

42 044 – RU – 03 . 1999

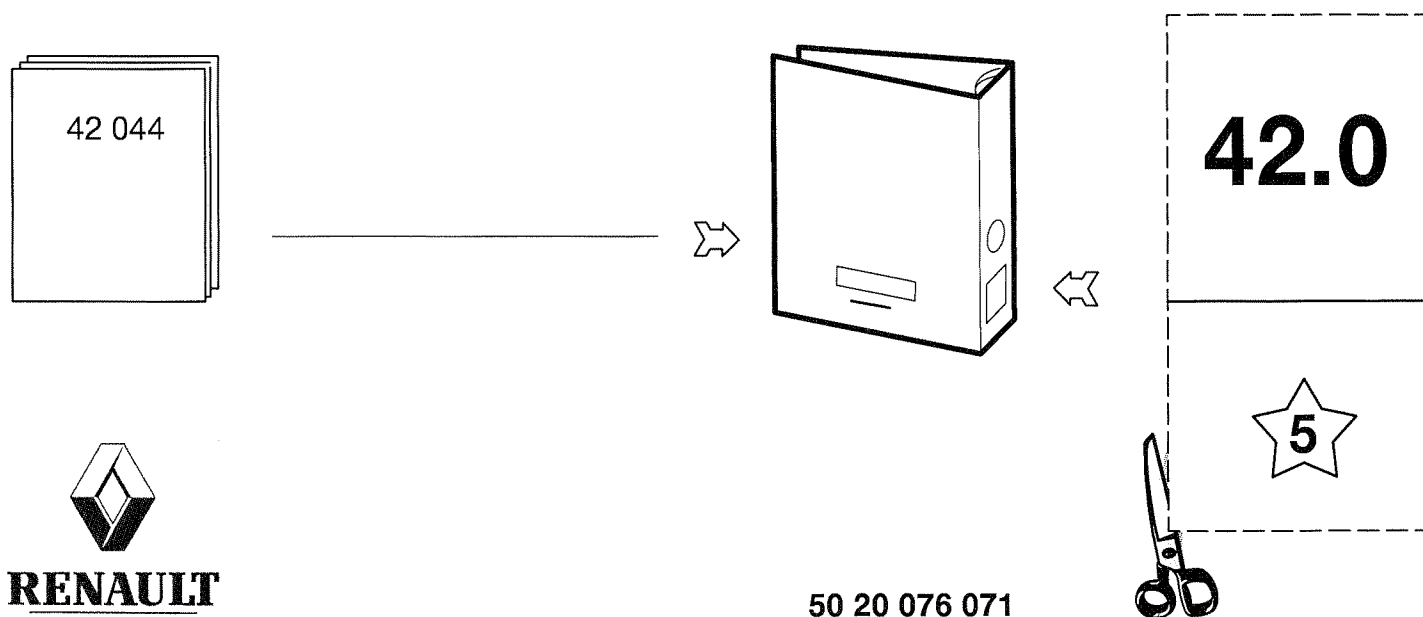
ОСЬ E 22 АВ

ОСЬ	АВТОМОБИЛИ
E 22 АВ	MASCOTT

ПРИМЕЧАНИЕ

Информация, содержащаяся в документе, может со временем подвергнуться изменениям.

При необходимости проверять только по каталогу ремонтной документации под рубрикой "Consult" согласно стандарту 10320.



