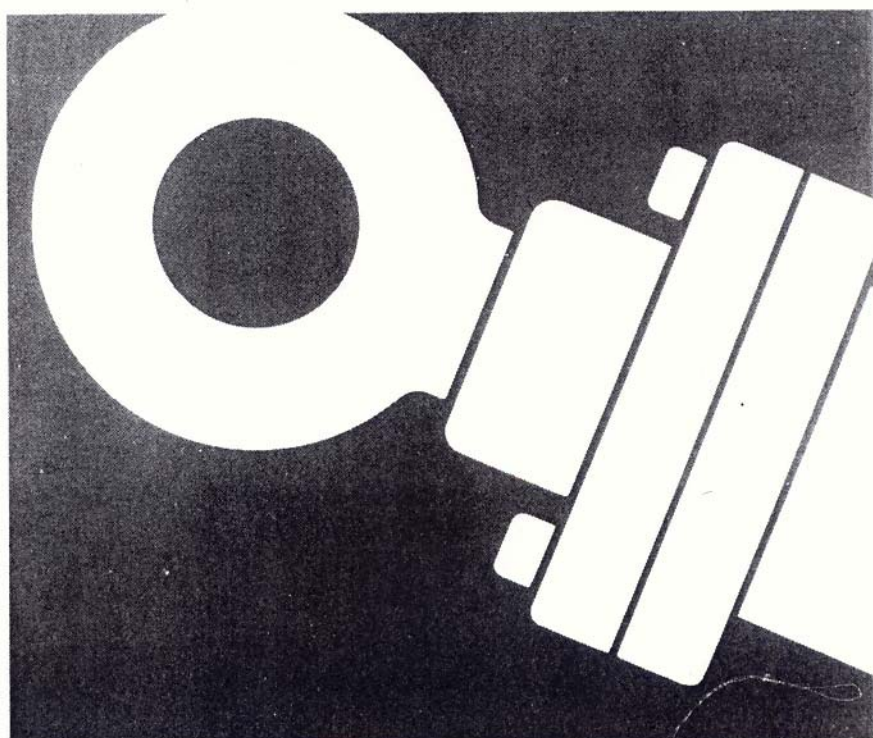


63

ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ

РАЗБОРКА И СБОРКА



РАЗБОРКА И СБОРКА

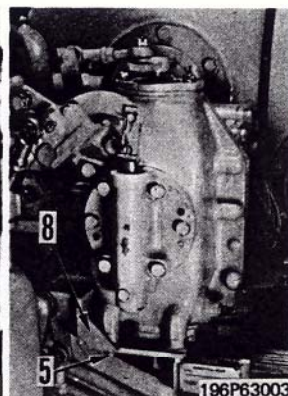
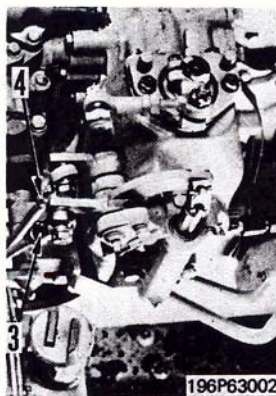
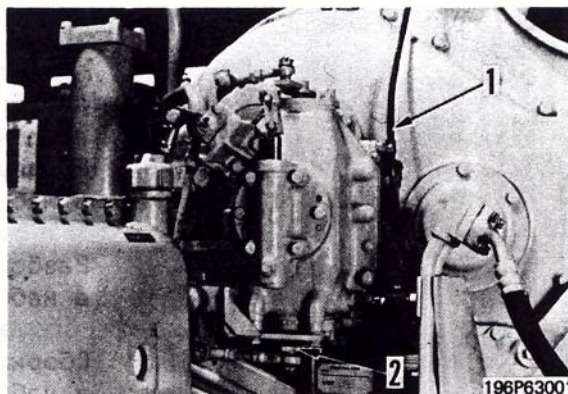
Демонтаж контрольного клапана лебедки в наборе	63- 4
Монтаж контрольного клапана лебедки в наборе	63- 4
Разборка контрольного клапана лебедки в наборе	63- 6
Сборка контрольного клапана лебедки в наборе	63- 8
Демонтаж клапана переключения высокой и низкой скоростей в наборе	63-11
Монтаж клапана переключения высокой и низкой скоростей в наборе	63-11
Разборка клапана переключения высокой и низкой скоростей в наборе	63-12
Сборка клапана переключения высокой и низкой скоростей в наборе	63-14
Демонтаж насоса тяговой лебедки в наборе	63-17
Монтаж насоса тяговой лебедки в наборе	63-17
Демонтаж насоса противовеса в наборе	63-18
Монтаж насоса противовеса в наборе	63-19
Демонтаж цилиндра противовеса в наборе	63-20
Монтаж цилиндра противовеса в наборе	63-20
Разборка цилиндра противовеса в наборе	63-22
Сборка цилиндра противовеса в наборе	63-24
Демонтаж контрольного клапана противовеса в наборе	63-26
Монтаж контрольного клапана противовеса в наборе	63-27
Разборка контрольного клапана противовеса в наборе	63-28
Сборка контрольного клапана противовеса в наборе	63-30

СНЯТИЕ КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ ЛЕБЕДКОЙ

1. Разъединяют зажим (1) электропроводки.
2. Удаляют рычаг (2).
 - * При удалении рычага наносить отметки на соединении рычага с валом.
3. Разделяют тяги управления (3) и (4).
4. Подвешивая узел управления лебедкой временно, удаляют установочный болт (5).
5. Сдвигают клапан управления (6) в сборе к наружной стороне и удаляют его, разъединяя соединение его с рукавом (7).

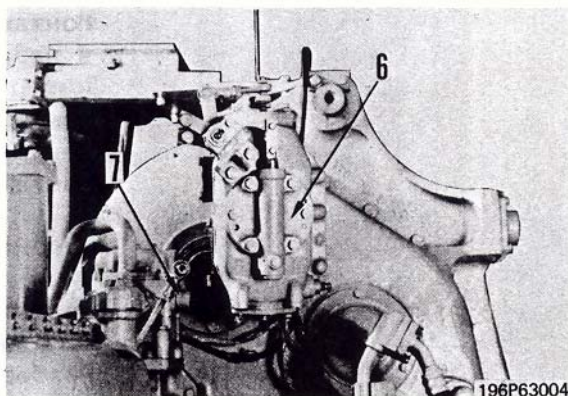


Узел управления лебедкой: 65 кг



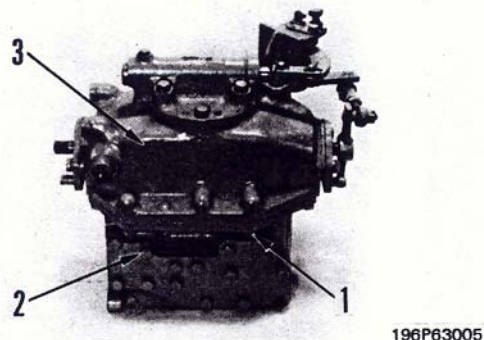
УСТАНОВКА КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ ЛЕБЕДКОЙ В СБОРЕ

1. Подвешивая клапан управления лебедкой (6) в сборе, соединяют его с рукавом (7) и определяют место установки по отношению к кронштейну (8).
2. Затягивают установочный болт (5).
3. Прикрепляя распорки к обоим торцам тяги, соединяют тяги (4) и (3).
4. Соединяют рычаг (2).
 - * Рычаг будет установлен, приводя отметку его к совпадению с отметкой вала.
5. Устанавливают зажим электропроводки (1).



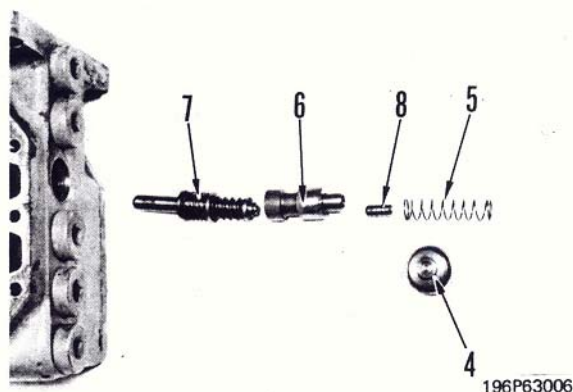
РАЗБОРКА КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ ЛЕБЕДКОЙ

- Удаляя установочный болт (1), разделяют клапанный узел на клапан (2) и кулачковый вал (3).



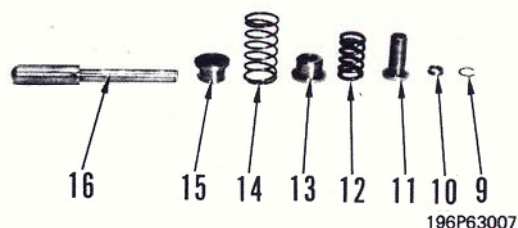
Разборка клапана

- 1) Удаляя пробку (4), снимают пружину (5).
- 2) Вынимают клапан (6) и вал (7) из корпуса.
- 3) Извлекают поршень (8) из клапана (6).



4) Разбирают вал по следующему:

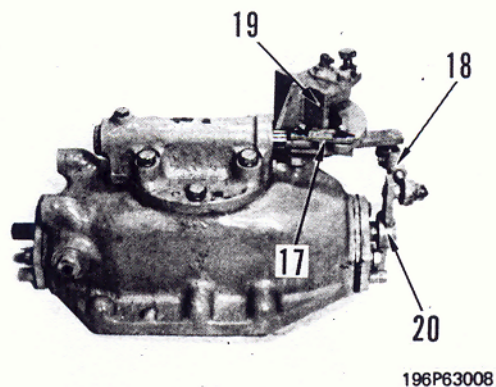
Удаляя пружинящее кольцо (9), снимают хомут (10), направляющую (11), пружину (12), фиксатор (13), пружину (14) и фиксатор (15) с вала (16) по этому порядку.



