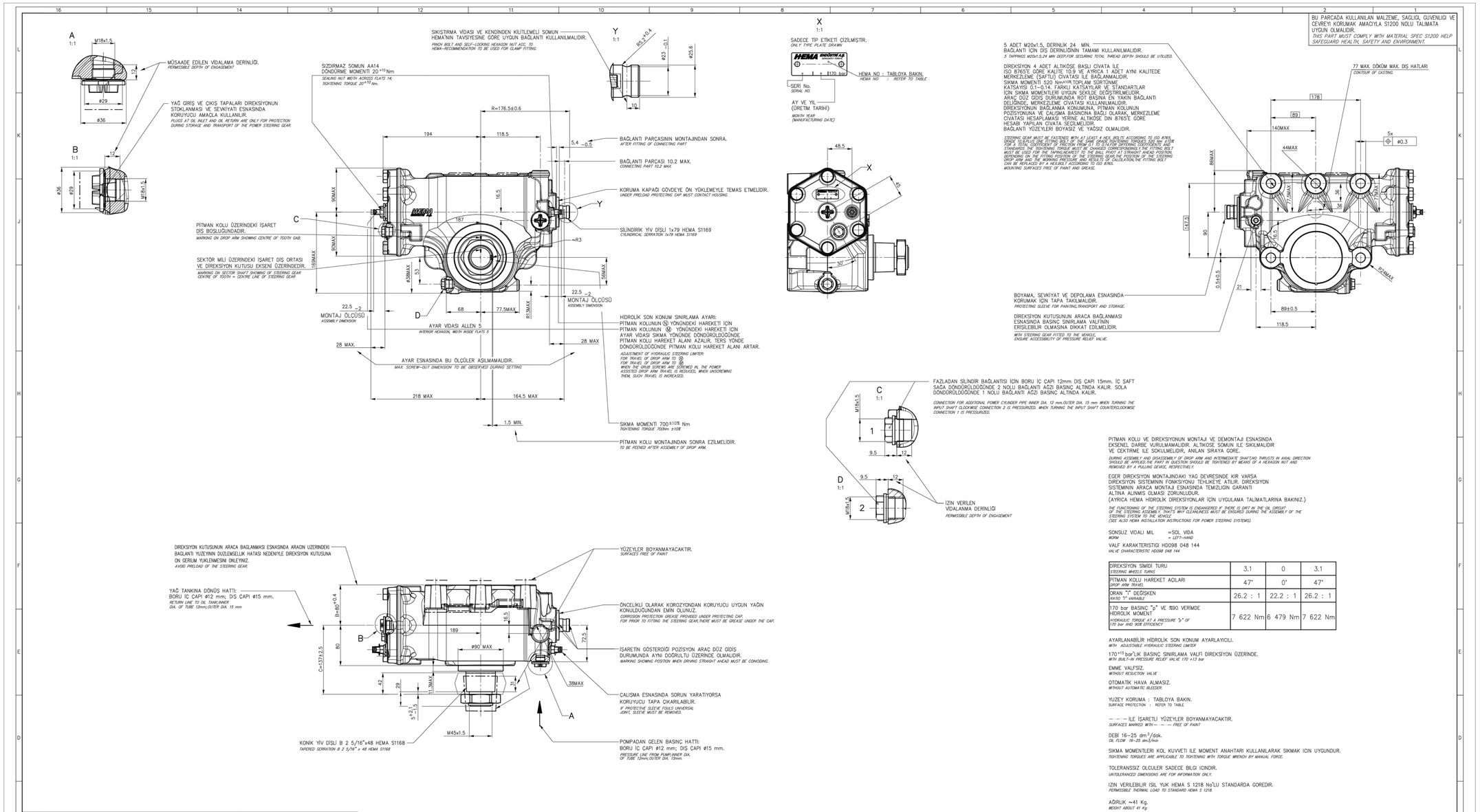
BU PARÇADA KULLANILAN MALZEME, SAĞLIĞI, GÜVENLİĞİ VE ÇEVRE'Yİ KORUMAK AMACIYLA S1200 NOLU TALİMATA UYGUN OLMALIDIR.
THIS PART MUST COMPLY WITH MATERIAL SPEC S1200 HELP SAFEGUARD HEALTH, SAFETY AND ENVIRONMENT.


