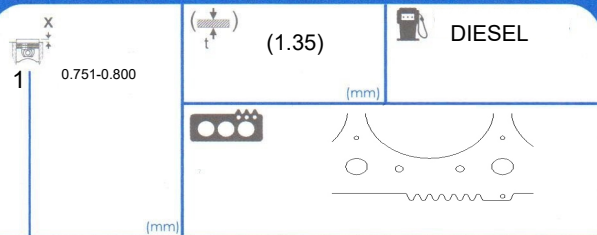


10118940

R010624

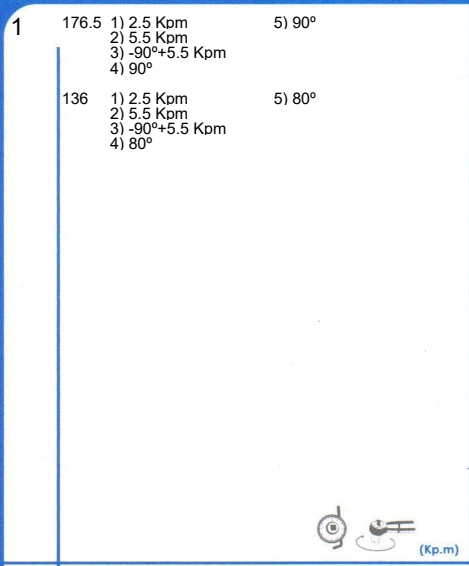
FORD, FORD (INDUSTRIAL)



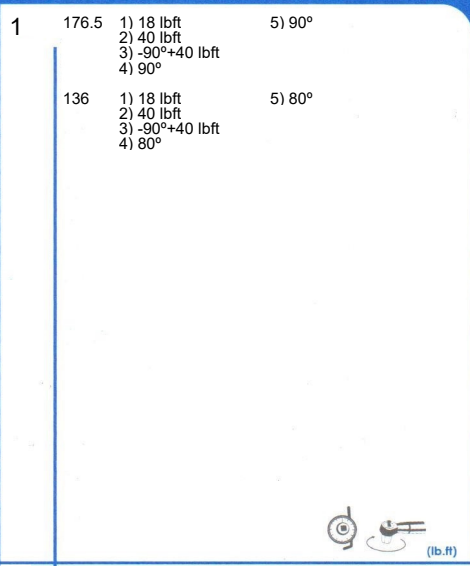
c.c. 1753 (cm3) 82.5 (mm)

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)



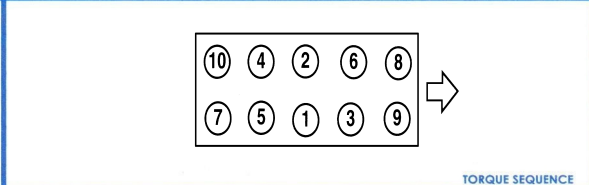
1 NO RETIGHTENING



1 NO RETIGHTENING

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

-180°
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
RODAR EL MOTOR HASTA LA APERTURA TOTAL DEL TERMOESTATO
DEJAR ENfriAR EL MOTOR CUATRO HORAS (CON EL CAPOT ABIERTO)
ABRIR EL TAPÓN DEL VASO DE EXPANSIÓN DEL CIRCUITO DEL AGUA DE REFRIGERACIÓN

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 ACTUALIZACIÓN POSTERIOR A LA IMPRESIÓN DE ESTE DOCUMENTO. PARA MAYOR INFORMACIÓN CAPTURE CON SU SMARTPHONE EL SIGUIENTE CÓDIGO QR O VISITE NUESTRA PÁGINA WEB www.ojusa.es