Разборка кулачкового вала

- 1) Отделяют скобу (17) и стержень (18) и удаляют рычаг (19) в сборе.
- 2) Удаляют рычаг (20).

* При удалении рычага наносить отметку на часть соединения рычага с кулачками.



3) Удаляют левую и правую плиту (21).

* При удалении плит наносить отметки на них, показывающие положения плит.

4) Извлекают левый и правый кулачковый вал (22) из корпуса (23).

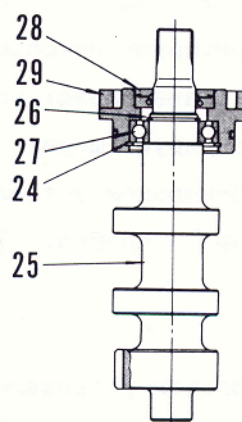
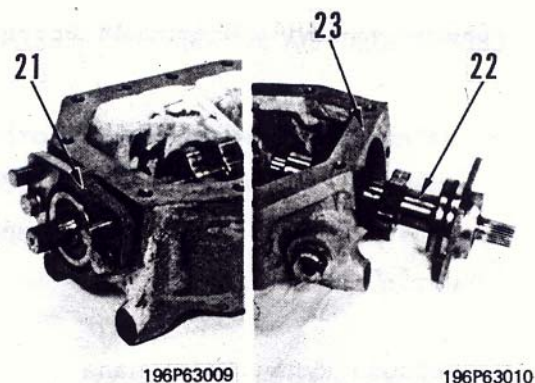
* При удалении валов наносить отметки на них, показывающие положения валов.

5) Разбирают кулачковый вал по следующему:

а) Удаляя пружинящее кольцо (24), извлекают кулачковый вал (25).

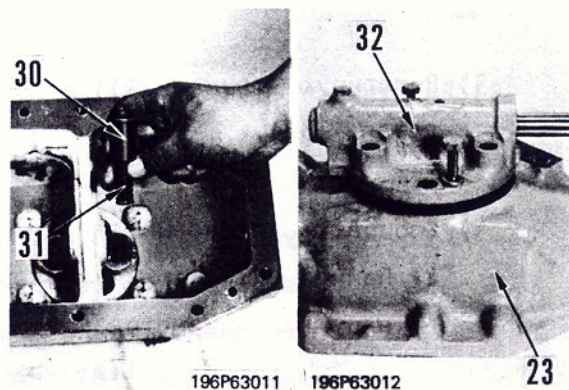
б) Удаляя пружинящее кольцо (26), вынимают подшипник (27).

в) Снимают маслоуплотнитель (28) с сепаратора (29).



6) Удаляют прорезную деталь (30) и пружину (31).

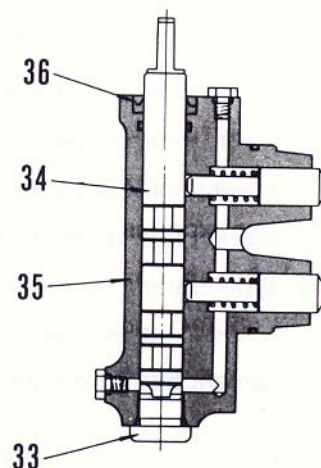
7) Вывинчивая установочный болт, удаляют основание (32) в сборе из корпуса (23) с применением извлекающего болта (10 мм, ш=1,5).



8) Разбирают основание по следующему:

а) Удаляя пробку (33), извлекают шпулю (34).

б) Снимают уплотнитель (36) с основания (35).



СБОРКА КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ ЛЕБЕДКОЙ

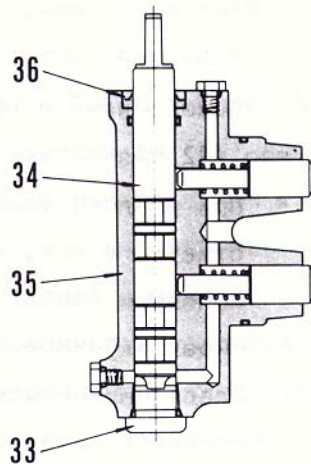
- * На поверхности скольжения отдельных деталей наносить машинное масло и собирать их после подтверждения отсутствия повреждения, пыли и т.п. на них.

Сборка кулачкового вала

1) Собирают основание по следующему:

- а) Вмонтируют 0-кольцо в основание (35) и устанавливают уплотнитель (36).
- б) Вмонтируют шпулю (34).
- в) С 0-кольцом устанавливают пробку (33).

 Пробка: 7 ± 1 кг.м



2) С 0-кольцом устанавливают основание (32) в сборе в корпус (23).

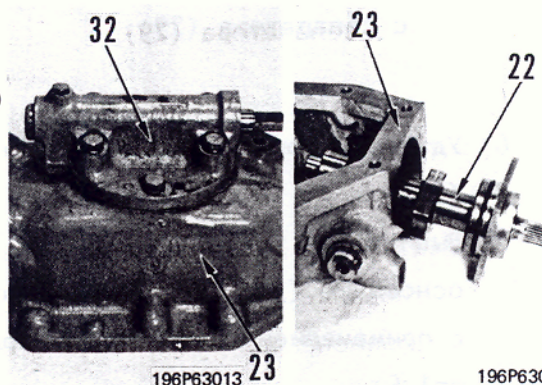
3) Вмонтируют пружину (31) и прорезную деталь (30).

4) Собирают кулачковый вал по следующему:

- а) Применяя толкающий инструмент (величиной наружного диаметра 42 мм), вставляют маслоуплотнитель (28) в обойму (29).

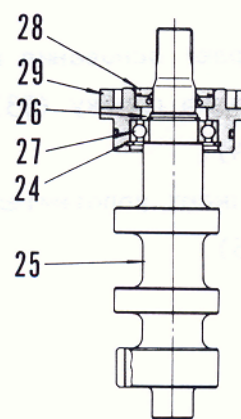
* В губную часть уплотнителя вдавливают смазку (GLTZ-LI) на 40—60%.

- б) Применяя толкающий инструмент (величиной внутреннего диаметра 25 мм), вдавливают подшипник (27) на кулачковый вал (25) и прикрепляют пружинящее кольцо (26).
- в) Вдавливают сепаратор в часть наружной обоймы подшипника и устанавливают пружинящее кольцо (24).



196P63013 23

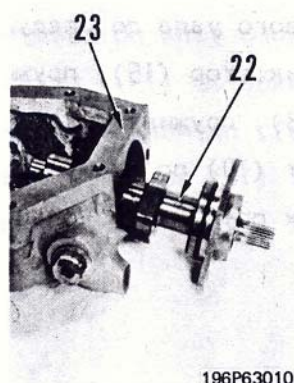
196P63010



- 5) Прикрепляя 0-кольцо, вмонтируют левый и правый кулачковые валы (22) в сбор в корпус (23).

* При установке кулачковых валов не ошибиться в положениях их.

- 6) Устанавливают левую и правую плиты (21).

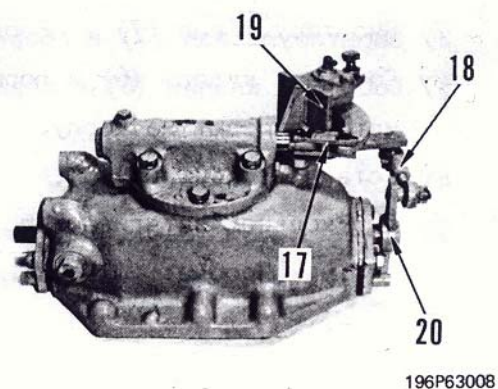


- 7) Устанавливают рычаг (20), приводя отметки, нанесенные при разборке, к совпадению друга с другом.

- 8) Устанавливают рычаг (19) в сборе и соединяют стержень (18) и скобу (17).

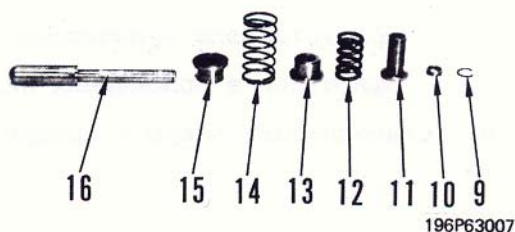
* Изогнуть шплинт надежно.

- 9) После сборки вала проверять, что механизм блокировки вала работает плавно (в положении "N" кулачок не работает, и только в положении "Низкой скорости" или "Высокой скорости" кулачок работает).



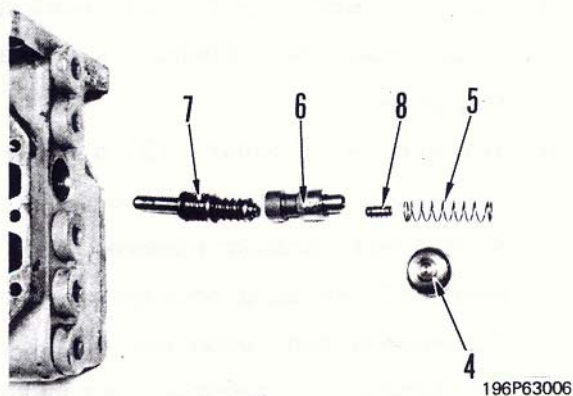
Сборка клапана

- 1) Сборка валового узла по следующему способу:
монтируют фиксатор (15), пружину (14),
фиксатор (13), пружину (12), направляющую
(11) и хомут (10) по этому порядку и
закрепляют пружинящим кольцом (9).