A 1:1
M18x1.5
MÜSAADE EDİLEN VİDALAMA DERİNLİĞİ.
PERMISSIBLE DEPTH OF ENGAGEMENT
YAĞ GİRİŞ VE ÇIKIŞ TAPALARI DİREKSİYONUN STOKLANMASI VE SEVKİYATI ESNASINDA KORUYUCU AMACLA KULLANILIR.
PLUGS AT OIL INLET AND OIL RETURN ARE ONLY FOR PROTECTION DURING STORAGE AND TRANSPORT OF THE POWER STEERING GEAR.
B 1:1
SIKIŞTIRMA VİDASI VE KENDİNDEN KİLİTLEMELİ SOMUN HEMA'NIN TAVSİYESİNE GÖRE UYGUN BAĞLANTI KULLANILMALIDIR.
PINCH BOLT AND SELF-LOCKING HEXAGON NUT ACC. TO HEMA-RECOMMENDATION TO BE USED FOR CLAMP FITTING.
SIZDIRMAZ SOMUN AA14 DÖNDÜRME MOMENTİ 20+10 Nm
SEALING NUT WRENCH ACROSS FLATS 14: TIGHTENING TORQUE 20+10 Nm.
R=176.5±0.6
194
118.5
BAĞLANTI PARÇASININ MONTAJINDAN SONRA.
AFTER FITTING OF CONNECTING PART
BAĞLANTI PARÇASI 10.2 MAX.
CONNECTING PART 10.2 MAX.
KORUMA KAPAĞI GÖVDEYE ÖN YÜKLEMEYLE TEMAS ETMELİDİR.
UNDER PRELOAD PROTECTING CAP MUST CONTACT HOUSING.
SİLİNDİRİK YIV DİŞLI 1x79 HEMA S1169
CYLINDRICAL SERRATION 1x79 HEMA S1169
PİTMAN KOLU ÜZERİNDEKİ İŞARET DİŞ BOŞLUĞUNDADIR.
MARKING ON DROP ARM SHOWING CENTRE OF TOOTH GAP.
SEKTÖR MİLİ ÜZERİNDEKİ İŞARET DİŞ ORTASI VE DİREKSİYON KUTUSU EKSENİ ÜZERİNDEDİR.
MARKING ON SECTOR SHAFT SHOWING 0° STEERING GEAR CENTRE OF TOOTH = CENTRE LINE OF STEERING GEAR
MONTAJ ÖLÇÜSÜ
ASSEMBLY DIMENSION
AYAR VİDASI ALLEN 5
INTERIOR HEXAGON, WRENCH INSIDE FLATS 5
HİDROLİK SON KONUM SINIRLAMA AYARI:
PİTMAN KOLUNUN Ⓝ YÖNÜNDEKİ HAREKETİ İÇİN
PİTMAN KOLUNUN Ⓜ YÖNÜNDEKİ HAREKETİ İÇİN
AYAR VİDASI SIKMA YÖNÜNDE DÖNDÜRÜLDÜĞÜNDE PİTMAN KOLU HAREKET ALANI AZALIR, TERS YÖNDE DÖNDÜRÜLDÜĞÜNDE PİTMAN KOLU HAREKET ALANI ARTAR.
ADJUSTMENT OF HYDRAULIC STEERING LIMITER:
FOR TRAVEL OF DROP ARM TO Ⓝ
FOR TRAVEL OF DROP ARM TO Ⓜ
WHEN THE GRUB SCREWS ARE SCREWED IN, THE POWER ASSISTED DROP ARM TRAVEL IS REDUCED, WHEN UNSCREWING THEM, SUCH TRAVEL IS INCREASED.
AYAR ESNASINDA BU ÖLÇÜLER AŞILMAMALIDIR.
MAX. SCREW-OUT DIMENSION TO BE OBSERVED DURING SETTING
218 MAX
164.5 MAX
1.5 MIN.
SIKMA MOMENTİ 700±10% Nm
TIGHTENING TORQUE 700Nm ±10%
PİTMAN KOLU MONTAJINDAN SONRA EZİLMELİDİR.
TO BE PEENED AFTER ASSEMBLY OF DROP ARM.
Y 1:1
X 1:1
SADECE TİP ETİKETİ ÇİZİLMİŞTİR.
ONLY TYPE PLATE DRAWN
HEMA ENDÜSTRİYEL A.Ş.
170 bar
HEMA NO. : TABLOYA BAKIN.
HEMA NO : REFER TO TABLE
SERİ No.
SERIAL NO
AY VE YIL (ÜRETİM TARİHİ)
MONTH YEAR (MANUFACTURING DATE)
5 ADET M20x1.5, DERİNLİK 24 MİN.
BAĞLANTI İÇİN DİŞ DERİNLİĞİNİN TAMAMI KULLANILMALIDIR.
5 TAPPINGS M20x1.5;24 MIN DEEP.FOR SECURING TOTAL THREAD DEPTH SHOULD BE UTILIZED.
DİREKSİYON 4 ADET ALTIKÖŞE BAŞLI CIVATA İLE ISO 8765'E GÖRE KALİTE 10.9 VE A'YRICA 1 ADET AYNI KALİTEDE MERKEZLEME (SAFTLI) CIVATASI İLE BAĞLANMALIDIR.
SIKMA MOMENTİ 520 Nm±10% TOPLAM SÜRTÜNME KATSAYISI 0.1–0.14. FARKLI KATSAYILAR VE STANDARTLAR İÇİN SIKMA MOMENTLERİ UYGUN ŞEKİLDE DEĞİŞTİRİLMELİDİR.
ARAÇ DOĞRU GİDİŞ DURUMUNDA ROT BAŞININ EN YAKIN BAĞLANTI DELİĞİNDE, MERKEZLEME CIVATASI KULLANILMALIDIR.
