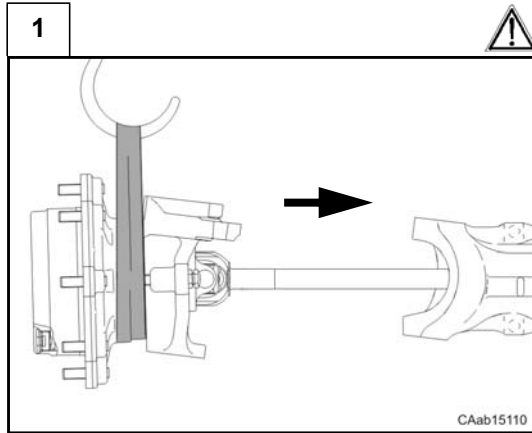
Remove the wheel hub/reduction gear group from the axle.

D.9.2 Assemblaggio del gruppo ruota e doppio giunto

Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

D.9.2 Wheel and double U-joint group assembly

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.



Assemblare il gruppo ruota/doppio giunto al trave.

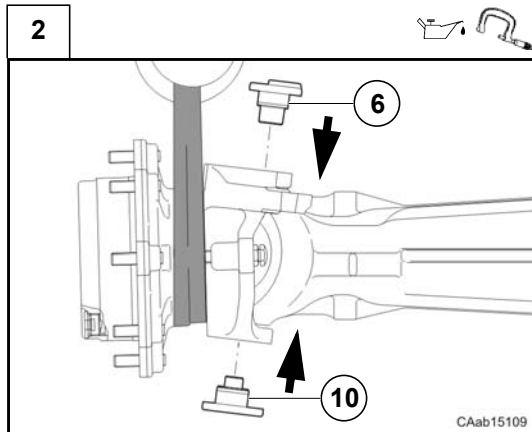
Nota: il gruppo supporto differenziale deve essere già assemblato all'assale (vedi la relativa sezione in questo manuale).

Attenzione: non rovinare l'anello di tenuta (11); accoppiare con cura l'estremità scanalata del doppio giunto al differenziale.

Assemble the wheel/double U-joint group to the axle beam.

Note: the differential support group must be assembled to the axle (see relative section in this document).

Warning: be careful not to damage the seal ring (11); couple with care the double U-joint splined end to the differential.



Ingrassare bene le sedi dei perni snodo (6) e (10) con grasso specifico.

Vedi: C.6

Posizionare le molle a tazza (7) e (8) sulle sedi dei perni snodo.

Montare i perni snodo inferiore (10) e superiore (6) e serrare le relative viti (9) e (5) alla coppia prevista.

Vedi: C.7

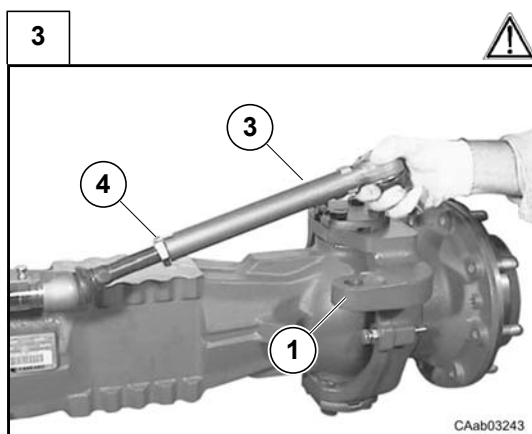
Grease carefully the seats of king pin (6) and (10) with specific grease.

See: C.6

Position the belleville washers (7) and (8) on the king pin seats.

Assemble the king pins, the lower (10) and the upper (6), and tighten the retaining screws (9) and (5) to the requested torque.

See: C.7

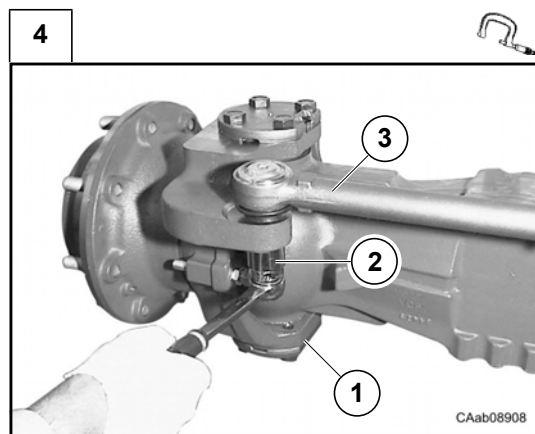


Inserire lo snodo sferico del tirante (3) nella propria sede sulla calotta (1) ruotando la calotta quanto necessario.

Attenzione: non svitare il tirante (3) né sbloccare il relativo dado d'arresto (4) per non compromettere la convergenza delle ruote.

Insert the ball joint of the tie rod (3) into its housing on the swivel housing (1).

Warning: do not unscrew the tie rod (3) nor the nut (4) to preserve the correct toe-in adjustment.

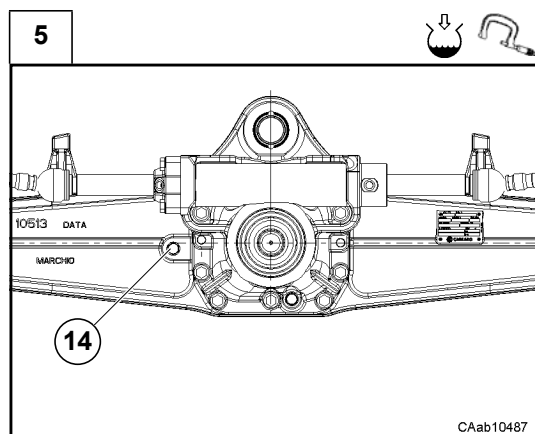


Montare e serrare il dado di fissaggio (2) con chiave dinamometrica alla coppia prevista.

Vedi: C.7

Assemble and tighten the lock nut (2) with a dynamometric wrench to the requested torque.

See: C.7



Verificare il livello dell'olio del differenziale dal tappo di carico olio (14) e rabboccare se necessario.

Vedi: C.5

Riavvitare il tappo (14) alla coppia prevista.

Vedi: C.7

Check the differential oil level from the oil fill plug (14) and top up if necessary.

See: C.5

Reassemble the plug (14) to the prescribed torque.

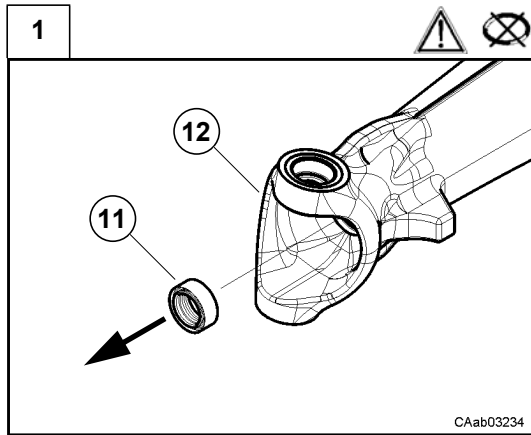
See: C.7

D.9.3 Sostituzione tenuta del doppio giunto sul trave

Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

D.9.3 Double U-joint seal ring replacement on axle beam side

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.



