

ISTRUZIONE PER LA REVISIONE DEL RIDUTTORE GENIUS MB

SMONTAGGIO RIDUTTORE

- 1) Chiudere il Riduttore in una morsa con il Coperchio Gas (55) rivolto verso il basso.
- 2) Mediante una chiave torque TH30 svitare le 6 viti del Coperchio Liquido (3).
- 3) Togliere l'OR (2).
- 4) Con una chiave esagonale CH7, svitare le 4 viti del Coperchio Acqua (21) e le 2 Viti della Forcella (25), togliere i due componenti.
- 5) Togliere la Guarnizione Acqua (20).
- 6) Togliere il Portagomme Uscita Gas (23).
- 7) Con una chiave esagonale CH19 svitare il Raccordo Ingresso Gas (9).
- 8) Togliere la Forcella (10) ed estrarre le 2 Curve/Raccordi Acqua (6).
- 9) Ruotare il Riduttore richiudendolo in morsa con il Coperchio Gas (55) rivolto verso l'alto.
- 10) (Solo per versioni Sequent) Mediante una chiave esagonale CH17 svitare il Sensore Temperatura Gas.
- 11) Mediante una chiave esagonale CH10 svitare il Portagomme (57).
- 12) Mediante la chiave torque TH30 svitare le 4 viti del Coperchio Gas (55) secondo lo schema ADBE, poi tenendo premuto il coperchio, svitare completamente le viti CF.
- 13) Togliere il Coperchio Gas (55), il gruppo Vite di Regolazione (52) (53) e la Molla (51) e ruotare il gruppo Perno-Membrana di 90° per poterlo sganciare dalla Leva. Togliere l'OR (50).
- 14) Togliere il Dischetto di Plastica (49), dopodiché mediante la chiave esagonale CH7 svitare le 2 viti di fissaggio del Perno Leva (33), quindi estrarre il tutto.
- 15) Mettere in morsa il gruppo Perno-Membrana chiudendolo sulle 2 Facce Fresate della parte inferiore del Perno. Svitare il Dado (48) mediante una chiave esagonale CH14, quindi provvedere allo smontaggio della Membrana.
- 16) Se si vuole sostituire il gruppo Valvola di Sicurezza vedere le istruzioni contenute nella Busta Revisione Valvola di Sicurezza Cod. 02RR00504001.
- 17) Togliere tutti gli OR presenti sulle parti smontate e l'Otturatore dalla Leva.
- 18) Eseguire un accurato lavaggio di tutti i componenti che non verranno sostituiti (Corpo, Coperchi, Portagomme, ecc.).

