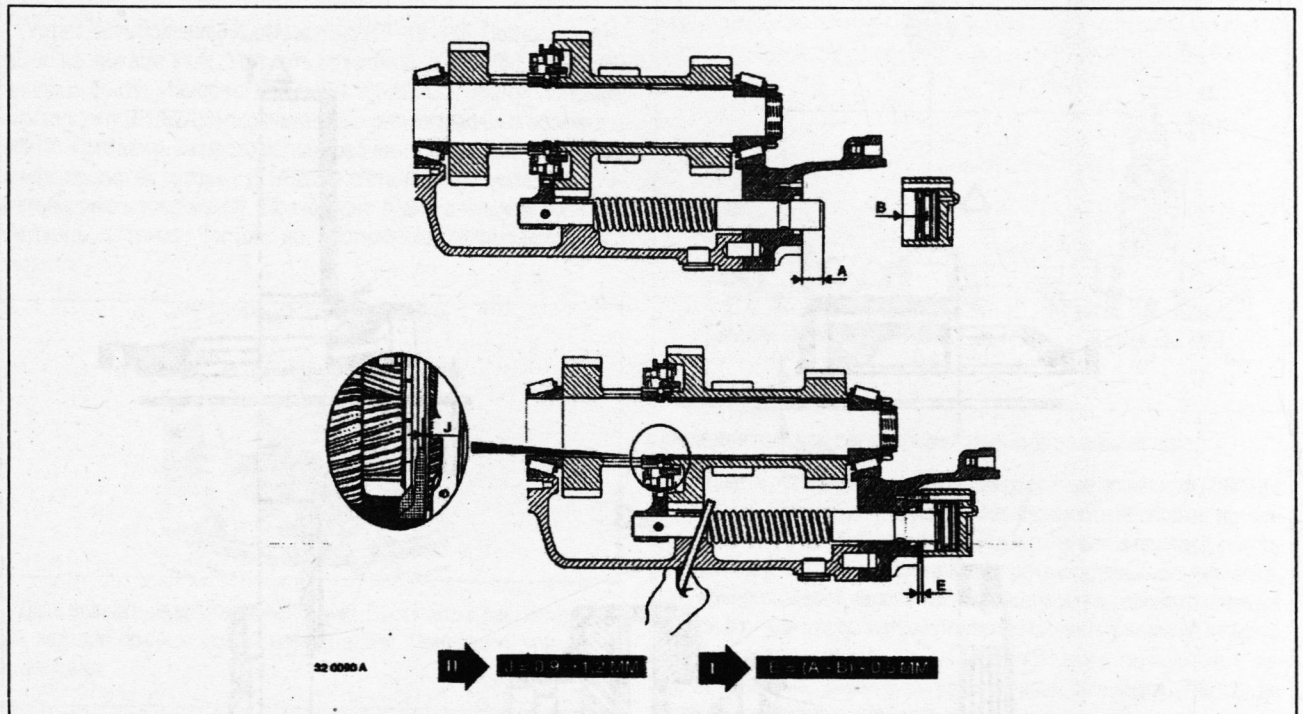
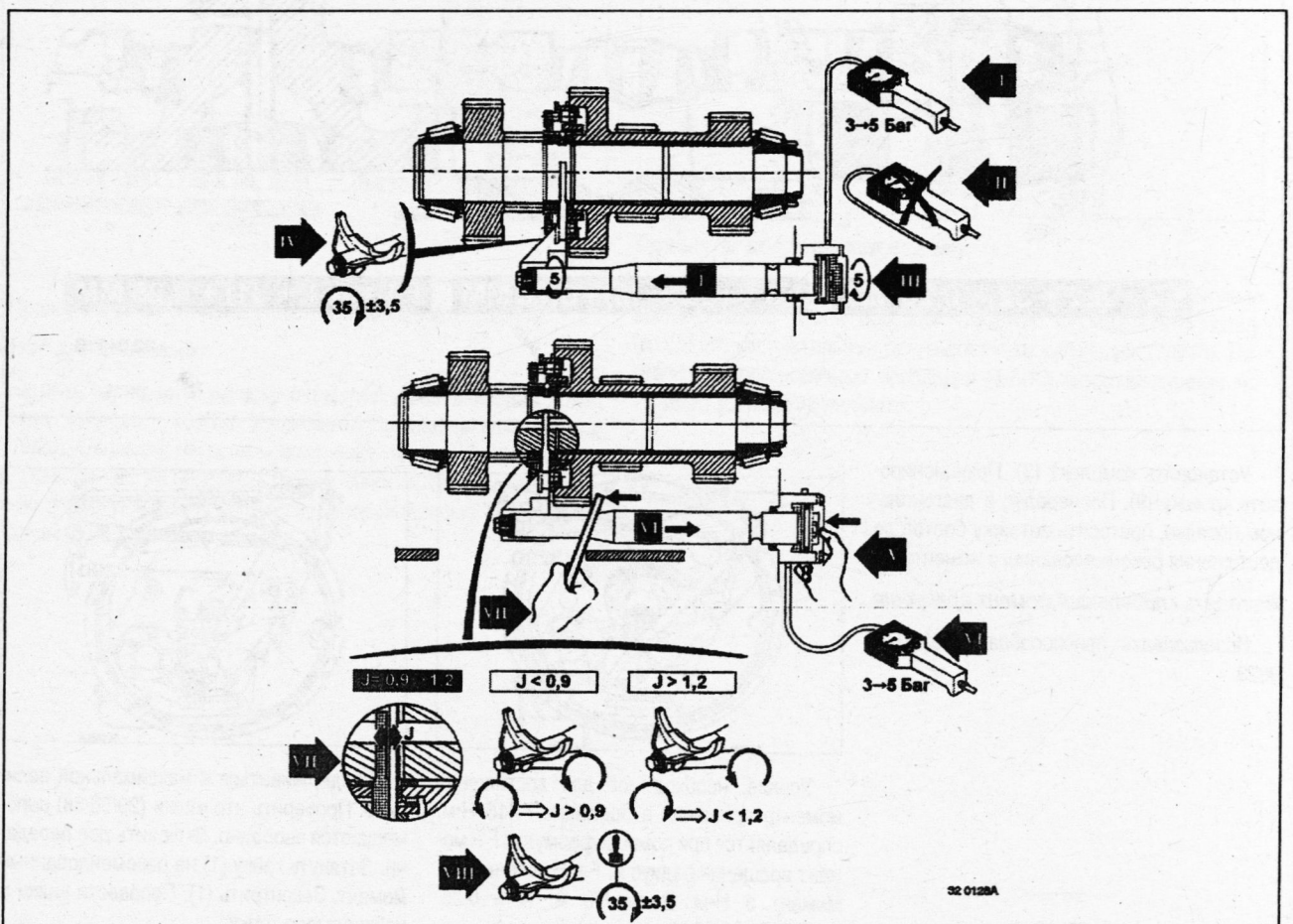


Механизм простого действия для переключения диапазона скоростей



Снять цилиндр (23). Убрать регулировочную прокладку (24). Измерить величины "A/B". Определить толщину "E" регулировочной прокладки (24). Вставить регулировочную прокладку (24). Установить обратно цилиндр (23). Затянуть рекомендованным моментом. Придерживать шестерню опирающейся в ступицу. Проверить зазор (J). Подогнать, при необходимости.

Механизм двойной действия для переключения диапазона скоростей



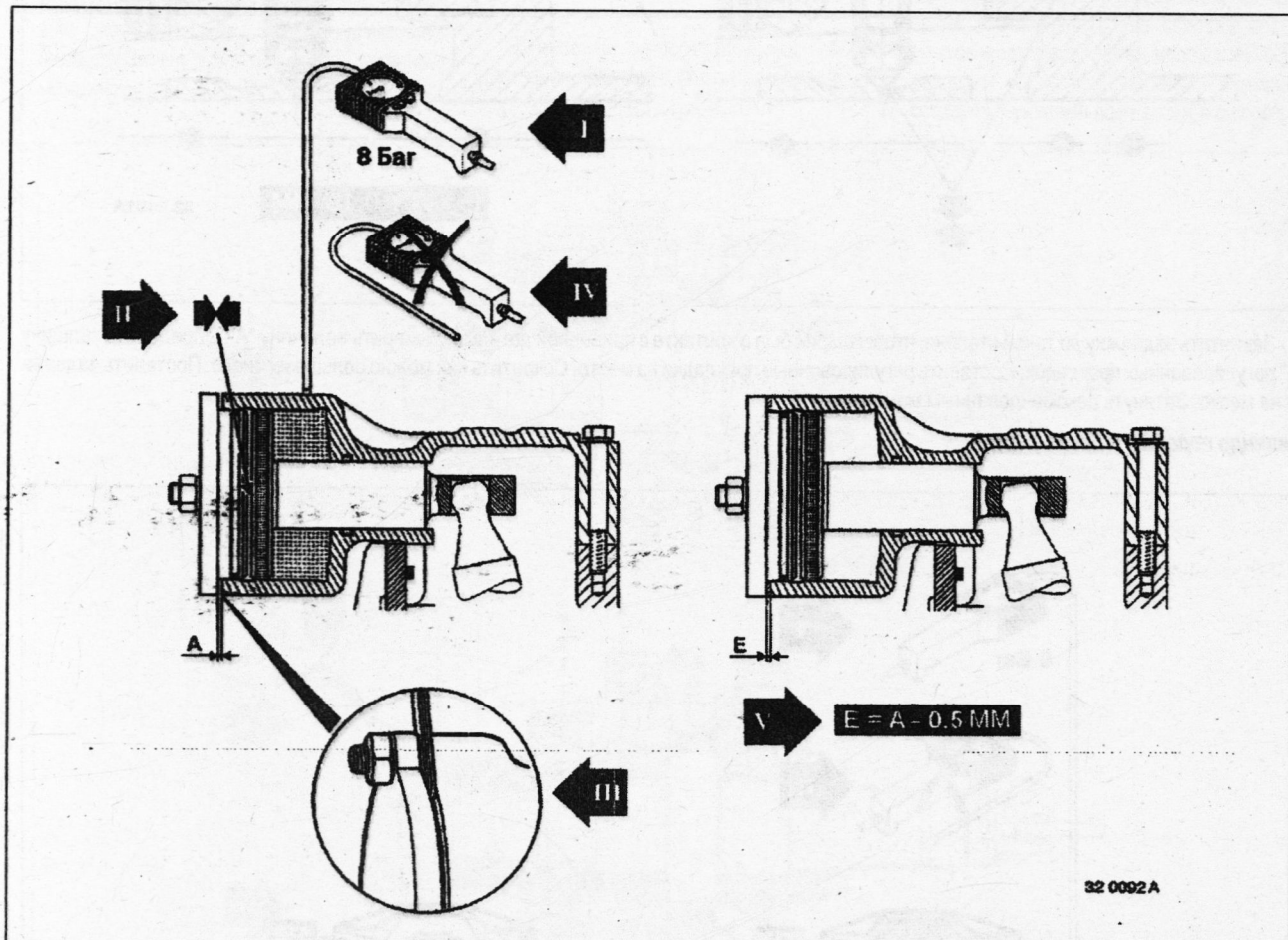
Для извлечения рейки, восстановить давление в цилиндре (12). Завинтить рейку в сборе с цилиндром (12) на 5 оборотов в вилку (13). Затянуть болт (11). Ориентировать цилиндр (12) и закрепить его. Для сцепления механизма переключения диапазона скоростей, восстановить давление в цилиндре (12). Придерживать шестерню, опирающуюся в ступицу. Проверить зазор (J). Для подгонки зазора, открепить болт (11). Для сцепления механизма переключения диапазона скоростей, восстановить давление в цилиндре (12). Подействовать на рейку (b). Затянуть и законтрить болт (11).