- 2) Вмонтируют вал (7) в сборе в корпус.
- 3) Собирают клапан (6) и поршень (8) и их
устанавливают на корпус.
- 4) Вставляют пружину (5).
- 5) С O-кольцом затягивают пробку (4).

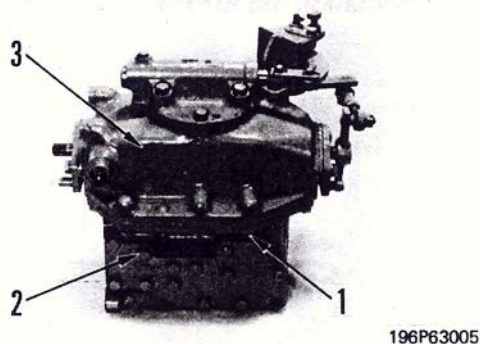
кг.м Пробка: $11 \pm 1,5$ кг.м



- На сопрягаемые поверхности наносят жидкую прокладку. Собирают клапан (2) и кулачковый вал (3) и затягивают установочный болт (1).

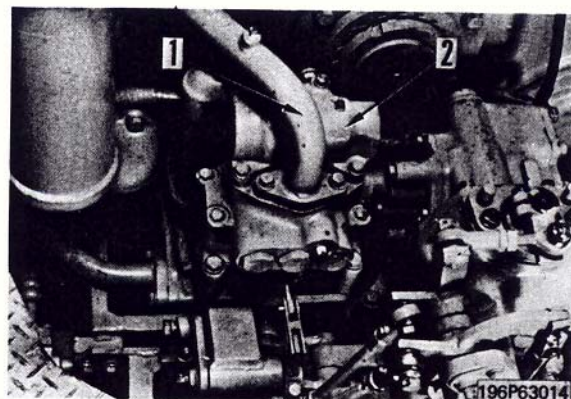
Сопрягаемая поверхность:

Жидкая прокладка (LG-4)



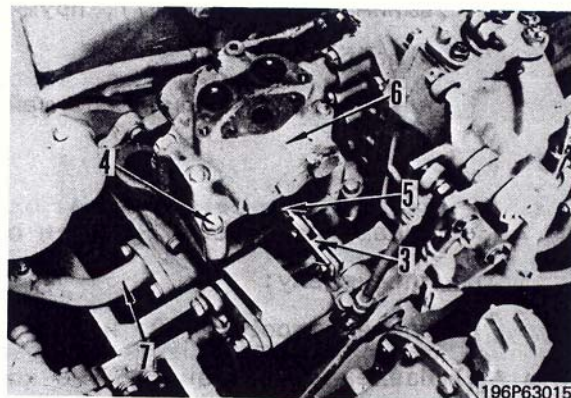
СНЯТИЕ СЕЛЕКТОРНОГО КЛАПАНА ВЫСОКОЙ И НИЗКОЙ СКОРОСТИ

1. Удаляя промежуточный зажим, разделяют трубу (1) между клапаном и охладителем.
2. Удаляют потокорассекатель (2).
3. Разделяют скобу (3) в стороне шпули.
4. Удаляя установочный болт (4), разделяют соединения клапана с рукавом (5) и снимают клапан (6) в сборе.



УСТАНОВКА СЕЛЕКТОРНОГО КЛАПАНА ВЫСОКОЙ И НИЗКОЙ СКОРОСТИ

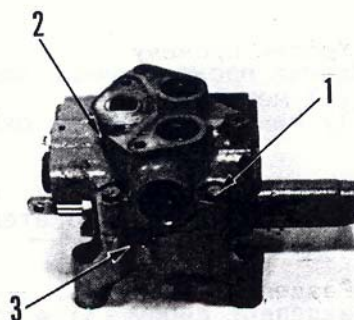
1. Прикрепляют 0-кольцо и, приводя соединение клапана с рукавом (5) к подходящему состоянию, определяют место установки клапана (6) в сборе и затягивают установочный болт (4).
 2. Соединяют скобу (3).
- * Изогнуть шплинт надежно.



3. С 0-кольцом устанавливают трубу (7).
 4. С 0-кольцом устанавливают потокорассекатель (2).
-  Установочный болт: $3,1 \pm 0,3$ кг.м
5. Прикрепляя 0-кольцо, соединяют трубу (1) между клапана и охладителем и закрепляют ее промежуточным зажимом.

РАЗБОРКА СЕЛЕКТОРНОГО КЛАПАНА ВЫСОКОЙ И НИЗКОЙ СКОРОСТИ

- Удаляя установочный болт (1), разделяют селектор на разгрузочный клапан (2) и на шпулю (3).



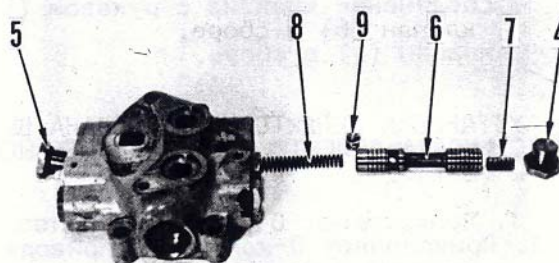
196P63016

- Разборка разгрузочный клапан

- Разбирают смазочный клапан по следующему:

- Удаляют пробки (4) и (5).
- Извлекают клапан (6) из корпуса и вынимают поршень (7), пружину (8) и шайбу (9).

* Проверять количество шайб.

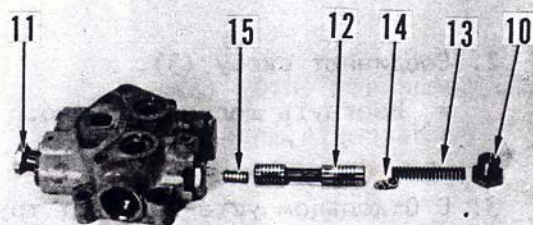


196P63017

- Разбирают перепускной клапан охладителя по следующему:

- Удаляют пробку (10) и (11).
- Извлекают клапан (12) из корпуса и вынимают пружину (13), шайбу (14) и поршень (15).

* Проверять количество шайб.

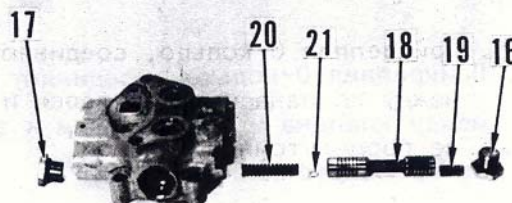


196P63018

- Разбирают клапан, регулирующий давление, по следующему:

- Удаляют пробку (16) и (17).
- Извлекают клапан (18) и вынимают поршень (19), пружину (20) и шайбу (21).

* Проверять количество шайб.



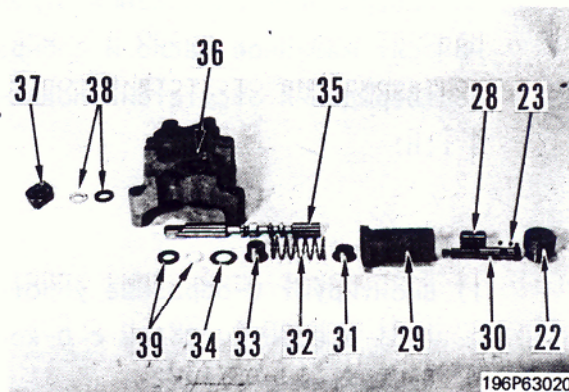
196P63019

Разборка шпули

- 1) Удаляют пробку (22).
- 2) Удаляют шарик (23).
- 3) Удаляя винт (25) с вывинчиванием гайки (24), вынимают пружину (26) и шарик (27).

* Так как вывинчиванием винта рабочая сила изменяется, кроме необходимого случая, не разбирать шпули.

При разборке фиксировать расстояние резьбовой части от торца гайки до торца винта.

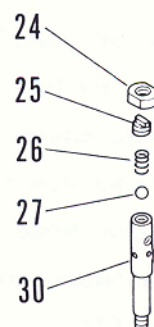


- 4) Удаляя стопор (28), снимают коробку (29).
- 5) Удаляют пробку (30).

* Обязательно ослаблять пробку в смонтированном состоянии шпули в корпусе (шпуля может изгибаться).

- 6) Удаляют фиксатор (31), пружину (32), фиксатор (33) и распорку (34).
- 7) Извлекают шпулю (35) из корпуса (36).
- 8) Удаляя плиту (37), снимают U-образное уплотнение (38).

- 9) Удаляют U-образное уплотнение (39).

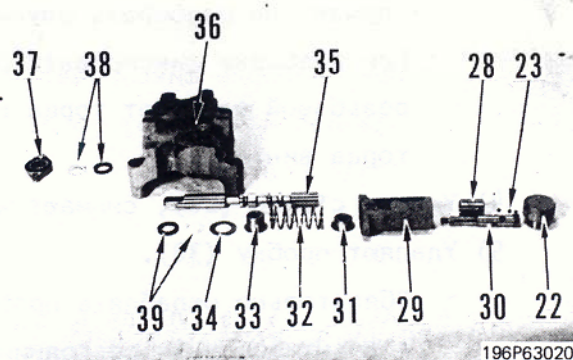


СБОРКА СЕЛЕКТОРНОГО КЛАПАНА ВЫСОКОЙ И НИЗКОЙ СКОРОСТИ

- * На поверхности скольжения отдельных деталей наносят машинное масло и собирают их после подтверждения отсутствия повреждения, пыли и т.п.

