



BASES TOURNANTES - SWIVEL PLATES - BASES GIRATORIAS - DREHKONSOLEN

SCOPEMA
RIB SEATING SINCE 1981



Sécurité

Attention : ne jamais conduire si la base n'est pas verrouillée face à la route !

Attention : Sur certains véhicules, la rotation du siège pilote ne peut être réalisée que frein à main baissé.

Dans ce cas, n'utilisez la base tournante que sur terrain plat ou après calage du véhicule.

Montage

Se référer au plan de montage spécifique à chaque modèle.

Attention à préserver les câbles du siège : passer par le trou central, donner de l'amplitude en retirant des clips guide et protéger les câbles par de la gaine adaptée.

Utilisation

Déverrouiller la base tournante avec la poignée rouge

Faire pivoter le siège vers l'intérieur du véhicule
Pour une utilisation optimale, faire pivoter le siège à vide, ou en soulageant au maximum le poids de l'utilisateur

Avancer / reculer les glissières si besoin au cours de la rotation

Position libre vers l'arrière, maxi 180°

Reverrouillage automatique face à la route

Entretien

En cas de bruit de grincement, appliquer du spray lubrifiant sur les pions de stabilisation.
En cas de bruit de claquement, appliquer de la graisse sur le pion métallique de verrouillage



Security

Warning: never drive if the base is not locked facing the road!

Warning: On certain vehicles, the driver's seat can only be rotated with the handbrake down. In this case, only use the rotating base on flat ground or after wedging the vehicle.

Assembly

Refer to the mounting instructions specific to each model.

Be careful to preserve the seat cables: pass through the central hole, provide space by removing the guide clips and protect the cables with suitable sheathing.

Use

Unlock the rotating base with the red handle
Rotate the seat towards the inside of the vehicle
For optimal use, rotate the seat when empty, or while relieving the user's weight as much as possible

Move the slides forward/backward if necessary during rotation

Free position towards the rear, max. 180°

Automatic relocking facing the road

Maintenance

If there is a squeaking noise, apply lubricating spray to the stabilization pins
If there is a clicking noise, apply grease to the metal locking pin



Seguridad

Atención : ¡nunca conducir si la base no está bloqueada frente a la carretera!

Atención : En algunos vehículos, la rotación del asiento piloto sólo puede realizarse con el freno de mano bajado. En este caso, utilice la base giratoria únicamente en terreno plano o después de haber calzado el vehículo.

Montaje

Consultar el plano de montaje específico de cada modelo de base giratoria.

Cuidado con conservar los cables del asiento : pasar por el agujero central, dar amplitud quitando los clips guía y proteger con funda adecuada.

Uso

desbloquear la base giratoria con la maneta roja.
girar el asiento hacia el interior del vehículo.

Para un uso óptimo, gire el asiento sin pasajero, aligerarlo al máximo del peso del usuario.

Avanzar o retroceder las guías si es necesario durante la rotación.

posición libre hacia atrás, máx 180°.

bloqueo automático frente a la carretera.

Mantenimiento

En caso de ruido de chirrido, aplicar spray lubricante sobre las piezas de estabilización.
En caso de ruido de chasquido, aplicar grasa sobre el peón metálico de bloqueo.



Sicherheit

Warnung: Fahren Sie niemals, wenn die Basis nicht zur Straße hin verriegelt ist!

Warnung: Bei bestimmten Fahrzeugen kann der Fahrersitz nur bei angezogener Handbremse gedreht werden.

Verwenden Sie in diesem Fall die drehbare Basis nur auf ebenem Boden oder nach dem Verkeilen des Fahrzeugs.

Montage

Beachten Sie die Montageanleitung für jedes Modell.

Achten Sie darauf, die Sitzkabel zu schonen: Führen Sie sie durch das zentrale Loch, schaffen Sie Platz, indem Sie die Führungsclips entfernen, und schützen Sie die Kabel mit einer geeigneten Ummantelung.

Verwendung

Entriegeln Sie die drehbare Basis mit dem roten Griff

Drehen Sie den Sitz in Richtung Fahrzeuginnenraum
Für eine optimale Nutzung drehen Sie den Sitz im leeren Zustand oder entlasten Sie den Benutzer so weit wie möglich

