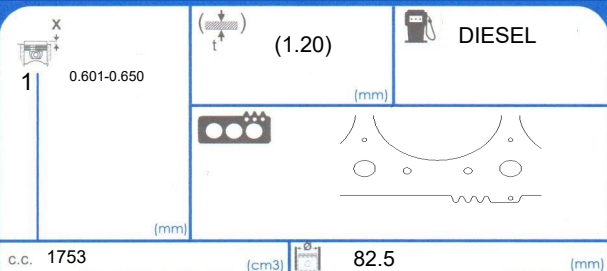


10118910

R010624

FORD, FORD (INDUSTRIAL)



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

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



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

(Kp.m)

ROUGHNESS

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

-90° +
-180°

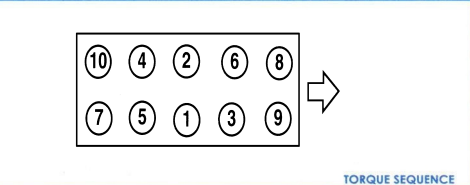
LOOSEN BOLT AND TIGHTEN BOLT BY BOLT RESPECTING THE SPECIFIED TORQUE AND ORDER
AFLOJAR BOLT Y APRETAR TORNELLO A TORNELLO CON EL PAR Y ORDEN ESPECIFICADOS

LOOSEN ALL THE BOLTS
AFLOJAR TODOS LOS TORNELLOS

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

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

(lb.ft)



TORQUE SEQUENCE

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

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