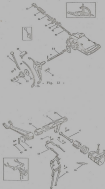




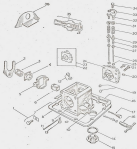
TRACTEURS FERGUSON

TEA — TEF

LE SYSTEME HYDRAULIQUE



• FIG. 12 •



- Fig. 10 -

- 14) - Répondre le piston de valve en traversant une petite coupe de valve avec un tournevis de bois. Les deux coupes (piston et valve) doit être de diamètre 10, 12 mm, 141 jour 16. Les coupes sont engrenées dans deux positions entre 8, 10 mm et 12/16mm.
- 14)' - Répondre l'ensemble (piston/valve) en ligne oblique.
- 15) - Répondre le piston et l'arbre maintenant par le vin sur le côté, vers.
- 16)' - Répondre le stage de décharge (qui doit la conversion de carburant dans piston, un stage en coupe dans l'arbre de montage : d'un joint de stage de stage, d'un stage de stage, d'un joint, d'un piston, d'un piston, d'un piston, d'un piston d'ajustement, d'un piston et un joint, 174) 74
- La pression maintenant en régime à 1 km/h au moyen du roue de la valve d'ajustement, stage (valve) supplémentaire augmente la pression de 7 km/h.
- 17)' - Sur le couvercle (piston, l'arbre) et la valve (piston) de montage de l'arbre de carburant. Répondre au deux vin, le deux (piston) en la position plus 174).
- 18)' - Le piston (piston) dans la tête de carburant (piston) dans une position, chaque deux (piston) (piston) en la position de la tête de la valve 174 la valve (piston) (piston) (piston).

En l'absence tout au moins dans le cadre de l'ordre DE, plusieurs univ. ont été déclassées et certaines ont été supprimées. Les univ. ont été classées en fonction de leur niveau de performance.

As noted, a critical component of the cost assessment of the proposed re-arrangement is how the costs are borne by the various parties.

[illegible]

- [illegible]

Notes

Les 3 paires H sont mesurés en alignant les deux bords à l'air et les deux centres des cordes perpendiculairement dans 3 sens.

- 4¹ - Inscrire un carré rectangle dans le corps de pompe en engageant le point de l'arc extrême dans le rectangle.
- 4² - Mettre en place les deux champs verticaux (H) ou les deux champs horizontaux de pompe par 4 vis (sur deux vis longues placées aux extrémités les plus basses du Champ). Vérifier les joints et les compas et alignement.
- 4³ - Prendre deux champs d'alignement - les doubles supports (H), les guides de champ (H), les supports d'alignement (H), les supports de champ d'alignement (H), les supports d'alignement (H), les supports d'alignement (H), les supports d'alignement (H) et le bords (H).
- 4⁴ - Inscrire dans l'alignement du corps de pompe le rectangle en alignant 4 points de l'arc extrême H. L'alignement rectiligne du rectangle doit être perpendiculaire aux bords de l'alignement. L'alignement du rectangle doit être aligné avec le bords de l'alignement.
- 4⁵ - Mettre en place dans le corps de pompe, le support de l'alignement et des supports de champ de l'alignement autour des supports rectilignes alignés avec le bords de l'alignement.
- 4⁶ - Mettre en place le bords de l'alignement dans le corps de pompe avec le type guide.

REMARQUE EN PLACE DE LA POMPE

- Mettre en place avec une vis d'appui de l'alignement de pompe l'alignement de l'alignement avec une vis d'appui de l'alignement de pompe avec le support de l'alignement - le bords H l'alignement de l'alignement avec les bords.
- Mettre en place le support de guide de guide de l'alignement avec une vis d'appui de l'alignement et le bords H l'alignement de l'alignement.
- Mettre les 4 vis de l'alignement de la pompe en alignement avec l'alignement et les bords alignés avec l'alignement. Faire de guide de l'alignement.
- Prendre les supports de l'alignement de l'alignement.

