

• CSOPORT

GROUP

01.2

A SEGÉDHAJTÓMŰ SZÉT- ES ÖSSZESZERELÉSE  
SERVO-MOTOR DISASSEMBLY AND REASSEMBLY

## ÁLTALÁNOS JELLEMZÉS

A segédhajtómű rendeltetése az (1) házra szerelt hidraulika szivattyúk hajtása (szervokormány- és hidraulikus függesztőmű szivattyúja). A segédhajtómű mechanikus, zárt kivitelű fogaskerekes rendszerű, az erőgép motorja kardántengellyel hajtja, a motor fordulatszámát módosítás nélkül közvetíti a hidraulika szivattyúkkal. A segédhajtómű állítható szerelőlapal az alsó részére van rögzítve.

A segédhajtómű szereléséhez a szerkezeti felépítést az 1. ábra szemlélteti.

## A SEGÉDHAJTÓMŰ LESZERELÉSE

### A kardántengely leszerelése:

(Lásd: 1. ábra)

- a (13) kapcsolóagyat a kardáncsuklóval összekötő 4 db csavart kihajtani, a kardántengelyt hátrahúzni, fémhuzállal a motorhoz erősíteni.

### A szerelt segédhajtómű leszerelése

- a hidraulika szivattyúk 4 db csatlakozó tömlőjét leszerelni, a tömlők szabad végét dugóval lezárni;
- a segédhajtómű (1) házból az olajat a (34) zárócsavarok kicsavarásával leemelni (1. ábra);
- az (1) szerelőlapot felerősítő 4 db (2) hatlapfejű csavart a (3) rugós alátétekkel együtt kiszerni, a szerelt segédhajtóművet emelő berendezéssel leemelni (2. ábra).

A beszerelt segédhajtóművet lásd: 01.1 "A motor ki- és beszerelése" c. csoportfejezet 6. ábráján.

### A hidraulika szivattyúk leszerelése

(Lásd: 1. ábra)

- a szerelt segédhajtóművet munkapadra helyezni;
- a hidraulika szivattyúk rögzítő csavarkötését oldani, a hidraulika szivattyúkat leemelni.

## GENERAL CHARACTERIZATION

Task of servo-motor is to drive hydraulic pumps mounted to (1) servo-motor housing (ie. pump of power steering unit and hydraulic hitch). The mechanical, - enclosed and gear-type - servo-motor is driven by engine of tractor through drive shaft, and transfers engine revolution to hydraulic pumps without gear ratio. The servo-motor is clamped to front chassis by means of an adjustable mounting plate.

Construction of servo-motor is shown in Fig. 1. to promote assembling.

## DISMOUNTING SERVO-MOTOR

### Removing drive shaft:

(Refer to Fig. 1.)

- remove 4 bolts clamping universal joint to clutch hub (13), and pushing backward, clamp the drive shaft to engine by means of wire.

### Removing mounted servo-motor

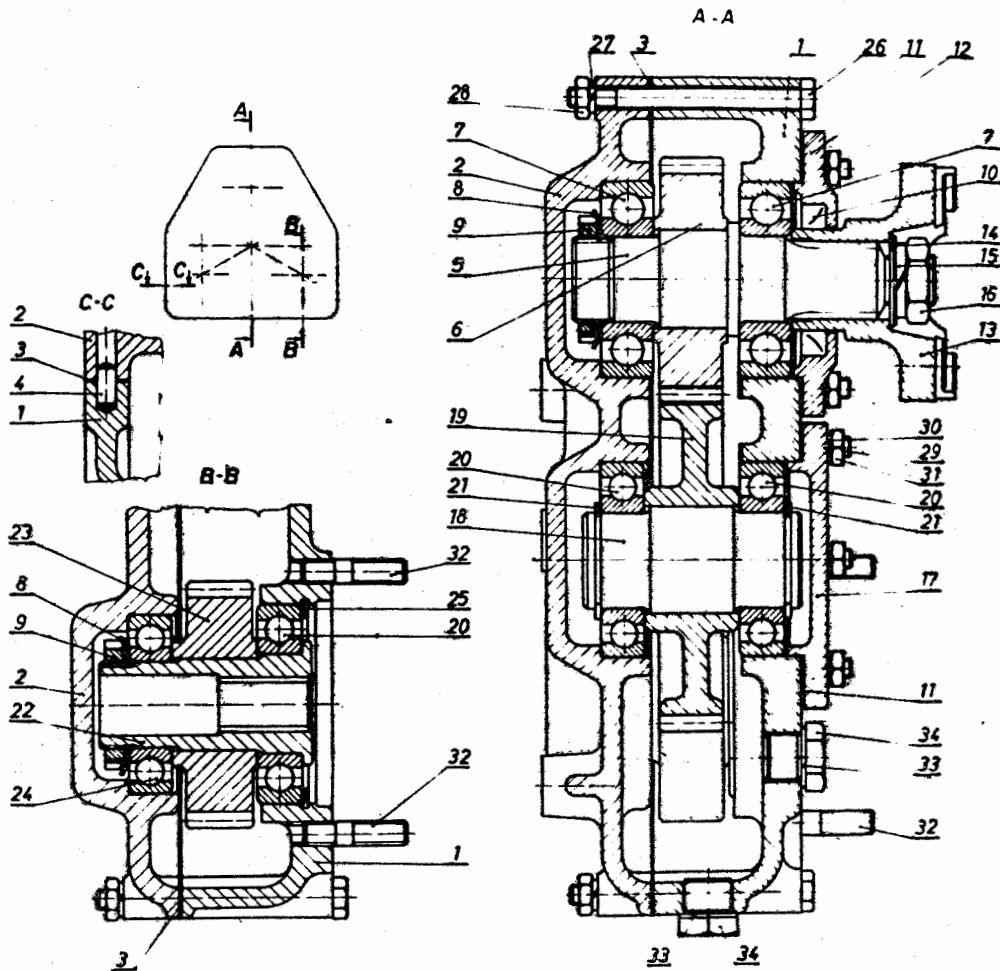
- remove 4 connecting hoses of hydraulic pumps, and close hose ends by means of plugs;
- drain oil from servo-motor housing (1) by removing cap screw (34), see in Fig. 1.;
- remove 4 bolts (2 in Fig. 2.) clamping mounting plate (1) together with lock washers (3), then lift off the mounted servo-motor by means of hoist.