Bewegen Sie die Gleitschienen während der Drehung bei Bedarf nach vorne/hinten

Freie Position nach hinten, max. 180°

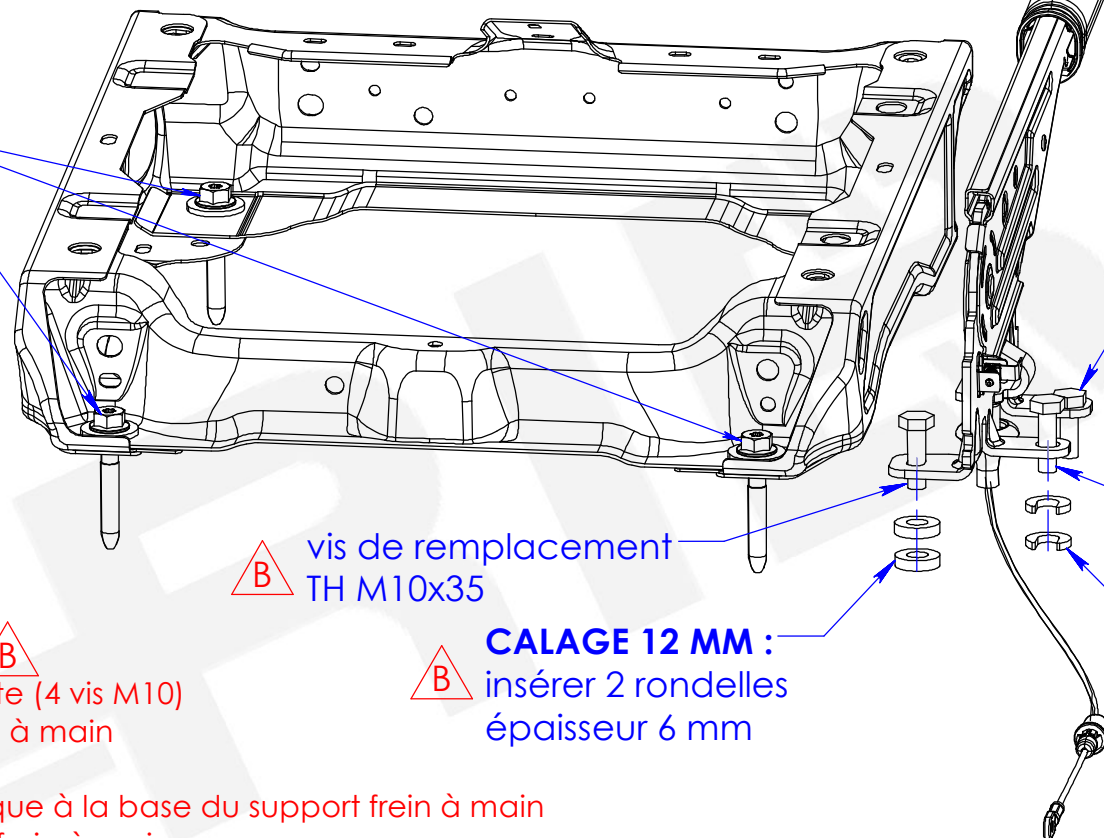
Automatische Wiederverriegelung zur Straße hin

Wartung

Wenn ein Quietschgeräusch auftritt, tragen Sie Schmier spray auf die Stabilisierungsstifte auf
Wenn ein Klickgeräusch auftritt, tragen Sie Fett auf den Metallverriegelungstift auf

pour les véhicules X82 fabriqués depuis le 15/08/2022

démonter le
caisson pilote
pour libérer
le tapis



Frein à main
d'origine X82

desserrer la vis avant,
puis resserrer après
insertion des rondelles

vis de remplacement
TH M10x35 **B**

vis de remplacement
TH M10x35 **B**

CALAGE 12 MM :
insérer 2 rondelles
épaisseur 6 mm **B**

CALAGE 8 MM :
insérer 2 rondelles
ouvertes
épaisseur 4 mm **B**

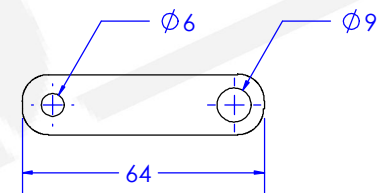
CALAGE FREIN A MAIN : **B**

- démonter le caisson pilote (4 vis M10)
- relever le soufflet du frein à main
- relever le tapis
- déclipser le carter plastique à la base du support frein à main
- desserrer la vis avant du frein à main
- retirer les 2 vis arrière
- faire pivoter le bloc frein à main vers l'avant
- engager la vis TH M10x35 à l'arrière droite
- insérer et tourner 2 rondelles ouvertes ép 4 mm à droite
- insérer 2 rondelles épaisseur 6 mm à gauche
- engager la vis TH M10x35 à l'arrière gauche
- serrer la vis avant du frein à main (44 Nm)
- serrer les 2 vis M10 arrière du frein à main (44 Nm)
- reclipser les carter plastique puis le soufflet
- remonter les 4 vis M10 du caisson (35 Nm)

B	Hauteur calage 6 --> 12 et 4 --> 8 + ajout 2 vis TH M10x35	23/09/2025	AL
A	Version d'origine	04/10/2022	AL
Ind.	Evolution	Date	Par
montage calage Frein à Main X82 depuis le 15/08/2022		MATIERE: TRAITEMENT: -	POIDS: Kg
SCOPEMA - 87150 Oradour-sur-Vayres - France Tel : +33 (0) 555 78 11 49 ; Web : www.scopema.com		Tolérances générales Norme ISO 22081	Mécanosoudage NF EN ISO 3834-2
Client: -	Ref: -	Ech: 1/5	
Ce plan est la propriété de SCOPEMA Il ne peut être communiqué à des tiers ou reproduit sans autorisation écrite de SCOPEMA. This drawing cannot be printed or issued to anybody without SCOPEMA Authorisation		SCOPEMA RIB SEATING SINCE 1981	
		A4	

vis M4 - 3 Nm △B
+ écrou nylstop

vis M8 - 23 Nm △B
+ écrou nylstop



plat de verrouillage ep 3 mm

B	Ajout couple de serrage, MAJ cartouche	05/10/2023	AL
A	Version d'origine	02/03/2015	AL
Ind.	Evolution	Date	Par
Verrouillage réglage en hauteur siège X82		MATIERE: TRAITEMENT: -	POIDS: Kg
SCOPEMA - 87150 Oradour-sur-Vayres - France Tel : 05 55 78 11 49 ; Web : www.scopema.com		Tolérances générales Norme ISO 2768-mK	Mécanosoudage- ClasseB NF E 86-050
Client: -		Ech: 1/7	
Ref: -		A4	
Ce plan est la propriété de SCOPEMA Il ne peut être communiqué à des tiers ou reproduit sans autorisation écrite de SCOPEMA. This drawing cannot be printed or issued to anybody without SCOPEMA Authorisation			