Установка

Для установки, выполнить действия в порядке, обратном порядку снятия.

Регулировка

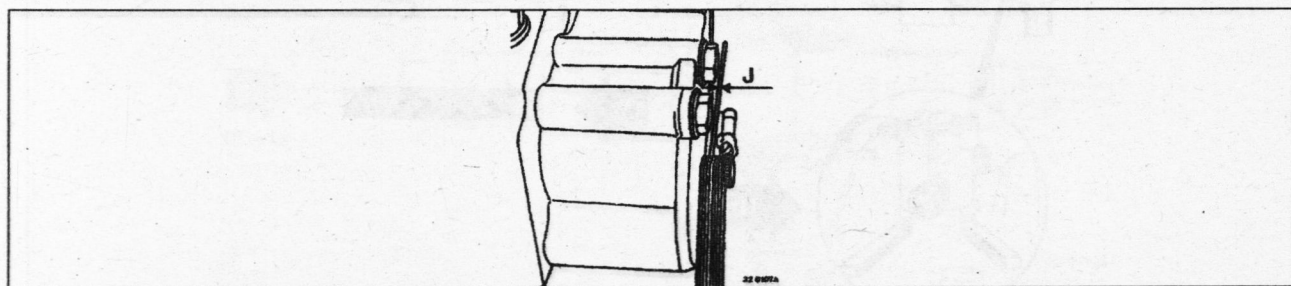
Цилиндры заднего блока-реле



Установить цилиндр. Затянуть болты рекомендованным моментом. Осуществить соединение пневматического контура. Повысить давление до 8 бар и придержать его для сцепления релейного блока с высшей передачей. Затянуть гайки до такой степени, чтобы привести крышку в соприкосновения с поршнем. Измерить величину "А". Отпустить сжатый воздух. Определить толщину "Е" регулировочных прокладок. Поставить регулировочные прокладки на место. Сократить как можно больше их число. Затянуть гайки рекомендованным моментом. Установить механизм избирания передач в полном сборе.

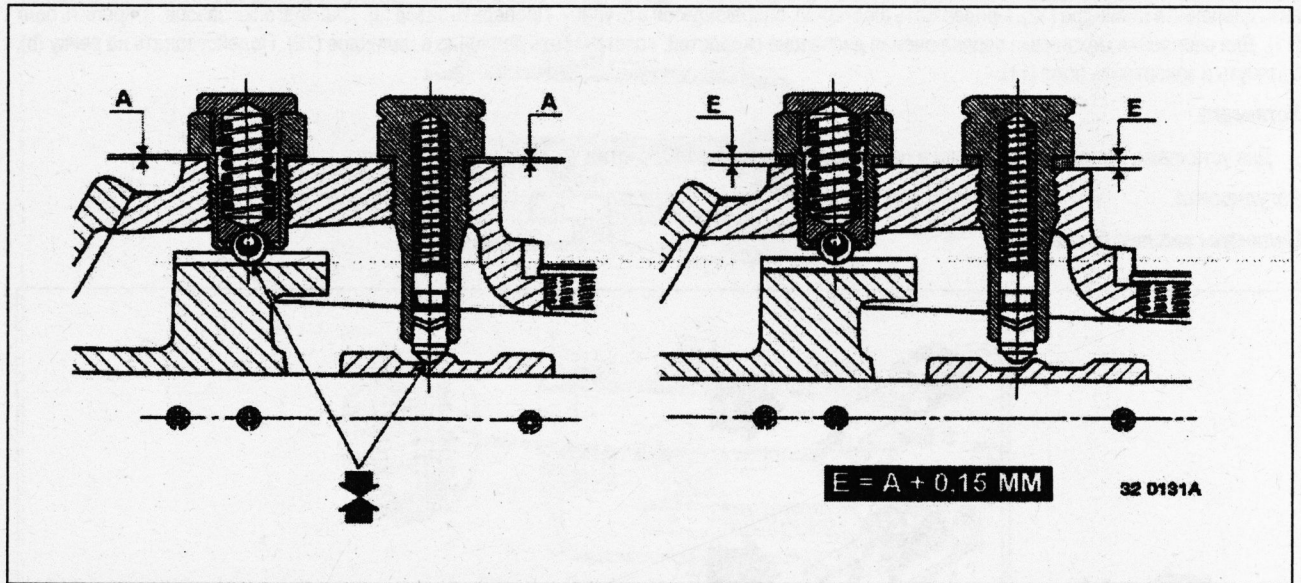
Привод передач, левый/прямой

Установить клапан. Затянуть болты моментом по норме. Обеспечить зазор "J".



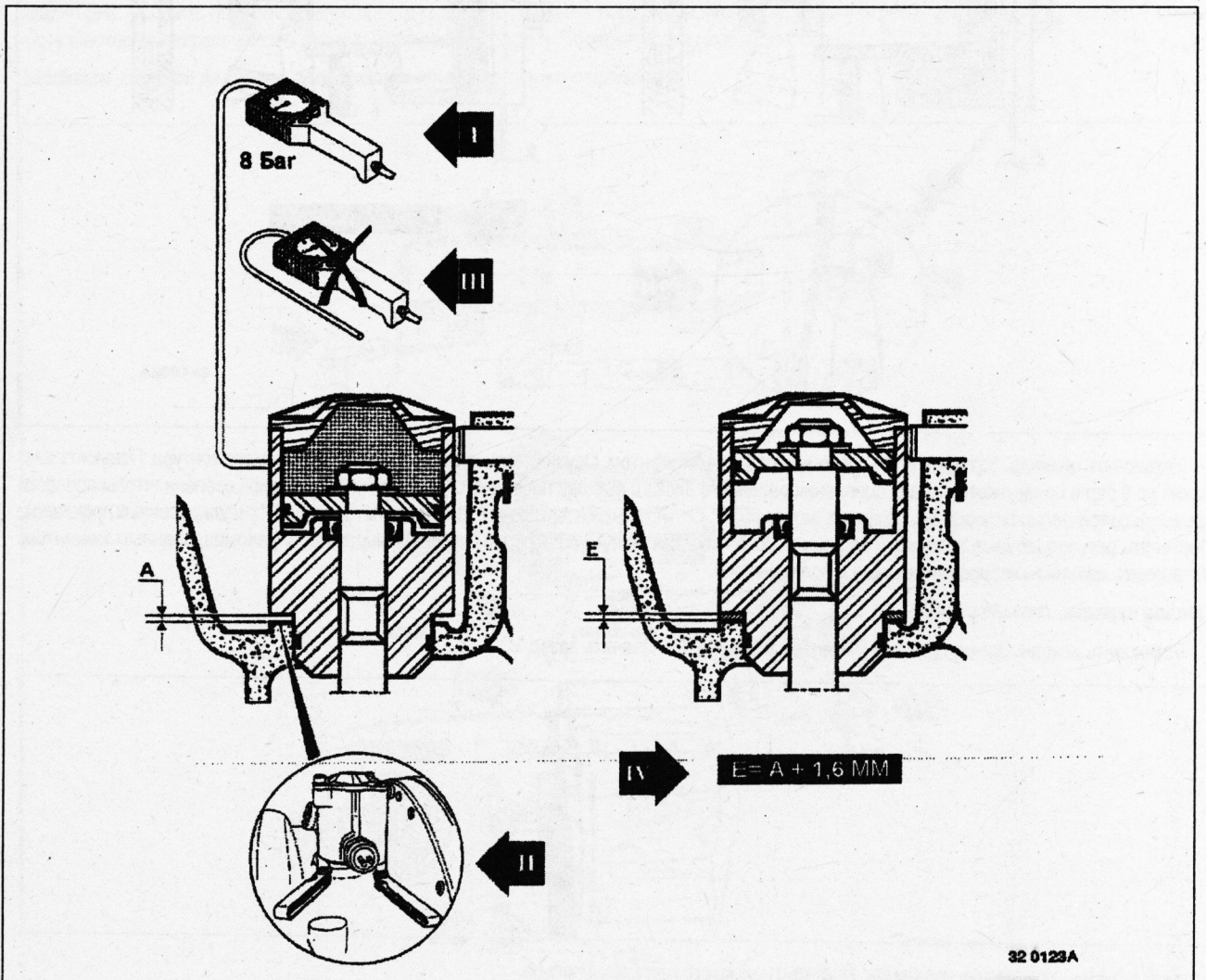
$J = 0,1-0,4$ мм. Установить прокладку. Поставить на место стопорное кольцо.

Задвижки механизма избирания передач



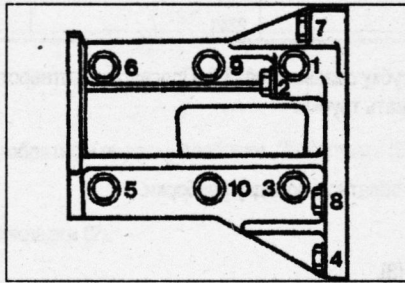
Завинтить задвижку до такой степени, чтобы шарик был в контакте с приводной деталью. Измерить величину "А". Определить толщину "Е" регулировочных прокладок. Поставить регулировочные прокладки на место. Сократить как можно больше их число. Поставить задвижку на место. Затянуть рекомендованным моментом.

Цилиндр переднего блока-реле



Убрать кольцевую прокладку. Установить цилиндр. Осуществить соединение пневматического контура. Повысить давление до 8 бар и придержать его для сцепления релейного блока с низшей передачей. Затянуть болт до такой степени, чтобы привести башмак в соприкосновения с диском. Измерить величину "А". Отпустить сжатый воздух. Определить толщину "Е" регулировочных прокладок. Поставить регулировочные прокладки на место. Сократить как можно больше их число. Поставить кольцевую прокладку на место, установить цилиндр. Затянуть болты рекомендованным моментом.