Mounted servo-motor is shown in Fig. 6. Refer to group; 01.1 "Removing and disassembling engine".

### Removing hydraulic pumps

(Refer to Fig.1.)

- position mounted servo-motor to bench;
- loosen clamp bolts of hydraulic pumps, and remove pumps.



I. ábra: A segédhajtómű szerkezete

Fig. 1.: Construction of servo-motor

- 1 - Hááz
- 2 - Hajtóműfedél
- 3 - Tömítés
- 4 - Illesztőcsap
- 5 - Hajtótengely
- 6 - Hajtó fogaskerék
- 7 - Golyóscsapágy
- 8 - Biztosítólemez
- 9 - Csapágyanya
- 10 - Rugós tömítőgyűrű
- 11 - Alátétlemez
- 12 - Csapágyfedél
- 13 - Kapcsolóagy
- 14 - Lapos alátét

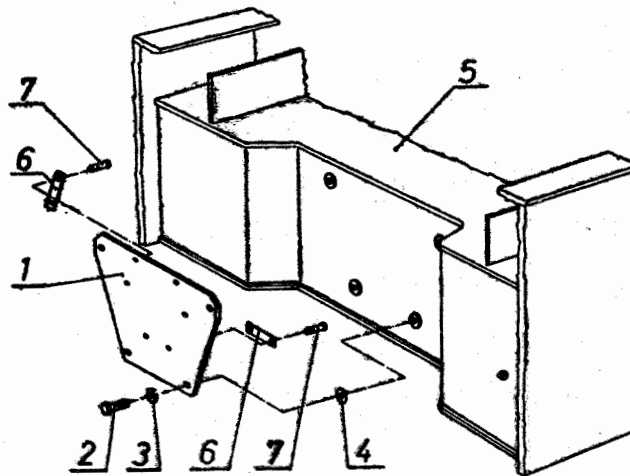
- 1 - Housing
- 2 - Motor cover
- 3 - Gasket
- 4 - Dowel pin
- 5 - Input shaft
- 6 - Driving gear
- 7 - Ball bearing
- 8 - Tab washer
- 9 - Bearing nut
- 10 - Spring sealing ring
- 11 - Packing plate
- 12 - Bearing cover
- 13 - Clutch hub
- 14 - Flat washer

- 15 - Rugós alátét
- 16 - Csavaranya
- 17 - Csapágyfedél
- 18 - Közvetítő tengely
- 19 - Közvetítő fogaskerék
- 20 - Golyóscsapágy
- 21 - Rögzítőgyűrű
- 22 - Hajtott tengely
- 23 - Hajtott fogaskerék
- 24 - Golyóscsapágy
- 25 - Rögzítőgyűrű
- 26 - Hatlapfejű csavar
- 27 - Rugós alátét
- 28 - Csavaranya
- 29 - Ászokcsavar
- 30 - Rugós alátét
- 31 - Csavaranya
- 32 - Ászokcsavar
- 33 - Tömítőgyűrű
- 34 - zárócsavar

- 15 - Lock washer
- 16 - Nut
- 17 - Bearing cover
- 18 - Intermediate shaft
- 19 - Intermediate gear
- 20 - Ball bearing
- 21 - Snap ring
- 22 - Driven shaft
- 23 - Driven gear
- 24 - Ball bearing
- 25 - Snap ring
- 26 - Hex. bolt
- 27 - Lock washer
- 28 - Nut
- 29 - Stud bolt
- 30 - Lock washer
- 31 - Nut
- 32 - Stud bolt
- 33 - Sealing ring
- 34 - Cap screw

2. ábra: A szerelőlap részei

Fig. 2.: Mounting plate installation



- 1 - Szerelőlap
- 2 - Hatlapfejű csavar
- 3 - Rugós alátét
- 4 - Hézagoló alátét
- 5 - Alváz orr-rész /olajtartály/
- 6 - Biztosító lemez
- 7 - Hatlapfejű csavar

- 1 - Mounting plate
- 2 - Hex. bolt
- 3 - Lock washer
- 4 - Spacer plate
- 5 - Head part of front chassis /oil reservoir/
- 6 - Tie plate
- 7 - Hex. bolt

**A SEGÉDHAJTÓMŰ SZÉTSZERELÉSE**

(Lásd: 1. ábra)

- a (13) kapcsolóagyat rögzítő (16) csavaranyát kihajtani, (14, 15) alátéteket eltávolítani, a (13) kapcsolóagyat kétkaru általános lehúzó szerszámmal lehúzni;
- a (12 és 17) csapágyfedeleket rögzítő (29) ászokcsavar kötéseket oldani, a fedeleket leszerelni;
- a (12) fedélből csere esetén a (10) tömítőgyűrűt kiszerezni;

**DISASSEMBLING SERVO-MOTOR**

(Refer to Fig. 1.)

- unscrew nut (16) clamping clutch hub (13), remove washers (14 and 15), and remove clutch hub by means of a twoarmed universal puller;
- loosen stud bolt nuts (31), remove nuts and lock washers (30), then remove bearing (12 and 17);
- remove sealing ring (10) from bearing cover (12) only when replacing;

- a (29, 32) ászokcsavarok menetének épségét szemrevételezéssel, merőlegességüket az (1) ház felfekvő felületére derékszöggel ellenőrizni;
- a (18) közvetítő tengelynél a (21), a hajtott tengelynél a (25) rögzítőkarikát kiszerezni.