RIMONTAGGIO RIDUTTORE

- 1) Chiudere il Riduttore in una morsa per il rimontaggio del circuito acqua con il lato Coperchio Acqua rivolto verso l'alto.
- 2) Montare la Guarnizione Acqua nell'apposita sede, con la superficie liscia appoggiata sul fondo della sede ricavata sul corpo riduttore.
- 3) Rimontare il Coperchio Acqua (21), serrando le 4 Viti (22) mediante chiave dinamometrica CH7 applicando una coppia di 2,5 Nm secondo l'ordine ACBD; prestando attenzione a non tagliare o segnare la Guarnizione Acqua.
- 4) Dopo aver montato l'OR (24) sul Portagomme Uscita Gas (23) inserire il gruppo nell'apposita sede, quindi posizionare la Forcella (25) e serrare le 2 Viti (22) mediante chiave dinamometrica (vedere punto 3).
- 5) Ruotare di 180° il riduttore in morsa.
- 6) Montare gli OR (5) sulle Curve Acqua (6), quindi procedere al montaggio delle curve sul Corpo e al successivo fissaggio mediante la Forcella (10), bloccata a sua volta dal Gruppo Raccordo Ingresso Gas ((9) con l'OR (8)) serrato mediante chiave dinamometrica CH19 applicando una coppia di 20 Nm. Verificare che le curve possano essere orientate.
- 7) Posizionare il Riduttore con il lato serpentina verso l'alto.
- 8) Introdurre l'OR (2) nell'apposita sede, quindi posizionare il Coperchio Lato Liquido (3) verificando il corretto accoppiamento con i fori delle viti del corpo, quindi procedere al serraggio delle 6 viti (4) mediante chiave dinamometrica TH30 applicando una coppia pari a 9,5 Nm secondo l'ordine ADBECF.
- 9) Togliere il riduttore dalla morsa e richiuderlo con il lato ancora da rimontare verso l'alto.
- 10) Inserire l'OR (50) nell'apposita sede ricavata sul corpo riduttore, quindi rimontare il gruppo Leva ((31), (32) e l'Otturatore nuovo (30)) con il Perno (33) fissando il tutto mediante le 2 viti (22) chiuse con la chiave dinamometrica CH7 applicando una coppia di serraggio pari a 2,5 Nm.
- 11) Per il rimontaggio del gruppo Perno-Membrana, si può utilizzare il vecchio gruppo perno, oppure quello nuovo contenuto nell'apposita Busta Revisione. Chiudere la parte inferiore piana del perno in morsa, quindi inserire la Membrana nuova (45) prestando attenzione a posizionare la linguetta della membrana a 90° rispetto alla parte piana del perno chiusa nella morsa. Montare il Piattello (46), la Rondella Bauer (47) con la base inferiore rivolta verso l'alto ed infine serrare il tutto con il dado (48) chiuso con una coppia di 2,5 Nm mediante chiave dinamometrica CH14.
- 12) Montaggio del Dischetto (49) con il foro $\varnothing 3$ posizionato sopra il gruppo Leva. Montare il gruppo Perno-Membrana con la linguetta della membrana posizionata a 90° rispetto all'asse leva, quindi tenendo alzata la leva agganciare il perno e ruotare la membrana di 90° posizionando la linguetta nell'apposita sede ricavata sul corpo. Ad operazione conclusa ruotare il dischetto di plastica di 180° posizionando il foro $\varnothing 3$ vicino all'uscita gas.
- 13) Posizionamento della Molla (51) sopra il Piattello del gruppo Perno-Membrana. Montaggio del gruppo Vite di Regolazione ((52) (53) (54)) sopra la molla.
- 14) Montaggio del gruppo Coperchio Gas ((55) (57) (58)) chiudendo il Portagomme (57) mediante chiave dinamometrica CH10 applicando una coppia di serraggio pari a 1,5 Nm.
- 15) Posizionamento del gruppo Coperchio Gas, verificando il corretto accoppiamento con i fori delle viti del corpo, quindi premendo sul coperchio serrare le 2 viti CF (4) mediante chiave dinamometrica TH30 applicando una coppia di serraggio di 9,5 Nm, dopodiché chiudere le restanti 4 viti secondo l'ordine ADBE.
- 16) (Solo per versioni Sequent) Montaggio del gruppo Sensore Tgas ((12) con OR (11)) serrandolo con chiave fissa CH17.
- 17) Montaggio del riduttore revisionato sulla vettura, regolazione al minimo, quindi inserimento del Copri-Inserto (56). Verificare che non ci siano delle fughe di gas o delle perdite d'acqua.

