

CAmb74000

MANUALE DI RIPARAZIONE
REPAIR MANUAL

ASSALE ANTERIORE - *FRONT AXLE*
Mod. 26.16 - 26.22

Indice**Index**

INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA	2	SAFETY INSTRUCTIONS	2
Indicazioni generali per la sicurezza	3	<i>General safety recommendations</i>	3
Informazioni per la sicurezza	4	<i>Safety information</i>	4
Precauzioni generali	7	<i>General precautions</i>	7
INFORMAZIONI GENERALI	16	GENERAL INFORMATION	16
Utilizzo del manuale	17	<i>Manual use</i>	17
Proprietà delle informazioni	18	<i>Information property</i>	18
Convenzioni e definizioni	19	<i>Agreements and definitions</i>	19
Indicazioni generali	23	<i>General description</i>	23
Indicazioni speciali	24	<i>Special recommendations</i>	24
CARATTERISTICHE GENERALI	29	GENERAL SPECIFICATIONS	29
Uso previsto	30	<i>Intended use</i>	30
Identificazione del prodotto	30	<i>Product identification</i>	30
Descrizione generale	31	<i>General description</i>	31
Caratteristiche Tecniche	32	<i>Technical Features</i>	32
Manutenzione e cambio olio	42	<i>Maintenance and oil change</i>	42
Grasso al montaggio	47	<i>Grease in assembly</i>	47
Adesivi e coppie di serraggio	48	<i>Adhesives and tightening torques</i>	48
SMONTAGGIO E ASSEMBLAGGIO	51	DISASSEMBLY AND ASSEMBLY	51
Gruppo cilindro sterzo	52	<i>Steering cylinder group</i>	52
Gruppo riduttore epicicloidale	56	<i>Epicyclic reduction gear group</i>	56
Gruppo mozzo ruota	64	<i>Wheel hub group</i>	64
Gruppo supporti	78	<i>Trunnions group</i>	78
Gruppo supporto differenziale	82	<i>Differential support group</i>	82
Gruppo differenziale	96	<i>Differential group</i>	96
Gruppo pignone	99	<i>Pinion group</i>	99
Gruppo trave	108	<i>Axle beam group</i>	108
Convergenza/angolo di sterzata	111	<i>Toe-in/steering angle</i>	111
Interventi speciali	118	<i>Special repair operations</i>	118
Prove dopo montaggio	126	<i>Testing after assembly</i>	126
RICERCA GUASTI	127	TROUBLESHOOTING	127
Controllo ed esame dei guasti	130	<i>Troubleshooting</i>	132
Diagnosi per problemi all'assale	134	<i>Axle problem and diagnosis</i>	135
ATTREZZATURE SPECIALI	136	SPECIAL TOOLS	136
Attrezzature speciali	137	<i>Special tools</i>	137
TEMPI DI RIPARAZIONE	145	SERVICE OPERATIONS TIME	145
Prontuario dei tempi di riparazione	146	<i>Service operations time schedule</i>	146

A

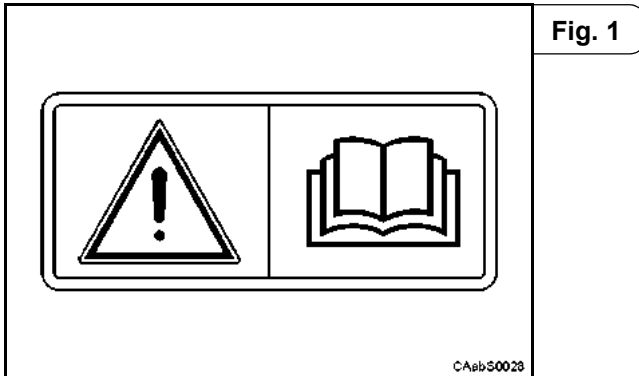
INFORMAZIONI SULLA
SICUREZZA

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 DRIVE TECH 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.

È 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!

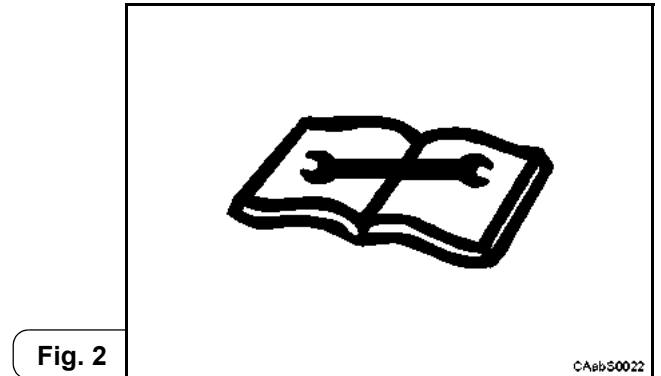
Seguite i suggerimenti e le raccomandazioni per operare in sicurezza.

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 DriveTech 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 DRIVE TECH 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 DriveTech 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 Standards), 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

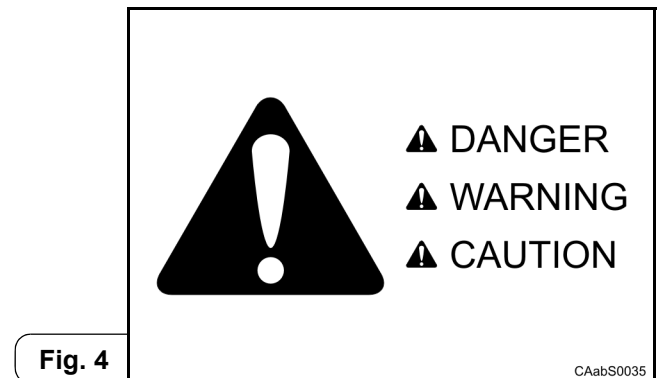
The safety information is composed of three main elements:

- 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.2.1 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	Livello di rischio ↑ max min	PERICOLO DANGER	↑ max min Hazard level	Serious personal injury
Possibili gravi danni a persone		AVVERTENZA WARNING		Possible serious personal injury
Possibili danni moderati a persone		ATTENZIONE CAUTIONS		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 CAUTIONS	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.

Tab. 2 Meaning of signal words

A.2.2 Esempi applicativi

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

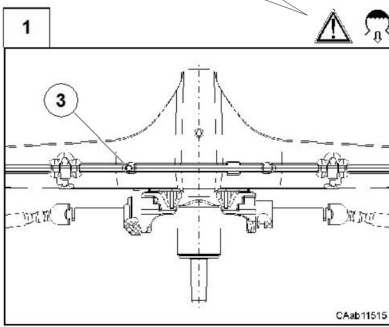
Nota: nel caso in cui vengano dati in gruppo una serie di messaggi di sicurezza, un solo simbolo di sicurezza viene utilizzato prima di tale gruppo o della relativa sezione, in accordo con quanto specificato dalla normativa ANSI Z535.6.

A.2.2 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.

SIMBOLO DI ALLARME
SAFETY ALERT SYMBOL



SIMBOLO DI ALLARME
SAFETY ALERT SYMBOL



AVVERTENZA

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

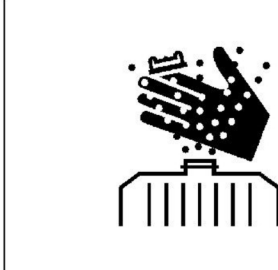


Fig. 30

- 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

TERMINI DI SEGNALAZIONE
SIGNAL WORDS

AVVERTENZA: 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.

WARNING: 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.

TERMINI DI SEGNALAZIONE
SIGNAL WORD

AVVERTENZA

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

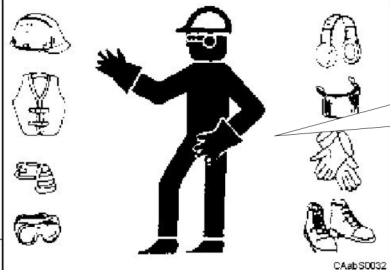


Fig. 31

- 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.

MESSAGGI DI SICUREZZA
SAFETY MESSAGES

MESSAGGI DI SICUREZZA
SAFETY MESSAGES

CAAb03405

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 DRIVE TECH 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 DRIVE TECH 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 DRIVE TECH 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 DRIVE TECH SpA declines any responsibility.

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

▲ CAUTIONS

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.

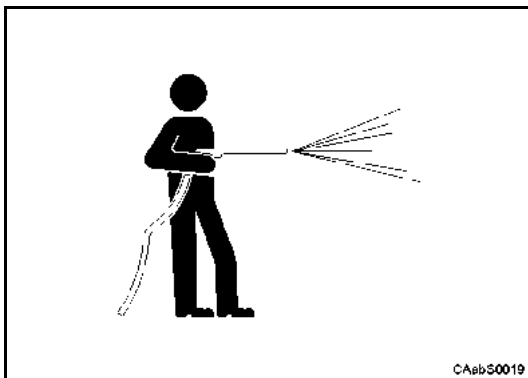


Fig. 5

- 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).

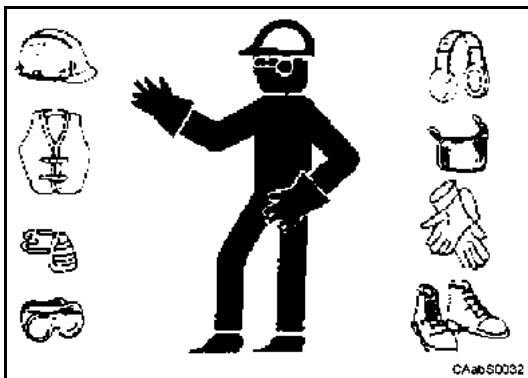


Fig. 7

- 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.

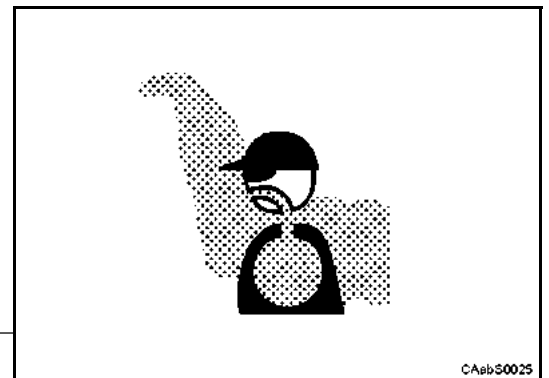


Fig. 6

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

▲ WARNING

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

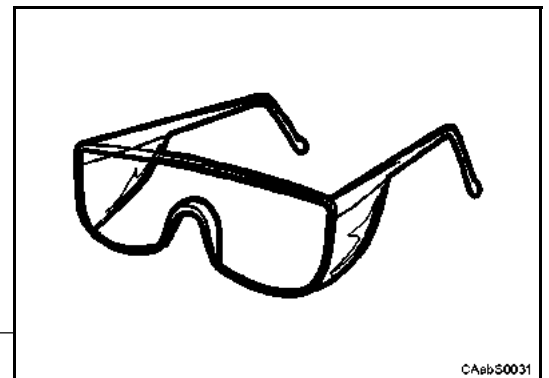


Fig. 8

- 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.

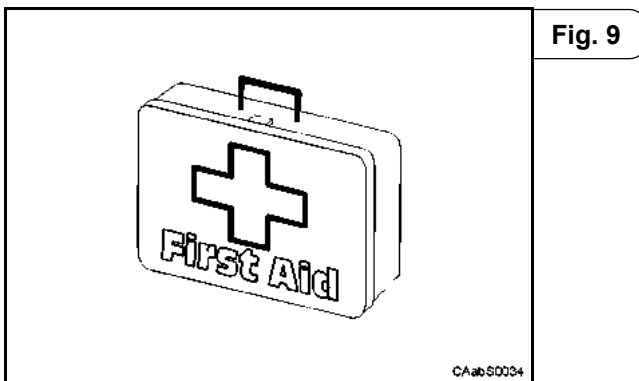
8 Non indossare sciarpe, cravatte o altri indumenti pendenti. Assicurare i capelli lunghi dietro la testa e/o indossare una cuffia protettiva.

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).

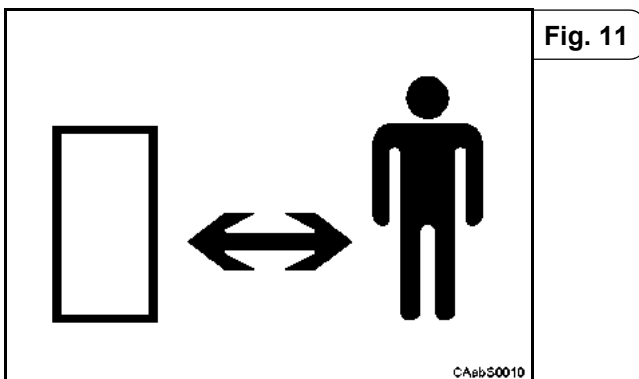
In caso d'infortunio è indispensabile richiedere rapidamente l'intervento del medico.



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).

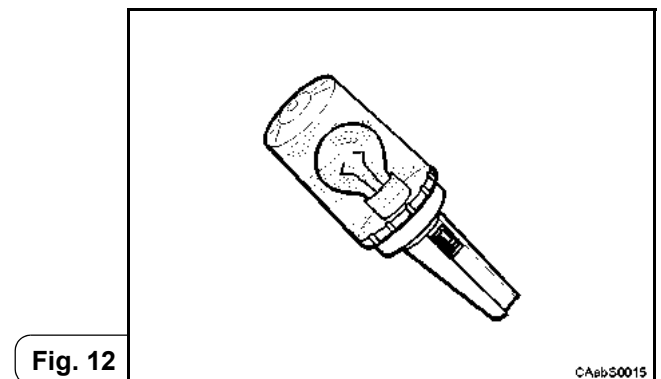
In case of accident it is indispensable to quickly ask for a medical intervention.



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 DRIVE TECH 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).

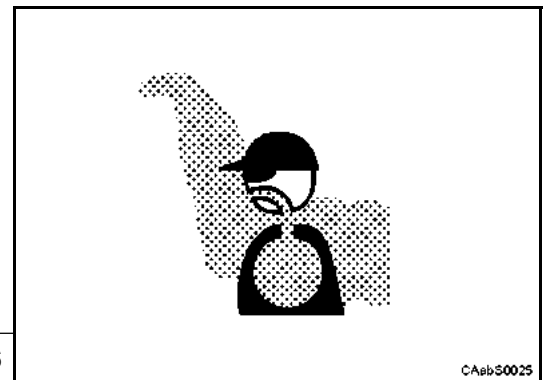


Fig. 16

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.

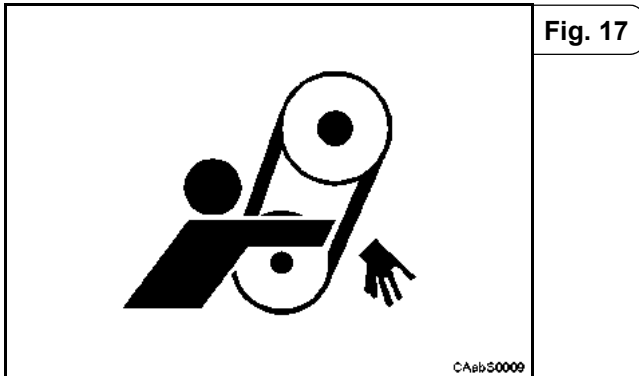
All the CARRARO DRIVE TECH SpA products are in agreement with the Italian legislation and with the European Community technical requirements.

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.

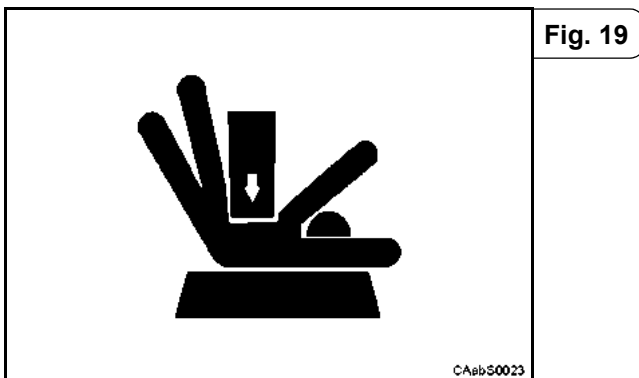
▲ PERICOLO

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.

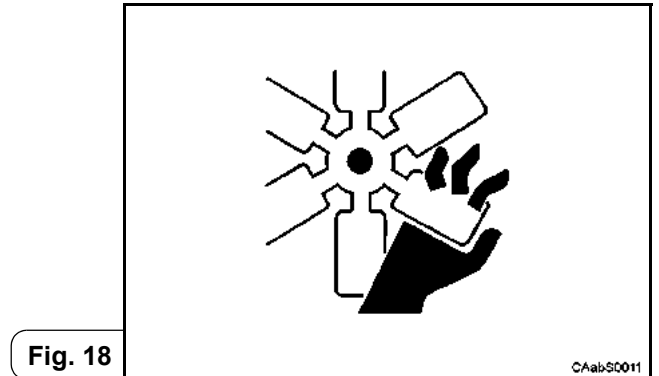
- Predisporre sempre attrezzi ed utensili ordinatamente su un adatto banco di lavoro.

A.3.1 Residual risks elimination

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

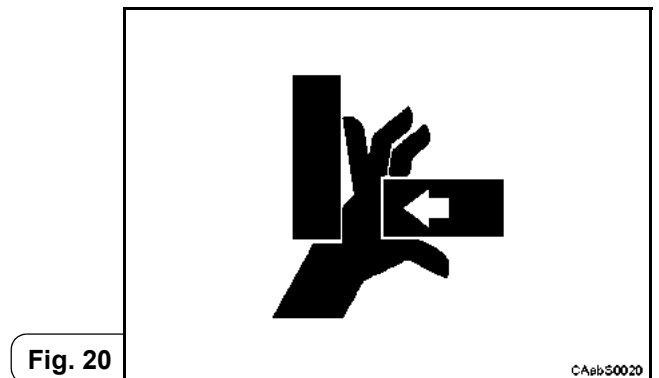
▲ DANGER

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.

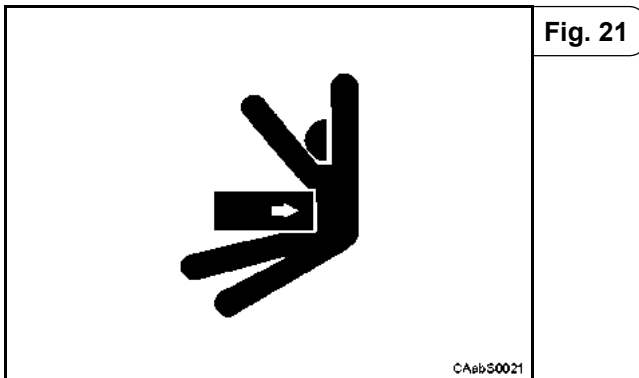
- Always predispose the tools and the devices on a suitable workbench, in an orderly way.

- 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.

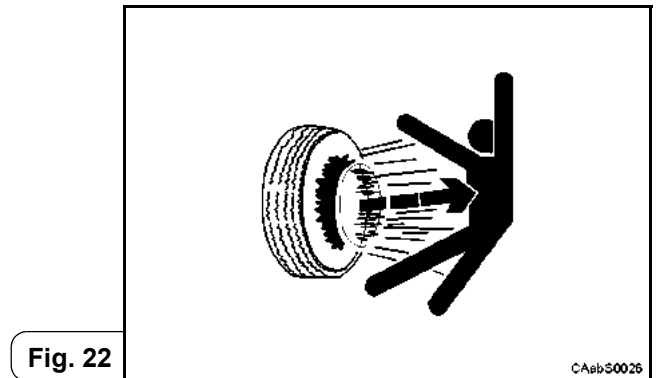


- *Do not use unstable shelves or not flat surfaces as workbench.*
- *The serviced group and used tools must be always arranged in a stable position, in order to avoid all the unstable equilibrium situations.*

▲ DANGER

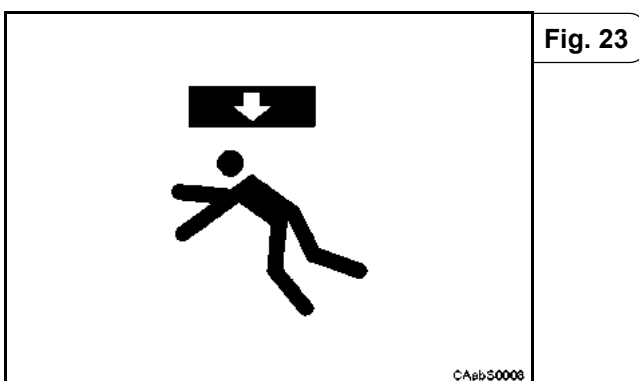
Risk due to violent ejection of objects from the machine

- *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.*



▲ PERICOLO

Rischio dovuto alla caduta o allo sganciamento di oggetti.

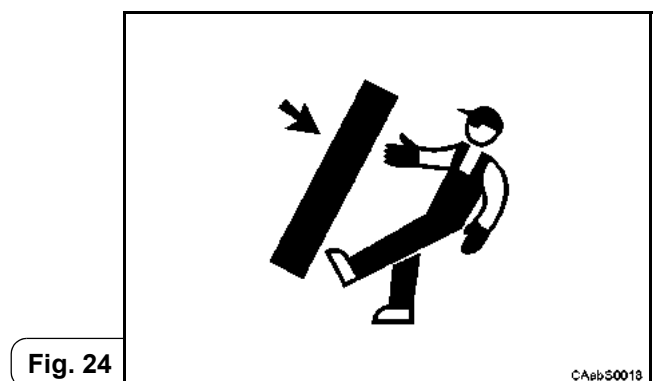


- Questi rischi residui e le procedure per eliminarli completamente, sono evidenziati dettagliatamente nelle procedure di montaggio e smontaggio. Seguire attentamente, durante la manutenzione, tutte le procedure di sicurezza indicate nel manuale.
- Prima di ogni operazione assicurare le parti pesanti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



- 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.

▲ PERICOLO

Rischio dovuto all'inhalazione 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.

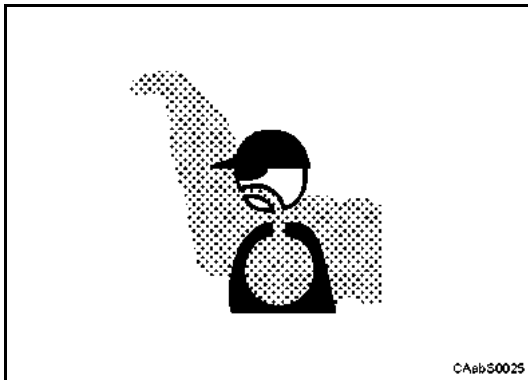


Fig. 25

▲ 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 DRIVE TECH SpA. Smaltire i rifiuti liquidi e solidi raccolti secondo le normative vigenti nell'ambiente di lavoro in cui si opera.

- *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.*

▲ 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.*

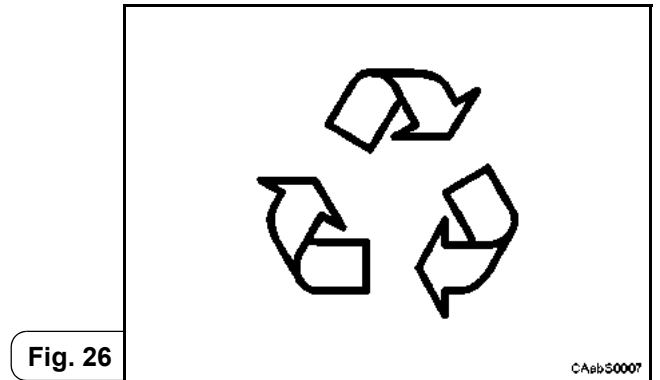


Fig. 26

▲ CAUTIONS

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

- *During the CARRARO DRIVE TECH SpA products maintenance operations, use the proper container for the liquid and for the solid waste raising. Drain the raised 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

- 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.

▲ AVVERTENZA

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



Fig. 29

- 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

▲ DANGER

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

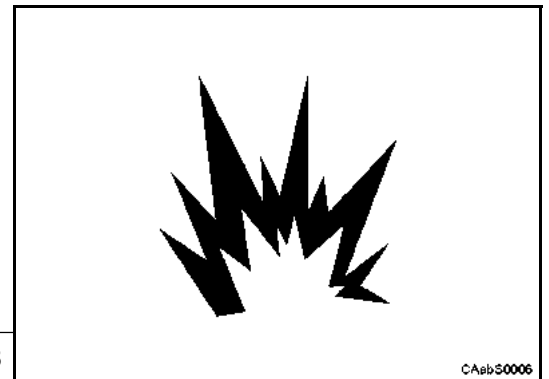


Fig. 28

- *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.*

▲ WARNING

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

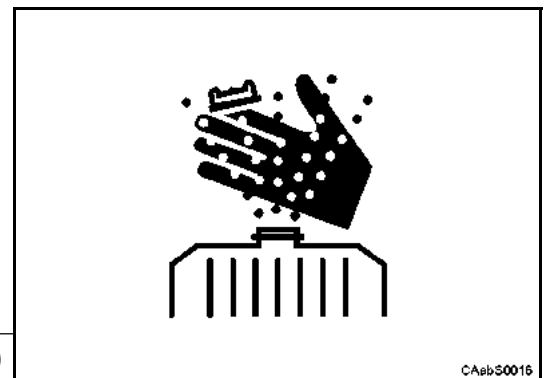


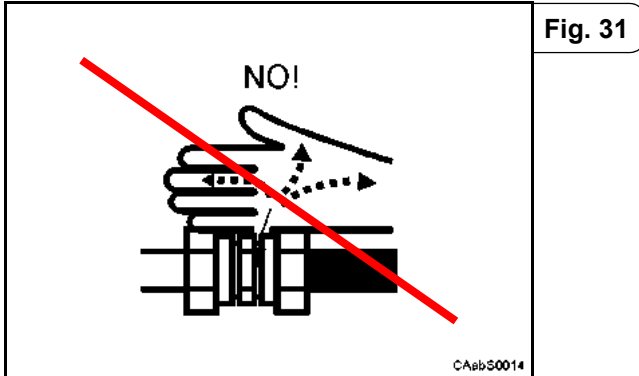
Fig. 30

- *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.*

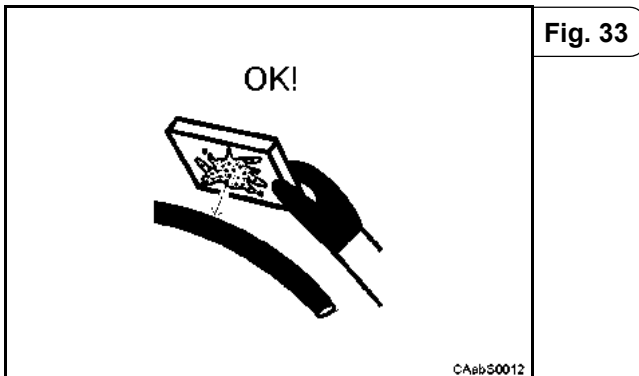
⚠ AVVERTENZA

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

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



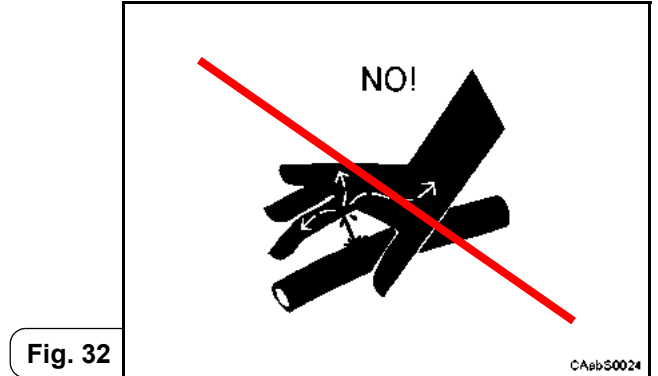
- Evitare la ricerca di eventuali perdite di fluido da condotti in pressione con le mani o altre parti del corpo (Fig. 32), utilizzare le attrezzature preposte o comunque elementi non infiammabili (Fig. 33).



⚠ WARNING

Risk due to boiling fluids ejection or pressured fluids ejection

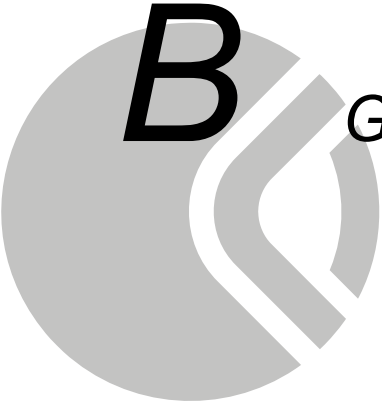
- Wear the personal protective clothes, in agreement with the current regulations



- 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 Drive Tech 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.

Attenzione: 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 Drive Tech SpA ensure the longest life of product and avoid future impairment caused by not authorized repairing.

Warning: *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 DRIVE TECH 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 DRIVE TECH 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 informations. All rights reserved.

No part of this manual may be reproduced, in any form or by any means, without prior written permission of CARRARO DRIVE TECH 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 DRIVE TECH 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 Drive Tech Spa
Via Olmo, 37
35011 Campodarsego (Pd) Italia
Tel. +39 049 9219111
Fax +39 049 9289111
www.carrarodrivetech.com

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).

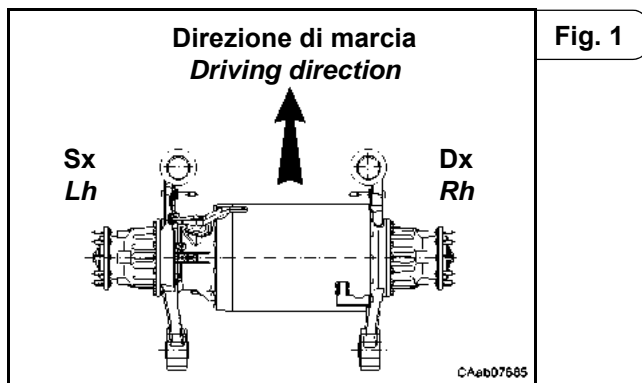


Fig. 1

Solo per gli assali con pignone

Lato sinistro assale: parte sinistra dell'assale guardandolo dall'albero del pignone verso il pignone stesso (Fig. 2).

Lato destro assale: parte destra dell'assale guardandolo dall'albero del pignone verso il pignone stesso (Fig. 2).

Convenzioni tipografiche

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

Attenzione: procedure la cui totale o parziale inosservanza può produrre danni alla macchina o alle apparecchiature ad essa collegate.

Pericolo: procedure la cui totale o parziale inosservanza può produrre lesioni o danni all'operatore.

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.

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).

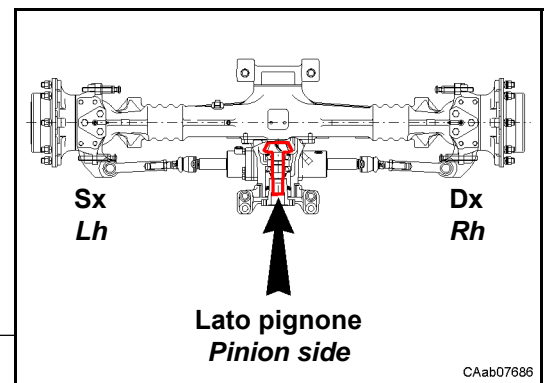


Fig. 2

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 (Fig. 2).

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

Typographic agreements

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

Warning: warning indications point out the procedures, whose partial or complete non-observance can damage the machine or the connected equipment.

Danger: danger indications point out the procedures, whose partial or complete non-observance can injure the operator.

Measurements

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




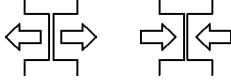



Tabella di conversione unità di misura

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	SIMBOLI/SYMBOLS	DESCRIPTION
<p>ATTENZIONE/PERICOLO Seguire attentamente le istruzioni nel manuale per evitare di provocare danni a persone o cose; seguire anche tutte le normative di sicurezza vigenti in relazione all'ambiente di lavoro in cui si opera.</p> <p>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; also follow all the current security regulations, in relationship/agreement with the operative working ambient.</p> <p>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-filtri. L'utilizzo di ricambi NON originali Carraro comporta la decadenza della garanzia sulla macchina.</p> <p>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-filters. The NOT original Carraro spare parts use causes the loss of the machine warranty.</p> <p>Note: when this symbol is encountered, it is recommended to follow the described procedure as well as the section B.5 warnings.</p>
<p>RIEMPIMENTO o 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.</p> <p>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 OR OIL LEVEL/ 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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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-giochi. Seguire con estrema cura le istruzioni descritte per ottenere il miglior risultato.</p> <p>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-backlash. Follow carefully the indicated instructions to obtain the best result.</p> <p>Note: do not follow carefully the Carraro indications can causes serious damages to the machine; these damages are not warranty covered.</p>

DESCRIZIONE	SIMBOLI/SYMBOLS	DESCRIPTION
<p>ATTREZZATURE SPECIALI Si raccomanda l'utilizzo delle attrezzature descritte senza ricorrere a sistemi non collaudati che non garantiscono un buon risultato.</p>		<p>SPECIAL TOOLS <i>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.</i></p>
<p>APPLICAZIONE DI ADESIVI E SIGILLANTI Utilizzare solo i prodotti 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.</p>		<p>ADHESIVE AND SEALING FLUIDS 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.</p>
<p>TRACCIATURA Eseguire le operazioni descritte nell'ordine prestabilito.</p>		<p>MARKING <i>Carry out the described operations in the pre-established order.</i></p>
<p>SMONTAGGIO/MONTAGGIO DI PARTICOLARI INGOMBRI O SOTTOGRUPPI</p>		<p>DISASSEMBLY/ASSEMBLY OF BULKY PARTS OR SUBASSEMBLIES</p>
<p>ATTENZIONE: 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.</p>		<p>WARNING: 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.</p>
<p>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.</p>		<p>CLEANING CAREFULLY <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.</p>
<p>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.</p>		<p>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></p>

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).

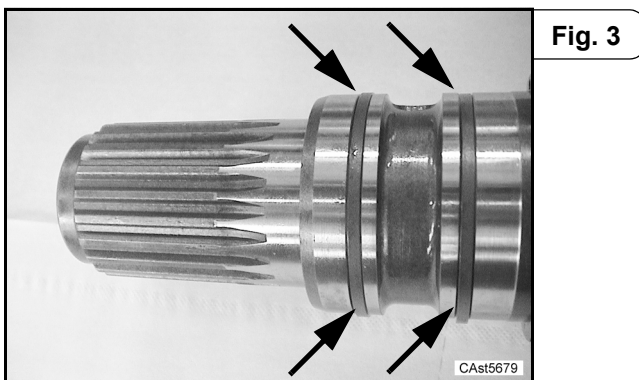


Fig. 3

- 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).

Attenzione: 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).

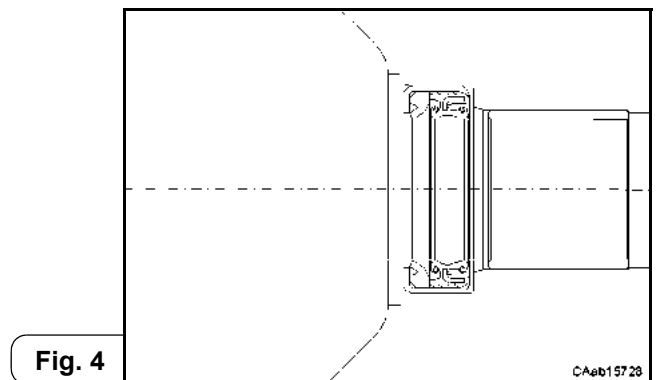


Fig. 4

- 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).

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

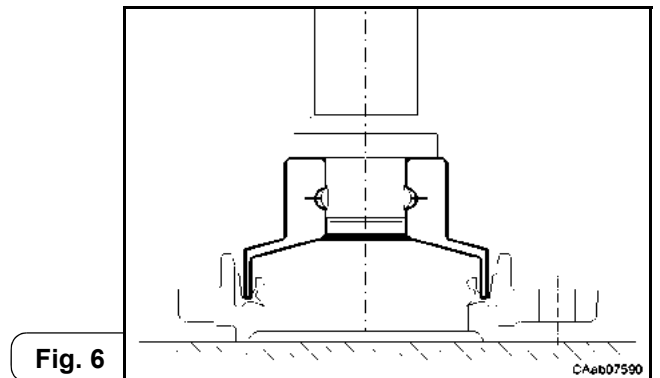


Fig. 6

Anelli OR

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



Fig. 7

CAAb14265

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.

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).



Fig. 9

CAAb08255

O-rings

Lubricate adeguatamente prima di inserirli nella giusta sede e evitare l'arrotolamento durante l'inserimento dell'albero (Fig. 7).

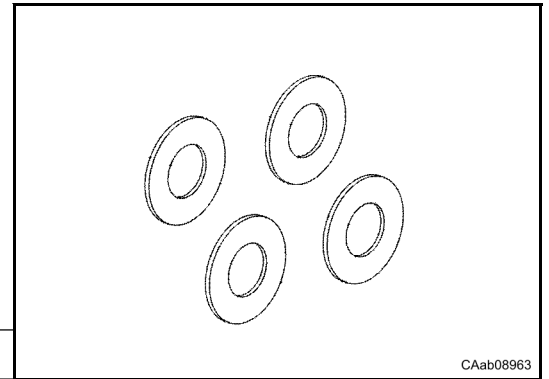


Fig. 8

CAAb08963

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.

Bearings

Respect the following recommendations during the bearings assembly:

- Before reassembling the bearings, clean, check and lubricate them.
- Its 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).

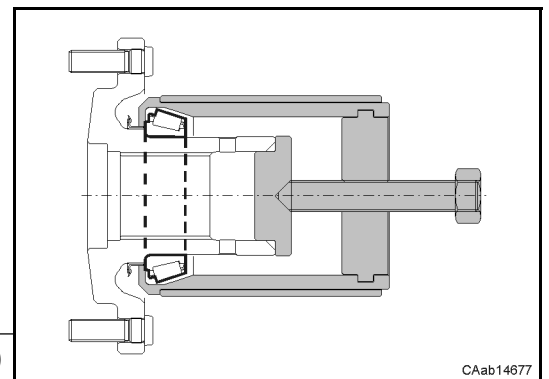


Fig. 10

CAAb14677

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. 11).
- Le spine elastiche a spirale invece non necessitano di alcun orientamento.

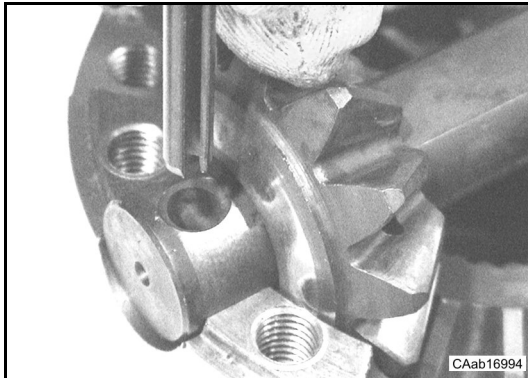


Fig. 11

Adesivi e sigillanti

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

- Usare adesivi e sigillanti secondo le specifiche del produttore.
- 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. 12).
- 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 delle vigenti norme.

Split pins

Respect the following recommendations during the split pins assembly:

- Before assembling elastic pins, make sure that the notch is oriented towards the stressing force (Fig. 11).
- Spiral elastic pins do not need orientation.

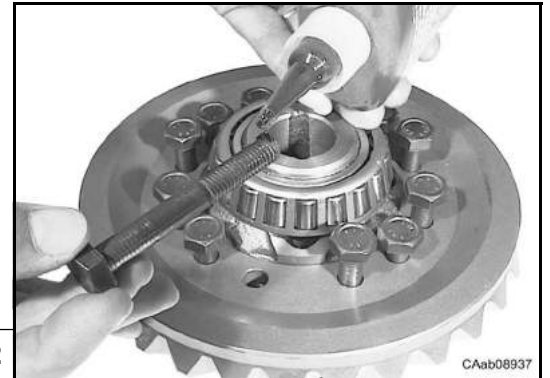


Fig. 12

Adhesive and sealant

Respect the following recommendations during the adhesive and sealant application:

- Use adhesive and sealant as advised by manufacturer specifications.
- 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. 12) 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

Warning: disposal of used oil must be done according to laws.

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.

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. 13).
- Controllare che tutti gli ingranaggi non presentino avarie od usure eccessive delle dentature: gli smussi dei denti non devono essere deteriorati (Fig. 14).

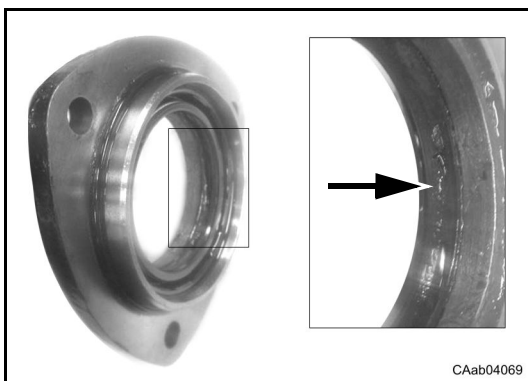


Fig. 13

CAab04069

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.

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 which are worn out or damaged (Fig. 13).
- Gears should not be spoiled and teething should not be excessively worn out. Teeth smoothing should not be deteriorated (Fig. 14).

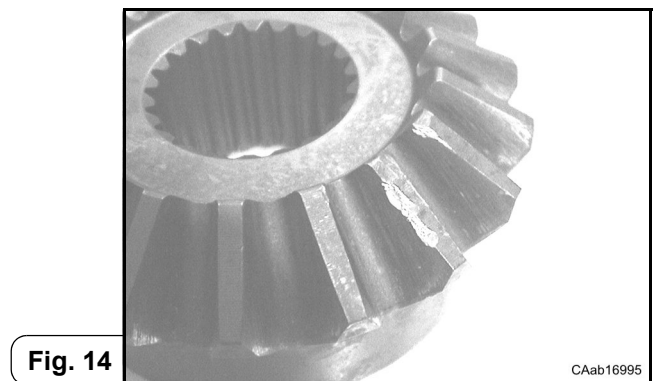


Fig. 14

CAab16995

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

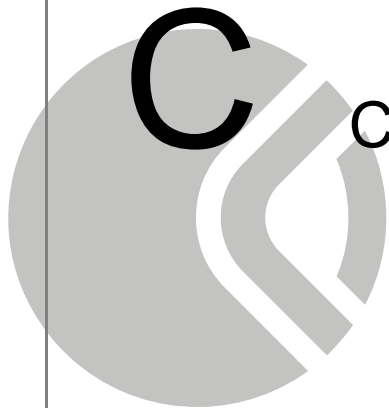
Per ottenere una corretta lubrificazione ed una esatta temperatura di funzionamento negli assali CARRARO DRIVE TECH SpA, è importante usare i lubrificanti raccomandati, mantenendone il livello costante secondo quanto indicato nel presente manuale.

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 DRIVE TECH 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.



CARATTERISTICHE GENERALI



GENERAL SPECIFICATIONS

C.1 Uso previsto

Questo assale è stato progettato e costruito per essere installato in veicoli di tipo industriale 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 DRIVE TECH 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 DRIVE TECH SpA.

C.1 Intended use

This axle has been designed and manufactured to be mounted on industrial machines 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

If the axle is used for any other purpose than the one foreseen, CARRARO DRIVE TECH SpA declines any responsibility regarding damages or accidents caused by it. All consequences will be at the expense of the client.

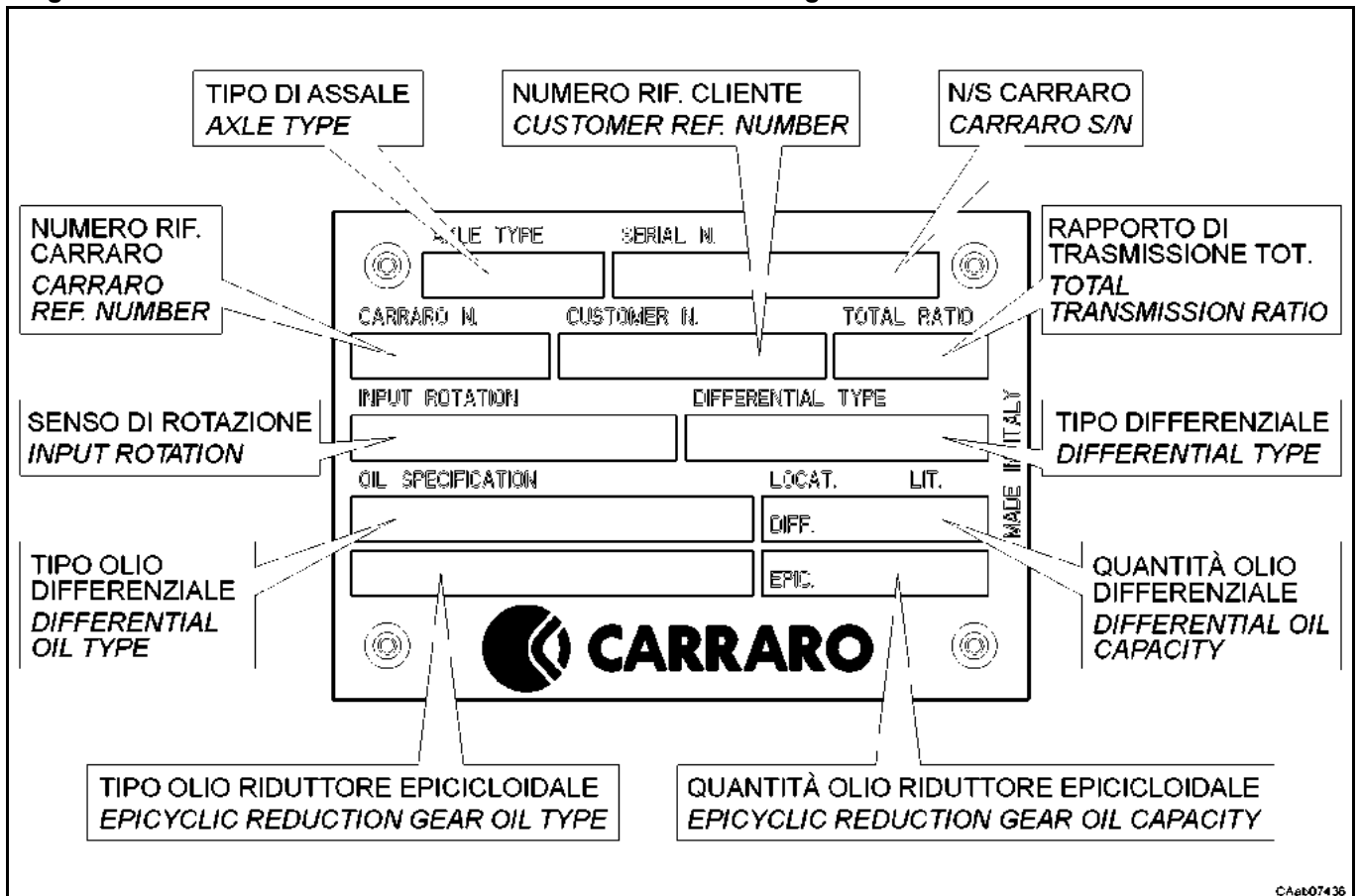
However, when used as foreseen, operational formalities as well as regular maintenance repair specifications given by CARRARO DRIVE TECH SpA are to be observed strictly.