Az (1) ház és a (2) hajtóműfedél széthuzása:

A szerelésnél a segédhajtómű szerelőlap a (2) hajtóműfedélen marad, és a lehúzó készülék csavarjainak támaszként szolgál. A szerelőkészülék alkalmazását a 3. ábra szemlélteti.

- a (2) hosszú szerelősint eredeti csavaranyákkal a 2 db (31) ászokcsavarhoz, a (3) rövid szerelősíneket pedig a 2-2 db (32) ászokcsavarokhoz rögzíteni;
- a (4) nyomócsavarokat az (1) szerelőlapig kézzel becsavarni, majd átlós váltogatással villáskulccsal addig, amíg a szerelt tengelyek csapágycsavarait a ház, illetve a fedél fészekfurataiból teljesen kiemelkednek;
- a (2 és 3) szerelősíneket a házról, az (1) szerelőlapot a fedélről leszerelni.

A (7 és 20) golyócsapágycsavarok, a tengelyekkel együtt, a tűréshatáron belül kialakult illesztés jellegétől függően vagy az (1) házban, vagy a (2) hajtóműfedélben maradnak (lásd 1. ábra).

A szerelt tengelyek ki- és szétszerelése  
(Lásd: 1. ábra)

- az (1) házból a szerelt tengelyeket kiűtni;
- az (5) hajtótengelyről és a (22) hajtott tengelyről a (9) csapágycsavarát a (8) biztosítólemezzel együtt leszerelni;
- a (18) közvetítő tengely végéről a (21) rögzítőkarikát kiszerezni.

Amennyiben a szerelt tengelyek a fedélben maradtak, kiszerezésükhöz a 4. ábrán szemléltetett készüléket kell alkalmazni.

A tengelyek kiszerezésére az RSS-TK készülék az alábbi módon alkalmas (lásd: 1. és 4. ábrákat):

- a./ A közvetítő tengely (1. ábra 18)
  - kiszerezés a (2) hajtóműfedélből a 4. ábrán vázolt módon.
- b./ A hajtótengely (1. ábra 5)
  - az (5) gerenda furatát a hajtótén-

- visually check stud bolt threads for condition, and check its perpendicularity to bearing surface of housing by means of a square;

- remove snap ring (21) and (25) from groove of intermediate shaft (18) and driven shaft (22), respectively.

Separating housing (1) and servo-motor cover (2):

When assembling the servo-motor mounting plate remains on servo-motor cover (2) and serves as support for puller bolts. Application of driver device shown in Fig. 3.

- clamp the long driver channel (2) and ~~the~~ two short ones (3) to stud bolts (32) (two bolts for each) by means of stud bolt nuts (31);
- screw in driving bolts (4) by hand until bottom on mounting plate (1), then diagonally torque by means of wrench until bearings of mounted shafts fully come out of seat holes in housing and cover;
- remove driving channels (2 and 3) from housing, and mounting plate (1) from cover.

Depending upon seating of ball bearings (7) and (20) together with axles and upon their character of seating within the tolerance range, will remain in the housing (1) or in the servo-motor cover (2). (See Fig. 1.)

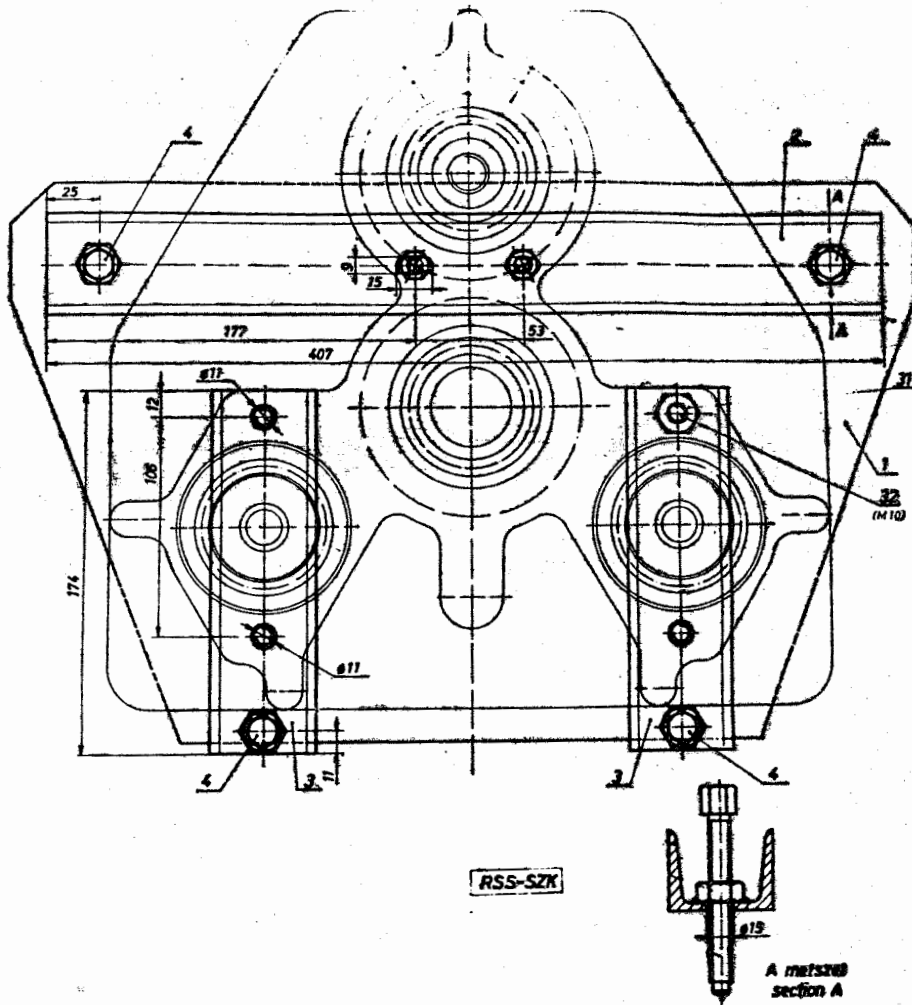
Removing and disassembling mounted shafts  
(Refer to Fig. 1.)