Smontare il gruppo ruota e doppio giunto dall'assale come indicato in D.9.1.

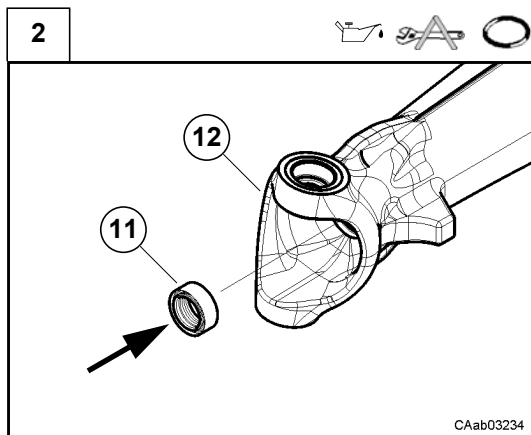
Estrarre l'anello di tenuta (11) dal trave (12).

Attenzione: non rovinare la sede dell'anello di tenuta.

Disassemble the wheel/double U-joint group from the axle beam as described in D.9.1.

Remove the seal ring (11) from the axle beam (12).

Warning: be careful not to damage the seal ring seat.



Montare l'anello di tenuta (11) nel trave (12) con il tampone CA715779 ed un martello.

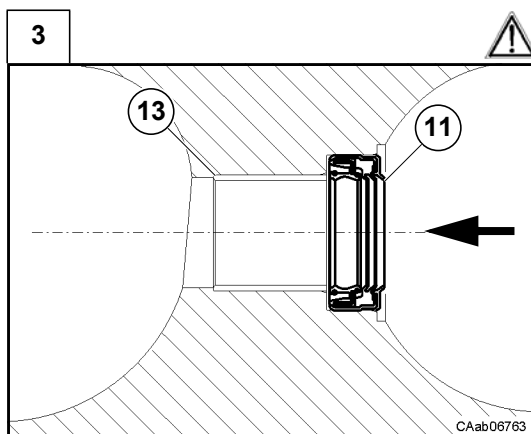
Vedi: punto successivo.

Nota: lubrificare l'anello di tenuta con grasso specifico (vedi C.6).

Assemble the seal ring (11) on the axle beam (12) with the special tool CA715779 and a hammer.

See: next point.

Note: grease carefully the seal ring (see C.6).



Attenzione: assemblare l'anello di tenuta (11) come in figura.

Verificare la corretta posizione dell'anello di tenuta a seconda del tipo di assale.

Assemblare il gruppo ruota e doppio giunto all'assale come indicato in D.9.2.

Warning: assemble the seal ring (11) as in figure.

Check the correct position of the seal ring after the assembly in depending of the axle type.

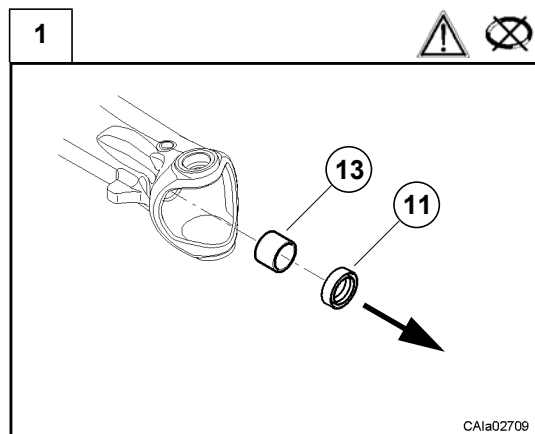
Assemble the wheel/double U-joint group to the axle beam as described in D.9.2.

D.9.4 Sostituzione boccola del doppio giunto sul trave

Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

D.9.4 Double U-joint bushing replacement on axle beam side

Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.



Smontare il gruppo ruota e doppio giunto dall'assale come indicato in D.9.1.

Estrarre l'anello di tenuta (11) dal trave (12).

Nota: operazione distruttiva per l'anello di tenuta (11); l'anello di tenuta deve essere sostituito.

Rimuovere la boccola (13) dal trave (12) con un estrattore.

Attenzione: non rovinare la sede della boccola.

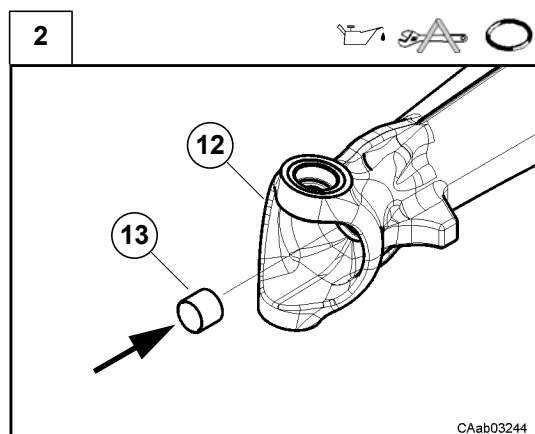
Disassemble the wheel/double U-joint group from the axle beam as described in D.9.1.

Remove the seal rings (11) from the axle beam (12).

Note: destructive operation for the seal ring (11); the seal ring must be replaced in the assembly.

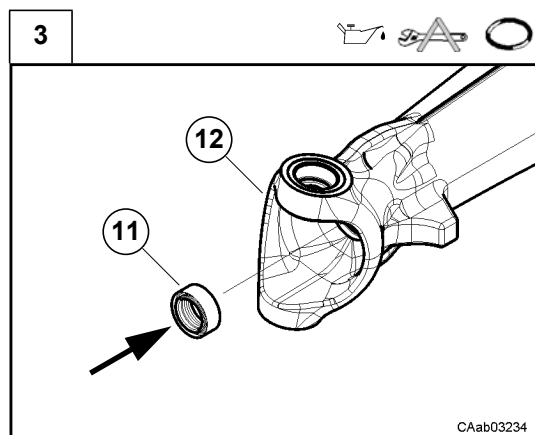
Use a puller to remove the bush (13) from the axle beam (12).

Warning: be careful not to damage the bush seat.



Montare nel trave (12) la nuova bronzina (13) con il tampone CA715649 ed un martello.

Assemble the new bush (13) on the axle beam (12) with the special tool CA715649 and a hammer.



Montare l'anello di tenuta (11) nel trave (12) come indicato in D.9.3.

Nota: lubrificare gli anelli di tenuta con grasso specifico (vedi C.6).

