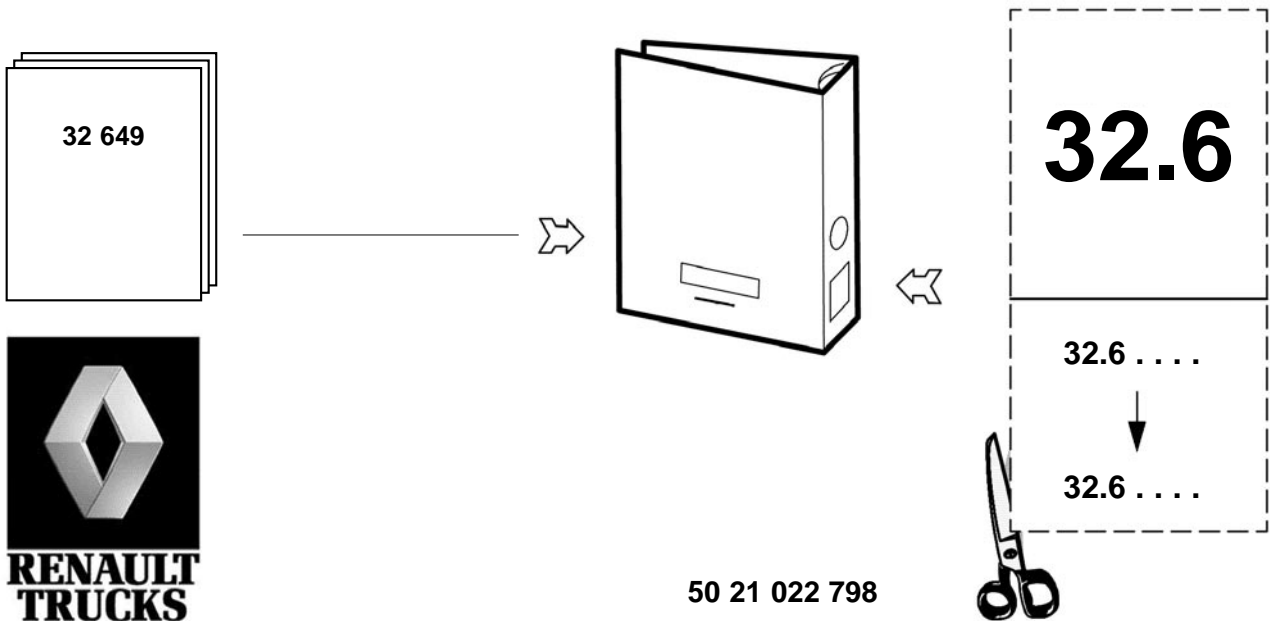


32 649 - RU - 12.2004

Дополнение

Приложить к базовому Руководству по Ремонту (MR) н° 50 21 001 438 от 01.2000 г.