- drive out mounted shafts from housing (1);
- remove bearing nut (9) with tab washer (8) both from input (5) and driven shaft (22);
- remove snap ring (21) from end of intermediate shaft (18).

Should mounted shafts remain in cover, for their removal use puller device shown in Fig. 4.

The RSS-TK type puller is used for removal of shafts in the following ways (refer to Fig. 1. and 4.):

- a./ For intermediate shaft (18 in Fig. 1.)
  - removing from (2) servo-motor cover with driver as shown in Fig. 4.
- b./ Input shaft (5 in Fig. 1.)
  - position supporting beam (5) with its



3. ábra: Az RSS-SZK szerelőkészülék és alkalmazása

- 1 - Szerelőlap
- 2 - Szerelősin /hosszu/
- 3 - Szerelősin /rövid/
- 4 - Nyomócsavar
- 31 - Lásd I. ábrán
- 32 - Lásd I. ábrán

gely menetes csapjára fűzni a csavaranyával rögzíteni;

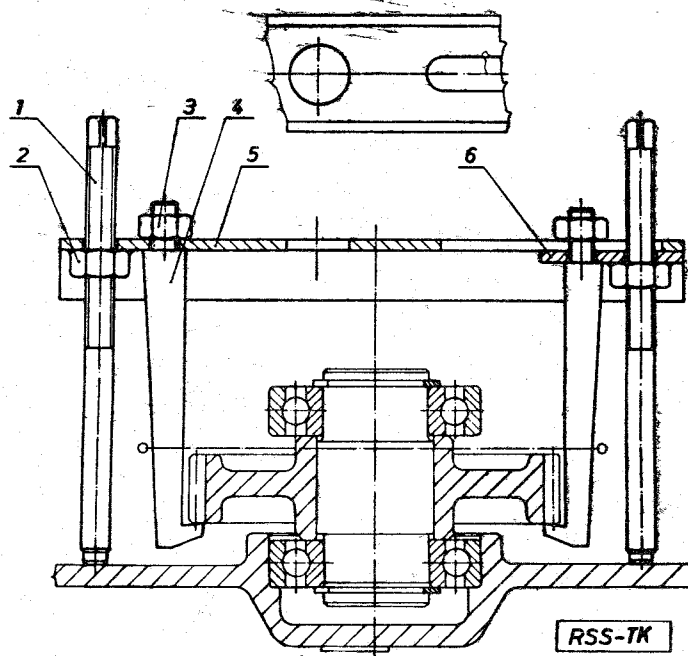
- a (3) hatlapu anya kötését lazítani, a (4) lehúzókart a fogaskerék alá illeszteni, a (3) hatlapu anyát meghuzni;
- a jobboldali (4) lehúzókar (3) hatlapu anya kötését lazítani, a lehúzókart a fogaskerék alá illeszteni, rögzíteni, szükség esetén átkötni (pont-vonal);
- az (1) csavarorsók egyenletes behajtásával a tengelyt kihuzni.

Fig. 3.1 RSS-SZK type driver device and its application

- 1 - Mounting plate
- 2 - Driver channel /long/
- 3 - Driver channel /short/
- 4 - Driving bolt
- 31 - As in Fig. 1.
- 32 - As in Fig. 1.

bore on threaded journal of input shaft and clamp by means of nut;

- loosen hex. nut (3), set puller arm (4) below gear, and torque hex. nut;
- loosen hex. nut (3) of right side puller arm, set puller arm below gear and lock, if necessary secure by tying (dash-dot line in drawing);
- pull out shaft by screwing threaded bolts evenly in.



4. ábra: Az RSS-TK szerelőkészülék

- 1 - Csavarorsó
- 2 - Hatlapu csavaranya
- 3 - Hatlapu anya
- 4 - Lehuzókar
- 5 - Gerenda
- 6 - Mozgatólap

- c./ A hajtott tengely (1. ábra 22)
- a jobboldali (4) lehuzókar rögzítését oldani, a lehuzókarokat a fogaskerék alá illeszteni, a (3) hatlapu anya meghuzásával rögzíteni, szükség esetén átkötni;
  - a tengelyt a fenti módon kihuzni;
  - a tengelyekről a csapagyakat és fogaskereket lehuzókészülékkel, prés—sel leszerelni (lásd 5. ábra).

#### HIBAMEGÁLLAPÍTÁS

(Lásd: 1. ábra)

Az (1) ház és a (2, 12, 17) fedelek:

- az alkatrészeket ellenőrizni szemrevételezéssel, repedt, sérült alkatrészeket cserélni;
- a csapágyhelyek: A fészekfuratok felülete nem lehet kopott, sérült;

Fig. 4.: Puller device /RSS-TK/

- 1 - Threaded bolt
- 2 - Hex. nut
- 3 - Hex. nut
- 4 - Puller arm
- 5 - Supporting beam
- 6 - Setting plate

- c./ For driver shaft (22 in Fig. 1.)
- loosen clamping of right side puller arm, set arms below gear and tighten nut (3), secure by tying if necessary;
  - pull shaft out as specified above;
  - remove bearings and gears from shafts by means of driver shown in Fig. 5.

#### TROUBLE-SHOOTING

(Refer to Fig. 1.)