ОСЬ E 22 АВ**СОДЕРЖАНИЕ**

РАЗДЕЛ	НАИМЕНОВАНИЕ	Стр.
	Условные обозначения	2
A	Технические данные	A1 → A3
B	Ступицы	B1
C	Цапфа	C1
D	Регулировки	D1 → D3
E	Инструмент	E1 / E2

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ



(Затянуть на рекомендуемый момент (в Нм) (правая резьба)



Отвернуть на указанный угол



Усилие вращения



Нагреть или охладить. Температура в градусах Цельсия (пример: + 80 ° C)



Время на ремонт – Время на разогрев



Нанести (см. таблицу расходных материалов)



Зависит от модификации или варианта исполнения



Приставить



Обеспечить или снять размер (в мм)



Направление перемещения



Предельный износ



Направление разборки (по стрелке)



Направление сборки (по стрелке)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Тип оси E 22 AB

Условные обозначения

Пример:

E	Ось
2	Нагрузка на ось в тоннах
2	Смещение корпуса оси и расстояние между осями рессор
A	Соединительный рычаг
B	Сошка рулевого механизма

Контроль углов см. в разделе **D**.

По разделу "Торможение" см. в CMR 50 627.

Смазочные и другие материалы

Смазка

Обозначения Huiles Renault Diesel

Стандарты



..... Superol EP2 Смазка NLGI 2 литиевое мыло с кальциевой добавкой EP неэтилированная

Крепежные и герметизирующие материалы	
Промышленное обозначение	Автомобильное обозначение
Mastic sicaflex 221	Mastic sicaflex 221

Подготовка к сборке :

Тщательно очистить и проконтролировать все детали. Промыть подшипники в чистом растворителе. Сушить естественным образом на воздухе. Перед самой сборкой слегка смазать их жидким маслом. Не распаковывать новый подшипник, пока не будет все подготовлено для его установки на место. Не счищать консервационную смазку с новых подшипников.

Не использовать повторно тормозные шайбы и уплотнения, снятые при демонтаже.

Не пользоваться для запрессовки деталей латунными или медными молотками или массами.

Пользуйтесь всегда специально приспособленным толкателем, чтобы исключить попадание металлических частиц в картеры и подшипники качения.

Все запрессовываемые детали необходимо предварительно смазывать маслом.

Уплотнительные кольца должны быть смазаны консистентной смазкой с внутренней стороны.

Разогреть горелкой, в печи или др. подобными средствами детали, которые должны устанавливаться горячими. Применять для этой цели пламя не рекомендуется.

ПРИМЕЧАНИЕ

При использовании умножителя крутящего момента отрегулировать на нужный момент затяжки систему динамометрический ключ-мультипликатор.

Моменты затяжки

Мы различаем следующие типы затяжек:

- Затяжка на определенный момент (в **Нм**)
- Затяжка на определенный угол (в **градусах**)
- Затяжка на момент и на угол (в **Нм и градусах**)

Моменты, задаваемые в **Нм.**, являются номинальными моментами затяжки (средние значения, рассчитываемые на основе минимального и максимального моментов).

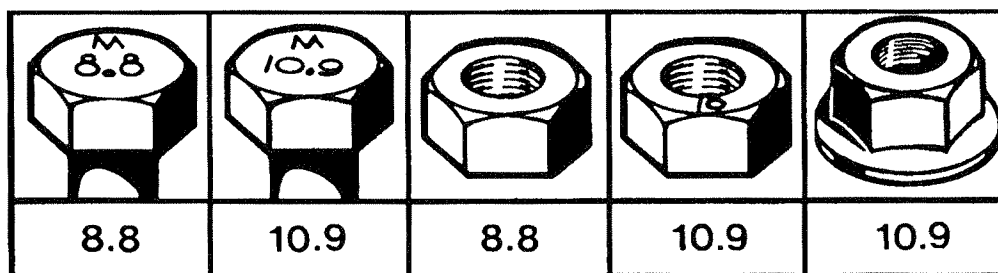
Класс точности затяжки определяет, на основе номинального приложенного момента, допуск в процентах от этого момента.

Классы точности затяжек:

- **Класс I** : специальные резьбовые детали (допуски зависят от типа сборки)
- **Класс II** : точные затяжки (допуск $\pm 10\%$ от номинального момента затяжки)
- **Класс III** : обычные стандартные затяжки (допуск $\pm 20\%$ от номинального момента)

Для стандартной резьбы; указанной ниже в таблице, применяется класс затяжки **III**.