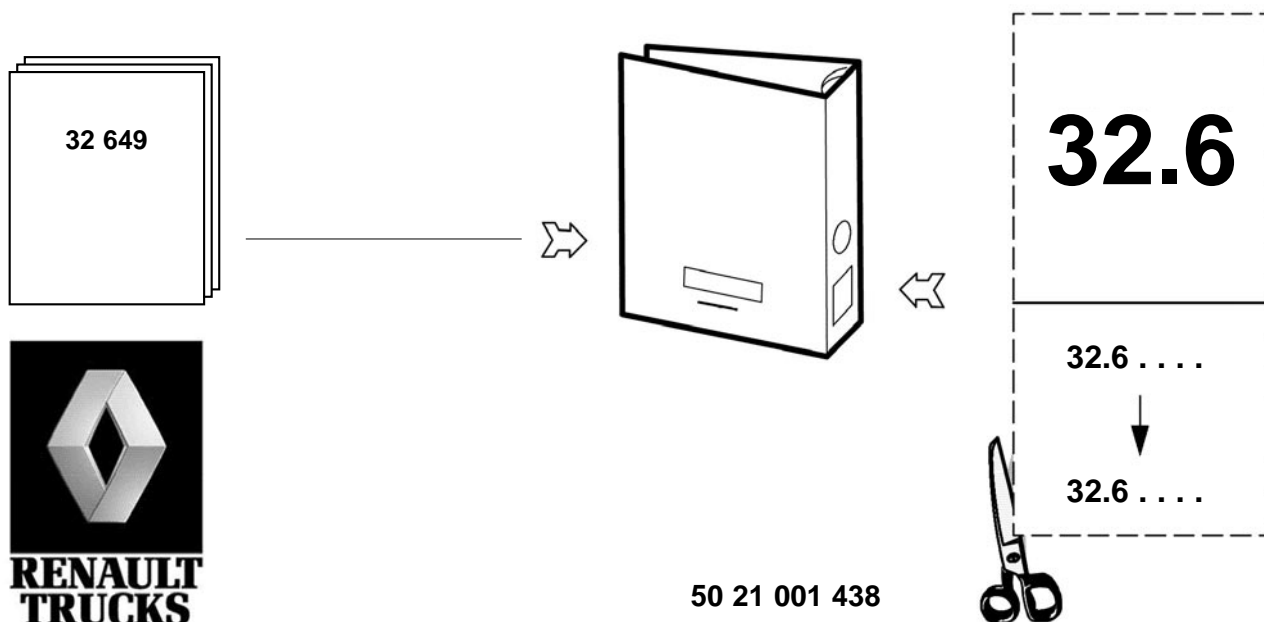
32 649 - RU - 12.2004**КОРОБКА ПЕРЕДАЧ**

КОРОБКА ПЕРЕДАЧ	АВТОМОБИЛЬ
ZF 16 S 2220 TD ZF 16 S 2520 TO ZF 16 S 1920 TD ZF 16 S 2220 TO	MAGNUM DXi 12 440 - 480
ZF 16 S 221	MAGNUM
ZF 16 S 181	MAGNUM - PREMIUM
ZF 16 S 151	PREMIUM - KERAX
ZF 8 S 181	KERAX
ZF 8 S 151	PREMIUM - KERAX

ПРИМЕЧАНИЕ

Указанные выше данные могут со временем изменяться.

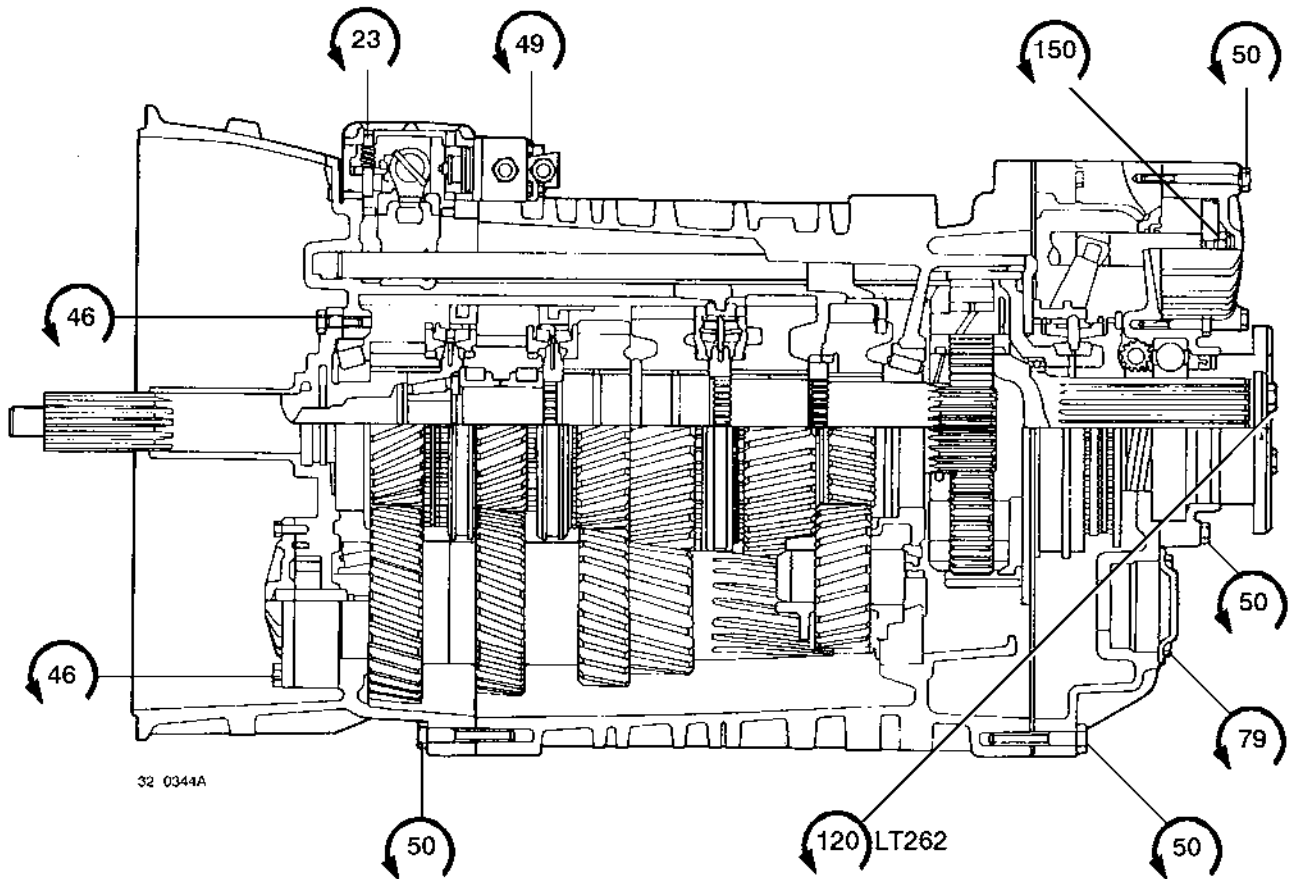
Гарантируется актуальность только тех данных, которые содержатся в каталоге ремонтной документации под рубрикой 10320 (программный пакет "Consult").