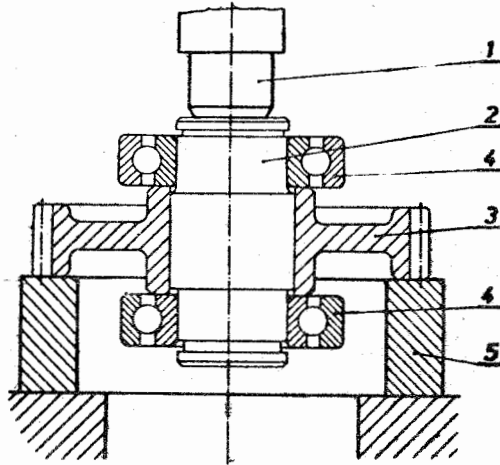
Housing (1) and covers (2, 12, 17):

- visually check parts, and replace that of cracked or damaged;
- location of bearings: Surface of seats may not be worn damaged;

5. ábra: Szerelés présrel

Fig. 5.: Disassembly by means of driver

- 1 - Prés nyomófej  
Driving mandrel
- 2 - Közvetítő tengely  
Intermediate shaft
- 3 - Fogaskerék  
Gear
- 4 - Golyóscsapágó  
Ball bearing
- 5 - Támasztó gyűrű  
Backing up ring



- az illesztőcsapok és ászokcsavarok: az illesztőcsapok és ászokcsavarok merőlegességét derékszöggel ellenőrizni, ha görbültek cserélni, benyomódott, vagy megnyult menet nem engedhető meg;

- az illesztőfelületek épek, sérülésmentesek legyenek.

Az (5, 18, 22) tengelyek:

- görbültség: esztergapadon csucskok között az (5) hajtótengely ütését mérőórával ellenőrizni, megengedhető ütés 0,050 mm;
- bordázat, menetek: a bordázat kiverődött, a menetek sérültek nem lehetnek;
- fogaskerék és csapágyhelyek: kopás, korróziófoltok nem lehetnek.

A (13) kapcsolóagy:

- bordázat: kiverődött, kopott nem lehet, a hajtótengely (5) kotyogásmentesen illeszkedjen a bordás hüvelyben;
- a kardánvilla illeszkedő felületek, peremek kiverődtek, deformálódtak, a menetek nyomódtak, szakadtak nem lehetnek;
- a tömitőgyűrű felületén bemaródás, felület-sérülés nem lehet.

A(6, 19, 23) fogaskerekek:

- a fogaskeréken törés, lepattogzás, kiverődés nem lehet;
- a fogak kopását szétszerelés előtt a szivattyú hajtótengelyek egyenként megfogva a kapcsolóagy forgatásával ellenőrizni, érzékelhető kotyogás nem lehet;

- dowel pins and stud bolts: check dowel pins and stud bolts for perpendicularity by means of square, replace that of bent or having indented or shortout thread;

- matching surfaces should be sound, free of damages.

Shafts (5, 18, 22):

- bending: between lathe centers by means of dial indicator check input shaft (5) for runout, Permissible runout is 0.050 mm;
- splines, threads: no knocked out splines, and damaged threads are permitted;
- gear and bearing location: no wear and corrosion is permitted.

Clutch hub (13):

- spline: no knocked out or worn splines are permitted, input shaft should fit in splined sleeve free of play;
- no knocked out or deformed flanges and surfaces matching with U-joint forks, indented or shortout threads are permitted;
- sealing ring surface should be free of seizure and damage.

Gears (6, 19, 23):

- gears should be free of fracture, spalling, and knockout;
- before disassembling check gear teeth for by holding pump shafts one by one and turning clutch hub, they should be free of sensible play;



- a furatok felületén nagymértékű kopásnyom és kismértékű bemaródás, korróziónyom sem lehet.

#### Az (1) szerelőlap:

(Lásd: 2. ábra)

- a szerelőlap törött, repedt, a furatok kiverődöttek nem lehetnek;
- a szerelőlap görbültségét élvonalzóval ellenőrizni, megengedett 0,5 mm.

#### A (7, 20, 24) golyóscsapágyak:

(Lásd: "03. Sebességváltómű és osztómű" c. csoportfejezetet.)

#### A SEGÉDHAJTÓMŰ ÖSSZESZERELÉSE

(Lásd: 1. ábra)

##### A hajtótengely előszerelése:

- a (6) hajtó fogaskereket és a (7) golyóscsapágyakat az (5) hajtótengelyre ütközésig sajtolni;
- az (5) hajtótengely bordázatlan végére szerelt (7) golyóscsapágyat (8) biztosító lemezzel és (9) csapágyanyával rögzíteni.

##### A közvetítő tengely előszerelése:

- a (18) közvetítő tengelyt egyik (20) golyóscsapágyba sajtolni;
- a golyóscsapággal előszerelt tengelyt a (19) fogaskerékbe sajtolni, megfordítani, másik végét (20) golyóscsapágyba sajtolni;
- a (21) rögzítőgyűrűket beszerelni.

##### A hajtott tengelyek előszerelése:

- a (20) golyóscsapágyat, a (23) hajtott fogaskereket és a (24) golyóscsapágyat egymást követően a (22) hajtott tengelyre sajtolni;
- a (24) golyóscsapágyat (8) biztosító lemezzel és (9) csapágyanyával rögzíteni.

##### A (12) csapágyfedél előszerelése:

- a (10) rugós tömítőgyűrűt a (12) csapágyfedélbe szerelni.

##### A hajtóműfedél (2) előszerelése:

- az előszerelt (5) hajtó-, (18) közvetítő- és (22) hajtott tengelyek, (7, 20, 24) golyóscsapágyát motorolajjal vékonyan bevonni és a (2) hajtóműfedél fészekfurataira illeszteni, a szerelt ten-

- on bore surfaces no excessive wear, smaller seizure, and corrosion is permitted.

#### Mounting plate (1):

(Refer to Fig. 2.)