B9/B18-T/R



Установить суппорт приемного блока сцепления. Затянуть болты рекомендован-

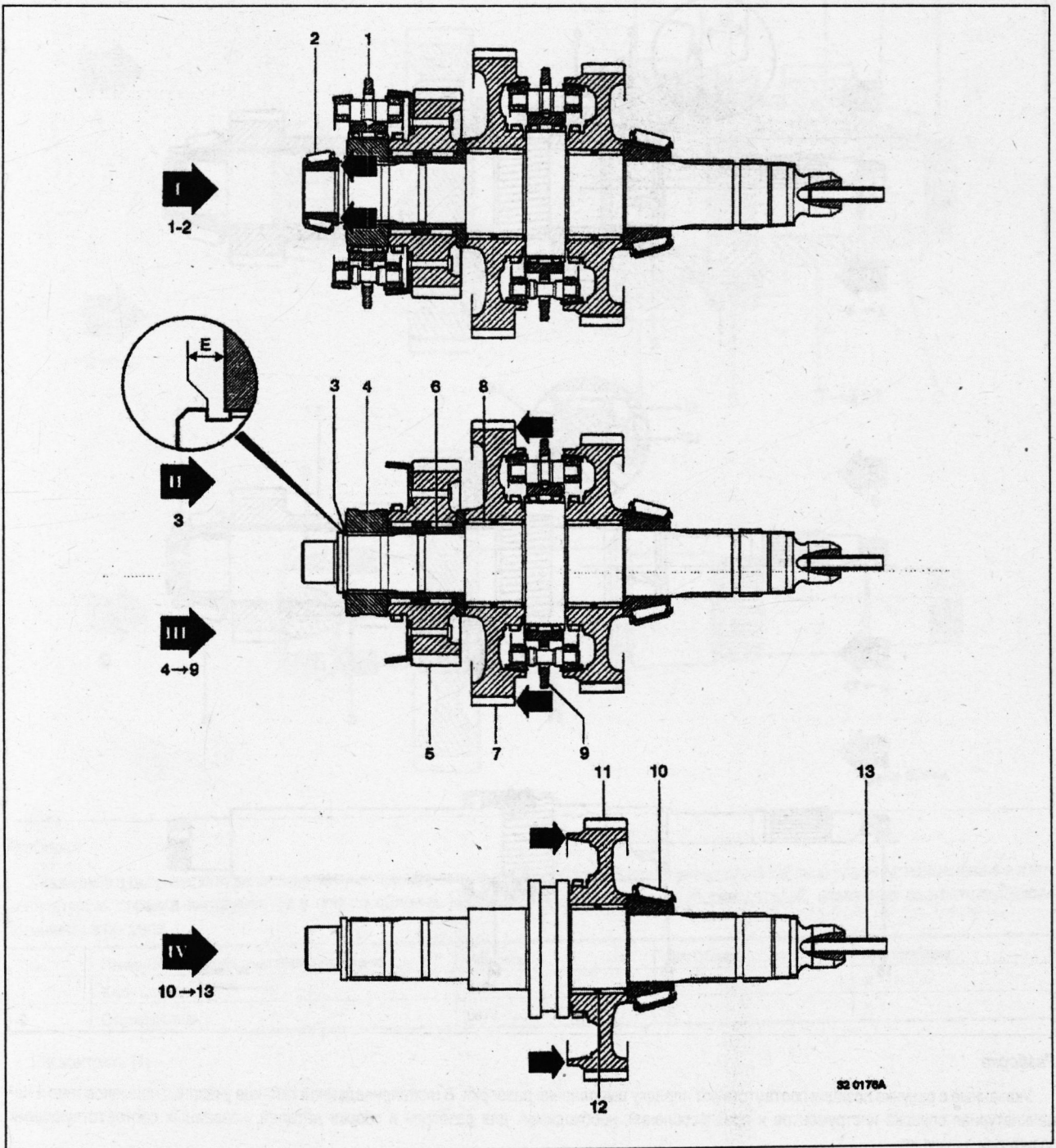
ным моментом. Действовать согласно указанному порядку.

ВАЛЫ

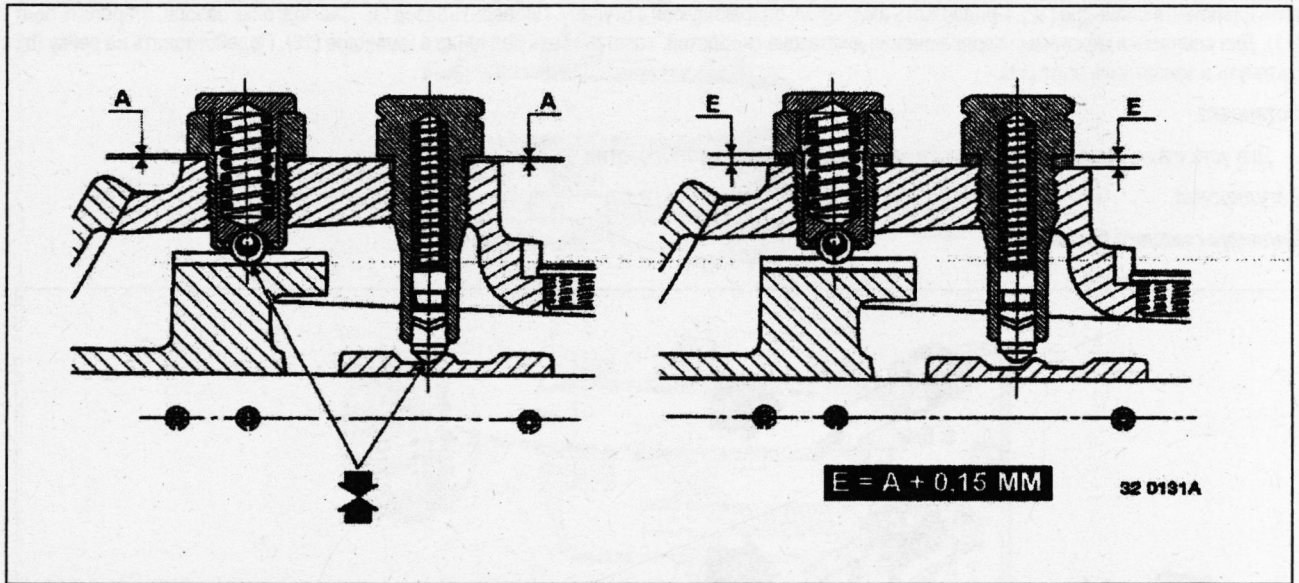
Главный вал "1"

Разборка

Указанные в рисунке позиции соответствуют порядку выполнения разборки. В нижеприведенной таблице указаны: наименование и номенклатурная справка инструментов и приспособлений, необходимых для разборки и сборки деталей, названных соответствующими позициями в рисунке.

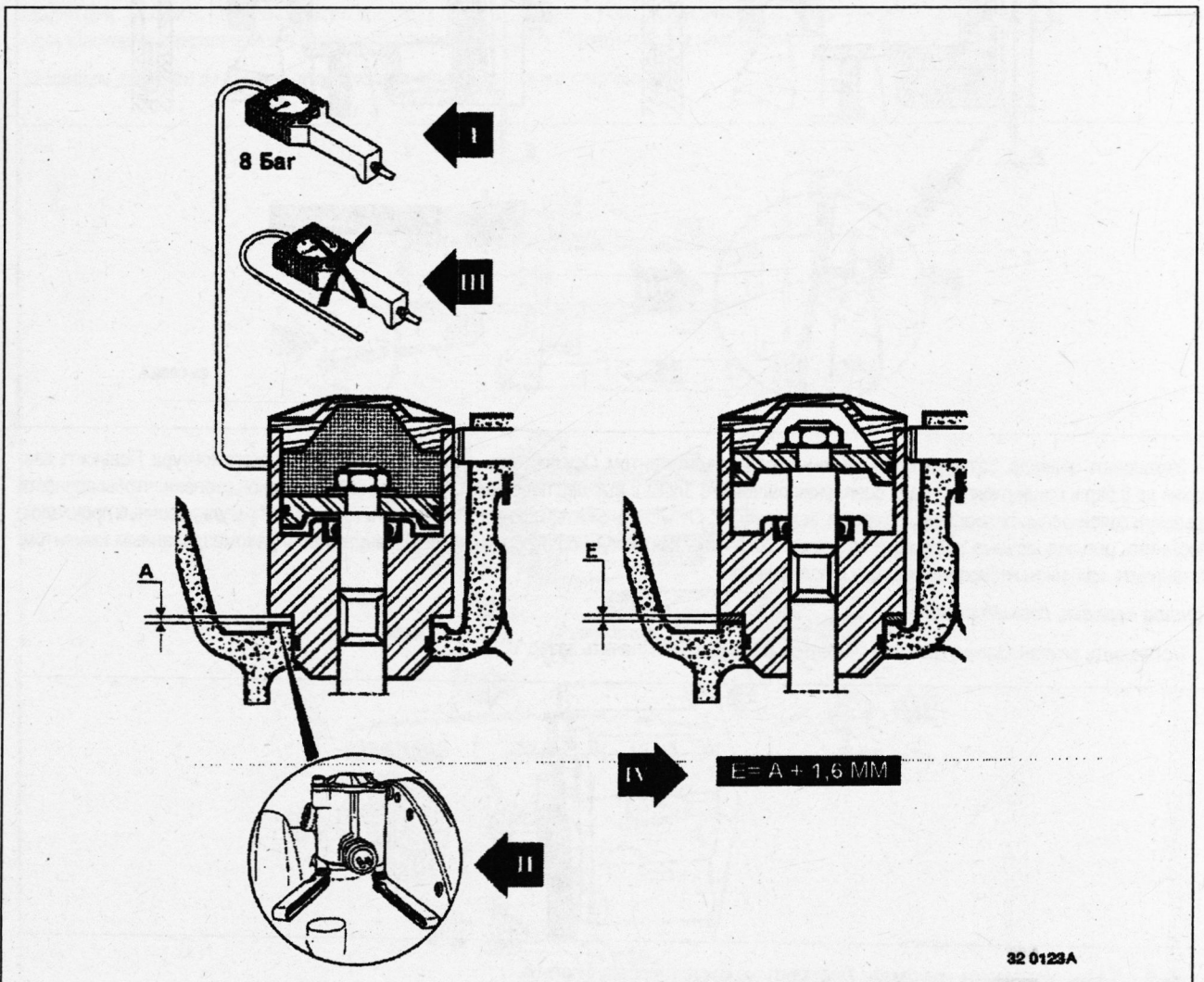


Задвижки механизма избирания передач



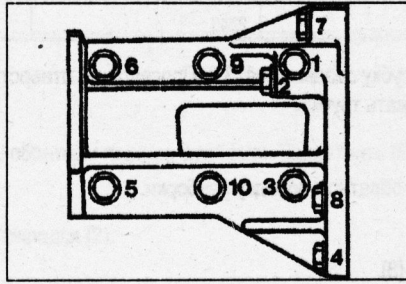
Завинтить задвижку до такой степени, чтобы шарик был в контакте с приводной деталью. Измерить величину "А". Определить толщину "Е" регулировочных прокладок. Поставить регулировочные прокладки на место. Сократить как можно больше их число. Поставить задвижку на место. Затянуть рекомендованным моментом.

Цилиндр переднего блока-реле



Убрать кольцевую прокладку. Установить цилиндр. Осуществить соединение пневматического контура. Повысить давление до 8 бар и придержать его для сцепления релейного блока с низшей передачей. Затянуть болт до такой степени, чтобы привести башмак в соприкосновения с диском. Измерить величину "А". Отпустить сжатый воздух. Определить толщину "Е" регулировочных прокладок. Поставить регулировочные прокладки на место. Сократить как можно больше их число. Поставить кольцевую прокладку на место, установить цилиндр. Затянуть болты рекомендованным моментом.