ОГЛАВЛЕНИЕ

РАЗДЕЛ	НАИМЕНОВАНИЕ	СТРАНИЦЫ
A	Технические данные	A1 → A10
B	Разборка - Сборка	B1 → B20
	Задние блок-реле	B2 → B7
	Картер	B8 → B10
	Масляный насос	B11
	Валы	B12 → B18
	Синхронизатор	B19 → B20
C	Узел переключения передач	C1 → C18
	Привод тяговый	C1 → C4
	Привод кабельный с системой "SERVOSHIFT"	C5 → C18
D	Контроль - Регулировка	D1 → D8
E	Инструмент	E1 → E4

Осевой зазор входного вала	от 0 до 0,1 мм
Осевой зазор промежуточного вала	от 0 до 0,1 мм
Осевой зазор выходного вала	от 0 до 0,1 мм
Осевой зазор половинок колец выходного вала	от 0 до 0,1 мм
Осевой зазор шарикоподшипника в крышке (релейного блока)	от 0 до 0,1 мм
Осевой зазор шестерни с винтовыми (спиральными) зубьями на главном валу	0,2 мм мин.
Осевой зазор шестерен с винтовыми (спиральными) зубьями на выходном валу	0,2 мм мин.
Осевой зазор шестерни с винтовыми (спиральными) зубьями на 4-й передаче	0,05 мм мин.
Осевой зазор стопорных колец промежуточного вала и выходного вала	от 0 до 0,05 мм
Осевой зазор шестерни передачи заднего хода (ЗХ)	от 0,4 до 1,15 мм
Осевой зазор промежуточных шестерен (сателлитов) в сателлитодержателе	от 0,4 до 1,3 мм
Осевой зазор валиков-ползунов в передвижной муфте	от 0,6 до 1,2 мм
Предельный износ составных частей синхронизации 1-й/2-й передач	1,5 мм
Предельный износ составных частей синхронизации 3-й/4-й передач	0,8 мм
Предельный износ механизма удвоителя диапазона частот вращения	0,8 мм
Предельный износ релейного блока	1,2 мм
Величина вставления губки уплотнительной фигурной прокладки в крышку выходного фланца	от 12,5 до 13,5 мм
Регулировочный размер вилки переключающего механизма удвоителя диапазона частот вращения	107,9 мм
Регулировочный размер вилки переключающего механизма удвоителя диапазона частот вращения (8 S 151, 16 S 151)	94 мм
Регулировка выходного вала (толщина кольца)	от + 0,07мм до - 0,08 мм
Регулировка выходного вала (толщина осевой упорной шайбы)	от 4,2 до 4,6 мм
Температура скрепления шестерен с винтовыми (спиральными) зубьями на второстепенном валу	от 160 до 180°C
Температура венца	60°C
Температура выходного фланца	70°C
Температура ступицы синхронизатора, корпуса сцепления, гильзы и диска датчика	120°C
Температура роликового подшипника входного вала	100°C
Температура шестерни с винтовыми (спиральными) зубьями на 4-й передаче	120°C