C.2 Identificazione del prodotto

C.2 Product identification

Targhetta di identificazione dell'assale

Axle tag



C.3 Descrizione generale

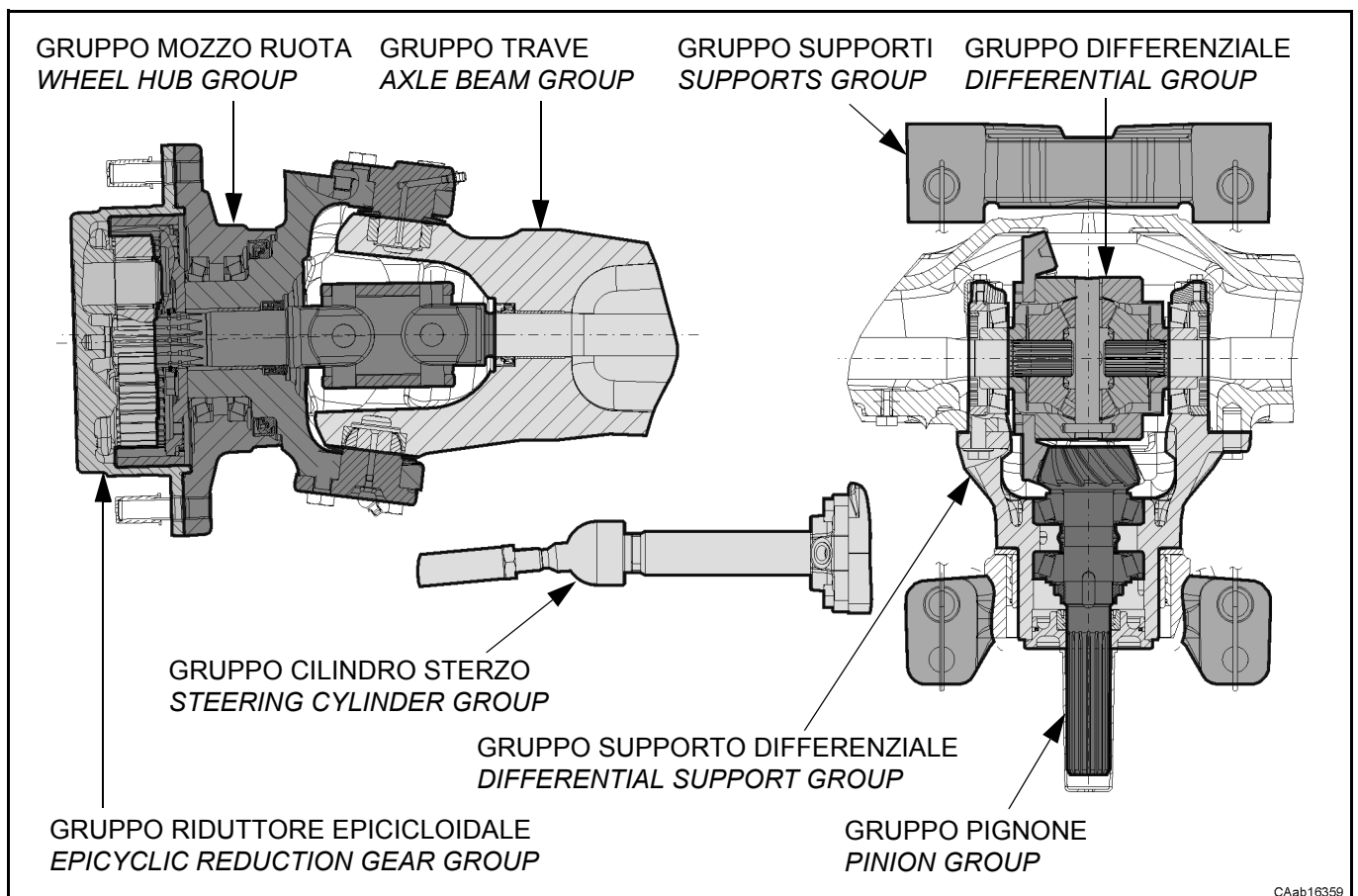
L'assale descritto in questo manuale è costituito dai seguenti gruppi:

- CILINDRO STERZO: componenti del cilindro di sterzo con gli elementi di regolazione
- RIDUTTORE EPICICLOIDALE: treno portasatelliti con elementi di riduzione
- MOZZO RUOTA: elementi di supporto della ruota
- SUPPORTI: elementi di fissaggio dell'assale al veicolo
- SUPPORTO DIFFERENZIALE: struttura di supporto del differenziale e di registrazione della coppia conica
- DIFFERENZIALE: scatola differenziale e corona della coppia conica
- PIGNONE: pignone con gli elementi di registrazione e supporto
- TRAVE: struttura di supporto principale dell'assale

C.3 General description

The axle described in this manual consists mainly of following groups:

- *STEERING CYLINDER: steering cylinder parts with adjusting system components*
- *EPICYCLIC REDUCTION GEAR: planetary carrier with reduction/transmission parts*
- *WHEEL HUB: wheel support parts containing the epicyclic reduction gears*
- *SUPPORTS: axle's trunnion parts to install the axle on the vehicle*
- *DIFFERENTIAL SUPPORT: differential housing with ring bevel gear adjusting system*
- *DIFFERENTIAL: differential parts with ring bevel gear*
- *PINION: pinion with adjusting and support parts*
- *AXLE BEAM: load-bearing shell structure of the axle*



C.4 Caratteristiche Tecniche**C.4 Technical Features**

ASSALI ANTERIORI A 2 RUOTE STERZANTI 2 WHEEL STEER FRONT AXLES			
Modello assale Axle Model	Colore assale Axle Color	Codice Riferimento VOLVO VOLVO Part Number	Codice Rif. CARRARO CARRARO Part Number
26.22	GRIGIO / GRAY	16214835	CA399943
26.16	GRIGIO / GRAY	16214834	CA399979
26.16	GRIGIO / GRAY	16214833	CA218693
---	---	---	CA ---
---	---	---	CA ---
---	---	---	CA ---
---	---	---	CA ---
---	---	---	CA ---
---	---	---	CA ---
---	---	---	CA ---
---	---	---	CA ---
---	---	---	CA ---
---	---	---	CA ---
---	---	---	CA ---

MACCHINA	Assale anteriore - Front axle	<i>MACHINE</i>
CODICE	CA399943	<i>CODE</i>
MODELLO	26.22	<i>MODEL</i>
TIPO DIFFERENZIALE	Open	<i>DIFFERENTIAL TYPE</i>

DESCRIZIONE	VALORI VALUES	DESCRIPTION
Peso a secco	313 kg	<i>Dry weight</i>
Convergenza	A - $\frac{0}{2}$	<i>Toe-in</i>
Riduzione coppia conica	2.667/1	<i>Bevel gear ratio</i>
Riduzione riduttore epicicloidale	6.000/1	<i>Epicyclic reduction gear ratio</i>
Riduzione totale	16.000/1	<i>Total ratio</i>
Rotazione in entrata		<i>Input rotation</i>
SENSO ORARIO	●	<i>CLOCK WISE (C.W.)</i>
SENSO ANTIORARIO	○	<i>COUNTER CLOCK WISE (C.C.W.)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO/ASSEMBLY MAIN DATA

Gioco di accoppiamento coppia conica	0.18 ÷ 0.28 mm	<i>Bevel gear set backlash</i>
Prearico cuscinetti pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_p = 92 \div 137$ N	<i>Pinion bearings preloading⁽¹⁾ (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Prearico tot. cuscinetti corona-pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_T = (F_p + 34.4) \div (F_p + 51.6)$ N	<i>Total preloading⁽¹⁾ of pinion-ring gear bearings (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone misurata senza anello di tenuta	$M_p = 1.6 \div 2.4$ Nm	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone misurata senza a. di tenuta	$M_T = (M_p + 0.60) \div (M_p + 0.90)$ Nm	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
(1) Solo per nuovi cuscinetti		<i>(1) Only for new bearings</i>

MACCHINA	Assale anteriore - Front axle	<i>MACHINE</i>
CODICE	CA399979	<i>CODE</i>
MODELLO	26.16	<i>MODEL</i>
TIPO DIFFERENZIALE	Open	<i>DIFFERENTIAL TYPE</i>

DESCRIZIONE	VALORI VALUES	DESCRIPTION
Peso a secco	270 kg	<i>Dry weight</i>
Convergenza	A - $\frac{0}{2}$	<i>Toe-in</i>
Riduzione coppia conica	2.500/1	<i>Bevel gear ratio</i>
Riduzione riduttore epicicloidale	6.000/1	<i>Epicyclic reduction gear ratio</i>
Riduzione totale	15.000/1	<i>Total ratio</i>
Rotazione in entrata		<i>Input rotation</i>
SENSO ORARIO	●	<i>CLOCK WISE (C.W.)</i>
SENSO ANTIORARIO	○	<i>COUNTER CLOCK WISE (C.C.W.)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO/ASSEMBLY MAIN DATA

Gioco di accoppiamento coppia conica	0.15÷0.30 mm	<i>Bevel gear set backlash</i>
Prearico cuscinetti pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_p = 92 \div 137$ N	<i>Pinion bearings preloading⁽¹⁾ (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Prearico tot. cuscinetti corona-pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_T = (F_p + 36.7) \div (F_p + 55.1)$ N	<i>Total preloading⁽¹⁾ of pinion-ring gear bearings (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone misurata senza anello di tenuta	$M_p = 1.6 \div 2.4$ Nm	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone misurata senza a. di tenuta	$M_T = (M_p + 0.64) \div (M_p + 0.96)$ Nm	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
(1) Solo per nuovi cuscinetti		<i>(1) Only for new bearings</i>

MACCHINA	Assale anteriore - Front axle	<i>MACHINE</i>
CODICE	CA218693	<i>CODE</i>
MODELLO	26.16	<i>MODEL</i>
TIPO DIFFERENZIALE	Open	<i>DIFFERENTIAL TYPE</i>

DESCRIZIONE	VALORI VALUES	DESCRIPTION
Peso a secco	270 kg	<i>Dry weight</i>
Convergenza	A - $\frac{0}{2}$	<i>Toe-in</i>
Riduzione coppia conica	2.285/1	<i>Bevel gear ratio</i>
Riduzione riduttore epicicloidale	6.000/1	<i>Epicyclic reduction gear ratio</i>
Riduzione totale	13.716/1	<i>Total ratio</i>
Rotazione in entrata		<i>Input rotation</i>
SENSO ORARIO	●	<i>CLOCK WISE (C.W.)</i>
SENSO ANTIORARIO	○	<i>COUNTER CLOCK WISE (C.C.W.)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO/ASSEMBLY MAIN DATA

Gioco di accoppiamento coppia conica	0.15÷0.30 mm	<i>Bevel gear set backlash</i>
Prearico cuscinetti pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_p = 92 \div 137$ N	<i>Pinion bearings preloading⁽¹⁾ (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Prearico tot. cuscinetti corona-pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_T = (F_p + 40.1) \div (F_p + 60.2)$ N	<i>Total preloading⁽¹⁾ of pinion-ring gear bearings (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone misurata senza anello di tenuta	$M_p = 1.6 \div 2.4$ Nm	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone misurata senza a. di tenuta	$M_T = (M_p + 0.70) \div (M_p + 1.05)$ Nm	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
(1) Solo per nuovi cuscinetti		<i>(1) Only for new bearings</i>

MACCHINA	Assale anteriore - Front axle	<i>MACHINE</i>
CODICE	CA - - -	<i>CODE</i>
MODELLO	- - -	<i>MODEL</i>
TIPO DIFFERENZIALE	- - -	<i>DIFFERENTIAL TYPE</i>

DESCRIZIONE	VALORI VALUES	DESCRIPTION
Peso a secco	- - - kg	<i>Dry weight</i>
Convergenza	$A - \frac{0}{2}$	<i>Toe-in</i>
Riduzione coppia conica	- - - /1	<i>Bevel gear ratio</i>
Riduzione riduttore epicicloidale	- - - /1	<i>Epicyclic reduction gear ratio</i>
Riduzione totale	- - - /1	<i>Total ratio</i>
Rotazione in entrata		<i>Input rotation</i>
SENSO ORARIO	○	<i>CLOCK WISE (C.W.)</i>
SENSO ANTIORARIO	○	<i>COUNTER CLOCK WISE (C.C.W.)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO/ASSEMBLY MAIN DATA		
Gioco di accoppiamento coppia conica	- - - ÷ - - - mm	<i>Bevel gear set backlash</i>
Prearico cuscinetti pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_p = - - - \div - - - \text{ N}$	<i>Pinion bearings preloading⁽¹⁾ (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Prearico tot. cuscinetti corona-pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_T = (F_p + - - -) \div (F_p + - - -) \text{ N}$	<i>Total preloading⁽¹⁾ of pinion-ring gear bearings (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone misurata senza anello di tenuta	$M_p = - - \div - - \text{ Nm}$	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone misurata senza a. di tenuta	$M_T = (M_p + - -) \div (M_p + - -) \text{ Nm}$	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
(1) Solo per nuovi cuscinetti		<i>(1) Only for new bearings</i>

MACCHINA	Assale anteriore - Front axle	<i>MACHINE</i>
CODICE	CA - - -	<i>CODE</i>
MODELLO	- - -	<i>MODEL</i>
TIPO DIFFERENZIALE	- - -	<i>DIFFERENTIAL TYPE</i>

DESCRIZIONE	VALORI VALUES	DESCRIPTION
Peso a secco	- - - kg	<i>Dry weight</i>
Convergenza	$A - \frac{0}{2}$	<i>Toe-in</i>
Riduzione coppia conica	- - - /1	<i>Bevel gear ratio</i>
Riduzione riduttore epicicloidale	- - - /1	<i>Epicyclic reduction gear ratio</i>
Riduzione totale	- - - /1	<i>Total ratio</i>
Rotazione in entrata		<i>Input rotation</i>
SENSO ORARIO	○	<i>CLOCK WISE (C.W.)</i>
SENSO ANTIORARIO	○	<i>COUNTER CLOCK WISE (C.C.W.)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO/ASSEMBLY MAIN DATA		
Gioco di accoppiamento coppia conica	- - - ÷ - - - mm	<i>Bevel gear set backlash</i>
Prearico cuscinetti pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_p = - - - \div - - - N$	<i>Pinion bearings preloading⁽¹⁾ (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Prearico tot. cuscinetti corona-pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_T = (F_p + - - -) \div (F_p + - - -) N$	<i>Total preloading⁽¹⁾ of pinion-ring gear bearings (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone misurata senza anello di tenuta	$M_p = - - \div - - Nm$	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone misurata senza a. di tenuta	$M_T = (M_p + - -) \div (M_p + - -) Nm$	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
(1) Solo per nuovi cuscinetti		<i>(1) Only for new bearings</i>

MACCHINA	Assale anteriore - Front axle	<i>MACHINE</i>
CODICE	CA - - -	<i>CODE</i>
MODELLO	- - -	<i>MODEL</i>
TIPO DIFFERENZIALE	- - -	<i>DIFFERENTIAL TYPE</i>

DESCRIZIONE	VALORI VALUES	DESCRIPTION
Peso a secco	- - - kg	<i>Dry weight</i>
Convergenza	$A - \frac{0}{2}$	<i>Toe-in</i>
Riduzione coppia conica	- - - /1	<i>Bevel gear ratio</i>
Riduzione riduttore epicicloidale	- - - /1	<i>Epicyclic reduction gear ratio</i>
Riduzione totale	- - - /1	<i>Total ratio</i>
Rotazione in entrata		<i>Input rotation</i>
SENSO ORARIO	○	<i>CLOCK WISE (C.W.)</i>
SENSO ANTIORARIO	○	<i>COUNTER CLOCK WISE (C.C.W.)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO/ASSEMBLY MAIN DATA		
Gioco di accoppiamento coppia conica	- - - ÷ - - - mm	<i>Bevel gear set backlash</i>
Prearico cuscinetti pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_p = - - - \div - - - N$	<i>Pinion bearings preloading⁽¹⁾ (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Prearico tot. cuscinetti corona-pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_T = (F_p + - - -) \div (F_p + - - -) N$	<i>Total preloading⁽¹⁾ of pinion-ring gear bearings (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone misurata senza anello di tenuta	$M_p = - - \div - - Nm$	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone misurata senza a. di tenuta	$M_T = (M_p + - -) \div (M_p + - -) Nm$	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
(1) Solo per nuovi cuscinetti		<i>(1) Only for new bearings</i>

MACCHINA	Assale anteriore - Front axle	<i>MACHINE</i>
CODICE	CA - - -	<i>CODE</i>
MODELLO	- - -	<i>MODEL</i>
TIPO DIFFERENZIALE	- - -	<i>DIFFERENTIAL TYPE</i>

DESCRIZIONE	VALORI VALUES	DESCRIPTION
Peso a secco	- - - kg	<i>Dry weight</i>
Convergenza	$A - \frac{0}{2}$	<i>Toe-in</i>
Riduzione coppia conica	- - - /1	<i>Bevel gear ratio</i>
Riduzione riduttore epicicloidale	- - - /1	<i>Epicyclic reduction gear ratio</i>
Riduzione totale	- - - /1	<i>Total ratio</i>
Rotazione in entrata		<i>Input rotation</i>
SENSO ORARIO	○	<i>CLOCK WISE (C.W.)</i>
SENSO ANTIORARIO	○	<i>COUNTER CLOCK WISE (C.C.W.)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO/ASSEMBLY MAIN DATA		
Gioco di accoppiamento coppia conica	- - - ÷ - - - mm	<i>Bevel gear set backlash</i>
Prearico cuscinetti pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_p = - - - \div - - - N$	<i>Pinion bearings preloading⁽¹⁾ (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Prearico tot. cuscinetti corona-pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_T = (F_p + - - -) \div (F_p + - - -) N$	<i>Total preloading⁽¹⁾ of pinion-ring gear bearings (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone misurata senza anello di tenuta	$M_p = - - \div - - Nm$	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone misurata senza a. di tenuta	$M_T = (M_p + - -) \div (M_p + - -) Nm$	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
(1) Solo per nuovi cuscinetti		<i>(1) Only for new bearings</i>

MACCHINA	Assale anteriore - Front axle	<i>MACHINE</i>
CODICE	CA - - -	<i>CODE</i>
MODELLO	- - -	<i>MODEL</i>
TIPO DIFFERENZIALE	- - -	<i>DIFFERENTIAL TYPE</i>

DESCRIZIONE	VALORI VALUES	DESCRIPTION
Peso a secco	- - - kg	<i>Dry weight</i>
Convergenza	$A - \frac{0}{2}$	<i>Toe-in</i>
Riduzione coppia conica	- - - /1	<i>Bevel gear ratio</i>
Riduzione riduttore epicicloidale	- - - /1	<i>Epicyclic reduction gear ratio</i>
Riduzione totale	- - - /1	<i>Total ratio</i>
Rotazione in entrata		<i>Input rotation</i>
SENSO ORARIO	○	<i>CLOCK WISE (C.W.)</i>
SENSO ANTIORARIO	○	<i>COUNTER CLOCK WISE (C.C.W.)</i>

VALORI TIPICI DI ASSEMBLAGGIO/ASSEMBLY MAIN DATA		
Gioco di accoppiamento coppia conica	- - - ÷ - - - mm	<i>Bevel gear set backlash</i>
Prearico cuscinetti pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_p = - - - \div - - - N$	<i>Pinion bearings preloading⁽¹⁾ (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Prearico tot. cuscinetti corona-pignone ⁽¹⁾ (misurato su Ø= 34.8 mm senza anello di tenuta)	$F_T = (F_p + - - -) \div (F_p + - - -) N$	<i>Total preloading⁽¹⁾ of pinion-ring gear bearings (measured on Ø= 34.8 mm without seal)</i>
Coppia di rotolamento ⁽¹⁾ dei cuscinetti pignone misurata senza anello di tenuta	$M_p = - - \div - - Nm$	<i>Pinion bearings rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
Coppia di rotolam. totale ⁽¹⁾ dei cuscinetti corona-pignone misurata senza a. di tenuta	$M_T = (M_p + - -) \div (M_p + - -) Nm$	<i>Total pinion-ring gear bearing rolling torque⁽¹⁾ measured without seal</i>
(1) Solo per nuovi cuscinetti		<i>(1) Only for new bearings</i>

Valori di registrazione angolo di sterzata (vedi D.9) Steering angle adjustment values (see D.9)

Angolo di sterzata sinistro (SX) Left (LH) Steering angle	ASSALE AXLE	Angolo di sterzata destro (DX) Right (RH) steering angle
55 ⁰ ₋₂	CA399943	55 ⁰ ₋₂
55 ⁰ ₋₂	CA399979	55 ⁰ ₋₂
55 ⁰ ₋₂	CA218693	55 ⁰ ₋₂
---	CA-----	---
---	CA-----	---
---	CA-----	---
---	CA-----	---
---	CA-----	---
---	CA-----	---
---	CA-----	---
---	CA-----	---
---	CA-----	---
---	CA-----	---
---	CA-----	---
---	CA-----	---

Misura di registrazione fermo di sterzata (vedi D.9) Steering stop adjustment values (see D.9)

Fermo di sterzata sinistro (valore X) Left Steering stop (X value)	ASSALE AXLE	Fermo di sterzata destro (valore Y) Right steering stop (Y value)
--- mm	CA -----	--- mm
--- mm	CA -----	--- mm
--- mm	CA -----	--- mm
--- mm	CA -----	--- mm
--- mm	CA -----	--- mm
--- mm	CA -----	--- mm
--- mm	CA -----	--- mm
--- mm	CA -----	--- mm
--- mm	CA -----	--- mm
--- mm	CA -----	--- mm
--- mm	CA -----	--- mm
--- mm	CA -----	--- mm
--- mm	CA -----	--- mm
--- mm	CA -----	--- mm
--- mm	CA -----	--- mm

C.5 Manutenzione e cambio olio**C.5 Maintenance and oil change****C.5.1 Dati caratteristici****C.5.1 Main data**

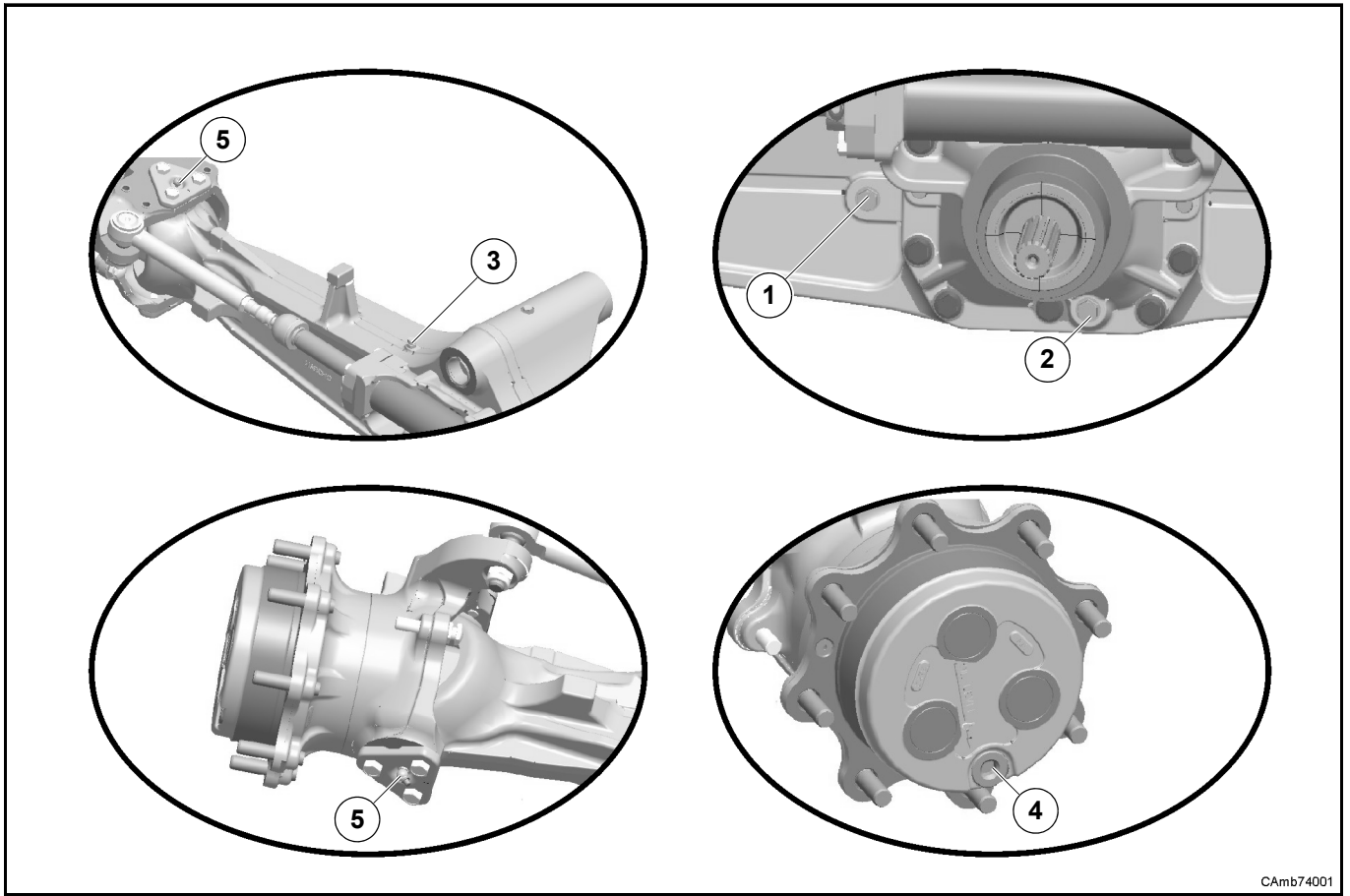
DESCRIZIONE	VALORI/VALUES	DESCRIPTION
Specifica olio USARE I TIPI DI OLIO INDICATI OPPORTUNAMENTE ADDITIVATI. Nota: non usare olio di sintesi o vegetale senza il consenso del costruttore dell'assale	API GL4	<i>Oil specification USE RECOMMENDED OIL ENRICHED IN ADDITIVES. Note: do not use synthetic or vegetable oil without consent of the axle manufacturer</i>
Quantità olio differenziale - 399943 26.22	7,5 litri/liters	<i>Differential oil capacity - 399943 26.22</i>
Quantità olio differenziale - 399979 26.16	5,5 litri/liters	<i>Differential oil capacity - 399979 26.16</i>
Quantità olio differenziale - 218693 26.16	5,5 litri/liters	<i>Differential oil capacity - 218693 26.16</i>
Quantità olio riduttore epicicloidale (per lato) 399943 26.22	0.8 litri/liters	<i>Epicyclic red. gear oil capacity (each side) 399943 26.22</i>
Quantità olio riduttore epicicloidale (per lato) 399979 26.16	0.7 litri/liters	<i>Epicyclic red. gear oil capacity (each side) 399979 26.16</i>
Quantità olio riduttore epicicloidale (per lato) 218693 26.16	0.7 litri/liters	<i>Epicyclic red. gear oil capacity (each side) 218693 26.16</i>

Produttore / Manufacturer	Nome commerciale / Trade name
Exxon Mobil Corporation®	MOBIL FLUID 424
ENI S.P.A.®	AGIP ROTRA MULTI THT (SAE grade 80W)
---®	---
---®-	---

AVVISO Gli oli sopra dettagliati sono raccomandati per l'uso negli assali CARRARO DRIVE TECH. Se intendete usare un olio diverso siete pregati di chiedere l'approvazione a Ingegneria o Servizio Assistenza Clienti CARRARO DRIVE TECH.

NOTICE The oils above listed are recommended in CARRARO DRIVE TECH axles. The use of a different oil must be approved by CARRARO DRIVE TECH

engineering / Service depts

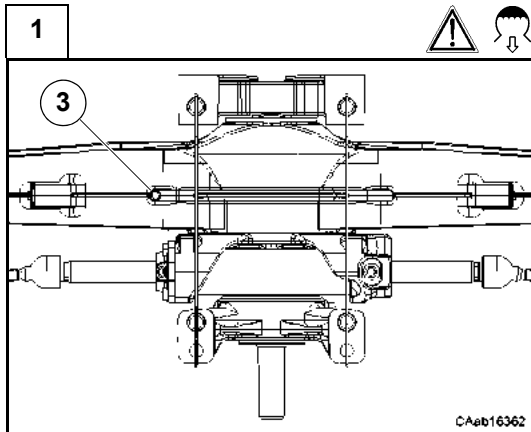


CAmb74001

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.5.2 Cambio olio assale

C.5.2 Axle oil change



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

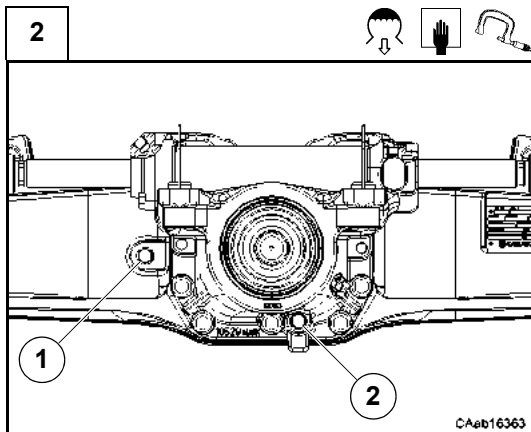
▲ AVVERTENZA rischio di violenta espulsione di getti d'olio, seguire tutte le procedure di sicurezza indicate in questo manuale e dal costruttore del veicolo.

Vedi: cap. B - INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA
Pulire lo sfiato (3) e la zona circostante.

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

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

See: cap. B - SAFETY INSTRUCTIONS
Clean the breather (3) and the surrounding area.



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

Scaricare completamente l'olio.

Pulire il tappo (2) e assemblarlo alla coppia prevista.

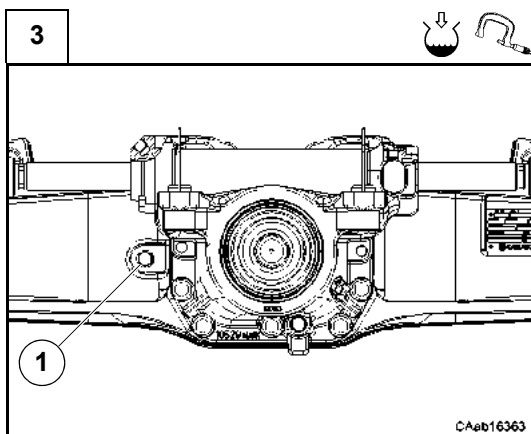
Vedi: C.7

To drain the oil remove the level plug (1) and the drain plug (2).

Drain all oil.

Clean the plug (2) and tighten it to the prescribed torque.

See: C.7



Svitare il tappo di carico olio (1) e riempire con l'olio prescritto a filo del foro di livello.

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

Riavvitare il tappo (1) alla coppia prevista.

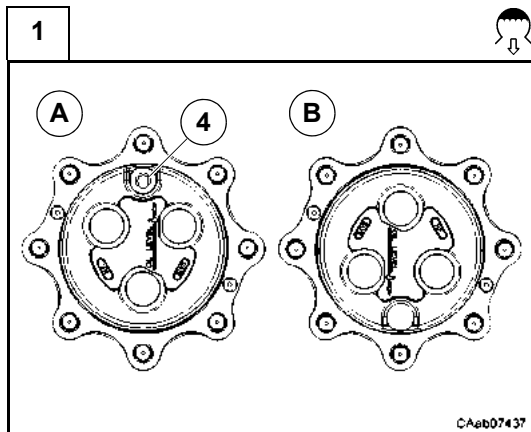
Vedi: C.7

Unscrew the oil fill plug (1) and fill to the bottom of the level plug hole 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.

Screw the plug (1) to the prescribed torque.

See: C.7

C.5.3 Cambio olio riduttore epicicloidale**C.5.3 Epicyclic reduction gear oil change**

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

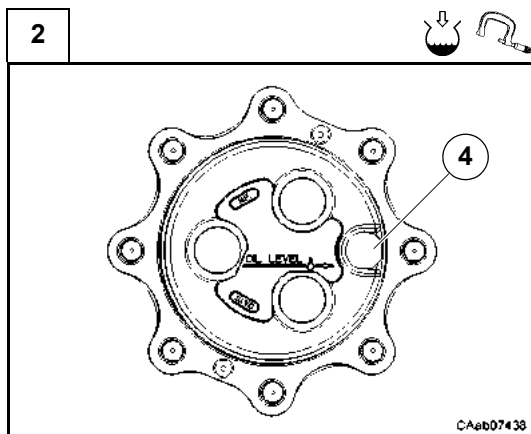
Prima di scaricare l'olio dal riduttore epicicloidale, ruotarlo in modo da portare il tappo olio (4) nel punto più alto [posizione A]. Svitare il tappo parzialmente per eliminare l'eventuale pressione interna.

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

▲ WARNING 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.

See: C.5.1

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.5.1

Tighten the plug to the prescribed torque.

See: C.7

C.5.4 Manutenzione programmata

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

C.5.4 Service schedule

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

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

■ *this operation must be performed only by personnel authorized by the manufacturer*

● *this operation must be performed only by trained personnel*

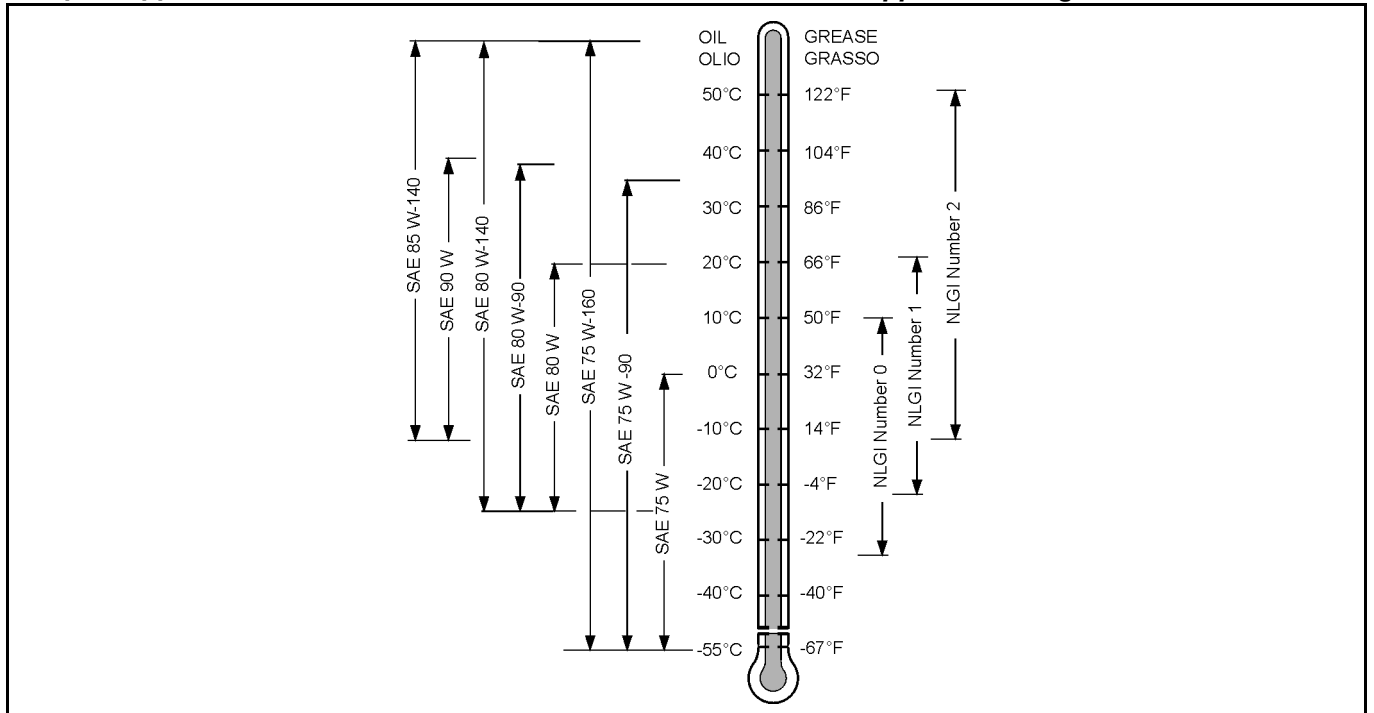
⁽¹⁾ *which of both conditions comes first*

⁽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

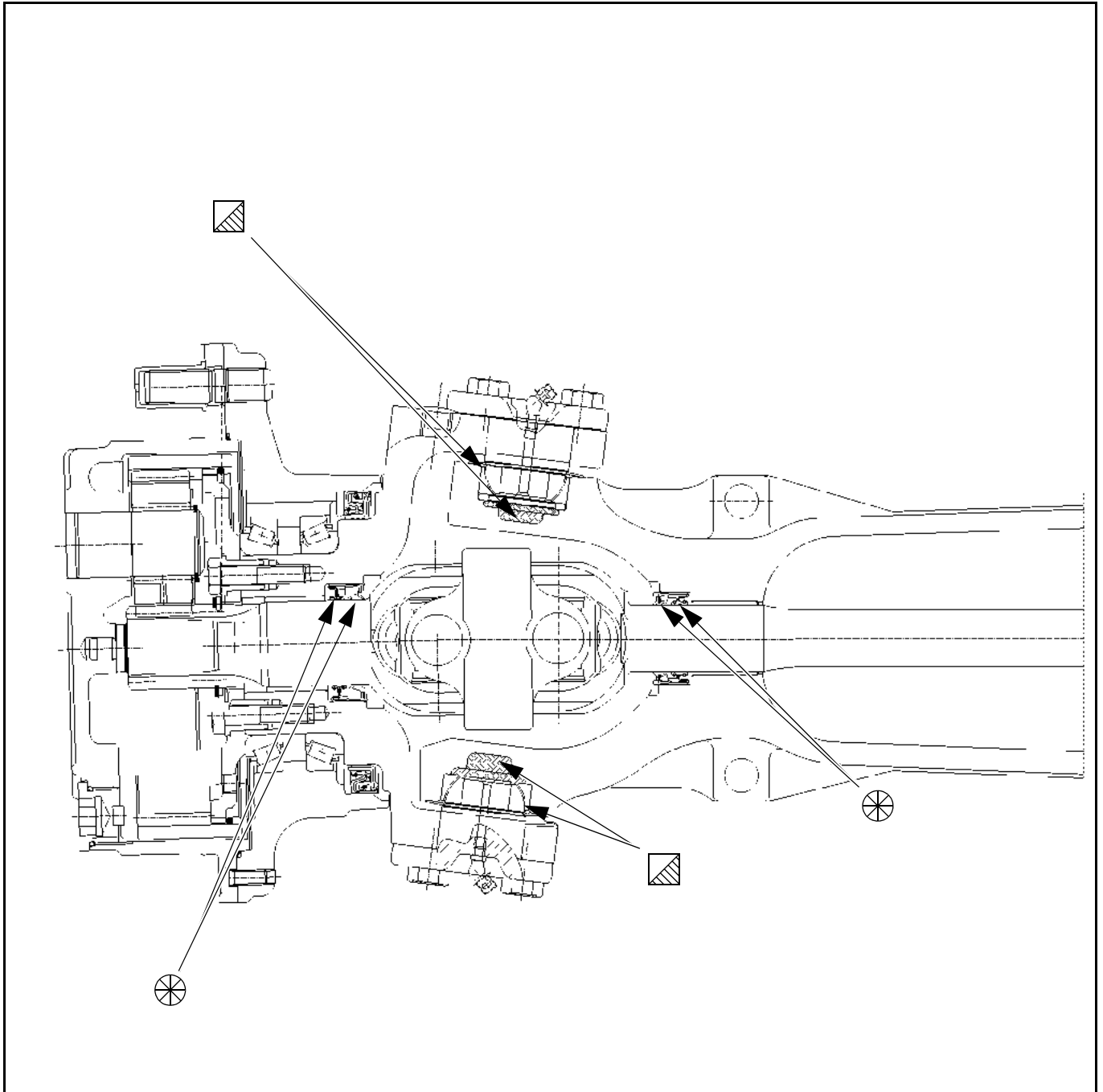
Lubricants application range



C.6 Grasso al montaggio

C.6 Grease in assembly

Applicazione grasso al montaggio Grease application in assembly		
	Tecnolube® POLYMER 400	Applicare sulle superfici indicate <i>Apply on the indicated surfaces</i>
	AGIP® GR MU EP2	Riempire/Applicare in eccesso <i>Fill/Apply in excess</i>



C.7 Adesivi e coppie di serraggio

C.7 Adhesives and tightening torques

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> <i>Note: apply only on indicated side</i>

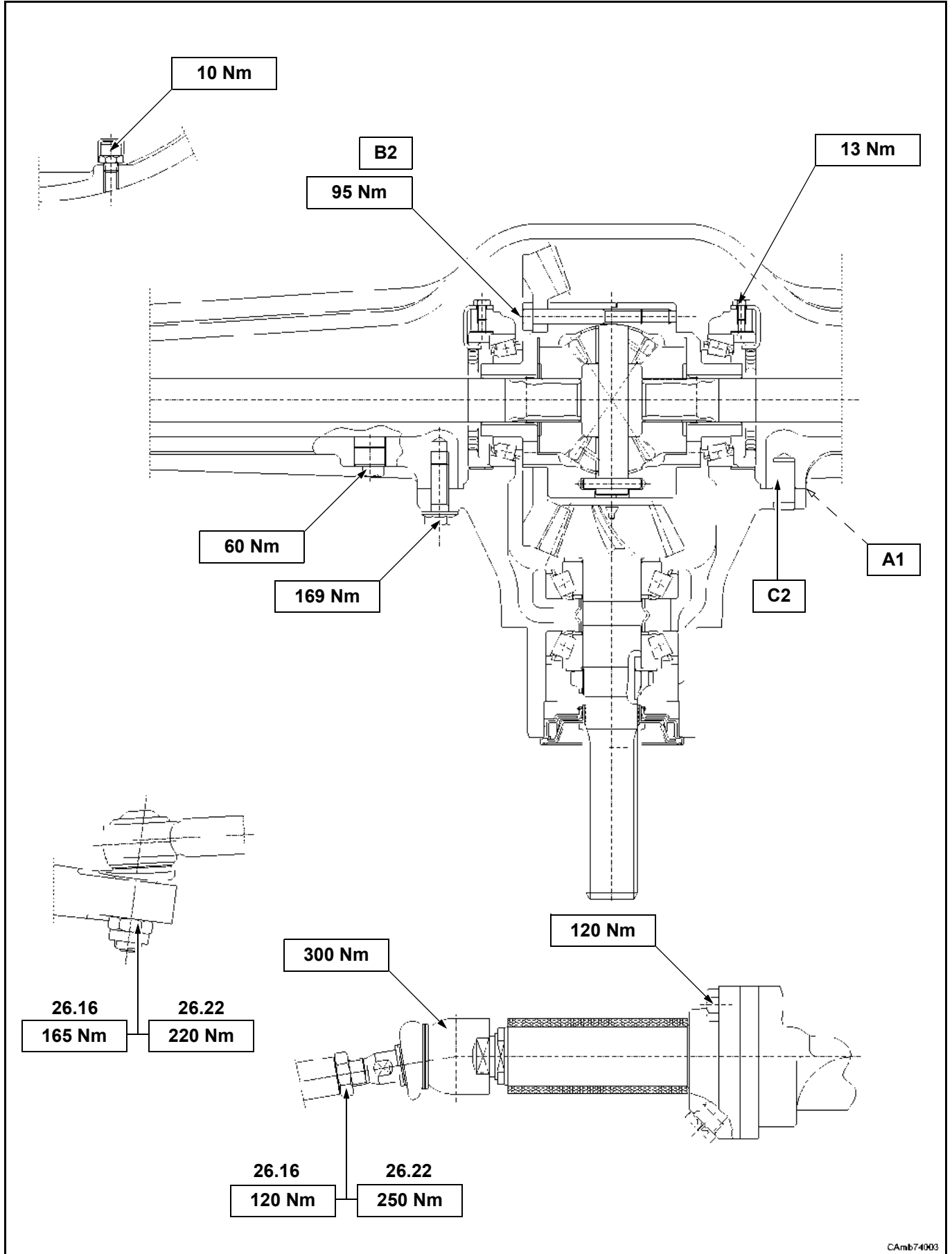
Sigillante per guarnizioni - <i>Gasket sealant</i>			
Rif. Carraro <i>Carraro Ref.</i>	Marca e tipo di adesivo <i>Adhesive make and type</i>	Caratteristiche tecniche <i>Technical characteristics</i>	Resistenza <i>Strength</i>
A1	Loctite® 510 Superbond® 529	Sigillatura superfici piane <i>Flat surface 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 Superbond® 539	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>

Adesivi per frenatura organi filettati - <i>Thread parts adhesive</i>			
Rif. Carraro <i>Carraro Ref.</i>	Marca e tipo di adesivo <i>Adhesive make 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 Superbond® 331	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 adhesive</i>			
Rif. Carraro <i>Carraro Ref.</i>	Marca e tipo di adesivo <i>Adhesive make and type</i>	Caratteristiche tecniche <i>Technical characteristics</i>	Resistenza <i>Strength</i>
C1	Loctite® 402 Superbond® istant 25	Adesivo per fissaggio <i>Fixing adhesive</i>	Fissaggio medio <i>Medium bond</i>
C2	Loctite® 638 Superbond® 443	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

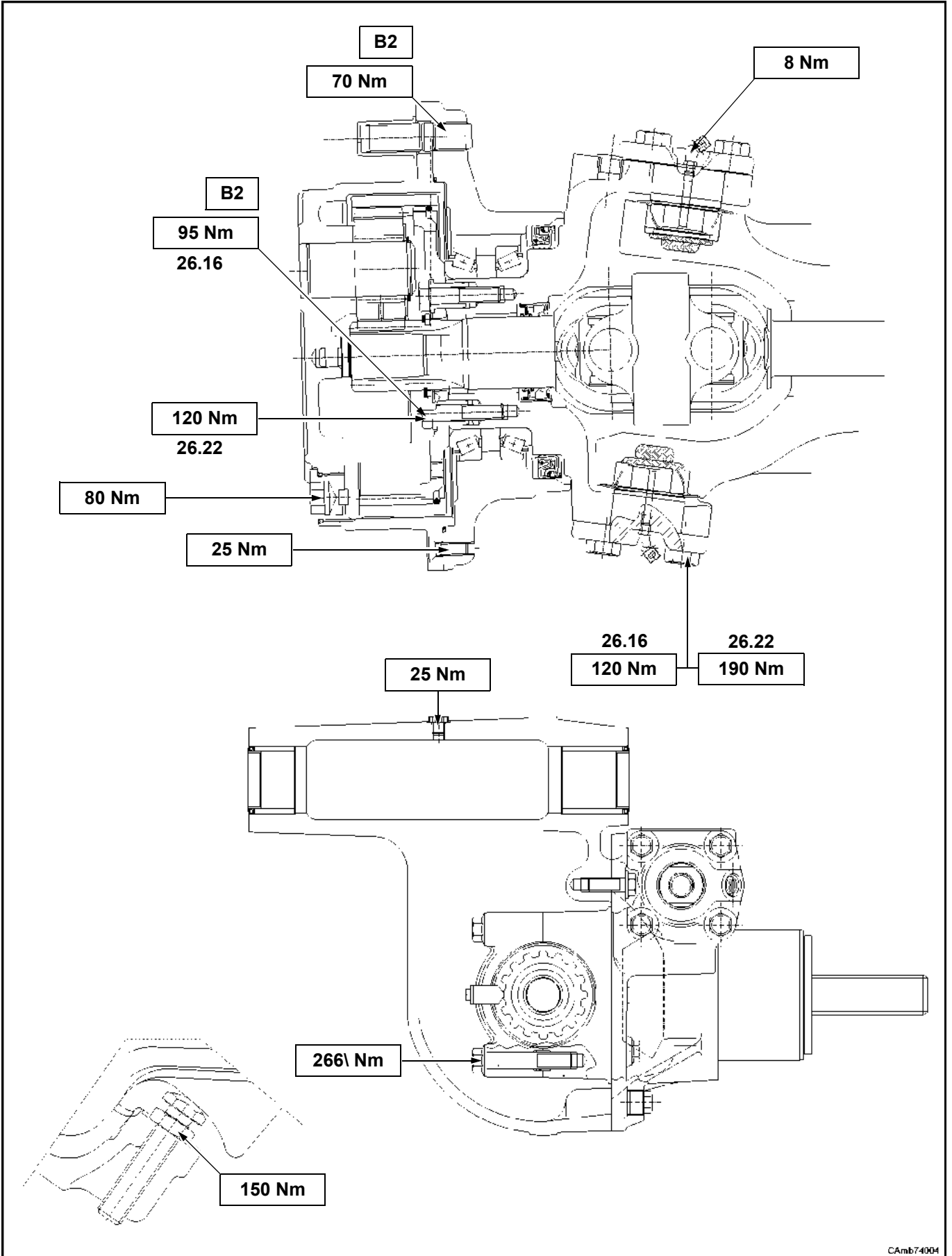
Adhesives and tightening torques



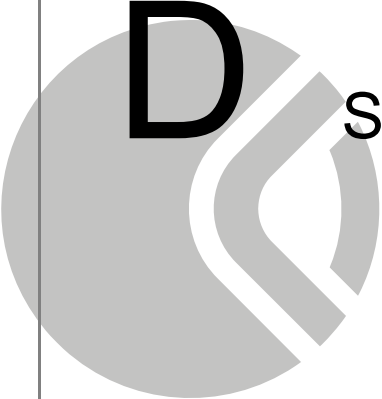
CAmb74003

Adesivi e coppie di serraggio


Adhesives and tightening torques



C.Amb74004



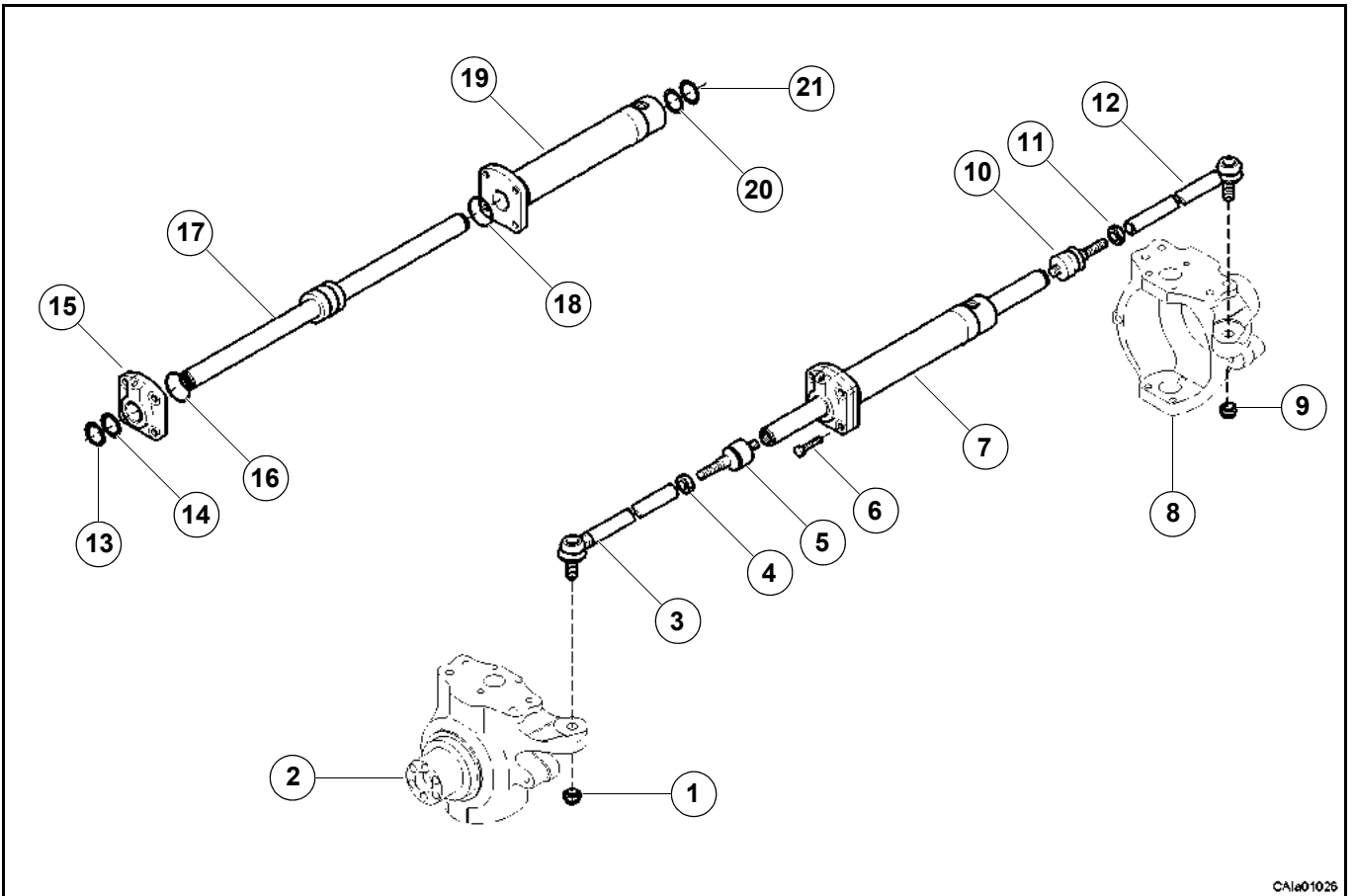
D SMONTAGGIO E ASSEMBLAGGIO



D *DISASSEMBLY AND ASSEMBLY*

D.1 Gruppo cilindro sterzo

D.1 Steering cylinder group



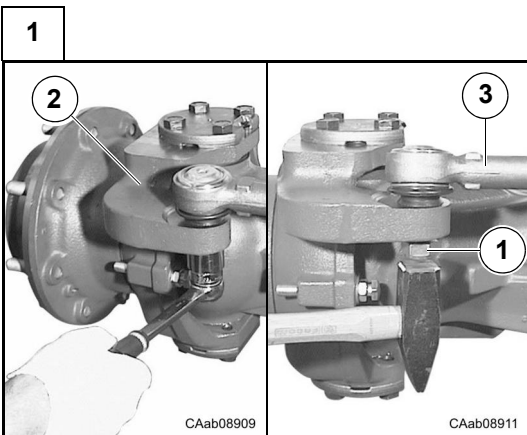
CA1a01026

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).