B9/B18-T/R



Установить суппорт приемного блока сцепления. Затянуть болты рекомендован-

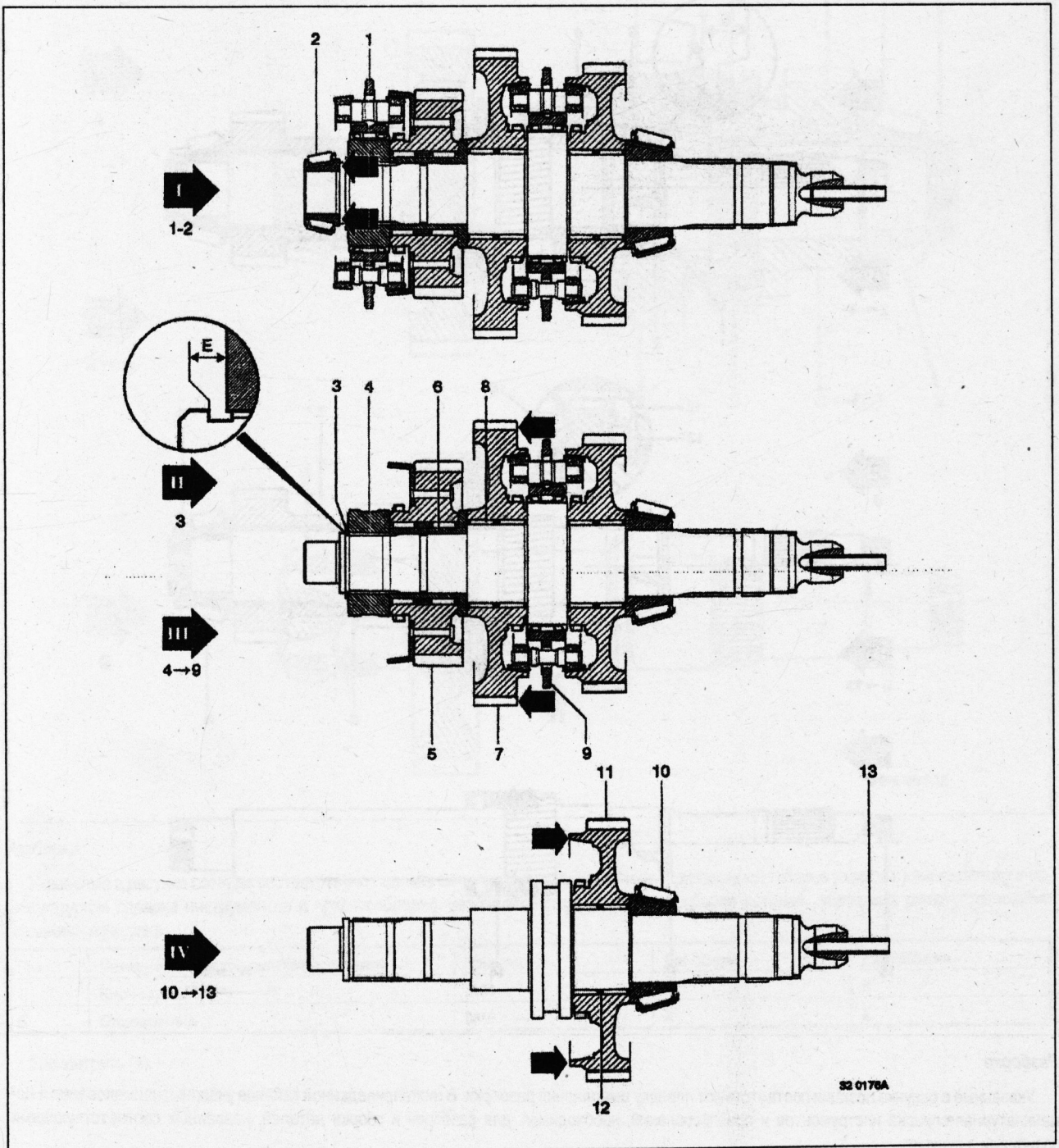
ным моментом. Действовать согласно указанному порядку.

ВАЛЫ

Главный вал "1"

Разборка

Указанные в рисунке позиции соответствуют порядку выполнения разборки. В нижеприведенной таблице указаны: наименование и номенклатурная справка инструментов и приспособлений, необходимых для разборки и сборки деталей, названных соответствующими позициями в рисунке.



Поз.	Наименование инструмента/приспособления	Номенкл.	Для Сборки	Для Разборки
2	Отсоединитель	0819		X
13	Защита	2246		X

При необходимости, отсоединить и убрать трубку смазывания (33). Просверлить отверстие размеров 12 x 175. Использовать резьбовой стержень (диам.: 12 мм; дл.: 200 мм). Использовать трубку.

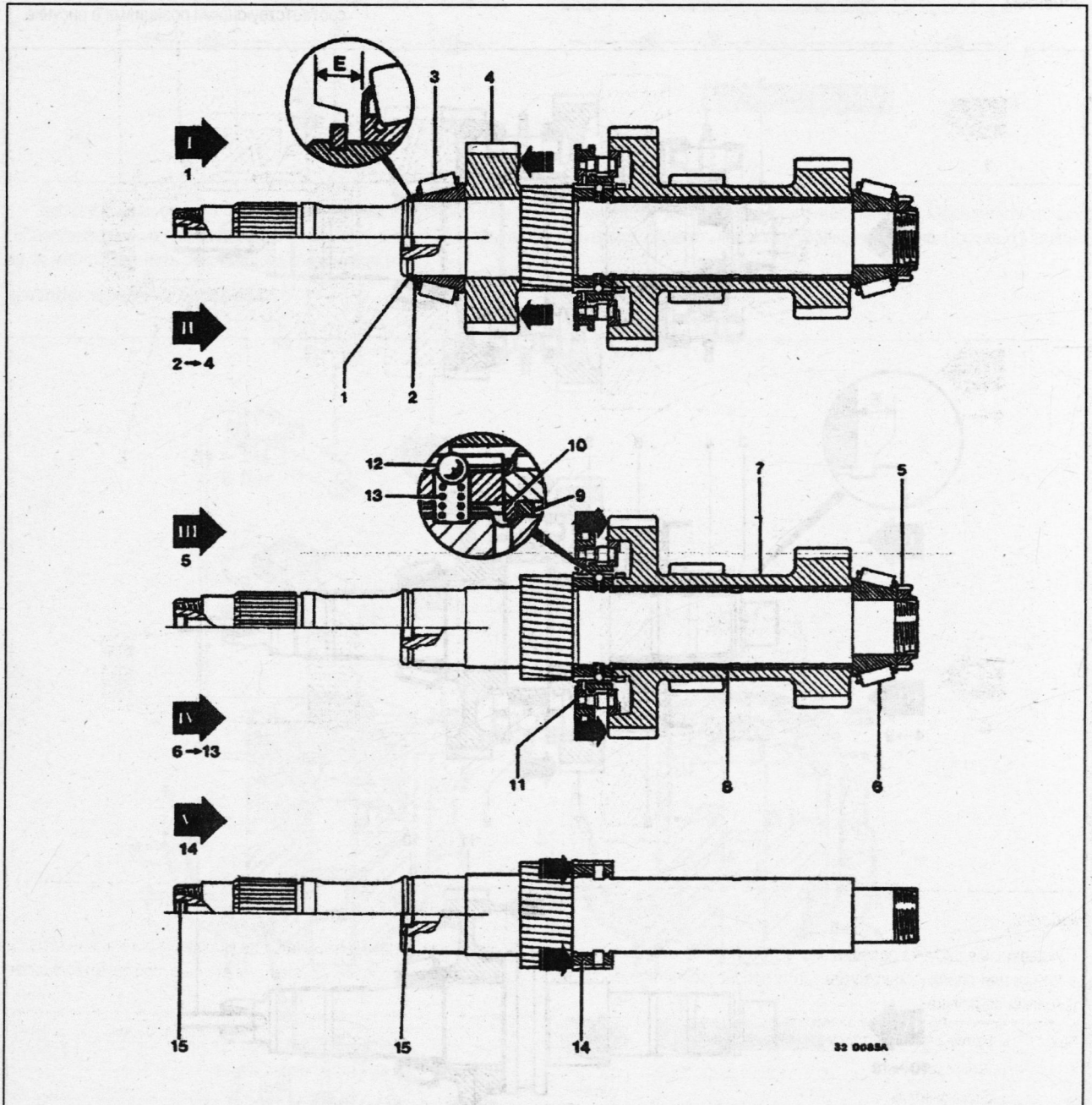
Сборка

Для сборки, выполнить действия в порядке, обратном порядку разборки.

Регулировка

Определить толщину "Е" стопорного кольца (3).

Главный вал "2"



Разборка

Указанные в рисунке позиции соответствуют порядку выполнения разборки. В нижеприведенной таблице указаны: наименование и номенклатурная справка инструментов и приспособлений, необходимых для разборки и сборки деталей, названных соответствующими позициями в рисунке.

Поз.	Наименование инструмента/приспособления	Номенкл.	Для Сборки	Для Разборки
5	Ключ с трещоткой	2164	X	X
14	Кольцо	1835		X

Расконтрить (5).

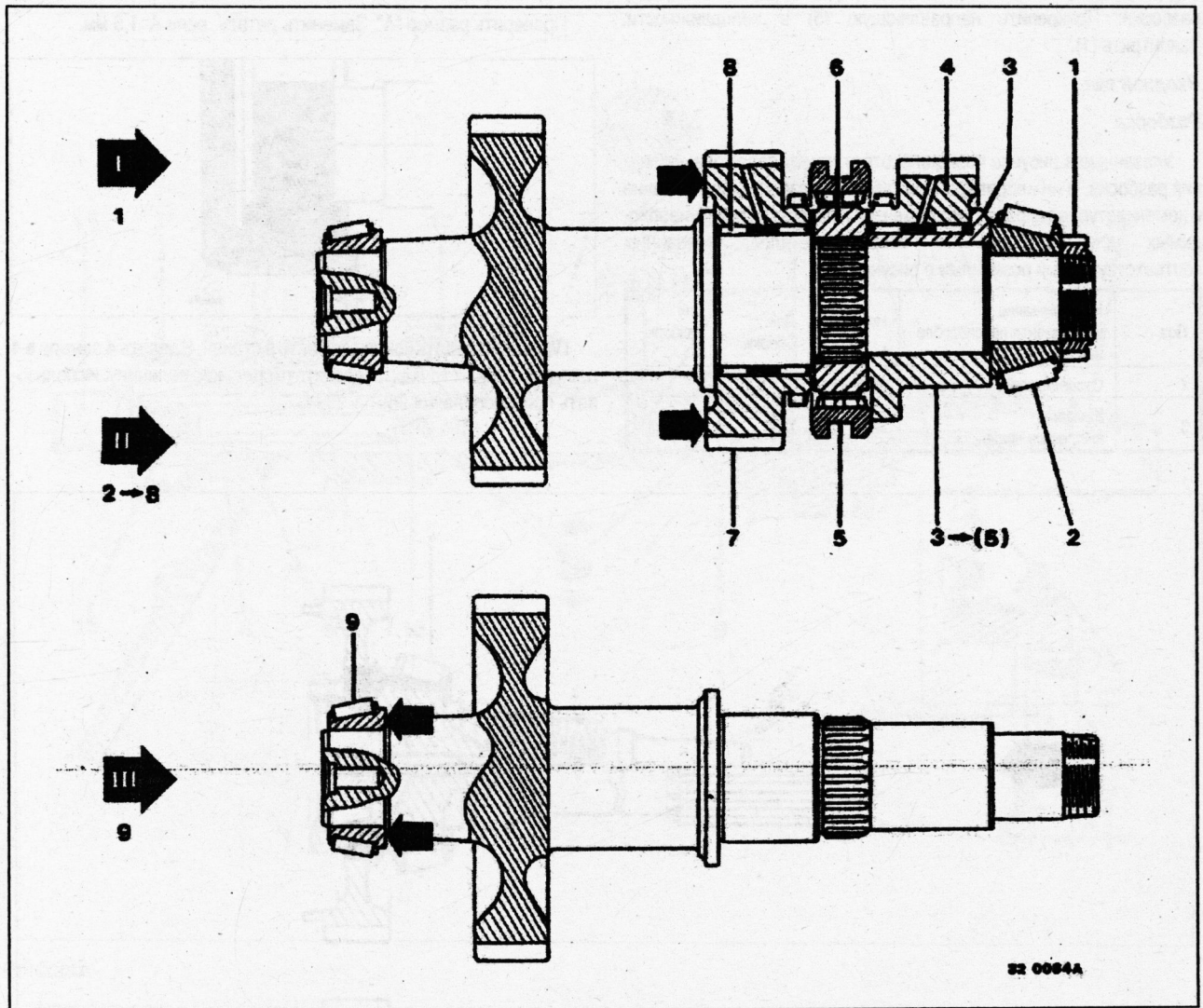
Сборка

Для сборки, выполнить действия в порядке, обратном порядку разборки. Законтрить (5).

