

**BRAKE PADS MAINTENANCE INSTRUCTION - 010203200 REV3 -
MAGNESIUM CALIPER**

PHASE 1:

Screw off the wheel/axles fixing system (1) made by screw, washer and nut for axle.

Screw off the n.4 special bolts(2) and remove their washers (3). Slip off completely the wheel (4) and remove the brake disc (5) from the caliper.

PHASE 2:

Screw off the n.2 screws (6) and remove the washers (7). Remove the worn out brake pads (8) and change them with new one.

Before to proceed with the assembly clean carefully all components paying attention to the special bolts. It is recommended to not anoint with oil the brake pads.

Proceed with the assembly following the reverse order.

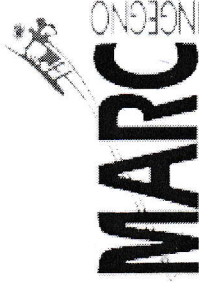
The screw's torque has to be 7 Nm. It is suggested to change the locknuts each 2 tightening.

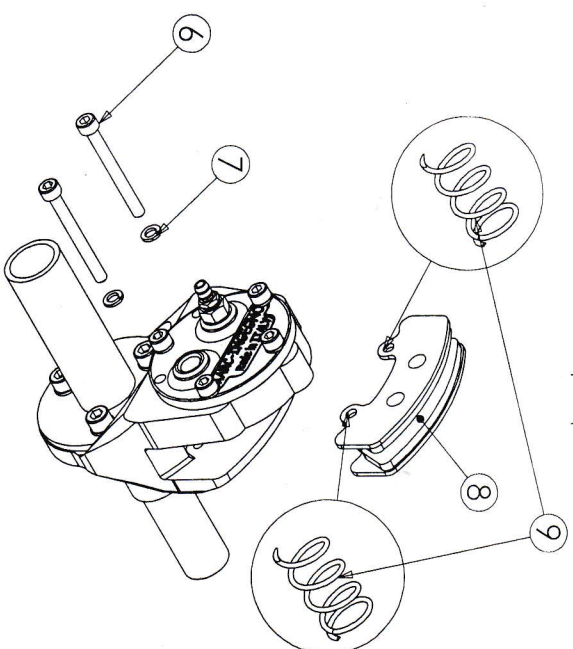
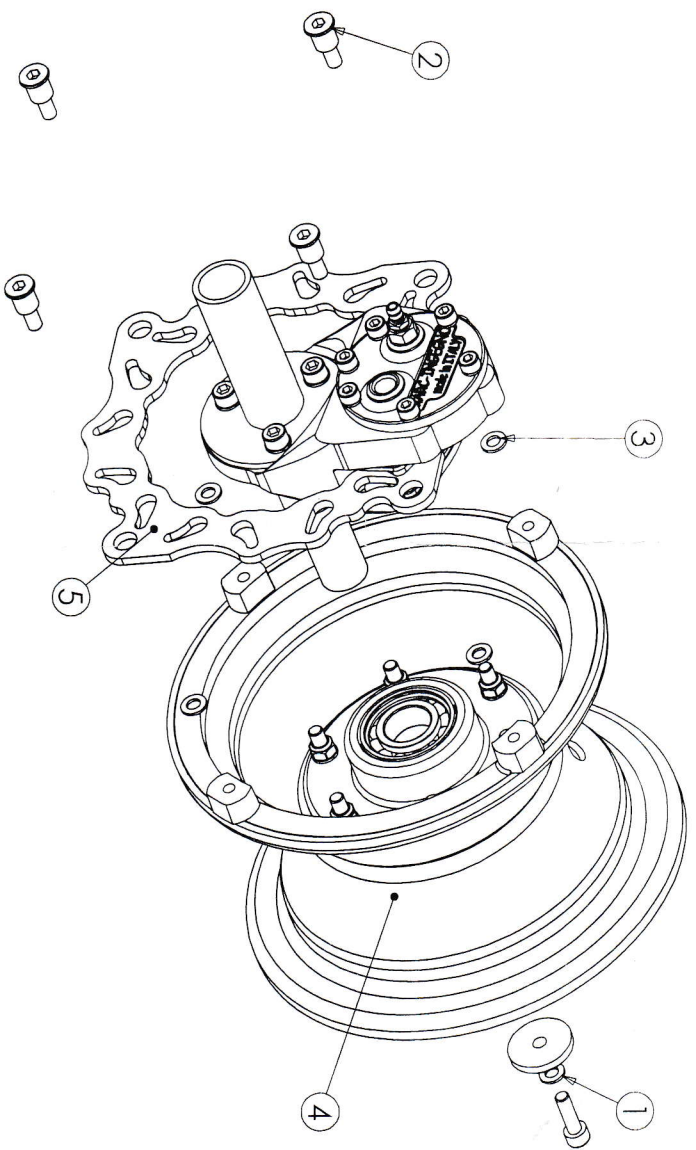
NOTE FOR P/N 010203200T REV3:

if the caliper has n.2 springs (9) interpose them between the brake pads before to complete the assembly

it is suggested a **RUNNING-IN**, consisting in Taxi activity of about 20-30 braking, of increasing strenght, until reaching the maximum energy.