AVVISO 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).

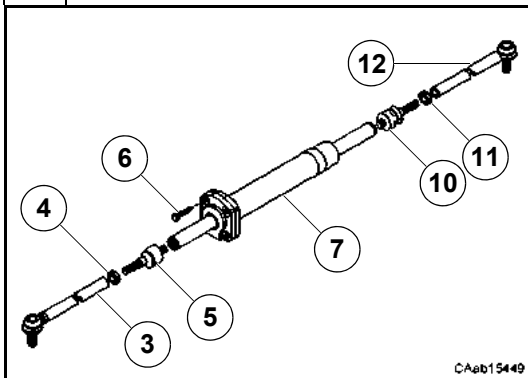
Beat on the nut (1) with an appropriate hammer in order to disjoin the tie rod (3) from the swivel housing (2).

NOTICE 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 (11), 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.

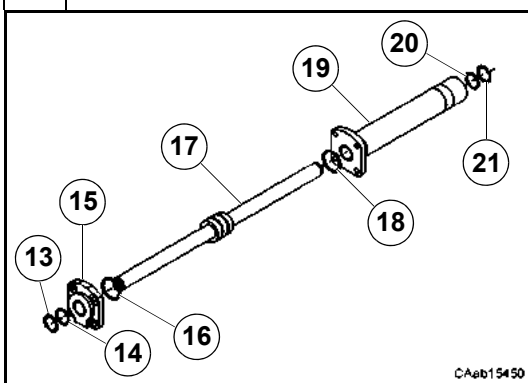
Rimuovere solo i particolari che devono essere revisionati e/o sostituiti.

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 e tutti gli 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).

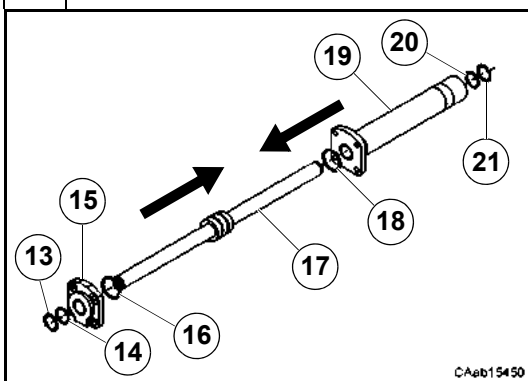
D.1.2 Montaggio

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.

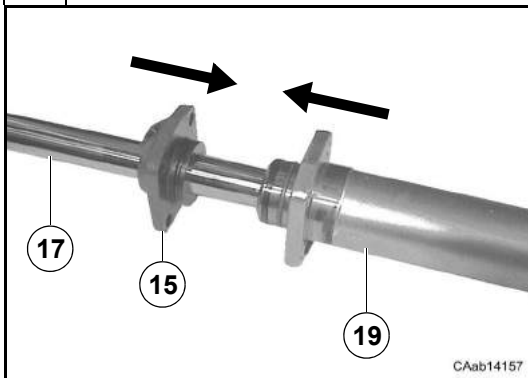
1



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).

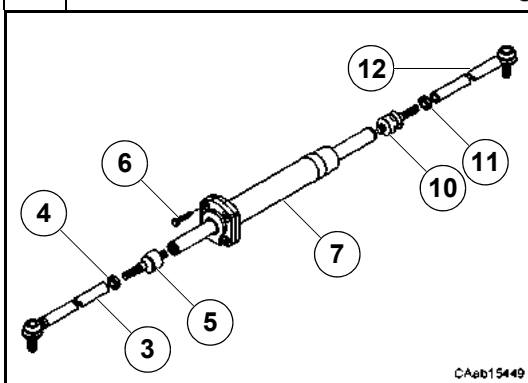
2



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).*

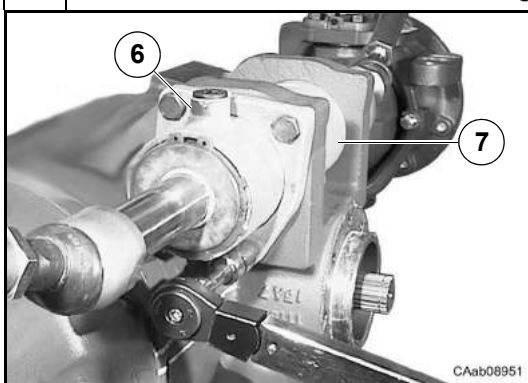
3



Montare alle estremità dello stelo (17) gli snodi sferici (5) e (10), i dadi (4) e (11) ed i tiranti (3) e (12), avvitando 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 to the requested torque.
See: C.7*

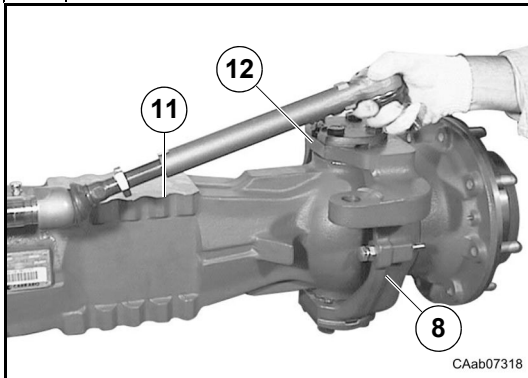
4



Installare sul corpo centrale il martinetto (7) così assemblato.
Montare e serrare le viti di fissaggio (6) alla coppia prevista.
Vedi: C.7

*Install the steering cylinder (7) already assembled on the central body.
Assemble and tighten the screws (6) 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.

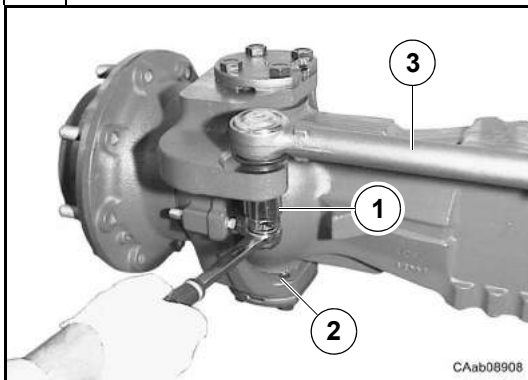
Align the swivel housing (8) with the axle.

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) alla coppia prevista.

Vedi: C.7

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

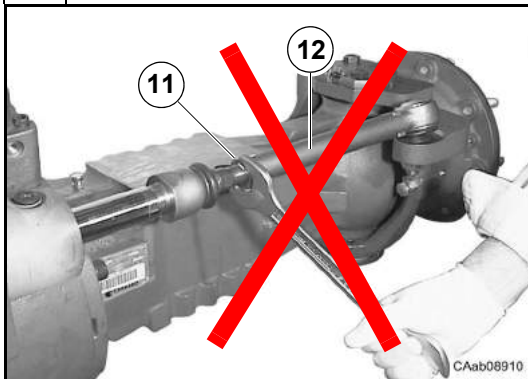
Insert the ball joint of the tie rod (3) into its housing on the swivel housing (2).

Assemble and tighten the lock nut (1) to the requested torque.

See: C.7

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

7



Nota: 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.9

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

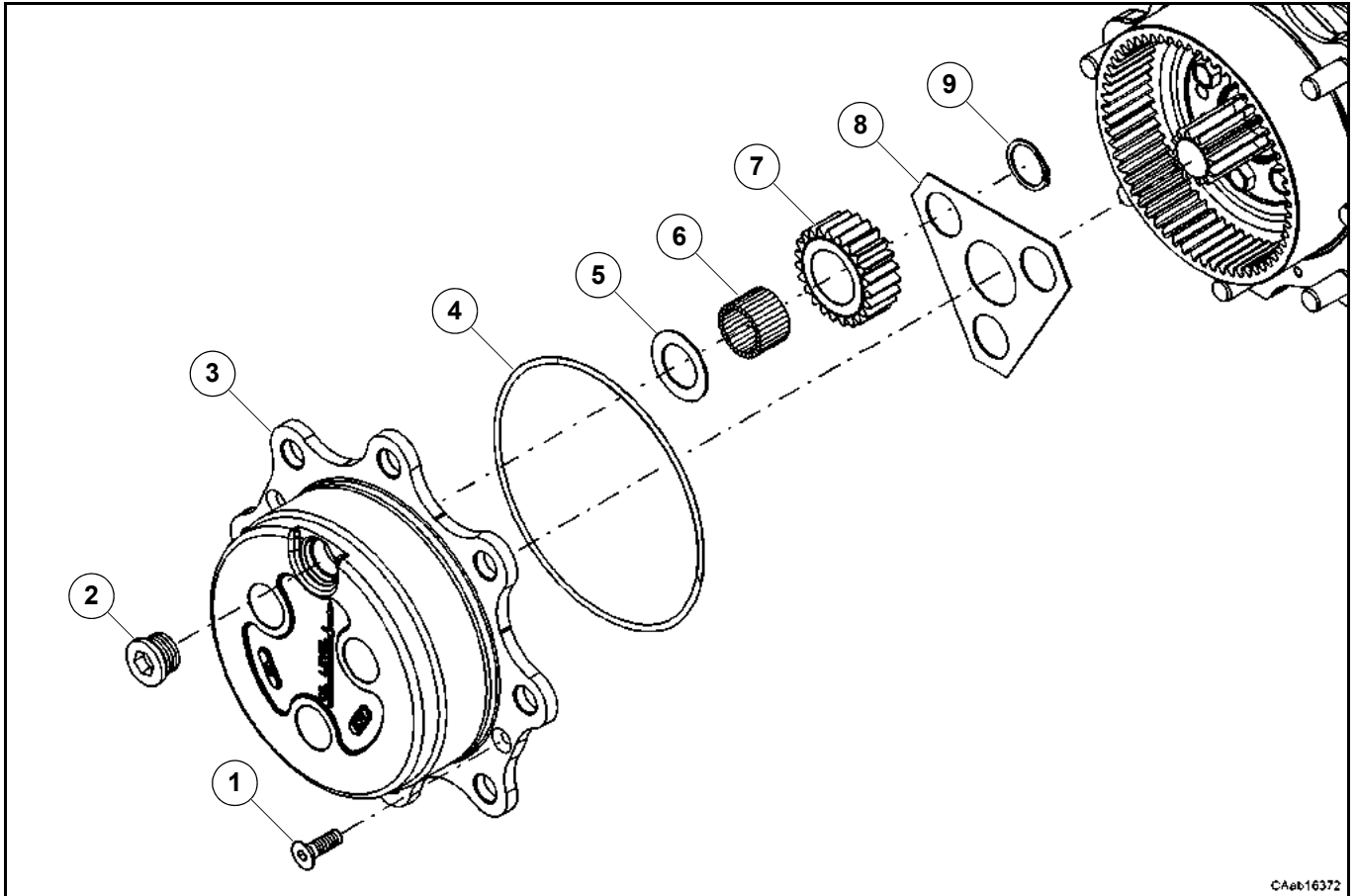
See: D.9

D.2 Gruppo riduttore epicicloidale

D.2 Epicyclic reduction gear group

D.2.1 Riduttore epicicloidale per assali modello 26.16 (assali CA399979 e CA218693

D.2.1 Epicyclic reduction gear for model 26.16 axles (CA 399979 and CA218693 axles)

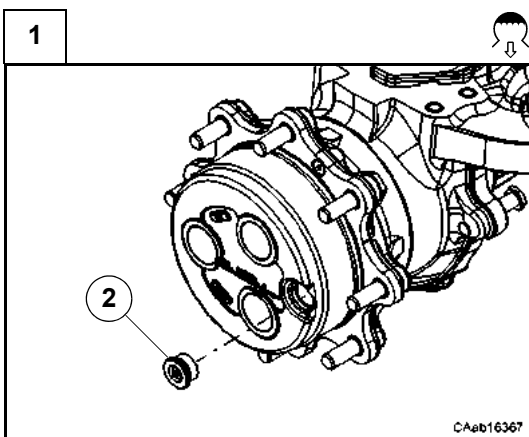


D.2.1.1 Smontaggio

D.2.1.1 Disassembly

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

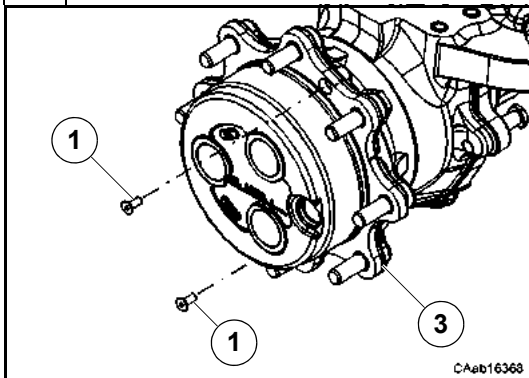
Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.



Scaricare completamente l'olio dal riduttore epicicloidale.
Vedi: C.5.3

Drain the oil completely from the planetary carrier.
See: C.5.3

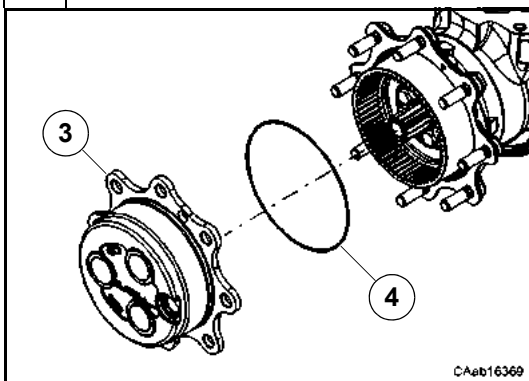
2



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

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

3



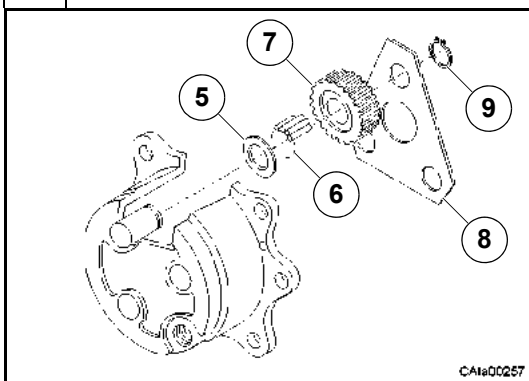
Rimuovere il treno portasatelliti (3) dal mozzo ruota e rimuovere il relativo OR (4).

Nota: operazione distruttiva per l'OR (4); l'OR dovrà essere sostituito. Posizionare il treno portasatelliti (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 (4).

Note: destructive operation for the O-Ring (4); the O-Ring must be replaced.

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



Per eseguire l'eventuale sostituzione degli ingranaggi:

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

If required replace the planetary gears as follows:

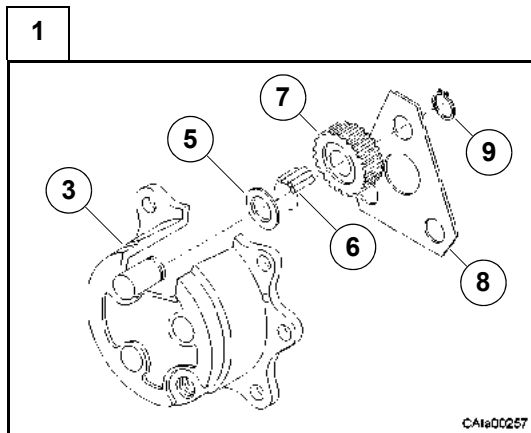
- remove the lock rings (9) on every pin;
- remove the triangular plate (8);
- remove the planetary gears (7) from the pins;
- collect the needle bearings (6), checking their conditions;
- collect the washers (5).

D.2.1.2 Montaggio

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

D.2.1.2 Assembly

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

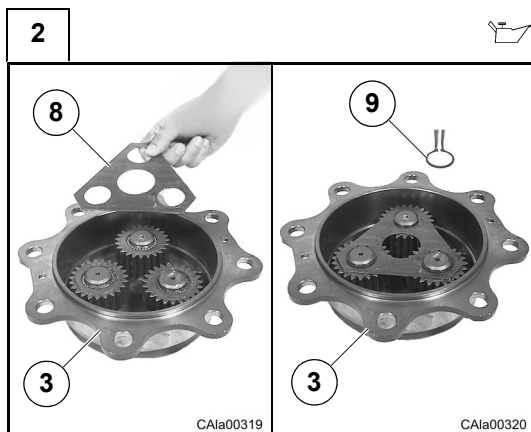


Recuperare tutti i componenti del riduttore epicicloidale: il treno portasatelliti (3), le ralle (5), gli ingranaggi (7) ed i relativi rullini (6), la piastra triangolare (8) e gli anelli d'arresto (9) di ogni perno.

Nota: con nuovi ingranaggi è consigliabile montare rullini nuovi.

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

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



Posizionare su un banco di lavoro il treno portasatelliti.

Inserire nei perni del treno portasatelliti le ralle (5) e gli ingranaggi (7).
Inserire i rullini (6) negli ingranaggi (7).

Nota: ingrassare bene i rullini.

Montare la rondella di forma triangolare (8) e gli anelli di arresto (9).

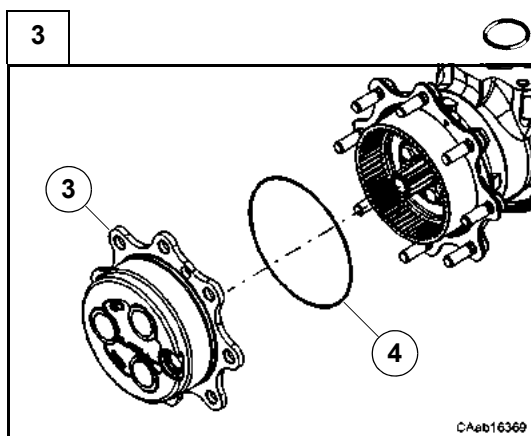
Position the planetary carrier on a workbench.

Insert the thrust washers (5) and the epicyclic gears (7) in the planetary carrier pins.

Insert the needle bearings (6) in the epicyclic gears (7).

Note: grease well the needles.

Assemble the triangular plate (8) and the related snap rings (9).

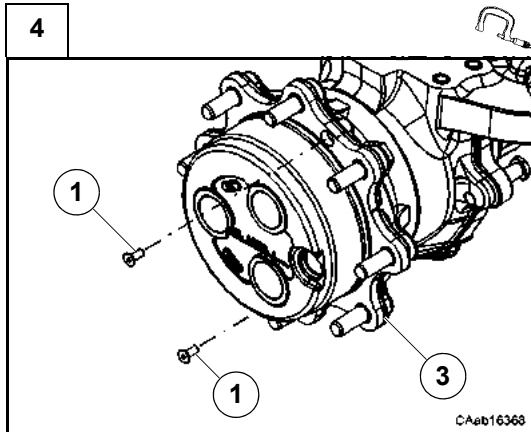


Inserire un nuovo OR (4) sul treno portasatelliti (3).

Assemblare il gruppo riduttore epicicloidale al mozzo ruota.

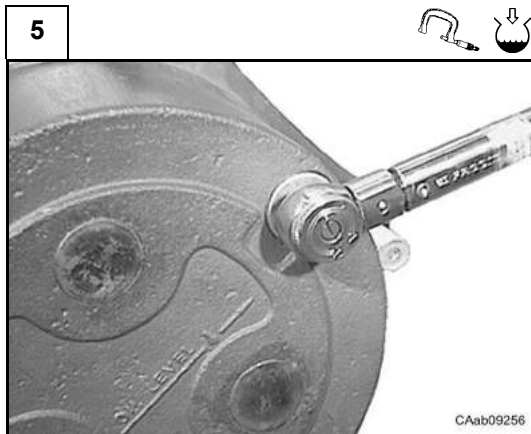
Assemble a new O-ring (4) on the planetary carrier (3).

Assemble the epicyclic reduction gear on the wheel hub.



Assemblare le viti di fissaggio (1) e serrarle alla coppia prevista.
Vedi: C.7

Assemble the screws (1) and tighten them to the prescribed torque.
See: C.7



Ripristinare l'olio nel mozzo ruota.

Vedi: C.5.3 per effettuare la procedura di carico dell'olio.

Montare il tappo (2) di carico e scarico livello olio sul treno portasatelliti (3), e serrare alla coppia prevista.

Vedi: C.7

Top up the oil on the wheel hub.

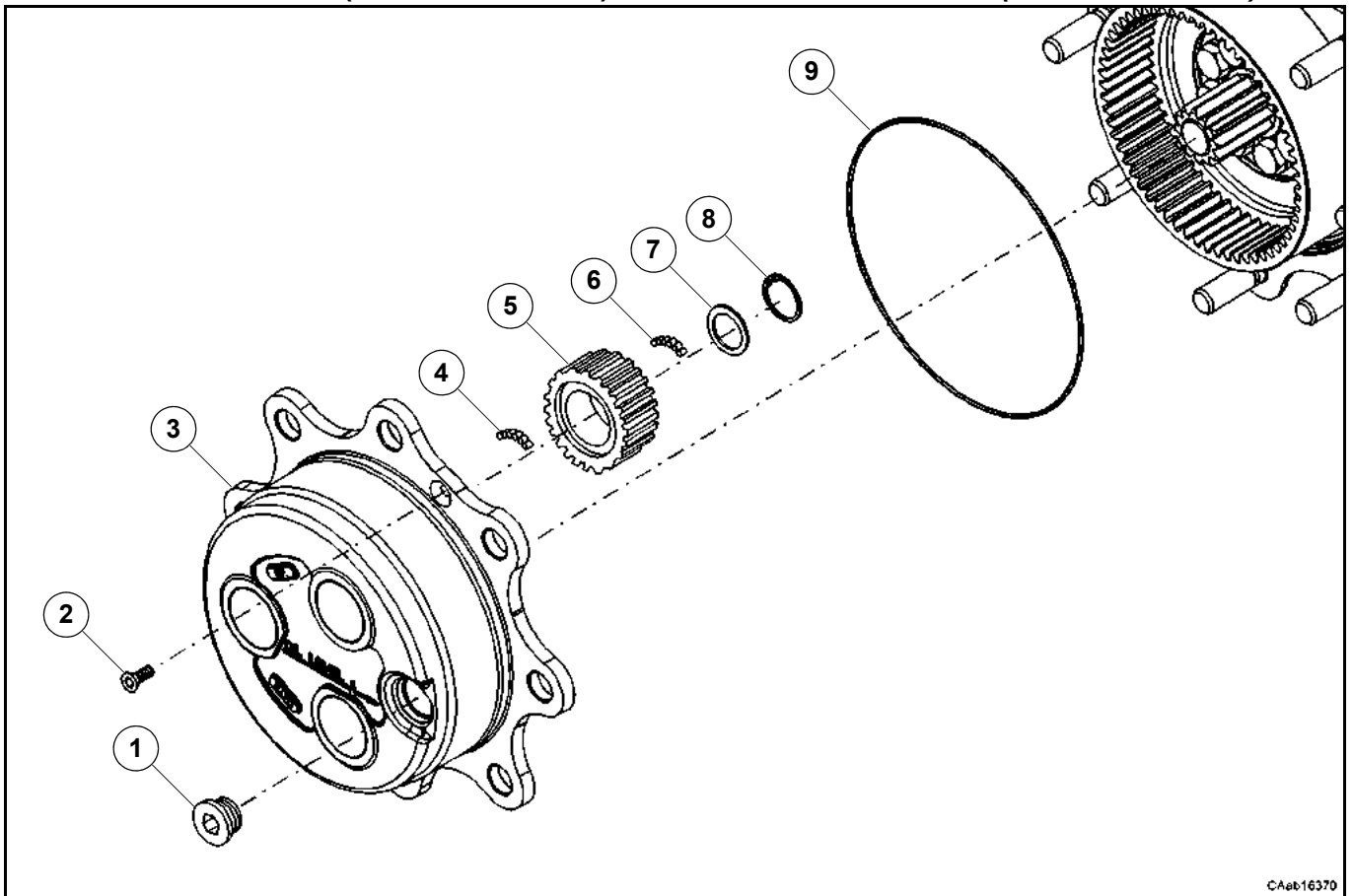
See: C.5.3 to top up the oil.

Fit the filling/drain and level oil plug (2) on the planetary carrier (3) and tighten to the prescribed torque.

See: C.7

D.2.2 Riduttore epicicloidale per assali modello 26.22 (assali CA399943)

D.2.2 Epicyclic reduction gear for model 26.22 axles (CA399943 axles)



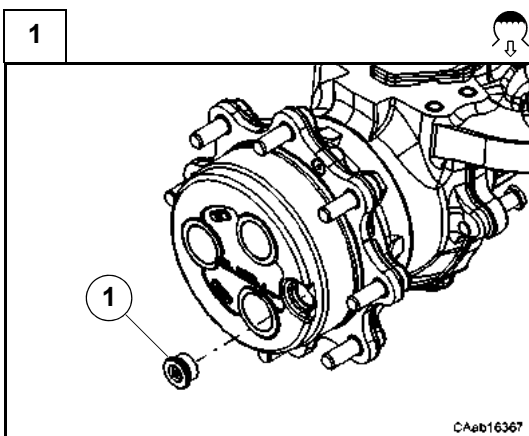
CAeb16370

D.2.2.1 Smontaggio

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

D.2.2.1 Disassembly

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

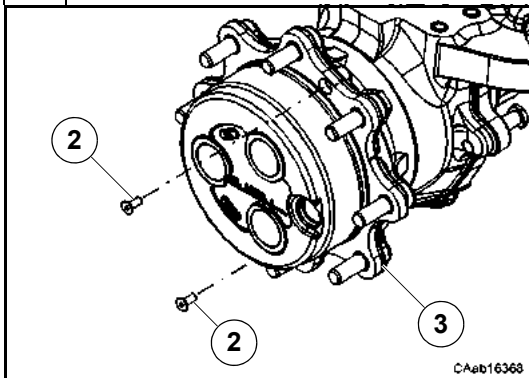


Scaricare completamente l'olio dal riduttore epicicloidale.
Vedi: C.5.3

Drain the oil completely from the planetary carrier.
See: C.5.3

CAeb16367

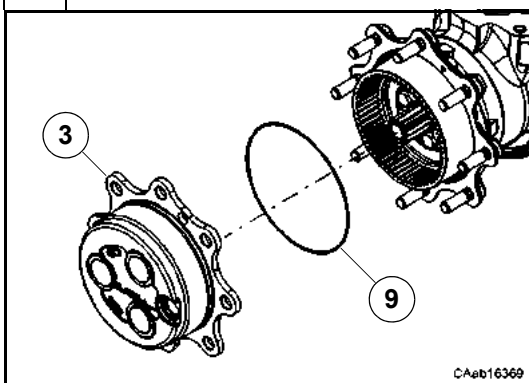
2



Svitare e togliere le due viti di fissaggio (2) del treno portasatelliti (3) con una chiave da commercio.

Unscrew and remove both fastening screws (2) of the planetary carrier (3) with a wrench.

3



Rimuovere il treno portasatelliti (3) dal mozzo ruota e rimuovere il relativo OR (9).

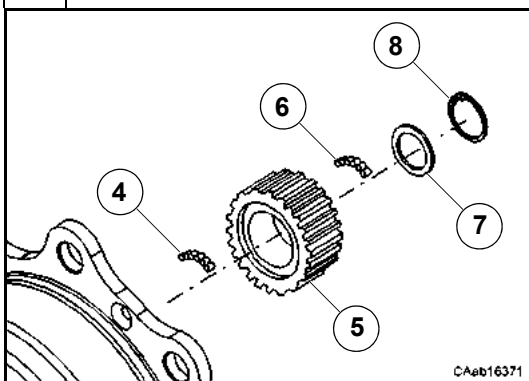
Nota: operazione distruttiva per l'OR (9); l'OR dovrà essere sostituito
Posizionare il treno portasatelliti (3) su di un piano e verificarne le condizioni di usura.

Remove the planetary carrier (3) from the wheel hub and remove the relative O-Ring (9).

Note: destructive operation for the O-Ring (9); 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 (8) da ogni perno;
- estrarre gli ingranaggi (5) dai perni;
- recuperare i rullini (4) e (6) verificandone le condizioni;
- recuperare la rondella (7).

If required replace the planetary gears as follows:

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

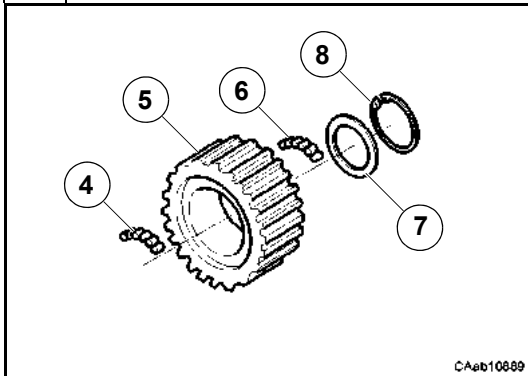
D.2.2.2 Montaggio

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

D.2.2.2 Assembly

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

1



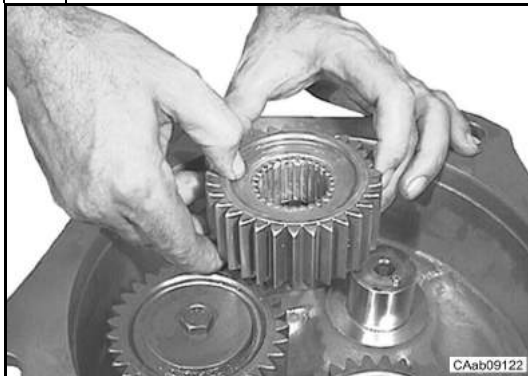
Recuperare tutti i componenti del riduttore epicicloidale: il treno porta-satelliti (3), gli ingranaggi (5) ed i relativi rullini (4) e (6), le rondelle (7) e gli anelli d'arresto (8) di ogni perno.

Nota: con nuovi ingranaggi è consigliabile montare rullini nuovi.

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

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

2



Inserire i rullini (4) e (6) all'interno degli ingranaggi (5).

Nota: ingrassare bene i rullini (4) e (6).

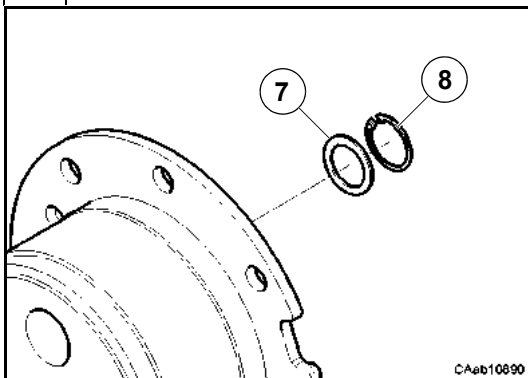
Inserire nei perni del treno porta satelliti gli ingranaggi (5) completi di rullini.

Insert the needles (4) and (6) into the gears (5).

Note: grease well the needles (4) and (6).

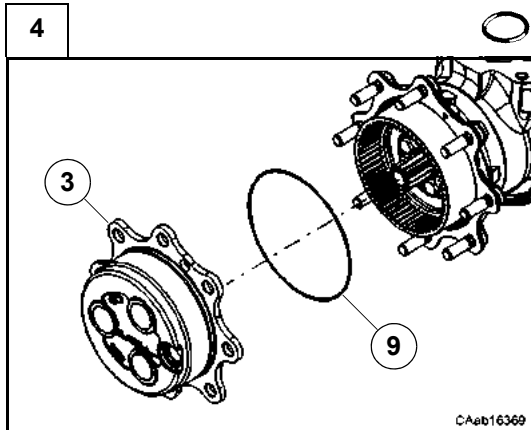
Insert the gears (5) with assembled needles in the planetary carrier pins.

3



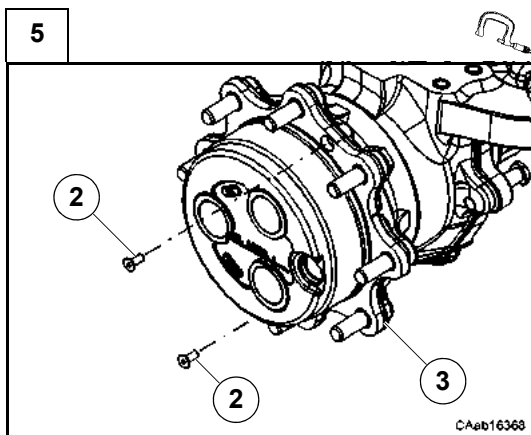
Assemblare la ralla (7) e l'anello di arresto (8) su ogni perno.

Assemble the washer (7) and snap ring (8) on every pin.



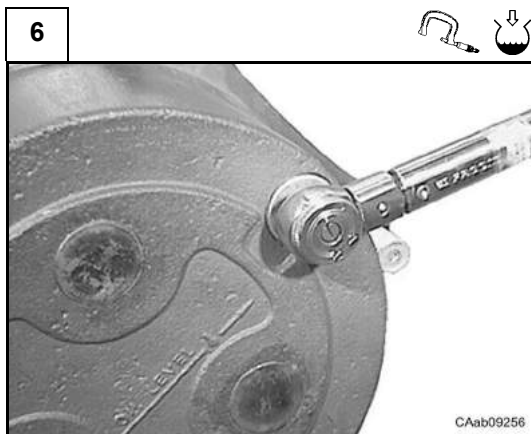
Assemblare un nuovo OR (9).
Assemblare il gruppo riduttore epicicloidale (3) sul mozzo ruota.

*Assemble a new O-Ring (9).
Assemble the epicyclic reduction gear assembly (3) to the wheel hub.*



Assemblare le viti di fissaggio (2) e serrarle alla coppia prevista.
Vedi: C.7

*Assemble the screws (2) and tighten them to the prescribed torque.
See: C.7*

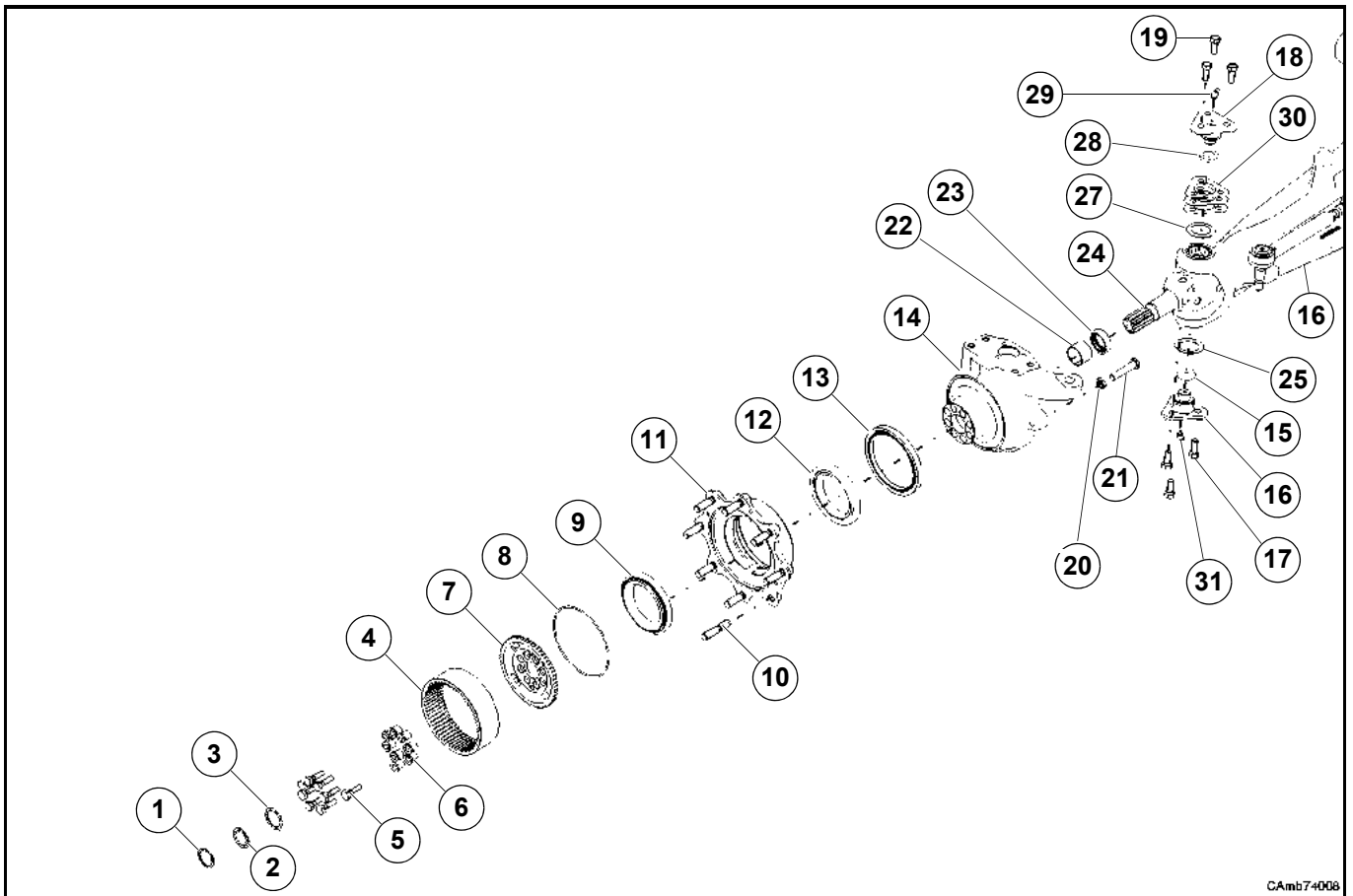


Ripristinare l'olio nel mozzo ruota.
Vedi: C.5.3 per effettuare la procedura di carico dell'olio.
Assemblare il tappo (1) di carico e scarico livello olio sul treno porta-satelliti (3), e serrare alla coppia prevista.
Vedi: C.7

*Top up the oil on the wheel hub.
See: C.5.3 to top up the oil.
Fit the filling/drain and level oil plug (1) on the planetary carrier (3) and tighten to the prescribed torque.
See: C.7*

D.3 Gruppo mozzo ruota

D.3 Wheel hub group



CAmb74008

D.3.1 Smontaggio

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

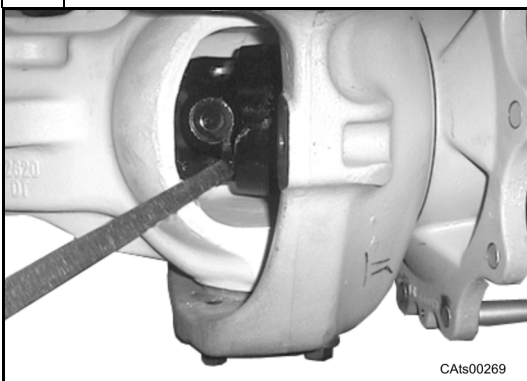
Vedi: D.1 e D.2 prima di smontare il gruppo mozzo ruota.

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.

1



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).

AVVISO 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.

NOTICE do not damage the double U-Joint.

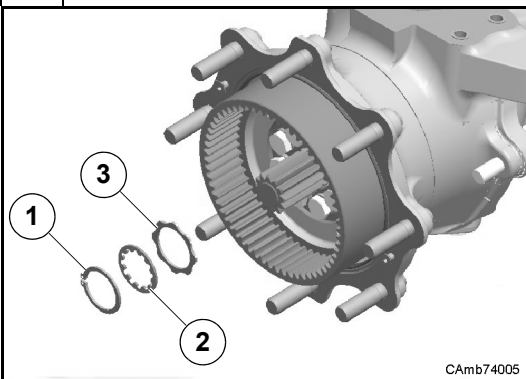
2



Rimuovere dal semiassi l'anello d'arresto (1).
Recuperare le rondelle (2) e (3) dal semiassi.
Vedere passo successivo.

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

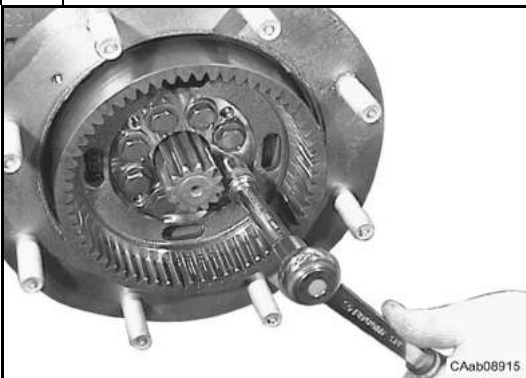
3



Anello d'arresto (1).
Rondella (2).
Rondella (3).

*Lock ring (1).
Washer (2).
Washer (3).*

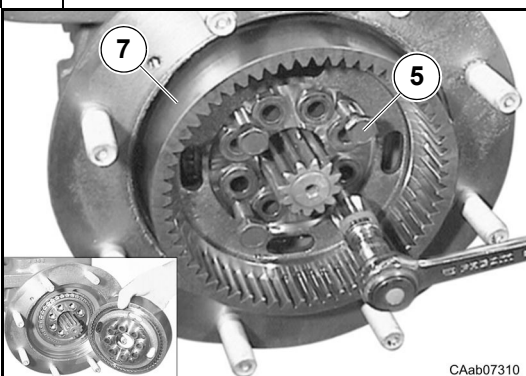
4



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

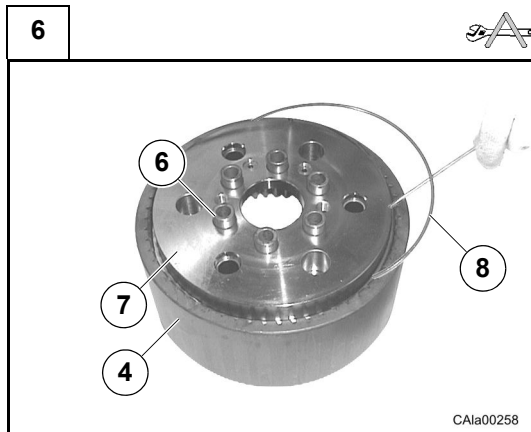
Unscrew and remove the fastening bolts (5) from the wheel carrier (7).

5



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).*



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

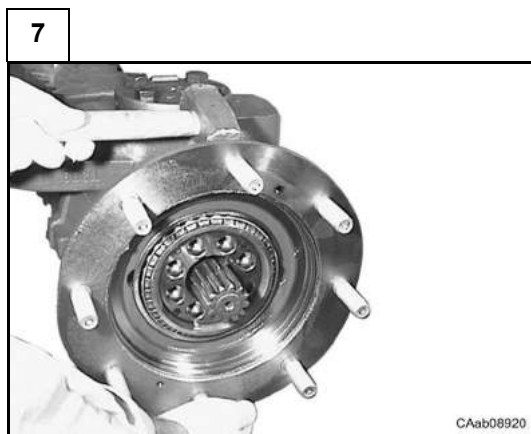
Solo se necessario, togliere le bussole di centraggio (6) del mozzo porta corona utilizzando un martello. In alternativa l'attrezzo speciale indicato:

attrezzo speciale: **716521+021495+716371+716372**

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 by using a hammer. It is possible to use also the indicated special tools:

special tools : 716521+021495+716371+716372

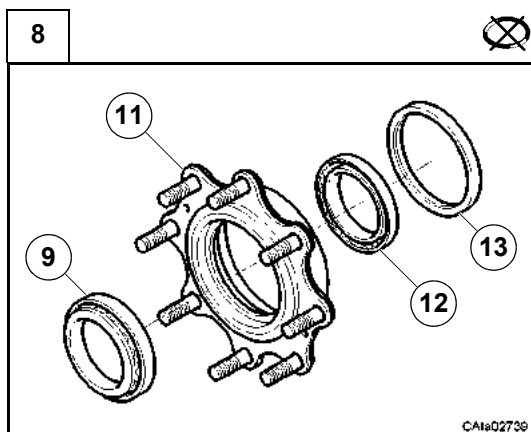


Sfilare il mozzo ruota (11) facilitando lo smontaggio con leve e martello.

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).



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

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.

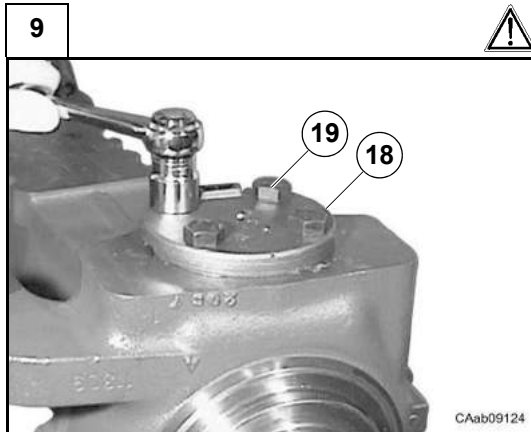
Togliere il cono del cuscinetto (12) dal codolo della calotta (14) utilizzando un estrattore da commercio.

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.

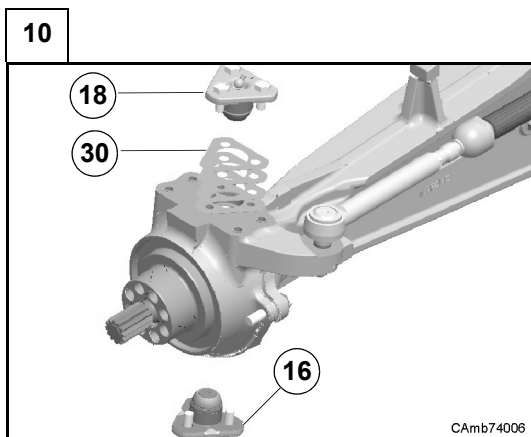


Svitare e togliere le viti di fissaggio (19) e (17) del perno snodo superiore (18) ed inferiore (16).

▲ 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.

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.



Rimuovere i perni snodo (16) e (18).
Rimuovere gli spessori (30).

Nota: è necessario eseguire la regolazione della posizione dei perni snodo (vedere sezione D.3.3) se viene sostituito uno dei seguenti elementi: perno snodo, calotta e/o trave assale; altrimenti rimontare gli stessi spessori nella medesima posizione e verificare che il precarico cuscinetti perno snodo rientri tra 0.1÷0.2 mm.