Моменты затяжки (в Нм.)

Сапун	10
Винты "Банджо" (с продувным отверстием сбоку) для воздушных трубопроводов	40
Блокирующий упор	50
Датчик импульсов	50
Болты картера	25
Болты шарнирного сочления вилки - релейного блока	250
Болты отсечного клапана	23
Болты крышки на картере М 18	35
Болты крышки на картере М 22	50
Болты крышки на картере М 24	60
Болты крышки на картере М 26 (8 S 151, 16 S 181, 16 S 1920 TD, 16 S 2220 TO)	70
Болты крышки на картере М 48 (8 S 151, 16 S 151)	150
Винтовые фиксаторы приводной вилки релейного блока	250
Зажимные винты (болты) боковой крышки картера КП	23
Закрепляющие винты (болты) блокирующего узла передачи заднего хода	86
Сливные пробки опорожнения масла	80
Магнитные сливные пробки опорожнения масла	140
Выключатель нажимной	50
Винты (или болты) масляного насоса	6
Выключатель на картере приводного узла	50
Зажимные винты (болты) приводного клапана	9,5

Входной вал

Разборка

Позиции, указанные в рис. стр. В12, соответствуют **порядку проведения разборки.**

В нижеследующей таблице приведены : наименование и обозначение приспособления или инструмента, необходимого для операций сборки/разборки указанных цифровыми позициями деталей.

Позиция	Наименование инструмента/средства	Шифр ссылочный	Для сборки	Для разборки
8	Отставатель	0827		X
13	Комплект выпрессовщиков	2363	X	
13	Выколотка	3016	X	

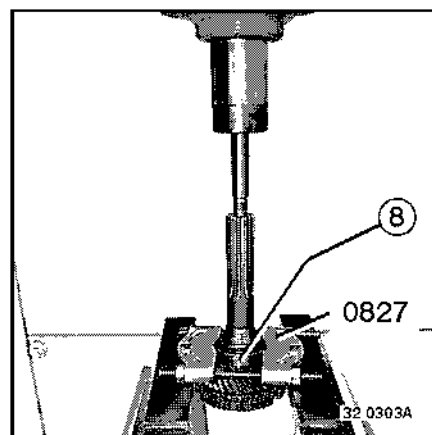
Разбить сепаратор (8) используя для этого долото.

Извлечь ролики.

Демонтировать подшипниковое кольцо (8).

Использовать приспособление (0827).

Нагреть, если требуется.



Сборка

Для сборки действовать в порядке, обратном порядку выполнения разборки.

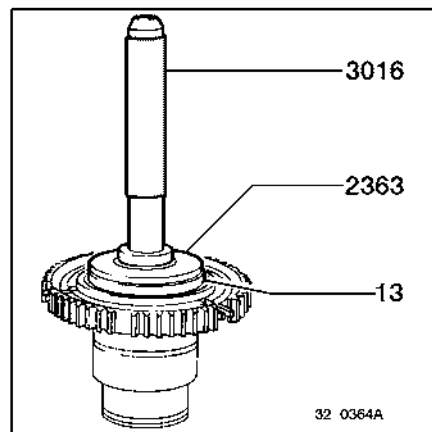
Поставить уплотнение (13) на место.