- the mounting plate should be free of cracks and fractures, and the bore free of knock-outs;
- check mounting plate for straightness by means of a straight edge, permissible bending 0.5 mm.

#### Ball bearings (7, 20, 24):

(Refer to group 03. section "Transmission and Transfer Box".)

#### REASSEMBLING SERVO-MOTOR

(Refer to Fig. 1.)

##### Preliminary mounting input shaft:

- press drive gear (6) and ball bearings (7) onto input shaft (5) until bottom;
- secure bearing (7) mounted to unsplined end of input shaft (5) by means of tab washer (8) and bearing nut (9).

##### Preliminary mounting intermediate shaft:

- press intermediate shaft (18) into one ball bearing (20);
- press the shaft mounted with ball bearing into gear (19), then turn upside-down, and of shaft into an other ball bearing (20);
- install snap rings (21).

##### Preliminary mounting driven shaft:

- press ball bearing (20), driven gear (23), and ball bearing (24) subsequently onto driven shaft;
- secure ball bearing (24) by means of tab washer (8) and bearing nut (9).

##### Preliminary mounting bearing cover (12):

- install sealing ring into bearing cover.

##### Preliminary mounting servo-motor cover (2):

- apply thin coat of oil to premounted input (5), intermediate (18), and driven shaft (22) ball bearings (7, 20, 24), and fit them into bores in servo-motor cover (2), then press the mounted shafts into servo-

gelyeket az 1. ábrának megfelelően a hajtóműfedélbe tolni.

#### A ház (1) előszerelése:

- a (29, 32) ászokcsavarokat tömítésbiztosan az (1) házba szerelni;
- a (3) tömitést előkészíteni, ATMOZIT (oldható, olajálló) tömitőanyaggal bevonni, a ház illesztő felületére helyezni;
- a (26) hátlapfejű csavarokat az (1) ház furataiba behelyezni.

#### Az előszerelt hajtóműfedél és ház összerelése:

- az előszerelt (1) ház és (2) hajtóműfedél belső terét sűrített levegővel kifúvatni;
- az (1) előszerelt házat a (2) hajtóműfedélre fordítani, a (26) hátlapfejű csavarok végét a fedél furataiba illeszteni, az előszerelt tengelyek (7, 20, 24) golyócsapágyai illeszkedését a ház félszekfurataira ellenőrizni, szükség esetén igazítani, az (1) házat a (2) hajtóműfedélbe nyomni;
- a (2) hajtóműfedélet a (27) rugós alátéttel és (28) csavaranyával rögzíteni, az anyákat 25 Nm (2,5 mkp) nyomatékkal meghuzni.

#### Kiegészítő szerelések:

- az előszerelt (12) fedélre és a (17) fedélre a kiserelt (11) alátétlemezeket felhelyezni, ATMOZIT (oldható, olajálló) tömitőanyaggal benonni, a csapágyfedeleket (30) rugós alátéttel, (31) csavaranyával a házra szerelni, a csavaranyákat 25 Nm (2,5 mkp) nyomatékkal meghuzni.

Megjegyzés: A csapágyfedelek szerelésekor ellenőrizni kell a hézagot, a hézag előírt értéke 0,2 - 0,4 mm. A hézag az alátétlemezek számának, illetve vastagságának változtatásával növelhető vagy csökkenthető.

- a (13) kapcsolóagyat az (5) hajtótengely bordás végére tolni, (14, 15) alátétekkel és (16) csavaranyával rögzíteni, (13) kapcsolóagyat elfordulás ellen megfogni, a (16) csavaranyát 250 - 300 Nm (25 - 30 mkp) nyomatékkal meghuzni;
- az (1) ház olajleeresztő furatába az alsó (34) zárócsavart beszerelni, a felső (34) olajfeltöltő csavart pedig kézzel behajtani az olaj betöltése után beszerelni.

#### A működés ellenőrzése:

- a (13) kapcsolóagyat kézzel forgatni.

-motor cover as shown in Fig. 1.

#### Preliminary mounting housing (1):

- install stud bolts (29, 32) into housing (1) leak-tight;
- prepare gasket (3), smear with ATMOZIT (soluble, oil resistant) sealant, then position onto matching surface of housing;
- install hex. bolts (26) into bores in housing (1).

#### Assembling premounted servo-motor cover and housing:

- flush inner space of premounted housing (1) and servo-motor cover (2) by means of pressure air;
- turn the premounted housing (1) onto servo-motor cover (2), fit end of hex. bolts (26) into their bores, check bearings or premounted shafts (7, 20, 24) for proper seating in bores of housing, and adjust if necessary, then press housing (1) into cover (2);
- clamp servo-motor cover (2) by means of lock washers (27) and locknuts (28), torque nuts to 25 Nm (2.5 mkp).

#### Supplementary mountings:

- install the removed packing plates (11) into bearing block covers (12) and onto bearing cover (17). Apply ATMOZIT (soluble, oil resistant) sealant, and install bearing covers onto housing by means of lock washers (30) and nuts (31). Torque nuts to 25 Nm (2.5 mkp).

Note: When mounting bearing covers check the clearance. It should be 0.2 - 0.4 mm. The clearance can be increased or reduced by changing number and thickness of packing plates.

- slide clutch hub (13) onto splined end of input shaft (5) and fix by means of washers (14 and 15) and nut (16). Hold clutch hub (13) against turning off and torque nut (16) to 250 - 300 Nm (25 - 30 mkp);
- install cap screw (34) into lower oil drain bore of housing (1), then screw in cap screw (34) to upper oil filling bore hand tight torque after oil is filled.

#### Operational check:

- rotate clutch hub (13) by hand.

A hajtómű könnyen, akadásmentesen, zajtalanul kell működjön. Ellenkező esetben a szerelés nem megfelelő, valószínű hibák:

- a csapágyfedelek nem az előírt hézaggal szereltek;
- az összejelölések figyelmen kívül hagyása.