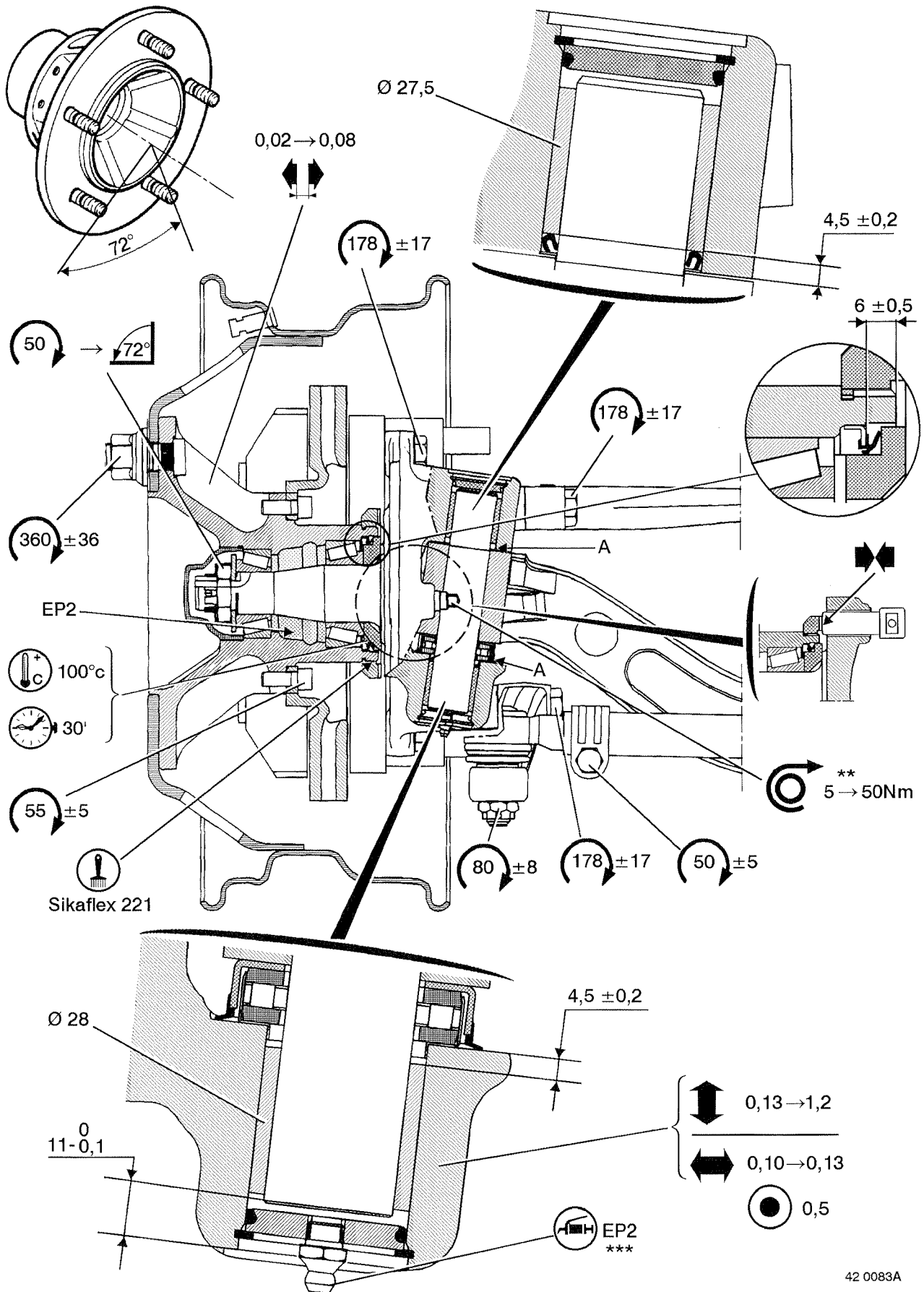
По прочим моментам затяжки см. стр. **A3**.