This running in action will be useful for a correct coupling brake disc/brake pads, to grant the maximum performances.

REVISIONE	DATA	MOTIVO	
		TOLLERANZE GENERALI (UNI EN 22768/1-F) DA 0,5 FINO A 6 ± 0,05 OLTRE 30 FINO A 120 ± 0,15 (SMUSSI 0,25 X 45°) OLTRE 6 FINO A 30 ± 0,1 OLTRE 120 FINO 400 ± 0,2 (RAGGI 0,25)	ANGOLI ± 1° SMUSSI 0,25 X 45° RAGGI 0,25
			FINITA GREZZA SGROSSATA RETIFICATA
PER MATERIALE e TRATTAMENTO VEDERE DISTINTA SU CICLO ELETTRONICO			
DATA 19/06/15		ASSIEME	
RED. Marchini		MAGNESIUM CALIPER	
VERIF.		COMPONENTE	
APPR.			
	FORM. A4	SCALA 1:3	PART NUMBER 010203200 REV3
 di Marchini Alberto & c. sas fraz. Roccapietra Reg. P.omarolo 13019 Varallo Sesia (vc) - Italy			TAV.
IL PRESENTE DISEGNO A TERMINI DI LEGGE NON PUO' ESSERE RIPRODOTTO O RESEO PUBBLICO SENZA LA NOSTRA APPROVAZIONE			



per pinza 0102032001 REV3

ISTRUZIONE PER LA SOSTITUZIONE DELLE PASTIGLIE FRENO - 010203200 REV3 - PINZA MAGNESIO

FASE 1:
Svitare il gruppo di fissaggio della ruota/assale (1) composto da vite, rondella e contenimento.
Svitare, i 4 perni di scorrimento (2) e togliere le 4 rondelle (3).
Sfilare completamente la ruota (4) e rimuovere il disco freno (5)

FASE 2:
Svitare le 2 viti (6) e le relative rondelle (7). Rimuovere le pastiglie freno consumate e sostituirle con nuove pastiglie freno.
Prima di proseguire con l'assemblaggio pulire con attenzione tutti i componenti, con particolare attenzione ai perni di scorrimento. Si raccomanda di non ungere le pastiglie.

Procedere all'assemblaggio seguendo l'ordine inverso. La coppia di chiusura delle viti della pinza deve essere pari a 7 Nm.
Si consiglia la sostituzione delle viti ogni 2 serraggi

NOTA PER P/N 0102032001 REV3:
se la pinza è munita di n° 2 molle (9) interporle tra le due pastiglie prima di completare l'assemblaggio

Ad ogni installazione di pastiglie nuove è consigliata un'azione di RODAGGIO consistente in un'attività di Taxi pari a circa 20-30 frenate, di intensità gradualmente crescente fino ad arrivare alla massima energia. Detta azione di rodaggio serve per un corretto accoppiamento disco-pastiglie, al fine di garantirne le massime prestazioni

REVISIONE	DATA	MOTIVO
		TOLLERANZE GENERALI (UNI EN 22768/1-F) DA 0,5 FINO A 6 = ± 0,05 OLTRE 30 FINO A 120 = ± 0,15 OLTRE 6 FINO A 30 = ± 0,1 OLTRE 120 FINO 400 = ± 0,2 RAGGI 0,25 ANGOLI ± 1° SMUSI 0,25 X 45° C SUPERFICI GREZZA SGRASSATA FINITA RETTIFICATA
PER MATERIALE e TRATTAMENTO VEDERE DISTINTA SU CICLO ELETTRONICO		
DATA 19/06/15		ASSIEME
RED. Marchini		PINZA FRENO MAGNESIO
VERIF.		COMPONENTE
APPR.		
FORM. A4	SCALA 1:3	PART NUMBER 010203200 REV3
TAV.		

MARC
INGEGNERIA

di Marchini Alberto & c. sas
traz. Roccapetra Reg. Pomarolo
13019 Vercello Sesia (vc) - Italy

IL PRESENTE DISEGNO A TERMINI DI LEGGE
NON PUO' ESSERE RIPRODOTTO O REPO PUBBLICO
SENZA LA NOSTRA APPROVAZIONE