



- | NOTE CHARACTERISTICS | NOTE CARATTERISTICHE |
|--|--|
| C1 AS SHOWN LEFT SIDE MOUNTING IN FRONT THE AXLE | C1 COME RISPONTO PARTE SINISTRA MONTAGGIO DINNANTI ALL'ASSALE |
| C2 RIGHT OPPOSITE RIGHT SIDE MOUNTING IN FRONT THE AXLE | C2 SPECULARE PARTE DESTRA MONTAGGIO DINNANTI ALL'ASSALE |
| C3 TECHNICAL PRODUCT SPECIFICATION | C3 SCHEMA TECNICA PRODOTTO |
| C4 TEST CALIPER ACCORDING TO TAB 13.2 | C4 CONTROLLO PINZA SECONDO TAB 13.2 |
| C5 PROTECTION MATERIAL: FERRO 4401 | C5 MATERIALE D'ATTRITO: FERRO 4401 |
| C6 USE ONLY DATE BRANK FLUID 110 TAB 20.01 | C6 IMPIEGARE ESCLUSIVAMENTE FLUIDO FRENO DOT4 TAB 20.01 |
| C7 CALIPER WORK WITHOUT PASTE 4.94g CALIPER WEIGHT WITH PASTE: 8.14g | C7 MISURA PASTA SCONA PASTA: 4.94g MISURA PINZA CON PASTA: 8.14g |
| C8 EFFECTIVE PRESSURE | C8 RINGIO DI EFF. CALE |
| C9 CLEARANCE BETWEEN PAD AND GUIDE | C9 GIUOCO TRA PASTIGLIA E SEDE |
| C10 NOMINAL DIMENSION | C10 QUOTA NOMINALE |
| C11 CLEARANCE BETWEEN SLIDING BUSH AND SEAT | C11 GIUOCO PER BUSSOLA DI SCORRIMENTO E SEDE |
| C12 DRAWING TORQUE 3180 Nm WITH THEORETICAL VALUES OF - PRESSURE 120 Bar - + = 0.36 -2 = 0.36 | C12 COPPIA PER SERRAGGIO 3180 Nm CON VALORI TEORICI DI - PRESSIONE 120 Bar - + = 0.36 -2 = 0.36 |
| M1 ASSEMBLY SPECS ACCORDING TO TAB 12.48 | M1 NORME DI MONTAGGIO SECONDO TAB 12.48 |
| M2 AS SHOWN | M2 COME RISPONTO |
| M3 RIGHT OPPOSITE | M3 SPECULARE |
| M4 TORQUE WITH INCL TORQUE SENSOR SYSTEM 4 Nm POSITIVE 10 Nm (1.1) 10 Nm BOLD AND BLUE TORQUE 1718 Nm MAX ALLOWED TORQUE 15 Nm MAX | M4 SERRAGGIO CON SISTEMA MOLLI (OPPI) TIPO 12. SEC. TAB. 12.48. COPPIA DI SERRAGGIO 4 Nm COPPIA DI SERRAGGIO 10 Nm COPPIA DI SERRAGGIO 10 Nm APPLICABILE 20 Nm MAX |
| M5 THROUGH-AXLE THREAD PROTECTOR SHOWN | M5 ANELLO DI PROTEZIONE A PERSENE M5 SOSTITUIRE A PERSENE POSIZIONE COME INDICATO |
| M6 ASSEMBLY DATE MARKING TYPE AT TAB 01.18 | M6 MARCHE DATA DI MONTAGGIO TIPO AT TAB 01.18 |
| M7 ASSEMBLY'S PROCEDURE OF PISTONS AND LININGS TYPE "A" TAB. 12.51 | M7 PROCEDURA DI MONTAGGIO PISTONI E GUARNIZIONI TIPO "A" SEC. TAB. 12.51 |
| M8 ASSEMBLY AND SERVICING | M8 INSTALLAZIONE E SERVIZIO |
| N1 DISC DIMENSION | N1 DIMENSIONI DEL DISCO |
| N2 WORK DISC THICKNESS | N2 SPESORE DISCO USATO |
| N3 DIRECTION OF DISC ROTATION | N3 SENSO DI ROTAZIONE DISCO |
| N4 ROTATING DIMENSIONING RELATIVE TO THE DISC | N4 QUOTE DI MONTAGGIO RELATIVE AL DISCO |
| N5 CALIPER FIXING BOLT TORQUE: IN TAB. 24.5 CLASS 10.9 STEEL 170 ± 0.7 Nm | N5 COPPIA DI SERRAGGIO PER FISSAGGIO A TORQUE DI M4x16 IN CL. 10.9 170 ± 0.7 Nm |
| N6 CALIPER MOUNTING FACE | N6 PIANO D'APPoggio PINZA |
| N7 CALIPER FIXING LUG THICKNESS | N7 SPESORE ORECCHIE DI FISSAGGIO PINZA |