#### A SEGÉDHAJTÓMŰ FELSZERELÉSE, ÜZEMBEÁLLÍTÁSA

##### A hidraulika szivattyúk felszerelése

- a hidraulika szivattyú szerelési helyére ATMOZIT-tal bevont tömitést helyezni, a szivattyúkat behelyezni, rögzíteni, a csavaranyákat 47 Nm (4,7 mkp) nyomatékkal meghuzni. A csavaroktéseknél LOCTITE tömitőanyagot használni.

##### A szerelőlap felszerelése

(Lásd: 6. ábra)

- a segédhajtóművet hidraulika szivattyúkkal lefelé munkapadra helyezni;
- a szerelőlapot a 6. ábrának megfelelően, szerelésre alkalmasan, a segédhajtómű fedelére helyezni;

The servo-motor should operate easily, without jamming and noise. Should not these be experienced the possible troubles are as follows:

- non-observance of specified clearance;
- disregard of match-marks.

#### INSTALLING SERVO-MOTOR AND PUTTING INTO OPERATION

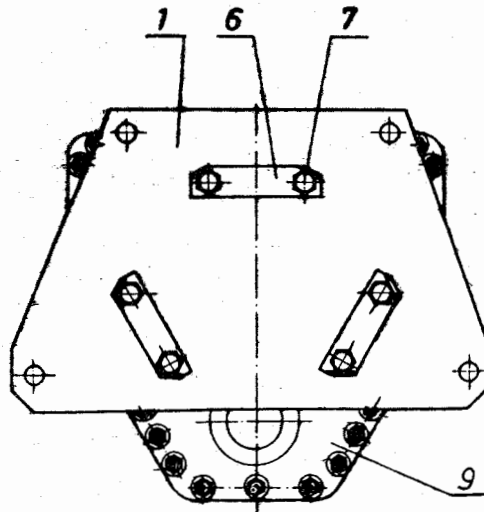
##### Installing hydraulic pumps

- install gasket smeared with ATMOZIT sealant to mounting locations of hydraulic pumps. Install pumps and clamp by torquing nuts to 47 Nm (4.7 mkp). At bolted joints use LOCTITE sealant.

##### Installing mounting plate

(Refer to Fig. 6.)

- position servo-motor to a bench with hydraulic pumps upward;
- position mounting plate to servo-motor cover properly for clamping as shown in Fig. 6.;



- az (1) szerelőlapot a 6 db (7) hatlapfejű csavarral, 3 db (6) biztosítólemez közbeiktatásával a (9) segédhajtóműre, a csavarokat 135 Nm (13,5 mkp) nyomatékkal meghuzni, rögzíteni.

- clamp mounting plate (1) to servo-motor (9) by means of 6 bolts (7) and 3 tie plates (6). Torque bolts to 135 Nm (13.5 mkp).

6. ábra: A segédhajtóműre szerelt szerelőlap  
/az 1 - 7 tételeket lásd: 2. ábrára/  
9 - Segédhajtómű

Fig. 6.: Installed mounting plate  
/for item numbers 1 - 7 refer to Fig. 2./

### A segédhajtómű felszerelése

(Lásd: 2. ábra)

- az (1) szerelőlap és az (5) alváz orr-rész (2) csavarjainak furatait egyeztetni;
- a kapcsolóagy homlokfelületére fémvonalzót fektetni, két oldalon tolómérővel megmérni az ékszíjtárcsa és a vonalzó közötti távolságot, majd a kapcsolóagyat 90°-kal elforgatva a mérést megismételni. A két felületre a (4) hézagoló alátétek behelyezésével párhuzamba állítani, egyidejűleg a kapcsolóagy és az ékszíjtárcsa közötti távolságot 138 - 140 mm-re állítani, szintén a (4) hézagoló alátétek arányos darabszámú változtatásával;
- a (2) hatlapfejű csavarokat váltakozva fokozatosan, végül 290 Nm (29 mkp) nyomatékkal meghuzni;
- a hidraulika szivattyúk csatlakozó tömlőjét felszerelni;
- a segédhajtóművet 0,73 dm<sup>3</sup> olajjal, a "Karbantartási utasítás" előírásai alapján feltölteni.

### A kardántengely felszerelése

Felszerelés előtt a kardántengelyt MOLYCOTE BR2 jelű zsirral zsirozni kell.

- a kardántengelyt a (13) kapcsolóagyhoz 4 db csavarral szerelni, a csavarokat 41 Nm (4,1 mkp) nyomatékkal meghuzni, beszerelés előtt a csavarfejek felfekvő felületét LOCTITE tömitőanyaggal bevonni.

A felszerelt kardántengelyt lásd: 01.1 "A motor ki-és beszerelése" c. csoportfejezet 6. ábráján.

### Installing servo-motor

(Refer to Fig. 2.)

- align clamp bolt (2) bores in mounting plate and in front chassis (5) and put on mounting plate;
- position a straight edge onto clutch hub face and by means of a caliper measure distance between straight edge and V-belt pulley at both sides. Turn clutch hub by 90° and repeat measurement. Set two surfaces parallel by means of spacer plates, simultaneously adjusting distance between clutch hub and V-belt pulley to 138-140 mm also by means of spacer plates (4) of same number;
- tighten hex. bolts (2) alternately, and torque at the end to 290 Nm (29 mkp);
- install connecting hose of hydraulic pumps;
- fill servo-motor up with oil of quantity 0.73 lit, as specified by instructions for maintenance.

### Installing drive shaft

Lubricate drive shaft with "MOLYCOTE BR2" before installation.-

- clamp drive shaft to clutch hub (13) by means of 4 bolts, and torque bolts to 41 Nm (4.1 mkp). Before installation apply LOCTITE sealant to spot faces of the bolts.