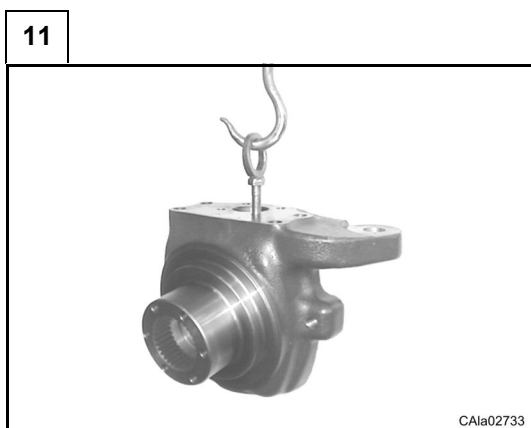
Non confondere gli spessori Dx con quelli Sx.

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

Remove the thickness (30).

Note: In case of king pins replacement, swivel housing replacement or axle beam replacement redo the king pins adjustment (see section D.3.3),

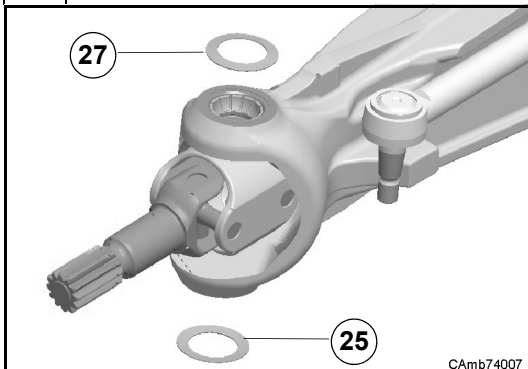
otherwise re-assemble the same thickness in the same position. Verify/check the correct preload of the king pins bearings (0.1 ÷ 0.2) mm and do not confuse the Dx tickness group with the Sx tickness group.



Sfilare la calotta (14) dal trave e dal semiassse corto del doppio giunto.

Remove the swivel housing (14) from the axle beam and from the short shaft of the double U-Joint.

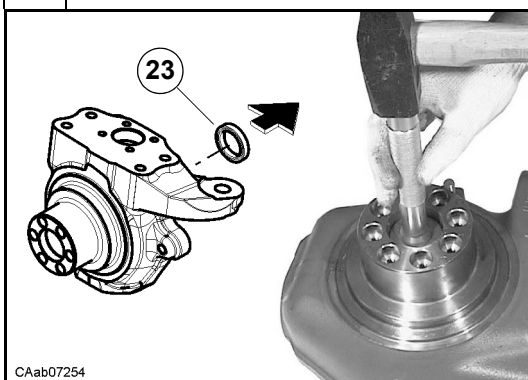
12



Recuperare le molle a tazza (25) e (27) dall'assale.

Collect the Belleville washers (25) and (27).

13



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.

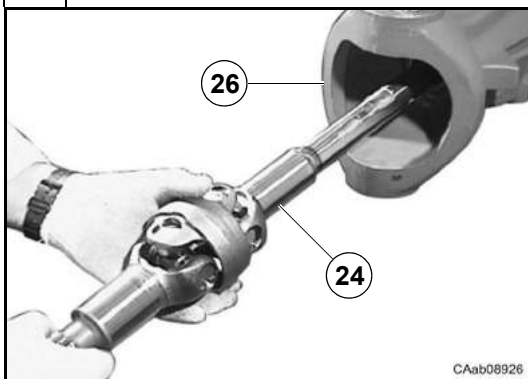
Capovolgere la calotta ed estrarre la bronzina (22) utilizzando un adatto tampone ed un martello.

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.

14



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

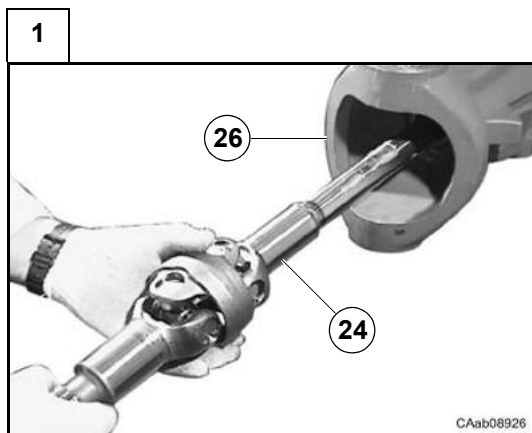
Remove the two double U-Joints (24) from the axle beam (26).

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.

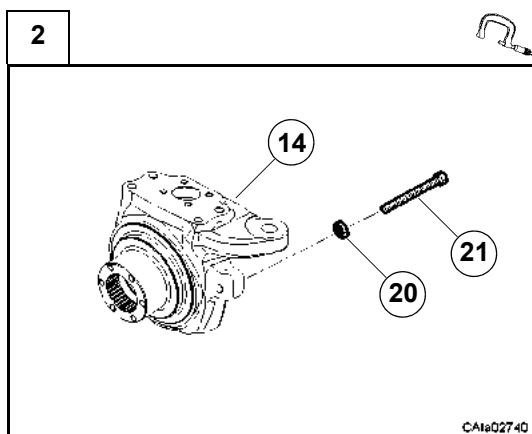


Inserire i due doppi giunti (24) all'interno del trave (26).

AVVISO non rovinare l'anello di tenuta nel trave.

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

NOTICE be careful not to damage the seal ring into the axle beam.



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

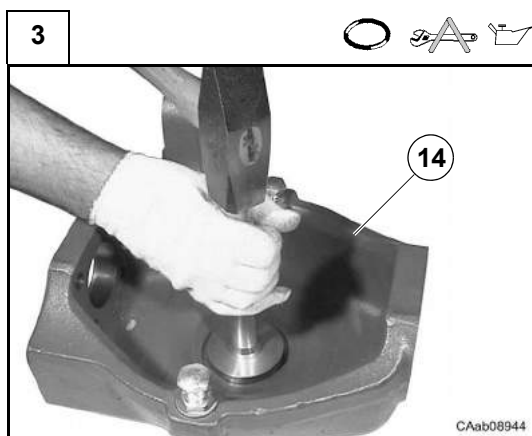
Nota: non serrare il dado (20) finché non si è effettuata la registrazione dell'angolo di sterzata

Vedi: D.9

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.9



Piantare la bronzina (22) nella calotta (14) utilizzando l'attrezzo speciale ed un martello o una pressa.

26.16: attrezzatura xxxxxx T.B.A.

26.22: attrezzatura xxxxxx T.B.A.

Montare un nuovo anello di tenuta (23) nella calotta (14) utilizzando l'attrezzo speciale ed un martello.

26.16: attrezzatura 716527+716537.

26.22: attrezzatura 716527+716537.

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

Vedi: C.6

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

26.16: xxxxxx (T.B.A.) special tool

26.22: xxxxxx (T.B.A.) special tool

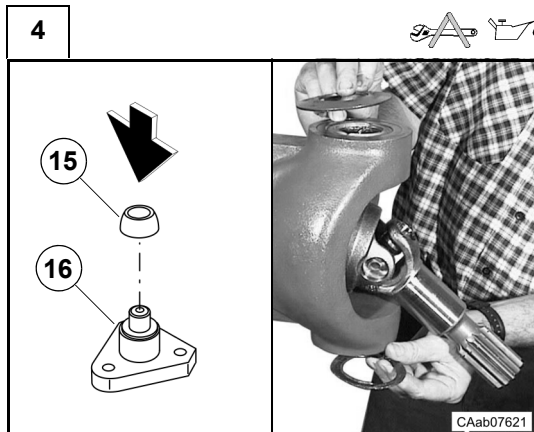
Assemble a new seal ring (23) on the swivel housing (14) by using the special tool and a hammer.

26.16: 716527+716537 special tools

26.22: 716527+716537 special tools

Grease carefully the seal ring (23).

See: C.6



Assemblare il cono dello snodo sferico (15) sul perno snodo inferiore (16) utilizzando l'attrezzo speciale sotto l'azione di un martello o pressa.

26.16: attrezzatura 716425.

26.22: attrezzatura 716578.

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) by using the special tool under a press or hammer.

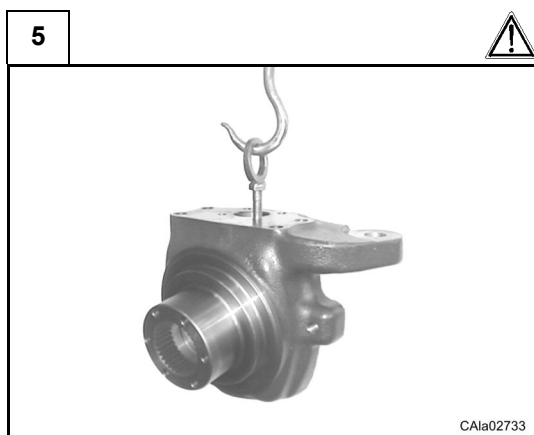
26.16: 716425 special tool

26.22: 716578 special tool

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.

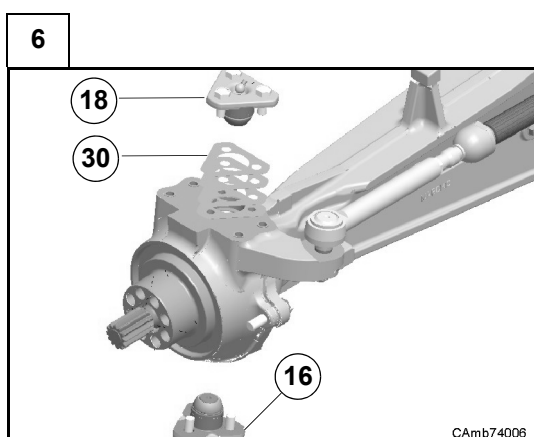
Avvolgere l'estremità scanalata del semiassse con del nastro adesivo sottile, per non danneggiare l'anello di tenuta (23).

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.

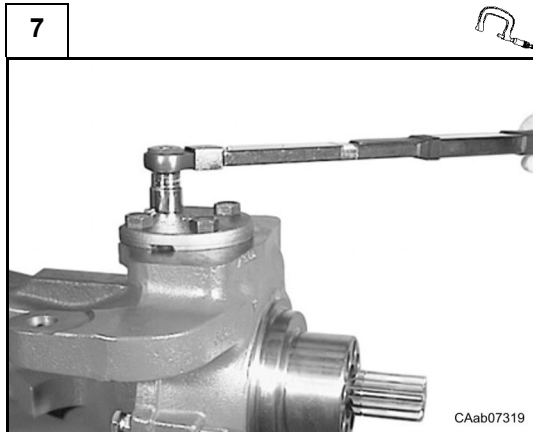


Assemblare gli spessori (30) e i perni snodo (16) e (18).

Vedere sezione D3.3 per la registrazione gioco cuscinetti perni snodo.

Assemble the thickness (30) and the king pins (16) and (18).

King pins bearings adjustment : see section D3.3



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

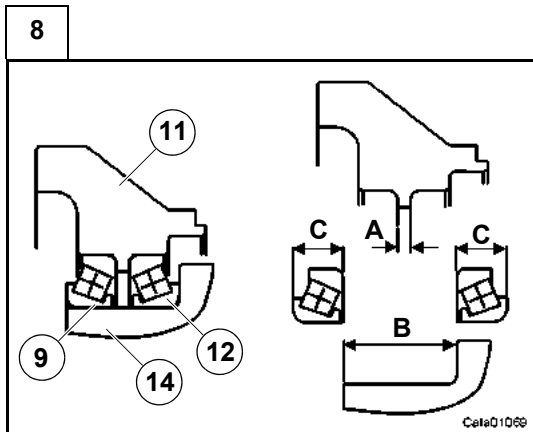
Vedi: C.7

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 bellville washers (25) and (27) remain in their position.



La speciale esecuzione "Set Right" dei cuscinetti (9) e (12) non richiede specifiche registrazioni del precarico o del gioco. In ogni caso, prima del montaggio di nuove parti, controllare le dimensioni indicate

Mod. 26.16:

A= 11.975 ÷ 12.025 mm

B= 52.229 ÷ 52.279 mm

C= 20.000 ÷ 20.100 mm

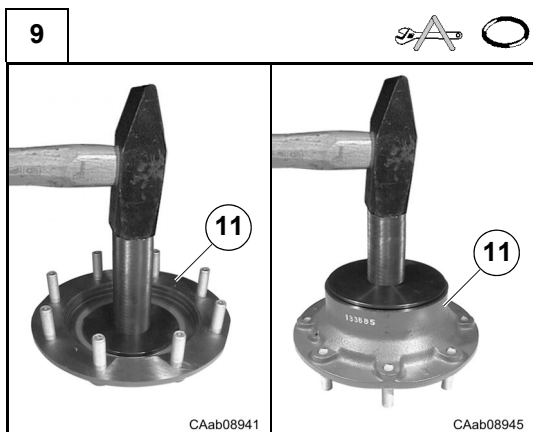
Mod. 26.22:

A= 5.900 ÷ 5.950 mm

B= 52.229 ÷ 52.279 mm

C= 23.072 ÷ 23.173 mm

The special operation "Set Right" of the bearings (9) and (12) does not require preload or backlash adjustment. Anyway, before assembling new components check the indicated dimensions.



Piantare le coppe dei cuscinetti a rulli conici (9) e (12) sul mozzo ruota (11) utilizzando l'attrezzo speciale 716532+716539.

Inserire un nuovo anello di tenuta (13) nel mozzo ruota (11) utilizzando il tampone indicato:

mod. 26.16: attrezzo speciale 716538+716539

mod. 26.22: attrezzo speciale 716380+716574+716539

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

Force both bearing cups (9) and (12) to their wheel hub (11) housings by using the special tool 716532+716539.

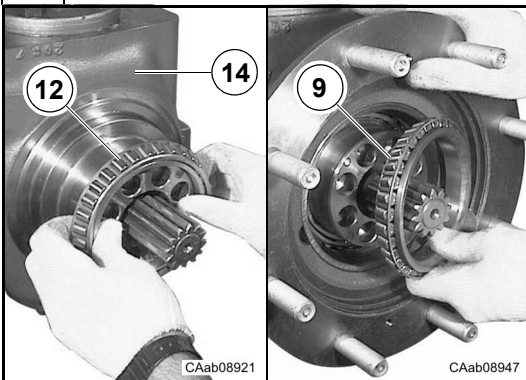
Insert a new seal ring (13) into the wheel hub (11) by using the indicated special tools.

mod. 26.16: 716538+716539 special tools

mod. 26.22: 716380+716574+716539 special tools

Note: do not lubricate the seal ring (13)

10

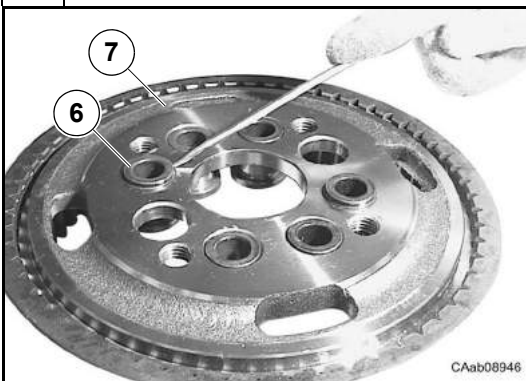


Montare il cono del cuscinetto a rulli conici (12) sul codolo della calotta (14).

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).*

11



Posizionare il mozzo porta corona (7) sul banco di lavoro e, se precedentemente rimosse, piantare le boccole (6) a filo della superficie utilizzando l'attrezzo speciale indicato:

716521+021495+716371+716372

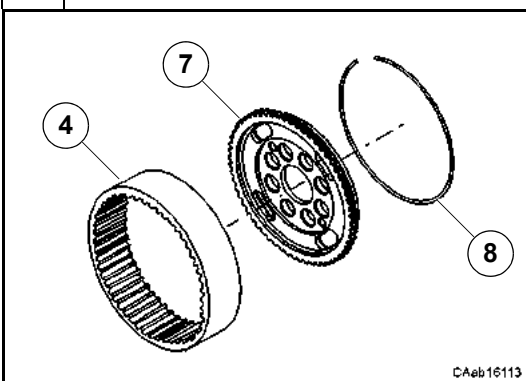
Nota: almeno due boccole (diametralmente opposte) devono essere piantate leggermente oltre il filo per essere utilizzate come spine di centraggio.

Position the wheel carrier (7) on a workbench and, if previously removed, force the bushes (6) to the carrier surface level by using the indicated special tool:

716521+021495+716371+716372

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

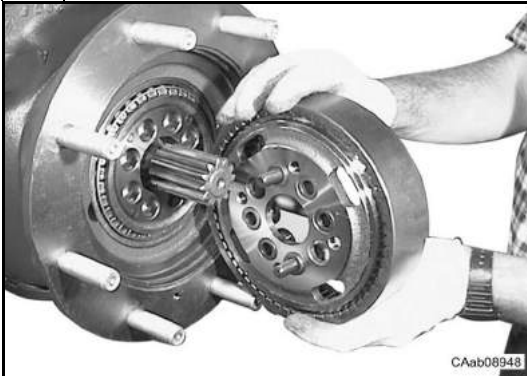
12



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.

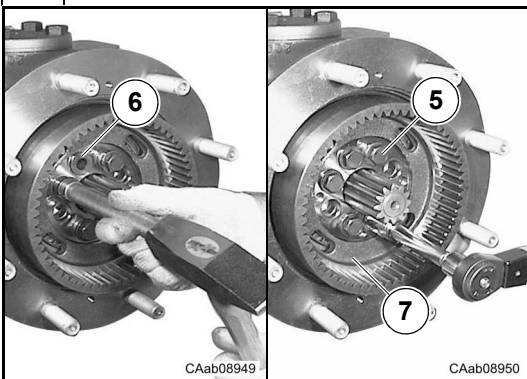
13



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.

14



Piantare tutte le bussole di centraggio mozzo (6) fino a battuta utilizzando l'attrezzo speciale indicato ed un martello:

716521+021495+716371+716372

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

Vedi: C.7

Nota: negli assali mod. 26.17, applicare il sigillante prescritto sul filetto dell viti (5) prima di serrarle alla coppia prevista (vedi C.7).

Force all the hub dowel bushes (6) completely by using the indicated special tool and a hammer:

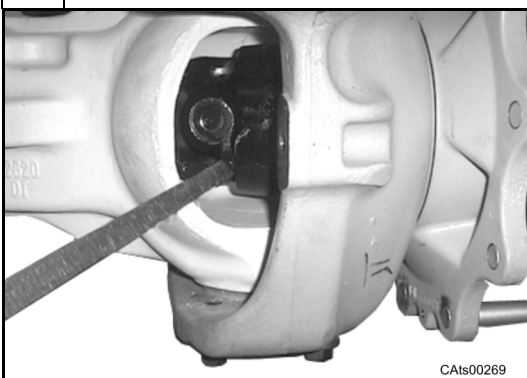
716521+021495+716371+716372

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

See: C.7

Note: on mod. 26.17 axles, apply the prescribed sealant on the bolts (5) thread before tighten them to the requested torque (see C.7).

15



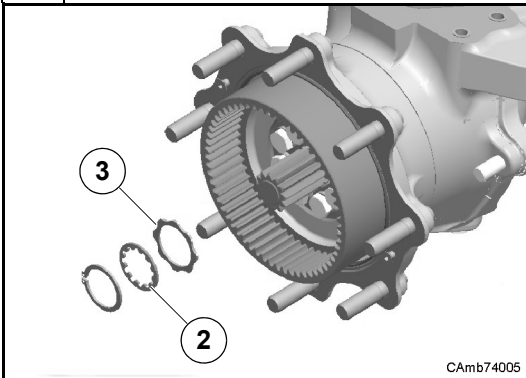
Inserire una leva tra la calotta (14) e il trave ed incastrarla nel doppio giunto.

Spingere il doppio giunto 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.

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

16



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

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

17



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

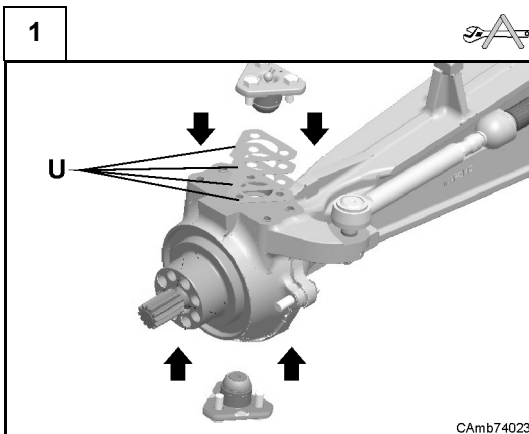
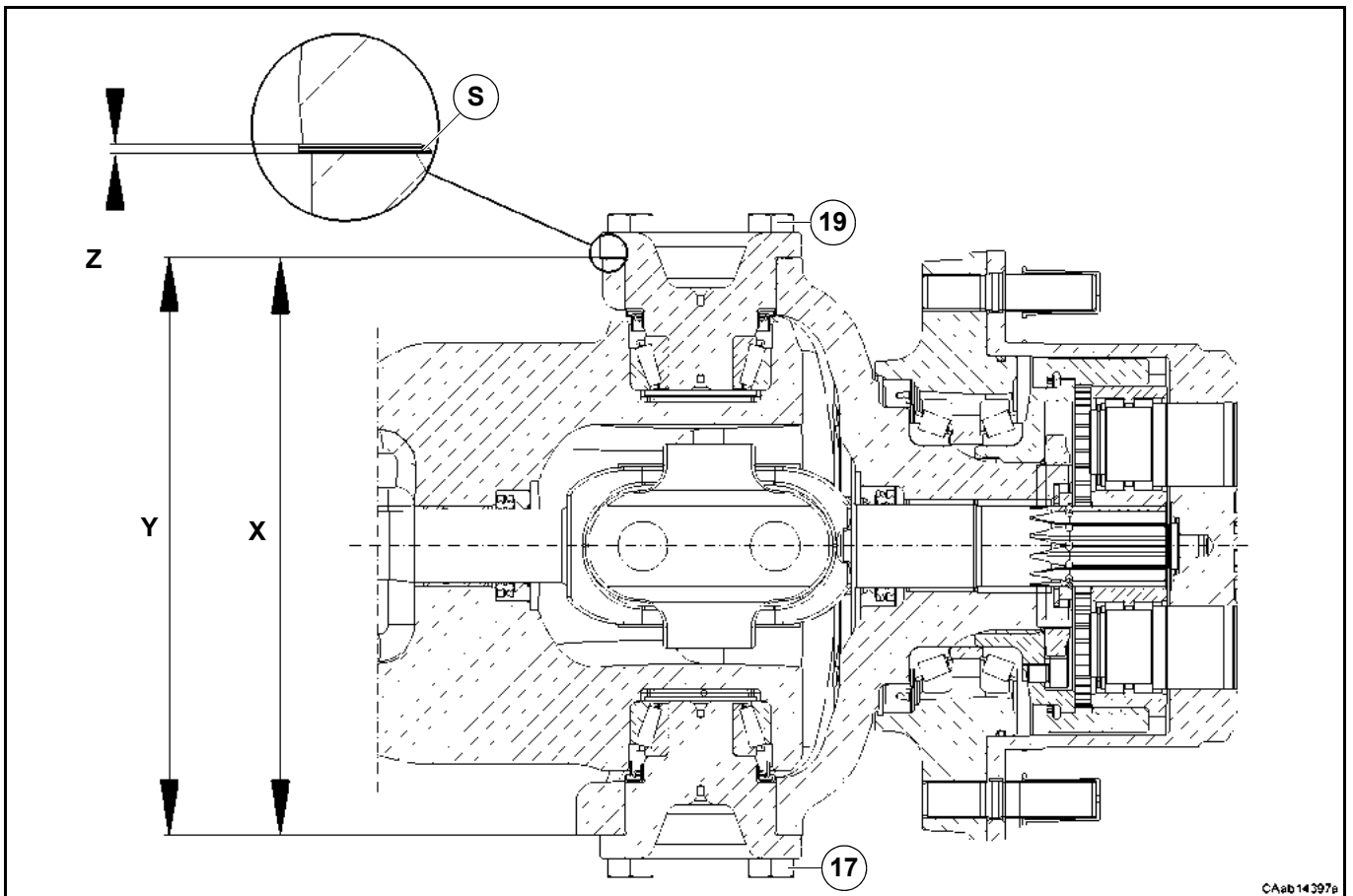
Nota: controllare che l'anello d'arresto (1) vada in sede.
Spingere con la mano il doppio giunto (24) fino a fine corsa.

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 (24) thoroughly.

D.3.3 Regolazione posizione perni snodo

D.3.3 King pins position adjustment



Ingrassare la sede dei perno snodo (vedere C.6) ed inserire i perni snodo premontati.

Avvitare e serrare le viti (17) di fissaggio **perno snodo inferiore** alla coppia prevista (vedi C.7).

Inserire tra il perno e la calotta degli spessori "U" (vedere passo successivo) fino ad ottenere il minimo gioco "Z" rilevabile con il comparatore.

Nota: la nuova registrazione della posizione dei perni snodo deve essere eseguita solo se viene sostituito uno dei seguenti elementi: perno snodo, calotta e/o trave assale.

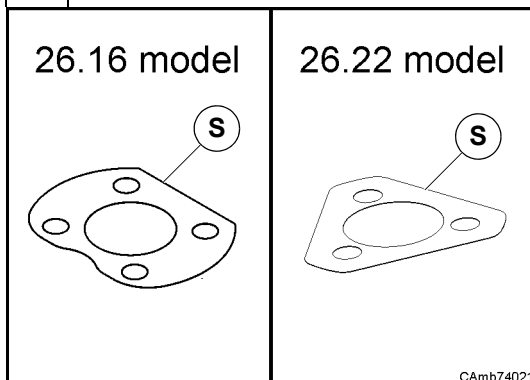
Grease the king pins housing (see C.6) and insert the king pins assembled in advance.

*Screw and tighten the **lower king pin** fastening bolts (17) applying the prescribed torque (see C.7).*

Insert the shims pairs "U" between the upper king pin and the swivel housing to obtain a minimum backlash "Z" to be measured with a comparator.

Note: the new king pins position adjustment must be carry out only if one of the following elements has been replaced: king pin, swivel housing and/or axle beam.

2



Nota: pulire con cura gli spessori e verificare che siano piani e privi di irregolarità.

Comporre con gli spessori (**S**) disponibili, indicati in tabella, il seguente valore raccomandato:

U = 1.09 mm raccomandato (per assali **26.16**)

1.09 = (spess. 0.35 + 0.35 + 0.19 + 0.10) mm

U = 1.47 mm raccomandato (per assali **26.22**)

1.47 = (spess. 0,35 + 0,35 + 0,19 + 0,19 + 0,19 + 0,10 + 0,10) mm

Avvitare le viti (**19**) ma non serrarle per poter poi eseguire le operazioni alle sequenze 3 e 4.

GAMMA SPESSORI - SHIMS RANGE

Spess./Thick. - mm	0.10	0.19	0.35
Quantità/Quantity	---	---	---

Note: clean carefully the shims and verify that they are flat and free of irregularities.

Choose among the available shims (**S**) a quantity in a way to reach the following recommended value:

U= 1.09 mm (for axle's model **26.16**)

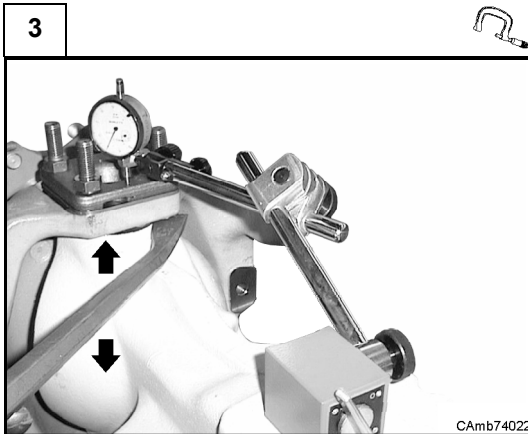
1.09 = (tick. 0.35 + 0.35 + 0.19 + 0.10) mm

U= 1.47 mm (for axle's model **26.22**).

1.47 = (tick. 0,35 + 0,35 + 0,19 + 0,19 + 0,19 + 0,10 + 0,10) mm

Screw the king pin bolts (**19**) without tighten them to allow the operations described at step 3 and 4.

3



Posizionare un comparatore a base magnetica con la stessa appoggiata alla tromba trave.

Posizionare lo strumento con il tastatore a contatto con la parte superiore del perno snodo superiore.

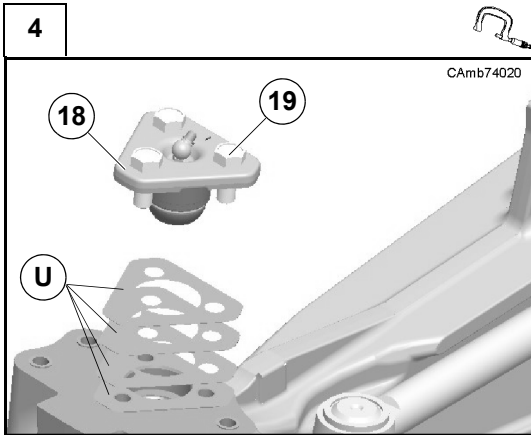
Infilare una leva tra la tromba trave e la calotta.

Muovere in senso verticale e alternativamente la leva e leggere sullo strumento il valore del gioco (**Z**) riscontrato.

Position a magnetic base comparator with the base resting on the axle beam trumpet.

Position the instrument with the feeler in contact with the upper part of the upper king pin.

*Insert a lever between the axle beam trumpet and the swivel housing. Move the lever alternately in vertical direction and read the value of the measured backlash (**Z**) on the instrument.*



Svitare le viti (19), togliere il perno snodo superiore (18) e gli spessori (U). In base al gioco (Z) rilevato inserire le coppie di spessori (S) adeguati tra il perno superiore e la calotta.
Comporre lo spessore (W) scegliendo gli spessori (S) tra la gamma a disposizione (vedi [5]) secondo la seguente formula:

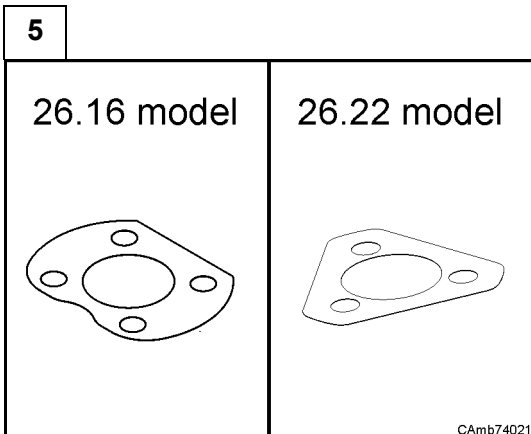
$$W = [U - Z - (0.1 \div 0.2)] \text{ mm}$$

dove (0.1÷0.2) mm è il precarico dei cuscinetti
Assemblare il perno snodo (18) e le viti (19).
Serrare le viti (19) alla coppia prevista (vedi C.7).

Unscrew the screws (19), remove the upper king pin (18) and the shims (U). According to the backlash (Z) measured, insert the appropriate shim pairs (S) between the upper pin and the swivel housing. Obtain the thickness (W) using the shims (S) of the available range (see [5]), according to the following formula.

$$W = [U - Z - (0.1 \div 0.2)] \text{ mm}$$

*where (0.1÷0.2) mm is bearings preload.
Assemble the king pin (18) and bolts (19).
Tighten the bolts (19) applying the prescribed torque (see C.7).*



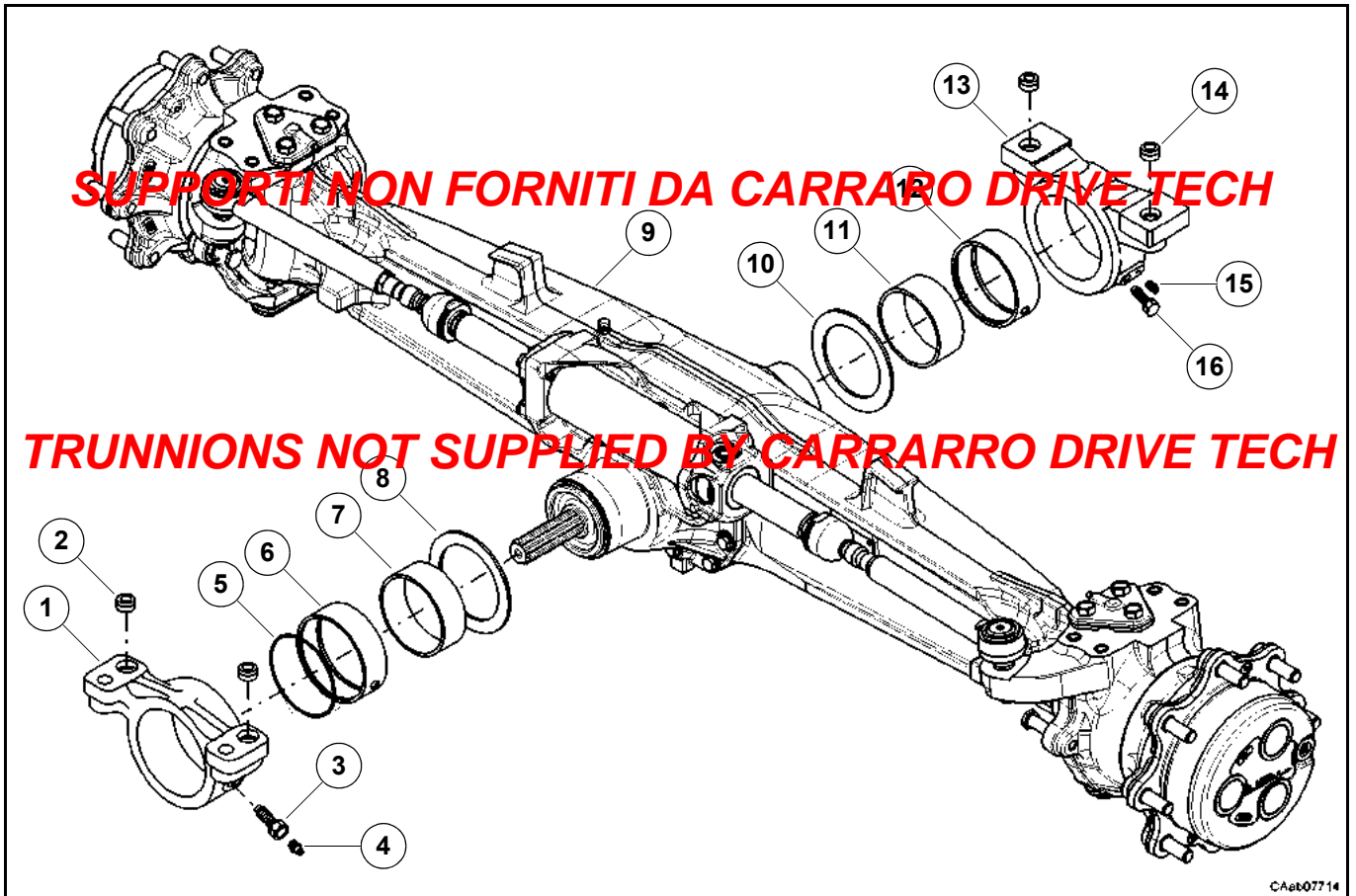
Comporre lo spessore (W) scegliendo gli spessori tra la gamma a disposizione.

GAMMA SPESSORI - SHIMS RANGE			
Spess./Thick. - mm	0.10	0.19	0.35
Quantità/Quantity	---	---	---

Obtain the thickness (W) using the shims of the available range.

D.4 Gruppo supporti

D.4 Trunnions group

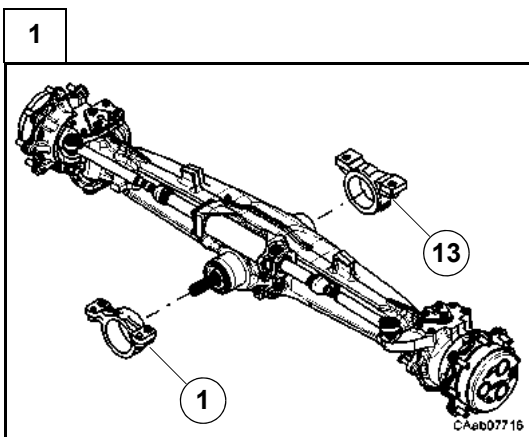


D.4.1 Smontaggio

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

D.4.1 Disassembly

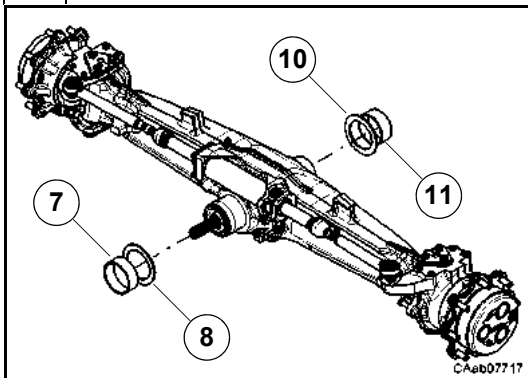
Some of the following pictures may not show exactly your axle, but the indicated operations are correct anyway.



Sfilare i supporti (1) e (13).

Remove the front (1) and the rear (13).

2



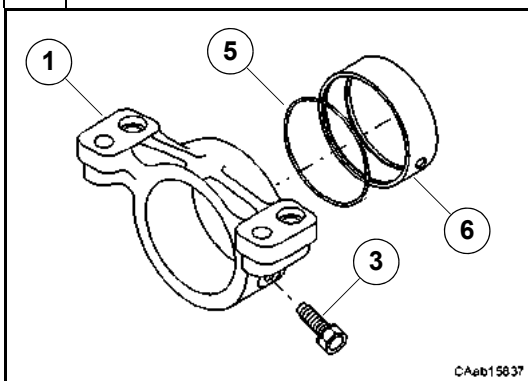
Solo se necessario rimuovere le boccole (7) e (11) e le ralle di rasamento (8) e (10).

Vedi: D.10.5.1

Only if necessary remove the bushes (7) and (11) and the thrust washers (8) and (10).

See: D.10.5.1

3



Allentare la vite di bloccaggio con ingrassatore (3) ed estrarre la boccola di rasamento (6) dal supporto (1).

Se necessario rimuovere l'OR (5) dalla boccola (6).

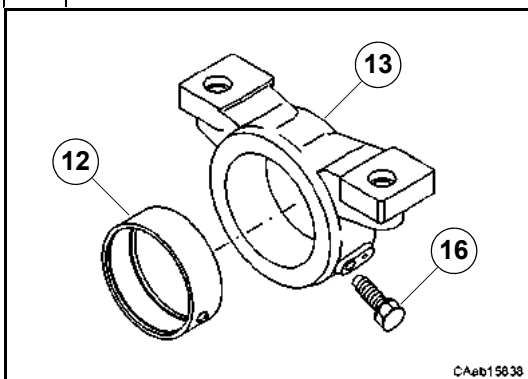
Nota: operazione distruttiva per l'OR (5); l'OR dovrà essere sostituito.

Unloose the lock screw (3) with a greaser nipple and remove the bush (6) from the support (1).

If necessary remove the O-Ring (5) from the bush (6).

Note: destructive operation for the O-Ring (5); the O-Ring must be replaced.

4



Allentare la vite di bloccaggio (16) ed estrarre la boccola di rasamento (12) dal supporto (13).

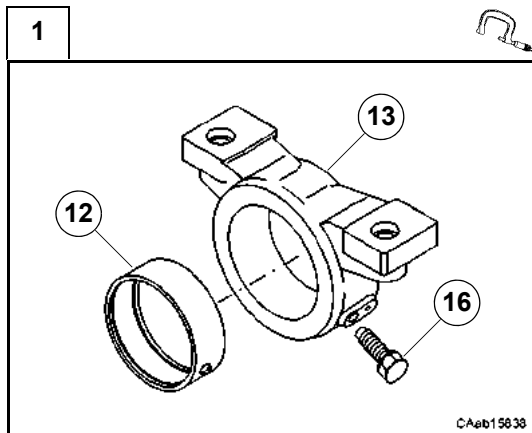
Remove the fastening bolt (16) and remove the bush (12) from the rear (13).

D.4.2 Montaggio

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

D.4.2 Assembly

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



Posizionare il supporto (13) su di un banco di lavoro ed assemblare la boccia di rasamento (12).

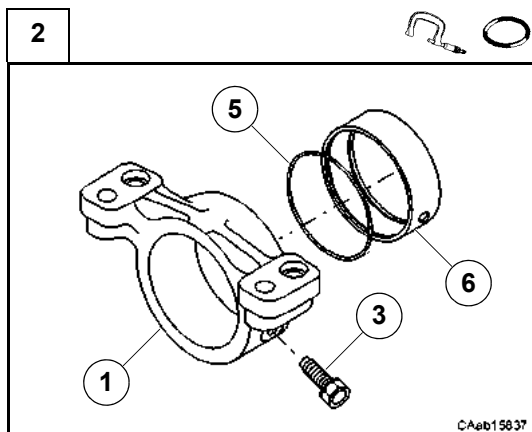
Montare la vite d'arresto (16) serrandola alla coppia prevista.

Vedi: C.7

Position the support (13) on a workbench and assemble the thrust bush (12).

Assemble the lock screw (16) and tightening it to the prescribed torque.

See: C.7



Posizionare il supporto (1) su di un banco di lavoro ed assemblare la boccia di rasamento (6).

Montare la vite d'arresto (3) completa d'ingrassatore (4).

Serrare la vite d'arresto (3) alla coppia prevista.

Vedi: C.7

Se precedentemente rimosso, montare un nuovo OR (5) nella boccia di rasamento.

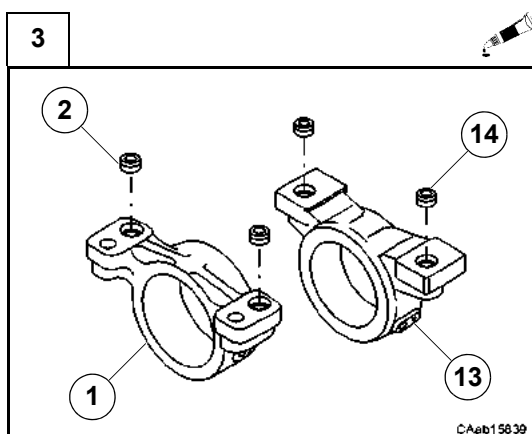
Position the support (1) on a workbench and assemble the thrust bush (6).

Assemble the lock screw (3) with relative greaser (4).

Tighten the lock screw (3) it to the prescribed torque.

See: C.7

If previously removed, assemble a new O-ring (5) in the thrust bush of rear support.



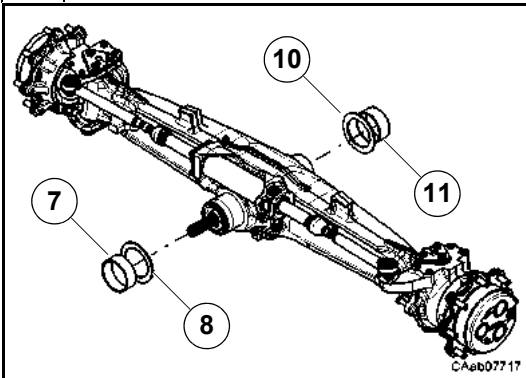
Se necessario, rimuovere e piantare le nuove boccole (2) e (14) con tampone e martello, dopo aver applicato sulle superfici di contatto il sigillante prescritto.

Vedi: C.7

If necessary, remove and insert the new bushes (2) and (14) using a drive and hammer, once you have apply the prescribed sealant on the contact surfaces.

See: C.7

4



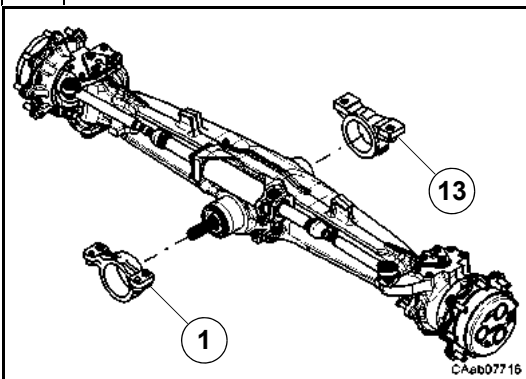
Solo se precedentemente rimosse, assemblare le ralle di rasamento (8) e (10) e due nuove boccole (7) e (11).

Vedi: D.10.5.2

Only if previously removed, assemble the thrust washers (8) and (10) and two new bushes (7) and (11) and.

See: D.10.5.2

5



Inserire i supporti (1) e (13) nel corpo trave (9).

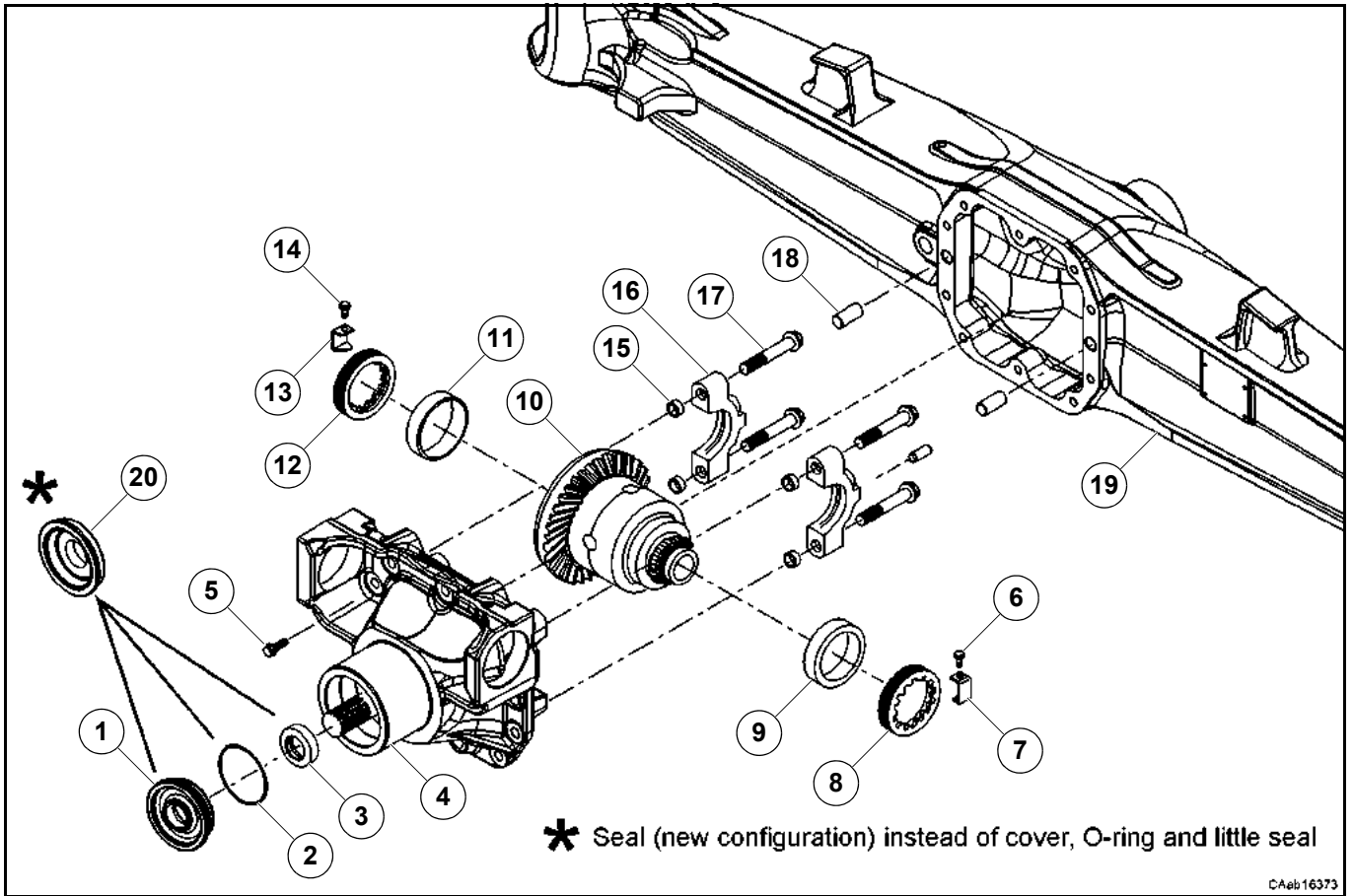
AVVISO non rovinare l'OR (5).

Insert the supports (1) and (13) on the axle beam (9).

NOTICE do not damage the O-Ring (5).

D.5 Gruppo supporto differenziale

D.5 Differential support group



D.5.1 Smontaggio

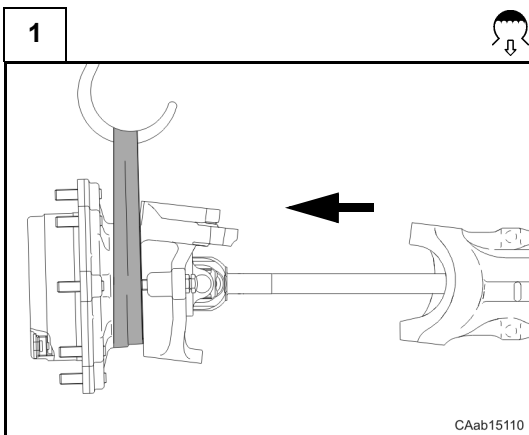
Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

Vedi: sezioni precedenti prima di smontare il gruppo.