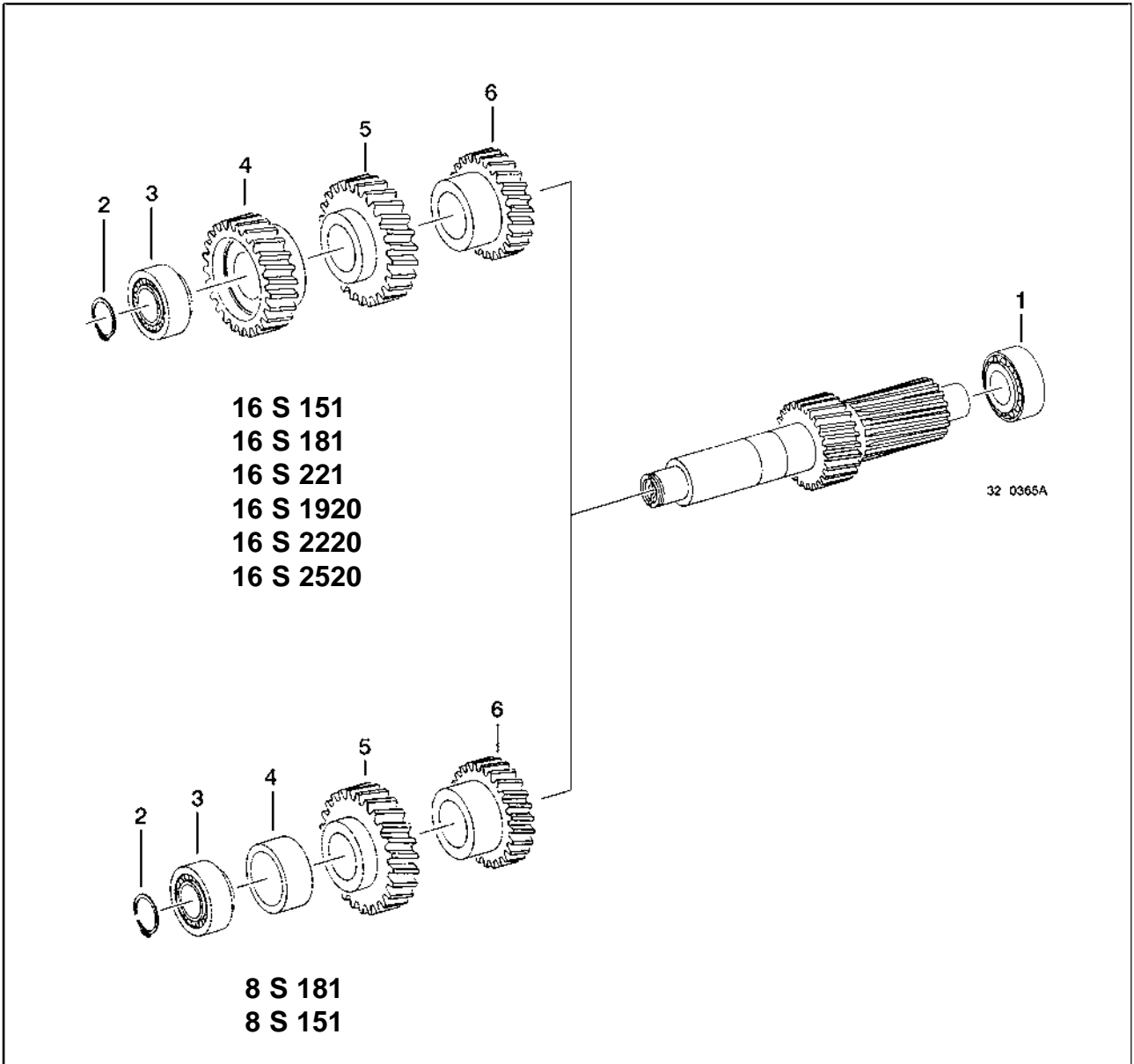
Использовать приспособление (2363 + 3016) Ø 100.

Нагреть подшипник (8) до 100°C.