21 0122

Значения для резьбовых деталей с метрической резьбой по стандарту 01.50.4002

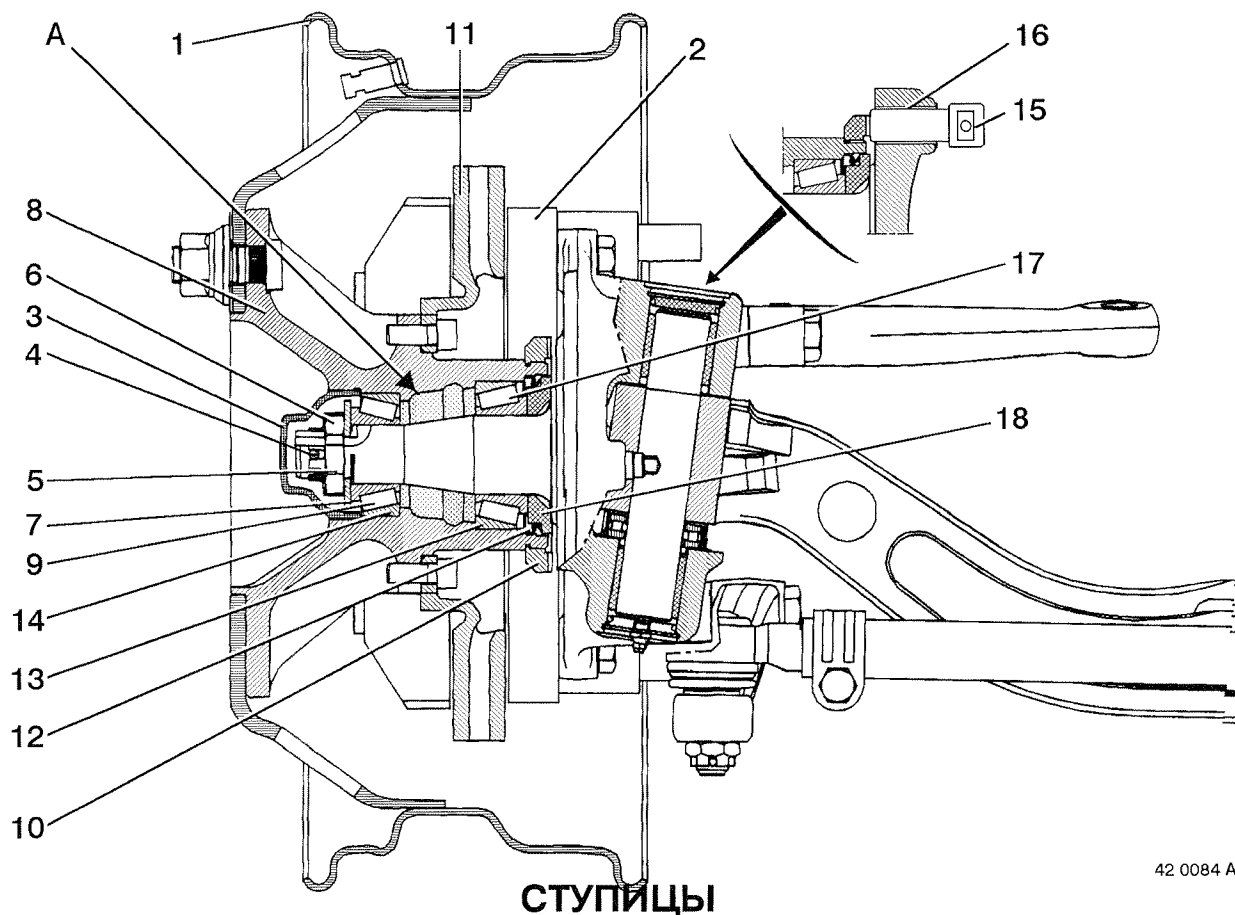
Диаметр и шаг резьбы болтов и гаек	Класс качества 8,8	Класс качества 10,9
	Класс затяжки III ($\pm 20\%$)	Класс затяжки III ($\pm 20\%$)
6 x 1,00	7,4	10,8
7 x 1,00	12,1	17,8
8 x 1,00	19,2	28,2
8 x 1,25	17,9	26,3
10 x 1,00	39,4	58
10 x 1,25	37,4	55
10 x 1,50	35,4	52
12 x 1,25	67	98
12 x 1,50	64	94
12 x 1,75	61	90
14 x 1,50	105	155
14 x 2,00	98	143
16 x 1,50	161	237
16 x 2,00	151	222
18 x 1,50	235	346
18 x 2,50	210	308
20 x 1,50	328	481
20 x 2,50	296	435
22 x 1,50	444	652
22 x 2,50	406	596