D.5.1 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.



Scaricare completamente l'olio dal differenziale.

Vedi: C.5.2

Smontare il gruppo ruota e doppio giunto dall'assale.

Vedi: D.10.1

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

Drain the oil completely from the differential.

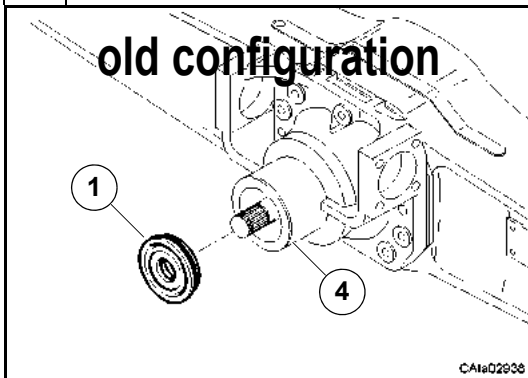
See: C.5.2

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

See: D.10.1

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

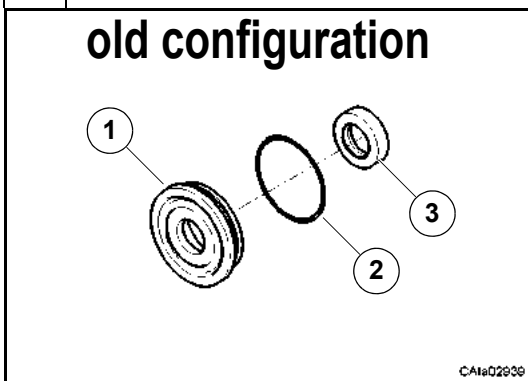
2



Rimuovere il coperchio (1) dal supporto differenziale (4) con un estrattore adatto.

Remove the cover (1) from the differential support (4) with a suitable puller.

3



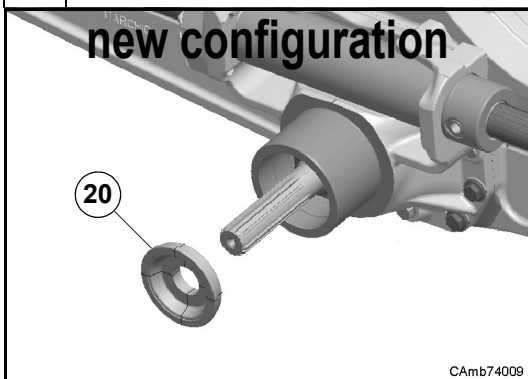
Rimuovere gli anelli di tenuta (2) e (3) dal coperchio (1).

Nota: operazione distruttiva per gli anelli di tenuta (2) e (3); gli anelli di tenuta dovranno essere sostituiti.

Remove the seal rings (2) and (3) from the cover (1).

Note: destructive operation for the seal ring (2) and (3); the seal rings must be replaced.

4



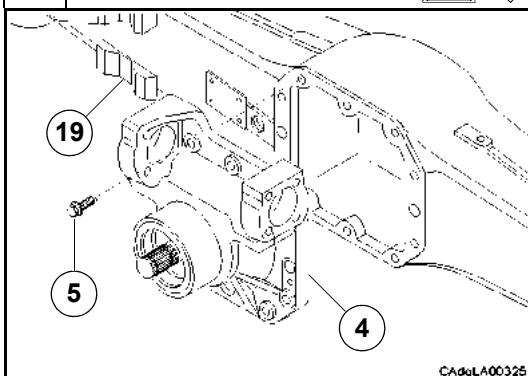
Rimuovere l'anello di tenuta (20).

Nota: operazione distruttiva per l'anello di tenuta (20); l'anello di tenuta dovrà essere sostituito.

Remove the seal ring (20).

Note: destructive operation for the seal ring (20); the seal ring must be replaced.

5

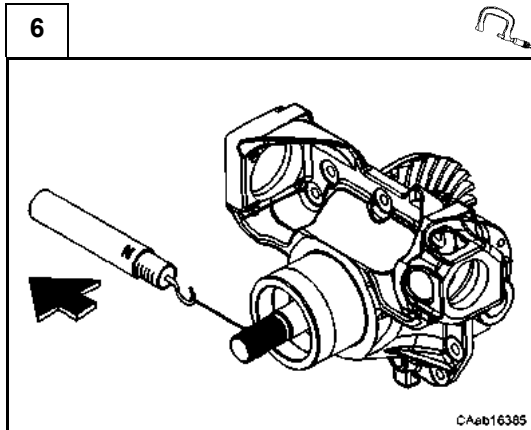


Svitare e togliere le viti di fissaggio (5) ed estrarre il supporto differenziale (4) dal corpo trave (19).

▲ ATTENZIONE sostenere il supporto differenziale con una fune o con un sostegno adatto.

Loosen and remove the screws (5) from the differential support (4). Remove the differential support (4) from the axle housing (19).

▲ CAUTIONS support the differential support with a rope or other appropriate means.



Misurare il **precarico totale iniziale F_{P0}** dei cuscinetti (sistema pignone-corona) utilizzando un dinamometro con la corda avvolta sul codolo scanalato del pignone.

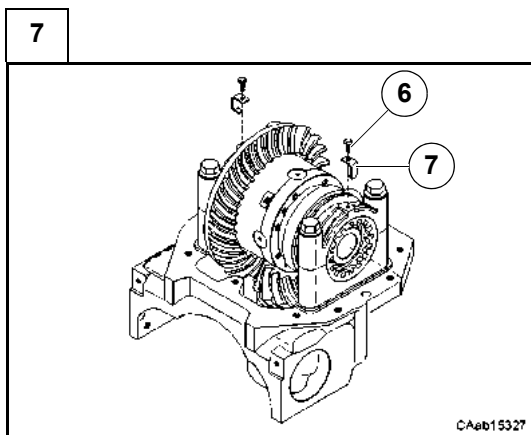
Annotare il valore F_{P0} che è necessario per il riassettaggio dei cuscinetti.

Vedi: D.5.2 passo [10]

Measure the **starting total preloading F_{P0}** of the bearings (pinion-crown gear system), using a dynamometer whose cord is wound on the pinion splined end.

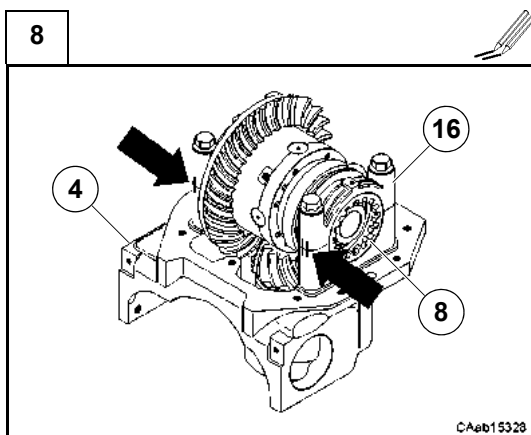
Note the value F_{P0} that is necessary in the bearings reassembly.

See: D.5.2 step [10]



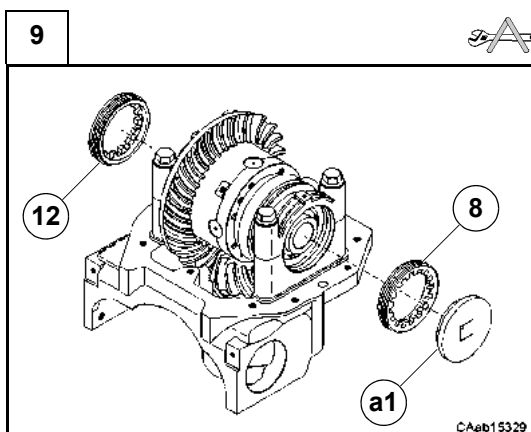
Svitare le viti (6) e (14) per rimuovere i due fermi ghiera (7) e (13).

Loosen and remove the screws (6) and (14) to take out the two ring nut retainers (7) and (13).



Prima di togliere le semicravatte (16), 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 (8) e (12) ed il supporto differenziale (4).

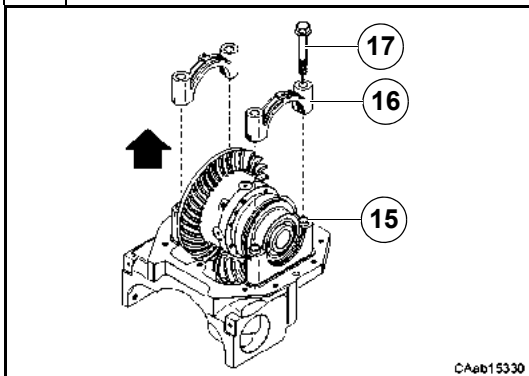
Before removing the bolts, mark both half-collars (16) and the differential support with permanent reference marks to avoid inverting them during re-assembly. Mark the area between the ring nuts (8) and (12) and the differential support (4) as well.



Svitare e rimuovere le due ghiera di registro (8) e (12) utilizzando l'attrezzo speciale CA716546 (a1) ed una chiave.

Unscrew and remove the adjuster ring nuts (3) and (7) by using the special tool CA716546 (a1) and a wrench.

10



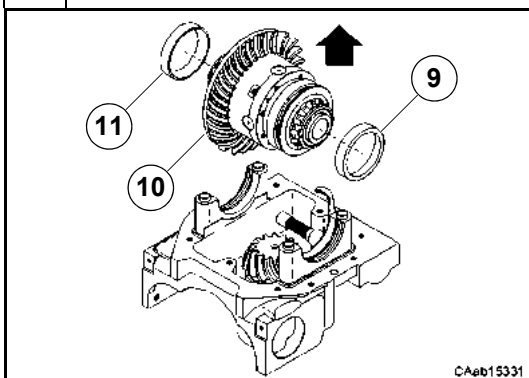
Svitare le 4 viti (17) e rimuovere le due semicravatte (16).

Nota: verificare che le bussole (15) rimangano nelle rispettive sedi.

Remove the 4 screws (17) and remove both half-collars (16).

Note: check that the bushes (15) remains in their housings.

11



Rimuovere la scatola differenziale (10).

Le coppe dei cuscinetti (9) e (11) vengono rimosse assieme alla scatola differenziale.

AVVISO non invertire le coppe dei cuscinetti se non vengono sostituiti i cuscinetti.

Remove the differential housing (10).

The bearing cups (9) and (11) are removed together with the differential housing.

NOTICE do not invert the bearing cups if the bearings are not replaced.

D.5.2 Montaggio

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

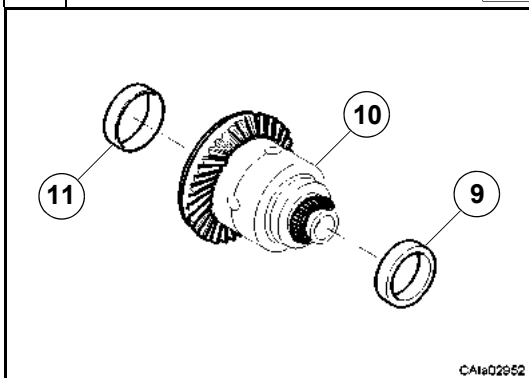
Vedi: sezioni successive prima di montare il gruppo.

D.5.2 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.

1



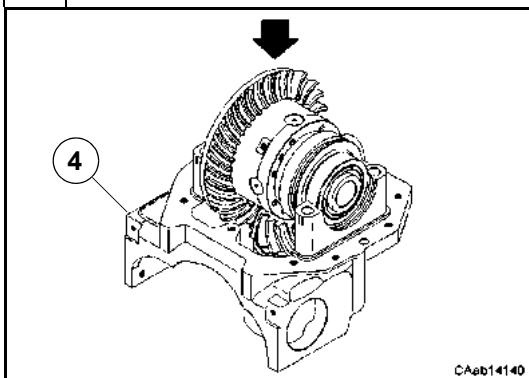
Montare le coppe dei cuscinetti (9) e (11) sul gruppo differenziale (10).

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

Assemble the bearings cups (9) and (11) on the differential group (10).

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

2



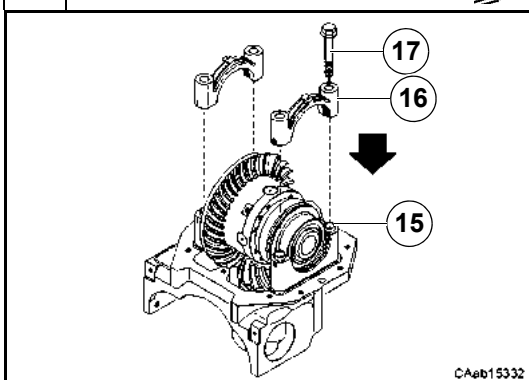
Montare la scatola differenziale completa di cuscinetti sul supporto differenziale (4).

AVVISO verificare il giusto lato di montaggio della corona conica.

Position the complete differential box with bearings on the differential carrier (4).

NOTICE check the right side of the bevel crown assembly.

3



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

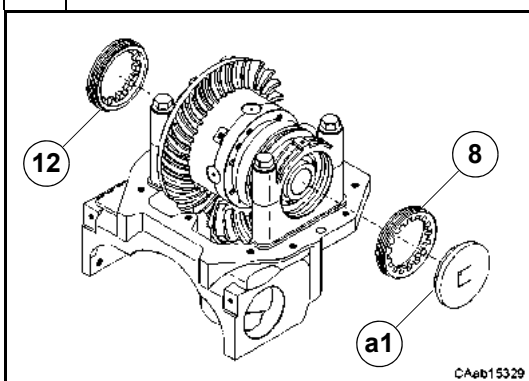
Verificare che tutte le bussole (15) siano nelle relative sedi e posizionare le due semicravatte (16) utilizzando i segni di riferimento riportati sulle medesime e sul supporto differenziale.

Fissare le semicravatte con le viti di fissaggio (17).

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

Check that all bushes (15) are in their housings and position both half collars (16) on their seats using the previously traced reference marks. Lock both collars with their fastening bolts (17).

4



Montare le ghiera di registro (8) e (12) nel supporto differenziale.

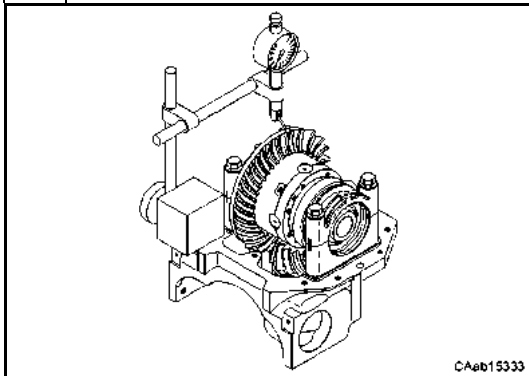
Avvitare le due ghiera di registrazione (8) e (12) utilizzando l'attrezzo speciale CA716546 (a1) fino ad eliminare il gioco e precaricare leggermente i cuscinetti del differenziale.

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 (8) and (12) by using the special tool 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.

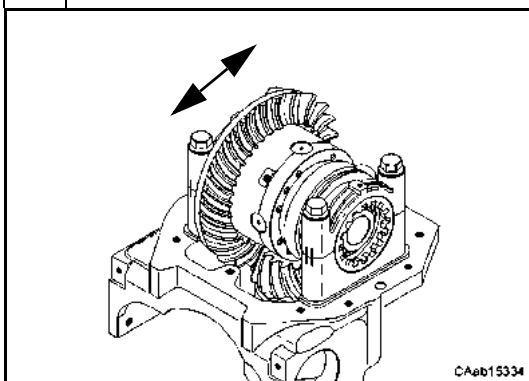
5



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:

0.15÷0.30 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.

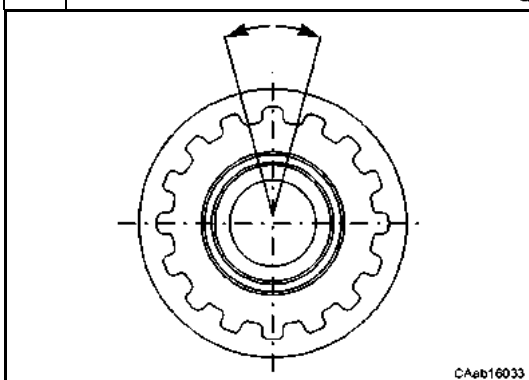
Repeat this operation on two or more teeth and calculate the average of measured backlash values.

Check if the average backlash value is within the requested range:

0.15÷0.30 mm

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

7

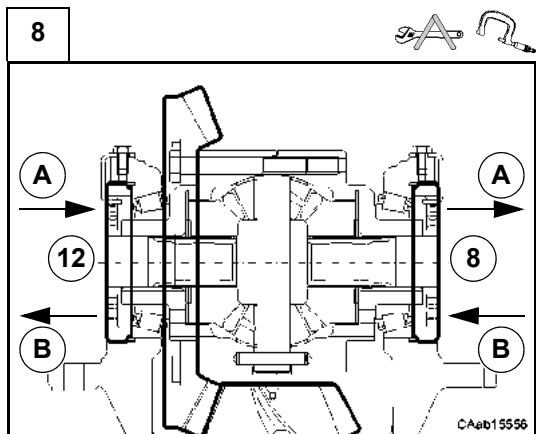


Registrare le ghiere (3) e (7) utilizzando l'attrezzo speciale CA716546.

AVVISO 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) by using the special tool CA716546.

NOTICE 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 ghiera (8) e (12) ricordando che:

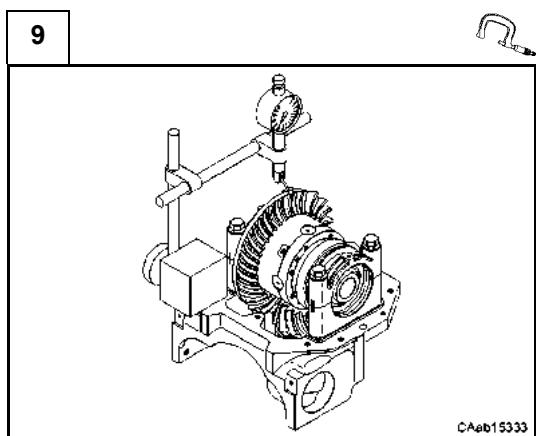
(A)- se il **gioco rilevato è superiore** al campo di tolleranza dato, svitare la ghiera di registrazione (8) ed avvitare la ghiera di registrazione (12) della stessa quantità;

(B)- se il **gioco rilevato è inferiore** al campo di tolleranza dato, svitare la ghiera di registrazione (12) ed avvitare la ghiera di registrazione (8) della stessa quantità.

Adjust the ring nuts (8) and (12), remembering that:

(A)- if the measured backlash is greater than the given tolerance range, unscrew the adjuster ring nut (8) and screw in the adjuster ring nut (12) by the same measure;

(B)- if the measured backlash is less than the given tolerance range, unscrew the adjuster ring nut (12) and screw in the adjuster ring nut (8) by the same measure.

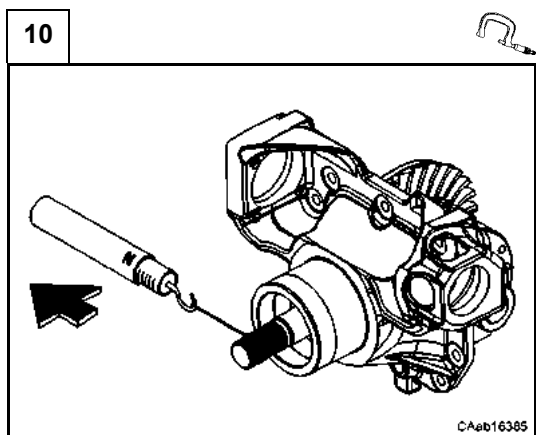


Effettuata la registrazione del gioco pignone-corona verificare anche che ci sia un minimo di precarico sui cuscinetti della scatola differenziale

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.



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.

AVVISO 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.5.1 passo [6]):

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

procedere come indicato al punto [16].

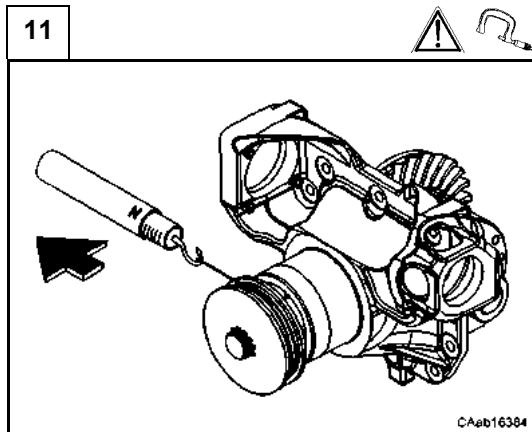
Once the pinion-ring gear backlash has been established, if the bearings have been not replaced, measure the total preloading F_{Tm} of the bearings (pinion-crown bevel gear system), using a dynamometer whose cord is wound on the pinion splined end.

NOTICE 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.5.1 step [6]):

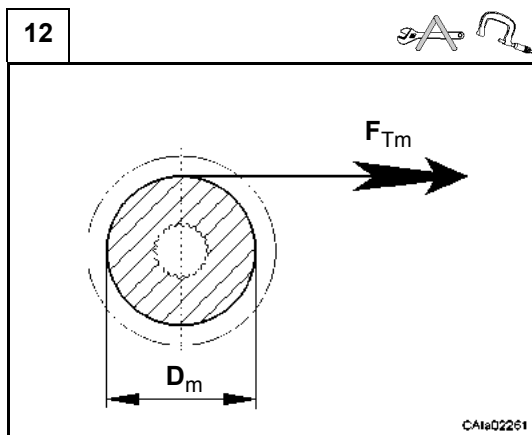
$$F_{Tm} = F_{T0} \div (F_{T0} + 10) \text{ N}$$

follow the operating procedures in step [16].



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.



Il precarico totale F_{Tm} è misurato sull'attrezzo CA716522. Il valore misurato deve rientrare nel campo indicato, a seconda del modello in oggetto:

Mod. 26.22

CA399943: $F_{Tm} = (F_{Pm} + 11.5) \div (F_{Pm} + 17.2) \text{ N}$

Mod. 26.16

CA399979: $F_{Tm} = (F_{Pm} + 12.3) \div (F_{Pm} + 18.6) \text{ N}$

CA218693: $F_{Tm} = (F_{Pm} + 13.4) \div (F_{Pm} + 20.0) \text{ N}$

dove F_{Pm} è il precarico effettivo misurato sull'attrezzo CA716522 (diametro calibrato $D_m = 104.8 \text{ mm}$).

Vedi: D.7.2 per la misura di F_{Pm}

The total preloading F_{Tm} is measured on the special tool CA716522. The measured value should be within the following range, in depending on the considered model:

Mod. 26.22

CA399943: $F_{Tm} = (F_{Pm} + 11.5) \div (F_{Pm} + 17.2) \text{ N}$

Mod. 26.16

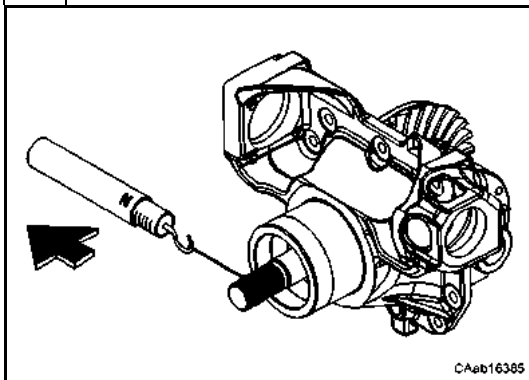
CA399979: $F_{Tm} = (F_{Pm} + 12.3) \div (F_{Pm} + 18.6) \text{ N}$

CA218693: $F_{Tm} = (F_{Pm} + 13.4) \div (F_{Pm} + 20.0) \text{ N}$

where F_{Pm} is the effectively preloading measured on the special tool CA716522 (gauge diameter $D_m = 104.8 \text{ mm}$).

See: D.7.2 to measure F_{Pm}

13



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 in C.4:

Mod. 26.22

$$CA399943: F_{Tm} = (F_{Pm} + 34.4) \div (F_{Pm} + 51.6) \text{ N}$$

Mod. 26.16

$$CA399979: F_{Tm} = (F_{Pm} + 36.7) \div (F_{Pm} + 55.1) \text{ N}$$

$$CA218693: F_{Tm} = (F_{Pm} + 40.1) \div (F_{Pm} + 60.2) \text{ N}$$

dove F_{Pm} è il precarico dei cuscinetti pignone (vedi D.7.2).

Attenzione: 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 C.4:

Mod. 26.22

$$CA399943: F_{Tm} = (F_{Pm} + 34.4) \div (F_{Pm} + 51.6) \text{ N}$$

Mod. 26.16

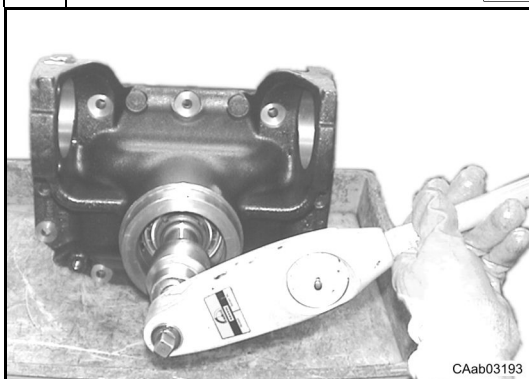
$$CA399979: F_{Tm} = (F_{Pm} + 36.7) \div (F_{Pm} + 55.1) \text{ N}$$

$$CA218693: F_{Tm} = (F_{Pm} + 40.1) \div (F_{Pm} + 60.2) \text{ N}$$

where F_{Pm} is the pinion bearings preloading (see D.7.2).

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

14



Stabilito il gioco pignone-corona, in alternativa ai passi [11] e [12] 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

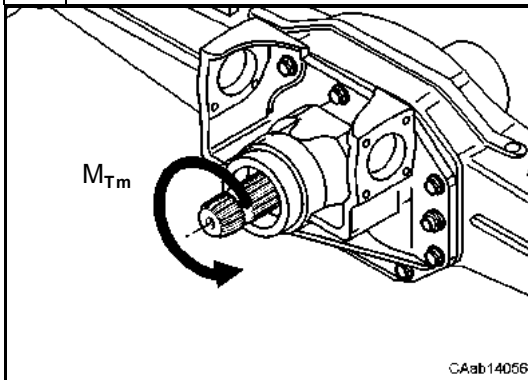
Attenzione: tutti i precarichi devono essere misurati senza anello di tenuta.

Once the pinion-ring gear backlash has been established, instead proceeding with step [11] and [12] 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.

15



La coppia totale M_{Tm} deve rientrare nel campo indicato, a seconda del modello in oggetto:

Mod. 26.22**CA399943:**

$$M_{Tm} = (M_{Pm} + 0.60) \div (M_{Pm} + 0.90) \text{ Nm}$$

Mod. 26.16**CA399979:**

$$M_{Tm} = (M_{Pm} + 0.64) \div (M_{Pm} + 0.96) \text{ Nm}$$

CA218693:

$$M_{Tm} = (M_{Pm} + 0.70) \div (M_{Pm} + 1.05) \text{ Nm}$$

dove M_{Pm} è il precarico sui cuscinetti del pignone.

Vedi: D.7.2 per la misura di M_{Pm}

The total rolling torque M_{Tm} must be within the following range, in depending on the considered model:

Mod. 26.22**CA399943:**

$$M_{Tm} = (M_{Pm} + 0.60) \div (M_{Pm} + 0.90) \text{ Nm}$$

Mod. 26.16**CA399979:**

$$M_{Tm} = (M_{Pm} + 0.64) \div (M_{Pm} + 0.96) \text{ Nm}$$

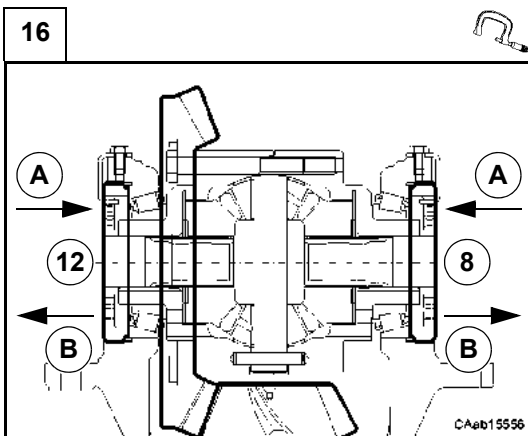
CA218693:

$$M_{Tm} = (M_{Pm} + 0.70) \div (M_{Pm} + 1.05) \text{ Nm}$$

where M_{Pm} is the pinion bearings preloading.

See: D.7.2 to measure M_{Pm}

16



Se la misurazione non rientrasse nel campo prescritto, controllare bene l'assemblaggio di ogni singolo componente ed intervenire sulle ghiera di registrazione (8) e (12) del supporto differenziale:

(A)- se il **precarico totale è inferiore** al campo dato, avvitare della stessa quantità le ghiera di registrazione (8) e (12), mantenendo inalterato il valore del gioco pignone-corona;

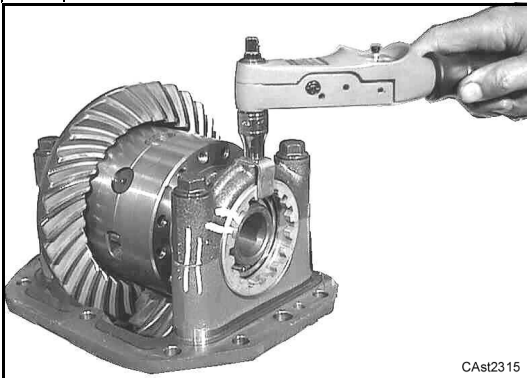
(B)- se il **precarico totale è superiore** al campo dato, svitare della stessa quantità le ghiera di registrazione (8) e (12), mantenendo inalterato il valore del gioco pignone-corona.

If the measurement is not within the requested range, check well the assembly of each component and operate on the adjuster ring nuts (8) and (12) of the differential support:

(A)- *if the total preloading is less than the given range, screw in both adjuster ring nuts (8) and (12) 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 (8) and (12) by the same measure, keeping the pinion-ring gear backlash value unchanged.*

17



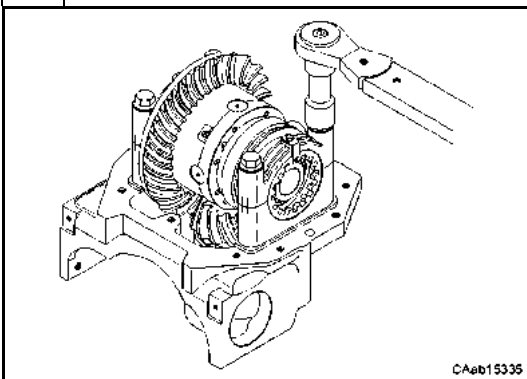
Dopo aver completato tutte le operazioni di registro, montare i due fermo ghiera (7) e (13) e le rispettive viti (6) e (14) serrandole alla coppia prevista.

Vedi: C.7

Once all the adjustment operations have been completed, fit the ring nut retainers (7) and (13) and their screws (6) and (14), tightening them to the requested torque.

See: C.7

18



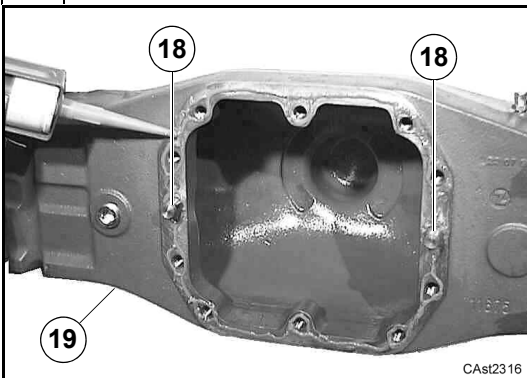
Serrare definitivamente le viti (17) delle due semicravatte (16) alla coppia prevista.

Vedi: C.7

Tighten the bolts (17) of both half collars (16) to the requested torque.

See: C.7

19



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 tra il trave (19) ed il supporto differenziale (4).

Vedi: C.7

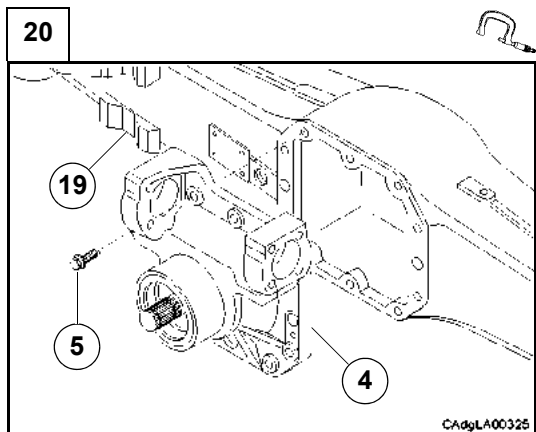
Nota: verificare che le due spine di centraggio (18) siano nelle rispettive sedi.

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 (19) and the differential carrier (4).

See: C.7

Note: check that two dowel pins (18) are in their seats.

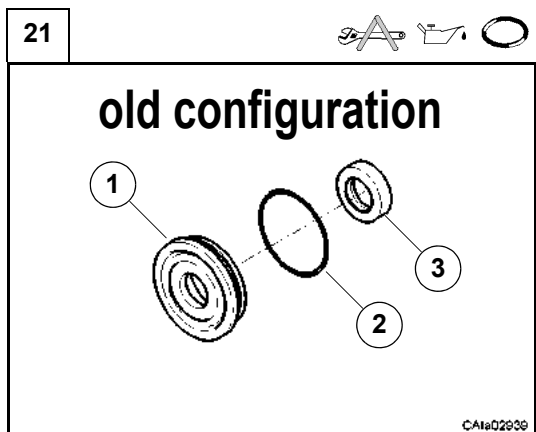


Montare il supporto differenziale (4) sul trave (19), fissandolo con le viti (5) alla coppia prevista.

Vedi: C.7

Position the differential support (4) on the axle housing (19), and tighten the retaining screws (5) to the requested torque.

See: C.7



Assemblare un nuovo anello di tenuta (3) al coperchio (1) utilizzando l'attrezzo speciale CA716530 ed un martello.

Assemblare un nuovo OR (2) al coperchio (1).

Lubrificare l'OR (2) e l'anello di tenuta (3).

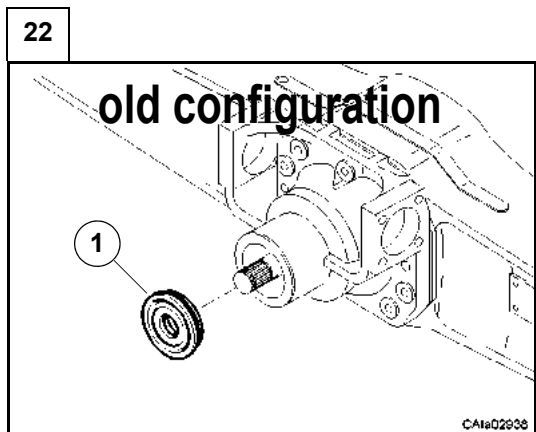
Vedi: C.6

Assemble a new seal ring (3) to the cover (1) by using the special tool CA716530 and a hammer.

Assemble a new O-Ring (2) to the cover (1).

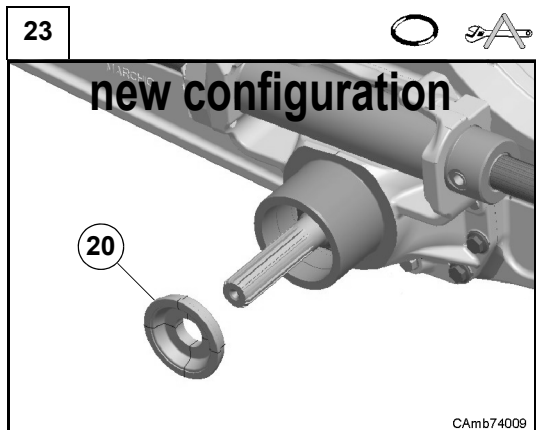
Lubricate the O-Ring (2) and the seal ring (3).

See: C.6



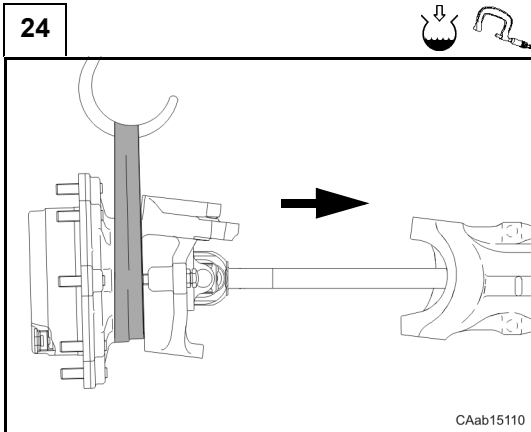
Assemblare il coperchio (1) al supporto differenziale (4).

Assemble the cover (1) to the differential support (4).



Assemblare un nuovo anello di tenuta (20) utilizzando l'attrezzo speciale CA408028

Assemble a new seal ring (20) by using the special tool CA408028 and a hammer.

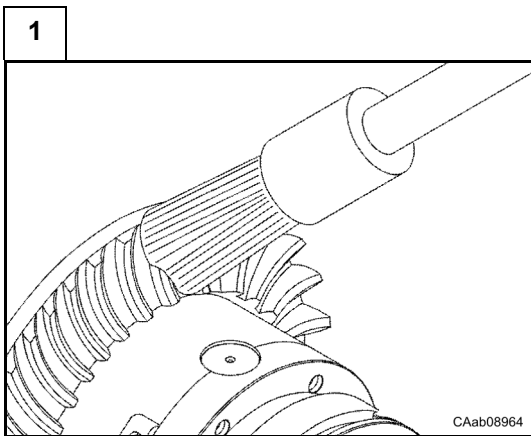


Rimontare il doppio giunto ed il gruppo ruota.
Vedi: D.10.2
Effettuare la procedura di carico olio nell'assale come prescritto.
Vedi: C.5.2

Assemble the wheel/double U-joint group to the axle beam.
See: D.10.2
Perform the axle oil filling as prescribed.
See: C.5.2

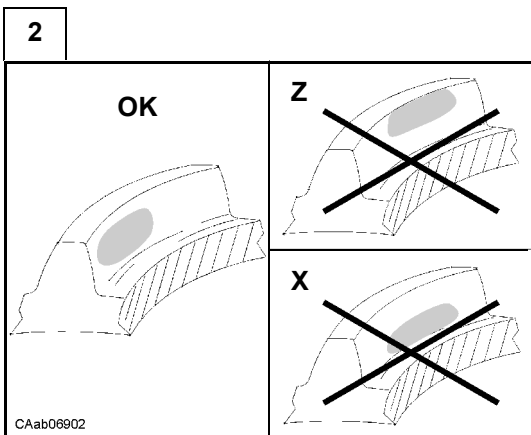
D.5.3 Verifica della coppia conica

D.5.3 Bevel gear marking test



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.

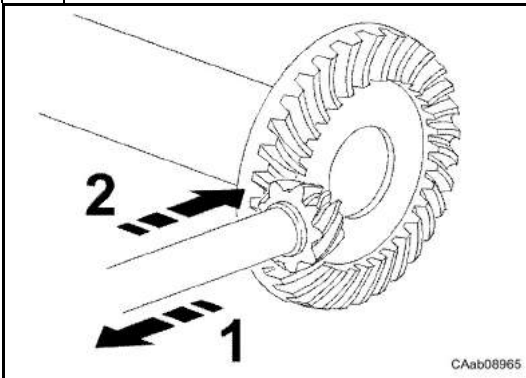
To test the marks of the bevel gear teeth, paint the ring gear with red lead paint.
The marking test should be always carried out on the ring bevel gear teeth and on both sides.



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.

3



Spostamenti per le correzioni:

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

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

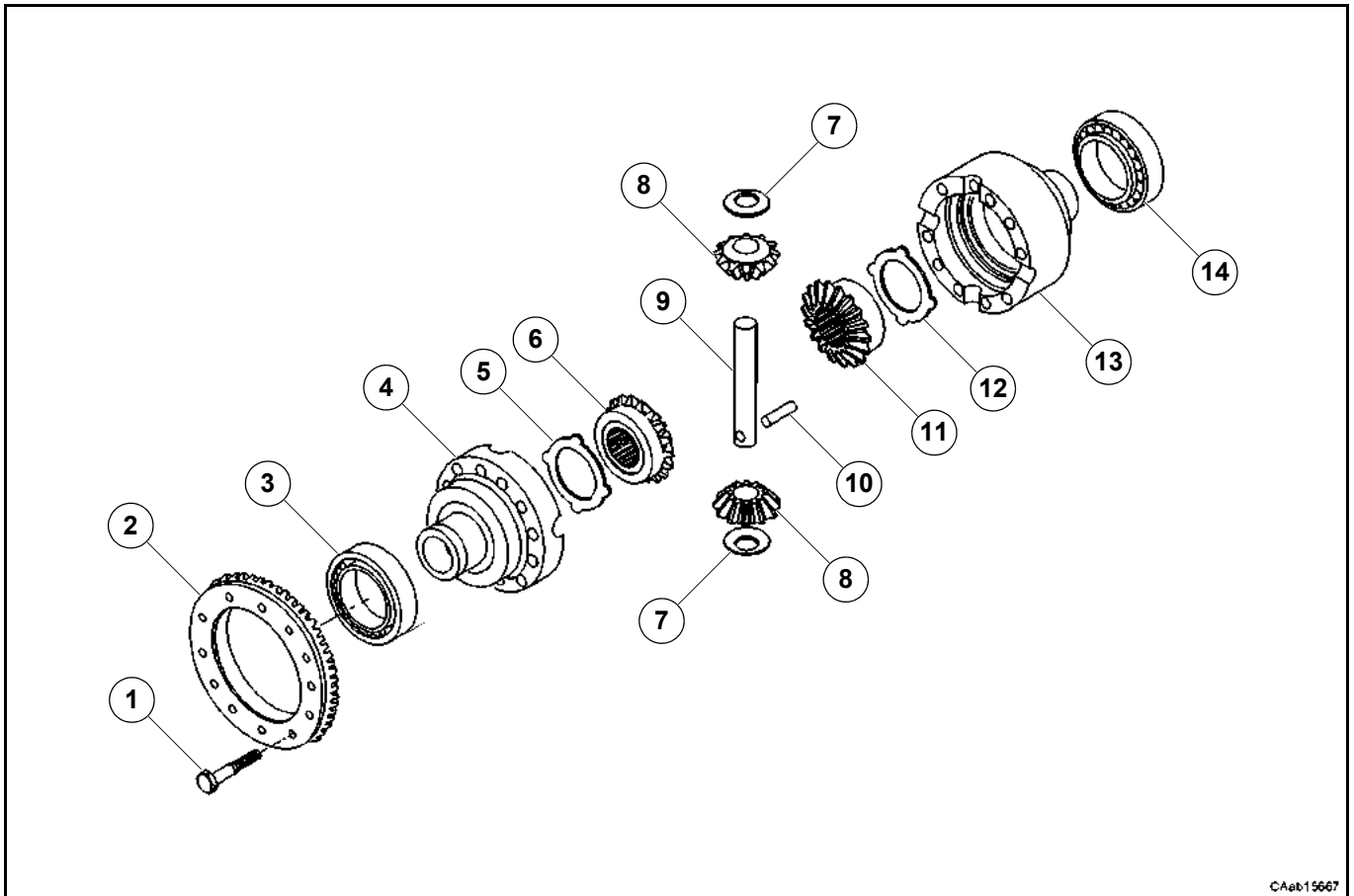
Movements to correct:

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

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

D.6 Gruppo differenziale

D.6 Differential group



CAab15667

D.6.1 Smontaggio

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

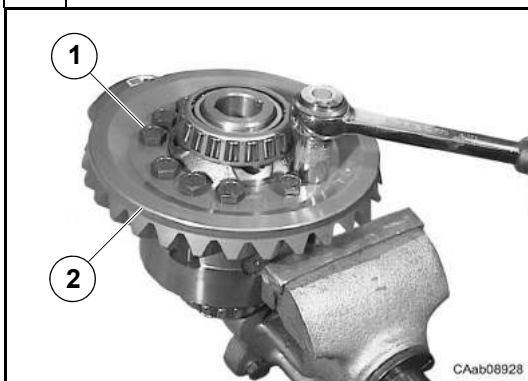
Vedi: D.5 prima di eseguire lo smontaggio del gruppo differenziale.

D.6.1 Disassembly

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

See: D.5 before disassemble the differential group.

1



Bloccare il differenziale in una morsa.

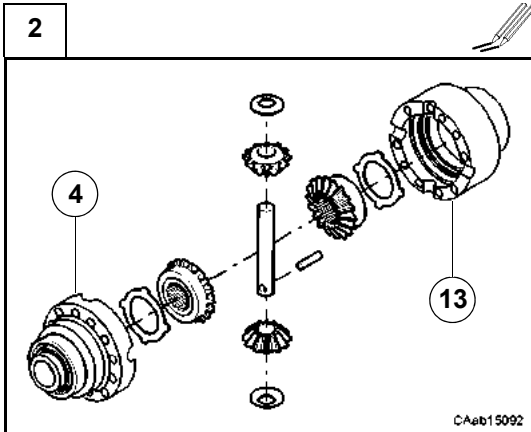
Svitare le viti (1) di fissaggio e rimuovere la corona conica (2).

AVVISO questa operazione libera anche le due semiscatole differenziale (4) e (13), non disperderne i componenti.

Lock the differential in a clamp.

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

NOTICE this will make both differential half housing (4) and (13) free, so take care not to drop the internal components.



Disassemblare la scatola differenziale nelle due semiscatole (4) e (13).

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

Disassemblare tutti i particolari.

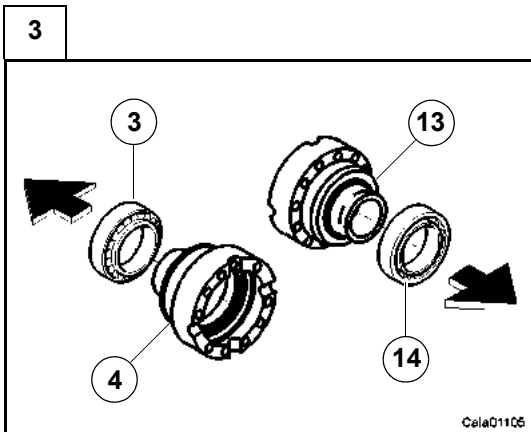
Verificare le condizioni di funzionalità e lo stato di usura dei componenti.

Disassemble the two differential half housing (4) and (13).

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

Disassemble all the components.

Check the operating and wear conditions of the components.



Estrarre i cuscinetti (3) e (14) dalle semiscatole (4) e (13) utilizzando un estrattore da commercio.

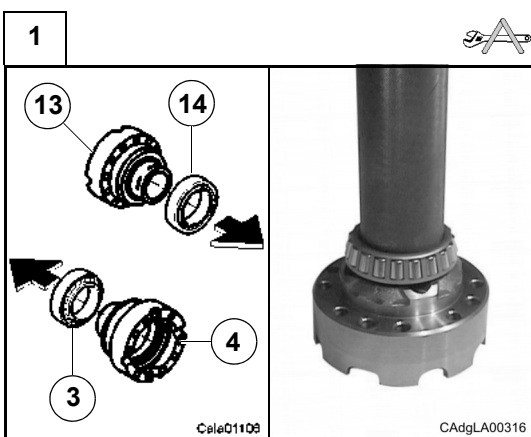
Remove the bearing cones (3) and (14) from the half boxes (4) and (13) using a standard puller.

D.6.2 Montaggio

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

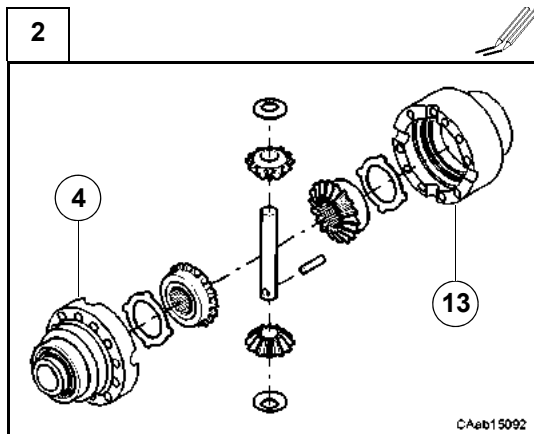
D.6.2 Assembly

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



Montare i coni dei cuscinetti (3) e (14) sulle semiscatole (4) e (13), utilizzando il tampone CA716514 ed un martello.

Assemble the bearing cones (3) and (14) on the half housing (4) and (13), by using the special tool CA716514 and a hammer.



Posizionare la semiscatola differenziale (4) sul banco di lavoro ed assemblare con attenzione gli elementi interni: controdiski bloccaggio differenziale (5), gli ingranaggi (6), il perno (9), gli ingranaggi (8), le rondelle di rasamento (7) e la spina (10) come in figura.