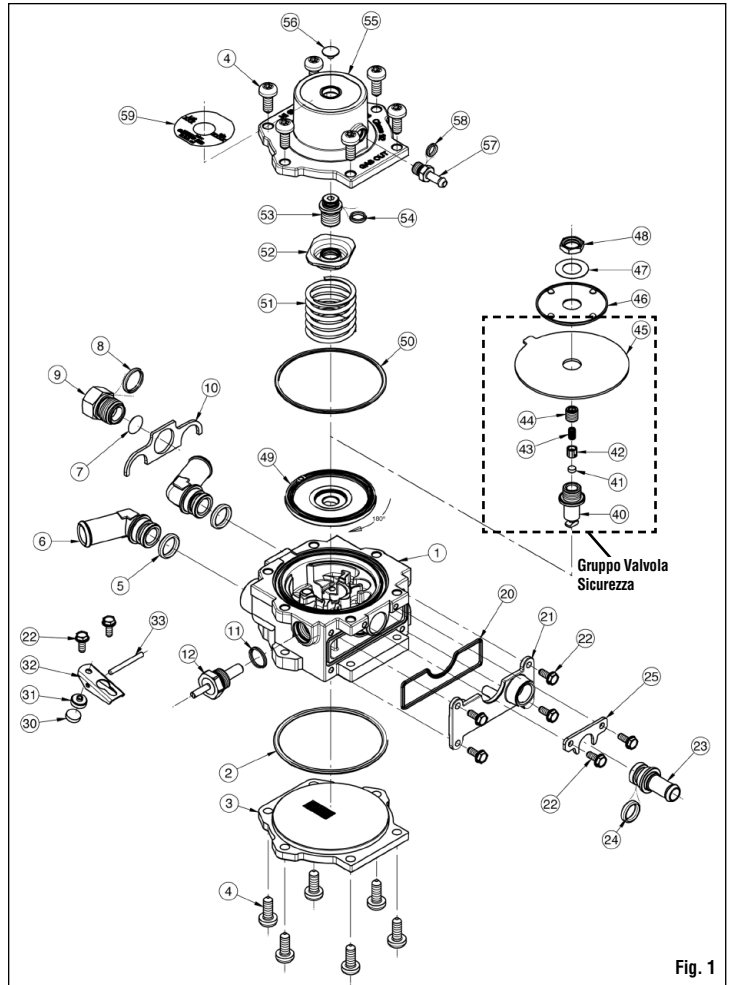


Fig. 1

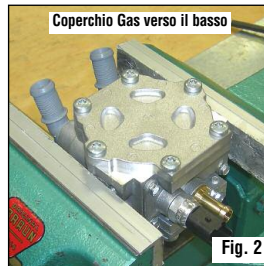


Fig. 2

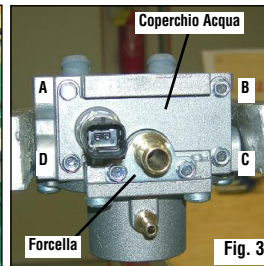


Fig. 3

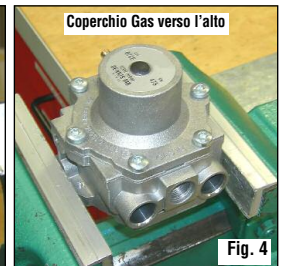


Fig. 4

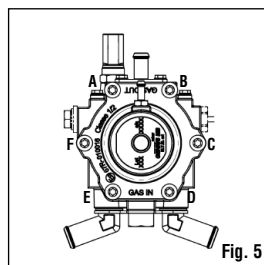


Fig. 5



Fig. 6



Fig. 7



Fig. 8



Fig. 9

SMALTIMENTO PRODOTTO

Il simbolo riportato indica che il prodotto deve essere smaltito separatamente dai normali rifiuti domestici ed è obbligatorio che a fine vita venga consegnato ad un appropriato punto di raccolta. Non abbandonare nell'ambiente: assicurandovi che questo prodotto sia smaltito correttamente, contribuirete a prevenire potenziali conseguenze negative per l'ambiente. Si consiglia di separare i diversi materiali riciclabili (alluminio, ferro, ottone, plastica, componenti elettrici/elettronici) per avviare a recupero tramite ditte autorizzate nel rispetto delle normative vigenti.