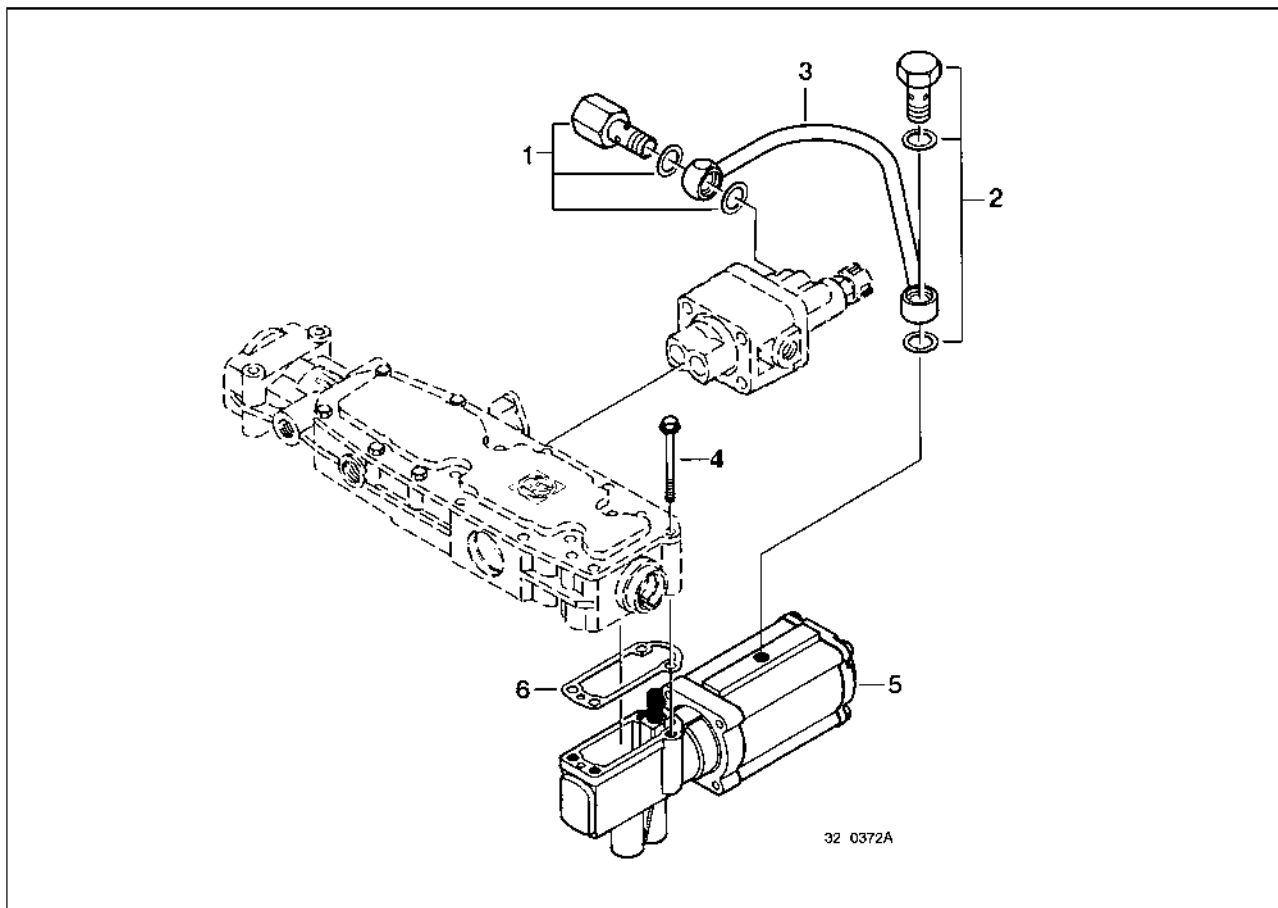
Установить подшипник (8).

Использовать трубку.





16 S 221
16 S 2220 TD } + КАБЕЛЬНЫЙ ПРИПОДНОЙ МЕХАНИЗМ + SERVOSHIFT
16 S 2520 TO }



Демонтаж

Позиции, указанные в рис. стр. C6/C7, соответствуют порядку проведения разборки.

Поскольку пневматический этот сервомеханизм составляет собой неразбираемый узел, пытаться рассоединять составные его компоненты запрещено.

Установка

Для установки действовать в порядке, обратном порядку выполнения демонтажа.

Заменить уплотнение (6).

Затянуть винты (4) до момента затяжки : 23 Нм.

Затянуть соединительные части (2/1) до момента затяжки : 20 Нм.