| N8 ASSEMBLY TORQUE: 4 Nm WITH SEAL 11.23 Nm WITH RIGID TUBING 14.17 Nm | N8 COPPIA DI SERRAGGIO PER COLLEGAMENTO 4 Nm CON TUBO RIGIDO 11.23 Nm CON TUBO FLESSIBILE 14.17 Nm |
| N9 DIMENSION WITH NEW PADS AT DIMENSION "A" | N9 QUOTA A PASTIGLIE NUOVE PRESSIONE A QUOTA "A" |
| N10 DIMENSION WITH NEW PADS AT DIMENSION "B" | N10 QUOTA A PASTIGLIE NUOVE PRESSIONE B QUOTA "B" |
| N11 DISC KNOWING THE TO WEAR BUT PADS AND MIN DISC THICKNESS | N11 AVERE CONFINO PER USUR PASTIGLIE E MINIMO SPES. DISCO |
| N12 MAX BRAKE CONTACT WHEN ROTATED AROUND 6 AT IN PADS AT DIMENSION "A" | N12 PROFILLO DI ROTAZIONE MAX INTERFACCIA A 6 CON PASTIGLIE NUOVE POSIZIONE A QUOTA "A" |
| N13 DEVIATION OF A DUE TO THE TOLERANCE AN DIMENSION F7E5) CLEARANCE BETWEEN PISTON AND HEL 11 ± 0.14 MAX AND HEL 10 ± 0.13 MIN CLEARANCE BETWEEN PISTON AND ADAPTER BEL 15 MAX AND MOUNTING BRACKET BEL 8 MIN | N13 SOSTITUIRE IL 6 DOPO LA TOLLERANZA SULLA QUOTA F7E5) GIUOCO TRA PISTO E PASTIGLIE HEL ± 0.14 MAX E VITE Ø13.75 MIN. GIUOCO CON CONTRAGGIO PASTIGLIE COMPLETO Ø22 ± 0.15 MAX E PASTIGLIA FISSAGGIO 8 ± 0.14 MIN |
| N14 PADS POSITION WHEN SUPPLIED | N14 POSIZIONE PASTIGLIE ALLA FORNIDA |
| N15 PADS DISTANCE WHEN SUPPLIED | N15 DISTANZA PASTIGLIE ALLA FORNIDA |
| N16 WORK PAD THICKNESS | N16 SPESORE PASTIGLIA USURATA |
| N17 PADS ADJUSTMENT POSITION | N17 POSIZIONE SPALLE PASTIGLIE |
| N18 MIN. LINE THICKNESS WITH PERMANENT SIGNAL OF WARNING WEAR | N18 MINOR LINE SPESORE MATERIALE D'ATTRITO PER AVERE ALLINEA PERMANENTE DEL SINGORIO TORO |
| N19 CALIPER ROTATION FOR PADS REPLENISHMENT | N19 ROTAZIONE PINZA PER RISSOSTITUZIONE PASTIGLIE |
| N20 BRAKE FLUID VOLUME REQUIRED FOR RECOMMEND PAD WEAR 410 AND DISC 41 MAX IN CL. 58 OR 61 MM | N20 QUANTITÀ DI FLUIDO PER RINGIO PER USUR PASTIGLIE CON ROTAZIONE A DISCO 410 MAX IN CL. 58 O 61 MM |
| N21 NUMBERS 1 SHOW SPARE PARTS THE RELATIVE PART NUMBER IS IN THE DRAWING 22.7775.93 | N21 IL NUMERO NEL SIMBOLO 1 INDICA LE PARTI A RICAMBIO IL RELATIVO CODICE E PRECISATO DAL DISEGNO 22.7775.93 |
| N22 SYMBOL 1 WITHOUT NUMBER SHOWS PARTS NOT AVAILABLE AS SPARE | N22 IL SIMBOLO 1 SENZA NUMERO INDICA LE PARTI NON A RICAMBIO |
| N23 CALIPER FIXING ANGLE CONTOUR | N23 ANGOLI FISSAGGIO PINZA |
| N24 BRAKE FLUID INLET LOCATION | N24 POSIZIONE ENTRATA FLUIDO FRENO |
| N25 DRUMKIT MAX PRESSURE | N25 PROFILLO MAX PORTATA |
| N26 A TORQUE CODE | N26 CODICE IN ALTERNATIVA |
| N27 LIGHTNING TORQUE FOR SERVICE | N27 COPPIA DI SERRAGGIO SOLO PER PER SERVIZIO 33.76 Nm |
| N28 SPARE PART CODE WITH THREADLOCK FLUID | N28 CODICE DEL COMPONENTE A RICAMBIO PREVISI TO CON ADESIVO PASTIGLIE |

22.7775.93

 PINZA 2-44 POST. SX BREMBO

REV	DESCRIPTION	DATE	BY	CHK
0		22 JUN 2006		

1:1

PINZA 2-44 POST. SX BREMBO

 Form. CAD System Group

22.7775.93

CORAM

 PINZA 2-44 POST. SX BREMBO

Form. CAD System Group