Регулировка

Определить толщину "Е" регулировочной прокладки (2).

Главный вал "3"



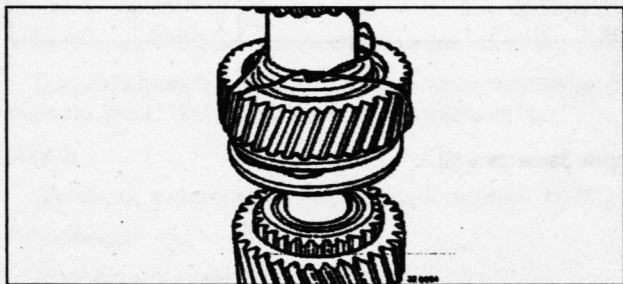
Разборка

Указанные в рисунке позиции соответствуют порядку выполнения разборки. В нижеприведенной таблице указаны: наименование и номенклатурная справка инструментов и приспособлений, необходимых для разборки и сборки деталей, названных соответствующими позициями в рисунке.

Поз.	Наименование инструмента/приспособления	Номенкл.	Для Сборки	Для Разборки
1	Ключ с трещоткой	2164	X	X
9	Отсоединитель	0819	X	X

Расконтрить (1).

Сборка



Для сборки, выполнить действия в порядке, обратном порядку разборки. Прикрепить направляющую (5) в неподвижности. Закончить (1).

Входной вал

Разборка

Указанные в рисунке позиции соответствуют порядку выполнения разборки. В нижеприведенной таблице указаны: наименование и номенклатурная справка инструментов и приспособлений, необходимых для разборки и сборки деталей, названных соответствующими позициями в рисунке.

Поз.	Наименование инструмента/приспособления	Номенкл.	Для Сборки	Для Разборки
1	Отсоединитель	0819		X
3	Комплект выпрессовщиков	2351	X	

4	Суппорт съёмника	0830		X
4	Съёмник	0831		X
4	Комплект выпрессовщиков	2363	X	

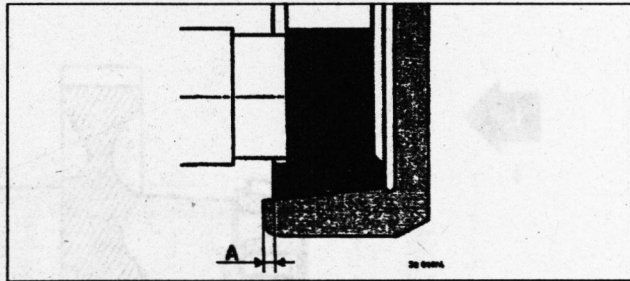
Отсоединить и убрать трубку смазывания (2). Просверлить отверстие размеров 12 x 175. Использовать резьбовой стержень (диам.: 12 мм; дл.: 300 мм). Использовать трубку.

Сборка

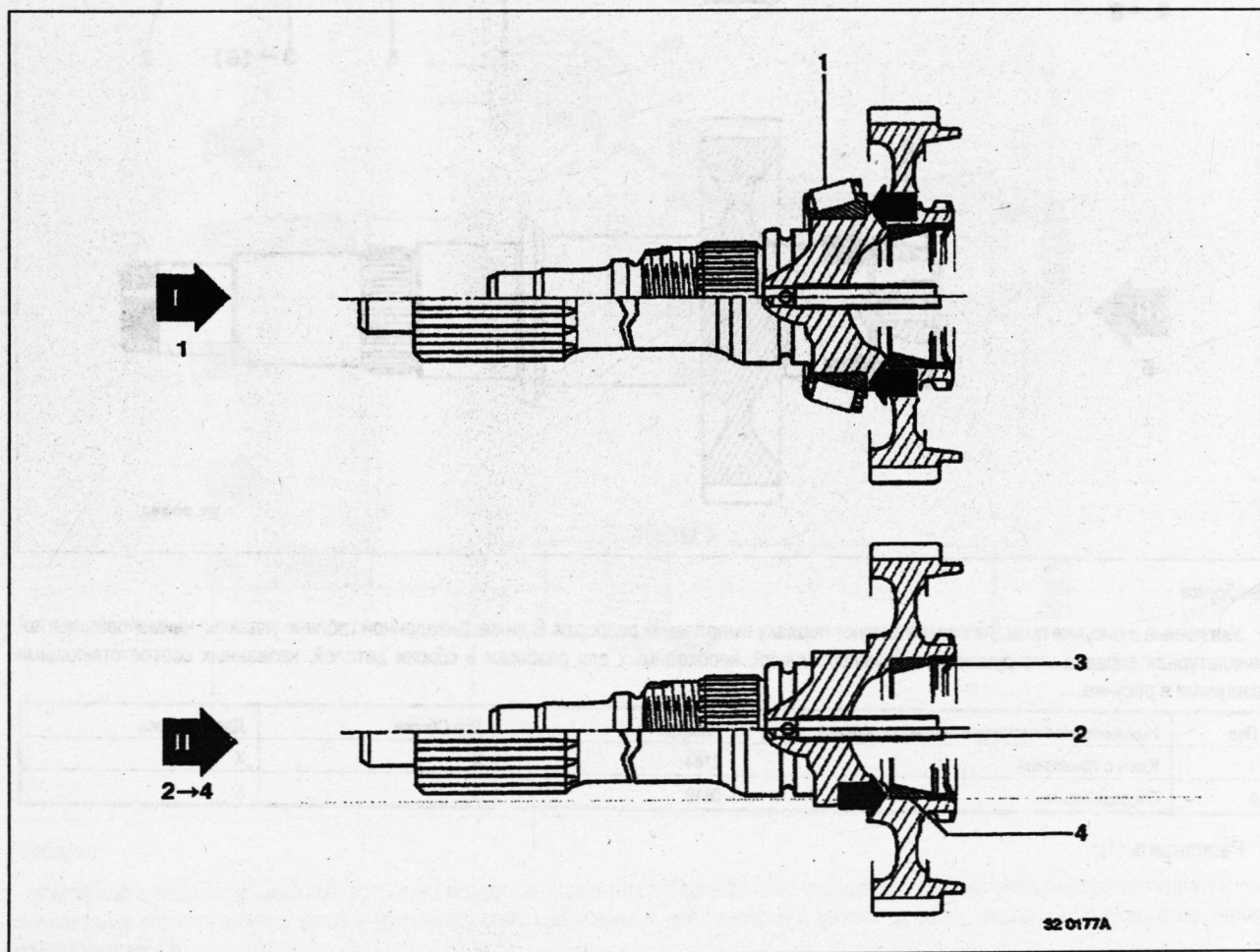
Для сборки, выполнить действия в порядке, обратном порядку разборки.

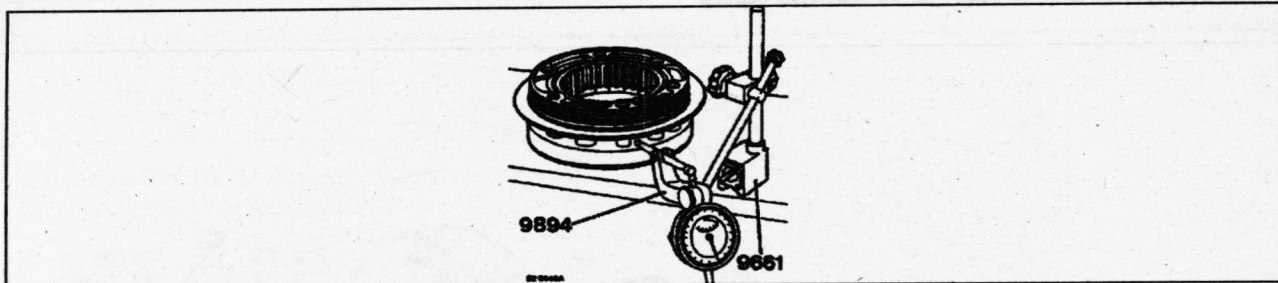
Синхронизация

Проверить размер "А". Заменить деталь, если А 1,5 мм.



