

# SCHEDE MANUTENZIONE

GRUPPO		TIPOLOGIA			OPERAZIONE	REVISIONE	DESCRIZIONE		
RUOTE STRADA		MOVIMENTO CONO / CALOTTA			001	03/2017	REGISTRAZIONE MOZZO ANT./POST.		
PRODOTTI SUI QUALI APPLICARE LA PROCEDURA									
RACING ZERO 2-WF	RACING 1 2-WF	RACING 3 2-WF	RACING ZERO	RACING ZERO NITE	RACING ZERO CARBON	RACING 1	RACING 3	RACING LIGHT XLR	RED WIND XLR
RACING SPEED XLR	RACING SPEED XLR 35		RACING SPEED	RACING CHRONO	RED WIND XLR CX				

<p>1</p>	<p>2,5 mm</p> <p>2</p>	<p>3</p>
<p>Durante l'utilizzo della ruota potrebbe essere necessario regolare il gioco del perno sui coni del mozzo. Per verificare la necessità dell'operazione è necessario tenere fermo con una mano il cerchio e con l'altra agire sul perno per individuare il gioco.</p>	<p>Munitevi di un cacciavite dinamometrico con inserto a brugola da 2,5 mm, con un range di chiusura da 1,2 Nm a 3,0 Nm, tarato per eseguire una chiusura a 2,5 Nm.</p>	<p>Una volta inserito il cacciavite all'interno del quadro, svitate la vite girando verso sinistra.</p>
<p>4</p>	<p>5</p>	<p>6</p>
<p>La ghiera di registro risulterà svitata nel momento in cui sarà visibile la fessura di giuntura.</p>	<p>Tenete fermo il perno con la mano destra e ruotate la ghiera di registro di circa 1/8 di giro in senso orario.</p>	<p>Verificate se il gioco del perno è stato corretto. Nel caso ci sia ancora gioco rieseguire il punto nr. 5.</p>
<p>2,5 Nm (22 in.lbs)</p> <p>7</p>	<p>8</p>	
<p>Se l'aggiustamento del gioco ha dato esito positivo procedete con la chiusura della vite a brugola con il cacciavite dinamometrico tarato a 2,5 Nm. Per raggiungere la coppia predefinita attendere il click della chiave.</p>	<p>Verificate il movimento del perno in fase di rotazione, se necessario ripetete l'operazione dal punto nr. 2.</p>	

# SCHEDE MANUTENZIONE

GRUPPO	TIPOLOGIA	OPERAZIONE	REVISIONE	DESCRIZIONE				
RUOTE STRADA DISC BRAKE	MOVIMENTO CUSCINETTI INDUSTRIALI	001	03/ 2017	REGISTRAZIONE MOZZO ANT./POST.				
PRODOTTI SUI QUALI APPLICARE LA PROCEDURA								
RACING 4 CARBON DB	RACING 5 DB	RACING 4 DB	RACING 6 DB	RACING 7 DB	RACING 400 DB	RACING 500 DB	RACING 600 DB	RACING 700 DB

La corretta posizione della ghiera di recupero gioco dei cuscinetti industriali deve essere individuata secondo la seguente procedura.

**1**

**2**

Allentate la vite di serraggio della ghiera.

La ghiera risulterà svitata nel momento in cui sarà visibile la fessura della giuntura.

**3**

**4**

**5**

Tenete fermo il perno dal lato opposto ed avvitate la ghiera fino al suo arresto.  
A differenza dei cuscinetti coni - calotta che non presentano un fine corsa, in questi cuscinetti industriali si avverte un fine corsa ben definito.

Tenendo fermo il perno, svitate di ¼ di giro (90°) la ghiera.

Serrate la vite con un cacciavite dinamometrico.