DİREKSİYONUN BAĞLANMA KONUMUNA, PİTMAN KOLUNUN POZİSYONUNA VE ÇALIŞMA BASINCINA BAĞLI OLARAK, MERKEZLEME CIVATASI HESAPLAMASI YERINE ALTIKÖŞE DIN 8765'E GÖRE HESABI YAPILAN CIVATA SEÇİLMELİDİR.
BAĞLANTI YÜZEYLERİ BOYASIZ VE YAĞSIZ OLMALIDIR.
STEERING GEAR MUST BE FASTENED WITH AT LEAST 4 HEX. BOLTS ACCORDING TO ISO 8765, GRADE 10.9 AND THE FITTING BOLT OF THE SAME GRADE. TIGHTENING TORQUE: 520 Nm ±10% TOTAL FRICTION COEFFICIENT 0.1–0.14. DIFFERENT FRICTION COEFFICIENTS AND STANDARDS, THE TIGHTENING TORQUE MUST BE CHANGED CORRESPONDING.1 PIT FITTING BOLT MUST BE USED FOR THE TAPPING.NEAREST TO THE BALL PIVOT AT STRAIGHT AHEAD POSITION, DEPENDING ON THE FITTING POSITION OF THE STEERING GEAR,THE POSITION OF THE STEERING DROP ARM AND THE WORKING PRESSURE AND RESULTS OF CALCULATION,THE FITTING BOLT CAN BE REPLACED BY A HEXBOLT ACCORDING TO ISO 8765.
MOUNTING SURFACES FREE OF PAINT AND GREASE.
77 MAX. DÖKÜM MAX. DIŞ HATLARI
CONTOUR OF CASTING.
178
89
140MAX
44MAX
5x ⌖ ø0.3
86MAX
147.5
90
0.5±0.5
21
89±0.5
118.5
BOYAMA, SEVKİYAT VE DEPOLAMA ESNASINDA KORUMAK İÇİN TAPA TAKILMALIDIR.
PROTECTING SLEEVE FOR PAINTING,TRANSPORT AND STORAGE.
DİREKSİYON KUTUSUNUN ARACA BAĞLANMASI ESNASINDA BASINÇ SINIRLAMA VALFİNİN ERİŞİLEBİLİR OLMASINA DİKKAT EDİLMELİDİR.
WITH STEERING GEAR FITTED TO THE VEHICLE, ENSURE ACCESSIBILITY OF PRESSURE RELIEF VALVE.
C 1:1
M18x1.5
FAZLADAN SİLİNDİR BAĞLANTISI İÇİN BORU İÇ ÇAPI 12mm DIŞ ÇAPI 15mm, İÇ ŞAFT SAĞA DÖNDÜRÜLDÜĞÜNDE 2 NOLU BAĞLANTI AÇZI BASINÇ ALTINDA KALIR. SOLA DÖNDÜRÜLDÜĞÜNDE 1 NOLU BAĞLANTI AÇZI BASINÇ ALTINDA KALIR.
CONNECTION FOR ADDITIONAL POWER CYLINDER PIPE INNER DIA. 12 mm,OUTER DIA. 15 mm WHEN TURNING THE INPUT SHAFT CLOCKWISE CONNECTION 2 IS PRESSURIZED. WHEN TURNING THE INPUT SHAFT COUNTERCLOCKWISE CONNECTION 1 IS PRESSURIZED.
D 1:1
IZIN VERILEN VIDALANMA DERİNLİĞİ
PERMISSIBLE DEPTH OF ENGAGEMENT
PİTMAN KOLU VE DİREKSİYONUN MONTAJI VE DEMONTAJI ESNASINDA EKSENEL DARBE VURULMAMALIDIR. ALTIKÖŞE SOMUN İLE SIKILMALIDIR VE CEKTİRME İLE SOKULMELİDIR, ANILAN SIRAYA GÖRE.
DURING ASSEMBLY AND DISASSEMBLY OF DROP ARM AND INTERMEDIATE SHAFT,NO THRUSTS IN AXIAL DIRECTION SHOULD BE APPLIED.THE PART IN QUESTION SHOULD BE TIGHTENED BY MEANS OF A HEXAGON NUT AND REMOVED BY A PULLING DEVICE, RESPECTIVELY.
EGER DİREKSİYON MONTAJINDAKI YAĞ DEVRESİNDE KIR VARSA DİREKSİYON SİSTEMİNİN FONKSİYONU TEHLİKEYE ATILIR. DİREKSİYON SİSTEMİNİN ARACA MONTAJI ESNASINDA TEMİZLİĞİN GARANTİ ALTINA ALINMES OLMASI ZORUNLUDUR.
(AYRICA HEMA HİDROLİK DİREKSİYONLAR İÇİN U'YGULAMA TALİMATLARINA BAKINIZ.)
THE FUNCTIONING OF THE STEERING SYSTEM IS ENDANGERED IF THERE IS DIRT IN THE OIL CIRCUIT OF THE STEERING ASSEMBLY. THAT'S WHY CLEANLINESS MUST BE ENSURED DURING THE ASSEMBLY OF THE STEERING SYSTEM TO THE VEHICLE
(SEE ALSO HEMA INSTALLATION INSTRUCTIONS FOR POWER STEERING SYSTEMS).
SONSUZ VIDALI MİL =SOL VIDA
WORM = LEFT-HAND
VALF KARAKTERİSTİGİ HD098 048 144
VALVE CHARACTERISTIC HD098 048 144

