



- PASO 1.** Alinee las piezas del componente y sujételas en forma conjunta.
- PASO 2.** Lubrique las roscas del perno en el área de la tuerca o el engranaje de anillo forjado; además, lubrique las caras de las tuercas (o cabezas de los pernos) con un lubricante adecuado.
- PASO 3.** Coloque todos los pernos y las tuercas manualmente.
- PASO 4.** Numere los pernos para poder cumplir con los requisitos de torque.

- PASO 5.** Aplique el torque en pasos de un 20% (1/5) del torque final requerido; hágalo en todos los pernos en cada paso antes de continuar con el siguiente paso.
- PASO 6.** Ajuste los pernos en orden secuencial 0° - 180° , 90° - 270° , 45° - 225° y 135° - 315° en cada paso hasta alcanzar el torque final (consultar los esquemas adjuntos).
- PASO 7.** Ahora, continúe ajustando los pernos en orden rotativo hasta que todos los pernos estén estables en el nivel de torque final. Por lo general, se requieren dos vueltas completas (consultar los esquemas adjuntos).