Сборка

- 1) Вмонтируют U-образные уплотнения (39) и (38) в корпус (36) и с O-кольцом устанавливают плиту (37).
- 2) Вмонтируют шпую (35) в корпус (36).
- 3) Устанавливают распорку (34), фиксатор (33), пружину (32) и фиксатор (31) и затягивают пробку (30).



 Пробка: $3,5 \pm 0,5$ кг.м

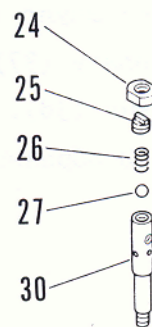
- * Обязательно затягивать пробку в монтированном состоянии шпули в корпусе (шпуля может изгибаться).

- 4) Устанавливая коробку (29), вмонтируют стопор (28).
- 5) Устанавливают шарик (27) и пружину (26) на пробку и ввинчивают винт (25) так, чтобы он получил то же расстояние при разборе, и закрепляют его гайкой (24).

 Гайка: $2,5 \pm 0,5$ кг.м

- 6) Монтируют шарик (23).
- 7) Затягивают пробку (22).

 Пробка: $7,5 \pm 1$ кг.м



. Сборка разгрузочного клапана

1. Собирают клапан, регулирующий давление, по следующему:

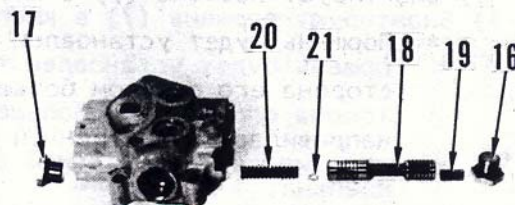
1) Вмонтируют поршень (19) в клапан (18).

* Поршень будет установлен так, чтобы сторона его с пазом большей ширины направилась к внутренности клапана.

2) Прикрепляют шайбу (21) и пружины (20) и вмонтируют клапан (18) в корпус.

3) Прикрепляя 0-кольцо, затягивают пробки (17) и (16).

 Пробка: 7 ± 1 кг.м



196P63019

2. Собирают перепускной клапан охладителя по следующему:

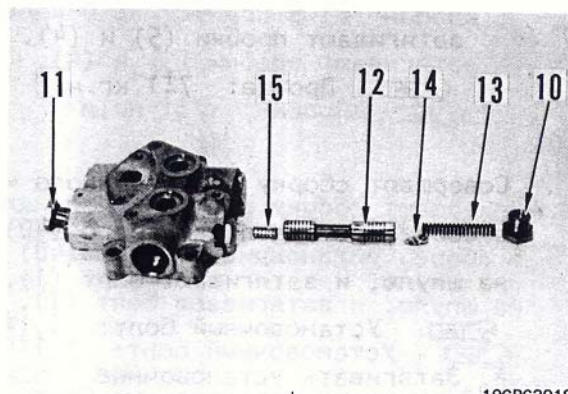
1) Вмонтируют поршень (15) в клапан (12).

* Поршень будет установлен так, чтобы сторона его с пазом большей ширины направилась к внутренней стороне клапана.

2) Устанавливают удаленную при разборке шайбу (14) на клапан.

3) Прикрепляя пружину (13), вмонтируют клапан (12) в корпус. С 0-кольцом затягивают пробки (11) и (10).

 Пробка: 7 ± 1 кг.м



196P63018

3. Собирают смазочный клапан по следующему способу:

1) Вмонтируют поршень (7) в клапан (6).

* Поршень будет установлен так, чтобы сторона его с пазом большей ширины направилась к внутренней стороне клапана.

2) Устанавливают удаленную при разборке шайбу (9) на клапан.

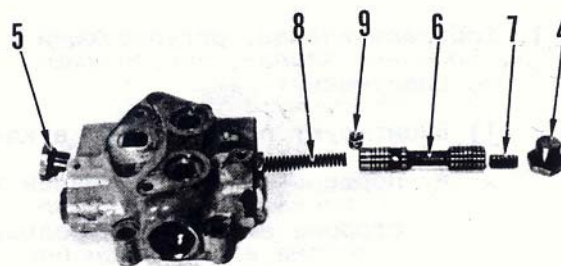
3) Прикрепляя пружину (8), вмонтируют клапан (6) в корпус. С 0-кольцом затягивают пробки (5) и (4).

 kgm Пробка: 7 ± 1 кг.м

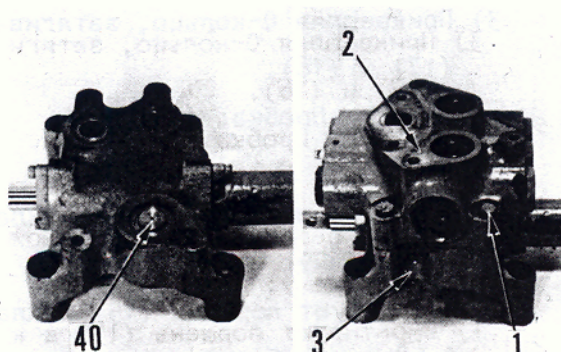
• Совершают сборку разгрузочного клапана (2) в сборе, устанавливая седло (40) и 0-кольцо на шпую, и затягивают болт (1).

 kgm Установочный болт: $3,1 \pm 0,3$ кг.м

* Затягивать установочные болты диагонально.



196P63017



196P63021

196P63022

СНЯТИЕ НАСОСА ТЯГОВОЙ ЛЕБЕДКИ

1. Удаляя спускную пробку (1), и, ослабляя пробку (2), спускают масло из корпуса тяговой лебедки

 Масло тяговой лебедки: ок. 100 л

2. Удаляя установочный болт, снимают тяговую лебедку (3) в сборе.

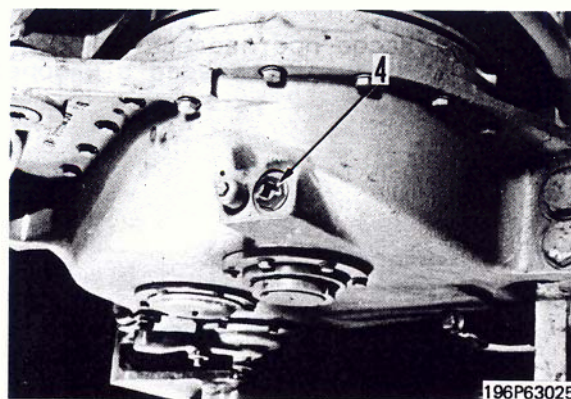
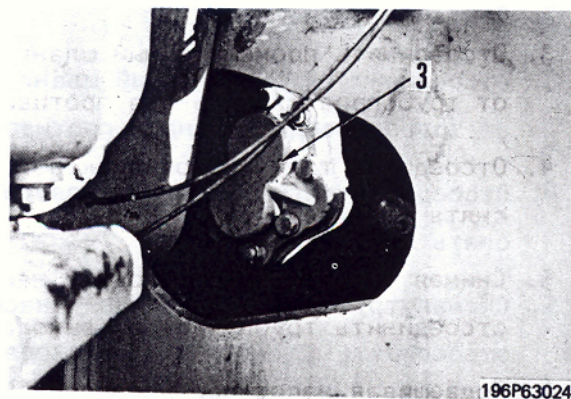
 Насос в сборе: 25 кг



УСТАНОВКА НАСОСА ТЯГОВОЙ ЛЕБЕДКИ

1. С O-кольцом устанавливают насос тяговой лебедки (3) в сборе.
2. Затягивают спускную пробку (2) и пробку (1) и подают машинное масло через наливное отверстие (4) до установленного уровня.

 Масло тяговой лебедки: ок. 100 л



ДЕМОНТАЖ НАСОСА ПРОТИВОВЕСА В НАБОРЕ

⚠ Полностью отвести противовес.