Installed drive shaft is shown in Fig. 6. Refer to group; 01.1 "Removing and disassembling engine".

**FÜGGELEK**

A segédhajtómű műszaki adatai (mérőeszközök)

**APPENDIX**

Technical data of servo-motor (and instruments, tools to be used)

Megnevezés Description	Méret Size	Mérőeszköz, megjegyzés Instrument, tool
Ászokcsavarok merőlegességének ellenőrzése Checking perpendicularity of stud bolt		Derékszög Square
Szerelőlap görbületsége Mounting plate bending	max. 0,02" max. 0,5 mm	Élvonalzó, hézagmérő Straight edge, feeler gage
Ház és fedelek közötti hézag Gap between housing and covers	0,008 - 0,016" 0,2 - 0,4 mm	Hézagmérő Feeler gage
Házba betöltendő olaj mennyisége Oil fill capacity of housing	0,193 gal 0,73 lit.	Mérőedény Test jar
Szerelőlapot a segédhajtóműhöz erősítő csavarok meghúzási nyomatéka Torque rating of bolts clamping mounting plate to servo-motor	99,3 lb.ft. 135 Nm /13,5 mkp/	Nyomatékmérő kulcs Torque wrench
Szerelőlapot az alvázhoz rögzítő csavarok meghúzási nyomatéka Torque rating of bolts clamping mounting plate to front part of chassis	213,2 lb.ft. 290 Nm /29 mkp/	Nyomatékmérő kulcs Torque wrench
Kardáncsuklót a csatlakozó peremhez rögzítő csavarok meghúzási nyomatéka Torque rating of bolts clamping U-joint to joining flange	30,1 lb.ft. 41 Nm /4,1 mkp/	Nyomatékmérő kulcs Torque wrench

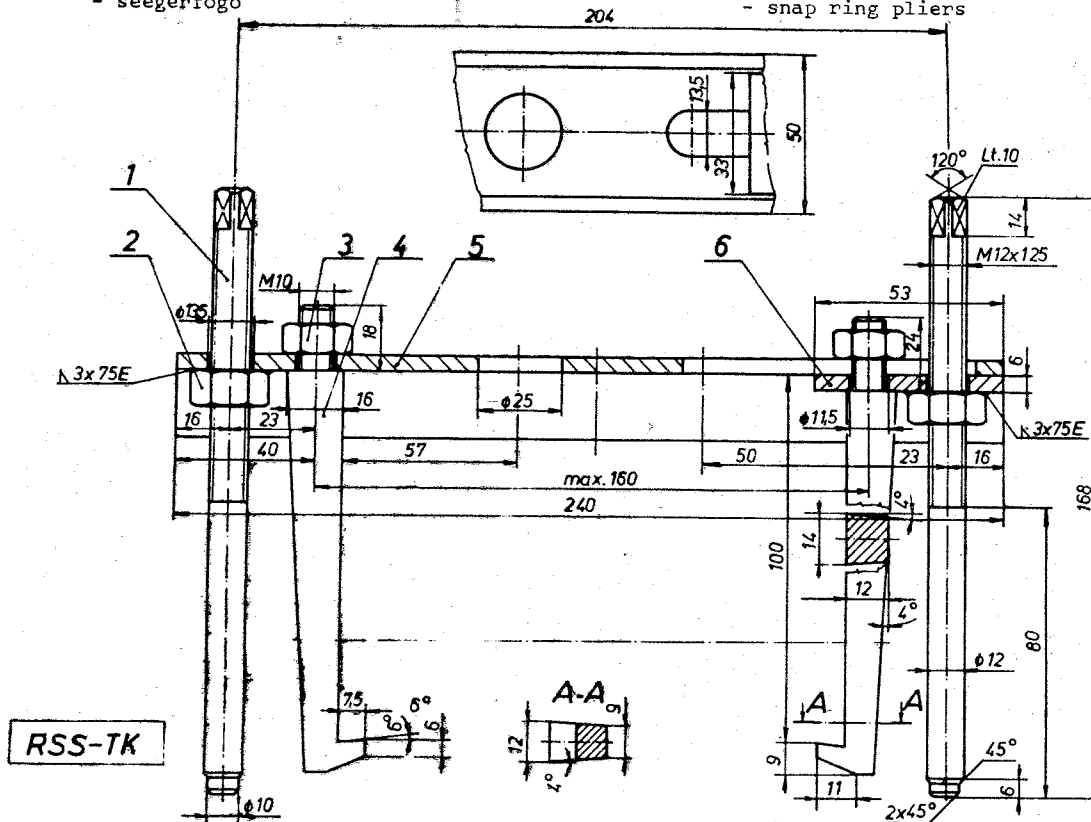
Megnevezés Description	Laptávok Hex. opening		Alkalmazás Use for	
	coll Inches	mm	Ábraszám Fig. No.	Tételszám Item No.
Villáskulcs Fork wrench	-	13	1	31
Villáskulcs Fork wrench	-	14	1	16, 26, 28
Villáskulcs Fork wrench	-	17	1	32
Villáskulcs Fork wrench	-	19	2	2
Villáskulcs Fork wrench	-	22	2	2
Csőkulcs Box wrench	-	30	1	16

Készülékek: RSS-SZK szerelőkészülék (3. ábra)  
RSS-TK szerelőkészülék (7. ábra)

Devices: RSS-SZK mounting device (Fig. 3.)  
RSS-TK mounting device (Fig. 7.)

- Egyéb: - csavarhúzó  
- félkezes kalapács  
- puhafém rud  
- tőcsavarkiszedő  
- seegerfogó

- Other: - screwdriver  
- hammer  
- soft metal mallet  
- stud bolt driver  
- snap ring pliers



7. ábra: RSS-TK szerelőkészülék /Anyag: A-50/

Fig. 7.: RSS-TK mounting device /Material: A-50/