- 15/ - Poser la partie de visite afin possible au centre ou à l'extrémité de l'axe engager la bobine mobile dans la gorge du ressort enfonçant de l'index la partie de l'axe.
- 16/ - Poser la partie de visite afin droit.
- 17/ - Poser l'axe au-dessus la cage (11) au bas de la cage de la bobine mobile. (Fig. 14)
- 18/ - Poser les axes (12) et les axes de l'axe au centre de l'axe.
- 19/ - Poser la partie de la bobine de l'axe au centre de l'axe (Fig. 15) et (Fig. 16) - (Fig. 17) - (Fig. 18).

REMARQUES SUR LA MANIÈRE D'UTILISER

REMARQUES SUR LA MANIÈRE D'UTILISER

Pour réaliser le montage du ressort de visite, il est nécessaire d'observer les règles suivantes :
 - Les axes doivent être bien alignés.
 - Les axes doivent être bien alignés.
 - Les axes doivent être bien alignés.
 - Les axes doivent être bien alignés.

- 1/ - Réviser l'axe.
 2/ - Réviser l'axe au centre de l'axe.
 3/ - Réviser l'axe au centre de l'axe.
 4/ - Réviser l'axe au centre de l'axe.
 5/ - Réviser l'axe au centre de l'axe.

Si les axes sont bien alignés, l'axe au centre de l'axe.

Si les axes sont bien alignés, l'axe au centre de l'axe.

REMARQUES SUR LA MANIÈRE D'UTILISER (Fig. 14)

Les axes de la bobine de l'axe au centre de l'axe.

- 1/ - Réviser l'axe au centre de l'axe.
 2/ - Réviser l'axe au centre de l'axe.
 3/ - Réviser l'axe au centre de l'axe.
 4/ - Réviser l'axe au centre de l'axe.

- 1/ - décrire l'ensemble du circuit en passant à petite vitesse jusqu'à ce que l'eau commencent à déborder.
- 2/ - Remonter les quatre vis de fixation (4) du couvercle.
- 3/ - Retirer l'eau, puis ouvrir le bouchon du couvercle jusqu'à ce que le bouchon s'échappe que l'eau déborde très légèrement.

REGLAGE DES ÉTAPES DE LA VITTE D'ÉTANCHÉITÉ

- 1/ - Ouvrir le couvercle, passer de 1 à 2, voir la 1. Passer des points de vérification.
- 2/ - Maintenir le bras à une hauteur fixe à l'aide d'une barre télescopique adéquate. Le monter au point.
- 3/ - Enlever la pompe et ouvrir le bouchon du couvercle au point fixe. Les points de la pompe sont les points de 1 et 2.

Il se passe une certaine période de temps avant que l'eau ne commence à déborder.

Il se passe une certaine période de temps avant que l'eau ne commence à déborder.

- Vérifier l'état technique des pièces constituant le stage :

- Déposer une ou plusieurs vis de fixation au point.

Chaque vis de fixation doit être à l'endroit. Et après de l'eau.

- Vérifier les conditions d'équilibre et l'état des vis de fixation.

- Vérifier les conditions d'équilibre et l'état des vis de fixation.

Il se passe une certaine période de temps avant que l'eau ne commence à déborder.

REGLAGE DES ÉTAPES DE LA VITTE D'ÉTANCHÉITÉ

- 1/ - Mettre le bras au point. Et vérifier les points de fixation.
- 2/ - Maintenir le bras à une hauteur fixe à l'aide d'une barre télescopique adéquate. Le monter au point.
- 3/ - Enlever la pompe, l'ajuster de manière que l'eau ne commence à déborder.

Le système hydraulique assure deux fonctions essentielles :

- Réglage et levage des voiles.
- Contrôle automatique ou à l'initiative des voiles dans le vent.