CBTO20G3GB montage symétrique

siège d'origine

TRONCONNER les 2 pions
sous la glissière droite

2 écrous M10 à embase

2 écrous M10

2 vis THB M10x25 - 25 Nm

2 vis THB M10x15 - 25 Nm

base tournante CBTO20G3
avec réhausses Ht 35 mm

4 vis THB M10x60 - 35 Nm

MONTAGE BASE TOURNANTE PILOTE CBTO20G3

caisson d'origine

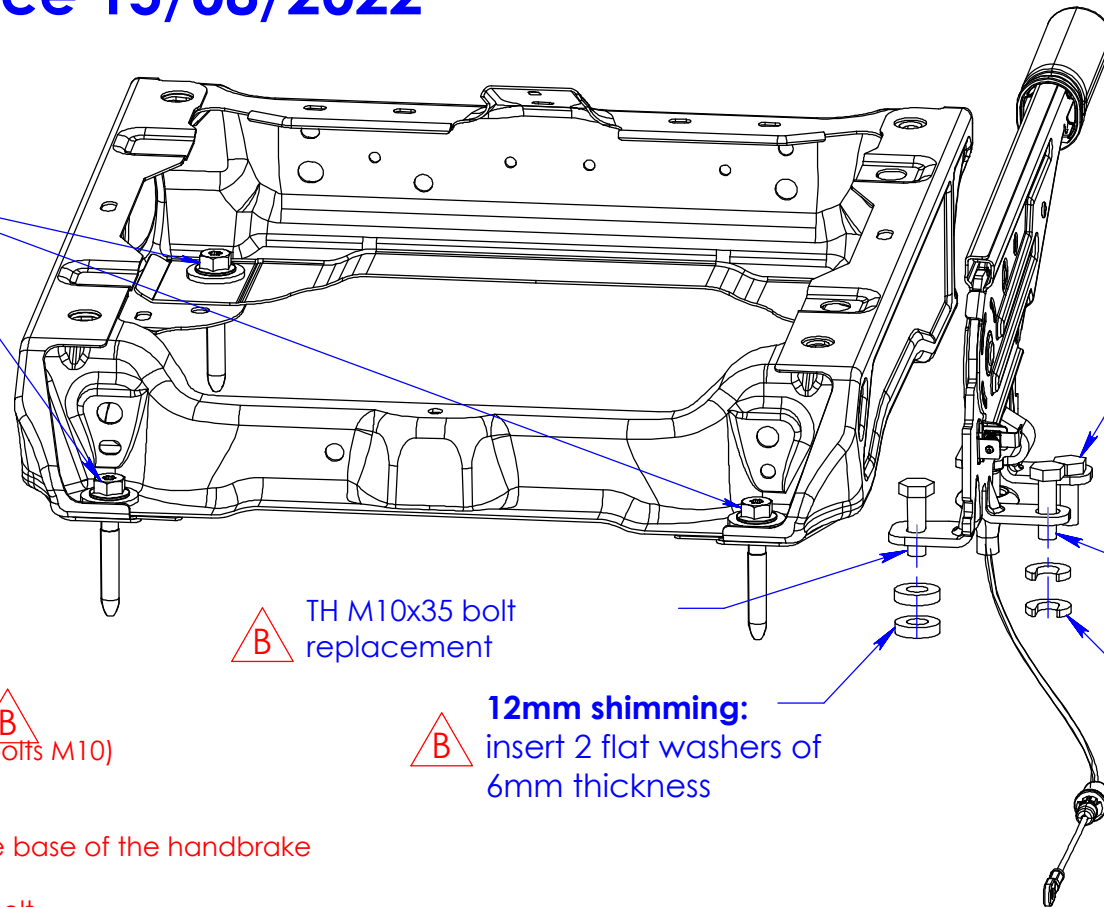
En cas de contact,
aligner le plat des
2 écrous avant
avec la glissière : //



D	alignement écrou / glissière : ajout "en cas de contact"	30/01/2026	AL
C	2 vis THB M10x15 --> vis THB M10x25 + écrou M10 à embase	16/04/2025	AL
B	Vis THB M10x18 --> THB M10x15	27/11/2023	AL
A	Version d'origine	05/10/2023	AL
Ind.	Evolution	Date	Par
Montage CBTO20G3 X82 - Trafic - Vivaro - NV300 Primastar - Talento		MATIERE: TRAITEMENT: -	POIDS: Kg
SCOPEMA - 87150 Oradour-sur-Vayres - France Tel : 05 55 78 11 49 ; Web : www.scopema.com		Tolérances générales Norme ISO 2768-mK	Mécanosoudage- Classe B NF E 86-050
Client: -	Ref: -	Ech: 1/8	
Ce plan est la propriété de SCOPEMA Il ne peut être communiqué à des tiers ou reproduit sans autorisation écrite de SCOPEMA. This drawing cannot be printed or issued to anybody without SCOPEMA Authorisation		 RIB SEATING SINCE 1981	

for X82 vehicles manufactured since 15/08/2022

disassemble
the pilot box
to release
the mat



X82 OEM
handbrake

Loosen the bolt first, then
tighten it again after
inserting the washers

B TH M10x35 bolt
replacement

TH M10x35 bolt
replacement **B**

B 12mm shimming:
insert 2 flat washers of
6mm thickness

8mm shimming : **B**
insert 2 open
washers of 4mm
thickness

HANDBRAKE SHIMMING :