Verificare il corretto assemblaggio dell'anello di tenuta.

Rimontare il gruppo ruota e doppio giunto all'assale come indicato in D.9.2.

Assemble the seal ring (11) to the axle beam (12) as described in D.9.3.

Note: grease carefully the seal rings (see C.6).

Check the correct position of the seal ring after the assembly.

Assemble the wheel/double U-joint group to the axle beam as described in D.9.2.

D.10 Prove dopo montaggio

D.10.1 Procedure di collaudo

Passo 1

A motore spento, sollevare l'assale della ruota motrice sino a che i pneumatici si siano staccati da terra.

Passo 2

Ingranare la marcia in modo che il pignone sia bloccato.

Passo 3

Con l'aiuto di un'altra persona collocata al lato opposto, iniziare la prova di montaggio ruotando per quanto possibile entrambe le ruote nel senso di marcia avanti. (Entrambe le ruote dovrebbero bloccarsi dopo poco)

Passo 4

Con il pignone sempre bloccato, liberare la ruota di destra e ruotare la ruota di sinistra nel senso di marcia (marcia avanti).

Se il montaggio è corretto si dovrà verificare che la ruota giri liberamente senza eccessivi sforzi, e la ruota di destra ruoti in senso opposto.

Ripetere l'operazione nel senso opposto (retro marcia).

SE UNA DELLE RUOTE NON GIRA LIBERAMENTE IN ENTRAMBE LE DIREZIONI, ricontrollare passo passo il montaggio.

Controllare anche che i freni siano regolati in modo da consentirne il corretto funzionamento.

D.10 Testing after assembly

D.10.1 Testing methods

Step 1

With engine off, lift the axle so that the tyres get away from the ground.

Step 2

Engage the gear so that the pinion gets locked.

Step 3

With the help of another person standing on the opposite side, begin the assembly testing by rotating as much as possible both the wheels forward. (Both the wheels should get locked after a while.)

Step 4

Keeping the pinion locked, free the right wheel and rotate the left one in the line of march. Rotate the right wheels in the opposite direction.

The wheel will move freely without difficulty and the right wheel will move in the opposite direction if the assembly has been carried out correctly.

Repeat the same operation in the opposite direction (reverse gear).

IF ONE WHEEL DOES NOT ROTATE FREELY IN BOTH DIRECTIONS, then check step by step all assembly operations.

Check and see that the brakes are regulated correctly and functioning properly.

[illegible]

E

RICERCA GUASTI

E

TROUBLESHOOTING

PROBLEMA	POSSIBILI CAUSE										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
- Vibrazioni delle ruote; resistenza del pneumatico anteriore; rottura del/i semiasse/i.	•	•	•		•						•
- Difficoltà nello sterzare; il veicolo tende ad andare dritto mentre è in curva.	•	•	•	•							•
- Non vi è azione del differenziale; inceppamento in curva.	•			•	•						•
- Rumore eccessivo nella trasmissione.	•	•	•	•	•		•		•		•
- Usura eccessiva del pneumatico.	•	•	•	•	•	•	•				•
- Rumore di attrito.	•			•	•			•	•	•	•
- In marcia avanti si avvertono vibrazioni, rumore intermittente.	•	•	•		•						•

PROBLEMS	POSSIBLE CAUSES										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
- Wheel vibration; front tyre resistance; half-shaft breakage.	•	•	•		•						•
- Steering is difficult; vehicle goes straight while its turning.	•	•	•	•							•
- No differential action; jamming while steering.	•			•	•						•
- Loud noise in the transmission.	•	•	•	•	•		•		•		•
- Uneven wear of tyre.	•	•	•	•	•	•	•				•
- Friction noise.	•			•	•			•	•	•	•
- Vibration during forward drive, intermittent noise.	•	•	•		•						•

Azione consigliata

1 Installazione scorretta / assale difettoso

Correggere l'installazione oppure, se il differenziale non supera una delle fasi di prova, ripararlo o sostituirlo.

2 Sovraccarico / distribuzione scorretta del peso

Togliere il peso in eccesso e ridistribuire il carico, rispettando le istruzioni relative al veicolo.

Solving action

1 Incorrect installation / defective axle

Correct installation or repair or replace the differential in case it does not survive any one of the test phases.

2 Overloading / incorrect weight distribution

Remove excessive weight and redistribute load, following instructions related to the vehicle.

3 Raggio di rotazione degli pneumatici diversi

Un pneumatico con raggio più piccolo provoca un parziale slittamento della ruota quando si applica energia. L'altro pneumatico con raggio maggiore dovrà sopportare tutto il lavoro. Sostituire il pneumatico o regolare la pressione di entrambi sino a che il raggio di rotazione sia uguale.

4 Semiasse rotto

E' sconsigliato usare un veicolo con un solo semiasse. E' possibile tuttavia spostare il veicolo a vuoto con il differenziale bloccato per pochi metri.

5 Semiasse piegato

Sostituire i semiassi.

6 Differenziale bloccato

Funzionamento anomalo del differenziale e/o rottura del dispositivo di comando del bloccaggio di comando. Verificare l'installazione, eventualmente smontare e verificare i componenti.

I veicoli impostati per angoli di sterzata ampi, possono procedere a scatti, avere difficoltà di sterzo e provocare un consumo del pneumatico nelle curve strette.

Ridurre l'angolo di sterzata minimo e decelerare quando il motore inizia a procedere a scatti.

7 Allineamento scorretto della ruota

Verificare l'integrità della struttura, e cuscinetti lato ruota.

8 Parti dell'assale consumate o difettose

Controllare le condizioni della corona dentata, dell'ingranaggio del pignone, dei cuscinetti, delle guarnizioni, ecc. Sostituire dove necessario.

9 Corpi estranei nella scatola dell'assale o montaggio scorretto di alcune sue parti

Controllare se vi sono corpi estranei. Controllare il montaggio delle parti dell'assale.

10 Regolazioni della coppia conica scorrette: parti di trasmissione consumate

(ingranaggi di trasmissione, giunti, ecc.). Sostituire o regolare secondo necessità.

11 Uso scorretto del prodotto

Rivedere le istruzioni rilasciate dal produttore del veicolo.

3 Different rotation radius of the tyres

If one tyre has a smaller radius, it will cause partial wheel slipping when force is applied. The other tyre with bigger radius will have to support all the work. Replace the tyre or adjust pressure to have same radius on both tyre.

4 Broken half-shaft

It is not advisable to operate the vehicle with a broken half-shaft. It is acceptable to move the vehicle (engine off unloaded) a few meters away only.

5 Bent half-shaft

Replace half-shaft.

6 Blocked differential

Abnormal functioning of the differential or breakage/blockage of command device. Verify assembly and all components.