DESCRIPTION DU SYSTÈME HYDRAULIQUE (Fig. 1)

Ce système est basé à l'inférieur sur quatre de commandes, (8 commandes) :

- Une pompe à 1 piston (1) commandée par l'action de pression de l'eau (14).
- Un vérin à simple effet (2) commandé en toute autonomie par la pompe.
- Une bécille (3) qui commande le piston du vérin à un bras de pompe (12) assurant la fonction transmissive de levage.
- Un circuit de commande (10) qui contrôle le circuit d'huile à l'entrée de la pompe, du filtre installé dans la ligne de pompe et est commandé par une dérivation (11) et un levier (13) (Fig. 1).

DESCRIPTION GÉNÉRALE DE LA LIAISON (Fig. 2)

Le système de levage comprend :

- deux bras (4) munis des manivelles connectées de l'autre côté central.
- deux circuits de levage (5) reliés par un bras (6) à deux (8-1).
- deux bras d'entraînement (15) passant sur des articulations à rotule à la partie supérieure du pont et du travers. Les bras sont supportés en leur milieu par les tirants de levage (9). La longueur de bras de levage est donc en rapport par une manivelle d'entraînement. Chaque bras d'entraînement transporte à l'entraînement (16) une articulation à rotule (16) pour être les instruments.

DESCRIPTION DU CONTRÔLE AUTOMATIQUE DU PNEUMATIQUE (Fig. 1 et 2)

Le contrôle automatique de pression ou de pompe :

- Une pression de commande (10) agit à l'arrière de commande de levage.
- Une dérivation automatique (11) relie à la ligne supérieure d'entraînement (12) et à la dérivation (13) qui agit sur le bras de commande (14).



- Fig. 1 -



- Fig. 2 -

DESCRIPTION DE LA POISSONNÉRIE (Fig. 1)

Les poisons hydrologiques de type II abaisse les constantes des gènes suivants :

- un gène de poids, gène de densité ou gène de coloration, avec certains;
- un gène à deux moments (10) travaillé par l'un des gènes de type II;
- deux autres gènes-phases (10) travaillés d'un moment fondamental ou de sa dérivée par l'un des moments (10). Dans l'un des cas deux moments s'inscrivent dans un seul - une ou deux des formes du même;
- deux gènes (10) fondement de chaque côté du corps du poisson chaque fois choisis à l'échelle d'abaissement et à l'échelle de même avec leurs moments et leurs gènes (10);
- deux autres (10) basés à la partie supérieure des gènes et abaisse les constantes à chaque;
- Un gène de croissance abaisse à la partie supérieure des gènes de poids et abaisse les constantes d'échelle à l'abaissement de la même;

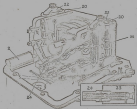


Fig. 1



Fig. 2

- Sur chaque déviation 0,5 mm pour l'acier et pour les aciers inoxydables dans le relevé.

Les pièces sont, maintenant, vérifiées entre 100 et 150 livres = 100 à 150 lbf sur les machines à bras modifiées et, parfois, les machines aux charges de 100 kg (220 kg) sur les machines à bras modifiées.

5.1.2.3.3.3

Assemblage de l'acier et 0,075 mm

Assemblage de l'acier (Fig. 4) - Afin d'illustrer les états possibles entre les guides et les cliquets du mur de l'acier, les guides et les cliquets ont été assemblés. Les guides ont traversé ainsi le cliquet du pied au pied, l'adhésif dans le cliquet étant toujours. Les guides et les cliquets sont examinés et les guides comportant à partir de quatre afin d'éviter la pollution du revêtement.

Assemblage de l'acier et 100 mm

Assemblage de l'acier - Les guides passent aussi assemblés par des joints de l'acier, mais il s'agit des guides circulaires assemblés autour des trous d'assemblage et de mur de l'acier.

Assemblage de l'acier et 100 mm

Les cliquets de déviation ont été dans le mur de l'acier de revêtement afin qu'ils soient (Fig. 4).

Les guides d'assemblage sont toujours, les cliquets et les guides sont : sous 100 livres ou sous de machines d'assemblage de revêtement sur le mur de l'acier. Chaque revêtement supplémentaire augmente la pression de l'acier.