DİREKSİYON SİMİDİ TURU STEERING WHEELS TURNS	3.1	0	3.1
PİTMAN KOLU HAREKET AÇILARI DROP ARM TRAVEL	47°	0°	47°
ORAN "i" DEĞİSKEN RATIO "i" VARIABLE	26.2 : 1	22.2 : 1	26.2 : 1
170 bar BASINÇ "p" VE 700 VERİMDE HİDROLİK MOMENT HYDRAULIC TORQUE AT A PRESSURE "p" OF 170 bar AND 90% EFFICIENCY	7 622 Nm	6 479 Nm	7 622 Nm

AYARLANABİLİR HİDROLİK SON KONUM AYARLAYICILI.
WITH ADJUSTABLE HYDRAULIC STEERING LIMITER
170+13 bar'LIK BASINÇ SINIRLAMA VALFİ DİREKSİYON ÜZERİNDE.
WITH BUILT-IN PRESSURE RELIEF VALVE 170 +13 bar
EMME VALF'SIZ.
WITHOUT REDUCTION VALVE
OTOMATİK HAVA ALMASIZ.
WITHOUT AUTOMATIC BLEEDER.
YÜZEY KORUMA : TABLOYA BAKIN.
SURFACE PROTECTION : REFER TO TABLE
— · — · — İLE İŞARETLİ YÜZEYLER BOYANMAYACAKTIR.
SURFACES MARKED WITH — · — · — FREE OF PAINT
DEBİ 16–25 dm³/dak.
OIL FLOW 16–25 dm3/min
SIKMA MOMENTLERİ KOL KUVVETİ İLE MOMENT ANAHTARI KULLANILARAK SIKMAK İCIN UYGUNDUR.
TIGHTENING TORQUES ARE APPLICABLE TO TIGHTENING WITH TORQUE WRENCH BY MANUAL FORCE.
TOLERANSSIZ OLCULER SADECE BILGI ICINDIR.
UNTOLERANCED DIMENSIONS ARE FOR INFORMATION ONLY.
IZIN VERILEBILIR ISIL YUK HEMA S 1218 No'LU STANDARDA GOREDIR.
PERMISSIBLE THERMAL LOAD TO STANDARD HEMA S 1218.
AĞIRLIK ~41 Kg.
WEIGHT ABOUT 41 Kg
FONKSIYON TESTİNDEN ÖNCE HEMA S 1854 TEST SARTNAMESİNE GÖRE TEST EDİNİZ.(HAVA TESTI)
BEFORE FUNCTION TESS,TEST ACCORDING TO HEMA S 1854(AIR TEST)
MONTAJDAN SONRA HEMA S 1678 TEST SARTNAMESINE GÖRE TEST EDİNİZ.
TEST AFTER ASSEMBLY ACCORDING TO HEMA S 1678.
IZIN VERILEBILIR KIRLILIK DEĞERI: 160 S1958 C.
PERMISSIBLE CONTAMINATION LIMIT IS 160 S1958 C.
RESIM ÜZERINDEN ÖLÇÜ ALMAYINIZ.
DO NOT SCALE.
STANDART SEMBOLLER ICIN BAK HEMA S 1681.
KEY CHARACTERISTICS TO HEMA S 1681.
DIREKSIYON KUTUSUNUN ARACA BAGLANMASI ESNASINDA ARACIN UZERINDEKI BAGLANTI YUZEYININ DUZLEMSELLIK HATASI NEDENIYLE DIREKSIYON KUTUSUNA ON GERILIM YUKLENMESINI ONLEYINIZ.
AVOID PRELOAD OF THE STEERING GEAR.
YAG TANKINA DÖNÜS HATTI:
BORU İÇ CAPI ø12 mm; DIŞ CAPI ø15 mm.
RETURN LINE TO OIL TANK;INNER DIA. OF TUBE 12mm;OUTER DIA. 15 mm
B=80±0.4
C=137±2.5
80
189
ø90 MAX
16.5
72.5
52
29
11.3MAX
25
38MAX
5
6+2.1 -1.5
M45x1.5
KONİK YIV DİŞLI B 2 5/16"x48 HEMA S1168