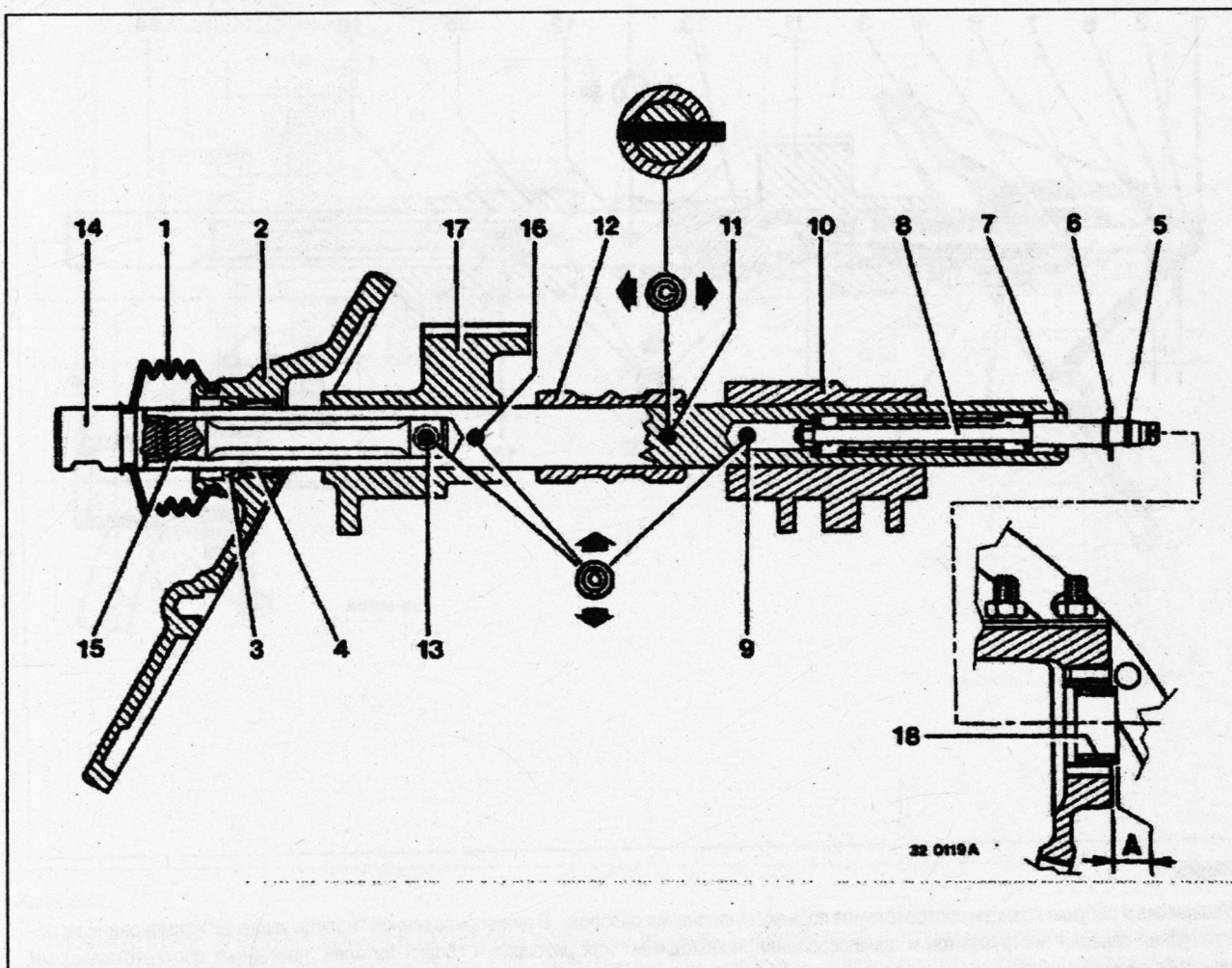
Позиционировать конусную часть в стакан. Сделать 4 замера в 4 равноудаленных точках и подсчитать среднюю величину. Использовать приспособления 9661 + 9894.





МЕХАНИЗМ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ ПЕРЕДАЧ

Механизм переключения передач, расположенный слева



Разборка

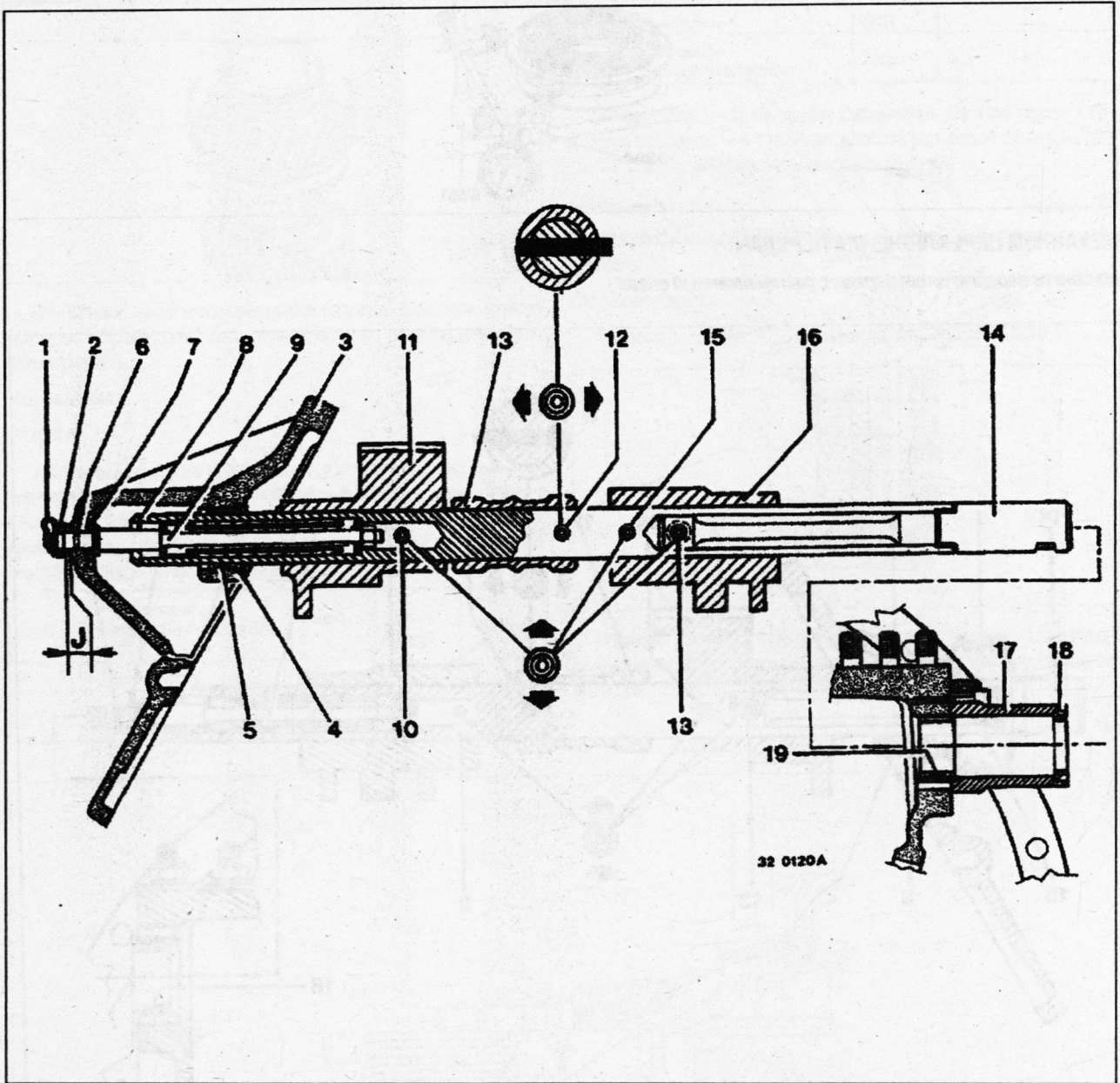
Указанные в рисунке позиции соответствуют порядку выполнения разборки. В нижеприведенной таблице указаны: наименование и номенклатурная справка инструментов и приспособлений, необходимых для разборки и сборки деталей, названных соответствующими позициями в рисунке.

Поз.	Наименование инструмента/приспособления	Номенкл.	Для Сборки	Для Разборки
1	Комплект выпрессовщиков	2351	Х	
4/18	Съемник	0978		Х
4/18	Комплект выпрессовщиков 2363	2363	Х	
4/18	Выколотка	3016	Х	

Сборка

Для сборки, выполнить действия в порядке, обратном порядку разборки. Установить игольчатый подшипник (18). Соблюдать размер "А".
 $A = 2,8 \pm 0,1 \text{ мм}$.

Механизм переключения передач, расположенный справа

**Разборка**

Указанные в рисунке позиции соответствуют порядку выполнения разборки. В нижеприведенной таблице указаны: наименование и номенклатурная справка инструментов и приспособлений, необходимых для разборки и сборки деталей, названных соответствующими позициями в рисунке.

Поз.	Наименование инструмента/приспособления	Номенкл.	Для Сборки	Для Разборки
5/19	Съемник	0978		X
5/19	Комплект выпрессовщиков	2351	X	
5/19	Выколотка	3016	X	
18	Комплект выпрессовщиков	2363	X	

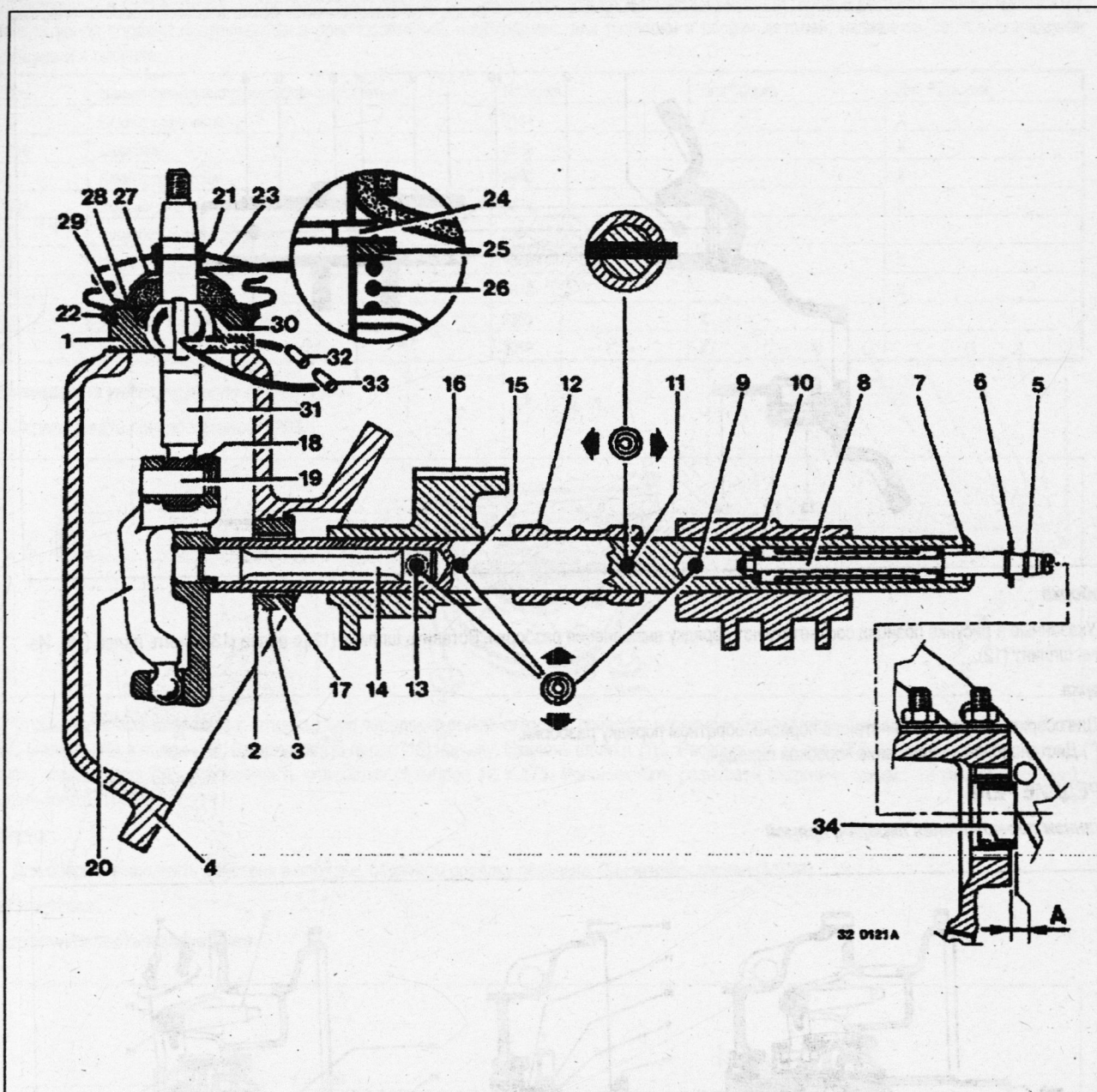
Сборка

Для сборки, выполнить действия в порядке, обратном порядку разборки. Установить игольчатый подшипник (19). Соблюдать размер "А".
 $A = 2,8 \pm 0,1$ мм.