Vehicles with wide steering angle may proceed with kicks, have steering difficulty or cause pneumatic wearing at sharp turns. Reduce the steering angle to minimum and decelerate when the vehicle begins to kick.

7 Incorrect wheel adjustment

Verify group integrity and wheel side bearings. Adjusting according.

8 Spoiled or worn out axle parts

Check the condition of ring gear, pinion gear, bearings etc. Replace when ever necessary.

9 Contamination in the axle box or incorrect assembly of parts

Look for foreign particles. Check assembly of the various parts of the axle.

10 Incorrect adjustment of bevel gear set: Parts of the transmission worn out.

(transmission gears, U joints, etc.)

Replace or adjust as required.

11 Incorrect use of the product

See the vehicle producer's instructions once again.

E.1 Controllo ed esame dei guasti

Questo capitolo offre una guida descrittiva ed esplicativa di problemi che si possono comunemente riscontrare sugli assali o di avarie che si possono verificare. La guida suggerisce anche le corrette procedure di riparazione.

Problema	Causa	Azione consigliata
Rottura verso l'estremità esterna del dente corona dentata	<ol style="list-style-type: none"> 1. Carico dell'ingranaggio eccessivo rispetto a quello previsto 2. Regolazione ingranaggio scorretto (gioco eccessivo) 3. Dado del pignone allentato. 	Sostituire la coppia conica. Seguire attentamente le operazioni raccomandate di regolazione del gioco della corona dentata e del pignone e per la rilevazione dell'impronta del dente.
Rottura verso l'estremità interna del dente corona dentata	<ol style="list-style-type: none"> 1. Urto da carico 2. Regolazione ingranaggio scorretto (gioco insufficiente) 3. Dado del pignone allentato 	Sostituire la coppia conica. Seguire attentamente le operazioni raccomandate di regolazione del gioco della corona dentata e del pignone e per la rilevazione dell'impronta del dente
Denti del pignone e della corona dentata erosi o rigati	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lubrificazione insufficiente 2. Lubrificante sporco 3. Lubrificante errato o con additivi impoveriti 4. Cuscinetti del pignone consumati che provocano un gioco assiale del pignone e un contatto tra pignone e corona scorretto. 	Sostituire la coppia conica. Sostituire i cuscinetti del pignone facendo attenzione a sistemare correttamente la corona, il pignone e i precarichi dei cuscinetti. Usare il lubrificante corretto, riempire fino al giusto livello e sostituirlo agli intervalli raccomandati.
Denti della corona e del pignone surriscaldati. Guardare se i denti dell'ingranaggio hanno perso la colorazione	<ol style="list-style-type: none"> 1. Funzionamento prolungato a temperatura eccessiva. 2. Lubrificante scorretto 3. Livello dell'olio basso 4. Lubrificante sporco. 	Sostituire la coppia conica. Usare il lubrificante corretto, riempire fino al giusto livello e sostituirlo agli intervalli raccomandati.
Denti del pignone di comando butterati	<ol style="list-style-type: none"> 1. Uso estremamente intenso 2. Lubrificazione insufficiente 	Sostituire la coppia conica. Usare il lubrificante corretto, riempire fino al giusto livello e sostituirlo agli intervalli raccomandati.
Corpo trave dell'assale piegato	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sovraccarico del veicolo 2. Veicolo incidentato 3. Urto da carico 	Sostituire il corpo trave dell'assale
Cuscinetti consumati o butterati	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lubrificazione insufficiente 2. Lubrificante sporco 3. Uso estremamente intenso 4. Consumo normale 5. Dado del pignone allentato. 	Sostituire i cuscinetti. Usare il lubrificante corretto, riempire fino al giusto livello e sostituirlo agli intervalli raccomandati.
Le guarnizioni perdono olio	<ol style="list-style-type: none"> 1. Funzionamento prolungato con temperatura dell'olio eccessiva. 2. Guarnizione dell'olio montata male 3. Bordo della guarnizione tagliata o intaccata 4. Lubrificante sporco 	Sostituire la guarnizione e la superficie di accoppiamento se danneggiata. Usare il lubrificante corretto, riempire fino al giusto livello e sostituirlo agli intervalli raccomandati.

Problema	Causa	Azione consigliata
Usura eccessiva della scanalatura della flangia di entrata.	1. Uso intenso 2. Dado del pignone allentato 3. Gioco assiale del pignone	Sostituire la flangia Controllare che la scanalatura del pignone non sia eccessivamente consumata Sostituire la coppia conica, se necessario.
Rottura per fatica del dente dell'ingranaggio del pignone. Guardare se la linea di frattura ad onda è ben delineata (linea di arresto).	1. Uso intenso 2. Sovraccarico continuo	Sostituire la coppia conica.
Rottura denti pignone e corona	Carico d'urto dei componenti del differenziale	Controllare e/o sostituire altri componenti differenziale.
Scanalature dell'ingranaggio planetario consumate (gioco eccessivo)	Uso intenso	Sostituire il gruppo ingranaggi differenziale. Sostituire il semiasse, se necessario.
Superfici della ralla di rasamento consumate o graffiate	1. Lubrificazione insufficiente 2. Lubrificazione scorretta 3. Lubrificante sporco	Sostituire tutte le ralle graffiate e quelle con uno spessore di 0,1 mm inferiore a quello delle ralle nuove. Usare il lubrificante corretto, riempire fino al giusto livello e sostituirlo agli intervalli raccomandati.
Diametro interno del cuscinetto a rulli conici del pignone consumato	1. Uso intenso 2. Gioco assiale del pignone eccessivo 3. Lubrificazione inadeguata 4. Lubrificante sporco	Sostituire il cuscinetto Controllare il gioco assiale del pignone Usare il lubrificante corretto, riempire fino al giusto livello e sostituirlo agli intervalli raccomandati.
Semiasse ritorto o rotto	Funzionamento intenso del veicolo, sovraccarico	Sostituire il semiasse
Semiasse spezzato presso la flangia ruota	1. Supporto della ruota allentato 2. Corpo trave piegato	Sostituire il semiasse Controllare la distorsione del corpo trave. Accertarsi che il sostegno della ruota non sia consumato o mal regolato.

E.1 Troubleshooting

This chapter is a descriptive and explanatory guide to common axle problems. This guide suggests the repair correct procedures to be followed.