42 0083A

** См. стр. D2.

*** Для смазывания шкворней поворотных цапф ось уложить на пол, смазка должна просачиваться через точки А.



42 0084 A

Разборка

Цифры позиций, указанных на рис. стр. **B1**, соответствуют **порядку разборки**.

Ниже в таблице приведены наименования и шифры инструмента и приспособлений, необходимых для сборки/разборки указанных деталей.

Позиция	Наименование	Шифр	для сборки	для разборки
18	Съемник	0819		X
18	Съемник	0837		X
11	Запрессовщик	2443	X	
11	Рукоятка	3016	X	

Сборка

Действовать в порядке, обратном порядку выполнения разборки.

Каждую ступицу следует обязательно собирать с подшипниками одной и той же марки.

Заполнить смазкой.

Установить ступицу (8).

Установить подшипник (9).

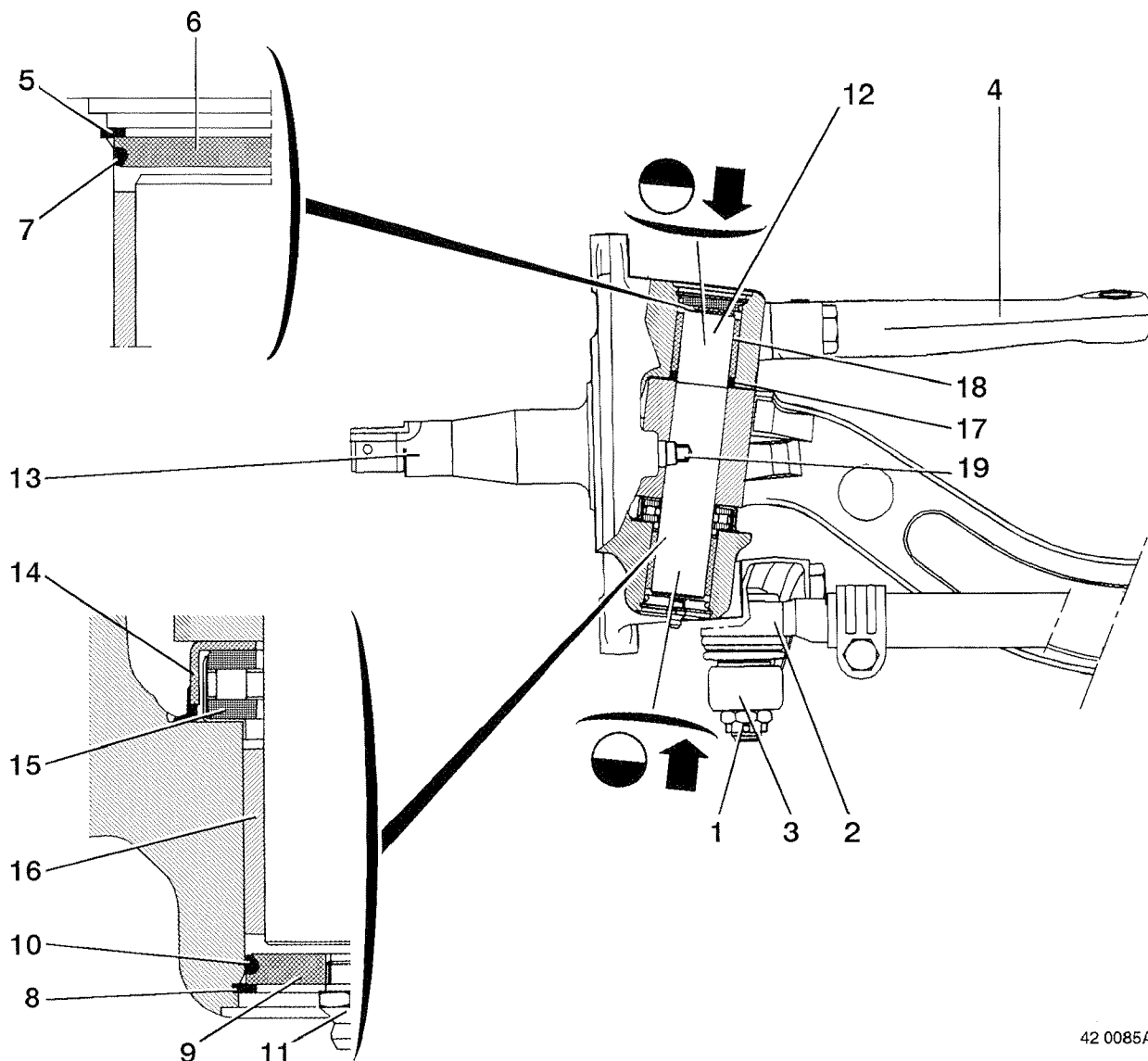
Затянуть гайку (6) моментом **50 Нм**, поворачивая при этом ступицу несколько раз в прямом и обратном направлении. Отвернуть гайку примерно на **72 °**.

