

## 2000-3000-4000

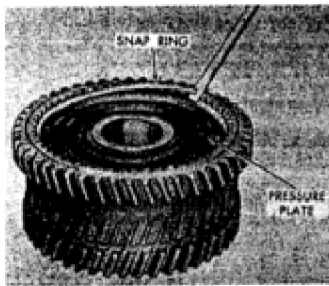


Fig. 285-Verwijderen koppeling drukplaat behouden snap ring.

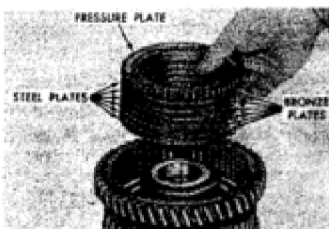


Fig. 286-Bronzen platen en stalen platen worden alternately geplaatst tussen drukplaat en koppelingzuiger.



Fig. 281-Clutch zuiger retourveer behoud snap ring wordt verwijderd. Speciaal gereedschap (Nutley No. N-775) wordt gebruikt in de pers om zuiger terugkeerveer comprimeren.

Plaats. Na het verwijderen van snap ring, opnieuw verplaatsen van de drukplaat en de bronzen en stalen schijven; verwijzen naar fig. 286.

Als de drukplaat en koppelingsschijven zijn verwijderd, plaatst u koppeling montage in een pers en comprimeert u de terugkeerveer van de zuiger met Nuday-gereedschap Nr. N-775 zoals afgebeeld in Fig. 287. Met de veer com-ingedrukt, verwijder het behoud snap ring en langzaam laat de veer pre-vent aanpakker behoud behoud van ring op koppeling behuizing. Verwijder de retourveer, het behoud van de wasmachine en snap

ring, verwijder dan zuiger met behulp van com-geperste lucht in de poort naar zuiger zoals afgebeeld in fig. 289. Verwijder de "0" ringen van binnen- en buitendiameters van de zuiger. Reinig alle onderdelen in oplosmiddel, lucht droog en inspecteren op slijtage of andere schade. Vernieuw de drukplaat van de koppeling indien gebarsten, scoorde of vertoont tekenen van oververhitting. Plaats de zuiger in de koppeling behuizing om te controleren op eventuele bindende toestand; kleine onvolkomenheden die binding veroorzaken of schade aan zuiger "0" ringen veroorzaken, kunnen worden verwijderd met fijne emery doek. Controleer de koppelingsschijven op slijtage, tekenen van oververhitting of kromtrekken. Alle koppelingsschijven, met uitzondering van PTO koppeling stalen schijven, moet plat zijn. Vernieuw alle bronzen schijven die over het midden breken. Controleren de stalen schijven met PTO-koppeling voor een goede coning, zoals aangegeven in fig. 290; schijven moeten worden samengevoegd 0,015 tot 0,020. Vernieuw alle PTO clutch stalen schijven die minder dan 0,015 verbruiken. Controleer koppeling behuizing, vooral in naaf gebied, en de zuiger voor scheuren. Smeer alle onderdelen met transmissievloeistof en weer in elkaar:

Installeer nieuwe "0" ringen in binnen diameter en op buitendiameter van zuiger, smeer met vaseline en in-stall zuiger, platte kant in, in de koppeling behuizing. Zorg ervoor dat zuiger is gezeten in de behuizing, plaats dan huisvesting in de pers. Plaats zuiger terugkeer veer, behoud wasmachine en snap ring op zuiger, com-druk op de veer met behulp van Nuday tool Nr. N 775 zoals afgebeeld in Fig. 287 en installeer de behoudende snap ring in groef van koppeling behuizing. Op model 4000 Koppeling 3 montage alleen, plaats een van de bronzen schijven die is gevoerd op een gezicht alleen naast zuiger met ongeoefde gezicht naar beneden (tegen zuiger). Plaats dan afwisselend staal en dubbel geconfronteerd bronzen schijven. Installeer de andere single faced bronze disc op bovenkant van de laatste stalen schijf met ongeoefde gezicht omhoog (tegen drukplaat). Installeer drukplaat met bewerkte oppervlak naar beneden (tegen ongeoefde gezicht van de bovenste bronzen schijf).

Plaats op alle andere koppelingsschijven een stalen schijf bovenop de zuiger en installeer vervolgens brons en stalen schijven. Installeer drukplaat met bewerkte gezicht naar beneden tegen de bovenste bronzen schijf. LET OP: Op PTO koppelingssamenstellingen, in-stall alle stalen schijven met holle (holle) kant omhoog. richting drukplaat. Na het installeren van drukplaat, in-stall de behoud snap ring. Op alle koppelingssamenstellingen behalve de PTO-koppeling, zorg ervoor dat snap ring einde kloof strad- dles twee tanden van de behuizing, dan lassen uiteinden van snap ring samen met behulp van een AWS 312-16 Elektrode. LET OP: Doe Paragraaf 271

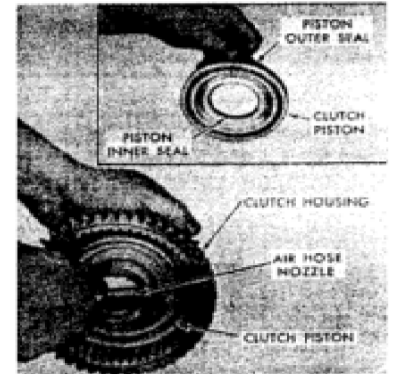


Fig. 289-Met zuiger terugkeer veer verwijderd, verwijder koppeling zuiger met luchtdruk zoals hierboven afgebeeld. inzet toont zuiger binnenste en buitenste afdichtingen ("CI" ringen).

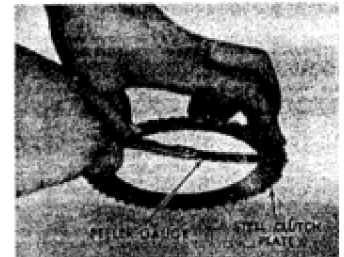


Fig. 290-Controle stalen koppelingsschijven voor coning met voelergage; verwijzen naar tekst.

niet proberen te lassen snap ring Druk plaat en wees voorzichtig niet te over-warmte van behuizing. Verwijder alle las Flash. OPMERKING: In sommige vroege productie model 4000 PTO koppeling assemblages, een speciale shim werd gemonteerd tussen de koppeling zuiger en koppeling behuizing; verwijzen naar fig. 291. Deze shim is niet beschikbaar voor service; indien vooraf ent, moet het worden beschermd tegen schade en opnieuw geïnstalleerd Als de PTO koppeling behuizing (aangedreven versnelling montage) moet worden hergebruikt. Als er nieuwe behuizingen worden geïnstalleerd en de hulpgroef (zie Fig. 291) 0,095 of minder is, kan de shim worden weggegooid en kan de zuiger zonder shim worden geïnstalleerd. De shim is nec-essary alleen bij het gebruik van een behuizing met een 0.120 brede reliëf groef In het model 4000 trekker. 271 DISTRIBUTEUR, CLUTCH I EN "B" CARRIER. De oliedistrib-utor, Clutch I montage en de "B" drager kunnen worden verwijderd na het verwijderen van de regelklep assemblage zoals in para- grafiek 251, de mainshaft "C" zonne-uitrusting en Band 3 zoals beschreven in paragraaf 268 en de Servo 2 en 3 Cover als out-