Problem	Cause	Action
Ring gear tooth broken at the outer side	<ol style="list-style-type: none"> 1. Excessive gear load compared to the one foreseen 2. Incorrect gear adjustment (excessive backlash) 3. Pinion nut loose 	<p>Replace bevel gear set</p> <p>Follow carefully the recommended operations for the adjustment of bevel gear set backlash</p>
Ring gear tooth broken side	<ol style="list-style-type: none"> 1. Load bump 2. Incorrect gear adjustment (insufficient backlash) 3. Pinion nut loose 	<p>Replace bevel gear set</p> <p>Follow carefully the recommended operations for the adjustment of bevel gear set backlash.</p>
Pinion or ring gear teeth or worn	<ol style="list-style-type: none"> 1. Insufficient lubrication 2. Contaminated oil 3. Incorrect lubrication or depleted additives 4. Worn out pinion bearings that cause an incorrect pinion axle backlash and wrong contact between pinion and ring. 	<p>Replace bevel gear set.</p> <p>Follow carefully the recommended operations for the adjustment of bevel gear set backlash.</p> <p>Use correct lubricants, fill up to the right levels and replace according to the recommended program.</p>
Overheated ring and pinion teeth. See if gear teeth have faded	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prolong ed functioning at high temperatures 2. Incorrect lubrication 3. Low oil level 4. Contaminated oil 	<p>Replace bevel gear set.</p> <p>Use proper lubrication, fill up to right level and replace at recommended program.</p>
Pinion teeth pitting	<ol style="list-style-type: none"> 1. Excessive use 2. Insufficient lubrication 	<p>Replace bevel gear set.</p> <p>Use correct lubrication, fill up to the right level and substitute at recommended intervals</p>
Axle beam body bent	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vehicle over loaded 2. Vehicle's accident 3. Load bump 	<p>Replace axle beam body</p>
Worn out or pitted bearings	<ol style="list-style-type: none"> 1. Insufficient lubrication 2. Contaminated oil 3. Excessive use 4. Normal wear out 5. Pinion nut loose 	<p>Replace bearings.</p> <p>Use correct lubrication fill up, to the right level and replace at recommended intervals</p>
Oil leakage form gaskets and seals	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prolonged functioning at high temperature of the oil 2. Oil gasket assembled incorrectly 3. Seal lip damaged 4. Contaminated oil 	<p>Replace the gasket or seal and matching surface if damaged.</p> <p>Use correct lubrication and replace at recommended intervals.</p>
Excessive wearing out of input flange spline	<ol style="list-style-type: none"> 1. Exhaustive use 2. Pinion nut loose 3. Pinion axle backlash 	<p>Replace the flange.</p> <p>Check that the pinion spline is not excessively worn out.</p> <p>Replace bevel gear set if required.</p>
Fatigue failure of pinion teeth See if the fracture line is well defined (wave lines, beach lines)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Exhaustive use 2. Continuous overload 	<p>Replace bevel gear set</p>

Problem	Cause	Action
<i>Pinion and ring teeth breakage</i>	<i>1. Crash load of differential components</i>	<i>Check and/or replace other differential components.</i>
<i>Side gear spline worn out (Excessive backlash)</i>	<i>Excessive use</i>	<i>Replace differential gear group. Replace half-shaft if required</i>
<i>Thrust washer surface worn out or scratched.</i>	<i>1. Insufficient lubrication 2. Incorrect lubrication 3. Contaminated oil</i>	<i>Use correct lubrication and fill up to right level. Replace at intervals recommended. Replace all scratched washers and those with 0,1mm thickness lower than the new ones.</i>
<i>Inner diameter of tapered roller bearing worn out.</i>	<i>1. Excessive use 2. Excessive pinion axial backlash 3. Insufficient lubrication 4. Contaminated oil</i>	<i>Replace bearing. Check pinion axial backlash. Use proper lubrication, fill up to right level and replace at recommended intervals.</i>
<i>Bent or broken half-shaft</i>	<i>Vehicle intensively operated or overloaded</i>	<i>Replace</i>
<i>Half-shaft broken at wheel side</i>	<i>1. Wheel support loose 2. Beam body bent</i>	<i>Replace Check that wheel support is not worn out or wrongly adjusted.</i>

E.2 Diagnosi per problemi all'assale

Problema	Causa	Azione consigliata
Rumore durante la guida	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gioco tra corona dentata e pignone eccessivo 2. Pignone e corona dentata consumati 3. Cuscinetti del pignone consumati 4. Cuscinetti del pignone allentati 5. Gioco assiale del pignone eccessivo 6. Cuscinetti del differenziale consumati 7. Cuscinetti del differenziale allentati 8. Eccessiva scenteratura della corona dentata 9. Livello lubrificante basso 10. Lubrificante di grado povero od errato 11. Semiasse piegato 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Regolare 2. Sostituire 3. Sostituire 4. Regolare 5. Regolare 6. Sostituire 7. Regolare 8. Sostituire 9. Rabboccare 10. Sostituire 11. Sostituire
Rumore durante l'andatura in folle	<ol style="list-style-type: none"> 1. I rumori provenienti dall'assale con il veicolo in movimento di solito si sentono durante l'andatura in folle anche se non molto forti 2. Errato gioco tra pignone e corona (il rumore che si sente decelerando sparisce all'aumentare della velocità). 3. Usura scanalatura pignone o flangia entrata 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Regolare o sostituire (vedere sopra) 2. Regolare 3. Sostituire
Rumore intermittente	<ol style="list-style-type: none"> 1. Corona dentata danneggiata 2. Bulloni della scatola del differenziale allentati 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sostituire coppia conica 2. Serrare a coppia
Rumore costante	<ol style="list-style-type: none"> 1. Danni sui denti della corona dentata o del pignone 2. Cuscinetti usurati 3. Scanalature del pignone consumate 4. Semiasse piegato 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sostituire coppia conica 2. Sostituire 3. Sostituire 4. Sostituire
Rumore in curva	<ol style="list-style-type: none"> 1. Satelliti planetari differenziale consumati 2. Scatola differenziale e/o perni del differenziale consumati 3. Ralle di rasamento del differenziale consumate 4. Scanalature del semiasse consumate 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sostituire 2. Sostituire 3. Sostituire 4. Sostituire

E.2 Axle problem and diagnosis

Problem	Cause	Action
Noise while driving	<ol style="list-style-type: none"> 1. Excessive backlash between pinion and ring gear 2. Worn out pinion and gear ring 3. Worn out pinion bearings 4. Pinion bearings loose 5. Excessive axial pinion backlash 6. Worn out differential bearings 7. Differential bearings loose 8. Ring gear out of roundness 9. Low lubricant level 10. Poor or wrong lubricant 11. Bent half-shaft 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adjust 2. Replace 3. Replace 4. Adjust 5. Adjust 6. Replace 7. Adjust 8. Replace 9. Oil level 10. Replace 11. Replace
Noise while driving in neutral	<ol style="list-style-type: none"> 1. Noise coming from axle are usually heard when vehicle moves in neutral gear but are not loud. 2. Incorrect backlash between pinion and ring (sound heard while decelerating disappears while increasing the speed) 3. Pinion or input flange worn out 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Replace or adjust (see above) 2. Replace 3. Adjust
Intermittent noise	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ring gear damaged 2. Differential box bolts loose 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Replace bevel gear set 2. Tighten to torque
Constant noise	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ring gear teeth or pinion damaged 2. Worn out bearings 3. Pinion spline worn out 4. Bent half-shaft 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Replace bevel gear set 2. Replace 3. Replace 4. Replace
Noise while steering	<ol style="list-style-type: none"> 1. Worn out differential gears 2. Worn out differential box or spider 3. Differential thrust washers worn out 4. Half shaft spline worn out 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Replace 2. Replace 3. Replace 4. Replace