Регулировка

Вставить регулировочную прокладку (2). Обеспечить зазор "J". $J = 0,1-0,4$ мм.

Механизм переключения передач, прямой

**Разборка**

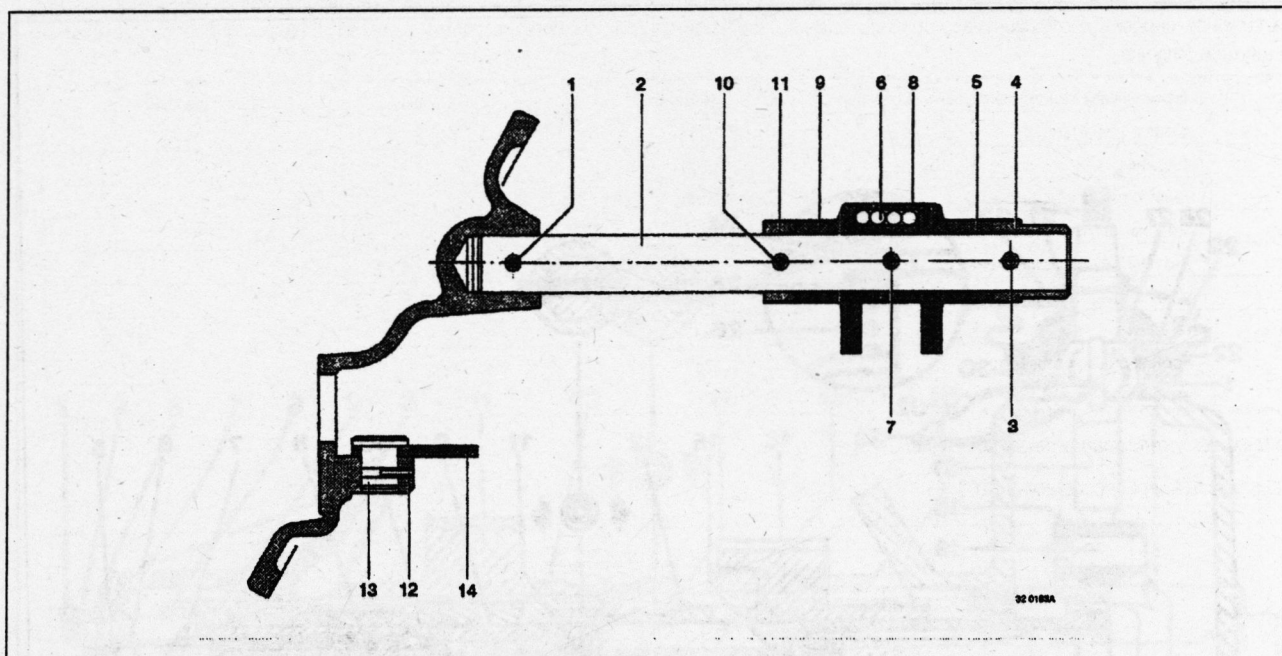
Указанные в рисунке позиции соответствуют порядку выполнения разборки. В нижеприведенной таблице указаны: наименование и номенклатурная справка инструментов и приспособлений, необходимых для разборки и сборки деталей, названных соответствующими позициями в рисунке.

Поз.	Наименование инструмента/приспособления	Номенкл.	Для Сборки	Для Разборки
17/34	Съемник	0978		X
17/34	Комплект выпрессовщиков	2363	X	
17/34	Выколотка	3016	X	

Сборка

Для сборки, выполнить действия в порядке, обратном порядку разборки. Установить игольчатый подшипник (34). Соблюдать размер "А". $A = 2,8 \pm 0,1$ мм. Установить манжет (28). Закатать края манжета (28). Покрывать консистентной смазкой. Установить сборку (3).

Механизм переключения передач "Т.В.У." (*)

**Разборка**

Указанные в рисунке позиции соответствуют порядку выполнения разборки. Вставить шплинт (12) в палец (13). Снять палец (13). Извлечь шплинт (12).

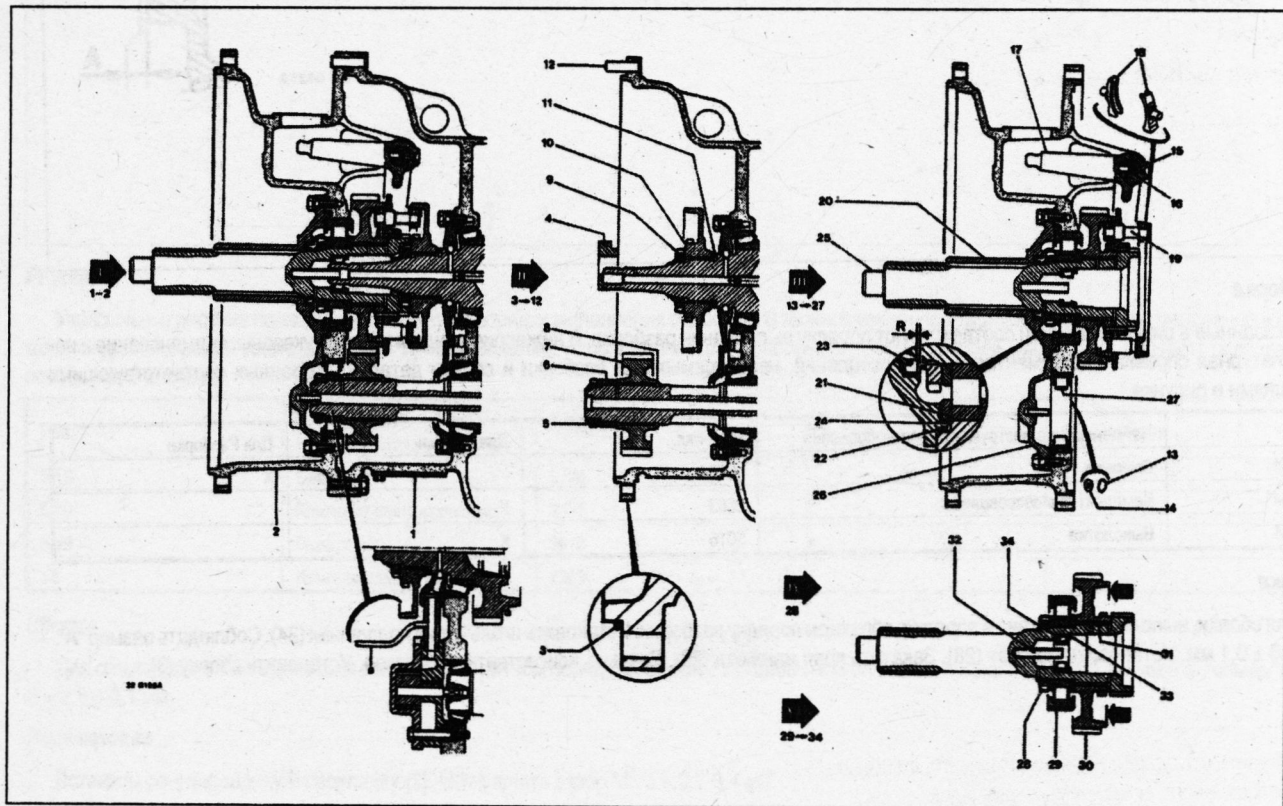
Сборка

Для сборки, выполнить действия в порядке, обратном порядку разборки.

(*) Дистанционное управление коробкой передач.

ПЕРЕДНИЕ РЕЛЕ

Механизм переключения передач, прямой



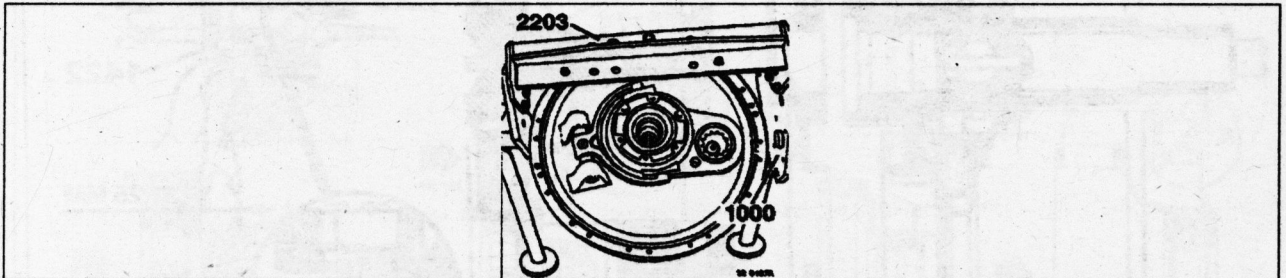
Разборка

Указанные в рисунке позиции соответствуют порядку выполнения разборки. В нижеприведенной таблице указаны: наименование и номенклатурная справка инструментов и приспособлений, необходимых для разборки и сборки деталей, названных соответствующими позициями в рисунке.

Поз.	Наименование инструмента/приспособления	Номенкл.	Для Сборки	Для Разборки
5	Ключ с трещоткой	2164	X	X
7/10	Съемник	0843		X
9	Ключ с трещоткой	2198	X	X
9/28	Умножитель момента затяжки	9774		X
23	Комплект выпрессовщиков	2351	X	
28	Ключ с трещоткой	1545	X	X
34	Съемник	0978		X
34	Комплект выпрессовщиков	2363	X	
34	Выколотка	3016	X	

Установка на универсальную стойку 1000

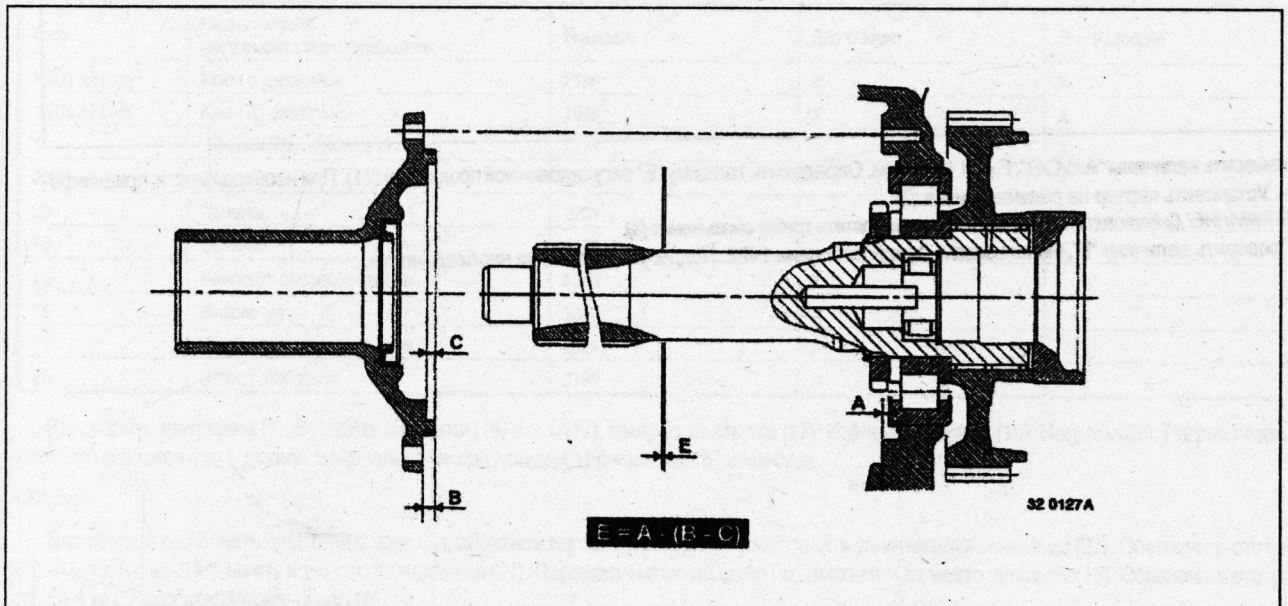
Использовать приспособление 2203.