TAPERED SERRATION B 2 5/16" x 48 HEMA S1168
YÜZEYLER BOYANMAYACAKTIR.
SURFACES FREE OF PAINT
ÖNCELİKLİ OLARAK KOROZYONDAN KORUYUCU UYGUN YAĞIN KONULDUĞUNDAN EMİN OLUNUZ.
CORROSION PROTECTION GREASE PROVIDED UNDER PROTECTING CAP. FOR PRIOR TO FITTING THE STEERING GEAR,THERE MUST BE GREASE UNDER THE CAP.
İŞARETİN GÖSTERDİGİ POZİSYON ARAÇ DÜZ GİDİŞ DURUMUNDA AYNI DOGRULTU ÜZERINDE OLMALIDIR.
MARKING SHOWING POSITION WHEN DRIVING STRAIGHT AHEAD MUST BE COINCIDING.
CALISMA ESNASINDA SORUN YARATIYORSA KORUYUCU TAPA OKARILABILIR.
IF PROTECTIVE SLEEVE FOULS UNIVERSAL JOINT, SLEEVE MUST BE REMOVED.
POMPADAN GELEN BASINC HATTI:
BORU İÇ CAPI ø12 mm; DIŞ CAPI ø15 mm.
PRESSURE LINE FROM PUMP;INNER DIA. OF TUBE 12mm;OUTER DIA. 15mm.
HİDROLİK SINIRLAYICININ AYARLANMA ARALIĞI
SETTING RANGES OF THE HYDRAULIC STEERING LIMITER
ÖLÇEK 1:5
SCALE 1:5
MÜSAADE EDİLEN MONTAJ ARALIĞI DİKEYLE 12°YE KADAR EĞİME MÜSAADE EDİLİR
PERMISSIBLE INSTALLATION AREA, LATERAL INCLINATION UP TO 12° PERMISSIBLE.
HİDROLİK SINIRLAYICI MONTAJ OLCUSUNE GORE 28° VE 45° ARASINDA AYRALANIR.
HİDROLİK SINIRLAYICI S 1148 SARTNAMESINE UYGUN OLARAK MUSTERI TARAFINDAN ARAC UZERINDE YAPILMASI ZORUNLUDUR.
HYDRAULIC STEERING LIMITER SET BETWEEN 28° AND 45° ACCORDING TO ASSEMBLY DIMENSION.
THE HYDRAULIC STEERING LIMITER HAS TO BE SET BY THE CUSTOMER ON THE VEHICLE IN ACCORDING TO SPECIFICATION S 1148.
N
M
100°
28°
28°
45°
45°
100°
MÜSAADE EDİLEN PİTMAN KOLU HAREKET ALANI
PERMISSIBLE DROP ARM MOTIONS
ARAÇ DİKEY EKSENİ
VERTICAL LINE IN THE VEHICLE
GİRİŞ MİLİ SAAT YÖNÜNDE DÖNERKEN PİTMAN KOLU OK YÖNÜNDE HAREKET EDER.
WHEN TURNING THE INPUT SHAFT CLOCKWISE THE DROP ARM MOVES IN DIRECTION OF ARROW.
PİTMAN KOLUNUN MAX. "b" OFSET MESAFESI
MAX. OFSET"b" OF DROP ARM.
$$b_{max.} = 0.866 \times D \times \cos(\alpha - 90^\circ)\sqrt{\frac{22\,764}{(0.494q+i\ max)^2} - 1}$$
HESAPLAMA FORMULÜ YOL GÖSTERMEK MAKSADIYLE VERILMISTIR."b" MAX. ÖLÇÜSÜNÜN SON HALI ICIN HEMA'NIN ONAYI GEREKLIDIR.
CALCULATING FORMULA FOR GUIDANCE PURPOSES ONLY.FOR DIMENSION"b" MAX. FINAL ACCEPTANCE BY HEMA REQUIRED.
POMPA BASINÇ "p"
PUMP PRESSURE"p"
D
b
α
KISA ROD
DROP LINE