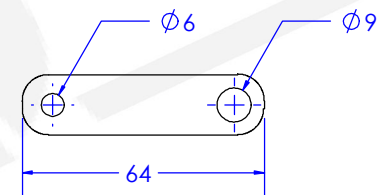
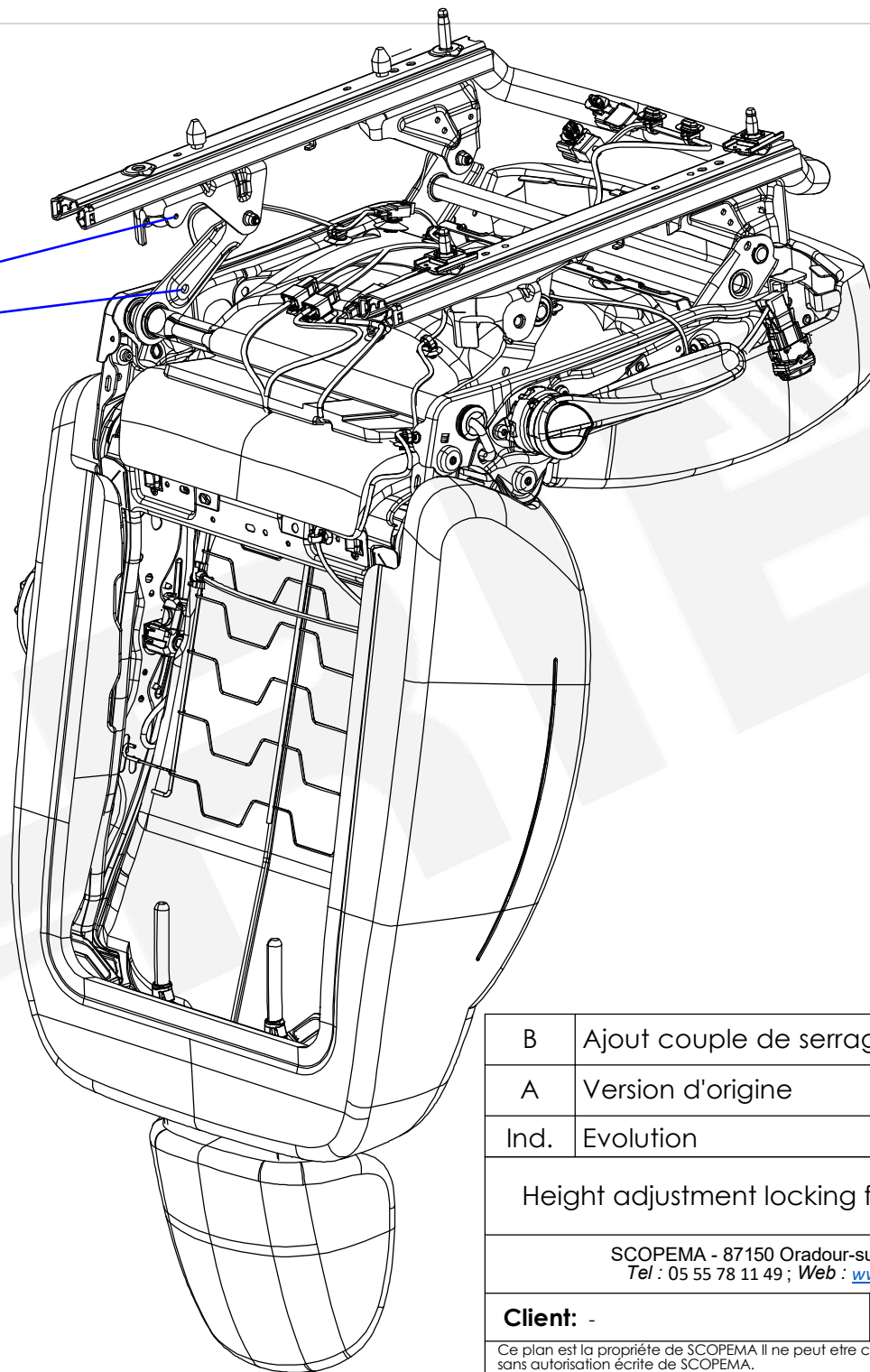
- Disassemble the pilot box (4 bolts M10)
- Raise the handbrake lever
- Release the mat
- Unclip the plastic cover at the base of the handbrake support.
- Loosen the handbrake front bolt
- Remove the 2 back bolts
- Rotate the handbrake block forward
- Engage the M10x35 bolts at the rear right
- Insert and turn 2 flat washers 4mm thickness at right
- Insert 2 6mm thickness flat washers at left
- Engage the TH M10X35 bolt at the rear left
- Tighten the handbrake front bolt (44Nm)
- Tighten the 2 M10 bolts handbrake (44Nm)
- Reclip the plastic cover then the handbrake lever
- Reassemble the 4 M10 bolts on the box (35Nm)

B	Shimming height 6 --> 12 and 4 --> 8 + 2 TH M10x35 bolts added	23/09/2025	AL
A	Original versionl	04/10/2022	AL
Ind.	Evolution	Date	Par
X82 handbrake mounting shimming since 15/08/2022		MATIERE: TRAITEMENT: -	POIDS: Kg
SCOPEMA - 87150 Oradour-sur-Vayres - France Tel : +33 (0) 555 78 11 49 ; Web : www.scopema.com		Tolérances générales Norme ISO 22081	Mécanosoudage NF EN ISO 3834-2
Client: -		Ech: 1/5	
Ref: -		A4	
Ce plan est la propriété de SCOPEMA Il ne peut être communiqué à des tiers ou reproduit sans autorisation écrite de SCOPEMA. This drawing cannot be printed or issued to anybody without SCOPEMA Authorisation			