Вновь затянуть (6) так, чтобы обеспечить торможение. Не ослаблять больше натяга.

Законтрить (6)

Антиблокировочная система*

Отрегулировать положение датчика (15) так, чтобы он прикасался к зубчатому колесу (14).



42 0085A

ЦАПФА

Снятие

На автомобиле или на стенде.

Снять ступицу.

(См. главу: **В**).

Разборка

Цифры позиций, указанных на рис. стр. **C1**, соответствуют **порядку разборки**.

Ниже в таблице приведены наименования и шифры инструмента и приспособлений, необходимых для сборки/разборки указанных деталей.

Позиция	Наименование	Шифр	для сборки	для разборки
2	Съемник	0867		X

Снять палец (12).

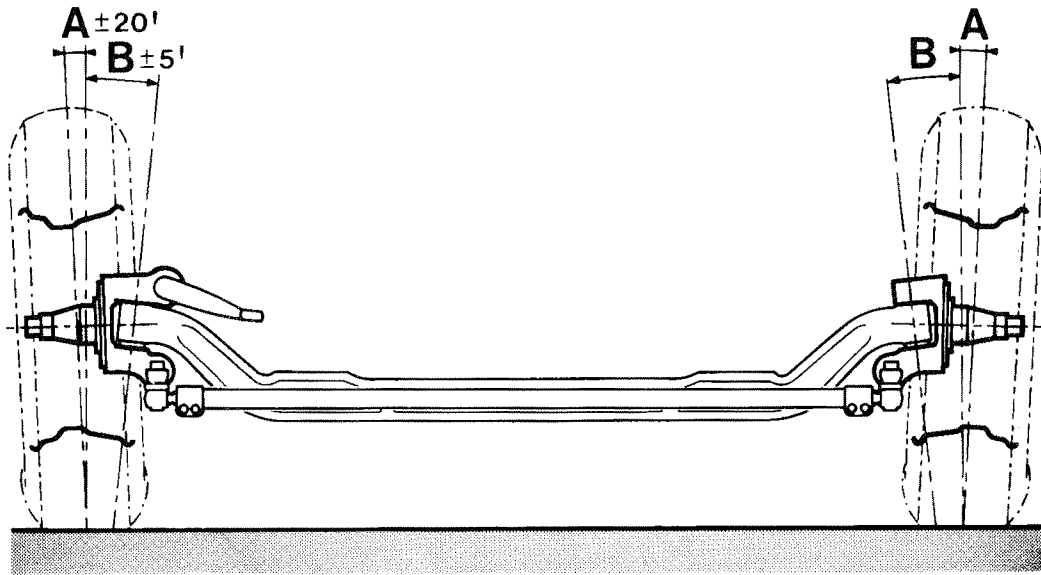
Использовать приспособление **9423**.