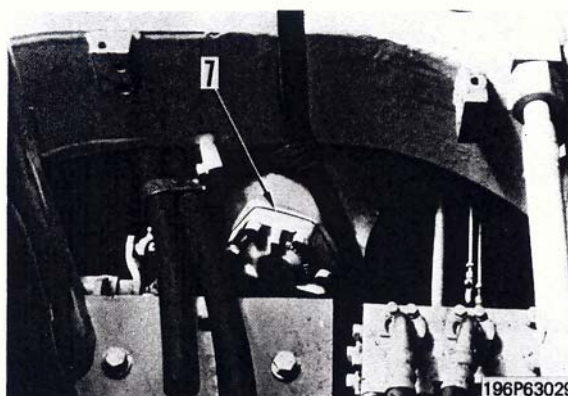
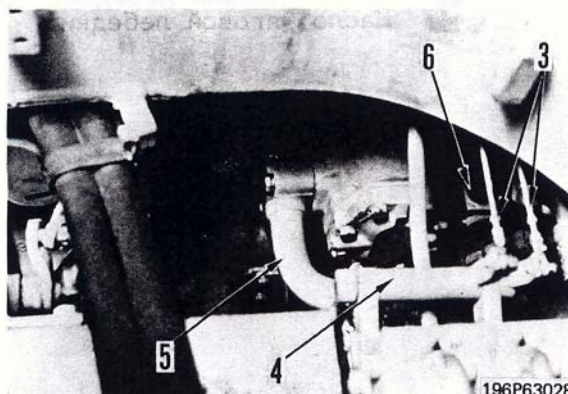
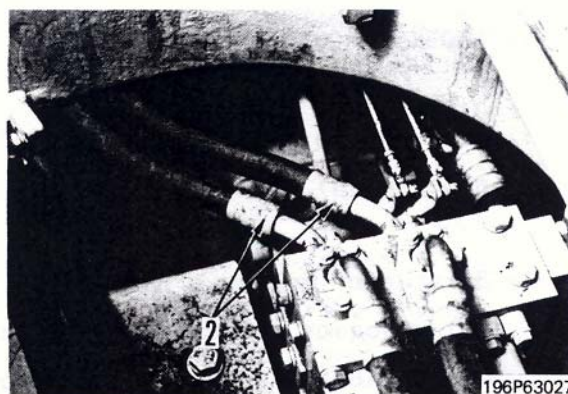
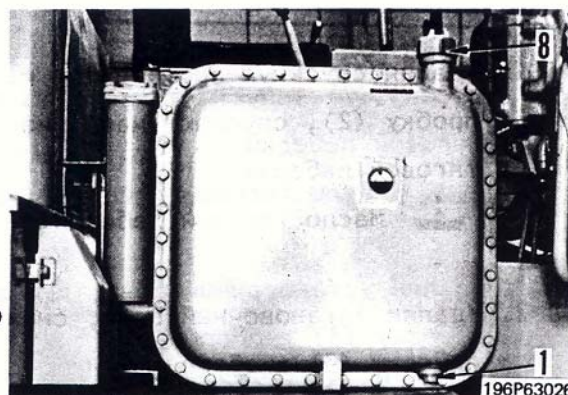
1. ⚠ Постепенно ослабляя маслопитательную крышку, выпустить внутреннее давление из бака рабочей жидкости.

Ослабляя спускную пробку (1), спустить масло из бака рабочей жидкости.

⚠ Бак рабочей жидкости: около 28 л

2. Снять плиту настила.
3. Отсоединить промежуточный шланг (2) от трубопровода цилиндра противовеса.
4. Отсоединив тягу (3) от пускового двигателя, снять кронштейн (4).
5. Снимая трубку (5) от входа у насоса, отсоединить трубку (6) от выхода у насоса.
6. Подвесив насос противовеса в наборе (7), снять его.

⚠ Насос противовеса в наборе: 25 кг



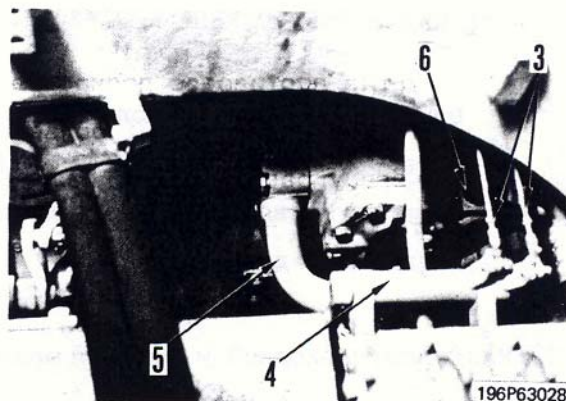
МОНТАЖ НАСОСА ПРОТИВОВЕСА В НАБОРЕ

1. Поставив 0-кольцо на сторону корпуса, подвешивают насос противовеса в наборе (7) и устанавливают его, совмещая шлицевую часть.
2. Поставив 0-кольцо, присоединить трубку (6) к выходу у насоса и трубку (5) к входу у насоса.
3. Установив кронштейн (4), присоединить тягу (3) к пусковому двигателю.
* Надежно загнуть шплинт.
4. Поставив 0-кольцо, присоединить промежуточный шланг (2) к трубопроводу цилиндра противовеса.
5. Закрепить плиту настила.
6. Закрепляя спускную пробку (1), заправить маслом через маслопитательное отверстие (8) до установленного уровня.

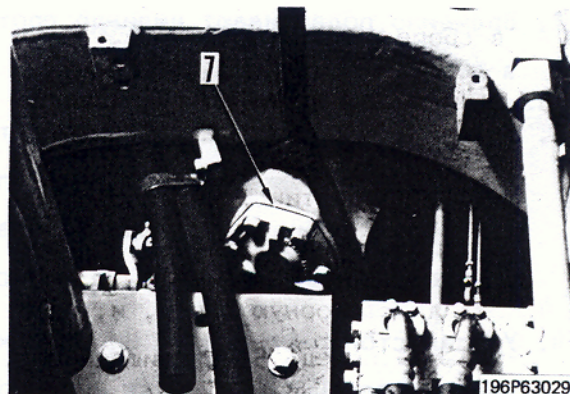


Бак рабочей жидкости: около 28 л

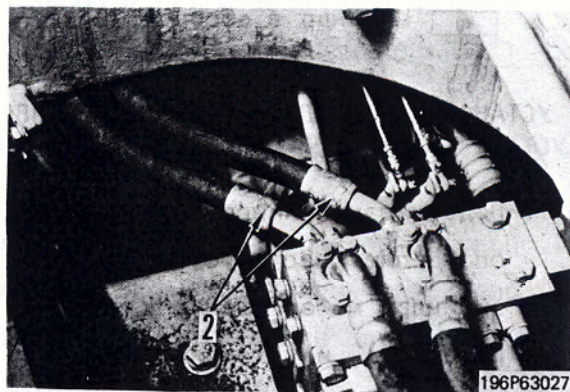
- * После того, как двигатель был запущен и масло циркулирует по трубопроводной системе, вновь надо уточнить уровень масла.



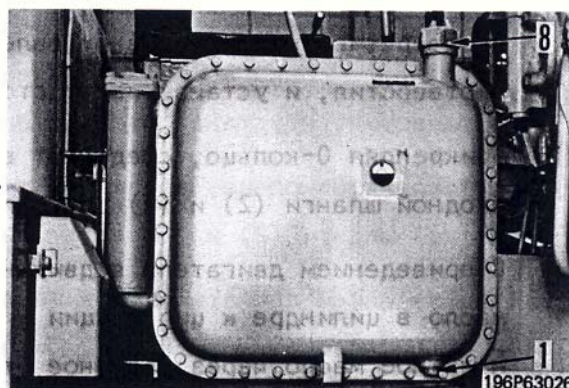
196P63028



196P63029



196P63027



196P63026

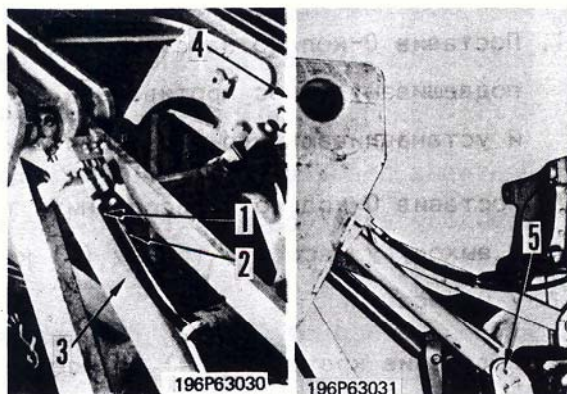
СНЯТИЕ ЦИЛИНДРОВОГО УЗЛА ПРОТИВОВЕСА

⚠ Опустив противовес полностью, и, остановив двигатель, производя операции рычага управления 2—3 раза, спускают остаточное давление.

1. Разделяют выходной и входной шланги (1) и (2) для цилиндра.
2. Временно подвешивают цилиндр противовеса (3) в сборе.
3. Удаляя стопорную плиту, извлекают палец (4) до того, что можно снимать шток поршня.
* После снятия штока поршня связывать его проволоками, чтобы он не выпустился.
4. Удаляя стопорную плиту, и, извлекая соединительный палец (5) в днище цилиндра, снимают цилиндр противовеса (3) в сборе.

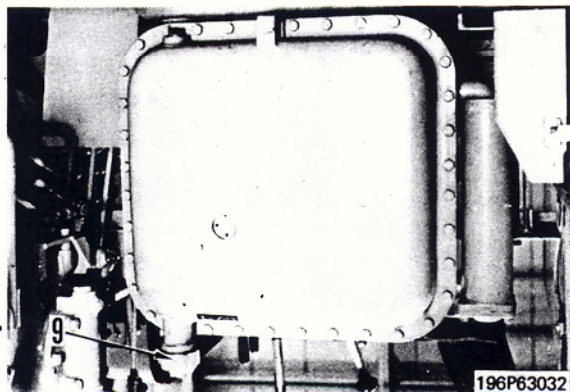


Цилиндр в сборе: 70 кг



УСТАНОВКА ЦИЛИНДРОВОГО УЗЛА ПРОТИВОВЕСА

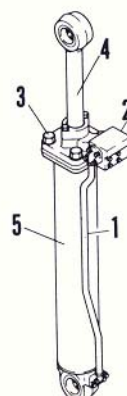
1. Подвешивая цилиндр противовеса (3) в сборе, определяют место установки в стороне днища цилиндра по отношению к раме и устанавливают палец (5), и уставляют стопорную плиту.
2. Приводят отверстие штока поршня к совпадению с отверстием рамы и вбивают палец (4) в отверстия, и устанавливают стопорную плиту.
3. Прикрепляя 0-кольцо, соединяют выходной и входной шланги (2) и (1) для цилиндра.
4. С приведением двигателя в движение приводят масло в цилиндре к циркуляции и подают машинное масло через наливное отверстие (6) до установленного уровня.