[illegible]

F

ATTREZZATURE SPECIALI

F

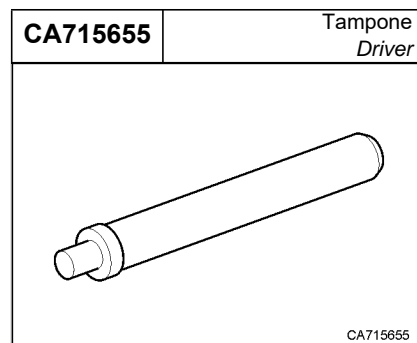
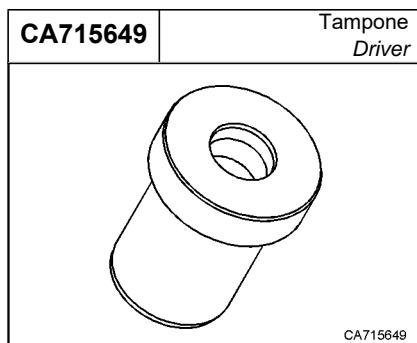
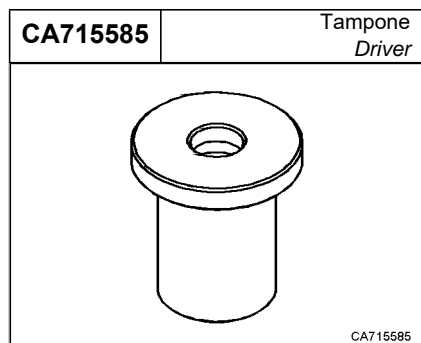
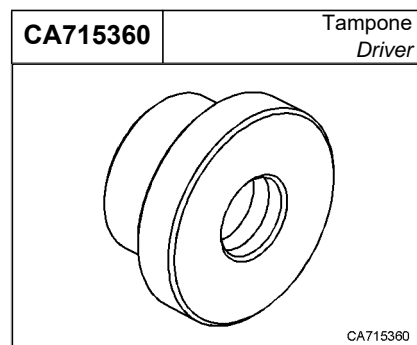
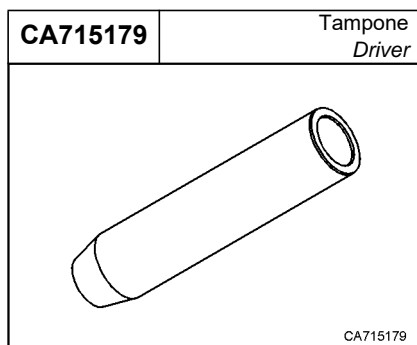
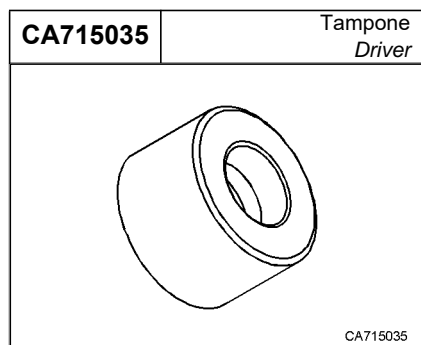
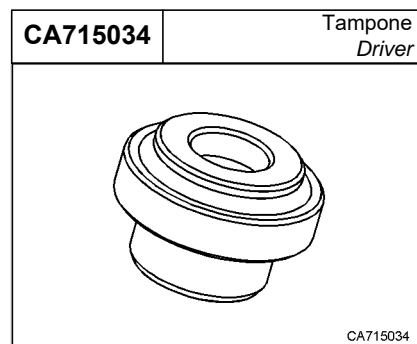
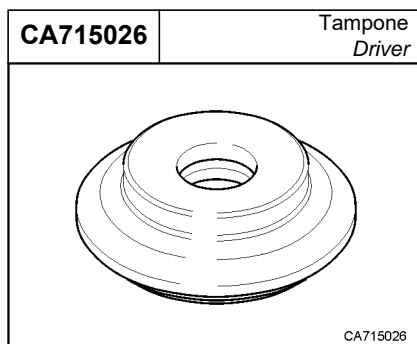
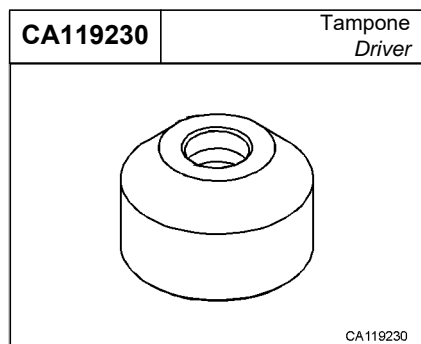
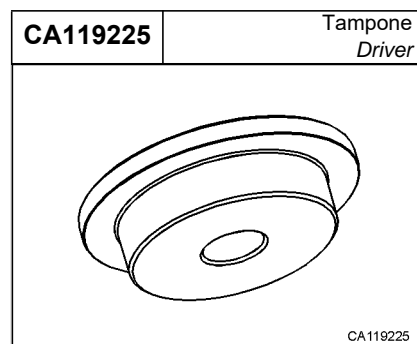
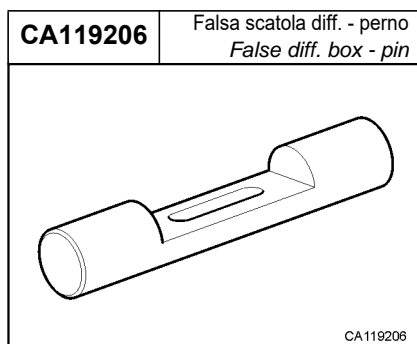
SPECIAL TOOLS