Сборка

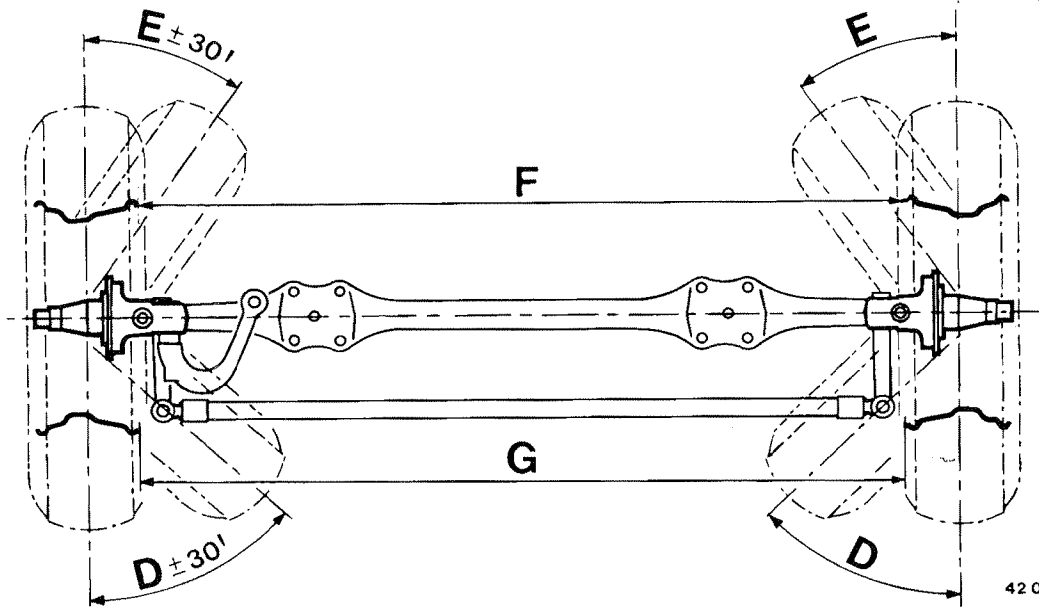
Действовать в порядке, обратном порядку выполнения разборки.

