

10061400

R010624

MERCEDES, MERCEDES (INDUSTRIAL)



c.c. 1988,2197 (mm³) 87 (mm)

1 MB115.920;MB115.921;MB115.923;MB115.926;MB115.927;MB115.928;MB115.929;MB115.938;MB115.939



1 M10: 1) 3 Kpm
2) 5,5 Kpm
3) -90°+5,5 Kpm
4) <>
5) -90°+5.5 Kpm
6) 1000 Km -90°+5,5 Kpm

M12: 1) 7 Kpm
2) 11 Kpm
3) -90°+11 Kpm
4) <>
5) -90°+11 Kpm
6) 1000 Km -90°+11 Kpm

(Kp.m)

RETIGHTENING

ROUGHNESS

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

-90° +
-180°
<>

LOOSEN NUT AND TIGHTEN BOLT BY BOLT RESPECTING THE SPECIFIED TORQUE AND ORDER
AFLOJAR NUT Y APRETAR TORNILLO 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)
RODAR EL MOTOR HASTA LA APERTURA TOTAL DEL TERMOSTATO (DEJAR ENFRÍAR EL MOTOR CUATRO HORAS CON CAPOT ABIERTO)

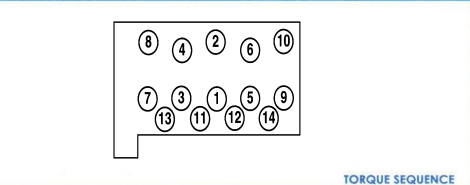
ABRIR EL TAPÓN DEL VASO DE EXPANSIÓN DEL CIRCUITO DEL AGUA DE REFRIGERACIÓN

1 M10: 1) 22 lbft
2) 40 lbft
3) -90°+40 lbft
4) <>
5) -90°+40 lbft
6) 1000 Km -90°+40 lbft

M12: 1) 51 lbft
2) 80 lbft
3) -90°+80 lbft
4) <>
5) -90°+80 lbft
6) 1000 Km -90°+80 lbft

(lb.ft)

RETIGHTENING



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