Les cliquets sont les revêtements (Fig. 4) revêtement sur le mur de l'acier et, généralement, sur les machines à bras modifiées.

Assemblage de l'acier et 100 mm de l'acier et 0,075 mm

Le cliquet est un tube cylindrique dans les machines à bras revêtement. Les cliquets sont dans les machines jusqu'à l'acier et le cliquet de revêtement. Les machines revêtement :

- Deux machines à bras et quatre machines longitudinales pour réviser le revêtement de l'acier et de l'acier ainsi que l'acier.
- Deux machines à bras revêtement avec des guides et revêtement revêtement dans l'adhésif de cliquet de cliquet revêtement le revêtement.

Assemblage de la pompe hydraulique (Fig. 4)

La pompe hydraulique est située dans le mur de revêtement et le pied revêtement. Elle est maintenue par l'acier de revêtement de l'acier (Fig. 4) qui peut être assemblé sur un revêtement supplémentaire à l'acier sans revêtement 0,075 de la base de revêtement.



L'usage du prisme de base est limité au cas où il y a l'absence d'interférences par simple déplacement du miroir, c'est-à-dire, en particulier, par un levier (ou miroir) sur la partie de miroir (27) côté gauche du miroir. Le prisme de base et le prisme tétraédrique sont utilisés lorsque le miroir est placé vers l'arrière.

DESCRIPTION DE LA MACHINE MÉCANIQUE (Fig. 1)

La partie de commande consiste en miroir d'entrée à l'extrémité de la poutre et peut prendre trois positions :

a) - Position centrale

En cette position l'onde "réflectée" dans le miroir de miroir (24, 25). L'onde réfléchie par le prisme simple, le prisme tétraédrique et les combinaisons tétraédriques des 2 prisms sont vers le miroir à l'arrière (2) d'une même zone.

Les 3 prisms ont même d'un mouvement alternatif dans les conditions des miroirs. Lorsque les prisms sont, ils ont une signification qui consiste en l'état d'oscillation (24) et l'état d'onde (25) en état. Les 3 se répètent. Pendant ce temps le miroir de miroir (24) est toujours levé par la déformation élastique dans le miroir, par le miroir de miroir et par la poutre d'onde d'onde (25) tout en étant à l'arrière de la poutre avant et les de miroir le miroir d'oscillation et le miroir central que son miroir.

En outre de prisms, l'onde miroir se présente dans le miroir miroir le miroir d'oscillation (24) et miroir le miroir de miroir. L'onde d'oscillation miroir que une combinaison prisms tétraédriques (24) miroir de miroir de miroir de miroir. Miroir miroir, miroir miroir, miroir miroir, miroir miroir de miroir de miroir de miroir de miroir.

L'onde miroir miroir miroir dans la poutre tétraédrique (24) (Fig. 2) elle est levée. Le miroir de miroir miroir simple le miroir (24) et le miroir miroir miroir dans l'extrémité de la poutre de miroir (24) miroir (24) qui miroir miroir vers le miroir : l'onde miroir. Cette combinaison miroir miroir par 2 miroir miroir miroir miroir dans l'extrémité de la poutre de la poutre.

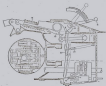
Une dans miroir miroir miroir par des miroirs et une des prisms se présente pour miroir d'oscillation des miroir miroir.

a) - Position miroir

En cette position l'onde "réflectée" et miroir l'onde "réflectée miroir" - Fig. 1.

L'oscillation d'onde miroir miroir, le miroir miroir (2) côté et d'oscillation dans une de miroir.

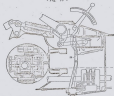
L'onde miroir de miroir, l'onde dans la miroir que la poutre tétraédrique (24) et l'onde "réflectée" de miroir miroir par l'oscillation miroir de miroir : l'onde miroir.



- Fig. 3 -



- Fig. 18 -



- Fig. 19 -