M4 bolt - 3 Nm
+ nylstop nut



M8 bolt - 23
Nm + nylstop
nut

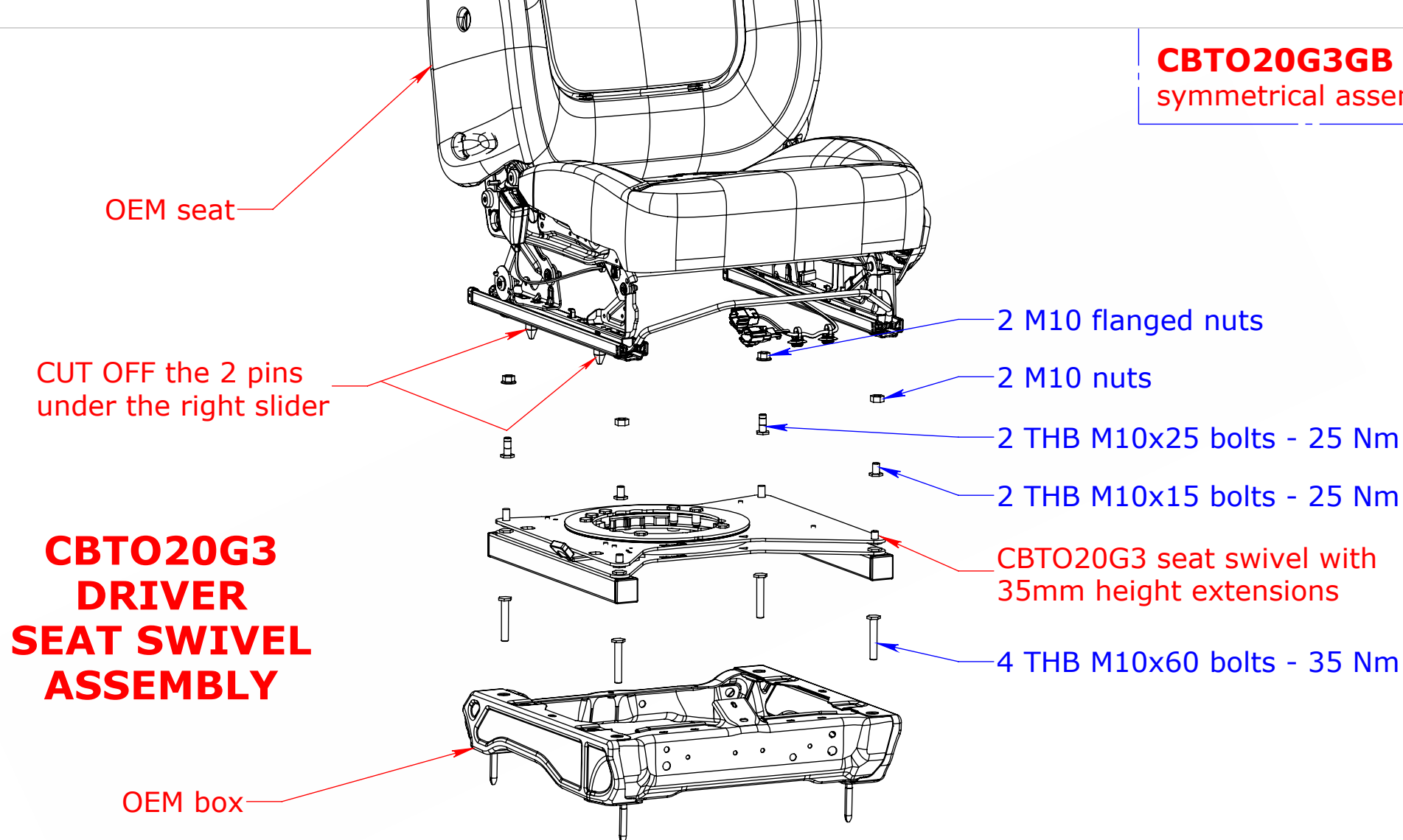


lock plate 3 mm thick

B	Ajout couple de serrage, MAJ cartouche	05/10/2023	AL
A	Version d'origine	02/03/2015	AL
Ind.	Evolution	Date	Par
Height adjustment locking for X82 OEM seat		MATIERE: TRAITEMENT: -	POIDS: Kg
SCOPEMA - 87150 Oradour-sur-Vayres - France Tel : 05 55 78 11 49 ; Web : www.scopema.com		Tolérances générales Norme ISO 2768-mK	Mécanosoudage- Classe B NF E 86-050
Client: -		Ech: 1/7	
Ref: -		A4	
Ce plan est la propriété de SCOPEMA Il ne peut être communiqué à des tiers ou reproduit sans autorisation écrite de SCOPEMA. This drawing cannot be printed or issued to anybody without SCOPEMA Authorisation			

SCOPEMA
RIB SEATING SINCE 1981

CBTO20G3GB symmetrical assembly



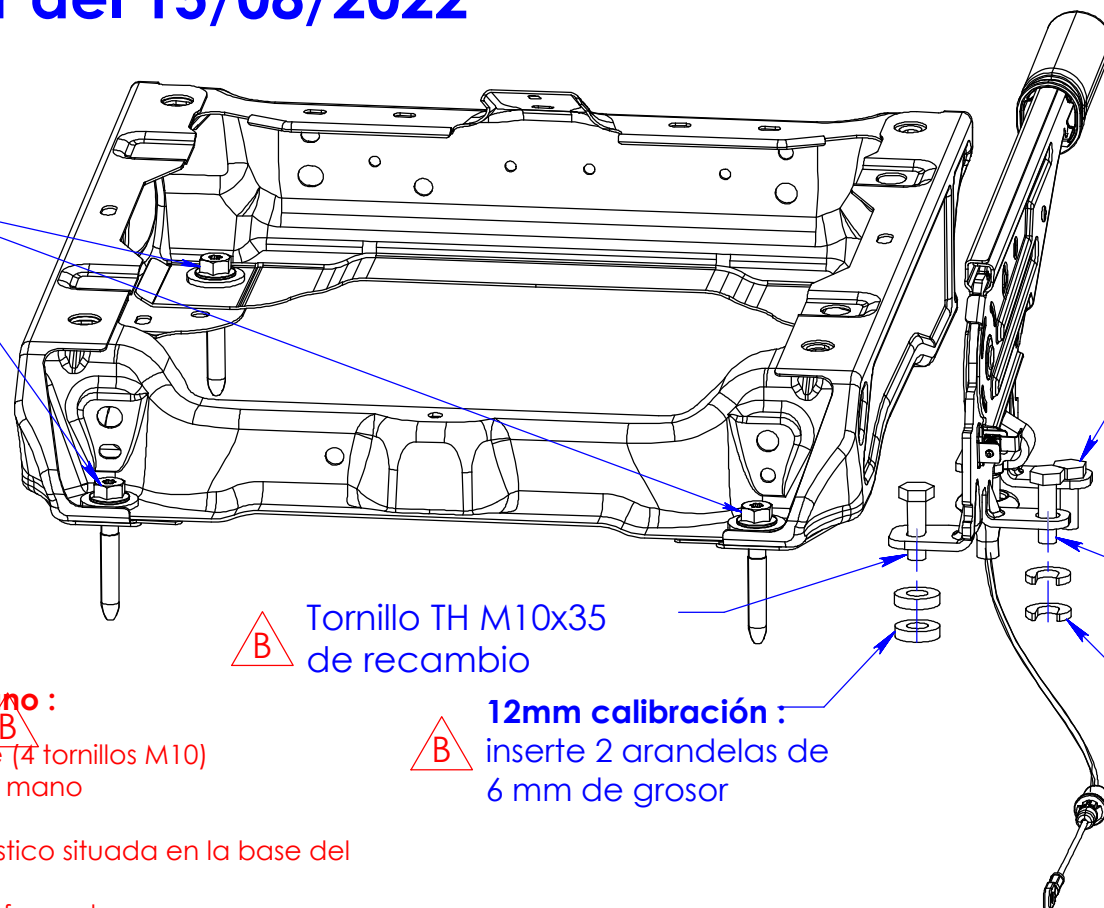
In case of contact, align the flat sides of the two front nutswith the slide



