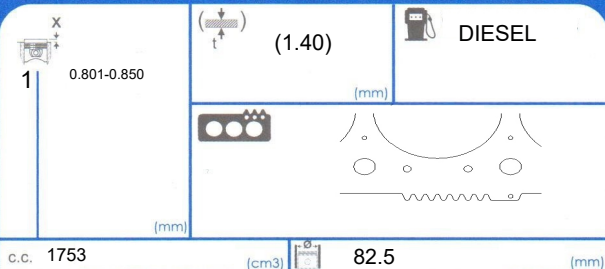


10118950

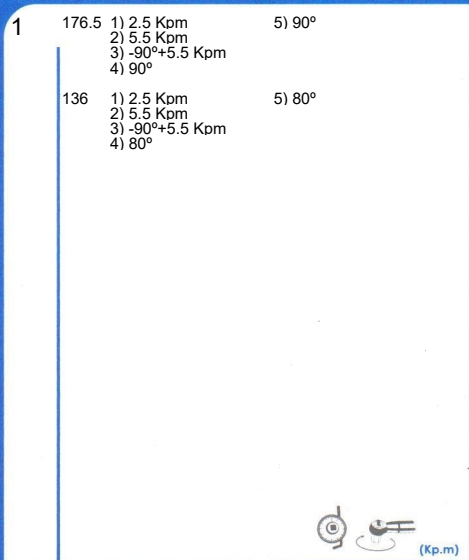
R010624

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 NO **RETIGHTENING**

ROUGHNESS

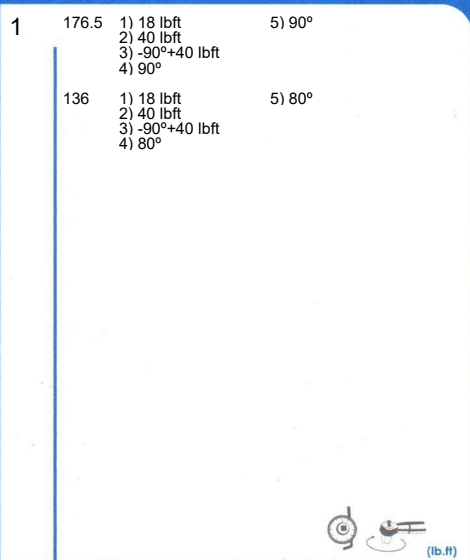
ALUMINIUM ALUMINIO	0.5 / 1.0 µm	2.3 µm MAX
CAST IRON FUNDICIÓN	1.5 / 1.8 µm	3.8 µm MAX

-90° +
-180°

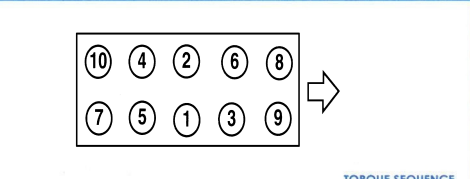
LOOSEN NUT AND TIGHTEN BOLT BY BOLT RESPECTING THE SPECIFIED TORQUE AND ORDER
AFLOJAR NUT Y APRIETAR TORNILLO A TORNILLO CON EL PAR Y ORDEN ESPECIFICADOS

LOOSEN ALL THE BOLTS
AFLOJAR TODOS LOS TORNILLOS

RUN THE ENGINE UNTIL TOTAL OPENING OF THE THERMOSTAT
(LET THE ENGINE COOL DOWN FOR 4 HOURS (WITH OPEN BONNET))
OPEN THE CAP OF THE EXPANSION TANK OF THE WATER COOLING CIRCUIT
RODAR EL MOTOR HASTA LA APERTURA TOTAL DEL TERMOSTATO
DEJAR ENRIAR EL MOTOR CUATRO HORAS (CON LA CAPA ABIERTA)
ABRIR EL TAPÓN DEL VASO DE EXPANSIÓN DEL CIRCUITO DEL AGUA DE REFRIGERACIÓN



1 NO **RETIGHTENING**



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