



Position du filetage G 1/2"
Ubicación de la rosca G 1/2"
Lage der Gewindebohrung G 1/2"

Pointe de fixation: 90° et +20° percés et montés lors du montage.
Perforar y montar traseado de 90° y +20° durante el montaje.
STOPPER: 90° AND +20° DURING ASSEMBLY
DRILLED AND ASSEMBLED
Anschläge: 90° und +20° bei Montage gebohrt und montiert.

3 percé légèrement pour marquer la position de la pale lors du montage.
Pre-perforar Ø 3 para identificar la posición del alabe durante el montaje.
Ø 3 BORED FOR MARKING THE BLADE POSITION DURING ASSEMBLY.
Ø 3 angebohrt zur Kennzeichnung der Schaufellage bei Montage.

16 M8 15/12
Percé lors du montage.
Perforar durante el montaje.
LOCKED DURING ASSEMBLY
Bei Montage gebohrt.

Res. 3: Douille refroidie (-70°) retirée.
Montaje de buje pos 3: subenfriada (-70°C)
Pos. 3: Buchse gekühlt (-70°) vorgezogen.

Res. 3: Douille refroidie (-70°) retirée.
Montaje de buje pos 3: subenfriada (-70°C)
Pos. 3: Buchse gekühlt (-70°) vorgezogen.

Monter la douille de sorte que la gorge 36.5mm est en bas.
monter el buje de manera que la perforación de 36.5mm quede hacia abajo.
FIT BUSH THAT THE TURNED GROOVE IS 36.5MM SURFACE
Buchse so montieren, daß Einritzung 36.5mm unten ist.

11
Monter à une distance de 1.5 mm par rapport au support
monter con una separación de 1.5mm al apoyo
FIT WITH A DISTANCE OF 1.5MM TO THE SUPPORTING SURFACE
mit 1.5mm Abstand zur Auflage montieren

Sens de flux
direction del flujo
FLOW DIRECTION
Stromungsrichtung

Paler (pos. 4) rempli de graisse lors du montage.
Type de graisse: voir la liste des pièces.
Enlaine tous les arbres de pale de 20 g de graisse après l'achèvement du régulateur de débit.
llenar cojinete (pos 4) con grasa al montar
tipo de grasa: véase lista de partes
terminado el montaje quitar los espes de los alabes con 20g de grasa
BEARING (POS.4) WITH GREASE FILLED DURING ASSEMBLY.
KIND OF GREASE: LOOK AT PART LIST.
FINISH ASSEMBLY: BLADE SHAFT GREASING WITH 20 GRAM GREASE.

Lager (Pos.4) bei der Montage mit Fett gefüllt.
Fetttyp siehe Stückliste.
Nach Fertigstellung des Drehréglers alle Schaufelwellen mit 20g Fett abschmieren.

Sens de rotation
Sentido de giro
DIRECTION OF ROTATION
Drehrichtung

11
Monter à une distance de 1.5 mm par rapport au support
monter con una separación de 1.5mm al apoyo
FIT WITH A DISTANCE OF 1.5MM TO THE SUPPORTING SURFACE
mit 1.5mm Abstand zur Auflage montieren

Sens de flux
direction del flujo
FLOW DIRECTION
Stromungsrichtung

Paler (pos. 4) rempli de graisse lors du montage.
Type de graisse: voir la liste des pièces.
Enlaine tous les arbres de pale de 20 g de graisse après l'achèvement du régulateur de débit.
llenar cojinete (pos 4) con grasa al montar
tipo de grasa: véase lista de partes
terminado el montaje quitar los espes de los alabes con 20g de grasa
BEARING (POS.4) WITH GREASE FILLED DURING ASSEMBLY.
KIND OF GREASE: LOOK AT PART LIST.
FINISH ASSEMBLY: BLADE SHAFT GREASING WITH 20 GRAM GREASE.

Lager (Pos.4) bei der Montage mit Fett gefüllt.
Fetttyp siehe Stückliste.
Nach Fertigstellung des Drehréglers alle Schaufelwellen mit 20g Fett abschmieren.

Res. 3: Douille refroidie (-70°) retirée.
Montaje de buje pos 3: subenfriada (-70°C)
Pos. 3: Buchse gekühlt (-70°) vorgezogen.

Monter la douille de sorte que la gorge 36.5mm est en bas.
monter el buje de manera que la perforación de 36.5mm quede hacia abajo.
FIT BUSH THAT THE TURNED GROOVE IS 36.5MM SURFACE
Buchse so montieren, daß Einritzung 36.5mm unten ist.

Item	Part No.	Part Name	QTY	Unit	Material	Remarks
1	11	Shaft	1	mm	40Cr	
2	12	Bearing	1	mm	608	
3	13	Lock washer	1	mm	A4-70	
4	14	Lock nut	1	mm	A4-70	
5	15	Lock washer	1	mm	A4-70	
6	16	Bearing	1	mm	608	
7	17	Lock washer	1	mm	A4-70	
8	18	Lock nut	1	mm	A4-70	
9	19	Lock washer	1	mm	A4-70	
10	20	Lock nut	1	mm	A4-70	
11	21	Lock washer	1	mm	A4-70	
12	22	Lock nut	1	mm	A4-70	
13	23	Lock washer	1	mm	A4-70	
14	24	Lock nut	1	mm	A4-70	
15	25	Lock washer	1	mm	A4-70	

Howden Turbo GmbH
Montagezeichnung Draalregler DK18
ASM, DRW, INLET GUIDE VANE UNI

10542604100