

Fig. 380-Cross-sectionele weergave van de huidige kwadrant assemblage. De aandrijfas van de besturing heeft flats in plaats van wood ruff-toets.

De kwadrant hendel posities die tijdens de afstelling van eerdere eenheden werden gebruikt, werden gespecificeerd zoals gemeten langs de boog van het kwadrant. Terwijl de huidige kwadrant hendel posities blijven in principe hetzelfde, ze zijn nu gemeten in een rechte lijn (fig. 382) voor het gemak van meten. geleid. De nieuwe regel kleppen hebben een getrapte extensie (piloot) aan de voorkant die een beperking biedt aan de flow van ex- haust olie en het verlagen van zware werktuigen glad maakt. De counterbore In- side zijn de mouwen ingekort om de nieuwe regelkleppen te kunnen opvangen. Zie Fig. 395. De vorige delen zullen beschikbaar blijven voor service en hoewel previous onderdelen zijn niet uitwisselbaar met de huidige onderdelen, de huidige onderdelen kunnen worden in- vastgelopen in eerdere eenheden op voorwaarde dat ze zijn geïnstalleerd als een bijpassende set. Wanneer de nieuwe type regelkleppen en mouwen zijn geïnstalleerd, het aanpassen van dimensies voor regelklep verschillen. Aangezien de nieuwe regelklep langer is, is de dimensies van het einde van klep tot de rand van bushing 0.030 in plaats van de vorige 0.200. Een nieuwe klep instelling gage SW-508A is avail-staat die een 0.030 gage aan de ene kant en een 0.200 gage aan de andere kant heeft en kan worden gebruikt voor beide stijl kleppen.

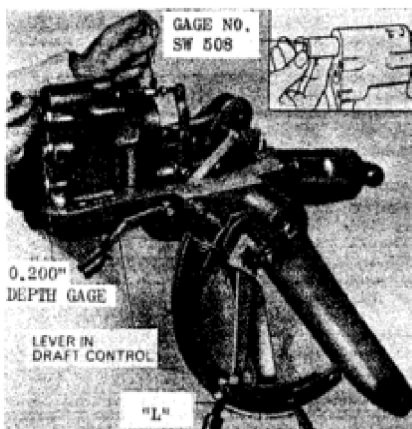


Fig. 381-Adjusting draft control linkage on early units. Raadpleeg tekst voor procedure en specificaties.

Voorafgaand aan het aanpassen van de belangrijkste ontwerp-controle veer op de modellen 3000 en 4000, losschroeven het juk (fig. 377) en unbolt en verwijder de veer behuizing, achterbank, ontwerp controle hoofdveer en voorstoel. Plaats de achterbank, de veer, de shims en de voorstoel in de veerbehuizing en controleer de voorstoel die gelijk moet zijn met het bovenste oppervlak van de veerbehuizing voor eerdere eenheden met behulp van de kortere regelkleppen (fig. 377); of 0,010 boven het bovenste oppervlak van de veerbehuizing voor huidige units met behulp van de langere regelkleppen. Verwijder indien nodig de voorstoel en voeg shims toe of verplaats deze indien nodig. Shims zijn verkrijgbaar in diktes van 0,015, 0,02 en 0,025. Opnieuw monteren, vastdraaien dop schroeven veilig en ad-net de belangrijkste ontwerp controle veer als volgt :

Op alle modellen, met pin verwijderd uit rocker en de belangrijkste ontwerp controle veer aanpassing juk, verwijzen naar Fig. 377 of 378 en draai juk in totdat alle vrije spelen is verwijderd. Dan, losschroeven juk naar de dichtstbijzijnde positie dat pin gat is hori-zontal en opnieuw te installeren pin door rocker en juk.

345. ONTWERP CONTROLE KOPPELING AANPASSEN. Met lift deksel en cilinder assemblage verwijderd zoals beschreven in paragraaf 347, draai de belangrijkste ontwerp-controle veer juk in totdat alle veer vrij spel is verwijderd, verwijder dan de baffle van de voorkant van de cilinder en ga als volgt: Verplaats de selector hendel te ontwerp

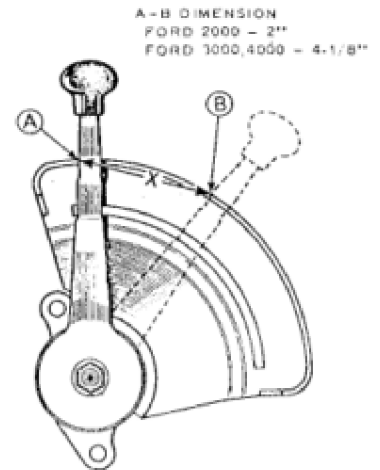


Fig. 382-Positie controle koorts zoals weergegeven bij het aanpassen van ontwerp controle koppeling op de huidige eenheden. Raadpleeg tekst voor procedure en specificaties.

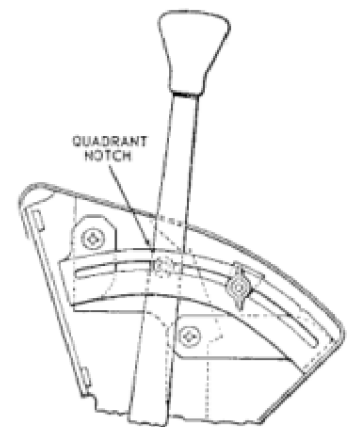


Fig. 383-Positie bedieningshendel op top notch in kwadrant bij het aanpassen van ontwerpbesturing koppeling op model 4200. Raadpleeg tekst voor procedure en specificaties.

controle en de hefarmen naar volledig verhoogde positie. Verplaats de kwadrant bedieningshendel op de positie op kwadrant, zodat de meting (1,-Fig. 381) of (X-- Fig. 382) tussen het bovenste kwadrant stop en de besturingshendel is 2 inch op model 2000, 4 1/4 inch op vroege 3000 en 4000 modellen of 4V15 inch op de huidige 3000 en 4000 modellen. (Opmerking: Gebruik top notch in kwadrant voor model 4200. Zie Fig. 383). De voorkant van de regelklep spoel moet dan 0,200 (previous modellen) of '0.030 (huidige modellen) hieronder gelijk met de voorkant van een-