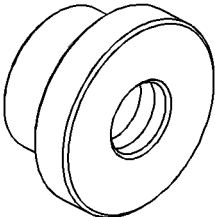
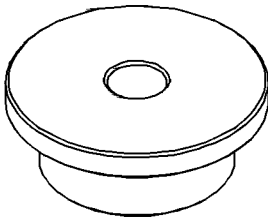
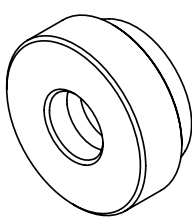
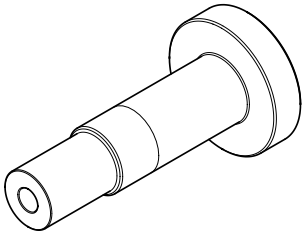
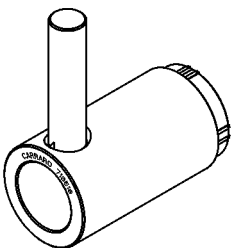
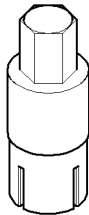
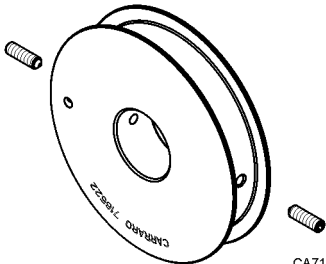
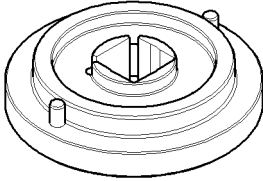
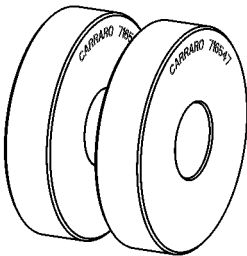
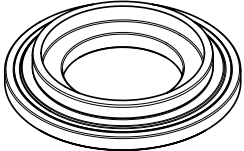
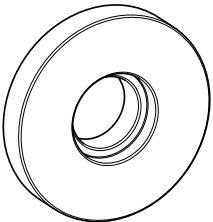
F.1 Attrezzature speciali

Battitoi e tamponi per il montaggio di tenute, cuscinetti e boccole devono essere utilizzati con il manico intercambiabile CA119033; se ne raccomanda l'uso abbinato ad un'impugnatura di sicurezza per la protezione delle mani (da commercio).

F.1 Special tools

The special drifts/pad used to assembly the seals, bearings and bushes should always be used with the interchangeable handle CA119033; its use is recommended together with a suitable safety handle in order to protect the hands.



CA715701	Tampone <i>Driver</i>		CA715701
CA715779	Tampone <i>Driver</i>		CA715779
CA715967	Tampone <i>Driver</i>		CA715967
CA716381	Falso pignone <i>False pinion</i>		CA716381
CA716518	Chiave <i>Wrench</i>		CA716518
CA716519	Chiave <i>Wrench</i>		CA716519
CA716522	Attr. misura precarico <i>Tool for preload measur.</i>		CA716522
CA716546	Chiave <i>Wrench</i>		CA716546
CA716547	Falsa scatola diff. - disco <i>False diff. box - disk</i>		CA716547
CA716867	Tampone <i>Driver</i>		CA716867
CA716868	Tampone <i>Driver</i>		CA716868

[illegible]

G

TEMPI DI RIPARAZIONE

G

SERVICE OPERATIONS TIME

G.1 Prontuario dei tempi di riparazione

I tempi sono riferiti a valori medi di interventi effettuati da personale specializzato in officine dotate di tutte le attrezzature necessarie alla buona esecuzione degli interventi richiesti.

I tempi di riparazione e/o sostituzione sono indicati in minuti.

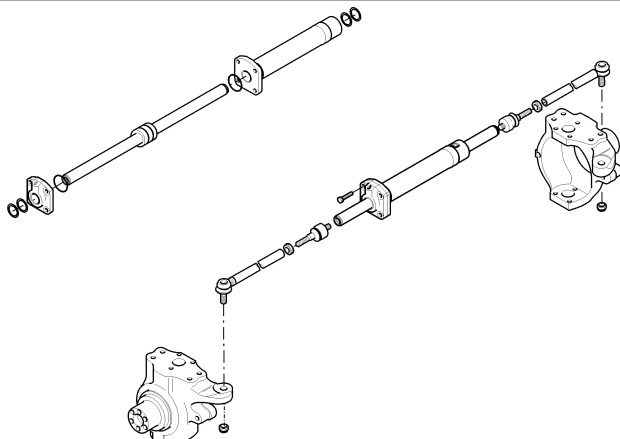
Si presuppone che l'assale sia stato rimosso dal veicolo. Per conoscere i tempi di rimozione dell'assale dal veicolo consultare il manuale del costruttore del veicolo.

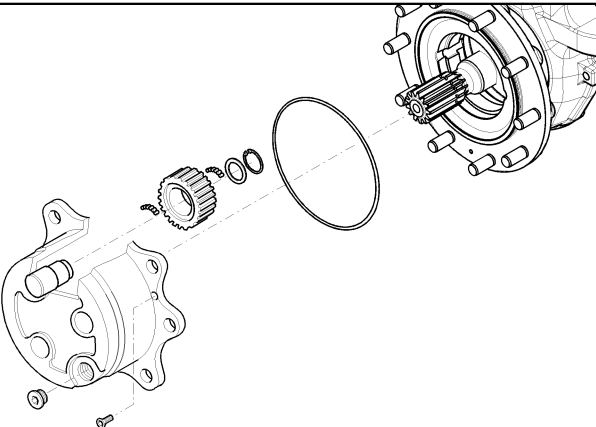
G.1 Service operations time schedule

The times indicated are referred to medium values times of operations made by trained personnel in laboratory provided with all necessary tools for the good execution of the requested operations.

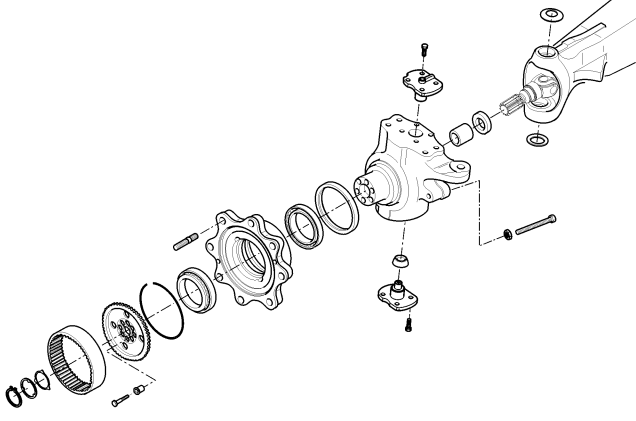
Reparation and/or substitution times are indicated in minutes.

This time schedule presumes that the axle has already been removed from the vehicle. To know the removal time of the axle from the vehicle refer to manual provided from vehicle manufacturer.

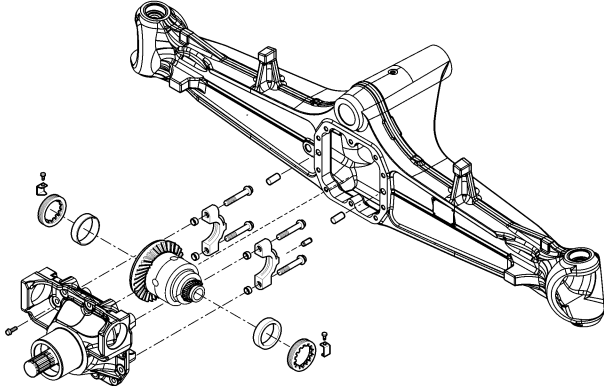
Gruppo cilindro sterzo (G3) - Steering cylinder group (G3)			
	Cod.	Operazione - Operation	Min.
	C1	Sostituzione cilindro sterzo Steering cylinder replacement	60
	C2	Sostituzione asta guida (x 1) Steering rod replacement (x 1)	30
	C3	Sost. snodo sferico asta guida (x 1) Steering rod ball joint replacement (x 1)	15
	C4	Sostituzione tirante asta guida (x 1) Steering rod tie rod replacement (x 1)	30
	C5	Sostituzione cuffia snodo sferico (x 1) Ball joint protection replacement (x 1)	15
	C6	Sostituzione cuffia tirante (x 1) Tie rod protection replacement (x 1)	15
	C8	Revisione cilindro sterzo Steering cylinder overhauling	120

Gruppo riduttore epicicloidale (G1) - Epicyclic reduction gear group (G1)			
	Cod.	Operazione - Operation	Min.
	A1	Sostituzione treno portasatelliti Planetary carrier replacement	20
	A2	Revisione treno portasatelliti (3 sat.) Planetary carrier overhauling (3 gears)	35
		Revisione treno portasatelliti (4 sat.) Planetary carrier overhauling (4 gears)	45

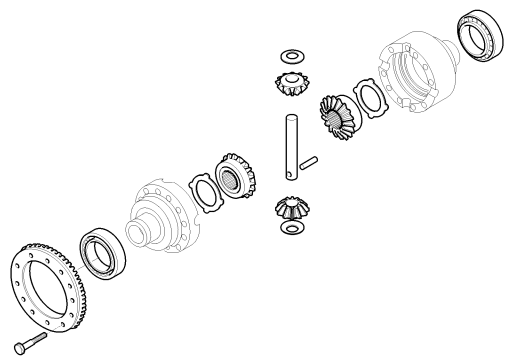
Gruppo mozzo ruota (G1) - Wheel hub group (G1)

	Cod.	Operazione - Operation	Min.
	A3	Sostituzione mozzo f. corona std <i>Wheel carrier replacement</i>	30
	A5	Sostituzione tenuta+cuscinetto mozzo ruota <i>Wheel hub bearing and seal replacement</i>	75
	A6	Sostituzione prigioniero (x 1) <i>Stud replacement (x 1)</i>	5
	A7	Revisione calotta <i>Swivel housing overhauling</i>	90
	A8	Sostituzione calotta <i>Swivel housing replacement</i>	70
	A9	Sostituzione doppio giunto <i>Double U-joint replacement</i>	30
	A10	Revisione doppio giunto <i>Double U-joint overhauling</i>	60
	A11	Sostituzione perno snodo (x 1) <i>King pin replacement (x 1)</i>	30
	A12	Revisione cuscinetto p. snodo (x 1) <i>King pin bearing replacement (x 1)</i>	45
	A14	Sostituzione corona epicicloidale (x 1) <i>Crown gear replacement (x 1)</i>	30

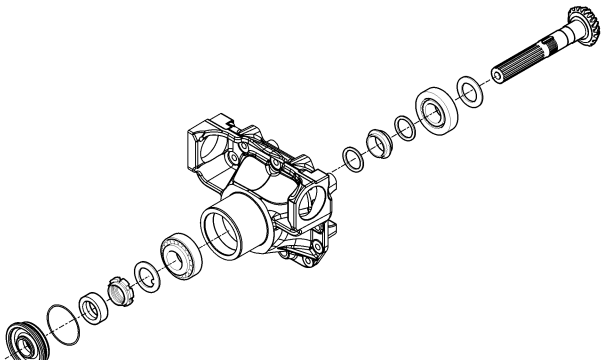
Gruppo supporto differenziale (G2) - Differential support group (G2)

	Cod.	Operazione - Operation	Min.
	B1	Sostituzione differenziale <i>Differential replacement</i>	150
	B4	Sostituzione cuscinetti scatola differenziale <i>Differential housing bearings replacement</i>	180

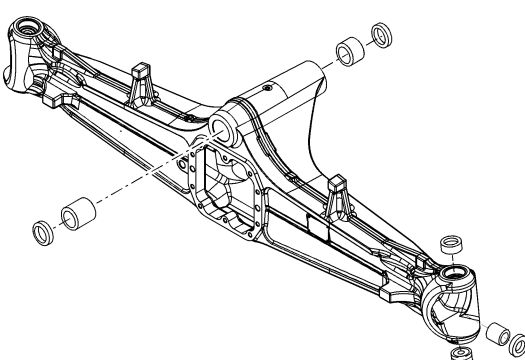
Gruppo differenziale (G2) - Differential group (G2)

	Cod.	Operazione - Operation	Min.
	B1	Sostituzione differenziale <i>Differential replacement</i>	150
	B5	Sostituzione/revisione coppia conica, satelliti, planetari, perni <i>Bevel gear, planetary gears, side gears and spiders replacement/overhauling</i>	240
	B6	Sostituz. limited slip/autoblocc. <i>Limited slip/self locking replacement</i>	150
	B8	Sostituz. cuscinetti scatola differenziale <i>Differential housing bearings replacement</i>	120

Gruppo pignone - Pinion group

	Cod.	Operazione - Operation	Min.
	B3	Cuscinetti pignone <i>Pinion bearings</i>	180
	B2	Sostituz. tenuta pignone/flangia entrata <i>Pinion/input flange seal replacement</i>	30

Gruppo trave (G4) - Axle beam group (G4)

	Cod.	Operazione - Operation	Min.
	D1	Sostituzione trave <i>Axle Beam replacement</i>	180
	D2	Sostituzione rotula sferica (x 1) <i>Spherical bearing replacement (x 1)</i>	45
	D3	Sostituzione tenuta doppio giunto <i>Double U-joint seal replacement</i>	45
	D4	Sostituzione bronzina doppio giunto <i>Double U-joint bush replacement</i>	60
	D5	Sostituzione bronzina pivot <i>Pivot bush replacement</i>	30



Carraro Drive Tech Spa
Headquarters
Via Olmo, 37
35011 Campodarsego
Padova, Italy
www.carrarodrivetech.com

Carraro Drive Tech SpA
Spare Parts Division
Viale del Lavoro, 1 45100 Rovigo, Italy

Carraro Warehouses
Rockford, IL, USA
Pune, India
Haedo, Buenos Aires, Argentina
Qingdao, China