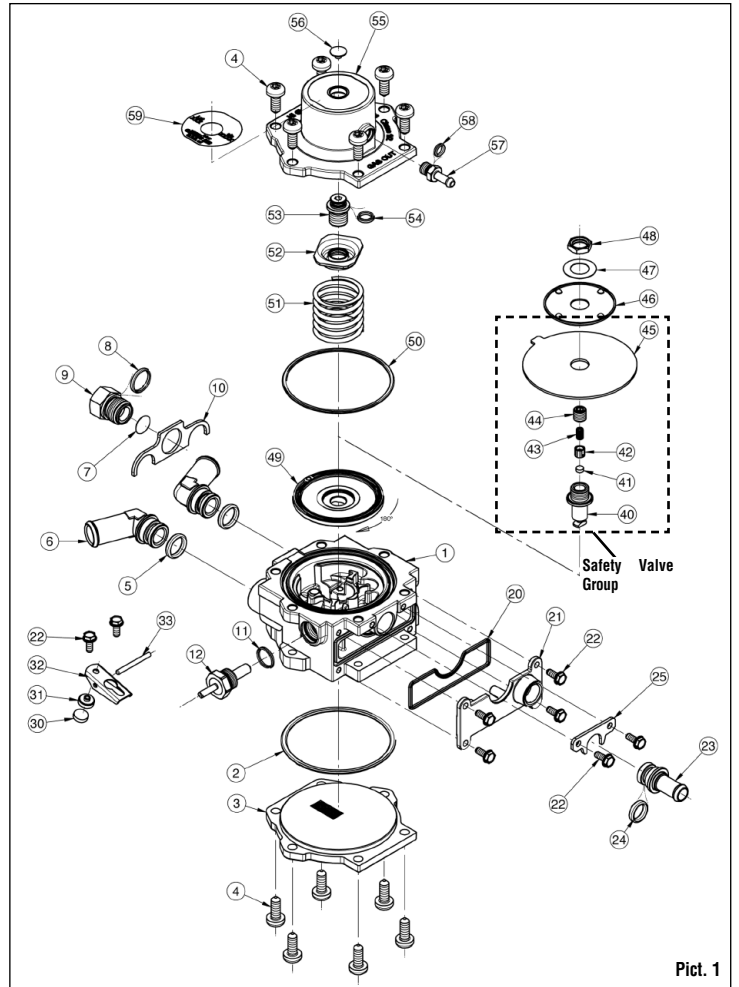
INSTRUCTION FOR GENIUS MB REDUCER OVERHAULING

REDUCER DISASSEMBLY

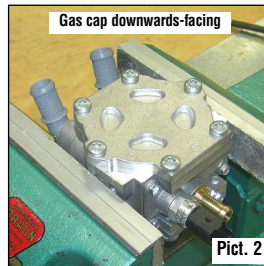
- 1) Close Reducer in a clamp with Gas Cap (55) downwards-facing.
- 2) With a TH30 torque wrench unscrew the 6 screws of the Liquid Cap (3).
- 3) Remove OR (2).
- 4) With a CH7 hexagonal wrench the 2 screws of the Fork (25), remove the component.
- 5) Remove Gas Outlet Pipe-holder (23).
- 6) With a CH19 hexagonal wrench unscrew Gas Inlet Fitting (9).
- 7) Turn Reducer by closing it again in clamp with Gas Cap (55) upwards-facing.
- 8) With a CH10 hexagonal wrench unscrew Pipe-holder (57).
- 9) With a TH30 torque wrench unscrew the 4 screws of the Gas Cap (55) following the order ADBE, then, keeping pressed the cap, totally unscrew CF screws.
- 10) Remove Gas Cap (55), Trimmer group ((52) (53)) and Spring (51) and make a 90° turn on the Pivot-Diaphragm group in order to unhook it from the Lever. Remove OR (50).
- 11) Remove Plastic Little Disk (49), then, with the CH7 hexagonal wrench, unscrew the 2 fixing screws of Lever Pivot (33), and take all out.
- 12) For replace Diaphragm and Safety Valve group, follow the instructions in the Safety Valve Overhauling Kit Cod. 02RR00504001.
- 13) Remove every OR on disassembled parts, and Lever Shutter.
- 14) Make a careful wash of every component not replaced (Body, Caps, Pipe-holders, and so on).