D	Nut/slide alignment : addition of "in case of contact"	30/01/2026	AL
C	2 THB M10x15 bolts --> THB M10x15 bolts + M10 base nut	16/04/2025	AL
B	THB M10x18 bolt --> THB M10x15 bolt	27/11/2023	AL
A	Original version	05/10/2023	AL
Ind.	Evolution	Date	By
CBTO20G3 assembly X82 - Trafic - Vivaro - NV300 Primastar - Talento		MATIERE: TRAITEMENT: -	POIDS: Kg
SCOPEMA - 87150 Oradour-sur-Vayres - France Tel : 05 55 78 11 49 ; Web : www.scopema.com		Tolérances générales Norme ISO 2768-mK	Mécanosoudage- ClasseB NF E 86-050
Client: -		Ech: 1:8	
Ref: -		A4	
Ce plan est la propriété de SCOPEMA Il ne peut être communiqué à des tiers ou reproduit sans autorisation écrite de SCOPEMA. This drawing cannot be printed or issued to anybody without SCOPEMA Authorisation		SCOPEMA RIB SEATING SINCE 1981	

para X82 vehículos fabricados a partir del 15/08/2022

desmontar la
caja piloto
para liberar
la alfombrilla



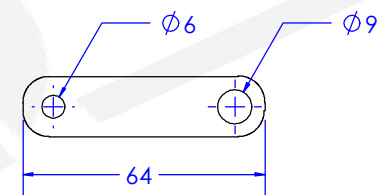
calibración del frano de mano :

- Desmontar la caja de pilotaje (4 tornillos M10)
- Sube la palanca del freno de mano
- Sube la alfombrilla
- Desenganche la tapa de plástico situada en la base del soporte del freno de mano
- Afloje el tornillo delantero del freno de mano
- Retire los 2 tornillos traseros
- Gire el bloque del freno de mano hacia delante
- Enganche el tornillo M10x35 en la parte trasera derecha
- Insertar y girar 2 arandelas abiertas de 4mm de espesor a la derecha
- Inserte 2 arandelas de 6 mm de espesor a la izquierda
- Enganche el tornillo TH M10X35 en la parte trasera izquierda
- Apriete el tornillo delantero del freno de mano (44Nm)
- Apretar los 2 tornillos traseros M10 del freno de mano (44Nm)
- Vuelva a colocar la cubierta de plástico y luego la palanca del freno de mano
- Vuelva a montar los 4 tornillos M10 en la caja (35Nm)

B	Altura de ajuste 6 --> 12 y 4 --> 8 + 2 tornillos TH M10x35 añadidos	23/09/2025	AL
A	Versión original	04/10/2022	AL
Ind.	Evolution	Date	Par
X82 freno de mano montaje calibración desde 15/08/2022		MATIERE:	POIDS:
SCOPEMA - 87150 Oradour-sur-Vayres - France		TRAITEMENT: -	Kg
Tel : +33 (0) 555 78 11 49 ; Web : www.scopema.com		Tolérances générales Norme ISO 22081	Mécanosoudage NF EN ISO 3834-2
Client: -		Ech: 1/5	
Ref: -		A4	
Ce plan est la propriété de SCOPEMA Il ne peut être communiqué à des tiers ou reproduit sans autorisation écrite de SCOPEMA. This drawing cannot be printed or issued to anybody without SCOPEMA Authorisation			

 tornillo M4 - 3 Nm
+ tuerca nylstop

 tornillo M8 - 23 Nm
+ tuerca nylstop



placa de bloqueo
de 3 mm de espesor

B	Añadir par de apriete, actualizar cartucho	05/10/2023	AL
A	Versión original	02/03/2015	AL
Ind.	Evolución	Fecha	Por
Bloqueo del ajuste de altura del asiento X82		MATERIAL: TRATAMIENTO: -	PESO:
SCOPEMA rue du Pouloueix - 87150 Oradour-sur-Vayres - France Tel: +33 (0) 555 78 11 49 ; Fax: +33 (0)555 78 15 88; Web : www.scopema.com		Tolerancias generales Norme ISO 2768-mK	Soldadura mecánica ClasseB NF E 86-050
		Esc: 1/7	
Cliente: -		Ref: -	
Este plano es propiedad de SCOPEMA. No puede ser comunicado a terceros ni reproducido sin autorización escrita de SCOPEMA. This drawing cannot be printed or issued to anybody without SCOPEMA Authorisation		 RIB SEATING SINCE 1981	

