

209. fejezet

Section 209.

**ÁLTALÁNOS SZERELÉSI ELŐ-
ÍRÁSOK**

**GENERAL SERVICE INSTRU-
CTIONS**

Ebben a fejezetben összefoglaltuk az általunk legfontosabbnak tartott szerelési műveleteket és beállítási adatokat, melyek betartását a futómű szerelése során a messzemenően figyelembe kell venni.

This section summarizes the service operations and adjustment data considered by us to be most important and which should thoroughly be observed and followed during assembling the axle.

Kerékagy, mellső tengely

Wheel hub, front beam

A kerékcsapágyak axiális játéka a tengelyvégnyák meghúzása után a 0,01–0,04 mm között legyen.

Assure 0.01–0.04 mm axial play for the wheel hub bearings after securing the shaft–end nut. For adjustment refer to the section 223.

Beállítását lásd a 223. fejezetben.

Fill up the wheel hub with LZS–2 EP grease as described in the Section 223.

A kerékagyat a 22.3. fejezetben leírtak szerint LZS–2 EP zsírral kell feltölteni.

For axial play of the bearing assure 0.05–0.30 mm clearance in case of TIMKEN bearing, 0.05–0.2 mm clearance in case of SKF bearing and one between the reserved Elliot–head of the rigid axle and the steering knuckle. For adjustment refer to section 243.

A tengelycsuklóba szerelt merev tengely "ökölfej" és a tengelycsukló között az axiális csapágy játékhöz TIMKEN csapágy esetén 0,05–0,30 mm, SKF csapágy esetén 0,05–0,2 mm hézagot kell biztosítani. Beállítását lásd a 243. fejezetben.

For adjusting the 0.0–1.5 mm toe–in and the max. inner wheel lock–out angles refer to section 241.

A 0,0–1,5 mm–es kerékösszetartás és a maximális belső kerékaláfordulási szögek beállítását lásd a 241. fejezetben.

Kerékfék

Wheel brake

Amennyiben a fékbetétek a megengedett határig elkoptak (min. 7 mm, a fékbetét oldalán lévő beszúrás felső éle jelzi), a fékbetétek cseréjét az előírások szerint végezzük el.

If the brake linings are worn to the permitted limit (min. 7 mm, as indicated by the upper edge of the recess on side of the brake lining) replace the linings according to the instructions.

Ellenőrizzük a fékpofák fékpofacszeghez és fékkulcsgörgőkhöz csatlakozó felületeit.

Check the brake shoe surface in contact with the shoe anchor pin and the camshaft rollers.

A fékdob és a kerékagy kiegyensúlyozási jelei szereléskor egy csavarfurat osztáson belül legyenek.

Balancing markings of the brake drum and the wheel hub must be within one bolt hole pitch.

A fékdob – fékbetét közötti előírt hézagot (0,3 – 0,6 mm) a fékkarral állítsuk be.

Adjust the specified shoe clearance (0.3 – 0.6 mm) by means of the brake lever.

Menetrögzítő : LOCITE 243
 OmniFIT 230 M HENKEL
Felülettömítő : LOCITE 515
 OmniFIT 58 H HENKEL

Thread locker : LOCTITE 243
 OmniFIT 230 M HENKEL
Surface sealant : LOCTITE 515
 OmniFIT 58 H HENKEL

A menetragasztó és menetrögzítő anyag alkalmazása előtt a felületeket tisztítani és zsírtalanítani kell.

Clean and degrease the surfaces before applying the thread adhesive and thread locker.

A levegőn volkanizálódó olajálló felülettömítő anyag alkalmazása előtt a csatlakozó felületeket tisztítani és zsírtalanítani kell. Minimum 3 mm-es átmérőjű tömítőanyagot kell felvinni folyamatos hurkában az előírt felületre. A tömítőanyag felvitele és az összeszerelés nem haladhatja meg a 10 percet.

Clean and degrease the surfaces before applying the air-curing sealant. Apply a continuous strip of min. 3 mm diameter to the specified surface. The time between applying the sealant and assembling the parts together may not exceed 10 minutes.