REDUCER REASSEMBLY

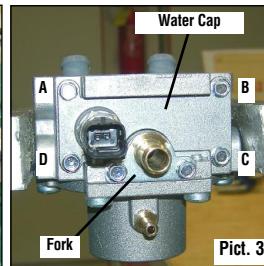
- 1) Close Reducer in a clamp, for the dynamometric wrench applying a 2,5 Nm torque following the order ACBD; being careful to avoid cutting or scratching Water Gasket.
- 2) OR (24) on the Gas Outlet Pipe-holder (23) insert group in the suitable housing, so place Fork (25) and lock the 2 Screws (22) with a dynamometric wrench applying a 2,5 Nm.
- 3) Make a 180° turn on the reducer in the clamp.
- 4) Fix the water elbows with the Fork (10), blocked in its turn from the Gas Inlet Pipefitting Group ((9) with OR (8)) locked with CH19 dynamometric wrench, applying a 20 Nm torque. Check elbows can be oriented.
- 5) Place Reducer with coil side upwards-facing.
- 6) Insert OR (2) in the suitable housing, so place Liquid Side Cap (3) verifying the right correspondence with body screws holes, so locking the 6 screws (4) with the TH30 dynamometric wrench applying a 9,5 Nm torque following the order ADBECF.
- 7) Remove reducer from the clamp and close it again with the side not still reassembled upwards-facing.
- 8) Insert OR (50) in the suitable housing on the reducer body, so reassemble Lever group ((31), (32) and new Shutter (30)) with Pivot (33) fixing everything with the 2 screws (22) locked with the CH7 dynamometric wrench applying a 2,5 Nm torque.
- 9) For reassemble Pivot-Diaphragm group, you can use the old pivot group, or the new one contained in the suitable Overhauling Kit. Close the flat low side of the pivot in clamp, so insert new Diaphragm (45) being careful to place diaphragm tongue at 90° compared with the pivot flat side closed in the clamp. Assemble Flat (46), and Bauer Washer (47) with the low side upwards-facing, and then lock all with Nut (48) closed with a 2,5 Nm torque with CH14 dynamometric wrench.
- 10) Little Disk Assembly (49) with $\varnothing 3$ hole placed on Lever group. Assemble Pivot-Diaphragm group with diaphragm tongue placed at 90° compared with the lever axis, then, keeping lever raised, hook pivot and make a 90° turn on the diaphragm, placing tongue in the suitable housing on the body. After doing it, make a 180° turn on the plastic little disk placing the $\varnothing 3$ hole near gas outlet.
- 11) Positioning of the Spring (51) on the Flat of Pivot-Diaphragm group. Trimmer group assembly ((52) (53) (54)) on the spring.
- 12) Assembly of Gas Cap group ((55) (57) (58)) closing Pipe-holder (57) with CH10 dynamometric wrench applying a 1,5 Nm torque.
- 13) Placing of Gas Cap group, checking the right correspondence with body screws holes, so, by pushing on the cap, lock the 2 CF screws (4) with TH30 dynamometric wrench applying a 9,5 Nm torque, then close the last 4 screws following the order ADBE.
- 14) Assembly of overhauled reducer on the vehicle, idle adjustment, then insertion of Inset-Cover (56). Check absence of gas or water leakages.



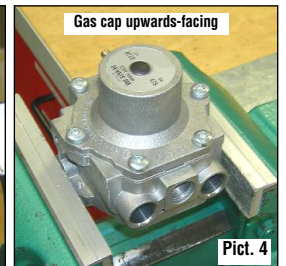
Pict. 1



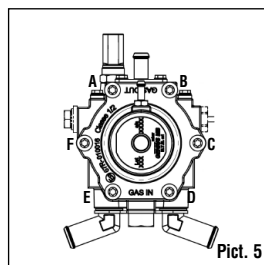
Pict. 2



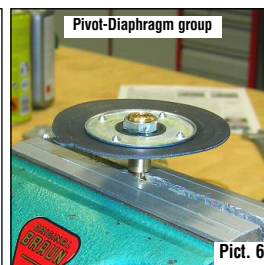
Pict. 3



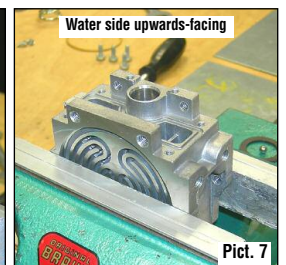
Pict. 4



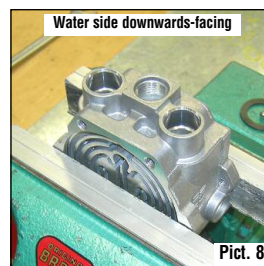
Pict. 5



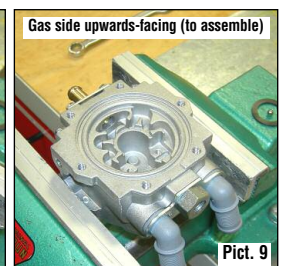
Pict. 6



Pict. 7



Pict. 8



Pict. 9

PRODUCT DISPOSAL

This symbol explains that the product should not be placed into the general waste container but rather it is compulsory to bring it at the local recycling area. Dispose of this product responsibly after use: you will help to protect our environment. We suggest to separate materials (aluminium, iron, brass, plastic, electric/electronic components) for allowing their correct recycle according to the laws in force.