РАЗБОРКА ЦИЛИНДРА ПРОТИВОВЕСА

Специальный инструмент

Номер детали	Наименование	А	В
790-102-3000	Ремонтный стенд	1	
790-102-1200	Силовой ключ		1



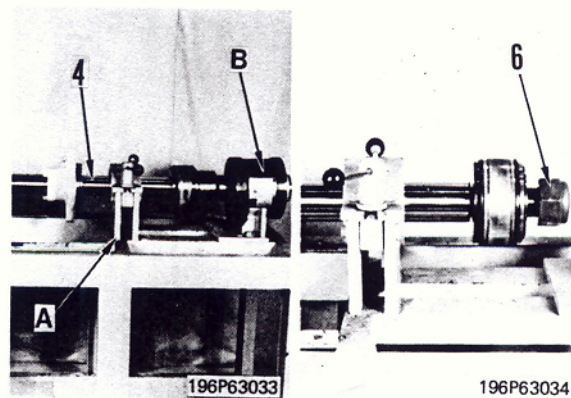
. Разборка комплекта штока и головки цилиндра

1. Трубопровод

Удаляя трубу (1), снимают коленчатую пробку (2).

2. Комплект штока и головки поршня

Удаляя болт (3), извлекают комплект штока и головки поршня (4) из цилиндра (5) и устанавливают его на инструмент А.



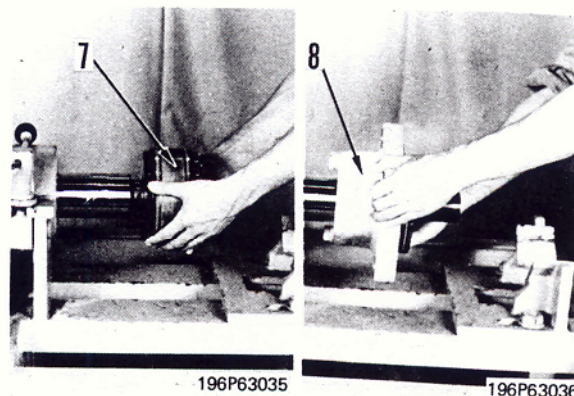
3. Гайка

Применяя инструмент В, удаляют гайку (6).

* Ширина между двумя гранями гайки:

4. Поршневой узел

Снимают поршневой узел (7) с штока поршня.



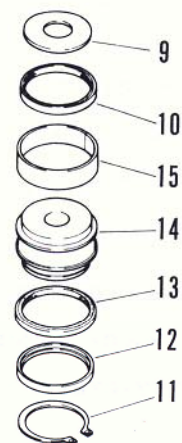
5. Головка

Снимают головку (8) в сборе с штока цилиндра.

Разборка цилиндрического узла

6. Разбирают цилиндрический узел по следующему:

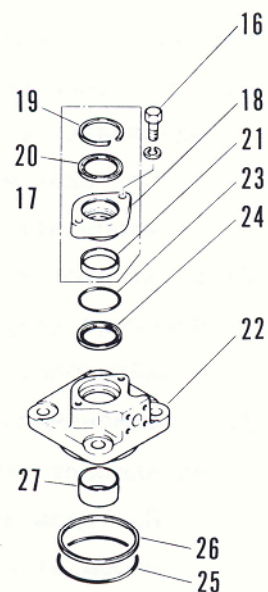
- 1) Удаляя фиксатор (9), снимают U-образный уплотнитель (10).
- 2) Удаляют пружинящее кольцо (11).
- 3) Удаляя фиксатор (12), снимают U-образный уплотнитель (13).
- 4) Удаляют кольцевой компенсатор износа (14) от поршня (15).



Разборка головки

7. Разбирают головку по следующему:

- 1) Удаляя установочный болт (16), снимают основание (17) в сборе.
- 2) Удаляя кольцо (19) от основание (18), вынимают пылеуплотнение (20).
- 3) Удаляют втулку (21) из основания.
- 4) Удаляют из головки (22) нейлоновое упорное кольцо (23), U-образный уплотнитель (24), O-кольцо (25) и опорное кольцо (26).
- 5) Удаляют втулку (27) из головки.



СБОРКА ЦИЛИНДРА ПРОТИВОВЕСА

Специальный инструмент

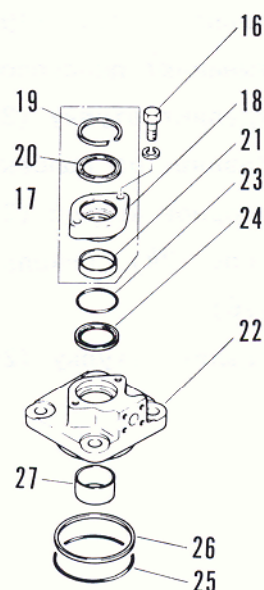
Номер детали	Наименование	А	В
790-102-3000	Ремонтный стенд	1	
790-102-1200	Силовой ключ		1

- * При сборе на поверхности отдельных деталей наносят машинное масло и подтверждать отсутствие повреждения, пыли и т.п.

. Сборка головки

1. Собирают головку по следующему:

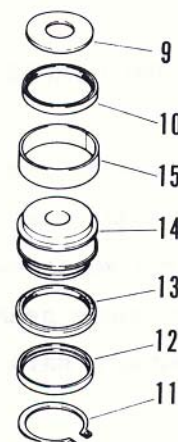
- 1) С применением толкающего инструмента вдавливают втулку (27) в головку (22).
- * При вдавливании уделять внимание тому, чтобы втулка не деформировалась.
- 2) Вмонтируют в головку опорное кольцо (26), 0-кольцо (25) U-образный уплотнитель (24) и нейлоновое упорное кольцо (23).
- 3) С применением толкающего инструмента вдавливают втулку (21) в основание (18).
- * При вдавливании уделять внимание тому, чтобы втулка не деформировалась.
- 4) Вставляют пылеуплотнение (20) в основание и прикрепляют кольцо (19) к нему.
- 5) Устанавливают основание (17) в сборе на головку и затягивают установочный болт (16).



Сборка поршня

2. Собирают поршень по следующему способу:

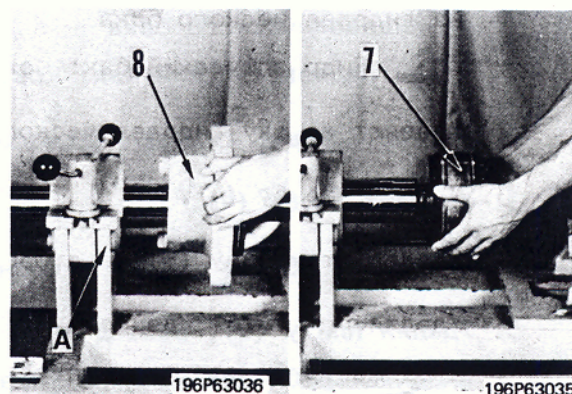
- 1) Вставляют кольцевой компенсатор износа (14) в поршень (15).
- 2) Вмонтажируют в поршень U-образный уплотнитель (13) и фиксатор (12) и прикрепляют пружинящее кольцо (11).
- 3) Вмонтажируют U-образный уплотнитель (10) в поршень и устанавливают фиксатор (9).



Сборка комплекта штока и головки поршня

3. Головка

Устанавливая шток поршня в инструмент А, монтируют головку (8) в сборе.



4. Поршень

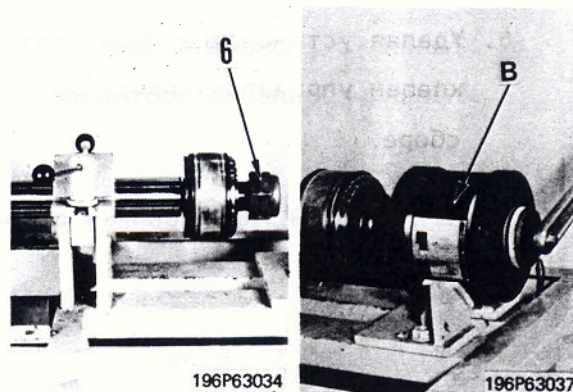
Устанавливают поршень (7) в сборе на шток его.

5. Гайка

С применением инструмента В затягивают гайку (6).



Гайка: 150 ± 15 кг.м

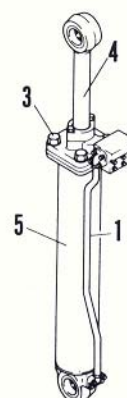


6. Комплект штока и головки поршня

Снимают комплект штока и головки поршня (4) в сборе с инструмента А, монтируют в цилиндр (5) и затягивают установочный болт (3).

7. Трубопровод

- 1) С O-кольцом устанавливают коленчатый вал (2).
- 2) С O-кольцом устанавливают трубу (1).