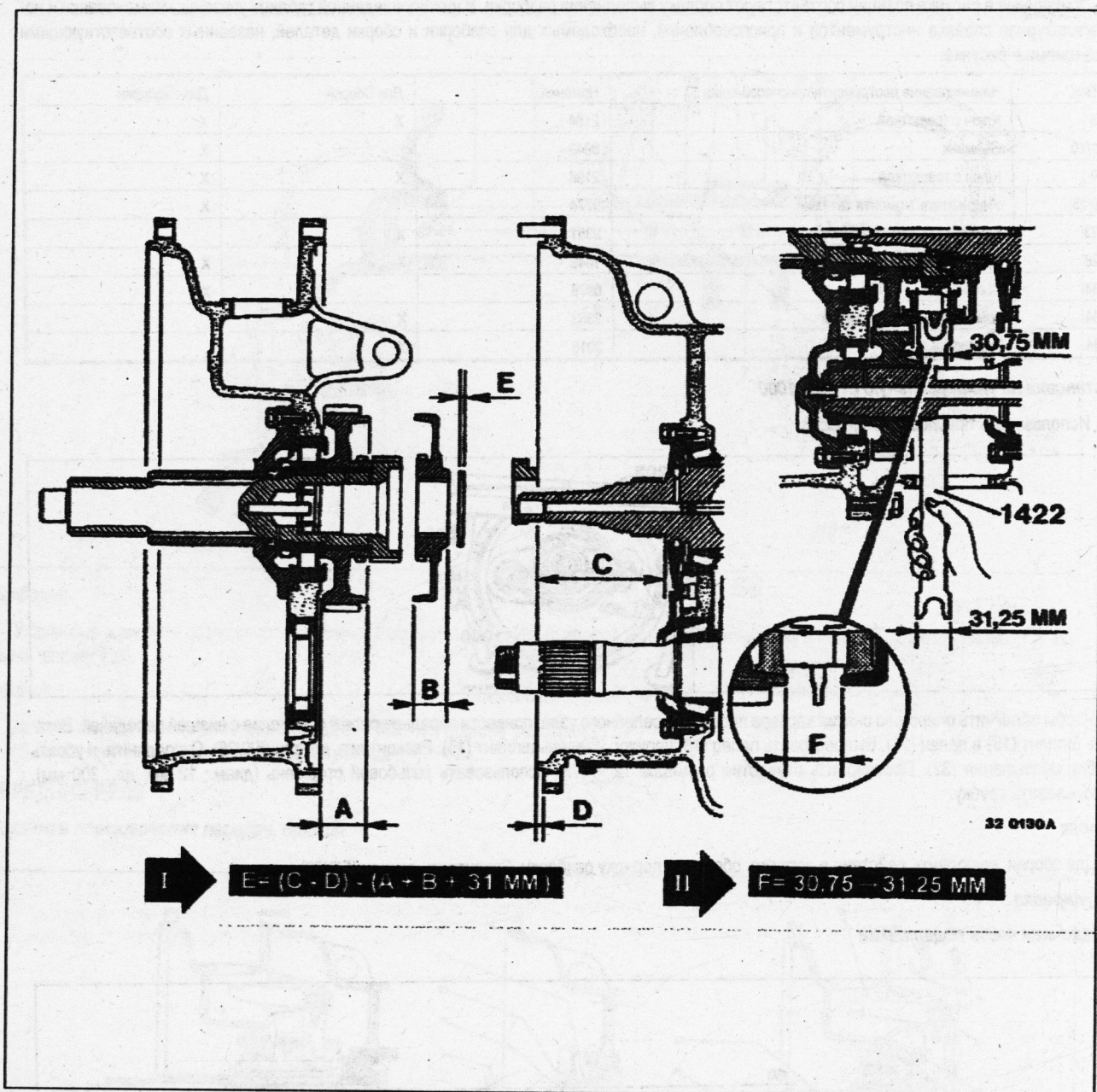
Чтобы облегчить операцию снятия картера переднего релейного узла, привести переднее реле в сцепление с низшей передачей. Вставить шплинт (15) в палец (16). Выпрессовать палец (16) наружу. Извлечь шплинт (15). Расконтрить детали (5/9/28). Отсоединить и убрать трубку смазывания (32). Просверлить отверстие размеров 12 x 175. Использовать резьбовой стержень (диам.: 12 мм; дл.: 300 мм). Использовать трубку.

Сборка

Для сборки, выполнить действия в порядке, обратном порядку разборки. Законтрить детали (5/9/28).

Регулировка**Посадочная часть подшипника**

Обеспечить отступ (R). R = 1 мм. Измерить величины "A/B/C". Определить толщину "E" регулировочных прокладок (21). Сократить как можно больше число вставляемых прокладок.



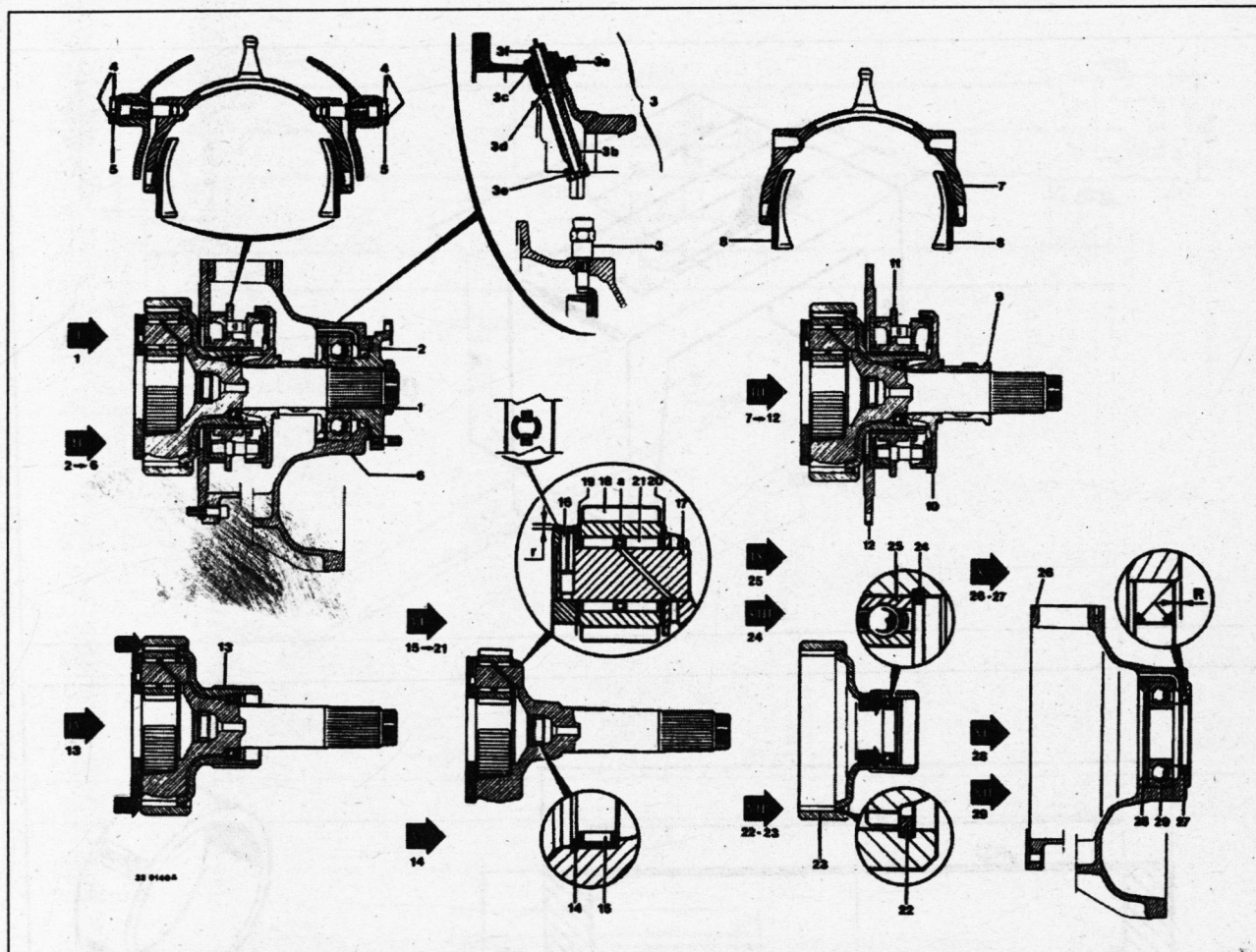
Измерить величины "A/B/C/D". $F = 31 \pm 0,25 \text{ мм}$. Определить толщину "E" регулировочной прокладки (11). При необходимости, шлифовать. Установить картер на релейный узел (2).

ВНИМАНИЕ! Действовать аккуратно, чтобы не испортить трубку смазывания (а).

Проверить величину "F". Использовать приспособление 1422. Подрегулировать при необходимости.

ЗАДНЕЕ РЕЛЕ

Разборка



Указанные в рисунке позиции соответствуют порядку выполнения разборки. В нижеприведенной таблице указаны: наименование и номенклатурная справка инструментов и приспособлений, необходимых для разборки и сборки деталей, названных соответствующими позициями в рисунке.

Поз.	Наименование инструмента/приспособления	Номенкл.	Для Сборки	Для Разборки
1 200 да Н·м	Ключ с трещоткой	2198	X	X
1 200 да Н·м	Ключ с трещоткой	1549	X	X
1	Умножитель момента затяжки	9774		X
2/10	Съемник	0843		X
3b	Съемник	2201		X
15	Съемник	0978		X
15	Комплект выпрессовщиков	2363	X	
15	Выколотка	3016	X	
27	Комплект выпрессовщиков	2351	X	
28	Штифтовой ключ	2199	X	X

Расслабить крепление (1). Вставить шпильки (16) в оси (17). Выпрессовать оси (17). Извлечь шпильки (16). Нагреть (28). Нагрев позволяет легче расконтрить детали, закрепленные при помощи "фрикционного" вещества.

Сборка

Для сборки, выполнить действия в порядке, обратном порядку разборки. Запрессовать уплотнительное кольцо (27). Обеспечить отступ (R). $R = 4 \pm 0,4$ мм. Поставить на место подшипники (21). Проверить наличие шайб (a). Поставить на место шпильки (16). Обеспечить отступ (r), $r = 4$ мм. Расслабить крепление (16).

Картер чугунный

Установить пальцы (5). Законтрить (5). Установить стаканы (4).