HEMA PARCA NO HEMA PART NO	MUSTERI NO CUSTOMER NO	YUZEY KORUMA SURFACE PROTECTION	REV. REVISION
HD098C55817	55RS660274M–A01	A01 (REF : FED–STD–595B) (REF. LISTE BMC 55LS000124)	A
HD098C55816	55RS660274M–A02	A02(532–3942) (REF : FED–STD–595B) (REF. LISTE BMC 55LS000124)	A
HD098C55815	55RS660274M–A04	A04(537–7652) (REF : FED–STD–595B) (REF. LISTE BMC 55LS000124)	A
HD098C55814	55RS660274M–A05	A05(MIL–PRT–23377) (REF : FED–STD–595B) (REF. LISTE BMC 55LS000124)	A
HD098C55813	55RS660274M–001	EARTH YELLOW 33245–TOPRAK SARISI–A01 (REF : FED–STD–595B) (REF. LISTE BMC 55LS000124)	A
HD098C55812	55RS660274M–002	GREEN 383,34094–YESIL–A01 (REF : FED–STD–595B) (REF. LISTE BMC 55LS000124)	A
HD098C55811	55RS660274M–003	RAL 6014 –TAM MAT HAKI–A03(537–7610) (REF : FED–STD–595B) (REF. LISTE BMC 55LS000124)	A
HD098C55810	55RS660274M–004	GREEN 383,34094–YESIL–A04(537–7652) (REF : FED–STD–595B) (REF. LISTE BMC 55LS000124)	A
HD098C55809	55RS660274M–006	TAN686A, 33446–COL TOZU–A04(537–7652) (REF : FED–STD–595B) (REF. LISTE BMC 55LS000124)	A
HD098C55808	55RS660274M–008	RAL 7000 –BAHRIYE GRISI–A04(537–7652) (REF : FED–STD–595B) (REF. LISTE BMC 55LS000124)	A
HD098C55807	55RS660274M–009	RAL 6022 –OLIVE DRAB–A02(532–3942) (REF : FED–STD–595B) (REF. LISTE BMC 55LS000124)	A
HD098C55806	55RS660274M–005	EARTH YELLOW 33245–TOPRAK SARISI–A03(537–7610) (REF : FED–STD–595B) (REF. LISTE BMC 55LS000124)	A
HD098C55805	55RS660274M–006	TAN686A, 33446–COL TOZU–A04(537–7652) (REF : FED–STD–595B) (REF. LISTE BMC 55LS000124)	A
HD098C55804	55RS660274M–007	EARTH YELLOW 33245–TOPRAK SARISI–A05 (REF : FED–STD–595B) (REF. LISTE BMC 55LS000124)	A