СНЯТИЕ КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ ПРОТИВОВЕСОМ

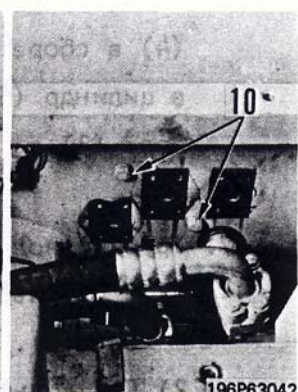
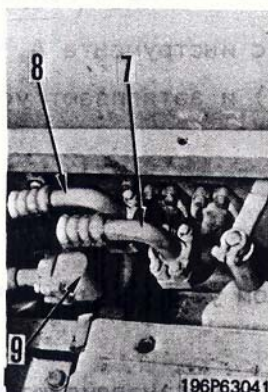
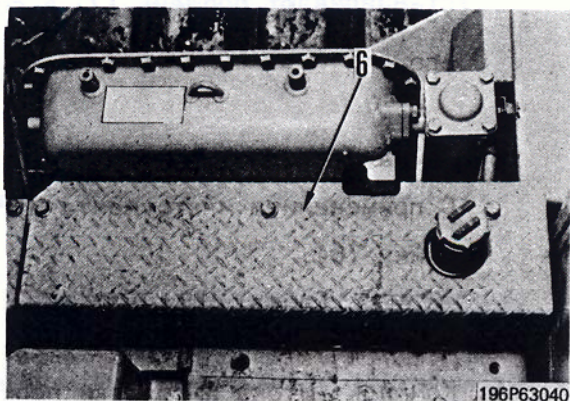
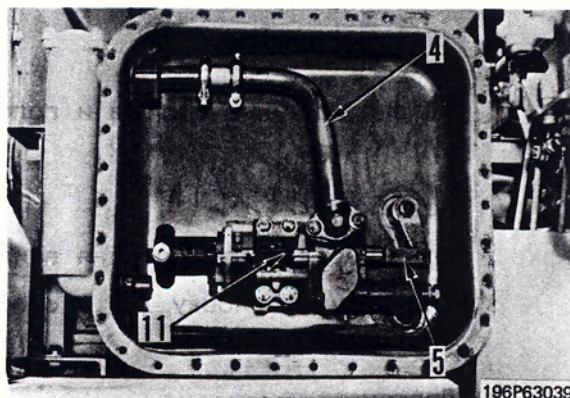
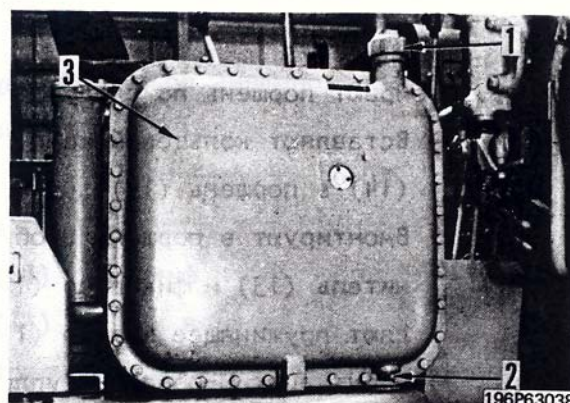
⚠ Опустив противовес полностью, и, остановив двигатель, производя операции рычага управления 2—3 раза, спускают остаточное давление с ослаблением наливного патрубка (1).

1. Удаляя спускную пробку (2), спускают масло из гидравлического бака

🚰 Гидравлический бак: ок. 28 л

2. Удаляют крышку гидравлического бака (3).
3. Удаляют трубу (4).
4. Разделяют обойму (5) на стороне шпули.
5. Удаляя плиту (6), разъединяют выходные и входные трубы для клапана управления (7), (8) и (9).
6. Удаляя установочный болт (10), снимают клапан управления противовесом (11) в сборе.

📦
kg Клапан управления в сборе: 25 кг

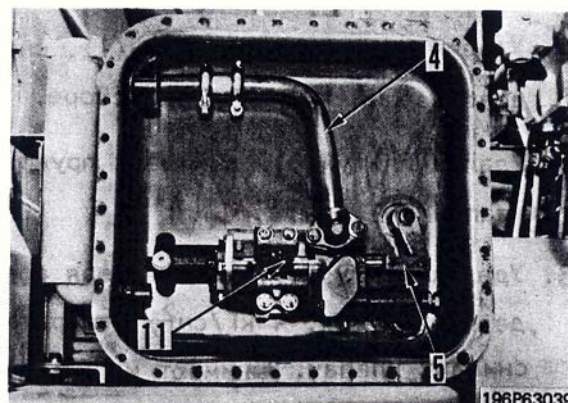
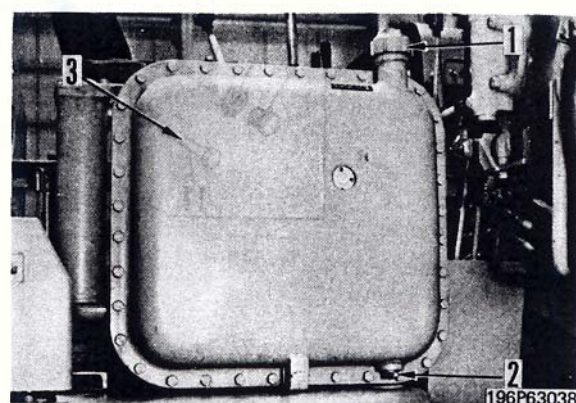
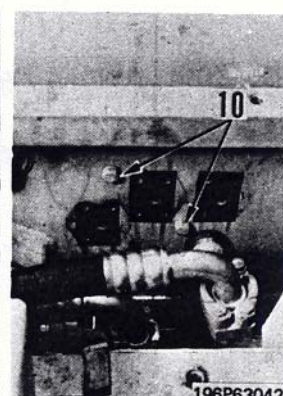
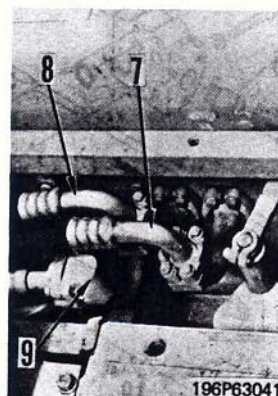
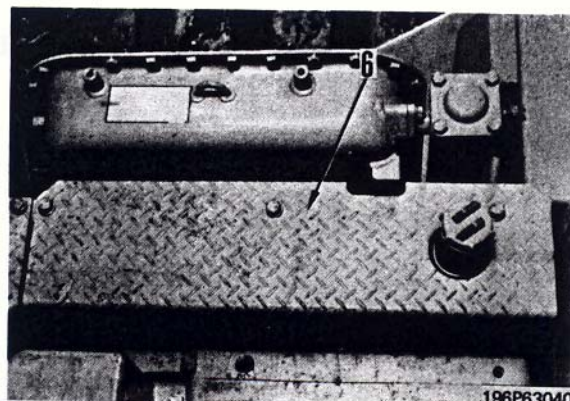


УСТАНОВКА КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ ПРОТИВОВЕСА

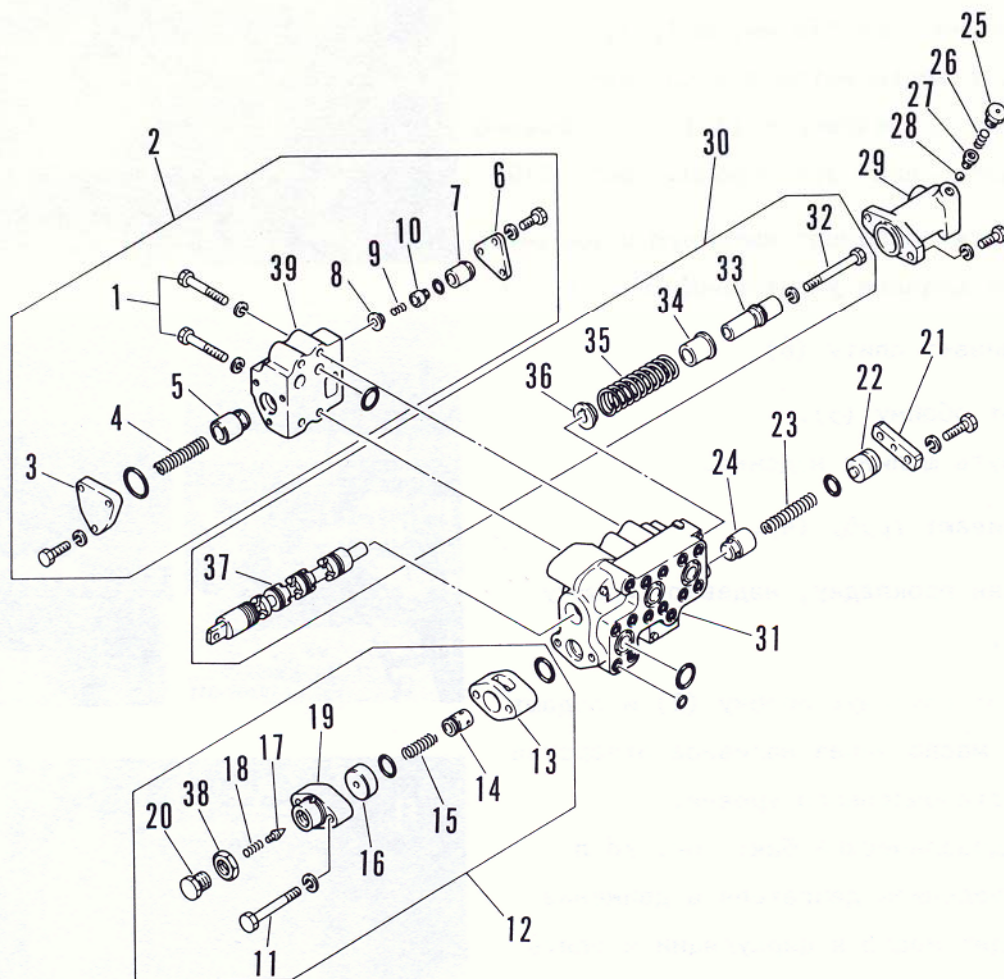
1. Прикрепляя 0-кольцо, и, применяя направляющий болт (10 мм, ш=1,5), определяют место установки клапана управления противовесом (11) по отношению бака и затягивают установочный болт (10).
2. С 0-кольцом соединяют выходную и входную трубы для клапана управления (9), (8), (7).
3. Устанавливают плиту (6).
4. Соединяют обойму (5).
- * Изогнуть шплинт надежно.
5. Устанавливают трубу (4).
6. Прикрепляя прокладку, надевают крышку бака (3).
7. Ввинчивают спускную пробку (2) и подают машинное масло через наливное отверстие (1) до установленного уровня.