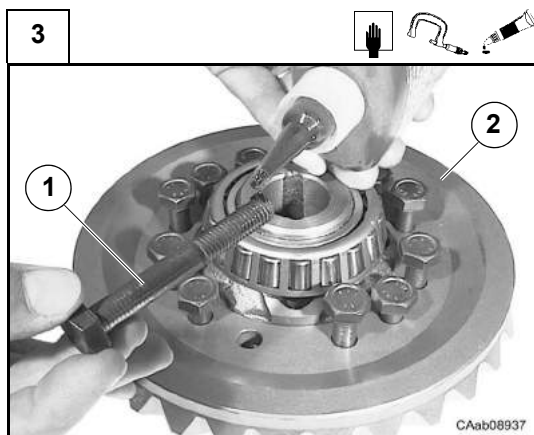
Assemblare, come appena descritto, anche gli elementi interni della semiscatola (13).

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

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

Assemble also, as yet described, the inner components of the half housing (13).

Join the two half boxes, aligning the reference marks made during disassembly.



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

Posizionare la corona conica (2) sulla scatola differenziale.

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

Vedi: C.7

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

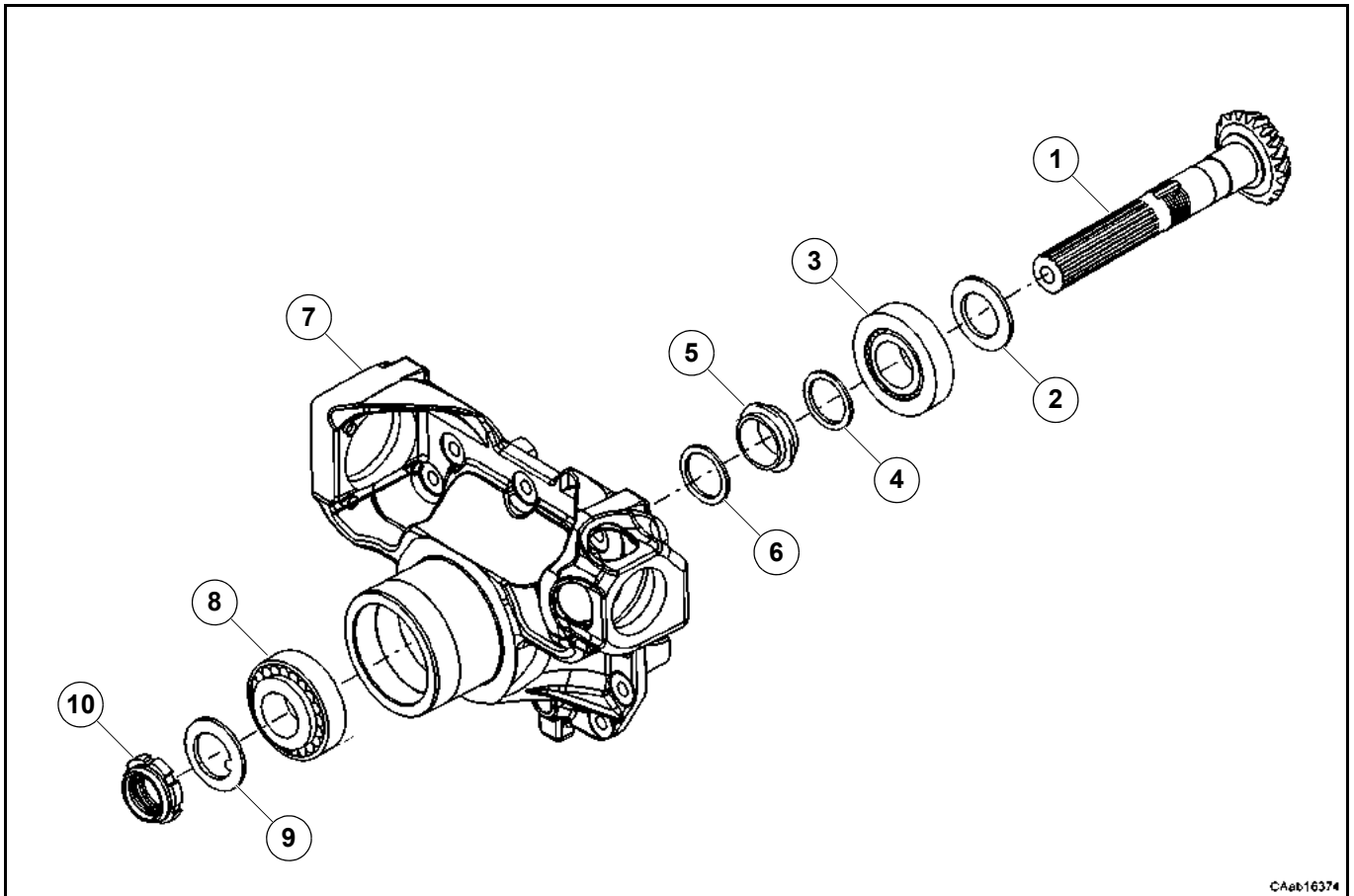
Place the bevel gear (2) on the differential housing.

Apply the prescribed sealant on the threads and tighten the bolts (1) to the requested torque.

See: C.7

D.7 Gruppo pignone

D.7 Pinion group



CAeb16374

D.7.1 Smontaggio

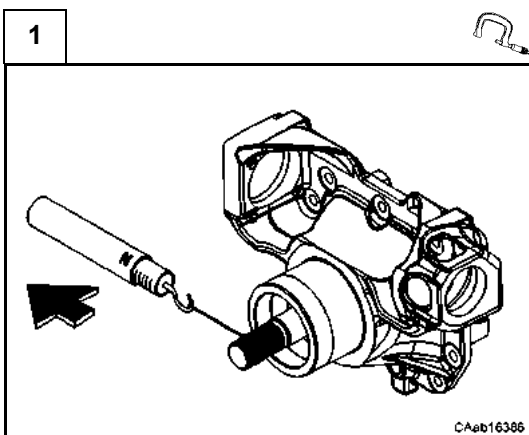
Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura descritta è quella corretta.

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

D.7.1 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 pinion group.



CAeb16386

Misurare il **precarico iniziale** F_{P_0} dei cuscinetti del pignone utilizzando un dinamometro con la corda avvolta sul codolo scanalato del pignone.

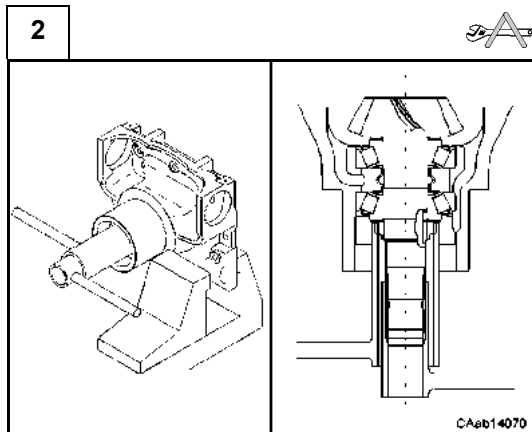
AVVISO annotare il valore F_{P_0} che è necessario per il riassetto dei cuscinetti.

Vedi: D.7.2 passo [15]

*Measure the **starting preloading** F_{P_0} of the pinion bearings using a dynamometer whose cord is wound on the pinion splined end.*

NOTICE note the value F_{P_0} that is necessary in the bearings reassembly.

See: D.7.2 step [15]



Fissare in morsa il gruppo differenziale.

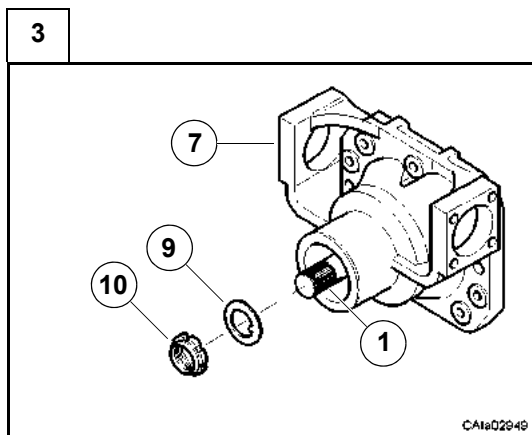
Svitare la ghiera (10) di serraggio utilizzando gli attrezzi speciali CA716518 e CA716519.

Nota: operazione distruttiva per la ghiera (10); la ghiera dovrà essere sostituita.

Lock the differential carrier with a vise.

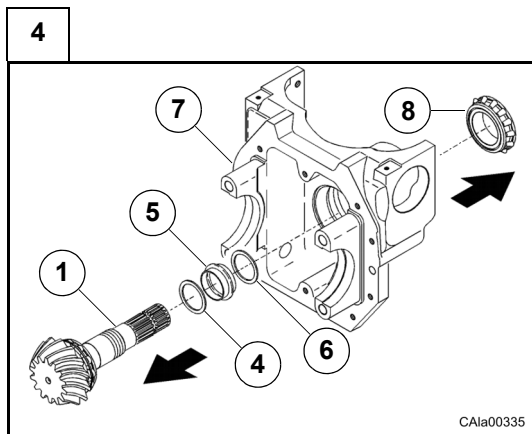
Unscrew the lock nut (10) by using special tools CA716518 and CA716519.

Note: destructive operation for the ring nut (10); the ring nut must be replaced.



Togliere la ghiera (10) e recuperare la rondella fermo-ghiera (9).

Remove the ring nut (10) and collect its retaining washer (9).



Battere con un martello di materiale tenero sul codolo per sfilare il pignone conico (1).

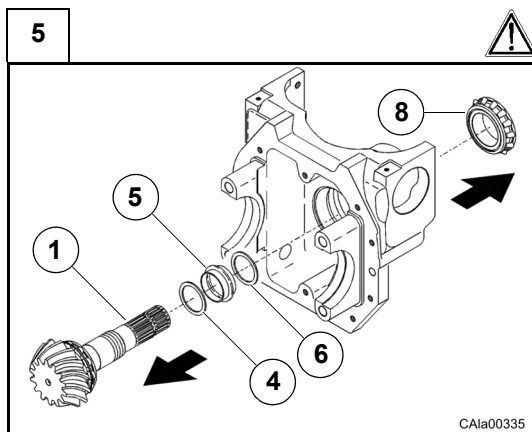
AVVISO non lasciar cadere il pignone conico (1).

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).

NOTICE take care not to drop the bevel pinion (1).

Collect the washers (4) and (6), the collapsible spacer (5) and the bearing cone (8).



Battere con un martello di materiale tenero sul codolo per sfilare il pignone conico (1).

AVVISO non lasciar cadere il pignone conico (1).

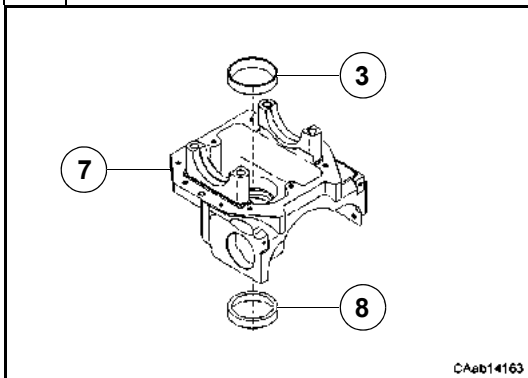
Recuperare le rondelle (4) e (6), il distanziale elastico (5) e il cono del cuscinetto (8).

Tap the shaft with a soft hammer to remove the bevel pinion (1).

NOTICE take care not to drop the bevel pinion (1).

Collect the washers (4) and (6), the collapsible spacer (5) and the bearing cone (8).

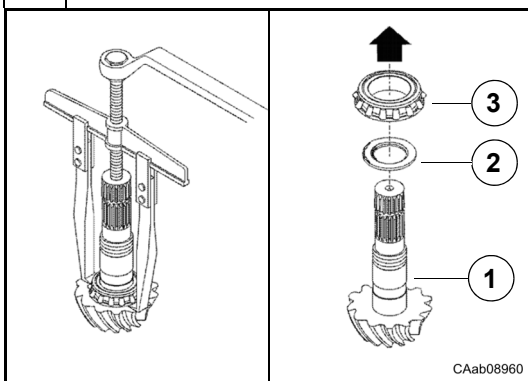
6



Rimuovere le coppe dei cuscinetti (3) e (8) dal supporto differenziale (7) utilizzando un tampone ed un martello.

Remove the bearing cups (3) and (8) from the differential carrier (7) by using a drift and a hammer.

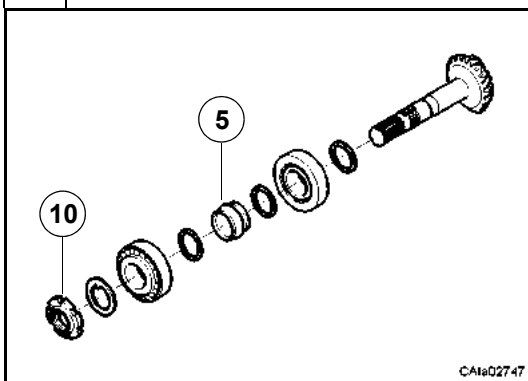
7



Per togliere il cono del cuscinetto a rulli conici (3) dal pignone conico (1), utilizzare un estrattore 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).

8



Controllare le condizioni di tutti i particolari del pignone.

AVVISO la ghiera (10) ed il distanziale elastico (5) in fase di rimontaggio devono essere sostituiti.

Check all pinion components for wear.

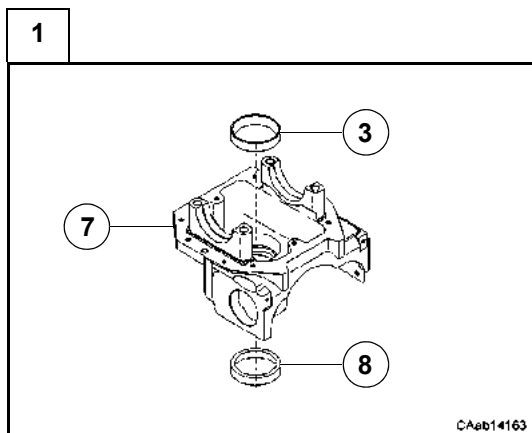
NOTICE the ring nut (10) and the collapsible spacer (5) must be replaced when reassembling the unit.

D.7.2 Montaggio

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

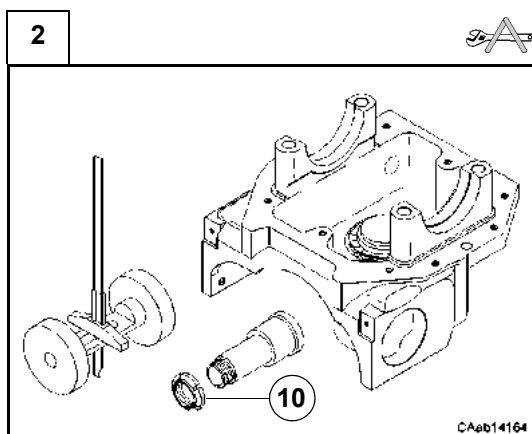
D.7.2 Assembly

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



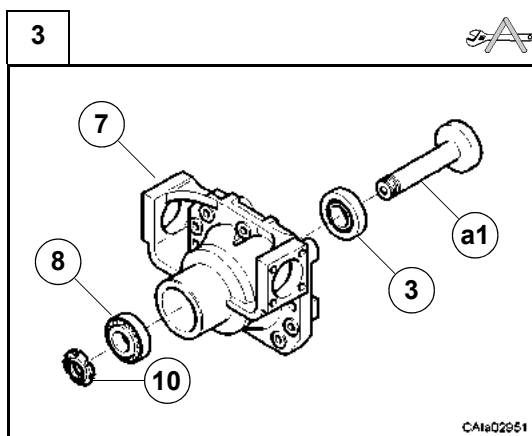
Posizionare su un banco di lavoro il supporto differenziale (7).
Piantare le coppe dei cuscinetti (3) e (8), utilizzando l'attrezzo speciale CA716386 ed un martello.

*Place the differential support (7) on a workbench.
Fit the bearing cups (3) and (8) by using the special tool CA716386 and a hammer.*



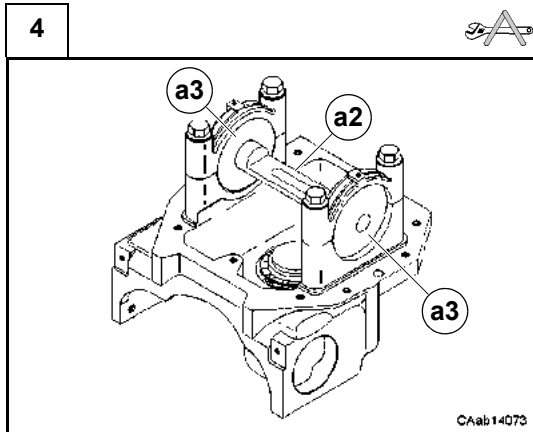
Preparare il kit composto dalle attrezzature dette "falso pignone" CA716381 e "falsa scatola differenziale" CA716383 e CA716547 ed un calibro di profondità.

Prepare the kit consisting of the special tools called "false pinion" CA716381 and "false differential box" CA716383 and CA716547 and a depth gauge.



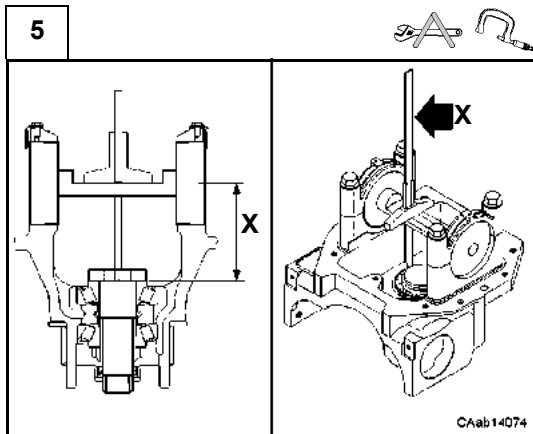
Inserire nelle rispettive sedi i coni dei cuscinetti (3) e (8).
Assemblare il falso pignone CA716381 (a1).
Assemblare la ghiera (10) e serrarla, senza eccedere, fino ad eliminare il gioco.

*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.*



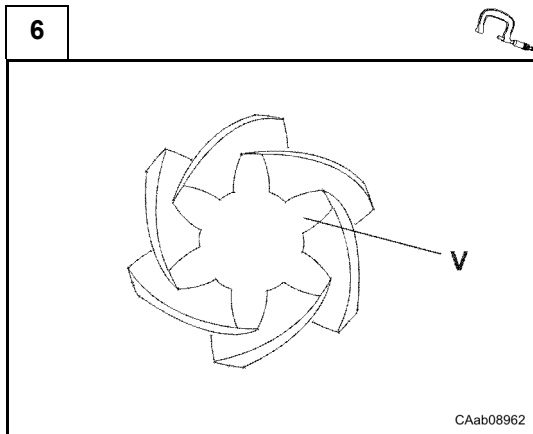
Installare la falsa scatola differenziale CA716383 (a2) e i dischi CA716547 (a3) sulle apposite sedi del supporto differenziale (7).

Assemble the false differential box CA716383 (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).

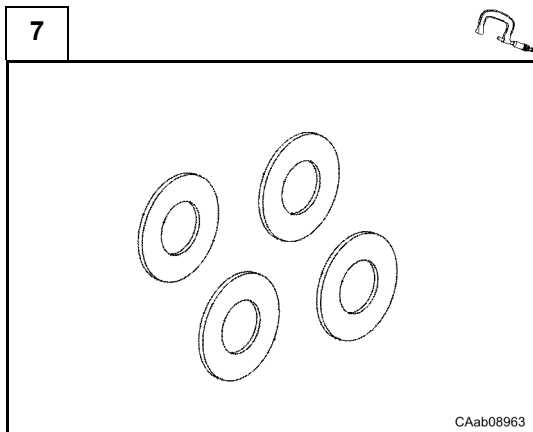
Assembly diagram of the "false differential box" tools (on the left). Use a depth gauge to measure distance "X" (distance between the axis of the differential bearings and the point at which the pinion head is supported, or base of the bearing).



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).

$$S = X - V \text{ mm}$$

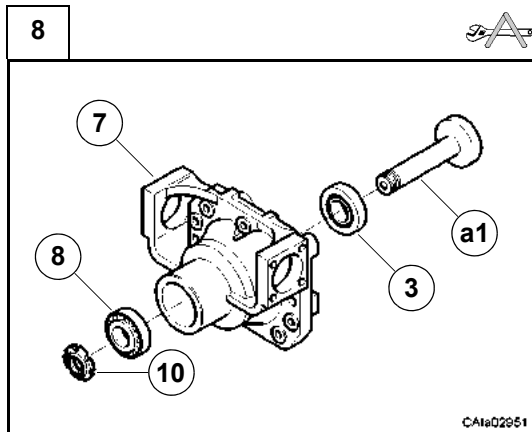
In order to determine the necessary thickness value (S) between the pinion and the bearing, subtract the value (V), stamped on the pinion head (V= requested distance), from the measured value (X).



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.

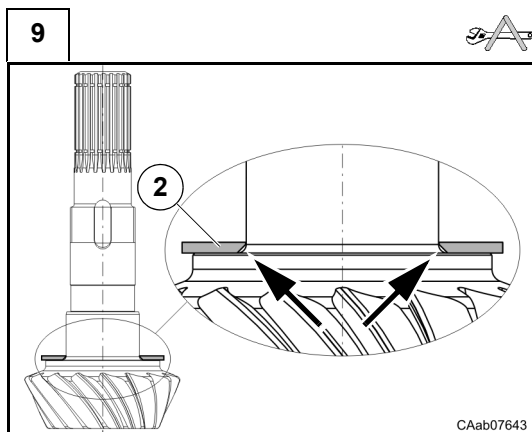


Rimuovere la falsa scatola differenziale dalle sedi della scatola differenziale (7).

Disassemblare la ghiera (10), il falso pignone (a1) e i coni dei cuscinetti (3) e (8).

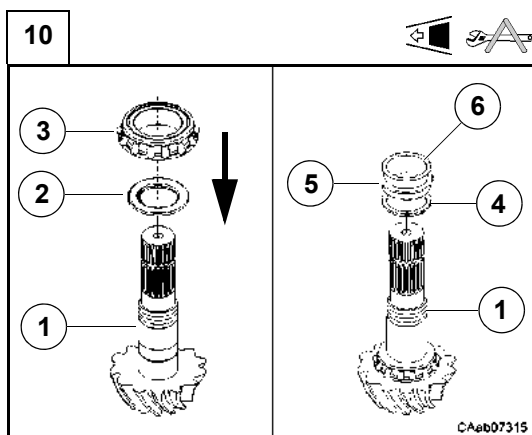
Remove the false differential box from the differential group supports (7).

Remove the ring nut (10), the false pinion (a1) and the bearing cones (3) and (8).



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.



Piantare il cuscinetto (3) sull'albero del pignone (1) sotto l'azione di una pressa utilizzando l'attrezzo speciale CA716497, assicurandosi che sia ben assestato.

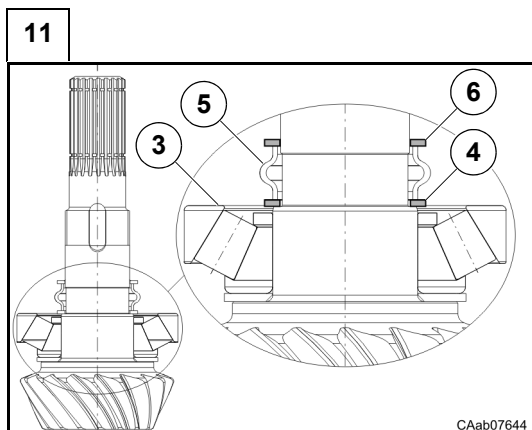
Inserire gli spessori (4) e (6) ed un nuovo distanziale elastico (5).

Nota: utilizzare sempre un distanziale elastico nuovo.

Force the bearing (3) into the pinion shaft (1) by using the special tool CA716497 under a press, making sure that it is well set.

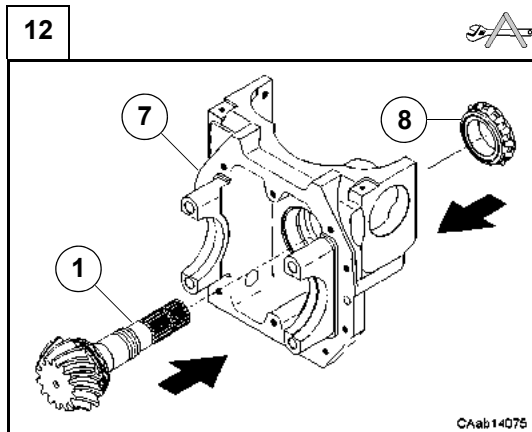
Insert the shims (4) and (6) and the new collapsible spacer (5).

Note: use always a new collapsible spacer (5).



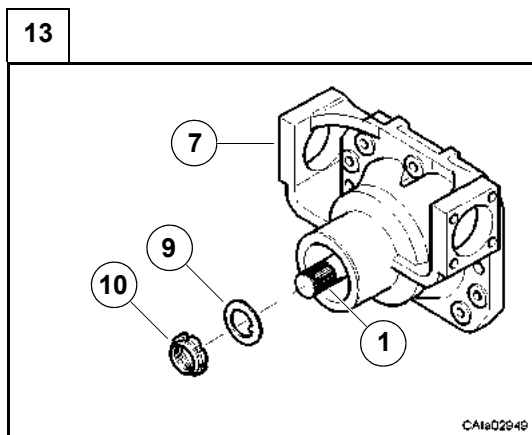
Nota: verificare il corretto ordine di assemblaggio.

Note: check the right assembly sequence.



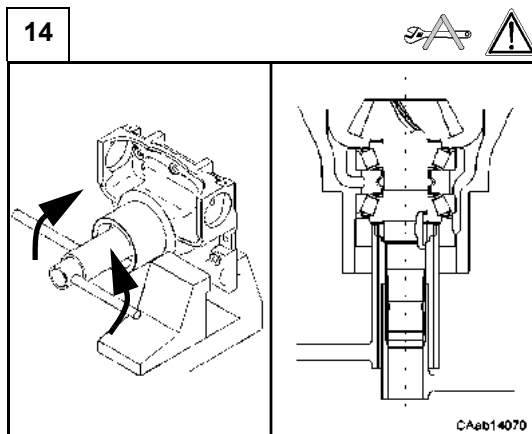
Inserire il gruppo pignone conico (1) preassemblato nel supporto differenziale (7) ed il cuscinetto (8) sul codolo pignone, come in figura. Per eseguire il piantaggio del cuscinetto (8), utilizzare il tampone CA716497 ed un martello.

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 CA716497 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 fino a fine corsa senza eccedere.

La coppia di serraggio è data dalla misurazione del precarico sui cuscinetti (3) e (8): serrare la ghiera (10) progressivamente di $15^{\circ} \pm 20^{\circ}$ misurando ogni volta il carico ottenuto.

Attenzione: se il serraggio è eccessivo il distanziale elastico (5) dovrà essere sostituito e la procedura ripetuta.

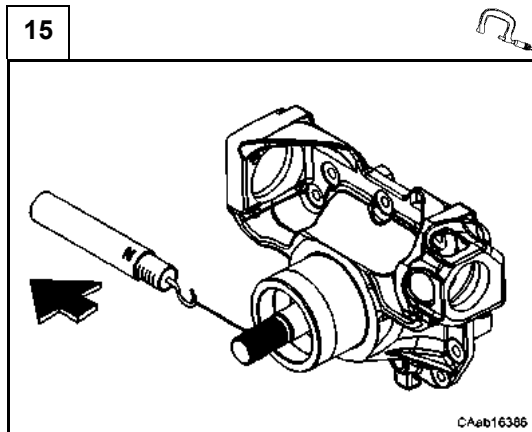
Nota: Al momento di verificare il precarico è opportuno dare piccoli colpi con martello in materiale tenero alle estremità del pignone (1) per favorire l'assestamento dei cuscinetti (3) e (8).

Screw in the ring nut (10) till the end without exceeding, by using the wrench CA716518 for ring nut and CA716519 for pinion retainer.

The torque setting is given by the preloading measurement on bearings (3) and (8): tighten the ring nut (10) gradually $15^{\circ} \pm 20^{\circ}$ every step then measure the resulting preloading.

Warning: if the tightening is excessive, the elastic spacer (5) must be replaced and the procedure repeated.

Note: 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).



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 rientrare nel seguente campo (vedi D.7.1 passo [1]):

$$F_{Pm} = F_{P0} \div (F_{P0} + 10) \text{ N}$$

procedere come indicato al punto [21].

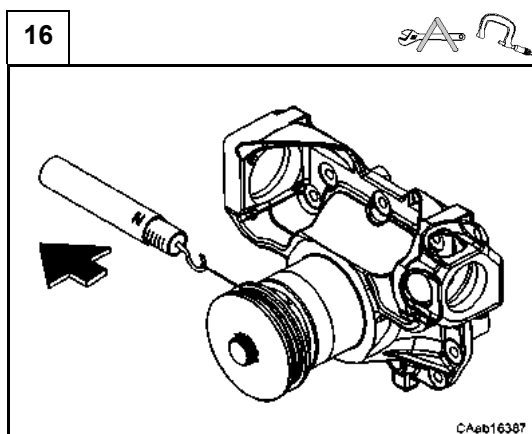
If the bearings have been not replaced, to measure the preloading F_{Pm} of the pinion taper roller bearings (3) and (8), use a dynamometer whose cord is wound on the end of pinion shaft (1).

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

The measured value should be within the following range (see D.7.1 step [1]):

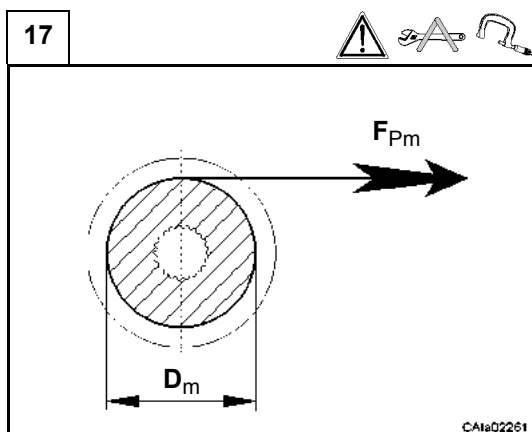
$$F_{Pm} = F_{P0} \div (F_{P0} + 10) \text{ N}$$

follow the operating procedures in step [21].



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 speciale 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.



Il precarico effettivo F_{Pm} è misurato sull'attrezzo speciale CA716522 (diametro calibrato $D_m = 104.7 \text{ mm}$).

Il valore misurato deve rientrare nel seguente campo:

Per tutti gli assali: $F_{Pm} = 30.7 \div 45.7 \text{ N}$

Attenzione: valori validi con nuovi cuscinetti.

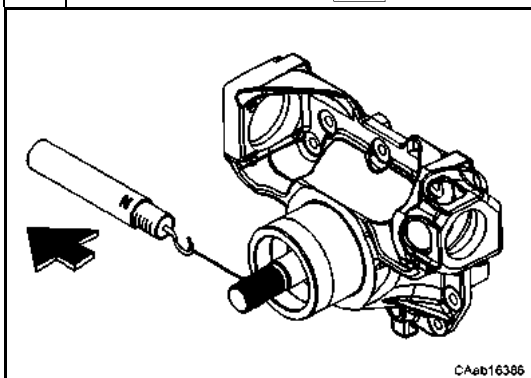
The effectively preloading F_{Pm} is measured on the special tool CA716522 (gauge diameter $D_m = 104.7 \text{ mm}$)

The measured value should be within the following range:

For all axles: $F_{Pm} = 30.7 \div 45.7 \text{ N}$

Warning: values for new bearings.

18



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 C.4:

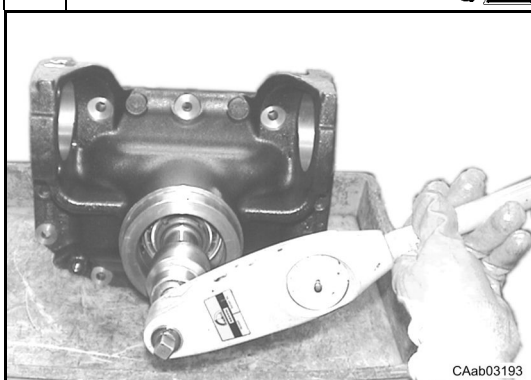
$$F_{Pm} = 92 \div 137 \text{ N}$$

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 C.4:

$$F_{Pm} = 92 \div 138 \text{ N}$$

19



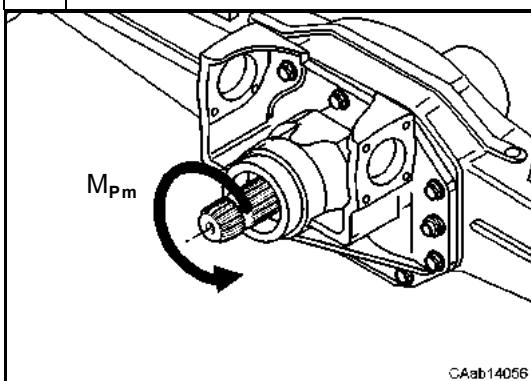
In alternativa ai passi [16] e [17] è possibile misurare la coppia di rotolamento M_{Pm} dei cuscinetti conici dell'albero del pignone con un torsionmetro e la chiave speciale CA716519.

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

Instead proceeding with step [16] and [17] 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.

20



Il valore misurato M_{Pm} deve rientrare nel seguente campo:

$$\text{Per tutti gli assali:} \quad M_{Pm} = 1.6 \div 2.4 \text{ Nm}$$

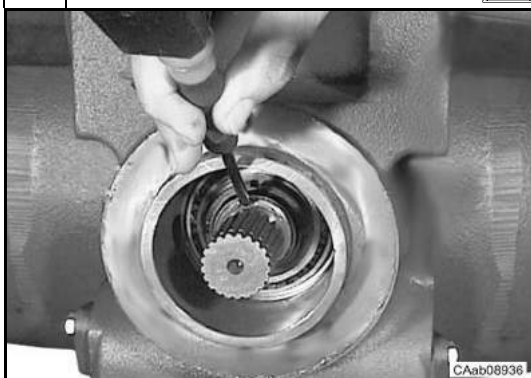
Vedi: C.4

The measured value M_{Pm} must be within the following range:

$$\text{For all axles:} \quad M_{Pm} = 1.6 \div 2.4 \text{ Nm}$$

See: C.4

21



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.

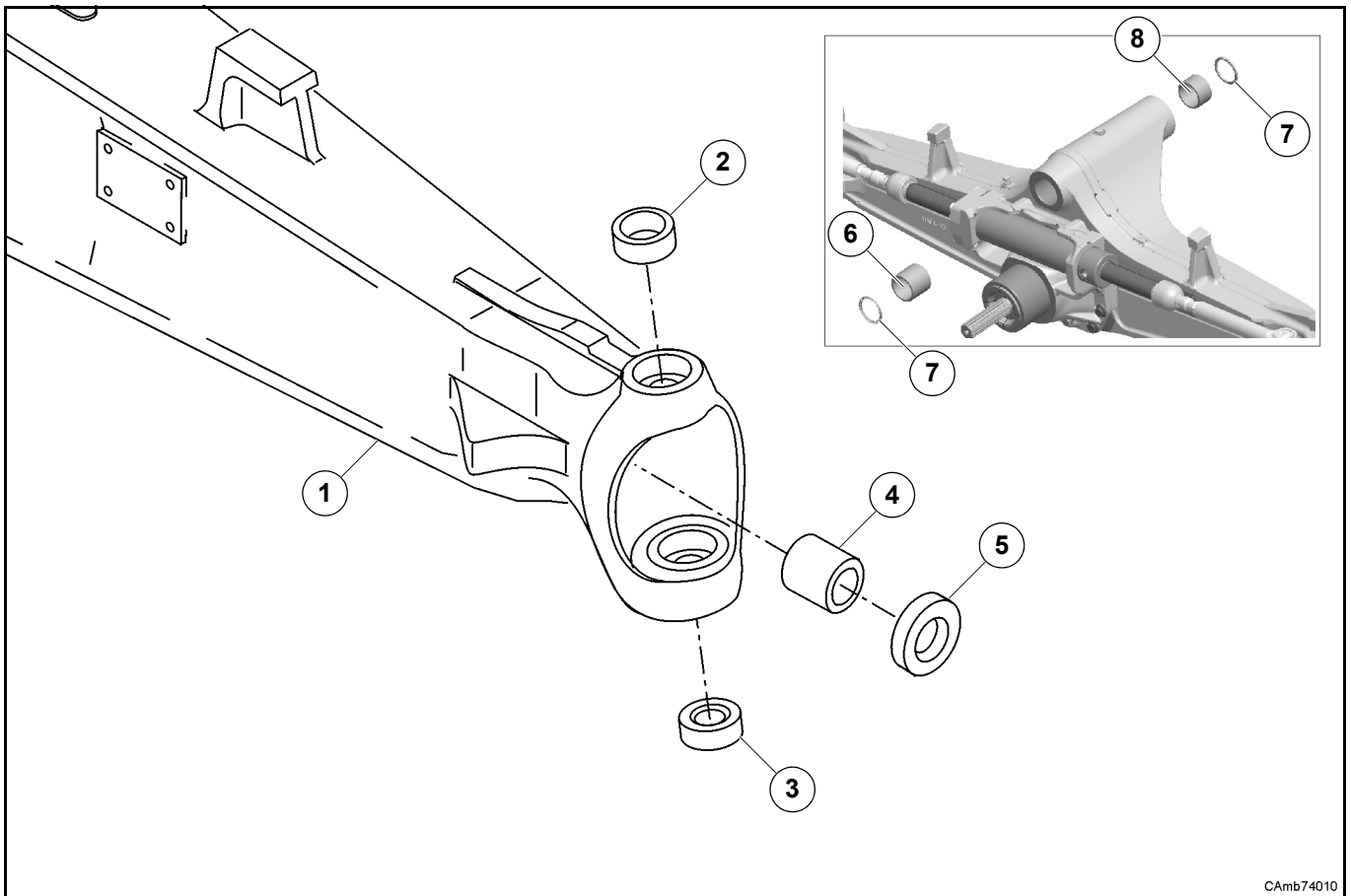
Ottenuto il prescritto valore di precarico, cianfrinare la ghiera (10) utilizzando martello e punzone.

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.

D.8 Gruppo trave

D.8 Axle beam group

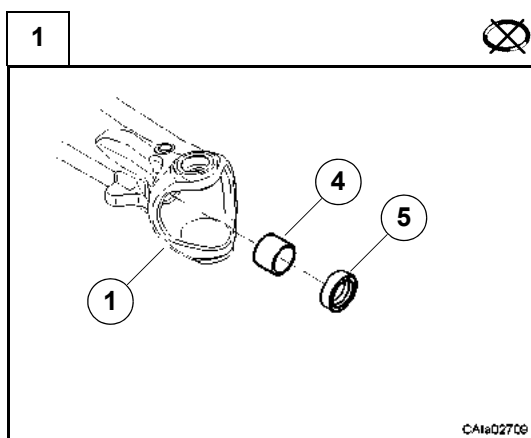


D.8.1 Smontaggio

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

D.8.1 Disassembly

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



Rimuovere l'anello di tenuta (5) dal trave (1) utilizzando un estrattore adatto.

Nota: operazione distruttiva per l'anello di tenuta (5); l'anello di tenuta dovrà essere sostituito.

Rimuovere la boccola (4) dal trave (1) solo se le condizioni di usura lo richiedono.

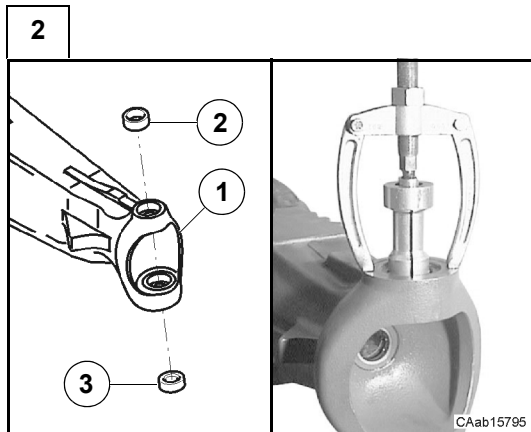
AVVISO non rovinare la sede della boccola.

Remove the seal ring (5) from the axle beam (1) by using a suitable extractor.

Note: destructive operation for the seal ring (5); the seal ring must be replaced.

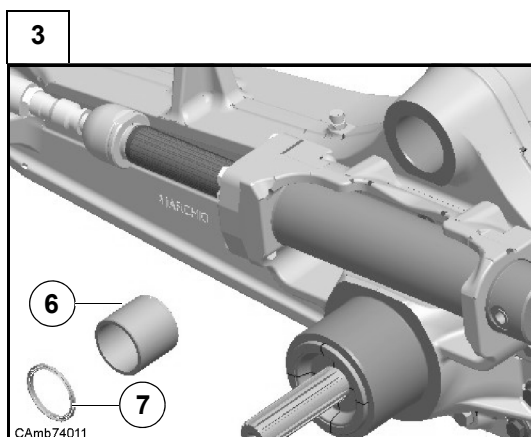
Remove the bush (4) from the axle beam (1) only if the wear conditions require this.

NOTICE be careful not to damage the bush seat.



Rimuovere la boccola (2) e la coppa (3) della rotula sferica dalle sedi dei perni snodo con un estrattore 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 extractor only if the wear conditions require this.



Estrarre gli anelli di tenuta (7).

Nota: operazione distruttiva per gli anelli di tenuta.

Rimuovere le boccole (6, 8) dal trave solo se le condizioni di usura lo richiedono.

AVVISO non rovinare la sede delle boccole.

Remove the seal rings (7).

Note: destructive operation for the seal rings.

Remove the bushes (6, 8) from the axle beam only if the wear conditions require this.

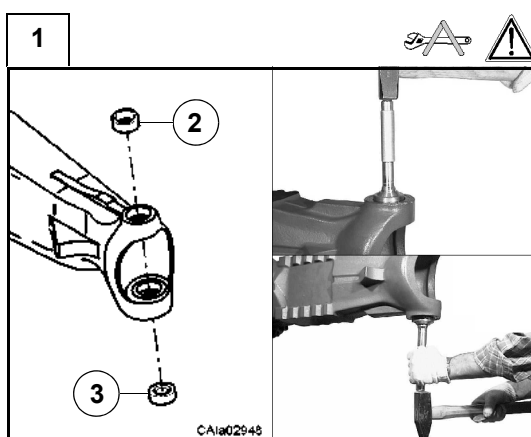
NOTICE be careful not to damage the bush housings.

D.8.2 Montaggio

Alcune figure che seguono potrebbero non mostrare esattamente il vostro assale, ma la procedura rimane la stessa.

D.8.2 Assembly

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



Raffreddare la boccola superiore (2) e la coppa (3) a temperature inferiori a $-100\text{ }^{\circ}\text{C}$ con azoto liquido.

AVVERTENZA indossare guanti di protezione.

Montare la boccola superiore (2) nella sede del perno snodo superiore utilizzando il tampone CA716575 (mod.26.22) e CA716545 (mod.26.16).

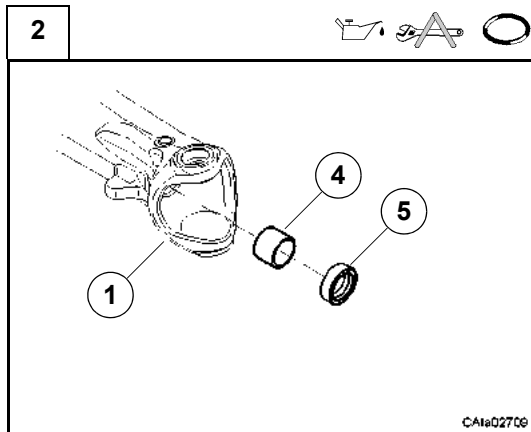
Montare la coppa (3) della rotula sferica nella sede del perno snodo inferiore utilizzando il tampone CA716575 (mod.26.22) e CA716545 (mod.26.16).

Cool the upper king pin bush (2) and the ball bearing cup (3) at a temperature lower than $-100\text{ }^{\circ}\text{C}$ with liquid nitrogen.

WARNING wear safety gloves.

Assemble the bush (2) on the upper king pin seat by using the special tool CA716575 (26.22 mod.) and CA716545 (26.16 mod.).

Assemble the ball bearing cup (3) on the lower king pin seat by using the special tool CA716575 (26.22 mod.) and CA716545 (26.16 mod.).



Montare nel trave (1) la bronzina (4) utilizzando l'attrezzo speciale CA716576+CA716577 (mod.26.22) e CA716544+CA716573 (mod.26.16).

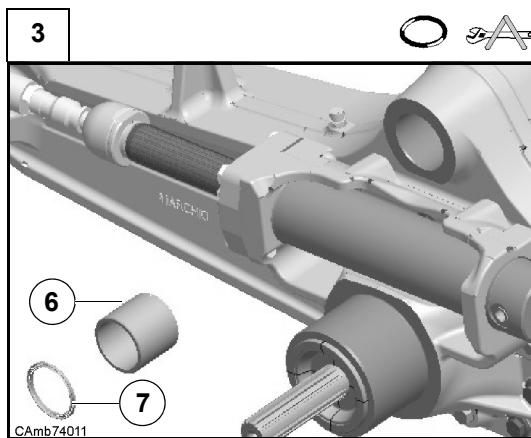
Montare l'anello di tenuta (5) nel trave (1) utilizzando l'attrezzo speciale CA716577 (mod.26.22) e CA716573 (mod.26.16).

Nota: lubrificare gli anelli di tenuta con grasso specifico (vedi C.6).

Assemble the bush (4) on the axle beam (1) by using the special tool CA716576+CA716577 (mod.26.22) e CA716544+CA716573 (mod.26.16).

Assemble the seal ring (5) on the axle beam by using the special tool CA716577 (mod.26.22) e CA716573 (mod.26.16).

Note: grease carefully the seal rings (see C.6).



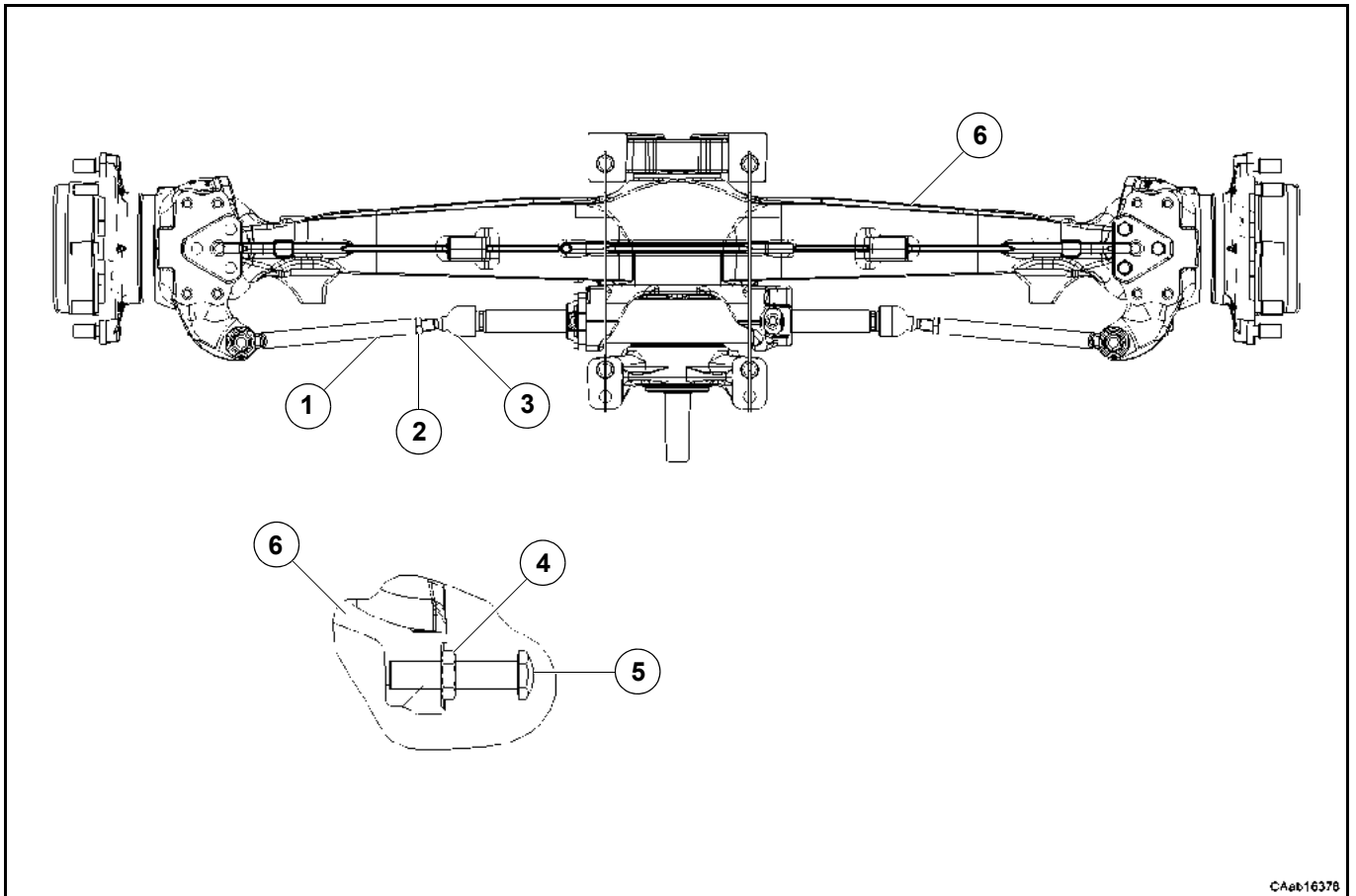
Montare nel trave le boccole (6, 8) con il tampone CA716542+CA716543.

Montare nuovi anelli di tenuta (7) nel trave con il tampone CA716542.

Assemble the bushes (6, 8) on the axle beam with the special tool CA716542+CA716543 and a hammer.

Assemble new seal rings (7) on the axle beam with the special tool CA716542.

D.9 Convergenza/angolo di sterzata D.9 Toe-in/steering angle



CAab16378

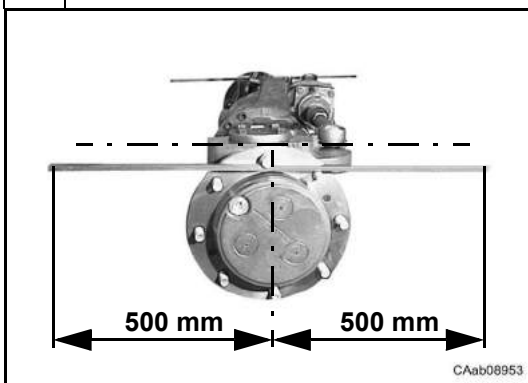
D.9.1 Verifica della convergenza

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

D.9.1 Toe-in adjustment

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

1

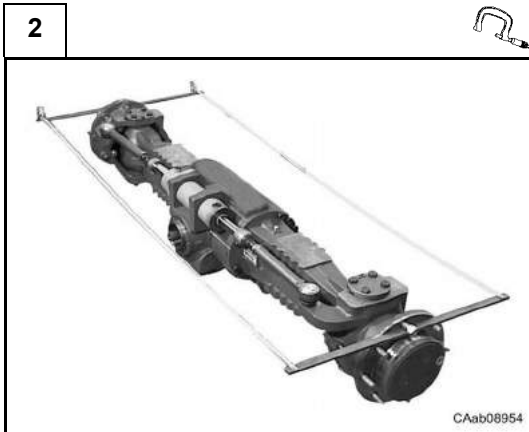


Montare 2 barre lineari uguali, lunghe 1 m, sui lati ruota, bloccandole con due dadi, sui prigionieri mozzo ruota.

AVVISO 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.

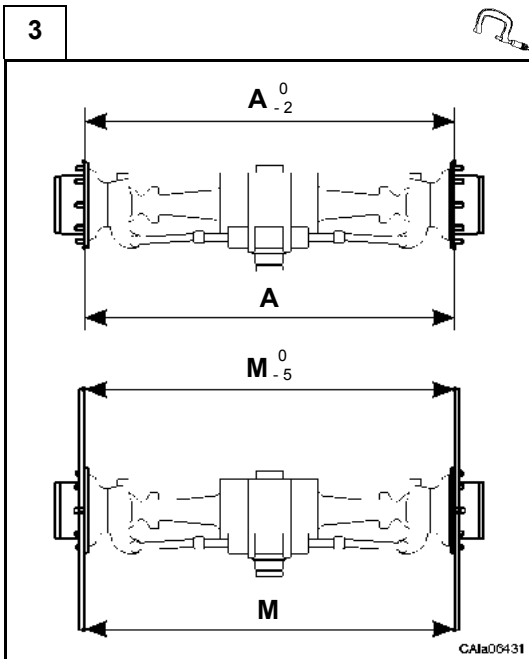
NOTICE the two bars should be fixed on their middle so that they are perpendicular to the supporting surface and parallel to the pinion shaft axis; align the two bars.



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:

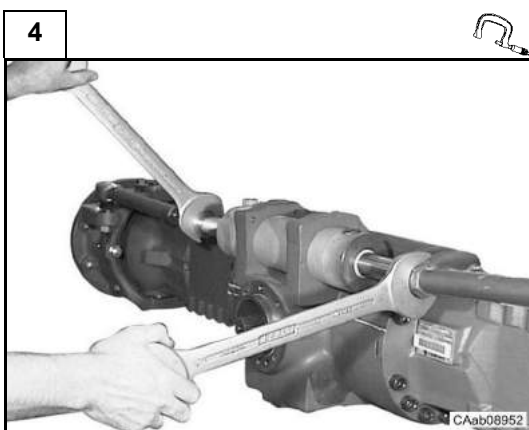
$$\text{conv. nominale (C.4)} = A_{-0.2}^0 \rightarrow \text{conv. misurata} = M_{-0.5}^0$$

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:*

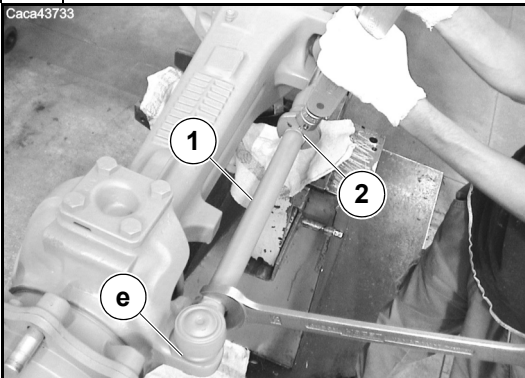
$$\text{nominal toe-in (C.4)} = A_{-0.2}^0 \rightarrow \text{measured toe-in} = M_{-0.5}^0$$



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 steering rods (1) screwing in and out the two joint tie rods (3) equally till the toe-in is within the requested tolerance.

5



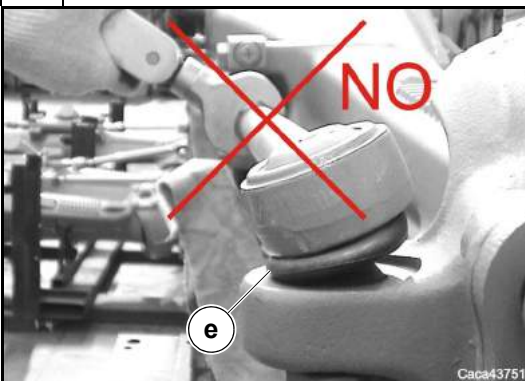
AVVISO prima di bloccare i dadi (2), utilizzare un'altra chiave come da foto per non permettere la rotazione dell'asta guida (1); se l'asta guida ruota, la cuffia (e) può danneggiarsi.

Vedi: punto successivo.

NOTICE before tightening the nuts (2), use another wrench as shown in figure. It's necessary that the tie-rod (1) should not turn. If the tie-rod turn the rubber (e) can be damaged.

See: next step.

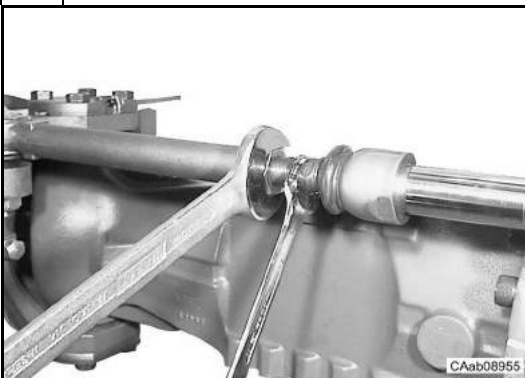
6



AVVISO se l'asta guida ruota, la cuffia (e) può danneggiarsi; bloccare l'asta guida con un'altra chiave.

NOTICE if the tie-rod turns the rubber (e) can be damaged.; lock the tie-rod with another wrench.

7



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 steering rods (1) to the requested tightening torque.

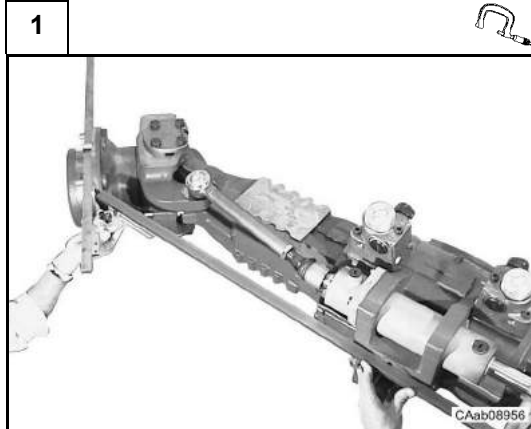
See: C.7

D.9.2 Registrazione angolo di sterzata

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

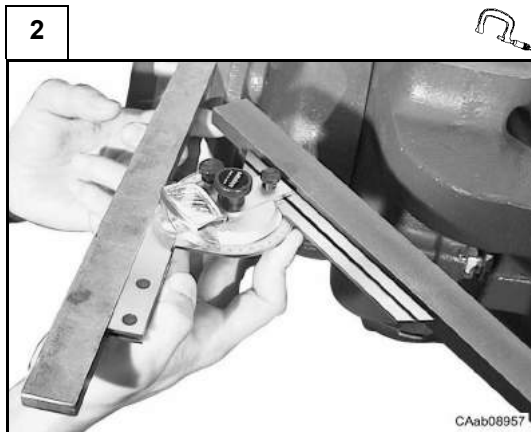
D.9.2 Steering angle adjustment

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



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.



Per la registrazione dell'angolo sinistro (SX) di sterzata, regolare un goniometro alla misura dell'angolo C_{SX} calcolato come segue:

$$C_{SX} = 90^\circ - S_{SX}$$

dove S_{SX} è l'angolo sinistro massimo di sterzata prescritto.

Vedi: Valori di registrazione angolo di sterzata in C.4.

Posizionare il goniometro sulla barra lunga.

Orientare il gruppo ruota sinistro fino a formare con le due barre l'angolo calcolato C_{SX}

For the left (LH) steering angle adjustment, set a protractor to the following calculated angle C_{LH} :

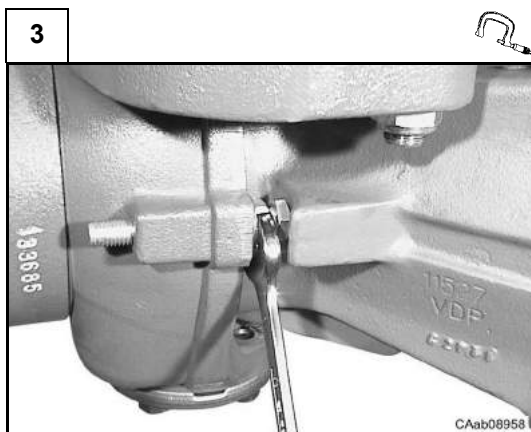
$$C_{LH} = 90^\circ - S_{LH}$$

where S_{LH} is the prescribed maximum left steering angle.

See: Steering angle adjustment values in C.4.

Position the protractor on the long bar.

Move the wheel on left side till it forms, with the two bars, the calculated angle C_{LH}

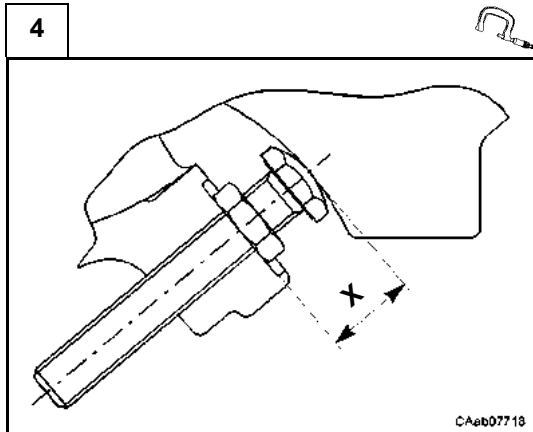


Effettuare la regolazione del fermo meccanico di sterzata, avvitando o svitando le apposite viti (4), bloccandole poi con i dadi (5) alla coppia di serraggio prescritta.

Vedi: C.7

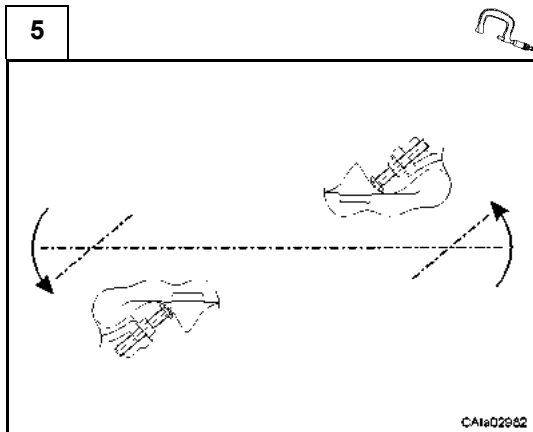
Adjust the mechanical steering stop, screwing in or out the stop bolts (4), locking them with the nuts (5) to the requested tightening torque.

See: C.7



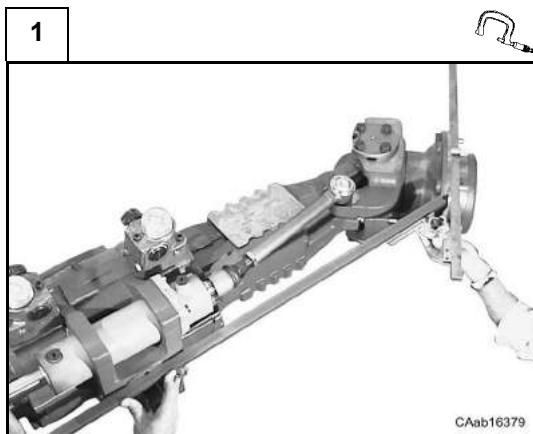
La misura **X** indicata del fermo meccanico di sterzata (lato pignone) corrisponde all'angolo SX massimo prescritto e si può verificare con i dati in tab. **Valori di registrazione angolo di sterzata.**
Vedi: C.4.

*The measure **X** of mechanical steering stop (on pinion side) corresponding prescribed maximum LH steering angle and it can be verified with data in table **Steering angle adjustment values.***
See: C.4.



AVVISO verificare che i fermi sui lati opposti siano entrambi a contatto con il corpo trave dell'assale.

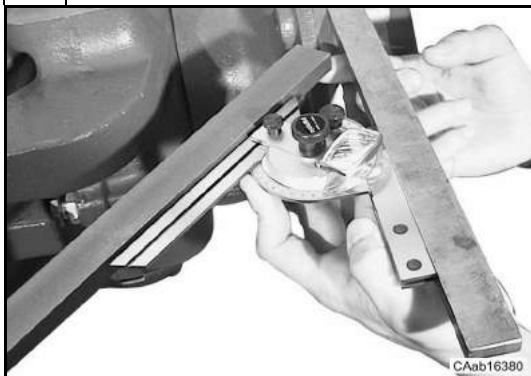
NOTICE check the position of the stops on the opposite side, both screws must touch the steering stop pads at the same time.



Sterzare completamente dal lato opposto.

Steer completely towards the other side.

2



Per la registrazione dell'angolo destro (DX) di sterzata, regolare un goniometro alla misura dell'angolo C_{DX} calcolato come segue:

$$C_{DX} = 90^\circ - S_{DX}$$

dove S_{DX} è l'angolo destro massimo di sterzata prescritto.

Vedi: Valori di registrazione angolo di sterzata in C.4.

Posizionare il goniometro sulla barra lunga.

Orientare il gruppo ruota destro fino a formare con le due barre l'angolo calcolato C_{DX}

For the right (RH) steering angle adjustment, set a protractor to the following calculated angle C_{RH} :

$$C_{RH} = 90^\circ - S_{RH}$$

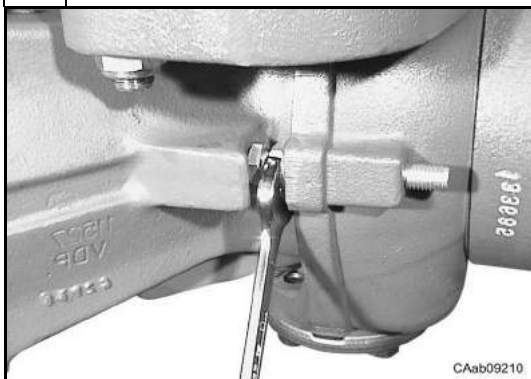
where S_{RH} is the prescribed maximum right steering angle.

See: Steering angle adjustment values in C.4.

Position the protractor on the long bar.

Move the wheel on right side till it forms, with the two bars, the calculated angle C_{RH}

3



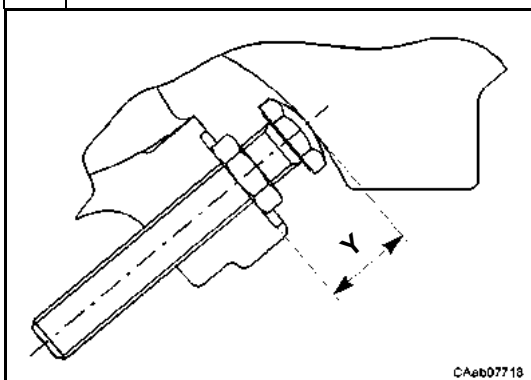
Effettuare la regolazione del fermo meccanico di sterzata, avvitando o svitando le apposite viti (4), bloccandole poi con i dadi (5) alla coppia di serraggio prescritta.

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

4

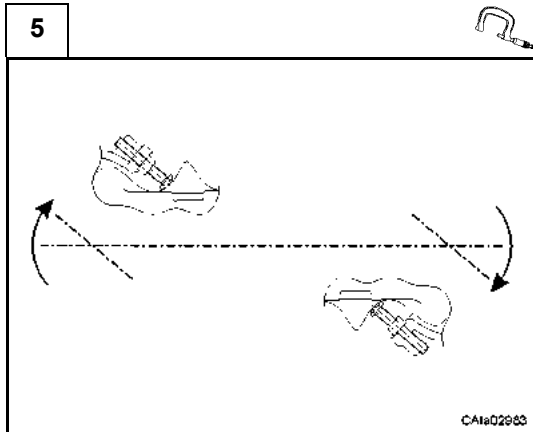


La misura Y indicata del fermo meccanico di sterzata (lato pignone) corrisponde all'angolo SX massimo prescritto e si può verificare con i dati in tab. **Valori di registrazione angolo di sterzata**.

Vedi: C.4.

The measure Y of mechanical steering stop (on pinion side) corresponding prescribed maximum LH steering angle and it can be verified with data in table **Steering angle adjustment values**.

See: C.4.

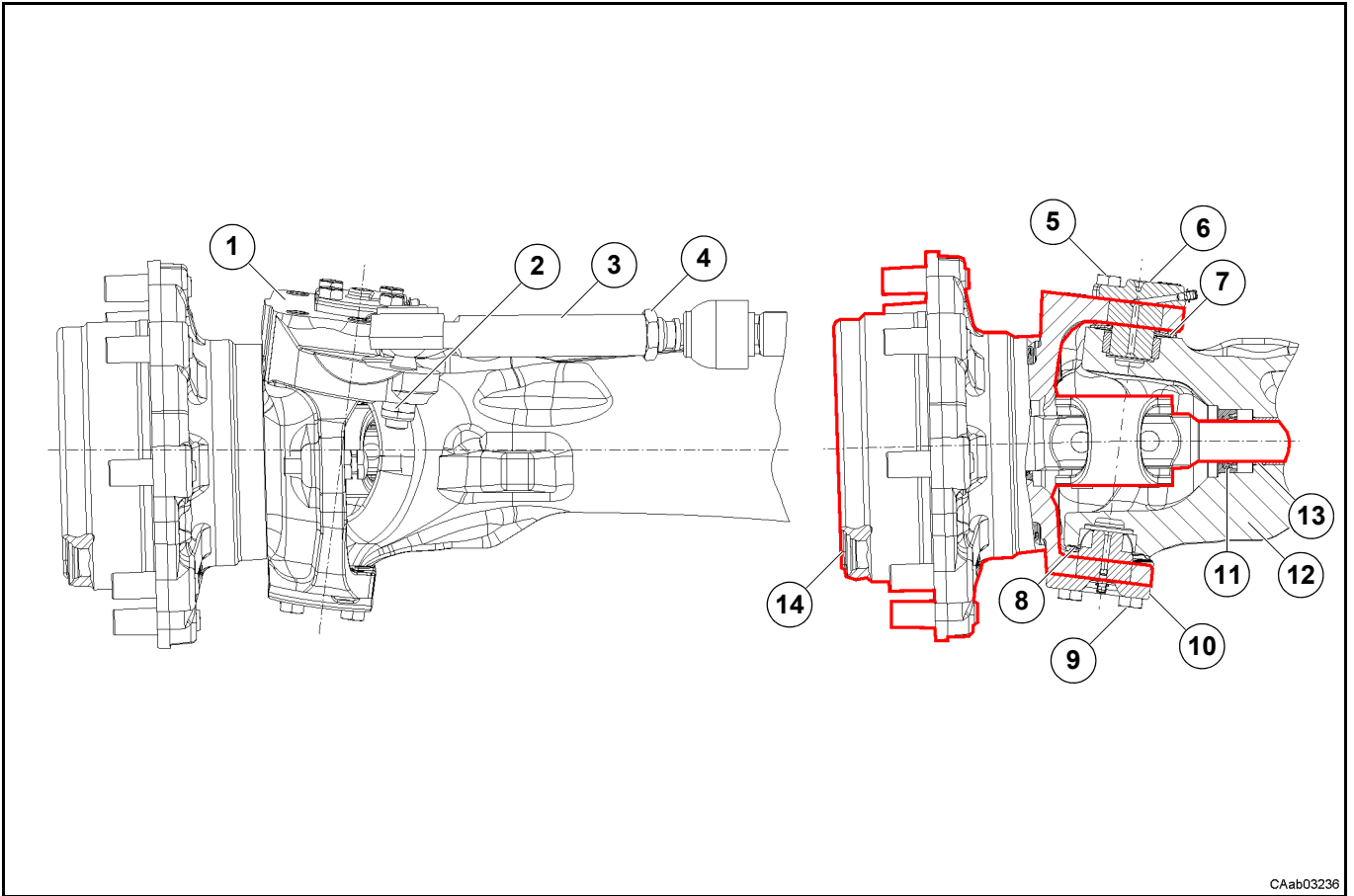


AVVISO SE PRESENTI, verificare che i fermi sui lati opposti siano entrambi a contatto con il corpo trave dell'assale.

NOTICE IF PRESENT, check the position of the stops on the opposite side, both screws must touch the steering stop pads at the same time.

D.10 Interventi speciali

D.10 Special repair operations



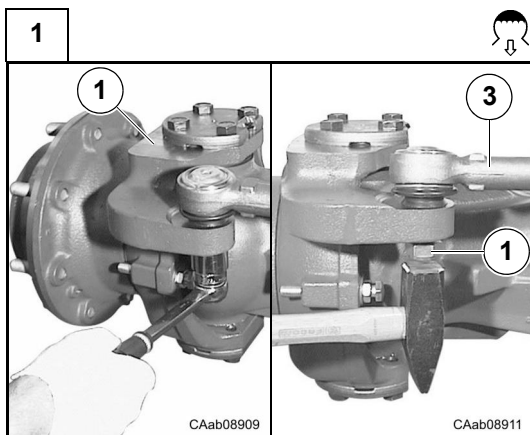
CAab03236

D.10.1 Rimozione del gruppo ruota e doppio giunto

D.10.1 Wheel and double U-joint group disassembly

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

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



CAab08909

CAab08911

Scaricare completamente l'olio del differenziale dall'assale.

Vedi: C.5.2

Rimuovere il dado (1) e staccare il tirante (3) dalla calotta (1) come indicato in "Gruppo cilindro sterzo, Smontaggio".

NOTICE 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.

Drain the differential oil completely from the axle.

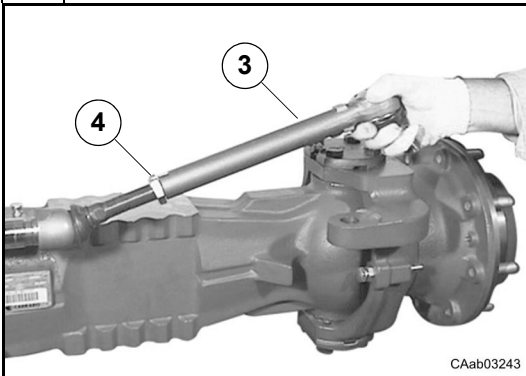
See: C.5.2

Remove the nut (2) and detach the tie rod (3) from the swivel housing (1) as described in "Steering cylinder group, Disassembly".

AVVISO 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.

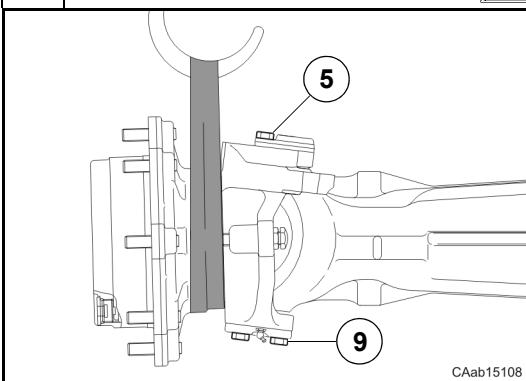
2



AVVISO non svitare il tirante (3) né sbloccare il relativo dado d'arresto (4) per non compromettere la convergenza delle ruote.

NOTICE do not unscrew the tie rod (3) nor the nut (4) to preserve the correct toe-in adjustment.

3



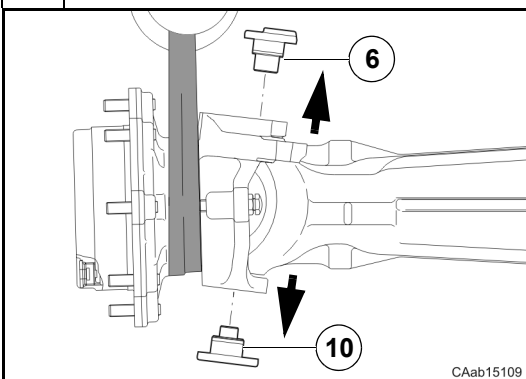
▲ AVVERTENZA assicurare la calotta (2) con una cinghia o una fune ad un paranco od altro sistema di sostegno adatto.

Svitare e togliere le viti di fissaggio (5) e (9) del perno snodo superiore (6) ed inferiore (10).

▲ WARNING 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.

4



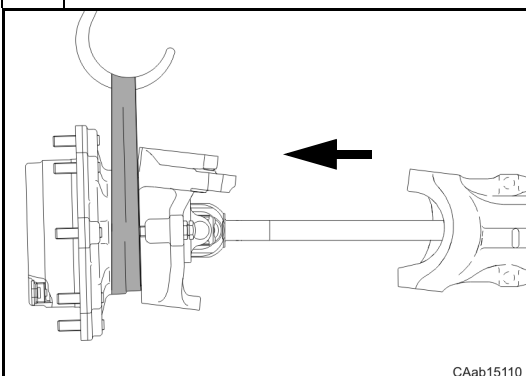
Rimuovere i perni snodo (6) e (10).

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).

5



Rimuovere il gruppo mozzo ruota/riduttore dall'assale.

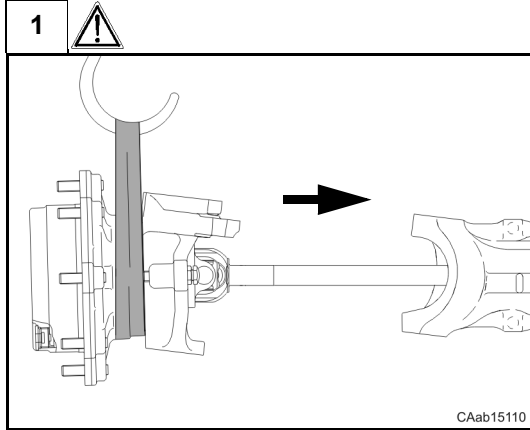
Remove the wheel hub/reduction gear group from the axle.

D.10.2 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.10.2 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.

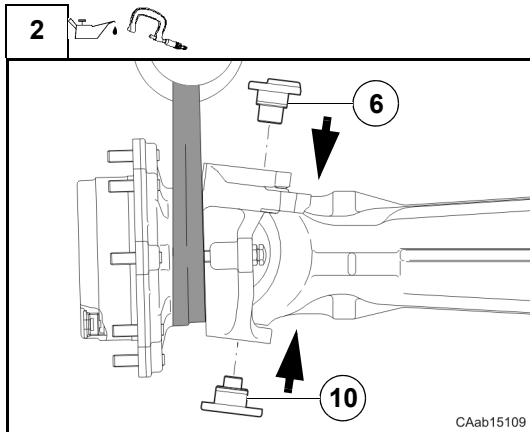
Nota: il gruppo supporto differenziale deve essere già assemblato all'assale (vedi la relativa sezione in questo manuale).

AVVISO 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).

NOTICE 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

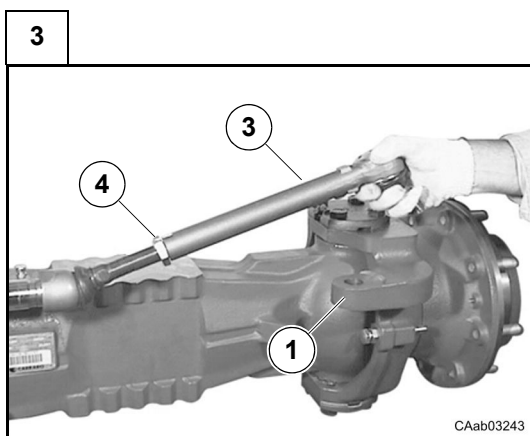
Grease carefully the seats of king pin (6) and (10) with specific grease.

See: C.6

Position the bellville 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

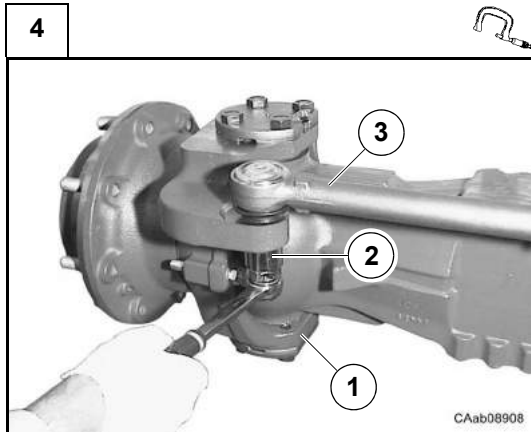


Inserire lo snodo sferico del tirante (3) nella propria sede sulla calotta (1) ruotando la calotta quanto necessario.

AVVISO 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).

NOTICE do not unscrew the tie rod (3) nor the nut (4) to preserve the correct toe-in adjustment.

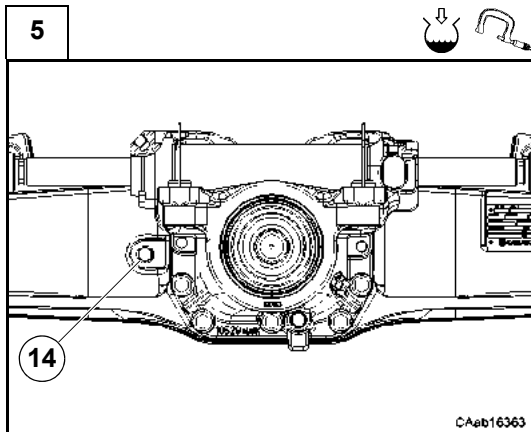


Montare e serrare il dado di fissaggio (2) con chiave dinamometrica alla coppia prevista.

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.5.2

Riavvitare il tappo (14) alla coppia prevista.

Vedi: C.7

Check the differential oil level from the oil fill plug (14) and fill up if necessary.

See: C.5.2

Reassemble the plug (14) to the prescribed torque.

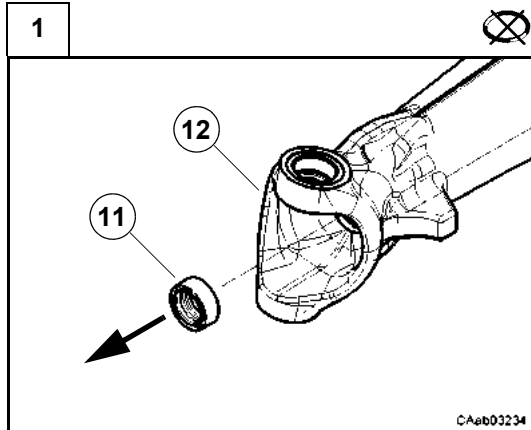
See: C.7

D.10.3 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.10.3 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.10.1.

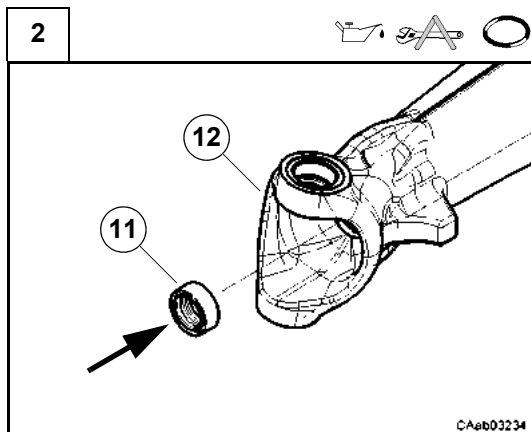
Estrarre l'anello di tenuta (11) dal trave (12).

AVVISO non rovinare la sede dell'anello di tenuta.

Disassemble the wheel/double U-joint group from the axle beam as described in D.10.1.

Remove the seal ring (11) from the axle beam (12).

NOTICE be careful not to damage the seal ring seat.



Montare l'anello di tenuta (11) nel trave (12) utilizzando l'attrezzo speciale CA716577 (mod.26.22) e CA716573 (mod.26.16).

Nota: lubrificare l'anello di tenuta con grasso specifico (vedi C.6).

Assemble the seal ring (11) on the axle beam (12) by using the special tool CA716577 (26.22 mod.) e CA716573 (26.16 mod.).

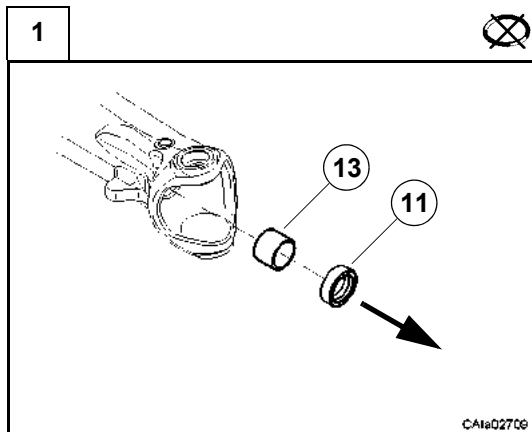
Note: grease carefully the seal ring (see C.6).

D.10.4 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.10.4 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.10.1.

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.

AVVISO non rovinare la sede della boccola.

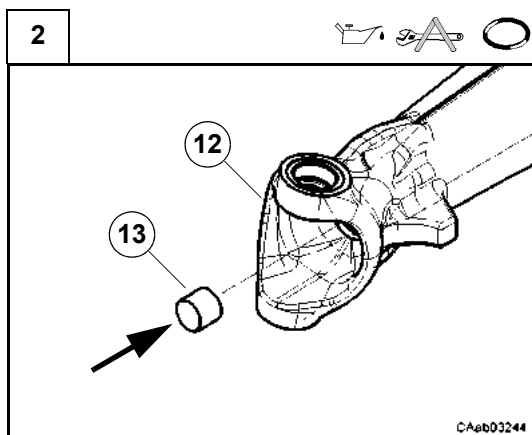
Disassemble the wheel/double U-joint group from the axle beam as described in D.10.1.

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.

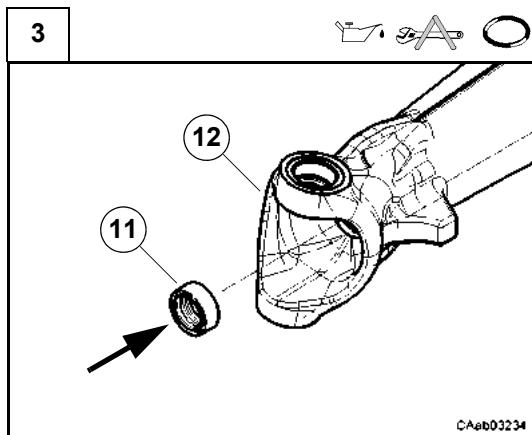
Use a puller to remove the bush (13) from the axle beam (12).

NOTICE be careful not to damage the bush seat.



Montare nel trave (12) la nuova bronzina (13) utilizzando l'attrezzo speciale CA716576+CA716577 (mod.26.22) e CA716544+CA716573 (mod.26.16).

Assemble the new bush (13) on the axle beam (12) by using the special tool CA716576+CA716577 (mod.26.22) e CA716544+CA716573 (mod.26.16).



Montare l'anello di tenuta (11) nel trave (12) come indicato in D.10.3.

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.10.2.

Assemble the seal ring (11) to the axle beam (12) as described in D.10.3.

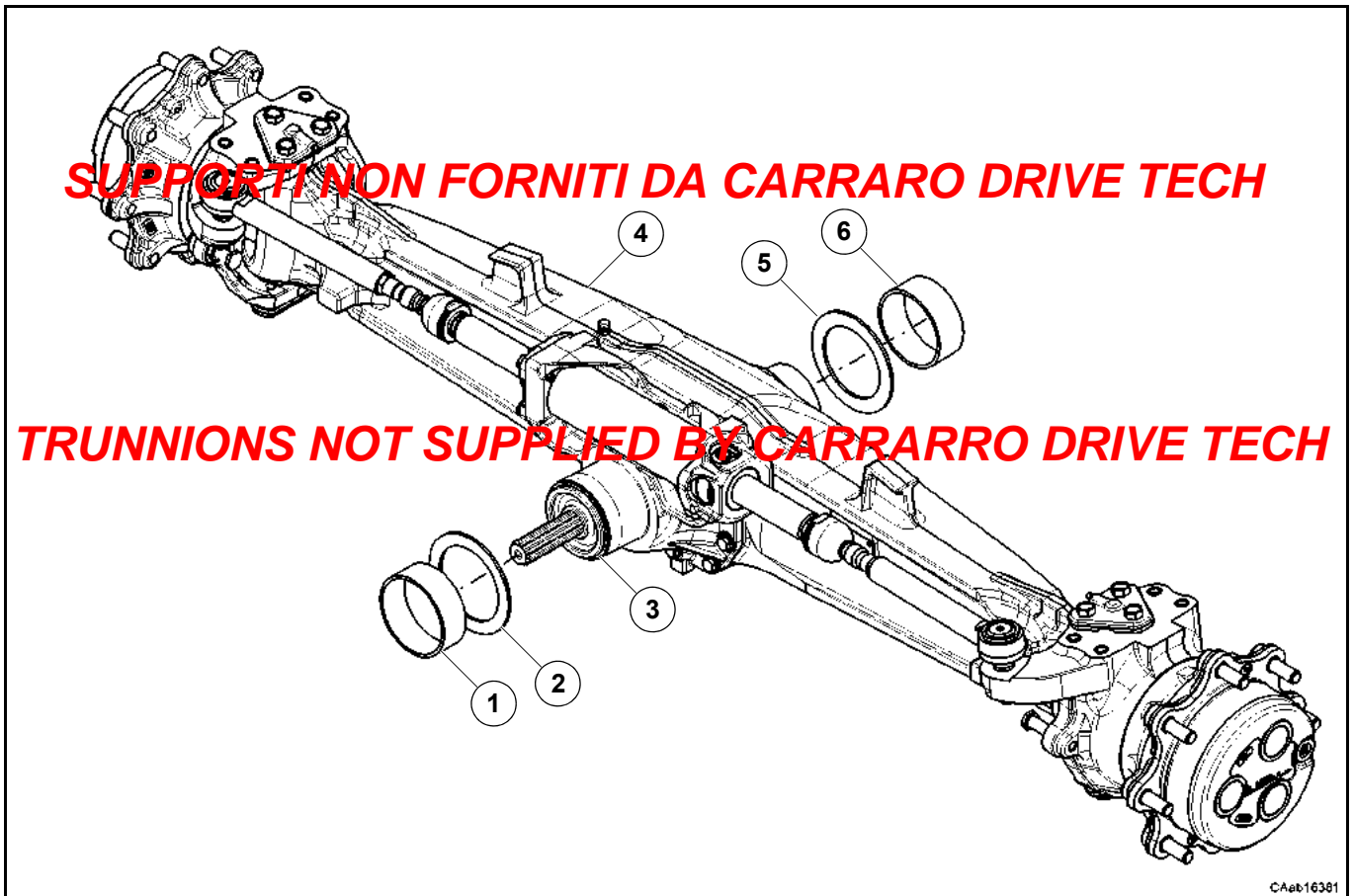
Note: grease carefully the seal rings (see C.6).

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.10.2.

D.10.5 Sostituzione boccole supporti

D.10.5 Supports bushes replacement

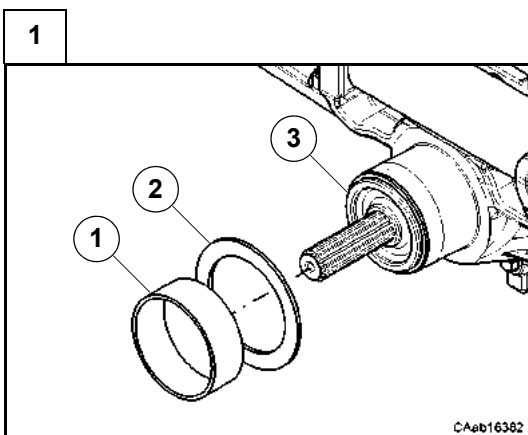


D.10.5.1 Smontaggio

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

D.10.5.1 Disassembly

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

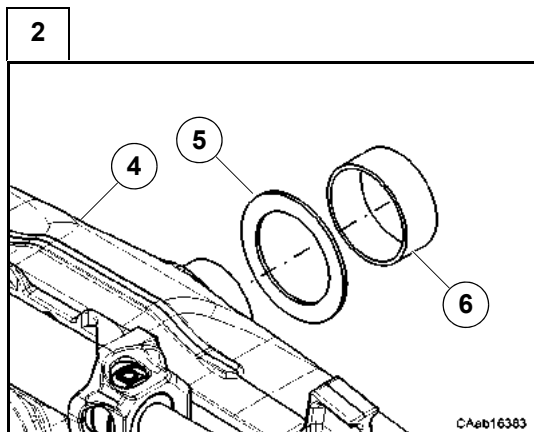


Rimuovere la boccola (1) e la ralla (2) dal supporto differenziale (3).
Nota: si consiglia di tagliare la boccola (1) con un cesello; è un'operazione distruttiva per la boccola.

AVVISO non utilizzare un estraattore per rimuovere la boccola.

Remove the bush (1) and the washer (2) from differential support (3).
Note: it is advisable to cut the bush (1) with a chisel; this is a destructive operation for the bush.

NOTICE do not use an extractor to remove the bush.

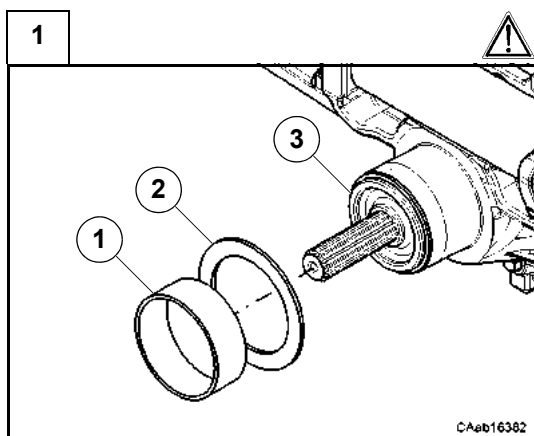


Rimuovere la boccola (6) e la ralla (5) dal corpo dell'assale (4).
Nota: si consiglia di tagliare la boccola (6) con un cesello; è un'operazione distruttiva per la boccola.

*Remove the bush (6) and washer (5) from axle housing (4).
Note: it is advisable to cut the bush (6) with a chisel; this is a destructive operation for the bush.*

D.10.5.2 Montaggio

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



Inserire la ralla (2) sul supporto differenziale (3).
Riscaldare la boccola (1) a 110÷120°C e montarla sul supporto differenziale (3).

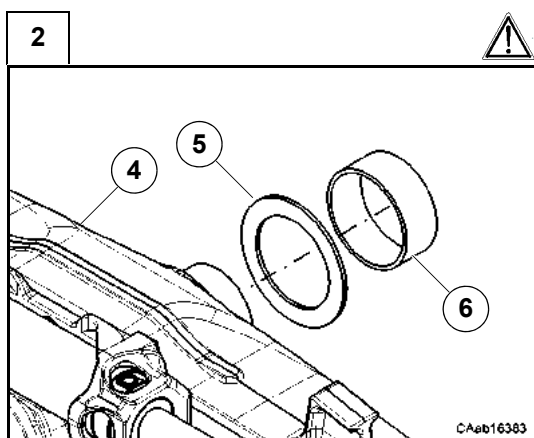
⚠ AVVERTENZA indossare le necessarie protezioni di sicurezza (vedi cap. B).

Nota: se necessario utilizzare un tampone ed un martello per montare la boccola (1).

*Insert the washer (2) onto the differential support (3).
Heat the bush (1) at 110÷120 °C than assemble it to the differential support (3).*

⚠ WARNING wear the compulsory safety coverage (see chapter B)

Note: if necessary use a pad and a hammer to assemble the bush (1).



Inserire la ralla (5) sulla sede del supporto anteriore.
Riscaldare la boccola (6) a 110÷120°C e montarla sul corpo dell'assale (4).

⚠ AVVERTENZA indossare le necessarie protezioni di sicurezza (vedi cap. B).

Nota: se necessario utilizzare un tampone ed un martello per montare la boccola (6).

*Insert the washer (5) on the front support seat.
Heat the bush (6) at 110÷120 °C than assemble it to the axle housing (4).*

⚠ WARNING wear the compulsory safety coverage (see chapter B)

Note: if necessary use a pad and a hammer to assemble the bush (6).

D.11 Prove dopo montaggio

D.11.1 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.11 Testing after assembly

D.11.1 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.



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 semiassie/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.	●			●	●						●
- No differential action; jamming while steering.	●	●	●	●	●		●		●		●
- 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 Semiassie rotte

E' sconsigliato usare un veicolo con un solo semiassie. E' possibile tuttavia spostare il veicolo a vuoto con il differenziale bloccato per pochi metri.

5 Semiassie piegate

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.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Uso intenso 2. Dado del pignone allentato 3. Gioco assiale del pignone 	<p>Sostituire la flangia</p> <p>Controllare che la scanalatura del pignone non sia eccessivamente consumata</p> <p>Sostituire la coppia conica, se necessario.</p>
Rottura per fatica del dente dell'ingranaggio del pignone. Guardare se la linea di frattura ad onda è ben delineata (linea di arresto).	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lubrificazione insufficiente 2. Lubrificazione scorretta 3. Lubrificante sporco 	<p>Sostituire tutte le ralle graffiate e quelle con uno spessore di 0,1 mm inferiore a quello delle ralle nuove.</p> <p>Usare il lubrificante corretto, riempire fino al giusto livello e sostituirlo agli intervalli raccomandati.</p>
Diametro interno del cuscinetto a rulli conici del pignone consumato	<ol style="list-style-type: none"> 1. Uso intenso 2. Gioco assiale del pignone eccessivo 3. Lubrificazione inadeguata 4. Lubrificante sporco 	<p>Sostituire il cuscinetto</p> <p>Controllare il gioco assiale del pignone</p> <p>Usare il lubrificante corretto, riempire fino al giusto livello e sostituirlo agli intervalli raccomandati.</p>
Semiasse ritorto o rotto	Funzionamento intenso del veicolo, sovraccarico	Sostituire il semiasse
Semiasse spezzato presso la flangia ruota	<ol style="list-style-type: none"> 1. Supporto della ruota allentato 2. Corpo trave piegato 	<p>Sostituire il semiasse</p> <p>Controllare la distorsione del corpo trave. Accertarsi che il sostegno della ruota non sia consumato o mal regolato.</p>

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
<i>Ring gear tooth broken at the outer side</i>	<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 Follow carefully the recommended operations for the adjustment of bevel gear set backlash</p>
<i>Ring gear tooth broken side</i>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Load bump 2. Incorrect gear adjustment (insufficient backlash) 3. Pinion nut loose 	<p>Replace bevel gear set Follow carefully the recommended operations for the adjustment of bevel gear set backlash.</p>
<i>Pinion or ring gear teeth or worn</i>	<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. Follow carefully the recommended operations for the adjustment of bevel gear set backlash. Use correct lubricants, fill up to the right levels and replace according to the recommended program.</p>
<i>Overheated ring and pinion teeth. See if gear teeth have faded</i>	<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. Use proper lubrication, fill up to right level and replace at recommended program.</p>
<i>Pinion teeth pitting</i>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Excessive use 2. Insufficient lubrication 	<p>Replace bevel gear set. Use correct lubrication, fill up to the right level and substitute at recommended intervals</p>
<i>Axle beam body bent</i>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vehicle over loaded 2. Vehicle's accident 3. Load bump 	<p>Replace axle beam body</p>
<i>Worn out or pitted bearings</i>	<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. Use correct lubrication fill up, to the right level and replace at recommended intervals</p>
<i>Oil leakage form gaskets and seals</i>	<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. Use correct lubrication and replace at recommended intervals.</p>
<i>Excessive wearing out of input flange spline</i>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Exhaustive use 2. Pinion nut loose 3. Pinion axle backlash 	<p>Replace the flange. Check that the pinion spline is not excessively worn out. Replace bevel gear set if required.</p>
<i>Fatigue failure of pinion teeth See if the fracture line is well defined (wave lines, beach lines)</i>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Exhaustive use 2. Continuos overload 	<p>Replace bevel gear set</p>

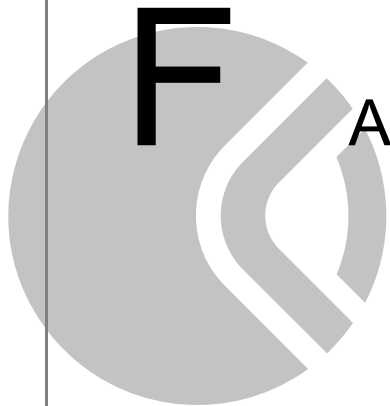
Problem	Cause	Action
<i>Pinion and ring teeth breakage</i>	<i>1. Crash load of differential components</i>	<i>Check and/or replace other differential components.</i>
<i>Side gear spline worn out (Excessive backlash)</i>	<i>Excessive use</i>	<i>Replace differential gear group. Replace half-shaft if required</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

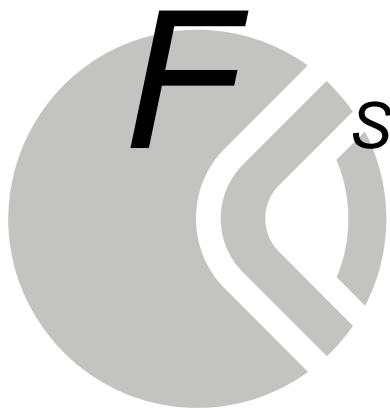
Problema	Causa	Azione consigliata
Rumore durante la guida	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gioco tra corona dentata e pignone eccessivo 2. Pignone e corona dentata consumati 3. Cuscinetti del pignone consumati 4. Cuscinetti del pignone allentati 5. Gioco assiale del pignone eccessivo 6. Cuscinetti 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. Semiassse 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. Semiassse 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 semiassse 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



ATTREZZATURE SPECIALI



SPECIAL TOOLS

F.1 Attrezzature speciali

I tamponi per il montaggio di tenute, cuscinetti e bronzine devono essere utilizzati con il manico intercambiabile CA716372 con adattatore CA716371 e CA716539; se ne raccomanda l'uso abbinato ad un'impugnatura di sicurezza per la protezione delle mani (da commercio).