"A" ÖZEL OLARAK ARSIVLENECEK DOKUMAN
"A" DOCUMENT FOR FINAL FILING

PROJE No: PROJECT No:					
	A0988640	A	SERI IMALAT ICIN YAYIMLANDI.	E.B.	19.12.17
DEG. No: E. C. No:	REV. ISSUE		DEGISIKLIK CHANGE	KONTROL CHECKED	TARIH DATE

AÇILAR ANGLE
DRAWING NO / DRAWING NO: J3 A

Notlar/Notes: Boya ve Astar için BRS1710 27 Boyalı ve Astarlı Parçaların Kodlandırma Sistemati_i Standardı kullanılacaktır.

CATIA DEGISIKLIKLER CATIA DA YAPILACAKTIR. MODIFICATIONS MUST BE DONE IN CATIA.

(BRS 17 0103)

KRITIK CRITICAL	ÖNEMLİ IMPORTANT	ÜST LIMIT UPPER LIMIT	ALT LIMIT LOWER LIMIT	IZDIŞ YÖNÜNDA HER İKİ LIMIT NO LINE APPLIES TO BOTH LIMITS

Aksi belirtilmediği sürece aşağıdaki bilgiler kullanılır.
Unless otherwise specified the general notes shall be applied

Döküm toleransları / casting tolerances	
Genel işleme tol. / General machining tol.	
Çelik Kesme toleransları/Steel Stamping tol.	
Kaynak standartı / Welding standard	
Markalama standartı / Marking standard	BRS 17 0110
Delik-mil geçme / Shaft-hole fits	ISO / R 286
İç köşe radyusları / Fillet radii	
Dış köşe radyusları / Eedge radii	
Konik açısı / Draft angle	
Et kalınlığı / Wall thickness	
Dövme, Döküm no / Forging, Casting no	
Parça simetriktir, Eksenl /The part is sym. Axis	
Yüzey pürüzlülüğü / Surface roughness	
Isıl İşlem / Heat treatment	

Çapak ve keskin köşe olmamalıdır.
Must be free of burrs and sharp edges