 Гидравлический бак: ок. 28 л

- * С приведением двигателя в движение приводят масло к циркуляции и опять проверяют уровень масла.

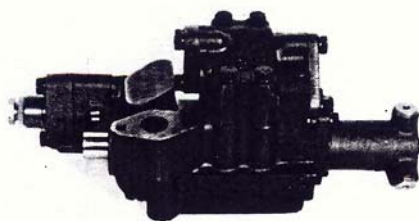


РАЗБОРКА КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ ПРОТИВОВЕСОМ



. Разборка всасывающего клапана

1. Удаляя установочный болт (1), снимают всасывающий клапан (2) в сборе.
2. Удаляя плиту (3), вынимают пружину (4) и клапан (5).
3. Удаляя плиту (6), и, продувая воздухом под давлением (ок. 4 кг/см²) отверстие, снимают клапан. Вынимают из хомута (7) седло пружины (8), пружину (9) и клапан (10).



196P63044

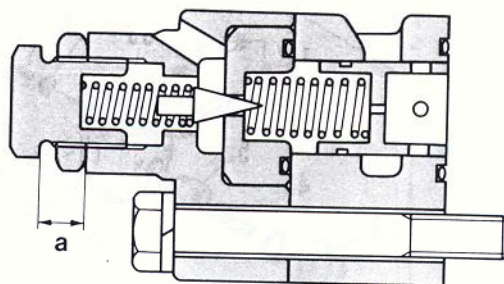
Разборка главного разгрузочного клапана

4. Удаляя установочный болт (11), снимают главный разгрузочный клапан (12) в сборе.

5. Разделяют главный разгрузочный клапан на кожух (13), клапан (14), пружину (15), седло (16), упорку (17), пружину (18) и корпус клапана (19).

* При ослаблении пробки регулировки (20) измеряют размер "а" перед разборкой.

* Пробку регулировки не разобрать без необходимости.

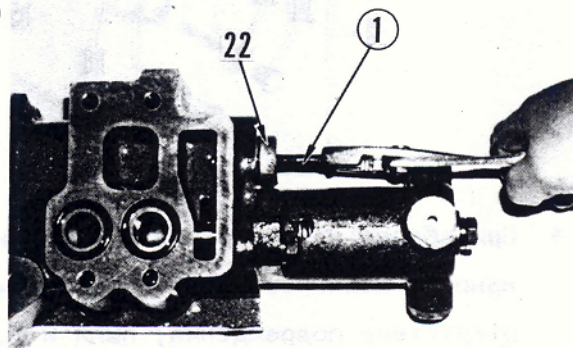


Разборка контрольного клапана

6. Удаляют плиту (21).

7. Ввинчивая тяговой болт ① (8 мм, ш=1,25) в резьбовое отверстие седла контрольного клапана (22), извлекают седло с помощью щипцов и т.п.

8. Вынимают пружину (23) и контрольный клапан (24).



Разборки шпули

9. Удаляя пробку (25), вынимают из коробки (29) пружину (26), направляющую (27) и фиксаторный шарик (28).

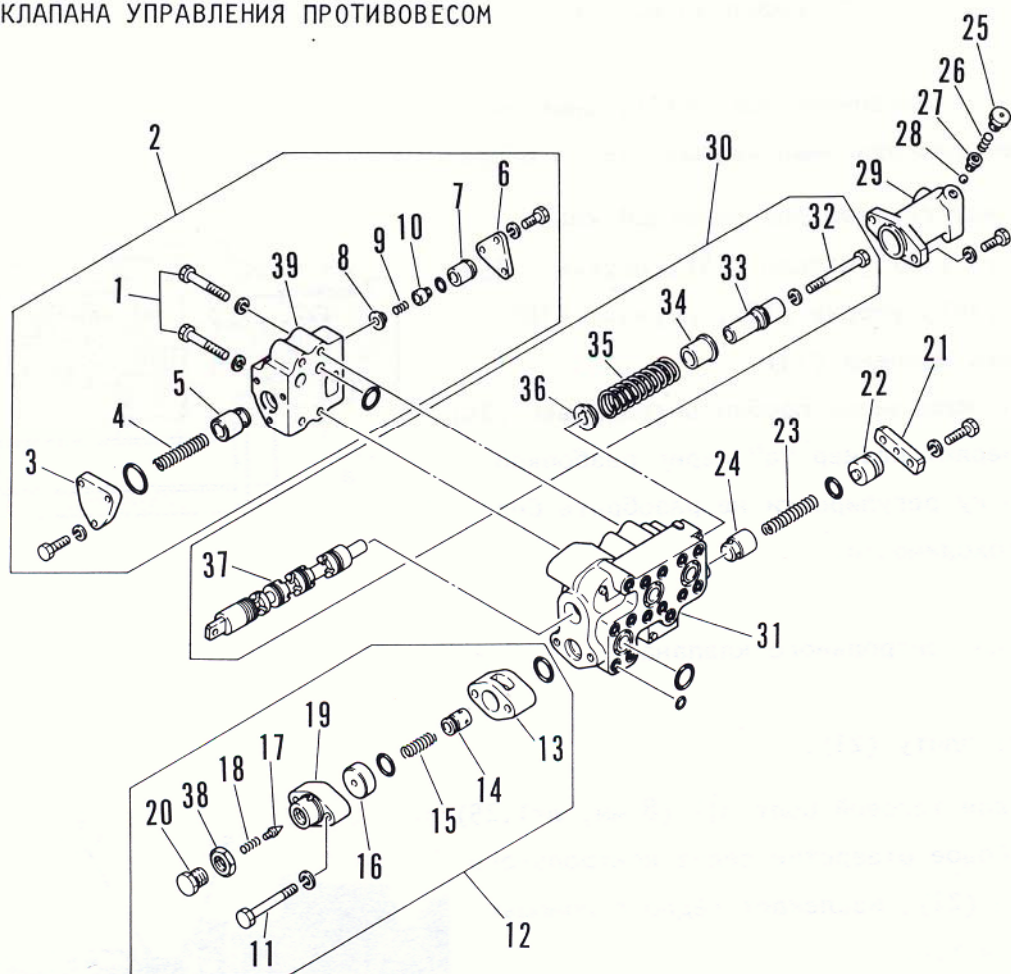
10. Снимают коробку (29).

11. Извлекают шпулю (30) в сборе из корпуса (31).

12. Удаляя болт (32), разделяют шпулю в сборе на фиксатор (33), хомут (34), пружину (35), хомут (36) и шпулю (37).

196P63045

СБОРКА КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ ПРОТИВОВЕСОМ



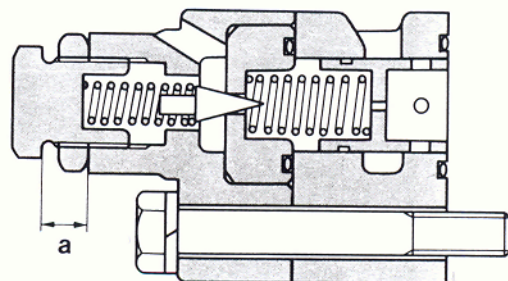
* При сборке на поверхности отдельных деталей наносят машинное масло и подтверждают отсутствие повреждения, пыли и т.п.

Сборка шпули

1. Монтируют на шпулю (37) хомут (36), пружину (35), хомут (34) и фиксатор (33) по этому порядку и затягивают болт (32).
2. Вмонтируют шпулю (30) в сборе в корпус (31).
3. Устанавливают коробку (29) на корпус и вмонтируют в коробку шарик (28), направляющую (27) и пружину (26) по этому порядку и затягивают пробку (25).

 Пробка: $85 \pm 1,5$ кг.м

- . Сборка контрольного клапана
- 4. Монтируют контрольный клапан (24) и пружину (23) на корпус и устанавливают седло контрольного клапана (22) с 0-кольцом на корпус.
- 5. Устанавливают плиту (21).
- . Сборка главного разгрузочного клапана
- 6. Устанавливают на корпус клапана (19) пружину (18), упорку (17) и седло (16) с 0-кольцом.
- 7. В кожух вмонтируют клапан (14) и пружину (15).
- 8. Составляют комплект корпусом клапана и кожухом и прикрепляют к нему 0-кольцо. Определяют место установки главного разгрузочного клапана (12) в сборе по отношению к корпусу.
- 9. Затягивают установочный болт (11).
кг.м Установочный болт: 10 ± 1 кг.м
- * Когда ослабили пробку (20), устанавливают ее с ввинчиванием до измеренного перед разборкой размера "а" и затягивают гайку (38).
- * Нормальная величина размера "а"
- * Один оборот пробки повышает или понижает давление масла на
- * Подробность регулировки давления масла см в пункте "Регулировка главного разгрузочного клапана".



. Сборка всасывающего клапана

10. Устанавливают на хомут (7) клапан (10), пружину (9) и седло пружины (8) и, прикрепляя 0-кольцо к хомуту, вмонтируют его в кожух (39).

11. Прикрепляют плиту (6).

12. Вмонтируют клапан (5) и пружину (4) в корпус и устанавливают плиту (3) с 0-кольцом на корпус.

13. Прикрепляя 0-кольцо, устанавливают всасывающий клапан (2) в сборе на корпус (31) и затягивают установочный болт (1).



Установочный болт: