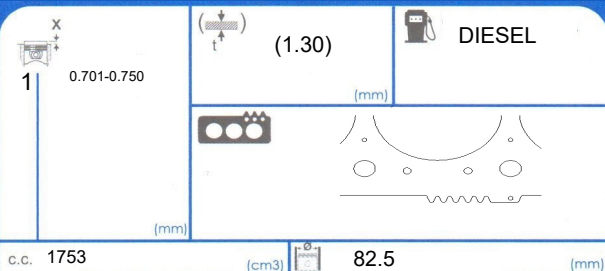


10118930

R010624

FORD, FORD (INDUSTRIAL)



1 BHDA;BHDB;BHPA;C9DA;C9DB;C9DC;F9DA;F9DB;FFBA;FFDA;FFWA;HCPA;HCPB;KHBA;KKDA;KKDB;P7PA;QYBA;QYWA;R2PA;RTN;RWPA

1 **81025100** M12X1.75X136(2),M12X1.75X176.5(8)



1	176.5	1) 2.5 Kpm 2) 5.5 Kpm 3) -90°+5.5 Kpm 4) 90°	5) 90°
136	1) 2.5 Kpm 2) 5.5 Kpm 3) -90°+5.5 Kpm 4) 80°	5) 80°	

(Kp.m)

ROUGHNESS

ALUMINIUM ALUMINIO	0.5 / 1.0 µm	2.3 µm MAX
CAST IRON FUNDICIÓN	1.5 / 1.8 µm	3.8 µm MAX

-90° +
-180°
 <>

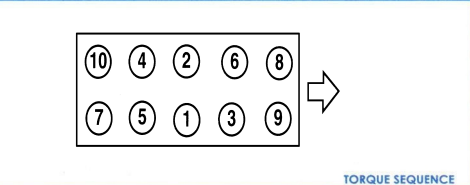
LOOSEN NUT AND TIGHTEN BOLT BY BOLT RESPECTING THE SPECIFIED TORQUE AND ORDER
 AFLOJAR NUT Y APRIAR TORNILLO A TORNELLO CON EL PAR Y ORDEN ESPECIFICADOS

LOOSEN ALL THE BOLTS
 AFLOJAR TODOS LOS TORNILLOS

RUN THE ENGINE UNTIL TOTAL OPENING OF THE THERMOSTAT
 (LET THE ENGINE COOL DOWN FOR 4 HOURS (WITH OPEN BONNET))
 OPEN THE CAP OF THE EXPANSION TANK OF THE WATER COOLING CIRCUIT
 (ROTAR EL MOTOR HASTA LA APERTURA TOTAL DEL TERMOSTATO)
 DEJAR ENRIAR EL MOTOR CUATRO HORAS (CONOPI ABIERTO)
 ABRIR EL TAPON DEL VASO DE EXPANSION DEL CIRCUITO DEL AGUA DE REFRIGERACION

1	176.5	1) 18 lbf 2) 40 lbf 3) -90°+40 lbf 4) 90°	5) 90°
136	1) 18 lbf 2) 40 lbf 3) -90°+40 lbf 4) 80°	5) 80°	

(lb.ft)



TORQUE SEQUENCE

AJUSA IS NOT RESPONSIBLE FOR ANY UPGRADE AFTER THIS DOCUMENT HAD BEEN PRINTED. FOR MORE INFO, PLEASE SCAN THIS QR CODE OR VISIT OUR WEBSITE www.ojusa.es

AJUSA NO SE RESPONSABILIZA DE CUALQUIER ACTUALIZACION POSTERIOR A LA IMPRESION DE ESTE DOCUMENTO. PARA MAYOR INFORMACION CAPTURE CON SU SMARTPHONE EL SIGUIENTE CODIGO QR O VISITE NUESTRA PAGINA WEB www.ojusa.es