

Fig. 283—Exploded view of oil tubes, distributor, "C" Carrier and Sun Gear, Band 3 and Servo 3 assemblies.

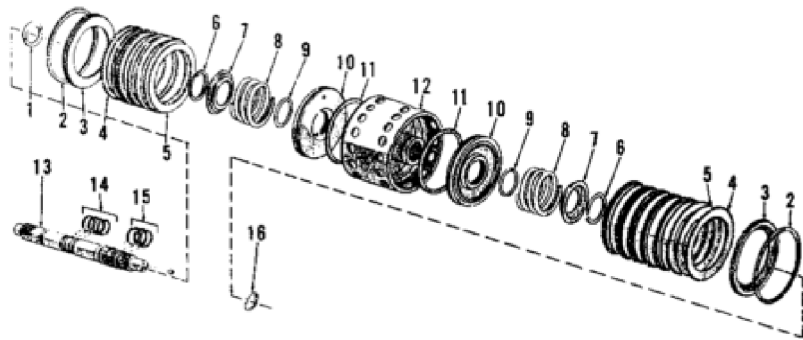


Fig. 284—Exploded view of Clutch 2 and 3 assembly and transmission mainshaft.

- | | | | |
|---------------------------|---------------------------|--------------------|-------------------------|
| 1. Thrust washer | 5. Internal spline plates | 9. "O" rings | 13. Mainshaft |
| 2. Snap rings | 6. Snap rings | 10. Clutch pistons | 14. Front sealing rings |
| 3. Pressure plates | 7. Retainers | 11. "O" rings | 15. Rear sealing rings |
| 4. External spline plates | 8. Piston return springs | 12. Clutch housing | 16. Snap ring |

De "C" drager wordt alleen onderhouden als een complete assemblage. Controleer om te zien dat de "C" drager pinions zijn in goede condition en dat pinion schachten zijn strak in de drager. Pinion eindspel in carrier moet 0.010-0.028 zijn. Controleer ook eind duw schuwoppervlakken en het busen in drager; drager vernieuwen als een assemblage als defect wordt opgemerkt. Vernieuwen Band 3 als wrijving materiaal binnen band wordt gedragen, ontpit of uitgehold of als de band is oververhit. Ook in-spect de strut sockets aan band eindigt voor

andere schade. 269. Om de transmissie weer in elkaar te zetten, gaat u als volgt te werk: Installeer Band 3 en de twee stutten zoals afgebeeld in Fig. 280, om ervoor te zorgen dat het einde van de platte (ac-tuating) stut met inkeping is naar de band en het einde van de band met een identificerende inkeping is in de richting van de advertentie-justing schroef strut. Installeer stuwkracht wasmachine (30-Fig. 283) op de achterzijde van dis-tributor. Installeer nieuwe afdichtingsringen (28) op "C" zonnevstuiug, smeer de ringen met vaseline, uitlijnen ring einde

openingen langs de bovenkant van de zon versnelling en zorgvuldig invoegen zon versnelling door dis-tributor. Draai de zonneversnelling iets van links naar rechts om de lijnen aan de voorkant van de versnelling uit te lijnen met splines in clutch 1-behuizing. Plaats stuwkracht wasmachine (1-Fig. 284) boven de voorkant van de hoofdschaft (13), hoofdschaft door de "C"-drager (37 —Fig. 283) plaatsen, plaats vervolgens stuwkrachtreiniger (31) over de voorkant van de hoofdschaft en tegen "C" drager. Installeer voorzichtig vier nieuwe afdichtingsringen (14-Fig 284) aan de voorkant van de hoofdschaft, smeer ringen met vaseline, lijn ring einde hiaten langs de bovenkant van de hoofdschaft en het houden van de drager en als assemblage met ring einde hiaten omhoog, zorgvuldig invoegen schacht door middel van "C" zonne-uitrusting. Werk de schacht langzaam op en neer en van kant aan de kant te duwen tijdens het duwen naar voren om de ringen in te voeren "C" zonne-versnelling. Draai de hoofdschaft iets van links naar rechts om splines aan de voorkant van de schacht te betrekken met splines in de "B"-drager. Wanneer "C" drager en hoofdschaft zijn op zijn plaats en volledig naar voren, draai Band 3 ad-justing schroef. Installeer drie nieuwe afdichtingsringen (15) aan de achterzijde van de hoofdschaft, smeer de ringen in met vaseline en lijn ringeindegaten aan de bovenzijde van de schacht uit. Zorg- installeer de Clutch 2 en 3 volledig over de hoofdschaft om te voorkomen dat de afdichtingsringen worden afgebroken. Gedeeltelijk ondersteuning koppeling behuizing en draai behuizing iets van links naar rechts, terwijl licht naar voren te duwen op de behuizing aan clutch 2 schijven uit te lijnen met splines op "C" auto-rier. Wanneer de behuizing is in positie tegen de stuwkracht wasmachine en "C" auto-rier, trek hoofdschaft naar achteren terwijl tillen op koppeling behuizing, zodat snap ring (16) kan worden geïnstalleerd in groef aan de achterzijde van de hoofdveer. 270. REVISIE KOPPELING ALS-SEMBLIES (behalve Direct Drive Koppeling). De volgende service procedure zal van toepassing zijn op alle transmissie koppeling assemblages behalve de Direct Drive Clutch. De illustraties (Vijgen. 285 tot en met 289) zijn van de 2-traps PTO koppeling; echter, de andere koppeling assemblages zijn van soortgelijke constructie. Raadpleeg Fig. 284 voor geëxplodeerd uitzicht op de Koppeling 2 en 3 montage; aan Fig. 250 voor Clutch 1 montage en aan Fig. 305 of 306 voor PTO koppelingsassemblages. Om de koppeling uit elkaar te halen, ga je verder als follows: Verwijder de drukplaat met een snapring zoals afgebeeld in fig. 285. LET OP: Uiteinden van de snap ring in de Clutch 1 en Clutch 2 en 3 assemblages zijn aan elkaar gelast; breken las met scherpe beitel, verwijder en gooi snap ring. Op clutch 1-assemblage functioneert de "B"-ringversnelling ook als koppeling druk