Нанести смазку

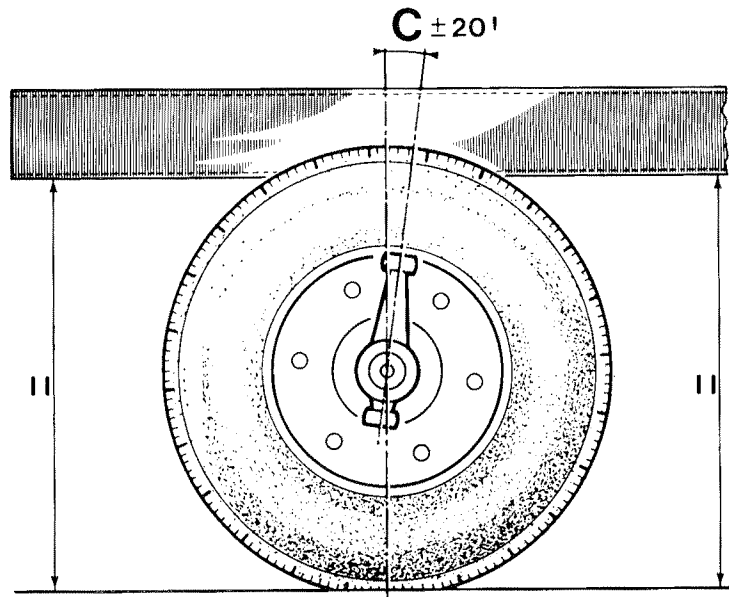
КОНТРОЛЬ



42 0001A



42 0002A



42 0003A

Контроль углов

Угол развала колес : **A**.

Угол поворота оси шкворня : **B**.

Угол продольного наклона оси шкворня : **C**.

Угол поворота колес : **D / E**.

Параллельность колес : **F < G**.

(**C / D / E / F / G**) — регулируемые величины.

A	B	C	D	E	F < G
1°	6° 45'	6° 12'	52°	40°	F = G – 3 mm

Предварительный контроль

Перед тем, как приступить к любой работе с осью, необходимо проверить следующее:

- состояние колесных шин и давление воздуха в них
- состояние и высоту подвески
- эффективность работы амортизаторов
- зазоры в подшипниках ступиц, шкворней и шарниров передней трансмиссии.

Выровните передние колеса и проверьте их параллельность.

Убедитесь в том, что рулевой механизм находится в среднем положении.

ВНИМАНИЕ!

Править деформированную ось запрещается.

Регулировки

Регулировка параллельности колес

Произведите регулировку, завинчивая или отвинчивая соединительную тягу рулевой трапеции.

Регулировка механических ограничителей поворота

Проверьте моменты вращения ограничителей поворота.

При отрегулированной параллельности закрутите ограничители поворота до упора.

Повернуть рулевое колесо вправо до требуемого угла.

Отвинтите соответствующий ограничитель до контакта.

Повернуть рулевое колесо влево и проверьте второй ограничитель таким же образом.

Проверьте, что шины колес не соприкасаются с механическими деталями шасси.

ИНСТРУМЕНТ

РЕНО В.И. (RENAULT V. I.) подразделяет инструмент и приспособления на 3 категории:

- **Универсальный инструмент** : покупные стандартные инструменты и приспособления
- **Специальный инструмент** : специально разработанные фирмой РЕНО В.И. инструмент и приспособления
- **Инструмент, изготавливаемый на месте** : ссылочные шифры различаются в зависимости от степени сложности
 - . **Четырехзначный шифр** (приводится также рисунок) : простой инструмент, для изготовления которого не требуется особой квалификации.
 - . **Шифр, начинающийся с 50 00 26** (может быть приобретен в системе стандартных запасных частей фирмы Рено В.И.) : для изготовления такого инструмента требуется определенная квалификация.

В соответствии с назначением различаются **три категории инструмента**:

- **Категория 1** : инструмент для техобслуживания и мелкого ремонта
- **Категория 2** : инструмент для серьезного ремонта
- **Категория 3** : полезный инструмент

ПРИМЕЧАНИЕ

Некоторые из приспособлений, упомянутых в данном руководстве, отсутствуют в этом списке из-за принятой новой классификации инструмента.

Универсальный инструмент				
Шифр. Renault V.I.	Наименование	Категория	Колво	Стр
50 00 26 0819	Съемник	2	1	B1
50 00 26 0837	Центратор	2	1	B1
0867	Съемник шарового шарнира "Willmonda RPR"	2	1	D1

Специальный инструмент				
Шифр. Renault V.I.	Наименование	Категория	Колво	Стр
50 00 26 3016	Рукоятка	1	1	B1

Инструмент, изготавливаемый на месте				
Шифр. Renault V.I.	Наименование	Категория	Колво	Стр
2443	Выколотка	1	1	B1