A fenti ragasztó-, rögzítő- és tömítőanyagok helyett velük azonos minőségű más anyagok is használhatók.

Instead of the above cementing, fixing and sealing material other equivalent grade ones may also be used.

A LOCTITE csavarrögzítő anyagok alkalmazása

Application of "LOCTITE" bolt securing materials

A LOCTITE 277 menetragasztó anyag 22°C hőmérsékleten min. 3–4 óra időtartamot, a LOCTITE 243 menetrögzítő (a 75%-os megszilárduláshoz) ugyanezen körülmények között 1–2 órát igényel a LOCTITE katalógus alapján. Zsíros, olajos felületen megfelelő kötőszilárdság még ennél hosszabb idő alatt sem alakul ki. A LOCTITE 277 és 243 csavarrögzítő anyagok felvitele ill. a csavarok becsavarása után sem kerülhet olaj a felületre a kötési idő leteletén belül.

The LOCTITE 277 thread bonding material needs min. 3–4 h. time on 22°C temperature, the LOCTITE 243 thread securing (75% solidification) needs in the same circumstances 1–2 hours based on the LOCTITE catalogue. The proper bonding strength does not evolve on greasy, oily surfaces even after a longer period. Oil must not reach the surface even after the application of the LOCTITE 277 and 243 bolt securing materials and after the driving in of the bolts resp. within the duration of the bonding time.

LOCTITE menetragasztó és menetrögzítő anyagokkal szerelt alkatrészek javítása

Repair of parts assembled with LOCTITE thread bonding and thread securing materials

Üzemeltetés közbeni meghibásodás esetén, valamint főjavítás során a szerelési egység előmosása után a ragasztott kötések megbontását kell elsőként végrehajtani.

In case of defect in the operation and at the general repair, after the previous washing of the assembly the next, first thing is to dismount the bonded joints.

209.

A szétszerelt egységek összefekvő felületeit és menetes furatait a szennyeződéstől és a ragasztómaradványoktól gondosan tisztítsuk meg. A ragasztómaradványokat mechanikus tisztítás és LOCTITE 806 oldószer együttes alkalmazásával távolítsuk el. A menetes furatok akkor tekinthetők megtisztítottak, ha a csavarok a teljes menethosszig könnyedén becsavarhatók. A szereléshez minden esetben új RÁBA csavarokat kell használni.

A szerelésre kerülő alkatrészek furatait és a csavarokat szerelés előtt gondosan zsíratlanítani kell. Ha a lemosott alkatrészek furataiban olaj-szennyeződést észlel, akkor az olajat a furatokból kicsöpögteti, majd LOCTITE 7061 tisztító spray-vel befújni és a szabad levegőn ki kell szárítani. *(Fúvatni csak olajmentes sűrített levegővel szabad!).* A furatokat és a csavarokat LOCTITE 7649 aktivátorral kell befújni, majd legalább 10 percig száradni hagyni.

A csavarokra a becsavarás előtt a szár végétől 4–5 menetre körkörösén kell a LOCTITE-t felhordani. (Az acélnak acélhoz való kötése esetén 1–3 óra a kikeményedési idő, a terhelhetőséget biztosító 50–80% szilárdság eléréséhez).

Clean carefully the matching surfaces and threaded bores of the dismantled units from the dirt and remains of bond. The remains of bond shall be removed with the jointed use of mechanical cleaning and LOCTITE 806 solvent. The threaded bores can be considered as clean when the bolts can be easily driven in to the entire thread length. In every case, new RÁBA bolts shall be used for the assembling.

Degrease carefully the bores and bolts of parts to be assembled before the mounting. If oil/dirt is detected in the bores of the washed parts, drop the oil from bores then spray with LOCTITE 7061 cleaning spray then dry it in free air. *(blowing is permitted only with such compressed air which is free from oil!)* Spray the bores and bolts with LOCTITE 7649 activator then let them to dry at least for 10 minutes.

Before driving in, apply LOCTITE on bolts circularly on 4–5 threads from the end of the stem. (In case steel is to be bonded to steel, the curing time is 1–3 h. for achieving 50–80% strength which provides the loading ability).