Per maggiori informazioni e per l'acquisto delle attrezzature contattare il servizio ricambi all'indirizzo e-mail

sales@carraroricambi.com

F.1 Special tools

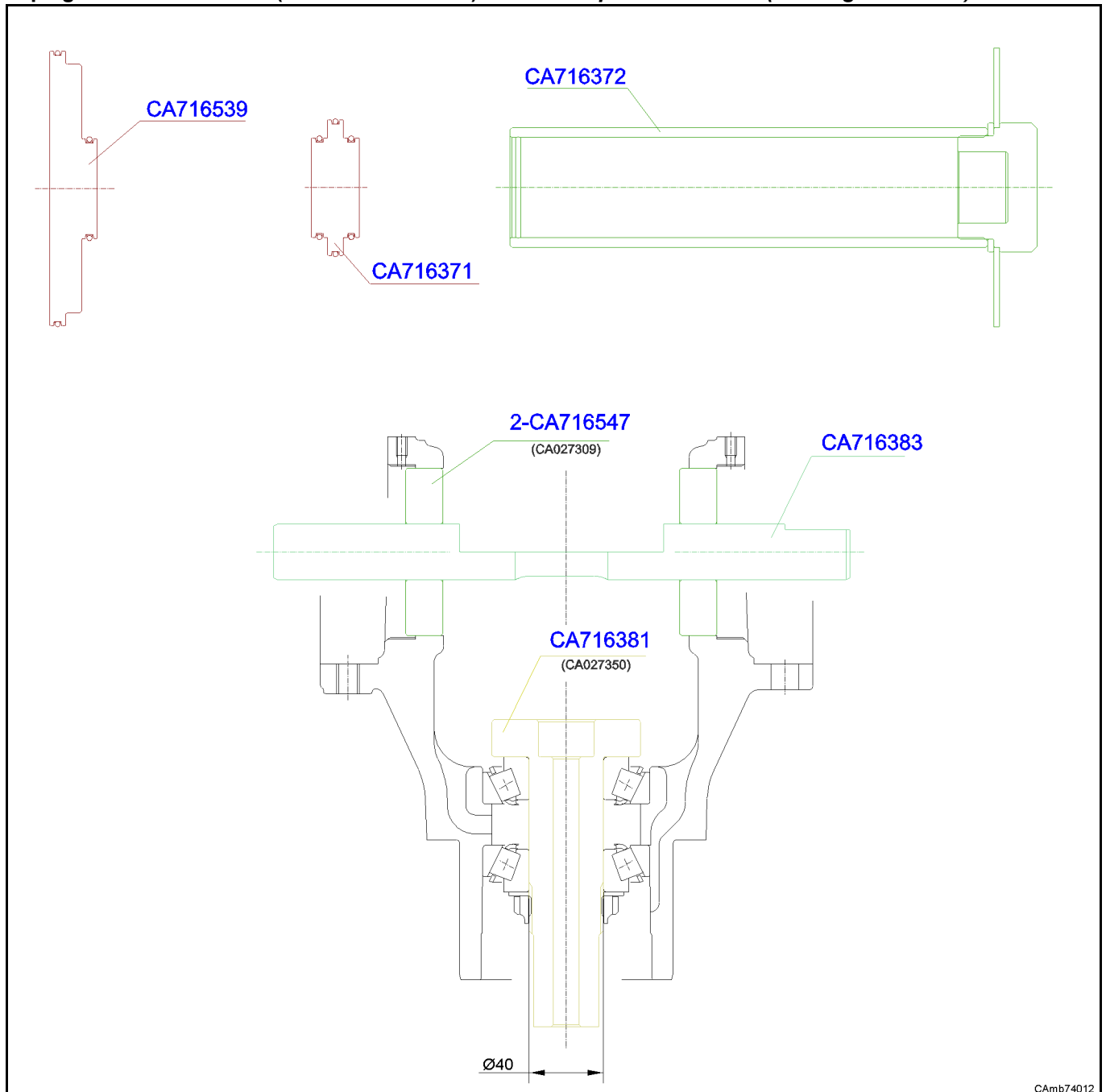
The special drifts/pad used to assembly the seals, bearings and bushes should always be used with the interchangeable handle CA716372 with coupler CA716371 and CA716539; its use is recommended together with a suitable safety handle in order to protect the hands.

For further information or to order the special tools please contact our spare parts sales office by email

sales@carraroricambi.com

Impiego delle attrezzature (schema CA716581)

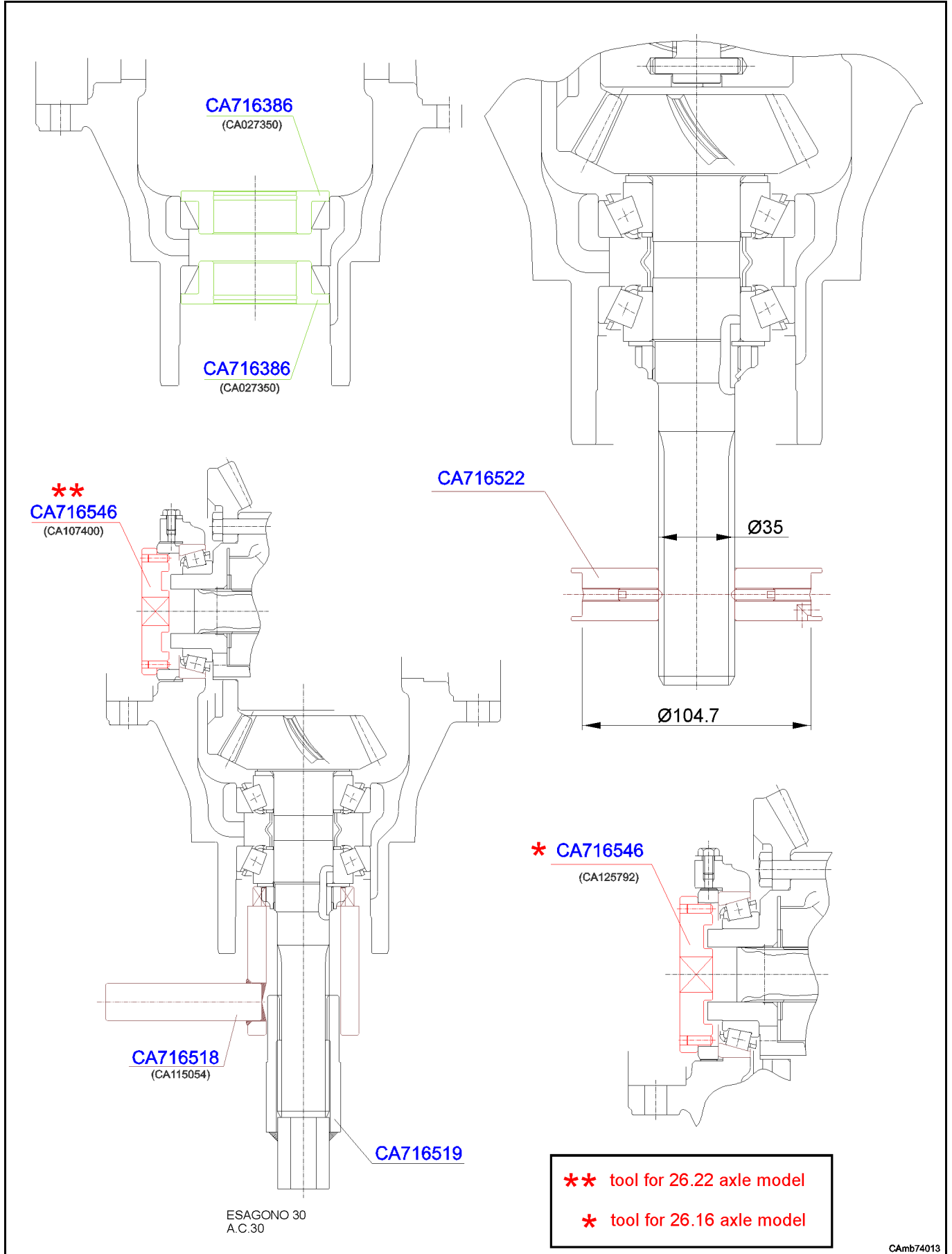
Special tools use (drawing CA716581)



CAmb74012

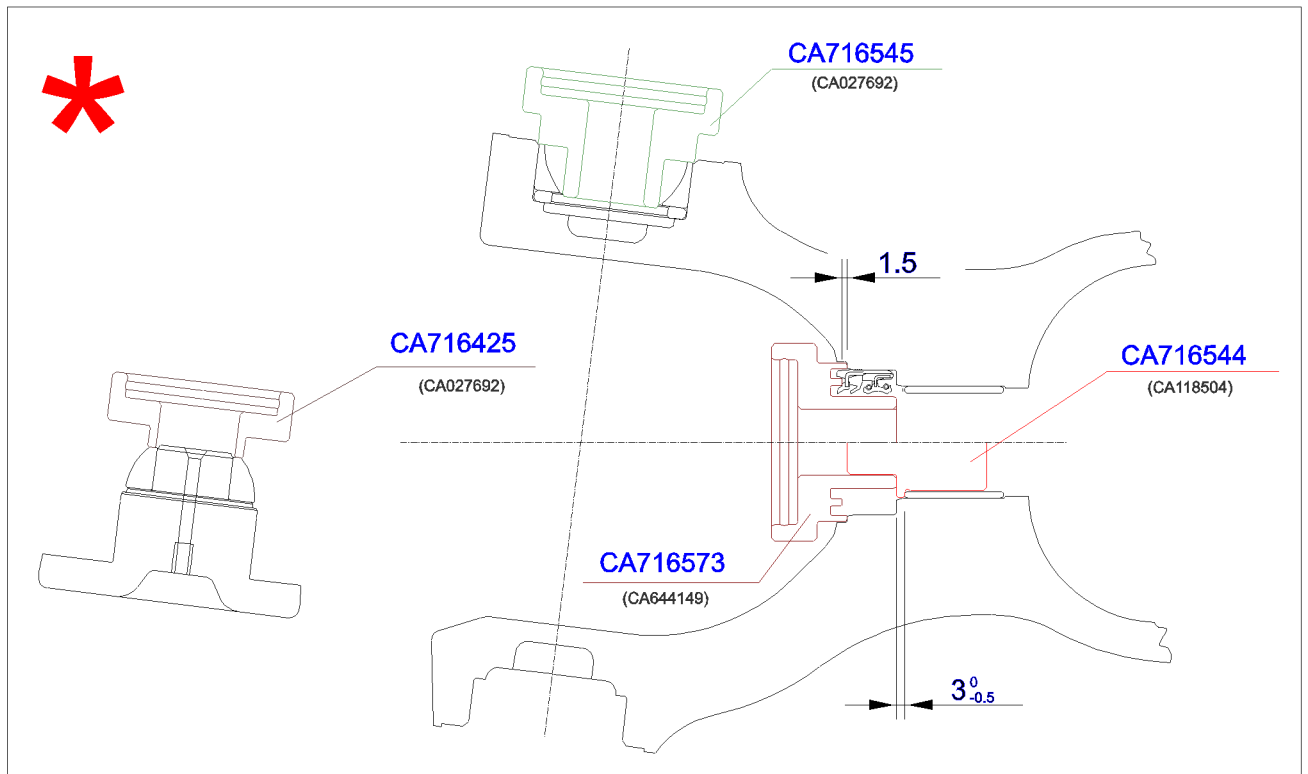
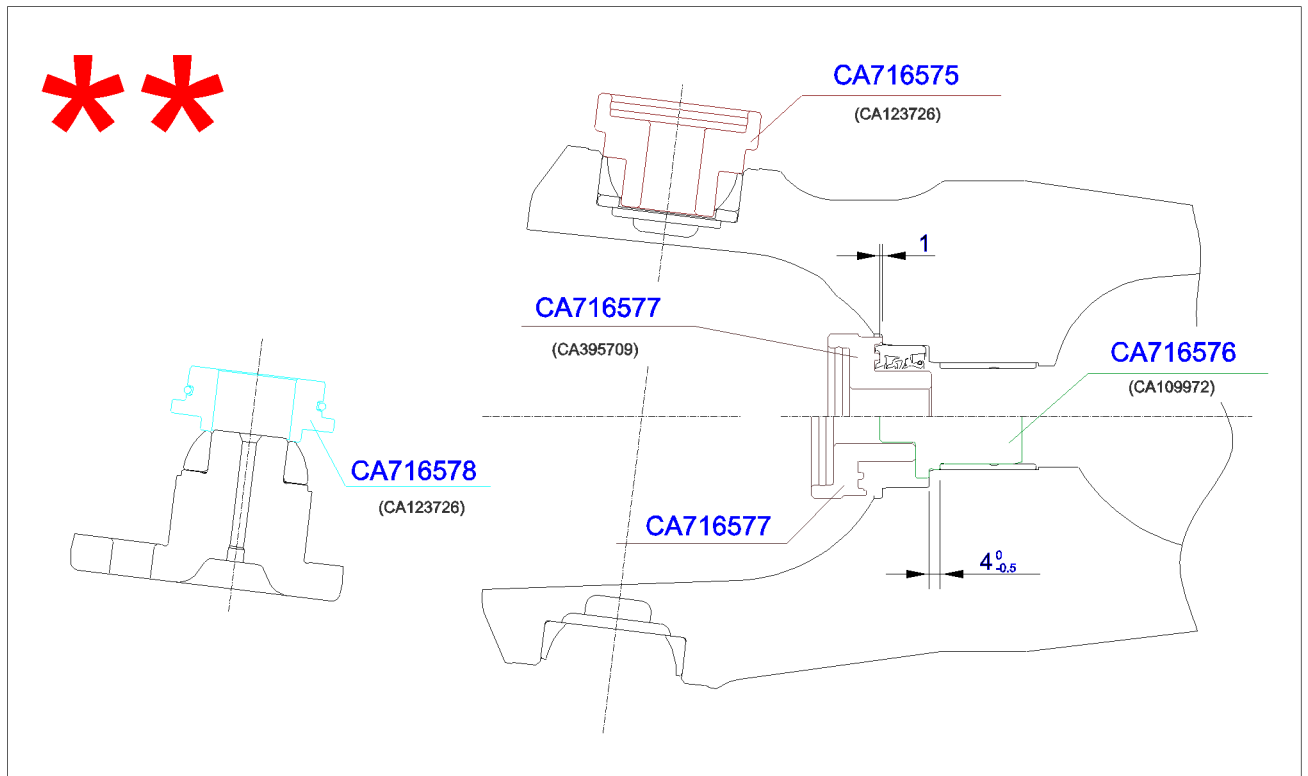
Impiego delle attrezzature (schema CA716581)

Special tools use (drawing CA716581)



Impiego delle attrezzature (schema CA716581)

Special tools use (drawing CA716581)



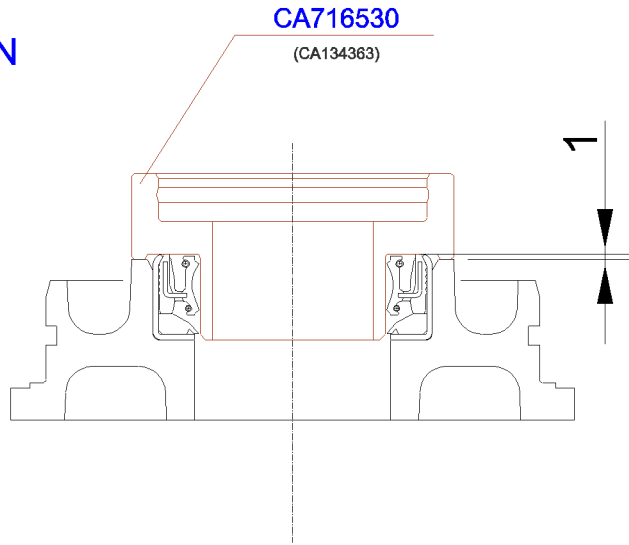
****** tool for 26.22 axle model
***** tool for 26.16 axle model

CAmb74014

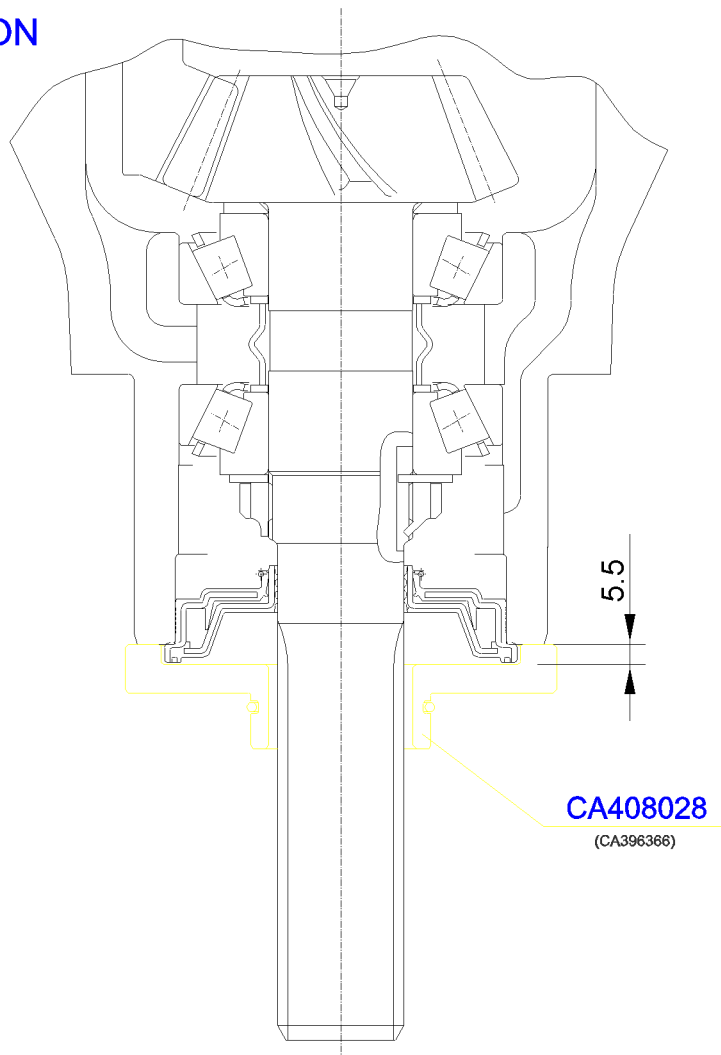
Impiego delle attrezzature (schema CA716581)

Special tools use (drawing CA716581)

**OLD
CONFIGURATION**



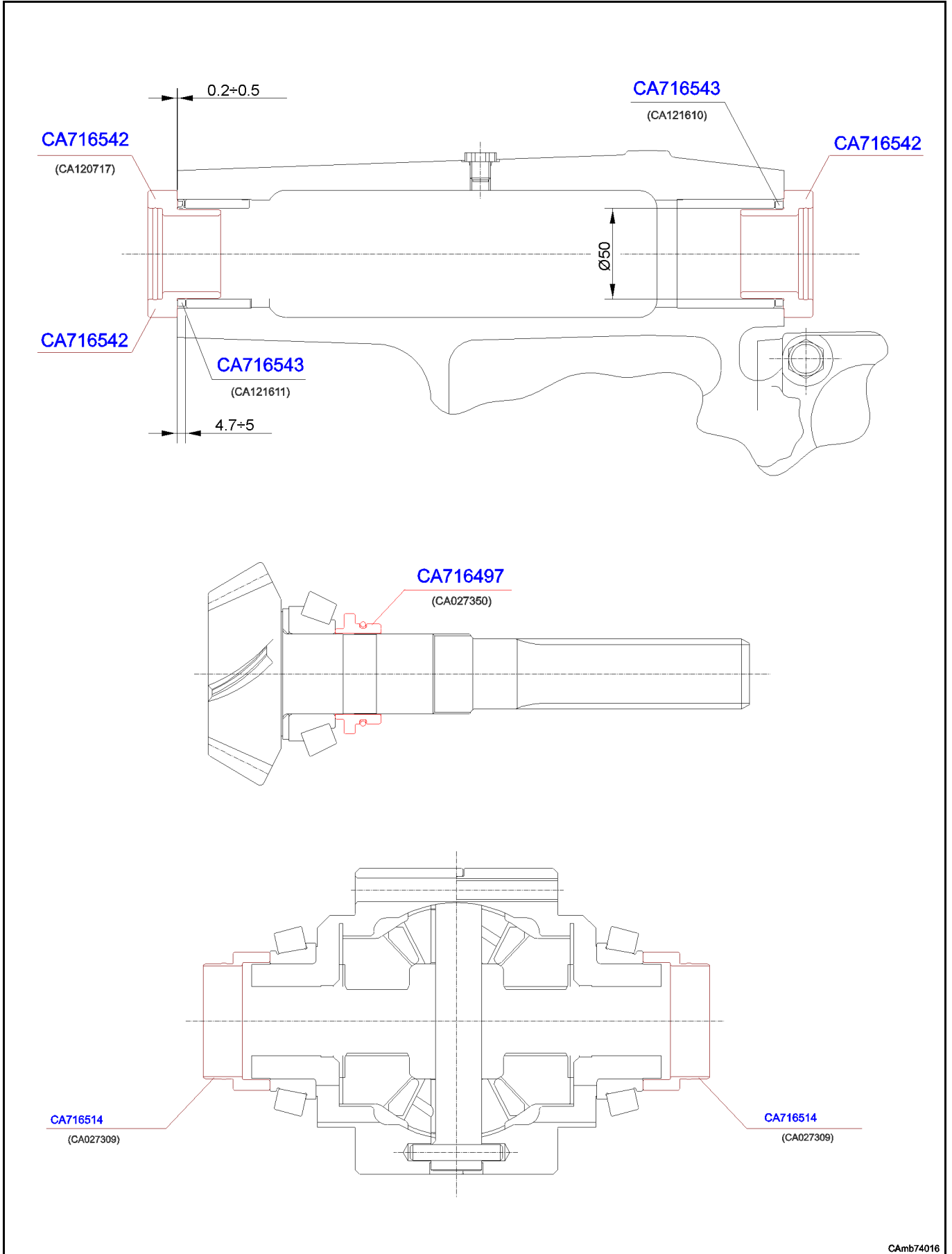
**NEW
CONFIGURATION**



CAmb74015

Impiego delle attrezzature (schema CA716581)

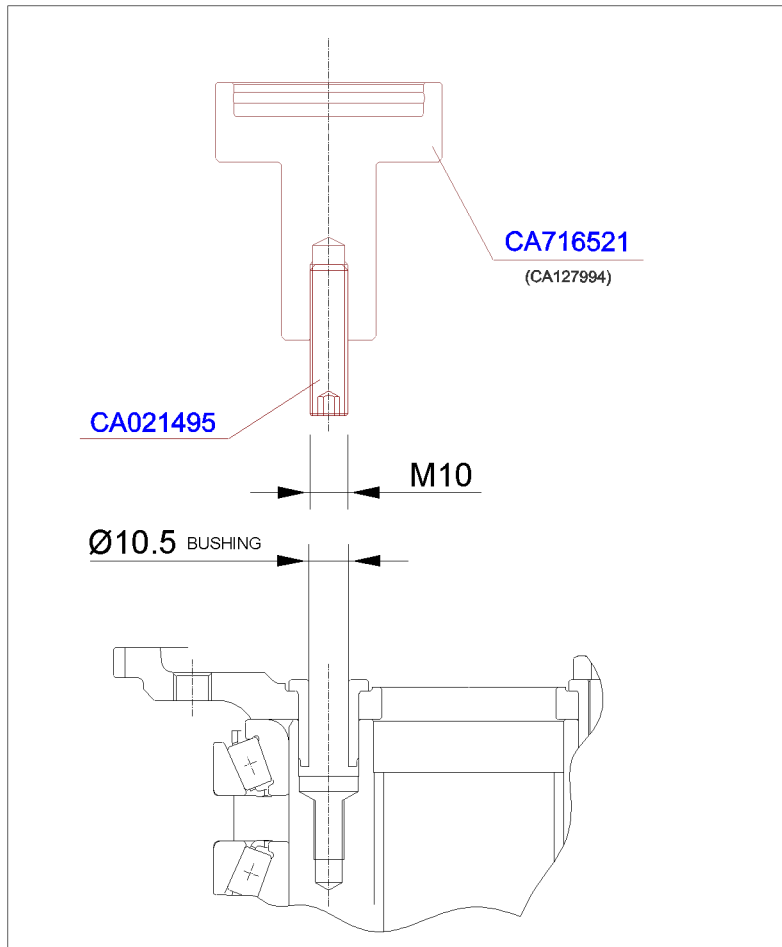
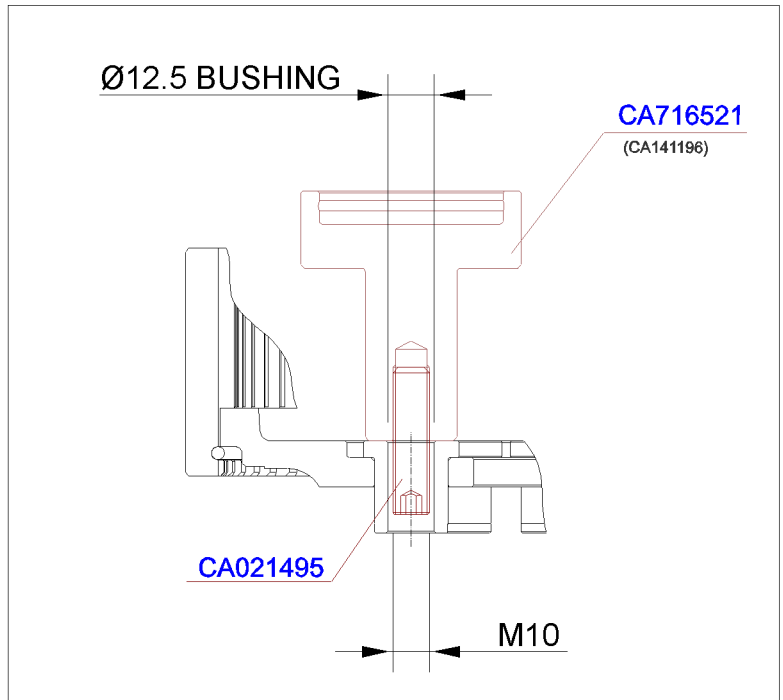
Special tools use (drawing CA716581)



CAmb74016

Impiego delle attrezzature (schema CA716581)

Special tools use (drawing CA716581)

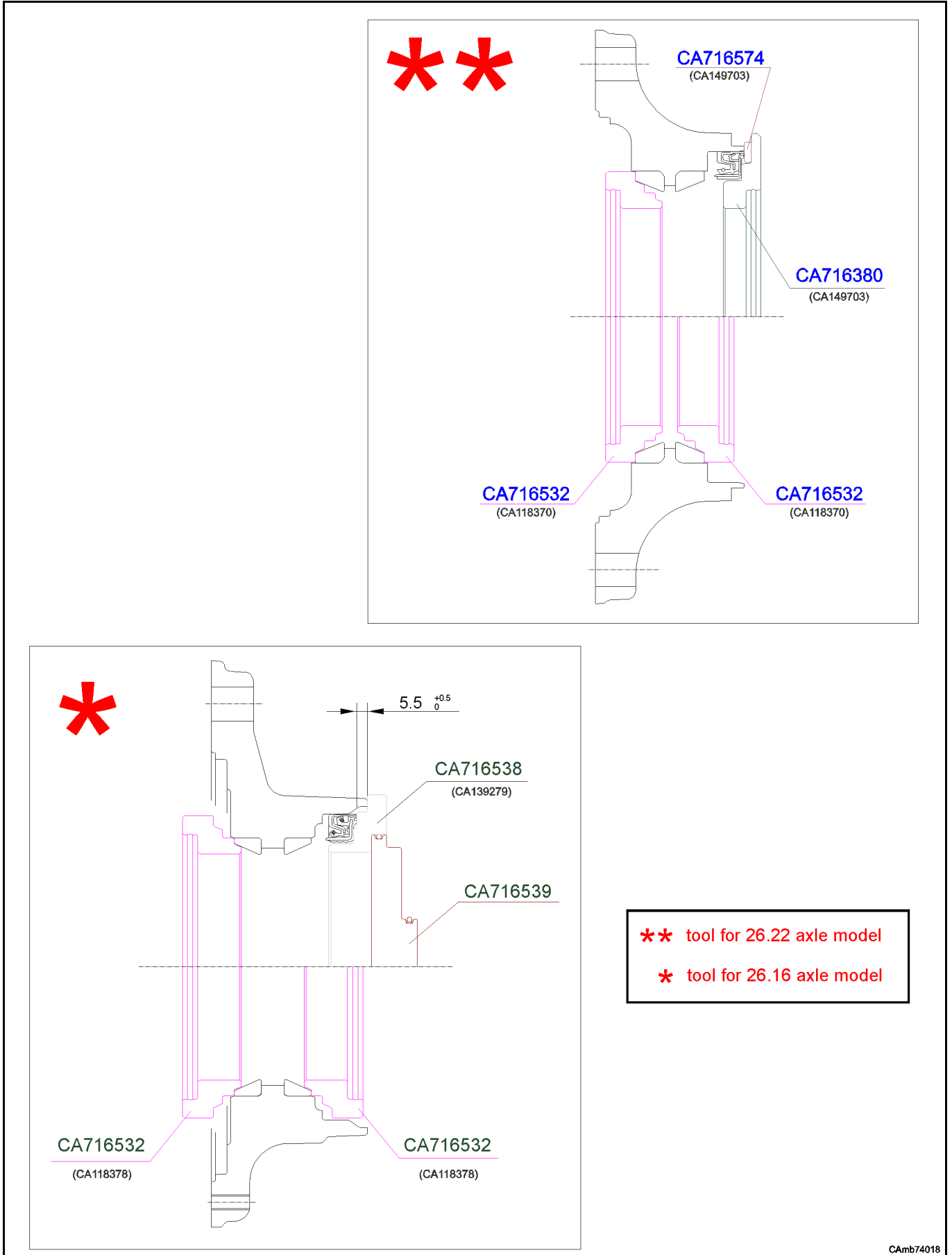


**** tool for 26.22 axle model**
*** tool for 26.16 axle model**

CAmb74017

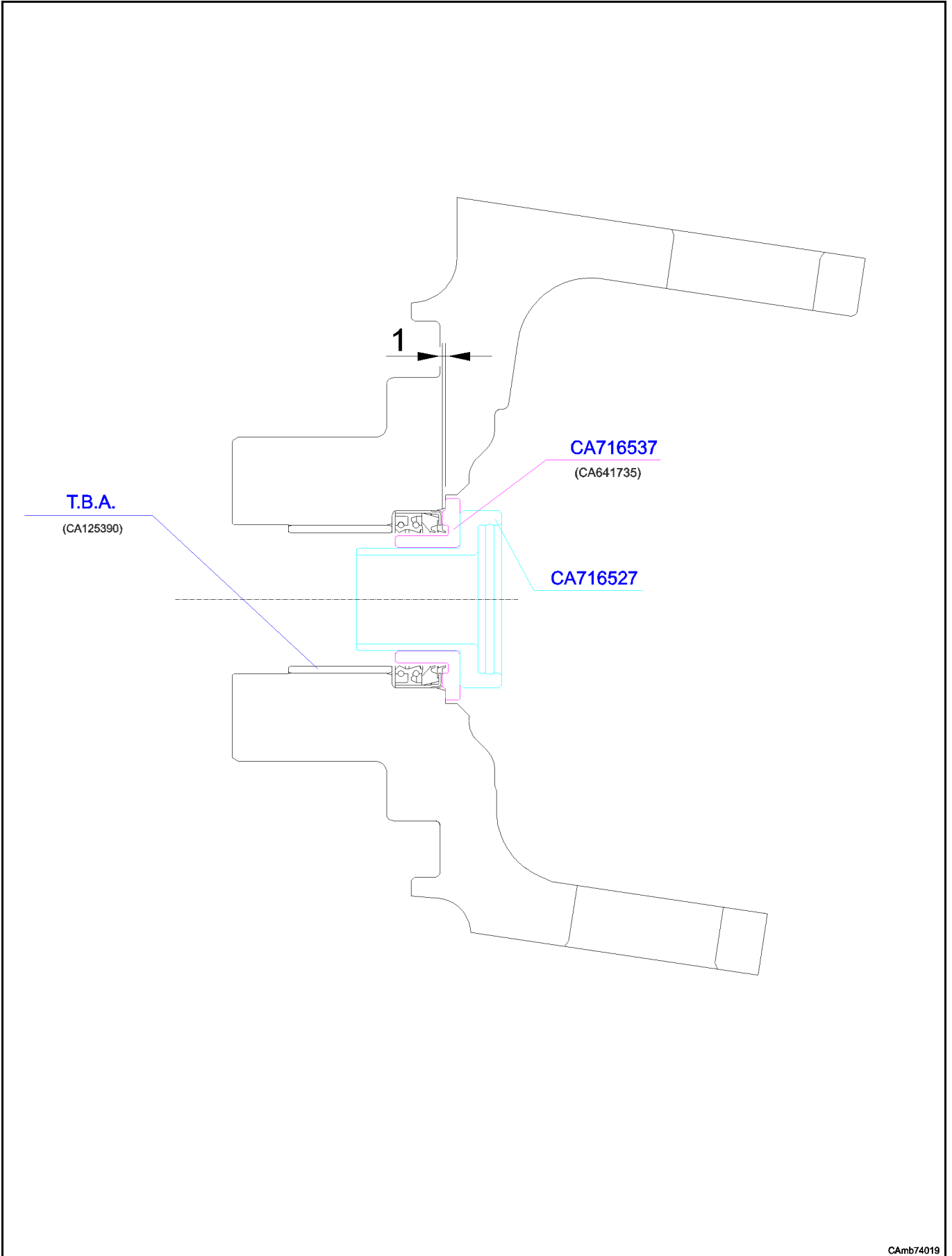
Impiego delle attrezzature (schema CA716581)

Special tools use (drawing CA716581)

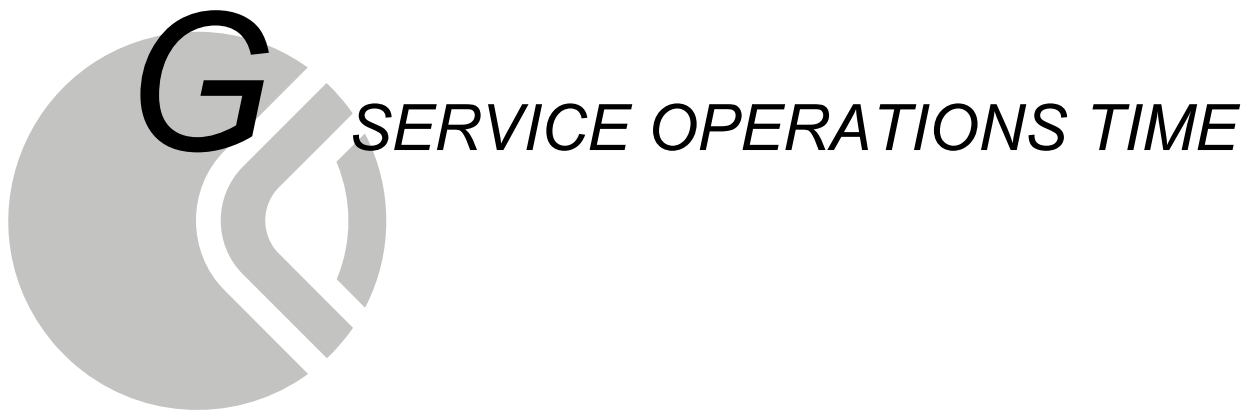


Impiego delle attrezzature (schema CA716581)

Special tools use (drawing CA716581)



CAmb74019



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.

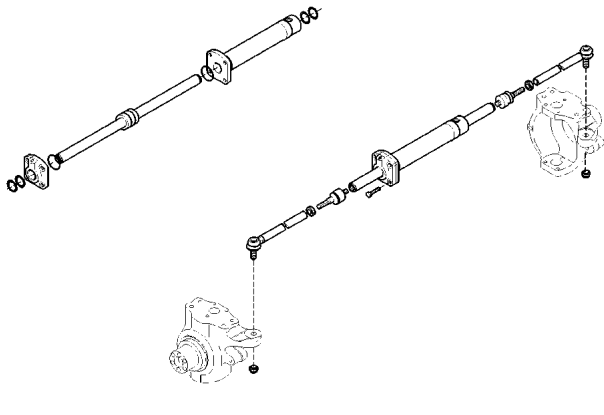
Si presuppone che l'assale sia stato rimosso dal veicolo. Per conoscere i tempi di rimozione dell'assale dal veicolo consultare il manuale del costruttore del veicolo.

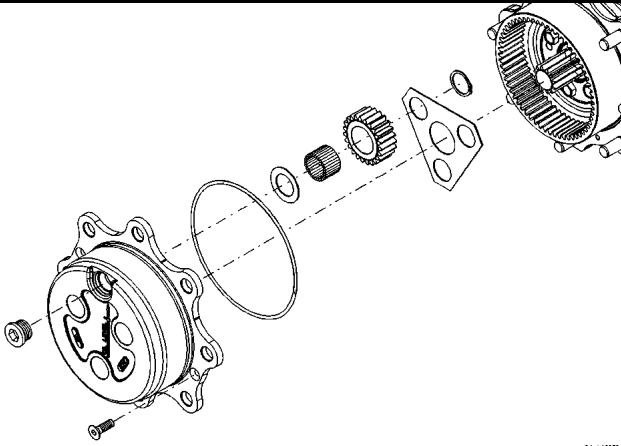
G.1 Service operations time schedule

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.

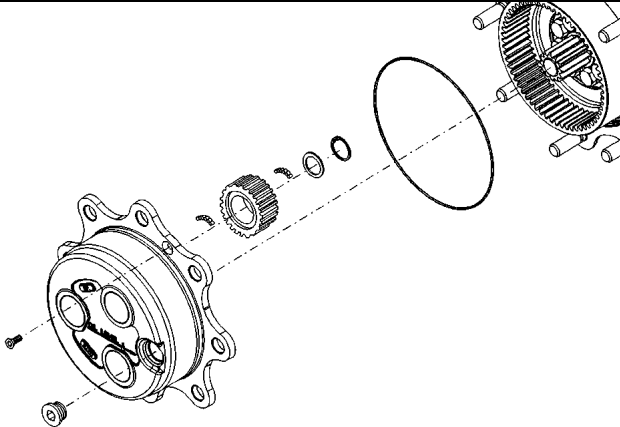
Reparation and/or substitution times are indicated in minutes.

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.

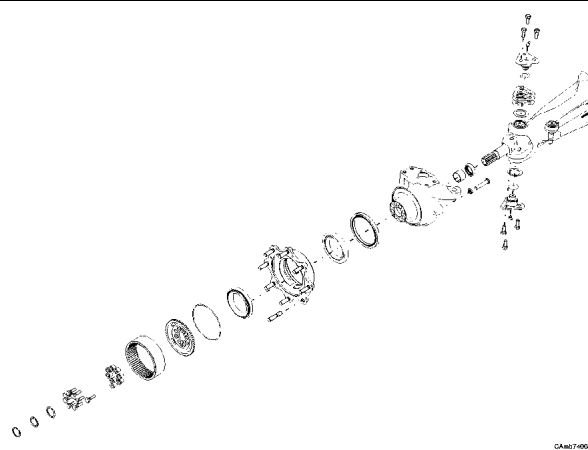
Gruppo cilindro sterzo (G3) - Steering cylinder group (G3)			
	Cod.	Operazione - Operation	Min.
	C1	Sostituzione cilindro sterzo <i>Steering cylinder replacement</i>	60
	C2	Sostituzione asta guida (x 1) <i>Steering rod replacement (x 1)</i>	30
	C3	Sost. snodo sferico asta guida (x 1) <i>Steering rod ball joint replacement (x 1)</i>	15
	C4	Sostituzione tirante asta guida (x 1) <i>Steering rod tie rod replacement (x 1)</i>	30
	C5	Sostituzione cuffia snodo sferico (x 1) <i>Ball joint protection replacement (x 1)</i>	15
	C6	Sostituzione cuffia tirante (x 1) <i>Tie rod protection replacement (x 1)</i>	15
	C8	Revisione cilindro sterzo <i>Steering cylinder overhauling</i>	120

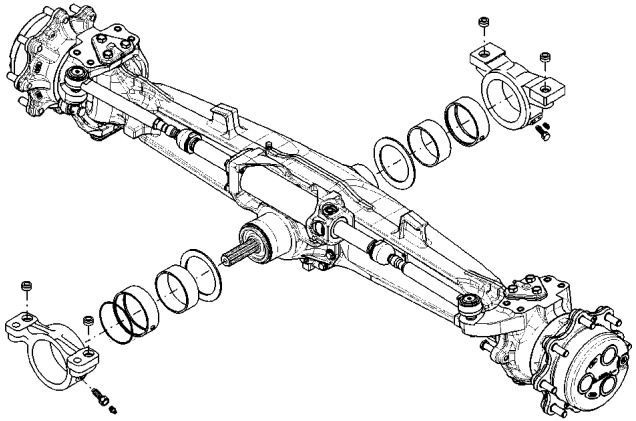
Gruppo riduttore per assali mod. 26.16 - Reduction gear group for mod. 26.16 axles			
	Cod.	Operazione - Operation	Min.
	A1	Sostituzione treno portasatelliti <i>Planetary carrier replacement</i>	20
	A2	Revisione treno portasatelliti (3 sat.) <i>Planetary carrier overhauling (3 gears)</i>	35
		Revisione treno portasatelliti (4 sat.) <i>Planetary carrier overhauling (4 gears)</i>	45

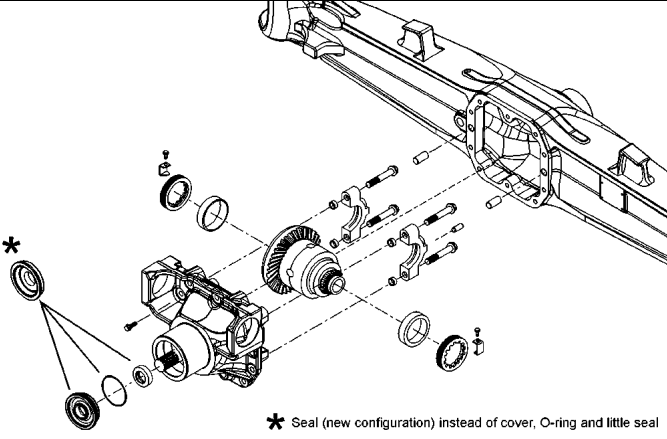
Gruppo riduttore per assali mod. 26.22 - Reduction gear group for mod. 26.22 axles

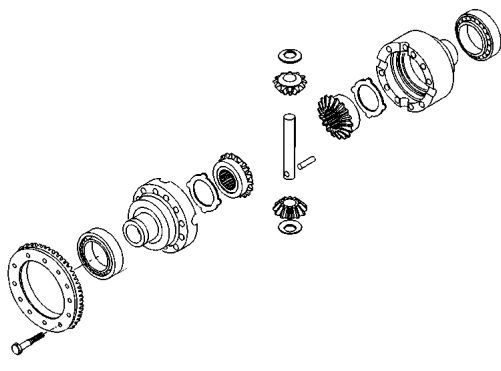
	Cod.	Operazione - Operation	Min.
	A1	Sostituzione treno portasatelliti <i>Planetary carrier replacement</i>	20
	A2	Revisione treno portasatelliti (3 sat.) <i>Planetary carrier overhauling (3 gears)</i>	35
		Revisione treno portasatelliti (4 sat.) <i>Planetary carrier overhauling (4 gears)</i>	45

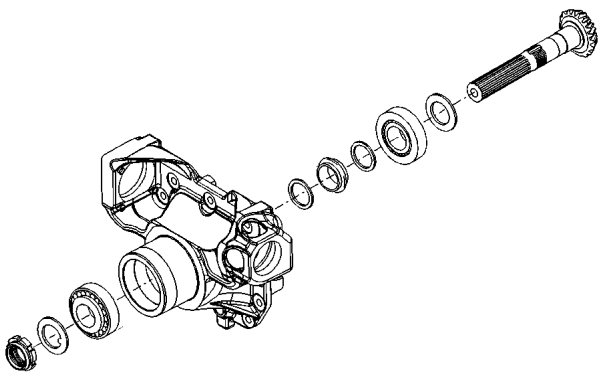
Gruppo mozzo ruota (G1) - Wheel hub group (G1)

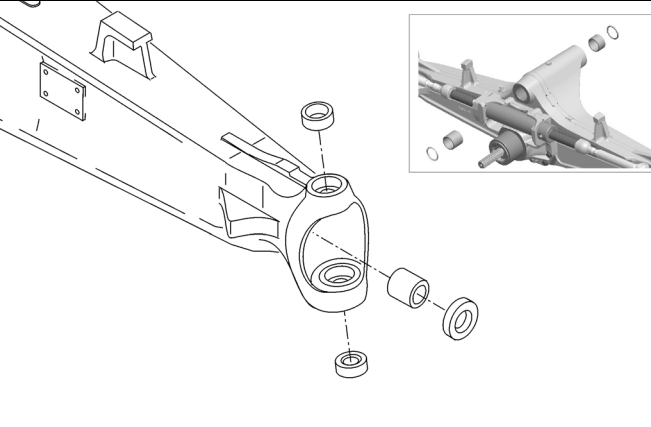
	Cod.	Operazione - Operation	Min.
	A3	Sostituzione mozzo f. corona std <i>Wheel carrier replacement</i>	30
	A5	Sostituzione tenuta+cuscinetto mozzo ruota <i>Wheel hub bearing and seal replacement</i>	75
	A6	Sostituzione prigioniero (x 1) <i>Stud replacement (x 1)</i>	5
	A7	Revisione calotta <i>Swivel 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 ping replacement (x 1)</i>	30
	A12	Revisione cuscinetto p. snodo (x 1) <i>King ping bearing replacement (x 1)</i>	45
	A14	Sostituzione corona epicicloidale (x 1) <i>Crown gear replacement (x 1)</i>	30

Gruppo supporti - Trunnions group			
	Cod.	Operazione - Operation	Min.
	D11	Revisione supporto oscillante <i>Trunnion overhauling</i>	60
	D12	Sostituzione supporto oscillante <i>Trunnion replacement</i>	30

Gruppo supporto differenziale (G2) - Differential support group (G2)			
 <p>* Seal (new configuration) instead of cover, O-ring and little seal</p>	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
	Sostituz. boccole e tenute pivot (ambo i lati) <i>Pivot bushes and seals replac. (both sides)</i>	40	