asiento original

CORTAR los 2 pernos
debajo de la guía derecha

CBTO20G3
MONTAJE
BASE GIRATORIA
PILOTO

caja original

2 M10 tuercas para base

2 M10 tuercas

2 THB M10x25 tornillos - 25 Nm

2 THB M10x15 tornillos - 25 Nm

CBTO20G3 base giratoria con
extensiones de 35mm de altura

4 THB M10x60 tornillos - 35 Nm

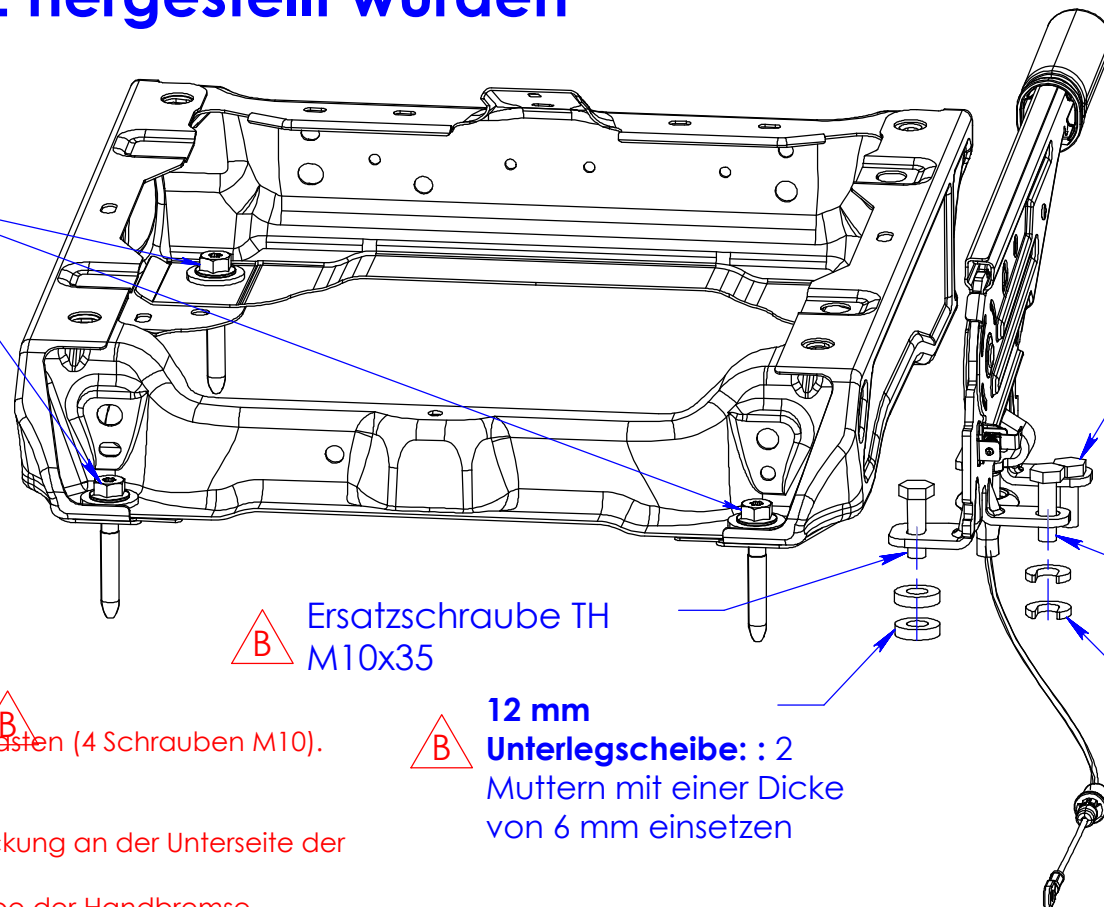
En caso de contacto,
alinee la parte plana
de los dos tuercas
delanteras con la guía



D	Alineación tuerca/guía : añadir "en caso de contacto"	30/01/2026	AL
C	2 tornillos THB M10x15 --> THB M10x15 tornillos + M10 tuercas para base	16/04/2025	AL
B	Tornillo THB M10x18 --> THB M10x15	27/11/2023	AL
A	Versión original	05/10/2023	AL
Ind.	Evolución	Fecha	Por
CBTO20G3 montaje X82 - Trafic - Vivaro - NV300 Primastar - Talento		MATIERE: TRAITEMENT: -	POIDS: Kg
SCOPEMA - 87150 Oradour-sur-Vayres - France Tel : 05 55 78 11 49 ; Web : www.scopema.com		Tolerancias generales Norme ISO 2768-mK	Soldadura mecánica- ClaseB NF E 86-050
Client: -		Ech: 1:8	
Ref: -		A4	
Este plano es propiedad de SCOPEMA. No puede ser comunicado a terceros ni reproducido sin autorización escrita de SCOPEMA. This drawing cannot be printed or issued to anybody without SCOPEMA Authorisation.		SCOPEMA RIB SEATING SINCE 1981	

für X82-Fahrzeuge, die seit dem 15.08.2022 hergestellt wurden

Demontieren
Sie den
Steuerkasten,
um die Matte
zu lösen



X82 OEM-
Handbremse

Lösen Sie zuerst die
Schraube und ziehen Sie
sie nach dem Einsetzen
der Unterlegscheiben
wieder fest

**Ersatzschraube TH
M10x35**

**Ersatzschraube
TH M10x35**

**12 mm
Unterlegscheibe: : 2**
Muttern mit einer Dicke
von 6 mm einsetzen

**8 mm
Unterlegscheibe: : 2**
offene Muttern mit
einer Dicke von 4
mm einsetzen

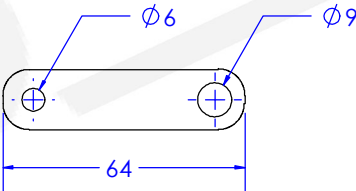
HANDBREMSEN-AUSGLEICH:

- Demontieren Sie den Steuerkasten (4 Schrauben M10).
- Handbremshebel anziehen
- Die Matte lösen
- Lösen Sie die Kunststoffabdeckung an der Unterseite der Handbremshalterung.
- Lösen Sie die vordere Schraube der Handbremse.
- Entfernen Sie die 2 hinteren Muttern.
- Drehen Sie den Handbremsblock nach vorne.
- Die M10x35-Schraube hinten rechts eindrehen.
- 2 offene Unterlegscheiben mit einer Dicke von 4 mm rechts einsetzen und drehen
- 2 Unterlegscheiben mit einer Dicke von 6 mm links einsetzen
- Die Schraube TH M10X35 hinten links eindrehen.
- Ziehen Sie die vordere Handbremserschraube fest (44 Nm).
- Ziehen Sie die beiden M10-Schrauben der Handbremse fest (44 Nm).
- Befestigen Sie die Kunststoffabdeckung und anschließend den Handbremshebel wieder.
- Die 4 M10-Schrauben wieder an der Box anbringen (35 Nm).

B	Ausgleichshöhe 6 --> 12 und 4 --> 8 + 2 TH M10x35-Schrauben hinzugefügt	23/09/2025	AL
A	Originalversion	04/10/2022	AL
Ind.	Evolution	Date	Par
X82 Handbremsmontage- Unterlegscheibe seit 15.08.2022		MATIERE: TRAITEMENT: -	POIDS: Kg
SCOPEMA - 87150 Oradour-sur-Vayres - France Tel : +33 (0) 555 78 11 49 ; Web : www.scopema.com		Tolérances générales Norme ISO 22081	Mécanosoudage NF EN ISO 3834-2
Client: -		Ech: 1/5	
Ref: -		A4	
Ce plan est la propriété de SCOPEMA Il ne peut être communiqué à des tiers ou reproduit sans autorisation écrite de SCOPEMA. This drawing cannot be printed or issued to anybody without SCOPEMA Authorisation			

Schraube M4 - 3 Nm
+ Nylstop-Mutter B

Schraube M8 - 23 Nm
+ Nylstop-Mutter B



Verriegelungsplatte 3 mm dick

B	Hinzufügen von Drehmomenten, Kartusche aktua- lisieren	05/10/2023	AL
A	Ursprüngliche Version	02/03/2015	AL
Ind.	Hinzufügen von Drehmomenten, Kartusche aktua- lisieren	Date	Par
Verriegelung Sitzhöhenverstellung X82		MATIERE: TRAITEMENT: -	POIDS: Kg
SCOPEMA - 87150 Oradour-sur-Vayres - France Tel : 05 55 78 11 49 ; Web : www.scopema.com		Tolérances générales Norme ISO 2768-mk	Mécanosoudage- ClasseB NF E 86-050
		Ech: 1/7	
Client: -		SCOPEMA RIB SEATING SINCE 1981	A4
Ref: -			
Ce plan est la propriété de SCOPEMA Il ne peut être communiqué à des tiers ou reproduit sans autorisation écrite de SCOPEMA. This drawing cannot be printed or issued to anybody without SCOPEMA Authorisation			

CBTO20G3GB

symmetrische Montage

Originalsitz

die beiden Stifte unter der rechten Führungsschiene abschneiden

MONTAGE DREHKONSOLE FAHRERSEITE CBTO20G3

Originalgehäuse

2 x M10 Flansch Muttern

2 x M10 Muttern

2 x M10x25 THB-Schrauben - 25 Nm

2 x M10x15 THB-Schrauben - 25 Nm

Drehkonsole CBTO20G3
mit 35mm hohen Aufsätzen

4 x M10x60 THB-Schrauben - 35 Nm

Bei Kontakt die beiden vorderen Muttern mit der Gleitschiene ausrichten.

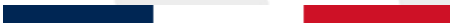


D	Ausrichtung Mutter/Schiene : Ergänzung „bei Kontakt“	30/01/2026	AL
C	2 x M10x15 THB-Schrauben --> THB-Schrauben M10x25 + muttern M10 mit Flansch	16/04/2025	AL
B	THB-Schrauben M10x18 --> THB-Schrauben M10x15	27/11/2023	AL
A	Originalversion	05/10/2023	AL
Ind.	Entwicklung	Datum	Von
Montage CBTO20G3 X82 - Trafic - Vivaro - NV300 Primastar - Talento		MATIERE: TRAITEMENT: -	POIDS: Kg
SCOPEMA - 87150 Oradour-sur-Vayres - France Tel : 05 55 78 11 49 ; Web : www.scopema.com		Allgemeine Toleranzen Norm ISO 2768-mK	Mechanisches Schweißen- KlasseB NF E 86-050
Client: -	Ref: -	Ech: 1:50	A4
Dieser Plan ist Eigentum von SCOPEMA. Er darf ohne schriftliche Genehmigung von SCOPEMA nicht an Dritte weitergegeben oder vervielfältigt werden. This drawing cannot be printed or issued to anybody without SCOPEMA Authorisation			



quality – comfort – safety

Created and manufactured with passion in France for over 40 years

A small graphic of the French flag, consisting of three horizontal bars of equal width in blue, white, and red.

www.scopema.com

Avertissement : le plan de montage officiel est en langue française. Toute divergence ou différence créée dans la traduction n'est pas contraignante et n'a aucun effet juridique à des fins de conformité ou d'application. Si vous avez des questions concernant l'exactitude des informations contenues traduites, veuillez-vous référer à la version française ou nous contacter.

Disclaimer: The official assembly plan is in French language. Any discrepancies or differences created in the translation are not binding and have no legal effect for compliance or enforcement purposes. If you have any questions regarding the accuracy of the information contained in the translation, please refer to the French version or contact us.